

肃宁生产的一把琵琶卖出120万元。它为何能卖出一套房的价格,又是如何制作出来的——

极品琵琶诞生记

本报记者 张倩

昨天,在肃宁县乐海乐器有限公司内,技师宋劲辉在琵琶生产线上精细打磨、组装。他用刨子、铲子、锉刀一点点地打磨出琵琶背板上的线条和弧度。在一刨一凿、一推一拉之间,一把琵琶便初见雏形。

36岁的宋劲辉从事民族乐器制作已经十几年,技艺非常精湛,制作出了很多精品乐器。其中,最令他满意的当属那把价值120万元的极品琵琶。

为何一把琵琶能卖出一套房的价格?它是如何制作出来的?面对记者的疑问,宋劲辉给出了答案。

背板选用珍贵的小叶紫檀木

“民族乐器讲究精雕细琢。一把琵琶的诞生,需要经过从选材、制作背板、上面板、起线到排品、调试等近百道制作工序。”宋劲辉说,这把价值120万元的琵琶,从选材到制作完成用了十多年的时间,每一道工序都极其严格。

“琵琶细分为背板、面板、琴头、琴轴以及相、品、缚手等部件,其中木料的选材与生产工艺是保障琵琶质量的关键。”宋劲辉告诉记者,这把极品琵琶属于纯手工制作,它的价值首先来源于优美的音质。

“弹奏琵琶时,通过激力使琴弦振动,带动缚手振动,再将振动传递给音板,音板又将振动传递给音箱,使琵琶整体发生共振。一把琵琶音色是否通透,与琵琶背板的选材有很大关系。小叶紫檀木是制作琵琶背板的最佳材料。”宋劲辉说,这把琵琶选用的正是“木材之王”——小叶紫檀木。

宋劲辉告诉记者:“这块直径超过35厘米的小叶紫檀木料,是公司十多年前高价购买的。它的生长年龄在500年以上。这种采用整块优质小叶紫檀木料的琵琶,都是限量生产的,不仅材料稀少昂贵,而且音质要达到灵秀冠绝的地步。这样一把品质兼优的小叶紫檀琵琶,价格自然就非常高了。”

耗时两年精心制作背板

2020年初,宋劲辉着手对这块自然风干了十多年的小叶紫檀木料进行处理。由于这块材料特别珍贵,宋劲辉制作起来小心翼翼。

“制作这把琵琶的坯料我用了两年的时间。”宋劲辉说,如果一次性完成制作,很有可能会使背板变形。于是,他将每一道制作工序的时间拉长,让材料有更多的时间适应环境温度和湿度的变化,以保证琵琶背板的稳定。

他先用笔画出正反面的形状,按比例确定琴轴、琴头的大小和位置,再用挖锯修出背板的形状,使琵琶的轮廓长度达到



静听面板的音色。

850毫米,宽度大约350毫米。做完这些后,宋劲辉把琵琶坯料用绳子悬空吊挂在物料架上,放置在恒温恒湿的环境中,使木材充分干燥。半年后,他再次拿出来,制作琵琶内腔。

“琵琶内腔是发音的折射板。腔壁的厚度即背板的厚度,是决定琵琶音质好坏的关键因素之一。背板厚了,演奏过程中琴体不能完全振动,声音会瘪瘪的,不太清脆;背板薄了,会使琵琶声音发散、发燥,声音‘立’不起来。”宋劲辉说,他凭借丰富的经验,用刨子一点点打磨背板,边打磨边敲击,倾听其振动发出的声音。

里腔制作完成时,背板看上去还是比较粗糙的,其振动还没有达到最佳状态。待背板自然风干一年后,宋劲辉又进行了刮背板、刮内腔、铣周边等一系列工作。为了增加琵琶背板的反射效果,他用砂纸一点点打磨琵琶的背板内腔。经过反复打磨抛光,背板的里侧变得平滑、光洁。

到这里,琵琶的背板才算基本制作完成。

心情愉悦才能调出最好音色

琵琶发声最主要的部分就是组成共鸣箱的背板和面板。背板制作完成后,宋劲辉进入制作琵琶最重要的一道工序——净面板。

“面板也就是音板。它的选材和制作非常讲究,既要保证手感,又要保证音质。”宋劲辉说,这把琵琶的面板采用的是兰考桐木。河南兰考地处黄河故道,水力充沛。沙土地里长出的泡桐,具有不易变形、脱脂后音色通透性好的优点。制作时,琵琶面板与背板里槽的大小要完全吻合,粘合时要非常精确,使琵琶背板与面板边缘紧密结合成一体。这样,演奏琵琶时的振动和传导才能达到最佳状态。

“净面板是琵琶制作工艺中最难的一道工序。”宋劲辉说,这道工序不仅考验技师的手工技术,更考验技师的音乐素养。“我们需要通过听音来调整面板的



潜心打磨制作。



极品琵琶惊艳亮相。

厚度,以保证琵琶的音色。”宋劲辉说,技师的心情对听音色有很大的影响,只有在心情放松和愉悦的情况下,才能调整出最好的音色。

“每次净面板的时候,我就像抚摸自己的孩子一样,先让自己放松下来,保持心静状态,专心倾听。”宋劲辉告诉记者,他们专业的净面板工作室,工作室是根据乐器需求进行特殊装修的,很安静,没有回声和杂音,适合听音色。每次进入工作室,宋劲辉的心情都是轻松和愉悦的。他净面板时候,一边用刨子净,一边用手指弹面板,倾听其音色变化。

宋劲辉说,面板的薄厚决定着琵琶的音色,差之毫厘谬之千里,误差必须控制在很小的范围内。制作面板时要做到中间稍厚、边缘稍薄,这样才能使面板的振动与传导均匀。他说,一般情况下,琵琶背板材质密度大一

点,其面板就要适当薄一点;背板材质密度小一点,其面板就要适当厚一点。

“这个琵琶的背板密度较大,所以面板就要适当薄一点。我们净面板的时候,必须特别小心,要控制好‘量’,因为一旦面板刨薄了,材料就废掉了。”宋劲辉说,制作这把琵琶的面板时,他把自己关在工作室里,关掉手机,放松心情,专心刨切面板。每次刨切完后,他都要用手指弹面板听音色,倾听其振动变化。

就这样,宋劲辉刨了200多下,听了200多次。但是,他总觉得音色还差一点。

“面板的薄厚对音色影响特别大,哪怕0.1毫米的差距,都有可能使音色相差很多。”宋劲辉说,他经过休息,调整好自己的状态,再次静静地倾听、刨切面板。就这样刨了听、听了刨,宋劲辉终于找到了满意的音色。

每道工序都极其讲究

“除了背板和面板,一把琵琶还有音樑、音柱、琴头、琴轴、相、品、缚手等部件。”宋劲辉说,这把琵琶的价值高,还在于每个部件的选材都非常讲究,制作工艺非常精细。

宋劲辉说,琵琶的六相、二十七品都是按十二平均律排列的。品采用的是存放多年的福建老毛竹,相则采用的是西伯利亚冰冻时代的猛犸象牙,材料非常珍贵。除此之外,音樑、音柱、琴头、琴轴、缚手的选材也非常重要。

宋劲辉说,排品是一道会影响音色、音准和演奏手感的关键工序。“品是琵琶上的音位装置,把27个品排好,非常有讲究。”宋劲辉说,整套品上下的品差过大,演奏琵琶时按弦就会吃力,会影响手感。品差过小,演奏琵琶时如果力度稍大或扫弦,就会出现打品、扫品现象,容易出现杂音。

“琵琶品之间的距离非常近,有的只有零点几毫米。而这把琵琶是纯手工排品,对技术要求非常高。”宋劲辉说,排品时需用卡尺仔细测量,把它们逐一放到琴弦下不断试音,调整位置。经过反复确认,他们才会最后定音,然后把品进行修整粘牢。

“在琵琶的制作过程中,相关联的部件拼接与粘合严密至关重要。”宋劲辉说,琵琶背板与面板在腔体内有音樑和音柱的连接,起着振动传导作用;在面板外部有缚手和品位的粘合,起着张弦与按品变化音高的作用等。

“如果有一处粘合不严密,演奏时就会产生杂音。”宋劲辉说,他们在粘合的过程中非常小心,每一个部位都反复观察,一点点地涂胶,防止出现夹胶的情况。

历经十多年打磨这把琵琶惊艳亮相

这把小叶紫檀琵琶从选材到全部完成,用了十多年的时间。当它问世时,惊艳了众人。

琵琶主体木质坚韧密实,小叶紫檀色泽深沉雅致,富含深紫近黑的馥郁色调,泛着古朴而尊贵的气息。琴头是凤尾的造型,寓意吉祥如意。琴体结构严密,面板选材讲究,背板纹理如行云流水,充满生命力,映射出木材独特的肌理美,给人一种静谧而深远的视觉享受。

中国音乐学院的教授来给这把琵琶调音和验收时,也被它的音色所打动。调音过程中,专家对每根琴弦都进行了细致调校。经过调校,这把琵琶的音色如同明珠落玉盘,清澈悦耳,余音绕梁。

“珍贵的材料、精湛的制作工艺、优美的音色,让这把琵琶的价值越来越高。”宋劲辉激动地说,最终这把琵琶被有缘人看中,卖出了120万元的价格。

(本版图片均由受访者提供)