耀輝百寶．工盡其妙

百寶嵌、蒔繪、琺瑯各顯其藝

撰文｜洪昱溱　圖版提供｜Liang Yi Museum

漆藝及鑲嵌交融的百寶嵌、蒔繪，與琺瑯同為象徵人類文明史上極具標誌性的繁複裝飾技藝。法國詩人阿波利奈爾（Guillaume Apollinaire）曾說：「人愛光勝於萬物；是故，發明了火。」此言闡明了光與火之間的微妙關係，將這些工藝視為人類和光與火對話的故事實不為過，它們不僅在世代間流傳，更跨越洲際，成為各文化的交匯點，不論是技術傳播、形式流轉及概念分享，無不創造出令東、西方對話的美學平台。香港兩依藏博物館舉辦「耀輝百寶」特展，選粹自博物館館藏逾200件裝飾藝術的出色傑作，解析隱於每件作品之後的歷史、設計、工藝及文化意義。

❶ 木架　木胎蒔繪　高89.5X寬90.5X深44.5cm　19至20世紀
❷ 梶川文龍齋（約1751–1817）　重箱　木胎蒔繪　（組合後）高26.7X寬20.3 X深18.9cm　19世紀

繼「風華絕冠．東西匯流」展覽藉由女性飾物勾勒出中、日女性日常審美的流變，以及「中國風」與「日本風」對於20世紀初歐洲裝飾藝術的影響，由時空與地域版圖的軸線，抽繹日用之美的與時俱進，兩依藏博物館的「耀輝百寶」特展聚焦於工藝面向，以中國百寶嵌（珍珠母及半寶石鑲嵌）、日本蒔繪漆藝及歐洲琺瑯為展出核心，精選館藏古典中國家具、日本工藝品、俄羅斯銀器及歐洲珠寶粉盒，以此弘揚高超技藝，並向工匠巧奪天工的精美工藝致意。儘管它們在藝術表達的手法、風格或功能上各異，但當並置陳列時，其所屬文化的工藝大成依舊斑斑可考。兩依藏博物館館長馮依凌表示，百寶嵌、日本蒔繪及歐洲琺瑯三種藝術形態在不同時代各登巔峰——百寶嵌至尊周翥活躍於16世紀的明末清初，這門工藝在1850年代後漸趨式微；蒔繪於平安時代（794–1185）首度邁入黃金時期並在明治時期（1868–1912）再迎盛世；琺瑯的美學高峰可見於19世紀的法國利摩日及20世紀初法貝熱工藝領銜的俄國聖彼得堡。曾幾何時，這些獨領風騷的工藝門類如今早已江河日下，失去一時無匹的輝煌，對於展覽策畫的初衷，馮依凌分享館方的使命：「兩依藏自館藏選萃各見其精的展品，便是希望人們在對於靈感的啟發及美感的追求下，莫忘創造力所能臻達的巔峰。」

策展人方顥諺表示，漆藝和琺瑯藝術為極度講究手工藝的古老裝飾技藝，這兩種技藝均以多層覆蓋底層物料如木或金屬而成。展覽特別規劃漆藝及琺瑯主題區，分別揭示其歷史發展，細賞各工藝所展現的視覺盛宴，及如何促進跨文化的交流。兩依藏百寶嵌藝術品為同類收藏中最全面的系列之一，包含筆筒及小盒、箱、椅、榻及大型屏風，展覽的第一部分將中國及日本的漆藝之巔共冶一爐，呈獻中國百寶嵌和日本蒔繪的耀眼技藝，囊括使用百寶嵌工藝的60件館藏中國古典家具，其中最早為明代所製，同時展出由中國漆藝發展而來的日本蒔繪工藝品，唯蒔繪獨闢蹊徑，自成一派。

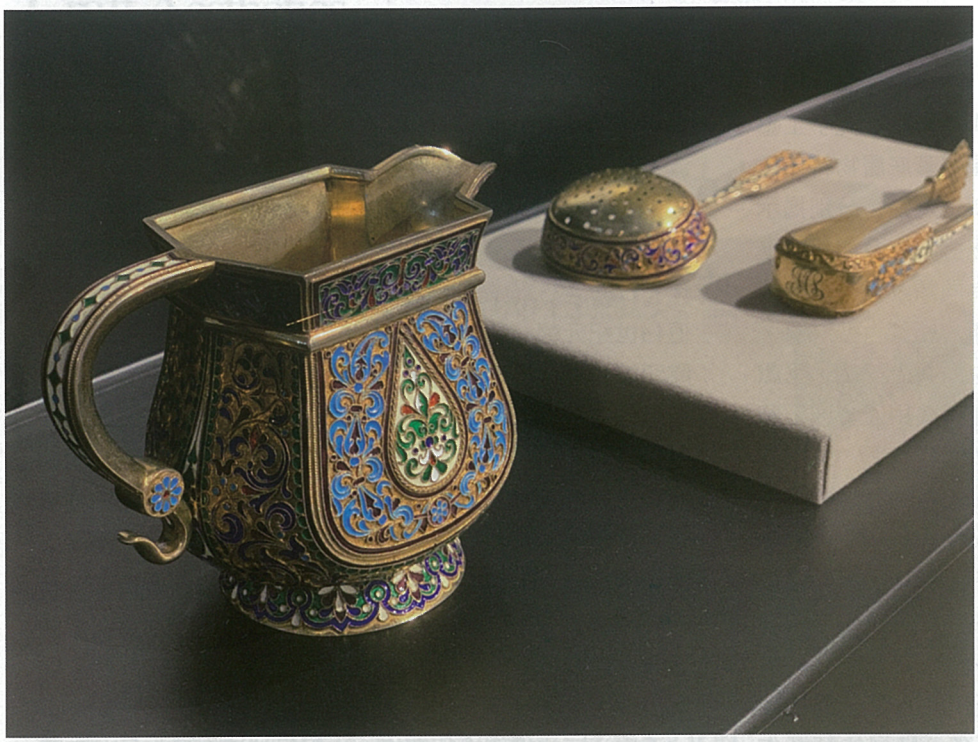
展覽第二部分呈獻兩依藏典藏的琺瑯工藝珍品，包括以多種琺瑯工藝製作的珠寶粉盒、日本最初代掐絲琺瑯作坊安藤七寶店的典範之作，以及俄羅斯掐絲琺瑯製品。這部分展品幾乎皆於19世紀晚期至20世紀初期生產，見證該技藝隨著時間變化的發展。「耀輝百寶」特展的精選作品包括一對18世紀的黃花梨嵌百寶炕桌，高束腰綣環板和牙條以半寶石鑲嵌清供圖案；一套19世紀中葉至晚期的日本蒔繪木架，此為東京清水三年阪美術館之蒔繪館的舊藏；以及一組由俄羅斯銀匠安蒂普．庫斯米切夫（Antip Kuzmichev）於20世紀初為蒂芙尼（Tiffany & Co.）製作的鍍金掐絲琺瑯茶具套組。

百寶嵌：漆藝的多元應用

中國是最早將天然漆應用於物品的文明古國之一，1970年代浙江省出土一只具有7000年歷史的新石器時代紅漆木碗。中國的漆藝在宋朝時已發展成熟，並結合了前朝遺留下來的描金及犀皮等技藝。八世紀的中、日文化交流，使漆器與佛教一併由中國傳入日本。直到平安時代（794–1185）宇多天皇（866–931）停止派遣大使前往中國，日本漆藝逐漸偏離中國並發展出自己的特色。鎌倉時代（1185–1333）是另一個中、日文化交流活躍的時期，正值14世紀元朝（1271–1368）和明朝（1368–1644）的中國雕漆技藝傳入日本，而後「剔紅」更成為中、日工匠探求精進的工藝大成。百寶嵌是宋、明的漆藝，工匠將象牙、青金石、翡翠、玳瑁、珍珠母、玫瑰石英、孔雀石及琥珀等貴重物料，黏附於漆器表面以構成立體圖案。此門技藝後來更應用於硬木表面之上，如黃花梨及紫檀，是工匠以靈巧手藝處理不同物料的時代見證。蒔繪漆藝是日本獨有的裝飾技藝，工匠於漆面灑上金粉及銀粉製作出圖案，此技藝可追溯至平安時代，及後在江戶時代（1603–1868）展現出長足發展。

漆樹汁液的提取過程繁複，也受限於漆樹只生長在東亞的地理條件。中國及日本的漆器直到16世紀葡萄牙人航行亞洲、與東方進行貿易時，才被正式引進西方。1602年成立的荷屬東印度公司開闢了歐、亞之間的貿易路線，東方商品的輸入使西方國家燃起一股收藏東方工藝之美的風潮，當時「china」一字用於形容中國進口的精緻瓷器，「japan」一詞則指日本引進的蒔繪工藝品。除了精緻工藝品的單向輸入，異國情調的魅力同時啟發歐陸工匠創造出帶有中國風（Chinoiserie）與日本風（Japonism）特色的珠寶粉盒等工藝品，另一方面，因為從日本進口漆器既昂貴又費時，因此歐洲工匠在18世紀發明了模仿亞洲漆器的替代品。

黃花梨嵌百寶炕桌　黃花梨、珍珠母和半寶石　高29X寬95X深62.5cm　17世紀



◕ 安蒂普．庫斯米切夫（1856–1917） 茶具一套 銀鍍金和掐絲琺瑯 1899-1908
上二圖 兩依藏博物館「耀輝百寶」展場空間

身為明、清百寶嵌藝術專家，清華大學美術學院副教授陳彥姝詳加分析：從技法而論，百寶嵌屬於傳統漆工藝中的鑲嵌類，運用異質材料在漆地上拼鑲圖案，商代早已出現使用綠松石的先例。隨後，又有蚌片、金銀等材料的廣泛運用。當漆器還是主流日用器的時候，嵌物講求平面化、輕量化，所以螺鈿、金銀平脫均將片狀嵌材剪刻成花紋，黏貼在漆地上，拼成圖案，有些還需再經塗漆、研磨，使圖案與漆地平齊。唐人偏好色彩繁富絢麗的器物，因而引入掐金絲起框、內嵌珠寶的寶鈿工藝，地子可以是金銀器、銅鏡，也有漆器。受其啟發，螺鈿衍生出蚌片加珠寶的寶裝技法，日本東大寺正倉院的〈紫檀五弦琵琶〉正是代表。另也有在紫檀等硬木地上，拼嵌象牙、鹿角、黃楊木等圖案的木畫工藝。

宋代在書畫藝術方面的涵養，為當時的工藝美術注入新血。受到時代畫風、文人趣味的影響，繪畫性裝飾日益流行，花鳥山水與人物故事題材取代了純粹的裝飾性圖案。為了表現這類形象，宋、元的漆工藝日益精進，以「戧金銀」技法模擬筆跡線條，並用裁切細小的薄螺鈿組成繁茂嵌紋，更創新剔紅工藝，在數百次髹塗後累積堆疊的地子上，剔刻出具有層次感的畫面。

晚明的江南經濟富庶，日用品大肆僭越，材質追求名貴，製作崇尚精緻，色彩偏愛絢爛。世俗化趨勢促使工藝美術捨棄了永宣年間的端莊，成化年間的秀雅，盛行瓷器的鬥彩、五彩、金銀器的寶石鑲嵌、銅器的掐絲琺瑯（俗稱「景泰藍」）……，以繁複技藝營造出令人目眩的器物工藝。對應此一趨勢，漆木工藝衍生了雕填、款彩、百寶嵌等，一時千文萬華。明代黃成撰錄漆工藝專著《髹飾錄》，將百寶嵌歸為「斑斕類」：「珊瑚、琥珀、瑪瑙、寶石、玳瑁、鈿螺、象牙、犀角之類，與彩漆板子，錯雜而鐫刻鑲嵌者，貴甚。」楊明增註：「有隱起者，有平頂者。」乃指用百寶刻製的器象，有隱起如浮雕，也有表面齊平的兩種做法。「平頂」是遵

循之前螺鈿鑲嵌的平面化裝飾思路，而「隱起」頗富時代創新性，它既融合雕漆對於進深空間感的營造，也充分發揮寶石及玉石特性，提升視覺效果，成為後來百寶嵌的主流。楊明的註釋還提及：「近日加窯花燒色代玉石，亦一奇也。」可見當時的嵌料除了珠玉、寶石、牙角等天然材料，還可以用人造的瓷片與料片作為替代。工匠周翥當時聲名卓著，作品被讚許為「真古來未有之奇玩」，王世貞（1526–1590）、張岱（1597–約1684）都認為其鑲嵌技巧可與陸子岡（活躍於16世紀）治玉、朱碧山（活躍於14世紀）治銀齊名。到了清代，周翥地位進一步提升，被認定為百寶嵌的創始人，故此品類亦名「周制」。

清代百寶嵌日盛，乾隆時達到巔峰，富麗堂皇，輝煌一時，不僅材料更加多元、工藝愈發精細，品類也從文具、家具擴展到屏風，甚至與室內裝修結合。故宮乾隆花園符望閣的間隔、炕裙、迎風板均是百寶嵌製成，如此大費周章，皆因屋內硬木裝修頻繁使用嵌玉、嵌掐絲琺瑯、鏨銅鎏金等華麗裝飾，只有百寶嵌的精緻富貴得以展露協調的視覺效果。用色雖繁，卻不失文雅清新；材料雖多，卻能合理取用。牡丹、梅花、玉蘭、紫藤等花卉由和田白玉、芙蓉石、紅瑪瑙、玻璃等鑲嵌而成，色豔質潤。清人說周翥的作品題材有「山水、人物、樹木、樓台、花卉、翎毛」，嵌地是「檀、梨、漆器」，造型「大而屏風、桌、椅，窗 、書架，小則筆床、茶具、硯匣、書箱」，這段描述用於總結百寶嵌的面貌也極為適切。

蒔繪：東洋華美工藝

提及蒔繪的發展歷史，東京三井紀念美術館策展人小林裕子表示，蒔繪一如其他類型的漆藝，是將從漆樹提取的樹液塗在器物表面並進行裝飾的技法。蒔繪是在日本發展的漆工技法，做法是在塗漆後的器物上用漆畫上圖案，並在濕漆上灑上金銀粉等金屬粉，最後再用漆研磨固定。奈良時代（710–794）的日本漆匠擷取中國唐朝的工藝技術，為漆藝奠定了基礎。日本奈良正倉院不但珍藏了聖武天皇（701–756）生前的心愛之物，還囊括了各式漆器，它們都以不同漆藝技法裝飾，例如「螺鈿」即在器物表面鑲嵌經切割打磨的珍珠母，「平脫」則是將金銀薄片剪裁成紋樣，再黏貼在器物的漆面上，還有「漆繪」這種直接在漆面上描繪圖案的裝飾方法。

就技法而言，蒔繪和螺鈿經常一起使用，使整體表達有了起伏，也更加生動。「蒔繪」一詞約莫出現於平安時代（794–1185）的文字記載。訂立於927年的律令條文《延喜式》便羅列了將蒔繪技術應用於桌、椅子等家具，而在10世紀的文學作品《竹取物語》中，有一段描寫為迎接主人公輝夜姬而在宅邸的牆壁塗上漆和蒔繪的場景。隨著鐮倉

時代製造金屬粉末的技術日趨成熟，「平蒔繪」與用漆裝飾紋樣以突顯立體感的「高蒔繪」持續精進發展，在此時也出現了以和歌、漢詩或《伊勢物語》與《源氏物語》等文學作品為主題的蒔繪作品。

桃山時代（1573–1603）的改革風氣，連帶影響了漆藝的形制與樣式。當戰國時代（1454–1573）落幕，在戰禍中遭到毀壞的建築物展開了大規模的重建，人們採用簡單的蒔繪技法來裝飾室內和多數家具，以「平蒔繪」技法描繪植物紋樣的手法，深受當時武將與貴族的喜愛。

蒔繪的表現形式和技法在江戶時代（1603–1868）百花齊放，掌握蒔繪技藝的幸阿彌家和五十嵐家於室町時代（1392–1573）擔任幕府和大名家的御用蒔繪師，一方面繼承室町時代以來的傳統手藝，另一方面也在嘗試全新創作風格與主題。其中一例便是琳派蒔繪，本阿彌光悅（1558–1637）與尾形光琳（1658–1716）以新穎大膽的設計及材料，為蒔繪設計開創全新視野。此外，江戶時代的小川破笠（1663–1747）則是運用陶板、玻璃等材料，創作以中國工藝美術為靈感的作品。

蒔繪技藝最精進之地莫過於京都。京都是自平安時代到江戶時代的日本首都。在安土桃山時代（1568–1600），蒔繪為市井居民熱愛的裝飾工藝。建築物、寺廟和神社都以蒔繪添潤增色。以蒔繪作為表面裝飾的風潮一直延續到江戶時代，德川幕府在今日東京的江戶城中央設立御細工所。由那時開始，起初以京都為中心的蒔繪工藝在江戶蓬勃盛放。社會穩定的局勢使江戶時代的工藝美術得以長足發展，在德川幕府第11代征夷大將軍德川家齊（1773–1841）的統治下，蒔繪漆藝達到頂峰，多數皇室生活用具與婚嫁物品都以蒔繪裝飾。這時期的良好工藝基礎也奠定了蒔繪工藝在明治時代（1868–1912）再創巔峰的先聲。

琺瑯：歐亞文明交流的載體

琺瑯工藝可追溯至西元前2世紀，源自地中海邁諾斯及邁錫尼文明的鼎盛時期，並透過戰爭及貿易迅速傳播，今日在埃及、希臘、西班牙、法國、德國等地都能發掘出豐富的琺瑯器具及珠寶。琺瑯在羅馬帝國時期享負盛名，並於拜占庭帝國（600–1100）經歷黃金時期。在羅馬及拜占庭帝國覆亡後，製作琺瑯工藝的傳統中斷，歐洲人直到中世紀才對琺瑯重拾興趣。琺瑯工藝在伊斯蘭世界廣泛應用並

於13世紀末傳入中國。中國掐絲琺瑯工藝在明朝達到完美水平。

「掐絲琺瑯」是眾多琺瑯工藝中最古老的一種，先以鉗子將金屬絲線定型，於器物表面做出分層設色的區隔，並將其焊接於金屬表面。這些以金屬絲線間隔的空間以琺瑯填滿，金屬線則構成圖案外框。「內填琺瑯」工藝在12世紀初開始發展並繼承了掐絲琺瑯悠久的傳統。「鏨胎」字面意思為「切除」，指在金屬胎面鏨出花紋，使紋樣輪廓線起凸，然後以琺瑯彩將其填平，而未鏨的部分則保持不變。內填琺瑯在中世紀經歷大幅躍進的改良，特別在其廣傳歐洲前的法國南部城市利摩日極度風行。15世紀末文藝復興巔峰時期，一種新的琺瑯工藝於義大利威尼斯及法國利摩日出現，此為「彩繪琺瑯」，利用畫筆將以水稀釋的琺瑯繪於金屬表面，直接以畫筆彩繪圖案並以窯燒製，這項工藝與繪畫相仿。彩繪琺瑯與鏨胎琺瑯在利摩日的工坊內漸成主流。

掐絲、內填及彩繪琺瑯等都採用不透光琺瑯，光線無法穿透器物表面，工匠因而開始嘗試創作如彩繪玻璃般可透光的琺瑯作品。「彩繪玻璃琺瑯」技術同時採用透光與半透光琺瑯，工序與掐絲琺瑯類同，燒製則採用革新技術，自窯中取出後，金屬底胎隨即被移除，形成的透明琺瑯層如彩色玻璃般閃耀。

在日文中，「七寶」意指七項寶藏，隱喻日本掐絲琺瑯器色彩豐富，因它們通常帶有貴金屬及玉石如金、銀、青金石、翡翠、珊瑚及珍珠的色澤。民間普遍認為早期的日本琺瑯器均由中國進口，日本最早的琺瑯器文字紀錄可見於桃山時代（1573–1603），當時部分神社與宮殿皆以七寶裝飾。明治時代的日本琺瑯器主要分為兩大類：有線七寶（帶掐絲的琺瑯）及無線七寶（不帶掐絲的琺瑯）。有線七寶傳承了以金屬絲作為造型的古老傳統，而無線七寶技藝則由東京匠人濤川惣助（1847–1910）於1879年率先採用。無線七寶琺瑯器上用以造型設色的金屬絲會於作品拋光後移除，作品完成後的色彩界線模糊，美如水墨畫般的筆觸。1880至1910年的30年間，被譽為日本掐絲琺瑯器的黃金時代，其品質超卓且多數專為世界博覽會而生產，尤其以尾張為掐絲琺瑯器生產的重鎮。

左、右頁圖　兩依藏博物館「耀輝百寶」展場空間