

niponica

看日本

にほにか

2015
no.

17



特辑

虽小却撼人！

日本的 微型工艺

目录



封面、左：挂在杯子边缘上的塑胶小玩偶。玩偶约长5公分。（参阅第21页的内容）
©TANAKA KATSUKI/KITAN CLUB

本刊的刊名“にぽにか(niponica)”源于“日本”的日语发音“Nippon”。“にぽにか(niponica)”是向世界广泛介绍现代日本社会、文化的杂志，除了日文版以外，还有英文版、西班牙文版、法文版、中文版、俄文版、阿拉伯文版，共以7种语言出版发行。

特辑

虽小却撼人！

日本的微型工艺

04 日本的传统微型工艺品
华丽、精致

10 刻记时光的产品制造

14 盆栽的新趣意

17 诞生于显微镜下的时尚元素

18 超越玩具的玩具

22 尽享日本美食
卡通盒饭

24 散步看日本
伊势·志摩

28 日本特产
簇枕

左：3月3日是日本的女儿节，有女孩的家庭会以小偶人装饰来庆祝节日。在静冈县地区，人们挂上布偶人“吊雏”（TSURUSHIBINA）来增添华丽。（摄影：AFLO）

no.17 2015年12月4日发行

发行：日本国外务省
邮编100-8919 东京都千代田区霞关2-2-1
<http://www.mofa.go.jp/>

特辑 虽小却撼人！

日本的微型工艺

以短小音节构成的俳句，将自然美景收入于掌的盆栽，体积纤小的晶体管收音机……，擅长将大千世界精致凝缩的日本，有着其独特的微型工艺（艺术）文化。微型工艺的审美意识及其巧夺天工的技艺所孕育出的传统工艺品、工业产品、迷你玩具等，是日本文化的一个缩影，精美绝妙。

武具的典雅装饰

日本的武士刀（下方照片）上嵌入的“鐔”（即护手）的两面均是绘有松树、仙鹤的微型画。《樱红叶蒔绘脇指拵》，作于十九世纪末。6.2×6.9公分。（根津美术馆所藏）



日本的传统微型工艺品 华丽、精致

古代武士的甲冑、平民百姓的饰物，以及出口到海外的艺术品，都是各历史时代技艺精华的产物，这里，我们将跟随专家的讲解走进一个灿烂的微型工艺世界。

访谈●黑川广子

追溯日本美术的历史，可以不难发现使用了微型技术的漆器或金属工艺的古名品。但是，这些名品曾被作为奉献给神佛的法器或是贵族阶层的奢侈品而为一小部分权力者所拥有，故属一种局限性文化。而精益求精、炉火纯青的技艺成果开始被大众百姓所享，且微型工艺日益普及并缤纷纷呈，那是在进入町人（即手艺人 与商人）文化繁荣的江户时代（1603-1867）以后的事。



江户人聪慧睿智的凝缩

模仿生物或故事卡通人物制作的形象诙谐的“根付”（吊坠）。
1. 双手按着木屐的雷神“雷电”。象牙雕刻，高5公分。
2. 眼睛镶嵌精致、细部表现清晰的青蛙。《干柿与青蛙》，亮长制作，黄杨木雕，高3公分。
3. 江户人嗜好的鲑鱼时鲜也被制成“根付”（吊坠）。《牙雕初鰹根付》，光广制作，象牙雕刻，直径4.1公分。
4. 抬起前脚并作出可爱动作的小狗。《小狗》，亮长制作，木雕，长3.5公分。
5. 梨皮与蜜蜂，逼真的质感令人叫绝。《梨子与蜜蜂》，江月制作，木雕，高4.9公分。
6. 母虎随着双眼守护着2头小虎。《母子虎》，白龙制作，象牙雕刻，长3.5公分。
7. 鼓起翅膀抵御寒冷的麻雀，这一姿势常被作为创作原型。《福良雀》，漆涂工艺品，长4公分。
8. 猴子手持象征着长寿的桃子。《猴》，丰昌制作，木雕，高3.7公分。

图片均引自日本根付研究会编的《根付——凝缩了的江户文化》（美术出版社，2005年）

说到江户的微型工艺，首先要提及的是日本武士的刀饰用具。刀（即日本的武士刀）是武士的象征，而从之前的战国时代传承下来的佩挂刀饰的习俗，在太平盛世中开始迅速走向对精细技艺的追求，而“鐔”即护手（用于保护握住刀柄的手）就是其中一例。在直径约7公分的金属块的正面与背面，精细地雕刻着一个花鸟风月的飘渺世界，甚是出色。

时尚造就了精细的工艺

同时，和服文化对精细工艺的出现起了推动作用，这一点也是不可否认的。和服的垂长线条以及具有观赏性的图案花纹，使以宝石为主的项链、耳环很难与其相配，于是，身着和服的女性便会在盘拢的头发上插一发簪，而男性会配以刀剑饰具等，这些兼具实用性的装饰物成为一种时尚潮流。

吊挂在腰间的饰物“印笼”，是这一时尚潮流的一个典型。“印笼”，原本是放印章或药物的容器，最初流行于武士阶层，后来，当它普及至平民社会时，便被纯粹地看作是一种饰物。“印笼”一般为长方形，长约9公分，宽约6公分，容器的外侧有使用“蒔绘”（用金粉在漆器上绘画的技法）、



“印笼”上有用蒔绘（泥金画）及螺钿工艺手法画的常春藤，并附有同为蒔绘（泥金画）的圆形吊坠。《蒔蒔绘印笼》，6.8×4.9公分（国立历史民俗博物馆所藏）

景泰蓝等各种技法所描绘的图画与花纹。以自然景物、喜庆花纹、神话童话等为题材的各种精致的图案，似乎都在讲述着各种各样的故事，令人百看不厌。

“印笼”、“巾袋”（布袋）、“根付”（将烟草盒等吊在腰间时用作别扣的吊坠）等小饰品的需求，也促使了微型工艺的不断进化。使用木料、象牙等制作的“根付”，以机智的设计以及超绝的技艺将森罗万象凝缩在一个在仅数公分的世界里，而这正是江户平民文化的微型工艺的趣意之所在。

日本的工艺品风靡世界

在江户时代，尽管日本实行锁国政策，但是，精细花纹的陶瓷器、漆器工艺品等还是通过长崎的出岛频繁地出口到欧洲。不久，进入了明治时代（1868-1912），国门打开了，于是，更多的工

艺品开始出口到海外，并为政府的外汇获得作出了贡献。日本自首次出展1867年的巴黎博览会起，又相继参加了在维也纳、费城等各个国家举办的世界博览会，日本的工艺品也不断地走出国门，并大获好评。

西方人对日本的兴趣，在不久的十九世纪后半叶到二十世纪初形成被称为 Japonisme 的风潮。众所周知，浮世绘对印象派画家们产生了很大的影响，同时，工艺作品中不同颜色的金属组合镶嵌，以及以昆虫为题材的工艺作品等，在欧洲的艺术家们看来是非常新颖的。埃米尔·加莱（1846-1904）、勒内·拉里克（1860-1945）等新艺术主义的艺术家的作品中所出现的昆虫、飞鸟的题材等，或许可以说就是受日本影响。在这些自然物题材的根源中，存在着从平安时代（794-1192）传承下来的、咏叹四季的花鸟与昆虫的文化脉流，而在缜密的写生基础上以图案化来描绘昆虫、飞鸟

卓绝技艺下的 微观世界



为满足明治时期的出口需求而制作的甗，甗体上是用黄金及彩画绘制的精致的陶瓷画。《色绘唐草文狮子钮饰壶》，锦光山宗兵卫制作，高46.2公分，直径23.2公分。（东京国立博物馆所藏；Image: TNM Image Archives）



伊藤若冲的杰作，画面上十三只鸡相互重合，华贵、精美。伊藤若冲是活跃在十八世纪的画家，留存在世的有很多动物与植物的画作。《群鸡图》（摘自《动植绘》），丝底上色，全幅142.6×79.7公分。（宫内厅三の丸尚藏馆所藏）



的伊藤若冲（1716-1800）等人精细逼真的画作，在现今特别受到关注。

时代的变化使武士这一阶层消逝了，一道刀剑废除令，使金属工艺的工匠们面临失业的危机，而来自海外的需求，又为这些工匠们打开了生存之道。倡导产业振兴的明治政府努力推动工艺品的出口，金属工艺这一行业因此又再度繁盛。

以金属的精细组合而制作的、动作极其逼真的动物及昆虫模型“自在置物”（即自由摆饰物），也在明治时代被海外“发现”，它是流出的很多出色的工艺品之一。始于江户的武具工匠的这一超绝非凡的工艺，其真正的价值近年来终于在国内受到重新认识。

今天的日本，作为产业砥柱的制造业继承了细微之处见功夫的日本技术工艺传统，这一点想来是毋庸置疑的。直到今天，每每看到类似“根付”（吊坠）的钥匙圈、手机吊饰或是卡通偶人模型等精致细小的工艺品时，都会不由地产生一种玩赏之心。

黑川广子（KUROKAWA HIROKO）
东京艺术大学大学美术馆副教授，专攻近代日本工艺史，撰有《明治・大正图案集的研究——活跃在近代的江户设计》等著作。



精湛的出口工艺品 异彩竞放

1. 龙的“自在置物”（即自由摆饰物），包括脚、爪、嘴在内的全身关节都能动。作者明珍宗察是名盔甲制作师。《自在龙置物》，长136.5公分。（东京国立博物馆所藏；Image: TNM Image Archives）
2. 用金、银、铜等不同颜色的金属组合而成的盘子。刀饰金工的精巧技艺在明治的工艺中发挥着作用。《菊花・虫图皿》（正面与背面），正阿弥胜义制作，5.9×27.7×25.9公分。（林原美术馆所藏）
3. 以蝴蝶与樱花为题材的景泰蓝碟，並河靖之制作。景泰蓝在1889年的巴黎博览会上大获人气。《樱蝶图平皿》，直径24公分。（清水三年坂美术馆所藏；摄影：木村羊一）
4. 画有精细图案的小景泰蓝香水瓶。《花蝶文香水瓶》，並河靖之制作，高8公分。（清水三年坂美术馆所藏；摄影：木村羊一）
5. 翅膀与脚可以活动的昆虫的“自在置物”（自由摆饰物）。《十二种昆虫》中的蜻蜓，高濑好山制作，长7.5公分（三井纪念美术馆所藏）

刻记时光的产品制造

日本手表的进化历程

手表的制造，必须要有高度的技术。这个直径数公分的精密世界，长期以来一直是日本制造业擅长的领域。高性能以及随处可见的细微之处的精益求精，记录下了日本制造手表的历史进程。



照片提供●精工、西铁城、卡西欧、精工博物馆、日本钟表协会、PIXTA



上：以精工“ASTRON”冠名的型号。它具有利用GPS卫星自动修正时间的功能，因此，从珠穆朗玛峰山顶到南极，在世界任何地方都能获得准确的时间。
右：安在用于携带药品等的小盒（印笼）上的“印笼钟”，通过使字盘上数字的移动来应对不同季节昼夜的不同长短。“印笼钟”使用龟甲或泥金画以豪华装饰。

日本钟表产业的原点 “和时钟”的独创性

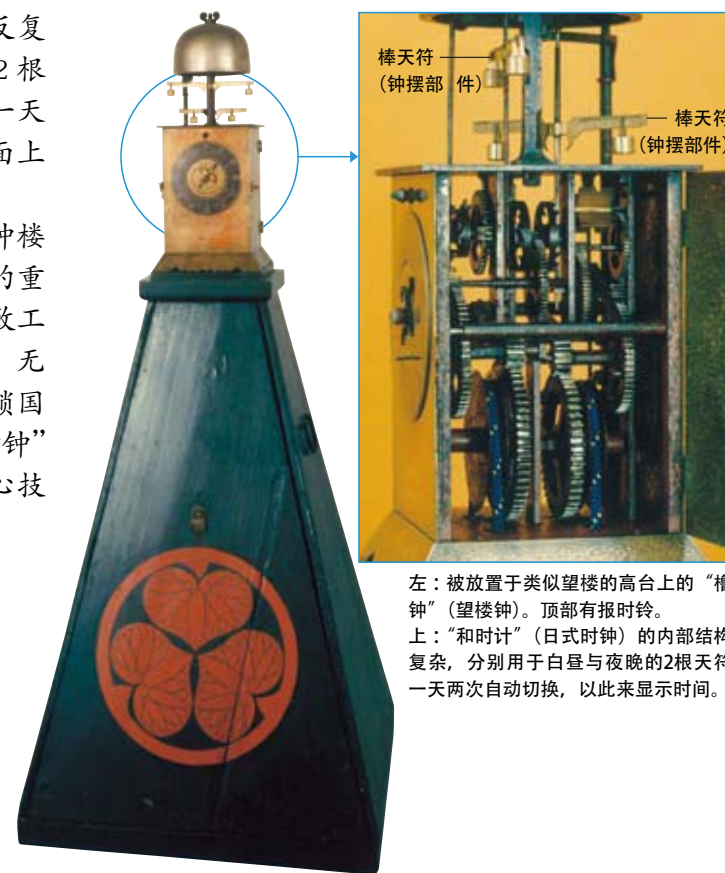
日本的钟表产业始于十六世纪中叶葡萄牙的传教士带来的一台机械时钟。其后不久，江户幕府的锁国政策断绝了与外国的一切来往，日本的钟表因此走上了一条独自发展的道路，“和时钟”（即日式时钟）就是这一独自发展的产物。

“和时钟”的最大特征在于其依据不定时法。今天我们所使用的定时法是把一天均等地分为24个小时，而不定时法，则是把一天分为白昼与夜晚，并分别进行等分以作为时间的单位。在西方，随着机械钟表的普及，定时法也被广泛使用，但在日本，遵循大自然节奏的不定时法一直是人们生活的轴心。

昼夜的长短因季节而有所不同，所以，夏季与冬季的每一单位时间的长度会有变化。如何来

表示这种复杂的时刻制，时钟制作师们经过反复的试验后提出设想是，白昼与夜晚分别使用2根不同的“天符”（与钟摆一样摆动的部件）并一天两次自动切换的结构设想，以及改变时钟盘面上的数字间隔以对应不同的时间长短等。

各种设计也独具匠心，例如有放在形似钟楼或消防望楼的高台上的“橧时钟”，作为动力的重锤同时发挥时针作用的“尺时钟”，表面有精致工艺加工的携带用“印笼时钟”等等。“和时钟”无论在技术上还是在装饰上都很出色。在结束锁国后的1873年，日本也开始实行定时法，“和时钟”完成了它的使命，但是，时钟制作师们的匠心技艺与创意精神在现代钟表产业中得到了继承。



左：被放置于类似望楼的高台上的“橧钟”（望楼钟）。顶部有报时铃。
上：“和時計”（日式时钟）的内部结构复杂，分别用于白昼与夜晚的2根天符一天两次自动切换，以此来显示时间。

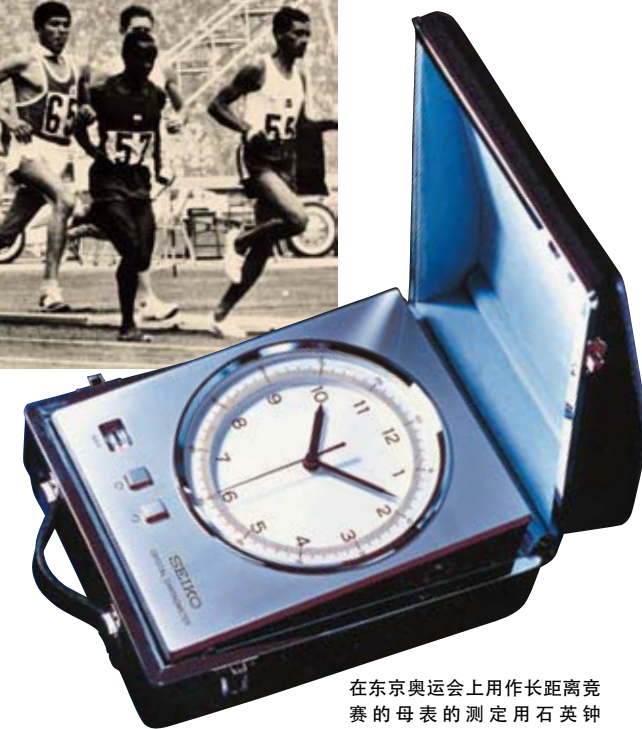


1964年东京奥运会的比赛成绩测定使用了秒表、大型显示钟等36个机种的1278只计时器具。照片是马拉松比赛。

为所有的人准确报时 石英手表的登场

日本的钟表产业受到瞩目，是在1969年，那时，石英手表在世界上首次实现了商品化（见第12页）。

1927年，美国开发出了利用水晶振荡器的石英钟，但是，一直没能走到实用化的阶段，最大的问题是其体积，日本最早商品化的石英钟高2



在东京奥运会上用作长距离竞赛的母表的测定用石英钟（1963年，精工）因其低功耗且小型化，所以携带方便，在世界各地的体育比赛中被用作正式测定装置。



机械式手表的组装流水线 (1970年左右, 精工)。日本的钟表产业在二十世纪五十年代后半期完善了品质管理及批量生产体制, 其结果, 使六十至七十年代的生产数量显著上升。



右:世界首款石英表“QUARTZ ASTRON”(1969年, 精工), 一天的误差在0.2秒, 一个月的误差也仅5秒, 准确性之高令人惊叹。
左:“ASTRON”的动力机械部分。



世界上首款多局接受型电波修正手表 (1993年, 西铁城), 能接受日本、英国、德国的标准电波并准确显示时间。文字盘中央的是天线。



追求耐冲极限的第一代 G-SHOCK (1983年, 卡西欧)。从10米高处落下也不会损坏, 从而颠覆了以往钟表的常理, 并大获人气。

米, 体积有衣橱那么大。接着开发出的船舶用石英钟虽然体积小了, 为 45×45 公分, 但是, 重达 30 公斤, 无法携带。后来, 在东京奥运会的前一年, 即 1963 年, 用于体育竞赛测定的石英钟问世 (见第 11 页), 它长 20 公分、宽 16 公分, 重量仅 3 公斤, 从而迅速实现了小型轻量化。而使其更加进化的, 就是石英手表。

衣橱大小的石英钟发展到了石英手表, 通过技术人员们的不断努力, 确保了石英表的稳定性, 并能经受佩戴时所受的冲击, 精密度也更加提高。

最初, 新型石英手表的价格约相当于一辆普通小汽车, 但在后来的数年内, 由于批量生产体制的建立, 石英表转眼间实现了大众化普及。高精度与批量生产两个优势, 使世界的钟表产业发生了很大的变化。石英手表的出现, 是数百年的钟表历史上的划时代事件。



第一代“ASTRON”给钟表行业带来了技术上的革新。追求时间的准确, 这一精神被今天拥有先进技术的手表制造业所继承。

在世界任何地方都能准确报时 高性能、高品质的钟表

今天, 手表的技术在不断进化, 而日本则是这一进化的主要推动者之一。日本的技术人员们全心致力于提高手表的耐冲击性能、海拔高度及气压等的测量功能, 并追求石英表与智能手机互联所产生的附加价值。利用光能及人的动力进行发电, 以及利用电波自动修正时间的高功能, 开始不再是高价格的高档型产品所仅有。近年, 日本在世界上率先推出了利用 GPS 卫星电波进行时间修正的钟表, 从而做到了在世界任何地方都能准确报时。

产品, 是制造者的意识与心绪的反映。利用卫星随时掌握准确的时间, 这种顶真的态度, 也许可以说正是执着于时间准确的日本国民性之所在。

石英手表具有最先进的功能, 不易损坏, 优质可靠, 且适中的价格使任何人都佩戴得起。精密、坚实、有序以至些许古板, 而这就是日本钟表的特长。亲爱的朋友, 如果有机会, 请你也来见证一下这小小钟表中所融入的日本的技术与精神。



西铁城的最新GPS机型“ATTESA F900”。其光能发电功能不断进化, 即便是微弱的室内光亦能转换为能源。无需定期更换电池, 也有助于环境保护。



卡西欧制造的G-SHOCK的最新机型。标准电波与GPS卫星两者均可对应的时间修正功能, 是此款产品的特长。该产品系列中, 还有能够与智能手机进行双向操作的型号。

盆栽的新趣意

小花盆里再现大自然 袖珍盆栽与艺术盆栽的世界

在花盆里再现四季的变幻及其景观，即为“盆栽”，它是大自然的凝缩，并作为一种艺术，深受世界上人们的喜爱。对花卉、果实、枝条的状态进行打理，并精心挑选与其相配的花盆，从而营造出胜于大自然的美。在这种盆栽工艺中，又衍生出魅力不减且可置于近旁极小空间的袖珍盆栽，以及与流行文化互融的盆栽。

其花盆甚至可放在手掌上的袖珍盆栽，带卡通装饰且犹如一个透景画世界的盆栽，还有用人工素材打造的不会枯萎的盆栽……，各式各样的盆栽，千姿百态、魅力无穷。

摄影●栗林成城 协助●一木一草话



远左：虽说是小盆栽，但要保持形状优美，也必须要修剪枝叶与树干。

左：袖珍盆栽用的花盆很小，在手掌上甚至可以放上好几个。根据树或花的状态来选择相配花盆的图案与形状，亦是盆栽工艺的乐趣之一。



左：草木瓜的黄色果实与叶子形成一种绝妙的平衡感。

右：经过整理的姬石榴枝条，带着你的视线自右向左流动。可爱的红色果实是个亮点。

娇小极致之美 袖珍盆栽

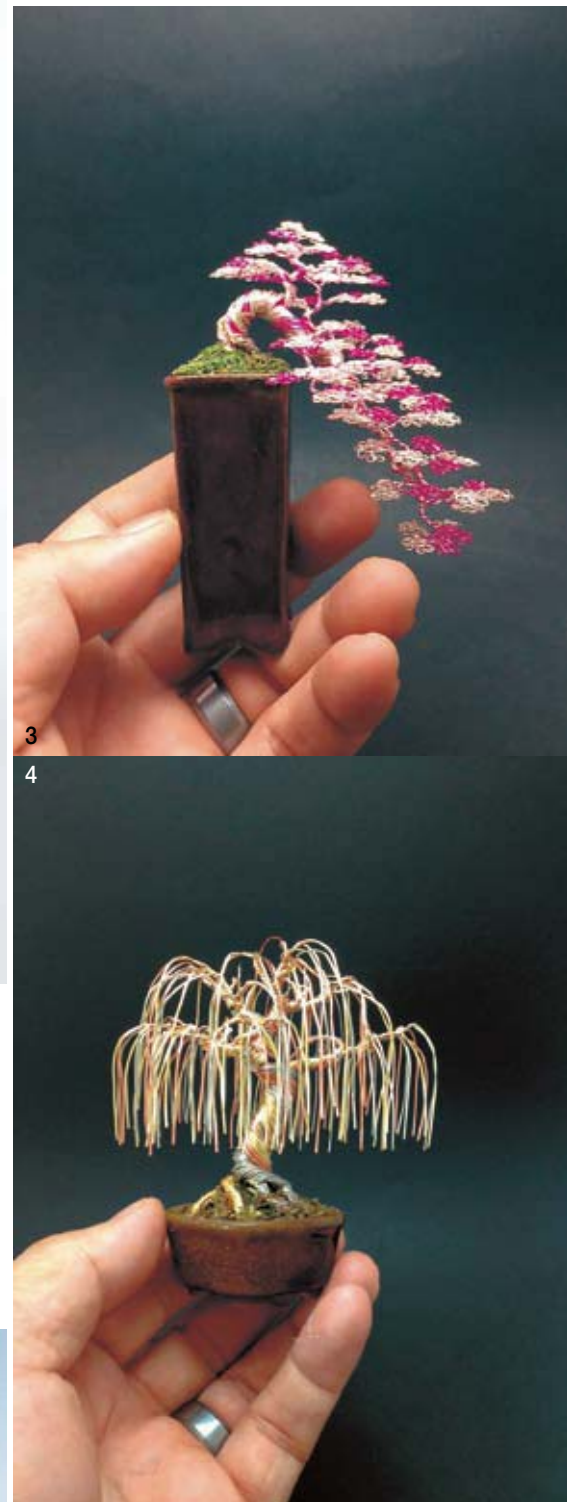
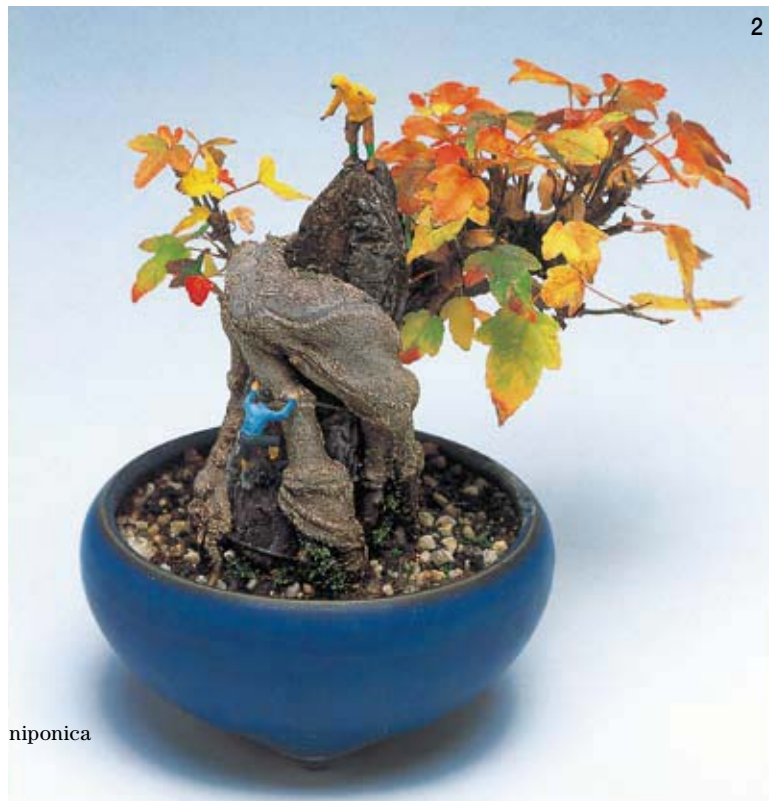
为日常生活增添季节色彩的盆栽。不足10公分的袖珍盆栽较易进入人们的生活。自茶碗下方起顺时针方向：榔榆、姬凤知草、山楂、真柏、山枫。





以盆栽为题材 营造一个自然天地

1. 出自艺术总监相羽高德之手的作品，以度假胜地的树屋为意象的“盆栽艺术”，犹如一个主题公园。（摄影：益永研司/Nacàsa&Partners ©TOKYO GOOD IDEA Development Institute Co., Ltd.）
2. PARADISE山元的作品，这一配上卡通偶人的故事性盆栽，表现的是秋季时在红叶尽染的山上快乐登山的场面。（摄影：田中秀树）



用奇特素材制作的 时尚风格的袖珍盆栽

- 3.4. 美国艺术家Ken To制作的袖珍盆栽，他使用各种颜色的钢丝来表现枝条与树干，植物自身所没有的金属元素的辉煌，是这些作品的魅力所在。

诞生于显微镜下的时尚元素

雪花结晶图案与江户的文化精髓



江户时代，曾有过一位迷恋雪花的“雪花殿下”，他就是古河藩（现在的茨城县）的藩主土井利位（1789-1848）。土井利位作为日本第一个用显微镜观察雪花结晶的人物而闻名。他潜心研究20年，并给雪花结晶冠名“雪华”，1832年，他将其研究成果归纳为《雪华图说》出版。书中刊有雪的14项效能以及86种雪花结晶图，此书与后来的续集一起受到高度评价，被认为是日本最早的关于雪的自然科学书籍。

此外，出自土井利位之研究成果的雪花图案，不久，因其美丽的形状而在江户的百姓中广泛流行，仿结晶为花的漂亮花纹出现在和服以及各种小物件上。在很多浮世绘（日本的传统风俗画）的美人画上都能看到女性身穿雪花图案的和服，当时之流行至今亦可从中窥见一斑。“诞生于显微镜下的时尚元素”这一特殊现象，也可谓是当时最新的科学技术所带来的日本近代化的结晶。今天，雪花图案已经成为一种表现江户文化精髓的人气花纹。而令人感到有趣的是，不仅日本风格的小物件，甚至在T恤、运动鞋等的图案设计上也使用了这一花纹。



1. 雪花图案设计的现代时尚衣衫。（协助：NEEDLES, UNEVEN GENERAL STORE）
2. 浮世绘中身着雪花图案和服的女性。《江户之松名木尽押上妙见之松》，溪斋英泉。（古河历史博物馆所藏）
3. 器皿上也有时尚的雪花图案。十九世纪的煎茶碗《雪结晶模样煎茶碗》（照片为武雄锅岛家资料；武雄市所藏）
4. 江户时代著名绘师（泥金画师）原丰游斋的作品《雪华文蒔绘印笼》（古河历史博物馆所藏）
5. “雪花殿下”土井利位所编著的《雪华图说》（古河历史博物馆所藏）



超越玩具的玩具

囊括卡通人物、车辆、动物甚至美术品的日本模型工艺，以多样性及高品质而享有盛誉。这里，我们将走访两处模型制作现场，探寻精致模型的制作秘籍。

摄影●名取和久

小厂的匠艺打造出塑胶模型的逼真感

在东京的工商街区的江户川区，有一家创建于1978年的名为秋东精工模具工厂，从事以注塑方法生产用于制做塑胶模型的模具。塑胶模型的模具，是将很多部件组装成一个整体而成型的，所以，各个部件容易出现细小的歪斜或尺寸的偏差，而不使用粘着剂的组装，即“嵌入式”模具制作，其难度特别高。擅长这种嵌入式塑胶模型的模具以及精细模具制作的秋东精工，虽是家小厂，但是，它作为一个工匠团队制做出了很多热门作品的模具，成为日本模型行业的一个支柱。

创建人、现任董事长柴田幹雄曾亲手制作了国产第一款塑胶模型“核能潜水艇鸚鵡螺号”。

他笑着介绍说：“当时使用类似凿子的一种名叫鏨子的工具，在金属上进行雕刻制做模具，多次遭遇失败，但是，为此而动脑筋、想办法却是一件乐事。”

现在，利用电脑进行设计，使用3D打印机制作样本，然后用机械对金属块进行切削加工。用刀具无法削去细微的棱角，并会留下些许曲面，因此须再用电进行溶化并去掉棱角。

最后进行百分之一毫米单位微调的，则是熟练工匠们的“手”。在连接部位涂上涂料使之相连，检查表面的斑驳，并边用手触摸，边用电气式锉刀进行磨削。这个作业依靠经验与感觉，要成为能独当一面的熟练工，至少需要5年的时间。

用高精度的模具来制作塑胶模型的话，就不会出现以往塑胶模型的连接部分常见的被称为“毛刺”的残留材料。会长说，最重要的是大家要有“不能有毛刺”的意识，这样才能制作出没有毛刺的产品。使高目标具体化并成为大家的共识，看来这是产品制作所不可缺少的。



胶囊里的小生命世界

在日本超市或电子游戏中心的自动售货机上，都可以方便地买到装在“胶囊玩具”（也称扭蛋玩具）中的小小的卡通玩偶，长期以来卡通玩偶一直人气不衰。二十世纪六十年代，这种售货机作为口香糖售货机从美国进口到日本，当时里面都是10日元左右便宜的玩具，但是，二十世纪七十年代以后，售货机里的商品开始变成动漫人物形状的橡皮擦或卡通玩偶等，现在，300日元左右的商品成了主流。

IKIMON，是专门制做自然生物玩偶的商家，“日本青蛙”、“南极”等是其生产的胶囊玩偶系列产品，一个系列有6至8个种类。不同的玩偶或是拆开或是弯曲后放入直径40-75毫米的胶囊里。

据介绍，要使生物玩偶具有生命感，这是有难度的，制作中，头颈的角度及眼睛的绘制都要一丝不苟，色彩也很重要。从企划到成品，通常需要半年或7、8个月，有的甚至需要将近两年的时间。

制作玩偶原型的，是原型师。使用电砂轮对树脂进行切削并做成形状，为使细微部分的再现逼真，还需要有使用木头及黄铜丝做的手工用具。

从事这一行已有15年的寺泽光介绍说：“原型制作，没有正确方案，也没有范本，所以，大家都使用各自的方法，并对工具进行改进或开发。”

快的话，一个月能完成1个系列的6个产品，但如果碰到伤脑筋的问题，有时会耗上一年多。

“作业不顺的时候，作品一眼看上去就有不协调感。最初不明白为什么会有那样的感觉。是手臂线条不对？或是姿势不对？于是，找出问题点，对细节进行修改，这样，就会花费很多时间。”

卡通玩偶虽然价格便宜，但也要求有较高的完美度，而制做者就要不断满足这些要求。可以说，也正是制作者们的切磋琢磨，才使日本的模型工艺文化结出硕果。

印象以及手感等这些极其接近人体的感觉，是日本的模型的质量支撑，并使人从中感到一种温情。或许也正是如此“有血有肉”的玩具，才会使男女老少都对它着迷。



动漫“机动战士高达”系列中出现的机动战士等的塑胶模型，自1980年上市以来，人气不衰，累计销售达44500万只。HGUC 1/144比例 RX-78-2高达 (BANDAI)
©创通、SUNRISE



2015年终止运营的卧铺列车的车厢内再现，刻画精细。1/12比例模型。内饰模型为24系列25形Twilight Express B级卧铺车厢 (TOMYTEC)
©TOMYTEC/得到JR西日本对商品化的许可



以5号电池及马达为动力的四轮驱动行驶的塑胶模型。安装有经过改造的部件，可在专用赛道上进行竞赛。迷你四轮起包AR快速型 (AERO AVANTE) (TAMIYA)
©TAMIYA



在食品样本诞生之地的日本，菜肴模型也在趋向小型化。回转寿司店的迷你模型甚至还安有点餐触屏 (左上) 等新系统。小回转寿司 (RE-MENT)
©2015 RE-MENT



在特摄电视剧中很有人气的武装战队的英雄们，身着不同颜色的面罩与外衣。NINNIN动作系列01-03 (BANDAI)
©2015 朝日电视、东映AG、东映

日本的拟真模型，闪亮登场！

塑胶模型、卡通玩偶、透景画、铁道模型……，创意与技术之精萃展现出一个五彩缤纷的微型世界。



用作教具的迷你人体模型，逼真地再现心脏的左右心室、交感神经的分布状态。图为心脏与头部的结构模型 (NATURE TECHNI COLOUR)
©IKIMON



设置在树木、池塘、岩石情景中的三角恐龙，其前腿被设计成有行走与奔跑的两种姿态选择。1/35恐龙世界系列 三角恐龙情景组合 (TAMIYA)
©TAMIYA



在城楼爱好者中有很多人都想自己亲手进行制作，并也制作出很多各式各样的拟真模型。大阪城塑胶模型也是其中之一。1/700比例的大阪城 (FUJIMI)
©FUJIMI MOKEI Co., LTD.



模型工艺终于也进入了传统雕刻的领域。图中是关节可以活动、姿态可以改变且具动感的佛像。十一面观音 (海洋堂)
©海洋堂

2014年迎来60周岁生日的怪兽哥斯拉 (Godzilla) 的拟真模型，形象极其撼人。富有可动性，能生动地再现其在剧中的各种姿态。S.H.MonsterArts 哥斯拉总高约155毫米 (BANDAI)
©TOHO PICTURES, INC. TM&
©1995, 2014 TOHO CO., LTD.

虚拟歌手“初音MIKU”演出的主画面的立体塑像。对细节部位的精致刻画，再现出临场的真实感。初音MIKU “magicalmirai 2015” Ver. (MAX FACTORY)
©穗嶋/Crypton Future Media, INC. www.piapro.net/TOKYO MX
Illustration by 穗嶋/Costume design by Shikimi



挂在杯子边缘上的塑胶偶人，可以有各种各样的姿势，而各个种类的收集亦为一种乐趣。杯子上的FUCHIKO (KITAN CLUB)
©TANAKA KATSUKI/KITAN CLUB



表现动漫作品的剧中效果音响且装饰手法完全新颖的偶人模型。Figurarts Zero Monkey・D・Luffy -5th Anniversary Edition- (BANDAI)
©尾田荣一郎/集英社、富士电视台、东映ANIMATION



磁悬浮列车的拟真模型先于列车正式运营而问世。这是世界上第一款轨道玩具，它通过磁力使车体浮起，并利用磁石的反弹力使列车在浮起状态下向前行驶。LINEAR LINER超导磁悬浮列车LO系列特别装置 (TAKARATOMY)
©TOMY/得到JR东海的许可



美妙的图画带来快乐的午餐时光

卡通盒饭

协助●宫泽真理、铃木美穗



Aflo

所谓“卡通盒饭”，是用食材“画”出动物、玩偶或动漫卡通偶人而做成的盒饭（即BENTO），看上去犹如一幅图画。“卡通盒饭”的烹制乐趣在于能够给家人或朋友带来一段快乐的用餐时光，同时，把日常烹制的“卡通盒饭”作品登载在博客上的人也为数不少。

“卡通盒饭”所使用的食材都是非常普通的，例如把米饭捏成动物或偶人的模样，然后用黑芝麻或紫菜装点出眼睛及嘴巴，根据想表现的颜色来选择食材，例如用鸡蛋来着黄色，用胡萝卜来着橙色，用黄瓜来着绿色。薄薄的火腿肉或奶酪适合用来切刻成文字或图案。用以把米饭按压成形或紫菜镂花的模具等，都能有助于“绘画”作品更加精美。

在盒饭上作画，并不是现在才有，实际上40多年前开始就出现了，例如人们用小红肠、苹果切成章鱼、兔子的形状，加在盒饭的菜肴中。在千叶县，就有在“卷寿司”中作画（在寿司卷的当中做出花纹图案等）的乡土餐肴“太卷祭寿司”，据传其源自于江户时代（1603-1867），看来在日本的家常菜烹饪中很早就有这种“作画”传统了。

出版过很多有关卡通盒饭的书籍并开设了相关网站的宫泽真理，在她从2002年开始为家人烹饪盒饭起，渐渐有了烹制卡通盒饭的想法。

“做普通的盒饭做腻时，忽然想到试着把胡萝卜刻成花形放在盒饭里，而这竟让我感到很快快乐，从此，开动脑筋试着做出更多的图案，这便成了我的乐趣。我觉得我可以这样一直做下去。”

卡通盒饭，是表达自己的爱情或心意的便利方法，无论对于烹制的人来说，还是对于享用的人来说，卡通盒饭都是一种令人愉悦的沟通手段。这

是宫泽真理的观点。

赏心悦目，就会美味可口。因此，宫泽真理在如何装盒以及器具使用上也是费尽心思。卡通盒饭，或许可以说是和食（日式餐食）理念的一种延伸，是一种新的餐食。

打开盒饭盖，孩子们发出欢声，大人们露出微笑。作为细小创意的结晶，卡通盒饭为日常生活营造着快乐。

用日常的食材制做的卡通盒饭。兔子是米饭，小鸡是鹌鹑蛋，用黑芝麻与紫菜来表现脸部表情。因为黑色的紫菜时间长了就会受潮而变形，所以，将其固定在奶酪片上。

很有人气的动漫英雄人物“NARUTO”，用火腿肉、紫菜、煎鸡蛋巧妙地烹制而成。黑色的眼睛特意被画得大大的，为的是使其更接近卡通人物。

©岸本齐史 Scott/集英社、东京电视、Pierrot



千叶县的乡土餐肴“太卷祭寿司”，横切面上是用配料绘出的花卉图案。使用蔬菜与鸡蛋，调适米饭的置入，将各色细寿司搭配组合后卷起，从而使横切面产生图案。这里常用紫菜作为画中线段的绘制材料。（摄影：明角和人）



在面包上露营的小猪们，是用鹌鹑蛋与火腿肉做的。帐篷是煎鸡蛋，树木是椰菜花，篝火是用KINPIRA GOBO（胡萝卜炒牛蒡）做的。因为使用的都是盒饭菜肴的常用食材，所以，吃起来不会有陌生感，好看又好吃。

以丰富的自然生态与传统文化而闻名

伊势·志摩

摄影●宫村政德、AFLO、株式会社赤福
地图制作●尾黑KENJI

伊势志摩地区，有着蔚蓝的大海以及大大小小的岛屿构成的美丽景观，还有悠久历史所孕育的传统文化。



远左：站在伊势神宫内宫的宇治桥前眺望日出。（摄影：伊势志摩会展中心）
左：神宫院内，樟树以及巨大的杉树、榉树等形成一片天然树林，空气清新，令人舒畅。



伊势志摩地区，位于三重县东部，面向太平洋，是日本屈指可数的观光胜地。岬角与湾口交织的海岸线，以及包括被选为 2016 年峰会举行地的贤岛在内的大小岛屿，构成了一幅美丽的景观。祭祀着日本诸神中最受崇敬的天照大御神的伊势神宫就坐落于此。这是一块沐浴着神恩的土地。

伊势神宫由内宫与外宫所组成，内宫祭祀着被奉为太阳之神的天照大御神，而外宫祭祀着执掌衣食住的产业守护神丰受大御神。自古以来，这里是民众信仰之向往，是百姓期望着一生至少要来一次的地方，直至今日依然人气不衰。

参拜伊势神宫，先参拜外宫，然后再前往约 6 公里之外的内宫，这是自古以来的习惯。位于内宫玄关口的宇治桥，被视为是引领人们从日常世界走向神圣世界的桥梁。内宫院内有很多树龄推测在 500-1000 年的大树，清凉之中笼罩着庄严的气氛。

伊势神宫每 20 年要举行一次名为“式年迁宫”的仪式，即把包括正殿在内的建筑物、供神的御服及神物等全部进行更新，并把神请到新建的神殿，这一仪式已经持续了 1300 年。20 年举行一次，也是为了使优秀的工匠技术能得以传承。

在内宫的旁边是 OHARAI 町，这是一个自古繁荣的“门前町”（即神社或寺院门前形成的街区），



左上：渡过宇治桥，沿五十铃川的河岸步行800米左右，就来到 OHARAI 町，在其中央地带，有着名为 OKAGE 横丁的小街，这里是一片旧时街区建筑，观光客络绎不绝。



左下：“组纽”是一种传统工艺，即用各种颜色的色线进行编织。照片上的是色线编织出的漂亮的吊饰。（KUMIHIMO 平井）



“伊势一刀雕”据传最早出自宫内木匠之手，是利用木材的纹理一气呵成的。
右：“伊势一刀雕”的工匠岸川行辉从事这一行当已有36年。他使用好几把雕刻刀，用约20分钟的时间雕刻出高3公分的一对惠比寿大黑像（照片上方）。



在OKAGE横丁小街的神路屋等可以方便地选购伊势的传统工艺品。
下左：以色彩艳丽为特征的伊势玩具，是自古以来就有的土特商品。
下中：使用“伊势型纸”（漏花纸板）染出花纹的手巾。
下右：模仿竹笋、宝槌形状的“根付”（吊坠），是日本有名的微型工艺品之一，伊势的“根付”以被称为“木的宝石”的木质坚硬的黄杨木为原材。



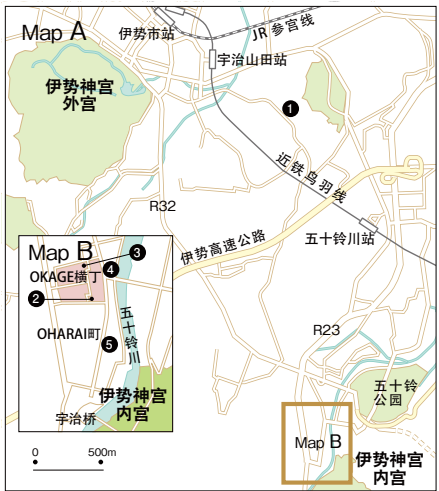
土特礼品店、饮食店一家紧挨着一家，其中最有人气的是1707年开张的老字号日式糕点铺的豆沙团子。1993年“式年迁宫”时，为使伊势的历史与风俗得到传承，在OHARAI町的街区中部建造了一个再现古老街区的小巷，名为“OKAGE横丁”，现在这里终日人流如织。

在伊势志摩，有很多源自“伊势参拜”这一传统的土特礼品。伊势玩具，用线绳吊挂小物件时用作扣具的“伊势根付”，还有使用“伊势型纸”（用于图案花纹染色）制做的工艺品，都是伊势志摩自古以来就有的代表性土特产品。而其中的“伊势一刀雕”，雕刻的则是与神宫缘由深远的动物或吉祥物，据传最早是从事神宫建筑施工的宫内木

匠利用边角料进行雕刻，并渐渐形成了“伊势一刀雕”，其直线型且粗加工的风格透出着素朴的温馨，从视觉上给人以宁静与祥和。

此外，伊势志摩海鲜丰富，其中最不可错过的就是特产伊势虾。鲜亮的红色以及长长的胡须（寓意“长寿”），使伊势虾成为喜庆宴席上不可或缺的美味，做成“刺身”（生鱼片）或“姿烧”（整烤）等的各种菜肴，令人食欲大开。此外，伊势志摩也是和牛的特产地，牛肉与蔬菜一起烧烤的“网烧”，能让你尽情品尝牛肉的柔嫩与甘美。

丰富的大自然所孕育的这块土地，卓越的传统工艺代代相传。迷人的伊势志摩必定也会让你流连忘返。



1.2. 五十铃川水流形状的“赤福饼”，用豆馅卷米粉团做成，是伊势的招牌商品。游人可以在店里喝茶品尝“赤福饼”。
3. 在名为“豚捨”的店铺品尝“网烧”，即把和牛肉沾上酱油调料后用炭火烧烤。
4. 在名为“倭庵黑石”的店铺品尝口味甘甜的伊势虾生片以及鲍鱼、河豚等伊势志摩的海鲜。
5. 用砂糖与姜汁熬煮成块的生姜糖。据说六角形是模仿神宫中神符的形状。

伊势志摩区域地图

●交通指南
从东京站乘坐JR东海道新干线到名古屋，然后乘坐JR线约一个半小时到伊势市站，或乘坐近铁线约一个半小时到宇治山田站。

●垂询
伊势神宫
<http://www.isejingu.or.jp/english/>（日文、英文、中文、韩文）
伊势传统工艺保存协会
<http://www.ise-dentoukougei.com/>（日文）
OKAGE横丁
<http://www.okageyokocho.co.jp/>（日文）
①倭庵黑石
<http://kuroisi.com/>（日文）
②豚捨
<http://www.butasute.co.jp/restran/okage/index.html>（日文）
③神路屋
<http://www.okageyokocho.co.jp/tenpo.php?no=44>（日文）
④赤福
<http://www.akafuku.co.jp/global/english/>（日文、英文）
⑤KUMIHIMO平井
<http://www.dento.gr.jp/hirai/index2.html>（日文、英文）



餐桌上的小小花朵

筷枕

摄影●栗林成城

餐桌上用以搁置筷子的小用具“筷枕”，是日式餐席上必不可少的。它不仅为保持筷子的清洁，同时也为表示主人待客的心意，并且，模仿自然风物而做的筷枕，在季节感的渲染上也发挥着重要的作用。

筷枕有着悠久的历史，在平安时代（794-1192）初期，供神的御膳的中央放有一只耳朵形状的土器，用以搁放筷子，这就是筷枕的起始。筷枕的正确使用方法是，筷子头要

伸出筷枕3公分左右，而不是把筷子的顶端搁在筷枕上。此外，中国与越南一般是筷子直放，而在日本，正规的方法是横向搁置，因此，筷枕被放在左侧。

近年来，利用传统工艺的技术与创意制作的品种丰富多样，筷枕也作为一种土特礼品进入观光客的选购视野。筷枕这一凝缩着四季风情的小物品，会让人们的餐桌鲜亮、出彩。

niponica

にっぽにか

〈中国語版〉

2015 no.17

发行：日本国外务省

邮编100-8919 东京都千代田区霞关2-2-1

<http://www.mofa.go.jp/>（外务省网页）

<http://web-japan.org/>（有关日本讯息的网站）