

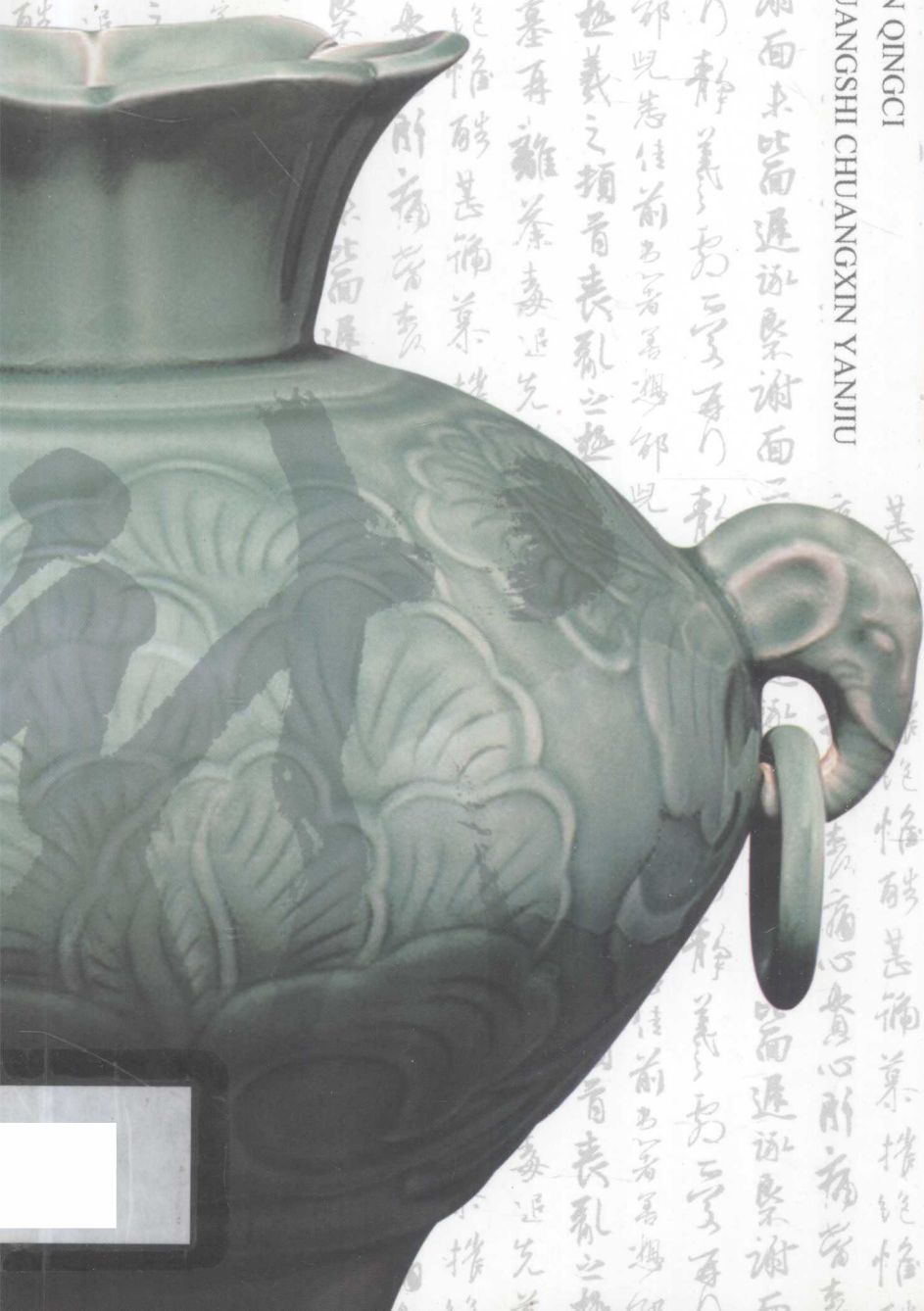
龍泉寺記

书法装饰创新研究

LONGQUAN QINGCI

SHUFA ZHUANGSHI CHUANGXIN YANJIU

张建平著



龙泉青瓷

书法装饰创新研究

LONGQUAN QINGCI

SHUFA ZHUANGSHI CHUANGXIN YANJIU

张建平 著



西泠印社出版社

2008年浙江省哲学社会科学规划课题
课题名称：龙泉青瓷书法装饰创新研究
课题编号：08WHZT020Z

图书在版编目 (C I P) 数据

龙泉青瓷书法装饰创新研究 / 张建平著. -- 杭州 :
西泠印社出版社, 2010. 9
ISBN 978-7-80735-851-0

I. ①龙… II. ①张… III. ①龙泉窑—青瓷(考古)—
装饰美术—研究 IV. ①K876.34

中国版本图书馆CIP数据核字(2010)第179876号

龙泉青瓷书法装饰创新研究 张建平 著

责任编辑: 朱晓莉 徐炜

责任出版: 李 兵

装帧设计: 杭州林智广告有限公司

出版发行: 西泠印社出版社

社 址: 杭州西湖文化广场32号(邮编: 310014)

电 话: 0571-87243279

经 销: 全国新华书店

印 刷: 杭州余杭大华印刷厂

开 本: 787×1092 1/16

印 张: 5.25 插图8页

版 次: 2010年9月第1版

印 次: 2010年9月第1次印刷

书 号: ISBN 978-7-80735-851-0

定 价: 60.00元

序

龙泉僻处浙南山区，却因了森林茂密，瓷土资源丰富，水路交通便利，成为制瓷的理想场所。新中国百废待兴之际，在党和国家领导人的直接关怀下，有着1600余年烧造史的龙泉青瓷烧造工艺得以成功恢复，曾经给予历代王公贵族与世界各国政要无比喜悦的龙泉青瓷重放异彩。之后的五十年，数代龙泉人奋发进取，在传承与仿古的基础上，在龙泉青瓷的釉色与设计装饰上，都有了许多新突破。但不可讳言的是，龙泉青瓷工艺的恢复，仅仅标示着龙泉青瓷生产史的断点得以衔接，传承得以重构。而如何拓宽龙泉青瓷的界域，提升龙泉青瓷的文化品位，注入现代审美因素，仍然是横亘在今日青瓷人面前的难题，需要一批有担当的有识之士投身其中，破解难题，实现超越。丽水市文化艺术研究院院长、丽水学院青瓷研究院院长张建平教授就是这么一位知行合一的践履者。他别出蹊径，跨界而行，将古老的青瓷工艺与传统的书画艺术相嫁接，创作出品味醇正、韵味悠长的文化青瓷，为龙泉青瓷的重光注入了现代元素。

张建平教授生于龙泉，长于龙泉，数十年间，与龙泉青山绿水朝夕相对，凝结了深厚的感情，尤其钟情于龙泉青瓷。他深感龙泉青瓷的创新多囿于形式与技术的变革，而未能寻觅到文化与技术的结合点，于是，他依托丽水学院的学术优势，进行提升龙泉青瓷文化内涵的努力。经过反复思考与论证，自小喜爱书法艺术、临池不辍的张建平教授，将突破点选择在将传统书画艺术与青瓷工艺相结合上，“在青瓷作品中，倘能融入浸染中国文化历史气息的书法元素，那将是对青瓷文化品质的极大提升，必将对青瓷艺术的发展起着不可估量的推动作用。”他要突破龙泉青瓷装饰艺术的樊篱，创造出独具新姿的文化青瓷。

创意有了，但是要实现书画艺术与青瓷工艺的成功嫁接，似易实难。龙泉青瓷的最大魅力就在于其釉色，其晶莹青翠、委婉含蓄的秉性，既符合中庸、中和等中国传统文化思想，又是龙泉青瓷的重要特征。为了呈现“如冰”、“类玉”的意境，古代匠师经过一代代的探索实验，终于以薄胎厚釉的方式，使得龙泉青瓷釉层厚如凝脂，晶莹如玉，形成“雨过天青”、“千峰翠色”等让人陶醉沉迷的色彩效果，达到了青瓷釉色的最高境界。

采用薄胎厚釉之后，青色显著提高。但在装饰工艺上必然受到限制，更给书画

与青瓷的结合带来了技术的难度。张建平教授与技术人员知难而进，开始了持之以恒的实践，他们以不同的坯料、釉料、色料对书画青瓷进行一次次的不懈实验。在经历了无数的失败与不断的改进后，终于解决了龙泉青瓷胎薄，釉色厚，烧成温度高，书画作品难于表现的重重困难，在保持龙泉青瓷醇正的釉色的同时，将书画艺术与青瓷技术融为一体，烧制出书画水平与烧造工艺俱佳的文化青瓷新品。

张建平教授的文化青瓷作品大体可分成几类：

第一类如《书韵文洗》《春晓》等作品，采用以刀代笔的手法，直陈胸臆，写来翰逸神超，浑朴流润，有绵里裹铁之妙。尤其起笔、落笔的俊逸，字态笔姿之潇洒，有重若崩云、轻若蝉翼之隽味。

第二类如《梦笔生花》等作品，采用书丹凸雕手法，有的真草相间，使转纵横，莫不敛入规矩，章法或断或连，无不节拍合度；有的篆隶相间，端庄雄健，高旷古雅，昂藏郁拔，却不失沉着痛快。

第三类如《将军出塞》等，采用釉下书画手法，打破了传统龙泉青瓷色彩单一、形式单调的局面，拓展了现代青瓷艺术的语言表现形式，彰显了瓷艺家的个性特征与艺术修养。

第四类如《天行健》等作品，采用意象创作手法，因心造境，随性成像。这些以瓷土为胎、施有青釉、高温烧制的奇石青瓷，有的书写诗词，有的刊刻山水竹石，形态各异，别有佳趣，添文化氛围，发“卧游”之兴。

第五类如《书韵青瓷》等作品，采用书画瓷板手法，在刻绘的基础上克服了变形的缺陷，更好地表现了工与艺的完美结合。作品釉色纯清，厚处温润似玉，薄处出筋露白，洁净醇正，相得益彰。

总体而言，张建平教授的文化青瓷艺术作品扎根龙泉青瓷传统，尽可能地发挥青瓷烧造技术，最大程度地体现龙泉青瓷的特色，同时又将具有深厚历史底蕴的中国传统文化植入其中，通过文化、艺术、技术的叠合，大大增加了龙泉青瓷的附加值，提升了龙泉青瓷的文化内涵，为龙泉青瓷在21世纪的突破、腾飞提供了成功的范例。

作者简介：

毛建波 中国美术学院教授、博士生导师 史论家



序

上 编	龙泉青瓷书法装饰溯源·····	1
第一章	龙泉青瓷概述·····	3
	第一节 青瓷的起源 ·····	3
	第二节 龙泉青瓷的发展 ·····	7
第二章	古代龙泉青瓷书法装饰表现·····	15
	第一节 龙泉青瓷早期装饰及书法表现方式 ·····	15
	第二节 两宋时期的青瓷装饰及书法表现 ·····	17
	第三节 元代龙泉青瓷装饰及书法表现 ·····	23
	第四节 明清时期龙泉青瓷的装饰与书法表现 ·····	29
下 编	青瓷书法装饰的创新与发展·····	35
第一章	书法青瓷的美学意义·····	37
	第一节 青瓷书法装饰的稀缺及其原因 ·····	37
	第二节 青瓷书法装饰的当下探索 ·····	44
	第三节 青瓷书法装饰的当代意义 ·····	48
第二章	书韵青瓷的创作背景与过程·····	51
	第一节 书韵青瓷的创作背景 ·····	51
	第二节 书韵青瓷的试制与课题实践 ·····	53

第三章 龙泉青瓷书法装饰技法·····	55
第一节 手刻类·····	56
第二节 釉下书刻装饰·····	60
第四章 书韵青瓷的艺术取向·····	65
参考文献·····	68
附录·····	69
一、书韵青瓷研究成果·····	69
二、工艺结合：青瓷特色专业助推地方经济社会发展·····	69
三、龙泉青瓷创出以书法装饰的瓷作·····	72
四、弘扬龙泉青瓷艺术 打造地方高校特色文化 ——丽水学院龙泉青瓷研究院之价值与使命·····	73
五、丽水学院龙泉青瓷研究院的使命·····	76
六、书韵青瓷作品选·····	77

上
编

龙泉青瓷书法装饰溯源

第一章 龙泉青瓷概述

第一节 青瓷的起源

龙泉，因剑得名，凭瓷生辉，由山添秀，借八百里瓯江之源而充满灵气。探寻漫漫的历史长河，独领风骚的龙泉青瓷渐渐地在我们面前展现出她沧桑而又辉煌的岁月。走近她，更可以看到中国人的智慧在手工艺制作上的充分显示。

青瓷的历史可以上溯到先秦时代，而青瓷的前身是原始先民们的伟大创造——陶瓷。所谓陶瓷，就是用陶土（黏土）加水塑型经过窑火焙烧之后的日常生活用品和建筑材料，如今人们仍然在制造和使用陶瓷。陶瓷生产的年代可以上溯到一万年以前的新石器时代，如河南新郑县裴李岗和河北武安县磁山文化，还有著名的仰韶文化遗址等等，都有陶产品或碎片出土。这类陶产品的烧造温度只有800℃—900℃，超过这个范围在一定意义上讲就不能算是陶了。

由陶向瓷演进又经过了一个漫长的岁月。原始时代的制陶工艺在进入阶级社会以后，随着制陶工具的逐步改善、制作水平的不断提高以及对制陶原料的深入了解，人们渐渐烧制出一些初步达到瓷器标准，但在一些方面又不够完善的器物，这就是原始青瓷。

商周时期是从陶器过渡到瓷器的渐进阶段，也是原始青瓷的发生发展阶段。当时有一部分陶器开始采用高岭土做胎质的原料，这一方面提高了烧成温度，使胎质坚致，不渗水；另一方面也使胎的颜色由深变浅，提高了洁白度。器表施一层用草木灰和瓷石配合而成的高温釉，经过1200℃以上高温烧制后，胎釉结合在一起，使器物具备了瓷器的条件。但由于当时制作工艺水平低下，胎中还是有一定量的铁成分，在略低的温度中烧结，颜色较深，透光性较差。因工艺不稳定，铁含量和烧成气氛不能自如控制，釉色也不好掌握，所以具有一定的原始性。

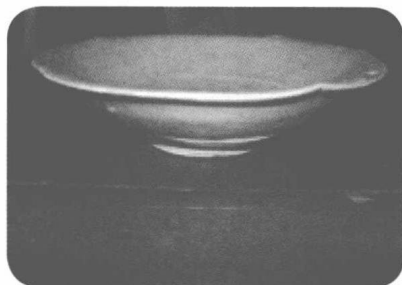
商周到西汉这一时期的原始青瓷所使用的釉料是用石灰石加黏土配制而成



的，在氧化气氛中烧成，由于釉料中含铁元素，所以在烧成后呈青绿、黄绿、灰绿、褐绿等颜色。器表装饰上多以拍印为主，有米字纹、方格纹、圆圈纹、叶脉纹、麻布纹、云雷纹、水波纹、曲折纹、篦纹等纹饰。在造型上，由于受当时青铜器的影响，这一时期的原始青瓷绝大部分器型类似于当时的青铜器器型。主要器型有：尊、豆、葫、孟、罐、盖罐、提梁壶、鼎、瓮、算簋、盃、钵等。

东汉时期青瓷制作相对较精细，胎体颜色也相对较白，多为灰白色，施釉方法有所改良，已从涂釉法改为浸釉法，其烧制的瓷器以碗、盘、罐、盘口壶等生活日用器为主。东汉青瓷的胎釉化学组成以及烧成温度与西汉以前的青瓷有着本质的不同。由于烧成温度有所提高，东汉青瓷胎质致密坚硬，胎色多为灰白或淡青灰色，瓷化程度相对较高，敲击声音清脆。虽然有个别剥釉、积釉现象，但总体来看釉层均匀，胎釉结合紧密；釉色青绿，也有些为青黄，但釉面匀净。这一时期的青瓷在造型和装饰上与原始青瓷很相似。

上述的商周至两汉时期，中国的经济、政治和文化以北方为中心，处在浙南洞宫山、仙霞岭两支山脉之间的龙泉默默无闻。但历史的机缘却在动荡的魏晋南北朝时期得以改变，乱世给民众带来灾难的同时，也把整个中国的政治经济和文化重新做了一次整合。在比较安定的南方，以浙江早期越窑为中心，继承并发展了东汉青瓷的成就，这些青瓷习惯上被称为“六朝青瓷”。精美的龙泉青瓷也在这个时候露出了她青涩的脸庞。1976年，龙泉查田下堡村出土南朝宋永初元年（420）墓葬品中有青瓷鸡首壶、鸡冠壶、莲瓣碗等8件青瓷，皆灰胎青黄釉，为龙泉青瓷的初期阶段作品。此时的龙泉窑业规模不大，操作简单，产品特征是比较粗糙，器型比较少，胎质疏松，烧造温度低，吸水率大，胎釉结合不紧密等。晋代的水盂底由平底演变成饼形底。南朝器物除续晋代弧腹和饼形底外，直口和腹部呈半圆形，饰纹变为弦纹、莲花纹等，胎色以淡灰为主，釉显清淡和清黄色，透明度差，胎釉间有白色结晶。见下图：



这个时期，虽然在浙江众多的窑口中龙泉青瓷显得那么不起眼，但这是龙泉青瓷的第一缕晨光，现在看来，她是那么地让人神往！

这时的北方由于连年战乱影响，瓷器的生产起步较晚，直到6世纪初期的墓葬中才有随葬青瓷发现。

属于北朝晚期的青瓷与南方青瓷相比差别很大，主要表现在以下几方面：首先，北方青瓷胎料中含有很高的氧化铝成分，而氧化铝的熔点很高，所以往往有因温度不足而出现胎体瓷化程度较低的现象，但瓷胎的颜色比南方要稍淡一些，多为白色或灰色；其次，由于北方青瓷多为玻璃质釉，所以光泽与透光性较好，釉面常有开片，流动性也较大，与南方青瓷半乳浊状的釉面有着明显的不同；然后，北方青瓷胎体比较厚重，与六朝青瓷相比体型也相对较大；最后，北方青瓷的装饰方法较多，有堆贴、模印、雕镂、刻划等，由于当时受佛教的影响，装饰纹样也以莲花纹、忍冬纹等与佛教有关的纹样较为多见。

隋朝的统一为中国社会各个方面的发展开辟了一个新的天地。隋代瓷器虽有一定量的白瓷，但仍以青瓷为主。隋瓷的胎壁普遍较厚，胎质坚硬，均为玻璃质釉，有青绿、青黄还有黄褐等釉色，施釉不到底，大多数都有垂流现象。隋瓷胎体表面多光素无纹，部分带纹饰的主要以划、印、贴等装饰手法为主。划是指用尖状工具在坯胎上划出纹饰，施釉入窑；所谓印花，就是把模子上的纹饰压印到瓷胎上，使纹饰凸起，再施釉入窑；贴花是将用手捏或模印等做成的小纹饰片贴到瓷胎上，再进行烧制。常见纹饰有草叶、团花、莲瓣、弦纹、卷叶和波浪等，其中也有个别加饰黑褐彩的。

隋代最早的白瓷是由北朝的制瓷工匠创烧并从青瓷转化而来的。但这时的白瓷釉不是真正白色的，而是透明的玻璃釉罩在白胎上。只是器物胎质较白，釉面光润，加上透明釉有很好的透光性，在釉面上已基本上看不到如南北朝白瓷中白中泛青或闪黄的痕迹。在瓷胎上成功地使用白色化妆土是隋代制瓷技术的重要成就之一。上釉之前，精选含铁成分少的白色化妆土涂在坯上，在涂化妆土的时候为避免瓷器烧成后胎体表面粗糙、坯面出现孔隙及胎体颜色不好等弊病，化妆土必须非常细密均匀的施于胎体表面。这样就能增强釉色透明莹润的质感，提高对白瓷釉色呈色的稳定和透明度。

盛世唐代瓷器的生产呈现出五彩缤纷的局面，有多种颜色釉瓷，让我们好好



地去领略她的风采。

唐代北方有很多窑口生产白瓷，主要有河北的邢窑、定窑，河南的密县窑、巩县窑，陕西的黄堡镇窑，山西的平定窑与浑源窑。五代时期，江西景德镇也开始烧造白瓷。

在众多窑口中以邢窑与定窑生产的白瓷最佳。邢窑白瓷按其胎、釉的质地，可以分为两大类。一类是粗胎白瓷，另一类是细胎白瓷。粗胎白瓷的胎质又有粗、细之别，粗胎的一类胎色白中带灰，胎质比较粗糙；细胎的一类胎体相对致密，胎色也较白，为了增加白度，工匠们往往会在胎体表面施一层白色化妆土。粗白瓷的釉质较细，有些还有细碎的纹片，釉色以灰白与乳白色为主，另外还有一部分为黄白色。细白瓷在所有白瓷当中是最白的，釉质相对于粗白瓷而言则更加细腻。这类白瓷多施满釉，釉色纯白或白中微微泛青，还有个别釉色白中带黄。这一时期的邢窑白瓷多是素面无装饰。直到唐代中期以后特别是晚唐五代，邢窑白瓷才渐渐开始在瓷胎上进行装饰。主要装饰手法有雕塑、堆贴、印花、刻花、压边、起棱、花口等。

唐代初期，定窑瓷器胎质比较粗糙，胎体灰中泛青，个别呈褐色，烧制温度有所提高，达到了一定的瓷化程度。在施釉方面，器物内壁多施满釉，器物外壁则施半釉，釉面较光润，积釉处呈灰色。唐代中期，定窑白瓷的制瓷原料已经淘洗的比较细致了。从这一时期生产的白瓷上我们可以发现，定窑白瓷的胎质坚硬，胎色纯白，釉色乳白，已经无需使用白色化妆土就能烧制纯白的白瓷了。个别积釉处呈灰绿色或浅青白色，釉质细洁失透。晚唐至五代时期，瓷胎质地比前期更为细腻，胎壁薄而轻巧，釉质细洁莹润，呈乳白色，器物除底足等接触面外，均施满釉。

唐代有许多生产黄瓷的窑口。主要以安徽淮南寿州窑与萧县白土窑为代表，此外还有河北内邱窑、曲阳窑，河南密县窑、郟县窑，陕西铜川玉华宫窑，山西浑源窑等。其中安徽的寿州窑生产的黄瓷代表了同一时期生产黄瓷的最高水准。主要特征有：胎体厚重、坚硬粗糙，胎色为白中泛黄或黄红色，为了提高黄瓷的釉面效果，寿州窑的工匠们采用了邢窑和定窑烧制白瓷的方法，在胎上施白色化妆土来提高胎体的白明度，从而达到使黄瓷釉面更加明亮的目的。与此同时，由于釉与化妆土之间的膨胀系数不一样，往往会出现一些由于釉面与胎面结合不紧



密而导致的剥落现象。寿州窑黄瓷常见的器皿种类有碗、盘、杯、盏、注子、钵、瓶、罐等，造型特点与唐代其他窑口相似。寿州窑的黄瓷多为玻璃质釉，流动性较大，往往会出现流釉的现象。为防止流釉而导致粘连，器表一般施半釉。釉色以黄为主，有归蜡黄、鳝鱼黄、黄绿等色。

唐代黑瓷的一般特点是：胎体厚重，器物多为平底，制作较青瓷、白瓷略为粗糙；釉色有的色黑如漆，也有些因火候把握不好而烧成褐色或茶叶末色。

花瓷是唐代一个新出现的瓷器品种，主要窑口有鲁山段店窑、郑县黄道窑等。这些窑口生产的花瓷是在黑釉或黄釉、黄褐釉、天蓝釉、茶末釉的基础上发展而来的。一般深色釉饰以浅色斑点，浅色釉则饰以深色斑点，深浅相间，对比强烈，釉斑排列看似无序或任意，实则自然整齐。这些花瓷色彩斑斓，颜色神秘诡异，给人一种百看不厌的感觉。也许，后来天目液分相釉也是这类花瓷发展而来的。

唐代还出现了一个新的陶瓷品种，就是用不同颜色的泥料进行混合，利用泥料间的色差来增强色彩上的对比或者说是利用不同颜色的泥料对胎体进行装饰的一种新的表现手法，即绞胎瓷器。绞胎瓷器外壁的釉色通常以白釉、青釉、绿釉等透明或者半透明的釉色为主。绞胎瓷器的造型种类比较单一，主要有碗、盘、枕等。其中瓷枕的数量最多，表现手法也相对丰富。据考古发掘资料显示，唐代的越窑、巩县窑及耀州窑均生产绞胎瓷，唐代晚期甚至还出现了专门生产绞胎瓷枕的作坊。

第二节 龙泉青瓷的发展

龙泉窑历史悠久，是我国著名的瓷窑之一。龙泉青瓷始烧于三国两晋时期，发展兴盛于宋元时期，衰落于明代晚期至清朝时期，但在清末民国时期，仍有一批工匠烧造青瓷，气脉逾千余年不断，延续至今。其烧制时间之长，窑厂分布范围之广，产量及出口量之大，在历史上是绝无仅有的。根据龙泉青瓷产生发展的历程，一般可以将龙泉青瓷的历史分为创烧、发展、鼎盛、衰落四个阶段。

早在先秦至汉代，龙泉周边地区瓷窑众多且发展程度很高。众所周知，龙泉



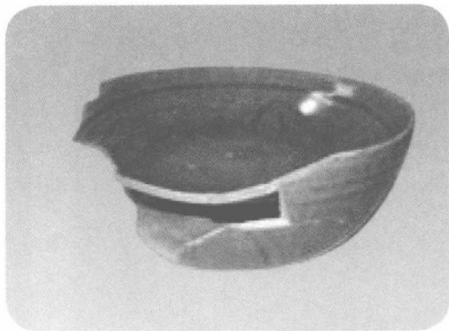
青瓷是在越窑、瓯窑、婺州窑等的影响下发展起来的。根据文献与考古资料，我们认为，龙泉青瓷的真正创烧时间应该是三国两晋时期。龙泉地区有着丰富的矿产资源、森林资源和水利资源，龙泉人民就利用这些优越的自然条件，吸取周边越窑和瓯窑的制瓷技术与经验，开始烧造青瓷。但是产品质量不高，也主要在本地销售，这时期龙泉青瓷发展比较缓慢。

唐宋以来，盛世的光芒终于使龙泉青瓷脱胎换骨，龙泉青瓷迎来了她的春天！那么到底是什么让这座原本默默的山城散发出神奇的光彩？抑或是独特的物产条件，正如明朝人陆容写的《菽园杂记》关于龙泉青瓷所记：“青瓷初出于刘田，去县六十里。次则有金村窑，与刘田相去五里余。外则白雁、梧桐、安仁、安福、绿绕等处皆有之。然泥油精细，模范端巧，俱不若刘田。泥则取于窑之近地，其他处皆不及。油则取诸山中，蓄木叶烧炼成灰，并白石末澄取细者，合而为油。大率取泥贵细，合油贵精。匠作先以钧运成器，或模范成形。候泥干，则蘸油涂饰，用泥筒盛之。置诸窑内，端正排定，以紫筱日夜烧变。候火色红焰无烟，即以泥封闭火门，火气绝而后启。凡绿豆色莹净无瑕者为上，生菜色者次之。然上等价高，皆转货他处，县官未尝见也。”抑或是八百里瓯江，流淌着越来越精美的龙泉青瓷，为外人所知。

五代和北宋初期，吴越国（907—978）的统治者为了保国，每年向中原君主上供不计其数的“秘色瓷”，以示修好。如此庞大的生产数量致使越州窑场无力承担，于是，龙泉窑在担负这样一个“和平”使命的同时迎来了发展的契机。吴越国入宋后，太平兴国七年（982），宋太宗派殿前承旨赵仁济监理越州窑务兼任龙泉窑务，足见龙泉瓷业已引起朝廷的关注。此时龙泉窑业初具规模，烧制青瓷技术已有相当水平，加上越窑最先进的生产技术传入，一批优秀的瓷匠陆续在龙泉安家落户，龙泉窑产品的质量得以迅速提高。

这个时期的龙泉青瓷继承和发扬了越窑与耀州窑的工艺和特长，发展了龙泉自己的特色，烧造温度提高，胎釉结合度提高，器型得到发展，产品皆为淡青色釉瓷，胎骨多为灰白色，少数为灰黑色。胎壁薄而坚硬，质地坚实、细密。纹饰出现了莲瓣、水云及针挑工艺和跳刀纹，新增产品有五管瓶、孔明碗、梅瓶等以及大量的生活生产用瓷，工艺上发展了刻花、划花，釉也从石灰釉开始向石灰碱釉过渡，为龙泉青瓷在南宋的大发展提供了很好的基础。见下图：





当时，龙泉窑的制瓷作坊大多建造在河流或溪沟两旁的山麓缓坡上。宋哲宗元祐年间（1086—1093），处州知州关景晖号令大溪沿途各县民众大规模疏浚整治河道。水上交通的开发，使龙泉青瓷沿大溪由南区向东区扩展延伸，规模不断壮大，龙泉窑系绵延数百公里，甚至影响到闽北的窑口，在这范围内生产的瓷器都近似龙泉窑的风格。

南宋时期，统治者为解决财政困难，鼓励外贸，青瓷成为外贸重点物品。同时北方一些名窑遭战争破坏或为金朝统治者所占，而越窑、婺窑、瓯窑又相继衰落，人们日常生活所需的大量瓷器仅靠龙泉等地供给，再加上朝廷对于瓷器高质量的需求，以及许多北方窑工的加入，龙泉青瓷得到了前所未有的大发展。器型发展更为丰富，工艺也有更大的提高，如堆塑、刻花、多次上釉等工艺。烧造温度达到了1200℃以上，使烧出来的瓷器有玉器一般的温润。规模也不断扩大，沿龙泉溪两岸，窑场多达260多处。烧造基地遍布南方各地，出名的产品有凤耳瓶、龙虎瓶、鬲炉、直径瓶、弦纹瓶、葱瓶、胆瓶等，文房用品有笔洗、双鱼洗、砚屏、笔架等，生活用品更是不胜枚举，更有祭祀用品、人像佛像、粉盒、豆、钵、鸟食罐、方瓶、各种动物造型、各式冥器等。这一时期，龙泉窑出现了一种碧玉般的厚釉瓷，分黑胎和白胎两类。到南宋晚期，龙泉窑结合南艺北技，烧制成功粉青和梅子青釉，在我国瓷器史上留下了光辉的一页。粉青、梅子青是公认的青瓷釉色的巅峰，它不仅意味着龙泉窑制瓷技术水平的提高，其本身也包含了丰富的审美意蕴，被誉为“青瓷之花”，成为我国瓷器的一颗璀璨明珠。同时发展了哥窑产品。哥窑特点为：黑胎厚釉，釉色丰润饱满，青灰淡雅，面显纹片。根据大片和小片的不同规律，号以不同名称，有冰裂纹、蟹爪纹、牛毛纹、流水纹、百圾碎和鱼子纹片，又有“金丝铁线”、“金丝银线”、“紫口铁足金

丝线”之美称。哥窑产品古朴端庄、古色古香。为此，哥窑、官窑、汝窑、定窑、钧窑同列为宋代五大名窑。



龙泉青瓷经南宋的发展之后，在元朝前期又得到进一步的发展，其产品在器型上进一步增大，由于受到出口的刺激，产量很大。据史书记载，元朝龙泉道太一带的瓯江两岸是“窑火通红，往来船只如织”，可见其生产规模之大。1975—1977年在韩国西南部的新安海底发现一艘元代沉船，打捞出1万 multiple 瓷器，其中龙泉青瓷占了9000多件，足见龙泉青瓷之产量及地位。现在世界上的很多国家都常常有龙泉青瓷的出土，每一个博物馆都以收藏有龙泉青瓷为荣，可以说，没有龙泉青瓷的博物馆就不是一个完美的博物馆。其产品的特色是：釉色工艺一如南宋时期的美丽，在装饰上出现了刻花、划花之后的新的装饰手法即印花装饰，器