

質量上、建造安裝速度上都將超過西藏的強巴銅佛。第一年，南京晨光機器廠就燒鑄了一百四十片，完成了總燒鑄任務的百分之五十一。

建造「香港天壇大佛」的工藝難度遠大於美國的自由女神。世界著名的美國自由女神像，其表面是用二至五毫米厚的青銅薄葉鉚接而成，而「香港天壇大佛」的表面積為一千四百平方米，分為二百二十塊銅片焊接而成。每塊銅片的厚度為十至二十毫米，最少重一噸，臉部面積最大，含眼、耳、鼻、嘴等部份，長五米、寬五米，重量大於六噸，佛像總重量達二百五十噸。整個佛像分塊片裝，每塊銅壁板全用主鋼架、輔助支架支撐。為考慮各種自然因素影響所產生的冷縮熱脹及重量偏差，每塊銅片的駁位空間都必須經過精密的計算，絲毫不差，才能確保佛像的持久性。

二 四面八方 同心協力造大佛

「香港天壇大佛」全部工程費用，大約需要六千萬港元。大部份費用由香港佛教界人士捐助。中國佛教協會知道信息後，立即成立了隨喜功德委員會，趙樸初會長任主任，全國各名山道場長老及佛教界著名人士任委員。隨喜功德委員會成立後，全國各地佛教徒都積極支持這一近代佛教史上的盛事。江蘇省佛教界立即響應號召，在蘇州召開了江蘇省佛教協會正副會長、秘書長會議。一致認為：「香港是我國領土的一部份，香港的事就是我們自己的事……」。蘇州的西園戒幢律寺、寒山寺、靈岩山寺，當時雖然修繕任務十分繁重，也都積極捐款，各捐人民幣五萬元。一周之內，全省各名刹古寺及佛教信徒共捐款三十萬元。其中，茗山法師個人捐獻了五千元。在很短的時間內，全國佛教界捐款總額達人民幣一百三十多萬元。

「香港天壇大佛」曾有英、日、意等國相繼競爭承攬這項工程。日本人提出，要求大佛面向東京，且三年的門票收入歸他

們。籌建大佛委員會的法師們經過認真研究，認為製作大佛的工程只能在國內招標。法師們說，中國的土地中國的山，中國的和尚中國的廟，這尊植根於中國土壤的「世界之最」的大佛，應該由我們中國人自己造。最後，由我國航天工業部中標承辦了這一任務。一九八六年九月四日，雙方在香港簽訂了合同協議。

中國航天工業部，是世界上知名的中國高科技工業部門，擁有雄厚的技術實力和先進設備，曾成功地發射多枚有貢獻的人造衛星，現在又學歐美一些國家承包了發射人造衛星和返回衛星任務。因此，香港佛教界把鑄造「天壇大佛」任務交給他們是可以放心的。

當然，承接大佛製造工程的南京晨光機器廠，雖然實力雄厚，設備先進，但承造大佛的任務還是第一回，困難是很多的。不過，他們克服了。

在一個很大的車間里，有一尊高六點七九米的石膏像，是由廣州美術學院侯瑾輝女士為主塑造的，比例為一比五，是未來香港大佛的五分之一。這尊體積很大的石膏模像，汽車裝不下，火車、飛機不能運，只能求助於海運。廣州海運局特意調來了一艘三千噸貨輪，讓大佛單獨佔一個二層艙。船上，按規定是不能用電焊的，但船長破例讓艙面動用電焊明火，把支撐大佛模型的網筋骨架牢牢焊在甲板上。那些日子，又遇上了千載難逢的好天氣，天空晴朗，海上風平浪靜。因而，使一尊怕碰、怕濕、怕沖撞的石膏像安全無損地運抵了南京。

這尊大佛，既是未來香港的重要像徵之一，又是我國工藝水平的重要標誌，工程技術員決心以精湛的工藝為祖國爭光。在廣州藝術學員、北京建築藝術雕塑廠和北京測量所的密切配合下，克服了重重困難，迅速進行佛像外形分塊設計，內在結構設計、風洞實驗、焊接研究、着色研究、防腐蝕研究和工房改造等任務。為了盡善盡美地製造好這尊大銅佛，他們對石膏模像進行了

立體測繪，並經電子計算機作了技術處理，發現佛像臉部兩邊不對稱，左邊瘦，右邊胖，相差一百八十毫米。徵得港方同意後，製作人員利用現代技術設備，給佛的面部仔細「整形」，使他更加完美了。爲了使放大模像準確無誤，他們將石膏模像的表面分成了若干個網狀方塊，按順序編號碼，共分爲二百二十個方塊。工程技術人員，在航天工業部部長李緒鄂、副部長程連昌的親自指揮下，一邊抓緊攻克各道難關，一邊抓緊放大模樣。在製模車間里，只聽見叮叮噹噹地响着，他們在釘製木箱，塑造陽模。不到半年工夫，車間里擺滿了一塊塊新造的石膏模型箱。塑造佛首時，他們改變了古老的製模工藝，用新的方法取得一次成功，既縮短了工藝流程，又保證了佛像各部位的準確程度。大佛面部面積有四十二平方米，僅大佛的鼻子的長度和寬度，就相當於一個人的身高和身寬，但放樣精度一絲不苟。一九八七年五月七日，在晨光機器廠提前召開了佛首定型會議。爲不碍觀瞻，免在大佛上裝避雷針，他們決定採取讓大佛直接與地面接觸，避免雷擊的方案，並進行了雷擊實驗。又考慮到香港的地基承受力，他們盡力減輕原來預計二百五十噸重的大佛重量，估計完成後的大佛總重量只有一百五十噸左右。

三 世界上最美的大佛

香港寶蓮寺僧人，從一九七二年起開始構思。爲了把這尊世界最大的露天青銅大佛，塑造成世界最美的大佛，負責造型創作設計的寶蓮寺籌建大佛宣傳幹事宏勳法師，多年前曾遊歷世界各地，考察了佛教發源地——印度，對各種各樣的「金身」進行仔細研究，大如身體骨架，舉止姿態，小到手指彎度，袈裟布紋，都拍出照片備考。後來，設計出來的「天壇大佛」果然融百家之長，造像莊嚴安祥。他面帶慈笑，蓮花眼垂視衆生，右手舉起，施無畏印，代表拔除痛苦；左手平攤膝上，顯與願印，寓意施予快

樂，祝福天下善男信女。

香港佛教聯合會會長覺光法師看了晨光機器廠塑出的大佛石膏像後，贊不絕口，筆者親自聽他對各方人士說：「我跑遍世界各國，看了很多佛像，從來沒有看過這麼高大，這麼莊嚴美好的佛像，我提不出任何不足之處，雖然不敢說『絕後』的，但可以說是空前的。我個人百分之九十九的滿意，還有百分之一留待你們鑄成銅像以後定。」負責造型創作的宏勳法師說：「開始我看了這兒的技術和設備，對造好這尊大佛覺得有百分之五十的把握，現在有百分之百的把握了。」

中國佛教協會會長趙樸初曾用蘇東坡的詩來讚它：「稽首天中天，毫光遍大千。八風吹不動，端坐紫金蓮。」當他看到大佛石膏像後，直豎大姆指，稱贊晨光機器廠「運用傳統和現代化的技術，完成了這一超越千古，光輝萬世的佛像藝術瑰寶基礎工程。」

結束語

這一次佛首臉面鑄造是整個鑄造工序最難的一關，它採取整塊鑄造的方案，單塊鑄銅板展開面積達四十二平方米，而厚度也有十三毫米。四十二平方米的大佛面部僅四十秒鐘就一次澆鑄完成，這是鑄造歷史上罕見的創舉。

據擔負大佛工程總設計的晨光機器廠副廠長、總工程師史庭惠一九八八年十二月十日披露，經過這個廠八百多個日日夜夜的艱苦備戰，構成整個大佛佛體的二百零二塊壁板銅塊已全部完成，目前正進入預組裝階段。

今年下半年，這尊青銅大佛將登上香港大嶼山的蓮花寶座上。屆時，在香港降落的每一架飛機，在海上行駛的每一艘輪船，都能清晰地看到它的莊嚴法相。大佛，將成爲香港穩定繁榮的標誌，並顯示出中國人民的自豪和驕傲。

(完)