



龍泉青瓷

龍泉青瓷

浙江省輕工業厅
浙江省文物管理委員會 合編
故宮博物院

文物出版社

1966年 北京

龙 泉 青 瓷

浙江省輕工业厅
浙江省文物管理委员会 合編
故 宫 博 物 院

·
文 物 出 版 社 出 版

(北京汉花园大街31号)

新 华 印 刷 厂 印 刷
文物出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行
各地新华书店經售

·
787×1092 1/10 14印张

1966年3月第一版第一次印刷

印数：1—800 統一书号：7069·278

定价：24.00元

前 言

瓷器是我国的伟大发明之一，在瓷器工艺领域中，青瓷以它独特的风格，别树一帜。浙江是青瓷生产的重要发源地，早在春秋战国已经盛行釉陶。釉陶胎质坚硬，外施青黄色薄釉，是瓷器的始祖。经过秦汉时期的发展，到了三国，出现了比较完美的瓷器。六朝时期，越窑和甌窑相继而起，声誉远扬，流传广泛，给唐、五代时期青瓷的发展奠定了基础。五代时期，吴越地区制瓷窑场兴盛，青瓷生产的历史进入了一个新的阶段。龙泉窑就是在这时新兴起来的。

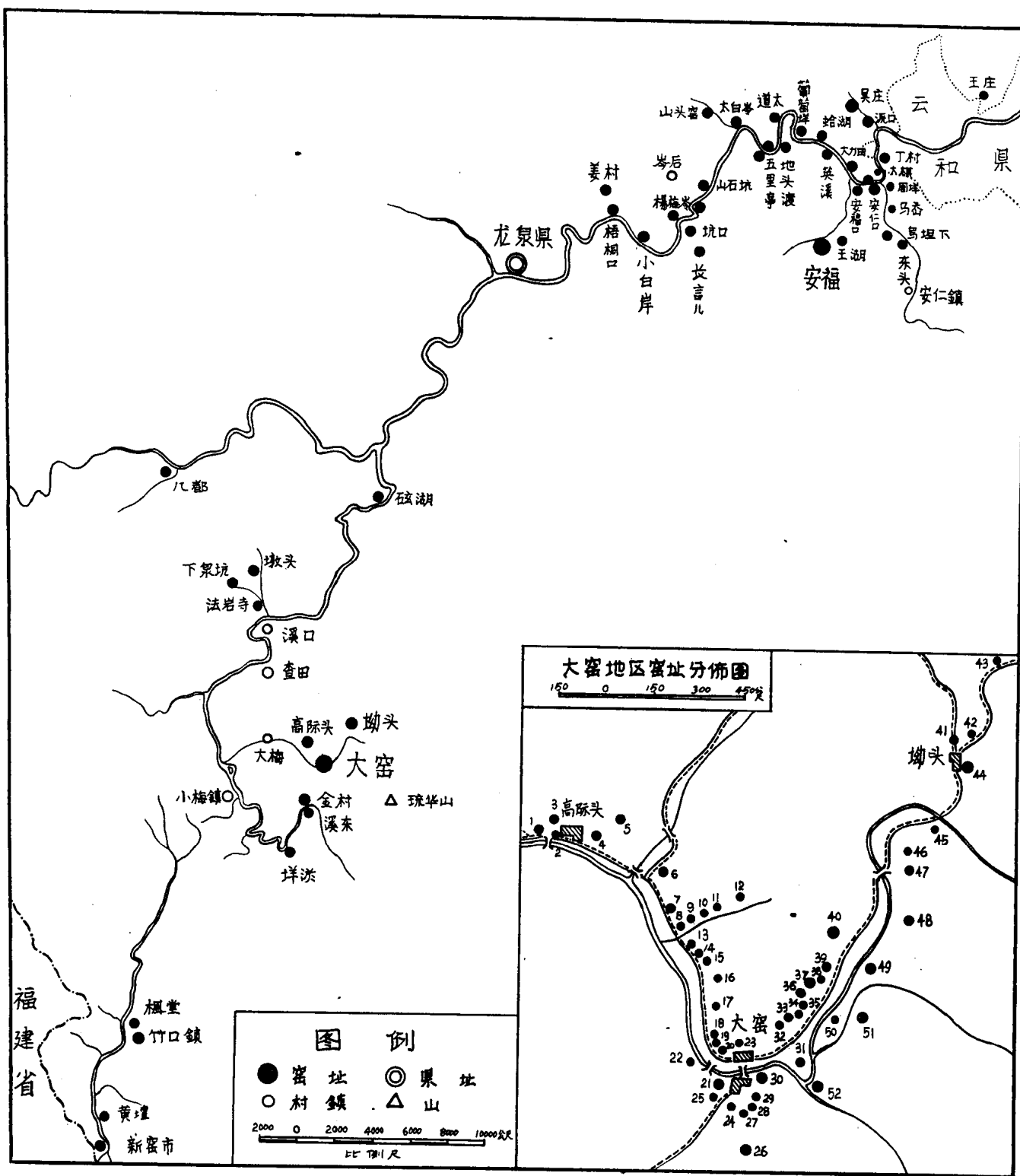
龙泉县位于浙江西南部，境内丛山聳峙，溪流纵横，有丰富的森林和瓷土。从五代开始，历经宋、元、明，窑业盛极一时，产品除供应国内需要外，并且远销到亚洲、非洲和欧洲各国，说明我国人民在遥远的古代就开始了同各大洲人民的友好往来和文化交流。

五代龙泉窑主要是继承越窑的传统发展起来的，少数窑场还受到甌窑的影响。继承越窑传统的龙泉窑青瓷，产地分布在大窑、金村、王湖、安福和丽水石牛等地，目前已发现窑址二十多处。器物特点是：胎骨较薄，底足高而规矩；器身上都有用竹篾刻划成的各种花纹，线条粗放，构图简洁，常见的题材有团形花朵、重瓣覆莲和缠枝花卉等；主要采用石灰釉，釉层较薄，釉色不纯，绿中泛黄，或黄中带绿；器形种类不多，以碗、盘、壶为主；装烧采用喇叭形垫饼和环状垫饼，匣钵很少，以致常常产生釉面不光洁的现象。受甌窑影响的龙泉窑，窑址只在金村西南发现三座，其器物特征是：釉层薄，釉色淡，釉面光泽很强，透明度高。这是由于石灰釉中钙的含量较大之故。

这个时期，龙泉以烧造民间用瓷为主。但是，当时吴越统治者对中原贡奉不绝，而瓷器是主要贡品，动辄十数万。那样多贡奉所需的上等瓷器，决非余姚上林湖和上虞窑寺前几处官窑所能供应。宋人庄季裕在《鸡肋篇》中说：“龙泉县……又出青瓷，谓之秘色，钱氏所贡，盖取于此。”可见，龙泉县所产的一部分上等瓷器，可能已被吴越统治者征为贡品了。

到了北宋，龙泉逐渐成为浙江青瓷生产的中心。窑址在大窑发现二十四处，从金村到洋淤发现十六处，这是主要产地；此外，在安仁口、周垵、王庄、梧桐口和云和赤山埠、遂昌湖山镇等地也普遍发现这个时期的窑址。1960年浙江省文物管理委员会在金村和大窑发掘了三座龙窑，其中金村一座比较大，窑头已遭破坏，残长达50.35米，宽1.85—2米；大窑一座最小，长30米，宽1.85—2米。这样规模的龙窑，每次装烧量约在一万至一万五千件左右。由此可以推算，北宋时期龙泉青瓷的总产量是相当可观的。

北宋龙泉窑在技术上有了提高。装烧全部采用匣钵。产品种类增加了，新出现的有炉、暖碗、渣斗等，同一类瓷器的式样也丰富多采。装饰花纹趋向简练，前期常用的团形花朵和点线纹已少见，代之以鱼纹、蕉叶纹、带茎叶荷花



龙泉县青瓷窑址分布图

等，作风突破了前期稍带拘谨的格局而自由奔放。此外，又出现了“金玉满堂”之类的吉祥语和“永清窑记”的戳印。胎骨比前期厚，器形转角线条明快，圈足宽矮。釉色以淡青为主，黄的色调减少了。

宋徽宗赵佶统治时期，为了满足其荒淫腐朽的私欲，专设“应奉局”，极力向东南各地人民搜刮奇花异石和珍异物品。《鸡肋篇》载龙泉窑“宣和中禁廷制样需索，益加工巧。”可见这时龙泉青瓷也成了猎取的对象。

南宋是龙泉窑发展的鼎盛时期。当时，中原名窑所在地区，为金朝所控制，在五代吴越时曾经盛极一时的余姚上林湖窑业也已凋零，而市场上对青瓷的需要却有增无减。在全国各地出土的南宋龙泉窑青瓷，正说明当时龙泉青瓷大量供应国内市场的情况。大窑曾出土“姚宅富位”铭记的瓷盘，可见龙泉窑已接受订货。此时海外贸易发展，龙泉青瓷亦为最主要的输出品之一，世界上许多国家发现了龙泉窑瓷器，就是最有力的证据。销路畅通是龙泉窑繁荣的主要原因。此外，以宋高宗赵构为首的统治阶级，安于半壁河山，为了满足他们穷极奢华的生活需要，在临安（今杭州）专设官窑，烧制精美瓷器。但官窑规模不大，产量有限，因此，仍不得不仰给于龙泉。

龙泉青瓷的产地，在南宋时有很大的发展。原有的窑场除金村外，都继续扩大。八都和竹口等地设立了新的窑场。在溪口，西至下泉坑，北至瓦窑垵，分布着窑址十三处。尤其在大窑一带，从高际头到坳头村，沿溪十里，密布窑址四十八处，几乎每一座山坡上都有。根据遗迹推想，当时在这一山谷地带，一定是人山人海，烟雾迷漫，炉火辉映，匠师们在层层封建压榨下，为生活奔命，同时又以自己的智慧和劳动，创造着灿烂的文化。此外，在大窑还发现一处工场遗迹。场房是三开间瓦房，当心间和南间为成型工场，北间作烘胎用。在北间的西部和当心间的西南角，各有堆放坯土和废坯的小间。场房的西面，有砖建的淘洗池两个，练泥池一个。从粉碎瓷土、淘洗、练泥、成型到烘坯等一系列制瓷工艺过程，布局都比较合理，可以窥见当时场房的设计和生产的概况。

南宋龙泉青瓷有十分明显的变化，总的趋势是：品种丰富了，花纹少见了，专以造型和釉色取胜。日常生活用瓷应有尽有。新出现了大量仿制古代铜器和玉器的琮式瓶、贯耳瓶、鬲式炉、双鱼洗等器皿，那是为适应南宋统治集团蜗聚江南，需要大批陈设用瓷而生产的。

就胎釉的特征而论，南宋龙泉窑可分为白胎青瓷与黑胎青瓷两大类。

白胎青瓷以釉色青碧、釉层厚润见长，可与翠玉媲美，这标志着在技术上有显著的提高。例如：在釉的成分中，钙的含量减少，钾的含量提高，使釉的高温粘度增大，克服了流釉的现象；釉内含有多量细微的气泡，其大小与分布都很均匀，并且含有少量石英晶体，所以釉面光泽柔和；胎内游离石英的大小与分布也很均匀，结构致密，说明当时对坯料的混合，操作认真严格；胎与釉结合良好，中间层很明显，说明当时对坯体和釉料的配制技术是相当高明的。粉青色釉和梅子青色釉烧制成功，说明匠师们在配制釉料时对铁含量的控制，和在烧成过程中对还原气氛的掌握，达到了较高的水平。此外在造型装饰方面也是多种多样，有的不加任何装饰，却给人以清新、活泼的感觉；也有作巧妙装饰的，如在瓶肩上饰一只伏虎、一条舞龙或两只远眺的凤鸟，神态逼真；有的将碗口沿做成荷叶状，中间伏着一只龟，或在洗内贴着双鱼，别具风韵。此外，还有利用“出筋”和“硃砂胎”作为装饰的。

黑胎青瓷与官窑的关系很密切。器壁薄，釉层厚，由于胎中含有较高的氧化铝，使器壁虽薄而不致变形。同时

在坯料中还掺入了多量的紫金土，利用氧化铁二次氧化作用的原理，制造出“紫口铁足”作为装饰。因为胎中氧化铁和氧化铝的含量较高，造成了胎和釉的膨胀系数不一致，釉面产生裂纹，即所谓“开片”，成为一种天然的装饰。

白胎青瓷的特征与古籍所载的弟窑相吻合，黑胎青瓷的特征与古籍所载的哥窑很接近。传说弟窑是章生二所烧，哥窑是章生一所烧。章生一与章生二大概是当时制瓷技术特别高明的匠师或窑业主。白胎青瓷约占当时总产量的百分之九十以上，各地窑场普遍烧制；黑胎青瓷出于大窑的新亭、杉树连山、亭后山、牛头颈山和溪口的瓦窑垵、骷髏湾、李家山七处窑址。根据窑址的分布和出土物判断，白胎青瓷不全是章生二所烧，黑胎青瓷也不全是章生一所烧。不过，他们制造的瓷器，分别成为白胎青瓷与黑胎青瓷中最精致的代表作。

到了元代，随着水陆交通和对外贸易的进一步发展，龙泉青瓷的产地继续扩展，窑址遍及甌江两岸和松溪上游，现在已经发现的有一百五十多处。在技术上也有某些进步，主要是大型瓷器的烧制成功，大花瓶和大盘大量生产，烧成温度提高，但产品釉色和造型不如前期。器物的特点是：装饰花纹又普遍应用，技法除继承五代和北宋时期常用的划、刻、贴、堆之外，还创用了点彩和鏤雕；刻印文字很风行，有汉文和八思巴文；釉的成分中，钙与钾、钠的含量几乎相等，但烧成温度较高，因此透明程度比北宋青瓷弱，而比南宋青瓷强。

到了明代，龙泉窑渐趋衰落，窑场减少。所产瓷器釉层薄，釉色浑浊灰暗，青中带黄。胎骨厚，制作粗糙。造型瘦长，给人不稳定的感觉。这时仿古代铜器和玉器形式的器皿显著减少，套瓶和坐墩则是新兴的品种。纹饰除花卉、鸟兽、人物外，出现了明代浙江地区普遍应用的竹节纹，布局以四方连续为主。

元代以后龙泉窑衰落是有历史原因的。这时，景德镇窑业竞起，白瓷愈益精致，青花和釉里红瓷器进一步发展，三彩和五彩也烧制成功；而龙泉窑在某些技术上虽然仍有进步，但比之景德镇名窑，却已趋于保守，终致望尘莫及。据明嘉靖《浙江通志》卷八载：“县（龙泉）南七十里曰琉华山，……山下即琉田，居民多以陶为业。相传旧有章生一、生二兄弟二人，未详何时人，主琉田窑，造青瓷，精美冠绝当世。兄曰哥窑，弟曰生二窑，价高而征课遂厚。自后，器出于琉田者已简陋，利微，而课额不减，民甚病焉。”由于封建统治者的摧残，苛政暴敛，致使龙泉窑生产停滞，最后终于中断。

新中国诞生后，政府为了满足人民日益增长的生活需要，于1956年决定恢复传统的青瓷生产。在党和政府的领导下，使中断了三百年左右的龙泉青瓷，得到了新生和发展。从此，龙泉瓷业进入到一个崭新的历史时期。在大跃进的年代里，龙泉瓷厂贯彻了领导、技术人员、工人三结合的方针，并得到有关单位的热忱支持，通力协作；全体人员高举三面红旗，干劲冲天，在总结历代青瓷生产经验的基础上，迈开了异常迅猛的步伐，使青瓷生产在短短的几年内得到发展、提高。过去只能单纯仿古复制，现在从生活实际需要出发，创制出青白结合、青瓷堆花等瓷器。品种从历代已经发现的约一两百种，发展到五百多种，并且能够制造各种成套高级用瓷和特大花瓶。胎质细腻，致密度高，釉色稳定一致，正品率远远超过历代水平。同时生产规模不断扩大，从过去小型试制发展到大量生产；从笨重的手工操作，推进到机械化、半机械化；过去单凭传统经验，现在与科学研究密切结合。展望今后，青瓷生产的前途是无可限量的。

几年来，龙泉瓷厂的实践证明，恢复传统青瓷生产，决不是古代青瓷的翻版，必须在继承传统、总结前人经验的基础上，进行科学实验，不断创造和革新。为了便于了解古代龙泉青瓷的历史概貌，介绍解放以后新的发展，我们在比较系统的调查古代窑址、对传世青瓷进行初步研究和总结近年来恢复生产的经验之后，编辑了这部图录。由于我们水平有限，收集材料也不够全面，其中难免有缺点，甚至有错误，请大家批评指正。

图 版 目 录

图版号	时 代	名 称	尺寸(单位厘米)	收藏单位
1	五代	刻花复莲纹五管盖瓶	高 30 底径 8.4	1959 年龙泉县三溪古墓出土 龙泉县文化馆
2	五代	刻花缠枝牡丹纹瓶	高 23.6 口径 7 底径 8.7	故宫博物院
3	五代	刻花碗	高 6.4 口径 15.3 底径 4.8	浙江博物馆
4	北宋	带盖瓶	高 29 口径 4.2 底径 7.8	浙江省文物管理委员会
5	北宋	“河滨遗范”葵瓣盘	高 4.1 口径 12.2 底径 4	1960 年龙泉县金村大窑坞窑址出土 浙江省文物管理委员会
6	北宋	刻花鱼纹盘(彩)	高 2.3 口径 9.8 底径 3	故宫博物院
7	北宋	刻花荷花盘(彩)	高 3.2 口径 12.5 底径 4	故宫博物院
8	北宋	刻划蕉叶纹碗	高 6.3 口径 12.8 底径 5.6	1960 年龙泉县金村大窑坞窑址出土 浙江省文物管理委员会
9	北宋	“河滨遗范”碗	高 6.1 口径 15.6	安徽省出土 安徽省博物馆
10	北宋	刻划荷花暖碗	高 5.6 口径 12.8 底径 7.8	1960 年龙泉县金村大窑坞窑址出土 浙江省文物管理委员会。
11	北宋	刻划荷花碗	高 6.9 口径 16.7 底径 6	1960 年龙泉县金村大窑坞窑址出土 浙江省文物管理委员会
12	南宋	堆雕蟠龙盖瓶	高 23 口径 6.6 底径 9.5	温州市(市)文物管理委员会
13	南宋	弦纹瓶	高 30.5 口径 10.5 底径 11.4	故宫博物院
14	南宋	穿带瓶	高 22.5 口径 6.1 底径 9.8	故宫博物院
15	南宋	琮式瓶	高 26.6 口径 7.8 底径 8	上海博物馆
16	南宋	弦纹环耳瓶	高 23.1 口径 5.7 底径 8	上海博物馆
17	南宋	凤耳瓶	高 25.9 口径 8.5 底径 8.5	上海博物馆
18	南宋	贴花葫芦瓶(彩)	高 26 口径 4.6 底径 9.2	中国历史博物馆

19	南宋	貫耳瓶	高 13.6 口徑 3.2 底徑 4.6	浙江省文物管理委員會
20	南宋	貫耳瓶	高 31.5 口徑 10 底徑 11.9	故宮博物院
21	南宋	雙耳爐(彩)	高 12.3 口徑 10.3	溫州區(市)文物管理委員會
22(上)	南宋	鬲式爐	高 6.5 口徑 8.8 足距 5	浙江省文物管理委員會
(下)	南宋	鬲式爐	高 12.3 口徑 14.5 足距 9	故宮博物院
23(上)	南宋	乳丁爐	高 6.9 口徑 17.7 足距 15	故宮博物院
(下)	南宋	貼花爐	高 8.7 口徑 13.1	1954 年泉州市元墓出土 福建省文物管理委員會
24	南宋	荷葉盤	高 3.2 口徑 13.8 底徑 4.4	南京博物院
25	南宋	荷葉碗	高 4.2 口徑 10.3 底徑 3	故宮博物院
26	南宋	刻花蓮瓣紋鉢(彩)	高 6.2 口徑 13.3 底徑 4.3	1960 年龍泉縣大窰杉樹連山窰址出土 浙江省文物管理委員會
27	南宋	刻花蓮瓣盤	高 7.5 口徑 25.5 底徑 12.4	故宮博物院
28(上)	南宋	帶把洗	高 4.4 口徑 9.3 底徑 5.9	1960 年龍泉縣大窰亭后山窰址出土 浙江省文物管理委員會
(下)	南宋	刻花蓮瓣紋碗	高 7.3 口徑 17.2 底徑 4.7	故宮博物院
29	南宋	尊	高 8.6 口徑 11.5 底徑 7.9	1960 年龍泉縣大窰岙門窰址出土 浙江省文物管理委員會
30(上)	南宋	瓜式壺	高 6.4 口徑 3.2 底徑 6.4	浙江博物館
(下)	南宋	瓜棱壺	高 7.7 口徑 2.9 底徑 5.6	故宮博物院
31(上)	南宋	桃式洗	高 3.3 口徑長 8.9、寬 7	上海博物館
(下)	南宋	洗	高 2.8 口徑 9.8 底徑 4.7	1957 年紹興棠棣淳祐辛丑年磚墓出土 浙江博物館
32	南宋	貼花雙魚洗	高 6 口徑 23.5 底徑 13	故宮博物院
33(上)	南宋	蓮瓣紋蓋罐	高 6 蓋徑 9.1 底徑 4.2	故宮博物院
(下)	南宋	刻花蓮瓣蓋罐	高 10.9 口徑 13.2 底徑 9.2	溫州區(市)文物管理委員會
34	南宋	船式硯滴	高 9.3 長 16.7	溫州區(市)文物管理委員會
35	南宋	漢鍾離塑象	高 19	1960 年龍泉縣大窰亭后山窰址出土 浙江省文物管理委員會
36	南宋	何仙姑塑象	高 17.5	1960 年龍泉縣大窰亭后山窰址出土

浙江省文物管理委员会

37(上左)	南宋	荷花式鳥食罐	高 3.3 口徑 2.3 底徑 2.1	浙江博物館
(上右)	南宋	橄欖式鳥食罐	高 3.4 長 5.4	浙江博物館
(下左)	南宋	鼓式鳥食罐	高 3.5	故宮博物院
(下右)	南宋	蓮瓣紋鳥食罐	高 3.5	故宮博物院
38(上)	南宋	堆花蓮瓣紋罐	高 7.6 口徑 4.2 底徑 3	1960年龙泉县大窑亭后山窑址出土

浙江省文物管理委员会

(下)	南宋或元	浮雕鼠紋罐	高 4.5 口徑 2.3 底徑 3	上海博物館
39	南宋或元	帶座琮式瓶	高 18.3 口徑 2.7 底徑 7.3	上海博物館
40	元	灵芝耳瓶	高 15.4 口徑 5.4 底徑 6.2	上海博物館
41	元	貼花纏枝牡丹紋瓶(彩)	高 71.6 口徑 32.6 底徑 20.5	故宮博物院
42	元	褐彩環耳瓶	高 13.6 口徑 4.6 底徑 4.3	上海博物館
43	元	露胎“八仙”瓶	高 20.2 口徑 4.2 底徑 6.7	故宮博物院
44	元	長頸瓶	高 48.2 口徑 7.4 底徑 10.4	故宮博物院
45	元	刻花荔枝枇杷紋蓋瓶	通高 44.2 蓋徑 8.5 底徑 12	故宮博物院
46	元	執壺	通高 24.7 口徑 4.4 底徑 8.3	故宮博物院
47	元	刻花枇杷紋執壺	高 32.3 口徑 8.2 底徑 9.8	故宮博物院
48	元	貼花蓮花紋蓋罐	高 29 口徑 12.6 底徑 10.7	故宮博物院
49	元	堆龍蓮瓣紋鉢	高 16.3 口徑 19.7 底徑 5.9	上海博物館
50	元	貼花牡丹紋爐	高 14.1 口徑 20.3 底徑 7.8	上海博物館
51	元	八思巴文盤	高 5.3 口徑 33.7 底徑 22.1	故宮博物院
52	元	露胎桃紋盤	高 2.9 口徑 16.7 底徑 4.8	上海博物館
53	元	露胎荔枝紋盤	高 3.4 口徑 15.5 底徑 5.2	浙江博物館
54	元	印花纏枝蓮紋盤	高 4.1 口徑 19.8 底徑 11.5	故宮博物院
55	元	貼花龍紋盤	高 6.4 口徑 36.3 底徑 13.8	上海博物館
56	元	刻花荔枝枇杷紋蓮瓣盤	高 7.5 口徑 47 底徑 28.2	故宮博物院
57	元	刻花纏枝蓮紋蓮瓣盤	高 9 口徑 63 底徑 40.6	故宮博物院
58	元	刻花折枝桃紋盤	高 9.8 口徑 67.8 底徑 46.2	故宮博物院
59	元	刻花山水人物紋蓮瓣碗	高 12.4 口徑 23.5 底徑 10	故宮博物院
60	元	刻花菊瓣碗	高 9.4 口徑 20.8 底徑 7.5	故宮博物院

61(上)	元	紅斑洗	高 3.1 口徑 8 底徑 3.7	上海博物館
(下)	元	蔗段洗	高 4.1 口徑 11 底徑 8	故宮博物院
62	明	印花纏枝花卉紋瓶	高 45 口徑 10.5 底徑 14.3	故宮博物院
63	明	竹节耳瓶	高 21 口徑 7.6 底徑 9.3	故宮博物院
64	明	鏤雕纏枝菊紋香筒	高 24.5 口徑 9.4 底徑 9.4	上海博物館
65	明	印花執壺	高 23.8 口徑 8.5 底徑 8.6	南京市文物保管委員會
66	明	万历二十八年刻花炉(彩)	高 22.7 口徑 28 足距 22	故宮博物院
67	明	印花乳丁炉	高 9.3 口徑 27 足距 20	故宮博物院
68	明	刻花牡丹紋盖罐	高 30 口徑 10.8 底徑 11.5	故宮博物院
69	明	印花人物故事紋碗	高 10.2 口徑 17.5 底徑 6.6	故宮博物院
70	明	印花纏枝蓮紋碗	高 9 口徑 15.5 底徑 6.5	南京博物院
71	明	堆花嬰戏盆	高 7.1 口徑 18 底徑 8.5	故宮博物院
72	明	印花鳥兽紋坐墩	高 43.4 面徑 22 底徑 20.5	故宮博物院
73	明	鏤雕盘架	高 17.6 口徑 25.8 底徑 16	故宮博物院
74	明	普賢菩薩象	高 24.7	上海博物館
75	現代	梅兰菊紋瓶(彩)	高 17.2 口徑 4.9 底徑 7.2	浙江省輕工业厅
76	現代	梅花紋玉壺春瓶	高 20 口徑 6.7 底徑 7.5	浙江省輕工业厅
77	現代	纏枝牡丹紋瓶	高 20.2 口徑 4.4 底徑 6.8	浙江省輕工业厅
78	現代	纏枝牡丹紋瓶(彩)	高 26 口徑 12.6 底徑 6.9	浙江省輕工业厅
79	現代	花瓶	高 11.8 口徑 4 底徑 3.4	浙江省輕工业厅
80	現代	云凤紋龙耳瓶	高 17.5 口徑 3.9 底徑 6.1	浙江省輕工业厅
81	現代	仿哥釉瓜棱瓶	高 14.9 口徑长 7.2、寬 6.1	浙江省輕工业厅
82	現代	弦紋梅瓶	高 18.3 口徑 3.2 底徑 5	浙江省輕工业厅
83	現代	瓜式茶壺	高 13 口徑 6.4 底徑 7.2	浙江省輕工业厅
84	現代	纏枝牡丹紋茶壺	高 14.4 口徑 8.2 底徑 8.1	浙江省輕工业厅
85	現代	蓮花紋茶具(彩)	壺高 15.5 口徑 8.6 底徑 8.2 盘高 2.5 口徑 21.3 底徑 11.3 杯高 5.5 口徑 9.2 底徑 4.8 盘高 1.8 口徑 14.7 底徑 7.8	浙江省輕工业厅
86	現代	蓮花紋盘	高 2.5 口徑 21.3 底徑 11.3	浙江省輕工业厅

87	現代	云鸞牡丹紋盤	高 5.9 口徑 31.5 底徑 12.6	浙江省輕工業廳
88	現代	云鸞牡丹紋品鍋	高 23.5 口徑 26 底徑 16.8	浙江省輕工業廳
89	現代	云鸞牡丹紋高足碗	高 13.2 口徑 24 底徑 12.6	浙江省輕工業廳
90	現代	云鸞牡丹紋碗	高 8.6 口徑 21.7 底徑 8.3	浙江省輕工業廳
91(上)	現代	蓮瓣紋碗	高 4.7 口徑 10.3 底徑 3.9	浙江省輕工業廳
(下)	現代	菊瓣紋碗	高 5.8 口徑 12.8 底徑 4.5	浙江省輕工業廳
92	現代	蓮瓣紋盤	高 7.1 口徑 24.3 底徑 11	浙江省輕工業廳
93	現代	纏枝花卉紋壺	高 20.5 口徑 4.8 底徑 7	浙江省輕工業廳
94(上)	現代	牡丹紋蓋杯	高 13.3 口徑 8 底徑 4.9	浙江省輕工業廳
(下)	現代	飛鴿紋烟缸	高 4.6 口徑 7.8 底徑 13.5	浙江省輕工業廳
95(上)	現代	龍紋筆筒	高 12.3 口徑 6.8 底徑 7	浙江省輕工業廳
(下)	現代	點彩筆架	高 7.5	浙江省輕工業廳
96(上)	現代	雲鶴紋印盒	高 3.5 寬 8.6 底徑 4.9	浙江省輕工業廳
(下)	現代	夔龍紋點彩水盂	高 3 寬 11.7	浙江省輕工業廳
97	現代	竹節台燈	高 25.6	浙江省輕工業廳
98	現代	芭蕉人物台燈	高 23.4	浙江省輕工業廳
99	現代	翻身農奴塑象	高 17.4	浙江省輕工業廳
100	現代	雄獅	高 17.6 長 18.5	浙江省輕工業廳

前 言

瓷器是我国的伟大发明之一，在瓷器工艺领域中，青瓷以它独特的风格，别树一帜。浙江是青瓷生产的重要发源地，早在春秋战国已经盛行釉陶。釉陶胎质坚硬，外施青黄色薄釉，是瓷器的始祖。经过秦汉时期的发展，到了三国，出现了比较完美的瓷器。六朝时期，越窑和甌窑相继而起，声誉远扬，流传广泛，给唐、五代时期青瓷的发展奠定了基础。五代时期，吴越地区制瓷窑场兴盛，青瓷生产的历史进入了一个新的阶段。龙泉窑就是在这时新兴起来的。

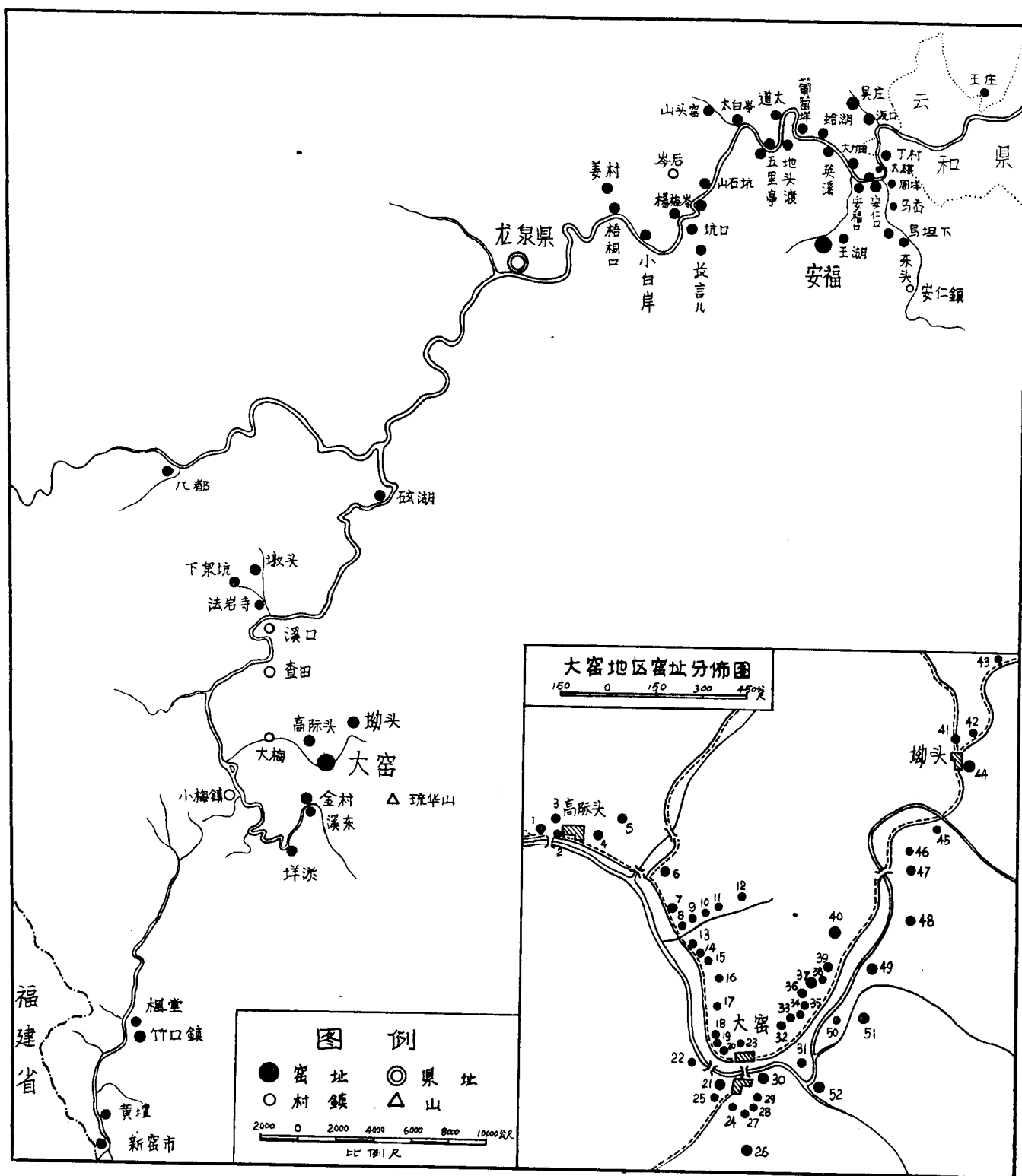
龙泉县位于浙江西南部，境内丛山聳峙，溪流纵横，有丰富的森林和瓷土。从五代开始，历经宋、元、明，窑业盛极一时，产品除供应国内需要外，并且远销到亚洲、非洲和欧洲各国，说明我国人民在遥远的古代就开始了同各大洲人民的友好往来和文化交流。

五代龙泉窑主要是继承越窑的传统发展起来的，少数窑场还受到甌窑的影响。继承越窑传统的龙泉窑青瓷，产地分布在大窑、金村、王湖、安福和丽水石牛等地，目前已发现窑址二十多处。器物特点是：胎骨较薄，底足高而规矩，器身上都有用竹篾刻划成的各种花纹，线条粗放，构图简洁，常见的题材有团形花朵、重瓣覆莲和缠枝花卉等；主要采用石灰釉，釉层较薄，釉色不纯，绿中泛黄，或黄中带绿；器形种类不多，以碗、盘、壶为主，装烧采用喇叭形垫饼和环状垫饼，匣钵很少，以致常常产生釉面不光洁的现象。受甌窑影响的龙泉窑，窑址只在金村西南发现三座，其器物特征是：釉层薄，釉色淡，釉面光泽很强，透明度高。这是由于石灰釉中钙的含量较大之故。

这个时期，龙泉以烧造民间用瓷为主。但是，当时吴越统治者对中原贡奉不绝，而瓷器是主要贡品，动辄十数万。那样多贡奉所需的上等瓷器，决非余姚上林湖和上虞窑寺前几处官窑所能供应。宋人庄季裕在《鸡肋篇》中说：“龙泉县……又出青瓷，谓之秘色，钱氏所贡，盖取于此。”可见，龙泉县所产的一部分上等瓷器，可能已被吴越统治者征为贡品了。

到了北宋，龙泉逐渐成为浙江青瓷生产的中心。窑址在大窑发现二十四处，从金村到洋淤发现十六处，这是主要产地；此外，在安仁口、周垵、王庄、梧桐口和云和赤山埠、遂昌湖山镇等地也普遍发现这个时期的窑址。1960年浙江省文物管理委员会在金村和大窑发掘了三座龙窑，其中金村一座比较大，窑头已遭破坏，残长达50.35米，宽1.85—2米；大窑一座最小，长30米，宽1.85—2米。这样规模的龙窑，每次装烧量约在一万至一万五千件左右。由此可以推算，北宋时期龙泉青瓷的总产量是相当可观的。

北宋龙泉窑在技术上有提高。装烧全部采用匣钵。产品种类增加了，新出现的有炉、暖碗、渣斗等，同一类瓷器的式样也丰富多采。装饰花纹趋向简练，前期常用的团形花朵和点线纹已少见，代之以鱼纹、蕉叶纹、带茎叶荷花



龙泉县青瓷窑址分布图

等，作风突破了前期稍带拘谨的格局而自由奔放。此外，又出现了“金玉满堂”之类的吉祥语和“永清窑记”的戳印。胎骨比前期厚，器形转角线条明快，圈足宽矮。釉色以淡青为主，黄的色调减少了。

宋徽宗赵佶统治时期，为了满足其荒淫腐朽的私欲，专设“应奉局”，极力向东南各地人民搜刮奇花异石和珍异物品。《鸡肋篇》载龙泉窑“宣和中禁廷制样需索，益加工巧。”可见这时龙泉青瓷也成了猎取的对象。

南宋是龙泉窑发展的鼎盛时期。当时，中原名窑所在地区，为金朝所控制，在五代吴越时曾经盛极一时的余姚上林湖窑业也已凋零，而市场上对青瓷的需要却有增无减。在全国各地出土的南宋龙泉窑青瓷，正说明当时龙泉青瓷大量供应国内市场的情况。大窑曾出土“姚宅富位”铭记的瓷盘，可见龙泉窑已接受订货。此时海外贸易发展，龙泉青瓷亦为最主要的输出品之一，世界上许多国家发现了龙泉窑瓷器，就是最有力的证据。销路畅通是龙泉窑繁荣的主要原因。此外，以宋高宗赵构为首的统治阶级，安于半壁河山，为了满足他们穷极奢华的生活需要，在临安（今杭州）专设官窑，烧制精美瓷器。但官窑规模不大，产量有限，因此，仍不得不仰给于龙泉。

龙泉青瓷的产地，在南宋时有很大的发展。原有的窑场除金村外，都继续扩大。八都和竹口等地设立了新的窑场。在溪口，西至下泉坑，北至瓦窑垵，分布着窑址十三处。尤其在大窑一带，从高际头到坳头村，沿溪十里，密布窑址四十八处，几乎每一座山坡上都有。根据遗迹推想，当时在这一山谷地带，一定是人山人海，烟雾迷漫，炉火辉映，匠师们在层层封建压榨下，为生活奔命，同时又以自己的智慧和劳动，创造着灿烂的文化。此外，在大窑还发现一处工场遗迹。场房是三开间瓦房，当心间和南间为成型工场，北间作烘胎用。在北间的西部和当心间的西南角，各有堆放坯土和废坯的小间。场房的西面，有砖建的淘洗池两个，练泥池一个。从粉碎瓷土、淘洗、练泥、成型到烘坯等一系列制瓷工艺过程，布局都比较合理，可以窥见当时场房的设计和生产的概况。

南宋龙泉青瓷有十分明显的变化，总的趋势是：品种丰富了，花纹少见了，专以造型和釉色取胜。日常生活用瓷应有尽有。新出现了大量仿制古代铜器和玉器的琮式瓶、贯耳瓶、鬲式炉、双鱼洗等器皿，那是为适应南宋统治集团蜷聚江南，需要大批陈设用瓷而生产的。

就胎釉的特征而论，南宋龙泉窑可分为白胎青瓷与黑胎青瓷两大类。

白胎青瓷以釉色青碧、釉层厚润见长，可与翠玉媲美，这标志着在技术上有显著的提高。例如：在釉的成分中，钙的含量减少，钾的含量提高，使釉的高温粘度增大，克服了流釉的现象；釉内含有多量细微的气泡，其大小与分布都很均匀，并且含有少量石英晶体，所以釉面光泽柔和；胎内游离石英的大小与分布也很均匀，结构致密，说明当时对坯料的混合，操作认真严格；胎与釉结合良好，中间层很明显，说明当时对坯体和釉料的配制技术是相当高明的。粉青色釉和梅子青色釉烧制成功，说明匠师们在配制釉料时对铁含量的控制，和在烧成过程中对还原气氛的掌握，达到了较高的水平。此外在造型装饰方面也是多种多样，有的不加任何装饰，却给人以清新、活泼的感觉；也有作巧妙装饰的，如在瓶肩上饰一只伏虎、一条舞龙或两只远眺的凤鸟，神态逼真；有的将碗口沿做成荷叶状，中间伏着一只龟，或在洗内贴着双鱼，别具风韵。此外，还有利用“出筋”和“硃砂胎”作为装饰的。

黑胎青瓷与官窑的关系很密切。器壁薄，釉层厚，由于胎中含有较高的氧化铝，使器壁虽薄而不致变形。同时

在坯料中还掺入了多量的紫金土，利用氧化铁二次氧化作用的原理，制造出“紫口铁足”作为装饰。因为胎中氧化铁和氧化铝的含量较高，造成了胎和釉的膨胀系数不一致，釉面产生裂纹，即所谓“开片”，成为一种天然的装饰。

白胎青瓷的特征与古籍所载的弟窑相吻合，黑胎青瓷的特征与古籍所载的哥窑很接近。传说弟窑是章生二所烧，哥窑是章生一所烧。章生一与章生二大概是当时制瓷技术特别高明的匠师或窑业主。白胎青瓷约占当时总产量的百分之九十以上，各地窑场普遍烧制；黑胎青瓷出于大窑的新亭、杉树连山、亭后山、牛头颈山和溪口的瓦窑坪、骷髏湾、李家山七处窑址。根据窑址的分布和出土物判断，白胎青瓷不全是章生二所烧，黑胎青瓷也不全是章生一所烧。不过，他们制造的瓷器，分别成为白胎青瓷与黑胎青瓷中最精致的代表作。

到了元代，随着水陆交通和对外贸易的进一步发展，龙泉青瓷的产地继续扩展，窑址遍及甌江两岸和松溪上游，现在已经发现的有一百五十多处。在技术上也有某些进步，主要是大型瓷器的烧制成功，大花瓶和大盘大量生产，烧成温度提高，但产品釉色和造型不如前期。器物的特点：装饰花纹又普遍应用，技法除继承五代和北宋时期常用的划、刻、贴、堆之外，还创用了点彩和镂雕；刻印文字很风行，有汉文和八思巴文；釉的成分中，钙与钾、钠的含量几乎相等，但烧成温度较高，因此透明程度比北宋青瓷弱，而比南宋青瓷强。

到了明代，龙泉窑渐趋衰落，窑场减少。所产瓷器釉层薄，釉色浑浊灰暗，青中带黄。胎骨厚，制作粗糙。造型瘦长，给人不稳定的感觉。这时仿古代铜器和玉器形式的器皿显著减少，套瓶和坐墩则是新兴的品种。纹饰除花卉、鸟兽、人物外，出现了明代浙江地区普遍应用的竹节纹，布局以四方连续为主。

元代以后龙泉窑衰落是有历史原因的。这时，景德镇窑业竞起，白瓷愈益精致，青花和釉里红瓷器进一步发展，三彩和五彩也烧制成功；而龙泉窑在某些技术上虽然仍有进步，但比之景德镇名窑，却已趋于保守，终致望尘莫及。据明嘉靖《浙江通志》卷八载：“县（龙泉）南七十里曰琉华山，……山下即琉田，居民多以陶为业。相传旧有章生一、生二兄弟二人，未详何时人，主琉田窑，造青瓷，精美冠绝当世。兄曰哥窑，弟曰生二窑，价高而征课遂厚。自后，器出于琉田者已简陋，利微，而课额不减，民甚病焉。”由于封建统治者的摧残，苛政暴敛，致使龙泉窑生产停滞，最后终于中断。

新中国诞生后，政府为了满足人民日益增长的生活需要，于1956年决定恢复传统的青瓷生产。在党和政府的领导下，使中断了三百年左右的龙泉青瓷，得到了新生和发展。从此，龙泉瓷业进入到一个崭新的历史时期。在大跃进的年代里，龙泉瓷厂贯彻了领导、技术人员、工人三结合的方针，并得到有关单位的热忱支持，通力协作；全体人员高举三面红旗，干劲冲天，在总结历代青瓷生产经验的基础上，迈开了异常迅猛的步伐，使青瓷生产在短短的几年内得到发展、提高。过去只能单纯仿古复制，现在从生活实际需要出发，创制出青白结合、青瓷堆花等瓷器。品种从历代已经发现的约一两百种，发展到五百多种，并且能够制造各种成套高级用瓷和特大花瓶。胎质细腻，致密度高，釉色稳定一致，正品率远远超过历代水平。同时生产规模不断扩大，从过去小型试制发展到大量生产；从笨重的手工操作，推进到机械化、半机械化；过去单凭传统经验，现在与科学研究密切结合。展望今后，青瓷生产的前途是无可限量的。