

紫砂茗壺珍貴



册二

宋伯胤 吴光荣 黄健亮。著



GCP
印刷工业出版社

◆ 册二 ◆

紫砂茗壺珍貴



宋伯胤 吳光榮 黃健亮 ○ 著 ◆



印刷工業出版社

装壶嘴、把

步骤一
先将壶嘴放在壶体上，确定上下位置。并用开孔工具简管，开出壶体的出水孔，孔的大小、多少，由壶嘴的大小所决定。



步骤二
在壶嘴的根部，敷上泥浆，将壶嘴粘接在壶体上。



步骤三
确定装壶把的中心位置。



步骤四
在环形把的两端，敷上泥浆，将壶把粘接在壶体上。然后，从多个角度看壶嘴、把装的位置是否恰当。



步骤五
用竹尖刀细致琢磨加工粘接起来的嘴、把。



步骤六
用明针加工处理壶体的各个部位，使其平整、光滑。



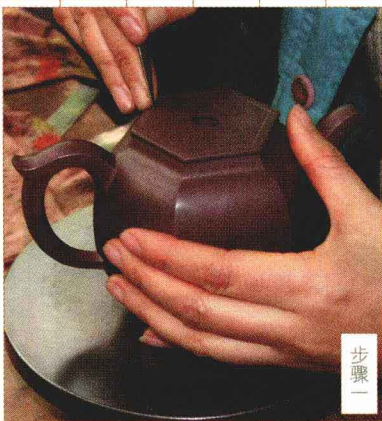
步骤七
用蚌铍刀修整壶口，最后开壶口。



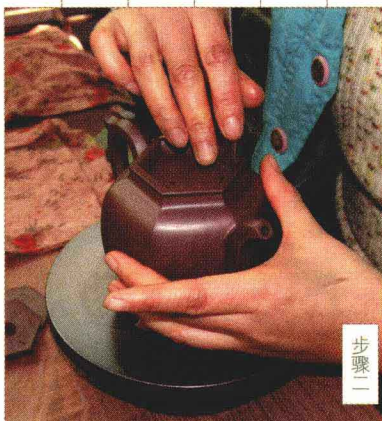
出水孔

紫砂壶嘴的出水孔，不大容易引起人们的关注。出水畅与不畅，出水孔是至关重要的。早期紫砂壶出水孔，人们大多想象为独孔，其实并非完全如此。紫砂壶出水孔，应是随着茶叶的焙制方法的发展和饮茶习俗的变化而变化的。起初，紫砂壶为独孔，极易被茶叶堵塞，但最迟在晚明时，已有个别紫砂壶出水孔为钱形孔，但不知为什么没有普及开来。直到晚清，紫砂壶出水孔，才流行改作多孔。文革时，有批紫砂壶外销至日本，这批外销壶里，出水孔设计为半球形网孔。这样泡茶时，可避免茶叶堵塞。今日做壶，大多高档茗壶仍按古法制作，小壶仍多为独孔，稍大一点的壶出水孔为多孔，但并没有统一的标准，只是根据个人的习惯而已。也有个别人，将出水孔做成半球形的网孔，以示讲究。

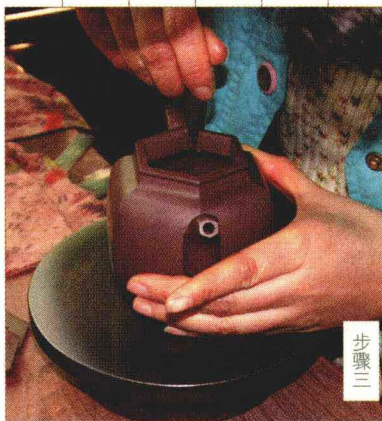
开壶口



步骤一



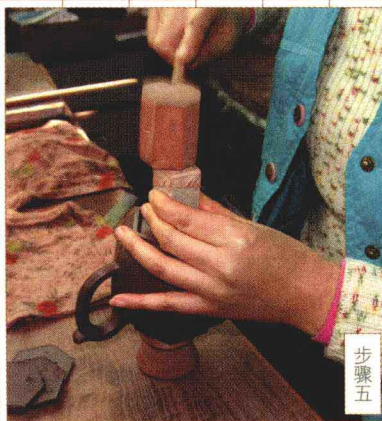
步骤二



步骤三



步骤四



步骤五



步骤六



步骤七



步骤八

步骤一 用螃蟹刀划出具体开壶口的位置。步骤二 先将线片挖出，再挖出满片。步骤三 用螃蟹刀修整壶口。步骤四 用小竹拍修整、处理壶的里面，推墙刮底，使其壶里面干净、光洁。步骤五 敲打印款。将壶底朝上，壶里用顶柱顶好敲打印章的部位，放好印章，用小木槌轻轻敲打，打出印款要实，位置要正。步骤六 用弯独个修整壶内的出水孔，使其出水顺畅。步骤七 盖上壶盖，待整个壶体稍干后，用纯棉软布轻擦壶体表面的各个部位，俗称洗脸，这样可以把明针加工时留下的痕迹及手印全部擦掉。步骤八 制作好的六方圆壶。

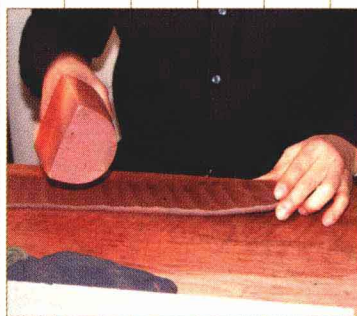
筋纹器的制作过程

筋纹器的制作方法有两种，一种是全手工制作，另一种是打好母模，进行翻制模具，再搪坯成型。这里介绍的是全手工制作筋纹器。

全手工制作筋纹器的身筒，跟制作圆器身筒基本相同。只是筋纹器的身筒，是在加工好的圆器身筒上，用竹尖刀逐个压出筋纹。制壶名家李园林示范如下。

身筒的制作

步骤一
用木搭子的侧面将切好的泥条打成薄厚均匀的泥片。



步骤二
用起泥刀的背面，将泥片刮压平整。



步骤三
用规车裁出所需泥片的宽度。



步骤四
将加工好的泥片，用规车裁出所需尺寸的满片和底片。



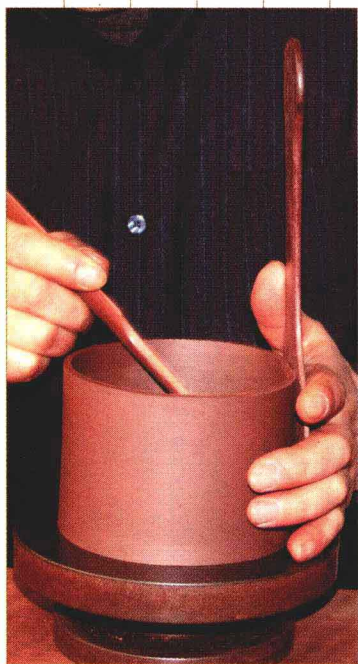
步骤五
将裁好的底片置于辘轳车中间，以待围泥片用。



步骤六
在裁好的底片上围上泥片，形成圆柱形，并将多余的部分切除。



步骤七
用毛笔蘸水涂在裁切好的斜面接缝处，并粘接起来。用木拍在筒形外抵住，里面用小竹拍紧压接缝处，并在接缝处留有标记。



步骤八
将左手放入圆筒内约二分之一处，右手拿木拍拍打身筒上部，使其二分之一处以上，逐渐收敛，直到与底片直径相吻合。



步骤九
在收敛的圆口边上，敷上泥浆，将预先裁好的底片嵌入圆口中。



步骤十
用小竹拍把底部拍打平整，并压紧粘接处。



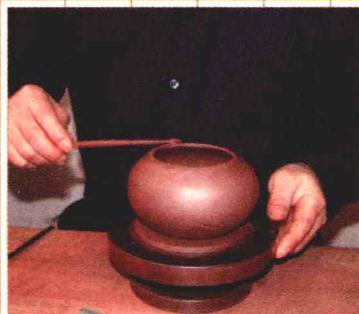
步骤十一
上好底片的壶底。



步骤十二
将身筒翻过来，用小竹拍将粘接底片时多余的泥浆刮去。再用木拍拍打口部，使其向内逐渐收敛，直到与满片相吻合。



步骤十三
在收敛好的口部上敷上泥浆。



步骤十四
用鯮鳍刀挑起满片，嵌入口部。



步骤十五
用木拍、篦子规范好身筒的肩、腹、底部的形状。



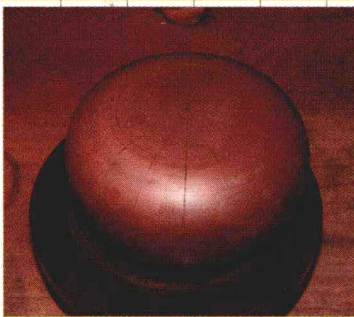
步骤十六
用规车、模板找出筋纹线点。



步骤十七
用直尺将各点连接起来。



步骤十八
划好筋纹线的身筒，线与线之间的距离要相等。



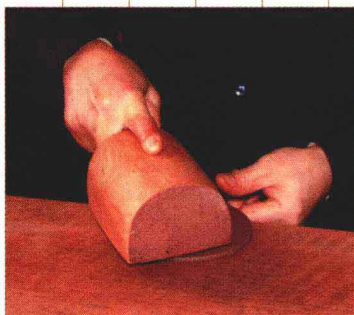
步骤十九
用竹尖刀按照身筒上的筋纹线，由壶底至壶肩向下压。



步骤二十
压的时候，用力要均匀，一根一根压过去。再逐渐变换工具加工，使其筋纹阴阳分明。



步骤二十一
将加工好的壶纽装上，纽要居中，装正。



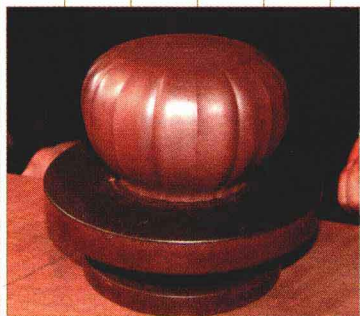
步骤二十二
用筋纹模板切出口片、足片。



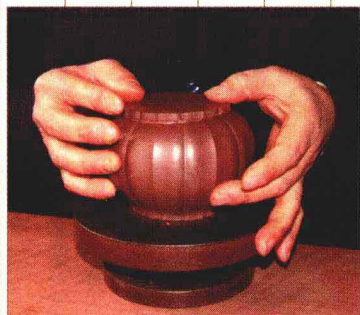
步骤二十三
将切好的足片周边敷上泥浆，粘贴在身筒底上。要对准、居中，重复只在足片与壶体粘接处，复出一个小区弧，使两边连接自然，让足片与身筒成为一个整体。



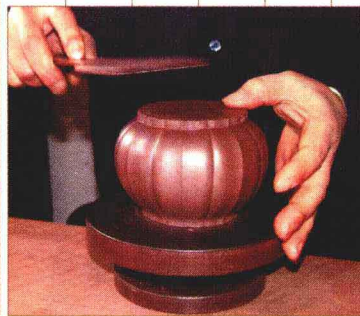
步骤二十四
装好足片的筋纹器身筒。



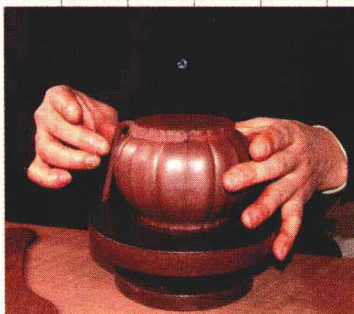
步骤二十五
装口片，将裁切好的口片边沿敷上泥浆，粘接在身筒上。粘接时要对准、居中，每条筋纹都要连通。



步骤二十六
用木拍拍打口片，使其平整。



步骤二十七
在口片与壶肩的连接处，围上软泥条。围软泥条前，先将软泥条在水中浸一下。



步骤二十八
用复只加工，使其围上的软泥条在口片与壶肩之间形成一小圆弧。



步骤二十九
用弯尖刀整理壶肩，使其圆弧更加自然。



步骤三十
用线梗将每条筋纹整理清楚。



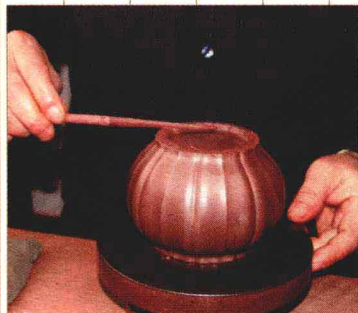
步骤三十一
用明针研光每一根筋纹的阴阳变化。



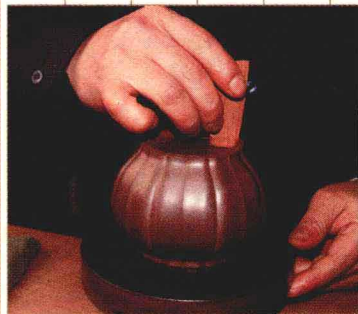
步骤三十二
在整理、加工好身筒后，再加工壶底。将壶底中多余的泥片挑出，形成筋纹圈足。



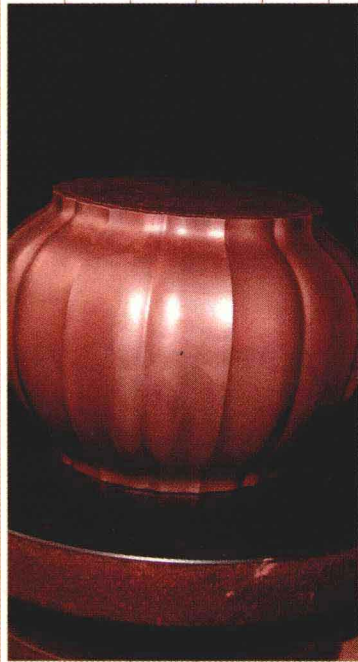
步骤三十三
用复只在圈足内敷上泥浆。



步骤三十四
用完底片将多余的泥浆刮出。

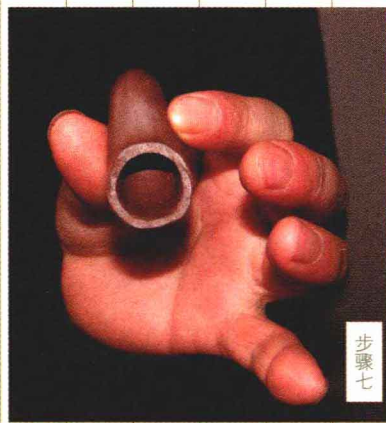
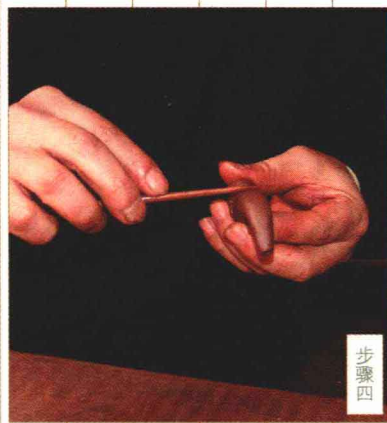
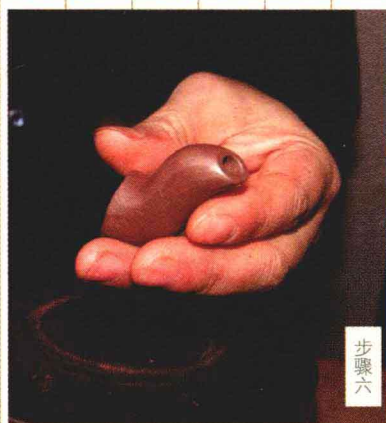
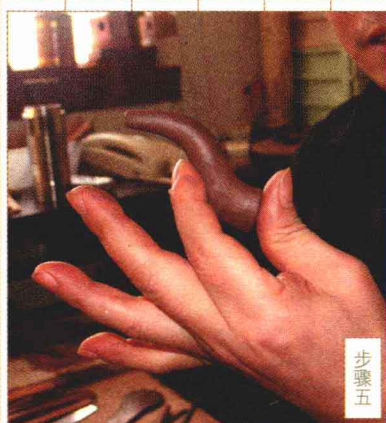


步骤三十五
用规车、模板找出筋纹线点。



壶嘴的制作

筋纹器型的壶嘴，加工方法跟圆壶壶嘴的加工方法基本相同，只是有的筋纹器型壶嘴要跟身筒协调一致。但这件筋纹器型的壶嘴就跟圆壶的壶嘴相同。



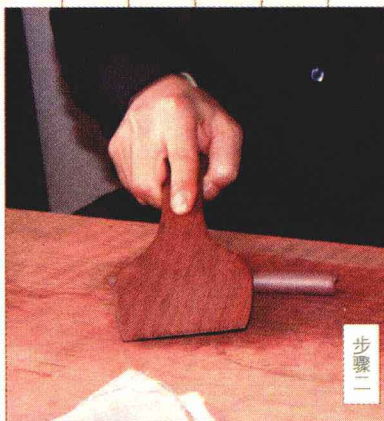
步骤一 用比较软的泥料，搓制成一段锥形泥条。步骤二 将蘸水后的铁尖刀，插入锥形泥条粗端的中心，双手握住铁尖刀，沿着同一方向反复滚动泥条，使尖刀逐渐从细端穿出。步骤三 将空心的锥形泥条，弯制成壶嘴的形状。步骤四 用竹尖刀修整壶嘴的外形。步骤五 修整好的壶嘴外形。步骤六 将制作好的壶嘴多余的部分切除，再用挖嘴刀掏空壶嘴，使其壶嘴厚薄均匀。步骤七 修整好的壶嘴。

壺把的制作

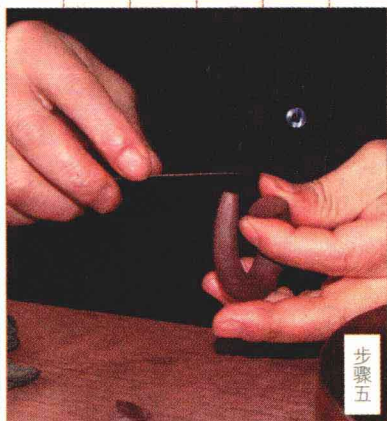
此款筋纹器型的壺把，跟圆壺的壺把基本相同，没有区别。所以，把的制作较为简单。



步骤一



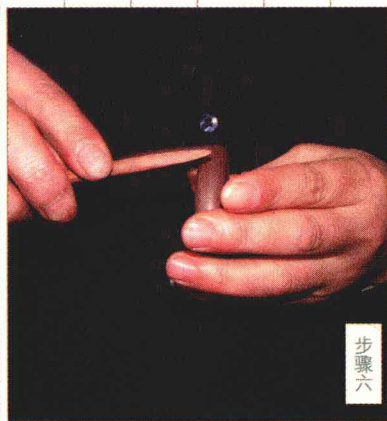
步骤二



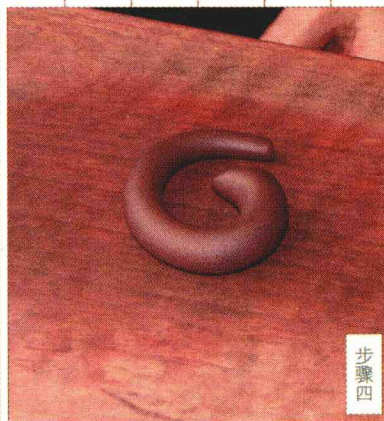
步骤五



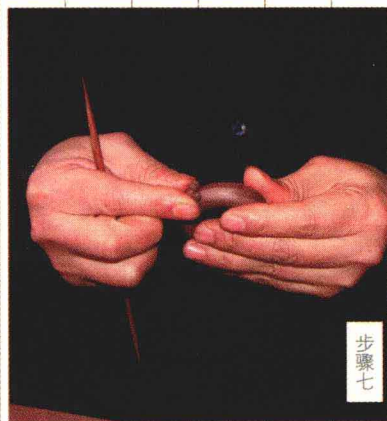
步骤三



步骤六



步骤四



步骤七

步骤一 取一块较软的泥料，用手掌将其搓成圆条。步骤二 用木拍将其规范，形成一段由粗到细的长圆条。步骤三 将搓好的泥条弯制成壺把的形状。步骤四 弯制好的壺把的基本形状。步骤五 将壺把的多余部分切除。步骤六 用竹尖刀仔细加工。步骤七 在环形把的右上方，用软泥料将把扣的形状加工出来，使其壺把形与壺身筒形相协调。

壺蓋的制作

筋纹器型的壺蓋制作，需要借助模板来完成。因为盖面的筋纹线条，是壺身筒筋纹线条的延伸。

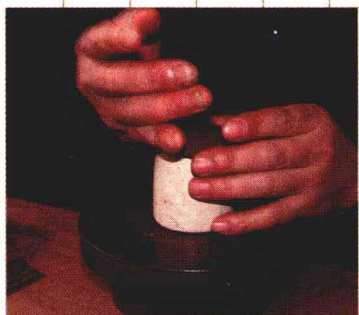
步骤一
用木搭子敲打出厚薄均匀的圆片。



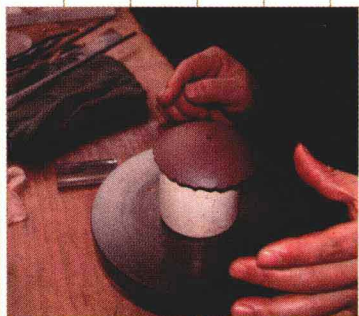
步骤二
用模板裁切好壺蓋的虚片。



步骤三
将裁好的虚片放在虚砣上，用手掌的侧面轻轻拍打，使虚片成为圆拱形。



步骤四
加工成圆拱形的虚片。



步骤五
用模板裁切出壺蓋的盖座片。



步骤六
在拱形的虚片内口沿敷上泥浆。



步骤七
覆盖在先前裁好的盖座片上，两片组合，须居中、对齐，并留出一条均匀的边线。



步骤八
用木拍轻轻拍打、压紧虚片。



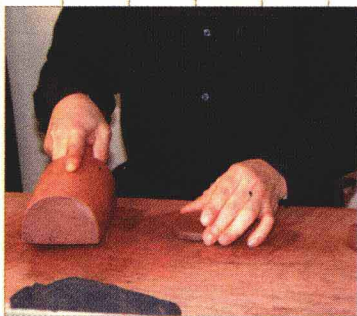
步骤九
用复只规范筋纹盖面。



步骤十
加工好盖面的毛坯，待稍干后，再仔细加工。



步骤十一
用搭子敲打出厚薄均匀的圆片，用作加工子口。



步骤十二
用模板裁切好的子口上也有筋纹，与盖片粘接时，必须每条筋纹对准，不可偏斜。



步骤十三
加工盖纽，只需在圆器盖纽的基本形上，将筋纹理出，并与壶盖、身筒筋纹相一致。



步骤十四
装盖纽时，要将盖纽居中，不可偏斜，每条筋纹线条对准，然后再仔细加工。

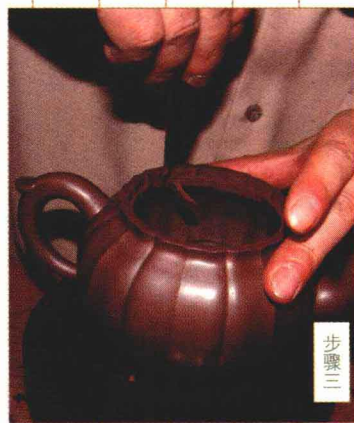
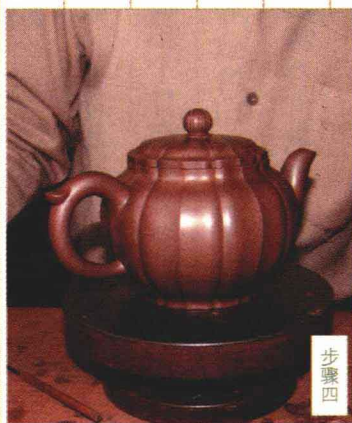


谈壶盖

紫砂壶的盖子，有嵌盖、压盖、截盖等多种。盖面又有平盖面、凸盖面、凹盖面等之分。由于紫砂壶里外无需施釉，烧成时口盖能合在一起烧，做的时候，也能够很好地把握口盖的松紧。嵌盖，多为盖面嵌入壶身为一体，无论方、是圆，都像是一个整体。压盖，为壶盖复压于壶口之上的式样，像是故意加上去的。其盖面的边缘，有圆有方，亦有盖面边缘与壶口边缘合为一圆弧，均与壶口相呼应。俗称『天压地』的壶盖，制作时，往往壶盖的直径略大于壶口面的外径，盖上去感觉才舒服，视觉效果也好看，用起来也很方便。截盖，比较特殊，像是紫砂壶中特有的，别的器皿造型并不多见，如同一整体，如梨形、葫芦形等，将上端的部分截去，加工成盖子，再合为一体。合上时，外轮廓的曲线要相互吻合，衔接自然，宛如一个整体。

装壶嘴、把

将加工好的壶嘴、壶把与壶身粘接起来。粘接时，要注意壶嘴、壶把的位置，不可偏斜和或高或低，一定要找准位置。



步骤一 确定好壶嘴的位置，用筒管钻出若干用于出水的小圆孔，并将壶嘴粘上。步骤二 待泥浆少干后，将软硬适中的软泥用竹尖刀添压在壶嘴、壶把与壶体的连接处，进行反复琢磨，直至连接处加工到光滑、圆润。步骤三 开壶口，将多余的满片切除。修整壶口，特别是筋纹器型，壶口及壶盖子口都有筋纹，要求壶盖盖上必须能通转，任何一个方向都能盖得上。步骤四 加工好的筋纹器型壶。步骤五 整个壶体加工好后，再敲打印章。将壶身倒扣，使印柱抵住壶的内底，再把印章放置在壶的外底中心，用圆口陀敲打印章。步骤六 敲好印章的壶底。

紫砂茗壶款识

宜兴紫砂壶的款识千差万别，研究起来亦有相当的难度。早期的紫砂壶多无款，明晚期才出现了款识。紫砂茗壶由于文人雅士的参与，落款随意性极大，具体到每个人早年与晚年的款识变化都非常大。

古人用款有印章款和刻款，刻款有认真的，亦有随意的，分辨不是特别困难，但印章款有些就很难辨认，有时甚至印、刻都难以区分。有些古人印章材料多为木印，敲打在壶体上，便不十分明显，有时可能还会缺少笔画和出现轻重不匀的现象。印章的材料不同，导致钤印在泥坯上的印款也多有不同。石质印章，运刀如笔，镌刻自然，不管何种风格，钤印都比较清晰。传统木章，多为楷体，效果常常是虚实相间，高低不平。另外，因不同的泥料，烧成收缩也不一样。同样的图章，敲打在不同泥料的坯体上，烧成后，有时大小会略有差别。

鉴别紫砂壶款识，需要有些多方面的综合知识，对制壶者要有些了解，包括制壶者所处的时代，作品风格特点，擅长何种类型壶艺等，再结合印章款识，认真辨别，日积月累，即可提高辨识能力。

款识种类

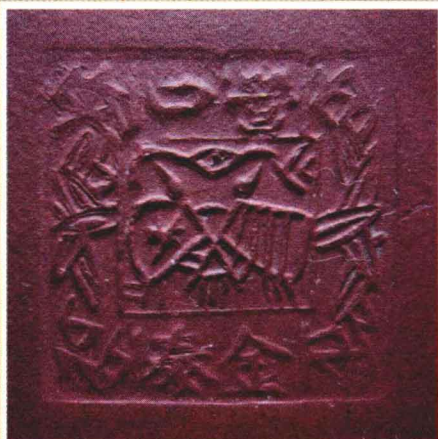
紫砂壶的款识，早期多刻制作者的名字，如近几年考古所发现的几件时大彬款的

紫砂壶，款为『大彬』、『时大彬制』等。随着制壶的发展，文人雅士的参与，紫砂壶的落款也随之变化。康熙朝因宫廷的需求，制作出一批紫砂壶，壶体装饰珐琅彩的紫砂壶，底款为『康熙御制』。



现代·三系捏壶

民国豫丰壶底款



民国「宜兴利用公司」款



民国 俞国良壶款「江苏全省物品展览会特等奖状俞国良
民国念五年 时年六十三」



晚清及二十世纪初，国内的一些经营宜兴陶器的专业公司、商店等，纷纷注册商标，如『金鼎商标』等。在生

产的产品上，有『注册商标』，也有制作者的名字。
紫砂壶经过近五百年的发展，壶上的款识，概括起来有：人名款、纪年款、堂号款、纪念款、图案款、商标款、地名款、吉语款、诗词款、外销款等。有的作品上，多种款并用。

落款的位置

紫砂壶落款，随意性较大，并没有统一的部位。现能见到的，早期的时大彬壶，落款有在把根与足钉之间横刻『大彬』二字的。也有在壶底刻『大彬』或『时大彬制』的。清初的陈鸣远『南瓜壶』（现藏南京博物院）即在壶身筒上刻上『鸣远』并与打印章并用，也有在壶盖子口上刻款及打印章的。

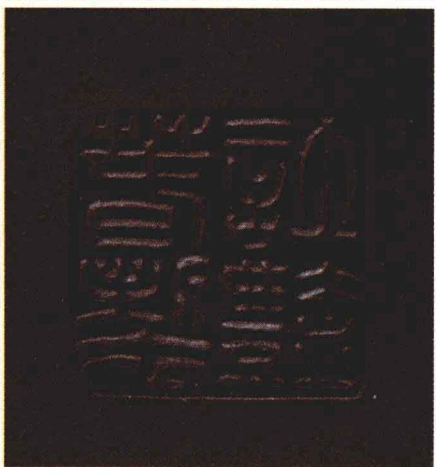
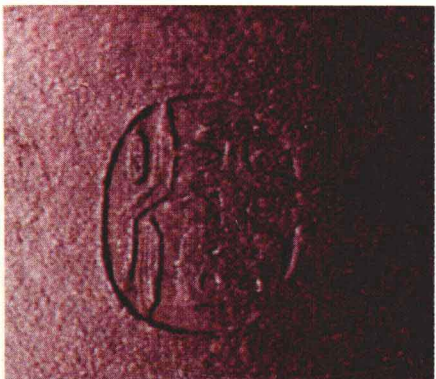
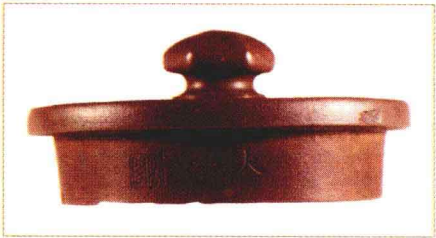
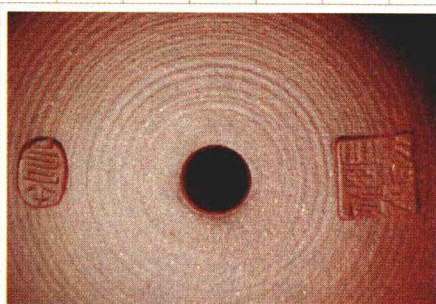
盖印：许艳春

把梢印：许

时大彬：天香
阁盖子口款

「潘」壺子口款

底印：许艳春制



今天制壺名家在作品上的落款大都出现在三个部位，壺盖里面：名章；把梢：姓章；壺底：姓名章。也有盖内二方印，把梢二方印，姓和名并用，也有印或刻并用。也有在壺体上结合壺的形态、装饰等落上自己的款。

早期的紫砂壺款

据考古发现所知，有确切年代墓葬出土的，而且是最早的为南京吴经墓的紫砂提梁壺，但无款。现已知有款的紫砂壺，最早的为近些年来出土的时大彬壺。

(一) 一九六八年扬州江都丁沟乡出土六方大彬壺，发掘时伴有砖刻地券一方，注明为明代万历四十四年

(一六一六) 墓葬，款为刻款，楷书「大彬」二字。

(二) 一九八七年七月福建漳浦盘陀乡出土鼎足盖圆壺，墓主为明万历年间户、工二部侍郎卢维祯，入葬年代

福建漳浦出土鼎足盖时大彬制圆壶底款



扬州出土六方大彬壶底款



无锡出土时大彬三足如意纹盖壶刻款



为万历三十八年（一六一〇），该壶底部刻款：『时大彬制』。

（三）一九八七年七月无锡县甘露乡彩桥村东萧塘明华察家族墓地，华师伊夫妇墓中出土三足如意纹盖壶。该墓下葬时间为崇祯二年（一六二九）。该壶把下与足钉之间刻款『大彬』。

上述三件大彬壶，均是刻款，且内容都较简单，仅是姓名款，基本上可反映出晚明紫砂壶落款的现象。

三件作品刻款，均为刀刻。早期紫砂壶刻款，有竹刀、金属刀刻款之区别。竹刀刻款泥会溢向两边，高出平面，留有痕迹。金属刀刻款，刻印痕在泥平面以下，刀痕干净、利索。

真款假壶的几种现象

应酬之作。原先一些制壶艺人做壶送人，大都自己做，这类壶有好有坏，但都是真款真壶，只是有时随便做，便送人了。当紫砂壶市场行情好的时候，应酬壶的拥有者，随即将壶抛入市场，这种真款真壶因其质量较差而令人怀疑其为伪作，这种现象可当别论。后来艺人们做壶送人，出现了徒弟代做，打上自己的印章或刻上自己的款，这种现象在中国传统绘画中也时常出现。在经济不发达时，这种现象也无可非议。