

岗位培训
晋级考核
指导丛书

齐欣/著

食品雕刻培训考核指南

SHIPINDIAOKE
PEIXUN
KAOHEZHINAN



辽宁科学技术出版社

LIAONINGKEXUEJISHUCHUBANSHE

10
GANGWEI PEIXUN KAOHE

岗位培训晋级考核指导丛书

食品雕刻培训考核指南

齐欣 著

辽宁科学技术出版社·沈阳

江苏工业学院图书馆
藏书章



图书在版编目 (CIP) 数据

食品雕刻培训考核指南/齐欣著. -沈阳: 辽宁科学技术出版社, 1996. 9

(岗位培训晋级考核指导丛书)

ISBN 7-5381-2388-1

I. 食… II 齐… III. 食品—装饰雕塑—技能—资格
考核—自学参考资料 IV. TS972.1-62

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (96) 第 10510 号

辽宁科学技术出版社出版

(沈阳市和平区北一马路 108 号 邮政编码 110001)

沈阳 七二二工厂印刷

辽宁省新华书店发行

开本: 787×1092 1/16 印张: 9 1/2 字数 200,000 插页: 32

1996 年 9 月第 1 版

1996 年 9 月第 1 次印刷

责任编辑: 刘兴伟

版式设计: 于 浪

封面设计: 庄庆芳

责任校对: 王春茹

印数: 1—8,000

定价: 38.00 元

目录

食品雕刻基础知识

1. 食品雕刻常用工具有哪些?	1
2. 食品雕刻常用刀法有哪几种?	6
3. 原料成型方法有几种?	9
4. 食品雕刻常用原料有哪些?	11
5. 食品雕刻的种类有哪些?	14
6. 食品雕刻分哪几个步骤?	15
7. 雕品如何保管?	16
8. 雕品在菜肴中有哪些作用?	16

花卉雕刻技法

9. 怎样雕月牙花瓣	19
10. 怎样雕木梳花	20
11. 怎样雕桔子花	20
12. 怎样雕仙桃	20
13. 怎样雕寿桃	20
14. 怎样雕三瓣花	21
15. 怎样雕四角花	22
16. 怎样雕八角花	23
17. 怎样雕喇叭花	24
18. 怎样雕大丽花	25
19. 怎样雕菊花	27
20. 怎样雕睡莲	31
21. 怎样雕君子兰	32
22. 怎样雕一品红	33
23. 怎样雕玉兰	34
24. 怎样雕荷花	35
25. 怎样雕令箭荷花	38
26. 怎样雕昙花	39



27. 怎样雕百合	40
28. 怎样雕牵牛花	41
29. 怎样雕扶桑	42
30. 怎样雕柱顶红	44
31. 怎样雕马蹄莲	45
32. 怎样雕月季	45
33. 怎样雕郁金香	47
34. 怎样雕山茶花	48
35. 怎样雕杜鹃花	48
36. 怎样雕牡丹	49

禽鸟雕刻技法

37. 怎样雕相思鸟	61
38. 怎样雕燕子	61
39. 怎样雕翠鸟	61
40. 怎样雕黄鹂	62
41. 怎样雕喜鹊	63
42. 怎样雕鸳鸯	64
43. 怎样雕鹦鹉	65
44. 怎样雕丹顶鹤	66
45. 怎样雕寿带鸟	67
46. 怎样雕锦鸡	68
47. 怎样雕天鹅	69
48. 怎样雕孔雀	70
49. 怎样雕凤凰	72

虫、鱼、兽雕刻技法

50. 怎样雕蝴蝶	79
51. 怎样雕蝈蝈	80
52. 怎样雕螳螂	81
53. 怎样雕蜻蜓	82
54. 怎样雕蜜蜂	83
55. 怎样雕青蛙	85
56. 怎样雕金鱼	86
57. 怎样雕燕鱼	87
58. 怎样雕鲤鱼	88
59. 怎样雕鹿	89
60. 怎样雕熊猫	90



61. 怎样雕马	91
62. 怎样雕龙	92
63. 怎样雕龙船	94

器皿雕刻技法

64. 怎样雕五彩花瓶	101
65. 怎样雕白玉瓶	101
66. 怎样雕鸡腿瓶	101
67. 怎样雕观音瓶	103
68. 怎样雕龙凤瓶	104
69. 怎样雕荷花瓶	105
70. 怎样雕孔雀瓶	106
71. 怎样雕孔雀细瓶	107
72. 怎样雕鲤鱼瓶	108
73. 怎样雕云龙瓶	109
74. 怎样雕圆花盆	110
75. 怎样雕六棱盆	111
76. 怎样雕长池盆	112
77. 怎样雕高筒花盆	113
78. 怎样雕桔子花篮	114
79. 怎样雕西瓜花篮	115
80. 怎样雕萝卜花篮	116
81. 怎样雕南瓜花篮	117

瓜雕技法

82. 怎样雕阴纹浮雕	121
83. 怎样雕阳纹浮雕	121
84. 怎样雕凸雕西瓜盅	122
85. 怎样雕凸雕南瓜盅	122
86. 怎样雕阴纹冬瓜罐	122
87. 怎样雕阳纹冬瓜罐	123
88. 怎样雕西瓜花灯	123
89. 怎样雕西瓜凤鸟灯	123
90. 怎样雕西瓜蝴蝶花灯	124
91. 怎样雕西瓜龙灯	124
92. 怎样雕西瓜套环灯	124
93. 怎样雕西瓜窗格花纹灯	125
94. 怎样雕荷花灯	125



人物雕刻技法

95. 怎样雕人的头·····	139
96. 怎样雕人的手·····	139
97. 怎样雕衣服·····	139
98. 怎样雕裙子·····	140

考核中常用的雕刻实例

(一) 花卉实例·····	147
(二) 禽鸟实例·····	154
(三) 鱼虫兽实例·····	168
(四) 瓜果实例·····	185
(五) 人物雕刻实例·····	200



食品雕刻基础知识

1. 食品雕刻常用工具有哪些？

常用刀具有：平口刀、槽口刀及其他刀具三大类。

平口刀

这是一种最常用的工具，刀刃平直锋利，刀背略呈弓形，刀把以圆形木质为好，圆形把易于掌握、转动，木质把可防止因手出汗而产生的滑脱。平口刀的种类根据用途分为三种：

(1) 一号平口刀

刀刃长约 200 毫米，宽约 30 毫米，刀刃基本是直的。也可以用小号片刀（批刀）或西餐刀代替（图 1）。主要用来切、片、削皮等。

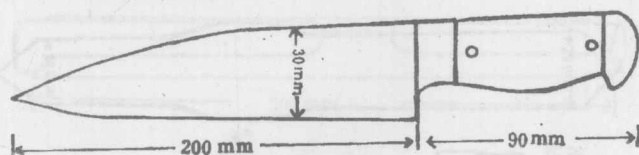


图 1

(2) 二号平刀口

刀身长约 150 毫米，刀刃长 65 毫米，前窄后宽，最宽处 15 毫米，刀背略弓。此刀主要用于雕刻花卉及鸟、兽、鱼、虫的主体轮廓等。

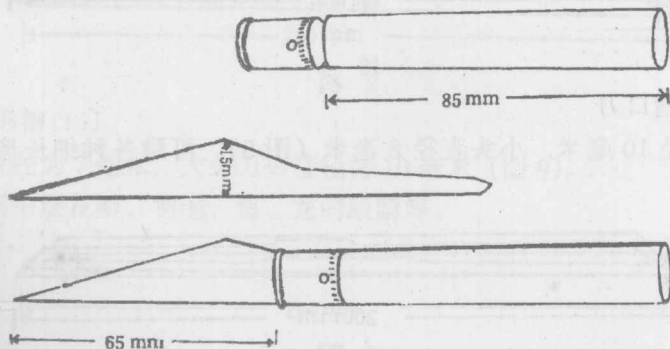


图 2

制作方法：

选 85 毫米长，大头直径 12 毫米，小头直径为 10 毫米的木质刀把，在小头安上螺



丝刀箍；刀片可用废带锯片加工而成，然后将刀片与刀把（图2）安装在一起即成。

(3) 三号平口刀

三号平口刀是平口刀中最小的一种，刀形细长，刀刃长约65毫米，宽5毫米。使用灵巧，主要用来刻制小型花瓣、花蕊以及雕品的窄小细微之处。制作方法与二号平口刀相同，刀片可用小扁锉加工而成（图3）。

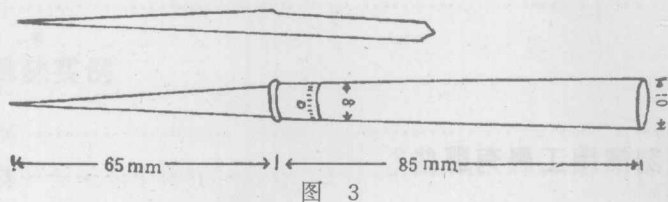


图 3

槽口刀

刀身两侧和两端都是刀刃，刀面一头大，一头小，刀身呈V形、U形两种。

(1) V形槽口刀

①一号V形槽口刀，刀身的两侧和两端都是刃，刀面一头大、一头小，刀身呈V形，直径最宽处15毫米。主要用于刻较大的花瓣、衣褶、山石、云水等。

制作方法：

先将不锈钢片或马口铁片剪成大头直径30毫米；小头直径26毫米的长方形，然后将两端剪成剑尖状，在带有V形槽的硬木或铁墩上用斧刃或刨刀砸成V形（图4）。

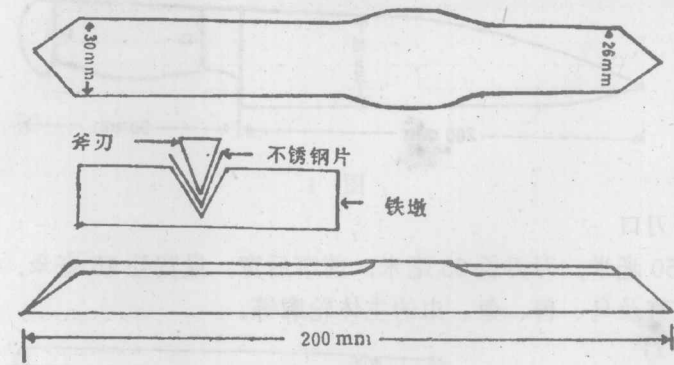


图 4

②二号V形槽口刀

刀刃大头直径10毫米，小头直径8毫米（图5）。可戳各种细长形花朵、鸟羽毛等。

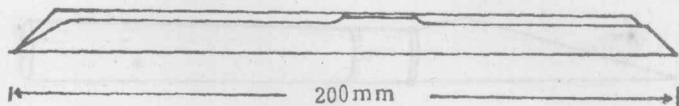


图 5

③三号V形槽口刀

刀刃大头直径6毫米，小头直径4毫米（图6）。用于刻制细花蕊、花瓣、发丝、



羽毛等。

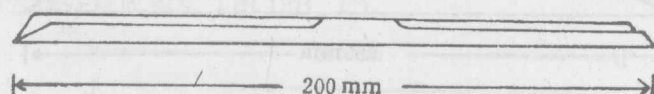


图 6

(2) U形槽口刀

刀身的两侧和两端都是刀刃，刀面一头大、一头小，刀身呈U形槽而呈半圆柱状。这种刀每套4把，每把刀头的小端要能套得下比它小一号的刀头的大端。

①一号U形槽口刀

刀刃小头直径为20毫米，大头直径为25毫米。主要用途是雕刻花朵外层花瓣和龙鳞、鱼眼及较大鸟类的初级飞羽等。

制作方法：

先将不锈钢片或马口铁片按图7剪出基本形，再将剪好的钢片在圆铁棒上合拢即成(图7)。

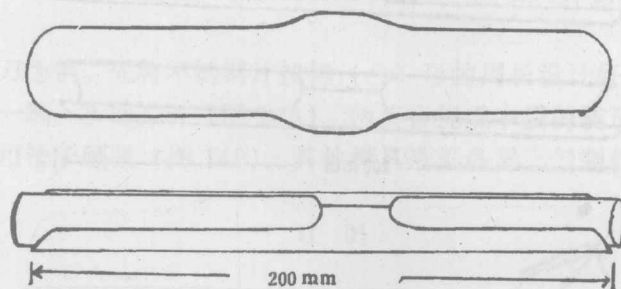


图 7

②二号U形槽口刀

小头刀刃直径为14毫米，大头刀刃直径为17毫米(图8)。主要用于雕刻花朵外层较大的花瓣、羽毛等。

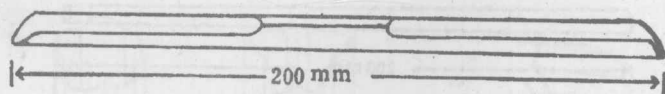


图 8

③三号U形槽口刀

小头刀刃直径为7毫米，大头刀刃直径为10毫米(图9)。

主要用于刻中层花瓣、羽毛、鱼、龙的眼睛等。

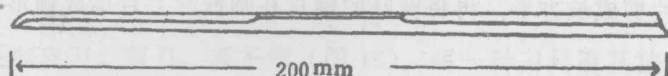


图 9

④四号U形槽口刀

小头刀刃的直径为3毫米，大头刀刃直径为5毫米(图10)。主要用于雕刻花蕊、细条、小花瓣及鸟的眼睛等。



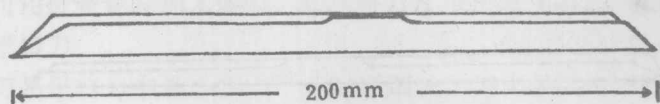


图 10

(3) 鱼鳞形槽口刀

小头刀刃直径为 10 毫米，大头刀刃直径为 15 毫米，刀口呈鱼鳞（月牙）形（图 11）。主要用于雕刻鱼、龙鳞片以及半圆形的鸟羽毛。

制作方法：

先将不锈钢片按图 11 剪出基本形，再将不锈钢片在圆形铁棒上合拢即成（图 11）。

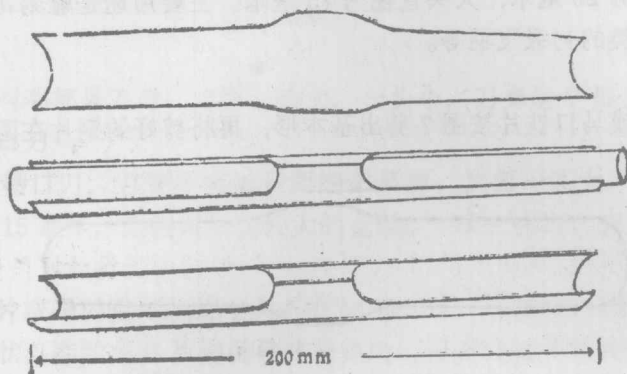


图 11

其他刀具

(1) 圆柱刀

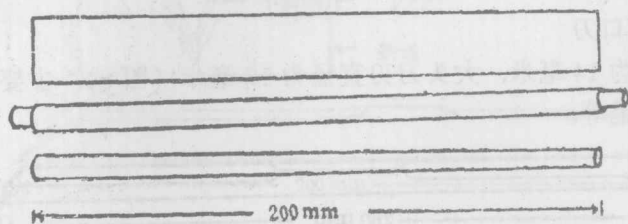


图 12

① 刀刃呈一头粗，一头细的中空圆筒形，两头都有刀刃，小头直径为 3 毫米，大头直径为 5 毫米（图 12）。主要用于刻制花蕊、鱼眼、蝴蝶花斑等。

制作方法：

先将不锈钢片剪成长方形，再将剪好的钢片在圆铁丝上合拢成筒形，将缝焊严即成（图 12）。

(2) 刻线刀

刀身长 200 毫米，宽 5 毫米，刀刃在刀身左外侧（图 13C）。主要用于刻制各种瓜雕的回纹线条及图案等。

制作方法：



先将不锈钢片剪成长方形，在一端剪开（图 13A），将刀身合拢成凹状，将剪开的一端向刀身折回合拢并弯成钩状（图 13B、C）。

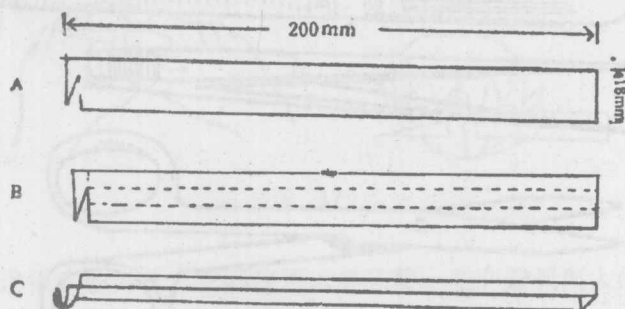


图 13

(3) 模型刀

用不锈钢片裁制加工成各种形状(model)的模型刀。操作时只要将模型刀对准要刻的原料向下一压，就可取得一段实体模型，再按照需要切成不同厚度的片或块状。

制作方法：

举桃形模型刀为例。先将不锈钢片按桃(△)形的周长设计好长度，宽度约 50 毫米，在长方片的一端，折回少许(图 14A)，两头合拢成中空的桃形时将折回部分夹住另一头的边缘并用锤子砸紧(图 14B)。其他模具造型各异，但制作方法大致相同(图 14C、D、E)。

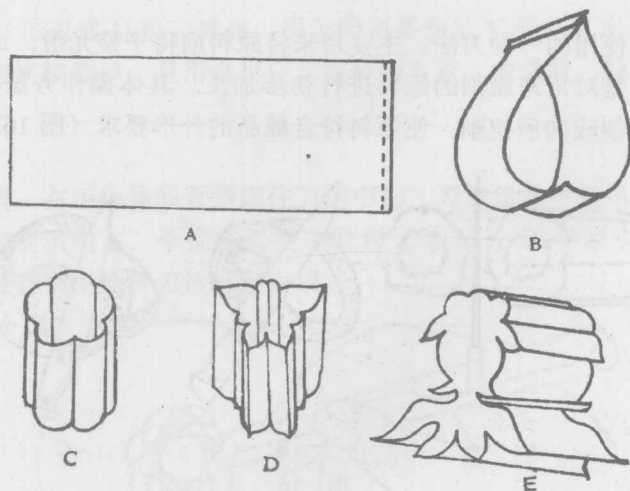


图 14

此外还包括刮皮刀、剪刀、镊子等(图 15)，每一种刀具有其独特的性能和用途，应根据需要合理选用，以期达到良好效果。

刀具在使用后应随时用干布擦净，以防生锈。各种刀具应分类保管，不要混放在一起，这样可以避免相互碰坏刀口，取用也较为方便。刀具要经常磨，以使刀口锋利，刀面光滑而不致生锈。



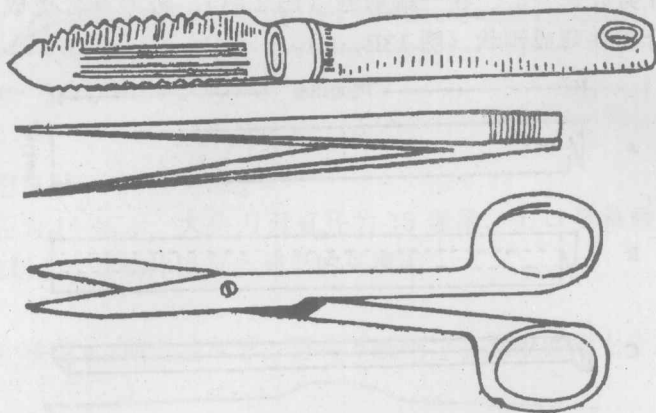


图 15

2. 食品雕刻常用刀法有哪几种？

食品雕刻所采用的刀法原则上要求简练实用，常见的有切、削、旋、刻、戳、压 6 种方法。

(1) 切

切，一般用一号平口刀操作，就是把原料放在案板上切开，或者是把用模型刀压出的实体模型切成片。在食品雕刻中，这是一种辅助刀法（图 16A）。

(2) 削

削是在雕刻前使用的一种刀法。主要用来将原料削得平整光滑，或去皮或削出雕品的轮廓，这实质上是对用来雕刻的原料进行初步加工。具体操作方法是左手托住原料，右手持刀，向前推削或向后拉削，使原料符合雕品的外形要求（图 16B、C）。

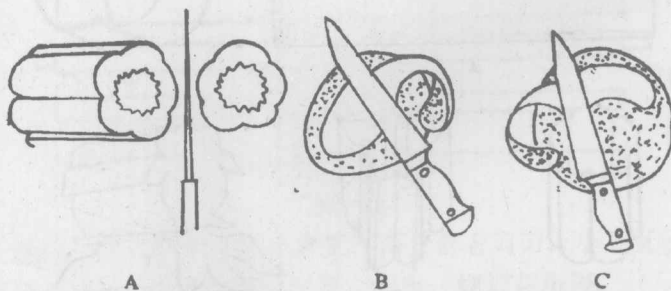


图 16

(3) 刻

刻，一般用二号平口刀操作，主要用来雕刻各种花朵及其他雕品，是一种简单又常用的刀法。例如雕刻一朵盛开的令箭荷花，花瓣可用直刻刀法成型。具体操作方法是，左手拇指向上紧托住已削出花朵外部轮廓的原料底部，其余四指与拇指相对，握在原料的上端；右手拇指与左手拇指相平时托住原料底部，其余四指握住刀把，然后选好角度及每一个花瓣的合适位置，刀口向下一刀一刀直刻下去，每刻一刀就是一片花瓣。待刻出第一层花瓣后，随即刻出花瓣之间的空隙，再刻第二层。第二层花瓣要与第一层花



瓣交错，这样由外向里刻出第三层花瓣，花蕊用圆柱刀戳成较密的细丝状，形成一朵盛开的花朵（图 17）。



图 17

（4）旋

旋，是一种用途很广的刀法，它不仅可以单独旋一些花瓣弧度大的花朵，而且是多种雕刻品所必须的一种配合刀法。具体方法是，操作时左手五指和右手的拇指滚动原料，右手其余四指握住刀把，刀口倾斜向下，随着拇指的转动刻入，旋转时要有一定的弧度（图 18）。主要用于雕刻月季花、喇叭花、牡丹花等。

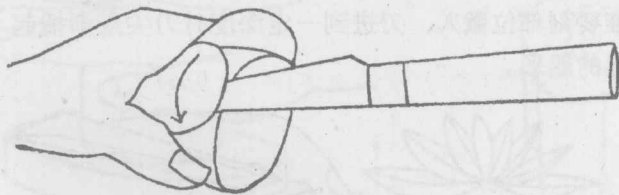


图 18

（5）戳

戳，一般用 V 形刀或 U 形刀操作，用于雕刻某些呈 V 形、U 形及细条形的花瓣及羽毛等。此法操作比较简单，且用途很广。戳分为直戳、曲线戳、撬刀戳、细条戳、翻刀戳。

①直戳

左手托住原料，右手拇指和食指捏住刀的中部，刀身压在中指第一节手指上，呈握钢笔姿势，刀口向前或向下，平推或斜推进原料（图 19），这样层层插空。如大丽花、鱼鳞及鸟类的羽毛都采用这种刀法雕刻而成。

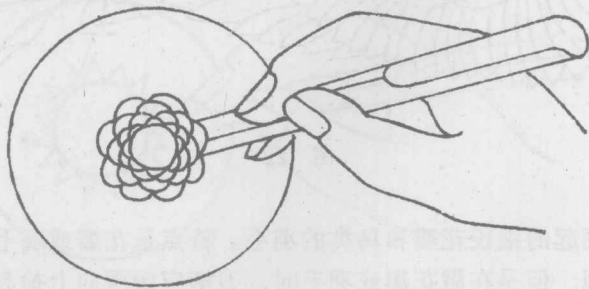


图 19

②曲线戳

曲线戳是用 U 形刀或 V 形刀操作，主要用于刻细长而且弯曲较大的花瓣、鸟类的



羽毛、毛发等。雕刻方法是将刀尖对准要刻部位呈“S”形弯曲前进，这样刻出的线条就成为曲线形（图 20）。

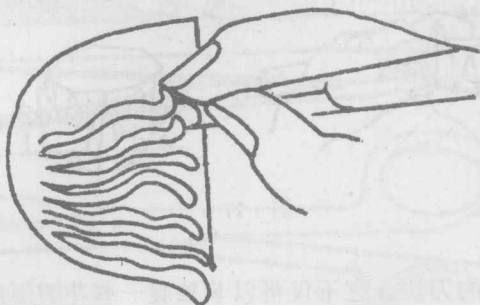


图 20

③撬刀戳

撬刀戳是用 V 形刀或 U 形刀操作，主要刻制凹状船形花瓣，如睡莲、梅花等。操作方法是刀尖对准要刻部位戳入，刀进到一定深度时刀尖逐渐撬起（图 21），这样刻出的花瓣呈两头翘起的船形。



图 21

④细条戳

细条戳，一般用于刻细长条状的鸟类羽毛。操作方法基本上与直戳刀法相似，但刻时刀在上一个羽毛下部偏斜的一半刻进，羽毛就由阔片变成了只有约半片大小的细条了（图 22）。



图 22

⑤翻刀戳

翻刀戳用于戳翻起的细长花瓣和鸟类的羽毛。特点是花瓣或羽毛向外翻起。操作方法基本上与直戳相似，但是在戳花瓣或羽毛时，刀柄应缓缓向上抬起，使瓣尖细薄，瓣根逐渐加厚，待刀深入原料内部将刀轻轻上抬，再将刀拔出（图 23）。将刻好的花或鸟放入水中浸泡，花瓣或羽毛就会自然呈现翻起的形状。

(6) 压



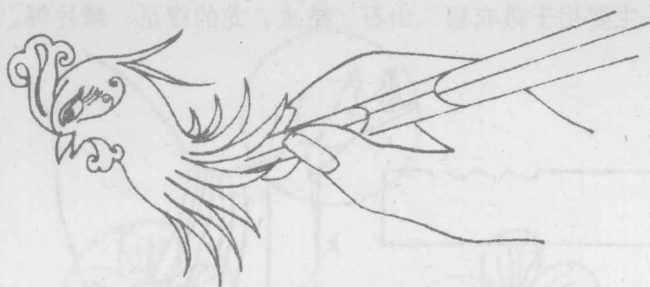


图 23

这种刀法用于各种模型刀，是最简单的一种方法。操作方法是将原料放在木板上，右手拿刀，刀口向下对准原料（图 24A），用力压下去就成为雕品的实体模型（图 24B）。有的还需要再加工切片，有的可以直接使用。

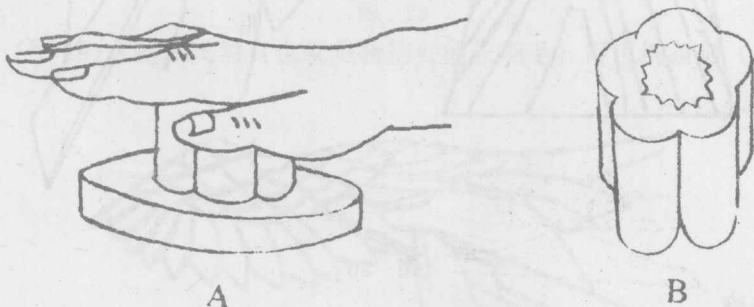


图 24

3. 原料成型方法有几种？

(1) V 形槽

V 形槽是用 V 形马雕刻成的，操作时将 V 形刀对准要刻部位戳入，去掉废料即成。也可以再对准已经刻出的 V 形槽下边一线远再戳入，呈 V 形的花瓣状（图 25）。雕刻大丽花时可用此刀法。

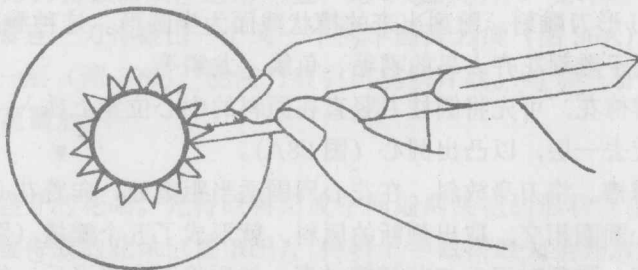


图 25

(2) L 形槽

L 形槽是用 V 形刀雕刻而成的。操作时刀的一侧垂直，一侧平行呈 L 形，戳去废



料即成(图26)。主要用于戳衣褶、山石、昆虫、龙的腹足、鳞片等。

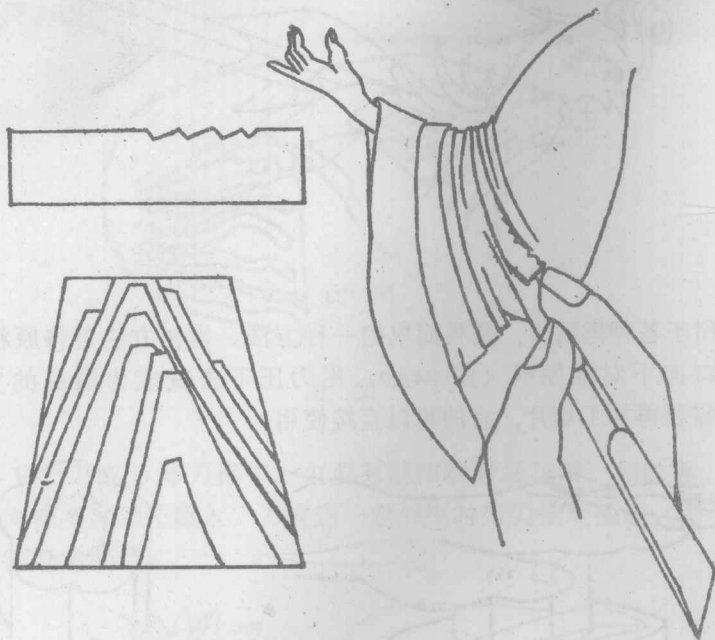


图 26

(3) 方形槽

一般用V形刀雕刻,操作时用正、反两个L形槽相对组成,刻去中间废料,槽状截面即成凹状方形槽了(图27)。此刀法多用于镂空雕品。



图 27

(4) 半圆槽

半圆槽可用U形刀雕刻,雕刻出来的槽状截面为半圆形。这种雕刻方法用途很广,变化也很多,可用于雕刻花卉、鸟的羽毛、鱼鳞、龙鳞等。

如刻一朵五瓣梅花,可先将圆柱刀竖直在原料的中心位置上插入,戳出圆心,用平口刀在圆心周围旋去一层,以凸出圆心(图28A)。

第二步刻花瓣槽。将刀身放斜,在花心周围适当距离处,向着花心刻五个半圆形凹槽,槽内侧与花心圆圈相交,取出刻断的原料,就形成了五个瓣槽(图28B)。

第三步刻花瓣。雕刻时刀尖与花瓣槽对直,然后将刀尖略退后一细线宽,刀身略放斜一些刻进,但不中断,其他四瓣用上述办法刻出,梅花就刻成了(图28C)。

(5) 羽毛

一般用U形刀操作,雕刻时将刀尖对准要刻的部位斜着戳进,再将刀抽出,向后略退少许,刀身略放斜一些刻进,与第一刀相交,取出两刀间的废料,这样羽毛形状就

