



圖一 《工程做法·卷五十六》書影  
摘自《故宮珍本叢刊》

# 清代匠作則例中髹飾工藝讀解

張燕



康、雍、乾三朝，皇家大規模地組織營造活動並且定制佛事儀仗用品，雍正時刊行了第一部官頒匠作則例《工程做法》，乾隆朝大規模地修訂則例，延續至於光緒。「則」是法則、準則或規則的意思，「例」是先例、成例或定例的意思，「匠作則例」就是各作工匠的成規定例。有清一代的匠作則例，對大木作、裝修作、雕鑿作、鍍作、漆作、泥金作、油作、畫作、佛作等四十三作廣有記錄。雖然匠作則例只是開列工料的流水帳，但在開列工料的同时，會提到構件名稱和工藝程式。因此，匠作則例是研究清代考工的重要資料，乾隆間李斗《揚州畫舫錄·工段營造錄》中絕大部分資料來源於清代匠作則例。

## 匠作則例

清代六種官頒匠作則例中，《工程做法》最早，其中四卷寫大小木作油飾工料。(註一)《工程做法》雖然誕生於《髹飾錄》之後，卻是大木作油飾用料用工的歷史經驗總結。(圖

一)筆者對《工程做法·卷五十六》試解如下：

- 三麻二布七灰糙油墊光油朱紅油飾做法：第一遍捉灰一道，第二遍捉麻一道，第三遍通灰一道，第四遍通麻一道，第五遍苧布一道，第六遍通灰一道，第七遍通麻一道，第八遍苧布一道，第九遍通灰一道，第十遍中灰一道，第十一遍細灰一道，第十二遍拔漿灰一道，第十三遍糙油，第十四遍墊光油，第十五遍光油。

「第一遍捉灰」相當於《髹飾錄》記錄的「合縫」工藝；「第二遍捉麻」相當於揚明所注的「斷絮嵌之」；「第三遍通灰」相當於《髹飾錄》記錄的「揜當」工藝；「第四遍通麻」、「第七遍通麻」《髹飾錄》沒有對應記錄，相當於漆工所說的「麻麻」工藝(註二)；「第五遍苧布」、「第八遍苧布」比《髹飾錄》所記「布漆」工藝多做了一道，兩層布之間當然要做「第六遍通灰」，也就是漆工所說的「壓布灰」；「第九遍通灰」、「第十遍中灰」、「第十一遍細灰」相當於《髹飾錄》記錄的「粗灰漆」、「中灰漆」、「細灰漆」；「第十二遍拔漿灰」，《髹飾錄》沒有相應記錄，漆工往往在晾乾的細灰面上薄刷一遍廣

油或膠水，使膠或油鑽入灰層孔隙，節省其上所用油漆，這就是《工程做法》所記的「拔漿灰」；「第十三遍糙油」相當於《髹飾錄》記錄的「灰糙」工藝；「第十四遍墊光油」相當於《髹飾錄》記錄的「煎糙」工藝，《髹飾錄》記三道糙漆，《工程做法》記糙油只需兩道；「第十五遍光油」則是《髹飾錄·質色》章記錄的「油飾」了。從中可見，宮廷建築樑柱披麻布漆做灰工藝比漆器披麻布漆做灰工藝更為複雜，這是因為，建築樑柱經年為日照風吹雨淋，對堅牢度的要求更高。

《工程做法·卷五十六》還記錄油飾工藝的等次、程式、調配各種顏色的配方以及熬油時所加催乾劑的份量。「鑽油一次，糙油一次，滿油一次」相當於漆器工藝中的灰糙、生漆糙與油飾。白絲、紅棉、牛尾作為濾油、搓油的工具，如果工程量大，可以連續使用，就只能「減半准給」；如果木作工程和髹飾工程是同一家施工單位，就用木作工程的下腳木柴熬油，不允許再開熬油木柴的價格。這

些規定，今天看來仍然是合理的。

此外，此卷還記錄了刷膠幹著色的顏料配方，「不用灰、麻、布、油飾」的清水貨花梨木色、楠木色顏料配方，刷膠單油的顏料配方以及各自所需要的材料配比。這些，對於今天的髹飾工藝完全適用。(註三)

## 脫紗與包紗

清代匠作則例中，非官修的抄本亦甚多。王世襄先生檢點清代匠作則例中十種抄本，將其中「佛作」條目彙編成集，得九七六條約五六萬字，內容涉及算例、木刻、石刻、塑像佛像裝金、背光寶座漆飾、佛像裝鑿及壁畫絹畫等許多方面。討論「佛作」中的髹飾工藝之前，有必要對「脫紗」、「包紗」兩大類工藝及其歷史作出解釋。

「脫紗」，元以前稱「夾紵」，元人稱「搏換」，「搏丸」、「脫活」，有用漆灰脫紗、用油灰脫紗兩種，工藝則大致相同：在梳粘上纏繞鉛絲鐵絲成佛像骨架，用泥增胎塑塑，堆塑面相衣紋，成型後，用漆灰





圖三 天臺縣宗教藝術研究所漆灰脫紗羅漢特寫 筆者攝於天臺



圖四 天臺縣佛教城漆工用漆灰為木胎羅漢包紗 筆者攝於天臺

磚灰，用它做「壓布灰」，以使灰粒壓入布孔。嚴生漆指淨生漆，籠罩漆指油光漆，退光漆就是推光漆。「長面相身軀」是對佛像造型的精細加工，所以要用精製漆調灰成「熟漆灰」來做，「墊光漆二遍」即《髹飾錄》記錄的「糙漆」工藝，每遍上漆乾後都要水磨。「漆灰粘做」，指用細漆灰在佛像表面粘為線腳，圍起開光或者堆起花紋，亦即《髹飾錄》揚明注「簷窗邊棧為線緣或界絨者，於

細灰磨了後，有以起線挑堆起者，有以法灰漆為縷粘絡者」。堆起花紋有一定厚度，比較難幹，所以用土子面拌灰。漆胎外部完工以後，再用朱紅漆刷佛像內腔兩遍。以上可見，即使用油灰脫紗，為了成像以後的堅固，佛像無論外觀還是內腔表層都要髹漆數遍。

漆灰脫紗：「漆灰脫紗使布十二遍，壓布灰十二遍，長面相身軀熟漆灰一遍，墊光漆三遍，水磨三遍，漆灰粘做一遍，肚腔朱紅漆二遍。每尺用：嚴生漆十二兩六錢、夏布一丈四尺四寸、土子面三斤十五兩二錢、籠罩漆六錢、漆朱一兩二錢、退光漆一斤十五兩六錢。脫紗匠二工四分。」漆灰脫紗與油灰脫紗工藝相同，所以記錄簡略，不同只在用漆灰糊布，用漆不菲，用工也稍多。（圖三）

脫紗用鐵絲：「以上脫紗佛像法身高二尺至三尺，每尊用黃米條鐵絲三兩。如三尺零至六尺，每尊用黃米條鐵絲七兩。如六尺零至一丈，每尊用黃米條鐵絲十二兩。如半丈，每尊外加黃米條鐵絲四成。如武扮，每尊外加黃米條鐵絲一倍。」黃米條鐵絲是用來纏繞為佛像骨架的。武扮多伸腿伸胳膊做出亮相動作，所以費鐵絲較多。

漆灰包紗：「佛像鑄胎汁漿一遍，長面相紋粗灰一遍，包紗溜縫布二遍，壓布灰一遍，中灰一遍，細灰一遍，漿灰一遍，墊光漆二遍，水磨二遍，漆灰粘做一遍，髹腔朱紅漆二遍，周身滿折見方尺。每尺用：桐油二兩六錢、夏布一尺五寸、魚子磚



圖二 唐 夾紵漆佛像 筆者攝於大都會博物館

各有收藏（圖二）。元代，夾紵造像法重又興起，劉元塑像尤有盛名，「凡兩都名利，塑土范金，摺換為佛象出元手者，神思妙合，天下稱之」（元虞集《劉正奉聖記》），「漫帛土偶上而髹之，已而去其土，髹帛儼然成象」（見元虞集《劉正奉聖記》、明宋濂等《元史·劉元傳》）。今有天台縣宗教藝術研究所擅長脫紗造像。

「包紗」則是在木像或者銅像上用漆或油糊數重麻布，層層待乾，層層做灰，層層打磨，再層層待乾，再髹漆、待乾、打磨數遍，成實心光底油漆胎佛像，最後油漆彩繪或裝金。

北京碧雲寺五百羅漢、現代浙江天臺山佛教城生產的佛像，都是「包紗」而成的木胎漆像。日本漆工稱「脫紗」而成的空殼漆像工藝叫「脫活乾漆」，稱「包紗」而成的木胎漆像工藝叫「木心乾漆」。

今將「佛作」中關於髹飾工藝的條目，含泥塑、油灰脫紗、漆灰脫紗、漆灰包紗、油灰包紗、佛像裝金、背光寶座漆飾、佛像裝鑿工藝各稽考一條如下。

塑泥子：「佛像脫紗堆塑泥子坐像，法身高一尺四寸至三尺，立胎糙泥一遍，襯泥一遍，長面相粗泥一遍，中泥一遍，細泥二遍。每高一尺用：黃土一筐、西紙六張、砂子三分、麥糠三分筐、麻莖二兩。塑匠一工三分。每尊用秫秸半束。」「塑泥子」即泥塑成型，「糙泥」、「襯泥」是泥漿、細泥漿抹光泥胎使之細膩，「長面相粗泥」、「中泥」、「細泥」則是對面部細微之處的深入塑造。先用秫秸捆綁鐵絲成骨架再敷泥，是為脫紗完成之後，泥胎容易抽脫。

油灰脫紗：「油灰脫紗使灰十遍，布十遍，壓布灰十遍，長面相身軀熟漆灰一遍，墊光漆二遍，水磨三遍，漆灰粘做一遍，髹腔朱紅漆二遍。每尺用：桐油十兩、夏布一丈二尺、磚灰一升三合、魚子磚灰三合、嚴生漆六錢、籠罩漆六錢、退光漆一斤十五兩六錢、漆朱一兩二錢、土子面三斤十五兩六錢。脫紗匠二工二分。」貼布十遍，貼布前要做灰，貼布乾後要做「壓布灰」，所以做灰二十遍。「魚子磚灰」指顆粒狀的粗



灰三合、嚴生漆六錢、退光漆九兩一錢、漆朱一兩二錢、土子面十三兩四錢。包紗匠一工三分。以上如無粘做，單減去退光漆七兩九錢、土子面十三兩四錢、脫紗匠二分工。」這裏指的是木胎包紗而不是銅胎包紗，「鑄胎汁漿」指為木胎打底。包紗前的木胎不必雕刻得很細，而在對木胎打底封固以後，用粗灰漆粘做面相衣紋等精細加工。「包紗溜縫布二遍」指對木胎縫縫、填入絮漆以後，做布漆兩遍。布上要做「壓布灰」，然後做中灰、細灰、漿灰，相當於《髹飾錄》記錄的「粗灰漆」、「中灰漆」、「細灰漆」。「墊光漆二遍」亦即《髹飾錄》記錄的「糙漆」，每



圖五 天臺縣宗教藝術研究所脫紗觀音裝鑿  
筆者攝於天臺

遍糙漆以後都要水磨。(圖四)磨過之後如不再粘做花紋，則減去堆起花紋的土子面和退光漆。

油灰包紗：「佛像油灰包紗：每鑽油、糙油，每遍用桐油一兩二錢。使灰，使布，每遍用桐油四錢八分。漿灰每遍用桐油三錢三分。每桐油一斤外加磚灰三升。每尺用夏布一尺二寸，每尺用托(脫)紗匠一分二厘八毫工。每托(脫)紗匠一百工，外加拌料托(脫)紗匠十二工。」油灰包紗與漆灰包紗工藝相同，所以記錄簡略，「鑽油」這裏指用油蠟為木胎打底；糙油相當於「糙漆」。

佛像裝金：「單見肉糙漆一遍，墊光漆二遍，水磨三遍，使漆掃掃

肉」上「掃金」省了許多。潮腦入漆為使彩漆流平。而如果佛像泥金的話，用金則比「掃金」又多許多：

「佛像見肉使漆，上二八泥金，每折見方一寸用：金漆二分七厘、紅標(註四)朱八厘、紅泥金八毫、黃泥金二毫。每一百寸用：絲綿一兩、廣膠三分。每五十寸用掃金匠一工。」此尊佛像「單見肉」的地方用了泥金：用絲綿球裏蘸金泥，密密而又均勻地拍敷在表乾而未實乾的金膠漆面。金泥不以「張」、「帖」計量而以「毫」計量，因耗金太多，佛像每折見方不以「尺」計量而以「寸」計量。「二八泥金」是說金的成色二八開，「金漆」就是金膠漆，廣膠是用來調拌金箔粉以研磨成金泥的。

背光寶座漆飾：「寶座使灰七道，捉通麻一道，布一道，糙油一道，墊光漆三道，掃金一道，篩掃紅金。每尺：桐油四兩四錢、線麻七錢、夏布一尺、金漆一兩二錢、漆朱二錢六分、嚴生漆三錢五分、紅金三帖。每一尺五寸漆匠一工，每五尺掃金匠一工。」「捉通麻」包括了所

麻嵌縫和通體糊麻絲，做灰完畢「糙油」，漆工稱「乾閉」，也就是上文所記的「拔漿灰」。

佛像裝鑿：「佛像並執事，畫彩漆五色。每尺用：嚴生漆二錢、籠罩漆二錢、石黃八分、廣花八分、朱砂一錢、雄黃一錢、紅花水二錢、潮腦一錢六分、魚子金三帖、紅金一帖。彩漆匠三分工」。此條記佛像並執事畫彩漆並裝金。魚子金顏色正黃，金的成色次於紅金。(註五)(圖五)

金。每尺用：嚴生漆八錢、退光漆八錢、籠罩漆六錢、漆朱一兩一錢、紅金四帖五張。彩漆匠七分工。」「單見肉」指僅僅在佛像見肉的地方裝金。嚴生漆用於「生漆糙」，退光漆用於「煎糙」也就是「墊光漆」，由於貼金對漆坯平整度的要求很高，所以，「煎糙」做兩遍並且每遍乾後都要研磨，籠罩漆用作打金膠，漆朱用作兌入籠罩漆以把握打金膠的厚度，紅金是金箔成色中最好的一種，「四帖五張」就是四十五張，「篩掃金」指將金箔攪碎成粉末過篩後，用帚筆掃在金膠漆表幹而未實幹的光底漆胎上。「佛像周身使漆，見肉颺金，衣紋篩掃金。每尺用：嚴生漆五錢、退光漆四錢、籠罩漆四錢、漆朱六錢、潮腦五分、紅金十八帖。彩漆匠六分五厘工。」此尊佛像用了兩種裝金工藝：「颺金」即「飛金」，指用金箔貼金，「見肉颺金」指僅僅在佛像見肉的地方貼金，「衣紋篩掃金」指佛像周身用彩漆裝鑿，只在用灑粉堆出的衣紋上掃金，所以貼金掃金都由彩漆匠順便完成，用金用漆都比「單見

清代匠作則例中，佛作所記泥塑、油灰脫紗、漆灰脫紗、漆灰包紗、油灰包紗、佛像裝金、背光寶座漆飾、佛像裝鑿工藝及其所需材料，一直沿用到二十世紀，今天仍然沒有過時。「佛作」中條目不堪其多，或記不同造型、不同規格的佛像塑泥子脫紗包紗裝金工料，這裏不復援引；或記算例、木刻、石刻、壁畫、絹畫工料等非關髹飾工藝的工料，這裏予以忽略。

作者任職於東南大學藝術學院

註釋

1. (清)《欽定工部則例》三種，見故宮博物院編，《故宮珍本叢刊》，海口：海南出版社，二〇〇〇年，第一九四—一九八冊；(清)《工程做法》、《內庭工程做法》(附《工部簡明做法》、《乘輿儀仗做法》三，見故宮博物院編，《故宮珍本叢刊》，第三九—三四〇冊。
2. 麻：前一個「麻」為動詞，後一個「麻」為名詞。
3. (清)《工程做法·卷五十六·油作用料》內文摘錄如下：「油作用料開後。計開：三麻二布七反糙油墊光油朱紅油飾做法：第一遍捉灰一道，第二遍捉麻一道，第三遍通灰一道，第四遍通麻一道，第五遍穿布一道，第六遍通灰一道，第七遍通麻一道，第八遍穿布一道，第九遍通灰一道，第十遍中灰一道，第十一遍細灰一道，第十二遍拔漿灰一
4. 標：「標」字通假。
5. 王世襄，《清代匠作則例彙編·佛作、門神作》，北京：北京古籍出版社，二〇〇二年，頁一〇一、一〇六、一〇八、一一二、一一五、一一七、一二六、一四三。