

藝術史研究

THE STUDY OF ART HISTORY

19

中山大學藝術史研究中心 編



中山大學出版社
SUN YAT-SEN UNIVERSITY PRESS

藝術史研究

THE STUDY OF ART HISTORY

第十九輯
VOL. 19

中山大學藝術史研究中心 編



中山大學出版社
SUN YAT-SEN UNIVERSITY PRESS

廣州

版權所有 翻印必究

圖書在版編目 (CIP) 數據

藝術史研究. 第19輯: 中文、英文/中山大學藝術史研究中心編. —廣州: 中山大學出版社, 2017. 12

ISBN 978-7-306-06257-4

I. ①藝… II. ①中… III. ①藝術史—研究—世界—文集—漢、英 IV. ①J110.9-53

中國版本圖書館 CIP 數據核字 (2017) 第 310364 號

出版人: 徐 勁

責任編輯: 裴大泉

裝幀設計: 佟 新

責任校對: 佟 新 劉麗麗 趙 婷

責任技編: 黃少偉

出版發行: 中山大學出版社

編輯部電話 (020) 84111996, 84113349

發行部電話 (020) 84111998, 84111160, 84111981

地 址: 廣州市新港西路 135 號

郵 編: 510275 傳 真: (020) 84036565

網 址: <http://www.zsup.com.cn> E-mail: zdcbs@mail.sysu.edu.cn

印 刷 者: 廣州家聯印刷有限公司

規 格: 787mm×1092mm 16 開本 24 印張 605 千字

版 次: 2017 年 12 月第 1 版

印 次: 2017 年 12 月第 1 次印刷

定 價: 148.00 圓

本書如有印裝質量問題影響閱讀, 請與出版社發行部聯繫調換

《藝術史研究》編輯委員會

項目策劃：馮振中

本期主編：李清泉

責任編輯：裴大泉

編輯部成員：向 羣 裴大泉 李清泉 姚崇新

萬 毅 林 英 吳 羽 邵 宏

Project Designer: David FENG

Chief Editor: LI Qing-quan

Executive Editor: PEI Da-quan

Staff Members: XIANG Qun PEI Da-quan LI Qing-quan

YAO Chong-xin WAN Yi LIN Ying

WU Yu SHAO Hong

本書承蒙廣州盛雅文化有限公司
馮振中先生慷慨資助，謹此致謝！

With Special Acknowledgement to David FENG,
Blooming Art Communications Ltd of Canton.

目 錄

阜南月兒河龍虎尊研究

——兼論南方風格商代青銅器的淵源 蘇榮譽 楊夏薇 李鍾天 (1)

枯朽之骨與清淨真寶：印度佛舍利珠寶化研究 鄭燕燕 (45)

中國初期道教圖像和老年相老君像的誕生

..... 石松日奈子 著 于 春 譯 (69)

試論南梁“建康樣式”的特徵、淵源及影響

——以南梁單體立佛造像為中心 鄧新航 龍 紅 (93)

初唐鐵勒酋長政治身份的多重表達

——細讀蒙古巴彥諾爾壁畫墓 李丹婕 (143)

萬國衣冠拜冕旒

——敦煌壁畫中的朝貢者形象 李 昀 (169)

杭州煙霞洞佛教造像調查與資料輯錄 常 青 (207)

遼代八大菩薩曼荼羅圖像再探

——11—13 世紀中國多民族佛教文化交流的一個側面 于 博 (267)

兩宋木構建築圖像探微 梁韻彥 (299)

中國古代戲劇文本、繪畫與演出的故事表現

——以《西廂記》“月下佳期”為例 戚世雋 (355)

CONTENTS

- Studies on Two Zun Vessels with Tiger and Dragon Decorations: with the
Origin and Dating of the Southern Style Bronzes in the Shang
..... SU Rongyu YANG Xiawei LI Zhongtian (1)
- Rotten Bones and Pure Jewels: Study on the Jewelry Transformation of
Buddha's Relics in Ancient India ZHENG Yanyan (45)
- Early Daoist Images in China and a Birth of Old Man Image of Laojun
..... Hinako ISHIMATSU (69)
- A Study of the Characteristics, Origins and Influences of "Jiankang-Style"
of the Southern Liang Dynasty: Around the Single Stand Buddha Statues
..... DENG Xinhang LONG Hong (93)
- Expressing Multiple Political Identities of Tiele Tribal Chief during the Early
Tang: Close Reading Mural Tomb unearthed at Bayanuur Soum
..... LI Danjie (143)
- The Foreign Ambassadors Received in Audience by Emperor with Tasseled
Crown: Images of Ambassadors Seen From Wall Paintings in Dunhuang
..... LI Yun (169)
- An Investigation and Previous Records on the Buddhist Images from Yanxia
Cave in Hangzhou CHANG Qing (207)
- Re-probe into the Iconography of the Mandala with Vairocana and the Eight
Great Bodhisattvas of Liao Dynasty-Reconstruction of Chinese Multi-ethnic
Buddhist Cultural Interaction from 11th to 13th Centuries YU Bo (267)

A Close Reading in Wooden Architectural Image During the Period of Two Song

Dynasties LIANG Yunyan (299)

Modalities of Story Presentation-text, Inset and Stage Performance in Ancient

Chinese Drama: With “Clandestine Meeting under the Moon” as an

Illustration QI Shijun (355)

阜南月兒河龍虎尊研究

——兼論南方風格商代青銅器的淵源

蘇榮譽 楊夏薇 李鍾天

大口、細頸、折肩、鼓腹、圈足的青銅尊出現於二里崗時期，多為二里崗上層。但在中原地區的本地陶器中找不到這類尊的祖形，倒是在出土的原始瓷器中頗有接近者^[1]。在盤龍城遺址中出土的硬陶尊，形態畢肖，是故范子嵐女士推測青銅尊形器源自南方無圈足圓底硬陶尊^[2]。

二里崗期的大口折肩尊，在肩部和腹部都有紋飾帶，圈足間或也有，類型或為羅越（Max Loehr）所劃分的安陽Ⅰ型或Ⅱ型^[3]。在二里崗晚期或與中商的過渡階段，大口尊的裝飾開始複雜起來，表現在：a. 肩部均佈三個浮雕犧首並逐漸成為定制，且犧首浮雕的高度不斷增加以至圓雕，犧首或自有裝飾；b. 與犧首相間位置的肩部和腹部均佈三道勾雲形（或勾牙形）扉棱，或者肩部先出現，爾後肩部與腹部同有，再後圈足也裝飾扉棱，或與之同時，肩部的扉棱為片狀伏卧鳥飾取代；c. 腹部紋飾在寬綫獸面紋帶上開始出現浮雕，從局部發展到整個紋飾單元，並延及圈足的紋帶^[4]。

龍虎尊在這一變化中具有重要而獨特的地位，僅發現的兩件分別出土於安徽阜南月兒河和四川廣漢三星堆。本文即是對這兩件器物的再度分析和對比研究^[5]，並在商代早、中期青銅尊、壺演變的背景下，對南方風格的特點、興起以及對殷墟青銅藝術和技術的影響再做申論。

一、月兒河龍虎尊

1957年6月，農民在阜南常廟小月河的月兒河段打漁，發現了八件商代青銅器，包括

兩件尊、兩件觚、兩件罍和兩件爵。兩件尊即是龍虎尊（圖 1.1）和一獸面紋尊^[6]。此尊出土後，大凡關乎商代青銅器的論著，均會泛泛涉及此器。其中卓有見識的如郭寶鈞和石志廉先生等，既分析其造型和紋飾，也討論其鑄造工藝，尤其是後者，體現了 20 世紀 70 年代的最高水平^[7]。但限於時代，還不夠全面，解釋也有欠通之處。



圖 1 月兒河龍虎尊（1.1 引自《中國青銅器全集》1.116，1.2 引自《商周銅器羣綜合研究》圖版 32）

1. 造型與紋飾

龍虎尊大敞口，口徑大於腹徑，圓唇沿，從口沿向下收束形成頸，飾三道彼此平行但紋綫高低和寬窄不盡一致的凸弦紋。最上一道凸弦紋位於頸部最細處，頸部從此緩緩外張並斜折出寬肩。肩面飾一周紋帶，由三條逆時針蜿蜒的高浮雕龍身組成，龍身三曲三折，頸部垂直於肩沿，浮雕高度自頸至尾漸低，尾端向前卷曲回勾；身飾陰綫三角紋。龍尾後置一淺浮雕夔紋，口大張，頭向龍尾，整個紋帶以雲雷紋襯地（圖 1.2）。

龍首圓雕伸出肩沿並與之垂直，向下大張口，下頷懸在腹部扉棱頂面；上唇半橢圓形，極厚，飾有陰綫勾雲紋（圖 2.1）。龍面前寬後收，窄矮鼻梁前有大鼻頭，兩側回勾成鼻翼；一對桃核形大眼占據面部少半，眼珠圓突；額中陰綫勾菱形，兩側聳立一對長頸鹿角，角頂圓鼓，角中前面飾兩道橫陰綫和兩道陰綫鋸齒紋（圖 2.2）；一對小耳在兩側以陰綫勾出。



圖2 月兒河龍虎尊龍首（未注明出處者為作者自拍）

肩沿銳折，腹壁向下緩慢弧收，深腹。肩沿下一周窄素面帶，再下為寬紋帶。龍頭下各垂一道勾雲形扉棱，將腹紋三等分。扉棱寬，儘管兩側陰紋綫極其深峻，但未透空（圖3.1-3）。腹壁弧面下收接圈足。腹部主紋在兩道扉棱之間，與龍首相錯 60° ，主題是虎一人紋（圖4.1-4）。紋飾中央上方有一圓雕虎頭，張口出露猙獰獠牙（圖5.1），作向上攀爬並前顧狀，額首張口嚙住其下人形的頭蓋，虎眼圓睜，雙耳上翹。虎頭額中有陰綫勾勒的菱形紋，位居雙耳與兩目中間，菱形上方有陰綫勾勒如人形的冠飾，從兩耳間伸向腦後^[8]。虎頭後向兩側對稱地伸展高浮雕頸部和軀體，頸部碩壯，前爪向前平伸；身緩緩向下，下腹緊湊，後腿曲蹬；尾粗壯有力垂下，尾稍回卷。虎身和腿飾陰綫雲紋，尾上曲折陰綫勾出鱗紋，尾稍有隨形陰綫。高浮雕虎身的上下側都飾雲紋（參見圖4.2）。虎頭後有一不大規則的透孔（圖5.2），與虎口相通透，虎頭中空。

虎頭下有半蹲的人形，額以上被虎含於口。人頭圓，面寬，一對大招風耳，眼圓大而眼珠突出，懸膽形鼻位於高顴之間，口闊而抿^[9]。長頸下接寬肩，肩頭略聳；上臂下垂而下臂上舉，無手。人腹長垂，臀肥而圓，作半蹲狀，或蹲坐於圈椅上，大腿上曲而小腿力持，腳跟欲並而腳趾向外。人身上勾勒各種陰綫，但不密集（參見圖4.2）。石志廉先生

明確指出，龍虎尊上的人形和安陽所出一些銅器上人形的粗眉、隆鼻、寬口、厚唇者有所不同^[10]。

虎身下、人兩側以扉棱為對稱飾獸面紋，位置和龍首相應。有圓而突出的眼珠和細瘦的身軀，尾部回卷，眉碩大，角高聳，前足接於口後，粗大前卷，鼻頭寬闊遮著上唇，上牙呈稀疏的三角形出露在鼻翼側，和鯊魚牙齒同樣（參見圖 4.1）。腹部凸起的浮雕和高浮雕紋飾，內壁相應下凹（圖 6.1）。



圖3 月兒河龍虎尊腹部扉棱

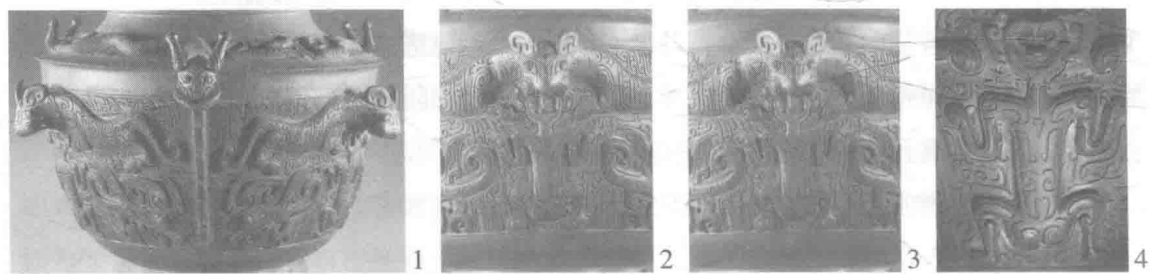


圖4 龍虎尊腹部紋飾（引自《中國青銅器全集》1.118、117）

下腹素面，大弧面內收出平底，下接圈足。圈足作圓臺形，壁直，向外略斜。圈足上部素面，與扉棱相應處各設一十字形透孔，形狀較規整，一條凸弦紋從正中穿過，串起三個透孔。圈足下部有三組獸面紋組成的紋帶，紋帶上下都有凸起的扁弦紋邊界，整個紋帶高起於圈足表面。

獸面紋帶主體為寬綫條，除一對突出的眼珠外，都和扁凸弦紋平齊。獸面造型和腹部獸面相若，但身體修長，以寬綫卷雲紋填充。圈足底沿平齊（圖 6.2）。整個尊裝飾獨特而華麗，主次有致，層次分明，做工精緻。通高 505、口徑 450 毫米^[11]。

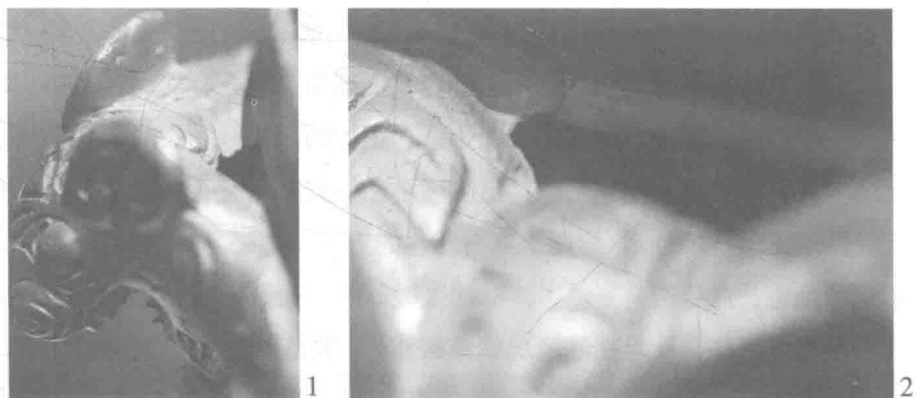


圖 5 月兒河龍虎尊虎口獠牙及虎頭後透孔與口內

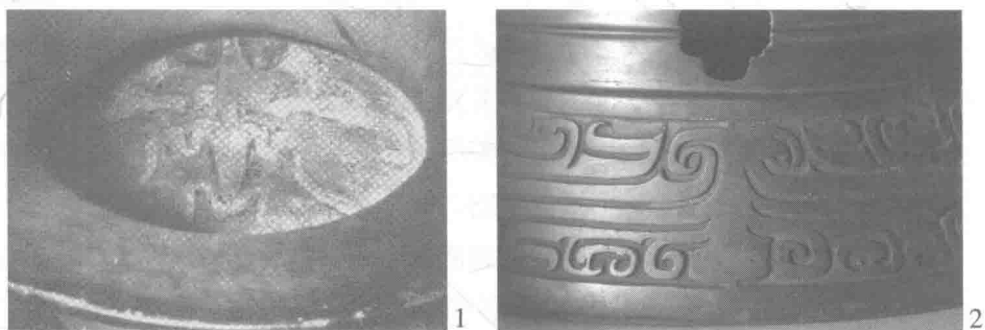


圖 6 月兒河龍虎尊腹內壁下凹（引自《商周銅器羣綜合研究》圖版 32）和圈足紋飾局部

2. 鑄造工藝

月兒河龍虎尊的鑄造工藝信息，郭寶鈞和石志廉先生發表的觀察和研究大體明了，但也有未盡和不確之處。

郭寶鈞先生曾指出，“器初下型（作者按：指初鑄成形），祇有龍虎身而無頭，龍虎頭是器成後另加一小範補鑄的，器上現存的淤銅和預留接縫的槎枒可證”，並命名這一工藝為“補鑄法”，還進一步申明在殷墟範圍內尚未發現過，阜南龍虎尊堪為獨步^[12]。“補鑄法”是郭先生自造的詞彙，其實就是後鑄法。早年小屯五座墓中出土的兩件折肩尊 R2070 和 R2071，肩部的犧首即是後鑄的^[13]。當然，無論是後鑄龍首還是虎頭，都需要一套鑄型，不是“另加一塊小範”可以完成的。

石志廉先生的觀察更仔細和系統，幾乎涉及了青銅鑄造的主要方面，其研究揭示了龍虎尊鑄造的一系列關鍵問題，至今仍具有重要學術價值，但限於時代，某些術語和解釋有待規範和商榷。首先，石先生將龍虎尊的鑄造稱之為“兩次鑄造法”，他發現“龍虎尊的三個龍頭和虎頭是在龍虎尊鑄成後，把所有花紋全部鑄了出來，而將頭部留出空隙，然後把頭範再放在已鑄成的器上，經過第二次鑄造，纔把頭部重鑄上去的。我們可以從龍紋和虎紋頭部的地方，清楚地看出第二次鑄造的痕跡和接縫，而且有的地方還將已鑄成的龍和虎身的花紋給掩蓋了一部分。”還指出二者顏色的差異，“凡是第二次鑄上去的龍頭和虎頭，銅質都呈黃綠色，並且帶有光澤，銹蝕程度較輕微。而第一次鑄成的器身和花紋，則呈青灰色，不但毫無光澤，而且銹蝕情況較為嚴重。”他進而指出“這種鑄造方法，在當時是比較進步的技術”^[14]。這些觀察資料十分珍貴，特別是龍虎尊現在陳列國家博物館，光綫很差而很難看清。

按，石志廉先生同樣指出了龍首和虎頭的後鑄鑄接問題，而這一工藝是泥範塊範法青銅技術系統中，鑄造複雜器物或大型器物的必由之路，其發明可以上溯到二里頭文化晚期。上海博物館收藏的一件角^[15]，可認為屬分鑄法初始之器，其流即是後鑄的。在商代早期，分鑄鑄接確有其進步性。龍虎尊龍首與虎頭的鑄接十分巧妙，非仔細觀察不易辨認^[16]。龍頭的分鑄在肩沿，有曲綫形接縫（圖 7.1），易與紋飾相混；而虎頭的鑄接，在頸部向外突出處，鑄接的虎頭（深灰色）將頸部水平的卷雲紋打破，紋飾改為垂直方向（圖 7.2、3）。

月兒河龍虎尊，在腹部的扉棱中心，可見縱貫的鑄造披縫，說明尊是三分，三塊範與腹芯和圈足芯組成鑄型。披縫寬約一毫米（參見圖 3.1-3），這可能是某些部位扉棱沒能透光的主要原因。石志廉先生認為，尊體鑄型是“由十六塊合範鑄成的。……是將整個器身分作底部、腹部、肩部和頸部四段（層）鑄成的。每一段用三塊範，合範的接縫處是在器面出戟（按：即扉棱）部分，上部用範一塊，腹內和圈足內各用範一塊，底部用範一

塊，不算後鑄的龍虎頭範，它是由十四塊外範和兩塊內範（按：即芯）鑄成的”^[17]。尊體的鑄型是否果如他所認為的分頸、肩、腹、圈足四段，近些年學者根據安陽孝民屯鑄銅遺址出土泥範，認為不少青銅器在水平方向有更多分範^[18]，但從器物上找不到依據（披縫和打磨披縫的痕跡），不無疑問。此尊目前還應認為尊體的鑄型是三範與一塊腹芯和一塊圈足芯組成的。

龍虎尊的三龍首和虎頭後鑄，它們是逐一鑄接在相應部位上的。對於龍首，龍頸應鑄有接榫，以備龍首鑄接，屬於榫接式，接榫如何，希望將來以 CT 掃描確定。對於虎首，無法考察到其空腔內的情形，但相應位置的腹內壁，在下凹的人頭上方有兩塊凸起的類似貼片的“鉚塊”（參見圖 6.1），是虎頭後鑄的結構部分。

類似的情形出現在岳陽魴魚山壘（圖 8.1）^[19]，四個管形犧首後鑄，與之相應的內壁也有兩個同樣貼片狀“鉚塊”（圖 8.2），說明管形犧首為鑄鉚式後鑄，是為加強與壘腹的連接而採用的特殊工藝措施^[20]。另一例證是寧鄉劃船塘出土的大甗，犧首已失去（圖 9.1）^[21]，在器表遺下清晰的鑄鉚式鑄接的痕跡（圖 9.2、3）。在南方風格青銅尊、壘和甗上，通常犧首以鑄鉚式後鑄，一個犧首對應的腹內壁是一個“鉚頭”。^[22]

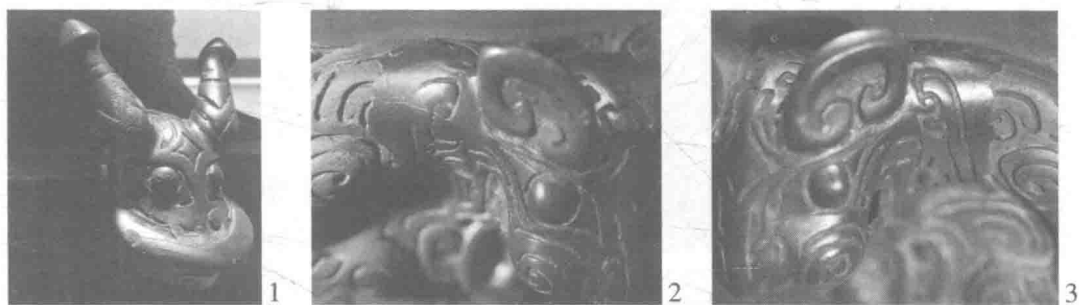


圖 7 月兒河龍虎尊龍首和虎頭的鑄接

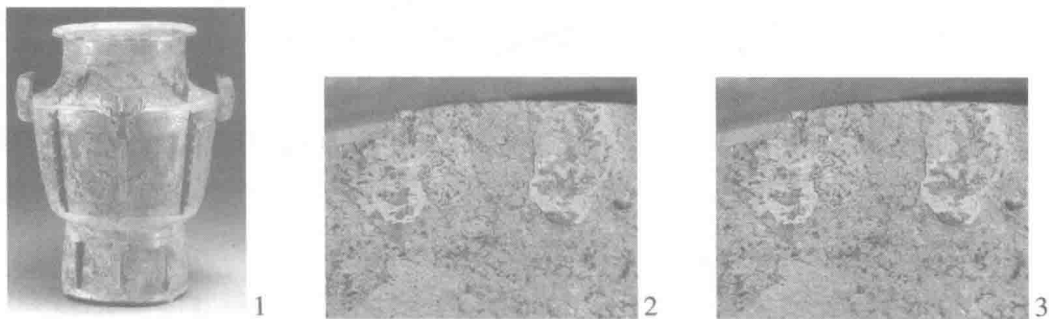


圖 8 岳陽魴魚山壘及與犧首相應的內壁（8.1 引自《中國青銅器全集》4.93）

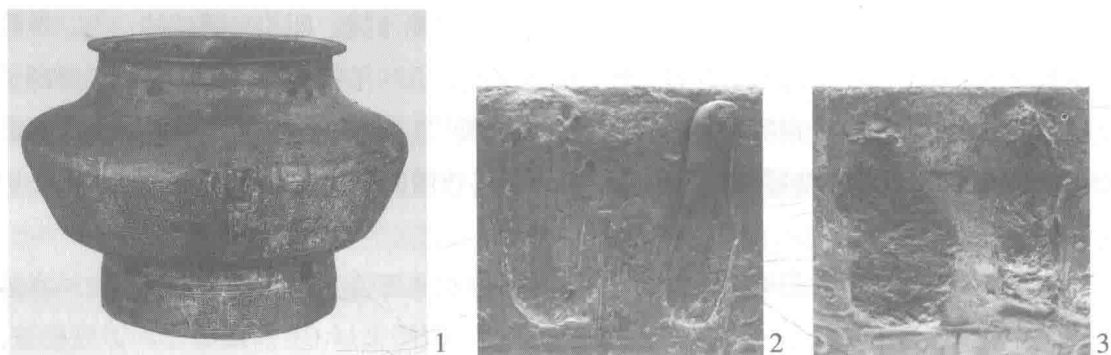


圖9 寧鄉劃船塘甗及肩部遺失犧首後痕跡 (9.1 引自《寧鄉青銅器》12 頁)



圖10 月兒河龍虎尊虎頭兩耳間鑄造披縫 (引自《青銅文化研究》8, 16 頁圖9)

鑄接龍首的鑄型，在龍首上遺留有清晰的痕跡，祇是不能收集全。首先是兩角之間有一道橫向的披縫（參見圖 2.2），結合角側面的縱向披縫（參見圖 2.1），知它們在一個分型面上，將面部與頸部範分開為二；犧首面部無任何披縫痕跡，應是沿唇緣（最大面）分型，如此，龍首的鑄型可復原為：面一、頸一、兩側面各一、下頷一還自帶龍口內泥芯。至於虎頭的鑄型，兩片狀虎耳間有清晰的橫向披縫（圖 10），但其餘部位披縫不詳，估計其鑄型結構和龍首一致，但口內泥芯可從虎的後腦穿出，易於固定，

虎頭後的孔洞概出於此。但這六件後鑄龍首、虎頭的澆注系統尚無頭緒。

龍虎尊的一大特色是肩部和腹部高浮雕紋飾，並在內壁有相應的下凹，郭寶鈞和石志廉先生均注意到這一特殊現象。前者注意到“內範（按，即芯）不為平面，隨器表浮雕的凹凸而凹凸（參見圖 6.1），所以壁雖凹凸而器壁厚薄仍均勻”，並稱這種鑄法為“凹凸法”。認為是殷商初中期所謂精細作法，將此尊作為南方“有時較北部為進步”的實例^[23]。後者稱之為“使用內範花紋凸出的做法”，將芯稱為“內範”。石先生指出，“龍

虎尊的內範是陽文的，外範是陰文的，從其腹中和肩內（部）都可以清楚地看出龍虎和人形花紋凹入穴槽內”，他解釋龍虎尊這一特點“可能是由於龍虎尊的花紋浮雕突出器面較高而且粗放的緣故”，表明了“用內範花紋突出的技術，至少在商代早期就已經有了”^[24]。張昌平先生強調郭寶鈞先生的看法，稱這種方法為“凸凹式鑄法”，泥芯是從模均勻地刮去一層，芯的表面依然有浮雕紋飾，南方尊、壘浮雕紋飾多是此法做出^[25]。

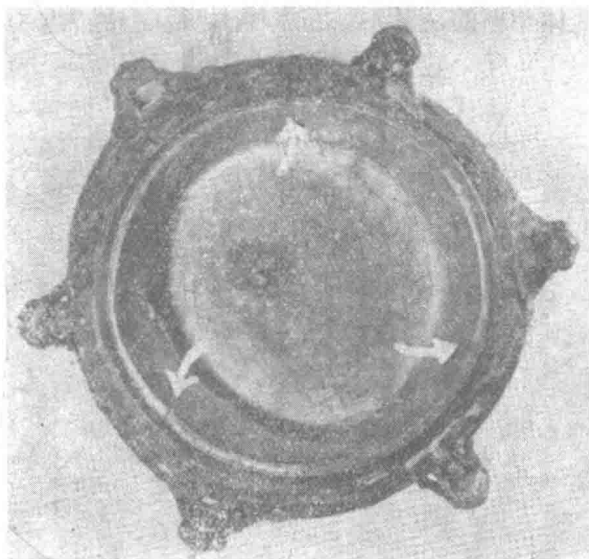


圖 11 龍虎尊底部（引自《文物》1972 年第 11 期第 66 頁圖 4）

他們也都認識到尊的腹壁厚度均勻，但都未做解釋。事實上，壁厚一

致（或緩慢過渡）是鑄造工藝設計的一項基本原則，因為青銅凝固有一個溫度區間，是一個過程。青銅注入型腔後，受冷處（一般是鑄型外壁）先凝固，而凝固就會發生體積收縮，一般在百分之三左右甚或更多，沒有凝固的銅液可能會補充這收縮，若流動不了無法補縮，則會導致澆不足或裂紋發生，造成殘次品或鑄件報廢。青銅有良好的鑄造性能，較窄的凝固區間，便於同時凝固，但壁厚不應差別過大。考古發現青銅爵、鼎等的足斷脫，和上述缺陷有很大的關聯。

鑄造像月兒河龍虎尊那樣複雜的裝飾和高浮雕紋飾，難度關鍵在於腹芯的製作。如石志廉先生所言，芯是陽紋的，但如何製作它，則沒有討論。鄭州商城和安陽殷墟的鑄銅遺址，發現的芯很少。祇有石璋如先生早年推測泥芯是將泥模均勻地刮去一層而成，但缺乏考古學證據^[26]。結合侯馬鑄銅遺址情況，這類複雜配合的範、芯是由同一模和模盒翻製的^[27]，惟其如此，範和芯纔能準確配合，不致範或芯的某一點偏差導致澆不足之類缺陷的發生。因範從模翻製，與芯合作鑄造紋飾，姑稱這種工藝為模芯合作紋。

至於澆注，石志廉先生“在它的圈足上，找到三個等距作半弧（形）的突出長條，這三個突出的長條就是灌鑄銅液的鑄口和出氣孔（圖 11）。推測當時的鑄造有兩種可能：一種是以一個突出的長條處當作鑄口，向裏傾倒銅汁，由另外二個突出的長條處當作出氣