

揭秘公祭现场四大元素

近万只胸花全手工缝制,可永久保存;国家公祭鼎浇铸成功时,砰一声巨响

三军仪仗队敬献给南京大屠杀死难者的八只大花圈;每个人佩戴的或白或黑的胸花;引人瞩目的国家公祭鼎……昨天的国家公祭仪式现场,这些元素给大家留下了深刻的印象。那么,祭奠音乐是如何创作出来的?花圈、胸花和国家公祭鼎的制作背后又有哪些故事?现代快报记者为你揭秘。

现代快报记者 鹿伟 金凤



南京大屠杀死难者国家公祭仪式现场,每只花圈用了1300—1400朵菊花 新华社发



国家公祭鼎 资料图片



一年过去了,国家公祭鼎外模上的鼎文仍清晰可见

现代快报记者 赵杰 摄

八只花圈 23个插花高手连夜扎好,每朵花都开得一样

仪式上,由16名三军仪仗队队员抬上台、敬献给南京大屠杀死难者的八只大花圈格外引人注目。由白、黄、绿三色组成的花圈有啥含义?

参与制作花圈的江苏省插花艺术专业委员会会长唐梅英介绍说,每个颜色都有特别的寓意,比如白色代表哀思,黄色表达希望,

绿色是和平的象征,周边特别配上松枝还有一层意思,雪松是南京的市树,还可以体现南京是博爱之都。

不少人好奇,看起来一模一样的八只花圈是如何扎出来的?

“今年的花圈看起来更加精致,每只花圈用了1300—1400朵菊花,每朵花的开放度,我们都要

求一样。”唐梅英说,23位插花高手在制作的过程中,会一边拍照一边对照,确保花圈看起来一样。

据悉,为了赶上12号的彩排,23名插花高手11号晚上9点就开始扎,一直忙到12日凌晨1点多。“彩排完了,我们就给花圈喷营养液、修补不好的花头,从而保持花圈的新鲜度。”

胸花 全手工缝制,可永久保存

昨天来到现场的每个人,胸前都有一个共同的标志,即一枚或白色或黑色的胸花。

快报记者看到,幸存者老人佩戴的是白色的胸花。洁白的绢花上,四周是9朵雏菊,中间是一只“和平鸽”,上面印有“南京大屠杀死难者国家公祭,2015.12.13”字样。

现代快报记者了解到,胸花的造型既表达了对死难者同胞的哀思,也代表了追求和平、珍惜和平

的理念。昨天现场大概发放了近万只胸花,全部是手工缝制的,可以永久保存。

“我们20个工人,花了40多天的时间,加班加点,全部手工制作的。”江苏爱涛文化产业有限公司负责此次胸花的制作,相关人士介绍说,因为宣读《和平宣言》的学生穿的是白色的衣服,所以有部分胸花是由黑色的绢花缝制的,其他都一样,上面的雏菊还是白色,“雏菊全是树脂做成的,可以长久保存。”



胸花 CFP 供图

祭奠音乐 解放军军乐团现场演奏

与去年首个国家公祭仪式一样,仪式现场的祭奠音乐由中国人民解放军军乐团演奏。昨天共演奏了三首乐曲,即《中华人民共和国国歌》、《公祭献曲1》、《公祭献曲2》。

“纪念活动中不仅是哭泣,后面更有一种骨气”,多次参加七七事变、九三抗战胜利纪念活动现场演奏的中国人民解放军军乐团,对于仪式音乐有着相当的创编能力和一流的演奏水平。

比如,在首个国家公祭日前,军乐团年轻的作曲家郭思达根据国家公祭仪式的要求,在《安魂曲》的基础上进行修改,以更加清晰的旋律线,比如,增加了小号、军鼓的点睛,让低回的乐曲增添昂扬的亮色,在清脆嘹亮的小号、铿锵有力的军鼓带动下,《公祭献曲1》的音乐从悲壮中渐进,情绪更加饱满,富有张力,表现出民族抗争的骨气和气势。



军乐团演奏祭奠乐曲 CFP 供图

国家公祭鼎 不到一个月完美出炉

2014年11月19日开始刻字,11月27日浇铸,12月1日成型打磨……原本要70多天完工的大鼎,不到一个月的时间完美出炉。

铸鼎:距公祭日不到一个月

“今年12月上旬,我们又对大鼎再次抛光、保养。”说起国家公祭鼎,南京金陵古艺术青铜研究所所长王丰陵像呵护孩子一样。

去年,获悉12月13日设为侵华日军南京大屠杀死难者国家公祭日后,王丰陵和20多年的合作伙伴、南钢机械公司黄兴金商量,想铸一座鼎献给纪念馆。去年4月23日,他们向纪念馆提出建议,很快得到采纳。但铸鼎方案直到2014年10月上旬才确定下来。

“我们很快就做好了模子。但是,国家公祭鼎的铭文等文字到11月19日才确定下来。”这时,距离国家公祭日不到一个月的时间了。王丰陵说,国家公祭鼎采用“泥范铸造工艺”,这一工艺最大的优势就是,铸造速度快,在浇铸前,还随时可以改“模”。

“泥范铸造”就是将用黄泥、砂、陶土、糠灰、麦芒等其他材料合成的泥,先制出铸件的模型“模”和“范”,中间按铸件的形状留出型腔,把铜水注进型腔,冷却后,敲碎腔脱模。当时的铸造地点,藏身在南钢集团机械公司一间不起眼的小车间里。

记者日前来到这个车间探访看到,铸造国家公祭鼎的“模”“范”有三部分,分别是填充鼎的内模、外模,以及封顶的盖箱。其中,外模是一个长、高为一米多的正方形的铁箱,铁箱内壁四周裹着一层厚厚的泥灰层,约有30公分厚。

铁箱中心,则是一个圆形的巨大空心。这个铁箱便是包住国家公祭鼎的外模,铜水就灌注在这里面。

刻字:400多个字刻了两天

只有好“纸”,没有好的书法家还不够。国家公祭鼎上287个字的公祭鼎记事和160个字的铭文苍劲有力、清晰可见。王丰陵说,雕刻这些文字的工匠,是中国硬笔书法协会会员钱锦洲。“写鼎上的字要有书法基础和立体感,先把字拓上去,再用刻刀刻。钱老师50多岁,干这行有20多年了。”制鼎期间,钱锦洲蹲在铜鼎模具里,花了两天时间,一口气将这400多个汉字雕刻完成。当时,封闭的车间内,10多个工人全力赶工,每天工作15个小时以上,工厂后勤人员甚至将饭菜直接带到车间里,给工人用餐。

浇铸:砰一声放气成功

最激动人心的莫过于浇铸,黄兴金说,浇铸时的湿度、速度,都能决定铸鼎的成功与否。王丰陵清楚记得11月27日那天,天空下着雨,看着金黄的铜水倒进泥范里,王丰陵的心一开始一直揪着。突然,泥范发出“砰”的一声响,王丰陵这下放心了,紧接着,外面响起了几声雷声。

“浇铸时的温度在1150度以上,型腔里有些气体,在高温下就散出来了,放的这一炮,气出得很大,浇出来的鼎一般就会不错。”王丰陵说,一般来说,浇铸时,散气的声音越大,铸鼎的成功率越高。

在王丰陵看来,那天老天的“脸色”也帮了忙,一般来说,在铸造的前期,需要连续的干燥晴天,使得范模充分干燥;而浇铸时需要空气湿度大。这样,可以产生热交换,在器物上形成氧化膜,使铸造出来的产品外观更加干净完美。