

「成化無大器」之我見

收藏界的普遍認知，皆認為「成化無大器」。我在整理成化出土殘器的過程中，發現了幾件大器，一隻「孔雀藍釉花盆」，盆高 30cm，敞口，潤沿，流線順收至腹，盆作六方，分作六瓣，每瓣之間刻雙弦紋，每面暗刻百合紋，釉面光潤瑩潔，器身厚重沉穩；一件 42cm 直徑青花龍紋大盤，碩大厚重；一件 23cm 寬的黃釉綠龍紋蓋盒，顏色鮮明潤澤，胎骨沉厚；皆為罕見的成化大器；而另一件耳熟能詳之成化大器，則為北京故宮博物院所藏高 41cm 之「成化青花纏枝蓮紋葫蘆瓶」。

如眾所週知，成化時製瓷仍專用「麻倉土」，謂之「官土」，品質最佳，唯慢慢用竭，成化之後已無，而青花所用之「蘇麻離青」鈷料亦無繼，成化中、晚期已改用「平等青」。優質瓷土及青花原料，歷朝皆價高；而成化時期，原料供需失衡。尤其是生產鬥彩，生產工序複雜，先用瓷土，再用鈷料，高溫 1300 度燒造，製成半成品，後始填彩，從出土其他鬥彩殘器觀察比較，淘汰品以縮釉、窯縫、釉泡、夾扁、毛邊、漏釉、變形、漏描青花輪廓等瑕疵最多，可推斷當時品管標準雖極嚴，但生產過程中，卻無法作適度品質管控，估計如生產大器，更難控制，次品相應更多，耗費原料更甚；而後處理填彩完成後，以低溫 800 度二次入窯；通過觀察其他出土鬥彩殘器，成器瑕疵品除部份尚保留半成品之缺點外，以脫釉，沾染、漏填彩居多，亦可推斷當時的半成品檢查程序，尚有改進空間。以上種種，皆為製陶瓷者的普遍經驗。在缺乏優質原料供應之情況下，而成品率又偏低，浪費物力之鉅；更兼成化恢復御窯廠生產後，因停頓過久，燒製大器之技術，一時較難掌握，勉強為之，耗費更多。有理由相信當時多做圓器，少做琢器，多做小件，少做大器；雖然一般認為是成化帝之「小雞腸肚」；但愚見認是原料控制之原因多於其他。



成化帝明憲宗朱見深



北京故宮藏 41cm 成化青花纏枝蓮紋葫蘆瓶



成化花盆殘器



42cm 直徑成化青花龍紋大盤



23cm 寬成化黃釉綠龍紋蓋盒之一

