

書畫裝裱與修復

李

璘

著

名山出版社
印行

李 瑛 編 著

書 畫 裝 裱 與 修 復

名 山 出 版 社 印 行

靈蘭石室治經書

秀水名山創事業

版權所有·翻印必究

書畫的裝裱與修復

校訂者：薛福根
編著者：李璋
發行人：左秀靈
發行所：名山出版社

台北市大直通北街142巷25號

電話：5627541

臺灣地區總發行：五洲出版社

臺北市重慶南路一段八六號

郵政劃撥儲金二五三八號

新加坡地區總發行：友聯書局有限公司

新加坡小坡大馬路三〇三號

馬來西亞總發行：馬來亞圖書公司

吉隆坡武吉免登路二二號

定價：新台幣九〇元

登記證：局版台業字第〇〇四一號

中華民國七十三年十二月出版

前言

裝裱字畫簡稱裱畫，它包括對紙絹質地的書法、繪畫的托裱、裝潢，舊書畫的去污、揭補等等。過去有的稱這些工作爲「裝襯」、「裝潢」，有的叫「裱褙」、「裝池」，也有稱之爲「裝褙裱軸」的，雖然說法不同，含意却是一樣的。

裝裱新的字畫，在作品的四周鑲上邊框，在背面裱上一層或數層紙，並加上必要的裝飾，使原件更爲牢固，而且便於舒展、張掛，以適應人們觀賞的要求。

歷代傳世書畫及出土書畫，或者由於原裱不佳，發生空殼脫落；或者由於收藏保管不善，受潮發霉，糟朽斷裂，蟲蛀鼠咬；或者由於在流傳過程中被撕斷、裁割；或者是由於長期埋於地下朽爛疊黏，……這就需要重新裝裱。明人周嘉胄說：「古跡重裱，如病延醫。前代書畫歷傳至今，未有不殘脫者，苟欲改裝，如病篤延醫，醫善則隨手而起，醫不善則隨手而斃。」這就說明了書畫重新裝裱的重要性。需要重新裝裱的書畫，我們採用傳統的裱畫技術，給以修補

裝潢，使它能書畫的裝裱與修復

二

裝潢，使它能長期保存，這就是對文物保護工作的一項重要貢獻。

裱畫是我國所特有的一種手藝，有着悠久的歷史。唐人張彥遠所著【歷代名畫記】說：「自晉代以前，裝裱不佳，宋時范曄始能裝背。」還說南朝劉宋時的虞穌論述裱畫「於理甚暢」，對於漿糊的製作、防腐，用紙的選擇，以及除污、修補、染潢都很有見解。從現有文字記載，可以看出我國裱畫技術至少有一千五百年以上的歷史。

宋代設有專門職官主管裝裱書畫名作，社會上有裝裱行業，有的開店營業，有的上門到收藏者的家中從事裝裱工作。我們從留傳下來的宋代宣和裝等一些裝裱成品中可以想見當時的裝裱技術已達到相當高的水準。

宋代以後的宮廷書畫裝裱常有一定的規格，什麼樣的書畫，用什麼材料、什麼格式裝裱都有相應的規定，這也說明裱畫技術的進一步發展。

明代周嘉胄著【裝潢誌】，總結了當時的裝潢技術，對某些細節作了生動的描述。在「補」的一段中說：「補綴須得書畫本身紙絹質料一同者，色不相當尙可染配，絹之粗細，紙的厚薄，稍不相侔，視即兩異。故雖有補天之神，必先煉五色之石，絹須絲縷相對，紙必補處莫分。」他提出補配要做到「絲縷相對」、「補處莫分」，是很有道理的。在「襯邊」一段中指出

：「補綴既完，用畫心一色紙四圍飛襯出邊二、三分許，爲裁鑲用糊之地，庶分毫無侵於畫心」。「襯邊」就是我們現在保護畫心的「局條」。這段記載證明鑲「局條」這個方法，至少在明代已經使用了。在補全顏色的一段中，作者講他的一個朋友是裱畫「全色」的能手，他補全的【赴千里芳林春曉圖】，即使赴千里復生「亦不能自辨」。這種技術當然是十分精湛的了。我國的裱畫歷史悠久，經驗豐富，技術純熟。但是，長期以來，這些技術和經驗多半是在實際工作中，口手相傳，而很少加以總結。爲了繼承我國傳統裱畫技術，把目前所採用的裝裱方法和一些體會，整理成這本小冊子，公諸同好。

我國傳統的書畫裝裱品式有多種多樣，大致可分掛軸、手卷、冊頁等三大類。裱畫的品式，是根據畫心的大小、形狀、裱後的用途等方面決定的。新書畫不論裱成何種形式，其裝裱過程都可分爲托畫心、鑲覆、研裝三個步驟。其中對畫心的托裱是整個裱畫工藝中最爲重要的工序。

舊書畫的修復過程比較複雜。首先需將舊畫心從原件上揭下，洗除污霉，修補破洞，全色接筆。爾後的工作則與裝裱新書畫基本相同。

於此可見，無論是新書畫的裝裱還是舊書畫的修復，對畫心的處理是關鍵的工序。因此，

書畫的裝裱與修復

四

在這本小冊子中，除介紹裱畫的工具、材料的備製和使用方法，還介紹我國傳統的書畫裝裱各種品式的特點，並着重介紹舊畫心的修復方法，在此基礎上，再分別介紹掛軸、手卷、冊頁的鑲覆和研裝的過程。

裱畫技術在長期的發展過程中，由於地區的不同，個人愛好的不同，造成在裝潢配色、材料選用、操作程序等方面的某些差異。本書所介紹的僅僅是筆者點滴體會，供讀者參考。

目次

前言	一
一、裝裱的設備、工具和材料	一
(一) 裱畫工作室的設備	一
(二) 裱畫的工具及其使用和保養	五
(三) 裝裱書畫的材料	一四
二、裱畫材料的托和染	二五

- (一) 綾、絹的托法……………二六
- (二) 鑲料紙、袖紙的托法……………三〇
- (三) 材料的染製……………三二
- 三、畫心的托裱……………三七
- (一) 新畫心的托裱——濕托法、乾托法、絹本畫心的托裱……………三七
- (二) 傳世字畫的修裱——挑刮畫心、洗霉揭托紙、補破洞、補全色……………四四
- 四、書畫的品式……………六五
- (一) 掛軸的品式——各種品式的特點、品式的選定、材料和色彩的選定……………六六
- (二) 手卷的品式……………七三
- (三) 冊頁的品式……………七五
- (四) 屏條、對聯及其他品式……………七八

五、書畫的鑲覆和研裝……………八一

(一) 掛軸的鑲覆和硃裝——一色式的鑲覆、二色式挖鑲、三色式及其他式樣的

鑲覆、掛軸的硃裝……………八一

(二) 手卷的鑲覆和硃裝——撞邊手卷、轉邊手卷、套邊手卷、手卷的覆袖、手

卷的硃裝……………一〇三

(三) 冊頁的鑲覆和硃裝……………一一五

一 裝裱的設備、工具和材料

無論裝裱或修復書畫，良好的工作環境，得心應手的工具，經濟合用的材料，都是確保裝裱質量的前提。尤其是傳世書畫和出土書畫的修復，對於這些客觀條件的要求更為嚴格。因此，在談裱畫技術之前，先介紹一下工作室的布置、工具的備制和保養、裱畫材料的托染，是必要的。

(一) 裱畫工作室的設備

裱畫工作室的設備，可根據具體情況而定，若工作人員較多，裝裱項目繁雜，質量要求嚴格，設備可以齊全一些；如果裝裱要求不高，置辦設備有困難，也可以因陋就簡。

裝裱的設備、工具和材料

工作室房間要比較寬敞，要光線充足，又要避免陽光直射。陽光的直射三會使顏料變質脫色（俗稱跑色），也有損書畫質地，不論紙或絹，久晒後都容易老化。室內安裝日光燈，位置要適當，避免操作時產生背影。工作室的門窗要嚴密，防止塵土刮入。室內乾濕度要適當，最好有噴霧和通風的設備。室內太潮、濕度大，裱件不易乾，容易生霉，染料也容易跑色；太乾燥，裱件上牆時，又容易產生綳、拔、欠、裂等損傷事故。

(1) 畫案

畫案簡稱案子，是工作台。案面有朱紅色大漆罩面和朱紅色普通油漆罩面兩種。選用結實不容易變形的乾木材拼製成一定尺寸的板面，然後披麻掛灰，經桐油浸透後上漆，製成平整光滑的案面。大漆罩面的畫案表面光滑，有一定摩擦力，堅固耐用，耐水浸、水燙，也較耐酸鹼，但製作時間長，費錢多。普通油漆畫案，製作時間短，漆乾後就能用，但不耐酸鹼。案面漆成朱紅色為最理想，因為朱紅色襯托畫心容易看出厚薄。

畫案大小，可參考以下尺寸：長四〇〇、寬二〇〇公分，長三四〇、寬二〇〇公分，長三四〇、寬一八四公分，長二六〇、寬一七〇公分，長二〇〇、寬一〇〇公分，厚度九至一

三公分。畫案支架高度約八五至九〇公分，即到一般人的腹部，以操作方便爲宜。

畫案案面要經常保持清潔，不要放置有腐蝕性的化學藥品，不要留下漿糊疙瘩，同時要避免鋒利的刀剪以及其他硬物刺傷台面。如發現損壞龜裂，就要修理，重新油漆，以保持案面平整、光滑。

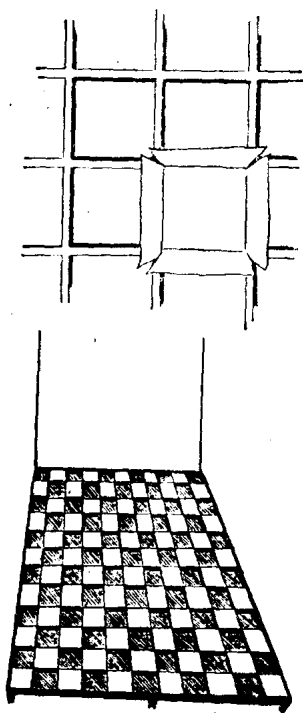
(2) 大牆

大牆又稱壁，有木板牆和紙牆兩種。

木板牆適用於南方氣候潮濕的地方。它是用光滑、平整的木板數塊做上子口，拼接而成。牆面的高度可以從地面直到頂棚，牆面不能有鐵釘露出，防止產生鐵銹。

紙牆適用於氣候比較乾燥的地方。做法是先在磚牆上釘若干木楔，拉上帶，帶面上釘一五公分左右見方的木格框，聯接成片。牆面上下留出空間以防潮濕。釘牢後，用直尺檢驗，以整個平面與地面垂直而略向後傾爲好。格框弄平以後再加包糊。用堅固而價廉的高麗紙或東昌紙裁成邊長比方木框大出五—六公分的方紙包糊，每四張用稠漿將紙黏合排實爲一層。接着包糊第一層紙，在紙的四周刷稠漿，從正面每隔一格框堵糊蒙上，把每邊留出的部份包

在木格的背後綑緊，使紙與木格黏合結實，這個過程北方稱「扒磴」（圖一）。待乾後，再補糊其他空格。糊第二層時，方紙滿刷漿，要錯開第一層方紙的四邊糊實，直到糊完十六張



圖一 大牆的“扒磴”

（或更多些）單紙，乾後，再用砂紙打磨平，最外一層罩大張白報紙面，然後刷以膠礮水。大牆要避免日晒風吹。板面大小高低，可根據工作規模而定。牆面要求平整、光滑、不凸不凹，紙張每層黏合得結實、不空殼。

大牆在使用中要經常清理紙屑，保持平整。紙屑太多，就需要修理。木板牆可在鏟去紙

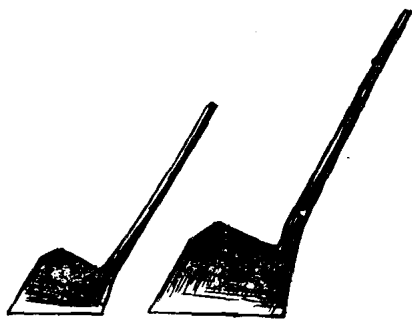
屑後，刷洗乾淨，重上膠礬水。紙牆鏟去紙屑後，還要砂紙磨平，重新罩面，再刷膠礬水。還有一種不安裝在牆上的壁叫活壁，做法與紙大牆相同。活壁兩面糊紙，兩面都可以用，搬動方便，適用於工作室小，裱件幅面小或工作環境不固定的情況。在沒有條件製作大牆的地方，也可以用乾淨的桌面或平整的木板代替。

(二) 裱畫的工具及其使用和保養

(1) 裁刀

一般裁刀為馬蹄形，故名馬蹄刀。馬蹄刀的刀刃平直，刃口呈斜坡形，夾角約四十五度。這種刀用優質鋼或夾鋼材料製成，耐用、易磨（圖二）。

磨刀時，先將刀的平面平放在刀磚上，右手抓緊刀把，左手用手指按平刀背，同時推拉。將平面磨平後，再把刀面翻轉過來，磨另一面的斜坡。左手握刀把，右手姆指和食指、中指挾住刀背的兩面，把刀斜放在刀磚上成四十五度角，撐穩，把好角度推拉。刀頭、中間及



圖二 馬蹄刀

刀尾受力要均勻。磨時蘸水。注意不要把刀刃磨捲，磨出刀鋒爲止。磨好的標準是刀刃鋒利，成一條直線，斜邊齊。不要磨成中間凹兩頭翹或斜坡面有弧度。

刀磚要保持磚面的平整，中間磨凹有弧度時。要在平的大石頭上或水泥地面上蘸水磨平。刀磚用比較細的泥土燒製，空隙少，沙粒少，均勻緊實，比一般磨刀石軟，磨馬蹄刀比較適用。

裱畫工作大部份都要用刀，包括裁切紙、絹材料，挖配、裁方畫心與修補畫心破洞等等。刀鋒利，裁切省力，裁出的邊口齊整。在學習運用工具的時候就要養成愛護工具、維修工具的習慣。刀子不快就要磨，使用時才能得心應手。

(2) 裁板、裁尺

裁板選用沒有疤節的櫟木或銀杏木、柳木製成。這幾種木材質地細密、紋直、軟硬合適

，不容易崩刀。在裁切時，裁刀要順着木纖維的方向。橫切會切斷裁板木絲纖維，出現木絲或刀溝。裁板殘損了要及時修理刨平。

裁尺或叫界尺，是裁切用的尺子，供裁切畫心、材料時作界用。裱畫裁尺多用楠木、杉木做心，兩邊鑲上毛竹條刨直。寬窄、厚薄、長短可根據需要而定。通常是：一號尺長四〇、寬四一五、厚一公分，二號尺長七五—八〇、寬五一六、厚一公分，三號尺長一五〇、寬五一六、厚一公分，大尺長二—三公尺、寬六一七公分、厚一·二公分。不論什麼材料做成的裁尺，都要求又直又平。尺子使用後要垂直懸掛，避免受壓受潮，彎曲變形。

使用裁尺要左手姆指和其餘四指分開按緊，用刀壓住。右手握刀，刀平面貼緊裁尺，垂直用刀，尺板不要扭動。不然，刀的方向就會走偏（跑刀）。還應注意不要使刀順尺而上，以免切壞裁尺或割破手指。一次不能完成的長邊裁切，需挪動裁尺或挪動實物時，要注意每刀的聯接處直而連貫，不能出現缺口或「小尾巴」，要求邊口整齊，在實物上看不到挪尺的痕跡。因此，在裁切時裁尺一定要放得準，按得緊，認真檢查確實無誤再下刀。

裁切較厚的實物，刀的平面一定要貼緊尺板，並始終保持刀口上下垂直，才能切成上下大小一致。如果刀口下邊緊貼尺，上邊鬆或有隙縫，不垂直，裁出的東西就會下面的小；反