

谈谈古筝制作与装饰工艺

文/韩建勇

古筝，是广受人们喜爱的民族乐器之一。其形制典雅大方、音色优美、韵味悠长。古筝艺术的发展距今已有着近三千年的历史。在这几千年的历史中，古筝制造、装饰等工艺都在不断发展和变化。

最早的古筝是五弦筑身。源于是一种用竹子做的乐器——竹筒琴。后来经人“易竹以木”，就是把竹子换成木头来制作。这是史上古筝制作的一个重大改革。古代的古筝是用一整块梓木（或椴木）通体剝制而成。目前，日本筝仍沿袭自唐代所传的“剝桐为体”的制作方法，而在国内只有陕西西安的朱雀古筝还保留着这一传统制作方法。朱雀古筝是典型的北方筝，是目前中国大陆唯一保留古代筝制作方法的古筝——剝桐为体、中不设枳是其最典型的构造设置。坯件是厚度和筝体一样厚、自然风干多年的木料，经人工挖空。共鸣箱内不设支撑物以保声波的流动畅通，面板内侧开有细密音槽，使得音色醇美干净。



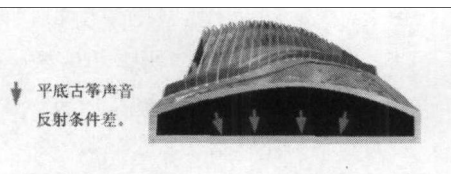
(图1-1 西安朱雀牌古筝)

朱雀古筝由西安音乐学院研制，以质取胜。这种“整木抠制”的制筝方式成本高，却都是精品，不易变形开裂，大大延长了筝的使用寿命，在古筝制作界享有高度荣

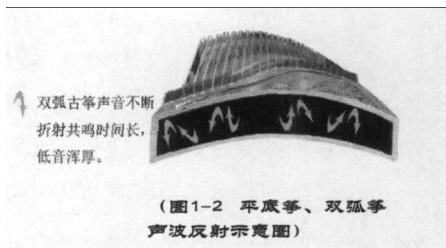
誉。相比之下，以扬州、上海等地为代表的“南方筝”则多采用“匣式拼合框架”的制造工艺，考究细腻。古筝框架拼合固定最早是用手工捆绑，后因工艺落后，效率低下而慢慢弃用，代之以机械固定法，保证框架结构粘合紧密而不变形。

早先的古筝多以独面板进行生产制造。然而，独面板因存在阴阳面木质密度不均匀的问题而导致各音区音色的不均匀、不统一。为此，古筝面板拼面设计应时而生，这种拼面做工工序更为复杂，也更为精细。拼面板多用四到五块阳面板桐木进行无缝拼接，整块面板木质均匀，振动平均，保证了音色的和谐统一。拼面筝以楠木、檀木等名贵材质为主，加上精心的拼面构造造就了上乘之品。

古筝的结构自古就有“天圆地方”之说：面板有弧，代表天；底板平直，代表地。当今通用的古筝基本都是沿袭这种设计。有的厂家在传统古筝型制的基础上，研制出了双弧筝。与平底筝相比，双弧筝的底板从前侧板到后侧板呈向上凸起的弧形过渡。弧形底板是对平板进行烘烤弯制而成。



平底古筝声音反射条件差。



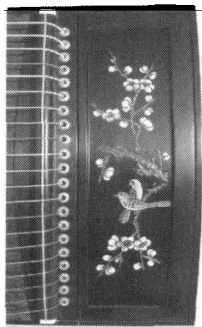
(图1-2 平底筝、双弧筝声波反射示意图)

古筝各音区弦的振动与其所需共鸣箱体积是成一定的比例的。一般的平底筝往往出现低音区弦音不够饱满浓重，高音区则往往多虚泛。双弧筝则重点解决了这个问题。弧形底板较平直底板而言，表面呈拉伸张紧状态，更具有张力和弹性。弹奏时，音波在共鸣箱内得到更充分、均衡的反射，底板与面板共振更为协调，音色则更加清越明亮。这种新型的构造既美观，又更具科学性，整体的发声性能、音质效果要比同种型号的平底筝更优。

筝在古代有很多美称。如“玉筝”、“瑶筝”，以美玉为饰；如“钿筝”、“银筝”，以金银为饰；又如“鸾筝”，指的是以鸾凤为纹饰的筝（相传鸾乃似凤凰的一种鸟，鸾筝乃借示筝声的清越优美）等等。在《律吕正义合编》中记有“筝似瑟而小，十四弦。……通体用桐木金漆，四边绘金夔龙，梁及尾边用紫檀，弦孔用象牙为饰……”。从中可以看出筝在当时对装饰工艺的考究，用到了彩绘、刻漆等工艺，所用材质名贵至极。当今古筝造型、装饰工艺则更

为多样，制造水平也更为高超。可以说现代筝的通体都是文化，或镶嵌金玉、雕龙刻凤，或赋诗作画、铭字镂文，筝体美观大气，文化内涵深厚。装饰工艺除承袭史上所载工艺，有些则是借鉴民间工艺发展而来。扬州是全国有名的“筝琴之乡”，生产的古筝以工艺考究，款型精美而享誉海内外。其装饰工艺主要借鉴和运用扬州漆器这一民间工艺，包含雕漆嵌玉、平磨螺钿、骨石镶嵌、点螺、刻漆、彩绘等多个工艺类别。

刻漆工艺是当今古筝生产制造的重要工艺之一。从字面可知，刻、漆是两个最为重要的工序。它是在琴首尾等处，用刀具刻成各类画面，完后进行填色、绘彩等，然后擦漆抛光。如刻漆“喜鹊登梅”、“松鹤延年”、“春江花月夜”等。

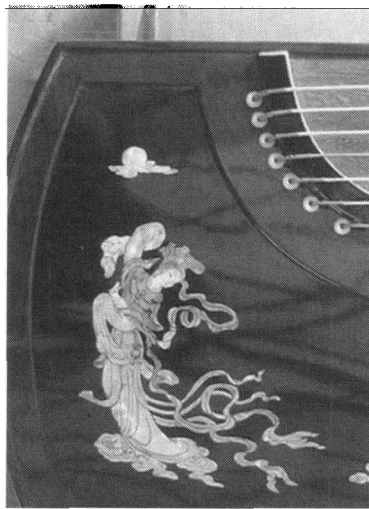


(图1-3 刻漆 喜鹊登梅)

刻刀剔刻出喜鹊、梅花等图案，刻线优美生动，金黄的填彩与黑色胎底对比明显，层次分明，恰到好处。喜鹊是人们心目中的报喜鸟，“喜鹊登梅”蕴含着祈福的吉祥寓意。

螺钿工艺又名“螺填”、“螺钿挖嵌”、“平磨螺钿”、“彩螺”等，是中国器物装饰工艺上一朵瑰丽的奇葩。此工艺以蚌螺等优质贝壳（珍珠贝、夜光螺、云母片等）为原材料，经过磨制加工成薄

片，制成山水、花鸟、人物等各种缤纷的图案，拼贴、镶嵌于坯件上预先雕成的凹槽内，再经过髹漆、平磨抛光等步骤制作而成。其装饰性强，五光十色，美感十足。如“伎乐飞天”、“蝶恋花”、“嫦娥奔月”等等。



(图1-4 螺钿挖嵌 嫦娥奔月)

以神话故事嫦娥奔月为素材。琴尾部的嫦娥仙子手抱玉兔，飞向月宫。眉目传情，神态生动。脚踏祥云，衣带当风，动感十足，栩栩如生。黑色胎底则更显出贝螺晶莹如玉的色泽，细腻光滑、楚楚动人。

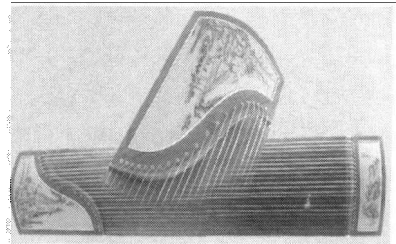


(图1-5 螺钿挖嵌 孔雀)

该图案是螺钿工艺中的经典图案之一。红木木质坚硬，木纹细密，色泽朱赤。琴首琴尾挖嵌有两种人们最为喜爱和崇尚的花卉——牡丹花、梅花以及孔雀的图案，格

调高雅，意境和谐。孔雀安详地休憩于石上，尾翼翎羽熠熠生辉，光彩夺目。

烙画工艺历史悠久，古称“火针刺绣”，亦名“火笔画”、“烫画”等，是民间广为流传一种的工艺。该工艺用烙铁高温在木板上烫制、熏烤，使坯件表面起不同程度的炭化，呈现出自然的浅黄、棕、褐、黑等不同色彩而组成多彩的画面。烙具的温度、处理手法等不同可以烫出不同的效果。有时同一种温度和工具可烫，可熏，也可以烤等等，其线条隐隐约约，一波三折，犹如中国山水画，“气韵生动”，简约、典雅。以熏烫“山水”、“板桥竹”等为代表性图案。



(图1-6 烙画山水)

采用烫、熏、烤多种手法，产生出国画中皴、擦、点、染等各种效果，不同的温度熏出淡黄、中黄、棕、褐、黑色等多种色调，产生出中国山水画所具有的渲染效果，近观线条清晰，轮廓明显，远观则隐隐约约，颇具玩味。画面栩栩如生，如在眼前。

古筝的装饰工艺还有彩绘、雕花（花板、雕镂）、雕刻等多种，在当今被广为运用。在木料中，楠木质地坚实而柔密，适于雕刻。而楠木以千年金丝楠木为犹贵，纹

理间若有金丝隐现。雕刻配合中国传统的擦漆工艺，立体感强，形象逼真，活灵活现。经典图案有“龙凤呈祥”、“醉翁亭”、“九龙吟”、“八仙过海”等。雕花类多以红木、檀木为主要原料，是对贴面部分进行雕镂加工，形成各色图案，形象逼真，婉约生动。以“双鹤朝阳”、“蕉窗夜雨”图案最经典，深受广大古筝爱好者喜爱。



(图1-7花板 双鹤朝阳)

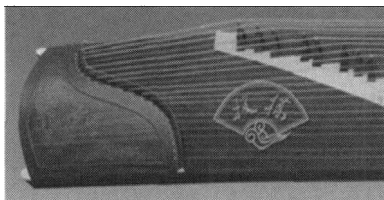
碎螺工艺是将贝壳磨成粉，然后均匀地洒在坯件上作胎底。碎螺工艺细致精美，然而不足之处在于碎螺部位容易磨损，耐脏性较差。这种工艺与嵌骨多少有些相似之处。嵌骨是将牛骨粉嵌入事先刻好的凹槽内，纹路清晰流畅，多以在琴首尾雕刻名人诗词的书法形式出现。

贝雕工艺是根据不同玉石的天然颜色和自然形状，在坯件上粘贴、拼合成丰富多彩的山水、花卉等图案点缀其上。与螺钿的“挖嵌”不同，贝雕的立体感强，雍容华贵而不失典雅。不足之处在于“可远观而不可亵玩”，耐振性差，不适于长期演奏拍击琴首等部位的乐曲。

景泰蓝，又名“铜胎掐丝珐琅”，是我国金属工艺品的重要制造工艺。在明代景泰年间最为盛行。景泰蓝工艺筝是在木坯上绘

图、掐丝、点蓝，即在坯件上先用铜丝勾画出图案，然后在不同的图案中粘贴、涂饰景泰蓝釉料，再经过擦漆、抛光等工序。景泰蓝工艺筝的制作，运用了青铜、漆器、绘画以及雕刻等多种工艺，堪称中国传统工艺的集大成者。其图案精美，色彩鲜艳夺目。

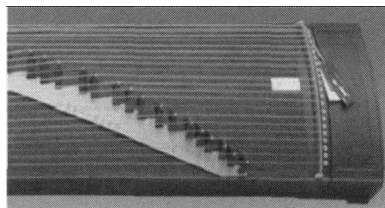
上面所提及的螺钿挖嵌、草麦花等都属于镶嵌类工艺。嵌银丝（又称“花丝”）也是一种十分重要的工艺。它是将白银熔化后抽成细软的丝，嵌入事先用刻刀雕好的纹路中。制作技法巧妙，做工细腻。一般用在紫檀、黑檀等名贵木材的制作中，可以说是古筝中的珍品，具有极高的收藏价值。此外还有嵌瓷。瓷指的是“青花瓷”，由上釉胎器高温烧成。制作时使用出土的明清时代的青花瓷片作为点缀装饰，洁白的胎底，青蓝的花纹，典型的中国文化元素，优雅别致，可以说是古筝爱好者收藏的首选。



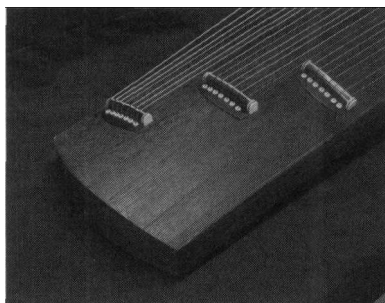
(图1-8 红檀嵌银盘琴)

现代古筝制作的装饰工艺是五彩缤纷的，都体现在加料或者减料方面。比如刻漆、雕刻、雕镂等都是要刻去一部分的木料，然后施以填彩、髹漆等工序，凸显图案形象的立体感；而螺钿挖嵌、草麦等则是在挖去一部分的同时添加同样多的一部分材料，两部分俨然成为一体。与五花八门的装饰工艺而言，素筝也是一个重要的类别。刘禹锡

名篇《陋室铭》中写道：“谈笑有鸿儒，往来无白丁。可以调素琴，阅金经。……”素琴指的是没有任何装饰的、外表朴实无华的琴。虽不美观，然而实用性却很强。素筝通体一色，没有任何装饰性图案，格调简约大方，与各种装饰风格的花哨、缤纷多彩相比，它更多了一份大方和简约，而免于流俗，深受白领人士的喜欢。素筝多采用紫檀、红檀、鸡翅木和红木等名贵木材，通体素面的设计，大方简约，面板内侧采用开有音槽，音色明亮渺远，可以说是上乘之作。仿日桐木琴则是依据日本风格古筝所做，全身为桐木，无任何装饰，典雅古朴。琴尾处的三条岳山依次排开，更显出造型的独特与美观。



(图1-9 红木素不素筝)



(图1-10 仿日桐木演奏筝)

古筝档次跟装饰工艺有关。上面所述刻漆、烙画、碎螺、彩绘、玉石等工艺筝一般为中低档档次，螺钿挖嵌、景泰蓝、嵌银丝、素筝、雕刻等一般为中高档档次。■