

CHINESE CRAFTWORKS RECORD BOOK
百工录——中国工艺美术记录丛书
贴蜡仿古铜器技艺

王建良 总主编

曹雪明 执行主编

王汉卿 著



卷之十

卷之十



贴蜡法
仿古铜器技艺

百工录系列丛书 · 王汉卿 著

图书在版编目 (CIP) 数据

贴蜡法仿古铜器技艺 / 王汉卿著. -- 南京 : 江苏
凤凰美术出版社, 2014.11

(百工录)

ISBN 978-7-5344-8068-3

I. ①贴… II. ①王… III. ①铜-金属器物-工艺美
术-介绍-苏州市 IV. ①J526.1

中国版本图书馆CIP数据核字(2014)第279464号

责任编辑 方立松

王左佐

总 主 编 王建良

执行主编 曹雪明

封面设计 孔文伟

责任校对 赵 菁

责任监印 贡 炜

出 版 发 行 凤凰出版传媒股份有限公司

江苏凤凰美术出版社 (南京中央路165号 邮编: 210009)

出版社网址 <http://www.jsmscbs.com.cn>

经 销 凤凰出版传媒股份有限公司

制 版 江苏凤凰制版有限公司

印 刷 南京新世纪联盟印务有限公司

开 本 889mm × 1194mm 1/16

印 张 6

版 次 2014年11月第1版 2014年11月第1次印刷

标 准 书 号 ISBN 978-7-5344-8068-3

定 价 68.00 元

营销部电话 025-68155683 68155677 营销部地址 南京市中央路165号

江苏美术出版社图书凡印装错误可向承印厂调换

编委会主任

王建良

编委会副主任

廖 军 马 达 余江涛

委员

吕美立 曹雪明 黄 海 顾文霞 朱 丹

马建庭 邢伟中 单存德 冷 坚 李 明

汪 彤 周海歌 丁 泗 马元兴 顾永骏

汪寅仙 周金秀 柳成荫 赵如柏 王殿祥

张晓飞 金 文

总主编

王建良

执行主编

曹雪明

《百工录》丛书的编印是苏州工艺美术职业技术学院与江苏凤凰美术出版社的战略合作项目，项目的缘起是基于双方对传统工艺文化传承创新的共识。冀此丛书的编印出版，能够对中国传统工艺进行系统的整理与存录。

我国传统工艺美术绚丽多姿，是农耕社会的文明结晶，与生活方式息息相关。但随着工业化的迅速发展，传统工艺正飞速地走向死亡，手工的业种正在慢慢地从我们的生活中消失。或因忧虑、或为续脉，“为民族存艺，为大师立传，为百工留名”就成了我们的一种宏愿。“百工录”包含了独特的意味：“百”是对浩如烟海的传统工艺美术种类的约数，也是丛书的努力方向；“工”指传统手工艺，抑或工艺师，丛书专注于对传统工艺基本技法的整理和表现，从“苏作”出发，遍及全国11项传统工艺美术大类；“录”为记录，是编写态度，也是编写原则，作者们以不一样的视角、不一般的细节及不常见的图文，忠实而又严谨地网罗起传统技艺的林林总总、细枝末节，让外行看见门道，让内行嗅到味道。这些想法决定了我们编写的立场是平民的、通俗的，它既不是一种系统性的理论研究，也不是一种高屋建瓴式的学理探究，只是一种客观的记录、通俗的表达。希望通过丛书的影响，有更多的人关注传统工艺、喜爱传统工艺、学习传统工艺，从而播撒下传统工艺文化的种子，在现代文明的土壤里，再沐春风、再创盛世。

这是一项并不轻松但很愉悦的工程。说不轻松，是工作量很大，一手资料的获取靠辛劳，还看缘分，如对一些技艺作庖丁解牛般的传达，并非易事，既要熟知于此，还要有贴切的表达、恰当的图示；说很愉悦，也是真实感受，大家将各自钟爱的手艺栩栩地表述，既周全了手艺本身，更能惠及他人、传播文化。卢梭说：“在人类所有一切可以谋生的职业中，最能使人接近自然状态的职业是手工劳动。”传统手工艺在与自然材料的相互交织中，经过反复地打造、反复地使用、反复地把玩，植入了创作者与使用者的情感，在感性的生活中沉淀了人与自然的理性互动，带给今天后现代农耕时代慢生活的启示。我们这样的一些教育、文化工作者将文化自觉与自信默存于内心，传承和保护着民族非物质文化遗产，从而留住手艺、留住民族文化的根。

丛书的编写得到了业内诸多专家的鼓励和支持，也得到了学院青年骨干教师和行业代表的积极响应。感谢作者们的辛劳，并期待更多的有识之士和《百工录》偕行。

王建良

（苏州工艺美术职业技术学院党委书记、教授）

2013年9月

第一章	贴蜡法仿古铜器技艺概述	1~16
第一节	贴蜡法仿古铜器技艺的说明	2
第二节	贴蜡法仿古铜器技艺的渊源和土壤	3
第三节	贴蜡法仿古铜器技艺的人物和流派	10
第四节	贴蜡法仿古铜器技艺的传承和发展	12
第二章	贴蜡法仿古铜器技艺和特色	17~48
第一节	贴蜡法仿古铜器技艺的设备、工具和材料	18
第二节	贴蜡法仿古铜器的设计工艺	24
第三节	贴蜡法仿古铜器的工艺流程	31
第四节	贴蜡法仿古铜器的工艺特色	42
第三章	贴蜡法仿古铜器技艺现状	49~72
第一节	贴蜡法仿古铜器技艺的资源状态	50
第二节	贴蜡法仿古铜器技艺的现状思考	60
第三节	贴蜡法仿古铜器技艺的活动、反响、评价、心语等	63
第四章	贴蜡法仿古铜器技艺代表作品鉴赏	73~91
第一节	贴蜡法仿古铜器技艺的木模版藏品鉴赏	74
第二节	贴蜡法仿古铜器的藏品鉴赏	81
第三节	贴蜡法仿古铜器技艺的研发作品鉴赏	84

贴蜡法仿古铜器技艺概述

◎ 第一章



贴蜡法仿古铜器技艺的说明

贴蜡法是中国传统失蜡铸造工艺中的一种，也是中国传统失蜡铸造技术最具代表性的工艺技法。采用贴蜡法铸造的苏州仿古铜器，因其“精绝”、“乱真”而被业界称为“苏州造”，从而蜚声中外。现代的精密铸造中称为熔模精密铸造，简称熔模铸造，又称失蜡法。熔模精密铸造是在古代失模铸造的基础上发展起来的。

在中国传统失蜡铸造技术中有“失蜡、脱蜡、出蜡、走蜡”的习称，同时还有“拨蜡、拉蜡、捏蜡、压蜡、薄蜡、塑蜡、雕蜡、剥蜡、贴蜡、搪蜡”等术语，前者“失、脱、出、走”是指化去蜡模，形成铸型空腔，以备浇铸成铜器；故我们统称为“失蜡法”；而后者“拨、拉、捏、压、薄、塑、雕、剥、贴、搪”说的是制作蜡模的方法。业内所述的“苏州片”素以传统失蜡铸造中“贴蜡法”著称，主要表现器物表面饰有凸纹和凹纹的浮雕纹饰，可预先雕刻具有相应凹型纹饰的模版。模版主要用于制作蜡模纹饰和泥范纹饰：其一，用配制好的蜡料，在凹型花纹模版上压印出凸型花纹蜡片（图1），贴合在相应内范的素面蜡型上，形成器物表面饰有浮雕纹饰的蜡模（图2）；其二，用配制好的泥料，在预先刻好的凹纹（铭文等）模版上压印出凸纹泥片，嵌入相应的内范凹形处，即制成凸纹（图3），铸后的铜器内壁则呈现凹纹（铭文等）。传统贴蜡法还有独特的冶铜配料、铸后加工和着色技术，所制作的仿古铜器，其器形、纹饰、铭文、铜质、锈斑，尤其是韵味，几可乱真，以精细逼真的高仿真度闻名于世，被誉为“苏州派”、“苏州造”，倍受文物界、收藏界和艺术界的青睐。苏式仿古铜器“贴蜡法”技艺具有地方特色，名家常称其为苏州贴蜡

版、苏州贴蜡皮、苏州贴蜡片、苏州蜡片、苏州片等，故统称“苏州贴蜡法铸造工艺”，如以其整体铸型和可熔失性模料的特点，亦可称“苏州失蜡法铸造工艺”。



图1 用配制好的蜡料在凹型花纹模版上制成的凸型花纹蜡片



图2 在内范相应的素面蜡型上贴花纹蜡片，形成具有表面花纹的蜡模



图3 用配制好的泥料在凹型纹模版上制成的凸型铭文泥片

贴蜡法仿古铜器技艺的渊源和土壤

苏州贴蜡法仿古铜器技艺的形成与发展，与吴地光辉灿烂的青铜冶铸历史和源远流长的仿古铜器文化密不可分。

一、光辉灿烂的吴地冶铸文化

据目前考古资料：中国先吴时期与夏商之际同时的早期青铜文化，首先发现于宁、镇地区湖熟文化和太湖地区马桥文化，在这些遗址中都有青铜器出土，主要以铜刀、镞、斧、凿、钻、矛、戈、钺等小件工具和兵器为主，只是偶尔少见有罍、爵和罍之类的青铜容器；同时还发现了冶铸青铜器的遗存，如铜矿石、铜炼渣以及注口溢出的青铜块等，特别是在南京北阴阳营出土了炼铜坩埚和挹灌铜液用的陶勺，这一时期的青铜冶铸业特点是分布散、规模小、水平低，虽比不上以“司母戊鼎”为代表的中原铜器，其工艺尚处于粗糙的原始状态，却为以后吴地青铜文化的高度发展奠定了良好基础。

周武王克商后，收留了世代沿袭相传的殷商工匠，继续发挥其冶铸技术所长，使商代晚期已趋于成熟的陶范铸造技术发展成为当时世界最高的科技水平，影响波及整个西周时代。从江苏丹徒大港母子墩西周墓出土的双兽首耳簋、鸳鸯形尊、双耳鸟盖壶和丹阳司徒出土的风纹尊等青铜器来看（图4～图7），自商晚周初泰伯奔吴之后，吴地青铜冶铸业受中原青铜铸造工艺影响明显，所见这一期间出土青铜器，非但在数量上，而且在种类与制作质量上都大大改观，青铜冶铸工艺在模仿、吸收的基础上得到了飞跃发展，中原地区的文明便和江南

土著文化相结合，开始形成了吴地特色的青铜文化。如果从吴地青铜器的外观色泽和合金的成分比例上与中原地区输入的器物相比，其差别也是很显然的。“本地铜器，器表色泽比较灰暗，去锈后多呈青灰色；输入的铜器，多为墨绿色，除锈后呈橙黄色，色泽的差异反映了铜器所含主要成分的不同。”（宋建《吴文化辉煌的青铜文明》）



图4 双兽首耳簋 西周 高14厘米 口径22.2厘米



图5 鸳鸯形尊 西周 高22.2厘米 口径18.3厘米



图6 双耳鸟盖壶 西周 通高49厘米 口径13.8厘米 底径20

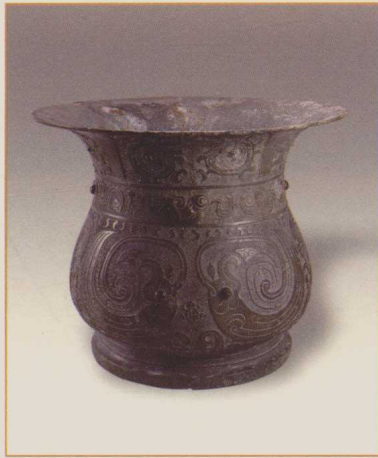


图7 凤纹尊 西周 通高34厘米 口径41.4厘米 底径28.5厘米



图9 吴王夫差盃 春秋晚期 高27.8厘米 口径11.7厘米 腹径24.9厘米 上海博物馆藏



图8 编钟 春秋 高16.6厘米、17.6厘米、19.1厘米



图10 吴王夫差盃肩部有一条弧形的提梁，采用了一个龙的造型。提梁内部是中空的，由无数条小龙相互纠缠交结而成的透雕交龙纹

商周时期的青铜器被看做是国家文明的最高体现，进入春秋时期吴地青铜器更是发展到鼎盛阶段，这一时期是吴越争霸、战事频繁、刀光剑影的时期，所以特别注重体现统治者权威和尊严的青铜礼器、乐器和兵器的铸造，自然也成了当时吴地青铜文化的最佳代表。根据目前考古资料，吴国青铜器清代乾隆间就有出土。建国后，西至秦晋，北到燕齐，江浙鄂皖皆有考古出土。编钟是当时礼仪活动极其重要的器物，苏州东相门出土的春秋编钟（图8）、六合县程桥春秋末期一号墓葬出土的臧孙编钟、江西临江县出土的者减钟等都是精心打造的乐器，还有苏州虎丘乡出土的春秋提梁盃、盱眙县旧铺镇马桥村出土的吴季生匜、安徽省寿县蔡侯墓出土的吴王光鉴、河南辉县出土的吴王夫差盃等礼器中，均能感受到当时吴国青铜器的制作水平。这些青铜器不但制作精美，而且蕴含着丰富的人文内涵。其中，吴王夫差盃肩部铸铭文一周12字“吴王夫差吴金铸女子之器吉”，记载了吴王夫差用青铜为一位女子铸器，相传此位女子便是古代四大美女之首的西

施。吴王夫差是中国春秋末期的吴国君王，流传至今有关他的历史实物已是少之又少。这件盃就是至今为止发现的吴王夫差唯一的一件青铜酒器。整个盃通体上下都由龙纹进行装饰，表明了它出身高贵，应该是春秋时期某诸侯国的宫廷用具。此盃小口直沿，顶上有扁平的盖，盖上有系，套在链上的一端，另一端与提梁上的小系相接。整个器物上最突出的是肩部有一条弧形的提梁，提梁设计成中空的龙形，由无数条小龙相互纠缠交结而成，这被称为透雕交龙纹。小龙身上也一丝不苟地饰有发丝般纤细的花纹，其精美细密的程度须用放大镜才看得清楚，堪称鬼斧神工。这样的铸造效果，只有运用失蜡法技术才能达到。龙梁一侧的腹部呈扁圆形，圆口深腹。盃表面上也饰有变形的龙纹。腹的一侧有一个短而曲折的龙头流，另一端稍上有上翘的龙尾，龙尾的腹部饰有相同于龙梁脊饰的透雕蟠龙。圆底下置三个兽蹄形足，足的上部是变形兽面纹。整个器形端庄规整，纹饰精美，弥足珍贵，具有很高的艺术价值（图9、图10）。

在吴地青铜器铸造的兵器中，铸剑铸矛技术尤为突出，考古出土的青铜兵器实物也证明了那个时期吴地的青铜铸剑铸矛成就。先后有吴王寿梦之戈、吴王诸樊剑、吴季子之子逞剑、吴王光剑、攻敌王光戈、吴王夫差剑等兵器，这些青铜兵器被发现在皖南地区或者远离吴地的楚国腹地，甚至黄河流域的齐、晋等国，说明当时吴国强盛的军事力量及其青铜兵器的技术水平，受到了各国诸侯的珍爱。如越王勾践剑是一把铸造精良、锋锷犀利、装饰华美、保存如新的名剑（图 11）。剑首端部铸 11 道薄壁同心圆，最薄仅 0.2 毫米，壁厚 0.2~2 毫米，薄壁之间槽宽仅 0.3~1 毫米，且槽底有突起的绳纹（图 12）。“如此结构，显然无法制模。经借鉴此前新石器时期制薄壳陶技艺，用刮板制出陶范，即可铸出如此精密的青铜剑首同心圆。这是春秋时期长江下游吴国和赵国的精密铸造技术之一（谭德睿《中国传统铸造图典》）”；剑柄（即把）为圆柱体，并缠裹丝绳；剑格（剑身与柄间的突出部分）正面用蓝色琉璃、背面用绿松石嵌出花纹；剑身中间有清晰的棱，并满饰菱形暗纹。在靠近剑格的地方有鸟篆体错金铭文“越王勾践自作用剑”八个字。经检验，剑身上的黑色菱形格子花纹及黑色剑格，是经硫化铜特殊处理过的，经过这种工艺处理后，宝剑既美观，又增强了抗腐蚀性能。直至今剑器上的纹样还十分清晰，剑器寒光射人，锋利如新，不仅能看到当时吴地青铜冶铸业的先进水平，同时还能感受到这些青铜工艺玲珑精丽的艺术风采。18 年后，又在附近出土了吴王夫差矛兵器（图 13），距出土越王勾践剑址二公里，距“丝绸宝库”出土处一百余米，从墓葬形制、葬俗特点分析，应属战国时期楚墓。吴王夫差矛的矛身与剑身相似而较短，中线起脊，两面脊上均有血槽，血槽后端各铸一兽头，铺首有孔可系绦。骹〔又称筩，为装柄之用〕中空。骹口扁圆，口沿内凹。矛体满饰菱形几何暗纹。基部有两行 8 字错金铭文：“吴王夫差自作用钁。”据专家考证，钁为矛属刺兵器。由此可知，此为吴王夫差自用，此矛冶铸精良，保存完好可与越王勾践媲美。文献记载中的欧冶子和干将等都是吴越著

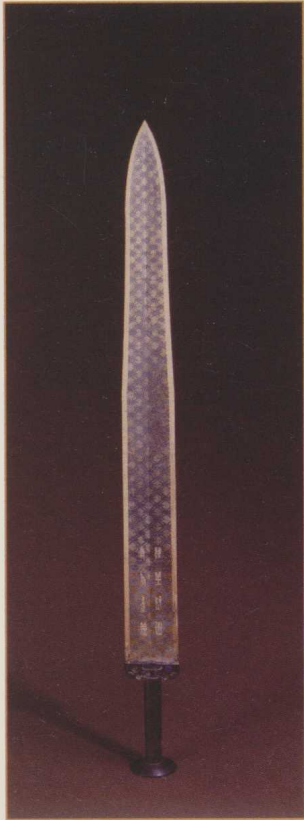


图 11 越王勾践剑 春秋 长 55.6 厘米、宽 4.6 厘米 1965 年湖北省江陵县望山一号墓出土 湖北省博物馆藏

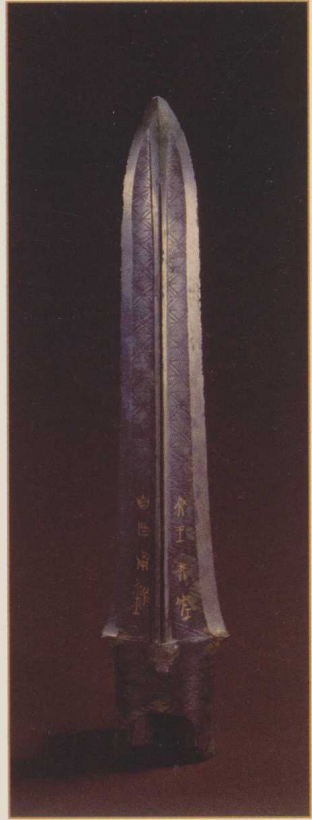


图 12 吴王夫差矛 春秋 全长 29.5 厘米、宽 3 厘米 1983 年湖北省江陵县马山 5 号墓出土 湖北省博物馆藏

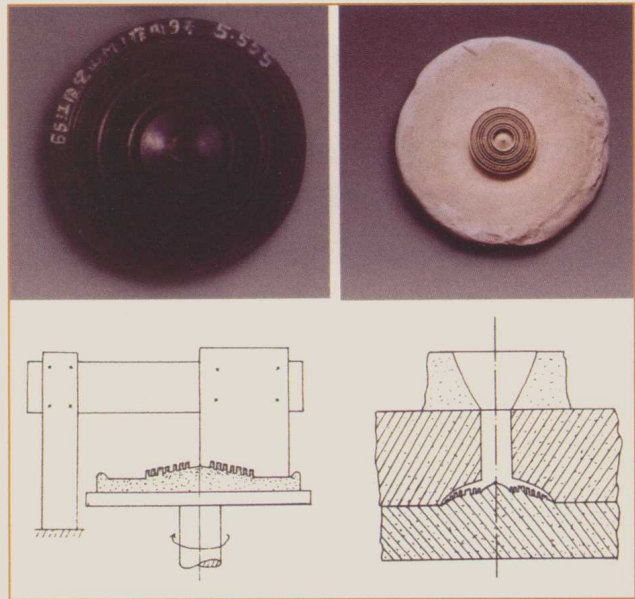


图 13 越王勾践剑之剑首同心圆的精密制范技术



图14 铜鸾兽衔花镜 唐代 直径13.6厘米 苏州平门城墙32号墓出土 苏州博物馆藏



图15 银槎杯 元代 通高18厘米、长20厘米、重616克 铸银 朱碧山制作 故宫博物院藏

名的铸剑名师，所铸的干将、莫邪剑是传说中名震四方的利器。《周礼·考工记》：“吴粤（越）之剑，迁乎其地而弗能为良。”后人有“操吴戈兮披犀甲”、“含笑看吴钩”等诗句，赞美春秋时期吴国骄人的兵器和吴地青铜冶铸业的发展跃居列国前茅，说明欧冶子、干将等铸剑名师的传说并非空穴来风。

唐代，吴地制造的铜镜造型纹饰都十分精美，驰誉长安，如苏州平门城墙32号墓出土的铜鸾兽衔花镜，菱花形，兽钮，内切圆形；内圈饰花鸟纹，四只鸟和四支花相同；外缘花瓣内饰云纹；镜体厚重，泛银白色，光亮如新（图14）。五代时，苏州的金、银、铜器制作技艺高超，造型美观。在苏州做过刺史的白居易曾写出这样的诗句：“珠箔银屏迤迤开。”当时人们十分推崇金银等金属具有的灿烂之美，采用锤打以及切削、抛光、焊接、凿刻、铆、镀、鎏金等加工方法，把它们变为奢华装饰品，成为财富、身份、地位的象征。宋元金银器设计巧妙，表现出灵活多变的加工技巧，在唐代制作工艺的基础上有所创新。特别是元代著名银工朱碧山制作的银槎杯；槎，树木的枝丫；取材于中国古代仙人乘槎上天的神话故事；此器工艺采用分铸焊合的手法，

槎和仙人身躯整体铸成，头、手、云履另铸成后与身躯焊接组合，再经凿刻修整，整体却不失浑然天成之感，是元代铸银工艺最高水平的代表，也是中国铸造人物日臻成熟的见证之一（图15）。

二、源远流长的仿古铜器历史

青铜，史籍文献中常称之为“金”，青铜器则称“吉金”。自先秦“三代”以来，我们的祖先创造青铜器，一直是中华民族历史悠久、文明传统的象征（图16、图17）。后世人们常常怀着不同的目的加以仿造，故传世仿古青铜器渐多。青铜器的伪作历史，可以追溯到我国青铜时代尚未结束的春秋时期，而青铜器的仿造史则更早。青铜器的产生，本身就是仿制陶器的结果，在青铜器发展的整个过程中，又有不少仿铜陶器出现，那么由仿造某一批铜器而制造另一批铜器就是很自然的事了。仿造也是一种学习与继承。史载汉文帝时有方士许绾平伪造古鼎谋求富贵一事。南唐后，一代代工匠更是揣摩古制、精心仿造，积累了丰富的经验，且有名匠、名作被记载下来。但由于这一时期仿造青铜



图 16 亚方罍 (lei) 商晚期 高 53 厘米 口纵 17.2 厘米、口横 20.1 厘米 底纵 17.3 厘米 底横 18.5 厘米 重 29680 克 上海博物馆藏



图 17 戈鸦卣 商晚期 高 20.5 厘米 上海博物馆藏

器的数量和规模较小，且无确凿的仿器传至于今，对后世仿造影响较小，故将春秋至五代定为仿造史上的第一阶段，即萌发期。

两宋时代可称之为仿造的兴盛期。上自帝王下至文人士大夫阶层出于对古代青铜器的仰慕而大量仿造，是当时崇古、好古、复古之风的一种表现。

“上有所好，下必甚焉。”朝廷大规模仿制古铜器，社会上更有伪造以图利者。当时古墓被大量发掘，铜器纷纷出土，士人中考古研究之风盛行，这就给铜器仿制提供了极好的实物依据和图样。苏州仿古铜器的制作技艺在北宋时已达到较高水平。宋代张世南的《游宦记闻》和赵希鹄的《洞天清禄集》（《古钟鼎彝器辨篇》），都有铜器作伪和辨伪常识的记载。南宋时，平江（今苏州）人王吉精于修补及伪制古铜器，声誉可与京城临安（今杭州）的姜娘子齐名。元代，甫里（今苏州甬直）人陆颐被称为制造铜器的“良工”，他于至正二十五年（1365 年）所铸的铜爵乃传世之作。“铸法观来妙、铭文考更真。平生笃好古，对此兴弥新。”这是元代大书画家赵孟頫的诗句，也是对仿古铜器如实的赞叹。

明代苏州经济繁荣，手工业十分发达，名匠云

集，争奇斗巧。大明宣德炉是明代工艺品中的珍品，宣德炉的铸造成功，开了后世铜炉的先河，在很长一段历史中，宣德炉成为铜香炉的通称。为了牟取暴利，从明代宣德年间到民国时期，古玩商仿制宣德炉活动从未间断。就在宣德炉停止制造后，部分主管“司铸之事”的官员，召集原来铸炉工匠，依照宣德炉的图纸和工艺程序进行仿造。这些经过精心铸造的仿品可与真品媲美，专家权威也无法辨别，至今国内各大博物馆内收藏的许许多多宣德炉，没有一件能被众多鉴定家公认为是真正的宣德炉。鉴别真假宣德炉已成为中国考古学中的“悬案”之一（图 18、图 19）。



图 18 着色宣德炉

宣德年间（1426～1435年），城中仿古铜器铸造成风，颇具规模，并形成了“施姓”和“甘为堂”这一北（北京）、一南（苏州）两大流派，均以铸炉闻名。正统二年（1437年），苏州已出现了十分精美、几可乱真的仿宣德炉，时人称为“苏铸”。名家蔡文甫炼铜有法，敷色无误，他所制的“鱼耳”及“蚰耳”两式仿宣德炉最好，晚年之作更为名贵。万历年间（1573～1620年）吴中仿古铜器名家胡四，他所铸鼎彝之器与旧铸一般无二，即使行家也难以分辨。当时城内还有徐守素、蒋彻、李信、邹英等，均为一流高手。他们对选料要求极高，工艺精妙，流程把关极严，所以成品精致无比，令人叹为观止。明代洪武年间曹昭所编著的《格古要论》及高濂编著的《论新铸伪造》等书籍中都有较详细青铜器作伪技术的记述，表明明代早期已经出现了焊接技术、作假锈技术和简单的修补技术，但尚不成熟。

清初，苏州仿古铜器中凡鼎、彝、盃、盘、爵等品种越来越多，但大多不依原物尺寸，仅似古器而已。乾嘉以后至民国时期，古玩业兴起，中国文物艺术品引起外国人的重视，有很多欧洲、美国和日本的学者、商人纷纷来华抢购文物，引起了青铜器价格日益昂贵，也诱发了盗墓之风的盛行。一部分古董商争相仿伪以牟取暴利，作伪之风愈演愈烈。因学术界考据学大兴，诸工匠作伪仿古之技亦随之精进。现藏于欧洲、美国和日本的中国古代青铜器，大多是在这个时期散失出去的（图20～图22）。仿古铜器多有所本，加之古铜名匠的作伪手法日趋精湛，仿古铜器做得相当逼真。基本特点如下：器形以仿三代彝器为主；器形、纹饰仿得极精；铭文仿得不好，无论是铸、是镌刻，铭文笔画均软弱无力；作旧尚好，但细看起来，锈蚀斑痕较浮、较薄，锈蚀斑痕的色调也较单一，不像真器那样色调丰富、多层次。清末民初，仿古铜器的市场转为以外销为主。来华外国人购买青铜器关注重点是器形和纹饰，所以不善于铸造精细花纹的山东潍县仿古铜器日渐衰落，而善于铸造精美花纹的苏州作坊和北京作坊

迅速兴起。当时苏州已成为民间古器物复制业的基地，苏州仿古铜器早于北京。金石学家顾湘舟、钱梅溪等对鼎彝古器都深有研究，由他们亲自督工制作的仿古铜器，从形制铭文、饰纹到厚薄、成分轻重都有考据，与原器分毫无误，已仿制到难辨真伪的水平，深受古玩收藏界的推崇。苏州成为我国仿古铜器的主要产区，其仿制品被称为“苏州造”（王文昶《青铜器辩论概论中华博物网·鉴藏》讲座，2003年）。道光时吴门甘、王两家仿制的三代彝器可以达到乱真程度（邓之诚著，邓珂点校《骨董琐记全编》，北京出版社，1999年）。



图 19 鎏金铜香炉 黄铜 明宣德
宣德炉最妙在色，其色内融，晶莹温润，从黯淡中发奇光。史料记载有 60 多种色泽，为世人钟爱，其色的名称很多。



图 20 铜觥(gōng) 盛酒器 商晚期 法国集美博物馆藏
觥的器身呈椭圆形或方形，圈足或四足。带盖，呈有角兽头或长鼻上卷的象头形状。有的觥全身为动物形状，盖为兽头、背，器身为兽腹，足为兽腿。觥的装饰纹类似于牺尊、鸟兽形卣。和兽形尊不同的是：觥盖为兽头连接兽背的形状，流部为兽颈，用于倒酒，是中国流行于商朝晚期至西周早期的酒器。



图 21 兽面纹铜觚(gū) 饮酒器 商晚期 法国集美博物馆藏
长身、侈口、口和底均呈喇叭状。觚的形制为一具圈足的喇叭形容器，觚身下腹部常有一段凸起，于近圈足处用两段扉棱作为装饰。商早中期器形较矮，圈足有“十字孔”。商晚期至西周早期造型修长，外撇的口、足线条非常优美，纹饰繁复而华贵。



图 22 兽面纹铜卣(yǒu) 盛酒器 商晚期 法国集美博物馆藏
一般形状为椭圆口、深腹、圈足，有盖和提梁，腹或圆或椭圆或方，也有作圆筒形、鸱鸢形或虎食人形。

贴蜡法仿古铜器技艺的人物和流派

民国时期，青铜器海外市场不断开拓，仿古铜器的制作水平和数量均大大超过前代。各地仿古铜器有“苏州造”、“潍县造”、“西安造”和“北京造”等流派，他们的仿造技术各有所长、各具特色，如“潍县造”的艺匠高手层出不穷，刻纹饰、铭文比较擅长，作器多呈熟坑状，但铸出的器物壁厚，重而压手。“西安造”也注重铭文，不仅是假器造假铭，就连一些无铭文的真器上，也后刻铭文，以抬高其价值。作品多见度量衡器物，如秦诏版、秦量等。“北京造”以商周器为主，比较讲究纹饰华丽，器形精巧，锈斑逼真，特别是“黑漆古”、“绿漆古”等，都能准确无误地表现出来。

“苏州造”最佳，早于“北京造”，以独特的“贴蜡法”工艺和无所不能的生坑、熟坑技术；刻工精细，纹饰流畅，铭文逼真，作品流传甚广，从而成为天下名牌。苏州仿古铜器仿制造业以周梅谷、刘俊卿、蒋圣宝、骆齐月等为代表，周梅谷作坊用“贴蜡法”铸造技艺制作的仿古铜器更是其中翘楚。

周梅谷（1882～1951年），原名周容，别号百

匋室主人。16岁学刻碑，25岁师从吴昌硕学习书画刻印，后在苏州护龙街嘉余坊口设寿石斋，以鬻印刻碑为业者数十年，曾主持中山陵建国方略碑和无梁殿国民革命阵亡将士纪念碑的碑刻工程。他不但能书善画，且精通金石，擅长仿制古印和青铜器，逐渐成为民国时期仿古铜器“苏州派”贴蜡铸造工艺方面的主要代表人物。

民国年间（1921～1931年），周梅谷在开办作坊的过程中，招贤纳士，广积技术，细化流程，聚集了擅翻砂铸模的陶善甫、朱金海，精刻铜的李汉亭，工剥蜡的唐发玉、刘有富，善接色的金润生、金满生、蒋圣宝，专木范的黄桂伦，配红木座的吴麟昆，雕刻花板的王宝桂等高手20余人专做仿古青铜器。他们以仿铸宣德炉入手，每道工序各人专司其职，进而仿制鼎、彝、卣、盘、觥五大古器。他组织这些吴地仿古铜器业和刻版业各路高手，并与他们通力合作，使其各献所长，每道工艺分合有序，从而形成了科学合理的仿古铜器制作工艺流程，使苏州贴蜡法铸造工艺达到了史无前例的高度。