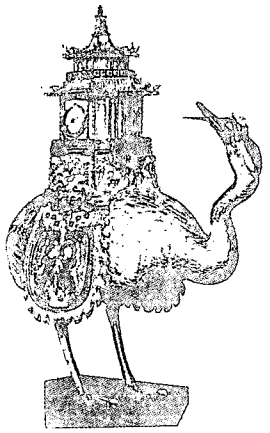
“工欲善其事，必先利其器”。為保證修理正常進行，做鐘處需常購工具——“洋家伙”以備承差。從 1910 年二月至 1920 年三月間，依每三年辦買兩次的成案舊例，各用銀 240 兩，從 1922 年起，“洋家伙”辦買改為四年兩次。

㚇單、抬盤、龍袱是搬運鐘錶必不可少的用具，按例亦每三年辦買兩次。每次均購相同數量；紅油杉木托子 1 塊，抬盤 10 塊，一丈見方黃布龍袱 1 塊，五尺見方黃布龍袱 10 塊；五尺見方黃布㚇單、黃布油㚇單各 10 塊，水節竹根 1 根。

小朝廷時期，宮中仍庋藏有相當數量的鐘錶機械。做鐘處除按年例、定例修理養心殿、交泰殿、毓慶宮等處鐘錶，辦買修理所需工具、材料外，還隨傳隨修宮內陳設鐘錶。當時使用的開齒機，小車床，至今仍完整無損。正因為有當時的修理，才使大量精美的鐘錶等機械得以保留至今。

（作者：故宮博物院館員）



鑲嵌工藝修復舉例

劉淑玲

我國鑲嵌工藝技術歷史悠久，早在西周時期已有鑲嵌蚌泡的朱黑兩色漆器托，春秋後期到戰國時期又出現了青銅器上用金、銀、紅銅、玉石、松石、珊瑚等鑲嵌出的圖案和畫像。鑲嵌工藝在漫長的發展過程中，經過唐、宋、元、明時期，至清初進入了爐火純青的成熟階段。

何為鑲嵌？從字面上解釋就是將一種物體嵌入另一種物體。鑲嵌從飾物上大致可分為素鑲嵌、花鑲嵌、百寶鑲等；從技法上又分為平磨鑲嵌、平鑲嵌、矯鑲嵌等。其中素鑲嵌是根據圖案紋樣，利用一種材料和搜、銼、堆、鏟、磨等工藝，雕刻、鑲嵌組成畫面裝飾。技法上通常采用平磨鑲嵌或平鑲嵌，色調純樸大方、精練素雅。花鑲嵌則是根據圖案內容，利用各種具有天然色彩的材料，如軟玉、螺鈿等，雕刻鑲嵌組成薄浮雕畫面。技法上通常采用平鑲嵌工藝，色調既豐富多彩又和諧統一，形成典雅、優美、華麗的特點。

百寶嵌又名“周制”，係采用珍珠寶石及其它各種珍貴材料作木器鑲嵌的一種工藝。《西京雜記》記載：“漢制，天子筆管以錯寶為趺。”《遵生八箋》載：“如雕刻寶嵌紫檀等器，其費心思工本，為一代之絕。”錢泳《履園叢話》則記述較詳：“周制之法，惟揚州有之。明末有周姓名翥者，始創此法，故名周法，其法以金、銀、寶石、珍珠、珊瑚、碧玉、翡翠、水晶、瑪瑙、玳瑁、車渠、青金石、緑松石、螺鈿、象牙、蜜蠟、沉香為之，雕成山水、人物、樹木、樓臺、花卉、翎毛嵌於檀（紫檀木）、梨（花梨木）、漆器之上。大而屏風、桌、椅、窗、鬲、書架，小則筆床、茶具、硯匣、書箱，五色陸離，難以形容，真古來未有之奇玩也。”它是巧用珍奇名貴原料的天然優美色澤、紋理和質感，恰當地拼鑲組合，雕嵌出富於透視變化的結構，堆落出起伏有致的層次關係，使之具有高浮懸雕的藝術效果。技法上通常結合矯嵌和平嵌工藝，生産出風格瑰麗多彩、堆接嚴謹、打磨光亮的作品。此外，還有立體包鑲嵌，即將木頭雕刻成立體造型後，隨造型本身用五光十色的螺甸鑲嵌而成。

故宮博物院收藏的百寶嵌藝術精品達數百件之多，其中有的由於種種原因而出現了不同程度的殘損，這就要求文物修復人員以相應的手段進行修復、彌補，使之重現昔日風采。下面僅以筆者近年修復的一件清乾隆時期的紫檀百寶嵌三層長方形盒為例，介紹一下百寶嵌的修復過程，并希望以此就教於文物修復界同仁。

這件文物是長方體圓角式紫檀木盒，共分為三層，約長 40、寬 30、高 35 厘米。盒蓋四邊及每層盒的四個邊都是用銀絲嵌成的回紋圖案。盒的五個面則嵌滿壽山石、緑松石、青金石、孔雀石、鸜鵒木、象牙、青玉、白玉及五光十色的螺鈿等材料，組成清秀的山石、青翠挺拔的樹木、