

# 珐琅器 浅谈

□ 郭桂珍

珐琅又称“佛郎”、“拂郎”、“发蓝”，是以矿物质的硅、铅丹、硼砂、长石、石英等原料按照适当的比例混合，分别加入各种呈色的金属氧化物，经焙烧磨碎制成粉末状的彩料后，再依其珐琅工艺的不同做法，填嵌或绘制于以金属或瓷做胎的器物上，经烘烤而成为珐琅制品。

## 一、珐琅器的种类

珐琅器的分类一般有按胎骨材质及加工方法分类和按珐琅釉料性质及处理方法分类两种。按胎骨材质分类有金属胎珐琅器和瓷胎画珐琅，金属胎珐琅器根据胎骨加工方法又可分为掐丝珐琅器、錾胎珐琅器、画珐琅器、透明珐琅器、锤胎珐琅器等。由于不同的胎骨加工方法与施用的珐琅釉料性质及处理方法具有一定的对应关系，所以按珐琅釉料进行分类与按胎骨分类是相互融合的。

1. 掐丝珐琅器(图一)。又称“景泰蓝”，先在金属胎上，按照图样设计要求描绘纹样轮廓线，然后用细而薄的金属丝或金属片(主要是铜，兼有金、银丝、片)焊着或粘合在纹样轮廓线上，组成纹饰图案。再于纹样轮廓线的空白处，点施各种颜色的珐琅釉

料，经多次焙烧、磨光、镀金而成。由于掐丝珐琅器的图案纹饰线条纤细，在烧制和磨光过程中，易产生断裂现象，故常留有焊接痕迹。

2. 錾胎珐琅器(图二)。顾名思义，就是将金属錾刻技法运用于具体的制作过程中。金属錾刻技法是我国古代一种传统的金属器加工方法，早在商周时期，工匠们就将这一技艺广泛运用到青铜器的装



图二 錾胎珐琅器



图一 掐丝珐琅器(山西博物院藏)



图三 画珐琅器(山西博物院藏)

饰上,并制作出了图案精美的青铜工艺品。鑿胎珐琅器的工艺制作过程是:先在已制成的金属胎上,按照图案设计要求描绘纹样轮廓线,然后运用金属鑿刻技法,在纹样轮廓线以外的空白处进行雕鑿减地,使得纹样轮廓线起凸,再在其下凹处填施各种颜色的珐琅釉料,经焙烧、磨光、镀金而成。其表面能给人一种似宝石镶嵌的感觉。

3. 画珐琅器(图三)。画珐琅器又称“洋瓷”。从清代蓝滨南在其《景德镇陶录》一书中对画珐琅器的描述可知,画珐琅器是以金属铜做器骨(胎),用五颜六色的瓷粉(珐琅釉)经烧制而成。简单地说,画珐琅器是用珐琅釉料直接在金属胎上作画,经烧制而成,富有绘画趣味,因此也有人称之为“珐琅画”。画珐琅器的制作方法是:先在已制成的红铜胎上涂施薄薄的一层白色珐琅釉,入窑烧结,并使其表面光洁平滑,然后以单色或多色的珐琅釉料,按照图案纹饰设计要求,绘制花纹图案,再经入窑焙烧显色而成。

画珐琅器还有非金属胎的,如瓷、紫砂、玻璃等,这类工艺制品称之为“珐琅彩”,属陶瓷艺术品。瓷胎画珐琅的制作工艺极为精湛,其珐琅釉料颜色丰富多彩,色彩控制准确,画面富有立体感,富丽堂皇。以康熙雍正时期的制品最为精湛。

4. 透明珐琅器(图四)。据说由意大利工匠于13世纪末发明,至14~15世纪有了很大发展。其制作工艺是在金属胎上用金属鑿刻或锤花技法锤鑿出浅浮雕,再罩以具透明或半透明性质的珐琅釉,经烧制后,显露出因图案线条粗细深浅不同而引起的视觉上明暗浓淡的变化。透明珐琅器是在鑿胎珐琅器衰落时开始兴起并发展起来的。以清乾隆年间



图四 透明珐琅器



图五 锤胎珐琅器(山西博物院藏)

广州制造的透明珐琅器最为著名。

5. 锤胎珐琅器(图五)。锤胎珐琅器就是按照图案纹饰的设计要求,以金属锤碟(花)加工技法对金属胎进行加工处理,从而锤出图案花纹,然后填施各种颜色的珐琅釉料,再经焙烧、磨光、镀金而成。有部分作品,刻意追求立体的宝石镶嵌效果。其制作方法是:以金属锤碟(花)加工技法对金属胎进行加工处理,从而起线出图案纹样,在其纹样的凸出部分留出平底点施各种颜色的珐琅釉料,花纹的凹下部分不填施釉料而代之以镀金装饰,用金色来衬托点施珐琅的花纹。有的作品在使用珐琅釉料装饰花纹的同时,还镶嵌绿色松石、红色珊瑚等各种宝石。这样,在金光灿烂的铜镀金装饰衬托下,五颜六色的珐琅釉料和晶莹闪烁的各种宝石交相辉映,器物表面呈现出五彩斑斓的立体艺术效果。

## 二、中国珐琅工艺渊源

中国金属胎珐琅工艺制品主要以掐丝珐琅和画珐琅两大类为主,也有现藏品不多的鑿胎珐琅和透明珐琅器。

谈到中国的掐丝珐琅工艺渊源,多数中外学者、美术史家都主张掐丝珐琅工艺是在元代从阿拉伯地区传入我国,其基本依据就是大食窑。史料记载表明,“大食”是宋元时期中国对西亚阿拉伯地区的称谓。明洪武二十一年曹昭《格古要论》曾说到“大食窑”,原文是:“以铜作身,用药烧成五色花者,与佛郎嵌相似,尝见香炉、花瓶、盒儿、盖子之类,但可妇人闺阁之中用,非士大夫文房清玩也,又为之鬼国窑。”后来王佐增补到:“今云南人在京多作酒盏,俗乎曰鬼国嵌。内府作者,细润可爱。”这段记载较具体地交代了“大食窑”的工艺特点与现今铜胎掐丝珐琅相

吻合,故“大食窑”已被诸多学者确认为金属胎掐丝珐琅器。

元朝吴渊颖“大食窑”称:“西南有大食,国自波斯传,兹人最解宝,厥土善陶埏。素瓶一二尺,金壁灿相鲜。晶莹龙宫献,错落鬼斧镌。栗纹起点缀,花袿蟠蜿蜒。……”这首咏“大食瓶”的诗描写了瓶的尺寸、色彩纹样等。说明这是从波斯来的物品。由于掐丝珐琅当时是由阿拉伯地区传入我国,故称掐丝珐琅为“大食窑”或“鬼国嵌”。

阿拉伯地区的掐丝珐琅工艺能传入我国,应与元蒙军西征有关。13世纪下半叶,元蒙军远征,横跨欧亚大陆。1219年成吉思汗率军攻打大食国。每次攻陷城池大屠杀时只有工匠因身怀技艺而得以免杀。并被分遣于诸队,或赏其诸子诸妻诸将,或召赴蒙古营工作,或遣送蒙古广设工厂来发展自己的手工业。这条“惟匠得免”的政策被载入元典章内,元史列传中这种事例多见。元代的工匠,即多来自“技艺极精”的当时极富制作掐丝珐琅盛名的阿拉伯地区的回教徒民族,因此,工匠中自然不乏制作掐丝珐琅技艺的高手。

元代的武力所及曾涵盖了波斯和云南大理一带,依据分析来看“大食窑”技术可能首先传入我国云南,云南的珐琅匠人赴京谋生,带来了珐琅技艺。沈德符在《万历野获编》中讲漆器时说:“明初‘滇工布满内府,今御用监供应库诸设,皆其子孙也。’其中也应有云南掐丝珐琅匠人。可能这种‘以铜作身用药烧成五色’的制作方法,也是这样从波斯带到云南。1252年忽必烈经略云南,次年收附南诏国都大理,后以回人降民分赐百官。《马可·波罗行记》中,也曾提到押赤(昆明)‘商工甚众,人有数种,有回教徒、偶像教徒……’。这些被蒙古人西征虏来的降民,几乎都是工匠。可以想象,阿拉伯工匠不仅带来了烧造珐琅制品的技术,也带来了烧造珐琅器所用的釉料。故开始烧造出来的珐琅制品,已达到很高的水平,早期那些光泽晶莹的铜胎掐丝珐琅制品,应该是元代后期在波斯工匠的指导下用进口的珐琅釉料烧造成的。但现存掐丝珐琅制品以明代遗存较多,最早的铭款是宣德,其次是景泰、嘉靖、万历朝的。从宣德款的掐丝珐琅看,已经完全民族化,没有留下阿拉伯风格的遗韵。清代掐丝珐琅得到康熙、乾隆皇帝的重视和提倡,有了很大的发展并达至顶峰。产地有北京、扬州和广州等地。

关于中国画珐琅器的起源,多数学者认为“明

末清初之际,西洋教士到中国传教,即可能携入此类艺术品”。康熙五十四年,意大利人郎世宁亦携一箱珐琅器来到中国作为赠礼之用。

西洋画珐琅传到中国,康熙皇帝对珐琅器酷爱有加,康熙十九年(1680年)在内务府下设置了造办处,初期设于养心殿,专门为宫中制作家具、服饰及金玉珠宝等器物。有珐琅作、如意馆、做钟处、玻璃厂、舆图房等,铜、陶、玻璃及瓷胎画珐琅都在研制之中。珐琅作有法国珐琅艺人,制作珐琅的材料由法国商人、传教士带到中国,康熙朝以进口料烧制名贵的铜胎珐琅器。

根据相关资料,早期画珐琅,釉彩堆积较厚,色彩晦涩,珐琅彩地表面砂眼密集,这些现象均说明早期画珐琅制作处于不成熟阶段。康熙后期画珐琅工艺逐渐成熟,其工匠有来自国内如广州的潘淳、杨士章及江西的宋洁等几十人,也有来自国外的传教士马国贤、郎世宁等,皇帝还亲命宫廷内画家参与珐琅作画珐琅器。晚期画珐琅的胎骨较早期既薄又轻,没那么厚重,器物的品种增多,珐琅釉质有所提高,气泡显著减少或接近消失。器物表面匀净平滑,蕴润莹洁,有的器物表面毫无瑕疵,色种增加,且色调鲜艳富丽,焙烧技术也有改进。因此,康熙时期画珐琅工艺完善成熟,为清代画珐琅工艺奠定了坚实的基础。

珐琅器是我国具有鲜明的民族风格和优秀的艺术传统的艺术品类,工艺精湛,造型优美,色彩艳丽,是收藏品领域的一枝艺术奇葩。

#### 参考文献

1. 杨伯达《论景泰蓝的起源——兼考“大食窑”与“拂郎嵌”》,《故宫博物院院刊》1979年4期
2. 李久芳《中国金属胎起线珐琅及其起源》,《故宫博物院院刊》1994年4期
3. 李永兴《元明时期掐丝珐琅初探》,《故宫博物院院刊》2001年5期
4. 陈丽芳《故宫知识丛书·故宫藏金属胎珐琅器》,紫禁城出版社
5. 杨伯达《中国金银玻璃珐琅器全集·珐琅卷》,河北美术出版社

(作者工作单位:山西省艺术博物馆)