

文物预防性保护研究——传统囊匣的制作工艺

宋 旻 王海红

(故宫博物院, 北京 100009)

摘要: 囊匣制作是我国独特的传统手工艺是文物保护工作必不可少的一项措施, 其制作特别强调内囊的制作工艺对保护文物安全的重要性。本文展示了囊匣制作的工艺特点与实际案例。

关键词: 囊匣工艺 制作要领 文物包装

1. 引 言

囊匣制作是我国传统工艺, 具有悠久历史。囊匣产生于何时, 很难机械地划分出准确时间, 许多事物的出现都有一个长期的渐进过程。早期的匣作技艺没有更多的文字记载, 而是父传子承, 口传身授的方式代代相传。到了明清时期, 由于文化艺术的繁荣, 促进了囊匣行业的发展。囊匣作为文物的包装, 相对于其他商品的包装, 有着根本的区别。囊匣能防灰尘, 防紫外线照射, 还可以隔绝抵制消除各种微生物对文物的侵蚀和污染; 在室内环境下, 囊匣能有效控制温度和湿度过大变化, 又便于入库和提取, 排架和防震; 在长途运输过程中, 能有效地防止物体的磕碰和挤压。总之囊匣对文物的保护作用是多方面的, 囊匣的种类也是多种多样的。一种是木质匣, 另一种是用锦、绫和棉花等做的纸板匣。随着经验的积累, 到了清代以后, 以纸板构筑框架结构与墙体的匣逐渐占主导地位, 这种外饰匣锦、缎、蓝布等纤维织物的囊匣即能展现出古朴典雅的风格, 衬托出文物的精美, 又能使文物得到很好的保护。

在改革开放的今天, 我国经济在快速向前发展, 商品也越来越丰富, 包装类别更趋向多样化。根据不同物件质地的需要, 制作工艺和框架结构都出现了分化, 各种形式的囊匣又有了很大需求。一种是采用新材料、新工艺, 进行机械化、规模化生产, 达到制作成本低, 加工速度快, 内置结构简洁、实用, 外饰漂亮的商品化包装要求; 另一种是高端的工艺品和各类文物包装, 仍需要采用传统手工艺制作囊匣。因为各种文物形状各异, 质地也不同, 只有精心设计, 精心制作才能保证文物的安全。因此, 采用传统工艺制作囊匣才是最佳的选择。

2. 囊匣的制作

2.1 囊匣制作对于文物保护的重要性

首先，囊匣制作是中国传统文化对于文物收藏和保护工作必不可少的一项措施；也是区别于文物修复与复制工作的一项已臻成熟的技艺。衡量囊匣制作工艺最重要的标准是：囊匣制作必须先保证文物在受到一定的外力袭击的情况下，不能受到任何损害作为第一宗旨（图1）。由于文物一旦受到损伤，便不可能完全复原和再生的特殊性，所以我们在囊匣制作中，不能有丝毫的疏忽和掉以轻心，要时时刻刻提醒和告诫自己，始终保持小心谨慎和认真负责的工作态度，把握好每一个制作环节；粘贴好每一个框架和贴边；安装好每一个别子和扣襻；哪道工序都不能出任何微小的纰漏；哪个配件都不能存在半点的质量问题。



图1 制作好的囊匣

2.2 囊匣制作工艺概述

目前我所制作的囊匣主要由蓝色的棉布或仿古锦绶作外匣的装饰，配饰以白色的骨别子，放入文物后，整个囊匣的色调与文物的凝重、高古浑然一体，典雅而且大方。

在工艺要求上，外匣制作必须做到外观面料平整，图案纹样自然吻合；外观方正规矩、整洁美观。内匣制作必须符合各种材质、各种规格、各种形式的文物保护要求。要根据文物的大小尺寸、薄厚程度、易损部位的特殊要求，以及器物摆放平稳美观等需要，设计出内囊的结构样式，再精确地测量出制作囊匣应放出的作缝，才可以进入制作阶段。

如果文物是一件独立的器物，在完成测量与设计、放样等工作后，即可以制作外匣。如果一件文物是两件或三件以上的器物，即有些文物除去主体外，或有盖；或有底座；或有其他饰物，遇到这种情况，就应该考虑将囊匣设计成一个总体外匣，内部根据器物的规格分成相应的若干份，把这些份额合理安排后，就可以得到外匣的总尺寸。

2.2.1 外匣的制作

确定好外匣的尺寸和规格后，要根据整个外匣的大小，选择并粘合相应厚度的草纸板作外匣的立面墙体，立墙纸板不宜过厚或过薄，过厚，显得笨重且浪费材料；过薄，囊匣框架没有强度，不能很好地起到保护文物的作用。

按照所需的尺寸裁好纸板，叠放整齐后，用铅块等重物压实压平，待自然干燥后，再进行框架

的黏合。黏合时一定要注意，边角四周严丝合缝，外框四面不翘不棱。框架粘合完毕，用宽条布带将匣框框好，以防变形。这一环节对于外框的粘接牢固和外匣平整至关重要。

经过砂轮和砂纸打磨平滑和平整后，连接外缝，使用5cm宽的白纱布，抹上乳胶，把匣体和匣盖连接在一起，待干燥后，用蓝布或仿宋锦条，刷上糨糊连接里缝。完全干燥后，进行挂面儿。挂面儿所用的黏合剂，就是用精白面粉调制而成的糨糊，因糨糊黏附性能好，受空气干湿度影响小，复原快，所以传统上一直使用其作为囊匣制作的主要黏合剂。在调制糨糊时，需加入一些明矾。

其后是安装骨别子。将事先做好的别子带和扣襻条裁好后，按照预留的位置上，分别安装在匣盖和匣体上，扣襻留孔要恰到好处，别子从中间穿过，不宜太紧或太松，最好做到最初阶段别子入襻时略紧一些，这样比较牢固。

为了使外匣不易变形，还要对匣盖进行处理。即在匣盖内侧外沿四周加凹条，也叫挖条，并在匣盖内粘贴背纸，然后制作反手，按照框架尺寸，让出贴条位置，用二层纸板配好后，用棉花铺絮其上，外薄里厚，呈半圆形，覆盖白纱布绷平，粘在匣盖背面，这样文物放入囊匣后，它的每一个侧面都有柔软而富有弹性的棉质物的包裹，使文物进入一个安全的保险箱中，受到良好的保护。

2.2.2 内囊的制作

内囊制作完全要根据文物的材质、器型、规格来决定，制定出内囊为软囊、硬囊、倒囊还是软硬囊相结合，设计出内囊屉的结构。有时为了美观，可调整一下文物的位置，或添加一些嵌边和饰品，但这种情况多用于多内囊文物组合类囊匣。多内囊组合型内囊屉，还必须制成将若干件器物的上沿口横向对齐，成水平摆放。这样当反手下盖时，上面的软囊会均匀地保护住这几件文物，使它们受力均衡，在囊匣内不摇不动，受到很好的保护。内匣上沿口放入文物后，绝不可以呈现高低不平的态势，这样容易造成有的文物松动移位，有的文物被严重挤压，很有可能对文物造成不应有的损伤。所以遇到此类情况时，需要在内囊屉中用棉花铺垫，以解决上沿口的水平问题。多内囊组合型的反手，也要根据多件文物的位置和内屉的尺寸制作，内屉粘合后，需要在粘接处用棉布纤维条或高粱纸条，粘附在接口处加固。

2.2.3 文物卧囊时应注意的问题

由于文物保护的重要性，所以在囊匣制作中，把针对保护那些易于损坏的瓷器、玉器、陶器等软囊制作技艺，提高到很重要的位置。在进行卧囊时，首先要将棉花搓成棉卷，把文物放入内屉中，下面铺上一层约为2cm厚的棉花，再用搓好的棉卷沿文物外围一层一层的盘绕，棉卷盘绕要均匀严密，既不可太松，也不可太紧；不可以稀疏，也不可以臃肿，要恰到好处。型模制成后覆上均匀的絮片，随形后放入文物，整理成型。然后取出文物，以白纱布或丝绸将棉卷覆盖，再将文物小心放入，仔细调整文物与软囊接触的边角、提褶，用糨糊将其与内屉外侧均匀粘牢，使之凹凸自然、褶皱服帖。待内屉完全干燥后，即嵌入外匣中，要做到严丝合缝、软硬适度。文物放入后，要形成与内囊浑然一体的视觉感。为了防止内囊屉位移，在内屉上侧要配四块立墙，包上绸子，粘于内屉上侧，固定内囊屉。

3. 制作实例——清乾隆青花折枝三果僧帽壶的囊匣制作

这是一件清代乾隆年间烧制的僧帽壶，为青花瓷（图2）。这件文物的造型比较独特，阔颈，鼓腹，瘦底，圈足。壶一侧有流，前伸似鸭嘴状。另一侧有宽带形曲柄，以台阶状曲线构成宽边僧帽边沿。盖上有钮，一侧有小圆系。整体造型轻盈秀美，通体及足内均施白釉，色泽均匀，无底款。

这件文物造型不规则，且还带有盖，盖上又有一大冲口，这提示我们在工作中增添了几分危险系数。

为这件文物设计制作囊匣时，总体的设计思路是，为了绝对确保安全，万无一失，壶底和壶盖必须分开制囊，中间用隔断墙分开。具体如下：僧帽壶的壶主体置于囊匣右侧，四周留足余量。壶倒放并以壶鼓肚部位作为支撑点，它的支撑力度应是文物最大的，也是最结实的部位。壶盖置于囊匣的左侧，但壶盖的直径有限，左侧囊位会留出较大的多余部分，为此，从总体考虑，为了增加囊匣的整体美观，增加它的和谐摆放，需再制一个假囊，即作为空缺部位的补充，又可以起到一定的装饰作用，增加囊匣的总体美观。

为这件文物制作囊匣的总体结构设计出来以后，明显感到，外盒的匣体尺寸非常大，因此，必须选择较厚的五盒草纸板作为基础材料。厚厚的五合板，经机器裁切、校正成为直角边缘，才能确保盒体站立时，规矩四方、见棱见角。这一步是基础的基础，做好这一步也为下面的每一步工序奠定了基础，否则外盒四角偏邪，配制各个内囊时，也只能是以邪就邪，甚至放不进去了。这一道工序是我们在制作过程中尤为应更加注意的重点步骤（图3）。



图2 清乾隆青花折枝三果僧帽壶

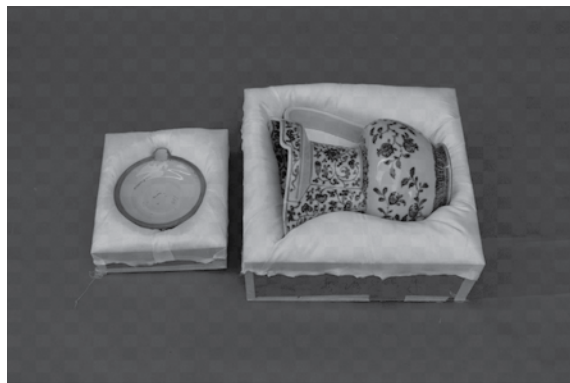


图3 清乾隆青花折枝三果僧帽壶的内囊制作

外盒粘好，待干后，就应首先在盒内打隔断墙，这一步也是不能马虎的。隔断墙的制作应确保盒内各段等值，不可出现一边多、一边少的现象，或隔断墙扭曲现象，这些在实际操作中既重要又有一定的难度。采用栲板打卡的方法，确保了隔断墙如约定位的目的。再粘接隔断墙之前，先以事先预留的隔断宽度，裁出两块相同尺寸的纸板为栲子，在粘隔断墙之时，让隔断板紧紧地贴靠在栲板边，这样就能保证隔断墙粘贴得结实，上下能在同一平面内不会出现任何扭曲的现象，为下一步配制分体囊匣的内屉做好了预先的准备工作。

这种几件文物放在同一囊匣内的制作中，我们力求是让同在不同的囊位的器皿的最高点要保持基本平齐，目的有二：第一，当文物在软囊之中，盖上扣盖以后，翻手能直接压在文物的上方，起到固定的作用；第二，不同的器皿在同一高度时，人的视觉感官上能有整体感、舒适感。因此在

计量整个文物囊匣的高度时，以高大的一方为标准定量，而低矮一方文物，则需要下方加垫支条的方式，支撑装有文物的双囊、或多囊，在上口保持平齐。但是低矮一侧的文物在整体卧囊时，丝毫不可减少程序。由于它的内囊尺寸相对偏低，更应使放入其中的文物要安全稳固，特别是所做这件文物的壶盖低矮，口沿有冲口，存在比较危险的隐患。为了确保壶盖的绝对安全，选择壶盖反扣于囊中的作法。用结实饱满的棉卷，一层一层把口沿裹住，壶盖全部陷入囊中，不易滑动，不易磕碰，确实起到全方位保护文物的目的。

整个囊匣采用的是分割制之的方法制成，文物囊匣内分成三块，在实际无用的那一块囊位上制作假囊，假囊不放文物，裁一块尺寸对应于空档处的厚厚纸板，放在囊口的最上端，与隔断墙保持基本平齐（略低于隔断墙即可），而板面的下方加垫支条，支条的高度是用隔断墙的高度减去平板面的厚度。一切准备就绪后，首先加固支条，让支条四个面紧紧贴于小块内囊壁的四周；而假囊的平板材用托好宣纸的绫子裱在板面上，并粘贴在已嵌好的内囊部位上。



图4 清乾隆青花折枝三果僧帽壶囊匣制作完成

这样整个囊匣内三个囊位经过精心细致的加工，再放入带有文物的软囊入位时，文物表面的高度就在同一水平等高线上了，看上去有典雅、舒适的感觉。

为了确保文物安全，文物上面的翻盖棉垫必须恰到好处地、适当地压住文物，以避免其晃动。为此，在翻盖的里侧，把翻盖分成了三个区域，分别制出三个合适的板材，并辅以适当厚度棉层，使棉层轻轻压在文物上面，保证文物的稳定性。在假囊上面对应的翻手位置也同样用相同的绫子包住翻手粘贴上面，这样整体效果就出来了，如图4所示。

通过制作这件囊匣总结的经验来看，制作囊匣一定要细致、认真，每一步扎扎实实，切实做到。才能达到安全有效，操作才能连贯、顺利，才能切实保护好文物。

4. 结 语

囊匣设计制作作为一项独立的文物保护工艺，它是与文物密不可分的一个整体。随着自然科学的进步和工艺技术的发展，国家对文物保护工作的高度重视，囊匣制作在工具使用、工艺方法、材料更新诸方面，也有了新的发展和改进。今后在囊匣设计创新、加工工具的改进、制作过程的提速、材料的优化、黏合剂的筛选、烘干技术的应用、囊匣各项安全数据的检测、可控的工作环境改善等诸多方面都将面临着新的挑战。我们只有不断地改进创新，才能使这项民族的传统技艺仍然充满活力。囊匣制作工艺将随着博物馆事业的发展而发展，随着科学技术的进步而焕发新的活力。