



现代欧洲陶艺教室

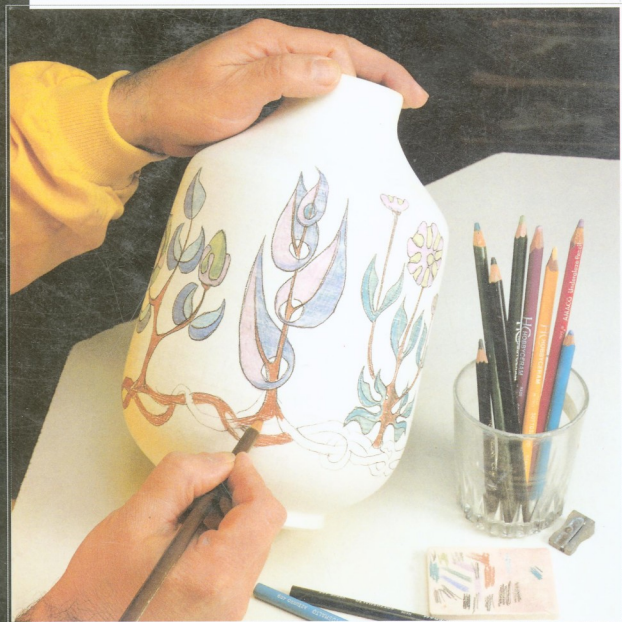
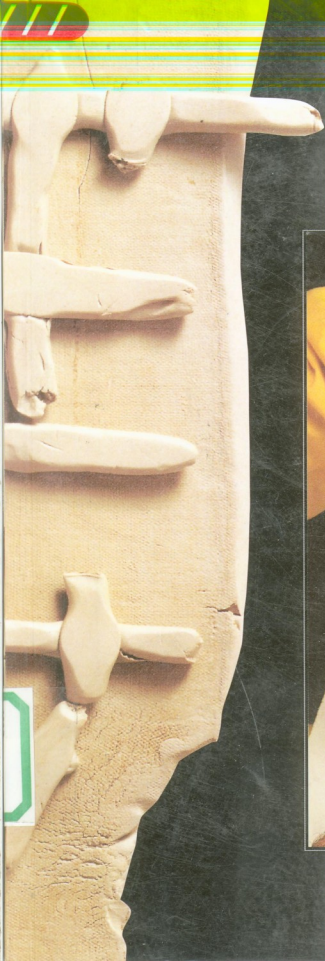
CERAMICS CLASS IN MODERN EUROPE

装饰技法

DECORATING TECHNIQUES

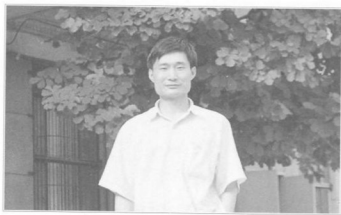
杰奎姆·曼宁·切维利亚·克莱门特

董苏学 译



吉林美术出版社

JILIN FINE ARTS PUBLISHING HOUSE



译者简介

董苏学，1970年2月生于山东省青州市。1993年7月毕业于西北轻工业学院，同年于原中央工艺美术学院陶瓷艺术设计系任教。1997年3月于该院研究生班结业，现任清华大学美术学院陶瓷艺术设计系讲师、中国古陶瓷研究会会员。曾与人合作出版《陶艺初步》(VCD);多篇论文发表于国内外著名刊物;作品曾多次参加国内外陶艺作品展，并入选作品集。多件作品被美国、日本、法国、澳大利亚及国内的团体和个人收藏。

1537

2

:5

CERAMICS CLASS IN MODERN EUROPE

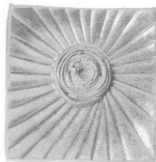
现代欧洲陶艺教室

装饰技法

DECORATING TECHNIQUES

杰奎姆·曼宁·切维利亚·克莱门特

董苏学 译



北方工业大学图书馆



00610610

吉林美术出版社



Original Spanish title

Original Edition (c) PARRAMON EDICIONES, S.A. Barcelona, España

World rights reserved

(c) Copyright of this first edition: JILIN FINE ART PUBLISHING HOUSE

简体中文版授予吉林美术出版社发行

吉林省版权局

图字 07-2000-435

现代欧洲陶艺教室

装饰技法 DECORACIÓN

原 著/杰奎姆·曼宁·切维利亚·克萊門特

翻 译/董苏学

责任编辑/李 丹

装帧设计/贾铁成

责任校对/于丽梅 朱敏

监 印/赵峻山

印 刷/深圳现代彩印有限公司

出版发行/吉林美术出版社(长春市人民大街124号)

版 次/2001年6月 第1版第1次印刷

开 本/245mm × 245mm

印 张/5.5

印 数/1-5000册

书 号/ISBN 7-5386-0634-3/J · 381

定 价/33.00元

目 录

序言	5	纸保护层	38
装饰方法	6	羽纹	39
原料	8	大理石纹	40
工具	9	化妆土渗透氧化物	41
		磨光	42
湿软坯装饰	10	嵌花	43
压印纹和肌理	10	镶嵌	44
肌理	11		
拍印	12	干坯装饰	46
刻花	13	氧化物	46
纹胎——利用本身呈色的粘土	14	氧化物刷花	47
纹胎——利用氧化物着色的坯料	15	蜡保护层	48
埃及坯料制备	16	其它保护层	49
埃及坯料制作的雕塑	18	化妆土刷花	50
埃及坯料制作的首饰	20		
		素烧坯装饰	52
半干坯装饰	22	用陶瓷色笔进行釉下彩绘	52
刻槽	22	用陶瓷颜料进行釉下彩绘	53
削面	23	立线	54
镂空(一)	24		
镂空(二)	25	釉坯装饰	56
雕刻	26	保护层	56
嵌条	30	釉中彩绘	58
浮雕	32	釉上彩绘	60
模印贴花	34	重釉	61
化妆土制备	36	剔花	62
涂化妆土	37	名词释义	64



序 言

不难推断古代的陶工是如何开始装饰他们的作品的：粘土之类的可塑性原料在成形过程中，手印必会留在坯体表面，这样的印纹可能引发了装饰的起源，想像力创造了其余的装饰。

随着时间的推移，由于陶瓷新工艺的出现，装饰方法得到发展。自从偶然得到那些最早的印纹以后，又出现了更成熟的技法，用几何线条和形状、花纹、动物形状或人物形象进行装饰。金属氧化物和色泥的应用为其增加了颜色。

陶瓷中蕴含了不同的文化，装饰不但向我们展示了当时达到的熟练程度，而且展示了当时的生活方式以及风俗习惯，成为战争、社会、生活、宗教等研究方面的史料。

无论何种形式的艺术，在创作之前，研究一下所用的材料和工艺过程都是极为重要的。尽管装饰看起来只是改变了陶瓷作品的表面，但它是与整件作品协调统一的部分，每件作品的装饰都决定于艺术家的修养。只要作品具有了完美的造型，即可用单一的釉色或极其复杂的装饰纹样进行装饰。

每次创作时，陶艺家必须决定哪种装饰方法是最合适的。装饰并不一定需要繁琐的技法，往往用简单的技法最好，最重要的是选取的方法适合作品的整体设计。学习一些不同装饰方法的

有关内容，并做一些实践去熟悉它们所产生的效果。虽然初学时会有些失败的体验，甚至需要更换整个作品重新装饰，但是随着不断地实践，你将能够决定一件作品最适于选用哪种装饰方法。

本书中选取了各有特色的作品来讲解其装饰方法，这只是其中的一部分，用你的想像力可以创造出更多的方法。大多数作品只需要极少的手工技巧，然而在描绘和染色上应进行一些必要的练习。对于比较复杂的图案，一般先在纸上画出样稿，也可以在装饰正式的作品之前在试验作品上试着画出来。

在创作过程中没有固定的模式，也不存在某种方法比别的方法更好，只有更适合于某件作品。完善的作品应是整个工艺过程中正确选择的组合，如原料、成形技法（手工成形、拉坯成形、模制成形）、装饰技法、施釉和烧成。随着不断地学习和实践，你将会掌握这些知识。

我希望本书的示范将引导初学者步入漫长的陶艺生涯，并能满足大家的需求。
祝福大家。

杰奎姆·曼宁·切维利亚·克萊門特

装饰方法

在进行陶艺创作时，与作品的成形一样，装饰也很重要。构思一件作品，关键要清楚哪种装饰方法是最适合的，能够使作品的材质、形状、大小、肌理、颜色等各方面达到完美和谐。

根据坯体的状态，陶艺装饰可分为五类：湿软坯、半干坯、干坯、素烧坯和釉烧坯的装饰。

Model I Ⅲ 1984 年
48cm × 7cm × 7cm
64.5cm × 10cm × 9cm
烧成温度：
1250°C (2282°F)



花瓶 1994 年
25.5cm × 13cm × 8.5cm
烧成温度：1250°C (2282°F)

碗 1982 年
9cm × 12cm
烧成温度：960°C (1760°F)



湿软坯装饰 在这种状态时，可用压印、做肌理和雕刻的技法装饰坯体，也可以将颜色不同的泥料混合后进行“纹胎”装饰。

1. 捏有熟料的炆器，用实心的泥块塑形，表面压印装饰后，将内部挖空。
2. 捏有中颗粒熟料的炆器，用表面带有肌理的实心泥块塑形，并将内部挖空。
3. 用红粘土和素土拉坯成形，呈玛瑙状外观。
4. 煨及坯料。

猫头鹰和小船 1998 年
14cm × 7cm × 5cm
7.5cm × 5cm × 5cm
烧成温度：960°C (1760°F)



碗 1984 年
20cm × 22cm
烧成温度：1260°C (2300°F)

半干坯装饰 半干的坯体仍可用以下的方法装饰：剔花（一种刮出花纹的方法）、划花、刻花、用另外的泥料镶嵌以及用化妆土进行装饰（保护层、大理石纹、羽纹、磨光，以及诸如此类的方法）。

5. 炆器，拉坯成形，化妆土剔花装饰。
6. 捏有粗熟料的炆器，泥板成形后用浮雕装饰。
7. 红粘土，拉坯成形，用化妆土和釉料装饰。



釉瓶 1976 年
39cm × 15cm × 14cm
烧成温度：1260°C (2300°F)



花瓶 1974 年 20cm × 12cm
烧成温度：960°C (1760°F)

干坯装饰 处于这个状态时,坯体的形状已不可改变,可用氧化物和陶瓷颜料描绘。施有氧化物或化妆土的表面也可进行剔花装饰,或用蜡、乳胶、纸或其它物质作为保护层进行装饰。

素烧坯装饰 素烧坯可用陶瓷颜料、金属氧化物和色釉进行描绘,方法各异。

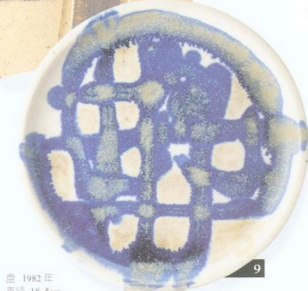
9. 拉坯成形的炆器,釉下彩绘装饰。

8. 拥有粗熟料的炆器,泥板成形后进行雕刻,用氧化物装饰。

釉器 1982年
37cm × 23cm × 5cm
烧成温度:1250°C (2282°F)



8



9

盘 1982年
直径:18.5cm
烧成温度:1260°C (2300°F)



10

花瓶 1985年
17.5cm × 12cm
烧成温度:1260°C (2300°F)

花瓶 1985年
16cm × 14cm
烧成温度:1260°C (2300°F)

11

釉烧坯装饰 用保护层装饰这些坯体。用釉上彩绘和剔花完成。

10. 炆器, 覆盖有釉层。

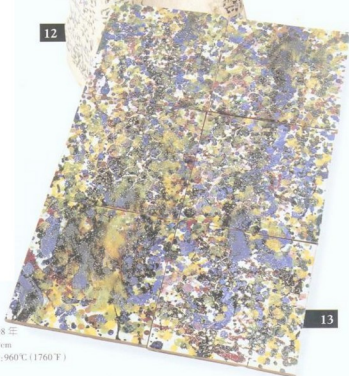
11. 拉坯成形的炆器, 用蜡作为保护层。

12. 拥有中颗粒熟料的炆器, 由实心的泥块和泥板塑形, 用釉上彩绘装饰。

13. 红粘土质面砖, 釉上彩绘装饰。

12

方瓶 1998年
35.5cm × 16cm × 10.5cm
烧成温度:
1260°C (2300°F)



13

花瓶 1998年
60cm × 40cm
烧成温度:960°C (1760°F)

原料

下面介绍的这些原料既可用于陶瓷作品的制作,也可用于装饰。在每个练习中,这里选用了认为适于该装饰方法的粘土,但这并非是唯一最佳的选择。

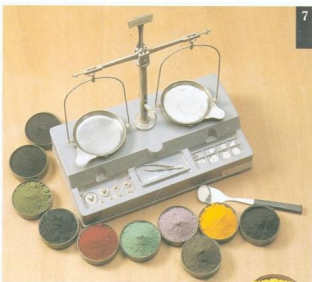
这些粘土和化妆土用氧化物和颜料着色,与釉料配合在一起,使陶艺作品呈色。



1. 红粘土含有氧化铁,氧化铁使之呈现红色。红粘土的可塑性使之既可手工成型,又可拉坯成形。烧成温度范围: 950—1110℃ (1742—2030°F)。

2. 由于球土的组成中没有含铁的粘土,所以呈现出独特的白色或乳白色。这些粘土素烧后再加釉。球土有三种类型: 低温型、中温型和高温型。烧成温度范围: 960—1300℃ (1760—2372°F)。

3. 瓷质粘土烧成后变得致密、不透明且玻化。呈色可能为白色、棕灰色、灰色、乳白色或棕褐色等。烧成温度范围: 1150—1300℃ (2102—2372°F)。



4—5. 含有熟料的粘土烧成后呈黄褐色。熟料使作品肌理丰富。烧成温度范围: 1150—1300℃ (2102—2372°F)。

6. 瓷土,烧成后呈非常纯的白色。如果坯体厚度低于3mm时可呈半透明。软质瓷土烧成温度范围: 1250—1300℃ (2282—2372°F); 硬质瓷土烧成温度范围: 1380—1460℃ (2486—2660°F)。

7. 装饰用原料常用的金属氧化物。图中由左至右分别为: 氧化铜、氧化镍、氧化铬、氧化钴、氧化铁、碳酸铜、碳酸铅、铬酸铁、铬酸铅和二氧化锰。这些原料在化妆土和釉料中的含量较小,需用精密天平称量。

8. 碳酸铜的详图。

9. 其它的原料为陶瓷颜料,可用于釉下彩绘和釉上彩绘,也可用于配制化妆土。陶瓷颜料用水稀释后施在干燥的素烧坯、生坯或釉烧后的作品上。使用时建议在陶瓷颜料中掺入10%的釉料或透明釉。

- A. 淡紫色、红色、玫瑰红、胭脂红。
- B. 黄色、橙色、浅黄、橙黄、棕色。
- C. 深绿、浅绿、鲜绿、草绿。
- D. 深蓝、浅蓝、天蓝。
- E. 黑色。

10. 胭脂红颜料的详图。



工具

画笔 用于施化妆土、釉料、陶瓷颜料和氧化物，也用于勾线和釉下彩绘、釉上彩绘的装饰。形状和大小各异的画笔有助于完成不同类型的装饰。

洗耳球 用于吹气（如除去灰尘）或施涂釉料、化妆土之类的液体材料。



帆布、辘轳和木条 用于制备泥板。将泥料放在帆布上可防止其与工作表面粘连，泥料两边放两厚厚度相同的木条，用辘轳碾压泥料使之平坦，并且厚度与木条相同。

修坯刀 由木把手的一端或两端装上形状各异的金屬环制成。用于掏挖泥团製造的坯体，且可以平整表面，光滑表面及在表面挖出凹槽。

切割器 由马口铁或其它的材料制成。有一个切割边，放在粘土上向下按压，可以在薄泥板上准确地切出小泥片。它们也可用于镂空。

陶针或打孔器 木把手上装上一根金属尖状物制成。可用于标记、挖空、刻画和镂空坯体。



金属型板 在辘轳上拉坯时，可用于规整坯体的表面，压光坯体。



木拍 有各种规格，用于手工成形、处理肌理或拍印。平整的木拍用于平面，凸形的木拍用于曲面。

塑刀 一般由硬木制成，但也可用塑料或其它的材料制成。塑刀用于粘接、刻画、平整、压光、做肌理等。为了应用更广泛，各塑刀的两端为不同的形状。



研钵和碾槌 由玻璃或瓷器制成。用来研磨、混合陶瓷原料，湿料和干料皆可。



金属塑形工具、盘刀和医用手术刀 用于切割、刻花、镂空和削花。

湿软坯装饰

压印纹和肌理

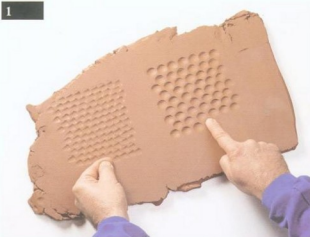
自从开始制陶,压印纹便已用于装饰坯体。坯体成形后,用手指、各式各样的物体及工具在坯体上压印出各种纹样和各具特色的肌理效果,或制作出印模,用其压印出独特的肌理。

为了使压印纹明显,坯体必须柔软,所以操作时要十分小心。另外,压印敞口的形状时(如碗或

盘子),为使坯体不会变形,必须顶住其内壁;压印缩口的形状时(如瓶、罐等),要确保坯体的材质和厚度能够保持造型不变。

由泥板成形的作品有一个优点:在切割泥板前,可先将纹样压印出来,然后晾干到半干状态时再进行创作。

1. 用指甲和手指尖在红粘土泥板上压印出纹样。



2. 分别用陶针的把手、方木棍的顶端和两个小物体在泥板上压印出的示范。



3. 木刀的两端或牙签也可用来做出不同的肌理。



4. 用有肌理的滚子可压印出不同的花纹。这些橡皮滚在美术用品商店可以买到,或者在木和石膏圆柱上雕刻出花纹制成。

5. 尽量在柔软的泥板上横着滚压麻绳,或将绳子缠在木棍上再滚压。

6. 小的石膏印模可产生有趣的浮雕。

7. 由不同的材料产生的花纹,如帆布、麻布和揉皱的布片。

8. 大米、坚果壳、果核、树叶、树皮和其它物品可产生大量不同的肌理。

肌理

这个瓶子用掺有细熟料的炆器坯料制备的泥板制成。由于各部分由泥板制成,所以制备和拿取泥板时要特别小心,用小木滚在泥片上滚压印纹时也要谨慎。压印泥板前,在木滚上雕刻花纹,或

使用买来的带肌理的滚子。

制备泥板后便做出压印纹,然后放置干燥几小时,再进一步创作。如果太早拿起泥板,瓶壁会变形。



1. 用辘轳和两根厚为 8mm 的木条制备泥板,用来制作方底瓶。画出四个长方形和两个正方形的轮廓线,用木刀切割。

2. 用有花纹的滚子在泥板上滚压出花纹。

3. 待泥板变硬些,用调色刀切出想要的形状。然后沿 45° 角的木板将泥板四周切出斜面。



4. 用陶针刻画底部与侧板·将粘接的部位。用软的炆器坯料做成的小碗制备泥浆,然后将泥浆涂抹在第一块侧板上,并将其粘到底板上。用矩尺检查侧壁是否垂直。按同样的方法粘接第二块侧板。抹平接缝的里线并粘压一根泥条将其加固。

5. 按同样的方法继续粘接其余的侧壁,抹平瓶子接缝的外边缘。用同种泥料拉出瓶颈,放在瓶体上面,并用陶针标出瓶颈底部的轮廓线。

6. 在瓶体的上部挖一个洞,使其与瓶颈的内径相等。用陶针刻画洞口到前一步标出的轮廓线之间的部位,并刻画瓶颈的底部,涂抹泥浆并将它们粘接在一起。刻画瓶颈与瓶体的接缝处并放一根泥条加固,用木刀按压泥条,抹平表面。

7. 釉烧后的瓶子,如图所示。

瓶 1998 年
37.5cm x 7.5cm x 7.5cm
烧成温度:1260°C (2300°F)

拍印

这种方法可以用手工塑造形体，也可用来改变拉坯制品的形状。前一种方法使用较多，特别是用泥条、泥片或实心泥团制作的坯体。拍子用于光滑表面且加固接缝处，同时使表面具有肌理。

这种方法没有专用的工具，但最好使用木质的，因为木质工具疏松，不会与泥料粘连。利用木

块的平面、顶端或边棱处可产生不同的肌理，也可在木块上雕刻出花纹后拍打湿泥，压印纹便转移到坯体上。

由手工塑造的瓶体和拉制的瓶颈构成的这个瓶子并不难做。用木块拍打坯体时要小心准确，以免变形，除非故意想要变形的效果。

1. 用一块缠有中颗粒熟料的陶泥成形瓶体，用雕塑刀将内部挖空。用木拍拍打坯体，直至得到理想的形状。

2. 一只手放在坯体内部撑住侧壁。用木拍侧面拍打坯体增加肌理时，要防止坯体变形。

3. 制作瓶体的顶部。用陶针刻画它与瓶体将粘接的部位，并折弯边缘处，以保证边缘低垂。

4. 用泥条涂抹瓶体和瓶体顶部粘接的部位。

5. 拍打瓶体顶部，使其与瓶体粘接牢固。坯体内部的空气可使坯体不会变形。

6. 拉制瓶颈，光滑的表面与瓶体的肌理形成鲜明的对比。刻画瓶颈的底边缘并涂抹泥浆。用切割圈扎入瓶体顶部切割出一个孔，然后将瓶颈粘接上去。

7-8. 成形后和烧成后的花瓶，如图所示。



花瓶 1998年
36cm x 15cm x 12cm
烧成温度: 1260°C (2300°F)



刻花

针对这种装饰，陶针是最实用的工具，当然也可使用其它薄刃的塑形工具。用陶针在泥板上刻花时，刻出的图案中会有小泥屑，而其它的工具会留有线条清晰的刀痕，对每个图案来说，应使用最适于刻花的特殊工具。

如果没有草稿而直接徒手创作，最好先在其它的泥板上多做练习，直至手法流畅。这并非是非单

纯的绘画，而是用工具刺入泥中，在泥板上刻出凹槽。

用尖头的工具刻花时会留下小泥点，这可在坯体干燥后用砂纸磨掉，然后用刷子清除刻痕中的灰尘。这种装饰可施一层颜色很浅的透明釉，釉聚积在刻出的纹样中会突出效果。最好不用乳浊釉，因为乳浊釉会遮盖了刻纹。坯体也可不施釉，如下所示。



1. 用粘有中颗粒熟料的泥料制备厚为 17mm 的泥板。



2. 用塑料布遮盖泥板，将构图完整的设计稿放在上面。



3. 用胶带将图稿固定在塑料布上，用手托支撑着手，用硬铅笔描绘图稿，用直尺描出图稿中所有的直线。



4. 泥板上的纹样，如图所示。



5. 用陶针再勾勒一遍纹样，这一次应在泥板上画出线条。勾勒过程中也会用到手托。



6. 勾勒完纹样后，用同样的工具在图案中刻出阴影部分。



7. 将作品的底边切割整齐，其它三边保留自然的外形。干燥过程中作品看起来已很美观了。



8. 素烧后，用氧化铁的水溶液染这块壁饰的表面，氧化铁被坯体吸收。然后用湿海绵擦洗掉表面上多余的氧化铁，从而突出渗入到纹样中的氧化铁。

绞胎——利用本身呈色的粘土

这种方法混合了两种或两种以上的色泥。色泥不要过多揉练，因为过度混合会使颜色过于均匀，无法产生大理石状的效果。色泥可揉练混合，也可将不同颜色的泥板交替叠放混合。按照混合粘土的技法，可得到非常准确的预定效果，如果随意变化，产生的效果会非常奇妙。大理石纹似的色

泥可用各种成形方法制作：捏塑、泥条盘筑、泥片成形、泥板成形或拉坯成形。

为了成形这个瓶子，将红土泥与瓷泥混合，切成泥板。用辘轳碾压泥板使之延伸，得到瓶的四个侧面，每个侧面都有所不同但又互相衔接。坯体表面施有透明釉以突出花纹。



1. 用尼龙丝和两根厚为1cm的木条将红泥团和瓷泥团割成泥板。取两根木条是切割时防止泥板向前滑动。



2. 将泥板颜色交替叠放。

3. 揉成泥团，但不要揉均匀。



4. 像步骤1那样将泥团割成泥板，然后用两根厚为8mm的木条制作泥板，用来形成花瓶的侧壁。将泥板切割成需要的大小。



5. 将泥板干燥，以便于成形花瓶时，瓶壁能够挺住。沿45°角将边缘处切出斜面，使花纹能够沿每条边缘衔接在一起。因为红土泥的颜色面积较大，所以在这里使用红粘土的泥浆，但也可以用瓷土的泥浆。



6. 用四片小泥板做成花瓶的颈部。当作品完成后，用平整的工具再修整一遍表面，突出花纹。



7. 花瓶的外壁施透明釉，内壁施光洁白釉。



花瓶 1998年
3.5cm × 11.5cm × 11.5cm
烧成温度：960℃ (1760°F)

绞胎——利用氧化物着色的坯料

这种方法最好使用对比强烈的色泥。如果不想得到意外的效果，最好用同一种泥料制作不同的色泥，可避免在干燥和烧成过程中收缩率不一致，损坏作品。

这里准备了瓷土制作这件作品，在瓷土呈粉未状时加入着色氧化物，使混合均匀。

用这种方式制作的作品可低温烧成，也可高温烧成。低温烧成时，将作品施一层透明釉有助于提高颜色的明度，否则颜色会很暗（像彩色粉笔画一样）；高温烧成时颜色会变得更强烈，出窑后不再施釉，也可以施一层釉使颜色更鲜明。



1. 用粉末状瓷土和金属氧化物（氧化铬、氧化锰、氧化铁和氧化钴，1%—3%）配制八块色泥。

2. 将一根用氧化钴着色的泥条粘在已润湿的白瓷泥板上。也可以用同种原料制成的泥浆将泥条粘在泥板上，制管泥浆用白泥和色泥皆可。将泥板卷起来。

3. 用不同的色泥重复同样的程序。然后将泥卷切成小段，泥段放在塑料布上以免干燥。

4. 最好将所需泥段同时制备好。用一个盖有布片的塑料碗作模具，将泥段摆在模具内壁，用水将真牢牢地粘在一起。

5. 碗已被色泥完全盖住了。

6. 用半圆形塑料刮碗的内壁，混合色泥并平整表面。将坯体放在模具内晾干至半干。用同样的方法制作碗底。

7. 干燥过程中的碗。

8. 坯体素烧后，施一层透明釉，然后再烧一遍即可。

图 1998 年
10cm x 16cm
烧成温度：1280℃ (2396℉)