

►門彩嬰戲紋杯，明成化，現藏於中國國家博物館



中國彩瓷自古以來秀麗旖旎，品類琳琅，其中釉上彩繪工藝進一步融合了平面繪畫藝術與立體的陶瓷造型藝術，豐富了元代以來瓷器以青花、釉裏紅此類單色彩繪工藝主導的局面，至明清極盛。而若細分，釉上五彩則上承宋金紅綠彩，下啓雍正、乾隆粉彩，形成了自己獨立而成熟的藝術風格，在陶瓷釉上彩繪中扮演著極其重要的角色。

於陶瓷而言，所謂「釉上五彩」工藝，需具備如下幾個特徵：首先，經二次燒成。即先將器物成型、施釉，置於高溫窯內經1200°C以上的溫度燒結成瓷後，再在器表繪畫釉上彩料，隨即放入低溫爐，經700-800°C左右的溫度二次燒成方可，前後需分別經歷高、低溫燒造各一次；其次，「五彩」只是說明色彩之多，並不限於五種顏色，正如「三彩」並非囿於三色；再次，該名稱一般特指明清兩代的一類具有玻璃質感釉上彩繪畫的特殊瓷器品種，具有平塗着色的裝飾效果，色彩明艷。

論及釉上五彩瓷，可溯源至北宋末至金元時期河北邯鄲磁州窯所創燒的「紅綠彩瓷」。顧名思義，此類陶瓷品種，以紅、綠二色為主，黃色為輔，飾於白色器表，有時加飾釉下黑彩，構成了當時北方瓷業中最高端奪目的一種品種。除磁州窯外，北方的河南禹縣扒村窯、山西長治八義窯、山東淄博窯等也普遍生產紅綠彩瓷器，一時盛極。

從成型工藝上看，紅綠彩大致可分為日用器皿和俑塑類。日用器皿多為碗、盤、杯、碟、罐等小型圓器，皆為輪製成型。具體做法為：在高速旋轉的轆轤車上，將瓷泥置於正中心，手工拉製成不同器型，待坯體晾乾，再修正底足和口、壁等細部。而俑塑類的成型方式頗為不同，一般採用模具成型的方式：先以瓷土或陶土做成模範（多分為前後兩塊互相對扣），經低溫燒結後，方成模。做俑時，以泥片壓於模具內壁，再雙模壓合，待泥坯稍乾後，便可脫去外模，得到素坯瓷俑。

用於製作紅綠彩的泥坯成型後，需在表面均勻施加一層遮蓋力較強的白色化妝土，以掩蓋胎土暗黃粗鬆、多有黑斑的本色。其原理類似於女性化妝時擦抹脂粉以修飾膚色之意。若是盤碗類日用器，一般少加黑彩，在使用化妝土後直接施加透明釉並入窯高溫燒成瓷，若是俑類，則多半需用黑料進行面部開相、描繪鬚髮、勾勒衣紋領、袖、裙邊等。這種黑彩需直接繪於化妝土上，完成後施加透明釉再入窯高溫燒成，因此，此黑彩屬於釉下彩料，其主要成分是鐵元素。經高溫窯燒成瓷後的紅綠彩已完成一半，接下來便需進行釉上彩繪工序。

紅綠彩的釉上顏色主要為紅、綠、黃色。紅彩實名「礬紅」，主要成分是三氧化二鐵，製料時需取青礬（硫酸亞鐵）鍛煉、漂洗，並加入鉛粉作為低溫助熔劑，研磨精細備用。在紅綠彩繪畫中，紅彩的用量最大，常用於繪製器物邊緣的弦紋裝飾、主體紋飾的外輪廓線或枝葉、人物服飾裝飾等，是所有色彩中的主色調。其次，綠彩和黃彩多用於裝飾、點綴，常用於繪製植物枝葉，服裝邊飾花紋、頭飾、鞋履等細節，起到畫龍點睛的作用，與紅彩相得益彰。其中釉上綠彩以銅元素為主要發色劑，黃彩以鐵元素為主要發色劑，屬於低溫顏色釉範疇，燒成後皆呈凸起的較厚玻璃質感釉層，與礬紅薄而失透的質地交相輝映。

若分檔次，早期紅綠彩瓷只為北方民窯的一類粗放型產品，多為隨葬品或日用把玩器，實不算名貴。但正是這個看似粗樸的小眾瓷類，卻開啓了我國陶瓷史上使用二次燒成技法生產釉上彩瓷的新時代，從彩料配比和生產、燒製工藝方面為明清釉上彩瓷的發展提供了基礎和範式。



▲門彩雞缸杯，明成化，現藏於故宮博物院

典雅成化 門彩初成

明初，御窯廠的成立標誌著以官窯瓷器生產為中心的陶瓷產業進入了更加嚴格和規範的時代。皇家的控制，使得明代早期官窯瓷器名品倍出，以成化門彩為代表的明初釉上彩繪藝術進入了新紀元。

「門彩」始於宣德、榮於成化，是基於青花和釉上彩兩種陶瓷繪畫工藝的發展成熟而生。釉下青花色澤沉穩含蓄，釉上彩繪鮮艷明快，兩者互相襯托，形成爭奇鬥艷、繁華豐富的藝術效果，故曰「門彩」，具有固定的生產工藝特徵。製作時，必先成型後的泥坯上以青花料繪製出所有圖案、紋飾的外輪廓線（局部兼以青花填色），施透明釉高溫燒成瓷後，在青花勾勒的輪廓線內均勻填加各色釉上彩料，待料乾後再入窯低溫二次燒成，因此亦稱「填彩」。在這類瓷繪工藝中，青花作為繪畫主色，主導著畫面整體構圖和形式，而釉上彩繪只是作為輔助加彩，在圖案布局內設色，起到點綴、裝飾的作用。

清人谷應泰撰《博物要覽》曰：「成器上品，無過五彩葡萄窰口扁肚把杯，式較宣杯妙甚，次若草蟲可口子母雞勸杯，人物蓮子酒盞，……五彩齊筋小碟、香合，各制小罐，皆精妙可人，……成器五色用色淺淡，頗有畫意。」一定程度上闡釋了當時名士藏家們對該類瓷品趨之若鶩的審美訴求。

所謂「淺淡」，體現在成化門彩的青花選料中，一方面由於其採用國產平等青料作為青花發色劑，色澤不如永宣青花所採用的「蘇麻離青」進口料呈色那麼濃艷深郁，而是顯現出一種青透稀薄的淡藍色；另一方面，因其青花料中含鐵量較少，燒成後未有明顯鐵鏽斑晶體析出，因此設色處尤顯潤澤無瑕。在釉上彩料的選用方面，成化門彩延續了宋金紅綠彩釉上色彩的基本配方，主要有紅、綠、黃、紫（其中紫色為明朝新製），只是研磨、冶煉過程更加精細，釉層更加薄透均勻。繪製時，彩料以清水調和均勻，薄塗於釉面上，再次焙燒。釉上彩罩於青花線條之處，可清晰地透過彩料看見釉下青花線條，賦予了器物一種虛實相生的層次感，頗為靈動可愛。

中國古陶瓷釉上五彩工藝

彭曉雲 文、圖



▲紅綠彩文殊菩薩騎獅像，金代，河北省邯鄲市峰峰礦區臨水出土



姹紫嫣紅妝初成

▲五彩花鳥「萬壽無疆」紋盤，清康熙，現藏於中國國家博物館

▲五彩雲龍紋盤，明崇禎，現藏於中國國家博物館

▲紅地黃彩雲龍紋罐，明嘉靖，現藏於中國國家博物館

▲紅綠彩如來佛像，金代，河北省邯鄲市峰峰礦區臨水出土

▲五彩長亭餞別圖棒槌瓶，清康熙，現藏於中國國家博物館

▲五彩魚藻紋蓋罐，明代，現藏於中國國家博物館



▲五彩仙人圖碗，清康熙，現藏於中國國家博物館

成化門彩瓷器多為小件器物，與清幽柔和的裝飾風格相得益彰，其中名品有高士杯、葡萄杯、天字罐等。紋飾有高士圖、花鳥、五供養、雲龍、八吉祥、嬰戲、團花、瓜果、子母雞等，以及周茂叔愛蓮、陶淵明愛菊、伯牙攜琴訪友等歷史人物故事題材。其中又以繪有子母雞紋樣的雞缸杯為最貴。成書於明崇禎八年的《帝京景物略》卷四「西城內·城隍廟市」條，載：「……成杯，茶貴於酒，採貴於青。其最者，門雞可口，謂之雞缸。神廟、光宗，尙前窰器，成杯一雙，值十萬錢矣……」可見明末之時，好古名士便對成窰瓷杯趨之若鶩、讚譽至極，體現在收藏價值上，以一對雞缸杯「十萬錢」而計，可見一斑。

濃艷嘉萬 五彩始行

歷數朝發展，至明代嘉靖、萬曆時期，五彩瓷藝術逐漸脫離了以青花勾線填彩的限制，變得愈發獨立。雖仍有大量產品與釉下青花搭配設色，但此時青花多半僅作為釉上藍彩缺失的替代品，作為獨立色塊，用於局部繪畫。正如《南窗筆記》所錄：「青花畫花鳥，半體，復入彩料，湊成全體。」體現在器物上，見中國國家博物館藏青花魚藻紋蓋罐，以釉下青花描繪蓋沿弦紋、罐肩部變形蓮紋的部分蓮瓣、腹部水藻紋，以及近足處邊飾，腹部主體紋飾以釉上黑彩和紅彩勾線，圖案內施加紅彩、黃彩和綠彩。同時，另有部分釉上五彩瓷器不飾青花，成為完全獨立的釉上彩繪瓷品類，自成體系。

從釉上彩瓷的發展角度看，以嘉萬時期為代表的明末五彩瓷色彩更加豐富、濃艷，紋飾、品類琳琅滿目。《明神宗實錄》所載萬曆十年，工料都給事中在進呈的燒造瓷器的奏章中提到：「龍鳳花草各肖形容，五彩玲瓏極華麗。」這一階段，五彩瓷以釉上紅、黃、綠、紫色為基礎色，有時附加少量黑彩及釉下青花，十分明快醒目。其中，礬紅發色與明初稍有不同，較少出現透明潤滑的效果，色彩更加濃烈厚重，遮蓋力較強，尤其是嘉靖時期的紅彩較有特色，被稱為「棗皮紅」，常單獨與綠彩或黃彩搭配。如國家博物館藏紅地黃彩雲龍紋罐，器物通體以紅彩為地，以黑彩、褐彩勾線，黃彩塗繪龍身，紅黃二色對比鮮明，甚是奪目。值得注意的是：這些釉上色彩，除了礬紅和黑彩在低溫焙燒前仍呈現本色以外，其餘具玻璃質感的彩料在二次燒成前皆為不透明糊狀，並與燒成後的顏色完全不同，這需要工匠具備豐富的經驗和嫺熟的技巧，不僅要熟悉各種色彩的料性以及對燒成後效果的準確預判能力，還需掌握在小面積直立式器壁表面均勻施加水料的技術。這種糊狀水料一般為一次性施色，若塗太薄焙燒後容易色澤散失，塗太厚焙燒後則容易彩料冰裂剝落。

在五彩的基礎上，嘉萬時期還流行在釉上進行金彩裝飾。製作金彩，需先以本金研磨成極細的金粉，加入十分之一的礬紅作為助溶劑，以牛膠調和，再以瑪瑙石、細砂打磨，便可使表面呈現出璀璨的金色。以金彩裝飾陶瓷，並非明代始創，早至唐代三彩俑上，便出現少量釉上金彩飾於局部，宋代時期有所發展，宋人周密所撰《辛酉雜識》載：「金花定器，用大蒜汁調金描畫，然後入窰，永不復脫。」考古資料也發現了一些在定窰醬釉瓷上施金彩或其他窰址的產品施金彩的實例，但大部分表面金彩都已剝落，然而當時工藝是否真如周密所說以大蒜汁調配，也未可知了。

萬曆之後，明朝國勢漸衰，中央控制的官窰體系趨於瓦解，但資本主義萌芽與大航海時代所帶來的世界性的貿易浪潮，仍給中國民窰瓷器帶來巨大的發展契機。至崇禎時期，五彩瓷器雖風格更加草率，線條綿軟無力，但釉上彩料色類更加豐富，如綠色已分為大綠和淺綠兩種，在繪畫海水、植物時穿插使用，深淺層次分明，豐富了畫面的視覺效果，也為康熙五彩的崛起奠定了基礎。

盛世康熙 絢麗極致

釉上五彩瓷於康熙時極盛，因器物造型雄渾敦厚、繪畫用線剛勁挺力，區別於雍乾粉彩色澤柔和、線條細軟的藝術風格，被後世稱為「硬彩」。《飲流齋說瓷》記：「康熙硬彩、雍正軟彩。硬彩者，謂彩色甚濃，釉傳其上，微微凸起也……硬彩、青花均以康熙為極。」

在工藝技術方面，康熙五彩取得了重大的突破性發展。首先，成功研製出可取代釉下青花的釉上藍彩料，並廣泛使用。這種釉上藍彩除了含有傳統的鈷元素作為藍色發色劑以外，另加入少量銅，色澤青翠濃艷，效果絲毫不遜釉下青花。其次，在線條方面，康熙五彩因大量模仿、因襲安徽、浙江地區徽派木雕及版畫藝術的緣故，繪畫線條力求穩健遒勁，主要採用中鋒用筆的鐵線描、釘頭鼠尾描、行雲流水描，而這種線條渾圓挺括的效果實則得益於工藝上的進步：康熙之前，明末五彩仍以水調製彩料，尤其是主要用於勾線的紅彩和黑彩，若以筆沾水料在光滑如鏡的釉面繪畫，往往行筆十分晦澀艱難，下料不暢，筆痕易稀薄短粗；而發展至康熙時期，調色工藝改進，礬紅彩和黑彩以乳香油搥壓調和，使其黏度增加、附着力增強，行筆時更加流暢順滑，能夠繪製出更綿長、多變的線條樣式。不僅如此，以油調和的彩料還可進行局部暈染或絲毛，初步實現如工筆畫般渾淡有致的層次感。康熙五彩那些複雜有序的繁縟畫面和豐富廣泛的繪畫題材，一定程度上都得益於這種先進的彩料調製工藝所帶來的設色上的改進。

此外，從釉上彩料的種類看，康熙五彩色彩極為豐富，在紅、綠、黃、紫、赭、藍、黑色等主色調的基礎上，細分出許多色階，如僅綠色可分為大綠、苦綠、淺綠、水綠，紫色可分為古紫、淺紫色等。正如國畫中的「墨分五色」，瓷器中的釉上彩也有濃淡深淺之分，尤其是一部分喜大面積施加藍彩、綠彩的康熙五彩瓷器則神似一幅幅青綠山水，紅彩和黃彩的點綴又給整個畫面平添幾分生機。

康熙晚期，受西方金屬珐瑯彩影響，發明出瓷胎繪珐瑯工藝。雍正時期，在此基礎上又成功創燒出釉上粉彩，能夠繪製出更精細複雜的畫面，五彩瓷的發展趨於緩慢，但它在釉上彩瓷中所起到的承前啓後的重要作用和高超的藝術價值，為我們在瓷器史中留下了濃墨重彩的一筆。

（作者為中國國家博物館文博館員）