

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。

