

夏代的青铜爵

——《中国古代艺术铸造系列图说》之一

谭德睿

(中国铸造协会艺术铸造专业委员会)

编者按：自本期开始，本刊“艺术铸造”专栏开辟《中国古代艺术铸造系列图说》，每期一器，简介其文化、艺术和科技方面的特色，俾使业内同仁能比较系统地感悟中国古代艺术铸造的博大精深。

中国夙以历史悠久、文明昌盛、文物宝藏繁多而列为世界文明古国。青铜器是中国古代文物的一大门类，历来极受重视。西汉以降，便有收藏、鉴定、研究青铜器的风气，论著如林，成为传统金石学的大宗。

现代考古学兴起后，青铜器研究得到新的发展，国内外有众多学者专门从事。近半个世纪以来，青铜器研究已发展为相当成熟的学科，涉及到历史学、古文字学、艺术学、民俗学、金属学、铸造工艺学、声学等诸多领域。大多数青铜器就是艺术品。中国艺术铸造大致与青铜器铸造同步产生，例如公元前二千年左右黄河上游铜石并用时期的齐家文化遗址中，就出土了镜背有简单三角纹饰的青铜镜。

公元前二千年夏人已是拥有铸铜业的先进氏族，到公元前十八、十九世纪，已能铸造爵、斚、鼎、铃等带泥芯的礼器和青铜兵器。从此礼器和兵器（以及青铜时代晚期发达起来的铜镜）一直是艺术铸造的主要门类。

青铜时代历经约二千年之后，进入铁器时代。铁器时代大致从东周时期开始（虽然人工铸铁器在西周墓葬中已有出土，但仅属孤例），也历时约二千年。从此，铸铜和铸铁艺术品在中国物质文明史中共同占据着重要位置。四千年的中国金属工艺史中，艺术铸造曾经历过青铜时代的鼎盛期和更新期以及秦、汉、唐、宋、明等几个时代的辉煌，其作品在世界艺术宝库中永远放射着璀璨的光芒。

夏代的青铜爵

乳钉纹爵 夏晚期（约公元前十七~十八世纪）。

锡青铜 高约22.5 cm，流至尾长31.5 cm（见下页夏代青铜爵）。

1975年河南偃师二里头出土，河南省偃师商城博物馆藏。

爵一般称之为饮酒器，但其长流、双柱的造型不便于饮酒。出土的一些爵底部有烟炱，所以，一些考古家将爵定为温酒器或煮酒器。

“爵”的定名始于宋人。其形体主要特征是：口缘前有为倾倒液体用的长流，简称“流”，后有呈尖状的“尾”，流上近口缘处靠流一侧的口缘上立有一对“柱”；器腹一侧有把手，与连接流尾的轴线成直角，称为“鋡”；器底有三尖“足”，其中一足在鋡下（见图1）。

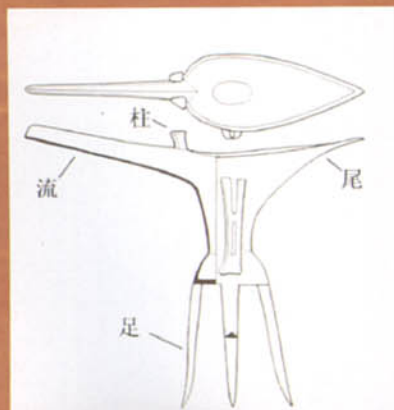


图1 青铜爵示意图

铜爵始见于二里头文化（夏晚期），是目前最早的酒器，通行至西周。春秋以后文献言及的爵，已是酒器的专称，而并非夏、商、西周的铜爵。

二里头文化的爵已发现十余件，此件是最大的一件。

椭圆形口，窄长流，尖长尾，平底，三尖锥足略往外撇。鋡镂空。腹一侧有两道凸线，中间排列五个乳钉装饰。

流、尾、足修长，镂空鋡轻灵，整体造型呈上大小小，但是左右匀称，并无不平衡的感觉，视觉效果极佳。此器采用陶范（泥型）铸造的组合块范法整铸而成。

图2是商代晚期爵的铸型示意图。各范组合后，外糊草拌泥再经焙烧，即可铸铜。陶范范料是以泥为基本铸型材料，在造型之后每块范会有很大的收缩变形，经收缩之后欲保持组合块范相对位置准确，是一件技术要求相当高的工艺。此器器身匀薄，近流处厚度不足1mm，且不用垫片（泥芯撑），足见夏晚期青铜铸造技艺已相当娴熟高超。

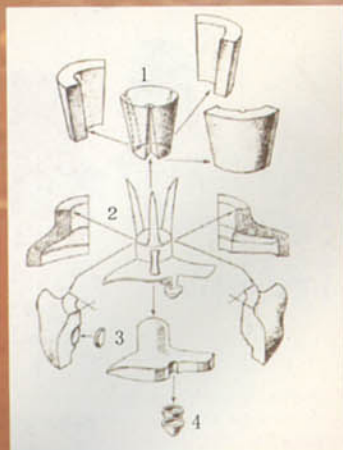


图2 商晚期爵铸型示意图

1.足范 2.腹范 3.鋡范 4.柱范

参考文献

1. 《中国青铜器全集》编辑委员会，中国青铜器全集，卷1，北京：文物出版社，1998。
2. 朱凤翰，古代中国青铜器，天津：南开大学出版社，1995。

收稿日期：2006-11-15

作者简介：谭德睿，男，1936年出生，研究员，中国铸造协会艺术铸造专业委员会，上海报春路128-25-1102（201100）电话：021-54171146，13801864288
E-mail: chinesebronze@126.com