

中國日報採訪香港陶瓷商會

2024年12月2日陶瓷商會會長接受了中國日報許小姐採訪有關廣彩瓷製作的資料和市場情況。林會長分享了陶瓷工藝博大精深，生產過程繁複，缺一不可。用A1科技設計的花樣，不可能取代傳統藝術創作。大家並暢談了當今市場情況，得到很好的交流。



廣彩製作技藝

1 廣彩製作技藝的源流與發展

1.1 廣彩的簡介

「廣彩」即「廣州織金彩瓷」的簡稱，是指在廣州生產的釉上彩繪瓷器。技師首先在白瓷胎上繪圖，然後在空白位置填滿金色的金彩，猶如在錦緞上織上萬縷金絲，因此被稱為「織金彩瓷」。「織金」這種彩繪技藝可追溯至19世紀初，當時廣彩仿照中國的緞錦紋樣作為瓷器的裝飾，此技法稱為「織地」。後來改用金彩織地，發展為「織金地」且普遍用於各種瓷器。

釉上彩瓷是指先在白瓷表面彩繪，再進行燒製。廣彩的特點是繼承傳統中國的彩瓷技術的同時，吸收西洋繪畫的技法。2008年廣彩入選「中國國家級非物質文化遺產名錄」；於2014年亦納入香港非物質文化遺產清單當中。

1.2 清朝廣彩（外銷瓷）出現的背景

廣州從唐宋時期已是中國重要的外銷瓷生產基地，吸取了唐三彩、粉彩、青花瓷、琺瑯彩等各種彩瓷藝術的技術基礎。

另外，乾隆二十二年（1757年）實施廣州一口通商，中國的對外貿易集中在廣州進行，並一直延續到1842年。



瓷器深受西方人士喜愛，瓷器商人先從景德鎮採購白瓷胎，並在廣州設工作坊加工，減少因長途運輸造成的損壞，又可定製外商的要求。

1.3 廣彩的發展

清康熙中晚期至雍正初期，廣彩的瓷胎、彩繪顏料，以及工匠仍是來自景德鎮。廣彩在乾隆、嘉慶時期已見特有風格，並開始出現關於廣彩的記載，形容「廣窯仿洋瓷燒者，甚絢彩華麗」。

鼎盛階段

清朝後期，廣彩表現出絢彩華麗、金碧輝煌、構圖豐富的獨有特色，顏料亦增至十幾

種。為應西方人對花紋和造型的喜好，工匠遂將既定的紋樣應用在各種器形上，或利用紋樣製成印花模，以便大量生產。

創新階段

自1970年代開始，廣彩產品的質量逐步提升，題材新增了名勝風景或現代戲曲人物等內容。廣彩亦運用水、油料結合的新顏料，繪製圖樣的層次更豐富。

1.4 清朝廣彩的特色/特徵

清朝的廣彩大多由外商送來圖樣訂造。18世紀歐洲流行「洛可可」風格，廣彩在器形和紋飾上也會模仿，展現出濃烈的色彩和彎曲的線條，並採用西方題材，例如西洋名畫等。

此外，歐洲皇室、貴族、公司盛行把自己的徽章繪畫在瓷碟，成為別具特色的「紋章瓷」。

2 廣彩製作技藝在香港的流傳與現況

2.1 香港製作的廣彩瓷器

早至明清時期，香港已有生產陶瓷並外銷，廣彩是最具代表性的本地瓷器，甚至有人稱之為「港彩」。

2.2 廣彩在香港的發展

1920年代至1950年代的發展

1920年代起，國內政局動盪令不少廣東人逃難來港，包括大量彩瓷專才。香港此時出現最早的瓷廠——「粵東磁廠」。

戰後香港彩瓷業恢復生產。1950年代韓戰期間，聯合國宣布禁運內地產品，當時歐美百貨公司來港採購，為香港彩瓷業提供商機。

1970年代至1980年代的發展

香港的彩瓷業進入在1970至1980年代全盛期。本地生產的廣彩逐漸發展到具有香港特色的中西共融彩瓷圖案。可是，香港生產的彩瓷餐具曾因含鉛和鎘量過高被美國禁運；加上當時潮州生產的仿廣彩瓷以低價傾銷，令香港廣彩業大受打擊。

為了恢復出口，本地瓷廠將廣彩應用於其他瓷器上，以繞過含鉛量的問題。另一方面，此時歐美流行仿古瓷器，廠商於是仿製中國及日本的傳統瓷器。

業界初期較多製作精仿古瓷，後來綜合不同造型和花式的仿古瓷，稱為「新花」。仿古瓷器的熱潮，令香港的廣彩業再次興旺起來。

1980 年代後的發展

可是，隨着香港的教育普及，愈來愈少人願意入行，繪製瓷器瀕臨失傳。內地的彩瓷業在 1980 年代末急速發展，加上改革開放後香港的彩瓷商人紛紛將瓷廠北移，同時 1990 年代中期以來海外市場日漸萎縮，使香港彩瓷業陷入低潮。

2.3 香港廣彩的特色

香港製作的廣彩，無論設計及紋飾均盡顯中西文化匯聚的特色。其中一個例子是位於沙田、由挪威傳教士創辦的道風山，其彩瓷部生產了不少基督教本土化的彩瓷，如畫中有穿着古裝的耶穌或是穿得像觀音的聖母。



廣彩中的「長行人物」運用「沒骨畫」畫法，先用顏色抹出人物衣服、動態和凹凸明暗關係，再以大疏大密的線條勾出衣紋的結構，以中國傳統手法表現西洋畫明暗效果。在傳統的彩瓷中是絕無僅有的。

在器形方面，港彩瓷廠推出迎合洋人生活風尚的產品，例如煙灰缸、燈座、雨傘桶等，與傳統器形有所不同。

2.4 廣彩的製作過程

廣彩的製作流程可仔細分為描線、填色、封邊、爐房等工序。

2.4.1 描線

手繪

廣彩師傅會先在白瓷胎上用黑色顏料描繪出圖案輪廓。

印花、貼花

「印花」和「貼花」的方法也可以在白瓷上譜上圖案。印花是以手雕海綿圖章印上圖案線條，再以人手上色；貼花則以印花紙將圖案如印水紙般壓印在瓷器上。

2.4.2 填色

填色就是在已描繪圖案的瓷胎上填上各種顏色。廣彩的顏料由礦物製成，燒出來的顏色會有差異，所以畫師須掌握各種顏料的特性。

2.4.3 燒製

廣彩屬於低溫釉上彩，繪製後的瓷器會放入窯爐，師傅須控制好爐溫的升降，燒出來的顏色才會合適。

2.5 廣彩的題材

除了瓷器中常見的人物、花鳥、風景外，亦會以龍、鳳等動物入題，還有特別訂製的徽章圖案，大部分圖案都是寓意吉祥的。

2.6 廣彩的特色圖案

紋章瓷

紋章瓷又稱為「嘜頭瓷」。畫師根據外商提供的圖樣繪畫，或會在旁加插中式邊飾，是中西合璧的例子。

最初紋章瓷較多作為西方國家或軍隊授勳，或貴族喜慶典禮之用，他們以擁有裝飾紋章的中國瓷餐具作為榮耀的象徵。本地顧客亦會製作自己的紋章瓷。



撻花頭

「撻花頭」(Canton Rose) 即紅玫瑰花蕾，採用了中國傳統繪畫技巧的「沒骨法」，不以黑線起稿，直接用紅色顏料描繪玫瑰花的層次和深淺，最後才勾勒出條紋。由於畫師繪畫時明快利落，因此稱為「撻」。



督花

1975年，港督麥理浩的夫人委託粵東磁廠生產藍彩餐具，並要求磁廠仿製一個英國古董紋樣，行內稱這些專用花紋來自為「督花」。





3 物料與工具

3.1 白瓷胎

白瓷胎一般是指表面施有透明釉的白色瓷器，香港採用本地或進口白瓷胎。

3.2 毛筆

毛筆較其他畫具更能畫出粗幼有致和生動的圖案。

3.3 扱膠印、貼花紙

1960年代，粵東磁廠為了加快生產進度，開創以扱膠印和貼花紙的方式來製作廣彩。

3.4 枕箱

枕箱是廣彩師傅的工具箱，可以收納繪畫工具，也可以作為手枕，避免揩污圖案。枕箱的一個邊角通常會有一個缺口，師傅車線時會利用這個凹位來固定瓷碟。



3.5 顏料

廣彩的色彩是釉上彩中最豐富，經歷代工匠不斷調配後產生出獨有的色彩。廣彩顏料本身是礦物粉劑，再加些水白 / 玻璃白（即催化劑）而成，可以呈現光亮感，亦不易冰裂。

至於金彩，早期多使用乳金，是真金。1930年代起，瓷廠大多直接採用外國進口的金水，又稱「洋金」，是化學金。



資料來源：

廣彩製作篇章. 嶺南大學香港與華南歷史研究部.

<https://www.ln.edu.hk/cht/hkschrp/kt/student/hkich>