

# 浅谈铜胎掐丝珐琅工艺历史演变及当代价值

杨昊霏 梁麟阁 赵万里 汤晨阳  
(北京电子科技学院 北京 100070)

**摘要:**铜胎掐丝珐琅,又名景泰蓝,是我国金属工艺品中不可或缺的重要一项。其工艺在我国有着辉煌的艺术成就和深厚的文化底蕴,2006年被列入第一批国家级非物质文化遗产名录。本文旨在普及传统铜胎掐丝珐琅工艺概况,并探寻当今时代下铜胎掐丝珐琅工艺的现代价值,让中国优秀的传统文化、民族的璀璨瑰宝在世界舞台上精彩绽放。

**关键词:**铜胎掐丝珐琅;历史演变;工艺传承;当代价值

## 1 铜胎掐丝珐琅概述

### 1.1 何谓“铜胎掐丝珐琅”?

铜胎掐丝珐琅,又名景泰蓝<sup>1</sup>(Cloisonne),是中国的著名特种金属工艺品类之一。约在公元十三世纪中晚期,蒙古铁骑席卷欧亚大陆之时,铜胎掐丝珐琅工艺便由阿拉伯地区传入了中国。在明代景泰年间(公元1450—1457年)这种工艺技术制作达到了巅峰,制作出的工艺品以精美绝伦而著名,且使用的珐琅釉多以蓝色(孔雀蓝)为主,故而得名“景泰蓝”。其工序是一种在铜质的胎型上,用细扁铜丝做线条,在铜制的胎上捏出各种图案花纹,然后把珐琅质的色釉<sup>2</sup>填充在花纹内,经高温烧制及打磨抛光,最后加以镀金而成的器物。这六道大工序又简称为制胎、掐丝、点蓝、烧蓝、磨光、镀金,每道大工序再细分成十余道小工序,大大小小的工序超过了百道。铜胎掐丝珐琅的制作过程不仅融合了青铜与陶瓷的生产技巧,还兼容了传统的绘画以及雕刻技术,是中国传统工艺的全面展示。

### 1.2 铜胎掐丝珐琅的重要地位

铜胎掐丝珐琅自诞生之日起便是“御用”的代名词,由于历代皇帝对其视若珍宝,铜胎掐丝珐琅一直以来都奉为御供。元代掐丝珐琅器的制作仅为皇家服务,但由于制作技术不成熟与生产规模有限,其产量并不高。在明代绝大多数时期,铜胎掐丝珐琅颜料为皇宫贵族所独享,大明宫廷内有“御用监”,内设专门制作珐琅器物的作坊。到了清代,清康熙十九年在武英殿、养心殿特设造办处“珐琅作”以垄断掐丝珐琅技艺;乾隆时期,皇帝本人对珐琅器制作技术可谓精通,并且为确保珐琅器的质量,乾隆帝本人会亲自对珐琅制作人员会给予奖惩,器物稍不合意即下旨重做,直至满意为止。

清代中后期开始,铜胎掐丝珐琅开始大量出口外销。晚清民国时期,铜胎掐丝珐琅正式步入民间,一些有名的堂号(如老天利、宝华生等)在民间名声显赫。1904年老天利生产的“宝鼎炉”获芝加哥世界博览会一等奖,进一步奠定了铜胎掐丝珐

琅工艺在世界范围内的卓越声誉。

新中国成立后,在国家主导下逐渐恢复并发展了铜胎掐丝珐琅技艺,铜胎掐丝珐琅工艺有一定的进步,造型更加多样,纹饰品种愈加繁多,数十年来铜胎掐丝珐琅一直作为我国对外交往中的重要礼品之一。在中国送给联合国的两件国礼中,一件便是国家主席习近平在2015年9月在纽约赠送的以中国非物质文化遗产铜胎掐丝珐琅工艺制成的“和平尊”,它不但向世界传递了中国人民爱好和平、谋求发展、合作共赢的理想信念,同时也为世界展示了我国铜胎掐丝珐琅工艺的最高水平。

## 2 铜胎掐丝珐琅工艺历史演变

### 2.1 元代铜胎掐丝珐琅工艺(公元13世纪中期—公元1368年)

元代的铜胎掐丝珐琅器的主要突出特点在于釉料质地细腻洁净,表面异常光亮,具有水晶般的半透明感觉。尤其是钴蓝色、葡萄紫和墨绿色等几种颜色的珐琅釉,更为鲜艳醒目、晶莹剔透。

元代的铜胎掐丝珐琅制品风格粗犷、线条简洁,其主体纹饰为缠枝莲纹,一般以单线勾勒枝蔓花的轮廓,枝叶间数朵饱满的莲花相互争奇斗艳。口沿、肩颈、足等处常常使用葡萄纹、蕉叶纹、梅花、菊花、石榴花、云肩等装饰及辅助纹样。美中不足的是,受当时工艺水平所限,元代的铜胎掐丝珐琅器砂眼较多,颜色也较为单一。

从目前传世的几件元代铜胎掐丝珐琅器中不难看出,我国工匠在学习、掌握制作铜胎掐丝珐琅技术后,为符合当局统治者的审美情趣,练就出了具有一定民族风格的器物,但仍保留着一些阿拉伯世界的艺术韵味。流传至今的元代铜胎掐丝珐琅器十分稀少(大部分还被后人所改制),主要器型有炉、瓶、罐等,多为中小型器皿。

### 2.2 明代中早期铜胎掐丝珐琅工艺(洪武—隆庆)

铜胎掐丝珐琅见于实物,以明宣德—景泰时期(公元1426

——1457年)最为盛名。在这一期间,铜胎掐丝珐琅的工艺风格特点已经形成,技艺精湛;造型方面也从小型器皿(瓶、盘、罐、碗、炉、盒、香熏等)发展到了大型的鼎之类的欣赏品(如二到三尺高的尊、壶、鼎、鬲、觚等)。景泰时期的铜胎掐丝珐琅的制作技术取得了更显著的提升,这一时期时期的精品釉色展现出无暇的光亮和纯净,宛如宝石般闪耀着夺目的光辉,这种精良的工艺超越了明朝任何时期的技术水平。

通过观察明中早期铜胎掐丝珐琅工艺,主要有如下几个特点:

第一是铜胎掐丝珐琅工艺技术特征变化可谓“有得有失”。一方面,明中期在珐琅釉料的调配上相对于明早期取得了飞跃性的进步。景泰年间的掐丝珐琅釉色出现了亮紫、翠蓝和玫瑰红等新色,这为日后的掐丝珐琅釉料奠定了基础。明中期的工匠同样借鉴了陶瓷釉料的调配方法,在珐琅釉料的配制中加入了适量的氧化铝以提升釉料的稳定性。而在装饰手法上,明中期相对明代早期更加重视金工的处理,铜鎏金技术<sup>3</sup>大受重视。但在另一方面,明中期的珐琅釉料的质量相对明代早期有所下降,本土烧制的釉料技不成熟与从中东地区进口的制成珐琅釉料的锐减,使得明中期釉料较明代早期相对灰暗且缺失光泽度。

第二是图案装饰、题材内容更为丰富广泛。缠枝莲花纹是明早期的主流装饰图案,而到了明中期,装饰图案的种类变得更加繁多和丰富:不仅拥有常见的“大明莲”,同时还有描绘了现实生活情景的亭台、山川、人物、花鸟等主题,以及寓含各种含义的二龙戏珠、双狮戏球、夔龙、凤凰、海马等主题也纷纷出现。

第三是珐琅器的胎骨从明早期的厚重到明中期的略薄。掐丝珐琅工艺虽然说在明代初期已逐渐被朝廷所重视,但是工艺技法并不成熟,胎体较为厚重是其一大特点。到了明中期,随着制胎工艺的进步,胎体逐步变薄。

15世纪末期开始的城市商品经济飞速发展,也促进了工艺美术的发展与创新,以嘉靖朝(公元1522—1566年)为例,通过观察故宫收藏的带有“大明嘉靖年制”款的云龙纹盘,我们不难发现,嘉靖时期工艺美术也出现了新的繁荣景象。嘉靖时期的铜胎掐丝珐琅器最大特点便是釉色对比强烈以及图案风格简洁大气、粗犷豪放(可借鉴嘉靖官窑瓷器)。

### 2.3 明代晚期铜胎掐丝珐琅工艺(万历——崇祯)

现存的明代铜胎掐丝珐琅器物大多为明晚期的制品,其主要的工艺特征是造型端庄古雅、纹饰繁缛丰富、釉料颜色丰富、填彩变化多端。明晚期历经万历、泰昌、天启、崇祯四朝。在铜胎掐丝珐琅的生产中,万历时期(公元1573—1620年)常被人们称之为明代宫廷制作掐丝珐琅的最后一个高峰期。

万历时期的作品风格刻意求变,主要表现在器物造型(如铜胎掐丝珐琅八宝纹熏炉)、珐琅釉料颜色品种的增加以及图案题材的扩大等方面。釉料多彩与砂眼<sup>4</sup>减少,则体现了铜胎掐丝珐琅工艺水平的提高。色彩的运用上第一次出现了同一件作品同时使用两种或以上的珐琅釉地色。图案装饰题材更为广泛,龙凤纹、灵芝仙鹤纹、荷鹭鱼藻纹、松竹梅纹、山水人物纹层出不穷,象征吉祥的宗教内容纹样八宝纹也成为万历时期图案装饰的时尚。文字与图案相结合的装饰纹样崭露头角,如“福寿吉祥”、“万寿如意”等。

与明代中早期相比较,明晚期珐琅器的花纹装饰更盛行双线勾勒技法,布局趋于繁缛,这在明中早期极少见的。值得一提的是,明中早期铜胎掐丝珐琅器物掐丝常有断裂现象,而到了明晚期,随着铜质纯度与提高烧制和打磨技术的提升,这一问题得到了一定程度的解决。珐琅釉料的多彩性也是一大特点,除了承传中早期的传统颜色,又增加了诸多新色。这个时期常见的釉色有:浅蓝、宝石蓝、鸡血石红、珊瑚红、粉晶、娇黄、茶褐色、墨绿、草绿、松石绿、紫色、白色等。

值得一提的是在明晚期,民间也开始大量生产铜胎掐丝珐琅并充斥到宫内。但绝大部分作品较为粗陋、艺术水平低劣(有相当一部分人认为在晚清民国之前的铜胎掐丝珐琅工艺始终是宫廷独享,这是错误的观点)。

### 2.4 清代早期铜胎掐丝珐琅工艺(顺治——雍正)

清代初期,清宫成立了造办处,下设珐琅作用以专门研发珐琅器,掐丝珐琅器自行烧炼釉料。康熙时期(公元1662—1722年)的铜胎掐丝珐琅器足够代表清早期铜胎掐丝珐琅工艺的发展概况,是明清铜胎掐丝珐琅生产承前启后的时期。

康熙时期的铜胎掐丝珐琅工艺有两大特点:

第一是康熙初期铜胎掐丝珐琅大致沿袭了明晚期规范,如大盘、方尊、多穆壶等,但掐丝细密和釉色有所欠缺;第二是康熙中后期,铜胎掐丝珐琅工艺得到一定发展,珐琅填充料也较初期饱满,釉面光滑平整,砂眼较少,图案多采取明晚期式双线勾勒的技法,掐丝纤细而流畅。至于珐琅器的类型,主要以炉、瓶、盒、笔架、香熏等体型较小的器物,但也有如“铜胎掐丝珐琅仿古龙凤纹四方大壶”、“铜胎掐丝珐琅镂空龙纹象足大熏炉”一样的大型重器。

雍正时期,由于雍正皇帝对画珐琅的热爱远高于掐丝珐琅,故此时期铜胎掐丝珐琅制品和传世品都较少。

### 2.5 清代中期铜胎掐丝珐琅工艺(乾隆——嘉庆)

如今传世的铜胎掐丝珐琅器,以清代中期产造者为大宗。乾隆皇帝在位60年(公元1736—1796年),退位后仍住在养心殿掌管朝政,宫内仍使用乾隆年号,直至乾隆六十四年(1799

年)。乾隆时期的铜胎掐丝珐琅工艺全面兴盛,不仅做工精湛,而且数量繁多、品类丰富,并逐步形成了以造办处为核心,苏州、广州等几个工艺中心共同发展的繁荣盛世。乾隆时期的铜胎掐丝珐琅艺术魅力令人为之赞叹,其制作工艺复杂、技术要求严格且不计成本。乾隆时期造办处所制色彩斑斓、镀金效果卓越的铜胎掐丝珐琅器,甚至能媲美明中早期的“景泰”款器。就如收藏家马未都曾言:“乾隆时期的景泰蓝艺术,是在景泰蓝工艺中最为精美的。”

乾隆时期的铜胎掐丝珐琅器除了照常仿制前朝的各种器型外,还在仿古、宗教(佛龕、佛像、佛塔、八吉祥等)和日常生活方面(暖手炉、脸盆、镜子、挂屏、灯座、帽架、鱼缸等)下了功夫。乾隆皇帝非常重视铜胎掐丝珐琅器的造型和纹饰图案,所以在器形制作与纹样装饰上,均严格把关、精益求精。由于乾隆皇帝嗜古,常要求造办处的工匠仿制商周时期青铜器的造型来制作铜胎掐丝珐琅器。但这些仿古的铜胎掐丝珐琅器造型是与之之前有着较大区别的,制型特点也较为新颖,成为这一阶段铜胎掐丝珐琅制品器型的典型特征。值得一提的是,乾隆皇帝格外喜爱选择动物造形的古青铜器(如动物纹豆、鳧尊、牺尊、双羊尊等)和色彩夸张的动物纹饰(如蝙蝠纹、龙凤纹、饕餮纹、兽面纹等)进行仿制。

乾隆时期的铜胎掐丝珐琅胎骨厚重、铜质精纯,珐琅釉料均无透明感,砂眼减少、釉面细腻光滑,并出现了以金为着色剂的“粉红”色釉,珐琅釉颜色达到了二十余种,色彩之丰富超过了以往任何时期。图案装饰也更为广阔:传统花纹样式之外更增添了各种西洋式花朵,花鸟虫草图案更加生动多姿、龙凤图案越显刚柔相济,古代书画名迹也巧妙地运用到掐丝珐琅的纹饰中,出现了利用文人字画进行掐制的作品。这一时期的铜胎掐丝珐琅工艺还尝试与画珐琅工艺相结合,镶嵌百宝、彩晶,具有典型的金碧辉煌的皇家艺术风格。

铜胎掐丝珐琅的制作工艺在乾隆时期达到了顶峰,作者认为有以下原因:

一是皇家宫廷大量需求,皇帝所到之处都需要大量的陈设品,唯有铜胎掐丝珐琅既牢固耐用又五彩缤纷,符合乾隆皇帝的心理预期;二是乾隆本人对铜胎掐丝珐琅工艺的痴迷;三是铜胎掐丝珐琅工艺技术的进步(如手摇压丝机的应用、釉料研磨技艺的提升)与珐琅釉料本土化的不断发展;四是国家经济财政实力的雄厚支持,掐丝珐琅的制作不仅费工费料、成本昂贵,还是分工协作与集体智慧的结晶,如果没有强大的经济力量支撑是完全不可想象的。

到了嘉庆时期(公元1796—1820年),铜胎掐丝工艺更加纯熟,色彩配比更加精细丰富。但这一时期的铜胎掐丝珐琅

工艺已经有了衰落的迹象,嘉庆时期的铜胎掐丝珐琅多见碗、盘、赏瓶之类造型简单的器皿,掐丝较粗壮且纹饰较接近乾隆晚期,多以几何纹为主。

2.6 晚清民国时期铜胎掐丝珐琅工艺(道光——公元1949年)

道光中期,随着经济的衰退和列强的入侵,御用器的生产再度落入低谷,铜胎掐丝珐琅的产量与工艺每况愈下,趋于衰颓。道光、同治年间制作的铜胎掐丝珐琅主要特点是铜胎薄(节省成本)、器型依然涉猎广泛,以黄、红、粉红色釉为地者居多,一般压红、绿、黄、蓝色釉缠枝花卉和折枝花等。

到了光绪、宣统及民国初期,铜胎掐丝珐琅的制作和生产逐渐衰落的景象在这一时期有所起色,铜胎掐丝珐琅器作为商品大量出口,刺激了工艺进步。这一时期的铜胎掐丝珐琅多以烧蓝工艺为主,线条粗细均匀平整(机械拉丝技术的大量普及),表面光亮润滑,盛行以蓝、白、黄、黑、红等几种颜色的珐琅作装饰。图案装饰依然是以各种花卉和传统吉祥图案为主要题材,但为了迎合出口欧美市场的需求,也创新了像带有单丝蔓等赋有基督教含义的纹饰。另外,用于调和珐琅填充原料的稳定剂在这一时期从日本传入中国,使得成窑率大幅度提升的同时成本也有所下降。

2.7 建国后时期铜胎掐丝珐琅工艺(公元1949年——至今)

新中国成立之初,百废待兴。同样,铜胎掐丝珐琅工艺在中国濒于绝迹。1951年,林徽因参与铜胎掐丝珐琅工艺的改良工作,1956年1月北京市珐琅厂成立,铜胎掐丝珐琅成为国家长期的出口工艺品品种。出口创汇时期的铜胎掐丝珐琅器除了一些仿古器型,还发展了一些实用品,如台灯、果盘、文具等。陶瓷的结晶釉原理被尝试应用,以扩大点蓝面积。釉面上基本再无砂眼现象,器物整体偏轻、薄,掐丝与纹饰图案简单而规整。

改革开放后,一些工艺美术公司为国外定制生产的铜胎掐丝珐琅镶嵌玉、宝石的特殊工艺品红极一时。而到了新世纪,环保、节能的天然气烧焊接与电动磨光机等高科技设备的运用,铜胎掐丝珐琅工艺愈发精湛。

### 3 铜胎掐丝珐琅工艺现状与当代价值

#### 3.1 铜胎掐丝珐琅工艺现状

一方面,铜胎掐丝珐琅工艺作为最具代表性的中国传统工艺之一,承载着丰富的历史和文化内涵,具有极高的文化价值。在当代社会中,景泰蓝工艺作为一种非常珍贵的艺术品,吸引了许多艺术家和收藏家的关注和追捧。还有令人欣慰的是伴随着科技的进步,新兴材料和工艺不断被引入到铜胎掐丝珐琅的制作过程中,提高了作品品质和稳定性的同时也一定程度上

减少了污染排放。

另一方面,如同许多传统技艺一样,今天的铜胎掐丝珐琅工艺制作技艺也面临着从业人员少、传承困难等压力。传统铜胎掐丝珐琅工艺需要耗费巨大的人力、物力,而且制作工序非常繁复,总需百余道工序。据报道,只有具有10年以上经验的熟练技师才能完成这些工序。目前在世的从事铜胎掐丝珐琅领域的中国工艺美术大师仅剩五位<sup>5</sup>,而全国从事铜胎掐丝珐琅制作的工人大都是数十年前开始学徒的老艺人,愿意静下心来认真学习这项繁复工艺的年轻人越来越少。同时,政府对环境的保护政策也一定程度上影响着铜胎掐丝珐琅工艺的发展。

### 3.2 当代价值

尽管铜胎掐丝珐琅工艺面临着一些挑战,但其在当代的价值仍然不可忽视。通过保护和传承这门手艺,我们可以更好地了解 and 传承中国的传统文化,同时也可以为当代社会创造更多的艺术和经济价值。它代表着中华民族独特的艺术,在2006年被国家列为第一批非物质文化遗产,同时向外展现着我国博大精深的文化底蕴,已然成为我国闪耀世界的外交名片,屡次被作为国礼赠送给外国元首政要。

铜胎掐丝珐琅的当代价值主要体现在以下几个方面:

一是独具匠心的艺术价值。铜胎掐丝珐琅的制作工艺复杂,需经多道工序和精细的手工操作。每一件铜胎掐丝珐琅作品都是独一无二的,具有极高的艺术价值和观赏价值。二是不可估量的收藏价值。由于铜胎掐丝珐琅的制作工艺复杂和悠久的历史特性,许多古代和近代的铜胎掐丝珐琅作品已经成为珍贵的文物和收藏品。同时,当代的铜胎掐丝珐琅作品也因为其精美的工艺和独特的艺术风格而备受收藏家们的青睐。三是与生俱来的文化价值。铜胎掐丝珐琅工艺代表了中国传统文化的精髓和独特魅力,蕴含了中国古代的文化信息和历史背景,对于了解和研究中国传统文化具有重要意义。

如今,历经多次改良的铜胎掐丝珐琅工艺还成为一种潮流文化的标志,受到众多青年消费者的追捧。当代年轻人的涌入为这门古老的非物质文化遗产技艺增添了不竭的活力与创造力。

## 4 总结

铜胎掐丝珐琅以典雅雄浑的造型、繁富的纹样、端庄大气的色彩著称,给人以圆润坚实、美妙隽永、金光灿烂、繁花似锦的艺术感受,其工艺是当之无愧的世界传统工艺。纵观铜胎掐丝

珐琅工艺发展的不同历史阶段,我们可不难看出,它的变化与每一时期的社会大背景、社会需求和对外交流状况有着密不可分的联系,这些因素也影响了不同时期人们不同的审美要求和当时的工艺发展趋势。

铜胎掐丝珐琅工艺作为我国不可多得非物质文化遗产和传统工艺,要想传承与发展,首先要紧跟当代市场需求进行创新,其原则便是既满足时尚追求,又凸显文化内涵。铜胎掐丝珐琅要随着时代审美而进行纹样装饰、器型的创新研发设计,材料和工艺同样可以进行改革。深入挖掘本土文化资源的价值内涵和基本元素,坚持艺术性和实用性的有机统一,打造满足多样化消费需求的“文创产品”是关键。同时,我们也应加以宣传和引领铜胎掐丝珐琅的技艺,让其逐步进入到人们日常生活中,让更多的人了解并热爱上这门传统工艺。

### 参考文献

- [1] 冯天书. 初谈铜胎掐丝珐琅工艺及历史演变[J]. 收藏家, 2022(02):91-96.
- [2] 张毅. 论非物质文化遗产传统工艺项目的传承与创新[J]. 文化遗产, 2020(01):147-153.
- [3] 田自秉. 中国工艺美术史[M]. 上海:东方出版中心,1985:295-296.
- [4] 朱家溍. 铜胎掐丝珐琅和铜胎画珐琅[J]. 文物, 1962年01期.
- [5] 李静. 论铜胎掐丝珐琅手工艺在当代的发展[J]. 西部皮革,2021,43(04):15-16.

“景泰蓝”的称谓最先出现于清宫造办处档案,清雍正六年《造办处各作成做活计清档》。

以石英、长石、硼砂等矿物质经高温烧制而成,质地很细,像沙子,但不粘手。

明代方以智(1611-1671)《物理小识》:以汞和金,涂银器上成白色,入火则汞去而金存,数次即黄。

砂眼:由于矿物色釉提纯技术较低所导致釉料中硼酸盐含量过高,在烧制过程中形成气泡而产生的一些小孔。乾隆后期随着矿物色釉提纯技术的不断改进,砂眼现象逐渐减少。

戴嘉林、米振雄、霍铁辉、钟连盛、刘永森(截止至2023年10月6日)