

緬甸手工藝考察之旅

以漆器工藝為主

■ 長北

去歲金秋，日本國策劃在緬甸蒲甘舉行「亞洲漆工藝交流系列活動」。筆者接到日方邀請函之後，隨即串聯上海大學金輝教授組團赴緬，意在考察緬甸漆器工場和其他手工工場，以全面瞭解東南亞天然材料手工工藝留存情況。考察後筆者認為，緬甸天然材料慢節奏生產的手工工藝，比較東南亞其他國家手工工藝未受化工材料侵害也少受商業氛圍污染，給精神緊張疲憊的現代人以情感的慰藉和審美的愉悅。

2017年9月1日，由日本國策劃的「亞洲漆工藝交流系列活動」在緬甸蒲甘漆藝學院拉開了帷幕（圖1），中國及日、緬、泰、越等國代表約百人參與了學術研討或見習考察，筆者接到日本方邀請之後，隨即串聯上海大學金輝教授組團赴緬，意在考察緬甸漆器工場和其他手工工場，以全面瞭解東南亞天然材料手工工藝留存情況。

系列活動開幕之初的首要專案是「亞洲漆器展覽」。展廳外，緬方特製的蒟醬漆供物器高高矗立，與樓比高，可見緬方為此次活動所作的精心準備。展品以緬甸蒟醬漆器既多且精（圖2），緬甸隨處可見的蒟醬漆供物器成為展廳觀點，緬文書為「Rice Bowl」。我見供物器，造型類似中國戰國秦漢盛放果品的「豆」，五代江南流行的多腿几案造型被用在束腰部分（圖3）；展品中黑質黑紋的蒟醬漆盤，只刻紋，不填色，中心裝飾螺鈿小花，尤見清雅可愛。（圖4）

自從十一世紀緬甸建立起歷史上第一個相對統一的王朝並且定都蒲甘以來，蒲甘成為緬甸漆器的主要產地。今天的蒲甘，漆器作坊星羅棋佈，據介紹，從業者有千餘人。其難能可貴在於：堅持天然材料純手工製作，至今廣用於緬甸平民的日常生活，蒟醬、箔繪漆器刻繪精美，風格獨特，馬毛胎蒟醬漆碗輕薄柔韌富有彈力，實為全世界獨此一國的傑出創造。學術研討結束以後，筆者與中國代表一行十六人用兩天時間，考察了蒲甘三家漆器工場與工場外的商場商店。

第一家工場叫 Bagan House，女主人 Maw Maw Aung 是家族製作漆器的第四代傳人，經常出境舉辦展覽。只見工人們在寬闊的高臺上低頭刻繪（圖5），磚砌地窖規模很大，賣場環境優美雅致。第二家作坊主是緬甸漆工協會主席 Ever Stand，作坊內也有寬闊的高臺、正規的地窖（圖6）、成群的工人，作坊外有頗具規模的



圖1 作者在「亞洲漆工藝交流系列活動」會場兼展場 劉帥攝



圖4 2017 緬甸黑質黑紋嵌螺鈿蒟醬漆盤 作者攝



圖2 2017 緬甸蒟醬漆櫃 作者攝



圖3 2017 緬甸蒟醬漆供物器 作者攝

賣場。作坊主女兒 Mala 將漆器制胎的複雜流程濃縮在一隻大碗上（圖7），將蒟醬工藝流程、箔繪工藝流程各濃縮在一塊漆板上，並且將塗色未清洗的蒟醬漆器與清洗餘色以後的蒟醬漆器拿在手上向我們講解工藝。

第三家作坊女主人是英國人維羅妮卡（Veronica Gritsenko），在緬甸做漆器產業長達二十餘年。作坊隱在村莊柴門之中，條件最為



圖5 Bagan House漆器工場 作者攝



圖6 Mala漆器工场内地窖 作者攝



圖7 一隻大碗濃縮了漆器制胎的複雜流程 作者攝



圖8 英人維羅妮卡漆器工坊 劉帥攝



圖9 緬甸四種粗細不同的漆器篾胎 作者攝



圖10 工人劈竹篾徒手卷出篾胎圓碗 作者攝

簡陋：涼棚下有三座高臺，一臺上，工人在卷制竹胎；一臺上，工人在打磨漆坯；一臺上，工人在刻紋；工人蹲于地面刷漆，窰房只是地面挖坑。女主人赤著雙腳大汗淋漓，在乾旱無



圖11 手工卷篾而成的複雜造型 作者攝



圖13 工人用生漆對卷篾胎打底 作者攝



圖12 工人手搖木機旋轉編成輕薄如羽的馬毛篾胎 作者攝



圖14 工人將打底窰乾的卷篾胎凸起刮平 作者攝

雨沒有空調甚至沒有電扇的窮鄉僻壤指揮工人勞作，令我油生敬意，於是贈她拙著《〈髹飾錄〉與東亞漆藝》；她大喜過望，立即贈我工坊產品。我因此得到該工坊漆器。（圖8）回旅館及回國以後，與所買其他兩家漆器工坊作品詳細比照，更證實我對緬甸蒟醬漆器有兩種不同工藝派系的判斷。

現具體分析各作坊工藝異同如下。

各工坊所見相同在於：緬甸工匠各司其職，分工明確，形成了固定的漆器手工作業線。刷漆以外，緬甸工匠都在開敞涼棚下的磚砌高臺上操作，器物髹漆之後都下地窰。這也許是因為高臺和地窰可以有效地隔開地面酷熱吧。各作坊製品都是生活用品，並且都是劈篾成胎。

用快刀將當地竹節間距很長的竹子劈成竹篾制為胎骨，有編粗篾、細篾成篾胎，有劈篾卷為胎骨而於收口處扣樁，有以細竹篾編入馬毛成胎。（圖9）如果不是親眼所見，我無法想像沒有旋床，工人僅憑手指快速旋轉，就徒手卷出大小圓碗甚至複雜造型的供物器等圓形器皿（圖10、11）；也無法想像是女工僅憑手搖木機旋轉，將一根根馬尾毛編入極薄的竹篾，成為輕薄如羽的圓形馬毛篾胎。（圖12）胎骨打底以後下窰。（圖13）打底窰乾的胎骨不用磨石磨平，而是用刀將卷篾胎凸起刮平（圖14），再重新打底，窰乾，刮灰，塗三遍推光漆並且每遍下窰等待乾固再研磨退光。工人不再如緬甸古法用手塗漆而只用手刮灰，用漆刷作大面髹



圖15 工人用手刮灰 作者攝



圖16 工人用漆刷作大塊面髹塗 作者攝



圖17 手蘸細石粉對退光以後的漆面推光 作者攝



圖18 緬甸蒟醬刀具 作者攝

塗（圖 15），僅用手髹塗犄角凸兒。（圖 16）三遍漆髹後待乾固，用磨盤將木化石研磨成細粉，手蘸細石粉對退光以後的漆面進行推光。（圖 17）

前兩家作坊「蒟醬」工藝是：男熟練工憑記憶在黑推光漆面自由刻出大象、卷草、佛教人物故事等民族傳統的圖案骨式，女工在圖案骨式內移動刀具快速刻出短細之紋（圖 18、19），其法類似中國明代南方刻細紋再細劃刷絲的「戩彩」。緬甸蒟醬形成了與中國戩彩不同的工藝程式與花紋程式，一般需要刻紋三次：第一次刻紋後整體塗紅色顏料，第二次刻紋後整體塗黃色顏料，第三次刻紋後整體塗綠色顏料，每填一色乾後，都要用濕布揩洗去線紋以外溢上漆面的顏料（圖 20），最後，顯現出紅、黃、綠色花紋。（圖 21）其刻紋精細之至，工序周轉極耗工時，成品售價不及中、日同工時手工漆器價格的十分之一。手摸兩家蒟醬產品，皆紋低於質，即花紋低陷於漆面。擴而大之，筆者所見緬甸各旅遊點所售蒟醬漆器皆紋低於



圖19 女工在圖案骨式內刻短細之紋 作者攝

質，類似中國戩彩。

第三家作坊英國人維羅妮卡作坊所制蒟醬漆器，則與上述兩作坊、緬甸各旅遊點所售蒟醬漆器不盡相同。一是題材創新，不用緬甸傳統題材而由英人設計花果禽鳥適形圖案；二是恢復增加了填漆磨顯古法，三是著色不是平塗而是隨物渲染濃淡。工人以漆碗舉例說，這只漆碗先完成了刀刻花紋線廓、刻陷線廓以外的漆地填以紅漆磨平推光的工序，繼而完成了黑花上細劃刷絲的工序（圖 22），只待刷絲紋內戩色渲染，便出現彩色圖畫。（圖 23）刻陷漆地填以紅漆磨平推光，中國稱「鏤嵌填漆」；細劃刷絲戩色成畫，中國則稱「戩彩」。也就是說，比較上述兩家作坊刻紋內分次平塗三色揩淨而為程式圖案的「戩彩」，維羅妮卡作品先以鏤嵌填漆制為主花，再加之以戩色渲染。因為比一般作坊多出了填漆磨顯後推光渲染等工序，且件件皆是原創，融入了西方審美的元素，所以，維羅妮卡作品售價約為緬人作坊蒟醬漆器的十倍。筆者在展會看到一幅維羅妮卡用鏤嵌填漆加戩彩之法制成的花鳥漆畫，鳥羽鬆動，花葉娟秀，清新撲面，耗工極巨，全無繁縟堆砌之弊，歎為佳絕！可惜參會者、造訪者乏人在意她作品高於、異於流水線作坊的獨



圖20 每填一色乾後，都要用濕布揩洗去線紋以外溢上漆面的顏料。作者攝



圖21 刻第一次後整體塗紅顏料未清洗之半成品與刻三次、塗三種顏料揩洗乾淨的成品對比。 作者攝



圖22 維羅妮卡作坊已完成鏤嵌填漆細劃刷絲工藝尚待填色的半成品 作者攝



圖23 維羅妮卡作坊原創漆器 作者攝

創特色和工藝特色，維羅妮卡知音寥落！

日本藤田敏彰先生考察「蒟醬」由來說，東南亞人普遍有咀嚼檳榔的嗜好。他們用植物キンマータ的葉子包起檳榔果與石灰，放在嘴裏咀嚼。在接待賓客或是比較正規的場合，檳榔果、石灰與キンマータ的葉子各自存放在漆盒內。這三個漆盒是成套的，外壁鏤劃線紋再填漆，歸在一起是一個盒子。於是，漆器外壁鏤劃線紋再填漆的工藝便被稱為キンマータ，日本人書為「蒟醬」。¹又筆者在緬甸古董店看到一件殘破的馬毛胎蒟醬漆碗，殘破處每道工藝程式清晰可見，手摸紋質平滑，並非花紋低陷（圖24），可證藤田敏彰先生所說鏤劃線紋再填漆磨顯成花的「蒟醬」工藝確曾存在。緬甸人介紹「蒟醬」漆器時，幾乎口徑一致說是

漆面鏤劃線紋再填漆，亦可證「蒟醬」工藝確曾存在。²而從筆者考察親見，緬甸蒟醬漆器已經不再遵循刻陷漆地填以紅漆磨平推光的古法，普遍做法類似中國明代南方刻出細花再細劃刷絲的「戛彩」，因為，稍有漆器常識的觀者會明白，陰紋內填的若是漆，溢上漆面的「漆」用蘸水濕抹布是絕難揩淨的。筆者《〈髹飾錄〉與東亞漆藝》在「鏤嵌填漆」、「戛彩」條補說之中，各各記錄了緬甸蒟醬工藝，考察之後，筆者心底才真正落實。

《髹飾錄》「鏤嵌填漆」條下揚明注：「又一種有黑質紅細文者……其制原出於南方也」，³貴州大方楊少先廠長撰文說：「明代大方漆器多半是經過鏤劃、剔刻後或填漆……裝飾紋樣多為異禽怪獸，界廓之處以細密的折曲線如弧線

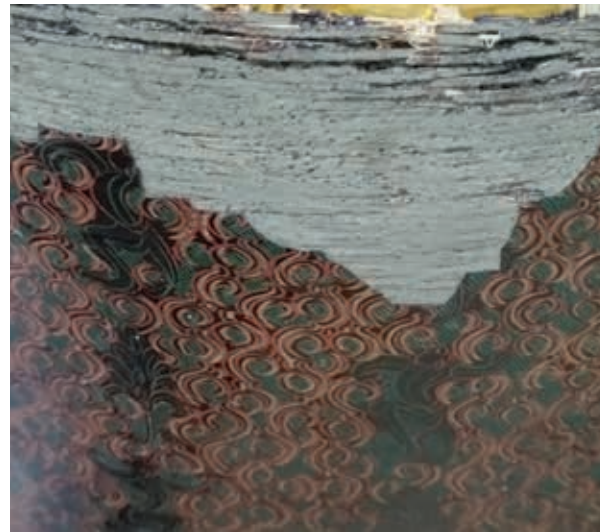


圖24 緬甸古董店刻紋後填彩漆磨顯、紋質齊平的馬毛胎蒟醬殘漆碗特寫。作者攝

紋、旋轉穀葉紋、平行條紋、藻蔓紋、疊雲紋、栗斑紋及花卉等作襯托」，⁴清代貴州有一種黑質紅細紋的漆器：「鑄車鐵筆，花鳥賦形，斫輪承蜩之技也；雕蟲鏤卉，運斤成風，崔青蚓、邊鸞之手也」。⁵也就是說，明清中國西南流行黑質紅細紋的鏤嵌填漆工藝，並且，黑質紅細紋的鏤嵌填漆工藝至今流行於雲南西雙版納傣族聚居區域（圖片見存於《中國現代美術全集·漆器卷》）。又沈從文先生曾經在昆明文廟街、民權街地攤買得大小不同約十件漆器，說：「這類漆器在記錄上雖通稱它為緬盒，本地人卻叫做耿馬盒，似乎屬於耿馬土司區產物。但那個地方的一般文化，問及當地人，卻絕不能生產那麼繁複多樣的東西。」⁶耿馬，音同キンマータ，正與日本人稱緬甸「蒟醬」同音。沈先生未調查「蒟醬」工藝，以訛錯訛將昆明人稱的「キンマータ盒」誤聽為「耿馬盒」，他自己也知與耿馬土司區其實絕無聯繫。由上看來：明清中國西南黑質紅細紋的鏤嵌填漆工藝傳到緬甸，近代，緬甸蒟醬漆器又銷售到了昆明。



圖25 緬甸箔繪工藝流程圖 作者攝

東亞文化就是這樣，交流聯繫，你中有我，我中有你。

緬甸「箔繪」與中國「描金」都用金銀箔粉制為漆器上的圖象，不同在於：緬甸漆器上的箔繪在過稿（置目）以後，先以樹膠加三倍水並加些許雌黃顏料調勻，塗滿無金象的空白部位，待乾以後，用漆打金膠，貼金，下窰。待金面實乾，用水清洗樹膠，空白處有膠水隔離，金箔不附，無膠處金色花紋清晰顯露了出來；中國漆器上的描金畫漆象貼金後下窰待乾。緬、泰箔繪漆器不畫折枝花卉，金象滿密，圖案性大於繪畫性，金象面積往往超過黑地面積（圖25）；中國漆器上的描金花卉多為折枝花，畫面空靈活潑，黑地面積遠遠大於金象面積。

筆者在緬甸工坊看到的漆器工藝還有：蛋殼平脫，將剔除內層薄膜的蛋殼捺碎粘貼於漆胎而成圖案，下窰待乾，全面覆蓋推光漆，下窰再待乾，再全面覆蓋推光漆，待乾固，磨顯出蛋殼圖案，推光，與中、越同類工藝並無不同（圖26、27）；貼金，與中國同類工藝同樣



圖26 工人在漆胎上貼蛋殼 作者攝



圖27 工人將蛋殼圖案磨顯出漆面 作者攝



圖28 工人為漆杯貼金 作者攝



圖29 2017 緬甸黑質識文漆板 作者攝



圖30 近代 緬甸犀皮漆盤 作者攝

先打金膠再貼金箔，金箔開張甚小。（圖28）展會上見到緬甸展品〈黑質識文漆板〉。此種工藝，在中國又加裝飾，演變為寧波泥金彩漆和廈門漆線雕，黑質識文在中國反成少見。（圖29）在緬甸金箔商場看到的漆器上工藝則有：犀皮漆盤一對，在漆胎上用漆打起細碎凸起入窰候乾，反復換髹紅色、黑色等推光漆，待乾固磨平成花，起花細密，嚴守格法（圖30）；磨顯填漆漆盤一對，用漆起花後罩漆磨顯成花。



圖31 近代 緬甸磨顯填漆漆盤 作者攝



圖32 2017 緬甸瀝粉堆金南瓜漆盒 作者攝



圖33 從〈麒麟形漆琴〉殘破處可證其為木骨皮胎漆器 作者攝

（圖31）在緬甸賓館博物館古玩店看到的漆器，以瀝粉堆金為最常見（圖32）；賓館大堂陳列有〈麒麟形漆琴〉，從殘破處可知其為木骨皮胎髹塗天然漆，天然漆寶光清晰可見。（圖33）

此行緬甸，筆者還考察了緬甸多種天然材



圖34 緬甸工匠手掄木錘在打金箔 作者攝



圖35 緬甸金箔成品 作者攝

料手工工藝。如緬甸金箔鍛制工藝，筆者親見緬甸工匠手掄木錘，正千錘萬錘將烏金紙內夾入的金撚子打薄打勻（圖34），並且用水盆滴漏計時，然後，用手指將金箔挑起，置入毛邊紙內，金箔、烏金紙、毛邊紙都比中國的小且厚。（圖35）將烏金紙內夾入的金撚子打薄打勻，中國稱「打家生」，手工「打家生」在中國尚有傳人卻不再見於流水生產線。再如緬甸木機織錦工藝，筆者親見緬甸織工憑記憶數經

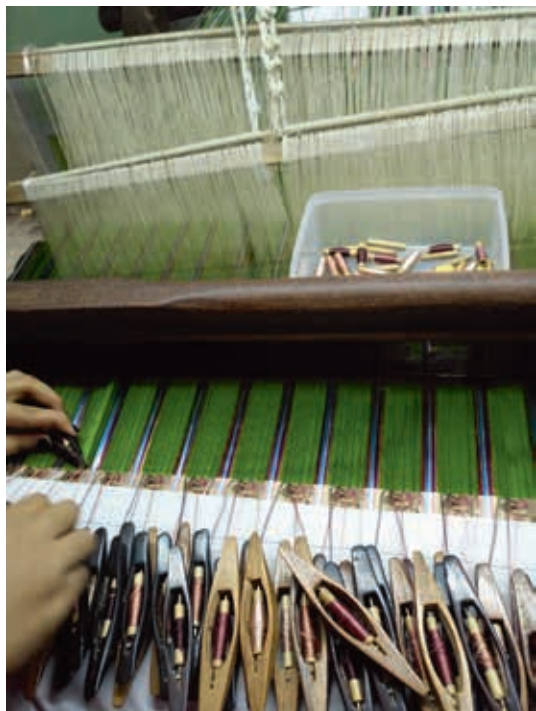


圖36 緬甸木機織錦 作者攝



圖38 緬甸木工在雕刻 作者攝

線挑花（圖 36），織造為連續幾何圖案，沒有花本，遑言拽花手在花樓上方提經；織手看不到成品正面效果，成品正面效果見於織機平臺之下則中、緬甸木機織錦皆然。（圖 37）又如緬甸木雕工藝，多雕為立體佛像或卷草，花葉翻卷，雕入很深（圖 38），完全是緬甸貢榜王朝（1752-1885）寺廟木雕的翻版。（圖 39）還有緬甸刺繡工藝，多貼布成刺繡圖案雛形（圖 40），大量使用金線繡為圖像脈理，綴以小珠

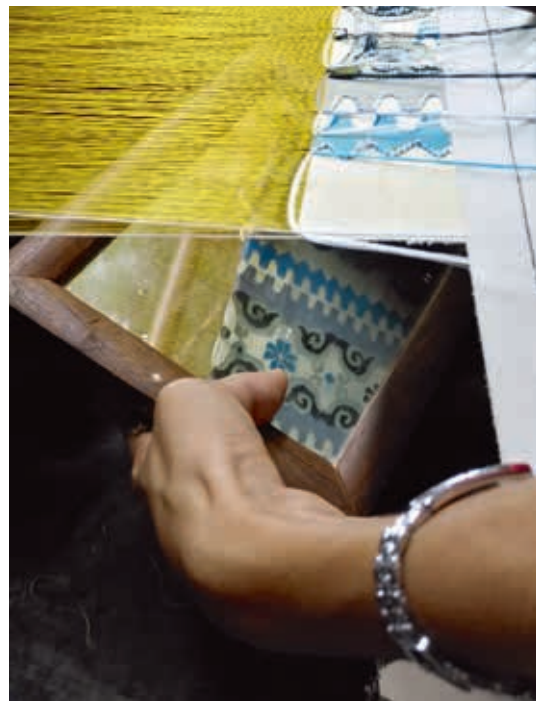


圖37 緬甸木機織錦正面效果 作者攝

閃光片，金彩鮮豔。（圖 41）限於篇幅，本文對漆器工藝以外的緬甸其他天然材料手工工藝只能從略。

緬甸 11 日考察之旅，我看到喧囂紛亂、向著工業化飛奔的地球村裏，竟然有這樣一個國度，人們不緊不慢地滿足於他們的自然生活，堅守他們如此耗工費時的天然材料純手工工藝，令人感覺這個國度遊離在地球村飛速節奏之外。從展會展品和作坊產品可知，中國《髹飾錄》記錄的「識文」「鏤嵌填漆」工藝，如今見存於緬甸；中國《髹飾錄》記錄的「戗彩」工藝，如今成為緬甸極為流行普及的工藝，在中國反成鮮見。緬甸天然材料慢節奏生產的手工藝，比較越南、泰國、柬埔寨手工工藝未受化工材料侵害，也少受商業氛圍污染，給精神緊張疲憊的現代人以情感的慰藉和審美的愉悅，在地球村生活節奏飛速運轉的現代，尤其顯現出其難能可貴的獨到價值。

作者為江蘇省文史研究館館員



圖39 緬甸金漆木雕門頭裝飾 作者攝



圖40 緬甸繡工貼布成刺繡圖案雛形 作者攝

註釋

1. 藤田敏彰，《ブータンの漆芸》，收入大西長利，《アジアのうるし・日本の漆》（東京：凸版印刷株式會社，1996），頁 63。
2. 參見筆者文章：張燕，〈鏤嵌填漆源流考〉，《故宮文物月刊》，191 期（1999.2），頁 56-63。
3. 引文見筆者《〈髹飾錄〉圖說》（濟南：山東畫報出版社，2007）；《〈髹飾錄〉與東亞漆藝——傳統髹飾工藝體系研究》（北京：人民美術出版社，2014）；《〈髹飾錄〉析解》（南京：江蘇美術出版社，2017）。
4. 楊少先，〈大方漆器史〉，《貴州輕紡志通訊》，1988 年 2 月。此為筆者於八〇年代考察時取得之內部油印資料。
5. （清）田雯，《黔書》，收入《叢書集成初編》（北京：中華書局，1985，據上海商務印書館本影印），卷下，頁 41，「革器」條。
6. 沈從文，〈關於西南漆器及其他〉，收入《沈從文全集》（山西：北嶽文藝出版社，2002），卷 27，頁 20。



圖41 緬甸繡女用金線繡為圖案脈理 作者攝