

古 次 瓦 典

中国清瓷 奇幻瑰丽



康熙黄地三彩龙盘

程磊磊

素三彩是明清景德镇生产的彩瓷品种之一,以黄、绿、紫三色装饰彩料为主,有时还会加少许白彩和黑彩,因无红彩,色调冷艳、素雅,故得名素三彩。素三彩的制作方法是先在瓷坯上刻画出纹饰,然后施彩上釉,低温烧制而成。素三彩从明代发展到清代康熙朝达到了中国制瓷史上登峰造极的地步,不仅表现在器物的数量超过了以往任何一个时代,而且在器物造型、装饰技法、图案纹样及色彩变化上都获得了空前的成就。

沈阳故宫博物院收藏的这件黄地三彩紫绿龙盘为国家一级文物,称得上是康熙时期三彩瓷的代表作。盘高8.3厘米,口径40.3厘米,底径26.2厘米,宽边折沿,盘壁弧圆,平底内凹,圈足,体量硕大。装饰技法很复杂,先于素胎之上锥刻纹饰,再施黄地素三彩。盘心刻紫绿双龙戏珠纹样,二龙呈上下盘旋之势,双目圆睁,须发上昂,龙爪怒张,目视眼前火珠,似作争夺状,双龙间以火焰和流云作点缀。内壁则锥刻折枝花梅花、牡丹、荷花、山茶、石榴花、菊花等8组花卉,排列舒朗,与内壁紧凑的云龙图案形成视觉反差效果,独具匠心。盘口沿饰6条相间排列的紫、绿、黄三色行龙,在云朵中穿行,体态矫健,姿态生动。锥刻完成后入窑高温烧制,再依纹饰轮廓填涂色釉,纹饰留白处施以黄地,再入窑低温烧成。盘外壁以同样技法装饰5组云纹和4组行龙赶珠纹,穿梭于云间。盘底施高温透明釉,底心双圈内青花书“大清康熙年制”六字双行楷书,字体苍劲有力,为康熙时期御窑典型款识。龙盘工艺复杂,色泽艳丽,纹饰多样,采用了象征皇权的黄色底釉,尊贵雍容,显示出皇家气派。

康熙素三彩充分继承了前朝的素三彩瓷器工艺,并进行了大胆创新。制作上主要采用胎体装饰和釉彩装饰相结合的方法烧造,色彩以黄、绿、紫为主要色调,中间增加了釉上蓝色,质朴雅洁的风格,标新立异的工艺,丰富多样的品种,黄色地、紫色地、米色地、虎皮釉等反复交替使用,变化莫测,颇具匠心,是康熙时期的瓷器名品。

康熙素三彩瓷器的色彩种类除黄、绿、紫之外,又增加了釉上蓝彩,色彩描绘的深浅浓淡变化,不仅丰富了素三彩的色泽层次,也丰富了素三彩的色彩种类。素三彩瓷器的纹样题材广泛,内容丰富。除传统的双龙戏珠及云纹外,以人物、山石、花卉、花鸟、海水、海兽、水禽、松鹤、荷莲、荷花、梅树、杂宝等为常见。构图紧凑有序,纹样描绘精细。

素三彩工艺至雍正后很少制作,直到晚清光绪时才出现仿制,慈禧太后专用的储秀宫款黄地三彩紫绿大盘就是仿文中龙盘原样烧造的,但工艺无法与其媲美。



刘卫平

所谓窑变,是指瓷器在烧制过程中器身出现不确定性的自然变化,这种变化主要体现在瓷器的器型和釉色两个方面。明代学者王圻在《稗史汇编》中说:“瓷有同是一质,遂成异质,同是一色,遂成异色者,水土所合,非人力之巧所能加,是之谓窑变。”窑变釉,就是指瓷器釉色层面的窑变。

说起窑变釉,不能不提钧瓷。钧瓷作为中国陶瓷艺术史上的一个重要符号,在世界陶瓷发展史上占有重要地位,因此有“黄金有价钧无价”“家有万贯,不如钧瓷一片”的说法。从某种意义上讲,窑变釉就是清雍正时期仿钧窑釉色所繁衍出来的新品种。

据档案记载,雍正七年(1729年)内府员外郎、陶务佐理唐英委派吴尧圃赴河南禹县

李喜庆

瓷器是土与火的结晶,是中国人的伟大发明。它既是实用器又是艺术品,体现着时代风貌与人文色彩。精美绝伦的瓷器是怎样制造出来的呢?让我们走进山西博物院,欣赏清代嘉庆粉彩窑工制瓷图瓶,观看景德镇御窑厂瓷器的生产实景图,了解瓷器诞生的流程。

这件粉彩窑工制瓷图瓶高60.3厘米,口径22.2厘米,腹径24厘米,盘口,长颈,圆鼓腹,圈足,颈处安双螭耳。瓶内施绿釉,瓶外通体描绘清代景德镇御窑厂生产瓷器实景图,共有9组画面,分别为采石、淘泥、碾坯、画坯、吹釉、满窑、烧窑、彩器、烧炉的生产场面。其中,瓶腹部正面上部绘“彩器”工序,一堂屋内放置两张桌子,6名彩绘工脚踏矮凳坐在桌前,笔蘸彩料,正聚精会神地绘画,桌上摆放着待彩绘的瓷碗。从穿戴中可以看出,彩绘工是高级人员,待遇、地位相应较高。彩绘工眼明心细手准,又可分为画样工、绘事工、配色工、填彩工、乳颜料工等。文中瓷瓶以淡雅柔和的粉彩描绘了50多个人物,除4人外,都是直接从事生产瓷器的各种工匠。以房屋、工棚为间隔,形成不同场景,生动描绘各色人物和生产工具。瓷瓶的腹部下端,左右分别为西东

郑学富

乾隆粉彩加珐琅彩开光山水纹转颈瓶现藏故宫博物院。瓶高24.6厘米,口径12.6厘米,足径11.9厘米,撇口,束颈,鼓腹,圈足微撇。瓶颈部两侧各置一垂带耳。瓶内施松石绿釉,外部通体以粉彩及蓝料彩装饰。圈足内施松石绿釉,外底署青花篆书“大清乾隆年制”六字三行款。腹部以蓝地锦上添花折枝洋莲纹为地,均匀分布4个圆形开光装饰,绘有春、夏、秋、冬四季山水图,并题有相关诗句。可谓一瓶



雍正窑变釉弦纹瓶

寻访钧窑烧造之法,于景德镇仿制成功。又据《饮流斋说瓷》载:“窑变者,乃烧窑时,火候不匀,偶然釉汁变色之故。大抵欲作深红之色,非一种颜色所能造,必参以它种颜料。而火候深浅之处,红色失而他色露,变成种种形式不等,颇为特异,因之踵作。若康熙末年之窑变,红蓝二色,均不发黑,其釉与郎窑之釉略同。若雍正末、乾隆初之窑变,其釉与色,与郎窑迥异,且有带款者,盖纯乎人工故意制成者也。”由此可见,雍正朝时,清代的陶工已摸索出窑变花釉的配制方法,“窑变”作为一种新釉品种出现。

文中这件窑变釉弦纹瓶便是雍正时期的精品之作。瓶高38厘米,瓶口略呈盘状,束颈,圆腹,圈足。瓶体端浑圆,饱满挺秀,制器严谨。通身自上而下饰6道弦纹,令流畅的瓶体线条愈见起伏变化,产生节奏的美感。瓶身通体施窑变釉,釉色醇且正,其间丝丝缕缕向下垂坠,充满流动之感。口沿及辅首处显露胎色,葱青、月白诸色交融流动其间,有

嘉庆窑工制瓷图瓶

门,最上端绘山峦处画一攒顶亭子,所绘内容真实再现了御窑厂的生产情况。瓷瓶构图丰满,绘工细腻,色彩繁缛,内容写实,是不可多得的清代粉彩精品。

一件瓷器的诞生,要经过72道工序,每一道工序都由有经验的师傅来保证它工艺上的极致。明朝著名科学家宋应星在《天工开物》中记载:“共计一坯工力,过手七十二,方成器,其中微细节目尚不能尽也。”由于瓶体本身的限制,这里仅仅描绘了瓷器生产的几个主要过程。但是其描绘的场面既独立成篇,又浑然一体,描绘的人物生动具体,形象写实,笔墨简练细腻。如“画坯”场面,瓶腹中央4个人正在精心绘画,桌子上摆放着已画好或叠摞待画的碗坯,其中一老者最具特色,戴着一副花镜,神情专注。旁边是“吹釉”场面,高凳上放着一个观音瓶,一中年男子面对观音瓶,一手端着盛釉的碗,一手握竹管弯腰吹,他的对面一少年正在吹釉。人物一高一矮,同在吹釉,姿势又有所不同。“满窑”场面,在腹部的上方,绘一椭圆形窑,上面罩以瓦顶的窑棚,2名窑工正向窑室搬送装有器物的匣钵,一窑工从窑门伸出双手正欲接应,3名窑工传递匣钵,动作协调。其他如“淘泥”“碾坯”“烧炉”等对人物的刻画也都惟妙惟肖。从中也可以看出,瓷瓶的作者非常熟悉所描绘的对象和劳动场面生产过程。

乾隆珐琅彩转颈瓶

融春夏秋冬,赏尽江南山水。珐琅彩又称瓷胎画珐琅,始创于清代康熙晚期,雍正、乾隆两朝为鼎盛期。典型的珐琅彩瓷器是诗、书、画、印相结合的艺术珍品,是中国古代彩瓷工艺臻达顶峰时期的产物。它继承了历史上中国陶瓷发展以来的各种优点,从拉坯、成型、用料、施釉、色彩、烧制上都采用了最成熟的工艺。珐琅彩瓷器是专供帝后欣赏的艺术品,宫廷控制极为严格,所以这一器物品种少,产量亦少,一直秘藏宫内,一般人很难见到。制作它所需要的白瓷胎由景德镇御窑厂提供,运送到宫廷造办处的珐琅作坊后,由宫廷书画家精心彩

中国是瓷器的故乡,瓷器是古代劳动人民的一个重要创造。陶瓷手工业发展到清代的康熙、雍正、乾隆三朝时,制瓷业经过千年的发展,已达到历史上最高水平。瓷器器型反映着当时的生活习俗、社会风貌、审美标准和技术条件。顺治、康熙时期的瓷器器型古拙、丰满、浑厚。尤其康熙时期,瓷器品种繁多,千姿百态,胎体厚重,同样大小的瓷器,比清朝其它时期的要重些。雍正时期,瓷器生产达到历史最高水平,器型秀巧隽永,制作之精冠绝于各代。乾隆朝是清代社会发展的顶峰时期,瓷器一面保留古代的精华,一面吸收西方艺术,粉彩取代了五彩。——编者



道光粉彩瓷百鹿尊

胡胜盼

百鹿尊为清代皇室大型陈设器,多见青花器和粉彩器。广西壮族自治区博物馆收藏的清代道光年间烧制的粉彩凤耳百鹿尊画面丰富,层次清晰,属于瓷中珍品。

百鹿尊高45厘米,口径16.5厘米,底径24.5厘米,直颈,溜肩,鼓腹,平底,圈足。尊胎体厚重,胎质坚实细腻,通体施白釉,施釉丰满,釉汁丰腴、莹润,釉色微闪淡青,白中微灰。造型端庄,肩部附双螭耳,耳以蓝彩涂绘,黄彩勾勒。百鹿尊身绘山水鹿苑,山峦起伏,溪流回环,花草争艳,大小鹿群玩耍于山石林间,或在苍翠松林中奔跑,或在草莽间漫步,或卧于草地嬉戏,或立于石山上踟蹰,一派生机勃勃景象。

鹿与“禄”谐音,百鹿即“百禄”,故百鹿尊又名“百禄尊”。百鹿尊周身衬以参天古树、山峦叠嶂及瀑布溪流。苍松古柏有力,松枝疏朗。岩上清泉奔泻,岩下流水潺潺。山石、树叶多绿彩施绘,色彩浓重,鹿群、树干以赭、黑等彩作画,枝干苍劲,山清水润,粉底落矾红彩篆书“大清道光年制”款。此器工艺精湛,意境深远,为道光时期官窑粉彩典型器之一。

鹿作为长寿仙兽,古多有记载。《抱朴子》云:“鹿寿千岁,满百岁则其色白。”故传统祝寿图案中,鹿几乎成为不可或缺的祥瑞之物,常与鹤组合构成“鹤鹿同春”吉祥图案。

粉彩瓷是景德镇传统名瓷。早在康熙时,粉彩作为陶器釉上彩绘已萌芽。雍正时已趋成熟,形成独特风格。粉彩凤耳百鹿尊,是粉彩瓷高度艺术成就的结晶。粉彩也叫“软彩”,是釉上彩一种。釉上彩,即在烧好素器釉面上彩绘,再入窑烘烧。传统釉上彩到康熙五十二年(1713年),官窑匠师在珐琅彩启发下,引进铜胎珐琅不透明白色料,工艺上借鉴珐琅彩多色配制法,创出“粉彩”釉上彩新品种。其独特处是在彩绘时添加一种“玻璃白”彩料,它有乳浊效果,使各种彩色产生“粉化”,如红彩变粉红,绿彩变淡绿,黄彩变浅黄,其他颜色也呈不透明浅色调,通过控制其加入量获得不同深浅浓淡色调,达到粉润柔和的效果,故称“粉彩”。

粉彩初创于康熙晚期,盛烧于雍、乾,是清代瓷业生产主要品种,它增加了彩绘表现力,让画面粉润柔和,有国画风格,故有“东方艺术明珠”的美称。

据史料记载,百鹿和“木兰秋狝”联系甚密。清朝皇帝每年秋季在木兰围场举行狩猎活动训练八旗官兵,史称“木兰秋狝”。如果将百鹿尊上的图景平铺开,便是一幅《木兰秋狝图》。清代皇室“木兰秋狝”的传统使得宫廷上下对郊野风光和鹿群的形态十分亲切熟稔,故清宫御用器物上的“百鹿图”较之前代所见格外生动传神,这也使得它们在备受青睐。



严谨,描绘细腻,生活气息浓郁。上有乾隆皇帝御制诗句:“春到人间烧富丽,柳烟花雨总宜人。”瓶的另外三面分别绘夏、秋、冬山水景色,并题有乾隆帝的相关诗句。夏曰:“淡月梧桐影,轻风萝薛香。”秋曰:“风皱谷纹回远濑,霞堆峰势映明川。”冬曰:“梅帐春融雪,松窗月舞龙。”诗后皆有阳文“乾隆宸翰”及阴文“惟妙精进”两枚方形印章。

此瓶制作精良,设计科学,瓶颈部为双层,垂带形耳与瓶体本身并非一个整体,外层可转动,故称“转颈瓶”。根据四季轮回,或个人喜好和心情,可自由转动瓶颈,欣赏相应的山水景色。真可谓用心巧妙,别具情趣。