

飞入寻常百姓家的金漆镶嵌家具

□□ **李世保**

中国房地产热已持续多年,在房地产火爆的同时也带来相关产业的发展热潮,家具就是其中之一。人们在购买新房之后,会添置一些新家具,可有多少家庭购买中式传统家具呢?即便采用的是中式装修,房间中多是仿明清家具。明清家具源于郑和下西洋后,将东南亚的黄花梨、紫檀等硬木带入中国,随之黄花梨、紫檀等硬木做的家具渐渐大行其道。那么明清以前,在中国家具中独占鳌头的又是什么家具?此种家具今天是否依旧还在流传?它的命运又如何?

出身贵胄的呈祥古典家具厂

“旧时王谢堂前燕,飞入寻常百姓家”,这句诗来形容河北省廊坊市大厂回族自治县的呈祥古典家具厂最为合适。呈祥古典家具厂制作的不是仿明清家具,而是更为古老的金漆镶嵌家具。“金漆镶嵌”是两种传统工艺的完美结合,“金漆”就是大家经常说的漆艺之一,指的是天然大漆与金的结合,如描金、戗金等,“金漆镶嵌”就是在“金漆”上做“镶嵌”装饰工艺,这种工艺多用在家具生产上。在古代的家具宗谱里,这种家具在明代之前一直占据统治地位。“金漆镶嵌”工艺在百余年前只掌握在宫廷匠人手中,只有在皇宫和达官显贵之家才能见到金漆镶嵌家具,寻常百姓家根本见不到。随着帝制时代的结束,金漆镶嵌

这种工艺才走向民间。

金漆镶嵌是一种汉族漆器艺术珍品,向来为皇家所用,以木胎成型、髹漆,然后在漆底上运用镶嵌、雕填、彩填、堆古罩漆、刻灰、平金开彩、断纹、刻漆、金银、罩漆等装饰技法。清王朝灭亡后,这门原本主要为宫廷服务的漆器工艺传向民间。在漆器的诸多品类中,金漆镶嵌用料最精,品位最高,价值最高,集艺术性、实用性、收藏性于一体,新中国成立后,则成为出口产品,国内只有天安门城楼、人民大会堂和钓鱼台国宾馆等重要国务活动场所使用和收藏。历史上北京是重要的漆器产区,如元代的“油漆局”、明代的“果园厂”、清代的“造办处”,都为北京漆器的发展奠定了坚实的技术基础。虽说漆器为历代官家所经营,但清代也有民间的漆器作坊,皇家也在民间征集精品。

1956年,当时的16家漆器和镶嵌作坊合并为北京市公私合营金漆镶嵌厂,1958年改制为北京金漆镶嵌厂。北京金漆镶嵌厂主要是生产家具,当时仅供外销,产品供不应求。上世纪70年代前期,北京金漆镶嵌厂为扩大生产,到邻近的大厂回族自治县组建了大厂木器厂这一集体企业,他们派去了技术骨干作为技师,招收当地人,向他们传授金漆镶嵌技术。几年之后,大厂木器厂就能独立生产金漆镶嵌家具了。当时大厂木器厂作为北京金漆镶嵌厂分厂,所生产的家具全部要供给北京金漆镶嵌厂以供出口,十几年间为国家换取了大量外汇。随着



呈祥古典家具厂制作的漆器(穆祥勇 摄)

中国逐步进入市场经济时代,大厂木器厂由于经营不善,在上世纪90年代初期宣布破产。企业虽然破产了,但金漆镶嵌的手艺还留在大厂。1995年,厂里的老工人戴成祥四处筹措资金,召集旧部,又重组了一家金漆镶嵌家具厂——呈祥古典家具厂。

起起落落的20年

呈祥古典家具厂从1995年开始创建,到今年刚好是20周年,不过,这20年来的发展并非一帆风顺。在起步阶段,其依旧是靠联系外贸来维持生产,因为当时国内的传统家具市场还没有发展起来,西方板式家具几乎占据了整个中国家具市场,当时有人使用意大利家具会让人羡慕,而最为传统的金漆镶嵌古典家具非常不被市场

认可。所以,呈祥古典家具厂只能延续老路子,联系外贸公司,走外销这条路。该厂的负责人穆祥勇说:“我们都是实木家具,使用的是传统天然大漆,镶嵌的是岫岩玉,可当时国内消费者就是认可用化学胶黏合的板式家具。我们很不理解,我们的家具是会升值的,越用越贵,而西方的板式家具是贬值的,一年不如一年值钱,为什么国人还是不认可自己的家具呢?”好在当时还有韩国、日本、东南亚等国家和地区的市场,这些市场还是比较认可中国传统金漆镶嵌家具,当时北京、天津等地的外贸公司把订单交到呈祥古典家具厂,他们就生产家具。

但进入新世纪后,中式传统家具突然在市场上火起来了,价格飞涨,产品供不应求。穆祥勇说,前几年厂里的金漆镶嵌家具生产出一件卖一件,

最火的时候,拉家具的卡车一辆接一辆停在厂外,甚至有时大漆还未全部晾干,就被送到车上拉走。“当时生产的家具主要走礼品市场,很多人买这些家具是送礼的,不怕价格贵反倒怕价格不贵。”穆祥勇说,“可是,总感觉这是虚火,感觉这种突如其来的火爆是不正常的,因为金漆镶嵌家具的买家根本不用这种家具。”果不其然,金漆镶嵌家具红火了几年之后,随着反腐力度的加强,市场逐渐回归理性,这两年销售额大不如前了,也没有出现拉货的车辆排队的情况,呈祥古典家具厂不得不重新转换经营思路。

金漆镶嵌家具重拾青春

漆艺家具是中国最为古老的家具之一,早在战国时代就已经出现了做工精美的髹漆彩绘家具,湖北曾侯乙墓中出现了漆几、漆案、髹漆彩绘的衣服箱子;到了汉代,髹漆彩绘更是木质家具的主要特征;到了唐代,金漆镶嵌、彩绘等工艺已经广泛地与家具结合。可以说,金漆镶嵌家具具有悠久的历史,千余年来深受国人喜爱。中国人的血液中流淌着对金漆镶嵌家具的喜爱,近些年来因为“崇洋媚外”的思想作怪,很多人错误地认为西方的一切都比中国好,这其实表现出国人对自己文化的不自信,把自己的文化改造得不伦不类。近些年来,随着国力的增强和人民收入的提高,国人对传统文化有了新认识,又重新发现了传统文化之美。

呈祥古典家具厂的金漆镶嵌家具又迎来了一次春天。这次,金漆镶嵌家具迎来的才是具有扎实基础的市场。国外的订单比以前少了,但国内的订单多了:用金漆镶嵌家具送礼的少了,可老百姓的市场打开了。这一两年来,呈祥古典家具厂通过四处参展以及各种媒体宣传,让国人逐步认识金漆镶嵌家具所蕴含的价值。同时,呈祥古典家具厂为了打开大众市场,主动拉低价位,使用花梨、紫檀等东南亚高等硬木,以及老榆木等价格比较低廉的木头制造金漆镶嵌家具,这样成本就大大降低,市场也拓宽了不少。例如,现在一件普通的角柜从过去的几千元降到了几千元,匠人们还跟上时代的步伐,用传统手工艺制造现代家具,如运用金漆镶嵌制作的电视柜、鞋柜等供不应求。当金漆镶嵌家具放低身段走向民间之后,换来的是呈祥古典家具厂的再度辉煌。工厂的火爆让传统金漆镶嵌手工艺得到传承,很多老工人又重新回到厂里,还有不少年轻人也进厂学习金漆镶嵌技艺,让老手艺重新焕发出青春。

如今的呈祥古典家具厂具有先进的生产工艺,厂内拥有多名漆器艺人,不仅延续了宫廷漆器的生产技术,还不断创新改进,使产品更加新颖。在继承古典家具榫卯结构、精细雕刻的艺术基础上,遵循“古为今用、服务当代”的制作方针,将古典与现代完美结合,设计出独具一格的具有古朴典雅、怀古融今的新古典主义家具,使束之高阁的古典实木家具得以广泛传播和使用。

红木知识

拼板:红木家具炼成记

□□ **刘园媛**

购买红木家具的消费者,有不少是看中红木家具的收藏价值。但工艺不考究的红木家具是很难有升值空间的。所以,在选购红木家具时,除了看材料是否保真以外,重点要看工艺是否考究。对于红木家具非专业人士,可以通过“看、摸、闻”三招,快速辨别一件红木家具的好坏。其中最重要的是看家具的拼板工艺。

为什么要拼板?

在讲拼板工艺之前,先要搞清楚一个问题:为什么要拼板?所谓拼板,就是在一块木材宽度有限、无法制作成器时,利用两块或多块木材拼合而成。拼板工艺之所以在红木家具中如此普遍而重要——即使是有着“不惜用料”的明清家具,也都不完全是“独板”,拼板仍占很大比重,其原因就是,红木取材不易,大料难得。

红木为什么贵?撇开红木本身的材性优势不说,单就取材不易这一点就已远远甩开其他木材了。红木生长极为缓慢,上百年才能成材,民间素有“千年紫檀,百年酸枝”之说。一棵黄花梨树木要长成胸径15厘米,需要20年左右时间,而其可用的心材部分直径只有2至3厘米,仅够用来做筷子。可见,红木多么来之不易。

红木能用来做家具的只有心材部分。心材就是年轻靠近髓心的、颜色较深的部分。心材密度大、耐久性好,不易被虫蛀和腐蚀。所以,红木家具制作只选用心材,也因此红木的出材率低、成本高。红木“十檀九空”,是导致红木出材率低的另一个重要原因。紫檀在环境恶劣、土壤贫瘠的情况之下,不得已以吸收心材养分来继续生长,从

而使得心材变软发糠,直至消耗殆尽,最终形成空心状态。而心材呈空心状态下,很难开成大板来。收藏界才素来以独板为贵,正是因为红木大板难得,物以稀为贵。

红木是稀缺资源,砍一棵就少一棵。原产于我国南部的很多红木,早在明清时期就被砍伐无数,如今的红木,大多是后来栽种,尚未成材。国内生产的红木家具所用的红木,基本上是从印度、缅甸、泰国、老挝、越南等东南亚国家及南美洲、非洲进口。

综上所述,红木取材不易,大料更是难得,好在老祖宗留下了一门绝技——拼板。

好坏美丑看拼板

纵观国际各大拍卖公司历年所拍卖的榫柜类家具,可以发现一个规律,即所有能进入收藏领域的好家具,其对开门的两块面板都是对称的;而面板在对称的前提下,一木对开的独板又优于两拼板。如B柜与C柜,同样的材质、相似的器形、相近的年代,而且品相都比较完好,但因B柜的面板是一木对开的独板,而C柜是两拼板,所以B柜的价格是C柜的3倍。由此可见,红木家具的拼板工艺是多么重要。

好家具的拼板有何特别之处?在拼板之前,首先要保证木材不允许有开裂、虫孔、缺损、朽木,尤其是用于雕刻的部件表面,不允许有节子、变形等瑕疵。同一产品选择材质尽量接近的,用同批次、同产地、树龄更接近的材料来拼——因为材质不一样,收缩胀就不一样,木工就难以把握,遇温度、湿度变化,就容易开裂等。之后才是正式拼板环节。好的拼板工艺一定遵循以下标准:纹理自然、宛若独板。因为树木凝聚了自然的百年精华,是有生命的个

体,每一种树木都有着特定的色泽及纹理特征。即使同一棵树,因为朝向、光照的不同,色泽、纹理也不尽相同。虽然中国人崇尚自然天成之美,加之红木稀缺、大料难得,所以家具面板素来以独板为贵,以尽可能少拼为美。好的红木家具,会尽可能多地采用独板;实在需要拼板的地方,也必须拼出独板的效果。这就要求在拼板工艺中,板与板之间配色要得当,衔接过渡要自然,而且纹理走向要一致,不允许使用有横、斜纹相交的木材,最后达到看上去像一块独板的效果。

有的面板纹理如行云流水般,看上去像是一块板,其实是由3块板拼成。纹理自然流畅之后,还要讲究优美,这样做出来的家具才会漂亮。如两拼的面板优先选同一木对开的两块板,纹理对称美观。如果没有,则选纹理走向一致、衔接自然流畅的两块板。而三拼的面板一般将最宽的放在中间,两边根据木纹要求接拼,使三拼后的面板有中心感的统一。这不仅考验木匠的手艺技巧,也需要木匠具备审美眼光,能够在面板拼接中,体悟纹理流动的线条及意境之美,以独具的匠心,将木材之美发挥得淋漓尽致。

拼板保证家具质量与稳定性

好的红木家具会根据不同家具每个面上的面板数量,分别按照不同的拼板标准,即如果一个面上只有一块面板——如桌面,则拼板要达到像独板的效果。为达到这样的效果,苏梨经常要在成百上千块板中才能找到匹配的板,有时甚至不惜将大板裁开,取能匹配的部分用于拼板。苏梨的桌面,几乎看不出拼接缝,纹理流畅自然,一气呵成。

如果一个面上有两块面板——如

两块柜面对称的效果。最好采用同一根料上开出的两块板,这样纹理可以最大程度地保持相似性,分作左右板,对称效果才最佳。如果一个面上有3块以上面板——如六屉柜,则拼板要达到每层的3个抽屉面板纹理连贯。最好的做法是:一木独开,分作三板并排,这样连贯性非常好。

面框与心板也有所区分。传统家具制作讲究“有框必有心,有心必有框”,指的就是攒框镶板工艺。这项工艺将板心装纳在4根边框中,使薄板能当厚板用,而且使整个家具的结构不会因为面板的胀缩而影响其稳定坚实,可谓是中国人对木材使用较成功的创造之一。

好的红木家具,其桌面、柜面、椅面、凳面等均是攒框镶板制作而成。在拼板环节中,要求面框与心板在色泽纹理上有所区分,以体现层次感和画面感。如面框的4根料中,两根横料的纹理是横向的,而两根竖料的纹理是纵向的,围合成一个“画框”,用来展现纹理如画般优美的心板。仅是一个“面”,就足够给人以有主有次、有曲有直、有深有浅的丰富视觉感。

用于制作红木家具的红木心材内虽无活化细胞,但其含水率仍然会随着外界环境的变化而有微妙的变化,并未因被砍伐后制成家具而保持不变。这也是其区别于金属、陶瓷、水泥等材料,被称之为有感知力的“活性材料”的原因。

当然,也正因为它会一直与外界保持“交流”的特性,所以,如果拼板时拼接不当,家具就容易出现变形、开裂等问题。苏梨的拼板工匠在长期的实践与摸索中,总结出一套活性木材拼板的技巧,以保证苏梨家具用材的平衡性、稳定性,确保家具的质量过硬。同时,让苏梨家具呈现出木材本身的张力之美。如在拼板中,径切板与径切板搭



B柜:
明或清前期 黄花梨大方角柜(成对)
(大材一木对开,分作柜门板心,均为独板)
2014嘉德春拍“器美神完——嘉木堂藏”专场
成交价1610万元



C柜:
清早期 黄花梨方腿圆角柜(成对)
(柜门板心取自同一树,但均为两拼板)
2015嘉德秋拍“澄怀观物——明清古典家具”专场
成交价552万元

配,弦切板与弦切板搭配——不但使家具的纹理更为大气美观,更重要的是,能够使家具适应随着环境变化而带来的木材自然胀缩变化。

此外,由于径切板、弦切板的物理属性也有所差异,所以拼板搭配时还讲究特定位置的拼接——如弦切板两端向外的力要大于髓心部分向内的力,使得两端易翘曲变形,近似瓦状。所以,弦切板在拼接时要一正一反拼接,以相互抵消材料内部应力,实现木材的稳定性。从这个角度来说,拼板的稳定性要

优于整板,这就叫“上帝关上一扇门的同时,也打开了一扇窗”,仿佛是对尊重木材的匠人的奖赏。所以,消费者其实不需要抗拒拼板。

真正好的红木家具,会把每一个细节都做得很考究,哪怕是消费者根本不会注意的细节——拼板。拼板的好与坏,不仅影响着家具纹理、色泽及整体视觉的美观,也是保证家具质量与稳定性的关键。可以说,红木家具的拼板,“拼”的不是板,而是家具人的良心、手艺和眼光。