

# 漆工藝品之分類

## ——以館藏總統副總統文物為例\*

王建鈞\*\*

### 壹、前言

漆器為傳承古老技藝的工藝品。國史館（以下簡稱本館）館藏總統、副總統文物之中，目前計有41組件漆工藝品，其產地、製作技法、風格皆有特別的屬性。藉由此研究可為本館館藏漆器作初步的整理，並對此類文物的分類建議，提出一些參考的模式。

### 貳、天然漆與漆工藝品

#### 一、天然漆

##### （一）漆樹

##### 1. 漆樹概說

漆樹為漆樹科漆樹屬（*Rhus*）的植物，種類相當多。生長帶分布從日本、朝鮮半島、中國、到中南半島一帶皆可見其蹤跡。漆樹學名為*Rhus Vernicifera*，為多年生落葉小喬木，高5至20公尺，長奇數羽狀複葉，每年5至6月開黃色小花，9至10月結實。

##### 2. 臺灣的漆樹

臺灣種植具經濟價值的漆樹為安南

漆樹，<sup>1</sup>學名為*Rhus Succedanea*，為多年生常綠小喬木，樹高7公尺左右，葉細長呈羽狀。該樹除可採收漆汁外，其果實富含蠟質，經提煉可製成蠟燭。

##### （二）漆汁

##### 1. 漆汁概說

漆樹之樹汁經採集煉製後，可用以塗裝器物，這種獨特的乳汁狀樹脂，稱之為漆汁。漆汁在樹皮被劃破後即流出，主要成分為漆酚、水、膠質和漆酶等，在大氣中遇適當的溫溼度時就引發化學質變而乾燥硬化，形成保護膜來保護漆樹。

##### 2. 臺灣生產的漆汁

臺灣在日治時期引進安南漆樹於中北部栽植，生產高價生漆供給日本，當時為中北部重要的經濟作物之一。

##### （三）漆汁的精製

採收後尚未處理的漆汁為生漆，經加工煉製後就成為種類繁多的精製

1 臺灣的安南漆樹是在1921（日大正10）年時，由總督府殖產局技士山下新二自越南河內引入，於臺中州能高郡魚池庄的林業實驗所內種植。

漆，外觀顏色上大抵可分為透漆與色漆兩種；另可再區別為含油與不含油的漆料。

### 1. 生漆

漆汁採收之初為乳白色黏性液體，經空氣接觸之後慢慢地變成褐色。漆汁含有很多雜質，在過濾掉雜質之後就稱為生漆，生漆水分含量高，需再加以煉製。

### 2. 透漆

生漆經細孔濾網過濾，再經攪拌、加熱、除水後，稱為透漆，顏色為透亮的淡琥珀色，透漆為製作各種色漆的原料；或可直接塗裝於器物形成透明度高的漆膜。

### 3. 色漆

挑選最優質細緻的透漆，加入適當比例的油，就可以用來做為色漆的主原料，色漆有黑漆、朱漆、黃漆、褐漆、綠漆等五種基調，最常用的色漆為加入氫氧化鐵<sup>2</sup>而成的黑漆與加入硫化汞<sup>3</sup>而成的朱漆。

## 二、漆工藝品的製作

### （一）製胎

漆主要為塗料，須有胎體附著才能

成型。漆器所用的胎體種類繁多，有木胎、<sup>4</sup>布胎、<sup>5</sup>皮胎、<sup>6</sup>籃胎、<sup>7</sup>紙胎、<sup>8</sup>金屬胎、<sup>9</sup>陶土胎、<sup>10</sup>合成塑料胎<sup>11</sup>等等，常見多以木為胎製作漆器。

### （二）基底層

胎體本身或多或少都有些不夠平整的地方，為了使塗漆的表面光滑完整，並且加固器體，通常在胎體與塗漆之間都會以基底層（灰地）<sup>12</sup>工法來使胎體表面更易於塗裝，灰地的工法有裱布、<sup>13</sup>上灰泥或灰漆。不過亦有漆器是直接在胎體上作塗裝，製作的時間上就相對縮短許多。

### （三）塗漆與裝飾

#### 1. 漆塗

漆塗的工序為下漆塗、中漆塗、上

- 4 木胎可分為車床木、板材木、木粉、合板等種類。
- 5 布胎有麻布、棉布、絲絹布等。
- 6 皮胎有牛皮、鹿皮、豬皮等動物皮革。
- 7 籃胎有竹編、藤編、草編或馬毛編等。
- 8 紙胎有紙板、紙黏土或紙纖維等。
- 9 金屬胎有銅、鐵或合金等。
- 10 陶土胎有陶、瓷或泥塑等。
- 11 合成塑料為塑膠或合成樹脂等材料。
- 12 灰地使用的原料，較講究會使用天然漆來調配，不過一般會使用較便宜的材料，如柿澱、膠、豬血、麵糊或漿糊等材料加上土石粉、炭粉或瓦粉來製作。
- 13 裱布指在胎體上加貼麻布、棉布或紙，除可修整器型外，更可增加胎體與漆層的粘合力。

2 氫氧化鐵或稱為水酸化鐵，即鐵銹水。

3 硫化汞或稱為硫化水銀，即硃砂。

漆塗。每一道工序都須等上一層漆塗蔭乾後再進行，裝飾花紋方面大多於中漆或上漆的工序中加入，上漆塗為表層塗漆，有些漆器在上漆塗後就完成，有些則有再進行打磨<sup>14</sup>推光的工序。

## 2. 裝飾

漆器裝飾的技法相當多，常見的有蒔繪、<sup>15</sup>螺鈿、<sup>16</sup>雕漆、<sup>17</sup>沉金、<sup>18</sup>漆繪<sup>19</sup>及各類漆塗<sup>20</sup>等等，另有特殊技法，將於藏品中依例說明。

## 3. 打磨推光

表層漆膜乾燥後，需以水砂紙或木炭加以打磨推光，使漆層及裝飾花紋呈現出溫潤的光澤。

14 打磨可用砥石或水砂紙。

15 蒔繪為傳統的日本漆器工藝技巧，是以金粉蒔灑漆體器面作畫，圖案精細，色澤絢爛，以金色裝飾使器物更顯華貴。日本蒔繪工藝歷史可以溯自奈良時期（710-794），此時彼邦與中國唐朝（618-907）的往來密切，唐朝的工藝水準極高，在其文化東渡到日本之後，相關的器物裝飾、建築工藝也隨之傳入，此時蒔繪的技法即被廣泛運用在物件或建築裝飾上，用以營造輝煌的華麗感。到了平安時期（794-1185），日本蒔繪的工藝技術及文樣設計趨於本土化，且製作分工更趨細密。安土桃山時代（1568-1598），日本產製的蒔繪漆器更可量產出口，成為日本著名的傳統工藝之一。蒔繪的技法主要可分為研出蒔繪、平蒔繪及高蒔繪。這些蒔繪的技法又可再依原料種類分出數種不同的工法。

16 螺鈿為漆器裝飾重要的技法之一，螺是螺貝，鈿是以珠玉貝殼等鑲嵌器物，螺鈿就是以貝殼薄片鑲嵌的裝飾。螺鈿技法有下列幾個工序：1.選料開片：選揀有光澤度的螺貝如月光貝、蝶貝、鮑貝等打磨拋光，再依貝材紋理裁切成厚貝片或薄貝片備用。2.下料：依文樣設計稿裁切貝材，圖案較小者可用整片貝材裁切作圖案；紋飾較大者則需用許多貝片來拼貼圖案。3.粘鈿：將裁切好的貝片以反向黏貼至樣紙上，再覆貼到塗好半乾漆膜的器物面上，仔細捶鈿牢實。4.開文了手：以彫刀刻出細部紋樣，豐富裝飾。5.光漆：整體再塗上表面漆層，打磨推光後完成。

17 雕漆是指在胎體上塗上一定厚度的漆層，再加以浮雕圖案紋飾。此工藝在中國發展甚早，漢朝出現的刻紋漆器可說是雕漆的前身，時至唐、宋，雕漆技法趨成熟，元、明時期更是出現許多精美的工藝品。雕漆的製造技術複雜，工序可分為製胎、塗漆、雕漆、打磨、上蠟完成等幾個部分。若以漆色來區分雕漆，則有剔紅、剔黑及剔彩等種類。

18 沉金技法為日式用語，與中國漆器的鎏金類似，以彫刀刻畫出圖案線條後，塗上薄薄的一層漆，等到漆膜半乾時，在線條內填入金粉或金箔，打磨推光後完成。

19 漆繪是指使用色漆來繪製裝飾圖案的漆器。

20 漆塗是指僅以色漆塗裝器物表面，打磨後的漆器。

## 參、館藏漆工藝品說明

### 一、陳誠副總統文物

#### (一) 漆畫——四君子圖

圖1



尺寸：71.5X121公分

圖片來源：國史館

說明：本件漆器為漆畫掛飾，畫面主題為花中四君子——梅、蘭、菊、竹。畫面以彩漆及線雕填彩漆的蒟醬<sup>21</sup>技法描繪出花鳥的圖案，技法精巧，用色典

雅。漆畫的左上方以金漆書寫「中華民國副總統惠存」，右下角有「越南共和國訪華經濟考察團敬獻」及越文識款。

21 蒟醬又名荖葉、荖藤、荖花，為胡椒科胡椒屬植物。南洋一帶常以此與檳榔、灰粉等合在一起作為咀嚼物，並常用以款待來客。東南亞一帶用來裝盛檳榔蒟醬的漆罐上常以線雕填漆的圖案來作為裝飾，「蒟醬」一詞遂為此類漆工藝品所移用。

(二) 漆畫——奔馬圖

圖2



尺寸：79.5X50X1公分

王建鈞攝

說明：本件漆器為漆畫掛飾，畫面主題為六匹奔馳中的駿馬，上方以垂條柳枝作為裝飾，或寓有「柳營試馬」<sup>22</sup>之意。畫面以朱漆為底，再以金泥、銀泥繪製馬形。馬匹部分以西畫技巧為之，有前後之遠近感，且圖案繪製完成後並未加以打磨推光，表面呈現出油畫的筆觸。木胎夾板底層似因受潮而片狀剝離變形，使得漆膜產生皺折。

(三) 龍紋漆盒

圖3-1



尺寸：13.7X10X7公分

圖片來源：國史館

<sup>22</sup> 語出漢代司馬遷所著之《史記》（卷57：絳侯周勃世家），用以形容帶兵為將者紀律嚴明、軍令如山。

圖3-2



尺寸：12.5X8.7X6公分 圖片來源：國史館

圖3-4



尺寸：10X6.5X4.5公分 王建鈞攝

圖3-3



尺寸：11.3X7.5X5.2公分 圖片來源：國史館

說明：本漆盒組共有四件，產自中國福建省福州。該地為產製中國漆器的名所之一，製漆歷史可追溯自南宋，時至清代，更以精巧的脫胎漆器<sup>23</sup>聞名於世。福州漆器工藝的崛起與漆器名匠

沈紹安有關。沈紹安（1767-1835）為福建侯縣人，年輕時學習漆藝，並為當地寺廟的樑柱、匾額作漆飾，後專營漆藝品，<sup>24</sup>其商品質輕精巧，廣受歡迎。而沈紹安的后輩中也是名匠輩出，另創

23 福州漆器可分為脫胎及木胎兩種型態，脫胎漆器以土為胎，以麻布裱褙，塗漆時保留小孔，再塗上漆膜，待漆膜陰乾後從小孔灌水化去土胎，最後再彩繪紋飾。木胎做法與脫胎相仿，只是不需脫胎，胎體材料主要是楠木、樟木或櫟木等硬木。

24 沈氏某次受委託修理當地廟宇舊匾額時，發覺木心腐朽的漆匾，藉由裡層麻布裱褙的底胚支撐，雖中空無內胎卻可保持原狀。這件事使他發心研究脫胎漆器，在經過多次的試驗之後，終於成功作出質輕美觀的脫胎漆器，福州漆器因而聲名大噪。

出沈紹安鎬記、沈紹安詢記、沈紹安蘭記等等分號。本組漆器為四件小方盒，為木胎漆器，盒蓋上飾以五爪金龍，金龍盤旋於雲端，追逐著冒火的龍珠。盒底印有中英文商標「福州勝繡安良記 SEN SHAO AN LIANG KEE POCHOW CHINA」。勝繡安良記與沈紹安蘭記發音類似，英文的拼音差異更小，箇中巧妙頗耐人尋味。

#### （四）螺鈿漆器煙具組

說明：本漆器組件為三件式的煙具組：長方形漆盒、方形煙灰盒及長方形托盤，為旅日東京華僑總會回國觀光團呈贈陳誠副總統。日本漆器以輕巧精美聞名，本組漆器之螺鈿樣式與該國岩手縣中尊寺金色堂<sup>25</sup>內陣卷柱上的寶相花<sup>26</sup>紋飾類似。長方形漆盒上蓋與側面皆以螺鈿技法飾以寶相花花紋，外蓋四個端點則以蝶紋裝飾。花瓣中央部分施以金粉蒔繪來凸顯層次，花紋周圍線條皆有描線以加強輪廓。上蓋內側書寫「獻呈

圖4-1：煙盒



尺寸：15X9X4.5公分 36.5X18X2公分（盤）  
王建鈞攝

圖4-2：煙灰缸



尺寸：9X9X4公分 王建鈞攝

陳副總統 旅日東京華僑總會回國觀光團」字樣。方形煙灰盒四角飾以蝶紋，中央以兩片銅片圈出圓形煙灰缸內胎。長方形托盤四角飾以寶相花。

25 中尊寺相傳由圓仁創建於850（日嘉祥3）年，為佛教天台宗寺院。其中著名的金色堂建於1124（日天治元）年，其工藝及建築為日本平安時期（794-1185）北陸文化的藝術精華，尤其是金色堂內陣的螺鈿及蒔繪漆藝，華美輝煌，呈現出奧州平泉藤原氏對於佛教淨土世界的憧憬。

26 寶相花是一種想像的產物，它是結合了牡丹、蓮花、菊花等多種花朵的局部特色所發展出來的理想花紋，象徵著佛陀的莊嚴與尊貴。

圖5



尺寸：39.2X27.2X5公分

王建鈞攝

### （五）螺鈿相簿

說明：本物件為相簿，裝飾的技法相當繁複，有漆繪、貝殼立體拼貼與螺鈿。相簿封面中央開光，內以貝殼立體拼貼出公雞與母雞一對，雞冠及面部所用之貝染紅色增飾。周圍再以貝殼鑲嵌出菊花叢、蝴蝶等裝飾圖案，雞與菊皆有「吉」的諧音寓意，邊緣以螺鈿、色漆及泥金繪出三爪彩龍一對，兩龍在雲端間盤旋，相對互爭寶珠。該相簿內首頁為陳誠副總統手書，內文為：「敢其曾傳常求闕 每念陶公重惜陰 石叟 丙子雙十二 六十生辰」。相簿內容為陳副總統家庭照片集。

圖6



尺寸：40X30X4.7公分

王建鈞攝

### （六）泥金繪竹蛋殼鈿相簿

說明：本物件為相簿外殼，內含活頁式照片集，其裝飾的圖案為「竹」，以泥金繪製，型制和「泥金繪竹相簿」相仿。相簿外殼以木為胎，塗裝漆底層之後，整體再以蛋殼押貼作底飾，形成細碎不規則的花紋，呈現特殊質地的美感。蛋殼層整平推光後，再於其上以金漆繪製竹叢圖案裝飾。相簿封面背部貼有一紙條，上面書寫：「Official Visit of H.E. the Vice-President of the Republic of China To Vietnam 4-8 March, 1963」，為陳副總統於1963年3月前往越南訪問後，越南官方所贈送的行程照片集。

### (七) 泥金繪竹相簿

圖7



尺寸：40X30X4.5公分

王建鈞攝

說明：本物件為相簿外殼，內含活頁式照片集，其裝飾的圖案為「竹」，以泥金繪製，型制與「泥金繪竹蛋殼鈕相簿」相仿。相簿外殼以木為胎，塗裝黑漆底層之後，再以金漆繪製竹叢圖案作裝飾。右下角以金漆直書中文：「敬贈中華民國副總統公元一九六三、三、七日於平陽」，<sup>27</sup>左下角亦以金漆橫書越南文，文意應與右下角中文同。為陳副總統於該年前往越南平陽省（Binh Duong）參加新通戰鬥邑剪綵後，越南官方贈送的紀念活動照片集。

27 平陽省位於越南南部，東接同奈省，南接胡志明市。

## 二、嚴家淦總統文物

### (一) 石硯外箱

圖8-1



圖8-2



尺寸：35.5X24X12公分

圖片來源：國史館

說明：本件漆器為嚴家淦總統禮品——「石硯」之外盒，漆盒作為傳統文房用品，<sup>28</sup>在中、日、韓等漢字書寫文化圈中皆多有所見。可用來裝承硯台、墨、毛筆、紙張等物，此件即為硯箱。韓國漆器以其細緻的螺鈿工藝著名。但此硯箱相當單純，不採螺鈿方式製作，而以深赫近黑色的漆色為底，在其上任意揮灑正紅的朱漆，使表面呈現出類似大理石紋路般的水波紋，再經打磨推光後完成。本物件由韓國合日參謀會議議

28 文字背後所代表的知識力量一向為人所尊崇，連帶的對於產生文字的書寫工具也是愛護有加。用華美的漆函來裝承硯台，可彰顯吾人對於書寫用品的重視。

長盧載鉉<sup>29</sup> 大將所贈。

(二) 韓國大總統就職紀念牌

圖9



尺寸：35X25X1公分 王建鈞攝

說明：韓國漆器以華美的螺鈿<sup>30</sup>聞名於世，本物件除了運用螺鈿的技巧鑲嵌出韓文字樣及國旗部分圖案之外，更以傳統黑漆、紅漆以外的彩漆，如白漆及紺漆來塗裝。該漆牌上方飾有韓國國旗<sup>31</sup>圖案，下方韓文文意為「祝就任朴正

29 盧氏為南韓軍方元老，曾任國防長官。

30 韓國漆器的起源可追溯到樂浪時期，平壤的漢墓中即有精美的漆器出土。至新羅時期（7世紀-10世紀）已有螺鈿漆器的遺品傳世。到了高麗時期文宗（1046-1083），官方更設置了工房專事生產螺鈿漆器，並以此作為禮物從事外交。時至朝鮮王朝（1392-1910）更發展出具有當地風格的螺鈿裝飾，此遂成其傳統工藝。

31 韓國國旗又稱為太極旗，1872年時定為國旗，樣式幾經變更，現今的樣式為1950年訂定。以白色為底色，代表純真與光明；中央有紅藍兩色形成的太極圈：紅色代表陽，象徵尊貴；藍色代表陰，象徵希望；往外為乾、坤、坎、離四個卦象，代表了天、地、水、火。

熙大統領1967.7.1致贈海外國旗運動本部」，應為嚴家淦總統於副總統任內，前往南韓參加該國總統就職典禮時所收到的禮品。

(三) 螺鈿漆畫——梅花禽鳥、菊花蟲草

圖10-1



圖10-2



尺寸：80X50X1.5公分

圖片來源：國史館

說明：本漆畫組件為越南產製，裝飾技法為螺鈿，主題為梅與菊，就主題完整性來推論，本組漆器原應為四件一

組，梅、蘭、菊、竹各一。越南製漆的歷史久遠，漆汁多採取自富壽省<sup>32</sup>（Phu Tho），越南漆器製作過程相當繁複且費時，通常以木為胎體，木胎貼上棉紗後再填抹以木屑、細砂石、黏土、漆混合而成的漆泥，待乾後再髹塗上精製漆，重複數次此道程序後才完成打底。然後再描繪畫面或飾貼以螺貝、蛋殼、金銀箔等裝飾，構圖都完成後，表面塗上亮漆待乾，再打磨推光。所以一件作品完成需費時數月以上。傳統工法製作而成的越南漆器因其填料豐富，重量不輕，入手頗沉。本組螺鈿漆器梅花禽鳥部分使用的螺貝為金黃色光澤；菊花蟲草部分使用的螺貝為青金色光澤。右下角有越文螺鈿識款。梅花禽鳥左下角部分，飾有刻字銅牌一枚，上有字樣如下：「TO:H.E. Mr. YEN CHIA-KEN VICE PRESIDENT OF REPUBLIC OF CHINA PRESENTED BY: AIR VICE MARSHAL NGUYEN-CAO-KY PRIME MINISTER OF VIETNAM」。本組漆器由當時的越南總理兼空軍副司令阮高祺所贈。<sup>33</sup>

#### （四）韓國空軍軍徽紀念牌

32 該省位於越南北部紅河流域。

33 阮高祺（1930~）曾任南越空軍副司令，越南總理（1965-1967）及越南副總統（1967-1971）。

圖 11



尺寸：23X18.2X2公分 王建鈞攝

說明：韓國漆器以華美的螺鈿著名於世。工匠以切割打磨後的螺貝拼貼出韓國空軍軍徽圖案。該圖案由中央星芒為中心點，外環飾以該國國花——木槿花圖案，<sup>34</sup>再往外延伸出展翅飛鷹之圖案，最外圍包覆著14顆星星所形成的圓圈。中央以銀色金屬牌刻上下列字樣——「中華民國 行政院長嚴家淦閣下 大韓民國空軍參謀總長空軍中將張盛煥<sup>35</sup>敬贈1964」，最下方為韓文「大韓民國空軍」字樣。

34 韓國以木槿花為國花，木槿開花時會長出許多花苞，一朵花凋謝後，其他花苞會接續不斷地開放下去。因此韓國稱其為「無窮花」，象徵其生生不息、強韌的民族性。

35 張盛煥為韓國空軍前參謀總長，韓國航太政策研究院顧問。

## (五) 漆畫——金魚滿塘

圖12



尺寸：120X60X1公分

圖片來源：國史館

說明：本件漆器為裝飾性漆板掛飾，為越南漆藝製品。越南漆器常見的技法有螺鈿、箔繪、漆繪、甲鈿等等。此件漆器兼有箔繪<sup>36</sup>及漆繪的技法。本掛飾的主題為「金魚滿塘」，池塘中長滿水草，金魚悠游於其中，取其諧音「金玉滿堂」的吉祥涵義。右下角題有越南文識款。

## (六) 螺鈿相簿

36 箔繪為華麗的漆器加飾技巧之一，漆器在中塗層完成後，將部分或全部花紋圖案貼上金屬箔片，再於金屬箔片上塗上薄薄一層色漆，或用顏料來描繪圖案的細部，完成後再上透漆，打磨推光後完成。

圖13



尺寸：45.5X30.3X4.5公分

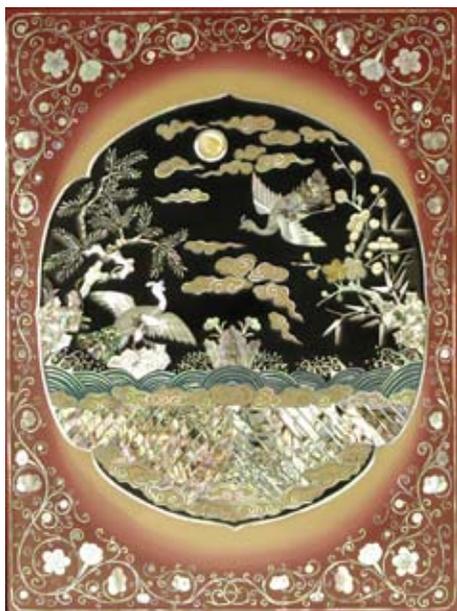
王建鈞攝

說明：本物件為紀念相簿，以黑漆為底，螺鈿鑲嵌作飾，內容為南韓第六任總統朴正熙就職典禮紀念相片集。相簿封面上方貼有兩國國旗飾片，中央韓文及下方英文皆以螺鈿裝飾，文意為大韓民國第六任總統就職典禮，1967年7月1日。為嚴家淦總統於副總統任內前往韓國參加典禮後獲贈之紀念相片集。

### 三、謝東閔副總統文物

#### (一) 螺鈿漆盒

圖 14-1



尺寸：33.2X25公分

圖片來源：國史館

說明：韓國漆器主要的特色為華美的螺鈿工藝，韓國漆器的漆膜層厚且光澤度佳。此漆盒尤為上品。韓國以慶尚南道<sup>37</sup>統營、江南道<sup>38</sup>原州等地生產的漆器最為出名。胎體木料以紅松、銀杏、白松等為大宗；塗裝用的漆膜則用東南亞進口或韓國本地產的漆汁，其中以稚

圖 14-2



圖 14-3



王建鈞攝

岳山<sup>39</sup>所生產的原州漆品質最好；螺鈿所使用的螺貝為濟州島<sup>40</sup>的鮑魚殼。傳統韓國漆器多作為櫥櫃、桌台、盒函等家具或盃、碗等食器。本物件為1983（民國72）年7月19日由謝副總統捐贈入藏，作者為金鳳龍。金氏（1902-1994）為江原道原州市人，是製作韓國傳統螺

37 慶尚南道位於朝鮮半島東南部，東臨釜山。

38 江原道位於朝鮮半島東部中段，位於南北韓的交界處。

39 稚岳山位於韓國中東部，現屬韓國國立公園區域。

40 位於朝鮮半島西南方海上，為南韓第一大島。

鈕漆器的名匠。在1966年，因其精巧的技術，由該國指定為重要無形文化財第10號，成為國寶級的螺鈿漆器師匠。國立歷史博物館亦藏有一件同作者之漆盒。本漆盒上下四方六面皆有螺鈿。上蓋開光，內以黑漆為底，上方則以厚實的金貝鑲嵌出太陽、薄細的青貝鑲嵌出浮雲等圖案，中央以螺貝鑲嵌出上下一對展翅鳳鳥，下方則為水波、仙島及花草為基。整個圖面在螺貝的光澤中，輝映出紅、紫、黑、青、金等光彩，五色燦爛，艷澤耀目。窗框外再飾以卷草花紋，強化其裝飾性。盒體側面則以太極紋為中心，左右鑲嵌一對龍，下方再以雲紋裝飾。盒底四角亦以螺貝鑲嵌作為墊片，盒底左方以紅漆書寫韓文古體字：「重要無形文化財登錄制第10號金鳳龍」。

#### 四、李登輝總統文物

##### （一）漆畫——李登輝總統肖像

說明：本件漆畫為典型的客製商品，推測為越南出品。天然漆的色漆種類不是很多，因生漆的原色類似焦糖色澤，調配出來的顏色如紅、黑色等，色調上都較為厚重。若畫面需要用到較淺的顏色來裝飾，如米白、黃色等，則需使用類似古代油畫技法與相關的材

料來處理，舊時這類彩色漆繪稱為「密陀繪」<sup>41</sup>。現今因製漆技術有所演進，色漆的製作已有配方，在使用上也相當方便，所以當代漆繪的用色頗能跳脫傳統紅黑兩色的限制。本件漆畫的主題為李登輝總統，技法走寫實風格，畫作的光影、服色、膚色等皆有細緻的層次變化。乍看之下有如西洋繪畫，但其表層卻有漆藝品的質感。

圖15



尺寸：80.5X60.5X2公分

王建鈞攝

41 密陀繪得名自密陀僧（massicot）這種顏料成分，密陀僧源自中亞波斯語mildasa，就是一氧化鉛（PbO），中國繪畫中也使用此顏料來作畫，稱之為鉛黃。漆藝中使用此材料來作畫，可得黃色或乳白色的效果。

## (二) 漆畫——赤富士

圖16



尺寸：59X50X5（含框）公分 王建鈞攝

說明：本件漆畫為日本輪島塗<sup>42</sup>漆匠友田裕次所作，<sup>43</sup>主題為「赤富士」。友田氏專長沉金技法，先刻出圖案的線條，然後再鑲上金箔或金線作飾。本件作品風格深受其師大角博明影響，<sup>44</sup>「赤富士」的主體以朱漆來表現，山頂則以沉金裝飾，構圖頗具版畫的線條趣味。富士山<sup>45</sup>是日本人心中的聖山，山型優美，山色會隨著時間及季節的變化產生不同的樣貌。在夏季晴朗的早晨，朝陽

42 輪島塗產自日本石川縣輪島市，生產的漆器以漆膜牢固耐用著稱，為日本的漆工藝重鎮之一。

43 友田氏（1963~）為輪島市出身，師事大角博明氏，為輪島塗沉金匠師。

44 大角博明為輪島塗匠師，其漆藝以沉金富士山風景著名。

45 富士山位於日本靜岡縣與山梨縣的交界處，標高3,776公尺。

灑落山壁，產生光影變化時，赤富士的風景就會出現。本件漆畫是由日本眾議院預算委員長中山政輝呈贈。

## (三) 螺鈿漆畫——最後的晚餐

圖17



尺寸：74.5X54X3.7（含框）公分 王建鈞攝

說明：此漆畫畫面主題為「最後的晚餐」，原作為達文西（Leonardo da Vinci）<sup>46</sup>在1497年於聖塔瑪利亞得雷葛拉切修道院（Santa Maria delle Grazie）<sup>47</sup>完成之「最後的晚餐」壁畫。<sup>48</sup>原作繪於修道院餐室牆面之上，為達文西重要的代表作之一。本漆畫應為

46 達文西（1452-1519），生於義大利托斯卡尼（Tuscany）地區的安琪亞諾（Anchiano），死於法國安波斯（Amboise）。達文西為文藝復興時期重要的人物，他興趣廣泛，是個出色的藝術家、科學家與發明家。

47 該修道院位於義大利米蘭。

48 最後的晚餐為達文西費時三年餘完成（1494?-1497）的大作，此畫主要在描繪耶穌基督與門徒們在逾越節共進晚餐，當耶穌對門徒們說：「你們中間有人要出賣我了」（《聖經》馬太福音26：21）時，門徒們對此的表情與反應。

圖18



尺寸：240X116X1.2公分

圖片來源：國史館

越南針對外國觀光客而製作販售的紀念藝品。畫面人物及場景輪廓的部分，使用了拋光過的螺貝鑲嵌，螺貝上面再刻畫出細部衣飾、面部表情等等線條。底部則塗裝有深淺層次的褐色漆，畫面與原作略有些微出入，應為工匠斟酌之後的構圖。<sup>49</sup> 整體而言是一件結合了越南傳統的工藝技法與基督教主題表現的藝品，頗具東西交融的趣味。

#### （四）螺鈿漆畫——一柱廟

說明：此漆畫主題為越南首府河內的名勝「延佑寺」，<sup>50</sup> 此寺因搭建於一根石柱之上，所以俗稱「一柱廟」<sup>51</sup>。

49 此漆畫與比利時安特衛普的同傑羅修道院（Abbey of Tongerlo）所收藏、摹自原作壁畫而作的油畫，在構圖上較類似，兩者皆有描繪桌下耶穌足部的部分。

50 該寺主祀為觀世音菩薩，建於1049年，由越南李朝（1009-1127）的第二位君主太宗李佛瑪（Lý Phật Mã, 1000-1054）起造。

51 關於這間佛寺，有一個傳說，相傳太宗李佛瑪某晚夢見觀音抱子立於蓮花之上，不久之後太宗就得了一子，因此建廟酬謝觀音送子。

此寺規模雖小，但香火鼎盛，且造型獨特，如同浮出水面的一朵蓮花，為河內代表性的古剎之一。此漆畫為四面一組的掛畫，四面掛畫組成一柱廟與週邊小湖區的圖案。湖面上蓮花盛開，一對大鵝悠游於其中，一柱廟則位於畫面偏左的區域。湖的四周種植著柳樹、椰子或檳榔等植物，頗具南國的風情。三位身著越南傳統服飾的女性漫步於湖岸，正往一柱廟的方向前進。漆畫中的建物主體、湖泊周邊的物件輪廓與人物等等，皆以螺鈿裝飾後於鑲貝上刻上細部的線條表情。底色背景則以紅褐色漆打底，再施以深褐色漆描繪其他背景圖案，太陽圖案的部分則貼上金箔來表現金黃耀眼的效果，整體畫面配置完成後再上漆塗裝，經打磨推光後完成，構圖工整嚴謹，製作的技術頗佳。本漆畫由越南工商總會會長段惟誠呈贈。

(五) 螺鈿漆畫——一柱廟

圖19-1



尺寸：59.5X39.4X1.2公分

圖19-2



圖片來源：國史館

說明：本件漆畫與圖18「螺鈿漆畫——一柱廟」構圖類似，製作方式亦以螺貝薄片加以裁切拼貼圖案，雲彩的部分則施以金箔裝飾，表面再上透漆，再打磨拋光。整件作品尺寸較小，且圖案細節的部分處理得頗為草率，製作技巧不甚純熟。畫面左下方有越南文標示，顯示此件漆畫來自越南同奈省（Dong Nai）。<sup>52</sup>

(六) 漆畫——花鳥

說明：本件漆畫為蒔繪花鳥，飾版以黑漆為底，朱漆線條作為枝幹，花鳥部分以蒔繪處理，特別是梅花花朵的部分採高蒔繪技法來強調花型。

圖20



尺寸：33.5X33.5X1.5（含框）公分 王建鈞攝

52 該省位於越南東南部，接鄰胡志明市。

## (七) 龍紋漆板

圖21-1



尺寸：52X36.5X1公分

圖片來源：國史館

圖21-2



王建鈞攝

說明：本件為長方板型琉球漆器，圖案主題為盤旋於雲端的四爪金龍，右下角金漆書寫「琉球 角萬謹作」，說明其出自「角萬漆器」<sup>53</sup>。琉球漆工藝的歷史始於15世紀初，<sup>54</sup>至16世紀時發展出富

有當地特色的製作<sup>55</sup>及裝飾技術，<sup>56</sup>因而聞名於海內外，成為外交及貿易的主要物品。本物件所採用的裝飾技巧為琉球的「堆錦」工法，<sup>57</sup>以漆餅堆出立體的圖案，把主題強調出來，然後於堆錦餅上刻出細部的文樣，推光後完成。本件漆器與圖25「龍紋漆板」構圖類似，只是漆色處理方式略有差異，本件是以黑漆為底，堆錦部分並時以金粉。該物件由日本沖繩縣知事西銘順治<sup>58</sup>與沖繩縣農林水產部長久手堅憲信致贈。

要商品。舊時因漆器的價值高昂，獲利頗豐，官方甚至設有「貝摺奉行所」專營漆器生產。而在生產技術方面，由於政治及地理因素，琉球的漆器製造技術受中國影響最大，後來不斷與日本、朝鮮及東南亞（暹羅、爪哇、滿利加、蘇門答臘、安南）各地文化交流，彼此交互融合的結果，最後發展出獨特的琉球漆器風格。

53 角萬為琉球當地歷史悠久的漆器老舖工房，店址為日本國沖繩縣那霸市牧志1-3-66。

54 琉球因氣候條件適合製漆（年均溫22℃，平均相對溼度75%-80%），漆器原物料來源充沛，因此可大量生產華美的漆器作為對外貿易的主

55 琉球漆器製作時會在胎體塗上豬血、桐油等材料混合而成的塗料作為基底層，為其特殊工法之一。為適應琉球潮濕高溫的環境，避免漆膜乾燥速度太快，其精緻漆中會加入桐油等特殊配方，使琉球漆器成品呈現出特殊的艷麗光澤，為其特殊工法之二。

56 琉球漆器的主要裝飾技巧有螺鈿、沉金、箔繪、密陀繪、堆錦、漆繪、堆彩漆等等，其中以堆錦、螺鈿及沉金技法最為突出。

57 堆錦為琉球漆器中常見的加飾技法。將漆加熱成膠狀、加入色料混合，用鐵錘敲打成有彈性的堆錦餅，再擀成薄片，依設計的文樣裁切出漆餅圖案，然後將漆餅圖案貼於漆胎上，再細部雕刻出圖案線條，塗補所需的漆色，待乾燥後加以推光即完成。

58 西銘順治（1921-2001）為日本沖繩縣知念村（南城市）出身，曾任那霸市市長、眾議院議員與沖繩縣知事。

(八) 花瓶一對

圖 22-1

圖 22-2



尺寸：50.5X31X30 公分

王建鈞攝

說明：本組漆器為兩件式六角飾瓶，裝飾採彩漆磨顯技法，<sup>59</sup>瓶身六面塗裝的顏色略有不同。此對飾瓶底部皆有木座相連，底座塗裝與一般的木器相仿。

59 彩漆磨顯的技法如下：漆器在完成底層塗裝後，以色漆隨意點塗器面，使其表面變得凹凸不平，整體再塗上一層漆將其覆蓋，待乾後加以研磨推光，包覆於其中的不規則色漆紋樣就會顯現出來。



(九) 枇杷盤

圖 23



尺寸：32 (直徑) X4 公分

王建鈞攝

說明：本器為線雕彩繪漆盤，<sup>60</sup>圖案為色漆繪製的枇杷果，<sup>61</sup>製作者為黃麗淑。<sup>62</sup>盤飾主題為寶島臺灣盛產之水果，為日治時期臺灣中部生產的「蓬萊塗」<sup>63</sup>風格漆器。

60 將圖案線條部分以雕刀刻出線條為線雕。

61 枇杷，古名蘆橘 (loquat)，學名 *Eriobotrya japonica*，為薔薇科蘋果亞科枇杷屬植物，常綠小喬木，春夏之交結果。

62 黃麗淑，屏東縣里港人，1984年起師事臺灣漆藝匠師陳火慶，為臺灣漆藝技術傳承的重要人士。

63 日治時期位於臺中的「山中美術工藝漆器製作所」，生產了一些以臺灣的風景名勝、蝴蝶、花卉、水果、原住民圖騰等等作為裝飾圖案的漆器，此類漆器的裝飾技法上多運用線雕、色漆彩繪等，風格獨具，極有紀念性及地方色彩，稱之為蓬萊塗。

## (十) 砂金袋漆瓶

圖24-1



尺寸：30.5X23.5公分

圖24-2



王建鈞攝

說明：本件漆器為花生，<sup>64</sup>係日本京都「象彥」漆器店出品物件。<sup>65</sup>器物外箱題名為「根來 砂金袋 花生」。砂金袋為其器型，指的是裝砂金的皮或布囊，是一種腹寬、頸窄、口廣的樣貌，器頸部分的三條線造型擬自綁縛袋口的繩子。日本茶道茶會中常使用砂金袋造型的茶

64 花生為插放生花（鮮花）用的花器，在日本茶會中相當重視花器的擺設。

65 象彥京都本店位於京都市左京區岡崎最勝町10，該店為京漆器之老舖，自寬文元年（1661）開業以來，傳承至今已九代，原店名為「象牙屋」。「象彥」之名來自第三代西村彥兵衛，因其作品「白象與普賢菩薩」而聲名大噪，遂將原店名「象牙屋」與自身名號中的彥字結合，「象彥」的店號始出現。

道具，<sup>66</sup>意寓富貴。本物件即為花器，含一筒型金屬內膽。<sup>67</sup>本件漆器的製作技法為「根來塗」，<sup>68</sup>為京都漆藝家師法根來寺<sup>69</sup>漆器之技法而製作的器物。該器為日本豐田自動車株式會社社長豐田章一郎<sup>70</sup>於1988年9月呈贈。

## (十一) 龍紋漆板

圖25



尺寸：46X31公分

王建鈞攝

66 常見的砂金袋造型日本茶道具具有水指（冷水罐）、釜（熱水鍋）、香合、花生（花器）等等。

67 金屬內膽用來盛水插花。

68 根來塗源自日本和歌山縣（紀州）的根來寺，該類漆器是給僧侶及信眾們日常生活所使用，因此器體表面未見精細的裝飾，僅於器物基底層使用黑漆來塗裝，表層再塗以朱漆裝飾，看起來雖然樸實，但器物長時間使用後，表層紅漆會因磨損而露出黑漆底層，形成不規則的紅黑紋路，產生一種特別的美感，為日人所喜愛。

69 根來寺為新義真言宗寺院，創建於大治5（1130）年，開基者為，寺址位於日本和歌山縣岩出市根來2286。

70 豐田章一郎氏（1925~）為TOYOTA汽車公司第六代負責人（1982-1992）。

說明：本件為長方板型琉球漆器，圖案主題為盤旋於雲端的四爪烏龍，左下角金漆書寫「琉球 角萬謹作」，出自琉球漆器工房「角萬漆器」。本件漆器與圖21-1、21-2「龍紋漆板」構圖類似，只是漆色處理方式略有差異，本件是以朱漆為底，黑漆堆錦作紋樣。背面以金漆書寫「先總統蔣公逝世十週年紀念 琉球訪華團」，上押有「琉球 角萬」朱印。由時任永和市市長之孫勝治<sup>71</sup>呈贈。

#### (十二) 紅梅盆

圖26



尺寸：直徑24公分

王建鈞攝

說明：本件漆器在技法上屬於「柿合塗」。以青澀的柿子製成柿渋，<sup>72</sup>塗裝

71 孫勝治曾任臺北縣永和市市長及立法委員。

72 柿渋是用青柿汁製成，色褐，有防水、防腐、加固、抗菌、抗氧化的作用，為日本傳統的木材塗裝材料之一。

在木胎器物表面待乾，反覆數次後便形成褐色薄膜，最後再以黑色天然漆作表層塗裝，使用此技法可表現木胎美麗的天然紋理。圓形漆盆之主題為紅梅，梅開五瓣，花心有40蕊，線條簡潔。外箱蓋底記有「アソベ<sup>73</sup>光石謹製之印」。

#### (十三) 二段文庫——鐵仙

圖27



尺寸：29X24X10 公分

王建鈞攝

說明：本件漆器為雙層式文件盒，為日本福島縣會津「鈴武漆器工房」出品，<sup>74</sup>主題為「鐵仙」，<sup>75</sup>其外箱註記有

73 アソベ（遊部）為日本京都漆器專門店，創立於文化4（1804）年，為京都著名的老舖。

74 鈴武漆器工房位於福島縣會津若松市門田町一ノ堰，會津漆器工業區內。

75 鐵仙（Clematis）又稱鐵線，為毛茛科（Ranunculaceae）蔓生植物，其莖如鐵絲般細長而強韌，故而得名。鐵仙在室町時期（1336-1573）由中國引入日本栽種，夏天開花，因花型優美，自古以來常被引作圖案描繪

「黑二段 文庫 鐵仙」字樣。福島縣會津為日本漆器產地之一，其製漆工藝於安土桃山時代（1568-1598）開始蓬勃發展。<sup>76</sup>該文箱漆塗部分使用腰果漆來塗裝。<sup>77</sup>蒔繪部分則採消金粉蒔繪技法繪製，<sup>78</sup>盒蓋左下角有蒔繪師「春峰」紅色印記。畫面主體為一朵綻放的金黃色六瓣鐵仙花，花瓣及葉子部分使用深淺不一的色漆及消金粉描繪出立體的效果。花蕊的部分鑲貼圓貝，增添華麗的質感。本件漆器與圖35「文庫——紫鐵仙」系出同一工房，構圖類似，器型略有變化，花色也稍有差異。

#### （十四）螺鈿漆瓶——「松鶴延年」

圖28



尺寸：23X9.6X53公分 王建鈞攝

說明：本漆瓶為韓國漆器，技法為螺鈿，圖案主題為雙鶴與松。圖案的主體是由螺鈿構成的兩隻鶴鳥與花草，器體表層再塗上白漆後推光完成。鶴鳥<sup>79</sup>與松皆為長壽的象徵，寓有「松鶴延年」之意。花瓶底部貼有韓文商標一枚，兩旁並有模糊的朱漆字樣數枚。瓶身亦有模糊的底層圖案痕跡，可能為原本就有的底漆花紋顏色，由此推測本物件可能為重製品。

於衣飾或器物之上。

76 日本天正18年（1590），豐臣秀吉（1537-1598）將會津封給蒲生氏鄉（1556-1595），並鼓勵其從事工藝生產。為此，蒲生氏鄉引進原封地——近江國日野（滋賀縣）的木匠及漆匠，藉以提升會津的工藝水準。會津當地原即為生漆的產地，從原料到成品一貫的生產，使得會津成為日本漆器的重要產地之一。

77 腰果漆（cashew nut shell liquid）為近代開發出來的新式合成塗料，成分類似天然漆，塗裝後的漆膜硬度高，耐酸鹼，且乾燥速度快。腰果漆塗裝的漆器成品會散發出特殊的氣味，辨識度頗高。

78 消金粉蒔繪是用金箔及透明麥芽餡製成的消金粉來繪製圖案。其作法如下：在已塗裝底漆的器物上以消金粉專用漆描出圖案，待漆汁幾乎全乾時，以絲棉沾附消金粉時塗於線條圖案上，再推光使消金粉固著。

79 東亞圖案裝飾文化中的鶴紋，多為丹頂鶴形，鶴有長壽、吉祥、忠貞等寓意。

(十五) 唐草兜鉢

圖 29-1



尺寸：7X19公分

王建鈞攝

圖 29-2



尺寸：7X19公分

王建鈞攝

說明：本件漆器為木胎漆器，為日本山田平安堂出品。<sup>80</sup>本物件器型轉化自傳統的日本頭盔——「兜」<sup>81</sup>中的兜鉢<sup>82</sup>部分。兜鉢多為金屬製，日本因濕

氣重，為防止金屬氧化、或因碰撞損傷變形而使防護力降低，兜鉢通常會塗上漆膜作為保護層。漆器主體塗裝朱紅色漆，邊緣部分以黑漆裝飾，上面再以金漆描繪唐草卷紋，<sup>83</sup>器緣以銀圈收邊，帶出兜鉢原為金屬器的意象。兜型的裝飾品在日本有祝賀男孩健康成長的寓意。<sup>84</sup>

80 山田平安堂原名山田漆器店，為日本皇室用品的供應商之一，由山田孝之助於1919年創立於東京日本橋，店主早年於京都修習漆藝，創業時欲將雅致的京都風格漆器介紹到東京，遂成為名店。1994年店址遷移至東京涉谷代官山，本件漆器出自日本橋舊店。

81 兜為保護頭部的防身頭盔。古代人類在打獵或爭戰時，最需保護的即為頭部，因頭部只要稍稍遭到撞擊，人即會陷入昏迷無法反應而身陷危險。所以頭盔為最早發展出來的護身用品。

82 日本頭盔「兜」的結構可分解為鉢、忍緒、眉庇、立物、附物等幾個部分。鉢為頭盔保護頭部半球金屬體；忍緒為將兜固定於頭部的縛繩與環鈕；眉庇為兜前緣用來遮陽擋雨的部分；立物指的是武士為誇示武功、威嚇敵人而裝置在兜上的飾物；附物指的是其他裝飾於兜上的附屬物件。

83 唐草原指的是長春藤（Ivy），學名為 *Parthenocissus tricuspidata*，俗稱爬牆虎，為葡萄科地錦屬植物。唐草紋裝飾最早見於希臘神殿的圓柱上，是種模仿自然環境的裝飾，而這類裝飾紋經由絲路的傳播，一路從西亞、中亞、中國、朝鮮半島流行到日本。因其約於飛鳥時代（531-710）至奈良時代（710-794）間由中國傳入日本，時值中國唐朝（618-907），故稱其為唐草模樣。後來衍生出各類卷草文飾，因裝飾形態類似，皆可稱為唐草紋。

84 兜是用來保護身體安全的護具，在日本5月5日的男兒節，有男孩的家庭常會在室內擺放兜型

(十六) 龍紋漆盤

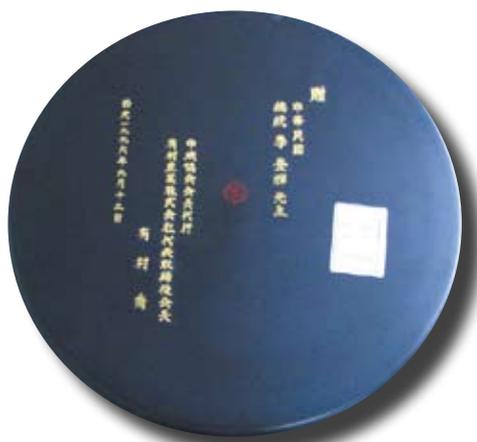
圖30-1



尺寸：42（直徑）X3公分

王建鈞攝

圖30-2



尺寸：42（直徑）X3公分

王建鈞攝

說明：本件為圓盤型琉球漆器，圖案主題為躍出海面的三爪金龍，背面以紅漆書寫「琉球」與商標，系出琉球製漆工房「琉球漆器」。<sup>85</sup>本物件採用的裝飾技巧為琉球的「堆錦」工法，以漆餅堆出立體的圖案，用來強調主題，然後於堆錦餅上刻出細部的文樣，蒔以金銀粉增飾，推光後完成。本件漆器的呈贈者為有村產業株式會社代表取締役會長

裝飾品，用以祈求男子健康成長。

85 該工房位於日本沖繩縣豐見城市字真玉橋149。業主早年於那霸市若狹町經營漆舖，後來創立琉球漆器會社，並將店舖遷至現址開業。

有村喬，<sup>86</sup>於1996年9月由中琉協會會長代為致贈。

(十七) 琺瑯胎雕漆瓶——富貴平安

說明：本件漆器為雕漆剔紅工藝品，應出自中國北京漆器工房，胎體為金屬，內以琺瑯燒結，瓶口口緣及底部皆露出銅圈，含木座一件。瓶身兩面開光，各雕有牡丹奇石圖，寓意為「富貴平安」。開光邊緣裝飾部分為寶相花圖案。整體文飾相當吉利討喜。雕漆的工藝在中國發展甚早，漢朝出現的刻紋漆

86 有村喬氏（1928-2002）為當地著名海運商賈。

圖31-1



圖31-2



圖31-3



圖31-4



尺寸：11（口徑）X43公分

王建鈞攝

器可說是雕漆的前身，時至唐宋，雕漆技法漸趨成熟，到了元、明及盛清時期，更是出現了許多精美的工藝品。但由於其製造技術複雜，製程曠日費時，此類工藝品多為貴冑所藏，民間難得一見，市場性不大，所以到清代晚期以後，雕漆工藝在老匠凋零後竟無以為繼。雕漆器的工序可分為製胎、塗漆、雕刻、打磨、上蠟完成等幾個部分。製胎：雕漆藝品的胎體可分為金屬胎及木胎兩大類，本件即為金屬胎。金屬胎以銅胎為主，主要材料為紅銅及黃銅，在打造成型後，胎體內部以瑤瑯燒結作細部修飾。塗漆：胎體修整完成後，即可

塗上漆料，待乾，<sup>87</sup>再塗上漆，這樣一層一層塗了數十層至百層，累積出一定的厚度後才可雕刻。雕刻：先刻出圖案的文樣，<sup>88</sup>再進一步深雕出背景錦紋，<sup>89</sup>將圖案營造出深淺的立體感。<sup>90</sup>打磨：雕刻完成的雕漆經乾燥後，就可以仔細打磨漆體，將漆器的潤澤帶出來，然後用布

87 漆膜蔭乾最佳的溫度為20-30℃，最佳的相對溼度為85%，一層漆膜乾燥的時間需4-6小時左右。

88 此階段稱上手雕刻。

89 不同型態的錦紋有不同的含意：橫線剝頭錦用以表現天；四方或六方龜甲錦代表地；魚鱗般的軟水錦及波浪狀的凸水錦用以表現水。本件漆器即飾有四方龜甲錦。

90 此階段稱下手雕刻。

圖32-1



圖32-2



圖31-3



圖片來源：國史館

條或手來推光。上蠟完成：打磨推光後的雕漆器薄薄塗上一層蠟，整個器件就完成了。本物件由「海峽兩岸紅十字少年會員冬令營」大陸代表呈贈。

#### (十八) 飛鶴漆瓶

說明：本件漆器為花生，係日本京都「象彥」漆器店出品物件。本器物外箱題名為「飛鶴花生」，為插花用器，含一金屬內膽。本件漆器的製作技法包含蒔繪及螺鈿，其中螺鈿部分運用了月

白與青彩兩種不同光澤的貝料來呈現鶴鳥羽翼的差異。該器為鹿島建設株式會社社長鹿島昭一於1986年8月呈贈。<sup>91</sup>

<sup>91</sup> 鹿島建設為日本極具規模的建設公司，總部設於東京都港区元赤坂1-3-1。

## 五、陳水扁總統文物

### (一) 夫婦 ——ひさご

圖33



尺寸：11（口徑）X7公分

王建鈞攝

說明：本組漆器為一黑一紅兩個一組，外箱題有「夫婦椀」字樣，為日本石川縣「山中漆器」製品，<sup>92</sup>主題為ひさご。<sup>93</sup>漆椀整體以溜塗塗裝，<sup>94</sup>椀腹及椀內緣蒔繪<sup>95</sup>以葫蘆圖案，<sup>96</sup>整體漆膜光澤溫潤，裝飾華美。該組漆器是由財團法

92 山中漆器產於日本石川縣山中町，此地漆器製造歷史已有300多年，早年當地是以生產茶托、燭台等木製工藝品聞名。後來於寶曆年間（1751-1763）開始製漆生產溜塗漆器，至文政（1818-1829）年間更從京都與會津等地引進匠師傳授蒔繪技法，使得本地漆藝技巧大幅提升，遂成為一項地方特色。

93 ひさご可寫為「瓢」，葫蘆之意。

94 溜塗是底漆用黑或紅漆塗裝後，再以褐色具透明感的漆來塗裝，器體會覆蓋著一層糖漿光澤的漆膜。

95 本組漆器為色粉蒔繪，以色漆繪製圖案，再蒔上金粉增飾。

96 日本安土桃山時代（1568-1598）武將豐臣秀吉（1537-1598）以葫蘆為幸運物，早年行軍時在軍旗上多使用葫蘆圖案。

人交流協會理事長高橋雅二、專務理事松倉浩司呈贈。

### (二) 文庫——紫鐵仙

圖34



尺寸：32X25X6公分 王建鈞攝

說明：本漆器為單層文件盒，外箱有「黑 文庫 鐵仙」字樣，為日本福島縣會津「鈴武漆器工房」出品。福島縣會津為日本漆器產地之一，其製漆工藝於安土桃山時代（1568-1598）開始蓬勃發展。該文箱底漆部分使用腰果漆塗裝。蒔繪部分則採消金粉蒔繪技法繪製，盒蓋右下角有蒔繪師「春峰」紅色印記。畫面主體為一朵綻放的紫色六瓣鐵仙花，花瓣及葉子部分使用深淺不一的色漆及消金粉描繪出立體的效果。花蕊的部分鑲貼圓形青貝，增添華麗的質感。這件漆盒與圖27「二段文庫——鐵仙」系出同一工房，兩者構圖類似，但器型略有變化，主體花色也不同。本物件由財團法人交流協會理事長高橋雅二、專務理事松倉浩司呈贈。

(三) 漆畫——富貴吉祥

圖35-1



圖35-2



尺寸：44X37X4（含框）公分

王建鈞攝

說明：本件漆畫為高時繪泥金漆畫，<sup>97</sup>主題為富貴吉祥，由榮安工藝贈品公司出品。<sup>98</sup>畫面左上為一叢巨大的牡丹花，牡丹有富貴的寓意；畫面右方為公雞、母雞與小雞所形成的雞群，雞與吉諧音，有吉祥的寓意；所以圖案頗符合畫面右上所書「富貴吉祥」的主題。可惜花的尺寸與雞的大小比例顯有

97 高時繪技法為重複在圖案堆上漆層或填充物，使其具有一定厚度後，將隆起部分繪上金彩作飾。

98 該公司位於臺中市西區柳川東路2段38號。

失衡，使圖案顯得有點不協調。該物件由全國陳氏宗親挺扁後援總會總會長陳贊<sup>99</sup>呈贈。

(四) 文具盒

圖36-1



圖36-2



尺寸：31X22X7公分

王建鈞攝

99 陳贊時任臺灣省陳氏宗親會理事長。

說明：本件為俄羅斯所出產的漆工藝品。俄羅斯的漆工藝始於18世紀末俄羅斯帝國時期，<sup>100</sup>並在19世紀快速發展，當時歐陸戰爭不斷，在這樣的環境之下，原為教會及貴冑之家工作的宗教聖像畫畫師（icon painter）頓失依靠，為了糊口謀生，他們開始轉化其繪畫技術來繪製漆盒販售，<sup>101</sup>因製作精美華麗，深受喜愛，遂成為俄羅斯特色工藝品之一。俄羅斯漆盒有四個主要的產地，<sup>102</sup>本件漆盒產自其中的Mstyora，<sup>103</sup>其特色為精細的人物與風景、柔和的顏色與四周裝飾繁複的金色花邊。漆盒的胎體為木質，非傳統紙黏土或紙纖維塑造。本物件以黑色為底，朱漆作裡，盒蓋上繪製有精細的人物圖像。盒內有四

個收藏空間，可用來放置筆、文具用品等小東西。該漆盒由莫斯科臺北經濟文化合作協調委員會駐臺北代表處代表韋哲康先生呈贈。<sup>104</sup>

#### （五）馬上杯

圖37-1



圖37-2



尺寸：8（口徑）X6公分

王建鈞攝

100 俄羅斯帝國（1721-1917），始於彼得大帝，終於尼古拉二世。

101 俄羅斯漆盒多以紙黏土作胎，底色多為黑色，表面以細密的畫風，繪上當地的民間故事為主題的裝飾，最後再塗上一層透漆後完成。歐洲人對亞洲漆器相當的喜愛，不斷地研究製漆、塗漆的技術。但由於原物料生產的限制，歐洲漆器塗漆所用的塗料並非是亞洲漆器所用的天然漆，而是用跟生漆成分類似的樹脂、蟲膠等等材料，混合調配出類似漆汁的塗料，這樣的漆器塗裝起來表面同樣具有亞洲漆器艷澤光亮的效果，但物件經久之後就可看出與亞洲漆器的差異。

102 俄羅斯漆盒四個主要產地為Fedoskino、Palekh、Kholui、Mstyora。其中以Fedoskino產製漆盒的歷史最優久。

103 Mstyora約自20世紀初起開始產製漆盒，以傳統蛋彩畫工法為基礎。並引進Fedoskino的技巧來製作漆盒。

104 韋哲康（V. N. Verchenko），時任莫斯科臺北經濟文化合作協調委員會駐臺北代表處代表。

說明：本組漆器為高腳型對杯，外箱題有「馬上杯」名稱，兩支杯子的底漆色為一紅一黑，杯底押有金色「象彥」商標，是由京都「象彥」漆器店出品。馬上杯的高腳造型在使用上持拿便利，<sup>105</sup>多引作為酒杯。本件漆器的裝飾技法為「獨樂塗」，<sup>106</sup>以金箔為底，塗上紅、綠、褐、黃、黑等色漆線條排列組成美麗的同心圓圖案。該物件由時任日本赤十字社副社長近衛忠輝呈贈。<sup>107</sup>

#### (六) 螺鈿漆盒

圖38-1



尺寸：23X14X13公分

王建鈞攝

- 105 馬上杯的高腳造型，使用者僅以單手即可穩當持拿，方便於馬背上使用（因其另一手需持韁繩）。
- 106 獨樂塗即為陀螺，陀螺於平安時期（794-1185）由中國傳入日本，成為相當通俗且受歡迎的玩具。獨樂塗即以色漆來塗裝陀螺般的裝飾造型，是一種沿著物件中心點向外擴散的細線條同心圓圖案。
- 107 近衛氏目前為日本赤十字社社長，其妻為日本皇室中的甯子內親王。

說明：本漆器應為收藏珠寶飾品等小東西的置物盒，裝飾的圖案為唐草雙鶴紋，技法為螺鈿，製作者應為「Hanol工藝」工房。<sup>108</sup>該置物盒為典型韓國螺鈿工藝品，上蓋可掀起，盒蓋關節活動處以金屬開合葉接合，內附玻璃鏡一面，盒身有兩個抽屜，配有金屬拉環，底部鋪上紅色絨布。該漆器之裝飾圖案為朝鮮王朝時期<sup>109</sup>螺鈿風格<sup>110</sup>的唐草紋樣，<sup>111</sup>中央的圓形圖案為展翅的雙鶴紋。本物件由韓

國國會議員李仁濟呈贈。<sup>112</sup>

圖38-2



- 108 本物件與圖41-1、41-2「螺鈿漆盒」風格類似，且包裝外盒紋樣相仿，推測為同一工房出品。Hanol工藝店地址為韓國首爾市中區會賢洞1街202-6。
- 109 朝鮮王朝指李氏朝鮮（1392-1910），為朝鮮半島上最後一個王朝，定都於漢陽（今首爾漢江以北之地），歷任27位君主，該王朝於1910年遭日本侵併而滅亡。
- 110 李朝的螺鈿風格以滿布器物表面的抽象唐草卷紋裝飾著稱。
- 111 此唐草卷紋之花樣應為寶相花，花型並含有木槿花的元素。
- 112 李仁濟（Rhee In Je）曾任韓國京畿道知事，時任韓國國會議員。

(七) 御文笥——京唐草

圖39-1



圖39-2



尺寸：34X25X8公分

王建鈞攝

說明：本件漆器為日本越前塗文件盒，<sup>113</sup>外箱側面題裝飾主題為「京唐草」，技法為沉金彫，<sup>114</sup>製作工房為

113 越前塗漆器產自日本福井縣福井市、鯖江市及越前市。該地製漆的紀錄可回溯到日本的古墳時期（3世紀-6世紀）。當時有漆工為繼體天皇（450-531）之皇子修理王冠，並且獻上黑漆椀，皇子大喜而予以獎勵，此地遂成為日本產漆及製漆的重鎮。江戶末期本地導入京都蒔繪技術及輪島沉金技術，使越前塗漆器的裝飾技法更趨華麗成熟。

114 沉金原指將雕刻圖案線條再填以金粉，但此例是將填料換成色漆來塗裝。

「光琳堂」。<sup>115</sup>裝飾的圖案主題為唐草紋樣，其花型以鐵線花為圖案，卷草部分參考日本天平時期的裝飾手法。<sup>116</sup>圖形以雕刻填漆的沉金彫技術製成。本件漆器是由日華議員懇談會祝賀團團長玉澤德一郎及其團員於2005年國慶日時呈贈。<sup>117</sup>

(八) 漆椀——高雄

圖40-1



圖40-2



尺寸：口徑11公分／高7公分

王建鈞攝

115 越前塗漆器店「光琳堂」地址：日本國福井縣鯖江市筋生田町16-19。

116 天平（729-748）為聖武天皇（701-756）的年號，此時日本建都奈良平城京，並大量派遣遣唐使往返中國，學習唐朝（618-907）文化。

117 玉澤德一郎（1937~）為日本岩手縣選出的眾議院議員。

說明：本組漆器為5個一組的汁椀，<sup>118</sup>為日本越前塗製品，外箱側邊標記裝飾圖案為「高雄」，<sup>119</sup>裝飾技法採蒔繪及描割（針描）。<sup>120</sup>裝飾主題為京都的高雄，該區位於京都西北山地，自然環境優美，境內有數座古剎，<sup>121</sup>為春季賞櫻及秋季賞楓的風景名勝，本組漆椀以白櫻、紅楓、金楓交替為飾，頗具季節的美感。本組漆器由財團法人交流協會理事長高橋雅二、專務理事松倉浩司呈贈。

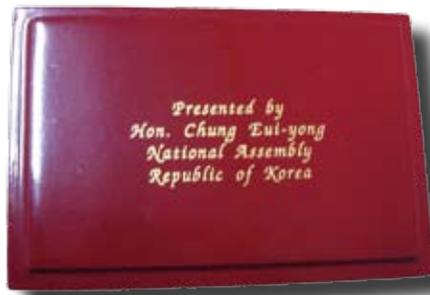
#### （九）螺鈿漆盒

圖41-1



說明：本件漆盒為名片盒，裝飾圖案為雙鶴唐草卷紋，製作技法為螺鈿，由「Hanol工藝」工房出品。<sup>122</sup>盒體上蓋中央開光，內飾以雙鶴朝日圖案，盒體側邊亦飾有雙鶴圖案，內裡以全螺鈿作底飾，整個器體以朱漆為襯，鑲滿唐草卷紋，上蓋內側以金漆書寫：「Presented by Hon. Chung Eui-yong National Assembly Republic of Korea」。本物件由韓國國會議員鄭義溶呈贈。<sup>123</sup>

圖41-2



尺寸：10X7X3公分

王建鈞攝

118 汁椀即為盛湯的椀。

119 日本的高雄位於京都西方的丹波高原週邊山林地，境內有清瀧川流過，本地盛產北山杉，四季以春櫻、夏蟬、秋楓、冬雪等勝景著稱。

120 描割類似篆刻中的陰刻，先以蒔繪筆劃出圖案雙勾輪廓，保留其線條部分漆的底色，再將圖案其他區塊蒔上金粉；針描為更便利的工法，同樣類似篆刻中的陰刻，但其施作上是將整體圖案先蒔上金粉，趁其未乾時以木針等工具刮出線條。

121 本區有著名的三「尾」寺院：高雄山神護寺、槇尾西明寺、梶尾高山寺。

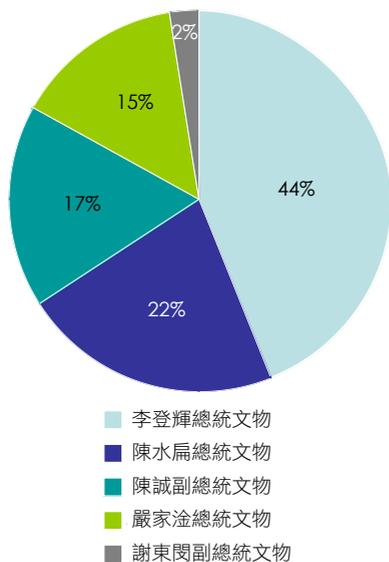
122 本件漆器與圖38-1、38-2「螺鈿漆盒」裝飾風格類似，包裝外盒相仿，但其盒底貼有hanolcraft標籤。

123 鄭義溶（1946-）為2005年來臺參與亞洲自由民主聯盟之外賓，曾任韓國駐美公使。

### 肆、館藏漆工藝品之分類建議模式

本館館藏目前有41組件漆工藝品，分類的方式係依所屬總統、副總統文物的區別，按照入館的順序給予編號來做分類，合計有陳誠副總統文物7件、嚴家淦總統文物6件、謝東閔副總統文物1件、李登輝總統文物18件、陳水扁總統文物9件，請參見圖42。

圖42：館藏漆工藝品所屬總統、副總統文物分類圓形圖



文物分類可依特定目的與需求來作區別，上述分類方式可清楚看出這件文物的歷史脈絡。而除了此一分門方式之外，尚可依其產地、型制、功用等不同標準來加以分類。

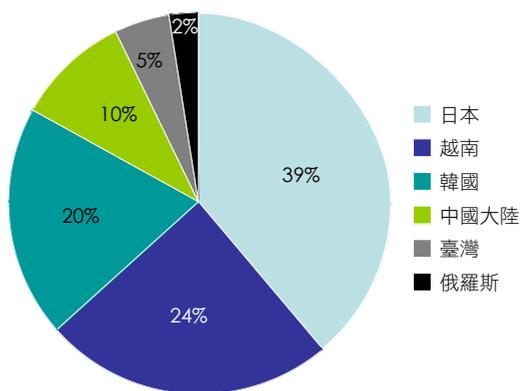
### 一、產地

依器物的原產地來作為區分的標準，對於之後界定區域風格會有所幫助，館藏漆器目前計有6個產地類別：日本（含琉球）、越南、韓國、中國大陸、臺灣、俄羅斯，如表1所示。

表1：館藏漆器產地分類表

序號	地區	數量 (組件)
01	日本	16
02	越南	10
03	韓國	8
04	中國大陸	4
05	臺灣	2
06	俄羅斯	1
總計		41

圖43：館藏漆工藝品產地分類圓形圖



由此可知，目前館藏漆工藝品中最大的來源地為日本，該國以產製優良

的漆器聞名於世，<sup>124</sup>對於這一項傳統產業，其官方依其區域及製作特色細分出23種不同類別的漆器。<sup>125</sup>目前館藏16件日本漆器中有其中6種日本的傳統工藝類別漆器，如表2所示。

表2：館藏日本漆器所屬產地特色分類表

序號	類別	數量（組件）
01	京漆器	4
02	琉球漆器	3
03	會津塗	2
04	越前漆器	2
05	山中漆器	1
06	輪島塗	1
07	其他（未分區）	3
總計		16

## 二、加飾技法

館藏漆器的製作加飾方式亦可成為分類的標準，對於器物製成的材料比

124 Japan當專有名詞指的是日本，japan當普通名詞可意指漆器。

125 日本經濟產業大臣所指定的傳統漆器工藝有23種，分別為：津輕塗（青森縣）、秀衡塗（岩手縣）、淨法寺塗（岩手縣）、鳴子漆器（宮城縣）、川連漆器（秋田縣）、會津塗（福島縣）、鎌倉彫（神奈川縣）、小田原漆器（神奈川縣）、村上木雕堆朱（新潟縣）、新潟漆器（新潟縣）、木曾漆器（長野縣）、飛驒春慶（岐阜縣）、高岡漆器（富山縣）、輪島塗（石川縣）、山中漆器（石川縣）、金澤漆器（石川縣）、越前漆器（福井縣）、若狹塗（福井縣）、京漆器（京都府）、紀州漆器（和歌山縣）、大內塗（山口縣）、香川漆器（香川縣）、琉球漆器（沖繩縣）。

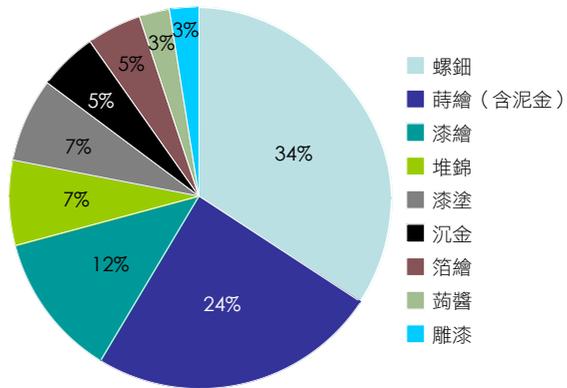
較上有所幫助。可將其分為螺鈿、蒔繪（含泥金）、漆繪、堆錦、漆塗、沉金、箔繪、蒔醬、雕漆等幾個製作技法的類別，如表3所示。

表3：館藏漆器之加飾技法分類表

序號	加飾技法	數量（組件）
01	螺鈿	14
02	蒔繪（含泥金）	10
03	漆繪	5
04	堆錦	3
05	漆塗	3
06	沉金	2
07	箔繪	2
08	蒔醬	1
09	雕漆	1
總計		41

由此可知，螺鈿為館藏漆工藝品加飾技法中占大宗者。

圖44：館藏漆工藝品加飾技法分類圓形圖



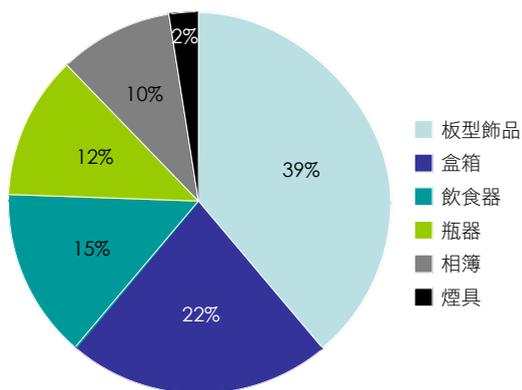
### 三、型制

館藏漆工藝品中大多數為餽贈的禮品，所以室內裝飾功用及紀念性的物件占了多數。就型制而言，我們可將這些用品分為下列如板型飾品、盒箱、飲食器、瓶器、相簿、煙具等細項，詳見表4所示。

表4：館藏漆器之型制分類表

序號	型制	數量（組件）
01	板型飾品	16
02	盒箱	9
03	飲食器	6
04	瓶器	5
05	相簿	4
06	煙具	1
總計		41

圖45：館藏漆工藝品功用分類圓形圖



### 伍、結語

漆工藝品製作費時費工、裝飾華

美，自古以來即為貴重之品。本館館藏總統、副總統文物中的漆器，主要以受贈的禮品為主，做工精細，多為名匠、名店所製作之名品，除了有贈與的紀念價值之外，其工藝價值亦高。從這些禮品中，我們可瞭解到呈贈者想要讓我國元首鑑賞該地、該國傳統工藝品的用心。

目前館藏所擁有的漆工藝品已有相當數量，在此為該類別的文物作一些分類的建議，希望可讓大家對這批漆工藝品的特別之處有初步的認識，也為日後的運用作一基礎性的整理。惟文物移轉入館時的條件不一，近期呈贈的物件，其來源背景資料較為充足，在判斷上頗為便利。而年代較久的物件，因文物相關資料較為缺乏，其不足之處需留待後續詳加調查研究。

### 參考書目

#### 一、專書

##### (一) 中文

范和鈞，《中華漆飾藝術》。臺北：國立編譯館中華叢書編審委員會，1981年5月。

索予明等，《現代日本漆器藝術展——京都漆師家族》。臺北：臺北市立美術館，1983年12月。

翁徐得、黃麗淑，《高雄市立歷史博物館典藏專輯——漆器篇》。高雄：高雄歷史博物館，1993年12月。

翁徐得、黃麗淑，《尋根與展望——臺灣的漆器》。臺北：商周編輯顧問股份有限公司，2000年12月。

翁徐得、黃麗淑等，《漆器文物保存修護調查研究——以國史館臺灣文獻館典藏日治時期總督府日用漆器為例》。臺南：國立文化資產保存研究中心籌備處，2006年11月。

國立故宮博物院編纂，《故宮雕漆器選萃》。臺北：國立故宮博物院，1973年6月。

陳慧霞，《清宮蒔繪——院藏日本漆器特展》。臺北：國立故宮博物院，2002年5月。

## （二）日文

小松大秀、加藤寬，《漆藝品の鑑賞基礎知識》。東京：至文堂，1997年12月。

大野雅司、野上忠男，《やさしい—金つくろい入門—食器を直す、茶道具を直す》。京都：淡交社，2001年10月。

京都国立博物館編集，《蒔繪——漆

黒と黄金の日本美》。京都：京都国立博物館，1995年10月。

東京国立博物館編集，《江戸蒔繪——光悦、光琳、羊遊齋》。東京：東京国立博物館，2002年8月。

東京国立博物館編集，《中国宋時代の彫漆》。東京：東京国立博物館，2002年9月。

東京国立博物館編集，《五十嵐派の蒔繪》。東京：東京国立博物館，2004年12月。

## （三）英文

Richter, Detlev, *Lacquered Boxes*, West Chester: Schiffer Publishing, 1989.

Webb, Marianne, *Lacquer—Technology and Conservation*, Oxford: Butterworth-Heinemann, 2000.

## 二、期刊：

鈴木規夫，《日本の美術——漆工品の修理》，第四五一號（2003年12月）。

納屋嘉治編集，《淡交別冊——漆の美 茶の湯と暮らしのかたち》，第五號（1992年11月）。