

身外都无事 心中只有琴

——记斫琴师王正明

李 颀

古琴是中国传统拨弦乐器，有3000年以上历史，属于八音中的丝。古琴音域宽广，音色深沉，余音悠远，它是汉文化中地位最崇高的乐器，有“士无故不撤琴瑟”和“左琴右书”之说。

位列中国传统文化四艺“琴棋书画”之首的琴，被文人视为高雅的代表，亦为文人吟唱时的伴奏乐器。伯牙、钟子期以“高山流水”而成知音的故事流传至今。古往今来的大量诗词文赋中，均有琴的身影。嵇康在《琴赋》中说：“琴能感天地以致和”。范仲淹的《与唐处士书》写道：“盖闻圣人之作琴也，鼓天地之和而和天下。琴之道大乎哉。”

在上古时期的礼乐制度中，古琴地位一直崇高，直至明清之际，被文人士大夫逐渐失宠才使古琴逐渐式微。到如今，古琴这门艺术虽然最大限度地承载了中华文化的精华，但它也在慢慢面临失传的风险。

北京宫廷式斫琴代表人物、九疑派大师管平湖的关门弟子田双琨还记得，2003年古琴被列入联合国教科文组织《人类口头和非物质文化遗产代表作名录》之前，全国的斫琴师已不足10人。那会儿没人学古琴，北京一个琴馆也没有，很多古琴演奏者甚至转行教人弹奏古筝，一张普通古琴只卖2000元，历代名琴通常不到10万元就可以售出。靠斫琴养家糊口，已无可能。

然而，在这样的窘境中，仍有一些人在坚守。他们心怀对中华优秀传统文化的敬畏与对古琴的热爱，甘愿寂寞，执着付出。斫琴师王正明，就是其中一位。

今年51岁的王正明有着典型琴者风范。与人交流时，他往往是静静安坐，微笑听人叙说。即使谈起

近30年的斫琴经历，他也从容道来，不喜不怨。

旧时的制琴人多是继承的祖上或父辈的手艺，王正明却不一样。他从小喜爱美术，画得一手好画。曾有一次，他在家里的雪白墙壁上画了一幅花鸟。他父亲见后喜出望外，决定送他去干细活儿。从此，王正明开始学习木雕。他的家乡江苏南通，红木雕刻历史悠久、技艺精湛、品种丰富、题材广泛，在国内外久负盛名。上世纪50年代就流传着这样一句话：“全国红木看江苏，江苏红木看南通。”王正明正是在这样的环境下得到了熏陶和锻炼。

1988年，王正明来到北京，他先是在制琴师傅的作坊里从事琵琶的背板雕刻工作。3年的时间里，王正明从师傅那里学到了许多制作琵琶的技术。为了使自己在制琴方面有所成就，他曾辗转于大江南北，先后师从上海的高占春、北京的田双琨、孙庆堂，山西的梁世侃等制琴名师。

王正明在业界崭露头角是在1998年。那一年，我国乐器界继1961年时隔37年后再次举办民族乐器制作大赛。大赛由中国乐器协会主办，中国轻工总会乐器质量监督检测中心承办。当时有北京、上海、苏州、扬州等8个城市14家企业的36件产品参加比赛，经过林石城、刘得海、吴玉霞等诸多专家、演奏家的严格测定和评审，在琵琶制作的5项大奖中，有4项被上海制琴师获得，另外一个奖项就是由代表北京的王正明获得，他也是北方参赛选手中唯一一位获奖的选手。

王正明说，制作一把成品的琵琶需要四到五年的时间。首先将木料制成琵琶毛坯后，根据木料的干湿情况而定风干时间的长短，长则



一年，短则需要七八个月。一年后再一层一层往下刨，一年最多刨两次，尔后继续风干，工序繁多，不可能一步到位。制作中最难把握的就是音色，音色对于乐器来讲就是灵魂。工艺问题是纯技术问题，比较容易解决。而音色是看不见摸不着的东西，完全凭耳朵和感觉。于是，他就背着一把把刚制作好的琵琶在京城穿梭，踏破了许多专家和演奏家的门槛。

林石城、李光华、吴玉霞、杨静、张强等诸多琵琶演奏家当年都曾为王正明的琵琶试弹、调音。演奏家说“空了”那是因为面板薄了，他就抱着琵琶回去加厚；演奏家说“窄了”，那就是面板厚了，他又回去接着改。

王正明说，如果没有众多的专家、艺术家为他的琵琶不厌其烦地试弹和调音，指出他的弱点和不足，他琵琶的音色绝不会有长足的长进和提高。他的每一个进步，除了自身的刻苦努力和悟性以外，其中也融进了艺术界的大师们对他的鼓励和帮助。

制琴技术的日见精进使王正明制作的琵琶受到许多名家的青睐，高占春就高度评价过王正明制作的一把琵琶。吴玉霞使用的乌木象牙琵琶，正是出自王正明之手。王正明要求琵琶不仅音色美，而且品相要好。凭着当年从事过绘画和雕刻的功夫，他将中国传统的绘画、书法、雕刻等艺术有机地融进琵琶制作中，在琵琶的背板雕刻盘龙，绘出古代仕女，还画出兰蕙的飘逸，刻出书法的遒劲。如今在业界，王正明的琵琶不仅是乐器，而且是可供人欣赏和收藏的艺术品。

1993年，他创办了北京正明乐器厂，开始生产琵琶、古筝、古琴和阮等一类弹拨乐器。为了制作古琴，必须对古琴的历史、形制、款式、规格尺寸有所了解。王正明花了数千元钱购买了故宫藏琴的图录以及《中国古琴珍萃》等书。他发现，古琴的款式众多，音色独特，音量比其他乐器低沉，与他制作的琵琶的高亢清亮形成强烈反差。

古琴最重要的是选材。古琴面板木质的疏松程度直接影响着琴的音色、音质。师傅告诉他：古琴的面

板和底板要用两种不同的木材合成，面板首选桐木和杉木，底板用梓木或其他硬木为宜。于是，王正明满世界寻找老木料，北京郊区甚至外地，都留下了他寻找老木料的身影。经过一段时间的搜集，他终于寻觅到了制琴的材料。从此，他甩开膀子干了起来。

刚开始，他遇到的是面板的薄厚如何掌握的问题。最初制作的古琴不是面板薄了就是厚了，音色不是空了就是紧了。为了获得正确的数据和理想的音色，王正明不知浪费了多少木料，摸索了三四年时间才掌握了一定的规律。

2003年，正明乐器厂承接了北京天坛公园神乐署内展出乐器的仿制工作。如今，人们在天坛神乐署内的皇家乐器展览馆看到的琴、瑟、箏、琵琶、箫、建鼓等几十件乐器均是正明乐器厂出品。也就是那时，王正明较深入地了解了古琴文化，并被古琴优美的发音所打动，这种既不同于古筝的亮丽，也不似琵琶的清脆的声音，被王正明视为天籁之音。他发誓要学做古琴，他将乐器厂的业务交给妻子打点，自己一天到晚耗在新拜的古琴师傅处，学习如何掏膛，如何上漆，也许是因为有多年制作琵琶的功底，王正明对古琴的领悟非常迅速，没过多久，他就出师了。他制作的古琴在全国首届高档民族乐器制作大赛上获得了银奖，中阮获得金奖，古筝获得银奖，并在2005年第二届全国高档民族乐器制作大赛获琵琶金奖、柳琴金奖。2010年，王正明又参与了北京日坛公园中和韶乐的复原工作，为日坛公园复原了包括建鼓、编钟、编磬等一大批传声器。

近年来，王正明和正明乐器厂制作的乐器不仅畅销全国各地，还远销日本、新加坡、美国、加拿大、澳大利亚和西欧、东南亚等国家和地区。如今，除了钻研古琴的制作技艺，王正明的大量时间用于培养年轻的制琴师。他最为骄傲的是，他的儿子王越进已经在他传艺下脱颖而出，并且开始接手正明乐器厂的经营业务。

王正明说，与琴结缘，就注定了他一生为琴而奋斗。

斫琴三十年

王正明



王正明向琵琶演奏家林石城求教。

岁月如梭，白驹过隙，一晃我已经进天命之年。从上世纪80年代年来到北京一晃已经近30年，从最初误打误撞进入乐器制作行业，到后来潜心研究乐器制作并有一点点自己的感悟与自信，恍惚间，俨然像是昨日的事情。

中国的民族乐器成千上万种，但是最具特色和最能代表中国民族音乐的乐器应该是琴、瑟、琵琶这三样（瑟失传了，就琴和琵琶）。中国的文字是非常有趣和值得玩味的，中国文人往往在造字的时候就对这个字背后所代表的事物有了界定，在所有的乐器名称中，大家可以看到唯有这种乐器带王，琴瑟是宋代以前的乐器之王，琵琶是宋代以后的乐器之王。琴这个乐器沉淀了中国的文化，作为与中国文人和文学联系最紧密的乐器而流传至今，而琵琶这个乐器却是承载了中国民族音乐的精髓与灵魂，它作为弹拨乐器技巧总集和表现力之王赫然穿越了古今，奏响了中外。

琵琶这个乐器的制作说简单很简单，说难，却是我制作过的乐器里最难的。说它简单是因为要是想把琵琶做出来总共就那么几十个零件，是个木匠就可以依葫芦画瓢把它做出来，但要是考究它的形制，音色，演奏的手感，细节的雕琢与刻画它的复杂程度堪比任何乐器。最重要的是音色的把握很难。我上面说过宋以后民族乐器之王是琵琶，宋代以后尊崇儒术、罢黜百家，琵琶的音色审美也收到了那个时代儒家思想的浸淫，音色上要刚柔并济，并在刚柔之间取一个中庸之点。抛去每个人对这个中庸之点的感受不同，这个点也是存在于一芥、一亩、一呼、一吸之间，只能无限靠近，却无法真正获得。在我年轻的时候，我总想发奋做出一把天下第一的琵琶，到了现在我发现这是一个不可能的事情，我能做的只是配合每个演奏者把他们心中的音乐通过我制作的琵琶带给这个世界。他们心中的音乐有多美，我制作的乐器就有多美。

上世纪80年代末我拜管派斫琴大师田双琨先生为师，跟他学习了古琴和二胡等各种拉弦乐器的制作。古琴这个乐器有3000千多年的历史，3000年的积淀使古琴有了非常完善的音乐理论体系，在古琴的制作工艺的探索上，古人几乎在所有的可研究、可探索的方向上都有涉猎。每当我遇到问题要细查古籍或虚心向老先生求教，问题无一不迎刃而解。自南宋后，很多工艺的传承出现了遗失和断代，后世的古琴制作较前世稍有衰落。很多生漆工艺需要我们花很多精力去还原。而古琴在音色方面的美学要求有比较一致的认同，虽然一张琴不可能“九德”兼备，但是只要是认真研制，细细吸取先人所琴之经验，用心体会，终究能听出好琴。古琴是一个只要你用心就一定可以做好用的乐器，3000年的经验放在那里任你用力之即来不用既去，先人却不怒不悌。

现在提倡和谐社会，古琴制作我也觉得讲“和”，首先形制样式得合眼，从美学上得美观耐看；其次得合手，演奏起来很舒服；然后是和声，音色要淡

雅古朴，不能出不和之音；最后要和心，古琴历来就是人倾诉情感的对象，娱己不娱人，一旦不和谐，扰乱了心境也就失去了意义了。

古人赞誉琵琶的音色为金石之声，真正的金石之声是中国人最引以为傲的乐器——编钟、编磬。曾侯乙编钟的出土让中国音乐史傲然站立在世界音乐史的头顶上。我能够制作编钟得益于我年轻时学习过很长时间的雕刻，编钟最复杂的部分——蜡模的制作对我而言没有太大的技术障碍，铸造上的问题得益于我的几位好友的帮助，也是几乎没有任何悬念的解决了。

但是编钟研制成功的意义不是新学会制作一种乐器，而是让我在乐器制作理论上有了质的提升。

早年制作琵琶，对琵琶的音色控制完全处于一个混沌的状态，音色好不知道为何好，音色差，不知道为何差。90年代中期有幸结识林石城先生，林先生将其一生对琵琶制作的理解和推论都告知于我，并且教我演奏琵琶，让我在短时间内对琵琶音色的控制有了非常高的提升。自此我开始从一个传统的手工艺者、一个匠人向一个真正的乐器制作者演变。林石城先生的理论重在琵琶面板的控制，通过面板对震动的改变来控制琵琶的音色。但是这种控制全凭经验和感觉，经过很多次摸索和研究之后，我自己制作的琵琶音色的稳定性明显提高，但是这种经验却不完美，偶尔还会出现同规格数据下制作的琵琶出现音色非常差的情况，我与林先生就此进行过很多次的研究，甚至将琴拆解开细细测量，依旧没有什么根本性的发现。在那以后的我也曾认为这个情况是不可改变的，每批琴出来，我都细细演奏，发现音色不好的就换面板。而且面板的氧化对琵琶音色的影响极大，一把新琴在5到10年的时间里，因为面板氧化声音发空的问题也广泛的困扰着我和演奏者们。

琵琶的发声原理是弦的震动通过复手传递到面板上，面板将震动通过音梁和音柱传递到背板，背板再将震动反射回面板，震动再带动背板面板的来回反射形成了我们听到的余音的效果。

我儿子王越进从小学习琵琶演奏，他18岁的时候开始学习琵琶的制作，在接触到面板控制琵琶音色的这套理论一段时间之后，他提出了异议。琵琶音色控制是个个变量，即是面板、背板求目标音色（复手参与震动，但是可以标准化当做常量来看待），三个都是变量如何用俩个变量来确定第三个变量？所以必须有一个是常量，背板如果当做变量来调整，因为在发声关系中它处于末端，而且它在面板粘合之后无法进行更改，必然只有将背板作为常量，也就是要将背板标准化，具体到发声原理上就是对震动的反射率是恒定的。背板在制作上一直都是以物理尺寸来衡量的，即什么部位深度是多少。而琵琶背板的材质多达几十种，每种木材的密度、油性等等物理指标都不一样，就算是同种木材因为生长环境的不同，制琴的部位不同，它的物理数据也都相差很多。

王越进在对编钟进行调音时，发现不同密度的金属，均可以达到相同的音高。而木材在声波震动进行反射的时候，这种反射是建立在共振的基础上的，那么震动的频率就决定了反射率。由此在我与儿子的共同探索下，运用音高来决定琵琶的腔腔深度，将琵琶的背板逐渐的常量化，增加了面板对音色控制的指向性。通过这个理论，琵琶音色发空，震动过大也不是只有通过换面板才能解决，琵琶音色的寿命可以延长很久。

自古以来，中国的乐器制作从来都是技术，没有出现过科学理论，一个制作师一生的经验无法流传，我今天将这个理论原理写出来，希望大家一起探讨，共同发展与进步，为民族音乐的发展尽微薄之力。



王正明与儿子王越进在测量琵琶背板的音高



制作古琴