

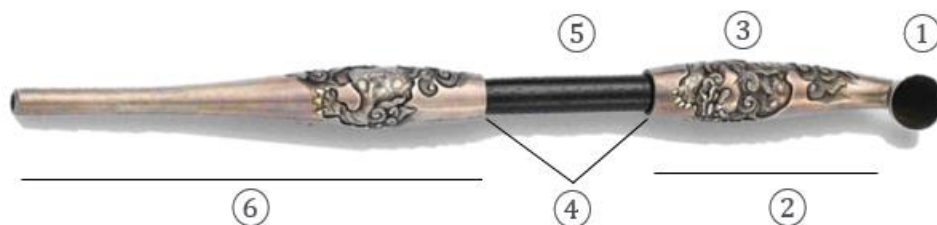
## 煙管的形狀和材料分類

榊玲子博士，東京煙草與鹽博物館策展人

### 煙管管身解構

Kiseru 為日本吸食煙草煙管。一般來說，煙管可分為三個部份：火皿，盛載已切割的煙葉並點燃處；管（下稱「羅宇」），香煙經過的地方；及吸口，香煙吸入口部的地方。煙管並無絕對外形規範，亦因此衍生出不同形態及形式。

若我們要將煙管分類，大致可分為兩種：1) 羅宇煙管，火皿及吸口以金屬或相關材質製成，而管部則以竹、木等製成；及 2) 延べ煙管，火皿及吸口都以金屬製成。



另外，煙管各部份雖然沒有固定名稱，但以下名稱為常見命名：

1. 火皿：碗形部份，用以盛載煙草。
2. 雁首：廣義而言，代表煙管頭部，包括火皿及火皿底部及羅宇的接合部份。  
狹義而言，雁首指煙管頭部減去火皿的部份。雁首得名於形似野鵝的頸部。
3. 肩：部份早期煙管有一長管部份名為肩，直徑比主幹粗，為接合主幹（羅宇）的部份。

4. 小口：羅字煙管上主幹（羅字）接合雁首及吸口的部份
5. 洞：在羅字煙管上，洞指火皿及小口之間的部份，或指嘴唇接觸吸口及小口之間的部份。在煙管上，洞指火皿及吸口之間的中央部份。
6. 吸口：廣義而言，吸口指煙管的尾部。狹義而言，吸口指嘴唇接觸吸食處的部份。

### 煙管形態

根據近現代（約 1568 至 1867 年）有關服裝及風俗的畫作及其它繪畫資料，不少江戶時代早期煙管都是比較長身並配以尺寸較大的火皿，火皿下方線條明顯下垂。設置大火皿的主要原因相信為當時煙葉切割技術粗糙。星移物換，火皿逐漸變小，火皿下的下垂線條亦變得短小。推測是吸煙風俗普及和日趨常見，煙草需要更易點燃及吸食，啟發煙葉切割技術越漸精細。煙管工藝的進化亦可能讓煙管能製成更短小形態以方便攜帶。

煙管會根據用者的社會地位、工作、性別或其它特質，以及各時代的潮流而演變出多種外形和風格。葛飾北齋 1823 年作品《今樣櫛 雛形》（現今梳器及煙管設計）描繪了江戶時代煙管的各形態及名稱。與之相關的文本亦提倡當時煙管已有不同種類及設計，「以迎合當時潮流」。煙管因不同原由而經歷了多種變更，引生出不同種類的煙管。因此難以追查出所有煙管外形及風格。

除標準外形及風格外，亦有外形、風格獨特以及以特有材質製成的煙管。

## 1. 刀豆形煙管

刀豆形煙管外形如同刀豆，設計扁平小巧以便於攜帶在衣袋內。部份刀豆形煙管在扁平面刻上了不同圖案，部份亦嵌上小柄（裝飾刀柄），明治維新（1868年）期間士兵經常使用這種煙管。



延べ煙管

江戶晚期（十八至十九世紀）

銀、赤銅和金

長 14 公分

兩依藏博物館藏(LYMP-104)

## 2. 光大寺形煙管

此形煙管用於飛驒古寺光大寺客殿中。其特徵為圓大吸口及細小火皿。



羅宇煙管

江戸中期至後期(十八世紀)

竹和銀

長 32.5 公分

兩依藏博物館藏(LYMP-015)

### 3. 手綱形

這款延煙管外形似控制馬匹的韁繩，因韁繩在日語稱為「手綱」，因此這類型的煙管稱為「手綱煙管」。此類型煙管強調的是其有趣形狀，而非方便人們吸煙。體積較大的手綱煙管常被戲劇演員用來扮演石川五右衛門等角色。



延べ煙管

江戸晚期至明治時期（十八至十九世紀）

素銅

長 12.5 公分

兩依藏博物館藏(LYMP130)

#### 4. 夫婦煙管

夫婦煙管特徵為單一火皿配以兩個吸口，讓兩人能同步吸食。





延べ煙管

桂光春

明治至大正時期 ( 十九至二十世紀 )

銀、銅和鍍金

長 19.5 公分

兩依藏博物館藏(LYMP-170)

## 5. 變形煙管

為多樣形態煙管包括雨傘形、鐵砲形及喇叭形。



鉞形煙管

む卜山 製

明治時期 ( 1868-1912 年 )

鐵、銀和赤銅

長 14 公分

兩依藏博物館藏(LYMP-164)

## 6. 護身用煙管

護身用煙管以鐵製成以兼具自衛武器之用。此形煙管比標準鐵製煙管粗長。

部份煙管有凹凸表面以增強殺傷力。



延べ煙管

江戸晩期（十八至十九世紀）

鉄、銅和鍍金

長 28.7 公分

兩依藏博物館藏(LYMP124)

## 7. 玻璃製煙管

在茶席中被珍而重之的煙管。



一組五色玻璃煙管

明治時期 ( 1868-1912 年 )

染色玻璃

長 20 公分

兩依藏博物館藏(LYMP-143 to 147)



## 8. 陶瓷煙管

陶瓷煙管在江戶時代早期知名於瀨戶及織部等地，但陶瓷易碎難以用作煙管理想材質，因此陶瓷煙管並不普及。江戶時代後期亦曾出現陶瓷煙管如化妝煙管，為白坯體煙管以染上不同圖案及設計，羅字塗以朱漆或相似物料。然而，化妝煙管並非為實際用途，而是女性玩物。



陶瓷煙管

明治時期 ( 1868-1912 年 )

陶瓷

長 13.8 公分

兩依藏博物館藏(LYMP-102)

## 9. 竹製煙管

竹製煙管常見於江戶時代早期，但鐵製煙管自日本生產後開始消失。竹製煙管仍用於九州神社神道儀式之上。



煙管

江戶晚期至明治時期（十九至二十世紀）

木和銀

長 20 公分

兩依藏博物館藏(LYMP-129)

### 煙管材質

煙管以多種材料製作，包括金屬、木、石、瓷及玻璃，當中以金屬最為常見，因金屬易於造形及非常耐用。而所選用金屬包括鐵、銅、白銅、赤銅、四分一、錫、銀及金，主要來說銅及銅合金最為常見。大量早期煙管以單一金屬製作，隨時間轉變越來越多以多種金屬製成。這改變源於煙管工藝的演進及混合金屬能讓煙管顏色多樣。

煙管亦會配以鍍金或鍍銀以及鑲嵌和其它雕刻工藝。上述工藝演進加劇了煙

管由吸煙器具轉移至時尚配飾。不少煙管亦以木、石、瓷或玻璃製成的煙管以趣味選材或因地制宜而製成，並未成為主流的煙管生產。

單就羅宇而言，竹是最常見的物料，加諸常綠橡木和其它硬木材；與此同時，高級羅宇會選用烏木和花梨木等。部份煙管亦會使用象牙和紅漆裝飾。至於竹本身也有不同門類：部份煙管用上斑竹，部份染上圓點圖案以模彷斑竹，部份經過烤焗處理，部份塗上紅漆或黑漆，部份以蒔繪金漆或銀漆、藤、貝母等裝飾。

## 金屬細工

金屬細工裝飾技法以鑿刻上不同圖案或字符、打孔或鑲嵌其它金屬於鑄造金屬表面。雕刻工藝種類包括線體雕刻如毛雕及片切雕、鋤出雕、高肉雕、透雕、鑲嵌及魚子雕。以下將列出雕刻金屬煙管的主要工藝。

### 1. 毛雕

毛雕為雕刻金屬基本技巧，得名於如同毛髮般精細的雕刻線條。毛雕用鑿為尖銳而頂部呈三角形。此鑿能造出 V 型曲線及銳利有致的線條。如鑿尖變圓，線條將呈 U 型及較適合雕刻柔滑線條。以煙管雕刻而言，以粗鑿雕刻粗線較為常見。

### 2. 點線雕

此技法以鑿尖重複拷鑿成點陣線條。

### 3. 蹴雕

此技藝以屋頂型鑿子其中一面刀刃剔出線條。其雕刻痕跡不同於毛雕因蹴雕會留有相間、稜角分明的三角形點，最後造出極致精巧的線條。

### 4. 片切雕

此工藝所用的鑿子相近於木工鑿子的形狀。將傾斜鑿子造出一邊深一邊淺的獨特圖案。片切雕適切地表達出「付立畫法」的筆觸及筆勢。

### 5. 鋤出雕

此技以雕刻外圍以造出浮雕效果，或以雕刻底層製作。鋤出雕常以薄鑿及扁平尖端以「鋤出」物件。相近技巧有鋤雕及鋤下雕。

### 6. 高肉雕、薄肉雕

這三維效果技法透過在將圖案升高於金屬表面而成。高肉雕即以雕走週邊金屬以令到設計圖案遠遠高出，而薄肉雕即相對貼近表面的技巧。

### 7. 透雕

這技法在金屬上雕出洞而構成圖案。古時透雕多使用鑿先在圖案輪廓上雕刻出小洞，切走，然後清除各部份。然而近代鋼絲鋸取代了鑿子。以下兩種透技法亦歸類為透雕，包括：雕刻圖案週邊以突出圖案的地透雕及直接雕空出圖案的文樣透雕。

## 8. 線鑲嵌

在此鑲嵌，先將圖案及字符刻鑿上表面，然後以幼線如金屬嵌上刻線。是各鑲嵌技術中最簡單的一種。

## 9. 平鑲嵌

此工藝以片體而非線體作鑲嵌。將部份平面鑿走然後將設計嵌上原來空缺。平鑲嵌的特點為物件主體平面及嵌體為水平。

## 10. 高肉鑲嵌

即是嵌體高於主體平面。

## 11. 布目鑲嵌

以尖鑿在金屬（通常為鐵）表面刻出如布料質感的縱橫凹痕。將金或銀幼線或片段鑲嵌在凹痕上以造出圖案。此工藝是唯一造出金屬陰影及層次的方法。

## 12. 砂子鑲嵌

先將幼砂散落到設計上，以鑿在金屬上雕刻出細洞然後將其它金屬鑲嵌到洞內。

## 13. 魚子雕



將配以精細圓錐頂的鑿子在金屬表面拷出散落的小米紋。當米紋越趨密集便形成魚子狀，故此得名為魚子雕。此技巧常見於金屬平板上。

#### 14. 色繪

以金或銀薄片銅焊在主體雕刻處的上色技法。色繪得名於其效果相似於以金屬作色彩繪畫。