

# 色玉温温 照瓷瓯

龙泉窑青瓷艺术

首都博物馆 编



温温玉色照瓷瓿  
龙泉窑青瓷艺术

首都博物馆 编

图书在版编目 ( C I P ) 数据

温温玉色照瓷瓿: 龙泉窑青瓷艺术 / 首都博物馆编. —北京: 北京燕山出版社, 2012.5

ISBN 978-7-5402-2802-6

I. ①温… II. ①首… III. ①龙泉窑-瓷器(考古)-中国-图集 IV. ①J222.7

中国版本图书馆CIP数据核字(2012)第065756号

### 首都博物馆书库编辑委员会

主 任 郭小凌 郝东晨  
常务副主任 高凯军  
副 主 任 齐密云 安 理 黄雪寅  
委 员 王春城 龙霄飞 叶 渡 刘树林 刘 高 祁庆国  
孙五一 武俊玲 唐国尧 裴亚静 魏三钢 (按姓氏笔画排序)

### 编辑部

主 任 孙五一  
编 辑 裴亚静 龚向军 杜 莹 王 超 杨 洋 李吉光

### 温温玉色照瓷瓿——龙泉窑青瓷艺术

编 者 首都博物馆  
责任编辑 夏 艳 龚向军 俞 伽  
学术顾问 秦大树  
撰 文 刘净贤  
摄 影 梁 刚 谷中秀 张京虎 罗 征 朴 识  
图片加工 杨 妍 白 琳 韩 晓 吴 瑾 苑 雯  
书籍设计 郑子杰  
出版发行 北京燕山出版社有限公司  
地 址 北京市西城区陶然亭路53号 100054  
印 刷 北京雅昌彩色印刷有限公司  
版 次 2012年6月北京第1版  
开 本 635毫米×965毫米 1/16  
印 张 9.25  
ISBN 978-7-5402-2802-6  
定 价 178.00元

版权所有 翻版必究



首都博物馆  
CAPITAL MUSEUM CHINA

首都博物馆书库

丙种 第贰拾肆部

《温温玉色照瓷瓿——龙泉窑青瓷艺术》

# 目录

## 梅青水碧 美艳青瓷

——龙泉窑的历史与成就

### 第一章 龙泉地区早期青瓷

34 青釉鸡首壶

36 青釉刻莲瓣纹碗

### 第二章 宋代龙泉窑青瓷

40 青黄釉五管瓶

42 青釉五管瓶

43 青釉贯耳瓶

44 青釉盂口瓶

47 青釉盘口弦纹瓶(3件)

48 青釉洗式五管灯

49 青釉洗式五管灯

50 青釉双鱼纹洗

51 青釉双鱼纹洗

52 青釉莲瓣纹盏

53 青釉莲瓣纹碗

54 青釉折沿洗

55 青釉瓶

56 青釉折沿洗

57 青釉刻双鱼纹折沿洗

58 青釉弦纹三足炉

59 青釉鬲式炉

60 青釉菊瓣纹碗

61 青釉龟荷纹碗

62 青釉莲瓣纹钵

63 青釉刻莲瓣纹碗(一对)

64 青釉双鱼纹洗

65 青釉莲瓣纹碗

66 青釉贴塑蟠龙瓶

67 青釉象钮盖瓶(一对)

68 青釉双鱼耳瓶

69 青釉双凤耳瓶

### 第三章 元代龙泉窑青瓷

- 72 青釉缠枝花卉龙纹围棋罐
- 73 青釉竹节高足杯
- 74 青釉褐斑高足杯
- 75 青釉刻鱼纹洗
- 76 青釉刻云鹤纹碗(一对)
- 78 青釉骑吼观音像
- 80 青釉素面碟
- 80 青釉素面钵
- 81 青釉贴花福寿纹三足炉
- 82 青釉八角杯
- 82 青釉刻八卦纹三足炉
- 83 青釉素面匝
- 84 青釉刻莲瓣纹盖罐(一对)
- 85 青釉莲花形鸟食罐
- 86 青釉贴花龙纹穿带扁瓶

### 第四章 明代龙泉窑青瓷

- 90 青釉印花福寿瓶
- 92 青釉罐
- 94 青釉八卦纹三足炉
- 96 青釉八卦纹三足炉
- 97 青釉禹式炉
- 98 青釉龙凤纹瓶(一对)
- 100 青釉剔刻花卉纹盖罐
- 102 青釉刻划花卉纹盖罐
- 103 青釉梅瓶
- 104 青釉双环耳瓶
- 105 青釉双耳瓶(一对)
- 106 青釉刻花鸟鼓钉瓷坐墩
- 108 青釉刻牡丹锦纹盘
- 110 青釉大盘
- 111 青釉刻缠枝莲纹菱花口折沿大盘
- 112 青釉大盘
- 113 青釉菱口折沿大盘
- 114 青釉莲瓣式盖托
- 116 青釉高足杯
- 116 青釉桃形水盂
- 117 青釉贴塑婴戏菱口洗

### 第五章 龙泉窑窑址标本

- 121 青釉刻花折枝牡丹纹盘标本
- 122 青釉刻龙纹敞口盘标本
- 124 青釉刻牡丹纹菱口折沿盘标本
- 126 青釉刻划缠枝莲花纹大墩碗标本
- 128 青釉刻花菱口折沿盘标本
- 129 青釉高足杯标本
- 130 青釉素面碗标本
- 131 青釉素面墩碗标本
- 132 青釉素面执壶标本
- 133 青釉刻花梅瓶标本
- 135 青釉刻花果纹碗标本

### 附录

- 136 龙泉县、庆元县古瓷窑遗址分布图
- 137 龙窑结构图

龙泉窑是中国古代青瓷生产发展到后期阶段的杰出代表，也是青瓷生产空前绝后的一个高峰。晚唐、五代时期，龙泉地区已经出现生产青瓷的窑场，其时龙泉窑应是在越窑影响下进行生产的一处青瓷窑场，在诸多方面与越窑的面貌相似。北宋后期，龙泉窑逐渐发展为当时瓷器生产中具有举足轻重地位的生产传统。南宋时，龙泉窑得到了极大的发展，尤其是南宋后期广泛采用厚釉工艺，生产出了青翠欲滴的梅子青釉产品，代表了中国古代青瓷生产的最高水平。此后，龙泉窑的生产日益繁荣，历元代到明代初期，直到明代中期以后才渐行式微，领中国古代青瓷生产风骚数百年之久。龙泉窑窑场众多，产量巨大，其产品在国内发现的范围和数量之大，同期的其他窑口无出其右。同时，龙泉窑还是中国古代瓷器外销的最重要的窑口之一。约从12世纪始，龙泉窑的产品就在外销中占据了重要的地位，深受东亚、东南亚和西亚、中东乃至非洲地区人们的喜爱，在国外有广泛的发现，成为研究世界文明史的重要资料。英文的“青瓷”称为Celadon，就是得名于龙泉青瓷。因此，龙泉窑在中国古代瓷器发展史和世界文明史中都占有无以取代的重要地位，成为研究者不懈探索与关注，爱好者恒久青睐与赞美的重要瓷窑。

### 一、龙泉窑的地理位置及分布

龙泉窑在宋元时期的各个窑口中窑址数量最多。据不完全统计，其窑址数量达到500个左右，分布在浙江省南部到福建省北部一个很大的范围内。这里处于武夷山脉的低山丘陵地区，地势西南高，东北低，气候湿润多雨，溪流密布，峰峦起伏，林木丰茂，又有制瓷所需的丰富矿产资源。这些要素构成了非常适合窑业生产的自然环境，孕育了规模宏大的瓷器生产基地。

理想的水利资源是古代窑场得以持续发展的必要条件。水量充沛的河流不仅可以提供动力，用于原料的粉碎、淘洗等生产环节，还是产品外运销售的命脉。龙泉窑分布区大概占据了瓯江、闽江两大流域。这两条河流均水量充沛，并且源头离海不远，瓷器外销便捷。龙泉窑在南宋、元时期的繁盛就得益于其广阔的国内外市场的推动。瓯江发源于庆元，流经龙泉、云和、丽水莲都区，与遂昌县的松阳溪、缙云县的好溪汇合，折向东南的青田县、永嘉，从温州湾入海。这条纵贯浙江南部的河流，使得龙泉窑的产品可以一路顺流直下，抵达出海口，运销海内外。瓯江沿线低山环绕，溪流纵横，竹木茂盛，具备制瓷的有利条件。于是沿江两岸窑场林立，成为龙泉窑的主产区，庆元、龙泉、云和、丽水莲都区、松阳、景宁、武义、遂昌、泰顺、文成、缙云、青田、永嘉等县市都是龙泉青瓷的产区，以龙泉、庆元、云和、丽水莲都区等地窑场分布最为集中。其中，龙泉以其得天独厚的瓷土、紫金土资源和林木资源，以及适宜建窑的山峦丘陵地貌，



成为瓷业开创最早、窑场最多、产品质量最高的地区，故瓯江流域的青瓷一般以“龙泉青瓷”命名。庆元境内的竹口溪等河流属闽江水系，其流域内也分布着众多的大小瓷窑，窑业生产至少可以上溯到晚唐时期，并相沿不断，明代中后期则成为青瓷生产的中心区域之一。同时，闽江也是龙泉青瓷外运的一条主要通道，尤其在龙泉瓷的外销方面，福州可能是比温州更重要的出海口。闽江流域这些瓷窑生产的精美青瓷，也是龙泉青瓷的重要组成部分。

在瓷窑遗址最为集中的区域，今龙泉市，人们按照窑址的集中程度，又进一步将其分为南区和东区两大产区。这两个地区也是迄今为止龙泉窑的考古工作集中开展的地区，研究得也最为深入。

龙泉南区是指龙泉市区以南区域的小梅、查田、兰巨、剑池4个乡镇、23个行政村，共有窑址187处。其中以“大窑龙泉窑遗址”命名的国家重点文物保护单位包括了155处窑址，是龙泉窑主要生产时期的核心区，集中代表了龙泉窑生产的最高水平。大窑、金村和溪口为南区最为重要的3个窑址群。此外，岙头、高际头和上墩也分布着几处到十几处窑址（图一）<sup>1</sup>。

大窑，古名疏田，窑址分布密集，是古代龙泉窑瓷业的中心，共有窑址65处。大窑烧瓷历史



图一 龙泉南区窑址分布图







图三 龙泉青瓷博物馆藏南朝鸡首壶



图四 龙泉青瓷博物馆藏南朝刻莲瓣纹碗

调查、发掘资料，主张龙泉窑创烧于唐代<sup>5</sup>、南朝，甚至更早<sup>6</sup>。然而这些早期窑场青瓷生产的规模都比较小，制品种类较少，在造型和装饰等方面和越窑、婺州窑、洪州窑、瓯窑等窑场生产的早期南方青瓷具有相同的时代特征，尚未形成明显的自身特色，如龙泉青瓷博物馆收藏的南朝鸡首壶（图三）及莲瓣纹碗（图四）。约从五代开始到北宋前期（公元10世纪），龙泉、庆元等地窑址生产的瓷器开始逐渐形成特色，并且渐成体系，我们姑且以此作为龙泉窑生产的开端。

### （一）龙泉窑的创烧时期

五代到北宋前期（公元10世纪），社会上对瓷器的需求量急剧增长。同时，中国古代的瓷器进入外销的第一个高峰时期，特别是越窑青瓷取代了长沙窑青瓷，成为外销的主要产品，生产规模大大扩充<sup>7</sup>。在这一社会经济发展的大环境下，龙泉窑也应运而生，制瓷业进入滥觞期。尽管其生产特征大体不出越窑的产品体系，但其开创意义是不容置疑的，为后来龙泉窑庞大的生产体系的形成奠定了基础。

#### 1. 龙泉窑创烧时间及分布规模

龙泉窑早期瓷业集中在龙泉金村和庆元上垟交界处瓯江上游梅溪两岸的山坡上，在大窑村的乔底也有少量发现。据调查，该区域窑业遗存可以上溯到五代的窑址共发现了27处<sup>8</sup>。金村大窑彝窑址曾发现了一件四系小瓶，其腹部刻有“天福（后晋936~944，后汉947）秋，修建窑炉，试烧官物，大吉”的铭文<sup>9</sup>。考古工作者在20世纪60年代及80年代通过对金村的调查和发掘，认为金村窑址的第一期“盛于北宋早期，上限有可能上溯到五代吴越末期”，但“没有取得地层证据”<sup>10</sup>。文献方面，目前所见关于龙泉窑最早的记载是成书于绍兴三年（1133）庄绰所著《鸡肋编》：“处州龙泉县……又出青瓷器，谓之‘秘色’，钱氏所贡，盖取于此”<sup>11</sup>。人们通常认为，庄绰将秘色瓷加诸处州龙泉县，不免有张冠李戴之嫌。但若钱氏吴越国时期龙泉县生产青瓷的记载无误，则能为龙泉窑创烧于五代提供一些文献证据。根据早期龙泉窑的特征，将其称为秘色瓷也不是不可能的，考古发现也可以支持这种说法<sup>12</sup>。

上海博物馆藏有一件“太平戊寅”（即太平兴国三年，978）铭盘口壶<sup>13</sup>。对于这件器物是越窑产品还是龙泉窑产品，目前还没有统一的认识<sup>14</sup>，但其浅盘口束颈的造型、双刻莲瓣轮廓线的装饰手法无疑与本时期龙泉窑淡青釉瓷器的特征相符。而同一时代即使不同窑场的器物也往往具有相似的时代风格。这件“太平戊寅”纪年器物当可为龙泉窑淡青釉瓷器的时代提供依据。因此，龙泉窑至迟开创于北宋早期应该是没有问题的。

#### 2. 瓷器特征及装烧工艺

龙泉窑五代、北宋早期的产品主要是受瓯窑、越窑和婺州窑风格影响的淡青釉瓷器。有学者对其评价颇高，认为该类瓷器制作精良，质量甚至要好于北宋中后期产品。淡青釉瓷器基本特征是：

（1）造型规矩端庄，形体细巧，制作精良。

（2）胎料经过认真处理，氧化铝含量高，三氧化二铁含量低，胎色白中微泛青灰，胎质细腻，烧结致密，器壁较为匀薄。

（3）内外通体施以淡青色薄釉，釉面光洁，釉层较薄，流动性不大。

（4）装饰手法以细线划花和双线刻花为主。细线划花与同时期越窑青瓷的划花风格如出一辙。花纹题材多样，包括蕉叶、花卉、卷草、云纹、莲瓣等等。瓶壶类器物肩部还往往饰以婺州窑产品常见的褶皱状附加堆纹或凸弦纹，腹部饰以竖向直棱双线。刻划花装饰往往与器物肩部的附加堆纹、凸弦纹以及腹部的直棱双线装饰配合使用。碗盘类器物口沿多做花口凹进。



(5) 器物的装烧采用白色泥点支垫,因此在器物的底周有时还包括口部,留下奶白色的泥点纹。此外,也有用垫圈间隔、支垫器物外底的装烧方法,与北宋早期瓯窑和越窑有相似之处。器物露胎处多呈灰红、紫灰、灰白和灰褐色。

本期产品的种类包括:碗、杯、钵、盘、盏托、执壶、盒、罐、梅瓶、多管瓶(图五)<sup>15</sup>、盘口壶(图六)<sup>16</sup>等。器物圈足一般略微外撇。

## (二) 龙泉窑的发展时期

从北宋中后期开始,龙泉窑进入了发展时期。这一过程也就是龙泉窑逐渐取代越窑,在生产技术上不断发展成熟,最终成为南方地区最重要的制瓷传统的进程。这一发展阶段从北宋中后期一直延续到南宋前期。该时期,制瓷业在北方地区繁荣发展,但宋朝境内经济的发达和海上外销通道的阻隔<sup>17</sup>,使瓷器的外销处于一个相对低迷的时期。因此,南方地区的制瓷业仅处于稳步发展的状态,直到南宋中后期,瓷器外销迎来了又一个高峰,才使得龙泉窑进入了繁荣时期。

龙泉窑的发展时期又可以分为前后两段。前段的时间大体为北宋中后期;后段则从两宋之际到南宋前期。

### 前段 龙泉窑的稳步发展时期——北宋中后期

进入11世纪以后,越窑开始走向式微,东南沿海地区青瓷生产的重心开始向浙南地区转移。此期在浙江以外的地区越窑瓷器较少发现。越窑的地位在全国制瓷业中降低,逐渐被稳步发展起来的龙泉窑所取代。

#### 1. 瓷窑的分布及规模

北宋中后期是龙泉瓷业发展的一个重要时期。北宋中期窑业由南向东并沿瓯江上游的龙泉溪向下游两岸扩展。此期的生产以龙泉大窑<sup>18</sup>、金村(包括庆元县上垟)<sup>19</sup>、安福为中心,在丽水市莲都区石牛<sup>20</sup>、松阳县界首、青田县石帆、新庄等地都设窑烧制青瓷,窑址的数量大大增加<sup>21</sup>。

龙泉、庆元在浙江南部山区,山重水复,交通不便,“九山半水半分田”正是这一地区地势的写照。横贯县境的秦溪、龙泉溪多险滩,不利于瓷器外运。元祐七年(1092)官民合力修治险滩,“毕合百六十有五滩,龙泉居其半,缙云亦五之一。凡昔所难,尽成安流,舟昼夜行,无复激射覆溺之虞”<sup>22</sup>。此后,险滩成安流,“可筏可舟”<sup>23</sup>,龙泉青瓷得以水运至丽水、温州等地,瓷业得到迅速发展。

#### 2. 瓷器特征及装烧工艺

本时期的龙泉青瓷胎料处理不精,胎体较厚,胎色较深,多呈灰色或灰白色,白度甚至比上一时期的淡青釉瓷器要低,但烧度好,坯体坚密,胎釉结合良好。少数烧结不好者,胎质疏松,呈淡黄色或砖红色。

釉料仍为石灰釉。釉色普遍加深,一般为青绿色,由于烧成温度的差异和窑位的不同,也有的釉色泛灰或出现青中带黄的现象。釉层加厚,但仍然较为匀薄,具有一定的玻璃质感。釉层开片和凝聚成点状的现象比较多。可见此时龙泉的窑工对于窑室内还原气氛和温度的控制还不够成熟。

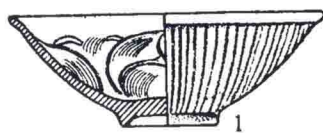
本时期器物的装饰以双面刻划花为主。内壁纹饰繁缛而略显拘谨,主题不够鲜明。花纹题材丰富,包括团花、波浪纹(图七)<sup>24</sup>、折扇纹、云纹、莲花荷叶纹、缠枝花卉纹、蕉叶纹、莲瓣纹、瓜棱纹等等。其中折扇纹(图七、图八)<sup>25</sup>多装饰在盆和碗的外壁;莲花荷叶纹出现较晚,发展到南宋早期变得更为疏朗<sup>26</sup>;瓜棱纹多装饰在执壶、盘口壶等器物外壁。细线划花的装饰技法基



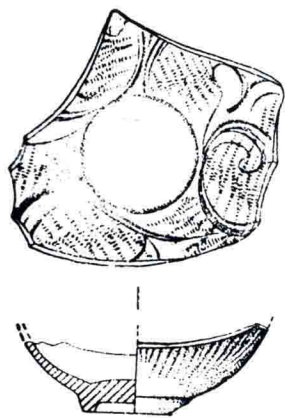
图五  
龙泉市查田镇墩头村出土的刻划花五管瓶



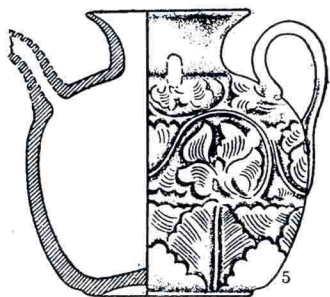
图六  
龙泉市查田镇墩头村出土的双系长颈盘口壶



图七  
龙泉大窑窑址出土的北宋后期刻划波浪纹碗



图八  
龙泉金村窑址出土的北宋后期刻划花卉篔  
点纹碗残片



图九  
龙泉大窑窑址出土的北宋后期刻划缠枝花  
卉纹壶

本消失，花纹图案采用刻划兼施的技法，刻花和篔点纹或篔划纹结合使用。具体做法是用刻刀刻出花纹的轮廓线，刻花较为流畅犀利，一刀一茎，两刀一叶，四刀一蕾，构图洗练，线条简洁流畅，刻线内外均刻画或长或短或直或弧的各种形式的细密篔划纹，形似水波荡漾，而同期越窑的花瓣中多填以单线划纹。此外，碗盘内壁、盒盖等部位也常刻划主题花纹后，再辅以“之”字形曲折篔点纹做地纹，图案整体形成一种浅浮雕效果，碗盘外壁则刻以折扇纹（图八）。“之”字形曲折篔点纹多见于金村、上垟及龙泉东区的部分窑口，从大白岸窑址群等地出土的遗物来看，这种装饰手法仅少量存在于最早期的地层，流行时代上似乎要略早于篔划纹<sup>27</sup>。到了北宋末期，篔点纹已基本消失<sup>28</sup>。琢器上常分层刻划多层花纹（图九）<sup>29</sup>。

产品种类有：碗、盘、钵、盆、盒、盏托、执壶、盘口壶、侈口壶、罐、多管瓶、梅瓶、四方瓶、八棱瓶，以及炉类的鳌足鼎式炉、六角八卦三足炉、六角八卦鼎式炉、四方四足印花炉、素面三足炉和熏炉等。北宋中后期盘、碗类器物造型较为坦张，口沿多外侈。本期的一大特点是瓶炉类器物的数量增加，并在此后成为龙泉窑的一大特点。

本时期的窑具包括喇叭形垫座、匣钵、垫圈、垫饼等。匣钵的使用还不够普遍。器物多采用垫烧，瓷质垫圈逐渐消失，改用粗泥制作的圆形垫饼<sup>30</sup>，垫于器物的外底，再放入匣钵内烧成。因此，早期的泥点痕迹已不再出现。一些大器直接放在喇叭形垫座上明火烧成，器表常有火刺或粘附沙粒和杂质。这反映了当时人们对窑室空间和热量的利用仍不够充分。

## 后段 龙泉窑的快速发展时期——两宋之际到南宋前期（公元12世纪）

南宋政权偏安江南，给龙泉窑的发展带来了机遇和动力。越窑的停烧，以及南宋社会经济的发展，使龙泉窑进入了快速发展的通道，自身的特点完全形成，成为独步一时的制瓷传统。

### 1. 瓷窑的分布及规模

宋室南渡后，浙江地区人口大增。同时，朝廷鼓励瓷器外销，龙泉窑迅速发展，窑场数量急剧增加，分布地域空前广大。龙泉窑形成了以龙泉大窑<sup>31</sup>、金村（包括庆元上垟）<sup>32</sup>、溪口为中心的核心生产区域，周边的石隆、坛湖店也都有窑业兴起，最精美的产品都出产于此区。同时，东区的梧桐口、小白岸、大白岸<sup>33</sup>、山头窑<sup>34</sup>、道太、松溪、安福、安仁口、大棋、黄金坑、武溪，云和县梓坊、水碓坑，遂昌县湖山镇、坑里潘，缙云县大溪滩、观坛庙、碗窑山、黄迎祥、姓汪，庆元县竹口，青田县下堡，松阳县择子山，丽水市莲都区保定也都生产青瓷。窑场遍及瓯江流域，并扩展到钱塘江上游的乌溪江流域、闽江上游的竹口溪一带，甚至远至泰顺、文成、永嘉等县市都相继建立瓷窑。总计瓷窑已达三百多处<sup>35</sup>。

### 2. 瓷器特征及装烧工艺

本时期龙泉窑仍旧用含硅量高的瓷石作胎料，不适合制作薄俏挺拔的器物。因此产品胎骨厚重，造型敦实。器物底足尤其厚重，挖足较浅，圈足宽矮。瓷胎中气孔、杂质含量较高，胎色普遍呈灰色或淡灰色。

釉层有所增厚，但仍属传统的石灰釉。釉色呈青灰色或淡青色，给人宁谧之感。釉色发黄的现象已较少见。高质量产品的釉面光洁温润，富柔润质感。

北宋中后期到南宋前期盛行的双面刻划花逐渐减少。12世纪后半叶出现了单面刻划花装饰，在与两面刻划花装饰并行了一段时间后，在12世纪末期逐渐成为主流，很少采用其他装饰手法。篔纹仅有少量流行<sup>36</sup>，不再做地纹，而仅用于表现叶脉。刻划花的题材减少，但却是龙泉窑刻划花的全盛时期。刻划线条潇洒流畅，布局疏朗。花纹以荷莲纹为盛，常见盛开的荷花及翻覆的荷



叶组成对称或呈“品”字形分布的荷莲图案(图一〇)<sup>37</sup>,其中的篦划地纹已经消失,线条简练飘逸,画面清新流畅,主题鲜明,是龙泉窑刻划花装饰中的极品之作。此外还有云纹、水波纹、莲瓣纹、蕉叶纹、凤凰、飞雁、野鸭、游鱼等;“葵口出筋”纹和S形复线刻纹配以朵状云纹(图一一)<sup>38</sup>是本期较晚时新出现的装饰图案,主要应用于碗、盘类器物内壁,瓶、壶、罐类器物纹饰则施于外壁。在龙泉东区大白岸碗坂山窑址Y24T2⑥层出土了大量上述风格的器物,同出的一件敞口长颈瓶有“淳熙”字样铭文<sup>39</sup>,推测这件产品为南宋淳熙年间(1174~1189)所制。而浙江新昌县“绍兴己卯”(1159)砖铭墓中亦曾出土过一件本时期典型的“葵口出筋”碗<sup>40</sup>。从上述两例考古材料看,本时期的年代框定是大致不误的。

本时期产品的种类大大增加。器型以碗、杯、盘、盏、碟为主,也有梅瓶、长颈瓶、多管瓶、盘口壶、执壶、盏托、盖盒、水盂、灯盏、夹层碗、香炉和渣斗等。仿古代青铜礼器的礼制性用瓷和陈设瓷类开始生产并得到迅速的发展。碗类内底常印有图章式的“河滨遗范”、“清凉河滨”、“金玉满堂”、“长命富贵”、“昆山片玉”等铭文。本期的多数碗式内底较弧鼓,明显大于外足径,下腹壁近底处外鼓,收底线急剧而近平折,有垂腹之感。盘类产品多采用与碗类相同的装饰图案和相似风格的造型,组成配套使用的器皿。

在装烧方面,匣钵的使用得到普及,提高了产品质量,增加了装烧量。器物一般不再采用裸烧方式,而是采用一匣一器的装烧方法。在装烧时,器物外底置垫饼垫烧,因此足底无釉,露胎处呈灰色、土黄色或火石红色。

本时期的龙窑是龙泉窑各个时期中最长的,龙泉市安福、山头窑发掘的几座龙窑多数的长度在60米以上,有的甚至可达70多米,如安福金坝坨Y18、石大门山Y58长度均在70米以上<sup>41</sup>。南宋早期的龙窑中已经出现挡火墙<sup>42</sup>,以利于减少自然抽力。如龙泉安福石大门山Y58,可看到由挡墙将残窑分成六间的情况<sup>43</sup>。

### (三) 龙泉窑的繁荣时期

龙泉窑在经历了两百余年的发展后,在南宋后期进入了繁荣时期。南宋政权偏安江南,南北割据,国土减少了一半,但政府所供养的官吏和军队的数量却大大增加。因此,大力推动手工业的发展和海上贸易以收取商税,成为南宋政权维持运行的主要经济来源。这种特定的政治、经济环境无疑促进了龙泉窑的生产。同时,两宋之际的动乱,使北宋时北方发达的制瓷业的一些重要工艺技术传播到了南方。其中,胎釉配方的改进和厚釉工艺对龙泉窑制瓷业的发展起到了重要作用。经过一段时间的应用和创新,南宋中期以后,无论在生产水平,还是生产规模方面,龙泉窑都达到了全面的繁荣,并历经元代一直持续到明代初期。我们可以将龙泉窑的繁荣时期细分为三个阶段。

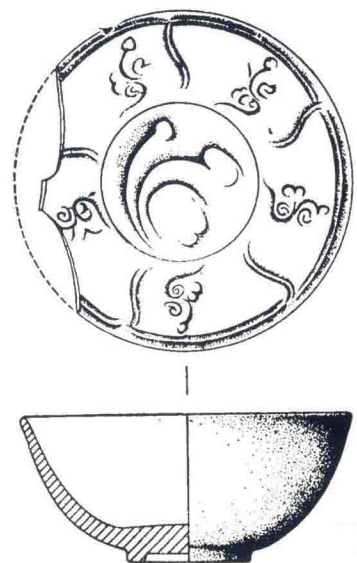
#### 第一阶段 龙泉窑工艺技术的全面成熟——南宋后期至元代早期

自1200年前后开始,龙泉窑以大窑为中心的烧造区生产的器物在造型、装饰方法、胎釉成分等方面都有了很大的改进和提高,并生产黑胎厚釉和白胎厚釉两种高档瓷器。这些瓷器的面貌和烧成工艺与龙泉窑早期的传统不同,应该是受到了北方地区制瓷技术以及南宋早期官窑的影响。后来这种技术逐步传入金村、溪口、八都、安福<sup>44</sup>、安仁口<sup>45</sup>、周垞和庆元县、云和县等地的许多瓷窑<sup>46</sup>。

本时期龙泉窑在原料的使用上采用了二元配方,胎料中加入一定的紫金土,增加了胎土中氧



图一〇 龙泉安福窑址出土的宋代刻划莲荷纹碗



图一一 龙泉金村窑址出土的刻划S形复线纹碗



图一二 四川博物院藏南宋刻莲瓣纹碗



图一三 大窑枫洞岩窑址出土的元代早期刻莲瓣纹碗

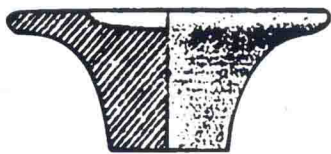
化铝和二氧化铁的含量，提高了胎体强度，使生产薄胎瓷器成为可能。黑胎青瓷中紫金石含量较高，在还原焰中烧成后胎色呈灰黑色，器物足端垫烧而无釉，露胎处呈铁黑色，即文献中所说的“铁足”。白胎青瓷中紫金石含量较少，胎比黑胎青瓷厚，但也比前一时期的瓷胎薄俏。

釉料由石灰釉改进为钙钾釉，碱金属成分含量提高，釉水的高温黏度增大，使烧造厚釉瓷成为可能。在工艺上采用了素烧并多次上釉的方式。成型的坯体先经素烧后，选择合格坯体上釉焙烧，可以大大提高成品率。龙泉东区上严儿窑址曾出土有未上釉的素烧坯体<sup>47</sup>。部分器物还经过多次施釉，釉色十分凝厚莹润<sup>48</sup>。在采用了厚釉工艺以后，釉的质量大大提高。本时期青瓷的釉色有粉青、豆青、梅子青、米黄等色泽。其中梅子青的釉色青翠欲滴，异常优美，将中国古代青瓷生产推向了顶峰。此时的器物都是通体施釉，只是圈足足端和三足器的足底无釉，产品质量达到了第一个高峰。

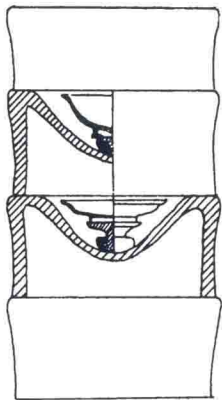
除了厚釉青瓷外，本期还有相当数量的薄釉产品，沿袭传统的烧制方法，胎釉的制作都不甚讲究。此外，工艺的传播需要一个过程，不同窑址的技术和资源条件也不尽相同。南宋后期，虽然在大窑、金村等龙泉窑的中心窑场已经烧造出独步古今的瑰丽杰作，然而在一些边缘窑场，这一时期的产品往往并不都如此精美，使得龙泉窑产品的面貌千差万别，丰富多彩。而不同质量青瓷的使用对象也有明确的区分。此期龙泉窑的产品销往全国各地，本书中的部分器物出土于四川地区，就是很好的例证，其流布范围是其他窑口所无法比拟的。

装饰上，多数器物光素。带装饰的器物仍以单面刻划花为主。外壁刻浅浮雕式的重层莲瓣纹逐渐流行，并成为各种器型的共同装饰（图一二）。刻出的莲瓣中脊凸出，瓣面向两侧斜削。其盛行的时间大致相当于南宋晚期以及此后的一段时间<sup>49</sup>。早期刻莲瓣纹碗的内壁仍装饰刻划花，应当是过渡阶段产品，后来内壁便不再装饰图案。到了宋末、元代，莲瓣变得狭长，形似菊瓣，瓣面刻得很浅，瓣脊渐次消失（图一三）<sup>50</sup>。窑址发掘中可见，出土窄莲瓣纹装饰器物的地层叠压在宽莲瓣纹类遗物地层之上<sup>51</sup>。出土窄莲瓣纹器物的墓葬也多集中在南宋末期以后，如咸淳十年（1274）史绳祖墓出土的莲瓣碗等<sup>52</sup>。此外，南宋后期的装饰纹样还有弦纹、牡丹、龙、凤和鱼纹。南宋末年龙泉瓷还使用菊瓣纹和“福”、“寿”等吉祥文字做装饰。龙泉窑在改进胎釉品质，大幅提升青瓷产品质量的同时，也改变了装饰风格，从仿效越窑形成的以刻划纹饰为装饰主体，发展为以造型和釉色取胜。釉色绝美的器物往往不带装饰，而釉色一般的器物仍然继续采用刻划装饰。

本时期所使用的匣钵包括M形匣钵和平底匣钵两种。垫饼主要包括圆饼形垫饼和轴头形垫饼（图一四）<sup>53</sup>两种。高档产品采用轮制瓷质垫饼置于器物足端垫烧。因此器物满釉，仅足端无釉。部分垫具底部还粘有泥饼，起到稳固作用（图一五）<sup>54</sup>。部分小件瓶、壶类产品使用平底匣钵盛



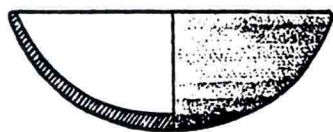
图一四 龙泉溪口窑址出土的轴头形垫饼



图一五 一匣一器单烧的装烧方法示意图



装，每个匣钵装烧4件~7件器物不等，这些器物一般不使用垫具，器物与匣钵之间只垫一层砂<sup>55</sup>。盖碗等带盖器物将盖、口交接处的釉刮掉，采用器盖、器身合烧法，一方面可以防止器物口沿变形，另一方面又可保证器盖器身釉色一致、盖合严密。把杯、盅、洗等小件圆器采用叠烧法，器物口沿刮釉，内外仅留1毫米~2毫米宽的一线涩胎以防粘连，器物间置俗称“垫盖”的薄俏的浅碟形或圈底钵形瓷质间隔具（图一六）<sup>56</sup>。这样，在增加装烧量的同时，也有效防止了器物因胎体过薄造成的口部变形，可谓一举两得。装烧方法的不同也体现了龙泉窑产品制作精致程度的差异，应该是与生产中的成本效益相关联，体现了根据使用对象不同而采取不同成本管理的商品生产特点



图一六  
龙泉溪口窑址出土的圈底钵形瓷质间隔具

本期的产品种类有碗（七角碗、八角碗、束口碗、斗笠碗、盖碗、夹层碗）、盘（七角盘、菱口盘等）、杯、盏托、执壶、扁壶、罐、盒、灯盏、渣斗、熏炉、笔筒、笔洗、圆形砚台、水盂、笔架、瓶〔龙瓶、虎瓶、梅瓶、凤耳瓶、鱼耳瓶、龙耳瓶、吉字瓶、穿带瓶、牡丹瓶、觚式瓶、尊式瓶、贯耳瓶、琮式瓶、盘口瓶（图一七）、盘口弦纹瓶、纸锤瓶、胆瓶、玉壶春瓶〕、烛台、香炉（鬲式炉、鼎式炉、簋式炉、樽式炉、八卦炉）、佛像、鸟食罐、象棋等。龙泉窑在此期产品种类的一个重要变化是香具和文具的广泛生产。目前在全国范围内所见的生产香具和文具的窑口并不十分普遍，即便一些窑场也生产类似的产品，但生产的数量也非常少。这体现了龙泉窑所代表的青瓷生产传统在当时社会中为文人士大夫阶层所珍爱，符合士大夫阶层清雅艺术的审美取向。而恰恰是这类器物，大多制作精良、釉色优美。南宋诗人杨万里在他的《烧香七言》中赞誉精美的香具曰：“琢瓷做鼎碧于水，削银为叶轻如纸”，这应是指龙泉窑的香炉<sup>57</sup>。这句名言也成为本文标题的取意。应该说，这类器物的需求和文人士大夫阶层对娴雅生活用品的追逐，也是促进龙泉窑改进生产工艺，努力生产精美器物的一个动因。



图一七 四川博物院藏南宋素面盘口瓶

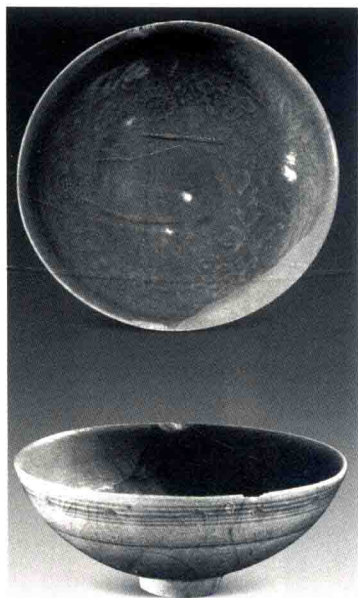
龙泉窑的技术进步与仿烧南宋时期在国家礼仪活动中使用及供宫廷御用的官窑瓷器密切相关。这些器物是龙泉窑最高端的产品，集中代表了其生产的最高水平。也有学者认为，这些器物本身就用来供御，是南宋时期御用瓷器的组成部分<sup>58</sup>。龙泉窑仿官窑类产品生产的时间主要集中在南宋中后期，包括黑胎厚釉青瓷和白胎厚釉青瓷两类产品。

黑胎青瓷数量较少，目前仅在大窑、溪口、小梅镇等地的几处窑址中发现该类瓷器，且都与白胎青瓷同窑烧成。溪口瓦窑埕窑址以生产黑胎厚釉青瓷为主，而其他瓷窑还是以烧造白胎厚釉青瓷为主，兼烧一部分黑胎青瓷<sup>59</sup>。

黑胎青瓷胎体很薄，多数胎厚在1毫米~2毫米左右，大件器物也只有3毫米~5毫米。多数胎质细腻坚硬，胎色灰黑如铁。少数生烧器胎质疏松而轻，胎色也相应地呈现黄色或砖红色。器物采用多次上釉工艺，在断面能看到2层~5层上釉的痕迹。不同于南宋官窑釉色多偏乳浊的特点，黑胎青瓷瓷釉中达到乳浊效果的较少，大部分玻璃质感强，肉眼即可看到成群的气泡，圈足处常积釉很厚。釉色多见透明的碧绿、墨绿、青褐等色调，推测可能为烧制温度较高所致。

部分造型较为坦张的黑胎器物也采用上述钵形瓷质间隔具叠烧法，如1960年在发掘大窑杉树连山西北部山岗二号窑炉时也出土了三件叠烧黑胎青瓷八角碗<sup>60</sup>，应该也是采用了这种装烧方法。

白胎厚釉青瓷的特点为：胎较厚，胎色白中带灰；因加入紫金土提高了铁含量，致使露胎处泛红色，器物足部形成“朱砂底”；釉中铝、钙的含量比黑胎青釉低，胎釉膨胀系数接近，因此开片现象较少；釉色美观，有粉青、梅子青，皆为人们公认的上等釉色。本时期的文献中开始出现关于龙泉窑生产情况翔实的记述。其中，最详细的记载来自于嘉定二年（1209）编修的《龙泉县志》。明成化丙戌进士陆容所撰《菽园杂记》卷十四“青瓷”条载：“青瓷，初出于刘田，去



图一八  
龙泉安福窑址出土的元代模印凤鸟缠枝花卉纹碗

县六十里，次则有金村窑，与刘田相去五里余。外则白雁、梧桐、安仁、安福、禄绕等处皆有之。然泥油精细、模范端巧俱不若刘田。泥则取于窑之近地，其它处皆不及；油则取诸山中，盖木叶烧炼成灰，并白石末澄取细者合而为油，大率取泥贵细，合油贵精。匠作先以钩运成器或模范成形，候泥干则蘸油涂饰，用泥筒盛之，真诸窑内，端正排定，以柴筱日夜烧变。候火色红，焰无烟，即以泥封闭火门，火气绝而后启，凡绿豆色莹净无瑕者为上，生菜色者次之。然上等价高皆转货他处，县官未尝见也”，以下还有韶粉，香菇等条，“已上五条出龙泉县志，银铜青瓷皆切民用，而青瓷尤易视之。盖不知其成之之难耳，苟知之，其忍暴殄之哉”。<sup>61</sup>这段记载从器物的生产地点、产品特点、制作方法和原料来源等多方面对龙泉窑的生产进行记述，是其他各类文献所不能比拟的。《菽园杂记》中并未说明这段记载来自哪部《龙泉县志》，但根据《乾隆龙泉县志》卷首《例言》所记，明代成弘以前编修的县志只有宋嘉定二年何澹所编的县志，因而推定陆容所引当为宋志<sup>62</sup>。

## 第二阶段 龙泉窑生产规模的顶峰时期——元代中晚期

元代是龙泉窑制瓷业的辉煌时期。大一统的元王朝便于龙泉窑瓷器流布全国，特别是北方的广大地区。元朝的漕运（包括大运河漕运和海漕）十分发达，都城大都的粮食供给大量依赖南方。在粮食北运的同时，瓷器也被成批运往北方，其规模之大是前所未有的。内蒙古集宁路古城遗址就是一个很好的例证，它位于中原地区通往漠北的交通要道上，是草原丝绸之路东端的一个重要起点。这里发现的38处窖藏（其中还包括若干保存较好的瓷器窖藏）出土了大量龙泉青瓷<sup>63</sup>。

同时，分布在欧亚大陆的各个汗国与中央汗国之间的密切联系，使得元朝成为一个更具有世界眼光的政权。而此时，环印度洋贸易圈也已进入高度发达的时期。元代政府十分注重海外贸易，先后在广州、泉州、庆元（浙江宁波）、上海、澈浦设立市舶司，将海上贸易作为国家的重要政务。元代对海、陆交通的大力经营以及海运能力的极大提高，使龙泉窑瓷器以更大的规模输往海外。从国外的考古发现看，龙泉青瓷是元代外销瓷的主力。海内外的巨量需求成就了龙泉窑空前的发展和生产规模的急剧扩大。

### 1. 瓷窑的分布及规模

元代龙泉窑在窑场的数量和个体窑场的规模等方面都有了巨大的发展。作为制瓷中心的大窑区就有五十多处瓷窑。同时，窑业迅速向交通更为便利的瓯江和松溪两岸扩展开来，窑址遍及龙泉东部至丽水莲都区的瓯江两岸及支流区域<sup>64</sup>，甚至钱塘江支流的乌溪江也出现了生产龙泉窑类型产品的窑场。闽江支流的庆元县竹口、枫堂、上垟一带也发展起来很多新的瓷窑。根据文物普查资料，此期有窑址445处。龙泉大窑、金村、垟岙头、高际头、溪口、石隆、梧桐口、小白岸、杨梅岭、坑口、山石坑、大白岸、道太、安福、安仁口、蛤湖、前濂、源口、黄金坑、武溪，云和县麻垟、新林、张源头、梓坊、规溪、双港，遂昌县白坛下，缙云县大溪滩，丽水莲都区保定、郎齐、竹溪等地都有瓷窑分布<sup>65</sup>；景宁、武义、永嘉等县也新建瓷窑生产龙泉青瓷<sup>66</sup>。这些窑场多数蜿蜒数里，形成颇有规模的窑业集中区域。整个龙泉窑产区瓷窑林立，烟火相望，一派繁荣景象。

### 2. 瓷器特征及装烧工艺

元代龙泉窑生产规模扩大，但胎釉质量却略逊于南宋。

元明时期瓷胎的白度有所提高，但厚度逐渐增加，整体器型粗厚高大。器物造型整体上变得较为浑圆敦实。圈足普遍较大，足底中心多有乳状突起，有的乳状突起被刀削去，留有旋刀痕，



图一九 首都博物馆藏元代贴花双龙纹盘



图二〇  
大窑枫洞岩窑址出土的元代贴花朵梅小碗内底



足边较厚。

青釉中氧化钙含量逐渐降低，而氧化钾和氧化钠的含量提高，增加了釉的高温熔融范围<sup>67</sup>，但釉层厚薄不一，釉色以淡青、青绿、梅子青为主，还有青灰、青黄等色调，釉质大多比较滋润。

装饰方法多样，包括刻划花、模印花、贴花、镂空、堆塑、褐色点彩等各种工艺，然而花纹构图渐趋呆板。刻划花技法简单草率，以划为主，线条较细浅。如莲荷纹刻划随意，结构松散。模印图案则构图严谨，线条细腻，呈现出一种上升的态势<sup>68</sup>。有些模印图案还颇为繁复（图一八）<sup>69</sup>。本期常见的装饰题材有缠枝牡丹、莲花荷叶、菊花、朵梅、茶花、灵芝、海棠花、缠枝花、桃、石榴、莲瓣、菊瓣、卷草、梅稍月、弦纹、锯齿纹、方格、回纹、勾连纹、云纹、火焰纹、水波纹、浪涛纹、龟、鱼、鸭、龙、凤、鹭鸶、芦雁、八仙、八宝、杂宝和十字杵纹等。器物外壁口沿处常刻划有以短斜线隔断的弦纹组带饰，下腹勾勒复线宽莲瓣纹（图一八）。贴花装饰纹有：龙（图一九）、凤、鹤、雁、云、鱼、龟、朵梅（图二〇）<sup>70</sup>、牡丹（图二一）<sup>71</sup>、桃、荔枝等。釉上露胎贴花是本期一种独特的装饰方法。贴片在烧成时被二次氧化，呈现火石红色，十分美观（图二二）<sup>72</sup>。本期开始出现戳印纹样，题材主要有双鱼纹、牡丹纹、金刚杵纹、荷花纹、茶花纹、折枝莲纹、凤纹、吉祥语、八思巴文等。龙泉窑的八思巴文装饰主要见于大窑、安仁口岭脚、入窑湾、云和横山周和丽水宝定等窑址<sup>73</sup>。有的碗盘内壁满印花纹，应当是采用了内模印花（图一八），花纹题材有双凤纹、昆虫莲瓣纹等，花纹间还常常夹杂词句文字。褐彩是在彩料中掺入了含铁量较高的紫金土，然后在釉上点褐色斑点，烧成后成黑褐或紫褐色。除了以上装饰图案外，部分瓷器上还刻印文字，如“金玉满堂”、“长命富贵”、“百花朝王”、“福如东海、寿比南山”、“福、禄、寿、富、大吉”等。

产品种类丰富多样，有碗（莲瓣碗、菊花碗、束口碗、斗笠碗、八角碗、两面刻花碗、敞口曲腹碗、梅花碗、粗坯叠烧碗）、盘（方盘、八角盘、荷叶盘、菊花盘、荔枝盘、露胎三桃盘、敞口圆唇盘、折沿盘）、盏、盏托、杯、高足杯、执壶、双鱼洗、蔗段洗、匜、罐、粉盒、唾壶、瓶〔长颈瓶、纸锤瓶、玉壶春瓶、琮式瓶、尊式瓶、贯耳瓶、蒜头瓶、葫芦瓶、海棠式瓶、六角瓶、八角瓶、吉字瓶（图二三）<sup>74</sup>、梅瓶、灵芝耳瓶、凤耳衔环瓶、长颈衔环瓶等〕、花盆、镂空器座、笔筒、笔架、砚台、砚滴、鸟食罐、香炉、灯盏和塑像等。其中，大罐类产品在成形时罐身和罐底（罐底常由盘状或洗状的坯件充当）分别制作，烧成时釉结在一起（图二四）<sup>75</sup>，这是元代罐类产品的一大特点。明代时仍然延续这种制作方法。元代还有一种贴花大碗，往往在圈足内挖一个略小于足径的小洞，然后在内底相应部位覆盖一枚模印花卉贴片，烧成时釉结在一起，颇为美观（图二五）<sup>76</sup>。元代流行仿生文房用具，如鲤鱼砚滴、牧童骑牛砚滴（图二六）<sup>77</sup>、南瓜砚滴、船形砚滴等。瓷塑作品在南宋晚期已经出现，元代则开始流行大件瓷塑，如佛像等，数量也明显增加。



图二一  
大窑枫洞岩窑址出土的元代贴花牡丹纹  
樽式炉



图二二  
大窑枫洞岩窑址出土的元代露胎贴花双鱼  
纹盅



图二三  
浙江青田县前路街元代窖藏出土的带吉  
字瓶



图二四 大窑枫洞岩窑址出土的元代莲瓣纹罐及内底、外底细部图