

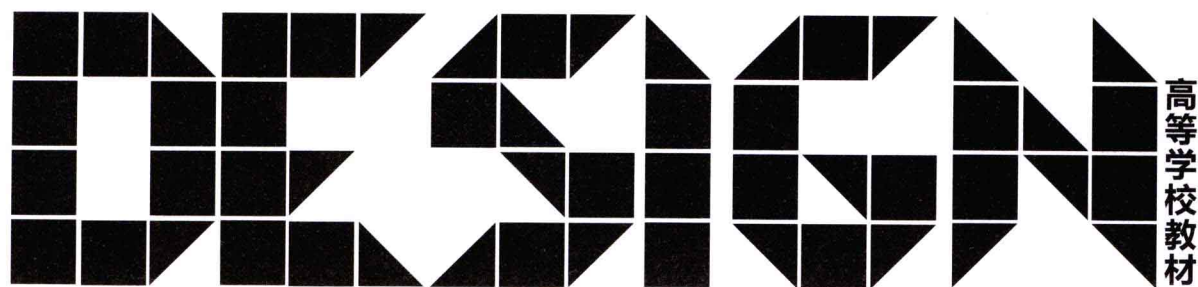
高等学校教材

设计制作 实践指导

周小儒 主编



化学工业出版社



高等学校教材

设计制作 实践指导

周小儒 主编



化学工业出版社

· 北 京 ·

本书是为高等学校设计类专业学生编写的实践环节指导用书。本书精选了陶艺、蜡染、扎染、灯罩制作、靠枕制作、毛绒玩具制作、手工彩绘和珠绣等常用实践手段,介绍了工具材料、制作步骤和技法,以及作品欣赏。

本书可用于设计类专业学生专业作业、课题设计、毕业设计等,可以帮助提高学生动手能力,适应现代设计的要求。本书也可供对手工艺制造感兴趣的普通读者参阅。

图书在版编目(CIP)数据

设计制作实践指导 /周小儒 主编.
—北京:化学工业出版社, 2010.10
高等学校教材
ISBN 978-7-122-09189-5

I. 设… II. 周… III. 工艺美术-技法(美术)-高等学校-教材
IV. J52

中国版本图书馆CIP数据核字(2010)第140280号

责任编辑:李玉晖
责任校对:陈 静

封面设计:尹琳琳
版式设计:非凡视觉

出版发行:化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)
印 装:北京外文印务有限公司
880mm×1230mm 1/16 印张5 $\frac{3}{4}$ 字数223千字
2010年9月北京第1版第1次印刷

购书咨询:010-64518888(传真:010-64519686)
售后服务:010-64518899
网 址: <http://www.cip.com.cn>
凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定 价:32.00元

版权所有 违者必究

群雄争霸的战国时期，赵国名将赵奢之子赵括，从小聪颖过人，仪表堂堂，且熟读兵书，并烂熟于心。在战国转折性的大战——壮阔、血腥的长平之战中，赵孝成王中了秦国反间计，命赵括代替廉颇担任赵军主帅，由于赵括空有阔论、恃才傲物，脱离实际的指挥，使得赵军全军覆没，自己也冲阵战死，赵军四十万人尽数被秦将白起活埋。空谈理论，不能解决实际问题的“纸上谈兵”这一典故由此而来，值得深思。

结合现在国内高校艺术类专业的实践教学，纸上谈兵的现象由来已久。艺术类专业本应从理论与实践两方面并行。对学生进行指导，很多教师因知识结构不完善、实践经验较少，致使在教学过程中理论空谈较多，教学与实践相互脱节，学生毕业后无法适应社会工作岗位的实际需要。

本书希望弥补艺术类教学的这一缺憾，精心选取了多个手工艺制作实例，以图文并茂的方式进行实际手工艺制作的讲解，文字精练浅显，图片形象生动，给广大读者以手工艺制作的极大帮助与兴趣。

本书编者们具有丰富的手工艺实际制作经验，在编写过程中将每个实例步骤安排得合理妥帖，并且舍去了复杂而不实用的步骤，是广大高校艺术类师生及手工艺爱好者不可多得的参考。

本书编写过程较为仓促且编者水平有限，图文疏漏在所难免，还请广大读者批评指正。

编者
2010年5月

目录 CONTENTS

第一章 陶艺 Taoyi 2

朱天阳 编写

- 一、工具和材料 2
- 二、坯体成型制作 4
 - 1. 手工制陶艺 4
 - 2. 轮盘制陶艺 6
- 三、陶艺装饰 7
- 四、入窑烧制 9
- 五、经典作品欣赏 10

第二章 蜡染 Laran 12

袁金龙 方海燕 编写

- 一、工具和材料 13
- 二、制作过程 16
- 三、技法 21
- 四、作品欣赏 23

第三章 扎染 Zharan 26

方海燕 袁金龙 编写

- 一、工具和材料 27
- 二、工艺流程 30
- 三、基本技法 32
- 四、作品欣赏 36

第四章 布艺灯罩制作 40

Buyi dengzhao zhizuo

洪泓 徐蓉 编写

- 一、工具和材料 40
- 二、示例及步骤 40
- 三、作品欣赏 45

第五章 靠枕制作 Kaozhen zhizuo 48

徐蓉 洪泓 编写

- 一、工具和材料 50
- 二、示例及步骤 51
 - 1. 心形靠枕 51
 - 2. 缎带拼格靠枕 52
 - 3. 条纹双拼靠枕 53
 - 4. 珠片花边靠枕 54
 - 5. 珠片靠枕 55
 - 6. 皮条编织靠枕 56
 - 7. 印花毛皮饰边靠枕 57
- 三、作品欣赏 58

第六章 毛绒玩具制作 62

Maorong wanju zhizuo

钱皓 编写

- 一、工具和材料 62
- 二、制作步骤 63
- 三、作品欣赏 66

第七章 手工彩绘 Shougong caihui 68

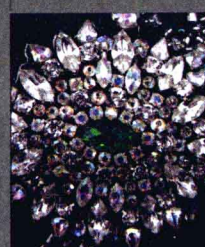
刘淑兰 编写

- 一、工具和材料 69
- 二、技法与步骤 70
- 三、作品欣赏 73

第八章 珠绣 Zhuxiu 74

徐懿睿 钟兆荣 编写

- 一、工具和材料 74
- 二、技法与步骤 75
 - 1. 绣前准备 75
 - 2. 基本针法 76
 - 3. 针法组合练习 84
- 三、作品欣赏 87



设计制作实践指导
SHEJI ZHIZUO SHIJIAN ZHIDAO

第一章 陶 艺 Taoyi



↑ 图1-1 瓷器



↑ 图1-2 人面鱼纹盆



↑ 图1-3 宋代陶器谷仓

陶瓷是陶器和瓷器（图1-1）的总称。用陶土和瓷土（高岭土）的无机混合物作为原料，经过成型、干燥、焙烧等工艺方法制成的器皿统称为陶瓷。中国作为世界上历史悠久的文明古国之一，在陶瓷技术与艺术上所取得的成就，具有特殊重要意义。（图1-2，图1-3）

一、工具和材料

1. 泥料

用于制作陶艺的主要原料为天然黏土，黏土是自然界产生的多种矿物混合体，蕴藏丰富，在地壳分布广泛，由铝、硅酸盐

石在一定的环境条件下,经过长期分化而成,因此,绝大部分黏土都具有可塑性、收缩性、结合性和烧结性等工艺性能。要根据不同的要求、制作的需要,选择一定的黏土作为原料。只要是具备可塑性,并在烧成中具有强度及烧成后的性能具备需要,即可使用。目前工艺中常用于制作陶艺的泥料主要有以下两种。



↑ 图1-4 高岭土



↑ 图1-5 陶土

(1) **高白泥** (高岭土, 图1-4) 因最初在江西景德镇附近的高岭地方发现而得名。也称“瓷土”, 主要化学成分是含量较高的 Al_2O_3 和含量较低的 Fe_2O_3 高岭石, 一般呈白色, 是各种结晶岩破坏后的产物。干燥后成土状块体, 潮湿时有良好的可塑性, 成器后质地坚硬, 击之声音清脆悦耳, 适合各种釉料, 烧成温度在 1320°C 以上。

(2) **紫砂泥** 红泥或绿泥 (陶土, 图1-5) 质地坚硬, 含铁量较高, 经 $1100\sim 1130^\circ\text{C}$ 氧化气氛烧成, 在陶艺创作中一般不施釉, 如施釉也属于低温釉, 外观颜色有栗色、米黄、朱砂紫、墨绿等, 色泽朴雅, 富有民族特色, 紫砂泥细腻透气, 是制茶壶的好材料, 在陶艺的造型中, 更具有表现性能, 土质柔软, 塑造力强, 可精雕细琢, 当前此材料在已开展陶艺教育的学校中被广泛使用。

泥土选择好以后, 还需进行练泥, 就是将矿山上开采的泥土经过筛选、粉碎、淘洗, 再进行脱水, 制作成精泥。首先要将红土或红土块晒干砸碎, 因含有粗颗粒的黏土可塑性差不易成型, 需要先做初步筛选, 清除土中所含的粗颗粒、钙质颗粒及杂质, 以免影响坯体成型。然后进行揉捏, 增强泥土韧性与可塑性。黏土原料如若不经淘洗, 即使勉强成型, 在烧制过程中也会因杂质多而造成陶胎开裂, 所以练泥在陶艺制作中是必不可少的步骤 (图1-6)。



↑ 图1-6 揉捏练泥

2. 工具

见图1-7~图1-12。



↑ 图1-7 电动拉坯机



↑ 图1-8 手工转台



↑ 图1-9 修坯工具



↑ 图1-10 泥板制作工具



↑ 图1-11 釉下彩绘工具



↑ 图1-12 釉上彩绘工具

二、坯体成型制作

1. 手工制陶艺



↑ 图1-13 用捏、擀、拉等手法使泥土简单成型, 构造出形体几何外观



↑ 图1-14 对形体各部位进行深入成型加工

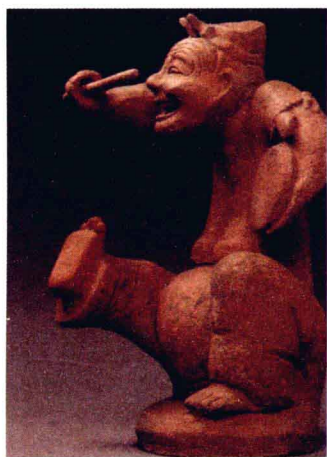


↑ 图1-15 对形体细节修饰及饰件的制作

(1) **徒手捏制法** (图1-13~图1-16) 在陶艺的成型制作中, 徒手捏制是最基本的练习陶艺成型方法。徒手捏制可以最直接、便捷地表达作者的构想, 如同儿时玩泥巴一样原始、简单。而初学者通过手捏成型的基本方法, 可对陶土的干湿泥性有一个基本认识, 为进一步学习其他成型方法打下基础。并加强我们对泥土的感觉, 激发创作灵感。

徒手捏制法所选择的泥料要软硬适宜, 过于干燥不易成型也容易龟裂。反之陶土太软作品成型后容易坍塌。此外一件作品也不可捏制过久, 因为手温会使陶土的水分蒸发, 减少可塑性。

手捏成型的作品, 由于坯壁薄厚不易控制, 一般仅限于小型作品。



↑ 图1-16 说唱俑, 制作于东汉时期, 是一件精美的徒手捏制陶艺品

(2) **泥条盘制法** (图1-17~图1-20) 泥条盘制法是制陶的技法中最为古老的方法, 此法可以说是陶艺成型的技法之中最为方便、造型表现力最强的技法之一。就是把泥搓成长条, 再圈积成型, 它几乎可以制作出其他任何成型方法所能做出的作



↑ 图1-17 将泥土揉制成长条状



↑ 图1-18 搓制泥条,使其表面圆润,粗细合适,宽窄均匀

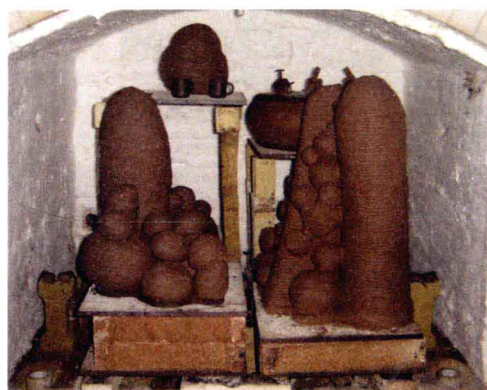


↑ 图1-19 把搓制好的泥条按照既定外形一圈一圈自下而上盘起

品——圆形、方形、异形乃至雕塑等等。

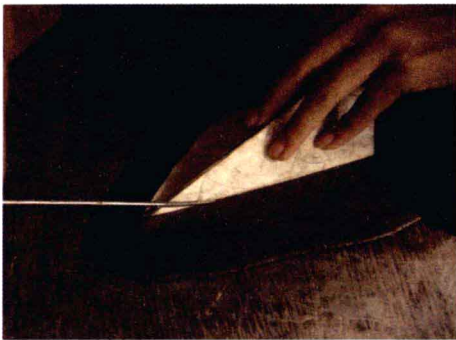
泥条盘制法作为流传时间最为久远和广泛的陶艺成型技法,一方面是由于泥条可以自由地弯曲与变化,方便制作一些比较复杂的、不太规整的、较随意的陶塑,另一方面是作品能够保留泥条在盘筑时留下来的手工痕迹和一道道盘旋的纹理。

通常泥条成型的作品的做法有两种。一是泥条盘制成型时,应尽量保留泥条捏压的原始形态和起伏关系,着力表现泥条的原始粗犷和其丰富的肌理变化之美;另外就是盘制起型后,修整作品使之光整。操作过程中在一定基础上按顺序一环一环盘筑,叫做单环盘制;还可以多根泥条首尾相接,逐层盘筑,称为连续盘制。



↑ 图1-20 泥条盘制法制陶成品

(3) 雕塑挖空法(图1-21~图1-24) 雕塑挖空法是将陶土制成大致轮廓形状,然后用手或成型刀等辅助工具对其进行分割、钻洞、镂空等操作,使其最终成型。运用雕塑挖空法需有一定的陶艺手工成型基础。在进行雕塑挖空法创作前,要先对作品有整体的构思,最好画一个小草图,以保证作品形体不会有大的偏差。雕塑挖空法在制作雕饰纹样复杂或内部镂空较多的造型时应用较广。



↑ 图1-21 按照模具或草图构思将泥土制作出大致形体外观



↑ 图1-22 利用雕、挖的手法将形体进一步细化



↑ 图1-23 修饰外观细节,进行镂空等的装饰



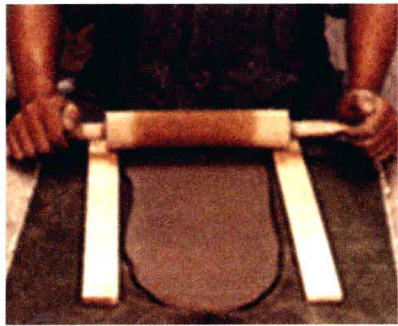
↑ 图1-24 泥条盘制法制陶成品

(4) **泥板成型法** (图1-25~图1-29) 泥板成型法是利用陶土碾成、拍成或切割成板状,来制作陶瓷的方法。其应用范围相当广泛,从平面到立体,变化无穷。制作手法随土的湿度加以变化,比较湿软泥板可以用扭曲、卷等方法自由变化,随意造型;稍干的泥板可以制作成比较挺直的器物。也可利用各种模型在土板上压出特定的形状,亦可顺手在泥板上压印下各种花纹、肌理,增加做陶的乐趣。这种方法,给人以更多的想象力和创意,是一种高度自由化的成型手法。而它的最大缺点是连接部位如处理不当,易开裂。

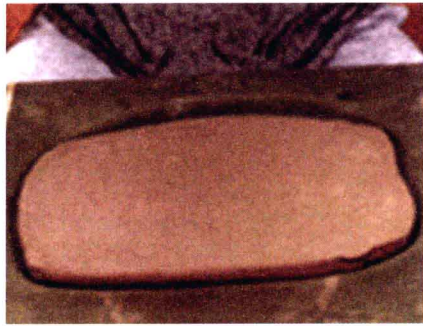
泥板法的制作工艺主要有滚压法、摔薄法、切片法等。可根据所做作品的大小,选择合适的方法制泥板,达到省时省力的效果。但最多的还是利用切割、组合等手法,随心所欲制做出各具特色的作品来。



↑ 图1-25 将陶土揉捏好,并用手压制成扁平状



↑ 图1-26 将辘子置于两片薄木片之上,轧平整泥板表面



↑ 图1-27 加工后的成型泥板



↑ 图1-28 按草图或设计图样将泥板雕成所需形状



↑ 图1-29 泥板成型法制陶成品

2. 轮盘制陶艺

(1) **拉坯成型法** 拉坯法是利用旋转的轮盘的力量,在快速转动着的轮子上,配合双手动作,借助螺旋运动的惯力,让黏土向外扩展、向上推升,将轮盘上的泥团拉成各种形状的成型方法。

拉坯成型是陶瓷发展到一定阶段出现的较为先进的成型工艺,是陶瓷历史上一个重大的革命。它不仅提高了工作效率,而且用这种方法制作的器物更完美、精致,同时可以拉塑出大型的作品。

用拉坯的方法可以制作圆形、弧型等浑圆的造型,比如盘子、碗、罐子等等,它的特点是作品挺拔、规整,器物的表面会留下一道道旋转的纹路。现代陶艺甚至通过对拉坯成型的作品进行切割,再重组成一件新作品;或者通过对拉坯成型的作品



↑ 图1-30 将揉好的泥放在拉坯机转盘中心,并打开电源

进行扭曲、镂空、挤压之后再拼合，创作出新的、富有特色的作品，包括器皿、容器、雕塑。

拉坯法是体验泥性，感受泥性的最直接的方法，它能在顷刻间展现出旋转的魅力。但初学者学习拉坯技术要经过一个较长的学习和实践过程，才能达到得心应手、应用自如的境界。（图1-30~图1-34）

得到坯体之后，一般需要一段时间的干燥过程，而两次烧成制作的陶瓷，就要将坯体先进窑炉素烧，然后再去进行装饰与施釉。



↑ 图1-31 左手中指与右手指相对，从底部向上缓慢提起，保持匀速，将坯体拉高



↑ 图1-32 用拇指在泥团上部中央扣出一个窝来，并缓慢外扩



↑ 图1-33 用力均匀，保持坯体厚薄，口缘平整，然后用手指除去多余的黏土



↑ 图1-34 拉坯机减速，用丝线缠到物体底部，切入泥中，将坯切下来

三、陶艺装饰

（1）装饰绘画 坯胎成型后，匠师们根据陶艺作品设计需要及不同艺术风格韵味进行装饰纹绘，方法多种多样，主要有刻、划、印、绘画、雕塑等（图1-35~图1-38）。刻划纹饰需在坯胎将干未干时用竹刀等特殊工具进行，印花或雕塑需在坯泥较湿时进行制作，而绘画则是在胎体晾干后进行。根据不同需要采用不同的原料绘制，如釉下青花用钴料，釉里红用铜料，五彩、粉彩等釉上彩则是用不同彩料在烧成的瓷器素面上再行绘画，然后经低温反复烧而成。



↑ 图1-35 用刻、划的方法装饰



↑ 图1-36 用印的方法装饰



↑ 图1-37 用绘画的方法装饰

(2) **陶瓷上釉** 我们平时所见到的陶艺作品,一般都有着光润、平滑的外表,有的洁白如玉,有的五彩缤纷,十分美观。这种外表的形成,就是因为“釉”。

釉是附着于陶瓷坯体表面的玻璃质薄层,有与玻璃类似的物理化学性质,一般以石英、黏土等为原料,又称油水、釉汁等。商代原始瓷器上已开始使用。釉由于所含金属氧化物的不同,以及烧成气氛的各异,有青、黑、绿、黄、红、蓝、紫等。

瓷器上釉可使表面不透水,不透气,防大气侵蚀,耐热,防止沾污坯体,提高机械强度和绝缘性能,而且以各种釉色作为烘托,使瓷器更加美观,更具观赏性,成为一件精美的艺术品。我国瓷器生产源远流长,不同历史时期各地瓷窑生产出的瓷器产品,几乎都有自己独特的具有代表性的釉彩品种,因此,了解瓷器的釉彩品种,我们便可以比较准确地判定某一瓷器为何时何地的产品,对于瓷器的鉴定具有十分重要的意义。

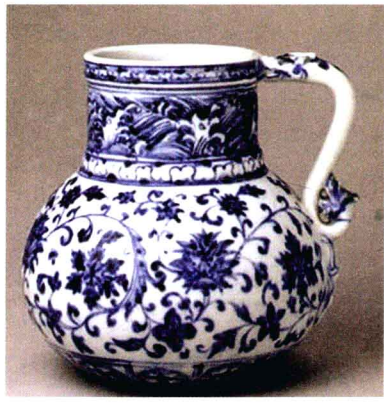
釉彩的主要可以分为釉下彩和釉上彩两类。

釉下彩是高温颜色釉品种之一。指在生坯上彩绘,施釉入窑高温烧成,彩色花纹在釉下,永不脱落,故名。最早见于唐代长沙窑的青釉褐绿色彩绘器物。宋代北方磁州窑、南方吉州窑烧制出白地黑花、白地赭褐色花纹的瓷器。元代景德镇窑烧制的青花、釉里红瓷使釉下彩工艺技巧达到新水平。青花瓷在明清两代成为瓷器生产的主流。近代以来湖南醴陵釉下彩瓷具有独特风格。(图1-39)

釉上彩是低温颜色釉品种之一,指在烧好的素器上彩绘,再经低温烘烤而成。因彩附着于釉面之上,故名。最早见于宋代,北方民间磁窑烧制的白地上有红绿黑彩绘盘碗或捏塑的彩绘人像。元明清三代景德镇釉上彩日益发展,出现了金彩、斗彩、五彩、素三彩、粉彩、珐琅彩、黑彩、墨彩、杂彩、广彩等许多名贵品种。(图1-40)



↑ 图1-38 用雕塑的方法装饰

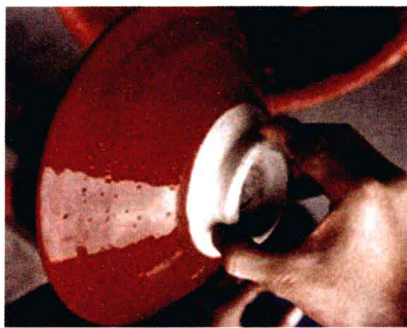


↑ 图1-39 青花缠枝莲纹花浇,釉下彩



↑ 图1-40 江西古南樵子盖罐,釉上彩

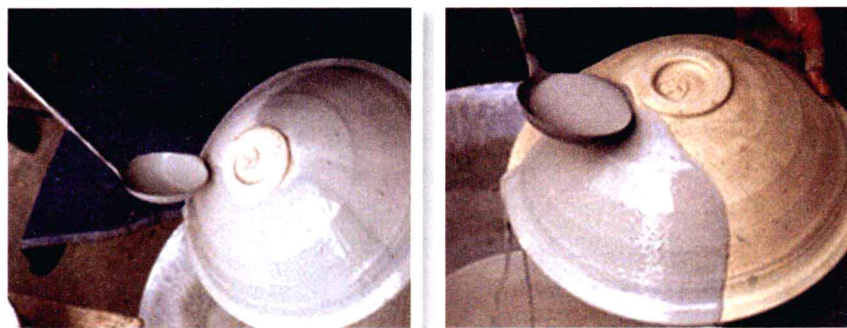
陶瓷上釉主要有淋、喷、彩绘、灌、浸等方法,在不同时期所用的釉料不同,上釉的方法也不同。例如涂釉法,是用笔或刷子蘸釉浆后涂于素胎之上;吹釉法,用管筒根据需要,一端蒙细纱,蘸釉浆后吹于胎体之上,多次反复至均匀乃成;浸釉法(图1-41),一般用于胎体外部施釉时,手持器坯浸入釉浆中轻轻上下拉动或左右转动,借坯体的吸水性让釉着附在胎坯上;荡釉法(图1-42),把釉浆注



↑ 图1-41 浸釉法,将晾干的陶瓷坯体浸入釉浆中,使之表面挂满釉,然后取出



↑ 图1-42 荡釉法,把部分釉浆倒入坯体中,然后将坯体上下左右旋荡,使陶瓷器的内部均匀地罩上一层釉浆,再将多余的釉浆倒出



↑ 图1-43 浇釉法,为大件作品施釉的一种方法,把作品放置好,用勺子舀取釉浆向坯体上浇

入器坯内,上下左右旋荡胎体,使釉浆均匀附上器坯内壁,壶瓶、罐类容器常用此法;此外还可将坯体放在旋轮上施釉,利用旋转产生的离心力使釉浆散甩到器坯内壁上,称为轮釉法;浇釉法(图1-43),适用于大件作品。

上釉应注意,一般施釉前应先喷少许水分在素坯上,不可施太厚,以防缩釉、裂釉。另外施釉过程中,要注意釉色变化。瓷器的彩绘与一般绘画不同,画工在坯体素胎上施釉和作画时所见的颜料色,在经过高温烧制和烘烤后会发生很大变化。一件颜色暗淡、貌不惊人的半成品,在经过炉火的烧炼后呈现出绚丽夺目的色彩,这本身是奇妙的;而与此同时也可以看出,为瓷器作画是需要丰富的实践经验。

四、入窑烧制

将装饰绘画好的坯胎上釉之后装入匣钵就可入窑烧制。烧窑是在陶瓷制作过程中最为重要的一步。因为陶瓷的制造,从选择原料到制成成品的工序很多,这些工序中,虽然都有其重要性,但最后的烧窑操作更为关键,稍不注意就会前功尽弃,既浪费了原材料和燃料,又浪费了大量时间和精力。在陶瓷工艺方面,传统的三大步可以分为“一烧,二土,三制作”,所以烧窑又是关键之关键。

陶瓷生产上,影响破损率及合格率的主要是在烧窑方面,由于烧窑的操作及烧成气氛不合理,造成破损而降低等级的产品非常多。一件完美的瓷器烧制成功与窑的形状、装瓷匣钵入窑后的摆放位置、烧成温度的高低、窑内火焰燃烧的化学变量等都有极大关系。尤其是颜色釉的烧成,更要强调“烧窑”颜色釉的烧成火焰性质、温度、烧成时间及燃料种类,这些因素对颜色的呈色变化有重要影响。有人说颜色釉的烧成是一门“火的艺术”,也确有其道理。要最后得到陶瓷珍品,必须掌握烧窑的科学规律,闯过最后一道工序。(图1-44、图1-45)

不同时期,不同瓷质的瓷器烧成温度是有差异的,其平均烧成温度在1100~1300℃之间。因此,必须将瓷坯按窑内前后左右、上中下的不同温度位置码放,才能烧成各具特色的瓷器。

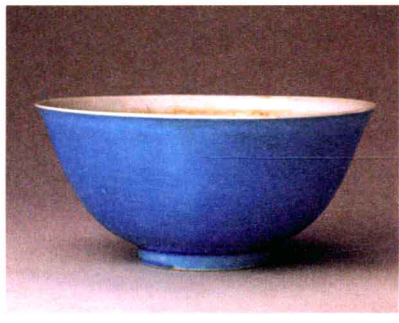


↑ 图1-44 将入窑烧制的半成品瓷器



↑ 图1-45 经过高温烧制的瓷器成品出窑

五、经典作品欣赏



↑ 图1-46 孔雀绿釉碗

孔雀绿釉碗(图1-46)现收藏于故宫博物院藏。高7.1cm,口径16.2cm,足径6.1cm。

碗撇口,弧腹,瘦底,圈足,近足处暗划仰莲瓣纹。此碗虽未署款识,但其典型的正德官碗式造型和器足内施淡青白釉的特征表明其为正德官窑器。碗通体施孔雀绿釉。碗内和足内施白釉。孔雀绿釉因其呈色与孔雀羽毛上的绿色那样明翠艳丽而得名,亦称法绿釉、翡翠釉、吉翠釉,是以铜为着色元素的中温颜色釉,其配方与汉代以来釉陶上的绿釉及建筑用琉璃绿釉的配方大致相同,只是助熔剂不同。景德镇自元代开始烧制孔雀绿釉瓷器。孔雀绿釉的出现,突破了中国传统低温绿釉的那种深沉的青绿色调,以其明艳雅丽的特点,而成为中国绿釉瓷中的珍贵品种。



↑ 图1-47 五彩牡丹纹尊

五彩牡丹纹尊(图1-47)高58cm,口径19.5cm,底径18cm。景德镇窑烧制,撇口,短颈,丰肩,胫部至底外撇,平底无釉。通体白釉,外壁五彩装饰。颈部绘青花、绿彩枝叶,配红彩牡丹。肩部绘青花锦纹一周。器身以绿彩绘枝干,间杂青花为叶,红、黄、绿、紫色牡丹遍布器身,花叶连绵,繁而不乱,色彩丰富而又艳丽。

清顺治时期青花五彩瓷器传世品,多为筒形大瓶或束腰式撇口大尊,很有时代特色。五彩器基本保留晚明时期古拙的风格,多以对比强烈的红、绿彩绘制粗犷的纹饰。此尊胎体厚重洁白,釉面光润,白中闪青,所绘牡丹有“双椅牡丹”之称。鲜艳明亮,青花浓厚而呈黑蓝色,具有顺治时期五彩器的典型特征。同时造型敦厚端庄,带有高贵典雅的气质。



↑ 图1-48 青花云龙纹碗

青花云龙纹碗(图1-48)明成化(1465~1487)景德镇窑烧制,碗高9.3cm、口径21cm、底径8.8cm,侈口,深腹,宽圈足,釉质莹润,青料呈色淡雅,腹部绘两条戏珠云龙,胫部饰一周仰莲纹,内口沿绘两条戏珠云龙,胫部饰一周仰莲纹,内口沿绘水波纹,碗心为一绶带如意云纹。圈足内书青花六字双行楷款“大明成化年制”,外围双圈。通体莹白泛青光,釉色均匀敦厚,所绘图案栩栩如生,此碗为同期景德镇官窑瓷器中的上品。



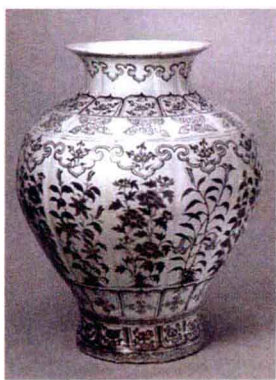
↑ 图1-49 青白釉蟠螭提梁倒流壶

青白釉蟠螭提梁倒流壶(图1-49)是南宋作品,通高11cm,足径6cm。此壶造型新颖别致,清新怡人。壶为瓜棱球形,通体施青白釉,釉色白中泛青,莹碧剔透。一条堆塑其上的螭龙巧妙地形成壶流与提梁,平底,底中心有一注酒的圆洞。宋代陶瓷已经到了炉火纯青的成熟阶段,但烧出的瓷釉就其基调来说,仍然属于青瓷系统,有代表性的汝窑、定官窑烧出的瓷釉“汁水莹润如堆脂”,像青玉一般的质地。



↑ 图1-50 五彩蝴蝶纹瓶

五彩蝴蝶纹瓶(图1-50) 清代彩瓷中的名品,景德镇窑烧制,瓶高44cm,口径12cm,足径13cm,撇口,短颈,丰肩,肩以下渐收敛,圈足。通体白釉五彩装饰。颈中部绘如意头纹、锦地朵花、圆点纹各一周,颈、肩相接处绘锦地如意纹一周,肩下至足部绘飞舞的彩蝶,间以蜻蜓,外底青花双圈内绘灵芝。画工以细腻的笔触描绘了彩蝶三五成群、或聚或散的景致,极尽写生之妙。画面给人以艳丽、坚硬的感觉,与后来具有柔和感的粉彩迥然不同。康熙五彩以加施黑彩、金彩者为上品,此件蝴蝶纹瓶从施彩到绘画都颇具代表性。



↑ 图1-51 釉里红四季花卉纹尊

釉里红四季花卉纹尊(图1-51) 高53cm,口径26.5cm,足径23.2cm。元末清初作品,尊石榴形,撇口,短颈,丰肩,肩下渐敛,通体起瓜棱。外壁釉里红纹饰,共10层。口沿饰回纹一周,其下饰如意头纹。肩部纹饰顺序为变形莲瓣纹内绘折枝花,变形云头纹,如意头纹内绘折枝花。腹部绘四季花卉12组,均配以湖石。腹下饰变形莲瓣纹内绘朵花,胫部饰回纹一周。足上饰变形莲瓣纹内绘折枝花,足边饰卷草纹。底无釉无款。

此尊不仅釉下铜红色纯正,釉面匀净,且造型高大规整,四季花的描绘更是细腻精致,自然生动,其纹饰繁密但层次清晰,体现了元末明初瓷器粗犷豪放的艺术特色。



↑ 图1-52 景德镇窑青花牡丹纹罐

景德镇窑青花牡丹纹罐(图1-52) 元朝鼎盛时期作品,罐高27.5cm,口径20.4cm,足径19cm,直口,短颈,圆肩,敛腹,浅圈足,砂底。内外施白釉,晶莹剔透,白中泛青光,外壁以青花为饰。口沿为缠枝花,肩部为缠枝莲花,腹部通景绘缠枝牡丹,近足处为仰莲瓣纹。

这件青花罐色调明艳,画笔流畅细腻,每层纹饰间均用两条弦纹分割,繁而不缛,纷而不乱,不仅突出了主题图案,还增加了画面的层次感。同时罐的造型饱满,稳重,是元代青花瓷器的中难得的典型作品。



↑ 图1-53 三彩盖罐

三彩盖罐(图1-53) 是唐三彩的代表作,通高23.5cm,口径12.8cm,足径12.8cm,罐口微撇,短颈丰肩,肩下渐收至底,平底圈足。罐盖尖顶,出边,直口,盖与罐口不吻合,略小于罐口。罐口施黄釉,罐身施釉不到底,以绿釉为地,衬以白点及黄道组成的菱花图案,盖面以绿釉为地,衬以白点及黄道组成的四瓣纹饰。通体彩釉鲜明亮丽,纹饰仿唐代流行的蜡缬染织物的图案纹样,同时造型典雅敦厚,更给人以美的视觉效果,可以说,唐三彩陶器是我国古代陶瓷史上的一枝奇葩,是在汉代低温铅釉陶的基础上进一步发展的成果。

设计制作实践指导
SHEJI ZHIZUO SHIJIAN ZHIDAO

第二章

蜡染 Laran

袁金龙 方海燕 编写

蜡染，是我国古老的民间传统纺织印染手工艺。蜡染，古称蜡缬，与绞缬（扎染）、夹缬（镂空印花）并称为我国古代三大印花技艺。蜡染是用蜡刀蘸熔蜡绘花于布后以蓝靛浸染，既染去蜡，布面就呈现出蓝底白花或白底蓝花的多种图案，同时，在浸染中，作为防染剂的蜡自然龟裂，使布面呈现特殊的“冰纹”，尤具魅力。由于蜡染图案丰富，色调素雅，风格独特，用于制作服装服饰和各种生活实用品，显得朴实大方、清新悦目、富有民族特色。（图2-1、图2-2）

目前的蜡染，大体可以分三大类：一类是西南少数民族地区，民间艺人和农村妇女自绘自用的蜡染制品，这一类产品应属于民间工艺品。另一类是工厂、作坊面向市场生产的蜡染产品，这一类产品应属于工艺美术品。第三类是以艺术家为中心制作的纯观赏型的艺术品，也就是“蜡染画”。这三大类蜡染同时并存，互相影响，争奇斗艳。这种复杂的、多元化的现象，在艺术界是少见的。

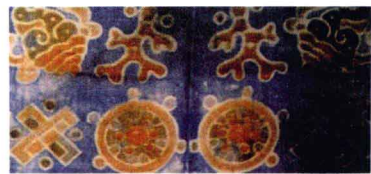
蜡染艺术是蜡的艺术，蜡染艺术特色是对蜡的匠心独运。

蜡刀、蜡壶等画蜡的工艺方法，更多地表现了传统的艺术风格。我国西南少数民族民间传统蜡染艺术中这一风格十分明显。丹寨苗族蜡染粗犷、豪放、强健、古朴；黄平苗族蜡染精巧、细致、绮丽、工整；安顺苗族蜡染华丽、灿烂、生动、活泼；镇宁布依族蜡染洁雅、素净、清新、大方（图2-3，图2-4）。各地蜡染风格不同，但都采用蜡刀、蜡壶等画蜡的工艺方法，因此都有了蜡的趣味和蜡刀、蜡壶的“行笔”特色。从他们的蜡染图形中，从藏存在各种图形中蜡的手工痕迹中，可以体会到它整体的纯真和质朴，可以品味到来自苗岭山谷、清水江畔的清新和明快。

民间传统的蜡染创造者本身就是劳动者，所以她们手中的蜡染艺术风格的基础是写实的，语言是朴素的，造型是大胆变化和夸张的，表现了夸张与真实的统一、



↑ 图2-1 蜡缬毛织物



↑ 图2-2 蜡缬绢



↑ 图2-3 普定苗族姑娘