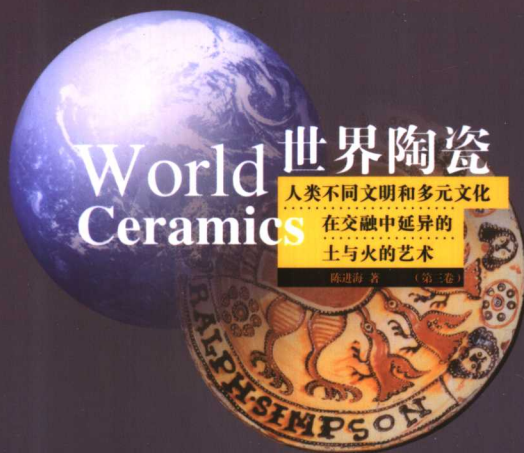


World 世界陶瓷 Ceramics

人类不同文明和多元文化
.....
在交融中延异的
.....
土与火的艺术

陈进海 著 (第三卷)



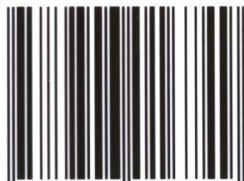
World Ceramics 世界陶瓷

人类不同文明和多元文化

在交融中延异的
土与火的艺术

陈洁海 著 (第一卷)

ISBN 7-80601-674-0



9 787806 016749 >

ISBN 7-80601-674-0

定价：350.00 元

世界陶瓷

人类不同文明和
多元文化在交融中延异的
土与火的艺术

(第三卷)

陈进海 著



万卷出版公司

© 陈进海 2005

图书在版编目 (CIP) 数据

世界陶瓷. 第三卷 / 陈进海著. —沈阳: 万卷出版公司, 2006.2

ISBN 7-80601-674-0

I.世… II.陈… III.陶瓷—工艺美术史—世界
IV.J537-091

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2004) 第 115944 号

出 版 者: 万卷出版公司

(地址: 沈阳市和平区十一纬路 25 号)

印 刷 者: 沈阳新华印刷厂

经 销 者: 各地新华书店发行

幅面尺寸: 210mm × 285mm

印 张: 13.5

字 数: 295 千字

出版时间: 2006 年 4 月 第 1 版

印刷时间: 2006 年 4 月 第 1 次印刷

责任编辑: 许大庆 王亦言 陈晓雪 黄阿宁

摄 影: 许大庆 陈晓雪 李春雷

封面设计: 何 洁 周 岳

版式设计: 陈 爽 大 庆 林 莉 陈 越 张 旋

责任校对: 吕志贵 孙明慧

监 印: 陶 冶

定 价: 350.00 元

联系电话: 024-23284442

邮购热线: 024-23284386

传 真: 024-23284448

E-mail: vpc@mail.lnpge.com.cn

网 址: <http://www.chinavpc.com>

目 录

第四节	日本中古文明与贴近生活的陶瓷艺术	415
一	大陆文化影响下产生和发展的日本中古文明	415
二	须惠陶、奈良三彩陶、平安绿釉陶 (5世纪—1192年)	416
	(一) 朝鲜制陶术的传入和须惠陶的产生、发展及其文化内涵	416
	(二) 中国唐三彩影响下产生的奈良三彩陶和平安绿釉陶	419
三	日本镰仓、室町时代“六大古窑” (1184—1573年)	420
	(一) 濑户窑	420
	(二) 常滑窑	422
	(三) 信乐窑	422
	(四) 丹波窑	422
	(五) 备前窑	423
	(六) 越前古窑	424
四	桃山时代(1582—1598年) 发展起来的独具民族特色的茶陶文化	424
	(一) 桃山时代产生茶陶文化的历史背景	424
	(二) 茶道名家和茶陶艺术	428
五	日本江户时代(1605年之后) 及其作为陶瓷王国的到来	450
	(一) 日本瓷器的产生和发展	451
	(二) 日本的青花瓷	453
	(三) 日本的彩绘瓷	457
第五节	东南亚中古文明与质朴的陶器艺术	470
一	越南陶器	470
	(一) 汉—越式陶器	470
	(二) 越南李朝(1009—1225年)和陈朝 (1225—1400年)的单色釉和铁锈花陶器	471
	(三) 越南后黎朝(1428—1789年) 和阮氏王朝(1789年之后)釉下青花瓷和釉上五彩	474

二	泰国和柬埔寨陶器	478
	(一) 6 世纪至 13 世纪的陶器	478
	(二) 13 世纪至 14 世纪素可泰诸窑的陶器	480
	(三) 14 世纪至 16 世纪前森时代拉莱诸窑的陶器	480
	(四) 大城时代与曼谷时代的陶器 (1350—1910 年)	482
第六节	中古文明的伊斯兰世界与西亚、北非的陶器艺术	484
一	初期伊斯兰文化与伊斯兰陶器的产生	
	(661—750 年 倭马亚王朝时代)	485
二	前期伊斯兰文化及其陶器艺术的形成与发展	
	(750—1055 年 阿拔斯王朝时代)	486
	(一) 伊斯兰白釉陶与多色化妆土、多种釉色的装饰	487
	(二) 伊斯兰独创的华丽彩陶器	489
	(三) 前期伊斯兰陶器的主要产地	490
三	中期伊斯兰文化及其陶器艺术的成熟	
	(11—12 世纪)	491
	(一) 伊斯兰中期剔刻彩绘及各种单色釉陶器	492
	(二) 伊斯兰中期华丽彩陶器	497
	(三) 12 世纪之后珐琅彩陶器	499
	(四) 塞尔柱土耳其统治时期生产的釉彩陶砖及 其在建筑上的应用	499
四	后期伊斯兰文化与陶器艺术 (13 世纪下半叶)	502
	(一) 波斯陶器	503
	(二) 塞尔柱君侯国后期土耳其陶器和壁砖	507
	(三) 奥斯曼土耳其帝国鼎盛期的陶器和壁砖	509
第七节	中古文明的基督教世界与欧洲的陶器艺术	513
一	拜占庭陶器 (324—1500 年)	513
	(一) 初期拜占庭陶器	513
	(二) 白地彩绘陶器的发展	514
	(三) 剔刻装饰的陶器	515

二	西班牙陶器（锡釉陶）（1300年后）	516
	（一）“伊斯帕诺·莫勒斯克”陶器（西班牙锡釉陶）	516
	（二）阿尔汗布拉翼壶	517
三	意大利“马略卡”陶器（锡釉花饰陶）（1100年后）	518
	（一）意大利文艺复兴初期的马略卡陶器（15世纪）	518
	（二）文艺复兴鼎盛时期意大利锡釉陶（16世纪）	520
	（三）意大利陶塑家路加·德拉·罗比亚和 陶画家尼古拉·佩里帕利奥	524
四	法国“法依安斯”陶器（锡釉软质陶）（1500年后）	528
	（一）法国鲁昂窑的艺术家阿巴凯努和波特拉	530
	（二）法国多彩釉陶的艺术家贝尔纳尔·帕利希 （1510—1590年）	533
五	荷兰代尔夫特陶器（1611年后）	537
	（一）代尔夫特陶器的艺术特征	538
	（二）陶画家弗赖特姆	539

第4章

	近现代文明·理性与个性·陶瓷艺术的繁荣与变革	543
第一节	概论	544
第二节	迅速发展的欧洲近代陶瓷	547
一	欧洲瓷器的产生和发展（1700年后）	547
	（一）德国迈森瓷器的发明家J.F.伯特格尔（1682—1719年）	547
	（二）迈森彩绘瓷器和彩绘师约翰·格勒戈留斯·赫罗尔特 （1696—1766年）	549
	（三）迈森瓷塑和瓷塑家约·坎得勒（1706—1775年）	551
	（四）德国柏林窑与瓷器	554
	（五）法国瓷器和英国炆器	564
二	英国工业革命前后的陶瓷艺术	567
	（一）英国“特比·贾克”啤酒杯和雷尔富·伍德（1759年后）	567
	（二）英国威基伍德陶瓷（奶色陶瓷）（1730—1795年）	568
	（三）英国锡釉彩绘陶盘	572

(四) 英国陶瓷转移贴花技术的发明 (1756 年)	574
(五) 斯普特与英国骨灰瓷 (18 世纪后)	576
三 英国 19 世纪手工艺运动和 欧洲新艺术运动中的陶瓷艺术	578
(一) 英国手工艺运动时期陶艺家威廉·摩根 (1839—1917 年)	578
(二) 丹麦皇家哥本哈根窑和新艺术运动中的 陶艺家奥诺尔德·克罗 (1856—1892 年左右)	581
第三节 20 世纪的陶瓷艺术及其主要流派	585
一 日本民艺派和技艺派陶艺及其对世界的影响	585
(一) 民艺派陶艺的先锋巴纳德·里契 (1887—1953 年)	585
(二) 民艺派陶艺的骨干河井宽次郎	589
(三) 技艺派陶艺的旗手富本宪吉	590
二 前卫陶艺的产生和发展	594
(一) 前卫陶艺的鼻祖——法国后期印象派大师高更	594
(二) 开创前卫陶艺新领域的现代艺术大师毕加索	597
(三) 拓展前卫陶艺的职业陶艺家彼得·沃克思和八木一夫	601
三 德国包浩斯及其欧洲陶瓷产品设计	603
四 中国近现代陶瓷艺术的衰落与振兴	606
(一) “实业救国”及其兴办新式瓷厂的尝试	607
(二) 沿袭传统趋向国画的景德镇艺术瓷和仿古瓷	608
(三) 风格质朴的民间陶瓷	611

后 记

后记	617
----------	-----

参考书目

参考书目	620
------------	-----



第四节 日本中古文明与贴近生活的陶瓷艺术

一 大陆文化影响下产生和发展的日本中古文明

4世纪初，古坟时代中期的日本（相当于中国东晋时期）出现较为强盛的大和政权，逐步消灭其他小国，于5世纪初统一全日本。此后的日本形成单一的大和民族，由贵族阶级确立了氏姓制度。这时，中国大陆和朝鲜半岛已有大量移民迁居日本，并带进较为先进的大陆文化。约522年，中国的佛教传入日本，随即急速发展并风靡全国，逐渐与日本固有的源于祖先崇拜的神道结合，形成日本独特的文化形态。

6世纪后半叶（586年），用明天皇病逝，大和朝廷敌对的苏我氏与物部氏两派氏族矛盾激化，最后苏我氏胜利，592年拥戴推古皇后登极，继天皇位，并由佛教信徒圣德太子执政。594年，推古女皇颁诏确定佛教为国教，摄政的圣德太子于603年废除氏姓世袭的镇官制，并向中国隋朝派遣使臣，推动了日本与中国文化上的联系。612年圣德太子死后，日本仍向唐朝派遣留学的僧侣，全面引进中国文化。628年推古女皇病故，苏我氏专制。645年中大兄皇子与中臣镰足（祭祀官，后赐姓藤原）联手发动宫廷政变，消灭苏我氏及其势力，拥立孝德天

皇，年号大化，实行改革，为日本封建制度的建立和经济的发展创造了条件，史称“大化改革”。

668年中大兄皇子继位，即天智天皇，实行君主亲政。至此，日本从松散的宗族与酋长结合的体制转变为君主专制的帝国。天智天皇迁都近江（今滋贺县境内），模仿中国唐代制度制定正规法典，史称“近江令”。671年天智天皇病故，经短暂的动乱，天智天皇之弟大海人继位，名天武天皇。707年元明天皇继位，沿袭君主专制的政体。710年迁都奈良（平城京），史称“奈良时代”。794年迁都京都（平安京），史称“平安时代”。

在平安时代，百姓安居乐业，皇室贵族欢度天上人间的生活。物质文明与文化发展，造成两极分化。当时的贵族藤原、平原、营原三大家族逐渐控制了政权，并任意废立君主，最终由皇室外戚藤原氏执掌朝政，而拥立的醍醐天皇（898—930年）极为开明，继续全面吸收中国唐代文化，创立独具日本风格的衣冠、烹饪、书法、诗歌、庭园和建筑，首都奈良及后来的京都就是在仿效唐代长安城的基础上建造的。至此，达到平安时代的鼎盛期。但由于过度关注和标榜文化繁荣，一些缺少行政能力的诗人竟然高踞政府要职，靡靡之音充斥朝野，世风日下，国家财政陷于瘫痪。于是地方豪族自组军队，互相攻伐，贵族的权势逐渐凌驾于皇室之上，日本再度陷入政治混乱。

1192年，关东武士首领源赖朝打败关西武士首领平氏，控制了京都朝廷，创置幕府于镰仓，掌握实权，开始了封建武士执掌朝政的镰仓幕府时代。受中国宋代禅宗和儒学影响，促使日本文明本土化得以完成。

1198年，幕府政权旁落外戚北条氏手中。直至1338年，统治日本140余年的北条家族被其部将足利尊氏推翻，重置新幕府于京都的室町，史称“室町幕府”，并统治日本250年，各地方长官封为守护大名。

1467年，幕府内部日趋腐败，出现权力之争，失去权威，各地群雄割据，互相争战，长达十年，史称“战国时代”。

1573年，尾张地区的大名织田信长组织军队占领京都，室町幕府灭亡。1576年织田信长修筑安土城，并成为政治中心，史称“安土时期”。1585年织田信长被害，其亲信丰臣秀吉继掌兵权，并于1586年统一全国，以桃山城为政治中心，史称“桃山时代”。

丰臣秀吉死后，武将德川家康于1600年掌握政权，自封征夷大将军，在江户（东京）开设幕府，史称“江户幕府时代”。这一历史时期，中国儒家王阳明学说对日本知识分子影响极大，丰富了日本的民族文化。直至1871年“废藩置县”，确立天皇为中心的中央集权制，江户时代结束，开始日本近代史的“明治时代”。

二 须惠陶、奈良三彩陶、平安绿釉陶（5世纪—1192年）

（一）朝鲜制陶术的传入和须惠陶的产生、发展及其文化内涵

日本陶器，早在公元前10000年就已产

生，无疑是世界上最早的陶器，并因其器身布满泥绳纹饰，称为绳纹陶。从公元前300年至400年，大约七百年的时间里，日本转入生产弥生陶的历史。显然，其生产低温陶的历史既悠久又漫长，可谓日本本土文明初始阶段的物质形态，我们在第一章世界初始文明中已经论述。直至5世纪，才在大陆文化影响下产生硬质灰陶，即须惠陶，又叫须惠器。此后，经历古坟时代、奈良时代、平安时代和镰仓幕府时代，日本生产须惠器硬质陶的历史又有近千年。

须惠器的产生，表明日本开始采用先进的辘轳成型工艺，首次使用陶窑，并已掌握还原焰烧制技术，能够控制高达1000℃左右的烧窑温度，烧制后的陶器质地坚硬，呈灰色或灰黑色，敲之有金属般的声音（图1）。这无疑是日本制陶技术的一次重大变革和飞越。联系到中国公元前2000多年就已产生辘轳成型，和烧制1000℃左右的龙山文化的黑陶，以及商周时代生产硬质灰陶，而朝鲜在公元前100年产生金海式硬质灰陶，以及900年之前的三国时代一直生产硬



图1 带盖高足杯（5世纪）高12.3cm
日本京都大学考古研究室藏

质灰陶，那么日本在 400 年左右产生的须惠器，应该说这是中国制陶技术经朝鲜传入日本的产物，是中、韩、日三国陶工技艺交流的结晶。如果说朝鲜三国时代的硬质陶是在中国制陶技艺影响下发展起来的，那么，日本须惠器则是朝鲜三国时代南部加耶陶器的再现。日本须惠器的造型形式、成型方法（脚踏辘轳，顺时针方向转动。而中国是手转辘轳，且逆时针方向转动）都与百济和新罗的制陶术极为近似，显示出它们之间的密切联系。须惠器的功能和用途，则随着时代的变迁而有某种改变。但就须惠器的文化内涵而言，却贯穿着稳定的日本民族不断演进的审美习惯，及其万变而不离其宗的艺术本质。产生须惠器的日本古坟时代中期，正值大和朝廷争战全国并建立统一国家的历史时期。据 5 世纪中国史书《宋书·倭国传》记载，478 年倭王武在给中国南北朝时刘宋王

朝宋顺帝的国书中说：“自昔祖祢，躬擐甲冑，跋涉山川，不遑宁处。东征毛人五十五国，西服众夷六十六国，渡平海北九十五国。”反映出大和国征服日本列岛各个部落并统一日本的史实。一些学者认为倭王武，即是雄略天皇。日本史书《古事记》和《日本书记》中关于大和国的记载几乎都是神话和传说，但从中可以看到大和国特殊的奴隶制及其社会状况。在大和国从事生产的奴隶，都被分配到工作单一的各个“部”中进行集体劳作，叫做“部民”。其中被称为“归化人”的中国和朝鲜移民，由于具有较高的文化和手工技术，有的被编为从事书写的文部或史部，但更多地被编为从事手工业生产的“锦织部”、“衣缝部”等。而制作须惠器的“部民”，也就应该多是“归化人”中的中国和朝鲜陶工了。这也是须惠器无论在造型上还是在制作工艺上类似朝鲜三国时代的陶器和中国先秦时代的陶器最直接的原因。

早期须惠器都出土于横穴石室的古坟之中，有高足杯（图 2）、盖杯、碗、罐、甑（图 3）、盘、横瓮（图 4）、平瓶、提瓶、器台、釜等，有些器物附加动物（图 5），还有鸟禽等雕塑形态的陶器（图 6）。显然这些器物属于



图 2 高足杯（6 世纪）高 19.2cm
日本京都大学考古研究室藏



图 3 甑（5 世纪）高 25.3cm
日本大阪府教育委员会藏



图 4 横瓮（5 世纪）高 16.8cm
日本大阪府教育委员会藏



图 5 兽头把手器（6 世纪）高 10.4cm
日本京都大学考古研究室藏



图 6 鸟形瓶（7 世纪）高 12.5cm
日本广岛大学考古研究室藏

死者生前日常生活中使用的陶器，而死后都作陪葬，供其在冥界继续使用，也就成为明器了。古坟时代的日本人沿袭着古老的灵魂信仰和祖先崇拜。人们畏惧并礼敬死者，惟恐其灵魂作祟，或因礼敬不周而受其祸。为此，死者生前遗物多作殉葬。人们每日须在祖宗灵位前供奉美食佳肴并施礼拜，于是形成日本的神道信仰，包括祭奠家祖之家祭、祭祀宗族之社祭、祭祀皇家祖宗及创始神之国祭。

于是，古坟时代中期或者说大和国产生并发展的须惠陶，既是人们日常生活中使用的实用器物，又是死后的明器，还是敬神的礼器。须惠陶的多用性不仅表明人们为自身生产了使用的器物，还要通过器物表现出对灵魂和神的敬仰。或者说人借助器物与灵魂或与神产生对应，延伸人对某种情境或对精神世界的关注，从中体现人的一种责任。对于日本人而言，作为实体的个人及其制作物（这里指须惠器）在现实世界的作用并非最终目的，还要与阴间世界对应，从而显现出做人的职责，以此证实自己的真实存在。这是作为一种对应的责任在须惠器上的投影，须惠器也因此产生特有的文化内涵和艺术魅力。人的责任在陶器艺术中所体现的重要性，将在日本传统艺术中以各种形式反复表现出来，日本的须惠器就已表现出日本人比其他民族更为关注在实用中体现美的先河。

日本多岛，有岛国之称。大小岛屿被碧海包围，形成较为封闭的自然环境。《古事记》（712年，由安万侣奉敕编纂的日本最早的历史和文学著作）中指出：“此丰苇原水穗国是委任给你统治的国土，应按照这个委派，从天上下去。”汪洋大海之中的岛国，稻穗丰饶，草木繁盛，即文中所说：“丰苇

原水穗国”。而“委任给你统治”，即是天照大神命令其子孙——大和国的天皇进行治理。由此看来，岛国日本在大和王国统治之前，早已进入农耕社会，绳纹陶的历史无疑是最好的物证。而大和民族可能是海上民族，移入岛国之后直接占有了原先已经存在的农耕技术。或者说海上民族向农耕民族转化的时候，对于已有的技术和土地，包括从中国、朝鲜传入的制陶术及产生的须惠陶，比原来的农耕住民更为珍惜，对其占有的土地以及相应的农耕、制陶技术，表现出更为珍惜的情感。这种情感对于远古以来就与大地联结在一起的固有农耕民族而言，也许过于习以为常而不会这样强烈。但是，由海上生活转入农耕生活的民族则不然，一旦从无到有，就备感珍惜。受这种情感驱使，只能变成满足于占有而停滞于模仿，以至连续模仿，也仅限于模仿后的精益求精，反而缺少创新的动力。须惠器的生产延续千年，直到大陆文化的再一次引入，才取而代之就是明证。很多人都说，缺乏创造性应是日本人的一个特色。但是，“我认为，创造性不是民族的问题，而是个人的问题；……不过，日本人正在形成妨碍创造性的集体倒是事实。”^①确切地说，日本民族对于外来文化更具创造性的模仿能力。这将在日本此后陶瓷艺术的发展中得到进一步证实。

大约在平安时代初期（9世纪末），有些须惠器的表层出现薄釉，日本人称之为自然釉，这也是日本早期的釉陶之一（图1）。这种自然釉最初应是使用草木烧窑时燃后的

注：

^①今道友信著，蒋寅等译：《东方的美学》，三联书店1991年版，157页

灰渣偶然落在器表产生的，但到平安时代，随着大陆釉陶技术传入日本，人们开始人为地在坯体表层涂抹一些特制的草木灰，烧制后使得器表出现薄厚不均却有光泽的釉层。而这种似有似无、或多或少的釉层，给予陶器质朴的质地增添了无穷变化及其古雅的艺术魅力，从中可以看出日本民族独特的审美追求。

烧制须惠器的窑，借助倾斜的山坡，挖掘缓缓向上的洞穴，窑门在低处，出烟口在 高处。一般窑长 6.0 米，宽和高都是 1.5 米，还有 0.05 米的烟道，窑床约 30° 斜坡，火口约 0.05 米。这无疑是学习和模仿中国龙窑而又有新的改进。至于辘轳成型所产生的器型规范性以及高温后的微小变形，则又展示了人的精湛技艺和自然力的偶然作用巧妙地合为一体，同样形成人与物的对应与交融，在严谨中留有自然风韵的日本民族的美学意识。

（二）中国唐三彩影响下产生的奈良三彩陶 和平安绿釉陶

奈良时代（710—794 年），积极引进中国唐代文化之后，出现政治稳定经济繁荣的历史盛世，逐渐形成日本民族文化特色。而这时出现的三彩陶（图 2），无疑是唐三彩影响下的直接产物。

奈良时代，指的是日本首都由飞鸟地区迁至奈良城（平城京）之后，约有百年的历史时期。这时，传入日本的中国佛教已经转变成保护人民的神祇，人们从美好的佛教仪式和愉快的佛教节日中获得精神解脱，从而演变为日本的佛教及其安抚生灵的乐园。佛教的教义倡导生前积累阴德和轮回转世；佛教的仪式则在节日庆典中欢乐实施；日本人



图 1 有釉须惠器（6 世纪） 高 63.8cm
日本龙野市西富山古坟出土



图 2 日本奈良三彩钵（6 世纪） 高 19.2cm 日本正仓院藏

还采取佛教神学作为神道的原理，采取佛教庙宇的方式建造神社，以至后来佛教与神道相互混杂，人们常常在庙宇中举行神社祭祀。最终形成日本特有的文化形态和社会秩序。

在这种历史背景下产生的奈良三彩陶，陶工们通过绿、褐、白三色交织组成绚丽斑斓的色调，宛如奈良都城春暖花开的百花园，又像歌颂青春而由色彩编织的交响乐，展示出欣欣向荣的美好景象和欢乐自信的愉快心情。显然，奈良三彩陶渗透了日本陶工浓厚的审美意识，可谓这一时代的艺术精华。

如果说中国唐三彩因以黄褐色为主调，更富丽华贵，而日本奈良三彩则以绿色为主调，在繁丽中回归清静，从而再一次显示日本人创造性的模仿精神，也渗透出日本人以其内在的纯净之心，驱除罪障的宗教情怀。无论是心的状态还是物的形态，美与情在形式上趋于一致。至于中国唐三彩单一用于殉葬，而日本奈良三彩却先要用于宗教仪典，从功用目的上表现出民族文化的区别。据史书记载，日本圣武天皇天平胜宝四年（752年），为东大寺举办的佛教仪式时使用的就是奈良三彩陶，实属奈良三彩陶的精品，目前作为御用物而收藏在正仓院。此外，大阪、奈良、福冈、滋贺等地都有奈良三彩的出土物，这说明当时在日本各地曾经普遍烧制。

平安时代的陶器多为绿釉陶器（图1），似乎力图摆脱华丽的虚表，单纯追求清明之境。烧制绿釉陶先由高温烧出素胎，再施挂以碳酸铅为主要成分的绿色釉，经800℃~900℃釉烧而成。神秘的奈良三彩以及低温釉烧制技艺于平安时代的中期突然中

断。从平安中期到镰仓时代初期，日本的制陶技艺进入停滞期，没有向前发展。



图1 绿釉陶罐 平安时代（10世纪）

三 日本镰仓、室町时代“六大古窑” （1184—1573年）

日本镰仓时代出现著名的“六大古窑”，即：濑户窑、常滑窑、信乐窑、越前窑、丹波窑、备前窑。从镰仓时代至室町时代，六大古窑分别成为各地的制陶中心（图2）。特别是古濑户，可谓日本这一时代具有代表性的陶器产地。

在这一历史时期，日本大量进口中国瓷器，而且当时日本人日常生活又多用漆器，因此日本本身的陶瓷生产发展缓慢，窑场不多。但当时的六大古窑将随着日本茶陶文化的兴起而获得新的发展。此时六大古窑生产的日用杂器，已为下一步转入茶陶器物的生产奠定了良好基础。

（一）濑户窑

镰仓时代的日本文化深受中国宋代的影响，尤其是随从高僧道元和荣西去中国进行宗教访问的陶匠，从中国带回制陶技艺，在

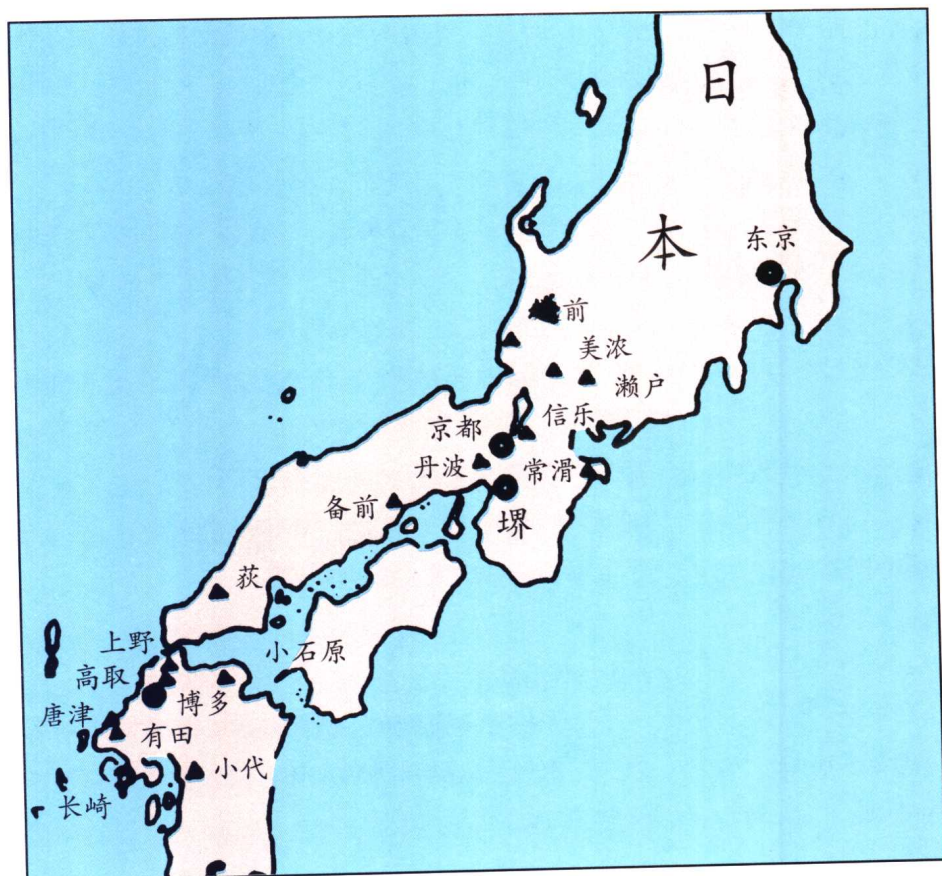


图2 日本古窑地图

日本得到进一步发展。如果说日本陶技在平安中期之后一直处于停滞状态，这次又以传入中国陶瓷技艺为契机，终于打破长时间的冬眠状态，再一次迎来陶瓷艺术的春天。后来日本成为“陶瓷之国”，就是镰仓时期奠定的基础。尤其是俗称“濠户藤四郎”的加藤四郎左卫门景正，因将中国的陶瓷技艺传入日本，被后人尊为日本“陶祖”。

藤四郎本是道元禅师的家臣，随从道元禅师来到中国宋代的浙江天目山，道元从师于如净禅师习禅，藤四郎则到当地的窑场（可能是兴盛于东晋和南朝初期，此后渐趋衰落的以黑瓷生产为特色的德清窑）习陶。道元带回日本茶道文化，藤四郎则带回先进的陶瓷技艺。于是，茶道和茶陶一起传入日本本土。

镰仓时代濠户窑以烧制山茶碗、小盘为主。镰仓后期开始制作钵、四耳壶，镰仓末期又出现印花纹样和拍打纹样的长颈瓶和一般陶瓶，瓶类器物多装饰印花纹、刻划纹、贴花纹，也有施挂黄釉和黑釉的技法（图3）。

如果说镰仓初期仅仅施挂自然灰釉，粗糙的灰釉烧成后在器表残留着折皱，



图3 濠户窑印花陶瓶 镰仓时代 高25.3cm

并形成独有的特色，那么中期之后开始施挂经过配制的真正的釉料，烧成后呈淡黄色，而且为了避免落渣掉在釉面上而开始使用匣钵。这无疑是中国制陶技术传入日本后才开始使用的。而这时产生的高温釉烧技艺、印花贴花方法，以及陶器的造型，明显具有中国南宋陶瓷技艺强烈影响的痕迹。

目前在濑户市周围的古窑址中仍可看到散落在镰仓时代古濑户的陶片，其端庄挺拔的造型渗透着温存之美。

（二）常滑窑

从镰仓时期至室町时期的六大古窑，是以中国陶瓷为背景，在当时特定的社会环境下发展起来的。名古屋市南端的知多半岛上的常滑市，星罗棋布地散落着许多古窑遗址。令人惊异的是常滑古窑生产的瓮、大壶，一般多有30~40厘米的高度，少数高达1米以上（图1）。这种陶瓷往往运到日本北部、中部、上信越和关西各



图1 长滑自然釉陶罐 平安时代 高55cm

地，以满足各地的需求，各地出土的陶瓷就是明证。

常滑窑的其他产品还有山茶碗、瓶、水注、陶釜以及盛放骨灰埋葬于地下的陶罐。

常滑窑的陶瓮和陶罐，多在器肩施挂草木灰制成的自然釉，经窑火烧制出现一条条流动的釉痕。衬以粗质的陶胎，熟练地盘筑结合急速的拉坯留存的手痕，高温烧制偶然产生的变形，形成质朴奔放的风韵，别具粗野雄壮之艺术魅力。生产生活器物的常滑古窑，以其优越的生产环境和海运条件，促使自身不断发展（图2）。其独特的审美价值有待于此后的茶陶名师发掘和利用。

（三）信乐窑

信乐古窑位于志贺都城这一短暂的王政中心地，仅为兴建宫殿而烧砖炼瓦，就给陶工带来很高的经济效益。信乐陶器出现于室町时代，以烧制盛放粮食的陶壶为主（图3）。其温厚的胎土、赤色的质地以及自然灰釉形成的窑变，确有信乐陶器的个性。目前保存在滋贺县信乐窑业试验所的布满玄纹并注有“长禄二年”铭文的陶钵已成为室町时代信乐窑的珍贵文物。室町时代这一地区各陶窑烧制的名为“茶壶”和名为“鬼桶”（大型水缸）的筒形钵（图4），被初期茶匠武野绍鸥所珍爱，并在茶席中作“水指”（水罐）使用。自此人们才发现信乐陶器的本质之美，以至战国时的武将多选用信乐陶壶而成为“名物”。信乐陶的粗朴超越了常滑陶，更显浑厚、稚拙、随意自然的神韵。

（四）丹波窑

丹波的古陶也是镰仓至室町时期发展起来并在近似烧制须惠器的窑中烧制的陶器，主要以壶、瓮为主，也有钵、“德利”（酒瓶），胎土含有较高的铁质，烧制的时间很长，烧结后很坚硬，所以具有铁一样的机质。在这一机质上自然形成并自由流



图2 常滑窑灰釉陶壶 室町时代
高 22.4cm

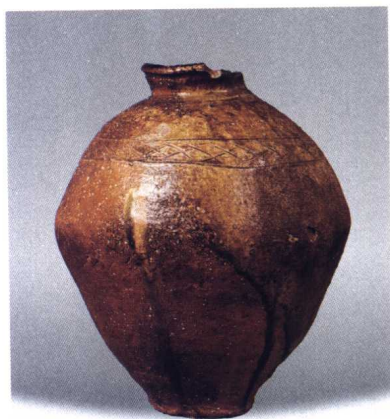


图3 信乐窑自然釉刻纹大壶 室町时代

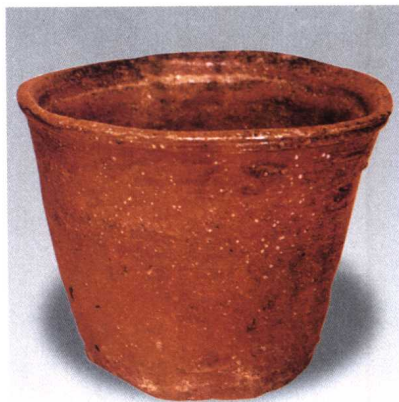


图4 信乐窑陶罐(鬼桶) 室町时代



图5 丹波窑自然釉陶壶 镰仓时代



图6 备前窑三耳陶壶 室町时代

动的自然灰釉窑变也格外醒目。因此，土味与火焰感形成的格调成为古丹波陶瓷的风格(图5)。既古朴，又典雅，且充满深邃幽玄的艺术魅力。

(五) 备前窑

备前陶窑自奈良时代出产陶器，直至当代，世代相传，窑火不断，具有悠久的历史传统。从烧制须惠陶转为烧制备前陶，长期的制陶历史积累了丰富的技术经验。今天的收藏家或茶道家欣赏的“备前烧”，几乎都是平安末期至镰仓时代的烧造物。

备前陶耐火度高，烧制时间较长，约须7天左右，是氧化焰气氛中烧制的无釉陶。镰仓时代的备前陶窑多集中在伊部西北

熊山的丘陵地带，目前仍有古窑遗址。

镰仓和室町时代备前窑烧制的留有铭记的茶叶壶，一直传至今天。茶用之前的备前陶与桃山时期之后作为茶陶的备前陶当然有所区别。

茶陶之前室町时期烧制的壶、钵、德利等日用杂器，与桃山时期之后称为“古备前”而蕴含茶道意识的茶器、食器等，大致在相同的窑中烧制的。备前陶与其他陶器风格不同，它不以釉色取胜，但胎土经火焰长时间焙烧产生的色泽变化却产生别具一格的艺术魅力。火的强弱促使胎土出现各种肌理变化，这种自然变化被称为“火间”或“火的展现”，其单纯质朴的美作为一种非凡的自然现象而备受人们的青睐(图6)。