

# 髹漆类文物中与金属材料结合的工艺研究

华春榕

(故宫博物院, 北京, 100009)

**摘要** 中国传统髹漆类文物中, 无论是器物类或家具类文物, 天然漆与金属材料结合的工艺种类丰富, 呈现出绚烂的艺术效果。天然漆的使用有着悠久的历史, 髹漆工艺的发展也不断更新迭代, 不同时代的工艺有其时代的特征, 本文通过对国内外文献中关于髹漆类文物和金属工艺的相关资料进行分析和归类, 结合自身的修复实践对髹漆与金属相结合的工艺进行研究分析, 为今后遇到此类文物的修复工作提供理论和实践支撑。

**关键词** 髹漆文物 金属材料 工艺分析

## 引言

天然漆在我国的使用有着悠久的历史, 使用天然漆材料制作器物的工艺统称为髹漆工艺, 髹漆工艺在不断发展的过程中细化出很多工艺技法, 其中天然漆与金属材料(如金属粉末、金属箔、金属丝、金属片)等相结合的工艺技法可以统称为金银髹漆工艺。除了中国以外, 金银髹漆工艺在日本也得到了很好的发展, 日本将金属材料同髹漆工艺相结合的工艺统称为“蒔绘工艺”, 也就是“金银髹漆工艺”。中日两国的金银髹漆工艺在相互交流和影响的过程中不断丰富完善。两国的金银髹漆工艺既有共通之处, 同时也具备各自鲜明的民族特色。

本文收集了国内外文献中与金银髹漆工艺相关的资料。下文将主要围绕故宫博物院馆藏漆器中, 中国与日本两国金银髹漆工艺中的工艺细分、材料运用这两方面进行对比分析, 同时结合自身的修复实例做一些检测分析。以理论结合实践的方式梳理一下两国的金银髹漆工艺, 为今后遇到此类文物的修复工作提供一定理论和实践辅助, 做到更加全面科学地修复保护文物。

## 1 国内金银髹漆工艺概况

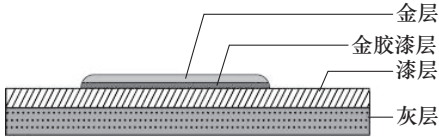
从相关资料的记载中可以了解到, 金银髹漆工艺很早便开始运用在漆器制作中, 春秋战国时期出现了描金工艺, 即在器物上用漆描绘纹样后再洒金粉的工艺, 器物上呈现出金色纹样。最早见于考古发现的是河南信阳长台关2号楚墓中的彩绘漆棺, 上面绘有描金的变形凤纹图案, 开创了我国描金漆工艺之先河<sup>[1]</sup>。描金漆艺有过两个非常繁荣的时期: 一个是战国, 一个是清代,

这也是漆工艺高度发展的两个时期。《后汉书》记载的“金漆错”就是指在漆地上涂饰金色花纹，这是目前古代文献关于漆器描金的最早记载。根据文献记载和出土实物，从战国至隋唐时期的漆器描金银技法，多数都是采用描金银加彩漆的技法<sup>[2]</sup>。到了商代出现了金箔贴花工艺，即在器物上用漆描绘纹样后再贴金箔的工艺，同描金工艺一样器物上呈现出的是金色纹样，但是金属光泽较描金工艺要更明亮一些。到了西汉初期出现了“锥画”工艺，即针戣划出纹样后在纹样里填金箔，器物纹样呈现出金色凹陷纹样，后将这种工艺也称为“钹金”工艺。到了隋唐时期，随着金银髹漆工艺的进一步发展，出现了工艺更为复杂的金银平托工艺和末金镂工艺，其中的金银平托工艺是从汉代的金银箔贴花工艺发展而来，是将金片或者银片雕刻剪裁出适合纹样后用漆贴附于器物表面，全面罩漆后再把金银片磨显出来的工艺。而末金镂工艺是指在器物表面用漆描绘纹样后洒金粉，全面罩漆后再把洒金纹样处磨显出来的工艺。到了宋代，金银髹漆工艺主要以描金和钹金居多，宋代考古还发现了描金堆漆漆器。到了明清时期的金银髹漆工艺同各种其他工艺技法相融合运用，工艺水平达到了又一个高峰。同时也出现了工艺更为繁复的百宝镶嵌综合工艺。

明代黄成所著《髹饰录》将髹漆工艺总结分类为十四种，其中和金银髹漆工艺相关的细分工艺技法有许多种，较常用的工艺有：钹金、嵌金、泥金、贴金、描金、罩金漆等。不同技法所用的金属材料主要以贵金属金、银为主，铜及锡材质也有少数情况下会使用。以下对常用的金银髹漆工艺进行具体分析，并对主要的几种金银髹漆工艺做了剖面示意图（表1）。

表1 中国金银髹漆工艺剖面示意

| 名称   | 侧视图 | 工艺效果 |
|------|-----|------|
| 贴金罩漆 |     |      |
| 钹金   |     |      |
| 错金   |     |      |

| 续表 |                                                                                   |                                                                                     |
|----|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 名称 | 侧视图                                                                               | 工艺效果                                                                                |
| 描金 |  |  |

钹金：“一名镂金，钹银，朱地黑质共可饰。细钩纤皴，运刀要流畅而忌结节。物像细钩之间，一一划刷丝为妙。又有用银者，谓之钹银。”<sup>〔3〕</sup>在髹漆面上，用针等尖锐的工具钹划出纹样后，于纹样内髹金胶漆，待漆半干燥状态下贴入将金箔，呈现出金色纹样的工艺。

嵌金：“嵌金、嵌银、嵌金银。右三种，片、屑、线各可用。有纯施者，有杂嵌者，皆宜磨显揩光。”<sup>〔4〕</sup>将金银片裁剪出适合纹样，可以再在上面加刻画纹理，贴合在髹漆面，再髹若干道漆直到漆面与金银片齐平，再将花片磨显出来的工艺。

泥金：先将金箔研成极细的粉末，再将金属粉末调入透明漆或动物胶进行纹样描绘的工艺。《髹饰录》中对金髹制法有详细记录：“金髹，一名浑金漆，即贴金漆也。无疵斑为美。又有泥金漆，不浮光。”<sup>〔5〕</sup>从中可以看出泥金工艺不同于贴金工艺在于所呈现的效果不浮光，光泽较贴金更加细腻柔和。

贴金：使用竹夹子夹着带衬纸的金箔贴到髹金胶漆的器物表面上的工艺。

描金：“描金，一名泥金画漆，即纯金花文也。朱地、黑质共宜焉。其文以山水、翎毛、花果、人物故事等；而细钩为阳，疏理为阴，或黑漆理，或彩金象。”<sup>〔6〕</sup>用金胶漆描绘花纹后再敷洒金粉的工艺。

撒金：“洒金，一名砂金漆，即撒金也。麸片有细粗，擦敷有疏密，罩髹有浓淡。又有斑洒金，其文：云气、漂霞、远山、连钱等。又有麸银者。又有揩光者，光荧炫目。”<sup>〔7〕</sup>

罩金漆：“一名金漆，即金底漆也。光明莹彻为巧，浓淡、点晕为拙。又有泥金罩漆，敦朴可赏。”<sup>〔8〕</sup>在髹漆面贴金箔后再罩透明漆，让金箔隐现于透明漆层下面的工艺。

2 国外金银髹漆工艺概况

本文主要以日本金银髹漆工艺作为国外的例子，金银髹漆工艺在日本统称为“蒔绘”，这种漆工艺从中国唐代传入日本，“蒔绘”的雏形是中国唐代的末金镂工艺，末金镂是在中涂的漆面上描绘出纹样，撒上颗粒状金银粉，再髹漆数道，待漆干后将撒金银粉的纹样磨显出来的工艺。

日本蒔绘在宋代已进中国，明、清代所称之为“洋漆”，在明代称“倭漆”，是专指日本制造的金银髹漆器物，从工艺角度看，洋漆器物与中国传统的描金漆器都是运用天然漆和金属材料相结合的工艺制作的器物，艺术效果有相似之处，但材料制作、工艺技法上有较大的差异，洋漆器物所用的主要日本“蒔绘工艺”，主要分为平蒔绘、研出蒔绘、高蒔绘、肉合蒔绘四大类。

从故宫博物院馆藏数量看，在院藏十多类漆器中，洋漆器物数量上仅次于雕漆位列第二，清宫

档案中定为洋漆器物2400余件，清宫陈设档中涉及洋漆器物共计2064条，这些器物曾经陈设于二十多处宫殿。因文物名称及类别的划分，部分家具或乐器等器物运用到洋漆工艺，但并没有体现在文物名称上，所以运用洋漆工艺制作的器物实际应多于档案记载。《清内务府养心殿造办处各作成做活计清档》中有许多相关记载，如“雍正十一年五月，做楠木胎黑洋漆画洋花帽架二对，内衬香囊。做洋漆银口长方盒二对。”“七月二十五日，司库常保持来宫殿监督领侍李英交来洋漆炕桌四张，系高其卓进；洋漆书桌二张，系准泰进。传旨：洋漆桌六张着接做紫檀木腿高桌，漆水不可伤损。钦此。十月初十日将书桌配接锻木雕卧蚕纹腿高桌样，洋漆炕桌配接锻木雕如意腿高桌样，由首领太监萨木哈持进呈览。奉旨：准做。钦此。十三年正月二十四日将洋漆桌六张配接做得紫檀木活腿高桌六张。”

从器物种类看，洋漆器物种类丰富，据档案记载大件如屏风、隔扇、橱柜、矮桌、香几、足踏、钟架、刀架，小件如盘、碗、罐、文具匣、笔筒、书盒、香盒、印盒、勺、鼻烟壶、笙、笛等共有十几个种类。

从器物来源看，故宫博物院院藏洋漆器物绝大多数为17~18世纪的作品，少量为19世纪的作品，洋漆器物主要通过商船贸易和进贡等方式来到中国，如《海国图志》中就有记载，在明代，日本向中国朝贡的物品中，漆器就有很多种类，有贴金扇、橱子、手箱等等物品。其中就包含洋漆器物，这些漆器制品不但品种丰富，而且工艺精美，受到了皇室的青睐，也在国内开始流行。

“蒔”者，播也，栽也，“蒔绘”二字，准确道出了日本蒔绘漆器用漆描绘花纹再播撒金粉或色粉成象再拭漆或罩明研磨推光的基本工艺特点<sup>[9]</sup>。除了颗粒大小的变化外，形状也有一些区别。日本市场售出的金银粉有丸粉、半丸粉、平目粉、梨地粉等种类（图1）。可见蒔绘用到的金银粉分类之细致。

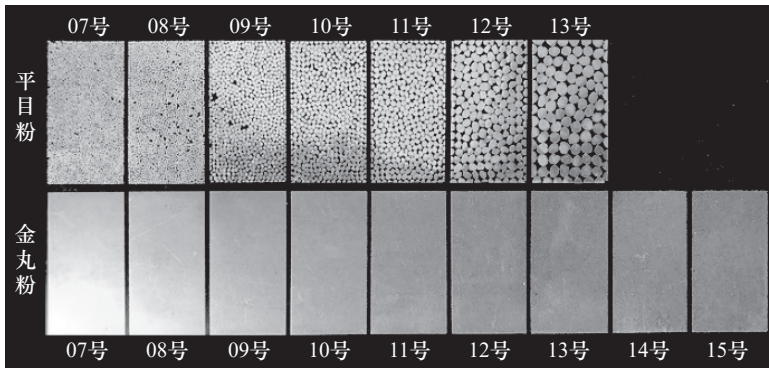


图1 日本金丸粉及平目粉样板

日本人认识漆质的功能并用以涂饰器物，从出土文物看已有四千余年的历史，做成漆器则是在飞鸟时代，现存最早的作品是彩绘玉虫厨子，它以朱、绿、黄三色漆绘佛画，具有中国六朝时期的风格特点<sup>[10]</sup>。

日本的蒔绘始于奈良时代（710~794年），技艺发展较快，成熟于平安时代，一直是日本漆艺中的主要品种<sup>[11]</sup>。奈良时期受到了中国唐代的影响，金银平脱工艺在奈良逐渐兴盛起来，出现了金银绘技法。平安时期（794~1185年）蒔绘工艺开始出现并流行，平安时代前期的蒔绘工艺重要的特征之一是“平尘蒔绘”，即用金银粉均匀散在漆面再研磨的工艺技法。装饰风格受到唐代风格影响。到了平安时代后期，蒔绘逐渐摆脱了中国唐风化的影响，呈现出本土独特的审美，从器物造

型、器物纹饰选材，描绘技法等方面都形成自己独特的风格。镰仓时期（1185～1334年）蒔绘工艺更加丰富，出现了高蒔绘工艺。蒔绘在纹样表现上也更具有写实性与绘画性特征，常在沃悬地的背景上用高蒔绘的手法表现主题纹样，还会结合切金等工艺，使纹样出现高低起伏的层次，效果更加立体。这一时期蒔绘最基本的三大技法研出蒔绘、平蒔绘、高蒔绘都发展到了成熟阶段。室町时期（1338～1573年）蒔绘工艺的发展延续前代漆工艺的基本表现技法的基础上，出现多种蒔绘技法同时运用在一件器物上做装饰纹样的肉合蒔绘。

关于蒔绘工艺的种类细分，《髹饰录与东亚漆艺——日本蒔绘漆器工艺体系》书中对蒔绘工艺做了详细的分类如图2，日本蒔绘工艺体系中的代表工艺可以分为三大类，即“地蒔”“本蒔绘”“平尘蒔绘”。其中，“本蒔绘”中包含的研出蒔绘、平蒔绘、高蒔绘、肉合蒔绘是最常见的工艺。本文也对几种蒔绘工艺进行了剖面示意，如表2。

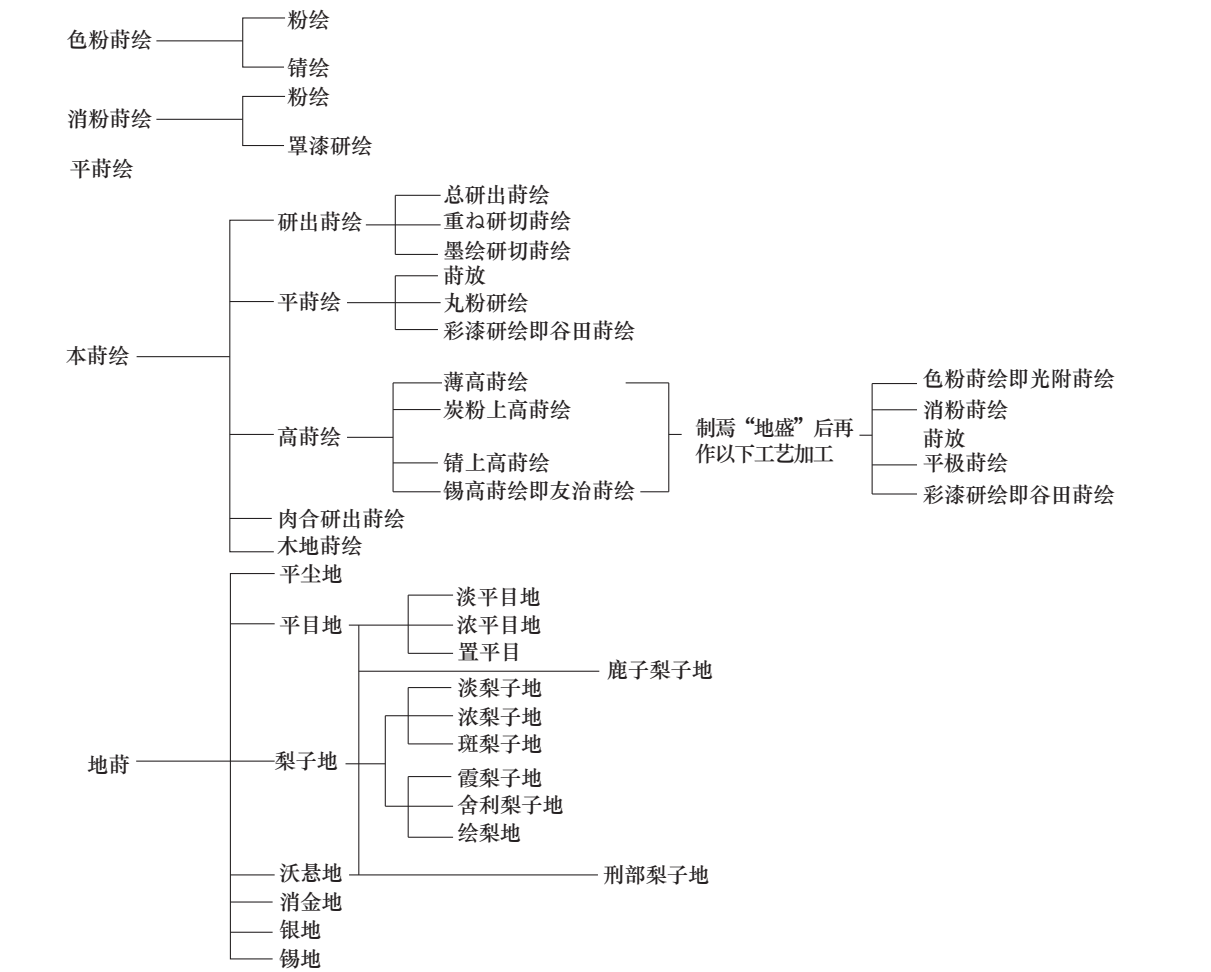


图2 日本蒔绘工艺体系

第一类：“地蒔”蒔绘纹样以外的背景装饰，主要区别在于器物纹饰背景因金粉颗粒即形态变化所呈现的效果，如沃悬地有金块般的厚重感；平目地研磨显露出平目粉，效果可以有浓淡之分；梨子地（玉梨子地、斑梨子地、霞梨子地）是待漆流平后蒔播相对应目数的梨地粉，罩漆研磨但不露粉，效果也可以有浓淡之分；消金地是用消粉进行蒔播做地子呈现出细腻含蓄的光泽；付浓地是疏密播撒分布金粉呈现出深浅的渐变效果。

表2 日本蒔绘工艺剖面示意

| 名称   | 侧视图 | 工艺效果 |
|------|-----|------|
| 蒔放   |     |      |
| 研出蒔绘 |     |      |
| 平蒔绘  |     |      |
| 高蒔绘  |     |      |

第二类：“本蒔绘”（主要使用材料为丸粉，即球状金属粉）：“研出蒔绘”：研出蒔绘的最终效果是漆面与纹样齐平的效果，首先在漆面描绘纹样，漆流平后，蒔金银丸粉，漆干燥后再进行固粉，然后全面刷上几道面漆，漆面完全干燥后进行全面研磨，使漆面与蒔金银面齐平。想要光泽度最好的效果是研磨至丸粉的直径处；“平蒔绘”：用漆描绘花纹后待漆流平，蒔金银丸粉，干燥后粉固，固粉后，只研磨花纹部分使纹样显现，相对于整个器物来说是局部上漆局部研磨；“高蒔绘”：就是蒔绘效果呈微浮雕状态的一种蒔绘工艺，在蒔金银丸粉之前，需要先做出堆“地盛”。可以用多种材料来完成“地盛”的制作，如碳粉、瓦灰、锡粉等，或者直接用漆来做堆高“地盛”也是可以的。不同的底层材料对应不同的工艺效果以及名称。“地盛”做到合适的高度后需要固粉打磨，再进行蒔播金属粉的步骤，完成高蒔绘工艺制作。

第三类：“平尘蒔绘”（使用材料为片状金属颗粒）：“消粉蒔绘”：消粉蒔绘是用金箔加工

成金粉颗粒状进行蒔绘，待漆干透后可以揩漆固粉。消粉蒔绘有极其细微的颗粒状肌理，光泽细腻柔和；“平极蒔绘”：也称为“烧金蒔绘”工艺，在图案上描漆，待漆流平后用丝绵敷撒平极粉。待干燥后固粉，入荫室等待完全干燥后研磨抛光。呈现出的效果是较亮的金属面光泽。“蒔放”：是指面漆上描绘纹样后，蒔金银粉，干燥后即完成。

### 3 文物案例分析

下文将通过几个案例，结合具体文物髹饰工艺分析金银髹漆技法，从工艺种类、材料属性及工艺步骤的角度展开分析。

下图这件清宫旧藏黑漆描金五龙纹圆盘（图3、图4），圆盘正面及底面均用描金工艺髹饰，其中正面盘心圆形开光内为描金彩绘云龙纹，圆形开光边沿为回纹，最外围一圈为描金卷草花卉纹饰。盘底面髹饰一圈黑漆描金卷草花卉纹饰，其余部分露出木胎并雕刻龙凤纹。



图3 黑漆描金五龙纹圆盘正面



图4 黑漆描金五龙纹圆盘底面

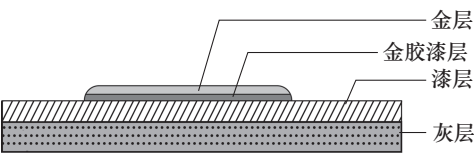


图5 描金工艺剖面图

这件描金圆盘在云龙纹样上用栗色漆勾画了纹理，增加了纹饰的细节及立体感；同时运用红漆表现出火焰，运用了不同色泽的金粉晕染表现云彩及龙纹，与主体龙纹做区分，使画面更加细腻生动同时增加了画面的层次感。金髹工艺中不同工艺的视觉及触觉效果都有区别，描金工艺的描金纹饰微高于漆面，有微起伏感，工艺剖面示意如图5，即在底胎上从下往上依次为灰层、底漆层、金胶漆层、金层，其中金层为金色纹饰。

下图这件清宫旧藏金漆暗八仙团花纹圆式攒盒所用的工艺包括泥金、彩绘及识文描金，盒盖正面在通体泥金的基础上圆形开光内绘描金花卉、八宝等纹饰，开光外围一周为团花纹饰（图6）。盒身部分纹饰为识文描金工艺，在泥金的基础上再堆高花卉纹饰进行描金及彩绘，识文描金运用了不同呈色的金粉通过播撒疏密变化使纹饰呈现出色泽冷暖、浓淡的变化，纹饰细节部分还运用彩绘工艺突出纹饰的同时增加了画面层次。《髹饰录》在“阳识第八”谈到“识文描金”，即在用漆堆成的花纹上再上金，识文描金纹饰有高低起伏感，比描金显得精巧立体。此件器物中的识文描金工艺剖面如图7。



图6 金漆暗八仙团花纹圆式攒盒

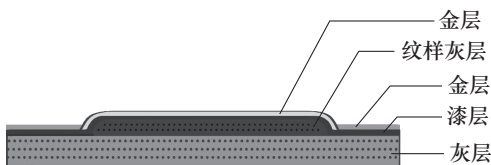


图7 识文描金剖面图

这件清宫旧藏金箔罩漆云龙纹交椅（图8、图9）主要运用了金箔罩漆工艺进行髹饰，除了藤编椅面外，所有部分均运用金箔罩漆工艺，椅背雕刻云龙海水江崖纹。清代宫廷中所用的金箔材料在清代档案中被称为飞金，有红飞金、黄飞金两种。在古建筑彩画中称为库金，金含量约为百分之九十八，古建筑彩画中称为赤金，金含量约为百分之七十四<sup>[12]</sup>。颜色呈暖色偏红的金箔为库金，颜色呈冷色偏青白的金箔为赤金箔。具体到这件文物中所贴的金箔应为库金，贴金箔后罩上透明漆，工艺剖面图如图10。此工艺的整体效果是红棕色透出一一点金箔的光泽，给人以大气庄重之感，这种工艺在清宫的家具类文物中运用较常见。



图8 金箔罩漆云龙纹交椅



图9 金箔罩漆云龙纹交椅局部

这件执壶也是清宫旧藏器物，主高13cm，宽9cm，主要运用了蒔绘工艺髹饰，纹饰主体为完整连贯的山水花鸟图（图11、图12）。对这件执壶同样使用10~50倍显微设备对纹饰进行细节观察，其中楼阁、山石主要运用了高蒔绘技法（图14）；高蒔绘工艺是先在胎体堆高成为“地

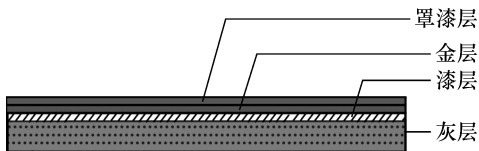


图10 金箔罩漆剖面图



图11 黑漆描金山水图执壶

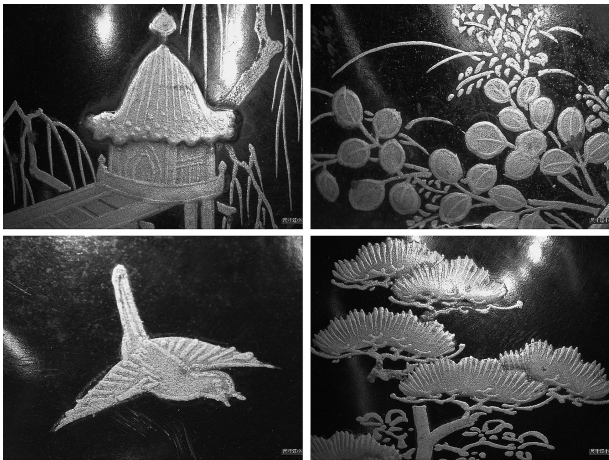


图12 执壶细节图

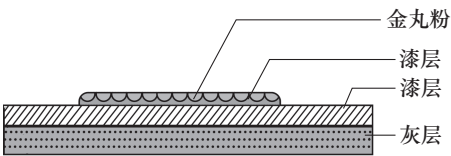


图13 平蒔绘工艺剖面图

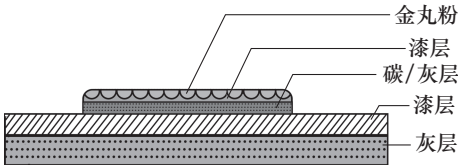


图14 高蒔绘剖面图

盛”，在“地盛”之上再播撒金丸粉罩漆研磨的工艺，高蒔绘纹饰呈现出高浮雕效果，相对于其他蒔绘工艺，纹样更加立体生动。植被及水纹主要运用了平蒔绘技法（图13）；在纹饰的细节处理上还配合切金、描割等技法来表现。

## 结 语

通过对髹漆类文物中和金属材料相结合的工艺进行研究，我们认识到金属材料中，金银两种材料能够在中国和日本传统髹漆工艺中有着悠久的发展历史，不仅是因为不同材料所表现出的装饰特点，随着工艺美术的发展，人们在不断地探索创新的工艺技法和艺术效果，发掘了金、银材料和髹漆相结合的更多可能性。对于文物修复来说，研究文物本身的制作工艺能够做到更好的修复和保护。在漫长的工艺发展进程中，无论是材料、工艺技法或是装饰纹样都在不断变化和丰富，在深入了解传统工艺技法的基础上，结合科学的检测分析，能够更加准确地还原原有工艺并在文物修复过程中更合理科学地运用修复方法完成修复任务。

## 参 考 文 献

[ 1 ] 故宫博物院. 故宫漆器图典 [M]. 北京: 故宫出版社, 2012: 191.  
[ 2 ] 傅举有. 描金银漆器——中国漆器金银装饰工艺之五 [J]. 紫禁城, 2007 (9): 156-169.  
[ 3 ] 王世襄. 《髹饰录》解说 [M]. 北京: 生活·读书·新知三联书店, 2013: 106.  
[ 4 ] 王世襄. 《髹饰录》解说 [M]. 北京: 生活·读书·新知三联书店, 2013: 79.  
[ 5 ] 王世襄. 《髹饰录》解说 [M]. 北京: 生活·读书·新知三联书店, 2013: 52.  
[ 6 ] 王世襄. 《髹饰录》解说 [M]. 北京: 生活·读书·新知三联书店, 2013: 60.

[ 7 ] 王世襄.《髹饰录》解说[M].北京:生活·读书·新知三联书店,2013:59.

[ 8 ] 王世襄.《髹饰录》解说[M].北京:生活·读书·新知三联书店,2013:58.

[ 9 ] 长北.《髹饰录》与东亚漆艺——传统髹饰工艺体系研究[M].北京:人民美术出版社,2014:419.

[ 10 ] 夏更起.故宫藏日本漆器浅议[J].紫禁城,1992(4):39,43-44.

[ 11 ] 夏更起.故宫博物院藏“洋漆”与“仿洋漆”器探源[J].故宫博物院院刊,2015(6):136-150,161.

[ 12 ] 赵立德,赵梦文.清代古建筑油漆作工艺[M].北京:中国建筑工业出版社,1999:41.