

東方博物



浙江省博物館 編

浙江大學出版社
ZHEJIANG UNIVERSITY PRESS

第三十五輯

《东方博物》学术顾问

(按姓氏笔画为序)

王伯敏	毛昭晰	李学勤	朱凤瀚
苏东海	杨伯达	罗哲文	徐邦达
徐苹芳	宿白		

《东方博物》编辑委员会

主 任 鲍贤伦

副主任 陶月彪 陈官忠 吴志强
陈 浩

委 员 (按姓氏笔画为序)

王屹峰	李 刚	李小宁
吴志强	陈官忠	陈 浩
赵 丰	柴眩华	陶月彪
康熙民	鲍贤伦	

主 编 李 刚

执行主编 王屹峰

東方博物



第三十五辑

陶瓷纵横

- 6 三国西晋时期越窑青瓷的生产工艺及相关问题
——以上虞尼姑婆山窑址为例
郑嘉励 张 盈
- 18 宋代瓯窑青瓷的新发现与研究 伍显军
- 26 南宋前期官窑新探 [韩国] 李喜宽
- 39 窖藏出土宋元时期龙泉窑青瓷的相关研究 蔡小辉
- 51 鱼跃春池水藻翻——元青花上的鱼藻纹 方 忆
- 62 关于瓷研磨器的思考 王 霞
- 66 兰溪出土的宋代影青瓷器 周菊青
- 72 上虞博物馆藏的青瓷堆塑罐 楼海燕 陈晓敏

考古研究

- 75 余杭万陈 M28:4 玉三叉形器图像释读 吕 芹
- 80 平湖朱皇庙遗址出土图画陶罐刍析 杨根文
- 83 奉化中心粮库古代墓葬和窑址的发掘 宁波市文物考古研究所
奉化市文物保护管理所
- 94 诸暨东蔡官山脚六朝墓发掘简报 浙江省文物考古研究所
- 102 瓯海南村发现一座明代纪年砖室墓 施成哲

文物举隅

- 105 德清县博物馆藏宗恽墓志铭辨伪 陶渊旻
- 107 明赠征士郎中书舍人柳公合葬墓志铭考释 王 进
- 111 一幅珍贵的版画——《西夏译经图》 陈永耘

建筑览古

- 114 永康芝英应氏祠堂探析 应 军 李 函 陈 景
- 121 兰溪的“回”字形宗祠建筑 陈 星
- 126 浙南洞头海岛民居建筑的几个特点 柯旭东

- 封二 平湖朱皇庙遗址出土陶罐
- 封三 温州出土宋代瓯窑青釉浮雕仙人乘槎执壶
- 封面 余杭万陈 M28:4 玉三叉形器

東方博物

第三十五辑

浙江省博物馆 编



ZHEJIANG UNIVERSITY PRESS

浙江大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

东方博物. 第35辑/浙江省博物馆编. —杭州:
浙江大学出版社, 2010. 6

ISBN 978-7-308-07676-0

I. ①东… II. ①浙… III. ①文物—考古—中国—文集 IV. ①K870.4-53

中国版本图书馆CIP数据核字(2010)第112401号

东方博物 第三十五辑

浙江省博物馆 编

责任编辑 朱 玲

美术编辑 张 卉

英文翻译 潘 艳

设计总监 王屹峰

出版发行 浙江大学出版社

(杭州市天目山路148号 邮政编码: 310007)

(网址: <http://www.zjupress.com>)

印 刷 浙江海虹彩色印务有限公司

开 本 889mm×1194mm 1/16

印 张 8

字 数 223千

版 次 2010年6月第1版 2010年6月第1次印刷

印 数 0001-3000

书 号 ISBN 978-7-308-07676-0

定 价 30.00元

版权所有 翻印必究 印装差错 负责调换

浙江大学出版社发行部邮购电话: (0571) 88925591

東方博物



第三十五辑

陶瓷纵横

- 6 三国西晋时期越窑青瓷的生产工艺及相关问题
——以上虞尼姑婆山窑址为例
郑嘉励 张 盈
- 18 宋代瓯窑青瓷的新发现与研究 伍显军
- 26 南宋前期官窑新探 [韩国] 李喜宽
- 39 窖藏出土宋元时期龙泉窑青瓷的相关研究 蔡小辉
- 51 鱼跃春池水藻翻——元青花上的鱼藻纹 方 忆
- 62 关于瓷研磨器的思考 王 霞
- 66 兰溪出土的宋代影青瓷器 周菊青
- 72 上虞博物馆藏的青瓷堆塑罐 楼海燕 陈晓敏

考古研究

- 75 余杭万陈 M28:4 玉三叉形器图像释读 吕 芹
- 80 平湖朱皇庙遗址出土图画陶罐刍析 杨根文
- 83 奉化中心粮库古代墓葬和窑址的发掘 宁波市文物考古研究所
奉化市文物保护管理所
- 94 诸暨东蔡官山脚六朝墓发掘简报 浙江省文物考古研究所
- 102 瓯海南村发现一座明代纪年砖室墓 施成哲

文物举隅

- 105 德清县博物馆藏宗恣墓志铭辨伪 陶渊旻
- 107 明赠征士郎中书舍人柳公合葬墓志铭考释 王 进
- 111 一幅珍贵的版画——《西夏译经图》 陈永耘

建筑览古

- 114 永康芝英应氏祠堂探析 应 军 李 函 陈 景
- 121 兰溪的“回”字形宗祠建筑 陈 星
- 126 浙南洞头海岛民居建筑的几个特点 柯旭东

- 封二 平湖朱皇庙遗址出土陶罐
- 封三 温州出土宋代瓯窑青釉浮雕仙人乘槎执壶
- 封面 余杭万陈 M28:4 玉三叉形器

《东方博物》学术顾问

(按姓氏笔画为序)

王伯敏	毛昭晰	李学勤	朱凤瀚
苏东海	杨伯达	罗哲文	徐邦达
徐苹芳	宿白		

《东方博物》编辑委员会

主 任 鲍贤伦

副主任 陶月彪 陈官忠 吴志强

陈 浩

委 员 (按姓氏笔画为序)

王屹峰 李 刚 李小宁

吴志强 陈官忠 陈 浩

赵 丰 柴眩华 陶月彪

康熙民 鲍贤伦

主 编 李 刚

执行主编 王屹峰

MAIN CONTENTS

6 Green Porcelain Technology of Yue Kiln During the Three Kingdoms and Western Jin Periods and Related Issues: An Analysis of the Kiln Site at Niguposhan, Shangyu**Zheng Jiali, Zhang Ying**

Abstract: The green porcelain production of Yue Kiln reached its peak in the Three Kingdoms period and Eastern and Western Jin dynasties. The highly matured technology of green porcelain is represented by its quality, variety, and decoration. Taking the kiln site at Niguposhan as an example, this paper analyzes the production procedure of green porcelain of Yue Kiln through depicting climbing kiln, kiln tools, decoration, throwing, shaping, glazing, and firing. It suggests that decoration and molding represent the highest level of porcelain technology at that time. However, these complex technologies were lost after Eastern Jin Dynasty. This is closely related to a significant historical context that the northern people migration to south damaged the local tradition of porcelain production and resulted in its shrinkage.

Key words: Green porcelain of Yue Kiln, technology, Yue Kiln, Niguposhan site

I⁸ New Discoveries and Study of Green Porcelain from Ou Kiln of Song Dynasty**Wu Xianjun**

Abstract: This paper reports eight green porcelain vessels from Ou Kiln of Song Dynasty. They are uncovered from several construction sites in the old town of Wenzhou since 2005. Based on these new data, the porcelain industry development of Ou Kiln in Song Dynasty is documented with consideration of its social, economic, and cultural background of Wenzhou. It also discusses the relationships of Ou, Yue, Longquan, Yaozhou, and Tong'an kilns, as well as export of Ou Kiln products.

Key words: Green porcelain from Ou Kiln; Song Dynasty; Wenzhou

3⁹ A Study of the Longquan Ware Uncovered from the Caches of Song and Yuan Periods**Cai Xiaohui**

Abstract: Since 1950s, more than 120 porcelain caches have been uncovered in China. There are 62 caches of Longquan ware of Song and Yuan periods among them. This article lists the caches containing Longquan ware and discusses the causes for formation of porcelain caches. It also analyzes the distribution of Longquan ware caches and domestic market of this porcelain in Song and Yuan periods.

Key words: Green porcelain of Longquan Kiln, cache, Song and Yuan

三国西晋时期越窑青瓷的生产工艺及 相关问题 ——以上虞尼姑婆山窑址为例

郑嘉励（浙江省文物考古研究所 310014）

张 盈（上虞市文物管理所 312300）

【摘要】三国西晋的越窑青瓷，品质、器类、装饰皆臻于顶峰。同时，生产工艺也达到极高的水准。文章以尼姑婆山窑址为例，从龙窑与窑具、装饰、成型、修坯、上釉、烧成等多个方面，论述了越窑青瓷的生产工艺，认为装饰、模制成型工艺最能代表当时的水平。这些复杂工艺在东晋以后“失传”，与北人南迁破坏了当地的制瓷传统，从而导致窑业萎缩的历史背景密切相关。

【关键词】青瓷 工艺 越窑 尼姑婆山

浙江上虞沿曹娥江流域的低山丘陵区，是汉六朝时期越窑的中心产地。三国西晋（后称吴晋）是早期越窑的鼎盛期，该时期窑址众多，至少有 57 处^[1]，瓷器品质之精湛，器类、装饰之丰富，臻于汉六朝时期的顶峰。2006 年发掘的尼姑婆山窑址，是该时期的典型窑场。

瓷器的生产工艺，包括成型、修坯、装饰、上釉、烧成等环节。本文以尼姑婆山窑址为例，围绕上述要素展开讨论。

一 龙窑与窑具

（一）龙窑

尼姑婆山窑址龙窑（编号 06 上尼 Y1），为斜坡式平焰龙窑，由火膛（窑头）、窑室、窑尾三部分组成，

方向 120°，全长约 13.4 米，窑宽约 2.2 米^[2]（图一）。

Y1 的建成，系在自然山坡上掘一浅槽，然后紧贴基槽以土坯砖砌成。土坯砖质地疏松，与此前的粘土龙窑，凭肉眼观察，差别甚微^[3]。但土坯砖窑的出现，使窑身的加高具备了更多结构上的可能。

（1）火膛（燃烧室）：平面呈长方形，宽 2.2 米，窑头至火膛后壁进深 1.7 米，火膛后壁高 0.5 米。紧贴火膛后壁设有一级踏步，装、卸窑时自窑头出入，废品堆积几乎全部集中于龙窑的侧前方^[4]。窑头是出入之所，火膛前壁随拆随封，火口或风口无存。

（2）窑室（烧成室）：长 10.2、宽 2.2 米，窑壁残高 15—34 厘米不等。窑壁向火一侧有连续的烧结面，后段烧结面稍薄，推测窑室侧面未设窑门，龙窑两侧亦无废品堆积。

窑底铺以砂层,留有最后一窑的窑具及废品,窑尾也有窑具残留,表明装烧时龙窑后段已作充分利用。

窑底坡度决定窑室自然抽力大小。窑室前段坡度稍缓,约 12° ;后段坡度稍陡,约 22° ^[5]。以坡度的缓急调节烧成室前、后部位的火候差别。

窑室中段保留有自窑顶坍塌的土坯砖块体,可见原有拱顶。然龙窑仅以基存,不知窑顶投柴孔之有无。窑壁局部保存较好,已接近发券部位,按其弧度趋势,推测窑室原高约1.2米左右^[6]。

窑室后壁即挡火墙,墙高约20厘米,以土坯砖砌成。作为障焰设施,墙上有黑色的烧结面。

(3) 窑尾(排烟室):排烟室为横向长方形的浅坑,紧邻挡火墙之后,与窑室等宽^[7]。因为现代墓叠压,未作完全清理,已揭长度约70厘米,估计已近末端。

Y1底部之下为生土,其下无龙窑叠压。

(二) 窑具

龙窑内与废品堆积中的窑具,数量众多,主要有间隔具、支具两种:间隔具是器物之间作间隔叠烧的窑具,不与窑底直接接触;支具用于支垫器物外底,直接置于窑底上。

(1) 间隔具,有两类:一为三钉饼形间隔具,主要用于碗类的叠烧。标本编号06上尼T1:138(后作T1:××),顶面直径6、高2厘米,内顶模印“朱”字阳文(图二);T1:139,顶面直径9、高2.6厘米,内顶模印“范”字反文,亦阳文(图三)。这类间隔具,系模制成型,其顶面常见的“同心圆”,是线切割痕迹。

一为锯齿孟形间隔具,主要用于碗、樽、洗等器物的叠烧。T1:137,顶面直径7.2、高4厘米,顶面刻划“朱君”二字(图四)。这类间隔具,系拉坯成型。

上述间隔具,数量极多,形制类同,与器物大小匹配,各有多种规格(图五)。两类间隔具使用时的情形,如图所示(图六)。

(2) 支具,形式灵活多样,有孟形、钵形、筒形、浅盘形、束腰形等,除大小之别,也有高矮之分,通常置于窑室后段的支具较高。

T1:128,孟形支具,顶面直径28、高4.6厘米,顶面有泥点痕(图七)。

T1:160,筒形支具,顶面直径10、高15.2厘米,



顶面有器物粘接痕,底部呈锯齿状,以增加与窑底砂层的附着力(图八)。

T1:158,孟形、筒形支具的组合,通高29厘米,顶面有泥点痕(图九)。筒形支具,与窑底斜度适应,底部呈斜削状,其上的孟形支具系临时叠加,以补高度之不足。

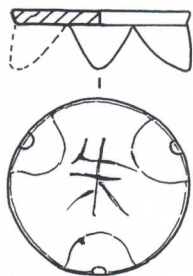
T1:172,钵形支具,口径29.4、残高14.6厘米,口沿上有泥点痕(图十)。

T1:131,双圈托底支具,直径17.6、高5厘米,中通,顶面有泥点痕(图十一、图十二)。

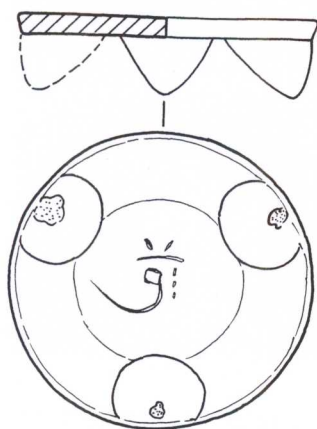
T1:132,椭圆形支具,长径22、高4.4厘米(图十三),专为扁壶等椭圆形圈足器而设。

支具在使用时的情形,如图所示(图十四)。

吴晋时期尚无匣钵,但个别大型器物偶尔套烧小器,具有类似“匣钵”的功能。T1:111,本身是钵,口沿上有泥点痕,内底有锯齿孟形间隔具的叠烧痕迹,表明曾套烧小器(图十五);T1:2,本身是直筒罐,内外壁施青釉,口径5.6、底径12、高19厘米,内底有三钉饼形间隔具叠烧的痕迹(图十六),然口沿上无泥点痕,烧成时口部开敞,当时并无严格的隔绝烟尘的“匣钵”意识,大器套烧小器,更多只是充分利



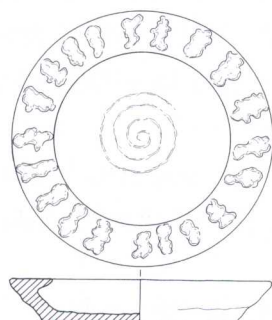
图二



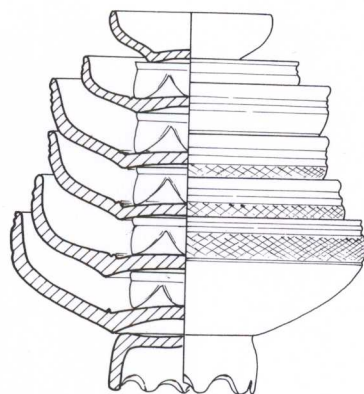
图三



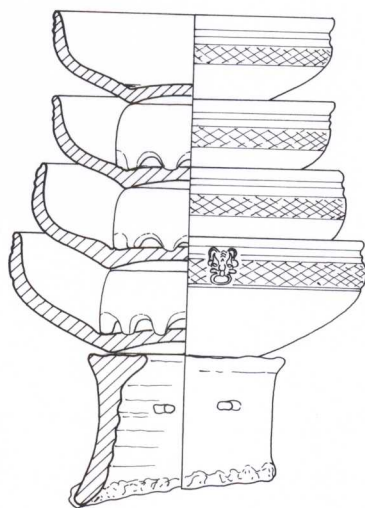
图四



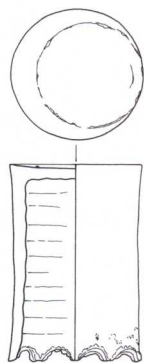
图七



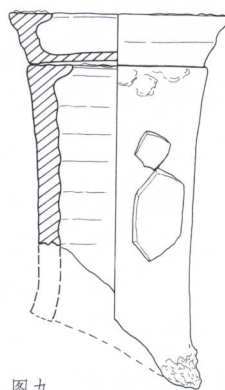
图六, 1



图六, 2



图八

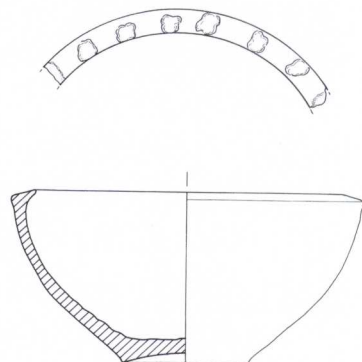


图九

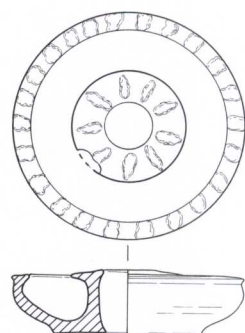
图二、三、四 0 2 4 厘米

图七 0 4 8 厘米

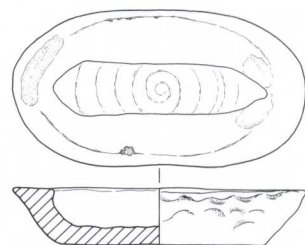
图八—十三 0 4 8 厘米



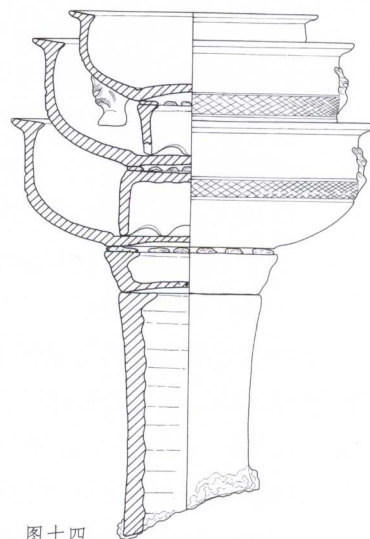
图十



图十二



图十三



图十四



图五



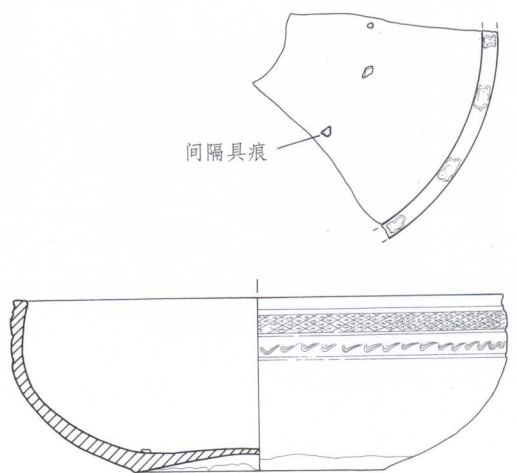
图十一

用烧成空间。

二 瓷器与装饰

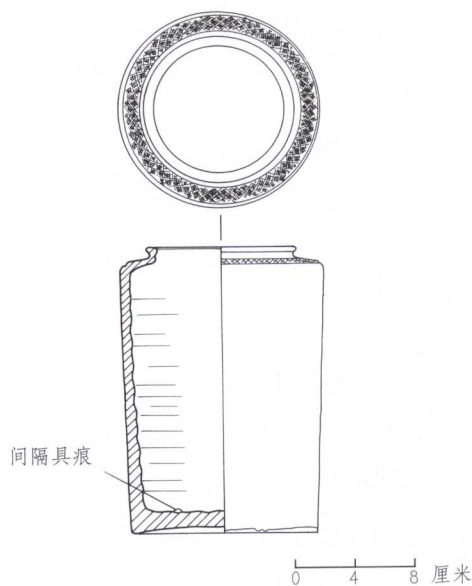
(一) 瓷器

尼姑婆山窑址烧造活动延续时间较短，表土层之下即为废品堆积，堆积几无地层可分。产品却很丰富，有碗、钵、罐、双唇罐（泡菜坛）、盘口壶、甕、水盂、三足圆砚、扁壶、虎子、器盖、三足樽、平底樽、簋式樽、洗等，象生器物有虎首罐、鸡首罐、牛首罐、



图十五

0 4 8 厘米



图十六

马首罐、鹿首罐、蛙形水盂、狮形烛台、大象形器等。釉色多青绿或青黄，胎质细腻，烧结程度良好。然同期墓葬中习见的堆塑魂瓶、猪圈、狗圈等明器，窑址中不见。

产品以碗、钵为大宗，约占总量的 81%。本文主要介绍樽、洗、盘口壶、罐及象生器物等精工制品，因其体现的工艺更具代表性。

1. 樽：有三足樽、平底樽、簋式樽 3 类^[8]。

T1 : 12, 三足樽，口径 39.2、底径 19.6、高 17.2



图十七, 1



图十七, 2

厘米。腹部弦纹上模贴铺首、佛像。三兽足，足端镂气孔，外底有支具垫痕，三足悬空烧成，足端满釉（图十七、图十八）。三足系模制，后接而成。

T1:9, 三足樽，口径 31.2、底径 15.6、高 13.4 厘米。腹部压印斜方格纹带，带饰上模贴铺首，口沿及内底刻划水波纹。三兽足。外底无釉，有支具垫痕（图十九）。

T1:7, 平底樽，口径 24.8、底径 12、高 10 厘米。腹部压印斜方格纹带，带饰上模贴铺首（图二十）。铺首背面的内壁上留有 2 个手指窝痕，为模贴铺首时所留，修坯时未能去除。

T1:10, 平底樽，口径 36、底径 17.6、高 14 厘米。腹部压印斜方格纹带，带饰上模贴铺首，上下各戳印连珠圆圈纹。口沿及内底刻划水波纹。外底无釉，有支烧痕（图二十一、图二十二）。

T1:18, 簋式樽，口径 35.2、圈足径 26、高 22.4 厘米。腹部模贴铺首及佛像，圈足端有泥点痕（图二十三）。窑址所见的佛像，均带头光，通肩长衣，结跏趺坐于莲花双狮座上。惟此佛像，无头光。

2. 洗：造型与平底樽近似，惟腹部较浅。腹部深浅是区别樽、洗的主要依据。

T1:1, 口径 36、底径 19.6、高 8.6 厘米。腹部压印斜方格纹带，带饰上模贴铺首，口沿及内底刻划水波纹。内底有锯齿孟形间隔具的叠烧痕。外底无釉，有支烧痕（图二十四）。在内底叠烧器物，有损纹饰的完整，这类现象在精工器物中并不多见。

3. 盘口壶：T1:27, 口径 18、底径约 12.4、高

约 32.6 厘米。腹部压印斜方格纹带，带饰上模贴铺首，上方又刻划水波纹，两侧模贴叶脉纹复系。外壁施釉不及底，有流釉现象。内壁除口颈部位外，不施釉（图二十五）。

4. 罐及象生器物：窑址出土的鸡首、虎首、牛首、马首、鹿首，多为罐的残件，另有狮形烛台、大象形器等（图二十六）。

T1:19, 罐，口径 15.2、底径 10.4、高 16.6 厘米。口颈部模贴铺首及叶脉纹桥形系。外壁施釉不及底，内壁“刷釉”，留有一块无釉的“三角区”（图二十七）。

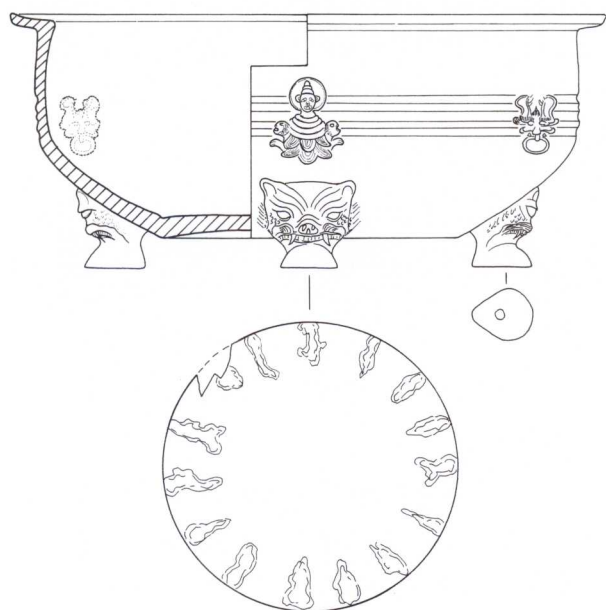
T1:99, 罐口沿，口径 10.5、残高 5 厘米。肩部模贴獬形钮及类似落雁的装饰（图二十八）。

T1:99, 虎首罐，口径 10.8、底径 10.4、高 19 厘米。肩部压印斜方格纹带，其上刻划水波纹。一端接虎头，相应的另一端贴虎尾^[10]。叶脉纹复系。外壁施釉未及底。口沿上有叠烧痕，与罐盖扣合烧成（图二十九）。

（二）装饰

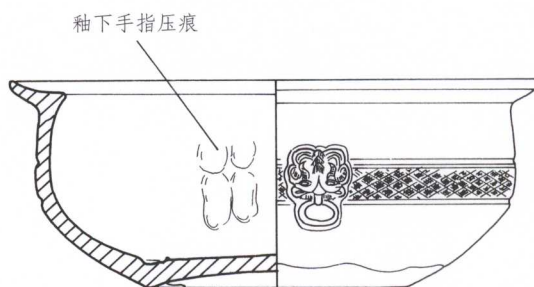
瓷器的装饰题材，依工艺分类：1. 压印纹饰有斜方格纹带、龙纹带（图三十）；2. 模贴装饰有铺首、佛像、麒麟、凤凰、落雁等，而铺首又有多种形态（图三十一）；3. 戳印纹饰为连珠圆圈纹及连珠花蕊纹；4. 刻划纹饰主要是水波纹；5. 其他如兽足、鸡首、虎首、牛首、马首、鹿首、獬形钮、叶脉纹桥形系（图三十二），多为模制，少数雕塑成型（图三十三）。

三足樽与平底樽集中展示的装饰工艺，丰富而典型，以其为例，足以说明问题。



图十八

0 4 8 厘米

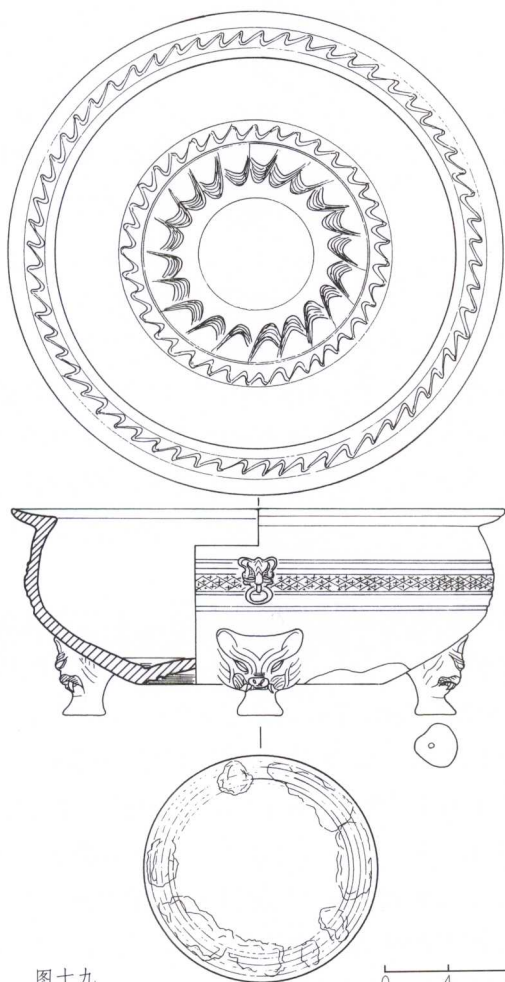


图二十

0 2 4 厘米

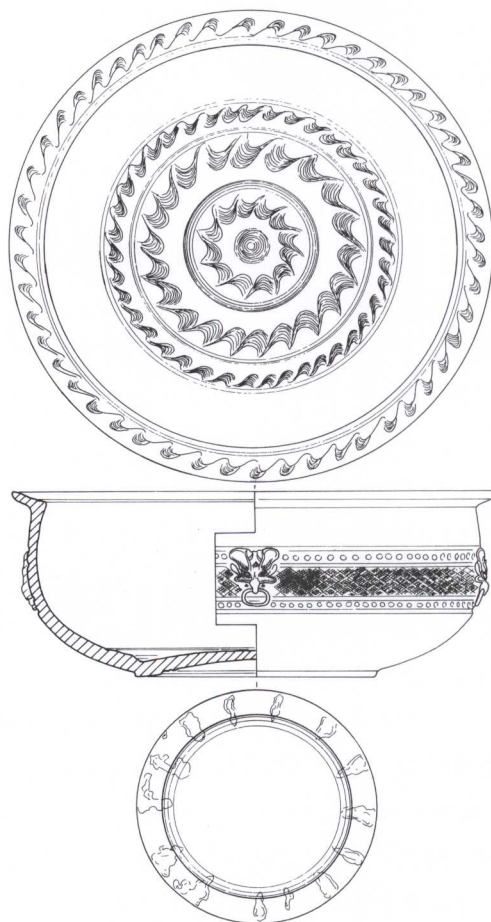


图二十一



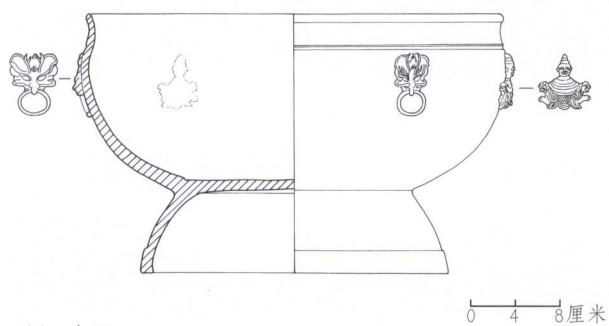
图十九

0 4 8 厘米

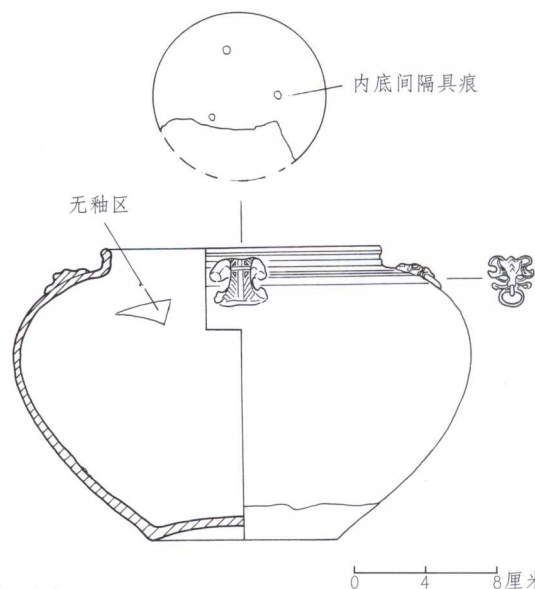


图二十二

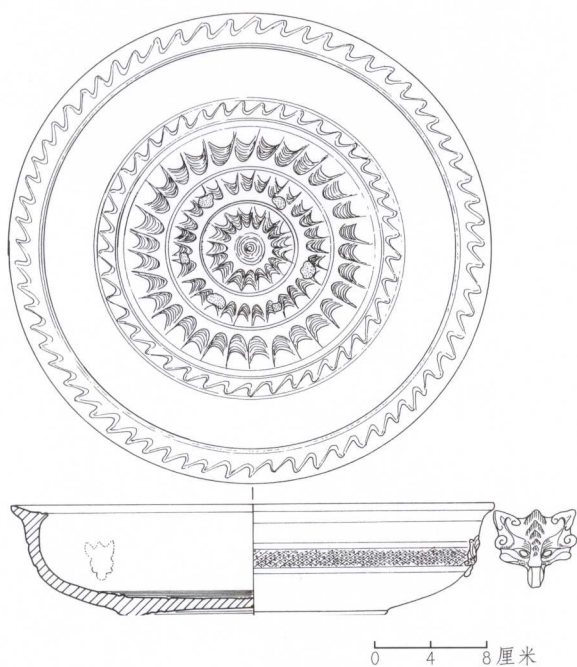
0 4 8 厘米



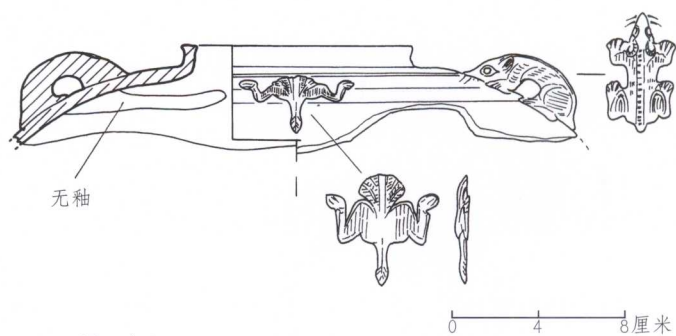
图二十三



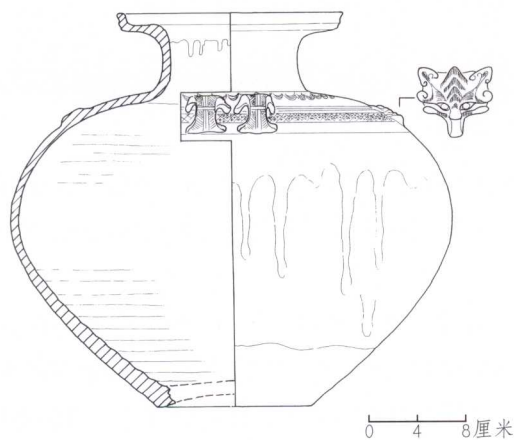
图二十七



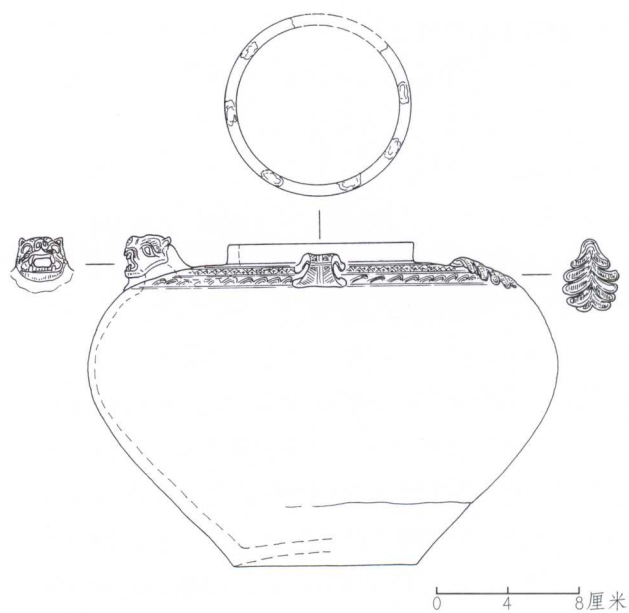
图二十四



图二十八



图二十五



图二十九



图二十六

斜方格纹带饰，小方格内又可细分为清晰的9小格或16小格及十字交叉等样式，其精细若此。考察斜方格纹带，浑然不见拼接痕迹，意其工艺，应以镂刻有方格纹样的轮子，在快速转动的坯体上滚印而成^[11]。相对樽而言，碗是粗放制品，压印纹饰多不及前者细致，轮子在坯体上辗转一周，从终点回到起点，由于惯性，会有段重复滚印的距离，因为纹饰重叠，本该规整的方格纹显得模糊、凌乱（图三十四），这是斜方格纹带由轮子滚印的证据。

铺首、佛像，清晰而有立体感，即便莲花座上的狮子形象，亦清晰可辨，足见其模范之精^[12]。观察铺首、佛像的制作痕迹，铺首先在外模内制好，连同模范按压在坯体上，一手按捺的同时，另一只手以食指与中指在其背面的内壁抵住，如图二十的T1:7所示，内壁即留有手指印痕^[13]。铺首粘贴成功后，顺势脱掉模范。所有铺首、佛像的周缘均有微凹的外轮廓，这是外模接触坯体的印痕。

连珠圆圈纹、花蕊纹，应以圆口或锯齿状的芦苇秆或小竹管戳印而成，惟此类工具为有机物，窑址中未见。

水波纹工整、流利、圆润。一组完整的水波纹，为一次性刻划而成。意其工艺是：篦子接触在坯体上，执篦子的手左右微幅波动，在坯体转动一周的刹那完成一组纹饰。



图三十



图三十一



图三十二

T1 : 70 残片，铺首脱落后，坯体上已有斜方格纹，而连珠圆圈纹则无（图三十五），记录了各种装饰逐步施加的次序：即拉坯——压印方格——模贴铺首——戳印连珠——上釉。

瓷器主要装饰工艺的复原，如图所示（图三十六）。

三 成型、修坯与上釉

先说成型。除狮形烛台等个别象生器物需整体模制，甬为泥条盘筑，扁壶等特殊器型需粘片成型外，多数器物均拉坯成型。兽足、鸡首、虎首、牛首、马首、鹿首及獬形钮、叶脉纹桥形系，多模制而成，继而贴饰在拉坯器物上。拉坯是瓷器成型的一般情形，尼姑婆山窑址也不例外，但是大量精工的象生器物、象生组件及铺首、佛像装饰表明吴晋时期模制成型技艺的精进。

再说修坯。整体而言，尼姑婆山窑址修坯较精致。外壁光洁，自不必论。精工器物的内壁也有较好修整，T1 : 7 平底樽内壁的手指窝痕是不多的例外。罐、盘口壶等深腹器，内壁的光糙无关观瞻，修坯才相对草率，但仍有部分罐、壶，内壁经过细致修整，不见拉坯留下的弦纹。上虞大园坪窑址是东汉晚期的精品窑场，模贴铺首、系钮的器物内壁，多有手指捺痕，甬、甬外壁拍印几何纹，内壁则凹凸不平。尼姑婆山窑址，此类现象虽未全免，但大有改观。

最后说上釉。樽、洗等精工器物，除了外底，外壁通体施釉。碗、罐、壶等施釉多不及底，并见流釉现象。多数器物外壁施釉采用“浸釉法”，即以口沿朝下，侧向浸入盛釉容器中左右转动（图三十七）。精工器物施釉及底，近底处或双手所执的部位可能还需“补釉”。施釉不及底的“粗品”，操作相对草率，外壁的半釉线亦不齐整。至于多数罐、壶的内壁，除口颈部位外，深处无需上釉，内壁的釉汁便随其所至，并无拘忌。

精工的樽、洗及少数精工的罐、壶，内壁亦须均匀上釉。内壁的施釉，尤其是釉子难以施及的部位，则采用“刷釉法”或“荡釉法”。如 T1 : 19 罐所示，内壁有一块规整的无釉“三角区”，应是“刷釉”的证据^[14]。

T1 : 65 罐残片，内壁未施釉，手指沾染的釉汁，印染于内壁上，而指印又恰好位于铺首背面（图三十八）。可见，当时上釉与模贴铺首的两道工序系一人所为，瓷器生产似无精细分工。

四 相关的问题