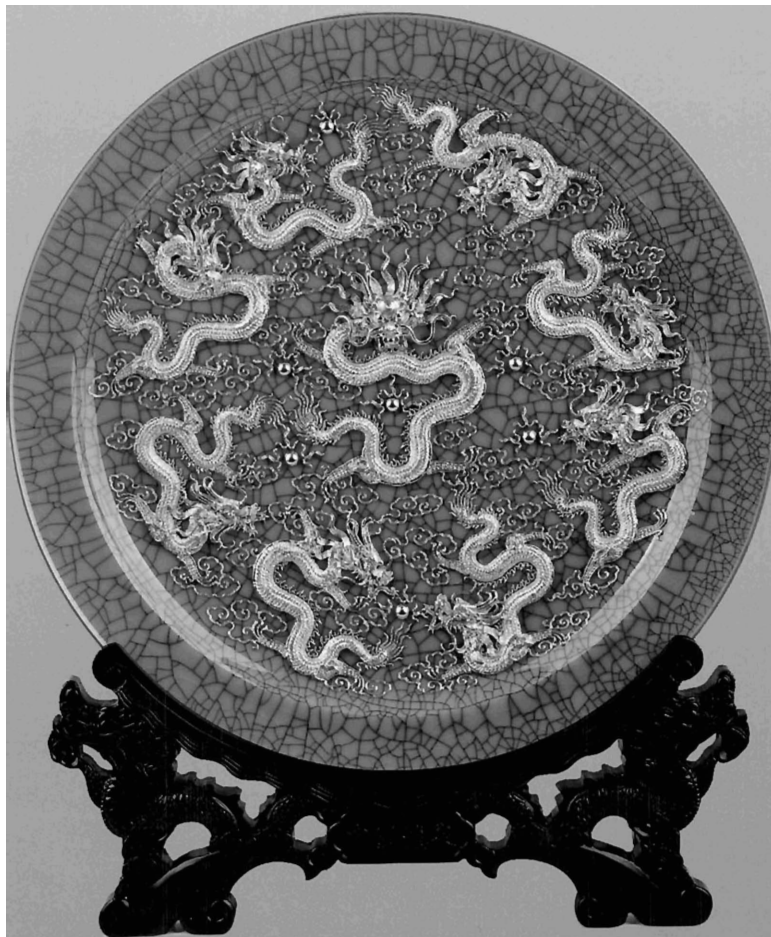


中国核心期刊(遴选)数据库收录期刊
中国学术期刊网全文收录期刊
中国学术期刊综合评价数据库来源期刊
万方数据——数字化期刊群全文上网期刊
中文科技期刊数据库全文收录期刊

ISSN 1000-7067
CN 61-1098/TQ

中国生漆

Journal of Chinese Lacquer



中华全国供销合作总社 主办
西安生漆涂料研究所

2011 3
第30卷 第3期 Vol.30 No.3

中国生漆

2011年第3期
第30卷第3期
(总第82期)
2011年10月25日

编委会主任:王汝轲
名誉顾问:胡正海
何豪亮
主编 张飞龙
副主编:宫腰哲雄(日)
林金火 尚林
编委会委员:
(按姓氏笔划排列)
王汝轲 王成章 王尚林
石 玉 傅超凡 李 萍
陈洪章 张飞龙 张 燕
张晓梅 张武桥 张瑞琴
林金火 周剑石 黄 鑫
魏朔南
主管:中华全国供销合作总社
主办:中华全国供销合作总社
西安生漆涂料研究所
编辑、出版:《中国生漆》编辑部
编辑部副编审:李 萍
责任编辑:李 萍
助理编辑:黄 婕
英文责任编辑:张晓梅
地址:西安市天坛路
邮编:710061
电话:029-85210190-807
029-89124818
网址:Http://www.sqjjs.cn
E-mail:zhongguosq@163.com
lacquer@live.com
湖南省憨豆农林科技有限公司
提供支持
印刷:陕西省乾兴印刷厂

目 录

· 试验研究 ·

O/W型生漆光固化膜的理化性能 刘小红(1)

· 生漆文化研究 ·

中国螺钿史研究情况与课题

——以亚洲螺钿史建设为目标 小林公治(4)

“𠄎”字铭文研究述略

——马王堆汉墓漆器研究综述之一 聂 菲(14)

民俗视野下的红妆漆器

甘静筠(20)

关中—天水区域漆文化利用保护研究(上)

马金玲 王尚林(23)

· 专论与综述 ·

漆树资源、环境与人类文化

——漆树与科学技术...贺 娜 张飞龙 张瑞琴(28)

生漆改性树脂在工业重防腐领域中的应用

黄先群 黄 鑫(39)

平遥:推光漆悬念

陈 志(43)

传统、现代、独创

——评《金龙福漆画展》 李宗宪 长 北(46)

· 科学幻想 ·

漆树魂 曹 沛 李 萍 赵 挺 曹金柱(48)

· 简 讯 ·

2011国际生漆产业发展高峰论坛(西安)概要

黄 婕(51)

中国螺钿史研究情况与课题——以亚洲螺钿史建设为目标*

小林公治

(日本九州国立博物馆,福冈县 太宰府市 8180100)

摘要:1)殷周时代螺钿器的涂膜以及断面构造研究;2)唐代螺钿的成立和编年谱系;3)从唐、五代型螺钿到宋、元型螺钿的变化;4)贝片彩色技术的开始和其影响;5)唐代以来木地螺钿史的实态解析;6)中国的木地、树脂地螺钿和东南亚、南亚螺钿的关系。

关键词:螺钿史;亚洲;历史;技术;贝壳

Abstract: 1) Vertical analysis of Chinese MOP inlay artifacts; 2) Research of the Tang dynasty MOP inlay origin; 3) Transition from the Tang & Wudai dynasty style to the Song & Yuan dynasty style; 4) Beginning of the shell coloring technique and its relationship with the Nagasaki style MOP inlay in mainland Japan; 5) Wooden MOP inlay history after the Tang dynasty; 6) Relationship between Chinese wooden & turtle shell MOP inlay and Southeast Asia & South Asia.

Keywords: Mother - of - pearl inlay; Asia; History; Technique; Shell

1 导言——螺钿的用语定义和亚洲螺钿简史

1.1 “螺钿”的定义

螺钿是利用贝类的珍珠光泽装饰器物表面的技术体系的总称。就字义而言,螺是螺旋状贝壳的意思,钿是金属装饰的意思。英语中使用“Mother - of - Pearl Inlay”一词。Mother - of - Pearl 表示具有珍珠光泽的贝,Inlay 是镶嵌的意思。可是,世界各地制作的螺钿器物的含义超出了这两个词的范围。这里举例说明,例如:螺钿器物不仅使用螺旋状贝壳,也大量使用淡水产的两枚贝;技法上不仅有镶嵌技法,也广泛采用粘贴的方法。由此可见,汉语、日语及韩语里常用的螺钿一词并不能准确地概括实际被我们称作螺钿的器物。笔者将对有着悠久历史并被广泛固定使用的螺钿一词,采用开头下的定义。

如上所述,螺钿的基本装饰技法包括以贝片为对象面的雕刻镶嵌法和粘贴法(澤口 1933, 674)两种,特别是前者还被广泛用于木片(木画)和骨角器

(骨镶嵌)等贝以外的材料制成的器物的镶嵌装饰上,因此,笔者想在一开始指出螺钿,字面意义是指贝类装饰镶嵌技术,但是很容易被借用到使用其它素材的各种各样的器物装饰上。

1.2 亚洲螺钿简史

在阐述本稿的主题《以中国螺钿史研究为课题》前,先对亚洲螺钿史做简要叙述,这将有助于对相关问题的理解。

亚洲是世界上螺钿技术最为盛行的地区,也是螺钿深为人们所喜好的地区。迄今为止根据各种研究公认的世界上最早的螺钿器物是公元前3,000年左右古代东方美索不达米亚文明留存的遗物。亚洲东部(东亚、东南亚)最早的螺钿器是公元前1,000多年的中国商代安阳侯家庄商代王陵出土的镶嵌琉璃和玉石螺钿漆器(张 2010)。大概这些中国文物是世界上最早的螺钿器群,也可以说是世界史上螺钿的早期代表。

这之后的螺钿史的研究,在亚洲,主要以日中韩三国螺钿为中心开展。中国古代的螺钿最为有名的

* 收稿日期:2011-07-20

翻译:四川大学艺术学院 卢丁;翻译协助:九州国立博物馆 赵慧敏

是唐代传入日本东大寺正仓院的螺钿器。除了种类繁多,有木地螺钿、漆地螺钿、树脂地螺钿、玳瑁地螺钿,几乎囊括了亚洲各地的螺钿种类,更为重要的是质量和技术都比商周时代的螺钿技艺要高超得多,其后,到元代、明代大量的螺钿器得以传承,主要在工艺美术史研究方面取得了发展。及至清代,多样化的螺钿器在中国国内各地被制造,遗憾的是这段时期的研究进展成果有限,不明点非常多。

在日本本土,从前面谈到的正仓院留下的唐代螺钿器开始,有了独自の螺钿工艺发展史,历史悠久、内容多样。从奈良平安时代开始,到中世,螺钿漆器结合日本独有的蒔绘技法,开始流行具有高超技艺和美感的豪华绚烂的螺钿器。其后安土桃山时代至江户时代初期,螺钿器引起远航而来日本列岛的欧美人的高度关注,被称为南蛮样式。具有符合欧美社会需求的器形和图案的螺钿漆器在京都被大量制造,并出口到欧美。江户前期,被称为“琳派”的多才艺术家本阿弥光悦和尾形光琳制作出了独具个性的螺钿艺术精品。在美术作品螺钿器被制造的同时,18世纪以后,由于日本闭关锁国,欧美窗口只有长崎,京都和长崎制造的以鲍贝材料为主,兼具实用性的“长崎螺钿”经由长崎大量出口到欧美。再后来从19世纪江户时代后期开始,高冈的杣田細工代表了新的螺钿制作技法的出现,目前该传统仍在延续。

冲绳本岛大概通过17世纪左右和中国大陆开始了螺钿制作的文化交流。包括冲绳在内的西南诸岛是夜光贝的产地,奈良平安时代夜光贝就曾被运到中国大陆和日本本土。另外冲绳制造的螺钿样式多样,大约是由于从中国直接引进了技艺的缘故,和中国明清时代的作品难以区分。琉球的螺钿制作技术的要点是“煮贝”技术。该技术起源于中国,目的是获取极薄的贝片,琉球恐怕是除中国外唯一使用此技术的地区。

朝鲜半岛,从高丽时代12世纪、朝鲜时代及至现代都盛行螺钿漆器制造。高丽时代和朝鲜时代的螺钿器样式差别很大,两者均不同于中国及日本的作品。特别是朝鲜时代制造了很多使用金属鎏线装饰和割贝技法的个性作品。

越南至少是在19世纪以后以北部为中心开始螺钿制作的(小林2011)。这里有木地螺钿和漆地螺钿两种,被巧妙雕刻出纤细纹样的用于镶嵌的木底螺钿现在仍作为传统工艺得以传承。越南的螺钿制

作工艺中的木地螺钿和漆地螺钿均受中国影响而开始制作的可能性很大,其具体的谱系和年代目前尚不十分清楚。

18世纪以后漆地螺钿器技艺传入泰国,技法和后面叙述的唐代树脂地螺钿技艺相似。近年在泰国也出现了木地螺钿制作,但传统技艺仅有漆地螺钿制作,主要装饰图案是具象纹样和细腻的几何纹构成的装饰图案。对安达曼海采集的夜光贝片进行研磨,制成厚贝片,以此为素材,装饰在佛教寺院的门扉、窗、经典的收纳器、佛教用器以及王公贵族富裕阶层的家具上。

关于印度的螺钿,笔者调查中还有很多不清楚的地方,莫卧儿帝国时代之后的文物多见于欧美。现在的螺钿器有两种制作方法,一是在木地等对象物上雕出贝纹样形再镶嵌的技法,还有一种是把较厚的贝片贴在器面上,用树脂等充填贝表面和器表面高差的技法。

以上是对印度以东的亚洲地区螺钿的概述,该地区螺钿盛行的区域有日本、朝鲜半岛、冲绳、越南、泰国等各地,据推测中国螺钿具有最久远的历史,对各地的螺钿技艺产生了很大的影响。

关于中国的螺钿生产地,笔者的调查和研究有限。今后,需要进一步增加制作地的翔实资料,这也是后述的从亚洲整体视点来研究螺钿史必须要做的工作。

2 中国螺钿史的研究课题

2.1 殷周时代螺钿器的涂膜以及断面构造研究

有研究指出中国发现的最早螺钿器是殷周时代的器物,有用贝片装饰的木胎漆器和用贝片镶嵌的木器(高橋1993;981-982)。众所周知,漆树是亚洲的固有植物,世界上最早的螺钿器是作为漆器装饰技术被采用的。这一事实是得出中国就是螺钿技艺创始地之一推测的重要依据。

这里,为进一步探讨这一可能性,须指出两点。首先是“漆”自身的问题。按照时间顺序,从中国战国到宋代出土漆器的涂膜断面分析结果,可以判断出使用的是黑色土、漆+骨粉+土、漆+油烟类、漆+辰砂等各种质地。(岡田1995)殷周时代的螺钿器是如何使用漆的,这一问题意义重大。我们期待今后,通过对涂膜断面的分析可以了解到最早时期螺钿漆器的涂装方法。

第二点是关于螺钿断面的构造问题。唐五代时代的螺钿一般是1mm以上的厚度,可以推测出殷周时代的螺钿器也是这种厚度。假如把这样的贝片贴在器胎上,器胎和贝片会产生高低差,而消除这个短差很费工夫,光用漆就要厚厚地反复涂多次。为了消除高低差,可能会在胎身上刻出贝的厚度,再把贝填进去,使得贝面与胎面一致,或者对高低差不做任何处理。确认这种断层构造肉眼观察和X射线是有效手段,今后期待着这方面的观察和分析。

准确把握中国最早的螺钿构造,对研究其与美索不达米亚螺钿器的关系及之后的螺钿器物的编年谱系是必不可少的,希望今后能就此进行详细研究。

2.2 唐代螺钿的成立和编年谱系

中国的螺钿技艺在春秋以后发展状况不明,经过1000年的空白,螺钿到唐代突然再度现身。《资治通鉴》有南北朝末期的永定三年(559年),隋武帝的宴席上使用螺钿器(蚌盘)的记载(傅2007;120),大约唐之前若干年螺钿已经存在。然而战国至汉代大量的发掘调查和出土的漆器中并没有发现螺钿器的事实是否说明当时螺钿制作很萧条呢?唐代的螺钿器以日本东大寺正仓院传世品为主,呈现出与以往截然不同的高超技艺以及简练纹样,并有树脂地螺钿、木地螺钿、漆地螺钿、玳瑁螺钿四种类型。高桥隆博氏认为唐代的螺钿“在殷周以来的漆器以及木器的镶嵌技法的基础上,受西方和南方新引进的玉石镶嵌法和寄木镶嵌法影响而发展演变起来。”(高桥1993;985;高桥2002;85)

历经一千多年的漫长空白期,唐代高超的螺钿技艺突然出现的具体缘由为何?考察该问题前,我们先假设三种可能性:1、完全秉承中国传统技艺;2、完全来自国外;3、中国传统和外国技艺的结合。高桥氏认为唐以前已出现类似的螺钿器物装饰法,或者唐代螺钿器使用了西方传来的材质,属于中西技艺融合的产物。我认为这种关于大的发展趋向的观点还是比较妥当的。如上所述螺钿按技艺分为四种,我认为有必要分别把每种技艺的螺钿放在上面假设的1、2、3、……中可能性里进行研究。

目前尚不清楚从中国出土的唐代木地螺钿器的例子。但是却发现了与著名的正仓院中的采用木片镶嵌技术木画双六局非常相似的双六棋盘。该文物出土于新疆维吾尔自治区吐鲁番的阿斯塔娜古墓206墓(张雄夫妇墓)的双六棋局,合葬夫人埋入的下

限时代是688年(新疆维吾尔自治区博物馆等1975),所以吐鲁番的双六棋盘的年代应该比8世纪正仓院双六局早几十年,可认为该作品的产地是唐代木地螺钿制作地之一。

关于树脂地螺钿,考察中国各地出土的螺钿铜镜(成瀬2009)的制作地是解决问题的关键。关于其生产地有多种说法。中国国内的螺钿镜出土集中在河南洛阳和陕西西安,因此在这周边生产的可能性是存在的。另外,据文献史料记载,可能这时铜镜的生产地更多是扬州、太原、桂林等地。需要补充说明的是从正仓院螺钿铜镜的紫外线照射分析的萤光色来看,这些铜镜不是用漆,而是使用虫胶(Shellac)这样的自然树脂。中国类似螺钿镜充填涂料是否为漆也是研究唐代螺钿镜样式和技术谱系时需要解决的重要问题,需尽快探讨。

关于其他的漆地螺钿、玳瑁地螺钿,高桥氏认为现在我们能看到的该时代的实物资料十分有限,还有很多问题,至今仍为迷团。

一般根据正仓院螺钿宝物中数量的多寡认定唐代木地螺钿为其主流。暂且不提唐代螺钿是否关联到殷周螺钿系谱问题,回顾从春秋战国时代到南北朝占绝大多数的漆器文化的传统和五代以后漆地螺钿主体的历史,唐代木地螺钿比漆地螺钿多的观点还有待斟酌。还有,就正仓院螺钿宝物数量而言,树脂地螺钿铜镜有9面,比木地螺钿器的数目8件要多。还有,加上可能被考古报告误报为漆地螺钿的树脂地螺钿铜镜的出土事例(成瀬2009),如果不限定器类,树脂地螺钿数量居多,由此可以推断树脂地螺钿在唐代居多。其实现存的唐代螺钿作品是在特殊遗存和特殊历史状况下传世和出土的,由此考虑,利用现存作品谈到唐代螺钿主体这个问题的时候,我们现在可能还是在管中窥豹,应慎下结论。

唐代的螺钿在从亚洲螺钿技艺发展史上位置的问题包含了古代东西文化关系史的重大问题,有详细研究的必要。

2.3 从唐、五代型螺钿到宋、元型螺钿的变化

从唐代(8世纪)到五代(10世纪),中国螺钿器的实物资料几乎还未被确认,具体情形仍然不太清晰。苏州和湖州出土了2件五代时期的螺钿器,分别使用了1mm厚度(东1998)和0.5~1mm以上(湖州市飞英塔文物保管所1994)夜光贝片。虽在器形和器类上和唐代不同,但在技艺上和唐代的漆地螺

钿属于相同的谱系。

到了宋代(11-13世纪),螺钿技艺的实态再度不明(根津美术馆2004)。众所周知的11世纪后半,方勺所写的《泊宅编》里面有“螺填器本出倭国,物像百態頗極工巧,非若今市人所售者”。这样的记述,表明各种螺钿器物从日本传入中国。还有是1123年派遣高丽的徐兢在《宣和奉使高丽图经》里面写到“騎兵所乘鞍韉極精巧,螺鈿為鞍”,“用漆作不甚工,而螺鈿之工,細密可貴”,可见这一时期高丽的螺钿器也获得了很高评价,明确了螺钿器也从朝鲜半岛传入中国的事实(王2004)。可是,另一方面台湾故宫博物院所藏的著名的传苏汉臣(公元11世纪末-12世纪中叶)所画的‘秋庭戏婴图’里面有极为写实的精致唐草纹样黑漆地螺钿圆形椅子。唐、五代所用的是厚手贝,而这个绘画描述的是使用薄贝的纤细螺钿器,应该是以前没有的。这个螺钿椅子可能并非画家的想象,而是以实物螺钿器为素材画的。遗憾的是这个时代的螺钿实物例证目前非常欠缺。从这个绘画可以推测,宋代中叶到元代制作的大概是同种类型的螺钿作品。从元代开始,很多传世品在日本等地被留存下来,所以我们可以得知这时的具体情况。器皿种类以食笼、盒子、盘子等为主,大都是将磨制细薄的贝片贴到器面上形成楼阁人物纹样等黑漆地螺钿器(冈田1978)。

比较唐五代和宋元时代的螺钿作品,技术层面的最大不同是贝片厚度的变化。准确的厚度数据虽然还不知道,大概是从1mm到0.1mm这样明显的变化。这个变化不是单纯的贝片变薄,可能是从原贝上取得作为螺钿素材的贝片的加工法有了大幅改良,然后把有纹样的贝片贴在器胎上的技术也有了变化等等。这应该是螺钿制作工艺发生根本性变化的划时代时期。

古代螺钿贝素材制作的技术基本程序是从贝表壳提取贝片进行研磨加工。这个工艺程序在没有电动工具的时代是很复杂,需要技艺和时间,因此笔者认为五代以前螺钿素材采用较厚贝片作为螺钿素材。

为何这个时期有了从厚贝片到薄贝片的变化呢?很有必要分析其产生理由。笔者推测,是由于发明了新的薄贝片剥取方法代替了从前仅有的研磨技法。如果这个时期没有新开发的技术的话,如以同样的研磨技术将贝片磨薄,与之前作品相比需要

耗费更多的劳力和时间,这很难说明这个时代出现的样式上的变化。另如后所述,从10世纪以后到清代,厚的平磨贝片较少使用也为该推测提供了一个参考。

可是,遗憾的是并没有明确的中国国内的记载来证明目前推测出的这种新技术。除研磨法以外,现知历史贝片剥取技术是1690年琉球人大見武憑武在杭州学到的“煮贝(煮螺)”法(荒川、德川1977)。这个技术是把夜光贝放在海水中煮,从贝的成长层单位剥出珍珠层的技法(宫城2001)。

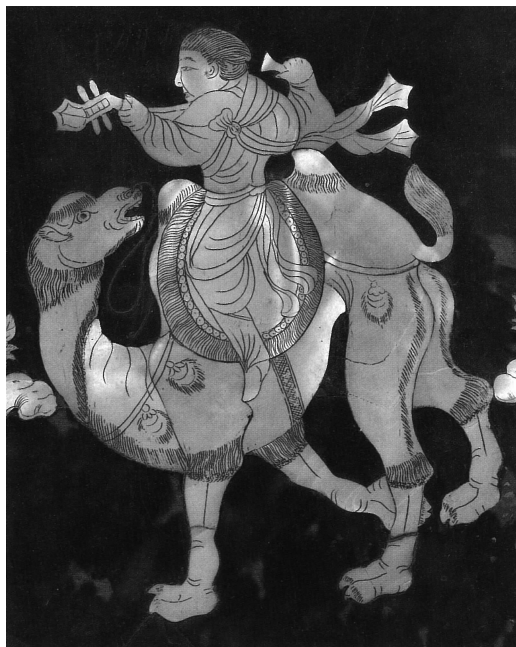


图1 唐代的螺钿(木地螺钿五弦琵琶部分)

研磨技法制贝因为要磨去几年乃至十几年间形成的成长层单位,虽能获得比较大的贝片素材但表里面会出现成长线。另外因光的漫反射作用发出七彩色,不能发出特定颜色,并在表面会产生细微的研磨痕迹。与此相对的煮贝技法因为是剥取与壳口平行层级的成长层单位,这样虽不能获取大块的贝片,但没有研磨的擦痕,贝片表里层能反射出蓝、红单色光。(室瀬·宫城1999)。同理,由于这个差别,研磨贝片的贝色区分及突出色调差的纹样表现比较困难,而由煮贝法获得的薄贝片总体较小,根据颜色需求便于挑选,制作纹样也比较容易。这样,根据研磨法和煮贝法贝片的特征分别来看唐代和元代的螺钿,前者的螺钿是用研磨法将夜光贝制成比较大的厚贝片(图1),后者是使用一块块贝色不同的小贝片表现纹样^①(图2)。小池富雄先生认为这是划时代

的技术革新,这种通过煮贝法进行的极薄贝片的制作是从明代后期开始的(小池 1999,109)这样的判断需要今后详细观察更多实例来取得实证,综合目前的研究成果和诸多资料,本稿认为煮贝技术发明的年代应该追溯到宋元时代。



图2 元代的螺钿(龙涛螺钿棱花盆)

2.4 贝片彩色技术的开始和其影响

现代中国的漆地螺钿分为使用彩色厚贝的硬螺钿(平磨螺钿)和应用贝色各异的细薄贝片表现纹样的软螺钿(点螺)两大类。根据长北(张燕)教授(2007b)和傅举有先生(2007)的大致归类,硬螺钿是使用厚贝的彩色漆地螺钿,软螺钿是用小型薄贝的漆地螺钿。他们两位先生分别把明代后期(16世纪后半)黄成写成的《髹饰录》和现代螺钿制作技术进行了对比,认为硬螺钿“界郭、理、皴皆以刻文计划”,纹样基本型为“点、抹、钩、条”,而软螺钿“分截壳色,随彩而施缀”,“精细密致”。

大量使用和现代的软螺钿共同点较多的极薄贝片制成精致螺钿,如上所述是宋代至现代中国螺钿的主流,许多遗物都体现了该变迁。与之相对的是硬螺钿在《髹饰录》(王 1983)上纪录并不明确,明代以后保存下来的实物资料也比较少,历史实态不明点还很多。硬螺钿的特征之一是彩色(伏彩色),关于这一点《髹饰录》的坤集填嵌第七、一〇四条有“衬色甸嵌,即色底螺钿也。其文宜花鳥、草虫、各色莹彻,然如仏朗嵌。又加金銀衬者,俨似嵌金銀片子、琴徽用之亦好矣。”的记载,据此我们知道这个时代流行装饰彩色贝片和金银箔。可是上彩贝片在中国制螺钿器的遗存例证仅见于南京博物院收藏的清代中期的黑漆嵌螺钿圆盘^②(图3),所以其技艺历史实

态我们仍然不是十分清楚。

另一方面,在日本本土近代以来,开始使用薄鲍贝片制造漆地螺钿,17世纪后半期的南蛮样式螺钿的一部分,以及18-19世纪出口到欧洲的被称作长崎样式的螺钿(日高 2002、中尾 2007、2008等)彩色贝片成为流行被大量使用。其技术特征是在被研磨到厚度0.1mm左右鲍贝的大型贝片里加上多种彩色和箔打磨形成的纹样。经自然科学分析,彩色是由染料或颜料染成,也有使用银箔或锡箔加工的。(日高、小瀬戸 2003)色调,最初只有红色,19世纪开始有黄·绿·胭脂等色,以后加入青色和紫色。遗憾的是1913年长崎螺钿最后的工匠去世后,这个技术没有传承,现在其具体技法已经不清楚了。

荒川浩和先生(1985;300)、日高薰教授(2002)认为,和髹饰录的衬色甸嵌等类似的技法,可以举出唐代、高丽、朝鲜王朝螺钿的玳瑁以及琥珀的内彩色、金箔贴、玻璃绘等。日高氏认为近代日本螺钿彩色贝片也是受中国螺钿彩色技术影响开始制作的。笔者也认为,两者时代相近^③,素材具有同一性,跟上面谈到的清代中期彩色螺钿(图3)类似度很高^④,还有根据17世纪前半期长崎螺钿工匠,“从支那人那里获得长兵卫技艺”使用青贝(風俗絵巻図書刊行会編 1924,4)的记载,所以日高教授的考察认识可信度很高。



图3 清代螺钿盘的贝壳彩色(朱·夏 1993 图 188 转载)

可是,目前还没有看到关于中国现存螺钿技艺的详细调查报告,另外长崎螺钿的贝片彩色技术已经失传,所以要对比两者的技艺是比较困难的。期望今后中国有更多的遗存遗物例证出现,并通过调查现存技术来明确其传承关系。这里,在1933年刊

行的泽口悟一著书《日本漆工艺研究》中简洁记录有贝的着色和染色法。这些技术是泽口在何时何地调查知晓的已经不太清楚,只能说它是20世纪前半期对日本传统技术的唯一纪录,作为今后比较研究的资料是非常重要的^⑤。

着色法

《贝的着色以及染色法》泽口悟一著《日本漆工艺研究》1933年

(1)把颜料或染料涂布着色在贝里,然后贴金箔。

(2)贴在漆器面待干燥后继续涂布研磨。

(3)着色法对薄贝有效,不适用于厚贝。

染色法

(1)将贝放置在酒精400ml和碘5g的溶液里面1-2昼夜。

(2)任意染料10g溶于500ml水中,80~90℃加热2~5h,蒸发部分用热水补足。不加热亦可。

(3)把贝浸入(2)的溶液中,如不加热需浸泡数日。

染色材料

牡丹色:fuchsine 或 magenta 各種、桃色:Rubin 各種、黄色:Thioflavine T 以及 TA、綠色:green yellowish 5252、青色:methylene blue 各種、紫色:Methylviolett 各種、桃色、酸性:Azo Fuchsine 4G extra、黄色、直接:Benzo Flavin 2GC、黑色:“コロポリン”(詳細不明:笔者注)

补充事项

(1)碘溶液浸泡贝时能增加有机物凝结,间隙增加,容易使染色液浸透贝片。

(2)染料能置换成碘促进颜色的固着。

(3)染色浸透度是按贝的成长层平行方向向2~3mm,直行方向1~2/10mm程度浸透。

(4)黑色染色还有其它的方法。

2.5 唐代以来木地螺钿史的实态解析

如前所述,唐代的遗存例证有木地螺钿,但之后中国国内的情况不太清楚。五代以来到明代,能见到漆地螺钿一类,这期间并没有见到木地螺钿。还有因为不是漆器,《髹饰录》中也没有言及。(长2007a,137),似乎它的存在几乎已被忘却。如果要简述这个时期的东亚木地螺钿史,只有在日本本土平安时代,以紫檀为素地的木地螺钿还比较繁盛,这之后逐渐衰退(荒川1985,279),朝鲜半岛在高丽、朝

鲜时代也流行漆地螺钿,木地螺钿资料不明,这也是该地域的特征。

中国在清代,特别是后半期,在以家具类为中心的生产中,大量使用木地螺钿器,在浙江省、福建省、广东省等东南沿海开始盛行起来。其作品被广泛收藏在北京故宫博物院、首都博物馆等中国国内博物馆,并流传至亚洲各地以及欧洲等。长北教授认为这里面关于浙江省木地螺钿的镶嵌工艺源于清道光年间(1821~1850年),在宁波逐渐发展成一种民间工艺。(长2007a)。还有,比较明确的是清代木地螺钿制作地除浙江省以外,福建省的莆田市和还有以广州市为中心的广东省。该地区被称为“清代广式”样式独特的螺钿家具的产区。(蔡1993)。

目前虽知道清代木地螺钿的制作地,但我们对其生产内容和技艺的基本点还不太清楚。形成这样的状况的主要原因也许是学术关注点在漆器方面,螺钿研究成为了漆器工艺的一部分。而就螺钿史而言,不仅仅是漆地螺钿,更需要全面了解,对木地螺钿和其它螺钿的整体把握也是十分必要的。

然而,从唐代(8世纪)到清代后半期(19世纪),经过1000多年技艺的断层我们看到两个时代的木地螺钿是否属于同一谱系这是很重要的问题。从亚洲史的视点而言,中国的木地螺钿和越南的木地螺钿的关系也许会涉及到中国木地螺钿和华侨的关系问题。

越南在19世纪开始,木地螺钿突然开始盛行。其主要特征是厚的研磨夜光贝片用曲线锯制出精细纹样镶嵌在木器里面,从类似的技法、盛行时期以及和地理距离来考虑,可推测和清代的木地螺钿还是有着一一些联系的(小林2011)。可是,清代的木地螺钿里面,遗存例证最多的样式是“清代广式”家具类(蔡1993),越南作品与此相比,样式上还是有很大差别,如果说两者间有直接联系还是有些勉强。还有,浙江省和福建省的清代木地螺钿的具体情况目前尚不明确,今后它们两者间的技艺关系的研究必须建立在清代木地螺钿研究的进展之上。关于近代中国和越南的关系,以文献和瓷器为中心的研究虽然一直在进行,但通过螺钿文物来理解两国文化交流,这是交流史研究方面要思考的新课题。

制造“清代广式”螺钿家具的广东省,是众所周知的有代表性的华侨故乡。根据笔者此前的调查,在神户、长崎、胡志明市、宋卡、檳城等华侨多的地

方,许多此类型的家具都流传了下来,由此可知和华侨的活动有着密切的关系。可是,中国制的螺钿家具是怎样传入的,还有很多不太明确的地方。虽然我们认识到华侨和螺钿家具具有较密切的联系,但是华侨为何一直使用这种家具?这些家具是怎样制作又是怎样在这里传播的?关于这些问题仍有必要具体调查。虽然有很多关于华侨的研究,但是,华侨和物品的研究,特别是从与其故乡制造的特定器物之间的相互关系的角度也许是目前华侨研究的一个新视点。

2.6 中国的木地、树脂地螺钿和东南亚、南亚螺钿的关系

如2.2所述,笔者认为唐代的木地螺钿也许是受西方的镶嵌技法影响而制成,和后来的清代木地螺钿有何关系尚不明确,还有在宁波比起贝,以骨角器为主要素材的骨象镶嵌在清代很发达(王2001)。这样的镶嵌装饰在亚洲各地都能看见,因为内陆地区等要得到珍珠光泽的贝片比较困难,所以螺钿技艺便利用贝以外的素材来做镶嵌。由此可见,考察木地螺钿的历史源流时,也许不能光局限于螺钿,有必要对广义的镶嵌装饰工艺做深入研究。

木地螺钿和木地镶嵌在没有漆树的西亚古代虽然有盛行的可能性,但实际情况目前还不明确,在南亚,特别是印度西北部的古吉拉特邦和巴基斯坦东部在11世纪或12世纪使用贝装饰品虽被确认,但是被确认的螺钿制品目前还是在16世纪以后(Leidy, 2006, 33)。莫卧儿帝国时代木地螺钿和象牙、骨角器为素材的木地镶嵌是非常盛行的(Digby, 1986)。虽然现在印度螺钿生产已经和昔日有很大差别,但笔者在乌代浦调查时除发现木地螺钿外,还发现使用骆驼骨的木地镶嵌的存在。

一方面,以唐代的螺钿镜为主的树脂地螺钿(充填性)谱系的研究并没有深入。如前所述,在中国宋代以后,不再生产树脂地螺钿,笔者目前认为主要是由于薄贝片的使用成为螺钿的主流,漆涂布能很容易补足贝面和器面的高差,再加上厚贝片主要用于木地螺钿。但是与木地螺钿(镶嵌上)相比树脂地螺钿技术的分布和源流更是个谜。印度的现代螺钿作坊在器面贴上贝片和骨片并用合成树脂补足高差的树脂地螺钿装饰。关于印度古时的螺钿器构造有详细调查的必要,Denise Partry Leidy女士(2006, 33 - 35, 60)认为古吉拉特制造的螺钿是在木胎上贴贝片

并涂上乳香(Mastic)树脂。泰国的木胎和竹胎是贴上厚的夜光贝,胎上的高差是用加有炭粉的膏剂状的漆弥补,这被认为是类似树脂地螺钿的传统制作技法(Byachrananda, 2001, Kobayashi, 印刷中)。像这样,再到东南亚以西,使用厚贝的泰国、印度,树脂地螺钿(充填型)技法是到留存至今的主要技法之一。

由此可见,木地螺钿(镶嵌型技法)和树脂地螺钿(充填型技法)是东南亚以西螺钿和器物装饰的主要制作技法,可以推测随着向西,镶嵌技法的主体素材也逐渐由贝变为象牙和骨角器的。遗憾的是,我们现在没有详细的关于西亚技法分别和中国唐代以及清代的木地螺钿和木地镶嵌法有无关系的问题的材料。假如唐代和清代的木地螺钿没有谱系上的关系,清代出现的木地螺钿和骨象镶嵌和西亚的关联性就比较大了。还有,关于唐代的树脂地螺钿和泰国、印度以西的关系问题,今后有必要从更广泛的角度进行研究。

3 综述 - 以螺钿产业的发展和螺钿史研究的深入为目标

笔者认为有必要从亚洲史的观点对中国螺钿史进行研究。以上是笔者在迄今为止进行的调查研究中发现的几个问题点。当然,其他方面,例如底料研究等尚未进行的相关问题的研究也是目前的重要课题。

本稿最后按螺钿史可能出现的不同发展方向,总结了现代中国螺钿产业的振兴和在现存技术和文化研究基础上进行螺钿史研究的方法。这些想法仅凭笔者在中国的调查经验得出,也许还不中肯,请大家多多包涵。

现在,漆地螺钿(硬螺钿,软螺钿)在扬州(张1989, 1990)和山西稷山(马,马2010)制造。这些生产地技术高度发展,作为传统工艺品远销海内外。虽然拥有螺钿技艺的扬州漆器制作技术在2006年和其他517种中国传统文化被指定为第一批国家级非物质文化遗产,但现在由于严禁传统技术对外公开、被外来者记录观察,所以很难了解到具体的制作技术。

螺钿的制作工艺首先是对贝做精加工,需要非常细致的手工作业,还需要漆和高级木材这样的高价材料,这导致了最后的成品的昂贵。正因为螺钿这样的特点,使得其自古至今都为皇家贵族或高级

官僚等富裕阶层所有,其生产也是在国家和社会统治阶层的保护下进行。

可是,近代以来,特别是这几十年急剧的社会变化和经济全球化过程中,亚洲各地的螺钿产业迅速萎缩,比如,在日本本土(长崎、高冈等)、冲绳、韩国、越南、泰国等地制造的螺钿,在越南和韩国以外已经很少生产了。韩国和越南两国也省略了传统的技法和昂贵的素材改用替代品,变成土特产一样的廉价品充斥市场。从整体来看,今后中国的螺钿产业会怎样呢?如果对传统技术没有纪录和研究,随着工匠的去世会导致传统技艺的灭绝,《长崎螺钿》和《琉球漆器考》(1889年)这样的著书在一定程度上记载了传统的技艺,但国家的文化遗产保护扶持和研究如果不充分的话,传统技艺就有可能消失。在回顾琉球螺钿技艺逐步恢复的现状时,我们认为中国一方面应该促进文化遗产的保护,另一方面应该通过研究相关内容,增进对其历史价值和意义的理解,在现代社会的传播也很重要。

在此我想就传统文化遗产振兴的相关制度法规等问题提出如下几点。

1) 专利和创意法规的应用

现在在中国的螺钿制作技术,大概不只是过去的传统技术本身,而是很多工匠多次精心设计,开发和改良的结晶。这些独特的技术除由地区和机构共有外,也可能由个人和工艺作坊保有。

由此,现在的传统文化产业技术体系里并存着古代传承下来的传统技术和独自创意开发出的新技术。这些技术里应该包含有很多可以广泛共享的传统技艺,即使公开也不会对产业保护产生很大的影响。因此,公开这些不太会影响产业保护的传统技术,对螺钿技术史的研究会起到很大作用。另一方面,应当有相应的保护法规禁止复制有独特创意发明的特殊技术和特别的纹样设计,以防工匠利益受到损害。

保护这些技术和纹样设计的有效手段是有期限的,所以,可考虑能否有效利用法律制度,比如使用专利获得法、创意法等。对获得专利的技艺,由于使用该技艺的商品制作被限制,这样具有该企业和工作室特色的商品生产便可受到保护^⑥。

2) 通过地域团体商标等确立地域品牌

中国国内的螺钿生产不是新兴产业,产地都有悠久的历史 and 很高的知名度。因此进一步提高当地

的品牌价值,并向消费者宣传,应该是和该地区产业的长期发展密切相关的。

本来,作为高级消费品的螺钿器,在消费低迷时,会省略制作工艺,使用便宜的合成漆来削减成本扩大消费,这是常见的情况。这样也许能增加销量,但是这样会使我们产生对此类工艺品的负面印象,这类制品可能会损坏人们对整个地区产品的印象。

根据需求开发价格合理商品是必要的,但是应当确定生产程序和品质基准以保证产品一定的水准。作为一个地区代表性的产品品牌,高品质印象十分重要,目前正在实施的“稷山螺钿”、“扬州螺钿”、“扬州平磨螺钿”等名称的注册和产品的密封印是可采取的实现高品质和品牌形象的战略。

3) GI (Geographical Indication) 登录产品地理标志

一谈起红葡萄酒,大家会说法国波尔多产的是极品,这是大众一般的思维定式。其实,这也是对波尔多的历史、自然环境和文化传统等所形成的产地印象。虽然在波尔多以外还有很多更好的红葡萄酒,但是,因为对好产地的印象的潜意识的作用,其竞争力和品牌效力便压倒了其它产地。就历史传统而言,中国的螺钿产地有很多相似之处,如果能把螺钿的产地作为产品地理标志登录注册,就完全能确保其拥有其它地区无法比拟的优势。这种注册登录,能避免侵权,确立含名称在内的工艺保护。扬州在2004年,已实施了相关保护制度,其它地区也有注册登录的可能,我们期待几个地区相互间的竞争发展,以出现更多的高品质、高知名度的螺钿产品。

参考日本和欧美的事例,设想了上述的保护措施。这些当然不是无条件的移植,也并非能立刻生效。螺钿作为传统产业要生存发展,其价值被社会广泛认同,保持其商品需求是非常重要的。比如,在韩国,几乎无人不知螺钿家具的高知名度;在越南,螺钿家具是财富和社会地位的象征。随着社会和生活方式的快速变化,开发与现代社会生活相适应的产品也很重要。在中国,如果螺钿器和漆器的社会价值能获得广泛认同,有市场需求的话,保持这个传统产业的稳定发展是值得期待的。

可是纵观走下坡路的亚洲各地的螺钿生产现状,不仅要进行文物认定和制定产业振兴计划、国家及各省的财政支持也是非常重要的。被指定为文化

遗产不仅仅是为了文物认定、产业振兴,更是意味着国家、省有含财政支援的保护意愿。作为财政支援的方式之一就是修复博物馆、美术馆收藏的作品,委托相关艺人修复制作也是必须要考虑的方略。

传统技术有意无意间随经济技术环境的变化也会发展变化。例如,手工研磨贝片素材属于重体力劳动,后来被煮贝技法取代;近现代相反电动磨床的使用使得研磨法比煮贝法操作更为容易。所以,技术是具有时代性的,研究螺钿史时,对各个时期的技术和方法进行解析十分重要。促进实施研究、公布研究成果,能提高螺钿的社会价值和历史价值,扩大螺钿的社会影响力。但披露目前尚未知晓的技术,不可否定在一定程度上会阻碍目前传统产业的发展。鉴于目前亚洲各地螺钿产业的衰退状态,笔者认为总体上继承和发扬传统产业,实有必要大力宣传其价值和积极意义。

据说现在为了振兴已经衰退的漆树液(生漆)产业,现在在东亚各国正在推进对漆在医药农药药效方面和食品方面的开发研究,预计这些研究成果迟早都会变成商品进入销售流通领域。随着漆液自身的经济价值的提高,不能不令人担心生漆价格上涨反过来会对之前传统产业的保护和发展带来巨大冲击。虽然大力发展漆树种植和采集业有非常重要的意义,如何才能把拥有悠久文化历史的以漆为涂料的漆传统产业的保护和发展与种植业采集业均衡发展,也是非常重要的值得探讨的问题。

致谢

本稿是在受西安生漆涂料研究所张飞龙副所长参加国际会议,为本特集投稿的邀请后执笔的,不仅如此张先生还在相关参考文献的提供等方面给与了不少帮助。四川大学艺术学院的卢丁教授和九州国立博物馆的赵慧敏国际交流员为我进行了中文翻译。九州大学法学研究院小島立副教授在传统文化保护法规方面给了我很多指教。漆艺史研究者 John J. Toomey 先生在英文摘要和表的制成上也帮助了我。

本稿的内容是笔者在亚洲各地进行调查思考的结果,对作为共同调查成员的东京国立博物馆的猪熊兼树先生以及在中国以及亚洲各地调查时承蒙关照和指教的各位先生,在此深表谢意。

本稿是在2007年度波拉艺术基金会的支持下(研究代表者:猪熊兼树,共同研究者:小林,研究题目《关于越南漆器的基础研究——以螺钿器为中心点》),2008-2010年度丰田基金

支持下(研究代表者:小林,助成号 D08-RO-002,研究题目《东亚海域形成的贝和漆的文化‘螺钿’的再发现——其共通性和多样性的探讨》)以及2009-2011年度科学研究补助金的支持下(研究代表者:小林,课题号 21520120,研究类别:基础研究(C)。研究课题名《亚洲木地螺钿——其源流正仓院国宝之路》)完成的。本稿是上述成果的一部分。

註

① 例如,根据作为元代螺钿的最高杰作之一著名的龙涛纹螺钿花盆(东京国立博物馆藏,重要文化遗产指定番号 2440)的龙头部贝片(第2图,德川美术馆 1999图6)的实物观察,这应该是使用煮贝法而得到的贝片作品。

② 关于所载图录是南京博物院所藏的清代中期黑漆镶嵌螺钿圆盘,见过同种纹样和器形稍异藏在同博物院的作品,可能是当时制作有大致规格相当,几个大致相同的作品。

③ 从1580年到1850年,输出欧美的庞大的日本制漆器集大成著述是《Japanese Export Lacquer (Impey & Jrg 2005)》,据载的螺钿器,通过彩色图版我们可以观察到:彩色贝片流行是在17世纪后半期以后。这样,推测贝片彩色技术大概是17世纪中叶从中国传进日本本土。

④ 加藤宽、田口义明两先生通过对长崎螺钿器的修理复原工作经验,能复原贝片彩色技术(加藤?田口 2002)。

⑤ 从图录照片以及展示柜外观察判断,其特征因有乱反射光,可能使用鲍贝,贝片彩色类似,感觉中国螺钿和长崎螺钿技术关联性很高。

⑥ 也许是特殊事例,日本传统文化技术的和纸工艺设计师堀木 Eriko 女士以传统技术为基础,自己开发出大型立体和纸的制作技术,并取得了专利。参考 <http://www.eriko-horiki.com/index.htm>

照片引自

图1 宫内厅正仓院;图2 东京国立博物馆;图3 朱、夏主编 1993图 188 转载

参考文献

- [1] 荒川 浩和(1985)『螺钿』东京:同朋舍出版
- [2] 荒川 浩和·德川義宜(1977)『琉球漆芸』东京:日本経済新聞社
- [3] 王麗萍(2004)「日宋の工艺品交流について」『宋元の美—伝来の漆器を中心に—』东京:根津美術館
- [4] 岡田 文男(1995)「第1節中国出土の古代漆器」『古代出土漆器の研究 顕微鏡で探る材質と技法』京都:京都書院
- [5] 岡田 讓(1978)「元の螺钿」『東洋漆芸史の研究』东京:中央公論美術出版

- [6]加藤 寛・田口 義明(2002)「長崎螺鈿の復元技法」『日本の美術 海を渡った日本漆器Ⅲ(技法と表現)』第428号、東京:至文堂
- [7]小池 富雄(1999)「東アジアの螺鈿」『螺鈿—虹色に輝く貝と漆の芸術—』名古屋:徳川美術館
- [8]小林 公治(2011)「ベトナムの螺鈿—生産・製品・消費に関する調査研究報告—」『東風西声』第6号、福岡:九州国立博物館
- [9]澤口 悟一(1933)『日本漆工の研究』東京:丸善株式会社
- [10]高橋 隆博(1993)「古代の螺鈿—中国・日本・朝鮮—」『関西大学考古学研究室開設四拾周年記念考古学論叢』大阪:関西大学
- [11]徳川美術館(1999)『螺鈿—虹色に輝く貝と漆の芸術—』名古屋:徳川美術館
- [12]中尾 優衣(2007)「長崎青貝細工に見られる花鳥表現—長崎製の作例に注目して—」『京都美学美術史学』第6号、京都:京都美学美術史学研究会
- [13]中尾 優衣(2008)「蒔絵技法から伏彩色螺鈿技法への移行 十九世紀前半における「長崎青貝細工」の制作について」『CROSS SECTIONS』Vol. 1、京都:京都国立近代美術館
- [14]成瀬 正和(2009)『正倉院の宝飾鏡』日本の美術 第522号、東京:ぎょうせい
- [15]根津美術館(2004)『宋元之美—伝来の漆器を中心に—』東京:根津美術館
- [16]日高 薫(2002)「いわゆる長崎製の輸出漆器に関して」『国立歴史民俗博物館研究報告』第93集、千葉:国立歴史民俗博物館
- [17]日高 薫・小瀬戸 恵美(2003)「19世紀の輸出漆器における螺鈿技法の分析」『国立歴史民俗博物館研究報告』第108集、千葉:国立歴史民俗博物館
- [18]風俗絵巻図書刊行会編(1924)「青貝長兵衛」『蒔絵師伝 塗師伝』
- [19]宮城 清(2001)「琉球螺鈿の製造研究報告」『琉球漆芸研究会報告書』沖縄:浦添市美術館
- [20]室瀬 和美・宮城 清(1999)「螺鈿の材料」『螺鈿—虹色に輝く貝と漆の芸術—』名古屋:徳川美術館
- [21]蔡易安(1993)《清代广式家具》香港:八龙书屋
- [22]长北(2007a)《髹饰录图说》山东画报出版社
- [23]长北(2007b)「螺鈿漆器制作工艺」《中国生漆》第26卷第2期、西安生漆涂料研究所
- [24]东榆(1998)「60 嵌螺鈿花卉纹经箱 五代」《中国漆器全集 4 三国—元》福建美术出版社
- [25]傅举有(2007)「厚螺鈿漆器—中国漆器螺鈿装饰工艺之一—」《紫禁城》153、故宫博物院
- [26]傅举有(2008)「薄螺鈿漆器—中国漆器螺鈿装饰工艺之二—」《紫禁城》157、故宫博物院
- [27]高桥 隆博(2002)「唐代与日本正倉院の螺鈿」《学术研究》10 广东省社会科学界联合会
- [28]湖州市飞英塔文物保管所(1994)「湖州飞英塔发现一批壁藏五代文物」《文物》第453期、文物出版社
- [29]马贵堂・马静(2010)「彩贝镶嵌出的技术—稷山嵌螺鈿漆器工艺」《中国生漆》第29卷第2期、西安生漆涂料研究所
- [30]乔十光主编(2008)《中国传统工艺全集 漆艺卷》大象出版社
新疆维吾尔自治区博物馆, 西北大学历史系考古专业(1975)「1973年吐鲁番阿斯塔娜古墓群发掘简报」《文物》1975-7、文物出版社
- [31]王宏星(2001)「淡宁波的骨木、螺鈿镶嵌工艺」《东南文化》2001-6、南京博物馆
- [32]王世襄(1983)《髹饰录解说》文物出版社
- [33]张飞龙(2010)「中国木地螺鈿工艺溯源」《国际セミナー アジアの螺鈿 予稿集》九州国立博物館
- [34]张燕(1989)「扬州平磨螺鈿漆器」《中国生漆》1989年第3期、西安生漆涂料研究所
- [35]张燕(1990)「扬州软螺鈿漆器」《中国生漆》1990年第2期、西安生漆涂料研究所
- [36]朱家谱・夏更起 主编(1993)《中国漆器全集 6 请》福建美术出版社
- [37]Denise Partry Leidy, (2006) *Mother of Pearl : A Tradition In Asian Lacquer*, New York: The Metropolitan Museum of Art.
- [38]Koji Kobayashi, (in print) «Mother of Pearl Inlay of Thailand in Eastern Asia - With reference to the technical similarity between the Shosoin inlay treasures and Thailand Inlay» *International Conference on Study of Oriental Lacquer Initiated by H. R. H. Princess Maha Chakri Sirindhorn for the Revitalization of Thai Wisdom*. Bangkok: The Fine arts department, Ministry of Culture, Thailand.
- [39]Juthusana Byachrananda, (2001) *Thai Mother - of - Pearl Inlay*, London: Thames & Hudson, Ltd.
- [40]Oliver Impey, & Christiaan Jörg, (2005) *Japanese Export Lacquer 1580 - 1850*, Amsterdam: Hotei Publishing.
- [41]Simon Digby, (1986) *The mother - of - pearl overlaid furniture of Gujarat: the holdings of the Victoria and Albert Museum, Facets of Indian Art*, London: Victoria and Albert Museum.

CONTENT

(Vol. 30 No. 3)

Special Column

Physical and Chemical Properties of O/W Type Raw Lacquer Films Prepared by UV Irradiation

Liu Xiaohong(1)

Chinese Lacquer Culture Research

Research Problems of Chinese Mother – of – Pearl Inlay For the Reconstruction of the History of Asian MOP

Inlay

Koji Kobayashi(4)

The Summary of the 𠄎 Character Inscription; Research on Lacquerwork in Mawangdui Tomb of Han Dynasty

Nie Fei(14)

The Lqerwork of the Gay Feminine Attire in Folk – customs

Gan Jingjun(20)

Research of Chinese Lacquer Culture in Guanzhong—Tianshui District Ma Jinling, Wang Shanglin(23)

Monograph and Review

Lacquer Tree Resources, Environment and Human Culture Lacquer Tree and Science Technology

He Na ,Zhang Feilong ,Zhang Ruiqin(28)

Applications of Modified Urushiol Resin in Industrial Heavy – duty Anticorrosion

Huang Xianqun, Huang Xin(39)

Pingyao: The Suspense of Tuiguang Lacquerwork

Chen Zhi(43)

Consideration about Quan Fulong’s Exhibition of Lacquer Paintings Li Zongxian, Chang Bei(46)

Science Fiction

The Spirit of sumach

Cao Pei, Li Ping, Zhao Ting, Cao Jinzhu(48)

Briefnews

The Synopsis of the International Chinese Lacquer Industry Development Peak Forum in Xi’an, 2011

Huang Jie(51)

Sponsored by: Xi’an Research Institute of Chinese Lacquer

Under All China Federation of Supply

and Marketing Cooperatives

Edited and Published by: 《Journal of Chinese Lacquer》

Editorial Department

Post Code: 710061

Tel: (029) 85210190 – 807

(029) 89124818

E – mail: zhongguosq@163.com

lacquer@live.com

Http: //www.sqyjs.cn



涂料研究所

西安生漆涂料研究所是国内乃至世界唯一从事的生漆资源研究与开发的事业型科研机构，隶属中华全国供销合作总社，1980年经国家编制委员会批准成立。下设生物技术中心、生漆生物基材料研究中心、漆文化与保护技术研究中心、漆艺工作室、总社生漆质量监督检验测试中心、全国生漆科技信息中心、《中国生漆》编辑部等机构。建立堪称世界之最佳的漆树标本室、平利漆树品种园和国家级优质生漆生产示范区、生漆产业化开发基地、漆器工艺礼品生产线等。建所以来依靠雄厚的科研实力承担了一大批国家和省、部经科技项目，特别是“十一五”以来，我所先后承担并完成了国家级科技支撑计划项目、社会公益研究专项、星火计划项目、农业科技成果转化项目、财政部科技专项、质检总局科技专项等国家及省部级重点科技项目，制订国家和地方、行业标准多项，获得省部级科技奖励10多项；我所产品已用于国家“鸟巢”体育馆、人民大会堂装饰和石油化工、矿产设备等工业重防腐涂装。

机构设置：研究开发中心、生物基材料研究室、高分子材料合成研究室、仪器分析室、产品性能测试研究室、漆树标本室、生物技术中心、生漆文化遗产传承与保护技术研究中心、产品开发部、综合经营部、《中国生漆》杂志社、质检中心、情报中心、陕西省生漆协会等。

研究领域：漆树资源栽培、综合开发与创新利用技术研究；生漆材料新产品、新工艺、新技术研究；生物基涂料产品开发与创新研究；漆籽资源和生物活性产品开发技术研究；漆文化遗产传承与保护技术研究；髹漆工艺研究；生漆行业标准化技术支撑体系研究等。

技术服务范围：漆树栽培和综合利用技术；生漆产品加工技术；涂料产品开发技术；生物活性产品开发和应用技术；漆器保护技术；髹漆工艺；防腐工程设计与涂装技术；生漆与涂料产品质量检验、测试；技术培训、咨询和信息服务等。

主要产品：生漆-木质素复合材料、漆酚有机钛、漆酚硅、漆酚环氧树脂、漆酚糠醛等重防腐涂料以及导静电防腐功能涂料；生漆、精制生漆、漆酚高档家具漆、黑推光漆、透明生漆、漆酚古建筑装饰漆等纯天然生漆产品；漆蜡精细化产品；漆木碗、漆器工艺品、生漆木地板；漆树苗木等。

电话：029-85392039

传真：029-85572502

029-85261432

邮箱：lacquer@live.com

网址：www.sqyjs.cn

标准刊号：ISSN 1000-7067
CN 61-1098/TQ

发行：《中国生漆》编辑部

订阅：联合订阅

定价：15.00元