

ENAMELS IN THE COLLECTION
OF THE PALACE MUSEUM
CLASSICS OF THE FORBIDDEN CITY
故宫经典

故宫珐琅图典

故宫博物院编 COMPILED BY THE PALACE MUSEUM
紫禁城出版社 THE FORBIDDEN CITY PUBLISHING HOUSE



故宫经典 CLASSICS OF THE FORBIDDEN CITY
ENAMELS IN THE COLLECTION OF THE PALACE MUSEUM

故宫珐琅图典



故宫博物院编
COMPILED BY THE PALACE MUSEUM
紫禁城出版社
THE FORBIDDEN CITY PUBLISHING HOUSE

图书在版编目 (CIP) 数据

故宫珐琅图典 / 故宫博物院编. — 北京 : 紫禁城出版社, 2011.8
(故宫经典)
ISBN 978-7-5134-0165-4

I. 故… II. ①故… III. ①珐琅-中国-古代-图录
IV. ① K876.402

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2011) 第 174902 号

编辑出版委员会

主 任 郑欣淼
副主任 李 季 李文儒
委 员 晋宏逵 王亚民 陈丽华 段 勇 肖燕翼
冯乃恩 余 辉 胡 锤 张 荣 胡建中 闫宏斌 宋纪蓉
朱赛虹 章宏伟 赵国英 傅红展 赵 杨 马海轩 娄 玮

故宫经典
故宫珐琅图典

故宫博物院 编
主 编 : 陈丽华
总 撰 稿 : 陈丽华
图版说明 : 陈丽华 张 荣 李永兴 张 丽
摄 影 : 胡 锤 刘志岗 赵 山 冯 辉
图片资料 : 故宫博物院资料信息中心
责任编辑 : 江 英
装帧设计 : 李 猛 燕军君
出版发行 : 紫禁城出版社
地址 : 北京东城区景山前街 4 号 邮编 : 100009
电话 : 010-85007808 010-85007816 传真 : 010-65129479
网址 : www.culturefc.cn 邮箱 : ggcb@culturefc.cn

制版印刷 : 北京雅昌彩色印刷有限公司

开 本 : 889×1194 毫米 1/12

印 张 : 27.5

字 数 : 80 千字

图 版 : 304 幅

版 次 : 2011 年 9 月第 1 版

2011 年 9 月第 1 次印刷

印 数 : 1~2,000 册

书 号 : ISBN 978-7-5134-0165-4

定 价 : 360.00 元

经典故宫与《故宫经典》

郑欣淼

故宫文化，从一定意义上说是经典文化。从故宫的地位、作用及其内涵看，故宫文化是以皇帝、皇宫、皇权为核心的帝王文化、皇家文化，或者说是宫廷文化。皇帝是历史的产物。在漫长的中国封建社会里，皇帝是国家的象征，是专制主义中央集权的核心。同样，以皇帝为核心的宫廷是国家的中心。故宫文化不是局部的，也不是地方性的，无疑属于大传统，是上层的、主流的，属于中国传统文化中最为堂皇的部分，但是它又和民间的文化传统有着千丝万缕的关系。

故宫文化具有独特性、丰富性、整体性以及象征性的特点。从物质层面看，故宫只是一座古建筑群，但它不是一般的古建筑，而是皇宫。中国历来讲究器以载道，故宫及其皇家收藏凝聚了传统的特别是辉煌时期的中国文化，是几千年中国的器用典章、国家制度、意识形态、科学技术以及学术、艺术等积累的结晶，既是中国传统文化精神的物质载体，也成为中国传统文化最有代表性的象征物，就像金字塔之于古埃及、雅典卫城神庙之于希腊一样。因此，从这个意义上说，故宫文化是经典文化。

经典具有权威性。故宫体现了中华文明的精华，它的地位和价值是不可替代的。经典具有不朽性。故宫属于历史遗产，它是中华五千年历史文化的沉淀，蕴含着中华民族生生不已的创造和精神，具有不竭的历史生命。经典具有传统性。传统的本质是主体活动的延承，故宫所代表的中国历史文化与当代中国是一脉相承的，中国传统文化与

今天的文化建设是相连的。对于任何一个民族、一个国家来说，经典文化永远都是其生命的依托、精神的支撑和创新的源泉，都是其得以存续和赓延的筋络与血脉。

对于经典故宫的诠释与宣传，有着多种的形式。对故宫进行形象的数字化宣传，拍摄类似《故宫》纪录片等影像作品，这是大众传媒的努力；而以精美的图书展现故宫的内蕴，则是许多出版社的追求。

多年来，紫禁城出版社出版了不少好的图书。同时，国内外其他出版社也出版了许多故宫博物院编写的好书。这些图书经过十余年、甚至二十年的沉淀，在读者心目中树立了“故宫经典”的印象，成为品牌性图书。它们的影响并没有随着时间推移变得模糊起来，而是历久弥新，成为读者心中的经典图书。

于是，现在就有了紫禁城出版社的《故宫经典》丛书。《国宝》、《紫禁城宫殿》、《清代宫廷生活》、《紫禁城宫殿建筑装饰——内檐装修图典》、《清代宫廷包装艺术》等享誉已久的图书，又以新的面目展示给读者。而且，故宫博物院正在出版和将要出版一系列经典图书。随着这些图书的编辑出版，将更加有助于读者对故宫的了解和对中国传统文化的认识。

《故宫经典》丛书的策划，这无疑是个好的创意和思路。我希望这套丛书不断出下去，而且越出越好。经典故宫藉《故宫经典》使其丰厚蕴含得到不断发掘，《故宫经典》则赖经典故宫而声名更为广远。



目 录

006/ 前言

013/ 元代掐丝珐琅

014 / 元代掐丝珐琅工艺

025/ 明代珐琅

026 / 明代珐琅工艺

091/ 清代珐琅

092 / 清代康熙时期珐琅工艺

142 / 清代雍正时期珐琅工艺

157 / 清代乾隆时期珐琅工艺

307 / 清代嘉庆—清末珐琅工艺

326/ 图版索引

330/ 出版后记

前言

在明清两代的皇宫基础上建立起来的故宫博物院，现藏存的几十个类别共计180万件珍贵的文物当中，珐琅类器物约近七千件，其时代上起元明，下至清末民初，是一份完整的见证和记载着中国金属胎珐琅工艺发展演变历史的极为珍贵的实物资料，是故宫以外各博物馆所难以企及的珍贵历史文化遗产。

金属胎珐琅器有着黄金和宝石般的华贵和瑰丽。因其制作工艺复杂，釉料配制和烧造技术难度大，生产成本低，故很长时期内主要作为御前用器，由宫廷内皇家御用作坊制作，除少量珐琅器作为贵重礼物由皇帝赏赐给王公大臣和馈赠礼品送给外国友人外，民间很少流传且难得一见。又因珐琅工艺传来中国的历史短暂，文字著录则更为稀见。因此，长期以来，人们对于珐琅器的了解和认识尚落伍于其他工艺美术门类，为今人了解、研究提供了广阔的空间。

珐琅是外来工艺名称的音译。在我国古代文献中所见的“佛林”、“佛郎”、“拂郎”、“发蓝”等词均为珐琅的旧称，是为同一工艺。珐琅是以矿物质的硅、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做胎的器体上，经烘烧而成为色彩缤纷，莹润华贵的珐琅制品。按照我国传统工艺的分法，以金属为胎敷涂珐琅的珐琅器，称之为珐琅工艺品。也有以玻璃和瓷为胎敷涂

珐琅而成的，称之为玻璃胎画珐琅及珐琅彩。以金属为胎的珐琅工艺，依其制作方法和工艺特点，主要可分为掐丝珐琅、画珐琅、錾胎珐琅和透明珐琅几种做法。明清著录中称谓的“大食窑”、“鬼国窑”“鬼国嵌”“佛郎嵌”等，均指珐琅工艺的不同做法。

一 珐琅器的分类

掐丝珐琅，元代叫做“大食窑”或“鬼国嵌”，今人俗称为“景泰蓝”。掐丝珐琅的做法是以细而薄的铜丝掐成各种图案，粘于铜胎之上，再根据图案设计要求填充各色珐琅釉料，入窑烘烧，重复多次，待器表覆盖珐琅釉至适当厚度，再经打磨，镀金而成。

关于掐丝珐琅的起源地和起源的时间，有人主张波斯是掐丝珐琅的诞生地，其技术成熟于五、六世纪，并由此时从波斯传到了阿拉伯、东罗马帝国等地。到12、13世纪的欧洲，掐丝珐琅主要流行于罗马拜占庭帝国，而其他的欧洲地区，以錾胎珐琅为主。因此，战事使得蒙古的远征军都有机会接触到掐丝珐琅和錾胎珐琅这两种技术。暂且不论掐丝珐琅起源于波斯还是阿拉伯地区，对于中国掐丝珐琅工艺起源的时间，虽然资料缺失，但多数中外学者都主张掐丝珐琅工艺约在公元13—14世纪从阿拉伯地区传入我国，其基本依据就是大食窑。“大食”是宋元时期中国对西亚阿拉伯地区的称谓。见于明初洪武二十一年成书的《格古要论》，是最早记录我国珐琅器

唯一的重要文献。曹昭在《格古要论》^[1]中说到“大食窑”，“以铜作身，用药烧成五色花者，与佛朗嵌相似，尝见香炉、花瓶、盒儿、盏子之类，但可妇人闺阁之中用，非士大夫文房清玩也，又谓之鬼国窑。”王佐为该书增补道：“今云南人在京多作酒盏，俗呼曰鬼国嵌。内府作者，细润可爱。”^[2]这段记载较具体地交待了“大食窑”的工艺特点、主要品种、使用对象、制作地点以及别名等，以此印证其工艺特点与现今铜胎掐丝珐琅工艺相吻合。故“大食窑”“鬼国嵌”已被诸多学者确认为铜胎掐丝珐琅器。

《格古要论》成书时间距元末仅有21年，所以其中诸多内容应主要来源于元代后期。据现存实物资料与文献记载相印证，我国元代后期已出现掐丝珐琅制品是符合实际的。

画珐琅，广州也称“洋瓷”，其做法是用单色珐琅釉料直接涂画在金属胎上作地，再根据图案设计的色彩，用珐琅釉描绘出花纹图案，入窑烘烧后经磨光、镀金即成。实际上就是在铜胎上施绘的珐琅画。

与掐丝珐琅资料缺失的情况所不同，有关画珐琅技术的引进，以及在中国的传播发展情况，不仅有大量清宫档案的记载，而且外国传教士的信函、西方教会文献等，也为了解画珐琅提供了许多线索。^[3]画珐琅技术于17世纪晚期至18世纪早期从欧洲传入中国。康熙二十三年(1684)，粤、闽、浙、江(广州、厦门、宁波、松江)四处沿海口岸开放海禁，进出口贸易隆盛，西方的新知识、新

原料和先进技术大量涌入，画珐琅工艺技术亦随之进入广州，并开始在当地研制烧造，时称“洋瓷”，又名“烧瓷”^[4]。西方珐琅技术的涌入，不仅推动了广州珐琅业的迅速发展，也对内廷珐琅制作产生重要的影响。画珐琅传入广州后，不仅当地开始烧造，后由两广总督选派烧珐琅匠人赴内廷效劳，他们把西方的先进技术带入宫内，参与宫内造办处珐琅匠的画珐琅制作。

錾胎珐琅，又名“拂郎嵌”，也有“内填珐琅”之称，《格古要论》中说制法与“大食窑”器(即掐丝珐琅)相似，二者在工艺上技法基本相同，唯器表的纹饰不是焊丝在铜胎上，而是经过雕镌减地使纹样轮廓线起凸，在其下陷处填充珐琅釉料，再经焙烧、磨光、镀金而成。由于錾胎起线粗壮，故装饰花纹显得粗犷豪放，无接缝。如不仔细观察，很难分辨掐丝起线和錾胎起线两种作品在技术上的区别。

錾胎珐琅技术起源于欧洲，而且12、13世纪在欧洲流行的即是以錾胎珐琅为主。现英国苏格兰皇家博物馆陈列有数件12-14世纪的欧洲錾胎珐琅器，其工艺已相当成熟，说明其工艺的产生应更早于此。錾胎珐琅传入中国大体也应该在元代蒙古军队西征欧洲时，同样掳掠了錾胎珐琅工匠并带来此种工艺技术。錾胎珐琅主要产地在广州，扬州、北京、养心殿造办处珐琅作也有生产。现已知的最早錾胎珐琅器为故宫收藏的一件明宣德款的錾胎勾莲纹小圆盒。清代乾隆时期造办处也有制作，广东

制作鎏胎珐琅较为多见，有炉、瓶、碗、盘等。由于鎏胎珐琅与掐丝珐琅相比更加费工费料，故在明清时期生产范围一直有限。

透明珐琅，亦称“广珐琅”，是指在经过锤打隐起或镌刻花纹的金、银、铜胎上涂以透明珐琅釉烘烧而成，有蓝、绿、紫、黄、白等色，亦名“烧蓝”。胎子或锤打浮雕，或阴刻纹饰，有的在阴刻花纹图案中贴金、银片，透过黄、绿、蓝、紫等单彩透明珐琅釉显现出来。这种做法是利用珐琅的半透明或透明性的特点，来表现图案因明暗浓淡而产生的变化。

透明珐琅工艺，也是随画珐琅先后从欧洲传来我国。我国遗存实物中尚未发现较早的透明珐琅，现存乾隆时期在广州制造的俗称“广珐琅”的一批器物，即为我国透明珐琅。此外“银烧蓝”的效果与透明珐琅相似，也是透明珐琅的一种。

中国的珐琅工艺，无论掐丝珐琅、画珐琅、鎏胎珐琅、抑或透明珐琅，都是元代以后先后由西方传入的外来技术，但很快为中国工匠所接受，并融合本民族风格，制造成具有本民族风格特点的珐琅制品，成为明清两代新兴的工艺品种。

二 中国珐琅工艺的发展

首先传来中国的珐琅技术是为掐丝珐琅和鎏胎珐琅。13世纪下半叶，元蒙军队西征，横跨欧亚大陆，1219

年蒙军攻打“大食国”，并与1258年占领巴格达。蒙古铁骑每每攻占城池唯有身怀技艺的工匠得以免杀，“取工匠随军”或“取工匠分于各营”，这条“惟匠得免”的政策并被载入了元典章内。在蒙军俘虏的工匠中自然不乏有来自当时的阿拉伯地区的制作掐丝珐琅技艺的高手，他们随军来到我国云南等地，因此，云南人有制造“大食窑”的技术自然和蒙军西征不无关系。蒙古大军西征欧洲，同样也将鎏胎珐琅工匠掳至我国传授了鎏胎珐琅技术。王佐在为曹昭的《格古要论》增补中讲道：“今云南人在京多作洒盏，俗呼曰鬼国嵌。内府作者，细润可爱。”依据文献，“大食窑”技术可能首先传入我国云南，云南的珐琅匠人至京城谋生，又带来了掐丝珐琅技艺。沈德符在《万历野获编》中讲到：明初“滇工布满内府，今御用监供应库诸役，皆其子孙也。”^[5]

御用监为明代皇家制作工厂，从故宫现藏的掐丝珐琅制品不难看出御用监所制珐琅器的精致程度。说明阿拉伯工匠不仅带来了烧造掐丝珐琅技术，也带来了烧造珐琅器所用的釉料。早期烧造出来的珐琅制品，不仅烧造技术水平很高，而且珐琅釉色纯正艳丽，具有半透明质感，有理由认为，早期这些光泽晶莹的铜胎掐丝珐琅制品，是元代后期在阿拉伯工匠的指导下使用进口的珐琅釉料烧造而成的。

掐丝珐琅在元代引进以后的生产和使用情况，目前尚无文献可供参考，也无具款的实物发现。明代掐丝珐

琅的生产情况仅见于中国现存最早的文物鉴赏专著——《格古要论》所称“以铜作身，用药烧成五色花者，与佛郎嵌相似。尝见香炉、花瓶、合儿、盏子之类，但可妇人闺阁之中用，非士大夫文房清玩也。”显见曹昭对于元明内廷珐琅器制作并不了解，此应为明代民间制作、使用珐琅的情况。时隔七十一年后的天顺三年（1459），鉴赏家王佐为该书增补了大食窑，称“以铜作身，用药烧成五色花者，与佛郎嵌相似。……今云南人在京多作酒盏。俗呼曰‘鬼国嵌’。内府作者，细润可爱。”现今遗存的珐琅器说明王佐的评价是符合实际的，目前尚无法分辨出官造和民造的实物。

清宫旧藏早期生产的掐丝珐琅制品较多，于同期其他工艺类器物风格相印证，有一部分属于元代和明代早期风格的掐丝珐琅制品，具有铭款的掐丝珐琅和錾胎珐琅器最早的是宣德，其次有景泰、嘉靖、万历三朝的掐丝珐琅器。从这些具款的掐丝珐琅器不难看出，掐丝珐琅器的生产已形成规模，珐琅制品主要供皇室使用，清宫旧藏的珐琅器中可找出其清晰的发展轨迹和证实工艺技术已经达到了很高的水平。

清代珐琅制造业在明代基础上稳步向前，康熙、雍正朝得到发展，至乾隆时期达到了历史上前所未有的繁荣与辉煌。清代珐琅业发展迅猛的前提，自然是由于百余年间“盛世”的社会稳定、经济发展所创造的客观条件。但另一个重要原因，是与清帝具有的文化素养、又善于

接受外来文化和新鲜事物所给予的大力扶植和提倡有着直接的关系。

康熙时期，内廷继续烧造掐丝珐琅，京都也有着庞大的掐丝珐琅工艺作坊，内廷和民间的掐丝珐琅业的规模与水平相当卓著^[6]。与此同时，法国、德国和意大利等欧洲国家流行的金属胎画珐琅和玻璃胎画珐琅作品，也通过欧洲使节、传教士和商人被带到了中国，得到了康熙皇帝的喜爱，并引起康熙皇帝的浓厚兴趣，康熙十九年（1680）内务府在武英殿设立造办处，开始倾力研制。

康熙二十三（1684），沿海口岸开放海禁后，随着西方的新知识、新原料和先进技术大量涌入，造成了长达百余年的盛极不衰的局面。画珐琅工艺技术亦即进入广州，开始在当地研制烧造，此后，由两广总督选派烧珐琅匠人赴内廷效劳，广州的潘淳、杨士章及江西的宋洁等十几人即为选派进宫的珐琅工匠。画珐琅技术被作为全新的西洋工艺引进清宫造办处开始研制，与此同时，为提高烧造技术，康熙皇帝也在积极找寻欧洲画珐琅匠人入宫，命西方传教士画家和宫廷内画家为珐琅处画珐琅器，开放海禁后的第三年，来自法国的传教士白晋、张诚，以及后来的意大利传教士马国贤、郎世宁^[7]等，均作为珐琅技术人被安排在宫中制作过画珐琅。康熙五十八年（1719），还特地聘请了法兰西画珐琅艺人陈忠信入内廷，指导烧造画珐琅器。

康熙皇帝对珐琅器的重视和喜爱，从康熙三十年《圣

祖仁皇帝庭训格言》中可见有载：“朕新制法蓝碗，因思先帝时未曾尝得用，亦特择其嘉者恭奉陵寝……”^[8]康熙三十二年(1693)造办处又在扩大编制，正式设立十四处作坊，珐琅作即为其中之一。意大利传教士马国贤在康熙五十五年(1716)3月写于畅春园的日记中说：康熙皇帝对欧洲的珐琅着了迷，想尽法子将画珐琅的新技术引进宫中作坊来^[9]。有关画珐琅技术在康熙年间的引进、试烧情况，多数来自清宫档案以及清朝广东官员的奏折，还有一些传教士的日记信函、及教会档案等。^[10]

雍正时期内廷珐琅作很少制造掐丝珐琅，目前尚未发现具款的作品。但据“造办处”档案记载，这个时期设有“珐琅作”并有制造掐丝珐琅器和仿制“景泰珐琅瓶”的记录。

雍正时期的画珐琅技术，在康熙末期成熟规范的基础上益加成熟。雍正皇帝在位虽仅有13年，由于他对画珐琅器情有独钟，在制作技术的引进和研制方面更为重视有加，标准很高。据载，雍正二年(1724)年羹尧在得到御赐新制珐琅管翎后的谢折中写道：“臣伏视珐琅管制作精致，颜色娇丽，不胜爱羡。”雍正在折后朱批：“珐琅之物，尚未暇精制，将来必造可观……。”^[11]雍正四年戴进贤在他写给在墨尼黑的信中说：寻找一位有能力的专业画珐琅工匠乃当务之急。正是因为画珐琅器在宫中极受推崇和皇帝的重视，使之画珐琅技术在雍正的鼎力支持以及怡亲王的具体指导负责下，获得了重大突破，并完

成珐琅料与技术人员的本土化，确实起到了承前启后的作用，所生产的画珐琅器技艺精绝，品味很高。

乾隆时期的珐琅生产，在康熙、雍正两朝珐琅工艺的基础上都有所创新和突破。乾隆皇帝是一位博学多才、文化素养很高的封建帝王，继位后励精图治，使清王朝达到了鼎盛时期。由于他大力扩大新建皇家园囿、行宫以及紫禁城内各大建筑等，急需大量的珐琅器和佛堂供器，无疑推动了珐琅工艺的空前发展，工艺美术也达到了登峰造极的地步。乾隆本身喜爱文玩，且具有很高的鉴赏水平，又酷爱珐琅工艺，尤其喜好明代景泰掐丝珐琅。他登基之初即不断地延揽广州珐琅艺匠进宫，对于技艺高超的艺匠还给予特殊的奖励。乾隆二十七年，乾隆将画院处与珐琅作合并，使之画院的一些画家在珐琅作从事珐琅的绘画，这一举措无疑对于乾隆时期珐琅艺术风格的形成产生了很大的影响。到乾隆中后期，不仅是珐琅工艺在制作技术、艺术水准等方面的发展突飞猛进，而且在生产规模及产量等方面，都集历史之大成，展现出前所未有的繁荣景象。乾隆时期的珐琅主要由造办处珐琅作生产。故宫太和殿的掐丝珐琅鼎炉、香薰、仙鹤等陈设品均为乾隆时期所造。故宫内乾隆花园梵华楼、慈宁花园宝相楼内陈设着12座高大的掐丝珐琅塔，每座高238厘米，均由造办处珐琅厂于乾隆三十九年(1774年)和乾隆四十七年烧造。大塔造型各异，釉色均不相同，图案富于变化，整个塔身结构严谨，结合部位不露痕迹。

通体填釉饱满，很少砂眼，充分体现出乾隆时期掐丝珐琅精湛高超的技术，是前所未有的新成就。这种大型的珐琅制品的烧造，较之小型器物要求技术高，难度大，需要特殊的设备。乾隆时期，对于这类技术的掌握和控制，可以说达到了炉火纯青的程度，为传世珐琅制品中的珍品。乾隆时期内廷所用珐琅制品需求量庞大，内廷珐琅作满足不了需求，便下达旨意由粤海关和两淮盐政承包制作。因此，乾隆时期的珐琅还有京都、广州、扬州等地生产。

乾隆时期的鎏胎珐琅亦以广州最为盛行，其质量与数量均属清代之首。鎏工精熟，釉色以淡雅取胜，既有气度非凡的大型器，亦有中小型器物。它的兴起与欧洲画珐琅及鎏金工艺品的涌入有着密切的关系。现存北京故宫的一对器型庞大的鎏胎珐琅太平有象香薰，掐、鎏结合，做工精湛。此珐琅象是两广总督李待尧于乾隆四十一年（1776年）进奉宫内，可领略广州鎏胎珐琅的工艺水平。广州生产的透明珐琅工艺上也极精到，其产品有面盆、五供等。广州透明珐琅工艺往往在珐琅下鎏阴波浪纹，再贴金、银片，其中以宝蓝珐琅衬金片者最突出，效果富丽、耀目。这种贴金、银花的透明珐琅只有广州可以生产，故亦称“广珐琅”。此种透明珐琅当是从欧洲透明珐琅移植过来，只是目前尚没见到文献记载。

以上几种珐琅工艺传来中国，其技术很快为中国工匠所接受，并融合了中国传统艺术的审美观念，迅速趋

于民族化，形成了当时百花争艳的景象，在清代康、雍、乾三朝的百余年内，珐琅工艺与其他工艺美术一样，在民族的、传统的与外来的多种因素的不断融合过程中，发展创新。为满足皇家的需求，故所做御用珐琅器不惜工本，精益求精，最终衍成乾隆时代的繁荣昌盛，成为清代新兴的工艺品种的佼佼者。

清代后期，掐丝珐琅制作开始衰落，嘉庆时期遗存的珐琅器数量有限，工艺不精，水平欠佳。至道光时期，掐丝珐琅生产几乎看不到像样的制品。咸丰以后，清代社会伴随着沦为半殖民地、半封建社会，珐琅业亦是江河日下，以至珐琅生产先后遭到破坏以至技艺失传。但由于珐琅制品受到西方人的青睐，从而刺激了民间作坊的生产，北京一些私营店堂，诸如老天利、静远堂、志远堂等专营掐丝珐琅的作坊，尚维持一定的生产，皇家的“印铸局勋章制造所”、“大清工艺局”等官营作坊，也生产奖杯、奖章之类的珐琅制品。由此，使得掐丝珐琅器的生产一时出现了回光返照的现象。

[1] 明·曹昭:《格古要论》成书于明洪武二十一年(1388),共三卷,十三论,为现存最早的古物鉴赏类著作。作者曹昭根据家藏和所见古物写成此书。王佐于明景泰七年至天顺三年间增补了《格古要论》,即《新增格古要论》。

[2] 明·王佐:《新增格古要论》卷七《论古窑器·大食窑》,页155,《丛书集成初编》册1554,北京:中华书局,1985年。

[3][10] 许晓东:《康熙雍正时期宫廷与地方画珐琅技术的交流》,故宫博物院、柏林马普学会科学史所编《宫廷与地方十七至十八世纪的技术交流》,紫禁城出版社,2010年。

[4] 杨伯达:《清乾隆五十九年广东贡物一瞥》《故宫博物院院刊》1986年3期。

[5] 明·沈德符,(1578—1642),字景倩,又字虎臣,浙江秀水(今嘉兴)人,明万历四十六年(1618)中举人,其祖父和父亲均为科举出身,自幼随父辈居于京师,习闻历史典故。由于家庭的特殊背景,同当时士大夫及故家遗老、朝廷显贵多有交往,了解时事和朝政典故。功名无望后回乡故里,万历三十四年到三十五年间,将京城的所见所闻写成了三十卷,取书名《万历野获编》。是研究有明一代历史的重要史料。

[6] 杨伯达:《唐元明清珐琅工艺总叙》上编《中国金银玻璃珐琅器全集》5珐琅器(一)第7页,2002.8。

[7] 朱家潜:《清代画珐琅制造考》《故宫博物院院刊》1982年3期“雍正九年曾命郎世宁‘画金胎珐琅杯’”。郎世宁,康熙五十四年进京乾隆三十一年病逝。

[8] 《圣祖仁皇帝庭训格言》,47—48页。引《明清珐琅器展览图录》注136,台北故宫博物院,1999年。

[9] 张临生:《试论清宫画珐琅工艺发展史》《故宫季刊》1983,17卷第3期。

[11]《年羹尧奏折》《文献丛编》上,台北台联国风出版社1964;耿东升:《珐琅彩瓷产生的历史背景及艺术特色》,《文物天地》2008年第3期。

元代掐丝珐琅



元代掐丝珐琅工艺

由于掐丝珐琅在元代的引进、明初生产和使用情况文献和具款实物缺失的缘故,曾经使得对于元代和明代早期掐丝珐琅制品的认识局限很大。通过故宫几代人的艰辛努力,以相关的历史文献为佐证,对清宫旧藏掐丝珐琅器进行排比、分析和研究,成果表明我国最早的掐丝珐琅实物为元代制品。这一部分珐琅器特点非常明显:釉料色泽纯正,艳丽明快,具有半透明的玻璃质感,尤其是墨绿、葡萄紫、绛黄等色釉透明效果尤佳,这种釉料之特征,与明代宣德及其以后具款的明清掐丝珐琅器来说,都难以达到这样的水准。如故宫旧藏的掐丝珐琅缠枝莲纹兽耳三环尊(图版1)、掐丝珐琅缠枝莲纹鼎式炉(图版6)等,其呈色、质地具有这种釉料特征,被认为就是我国元代的掐丝珐琅作品。由此专家们认为,那些光泽晶莹明透的铜胎掐丝珐琅制品,是元代后期在阿拉伯工匠的指导下使用进口的珐琅釉料烧制而成的观点是可信的。烧造“大食窑器”的阿拉伯工匠,在内府中协助中国工匠烧造了铜胎掐丝珐琅制品。

这一时期的珐琅釉色有白、浅蓝、蓝、红、墨绿、草绿、赭、黄、紫等色,主要以浅蓝、墨绿、红、赭、黄、白等色为主,色泽润亮。多以浅蓝釉为地色,以草绿、墨绿、葡萄紫色、绛黄、白色等填饰花纹。元代珐琅制品的造型和图案风格,多是按照中国的艺术形式制造而成,器型简单朴素,主要以炉、瓶为主,胎体厚重,形制稳沉。掐丝比较匀整,镀金较厚,至今仍很光亮。但这一时期属于原装的珐琅器较少,大部分被后人改装拼接过,大多是添耳加足,甚至加有后期款识。经过改装拼接的器物,常能看到衔接部位被破坏的痕迹,而且后期烧制的珐琅釉色与原始釉色、花纹均有不同。装饰花纹多以缠枝莲为主,亦称西番莲或勾莲,也有缠枝葡萄纹和折枝花卉纹等。构图以对称的图案装饰为主,也有写意的手法,舒朗流畅,给人以生气勃勃的美感。以缠枝莲做装饰的,多于器物主题装饰对称的大朵

莲花,有单瓣和重瓣两种,花朵饱满,花瓣肥厚,花心多呈仰莲托宝珠或托石榴等。叶子为大尖叶,多为三层,长尖,似尖椒形,而且三层多用两三种不同的珐琅颜色渐递,或绿、黄、红或绿、白、绿等。这种三层大尖叶图案也是宋定窑、磁州窑、龙泉窑的主题图案。^[1]

[1] 杨伯达:《唐元明清珐琅工艺总叙》上编《中国金银玻璃珐琅器全集》5珐琅器(一)第7页,2002.8。

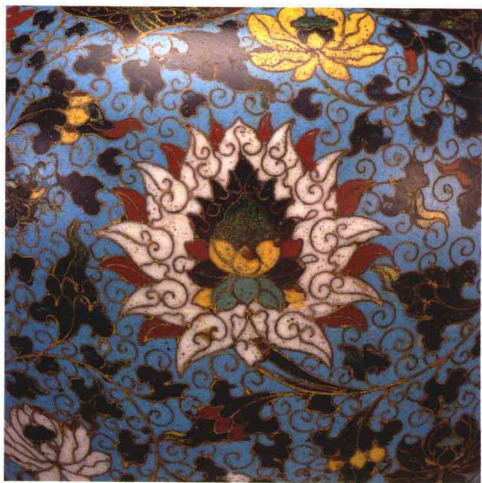
掐丝珐琅缠枝莲纹兽耳三环尊

元代

高71厘米 口径36.3厘米

尊颈两侧出珐琅镀金双兽耳，肩部凸起三兽首衔珐琅圆环，下承铜镀金三翼兽足。通体施浅蓝色珐琅釉为地，饰掐丝珐琅花卉纹。口沿与肩部分饰垂云纹，垂云纹内填紫地花卉；颈部与足部分饰葡萄纹和蕉叶纹；腹部以紫、白、黄、红、白、黄色六朵缠枝莲作主题图案，底有凸起镀金双龙环抱镌阳文“大明景泰年製”楷书款。

尊为后改器，由颈、腹、足三部分组成，腹部釉色鲜艳明快，墨绿及紫色格外晶莹亮泽，为明以后各朝所不见。颈及足部釉色明显不同，其釉色灰暗干涩，且装饰图案的风格也与腹部不同，是在元代珐琅罐的基础上后配颈、耳、环、足等改制而成，底款亦为后加。



掐丝珐琅缠枝莲纹兽耳炉

元代

高16.2厘米 口径23.6厘米

炉颈两侧有兽首衔鱼耳。通体饰掐丝珐琅彩色花卉纹。颈部为宝蓝色釉地饰各色小朵菊花纹，其下施浅蓝色珐琅釉为地，腹部饰盛开的黄、红、白、黄、紫、白色缠枝莲六朵，足壁为绿色忍冬纹。足内镀金，凸起双龙环抱镌阳文“大明景泰年製”楷书款。

炉为后改器，口、耳、足做工较粗，珐琅釉色灰暗干涩，与炉身纯正莹透的釉色以及做工有明显区别，当为后配，底款亦为后加。

