

第二章 明清时期宜兴陶瓷的勃兴

第一节 明清宜兴陶瓷勃兴的条件

一、元末农民起义是宜兴陶瓷勃兴的动力

元朝统治者自元世祖以后，推行尊儒反法的反动路线，实行残酷的阶级压迫和民族压迫，严重地阻碍了社会生产力的发展，不断激起各族人民多次起义。元末爆发了声势浩大的“红巾军”农民起义，推翻了元朝的残暴统治。朱元璋原来也是农民起义的领袖，但后来背叛了农民阶级的利益，夺取了农民起义的胜利果实，建立了统一的封建政权——明王朝。朱元璋称帝以后，为了维护自己的统治地位，顺应元末农民战争以后新的历史潮流，推行了一条坚持革新的法家路线，采取了一些有利于恢复和发展社会生产的政策和措施，废除了元朝落后的、野蛮的奴役和统治。从而解放了社会生产力，促进了社会经济的全面恢复和发展。

明代农业的迅速恢复和发展。人口的增加，促进了工商业的繁荣和农业手工业的发展。我国的陶瓷生产，在元代统治时期，著名的南北瓷窑“大部遭到蒙古统治者的破坏，或完全沉沦，或走向下坡，奄奄一息。”（《中国的瓷器》167页）在宋代，宜兴鼎蜀、张渚一带，日用陶器和军用陶的生产，已颇为发展。至元代则迅速衰落，只有少数窑座的生产延至元明。至明中期宜兴陶瓷则迅速恢复和发展。据近年古窑址普查材料，宜兴鼎山地区在明代就有古龙窑数十座。陶瓷生产盛况空前。这充份证明，“只有这种农民的阶级斗争，农民的起义和农民战争，才是历史发展的真正动力。”（《中国革命和中国共产党》）

二、匠户制的瓦解对宜兴陶瓷生产发展起了一定的作用

元代封建统治者，为了获得奢侈豪华生活所必需的手工业制品，把全国的工匠集中到京都和其它重兵把守的城市编为匠户，分门别类，在“官营手工业作坊”里监督劳动。元初至元年间，就从江南地区三次征集工匠就达一百多万人。明代统治者，开始承袭元代的匠户制。各色在

籍匠户也要轮班到官府服役。但不在轮班时，可以自由干活，制成的手工业品也可在市场上出售。（南大《简明中国史》）洪武十九年（1386年）实行轮班匠制，即三年为班这个制度，比起元代工奴制来要自由一些。变成半自由身份的手工业者。这种劳动力的部份解放在一定程度上刺激了明初手工业的发展。明洪武二十六年，（1393年）又进行第二次改革。即看手工业的性质及繁简程度，“更定其班次”，（《洪武实录》卷230）有五年一班，四年一班，——等五种轮班法。其中，黑窑匠（砖瓦匠）和缸窑匠就是一年一班的。（《明会典》卷189“工匠”二）这一改革，较硬性三年一班有所进步，当时的匠户已经得到部份的人身解放。但实际情况是：官定班次，很难安排恰当。匠户在服役时，常遭到无理折磨，往往任意延长。（《简明中国史》210页）明太祖定都南京，江南工匠赴京服役还便当，永乐时，成祖北迁，定都北京，取民匠户二万七千以行，南京减户口过半。（《天下郡国利病书》卷14“江南应天府”）这些不能不激起匠户的反抗和斗争。当时，斗争的主要形式有怠工、失班、隐冒和逃亡。由于工匠们的斗争，迫使封建统治者对匠户制进行一系列的改革。成化二十年（1484年）完全废除轮班制，从而，使得相沿二百余年的匠户徭役制，宣告废除，改为征银制度。这个改革，对促进明代手工业生产的发展具有重大意义。明中期以后，我国手工业生产普遍发展，江南地区成为棉纺织业中心。除纺织业外，制糖、榨油、制茶及陶瓷业都有所发展。明正德、嘉靖年间，宜兴的日用陶瓷和紫砂工艺陶已相当发展，在国内颇负盛名，并已有民间艺人金沙寺僧和供春的记载。可见匠户制的瓦解，对手工业发展的促进作用是颇为显著的。

三、明初水利事业的发展，对宜兴陶瓷的勃兴创造了有利条件

明初，朱元璋十分重视兴修水利，发展农业生产。于洪武二十五年（1392年）动员四十万人修江南溧阳银墅东坝河道四千余丈。银墅

东坝位于芜宜运河的苏皖交界处的溧阳银墅（现划为高淳县），相传，芜宜运河于春秋时修凿。由于历代封建统治者的腐败，年久失修，河床淤塞，每当长江水位上涨，经常发生河水泛滥，给宜溧两县人民带来深重的灾难。银墅东坝修筑后，对减少宜溧地区水旱灾害，恢复和发展农业生产起了巨大的作用。据宜兴县志记载：明洪武二十四年（1391年）宜兴只有38657户，东坝兴筑以后二十多年，到永乐十年（1412年），就增加到43672户，到万历四十年（1613年）即达65000余户，户数增长70%。人口的迅速增长，有利于农业和手工业的发展，商业的繁荣。这就为明中期以后宜兴陶瓷手工业的勃兴创造了良好的条件。

四、新生产关系的出现，促进了宜兴陶业的发展

明清两代中国社会已进入封建社会后期，在某些手工业当中，产生了资本主义因素的萌芽。在炼铁、煮盐、纺织等手工业中尤为显著，陶瓷工业也不例外。正如伟大领袖毛主席指出：“中国封建社会内的商品经济的发展，已经孕育着资本主义的萌芽，如果没有外国资本主义的影响，中国也将缓慢地发展到资本主义社会”。

明清时期，宜兴陶瓷业中资本主义的萌芽，有下列几种表现。

第一，商品经济颇为发展。在明代嘉靖、万历年间，宜兴所产的陶瓷产品已经“于四方利最博”，至乾嘉年间，更是不胫而走遍于天下了。是谁使它“²于四方”，又怎能“不胫而走”？这中间只有商业资本才会起到这个历史作用。“商贾贸易缠市，山村宛然都会”就是当时宜兴鼎蜀地区陶业发展、商品经济活跃的生动写照。（嘉庆二年《重刊荆溪县志》）

第二，专业陶工已经出现。“陶者甬东人，非土著也”，这些来自浙东等地的外乡客邦人，他们从农业中分离出来，成为专门从事陶业生产的“陶者”。“陶者穴火负山而居，垒垒如兔窟”，可见，这些“陶

者”——专业手工工人，为数相当不少。当然在“土著”的当地人中，也有不少从事陶业的手工工人。当地农民也多以制陶为副业。所谓“其间非业陶者，亦多括土澄泥，采石乳取土骨”。（光绪《宜兴荆溪县新志》）雇佣劳动者的出现，标志这里陶业中的资本主义生产关系已经开始萌芽。

第三，专业分工愈益明显。“社会分工是商品经济底基础”（列宁：《俄国资本主义底发展》）“一杯工力，过手七十二，方克成器”是明代景德镇瓷器生产分工很细的真实反映。明清时期，宜兴的陶业生产，也同样有掘土、澄泥、场务、制坯、装窑、烧窑、运坯等不同工种，形成了陶业上的专业分工。当时，专制欧窑、紫砂等器的名匠辈出，各有所长，也反映了行业之间的分工愈益明显。

第四，人口流动，商贩云集。列宁指出“资本主义必然造成人口的流动。”宜兴自从陶瓷手工业发展以后，各地商贩云集，“千百里外趋之如鹜”，“商贾扬帆而晓夜行”即是一个明证。此外，为陶业生产服务的，如原料的采掘，燃料的砍伐，产品的包装和运输等辅助行业，又必然要集中各地的劳动力。因此，本来是山村模样的鼎山、蜀山，由于陶业的发展变成“宛然都会”了。

第五，市民的习俗也随着商品生产的发展日渐改变。由于商品经济的发展和资本主义的孕育成长，提高了某些市民的生活水平，引起了他们生活的潜移默化。宜兴，在万历年间的风俗习惯已开始“庖俎珍丽，以侈富而相高了”。至于一般市民和手工业劳动者的生活，也已经逐渐城市化了。正如列宁所指出的：“手工业者开始瞧不起带有宗法式的野蛮习气的‘愚昧的’农民，自己竭力摆脱最繁重的和报酬最差的农业工作。”（《列宁全集》第3卷第332页）

以上说明了在明清时期的宜兴陶瓷业中已经孕育着资本主义因素，虽然同这种新的因素并存的还有大量的个体手工业者。所谓“各穴门外

一方地”，“取用配合，各有心法，秘不相授”，也说明当时在相当程度上仍然保持着个体手工业生产的特点。但是我们必须看到，尽管明清时期宜兴陶业中，资本主义因素的萌芽还十分脆弱，它毕竟代替了新的生产关系，必然给宜兴陶瓷业的勃兴，起着重要的促进作用。

此外，宜兴地区的历代陶工，有着丰富的制陶经验和优秀传统，加之还有得天独厚的陶土原料和燃料资源，也是明清宜兴陶瓷勃兴的重要条件。

第二节 明清时期宜兴陶瓷业的勃兴

明代，“景德镇已逐渐形成全国瓷业中心”。（《中国的瓷器》）我们“宜兴窑最盛时期则始于明朝”。（《中国的瓷器》）这也符合客观事实，宜兴陶业生产到明嘉靖、万历年间，确系呈现一派繁荣兴旺的景象。直至清代中叶，宜兴已经是“万家烟火”的繁华城镇，经初步调查，明清时期的古窑址分布在鼎山青龙山南北麓、川埠、宝山寺、蜀山、潜洛、上袁、汤渡、均山东、西瓦窑、任墅石灰山等处，大小龙窑达四、五十座。可见当时生产规模之大，产量之多，烧造品种繁多，烧制技术已日趋成熟了。别树一帜的宜兴紫砂异军突起，名匠辈出；丰富多采的宜兴均和面广量大的民间日用陶瓷亦日益受到人们的重视。“宜兴窑”、“欧窑”、“蜀山窑”三大名窑，亦被载入史册而闻名于世。现将明清时期宜兴陶瓷业的发展盛况分三方面介绍如下：

一、独树一帜的宜兴紫砂迅速发展

宜兴紫砂，是我国独有的传统工艺品。所制壶、瓶、碗、碟、文房雅玩、鸟虫花鱼及人物肖像等，品种繁多，其中尤以壶类为最著名。明清以来，不仅驰誉全国，还博得国际陶瓷界的称颂，国外称宜兴紫砂为“朱泥器”，“朱砂瓷”，“红色瓷器”等。

关于宜兴紫砂陶的起源，至今已有一些头绪，但还没有最后定论，有待进一步深入研究。目前从一些文献资料来看，可以早到宋、元间。

(前章已述)最早记述宜兴紫砂的专著为明末江阴人周高起所写的《阳羨茗壶系》一书。在《创始》篇里,描述了“金沙寺僧”经常和“陶缸瓮者”在一起,用缸胎细泥,加以数练烧制紫砂壶的经过。清初的《阳羨名陶录》载:“春给使之暇,窃仿老僧心匠,亦淘细土得坯。……”又据《阳羨磁壶赋序》中说:“余从祖拳石公(即吴仕读书南山,携一童子,名供春(即龚春),见土人以泥为瓮,即澄其泥为壶,极古秀可爱,所谓供春壶也”。这些著文中提出的“陶缸瓮者”和“土人”,就是泛指当时宜兴的广大制陶手工业工人。

毛主席指出,在封建社会中,“只有农民和手工业工人是创造财富和创造文化的基本阶级”《中国革命和中国共产党》,按照这个马克思列宁主义的唯物史观,宜兴紫砂无疑是宜兴地区广大制陶手工业工人在长期阶级斗争、生产斗争和科学实验中创造出来的。应当肯定,广大宜兴制陶工人是宜兴紫砂的真正创造者,不过持僧和供春对宜兴紫砂工艺的发展,确实作出了一定的贡献,也应予以肯定。

关于供春的年代,没有明确记载。据《宜兴县志》载:“吴颐山、仕,正德丁卯发解元”,又“甲戌进士以提学副使^任四川参政”。正德丁卯,是正德二年,正德甲戌是正德九年,则根据供春随吴“读书南山”应当在“发解元”之前,故供春学做紫砂是在弘治末年或正德初年这段时间,而其专制紫砂及至成熟时期当在正德、嘉靖年间(1506~1566年),甚至可至隆庆末年。由此推算,金沙寺和尚则又要比供春的年代略早些,约在成化、弘治年间(1465~1505年)。

金沙寺是唐代文人陆希声的故居,名叫“遁叟山居”,该寺址就在湖父镇的西南角,离鼎蜀镇约十余里,该寺现已折毁。最近曾多次前往旧址附近踏查,均未发现古窑址遗迹。但在距寺西北约二、三里的任壁石灰山附近则发现一座古龙窑群,是一个明代窑址。在其附近,还找到少量的紫砂残片。据文献记载,开始烧造紫砂并没有专门窑炉,是放在

缸窑内烧成的，故有“不免沾缸坛油泪”（《茗壶系》）之说。因此，初期的紫砂在任墅石灰山一带的龙窑烧成极为可能。另外，青龙山北麓上袁、潜洛等地均是明清烧造紫砂的地方，蜀山成为宜兴紫砂的集中产地，还是清代中晚期的事。

一九六六年在南京中华门外马家山油坊桥发现的吴经墓中，出土了一件宜兴紫砂提梁壶。它是研究紫砂工艺史的极珍贵的实物。现藏南京市文管会。该壶胎质近似缸胎，概系缸泥之细泥制成，造型完整。上有“缸坛油泪”，吴经为明代的司礼太监，死于嘉靖十二年（1533年）这就证明，明代嘉靖年间，宜兴紫砂器的制作技艺，已日趋成熟了。

明人王穉登的《荆溪疏》，写于万历十一年（1583年）或稍后，万历十七年（1589年）王升修的《宜兴县志》，都未提及宜兴紫砂。为什么直至明末才有“阳羨茗壶”的专著，我们认为万历初年，宜兴紫砂在社会上还是初露头角，还没有引起社会上的普遍重视。加之，当时蜀山还未开始紫砂陶的专业生产。《阳羨茗壶系》中，一开始就说：“近百年中，壶黜银锡及闽豫瓷，而尚宜兴陶”。反映了从明中叶到明末的近百年中，宜兴紫砂壶才不断受到人们的珍重。李渔《杂说》有“茗壶莫妙于砂，壶之精者又莫过于阳羨。”冯可宾《茶记》有“茶壶陶器为上，锡次之”等记述。

供春以后，宜兴紫砂工艺则迅速发展。至万历年，已是百品竞新，名匠辈出。当时被称为四大家的有：董翰、赵梁、时朋、元畅。尔后又有时大彬、李仲芳、徐友泉。称为“壶中妙手三大家”，他们都各有所长，对宜兴紫砂工艺的发展，作出了应有的贡献。从此，宜兴紫砂遂别树一帜而驰誉中外。

明代宜兴紫砂的空前繁荣，除了前面讲的一些主要条件而外，还与当时社会上饮茶风尚的提倡有着一定的影响。

我国饮茶风尚到唐代就比较流行。唐肃宗年间（760年），陆羽

曾著有《茶经》一书。唐宋时期系用水煮茶。泡茶的方法，还是到明代才盛行起来。“明代中期以后，用瓷壶及紫砂壶逐渐成为风尚”（冯先铭文章）。当时的封建统治阶级政治上日益腐败，经济上加紧对人民的剥削，搜刮所得的民脂民膏越来越多，生活也日趋奢靡。他们除了琴棋书画、种竹养鱼而外，茶壶相叙就成为地主阶级、文人雅士们风雅生活中的主要部份。

明代的饮茶风尚，不仅讲究茶质，制茶的方法，贮存的场所，及用水的好坏，而且还讲究喝茶的环境。因此，对茶具的要求，也就越来越高。在紫砂壶未盛行前，茶壶以瓷壶为最好。但当紫砂壶问世以后，它的特点就愈来愈显示出来了，日益为人们所重视而“人遂传用”了。

宜兴紫砂茶壶，确有其许多独特的优点。其一，有“香不涣散”，不失原味之功。“以粗砂制之，正取砂无土气耳。”“茶壶以砂壶为上，盖概不夺香，又无熟汤气，故用以泡茶不失原味，色、香、味皆蕴”，使“茶叶越发酵郁芳^熟”；其二，壶经久用，即使空壶以沸水注入，也有茶味；其三，“泡茶越宿暑月不馊”，虽不能绝对而论，但比起别的壶来确要好得多；其四，砂壶耐热性能好，寒冬腊月，沸水注入，无冷炸之虑，又可文火炖烧；其五，砂壶传热缓慢，使用提携不烫手；其六，壶用经久，越发光润。“壶经久用，涤拭日加，自发暗然之光，入手可鉴。”有“久且色泽生光明”的特点；其七，紫砂泥色多变，耐人寻味。“有如葡萄紫、橘柚黄、如新桐绿，似琅玉之翠，如含露的葵花，稻谷黄，色如梨皮……简直可与珠宝相比，象赵璧那样珍贵”。（详见《阳羡磁壶赋》）

除上述特点之外，更重要的紫砂器造型丰富多彩，制作技艺精湛。紫砂产品以制作的精、粗而可分为粗货、细货和特种工艺品三类。粗货是面向劳动人民的大宗产品。细货是指的比较精细的工艺陶。特种工艺品则是指名工巧匠的手工艺品，有较高的艺术价值。在当时的封建社会

里。这个民间工艺品必然为满足封建士大夫们的贪欲，被剥削阶级所占有。

宜兴紫砂壶盛行以后，一些以紫砂作胎的陈饰品，所谓“书房雅玩”也迅速发展起来。康熙常州府志“物产”篇载：“惟壶则宜兴有茶壶，澄泥为之，……并制为花樽、菊合、香盘、十锦杯等物，精美绝伦，四方皆争购之”，张燕昌在《阳羡陶说》里写道：“陈鸣远手制茶具雅玩，余所见不下数十种”。说明，紫砂在明末清初时，它的品种已十分繁多了。

从此，宜兴紫砂，不仅驰誉全国，还远销国外，博得国际陶瓷界的高度赞赏，享有崇高的声誉。它在国内外盛行达三、四百年之久，直至近代，由于帝国主义的入侵，清政府的腐败和国民党的反动统治，才渐渐衰落下来。

二、绚丽多彩的宜兴钧窑声中外

经元统治者的摧残，中国广大地区的农业、手工业生产受到极大的破坏。我国陶瓷业，当时除了景德镇窑出品中“尚有佳者”以外，“各地旧窑，或已不存，或虽存而原质已劣，制作不良”。（《参加伦敦中国艺术国际展览会出品目录》关于“历代名窑”条）到了明初，曾经风行一时的北方钧瓷也就绝迹于市场了。

钧陶的原产地就是现在河南省禹县西乡的神垕镇。钧瓷的基本釉色是红、青、紫三色。“红若胭脂，青若葱翠，紫若墨黑”，（谷应泰《博物要览》）其五彩烂漫，错杂掩映，犹如蔚兰的天空中涌现出一片灿烂的红霞。“夕阳紫翠忽成岚”。《中国陶瓷史略》是它最好的写照。

宜兴开始烧造仿钧产品的时间，最早见于记载的，是明人谷应泰所著的《博物要览》，该书写成于明嘉靖四十年（1561年）。该书第二卷“均窑”条下写道：“近年新烧，皆宜兴砂土为骨，釉水微似，制有佳者，但不耐用耳”。明国子监生王叔登所著的《荆溪疏》也提到过

宜均，“近复出一种似钧州者，获值稍高。”从这两本书所说的“近年”和“近”来推断，宜兴仿制钧州瓷器釉色的时代，大致始于明嘉靖末年，盛于万历。这个时期正是河南钧窑的衰歇时期。

宜兴在明代仿造钧瓷最成功的是著名的“欧窑”。清初朱琰在《陶说》里写道“明时江南常州府宜兴欧姓者，造瓷器曰欧窑。”又据《饮流斋说瓷》载：“欧窑一名宜均，乃明代宜兴人欧于明所制，形式大半仿钧，故曰宜均也”。宜兴在明时是烧制陶器的集中产区，因此宜均的烧造，决不止一户一，不过以欧子明所仿造的最为精良而已。欧窑成名以后，它的作品遂蜚声中外，成为当时宜兴仿制宋钧的代表作。欧窑的釉色多样，如《陶说》上载：“有仿哥窑纹片者，有仿官、均窑色者，采色甚多。”

欧窑的釉色，“以天青、天兰、云豆等色居多，间有葡萄紫者。”其中最美的釉色，近似越窑的缥色，也就是晋唐宜兴陶工所烧造的釉色。《匋雅》说：“宜兴砂皿，上罩釉汁，多甜白，淡青二色。”在欧窑的各种釉色下，灰兰釉色最足珍贵。这种釉色在灰墨、灰绿之间，“灰中有兰，艳若蝴蝶花。”这是欧窑的基本釉色。但在当时并没有受到国内古董商人的重视，反而在国际上声价极高，备受日本人赞誉，称为“海参色”，《匋雅》：“厂人（指北京厂甸经营古董的商人）鄙之为溺壶色。”

欧窑品种繁多，形制多变。如有“花盘套架诸器，”还有瓶、盂、尊、罍等等，而且颇有较大器。《匋雅》，“欧窑之盘，最喜六角、八角，或作战鼓形。”“素三彩佛，面部及手足，多不涂釉。有极庄严者，有极潇洒者。若广窑、欧窑面部露胎者，往往黑色，其衣服兰色。”（《饮流斋说瓷》）这里应当指出，欧窑新塑佛像，虽属于腐朽的封建文化，但也反映了当时欧窑的工艺成就。欧氏作品的优点，还在于造型端重，“于浑朴中见妍整”，《匋雅》作者陈浏赞美地说：“欧窑妍且

夸。绚丽同晨葩。”

明代仿钧名窑，除宜兴外，尚有广东石湾烧造的广窑。广窑系用乌泥做胎，因此，又叫“泥钧”。而宜兴的欧窑胎质也是紫砂胎，近似乌泥，因而“宜钧”与“广均”易混淆不清。据《饮流斋说瓷》分析：“欧窑与广窑同一仿均，外观厚重，形极相似，而实不同。——广窑以青发兰斑者为最多，此外，他色虽有，然总不脱灰墨一类釉色。欧窑则色泽较多，除青兰外，有仿均深紫者，又有云豆、茄皮色等，且兰斑不若广窑之浓，其别一也。广窑之底露胎较多，欧窑之底露胎处甚少，其别二也。广窑之制纯于浑朴，欧窑之制于浑朴中见妍整，其别三也。”从制作工艺来看，欧窑是一次上釉，而广窑则是二次上釉。明代欧窑与广窑，为烧造钧瓷的两个著名窑区。“宜砂广窑，不一其制，转相摹仿，各能乱真。”至清代，景德镇窑兼仿广窑、宜钧，“到清代唐英亦曾于景德镇仿制欧窑。”景德镇仿宜均“而在低温的炉内烧成，特称之为炉均。”

此外，广窑仿钧没有纹片，欧窑则有鱼子纹。据《陶雅》：“纹片细碎，乃阳羨砂之上釉者，欧氏之所仿也。”这种鱼子纹的开片，不太为清时日本人所喜爱。“日本人重泥均，而以有纹片者为贱，细如鱼子者为下。”欧窑的烧成温度，大致与广窑相近，但较宋代均瓷为低，这可能就是《博物要览》所说：“但不耐用”的原因。

宜兴仿钧，在清代继续烧造，其中以乾嘉年间（1736~1820年）宜兴鼎山地区葛明祥、葛源祥所烧的为最著名。葛窑釉色大致与欧窑相同，都为日本人所喜爱。欧窑作品有阳文“子明仿古”四字款识，葛窑则有“葛明祥”三字款识。日本人就是认定这种商标款式重价收购欧窑与葛窑的出品，故“葛明祥”或“葛明祥造”的标识沿用至解放前夕。

宜均、广均与炉钧，这三个窑区广大职工继承了宋代瓷钧的制作技术，各有其独特的创造。但是广均和炉均的生产向以陈设瓷为限，到了清代末期，销路减少，生产停顿，独有宜兴均陶直到二十世纪三十年代

~11~

尚有大批均釉孟、钵销往日本、南洋。

三、面向大众的日用陶大量发展

日用陶器是宜兴地区的传统大宗产品。它与农业生产、人民生活有着密切的关系。宜兴的日用陶器具有形美质坚、品种繁多、应用广泛、经久耐用、价格低廉等传统特色。这是古代劳动人民在长期斗争实践中创造出来的。过去，一般讲陶瓷发展史，实际到后来只讲成瓷器发展史，而对历代劳动人民日常生活中广泛应用的陶器发展史却往往被忽视，很少提及。只有明末宋应星，是具有法家思想倾向，注重调查研究的科学家。他在《天工开物》《陶》篇里，高度评价了日用陶瓷对人民生活的作用。他指出“万宝之国，日勤千人而不足，民用亦繁矣哉”！这段话的意思就是讲日用陶器，在一个万户的邦国，每天有上千人制作都不够，可见人们日常需求量是多大啊！

根据有关史料记载和最近古窑址的初步调查，明清时期，宜兴四、五十座古龙窑均大量烧造日用陶器。生产规模空前，品种日益繁多，容器类如大小缸、瓮、钵、坛、壶等，烹任饮食如砂锅、煲、盘、碟、碗、杯等，应有尽有。

日用缸器，是一种面向大众，用途广泛，生产量大的日用陶。据目前考古材料，宜兴缸器，早在南宋时期的张渚、鼎山一带普遍烧造。至明代则已有文献记述。万历十七年（1589年）的《宜兴县志》在“土产”篇“货之属”条下，载有“砖、瓦、石灰、缸、瓮、瓶”等器，瓶之下又加注：“有数种”三字。这是宜兴烧造缸器的最早记述。明末周高起所著《阳羨茗壶系》里有“习与陶缸瓮者处”之说，又明末文震亨在《长物志》一书“观鱼”节“水缸”条，也提到“宜兴所造花缸，七石，牛腿诸式。”这些记述说明了宜兴烧造的日用缸器，已大量地应用于民间，并有着一定的社会影响。明末时，宜兴日用陶品种，已相当繁多，不仅有日用缸器，也有装饰用“花缸”，不仅有“七石”大件，

也有牛腿（又称“牛京缸”，是宜兴缸器最小的一种）小缸。尽管文震亨这个封建文人，出于他的士大夫阶级骄奢淫逸的本性，并不主张用宜兴的缸器来养鱼，但宜兴日用陶却为广大劳动人民所喜爱乐用，它有着广泛的群众基础而大量发展。

宜兴的缸器为广大人民日常生活的必需品，用途很广，大量用以存水，储藏粮食、饲料，为“有家必备，无户不用”，甚至可以存放衣饰，还被应用于酿酒、制酱、制糖等手工业部门。

坛瓮类产品，与缸器一样，也是宜兴陶瓷的大宗产品，适宜于江南一带储存菜蔬，经久不变质。明时宜兴已大量烧造，主要分布在川埠宝山寺，汤渡建墩窑、东瓦窑、西瓦窑及任墅石灰山、黄泥塘等处。瓮类产品到清代末期，才渐渐形成专业性分工，集中到汤渡一带大量烧造，称为“溪货”。明人称“坛”为“敦”，酒坛，器形大小兼有，小口大腹，容量35市斤至600斤不等。大小酒坛为酿酒厂所必备容器。

砂锅、药罐等烹饪陶器，也有悠久的历史。明万历初年人王叔登所著《荆溪疏》谈到蜀山所产的“釜、鼎”等器，就是指烧造的烹炊器。砂锅纯用宜兴当地白泥制成。据《阳羨茗壺系》所载：“白泥出大潮山，陶瓶、釜、缸、缶用之”。可见当时生产砂锅陶器，已具备了原料的条件。《荆溪疏》里提到的“药^土罐”，即近人称之为“云斗”，“水罐”等器，用以煎药，药性不变；罐带手柄，可置于灶内，以利用柴火余热，深受广大农民的欢迎。砂锅与药罐（药^土罐）为同一类产品，故在明时也已普遍烧造了。它是宜兴地区深受群众欢迎的传统的大宗产品之一。

明代宜兴的陶工们，由于积累了长期丰富制陶经验，不但烧制大量的民用缸器，而且还为封建王室烧造了大龙缸。这种大龙缸，据传口径达五尺余，当时烧造这种大缸时，窑门都须拆掉。明朝末期，宜兴汤渡有一个林姓窑户，家资颇巨，人称“林十万”，就是因为承造御用大龙缸而赔累过大，几乎倾家荡产。（《宜兴陶瓷发生、发展与改造》）封建时

代，凡定制御用器物，必派官督造，并有地方官协同办理，“百尔执事，
翊兹一人。”（《句雅》）所以，当时承烧御器，是给民窑带来的一种
灾难。因其器型大，质量要求高，是“最为难成”的。烧不成的时候，
按照当时官府规定“不能成器，责以必办，不能办，则官窑以高价以市
之。”就是说，烧不成的时候，要承造不成的客户照官府所估的高价赔
偿。

明代烧造龙缸，只有宜兴和景德镇两个窑区。宜兴向无官窑，只有
民窑烧造。（《宜兴陶瓷史》）到了清初，景德镇烧造龙缸的技术忽然
中断，顺治11年（1654年）命饶州守备通董显忠、王天春、王~~鎮~~
督造，都未成功。（傅振伦：《中国伟大的发明》）当时宜兴还在继续
烧造。相传雍正、乾隆（1723~1795年）年间，唐英在景德镇
督窑时，曾特地到宜兴研究烧造方法并采集大龙缸，运回景德镇仿造。
（《宜兴陶瓷发生、发展与改造》）可见在清代宜兴的缸器，是全国窑业的
楷模。至今，沈阳故宫，还保存清代宜兴所制大龙缸二十余具，上贴以
墨色花卉图案。

瓶类产品，明人称为“沽/瓶”，即酒瓶，“甌”即油瓶，里外施釉，
釉有黑褐、铜录等色。

盆、罐类产品，大多在蜀山、蠡墅、任墅石灰山、黄泥塘、汤渡建
墩窑等古龙窑大量烧制，俗称“黑货”产品，上面已采用粉涂白泥的龙
纹装饰，在青龙山北麓明清时的古龙窑址中，还有美丽的人物图案，走
兽等纹饰，釉色乌黑光亮。为广大农村劳动人民所喜爱。

第三节 明清宜兴陶瓷的工艺成就

一、明清宜兴陶瓷生产工艺概述

在明末《天工开物》的《陶埴》篇里，记载了明代瓷器制造工艺可
分：采土、澄泥、缸器制坯，印器制坯，~~圆形制坯~~，~~汶水~~·~~造料~~·~~打圈~~·~~绘画~~、~~过~~
~~筛~~（上釉）、装匣、入窑、烘窑等十二个不同过程。到了清代，分工更

细。《陶冶图说》把当时生产过程总结为二十项。这些都是千百年来劳动人民制瓷经验的总结。关于宜兴陶瓷的制作工艺，明末《阳羨茗壺系》和清初的《阳羨名陶录》都曾作过简要的记载。最近，我们对明清时期古陶片的工艺性能和装饰等方面进行了初步的研究分析。简要叙述如下：

（一）原料采掘、配比及处理；

原料的采掘：有露天开采和凿岩开采。甲泥多产于黄石岩下，矿层离地面较深，采掘工程比较艰巨。大致洞^洞甲泥一般用矿井式采掘，紫砂青泥和其它各种甲泥，用隧道式。这两种采掘方法都叫做暗掘。《阳羨茗壺系》所载：“于是掘白岩，凿黄龙，宛掘井兮千寻；攻岩有骨，若入渊兮百仞之上。”就是记录了明代宜兴陶工在白岩、黄龙山一带开采甲泥的情景。掘井“千寻”、“入渊”、“百仞”，（古时，八尺为一寻，八尺或七尺为一仞）描写了古代劳动人民战天斗地凿岩掘泥的艰辛。《荆溪疏》里有“高原峻坂，半凿为陂”的记载，也是讲在山坡采泥的情景。

嫩泥多产于土质山地，泥层距离地表不过四、五尺。因此，可用明掘方法用采。黄泥、白泥的采掘亦有明掘，亦有暗掘的。

（二）配比及处理；

根据这次古窑址普查材料，明清时代宜兴广大陶工已经积累了丰富的原料配比经验。根据制品大小厚薄而不同，采用甲泥，甲泥面头（甲泥的表层土，颗粒较甲泥细，又较嫩泥粗，粘性在嫩泥、甲泥之间），嫩泥等混合配的方法，在任墅石灰山明代窑址找到的花货碎缸片，断面厚面致密，内外表面光洁，釉呈蟹青色，系白泥澄泥处理再混和甲泥而成，这是符合科学道理的。紫砂泥料，据《阳羨名陶录》载：“壺之土色自供春而下及时大初年，皆细土淡墨色，上有银沙闪点，迨^迨和制。”陈仲美“好配壺土”，沈君用“配土之妙色象天错”，及《阳羨茗壺賦》里对紫砂工艺陶器“合以丹青之色”的记载，就是讲在明代中期就已经

掌握了运用天然泥料或化工原料配泥的方法。以梨皮泥与白泥混合，烧后可得“淡墨色”，以天青石黄则可配成“浅深古色”。《茗壶系》里对徐友泉有“配合土色所宜”的赞美，“泥色有海棠红、朱砂紫、定窑白、冷金黄、淡墨、沉香、水碧、榴皮、葵黄、闪色、梨皮诸名、种种变异，妙出心裁。”由此可见，明晚期宜兴紫砂泥料配比的方面的杰出成就。

泥料的处理，一般是采用两种方法。

一是澄泥，“分畦茹滤”就是指澄泥处理的意思。白泥、黄泥均用澄泥法。即泥料需经粗碎，即可用水浸润，除水澄泥^泥等过程。澄泥又叫水簸泥。《阳羨茗壶赋》

二是踏练。缸瓮等日用粗陶泥料，采用摊晒、槌碎、过筛、加水调和、脚踏踩练，用木^折切块等过程，这种块状泥料即可运到厂房避风潮湿处陈腐备用。

紫砂泥料，据《阳羨名陶录》上载：“取色土筛捣，部署^合其窖中，名曰养土。”即经选泥，粉碎，加水润湿踏练，将泥料放置地窖阴湿处陈腐备用。红泥、赭红泥、绿泥是制成泥浆状，用以粉涂于紫泥坯体的表面。明清时代宜兴陶业生产仍保持着小生产者的特点，所以，对泥料的配比和处理，有“取用配合，各有心法，秘不相授”之说。

（三）成形

陶瓷的成形，宜兴通常称“做坯”或“制坯”。宜兴陶瓷的成形，大多用手工操作，有“把作”、“片作”、“模作”、“轮作和捏作”等几种方法。

大、中缸器的成形，明代采用“把作”法，也叫“卡把”法，这种作法。又称“泥条盘筑法”，我国古代劳动人民早就熟练运用这种技巧。制作坯件时，是先将软泥搓成泥条，再于地上设一石座，上置木园盘，俗称“板盘”，撒以草木灰或坯泥干粉，以两手搓泥条放于盘上，先捏

成坯底，用“规车”使缸底呈圆形，然后，一段一段地迭筑上去。每筑成一段，必须等候泥坯略为干燥后，再筑第二段，这样，逐段加高。筑成整个缸坯，就叫粗坯。粗坯内用陶捶（俗称“里手捶”）外用棒杵（木制，有的有纹，有的无纹）两面拍击。可以起到整形、提高坯体密度的作用。缸器口沿是用软泥卡捏而成。经历代劳动人民的长期实践，宜兴日用粗陶缸器的口沿十分讲究，所谓“穷缸富沿”，别具一格。口沿本身，具有美观大方，牢固实用，而且还有烧成阶段不易变形的作用。宋时缸器的口沿一般呈“ ”形，而至明清则向多种口沿变化，端庄而大方。有“内沿”、“板沿”、“多弦纹口沿”等多种。（见图）至清代后期，缸器成形又向前演进为“片作”，即打片成型法。这种成型，在做缸底时，采用木模围片法，以后分段用泥片镶接，其优点是功效较高，对技术要求也不如“把作”法那样难。

小件制品如砂锅药罐等器，是用打片与陶模、手轮、拍子等工具手工做成。有耳把的产品，用软泥粘接。

紫砂茶壶的成型，从金沙寺和尚“规而圆之”，就开始用“规车”了。自供奉“斫木为模”“削竹为刃”，就开始制作很多工具。明末清初，则发展成以竹、木、牛角、石、金属的材料制成或作用不同的小工具：什么“金刀”（即铁制尖头刀，又叫解皮刀），“钹”呀！什么“圭形”、“茄形”、“贝形”、“月形”（即用牛角制成各种形状的“明针”）甚至“因穷得变，不能为名。”意思是经艺人们多次改进，各制所需，工具发展到多得叫不出名堂了。（见周容：《宜兴瓷壶记》）

紫砂壶成型的顺序是先壶身、足、面、加颈、接嘴与攀、另制盖的。

制作时，运用丰富的经验，熟练的技巧，不同的工具，务使器型浑朴，线条流畅。一天干不完可放入缸内，上复厚棉袋，第二天继续加工修整，直到轮廓端正时止。

明清，紫砂工艺品经艺人们长期实践与发明创造，泥色多变，形制