



中国非物质文化遗产保护中心
国家级非物质文化遗产保护研究基地 课题项目

龙泉青瓷 装饰研究

夏侯辉
夏侯文 著



上海辞书出版社

龙泉青瓷 装饰研究

夏侯辉
夏侯文
著



上海辞书出版社

图书在版编目(CIP)数据

龙泉青瓷装饰研究 / 夏侯辉, 夏侯文著. — 上海:
上海辞书出版社, 2017.4

ISBN 978-7-5326-4648-7

I. ①龙… II. ①夏… ②夏… III. ①龙泉窑—青瓷
(考古)—陶器纹饰(考古)—研究 IV. ①K876.34

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2017) 第 025401 号

龙泉青瓷装饰研究

夏侯辉 夏侯文 编著

责任编辑 / 王欣铃 王威 装帧设计 / 贺灵 封面设计 / 梁业礼

上海世纪出版股份有限公司

辞书出版社出版

200040 上海市陕西北路 457 号 www.cishu.com.cn

上海世纪出版股份有限公司发行中心发行

200001 上海市福建中路 193 号 www.ewen.co

上海盛通时代印刷有限公司印刷

开本 787×1092 1/12 印张 17 字数 60,000

2017 年 4 月第 1 版 2017 年 4 月第 1 次印刷

ISBN 978-7-5326-4648-7/K · 1064

定价: 128.00 元

如有印刷装订问题, 请与上海盛通时代印刷有限公司联系 电话: 021-61453770



序

1963年，夏侯文从景德镇陶瓷学院美术系毕业后被分配到浙江省丽水地区龙泉县瓷厂工作，那时候的龙泉绝非今天这个享誉世界的魅力瓷区模样，而是典型的地僻民穷的山区。虽然有接受过高等教育的傲人学历，他却从来不敢摆谱，始终记得自己是个“外乡人”，一生只管积极劳动，专注工艺，谨言慎行。1957年，周恩来总理指示“要恢复青瓷生产”，专家小组在第二年春天点燃了青瓷复烧的第一把窑火，自此以后，龙泉窑步入了恢复、发展、提高、振兴的快车道。夏侯文几乎亲历了龙泉青瓷在当代从恢复到振兴的全过程。数十年来，他主要从事造型设计、装饰设计和青瓷烧制工艺的科研攻关，融科技于艺术，取得骄人成就。1993年国家授予他“有突出贡献的科学技术专家”称号；2006年，他获得“中国工艺美术大师”荣誉称号；2012年，他被文化部批准为“龙泉青瓷烧制技艺”国家级非遗代表性传承人。

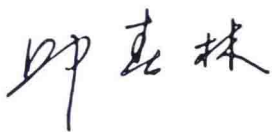
对各项非遗进行技艺记录、整理和研究，这是联合国《非遗保护公约》规定的保护工作框架内必不可少的环节。中国非物质文化遗产保护中心为此特意从国家级非遗保护名录中遴选出了一批项目专设研究基地，夏侯文龙泉青瓷研究所勇敢地承担了“龙泉青瓷装饰研究”专项课题研究任务。

经过两年多的努力，这本即将出版的著作即是“龙泉青瓷装饰研究”最主要的研究成果。它系统总结了龙泉青瓷的装饰风格和纹饰特点，特别是对当前处于生机勃勃发展状态下的青瓷装饰艺术的多样性，如釉色、开片、贴花、露胎、刻花、划花、镂空以及其他综合装饰手法进行了逐一分析，既揭示了青

瓷装饰艺术从古至今的演变逻辑，又反映了当代青瓷艺人在继承文化遗产的同时如何用创造性的劳动赋予该非遗项目以持续发展的生命活力。

技艺是传承人身体力行中体现出来的创造性地解决问题的能力，它是“活态”的，“个性化的”，是“身体知识”。技艺是手工艺生产的灵魂，它的特点在很大程度上决定了手工艺生产方式的特点，甚至还相当程度地规定了手工艺生产的规律性。对于这部分有些只可意会、不可言传的知识如何进行挖掘、整理，其过程相当艰难，假如传承人自己能够持笔写作会有一定的便利条件。夏侯辉是浙江省级工艺美术大师和非遗代表性传承人，他既是夏侯文的儿子，也是与夏侯文常年相伴左右的徒弟，他的观察视角和认识程度自然有别于常人。所以在本书中作者对于青瓷一般装饰工艺的归纳、梳理，以及对夏侯文个人技艺特色的总结都十分妥帖，加上言语朴素，叙述清晰，保证了这本著作具有较突出的文献价值。

这本著作的出版对于弘扬当代青瓷文化具有不可忽略的意义！



中国艺术研究院手工艺研究所所长、研究员

2016.12 北京



夏侯辉·顽石摘手罐



前言

龙泉青瓷以瓷质温润细腻、线条明快流畅、造型端庄浑朴、釉色纯洁雅致著称，其烧造技艺已经入选人类非物质文化遗产名录。在千年的发展过程中，龙泉青瓷的从业者们，在瓷土的粉碎、练泥，釉料选配，成型手段，纹饰设计和装饰等方面，创造并拥有了一整套的工艺技术，在这些手工技艺中，装饰是青瓷艺术的重要篇章。

龙泉青瓷的装饰艺术，涵盖了造型、工艺、纹饰、釉水多方面的元素，主要体现在内容题材和工艺手段两个方面，其准确性和恰当性，综合而成的美感度，反映了青瓷的艺术张力，和创作者的审美能力的高低。

器型设计本身，即造型主体及其附件，无形之中成为一种装饰内容，是中国手工艺品的一大特色。这种装饰就是器型的自体装饰，例如凤耳瓶的凤耳、象鼻瓶的象鼻耳，鱼耳瓶和螭耳瓶的鱼耳、螭耳等，它们的基本造型是直颈、直腹，

基本由直线构成，而在此基础上模印对称双耳的双鱼、蟠螭等形象，装饰在瓶颈两边或肩上，动静相生，曲直有致，既属于整体造型不可分割的一部分，又增加了它的装饰魅力。一些尊、碗、盘，采用瓜果和花卉的外形元素来设计器型，如荷叶盘、莲花碗、桃洗、菱花盘、葫芦瓶、白菜瓶、瓜式壶、莲花尊等，扩大了瓷器的造型领域，既是造型又是装饰，体现了从生活中来并用于生活中去的自体装饰风格。

工艺是生产手段，往往会转化成新的装饰手法，龙泉哥窑的装饰，就主要是以工艺来表现的，这在传统产品上尤为显著。龙泉青瓷的釉色，本是工艺手段之一，在器物的表面笼罩一层厚厚的釉水，起到保护的作用，同时因为赋予它多种颜色，如梅子青、粉青等，就使得器皿有了视觉上的美感度，无形中成为龙泉青瓷具有标志性的装饰手段，也是最重要的特色之一。龙泉哥窑产品以单色釉和开片（裂纹）著称。其釉色有较淡的青色，也有蟹壳青色、茶褐色、墨绿色等，釉层比较肥厚，利用釉的流动，口边只挂极稀薄的釉层，薄釉透出略带紫色的胎骨，足部无釉，则呈铁色，就是通常所说的“紫口铁足”。

另一特征就是“开片”——釉面网状开裂，这是胎体与釉面的膨胀系数不同而形成的，有冰裂纹、蟹爪纹、牛毛纹、鱼子纹和百圾碎等称谓，这些釉层开裂纹片，或大或小，或长或短，呈现自然天成的残缺美感，古朴、端庄，形成不同的装饰效果。工艺手段的变化和革新，会带来新的装饰变化也是应有之义。

除了“单色釉”和“开片”以外，纹饰自然也是龙泉青瓷必不可少的装饰内容，多种多样的图案，通过工艺手段的表现，或凹或凸，或隐或现，或点或线，在釉水的映衬下，以不同的姿态亮相，缤纷多彩，给人以不同的审美感受。

器型、釉色、开片、纹饰，这些工艺要素，汇总而为青瓷的装饰艺术，是龙泉青瓷独具特色的大篇章。



夏侯辉·祥云玉柱罐



夏侯辉·木纹腰鼓瓶



目录

第一章 龙泉青瓷的历史与装饰特征

概论	一
壹 成型技艺	五
贰 产品造型分类	七
叁 纹饰图案特点	二三
肆 装饰的工艺手段	二九
伍 关于哥窑	三五

第二章 现当代龙泉青瓷的“釉装饰”和成型技艺的进步

概论	四七
壹 “釉装饰”的变化,以及“影青”和“新粉青”	五三
贰 色釉装饰的工艺手段	七一
叁 成型技艺的进步	七九

第三章 现当代龙泉青瓷的“胎装饰”——哥窑装饰的革新

概论	八三
壹 开片和纹饰的创新	八七
贰 “哥弟结合”的具体工艺手段	一〇五

第四章 现当代龙泉青瓷的“胎装饰”

——弟窑（龙泉窑）装饰的继承和创新

概论	一一七
壹 纹饰类别和纹饰内容的变化	一二一
贰 装饰工艺的具体手段和特征	一四五

第五章 新的工艺产生的新的器皿装饰

概论	一六五
壹 传统器型的推陈出新	一六九
贰 新器型的自体装饰	一七七
叁 现代青瓷陶艺的装饰表现	一八七

后记	一九二
----	-----



第一章 龙泉青瓷的历史与装饰特征

概论

龙泉位于浙江省西南部，与江西、福建毗邻，有“瓯婺八闽通衢”之称。晋代设龙渊乡，唐初改为龙泉乡，唐肃宗乾元二年（759年）始设县治，历属处州（浙江丽水古称）。现为县级市。

龙泉山川秀丽，林木茂密，瓷土矿藏资源极为丰富，主要有瓷土和紫金土两大类。瓷土含有大量的石英和一定数量的高岭石矿物，即所谓的高岭土，属于瓷石类，风化程度较高，有相当的可塑性，干燥后收缩率小；紫金土是龙泉独有的制瓷原料，它的含铁量高，是制造青瓷朱砂胎和黑胎，成为“紫口铁足”的主要原料。因为自然条件的优越，制瓷原料的丰富，以及瓯江流经其间，古代水运便捷，龙泉四周的古窑址非常多，在大窑、金村和黄（砿）一带有庞大的瓷窑群，据有关方面考证，整个龙泉境内就有300多处。生于斯长于斯的龙泉先民，以瓷土、紫金土、石灰石和石英为原料，用手工拉坯成型技术，辅



龙泉市区图

以独特的配釉方法，用窑炉高温（1310℃左右），烧制出釉面呈青色的器皿，就是流传至今仍大放光彩的龙泉青瓷，形成名闻中外的瓷窑系——龙泉窑。

作为南方青瓷系统的龙泉窑，其历史可以追溯到南北朝，五代时受越窑、婺州窑、瓯窑的影响而专烧青瓷，产品精美达到了宫廷所需的进贡标准。北宋时，龙泉依然为朝廷生产器物，古文献有“宣和中禁廷制样须索，益加工巧”的记载。到南宋时，北方窑口的制瓷专家和工匠纷纷南迁，为龙泉青瓷的发展注入了大量人力资源，青瓷的发展迎来了鼎盛时期，生产规模和造型、制作、装饰、烧造等工艺步入最辉煌的阶段，达到了历史高峰，发展成一个窑场林立的庞大窑系，也形成了自身的独特风格，享有“青如玉、明如镜、声如磬”的“陶瓷之花”的美名。

明代文人笔记中出现了哥窑和弟窑之说。依照《坦斋笔衡》的说法，北宋朝廷曾不满意龙泉的贡品，于北宋政和年间创办“官窑”，烧造青瓷；又据《南窑笔记》说，北宋大观年间也曾杭州凤凰山下置办修内司官窑，出现了带有纹片（金丝铁线、蟹爪诸纹）的瓶、尊等器皿，这南北两个官窑中的开片瓷器就是后来人们说的“传世哥窑”出品。其后有“窃做于修内司”的龙泉窑

姓兄弟二人，回到家乡单独置窑仿烧，章生一窑主产开片瓷品，是为“哥窑”，章生二主产的青瓷，则为“弟窑”，这种说法自明代起，为众多文人笔记所相沿记载。

章生一的“哥窑”无疑是民窑，所生产的开片瓷器，俗称百圾碎，根据开裂纹片的形态和大小，有“冰裂纹”、“牛毛纹”、“蟹爪纹”、“鱼子纹”等诸多称谓。它们的釉色也多种多样，有“粉青”、“灰青”、“炒米黄”等。其端正、古朴的器型，残缺的自然美，加之肥厚的釉色，自成一宗，与釉面一色的传统龙泉窑的青瓷产品形成鲜明对比，突破了传统的审美定势而赢得美誉。

章生二的“弟窑”即传统意义上的龙泉窑，其产品的特征，反映在自体装饰和釉水装饰两大方面。

也因此，龙泉青瓷有了两种不同釉色和风格的瓷器，即哥窑和弟窑两大系统。这两大系统的器皿，在造型、纹饰和装饰上有着不同的艺术表现和成就。



高岭土



瓷石矿



拉坯



捏塑技法



挖足

修坯

补水工艺

第一章 龙泉青瓷的历史与装饰特征

龙泉青瓷装饰研究

壹 成型技艺

古代龙泉青瓷的造型手段，主要是拉坯、模制和捏塑。

拉坯，即在辘轳的转动中，用手的力量和技巧将泥坯拉成不同形状的坯件，大件器物则用分节分段拉坯后再镶接成器，所谓“钧运成器”。

用模子制坯之法，即称“模范成型”，一些方形或多角形的异形器物则用模压成数块，再黏合修整而成。

捏塑，是指完全依靠手工捏制、塑造立体器物形体的装饰方法，是对人物、动物或其局部模拟雕刻，或单独成坯，或粘接安装在其他器物身上。

这几种方法，不唯龙泉窑独有，而几乎是中国所有陶瓷的成型方法。

除了上述成型技艺外，在实际操作中，还有修坯、挖足等具体工艺手段。

挖足，又称削足、挖坯、刷坯。圆器拉坯时，足部留一二寸长的泥靶（柄），使画坯、施釉便于把持，工竣旋去泥靶，挖成底足。

修坯，顾名思义，就是在坯体成型适度干燥后，再进行细加工，包括对厚薄不均的部分加以规整，或在圈足与器体相接处将胎壁加厚，或在器口和圈足底端修薄，使外观规则端正，均匀光洁，比例、结构和线条匀称，成为一件符合预想和设计标准的坯件。修坯有干修和湿修两种。干修，因干燥后的坯体含水分很少，修坯时坯体不易变形，但粉尘较大。湿修，坯体的水分含量较高，坯体容易变形。

修坯后需装饰的器物，可采用跳刀、刻划花和贴花等工艺手段。

器物在施釉前，还须进行“补水”，即整坯，用湿排笔或海绵浸水后刷抹，将坯面进行清洁处理，除去附着的余土、尘垢或油渍，填平细孔。

素烧，将修好的坯继续阴干后，可在施釉前进行低温素烧，目的是提高坯体的强度，以免施釉时釉厚坯体吸水变形。