

双如意云套制作记

□ 田婷婷 国家图书馆古籍馆

函套是古籍的一种装具，其制作属于古籍的装帧保护，也是古籍修复师的必备技能与基本功。其中的云套^①，又称如意套^②，是古籍函套的一种特殊形式，属于六合套，因开函处的图案如下垂的如意，属于云纹的一种变形，也称如意云头套^③。目前所见云套与如意套从形式上没有明显区别，只是习惯称呼不同。如意云纹为如意头的云纹，多出现在明清时的工艺品上，具有吉祥长寿的含义，似更为妥帖，因而文中统一简称为如意云套。

如意云套在直线方形中结合如意云头曲线的柔美，更具美观与装饰意味，但因制作工艺复杂，在所见的古籍函套中十不及一，只有少数比较考究的善本古籍或者书画、碑帖册页会用到。双如意云套是在单如意云套基础上的变化形式，由两个如意云头组成，比较适合经折装这种特殊的窄长形式文献，因而则更为少见。经折装长宽比一般大于或等于2:1，其悬殊的长宽比更适合双如意云头的设计。

前两年曾尝试做过一个双如意云套，它的诞生与制作并不是一时心血来潮，而是一面之缘后的心心念念，而后实际需求推动，终于利用零零碎碎的业余时间制作完成。此件函套并非尽善尽美，但尚算书医修行路上的一件独特的装具作品，有些许成就感与多年愿望实现的满足感，因而将其制作的过程与经验分享出来，一则留作记录，一则希望能抛砖引玉，有益于同好。

一、调研初见，萌发念头

2012年7月初，因业务需要，笔者跟随部门几位老师一起去河北一家古籍装具的制作工坊调研考察。在调研过程中，我们看到一个工坊主珍藏的双如意云套（图1），据介绍它是工坊主的父亲制作的。此前从未见过这种形式的装具，不免眼前一亮，仔细观察一番。

此双如意云套瘦长形，黄绫面，如意云头由棕色纸包边，勾勒出精巧的云头形状。两端的两个如意云头中间大面积留白，对比之下显得如意云头甚是精致而小巧。整个函套制作规范，棱角分明而又闭合严实，非常赏心悦目。笔者在赞叹之余，也萌发自制一个的念头，由此埋下了一颗种子。

^① 陈红彦、张平：《中国古籍装具》，国家图书馆出版社，2012年，第60页。云套，也有云字纹套（《中国古籍修复与装裱技术图解》），云头套的习惯称呼。

^② 万群主编：《古籍修复知识辞典》，天津古籍出版社，2022年，第495页。潘美娣：《古籍修复与装帧》称为“如意式六合套”。

^③ 《护帙有道——古籍装潢特展》，台北故宫博物院，2014年，第299页，图32。



图1 调研所见黄绫面双如意云套

二、需求推动，付诸实践

有念头的种子，但一直未能有机会付诸于行动。装具须有实物可配，一般都是根据古籍及特藏文献的形制尺寸定制。说来也巧，前几年因工作需要与兴趣所向而关注碑帖裱法，并为配合2018年的“法帖修复技艺”专项研习班示范，装裱了几册尺寸一样的经折装法帖，刚好为其配制装具。如此一合计，双如意云套的制作提上日程。

装具制作为基础练习，自然不能影响日常的修复工作，只能自己找业余时间。由于有了需求及目标，业余时间就被充分利用起来——午间休息做一会儿，下班后再加班推进一下，甚至简单工序也曾带回家做。正是这样坚持不断，笔者利用零零散散的时间，一步步推进直至最终完成了双如意云套。当然目标的达成，也并非偶然，而是有基础的支撑。

三、小如意云套，奠定基础

函套制作，虽是文献修复师的基础技能之一，但也是一种传统技艺，属于专门的行当。要完成复杂的双如意云套，需要一定的函套制作基础。入职之初，笔者曾做过基本的四合套、六合套，也曾在学习热情推动下尝试制作过月牙套、卍字套、如意云套（图2），这些函套制作经验都为双如意云套的制作奠定了基础。



图2 自制锦面小如意云套

制作的第一个如意云套是一个小型函套，长约 11.8 厘米，宽约 7.7 厘米，厚约 4 厘米。它大约制作于 2011 年前后，比较值得一提的是它所用纸板是用纸一层层托合起来的，厚度大约 4 毫米。托纸成板是基于对纸板密度的考虑所做的一次尝试，此前做函套一般是用 3 毫米的灰纸板，密度和厚度都有限，做出来的函套效果差强人意。用纸托合的纸板，密度比较高，厚度也能按要求加厚，有助于棱角分明的效果。当然有利有弊，密度与厚度的增加，也加大了如意云头形状制作的难度。如意云形以曲线为主，如何在加密加厚的纸板上切割出契合度比较高的曲线是难点。

曲线开板难点的解决，初次是尝试用手术刀刻开。因托合的纸板密度高，选用窄薄的尖头手术刀，在纸板上按照绘制好的如意云头形状一点点穿透、刻开，然后用小锉刀和砂纸打磨出包边的空间。整个过程比较耗费时间，需要不断调整，所幸的是，最终制作完成的如意云套如所预期的见棱见角，且闭合严实。当然也有不足，其一是如意云头直口开合，纸板又略厚，打开的时候不够丝滑。如意云头的形状如果改为斜口，开合的顺滑度应该会好一些。其二是如意云头局部尺寸窄小了一些，在比例设计方面可以再改进。

四、双如意云套的设计构想与调整

（一）双如意云头的比例设计

因制作的小如意云套在比例设计方面的些许不足，双如意云套则加强如意云头设计，兼顾美观与耐用。云头尺寸方面，原调研所见如意云套两个云头大概只占整个纸板长度的不到五分之二，中间显得略空，此次设计也进行了小的调整：将如意云头高度略微增加，两个云头所占长度接近四分之二，缩小了中间空白面积使其不至于太空旷，见图 3 六合双如意云头的设计图。

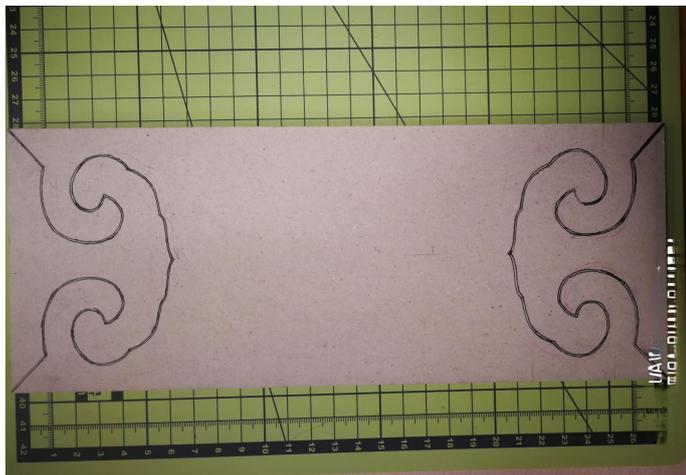


图 3 双如意云头设计图

（二）斜开纸板的构想

小如意云套由于直口开合，感觉开合不够顺滑。也曾看到有旧如意云套是斜开口，由三块纸板斜向叠压，开合有先后顺序。若如意云头斜开口，一方面可以增大云头侧面的咬合面积，尺寸得宜则闭合更严实，另一方面开合也会更加顺畅丝滑。

（三）纸板厚度的调整

双如意云套所装经折装法帖，长 27.0 厘米，宽 10.1 厘米，三册总厚约 1.5 厘米，以此长、宽、高为准制作如意云套。因经折总体厚度比较薄，只有 1.5 厘米，这样固定骨别子的前墙纸板会太窄而影响牢度。经折的厚度已经固定，为了加宽前墙纸板宽度，可以适当增加纸板厚度，于是采用两块纸板托合在一起，以厚度约 0.5 厘米作为纸板的厚度，比常用的 0.3 厘米增加了 2/3。如此，前墙纸板宽度增加 0.4 厘米达到 2.5 厘米，别子的固定强度以及如意云头的咬合面积都有所增加，函套的整体厚度增加、强度提高，结构稳定性也更好。

五、制作难点与要点

（一）云头斜开与打磨加工

如意云头形状以曲线为主，在纸板上开出既定的曲线，选择合适的工具可以事半功倍。可根据纸板密度与厚度选择合适的工具。如果纸板密度大且厚，最好选择线锯，比较省力，但需要熟练掌握曲线锯用法；若纸板质松，可选择锥子结合窄尖刀，误差会小一些。

制作斜开的月牙套时，笔者曾经尝试曲线锯，由于制作所用的灰纸板密度不够，加之曲线锯使用不熟练，在灰纸板上锯出的斜开月牙形状误差比较大，效果不理想。此次如意云头的加工选择了便于控制的锥子和窄尖头手术刀，比较适合密度不高的灰纸板。

开纸板时，先用锥子沿着云头斜向扎透纸板（图 4-1），锥眼间距约 1—2 毫米，斜向角度注意按照纸板叠压顺序进行调整：两侧的云头压中间纸板，因而两侧的云头上大下小，而中间被压住的纸板云头斜向角度正好相反，便于紧密闭合。锥子扎透纸板后，再以窄口手术刀小心切开连接部位的纸板，将一整块纸板一分为三（图 4-2）。对于云头边缘的毛边，以 3 毫米宽的平口篆刻刀进行切削修整（图 4-3），然后以平口结合弧面锉刀打磨云头，使边缘均匀、光滑。打磨过程中，仔细根据纸板拼合的空隙宽窄不断调整，力求拼合的纸板间隙一致，能容纳两层包边材料。



图 4 如意云头形状加工过程

（二）糊面与包边

纸板打磨好后，一般用皮纸条或纱布条连接各块纸板，合上确认各部分尺寸无误后，再选择织锦包裹主体纸板。此次选择了黄地矩纹锦，深色、浅色矩纹交错排列，纹样、颜色相对素简，比较匹配墨色的法帖。糊面用较稠浆糊，锦需先浆过以固定花纹。包裹时，一方面注意锦纹不变形且上下左右对称美观，一方面须均匀用力包裹纸板，不可过于抻拉，以防锦面回缩力大导致纸板不平，一方面纸板边缘须包裹紧实而不空壳，有利于棱角分明的效果。

为了便于操作，此次先将三块如意云头形状的纸板预先进行包边操作，然后再与主体纸板进行连接包裹锦面。包边材料根据厚度、颜色，选定了蓝布，与织锦上面的蓝色线条产生呼应，而又与主体的织锦的黄色形成对比，其厚度略比锦薄，便于包裹勾勒云头形状。包边时，蓝布先浆过，裁出约1.1厘米的布条，均匀刷糊后包裹纸板结合处的边缘。因蓝布弹性欠佳，包边过程中需根据云头走向，适当将蓝布边缘剪开小口，便于更紧密包裹纸板（图5）。对于弧度大而容易露出纸板的地方，可以用小碎蓝布遮盖露出的纸板边缘。当然，未来可寻找弹性更好的包边材料，通过织品的弹性调整避免被剪开。



图5 蓝布包边

（三）细节处理

以前曾见一些旧函套的带袷磨损，因带袷制作通常为三折锦面，往往会高出于函套面，因而也容易磨损。为了解决带袷磨损的问题，此次制作在穿带袷的位置预先挖出槽口，方便带袷下嵌避免过于突出容易磨损（图6）。挖槽宽度与深度参考带袷，一般要略宽于带袷的宽度为宜，深度在1—1.5毫米，不可超过纸板厚度三分之一，否则影响纸板与带袷固定的强度。

如意云头的开合，一般会在先打开的一块纸板装上绶绢或锦的小拉手。为了平整与防磨损，也可在包裹锦面前先在拉手位置的纸板上挖槽（图5左侧如意云头），便于将拉手下嵌而不过于突出（图7）。糊面后带袷、拉手等下嵌部位需要垫上大小合适的小卡纸片压干，使下嵌的槽口在干燥过程中与锦面贴实、定型且留出空间。装别子须注意别子角度略微向上倾斜，固定别子的带袷茬口与别子穿插方向一致等细节问题。

用洒金笺纸贴内衬并装饰内外如意云头，选择笺纸，一因纸张易加工，相比容易脱丝的织锦边缘更规整；二则洒金笺颜色为淡黄色，与锦面黄色底色相呼应；三则如意云头两面用笺纸，其伸缩性一致，更便于纸板平整。

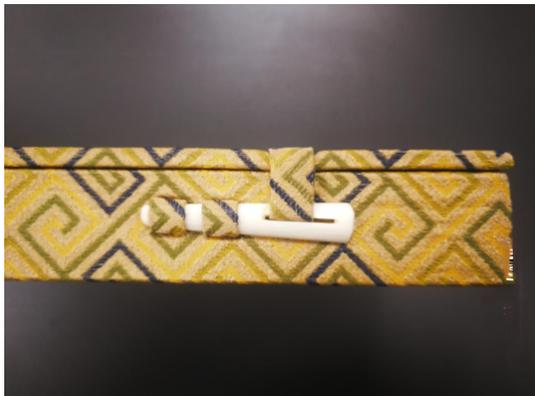


图6 带祥的处理细节



图7 小拉手处下挖槽处理

六、总结

（一）设计与面料，审美兼顾安全

函套为古籍装具，目的在于保护古籍，主要在于实用功能，但同时也讲求美观，尤其如意云套等一些特殊形式的函套，在实用之外兼具装帧的艺术性。因而，从审美角度，函套从比例、设计开始到材料选择、颜色搭配都需要用心斟酌，力求实用且美观，与古籍相得益彰。在审美之外，古籍善本的函套材料要充分考虑到材料的安全、稳定性，要求会更高，以性质稳定且安全无害为上，通常以天然的丝、棉面料为宜，颜色稳定，pH 不小于 7^①。面料须厚薄得宜，天然丝、棉柔软服帖，更有利于制作与良好效果。

此六合套的双如意云头经过反复修改后画定尺寸，比例比较舒适。锦面选择用明黄地矩纹锦（图 8-1），纹样素简，比较适合拓本文献（图 8-2）。云头包边材料选择方面上，蓝布厚薄合适，颜色与锦的黄色反差大，但与矩纹锦中的蓝色线条又产生呼应统一关系，视觉上的对比与统一更显美观（8-4）。

（二）纸板的要求

纸板是制作函套的重要材料，也是内在支撑，其品质、规格、加工与制作效果关系重大。纸板尺寸必须计算精确，裁切、坡口加工规矩，这是基本要求。每块纸板精确、规矩，做出来的函套才会方正且严丝合缝。根据个人经验，密度略高且略厚（4 毫米及以上）一些的纸板，制作函套效果更好。而制作古籍函套的纸板要求更高，根据 GB/T 35662-2017《古籍函套技术要求》，古籍函套纸板应该不含荧光增白剂、呈中性偏碱性，且须有一定碱储量、抗压强度等。^②

此次制作装具为练习作品，对纸板品质要求不高，采用两层灰纸板合成，虽密度一般，但较厚而挺括。纸板厚，一则更为结实耐用，抗压性更强；二则在厚板基础上斜开角度，开

^①GB/T 35662-2017《古籍函套技术要求》，国家标准全文公开系统 <https://openstd.samr.gov.cn/bz/gk/gb/>（2024.2.19 检索）。

^②同上。

合处的接触面更大，有助于结合更紧密；三则也略增加了整体函套厚度，强度与美观性都更好。

（三）细节决定品质

在函套制作工艺细节方面，除了基本功，还要充分考虑使用需求，调整并精益求精。比如关于如意云斜开合的设计、带祥、拉手位置的下嵌等等，从细节着手，根据使用需求进行调整，在工艺方面精益求精。再例如内侧纸板间的连接材料，制作时将一般常用的同花色锦更换为绢（图 8-3），因绢更薄一些，如此板与板之间的并合角度会更好，这也是根据工艺要求在制作过程中的微调。

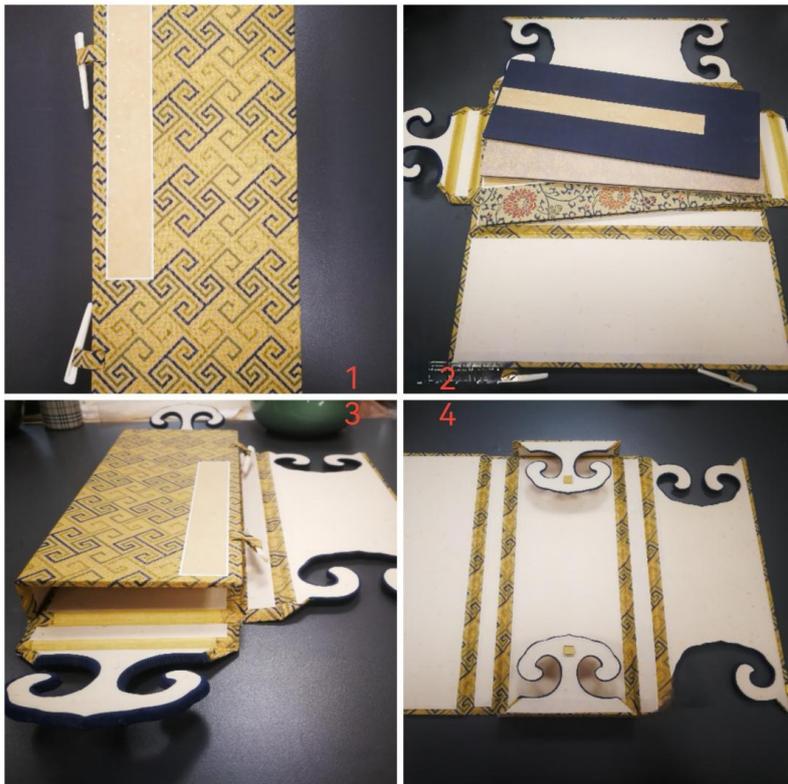


图 8 双如意云套整体效果与局部

实际工作中，函套工艺细节的调整，需要考虑不同藏品的实际需求，具体情况具体分析，于细微处用心调整、改进，以全方位保护藏品为第一要务。

（四）尚待改进之处

此双如意云套制作不易，制作效果较令人满意，但在一些细节方面仍有待完善提高之处：一是增加眉条，眉条能加固边缘，同时能防止函套叠放时对书签的磨损；二是在开板工具与包边材料、工艺细节等方面仍需探索，并进一步提高效率与效果。