

T/SXGMA

绍兴市工艺美术行业协会团体标准

T/SXGMA 001—2024

越窑青瓷传统技艺规范

Specification for Traditional Techniques of Yue Kiln Celadon

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024 - XX - XX 发布

2024 - XX - XX 实施

绍兴市工艺美术行业协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

 3.1 越窑青瓷 1

4 分类 1

5 制作器具 1

 5.1 工具 1

 5.2 窑具 1

 5.3 瓷窑 2

6 工艺流程 2

 6.1 原料准备 2

 6.2 成形工艺 2

 6.3 装饰工艺 2

 6.4 施釉工艺 3

 6.5 干燥工艺 3

 6.6 烧制工艺 3

 6.7 出窑处理 4

7 传承创新 4

参考文献 5

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由绍兴市工艺美术行业会提出并归口。

本文件起草单位：绍兴市越城区古韵越窑青瓷研究所等。。。

本文件主要起草人：李晓敏、陈国荣、陈周浩等。。。

本文件为首次发布。

越窑青瓷传统技艺规范

1 范围

本文件确定了越窑青瓷的术语和定义、分类、制作器具、工艺流程和传承创新的要求。
本文件适用于越窑青瓷传统制作技艺。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 3303 《日用陶瓷器缺陷术语》
- GB/T 3532 《日用瓷器》
- GB 4806.1 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》
- GB 4806.4 《陶瓷制品》
- GB/T 5000 《日用陶瓷名词术语》
- GB/T 10813.1 《青瓷器 第1部分：日用青瓷器》
- GB/T 10813.2 《青瓷器 第2部分：陈设艺术青瓷器》
- GB/T 10813.3 《青瓷器 第2部分：纹片釉青瓷器》

3 术语和定义

GB/T 3303、GB/T 5000界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 越窑青瓷 Yue kiln celadon

在古称越州的浙江东北部杭州湾的绍兴、上虞、余姚、慈溪等地区，采用高岭土等天然瓷石土，经过粉碎、淘洗、成形、施釉，在瓷窑还原气氛下烧成的青瓷器，以胎质坚硬、色调青绿或青黄、釉汁莹润而闻名世人。

4 分类

按照用途和功能的不同分为：

- a) 日用青瓷：用于人们日常生活需要的盘碟类、碗类、杯类、壶类及其他器物类等青瓷器。食品接触用青瓷器应符合 GB 4806.1 的规定。
- b) 陈设艺术青瓷：用于陈设、装饰、收藏和欣赏用的艺术性青瓷器，分为雕塑类、器皿类、其他类。
- c) 明器青瓷：古代人们祭祀、随葬的器物，如仿制的日用器物、人物、畜禽、车船、建筑物、工具、兵器、家具等青瓷器，是考察古代生活和雕塑艺术的有价值考古实物。

5 制作器具

5.1 工具

陶车、刻刀、型刀、线、印坯和注浆模具等，用于青瓷生坯成形、修饰、雕刻作用。

5.2 窑具

采用耐火材料做成的垫柱、垫饼、垫圈、支钉、支圈、匣钵等支烧具、间隔具，用于支承、装烧和保护青瓷。

5.3 瓷窑

具有燃烧还原气氛功能的龙窑、馒头窑、蛋形窑等，燃料介质为木柴、茅草、煤。现代则改用燃气燃烧替代。

6 工艺流程

6.1 原料准备

6.1.1 坯泥，采用高岭土、黏土、石英、长石等天然矿物，按照一定比例混合，经过粉碎、搅拌、淘洗、陈腐、沉淀，去除较粗的颗粒和杂质，再经过反复的揉搓练泥而成为制作青瓷的材料，具有纯净细腻，水分均匀，致密均匀，具有韧性延展和可塑性。

6.1.2 釉料，由石灰石、草木灰或釉灰（石灰石与狼尾巴草或凤尾草层叠烧炼数次后，经陈腐而成）与瓷土按一定比例配制而成，作为着色剂覆盖在青瓷胎体表面，在烧制时起玻化作用，有石灰釉与石灰碱釉之分。

6.1.3 原料在使用前，先制作少量生坯进行预烧制，衡量调整原料成分、性能和色调的配制状况。

6.2 成形工艺

6.2.1 陶车成形法

6.2.1.1 拉坯，将坯泥放置于陶车的中央，转动车盘，双手压实坯泥，随手法的屈伸收放拉制出所需器物形状的生坯，注意防止变形、歪斜不正。

6.2.1.2 整形，待生坯稍晾干时，用人工均匀拍打，或将其扣在印模上进行正形，使之符合造型设计要求。

6.2.1.3 修坯，将生坯置于小型陶车上，利用旋转力，用刀、刷子、砂纸等工具对生坯进行挖削、修薄、修平、修光，并去除存在的疙瘩、坯泡、裂纹、泥渣、水泡、刺边、斑点等缺陷，使其外形规整美观，厚度适中，表面光洁细腻。

6.2.1.4 粘接，对于器形较大的回旋体器物，则采取分段拉坯，用接头泥粘接成型，接缝处应无接痕迹。

6.2.1.5 挖底，用刀具或线绳使生坯底足脱离陶车，以保证器物的完整美观。

6.2.2 注浆成形法

6.2.2.1 以石膏等有吸附性的材料做模具，将稀浆状的泥坯浆注入模型内，稍后将浆料倒出，吸附在模具上的胎料形成器物的壁厚，待稍干后可从模具中取出较轻薄的青瓷生坯。

6.2.2.2 修坯，见 6.2.1.3。

6.2.3 模印成形法

6.2.3.1 用模型做外范，将坯泥打成泥片贴在模型内，经过压制后取出，或用手工雕削、镶嵌、再组合粘接形成生坯。

6.2.3.2 修坯，见 6.2.1.3。

6.3 装饰工艺

6.3.1 利用竹木、金属在半干生坯上作物理装饰，包括刻划花、印花、镂雕、堆雕、半刀泥、绞胎等装饰方法。

6.3.2 刻划花，在半干生坯表面刻划、凿镌各种形象和图案，纹饰有植物纹、动物纹、昆虫纹、人物纹、几何形纹等。

6.3.3 印花，用刻有花纹的瓷质印具在半干生坯表面印出纹饰，或者用有纹样的模子制坯，直接在生

坯上留下纹饰。

6.3.4 镂雕，结合圆雕、捏雕、堆雕等技法在生坯表面把装饰纹样雕空，造型立体、形象。

6.3.5 堆雕，又称凸雕、浮雕，在半干生坯表面，用生坯同性质的坯泥或泥片，经雕塑镶嵌或填堆出各种纹样，纹饰凸出于生坯面上，具有浮雕装饰效果。

6.3.6 半刀泥，在半干生坯表面纹饰线条的边缘竖刻一刀，在外缘再斜剔一刀，挂釉烧成以后，在纹饰的边缘形成一周自深而浅的釉色变化，具有强烈的立体感。

6.3.7 绞胎，将两种以上不同色调的坯泥不均匀地掺在一起成形，造成生坯出现不同色调的纹饰，达到装饰效果。

6.3.8 底款，用文字或图案镶嵌标记在青瓷底部的标志。

6.4 施釉工艺

6.4.1 在干透的生坯表面上覆盖一层釉料的操作，防止出现缺釉、釉泡、釉裂、橘釉、积釉、流釉、波浪纹等缺陷。

6.4.2 上釉方法

- a) 浸釉法，将生坯浸入釉料中，片刻后取出，利用坯体的吸水性使得釉浆均匀地附着在生坯表面，多用于厚胎生坯。
- b) 刷釉法，用毛笔或刷子蘸取釉料均匀涂刷在生坯表面，用于长方形有棱角的生坯。
- c) 浇釉法，在盆中架一木板，将生坯放在木板上，用碗或勺舀取釉料泼浇在生坯上。
- d) 轮釉法，将生坯体放在旋转的轮子上，用勺舀取釉料倒入生坯体中央，利用离心力使得釉浆均匀散开附在生坯器物表面，多余的釉料则飞散到坯体外。
- e) 洒釉法，在坯体上先施一层釉料，再将另一种釉料洒在其上，两种釉料色相交织，形成不同釉色对比的纹理。
- f) 吹釉法，用竹管蘸取釉浆，对准生坯吹釉，在生坯表面形成均匀的釉面，少许斑点。
- g) 上釉过程中还采用釉上彩、釉中彩、釉下彩等彩饰方法。

6.5 干燥工艺

6.5.1 生坯成形或烧制时，应考虑到坯体的干燥收缩率或烧成收缩率，把控生坯的大小、厚薄以及环境温度和湿度等因素。

6.5.2 修整后的生坯，放在通风良好、温度适宜的地方晾干，使其完全自然干透。

6.5.3 上釉后的坯体经自然干燥或进行适当的烘干处理。

6.6 烧制工艺

6.6.1 烧制前，清理瓷窑内灰尘及杂物，保持窑内干净。

6.6.2 干透的上釉生坯，按照一定的顺序和间隙，小心叠放在窑具上送入窑内进行烧制。

6.6.3 烧制经历低温预热、高温烧制、自然冷却等阶段。高温烧制控制在 $1200^{\circ}\text{C}\sim 1300^{\circ}\text{C}$ 。

6.6.4 在烧制过程中，根据青瓷的特点和要求，需要严格控制温度、时间和气氛等因素，确保烧还原焰受热充分和均匀，保证青瓷的质量和色泽，防止出现坯爆、炸釉、落渣、粘疤、火刺、胎脏、欠火、过火等缺陷。

6.6.5 若采用生坯放入瓷质匣钵内烧制，可避免生坯釉面受到烟尘、落渣的污染，匣钵接口处应涂釉密封，避免开窑冷却时，釉面的二次氧化，保证釉色的青纯明亮。

6.6.6 装烧方法

- a) 正烧法，又称仰烧，是把坯体口向上放入窑内烧成。
- b) 覆烧法，是把器物反扣在窑具上放入窑内烧成。

- c) 匣钵装烧，将生坯放入瓷质匣钵内烧成。
- d) 根据窑具的不同，还有垫烧、叠烧、套烧、支烧等装烧方法。

6.7 出窑处理

6.7.1 降温

完成烧制后，将青瓷从窑中取出并进行降温处理。这一过程需要缓慢进行，避免因温度变化过快而导致青瓷开裂或损坏。

6.7.2 清洁

降温后的青瓷将其放置在通风良好、干净的地方晾干，并用清水或软布轻轻擦拭表面，去除可能存在的灰尘、污垢等杂质。

6.7.3 检验

烧制完成后，小心取出青瓷制品，仔细检查瓷器是否有瑕疵，剔除不合格的产品。任何粗糙的边缘或瑕疵都会被修整，然后将瓷器抛光至光滑而有光泽的表面。

7 传承创新

7.1 现代科技技术的发展，为传统越窑青瓷的外观、胎质和釉色以及造型和装饰的研究分析提供了科学依据。

7.2 传承越窑青瓷坯料、釉和烧制的传统技艺，结合现代工艺，变革创新传统技艺与现代技术的合理融合，持续迭代改进。

7.3 从造型和装饰上创新，集合现代人的审美情趣与实用功能，实现传统文化与现代文明的有机交融。

参 考 文 献

- [1] 徐定宝. 浙江青瓷文化史. 北京: 人民出版社. 2001.
 - [2] 中国硅酸盐学会. 中国陶瓷史. 北京: 文物出版社. 1982.
 - [3] 章秦娟主编. 陶瓷工艺学. 武汉理工大学出版社. 1997.
 - [4] 陈克伦, 叶倩. 窑火唤彩-中国古代瓷器制作术. 北京: 文物出版社. 2017.
-