

两晋南北朝时期的瓯窑点彩工艺探析

◎ 娄林峰

摘要：经过不同时期对瓯窑系窑址考古挖掘工作的不断深入，许多精美的瓷器呈现在世人面前，这些作品凝聚着瓯的先民的勤劳和智慧，它们釉面光亮明快，釉色清淡，薄而透明被统称为瓯窑青瓷，在我国陶瓷史上占有重要地位。这些作品中有一抹褐色特别的亮眼，贯穿千年，自晋代始至窑火衰微的元代，我们把它称之为瓯窑褐彩青瓷。褐彩是瓯窑青瓷最有代表性的装饰手法之一，本文试着从工艺的角度，来探析两晋时期的瓯窑褐彩点彩艺术。

关键词：瓯窑褐彩青瓷 工艺 点彩

温州历史悠久，文化积淀深厚，是古“东瓯国”之都地、境内绵亘着洞宫、括苍、雁荡诸山脉。自古以来河流纵横水网密布，“七山二水一分田”，是对温州地理地貌的形象概括。这样的地理特征天然适合古代的窑工们在这里开创窑场。在周边便捷地寻找矿物和燃料，烧结成型，然后利用水路运输贩卖。据《中国陶瓷百年史 1911—2010》记载：已查明历代瓯窑窑址 200 余处分布在永嘉、瑞安、苍南、乐清、泰顺、文成和瓯海等地。

在墓葬和古窑址的发掘中，相继出土的文物里面出现了为数不少的褐彩青瓷，引起世人关注。“温州博物馆收藏的东晋瓯窑瓷器中，约有三分之一是点饰褐彩的，温州双屿雨伞寺东晋升平（359 年）墓出土的十一件瓷器中，有六件是点饰褐彩的”。

通过大量的器物和本体的观察研究，专家学者已基本明确瓯窑褐彩的装饰形式两晋南北朝时期以点彩为主，作为瓯窑青瓷最有代表性的表现手法，古代的窑工们是如何实现的呢？我们试着从工艺的角度探析成因。刘国辉先生在其主编的《工艺》一书中指出：“工艺是工艺美术的简称，是指通过各种方法和技艺，经过匠人们的艺术加工把材料制作成成品的过程，使人们通过视觉来享受的艺术”。

那么两晋时期的们么是用怎样的材料和技艺来创造出赏心悦目的瓯窑褐彩青瓷的呢？

一、晋代褐色点彩工艺

褐色点彩工艺，是窑工们经历过比较长时间的摸索，“原先是作为‘缺陷’出现的，因某个部位含铁的成分过多，又未还原彻底，以致出现了黑色斑点，又恰好

符合当时人们的审美需求，于是就有意识地在器物局部施加含铁量高的褐色釉彩，结果达到了预定的目的，经过长期实践这种釉彩合体的卓越工艺，成为国陶瓷史上的一项重要突破，它为唐代褐彩青瓷的高度发展，宋以后彩瓷的相继出现奠定了坚实的基础”。

二、材料的制备工艺

“凡釉质料随地而生”（《天工开物·陶埴》），古代的窑工们一般依山建窑，就地取材，就地制作。他们在窑场周边寻找红矿或紫矿——一种被称为紫金土的原料，紫金土是一种含铁的红色黏土，经过粉碎，研磨，用淘洗法去渣后，取得含氧化铁约为 6%~7% 的一种富铁釉料，这种釉料着色能力较强。张福康先生在《中国传统釉彩化学组成的演变》指出：“商周时期所开创的，把天然原料中的可变元素铁作为釉彩装饰的制陶技术，对我国历朝历代的陶瓷工业进程有着深远的影响，富铁釉料在高温烧成过程中能与青釉层融合产生褐色玻璃相，因此在初级阶段，色料无论装饰釉上或釉下其烧成效果基本是一致的，釉上彩仅用于点饰的狭窄范围和有限时间里”。

三、点彩的美学特征

“点在现实中是以实体开始的，是视觉所见的最小形式单位，是事物呈现给主体所观感所感知到的对象，在视觉艺术中点是最简洁的形态，从本质上讲，点体现了一种动态的张力，如果处理好点，一种瞬间的、充满活力的特殊美感就随时可以显现出来”。东晋褐彩牛型灯仅嘴上、眼上一点整个就气韵生动起来，人的视觉就很自然的集中到它的头部，千百年过去

了这头任劳任怨的老牛依然精神在我们眼前。瓯窑褐彩青瓷的点大都体现对称性，根据器物的特点组成对组形式，这些褐色点彩大都出现在器物的口沿、盖子、肩、腹部，壶的提梁部，动物形态的头、首、足部，是两晋时期瓯窑窑工们运用最广泛的装饰手段。此时的褐彩色泽较深，形态较小，分布较为密集。我们从点彩的形态分析认为古代的窑工们大概运用了以下几种点法：

（一）戳点

字典是这么解释“戳”的：形声，从戈，翟（dí）声。本义：用锐器的尖端刺击。用在点彩的技法是，就是指匠师们用毛笔的笔尖或其他工具的顶端部位蘸釉来点画釉彩，一般会用在难以正常施彩的器物的边沿部分，动物形态的头、首部，足部，看似随意的用笔往往却产生神来的风采，牛型灯、鸡首壶都有这样的效果。

（二）描点

描点是一个慢工出细活的过程，匠师们小心翼翼地按照构想或图案一点一点地用毛笔浸釉细描，出现在瓷器的画面上时不会给人凌乱或琐碎的感觉，而是自成法度。“轻描细绘作麦浪，点红如画墨笔新”说的就是这种的技法表现。晋代瓯窑褐彩青瓷中出现比较多的描点技法的器物，它们的点往往显得均匀、细致、公整。

（三）侧点

点彩中点的技法其实和书法中的点有许多共通之处，除了中锋运笔之外，还有很多是比较随意的侧点，笔锋斜着顺向落在器物上，保持斜势前进直至尾端收笔，是书写者在自然书写状态下完成的，我们把它称为侧点，这种状态下出现的点彩大都显得落笔自然随意，清新自然、不显呆滞之态。

四、火的艺术

一件瓷器的呈现离不开火的最后淬炼。“晋代瓯窑褐彩是在青釉釉面施褐彩，干燥后在 1200℃ 以上高温一次烧成，为高温釉上彩，由于表面没有面釉覆盖，色泽较差，在烧成后期易受二次氧化，因此颜色呈棕黑色，褐彩薄的地方会更明显，一般来说东晋早期多为棕黑色，色泽枯干，稍后近趋浓艳，褐中发黑”。关于晋代褐彩的暗涩现象，我们分析认为可能是窑工们在烧成的过程中，当窑炉进入微升温状态，点彩与釉面未进入熔融状态褐彩扩散不到下面的釉层中去，不能出现晕染现象，导致褐彩边缘的玻璃相显得干涩，断层清晰所致。



五、装烧工艺

到了两晋南北朝时期窑具和装烧工艺得到改进，那就是锯齿形间隔具的出现，“它是建立在东汉三国时期流行的三足支钉间隔具的基础之上而改进的，窑工们在实践中不断探索，在力学知识的基础上创造出一种着力点更多的多齿口间隔具”，这种间隔具因支点多不会因承重而陷入到下面的坯体中，同时利用瓷土制作，由于耐火度高，硬度高，既减少了器物的粘连现象，它还增加了原料的负荷能力，更好地利用了炉膛空间。同时，由于高温下瓷土的收缩率相同，减少了器件的损伤和变形，相对提高了陶瓷的成品率。（这种窑具在永嘉夏甌山东晋缥瓷窑址中出现），到西晋时又发展成泥点间隔法，可以用叠烧的方法，增加小器皿的装烧量。由于窑工们的勤劳和智慧改进工艺得以让更多的晋代瓯窑褐彩青瓷流传至今。



六、龙窑柴烧技术

商周时期我国古代窑炉主要有升焰窑、半倒焰窑、和平焰窑，到了秦汉时期，升焰窑被淘汰，主要使用半倒焰窑和平焰窑，南方地区主要使用平焰龙窑，平焰龙窑整体呈狭窄的长方体，与地面形成倾斜的角度，利用自然山坡建造拱形顶，火焰由下部的窑头平行流动至上部的窑尾，增加火焰停留时间，利用火焰自然上升的原理，能充分利用余热。瓯窑在汉代就已经

使用平焰龙窑柴烧技术了，东汉温州永嘉县后背山窑龙窑高 1.9 米、宽 1.6—1.8 米、残长 20 米、底上铺沙层达 31.5 厘米，窑底斜度为 21°，拱顶。但此时工艺尚不成熟，坯体放置不合理。到了两晋时期，我们从东晋夏甌山窑址的瓷器中发现，窑工们重视了瓷土原料的加工，锯齿形隔具和泥点托珠隔具的改进和高温还原焰气氛的运用都达到比较高的水准，为两晋南北朝时期瓯窑褐彩青瓷的大量出现做了必要的技术储备。

参考文献：

[1] 温州博物馆. 温州古陶瓷 [M]. 北京：文物出版社，2001.

[2] 黄柏青. 设计美学 [M]. 北京：人民邮电出版社，2016.

[3] 熊廖. 中国古代制瓷工程技术史 [M]. 太原：山西教育出版社，2014.

作者单位：温州汉臣陶艺文化有限公司