

新设计丛集

NEW DESIGN
中国美术学院设计学院 编

第4集

新设计丛集

新设计丛集

NEW DESIGN

第4集

中国美术学院设计学院 编

中国美术学院出版社

主 编：许江、宋建明
执行主编：王雪青
执行副主编：郑巨欣、王国梁、赵燕
责任编辑：林群
执行编辑：陈永怡
编辑助理：冯猛
版式设计：A/高秦艳 B/黄光辉
封面设计：黄光辉、高秦艳
责任校对：石同兴
责任出版：葛炜光

图书在版编目（CIP）数据

新设计丛集. 4 / 中国美术学院设计学院编. — 杭州：
中国美术学院出版社，2007.9
ISBN 978-7-81083-643-2

I. 新... II. 中... III. 艺术—设计 IV. J06

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2007）第 143352 号

《新设计》丛集. 4

中国美术学院设计学院编

出版发行：中国美术学院出版社

地址：中国杭州市南山路 218 号 邮编：310002

网址：www.caapress.com

印刷：浙江新华印刷技术有限公司

版次：2007 年 9 月第 1 版

印次：2007 年 9 月第 1 次印刷

开本：889mm x 1194mm 1/16

印张：10.5 图数：350 幅 字数：200 千

印数：0001-2000

ISBN 978-7-81083-643-2

定价：36.00 元

A

目 录

设计史论

001 许 群 / 礼藏于器——青瓷的形制与人文精神

005 吴光荣 / 明清紫砂壶制作工艺研究

013 李海霖 / 传统陶瓷装饰得失谈

016 孙学军 / 形态构成在现代陶艺创作中的应用

民俗民风

020 郑巨欣 / 世界遗产与遗产保护科学简述

024 朱 纪 / 民间神佛信仰与民间木雕神佛像

设计初探

033 吴 昊 / 现代乐烧艺术的工艺及材料的本土化研究

039 雷 达等 / 清悠竹语——现代原竹家具的设计与开发

043 戴雨享 / 当代陶瓷饰品的新空间

046 刘建国 / 意境欲开 心花竞吐——论陶艺的意境表现

049 翟小石 / 陶塑生活——陶塑创作的思考

工业设计教育探索

- 051 赵 阳 / 走向未来——工业设计教学改革之路
- 056 雷 达 / 21 世纪“移动”问题的探索
- 059 陈晓蕙 / 为“交流”的设计及其设计教育
- 066 俞 坚 / 生活装置设计——新家具设计研究
- 073 王 昀 / 产品的体验——关于产品设计研究的思考
- 078 陈斗斗 严增新 周 波 / “材料特性与设计”课程介绍
- 082 吴佩平 / 国外工业设计教育的现状和经验

人物聚焦

- 087 罗丽弦 / 教育者·设计者·社会活动者——记赵阳教授
- 090 张 坚 / “因时顺机、动不失正”：视像绵延——刘正的艺术世界

校史长影

- 093 周 武 / 文人的清香——邓白先生的为人为陶
- 098 高坚慧 / 一位智者的艺术足迹——追忆我的父亲高建新先生

礼藏于器

青瓷的形制与人文精神

文/许群

[内容摘要]

从备物致用、兼善兼美到质实正雅,表现出了制瓷的三种境界,其中始终贯穿着“礼制”的观念,蕴含着中国人文精神发展的轨迹。而器物对人文精神的表达,一定程度上是通过具体器物的方圆曲直及材质与手工艺之间的相互配合与协调来实现的。本文尝试从形制的角度探讨青瓷的人文精神,以便从演变中的历史察看不朽的创造力。

[关键词]

礼器 文质 手工艺

先秦工艺专著《考工记》对器物的形状、尺寸、重量各方面已有所涉及,如“陶人为甗,实二甗,厚半寸,唇寸。盆实二甗,厚半寸,唇寸。甗,实二甗,厚半寸,唇寸,七穿。鬲,实五鬲,厚半寸,唇寸。庾,实二鬲,厚半寸,唇寸。”^[1]表明了当时的器物是在实用性指导下确定形制的,并且这已成为手工业造物规范的一个核心内容。

青瓷在形制上的发展同样也遵循这样的规律。首先是强调器物的造型以“备物致用”为原则,这是造瓷在形制方面最根本的特征。后来随着器物的发展和人们审美意识的自觉,逐步走上讲究“兼善兼美”的道路。由于哲学的发展和人文精神在具体生活中的落实,更提出了“质实正雅”的要求。可以说从备物致用、兼善兼美到质实正雅,表现出了制瓷的三种境界,其中始终贯穿着“礼制”的观念,蕴含着中国人文精神发展的轨迹。而器物对人文精神的表达,一定程度上是通过具体器物形制上的方圆曲直、造作上的材质及手工艺之间的相互配合与协调实现的。

“备物致用”与礼制观念

书法早在汉代就已从实用功能中分离出来,成为一项独立的艺术门类。绘画在美学上的自觉,起源于魏晋南北朝时期文人画的兴起。而陶瓷与实用功能分离并在艺术上产生自觉,是上个世纪才发生的。如今被我们称之为艺术的传统

青瓷,事实上都是具有实用功能性的,同时还与政教伦理相关联。

1. 备物致用是影响器物形制的关键因素。

功能性,是古人造物首先遵循的原则。能用、善用是压倒一切的形制观念,所谓“百工制器,必贵于用。器而不能用,工不为也……”,这个传统伴随着人类社会延续了好几千年。青瓷,作为典型器物的一种,自然不可能脱离人类为求取生存而产生的这一基本文化情境,因此,功能性自然成为一项最根本的形制基础和特征。也即造瓷必先要能装容适用、宜握持运用。“备物致用,立成器以为天下利”^[2],是一项最基本的造物传统,反映着我国造物实践稳固的价值标准和最根本的成器态度。另外,器物还要根据典章制度用于适合的场所,这其中渗透着礼制观念的影响。

2. 礼制观念影响着形制的风格。

具体地说,传统青瓷在器的功用上有着用器、祭器、明器之分,同时由于器物使用者对象的不同,又有着“御用器”、“民用器”之别。之所以有如此分别,归根结底是因为礼制观念的渗透,而又因为礼制要求的不同,其形制风格、功能、尺度亦不尽相同。

祭器,是用于庙祭、郊祀的礼器,与日常生活用器有别:“宗庙之器,可用也,而不可便其利也。所以交于神明者,不可以同于所安乐之义也。”^[3]又不同于为冥



图 01



图 02

间所准备的明器：“曾子曰：……夫明器，鬼器也；祭器，人器也……。”^[4]

祭器，又称为宗器、庙器。宗庙之敬是“关乎天地祖宗社稷山川”及“定邦安民”的，所以祭器自古便受人尊崇。在尺度功能及形制风格上有着严格的礼制约束，如在《礼记·礼器》中提及“礼有以文为贵者：天子龙袞，诸侯黼，大夫黻，士玄衣纁裳，……，此以文为贵也。”“有以素为贵者：至敬无文，父党无容。大圭不琢，大羹不和，……，此以素为贵也”。^[5]除此之外还设专门的瓷窑烧制祭器。有学者认为南宋郊坛下官窑，可能就是专为烧造祭器而设的。从出土的文物中也可以发现这一类的青瓷制作精良，造型庄重典雅，符合祭礼素雅的要求。又见“古瓷不重彩绘，所有之器皆纯色，市肆中人呼为一道釉。……盖名窑多为奉进而设之器，或供祭祀，或供御用。君德崇俭，五彩华丽，当时以其不合古训，故不重视。……其实高贵之品，自以一道釉为古雅。”^[6]

明器的制作，也是要遵循礼制的。明器的贵贱与丧礼的等级相对应，贵者齐备，贫者简约，并以“明器以不效生人用”为第一特征。孔子曰：“为明器者，知丧道矣，备物而不可用也，哀哉！死者而用生者之器也，不殆于用殉乎哉？”^[7]主张生人用具与死人明器决然分开，是孔子针对当时的杀殉丧葬习俗而提出的。从仁者爱人的角度，孔子推行丧礼用明器，

将陪葬风俗提升到“礼仪”的高度，以陶俑、陶兽入葬替代杀殉。在出土的青瓷中，我们可以看到大量的明器，有用青瓷做的谷物加工工具、生活用具、车马、鬼灶、井台、鸡笼、猪圈等等。

用器，是最贴近日常生活的瓷器。早在三国时期，作为金属、竹木、漆器的替代品，越窑青瓷已经深入人们生活的方方面面。实用器物的造型亦相当丰富。由于受儒家礼制的影响，实用器物中亦有贵贱之别，如“官用”与“民用”之分。从早期越窑的“贡瓷”到后来官方设立的“官窑”、“御窑”的制品都属于御用瓷，造型端庄、大方、简约。《饮流斋说瓷》记载“宋代制瓷虽研炼极精，莹润无比，而体制端庄雅洁，犹有三代鼎彝之遗意焉。”^[8]民用瓷，相对来说，造型较为随意，但也不乏机趣灵妙的佳作。

兼善兼美、质实正雅的境界

兼善兼美，本是孔子评价音乐的用词，“子谓‘韶’：尽美矣，又尽善也。”善，对于音乐来说还是间接的功利，意为“和睦人群”，而对瓷艺来说则是直接的功用。所谓“善用”即是空而能容、空而能用。美，对于音乐而言是动听和谐，而对瓷艺来说，则是讲究口、颈、肩、腹、底、足的起承转合，协调统一，亦即造型上的静谧雅致，富含意蕴，如宋代的梅瓶、玉壶春等。

造瓷的发展，是由能用的善，发展到

兼顾和谐、富含意蕴的美，进而在善和美的相互要求下，不断发展。

华夏农耕文明一向崇尚质朴，如陶潜曰“守拙”，葛洪曰“守朴”。古代青瓷虽因时代变迁，各个时期风格不尽相同，虽有晋瓷之质厚、宋瓷之秀润、元瓷之雄浑的不同，但就造型而言，都是以敦朴雅素为高格，承袭着质实正雅的汉风。

孔子用质来表述人质朴的本心和内心真情实感的流露，与质对应的是文，即所谓的“文饰”。文与质相配合的最高境界就是孔子讲的“文质彬彬”，体现在道德修养上，就是单有质有本心而不加修饰，即流于粗野；单有礼仪外貌而无动于衷，则是虚伪。只有质朴而文雅，外表与内心相称，才是合乎道的“文质彬彬”。其实自然万物莫不有质有文。青瓷的质，就是其质地、功用、结构等；文则是器物的形式、装饰、社会人文方面的价值等。而只有当“文质得当，中和为美”的情景出现时，才称得上质实正雅。

可以说，千百年来中国人的制瓷都是以“质胜文则野，文胜质则史；文质彬彬，然后君子”这一人文理念为理想的，南宋龙泉窑青瓷可以说是实践这一理念的典范。龙泉窑青瓷不但在工艺技术上达到了完全成熟期，而且在人文内涵上也取得了空前的成就。因此著名陶瓷考古学家陈万里先生称赞南宋龙泉青瓷“在中国陶瓷史上是个光辉的时期，也是南方青瓷最重要的时期”。



图 03



图 04

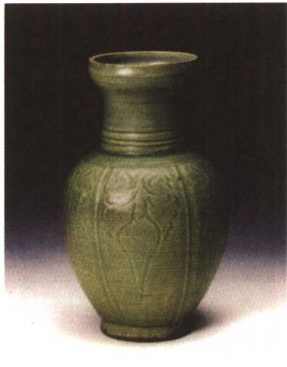


图 05

- 图 01:
汝窑洗(宋)。
图 02:
龙泉窑青瓷碗(宋)。
图 03:
玉壶春瓶(宋)。
图 04:
汝窑玉壶春瓶(宋)。
图 05:
龙泉窑青瓷瓶(北宋)。

方圆曲直论气格

在探讨了器物形制的功用基础、礼制因素以及善美兼备、文质彬彬的境界后,我们自然会涉及到器物具体的造型情况。就一件器物而言,无非是通过造型上的方圆、曲直、大小、厚薄等具体形式来表现。这些具体的形制反映着善与美、质与文的互动关系。除此之外,在这方、圆、曲、直、大、小、厚、薄的形式本身中,依然存在着人文特质。正所谓“礼藏于器”。

由于工艺上的难度,方器对于制瓷来说,往往很难成型。即使成型,亦很难通过火这一关,因此好的方器流传甚少。除了制作上有难度外,在功能上方器也不如圆器实用,但它却另有“比德”的内在意味。

古人认为方是“正中”的意思,如“定之方中,作于楚宫。”^[9]并用来比喻德行正直的人。《韩非子·解者》中有“所谓方者,内外相应也,言行相称也”^[10]的说法。又见《管子·明法》:“明主者,有法度之制,故群臣皆出于方正之治,而不敢为奸。”^[11]这是以方正来比喻制度的。还有“王者皇也,王者方也,王者匡也……”^[12]的言论。从中都可看出古人是以方喻正,以方比圣。在出土的先秦时期的祭器、明器中有很多是方型的,宋代官窑也可见方洗、簋式炉、方壶、琮瓶等品种。

圆器,意味着圆融、周流不殆,如“吾

国先哲言道体道妙,亦以圆为像。”^[13],“蓍之德,圆而神。”(《易》)

依照中国哲学的理念,智欲圆,而行欲方,在知见、智慧上应求其圆融贯通;而在行证智慧的具体行为中,则要求方的精神,即要坚持自己的理念。“方者,直立而不挠,素白而不汙”^[14]。清乾隆帝在《咏官窑方炉》中这样写道“陶器如立身,圆易方难为。张禹圆融流,朱云方正持。以此品其第,高下原堪知。”^[15]这是以赏瓷而训以人格的。另外还将陶之智术与治理国家相比喻,如“昔者尧之治天下也,犹埴之在埴也,唯陶之所以为。”^[16]。

因而,从那些流传至今的古物的形制中,我们也可以感受到先人做人治世的道理。

泥澄、工精、质贵

工艺技术的发展始终是瓷艺发展的前提。从瓷艺的发源、成熟到颠峰这一历程中,浸透着无数制瓷人的辛劳、汗水和智慧,而青瓷在其中扮演了十分重要的角色,因为人类制瓷的第一缕智慧之光是从这里升起的。

从原料到一件瓷器的烧成,要经过几十道工序,有采石制泥、淘练泥土、练灰配釉、制造匣钵、成型、修坯、干坯、钵坯挖足、素烧、补水、上釉、烧坯、开窑等,在这一过程中,任何失误都会造成整个器物的损毁。因而制成一件完整的瓷器是相当不容易的,更不用说要烧制

一件技术和艺术完美结合的瓷器。因此,古人常将瓷中精品与金玉珠宝等同视之,善加珍藏,真可谓“黄金有价,瓷无价”。

淘练泥土是制作陶瓷的第一道工序。对青瓷来说,泥的质地非常重要。《陶说》中记载“宋瓷修内司所造,澄泥为苑,极其精致,其妙处当在体质。”《景德镇陶录》也有相似的说法,“淘先濯之,使定沦矣;尤必澄也,扰之欲调,而掣之欲坚,不然恐其宛也。”^[17]可见练泥对成器有着很重要的作用,“练泥淘洗之澄净”不仅关乎后面的每一道工序,而且会直接影响烧成后坯体的色泽和精粗的程度。

古代的机具虽然相对简陋,但古人特别讲究“手艺”的精到,在制瓷的每一道工序上都如“澄泥”一样精心和富有耐性。《陶制序》上讲拉坯时“作之力需均,扶欲蓄,弗蓄则泐也。”印模时“入范而得之疏数,须得起平也;力欲转而滑,滞则裂。按之而实,斯痕也。”旋坯上釉时“擗之括之试之,必详悉求其类,不则疵也。”^[18]除此之外,还讲究烧窑时要窑干、坯干、柴干,以减少拍裂沉暗之患,烧窑时还要火候均匀。所谓“一品为之功数易,一弗善不能良也。”也即说制瓷时坯体的每一步都很重要,否则就不可能制出精品瓷器了。如今我们还可以从传世或出土古瓷精品中,返揣到古人性实然后工精的那份性情功力。体验到“在不雕琢处见巧,于无声处听惊雷”的高超技艺。

以手应心、以心观艺

人们通常把制瓷的工艺过程归为技术的范畴,然而,工艺实现的过程并不仅仅是技术实现的过程,它还是心灵与行为、观念与物质、理想与现实在工艺实现过程中的高度统一,是与人的精神密切联系的,因而也具有了丰富的人文意义。

“盖心有志而物有性,造艺者强物以从心志,而亦必降心以就物性。自心言之,则发乎心者得乎手,出于手者形于物;而自物言之,则手以顺物,心以应手。一艺之成,内与心符,而复外与物契,匠心能运,而复因物得宜。”^[19]正如书法讲究心、手、笔、纸的契合一样,瓷艺讲究心、手、刀、轮的契合,制瓷的过程就是心手相应的过程,是物的外表与人的性灵相互辉映的过程。

结语

虽然青瓷的发展是以工艺技术及古代艺人们对土和火这些材料性能的掌握为基础的,但是我们发现青瓷工艺的发展和中国传统学科一样,不是纯粹的理性科学,而是以人文特征为核心的、以经验为行为准则的,这是由中国人特有的民族思维方式所决定的。中国人向来就是重生命、重体验、重感悟的,无论是追寻、解释世界或是利用自然都须以人的需要和人文观念为终极目的,而且具有强烈的人伦色彩,只有与“道”相通的“艺”才能具有重大价值,达到最高境界。如宗白华先生所说:“道具象于生活、礼乐制度,道尤表象于艺。灿烂的艺赋予道以形象和生命,道给予艺以深度和灵魂。”^[20]除了青瓷的“类冰比玉,以玉喻德”的人文本质及“敬天尚青、托物见志”的人文渊源及“雨过天青、千峰翠色”的人文特征外^[21],在形制、造作方面通常也都体现着人生哲学及价值观念,渗透着中国人对宇宙人生的理解。此外,青瓷还是表现意境的符号图式,如器形的两条轮廓线的韵律,正是生命气势的对应形式,体现的是主体生命意志张力。如果

没有那种对玉、对天的崇敬,对方形、圆形等符号意味的理解以及对淡泊、平易的生命哲学的理解,是无法进入青瓷审美的狂迷境界的。实际上,这是一种不受视觉影响的、由理性调节而成的、非理性的心理状态,同时又是人生理想与审美的极致境界。因此,其中的人生价值、操守及审美境界的心理态势是个抽象的观念,只有体验而非视觉才能进入其境。

这是中国的传统,是与西方现代陶艺沟通时所不可忽视的,也是中国现代陶艺所需特别关注的问题之一。针对现代陶艺重形式、重视觉的现象,传统瓷艺重生命、重体验、重视内在人格的提升,可以说是具有启迪意义的。

此外,传统手工艺是最感性、最接近人心灵和本真状态的一种形式。事实上,传统手工技艺由于大文化情景的变化,所涵载的内容、概念及意义也必将随之发生变化。它不仅仅是艺术表现的一个手段,更重要的是它涵载着几千年的文化积淀,代表着传统的生活方式及对传统艺人性实工勤的优良品质的传承。人们能透过它了解古时人类生活的面貌、心灵的状况、智性的闪烁,从活着的历史中看到不朽的创造力和最崇高的潜力。因而,对新时代来说,它早已超越了原先的意义。它像是一曲遥远的牧歌,给予现代人们以生活的启迪,并带来生活所依据的传统内容。

注释:

- [1] (清)孙诒让:《周礼正义》,北京:中华书局,2006年。
- [2] 张善文注译:《周易》,广州:广东花城出版社,2001年,第267页。
- [3] 《十二经(上册)》,北京:商务印书馆,第639页。
- [4] 杨天宇:《礼记译注(上册)》,上海:上海古籍出版社,2004年,第53页。
- [5] 同上。
- [6] 刘子芬:《竹园陶说》,载桑行之等编《说陶》,上海:上海科技教育出版社,1993年,第44页。
- [7] 同[4]。
- [8] 同[6],第51页。
- [9] 《诗·邶风·定之方中》(唐)陆德明:《经典释文》,上海:上海古籍出版社,1985年,第234页。
- [10] 陈奇猷校注:《韩非子新校注》,上海:上海古籍出版社,1985年,第370页。
- [11] (唐)房玄龄注:《管子》,上海:上海古籍出版社,1989年,第147页。
- [12] 董仲舒:《春秋繁露》,载方克立、李兰之编著:《中国哲学名著选读》,天津:南开大学出版社,1996年,第187页。
- [13] 钱钟书:《谈艺录》,上海:中华书局,1996年,第111页。
- [14] 《淮南子·主术》,刘康德撰:《淮南子直解》,上海:复旦大学出版社,2001年,第373页。
- [15] 陆建初:《古陶瓷识见讲义》,上海:学林出版社,1999年,第422页。
- [16] 《管子·任法》,同[11],第144页。
- [17] 同[6],第158页。
- [18] 同[15],第393页。
- [19] 钱钟书:《管锥编》,上海:三联书店,2001年。
- [20] 宗白华:《美学散步》,上海:上海人民出版社,1981年。
- [21] 见拙文《痕迹》,《装饰》,2004年第10期;《从表征到青瓷的人文精神》,《美术界》,2004年第8期;《论青瓷的人文精神》,《画刊》,2004年第10期。

明清紫砂壶制作工艺研究

文/吴光荣

[内容摘要]

宜兴紫砂工艺虽然在中国陶瓷史中历史不长,但在以茶具为主要器皿的发展史上,自明清以来却大放异彩。独特的泥片成型,使得紫砂壶艺造型变化万千,数百年来流传不衰,至今依然炙手可热。古人据其发展、沿革,写出了《阳羡茗壶系》等著作,但其中文人色彩太重,缺乏制作工艺的记录。当代紫砂壶艺颇为流行,但许多紫砂壶艺爱好者对紫砂壶制作工艺也没有清晰的概念,对紫砂陶与紫陶区分不清。笔者利用在江南各地调查及采集到的一些明清时期的紫砂残器标本(部分为古窑址采集),结合部分博物馆的重要藏品、传器和相关考古、文献资料,对明清紫砂壶制作工艺进行了深入研究。

[关键词]

紫砂壶 制作工艺

一、紫砂陶与紫陶之区别

(一) 紫砂陶

紫砂陶主要指宜兴紫砂。紫砂陶所用原料是紫砂泥,色泽紫红,故名。同类的陶泥还有红泥(朱砂泥)、绿泥(本山绿泥)、大红泥等。

紫砂泥是一种水云母—石英—高岭土类黏土,含有较多的铁矿物。烧成温度约1150℃。其中红泥烧成温度偏低,通常用来制作小壶或用作化妆土。

宜兴紫砂为泥片成型,圆器打身筒,方器镶身筒,筋纹器形亦可搪身筒制作。烧制时无需里外施釉。

(二) 紫陶

紫陶泛指利用棕红色陶土制作、表面无釉的陶器。著名产品有云南建水紫陶、广西钦州坭兴陶、重庆荣昌陶(原为四川)和宜兴紫砂陶。

1. 云南建水紫陶

建水紫陶,始创于清光绪年间。

紫陶的泥料产于当地,含铁量高,烧成温度约1200℃。烧成后,质地致密,不渗水,叩之声音悦耳。

建水紫陶多采用手拉坯成型法,装饰手法为雕刻填泥,生坯时雕刻纹饰,再填入白泥或各种色泥,形成色彩对比,烧结后,经不同粗细的石料多次打磨,产生温润含蓄的光泽效果。

建水紫陶器形有茶具(图01)、餐具、文具、炊具、花瓶等。

2. 广西钦州坭兴陶



图01

钦州坭兴陶,始于清代咸丰年间。

坭兴陶的原料是当地钦江两岸的优质紫泥,经过加工,用来制陶,烧成后,胎质细腻,色近紫而隐现赭黄。

坭兴陶多采用拉坯、捏塑、模印等成型方法。装饰多采用浮雕、平雕、捏塑、镂空、填充、镶嵌等手法。陶器烧成后,用金刚砂进行水磨,打磨后涂以石蜡,再进行抛光。亦有不上石蜡,经多次打磨而产生光泽的,称之为“硬光”,效果更好。

产品多为日用品,以碗、盘、茶具(图02)、酒具为主,亦有文具、瓶、花盆等器形。

3. 重庆荣昌陶

荣昌陶在明清时期就已名扬于世。现荣昌安富镇是陶器著名产地之一。该地产品按胎质精细度分粗陶、细陶两大类。粗陶多为罐、缸、坛、盆、钵等日用陶,细陶多为工艺陶,如泡菜坛、花瓶、茶壶、文房用品等。

壶(图03)为工艺陶中的代表。此件作品为注浆成型,里外不施釉,质地似紫铜色,施以刀刻,线条自然流畅。

其他还有以红泥胎质施白泥化妆土,采用刻花、剔花工艺雕刻后烧成,作品朴实自然。烧成温度为1150℃。

4. 潮州朱泥壶

有关潮州枫溪朱泥壶(图04、05)的最早记载为清道光二十七年,即1847年。^[1]

史料记载潮汕、闽南等地人们饮功



图 02



图 03



图 04

夫茶,故潮州地方朱泥壶流行,然而出产品种多以仿宜兴朱泥壶为主。

宜兴紫砂陶与云南建水紫陶、广西钦州坭兴陶、重庆荣昌紫砂陶、潮州朱泥壶的成型工艺不尽一致,其中宜兴紫砂壶为打泥片成型,其余多为手拉坯或注浆成型。制作工艺不同,造型也完全不同。

二、羊角山古窑址出土紫砂残器辨识

1976年7月,宜兴红旗陶瓷厂在基建施工时,在新建窑窑墩附件发现有大量早期紫砂残片及匣窑器残片。这批实物残片的发现,为研究紫砂陶史提供了重要的考古资料。

该窑址废品堆积物中有各种紫砂残器,其中壶类有高颈壶,出土有壶身、壶嘴、壶把、壶盖等。

壶身:有圆形(图06)、几何形(图07)。

壶嘴:有素式(图08)和捏塑(图09)两种。素式制作较为简单,捏塑有龙头形状,手法粗犷简洁,较为随意。壶嘴与壶身的粘接,采用了身筒打孔插入,再将插入壶身筒里面多出部分按倒,压紧。素式壶嘴粘接处,里面处理得较为讲究。加工壶嘴时所用泥料比较软,粘接时的处理手法与后来的紫砂壶装嘴工艺有明显的区别。

壶把:有单条把和双条把(图10)两种。有些是系装在身筒肩部,把搓成圆条,粘在身筒上,粘接处压扁,多留有指

纹痕迹。

壶盖:有平盖、罩形盖、凸盖多种。平盖一(图11),盖片厚2毫米,打成泥片,子口为长条泥片围起,粘接处切成斜角,用手捏上即可,再与盖片粘在一起,没做任何加工,且子口不居中,随意性极大,盖面中有一小孔。的子为圆柱体,用泥浆粘上即可。

平盖二(图12),无子口,厚薄不一。的子有大小头之分,上大下小。的子的装法是:将盖片中挖一圆孔,再将的子插入。

平盖三(图13),此盖盖面已有花纹,纹样清晰,为模具搨出或压出,再加工以印花。子口较薄,且上薄下厚,里面与盖片粘接处,已使用复只(一种加工工具)加工,的子、盖孔处理都比较讲究。此盖从泥料、制作工艺、装饰方法、烧成等来判断,已不是明中期的工艺了。

罩形盖(图14),与前两盖相比较,制作方法较为讲究。此种罩盖可能是贮存茶叶罐子的盖子。见明代屠隆《茶说》云:“藏茶……。又买宜兴新坚大罍,可容茶十斤以上者。”又见明代张谦德《茶经》云:“茶瓶,瓶或杭州或宜兴所出,宽大而厚实者贮芽茶乃久久如新,而不减香气。”

凸盖(图15),盖面中间略凸起,的子为松鼠,两爪前伸,长长的尾巴,本应神态机灵,却成一副憨态。松鼠的制作,已使用工具加工,留有痕迹。此盖工艺当

属明晚期。

矮颈壶,器形扁矮、卷口,多为直流。

提梁壶,壶颈较矮、品种甚多,大小不一,提梁的粘接跟壶嘴粘接方法相同。

上述紫砂残器,为单独烧成,未与缸瓮一起混烧,也未使用匣钵。紫砂胎质与陶缸相比,较为细腻,烧成断面呈紫黑色,常有火疵出现。

羊角山出土的部分紫砂壶类残器,从壶嘴及其他形态的泥料、加工手法来看,当是粗陶品种中的煮水器、茶叶罐、水罐等。从少部分紫砂残器来看,尤其是从壶盖来判断,当为明中期作品,此时的制作工艺,正由粗陶向工艺陶转型,壶的造型也由煮水器逐渐演变为茗壶。壶的制作基本上是沿袭制作大缸的方法。盖子的做工由粗到细,由无装饰到装饰,泥料由粗到细,种种变化都反映出与饮茶习俗的变化有着密切的关系。

羊角山古窑址调查简报是由宜兴陶瓷公司《陶瓷史》编写组完成的。^[2]笔者认为仅凭断层第四层中的乱砖与北宋中期南方流行的小墓砖相似、窑址中出现的龙头形壶嘴与北宋江南墓葬中常见的龙虎瓶手法极为相似这两条,就作出“羊角山古紫砂窑上限不早于北宋中期,盛于南宋,下限延至明代早期”的论断是不够科学的。

其理由是:

(一)报告中引用的梅尧臣《宛陵集》卷15《依韵和杜相公谢蔡君谟寄茶》:



图 05

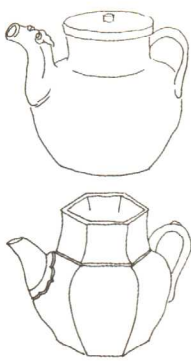


图 06-07



图 08-09



图 10-11

“小石冷泉留早味，紫泥新品泛春华。”指的并非是宜兴紫砂。^[3]

(二) 宋人饮茶，点茶也好，煎茶也好，所使用的茶具跟羊角山出土的紫砂残器是两个概念。功能不同，不可同日而语，如果将宋代各窑口的茶具及各种材料工艺与羊角山出土的紫砂残器的材料工艺相比较，后者的制作工艺恐怕难以满足宋人的饮茶需求。再者宋代尚无此种饮茶方式。

(三) 到目前为止，全国出土宋代墓葬上千座，从未发现过紫砂壶。明中期以后史料、茶书、笔记小说以及绘画作品中才陆续提到或出现紫砂壶。

三、考古发掘出土的紫砂壶制作工艺辨识

(一) 南京吴经墓出土紫砂提梁壶

1965年南京中华门外马家山油坊桥明代司礼太监吴经墓中出土了一件紫砂提梁壶(图16)，其特征与《阳羨茗壶系》中所描述的大致相同。该壶是目前我国已知有纪年可考的最早紫砂壶。《明史·宦官传》记载该墓的主人吴经，是明武宗朱厚照宠信的宦官。在正德十四年(1519年)武宗南巡前几天，吴经在扬州“遍入人家”搜逼妇女，致使全城“有女者一夕皆适人”，“哭声震远近”。嘉靖皇帝即位后，这个“有宰相之实”的官奴，才被“执送都察院鞠治”，后“发孝陵卫充军”，嘉靖十二年(1533年)死葬于南京。该墓下

葬年代为明嘉靖十二年(1533年)，有墓志铭为证。该壶可视为明中期紫砂壶的标准器。

该壶与1976年宜兴羊角山所出土的部分紫砂残器泥质及制作工艺相比，基本相同，其胎质近似缸胎，用手捏制，再用木拍拍打成型，

壶体表面平整，从壶内部可以看出壶壁厚薄不一。笔者曾用仪器测试过，壶肩接近壶口部分比近腹部处要厚一些，腹部壁厚3毫米，壶口部壁厚4毫米，其余大部分壁厚为3.5毫米。盖子做法十分有趣，盖片厚3毫米，子口为十字形撑架(图17)，厚薄不匀，长短不一。

壶的内壁较为粗糙，表面比较讲究。的子、壶嘴要求较高，做工精细，流与提梁用接榫法粘接，流的根部与壶身筒腹部相接处粘贴2毫米厚的四瓣柿蒂形纹饰叶片。此种做法应该是受到金属器的影响，一是为了流粘接得更加牢固，二是起到装饰美化作用。

提梁截面为扁方圆，宽为1.3厘米，梁形状很像明式家具中的“罗锅枨”。梁的下部装有一环形圆孔，是用来系盖子的，这是延续了宋元以来的注子把手系孔的做法。

此壶是与缸及日用品一起烧成，未用匣钵，壶体受火高低不一，故壶体成色相差较大，壶体表面沾有釉泪。此壶通高18厘米，宽19厘米，壶身高13厘米，壶口直径7.6厘米，盖片直径7.7厘米，提

梁外形款12.6厘米，重约535克，无款。

此壶造型丰满，与明王问《煮茶图》中的煮水器极为相似，只是流装的部位有所不同，壶底也不大一样。尚未发展打泥片成型方法，只是采用制作大缸方法，加工工艺已由日用粗陶向工艺紫砂陶转变，不但注重实用，也注意到了理趣的结合，同时也反映出此时的人们已经开始注意到紫砂壶了。

(二) 无锡南禅寺出土四系紫砂壶

1991年11月，无锡市南禅寺出土一把鼓墩形四系紫砂壶(图18)，胎体近似缸胎，呈紫褐色，胎体粗砂含量较多，呈黑色，制作工艺为捏筑成型，即当时制缸方法。壶体由两段粘合而成，壶内接痕明显，壶体表面用木拍拍平，再使用竹片(俗称篦子)加工，表面留有加工痕迹，壶底部有轻微的变形内凹。烧制过程中，器物表面沾有许多“飞釉泪斑”，火疵较多，未使用匣钵。

该壶缺盖，无把，形呈鼓墩，圆口、短直颈、平肩、装有四系，单孔短流。通高8.2厘米，口外径7.3厘米，颈高0.6厘米，肩径14.4厘米，腹径16.2厘米，底径12厘米，壶身重约600克，容量1350毫升。此壶在整体造型上，模仿了明代江南建筑中常见的石柱础。壶肩平而宽大，相对交叉装置了四个桥形立系。圆形壶口与壶的肩部、底部归属同一圆心。此壶应属早期紫砂壶，壶体表面虽然经过竹片等工具加工，但仍显得粗糙。肩上的桥



图 12



图 13



图 14



图 15



图 16

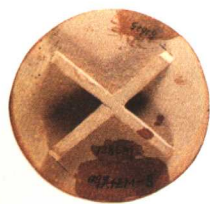


图 17



图 18



图 19



图 20



图 21-1



图 21-2



图 22



图 23



图 24



图 25



图 26



图 27



图 28



图 29

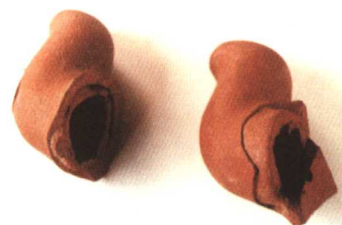


图 30



图 31



图 32



图 33

形立系,正好系绳子,为携带或倾注时移动壶体之用。壶的功能很适合用来煮水或煎茶。

(三) 扬州出土大彬六方壶

1968年扬州江都丁沟乡出土了一把大彬六方壶(图19),发掘时伴有砖刻地卷一方,乃知出自明万历四十年(1616年)的墓葬。壶高11厘米,口径5.7厘米,底径8.5厘米。壶身筒呈六方柱形,高7.4厘米,肩宽底略小,肩部边宽4.7厘米,底边宽4厘米。圆口,矮直颈,高1.3厘米,盖为圆形压盖,的子为倒圆台形,的上有对合的半弧纹。壶嘴为不规则的六棱形,二湾流,流的根部宽1.8厘米,流出水口为 1.4×0.9 厘米,外形为不规则六方形,内为椭圆形。壶鑊为五棱形长圆弯鑊,壶底为加底,壶的底部在鑊与流的对直线上,刻有楷书“大彬”(时大彬,晚明最著名的宜兴制壶大家)两字。

整个壶体呈赭红色。制作工艺已为打泥片镶身筒成型,壶底的制作方法在今日壶底制作方法相同。壶的流、鑊用手搓捏加工而成,并使用了起线等工具。此壶制作工艺与前面两件制壶工艺已大不一样,并已确立了沿袭至今的泥片成型工艺,方壶,镶身筒。而其中最主要的是:鑊、口、流三者之间的处理,已注意到取平,功能的因素可谓已完整地体现出来。

此壶烧制工艺虽有些欠缺,但从壶面成色之均匀、干净来判断,此壶已开始使用匣钵烧制了。

该壶是目前已知出土并有确切纪年的最早的方壶。紫砂壶由圆器到方器,从制作工艺角度来说,方器要难于圆器,从造型角度来说,具有里程碑意义。或许这件大彬六方壶,制作不够精致,但却证实了这应是时大彬的早期作品。

(四) 无锡出土大彬三足如意纹盖壶

1984年7月,无锡县甘露乡彩桥村东萧塘,在距华师伊夫妇墓东30米的明华察家族墓地中出土了一件“大彬”款紫砂壶。(图20)

该件“大彬”款紫砂壶,砂质温润,呈浅猪肝色。泥料与今日泥料相比,显得有些粗,且含有杂质,壶体表面多有小颗粒火疵。

盖呈凸圆形,为压盖。盖面贴有四瓣形柿蒂纹,对称分布,厚度约为1毫米,工艺精良。扁圆形的子,做工并不十分精致,盖中有一出气孔通的子顶,盖内孔大,顶孔小,孔圆规整,加工讲究。

子口的加工处理与今日子口加工处理区别较大。今日子口加工,高档的壶艺子口与盖片的粘接角度已接近直角 90° ,而“大彬”壶的子口角度为 80° 。

壶直口,贴有线片,壶盖盖上,上下线片相合,形成一圆弧线,尺寸准确。壶口内留有烧制之前盖子与壶体合起旋转时留下的痕迹,烧成后,盖子通转,合缝严密。

束颈,壶体内颈与身筒连接部位,加工处理较为干净、光洁,呈圆弧状。没有

留下加工、切削的痕迹。与今日紫砂壶同部位加工处理工艺相同。壶身筒为球体,底片为嵌入身筒,因泥料较粗,壶体外面几乎看不见泥片的衔接痕迹,但壶内痕迹较清晰。

流为三湾流,流口外径为 1.35×1 厘米,流根部直径为1.7厘米。壶内流孔为独孔,处理较为讲究、工整、光洁。鑊为圆环形,上端鑊直径为1.1厘米,下端直径为0.84厘米。搓成的鑊已有大小头之分。鑊没有装在身筒泥片的接缝处,这一点与今日不同。是时大彬做此壶时未注意到,还是因为当时泥料较粗,身筒的接缝壶体表面不易看出,所以随便装上而已?但三只足钉却装在底片与身筒的连接部位线上,其中有一足丁装在身筒接缝处。

流、鑊装的最高点比壶口略低1毫米。

壶体表面光洁、干净、受火均匀,已使用匣钵。虽然经过众多工具的加工,但因泥料较粗,壶烧成后没有形成类似今天所产生的一种光泽感。

壶鑊下方与足钉之间,横刻“大彬”,刻款为典型的金属刀所刻。因颗粒较粗,字边留有爆炒的痕迹。

该壶通高11.3厘米,腹径10.9厘米,口外径8.4厘米,口内径7.4厘米,壶壁厚0.23厘米,重量约为300克,其中盖子为75克。

该壶造型丰满、大方,加工技巧熟练。成型方法为打泥片成型,局部加工,



图 34



图 35



图 36



图 37

已使用了勒只、篦子、线梗、明针等诸多工具，整个加工工艺与今日之加工工艺并无多大区别。壶内的处理也极为讲究。从功能上看，此壶也已非常成熟，手感极佳，应该是明晚期的代表作。

(五) 传说泰州出土大彬款圆壶

在友人家见一圆壶，底款为“时大彬于茶香室制”。(图 21-1、21-2)

壶高 14.5 厘米，宽 19.5 厘米，口外径 8.9 厘米，底足直径 8.5 厘米，容量 860 毫升，重量 550 克。此壶整体造型简洁、大方，壶体呈圆柱形，壶腹以下内收，圈足，折肩，高颈，嵌盖，小三湾流，环型圆璧。壶体呈浅红色，壶底部在璧与流的对直线上，竖排两行，由右向左钤“时大彬于茶香室制”8 字。

仔细观察，该壶制作工艺有许多独特之处，与今日做法不同：

1. 身筒制作，虽为打泥片成型，但该壶使用的是内模成型，特别是折肩处，更是直接将身筒上部泥片向圆心内拍压收拢，所以从壶体内看，制作痕迹明显。壶身下部向内收，则是拍打成型。

2. 壶底制作，与今日区别较大，通常底部与身筒的粘接处，都利用圈足遮盖，且结构合理，并能加强牢固。而此壶的身筒与壶底的粘接处却在壶腹下部，此种做法比较原始。

3. 壶身筒泥片围起相接处，通常是放在装嘴或装把处，而此壶的泥片相接，却放在壶嘴的左侧一边。此种做法与无

锡出土的大彬三足如意纹盖壶制作方法相同。

4. 壶体出水孔为钱形花孔。

此壶特别的制作手法与史料记载基本吻合，应是时大彬的早期作品。

上述 5 件作品，制作工艺虽各有不同，但基本上可反映出明中期至明晚期紫砂壶制作工艺的变化过程：由制作缸的技术，用来制作紫砂壶，逐渐演变为打泥片成型，并确立了一套泥片成型的技法，延续至今。

四、紫砂壶残器辨识

图 22 为 1999 年初宜兴紫砂工艺厂大门斜对面的基建工地。当该基建工地地基被挖深至 1.5 米左右时，笔者发现在挖出的泥土中，夹杂着各类陶瓷废品及紫砂残片。本以为是窑址，后经调查了解到，此地的填充物，多是从附近早年窑址上的堆积物运来的。但具体从什么窑址运来，已无从考证了。

据《丁蜀镇志》记载：20 世纪 50 年代以前，丁蜀一带陶器烧成，一直沿用古老的“龙窑”。民国 25 年，丁蜀地区共有龙窑 76 座，其中黑货窑 3 座，黄货窑 4 座，砂货窑 9 座，紫砂窑 10 座，粗货窑 40 座，溪货窑 10 座。(黑货为饭钵、盂、龙盆等；黄货为水罐、云斗等；砂货为盆类；粗货为缸类；溪货为坛类等)在不同的区域生产不同类型的陶器产品：蠡墅黄货业专制水罐、云斗等，丁山白

岩专制缸类，汤渡专制坛、瓮类，蜀山、潜洛、上袁等地专制紫砂茗壶、饮食器皿、花瓶、花盆等。

从蜀山一带多制作紫砂器我们可以推断出蜀山附近应该多为烧造紫砂的窑窑。

50 年代初期，蜀山仍在使用的龙窑有 8 座，稍后逐渐停烧、废弃。(窑址及周围也都慢慢建起了房子或办了工厂)此基建工地的部分填充物，应该就是来自蜀山附近废弃窑场的堆积物。

在该基建工地，泥土中有不少紫砂壶残器，在这些残器中，有壶盖、嘴、底、身筒、把、提梁等。时间和空间上也有一定的跨度：有些残器年代比较早，有些年代却比较晚；大部分残器为龙窑烧制，也有极少部分为 50 年代前后其他窑烧成。

但有一件残器非常特别：该残器的壶嘴和身筒的一小部分与猪食盆粘在一起。从这件残器中我们可以得出以下结论：1. 紫砂壶与粗陶一起混烧，并且是紫砂壶放在粗陶的猪食盆中。2. 在烧制过程中，可能是温度最高时，窑中的产品坍塌了，才导致壶嘴与粗陶粘在一起。3. 从紫砂泥料的特点及制作工艺来判断，应是晚清时期的产品。

据考古资料发现，宜兴紫砂壶早期烧成，是与其他粗陶混烧。这一点可以在南京吴经墓出土的提梁壶中得到证实。其壶体表面受火不匀，并粘有釉油。

在明代周高起《阳羨茗壶系》中提到：“自此以往，壶乃另作瓦缶，囊闭入



图 38



图 39



图 40



图 41

陶穴。”意思是说：从李茂林等人开始，烧制茗壶使用匣钵，使烧制过程中茗壶不再受到其他釉泪杂质入侵，使壶体受热均匀，表面干净。

此件出土残器，说明民国以前，仍有茗壶与其他粗陶混烧。此壶嘴做工讲究，为二弯嘴纯手工制作，外部加工处理干净，嘴内壁光洁，厚薄均匀，与壶嘴相连的局部身筒也可看出泥片厚薄均匀、光洁。壶嘴与壶身筒连接的出水孔是独孔，为竹刀所挖。根据上述残器的加工工艺判断，此件应该是件中档作品。与壶嘴粘连的粗陶，是江南地区农家常用来给猪喂食的盆子，并非匣钵。（图 23）

出土的壶嘴样式较多，分以下 5 种类型：

A 式壶嘴：（图 24）

该壶嘴粗大，为二弯流，嘴的中间段呈扁圆形，正视宽为 3.5 厘米，侧视宽为 2.5 厘米。出水口小，形状较为特别。泥粗含有杂质，壶嘴的制作工艺为二片模具压模成型，嘴的内壁接痕明显，外部所用模具留下的接缝、印痕，虽经加工处理，但仍明显。嘴与壶身筒连接处的出水孔，为独孔，孔眼较大，约为 2.5 厘米。此壶嘴与清雍正至乾隆年间制壶艺人邵元祥所制的大壶（图 25）为同一造型。壶形颇大，通高约 20 厘米，口径约为 12 厘米。该壶在当时一般多销往北方，南方地区很少见到。而且这种造型的大壶，后世仿制极少。笔者见到过几件，底款均为两枚

印章：“荆溪”、“邵元祥制”，但印款的形却多有不同。

B 式壶嘴：（图 26）

该残器为大宽口扁壶直嘴。

直嘴，内壁光洁，厚薄均匀。出水孔为独孔，为竹刀所挖，随意性较强。该残器壶嘴的形状，应与许公望所制大宽口扁壶（图 27）为同一造型。此种类型壶一般高约 12 厘米，宽约 25 厘米，应为大壶。

C 式壶嘴：（图 28）

该残器为寿星壶（二号圆壶）（图 29）壶嘴。壶嘴为二湾形流，二片模具加工成型，嘴内壁加工粗糙，嘴内呈圆形，外呈六方形。流的口至根部，由六方形逐渐变成圆形、三角形。出水孔为竖排三个圆孔，孔的处理很粗糙，且大小不一。此种类型的壶嘴大部分都装在壶身的泥片接头处。

该壶形体较大，通常高约 15 厘米，俗称为二号圆壶。

软提梁，盖为压盖（浅碟形盖），常见此种类型的壶，多为“豫丰”款，款呈葫芦形，晚清及民国期间曾大量生产。

D 式壶嘴：（图 30）

该残器为矮蛋包壶（图 31）壶嘴。

该壶嘴为三弯嘴，二片模具加工成型，壶嘴外部加工较精致，嘴内粗糙，很少加工，且厚薄不一，流口较小。流与壶身连接的出水孔为多孔。此种类型产品，可能为民国后期生产，应为极普通的产品，烧成温度不高。

E 式壶嘴：（图 32）

该残器为高隐角软提梁壶（图 33）壶嘴。

壶嘴为三弯嘴，二片模具加工成型。壶嘴外部稍做加工，模具留下的加工印痕明显，嘴内部粗糙，很少加工。嘴与身筒的连接出水孔，为长方形不规则独孔，挖孔很是随便，待嘴装上市后，内部未作任何处理。

此种类型壶在清雍乾时期较为流行。壶体上多进行彩釉图案装饰，但后仿的大多作品制作及装饰都极为粗糙，只能是一般平民百姓所使用的普通茶具。

壶盖亦有多种，分以下 5 种类型：

A 式壶盖：

残器为高直筒壶盖。

壶盖中间略凸，子口高约 1.3 厘米，盖片与子口用泥浆接过后，再用工具略作加工。多余的泥浆及其余部分都没有进行认真加工，可以看出盖面上的残器痕迹。盖纽为圆条形桥形纽，盖内铃有“上富”二字（图 34）。

将该残器与沙志明主编的《明清紫砂精萃》第 225 页“点彩直筒壶”（图 35）相比较，应为同一类型作品，巧合的是此件作品盖内也有“上富”二字款。由此可知这件残器盖子也应为嵌盖。

此种类型的直筒壶在晚清较为流行。

B 式壶盖：

该残器可能为高身软提梁圆壶壶盖。

该壶盖为压盖，做工讲究工整，盖面



图 42



图 43



图 44



图 45

铃有“时”(图36)字,推测应是“时大彬制”。此种类型的壶在晚清至民国时期多有仿制,只是盖面上铃有两个相同的“时大彬制”。(图37、图38)常见款形为长方形,椭圆形“时大彬制”款见的不多。

此盖的泥料比较精细,盖面的加工及明针功夫处理得都很好,应为中高档壶。

C式壶盖:

该残器可能为高身软提梁圆壶壶盖。

该壶盖为压盖,做工讲究,盖边为不太多见的方边,盖边内侧为圆角与盖面底片连接角度为直角。此种做法正好与上述压盖盖边角处理相反。盖面铃有“贞”、“祥”二枚小方印。(图39)

此盖的泥料比较精细、干净,烧成温度掌握的比较好。盖面的正反面加工及明针功夫处理都很到位。此件作品应为民国时期的仿品。

D式壶盖:

此盖形与大仿鼓盖形略为相似(图40),只是此盖边为方边。

此盖制作工艺比较特殊,与今日盖子制作加工手法区别很大。

把一打好圆片放在垫有粗布的虚砣上,将盖片加工成凸形,盖内留下的布纹清晰可见,再用线杠将盖边压好,整理规整。盖面用线杠加工时留下的痕迹较为清楚,将粘结好的子口底部外沿敷上一点泥浆与盖片粘接起来,子口外沿用勒子将子口勒紧,子口高为0.8厘米,较矮,

且子口与盖片所成角度大于直角。子口圈里口与盖片粘接后未作任何处理。子口沿用湿布收口较光滑。(图41)

从盖面的加工处理来看,做工较好,但壶盖里面未作任何处理,在惠孟臣制的大壶及曼生壶内壁上都曾发现留有布纹痕迹。

E式壶盖:

此壶盖盖面较厚,中间凸起部分(图42),是将盖片放在模具上用工具用力压出的,在盖子里面留有不规则的压痕。此盖子口较低,只有0.7厘米。在子口底部的外沿,敷上少许泥浆将子口与盖片粘接上,子口外沿用勒子勒紧加工好,子口里面却没有做任何加工处理。

上述紫砂壶残器,壶嘴、壶盖的造型及制作工艺,基本上可反映出清代至民国初期的紫砂壶制作工艺特点。把残器同完整器相比较,可以从胎质、制作工艺、造型、烧成、款识等来断代或进行工艺研究。研究器型局部的加工手段及泥片厚薄、断面等特征,比研究完整器形要方便得多,有些地方是完整器所无法替代的。

五、宜兴紫砂茶具类型

宜兴紫砂壶与茶文化的完美结合,在晚明就已获得世人的青睐,“茶壶以砂者为上,盖既不夺香,又无熟汤气。”^[4]五百年来,紫砂壶艺的发展,涵盖了包括民间、宗教、宫廷、外销、文人在内诸多

方面。根据与百姓日常生活密切程度,茶具又可分为天地间干活所使用的茶具(图43)、茶馆里使用的茶具(图44)、家庭中使用的茶具以及玩赏茶具。但是,现在人们所关注和推崇的仅仅只有所谓的“名家壶”。(图45)

注释:

[1] 连横著:《雅堂笔记》“茗谈”,南宁:广西人民出版社,2005年,第5页。

[2] 文物编辑委员会编:《中国古代窑址调查发掘报告集》,北京:文物出版社,1984年,第59页。

[3] 吴光荣:《宜兴紫砂起源研究》,载《中国艺术学研究》(李砚祖主编),长沙:湖南美术出版社,2002年。

[4] (明)文震亨:《长物志校注》,南京:江苏科学技术出版社,1984年,第412页。