



图 8-1 万佛塔塔基加固



图 8-2 万佛塔塔基修复后

可以将宝塔所有弯曲变形的支撑板逐一进行烘烤压平而后严缝拼接。然而对于使用包镶工艺的万佛塔来说，必须考虑主木和装饰性木材的木纹机理方向，形变开裂严重的塔基座和下两层塔身的主木香樟和外贴紫檀木木纹方向垂直，在压平过程中无法同向受力，所以常规矫正达不到理想效果。如果将包镶的内外板材分离又违背了文物修复的最小干预原则，所以只好采取随缝嵌入随性木料的办法并且在内角中粘接立木加强支撑（图8），以达到粘接加固的目的，既预防了塔基进一步形变又保持外表美观。相比基座而言，塔身部分的佛像背光板需要加固粘接，可以在八方筒的每一个内角上增加角木，对相邻的两块背板进行粘接。紫檀塔主体木质结构在堆叠时出现倾斜现象，需要用水平尺和线垂找出合适的堆叠方向，以保证重心平稳。

在主体木质结构加固完成后便可以实施第三个步骤，补配缺损的部件并粘回脱落的小部件。万佛塔缺损的脊角坠龙头共11个，双龙望寿装饰件3块，配件鍍形雕刻之后进行金箔罩漆处理。紫檀塔从底到顶各层的所缺部件以斗栱、瓦垄、压角龙头为多，配件尺寸依次缩小。先将掉落的部件清洗后原位粘牢，再按照尺寸制作缺失的部件。补配齐全后把部件同塔身主体结合的部位用水砂纸打磨细致后再做颜色处理，部件中缺失的铜饰需鎏金（图9）。

最后的工序就是烫蜡上光。

通过本次万佛塔和紫檀塔的整体加固与修复，可全面了解塔型器的内部构件型制和制作工艺技术，为今后的塔型器物修复做了铺垫。



图 9 紫檀塔铜鎏金脊角铜铃

