

博雅珍藏

(中国博雅经典收藏书坊)

青铜器

鉴定与收藏

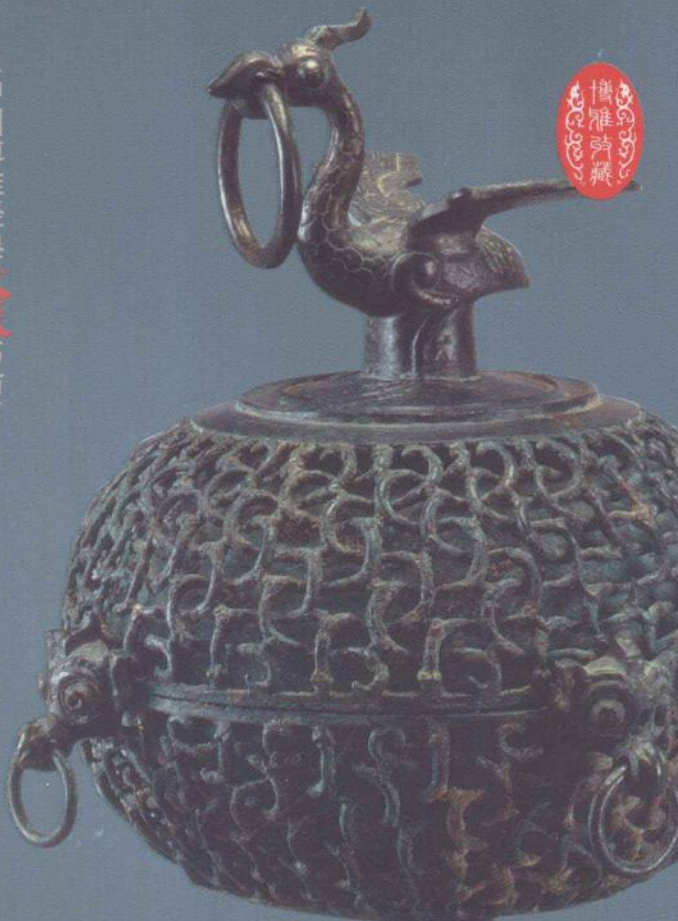
刘长江 主编

辽海出版社

传收藏之道，授古玩之业，解收藏之惑，讲历史之事，揭真假之秘，一书统领天下收藏



QINGTONGQI
JIANDING YU SHOU CANG



古玩
收藏

入门
百科

真赝
对比

收藏书坊

中国博雅经典收藏书坊

青铜器

QINGTONGQIJIANPINGYUSHOUCAO

鉴定与收藏



刘长江 主编

辽海出版社

真品图片，文字简练，一针见血地道出青铜器鉴赏和收藏的秘密。

知青铜器、认青铜器、评青铜器，掌握青铜器的价值分析，全方位详细地为收藏者答疑解惑。

图书在版编目 (C I P) 数据

青铜器鉴定与收藏 / 刘长江 主编. — 沈阳: 辽海出版社, 2011.6
(中国博雅经典收藏书坊; 3)

ISBN 978-7-5451-1268-9

I. ①青… II. ①刘… III. ①青铜器 (考古) — 鉴定 — 中国
②青铜器 (考古) — 收藏 — 中国 IV. ①K876.414②G894

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2011) 第 089980 号

责任编辑: 段扬华

责任校对: 顾 季

封面设计: 顾 忌

出版者: 辽海出版社

地 址: 沈阳市和平区十一纬路 25 号

邮政编码: 110003

电 话: 024—23284469

E-mail: dyh550912@163.com

印刷者: 大厂回族自治县正兴印务有限公司印刷

发行者: 辽海出版社

幅面尺寸: 170mm × 240mm

印 张: 140

字 数: 1600 千字

出版时间: 2011 年 6 月第 1 版

印刷时间: 2011 年 6 月第 1 次印刷

定 价: 880.00 元 (全 10 册)

版权所有 翻印必究



前言



端详一件件求索而得的古玩，我谛听着历史的箴言、传奇的演绎和艺术的解读。也许，对于热爱文物到沉醉其中的人而言，文物是永生不老的，历史也就依旧鲜活着。数千年的对象，由于他们的鉴赏与带动，让我们觉得一件件都延续着生命于当下，都有着各自的历史背景与文化归属，都蕴涵着承上启下的文明与智慧，都透露出分明的爱憎情仇，也都折射出审美的地方、民族与人类的共通性。古人的生存面貌由不同的文物彰显而荡漾在今人的心中。这些遗物的具象并非人的具象，却更具东方人情志的丰富、生动与普遍性，更能带动后人对先人生存情态的想象与追念。而一代代珍爱文物的文化人，绵绵相继，将历代艺术宝藏长储于人类文化脉理之中，无疑关联着民族文化命数之所系。触摸可及的文物实体，已成为比史书可信且渊博的真情实感境界。

收藏者如同踌躇满志的猎人，新手们刚愎自用而趾高气扬，满眼只有猎物，从而意识不到危险的存在。而狩猎老手由于遭遇过猛兽的袭击，从而变得缩手缩脚，处处小心翼翼。艺术品收藏，一直深受人们的喜爱，随着人们生活水平和文化素质的提高，收藏不再是少数人的专利，也逐步进入普通家庭，作为陈设品或实用品。但是由于大部分收藏品的时间跨度较大，种类繁多，收藏市场难免鱼龙混杂、真伪难辨。本选

前言



题从实用出发，挑选了现在古玩市场中最受人们关注和最有可能成为“绩优股”的艺术品种类，包括瓷器、玉器、青铜器、古钱币、古家具、奇石、紫砂、竹木牙角、青花瓷、翡翠珠宝等，以最简洁的语言、最有代表性的图片，阐述它们的基本特征、鉴定要点等。本选题邀请了相关领域专业人士撰写，分门别类地精选上千幅古玩图片，帮您打开古玩鉴定和收藏的神秘之门，向您全面展示一个精彩纷呈的收藏世界，帮助您迅速了解艺术品收藏市场，选择自己喜爱的收藏项目，体验收藏带给生活的乐趣和艺术的享受；同时，本书会帮你提升眼力，加快速度，尽快找到那与你无缘、等你拥有的“宝贝”。

中国青铜器的雕刻艺术、造型艺术，是其他艺术品无法比拟的。它的存世价值是与时俱进的，有无限的生命力与广阔的发展前途！如何才能做到知青铜器、认青铜器、评青铜器，掌握青铜器的价值分析，本书从多方面做了详细的解读，为收藏者答疑解惑。

目录

第一章 青铜器的铸造工艺 / 001

- 青铜器冶铸业的历史发展 / 001
- 青矿冶铸遗址与青铜器铸造 / 020
- 青铜的传统铸造方法 / 028
- 青铜器金属细工工艺 / 031

第二章 青铜器科学辨伪指南 / 043

- 青铜器的仿造与伪造 / 043
- 青铜器伪器伪铭的鉴定 / 045
- 青铜器与铭文辨伪的方法 / 080

第三章 青铜器的科学分类 / 089

- 青铜器的分类标准 / 089
- 青铜器的类别 / 092
- 青铜器的名称确定 / 195

第四章 青铜器纹饰的鉴赏 / 205

- 青铜器纹饰的内容 / 205
- 青铜器纹饰的分类 / 211



第一章

青铜器的铸造工艺



第一章

青铜器的铸造工艺



青铜器冶铸业的历史发展

青铜冶炼和青铜器铸造的发明，是古代中国从野蛮走向文明的重要标志之一。由于近年来大量的青铜器不断出土，青铜冶铸遗址不断被发现，从而使研究者不断获得丰富的资料。

【夏代青铜冶铸业】

原始社会末期，由于生产力的不断发展，先民们发现并认识了铜(纯铜)和青铜，陶器烧制温度的掌握又为熔化矿石提供了前提条件。铜冶炼成功后，人们又逐渐掌握了铜的性能。由于红铜具有延展性和质地较软的特点，故只宜制作工具和装饰品等小件器物。

在属于夏代的河南偃师二里头遗址和墓葬中出土有爵、斚、鼎、盃、铃、锥、小刀等。据有关方面对出土的部分器物的成分测定，证明除少数为纯铜器外，大部分为青铜器。例如用电子探针分析二里头出土的一件爵，含铜92%，含锡7%；另一件爵，含铜91.89%，含锡2.62%，含铅2.34%；一件铜斚的成分为，含铜91.66%，含锡7.03%，含铅1.23%，这些表明当时人们已能铸造出含锡量较大的青铜容器和工具了，同时在某种意义上说，当时已能采用铜、锡、铅三种元素的合金来铸造了。在



名称 商代·兽面纹尊



第一章

青铜器的铸造工艺

铸造技术上，小件的实体器工具和武器，如镞、凿、锥、刀、鱼钩、镞等多用简单的单扇范铸成。而铜爵、铜铃等空体器的制作工艺要比实体器复杂，它不但要有外范，而且还要有内范(又称泥蕊或填范)。通过对铜爵的铸痕观察，至少用了四块外范，证明当时已采用多合范的制作方法了。在工艺上特

别值得重视的是，镶嵌和粘嵌铜器的制作，应该是铸好铜片后，再在铜片上凿出凹槽，进行镶嵌，这时的镶嵌工艺已相当高超，似早已脱离了该种技术的最初阶段。

镶嵌铜器主要有两种样式，一种为圆形镶嵌器，例如1975年在二里头4号坑发现的一件，直径17厘米、厚0.5厘米。在圆形器的边沿镶嵌了一周61块呈长方形的绿松石，以圆心为中心，向外又镶嵌内外两圈绿松石，每圈以13个“十”字形组成圆形图案；另一种是长圆形兽面纹铜牌饰，例如1981年在二里头一座墓的墓主人胸部放置的一件，牌长14.2厘米，宽9.8厘米。铜牌饰两侧内凹，各有两个穿孔纽。凸起一面以绿松石镶嵌组成异常精致的兽面纹图案。



名称 夏·镶嵌松石兽面牌饰
尺寸 长14.5厘米，宽8厘米



名称 商后期·兽面纹甗

夏代青铜器铸造业的发展对后世产生了极大的影响，以郑州二里冈为代表的商代前期青铜器，继承和发展了二里头铜器，出现了多种食器、酒器与水器。如鼎、鬲、甗、簋、爵、斚、觚、盃、罍、尊、盘以及工具与武器。器物造型准确规整，装饰动物或几何形的单层花纹，较以前大为长进。

【商代青铜冶铸业】

商代青铜器可分作前、后两大期。殷商前期(约前16世纪~前14世纪)以1952年被发现和认识的河南郑州二里冈遗址和墓葬为代表。



第
一
章

青
铜
器
的
铸
造
工
艺



名 称 西周中期·吕克鼎



名 称 商后期·夔纹钺

收藏小贴士 ▶

二里头文化

1959年发现的河南省偃师县二里头文化,年代约是公元前21世纪至前17世纪,是探索中国夏朝文化的重要遗址。主要分布在河南中、西部的郑州附近和伊、洛、颍、汝诸水流域以及山西南部的汾水下游一带。在二里头文化遗址发现了相互叠压的四个文化层次,发掘了墓葬和宫殿遗址。一二期属石器、陶作坊、村落文化;三四期属青铜和宫殿文化。学术界对二里头遗址有两种看法,目前尚无定论:一种认为二里头遗址一至四期都是夏朝文物,发现的宫城就是夏都;另一种认为一二期是夏朝文物、三四期是商朝文物,所以发现的宫城是商都。



第
一
章

青
铜
器
的
铸
造
工
艺



名 称 商后期·父戊方卣
尺 寸 高38厘米，宽21.5厘米

鉴赏要点 方体，平底，斜肩，直颈，盖顶设屋顶形纽。肩两侧有兽首提梁，盖、腹、足均有八条凸棱。今藏于北京故宫博物院。

殷商后期(约前14世纪~前11世纪)以今河南安阳西北五华里的小屯村发现的商代后期遗址和墓葬为代表。据《史记·殷本纪正义》引《竹书纪年》：“自盘庚徙殷，至纣之灭，二百七十三年更不徙都。”通过历次对小屯村的发掘和考察，尤其是1899年以来，对在该地陆续出土的甲骨文研究，确切地证明了今安阳小屯村是盘庚至商纣灭亡这一时期的都城，是商后期的政治、经济和文化中心。

商代的青铜冶铸业，完全由商王室和奴隶主贵族所控制。从近年发现的大量有关冶铸资料看，冶铸工业除集中在王都外，各级奴隶主贵族的都邑也都设有大小不同的生产作坊，大批奴隶在作坊内劳动，青铜冶铸业规模相当大，尤其是在商代后期青铜工艺得到了高度发展。



名 称 商前期·雷纹扁足鼎

“六分其金而锡居一，谓之钟鼎之齐(剂)。”

“五分其金而锡居一，谓之斧斤之齐(剂)。”

“四分其金而锡居一，谓之戈戟之齐(剂)。”

“三分其金而锡居一，谓之大刃之齐(剂)。”

“五分其金而锡居二，谓之削杀矢之齐(剂)。”

“金锡半，谓之鉴燧之齐(剂)。”

商周时期青铜礼器合金比例的分析数据为这段记载做了保证。如学者对1974年河南郑州杜岭出土的商代两件大方鼎进行了分析，含铜75.09%，含铅17%，含锡3.48%。对著名的司母戊大方鼎进行定量分析的结果是，铜占84.77%，锡占11.64%，另外含铅2.79%。对西周的一件礼器进行定量分析的结果是，铜占79.78%，锡占15%，铅占2.34%。

不难看出，以上青铜器基本上与“六分其金而锡居一”的合金比例吻合，但也应注意的是，由于时代的局限性，各时代各地区所铸的青铜器不可能都符合这一规律，这里面除包含古代各地区文化交流和传



名称 商后期·司母戊鼎

尺寸 通高133厘米，口长79.2厘米，口宽112厘米



名称 商后期·镶嵌兽面纹戈



第一章

青铜器的铸造工艺

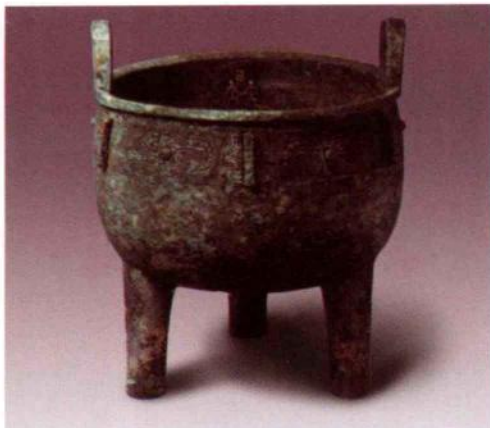


第
一
章

青
铜
器
的
铸
造
工
艺



名 称 商后期·戊革鼎



名 称 商后期·己鼎

播的一些因素外，还包括青铜铸造地区就地取材问题。但这份试剂表的作出，是难能可贵的，它是世界上最早的一份合金比例表，在中国和世界冶金史上都有着重要意义。

陶范法这时也达到了更高的水平，工匠们不但会铸造圆形器，而且还会铸造难度更大的方形器。1974年在河南郑州市张寨街杜岭出土的两件方形鼎，鼎的四面均用一整块陶范浇铸。司母戊大方鼎总共用外范20块。

陶范法铸造青铜器无论是单扇范法，还是合范法，一般都是一次浇铸而成型。随着青铜铸造业的发展，由于要完成某种铜器造型上的需要，发明了分铸法。所谓分铸法即某件铜器器体上的某些部件先单个铸好，然后再与整体合铸在一起。这些例子足以表明，前人认为分铸法的发明是在春秋时代是不确切的。商代分铸法的发明，其意义是不可低估的。

从以上对商代青铜冶铸业状况的分析来看，商代青铜冶铸业技术和青铜工艺的发展，为铸造青铜器提供了物质技术基础，迎来了青铜器的发展鼎盛时期。

【西周青铜冶铸业】

西周时期的青铜器虽然传世和出土的数量相当多，有人统计仅近年陕西省出土的西周青铜器就达到3000余件。但有关西周时代青铜冶铸遗址还是近年发现的，通过考察与研究，人们对这一时期青铜冶铸业状况有了进一步的了解。

对西周时代冶铸情况更全面和深入的了解是1973年河南省洛阳东北郊北窑村铸铜遗址的发现。经过钻探考察，可知遗址面积在10余万平方米，至1975年发掘面积已达2500平方米。遗址在试掘或正式发掘中，发现了不少有关冶铸的遗物，出土的陶碎范块上万件，可辨清器型的有几百块。陶范所显示出的器类较多，主要有容器中的鼎范、簋范、爵范、觚范、觶范、卣范、尊范、鬲范；武器中的戈范、镞范；以及车马器中的韦范、辖范、泡范等。陶范中以容器范较多，笔者于1977年



名 称 西周后期·史颂鼎



名 称 西周后期·颂鼎

尺 寸 高31.4厘米，口径32.9厘米

鉴赏要点 双立耳，圆腹，口沿下饰两道弦纹，兽蹄足。器腹内有铭文。今藏于上海博物馆。



名称 西周后期·中友父盘

曾与唐兰先生赴遗址考察，发现鼎范、鬲范残块都很大。经有关部门对陶范的岩相检验，表明陶范是由细黏土和石英砂构成。范模和内外范的颜色不同，一般多呈青灰色或砖红色。大量陶范的发现有助于人们进一步探明西周时代制范的工艺过程。

遗址出土物中，特别值得注意的是大量熔铜残炉壁的发现，熔炉可以分成大、中、小型三种，炉径从0.3米~1.8米不等。经对炉衬鉴定，可知炉衬是用石英砂等耐火材料组成。而在一些残炉壁上发现的鼓风口遗存，说明当时冶炼已采用了鼓风器，《墨子·备穴》有“具炉橐，囊以牛皮”的记载，可见，古人称鼓风器为“橐”。出土的鼓风口遗存，说明中国最迟在西周时期已出现了橐一类的冶炼鼓风器。另外，在遗址中还发现了不少骨制与青铜制的工具以及砺石等。

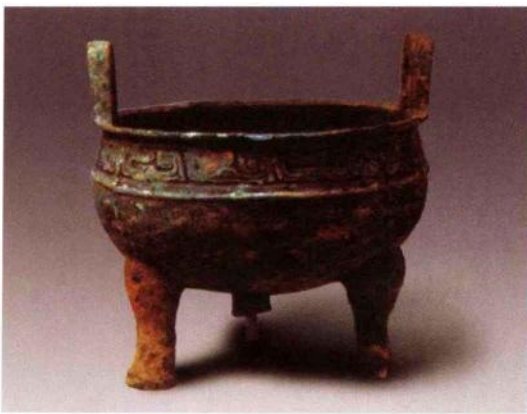
【春秋战国青铜冶铸业】

春秋战国时代的青铜器，在铸造工艺上与商周时代相比有了较大发展变化，其中有的工艺在原有的基础上有了革新，有的工艺则是新的创造，新技术的产生和发明为这一时代青铜铸造业加强了物质技术基础，创造出众多的先前时代所不能比拟的光辉灿烂、独放异彩的青铜器。

春秋战国青铜器铸造工艺仍继承着商周以来制作铜器的传统方法——陶

范法：单范铸造和合范铸造；而器身与附件分别铸造的分铸法，则在商周基础上得到了进一步发展，也更加广泛地被应用，表明了附件单体作模和与之相联系的嵌入、焊接技术的高度发展，便于处理部件复杂器物的制作，创造结构复杂，优美动人的艺术作品。

此时，还发明了失蜡铸造法，以克服陶范法在铸器型、雕镂复



名称 春秋前期·鲁侯鼎



第
一
章

青铜器的铸造工艺



名 称 春秋·莲鹤方壶

尺 寸 通高122厘米，口径30.5厘米×24.9厘米

鉴赏要点 龙耳莲鹤壶形体巨大，整体呈椭圆形，有盖。壶体四面饰相互纠结的夔龙纹。布局均衡对称，两侧面的腹部饰一对昂首、垂尾的鸟。器颈饰浮雕细镂空的回首二龙为器耳，龙作高冠、卷尾形，整体有一种“凌于云气，入于深泉”的雄伟气魄，器四角各铸一似龙形的怪兽。环绕盖沿铸镂孔莲花瓣两层，盖沿饰一圈典型的窃曲纹，盖中心有一块与壶相吻合的铜板，板上铸只婷婷玉立的仙鹤，张翅引颈欲鸣，姿态婀娜。圈足下有两只作吐舌状的伏虎支撑壶体。龙耳莲鹤壶器身的龙与兽和盖上的鹤，采用分铸法，具有凝重而活泼的艺术效果。今藏于北京故宫博物院。

杂的铜器上不能达到很好的艺术效果这一弱点。失蜡法又称“出蜡法”、“拨蜡法”、“走蜡法”。制作的基本方法是先用手捏出蜡模，待成形后再用细泥浆反复浇淋蜡模，等泥浆包住蜡模后，再在外表涂以耐火材料，用火烘烤，蜡即流出，蜡模就成为泥模了。蜡模法可用整模，无须分块，铸出的成品可以达到高度的精确，无须打磨加工，器物表面就已相当光滑精致了，而且铸造时使用的工具和设备也很简单。1979年河南淅川县楚国令尹子庚墓出土的铜禁，器体侧面和边沿铸有细密呈网状的相互缠绕的蟠螭，所显现出的玲珑剔透的镂孔就是用失蜡法铸造的。

春秋战国时期用失蜡法铸造铜器的发现，表明青铜器铸造工艺在传统的陶范制造法的基础上又有了新的创造。这对研究青铜铸造工艺的历史和中国科技发展史都有着重要意义，对现代铸造精密仪器的技术也有着借鉴作用。

在制作铜器花纹上，春秋中期以后发明的模印法是青铜铸造业的一项重大革新。众所周知，商周以来铜器花纹的制作方法，是在范模上先画好花纹，花纹的凹入部分用刀雕刻出来，凸起部分用泥琢好后再加贴上去。雕刻的花

纹是相当费时费工的。而一个范模只作一个外范，外范做好后将范模的表层除去，用作内范，浇铸铜器完毕后，只有打碎内外范才可取出铜器，因而每范只能使用一次，这无疑是很大的浪费。



名 称 春秋前期·蟠龙纹盘



名 称 战国前期·错金蟠虺纹豆

尺 寸 通高192厘米。底径11厘米，口径17厘米

出土地点 1965年山西长治分水岭

鉴赏要点 圆深腹，有盖，盖上有圆形捉手，腹部有一对环耳。盖、器身和圈足均饰以错金蟠虺纹。今藏于山西省博物馆。

而拍印法模印花纹技术的发明，可以用事先制作好的刻有花纹的陶质或木质的拍子在范模上拍打，常常拍打出连续的花纹，亦即若干组图案，花纹是同一种图案的反复和连续。春秋时期开始出现的细密严谨、雕镂工整的蟠虺纹和蟠螭纹，以网状细密的宽幅图案饰在器身上，例如春秋时代的四蛇方甗，在呈方形的甗身上饰有蟠虺纹，就是采用了拍印法而达到完美效果的。拍印法的发明在制作花纹上节约了人力物力，从而提高了生产效率。

春秋战国青铜嵌错工艺也相当发达，其工艺方法，就是在铸好的铜器表面上镶嵌其他物质材料做成的丝或片，再用错石在铜器表面磨错平整，构成纹饰或文字。需要说明，这时期常在同一件器物上同时嵌入两三种不同的物质，打破了夏商萌芽时代的模式，而使器物更富有魅力，绚丽多彩。1955年安徽寿县蔡



名 称 春秋后期·蟠虺纹簠



名 称 战国前期·曾侯乙簠

收藏小贴士

曾侯乙墓

曾侯乙是战国时期曾国(今中国中部的湖北省随县、枣阳一带)的一个诸侯，1978年人们发现他的墓葬遗址。其地下墓室恢弘庞大，总面积达到220平方米，深13米。整个墓葬用巨型的梓板分割出四个空间，分为东室、北室、西室和中室。墓中共出土随葬品万件以上，有青铜礼器、乐器、车马器、兵器和金器、玉器、木器、漆器、竹简等。其中以一套65件的曾侯乙编钟最为引人注目。