**耀州窑讲解词**

各位观众，大家好，欢迎来到长沙博物馆参观。我们即将欣赏到的是被誉为“巧如范金，精比琢玉”的耀州窑陶瓷精品展。

中国历史上有十大名窑：北宋汴京官窑（河南开封）、南宋修内司郊坛官窑（杭州凤凰山下）、钧窑（河南禹州市，古名钧州）、定窑（河北曲阳县）、越窑（浙江上虞、余姚、慈溪、宁波等地，古属越州）、汝窑（河南宝丰县清凉寺，宋代属汝州）、邢窑（河北内邱、临城两县）、吉州古窑（江西赣江中游吉安县永和镇）、耀州窑（陕西铜川黄堡镇）、龙泉窑（浙江省龙泉市[县级市]）。它们仿佛有生命一样，在历史长河中轮番演绎着从萌芽、发展到璀璨夺目，再到衰败凋零的精彩故事。耀州窑的萌芽始于唐代，北宋时，超越走下坡路的越窑，走向鼎盛，一度成为中国当时最大的青瓷烧造窑场，它的灿烂辉煌延续到金代末期，又逐渐被浙江的龙泉窑代替。为了生存，转型为民窑，一直到民国时期还有烧造。

耀州窑的发现颇有戏剧性。1953年，北京广安门外出土了300多件青瓷片，经过对比，发现与已知的其他窑场烧制的瓷片均略有不同，引起专家重视，从此揭开了耀州窑的发掘之旅。

在陕西省铜川市黄堡镇，陈万里先生发现了北宋元丰七年（公元1084年）所立的德应侯碑，碑文上详细记述了宋熙宁年间，耀州太守阎公奏封德应侯一事，以及耀州窑的发展史等。德应侯是窑神的封号，也是历史上唯一一位被皇帝赐封的窑神。“德应侯”就是山神。为什么叫“德应侯”呢？就是匠人们有所要求他都能答应，使人们生产出更多更好的瓷器。当时的耀州窑“窑神庙”里还有一个“配享”（附属），叫“柏林”，河南、山西一带叫“百灵”。这也是一个“神”，但他的地位次于“德应侯”，所以叫“配享”。据说他的原型是当时的一个制瓷大师，走到黄堡这个地方就留下来指导当地人烧制陶瓷，得到了人们的尊崇。中国北方有窑神的庙几乎都把柏林作为窑神，包括磁州窑、汝窑、钧窑等，这些地方的“窑神”是耀州窑“窑神”的“配享”，这一点就证明了耀州窑“窑神庙”的唯一性，“德应侯碑”的重要性。从另一个侧面反映了耀州窑在中国陶瓷史上的重要地位，它表明耀州窑在宋代就已经是中国第一窑口了。

德应侯碑的发现，促使加大了黄堡镇的发掘力度。接连发掘出唐、宋、金甚至到元中期的瓷器。之后，窑场中心转移到陈炉，那里的瓷器主要是元以后到清末这一时期的。从唐代创烧开始，到明年正好1400年，仅黄堡镇一处就历经近800年。历史非常悠久。

下面就由我带领大家按时间的顺序一起欣赏。

耀州窑在**唐代**以烧造黑瓷和白瓷为主，兼烧青瓷，产品多为日常生活用具，同时也是唐代彩色釉陶器（唐三彩）的重要烧造地点。

唐三彩部分：

|  |
| --- |
| 1、初唐末期，厚葬之风盛行，许多唐墓中都发现单彩或多彩的陶器，尤其以黄、褐、绿居多，因此也被统称为唐三彩。  2、它是一种低温釉陶器，将细腻的白色黏土舂捣、淘洗作为胎料，捏成形，再修整、晾干，放入窑内经过1000°烧硬，冷却后，上釉挂彩，再入窑，用800°烧。这些颜色是由釉中的各种金属氧化物在烧制过程中呈现的。  3、考古发掘证实耀州窑是我国第二个烧制唐三彩的窑口。与唐代的其他三彩窑相比，耀州窑增加了绿、绿黄、黑色琉璃瓦和三彩建筑构件，应是为唐代的国都长安烧造高级建筑构件。 |

展出的展品有：

|  |
| --- |
| 1、**三彩女坐俑**  这是一件唐三彩人俑。一名坐着的女子头梳双髻，长圆脸，凤眼高鼻。左手抚膝，右臂内曲，手里拿着一枝花搭在胸前。  2、**三彩幞头俑**  幞fú头，又名折上巾、软裹，一种包裹头部的纱罗软巾。因幞头所用纱罗通常为青黑色，也称“乌纱”，俗称为“乌纱帽”。中国隋唐时期男子的普遍服饰。  **注：**古时候的工匠如果烧人俑，有个讲究，头部不上釉，等其他部位都烧好后，进行开脸，也就是画上去。（画眉、点唇、画头发） |
| 3、三彩扁壶、4、三彩器座、5、三彩炉 |

白釉瓷、黄釉瓷和茶叶末瓷部分：

|  |
| --- |
| 1、白釉瓷通常是由含铁量低于1%的釉料在高温（1200°）下烧成，考虑到其他微量元素，比如钾、钙、铜的含量，以及使用还原焰的强弱，又有“甜白”、“卵白”、“青白”、“象牙白”等多个品种。  不过，耀州窑的白瓷比北方其他窑场的差许多，后来就渐渐不烧了。  2、唐代黄釉主要是以三价铁离子着色的石灰釉，属高温釉；在高温下易流动，所以产品上常出现流动及聚釉现象。釉中如果含铁过高则会变成褐色、或黑色，过低则呈色不足，呈淡黄或土黄色等。  而且许多产品因为玻璃质釉与化妆土结合不够紧密，有剥釉现象。  3、茶叶末釉瓷器是唐代耀州窑烧制的最具特色的单色釉之一。是一种铁结晶釉，属高温黄釉，经高温还原焰烧成。在暗绿的底色上闪出犹如茶叶细末的黄褐色细点，古朴清丽，耐人寻味。茶叶末釉中绿者称茶，黄者称末。 |

展品有：

|  |
| --- |
| 1、**白釉绿彩人头埙**  埙xūn在古代主要为诱捕猎物所用，是一种开口[吹奏乐器](http://baike.baidu.com/item/%E5%90%B9%E5%A5%8F%E4%B9%90%E5%99%A8" \t "http://baike.baidu.com/_blank)，距今已经7000多年了。  这件埙被做成人头形状，脸部像是胡人。吹孔在头顶，双目为按孔，嘴巴也是一个发音孔。 |
| 2、白釉双系瓶 |
| 3、**茶叶末釉执壶**  执壶又称“注子”“注壶”，隋代出现的酒具。先是青铜器，然后才有瓷器的。唐中晚期大量流行。既是酒具也是茶具（绝对不是杯具^0^）。如果我们把上面的柄（把手）、流（壶嘴）去掉，不就是个小花瓶吗？ |
| 4、白釉盒  它的盖面及外壁施白釉，盖内顶部、盒内底施茶叶末釉，口沿及内壁露胎。 |
| 5、**黄釉碗**  5.1由于需要三价铁离子呈色，所以多用氧化焰。  5.2在这件黄釉碗的底部我们可以看到三个小点。唐代耀州窑先后采用过两种装烧工艺：第一种为裸烧，先在窑床上放置窑柱，再安放棚板，用多层架装的方法，叠装裸烧。第二种为装匣钵烧，将器物叠装或套装在盆形与桶形匣钵中，制品之间采用三角形支垫进行隔离，烧成后碗盘内底心均留有三点支烧痕。在这里我们看到的这件器物就是采用装匣钵的方法烧制而成，在它的底部可以看到三点支烧痕迹。  5.3瓷器的装烧方法很多，按出现的先后顺序来看，先是垫烧，后是支烧，最后是匣钵。垫烧是为了有效利用窑内的立体空间，而支烧是为了准确定位窑内的位置，提高烧成质量。匣钵的出现结合了前两种的优点，另外还能防止火刺、烟尘。匣钵有导热性和热稳定性，可有效利用窑内的低温烧成带，提高产量和质量。 |

青釉

|  |
| --- |
| 青釉含铁量一般在1—3%左右，在还原气氛中烧成。  1、青釉碗  2、青釉荷叶盖水盂  釉层薄，盂（一种盛液体的器皿）的身体施了化妆土，盖子上没有，可以看到盖子上露出一些有瑕疵的黑斑。 |

黑釉部分：

|  |
| --- |
| 1、黑釉瓷是耀州窑烧造时间最早、生产时间最长的产品，从唐代一直烧造到现代，数量仅次于青瓷。  2、黑釉的黑色主要是靠釉料中比例超过8%的氧化铁在氧化焰中呈现出来的。古人用柴窑烧瓷器，温度不够，所以还需要加入石灰作为二氧化硅的助溶剂。 |

展品有：

|  |
| --- |
| 1、**黑釉剔花填白彩双系瓶**  剔花工艺在五代耀州窑就已出现，在北宋早期成熟。在这件双系瓶的腹部，填入白色化妆土的效果远远强过剔花的效果。  化妆土就是经过筛选、淘洗的胎体黏土，只不过更细腻。工匠先上黑釉，再用骨质的剔花工具将花纹区域剔出胎体本色，填入白色化妆土，形成强烈的视觉对比和立体感。 |

**五代**受到浙江越窑的影响，开始以生产青瓷为主，釉色以天青色、淡青色或水绿色为最佳。器物造型以仿金银器为典型，制作精细。如葵口、海棠花口、瓜棱腹、多折腹等装饰。五代的青瓷较唐代胎薄、釉厚，且釉内多气泡，这样，釉更显得乳浊不透，玻璃质感强。

|  |
| --- |
| 1、**天青釉“官”字款标本**  1.1考古发掘五代出土的青瓷标本中发现了十多片“官”字款的器底，表明五代的时候耀州窑已经成为宫廷烧造。其特征是器底较大，作玉环底，足多外撇，通体施釉到底。圈足内底阴刻楷体“官”字。  1.2五代时期，胎土加工技术还是比较落后，胎内杂质颇多，常用化妆土掩饰。 |
| 2、青釉葵口碗  唐代开始，饮茶风气盛行，也促进了茶具瓷器的生产，这种葵口碗就是喝茶的。五代时期是五瓣花瓣，宋代到明代六瓣、清乾隆时期八瓣。 |
| 3、**青釉划花套盒**  3.1这件器物为一组套盒其中的一层，呈八曲形，内外施青釉，足底擦釉处呈现火石红。内底饰划花牡丹纹，周围腹部装饰卷草纹，圈足上下有两条凸出的宽棱，五代的纹饰工艺比起唐代来说已经开始繁复了。  3.2采用划花的装饰手法，一般使用骨质工具在半干的坯胎表面划出线条纹饰，比如用骨签划单线条，用梳篦bì一类的工具划并列多线条。纹饰线条下凹，低于胎面，而且比较浅（与刻花相比）。 |
| 4、**天青釉杯**  4.1天青色釉是耀州窑在五代时期首先调配出来的。据传五代后周时，朝廷官史请示周世宗（柴荣）烧造御用瓷器的造型和设色，周世宗答以“雨过天青云破处，这般颜色作将来”，因而工匠创造出一种釉色叫“雨过天青色”，即是天青釉。  4.2当时天青釉耀瓷，有黑灰深色器胎和白与淡灰白浅色器胎两种。黑灰深胎从晚唐延续到北宋初，为主流产品，多为天青色，少有淡天青色调。白与淡灰白浅色器胎从五代末延续到北宋初，数量极为稀少，这件天青釉杯便是其中一件。  4.3现代研究表明，天青釉是以钴gǔ为着色剂，辅以钙、镁，在高温还原焰中生成。 |

**北宋**是耀州窑发展的鼎盛阶段

|  |
| --- |
| 1、**青釉刻花花口尊**  器物口延为六瓣卷沿荷叶形花口。颈部刻有蕉叶纹，腹部为刻花牡丹纹。采用的是刻划花工艺，而这种工艺也被称为“偏刀”，是先采用直刀深刻，在坯胎勾刻出纹样的大轮廓；再用斜刀广削的手法去除纹样外的部分背衬，使得花纹凸出于坯胎之上。施釉烧成以后，花纹层次分明、立体感强、流畅生动。这种手法在北宋早期初现，盛行于北宋中期到金代。 |
| 2、青釉胡人俑头、3、青釉六曲葵口碗 |
| 4、**青釉剔花牡丹纹倒装壶（复制件）**  4.1复制件，原件是陕西省历史博物馆的镇馆之宝，不能外出旅游的。壶身整体呈圆形，顶端为飞凤式提梁，凤首指向贴塑母子狮。母狮张口作壶流，子狮在母狮腹下吸吮，造型生动。  4.2壶盖为虚设，不能打开。大家看壶底的镜子：在壶底中央有一梅花形注口，使用时要将壶倒置，酒由壶底梅花孔注入，故名“倒装壶”。我们再看看版面上的示意图，壶内有小管道与梅花孔衔接，酒通过小管道流入壶内，流口下有隔离装置，倒置时酒不会外溢，同时还利用了[连通器](http://baike.baidu.com/item/%E8%BF%9E%E9%80%9A%E5%99%A8/1534580)液面等高的原理来控制酒面。酒装在这样的壶里，酒的香气不容易散去。不过，这东西没有大量出现，估计也是因为不太实用。倒酒的时候，两边的空气压力会增加，导致没装多少就满了。  4.3剔花工艺在五代耀州窑就已出现，在北宋早期成熟。在成型的胎体上先划出纹饰的轮廓，然后将轮廓线之外的部分完全剔除，剔纹痕迹很深，图案高于器物表面，再用刀具斜剔出纹饰的不同层次，使得纹饰的立体感增强。（有浅浮雕的效果）  4.4现代复制品由于初期釉料加工采用“球磨机”，使得釉料颗粒小而且均匀，表面光滑，都是镜面反射，在烧制过程中，釉料熔融形成二次莫来石（Al2O3-SiO2）瓷衣反射光方向趋于一致，而失去类似玉石的玉质感、温润感。 |
| 5、**青釉盒**  盒内底部平坦，中间贴有一朵莲苞，周围是由一个青釉和两个酱釉的小子盒呈“品”字排列，子盒间各粘饰由莲梗，莲梗的头部分别为荷叶、莲子和花蕾，盖已丢失。此盒也称三星子母盒，是古代妇女盛放粉、黛、脂的化妆用具。 |
| 6、青釉外刻花牡丹纹碗 |
| 7、青釉洗  伺候毛笔的工具：笔搁、笔舔、笔洗。属于文房用品。笔洗就是用来盛水洗笔的文房“第五宝”。2015年6月27日 - 在4日香港苏富比“中国瓷器及工艺品”专场拍卖会上，一款有900年历史的“北宋汝窑天青釉葵花洗”以2670万美元成交。 |
| 8、**青釉镂孔龙纹复层式熏炉**  由三部分组成。炉体口沿上刻折扇纹，外套的筒镂刻三层月牙形形透孔，套底有榫。套筒壁一周贴塑三条首尾相随的行龙。喇叭形高圈足，有四层台式凸棱。  该器采用镂空工艺，用刀具对坯件进行镂空透雕。这种手法该窑在唐、五代、北宋时期都曾采用。宋代主要在一些祭祀和陈设用品上使用。 |
| 9、**青釉刻花缠枝牡丹纹梅瓶**  9.1梅瓶是汉族传统名瓷，作盛酒用器，因口小只能插梅枝而得名。瓶体修长，宋时称为“经瓶”，明朝以后被称为梅瓶。  9.2梅瓶既是[酒器](http://baike.baidu.com/item/%E9%85%92%E5%99%A8)，又是观赏品。肩部刻莲花花瓣,腹部刻缠枝牡丹,枝繁叶茂，是宋代梅瓶的典型造型。  9.3刻花效果非常明显，以单线刀刻为主，线条宽厚（与划花比），多倾斜进刀，这样一来，靠近纹饰轮廓线的地方刻纹较深，远一点的地方就稍浅，看起来有凹凸感。 |
| 10、青釉刻花水波三鱼纹碗 |
| 11、青釉刻划花双蝶纹碗 |
| 12、青釉镂空复层式五足炉  13、青釉印花摩羯纹碗 |
| 14、青釉刻花蕉叶纹罐 |
| 15、青釉印花西番莲纹洗 |
| 16、**青釉印花四婴戏莲纹碗、四婴戏莲纹碗内范**  四婴戏莲，婴孩又胖又圆，两臂张开握枝荡秋千。采用印花的装饰工艺。在印花之前，我们提到的刻花、剔花、划花等都只能单件生产。印花开启了批量生产的模式。  这是一个内范。就是先做一个碗的模子，在面上刻上纹饰，入窑烧硬成为印花范，然后照着模子的大小做胎，晾到不粘时，将其倒扣在印花范之上,用手掌沿坯体周壁轻轻拍打,取下印有花纹的坯件进行外部修坯、挖足，再入窑烧成。到北宋中后期广泛使用，大大提高了耀瓷的产量。  除了内范之外，还有外范，就是为了在外侧印上纹饰而制作的。 |
| 17、青釉印花牡丹栅栏纹盘 |
| 18、青釉印花缠枝菊纹碗 |
| 19、青釉印花水波鸭莲纹碗 |
| 20、**黑釉兔毫纹盏**  这件盏内有银白色结晶兔毫纹，呈金属光泽，外釉酱黑色，有垂釉。兔毫是黑色釉的一种，以铁作呈色剂，生坯挂釉。但釉的流动性较大，高温焙烧时部分未熔化的铁元素分离出来，在冷窑过程中变成流动的条状富集结晶体，形成了自上而下的细兔毫形状。耀州窑在北宋时期开始烧，延续到金代。  类似的结晶釉还有“天目釉”和“蟹壳青”  2016年9月15日，纽约佳士得专场拍卖会上，一个日本人叫临宇山人，拍卖一只名为“油滴天目”的宋代建窑茶盏（福建建阳），以1030万美元落槌，加上佣金共1170.3万美元。  耀州窑的兔毫在拍卖市场上曾经也拍过132万  这种茶盏在北宋非常流行，文人墨客常用来斗茶。斗茶以能呈现白色的泡沫最为可贵，泡沫消失之前，可以在上面快速作画、写诗。而黑釉茶盏最能衬托出效果，因此深得斗茶人士的钟爱。宋微宗赵佶常与王公贵族和臣僚们“斗茶”。这一时期福建建窑的盏质量最好，一度作为贡品进贡宫廷。 |
| 21、黑釉酱斑纹碗 |
| 22、酱釉小碟、酱釉花口碗、酱釉钵  酱釉也称为柿色釉、紫金釉，它是以氧化铁为着色剂的高温釉。 |
| 23、**青釉刻花鱼鸭莲纹枕**  古代瓷枕的造型大致可分几何形枕和象生形枕两大类。几何形枕是最古老原始的枕形，一般都以泥胎捏成各种类型不同的枕面、枕底、侧墙，然后粘合起来，成为一个中空的匣子，故又称“箱型枕”。其外形呈各种不同的几何形状，如长方形、圆形、椭圆形、多边形、束腰形、如意形、叶形等。  这一件鱼雅莲纹枕，也是中空体。枕呈上宽下窄的长方梯形，枕面呈下凹弧形，刻花缠枝莲纹，前后两面刻花水波鸭和水波鱼纹，左右两边均饰牡丹花叶纹。这些纹饰都与水有关。背面上方居中处设有排气孔，同时也是当时铸造留下的痕迹。  象生枕是古代瓷枕中艺术性最强的品种，其主要类型有兽形枕、人物枕和建筑枕三类。兽型枕最多见的为虎形枕，古人以虎有驱邪功能，《风俗通义》：“虎者阳物，百兽之长，能执博挫锐，噬食鬼魅。”故而虎形枕出现很早。唐代虎形枕多以虎头或整个虎身为枕座，上覆各种枕面，至金代则多直接以卧虎背作为枕面。金代虎形枕发展到极盛，与其肇兴于关外，常与老虎搏斗的生活经历有关。  人物枕中最著名的为孩儿枕。这类枕多以一个胖墩墩的小儿俯卧或侧卧于榻上作为枕座，俯卧的童子枕多是直接以人物背部作为枕面。侧卧的童子则塑一身上覆盖一荷叶作为枕面。童子玩莲有“莲生贵子”之意，也是唐宋以来七夕节供奉“磨喝乐”童子以求化生习俗的反映。  建筑枕，以建筑物为枕座，上接枕面作顶，建筑物之中往往饰有人物、器具，制作较为复杂。此种枕于五代时已经出现，至宋元而盛行，建筑多表现为雕梁画栋的宫殿式样，其中人物则有宫人、神仙、优伶（现在多称伶líng人，所指的是具有身段，本事突出的演艺人员。古汉语里优是男演员，伶是女演员。现在伶人或伶多指戏曲演员）等，或简或繁，表现宫廷、月窟、民间演剧等诸种场景，体现宋元以来世俗化艺术的流行。 |
| 24、瓷片、支烧工具、底  支烧工具按出现的时间顺序大致可以分为：垫烧型、支烧型、匣具型。  垫烧工具的出现增加了立体空间的利用率，同一个窑位可以堆叠多个坯胎；支烧工具的出现主要是因为窑内温度不均匀，支烧可以精准定位，从而提高烧成质量；匣具工具则兼有两者的优点，还能防止火刺、烟尘。匣钵有导热性和热稳定性，可有效利用窑内的低温烧成带，提高产量和质量。现在基本上都是匣具装烧了，有直筒型、碗型、钵型等等。  唐末以后，耀州窑普遍采用这种三点支烧工具。五代时期发展出更多方法，比如做个支架把器物垫起来，让底部也能裹上釉，叫裹足烧，还有用石英小珠子垫烧，碗底只有很小的凹痕。还有堆沙垫烧，出窑后再打磨掉细沙。还有这种底部刮釉，形成涩圈，再用泥条垫烧。金代采用直筒匣钵装烧。  不同的装烧工艺决定了瓷器的底或口（宋代，倒扣烧，底满釉，口粗糙，口包金银边）的样子，这为我们断定生产瓷器的窑场和年代提供了一些依据。比如匣钵垫烧，一般一钵可以烧10个，但是由于泥胎比较重，如果胎土或釉料质量不好，或者烧成温度不合适，都会造成坯胎变形，就算一切顺利，由于釉会流动，底部也会出现乳突（明代），稍有不慎还会粘连，分不开。 |
| 25、**青釉刻花牡丹纹花口瓶**  这是一个净瓶，净瓶本是装水的容器，分净、触两类。净就是装干净的水，专门保管，可以喝、洗手或洗澡，起洁净的作用；触就是不净的意思，随处可放，专门用于冲厕一类的事物。在南亚次大陆，这就是个平常的生活用品，大肚子细脖子细壶嘴，只不过随佛教传入中国后，常常出现在观音菩萨像的旁边，被美化成为长颈花瓶。  这件净瓶为盘口，长颈，宽折肩，饼足外撇。釉色呈青灰色，器表可见小黑点。通体划花（装饰工艺），盘口内划团菊纹，盘口外壁及颈部划卷草纹，肩部划莲瓣纹，腹部划缠枝牡丹纹。 |

金代，龙泉窑开始崭露头角，耀州窑慢慢没落。

|  |
| --- |
| 1、青釉盖碗 |
| 2、**月白釉执壶**  当时景德镇烧出了青白瓷，非常漂亮，一度占领市场。耀州窑就模仿它烧出了月白釉，其釉色较天青釉较淡，白中泛青。  胎含铁量0.5-1%，釉含铁量0-0.8，弱还原焰，烧成温度1200，  这件执壶，单看器身，像一个“巨大号”的梨子，左侧腹下粘一圆管状长曲流口。 |
| 3、**青釉荷叶盖罐**  这是一个带盖的罐子，盖沿呈翻卷荷叶形。釉层肥厚，充满气泡，显得乳浊不透，玻璃质感强。  颜色上属于青釉瓷，金代时期的耀州窑擅长豆青色，含铁量在2-3%。 |
| 4、青釉刻花卧鹿纹碗 |
| 5、素胎围棋子  围棋罐罐大多做成鼓的形状，寓意一鼓作气。 |

元代，搬迁至陈炉，开始烧民窑。

|  |
| --- |
| 1、黑釉碗 |
| 2、**青釉刻花玉壶春瓶**  唐代司空图的《诗品·典雅》中有“玉壶买春 ，赏雨茆máo屋（茅草屋）；座中佳士，左右修竹” 的句子。“玉壶买春”的意思是用如玉一般的青瓷壶去买“春”（“春”指酒），  到了宋代，《水浒传》里的玉壶春就成了一种名气很大的酒的品牌。可能是借了司空图的诗产生了玉壶春酒，又因为玉壶春酒的名气，后人爱屋及乌，把装玉壶春酒的容器形状叫成了今天的玉壶春瓶。  它的外形最直白的描述就是细脖子、大肚子。颈以下采用多层刻花装饰，有弦纹、莲瓣纹、卷草纹等。 |

明代，以白地黑花为主要特征。

|  |
| --- |
| 1、**白地黑花婴戏牡丹纹瓶**  1.1器物外侧用乳白色釉包装至足部作为底色，白地黑花为釉下彩瓷。  1.2先在器物坯胎上施化妆土，然后用含铁矿石成份的绘料(斑花石)画出纹样，最后施一层透明的薄釉烧成。  1.3这里的化妆土是用水调和成的泥浆，涂在陶胎或瓷胎上，器物表面就留有一层薄薄的色浆。类似于女性化妆之前涂抹BB霜。  1.4颈绘对称牡丹纹，肩部间隔绘四组水波、云纹，腹部有两组开光作装饰，一组开光内绘婴戏牡丹纹，另一组开光内绘蕉叶、变形云气纹，下腹为变形回纹，各层纹饰之间以宽带或弦纹相隔。 |
| 2、**姜黄釉兽流葫芦壶**  自从转烧民窑以后，为了满足民间用瓷的需求量，窑炉、窑床、燃烧室、烟囱不断加大，导致还原气氛不易控制，本来准备烧青釉瓷的，结果变成了“姜黄色”，不过也挺漂亮的，于是成为了这一时期的主流产品。  这个时期的姜黄釉，是以铁为着色剂，以氧化铅作助熔剂，先高温（1200）烧成白瓷，再挂釉氧化焰低温（850-900）烧成。釉面光亮、釉层晶莹透彻。  这件姜黄釉兽流葫芦壶，肩部流口是一昂首张嘴的龙头，设计比较别致。 |

清代，陈炉窑继承了传统的制瓷技术，除烧造白釉黑花、铁锈花、黑瓷、白瓷外，还新创烧了黄釉瓷、香黄釉瓷等特色品种。晚期则出现了广受民间欢迎的青花瓷。各类富有民间色彩的文字题款广泛流行和运用，丰富了陈炉耀州窑的内涵。瓷器种类方面，此时期北方民间日用瓷器，陈炉耀州窑可说是无所不烧。

|  |
| --- |
| 1、**青花狮钮帽盒**  这种帽盒是陈炉窑独创。同一时期，景德镇生产的帽筒呈圆筒状，使用时是将帽子套盖在帽筒上。而陈炉所产的帽盒，是将帽子置于盒内收贮。  明清时期因陈炉人在科举考试中中举者最多，约占八成，所以陈炉匠师就设计了这么个大型瓷帽盒，专门放置官帽。晚清、民国时期，这种帽盒曾被大量烧造，其中以清代的体量较大，直径达24厘米。民国时期，其直径逐渐变小，不仅用作帽冠的盛器，也用来盛放杂物。  这件青花狮钮帽盒由盖、盒两部分组成。盖上装饰了一只蹲坐的狮子作为盖钮。蹲狮、盖面与盒腹均装饰青花纹样。纹饰复杂，器形精美。 |
| 2、**黑釉灯**  这是一件纯黑釉瓷器，器物腹部下面为竹节形长柄，柄一侧有圆条曲形把手。  我国在东汉时就能烧制黑釉。以氧化铁为主要呈色剂，比例为8%，另外还包含少量或微量的锰、钴、铜、铬等,釉层达到1.5毫米时，即呈纯黑。 |
| 3、**香黄釉戳印纹三足炉**  器物口沿上装饰了对称扁条形人字耳。耳上方戳印花卉纹，颈部饰一周凸棱，外腹戳印蝴蝶、花卉图案，腹下阴刻一周弦纹。香黄釉也称黄釉，为清代所创，后一直沿用。其色调介于黑白两釉之间，釉药也是黑药和白药按一定比例配制而成。  它是清代改进了明代的褐黄色青釉的配方和烧成工艺而衍生出的品种，常用来制作香炉、香筒、烛插、花瓶之类的供器。 |
| 4、**宣统贰年款香黄地开光黑花四系樽**  以香黄釉为地，肩部绘三层纹饰，内层为莲纹，中间为寿字和莲纹，外层为莲瓣纹，以弦纹间隔。  腹部分八面相间绘花卉和题字，有牡丹、鱼莲及莲纹，余下四面长方形白釉开光,内分别题诗三首。  开光又称“开窗”，是在器物的显著部位以线条勾勒出圆形、方形、菱形、扇面形、云头形或花形等多种式样的栏框，框内绘各种图案，用以突出主题纹饰。这种装饰手法犹如古建筑上开窗见光，故而得名。 |
| 5、**香黄地青花黒彩汤盆**  由盆和盖组成，胎表通体施化妆土，以香黄釉作地，开光内施透明白釉。  香黄釉下铁料绘缠枝花卉及花叶纹；开光内以钴蓝绘牡丹、菊纹等，并书“寿”、“吾味清香/清香味”、“吾味知”、“足知清香”、“闻香下马”、“旧顺堂”等文字。  青花，釉下彩品种之一，以氧化钴为色剂，在坯胎上作画，罩以透明釉，经1300度高温烧成，蓝白相映，明清两代主打瓷器。 |

民国

|  |
| --- |
| 1、民国二十一年青花题诗樽 |