

先有馆陶砖，后有北京城

——卫河畔的皇窑贡砖

你所不知道的聊城

□ 戴敬仁

谈及馆陶砖，先要厘清历史上馆陶县的地域沿革。明清东昌府馆陶县，县治设在今冠县北馆陶镇，直至1955年3月，县治方才南迁到如今的河北省馆陶县。卫运河纵贯县境，是古时馆陶的水运要道，境内河段全长四十余公里。1964年末，为落实根治海河工程规划，行政区划以卫运河为界重新调整：河西240余村保留建制，划归河北馆陶；河东240余村，则分属山东冠县、临清。自此流经冠县、临清西部的卫运河，成为山东与河北馆陶的省际界河。

横跨鲁冀交界的卫运河，由隋唐永济渠沿革而来，自古“南达于河，北通涿郡”“凡漕粮入津，芦盐入汴，率由此道”，是明清南北漕运、物资流通的黄金水道，承担着漕粮入津、芦盐入汴的核心功能。凭借得天独厚的水运优势，卫运河沿岸催生了规模化的皇窑贡砖产业。

明清数百年间，区域内沿河两岸窑厂林立，精工烧制的贡砖沿运河北上，源源不断地运往京师，成为北京故宫、城墙、皇家陵寝等核心建筑的主材。如今漕运消退、舟楫隐匿，散落河畔的残砖古窑，依旧镌刻着运河文明的兴盛过往，见证着卫运河贡砖营建京华的厚重历史。



“馆陶县成化十八年窑造口”标识砖



大名县冠厂村南卫河北侧旧窑遗址

沿岸遍设官窑，多县协同造贡砖

今冠县北馆陶镇、东古城镇及周边区域，明清时期是卫运河贡砖烧制的核心片区。彼时运河两岸窑厂密布，跨邱县、馆陶、临清、堂邑等多地，形成全域化的皇家贡砖烧制体系，各地窑厂分工明确，规制严谨。

馆陶本地窑厂规模更为宏大，据史料记载，卫运河沿岸毛圈、刘圈（今分属馆陶县徐村乡、魏僧寨镇）一带曾设皇窑72座，兼具皇城砖与黑陶烧制功能，是京城宫殿营建的核心砖料供应地。清光绪《馆陶县志》记载，卫运河沿岸分布三处核心官办窑厂，即南馆陶厂、马栏厂、拳儿寨厂。其中，今冠县东古城镇古为南馆陶，南馆陶厂归东昌府及平山卫统筹管辖；卫运河西侧马栏厂（今馆陶县魏僧寨镇马栏厂村附近），汇聚广平府六县14座窑厂，占地九顷三十一亩；拳儿寨厂（今临清烟店镇拳厂村附近），设有肥乡、成安属地窑厂8座，占地十二顷七十亩。部分窑厂名称沿用至今，成为贡砖历史的鲜活印记。此外，还有尖冢厂（今临西县尖冢镇一带），亦有原堂邑县属官窑分布，共同构成卫运河沿岸完整的贡砖烧制集群。

清雍正年间，为避孔子名讳，“丘县”更名“邱县”。邱县窑厂为早期核心官窑之一，厂址位于今北馆陶镇西北卫河西岸的东厂、西厂村（今属河北馆陶县），古名“丘县厂”，是邱县设于馆陶县境内的域外专属烧砖基地。据明万历四年《丘县志》明确记载，此地设官窑一座，配置窑夫四名，年俸银32两，专职烧制皇家砖瓦。自明永乐年间起，该厂烧制的黏土砖质地致密坚硬，被朝廷定为御用贡砖，每块砖加盖“丘县厂”戳记，以黄表纸封装，经运河运至天津，再转运京师，专供皇宫、陵寝营建。

冠厂村位于今河北省大名县金滩镇，原名冠县厂，是明清冠县一处卫河沿岸飞地。明嘉靖《冠县志》记载，此地在今金滩镇北卫河东岸，占地85亩。正德十一年（1516年）曾烧造贡砖15000块输送京师，窑场荒废后改缴地租麻料。这里依托运河码头，为冠县、莘县、朝城诸县集中烧制贡砖。当地出土多件带纪年铭文贡砖，尺寸不一，村内至今仍散落大量残砖。

工部专设分公司，皇家直管严控工序

明永乐十八年（1420年），明朝迁都北京，大规模营建紫禁城、皇家陵寝，砖瓦耗材需求激增。为保障工程用料质量与供给，朝廷于永乐初年在临清设立工部营缮分公司，由工部侍郎、郎中坐镇督办，直属中央管辖，规格极高、权责专一，全权统筹卫运河沿岸窑厂的建窑、烧造、验收、转运全流程事务。

官窑生产体系严密、分工精细，单座官窑配置窑头、技术技师、窑工等约五十人，各司其职、规范作业。每窑烧制周期约半月，需消耗棉柴、豆秸等燃料四万至四万五千公斤，可出砖三千至四千块。燃料由朝廷统一督办，从东昌府及东平府东阿、阳谷、寿张等属地统筹调配，保障烧制火候均匀稳定。

贡砖品类齐全、规格严苛，涵盖城砖、副砖、平身砖、斧刃砖、券砖、望板砖等十余种，尺

寸分为二尺、尺七、尺五、尺二等多个标准，最重砖块可达四十公斤。成品验收标准极高，必须达到“敲之有声、断之无孔”的品质方可入库。

运输环节亦有严格规制，作为皇家专属差事，官船每船定额搭载96至100块贡砖，民船每船搭载10至12块，运输途中严禁损毁、遗失，违者追责赔补，全程闭环管控。明代制度要求船只顺带运送砖瓦，定额屡有变动。嘉靖十四年（1535年）朝廷规定，粮船每艘带贡砖120块，民船按船头宽度计征每尺船头带砖12块。贡砖每块重达25公斤至35公斤，撑船拉纤都十分吃力，船户不堪重负，或绕道避役，或趁夜抛砖入河。顺治十五年（1658年），临清查获大案：13艘漕船把675块贡砖弃于天津丁字沽，返程查验无凭证，所有责任人遭到严惩。

精工古法烧制，成就传世砖石品质

卫运河贡砖历经数百年风雨依然坚实完好，得益于其独特的原料优势与繁复精湛的古法工艺，每一块贡砖都是水土、火候、人力相融的匠心成果。贡砖烧制专门选用卫运河两岸独有的“莲花土”，土质细腻纯净、黏性适中，是烧制御用砖瓦的绝佳原料。

制坯工序极为考究，泥土需先后经过大小双层筛过滤，再引入运河水沉淀浸润，待泥料充分熟化后，由窑工反复踩踏揉匀，保障泥质细腻均匀。制坯时，工匠需取三四十公斤重熟泥，反复揉搓密实，精准填入砖模，压实填满四角四棱，脱模后修整定型，确保砖坯棱角分明、表面平整。即便技艺娴熟的工匠，日均制坯也不超过400块，严控产量只为保障品质。

砖坯自然晾干后入窑烧制，依托豆秸、棉柴火旺且匀的特性，持续焙烧半月。高温烧制完成后，独创涵窑工艺，在窑顶水槽缓慢渗水，让水汽均匀渗入窑体，慢速降温变色，全程需六七天，以规避窑体炸裂风险，让红砖蜕变为质地温润的青砖。经全套工序打磨，成品贡砖坚硬致密、不碱不蚀、耐压耐久，完美适配皇家建筑百年稳固的营建需求。

窑火绵延数百年，技艺文脉永续传

卫运河皇窑贡砖烧制产业自明永乐年间兴起，一直延续至清末民初，窑火绵延两百余年，支撑起北京核心建筑群的营建工程，奠定了古都北京的建筑根基。数百年间，土与火淬炼的不仅是传世砖瓦，更是扎根运河沿岸的匠人文脉。

贡砖烧制技艺深刻融入当地民生民俗，形成独特的地域手工业文化。馆陶博物馆留存的古烧砖场景复原、窑址遗迹、带戳记古砖等实物遗存，完整印证了卫运河贡砖产业的兴盛历史与精湛工艺。拳厂村等古窑址村落，村民世代承袭古法烧制技艺，明清之后持续制作瓦缸、瓦盆等日用陶器，传统工艺代代相传，直至20世纪70年代仍有匠人坚守传承。

漕运落幕，窑火留痕。卫河畔的皇窑贡砖，是运河水运文明与传统匠人工艺的完美融合，一块块青砖筑牢京华风骨，承载着鲁冀交界的千年文脉，见证着古代官营手工业的精湛水准，是大运河文化带中不可复刻的珍贵历史印记。

（图片由作者提供）