

第 22 辑

# 文物研究

安徽省文物考古研究所 安徽省考古学会 编



科学出版社

# 文物研究

第 22 辑

安徽省文物考古研究所 编  
安徽省考古学会

科学出版社

北京

## 内 容 简 介

本书共发表28篇文章,其中调查、勘探和发掘资料12篇,时代涵盖新石器、先秦、汉、六朝、宋和明清;另外对2015~2016年安徽文物考古界最新学术动态做了择要介绍。

本书可供考古学、历史学专业工作者和其他相关人员阅读与参考。

### 图书在版编目(CIP)数据

---

文物研究.第22辑/安徽省文物考古研究所,安徽省考古学会编.—北京:  
科学出版社,2017.3

ISBN 978-7-03-052310-5

I.①文… II.①安…②安… III.①文物—研究—中国—文集 IV.①K87-53

中国版本图书馆CIP数据核字(2017)第052756号

---

责任编辑:王光明/责任校对:邹慧卿

责任印制:肖兴/封面设计:张放

**科学出版社** 出版

北京东黄城根北街16号

邮政编码:100717

<http://www.sciencecp.com>

**中国科学院印刷厂** 印刷

科学出版社发行 各地新华书店经销

\*

2017年3月第 一 版 开本:787×1092 1/16

2017年3月第一次印刷 印张:19 1/2 插页:8

字数:500 000

定价:158.00元

(如有印装质量问题,我社负责调换)





1. 黄釉四棱方瓶 (M1 : 14)



2. 白釉褐花香炉 (M1 : 11)

## 《文物研究》

主 办 安徽省文物考古研究所 安徽省考古学会

主 编 李 虹

副 主 编 宫希成 张钟云 戴宝宽

编 辑 部 门 《文物研究》编辑部

编辑部主任 朔 知

编 辑 罗 虎 陈 超

编 务 郑 玲

编辑部地址 安徽省合肥市金寨路469号

编辑部邮箱 [wwyjah@163.com](mailto:wwyjah@163.com)

邮 政 编 码 230061

# 目 录

## 考古研究

- 安徽固镇县南城孜遗址陶器制作工艺探究 ..... 梅圆圆 (1)
- 商周时期曾、举关系及相关问题初探 ..... 陈树祥 (14)
- 试论安徽寿县出土的兽首形铜饰 ..... 张义中 徐凤芹 (24)
- 巢湖北山头一号汉墓主人为刘安母亲辨 ..... 陈立柱 (36)
- 西方视野下17、18世纪中国外销瓷研究综述 ..... 李雅淳 (45)

## 考古学史

- 安徽东至县华龙洞遗址发掘与研究简史 ..... 董 哲 战世佳 (58)
- 评《钟离君柏墓》的示范意义 ..... 夏麦陵 (69)
- 民国“黄金十年”的考古学教材 ..... 何文竞 (76)

## 考古发现

- 安徽泗县石梁河流域先秦遗址调查简报 ..... 宿州市文物管理局 (89)
- 安徽北沿江高速公路滁马段文物调查报告——兼谈建设工程中文物调查的一些问题  
..... 安徽省文物考古研究所 (116)
- 安徽济祁高速寿县段战国—汉代墓群发掘简报 ..... 安徽省文物考古研究所 (128)
- 安徽合肥市乱墩孜西汉M71发掘简报 .....  
..... 安徽省文物考古研究所 肥西县文物管理所 (135)
- 安徽六安市经济开发区磨盘山西汉M134发掘简报 ..... 安徽省文物考古研究所 (141)
- 安徽马鞍山市南朝“宋元嘉廿一年”墓清理简报 ..... 马鞍山市文物管理局 (150)
- 安徽马鞍山市西山宋墓发掘简报 ..... 马鞍山市文物管理局 (154)
- 安徽界首市第一中学北宋墓葬清理简报 ..... 界首市文物管理所 (160)
- 安徽肥西县叶东北宋墓地发掘简报 ..... 肥西县文物管理所 (164)
- 杭黄铁路安徽歙县段北宋、明清墓葬发掘简报 .....  
..... 安徽省文物考古研究所 歙县博物馆 (171)
- 安徽滁州明代何文辉墓神道石刻考古勘探报告 ..... 滁州市文物管理所 (182)
- 河南西平县明代王氏家族墓 ..... 西平县文物管理所 (189)

## 古建保护与文物科技

- 徽州石质牌坊病害的初步调查……姚政权 杨娟 徐靖 魏国锋 秦颖 (201)  
三维激光扫描技术在墓葬发掘中的实践……刘雪霏 (211)

## 文物研究

- 安徽泗县出土唐代李彝墓志……赵彦志 涂乔 张伟 (221)  
安徽芜湖县珩琅塔……陈尚前 (229)  
安徽滁州出土明代于瑾墓志铭考释……张铉 岳敏 (236)  
浅析石台明代“救命诰命”碑……舒仁德 (246)  
安徽宿州三件明代石雕……涂乔 (253)  
安徽歙县博物馆藏太平天国路凭与“实贴”……周琴 (257)

## 学术动态

- 书讯…… (262)  
课题…… (262)  
会议…… (263)  
《文物研究》第1~21辑总目录……郑玲 (265)

# 考古研究

## 安徽固镇县南城孜遗址陶器制作工艺探究

梅圆圆

(山东省文物考古研究所)

[摘要] 南城孜遗址发掘出土了大汶口文化晚期遗存、王油坊类型遗存、岳石文化遗存等一批考古材料。本文观察记录了陶器上遗留的反映制作工艺的相关痕迹,包括成型痕迹、修整痕迹和装饰三类,依此复原陶器制作流程,并选取三个不同时期的典型单位,从原料获取及加工、成型、修整与装饰、烧制四个方面对其进行比较分析。

[关键词] 固镇 南城孜 陶器 制作工艺

南城孜遗址位于淮河北岸的安徽固镇县西,自2012年开始,武汉大学与安徽省文物考古研究所合作对其进行了数次发掘,发现了丰富的大汶口文化晚期遗存、王油坊类型遗存、岳石文化遗存的遗迹、遗物<sup>①</sup>。其中的陶器种类较多,不少标本上的制作痕迹较为清晰,本文即在这些材料的基础上,进行制作工艺方面的研究。

### 一、陶器制作痕迹观察

制作痕迹是陶器制作过程中遗留的证据,通过观察总结,可将南城孜遗址陶器上遗留的痕迹分为成型痕迹、修整痕迹和装饰三类。

#### (一) 成型痕迹

成型是指陶器由泥坯到初具特定形态所经历的过程,成型痕迹便是在这一过程中遗留下来的。南城孜遗址陶器的成型痕迹可分为手制、轮制两种。

<sup>①</sup> 安徽省文物考古研究所、武汉大学考古系:《皖北小孙岗、南城孜、杨堡史前遗址试掘简报》,《考古》2015年第2期。



## 1. 手制

手制的成型痕迹体现在捏塑、泥片贴筑、泥条盘筑、粘接和穿榫五种成型过程。

(1) 捏塑法多适用于艺术品、小型陶器或陶器附件的制作，经捏塑成型的器物多不规整，器物表面会残留指窝或指纹。南城孜遗址中使用捏塑法成型的器物有鼎足、盖纽、纺轮、陶球等。

H13 : 1, 鼎足，捏制成鸟喙状，形状并不对称，表面残留凹凸不平的指窝（图一，1）。

H1 : 34, 纺轮，捏制成圆饼状，厚薄不均，表面残留指窝痕（图一，3）。

(2) 泥片贴筑是利用多层泥片相贴筑成器物初形，后经修整制成陶器成品的方法。泥片贴筑的器物，器形多不规整，器壁厚薄不均，仔细观察器壁剖面或可发现泥片叠压的现象。南城孜遗址出土陶器中并未见到由泥片贴塑而成型者，但可观察到利用泥片贴塑的方法对陶器进行修整或补筑的现象。

H7⑤ : 1, 深腹罐，口沿较器身更厚些，从口沿断面可看到相叠的泥片痕迹，这应是在口沿破裂处贴塑泥片以将器物补筑完整的方式（彩版二，7）。

(3) 泥条盘筑是将泥料预制成泥条，再将泥条首尾相接盘旋而上叠筑成完整器形。利用泥条盘筑法制作的陶器，器形相对规整，仔细触摸器壁有规律的凹凸起伏感，若陶器未经细致修整，还可以观察到泥条间的接缝，陶器破裂时也常会在泥条相接处留下规则的断裂痕。

H7 : 5, 深腹罐，器壁可见清晰的泥条接缝（彩版一，1）。

H7⑤ : 3, 深腹罐，肩部有一周完整的断裂痕迹，恰好断裂于泥圈相接处（图一，5）。

(4) 粘接法适用于难以一次成型的陶器，器物的流、颈、足、鬲耳等部位均需要另外制作后再粘接于器体。附加堆纹、乳钉等特殊装饰，也需通过粘接方式施加。粘接处常会遗留修整的痕迹，粘接部位不牢固时还会整体脱落。

H1 : 5, 鼎，足与腹相接处有划痕，此举可增强粘接的牢靠程度（彩版一，2）。

H1 : 30, 圈足盘，圈足整体脱落（图二，5）。

(5) 穿榫法亦多用于陶器附件的安装。制陶者会在施附件处预留出小洞，将单独制作好的附件以榫卯相接的方式装于器体。南城孜遗址出土陶鬲的足尖多用穿榫法进行安装。

H1 : 31, 鬲足（图二，1）和H12 : 26, 鬲足（图二，3），足尖内可见圆环状和乳突状的榫卯结构，均是为提高陶鬲站立的稳定性。

## 2. 轮制

轮制是指将泥坯置于轮盘上，利用轮盘快速转动产生的惯性力，双手进行提拉或挤压将泥料直接拉坯成型。轮制产生的陶器造型更加规整，生产效率更高。轮制陶器常见的制

作痕迹有三种：螺旋状拉坯指印、麻花状扭转皱纹和器底的偏心涡纹<sup>①</sup>。南城孜遗址较多陶器由轮制成型。

H12：28，深腹罐，罐底内壁可见清晰的拉坯指印（彩版二，1）。

H12：25，杯，杯底可见清晰的偏心涡纹（彩版二，2）。

## （二）修整痕迹

陶器坯体成型后还要经过一系列修整方可更加规整、美观，修整痕迹便是在此过程中无意间保留的。南城孜陶器上可观察到的修整痕迹有轮修、刮抹、拍打、按压四种。

### 1. 轮修

轮修是指将陶坯置于慢速旋转的陶轮上，徒手或利用工具（如木片、小石刀、骨刀或兽皮等）修整陶坯，陶器经轮修后会在表面留下细密的轮纹。

H12：1，鼎，外壁布满细密轮纹，推测是利用木片进行修整（彩版一，3）。

### 2. 刮抹

刮抹可分为三种：一是利用锋利的硬质工具对陶坯进行刮削动作；二是利用篋状工具对陶坯进行篋划动作；三是利用湿手对陶坯进行擦抹动作。南城孜的陶器上常见到刮抹痕迹，刮抹可以解决泥条相接处或附件粘接处不平整的问题。

H1：32，灰陶瓮，内壁有被刀类工具刮削过的痕迹（彩版一，5）。

H7<sup>⑤</sup>：3，深腹罐，泥圈相接处有清晰的篋划痕迹（彩版一，6）。

H12：8，鼎，足腹相接处经湿手擦抹留下指纹（彩版二，6）。

### 3. 拍打

拍打是利用陶拍修整器表或拍印纹饰的过程，拍打既能使陶器坚固稳定，又使其规整美观。拍打痕迹在陶器表面存在较密集，并且常伴随拍印的纹饰，故而较容易观察。

H12：9，鼎，横向拍打留下竖篮纹，陶拍为椭圆形，面积约5平方厘米，排列较稀疏（图三，1）。

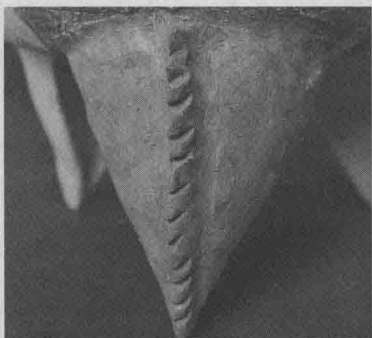
### 4. 按压

按压痕迹常发现于器物内壁，是制陶者在修整器表、安装附件或施加纹饰时为防止陶器变形以手指或工具进行支撑所遗留的痕迹，若以手指支撑则留下指窝痕迹，若以垫具支撑则为垫窝痕迹（图一，4）。此外，在捏塑或粘接陶器时也会留下指窝。

<sup>①</sup> 李文杰：《中国古代制陶工艺研究》，科学出版社，1996年。

H12:19, 甗, 裆部捏合处可见明显的指窝痕迹(图一, 2)。

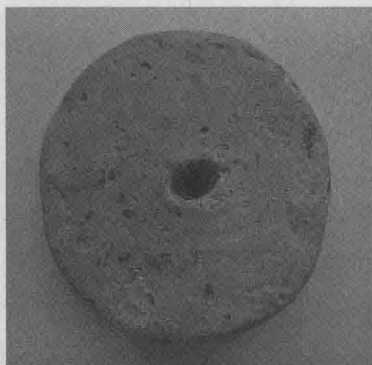
H12:17, 罐, 内壁有些浅凹窝, 应是滚压绳纹时以垫具支撑所遗留的垫窝(图一, 4)。



1



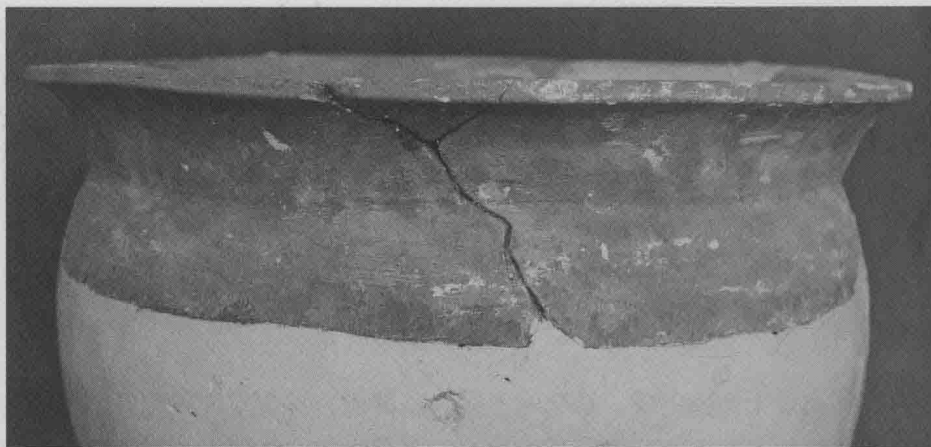
2



3



4



5

图一 陶器成型和修整痕迹

1. 捏制的鸟喙形鼎足 2. 指窝痕迹 3. 捏制的纺轮 4. 垫窝痕迹 5. 深腹罐肩部断裂痕迹

### (三) 装饰

南城孜遗址出土陶器常见的装饰手法可归纳为三类：陶衣、磨光和纹饰。

#### 1. 陶衣

陶衣是在陶器表面涂抹或蘸挂的一层泥浆，施加陶衣可以掩饰修整痕迹，陶器经烧制后颜色亦十分艳丽。

H1：3，鼎，灰胎，外壁一层红陶衣，陶衣较薄且局部脱落，应是以涂抹方式施加（彩版二，4）。

#### 2. 磨光

磨光是指利用卵石、骨片或兽皮等工具在器物表面进行打磨的装饰手法，磨光使器物更美观、器壁更坚固，磨光的亮度与泥料颗粒、陶坯含水量、打磨工具及打磨方向均有关联。南城孜遗址可见大量磨光陶器，磨光程度也多有不同，杯、盘、豆等类磨光较亮，盆、鼎等类则磨光较暗。

#### 3. 纹饰

南城孜遗址多数陶器为施纹陶器，并且纹饰种类和施纹手法均十分丰富。

(1) 篮纹最为常见，呈块状分布，应为拍印而成，每块篮纹之间还可见互相打破的现象。所施篮纹有深浅、粗细之分，排列有紧密、稀疏之分，拍印方向有横向、纵向和斜向之分。

H1：11，鼎，斜向篮纹，较深、较粗，排列较紧密。每根宽度约0.4厘米（图三，2）。

H12：2，鼎，纵向篮纹。每根宽度0.5~0.6厘米（图三，3）。

(2) 绳纹较为常见，呈条带状分布，多为纵向，应为滚压而成，排列较紧密。

H12：17，罐，绳纹较深、较粗。每根宽约0.3厘米（图三，4）。

H7⑤：3，罐，绳纹较浅、较细。每根宽约0.1厘米（图三，5）。

(3) 方格纹发现较少，呈块状分布，应为拍印而成。

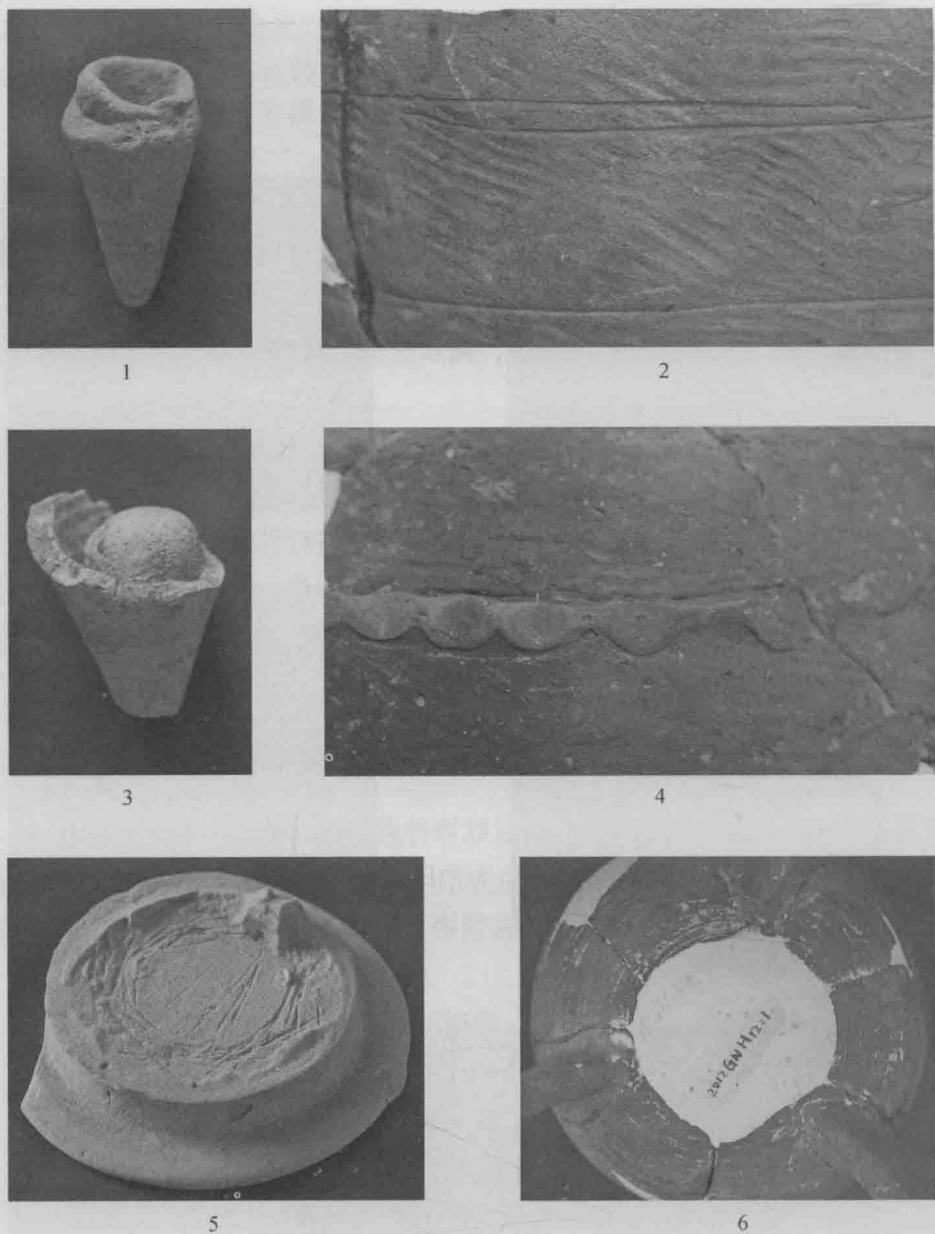
H1：8，鼎，施纹较浅。每格面积约1.2平方米（图三，6）。

(4) 凹弦纹由尖状工具在器表压划而成，若陶轮旋转不稳定，上下波动较大，凹弦纹在闭合处便会出现较大偏差，如H1：1鼎，弦纹未能闭合（图二，2）。而陶轮旋转稳定时，凹弦纹的闭合便会较规整。

(5) 附加堆纹是贴附在器壁的泥条或泥饼，常施于泥条接缝处以使器身更加牢固，为达美观效果，制陶者会对其进行扭转、按压或施纹等进一步加工。

H1：19，圈足罐，腹部的附加堆纹被按压成花边状（图二，4）。



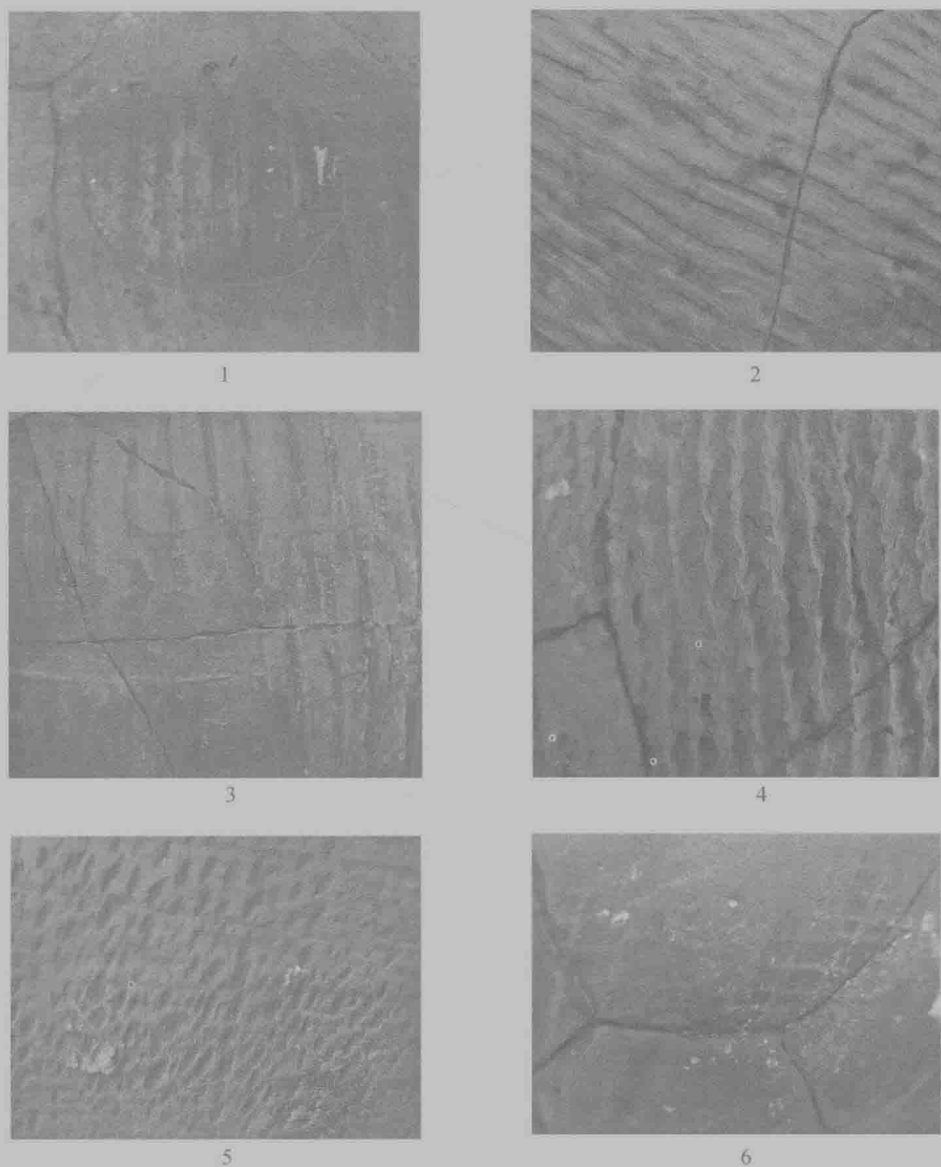


图二 纹饰

1. 圆环状鬲足 2. 未闭合的弦纹 3. 乳突状鬲足 4. 花边状附加堆纹 5. 整体脱落的圈足 6. 鼎底部破损痕迹

## 二、典型器物观察与陶器制作流程复原

南城孜遗址经试掘后，可确定以H1为代表的大汶口文化晚期遗存、以H12为代表的王油坊类型遗存、以H7为代表的岳石文化遗存三个典型单位，本文将选取H1、H12、H7所出陶器作为探究南城孜遗址陶器制作工艺的代表标本。经观察总结，可将南城孜的陶器制作流程分为原料选取及加工、成型、修整与装饰、烧制四个部分。



图三 纹饰

1~3. 拍印篮纹 4、5. 滚压绳纹 6. 拍印方格纹

### (一) 原料选取及加工

陶器原料包括陶土和羼料两部分。陶土选取的合适与否直接决定了陶器能否成型或陶质的好坏，因此制陶者会刻意寻找杂质较少、土性较黏的陶土。常见的羼料有砂粒、碎蚌壳、稻壳屑等，添加适当羼料可增强陶器受火力度。获取的原料经加工后方可利用，加工步骤约有如下几种：晾晒、粉碎过筛、淘洗沉淀、练泥、陈腐，这些步骤可视情况而定，陶土合适时也可直接投入生产。

南城孜遗址附近的土质较为纯净、黏性及强度适中，比较适合制作陶器，推测其原料

获取方式应为有选择性地就地取土，另有一类白陶器物，陶土原料可能另有来源。遗址距灞河、浍河较近，因此原料中砂粒的来源问题也可解决。

H1炊器均为夹细砂陶，盛器多为细泥陶，这说明制陶者会依据陶器功能不同而刻意使用不同泥料。夹砂陶的砂粒细小，陶土应经过淘洗，而砂粒是淘洗残留还是人为添加，尚存疑。泥质陶的胎质细腻，几乎不见杂质或气泡，可见陶土应淘洗多次并练泥较久。

H12炊器亦为夹细砂陶，砂粒较H1更为细小，甚至仅能凭触感得知。盛器均为细泥陶，胎质非常细腻。H12所出陶器无论器物种类还是器形大小，器壁均较薄，可见泥料的韧性和强度相当高，应是经历了较仔细的练泥和陈腐过程。

H7炊器为夹砂陶，颗粒粗大，器表便可看到清晰的砂粒，这类粗砂应是刻意添加在陶土中作原料使用。盛器仍为细泥陶，胎质十分细腻，明显经过反复淘洗，如罐、甗等体型较大的陶器内壁常可见到细微的裂纹，这可能是因练泥或陈腐程度不够，导致泥料韧性较差易开裂。

## （二）成型

将泥料转化为特定形态的陶器，成型是最关键的环节，不同种类、不同尺寸的陶器会利用不同的成型方法。南城孜遗址的陶器多经过修整，成型痕迹比较模糊，以下选取复原较完整的典型陶器予以分析。

（1）H1常见的炊器有鼎、甗、器盖等，盛器有高领壶、杯等。

鼎的出土及复原数量最多，鼎身形态为敞口、鼓腹、圜底，体型有大、小之分。鼎身内壁虽见不到泥条接缝，但触摸器壁有凹凸不平的起伏感，应是泥条盘筑成型。体型较大者，口沿是在鼎身成型后另接的，以H1：5鼎口沿为例，相接处有明显的接缝（彩版二，3）；而体型较小者，口沿过渡平滑不见接缝，应是一次成型。鼎身虽为泥条盘筑，整体造型仍十分规整，可见慢轮修整对鼎的成型起到较大作用。鼎足有两种形态：一为施刻槽的扁长方形，一为侧装三角形，均采用粘接方式贴附于鼎身，贴附之处有修整痕迹。鼎足外侧刻槽应是在贴附之后施加，因鼎身上可见被刻槽划痕打破的现象。

甗的出土数量较少，成型方式与鼎相似，均为泥条筑坯、轮修成型，甗部与鬲部是分别制作后粘接成一体，因此甗腰部位比别处更厚些。从甗腰处剖面观察，甗部在内，鬲部在外。

器盖形态较简单，可一次成型，触摸器壁能感受到规律的段状起伏，厚薄并不均匀，盖纽内外壁均可观察到清晰的手指按窝及指甲戳印痕迹，因此推测H1器盖仍是泥条筑成、轮修规整。

高领壶的特点是长颈、广肩，这便决定其在成型过程中适用分段粘接的方法。以高领壶H1：21为例，长颈为轮制而成，内壁可见清晰的拉坯指印。颈部与肩部分段相接，肩颈分界处的接缝较明显，并且颈部在内、肩部在外，同理，肩部与腹部也是分别由泥条盘筑成型后粘接为一体的。

杯身呈筒状，器形较简单，若采用轮制方式应当比较容易操作，但内壁并未见拉坯痕迹，杯底也未见偏心涡纹。杯壁相当薄，尤其口沿处厚度仅1毫米左右，故推测杯身成型时利用锋利的刀类工具削薄了器壁。

(2) H12常见的炊器类有鼎、甗、夹砂罐、鬲、器盖等，盛器有圈足盘（豆）、平底盆、杯等。

鼎的出土数量较多，各种形态也较丰富，既有罐形、盆形之分，又有平底、圜底之分，不同形态的鼎所使用的成型方法也有不同。据成型方式的差异，可将H12出土陶鼎分为三组。

第一组：以H12：2、H12：6为代表。外观特征为：圆鼓腹罐形，圜底，侧装三角形足，器身拍印篮纹。内壁通体可见螺旋式的快轮拉坯指印，应为轮制成型无疑，但内壁近底部拉坯指印几乎被密集的指窝、垫窝掩盖，这一现象指示，对快轮成坯后的平底拐角不断按压、拍打才形成了该组陶鼎的圜底效果。鼎身成形后，三侧装足便粘接其上。

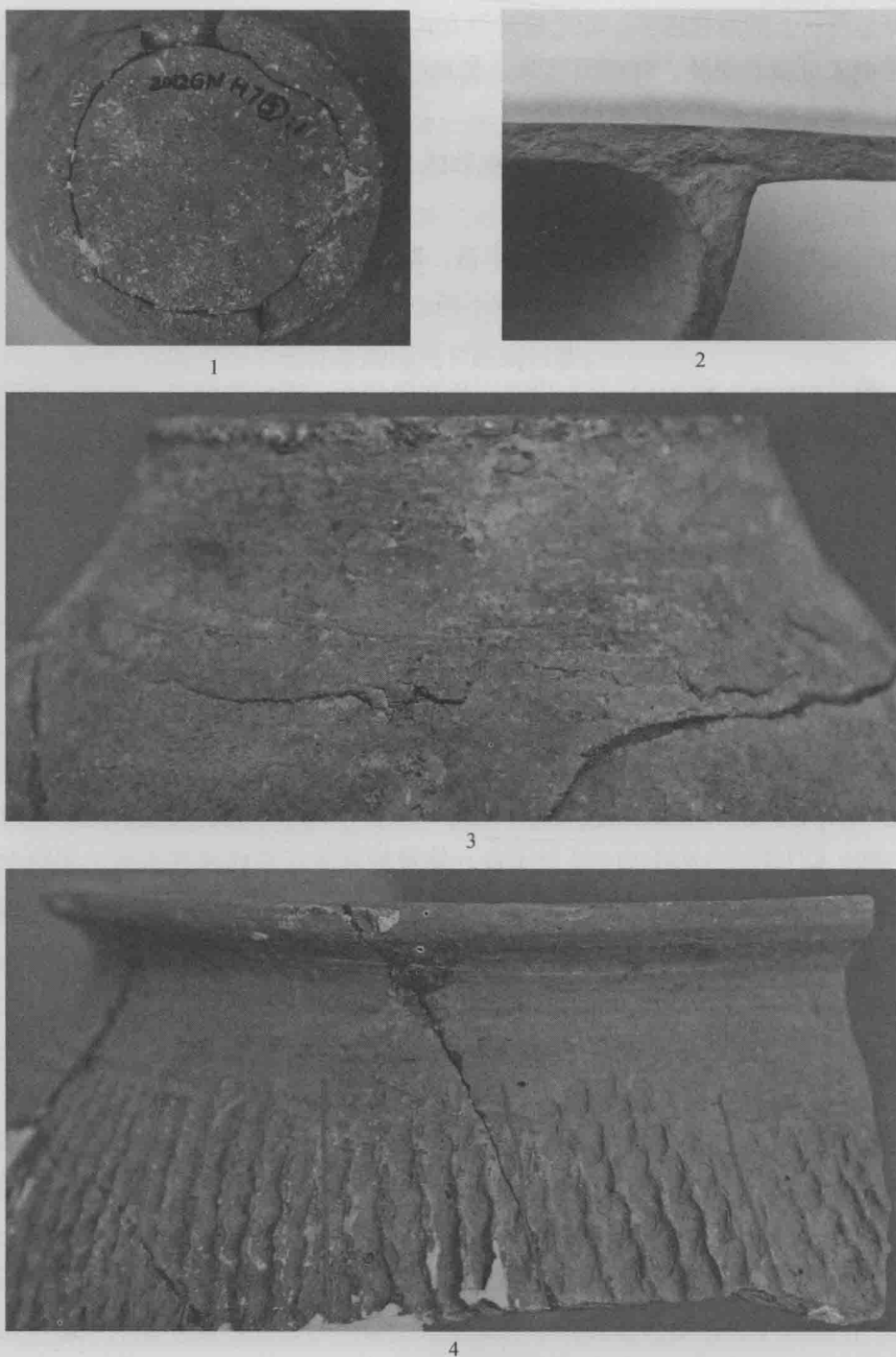
第二组：以H12：7、H12：8、H12：10为代表。外观特征为：盆形，圜底，侧装三角形足。从内壁观察，鼎身上半部与下半部之间有一道缝隙，上半部布满清晰的螺旋式拉坯指印，下半部只可见模糊的垫窝或指窝。内壁的分界现象也与外壁对应，即外壁上半部素面只见轮纹、下半部拍印篮纹，两段相接处留下规则的破损痕迹。据此推测该组鼎的成型方式为：鼎身上下两段为分别制作后粘接成一体，上段轮制，下段存疑。鼎身成型后便粘接三足，从内壁观察，足腹相接处施一较深的按窝，此举可使鼎足安装更加牢固。

第三组：以H12：1和H12：11为代表。外观特征为：平底或近平底，外壁少装饰。H12：1鼎的内壁可见清晰的快轮拉坯指印，底部留有较清晰的涡纹，平底正中残留圆形的规则破损痕迹（图二，6），这种情况在轮制陶器上较常见，多是轮制时推底过薄所致。H12：11鼎的腹部较浅，底近平，通体过渡自然，内壁遗留下拉坯指印，外壁打磨平滑。故此推断该组鼎的成型方式为一次性快轮拉坯成型。H12：1鼎足为侧三角形，H12：11鼎足为鸟首形，均粘接于鼎身，其脱落后的粘接痕迹仍清晰可见。

夹砂罐多为敞口、鼓腹、平底，饰篮纹或绳纹，可见受火痕迹，应作炊器使用。平底略内凹，偏心涡纹较清晰，从内壁观察，近底部和颈部均有拉坯指印，肩腹部因拍印纹饰的缘故，轮制痕迹已被垫窝掩盖，以上证据均可证明此类夹砂罐由轮制成型。有一个例子值得关注，H12：12夹砂罐的器底与器身似为分段粘接，因其外壁近底处可见尚未抹平的粘接痕迹（图四，3），而与之对应的内壁遗留有密集的指窝，该件标本可能在轮制时推底失败，为此陶工不得不单独制作新器底粘接于上。

甗是由甗部和鬲部分别制作后粘接而成，甗腰处的接缝显示，甗部在内、鬲部在外。甗部无完整复原者，成型方式暂存疑。鬲部的成型方式特色鲜明：三袋足为分别轮制成型后捏合，这点可由袋足内壁的拉坯指印及裆部捏合处的指窝证明，腹部则由宽泥圈叠落而成，泥圈间的接缝仍十分清晰，袋足与腹部分别制作成型后再粘接成一体（彩版二，5）。





图四 陶器成型和装饰痕迹

1. 整体脱落的罐底 2. 盘身与圈足的接缝 3. 粘接痕迹 4. 滚压绳纹

鬲的成型与甗相似，鬲颈及袋足均为轮制而成，三袋足亦为分别制作后捏合，故裆部断裂处常见规则的粘接痕迹。为增强袋足站立的安全性，足端还会榫接一乳突状或环状实足尖（图二，1、3）。