

陶冶圖說

陶冶图说

一册

撰者 清·唐英
出版 中国书店

北京琉璃厂西街十八号

印刷 韩营古籍印刷厂

北京大兴

发行 新华书店北京发行所

一九九三年一月

ISBN7-80568-496-0/T 5

定价 3 元

皇朝通志卷一百十三圖譜畧

陶冶圖

謹案是圖畫院臣孫祐周鯤丁觀鵬所繪督理九江
鈔關內務府員外郎臣唐英恭編成帙藏諸御府備
見考工搏埴之遺意

陶冶圖說

涉園雜纂
後集之

乾隆九年五月督理九江鈔關內務府員外郎唐英
奉

旨恭編進呈

一採石製泥 惟陶利用範土作胎其土須採石煉製
石產江南徽郡祁門縣距窯廠二百里山名坪里谷
口二處皆產白石開窖採取剖有黑花如鹿角菜形
土人藉溪流設輪作碓舂細淘淨製如磚式名爲白
不色純質細製造脫胎填白青花圓琢等器別有高
嶺玉紅箭難數種各就產地爲名皆出江西饒州府
屬各境採製法同白不止可供攙合製造之用於粗
厚器皿爲宜幅中爲開採爲舂碓爲備煉採石製泥
之法不越於是云

二 淘煉泥土 造瓷首需泥土淘煉尤在精純土星石

子定帶瑕疵土雜泥鬆必至折裂淘練之法多以水缸浸泥木鈚翻攪標起渣沈過以馬尾細籬再澄雙層絹袋始分注過泥匣鉢俾水滲漿稠用無底木匣下鋪新磚數層內以細布大單將稠漿傾入緊包磚壓吸水水滲成泥移貯大石片上用鐵鍬翻撲結實以便製器凡各種坯胎不外此泥惟分類按方加配材料以別其用幅中所載器具人工描摹淘練情形悉備

三 煉灰配釉 陶製各器惟釉是需而一切釉水無灰不成其釉灰出樂平縣在景德鎮南百四十里以青白石與鳳尾草迭壘燒煉用水淘細卽成釉灰配以白不細泥與釉灰調和成漿稀稠相等各按瓷之種

類以成方加減盛之缸內用曲木橫貫鐵鍋之耳以爲舀注之具其名曰盆如泥十盆灰一盆爲上品瓷器之釉泥七八而灰二三爲中品之釉若泥灰平對或灰多於泥則成粗釉圖中缸內所浮之鍋卽盆是也

四製造匣鉢 瓷坯入窯最宜潔淨一沾泥渣便成斑駁且窯風火氣冲突易於傷坯此坯胎之所必用匣鉢套裝也匣鉢之泥土產於景德鎮之東北里淳村有黑紅白三色之異片有寶石山出黑黃沙一種配合成泥取其入火禁煉造法用輪車與拉坯之車相似泥不用過細俟匣坯微乾畧鏟入窯空燒一次方堪應用名曰鑲匣而造匣鉢之匠亦常用粗泥拉造砂盃爲本地鄉村坯房人匠等家常之用

五圓器修模 圓器之造每一式款動經千百不有模範式款斷難畫一其模子必須與原樣相似但尺寸不能計算放大則成器必較原樣收小蓋生坯泥鬆性浮一經窯火鬆者緊浮者實一尺之坯止得七八寸之器其抽縮之理然也欲求生坯之準必先模子是修故模匠不日造而日修凡一器之模非修數次其尺寸式款燒出時定不能脗合此行工匠務熟諳窯火泥性方能計算加減以成模範景德一鎮羣推名手不過三兩人

六圓器拉坯 圓器之製不一其方辦稜角者則有鑲雕印削之作而渾圓之器又用輪車拉坯就器之大小分爲二作其大者拉造一尺至二三尺之盤盃鍾磬等小者拉造一尺以內之盤盃鍾磬等車如木盤

下設機局俾旋轉無滯則所拉之坯方免厚薄偏側
故用木匠隨時修治另有泥匠搏泥融結置於車盤
拉坯者坐於車架以竹杖撥車使之輪轉雙手按泥
隨手法之屈伸收於以定圓器款式其大小不失毫
黍

七琢器做坯 餅罍罇彝皆名琢器其渾圓者亦如造
圓器之法用輪車拉坯俟其晒乾仍就輪車刀斲定
樣之後以大羊毛筆蘸水洗磨俾光滑潔淨然後吹
釉入窯卽成白器如於坯上畫料罩釉卽爲青花其
鑲方稜角之坯則用布包泥以平板拍練成片裁成
塊段卽用本泥調糊粘合另有印坯一種係從模中
印出製法亦如鑲方鑲印二種洗補磨擦與圓琢器
無異凡此坯胎有應錐拱雕鏤者俟乾透定稿以付

附錄
三
崑門工匠爲之

八採取青料 瓷器無分圓琢其青花者有宣成嘉萬之別悉藉青料爲繪畫之需而霽青大釉亦賴青料配合料出浙江紹興金華兩郡所屬諸山採者赴山窰取於溪流洗去浮土其色黑黃大而圓者爲頂選統名爲頂圓子俱以產地分別名目販者攜至燒瓷之所埋入窯地煨煉三日取出淘洗始售賣備用其江西廣東諸山間有採者色澤淡薄不耐煨煉止可畫染市賣粗器中所繪特詳採取其於製煉則未及焉

九揀選青料 青料煉出後尤須揀選有料戶一行審司其事料之黑綠潤澤光色俱全者乃爲上選於仿古霽青青花細瓷用之色雖黑綠而鮮潤澤者爲市

賣粗瓷之用至光色全無者性薄煉枯悉應選棄至用料之法畫於生坯罩以釉水過窯燒出俱成青翠若不罩釉仍是黑色如窯火稍過則所畫青花多致散漫惟青料中有茈菜邊一種獨爲清楚人窯不改故細描必用之圖內筐盛匣鉢乃屬點綴非選料正意

十印坯乳料 大小圓器拉成水坯俟其潮乾用修就模子套坯其上以手拍按務使泥坯周正勻結始褪下陰乾以備鏤削其濕坯不宜日晒晒卽拆裂至畫瓷所需之料研乳宜細粗則起刺不鮮每料十兩爲一鉢專工乳研經月之後始堪應用乳用研鉢貯於矮凳凳頭裝有直木上橫一板鏤孔以裝乳槌之柄人坐於凳握槌乳之工價每月三錢亦有兩手乳兩

鉢夜至二鼓者工值倍之老幼殘疾多藉此資生焉
十一圓器青花 青花繪於圓器一號動累百千若非
畫款相同必致參差互異故畫者止學畫而不學染
染者止學染而不學畫所以一其手而不分其心畫
者染各分類聚處一室以成其畫一之功其餘拱錐
雕鏤業似同而各習一家釉紅寶燒技實異而類近
於畫至如器上之邊線青籬原出鏤坯之手其底心
之識銘書記獨歸落款之工花鳥禽魚寫生以肖物
爲上宣成嘉萬倣古以多見方精此青花之異於五
采也

十二製畫琢器 琢器之式有方圓稜角之殊製畫之
方別采繪鏤雕之異仿舊須宗其典雅肇新務審其
淵源器自陶成矩規悉遵古制花同錦簇采色勝土

春臺觀哥汝定均杯汗之儀則非遠水火木金土洪
鈞之調劑維神或寓物以賦形亦範質而施采功必
藉夫埏埴出自林泉制不越夫罇罍重均彝鼎爐煙
煥色雖瓦缶亦參橐龠之權彩筆生花卽窯瓷可驗
文明之象

十三蘸釉吹釉 圓琢各器凡青花與觀哥汝等均須
上釉入窯上釉之法古制將琢器之方長稜角者用
毛筆搨釉弊每失於不勻至大小圓器及渾圓之琢
器俱在缸內蘸釉其弊又失於體重多破故全器倍
爲難得今圓器之小者仍於缸內蘸釉其琢器與圓
器大件俱用吹釉法以徑寸竹筒截長七寸頭蒙細
紗蘸釉以吹俱視坯之大小與釉之等類別其吹之
遍數有自三四遍至十七八遍者此吹蘸所由分也

十四鑢坯窆足 圓器尺寸既定於模而光平必需於
鑢故復有鑢坯之作作內設有鑢坯之車形與拉坯
車相等惟中心立一木椿椿視坯爲粗細其頂渾圓
竹以絲綿恐損坯裏也將坯扣合椿上撥輪轉旋用
刀鑢削則器之裏外皆得光平其式款粗細關乎鑢
手之高下故鑢匠爲緊要之工至窆足一行因拉坯
之時下足留一泥靶長二三寸便於把握以畫坯吹
釉俟吹畫工竣始鑢去其柄窆足寫款圖中工匠鑢
窆并列

十五成坯入窯 窯制長圓形如覆釜高寬皆丈許深
長倍之上罩以大瓦屋名爲窯棚其煙突圍圓高二
丈餘在後窯棚之外瓷坯既成裝以匣鉢送至窯戶
家人窯時以匣鉢疊累罩套分行排列中間疎散以

通火路其窯火有前中後之分前火烈中火緩後火微凡安放坯胎者量釉之軟硬以配合窯位俟坯器滿足始爲發火隨將窯門磚砌止留一方孔將松柴投入片刻不停俟窯內匣鉢作銀紅色時止火窖一晝夜始開

十六燒坯開窯 瓷器之成窯火是賴計入窯至窯出類以三日爲率至第四日清晨開窯其窯中套裝瓷器之匣鉢尙帶紫紅色人不能近惟開窯之匠用布十數層製成手套蘸以冷水護手復用濕布包裹頭面肩背方能入窯搬取瓷器既出乘熱窯以安放新坯因新坯潮濕就熱窯烘焙可免火後折裂穿漏之病圖內據案包紮者爲出窯瓷器肩運柴片者爲現在燒窯其搬運出窯情形未詳繪也

十七圓琢洋采 圓琢白器五采繪畫摹仿西洋故曰
洋采須選素習繪事將手將各種顏料研細調合以
白瓷片畫染燒試必熟諳顏料火候之性始可由粗
及細熟中生巧總以眼明心細手準爲佳所用顏料
與法瑯色同其調色之法有三一用芸香油一用膠
水一用法水蓋油色便於渲染膠水所調便於搨抹
而清水之色則便於堆填也畫時有就桌者有手持
者亦有眠側於低處者各因器之大小以就運筆之
便

十八明爐暗爐 白胎瓷器於窯內燒成始施采畫采
畫後復須燒燥以固顏色爰有明暗爐之設小件則
用明爐爐類法瑯所用口角向外週圍炭火器置鐵
輪其下托以鐵叉將瓷器送入爐中傍以鐵鈎撥輪

今其轉旋以勻火氣以畫料光亮爲度大件則用暗
爐爐高三尺徑二尺六七寸週圍夾層以貯炭火下
留風眼將瓷器貯於爐膛人執圓板以避火氣爐頂
蓋版黃泥固封燒一晝夜爲度凡燒澆黃綠紫等器
法亦相同

十九束草裝桶 瓷器出窯每分類揀選以別上色二
色三色腳貨等名次定價值高下所有三色腳貨卽
在本地貨賣其上色之圓器與上色二色之琢器俱
用紙包裝桶有裝桶匠以耑其事至二色之圓器每
十件爲十筒用草包紮裝桶以便遠載其各省行用
之粗瓷則不用紙包裝桶止用菱草包紮或三四十
件爲一仔或五六十件爲一仔菱草直縛於內竹篾
橫纏於外水陸搬移便易結實其匠衆多以菱草爲