



康熙漿胎青花蓋碗

漿胎淺析

作者：黃艾

所謂漿胎 (Jiang Tai) 瓷，亦稱「煨瓷」，幾乎所有有關陶瓷的文字、網頁都解釋為：「漿胎陶瓷選擇細緻的瓷粉，加水澄清，融成泥漿而製成。色如米漿，質輕而薄」。而按《陶雅》云：「漿胎者煨瓷也，漿胎所開之片為細片，仿哥所開之片為粗片」。

陶瓷先輩耿寶昌先生的《明清瓷器鑒定》和馮先銘先生的《中國古陶瓷圖典》均有介紹清三代漿胎瓷，但仍缺詳細的解釋和分析。唯景德鎮學院《中國陶瓷》2018年第7期的《清代外銷漿胎瓷器窯址調查與制瓷工藝初探》的總結則表達得最透徹和清楚：「通過採集清代外銷漿胎瓷器物樣本進行整理和研究，科學分析了其燒造區域的分佈特點、燒造時間、瓷胎吸水率、燒成溫度及化學成分組成上與景德鎮傳統外銷瓷器的區別，彌補了此類器物研究的不足。研究結果表明：清代外銷漿胎瓷胎薄，質輕，乾澀；釉面常有細小開片，釉色微黃；裝飾主要以青花為主，發色豔麗；燒造區域集中位於景德鎮戴家弄和中華南路一帶，主要在清代康熙、雍正、乾隆時期燒造，應是採用瓷土精淘後極細部分製作。」



乾隆漿胎青花印盒二款

而就是因為質輕，乾澀、而胎體又疏，所以瓷胎吸水率相對較瓷胎強，比較適宜配合鈷料入骨的釉下青花，達到省料、省工的量產外銷目的。所以這又解釋到為什麼傳世漿胎瓷以青花為主。

所以大眾瓷友的認知，是瓷土淘洗後的細泥漿製成的胎體，成器色泛黃，胎薄、體輕、質鬆、音啞、釉有細小開片等特點。但實際上以傳世品觀之，少見有薄胎漿胎瓷。而博物館長馬未都則認為漿胎瓷只在康、雍、乾三朝才有燒製，而事實上，傳世品顯示自明片迄民國，歷朝皆有燒造。



清代漿胎青花花瓶高30-32cm

亦有瓷友望文生義，理解漿胎瓷的胎體，是以注漿或灌漿工藝而成，又不能燒造大器，但從清代傳世品觀摩，達30cm 以上的瓶、尊類亦屢見不鮮。而傳世漿胎瓷器皿上，不見有以漿注範乾後成型脫範的範線；或在寬口矮身、直口直身等器皿上未見有灌漿脫模的斜向底足。而且灌漿量產薄胎工藝，例如骨瓷，在清末始傳入我國，明及清早期尚未採用灌漿工藝製瓷。



雍正、乾隆年間漿胎仿定三羊水丞(左)印盒(中)太白尊(右)

許之衡的《飲流齋說瓷》之〈說胎釉第三〉有云：「欲識瓷之美惡，必先辨胎。胎有數種：有瓷胎、有漿胎、有缸胎、有石胎、有鐵胎。瓷胎者，碾石為粉，研之使細，以成胚胎者也。凡普通之瓷器均屬之。漿胎者，擷瓷粉之精液，澄之使清，融成泥漿，以成胚胎。凡極輕而薄之器屬之。缸胎亦名瓦胎，謂胎質粗如瓦器也。凡凝重粗厚之器屬之。石胎非真石也，質凝重而堅，略似大理石琢成之器物焉。康熙有石胎三彩是已。鐵胎非真鐵也，瓷質近黑，有如鐵色，其胎之厚薄輕重，亦不一致也」。



十九世紀漿胎青花鼻煙壺三款

就許之衡解釋的幾種不同質感的瓷胎，一般瓷器的「瓷胎」是「碾石為粉，研之使細」。而「漿胎」則是「擷瓷粉之精液，澄之使清，融成泥漿」。我個人的理解為「瓷胎」「漿胎」的共同點為「粉」。在未成泥坯子之前，二者皆是通過「澄」、「漿」、「泥」三個階段。質感不同，可以理解為配方不同。簡單的說，以瓷石為主要成份者是「瓷胎」，而以泥土為主的軟坯瓷，就是「漿胎」。



十九世紀漿胎青花罐兩款

軟坯瓷在西方叫做「軟瓷」(Soft-paste)，是以長石 (Fledspar) 為主要成分。上文說過傳世漿胎瓷少見薄胎，其實就只是因為胎質相對較稀鬆，如太薄就難以成型。由於胎質鬆，瓷胎燒製時的收縮率在7%以上，和釉的收縮率反差較大，而因為應用長石為主要成分，正如我在《談開片工藝》一文也和瓷友談過，因為長石含有較高的鉀 (K₂O) 和鈉 (Na₂O)，二者的膨脹系數較高，所以漿胎燒成瓷面必然開片，遂成為漿胎瓷的一個顯著表徵。正因為由於釉面開片，以及微黃的器表，所以漿胎瓷又有一個形象化的別稱：「煨瓷」。



- 明早期(左)及 雍正(右) 漿胎青花小罐

讀過筆者《閒話骨瓷》一文的，大概仍有印象，以動物骨灰、長石及高嶺土製成瓷泥，以灌漿方式成形的骨瓷 (Bone China)，也是軟性瓷；是1748年 (乾隆三年) 才在英國史篤城 (Stoke-on-Trent) 發孕的，這工藝技術到晚清才傳入我國醴陵、唐山、鄱陽等地。所以不可能在明代或清早期便在陶瓷生產上應用到這工藝。至於沒加骨粉的軟性瓷，西方迄今仍在使用的配方，為高嶺土、石英、長石、霞石 (Nepheline syenite) 等，這成份和質感，相對接近我們的「漿胎」了。



康字 (左) 及光緒 (右) 漿胎青花印盒