



热点收藏

中国收藏家协会重点推荐

数千张专业精美高清图片 内容深入浅出通俗易懂
数十位名家精心力作 全面 权威 感受收藏真谛

重磅推出

民国瓷器图鉴

主编◎铁源 溪明



民国瓷器虽然存世时间较短，但由于制作工艺水平较高，艺术表现力强。具有投资少，升值潜力大等优点为众多收藏家所看好。本书通过数千张专业精美的图片，深入浅出的文字，全面系统的介绍了民国瓷器的胎釉、彩绘、器型、纹饰等知识，以供收藏爱好者借鉴……

浙江古籍出版社

民国瓷器图鉴

民国瓷器以青花和粉彩见长，青花色淡雅，图案带有成形的生活气息，粉彩纹饰图案生动活泼，色彩艳丽，多描绘的是花卉、婴戏、山水、亭台楼阁，以及人们生活当中常见的“喜”字纹、“寿”字纹、“提倡国货”等等，具有鲜明的时代特征，且构图合理，图案简洁，线条流畅，始终处于浓郁的艺术气氛之中。



全

面

感

受

收

藏

乐

趣

ISBN 978-7-80715-376-4



9 787807 153764 >

定价：128.00元



中国收藏家协会重点推荐

热点收藏

民国瓷器图鉴

本书将向读者介绍胎质、釉色、彩绘、造型、纹饰来判断民国瓷器，以便帮助您对民国瓷器进行准确断代、辨明真伪、评判价值。在论述的时候，本书力求能够达到通俗易懂，为收藏者提供帮助。

主编◎铁源 溪明



浙江古籍出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

民国瓷器图鉴/铁源编著.-浙江:浙江古籍出版社,2011.6

ISBN 978-7-80715-376-4

I.民… II.铁… III.瓷器(考古)-鉴定-中国-民国
IV.K876.34

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2011) 第 116766 号

民国瓷器图鉴

主 编: 铁源 溪明

出版发行: 浙江古籍出版社

印 刷: 北京雅昌彩色印刷有限公司

开 本: 710×1000 毫米 1/16

印 张: 23

印 次: 2011 年 6 月第 1 版

2011 年 6 月第 1 次印刷

印 数: 1-3000 册

定 价: 128.00 元



前言 >>>



民国（1912—1949年）瓷器是中华民族4000年（从商代出现的原始青瓷算起）制瓷史中的重要一环，它依然承接并延续着中国几千年来不熄的窑火，青花瓷、青瓷、白瓷、黑釉瓷器、红釉、浅绛彩、粉彩、粉青、豆青、冬青、仿哥、仿汝等瓷器依然在生产。它们并不会因为时代的变迁而消亡。景德镇窑及其他各地的窑场竞相媲美，清代的许多烧造技术在灾难深重的旧中国奇迹般地传了下来。从一些传世的民国瓷器来看有很多具有相当高的技术水平，如仿哥釉、仿康熙、仿乾隆、仿历代瓷器等，都是形神兼备，精美绝伦。日用瓷器讲究实用，基本上沿袭了清代风格，造型以简洁为主，朴实无华，胎体轻薄、洁白细腻、胎骨坚硬，瓷化程度较高，数量十分丰富。民国瓷器以青花和粉彩见长，青花色淡雅，图案带有浓郁的生活气息。粉彩纹饰图案生动活泼，色彩艳丽，多描绘的是花卉、婴戏、山水、亭台楼阁，以及人们生活当中常见的“喜”字纹、“寿”字纹、“提倡国货”等等，具有鲜明的时代特征，且构图合理，图案清晰，线条流畅，始终处于浓郁的艺术气氛之中。从整个中国古瓷器史上看民国瓷器显然不像宋代五大名窑瓷器那样辉煌，而是显得比较黯淡，实际上在清代中后期中国传统的古瓷器烧造业急剧衰退，而民国瓷器与清代中后期亦有差距，不过民国瓷器客观上已成为现代与古代连接的纽带，许多民国瓷器成为中国古代瓷器的活化石。民国瓷器同样具有重要的研究价值、艺术价值以及经济价值。

民国瓷器由于距离今天很近，传世品存世量很大，或许您的家中就有民国瓷器，或许有的老人指着一件瓷器说这就是民国的。因此民国瓷器只要留心是都能收藏到，所以最适合于大众收藏。过去许多藏家是抱着留驻过去、留驻记忆的想法去收藏的，并没有过多地考虑其价值，特别是经济价值。但近些年来随着古瓷器收藏热的不断高涨，民国瓷器的市场行情也是水涨船高，过去很少上拍的民国瓷器，如今在瓷器拍卖专场上也是经常可以看到它们的

身影，精品瓷器价格不俗，而且有很大的升值空间，当然这是由文物的不可再生性所决定的，目前市场的情况是历代古瓷器经过这几十年的拍卖，精品多数已被藏家收藏，想捡漏儿是很难的事情，于是存世量大的民国瓷器自然而然地就被推到了前台。但由于不错的行情，使得民国瓷器的作伪之风日盛。主要是近些年仿造了大量的民国瓷器赝品，对于市场危害极大。目前市场上所叫卖的很大一部分藏品，甚至连卖家都不知道是真是伪，真是真伪难辨。另外，并不是所有的民国瓷器都适于人们收藏，民国瓷器有精品和粗糙瓷器之分，所以如何选择有价值的瓷器进行收藏也是本书的重要内容之一。本书将向读者介绍胎质、釉色、彩绘、造型、纹饰来判断民国瓷器，以便帮助您对民国瓷器进行准确断代、辨明真伪、评判价值。在论述的时候，本书力求能够达到通俗易懂，为收藏者提供帮助。但一种信念再强烈，也不免会有缺陷，希望不妥之处，大家给予无私的批评和帮助。

目 录 >>>



民国瓷器坯胎	1
一 坯 料	2
二 成 型	4
三 胎 质	8
民国瓷器釉色	10
一 白 釉	12
二 红 釉	13
三 青 釉	15
四 绿 釉	16
五 蓝 釉	17
六 酱 釉	17
七 黑 釉	18
八 黄 釉	19
九 窑变釉	20
民国瓷器彩绘	22
一 青 花	23
二 釉里红	25
三 窑 彩	27
四 古 彩	28
五 粉 彩	30
六 新 彩	32
七 金 彩	33
八 浅绛彩	34
九 贴花、刷花与喷花	35
民国瓷器造型	37
一 瓶	41

二 罐	101
三 碗	111
四 盘	119
五 酒 杯	127
六 壶	131
七 盒	143
八 盖缸	147
九 花 盆	148
十 缸	152
十一 文房用具	154
十二 香 炉	165
十三 灯 具	169
十四 花 插	172
十五 牙签筒	173
十六 酒 簋	174
十七 火 锅	175
十八 帽 筒	176
十九 烟 具	176
二十 瓷 塑	177
第二十一节 瓷板	212
民国瓷器纹饰	215
一 人物纹饰	222
二 山水纹饰	241
三 动物纹饰	255
四 花鸟草虫纹饰	275
五 四季花卉纹饰	298
六 文字纹饰	311
民国瓷器赏析	317
民国时期干支、公元与民国纪年对照表	362



民国瓷器坯胎

瓷器在没有烧造之前称坯，烧造之后为胎。坯的好坏，直接影响胎的质量。由泥土到胎不仅经过了水与火的过程，而且也经过了陶工的不断制作成型过程。所谓的成型，就是将制泥料加以精炼成坯料，按器物所要求的尺寸及形状，制成具有一定机械强度的坯。

民国时期的瓷器制坯多采用轮制拉坯，手工制坯的方法。轮制拉坯出现于大汶口文化晚期，盛行于山东龙山文化，以后则成为陶瓷成型工艺的主流。春秋时期的原始青瓷已由原来的手制成型改为轮制，而在浙江上虞帐子山东汉窑址中发现的瓷质轴顶碗，说明当时已出现了相当先进的陶车。轮制瓷器的特点是器型规整，厚薄均匀。民国时期的瓷器多以快轮成型法制成，快轮成型的器型器壁更薄，而且提高了瓷器的产量和质量。

民国时期的瓷器制坯，亦采用手制。手制成型是最古老的陶瓷成型方法，它出现在新石器时代早期。器物造型特点是不规范，器壁厚薄不匀，有的留有手制痕迹。手工成型方法包括泥条盘筑法与捏塑法。泥条盘筑法是陶器的手制成型方法之一，是新石器时代最常用的制陶方法。包括泥条圈筑法和泥条盘筑法。即将坯泥制成圈状层层相叠，或用一根长泥条从下向上螺旋式盘筑，再将里外抹平，制成器型，用这种方法制成的器物，内壁往往留有泥条盘筑或圈筑的痕迹。如仰韶文化小口尖底瓶内壁所留痕迹即是此法形成。捏塑法，是陶瓷制品手制成型方法之一，将泥料用手捏塑成型。新石器时代早期即已出现，如仰韶文化的小件器物即直接用手捏成，此方法适用于对工艺美术不太精的小器物，而且器物成型后，器壁上往往留有指纹，器型也不太规整。民国时不见有泥条盘筑法成型的器物。而捏塑法的器物以人物、动物等最为常见。

成型后的坯仅是瓷胎的半成品，它还要经过干燥、施釉、烧制等多道工序。可以这样讲，坯胎的好坏，直接关系到瓷器的优劣。没有坯胎就没有瓷器，即便是薄如皮纸的脱胎器物，也是先配方、拉坯、旋坯、修坯、施釉、脱坯胎而成。民国时脱胎器物坯料精细，尤其是旋坯时工艺要求极高。

民国时期用来制坯胎的原料有瓷石和瓷土两大类，瓷石经粉碎加水后，具有一定的可塑性，干燥后具有一定强度，烧结之后，其性变软，可单独成瓷，但产品变形率较大。瓷土则不能单独成瓷，可塑性和黏结性较差，烧成后其性变硬。所以，





在制坯时，多根据器物的不同档次及尺寸大小，分别选用产地不同的瓷石、瓷土，按一定比例配制决定烧结之后胎的质量。

大致来说，坯土的等级由高到低分四等。上等坯土由东港高岭 36 块和祁门瓷土 40 块配成。中等坯土由星子高岭 28 块和次色配成，或星子高岭 28 块和银坑坞瓷土配成，或星子高岭 28 块和南港瓷土 56 块配成。下等坯土由星子高岭 28 块和寿溪瓷土 40 块配成，或星子高岭 28 块和余干瓷土 40 块配成，或星子高岭 28 块和三宝蓬瓷土 40 块配成，或星子高岭 28 块和陈湾瓷土 40 块配成，或星子高岭 28 块和安仁瓷土 40 块配成。最下等坯土由星子高岭、余干瓷土、滑石瓷土、土果（残废坯土）、渣土（淘弃渣滓）5 种配合而成。

这四种等级坯土根据瓷业户主的不同需要而选择使用，如生产做高级美术品就要用上等坯土，而象售价低廉的渣胎碗用最下等坯土配料。

一 坯 料

瓷石及瓷土不子不能直接用来作瓷，还需要调配、精炼和加工，方能成为配制各种瓷器用的坯料。

精炼泥料时，一般置三口桶，中间椭圆形的称之为粗桶，两边的圆桶称之为细桶。先于粗桶中盛水，并放入一个木栅，然后按一定的比例，将瓷石不子与瓷土不打碎放入木栅上，浸水后其自然融解为泥浆。一般来讲，多在晚间浸料，次日开始精炼。先用铁耙将充分浸泡的泥料搅拌均匀，然后注入清水，反复搅拌成浆液，舀泥浆过细筛入细桶。在过滤的过程中，细筛上放置磁石，以吸附泥浆中的铁质杂物。过滤之后分别置于搁泥桶去除水分，搁泥桶多为瓦制，因其透气性好，可以较快地滤去泥浆中的水分。在搁泥的过程中，仍要用手进行搅拌，加速脱水。待水分脱净

之后，泥呈胶状，但见潮气，不见水分，用手揉起人泥房陈腐，陈腐的意义类同于和面中的醒面过程。最后，将泥放在干净的青石板上，用泥铲拍打成“品”字形，赤脚在泥上反复而有规律地踩踏，基本方法是由边缘一脚压一脚地向中心方向



图 1 铲泥待淘



图 2 入桶淘炼



进行，俗称为“踩莲花垛”。在决定了用以炼好的泥制作器物之前，还要试照子。所谓的试照子，就是将泥土入炉中高温试烧，出炉后看其是否具有所要制成的器物所要求的指标。至此，瓷器成坯前的全部工序方告完成。由此可知，所谓的“和泥为胎”说的多么容易和简单。



图3 拍泥、打泥



图4 坯土踩炼



图5 捺泥、做坯



图6 试泥照子





二 成 型

民国瓷器的成型，因所制作器物的不同而分为琢器成型、圆器成型、雕镶器成型等。又因具体的成型方法不同而分为拉制成型、拉印成型、模型成型、注浆成型、拼接成型、捏镶成型等。同时又因成型工序分为拉坯、印坯、利坯、刮坯等。一般来讲，民国时期的景德镇瓷业对器物的成型多以行业进行划分。即琢器业、圆器业及雕镶业等。

琢器多采用拉制与拼接成型相结合的方法，在成型过程中，大致要经过以下几道工序：拉坯、利坯、修坯。拉坯，又称做坯。无论圆器、琢器的做坯均在陶车上进行。方法是：将坯泥放在陶车之中再转动圆板，同时压住坯泥使之固定，之后用手指和竹篾作成各种形状。做坯之前要了解从湿坯到干坯时的收缩率，干坯到窑内的收缩率。按泥料的性能、产品的规格及器型放尺。一般来讲，泥坯的尺寸须比成瓷大15%。拉制成型后，待其干到一定程度进行整坯。所谓的整坯就是用刀将坯底拍紧，以防止裂底，景德镇称之为水拆。整好的坯又干至一定程度时即进行利坯。利坯的方法因器物的不同而不同。以花瓶为例：先将瓶颈置放在一定转速的陶车上定死位，用坯刀分别将上、下、内、外利至所需的高低大小厚薄及形状。然后利瓶底、瓶身，方法与瓶颈相同。全部利好之后用泥浆粘接，再用坯刀将接头处修平。在整个利坯过程中，要不断启动陶车。为测定所利坯体的厚薄程度，还要用手指轻弹坯体，由响声判断各处的厚薄。如果是精细的薄胎器物，可用水由坯胎的口沿下直线滴流法检验厚薄，如若坯体显出的水迹均匀，则坯体厚薄一致，如若坯体水迹



图7 坯土捏炼、坯胎制作



图8 琢器利坯





图9 坯疵修补、坯里荡釉

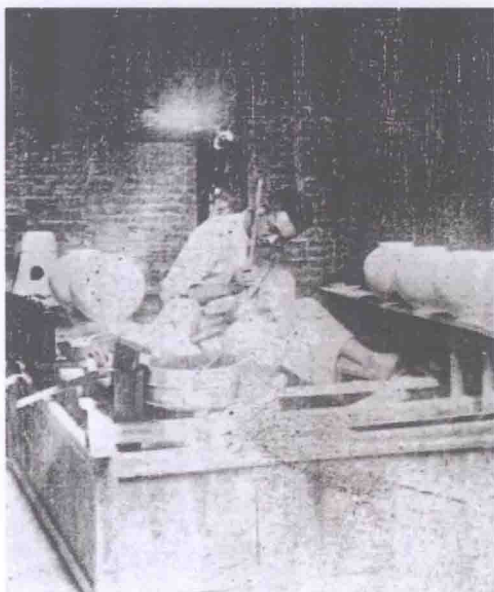


图10 坯胎精修

有显有暗，则坯体厚薄不一，需进一步精修。其工艺要求极高，可谓少一刀嫌厚，多一刀就漏。利好的坯干至一定程度后，用笔扫去瓶内的灰尘、坯屑，舀清水倒入坯内，用手摇荡坯体，然后转动坯体将水倒出，行话称之为荡内水。内水荡好后，施内釉，舀上釉浆倒入坯内，动作方法同荡内水。在捺过外水后，施外釉，或浇釉，或蘸釉，或吹釉。上述工序全部完成后，就进行最后的刚坯，仍以花瓶为例，陶车的转速达到要求时，将坯胎上端朝下定死在陶车上，用坯刀修掉圈足上的釉层，使圈足露出一圈胎骨。然后，将坯胎下端朝下定死，用坯刀修掉瓶口一圈釉层，用釉笔蘸釉，均匀地施在口沿上。至此，器物完全成型，装坯之后就可入窑烧制。

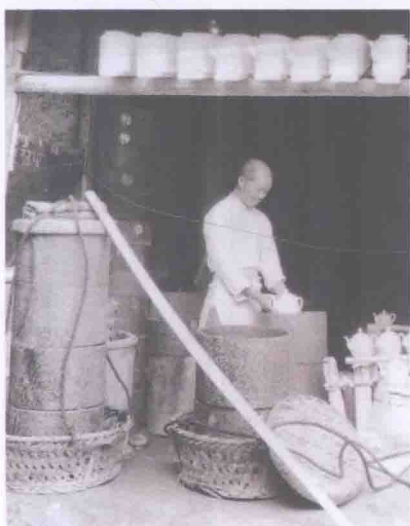


图11 琢器装匣

圆器多采用拉制成型和拉制与印模相结合的成型方法。在成型过程中，要经过做坯、印坯、利坯及刹合坯等几道工序。做坯与琢器相仿，每只坯要求薄厚大小一致。由于圆器器型较琢器要小，特别是碗类器物，为瓷器成型过程中少有的一次拉坯到位的品种。但手工拉坯极难保证件件符合标准，故需要在一定规格标准的模型上印坯成型。这就是印坯。印坯工为琢器行所没有，将干湿适度的坯捺在模型上，将坯底捶圆，拍坯要依肩拍下，一手压一手，不能有折痕。同时还要做渣饼。利坯





工，职责与琢器相同。刚坯工，将利过的坯刷平底部，也就是书款之处。刹合坯为关键工种，负责配釉，配釉前要了解这种坯在窑的什么位置，其次要看釉果照子的软硬程度，再次要看试烧的涩胎软硬。另外要衲内水、荡釉、衲外水、蘸釉、促釉。如果是青花脱胎和普通脱胎还要打蓝边。至此，圆器完全成型，装坯之后可入窑烧造。

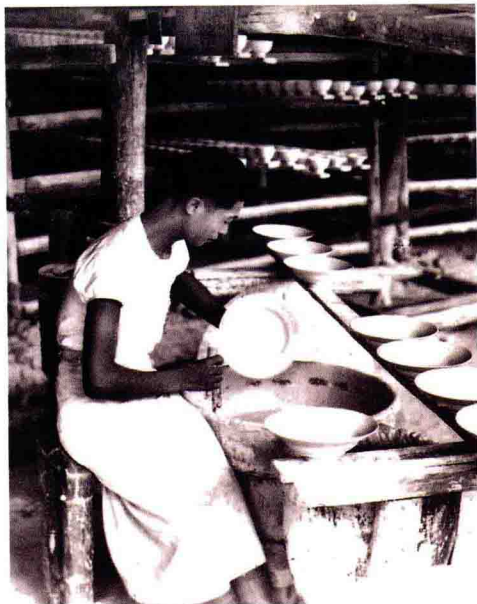


图 12 圆器利坯

镶器为典型的拼接成型，其成型较琢器及圆器略为简单，基本工序为压片、刮板、刨平、镶接。压片是将泥料拍打滚压成片，然后用直尺刮压泥片，使之平整，对刮压过程中发现的气泡要用锐器割开，并重新压平，并将泥片边缘裁齐。当泥板干至一定程度后，用专修泥板的刨刀将泥板刨平，方向角度及力度均有严格要求，否则不易刨平。在镶接之前，要严格控制泥板的干燥程度，干燥过度的泥板不容易镶接。在镶接时要充分搅动泥浆，依次接好所需的造型，或三角形、四方型、六方形及异型。镶接成型还适用于琢器，如瓶类器物的口、耳。也适用于日常生活用器，如壶类器物的梁、流、柄等。



图 13 圆器印坯

模型成型法，对那些形状不规则的器物多采用模型成型法，其制坯方式有两种：第一种方法是把坯泥打成适当薄厚的泥片，放入凹形模型内，用手指沿边沿按，使之紧贴模型。然后用干燥的坯粉填进去把水分吸出。这种方法适合茶盘、肥皂盒、针匙及人物塑像类。第二种方法是用适量的坯土，用手捏出适合的形状把它放进模



图 14 印坯模



图 15 圆器装匣

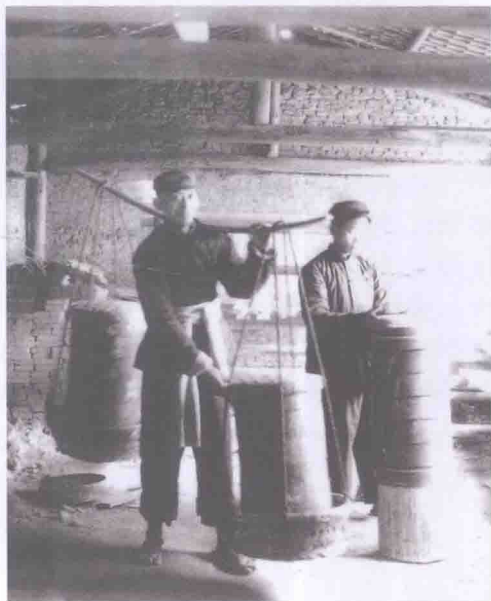


图 16 挑坯烧造

型内，将模型的两半扣紧，然后刮去边缘余土，象壶嘴、壶柄多采用此法。

雕塑器均采用捏塑成型法，是古老的瓷器成型方法之一。对那些器型复杂，又不能在陶车和陶范上成型的器物最为适合。由于在制作过程中全凭艺人直接用手捏成，故技术要求极高，在具体的成型过程中，没有详细的操作方法可言。另有一些雕塑器采用捏塑与注浆相结合的成型方法。

民国时期的一些器物亦采用注浆法成型，对那些形状较为复杂、体积较大，对尺寸要求不严格的器物，尤其适合薄胎器。以石膏为模，将混匀的泥浆流注到石膏型内，利用石膏的吸水性吸收水分。然后倒置模型，使内部剩余泥浆流出。由于泥浆中的水分被石膏模型所吸收，在干燥过程中，坯土收缩，使坯与模型分开。由于注浆所用的泥料含水量较高，成型后的胎体不缜密，故在制作大型器物时，型内多采用空气压缩法，型外则用真空法。注浆法生产的器物较易产生裂口和气泡。这是由于石膏形各部分吸水不匀，制品厚薄不一，或注浆时泥浆供应间断所致。



图 17 琢器雕镶





三 胎 质

由瓷泥到成胎的过程较为复杂，所涉及的均为成型工艺，前边已经介绍过，这里不再论述。但有一点必须明确指出，由于器物造型不同，档次的高低也有区别，选用的瓷泥是不一样的，烧成之后的瓷胎也会有所不同。故此一些从业者多在正式生产之前，均要对泥土进行试烧。由于一些收藏者，甚至是对瓷器略有研究的人士，在论及某一时代的瓷器时，对胎多为简单的几句话，或粗或细，或白或灰。如讲到雍正官窑瓷器时，多云胎体细薄洁白，此说不能说不对，但不全面。对于瓷器的胎，不能以简单的年代化进行解释，而应根据器型的不同进行具体地分析。如雍正时的大件产品，缸、盆之类所用瓷泥，就无须反复淘炼，其中少量的粗渣所含溶剂成分少，颗粒之间粗细搭配较为合理，可以减少干燥和烧制过程中的变形开裂，其细白程度与小件器物是明显不同的。民国时期，瓷器器型、花样之多，数不胜数，人们习惯上把碗、盘、杯、碟等产品称为圆器，把方、平、折、扁的产品称为琢器。圆器包括四大器、四小器、二白釉、脱胎器、满尺盘、三搭、饭贝、灰器、渣器、古器、炉寸器、官古令盅等。其中以脱胎器质量为最佳，其胎质极为精细，系选用祁门瓷土和东港高岭配制而成。如图 18 粉彩花卉纹盘底部，胎质洁白细腻，没有杂质，可见选料之精。圆器中胎质最差的要数灰可器，象民国时期最粗糙的渣胎碗，以星子高岭、余干瓷土及淘弃渣土等配合而成，胎质粗糙，杂质甚多，可见颗粒。以琢器为例，又分为粉定、镶器、针匙、灯盏、雕塑等不同的专业。这些器物的胎是不一样的，因产品的器型不同，档次的差异，在选择瓷泥时是有区别的。粉定瓷器以日常生活用的壶、杯、花瓶、坛罐为主，其瓷泥的淘洗较精，故胎质细白而薄。图 19 为粉彩人物图花瓶的底部，在 20 倍放大镜下，偶见杂质，但不见有孔隙，说明瓷泥淘炼较精。而图 20 为青花蕉叶纹花瓶底部，因其器型较上器高大，考虑到干燥及烧成的变形等问题，故瓷泥没有经过精炼，在 20 倍放大镜下见有较多杂质，略有孔隙，并有粗细不等的颗粒状物。镶器，是以几块泥板镶拼而成，其瓷泥的淘洗则稍差，过精则容易变形开裂，故胎质不及粉定的胎质细白。图 21 为粉彩花卉纹祭器底部，其杂质较上器明显，孔隙较大，但器物的四面及底没有变形，说明选用这种粗渣泥料是合适的。

针匙业是制作舀汤的器皿，因系用瓷针顶烧而成故名，其用料精细，多为南港瓷土和明砂高岭瓷土，胎质洁白干净。

灯盏业是指专门烧造瓷油灯的行业，厚灯质地粗糙，原料多为捡渣，即以装坯去窑厂装匣过程中的落坯渣屑为主，杂质较多。而薄灯的泥料略精于厚灯，亦有淘泥的工序。

雕塑瓷的售价较高，且多销往国外，故瓷泥最精，由于成型工艺的要求，它必





须软硬适度，多以祁门、南港不子为主，间或用些三宝蓬不子，而裸露在外的头、胸、手等部位，一定要用祁门的不子。它的原料淘洗最为精炼，没有任何杂质才行。由此可知，同一时代的瓷胎因器型的不同，不同产地的不子是有很大差别的。即便是同一件器物，因部位的不同也会使用不同瓷泥。如图 22 为民国时曾龙升所造的罗汉瓷塑胸部放大图，在 20 倍放大镜下，不见有任何杂质，其用料之精超过所有器物，其肉身所用为临川滑石子和福建界牌泥，具有白嫩光滑之感。图 23 为同一器物的底，用料则稍差一些，但也不见有一般瓷泥的杂质和孔隙，这并非是制造者偷工减料，而是在保证质量的前提下，无须使用最高档的材料。因滑石子以斤计算，价钱昂贵，能买到少许，如获至宝。甚至有的窑户不肯用其作胎，而是象蘸釉一样刷到器物上，所以，以年代的异同而区分胎质不甚科学，只有在充分了解其工艺要求后，并佐之以年代特征才是科学的。

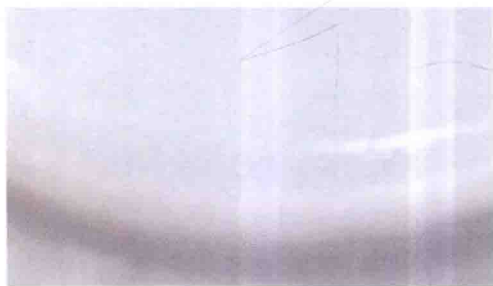


图 18 粉彩花卉纹盘底部



图 19 粉彩人物图花瓶底部



图 20 青花蕉叶纹花瓶底部



图 21 粉彩花卉纹祭器底部



图 22 罗汉瓷塑胸部



图 23 罗汉瓷塑底部

