

元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶探析

林正锋

(南平市博物馆, 福建省南平市, 353000)

摘要: 龙泉窑在陶瓷史上以烧制青瓷而闻名天下, 元代龙泉窑发展到了一个新的阶段, 在装饰技艺上使用了露胎贴花、点褐彩等新手法。南平市博物馆收藏的一对元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶, 在装饰艺术、造型、制作工艺等方面反映了元代龙泉窑瓷器的发展特征, 兼成双成对, 世所罕见, 具有很高的历史研究价值。

关键词: 龙泉窑; 点褐彩; 双环耳瓶; 陶瓷工艺

中图分类号: J0 **文献标识码:** A **文章编号:** 1000—9892(2022) 06—029—(03)

DOI: 10.16649/j.cnki.36-1136/tq.2022.03.056

Analysis of Double Ring Ear Bottle With Green Glaze and Brown Spot in Yuan Longquan Kiln

Lin Zhengfeng

(Nanping Museum, Nanping City, Fujian Province, 353000)

Abstract: Longquan kiln was famous for its celadon production in the history of ceramics. In the Yuan Dynasty, Longquan kiln developed to a new stage, and new techniques such as exposed decals and spot brown color were used in decoration techniques. A pair of longquan porcelain bottles with green glaze and brown spot and double rings collected by Nanping Museum reflect the development characteristics of Longquan porcelain in Yuan Dynasty in the aspects of decorative art, modeling and production technology, which are rare in the world and have high historical research value.

Key words: Longquan kiln; Dot brown color; Double ring ear bottle; Ceramic technology

0 引言

龙泉窑是中国陶瓷史上最为重要的窑口之一, 因其中心窑场位于浙江南部的龙泉境内而得名。一般认为, 北宋时期龙泉窑瓷业开始兴起。南宋时期龙泉窑形成了自己的独特风格, 并创造出出粉青、梅子青等享誉世界的釉色。元代, 龙泉窑规模最盛, 在装饰技艺和造型上有了新的发展。明代中期以后龙泉窑逐渐走向衰落, 并停烧于清代。龙泉窑传承数百年, 其青瓷产品不仅流通全国, 还通过海外贸易畅销许多国家和地区, 影响深远。闽北与龙泉接壤, 不仅境内的瓷器风格受到龙泉窑的影响, 而且近几十年来闽北各地的出土文物中也有不少龙泉窑的产品。南平市博物馆就收藏有数十件龙泉窑的青瓷, 其中价值最珍贵的当属一对元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶, 其造型典雅端庄, 加上独特的点褐彩工艺, 是见证元代龙泉窑青瓷发展历程的代表性产品, 具有很高的艺术和历史研究价值。本文将从装饰艺术、工艺、造型、功用等方面对其进行解析。

1 元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶的基本情况

1984年6月, 南平市延平区后谷坑村村民盖猪圈, 挖地时发现单券墓。墓被毁, 遗物遭丢弃。后经南平市文化馆派人实地寻找, 共找回7件出土文物: 青釉立俑烛台1件、青釉碗1件、青釉小盖罐3件、青釉褐斑环耳瓶1对(图1), 根据器物特征, 判断

这些文物为元代龙泉窑产品。

这对元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶(下文简称“双环耳瓶”)在尺寸、造型、釉色方面基本一致: 口径64mm、底径88mm、高265mm。微侈口、长颈、椭圆形腹、圈足微外撇。颈部堆贴一对兽面形长方耳, 挂不动圆环。通体施青釉, 釉色葱翠, 釉面布满不规则冰裂纹, 玻璃质感较强, 青釉中饰以褐色斑彩。圈足处呈赭红色, 磕缺处露浅灰色胎, 底中心微向内凹(图2)。一件口沿、足底磕缺、一环缺五分之二(图1左), 定为三级文物; 另一件基本完整, 定为一级文物(图1右)。

2 元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶的装饰艺术

在青瓷中加入褐彩这一装饰工艺在我国有着悠久的历史。据目前的考古资料可知, “褐色点彩在东汉三国时期已被采用”, 但不多见, 目前也不知道是哪个窑口所发明的。^[1]西晋后期, 越窑生产的瓷器中较多的使用了褐彩工艺: 在已施釉胚件的口沿或肩部点染褐色彩料, 经高温烧制形成点彩纹饰。后人一般把这种装饰工艺称为点褐彩或青釉褐斑、青釉褐彩。东晋、南北朝时期点褐彩工艺较为盛行, 除越窑外, 同处浙江的瓯窑、婺州窑、德清窑也生产青釉褐彩瓷器。闽北地区与浙江南部毗邻, 联系较为紧密, 两地瓷器常常有相似特征。2006年出土于浦城县吕处坞村的东晋青釉褐彩六系盘口壶(图3)、东晋青釉褐彩四系罐(图

收稿日期: 2022-02-04.

修订日期: 2022-03-26.

作者信息: 林正锋(1986-), 男, 汉族, 福建省南平市松溪县人, 文博馆员, 本科, 单位: 南平市博物馆, 典藏部主任, 研究方向: 闽北陶瓷。

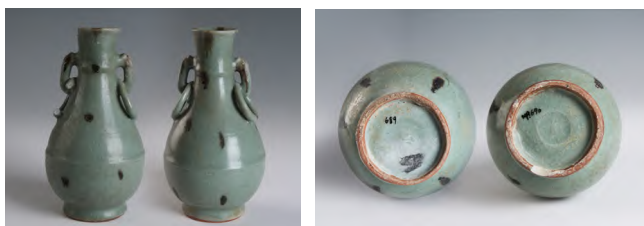


图1 元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶 图2 元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶



图3 东晋青釉褐彩六系盘口壶



图4 东晋青釉褐彩四系罐

4)等器物上可以看到点褐彩这种装饰工艺。目前还不知道这批青釉褐彩瓷器是浦城本地生产的还是由浙江传入。

三国两晋南北朝是青瓷点彩工艺的诞生期，还处在摸索阶段，点彩的手法较为单一，还不能发挥这种装饰的效果。点褐彩装饰技艺延续至唐代，被长沙窑和邛窑所继承并发扬光大。宋代景德镇、磁州窑等窑口也继承了这种装饰风格，只是各窑口在施釉顺序和风格有所不同，有的为釉上彩、有的为釉下彩。

龙泉窑在发展过程中虽然受到越窑、瓯窑的影响，但龙泉窑使用青瓷点彩这一工艺却较晚，据目前的考古出土文物和各博物馆的相关收藏看，龙泉窑到元代才广泛运用点彩工艺。宋人讲究雅致，所以龙泉窑的粉青、梅子青等单一釉色产品受到欢迎。而元代是北方游牧民族所建立的政权，受草原文化的影响，社会的审美风格发生了改变，陶瓷业也有了新的发展。元代龙泉窑在装饰技艺方面有了新的重要突破，变化万千的装饰取代了宋代温润如玉的釉色特征，出现了镂空、露胎贴花、褐彩等新工艺。

青瓷褐斑是元代龙泉窑的代表性装饰之一，使用范围很广，在瓶、壶、碗、杯、匜等各种造型的元代龙泉窑瓷器中，都可以看到这种工艺。这一时期的点褐彩，主要是用含铁量较高的紫金土作材料，在青瓷上点染烧造，烧成后即呈褐斑装饰。这种点既可以是十分随意而偶然的，也可以是排列整齐有规律的。由于施厚釉，点染的褐斑在高温烧制时会自然流动，形成不规则的斑纹形状，并产生颜色深浅区别，点彩纹饰青褐交错、相互掩映，使得瓷器的装饰效果更富美感。除褐斑外，“龙泉窑还发展了用含铜的原料点施，获得红色彩斑，青红相映，颇为艳丽。”^[2]

南平市博物馆收藏的这对双环耳瓶就是元代龙泉窑青釉褐斑工艺的典型代表。这对双环耳瓶虽然极相似，但褐斑纹在数量和分布上略有不同，图1左边这件共18处褐斑(口沿3处，颈部2处，两耳两环共4处、上腹部2处，下腹部7处)，图1右边那件共有19处(口沿4处，颈部2处，两耳两环共4处、上腹部4处，下腹部5处)。此外，二者在圈足底部有5毫米左右刮釉露胎，露胎部分呈赭红色，与青釉颜色也形成鲜明对比。这对作品的褐斑布局巧妙，疏落有致，既有左右对称的，也有前后对称的，还有看似不规则地随

意点染却又不失和谐之美，每个褐斑的大小、形状都大不相同，各有特色。用手触摸斑点处，有明显的粗糙感，与青釉釉面的光滑截然不同，可见褐釉未被青釉覆盖，属于釉上褐彩。

元代龙泉窑在青瓷上加褐彩的方式丰富了龙泉窑的装饰技艺，打破了青瓷原本单一色调的审美局限，青釉与褐釉相差极大，在视觉上形成鲜明的色彩对比，极具冲击力，却又相互映衬，形成独特的美感。同时，在大件器物上，通过两个或三个、四个斑点为一组构成局部图形，进而形成整体的结构之美。这种散布着褐斑的龙泉窑青瓷在日本被冠名为“飞青瓷”，“飞青瓷”名称的由来应该采自褐斑在青瓷上“放飞(散布)”之意。^[3]飞青瓷的名称颇具诗意，又体现出龙泉窑青瓷褐斑工艺的独特魅力。

龙泉窑青釉褐斑瓷器虽然不能说罕见，但在元代龙泉窑青瓷中所占比列却很低，出口到日本的就更少，所以受到日本人的格外珍爱。到目前为止，被日本指定为国宝的中国陶瓷有8件，其中一件为元龙泉窑青釉褐斑玉壶春瓶，日本人称为“飞青瓷花生”，现收藏于大阪市立东洋陶瓷美术馆。^[4]

而在龙泉窑青釉褐斑瓷器中，双环耳瓶器型数量就极为罕见了。目前据笔者所知，上海博物馆收藏有一件青釉褐斑环耳瓶(图5)，现在常设展厅陈列，但其器型较小(口径46mm、底径43mm、高136mm)。此外，日本有一件私人收藏的青釉褐斑环耳瓶(口径69mm、底径82mm、高244mm)，在尺寸、造型上最接近本馆藏藏品。^[5]

需要指出的是，青瓷褐斑在元代并不是龙泉窑所独有的，而是元代时期的普遍风格。同时期景德镇生

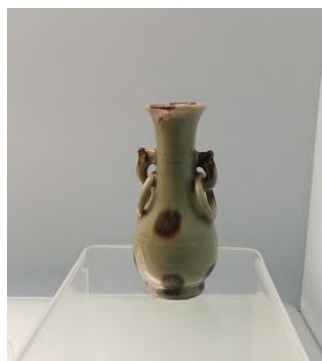


图5 元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶 图6 景德镇窑青白釉褐斑瓶

产的青白瓷上也常见到褐斑装饰。如本馆收藏的2018年南平延平区西芹镇板应一路元墓出土的带座青白釉褐斑净瓶就应是景德镇窑的产品(图6)。其它还有首都博物馆收藏的元景德镇窑青白釉褐斑荷叶盖罐,重庆中国三峡博物馆藏元景德镇窑青白釉褐斑连座炉等,兹不赘言。

3 元龙泉窑青釉褐斑双环耳瓶的制作工艺和功用

元代是龙泉窑大发展时期,据考古调查发现,元代龙泉窑遗址的数量骤然增加,就目前已发现的500多处各时期龙泉窑遗址中,属于元代的遗址达到了300余处。^[6]元代龙泉窑不仅在装饰技艺上有所突破,在造型和生产工艺方面与宋代也有所区别。由于受到草原文化的影响,这一时期龙泉窑瓷器大多胎体厚重,出现了大碗、大盘、大尊这样的大器型产品,有的大盘直径可达70多厘米,有高达1米以上的瓶、尊。还创新烧制了菱口盘、高足杯、环耳瓶、凤尾尊等器型。

在制作工艺方面,由于市场需求的增加,特别是海外贸易的繁荣发展,为了提高生产效率,元代龙泉窑更加广泛地使用压坯工艺,即“模范成型”。简单器物如碗、洗、盘等一次成型,较复杂的如瓶、罐、炉等则分段压坯,然后拼接而成,留下明显的接痕,常常用凸起的弦纹装饰。馆藏双环耳瓶在颈部、腹部共有三道弦纹,其中两道凸起,特别显眼,应是使用压坯衔接工艺而成留下的痕迹。

在胎质方面,由于规模的扩大,元代龙泉窑对胎质要求相比宋代有所降低,馆藏这对双环耳瓶有一只瓶的一个环磕缺,我们可以很直观的从磕缺处看到它的胎质为灰白色,有气孔,胎质不如宋代龙泉窑瓷器紧密,这也符合元代龙泉窑瓷器胎质的一般特征。

在造型方面,这对双环耳瓶应是模仿商周时期的青铜器而作。宋代,崇古、复古思潮流行,“三代之治”成为宋代统治阶层的精神追求。在这种思潮背景下,“北宋后期北方一些著名瓷窑如汝、官、定、钧等均为宫廷烧制陈设品,多模仿商、周、汉代铜器式样;到南宋时期的官窑、哥窑、龙泉窑也因袭此风气,大量烧造仿古器皿,龙泉大窑、溪口等窑址里都遗留有此类标本。”^[7]元代统一中国以后,为了维持统治,蒙元统治者采取了“近取宋金,远法汉唐”的政治策略。在此背景下,元代龙泉窑继承宋代传统,继续生产仿古造型的鼎、炉、凤尾尊、瓶、烛台,并广泛运用在祭祀、丧葬和宗教活动中。在元代的祭祀活动中,瓶与炉常常一起出现作为供器使用,称为“三供”。《元史》记载:“成宗始命宣圣庙于京师。大德十年秋庙成,陶器三,瓶二,香炉一。”常用做供器的瓶有净瓶、环耳瓶、玉壶春瓶等类型。作为供器使用时,瓶的器型一般较大,馆藏这对双环耳瓶从大小上看,体型属于较大的,应为墓主人生前所用供器。小一些的炉瓶



图7 元墓中的瓶炉组合

组合在各地的文人士大夫的墓葬中多有发现,一般仅作为明器使用。^[8]图7为2018年南平市延平区西芹镇板应一路元墓中的瓶炉组合实景,它们的尺寸就较小,瓶的尺寸为:口径20mm、座底径58mm、通高150mm;炉的尺寸为:口径42mm、高51mm、通高99mm。在瓶炉背后,还有更小的匱,所以从大小看,应是专门为陪葬而作的明器。^[9]

4 结语

元代是龙泉窑青瓷褐斑工艺最为流行的时期。明代以后,龙泉窑青瓷逐渐进走向衰落,龙泉窑点褐彩产品也逐渐减少,难得一见。馆藏这对双环耳瓶见证了龙泉窑青瓷点彩工艺最为辉煌的时光,是元代龙泉窑瓷器发展水平和独特风格的实物载体,具有重要的历史研究价值。

参考文献

- [1] 冯先铭. 中国陶瓷 [M]. 上海: 上海古籍出版社, 2001: 288
- [2] 周觉民. 龙泉青瓷造型与装饰 [J]. 景德镇陶瓷. 2002, (2): 14-20.
- [3] 小林仁. 国宝“飞青瓷花生”考——传到日本的元代龙泉窑褐斑青瓷 [C]. 中国古陶瓷学会. 龙泉窑瓷器研究. 北京: 故宫出版社, 2013: 391.
- [4] 吕成龙. 日本所定国宝中的中国瓷器 [J]. 故宫博物院院刊. 2003, (1): 81-86.
- [5] 小林仁. 国宝“飞青瓷花生”考——传到日本的元代龙泉窑褐斑青瓷 [C]. 中国古陶瓷学会. 龙泉窑瓷器研究. 北京: 故宫出版社, 2013: 398.
- [6] 沈琼华, 孙秋珍. 龙泉窑盛衰述略 [J]. 东方博物. 2008, (2): 106-110.
- [7] 冯先铭. 中国陶瓷 [M]. 上海: 上海古籍出版社, 2001: 412
- [8] 董健丽. 元龙泉窑青瓷特征及其时代风貌 [J]. 收藏家. 2019, (3): 65-69
- [9] 王世亮, 余鹏, 李莉等. 南平市延平区西芹镇板应一路元墓清理简报 [J]. 福建文博. 2019, (4): 16-22.