

同安富系
珠光青瓷

徐文社书



杜志政 著



厦门大学出版社
XIAMEN UNIVERSITY PRESS

国家一级出版社
全国百佳图书出版单位

同安窑系——珠光青瓷

杜志政 著



厦门大学出版社
XIAMEN UNIVERSITY PRESS

国家一级出版社
全国百佳图书出版单位

图书在版编目(CIP)数据

同安窑系:珠光青瓷/杜志政著. —厦门:厦门大学出版社,2017.11

ISBN 978-7-5615-6782-1

I. ①同… II. ①杜… III. ①青瓷(考古)-鉴定-中国 IV. ①K876.34

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2017)第 291443 号

出 版 人 蒋东明

责任编辑 薛鹏志

美术编辑 张雨秋

技术编辑 朱 楷

出版发行 厦门大学出版社

社 址 厦门市软件园二期望海路 39 号

邮政编码 361008

总 编 办 0592-2182177 0592-2181406(传真)

营销中心 0592-2184458 0592-2181365

网 址 <http://www.xmupress.com>

邮 箱 xmup@xmupress.com

印 刷 厦门市明亮彩印有限公司

开本 889mm×1194mm 1/16

印张 14

插页 2

字数 400 千字

印数 1~1 100 册

版次 2017 年 11 月第 1 版

印次 2017 年 11 月第 1 次印刷

定价 198.00 元

本书如有印装质量问题请直接寄承印厂调换



厦门大学出版社
微信二维码



厦门大学出版社
微博二维码

序

杜志政同志撰著的《同安窑系——珠光青瓷》(以下简称《同安窑系》),与他之前出版的《珠光青瓷故乡——同安窑》互为姐妹篇。这是他关于珠光青瓷的又一本图文并茂的好书。

《同安窑系》一书的作者杜志政同志,花了多年的时间,踏遍福建、浙江等8省59个县(市、区),进行调查考察,潜心搜集第一手资料。他这种披星戴月,沐雨栉风的执着精神,非常感人,实在是值得我们学习和效仿的。可以这样说,他数十年如一日,利用节假日的时间,冒着严寒和酷暑,深入到山村僻壤,不怕苦,不怕累,一丝不苟地调查每一个窑,他这种任劳任怨,认真科学治学的精神和态度,我们应该给予充分的肯定和高度的评价。

《同安窑系》一书,是他花了数年的时间和精力撰写完成的新著。该书明确揭示同安窑系珠光青瓷主要集中分布在福建、浙江、广东等3省35个县(市、区),共有珠光青瓷窑50个:其中福建省24个县(市、区),有珠光青瓷窑35个;浙江省10个县(市、区),有珠光青瓷窑14个;广东省1个市,有珠光青瓷窑1个。因疑有珠光青瓷或与珠光青瓷有某种关联,他还对另外58个窑进行了调查,作为附录开阔视野。我们相信:将来还有更多烧造珠光青瓷的窑口被发现,它的分布范围将更广,分布的地域将更大,它的影响力和意义也就更大了。

杜志政同志对同安窑系珠光青瓷研究近20年,他提出了以同安汀溪窑为代表,生产青黄釉刻划花篦纹青瓷的窑系,即同安窑系。他首次提出赋予同安窑系珠光青瓷的“四点内涵”,是其对同安窑系研究的一种独特观点和看法,颇为新颖,实属难能可贵,值得赞赏。此次以某一窑系开展系列研究并出版《同安窑系》一书,在全国当属首例,为当下中国古陶瓷的研究开了一个好头。

该书从釉色、釉面、纹饰、技艺四个方面归纳出的珠光青瓷特征,给了珠光青瓷以全面

的概括，并对 50 个珠光青瓷窑分别进行了论述和比较，进而提出了同安窑在珠光青瓷窑中的“中心”地位，是恰如其分的。对珠光青瓷及其关联窑的联系、珠光青瓷的“禅”意与“廉”意等部分，也都一一作了诠释和论述，在此也应加以赞赏。

《同安窑系》一书是对海上陶瓷之路研究做出的又一贡献。这里衷心祝贺《同安窑系》一书正式出版问世。我们相信：该书正式出版并与广大读者见面，对于加快同安窑系珠光青瓷的深入研究，推进海上丝绸之路建设，弘扬和继承我国优秀陶瓷文化，促进社会主义物质文明和精神文明建设都将起到积极的重要作用。

在本书即将出版之际，承杜志政同志之邀，为该书作序，现草就数言，不妥和错误之处，请指正。爰为之序。

叶文程

2017 年 7 月 20 日

于厦门大学东区 14-201 读书室

(原中国古陶瓷研究会会长、中国古陶瓷学会名誉会长、厦门大学教授)

目 录

第一章 珠光青瓷总述	1
第一节 珠光青瓷概述	1
第二节 珠光青瓷的禅意与廉意	2
第二章 珠光青瓷工艺特征	3
第一节 珠光青瓷胎釉	3
第二节 珠光青瓷器形	4
第三节 珠光青瓷纹饰	5
第四节 珠光青瓷装烧	6
第三章 珠光青瓷与“海上丝绸之路”	7
第一节 珠光青瓷外销特性	7
第二节 珠光青瓷外销港口	8
第三节 珠光青瓷外销条件	9
第四章 珠光青瓷窑与相关瓷窑	10
第一节 珠光青瓷与传说瓷窑	10
一、珠光青瓷与汝窑	10
二、珠光青瓷与德清后窑	11
第二节 珠光青瓷与有关窑瓷	11
一、珠光青瓷与越窑瓷	11
二、珠光青瓷与耀州窑瓷	11
三、珠光青瓷与青白瓷	12
四、珠光青瓷与定窑瓷	12
第三节 同安窑珠光青瓷与有关窑珠光青瓷	12
一、同安窑珠光青瓷与龙泉窑珠光青瓷	12
二、同安窑珠光青瓷与松溪窑珠光青瓷	13
三、同安窑珠光青瓷与南安窑珠光青瓷	14
四、同安窑珠光青瓷与其他窑珠光青瓷	14
五、同安窑在珠光青瓷窑中的地位	14

第五章 珠光青瓷窑口16

第一节 福建省

一、厦门市同安区

1. 汀溪窑17

二、厦门市集美区

2. 磁窑19

三、厦门市海沧区

3. 困瑶窑19

4. 上瑶窑20

5. 东瑶窑20

四、晋江市

6. 磁灶窑20

五、南安市

7. 南坑窑21

8. 石壁窑21

9. 荆坑窑21

10. 高塘窑22

11. 深辉窑22

六、永春县

12. 玉美窑22

七、漳浦县

13. 英山窑22

14. 赤土窑23

15. 竹树窑23

16. 南山窑23

17. 仙洞窑23

八、长泰县

18. 碗盒山窑24

九、东山县

19. 磁窑24

十、莆田市

20. 庄边窑24

十一、建阳市

21. 白马前窑25

十二、武夷山市

22. 遇林亭窑25

十三、南平市

23. 茶洋窑25

十四、浦城县

24. 碗窑背窑25

十五、松溪县	
25. 九龙窑	26
十六、顺昌县	
26. 河墩窑	26
十七、福州市	
27. 宦溪窑	26
十八、福清市	
28. 东张窑	27
十九、闽侯县	
29. 大义窑	27
二十、连江县	
30. 浦口窑	27
二十一、罗源县	
31. 八井窑	27
二十二、宁德市	
32. 飞鸾窑	28
二十三、霞浦县	
33. 半岭窑	28
34. 下楼窑	28
二十四、福安市	
35. 首洋窑	28
第二节 浙江省	
二十五、江山市	
36. 碗窑	29
二十六、衢州市	
37. 两弓塘窑	29
二十七、金华市	
38. 厚大窑	29
二十八、武义县	
39. 抱弄口窑	29
二十九、永康市	
40. 瑶坛窑	29
三十、义乌市	
41. 碗窑山窑	30
三十一、乐清市	
42. 瑶岙窑	30
三十二、苍南县	
43. 小心垟窑	30
44. 大心垟窑	30
三十三、泰顺县	
45. 玉塔窑	31

三十四、龙泉市	
46. 金村窑	31
47. 大窑	32
48. 山头窑	32
49. 大白岸窑	32
第三节 广东省	
三十五、潮州市	
50. 笔架山窑	32
表一：古代珠光青瓷胎釉化学成分分析表	34
表二：古代有关窑瓷胎釉化学成分统计表	35
表三：古代珠光青瓷窑调查情况统计表	36
插图：古代珠光青瓷窑址分布图	38
图版	39

附录——相关窑口调查及图录

一、福建省

(一) 厦门市

1. 碗窑	160
-------------	-----

(二) 泉州市

2. 东门窑	161
--------------	-----

(三) 南安市

3. 东田窑	162
4. 蓝溪窑	163
5. 岐山窑	163

(四) 安溪县

6. 桂瑶窑	164
7. 魁斗窑	166
8. 三村窑	166

(五) 德化县

9. 碗坪仑窑	166
10. 屈斗宫窑	169

(六) 漳浦县

11. 罗宛井窑	171
12. 石步溪窑	173
13. 美林窑	173
14. 石寨窑	173

(七) 云霄县

15. 水头窑	174
(八) 诏安县	
16. 肥窑	175
(九) 莆田市	
17. 碗洋窑	175
(十) 仙游县	
18. 云居窑	176
19. 碗边窑	176
20. 圣山窑	177
(十一) 建阳市	
21. 建窑	177
22. 华家山窑	178
(十二) 浦城县	
23. 大口窑	179
24. 半路窑	179
(十三) 顺昌县	
25. 官山窑	180
(十四) 漳平市	
26. 鳌头窑	181
(十五) 三明市	
27. 垵瑶窑	183
(十六) 闽侯县	
28. 横列窑	183
(十七) 闽清县	
29. 义窑	184
30. 大箬窑	185
(十八) 连江县	
31. 魁岐窑	185
(十九) 霞浦县	
32. 东山窑	186
(二十) 周宁县	
33. 碣窑	187
二、浙江省	
(二十一) 金华市	
34. 汉灶窑	188
35. 铁店窑	188
(二十二) 永康市	
36. 碗坑塘窑	189
(二十三) 东阳市	
37. 葛府窑	189
38. 歌山窑	190

(二十四) 临安市	
39. 天目窑(遗址群)	190
(二十五) 慈溪市	
40. 上林湖窑	191
(二十六) 绍兴市	
41. 小仙坛窑	192
42. 帐子山窑	192
43. 傅家岭窑	194
44. 窑寺前窑	195
(二十七) 台州市	
45. 沙埠窑	196
(二十八) 瑞安市	
46. 外三甲窑	196
(二十九) 龙泉市	
47. 溪口窑	198
三、广东省	
(三十) 广州市	
48. 西村窑	199
49. 奇石窑	200
四、江西省	
(三十一) 景德镇市	
50. 湖田窑	200
51. 盈田窑	201
52. 胜梅亭窑	202
53. 黄泥头窑	203
五、陕西省	
(三十二) 铜川市	
54. 耀州窑	204
六、河南省	
(三十三) 汝州市、宝丰县	
55. 汝窑	207
56. 临汝窑	208
七、河北省	
(三十四) 曲阳县	
57. 定窑	210
八、湖南省	
(三十五) 长沙市	
58. 铜官窑	212

第一章 珠光青瓷总述

瓷器是中国人民的伟大创造。在很长一段时间里；瓷器唯有中国能烧造，琳琅满目的中国瓷器传向亚洲、非洲和欧洲，所到之处皆受到人们的喜爱。瓷器的外销使得中国名扬四海，世人将瓷器与中国永远地结合在了一起。随着人类对海洋的不断征服，中国古陶瓷的对外输出逐渐从陆路转向海路，从唐开始，至宋兴盛，自宋代中期至元代早期近300年的时间里，满载中国瓷器等货物的船只，成群结队往来于大洋海面上，穿梭在从中国港口通往世界各地的“海上丝绸之路”上，这其中就有大量的珠光青瓷。

第一节 珠光青瓷概述

珠光青瓷之称是因日本茶道祖师田珠光之名而来，时人称之为珠光茶碗，后日本学者对这一类青瓷统称为珠光青瓷。珠光青瓷因1956年故宫博物院陈万里先生首先在福建同安发现^[1]，继而以同安窑、同安窑系相称，同安窑成为珠光青瓷的代表。

什么是珠光青瓷，概括说就是青黄釉刻划花篦纹青瓷，而标准的珠光青瓷应涵盖以下四点：（1）釉色青黄，以同安汀溪窑枇杷黄为正宗，允许稍有偏差；（2）釉面光亮、透明、开片、玻璃质；（3）装饰技法为刻花、划花，或双面或单面；（4）装饰纹样以梳篦纹为典型纹样，以“米”字形荷花纹为标志性纹样。当然以上四点也不是绝对的，要根据实际情况具体对待。古时烧窑对火的控制是很难的，温度的高低，气氛的不同，出窑时瓷器釉色总有差别，有时甚至截然不同，偏绿、偏灰皆有可能；釉面应

当开片，但也有的不开片，不开片是因釉浆多掺了草木灰，提高了熔融度，与胎的收缩系数趋于一致；印花、贴塑、雕剔等的装饰，一般是作为附加纹饰出现的，单独出现时不应作为珠光青瓷；纹饰方面，梳篦纹在珠光青瓷中运用最广，也最典型，但不是唯一的，有的只有刻花，没有划花，也仍有可能是珠光青瓷，因而梳篦纹虽有广泛性和典型性这一特点，但不是绝对的，也非必要的条件；“米”字形荷花纹似仅在这一青瓷中出现，其他白瓷、青白瓷以及越窑、耀州窑青瓷均未发现，似乎是陶瓷发展到这一阶段在烧造珠光青瓷这一局域范围内特定的“产物”，所以本书认为只要青瓷中有“米”字形荷花纹出现，则基本认定其为珠光青瓷。

此外，珠光青瓷还具备两个特征：一是底足裸露无釉，或多或少，有的施“半釉”，有的施釉至足根，但至少是圈足内无釉。二是胎色为灰白色，或深或浅，深者近黑色，浅者近白色，但浅者再浅也不会是白胎。以上两个特征，不仅在珠光青瓷里显现，而且在很多宋代瓷窑里也常见，所以未当作珠光青瓷的构成要素。

对于珠光青瓷的认识，目前还不尽统一。除了以前学者关于珠光青瓷“汝窑工匠南渡”说和“德清后窑”说外，日本新派学者又有新的看法。他们认为珠光青瓷仅从日本茶会记里的描述很难确定，认为珠光青瓷应涵盖以下四条：（1）青黄色釉面；（2）外壁有二十六七条刻线；（3）有手重感；（4）内底刻有“福”字。第4条因为各茶会记的记录不一致，所以可忽略，但前3条至为重要。经笔者调查，内底刻印“福”字的瓷器，在龙泉窑确有发现（图354、355），但时间是在元明时期了，器外也无刻线（即沉线），其他窑青黄釉瓷尚未发现内底刻有“福”字的。前3条与陈万里先生1956年在同安窑址所发现的珠光青瓷的特点是基本一致的：青黄色釉面，

外壁满刻或分组刻划线条，胎体粗厚（手感较重）。有所不同的是，外壁刻线较二十六七条多，《珠光青瓷故乡——同安窑》^[21]一书有一珠光青瓷标本（图2）是一款标准的宋代斗笠碗，器形较小轻巧，外壁满刻折扇纹，也即沉线，36条，是最接近日本学者关于珠光青瓷上述三条内涵的了，除内有“福”字这一条忽略外，日本学者关于珠光青瓷的看法与以陈万里先生关于同安窑珠光青瓷的看法，实质是一致的。

当然，他们所说的手重感可能还有另一层意思，即手感较重的原因在于器底厚，而侧壁不一定厚。此种类型的器物也有，主要在南宋时期龙泉地区的窑口中发现（图372），但这类器物与珠光青瓷的“时代造型”偏离较远，所以本书未将其划在珠光青瓷之列。相信村田珠光喜爱的茶碗也不可能是这等模样。

此外，古代制瓷是人工拉坯、人工施釉，修坯的精细程度和施釉的控制，随意性是比较大的，是精是粗，有意无意，全在人为，每个窑都有可能出现精品或粗品。龙泉金村窑、同安汀溪窑、松溪九龙窑、南安罗东窑、江山碗窑等的珠光青瓷相对精致，比日本根津美术社、出光美术社所藏珠光青瓷还要精美。

珠光青瓷为青瓷的一种。陶瓷自诞生开始即是青瓷，直至隋代出现了成熟的白瓷，至唐形成了以越窑为代表的“南青”和以邢窑为代表的“北白”的局面。至宋，青瓷刻划花装饰由简及繁发生了质的飞跃，越窑盛极转衰，定窑独树一帜，耀州窑炉火纯青，龙泉窑后来居上，它们各自代表了自己特有的装饰风格：越窑刻划风格纤细勾勒；定窑刻、划、印技艺如行云流水，登峰造极；耀州窑深刀剔刻，凸显立体感；龙泉窑刻划花装饰转瞬即逝，很快以美轮美奂的釉美所取代，它们分别被称作越窑青瓷、定窑白瓷、耀州窑青瓷和龙泉窑青瓷。而珠光青瓷又是另外一种风格。笔者试曾想从成熟陶瓷发祥地

找到些许线索，终于在帐子山窑址发现类似于珠光青瓷残片（图510），经与现场专家鉴定，其生产年代约在北宋中晚期，与同期同窑产的其他青瓷显然不是一类，是“越窑的另类”，也就是同安窑系的这类青瓷。随后接连两次奔赴上虞，惜仅此一片，再未找到踪影，也正因如此未将其列入珠光青瓷窑。

从龙泉窑看，存在着“质颇粗厚”的一种，非正统龙泉窑，而是龙泉窑的“另类”，也就是同安窑系的这类青瓷。那么按越窑青瓷、耀州窑青瓷、龙泉窑青瓷这样，依此类推将同安窑这一类青瓷称为“同安窑青瓷”是顺理成章的。

这是从学术的观点看理应如此，更何况有的专家根本就不赞成珠光青瓷的称谓。所幸同安窑青瓷名称已被纳入《中国古陶瓷图典》^[22]并解释为珠光青瓷的另一种称谓。但是同安窑青瓷与珠光青瓷还不能完全画等号，因为同安窑青瓷实际包含两类青瓷：一类是青黄釉瓷，即“同安黄”；另一类是青灰釉瓷，即“同安青”。珠光青瓷仅是青黄釉瓷中那部分刻划花的青瓷，青黄釉中未刻划花的这部分青瓷和另一类青灰釉瓷是不能归入珠光青瓷类的。因此，同安窑青瓷、珠光青瓷两种名称虽为同一所指，但实际内容又有所不同，所以把青黄釉、刻划花、光亮透明玻璃质的那一类青瓷分离出来专称珠光青瓷无疑是最为精准的，否则容易产生歧义。

第二节 珠光青瓷的禅意与廉意

珠光青瓷之名源于日本禅宗的重要人物——村田珠光。村田珠光是日本茶道祖，他将其修禅悟得的禅法融入饮茶文化，开创了“茶禅一味”和融哲学、宗教、艺术、礼仪为一体的日本茶道，引领了日本新的茶风，让茶文化转向崇尚朴素、自然、平等、清廉、自我，鄙弃了追逐名利、趋炎附势的世风。

饮茶离不开茶具，茶具中最重要的当属陶瓷茶碗。正是因为村田珠光对青瓷茶碗的喜爱，让珠光青瓷茶碗与禅结缘一体。在日本现藏有三个完整的珠光青瓷茶碗，其中有的还有使用过的痕迹^{[4][5]}。日本“斗茶会上使用的茶具，基本上来自中国”。通过茶会，茶人从不知何为“唐物”，到赏识诸多茶具，特别是茶碗；而又从精美华丽的“唐物”超脱出来，由一件平凡的器物中发现其独特的内在的东西，学会驾驭各种欲念，“成为心之师”。在这里茶起到了关键的作用，从而在历史的某一节点上，瓷、茶、禅三者自然地走到了一起。

在佛教中莲花是佛的化身，用莲花来装饰器物，象征佛光普照、如意吉祥，清静纯洁。莲花与佛提倡的“超脱尘世”的思想极为吻合，莲花被奉为“佛门圣花”。走过众多珠光青瓷窑址，看过无数珠光青瓷标本，发现在珠光青瓷装饰中，莲花纹是应用最多的纹饰，一朵盛开的莲花、一枝伸展的莲叶都是瓷作最好的题材。以莲花或莲叶，以苞莲或折枝莲，以单莲或多莲，以单层莲瓣或多层莲瓣；以写实莲或写意莲，以莲为主题或以莲为辅助；或内里或外壁，均表现得淋漓尽致。珠光青瓷与莲相通、莲与禅相随相伴。

有宋以来，似乎整个社会崇廉倡俭。中国历代皇帝当政第一件事就是为自己建造豪华陵墓，梦想死后也享荣华富贵。唯宋朝是例外，宋朝经济世界第一，可皇帝主张给自己修建陵墓时一切从简，只要隆起个封土堆即可，随葬品也极少，到了“盗墓贼不愿去，考古专家不爱理”的无人问津的地步，成为历朝历代最穷最寒酸的皇陵。在珠光青瓷窑址，所到之处几乎“遍地是莲，无窑不莲”，这让我们感触到那个时代，那个社会以至整个世风的朴素、清廉。《爱莲说》正是在这一时代创作出的名篇，莲花洁白鲜艳，“出淤泥而不染、濯清涟而不妖，

中通外直，不蔓不枝”，光明磊落，充分表达了文人不与世俗同流合污的圣洁品格。大量莲花纹被引入珠光青瓷创作，“莲与廉同音，莲与廉同心”，可谓相辅相成、相得益彰。

第二章 珠光青瓷工艺特征

经过东汉以后千年成熟陶瓷烧造的积淀，至宋代，在瓷土选料、制坯、施釉、装饰工艺等诸多方面都大有改进，分工更加明细。制瓷工序大体上分为：取土、粉碎、淘洗、陈腐、练泥、拉坯、修坯、装饰、施釉、装窑、烧窑、出窑等十几道，每道工序都有固定的模式和专业的工匠，制瓷业社会化程度越来越高。窑场规模空前，一处窑场往往不只一座窑，而是数座、数十座都有。

珠光青瓷不同于官窑，也不同于一般的民窑。官窑由朝廷直接控制，讲求奢华，不计代价，烧成的瓷器只能用于皇室。珠光青瓷作为外销瓷，既要考虑减少成本以求“价廉”，又要考虑受人喜欢达以“物美”。

买者翘首以盼，造者急于求成。珠光青瓷外销靠的是薄利多销，因销量大而带来利润，因产量大而熟中生巧、快中出美，珠光青瓷成为这一时期最受欢迎的中国陶瓷。珠光青瓷虽不具官窑贡瓷的性质，却以光亮透明的釉色美和洒脱奔放的纹饰美，赢得了世人的喜爱；它自成一系——同安窑系，与宋代定窑系、耀州窑系一起衬托了宋代陶瓷刻划花装饰之美，在中国瓷史上留下了灿烂的一页。

第一节 珠光青瓷胎釉

珠光青瓷的制坯原料与当时其他制瓷用料是基

本相同的，胎的主要成分是 SiO_2 、 Al_2O_3 ，少量的 Fe_2O_3 、 CaO 、 K_2O 、 Na_2O 以及微量的 TiO_2 、 MgO 、 MnO 、 P_2O_5 等。胎土还不是优质高岭土，仍属普通瓷土（石）或掺用少量优质高岭土，但较之以前无论从原料开采到粉碎、淘洗、陈腐、练泥，整个过程越来越选优，越来越精细，胎体致密，胎色趋白，烧结度提高。从各地情况来看，浙江龙泉窑胎质最好，福建松溪、霞浦下楼、同安汀溪、南安罗东一带大部分的胎质要好于其他地区，越是靠向山区、靠向内陆的地区越是好于最沿海的地区。最沿海地区的瓷胎往往含有砂质（罗宛井窑例外），甚至是半陶半瓷的性质，如晋江磁灶窑、漳浦赤土窑、连江浦口窑、厦门磁窑等。珠光青瓷胎相对于青白瓷，铝含量不很高，如同样是汀溪窑产品，其珠光青瓷胎 Al_2O_3 含量为16.45%，而青白瓷胎 Al_2O_3 含量为21.25%（表一、表二）。珠光青瓷耐火度不及青白瓷高，高温下容易变形，所以在窑址遗迹中，经常看到有整摞黏连在一起的珠光青瓷碗。也由于珠光青瓷用料不是最好，胎质较粗，可塑性不强，所以胎体相对青白瓷做的要厚重些。珠光青瓷胎色多为灰白，灰的程度有深有浅，深者近黑，但不会纯黑；浅者近白，但不会纯白。闽北地区及龙泉瓷窑的部分胎为灰白、灰、灰黑胎兼有，闽南瓷窑的胎基本为灰白胎。

在施釉工艺方面，主要是蘸釉。蘸釉是用手抓器足倒立斜插入釉浆中浸湿即提起的过程，一次性，速度快，效率高。但因此常常蘸釉不及底，底足露胎无釉，足墙常留有手抓痕。大多数珠光青瓷窑的釉料比较纯净，釉料中主要以氧化钙为助熔剂，在正常气氛温度下烧成后，釉面显得匀净、通透、玻璃质感强，釉色为标准的枇杷黄色。越是到晚期，胎的成分越是纯，高岭土比重相对增加，釉料中草木灰的含量也相应增加，胎釉收缩系数趋于一致，釉面不再开片，釉面玻璃质感减弱，开始有种朦的

感觉，这点在龙泉东区窑表现得比较明显，加上造型纹饰的变异，龙泉东区窑（图372）连同金村窑（图351）晚期的这部分虽仍是刻划花青瓷，但从严格意义上说已不是珠光青瓷了。

第二节 珠光青瓷器形

珠光青瓷造型总体符合宋代审美趋向，具备同时代其他器物特征，总体偏瘦、细、长、薄，器物“高挑”，各部位匀称，棱角分明。上述特征是相对的，是相对于前期的唐，后期的元明以及同一窑中的其他青瓷、酱釉瓷、黑釉瓷而言；但相对于同期的名窑以及同一窑中的白瓷、青白瓷而言，仍显得胎体较为厚重，质地较为粗放。珠光青瓷器形种类不很多，主要有碗、盏、碟、盘、洗、钵、盖、盒、瓶、壶、炉、枕、水注等13种，其中以碗、盏、碟、盘、洗类为大宗，总体占九成以上，甚至多数窑也仅生产这几个品种而已。珠光青瓷每一种类的局部造型亦有多种，从碗的口沿制式看，有敞口、撇口、敛口，有唇口、圆口；从碗的腹部造型看，有深腹、浅腹，有斜腹、弧腹、直腹、折腹；从碟、洗、盒看有圈足、卧足、平底、凹底；此外壶瓶有长颈、短颈，基本与宋代同时期同一类造型相同，但黑釉瓷中常见的束口造型碗，在珠光青瓷窑中未见。珠光青瓷为轮制手工拉坯成型，造型尺寸没有绝对的一致。如碗盘类圆器的口沿不会绝对的圆，执柄、曲流没有绝对的正，底足旋削没有绝对的工整，与元以后的模制成型有着显著的区别。珠光青瓷每一种类型都有一定制式，在各个具体的窑口中又有所差异，除了具有同时代制瓷的普遍特征外，还具有各地区窑口各自的个性。珠光青瓷外销的主要用途是以生活用瓷为主，其中以碗、盏盛水、喝茶、饮酒用较为普遍；其次为礼仪摆设用品，如瓶、壶等；有的为书房用具，如洗、小水注等。

第三节 珠光青瓷纹饰

珠光青瓷出于北宋陶瓷装饰的大发展时期，北方以耀州窑剔花和定窑刻划花为代表，将陶瓷纹饰技术水平推上空前的高峰；南方浙江龙泉窑汲其所长，将刻花、划花技艺运用到珠光青瓷之上，进而迅速传播；至同安窑生产时期，珠光青瓷纹饰再次发展飞跃，变得洒脱奔放，达到了炉火纯青、出神入化的境界。同安汀溪窑、龙泉金村窑、松溪九龙窑是珠光青瓷纹饰最高成就的代表。

珠光青瓷的装饰手法是刻花、划花和戳印，方法是在尚未干透的坯胎上以刀具或篦状工具进行刻、划、戳印的工序。常以刻线构图，间辅篦纹，刻划的线条多为粗犷、洒脱、豪放、疏朗，唯少数精品纹饰布局相对稠密繁缛，中规中矩，甚至略显拘谨。此外印花、剔花、镂空也为珠光青瓷所用，但仅作为附加装饰，仅有附加装饰的青瓷不能称之为珠光青瓷。

珠光青瓷的纹饰最有来历的当属“沉线”，对沉线的理解，本书认为主要有两种：第一种是用梳状工具或刀具在器壁外侧划刻，刻划出的线条或满面均分排列，或分组间隔排列。满面均分者多在数十条至百余条；分组者每器数组，每组少者几条，多者十几条不等，组数多在五至十组。以梳状工具刻划出的纹样叫“梳齿纹”或“猫爪纹”，以刀具刻划出的线条叫线纹（或条纹、条形纹，下同）。此两种纹样均可通称为线纹。其中满面分布的线纹呈伞骨状，或可称作“伞骨纹”。第二种是刀具斜入削刻，削刻出的线条一侧深一侧浅，满面分布，线条在器外斜向均匀排列，犹如一把打开的纸扇，兹将其称作折扇纹。过去有的把以上两种纹饰混为一谈，或都称作折扇纹，或都称作“猫爪纹”是不妥当的：第一种线纹，线条没有一侧深一侧浅，称

其折扇纹明显不妥；第二种折扇纹，是一刀刀一条条削刻出来的，不是用梳状工具一组组刻划出来的，称作“梳篦纹”或“猫爪纹”也明显不妥。但是，如果把两者都称作“沉线”（日本称）则是完全可以理解的。

梳篦纹为珠光青瓷典型纹饰。使用工具为梳篦状，有竹制、铁制抑或骨制。纹样或点或线，或粗或细，或直或弧，或主或辅，表现千变万化。大致可区分为篦点纹、篦线纹两种，再进一步细分，则可将篦线纹区分为篦划纹和弧线篦纹，这样共三种。篦点纹是以梳篦状工具在胚体上戳印成排，继而成片的点状纹样，常常以“之”字形排列；篦划纹是以梳篦状工具在胚体上轻轻划出的平行直线纹样，大多在器内花朵、花瓣内出现，也有的在器外壁的莲瓣内出现，还有的作为沉线；弧线篦纹是以篦状工具在胚体上轻轻划出的成组的弧线纹样，多在刻好的花瓣内出现，以表现花叶之茎脉；有些是以弧线篦纹组合在器内成组分布，以表现出水波荡漾的状态。

莲纹是珠光青瓷最多见的主题纹饰，表现形式多样。有的以缠枝莲形式，有的将莲花、荷叶两两相对刻划于器物内壁，有的以朵莲花出现在器物内壁，还有的以莲瓣形式出现在器物外壁；也有采用剔刻技法刻成多层莲瓣于器身的外壁。莲纹在同安窑最为丰富，或花肥叶茂，或细长秀丽；或含苞待放，或畅笑盛开；或迎风摇曳，或婀娜静立，皆栩栩如生，如临其境。有一种形如“米”字状的花卉纹饰，经多年来的观察，笔者以为其仍是荷花纹，是一种盛开过后时节的荷花（作者曾数次到厦门南普陀荷花塘观察），是刻划工匠们在熟练了的刻划装饰中匠心独运的体现，是熟能生巧的创新。由于这一纹饰仅在珠光青瓷中发现，所以笔者将其作为珠光青瓷标志性纹饰。这种纹饰在松溪九龙窑中使用最为娴熟，最为多见（图207~209）。卷草纹、蕉叶纹、

牡丹纹、菊纹以及其他花卉纹也比较多见，它们也都同莲纹一样刻划于器物内壁。以卷草纹为主题纹出现时，往往伴随有篦点纹、篦划纹作为辅助纹饰。在同安窑荷花纹往往单独出现，不辅加篦纹。鹿纹珠光青瓷在同安汀溪窑大量发现，多以印花形式印于器物内底，也有的以刻方式，刻于器物内底（图22）。同时期鹿纹还见于漳浦罗宛井窑（图429）、漳平鳌头窑（图469）与云霄水头窑的青白瓷中，印于内底，外加四边形双框。金村窑亦有发现带鹿纹的器物标本，印在内底模糊不清，是元明时期的了。因此珠光青瓷刻印鹿纹者仅有同安窑，鹿纹自然成了同安窑珠光青瓷的标志。鹅纹、婴戏纹较鹿纹少，多刻划于碗的内壁，其中群鹅洗浴纹（图22右上）在同安窑首现。弦纹也是常见纹饰之一，多用于器物内壁口沿下。主题纹饰一般从弦纹以下展开到内底交界处结束，但也有的满壁刻划，甚至不分器内器外，不分主辅（图215）。珠光青瓷碗心常有一圈“凹线”，即所谓碗心“线环”，也有的称作“圆环”、“圆窝”，多在内底与器壁交界处，为工匠以刻刀旋刻而成，这样一可增其美感，二可为纹饰布局作一区分，与内壁口沿下弦纹相互对应，此种状况以同安窑碗类最常见。

因为有纹饰，所以瓷更美。同安窑珠光青瓷因为有纹饰所以在同窑瓷中是最美的，同安窑如此，龙泉窑、松溪窑、南安窑、漳浦窑等莫不如此。在窑址考察中，每每发现一片珠光青瓷，往往眼前一亮，因为它不同于其他素面青瓷和青白瓷“一片空白”，这些活生生的构图纹样，承载了能工巧匠们的孜孜追求和无上创造。

珠光青瓷款识在多数窑并不多见，但在某些窑口，也常见内底刻印文字。如松溪窑珠光青瓷内底常印“张”、“吉”字；南安罗东窑珠光青瓷内底印“吉”、“大吉”字；漳浦窑珠光青瓷内底刻“社”、

“师”、“祠”等多种文字。同安汀溪窑珠光青瓷则有鹿纹，鹿纹既是一种装饰，也是一种特制的图案标识款。

第四节 珠光青瓷装烧

珠光青瓷窑地处闽浙粤一带，大多为龙窑，依山坡而建，从早期的十几米，到普通的五六十米，长的达百米。斜度一般呈10~20°角。龙窑并非为直线夹角，中间往往分段，或陡或缓；也并非在一个垂直平面上，中段常有拐弯。龙窑多为柴烧，温度最高一般在1180℃~1300℃。龙窑一次性装烧容量大，容易升温、降温，生产周期缩短，产量大幅提高。

装烧多用漏斗形、M形、筒形三种匣钵。漏斗形匣钵，直口斜腹尖底，宜装深腹形器物，定窑、景德镇窑系多用之；M形匣钵剖面形如M，宜装浅腹形器物，越窑、龙泉窑、耀州窑系多用之；筒形匣钵状如水桶，底平，宜装瓶、壶、罐等琢器及高、大件器物，各窑系均有使用，但用量都不很大。在珠光青瓷方面，以金村窑为代表，浙江窑大多数和福建松溪窑等多用M形匣钵，而大多数珠光青瓷的装烧以同安窑为代表，福建窑多数，以及浙江江山碗窑等则多用漏斗形匣钵。装窑时，器底与匣钵间多以泥质垫饼间隔。金村窑少有发现叠烧的情况，松溪、浦城窑则大量运用。同安汀溪窑珠光青瓷则全部采用一器一匣装烧，没有叠烧的情况。关于匣钵使用，除桶形的以外通常在漏斗形和M形中择用其一。而漳浦英山窑漏斗形、M形两种同时并用，是比较少见的，此外汝窑也有这种情况。

装烧方法多见仰烧法、叠烧法。仰烧也叫正烧，为多数珠光青瓷装烧采用。此法将坯件正放于匣钵内，装坯时先在匣钵内放一泥渣垫饼，然后将坯件安放于匣内垫饼之上，放稳，再在装好的匣钵之上摆放第二个匣钵、第二个坯件，一匣一器，如此反