

是我国饮食文化中的一颗耀眼的明珠

利用果蔬进行食品雕刻是我国饮食文化遗产的一部分,是我国烹饪技术重要的组成部分,是菜肴优化工艺中一颗璀璨的明珠。果蔬食品雕刻在点缀宴席、美化菜肴方面起着重要的作用。它是以果蔬为原料,利用专业刀具,荟萃雕刻、绘画、造型设计、插花等艺术手法来美化菜肴的。它不仅同菜肴一样具有食用价值,而且还增加了菜肴的观赏价值,是烹饪工作者用以美化宴席、追求美食的一种造型艺术手段。用寓意深长,形态逼真、刀法精湛的雕刻造型点缀菜肴,装饰席面,不仅能烘托宴会主题,活跃宴会气氛,还会使宾主赏心悦目,得到艺术的享受。

一、食品雕刻的工具

果蔬食品雕刻的工具目前还没有统一的规格和式样,多数是雕刻者根据实际操作经验和对作品的具体要求自行设计制作的。由于不同地区的厨师雕刻手法不同,所以在工具设计和要求上也有所不同。常见的雕刻工具有平口刀、圆口刀、V形刀、槽口刀等。

1. 平口刀

① 一号平口刀,刀身长约14~15cm,刀身中部宽约2.8cm,刀刃锋利。这种刀具主要用于切削原料、初步工艺修整、雕刻轮廓以及给花瓣分线等。

② 二号平口刀,刀身长约8~9cm,刀身中部宽约1.5cm。这号刀具使用频繁,要求刀刃不仅锋利而且耐久。它是雕刻花卉、鸟、兽等雕品的主要工具,粗雕细刻均可使用,是应用最广的一种工具。

2. 圆口刀

① 1号圆口刀,大头刀刃直径为16毫米,小头刀刃直径为14毫米,主要用于雕刻花朵外层花瓣。

② 2号圆口刀,大头刀刃直径12毫米,小头刀刃直径为10毫米,主要用于雕刻花朵的第二层、第三层花瓣。

③ 3号圆口刀,大头刀刃直径8毫米,小头刀刃直径7.2毫米,主要用来雕刻花朵的中层花瓣及花蕊等。

④ 4号圆口刀,大头刀刃直径6毫米,小头刀刃直径4.8毫米,主要用来雕刻花朵的内层花瓣及禽类羽毛等。

3. V形刀

V形刀,俗称三棱口刀,构造与圆口刀相同,大小型号及规格也无差异。这种刀具用途不如圆口刀广泛,主要用来雕刻一些比较细,而要求棱角明显或较深的渠、槽线条以及某些带棱角的部位和图案。

4. 槽口刀

槽口刀又分为大、中、小三种型号,常用来刻粗细一致的线条。小槽口刀又称为戳

线刀，主要用来雕刻线条及花纹。

此外，还有许多辅助性的刀具，如斜圆口刀、圆柱刀、宝剑刀、勺口刀、模型刀、剥皮刀、弯头刀、剪刀、镊子等。

二、食品雕刻的原料

用于食雕的原料很多，凡质地细密、丰满、坚实，有一定韧性，色泽鲜艳的瓜果和根茎类蔬菜均可利用。常用的蔬菜原料有：

① 根茎类：白萝卜、心里美萝卜、卜萝卜、青萝卜、红菜头、胡萝卜、马铃薯、白薯、莴笋、洋葱。

② 瓜果类：冬瓜、南瓜、西瓜、番茄、西葫芦。

除上述原料外，可作为食品雕刻原料的还有白果、赤豆、花椒子、蒜苗等，在雕刻中常以次要原料身分出现。

三、食品雕刻的刀法

食品雕刻基本刀法，即使用刀具的基本方法。常用刀法有削、片、旋、截、刻、转、挖、刮、划、铲、模压等。

四、食品雕刻的形式

常见的雕刻形式有立体雕、浮雕和镂空雕3种。

立体雕又分为整雕和组装雕两种。

浮雕又分为阳文雕和阴文雕两种。

五、食品雕刻的原则

食品雕刻作为一门艺术，在雕刻过程中一定要遵守其原则，掌握其方法。在创作一件作品时，必须涉及主题、题材、风格、构图、形象、意境、色彩等方面。

食品雕刻应遵循的原则是：

- ① 主题明确；
- ② 随刻随用；
- ③ 简明快捷；
- ④ 食用第一。

六、食品雕刻的程序

食品雕刻有一定的次序，应分步骤进行，不能先后更易，造成不必要的返工和原料损失。食品雕刻程序一般有命题、设计、选料、布局、制作、修饰等6道工序。

目 录

花卉食品雕刻

- | | | |
|--------|---------|----------|
| 1 玫瑰花 | 11 马蹄莲 | 21 香芋花篮 |
| 2 月季花 | 12 太阳菊 | 22 双环瓜灯 |
| 3 华贵牡丹 | 13 陶然菊 | 23 三环瓜灯 |
| 4 大理花 | 14 野菊花 | 24 悬浮瓜灯 |
| 5 芍药怒放 | 15 龙爪菊 | 25 寿星图 |
| 6 荷花 | 16 白菜菊 | 26 清品 |
| 7 玉兰花 | 17 鱼鳞花瓶 | 27 麻姑献寿 |
| 8 兰花 | 18 玲珑花瓶 | 28 蛟龙出海 |
| 9 睡莲 | 19 西瓜花篮 | 29 二龙戏珠 |
| 10 西番莲 | 20 八仙过海 | 30 三层西瓜篮 |



图书在版编目(CIP)数据

花卉食品雕刻 / 尹汝龙编著. — 石家庄: 河北科学技术出版社, 2001

ISBN 7-5375-2509-9

I. 花... II. 尹... III. 食品—装饰雕塑
IV. TS972.114

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2001)第 072213 号

花卉食品雕刻

尹汝龙 编著

河北科学技术出版社出版发行

(石家庄市和平西路新文里 8 号)

北京林海兴图文制作有限公司制版

深圳(宝安)新兴印刷有限公司印刷

开本: 880 × 1230 1/32

2002 年 1 月第 1 版

2002 年 1 月第 1 次印刷

印数: 1-5000

定价: 30.00 元

1 玫瑰花



玫瑰花

雕刻时间 15 分钟

材料:

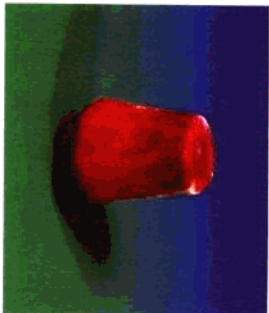
选择质地细密、肉质丰富的心里美萝卜或白萝卜、土豆,取其一截,高度 10cm 左右,直径 6cm 左右。

雕刻工具:

平口刀

雕刻方法:

旋刀法



1. 制坯

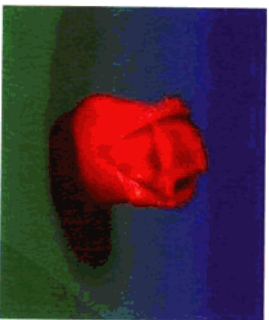
雕刻工艺:

1. 制坯

取心里美萝卜一段,去其外皮,修成一个上部为圆柱、下部为圆锥形的坯,锥形底部用刀削去成平面为花蒂。上部圆柱的面要小于圆锥接触面的直径。

2. 刻花瓣

首先在坯路上用平口刀修出花瓣的外形,然后用旋刀法刻出第一片花瓣,去除余料,为第二瓣做准备。第二片花瓣的形与第一片花瓣相似。起刀从第一片花瓣的后 1/3 处,至第一片花瓣的前 1/4 处落刀,使两片花瓣能相互衔接上。雕刻第二层花瓣,第一片要求在第一层两片花瓣中间位置下刀,旋刻成花



2. 刻花瓣

瓣,第三片压第一片 1/3 雕刻成花瓣,即第二层完成。

3. 收花心、成型

雕刻完前二层后,第三层花瓣即可收心,收花心要求第三层花瓣高度要略低于第二层,花瓣要小而且薄。

将刻好的玫瑰花放入清水中略浸 1-2 分钟后取出,将第一层花瓣向外翻,第二层上部向外稍弯,第三层微成包心状,即成为完美的玫瑰花。

雕刻要点:

1. 运刀要流畅,花瓣要薄而均匀,不宜过厚,保持花瓣完整不裂。

2. 要去净余料,不留余料,花瓣要在 6 片以上。



3. 收花心、成型

3. 花根蒂不要过大,花心要略低于瓣中。

欣赏:

玫瑰为蔷薇科灌木,属蔷薇科,花型多姿,花型长,品种多,香味沁人心脾,芳香馥郁,绚丽多彩,是形、色、香兼备的园林观赏花卉之一。寓意人们对爱情的向往和对美好生活的追求。



2月季花



月季花

雕刻时间 20分钟

材料:

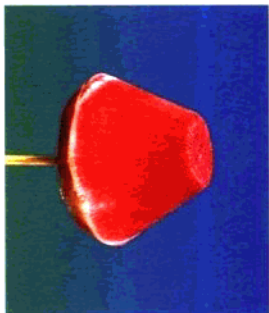
选择质地细密、肉质丰满、不糠心的心里美萝卜或白萝卜、土豆,取其一段,高度10cm左右,直径8cm左右。

雕刻工具:

平口刀

雕刻方法:

旋刀法



1. 制坯



2. 刻花瓣



3. 收花心、成型

雕刻工艺:

1. 制坯

取心里美萝卜,将其去皮、削成圆坯,底面直径约为顶面直径的 $1/2$ 为佳。

2. 刻花瓣

先目测原料,将其划分出5份,然后进行雕刻,首先将第一层花瓣外形修出,接着用平口刀将花瓣刻出,再用旋刀法去除余料,第三层花瓣修外形时端在第一片后 $1/3$ 处起刀,且花瓣需与第一片大小均匀,依次雕刻至第五片。第五片花瓣落刀处至第一片后 $1/3$ 处,即第一层刻好,第二层的第二片花瓣位置应在第一层的第五片和第一片中间起刀,按第一层的刻法逐片将第二层刻好,接着刻第三层5片,第四层变成4

片,第四层雕刻好后去除余料,为第五层收花做准备。

3. 收花心、成型

第五层为花心,一般刻成3~4片,用平口刀的前半部,根据花的形态刻成包心状即可。

将刻好的花放入清水中浸泡1分钟,使其充分吸水,根据月季花的形态,用手将花瓣翻卷成鲜花绽放的造型。

雕刻要点:

1. 花瓣要求薄厚均匀,达到22片以上为佳。

2. 运刀要流畅,去料要干净,花瓣无断损。

3. 花心要自然,形态要逼真。

欣赏:

月季为半常绿或落叶灌木,茎枝有刺,属蔷薇科。月季花又称长春花,月月红,四季花,它丰采奕奕,婀娜多姿,不畏酷暑严寒,四时艳丽,人们誉为“花中皇后”,称赞它“天下一风流”,古人写诗赞美的更多,如“牡丹殊绝委春风,露华满院娇欲红,何似此花豪艳足,四时长发淡淡红。”寓意人们幸福、长寿、永葆青春。



3 华贵牡丹



华贵牡丹

雕刻时间 20分钟

材料:

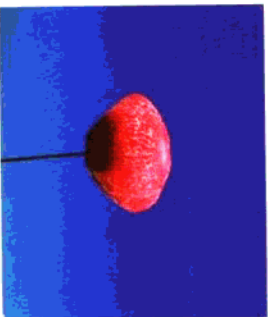
选择质地细密、水分充足、不干不燥的心里美萝卜或白萝卜、青萝卜、土豆,取其一段、高度10cm左右,直径8cm左右。

雕刻工具:

平口刀

雕刻方法:

直刻



1. 制坯

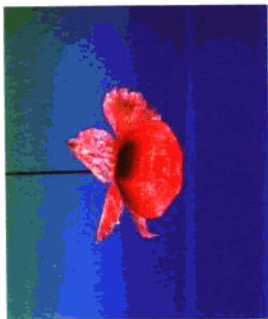
雕刻工艺:

1. 制坯

取心里美萝卜,先将萝卜去皮,再将其制成具有5个均匀侧面的圆坯(牡丹花的每层花瓣为5片),坯底面的直径约是顶面的1/3。

2. 刻花瓣

根据圆坯已确定5片花瓣瓣数,先用平口刀在每片花瓣上边缘刻出不规则的花边,接着用直刻法从顶部起刀到底部,均匀地将第一层5片花瓣刻出,然后在每两片花瓣中间下刀去除余料,第二层5片花瓣要与第一层花瓣交叉,即第二层的5片花瓣都在第一层每两片花瓣中间位置起刀。根据牡丹花的花瓣标准按第一层花瓣刻,依次刻出第二层5片、



2. 刻花瓣

第三层5片,第四层5片,第五层5片,然后去净余料,准备刻花心。

3. 收花心、成型

第五层去除余料后,根据牡丹花的形态,用平口刀的前半部,刻出4~5片花瓣,逐片向内弯的形态将花心刻好。

然后将刻好的花放入清水中浸泡1~2分钟,捞出用手从第一层向外扬,花边向内卷的造型,逐层逐片将花做出绽放的造型即可。

雕刻要点:

1. 要注重牡丹花的形态,花瓣要薄厚均匀,弯度适当。
2. 要讲究造型,突出刀法,去料干净。
3. 要花瓣均匀,层次清晰,形态逼真。



3. 收花心、成型

欣赏:

牡丹为落叶灌木,属毛茛科,牡丹高100厘米左右,叶为二回羽复叶,小叶子有二三裂片,色深绿,互生。牡丹花,花大色艳,雍丽堂皇,是我国的名贵特产花卉,号称“花中之王”,素有“国色天香”美誉。寓意为美好、幸福、富贵,繁荣昌盛成由美拔萃,天下第一。



4 大理花



大理花

雕刻时间 20分钟

材料

选择质地细密、肉质丰富、不糠心的心里美萝卜或白萝卜、土豆，取其一段，高度10cm左右，直径8cm左右。

雕刻工具

平口刀

雕刻方法

直刻



1. 制坯

雕刻工艺

1. 制坯

取心里美萝卜，先削去皮，然后采用直刻法在原料侧面均匀去除5块原料，成5个侧面，再按大理花的花瓣形状修成尖瓣形，坯底为正五边形，直径约是顶面的1/3。

2. 刻花瓣

用直刻法按坯料5个瓣痕起刀，刻出第一层5片花瓣，不要弄断，刻第二层花瓣时先在第一层花瓣每两瓣中间去除一块余料，形成5个侧面，再按花瓣形状修成尖瓣形，然后用直刻法将5片花瓣刻出，用同样的刀法，将第三层、第四层、第五层刻出，最后，留中心原料为花心部位。



2. 刻花瓣

3. 收花心，成型

将剩余原料作为花心，首先将原料修成圆锥形，用平口刀前半部垂直进刀，逐片刻出3~4片花瓣，收拢成一团即可。

然后将做好的花放入清水中浸泡1分钟，捞出来后，根据花的形态，略做下造型即可。

雕刻要求

1. 雕刻方法为直刻法，层与层之间去除余料，一定要干净利落，不多留余料。

2. 运刀要流畅，花瓣要整齐，无毛边。

3. 要薄厚均匀，大小一致，无断损，造型优美。



3. 收花心，成型

欣赏

大理花，又名大理花，大丽菊，大丽菊，天竺牡丹，茎高约1.5米，叶对生，1~3回羽状复叶，小叶卵形，复瓣间开花，型大，头状花序，周围均花舌状花冠，中部筒状花冠，也有全部为舌状花冠的，有红、紫、黄、白等色，花期较长。取型与祝同音，用大理花寓意祝颂。



芍药怒放



芍药怒放

雕刻时间 20分钟

材料:

选择质地细密、肉质丰厚、无伤痕的心里美萝卜或白萝卜、青萝卜、土豆,取其一段,高度8cm左右,直径8cm左右。

雕刻工具:

平口刀

2号圆口刀

雕刻方法:

压刀法



1. 制坯

雕刻工艺:

1. 制坯

取心里美萝卜,先削去外皮,然后用平口刀在原料的侧面直刻成5个均匀的面为花的瓣数,坯底直径约为顶面的1/3,另用2号圆口刀在每片花瓣的上边缘戳成不规则的花边,为花瓣的外形。

2. 刻花瓣

在坯的基础上,用平口刀将每片花瓣直刻出形成第一层5片花瓣,然后用平口刀在每两片花瓣中间去除一块余料,这就形成了第二层花瓣的坯,接着用2号圆口刀在每片花瓣的边缘戳成不规则的花边,然后用平口刀直刻出第三层5片花瓣,依此刀法,刻出第三、第

2. 刻花瓣

四,第五层花瓣后留余料,准备刻花心。

3. 收花心、成型

第五层刻好后,将余料进行修形,用平口刀顶部刻出3~4片花瓣,再将中间余料从根部去除,成花瓣包卷着,即成花心。

然后将刻好的花放入清水中浸泡1分钟,捞出,用手轻轻将花瓣捏成由第一层开始逐渐向内卷的形态造型即可。

雕刻要点:

1. 要注意花瓣的形状,与“华贵牡丹”有相似之处。

2. 花瓣要完整无破损,层次分明。

3. 花瓣要一层比一层矮,忌节节高的现象。

3. 收花心、成型

欣赏:

芍药为多年生草本植物,属毛茛科。芍药花,春来百花凋零,惟有芍药悠悠,芍药花花色艳丽,花型多变,是仅次于牡丹的名贵花卉,芍药花深得人们喜爱,是装点气氛、美化环境的主要花卉,寓意幸福美好,富寿长寿。



6 荷花



荷花

雕刻时间 20分钟

材料

选择质地细密、新鲜无损的心里美萝卜或白萝卜、青萝卜、土豆，取一段，高度8cm左右，直径8cm左右。冬瓜1块。

雕刻工具：

平口刀

4号圆口刀

雕刻方法：

压刀法

截刀法



1. 制坯

雕刻工艺：

1. 制坯：

取心里美萝卜1段，削去外皮，用平口刀将原料刻成6个均匀的侧面，为花瓣的坯，坯底直径为顶面的1/4。

2. 刻花瓣

根据坯的形状将花瓣形状取成上面尖中间宽的反圆形花瓣，由顶部开始起刀用压刀法刻出第一层花瓣，然后将瓣与瓣之间的余料去掉，削成与原坯相似的第二层形，采用刻穿、压的雕刻方法和步骤刻出第二层花瓣和第三层花瓣，待用。

3. 刻花心、成型

第三层花瓣刻完后，将剩余的原料



2. 刻花瓣

用旋刀法将余料打圆，削成半球形为荷花花冠。另取圆口刀在花冠上戳成七八个同样大小的圆孔，将冬瓜皮戳成同样大的圆，皮向上逐个嵌入圆孔内，花心即做好。

将雕刻好的荷花放入清水中浸泡1分钟，用手轻轻将花瓣修形即可。

雕刻要点：

1. 花瓣应薄厚均匀，呈勺状，明显向里包，瓣尖向上微翘。

2. 每层花瓣位置要错开，花心大小适宜。

3. 花瓣要完整，无破损，毛边，去净余料。



3. 收花心、成型

欣赏：

荷花又名莲花，为多年生草本植物，属睡莲科。荷花在夏季盛开，花大，单一，顶生，直径12~23厘米，花色为粉红色或白色。大片荷花飘香夏天，红花映日，绿萍翠立之势，风流、俊逸、气派，令人赏心悦目，其高贵的绿萼葱和明美清，幸福长存。



7 玉兰花



玉兰

雕刻时间 12分钟

材料

选择质地细密、肉质丰厚无虫、形状规整、颜色艳丽的心里美萝卜或白萝卜，取其一段，高度10cm左右，直径6cm左右。

雕刻工具：

平口刀

雕刻方法：

直刀法



1. 制坯

雕刻工艺：

1. 制坯

取心里美萝卜，削去外皮，将其刻成上粗下微细的五面体，然后用平口刀在每一面由底部向顶部进刀，并在原料的上1/4处开始修花瓣，具有一定弧度地向外伸，接着在瓣与茎中间是一刀，将花瓣修成上尖中宽形的花瓣，且坯底呈锥形。

2. 刻花瓣

按坯料花瓣的瓣痕采用直刀法，从上向下运刀，修至根部时平口刀要向里压下，以便下一层的取瓣，依次刻出第一层花瓣，然后，将两瓣之间的余料去净，按第一层花瓣的刻法将第二层花瓣刻出，接着去除两瓣之间的余料，使花



2. 刻花瓣

心坯料呈卵形。

3. 刻花心、成型

玉兰花的花心一般刻4片，用平口刀按卵形坯料的弧度刻出向内收拢的4片花瓣，然后去除余料。

将雕刻好的玉兰花浸入清水中1分钟，用手修形，衬以绿叶即可。

雕刻要点：

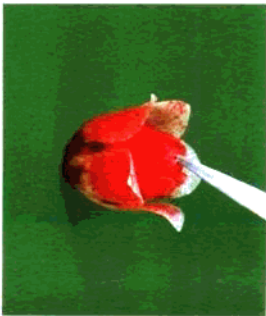
1. 要注意花瓣造型，形态要逼真，第一层向外卷，逐层向花心收拢。

2. 花瓣薄厚要均匀，无断损。

3. 花瓣要完整，无毛边，去净余料。

欣赏：

玉兰为落叶乔木，高5~10米，属木兰科，玉兰花，又叫木笔花，花大型，单生，先



3. 收花心、成型

叶开放，杯状，直径10~15厘米，多为白色，似似木兰，叶倒卵形，色白质厚，香气宜人，玉兰花“绰约新妆玉有辉，素娥千队雪成围”，在阳光的照耀下，如芳菲佳丽，更显得玉容皎洁。寓意纯洁、高贵。

