景德镇传统陶瓷雕塑

JINGDEZHEN CHUANTONG TAOCI DIAOSU

余祖球 梁爱莲 著

中国景德镇陶瓷文化研究丛书

◎陈雨前 主编

江西高校出版社

瓷石 高岭土 水舂 陶轮 手工拉坯 利坯 彩绘 施釉 烧成……

白如玉 明如镜 薄如纸 声如磬……

容神崇拜 滴水观音 美人醉等种种神奇传说……

本丛书系统 全面地阐述和反映景德镇陶瓷文化的内涵 构成体系

将历史性 工艺性 审美性与可读性融为一体 具有较高的学术和收藏价值

景德镇传统陶瓷雕塑

JINGDEZHEN CHUANTONG TAOCI DIAOSU

余祖球　梁爱莲／著

中国景德镇陶瓷文化研究丛书
陈雨前／主编
江西高校出版社

图书在版编目（CIP）数据

景德镇传统陶瓷雕塑／余祖球，梁爱莲著．－南昌：
江西高校出版社，2004.10
（中国景德镇陶瓷文化研究丛书／陈雨前主编）
ISBN 7-81075-311-8

Ⅰ.景… Ⅱ.①余…②梁… Ⅲ.陶瓷－雕塑－研究－景德镇市 Ⅳ.J314.8

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2003）第 120271 号

景德镇传统陶瓷雕塑
余祖球 梁爱莲 著
江西高校出版社出版发行
（江西省南昌市洪都北大道 96 号 邮编 330046）
江西新华印刷厂印刷
开本 787mm × 1092mm 1/16
印张 18.5
字数 240 千字 插图 189 幅
版次 2004 年 10 月第 1 版
2004 年 10 月第 1 次印刷
印数 1～3000
ISBN 7-81075-311-8/J · 014
定 价 148.00 元
（江西高校版图书如有印刷、装订错误，请随时向承印厂调换）

总　序

中国是世界文明古国之一。中国制造陶器有近万年的历史，是人类社会最早发明和使用陶器的国家之一。中国创造和使用的陶器与中国文明的进步和发展、与中华民族审美心理的演进紧紧联系在一起，形成中国独有的陶器文明。

瓷器，是中国的又一伟大的发明，它和中国古代四大发明一样，对人类社会的物质文明和精神文明的进步与发展产生了重大的影响。一部中国瓷器史，便是中国美学史、中国艺术史、中国工艺史、中国文明史的缩影。China，中国，我们虽不能说瓷器为我们赢得“中国”的国名，但在英文中，“china”的意思确确实实既是“中国”，也是“瓷器”。这是偶然所致，还是一种必然？对此，学界至今仍在探讨与研究之中。但不管研究结果如何，中国瓷器在世界享有盛誉和对世界产生过深远的影响，却是不争的事实。

“中华向号瓷之国，瓷业高峰是此都”，这是已故著名的文学家、历史学家和考古学家郭沫若先生在参观、考察瓷都景德镇时留下的诗句。

清代《浮梁县志》记载：“新平冶陶，始于汉世”；《景德镇陶录》记载唐有“陶窑”和“霍窑”。景德镇东晋时称“新平镇”，《浮梁县志》记载：“东晋于昌南设新平镇”；“陶侃禽江东寇于昌南，遂改昌南为新平”①；唐称昌南，“新平镇因为处于昌江之南，故又名昌南镇”②；宋称景德镇，“宋真宗景德元年（公元1004年），因昌南镇烧造瓷器贡于朝有名，置景德镇”③。元代朝廷在景德镇设浮梁瓷局，明朝在景德镇设立延续至清朝末年的官窑，形成官窑与民窑并存共荣的局面。清末民国初年有“新安画派”以画入瓷，创浅

①②③ 景德镇市地方志编纂委员会编：《景德镇市志》，中国文史出版社，1991年11月第1版。

绛画派，后有“珠山八友”继起，以画入瓷蔚然成风。新中国成立后，景德镇陶瓷获得更大的进步与发展。按照上述传统的说法，景德镇的陶瓷史也有近两千年的历史。

其实，景德镇地区的文明和制陶，有着更为久远的历史。景德镇地区最新出土的实物表明：景德镇地区早在新石器时代便已开始了制陶活动，陶器的使用已广泛地进入到景德镇地区人们的日常生活中。“新石器时代，境内已有人类活动。80年代在浮梁江村乡沽演村和王港乡的王港村发现有古石器遗物，经初步鉴定，为新石器时代器物。”[①]最新出版的《浮梁县志》介绍了这两个遗址：一为沽演文化遗址，“位于今江村乡沽演村，1985年发现，出土石器共计9件。其中石锛4件，均为单面刃口，石镞2件，石凿、磨棒、锥各1件。均为青石质，通体磨光，制作精细。根据景德镇市文物鉴定小组鉴定，为新石器时代晚期的遗物”。二为水家车文化遗址，“位于今王港乡水家车村，该遗址发现的遗物有磨制石锛、陶器、残片、体网纹、绳纹、圈点纹……根据景德镇市文物鉴定小组考察分析，为新石器时代遗址”。[②]

景德镇自古以来“集天下名窑之大成，汇全国技艺之精华”，素以“工匠来八方，器成天下走”而名闻天下，形成独特深厚、博大精深、体系完整的陶瓷文化传统和体系。

历朝历代研究景德镇陶瓷文化的学者，可谓代不乏人，如南宋之蒋祈，明朝之宋应星，清朝之朱琰、唐英、蓝浦、龚钺等；研究著作及其他成果，可圈可点，有的成为中国陶瓷文化研究的重要的里程碑式的成果，如蒋祈的《陶记》便是第一篇完整的研究景德镇陶瓷文化的重要文献，在中国陶瓷文化史上、在中国陶瓷史上，都有着重要的地位和影响；宋应星的《天工开物·陶埏》篇和其他篇一同被称为“中国16世纪的手工业百科全书”；清代蓝浦的《景德镇陶录》，是迄今为止研究景德镇陶瓷文化内容最为详备、体例最为完整的著作。这些著作本身也成为今天景德镇陶瓷文化研究不可忽略的研究对象。

回顾清末至今的研究景德镇陶瓷文化的文献，形式不可谓不丰富，内容不可谓不多样，成果不可谓不丰硕。这些研究成果，构成景德镇陶瓷

① 景德镇市地方志编纂委员会编：《景德镇市志》，中国文史出版社，1991年11月第1版。

② 浮梁县地方志编纂委员会编：《浮梁县志》，方志出版社出版，1999年1月第1版。

文化研究的宝库。

“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”是在继承前人的研究成果与优良学术传统的基础上，在新的历史时期，对景德镇陶瓷文化所作的进一步探索和研究而推出的新的研究成果。

我很高兴地看到，“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”在出版社的支持下，在国内各位著名的专家学者的鼓励下，经过全体作者、编委近四年的艰苦努力，终于出版了。我认为，这是景德镇陶瓷学术研究史上一件可喜可贺的事。

第一，“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”属国家“十五”规划重点图书出版项目。这种规格，据我所知，在景德镇尚属首次。这表明，景德镇陶瓷文化的研究，已纳入国家级的出版项目规划之中，这对提升世界对景德镇陶瓷文化的认识以及弘扬景德镇陶瓷文化，都是很有意义的。

第二，“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”突破了景德镇出版史上单本出书或者单项内容出书的惯例，以丰富的内容和完整的体系面世，这在景德镇也属首次。

第三，“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”在学术和理论方面也有新的建树。丛书用世界文明发展的眼光和从文化的视角，对陶瓷文化的概念与特征进行了考辨，提出了明确的定义，对景德镇陶瓷文化的构成体系进行了探讨和阐述；对传统的说法，如“新平冶陶，始于汉世”进行了考证并提出了新的见解。

第四，在本丛书之一的《景德镇陶瓷文化概论》一书的序言中，作者提出了要建构“景德镇学”的学术构想，要让“景德镇学”像“红学”、“敦煌学”、“徽学”一样，成为国际性的显学。这无疑是大胆的和值得称道的学术构想。这一学术构想，对于改变和提升人们对景德镇及景德镇陶瓷的认识，促进景德镇的国际交流，促进景德镇被纳入国际学术的大视野，激励更多的有识之士投入到“景德镇学”的研究和探讨当中，将弘扬景德镇陶瓷文化提高到更高的高度和层次上来加以认知等，无疑有着巨大的作用和意义。我赞赏“景德镇学”这一学术构想，我也将支持“景德镇学”的学术研究工作。

第五，“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”不仅观点新、角度新、内容新，而且材料也新。丛书选取了大量的鲜为人知的未曾面世的图片，如新近出土的实物，如收藏家和馆藏机构珍藏多年的实物藏品照片，还有大量文献资料也属首次公之于世。这些都使本丛书拥有无可置疑的历史价值。

第六，现在已进入读图的时代。本丛书在这一方面也应该说作了成功的探索。将文字叙述、理论阐述与珍贵图例相结合，虽不是本丛书的首创，但内容如此丰富、形式如此多样、价值如此不菲、数量如此众多的珍贵的精彩图例集中在一套丛书之中，据我所知，这在陶瓷类的书籍中也是首次。

对“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”价值、意义的认识，随着它的出版，人们将会有更多的认识和判断。

2004年，适逢“景德镇置镇千年”华诞。我认为，“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”便是献给纪念这一历史性的时刻——“景德镇置镇千年”华诞的珍贵礼物，也可以说是“景德镇学”的奠基之作。

是为序。

2004年7月28日

序　　言

陶瓷雕塑是人类历史发展中的一种重要的艺术门类，是艺术和科学的结晶。它是人类文化的重要组成部分。

景德镇的陶瓷雕塑始于南朝的陈代以前，有着悠久的历史。清人《南窑笔记》云："隋大业中始作狮象大兽二座，奉于显仁宫。"可见到了隋代，景德镇的陶瓷雕塑已成为贡品，已有相当高的水平。入宋以来，陶瓷雕塑的品种更加繁多，技艺精巧，影青装饰尤为盛行。

到了元代，出现了青花釉里红装饰，塑工精细，人物形象复杂多变。明清时期出现了五彩和彩绘装饰，陶瓷雕塑逐渐形成了工艺精巧、色彩斑斓、富丽堂皇的风格。

陶瓷雕塑是一门独立的艺术，它更多的是用形体说话，是三度空间的造型，它必须更概括、更简练、更单纯地表现主题。它是火的艺术，所以陶瓷雕塑比其他雕塑更稳健，更要注意支撑点，造型受火的制约较大。然而正是这把一千多度的窑火，可以烧出各式各样色彩绚丽、光亮夺目、经得住万年风化的陶瓷雕塑艺术（也就是它的永久性）。

景德镇的陶瓷雕塑的主要原料是瓷石、高岭土和部分金属氧化物。它通过不同的配比和加工，可以形成各种不同的坯料和釉色。它与窑火的紧密配合，可以烧造出各种色彩：有的单纯淡雅，有的丰富绚丽，有的光亮，有的粗犷。所以陶瓷雕塑又是火与土的艺术。

祖球、爱莲伉俪合写的这本《景德镇传统陶瓷雕塑》比较全面地论述了景德镇传统陶瓷雕塑的发展、历史和传统特色，从不同的角度分析了它与其他艺术门类的关系和影响。

更值得一提的是，它较为细致和深刻地论述了景德镇陶瓷的原料分类和配比，釉料的配方和其变化，从矿山到坯土的加工，每一个环节都有详尽的记载和论述，这在其他专业书上是很少有的。

祖球同志自幼家庭贫穷，初中毕业成绩很好，但无法升学。他用一年

多的时间自学完了高中的数学，然而由于家庭经济的重负，无法跨进大学的门。参加工作以后，他一边勤学苦练，一边工作，自学获得大专毕业文凭。现已发表学术论文80多篇，晋升为高级职称。33岁的他进入领导岗位，首先在日用瓷厂，后来调到雕塑瓷厂。他对陶瓷雕塑有着特殊的感情。虽然来厂时间不长，但是他有心，他勤奋，所以早在1989年就写出了《雕塑瓷工艺与管理》，当时令我们十分惊讶。

后来，他又调到原料总厂工作，有更多机会深入到矿山，了解原料的开掘、原料的组成、配比加工，这为他写《景德镇传统陶瓷雕塑》这本书提供了第一手资料。

这本书写得很全面，切合实际，深入浅出，操作性强，是一本艺术与科学结合的好书。

刘志仁

2003年11月18日

前　言

景德镇的陶瓷雕塑与青花、玲珑、粉彩、颜色釉、薄胎等日用瓷和陈设瓷齐名，合称六大名瓷，驰名中外。

景德镇陶瓷雕塑制作的年代，根据史籍记载，当在南朝的陈代（公元583年）以前，距今至少有1400多年的历史。陶瓷雕塑与日用陶瓷和其他陈设陶瓷具有三个成瓷必备条件的共同特点，装饰材料和工艺技法也有许多是相通的；而在艺术性、工艺性、功能性、制作技法等诸方面又有许多不同之处。在历史发展的长河中，景德镇的陶瓷雕塑始终与日用陶瓷和其他陈设陶瓷共同发展，相互促进。日用陶瓷、其他陈设陶瓷的研究成果为陶瓷雕塑所吸收，陶瓷雕塑创造的新工艺、新技法又常为日用陶瓷和其他陈设陶瓷所应用，它们相互交融、相互贯通，创造出难以计数的陶瓷艺术珍品，闪耀着灿烂的光辉。

景德镇陶瓷雕塑是一种特殊的陶瓷文化。它源远流长，内涵深厚，根植于华夏灿烂文化之中。不少专家、学者、艺术家从某一角度、某一方面对它进行研究，取得了可喜的成果。然而，系统研究景德镇传统陶瓷雕塑，这还是首次。对我俩来说，是一次大胆的尝试。

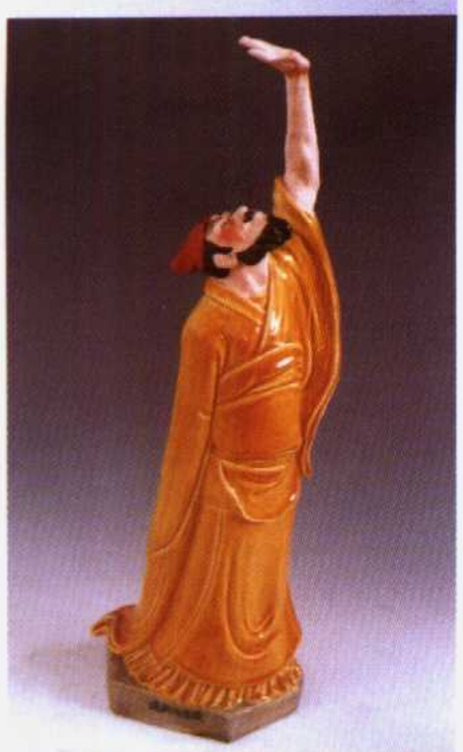
根据丛书总体构架的要求，《景德镇传统陶瓷雕塑》分为六章。第一章旨在说明雕塑和陶瓷雕塑的含义，简要介绍景德镇陶瓷雕塑的发展历史。对于清代及其以前的古代陶瓷雕塑部分，力求以传世实物和出土文物为基础，忠实于历史，撰写时避免主观臆断。第二章主要从艺术性、地域性、工艺性三个方面阐述景德镇陶瓷雕塑的特征，希望将景德镇陶瓷雕塑的“脸庞”描绘得清晰、秀丽。第三章是介绍景德镇陶瓷雕塑作品的分类方法以及各种类别的主要特点。第四章是研究景德镇陶瓷雕塑与传统文

化的关系。从音乐、舞蹈、戏剧、建筑、绘画、书法、文学、宗教、民俗、哲学等十个方面，探讨景德镇陶瓷雕塑与它们的渊源和亲缘关系。第五章着重从工艺角度，论述制作陶瓷雕塑所选用的坯料、釉料、颜(彩)料三大主要媒材的特性与因材施艺。第六章主要是论述景德镇陶瓷雕塑的制作技法。这些制作技法是以现在的机械设备、工艺条件为基础的。从模型的制作、坯釉料配方及制备、成形过程，到坯体施釉检验等各环节、各工序的工艺特点和工艺控制，从理论和实践的结合上一一予以介绍。因此，这些制作技法具有很强的可操作性。

景德镇陶瓷文化博大精深，我们愿以此次尝试为开端，与广大关爱景德镇陶瓷文化的志士仁人携手，在有生之年，继续探索景德镇陶瓷文化的奥秘。

余祖球　梁爱莲

2002年5月于瓷都景德镇



第1章

1 景德镇陶瓷雕塑史略

第一节 雕塑与陶瓷雕塑 1

第二节 景德镇陶瓷雕塑史略 6

一、宋元及以前时期 6

二、明清时期 10

三、近现代时期 12

第2章

19 陶瓷雕塑的特征

第一节 景德镇陶瓷雕塑的艺术特征 20

一、形象的单纯性 20

二、表现的概括性 26

三、比例的和谐性 29

四、结构的完整性 33

五、动态的静穆性 36

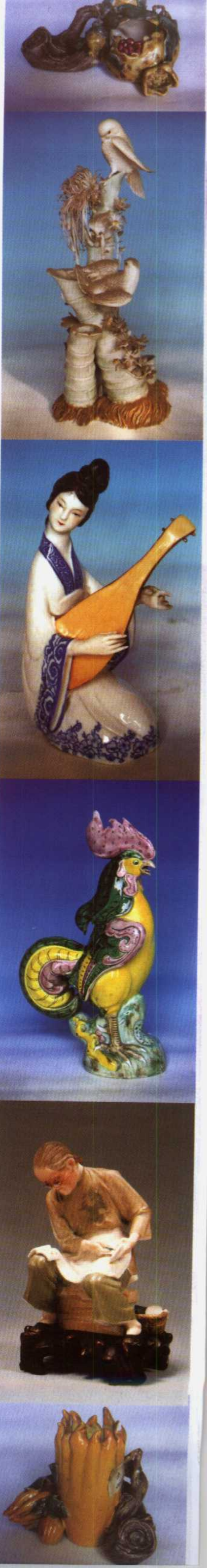
第二节 景德镇陶瓷雕塑的地域特征 38

一、德化瓷塑与景德镇瓷雕比较 39
二、石湾陶塑与景德镇瓷雕比较 45
三、宜兴紫砂陶塑与景德镇瓷雕比较 50
四、景德镇陶瓷雕塑的地域特征 54
第三节 景德镇陶瓷雕塑的工艺特征 60
一、造型的变异性 60
二、价值的艺术性 62
三、产品的分割性 65
四、手工工艺的特殊性 67
五、品种的多样性 67
六、装饰工艺的综合性 68

第3章

71 景德镇陶瓷雕塑的分类

第一节 功能分类 71
一、陈设陶瓷雕塑 72
二、实用陶瓷雕塑 75
第二节 造型分类 76
一、人物类陶瓷雕塑 76
二、动物类陶瓷雕塑 79
三、花草类陶瓷雕塑 82
四、景物类陶瓷雕塑 83
五、器皿类陶瓷雕塑 86
第三节 规格分类 88
第四节 工艺分类 89
一、圆雕 90
二、捏雕 91
三、镂雕 94
四、浮雕 96
五、镶嵌 98
六、围塑 99
七、雕刻 101
第五节 制作技术分类 102



一、手工印制 102
二、压力注浆 103
第六节 装饰分类 104
一、涩胎陶瓷雕塑 104
二、涩胎加彩陶瓷雕塑 105
三、颜色釉装饰陶瓷雕塑 108
四、釉下彩陶瓷雕塑 110
五、釉上彩陶瓷雕塑 111
第七节 其他分类 112
一、市场分类 112
二、价格分类 113
三、材质分类 113

第4章

115 景德镇陶瓷雕塑与传统文化

第一节 景德镇陶瓷雕塑与音乐 115
第二节 景德镇陶瓷雕塑与舞蹈 120
第三节 景德镇陶瓷雕塑与戏剧 124
第四节 景德镇陶瓷雕塑与建筑 127
第五节 景德镇陶瓷雕塑与绘画 131
第六节 景德镇陶瓷雕塑与书法 137
第七节 景德镇陶瓷雕塑与文学 143
第八节 景德镇陶瓷雕塑与宗教 149
第九节 景德镇陶瓷雕塑与民俗 154
第十节 景德镇陶瓷雕塑与哲学 159

第5章

165 景德镇陶瓷雕塑物质媒材与因材施艺

第一节 石膏模型 165
一、种模的清描 165
二、工艺切割 166
三、模种的制造 167

四、生产用模型的制造 170
第二节 坯料与因材施艺 170
一、坯料的概念与种类 170
二、坯料的制备 172
三、坯料的因材施艺与审美 179
第三节 釉料 183
一、釉料的定义与釉料的分类 183
二、釉料的主要性质 186
三、釉料与因材施艺 193
第四节 陶瓷装饰的颜料与因材施艺 204
一、彩绘装饰颜料与类别 205
二、彩绘装饰颜料的制备 209
三、彩绘装饰技法与因材施艺 216

第6章

225 景德镇陶瓷雕塑成形方法与类别
第一节 陶瓷雕塑成形的特殊性 225
一、重心点与支撑面 225
二、负荷部位的体积 227
三、形体四周的均衡 229
四、形体感染力 229
第二节 印坯法成形 231
一、成形工艺原理 231
二、印坯法成形 232
第三节 雕塑法成形 243
一、捏雕成形 243
二、镂雕成形 248
三、浮雕成形 249
四、雕塑法成形工艺特点 251
第四节 注浆成形 251
一、注浆成形工艺原理 251
二、注浆成形方法与工艺特点 256

三、注浆成形工艺流程 257
第五节 填浆成形 261
一、填浆成形工艺机理 261
二、填浆成形工艺流程 265
第六节 施釉 271
一、釉浆性能 271
二、背纸 272
三、施釉方法 272
四、成坯检验 274
主要参考文献 275
后记 278
总后记 279

第1章
景德镇陶瓷雕塑史略

第一节
雕塑与陶瓷雕塑

雕塑是雕与塑的合称。从字义上看，雕即雕刻，塑即塑造。《辞海》称雕塑是“造型艺术之一。是雕、刻、塑三种制作方法的总称。以各种可塑的(如粘土等)或可雕可刻的(如金属、石、木等)材料，制出各种具有实在体积的形象”。《中国美术辞典》中的表述与《辞海》基本类同，但少了“刻”字。有的学者对“雕塑”探本溯源，说“雕塑一词最初的意思是在珍贵的石头上刻出纹理或图形”①。

从雕塑艺术发生学的意义看，雕塑作为一种造型艺术的存在和方式，是出于人类的天性和本能，也是人类智慧的必然体现，它与人类从事造物的天性和本能无疑是一样的。雕与塑是人类生存的两种基本劳动技能。在亘古的蛮荒时代，人类用泥巴制造陶器与塑造人物、动物等，用石头打制石器和雕刻人物、动物造型，用树枝、木料制作用具、工具与雕刻器物和陈设品。这些在现在看来不同的创造方式，其本质是一致的，都是人类为了自己的生存和生活需要而从事的一种文化创造，是人类出自本能的创造欲望和表现欲望的必然产物。它们除在形式和功用上有所区别外，其他都是一样的。在造型上都可以用“雕塑”的概念。

因此可以说，当人类第一次加工石块和摆弄泥土，使之成为符合人的意愿的造型，就是雕塑的起始。石、木、竹、角、土，材质尽管不同，但都可以成为人类智慧的凝结物，并负载着

① 王小箭：《雕塑=非雕塑》，载《美术》，1986年第12期。

人类对艺术的激情。原始社会的石器，可以说是中国雕塑艺术中“雕”的雏形；以土制偶、作器，可以说是“塑”的早期产物。石器、陶器的制造本身，在今天虽说属工艺性质，实际上在其制造过程中也包含着“雕”与“塑”的因素，孕育着雕塑的艺术技能。“塑”的技能，脱胎于新石器时代陶器的制作，萌芽于陶器表面的装饰。“这种装饰是从平面的线纹开始，进而于器物的局部作出立体的捏塑，使它起到器物的耳、把手、盖、钮等作用。题材多为常见的鸟、兽和人面、人头等。塑造形象的技法，已能初步掌握，观察能力也在增长中。”[①]新石器时代人类就是这样长期在打磨石器、捏塑陶坯的生产劳动中，逐渐培养和提高了造型艺术的审美观念。这种技术经验和审美观念，很自然地具体体现到石器和陶器的制作上，于是，便出现了雕塑性质的艺术作品。

雕或雕刻，是人们运用工具对物质材料进行凿、镂、挖、削等递减的手段和动作。雕的过程是体积减小的过程，是“减法”，减得只留下筋骨、灵魂。雕与刻也小有差异：雕一般为对

图1-1　龙舟·瓷雕·素瓷·景德镇

① 史岩：《中国雕塑史图录》(第1卷)，上海人民美术出版社，第2页。

较大体积材料的切除，多运用于整体性立体的造型；刻多为对表面浅层小体面余料的剔除。但雕与刻都是由大到小、自外至里，运用材料减去法来创造立体造型艺术的。塑，是人们用手和工具对物质材料（主要是具有可塑性的粘土）进行堆、捏、贴、粘、接等递加的手段和动作，使塑造对象的体积不断累积和有意识地增加。塑的过程是体积膨大的过程，是“加法”，加上原本属于作品的那部分。也有一种在泥料上“雕”、“塑”并用的造型技法，如我国的琉璃雕塑、传统的镂塑作品等，都属于特殊技艺。雕塑的过程，就是人们利用工具，发挥主观能动性，改造材料性能的过程，其结果是材料形态改变得更适于人们的生活需要。

人们在制作艺术品的过程中，有的物质材料是硬的，当用金、玉、木、石等材料制作艺术品时，常统称为雕刻；有的物质材料是软的，故用粘土之类材料来塑造形象时，则称之为塑。由于雕与塑经常是有机地结合着，因此，通常不作严格的区分，习惯上统称为雕塑。所以，雕塑是以雕、刻、镂、凿、塑、铸（注）等为手段，以金、玉、木、石、土等为材料，塑造具有三维空间实体形象，反映社会生活的一门造型艺术。

第二次世界大战之后，世界艺术潮流风起云涌，波澜起伏，各类型之间出现一种混生、杂交、变异、合成的艺术现象。装置艺术正是在此基础上登上艺术舞台的。自装置艺术方式出现后，“雕塑的概念在西方已是大为宽泛了”。“装置与传统意义上的雕塑的区别在于：装置是现成品的组合、堆积，艺术家的工作在于选择现成品加以组合制作；而雕塑是用原始的材料经过人的雕和塑的过程所完成。装置对观众产生的影响主要是依靠一种观念的传达和视觉冲击，传统雕塑对观众产生的影响主要是依赖审美的移情作用。”①“翻开美国很有影响的艺术杂志*SCULPTRE*（《雕塑》），里面介绍的作品有大量的现成品装置。在阿纳森（H·H·ARNASON）著名的《西方现代艺术史·80年代》中，其分类的总称为‘绘画、雕塑、建筑’，其‘雕塑’包括了所有装置在内的三维空间的造型艺术方式。在西方当今的艺术教育中，艺术学院中的雕塑系一般包括了我们传统意义上的雕塑和现成品的装置。”②

学术界主张将传统意义上的雕塑称为“狭义的雕塑”，将包括现成品装置作品在内的“泛雕塑”称为“广义的雕塑”③或“宏观性雕塑”④，其内容“既有主要以现成品为材料的装置作品，也包括了活动雕塑、金属雕塑、波普雕塑甚至电视雕塑（视像艺术）等，

①②③ 顾丞峰：《何为雕塑》，载《雕塑》，2000年第1期。

④ 许正龙：《雕塑学》，辽宁美术出版社，2001年版。

同时也应有运用传统材料结合观念因素的架上雕塑的一席之地”①。从所有的媒体材料到所有的造型观念，它可以包括装置、Video、前卫家具和玩具、计算机虚拟三维艺术及建筑造型。这种“广义的雕塑在当代艺术中是一种最富活力的方式”②，在“中国当代雕塑界中有一个现象：相当多的雕塑家（指受过严格的学院雕塑训练，并在传统雕塑中产生影响的雕塑家）在近年的创作中，逐步加入到装置方式和观念艺术方式中来，如隋建国、展望、姜杰、陈研音、宋海东、王强等人。他们变化的重要原因之一就在于传统雕塑手段对当代性表述需要的局限”③。

图1-2　坐石渔翁·陶塑·色釉·石湾

“广义的雕塑”的概念可归结为：“雕塑：艺术类型之一，以天然或人工材料，通过各种彼此相适的改造方法，如加工制作手法和立体合成手法等，所形成的具备一定的结合度，表达相关理念，占据三维空间的艺术。”④

陶瓷雕塑是雕塑艺术的一个类别。由于它是火

① 顾丞峰：《当代雕塑二题》，载《美术观察》，1997年第7期。

② 顾丞峰：《当代雕塑二题》，载《美术观察》，1997年第7期。

③ 顾丞峰：《何为雕塑》，载《雕塑》，2000年第1期。

④ 许正龙：《雕塑学》，辽宁美术出版社，2001年版。

的艺术，因此，它应属于传统的狭义的雕塑范畴。陶瓷雕塑是以可塑陶瓷原料为材料，进行塑形和雕刻，经过一定温度煅烧和色彩装饰，占有三维空间的有实在形体的造型艺术品。陶瓷原料包括各种粘土质材料和经过工艺处理的石质材料以及部分金属材料。根据承受的温度，这种原料分为陶质和瓷质两大类，其制品也分为陶塑和瓷塑两大类。陶瓷雕塑则是这两大类的总称。中国的瓷塑出现很早，两晋时已有青釉瓷塑作品，隋代张盛墓出土有白瓷褐彩文官俑。色彩装饰是对多数而言，有的陶瓷雕塑并不搞色彩装饰。由于陶瓷雕塑在造型过程中，经常使用塑、雕、刻或相互交替使用的手法，很难区分哪件作品是塑，哪件作品是雕，所以，在陶瓷雕塑艺术界和工业界，通常把雕与塑作同义词使用。

图1-3　2.1m站莲观音·粉彩填画·雕塑瓷厂中艺所

由于陶瓷雕塑在煅烧过程中，坯体发生物理化学变化，产生变软、收缩，故对造型有特殊的要求，如形体相对均衡，重心点落在支撑面内，负荷部位有一定的体积；由于陶瓷材料具有质硬、性脆、易碎的特点，工艺上要求与之适应，造型不宜过于琐碎。又因烧制尺寸受窑体限制，故一般为中小型、架上及案头雕塑形式。但也有如秦始皇陵兵马俑与真人等大的杰作，高逾2.1米的《站莲观音》被称为“目前世界上最高的陶瓷精品”。造型或浑厚古朴或洁白细腻，上釉或不上釉，釉下彩、釉上彩或不加彩等，表现出多样的艺术形象。

陶瓷雕塑以立体美感陈设在空间，供人们从多角度欣赏，以其艺术语言与

人们交流情感。它能传达意，它能产生美。著名雕塑家、中央美院教授曾竹韶说："雕塑是立体艺术，是空间艺术，抒情性、装饰性的雕塑是美的，人民需要它！"[①]它除了将空灵虚幻的精神以实形的物质媒材凝结下来之外，更重要的是它能产生新的能量信息，回馈于人的精神，在创造与应用陶瓷雕塑的过程中，引发人们创造的娱乐、审美的愉悦和观照的反思，折射出人之品味和人生价值。它能印证人的力量，体现人的智慧，感化人的性情。这种感化是善意劝导，使人的思想、行为逐渐向好的方面变化，是出于对人类生存与发展的需要，人们在观赏时，其大脑可能随着视觉物象的形态构成和材质肌理的传达，而产生丰富的联想的复杂心理感受。这种感化在时间上并不一定是速效的，它总是潜移默化地感化人们的心灵。这就是陶瓷雕塑"具有其自身延续的内在动力"[②]之所在。

陶瓷雕塑是一种文化，是科学和艺术的综合结晶。数千年来，伴随着文明的进程，人们创造了难以数计的优秀作品，形成了各具特色的艺术风格和特性，它是中华民族宝贵的文化遗产。而高超的陶瓷雕塑艺术，则是构成传统文化辉煌的精髓之一。

第二节
景德镇陶瓷雕塑史略

景德镇古称新平，又称昌南、陶阳，誉为"瓷都"、世界陶瓷"圣地"。它创立的瓷石、高岭土二元配方烧制的绢云母质瓷器，是中国瓷器的杰出代表。

景德镇烧制陶瓷，始于汉，兴于陈，发展于隋、唐，成熟于宋、元，称都于明、清，享誉至当代。

一、宋元及以前时期

景德镇最早的陶瓷雕塑实物，尚待发掘。据《江西通史》载："陈至德元年（583年），诏新民以陶础贡。"[③]清人《南窑笔记》云："隋大业中（605年~618年），始作狮象大兽二座，奉于显仁宫。"史料表明，景德镇陶瓷雕塑制作年代，当在南朝陈代的至德元年（583年）之前。唐五代的陶瓷雕塑，据新闻媒体介绍，现藏浙江忧岭庵的一尊观音瓷雕，系景德镇所造。[④]1976年

① 《信息日报》，1986年6月13日，第1版。
② 许正龙：《雕塑学》，辽宁美术出版社，2001年版。
③ 《江西日报》，1981年3月24日，第4版。
④ 《景德镇日报》，1989年9月15日。

9月，江苏镇江市句容县原陈配公社出土一件以雕塑技法装饰的五代晚期景德镇湖田窑烧造的影青带托酒杯。此杯高5.5厘米，口径6.2厘米，托高4.6厘米，面径12厘米，底径6.6厘米。杯口微撇，深腹。杯与托均为高圈足。杯身托面刻印有羽状线纹装饰。胎质坚致洁白，托底有垫烧痕迹。施影青釉，釉色白里透青，积釉处微呈湖色，影青色调烧得很成功，是影青瓷中的上乘之作，甚为罕见。它的出土，为研究景德镇创造影青釉的发展历史，宋代浮、镂雕工艺的发展提供了珍贵的实物资料。此杯现珍藏于镇江市博物馆。

入宋以来，景德镇的匠师在总结越窑青瓷、邢窑等北方诸窑白瓷特征的基础上，大量烧制出介于青、白之间的青白釉瓷，即影青瓷，名声大振，南方各窑竞相仿造，景德镇迅速成为南方影青瓷烧制中心，并运用影青釉装饰陶瓷雕塑，成为当时景德镇陶瓷雕塑的一大特征，流传于后世。

宋代景德镇瓷雕在汲取泥塑、石刻等雕塑艺术和其他各窑场陶瓷雕塑艺术精华的基础上，丰富和发展了自身的技艺水平，在工艺上取得了突破性成就，品种增多。出土有北宋早期精美的影青瓷雕，南宋时期的观音，殉葬的明器，如十二生肖瓷俑、守

图1-4 宋影青釉·胡人牵马俑·景德镇

护武士、男女侍从、舞乐俑、文武吏俑、孝子俑等；摆设观赏的玩具：马、猴、狗、羊、鸡、顽童以及四灵、避邪、堆雕皈依瓶、家畜家禽等；实用性瓷雕：蛟龙枕、孩儿卧莲枕、双虎枕、镂空熏炉以及附属在器皿上的捏制动物、花果等象生瓷雕塑。这一时期的瓷雕，具有灵巧秀丽、莹润清雅的艺术特征。加上色质青白如玉、纯净清丽、莹润光亮、高洁淡雅的影青釉的衬托，使这一特征尤其突出。它与同时代的定窑、磁州窑、吉州窑的陶瓷雕塑亦很相近。在工艺上，除少数瓷俑用模型印坯成形外，多数以手捏和线刻相结合，分部位边捏边镶接而成，类似“面塑”的制作方法。这种不用模型成形的瓷雕，即发展成为后来所称的捏雕。影青捏花奁合、镂空熏炉、堆雕皈依瓶精巧玲珑，莹润清雅，开启了景德镇捏雕、镂雕、浮雕之先河。圆雕《胡人牵马俑》更是令人叫绝的杰作。瓷俑则形体细长挺秀，与丰满、壮丽和气魄雄伟的唐代陶俑迥然不同。

图 1-5　宋影青卧女枕(残品)·景德镇

1979年江西高安市东方红乡出土的宋代《素胎观音坐像》，通高60厘米，系景德镇艺人刘永之所作。作品表现手法细腻，风格清新柔润。观音像为堆塑成形，面部表情温雅、恬静，体态修长。宝缯、绦带及璎珞采用模印、贴花技法，裙带线刻，底座饰一周高浮雕重瓣仰莲，底座刀法简练。整件作品比例匀称，装饰华丽，胎体洁白、细腻、厚实。这尊观音像与景德镇陶瓷馆陈列的三件北宋素胎小佛像的胎质相同，塑造风格也颇为相似，还遗留唐代塑像的某些特征。这一造型样式流行于宋元时期。

又如瓷枕，在宋代广为流行。景德镇制有蛟龙、狮子戏球、虎形、美女等各种瓷枕。《影青童子荷叶瓷枕》立意新颖，构思巧妙，生趣盎然。该瓷雕为一童子侧卧于榻上，双手捧一荷叶，荷叶边缘翻卷作枕面，童子神态自然，惟妙惟肖。影青的色调和质感，给人以自然恬静、高洁典雅的艺术感召力。镇江出土的《青白釉卧女枕》为一女子侧卧于榻上，左手支撑头部，右手抱浮雕纹饰的枕面支柱，美女形体比例适宜，容貌俏丽，温柔秀美，神情意态，栩栩如生。北宋《影青双狮枕》高15.5厘米，长17.5厘米，宽13厘米。除底部外，均施影青釉，制作工艺精巧，作者运用雕、塑、刻画、戳印圈点等技法，纹饰以简化的狮纹为主题，刻纹不求形态的逼真，而是从总

体上把握对象的神韵，刻画的线条凝重而又豪放。造型奇特，双狮首尾相接，姿态雄健，形象十分生动，具有典型的宋代瓷器装饰风格，是一件罕见的传世文物。

景德镇制作的影青瓷枕雕塑，更有“玉枕”之誉。南宋李清照在《醉花阴》中有“薄雾浓云愁永昼，瑞脑锁金兽，佳节又重阳，玉枕纱厨，半夜凉初透”词句，词中的“纱厨”即蚊帐，“玉枕”当指色质若玉的瓷枕。可以想见，影青瓷枕在当时是风靡一时的产品。

日用器皿雕塑《九龙公道杯》是件融捏塑与彩绘于一体，制作精巧的酒器。杯口微撇，托为高圈足，外撇。杯中捏塑一条螭龙，龙颈伸出杯口，龙首张口露齿，双目圆睁，正视前方，双角斜向上翘。酒具外壁上绘有八条龙，构成九龙，寓意“九龙飞天”。斟酒时，如杯中不超过九成九的盛量，就滴酒不漏；如超过这一限量，酒就会通过“龙身”的虹吸作用，全部被吸入底座，这对于斟酒者是否公道是一个衡量尺度，同时又蕴涵着“满招损，谦受益”的深刻的人生哲理。谚云：“公道不公道，杯中自知道。”故取名“公道杯”。

宋代景德镇陶瓷雕塑艺术中，线条艺术是很突出的。线条是中国雕塑的传统表现形式，也是宋代瓷雕形象构成的重要因素，如人物的五官以线条作传神写照，衣纹用线条来表现。

图1-6　元代影青釉·观音坐像·景德镇

动物以及其他题材的雕塑最富有表情处和最具有特征的部位，多采取刻线给予突出塑造。其刀法利索、线条刚劲、疏密有致、排列规整，具有浓厚的装饰趣味和民族风格。这种线条艺术今天仍是我们提倡的。

元代，景德镇已处于全国制瓷中心的地位，是“景德镇陶瓷艺术大放光华的时代”①。青花、釉里红、“枢府”器、铜红釉等，都是元代杰出的成就。

① 黄云鹏：《景德镇瓷器雕塑史略》，《景德镇陶瓷》，1982年第1期。

元代瓷雕题材更趋广泛，技法更加娴熟，形象更加生动，并已有罕见的佳作问世。1978年在浙江杭州的元代至元丙子纪年(1276年)墓中，发现了三尊观音像，用釉下青花装饰，这不仅是难得的珍品，而且是迄今发现的青花成熟的断代实物，即青花成熟时期最迟在元代至元十三年(1276年)。用青花、釉里红装饰陶瓷雕塑是元代一大特色。

1964年5月在河北保定出土的《青花釉里红开光缕花盖罐》，通高41厘米，口径25.5厘米。整体造型古朴雄伟，精雕细镂，装饰丰满，层次分明，融镂空、贴塑、釉下彩绘等工艺技法于一体，达到了主辅分明、浑然一体的艺术效果，增强了立体感，堪为元代瓷雕中珍稀之作。1974年景德镇出土的元代顺帝至元四年（1338年）墓的《青花釉里红塔式盖罐》，通高22.5厘米，口径7.7厘米，通体施青白釉，罐型和装饰在元代瓷器中极为少见。元代《青花釉里红楼宇式谷仓》是件造型别致，构思新奇，融圆雕、捏雕、镂雕于一体的优秀作品。

马来西亚华裔企业家魏伟杰收藏有中国元明古瓷2000余件。1992年他携带一件高29厘米的元代景德镇的《青花釉里红开光镂花八方葫芦瓶》来北京，请古瓷权威傅振伦鉴定，此瓶被认为是“罕见的元瓷珍品”。1981年安徽岳西出土一件元代《影青镂雕人物枕》，高18厘米，枕面长31.5厘米，宽16.5厘米。枕面为海棠式花瓣形，中间凹，两端翘，刻画卍字锦纹。枕腰塑成宫殿式样，并围以护殿栏杆，门框上饰古钱纹，殿内有主人、侍从、八仙、菩萨及童男童女等，共18尊人物，塑工细致，人物形象复杂多变。通体施影青釉，釉色青中泛白，柔和淡雅，是罕见的艺术珍品。

二、明清时期

“明代的瓷塑，从目前所见的传世品来看，以嘉靖、万历时期为多，主要是仙佛的塑像。景德镇制品有青花及五彩瓷塑。”①新产品有《童子观音》、《骑鹿寿星》、《坐狮人》、《牵马孩童》、《镂花纹填五彩坐墩》、世俗人物、小玩具、瓷雕笔架等。明清时期，景德镇瓷雕已注重彩饰，并随着彩绘装饰艺术的发展而不断丰富，逐渐形成工艺精巧、色彩斑斓、富丽堂皇的独特风格。

自宋元影青釉、青花、釉里红装饰瓷雕之后，至明代，彩饰逐渐流行。瓷雕大量采用青花、古彩、霁红、窑变花釉等颜色釉作为装饰，独树一帜。例如，通高2.47米的《卢舍那大佛》瓷雕，坐于千叶莲衣台上，身缀千叶莲衣，是根据佛教中“一花一世界，千叶千如来”的意境塑造而成的。佛像优美，装饰丰富，光彩夺目。九华山庙宇里的《青花云纹坐莲观音》、《铜红釉独角兽》，上海博物馆藏的《青釉青花

① 中国硅酸盐学会主编：《中国陶瓷史》，文物出版社，1982年版。

加彩坐狮人》，景德镇陶瓷馆藏的《珐花釉童子观音》等作品，都是明代稀世珍品。宣德年间景德镇民窑产品《青花鹦鹉衔桃水盂》，长18.2厘米，宽6.2厘米，高9.9厘米。选用进口“苏麻离青”料，色泽浓重、艳丽，蓝若宝石，并有垂流、晕散现象，着色浅淡处，青花颜色清晰淡雅。作品构思巧妙，着色精心，是迄今国内仅有的一件珍品。万历年间的《五彩镂空云凤纹瓶》高49.6厘米，口径15.2厘米，作品纹饰密满，主题鲜明，装饰手法集彩绘、浮雕、镂雕于一体，富丽堂皇，是万历年间五彩中杰出代表作品。

明代的彩饰仍保持宋、元时期那种简朴、粗犷的填涂、点、拓的技法，以渲染作品气氛、丰富作品色彩为目的，不似清代追求精细、华丽的风格。同时，还有豆青、霁红、窑变花釉等颜色釉瓷雕。经过加彩的瓷雕，给人以自然生动的美感。

清代景德镇瓷雕蜚声海内外。它的题材更为广泛，寓意吉祥、成套成对作品普遍流行，其中仍以神佛瓷雕为主。“瓷制佛像，有立者，有坐者，半臂袒裼，持宝塔诸法具，各有意态。”（许之衡《饮流斋说瓷》）在造型艺术上，清代瓷雕形象单纯、概括、古拙、重心平稳、衣纹整齐、挺直、乡土趣味盎然，并有闽赣一带民间木雕风韵。但“过分追求翻模分块少、生产时脱模、镶接简便，并依赖于加彩来表现形象，所以也往往忽略了对形神的刻画，使不少产品结构含糊、形体臃肿、动态平板、缺乏优美的富有表情作用的动势变化，衣纹亦较单调，衣服的边沿处理过厚、过硬，没有轻柔飘拂的质感”①。

康熙、雍正、乾隆三朝是景德镇瓷雕鼎盛时期。瓷雕均精工彩饰，甚至彩满不露胎体。康熙时的《素三彩猫》，高17.8厘米、底径18.9厘米的八方柱形的《素三彩镂空香熏》，以黄绿紫彩为主，蓝彩为辅，色调淡雅，别有风韵。《五彩钟馗醉酒》高16.8厘米，通体以五彩为饰，绘工极为精细。乾隆时的《粉彩贴塑婴戏图》高21.1厘米，口径5.8厘米，瓶的长颈作三棱形，上堆塑三婴孩围绕一根红丝带嬉戏，作品表现了三婴孩的不同性格及神情，呈现出欢娱活泼的气氛。《釉里红瓷塑蛙》长17.3厘米，手法写实，精妙细巧。

由督陶官唐英和老格设计制作的《粉彩开光转心瓶》，高40.2厘米，口径19.2厘米，雕工精美，制作玄妙。撇口、短颈、圆腹，颈肩有12个开光，腹部有四面镂空开光，内装的套瓶上用粉彩描绘婴戏图，通体饰满，工艺繁缛。《粉彩镂空瓶》也是通体满彩，不见瓷釉本色的。《黄地青花交泰转心瓶》高19.8厘米，口径9.2厘米，通体用黄地青花装饰，黄彩凝厚滋润，青花浓翠艳丽，“天地交泰”寓意君臣一

① 黄云鹏：《景德镇瓷器雕塑史略》，《景德镇陶瓷》，1982年第1期。

体，万事如意，天下太平。乾隆时期的象生瓷雕塑亦很有特色。

清代还出现了刻瓷艺术。刻瓷又称雕瓷或反瓷，最早见于明代，盛于乾隆、道光年间。《饮流斋说瓷》记载的刻瓷名人有陈国治、王炳荣。清末刻瓷名家黎瑛，其子黎纯因1915年赴北京给英王乔治刻瓷像，神形逼真，一时名噪京城，称为“神刻仙鳌”。

景德镇经明清两代的继承和发展，彩绘瓷雕风格已经成熟，造型美和彩绘装饰相结合，产生了艳丽华贵、雅俗共赏的艺术特色，体现了平民意识的增强和艺术性与商品性的结合。

图 1-7　粉彩镂空瓶·乐平博物馆

三、近现代时期

明清以后，景德镇的圆雕在吸收“何派”风格和西方雕塑优点的基础上，进行创新，人物造型在人体、衣纹方面改变了过去较为简单的手法，使造型更为生动活泼。佳作《送子观音》清逸隽秀，温馨端庄，慈祥感人，备受青睐，“尤其在日本，几有供不应求之势”。[①]曾龙升的《孙中山》巨型塑像，1932年入选美国芝加哥国际博览会，并获金奖。捏、镂、浮雕自宋代以来，历经世代艺人的继承、发展，形成一套完整的瓷雕技法，成为陶瓷雕塑艺苑中的“三绝”。龙舟、花卉、花筛、镂空扇、镂空帽、纱巾、纱裙、小昆虫蛐蛐等，都是色形如真，是以极其精妙的高超技法制作而成的。

曾龙升(1900—1964)的人物瓷雕影响最大。他的圆雕技艺超群，堆、捏、镂雕也有精深的造诣。向国庆十周年献礼的长130厘米、宽50厘米、高70厘米的大型龙船，是圆、镂、捏、堆雕相结合，技艺、才华和工艺、材质高度融合的艺术杰作。他善塑观音、三星、关公等大型瓷雕。创作手法不断创新，形成凝炼、优美、清新、高雅的艺术风格。这份珍贵的遗产，垂范于

① 江西省轻工业厅景德镇陶瓷研究所：《中国的瓷器》修订本，轻工业出版社，1983年版，第232页。

图 1-8　坐岩观音·色釉加彩·曾龙升

后世。

民国时期的捏、堆、镂雕作品，工致精巧，著名艺人有徐顺源、杨海生、蔡寿生等。徐顺源的尺余长《龙舟》，技法精湛，亦入选1932年芝加哥国际博览会并获金奖。他于20世纪40年代首创新品种《花筛》，成为陶瓷雕塑工艺中的一绝。

景德镇的陶瓷雕塑，从“福建会馆”何派元老，到游长子、李山东、曾龙升等一代，瓷雕风格基本一脉相承，并开启了景德镇瓷雕一派。其艺术特征为：他们以神佛题材为特长，形象形体概括、丰满，形神逼肖，仪态端庄，强调“线”的重要作用，表现技法丰富，新彩装饰简便。

新中国成立后，景德镇陶瓷雕塑枯木逢春，获得新生。瓷雕艺人在人格上受到尊重，精神上获得解放，艺术上焕发青春。著名瓷雕艺术家徐顺源在“疯”的状态、几近走入绝境时，在政府安排下才得以恢复正常生活。老艺人蔡金台等人被聘请到景德镇陶瓷学院美术专业任教。1959年景德镇授予33人“陶瓷美术家”的称号，陶瓷雕塑占有7位：曾龙升、蔡寿生、杨海生、杨秦川、蔡金台、周国桢、毛龙汲。新中国成立五十多年来，景德镇陶瓷雕塑经历了四个发展时期：1.恢复时期(1949年至1957年)。1957年组

建专厂——雕塑瓷厂，从业人员580人，当年总产量9662担，约折97.6万件，创利润10.29万元。2.蓬勃发展时期(1958年至1965年)。在题材上打破了传统的神佛一统天下的格局，大量的历史题材、反映时代生活的作品纷纷问世，如浮雕《井冈山》大型瓷壁画、《刘胡兰》、《雷锋》、《采茶舞》、《锋从磨砺出》等作品，充满浓郁的生活气息和鲜明的时代特征，运用卷毛工艺创制的《卷毛小八猫》超过了日本同类产品。镂雕特技手法创作的《披纱少女》"是一次超过世界艺术水平的成功创作品"[①]。3."文化大革命"时期。景德镇陶瓷雕塑惨遭重创，所谓"帝王将相"、"才子佳人"的瓷雕，几经折腾，几乎丧失殆尽。4."文化大革命"以后，步入繁荣昌盛时期。从艺术发展的角度看，可分为三个阶段：(1)痛定思痛阶段。这一阶段约在"五五"期间。雕塑瓷厂的《欢庆胜利》组雕，揭开了景德镇陶瓷雕塑艺术重振雄风的序幕。但雕塑家们仍心有余悸，受到一定的压抑。周国桢教授的《一场惊梦》是典型的代表。(2)历史反思阶段。从20世纪80年代初开始对过去

① 景德镇陶瓷研究所：《景德镇瓷雕艺术的新面貌》，景德镇人民出版社，1960年版，第13页。

图 1-9 雕塑瓷厂一角·明清园

更长历史更深刻更广泛的思考和发展，从而使陶瓷雕塑艺术出现了流派纷呈、风格多样的空前活跃和繁荣的局面。这一历史的反思，既与中国改革的社会背景、文化背景密切相关，也与西方现代雕塑艺术及学术思潮的冲击有关。这一阶段，雕塑艺术家的潜在内能开始大爆发，各种流派、各种风格、各种技法共同发展，各展风采。传统雕塑以曾山东、何水根、蔡敬标为代表，他们技艺精湛，功力深厚，有的还身怀绝技。其后人有曾继荣、何德明、蔡志强等。镂雕、捏雕以张正海、扬苏明、聂乐春、涂金水等人为代表，继之者有胡晓静、聂福寿、涂月华等。其作品或素瓷，或加彩，或色泥，或色釉装饰，瓷质莹润，造型优美，技艺精湛。受过高等院校专业教育的刘远长、张育贤、唐自强、熊钢如、扬苏明、李恭坤等人，既吸收了老艺人传统的精华，又融入了新的艺术理论，自觉地吸纳时代审美要求，自运新意，形

图 1-10　披纱少女·釉加彩·景德镇

成了各自的艺术风格和特点，开启了一代瓷雕新风。继之者有徐波、高峰、吴少雄、张吟玲、方旺生等人。毕业于景德镇陶瓷学院美术雕塑专业的刘超鸿擅长堆雕，杨冰擅长刻瓷艺术。学院派瓷雕艺术家以周国桢教授、姚永康教授为代表，他们在民族艺术的园地里、世界雕塑艺术的王国中，创造出有着深刻的内涵和浓厚的艺术情趣的艺术语汇，呈现出一派大家风范。(3)艺术回归阶段。大约自20世纪80年代末开始，一些艺术家在前一阶段怀有的“社会使命感”开始转向“艺术自身的使命感”，“在一种新的精神上，本着对过去的怀疑和重新审视的想象，从而趋向内心——这便是现代艺术的原动力”①。某些远离艺术的偏向开始有所纠正，艺术语言自身的独特力量也变得更为突出了。这就是“艺术的回归”。陶瓷雕塑家们在政治上、思想上、人格上已完全得到解放，反对因袭，提倡创新，成为时代风尚和对艺术家的基本要求，题材没有禁区，主题思想没有束缚，技法、

图1-11 摘花仕女瓷雕·张吟玲

① 孟庆祝:《我的创作心态》,《景德镇日报》,1993年9月7日。

技巧更提倡借鉴、发展、创新。“艺术发展的史实已经证明，某一时期、某一国度的某一艺术门类的高度繁荣时期，也正是艺术家的多种多样的创作个性得以充分发挥的时期。”[①]不论在创作思想、审美追求、题材、风格、样式方面，还是在雅俗层次、功能、价值及制作材料等方面，都显示出多元化的态势。这一时期，雕塑艺术家的心情是舒畅的，创造性在作品中具有越来越重要的意义。探索性的作品在当代陶瓷雕塑艺术发展中起着越来越重要的作用。它预示着陶瓷雕塑艺术向更高层次发展。

景德镇陶瓷雕塑一千多年的发展历史充分说明，各时代的陶瓷雕塑具有不同的艺术特征和风格，而以形写神，形神兼备，优美简括，精工细刻，色彩斑斓则是它们的共同特征。

① 许正龙：《雕塑学》，辽宁美术出版社，2001年版，第341页。

第2章
陶瓷雕塑的特征

陶瓷雕塑艺术具有造型性、视觉性、静穆性和空间性的基本特征。造型性是其主要的形态特征之一。

陶瓷雕塑受制于物质材料，艺术家不仅仅按照材料的质感、色泽来创造形象，而且在创作中要尽可能地发挥和挖掘材料的美。材料美的发挥和利用，往往在一定程度上可以极大地加强作品表现的深度和力度。这就使陶瓷雕塑具有典型的地方风格和艺术特征。

陶瓷雕塑的创作过程，是艺术创作思维进入物质材料实施，艺术形象逐渐显露的过程，同时也是材料自身形态改变的过程。“塑造的时候，千万不要在平面上，而是要在起伏上思考”，“追求深度是创造的科学”，“千万不要看形的宽广，而要看形的深度”①，运用多种多样制作技法，塑造出占据一定空间的物质性实体。这种物质性实体实质上是饱含意识的物质实体，它统帅和占领其周围的空间，引导人们的视觉感知，最终在空间中形成一种特定的文化氛围；它可视可摸，在不同角度的光线照射下，形成不同的气氛和效果，使得本身凹凸起伏的形态呈现出更为丰富的光影变化；它以立体的形态，供观赏者从诸多角度、远近、高低环绕着品味欣赏。法国雕塑家马约尔说：“我的雕像《法兰西》有二十多个面可看，在创作过程中我使它不断变化。在开始时它没有超过四个面，我必须对它继续加工。我认为雕塑至少应有四个面。”②“雕塑应当全面占领空间，使雕塑所有的面同等重要。”③

不同时空的陶瓷雕塑家，由于从各自不同的角度，运用不同的工艺技法，展开了深入的探索和实践，创造了许多形形色色、千变万化的艺术珍品，因此这些艺术珍品又具有鲜明的个性特征和工艺特征。这里，我们从造型艺术、地域风格、工艺属性等三个方面具体论述。

① 罗丹：《艺术论》，人民美术出版社，1979年版。

②③ 转引自《雕塑》，1996年第2期。

第一节

景德镇陶瓷雕塑的艺术特征

从艺术的角度看，陶瓷雕塑除了具有一般造型艺术所共有的形象的物质性和具体直观性以外，还有它独自的特点，即形象的单纯性、表现的概括性、比例的和谐性、结构的完整性、动态的静穆性等。这些特征有机地凝结在一起，形成了陶瓷雕塑艺术的“美的价值”。

一、形象的单纯性

形象的单纯性是陶瓷雕塑艺术特征之一。著名雕塑家王朝闻说过：“雕塑难以作复杂的描绘，而要求形象的单纯性。就一定意义上来说，单纯就是美。单纯既是雕塑的一种局限性，又是它的特长。”[①]参加2000年全国雕塑大赛并获奖的赵磊深有体会地说：“我喜欢单纯，对这次创作，还是满意的。以后，我的作品会更单纯，更明了。这次大赛中，许多作品都是这种单纯的形式，看来艺术圈的浮躁较以前少了。”[②]

陶瓷雕塑就它的制作过程而言，它受陶瓷原料的可塑性能限制以及制作过程中工艺条件的制约，同时陶瓷雕塑是“火”的艺术，接受“火”的洗礼，这是陶瓷雕塑区别于其他雕塑（如石雕、木雕、金属雕、泥塑等）的一个显著特征。所以，陶瓷雕塑的造型大多表现为单纯、明朗。一个动作、一个姿态、一个眼神，都是单纯的。这种单纯，不是简单，也不是思想上的单纯，而是凝炼中的单纯、含蓄中的明朗。它以丰富多彩的现实生活为底蕴，从无数个单纯形象中凝聚出来，经过雕塑家的手，把它完全塑到泥料里去，使它服从自己的驾驭，“柔润”起来，“活”起来，继之凝结、固定、静止。《观音》瓷雕的共同特征是体态丰满、表情安详、和蔼可亲。她的“双目微垂”，是现实生活中许多不同层次的妇女的沉静、思索、慈祥、恬静的脸型与表情凝炼而成的。《贵妃醉酒》的“醉”态，是对现实生活中无数醉酒者的形象的概括。各种“醉”态形象，根据主题需要而取之。这种源于生活的形象的单纯性，经过雕塑家的艺术造型，其内涵非常丰富，一旦与观赏者的视觉接触，思维沟通，即具有强大的膨胀性和爆发性。所以，陶瓷雕塑作品所描绘的现实生活虽是有限的、

① 王朝闻：《美学概论》，人民出版社，1986年版，第262页。

② 《雕塑》，2000年专刊，第62页。

图 2-1 观音·加彩·曾亚林

极少的，然而它却能够用典型来冲破限度、容量，以少容多，以一当十，即所谓“以少胜多”、“取一收万”。

陶瓷雕塑形象的单纯性，主要表现在三个方面。

(一)物象的单纯

陶瓷雕塑对于表现主体物象具有独特的长处，但难于描写环境和表达色彩，这就促使雕塑作品大多以独立的造型为基础表现形式。所以，陶瓷雕塑所表现的人物，一般为个体雕塑，如《老子》、《华陀》、《杜甫》、《陶渊明》、《苏轼》等瓷雕。动物也是这样，如《山羊》、《熊》、《水牛》、《鹿》、《豹》等。有时为了表现主题，需配塑一些环境道具或饰件，以烘托主体的造型，但亦单纯。例如，瓷雕艺术家曾山东的《单刀赴会》，除了关羽的英武形象之外，仅配塑一把青龙偃月刀，赤兔马被省略了。关羽曾用这把刀“斩颜良，诛文醜”，“温酒斩华雄”。有这样一把宝刀，足以烘托关羽的英勇气概。有的形象由于烧成的原因，也需要配塑一些道具，如前足双悬直立的骏马，为平衡重心，需在腹部近后腿处增塑

一些物体，以支撑它的整个重心。

陶瓷雕塑虽也有组雕、群雕，其物象不止一个，但并不复杂，依然单纯。有的组雕、群雕如《三星》、《八仙》、《上九流》、《童子拜观音》等，人物也是单个塑造，烧成后再组合陈列。《水浒108将》群雕同样是单个造型，烧成后按三十六天罡、七十二地煞星宿座位陈设，既气势恢弘，又各具特色；按故事情节选择陈设，则组合方式众多，精巧玲珑，古朴典雅。

有的瓷雕，虽人物较多，但主次分明，造型亦很单纯，体积比例突出，并不使人感到累赘。如曾山东的重工粉彩《七子罗汉》，寓意七子团圆。作者塑造了一侧体跏趺于团蒲、喜笑颜开的罗汉形象，体积硕大饱满，左手肘搁在大腿上，掌中托一稚童。七稚童塑成各种动态，活泼可爱，围着罗汉尽情嬉耍，有的搂抱相扑，有的欢呼助兴，有的怀攒如意，仰视罗汉，有的趴伏于罗汉耳肩逗乐，掌上稚童似乎发现罗汉脸上的奇异之处，正指着罗汉忘情嬉娱，足下一稚童则捧珠宝盆欲向上递。七子之间、七子与罗汉之间空间布局得体，相互呼应，构成一幅合家团圆、尽享天伦之乐的美丽图景。整件作品量感艺术十分丰富，这主要是由于作品本身的构成关系，面的增加和形的丰富。“因为在雕像后面的想象力是巨大的”[①]，掌上的稚童会使人们联想到乐山大佛的脚趾

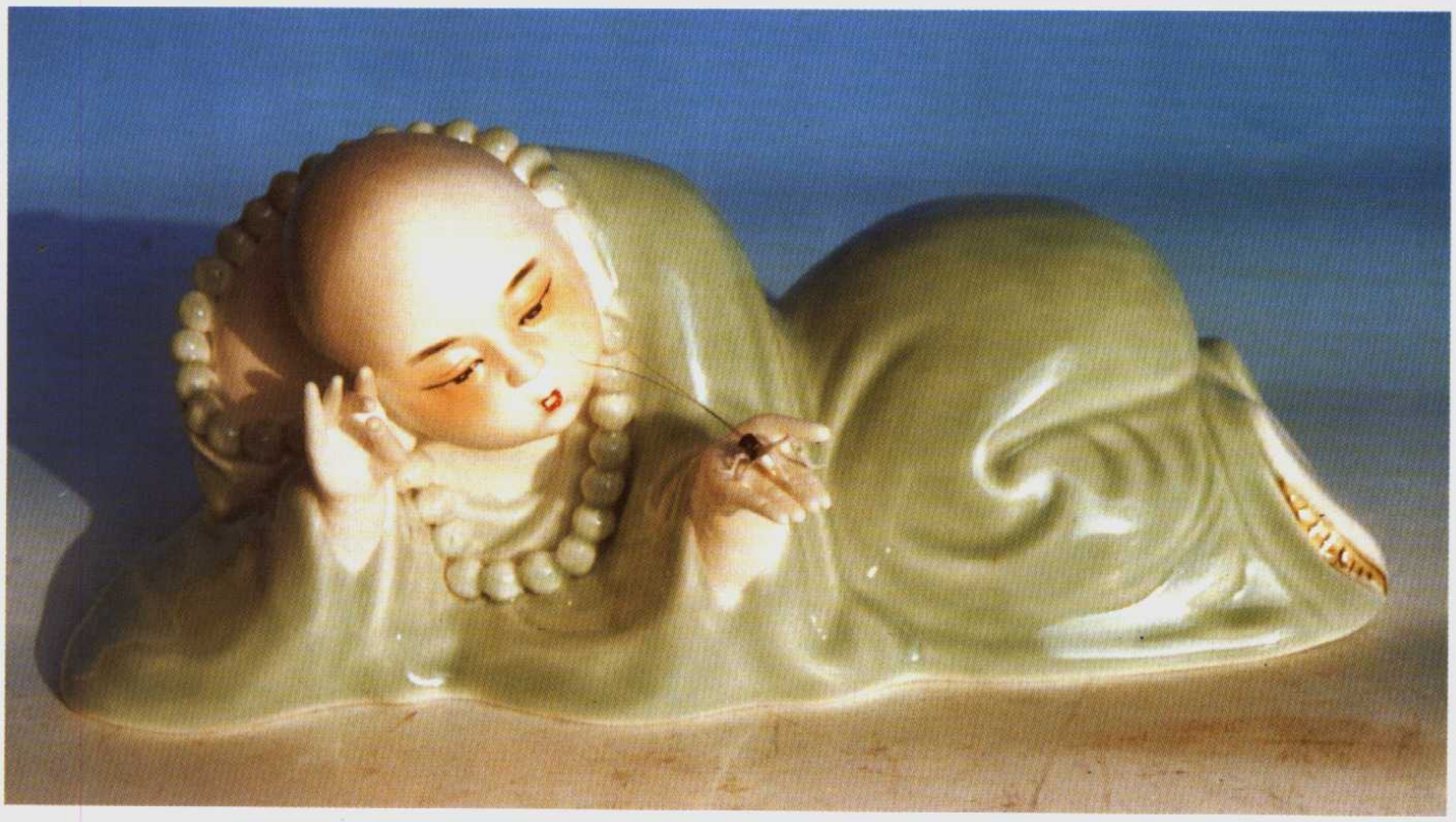


图 2-2　野趣·豆绿釉·方旺生

① 亨利·摩尔：《观念·灵魂·生活》，人民美术出版社，1989年版。

上能站立真人摄影的宏伟场面。

(二)动作的单纯

陶瓷雕塑的形象单纯性还表现为动作的单纯。无论是人物或动物，单个的雕塑或是组雕、群雕，其每个形象都只表现一个动作，且动作不连续，只是瞬间的“定格”。它无法像舞蹈那样表现出系列的动作，而只能表现舞蹈中的某个动作、某个舞姿或某个造型。所以，人们称陶瓷雕塑是“静止的舞蹈”。

如何选择具有概括的瞬间表现，全靠形象自身的动作、神态以及少量场景道具来进行具体塑造。让我们来看看中国工艺美术大师、陶瓷雕塑艺术家刘远长是怎样创作《春燕展翅》的。《春燕展翅》充分体现了艺术家的观察力和概括力，从艺术舞蹈、体操等诸多人体动作进行综合、提炼、高度概括、艺术升华，选取“最富于孕育性的那一顷刻”[①]，调动人体各部位的动作，进行精心的塑造。作品中的青春少女头略左侧，偏右扭，脸带微笑，额发轻飘，双手向外略向前伸展，犹如春燕欲展翅飞向蓝天。肩、上臂、肘、前臂、腕，均采用面线的凹凸处理方法，使整个手处于动态之中，连手掌与五指都在动。身躯略前倾，收腹下蹲，左足弯曲，大腿与小腿堆叠，肌肉丰满，极富弹性。足尖立于圆形底座上，足跟与足尖呈L形，形成整个形象的重力支撑。右足向前平伸，自腿根至足尖呈水平线状与左大腿平行。右足的膝弯微凹，膝盖略凸，小腿肚肌肉绷紧，足踝内凹，足背突起，每个关节部位都赋之以“动”。就连配塑的镂空发带和纱裙也随着人体的动作而飘动。晶莹剔透、几可乱真的瓷纱裙上飘与少女展臂下蹲、单足立地的造型配合得天衣无缝，加之以素釉淡彩，色泽清新活泼，更增添少女几分秀丽。作品的动作造型，是少女无数次刻苦训练的积淀，也是无数汗水的凝结，最富于人体艺术美的特征，充分展现出少女的青春活力和热烈情怀。

(三)关系的单纯

陶瓷雕塑是直接把泥料塑成人体或物体，因而它对人和物的表现就更富于直观性、明确性和生命力。诚如黑格尔所说：“雕刻不用象征的表现方式去暗示精神的意义，而用人体形象去表现精神，而人体形象就是精神的实际存在。”[②]这种“精神的实际存在”，只是表现某种关系，或者反映事物的某一侧面、情节，具有单纯的特征。群雕虽更能够显示关系，但也是单纯的。所以，陶瓷雕塑的造型不宜表现众多的人物、复杂的矛盾、丰富的生活过程、巨大的场景。例如以达摩为题材的作品。相传达摩为南天竺人，南朝宋末时从印度航海到广

① 莱辛：《拉奥孔》，人民文学出版社，1979年版。

② 黑格尔：《美学》，第3卷上册，商务印书馆，1979年版。

州，后至北魏洛阳，最后进嵩山少林寺，面壁九年而悟道，遇慧可授以《楞伽经》四卷，使得禅宗广为流传。达摩如此丰富离奇的生活过程，创作者只可能择取某一情节塑造，余者留给观赏者遐想。这也正是雕塑之特长所在，故黑格尔称“它就是满足单纯的形象”[①]。

但是，单纯不等于单调，“它比绘画更为凝聚化、空间化，比绘画更加突出地发展了对富于表现力的一瞬间形象的提炼”，“雕塑家力求借助最具内蕴和表现力的瞬间静态形象，调动人们的想像，使作品‘活’起来，以

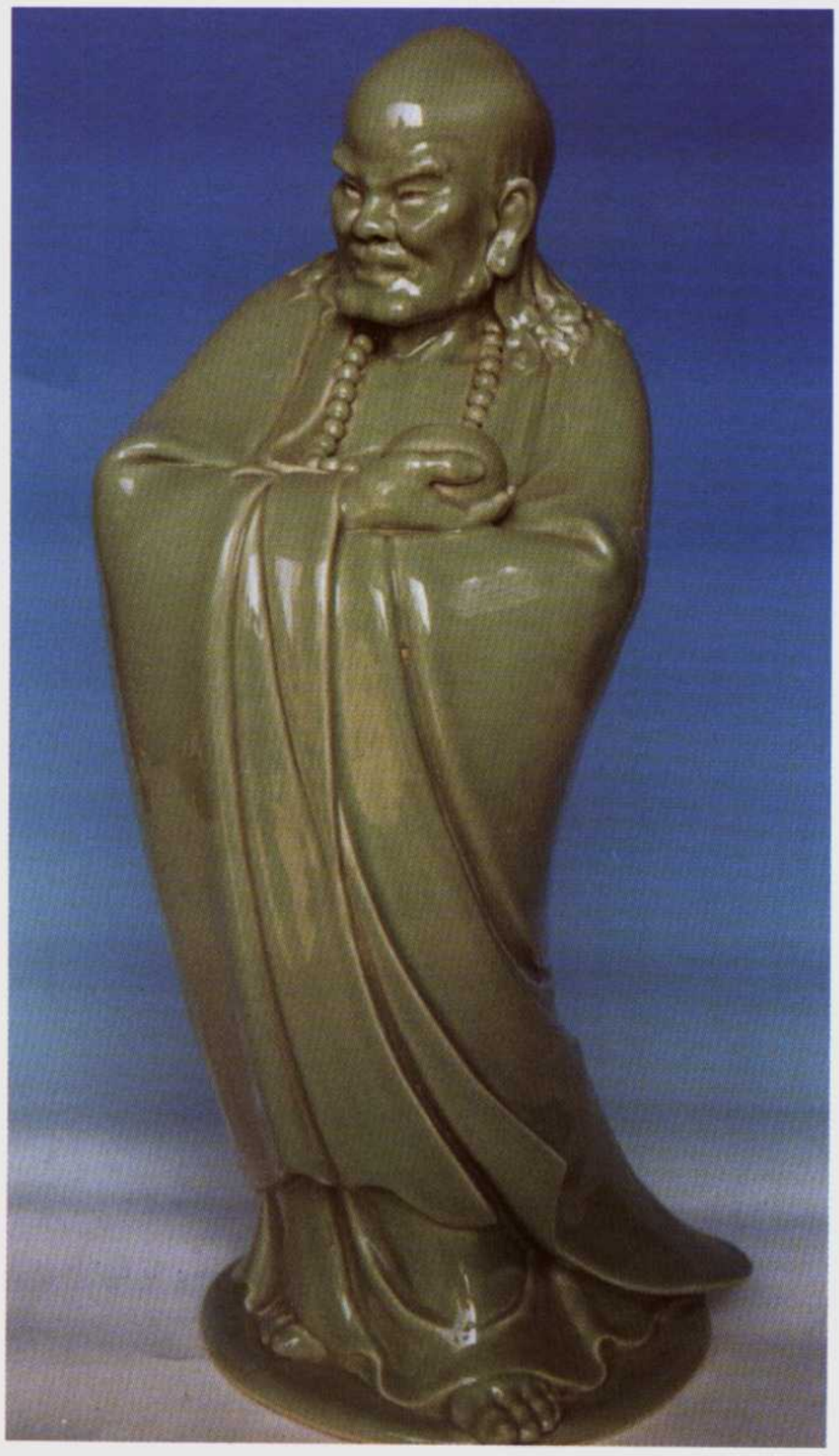


图2-3　达摩·豆青釉·何水根

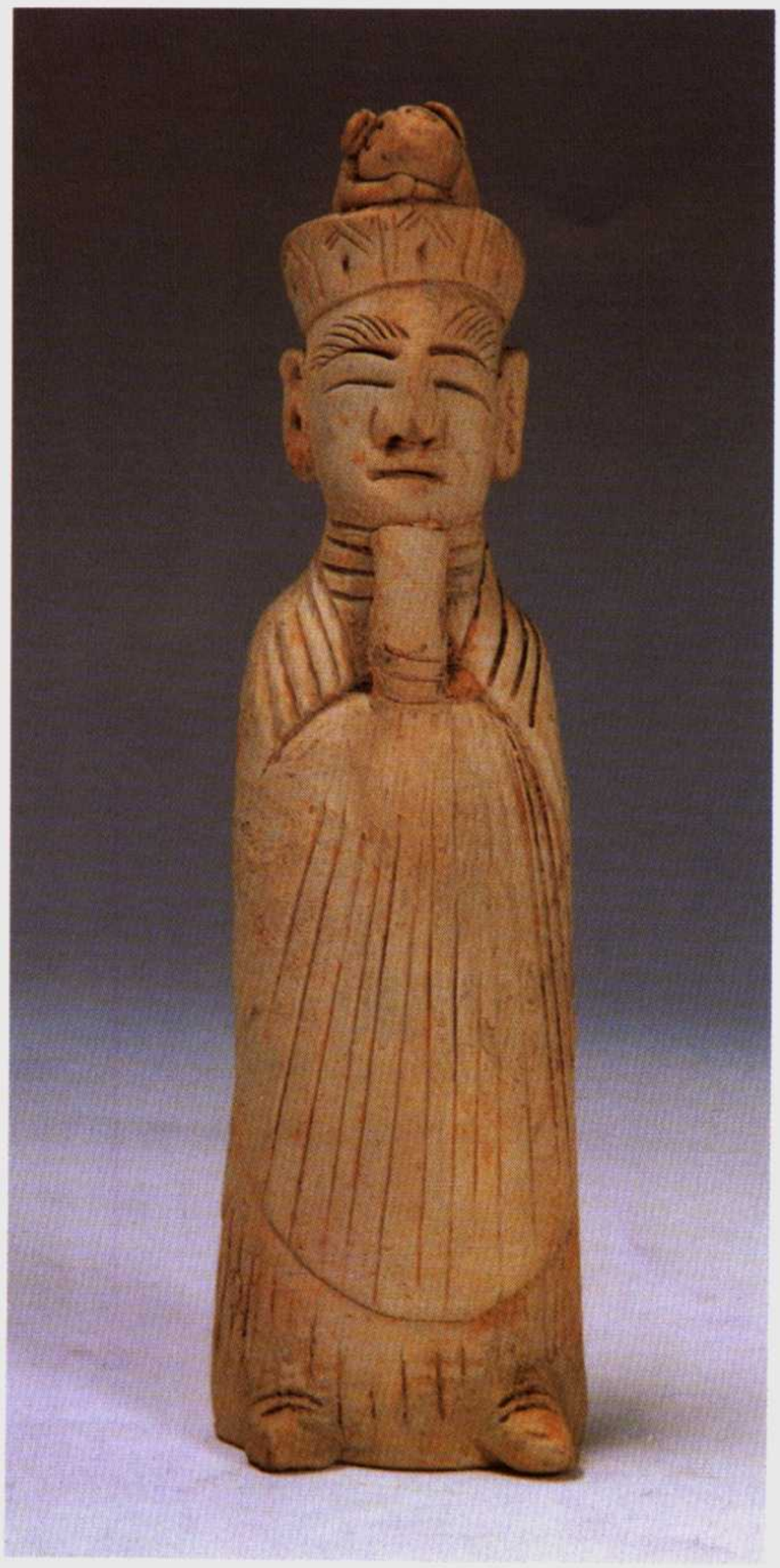


图 2-4　宋·素瓷雕塑·景德镇

① 黑格尔：《美学》，第3卷上册，商务印书馆，1979年版。

弥补雕塑在表现环境、情节矛盾、运动方面的局限，做到以小见大，以静见动”，并且“充分利用作品体积变化和外轮廓线所形成的节奏韵律感，赋予作品以象征性和寓意性，唤起人们相应审美联想，寓深远于简洁”①。

一代瓷雕大师曾龙升创作的《站篮天女散花》，形象单纯，仅反映天女为美化人间生活而将瑶池仙花遍散神州大地的一个侧面。整件作品除了天女这一主体，仅有一个花篮，散花的具体动作和情景被略去，而是抓住“最具内蕴和表现力的瞬间静态形象”，突出天女在空中的飞行速度，以揭示她热爱人间、造福人间，把神花撒满人间的急切心情。作者除了通过对人物脸部和形体的着意刻画，以展示天女的内心活动外，在表现手法上，一改传统的持篮或倾篮散花，将花篮置于足下。这一艺术夸张非常精妙，使天女“飞”起来了，她飞得那样轻盈欢快，快得花篮竟然托住身体，给观赏者以丰富的联想。同时，又巧妙地调动了花卉的造型作用。花卉不仅是表现作品主题所必需，更重要的是大师将花卉变成运动着的物体，衬托出天女在飞行时，散出的花卉被气流刮得贴满全身，将静变为动，以强化作品的主题。国庆十周年时，这一珍品被选送北京，后被收入故宫博物院珍藏。可见，优秀的陶瓷雕塑作品，大多是在单纯的关系中寄寓着深刻，在简洁中蕴含着艺术家的思想、品格和审美情趣的。现在见到的《站篮天

(上)图2-5 站篮天女散花·釉上彩·曾龙升

(下)图 2-6 现代影青瓷雕·刘远长

① 王宏建、袁宝林：《美学概论》，高等教育出版社，1994年版。

女散花》，是曾龙升的后人根据回忆复制的，基本上保持了原作的意蕴和风格。

二、表现的概括性

同形象的单纯性紧密联系的是表现的概括性。陶瓷雕塑作品所要表现的应是人体形式中不变的、带有普遍性的、符合规律性的东西；同时，又要求对普遍性的东西加以个性化，使之摆在我们面前的不是抽象的规律，而是和规律融成一体的具有个性的形象。

传统陶瓷雕塑注重“写意”。与西方雕塑比较，它有着明确的形体感觉。在三维空间中，形体的交待是明确完整的，而且体积突出。陶瓷雕塑艺术家虽面临塑造物体的复杂、无序、运动等特点的问题，但艺术家采用概括的方法，大胆地将对象几何化和有序化。例如将髭须发处理成几股甚至束成一股，再在上面清楚地刻上整齐有序的线纹。

陶瓷雕塑要对对象进行概括，就必须充分理解对象的特征与内在本质，舍弃生活现象中大量存在的偶然细节，致力于选择最有特征的、最典型的东西去表现。这种最典型的东西是最精练的。例如，以陆羽为题材的陶瓷雕塑，有许多种造型形象。陆羽最典型的特征是精通茶道。要表现他精通茶道的形象，就离不开品茗。品茗的核心是品。品的形象，源于生活中诸多人品味佳肴、品评陈酿、品尝名茗等的真实形象。要创造“品”的典型，必须对各种品尝原型的形象进行综合、比较、提炼和概括，选取最典型的形象予以塑造，使“品”的形象活化乃至神化。“品”得入神，就是陆羽思想情绪运动接近顶点的最佳时刻。入神所释放出来的喜悦心境，亦即陆羽的思想情绪运动的高潮，观赏者是能预见到的，可留给观赏者去自由发挥、创造，以增强审美效果。至于道具，能突出“品”的就取，与“品”无关或关系不大的则可舍弃。因为“雕塑不可能也不必要把一切东西都记录下来，它的任务不在于逼真地、琐碎地描写动作细节，表现非常个性化的内心活动和外部特征，而在于高度概括地表现富有理想化的单纯性格、品质和气概，体现人的本质力量”①。所以，我们看到的陶瓷雕塑，往往会有明确、醒目、夸张、简洁的艺术效果。传统陶瓷雕塑的这种处理方法，是与我国工笔人物画有一定内在联系的。

高级工艺美术师方旺生的涩胎加彩《情有独钟》是一件醒目、夸张、简洁的艺术品。作品所表现的内容是一位渔翁出海钓鱼，一整天仅钓着一尾小鲤鱼，这鱼却是海龙王幼女所变，因贪玩，不小心上钩。回家的路上，小鲤鱼突然说话，诉述家有年迈父母，请求放她回家，渔翁深受感动，将小鲤鱼放回大海，小鲤鱼吐一如意

① 王宏建、袁宝林：《美术概论》，高等教育出版社，1994年版。

珍珠作回报。作者根据这一内容巧妙构思，采用夸张和概括的方法，将形象设计成一巨大海浪，浪头处塑渔翁头像，身体变形成水浪状，双足上翘构成浪尾，小鲤鱼立于浪尾，组成渔翁与小鲤鱼对话的形象。渔翁头戴斗笠，身披蓑衣，颏下短须微翘，弯腰弓背，双目凝视，似在倾听小鲤鱼诉说家常。小鲤鱼张嘴望着渔翁，絮絮叨叨。与对话无关的渔船或竹筏、钓竿、鱼篓等物件均被舍弃，最后连海浪也省略了。在工艺处理上，作者别出心裁，采取逆光创作手法，特将背部的蓑衣修饰滑亮，状似银光闪烁的水浪，正面雕琢呈蓑衣纹，质地粗糙，配以与斗笠、蓑衣色泽相近的褐赭色彩饰，使作品更显南方乡土意味。

陶瓷雕塑家周国桢教授的《一场惊梦》，塑造的形象是只坐着的母猴，双臂抱肩，两肩高耸靠脸，两眼似开未开，上嘴唇伸长着，似要发出惊呼。周教授的原意是通过它表现“文化大革命”浩劫的余悸。这件形象概括、鲜明的瓷雕艺术品内涵丰富，在不同观赏者心中具有不同的内涵，激发着审美者的自由联想、想像和再创作、再拓展，使作品具有深层次的审美价值，达到艺术家梦寐以求的艺术效果。刘长庚观后著文说：“好的艺术品，在创作时是有较明确的规定性，但由于被表现的反映对象的自身复杂性，作者难以穷尽对它的认识，于是，作品便在创作时也同时具有不确定性。作品成为审美客体后，不同审美趣味的观赏者审美角度不同，得到审美感受是不同的。结果，作品的规定性越来越淡化，而不确定性则越来越强化，发展成为随意性了，同一个作品，在不同观赏者心中，便具有不同的内涵了。”[1]

中国工艺美术大师刘远长的名作《哈哈罗汉》，是件具有深层次审美价值的优秀艺术品。它突破了原来罗汉的传统形象，进行艺术夸张，外形的单纯与内涵的丰富浑然一体。罗汉坐着，伏在拢着的手上，头向前倾，使头部突出，五官集中。作者注重脸部形象刻画，突出形象，笑得自然，似乎笑声都可以听到。造型体积丰满，体量感强，衣纹简练，线条流畅，左边衣袖飘起，与右边布袋呼应，动中有静。整个形象诙谐、生动、滑稽。配施白纹片釉装饰，使观赏者在忍俊不禁中引发深沉的人生思考。

他在笑什么？他为什么笑得那样诙谐、幽默，而不是大声狂笑？不同层次、不同审美趣味的观赏者的角度不同，得到的答案不同，审美感受也不同。后来，刘远长谈及此作品的创作意念时，我们才知道，艺术家的原意是对罗汉形象进行总结、提炼、概括，抓住罗汉的“笑口常开”这一普遍特征进行再创造、再开拓，把欢笑留给人间。

① 刘长庚：《随意性的随想》，《景德镇日报》，1986年6月19日。

图 2-7　寿公寿婆·涩胎加彩·方旺生

这件形象概括、鲜明的瓷雕艺术品，思想内涵非常深刻，从它问世以来，已经畅销八年之久，并且远销海外。它有如此强的生命力，如此受欢迎，其奥秘就在于："一件好的艺术作品，规定性越少，不确定性越大，作品的审美随意性也越大。"[①]英国雕塑大师亨利·摩尔认为："一件有生命的雕塑，是活生生和有能力的，无论雕或塑，都应给人一股由内而外的力量和生生不息的感受。""雕塑予观者的第一个印象应是稍有保留却寓意深远，使观众继续欣赏和思索，而不是一目了然……它不同于海报，艺术要有神秘和深藏的一面。"[②]正如恩格斯致玛·哈克奇斯的信中指出的："作者的见解愈隐蔽，对艺术作品来说就愈好。"[③]例如，盐溶解于水后，只知水是咸的，有盐分，但看不见盐的颗粒。这是最明显的例证。

杰出的艺术家总是用简练的手法去进行概括，使其作品获得以一当十、以少胜多、以有限寓无限的艺术效果。对于审美者来说，则可从一见十、从少见多、从有限到无限。自然，这种概括性并不是空洞的概念，而是有其具体性的，它是建立在形象生动的个性的基础上的。

① 刘长庚：《随意性的随想》，《景德镇日报》，1986年6月19日。

② 《景德镇日报》，1986年6月5日，第4版。

③ 《马克思恩格斯选集》，第一卷，人民出版社，1972年版。

三、比例的和谐性

这里所说的比例，是指陶瓷雕塑的造型各部位之间的尺寸和体量比例关系，包括上下、左右、主体与配件、整体与局部以及局部的各内部之间的诸多比例关系。这些比例关系，通过坯泥的造型表现出来，组成一个完整的艺术形象，这个形象的和谐性，是诸多比例关系处理得体的必然结果。

陶瓷雕塑塑造的形体，各部分之间存在着体量大小关系的差别，这是和功能效用以及艺术处理的需要分不开的。运用造型不同部分体量关系的对比，可以使小的部分衬托大的部分，使大的部分给人感觉更突出，更有特点；反之，也可以在一定程度上，使小的部分显得更细致、更精巧，从而使造型的主从关系分明，样式特点突出。例如，有位雕塑家雕塑了一尊佛像，请人鉴赏。由于头像做得小了点，显得躯体部分体积更大，观赏者都认为头像刻画很好，传神，但与身躯的比例不够和谐，建议将头像做大些。这位雕塑家没有将头像做大，而是把肩部削去了一块，让身躯“减肥”，头也就似乎变大了，体量感突出了，使整个形象的比例协调了。又如，《群仙祝寿》特大龙舟瓷雕，长120厘米，高70厘米，共分两个楼台组合。其中四层的楼阁上，雕刻有十八罗汉、七仙女、观音、三星、帝王将相等80多个微雕人物。微雕人物既衬托出龙舟的高大宏伟，又显得更加精细，通过船体与群仙的体量对比关系的处理，达到整体和谐的艺术效果。

陶瓷雕塑的比例的和谐性特征，为形象的艺术夸张创造了契机。“没有夸张，就没有艺术。景德镇古装人物瓷雕，最讲究形象的夸张传神，最讲究装饰性。”[①]当然这种夸张是合理的，而不是过度的。作品应以和谐、完

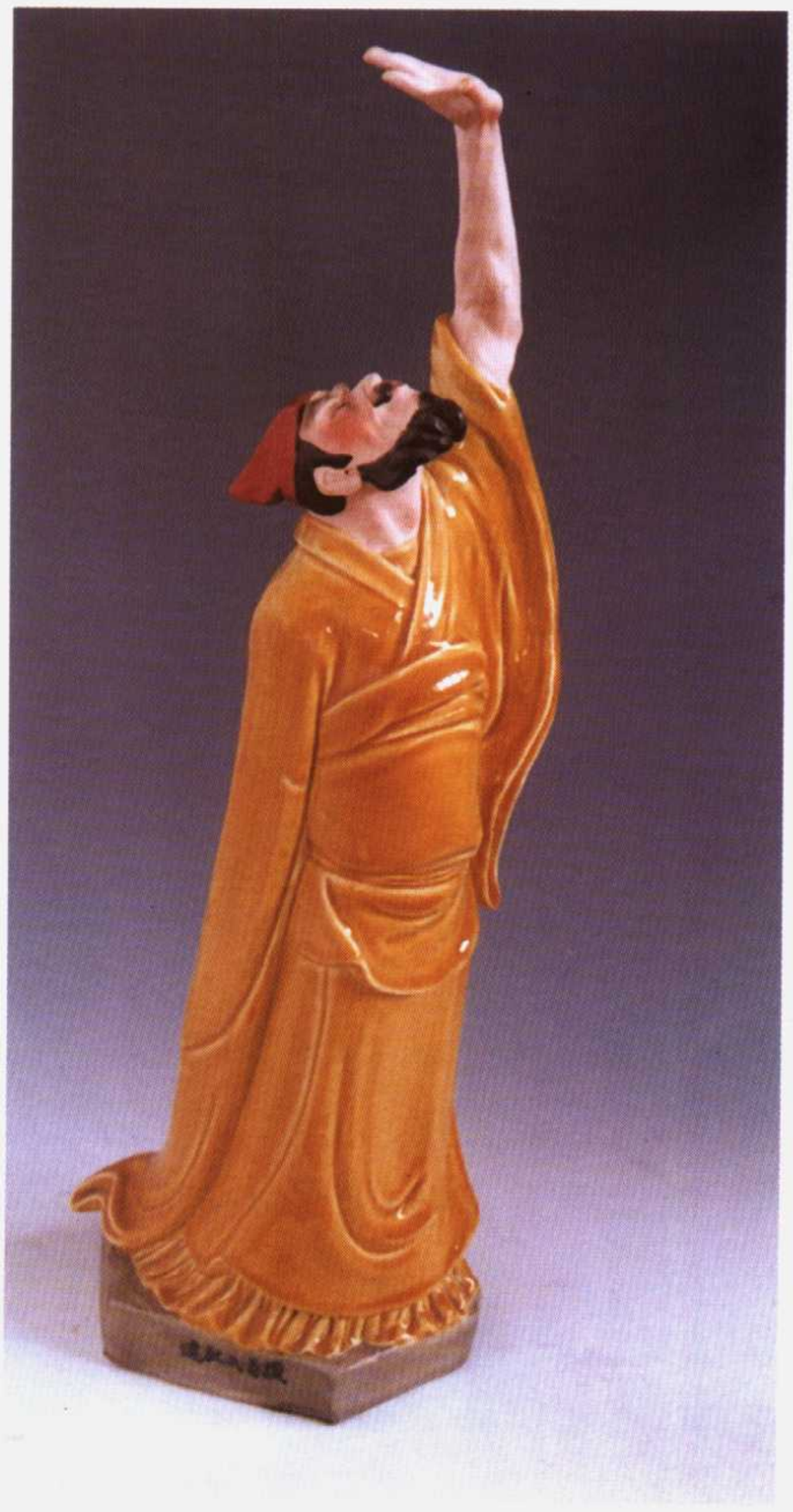


图 2-8　摸着天杜迁·色釉加彩·雕塑瓷厂

整的艺术形象呈现出来。艺术夸张有整体夸张和局部夸张两种。整体夸张的作品，人们通常是作为一种艺术风格或流派来观赏的。方旺生的寿翁、女寿星、丰收等作品，是采用了整体夸张的手法，人物的整个形体塑成扁椭圆形。局部夸张一般为表现的题材服务，其形体比例虽与常人有差别，但在现实生活中仍有原型可寻。例如108将中的杜迁的手突出于“长”，王英的腿则突出于“短”。“传统瓷雕50厘米的老寿星，大胆地夸张了他的头，又大又圆，前额宽广而凸起，加上几根富有装饰味的额线，长长的白胡须，红光满面。这个头仿佛说明了长命百岁，寿比南山，多么丰富的想像和夸张啊！”②《大头寿星》是运用缩短身体比例的方法，头部没有增大，但在整体效果上却增大了头部的体量感，为人们所钟爱。

高级工艺美术师高峰注重神韵、崇尚抒情，“以形写神，形神兼备”，手法概括、简洁，线条清晰、流畅，无累赘装饰之嫌。他的瓷雕《苏东坡》，采取将人物脸型拉长的手法，再冠以长形的乌纱，使头颈以上部分的比例大增，微低着头，满脸的忧伤，拢着的双手，缓慢的步履，充分刻画出苏东坡忧国忧民的内心酸楚。配以无光黑釉装饰，更使作品增添了几分思虑。张吟玲的青花瓷雕《舞》和《笙歌》、黄绍钏的无光黑釉瓷雕《书法家怀素》等作品，则采取拉长躯体的夸张对比手法，使各部分的比例统一于整体的和谐之中，获得意想不到的艺术效果。

陶瓷雕塑的夸张对比手法，还可运用于某一部分的小块面。例如罗汉，肚子塑成凸鼓鼓形状，以体现其“能容天下事”之大度。形象生动，造型简练，体积感强，工艺性也强，雅俗共赏，是一件优秀的传统瓷雕。对面部五官进行艺术夸张，不仅刻画出了人物的个性，而且通过形象，倾注了创作者的思想情感。高峰的《哈欠罗汉》五官的比例安排，均服从于哈欠这一主题，脸型拉长，口形拉成长方形，两颊的肌肉也在向下拉扯，以致牵动眼眉，双眼眯成缝，眉呈八字形，配合向上伸的手，微微扭动的腰，活脱脱地刻画了一个欲睡未睡、强打着精神的罗汉形象。

在陶瓷雕塑作品中，还可对附、配件道具进行艺术夸张。例如如意，它原是神佛的随身宝物，也是传统人物雕塑常配制的物件。利用如意是宝物的特点，进行夸张造型，使它变成一只肩挑用的如意，将另一配件乾坤袋缩小，塑造出一个挑着金元宝和乾坤袋的笑呵呵罗汉迎面而来的艺术形象，暗示给人们带来如意吉祥、兴旺发达的美好憧憬。把如意夸张塑成一张躺椅，上卧一笑眯眯的罗汉，双手枕头，身躯摇晃，一副悠然自得的神情，隐示着人们步入小康生活的愉

①② 刘远长：《学习瓷雕古装人物的体会》，《景德镇陶瓷》，1982年第1期。

图 2-9　如意发·涩胎加彩·方旺生

悦。

陶瓷雕塑的比例要以解剖学、透视学为基础。由于陶瓷雕塑一般以人物与动物为主要表现对象，因此形的结构比例关系，是塑造人物形象的基础。这里的“形”，主要是指形态、动态、比例、结构、表情变化等，以及“形”与骨骼构造、肌肉组织的关系。古希腊有句名言，人是万物的尺度。马克思说人也按照美的规律来建造。这正深刻地阐述了陶瓷雕塑艺术的本质。正常人体的关系是有规律、左右对称的。如：以人的脐为圆心，脐至足底为半径作圆，在直径（垂线）约$\frac{13}{16}$或$\frac{3}{16}$处的点作弦（弦与直线成⊤形或⊥形），该弦恰好从人的头顶部通过。上举的手，其肘与头顶大体等高。若两手平伸成直线，左右手中指尖的间距与人的高度相同。若以头颈高度为1，它与身躯的比例约为1:(6.5—7)。又如头部，若以鼻长为1，头长为鼻长的4倍；若以眼宽为1，头宽一般是眼宽的5倍，等等。

以人物雕塑为例，面部轮廓有其特定的比例。额、鼻、耳三个部位的距离要和谐。额与鼻相联结的垂直线，同鼻根与耳孔的横直线，相交成直

角。荷兰解剖学家坎泡（1722年—1789年）称之为面孔上美的线条。尤其是面孔上部，有显示沉思神情的额头，有显示灵魂的眼睛，它们最能表现人脑的思考和心灵的声音。鼻子固然是嗅觉器官，但在陶瓷雕塑中则用来揭示人的情感活动。所谓“嗤之以鼻”，就是要在鼻子耸起上做文章。耳朵也是雕塑家十分认真雕塑的部位。粗糙的雕塑，耳朵往往是雕得草率的。一件好的瓷雕，可以从耳朵的造型上看出人物形象的性格。口的雕塑也要注意比例。

在传统人物瓷雕中有所谓“十字脸谱”、“八字法”之说。如“国”字脸：呈方形，端正丰富，五官匀称，宜表现雍容华贵、才华横溢、气宇不凡、深谋远虑、韬略过人的正面人物，如诸葛亮、苏轼、郑成功、神佛中福星等。“圆（同）”字脸：笑口珠唇，白面书生，眉清目秀，常塑造文静典雅的文人、少年英雄，如张君瑞、赵云、花荣、郭盛、如来、文殊等。各种形象的孩童多用“同”字脸，突出眼和口。“风”字脸：骨骼明显，气质非凡，刚正慈善，不拘世俗，融乐自如，多描写罗汉、和合兄弟、曹国舅、吕洞宾、公孙胜、太乙真人等。“田”字脸：扁方形，粗短有力，脸相起伏大，浓眉大眼，额阔脸宽，鼻大口方，耳腮有髭，刚毅正直，多雕塑武将和绿林好汉类人物。“由”字脸：上小下大，稳重自爱，宽大为怀，长者之风，仁者之态，适合表现正派人物，如鲁肃、宋士杰、汉钟离等。“用”字脸：长形多角，正直平顺，适于刻画满腹经纶、秀伟挺拔、忧国忧民、脸型不宽、五柳长髯的文人秀士，如杜甫、白居易、李时珍、张衡等。“目”字脸：长形洗炼，举止收敛，适于青年英俊、文雅沉静、才思敏捷、风度翩翩的才子的脸型。“王”字脸：上下大中间狭，凶悍勇猛，霸气十足，如项羽、秦始皇等；也可塑造浩然正气、刚正不阿、侠肝义胆的京剧中净角人物，如牛皋、海瑞、钟馗、包拯等。“申”字脸：上尖下尖，凶险阴毒，上尖“挖空心思，削尖脑袋”，下尖“脸上无肉，刮骨无情”，适于表现讼棍类人物，如《水浒》中的董超、薛霸等。“甲”字脸：上大下小，耳朵外撑，脸颊狭尖，额窄眉短，古怪机灵，老鼠眼，鹰钩鼻，如时迁、土行孙，丑得精美。这些脸谱技法，是艺术家长期观察、高度概括、典型提炼的结果，具有浓郁的民族特征和东方艺术特色。在形体塑造上，特别注重形象的塑造，刻意传神，并总结出一些带规律性的造型技法。如塑造美女，多用鸭蛋脸型或瓜子脸型，五官为丹凤眼，柳叶眉，希腊鼻子樱桃唇。观音形象一般是“乌云巧迭盘龙髻，绣带轻飘彩凤翎。眉如小月，眼似双星。玉面天生喜，朱唇一点红”。表现笑罗汉是“笑一笑，眉毛弯弯嘴角翘”。四无身段：武将无颈，虎背熊腰；美人无肩，修长苗条；老叟无胸，脊弯背曲；童子无腰，躯短肚圆。整个身体

比例，以头颈为1，有站七、坐五、盘三半之说，一般应符合黄金分割比例，这是一种比较固定的比例。若以脐为分割点，则脐以上至头顶为1，脐以下至脚板大体为1.618，比例为1:1.618，大致相当于5:8。

四、结构的完整性

结构，原是建筑学术语，后移植用到艺术美学等领域，再引申到知识结构、心理结构等。陶瓷雕塑的结构，主要表现为各部分之间、主次之间、局部与整体之间的关系。结构的完整性体现陶瓷雕塑的结构美，使作品成为“添一点嫌其累赘，减一点深感不足”的天然造就的艺术品。

结构的完整性，不仅是形体的，而且是意念的；不仅是外生的，而且是内存的。人物形象所要体现的情感、思想、欲望，不仅通过某一部位显示出来，而且通过整体显示出来。结构完整的人体美是人的造型美。如果说自然美偏重于形式的话，那么，作为自然美的人体美，也是偏重于外形的。“‘自然’中任何东西都比不上人体更好的性格。人体，由于它的力，或者由于它的美，可以唤起种种不同的意象。有时像一朵花：体态的婀娜仿佛花茎，乳房和面容的微笑，发丝的辉煌，宛如花萼的吐放；有时像柔软的常青藤，劲健地摇摆的小树”，“有时又像一座花瓶”，“有时人体向后弯曲，好像弹簧，又像小爱神洛斯射出无形之箭的良弓”。①

人体的结构比例是不可忽视的。它的美在于容貌和体型的美，在于姿态、动作、风度的美。这都是人体外在动态美，它在动态中显示出特有的神采和风韵，从而更有力地衬托出容貌

图 2-10　鼓上蚤时迁·色釉加彩·雕塑瓷厂

① 《罗丹论艺术》，人民美术出版社，1978年版。

图 2-11　七子罗汉·重工粉彩·曾山东

与体型的美。结构完整的人体美还集中表现为眼神美。眼睛是灵魂的窗户，又是人体美的窗户。达·芬奇说，眼睛是灵魂之窗，是理解力用来对于自然的无限造化进行最完全最宽广的观察的主要工具。历代画家都特别注意描绘传神的眼睛。但在陶瓷雕塑作品中，却不能仅仅表现目光。这是与雕塑艺术的特殊性有关的。因为雕塑所要达到的目的是外在形象的完整，它必须把灵魂分布到这个整体的各个部分，通过这许多部分把灵魂表现出来，所以，雕塑不能把灵魂集中到一个简单的点上，即瞬间的目光上来表现。瓷雕作品并没有一种特别需要表现在这理想的目光上，而不表现于身体的其他部位，否则就会使眼睛和全身处于对立地位，而这正是雕塑作品所应避免的。在古希腊的著名雕塑中，人物形象的眼睛是深深地凹进去的，它更富于含蓄性，人物的精神境界更富于蕴藉美。如果着意突出人物形象的眼球形状，使其或凸出，或退后，就可能会给人以精神恍惚、神态失常、愣头愣脑之感。因而在雕塑作品中，“必须遵循美的规律去塑造人物形象的眼睛”①。有一些佛庙的神像，如十八罗汉、四大金刚等的眼睛嵌上黑色圆球体，以表示瞳孔、目光，却易于忽视人物形象的含蓄美，而不能代表雕塑艺术的主流。当然，有些高明的雕塑家，在注重含蓄美的前提下，给人物形象雕塑眼球、凸出眼球的情况也是存在的。曾龙升的《坐石钟馗》、凸出来的眼球与整体造型采用石雕技法所表现的和谐，就在一定程度上突破了前人学说（如黑格尔的学说）的限制，而达到了人物形象的完美性的境界。现在，许多神佛的眼睛塑造，都根据整体造型的需要而凸出眼球了，在钟馗系列作品中尤为突出。

陶瓷雕塑结构的完整性，表现为外在形象的结构完整性。它是由各部分组成的。每一部分都服务于主体，都与作品的内涵发生必然的联系，表现内涵的部分内容。任何单独的一部分都不能构成作品的主题。传统瓷雕《五子罗汉》最初的意念是一雕塑老

① 王明居：《通俗美学》，安徽人民出版社，1985年版。

艺人与收养的五个孤儿塑像嬉戏，共度中秋团圆佳节。共塑成五个孩童形象，与五个孤儿形象酷似，又为自己塑了一个老人坐像。就其形象而言，这六个单体塑像都具有形象的完整性特征，每个单体塑像都可作为一件艺术品来观赏，但它们之间没有必然的内在联系。当五个孤儿看完塑像后，围着老艺人嬉闹，触发了老艺人的“灵感”，将五个孩童分坐在老人身上时，才组成为完整的整体结构，揭示出“全家福”这一主题。这就是《五子罗汉》瓷雕的掌故。它告诉我们：艺术家修改自己意图的过程，就是适应生活的逻辑的过程，也就是排除那些干扰生活的逻辑的偶然因素的过程。

中国工艺美术大师刘远长的名作《飞天天女散花》，有很多种规格造型，如S型、T型等。斜T型结构的《飞天天女散花》工艺难度很大，但作者构思奇特，右边以彩云盘叠呈柱状，构成重力支撑。天女斜向飞行，右手托填浆花盘，左手轻盈散花。作品的核心在于表现天女热爱人间、向往人间美好生活的情愫，用“飞”的速度将这种情愫的浓烈和急切程度进行了淋漓尽致的刻画。作者运用艺术夸张的手法，调动各部分表现这一主题：霞光万丈瑞云挡不住天女的飞行而被甩于足下，斜向飞行，几近俯冲，左手散花，花飞漫天，飘带飞扬，衣裙飘动，整

图 2-12　飞天天女散花·综合装饰·刘远长

个人体在飞舞，每个部位都赋予飞动的形象。作品外形结构严谨，与内涵没有联系的部分都被舍弃，而联系紧密的部分，都进行精心的塑造，使作品更加充实、完美。可见，一件精美的陶瓷雕塑，必然是外在形象的结构完整性与内涵丰富的结构完整性的高度统一。

传统人物瓷雕中，少量道具的作用是很大的，且是必不可少的。一般神仙佛像，有许多是用配塑道具来点明主题的。例如《和合二仙》，原为两兄弟，弟有一宝盒，可捉人，其兄常受辱于弟，后遇一仙翁赠他荷叶，宝盒的法力失灵了，兄弟二人重归于好。这就是和合二仙的传说。二人的荷（和）盒（合）配件，就是揭示作品主题的关键。

五、动态的静穆性

陶瓷雕塑具有静态的运动性，动态的静穆性的艺术特点，以静示动，寓动于静，表现出动态的静穆性。“它以运动的形态表现在艺术家的创作活动中，又以静止的形态表现在艺术家所创造的作品上。”[①]当它表现的主要对象是有血有肉的人体时，人体固然也有静谧之时，但却离不开运动。高级工艺美术师徐波对陶瓷雕塑艺术的这一特性领悟甚深，作品具有鲜明的艺术个性。他的《九龙仙子》，气势恢宏，工艺精湛，综合运用了捏雕、镂雕、圆雕技法，浑然天成。九条神态逼真的彩龙上下翻腾，兴风作雨；九个玲珑剔透的童子驭龙攀云，各具神态，或嬉或嗔，或凝思或耳语，或欲闪藏，或作呼状，顽皮中不掩童趣。整个造型以仙山深潭为背景，辅以祥云缭绕，真的是件珍品。他的《醉酒钟馗》，一反醉后闭目酣睡的表现手法，着重描写脸部表情，表现他嫉恶如仇、除恶务尽的勇武刚毅性格，他静谧地侧依于酒坛，虽醉犹醒，怒目圆睁，双目威竖，鬓须飞扬，怒视前方，依然一股醒时的威厉。体静神动，统一于和谐之中。这种体睡眼睁的形象，给人一种安全感，具有极强的艺术魅力。

陶瓷雕塑所刻画的人物，尤其需要选择最富于特征意义的瞬间，而且这一瞬间又最能显示人物内在的精神状态和思想情感，它必须通过形象的塑造而栩栩如生地显示出来，这就要求陶瓷雕塑要在静态中显示出人物形象的运动性。这种运动性主要指表情、姿态、动作。“即使是刻画人物形象的静谧、沉思，也要暗示出它那种神情的动态美”[②]，或庄严肃穆，或凝重沉着，或豁达深远，无不栩栩如生，富于动态美。中国工艺美术大师唐自强，他的雕塑风格粗犷，大胆泼辣，手法洗练、概括、单纯，尤其注意造型的外在艺术效果，创作了许多艺术珍品，如《纹片釉杜甫》、《喜庆罗

① 王朝闻：《美学概论》，人民出版社，1986年版。

② 王明居：《通俗美学》，安徽人民出版社，1985年版。

汉》、《布袋罗汉》、《色釉达摩》、《孔子》、《加彩刘海戏金蟾》、《桃花神女》等。他创作的《春汛》，立意是通过一位古代少女的形象塑造，来表现对美好生活的向往，通过少女的情韵（即神），流进观赏者的心田，以激发人们对青春年华的珍爱。向往美好生活是人的本性。美好生活要靠奋斗、创造才能得到。生活在封建社会里的妇女尤其是这样。当她想到并坚信这一美好生活一定会到来，而且临近了的时候，内心是相当喜悦的。此时此刻的少女形象应是怎样的呢？情发自于内，而形之于外，作者将这一情感倾注于泥土，塑造出一位悠然恬静、亭亭玉立、低头沉思、精神凝聚、含情脉脉的古代少女形象，以揭示蕴藏在这位少女心底无穷的秘密。作者紧紧把握住动态美，在动态上注意静中有动，通过强调头、颈、胸的扭动关系，微低着头所形成的动态美，含蓄的面部透出的甜蜜微笑，专注的眼神来表现少女的内心活动，通过修长的体态，达到静动相宜的效果。作者重点刻画了头部形象，甚至不惜用捏、镂的手法进行装点，凤钗耳环，精细剔透，玉簪高髻，毫发可辨，而对于衣纹与其他部分则采用了浮雕的手法进行压缩，处理得非常妥贴，使作品近看细密精致，领悟人物的内心世界；远看轮廓鲜明，人物的内在感情在动态与外形中得到体现。

《春汛》有其深厚的底蕴，它借鉴了晋祠圣母院宋代精美的塑像艺术。其塑造的少女正处于妙龄，手法上干净明快，以表现少女内心的柔和。在总体设计上，挺拔自然。在形体的塑造方面，注意了大面积的形体同线条的结合，突出形体的美感。另一方面，也利用线条传达感情。将多余的、可少的衣纹去掉，效果上追求形体的光洁完整，直而柔的线刻使人有静中有动之感。在装饰方面，施以影青色釉加点彩，加强它的恬静、干净明快之感，突出瓷质美。色彩犹如春草所具有的那种娇嫩欲滴的青绿色，有助于表现少女娇媚丰润的体态和纯朴而又向往美好生活的心灵。

高级工艺美术师何水根从事雕塑六十多年，他的作品具有深厚的传统瓷雕技艺功力，又有现代思维方法，他不但擅长圆雕，也擅长镂雕，尤其精于宗教及历史人物的艺术形象塑造。他创作的瓷雕具有高雅的动态美感，充分体现了陶瓷雕塑的动态的静穆性这一重要特征。《站布袋五子罗汉》就是运用现代思维方法，充分展示人物动态美的名作之一。他一改传统五子罗汉的坐形为站形，罗汉站于布袋之上，力感很强，目光注视前方，喜滋滋，乐融融，牵动五官，整个面部都在颤动。扭动的颈脖，袒露凸起的大肚，也随着笑声而张弛，圆鼓鼓的布袋，量感很强，富有弹性，随着罗汉的笑声而震动，笑声似乎越传越远。在造型上，作者采用艺术夸张的

方法，将罗汉上半部分适度拉长，右掌上举，左掌平托，五子的构思很奇巧，使整个造型结构和谐，没有拥挤之感。作者在精心塑造主体的同时，又一反过去五子罗汉重主轻次的表现手法，不是把五子当作依附于罗汉的配件，而是作为单个的人体进行塑造。着意刻画五子活泼天真的形象，五子的动态各异，相互呼应，浑然一体，使整体处于优雅的动感之中。

罗汉带着五子，站在装满财富的乾坤袋上。配以重工粉彩装饰，雍容华贵，富丽堂皇。他们不再是昔日传说中的穷汉和孤儿[①]，其布袋不再是干瘪的，他们已是站在财富之上的“富翁”，会不开心么？这样的一家子足以勾起人们的多种遐想，在遐想中享受作品的动态美，细嚼人生的艰辛与愉悦。

陶瓷雕塑的动态美是自由自在的、客观存在的、无拘无束的，它来不得丝毫勉强。否则，即使它富于动态，也不会美。陶瓷雕塑的动态美是在创作过程中逐渐形成的。然而，泥料渐变为陶瓷雕塑艺术美的过程，乃是艺术家的主观认识逐渐被物化为客观存在的过程。雕塑艺术形象完成之日，即主观表现为客观之时。这时，它就从艺术家的主观中分离出来，成为独立的客观存在，它不以人的主观意志为转移，不受人的影响而改变自己的形态。这种客观存在的形态是经过艺术家的创造而凝结、固定的，陶瓷雕塑富于动态美，但它本身却是不动的。这种动态美毕竟处于静穆的状态中。同时，在现实生活中，由于人和动物都有静谧之时，因此，陶瓷雕塑作品的这种静穆之美也是具有它的客观实在性的。这种静穆之美，是艺术家在创作过程中，在忠实地反映现实生活的过程中，其主观意识的积极能动作用对客观存在的程度（广度、深度）的再现。因而是凝炼的、含蓄的，它蕴藏丰富的意趣，使欣赏者玩味不尽。

第二节
景德镇陶瓷雕塑的地域特征

我国陶瓷雕塑产区很多，如石湾、宜兴、洛阳、淄博、邯郸等地，多为陶塑；景德镇、德化、枫溪等地，多为瓷塑；龙泉、唐山、醴陵、南宁、桂林等地，都有陶瓷雕塑作品。

各产区的陶瓷雕塑，都具有一般的共性特征。主要表现在：在造型上，都是立体材料艺术，具有造型艺术的基本特征；在材质上，都是使用土石质矿物原料，一般是就地就近取材，

① 即传统瓷雕《坐五子罗汉》。——作者注

釉料则部分取材于化工原料和金属；在工艺上，具有手工艺性特点，娴熟的工艺技巧融入作品之中，显示出工艺美术的基本特征。

由于地理环境、材质工艺性能及艺术家风格等诸方面的原因，各产区的陶瓷雕塑又具有鲜明的个性特征。这种个性特征就像人的“脸庞”，对于一个地区来说，这种个性特征即集中表现为它的地域特征。也就是说，它具有地域的“脸庞”形象，以本地域的“面孔”与其他地区的陶瓷雕塑相区别。这里，我们拟选几个代表性产区的陶瓷雕塑，与景德镇的陶瓷雕塑逐一比较，通过比较，来说明景德镇陶瓷雕塑的地域特征以及形成这一特征的基本原因。

图 2-13　坐地观音·建白瓷塑·德化

一、德化瓷塑与景德镇瓷雕比较

德化素有福建瓷都之称，其建白瓷是中国著名瓷种之一。现已发现历代瓷窑遗址190多处。[①]据考古资料记载，德化建白瓷塑萌芽于宋元，成熟于明代，元代屈斗宫窑址出土的近七千件瓷器，提供了重要佐证。大约在清代中叶以后，建白瓷塑中断停烧。解放后，德化人利用瓷土不同特性配方，恢复和研制出象牙白、玉红、玉白、孩儿红、高白等材料，使瓷塑更具神韵。

(一)材质

德化和景德镇的瓷雕，都以本地的瓷石和瓷土为主要材料，但由于成因不同，瓷石质地差别很大。德化瓷石洁白纯净，由钠长岩经热液蚀变—风化残积而形成。含铁量低，瓷质白度高，达85%以上。瓷石矿物组成为：石英40%~49%，长石19%~30%，粘土物质30%~33%。可一种瓷石单独成瓷，烧成温度较低，一般在1200℃左右。[②]用这种瓷石制成的瓷塑，白度和透明度都很高。其瓷质“冻玉凝脂”，滑腻坚致，洁白纯净无瑕，釉水莹润晶洁，色如绢缎，典雅隽永，釉层凝

① 《中国陶瓷·福建陶瓷》，上海人民美术出版社，1996年版。

② 江苏宜兴陶瓷工业学校：《陶瓷工艺学》，轻工业出版社，1991年版，第98页。

(上)图 2-14　渡海观音·建白瓷塑·德化

(下)图 2-15　野猪·现代陶艺·周国桢

厚，与瓷胎浑然一体。光下透视，通体呈半透明乳黄或牙红色泽，世称建白瓷，又称象牙白、乳油白、天鹅绒白、猪油白等，略显牙红色，近似幼婴嫩肤的，又称孩儿红。欧洲人称它中国白，推崇它为中国白瓷的代表，赞誉为“国际瓷坛的明珠”。庄稼先生说，“这一得天独厚的稀世材质，是构成其地方风格的重要因素。”①

景德镇及周边邻县所产瓷石，多由微晶花岗岩风化蚀变而成，主要矿物及含量：石英50%~70%，绢云母16%~38%，平均20%以上，长石15%以下，低温类瓷石中长石含量稍多些，高岭石0~12%。所以，瓷石没有德化的纯净洁白，Fe_2O_3含量高，白度仅60%~70%。还原气氛烧成后，白里微泛青，色泽柔和典雅。无论是瓷质抑或是釉色，景德镇瓷塑与德化瓷塑都差别很大。

不同的材质有不同的质地美，同一材质运用不同的加工方法，也会产生不同的美。“艺术家对材料及其性能的认识、掌握以及对其所进行的审美加工”②，是“构成作品艺术美的一个重要方面”③。景德镇历代的陶瓷雕塑艺术家们，“都对自己的媒介感到

① 庄稼：《20世纪的中国陶瓷雕塑》，《中国现代美术全集·陶瓷·4 陶瓷雕塑》，江西美术出版社，1998年版。

②③ 陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版。

特殊的愉快，而且有赏识自己媒介的特殊能力”[①]，他们根据本地的材质特性，将毕生精力倾注于泥土之中。著名陶瓷雕塑家周国桢扎根本土，致力于手工在泥料上情感表现和还原，挖掘材质自身的表现力。经过几十年的艰苦探索，创建了一个多彩多姿的“动物世界”。后来他又意外地发现古老的泥条盘筑工艺，“陡然觉得像发现了一片新绿洲”[②]。著名雕塑家曾龙升三代玩了上百年泥料，至今还在继续拥抱泥土。高级工艺美术师何水根素以玩颜色釉装饰著称，如今已是耄耋之年，仍在指点泥土，返璞归真，遂营建出“人间色彩乐园”。历代陶瓷雕塑家们玩泥土，玩痴了，玩疯了，终于玩出了绚丽多姿的陶瓷雕塑王国。

图 2-16　坐石观音·建白瓷塑·德化

(二)色彩

色彩美是视觉上的形式美之一。马克思说过：“色彩的感觉是美感的普及的形式。”[③]色彩与人的感情有一种对应关系。红、橙、黄等色，使人看了会联想到烈火、阳光、血液等，产生热烈、欢乐、温暖、开朗、活跃、恐怖等感情反映；蓝、青等色，使人看了会联想到海洋、蓝天、冰雪、青山、绿水、夜色等，产生宁静、清凉、深远、悲哀等感情反映。“蓝色符合较温和的、意味深长的、较宁静的东西和富于情感的体贴入微，因为蓝色以暗为基本，而暗并不发生抵抗，而明却较多地产生着抵抗的作用，它是生动爽朗的。红色则符合带有丈夫气，统治地位和帝王威风的东西。青色则符合带有冷漠态度的中性东西。例如圣母玛利亚就往往按照这种象征方式，在被描绘为天后登上宝座时就穿上红袍，在被描

① 鲍桑葵：《美学三讲》，商务印书馆，1983年版。
② 周国桢：《本土的崛起——谈泥条盘筑陶艺》，《陶瓷研究》，第9卷第2期。
③ 《马克思论艺术》，第1卷，人民文学出版社，1960年版。
④ 黑格尔：《美学》，第3卷上册，商务印书馆，1979年版。

绘为母亲时就穿上蓝袍。”④

陶瓷雕塑的色彩美通过瓷、釉、彩饰表现出来。德化瓷塑的色彩美一般是以瓷、釉的色泽显示出滋润晶莹、宛如脂玉的美感，使所塑观音、罗汉、仙佛人物更显得慈祥与圣洁。景德镇陶瓷雕塑以瓷质、釉色、彩饰综合显示其色彩美。宋代创造影青釉后，影青瓷雕的色彩美令人刮目相看。嗣后发明和仿制的各种高、低温颜色釉，也就成了陶瓷雕塑色彩装饰的重要手段了。诸多色釉的色彩，丰富了瓷塑的色彩美。认识和掌握陶瓷釉料的性能及窑变规律来表现艺术家的审美意念、情感，是艺术家成熟的标志，而能够得心应手地对釉料及窑变规律加以运用并取得预期的效果，是一种更高的艺术境界。

元、明以来，随着青花、釉里红的发明，开拓了景德镇陶瓷雕塑装饰新工艺。釉上彩绘工艺的发展，更增添了陶瓷雕塑的色彩美，逐渐形成了景德镇陶瓷雕塑彩绘装饰的独特艺术风格。

(三)艺术风格

在艺术风格上，景德镇瓷塑受德化的影响，既与德化有相似之处，又与德化有不同之点。德化以神佛瓷塑风行。仅观音类瓷塑就有70多种造型，大小规格200余个。现在，德化生产的历史传统题材产品达390多种，各类观音瓷塑100多种，大的高达1.7米，庄严肃穆，气势磅礴；最小的只有5厘米，清逸隽秀，犹如掌上明珠。德化的神佛瓷塑具有传神、衣纹简练、线条流畅和肃穆慈祥的艺术风格。

明代民间艺人何朝宗(1502—1582)是位具有多种雕塑艺术才能的大师。擅长塑造佛像，尤以观音最著。他把神与人的智慧和性灵合为一体，创造了东方美的典型，成为真善美的化身。他的《渡海观音》，仪态宛然，栩栩如生，脸容秀丽，端庄慈祥。构图手法精练，雕刻精细入微，令人叹为观止。民间传称“何来观音”：“除非观音离南海，何来大士显真身。”他塑造的各种神仙佛像，线条流畅洗练，深刻锐利，形若流水行云，其高超的技艺，垂范于后世。从当代的德化瓷塑中仍可看到他的影响。

清末民国初年，德化“何派”风格对景德镇瓷塑产生了深远的影响，并由其传人游长子带给了景德镇。

游长子(1874—1922)是清末民国初年景德镇著名雕塑大师。1913年他与友人陈珊东(又名李山东)来到景德镇制作瓷雕。他大胆创新，把何派的艺术风格与景德镇传统风格结合起来，“他在保持‘何派’瓷雕形体丰腴、体态优美、表情含蓄、线条流畅、工艺精致的基本特色的基础上，适当减弱体积起伏与衣纹的密度深度，把景德镇传统瓷雕所具有单纯、古朴、敦厚的形体美和加彩的华丽美融入自己的作品之中，克服了景德镇传统瓷雕中易生呆板及华丽有余而

气魄不足之弊病，使瓷雕风格出现了崭新的变化”。[1]“他的瓷雕作品风格，原是仿效明代何朝宗艺术‘行云流水’手法，作品线条洗练流畅，衣纹深刻锐利，宽容走马，窄不纳针。……精心设计出和景德镇传统风格相结合的神话故事，如《牛郎织女》、《嫦娥奔月》、《天女散花》、《寿星》、《哪吒》、《七仙女》、《刘海戏蟾》、《麻姑献寿》和历史人物《屈原》、《苏武》、《关羽》、《周仓》、《关平》，以及《渔樵耕读》等千姿百态的瓷雕”。[2]他的作品，“每一器出，风靡中外，人争取售，景德镇所有瓷雕艺人，也群起仿效”[3]。称他的作品在技艺和方法方面都有新的突破，真正达到“古意未失，新趣有余”的艺术效果。游长子乐意把何派艺术的精湛技法传授给后人。蔡金台、林育玉等人曾拜他为师，曾龙升、曹文祖等名手也受其影响，成为既继承传统，又敢创新的著名瓷雕艺术家。

所以，清末以后景德镇瓷雕与德化瓷塑在艺术风格上有许多相似之处。例如，它们都讲究“以形写神，形神兼备”，将作者的思想情感倾注于塑造对象之中，以作品的艺术形象与观赏者沟通感情，引起共鸣和联想。它们都强调线条艺术，注重线条的妙用，给人以强烈的“线”的印象。线条的延伸性使线条具有运动感和时间感，尤其是运用曲线表现动感和生命力。所谓“气韵生动”、“行云流水”的感觉，往往是由线条的飞扬产生的。线条在作品中被运用得活灵活现、完美无缺。它们中的精品，如何朝宗的《观音》，许友义的《罗汉》，曾龙升的《渔翁》、《站云观音》，刘远长的《飞天天女散花》等，都有着流畅的线条。优美的线条会引导观赏者从作品的一点开始观看，随线条游入整件作品，并且不会产生间断感，进而由形体表面引申到心灵深处。线条通顺、流畅、圆滑的特性，正好反映了中国的和谐、通达、含蓄、中庸的哲学观念。当被塑对象的各个部分表现不出连贯关系时，线条的运用就显得更为重要。恰当的线条使用，会将缺少关联的形体连贯起来，形成一个有机的整体。

(四)技艺

陶瓷雕塑是一门以技艺表现手段区别于其他艺术门类的艺术形式。技艺表现本身在陶瓷雕塑中具有无限的可能性，材料的使用与雕塑技艺在一定程度上互相依存；同时，材料本身的艺术表现力又具有自身的美感和可能性。传统陶瓷雕塑的艺术魅力很大程度上来自表现材料和表达手段的完美结合。许多著名的陶瓷雕塑艺术家，正由于他们在材料和技艺上的探索，从而使自己的艺术独具一格。

在技艺表现方面，德化和景德镇

①② 陈梦龙、黄云鹏：《浅谈景德镇“何派”瓷雕传人游长子》，《景德镇陶瓷》，第3卷第1、2期。

③ 轻工业部陶瓷科学研究所：《中国的瓷器》修订本，轻工业出版社，1983年版，第233页。

图 2-17 酒仙·色釉瓷雕

既有共通之处，又各具特色。德化何派善于汲取木雕、泥雕的长处，融木雕、泥雕、瓷雕技艺于一体，富有创新精神，何朝宗开创了“捏、塑、雕、刻、镂、堆、接、修”八字技法，经历代艺人的承继和发展，形成了精工细刻、线条圆润、疏密均匀、柔和典雅的技艺特色。何派的八字技法至今仍是德化瓷塑的重要表现手法。近现代的许友义博采众长，富于独创。他的作品曾先后四次在英国、日本等国际展览会上获金奖，被称为特级雕塑师。他的《难胜尊者》，被誉为现代德化瓷雕的代表作品。1930年，许友义三兄弟完成了由仙游名画家参与设计的龙纪寺供奉的《五百罗汉》瓷雕群像。他研制出活动瓷链、捏塑珠串等新技法，并形成造型匀称、雕工精细、形象生动的独特艺术风格。

景德镇人善从传统石雕、彩塑、绘画、书法、各地陶瓷雕塑等艺术中汲取精华，不断向传统技艺注入新鲜“血液”，来丰富和发展自己的技艺风格。采取塑、印、贴、堆、捏、镂、雕、接、修等多种表现手法，形成了雕工精细、线条流畅、疏密有致、浑厚古朴的技艺特征，创造了捏雕、镂雕、浮雕“三绝”技法。1964年北京西城区宝阜大街西口出土的元代影青瓷雕《观音坐像》，高65厘米，采用局部分塑组装、一次烧成工艺制成，先用泥料捏制出形体轮廓，再用刀具精工细雕，璎珞飘带用贴塑法制作粘接。观音神态温和慈祥，头带香宝冠，垂发披肩，双目微闭，两耳下垂，眉间有象征智慧的白毫，静默沉思，略带微笑，脸容腴润，袒胸，颈部有三道折

痕，具有明显的马吐腊佛像遗风。右手按于右膝上，足趾修长，身披袈裟，胸前佩带项圈、宝石及璎珞等饰物，精细别致，腰束贴体罗裙，衣饰华丽，衣纹线条流畅，采用了中国画典型的白描人物线条画法，线的表现力得到充分的体现。衣纹按照形体动态的变化，采用深雕法，使得面、线融为一体。疏密虚实、长短曲直、转折起伏、粗细深浅等，均具有鲜明的华夏艺术特征。袈裟的边也塑得很薄、精巧，充分表现了衣料轻柔、飘逸的质感。通体施影青釉，釉色白中泛青，釉面明澈莹润，更显示出和谐统一、清新雅致的艺术效果。整个形象透出一股大慈大悲、降福救难的气质，使人观后由衷地膜拜。作品不仅成功地表现了观音菩萨的神韵，同时也反映了当时制瓷匠师的高超技艺。

比较德化瓷塑与景德镇瓷雕，可以看出，材质是创制瓷雕的基础，它可以体现一个地区的地方艺术风格；高超的技艺则是表现艺术风格的关键。要因材施艺，要学习各流派的技艺风格，博采众长，但不能照搬照套，重要的在于吸收，融入自己的艺术血液之中。

二、石湾陶塑与景德镇瓷雕比较

石湾素称南国陶都。“冶则佛山，陶则石湾，皆良工地。”[①]石湾仿钧窑的“广均”，与宜兴的“宜均”齐名。明清以来，石湾受德化和景德镇瓷塑技艺的熏染，大力发展陶塑产品。《石湾古今陶艺》云：石湾在七百多年（前）始有艺术陶器，自明至清，名手辈出，脍炙人口的“石湾公仔”即成于此时。[②]明嘉靖至清光绪年间，石湾陶塑十分兴盛，人物多取仙佛、神像以及历史人物、牧童、渔樵耕读等题材，初具风格。清代后期，瓦脊人物陶塑兴起，曾流行于两广、港澳和东南亚的宗祠、庙宇、书院。著名的佛山祖庙瓦脊人物雕塑，系石湾名工文如璧于光绪己亥年（1899年）塑造，装饰起来，使整个屋脊繁缛富丽，蔚然壮观，独具一格。

解放后，石湾陶塑发展很快，产品远销60多个国家和地区。1990年10月，潘柏林的陶塑《刘备》，获英国伯明翰国际博览会银奖。“这是‘石湾公仔’首次在国际博览会上获奖。”[③]

石湾陶塑艺术具有强烈的民族性和鲜明的人民性。作品题材丰富，生活气息浓厚，以写实的手法，表现出美化的形象和神态。人物、鸟兽，形神兼备，千姿百态；植物、山水，自然清新，生趣盎然。人物形象典雅传神，器物造型和釉彩古朴浑厚。

石湾陶塑与景德镇瓷雕比较，有其显著的特点。

① 《中国陶瓷·石湾窑》，上海人民美术出版社，1992年版。
② 《石湾古今陶艺》，香港汉和艺文公司，1981 年版。
③ 《羊城晚报》，1990年11月15日，第3版。

(一)浑厚古朴的泥釉特征

石湾陶塑所用原料主要是本地的赤泥和砂土，以及东莞义顺白垩土，肇庆白泥，石井、江村、英德、郭塘等地的粘土。义顺白垩土较软，具有很好的可塑性和结合性，色灰白，烧后仍灰白。石井古料土可塑性较弱，含有较多的铁质和有机物质，颜色从红到黑，多数间以乳白色而杂以红斑纹，烧后呈近黑褐色，这两种原料常混合使用。由于地质原因，各时代采用的陶土有所变异，这就使传世器与现在的胎土往往有所不同。传世器的胎骨大致有暗灰和白胎灰点两种，其砂土的含量也较多。

图 2-18　女工·陶塑·色釉·石湾

石湾陶塑艺术正是因为本地特有的原料和工艺逐渐形成自己的风格和特色的。例如，他们把含铁量较高的红岗泥练成“京柿核”色的胎泥，用来塑造人物的头脸、手足和肌体，烧成后犹如被阳光晒黑的肤色，充分表现泥土的质感。配以黑褐色石墨绘画的眉、发及眼珠，惟妙惟肖，作品脸部形象和手足不上釉，使塑造的手法、刀法不被釉彩所掩盖，真实的神态不会受到破坏，人物脸部的纹理和四肢脉络，在胎色的衬托下，栩栩如生。这种艺术上的真实感和胎泥的特有表现是分不开的。

石湾陶塑釉色丰富多彩，以艳丽的蓝釉为长，故谓“均窑以紫胜，广窑以蓝胜”，尤以三稔花色最为名贵，翠毛色最有特色。“石湾的釉色以青、绿、蓝为主调，辅以红、紫等色，加以窑变，形成了丰富多彩的色泽。”[①]釉的运用是与造型和人物性格相吻合的。如忧国忧民的《屈原》，配以灰白凝重的纹片釉，显得严肃哀伤。气宇

① 张维持：《广东石湾陶器》，广东人民出版社，1957年版。

轩昂的《关羽》配以浓烈的均红釉，则更显耿直和刚强。在色彩上，配合施釉过程中的特殊处理和煅烧过程中掌握窑内气氛，使釉彩产生多种多样的窑变，以求在一个基本色调中产生变幻无穷的色彩。清末民国初年艺术造诣高深的陶塑大师陈渭岩，其作品以形神兼备著称。他的《六祖像》就是用石湾陶土施以金花铜屑与草木灰配制的古铜釉，烧制出的人物就像铁铸铜浇似的。

比较而言，景德镇所用原料较石湾的纯净，细腻洁白，加之烧成气氛和温度不同，因此，釉的光泽度和透明度较强（无光色釉例外），瓷雕显示的材质美是瓷质的美，釉色显示的色彩活泼、清新，色调艳丽、浓郁，色感性强。石湾陶塑的釉色，“一般都不太鲜明耀眼，其中虽有艳丽者，但也不像景德镇的颜色釉活泼、飘逸。这是因为石湾所用的一般釉药是不太透彻明亮的，施于陶质的胎骨上，更增加了凝重的气氛，形成了一种浑厚古朴的风格”[①]。这也是石湾虽仿各大名窑技法而不照搬照套的基本原因。

（二）生动传神的艺术特色

石湾陶塑的艺术特色是传神。传神不是孤立的艺术效果，而是多种形式美的完美结合所产生的一种艺术意境。这种艺术特色是建立在熟练的写实基础之上，来塑造出各种人物和动物的，尤其能注意各种不同形象的主要特征和典型面貌的刻画。通过外形特征的适当夸张，以表现内在的感情和性格。

石湾早期的作品（这里指明末清初传世器）大都属于粗线条的风格，造型简洁明确、形象生动。如明代的蚧皮釉《达摩》像，只是用几条非常简练的主要线条，便表现出人像的面部表情，衣纹的遒劲而流转和整个姿态的自然。这是运用了高度概括的素描手法。在釉色上也是很朴素的，脸部只用葱白色釉，服饰采用蚧皮釉，非常调和。动物陶塑，力求写真，惟妙惟肖。清代中期著名艺人黄炳，精工鸟兽、人物，尤以塑鸭为精美，有“黄炳鸭”雅称。其作品姿态优美自然，嘴爪毛羽清晰，尤其是眼睛，晶莹传神，加之素胎制成，羽毛毕露，质朴无华，更突出陶塑之美。他与少叔黄古珍将国画工笔翎毛技法用于动物陶塑上，创造了“胎毛”技法，流传至今而不衰，作品被称为“胎毛动物”。其孙黄丽宁亦以善制鸭著名。

早期人物雕塑脸部多施釉，这和造型简洁是有关的。这种脸部施釉的陶塑人物，与景德镇的釉面人物瓷雕的形象效果是相似的。后期的作品，人物脸部多不施釉，注重脸部线条刻画细致，通过面部表情来揭示他的内心活动，并选用黄赭色陶土进行塑造。这比施釉更显得真实和自然。潘玉书是这一时期的优秀代表。他的人

① 张维持：《广东石湾陶器》，广东人民出版社，1957年版。

物以单纯、洗练、浑厚凝重见长。他致力于人体，特别是女像的刻画。“盖以男体象征人类刚毅之气概，女体象征人类纯洁之天性，命意深长，令观者肃然起敬，上感神明，下图奋励。”（刘海粟大师语）他常在茶楼、集会的地方，注意各类型人物的表情和特征，常以他的侍妾做模特儿，塑造美人像，故他的艺术风格写实、传神，作品生动细致。他不太注重于釉色，而着重在雕塑方面。他利用密细线条来表现衣褶的重叠，看来有重量下坠之感，并能用简洁的线条勾描出人物脸部的表情。对于女像面部的刻画，尤能从她的眉眼、嘴角、唇边的微妙动态和变化，来表现出女性特有的温柔和优美，给人一种清新、典雅之感。

现代作品大都流于纤巧细腻，似中国工笔人物画，人像脸部的细纹，骨骼、筋肉的组织，都着重表现。人物陶塑具有明显的地域性、写实性特征。人物的脸型以及眉、目、鼻等的细部形象，很多时候都表现出广东人的特征。衣着方面也充分反映了南方的特点，如上裸、下跣、短裤、蓑衣、笠帽。塑造对象多是艺人们自己最熟悉的现实生活中的人物，如《拍蚊者》、《钓鱼翁》、《樵夫》等。

当代的刘传、区乾、庄稼、廖洪标等名人的作品，无不体现传神。刘传塑造人像以细腻雅致、形象生动、

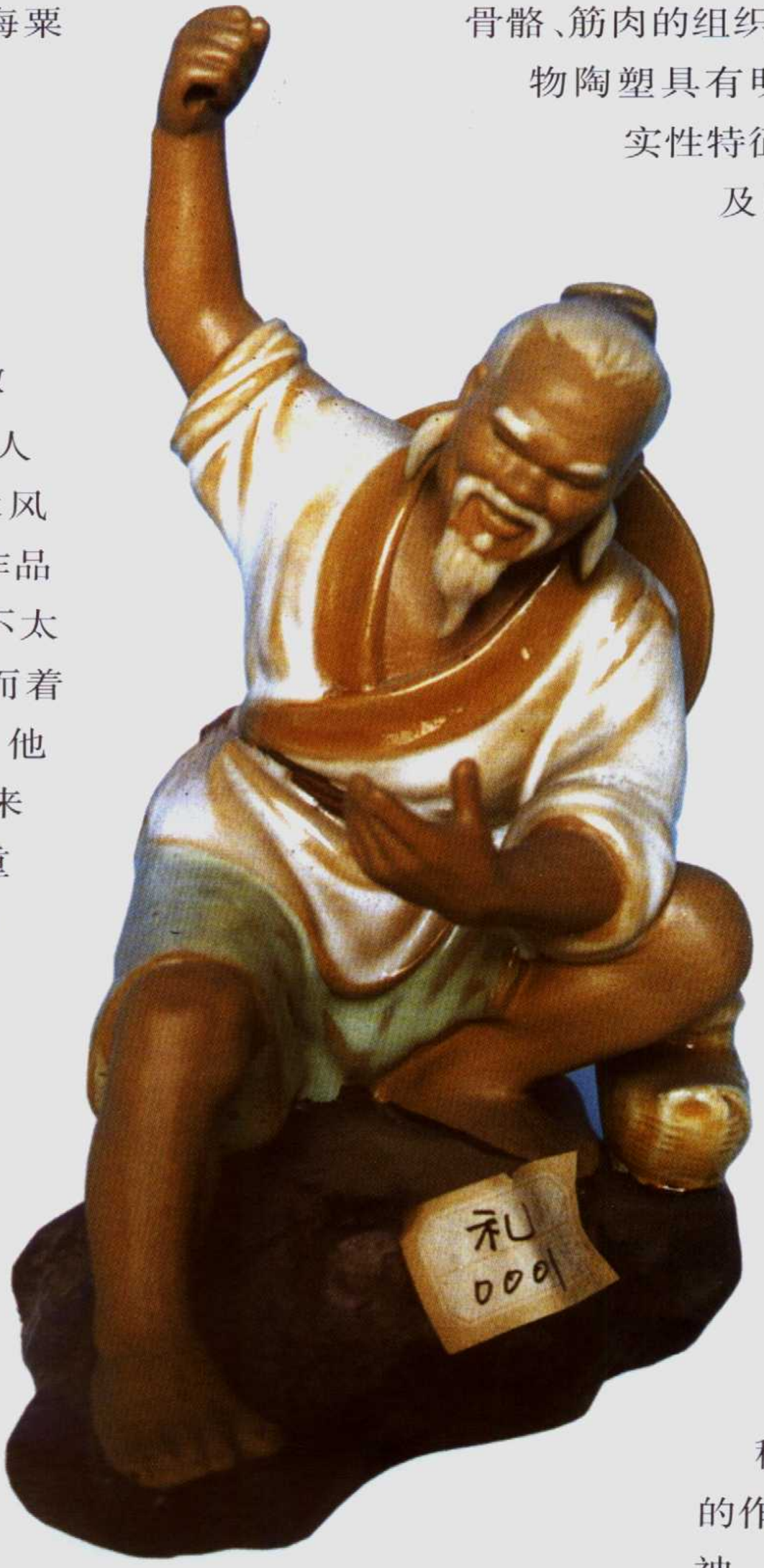


图 2-19　钓鱼翁·陶塑·色釉·石湾

富于个性见长，既注重脸部表情，又注意身段、衣纹的刻画，汲取中国人物画的长处，处理好文与武、动与静、刚与柔的关系，提出“动中有静、起中有伏、粗中有细”，“反映主题最好有生动的情节才有戏文，而情节的处理应该是宜起不宜止，宜藏不宜露”，“夸张要服从三原则：在现实的基础上夸张，服从主题思想的需要，由视觉产生错觉的夸张适可而止”的创作理论。高级工艺美术师廖洪标的陶塑《释迦牟尼》坐像，采用传统的现实主义创作手法，释迦牟尼坐于菩提树根上，双眼微闭，喃喃颤动的嘴唇，超凡脱俗的神情，仿佛进入另一个世界。人物的面部、前胸、右臂等身体外露的地方都不上釉，用近似肤色的陶土把塑造对象的肌肉筋骨细致地表现出来，传神逼真。半披的佛袍采用浅灰色的裂纹釉，衣纹洒脱。人物的发、须、底座用淡雅的石墨着色。作品格调清奇，造型刚劲，古拙奔放，把释迦牟尼塑造得栩栩如生。据报道，台湾一位罗先生曾专程到石湾，愿以重金购买此作。①

石湾陶塑传统的创作方法，非常强调对艺术的原型——真实生活形象的观察、分析、综合，再经取舍、提炼、夸张，使之成为艺术的典型。对那些早已被规范化、程式化了的佛道神仙，花鸟虫鱼，也予以“生活化”和“人性化”的塑造，使人越看越爱看，这就是现实主义和浪漫主义相结合的魅力之所在。

（三）贴塑、捏塑、捺塑、刀塑的传统技法

石湾崇尚“手法服从神态”。不同形象、不同性格的人物，采用不同的技法细致刻画。高档艺术品，采用直接塑制的技法。这种技法的特点是，作品每件不同，“十个达摩十个样，九尊肥佛九种相”，使作品格调更为活泼，凸现作者独有的艺术手法。由于历代遵循这一传统，因此，具有仪态万千、引人入胜的艺术效果。

石湾陶塑的传统技法，大致分为贴塑、捏塑、捺塑、刀塑四种，也可以说是四种流派表现出四种风格。贴塑是一种传统工艺技法。贴塑作品层次分明，具有强烈的立体感，浓厚的装饰味道，远视欣赏的特色。捏塑是陶瓷雕塑的基本技法，又是一种特殊工艺。石湾的捏塑作品泼辣豪放，苍劲浑厚。传统上近似国画中的大写意手法。捺塑与捏塑相近，同属写意手法。这类作品生动活泼、气势恢宏，远视有立体感，近看有幽默感。刀塑属于半工半意手法。作品有突出的刀锋味。石湾古玩行业中，这类艺人最多。明末清初时期有苏可松，清代有陈渭岩、黄炳、黄古珍等，近代有潘玉书、霍津、刘佐朝、霍子厚等，现代有区乾、刘传等。其中以苏可松、陈渭岩、黄炳和潘玉书影响最大，他们的风格

① 《景德镇日报》，1993年1月12日，第3版。

至今还影响着石湾的陶塑艺坛。

从传统技法上看，石湾和景德镇大多是相同的，只是在具体运用方面，根据不同塑造对象，各有侧重。现代的陶瓷雕塑作品，已进入各种技法综合运用、相互补充、相互融合的时期。一件作品通常含有多种技法，这就要求技艺人员不断开阔视野，潜心研究，提高艺术素养，既精工专一，独具特色，又博采众长，多才多艺，在继承传统技法的基础上，创造新的工艺技法，制作出更精美的雕塑艺术品，以满足人们的物质生活和精神生活的需要。

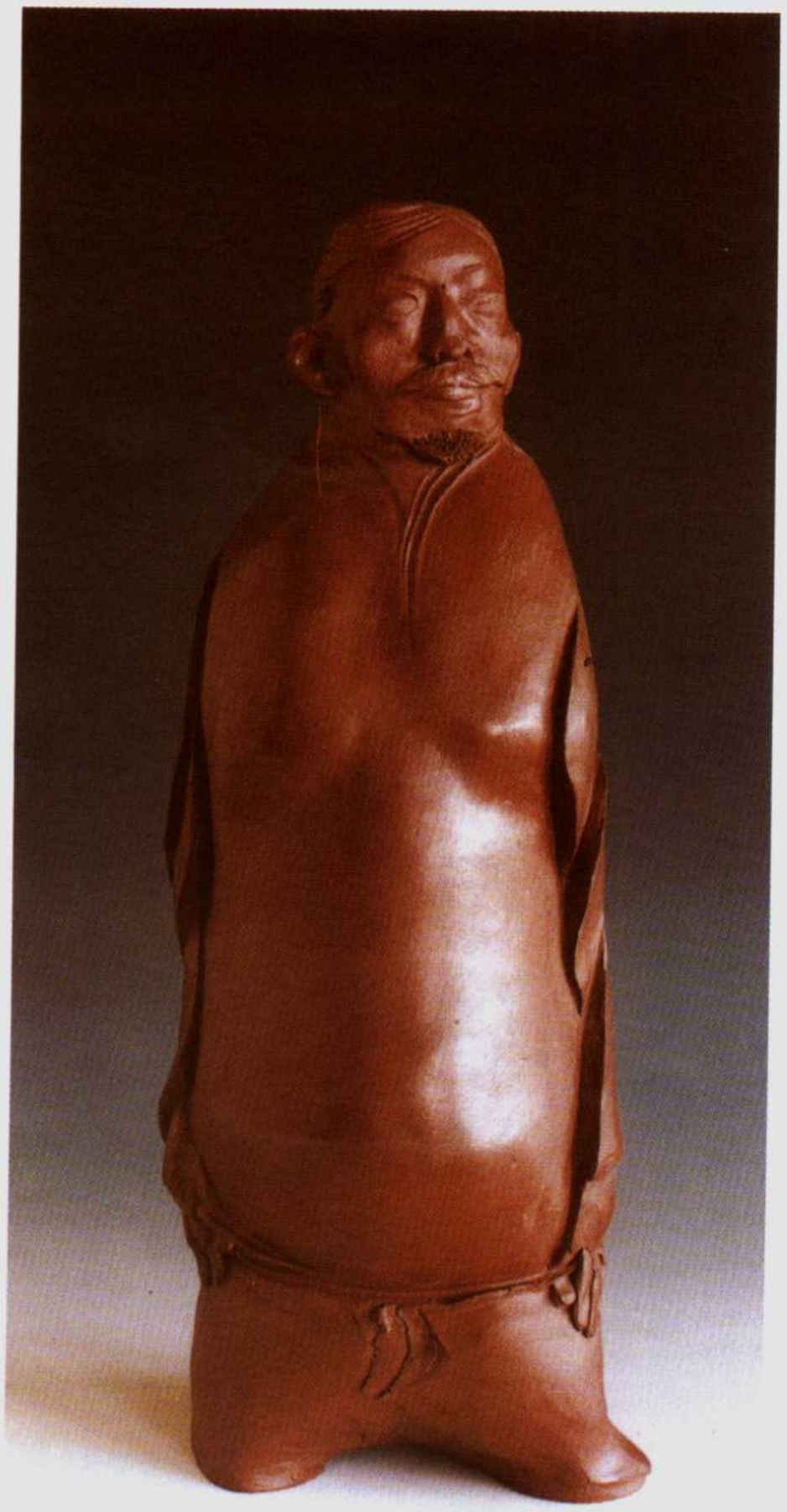


图 2-20　紫砂陶塑·吴永平

三、宜兴紫砂陶塑与景德镇瓷雕比较

宜兴以紫砂陶而著称，素有“陶都”之誉。

宜兴，古名荆，因荆河得名。公元前223年，秦始皇灭楚，更名阳羡。西晋惠帝永兴元年(304年)改为义兴。至北宋，因避赵光义名讳，遂改为宜兴，沿用至今。

宜兴最早出现的陶瓷雕塑，是汉代青釉牛、鸡、鸟等动物陶塑。出土的西晋墓“鸟钮香蕉”，精巧玲珑，制作精致。紫砂雕塑出现的时代比这种青釉陶塑晚。

据资料介绍，宜兴最早的紫砂器出现于宋代。宋至明代前期(960年~1505年)是“紫砂器的创始时期”，明代后期(1505年~1644年)是“紫砂器开始独树一帜的时期”，清代(1644年~1911年)是“紫砂陶进一步繁荣时期”。[①]约在明代末年，葡萄牙商人首先将紫砂壶传至欧洲，欧洲人称之为“红色的瓷器”。

宜兴紫砂壶在明代已名扬四海。紫砂陶塑亦有创制，但数量较少。系

① 《景德镇陶瓷》(宜兴专辑)，第11卷第2期。

选用本地的紫砂泥，如本山紫泥和红泥等为原料。紫砂泥质地细腻，具很好的湿润性和高可塑性，为多种矿物的集合体。组成矿物主要是石英、水云母、高岭石及赤铁矿、钛、锰等元素，含铁量较高，有的高达7%~8%，原矿煅烧后一般呈深沉、古朴的紫红色或酱红、黑褐色。根据紫砂器的色泽需要，可配以适量的灰白、浅黄色陶土，如绿泥、白泥等。由于泥料中各金属元素含量不同，且泥料可与着色氧化物结合而呈红、紫、黄白、墨绿、黑等颜色，被誉为“五色土”。《阳羡名陶录》原始篇载：“相传壶土所出，有异僧经过村落，日呼曰：‘卖富贵土。’人群嗤之，僧曰：‘贵不欲买，买富何如？’因引村叟指山中产土之穴，及去发之，果备五色，灿若披锦。”这种五色土素有“紫而不姹，红而不嫣，黄而不娇，黑而不墨，灰而不暗”的美誉。

紫砂陶塑一般不施釉，它的色彩美由紫砂泥本身的色泽显现出来。紫砂泥的各种不同色彩是通过配制泥色来实现的。如明万历年间三大制壶名家之一的徐友泉，喜仿古，善配泥，作品别具一格，传世品《虎钤享壶》藏于香港茶具文物馆。他配制的泥色十分丰富，有海棠红、朱砂紫、定窑白、淡墨、沉香、水碧、榴皮、葵黄、梨皮等。紫砂陶塑配制泥色工艺与景德镇色釉配制工艺有异曲同工之妙，不同的是泥色显现出陶质美感，浑厚古拙，淳朴天然，富有泥味；釉色显现出玻璃质感，晶莹滋润，娇嫩艳亮，富有韵味。

从制作上看，紫砂陶塑与景德镇涩胎瓷雕类似。景德镇有一种涩胎，质地细腻，白度很高，选用原料讲究，用传统精淘方法加工制成，瓷质洁白柔和，光下透视具透明性。如民国时期徐顺源的《捏雕花果六头文具》、《素瓷龙舟》、《花筛》等作品，都充分显示出瓷质本身的艺术美。它们之间的区别在于：紫砂陶塑色彩丰富，素瓷雕塑色调单一。景德镇近年制作的高温色泥瓷雕作品，可与紫砂陶塑媲美。

明代万历年间的陈仲美、徐友泉制有佛像、动物、假山盆景等作品。陈仲美原是景德镇精于古玩类的知名艺人，后至宜兴，改业紫砂。他将景德镇瓷雕的艺术风格与紫砂工艺结合，充分展示紫砂的色彩美。他重镂精琢，亦善配泥色，尤善陈设雅玩，传世品《犀牛》为台湾收藏家收藏。

宜兴紫砂雕塑的一个显著特点，是与紫砂壶融合为一体，雕塑技法融于壶，壶为雕塑形象的载体。因此，历代制壶名家又都是紫砂雕塑的高手。他们除了在器皿上捏塑或雕刻花卉、动物等形象外，还常制《狮》、《虎》、《鹿》、《牛》、《鹰》等案上雕塑，品种多样，形态逼真。如清初制壶名手时大彬的传世品《持经观音》、《布袋和尚》，徐鸣远的传世品《玉米》、《桂枝歇蝉》等。清中期制壶名家黄玉麟，同

时又是善制假山盆景的雕塑巧匠。制壶名家裴石民用灰青色陶泥制作的《螃蟹》，生动如真，妙趣横生。清中期至民国前期（1736年~1937年），大量的花货由雕塑手法装饰，别具一格。宜兴的堆花，也别具一格。民国初期的堆花艺人已采用墨蓝、天蓝、铬绿、嫩红等不同色泥贴《八骏图》、《八仙》等，并辅以琪树瑶草、飞禽走兽，成为一大特色。

宜兴紫砂壶上的雕塑，采用捏塑、堆贴、雕刻等工艺技法，与景德镇的实用雕塑、器皿雕塑及琢器类器皿极为相似。如江西省工艺美术大师张正海综合运用捏、镂、浮雕技法，制作的《三果壶》、《松竹笋三壶》、《大寿桃壶》等各式壶具，别具一格，既具有实用价值，又具有观赏价值。

20世纪40年代，窑场出现了制作紫砂陶塑的专业工匠，较有名的如杨大丫头，善作神像和动物，如《弥勒佛》、《刘关张》、《福禄寿三星》及《狮》、《虎》、《牛》、《麒麟》等。著名艺人范鼎甫的《鹰》，1935年在英国伦敦国际艺术博览会上获金奖。然而，紫砂陶塑的真正崛起，成为陶瓷雕塑艺苑的一朵奇葩，则是新中国20世纪50年代之后。

20世纪50年代创作了一批戏剧人物和动物雕塑。50年代末，少量制作了马克思、恩格斯、列宁、鲁迅中小型半身像。60年代初，曾任教景德镇陶瓷学院艺术系陶瓷雕塑专业的陶瓷美术家毛龙汲等人，从景德镇到宜兴，创作设计了大量的陶瓷雕塑作品。“文化大革命”期间，成批制作毛泽东半身像和全身像，成功地创制了《毛主席去安源》，并创作了一批现代题材的陶塑作品，如雷锋、李铁梅、杨子荣、红卫兵像等。1971年毛龙汲等人用宜兴陶土成功地复制了《收租院》大型组雕。

1976年10月以后，毛龙汲、夏春曦、吴克强、朱福、文井、储立玉、徐秀堂、沙俊祥，以及年底组成的宜兴工艺美术陶瓷厂的雕塑组，成为当代陶瓷雕塑的先行者。1977年至1978年，工艺美术陶瓷厂的雕塑产量达8万件，品种200多个，全国经销点100多家。1978年冬，著名雕塑家张世椿、著名民间艺人李文华到宜兴创作。张世椿的镇纸《雄鹿》连续生产十年以上。1979年中央美院著名雕塑家张德蒂、叶宜、冯河、赵瑞在宜兴工艺美术陶瓷厂进行长达两个月的创作设计，出品了30件力作。20世纪70年代末，人物雕塑除传统题材的寿星、弥勒佛、观音等佛像外，还有许多民间故事题材的作品。70年代以来，大量的紫砂陶塑精品问世，如毛龙汲的《母子梅花鹿》、《相扑》、《杨开慧》，吴克强的《西游记》、《双猫》，沙俊祥的《总理和青年》，毛关福的《老子》、《黑旋风》，王则坚的《非洲女》、《天问·屈原》、《布袋罗汉》、《相声》等作品蜚声中外。

图 2-21　紫砂陶塑·宜兴

自50年代以来，北京、上海、福建等地一些雕塑家、艺术家经常去宜兴进行艺术创作，举办学术讲座，对推动当地陶塑艺术的发展产生了积极影响。目前，宜兴陶塑创作题材更加广泛，表现形式不断丰富，作者队伍不断扩大。1986年由中央美院壁画系李化吉设计的35.8平方米大型紫砂浮雕壁画《源远流长》制作成功。1990年由江苏省美术馆周炳长设计，成功制作多色紫砂浮雕壁画《四大发明》。

宜兴人在半个世纪内，运用特殊的紫砂泥，创造出一个崭新的陶瓷雕塑艺术类型，其影响之广、成就之大，是当代陶瓷雕塑史上的一个奇迹。他们博采众长，广纳英才，汇集了国内十几家大专院校和主要陶瓷雕塑产区的不同风格，加上一批本土成长的技艺人才，形成了紫砂陶塑特有的浑厚古拙、神丰韵足的艺术特征和地方风格。

中国工艺美术大师徐秀堂，堪称现代紫砂陶塑第一人。他的《萧翼赚兰亭》、《煮酒论英雄》、《始陶异僧》、《坐八怪》组雕、《净瓶观音》、《供春学艺》等作品，充分发挥了紫砂材质的优点，制作精细，风格严谨，线条飘逸优美，肌理效果强烈。特别是历史人物雕塑，面部情感丰富，雕塑本身与表现对象吻合贴切，形神兼备，神丰韵足。其中《坐八怪》组雕曾获全国陶瓷设计评比一等奖。

从毛关福、罗小平、周刚等人创作的紫砂陶塑作品也可以看出，他们

都充分利用了紫砂泥的材质特性。周刚的《自在观音》、《关公》获1995年江苏省陶艺评比三等奖，《阿难罗汉》获1996年江苏省陶瓷艺术评比一等奖。

除上述德化、石湾、宜兴三个产区外，其他产区的陶瓷雕塑也是各具特色的。例如山东淄博陶瓷雕塑，造型概括，色彩明丽；河南洛阳唐三彩陶塑重展风采，色彩斑斓，古雅庄重，富有民族气派；广东枫溪瓷雕形态生动，简练和谐，装饰清新、明快、简洁，等等。

陶瓷雕塑的艺术风格和地方特色，是一种传统文化，是华夏灿烂文化的组成部分，是民族风格、时代特征的具体体现。德化、石湾、宜兴、景德镇以及其他各产区的陶瓷雕塑，都充分证明："陶瓷雕塑艺术的地方风格是在漫长的发展过程中逐步形成的。它与各地的材料特性、工艺的沿革相交织；与民情风俗、民间艺术相关联。它既凝聚着历代匠师的智慧和创造力，又体现传统的继承和发展。"①

四、景德镇陶瓷雕塑的地域特征

通过上述比较和分析可以看出，景德镇陶瓷雕塑和其他产区一样，具有显著的地域特征：造型优美简括，雕工精细灵巧，色彩斑斓，富丽堂皇，富于装饰性。形成这一地域特征的基本原因主要是：

（一）材质特性

材质是构成景德镇瓷雕地域特征的基础。景德镇瓷雕以含绢云母的瓷石和高岭土配方为材料，其含铁量较低，具有一定的可塑性，还原焰烧成后呈白色微泛青，具有一定的透明度。瓷质细腻、洁白、轻薄、莹亮，釉水晶莹如玉，素肌玉骨，色比琼玖。历代史料都高度赞誉这种瓷质。如清代蓝浦的《景德镇陶录》称："陶窑，唐初器也，土惟白壤，体稍薄，色素润。"②《浮梁县志》载："唐武德中，镇民陶玉者，载瓷入关中，称为假玉器，且贡于朝，于是昌南镇瓷名天下。"③"霍窑，瓷色亦素，土墡腻，质薄，佳者莹缜如玉"④，宋景德镇窑"土白壤而埴质薄腻，色滋润。……其器光致茂美"⑤。元代"景德镇埏埴之器，洁白不疵。……皆有'饶玉'之称"⑥。"有明一代，至精至美之瓷，莫不出于景德镇。"⑦明代宋应星《天工开物》称："若夫中华四裔驰名猎取者，皆饶郡浮梁景德镇之产

① 庄稼：《20世纪的中国陶瓷雕塑》，《中国现代美术全集·陶瓷·4陶瓷雕塑》，江西美术出版社，1998年版。

② 《景德镇陶录》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第135页。

③ 《浮梁县志》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第136页。

④ 《景德镇陶录》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第136页。

⑤ 《景德镇陶录》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第136页。

⑥ 《陶记》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第136页。

⑦ 《古今瓷器源流考》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第137页。

也。”[①]清代“器则美备，工则良巧，色则精全，仿古法先，花样品式，咸月异岁不同矣，而御窑厂监造，尤为超越前古”[②]。据《支那陶瓷之手印》：“观于景德镇烧成瓷器，一九一〇年比利时万国博览会，一九一一年法国万国博览会，一九一四年日本大正博览会，一九一五年美国巴拿马博览会，均得一等的大金牌奖。”[③]

当材质中铁含量较高时，类似青瓷色泽，显现其材质之美感。随着铁含量的降低，白度和透明度相应提高，配以石灰质釉果釉，有透明晶莹如玉之感。这种材质制成的陶瓷雕塑，“淡妆浓抹”均相宜，既突出材料的质地美，又显示彩绘的装饰艺术美。

(二)地域优势

景德镇自然资源丰富，地域偏僻，很少战乱。自汉以来，陶瓷业未因战乱而中断，甚至在战乱中得到发展。历史上，中国北方各族人民有过三次南迁：一是魏晋南北朝时期民族大融合，少数民族进入中原，北方陶瓷工匠南迁。三国至南北朝时期，北方人口大量南迁，这个时期南方制瓷技术发展很快，北方南迁的陶瓷工匠，自然地融入景德镇的陶瓷业，故有“陈以来土人多业此”之说。景德镇柳家湾古窑址，就是河北柳氏迁入建村而得名。

二是北宋末年，金兵南下，北方熟练陶瓷工匠纷纷南逃，造成北方著名的汝窑、定窑、钧窑日渐衰落。北宋灭亡后，由于金人无力再驱江南，南宋赵构得以偏安江南，在杭州建都，与金南北对峙。随朝廷南下的北方各窑场部分名匠聚集京城，入南宋官窑制瓷，另一部分工匠则慕名至景德镇，并将北方制瓷技术带入景德镇。高岭村的高岭土即为外地迁入的何氏44世孙何召一于南宋孝宗时期(1163年~1189年)首先开采。[④]

三是南宋末年，元军南下，南宋灭亡后，南宋官窑停烧，而景德镇陶瓷业却兴盛。元世祖忽必烈执政(1260年~1294年)的最后几年，大量北方人口南迁。元成宗也把北方的“御匠”安插到江南。据《浮梁县志》、《江西通志》等文献记载，元王朝灭宋后，浮梁人口自然增长率达到40%；宋嘉定八年(1215年)，浮梁人口121507人；咸淳五年(1269年)，人口137053人；元至元27年(1290年)，人口192148人。[⑤]这种不正常的人口增长，与北人南迁、北匠南调有关。这是景德镇历史上形成“工匠来八方，器成

① 《天工开物》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第137页。
② 《景德镇陶录》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第137页。
③ 《景德镇陶录》，转引自丁千：《瓷都景德镇》，江西人民出版社，1987年版，第139页。
④ 冯云龙：《高岭山之高岭土始开年代考》，《景德镇陶瓷学院学报》13卷第1期，第66页、第68页。
⑤ 周銮书：《景德镇史话》，上海人民出版社，1989年版，第103页。

天下走”，人才汇集、博采众长的渠道之一。

元王朝出于满足蒙古贵族和供应官府的急需，加上特别重视对外贸易，其官营和民营都十分频繁。外贸需求量的增加，势必促进手工业的发展。景德镇制瓷业正是在这种背景下发展起来的，并为明清两代景德镇制瓷业的高度发展奠定了基础。

（三）官窑体系的特殊地位

景德镇窑长期处于官窑体系的特殊地位，受封建王朝的监控、官府督办的约束。南朝陈、隋、唐都曾诏令景德镇进御器。北宋景德镇遣官监烧饶州窑务。元世祖设“浮梁瓷局”，以提领监陶。明清两代27位帝王设御器厂，派督陶官监造御用瓷器。因此，它既要满足历代统治者的癖好，又能迎合百姓的审美情趣。

这种官窑体系，具有至高无上的皇权势力，直接影响着景德镇陶瓷雕塑艺术风格和地方特色的形成，而不可能像石湾那样自由地发展。古代工匠为了生存，不得不迎合皇宫权贵的需要，绞尽脑汁，挖掘材料的质地美，创造新工艺、新品种。一部陶瓷雕塑史，就是一部艺人匠师的辛酸史。每件精品，都是匠师的血和泪铸就的。唐代景德镇有晏氏家族生产经营一种早期琉璃，朝廷即下诏进御，因尺寸不符而获罪。延至乾元年间（758年~760年），晏氏族人晏鸿登第，出任利州司马，又擢升行人，他为免族人受罚，上疏获准免造。这朵别具一格的艺术之花，就这样被扼杀了。明代御器厂内，设有监工亭、狱房，专司惩罚工匠。万历27年（1599年），因龙缸屡烧屡败，工匠童宾被逼投窑自焚。

“瓷虽小道，但却与国运政事隐约相通。”宋代统治者追求清逸、典雅的审美趣味，宫廷用瓷崇尚恬静素雅的艺术风格，导致了影青瓷雕的风行。元代由于蒙古族饮食生活习惯的关系，其“瓷器不论是继承还是创新，都有一个显著的特征，就是形大、胎厚、体重，可以说这是它的时代特征”[①]。明清各代皇帝都有自己的偏爱，如明洪武喜胎薄，釉汁莹如堆脂；永乐崇尚胎厚；宣德崇淡，且“宫中尚促织之戏”，各种斗蛐蛐的器皿和瓷雕作品应运而生；嘉靖朝爱浓，故五彩瓷渐渐发展，花纹茂密，色彩浓艳，逐步走向繁缛。嘉靖、万历两朝皇帝十分迷信道教，特别是嘉靖以后，道教流行，因而促使《三星》、《八仙过海》、《八仙捧寿》等题材的作品迅速发展。清代雍正、乾隆崇尚仿古，导致各历代名窑的颜色釉精品俱在景德镇窑仿制，并装饰于瓷雕制品，遂形成独特的色彩斑斓、富于装饰性的艺术风格。西方传入的珐琅彩技法也由清廷传授给景德镇，丰富和发展了景德镇彩绘工艺，被广泛应用到陶瓷雕塑上，使制品具有富丽堂皇的地方特色。

① 中国硅酸盐学会主编：《中国陶瓷史》，文物出版社，1982年版，第351页。

由于清代整个工艺美术单纯追求工巧繁缛，以迎合统治者的猎奇心理，繁缛、华丽的加彩瓷雕风行。陶瓷雕塑的万花图案，寓意百花呈瑞，几乎是乾隆粉彩花卉的主要题材，“它歌颂升平而趋于繁缛”①。这种饰满的装饰技法一直流传至今。

(四)技艺特色

景德镇陶瓷雕塑技艺娴熟精湛，《饮流斋说瓷》称之为“精巧之至，几乎鬼斧神工”。自宋以来，经历代工匠的继承和创新，创造出了刻、捏、镂、浮、塑、雕、印、注、接、修、镶、凿等一整套工艺技法，使陶瓷雕塑造型优美、工精艺巧、形象简括。刻线艺术，刀法利索，线条刚劲，疏密有致，具古朴浑厚的民族风格。捏、镂、浮雕技艺，创立于宋，至清成熟，近现代已“炉火纯青”。元、明、清时期，圆、捏、镂、浮雕等工艺已综合运用于一体，创造出许多艺术精品，愈是往后，工艺愈精。雕瓷工艺，风格写实，精巧细腻，形象生动，所雕风儒墨客，形神兼备；名山秀水，斑斓瑰玮；花鸟草虫，妙趣横生。解放后，又创新镂雕特种技法披纱、填浆、活动瓷链、镶嵌、动物卷毛、丝毛，特大人物塑像、注浆，特大龙舟，大型花筛，蟋蟀、蜂蝶等各式小昆虫制作工艺，所制新作品，令人咋舌，叹为观止。

(五)彩饰艺术的创新

景德镇陶瓷雕塑注重于“彩”，因而具有色彩斑斓、富丽堂皇、富于装饰性的艺术风格和地域特征。《明瓷合评》云：“镇瓷无色不备。”彩饰艺术主要依赖于颜色釉、釉下彩和釉上彩以及釉下釉上结合的斗彩。颜色釉装饰历代不断创新，宋代影青，元代红釉和蓝釉，明代祭红、霁青、鳝鱼黄、

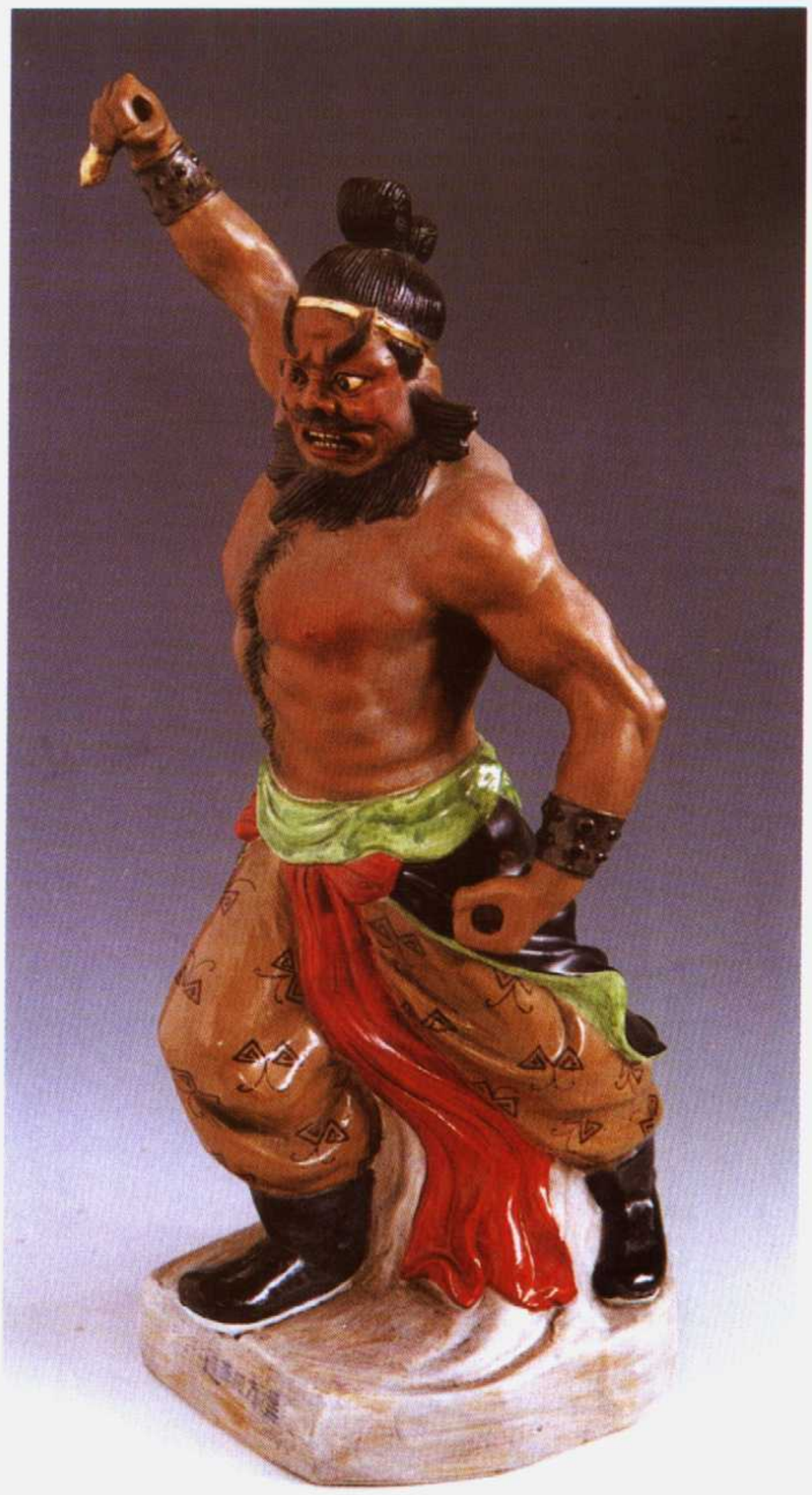


图 2-22　水浒 108 将(部分)·色釉加彩·雕塑瓷厂

① 中国硅酸盐学会主编：《中国陶瓷史》，文物出版社，1982年版，第448页。

孔雀绿、珐花三彩、娇黄、矾红等风行一时的名釉，都用于装饰陶瓷雕塑。清代继承和发展了明代颜色釉的成就，尤其是康熙、雍正、乾隆三朝，颜色釉发展到历史高峰。其特点是一面保留古代的精华，一面吸取东西方各国艺术加以创新。如洒蓝，在宣德朝已出现，但不太精细，产品极少见。至康熙朝已完全成熟并普遍流行。制作工艺是先上白釉一道，再上蓝釉一道，最后上极薄的釉料一道，并加绘金花金彩。雍正朝新创秋葵绿、法青、裂玉、胭脂水、低温铁系珊瑚红等釉色。唐(英)窑几乎无釉不仿，并在仿中创新。《陶成纪事碑记》中介绍仿钧釉，“新得新紫、米色、天蓝、窑变四种”。

起源于三国时期的釉下彩装饰[①]，历经唐代长沙窑[②]、宋代磁州窑[③]、吉州窑[④]的继承和发展，至元代景德镇烧制成功的青花、釉里红，中国绘画技巧与制瓷工艺的结合更趋成熟。釉上彩绘装饰由宋代红绿彩发展到五彩、珐琅彩、粉彩、洋彩、金彩、墨彩以及斗彩，它既凝聚着历代匠师的智慧和创造力，又体现了优秀传统的继承和发展。清末民国初年以来，在曾龙升三代人的《站云观音》、《单刀赴会》、《站凤观音》、《站三佛》、《千里走单骑》等作品中，充分显示了景德镇陶瓷雕塑精工重彩、艳丽华贵的地域风格。

解放后，被誉为“人造宝石”的五彩缤纷的颜色釉，已恢复了80多种，并创造了火焰红、灯芯红、鸭蛋青、结晶釉、鸟金花釉、钧红花釉等60多种，窑变已成为得心应手之作了。应用稀土元素与低温熔块釉配制而成的新釉种夜光釉，呈色有黄绿、橘红、橙黄等，用于装饰瓷雕，发光时间可达3至6小时。

近二十年来，景德镇的人物瓷塑十分注重艺术手法的多样化与材质的综合运用，艺术品位不断提高。动物瓷雕有的精细雕刻，加彩后形象逼真；有的注重材质的美感，风格独特。镂、捏、浮雕工艺已经十分纯熟，表现出精湛的技艺和鲜明的地方风格。现在，景德镇陶瓷雕塑已进入相对稳定有序的时期，艺术创作具有极大的自由性，不同风格、不同流派，以至不同艺术主张相互竞放，而又互为补充。具有装饰艺术特征的景德镇瓷雕已进入一个各种彩绘因材施艺的时期，既有精工重彩的传统瓷塑，又有表现为色彩清新、明

① 陈克伦：《改写了中国陶瓷史的文物珍品》，《新民晚报》，1993年9月27日，第10版。

② 长沙窑于中唐时期(756年~840年)研制出精湛的釉下彩瓷。——作者注

③ 宋磁州窑以当地含铁矿物原料作彩料，烧制成功白釉釉下黑花器，直接为元代白瓷釉下青花的出现提供了样板。——作者注

④ 唐昌朴：《江西吉州窑发现宋元青花瓷》，《文物》，1980年第4期。

图 2-23　龙翔珠舞·素瓷·张正海

快、高雅、富于时代气息特质的现代瓷雕，使陶瓷雕塑的装饰艺术美向更高层次过渡和发展。

第三节

景德镇陶瓷雕塑的工艺特征

景德镇陶瓷雕塑与日用陶瓷、陈设陶瓷几乎是同步发展的。它作为陶瓷大家族的一员，与其他陶瓷（主要是日用陶瓷）的工艺特性比较，除了共同、共通的特征外，还有许多不同之处，这就是我们要侧重研究的。研究的目的，在于加强对陶瓷雕塑作品的创作、生产经营和管理，生产更多更美的陶瓷雕塑工艺品，以满足人们日益增长的物质的和精神的生活需要。

陶瓷雕塑与日用陶瓷有着客观的、历史的内在联系，具有瓷器的三个基本条件，并将日用陶瓷的传统制瓷技艺和彩绘装饰技术融于一体，独创一格。陶瓷雕塑工艺与日用陶瓷工艺比较，有其不同的特征。主要是：造型的变异性、艺术价值的双重性、产品的分割性、手工工艺的特殊性、产品品种的多样性、装饰工艺的综合性等。这些特征贯穿于产品制作工艺的全过程，形成陶瓷雕塑独有的工艺特性。

图 2-24　站达摩·窑蓝·曾龙升

一、造型的变异性

陶瓷雕塑制品的最基本特征，是造型的变异性。这种变异性无一定的规则可循，也没有对称曲线或

图 2-25　神行太保戴宗·色釉加彩·雕塑瓷厂

中心点可找，因为它所表现的对象是动态性的，即使是静物，也由于创作者的需要而变成“动”的了。所以，它的外形，包括制品的局部结构、高度、宽度、体积、彩绘装饰等，都是不相同的。而且它在空间所占据的位置和给观赏者的艺术感受也有很大差别。一件作品，在不同层级、不同审美意识的人的眼里，所得到的审美效果是不同的，不同的人群在同一作品中所要寻找的答案也是不一样的。规定性愈少、随意性愈多的作品，其审美的随意性就越大，观赏者的艺术感受的差别也越大。歌德说，一部诗作愈莫测高深，愈不易凭理解力去理解，也就愈好。

陶瓷雕塑的造型变异性是客观存在的。因为它所塑造的对象是各不相同的物体或艺术构想，特别是塑造的人物和动物，他（它）们有运动的特性，运动时的动态是各不相同的。人体运动之美，形成了不同产品之间和同一产品各局部结构之间的变异性。同是《钟馗》，抱剑的、拔剑的、啖鬼的、坐石或坐岩的、醉酒的、持蝙蝠的、传统的、艺术夸张变形的以及《钟馗嫁妹》等，都各有其不同的结构。传统的《站莲观音》，她的四肢、衣饰、披肩等各局部的结构也是不同的。由于产品体积的不同，又形成同类型但不同规格的产品各不相同的局部结构的变异性，即各局部结构不是随着产品的高度、长度和宽度的变化而成等

比例变化的；大三星不是小三星的放大，小三星也不是大三星的缩小，而且，不同规格的三星，其动态不同，配塑的物件又有差别，这种差别引起造型整体的大改变。

由于制作者的技艺水平和艺术素养的差别，也会形成产品的局部结构的变异性。不用模具凭手工捏制的零配件尤其是这样。如同一规格的《坐莲观音》的托金瓶手指，各人所捏的形状也是有区别的。完全不用模型、手工艺性高的捏、镂、浮雕等制品，其艺术水平就悬殊更大。陶瓷雕塑这种造型变异的客观物质属性，规定了它在成形过程中具有的特殊性。

二、价值的艺术性

陶瓷雕塑是艺术品，又是工艺美术品。它是一种艺术形态，它的价值具有艺术性特征。陶瓷雕塑又是一种商品，是一种经济形态，它的价值又具有经济性特征。从价值结构和意义来说，陶瓷雕塑的艺术价值具有多层次性，如既有使用价值，又有审美价值；既有经济价值，又有道德价值；既有保存价值，又有荣誉价值；既有愉悦价值，又有宗教价值，等等。在市场经济条件下，就其与经济的关系而言，陶瓷雕塑的艺术价值可分为使用价值、观赏价值、保存价值、荣誉价值四个方面。

(一)使用价值

陶瓷雕塑作为一种商品，具有商品的一般价值属性。任何商品都具有使用价值和价值两种属性。商品的使用价值，是商品在使用过程中，从物质生活和精神生活两个方面来满足人们的消费需要的。使用价值直接表现为一种经济价值，它必须给购买者、使用者带来一定的经济利益和使用效益，所谓“工以致用为本”，没有经济价值的使用价值，和没有使用价值的经济价值都是不存在的。使用价值既是陶瓷雕塑的基本价值，又是经济价值的现实形态，使用价值体现了陶瓷雕塑价值的根本意义。价值理论认为，价值是一种需要的满足，即客体能够满足主体的一定需要。主体的需要包括物质的和精神的两个方面。在需要的层次上，物质需要是基本的需要，人类共同的需要。精神需要高于物质需要。陶瓷雕塑与日用陶瓷比较，虽然都力求达到美感与实用的完美结合，但在满足人们这两方面消费需要时，是有侧重的。一般来说，日用陶瓷虽然具有一定的艺术价值，可以满足人们精神生活方面的某些需要，但主要还是满足人们的物质生活需要，它的功能表现为产品的实用性。陶瓷雕塑有部分产品也可以满足人们的物质方面的需要，如雕塑烟灰缸、灯台、雕塑壶类等，但主要的还是满足人们精神生活方面的需要，它的功能表现为产品的艺术性，也就是说它的艺术性愈高，给人们的艺术享受就愈高，其使用价值也就愈大。

(二)观赏价值

观赏价值也称为审美价值。陶瓷雕塑制品的观赏价值可分为两类:一类是实用类雕塑的观赏审美价值,一类是陈设类雕塑的观赏审美价值。审美价值是一种精神价值,是超越物质价值的产物。人们在物质价值满足后,精神价值的需要逐渐上升,在物质文明高度发达的现代社会,精神价值或社会价值取代了使用价值,而进入价值系统的中心。人的物质生活需要是有限度的,当物质的需要满足后,精神的需要便成为人努力的更高目标,这种努力使精神价值突破物质价值的高度,进入更为广阔和自由的领域。使用价值与审美价值的统一,其最深刻之处,在于它忠于实用而又超越实用,在实用的价值基础上进一步考虑到了人的高层次的精神需求,把两者有机地和谐地统一起来,这是人的本质力量的集中表现。

图 2-26　六臂哪吒·釉上彩·雕塑瓷厂

(三)保存价值

保存价值又称为收藏价值,它是一种综合价值的反映,其中有经济价值的因素,也有其他精神价值的因素,还有时间的因素。许多陶瓷雕塑艺术品由于其充分的使用价值和审美价值的高度统一以及本身的经济

图 2-27　天女散花部件之一·花篮·加彩·蔡金台

价值和艺术价值而具有保存价值。景德镇艺术价值很高的陶瓷雕塑精品，尤其是名人名作，已成为各界有识之士竞相收藏的重要品种之一。

时间是陶瓷雕塑艺术品增值的重要原因。陶瓷雕塑作品易碎，随着时间的推移，保存下来的作品会逐渐减少而成为孤品，甚至失传；有的作品仅有一件原作，没有批量生产，本就是孤品。它作为一种商品，时间的推移过程，也就是其经济价值升值的过程。它又是一种抗风化的艺术品，是研究人类社会发展，或某一时代的社会文明的重要实物资料之一，因而具有历史文物价值，促使其升值。加之现代社会中存在一种怀旧崇古的思潮，也在一定程度上助长了保存价值的增值。

陶瓷雕塑的保存价值，是由它固有的艺术性所派生的。艺术性愈高的陶瓷雕塑作品，其保存价值也就愈高。当代的作品是这样，年代久远的作品更是这样。

(四)荣誉价值

荣誉价值与经济价值、艺术价值和保存价值有一定的联系。这种联系在特殊阶层或一些人群中发生演化，即将某种价值作为自己荣誉的凭证。例如，收藏家保存的陶瓷雕塑艺术珍品，既是一种经济行为，是潜在的投资，又可炫耀自己的典雅高贵，还表示在某一方面富有。在他们那里，这种主要由经济价值得来的价值具有荣誉性。美国经济学者凡勃伦说："从使用和欣赏一件高价的而且认为是优美的产品中得来的高度满足，在一般情况下，大部分是出于美感名义的假托之下的那种高价感的满足。我们对于优美的物品比较重视，但所重视的往往是它们具有较大的荣誉性，而不是它所具有的美感。"[①]这里实质上反映了一种物与人关系的异化倾向。除由高价的满足而得来的荣誉以外，陶瓷雕塑的荣誉价值还表现在其他方面，如传世名作、名人作品、权威人士鉴赏、名人观赏和保存过的陶瓷雕塑艺术品，本身就将荣誉价值溶入作品之中，还有因技艺与审美价值而产生的荣誉价值以及专用品类(如国家礼品、伟人陈列品、著名公共场所的陈设装饰品等)所具有的荣誉价值，等等。

陶瓷雕塑的价值结构具有艺术性特征。艺术性是价值的内在属性，是价值结构的核心。使用价值是基本的，观赏审美价值、保存收藏价值以及荣誉价值，都是作品的艺术价值所派生的。

三、产品的分割性

陶瓷雕塑制品具有典型的分割性。这种分割性有两重含义：一是产生在制作过程中，具有分割成形的特征，无论是模印，还是注浆，镂雕、捏雕成形制品，都是这样。二是在产品陈设销售过程中，分割的单件具有组合的特征。组雕、群雕可以是这样，单个作品的某些部件也可以是这样。如武将的兵刃、渔翁的钓竿、有蟋蟀的捏雕产品等，都是烧成后再组合的。

陶瓷雕塑制品分割性特征，是由其本身固有的客观变异性所决定的。产品在成形过程中的分割，渊源于日用陶瓷的一些茶具、咖啡具、瓶罐壶类产品的分割成形、总体粘接的制作技法。由于陶瓷雕塑是由不规则的多曲线交织运动而构成的立体形产品，所以其产品各部位的表面起伏不定。它不像日用陶瓷那样，每一产品都处在一定的有规则的几何形体之中，总是可以找到它的中垂线或对称轴的，且可以按照规则的直线、折线或曲线的运动而成形。陶瓷雕塑产品需要按其凹凸形状，从大的方面分割成主

① 凡勃伦：《有闲阶级论》，蔡受百译，商务印书馆，1964年版，第94页。

图 2-28　捏雕仕女·综合装饰

件、辅件、配件、零件四类，然后再分割成若干小件，分件制成模型，最后用粘接泥浆依次逐块粘接，组成完整的作品。据对群雕《水浒人物108将》的统计，其大小模型有1100多块，需要手工捏制的零件有300多个。陶瓷雕塑制品的多件粘接，只要制作认真、细致，科学地把握粘接泥浆的浓度和用量比例，就能很好地控制被粘接坯体的湿度和粘合时的压力强度，产品粘接处的裂纹、疙瘩等缺陷也可以克服。总之，陶瓷雕塑制品的成形分割性，不但是客观必要的，而且是完全可行的，这已为陶瓷雕塑的发展历史所证实。

陶瓷雕塑制品在销售过程中的各单件复合组成一个产品，一般应是各单件具有独立成件的性质和复合的必然条件。例如，曾山东的《童子拜观音》，取材于《西游记》中的观音收服红孩儿(善财童子)的神话故事，由端坐于莲台上的观音和由观音手中的净瓶倾出的海水浮托着的善财童子两个单件分别成瓷后，凭借海水的涟漪组成一个产品。刘远长的《飞天天女散花》，天女平托的花篮也是单独制作烧成后，用粘合剂粘于手上的。著名陶瓷雕塑家蔡金台的《天女散花》，其手和花篮都是单独制作烧成后组装的。这种分割成件再组合的制作工艺，有利于提高产品的合格率，降低制作成本；有利于增加产品的装窑容量，节省燃料；有利于产品的包装和运输；便于消费者携带。

四、手工工艺的特殊性

陶瓷雕塑制品的机械化程度低，尤其是成形工艺，具有手工技巧的特征。如前所述，由于陶瓷雕塑制品的变异性，不可能取某一折线或曲线的运动成形，这就决定了产品成形的非机械运动的特性。即使像福建德化那样采用多个内套模具注浆成形的方法，减少了产品部件的粘接和装饰的工作量，也还是具有明显的非机械运动的特性。因此，在生产过程中凝结在产品中的活劳动的比重较大（景德镇的日用陶瓷和陶瓷雕塑生产成本中的活劳动含量的比例为1:2）。也就是说，产品的生产，基本是手工操作；生产者使用的生产资料，多数是手工工具；产品的主件和一部分配件，虽然用石膏模型印制，但仍然是手工操作；相当数量的零件，如仕女的手指、项链、耳坠和发髻上的花卉、凤钗等，是用手捏制而成的；花卉产品的制作几乎不用任何工具。因此，与现代化日用陶瓷企业相比较，陶瓷雕塑企业具有生产资金有机构成较低，生产者手工技术程度较高的特点，它能够用较少的生产资料和劳动对象，容纳较多的劳动者从事生产。可见，发展陶瓷雕塑生产是符合我国国情的，也是适应国际市场需要的。例如，在美国市场上，雕塑陈设瓷需求量占陶瓷需求总量的三分之一以上。以企业的陶瓷原料耗用为例，景德镇的红星瓷厂一天耗用的原料，相当于雕塑瓷厂十天耗用的总量，但产品成本中的工资含量，雕塑瓷厂则是红星瓷厂的两倍，愈是生产高档的、费时的陶瓷雕塑产品，其工资含量就愈高，劳动密集化程度也就愈高。产品的价值也就主要取决于创作者的艺术水平和复制人员的个人经验和工艺技巧。

五、品种的多样性

陶瓷雕塑属于手工工艺制品，对国计民生的影响程度较日用陶瓷小，因此，在市场上，产品具有选择性很强的特点，既随着人们的购买力的变化而变化，又随着不同的购买者的不同需求而变化，市场的制约作用非常突出。企业从事商品生产，是为了满足社会的需要，产品只有卖出去，其价值才能得到实现，才能维系企业的生存和发展，私营企业个体作坊尤其明显。这就促使企业生产品种多样化。陶瓷雕塑的生产特点是手工制作，生产力表现为单个劳动者，在同一时间内，每个劳动者可以从事不同产品的生产，即使是单个劳动者，在一定的时间里，例如一个月，也可以同时生产多个产品。这就使品种多样化的客观要求能够成为现实。据不完全统计，景德镇生产的陶瓷雕塑制品品种在3000个以上。

改变陶瓷雕塑的形象，变动制品的高度、长度、宽度，使其体积发生变化，变动制品的配件或环境道具，是使陶瓷雕塑制品多样化、系列化的重要手段。如传统的《观音》，有站、坐、

卧、拢袖、飘海等不同形象，形成不同的品种。配以莲台、荷叶、岩、石、童子、禽、兽等辅件，构成另一类品种。以高度（或长度）每隔5厘米为一规格，形成产品的系列化。变动道具与人相对应的关系，如托金瓶、倒持金瓶、持莲叶、持荷花等，又可形成不同的产品。

陶瓷雕塑的品种多样性特征，相对应的是数量的小批量。一个品种的生产批量多至数百数千件，少则数十件甚至数件。这种多品种、小批量的手工化生产方式，是与满足不同层次的消费需求相一致的。

六、装饰工艺的综合性

装饰是景德镇陶瓷雕塑的一大特色。装饰工艺在陶瓷雕塑上得到充分展示，并且配合作品的创意、造型特点，运用自如，更好地烘托作品的主题。同时，装饰技法又是形成品种多样化的一种重要手段。由于陶瓷雕塑装饰技法很多，而且一件作品不只是采用一种技法，因而使装饰技法具有综合性的特征。这种装饰工艺的综

图 2-29　江南七绝组雕之一·鹰拳·色釉加彩·何德明

图 2-30　鹰拳头像·何德明

合性特征主要表现在四个方面：一是多种色釉装饰方法集于一体。除了单色釉装饰外，还根据造型各部位的不同特点，采用多种色釉综合装饰。二是釉下彩与釉上彩相结合的装饰技法。由于陶瓷雕塑各部位的色彩特点有所不同，有时仅用青花或青花釉里红等传统的釉下彩装饰，并不能满足陶瓷雕塑的色彩要求，这就使釉下与釉上结合装饰成为必然。三是色釉与釉上彩装饰综合技法，包括色釉上彩饰和白釉上彩饰两类。四是釉上多种彩绘技法的综合装饰、填画、粉彩、涂、刷、印、贴等彩绘技法综合运用，使陶瓷雕塑更添秀色，美化形象。

陶瓷雕塑的制作工艺，有别于日用陶瓷工艺，这是由陶瓷雕塑本身的造型艺术特征决定的。而且，陶瓷雕塑的工艺特征是不断发展的。不断对工艺进行改革、创新，是发展陶瓷雕塑的一条重要途径。

第3章
景德镇陶瓷雕塑的分类

产品的分类，是企业生产经营管理和组织生产的前提条件。不同类型的产品，其管理方法和组织生产的方式是不同的，它在企业中所占的经济地位也是不同的。对产品进行科学的分类，是企业一项具体细致的日常管理工作。陶瓷雕塑的品种十分丰富，几乎穷尽各种题材。按照不同的标准、不同的角度划分，有不同的分类方法。

第一节
功能分类

功能，主要是实用功能。无论是日用陶瓷，还是陶瓷雕塑作品的设计，实用功能是第一位的，即所谓“功能决定形式”。功能分类法，是以产品的实用功能为基本内容，划分作品类型的一种分类方法。

陶瓷雕塑也是一种工艺美术品。它具有一般工艺美术品的本质属性，即具有物质的和精神的双重属性。陶瓷雕塑的创造，是通过材料和技术，进行造物的物质生产；同时，在造物的形象中，又反映创造的意图和审美的观念。因此，它既是一种物质生产，又是一种精神生产。

陶瓷雕塑的物质生产表现为：它是经过人的改造，实现着人的目的，体现了审美要求，是物质生产的“人化”；它制成的物质实体的生活用品，是一种“创造”；是对现实的具体化，所创造的是现实生活的本体；是民族的时代生活方式和科学水平的客观标尺。陶瓷雕塑的精神生产则表现为：它是通过物质制作去实现，使之形象化，是精神生产的“物化”；它陶冶并培养人们的精神风貌，建树人们的精神世界，是一种“塑造”。周恩来总理说过，“文艺确实可以消闲，但不仅仅是消闲”，而是一种艺术表现，是对现实生

图 3-1　陈设雕塑·天女散花　综合装饰·高 114 厘米·蔡金台

活形象的反映。也就是说，它创造了客观世界，反映客观世界，是民族的时代的心理投影和文化窗口。陶瓷雕塑的功能，物质生产是基本的，精神生产是从属的；没有物质生产，就无从体现精神生产。陶瓷雕塑的物质的和精神的双重属性，是有机结合的辩证统一体，互相渗透，彼此依存。

陶瓷雕塑的功能美，最本质的内容是实用的功能美。功能性，即实用性。它通常有两种含义：狭义的是指具体的生活实用；广义的则延伸为除了实用，还有美化装饰的功能，直接用于生活的美化，愉悦人们的性情，增添生活的情趣，并且和人类的理想交织在一起。因此，从陶瓷雕塑的功能性划分，可分为陈设陶瓷雕塑和实用陶瓷雕塑两大类。

一、陈设陶瓷雕塑

陈设陶瓷雕塑的功能主要体现为艺术美，达到美化环境，陶冶人们的精神情操，满足人们精神生活的需要。艺术美是陶瓷雕塑的基本功能，纯艺术的作品尤其是这样。艺术美来自现实美，根源于客观世界；艺术美属于社会意识的范畴，现实美属于社会存在的范畴。艺术美具有以下基本特性：

(一)艺术美是对现实美的真实反映

艺术美的形象带有典型的意味。一个艺术家成熟的标志,在于他是否创造艺术的典型。《和尚背尼姑》是件很典型的艺术作品,它创作于民国初期新文化运动兴起的时期。作品塑造了和尚与尼姑勇敢结合的艺术形象,对封建礼教、世俗偏见进行了有力的讽刺,既含蓄又辛辣,表达了人们向往美好生活的强烈愿望。

(二)艺术美是艺术家主观感受的体现

艺术充满了艺术家的真情实感。艺术家对客观社会生活的选择

(上)(下)图 3-2　天女散花(局部)·蔡金台

和评价，有他们的情感态度、审美标准和审美理想。绝对无情感的作品是没有的，只有多与少、深与浅的区别。陶瓷雕塑家创作具有一定思想情感的作品，用其表述对人生与世界方方面面的种种看法，满足自身的精神需求和人生追求。所以，当艺术美反映现实美时，它是渗透了艺术家的情感的。20世纪30年代曾经风行一时的浮雕《蚕食》，既是一件典型的艺术之作，又是一篇优秀的抗日檄文。雕塑家把自己的思想情感和人生追求倾注于作品之中，寓意深远。作品从一个侧面客观地反映了当时的中华民族的危机，深刻地揭露了日本帝国主义侵略者妄图"蚕食"中国的野心本质。作者希图通过作品与观赏者交流感情，以激发华夏子孙团结抗日、光复中华的爱国热忱。

（三）艺术美对现实生活有形式上的美化

艺术的形式是借助一定的媒介（材质）来表现的。它与现实生活中的形式有所区别。艺术美反映现实生活，既不能照搬，也不能完全脱离。所以，这种形式上的追求，也就带有艺术的提炼和加工。艺术形式上的美化，不仅是艺术独特的表现手段，而且是艺术的魅力所在。艺术家的天才，在于通过作品来启迪观赏者的想象，而不单纯是直观的"摄像"。

陈设陶瓷雕塑的陈设范围广泛，公共场所、集会中心、游览胜地、屋宇寺庙、商场展厅、户外室内、茶几案头等都可陈设。陈设陶瓷雕塑主要是艺术家的原作、精品和艺术品位较高且具有收藏价值的品种。根据陈设场所的不同，又可分为几种类型：1.园林陈设陶瓷雕塑。有根据园林特点专制的；有增添园林景色，提高游人情趣的；还有时令佳节的园林灯会、庙会等陈设雕塑，这类陈设雕塑更换较频繁。2.建筑陈设陶瓷雕塑。包括固定的和配合装饰建筑群、建筑物、建筑局部的各种陈设雕塑，如大型浮雕《井冈山》、《庐山》等作品。3.装饰陶瓷雕塑。包括经过变形、简化处理后，用于装饰建筑、家具、用具等的雕塑作品，如各种壁式浮雕。4.室内陈设陶瓷雕塑。这是安置在建筑室内的雕塑的总称。其品种最多，数量最大，普及最广，是陈设雕塑的主体。分大小两类，大型雕塑包括特型超特型雕塑，多陈设于庙宇、展厅、商场、公共场所等地；中小型雕塑小于真人，体积小，无固定光源，可随意移动，能增强室内布置的空间感和立体美感。它又有架上、案头、陈列柜雕塑等种类。(1)架上雕塑。高度一般为70至100厘米，多安置在陈列台架上，略低于人的视线，故名架上雕塑。因它位置不固定，常为博物馆、美术馆、陈列馆及展览会场、大型商场所采用。它已成为反映社会及表现雕塑家感受和风格的主要品种之一，是能够较快地和广大观众交流感情的一种艺术品，也

是公用建筑或客厅等公共活动场所的美化装饰艺术品。(2)案头雕塑。这是专门陈列于书架、桌案上供人近距离观赏的小型雕塑，一般为10至30厘米。居室宽敞的家庭，也陈设大一点的雕塑制品。多数属于工艺性变形的动物雕塑和以故事、神话、寓言、婴童或吉庆祥和等为题材的作品。多表现为轻松、抒情情调，主要起到帮助观者休闲的作用。(3)陈列柜雕塑。文艺界、专家、学者、艺术爱好者及古玩收藏家多置陈列柜。作品的艺术价值较高，尺寸规格不定。随着人们物质生活条件不断改善、审美意识的不断提高，这类陶瓷雕塑的发展潜力颇大。另外，有的家庭还设有中堂案几，用来供奉先祖和陈设陶瓷雕塑、日用陈设器皿及常用日用品。

二、实用陶瓷雕塑

实用陶瓷雕塑除了具有一定的艺术功能外，还具有直接使用的功能，即具有实用性特征。它除了满足人们的精神生活需要，还能在一定范围内满足人们的物质生活需要。由于它受实用条件的限制，故品种没有陈设陶瓷雕塑的多，题材方面也没有陈设陶瓷雕塑的广泛。

实用瓷雕大多用于生活方面，如灯台、花插、烟灰缸、文具、孔雀瓶、瓷枕、牙签筒、筷子架、壶具、笔筒、水浅、衣钩、门铃外罩、壁灯罩等。色彩有青花、釉上彩、三彩、浇黄、浇绿、影青、窑变花釉等色釉装饰。

图3-3 实用陶瓷雕塑·双鹿钟座灯台·窑变花釉·李恭坤、刘建华

灯台是实用瓷雕的主要品种之一。高度在22至33厘米。种类较多，有圆雕、捏雕的，模印、注浆的，人物、动物的，色釉、花釉、釉上彩、釉下彩装饰的，还有与座钟结合组装的。如《喜上梅(眉)梢》、《莺莺看书》、《熊猫》、《金鱼》、《花卉》、《黛玉葬花》、《花釉鱼》等灯台。李恭坤、刘建华创作的窑变花釉《双鹿钟座灯台》，以鹿为创作题材。鹿性温驯，是人们熟悉、喜爱的

动物之一。鹿与禄同音，又是我国神话传说中的吉祥之物。鹿仿佛处处和人们的感情息息相通，诱发人们联想遐思。鹿还有着纤细优美、线条流畅的形体以及灵活机警、奔跑迅速的特征。利用鹿来做装饰艺术品，早在秦汉时期就有。那些带有乡土气息、栩栩如生的艺术珍品，给人以朴实亲切的美的享受。《双鹿钟座灯台》作品在构图上安排一大一小、一高一矮、一伸一偎，打破了对称、均衡，同时，小鹿又起到对比、衬托的作用，增强整体的灵活感。在动态上，以最有情趣的瞬间姿态加以提炼，选取大鹿为半蹲式，嘴顶荷花，荷花是纯贞洁白的象征，使人联想到鹿在清澈的溪流边饮水，在碧绿的草坪上追逐嬉戏时的情景；小鹿伸长颈脖，紧紧依偎在大鹿身旁，亲昵有趣。在整个造型处理上，线条处于突出地位，以弧线为主，直线为辅，使作品流畅、奔放，以体现鹿的矫健、灵秀美。鹿与底座结合的地方，特意强调了面的处理，圆中有方，方中有圆，达到线面的统一。可配装小座钟。装饰上采用窑变花釉，烧成后色釉花纹回旋起伏，自由流畅，体现了鹿的梅花纹饰，充分显示出釉色本身的质地美。

第二节
造型分类

按照产品的自然属性划分，可分为人物、动物、花草、景物、器皿等五大类型。

一、人物类陶瓷雕塑

人物类陶瓷雕塑是以人的形象为主体，表现人体艺术美的陶瓷雕塑的总称。其中的神佛道类雕塑，是“人格化”了的人物形象。我国人物类陶瓷雕塑出现很早。甘肃礼县高寺头仰韶文化遗址中出土的一件陶塑人头像，面部丰满，雕通的眼孔，隆起的三角形鼻子，并有小耳孔，给人以淳厚朴实之感。1973年发现的河姆渡遗址，是我国新石器时代的一处原始村落遗址。公元前4360年至公元前3360年，河姆渡文化的雕塑艺术品已有人体塑像、猪、羊和鱼等。在河姆渡遗址的上层即马家浜文化（约公元前3760年至公元前2685年）出土的一件人头塑像呈椭圆形，前额突出，颧骨很高，眼和嘴以细线勾画，形象很逼真。

人是万物之灵，人是美的主体，社会美是以人的美为核心的。所以，人物类陶瓷雕塑种类最多，所占比例也最大。有的作品辅以自然景物、花卉或动物，但当它们和人物形象配合，处于从属地位时，仍称之为人物类陶瓷雕塑。从造型结构看，人物类

陶瓷雕塑可细分为单体、复合、群体三种类型。

单体式人物类陶瓷雕塑，仅一个人物，即使有道具也是很少的。因此，它具有形象单纯、造型简括、人物性格突出的特点。这类作品很多，如传统瓷雕《观音》、《达摩》、《太上老君》、《韦陀》、《地藏王》、《恭喜发财》、《弥勒佛》以及《楚魂》、《孔子》、《太白醉酒》、《鲁班》、《郑板桥》、《女寿星》、《杜甫》、《苏东坡》、《莲子》、《贵妃醉酒》、《寿翁》、《乐在其中》、《大山老人》、《李铁梅》、《杨子荣》、《少剑波》、《女民兵》等。单个人物造型烧成后组合的组雕，一般也划归这一类，如《三星》、《三宝佛》、《三头关公》、《上九流》、《虎溪三笑》、《三国争雄》、《情趣罗汉》、《四老奏乐》、《寓言故事》、《八仙》、《十八罗汉》等。

图 3-4　达摩·单体式

图 3-5　八仙飘海组雕·红釉·朱顺保

复合式人物瓷雕，是指两个或两个以上类型的作品有机结合组成的人物陶瓷雕塑。如与鸟兽组合的《骑兽三星》、《站凤观音》、《南海站鳌滴水观音》、《刘海戏蟾》、《达摩周游》、《老子出关》、《哪吒闹海》、《鲤鱼跳龙门》、《嫦娥思凡》、《跨虎入山》、《十二生肖》等。人物与捏雕花卉、镂雕花筛、披纱、景物制品复合的作品，如《唐代仕女》、《黛玉葬花》、《飞天天女散花》、《披纱类人物》、《十二金钗》、《插花仕女》等，这类作品强调各组合类型的比例、主从呼应关系，注重空间穿插布局，简繁有序，追求远观优美典雅、近看精美绝伦的艺术审美效果。在旧中国的个体家庭作坊生产阶段，由于生产技术私有，彼此封闭，多种技艺结合的作品很少，因此，大多数是单一类型的。随着社会主义制度的建立，技术封闭的传统观念被冲破，产品愈来愈向多种技艺综合化的方向发展，成为高艺术价值的新型作品。“艺术发展史证明，每一种样式都接受外来的、其他艺术的影响，特别是吸取与之邻近的艺术的经验。这种情形正像罗曼·罗兰曾经描述过的那样：‘经常有一种艺术在向另一种艺术开放门户。各种艺术都会延展，在别的艺术中得到超绝的造诣。’这是一个富有成果的过程，它一方面产生了艺术创作新的复合的手段，扩大了艺术的创造性能力，另一方面也导致了新的、综合性的艺术样式的产生以及每种艺术样式内在的品种区分。”①

群体式人物雕塑，主要指在一件作品中，至少由两个以上的人物组合而成，各人物之间有必然的内在联系，彼此协调，共同为表现的主题服务。如表现兄弟和睦的人伦主题《和合二仙》，表现观音普渡众生、感化冥顽的主题的《童子拜观音》，表现憨态可掬题材的《猪八戒背媳妇》，表现同舟共济精神的《八仙飘海》，表现群体力量主题的《十八罗汉》，表现合家欢娱的《五子罗汉》、《七子罗汉》，反映儿童稚气的《捉迷藏》、《雪兆丰年》，体现哲理的《三个和尚》、《铁杵磨针》等作品。

二、动物类陶瓷雕塑

动物类陶瓷雕塑是陶瓷雕塑产品中较多的一种，所占比例也较大。它是以动物形象为主体的一种装饰性艺术品，有的配以适当自然景物，适于美化环境、抒发感情；有的成为象征性艺术中的重要品种。最早的动物雕塑可追溯到新石器时代的仿生造型陶鹰鼎。鹰鼎的造型手法简洁，整体是一变形的苍鹰，双目圆鼓，两脚一尾着地成三足之鼎，鹰的背部开口，身体呈圆形，容积较大。此鼎既抓住了鹰的形神特征，又顾及了鼎作为生活器皿的实用性。公元前4040年至公元前2240年，大汶口文化的陶塑非常生动，如山东曲阜尼山出土的陶猪，胶县三里河宁阳堡头出土的猪形鬶等，形象都很生动。

动物陶瓷雕塑种类繁多，有禽兽、家畜、家禽、鱼虫等。家禽类一般采用写实的手法，多为鸡、鸭、鹅、鸽之类。色彩有三彩、珐翠、娇黄、各种高温色釉、釉上彩、涩胎加彩等。传统家禽、鸟兽常成对制作。雕塑瓷厂万金牛创作的《鸡》，改变了传统白釉加

图3-6　十二金钗组雕之一·惜春试笔·曾丽丽

① 王宏建、袁宝林：《美术概论》，高等教育出版社，1994年版。

彩子母鸡的线刻概括手法，以簸箕为底座，上塑雄鸡、母鸡带雏鸡觅食，簸箕雕刻精致，配施黄褐色彩，犹如真物。羽毛采取捏雕工艺制作，精心彩饰，栩栩如生，别有一番情趣。鸟禽类以寓意美丽吉祥、表现威猛粗犷者为多，如凤凰、孔雀、仙鹤、绶带鸟、锦鸡、鸳鸯、鹰等。这类作品一般采用圆雕、捏雕、镂雕等技法综合制作，造型以写实为主，也有适度夸张的。如传统的三彩《对凤凰》、《对孔雀》，以镂空的山石为底座，形体略有夸张，整个造型成直立站状，羽尾下坠。近代以后尤其是现代制作的鸟禽，多以捏雕工艺为主，综合运用圆雕、镂雕技法，精工细琢，以瓷的材质美表现鸟的羽毛丰润柔软、精美细腻的自然美。以捏雕工艺制作并配以花卉的鸟禽类作品，艺术价值高，精品尤其多。

家畜类动物作品也以写实为主，如牛、狗、猪、羊、猫等，也有采用夸张手法的。色彩有三彩、珐翠、釉上点彩、色釉装饰等。其中有很多珍品，康熙朝的《三彩猫》会恐吓老鼠，彩饰如真的《狼狗》内装有电子操纵器，只要一触摸，就会发出如真狗一般的叫声。刘远长的《水牛》是用丝毛工艺技

(上)图 3-7　对孔雀·重工粉彩
(下)图 3-8　鸡·加彩·万金牛

法制成，牛毛逼真。野兽类动物作品以变形者居多，写实者较少，题材十分丰富，形态变化多样，有龙、狮、虎、豹、犀牛、山羊、兔、鹿、熊猫、熊、猴、牦牛、马、象以及海生动物中的各种鱼类、海豚等。

雕塑瓷厂在“文化大革命”期间主要制作动物雕塑，种类繁多，造型各异，仅以狮为题材的产品就有50多种。周国桢教授创造的雕塑《动物世界》，几乎囊括了所有动物的形象，写实、变形、具象、抽象，千姿百态。尽管他的作品进行了典型的艺术夸张，但都是源于动物原型的。这是因为他恪守一条创作原则，就是坚持让自己的眼睛到生活中“感光”。他从不做自己没有亲眼见过的动物，更不会从别人的创作成品或画报资料中寻找所谓的“灵感”。他的动物雕塑来自独特的感受，使人备觉亲切，内涵十分丰富，精品很多，受到专家、艺术界权威的高度赞扬。禽兽组合的作品，如捏雕《鹿鹤同春》，既取六合之意，又寓禄寿吉祥，以松树、常青藤为衬托背景，构思巧妙，制作精致。

昆虫类小动物主要用于制作捏雕、镂雕类作品。常见的有蟋蟀、蜻蜓、蜂、蝶、螳螂、蝉等。在各式花筛，镂雕扇、帽，捏雕花卉、瓜果、树叶等作品中均能见到。这些小动物最易表现工艺的精细、灵巧，如蟋蟀、螳螂、蜂蝶的羽翅、触须、躯体节纹、腿足上的细毛等，其中粉蝶的羽翅还需具有“粉”感，或平展，或竖收，既要形体俏薄，又要重心适度。由于这些小动物制作难度大，精度要求高，稍有不慎，就会前功尽弃，因此，一般采用单独制作，烧成后再与花卉、花筛等作品组合装置。

昆虫小动物还运用于圆雕作品中。如素瓷圆雕《斗蟋蟀》，塑造了三个孩童围站于罐筒边，聚精会神地观看罐筒内两只蟋蟀争强斗胜的情景，淳朴自然，具有浓郁的乡土风韵。取材于民间故事《促织》的《济公斗蟋蟀》，塑造的是勇胜善斗的蟋蟀，斗败公鸡后栖息在济公左腿上，羽翅上翘双展，昂首嚯嚯，一副得意神态，使人浮想联翩。豆绿釉点彩的《野趣》，作

图 3-9　北极熊·结晶釉(黄地白晶花)·周国桢

图 3-10　鹦鹉竹菊·素瓷捏雕

品中一和尚侧卧于地，双腿蜷曲，右手撑于耳颊，鼓腮努嘴，作嚯嚯声状，引逗左掌中正在引吭高歌的蛐蛐，一副悠闲自得的神情，把人们的感情似乎也带到那景色旖旎的原野世界之中。

三、花草类陶瓷雕塑

这类雕塑主要以花卉为主体，包括各种花、草及其与象生物、器皿、昆虫类小动物组合。花卉多为牡丹、荷花、菊花、梅花、芙蓉、桃花、月季等。由于菊花有品质高洁、叠层多、层次分明、花瓣细巧且形态变化大等特点，故以菊花为题材的作品比较多。竹木、枝藤、山石大多是作为支撑物体而引入雕塑的。

花卉属草本、藤本和木本植物，在构图设计上，需要经过剪裁、筛选、提炼、概括，所选素材以花卉为主，枝叶仅是少数，起烘托作用，具有“折枝花”特征。在创作过程中一般都塑造必要的底座或支架。这些底座、支架常由竹木、山石、枝藤等物体组成。涂月华的捏雕《农家乐》，别具匠心，以农村常用的水桶为支撑底座，水桶一倒一斜，上放一扁担，组成三角形体支架，给人以安定感。水桶梁的榫头、桶身的铁箍以及木板缝隙清晰可辨，充分

体现作者的观察入微。支架上端捏塑两朵大菊花，状如虎爪，层层叠叠，瓣瓣纤细，伸卷伏仰，千姿百态，配以菊叶，尤显娇美，支架下端捏塑野山菊，既衬托出虎爪菊的精美，又体现出乡土的风味。

以象生物为底座的花卉精品，如张吟玲的捏雕《秋实》，以南瓜为主体形象作底座，造型圆浑饱满，高度写实，釉上彩饰装饰后，几可乱真。折枝秋菊置于瓜上，配一缓缓而行的蜗牛，一静一动，妙趣横生。万利玲的捏雕《蝴蝶萝卜》，用圆形泥土作底座，采取写实手法，上塑红萝卜、白萝卜为支架。红萝卜呈圆状，根叶俱全；白萝卜斜靠，向上伸展，绿叶直竖，其中一叶卷曲，一叶向下弯转，形成直角三角形造型，寓意挺拔向上。月季、野山菊根植于泥土底座之中，枝繁叶茂，红白萝卜及叶上捏塑月季花卉，卷曲的白萝卜叶上和红萝卜叶尖上栖息着两只彩蝶，更显工精艺巧，经过彩饰，犹如真蝶，特别是彩蝶的羽翅，颜色逼真。以泥为底座，透出浓烈的乡土气息。

以器皿为依托的花卉作品已很普遍，例如雕塑瓷厂生产经营捏花挂盘的已多达30余家，挂盘直径20厘米至46厘米不等，各式挂盘施影青、豆绿、铜红、霁蓝、粉红、墨绿、天蓝、珍珠釉等色釉为底，盘内捏塑各种折枝花卉，有的还配塑蛐蛐、蝴蝶等小昆虫，并有堆塑而成的书法。

杨苏明是位硕果累累的捏雕名家。她的高白釉瓶《初夏》，是在坯体上捏出处于生命旺盛时期的丝瓜花、叶、藤等，蜜蜂或正痴迷地在花朵上采蜜，或栖息在枝藤上，或穿行于黄花、绿叶、青藤间，生命情趣呼之欲出，透出夏日的清凉气息。萝卜瓶《晨曲》，利用瓶肩部的弧形部分，捏塑牵牛花的叶、藤、花，枝藤蜿蜒向上，花朵盛开，花蕾簇簇，花叶繁茂，花阴下堆雕几只小鸡，构成一幅富有浓烈乡土气息与生命热情的画面。她的《一枝弄秋光》综合装饰瓶，以捏雕的菊花、堆雕的小鸡，组成一幅高雅、情趣盎然的秋天图画。《一枝和月香》瓶格调高雅，风格秀丽，雅趣盎然。直径22厘米色釉捏雕《丝瓜蜜蜂盘》，清新典雅，乡土气韵更浓郁。捏雕菊花霁蓝梅瓶，色彩对比强烈。融技巧美、装饰美、意境美为一体，充满着“不似春光，胜似春光”的意蕴。

四、景物类陶瓷雕塑

这类雕塑主要表现情与景的关系，情指作者的感情，景指描写的景物。祖国的山山水水、一草一木都是美的。它能陶冶人们的情操，激发人们热爱祖国、拥抱自然的情感。这类作品主要以自然风景、物象为题材，表现自然景观的意境美。有的也穿插人物或动物，物象与人物、花卉交织组成。以景物为主体的，一般划归这一类型。盆景是它的基本形式。常用捏雕、镂雕工艺，综合运用圆雕、浮雕

技法，很少模印，手感性强，造型变异很大。十件山水十个景，九盆花卉九种情。

表现自然景观的大件雕塑《花果山》，高90厘米，宽80厘米。整体造型呈椭圆状，山石镂空，构成各种形状的山洞，四通八达。群峰林立，有的瘦骨嶙峋，有的异峰突兀，山溪回转，奇树参天，郁郁葱葱，石山顶上塑一天池，可贮水，溢出时形成瀑布水帘，下镂一大洞穴。正中塑一虎皮石椅，后竖“齐天大圣”旗，椅上端坐美猴王，

图 3-11　景物类雕塑·盗仙草·捏雕·色釉综合装饰·朱金保

盔甲铮亮，头上的雉翎用捏雕工艺精制，众小猴欢乐戏耍，姿态无一雷同，猴的毛发用丝毛工艺，整件作品没有模印，全部手工捏塑镂刻，组成一幅宏伟壮观的天然美景图画，达到了观者如临其境、观景生情、情景交融、意境深远的艺术效果。景物雕塑以中小型作品居多。朱金保先生擅长景物雕塑。他的作品以捏塑、镂刻为主，极少模印。《龙虎山》、《观泉图》、《龙马颂》、《含鄱口观日出》、《望月怀远》、《龟石情》等作品，以奇山异峰为主体，配塑古树、龙、虎、龟、鹤等动物。他的《咏竹》，则以竹林为主体，竹从石中爆出，笋粗壮，竹根繁茂，竹叶盘绕，显示出顽强的生命力。远处一雅士盘坐抚琴，竹上翠鸟和鸣，似一曲终了，双手按琴，凝神观竹。配施各种色釉，构成一幅天然竹林美景。

以盆景形式表现的多为花卉作品。如胡晓静制作的捏雕《铁树盆景》，以铁树为背景，底座为三足花盆，枝叶自铁树基部逶迤上盘，艳丽的秋菊塑于上部，作者将花的造型改为立体向上，而不是侧体朝前，增加了花的立体感，也增加了成形的难度。她捏制的高仅5厘米的青花加彩《十花盆景》组雕，具

图 3-12　八角莲花碗·影青·朱聚保
（上）外形　（下）内形

有民间青花艺术特征，造型各异，无一雷同。涂月华的《芭蕉盆景》，以圆形三足花盆为座，堆镂假山，一叶芭蕉挺立其中，上塑盛开的秋菊，犹如远航的船帆，淡紫色釉衬托出高白瓷质的秋菊，清丽素雅，赏心悦目。

还有一种景物类陶瓷雕塑，是与物象、人物或动物交织组成的，属交叉类型。以物象为主体，其他为从属者，一般划为景物陶瓷雕塑。

五、器皿类陶瓷雕塑

按器皿来源和制作工艺划分，这类陶瓷雕塑大致分为两类：一类是以日用陈设陶瓷器皿为材质，直接在其上捏、镂、浮雕，制成雕塑工艺品。另一类是以雕塑工艺制作的器皿，因其形体酷似日用、陈设陶瓷器皿的基本特征，故以器皿类陶瓷雕塑称之。水盂、水浅、笔筒、文具、瓶、碗等器皿，均属这一类型。如《孔雀瓶》，其底圆形，向上略收敛，至腹部呈扁圆，瓶颈较长，口沿呈弧形外翻，内沿刻有纹印，口径两边对称呈角状，形似张开的口。瓶两边各塑一立式孔雀，形体呈曲线，双足直立，五爪箕张，紧贴于瓶腹下部位，孔雀腹部形体高度压缩与瓶腹相连，背部羽毛经过艺术夸张，贴于瓶腹并上贴瓶颈及外沿部位。孔雀颈弯曲向上，其中间处与瓶颈粘接，头顶塑雀冠。孔雀形体采用高浮雕与圆、捏雕相结合的手法，紧贴于瓶的羽毛和足采用浅浮雕手法，眼和嘴雕刻精致。色彩装饰有娇黄、三彩、绿釉等。

《莲花碗》碗形为莲花，由12朵花瓣组成，采用真空脱泡、高压冲浆工艺成形，线条均匀细致，外形塑有莲叶、莲茎、莲藕等，均手工印制，然后贴塑、雕、刻、镂、修。成瓷后以传统粉彩技法装饰。该碗原为皇宫生活用器皿和陈设品，整个碗形造型生动，古朴典雅，华丽高贵。雕塑瓷厂老艺人朱聚保制作的莲花碗造型雅致。他的《四角莲花碗》，底为三足圆形座，上塑四角莲花碗形，碗内壁分塑四蝙蝠，碗底塑一飞蝙蝠，构成“五福”形象。碗外形浮雕洋莲、牡丹纹图案，底沿刻如意纹。他的《福童如意荷叶碗》呈三角形，底座浮雕蝙蝠，碗内壁塑半圆雕三婴童，手扒于碗口沿，头像采用圆雕技法，其余浮雕，中坐一捧宝婴童，碗外口沿浮雕如意，腹部雕刻凤凰与牡丹，底部雕刻洋莲图案。通体施影青釉，清丽淡雅。他的《八角莲花碗》，口径21.5厘米，外高16厘米，内深8厘米。整个形体为：底座六角柱形，基底浮雕蝙蝠图案，向上内收呈弧状，第二层雕刻洋莲图案，与第三层相对应，底座上部六角处分别捏塑向外的龙头。碗为莲花形，由外飘的六只龙头托住，碗外腹部分别浮雕持宝站云八仙，碗角处浮雕宝相花图案。碗内中央塑一莲花，花高2.5厘米，中含一花苞，外有三层，均为四瓣，最外一层为仰瓣，错落排列，通体施影青釉，清逸典雅，寄寓吉祥。

壶类作品多为浮雕和捏雕工艺制品。如象征多子多孙、寓意福寿安康的石榴、佛手、寿桃壶。《淡豆绿釉竹笋壶》是件美观别致的壶具。通高12厘米，底径6厘米。壶体为一尖形竹笋，笋衣用线刻，笋尖偏向壶嘴，近壶把处镂壶口，呈圆中字形，把壶嘴塑成竹节状，嘴下部粘接处有笋斑点。壶体正背面均为浮雕，雕工精细，人物形象清晰，树木枝叶可辨，近处墙砖层层，远处青山重重，河上舟歌嘹亮，堤岸柳絮纷飞。正面浮雕江南水乡风光，水浪、行舟、撑篙摇橹者、堤上行人、屋宇、柳条、远山，层次明朗，清晰细致。背面为山村楼阁图，河水、舟船、果树、山峦，均精工雕刻。浮雕部分均为素瓷。该壶构图严谨，作者观察入微，刀法精湛利索，既是一件浮雕艺术佳作，又是一件实用生活用品。

水浅类有《龙形水浅》、《大象水浅》等品种。《大象水浅》长30厘米，宽15厘米，外高9厘米。作品为一侧卧的大象，形体呈肾状，头向身躯蜷缩，两耳微微耷拉，双目微张，颀长的鼻弯曲贴于胸腹，象牙夹着长鼻，后足前曲，象尾卷贴成S形，并与后足连接，似睡眠刚醒时的瞬间形象。造型简练，无任何道具，线条流畅，头部雕刻严谨细致，尾与足、牙与鼻曲直对应，静中见动，充分体现了刚睡醒的大象欲动又止的神态。背部自颈项至尾椎处开挖，口沿似肾状形，内施白釉，外施窑变花釉，色彩极似大象的肤色。显示出清丽淡雅、柔和秀美的艺术风格。

著名陶瓷雕塑艺术家徐顺源的《涩胎水浅》是当今少存的艺术珍品。该水浅圆形，坯胎经轮车修利，表面光润。外高25毫米，外口径100毫米，底径38毫米，圈足高3毫米，腹斜形，口沿内卷，内口径80毫米，底隶书“徐顺源制”。器内二鱼一蟹品字形排列，三簇水草间于其中，构图严谨，疏密适度。鲤鱼呈S状，摆尾向中心处游动，鱼长40毫米，高18毫米。鳍用阴线刻，鳍翅清晰逼真。鱼目凸鼓，眼圈圆形。鱼须弯曲后飘。鼻镂刻。嘴微张，正在吸纳水中营养。鳞为线刻，脊翅精巧。草鱼长26毫米，呈弧状，高浮雕技法造型。头微仰，嘴吐一水泡，与鲤鱼相对而游。螃蟹的八足二钳，精工雕刻，形象逼真。一钳折向内，钳尖贴于口部，似已捕获到食物，正在美餐；另一钳向前伸展，钳尖张开，似欲继续捕物。足和钳节清晰。三簇品字状排列的水草用捏雕技法制作，藤茂叶盛。水中世界活脱脱被展现出来。器外为浮雕农村风景图，约占瓷表面积的四分之三，布局清晰，结构得体。左边的近景由浮雕山石、六角亭、平房组成。中部四角亭、六角亭、瓦棚牛厩、溪堤、一幢幢民舍等，层次分明，雕琢精美，用手式放大镜细观，可见房舍的窗格排列规整。青青禾苗，葱葱树木，萋萋芳草，似鬼斧神工。一片片农田向右延展，与天边的山峦相

连。村间小路蜿蜒通向村外。宽阔的晒谷场上的村农正在规划山村远景蓝图。整个浮雕组成一幅江南水乡的美丽图画。他的高足张新喜的《鲤鱼水浅》，边沿雕刻果叶图案，水浅内捏塑花叶和鲤鱼。鲤鱼是写真造型，鳞为线刻，头部刻画精细，腮嘴穿藤叶条，嘴一张一合，是刚从河里钓得，内底镂空。另一《荷花水浅》，内捏莲叶荷花，形象生动，莲茎凸刺雕刻精致，一鹭鸶正向前游弋觅食，情趣盎然。这件水浅亦是稀世之作。

第三节
规格分类

规格分类是按产品的高度或长度、难度来划分的。规格分类的意义，在于从一个侧面反映一个时期的工艺技术水平。1989年至1990年，我们曾对陶瓷雕塑作过这种分类。（《雕塑瓷工艺与管理》第20页，陶瓷研究杂志社，1990年出版）陶瓷雕塑的发展过程表明，作品通常是由小型发展成大型的。1966年以前，景德镇瓷雕一般在50厘米以下，51至76厘米者较少。1977年以后制作过一件高158厘米的《站莲观音》。20世纪90年代以后，制作工艺技术有了很大进步，原料制备和烧成工艺也有很大改进。陶瓷雕塑向超大和超小两极发展，现在已出现了2米以上的雕塑瓷制品，70至100厘米高的瓷雕制作不再是难事。因此，有必要对原来的分类作适当调整，以反映当代瓷雕制作技艺水平。

从当代景德镇雕塑瓷制作技艺水平看，我们认为，其规格分类应以工艺技术难度为基础，按高度或长度一般可分为超特型、特型、大型、中型、小型和微型六类，详见表3-1。

通常情况下，产品制作的难易程度与规格大小呈正相关关系，但也有特例。如传统坐五子罗汉和弥勒佛，体积大，凸肚，当高度超过51厘米时，难度就骤然增加。分段成形、烧成后组装的作品，较不分段成形的等高作品容易。骑兽类人物作品，因其底座重心的原因，较其他等高的人物类作品的难度要大。从力学和烧成原理来看，长度和高度相等的作品，等长的较等高的容易些。

镂雕类作品中的花筛也是特例。它以直径确定规格。当直径超过51厘米时，其制作难度要比等长的龙舟难度大。以器皿为载体的镂雕作品，则比等高的龙舟制作容易。

陶瓷雕塑中的微型作品，属于特殊技艺作品。例如人物类微雕《洋人

表 3-1 当代景德镇陶瓷雕塑作品规格分类

高(长)度(厘米) 类型 / 工艺类别	超特型	特型	大型	中型	小型	微型
圆雕类	180 以上	102 ~ 180	51 ~ 101	26 ~ 50	8 ~ 25	高 < 2.5，宽 < 7.5
捏雕类	140 以上	92 ~ 140	51 ~ 92	16 ~ 50	15 以下	
镂雕类	140 以上	92 ~ 140	41 ~ 92	16 ~ 40	15 以下	
浮雕类	92 以上	71 ~ 92	31 ~ 70	16 ~ 30	15 以下	

驯犬》、《坐石仕女》、《爱花姑娘》、《坐地仕女》、《小孩爱猫》、《抱花姑娘》、《爱鹅仙子》、《圣诞老人》及动物类微雕《企鹅》、《上山虎》、《狗》、《白鹅》等作品，是采用特殊泥料配方精雕细刻制作，用青花和颜色釉装饰。微雕《圣诞老人》是件素雅之作。他头带风帽，身穿淡蓝色上衣，长白胡须，脸型丰满，慈祥端庄，给人留下一位健康长寿的老人形象，象征着人们对幸福生活的向往。

捏雕、镂雕类微型作品，如昆虫类小动物、披纱，应列为特殊制作技术。浮雕制品中如小茶壶上的复层浮雕山水、人物等，它的精密准确度是很高的，也不宜用画面的尺寸来衡量制作的难易。所以，捏雕、镂雕、浮雕类作品中，一般不列微型类规格。

从产品生产经营的角度看，企业大量生产的陶瓷雕塑以16至82厘米的产品居多。15厘米以下和83厘米以上的产品较少。超过150厘米的作品极少，一般为订货或指定产品。

第四节
工艺分类

工艺分类是以产品的工艺特点、制作手段或技法来划分作品类型。它以作品在空间所形成的立体形态为基础。立体性是陶瓷雕塑最根本的属性。它占有空间后所形成的立体形态，在人的观赏视角上，其体现方式一般分为360度的环绕观赏作品和180度范围内的观赏作品两大类。其中前一种观赏作品按制作技法又可分为多种类型。

一、圆雕

圆雕是雕塑艺术的主要表现方式。所谓圆雕，从字义上理解，它是一种在360度的环绕范围内，人们可以任意观赏的陶瓷雕塑作品。从它的立体属性看，是指在空间状态上，不附着于任何背景，以完全立体的形态，稳定地坐落于台座案架或地面上，适应人们多角度、全方位观赏的陶瓷雕塑作品。最早的圆雕，见于已出土的新石器时代的陶质文物。秦始皇陵兵马俑亦是杰出的圆雕陶质作品。

镂雕、捏雕作品也具有可多角度、全方位观赏的性质，有的专家、学者把它归类于圆雕范畴。但由于它们的工艺特点、制作技法特殊，在景德镇地区，通常将它单独分类。因此，狭义的圆雕一般不包括镂雕、捏雕。在整件作品中，为整体造型服务的镂雕、捏雕物体，一般归属于圆雕作品；为镂雕、捏雕作品服务的圆雕物体，则一般归属于镂雕、捏雕作品。

圆雕工艺一般用于制作人物、动物、人物与动物合一的作品。圆雕作品具有强烈的空间感。它的最大特点是可以从多方向、多层次、多角度地刻画、表现和强化所要表述的主题内容。因此，圆雕需要考虑和处理的部位多且复杂，它的前后左右、上下内外细微体面等，都要从整体上予以综合设计，使作品随着观赏者的脚步与视线的移动，在形态上不断产生丰富的变化，给人以相异的视觉感受。因此，如何在“限定的范围之内，尽可能有效地组织形体，调配空间，通过形与体的穿插、扭动、组合等，创造出特定的空间感”，是陶瓷雕塑艺术家在“圆雕形态语言探索方面的主要使命”。①

圆雕可进一步细分为单体圆雕和复体圆雕。单体圆雕造型简洁，物象精练，形体单纯，影像清晰，以独立的个体类型出现。一般并不展示宏大场景和表现复杂情节，而是集中深入地刻画典型形象的神情动态，或是寻找其隐喻与象征的意义，以此昭示艺

图 3-13　圆雕·林冲·影青釉

① 许正龙：《雕塑学》，辽宁美术出版社，2001年版，第147页。

图 3-14　半圆雕·观音像·涩胎加彩·陈凌明

术家所要阐述的观念以及暗示所处的环境。如通过人物衣服、须发的飘动表现风，运用人体动态的收缩、竞放的梅花表现寒冷等。复体圆雕也可以称为组雕或群雕。它是通过各种有机的联系，将同类或相异的物象，如人物、动物、植物或道具等组合在一起，彼此互为补充，共同反映一个主题。复体圆雕结构复杂，形体变化丰富，因此可以较为充分地展示情节内容，甚至能够传达出宏大的场面。复体圆雕在组合方式上，通常有连贯式和分离式两种，前者物象之间相互交连，通过上下高低、前后左右的形体贯穿连接，形成一体，如隐喻九子九龙的《九子葫芦瓶》；后者物象与物象之间并非进行直接的相连，而是彼此存在着合适的距离，通过底板、台座或是地面等组合摆放在一起，形成一个特定的空间氛围。如通过底板连接，表现冥顽向善的《童子拜观音》。

另有一种半圆雕，它是指使用圆雕技法，塑成所要表现的主要部分，舍弃次要部分，形成一半是圆雕的一种雕塑。其另一半，有的仍是泥块或原器物，也有用图案、景物、平面等手段作衬底的。如陈凌明制作的《观音》，其头像运用圆雕技法塑成，颈脖以下部分为堆垒的坯泥，构成底座，使用一些线刻横竖错落排列，显得古拙浑厚，配施褐黄色加彩，获得似石窟中岩石的艺术效果。

二、捏雕

捏雕亦称捏塑，是用手的技巧或辅以简单的手工工具，以捏制手法为主，配以搓、刻、削、捺、印等，将泥料制成各种不同形状的形体，并用同质的泥或泥浆粘接组成的陶瓷雕塑作品。由于在创制过程中，经常用手捺

图 3-15　捏雕·水果花卉·素瓷

揉坯泥，因而又称为捺塑。因捏雕工艺多用于制作花卉类作品，故这类作品又俗称“捏花”。

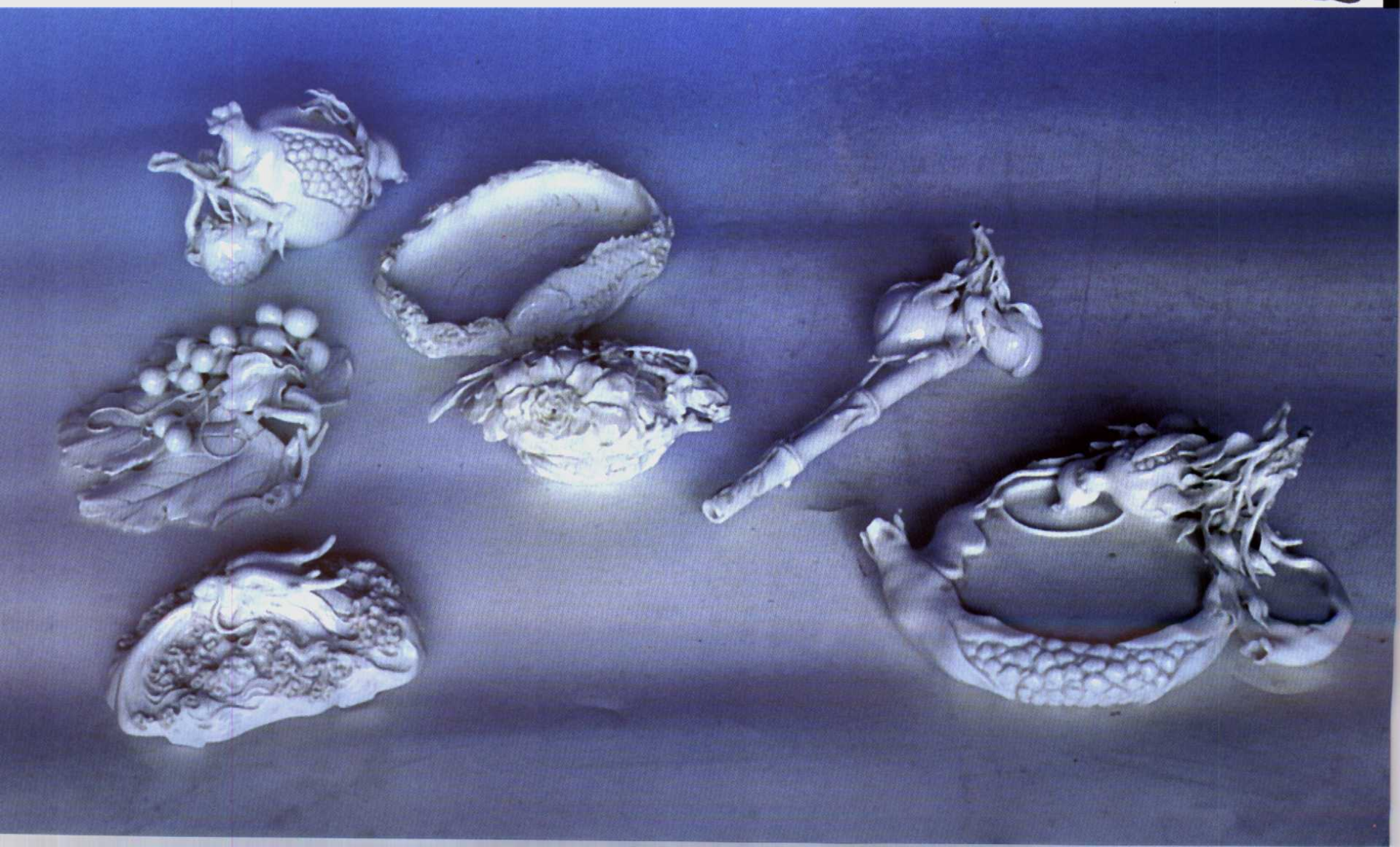
捏雕既是陶瓷雕塑广泛应用的基本技法，又是一种传统的特殊工艺。它与镂雕、浮雕合称“三绝”。捏雕具有极强的手捏痕迹。它强调手工技巧，刻意精工细致，作品具有自然随意、生动逼真的艺术效果，达到了自然美与人工技巧美的高度融合。或素瓷捏雕，体现出材质的美感；或施色釉，彩绘装饰，显示其多彩多姿。

捏雕作品题材十分丰富，鸟禽、松竹、枝藤、花草、虫鱼、山石、瓶盘器皿、象生造型等，都可成为创作题材。如《津津有味》、《八哥竹菊》、《松鹤》、《花果盘》、《花篮》、《贝壳仙子》等。景德镇的捏雕，素以“绝活”著称，名人名作迭出。中国工艺美术大师唐自强是位多才多艺的雕塑家，既是圆雕高手，又是捏雕专家。他的捏雕《六鹤同春》，是一件集捏雕、圆雕为一体的艺术珍品，造型简练优美，色彩晶莹。郁郁葱葱、淡绿色的松针，系用景德镇

传统的高温色釉烧成。六只不同姿态、洁白似玉的仙鹤，寓意东南西北上下“六合”。它的色彩清新悦目，显示出祖国各地春意盎然的美的景象，被选为国家礼品瓷，1979年邓小平出访泰国时，把它赠送给了泰国国王。

江西工艺美术大师、高级工艺美术师杨苏明以花、草、树、叶、贝壳、蜻蜓、竹、虫、蝉、鸡等自然物象为题材，以捏雕为主，综合运用圆雕、镂雕、堆雕等技法，借助色釉、色泥等陶瓷材质和以釉下彩、青花等为彩色，在瓶、盘、花架、花篮、花插、瓷板、文具、象生造型等器物上，塑造了众多美丽、优雅、朴实的艺术形象。作品既有丝发之纤细，蝉翼之俏薄、花蕊之娇艳、蝶翅之轻飘的精工细雕之特技，又有概括、凝炼、古朴、豪拙之手笔，在国内外享有盛誉。高级工艺美术师聂乐春长期以来潜心钻研，执着探索，身怀多种特技，技法娴熟，独辟蹊径，大胆创新。创作风格以写实为主，题材以鸟禽、花草、木竹等见长，尤善羽毛、花瓣、松针、鳞片、须眉的制作，其作品《孔雀牡丹》、《祖国的花朵》、《虾趣》、《鹰》、《五狮滚绣球》、《松鹤长春》、《载胜鸟》、《锦鸡玉兰》等，无论是选材、构思、空间穿插布局，还是色釉材质装饰、工艺制作等方面，均是匠心独运。他的作品有着浓郁的生活气息，具有造型秀美、形象生动、结构准确、色彩逼真、工艺巧妙、情趣盎然

图 3-16　六头水果文具·素瓷·徐顺源



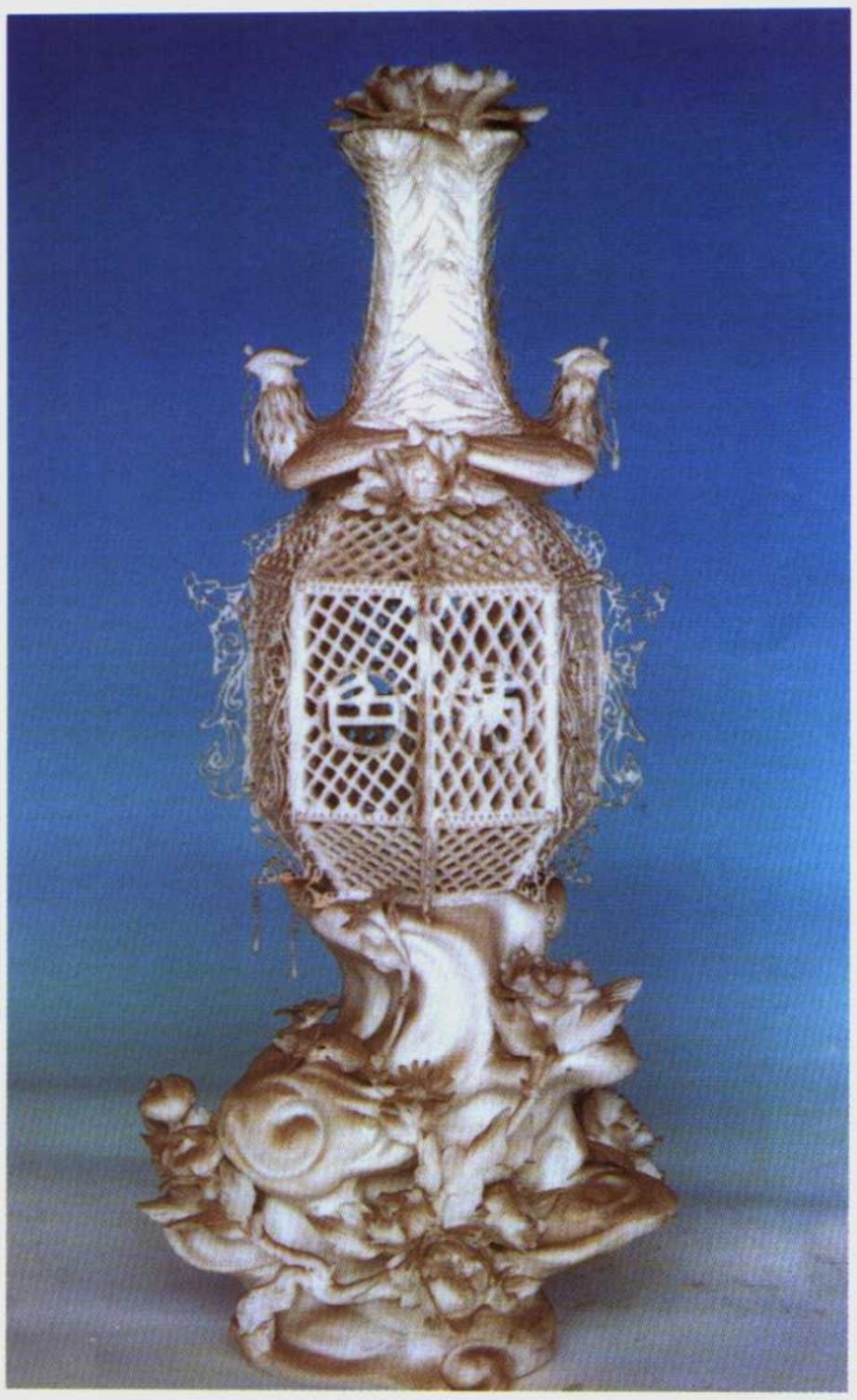


图 3-17　素色镂雕灯

的特征。

今年38岁的高级工艺美术师胡晓静，是擅长捏雕、镂雕的新秀。作品融圆雕、堆雕、镂雕、捏雕于一体，给人以高雅的艺术感召力。捏雕《铁树开花》、《六角花筛》、《春夏秋冬》等作品，荣获第一届、第二届北京国际博览会金奖。《十花盆景》获全国第三届“五小智慧杯”一等奖。捏雕《永远的怀念》被刘少奇纪念馆收藏。1995年胡晓静参加北京第四次世界妇女大会作现场捏雕表演，获得中外宾客的高度赞扬。2001年江泽民一行到景德镇雕塑瓷厂参观视察时，亲自观看了她的捏雕技艺现场操作，倍加称赞。张月园的《牡丹与蜻蜓》捏雕圆盘，又是一种风格，他以国画手法构图，以色釉为泥，色彩深浅变化自如、随心所欲，栩栩如生的牡丹与精细入微的蜻蜓形成鲜明的对照，独具魅力。

三、镂雕

镂雕又称为镂空、镂通花、透雕或镂花，是中国陶瓷雕塑传统装饰的特种技法之一。镂雕是按设计好的花纹图案，将坯胎镂成浮雕状或将花纹外面的部分镂通、雕透，以产生一种玲珑剔透的艺术效果的雕塑技法。镂雕的基本特征是：在浮雕上保留物象部分，去除物象的托底部分，形成虚实空间并存的浮雕形式。因其空间的通透和虚实的分割，使镂雕相对来说显得空灵而不沉闷，既有圆雕轮廓清晰的特征，又兼有浮雕平面舒展的特征。根据加工程度可细分为单面镂雕和双面镂雕两类。单面镂雕通常依附于某种载体，如龙舟的船体，单面观赏时可露出衬底材质，形成光影、肌理、材质及形体结构的强烈对比。双面镂雕则或落或悬，如花筛、填浆扇、帽等，起阻隔或限定空间的作用，可以两面观看。镂雕又可以分为干镂和湿镂两种，其技法有镂空、填浆、挤浆等。镂空又称为刀雕镂空，如镂空转心瓶。填浆又称为牵浆或泥浆堆镂，如《迎春花筛》。挤浆法用得很少。通常以镂空为主，综合运用圆、浮、捏雕

技法，多在陶瓷坯体上把装饰纹样雕通，再贴花卉或加彩。所镂刻的形象装饰性强，图案规整而均匀。如《三彩镂空天球瓶》，瓶腹正背面均雕刻鸳鸯荷莲画面，图案排列有序，其余部位均雕通，施以三彩装饰，古朴艳丽。《镂空寿桃水浅》，器外设计的寿桃、桃枝、桃叶图案，结构严谨，穿插有致，犹如一幅美丽的图画，图案以外部分均镂空，造型美观雅致。

镂雕是人们在长期的实践中探索出来的，具有实用性和艺术性的一门雕刻艺术。其发展历史久远。距今五千年前的新石器时代晚期，陶器上已有透（镂）雕纹饰。大汶口文化出土的薄胎黑陶把杯上有多种镂空纹饰，有方孔、圆孔、扁孔、三角孔、菱形孔以及各种形状的镂空，其排列的方式也多种多样。汉至魏晋时期的各式陶瓷香薰都有透（镂）雕纹饰。古代的镂雕主要以实用为目的，如香熏、香炉在盖顶上刻有各种镂空孔，使香烟徐徐溢出。宋代以后镂空装饰日益发展，元代景德镇烧制的《青花釉里红开光镂空盖罐》，清代乾隆（1736年~1795年）时期的《镂空转心瓶》、《镂空套瓶》等作品，使镂雕工艺达到了当时的顶峰。

江西工艺美术大师、高级工艺美术师张正海，出生于陶瓷雕塑世家，擅长镂雕、捏雕和浮雕。自幼随父学艺，深得前辈真传，基础扎实，功力深厚。他善汲木雕、牙雕、玉雕等姐妹艺术之长，尤擅长传统题材的镂雕创作。1972年，他创作了涩胎镂雕大型《龙舟》，高40厘米，长57厘米，被誉为“技参造化之功，巧夺天工之妙”的艺术珍品。另一件《龙舟古风》长58厘米，宽30厘米，高36厘米。这两件作品被视为“国之瑰宝”。他制作的花筛，亦是一绝。花筛是20世纪40年代徐顺源独创品种，张正海得其真谛，先制作直径13厘米小型《秋菊蟋蟀》花筛，后制作直径30厘米、50厘米大花筛。直径30厘米的《清秋流韵》花筛，精巧细腻，筛上的菊花采用稀土色泥镂捏而成，被称为“超历史水平的珍品”。轻工陶研所高级工艺美术师涂金水擅长镂雕、捏雕创作，以工艺技巧细腻、构思新奇独特、意境儒雅华美而为人们

图 3-18　镂雕花筛·色泥·张正海

图 3-19　浮雕·普渡众生·素瓷

所称誉。其《龙舟》、《洛神赋》等作品，都是超越前人的艺术杰作。现藏雕塑瓷厂档案室的《龙舟》，长136厘米（不包括拖行的小龙舟长度）。另外，景德镇的“披纱”也是镂雕一绝。

在景德镇，镂雕技法已进入普及阶段。各式镂雕瓷扇、帽、花筛，比比皆是，龙凤船、大型龙舟也时有问世。

四、浮雕

浮雕是雕塑艺术的另一种表现方式。它是指在平面上雕塑出形象浮凸的一种雕塑艺术。形成这种浮凸形象的方法大致有两种：一是用雕刻的方法在平面雕出浮凸形象，起位或起线是构成浮雕的基础。二是用塑造的方法，在坯体表面上，用泥浆堆填（塑）或用泥料贴（堆）塑出各种凸起的形象，烧成后，纹饰凸出器面，具有浮雕装饰的艺术效果。其泥浆堆填技法，与镂雕工艺中的填浆成形类似，泥料贴塑技法与捏雕工艺中的造型手法类似。故浮雕又可称为堆雕或堆塑、贴塑。

浮雕在空间状态上可以完全独立，也可以依附于某种载体，适应特定角度观赏。从浮雕的立体形态看，它是介于圆雕与绘画二者之间的艺术形式，是一个压缩的雕塑，或者说是把体积尽量压缩成平面。相对于圆雕来说，浮雕大都附着于平面、斜面或弧面的底板上，其长宽尺寸一般不变，但厚度要压缩变形，具有相应的立体感，而形体的轮廓线则近似于绘画。叶庆文说：“浮雕是通过压缩后的形体起

伏(凹凸),不同转向面的方向,不同受光面所造成的明暗对比的错觉,以及透视关系、前后高低的层次关系、线条来表现形象的立体感和空间感。”① 从某种角度来说，它与绘画一样,存在着一定的假象,反映的内容又具有绘画的某些特征,它在底板上可以塑造雕刻一定的场景,营造出圆雕所不具有而绘画却具有的特定的气氛,在表现场景方面较圆雕更为自由。因此,浮雕具有占据空间少、反映内容丰富、应用范围广的特点。在绝大多数雕刻艺术中都会使用浮雕工艺,或作为器皿装饰的一种手段,或应用于作品的局部，富有浅浮雕的艺术效果。即使是圆雕本身,也会采用浮雕来装饰，如佛像头顶上的浮雕图像,莲台上贴塑的莲瓣、荷叶等。

浮雕类型较多，依照空间起伏的程度,可分为高浮雕和浅浮雕。高浮雕起位较厚，一般凹凸在圆雕的二分之一以上,形体压缩较小,塑造特性上接近于圆雕，甚至一些局部完全用圆雕的方法处理。浅浮雕的凹凸一般在圆雕的二分之一以下，不到十分之一的又称为薄肉雕。其起位较薄,形体压缩较大,立体感减弱,平面性较强,对于依附物象的形体适应性更强，且保持原有物象的基本形体，造型特性上类似于绘画，有些浅浮雕甚至完全由绘画性质的凹凸线面构成。浮雕若与镂雕相结合,会形成强烈的高浮雕效果。在画面层次上，有单层浮雕和复层浮雕两种，前者只有一层物象，互不重叠,整体画面一般较为清晰简洁。根据画面外在的形态，可以分为规形浮雕和异形浮雕两种。规形浮雕显稳定和静止,异形浮雕显活跃和运动。

浮雕是一种传统雕塑工艺,注重事物表达的完整性。它常以底板为衬托,突出所雕刻艺术品的属性、环境、气候、地点,包括不同时代的人物、事物形象的属性。它和镂雕是我国民间雕刻的两大群体。浮雕的起源可追溯到新石器时代的仰韶文化。距今约五千年左右庙底沟出土的彩陶残片上发现高浮雕形式的壁虎形象,这是迄今考古发现的最早的浮雕。彩陶上的各种图案均带有起伏和凹凸变形的纹样，就直接孕育着浮雕的形式,成

图 3-20　浅浮雕·笔筒

① 叶庆文:《雕塑艺术》，中国美术学院出版社,1997年版。

为浮雕产生的雏形。这种装饰技法，在秦汉陶器的塑造中已经使用。

我国浮雕遗产丰富，技巧高超，在人的视点和浮雕面的关系上，创造了焦点透视、散点透视、破时空透视等艺术形式，广泛利用体积变异、线条流动、起伏升降、光影处理等造成错觉，达到非常巧妙的艺术效果。

陶瓷雕塑的浮雕技艺在景德镇发展为又一大绝技。如浮雕《四季花卉四方瓶》、《斜方瓶》、《八仙瓶》、《孔雀花插》、《蝙蝠水浅》等作品，都是极其精美的上乘之作。以贴塑手法为主的《枝梅瓶》清丽雅致。16厘米×33厘米瓷板浮雕《水浒人物》群像，由6块瓷板组成，每块浮雕人物18个，层次清晰，井然有序，气势宏伟。《三彩方形果盒》，盒盖浮雕盘龙，四边浮雕瑞云、莲花、荷叶、洋莲等图案，象征吉祥。《莲荷帽筒》浮雕白鹤、鸳鸯，嬉戏于莲荷之间，生趣盎然，构成一幅夏塘美景的图画。圆柱形的《三彩炉熏》，采用镂雕、浮雕综合技法，炉熏为黄地，罐盖上浮雕各种形状的莲叶、荷花及鸳鸯，熏体的正面浮雕翔龙，翻江倒海，喷吐海水；背面浮雕一对飞鹤，翱翔太空，其余部位均镂空，孔为长方形和菱形，立体感强，具有高浮雕艺术效果。施以三彩装饰，绚丽明艳。400件[①]箭筒《孔雀莲荷图》设计灵巧，以孔雀为主体，穿插荷叶、浮萍、莲蓬、水竹等物象，孔雀姿态优美，荷叶浮萍仰、侧、卷、伏，形态各异，莲茎上尖刺清晰排列，花蕊簇簇，形象逼真。其余部位均雕通，高浮雕艺术效果跃然而出。这些作品，充分表现出艺术家的高超智慧和精湛技艺。

雕塑瓷厂老艺人朱聚保精心制作的浮雕《八仙瓶》，是浮雕与捏雕结合的精美之作。瓶高36厘米，瓶下端浮雕如意纹饰，腹部浮雕八仙，刀工精细，形象生动传神，瓶颈部暗刻芭蕉叶纹，两边捏塑凤凰耳把，通体施豆绿色釉，清逸典雅。景德镇陶瓷学院副教授刘鸿超擅长浮雕和镂雕。他的作品构图简洁、刀法苍劲，线条规整，多层物象互相叠合穿插，层次井然，极富立体感，给人以新颖、生气勃勃之感。江西省工艺美术大师曾维开为电视剧《龙床恨》设计的《龙床》瓷雕，以堆、圆、镂雕等多种技法制作而成。该片导演及编剧称它“从整体设计到堆、镶、雕、镂技法乃至色彩装饰等，均属上乘之作，是一件不可多得的艺术珍品，它为电视剧增添了光彩”。

五、镶嵌

镶嵌是将烧制成的雕塑制品或部件，镶接、嵌布于其他材质的平面上，组成完整的画面，借其他材质的特性为瓷雕造型艺术服务，达到突出陶瓷雕塑艺术美的装饰效果。

① 件：此为景德镇的瓶、壶、帽筒、箭筒等琢器类产品表示尺寸规格的一种俗语词，不是产品数量的计量单位词。——作者注

镶嵌工艺源于何时，尚无足够的史料证实。据现存实物表明，至少在清代唐窑时期，就已有镶嵌制作工艺。景德镇陶瓷馆藏的一块《镶嵌青花荷鹭瓷画》，恐怕是景德镇仅有的一件体现古代镶嵌工艺的实物了。该瓷画长69.5厘米，宽45.5厘米。它是镶嵌在以黑漆为底色的木板上。画面中央为水中斜伸出来的荷叶、荷花；左边是一只白鹭，好像在窥视周围的游鱼。左下角镶有督陶使唐英的两方篆书印章。这种在木板上镶嵌瓷画的技法，在我国制瓷史上是不多见的。

20世纪70年代后期，雕塑瓷厂大胆创新，将镶嵌工艺引入陶瓷雕塑艺术，创造出镶嵌新工艺。其特点是取其他行业材质之特长，突出陶瓷雕塑自身的艺术美，使之有机结合组成新型产品。从艺术特征看，它具有浮雕装饰的艺术效果。从表现方式看，它与壁画、壁雕同源，又与宜兴80年代制作的大型紫砂壁画类似。其代表作品四幅漆板镶嵌大型装饰瓷雕画，原陈列于北京人民大会堂内，雕塑瓷厂档案室现存两幅小样（局部）。这套瓷雕画由四幅画面组成，以木质漆板为底托，其上镶嵌瓷雕制品，它凝聚了雕塑瓷厂艺术家们的心血和智慧。四幅画分别取材于四季的景物，汲取国画、贝雕、翎毛画等多种艺术表现形式，综合运用浮雕、捏雕等传统技法，塑造适应画面的珍禽异鸟，制成《孔雀牡丹》、《松鹤延年》、《锦鸡菊花》、《紫绶梅花》四幅瓷雕，寄托人们对美好生活的祝愿。其创作要点：①构图设计体现出作品整体布局美，简繁得当，主次分明，相互依托，构思疏密相交，取舍适宜。②分块切割，力求大块面完整，切割线尽量隐蔽，模具尽量减少。③以手工制作为主，底面高度平整。④装窑时匣钵内的底渣紧密平实，并配置同材质垫饼，避免烧成时变形。⑤镶嵌时先试小样，瓷件镶接处无缝隙，与漆板粘接牢固，不易氧化脱落。

六、围塑

围塑也称为盘筑，或称为泥条围注、泥条盘筑、泥条筑成、泥条筑叠等，是我国最原始的陶艺手段。大约在八千年前，即新石器时代尚未发明慢轮以前，就有了这种成形方法。在新石器时代晚期已较为盛行。恩格斯在《家庭、私有制和国家的起源》中指出："可以证明，在许多地方，也许是一切地方，陶器的制造都是由于在编制的或木制的容器上涂上粘土使之能够耐火而产生的。在这样做时，人们不久便发现，成形的粘土不要内部的容器，也可以用于这个目的。"①"不要内部的容器，也可以用于这个目的"，就是运用了泥条盘筑法。

这种盘筑法，是将坯泥制成泥条，自下而上一层一层地叠上去，然后再用简单的工具加工，把内外修饰

① 《马克思恩格斯选集》，第四卷，人民出版社，1972年版，第19页。

抹平，也有的是采用一根长泥条连续向上盘旋造型。著名陶瓷雕塑艺术家周国桢教授对围塑工艺有很深的研究，并亲自探索寻觅。1989年他说过："近10年来，我一直在寻觅陶艺回归泥土本色的梦幻。前一阶段，我在陶艺材质作本色创造时，常常喜欢把心中的情感通过手指痕迹深深地印在作品上，觉得还不能够充分地表现我的创作情感。寻觅本土使我不断思索……一次偶然的机会，使我意外地发现古老的泥条盘筑工艺，其色泽、纹理，无不使我惊叹！于是我开始了新的尝试——泥条盘筑陶艺，创作中，泥条在手中任意旋转，我感觉泥土的原始生命力和自身的创作情感得以充分自由地相揉。"①

图 3-21　泥条盘筑·孟庆祝

泥条盘筑开拓了泥土材质的表现力，裸露了泥土的原始生命力。它的显著特点就是回归丰富的自然本色和质朴的自然气度。例如，选用各种没有加工的粗质泥料，由于其化学成分的复杂，在高温的作用下，会产生变化多端的自然纹络，如运用在不同的表现对象，形成种种特殊肌理，一旦和所追求的意象吻合，便会出现天人合一的境界。周国桢教授认为，把自然色的粗质材料"用于表现生命题材是最恰当不过的。个人认为宜于表现的还是动物的生命力，因为动物的生命是直露的生命内涵对应盘筑工艺中凸现的直露的材质，正好完全吻合。同样的道理，种类繁多的动物，以各自的性格特征、形体特征、动作特征、神态特征、肌肤特征种种丰富性对应着盘筑工艺中表现手段，特别是肌理效果的种种丰富性"②。

围塑工艺的表现自由度大，强化形象的手段也很多，根据表现对象的要求，可以产生种种丰富多样的审美情趣。例如，将粗质材料制成的坯胎在还原气氛下的倒焰窑里直接作用于火焰，会出现古拙神秘的肌理效

① 《景德镇日报》，1989年1月31日，第3版。

② 周国桢：《本土意识的崛起——谈泥条盘筑陶艺》，《陶瓷研究》，第9卷，第2期。

果，如加上一点亚光釉，作品又呈现一种混沌的自然风味。所以，这种工艺又具有很大的随意性和奇异的梦幻感。周国桢教授运用这种工艺，创造了许多动人心魄的陶瓷雕塑艺术珍品。

图 3-22　刻花·翠竹图

七、雕刻

雕刻技法起源很早，应用也较普遍。陶瓷雕刻分陶刻和瓷刻两种。陶刻或称坯刻，是一种用刀在坯体上刻掉一部分坯料而呈现纹样的装饰技法。陶刻技法应用较多，也较普遍。

雕塑瓷厂吴成坼擅长坯上雕刻，他将书法与人物雕刻合为一体。代表作有加大500件箭筒《滕王阁序》，800件箭筒《兰亭序》，61厘米《观音像》及《般若波罗密多心经》雕刻吊盘，500件箭筒《百福》、《百禄》、《百寿》、《百禧图》，71厘米《百寿图》瓷板，61厘米《八仙祝寿》雕刻瓷板，60厘米《弥勒佛像》雕刻吊盘以及箭筒上雕刻的福星、禄星、寿星像等作品，远销日本、泰国、新加坡及台湾、港澳等地区，畅销不衰。

瓷刻又称为刻瓷，也称为雕瓷，历史文献上还称为反瓷。瓷刻工艺早在明代已经出现，清乾隆朝至民国初年曾一度盛行。它是在瓷面上用特制

工具雕刻出花纹的一种装饰技法。主要有满刻和单刻两种。满刻似写意，单刻如工笔。满刻是在瓷器中构图布局后，在画内空白处全方位雕刻突出凹凸部位，而后加工烤烧。人的肖像、动物、山水多用满刻。满刻作品又配以单刻，如图案、花草之类采用单刻，使整体产生像篆刻书法阴阳结合的艺术效果。

单刻是把画面的主要线条錾刻出来，然后用色料将所刻线条描绘清楚，再加彩烤烧。单刻的线条和加彩都力求流畅明快，这样才不失刻瓷刀力，又与彩绘互为衬托，相辅相成。单刻技法较难掌握，线条曲直粗细，必须錾刻得当，稍有失手，难以修复。张月园的《黄帝》、《杨排风》、《女人体》等刻瓷圆盘，以线条为主，线点结合。刻瓷前，先在瓷器上涂上粘稠的底色，以增加刀刻的阻力，达到表现丰富艺术效果的目的，颇具特色。擅长瓷刻的杨冰以无光黑釉为底色，造成大黑大白的对比，颇具金石之味，独树一帜。如无光黑釉《游春》、《荷花》、《采莲》、《枫叶》等，瓷板画《戏绳》、《蜻蜓》等，综合装饰《鸟纹书法》，色釉装饰《采桑》瓷刻，无不是细心雕刻之作，线条简洁流畅，飘洒自如，加以夸张、净化、虚实结合等表现手法，从而达到形神兼备的境界。

陶瓷雕刻既注重中国书法、绘画的笔墨功力和气韵，又注重金石艺术的各种刀法。雕刻的技艺美就是通过刀法的功力和运用来体现的。它强调刀法的走势、停顿、直通以及抹角等适度运作，善于以刀代笔，将作者的意境通过刀法而完全融于作品之中。所以，它是我国一门源远流长、独具风格的艺术。

此外，还有卷塑、挖、琢、印等技法制作的陶瓷雕塑，这些技法构成中国陶瓷雕塑的艺术语言因素，并被广泛应用于艺术创作之中，用以表达作者的审美情趣，反映现实生活与理想，体现出不同的风格特色。千百年来它一直随着历史的演进而不断丰富和提高，凝聚着中华民族的智慧、创造力和优秀文化传统而驰名中外。

第五节

制作技术分类

本节的制作技术分类，特指制品成形过程中的制作工艺技术。按成形制作技术特点划分，可分为手工印制和压力注浆两大类型。

一、手工印制

手工印制是制作陶瓷雕塑的基

本方法，即用手的各个部位（如拇指、食指或整个手掌）作用于泥料，在石膏模内印制物象外形的各种坯件，简称为模印或模塑，然后用同质泥浆或软泥，将坯件依次粘接成物象形体，并配以形象所需的零件物，加以整体修饰。坯体凹凸性大、分割件和捏制零配件多的制品，一般划归此类。

手工印制类作品具有以下特征：

1.明显的手痕特征。在外形上，表现出各块面的坯体结构致密度有一定差异；在内形上，按捺的指印、掌面印、指节捶印、挤压印、堆筑印等手痕清晰可辨。产品内形上的印痕还是分析缺陷的重要依据。若将成品“解剖”，在缺陷对应处，常可找到印制时用力的具体原因。

2.较好地体现原作的风貌。原作翻模时，对形体过渡部位不必作过多技术处理，可较好地保持原作的形象特征。同时，模印的线条纹饰清晰，特别是人物面部形象刻画的线条，最能体现原作的艺术风格。

3.制品比较厚重。同一作品，原作最重，手工印制的次之，注浆成形的最轻。市场上有一种假原作，制作者故意将坯体印厚，再粘接底板或底座，但可从底板的镂口窥见坯内形是否有印制手痕。能识别出是否原作，是具有艺术价值和经济价值效应的。

4.使用范围广泛。适用于制作各种规格、各种形状的制品。

5.分割件多，粘接量大，坯体较厚，干燥速度较慢，生产周期较长，生产量少。模型套件多，使用时间较长。可个体制作，故组织生产方便，很少受工序间制约。在一定的生产人员中，可同时生产多个品种。这种少批量、多品种、便于更新的特点，是与市场需求特点相吻合的。

二、压力注浆

压力注浆适用于凹凸性小、分割件少、捏制的零件少且小、泥浆易灌注、粗坯易脱模的制品。有手工和机械两种方式。机械注浆因增设真空脱泡工艺，优于手工注浆。与手工印制比较，压力注浆制品具有以下特征：

1.坯体内外平整光洁，坯体内表面仅会留有泥浪纹痕。使用新模具时，坯表面光洁度很高，纹线清晰美观，随着使用次数的增多，表面艺术效果逐渐会变差。

2.对原作须作适当翻模工艺处理，曲折、凹凸面会有所减少，坯件粘接量亦相应减少，造型的动态美也有所减弱，没有模印的形象生动。

3.适用品种有一定限制。主要适用于中型动物和76厘米以下的站地人物类、小型坐罗汉类产品。大件产品坯体厚，受模型吸浆能力制约，超过极限，泥浆就不可能固化而呈粘稠状；小型产品因模型易受泥浆及电解质的侵蚀，而损坏模面光洁度，致使产品外形模糊。这是注浆类品种受到限制的基本原因。

4.制品重量轻，坯体较薄，一般

呈上部薄下部稍厚的倾向。

5.模型分块较少，粘接件不多，干燥速度较快，产量较高，生产周期较短，但所需模型较多，使用寿命较短，工序环节较繁，相互制约性较强。所以，细致的劳动分工必然要求严密的劳动协作，分工的复杂化也必然带来协作的复杂化。

上述两种方法各有特点，应以制品的造型特征择优确定，不必强调某种方法而排他。

第六节
装饰分类

装饰分类是按色彩装饰技法划分作品类型的一种分类方法。有涩胎、涩胎加彩、颜色釉、釉下彩、釉上彩、仿金属镀等六种类型。

一、涩胎陶瓷雕塑

涩胎陶瓷雕塑是不施釉的坯胎经高温烧成后的制品。因感光上有干涩感，故名涩胎；因其质似石，又称为石胎；有的文献称为缔烧胎。有一种不施釉的素瓷，虽属于涩胎范畴，但与涩胎有区别。素瓷烧成温度高，瓷化完全，烧成后始终保持它的“素”质面目。涩胎的烧成温度允许有一定的波动范围。例

图 3-23　西游记·幽洞净妖氛·绿色泥·高 34 厘米·张正海

如，原来装于柴窑余膛部位烧成的涩胎，其烧成温度在1200℃左右，坯体瓷化不完全。涩胎有加彩(或复烧)和不加彩两种可能。景德镇对加彩的瓷件，多称作涩胎。

现代出现的一种有色“素瓷”，它是将高温色料配入泥料中烧成素瓷后而显的色，整个瓷胎色泽一致，既具有素瓷的意味，又具有色彩的风韵。

图 3-24　子母鸡·印坯·加彩·万金牛

这类有色素瓷雕塑划归何类？我们认为，从色质上看，白色也是色的一种，从这个意义上，宜划归素瓷一类，可前面冠以色名，如绿素瓷、粉红素瓷等。这种有色素瓷雕塑发展潜力很大，生命力很强。如将素瓷从涩胎中分离出来，独立形成一种陶瓷雕塑类型，可以充分发掘这类瓷雕的材质艺术美。

涩胎陶瓷雕塑表现出没有任何修饰的材质自然美，在艺术家的手中得到充分体现。它形状似石，但比石秀美，比石柔润；它色质如玉，又比玉古朴，比玉浑厚。它给人以绒丝般色质的意味，又给人以绢帛般光泽的感受。涩胎瓷雕的线纹、轮廓，最能体现它的原有特色。所以，涩胎是对原作最忠实的摹写。

涩胎陶瓷雕塑品种很多，如人物类《释迦牟尼》、《坐莲观音》、《观音头像》、《钟馗》、《岁月》、《静》、《太上老君坐像》、《坐椅惬意罗汉》、《挂珠罗汉》等；动物类《鸡》、《凤凰》、《孔雀》、《坐狮》、《走狮》等；捏雕镂雕类《花篮》、《文房》、《水盂》、《鲤鱼水浅》、《荷花水浅》等；浮雕类《八仙飘海》、《松鹤图》、《山水笔筒》、《葫芦瓶》、《八仙瓶》等。

二、涩胎加彩陶瓷雕塑

这类雕塑对烧成的涩胎进行彩绘装饰，使胎具有色彩艺术美。大致有中低温色釉加彩和彩绘颜料加彩

两种类型。

(一)中低温色釉加彩

常见的制品有三彩、珐翠等。三彩釉属低温铅釉，是装饰涩胎雕塑的一种传统色釉，经800℃~1000℃烧成。三色主要是青、绿、黄，实际上，釉色呈深绿、翠绿、蓝、黄、白、赭、褐等多种色彩，其中有蓝色的称蓝三彩。另有一种素三彩，又称为娇(浇)黄三彩。将三色施于涩胎上，三种颜色浓淡不一，互相配合，黑者尤为名贵。

三彩装饰作品，主要为动物类型，如《三彩猫》、《坐狮》、《走狮》、《天

(上)图 3-25　对鸡·涩胎加彩·三彩
(下)图 3-26　童子荷叶枕·三彩

安门坐狮》、《八马》、《独角兽蜡台》、《对鸡》、《对鸭》、《对凤凰》、《对孔雀》、《浮水鸳鸯》等作品，以及捏雕《三彩文具》、《三彩浮雕八仙瓶》、《葫芦瓶》、《孩儿枕》等。如《对鸡》，主要为紫、黄、绿三色相间彩饰。《独角兽蜡台》底座由绿、紫、黄三色相间，平台垫布彩赭色，坐独角兽身以黄色为地，彩红色火焰图案，须为绿色，舌红色，眼褐色，眉蓝色，披毛及尾彩绿色。孔雀色彩丰富艳丽，彩饰繁缛。羽毛由红、黄、蓝、绿、紫、赭等色相间，并彩出浓淡色泽，冠、头、足及底座、花叶彩红、黄、绿、深紫等色。《孩儿枕》彩紫、黄、绿三色，底座、孩童头巾、鞋彩紫色，枕面、上衣边、裤彩绿色，上衣彩黄色，头与手为白釉。150件《三彩浮雕八仙瓶》以黄色为地，色彩有紫、绿、褐、红、赭、黑等色。

珐翠也是中低温加彩装饰涩胎的一种常用色釉。烧成温度1150℃~1180℃。珐翠又称为孔雀绿，是一种以铜为着色剂的翠绿透亮的色釉。这种色釉起源于宋元时期北方民间窑

图 3-27　人头鱼身龙嘴壶·珐翠

口。景德镇开始于明代成化年间，至康熙朝极盛。明代以前的绿釉呈深暗的青绿色泽，没有达到亮翠的程度。明代的孔雀绿釉则烧成与孔雀羽毛相似的翠绿色调，碧翠雅丽，十分美观。有蓝、绿二色。《南窑笔记》云："用石末、铜花、牙硝为珐翠，加入青料为珐蓝。"珐翠原在柴窑余膛中烧成，窑炉改造后，用电炉烧制。传统的珐翠色釉多装饰动物类涩胎雕塑。三彩装饰的动物类涩胎，都可用珐翠装饰。也有用于装饰浮雕器皿类作品，如刘鸿超的浮雕《八仙飘海》、《浮雕笔筒》。景德镇陶瓷学院姚永康教授大胆地将这一色釉用于装饰人物瓷雕，如他的《自喻》瓷雕，是一件近似木偶般的抽象人物造型的作品，是作者对人生、对艺术的思考与感叹。珐翠装饰更使作品罩上一层神秘的色彩。他的另一作品《母》也是用珐翠装饰的，给珐翠这一传统色釉注入了新的生命力。用于涩胎装饰的中低温色釉还有孔雀蓝（珐蓝）、翡翠绿、浇黄、浇紫、浇绿、鸡油黄、红釉、低温夜光釉等。

（二）涩胎彩绘加彩

涩胎彩绘加彩装饰是现代较流行的一种方法。所用颜料为传统的釉上彩颜料。由于涩胎表面没有釉胎平滑光泽，因此，加彩后的色彩没有釉上彩的艳丽、明亮，具有质朴、浑拙、天然、淡雅的特征。加彩方法比较简单，用料比较单一，常采用单色平涂。有的作品头脸部用石面肉身泥制作，沿用传统的石面彩描方法。这种涩胎加彩虽然也是满饰，但与繁缛地满饰各种色彩的传统风格形成鲜明的反差对照。安格尔（1780—1867）的"色彩是装饰绘画的，仅仅是对艺术的真正完美起些促进作用"，"不必追求过分强烈的色调"的色彩理论，在这些涩胎加彩的雕塑里得到充分的体现。

涩胎加彩的作品，主要为人物类型，如《寿翁》、《女寿星》、《俞伯牙抚琴》、《观音头像》、《举杯邀明月》、《陆羽品茶》、《茶圣》、《斗酒诗百篇》、《对酒当歌》、《老子出关》、《杜甫游春》、《桃园三结义》、《情有独钟》、《面壁》、《大山老人》、《千载寿》、《丰收》、《卧薪尝胆》、《渔翁》、《乐在其中》等作品。这类作品有两个显著特征：一是衣饰刻画细致，以避免彩后服饰单调。将原来的彩绘装饰图案移植到坯体上来，即由过去的笔彩改为刀雕，雕刻出各种花纹图案，如寿翁衣袍上的圆形寿字图案、回纹衣边，女寿星衣服上的海水图案、之字纹衣边、衣裙飘带上的花纹图案等，都雕刻得清晰规整。二是装饰技法简便，运用一种颜色，以浓淡绘出不同光影下色彩的明暗深浅，使衣服具有绢缎、麻纱的质感。这种装饰方法，与现代室内装饰非常协调，给人以清新、明快、欢娱的艺术享受。

三、颜色釉装饰陶瓷雕塑

这类雕塑的品种十分丰富，几乎

(左上)图 3-28　母子猴·花釉·周国桢
(右下)图 3-29　八仙·张果老·釉下彩

包括了圆雕、捏雕、镂雕、浮雕所有品种。按其装饰面积分,有局部装饰和通体装饰两类。人物类雕塑局部色釉装饰,主要是头脸、袒露躯体和手足部分不施釉，捏雕类主要是高白泥捏制的物象不施釉。通体色釉装饰是整个外形均罩以色釉。它有单一色釉装饰和多种色釉综合装饰两种。黄釉《东方朔》、花釉《母子猴》、结晶釉《北极熊》等属单一色釉装饰。多种色釉综合装饰主要是根据作品形体不同部位，或作品中独立的不同的物象,施以不同的色釉,以达到色彩丰富，且与所装饰的物象的色泽需要相吻合。如《江南七绝》组雕、《坐岩观音》、《坐岩铁拐李》、《米芾拜石》、《庆寿图》、《清风图》、《龟石情》、《福到》等作品,这种装饰技法，大面积部分可采用喷釉法,小面积部分一般是笔拓法,有的还可蘸复色釉填涂或晕散。多种色釉装饰的另一方法是单色釉和复色釉混合运用,以获得不同的色彩效果。如朱金保的手捏原作《舞狮》,塑造的是一位舞狮艺人双手高举狮头亮相的瞬间形象,通体施铜红釉后,又在人物的

衣裤上复施霁蓝釉，高温烧成时，二釉交融流淌，形成另一种特殊的色彩艺术效果。

四、釉下彩陶瓷雕塑

这类作品主要是青花、青花釉里红装饰，以青花居多，釉里红、青花釉里红作品较少，釉下五彩尤少。日用青花瓷有白地青花和蓝地白花两种。陶瓷雕塑主要是白地青花，即在白色的釉面上呈现蓝色的花纹。青花刻画工整，纹饰复杂，需要一笔一画地描绘，然后再在有线条的纹饰上分水①加工，根据笔意，启发艺术灵感，是发挥青花色彩、表现艺术个性的重要方法之一。分水有头浓、二浓、中水、淡水、影水，层次表现较丰富，画法要求严格。所以，青花艺术是艺术和技术的体现。青花的色的美感，不单是自身色素产生的效应，它还依靠坯胎瓷釉透明程度恰到好处地相融渲染，使视觉上产生“宝”色②，又有“肉彩”的晶莹脂润、恬淡高雅之感。青花呈色安静，青花料色融于青釉中，具有自然晕散的效果，因而产生了富有情趣的艺术特色，提高了青花的艺术价值。

周国桢教授曾指出：“对现代青花艺术的理解，最好的办法是对本土古代文化现象进行反思，从而更深刻地认识到抽象艺术本是东方民族古文明的一个特征，是中华大地源远流长的文化现象。”③用青花装饰陶瓷雕塑，配施透光度好的传统石灰石釉果釉，使制品集质地美、造型美和装饰美于一体，给人们以更高层次的艺术享受。

青花陶瓷雕塑，多为图案装饰。常见的有流霞、折枝花、八宝、太极阴阳、龙、凤、鹤、寿字、圆龙、圆凤、五蝠盘寿、寿桃、石榴、佛手、回纹、之纹、线纹、缠枝纹、卍字、八卦、海水纹等。

釉下彩陶瓷雕塑作品如《青花观音》、《青花哈哈罗汉》、《青花三星》、《青花仕女》、《青花双虎枕》、《飘衣三星》、《飘衣八仙》、《坐八仙》、《十八罗汉》、《青花姑娘》、《春山》、《晚归》、《庭院春深》、《降龙罗汉》、《伏虎罗汉》、《絮语》、《青花瓷娃娃》，民间青花斗彩《乐童》，青花釉里红《秋韵》等。吴亚平制作的《仿定窑孩儿枕》形象逼真，此作品有影青和青花两种装饰，后根据外商的要求，配塑了一件

① 分水：青花彩饰工艺技术之一，类似国画的“水墨丹青”。青花分水以青花料在坯体上分出各种深浅不同的色阶层次，使单一的色料富有浓淡不一的变化而表现各种物象，达到浓淡分明、水料莹润的艺术效果。国画中有“墨分五彩”之说，青花中有“料分五色”之分，即：头浓、二浓、中水（正浓）、淡水（正淡）、影水（影淡）。 ——作者注。

② “宝”色，景德镇彩饰的行话。意即似珠宝般的色泽。因坯体上青花料色有浓淡之分，通过透明釉所显现的色泽，犹如珠宝在不同光照下呈现出的色泽，故以“宝”色称之。 ——作者注。

③ 《景德镇日报》，1989年5月23日。

图 3-30　关公·窑绿描金加彩

规格相同的女婴瓷枕，仍以影青和青花两种装饰，配成一对。

五、釉上彩陶瓷雕塑

这是传统陶瓷雕塑的主要类型。釉上彩绘装饰主要有古彩、新彩、粉彩、金彩等种类。古彩如《仿古三星》、《填画八仙》、《古彩坐宝八仙》等。新彩如《西游记》、《四大美人》、《霸王别姬》、《李慧娘》、《渔翁》、《哪吒戏龙》、《连年有余灯台》、《黛玉看西厢》、《子母鸡》等。粉彩类作品最丰富，按工艺繁简分为重工粉彩和粉彩结果两种。金彩有单一金彩，如《全金衣观音》、《全金罗汉》、《金竹叶观音》等；与粉彩配合装饰的多作为地，如金地万花类制品；用于某一局部的金彩，如金瓶、金珠、首饰类金彩等；用于颜色釉图案装饰的描金类制品；白釉制品上着珊瑚红色后烤烧，再用金描饰的制品称为珊瑚描金。

此外，还有斗彩、仿金属镀彩饰陶瓷雕塑。斗彩是釉下青花与釉上彩色相结合的一种彩饰工艺，是成化时期的最主要成就。雍正朝将成化斗彩发展到新的阶段，烧制出雍正斗彩。它的突出成就有两个：一是仿制成化斗彩的成功；二是由于雍正时期盛行粉彩，改变过去单纯的釉下青花和釉上五彩相结合为釉下青花和釉上粉彩相结合工艺，使得图案更显得既艳丽又

图 3-31　子母鸡·新彩

清逸了。

“斗彩”一词最早见于成书于雍正年间的《南窑笔记》:“成、正、嘉、万俱有斗彩、五彩、填彩三种。先于坯上用青料画花鸟半体,复入彩料,凑其全体,名曰斗彩。”可见,“斗彩”就是烧成的青花瓷上加红、黄、绿、紫等各种彩料,经炉火烤烧而成。这是从它的制法而言。从色彩特点解释,即釉下青色和釉上彩色结合在一起,达到相互争艳斗彩的艺术效果。景德镇方言“斗”,其意是凑、合,即斗拢、凑合在一起的彩绘技术。

根据彩绘方法,斗彩又可细分为点彩、覆彩、染彩、填彩、加彩等。现在一般只分为斗彩和五彩两种,而将填彩等诸彩归并于斗彩一类。

仿金属镀是近年采用的装饰技法。其机理与普通金属上镀铜、镍、铬、镉、银等方法相同。仿金属镀成本低,其厚度和耐磨性远超过金属涂刷的效果。例如采用“氮化钛仿金镀”新技术装饰的《观音》、《罗汉》、《清代官帽架》(涩胎镀钛金)、《玉兰花》、《泼水节》等瓷雕,其色泽接近黄金,耐磨性能、硬度是黄金装饰的16倍,耐酸碱,在酸碱溶液中浸泡58小时不变颜色。仿古铜电镀装饰技术,是在制品表面电镀一层薄薄的铜,然后经化学处理使其成为古铜色。用这种方法装饰的雕塑瓷同粉彩、高温颜料等装饰效果的产品比较,更显得庄重、朴素、古色古香,尤其是它古铜色的外表与出土古铜器酷似,几可乱真。

第七节
其他分类

陶瓷雕塑除上述分类方法外,还有市场分类、价值分类、材质分类等方法。

一、市场分类

市场分类是指产品按市场需求状况来划分。大体可分为出口、内销、馈赠礼展品、旅游纪念瓷、特种订瓷等五种。后三种产品与出口、内销是相互交叉的。由于市场占有率、销售渠道、消费对象的不同,雕塑瓷生产方向各异。总体方向是:有利于科学文化艺术的发展,有利于社会进步,有利于出口,促进我国社会主义两个文明的建设。具体来说,出口产品以国际市场需要为前提;内销产品以艺术、经济、适用为前提;馈赠礼展品要求艺术价值高,代表民族风格;旅游纪念瓷具有典型的象征意义,产品精湛,装潢别致,价格适应性强,便于携带;特种订瓷则以消费者选定的品种

和数量为标准。选定的品种包括选样、来样(图片、样品)、详细的文字资料。需求数量包括专销权,例如曼谷客商定制泰国历代国王塑像。国内和国外同时畅销的产品,应优先满足国外市场需要,多创外汇。总之,对于每个产品的市场投放,需要进行市场调查和预测,以适应市场的需要,进而开拓新的市场。

二、价格分类

价格分类在于及时把握企业的经济效益。如高、中、低档等类型,其实质就是按产品利润率区分为重点盈利产品、一般盈利产品、薄利和微利产品,以保证企业目标利润的顺利实现。

按产品价格划分产品类型的主要方法有:按产品利润率划分、按生产者日创利润额划分、按产品生产者日创产品的产值额划分、按产品的质量保证程度划分等。

三、材质分类

按材质划分有陶塑和瓷塑两类。它们又可根据具体材质细分。景德镇以瓷塑为主,陶塑较少。周国桢教授、姚永康教授有部分陶塑作品。有些名家间或创作一些陶塑作品,多半在研讨陶艺时期创作。

20世纪80年代以来,现代陶艺在景德镇艺坛出现。许多陶艺家创作了大量现代陶艺作品,拓宽了陶瓷艺术的领域。如孟庆祝以“壶神系列”为主要创作题材。方李莉的陶艺以表现儿童、妇女和动物为主,取材于世俗生活,在形式上追求民间风采。她的“牧童系列”有《归》、《醉》、《雨》、《梦》等。南京艺术学院教授、博士生导师张道一为《方李莉陶艺作品》一书作序曰:“看了她的作品,使人感到清新、率直、亲切,仿佛嗅到了一种乡土味。”江西省陶瓷研究所李少军、陈小青合作的《渐变》、景德镇陶瓷学院黄焕义的《渴》,双双入选“国际陶瓷'92美浓展”,成为中国现代陶艺首次入选的两件作品。①

现代陶艺是文化艺术发展的必然。它是新兴的艺术形态,是新思潮的产物,艺术家以艺术作品为载体,表现出更加丰富的文化内涵,给人以联想。

总体来说,一个产品类型的确定,通常是几个类型的综合和对产品某个时期的工艺特性的真实反映。随着科学技术的发展、社会文化艺术的进步,新材料、新工艺在陶瓷雕塑作品中更广泛的应用,陶瓷雕塑的前景必将更加绚丽、广阔。

① 《景德镇日报》,1992年12月22日,第3版。

第4章

景 德 镇
陶瓷雕塑与传统文化

陶瓷雕塑是一种特殊的文化。它既反映广泛的社会生活、大自然、文化、习俗、哲学、观念等内容，又是一种立体的民族文化载体。它与民族文化、宗教文化息息相通，与音乐、绘画、文学、书法、舞蹈、戏剧、建筑艺术以及民间泥塑、彩塑、剪纸、石雕、木雕、砖刻艺术等有千丝万缕的联系，它们相互影响，相互交融，相互渗透，相辅相成。

每一件陶瓷雕塑，犹如一首优美的诗，一篇神奇的小说，一个美丽的传说，一幅绚丽的书画，一座微缩的建筑，一种令人倾倒的舞蹈、艺精技绝的戏曲，一曲奇妙悠扬的音乐。一件件作品“就像一个个音符，跳动着，弹奏着，合成陶瓷雕塑文化的旋律”，这些旋律，“构成一部无与伦比的、慑人心魄的中国陶瓷雕塑文化大型交响乐曲”！①

第一节
景德镇陶瓷雕塑与音乐

陶瓷雕塑与音乐属于两个不同的艺术门类。

音乐是指以有组织的乐音在时间上的流动来塑造艺术形象，表现人的审美感受的演出艺术。音乐艺术是人类文明历史发展的产物。音乐在原始的诗、乐、舞三位一体的艺术形式中占有重要的位置。在长期的演变过程中，人类创造出多种多样的音乐表现形式。构成音乐的音，不是一般的噪音、响声，乃是“声相应、故生变、变成方、谓之音”②。它是由一般声音提

① 陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版。

② 《中国美学史资料选编》，中华书局，1980年版。

炼、变化而来的，能与“声相应”，能“变成方”，即参加了乐律里的音。《乐记》云：“声成文，谓之音。”[①]听觉上的形式美主要表现在音乐、音响艺术上。

根据发音体质的不同，音乐可分为声乐和器乐两大类。声乐即用人声表现的音乐。其特征是音乐与语言相结合，表现方式是歌唱。声乐是音乐领域直接使用人自身肌体，如发声器官、语言器官、呼吸器官和共鸣器官等来表达情感的一种音乐形式，因而最富人情味，最易普及，最受人们喜爱。它通过音乐的手段，使语言优美化，又通过语言的方法使音乐明确化。它不受中介媒体的性能约束，运用人声所特有的感情色彩和细腻的润饰方法，使语言和音乐的感情因素得以充分体现。尽管人们借助乐器也能抒发感情，表达心声，但那已是间接性的。

器乐即用乐器表现的音乐。器乐和声乐不同，声乐可凭借文学语言来表现，带有综合艺术的性质；而器乐都是音乐自身的园地，独立的王国。标题音乐，虽然也有文学标题的帮助，但主要是凭着音乐本身的魅力而成为人们的审美对象。它的“情”、“意”、“象”都是来自音乐本身，且具有模糊性、不定性、多语义性。聆听器乐作品，犹如遨游无际的天空、浩瀚的海洋，任凭思绪万千，浮想联翩，我们可赋予它新的形象、新的意义，可作出与创作者不同的解释，得出自己的结论。

声乐与器乐比较，声乐具有表情直接、表意明了、表现便利的特点，因而能更真切、自然、深刻地表现出人之情意，产生动人心弦、感人肺腑的艺术效果。但音域不够宽广，音符进行速度没有器乐快，这在一定情况下制约了音乐的表现力。器乐则有着更丰富的音色，更宽广的音域，更多的表演技法，因而有着更强的表现力，在音乐的情感、形象上更具有丰富性和深邃性。同时，它又如美丽的绿叶，衬托起声乐这朵芬芳的红花，丰富声乐，烘托歌唱的情绪气氛。在声乐艺术表演中，器乐伴奏与歌唱部分同样的重要。

陶瓷雕塑与音乐有着千丝万缕的历史渊源。陶瓷本身就是一种器乐。景德镇陶瓷素有“声如磬”之誉。陶瓷作为器乐由来已久。陶埙是我国古老而原始的吹奏乐器，形状像梨，空腹。最初的埙只有一个音孔，仅能发出“呜呜”的声音，颇像野兽求偶声，因此被当作诱捕禽鸟的辅助工具。后来发展成为三个音孔、五个音孔等，才成为吹奏乐器。西安半坡村出土的两个新石器时代陶埙，呈橄榄形，一个只有吹孔，可发一个音，另一个有吹孔和一个音孔。河南辉县琉璃阁出土的三个殷代五孔陶埙能吹奏

① 《中国美学史资料选编》，中华书局，1980年版。

一些乐曲。1985年，天津音乐学院民族乐器专家陆金山研制的12孔陶埙，不仅能准确地吹奏全部半音，还能任意转调，演奏变化半音，其音域也由十孔埙的九度扩展到十度。它的特点是孔多、音域宽、音色圆润。不同音色、大小不一的陶埙排在一起，能像乐队一样演奏出和谐的乐章。《诗经》记载："坎其击缶，宛丘之道。""缶"是古代一种陶器，大腹小口，用来盛酒。春秋战国时，人们也拿缶当作一种打击乐器。如《廉颇蔺相如列传》就记述了公元前279年秦王与赵王约会时，秦王要赵王弹瑟，赵王要秦王击缶的故事。周朝已将陶器列为八类器乐之一。《周礼·春官·大师》载："皆播之八音——金、石、土、革、丝、木、匏、竹。"八音是古代依据制作材料的不同，将乐器分成八种类别，它标志着我国古代器乐艺术的发展已进入到一个成熟的阶段。"八音"中的土，就是陶瓷质器乐。陆廷山著的《南村随记》称德化的瓷箫远在竹箫之上："德化瓷箫，色莹白，或亦情好，但杖中无一二合调者。合则其声凄朗，远在竹上。不意云梦柯亭之外，有此异种。"①

瓷器制作的乐器，在清代就有多种。法国传教士昂特雷科莱亲眼见过四种乐器：(1)横笛。(2)银笛。(3)瓷笙，高1尺许，由14根管子组成。(4)云锣，由许多小铜板组成，音阶不同，挂于瓷器框架的方格内，演奏时，用釜状铜鼓的主棒的棍子击打。它的音响同其他乐器的声音和歌手的声音和谐，能唤起人们心灵上的共鸣。据说，为使铜板音调和谐，曾对各个铜板的厚度和烧成温度作了多次反复试验才烧制而成。现代的碗琴也是一种打击乐器。碗琴由许多汤碗、饭碗、小酒杯等瓷器组成，用筷子有节奏地敲打，即发出清脆悦耳的音乐。20世纪60年代初，景德镇宇宙瓷厂首次用碗琴在市职工文艺会演大会上，成功地进行了乐曲演奏。

瓷瓯是中国特有的一种打击乐器。唐代击瓷瓯已很盛行。唐代音乐家段安节在《乐府杂录》中写道："武宗朝，郭道源后为凤翔府大业县丞，充太常寺调音律官，善击瓯。率以邢瓯越瓯共十二只，施加减水于其中，以筋击之。其音韵妙于方响也。"现代的瓷瓯是一种瓷质乐器，外形呈梯形，用景德镇市光明瓷厂生产的青花玲珑瓷盘做成。42个盘子组成42音，按中国古代六律六吕律制设计，组成三排，音位排列密集规整，音域达17度。它的音色独特，高音区清脆明亮，低音区宽厚雄浑，通过演奏证实，不仅能演奏五声曲，而且能演奏快速的、七声的，甚至半音阶、转调的、二声部的曲子。它改变了过去加、减水临时调音的办法，采用粘胶法固定，成为永久性调音，携带方便。景德镇市歌舞团姚泉荣、刘少军研制的一种

① 转引自叶喆民：《中国陶瓷史纲要》，轻工业出版社，1989年版。

图 4-1　四怪奏乐·无光黑釉·曾亚林

新型民族乐器瓷瓯，既有金石之音质，又有编钟之风味，在第二届中国发明展览会上荣获银奖，并获文化科技成果评奖乐器组四等奖。2001年5月31日，江泽民视察景德镇时，观看了瓷瓯，并亲手击奏，全场欢呼雀跃。

陶瓷雕塑与音乐的密切联系还表现为，音乐是陶瓷雕塑的创作题材之一，同时，在艺术表现手法方面亦有很多借鉴之处。无论是造型，还是在意境的追求以及在与环境的谐调方面都呈现出来。演唱者的演唱形象就可塑成一件精美的陶瓷雕塑，将演唱者的造型配以乐器作辅件，就是一件唱与奏融为一体的陶瓷雕塑作品，演奏者的形象也可塑成雕塑作品。以音乐为题材的陶瓷雕塑起源很早。例如四川天回山出土的东汉陶塑鼓琴歌手，塑造了陶醉于艺术表演中的歌手形象；另一件说唱俑，塑造了一个手舞足蹈、兴高采烈地一边拍鼓一边说唱的民间艺人形象，神态十分活泼可爱。张正海的《仿古说唱俑》仿得逼真，极为神似，配施以青釉，更显古朴典雅。河南巩县出土的一件隋唐时代《奏琵琶俑》，其造型生动而传神，营造了此处无声胜有声的艺术境界。表现音乐艺术的陶瓷雕塑还可以配塑其他物象。1959年西安中堡村出土的《唐代三彩骆驼载舞俑》是把音乐、舞蹈、雕塑融为一体的艺术品。骆驼背上塑一平台，其上塑7人，中立一歌伎，作演唱状，其他为演奏者，坐于平台四周，各执笙、箫、琵琶、笛、拍板和排箫等。作品题材新颖、构图别致，骆驼与人之间的比例经过夸张处理而统一于一体。人物造型简练，形态生动，构成一幅大唐盛景，演奏出一支中西文化交流的友谊之歌，将观者带

入欢快的气氛之中。《唐三彩骆驼载舞俑》还有三人、五人的造型。

景德镇陶瓷雕塑有大量以音乐为题材的作品。传统瓷雕《四乐童子》，塑造了四个席地而坐的孩童各执鼓、钹、摇铃、锣乐器，集体演奏的欢快愉悦场面，深受人们喜爱。当代以音乐艺术为题材的作品很多。江西省工艺美术大师、高级工艺美术师李恭坤，以音乐为题材创作的《春江花月夜》是根据张若虚的长诗“何处相思明月楼”的意境塑造的。他的无光黑釉《三个歌唱家》塑造了三个演唱者的不同形象。雕塑瓷厂的唐代《乐舞仕女》组雕颇具唐代雕塑神韵。景德镇陶瓷学院黄绍钏的《反弹琵琶伎乐天》也是以音乐为题材的。轻工陶研所张吟玲的青花瓷塑《笙歌》，造型既写实又夸张，以青花和高白釉作为装饰，塑造了一位发髻高耸、衣裙飘动、身材秀美、神态妩媚、情韵悠然的少女形象。吹笙少女似乎已吹奏完一曲芦笙恋歌而陷入沉思，给观赏者以想像，那S形造型，青花和高白釉既有反差又很和谐的色泽，瓷器的质感都给人以新颖独特之感，有力地表现了吹笙少女的纯洁和秀美。景德镇陶研所曾亚林的无光黑釉《四怪奏乐》，构思新颖，形象生动，装饰古朴，颇具民族的审美情趣，塑造了四位乐坛怪杰为人们尽力展示其艺术才能的形象：弹古筝者聚精会神，那跳动的手指下，仿佛流淌着一首悠悠古乐，是那么舒缓悠扬；打响钹者奋力振臂，全身肌肉几乎都随着节奏而颤动，铿锵之声，如狂浪撞石；吹喇叭者鼓腮猛吹，如空中霹雳，似高山流水，神采飞扬；敲编钟声则节奏清丽，旋律婉转。该作品获得1991年第二届瓷都景德镇国际陶瓷节一等奖。可以说，陶瓷雕塑是无声的音乐，音乐是无形的陶瓷雕塑，乐器演奏是这样，歌唱者的艺术造型更是这样。

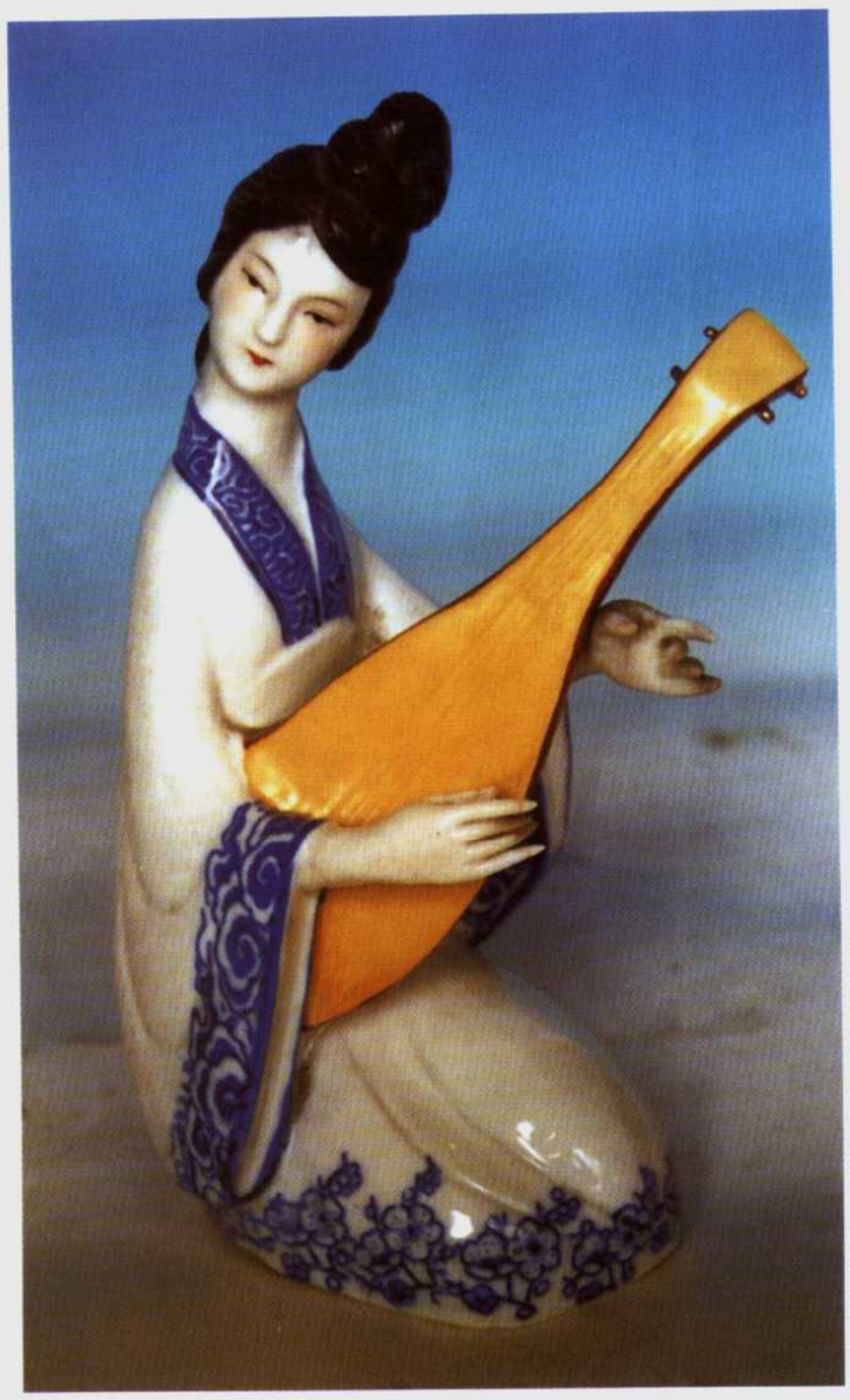


图4-2　弹琵琶仕女·青花高白釉点彩

第二节

景德镇陶瓷雕塑与舞蹈

舞蹈艺术是人类艺术的始祖。舞蹈是以经过提炼、组织和美化的动作姿态为表现手段，表达审美情感和反映生活审美属性的演出艺术。按照艺术门类的划分，舞蹈是视觉艺术、表演艺术在时空中运动的动态艺术，它融音乐、文学、美术、戏剧等为一体，不仅增强了舞蹈艺术的表现力，也促进了舞蹈艺术向多层次多角度的审美创造发展。

舞蹈通常分为生活舞蹈和艺术舞蹈两大类。生活舞蹈是指人们在日常生活中进行的各种舞蹈，如社交、习俗、宗教、体育、教育等舞蹈。这类舞蹈没有高超的技巧和艺术规范，没有严格的程式，只是舞者为获得乐趣而自由地舞动，具有广泛的群众性和普及性。艺术舞蹈即各种表演性舞蹈。它是由经过专门训练的舞蹈演员在舞台上表演，以鲜明的艺术形象和丰富的审美情感激发观众的三度审美创造。

舞蹈艺术的显著特征，是凭借人的形体动作来塑造形象，运用人体语言作为传情达意的媒介。舞蹈中的人体动作要素是最基本的，是本体，它虽然不如语言表达得准确、具体、形象，却比语言更具有情绪感染力。舞蹈中的动作是非常态的，它不会存在于平常的生活动作当中，是经过艺术家提炼和升华之后的形态，以艺术性代替了功能性。舞蹈中所蕴藏的情感也不是生活中直接的真实的情感，而是经过了艺术创造，带有艺术虚构性的情感表现。较之于其他同样运用人体语言的艺术，如戏剧、艺术体操来说，舞蹈把人体语言运用得更彻底、更深入，也更注重内容与形式的统一。舞蹈是完全建构在人体语言上的独特艺术。

舞蹈艺术又具有抒情性特征。就基本性而言，舞蹈是最富有自由表现的艺术形式。舞蹈运用高度凝练的、程式化的舞蹈动作，表达情感的波澜起伏和微妙变化。某些难以用语言表达的精神状态和情感体验，用一两个舞蹈动作，或一个舞姿、一个眼神，往往可以细致入微、淋漓尽致地表现出来。舞蹈长于抒情而拙于叙事，舞蹈中真正感人的，不是过多的模拟生活情节的叙事因素，而是舞蹈家“情动于中而形之于外”的抒情动作。这正是舞蹈作为“生命机能的表演”的本质特征。

舞蹈学教授于平先生认为，舞蹈的审美基点在于按一定节律观和造型观运动的人体，其中分为三个层次，第一层次是人体本身的美，第二层次是舞蹈运动的人体动态美，第三层次是人体动态的意象美，即超越了表象的人体与人体动态而传达出来的深层的意义、情感、象征等内容。第一、二层次包含了动作形式上的造型、构图、连接以及运动等方面，第三层次则涵盖了动作的形式和内容，并将其作为浑然的整体来看待。它是三者中的最高层次。所以，舞蹈的审美又具有层次性特征。

舞蹈与音乐的联系尤为紧密，舞蹈仿佛让我们"看"到了音乐，音乐仿佛让我们"听"到了舞蹈。舞蹈是以人体动作姿态为表现手段的一种综合性艺术。人体虽是舞蹈的物质媒介，但舞蹈与陶瓷雕塑不同，人物陶瓷雕塑展示的是人体的静态美，它只能表现舞蹈中的一个舞姿或一个造型，不具有连续性，是"瞬间静止的舞蹈"。这种凝固了的"舞蹈"具有永久性、不变性，再现艺术特征，能够长期保存，长时间唤起人们的回忆和联想，有的作品很可能会在灵魂深处陪伴我们一辈子。而舞蹈表现的则是人体的动态美。舞蹈的动作、节奏、构图、造型等形式美因素，都来自人体的动态性。观众所看到的舞台上的人体，是实实在在、充满生命活力、处在不断运动中的人体，而不是停留在画面上或出现在幻觉中的人体，是"连续的运动的雕塑"。这种连续运动着的"雕塑"具有时间性，每个动作、舞姿、造型，都在瞬间变动，不会停滞，观众不可能长时间观赏。即使是重复表演，也不可能原封不变，因此，它不像陶瓷雕塑那样固定不变，而具有变动性和不可重复性，亦即具有表现性艺术特征。舞蹈，正是以人体动作来体现人类对自身生命的赞美。闻一多在《说舞》中说："舞是生命情调最直接、最实质、最强烈、最尖锐、最单纯而又最充足的表现。生命的机能是动，而舞便是节奏的动，或更准确点，有节奏的移易地点的动，所以它直接是生命机能的表演。"①

舞蹈与音乐、文学、美术、戏剧、服装艺术等关系紧密，而舞蹈与陶瓷雕塑的关系则更深厚久远。根据考古资料发掘，中国最早的舞蹈形象是刻画在陶瓷上的。1973年在青海大通县孙家寨出土的《舞蹈纹彩陶盆》，据碳14测定，制作于5000年前的新石器时代，相当于上古传说中的炎帝到黄帝时期。此盆口径29厘米，高14厘米，器形较大，敛口，卷唇鼓腹。盆内壁刻画有三组舞蹈的人群，每组5人。组与组之间用多道弧线和一片叶纹隔开。三组舞蹈者相互手拉手，头上有着下垂的发辫或饰物，身后拖着一条小尾巴。舞蹈者形象相同，面相一致，服饰

① 《闻一多全集》，第一卷，三联书店，1982年版。

统一，舞姿整齐，姿态优美，是一种经过精细加工和组合的步伐规范的体操舞蹈。它真实地反映了原始人在劳动之暇载歌载舞的欢乐场面。舞蹈者摆弄尾饰舞蹈的舞姿，生动地再现了古籍所载“击石拊石，百兽率舞”的场面。原始舞蹈是原始人类生活和情感的动作化，与他们的生产劳动和日常生活有着直接的联系。原始人“在一个各种神秘力量控制的国土里，创造出来的第一种形象必然是这样一种动态的舞蹈形象，对人类本质所作的首次对象化也必然是舞蹈形象。因此，舞蹈可以说是人类创造出来的第一种真正的艺术”①。

《舞蹈纹彩陶盆》的发现，证明早在原始社会，我们的先民已创造了舞蹈的形式。这是到目前为止发现的最古老的舞蹈形式。这为中国舞蹈史的研究提供了十分珍贵、形象的资料。中国的陶文、舞蹈形象都记录在陶器上，经数千年沧桑而被保存下来，无怪乎中国陶瓷文化内涵博大精深，是世界上无与伦比的珍贵财富。

北齐(550年~577年)墓出土的一件《乐舞纹瓷壶》，有一组乐舞图，中间一舞者身穿胡服，右臂扬举，左袖在身后垂卷，左腿向前大跨步，右腿后曲，头部扭转回顾。两旁四个乐人，弹箜篌②、弹琵琶各一人，奋力击掌两人。另外，左上一人敲击乐器，右上一人吹横笛。北齐安阳范粹墓出土的《黄釉瓷扁壶》，也有一组乐舞图。乐舞者都是深目高鼻、身穿胡服的西域人。这种图像也证明了佛教艺术已渗透到陶瓷艺术中了。图中一男舞者头部扭向右方，右臂侧展，左臂下垂，左足踏莲花座上，右足稍抬，正欲踏舞。舞者两旁有四个乐人，击小钹、弹琵琶、吹横笛、击掌各一人。这两个壶上舞蹈者的舞姿，是研究唐代健舞《胡腾舞》极珍贵的资料。

随着社会文明的发展，彩陶上刻画的舞蹈形式，逐渐脱离陶器，发展成独立的舞蹈人体形象。例如，西安汉墓出土的《拱手舞陶俑》，高拱手，微曲膝，很像舞蹈开始或结束时向观众行礼的动作。广州东郊东汉墓出土的《盛装舞陶俑》，作“山膀、按掌”舞姿。成都天回山汉墓出土的《女舞陶俑》，左手提裙，右手轻扬，舞姿柔和。陕西礼泉县郑仁泰墓，是唐太宗昭陵的陪葬墓之一，墓中出土的《彩绘乐舞陶俑群》，形象生动。上海博物馆珍藏的唐代《女舞陶俑》，一手提裙，一手拂袖作拭面状，很像边走踏、边哭诉的样子。这些舞陶俑的出土，为人们研究中国舞蹈史提供了真实而生动的史料。

将舞蹈的某个动作、舞姿、造型进行“定格”，或将若干动作、舞姿、造型进行综合、提炼加工，然后用陶瓷

① 苏珊·朗格：《艺术问题》，中国社会科学出版社，1983年版。

② 箜篌，古代弦乐器，弦数因大小而不同，最少的五根弦，最多的二十五根弦。

雕塑的技法，塑成人体形象，使舞蹈形体艺术美永久地表现出来，这就是陶瓷雕塑艺术优于舞蹈艺术之处。以舞蹈艺术为题材创作陶瓷雕塑，不但使舞蹈艺术得以长期保存，而且丰富和发展了陶瓷雕塑艺术，尤其是人体形象的塑造，有许多艺术精华值得吸收。例如芭蕾舞，芭蕾是西方舞蹈最典范的样式。芭蕾的空间样式高贵典雅、变幻莫测。它的人体造型与服装造型融合为简洁优美的韵致节律。它的如烟似梦的轻盈体态舞姿，可能唤起无边无涯的空间幻觉，也可能化为从各个角度供人观赏、令人陶醉的动态性、虚灵性的雕塑样式。景德镇雕塑瓷厂制作的《白釉加彩芭蕾舞》瓷雕，正是可以从各个角度供人观赏、令人陶醉的动态性、虚灵性的雕塑样式。该作品选取了急速旋转的动态瞬间画面，塑造了一个坚毅的东方女性的形象。头微昂，目视前方，挺胸收腹，膀、肘、腕、膝、踝等关节部位，均表现出很强的力感，连接的上臂、前臂、大腿、小腿、踝足均呈直线条，给人以刚强的感受。左手高举，肘微弯，右手直弯至胸前，左足尖立于底座平

图 4–3　敦煌舞·加彩·刘建华

面，右大腿与小腿、踝足构成直角形状。以直、横线条将急速的动转化为“定型”的静，使动与静和谐统一。配塑特种镂雕技法的网状纱裙，纱裙由四层向四周平展的网纱褶曲组成，可分层细观。整个作品表现出坚毅性格，给观者以极大的感染，让观者为之激奋，为之同情，为之呼吁，从而达到与之情感交流的艺术效果。

正由于陶瓷雕塑与舞蹈艺术有共同的艺术特征，陶瓷雕塑家们从中吸收了不少的艺术营养。除作为创作题材外，在艺术表现手法方面，无论是造型、意境的追求，还是在与环境的谐调等方面，都有不少的借鉴。例如，尹一鹏教授的《伎乐天》、江西省陶瓷工业公司的《鼓乐歌舞》、雕塑瓷厂的影青釉、加彩《敦煌舞》组雕等作品，都以舞蹈为题材，造型优美，技艺精湛。唐代《仕女》取材于唐人舞蹈，舞姿曼妙，体态优美，具有典型的仕女风韵。配施影青釉加点彩，色彩更显淡雅，格调清新，生动地再现了唐代舞蹈的形象，将人们的情感带到如梦如幻的美妙境界。张吟玲的青花瓷塑《舞》，采用既写实又夸张的艺术手法，线条简括流畅，手足修长，S形躯体给人以动态美感。长裙盖地大甩摆，形成底座支撑，又与四肢比例谐调，令人赏心悦目，是舞蹈语汇与陶瓷雕塑语汇共同创造的一件艺术作品。

第三节
景德镇陶瓷雕塑与戏剧

戏剧是一种人类生命运动的特殊的展示方式。别林斯基说：“戏剧把已经完成的事件当作好像目前正在发生的事件表演在读者或观众面前。”中国戏剧是运用唱、念、做、打等艺术手段、刻画人物、表达主题思想的歌舞剧。在原始歌舞之中，就孕育着中国戏剧的诞生。唱与舞是中国戏剧的最重要因素，也是它的源头所在。

戏剧融汇了多种艺术的表现手段：它具有文学、音乐的时间性和听觉性，绘画、建筑、雕塑的空间性和视觉性，而且具有舞蹈赋以人的形体为媒介的本质特征。因此，戏剧是一种空间和时间的综合艺术。在多种艺术成分中，演员的表演艺术居于中心的地位，表演艺术的手段即动作，是戏剧艺术的基本手段，其他艺术在戏剧艺术的综合体中被本体所融化。

戏剧美的特殊性，即表现为过程性和直观性的高度统一。这种美的组合，不是作为一种凝结物，而是作为一个生动的过程，在可以直观的、有

真实感的生活图景中展现出来。在艺术美的领域里，音乐、舞蹈、抒情诗歌也表现过程，但并不落实为直观的生活图景；雕塑、绘画能表现直观图景，却又未展开为过程；叙述性文学既表现为过程，又表现为生活图景，但它的生活图景是以文字为媒介描述出来的，缺少通过人的形体表现的直观性。

戏曲艺术是中国传统文化遗产的一部分。它集文学、音乐、舞蹈于一身，是世界剧坛上综合化程度最高、构成要素最为复杂的古老戏剧样式。它的虚拟性原则、程式化表演及富有民族特色的戏曲音乐、多姿多彩的剧种，使它在世界剧坛独树一帜、风采卓然。西方戏剧大师斯坦尼斯拉夫斯基在观看梅兰芳演出后称："中国戏剧的表演，是一种有规则的自由运动。"这种评价是很准确的。

中国最初的一些歌舞、戏剧并不是在舞台上演出的。六朝时是一种木制方形台阶、周围有栏杆的台子，创始于梁武帝(502年~549年)期间。到唐代才开始出现了舞台。宋元时期，随着杂剧的兴盛，出现了固定性的木质结构的盖顶式"舞亭"。元代戏曲盛行，为适应戏曲表演艺术的需要，元代完善了这种露天式"舞亭"，而营建成为平檐歇山式的戏台。这种戏台有墙，观众可以从前、左、右三个方向观看。元代景德镇的陶瓷雕塑艺术家把当时盛行的戏曲故事题材提炼到自己的创作素材之中，于是，戏剧楼阁式瓷枕佳作相继问世。现藏江西丰城市博物馆的《影青釉戏剧枕》，既是一件生活用品，又是一件传世艺术珍品。瓷枕高15.2厘米，整个瓷枕的造型，是仿木结构的"平檐歇山式"戏台彩棚，成功地再现了元代的戏台。瓷枕上的戏台房檐装饰有如意云，棚台宽敞，两旁有彩门、窗格，并有彩幕，幕上有麻绞状串珠如意结带。栏柱顶

图 4-4　莺莺看书灯台·釉上彩

上装饰盛开的仰莲，栏壁有栀子花图案，装饰得极为富丽。作品采用了镂雕和捏雕技法，不仅把戏剧舞台搬上了瓷枕，而且把正在演出的《白蛇传》全剧发展脉络以及代表场景“断桥相会”、“水漫金山”和“拜塔救母”等，都在瓷枕上巧妙地展现出来了。戏迷们观看完了舞台上演员表演艺术，满足了精神上的愉悦、艺术美的享受之后，如果仍然余兴未尽，当头枕这种瓷枕时，会引发他们脑海中的印象，梦幻般地继续享受剧中演员的表演艺术美境，细嚼剧中的故事情节，以尽余兴，然后美美地进入梦乡。

戏剧、戏曲是景德镇陶瓷雕塑的创作题材之一。例如《西厢记》，故事最早源于唐代元稹的《莺莺传》，金代董解元改写为《西厢记诸宫调》。元代大戏剧家王实甫作杂剧《崔莺莺待月西厢记》。雕塑瓷厂艺人根据这一故事情节，创作《加彩西厢记组雕》，再现了戏剧中张生与莺莺月下相会的场面。作品刻画了三个不同形态的人物形象，莺莺既喜又羞，衣袖欲掩玉容，一副喜滋滋、娇滴滴的神态，碍于红娘在场，欲言又止。红娘出于保护小姐名节，敦促张生许诺，满脸肃容，正气浩然。张君瑞则欣喜若狂，在红娘的正义感染下，向莺莺连连行礼作揖。著名镂雕艺术家徐顺源的传人、江西省工艺美术大师、高级工艺美术师张正海1972年创作的素瓷《龙舟古风》，船长58厘米，高56厘米，宽36厘米，船体上三层亭台楼阁内的人物瓷雕就是按《西厢记》剧中人物捏塑，从初迎、琴挑、递简到拷红、送别、大团圆等12组情节布设，人物造型或喜或怒，或惊或忧，神态各异，形神兼备，惟妙惟肖。《望江亭》瓷雕，根据元代关汉卿杂剧《望江亭》剧情，选取了全

图 4-5　打渔杀家·白釉

剧最关键的一场，谭记儿乔装张二嫂，灌醉杨衙内巧赚势剑、金牌和文书，塑造了一位貌若天仙、机警敏捷、智斗权豪势宦、匡扶正义的美女形象。元代王伯成作有杂剧《李太白贬夜郎》。该剧将关于李白的种种传说都引了进去，始于杨贵妃磨墨，高力士脱靴，终于水中捞月，龙王水卒迎接。这些传说是创作李白各种瓷雕形象的重要题材之一。《秋江》瓷雕塑造的是一位追求爱情幸福的妙龄少女。它取材于明代万历年间高濂的戏曲《玉簪记》，剧中描写宋代兵荒马乱时期，出身书香门第的陈娇莲被迫入道观为尼，授名陈妙常。后遇潘必正，遂生"凡心"，私会定情。剧中"茶叙"、"琴挑"、"偷诗"等折，比较细腻地描写了陈妙常青春觉醒的过程。"姑阻"、"秋江"等折更生动地描写了她对爱情的炽热和执着态度。作者选取了形成全剧高潮的"秋江"一折中陈妙常的形象进行塑造，充满了追求青春幸福生活的情趣。现藏雕塑瓷厂的白釉《萧恩》瓷塑，是根据京剧折子戏《打渔杀家》中扮演主角萧恩的演员形象塑造的。萧恩为老生装束，白须飘飘，右手握桨，双目怒视前方，一脸正气，傲然直立。这正是萧恩父女击退官兵后休整瞬间的形象，瓷塑把剧中萧恩威武不屈的英雄气概再现在观赏者面前。

第四节
景德镇陶瓷雕塑与建筑

英语中的"建筑"一词(Building)，在拉丁文中原意是"巨大的工艺"，说明建筑的技术与艺术密不可分。建筑作为一门艺术，与雕塑、绘画、诗歌、音乐具有某些共同之处。首先，建筑是一门造型艺术。它具有三维空间造型，还能让观赏者直接进入内部空间或建筑群体形成的外部空间，亲临其境，并随着视点的变换，欣赏到不同的景观。作为空间造型艺术，建筑是在三维空间中构成的一系列群体的组合。建筑空间形象是以建筑实体为外在表现的。

建筑艺术形象不是孤立存在的个体，它要与周围的景观环境相协调，成为自然空间的有机组成部分。巧妙地处理建筑与自然空间的关系、建筑与建筑之间的关系以及建筑内部空间的划分，可以有效地增强建筑艺术的表现力。

建筑艺术与纯艺术不同，也与纯科学不同。它是以可视性的形体直接

诉诸人的视觉，它的色彩装饰、材料的质量感和建筑结构、布局的形式感是重要的审美因素。在建筑艺术中，要特别讲究均衡、比例、对称、对比、和谐等形式美法则的运用，使建筑达到和谐统一，有鲜明的性格特色和耐人寻味的韵律。

建筑艺术形象的主要特征，是正面表现社会和时代的审美理想，以直观的形式显示社会物质文明和精神文明的发展水平。法国大文豪雨果把建筑称为“石头的史书”，认为建筑蕴含着深刻的历史文化内涵。苏联美学家鲍列夫认为：“人们惯于把建筑称作世界的编年史：当歌曲和传说都已沉寂，已无任何东西能使人们回想起一去不返的古代民族时，只有建筑还在说话。在‘石书’的篇页上记载着人类历史的文明。”①

陶瓷雕塑艺术与建筑艺术有着共同的艺术特征。建筑是规范的巨型“雕塑”，雕塑是缩小的微型“建筑”。它们都是三维空间的实体造型艺术，都是直接为人们的生活服务的艺术。建筑是美化生活环境，陶瓷雕塑既美化生活环境，又美化生活用具。都是以实用功能为前提，运用物质材料，通过技术手段制造或建造成为物质实体。两者都具有物质性、生产性以及相关的经济性特征。它们又都是视觉艺术，通过人的视觉可以直接感受。

陶瓷雕塑与建筑比较，前者体积很小，以其精巧优美而获得人们的赞赏；后者则是以其庞大的空间体积变化，间接抽象地暗示某种概念、性格或意义，给人以巨大的精神影响。陶瓷雕塑以多方面的工巧技艺表现其主题思想，体现技巧美、材质美、意境美；建筑则以运用比例、尺度、几何形体抽象的组合所进行的空间处理，使人在居住、行动中产生美的欣赏。两者的审美特征和艺术本质也是近似的。以其非具象的、不确定的形象的韵律美，反映出民族的、时代的生活风尚和审美情趣。两者是一对艺术的亲姊妹，可以说它们只有量的或形式的、体积的不同，而没有本质的区别。陶瓷雕塑与建筑都具有形态学的三个基本要素，即数学几何、力学和材料。这三个基本要素构成事物的形式及其结构。同时，陶瓷雕塑与建筑都具有地域性特征，这种特征不仅表现在地理因素的影响，而且以反映民族生活、历史和文化为背景。深圳的锦绣中华景区，就是运用微缩的手法，成为一组相互融通的雕塑群体，除了在“微观”上为人们提供了欣赏祖国大好河山的机会，激起人们热爱中华、振兴中华的豪情外，还为人们提供了一个旅游休闲的胜地。

陶瓷雕塑与建筑虽为“姊妹”，但姊与妹毕竟有区别。这种区别主要表现为以下四个方面。

第一，建筑作为一门艺术，不同

① [苏]鲍列夫：《美学》，中国文联出版公司，1986年版，第415页。

于雕塑、绘画，更不同于诗歌、音乐。这是因为它具有不可替代的使用功能。建筑供人居住和活动，内部有宽敞的空间，进出自由，有极大的体量感。雕塑供人观赏，是使“精神实现于一种占有空间的整体”，所占的空间又是适量的。这是因为，“雕塑不像建筑那样，把与精神对立的无机物质改造成为自由精神创造的符合目的的环境，而改造成的形式所要达到的目的却不是这些形式本身所固有的，而是外在的，雕刻则精神本身（这种自觉的目的性和独立自主性）表现在本质上适宜于表现精神个性的肉体形象，而且使精神与肉体这两方面作为一个不可分割的整体而呈现于观照者的眼前”。①

第二，建筑的特征之一，是具有“表达的特色”，而不具有表现的特色。“表达”是间接抽象地暗示某种概念、性格或意义，而“表现”则是要表现主题思想。建筑不表现客观现实中的事物，也不能直接把人的审美意识、思想感情灌注在建筑形式上，精神与形式不统一，具有暗示性、象征性、不确定性。北京的天坛是圆的，地坛是方的，它与我国传统观念上的“天圆地方”的概念有关。欧洲哥特式的教堂呈锐角三角形，顶端是尖的，加上薄墙、细边框，给人一种延伸到天空的至上性的感觉，暗示忘记世俗、解脱精神的崇高美。由于它“并不创造本身就具有精神意义的形象，而是创造出一种外在形状，只能以象征方式去暗示意义的工作品”②，所以黑格尔认为，建筑无论在内容上还是在表现方式上，都是地道的象征性艺术品。陶瓷雕塑以现实生活中的人和事为表现对象，把创作主体的精神和雕塑的对象，协调统一于三维空间的物质材料的整体上，可以作出集中的、自信的确认和完美的表现。

第三，陶瓷雕塑善于表现理想美，反映着人们审美理想的追求和体现时代精神。而建筑的内容虽然也涉及整个人类的文化，但不能像雕塑那样，可以表现人与人、人与环境的矛盾冲突，扬善抑恶。用于建筑的梁柱、墙壁、门窗的浅浮雕，意在装饰。这也说明了建筑不同于雕塑的这一特性。

第四，建筑与陶瓷雕塑的创造过程有显著的区别。雕塑一般由雕塑家自己构思和制作（复制品不在其列），较能充分体现创作的主体个性和审美理想。维纳斯的断臂，被许多后来的雕塑家接上了，但都不协调，其中雕塑家的风格是重要原因。陶瓷雕塑《观音》，尽管是“希腊鼻”，但与佛教艺术中的观音的鼻子就是有区别。而建筑的规模大，工程复杂，建筑师需与建筑者配合，才能完成。而且，建筑师还要受业主、经济造价、行政法规

① 黑格尔：《美学》，第3卷上册，商务印书馆，1979年版。
② 《马克思恩格斯选集》，第一卷，人民出版社，1972年版。

的限制和干预，因此，建筑师个性特点和审美理想融入了历史的、集体的积淀，成为整个时代的民族风格和审美意识。历史上不少建筑物建造时间长达几十年乃至上百年，建筑师一换再换，但他们并没有给建筑留下各自的风格特点。有的是以后重建的，基调则还是原来的，所谓“修旧如旧也”。建筑的集体无意识性是其他艺术所不及的。

许多优秀的建筑，可以通过陶瓷雕塑使其“缩小”，艺术再现。根据考古，人们发现在新石器时代大汶口就有陶制房屋模型。甘肃武威雷台东汉墓中出土一件高达1.05米的绿釉陶雕楼。江西省博物馆收藏了一件楼阁式瓷雕谷仓。这些陶制房屋模型、陶雕楼、瓷雕谷仓等，不仅是陶瓷雕塑中的珍品，而且也是研究我国古代建筑文化的宝贵资料。现代陶瓷雕塑中的楼台亭阁、屋宇桥梁，都是在汲取了建筑艺术的精华后提炼塑造的。当然，这种“建筑”不再是原来意义上的建筑实体，而是运用浓缩和综合的方法，进行陶瓷雕塑工艺处理后的“建筑”工艺品。景德镇的《镂雕素瓷宝塔》，是一件再现古代建筑艺术的珍品。该瓷塔高七层，底座为三足方形炉，炉体四周镂空有火焰和饕餮纹浮雕图案，炉沿四角塑四狮，向外站立，左右两边雕有龙头形钮。炉平面上塑七层六角形塔，第一层塔的外围有游客和入塔台阶。每层塔的周边栏杆、门窗均镂空，可窥见塔内宴席及人物动态。塔檐下圆环鳞次栉比。每层塔顶上盖琉璃。塔角上翘，角下粘接细如发丝的圆环，吊挂着活动铜铃。塔脊上塑规整的飘纱。整个瓷塔自下而上，渐成收缩形。塔顶尖三角形，烘托镇塔宝珠。在制作方法上，采取分层塑造，烧成后组装，以镂雕为主，辅以捏雕、圆雕和浮雕技法。整个瓷塔工艺精湛，玲珑剔透，以陶瓷雕塑艺术成功地再现了古代南方寺塔的建筑艺术，把人们带到了远古的意境之中，使人回味无穷。

陶瓷雕塑是建筑文化的一个重要组成部分。建筑文化的感染作用，一方面体现在建筑形式美上，另一方面往往是通过实用装饰艺术（如壁画、雕塑等）来体现的。建筑为陶瓷雕塑艺术创造展示空间，陶瓷雕塑为建筑增添装饰艺术，增强建筑空间的文化气氛。四川峨眉山报国寺七佛殿内的《卢舍那佛》瓷雕，高大雄伟；佛山祖庙的《瓦脊人物》陶塑，气势恢宏；苏州寒山寺、海虞方塔寺供奉的《窑变观音》瓷雕，晶莹剔透；用陶瓷雕塑装饰墙壁，以取代内墙砖、瓷板壁画装饰，具有立体艺术感，景德镇生产的加彩浮雕《释迦牟尼瓷板佛像》，装饰寺庙的内墙，金碧辉煌，蔚然壮观，有“万佛寺”之雅称。这些陶瓷雕塑都起到了美化环境的作用。1412年始建的南京报恩寺琉璃塔，西方称它为瓷塔，共九层，高80余米，全部用白色和

五色琉璃砌成。它与万里长城、古罗马的圆形大剧场等一批闻名于世的建筑，合称为中世纪世界七大奇迹。

景德镇的陶瓷雕塑既具有观赏审美价值，又具有装饰艺术价值，是民间装饰艺术的重要组成部分。相传古代有位富豪建造房屋，请一青年建筑师主持设计监造，诸多有经验者心中颇不诚服。一日在设计四根中柱榫眼时，将半榫错画成穿榫，按古代建造房屋要求，正厅中柱不能露榫眼，以表示完满吉祥。工匠们见此设计，也不言语，竟依图打穿。当晚这位建筑师发现这一错误，亦不张扬，索性将朝中堂的一面榫眼加大，并找了位瓷雕匠师，按榫眼尺寸规格设计制作了寓意吉祥的福星、禄星、寿星、喜星四座浮雕佛像。竖柱上梁、组装屋架时，穿榫暴露，且见榫头，东家正待发作，青年建筑师却从容不迫地上去，将早已准备好的四座佛像安于榫眼中，天衣无缝，且给房屋增辉添彩。东家转怒为喜，倍加赞赏，众工匠亦惊愕。自此，陶瓷雕塑成了室内装饰艺术的组成部分。将三星由柱上陈设移至中堂案几上陈设供奉，不仅是为了装饰，更主要的是信仰的需要。中堂案桌多供奉《福禄寿三星》、《财神》、《关羽》、《五子罗汉》、《观音》等。根据家庭特点，时有变动，如祝寿时以寿星居中，商埠人家多陈设财神，外出远行时供奉观音或关羽（传说关羽死后封风雨神，掌管风雨平安），婚嫁时陈设五子罗汉或观音。也有家庭专设一佛像供奉的。

第五节
景德镇陶瓷雕塑与绘画

陶瓷雕塑与绘画是姊妹艺术，关系非常密切。它们都属于造型艺术、视觉艺术，都具有时空性特征，都是中国最典型的民族艺术。无论是从艺术本质特征，还是从表现手段来看，都有共通之处。从艺术审美的角度看，陶瓷雕塑与绘画的关系可理解为，雕塑是立体的绘画，绘画是平面的雕塑。

陶瓷雕塑的造型艺术与绘画有许多共同之处。绘画艺术注重“气韵生动”，五代的荆浩在《笔法记》中提出六要：“夫画六要：一曰气、二曰韵、三曰思、四曰景、五曰笔、六曰墨”①，是以气韵为首的。注重形与神的关系，形为神的外观，神为形的中藏，形依附于神而存在，神通过形来表现，既要有形，又要有神，以形写神，形神

① 转引自孙恩同：《中国山水画教程》，辽宁美术出版社，1993年版，第8页。

兼备；讲究“骨法用笔”、“画龙点睛”，着重形象的刻画和意境美的追求；讲究兼工带写，以浑然天成、本色自然、含蓄蕴藉为品位；注重作品源于生活又高于生活，在总体上把握描写对象的基础上，“离形得似”，遵循齐白石总结的“作画妙在似与不似之间。大似为媚态，不似为欺世”的创作原则，强调艺术家要深入生活，从生活中汲取创作营养，并反映生活，为生活服务。对绘画艺术所要求的这一切，也正是雕塑艺术所要遵循的。

景德镇陶瓷雕塑深得中国绘画之神韵。它非常注重构图中的变化与统一、对比与协调、整体与均衡、透视与错觉，以及艺术手法中的节奏与韵律、写实与夸张、具体与抽象，尤其注意形与神的统一、时空的变幻与交错关系，创造了难以数计的气韵生动、形神兼备的完美的陶瓷雕塑艺术形象。

著名陶瓷雕塑艺术家刘远长对中国画与陶瓷雕塑之间的关系深有体会。他指出：“中国人物画特别是工笔重彩人物画，对意境、形象、动态、衣纹都有着严格的要求。既写实又夸张；既要求逼真，又讲究装饰性。传统人物瓷雕受中国画的影响很深，它们有着密切的渊源关系。从古代敦煌的壁画到彩塑，从四川大邑的石窟、山西的云冈石窟到永乐宫的壁画，都可以证实它们的内在联系和相互影响。因此，学习中国人物画对于古装人物瓷雕有着直接的影响。应该说前者是后者的基础，但它们又是相互影响，相互借鉴。”“古装人物瓷雕也是如此，石湾‘公仔’的传神、古朴和苍劲，德化瓷塑观音的慈祥端庄、衣纹流畅婉转，以及景德镇瓷塑色彩斑斓、富丽堂皇、造型简练、富于装饰性等等，都是从传统的中国画中汲取了营养。”①

他还具体介绍了自己汲取中国画艺术营养的创作经验，“我创作的《文成公主》瓷雕，文静典雅、脸型圆润（呈鸭蛋脸）、发饰细腻、衣纹简练而又流畅，都汲取了中国人物画的营养。而瓷雕《诸葛亮》，又类似国画中的兼工带写，着重了形象刻画。前额开阔、仪态自然、眉宇间表现出思虑远谋，而衣纹都是寥寥几下，借用了国画的‘钉头鼠尾描’。”②

线条是陶瓷雕塑、绘画以及书法的重要表现手段，具有“界定和描绘”③的双重功能。线条美是视觉上形式美的重要内容，它具体地表现在造型艺术上。线是艺术表现的手段。线有直、曲、折、弧、S线等。“一切直线只是在长度上有所不同，因而最少装饰性”。④“曲线，由于互相之间在曲度

①② 刘远长：《学习瓷雕古装人物的体会》，《景德镇陶瓷》，1982年第1期。

③ 威廉·荷加斯：《美的分析》，人民美术出版社，1986年版，第44页。

④ 威廉·荷加斯：《美的分析》，人民美术出版社，1986年版，第45页。

和长度上都可不同，因而具有装饰性。”[1]而“蛇形，灵活生动，同时朝着不同方向旋绕，能使眼睛得到满足，引导眼睛追逐其无限的多样性”，所以，“蛇形线赋予美以最大的魅力”。[2]线条呈现一种流动感，有始有终，是一个过程。线条还可与力度、速度结合在一起。线条有相应的情感。垂直线给人以安定感，斜线、S线给人以运动感。“大漠孤烟直，长河落日圆”，就是在线条背后有一种辽阔、苍茫之感。从总体上看，中国的艺术是线的艺术，典型的是水墨画。而西方的艺术则是色彩的艺术，其典型的是油画。

用线塑造形象时，每根线条既要注意它相对的情感，同时又要有美感，技巧性、艺术性就在这里。用线来塑造物体的体、面，生动而又结实。线条有疏有密，“密而不嫌迫塞，疏不嫌空松，增之不得，减之不能，如天成，如铸就”（沈宗骞：《芥舟学画·布置》）[3]，“疏中疏，密中密，疏更疏，密更密，密不通风，疏能走马”（黄宾虹语）[4]。线条有强有弱，千变万化，虚虚实实，达到迷人的境地。

著名陶瓷雕塑家周国桢教授对线条塑造形象，作了深刻的论述。他在《本土意识的崛起——谈泥条盘筑陶艺》一文中指出：“盘筑工艺的基本语汇是以线造型，但表现对象的形体上不能满足整体划一的线条排列。要讲究线条的对比变化，例如粗细、长短、疏密、虚实、浓淡、穿插、扭结，从而产生线条的节奏韵律。有的线条可以淡化，形成块面。这样形成了线面的二层对比，互为映衬，互为突出，犹如水墨画中的黑白关系，有时还可在线与线之间、线与面之间的适当位置上，加上一些圆点，以示提神或补缺，或者产生装饰性的效果（有的还同时起到加强外壁的支撑点的作用），这样，又形成了点线面的三层对比关系，交相辉映。”[5]“近来，我运用古老的盘筑工艺创作的动物雕塑作品，深有体会：泥条盘筑不仅可以作为成形手段，而且它的立体线条比绘画艺术中的平面线条有更广阔的表现余地。因此，我在成形中非但舍不得抹去那凸现的线条，反而要设法充分发掘它潜在的表现力。这里我自然要综合借鉴中国画等门类中的线条的表现力。”[6]

这些经验，是周教授从自己的创作实践中总结出来的，具有很强的现实指导意义。他用泥土盘筑工艺，创作出不少大气、朴拙、本色、自然的作品，有很高的审美价值，得到专家的

①② 威廉·荷加斯：《美的分析》，人民美术出版社，1986年版，第45页。
③ 转引自孙恩同：《中国山水画教程》，辽宁美术出版社，1993年版，第117页。
④ 转引自孙恩同：《中国山水画教程》，辽宁美术出版社，1993年版，第119页。
⑤⑥ 《陶瓷研究》，第9卷第2期，第61~62页。

高度赞赏。毛士博先生称赞周国桢的动物瓷雕远远不止于作品本身的价值，更不仅是供人赏玩的小摆设，而是具有当今时代特色的陶瓷艺术。老雕刻家车辐在四川展览馆参观“周国桢陶雕艺术展览”后，题词“比崩崩给人更多的东西”。（崩崩系19世纪末20世纪初法国著名动物雕刻家。）王朝闻在《天成与近俗》中，称他的雕塑“有一种‘大巧若拙’的美，构思巧妙却又不显得人工气十足，而是仿佛自然而然地记录其所见”。中国美协副主席华君武在中国美术馆参观“周国桢陶雕艺术展览”后对周教授说：“我赞成你的做法，自己搞自己的。韩美林的东西装饰性强，朝工艺美术方向发展，你的是朝雕塑感方向发展。”中国雕塑家协会负责人钱绍武教授称周国桢的动物作品“透着一种人情的温馨。凡是在中国生活了几十年的人看过展览，我看，一定都会发出‘会心的微笑’。我甚至深信，其中有些作品很可能会在灵魂深处陪伴我们一辈子”①。

陶瓷雕塑与绘画虽有许多共同之处，互相影响，互相促进，但还是有区别的。绘画虽是压缩成为二维空间的“雕塑”，但它毕竟是在平面中造型，因此，纵深空间是通过一系列的透视和光、色、影线、形、体等的运用产生的一种幻觉。陶瓷雕塑不需要进行这种转换。陶瓷雕塑有自己独特的雕塑语言，体积构成要素是它特有的，因而具有体积美特征。线条产生运动感，体积产生稳定感。由于雕塑本身具有实在的三维延伸空间，其审美要求也不同于绘画，在整体画面氛围中投入审美幻觉。因此，在欣赏雕塑作品时，仍需欣赏绘画的“间隔”作用，在“主观”背景上对作品的投入。由于圆雕造型的立体空间，我们可以从多角度获得多样的“画面”图式。通常，当我们选择一个角度进行欣赏时，雕塑体积上的光暗投置和象征性色彩的色阶变化，以及观赏者的视觉透视同样使我们获得画面的视觉效果。所以，一般雕塑作品和绘画一样，讲究幻觉画面的造型，更讲究物质形态本身的立体、运动和质量的要求。

达·芬奇说，画家经营作品，须考虑十个项目：光亮、暗影、色彩、体量、外形、位置、远、近、运动和静。雕塑家则只须考虑体量、外形、位置、运动和静止。对他来说，明暗得自天然，无须考虑。色彩根本没有，至于远近只需考虑一半，因为他只用得上透视线，用不着色彩。物体离眼的距离不同，其色彩的轮廓与外形的鲜明程度也有不同。显然，达·芬奇说的雕塑作品“色彩根本没有”、“用不着色彩”，那是就雕塑创作而言。对于陶瓷雕塑来说，则是要同时考虑色彩的，例如泥土、釉的色彩，彩绘装饰的色彩等。不过，雕塑的色彩不同于绘画中的色彩

① 《人民日报》，1986年7月12日。

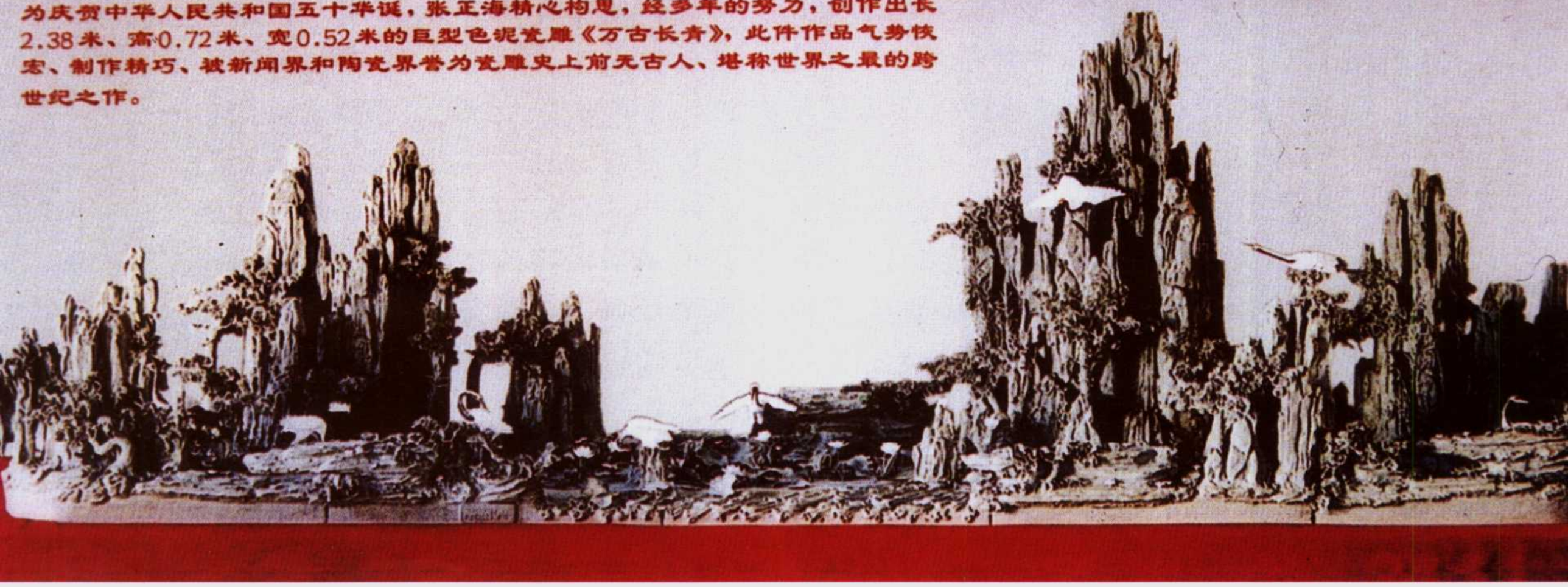


图 4-6　万古长青·色泥·张正海

造型，雕塑在处理色彩效果时，通常运用“象征性”和“装饰性”色彩。如在古希腊雕塑中，人们用着色的衣服和不着色的人体来区分形象的基本构成。中世纪的雕塑为了配合教堂中的彩色玻璃的效果而着色。在中国，人们为神佛、罗汉的雕塑抹金上红，一般出于象征和装饰的要求。由于雕塑用色的局限性，却也获得了另一种造型的自由度，这就是雕塑使用媒介的、具有广阔的取材途径：从青铜、石料、牙骨到木材、玻璃、泥土、钢铁等，各种物质材料的特性和表面质地特色，使雕塑获得了在绘画中色彩所处的重要地位。

陶瓷雕塑和绘画所表现的对象也是有区别的。绘画所表现的物象比陶瓷雕塑所表现的物象要复杂得多，其展示的场面、关系，无论是人物还是景物都很复杂。一幅梁山泊聚义可容纳108个人物形象，一幅山水画可展示整个长城的雄浑、英姿。一般来说，陶瓷雕塑所表现的对象就要简单得多了。当然，也有展示大场面、众多关系的陶瓷雕塑，如陶瓷雕塑家张正海《万古长青》，是他精心构思，多年心血的凝聚。该作品气势恢宏，制作精巧，全长2.38米，宽0.52米，高0.72米，用高温绿色色泥制作，与大自然的翠松青山浑然一色。九座奇峰突兀陡峭，构成作品的主体，峰崖巨松，古朴苍劲，古藤盘绕，山下翠竹，清秀挺拔，绿草如茵。靠右的主峰高崖上，飞下一匹巨大“白练”，群山寂静，惟水声如涛，瀑布飞泻，水雾朦朦，帘珠万千。瀑布下，鲤鱼打挺，欲跳“龙门”。山峰下小溪环山，溪流环绕，碧绿池水，微泛涟漪。池塘内，白莲盛开，蜻

蜓玉立，绿荷浮摇，卷、侧、开、仰，千姿百态，水草丰美，浮萍飘荡。九只丹顶白鹤，自天而降，各展英姿，九峰九鹤，寓意“九九合(鹤)一”。作者当初设计时，拟将底座四周围固，使池塘可盛清水，这样虽直观真实，但意境欠佳，有死水一潭之嫌，后改取源头活水，川流不息，内涵深厚丰富。新闻界和陶瓷界誉此作品为瓷雕史上前无古人、堪称世界之最的跨世纪之作。

陶瓷雕塑不但从绘画艺术中汲取营养，而且绘画作品又是陶瓷雕塑创作的题材之一。许多陶瓷雕塑是取材于绘画的，尤其是人物雕塑。清代高其佩用手蘸墨而画的指画《怒容钟馗图》[①]，画得异常简练，宽衣大袖，虎背熊腰，伟岸的身躯朝左方站立，陡然转过上半身，手指右方，目光也朝手指的方向射去，显然他发现鬼魅在那边兴妖作怪，他紧拧双眉，怒目而视，络腮胡须向四方飞动，头发竖起，似要冲冠，一切鬼怪在他这威严震慑下都难逃脱。靴帽用墨点染，衣服纯用白描，线条凝重而飘动，整幅画只有人物面部着意刻画，使观者的注意力不得不集中在人物的表情上。从景德镇制作的《钟馗》瓷雕可以看出，其造型和表现手法是借鉴了这幅绘画的。陶瓷雕塑《母鸡带子》造型结构也是与宋代王凝的《子母鸡图》有关联的。

陶瓷雕塑的彩绘装饰与绘画艺术的关系尤其密切。绘画起源于陶器。最早的装饰图案是陶器上的简单纹样图案，如蓝纹和绳纹。新石器时代晚期，原始人有意识地用颜色在陶器上画动物、植物和人形的图案，出现了绘画艺术原始的表现方法和表现形式，这就是中国绘画史上称的彩陶艺术。它是我国绘画发展史上的第一个高峰。在仰韶文化早期地层中，人们发现了一位6000年前的画家的墓葬，并在他身旁发现了一套画具，这是我国迄今为止发现的最早的画具。把绘画运用到瓷器上，是唐代长沙窑的一大发明。瓷器绘画历史延续了一千多年。

景德镇陶瓷雕塑上的绘画（彩绘），具有一般绘画艺术的基本特征，是绘画在瓷面上的再现和延伸。从广义上看，陶瓷雕塑上的彩绘亦可归类于绘画艺术领域。景德镇陶瓷雕塑上的彩绘，深受中国花鸟画的影响。工笔花鸟的工整严谨、一丝不苟的细密画法，意笔花鸟的高度概括，造型夸张或笔墨精练或泼墨淋漓的写意画法，在陶瓷雕塑彩绘中都得到充分运用。尤其是工笔白描、工笔重彩、工笔淡彩、工笔没骨的技法，用笔的技巧，花卉的习性，线条的对比，物象的质量感，线描的立体感以及平涂、渲染、接染、冲水、冲粉、冲色、烘晕、喷、洒、刷等着色技法；写意花鸟的勾勒、点

① 《华夏五千年艺术不能不知道丛书·丹青集》165页图。

簇、勾点结合、勾染结合、勾托、勾勒填色等花卉画法，无不得到充分的运用。尤其是工笔重彩，它在大型陶瓷雕塑的重工粉彩中发挥得淋漓尽致。

陶瓷雕塑彩绘与绘画的主要区别在于：一是颜料性能不同。绘画用颜料不需要耐一定温度烤烧，也不需要再配入一定的熔剂材料。陶瓷雕塑用颜料须耐一定温度，一般在720℃~850℃下烤烧，使之与釉表面熔融不脱色，因此，通常要配入一定量的熔剂原料。高温颜料如青花、釉里红等，则要在1250℃以上高温烧成不变色。二是雕塑彩绘具有图案性特征。表现在人物上主要受服饰的制约，绘画以图案形式表现也就顺理成章了。三是陶瓷雕塑彩绘具有抽象化特点。这种绘画是被抽象了的、规范化的图案艺术，即使是折枝花，在瓷面上也是单个排列的，不可能组成整体的、具有生气的花卉。单个折枝花虽然也具有生气，但人们观赏时，不会把它当作一朵花来单个审美，而是与整个瓷面联系起来，作为装饰效果进行品味。所以，陶瓷雕塑上的绘画艺术不是一种纯艺术，也不是以再现为其艺术手段，更不描写主题性情节，而是具有功能目的的生活的艺术，以表现为其艺术手段，表现特定的艺术情趣和格调。同时，绘画不只是作为其本身的表现手段，也是其表现的主体；而陶瓷雕塑的绘画，则只是通过绘画手段，来达到装饰的目的。绘画把客体物象作为描绘对象，陶瓷雕塑上的绘画则只表现精神世界。

第六节
景德镇陶瓷雕塑与书法

被称为东方艺术核心的中国书法，使文字书写超越了装饰阶段，发展成为一门独特的艺术。这种艺术形式，是以点、画、线条等的变化运动所构成的造型美，来表现书法家的情感，从而达到审美的境界。

书法是建立在汉字基础上的一门艺术。汉字是世界上最古老的文字之一。文字的出现是人类社会进入文明的主要标志之一。河姆渡遗址、西安半坡遗址出土的刻纹陶和彩陶上，刻有图案符号，陕西长安（今西安西北）、临潼和甘肃泰安等地，也发现有新石器时代陶器上的符号。这些陶器符号是中国文字的起源，称为原始文字，简称陶文，是汉字的雏形。郭沫若说："彩陶上的那些刻画记号，可以肯定地说就是中国文字的起源，或者中

国原始文字的孑遗。”①

临潼姜寨出土的陶器上，有一个符号由五个相连的“∧”形构成，有的学者认为，它与商代甲骨文中的“岳”字相似。武则天造字时释义为“吉祥万德之所集”的“𠀆”（读万），也能在彩陶上见到，据说是由蛙纹演变而来。山东邹平县丁公村龙山文化遗址出土一件刻字残陶片，共存5行11个字，笔法比较流畅，刻写也有一定章法，显然已脱离了刻画符号和文字画的阶段。全文很可能是一个短句或辞章。1977年内蒙古翁牛特旗石棚山新石器时代的群墓中，清理出一件大口深腹罐陶器，表面刻有6个字，这些字被人释为“雷”、“燕”、“田”等。山东莒县陵阳河出土的4件形似头盔的陶尊，距今5000多年，陶器上刻有太阳、山峰和石斧等图像，是中国最早的象形文字。例如，一陶尊上画有一座山，山上有云，云上有太阳，表示早上的意思，这就是现在的“旦”字。仰韶文化发现了汉字起源的简单文字，龙山文化的陶器上发现了许多偏旁构成的会意字。这足以表明，陶文是汉字的源头，它比甲骨文早得多。

把汉字上升到书法，是由其深厚的美学要素所主导的。汉字的基本笔画形态，如“永”字八画的点、横、竖、撇、捺、折、挑、钩，是形状不一、丰富多样的线条；汉字的偏旁结构变化无穷，却又协调统一。这样的特点，使汉字具有极强的艺术表现力，是其他文字无法比拟的。“在字的笔画里、结构里、章法里，显示着形象里的骨、筋、肉、血，以至于动作的关联。”②字不仅是一个“空间单位”，一个表达概念的符号，“而是一个表现生命的单位，书法家用字的结构来表达物象的结构和生气勃勃的动作了”③。

书法艺术是中国哲学、东方文化、华夏民族精神气质的象征。它与绘画同源，无色而具有图画的灿烂，它与音乐、舞蹈一样，属于抒情性艺术，无声而具有音乐的和谐，无像而具有舞蹈的英姿。书法是书法家情感抒发的表现形式。汉代杨雄说：“书，心画也。”唐代孙过庭认为从书法艺术可以看出书法家的情感：“达其情性，形其哀乐”，“羲之写‘乐毅’则情多怫郁，书‘画赞’则意涉瑰奇，‘黄庭经’则怡怿虚无，‘太师箴’又纵横争折。暨乎兰亭兴集，思逸神超；私门诚誓，情拘志惨。所谓涉乐方笑，言哀已叹。”清代刘熙载《书概》云：“写字者，写志也”，“书，如也，如其学，如其才，如其志。总之曰，如其人而已。”韩愈对“草圣”张旭的称赞，道出了被称为“生命的单位”的书法艺术的真精神：“张旭善草书，不治他伎，喜怒、窘穷、

① 《景德镇日报》，1993年4月13日。

② 宗白华：《美学散步》，上海人民出版社，1981年版，第138页。

③ 宗白华：《美学散步》，上海人民出版社，1981年版，第136页。

尤悲、愉佚、怨恨、思慕、酣醉、无聊不平，有动于心，必于草书焉发之。观于物，见山水、崖谷、鸟兽、虫鱼、草木之花实、日月、列星、风雨、水火、雷霆、霹雳、歌舞、战斗、天地事物之变，可喜可愕，一寓于书。故旭之书，变动犹鬼神，不可端倪，以终其身，而名后世。”[①]《书林纪事》云：“张旭嗜酒，每大醉，呼叫狂走乃下笔，或以头濡墨而书，既醒自视为神，不可复得也，世呼张颠。”

书法艺术要达到高层次阶段，不是比功力的深厚，比点画、章法的技巧，而是比作者的精神、胸襟、气质修养。书法艺术的最高境界，也就是人的精神、人的本质的一种抽象体现与宣泄。

书法是平面的“雕塑”，雕塑是立体的“书法”。书法艺术具有陶瓷雕塑的造型美特征。汉字具有一定的图案性，如甲骨文、大篆，不论是刀刻，还是笔写，都具有绘画的性质，表现出造型美。因此，书法艺术创造的是直观的视觉形象，一个汉字往往写成一幅精炼的图画。诚然，在汉字的演变过程中，字形的图画性逐渐减弱，示意符号的性质日益增强，但是，不论汉字的形体如何演变，以点线重叠排列作为造字的基本方式始终没有变，仍然保持着以形表意、因形见义的重要特点。

书法是侧重于表现的造型艺术。在造型过程中，作者的感情就一直和笔力融合在一起活动着，笔所到处，无论是长线短线，是短到极短的点和由点扩大的块，都成为感情活动的痕迹。

书法形象是对客观事物的各种形体和动态的反映，然而这种反映只是粗略的、隐晦的、象征的，再现性因素十分微弱。虽说“书画同源”，但书法和绘画毕竟是两门性质不同的艺术。书法并不像绘画那样具体地、真实地描绘事物的形状和色彩，而是借助于文字的构架、笔画，间接地反映客观世界的某些物体，因而具有抽象性。如果认为造型艺术的基本特征是“再现性”，势必要把书法艺术排斥于造型艺术家族之外。其实，造型艺术的基本特征并不在于再现客观世界中的具体物象，而是通过由线条、形体、色彩构成的造型艺术语言，塑造可视性与静态性的形象。因此，它们都属于造型艺术。

书法艺术是以线条组合文字创造形式美的造型艺术。线条，是书法和陶瓷雕塑的表现手段。线条是书法创作的基本元素，是书法艺术独特的表现手段。书法靠线条的变化来表现形式、情感、意境，不像绘画还可以用自然物象的形神来对照比较。书法家将自己的精神意蕴、生命情丝、审美趣味化为或纵或收、或枯或润、或粗或细、或刚或柔的线条，并通过这些

① 《韩愈文选》，人民文学出版社，1980年版，第260~261页。

图 4-7　水果文具(4 件)·涩胎加彩

笔墨线条的枯润、浓淡的个性因素，反映出人的审美经验。例如点，在艺术作品中，“点是物质的平面，即基础平面和画具最初接触时产生”①，具有造型的表现能力。一“点”如“高峰坠石”，坚实沉重，有时又似蝌蚪摆尾，圆转轻灵；一“竖”既像青松耸立，又似翠竹挺拔，抑或如万年之枯藤；一“横”如“千里阵云”；一“捺”，“一波常三过笔”；一“撇”犹利剑截断犀角象牙；一“斜钩”似长空之初月；“横折钩”者，如万钧弩发；“横折竖弯钩”者，似劲松倒石，落挂

(上)图 4-8　水果文具·荔枝笔架
(下)图 4-9　水果文具·桃砚

① 瓦·康定斯基：《论艺术的精神》，中国社会科学出版社，1987年版，第104页。

(上)图 4-10　水果文具·石榴水浅
(下)图 4-11　水果文具·佛手笔洗

悬崖。人们形容书法为“线条音乐”，是因为书法线条的抑扬顿挫、轻重徐疾，如音乐的节奏、旋律。可见，书法再现客观事物形体的美，并非摹写实体，而是传达出事物的气势和神韵，表现出一种高度的抽象美。这也正是陶瓷雕塑所要追求的。

汉字的间架结构，即字的疏密、开合、宽窄、虚实、聚散等，是以线条的组合为基础的，书法作品的章法、布局，也是凭借线条的巧妙组合构成的。篆、隶、楷、行、草等各种书体的区别，主要在于线条的运用。展开于平面空间的书法艺术形象，是充满生气的、龙飞凤舞的、运动着的线条美，具有很强的表现性。

书法与陶瓷雕塑的亲缘关系，还表现为两种艺术融于一体。书法艺术成为陶瓷雕塑的装饰手段，与陶瓷雕塑艺术相互渗透，相互衬托，相互辉映；书法又以陶瓷雕塑为载体，使陶瓷雕塑成为体现书法艺术和永久保留书法艺术的优良材质。甲骨文、篆书、隶书、草书、楷书，都可在陶瓷雕塑作品上得到充分的发挥。其表现手法多为雕刻、堆塑，有的也可用金和颜色书写。书法以篆书、草书居多。圆雕作品多用雕刻手法，捏、镂雕作品多用堆塑手法，底板铭款多用颜色草书。由于陶瓷雕塑多用彩绘装饰，故空白瓷面较日用陶瓷少，书写内容受到一定限制，一般以铭款、题咏为表现书法艺术的主要方式。内容以吉语、赞语、宏愿、心志等为主，如捏雕挂盘上的“真”、“祥”、“秋韵”、“菊香”、“宁静致远”、“善和谦恭”、“润物无声”、“心静长寿”等。大型挂盘空白瓷面较多，常根据捏塑物象配以内容相合的诗句或辞章，如“梅花香自苦寒来”，“采菊东篱下，悠然见南山”，“月痕楼石碧，花影留春红”，“丹凤朝

阳”,“世纪腾飞”等。近年还有一种以大型盘、帽筒、瓶为载体,展示书法艺术的作品,表现手法主要为雕刻和堆塑。有的还配雕人物图像,如千福、千禄、千寿图,分别配雕福、禄、寿星人物,与圆雕形体无二。

书法艺术也是陶瓷雕塑创作的题材之一。例如书法用文具,很早就以陶瓷雕塑制作。1984年河南偃师杏园的一座三国古墓中,出土一件小陶俑砚滴。砚滴是供贮水、研墨之用的。这件砚滴陶俑,赤身尖顶,双手捧盘,坐于一平台上,高12厘米,陶俑左肩上略隆起处,有一小孔,大小正好插笔。1986年在洛阳牡丹花会下,出土一种洛阳唐三彩陶瓷工艺台笔,它以千姿百态的唐三彩人物、动物为笔台,配以颀长的高级笔具,其中北京故宫博物院藏有山形笔架和印盒,台湾故宫博物院藏有笔杆,日本大和文华馆藏有砚,东京国立博物馆藏有洗。该洗造型新颖,长方圆角,洗的三分之一处立一山形隔断,另三分之二处突起两个龙头及火珠。洗内注水后,宛如双龙戏珠。1987年在湖南绥宁一农户家发现一件清代瓷蛤蟆笔洗。它全身施白釉点,酷似青蛙身上的大小刺点,密密麻麻,点缀得十分华丽。它四肢伏地,造型美观,是一件既有实用性又有观赏性的文具艺术品。现藏景德镇雕塑瓷厂档案室的两套捏雕文具,堪称为珍品。一套为水果捏雕文具,涩胎加彩,仅存4件:佛手笔洗,高10厘米,长14厘米;荔枝笔架,高8厘米,长16厘米;桃砚,高7厘米,长17厘米;石榴水浅,高7厘米,长17厘米,采用写实手法,形象逼真。另一套为素瓷捏雕文具,共6件,由龙、鱼、葡萄、竹桃、石榴、梅、兰、牡丹等形象组成,是民国时期景德镇著名镂捏雕艺术家徐顺源所作。

又如唐代书法家怀素,擅狂草,继承张旭而有所发展,称为“以狂继颠”,兴到运笔如骤雨旋风、飞动圆转、变幻莫测而又法度严谨。与张旭齐名,世称“颠张醉素”。景德镇陶瓷学院黄绍钏以怀素为题材,抓住他“法度严谨”这一特征,成功地创作了《书法家怀素》瓷塑,作品构图精炼、概括,线条流畅,作者一方面把人物的身躯拉长,造成一个清瘦修长的智者模样,另一方面又抓住专心致志地鉴赏自己书法作品行气与笔势的神态予以渲染,这样不仅把书法的艺术修养描绘出来,而且把书法家的书法成就的内在动因——对自己作品严加锤炼的意蕴传达出来了。

研究书法结体,是创作陶瓷雕塑的一种方法。书法艺术中的大篆、草书,与经过夸张变形的陶瓷雕塑十分相似,抽象化的陶瓷雕塑常常是汲取书法形体结构的精华而创作的。

我们知道,任何一种文学艺术的发展,都要吸收其他艺术种类的长处,才能生生不息,向前发展。就像植物的种子,如不改良,慢慢就会退化

和蜕变。书法结体要义有三:纵横、牝牡、款正。雕塑在我们国家没有完整的构图法，但可以学习字的结体法，进行雕塑创作。由于造型艺术的局限,使所表现物象都成为不动的。利用字的结体规律,在于使它们显得仿佛都在活动。艺术家的作用,就在于通过作品来启动欣赏者的想像。雕塑家滕文金在研究欧阳询书法结体三十六法时,见有垂曳一条"都"字颇有气势,构图试之,将两只猩猩结为一体，雕完之后也不知是什么意念,他说,"创作前不一定先明确意念,完成后再申释,或是再理性分析,也绝不会超越我们生存的时间。"一位朋友来访时，看见了惊叹:"你中有我,我中有你,太绝了。"[1]尹一鹏教授的《宝贝》、雕塑瓷厂的影青瓷雕《吻》都是以行书"门"字为结构造型的。《宝贝》塑造了一妇女弓腰拥抱幼小的儿子,亲吻不迭,儿子欣喜若狂,飞步投入母亲的怀抱。《吻》是为迎接香港回归而作,选择"门"字结构形体,把祖国比做母亲,将香港喻为游子,伟大的母亲敞开大门，迎接久出归来的游子,情真意切,意蕴深厚,内涵丰富,回味无穷。方旺生的《乐在其中》是以书法艺术中的"点"字为题材造型的。作者将点塑成圆球状,上端变形为济公面容,精心刻画,神态悠然闲逸。佛帽呈尖状,袈裟用刻线手法,迂回轮转,寓意人生道路漫长,坎坷曲折,袈裟局部绘有青花,并用白釉覆盖成几何图形,表示补丁,隐示岁月的沧桑,其余大部为涩胎，用黄褐色颜料单彩,又显儿分古拙。整个造型简括,体量感强,意蕴含蓄。有人将它释为一滴水,而作者的意念是一滴酒,以体现济公不受戒律,修行在心的个性特征。

第七节
景德镇陶瓷雕塑与文学

文学包括诗歌、小说、散文、民间故事、传记等许多种类,题材广博,内容丰厚,取之不尽,用之不竭,是艺术体系中的特殊门类。

陶瓷雕塑与文学分属不同的艺术类型。陶瓷雕塑是造型艺术、空间艺术,"空间是生命和精神的基本条件"[2],具有直观性,通过具体的视觉形象的塑造，来表达作者的思想感情。它表现"最富于孕育性的那一顷

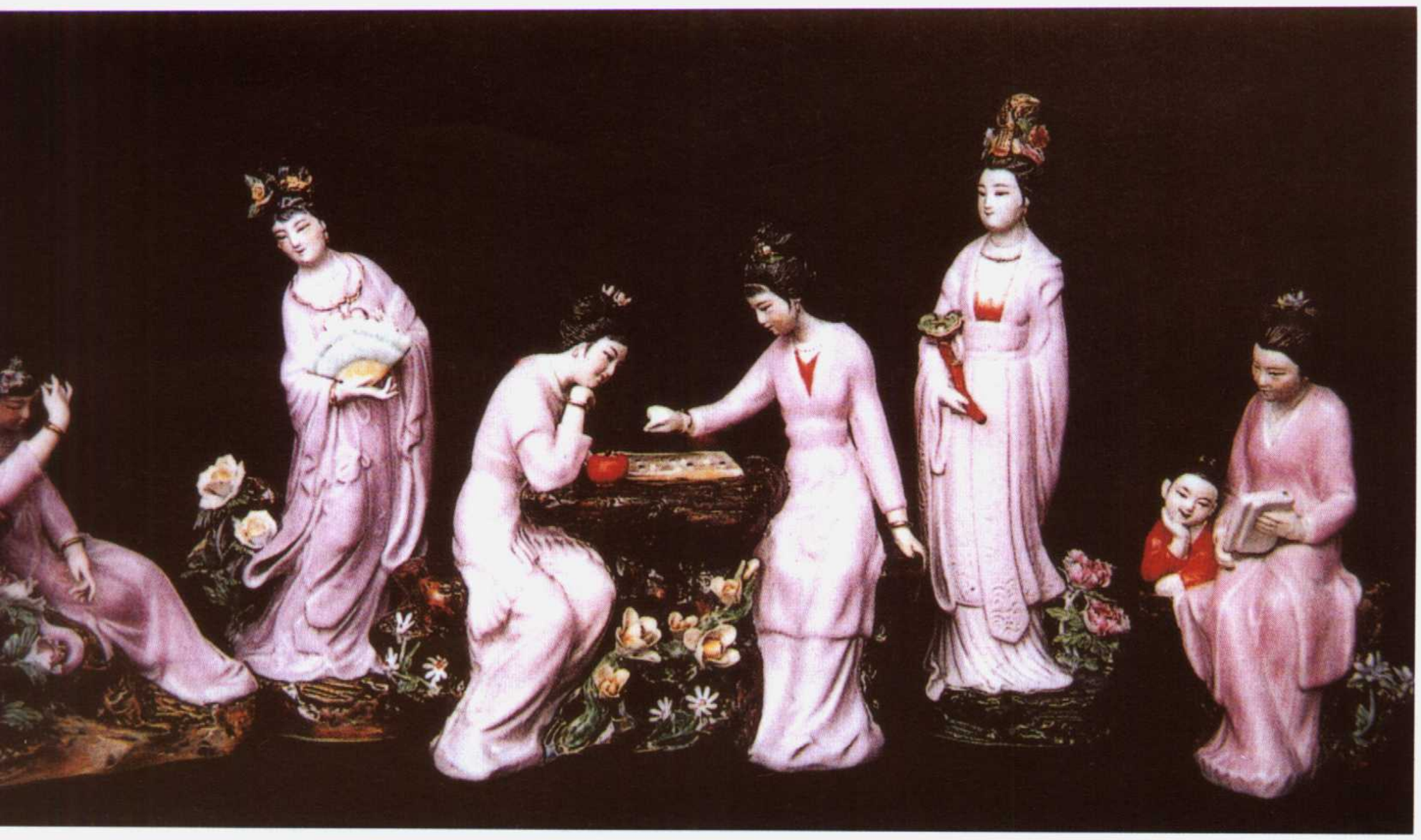
① 滕文金:《意念随录》,《深圳特区报》,1986年11月27日。
② 《费尔巴哈哲学著作选集》,三联书店,1959年版,第35页。

图 4-12　金陵十二钗·窑加彩·曾丽丽

刻”①，对于某些情感的表现，要求适当的节制，“不到顶点”，留给观赏者以想像的余地。文学是语言艺术、时间艺术，它以语言为媒介材料创造艺术意象体系，而与其他所有艺术样式区别开来。戏剧、电影、电视等艺术虽然也要使用语言，但不是惟一的，有时甚至不是主要的媒介材料。仅靠语言为媒介材料完成艺术创造的艺术，就是文学。所以人们把文学定义为语言艺术。它强调语言媒介的间接性、抽象性、非直观性，强调语言媒介对于事物的描述性、描写性，强调语言媒介的不受任何局限的高度的自由性和广泛的艺术可能性。它依靠语言媒介，传达作者的思想情感。而情感本身就是在时间中进行的，随着时间起伏、发展、变化。情感是一个过程，文学作品也是一个过程。与陶瓷雕塑比较，文学容易追随感情，并反过来激发感情，即所谓“同声相应”和“同气相求”的艺术“共鸣”现象。

陶瓷雕塑与文学既相互区别，又相互影响和吸收，使之具有许多共同的艺术特征。例如，陶瓷雕塑与诗歌，在艺术内容方面，两者都表现诗情画意的艺术意境。从北朝乐府民歌《木兰诗》到《木兰从军》瓷雕，从屈原的

① 莱辛：《拉奥孔》，人民文学出版社，1979年版，第83页。



《楚辞》到蓝花釉《楚魂》，从白居易的《长恨歌》到瓷雕《贵妃醉酒》，从秦观的《鹊桥仙》到瓷塑《牛郎织女》，其意境的创造过程、意境的内容和说不尽的言外之意，都是共通的。在艺术形式上，两者都达到了精要凝炼、以简代繁、以少胜多。陶瓷雕塑运用形象实体，诗词则用隐喻或典故，以表现深邃的内容和丰富的含义。曹植的传世名篇《洛神赋》，高级工艺美术师涂金水把它塑成一件极美的《洛神赋》素瓷雕塑精品，将文学作品中曹植与宓妃见面的情景表现得出神入化。神龙腾飞，神车云驾，仙人在云中若往若返的情境，洛神美丽飘逸的丰姿，以及曹植“忆情想象、顾盼怀愁”的绵绵神态等，在有限的空间被刻画得精细入微、惟妙惟肖，从而营造出一种浪漫、飘逸、哀怨的气氛，构成了一个梦幻般的神话世界。

又如小说。小说是由情节、人物、语言三大要素构成的。情节是主干，人物是核心，语言是媒介。小说注重人物个性、形象的细致描写，有完整的故事情节。陶瓷雕塑同样注重塑造人物形象，以特定的造型艺术使小说中的故事情节再现，并具有鲜明的个性。《三国演义》中的刘备、关羽、张飞，雕塑艺术家塑造出两种不同场面中的人物形象，以再现《桃园结义》、

《三顾茅庐》的情节场面。所以，陶瓷雕塑与文学的关系，可以这样说，文学是无体的“雕塑”，其形象寓于语言之中，由大脑“塑造”出来；雕塑是无言的文学，其文学语言是经过视觉将雕塑形象传给大脑，由大脑“编译”出来。如果把陶瓷雕塑的造型看做是舞蹈的舞姿（或造型），那么，文学就是这个舞蹈的“剧本”。文学艺术为陶瓷雕塑的创作提供了精美的图稿，为陶瓷雕塑铺设了厚实的基础，陶瓷雕塑艺术家则在理解这些图稿的基础上，高度集中，高度凝练，创造出新的艺术形象，献给观赏者，使观赏者由原来的文学艺术形象美的感受跃迁到实体艺术形象美的感受，给人以一种新的美感的冲击力。

景德镇陶瓷艺术家、陶瓷雕塑家和陶瓷员工们，用智慧和灵巧的双手，用泥土和火，把景德镇营造成为中国的一个历史文化名城。历代文学巨匠屈原、曹植、李白、杜甫、白居易、陆羽、苏东坡、李清照、曹雪芹等，书圣王羲之、怀素等，神话、民间传说中的女娲、嫦娥、梁山伯与祝英台、牛郎织女、孟姜女、宓妃、西施、貂蝉、杨贵妃、王昭君、孟丽君、崔莺莺、陈妙常、杜丽娘、李慧娘等，史书中的秦始皇、刘邦、项羽、李世民等，中国革命先驱孙中山等，都成为陶瓷雕塑的重要题材。《封神演义》、《三国演义》、《西游记》、《水浒》、《红楼梦》等文学巨著中的人物，一个个从书本中神气活现地走出，数千年故事一一再现，千古风流人物重新塑造，他们的形象栩栩如生，演绎出无数令人倾倒、令人信以为真的独幕、多幕戏剧。瓷都的陶瓷雕塑家们创造出一个陶瓷雕塑的王国！①

从文学概念到瓷雕艺术形象的塑造，有一个再创作过程，要求创作者用瓷雕的语言，完美地表达出小说对人物的描述，让人们想像中的艺术形象具体地展现出来，使人们达到融洽和交流。②雕塑瓷厂《水浒108将》群

图 4-13　花和尚鲁智深·色釉加彩·雕塑瓷厂

①②　陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版，第20页。

雕所取得的高度艺术成就是最好的证明。

梁山泊108条好汉，既有帝王子孙、将相后裔、富绅小吏，又有猎户渔家、山民村夫、绿林豪杰。三教九流，性格各异，出身经历各不相同。“逼上梁山”的背景和经过也不一样。要把他们用瓷雕艺术再现在人们面前，的确不易。雕塑瓷厂充分发挥集体的智慧和力量，集中了23名创作设计人员，广泛搜集有关水浒人物的文字和图片资料，以及戏剧、戏曲等的剧照，在大量占有素材的基础上，认真分析

图 4-14　浪里白条张顺·色釉加彩·雕塑瓷厂

图 4-15　呼保义宋江·色釉加彩·雕塑瓷厂

研究人物性格特征，编撰适于创作要求的108将人物小传。每个人物造型都捏出三至四个小稿，集中评议挑选。创作人员中，有久负盛名的陶瓷美术家，也有刻苦学艺的新秀，风格手法各异，专长不尽一致。为求得整体艺术效果，整个创作过程采取集体讨论，集体定稿。如负责创作小温侯吕方的作者是位刚出校门的大学生，接受现代手法较多，塑造的人物线条

图 4-16　一丈青扈三娘·色釉加彩·张兆源

了色彩明度，较好地把握了他“体如白练”的特征。

整套瓷雕通高51厘米，形象各异，或坐或立，或胖或瘦，或嗔或怒，或喜或忧，或持枪带剑，或操戟挽弓，一个个栩栩如生，呼之欲出，构成了一部水泊梁山英雄交响曲，在具有传统特色的彩绘装饰下，充溢着东方民族艺术的醉人魅力。整套瓷雕既具有整体性，又可单独欣赏，既不千人一面、相互雷同，又相互联系、浑然一体，如出自一人之手。1986年初，在新

图 4-17　霹雳火秦明·色釉加彩·雕塑瓷厂

分明，讲究体积，单独地看，是件上乘之作，但与整套传统风格不相协调，听取意见后，他欣然放弃了个人表现手法，达到了整体效果的要求。在装饰上，采用粉彩填画的传统技法。为避免色彩的雷同和杂乱，装饰前在纸上设计效果图，经集体观看、调整、确定后再施彩，使色彩体现出人物性格的特征。如浪里白条张顺，初时着色太重，体现不了“白”，经过修改，增加

加坡举办的江西福建仿古瓷展览会上，被称誉为“世界创举”。

熊钢如、丁平曾著文评述这套瓷雕：“一百零八座塑像，有的以神态跃然取胜，有的以构图奇特见长，有的情趣横生，有的生性披露。坐首把交椅的呼保义宋江：丹凤眼，卧蚕眉，阔额圆腮，唇方口正，手执令旗端坐于龙椅之中。塑造得稳实庄重，威仪昭然。其‘养济万人之能量’，被表现得恰到妙处。二号人物卢俊义，则‘八字分眉，日炯双瞳’，执令旗，按长剑，伟躯岸立，一表标格出尘的气质。作品还将‘胸伏战将，腹隐雄兵’，动似指掌，足智多谋的吴用，塑成面白须秀，眉清目俊，儒服闲步，轻摇翎扇，悠然沉思的神态，给人以诸葛武侯后世之感。那公孙胜则是道服鹤氅，仰面披发，闲目努嘴，古剑直指长天，如痴如呆，半神半仙的形态。一种呼风唤雨、吞云吐雾、欲天地更象的情景，刻画得难以名状。尤其是那座虎背堆银铠、熊腰锁金甲、手拖一条铜钉密布狼牙棒、怒目圆睁、须环喊口的‘霹雳火秦明’，将其急躁、声如惊雷的性格披露得入木三分。这组塑像，犹如一幅翻云泼墨图，表现得何等的气势、神韵，淋漓尽致。”[1]

第八节
景德镇陶瓷雕塑与宗教

宗教是人类一种普遍的特殊的社会现象。在世界各民族的历史和现实生活中都有宗教的影响和存在，宗教的影子紧紧跟着人类的历史进程。作为一种社会现象，它以虚幻的、颠倒的形式反映了支配人们的那些自然力量和社会力量，是人以“人间力量采取超人间的力量的形式”[2]，同时，宗教又曾作为受苦难者的精神依托，为当时的进步阶级的意向提供意识形态的外衣。因此，“宗教里的苦难既是现实的苦难的表现，又是对这种现实的苦难的抗议。宗教是被压迫生灵的叹息，是无情世界的感情，正像它是没有精神的制度的精神一样”[3]。马克思说：“宗教是人的本质在幻想中的实现，因为人的本质不具有真正的实现性。”[4]

① 熊钢如、丁平：《生动再现〈水浒传〉人物形象——“一百零八将”瓷雕》，《景德镇陶瓷》，1984年第3期，第37页。

② 《马克思恩格斯全集》，第二十卷，人民出版社，1972年版，第341页。

③ 马克思：《〈黑格尔法哲学批判〉导言》，《马克思恩格斯选集》，第一卷，人民出版社，1972年版，第2页。

④ 《马克思恩格斯选集》，第一卷，人民出版社，1995年版，第1~2页。

宗教之一的佛教起源于印度。约125年~129年，古印度的贵霜王朝第三代王迦腻色迦信奉佛教，大建寺塔，雕刻佛像，相继出现了犍陀罗和马吐腊佛像艺术。8至12世纪的巴拉王朝，佛教多已转为印度教。

东汉顺帝阳嘉、永和年间(132年~141年)，印度佛教东传至我国新疆南部即古代西域，再传至内地。马吐腊佛像系的萨尔那特无衣纹佛像对我国北齐佛像，特别是曲阳产的石佛像影响很大。北齐画家曹仲达也以画出水式佛像著称于画史。

佛教在中国传播有其历史原因。三国至南北朝期间，中国多战乱，朝代更换频繁，老百姓居危思太平，统治者想永镇天下，都需要一种寄托，这就为佛教的传入做好了精神准备。佛教在中国传播，必须迎合统治阶级，适应时尚以取悦民众，既民族化，又世俗化。在造像上就形成了两种风格。一是西域化。佛像圆脸、直鼻、体胖、半裸披肩、衣纹密集，似曹衣出水，“秀骨清像”，有犍陀罗遗风。以少女形象出现的菩萨成为三国、两晋、南北朝时期的典型特征。二是中原汉式。菩萨面目清秀，宽衣博带，风流潇洒，俨然有南朝士大夫风貌。

隋代佛像造型优美，比例匀称，线条流畅，色彩欢快明亮，脸型及身段已呈现出向盛唐丰腴型发展的某些迹象。特别是脸型的扁圆和颈项的凹陷，为北朝所未见。壁珰、玉饰华丽也盛于北朝。敦煌第244窟，弥勒左胁侍菩萨，已略带唐代“丰肌秀骨”的风格。唐代的佛像多为中原人形，民族化十分明显。第328窟供养菩萨已腰围唐代贵妇流行的“石榴裙”。宋代社会意识更倾向于现实化，促使菩萨形象更接近于现实中的人。所以，宋代佛像发展十分迅速。元代，西藏佛教在内地传播。佛像含有印度教、佛教互融的成分，形成雕镌细腻、装饰华丽、讲究线条美的“梵像”。总体上来看，元明清的佛像特点是过于追求工艺性和装饰性。

佛教艺术对我国石雕、木雕、泥塑、彩塑佛像艺术影响很大，对景德镇传统陶瓷雕塑影响很深。佛教、道教、儒教包括宗教人物、故事等，经常作为创作题材。常见的有释迦牟尼、观音、罗汉、达摩、八仙、三宝佛、老子、孔子、孟子等的塑像以及有关他们的故事。

传统陶瓷雕塑，虽以宗教为题材，但不应划为宗教艺术。马克思主义唯物史观认为，是人创造了宗教，而不是宗教创造了人。宗教里的神佛，是人的主观意念创造的产物，是把现实生活中的人“超脱”化、神佛化。佛像的形象又是由人改变的。希腊的神变成印度的佛，继而东传，又历经西域化、中原化、民族化、世俗化、民间化。各种造型的陶瓷雕塑观音，在西方，她不是佛，而是“东方美女”。法国丹纳认为，“要了解一件艺

术品，一个艺术家，一群艺术家，必须正确地设想他们所属的时代的精神和风格概况”。[1]陶瓷雕塑取材于宗教，是艺术家借宗教题材，塑造栩栩如生的艺术形象，表现自己的审美情趣、审美观念、审美感情和审美追求，有着很强的世俗倾向和民间艺术色彩。高级工艺美术师蔡敬标创作的高84厘米《南海站鳌滴水观音》，据佛教传说，南海有一鳌鱼，性情暴戾，坑害水族、渔民以及过往航船。观音闻“音”，用净瓶中的四海神水将鳌收服。作品构思奇巧，体内设计一条流水渠道，由瓶口控制滴水速度。造型优美，线条简括，着意脸部形象刻画，表现东方女性的艺术特征。执瓶的左手伸直有力，给人以静的感觉，身躯下半部扭动，配以惊涛骇浪，展示了治鳌的复杂性、艰巨性，给人以动的感觉，构成了静与动的和谐统一。这件作品含义深刻，引人深思，曾轰动一时，并成为电影《滴水观音》的重要道具，是一件艺术价值很高而又实用的精美工艺品，向塑像体内注入香水，能达到美化、净化环境的效果，给人以美的享受。

在这里，我们可以看出，雕塑艺术家的情感、理念已凝结在作品之中，正如法国雕刻家罗丹所说，“艺术家一切的制作，都是他们内心的反映，是对于房屋、家具……人类灵魂的微笑，是渗入一切供人使用的物品中的感情和思想的魔力”。中国工艺美术大师刘远长创作的《飞天天女散花》也是佛教题材。飞天天女在佛教艺术中称为香音之神，能奏乐，善飞舞，满身香馥，身披彩带，体态轻盈，上下回旋，自由飞翔于天上人间，把鲜花洒向人间，给人间带来美丽。作者有感于“这么美的形象，这么好的艺术，这么光辉的传统，时时激起我的创作欲望”[2]，不仅创作了一尊香音女神形象，更重要的是创作了一个善良美丽的东方女性形象。

宗教与艺术的关系错综复杂。宗教题材的艺术作品被人作为宗教塑像供奉，是不难理解的。黑格尔曾经说过，“最接近艺术而比艺术高一级的领域就是宗教”，“宗教往往利用艺术，来使我们更好地感到宗教的真理，或是用图像说明宗教真理以便于想像；在这种情况下，艺术确是为和它不同的一个部门服务。”[3]

佛教艺术有其精华的部分。大画家徐悲鸿提出：“古法之佳者守之，垂绝者继之，不佳者改之，未足者增之，西方绘画可采入者融之。”这一原则同样适用于陶瓷雕塑艺术。景德镇陶瓷雕塑正是对佛教艺术进行改造，“去其糟粕，取其精华”，从中汲取营

① 丹纳：《艺术哲学》，人民文学出版社，1963年1月北京第1版，1981年12月第2次印刷本，第7页。

② 刘远长：《瓷雕“飞天天女散花”创作感想》，《景德镇陶瓷》，1983年第1期，第46页。

③ Г·М格林：《艺术与艺术批评》，普林斯顿，1947年版，第63页。

养，创造了独具风格的陶瓷雕塑艺术。犍陀罗佛像体态生动，波斯型发髻和螺发，鼻梁与前额成一直线，眉宇间象征智慧的白毫相，两耳垂肩，身披肩式大衣或袒右肩，衣纹深刻写实，背后有太阳神光背。马吐腊佛像右旋式螺发，眉手修长，眼帘低垂，无髭，颈项有三道折痕，质地很薄的通肩式袈裟，这些都为陶瓷雕塑所汲取，并加以改造。至今依然可看到传入时的某些痕迹。例如，各式观音体态丰满，表情安详，和蔼可亲，鼻梁与前额成一直线，眉间白毫相，眉手修长，眼帘低垂，颈部具折痕等；罗汉圆脸、半裹披巾或右肩袒露，“两耳垂肩”，浑圆的形体，大弧度的转回等。元代传入的西藏佛教雕塑艺术对景德镇陶瓷雕塑艺术也有很大的影响。元代西藏佛教雕塑，具有梵汉两种塑造风格互相渗透、融合的特点。故宫博物院藏有一尊文殊菩萨塑像，宽肩细腰，装饰繁缛，工艺精致，具典型的“藏像”（即梵像）特点；而面容安详、谦和、鼻宽目长，则是汉人面相。景德镇制作的《三宝佛》瓷塑，即汲取了宽肩细腰的造型特征，繁缛的装饰技法亦得到了充分表现。

图 4-18　站莲千手观音·釉上彩·高 178 厘米

佛像艺术发展历史表明，佛像从塑造时开始，就具有地域性、民族性特征，从人神合一上升到天堂，又从天堂回到人间，逐渐世俗化、民间化。人们向往美好的生活，又新编出许多故事和传说，并用陶瓷雕塑形式表现

出来。例如观音，与大势至菩萨同为阿弥陀佛的左右胁侍，称为“西方三圣”，是我国佛教的四大菩萨之一。《法华经》载：“观世音为所观之境，万象流动，隅别不同，菩萨弘慈，一时普救，皆令解脱。”《法华经·普门品》说遇难众生只要诵念其名号，他就能显现33种化身寻声往救。宋代观音塑像增添了《送子观音》、《鱼篮观音》、《磐石观音》等，均为观音普门化身变相的延续。观音由佛的胁侍变成了单独造像，并对其形象进行了加工改造，与大势至菩萨合为一体，将大势至宝冠上盛装光明的宝瓶，变为观音手中的装四海神水净瓶，大势至手执的莲花，也成为观音之持物或化为莲花座了。

宋代有千手千眼观音，左右各有20手，手中各具一眼，意为千手千眼，实为民间女子形象。元代管道升著《观世音传略》提到，妙庄国王的三女儿妙善公主因替父王治病，献出手与眼，使其父病愈。上天神灵为之感动，即令妙善公主全手全眼，执法谕者将“全”误听为“千”。于是妙善公主长出了千手千眼，这就是观音千手千眼、庄严宝相的典故。在《汝州志》中，妙善公主又变成楚庄王的三女儿了。当时的创作者们为了适应中国民众的精神需要，对观音的形象和身世重新进行了创造，使其具有了浓烈的中国色彩。原来印度传说中的观音与大势至是兄弟的故事却从此湮没无闻了。

又如弥勒、罗汉。佛教传说弥勒将继释迦佛位为未来佛，后降生人间，于华树园龙华树下应世，虽未成佛，但仍以正觉菩萨身份供养。宋元的布袋和尚，称作弥勒佛转世。在景德镇，弥勒佛、和尚、罗汉已成为同义语了。佛教有500罗汉的传说。陶瓷雕塑中的罗汉已完全民间化。其形象服饰以仿照现实中的僧人特点为主，光头，无肉髻，身披袈裟或大领僧衣，着鞋，相貌各异，有老有少，有美有丑，有夸张有写实，形象各具特点，与真人无二。

陶瓷雕塑作品中不排除没有纯粹的宗教塑像现象，也不排除观赏者审美意识、审美情趣的负面影响，我们应用开放的眼光来看待。宗教题材的陶瓷雕塑艺术作品，也是艺术家“按照美的规律”创作的，同样可以成为审美对象，成为艺术瑰宝的。

还有一部分陶瓷雕塑作品是以神话传说为题材的。从本质上说，神话与宗教有相似之处。马克思指出：“古代各族是在幻想中、神话中经历了自己的史前时期”①，“任何神话都是用想像和借助想像以征服自然力，支配自然力，把自然力加以形象化”。②在人类的早期，当自然之谜重重包围着人们，大自然的真实面目尚笼罩在一片神秘的纱幕之下时，原始社会的意识

① 《马克思恩格斯选集》，第一卷，人民出版社，1972年版，第6页。

② 《马克思恩格斯选集》，第二卷，人民出版社，1972年版，第113页。

形态只能是宗教和神话，早期的世界观只能采取有神论的形态。远古时代的神话作为人类童年时期的意识形态，不仅是宗教的源头，也是艺术的源头。

神话传说是一种经先民不自觉的艺术加工过的意识形态，是以想像与联想为特征的文化艺术，是典型的浪漫主义。神话传说是建筑在劳动过程和生存斗争的现实基础上的。神话传说来自人民，是人民的集体创作，它反映了人民勤劳勇敢的性格，丰富的想像和智慧，和自然作斗争的现实生活以及对于幸福自由的渴望，所以神话传说是现实主义的，是富于人民性的，自然也为劳动人民所喜闻乐见。中国有着十分丰富独特的神话传说宝库，在《山海经》、《墨子》、《庄子》、《韩非子》、《楚辞》、《吕氏春秋》、《淮南子》、《列子》等书中，记述有许多美丽动人、奇异瑰丽、异想天开的神话传说故事。它是陶瓷雕塑艺术的源头之一。

神话传说与陶瓷雕塑具有共通特性。它集中表现为人们对社会生活的富于情感的理解和丰富的情感心理内容。神话传说的艺术特征，对瓷雕艺术家进行艺术创作带来深刻的启示。

第九节
景德镇陶瓷雕塑与民俗

景德镇陶瓷雕塑与民俗关系密切，表现出相当浓烈的民族文化特色，广泛地反映了我国人民的社会生活、世态人情、审美观念、审美情趣和审美追求。因此，陶瓷雕塑又是一种民俗文化，具有欢快明丽、安定祥和的民俗艺术特征。象征幸福、吉庆、和谐的祥瑞题材，成为陶瓷雕塑的重要题材和基本的文化特征。

祥瑞意识产生的时代久远。早在原始社会，先民就在陶器上形象化地记录大自然的图案。如记录剩余，用画“鱼”表示；记录吉祥，用画“羊”表示，导致祥瑞题材的产生。半坡彩陶上的人面纹、鱼纹、鹿纹以及复体鱼纹、人面与鱼形合成花纹，真实地记载了渔猎经济和渔猎生活，表现了先民们捕鱼的愿望和战胜自然的信心，是我国历史上迄今发现最早的祥瑞题材。商周时代有凤凰的造型出现在殷商玉器上。“祥瑞题材的产生是一种民族心理的表现，也是一种民族文化和民族哲学”，“与先民对自然崇拜的原始信仰有着密切关系，像某些云气纹样和鱼纹等的出现，与对大自然的颂赞有着密切关系。”[①]因此，赋予花、鸟、

① 陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版，第28页。

虫、草、兽等祥瑞寓意，便是这种关系的表现。祥瑞题材经过漫长的艺术道路和能工巧匠的创造，文人墨客的推敲，更为配套化、系列化，成为内容极为丰富、广泛的题材形式。

祥瑞题材主要有福、禄、寿、财、喜、和合、喜庆、吉祥如意等内容。

祥瑞题材多表现为借物象征，谐韵寓意。在表现手法上，有三种形式：一是单成象征寓意，即用一个形象构成一个意思。二是复成象征寓意，即通过两个至三个以上的形象互相搭配构成一个意思。三是组合象征寓意，即用几个复成象征寓意组合成一个意思，体现一个总的主题。[①]组合象征还有配对、配套等形式。从内容上可分为：

(左下)图 4-19　喜上梅(眉)梢·捏雕·加彩·张正海
(右上)图 4-20　金鹰·捏雕·加彩

1.祥禽类：如凤凰，百鸟之王，象征大富大贵，大吉大利，凤凰相偕象征爱情，凤与鸾组合成鸾凤和鸣，象征夫妻恩爱，情深意笃。白鹤，寓意清高、纯洁、长寿，谐音百合，象征爱情，百年好合。绶带为一种彩色丝带，用来系官印或勋章。绶、寿同音，带、载

① 《景德镇日报》，1993年6月1日，第3版。

图 4-21　代代封侯·素瓷·张正海

谐韵，故绶带鸟喻高官长寿。锦鸡，象征锦衣学士和卫士前程似锦，_捏雕《锦鸡玉兰》取此寓意。白头翁，象征爱情白头偕老。雄鹰，象征勇猛刚健，“鹰击长空”。喜鹊，喜讯瑞鸟，如与梅花配塑的捏雕象征《喜上眉梢》。鸳鸯，象征夫妻恩爱。

2.瑞兽类：如龙，象征帝王、权威、吉祥、升平。与凤组合，象征帝、后，刘备与孙尚香称之“龙凤呈祥”。另有一种名为飞丝龙，即有翼的翔龙，《易经》乾卦云“飞龙在天”，曹植《飞龙篇》曰“求仙者乘飞龙而升天”。狮，兽中之王，与师、诗同音，象征权势和诗书传家，是喻示国泰民安、歌舞升平的祥兽。虎，象征威猛，将帅之才，民间有白虎星君降世，非帅则将之说。狮虎符合人们的心理寄托，可以避邪，逢凶化吉。《双狮枕》、《双虎枕》即取此意而作。麒麟，祥瑞异兽，象征高贵，如《麒麟送子》。鹿，与禄同音，象征功名利禄和长寿。羊，象征吉祥，人类最早驯化的动物，表示人类征服自然的力量。“美”字在甲骨文中为“羊人之美”。羊、阳同音，三羊寓意三阳，象征日、月、星。“三阳开泰”是大地回春的

吉祥时节，亦以三羊组成。猴，与侯同音，与后谐韵，如捏雕《代代封侯》、圆雕《后生可畏》。蝙蝠，象征洪福；五蝙蝠，寓意五福，一代称一福，五代称五福，喻五世同堂，与云纹相连寓意洪福齐天。

3.奇花芳草类：如牡丹，百花之王，象征富贵繁华，称为国色天香，如与孔雀配塑的捏雕《孔雀牡丹》，圆雕《牡丹仙子》取材于《镜花缘》。芙蓉，百花之后，象征华贵雍容。梅菊，意喻傲霜斗雪，不畏严寒；梅（眉），夫妇齐眉，象征福寿；菊（足），象征富足。绣球，即八仙花，一蒂八蕊，象征男婚女嫁，长寿延绵。宝相花，蔷薇花的别种，传说是一种仙花，花四瓣，簇作一团，佛像瓷雕上常贴塑之。月季，俗名月月红，象征青春、四季如春，亦取意月月洪福。莲花，象征高洁，选用最多。梵语称为优钵罗花，即黑莲花，一般译作青莲花或红莲花。传说释迦牟尼出生前，其父的宫廷中的池沼内开出大得像车盖的莲花，摩耶夫人在娑罗树下生出释迦牟尼，天降莲花池，夫人就在池中沐浴净身。释迦牟尼得道后，坐的是莲花座，坐姿大多是莲花坐势。莲花是佛教艺术的重要题材。观音的许多形象，都以莲花为陪衬。莲花出污泥而不染，洁身自处，傲然独立，契合佛教所主张的处世人格。佛教提倡超凡脱俗，追求清净无碍的境界，莲花的自然美，便被用来象征佛教的这种理想。芳草中经常选用兰草，有香祖之喻，兰孙贵子。灵芝系南极仙翁掌管之物，故象征长寿。

4.竹木类：如松，象征长寿、气节。竹与祝同音，寓意百岁志喜；天竹，意为天祝，寓意天祝平安。松、竹、梅并称岁寒三友。竹与兰、梅、菊称四君子。

图4-22　瑞果·釉上加彩

5.瑞果类：如桃，常称寿桃，象征长寿。《西游记》中蟠桃园内有寿桃三种，三千年一熟者，吃了成仙得道，体健身轻；六千年一熟者，吃了霞举飞升，长生不老；九千年一熟者，与天地齐寿，日月同庚。八桃五蝠，即象征八仙五福，福寿双全。石榴，象征多子多福，有石榴开百子之说。荔枝，象征利至。佛手，其形如手，象征权贵，有“佛手掌朝纲，慈悲为怀”之说，又喻意福寿。卍果，又称寿果。卍，梵文，原是如来佛胸前符号，意为吉祥幸福。《华严经》云：“胸标卍字，七处平满。”唐慧苑《华严音羊》载：“卍本非字，周长寿二年(693年)，权制此文，音之为万，调吉祥万德之所集也。”“卍果，果作卍字形，书甚方正，蒂在字中不可见，生食香甘，一名蓬松字。”(《辞源》四卷本，第一册，商务印书馆，1979年版)

6.鱼藻类：如鲤鱼，鲤礼同音，鱼谐音裕、余，寓意腾达、富裕。鳜鱼，亦称鲑鱼，鳜与贵同音，寓意富贵。鲢鱼，寓意连年有余。

7.民俗吉语类：如连生贵子，婴童抱莲花或捧鲢鱼。福寿双全，蝙蝠盘寿字或寿桃。福在眼前，蝙蝠衔金钱。六合同春、六合乾坤，六鹤或鹿鹤配塑松柏或梅花。麒麟送子，即婴童骑麒麟。福禄寿全，寿星跨鹿捧桃，或蝙蝠、鹿、绶带鸟组合。竹报平安，婴童燃放爆竹。招财进宝，即财神赵公明。风调雨顺，即四大金刚或《封神演义》中的魔家四将。和谐好合，即和合二仙，清雍正十一年(1733年)，封唐天台山僧寒山大士为和圣，拾得大士为合圣，合称和合二圣，亦俗称和合二仙。八吉祥，佛家八种吉祥之物，即八宝：法螺、法轮、宝伞、白盖、莲花、宝瓶、金鱼、盘长(肠)。婴戏图有：三婴童者称三元及第，五婴童围一古式摇罗(即罗窠，窠与科同音)，称五子登科。七童者称为七子团圆。小孩骑白象执如意者称为吉祥如意。百子图则意味“子孙繁衍，百世其昌”，等等。

由于“中国古代社会是以血缘关系为单位的社会，并以此为基础结成相应的社会关系，因此，企求光宗耀祖、门庭昌盛、富贵荣华便成了一个普遍的社会心理。在祥瑞题材中便有许多这样的内容”①。祥禽瑞兽、奇花芳草的出现，也是我国人民抚爱万物，与万物同节奏共生存的一种反映。

① 陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版，第28页。

第十节
景德镇陶瓷雕塑与哲学

陶瓷雕塑艺术深受中国哲学与美学思想的影响。哲学最初在意识的宗教形式中形成。哲学起源于宗教。在原始社会，有宗教而无哲学。中国哲学是在宗法奴隶制崩溃的历史条件下产生的。早期的宗教观念和神话传说是人类童年时期的不成熟的哲学，或者说是文明时代哲学的胚胎。中国哲学史是中华民族优良精神文明的集中表现。它绵延数千年，记录了伟大的中华民族在漫长的岁月里认识世界、改造世界的艰难曲折的历程，集中了中华民族的智慧。中华民族远在两千多年前就有了系统的哲学体系，这是可以引以为自豪的。

中华民族的文化是各时代、各民族、各地区人民共同创造的。中国历史上重要的哲学家、思想家都善于吸收前人和同时代人的学术思想，经过消化，形成新的理论体系。经过不断的融合、积累，逐渐形成中华民族独特的文化传统，它有较深厚的根基，较持久的影响力。中国哲学具有典型的华夏特征：(1) 封建社会的哲学历史最长。中国的封建社会具有典型性，封建时代的哲学最丰富、系统，成为中国哲学史的重点。(2)神学化了的儒学占有极大的优势。中国封建社会占统治地位的宗教是一种具有特殊形态的适合于当时社会历史特点的宗教，即儒教。它的思想基础是孔子创立的儒家学说。由儒学发展为儒教，其间经历了两次大的改造。第一次是在汉代，进行了儒学造神活动，把孔子偶像化、儒家经典神圣化，“罢黜百家，独尊儒术”。第二次是在宋代，它吸收了佛教、道教思想，将儒学变成了宗教神学，产生了理学。理学是儒、释、道三教合一的产物。它以儒家的封建伦理为中心，既是宗教，又是哲学；既是政治准则，又是道德规范，将四者融合为一体。理学的建立，标志着中国儒教的完成。(3)有光辉的唯物论和无神论传统。唯物论和辩证法思想是中国哲学史的精华，它在中国封建社会得到了较充分的发展，它的朴素唯物论和朴素辩证法达到了古代的最高水平。[1]

我国人民崇尚儒学提出的国格、人格、气节的思想，如“三军可夺帅也，匹夫不可夺志也”，“可以托六尺之孤，可以寄百里之命，临大节而不

① 任继愈：《中国哲学发展史(先秦)》，人民出版社，1983年版，第12~16页。

可夺也”(《论语·泰伯》),“富贵不能淫,贫贱不能移,威武不能屈”(《孟子·滕文公下》)。《孟子·告子上》云:“舍生而取义者也。”“舍生取义”的内涵,已发展成为“为了正义与真理,可以牺牲个人利益直至宝贵的生命”。在“舍生取义”的鼓舞下,我国历史上出现了许多为了民族和人民利益而抛头颅洒热血的爱国志士。这些爱国志士、品行高洁的人物如屈原、苏武、关羽、陶渊明、李白、苏轼、文天祥、郑成功、林则徐、八大山人、米芾、郑板桥等,都成为陶瓷雕塑的重要题材。以物喻人、借物寄情是艺术家常用的表现手法,“岁寒三友”松、竹、梅,不仅是因为“岁寒,然后知松柏之后凋也”,更主要的是它们象征气节和品格,寄托了艺术家的追求、情操。莲并不只因它是佛教的象征物和吉祥物,更主要的是它“出淤泥而不染,濯清涟而不妖”,具有洁身自好、自尊、自爱的品格,艺术家借花喻人,赞颂人的高尚气节。菊花是取其傲霜独开、“百花杀”之意境,寄托不畏权势的傲骨精神。

有神论是儒学的内容之一。墨子主张“尊天事鬼”,他心目中的天鬼,是赏善罚恶、主持正义的,是人间最公正的裁判者。于是,他便树立起天鬼的权威。“天子为善,天能赏之,天子为暴,天能罚之。”(《天志中》)在这种思想影响下,鬼神被人格化,传说中的钟馗被塑成勇武刚毅、嫉恶如仇、除恶务尽的形象。著名雕塑家曾龙升60岁时,创作了两件《钟馗》瓷雕,寓意深刻,表现了他雄健深厚的创作风格。文坛巨擘田汉观后,赞叹不已,并赋诗以赠:

禹鼎凌烟笔意殊,
曾家绝艺蜚(逸)瓷都;
于今百(有)鬼犹多事,
喜得钟馗试剑图。

括号内的逸、有二字,是该诗收入《田汉诗选》时所改。这一改,含义更深,在广度、深度及数量上都更使人深思和警悟。

“人和思想”是儒家的重要思想。对中华民族心理和文化影响最大。孔子的思想核心是“仁”,主张“仁者爱人”,“志士仁人,无求生以害人,有杀身以成仁”。(《论语·卫灵公》)由于“仁”着重培养人的道德精神,礼必须经过仁的充实才可发挥“和为贵”的作用。孔子提倡“仁爱”,孟子重视“仁政”,从修身到治国,仁义之心一脉相承,说明儒家学说一贯把人格修养看做是经世治国的精神基础和先决条件。墨子提倡“兼相爱,交相利”,他认为人类一切罪恶的根源是“不相爱”。“天下兼相爱则治,交相恶则乱。”(《兼爱上》)他的“兼相爱”是以“交相利”为基础的,也是以“交相利”为具体内容的。他反对不义的战争,提倡“非攻”,并不远千里“止楚攻宋”。这些思想的核心是“爱人”。“人与人之间应该多一点爱心,少一点争斗,同

心同德，这是力量的源泉。”[1]事实上，儒家思想在今天仍很有认识价值和教育意义。

“人贵论”也是中国哲学的重要思想。中国古代称天、地、人为“三才”。“三才”中，“天时不如地利，地利不如人和”(《孟子·公孙丑下》)。“人贵论”思想最早见于商代书籍。《尚书·秦誓》言：“惟天地，万物父母；惟人，万物之灵。”“水火有气而无生，草木有生而无知，禽兽有知而无义，人有气有生有知亦且有义，故最为天下贵也。”(《荀子·王制》)东汉王充《辨案篇》云：“人，物也，而物之中有智慧者也。”人与物的关系，表现为以人为主体，“重己役物”。人是“万物之灵”，人与人之间提倡“和为贵”，“和气生财”，“家和人和万事兴”。这种思想，长期地影响陶瓷雕塑艺术的发展。《和合二仙》、《将相和》、《荷花仙子》、《喜神》等常作为瓷雕的题材，祥瑞题材也常引入瓷雕作品之中。在传统陶瓷雕塑世界里，没有仇恨，没有忧伤，只有喜气洋洋，一团和气。罗汉笑逐颜开，观音仁慈祥和，三星笑容可掬，赵公元帅满脸堆笑，恭喜发财，八仙没有一个是“凄凄惨惨戚戚”的，群仙会中洋溢的是喜悦、祥和、超脱。“这些虽是宗教题材，但它们表现的却是我国人民的思想。”[2]

中国哲学还有一个形神论和情欲观问题。《荀子·天论》中提出了“形具而神生”的命题，汉代范缜的《神灭论》继承了这一观点：“神即形也，形即神也；是以形存神存，形灭则神灭也。”此后不断有思想家坚持这个观点。

情欲是人类的基本本能，是客观存在的。古有七情六欲之说。七情，是指人的七种感情；六欲，是指人的六种欲望。也有六情四欲说的。《荀子·天论》把情归为“喜怒忧思悲恐惊”七种(《荀子·正名》中称“喜怒哀惧爱恶欲”)，较具有代表性。明代朱木肃《普济方·因论》认为这七情“若将护得宜，怡然安泰；役冒非理，百病生焉”[3]。《礼运》认为，“喜、怒、哀、惧、爱、恶、欲，七者弗学而能。”[4]汉代班固《白虎通·情性》提出“喜怒哀乐爱恶”六情说。六欲是指“色欲、形恳欲、威仪姿态欲、言语声意欲、细滑欲、人想欲”(《礼运》)。清代王夫之把人的欲望分为四类，“盖凡声色、货利、权势、事功不可欲者，皆谓之欲”，即分为“生理的、物质的、权力的和功名的四种欲望”。[5]

① 陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版，第23页。
② 陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版，第24页。
③ 《辞源》，第1册，商务印书馆，1998年版，1998年6月2次印刷本，第22页。
④ 《辞源》，第1册，商务印书馆，1998年版，第306页。
⑤ 陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版，第25~26页。

景德镇陶瓷雕塑的创作实践，明确地、肯定地却又是不自觉地坚持了唯物主义的形神论和情欲论。在形象的塑造上，造型逼真，神气活现，生动传神，在塑造形神统一的艺术形象过程中，无形中将哲学思想的“形具而神生”形神论与艺术理论上的“以形写神”、“形神兼备”的形神论有机地统一起来了。

正因为情欲是人类基本的喜爱本能，所以，陶瓷雕塑“毫不掩饰地表现了‘情’与‘欲’”，它们所反映的是中国人民尤其是普通大众的观念和心理，“它们用具体的可视、可摸、可感的艺术形象”，“几乎涉及到人类尤其是中国老百姓观念中的和心理上的情与欲的方方面面。”一个个栩栩如生的陶瓷雕塑艺术形象表明，中国人民热爱生活，热爱人生，他们所“追求的是一种高尚的、健康的、吉祥的、顺心如愿的和谐的美好人生”[①]。

景德镇陶瓷雕塑还受美学思想的影响。例如老子的“无象之象”、“大象无形”、“虚而无形”、“无物之象”，老子所说的“无”，有时作空无所有的解释，有时又含混沌不清的意思。在哲学上，“无”既可以给以唯心主义的解释，也包含着以唯物主义解释的可能。这是老子的哲学后来向着相反的两个方向发展的契机。在艺术上，则具有抽象性，“无状之状，无象之象，是谓恍忽”。张大千称老子是抽象艺术理论的始祖。中国传统美学倡导情趣、意境、神韵的审美意识，强调“物我互化”，明代王履主张状物抒情：“舍形何所求意？”只有形似才能抒情。艺术作品的生命在于内容，而引人入胜的意境、情调、形式则是它的灵魂。传统美学观念非常注重意境美，“意奇则奇、意高则高、意远则远、意深则深、意古则古、庸则庸矣、俗则俗矣”，提出“以意取象”，强调对客观事物的精髓的高度提炼和概括。传统审美意识强调神韵，明末唐志契对南齐谢赫的六法理论中的“传移临摹”提出，“临摹最易，神气难得”。五代荆浩提出了写生理论和“六要”以气韵为先的法则。气即气势，气势要强、要足、要长、要磅礴，切勿气弱、气怯、气短、气萎；韵即神韵，艺术作品贵在传神，神丰才会韵足。唐代张彦远主张艺术作品要“成教化，助人伦，穷神变”。明代王世贞提出“变”的理论，变者，化也，变就是发展，就是创造。这些美学观点和审美意识，对景德镇陶瓷雕塑的发展起到了积极的推进作用，现在仍有借鉴意义。

现代陶瓷雕塑要以马克思主义哲学为指导，继承遗产要“取其精华，弃其糟粕”。雕塑艺术家要深入生活，因为艺术来自生活，生活才是创作的源泉。中国工艺美术大师刘远长曾在江西吉安、莲花县深入生活时与一老农在一起夏收，这位老农敦厚健壮，

① 陈雨前：《陶瓷艺术文化审美》，人民日报出版社，1998年版，第26页。

袒胸挺肚，满腮胡须，爽朗健谈。“这是个多好的形象啊！就像个活着的鲁智深，激起我的创作热情”，创作时，“我尽量吸收一点‘罗汉’瓷雕的表现手法，加强体积感，适当地简化衣纹，使传统的东西富有一点时代的新意”。“经过几度修改，创作出了佳作《鲁智深》瓷雕。创作陶瓷雕塑，要应用马克思主义哲学的认识论、方法论原理，处理好创作中遇到的诸多具体问题，努力探索，不断创新，在艺术道路上不断向前迈进。

总的来说，景德镇陶瓷雕塑与中国的哲学、宗教和民族心理、民族文化以及与建筑、绘画、文学、书法、音乐、舞蹈、戏剧等艺术有着密切的联系，它们互相影响，互相吸收，互相促进，共同推动中华民族的灿烂文化不断向前发展。

① 刘远长：《学习瓷雕古装人物的体会》，《景德镇陶瓷》，1982年第1期。

第5章

景德镇陶瓷雕塑物质媒材与因材施艺

景德镇陶瓷雕塑的物质媒材主要是坯料、釉料和彩料。辅助材料有模具、窑具、包装材料等。坯料由可塑性粘土、瘠性和熔剂性天然矿物原料配方（有时添加少量着色剂和添加剂）加工组成，具有一定的可塑性和耐火度，构成陶瓷雕塑的骨架。釉料除选用坯用原料外，还选用部分化工原料和着色金属氧化物配方加工组成，在一定温度下熔融成玻璃体。它给陶瓷雕塑披上一件光洁平滑、莹润绚丽的外衣。彩料由着色金属氧化物配入其他天然矿物和人工合成原料而成，包括坯上加彩用和配制色泥用的色料、色釉中用的色剂（基）、釉上彩绘装饰用的颜料。模具主要为石膏材质的模型。

历代景德镇人运用这些坯、釉、彩料，利用石膏模型，充分发挥聪明才智，因材施艺，创造出无数形态优美、绚丽多姿的陶瓷雕塑珍品，屹立于世界陶瓷雕塑艺林之中。

第一节 石膏模型

一、种模的清描

创作者的原作，即实物种模。将种模清描加工，分块切割，便制得母模（阴模），母模具有生产用模的功能。用母模印制或浇注子模，并依照种模翻制母模的方法制得生产用模。

用种模翻制母模时，须对种模进行清描修整。清描修整的意义在于：从工艺流程看，它是制模工艺必不可少的环节。依靠手工清描，使作品的造型艺术与制模艺术融合。从艺术造型看，它是创作的延展。作品外形的修整，线纹的粗细、深浅、疏密和长短以及部分零配件的制作，往往是在清描修整工序中完成的。从产品质量看，它直接影响产品的外观质量和成

形的生产效率。种模表面不光洁，翻出的模型工作面就会有斑点，印制的粗坯就会粗糙，增加了修坯时间，严重的会成为废坯。

种模的清描修整工艺主要内容有：

(一)清描外形

包括清描创作时的打亚把刀迹，使各块面融合舒展流畅；修削多余泥层和疙瘩，帮补局部凹面或缝隙；剔除表面杂质，填补孔洞等。

(二)修饰过渡部位

处理好棱角过于突出和局部表面过于凹凸的形体(作品确需的棱角和凹凸面，亦应经过工艺处理，在生产时再行还原，注浆模型可制成套模)，避免模型浇注时浆料未全部填充或出现气孔，防止生产时坯体脱模困难(俗称挂模)。这与创作过程中的处理过渡部位体积的要求是有区别的。例如，《坐莲观音》的小腹与盘坐的双腿之间有多块小凹面，它组成两块大凹面，两大凹面棱线相交呈直角。若按原作品制模，生产时就会“挂模”。因此，需对两大凹面过渡部位作工艺处理，使其趋于柔和，待成形生产时，再将坯体按创作的艺术要求雕刻。如果形体凹凸的过渡部位恰好处于切割分块制模的部位，则不必进行工艺性处理。

(三)清晰棱角线条

这是清描工艺的重要组成部分。它有两重意义：一是运用轻重不同的手法，对棱角线条进行雕刻，深浅清晰，柔和流畅，增强作品的艺术美感。二是调整和补充线条，完善创作意念。创作时常有不少线条只作了轻度刻画，一些衣纹线条的深浅、长短、疏密几乎由清描工艺补充完整。有的高级工艺美术大师非常重视清描人员的劳动成果，把他们当作自己的助手和合作者，就是这个道理。

(四)配零件的技术处理

主要是对制作粘接在坯体上的配件、零件进行技术处理。如佛像类的佛珠，飘带，配件、零件的插口等。清描时主要掌握两条：一是在主干件上标明配件、零件粘接或镂空的位置，二是留足粘接泥浆所占有的空间。

二、工艺切割

清描修整的作品，通过技术鉴定，即可定为种模，进行工艺切割翻制母模。一般是按照造型形体特征进行分块切割，分别制成母模模型。每块模型一般为双合对开。形体结构简单的产品，可不分块切割，或仅使用一两个套模即可整体翻模。使用套模的多为注浆模型。

(一)切割件分类

1.主干件。体积最大，是构成产品基本造型的部件。如人物和动物的身躯。

2.部件。体积较大，与主干件紧密连接，是构成产品基本造型的主要部件。

3.附件。附属于产品基本造型的

部分，包括粘接在坯体上的坯件和成瓷后组装的瓷件。

4.配件和零件。模型类按制模工艺翻制，手捏类零件切割下来后，当作样品保存。

（二）工艺切割基本要求

切割应以陶瓷工艺学、解剖学、数学、力学等原理为基础，切割件因产品造型特征而异，具有高度的理论性、灵活性和实践性，须认真审度，科学计算，以保证产品的顺利成形和烧成。以41厘米《木兰从军》为例，在对右膀臂部件切割时，既要注意手握长枪的悬浮动态、部件体积较大、粘接处应力增加的因素，又要对各部件之间体积比例、粘接后的应力变化、收缩进行精确计算，还要考虑肩的前后部切口的倾斜角度大小，以防止在高温下前臂腕向内扭曲，保证手的圆孔与枪尖插口成直线。

（三）工艺切割常用方法

1.肢解法。人物和动物类作品，以身躯为主干件，按四肢（羽、足）、首、尾分割制模。

2.曲线对开法。依照产品形体，作横向断面曲线，分别制模。作曲线时要注意两断面体积（或重量）大体相等，以利于各自独立成形和成形后的粘接。曲线具有和谐感，曲线弧度应尽量减小，以利于翻模和成形制作。

3.几何法。将作品结构理解为若干几何图形的有机组合，确定产品的主干件后，将其余部件切割成若干几何图形进行翻模。

4.重心计算法。即分别计算出主干件重心和各部件重心，根据各部件对主干体的作用程度和切割部位所产生的应力，确定分割。

以上方法是互相渗透、互相补充的。分割翻模时，常几种方法同时配合使用。

（四）切割翻模应注意的问题

1.各切割件之间的重量（体积）比例。主干件重量一般占60%~90%以上，各部件总重量在10%~35%，附件、配件、零件总重量在10%以下。

2.切割部位的选择。要考虑产品成形粘接所产生的应力作用、粘接处余泥（浆）的处理，尽量选择在自然切割部位或易于遮蔽部位，如《站莲观音》左膀的切割选在佛帚处，粘接时可用零件佛帚遮蔽。

3.切割部位的技术处理。线条和断面要求柔和顺畅；大面积切割的部位要有线条和断面的过渡，忌生硬和有棱角；两切割断面的对应倾角要符合成形工艺要求；切割断面要艺术加工，切割造成的形体损失要修复，粘接泥的体积位置要留足，保证切割翻模后制作成形的坯胎与原作一致。

三、模种的制造

用母模制成与种模形状相同的模型称为子模。子模各部件的粘合，即还原成原作的造型。它与种模的区别在于子模是切割了的各种模块。这些模块用于制造生产用模型，俗称模

（上）图 5-1　翻模 a.固定胚件
（中）图 5-2　翻模 b.筑模套
（下）图 5-3　翻模 c.注模

种。

（一）泥质模种的制造

模种（子模）有泥质和其他材质两类。泥质模种印制的难度大，工艺要求高。

1.印制模胚。模胚由各部件组成。各部件胚体直接在各块母模中印得。工艺要求：选用泥料含水率较小，一般为15%~18%；胚体宜厚，约为成形生产的坯体厚度的2至6倍，以增加可塑性，制造模型时便于移动，控制胚体收缩，清描时间愈长，印制的模胚愈厚；印制压力宜大，模胚饱满，线条清晰；母模不宜过于干燥，含水率3%~5%。

2.粘接各部件，还原成原作造型。各胚件用泥浆粘接成完整的胚胎时，粘接泥浆的厚度以切割时留足的空间为限。外形达到种模清描工艺的基本要求。

3.切割模胚，分别翻制生产模型和修模。

4.坚持用母模印制，切忌“以模制模，代代相传”，否则会变样，导致

“谬种流传”。

（二）其他材质模种的制造

为了翻制更多的生产用模型（工作模型），需要选用较坚固的、适合制模要求的其他材料，翻制一定数量的模种（子模）。用其他材质翻制出来的模种由底托、凸模两部分组成。凸模是翻制生产用模型的主要部分。各凸模部分的有机复合，即还原成种模。各凸模翻制出的凹模，即与母模相同，亦即工作模型。

制造模种应选用无收缩率或收缩率甚微的材料，如硫磺、塑料、环氧树脂、金属（如锡）、合成材料等。其制造程序是：

（上）图5-4　翻模 d.修刮模型外形
（下）图5-5　翻模 e.开模

1.母模的工艺处理。母模工作面清洁，均匀涂刷一层隔离剂（如虫胶片），光滑不吸水。用含水率很小的泥料或其他材料筑成活动模套（俗称模围子），使母模固定。模套外高出水平线，比母模约高出1至3厘米。高出部分就是模种的底托。

2.灌注模种。将制造模种的材料充分熔化，待熔液冷却至一定温度时，即灌注于母模中，凝固后拆去模套，灌注件即为模种。

3.硫磺模种的灌注。硫磺模种是常用模种。硫磺外观淡黄、金黄色粉粒或块状，熔点110℃~120℃。配料工艺简便，硫磺与填充料配比一般为1:0.3，加入适量的回炉硫磺，可增加其强度。熬炼硫磺液料时，要掌握火候和温度。灌注时，母模应保持含水率30%~40%，硫磺熔液温度在70℃~

80℃，过高会烫坏母模，过低则灌注不完整，产生接缝。先浇稀液于表面，使其光滑，纹样清晰，后灌浓液，以增加强度。母模一般只灌注3至4次，以保证外形质量。硫磺液料冷却，浸入水中即可开模。开模后应检查模种是否有气泡或损坏，并进行修整，用砂纸精心打磨工作面，保持原种模造型。底托要平整，厚薄应与凸模互补。灌注好的模种，工作面涂上一层虫胶片。

四、生产用模型的制造

生产用模型以模种翻制，与种模翻制母模的方法相同。翻制时，主要控制好水与石膏的比例。调制好的石膏浆应立即徐徐注入模种，同时搅动模内膏浆或振动工作台，保证膏浆流满每一棱角，排除模内和浆中空气，随后刮平余浆。约经10至15分钟，石膏浆出现硬化发热现象。“终凝”后10分钟可拆去模围，取出模型。取模时用力平稳，不得扭动，以防扭坏模面的线纹。模型经检查合格，即投入水中充分吸水，清去隔离剂，修整外形，合缝严密干燥备用。

第二节
坯料与因材施艺

一、坯料的概念与种类

坯料又称为坯泥、泥料，或简称为泥。根据用途性能，又可称为陶泥、炻器泥（有的地区又称为半瓷泥）或瓷泥，是陶瓷和陶瓷雕塑的造型材料。

坯料是一种经过人工配方和加工合成的、含有不同颗粒级比、多种矿物和化学元素的泥质材料。它能满足陶瓷成形的需要，各种矿物含量在规定的范围内波动，化学元素构成一定的比例，颗粒级比适当。它是具有一定的可塑性能、干燥抗折强度、耐火度和烧结温度范围，高温下发生物理化学变化，排出坯料中的自然水和结构水，使坯体收缩致密，烧成后成为坚硬的石质陶瓷材料。

单一天然矿物原料，如瓷石、瓷土、粘土等，经过粉碎加工后具备坯料性质的，也可称作坯料。这种坯料具有单一性特点。

坯料种类很多。按矿物组成划分，有绢云母质、长石质、滑石质、铝质、石英质、骨灰质、透闪石质、硅灰石质、透辉石质等。按颗粒细度划分，有粗质、细质、超细质等。按烧成温度划分，有低温陶质、中温炻质、高温瓷质等。按烧后呈色划分，有白色、颜色质，白色又分低白、中白以及高白等，颜色质分浅、中、深色等。按成形方法

划分，有塑性坯料、注浆泥料、填浆泥浆、等静压粉(粒)料等。

景德镇陶瓷雕塑坯料主要为绢云母质和长石质坯料，属中白~高白度的高温瓷质材料。有的雕塑家选用粗质的匣钵土和其他材质的原料。部分陶艺家选用陶泥作材料。

绢云母质坯料是景德镇的传统坯料，由瓷石与高岭土为主要原料组成。瓷石中富含绢云母，熔融后形成高粘度玻璃，并含有石英，配入一定量高岭土合成坯料，在一定温度范围内烧结成瓷，称为绢云母质瓷。它是以绢云母为熔剂的“绢云母—石英—高岭土”系统瓷，由石英、方石英、莫来石、玻璃相构成，透明度较高、热膨胀系数小、抗折强度高、热稳定性好，采用还原焰烧成，外观呈“白里微泛青”的特色，成为中国瓷的传统风格和独有特点。

瓷石是一种由石英40%~70%、绢云母16%~38%、高岭石0~12%以及少量长石、碳酸盐组成的岩石状矿物。粉碎加工后，有一定数量<1μm的绢云母细颗粒存在。景德镇用的几种瓷石，如南港、柳家湾、宁村、余干、祁门、贵溪等地的瓷石，绢云母含量都在20%以上。由于选用原料、加工设备、加工方法以及产品生产工艺要求的不同，这种绢云母质瓷的坯料配方千差万别。目前正常生产的配方就有近百种之多。但这些配方又都基于同一类型，可用方程式表示，即：

坯料配方=x·瓷石+y·高岭土烧成温度视x、y两个变量的用量比例在1250℃~1450℃波动。现在使用的配料比例大体为：

瓷石:高岭土=75%~60%:25%~40%
烧成温度1250℃~1380℃。烧成温度随高岭土含量的增多而提高，并扩大烧成温度范围。

长石质瓷是现代国内外普遍生产的瓷种。它是以长石做助熔剂的“长石—石英—高岭土”系统瓷。长石在较低温度下熔融并形成高粘度玻璃，促进坯体烧结成瓷。长石质瓷的白度、透明度高，胎体致密，吸水率小，断面呈贝壳状。其坯料是生产高白陶瓷雕塑的物质媒材，其坯料配方属：A·长石+B·石英+C·粘土类型。坯料中长石含量可在较大范围内变化，烧成温度随其含量变化相应有较大的波动范围。长石含量多、粘土(主要是高岭土)含量少的坯体在较低温度范围内烧结。如配方为长石30%~60%、石英20%~40%、粘土类20%~40%时，烧成温度为1250℃~1320℃，这类制品玻璃含量多，透明度高，瓷质软。长石含量少，粘土类含量多的坯料，则在较高温度范围内烧结，如配方为长石20%~30%、石英25%~40%、粘土类40%~60%时，烧成温度为1320℃~1450℃，这类制品瓷胎硬度较高，脆性较低，釉面硬度大，机械强度高，热稳定性和化学稳定性好。

我国的长石质瓷，介于软质瓷与

硬质瓷之间的产品较多。长石含量为25%~35%、石英25%~35%、粘土类40%~50%,烧成温度1300℃~1400℃。瓷胎的相组成为:玻璃相50%~60%,莫来石15%~25%,残留石英晶体10%~15%(有时有少量的方石英)及少量气孔。

绢云母质瓷与长石质瓷在结构和性能上无大的差异。绢云母与长石均起助熔作用，绢云母干燥收缩大，热膨胀系数小，熔融物的粘度较小。现在,绢云母质瓷坯料已不局限于瓷石和高岭土二元配方,有时同时加入适量的长石与石英。两种瓷质的性能已逐渐趋近。

陶瓷雕塑坯料一般要求质地细腻,白度较高,透明度较高,可塑性较强,适于手工制作。常按品种规格、工艺类型、成形方法等不同要求进行配料。坯料有微雕、中小件、大件及其以上塑性坯料及石面肉身、高白泥料,大件、中小件注浆泥料,镂雕龙舟、花筛,捏雕、镶嵌高白泥,披纱、仿古瓷、国家礼品瓷雕等专用坯料。

二、坯料的制备

(一)配方

1.配方的依据。

设计坯料配方，是制瓷的关键。因此,坯料配方应具有以下特性:

(1)工艺性。设计的配方所达到的满意程度,需要从原料精制到高温烧成一系列工艺条件相配合。工艺条件是配方设计的基础。脱离现实工艺条件设计的配方是没有实际意义的。

(2)可行性。设计的配方应适合企业的生产条件和生产者的技术水平,具有可行性。同一个配方,企业的生产条件不同,生产者的技术水平不同,其使用结果也不相同。滚压成形的坯料只能手工印制20厘米以下的陶瓷雕塑坯件。景德镇陶瓷雕塑瓷厂和私营作坊的特大件专用配方,都是以适宜本企业生产者技术水平为前提的。

(3)季节性。即随气候的变化而稍有变化。

(4)变动性。配方应随矿物原料的变化而变动。原料矿物组成的变动性,化学成分的不稳定性,致使原料性能有一定的波动,这是配方具有变动性的外部原因。企业工艺条件的改变，是配方具有变动性的内部原因。原料性能稳定,工艺条件正常,使用效应最佳的配方,应保持它的相对稳定性,不要随意改变。

(5)专用性。有的配方只满足某种特殊的工艺条件,或制品中的某一特殊性能，这就是配方的专用性,如制作披纱用的泥浆等专用配方。

总之,设计坯料配方,应以陶瓷工艺原理为指导,全面分析选用原料的化学成分、矿物组成、物理性质以及工艺性能,结合产品品种和现实工艺条件、生产技术水平,运用实践经验,进行试验对比,设计出满意的配方。

2.配方设计的一般程序。

(1)明确要求,选择原料。明确制瓷品种和瓷质特性,根据瓷质特性,选择相应的原料,并进行理化性能检测、试样分析鉴定。

(2)拟制基础配方。在现代生产中,单一原料制瓷的很少,一般都由几种原料配方组成,多的达10余种。但基本的是“瓷石—高岭土”二元系统和“长石—石英—粘土”三元系统。因此,可先拟制基础配方。如二元基础配方:瓷石62%,高岭土38%;瓷石50%,高岭土50%。三元基础配方:长石30%,石英25%,粘土45%。

(3)设计试验配方。计算出基础配方中各种成分的含量,比照制瓷工艺原理要求和企业历史配方,根据给以的成分含量范围,选择有利于调整配方工艺性能的其他原料,适量加入基础配方,拟定出各成分含量的上限、下限、适中等各种试验性坯料配方。拟定试验配方,常采用正交试验、计算机技术等方法。

(4)配方试验。对各试验配方,分别制备少量坯料,制作少量作品,测定其工艺性能及制品质量,从中挑选较好的试验配方。配方试验往往要反复进行多次,才能达到预期的目的。

(5)批量试产,验证配方。对选定的配方,组织实验性批量生产,以确定其工艺性能的优劣,为最后确定配方提供数据,为今后的生产提供工艺参数。

(6)全面鉴定,确定生产用配方。对批量试产的配方全面进行工艺性能鉴定,最后确定生产用坯料配方,交付原料制备单位使用。

3.常用坯料配方例(wt%)。

(1)塑性坯料:

①微型瓷雕泥(高<2.5厘米,长<7.6厘米)。

星子温泉高岭土20,临川高岭土(滑石子)28,南港瓷石40,贵溪一级瓷石10,煅滑石粉2。

②中小件人物瓷雕坯料。

坯料1:南港瓷石46,贵溪瓷石22,三宝蓬瓷石12,星子高岭土20。球磨或手工淘洗加工。

坯料2:南港瓷石54,贵溪瓷石14,三宝蓬瓷石16,水洗星子高岭土16。搅拌过筛加工。

坯料3:南港瓷石39,柳家湾瓷石25,大洲高岭土26,回笼坯泥10。

坯料4:南港瓷石54,余干瓷石10,三宝蓬瓷石12,星子高岭土24。

坯料5:画眉垅瓷石40,一级贵溪瓷石30,福建龙岩高岭土30。

③大件及其以上瓷雕坯料。

坯料1:南港瓷石40,三宝蓬瓷石25,贵溪一级瓷石10,星子高岭土(未水洗)25。手工淘洗后榨泥,粗练一次。

坯料2:长石25,石英25,高岭土50。

坯料3:一级上祝瓷石原矿40,上祝瓷石不子18,星子长石7,泰宁高岭土35。

坯料4:南港瓷石26.6,余干瓷石40,星子高岭土33.4。

(2)注浆泥料:

①大件以上人物瓷雕泥料。

坯料1:南港瓷石42,贵溪瓷石10,三宝蓬瓷石20,星子高岭土28。手工淘洗加工。

坯料2:南港瓷石35.16,贵溪瓷石11.13,三宝蓬瓷石20.51,祁门瓷石7.81,星子高岭土25.39。球磨粉碎工艺加工,浆料过180目筛余1.3%。

②中小件传统人物瓷雕泥料。

坯料1:南港瓷石32,贵溪瓷石9,三宝蓬瓷石18,星子高岭土41。搅拌过筛或手工淘洗。

坯料2:南港瓷石54,余干瓷石10,三宝蓬瓷石12,星子高岭土24。

(3)涩面肉身坯泥(包括寿星胡须):

坯料1:南港瓷石不32,一级贵溪瓷石不30,三宝蓬瓷石不16,长石粉4,水选华林高岭土18。搅拌过筛工艺加工。

坯料2:南港瓷石30,一级贵溪瓷石30,三宝蓬瓷石16,长石4,水选华林高岭土20。

坯料3:柳家湾瓷石不40,贵溪瓷石不30,龙岩高岭土20,宜春高岭土10。

(4)高白坯泥:

坯料1:贵溪瓷石12,温泉高岭土(优)20,龙岩高岭土精矿30,星子长石20,星子石英18。

坯料2:长石20,石英24,煅滑石粉2,星子高岭土6,临川滑石子48。球磨工艺加工。

坯料3:星子长石21.2,星子石英23,龙岩高岭土40,宁村瓷石15.8。球磨工艺加工。

坯料4:星子长石22,星子石英18,临川滑石子25,温泉高岭土(优)20,一级贵溪瓷石15。

(5)专用坯泥:

①镂雕龙舟、花筛泥料。

长石30,一级贵溪瓷石15,南港瓷石15,临川滑石子40。小球磨瓷坛加工。

②捏雕用坯泥。

长石37,石英13,临川滑石子25,华林高岭土25。小球磨瓷坛加工。

③镶嵌高白坯泥。

长石40,石英15,临川滑石子25,华林高岭土20。小球磨瓷坛加工。

④披纱泥浆。

坯料1:长石10,祁门瓷石35,临川滑石子55。小球磨瓷坛加工。

坯料2:长石10,上祝瓷石30,南港瓷石10,临川滑石子50。小球磨瓷坛加工。

⑤仿古瓷雕(莲花碗)。

南港瓷石36,三宝蓬瓷石16,祁门瓷石10,一级贵溪瓷石10,星子高岭土28,外加腐植酸钠、碱粉各1.5。

⑥国家礼品瓷雕高白坯泥。

坯料1:长石20,石英24,临川滑石子48,华林高岭土6,煅滑石粉2。

坯料2:长石36,石英14,临川滑

石子37,华林高岭土13。小球磨瓷坛加工,捏雕制品用。

(二)坯料的制备工艺流程

陶瓷雕塑属工艺美术品,生产量少,坯料制备设备可简可繁。制备工艺流程既可采用现代化,也可采取传统手工方式。主要有水波池工艺流程、搅拌过筛工艺流程、球磨工艺流程、手工淘泥工艺流程等四类。各工艺流程特点:

1. 水波池工艺流程。占地面积大,生产者劳动强度大,产量中等;质量好,可塑性相对提高;便于连续生产,但对原料适应性差;设备结构简易,投资较小。

2. 搅拌过筛工艺流程。占地面积小,经济性好,劳动强度低,产量高;便于连续生产,对原料适应性强;坯料均匀性和可塑性较差。

3. 球磨工艺流程。坯料均匀性好,可塑性相对提高;对原料的适应性较强,配料准确;产量较低,适应小型企业多品种配方生产,不便于自动化生产,生产者劳动强度大。

4. 手工淘泥工艺流程。坯泥可塑性好,成本低;质量不稳定;产量少,适宜个体户或作坊组织生产规模;生产者劳动强度大。

(三)坯料制备工艺指标控制

1.塑性坯料工艺指标控制。

(1)选料和洗料。

不子原料拣选,剔除表面杂质。天然矿石原料冲洗,敲去夹杂物。回笼泥剔去混进杂物。杂质太多的回笼泥应转作翻制模型用。

(2)搅拌粉碎的控制。

①检修机械设备,清除池底沉积泥层和出浆口淤泥。各原料折成干料。称量配料误差小于0.1%,做好配料原始记录。化学成分波动较大的原料要经常检测,及时调整配料比。

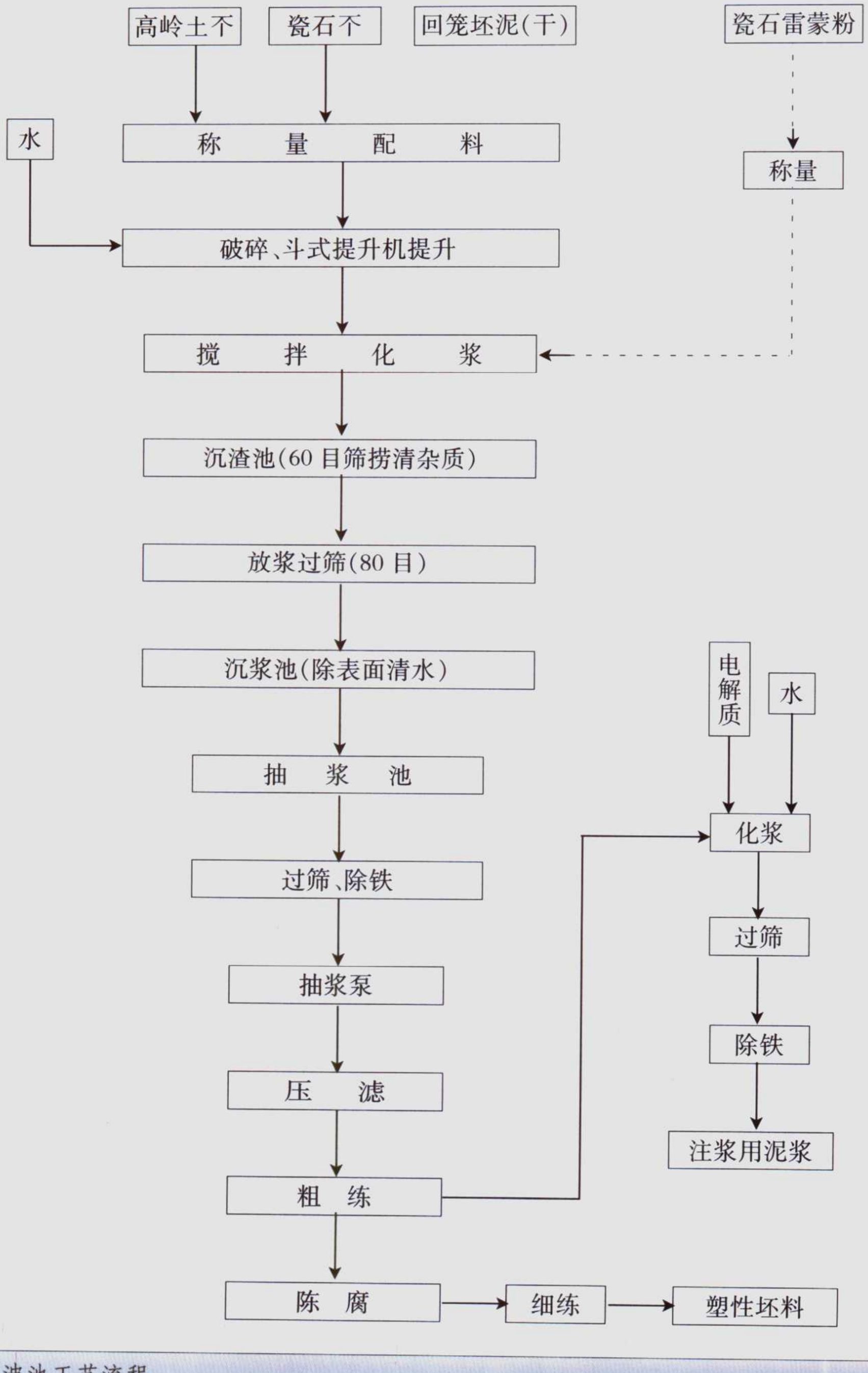
②搅拌池先加一定量的水。采用水选高岭浆配料时,一次投入量不得超过配料总量的三分之二(最多1000千克),含水率≥85%,充分搅拌均匀,捞清水面杂物,取样测定细度及比重,换算成干料体积,误差小于0.01立方米,细度<1.5%。然后按比例进行配料。

③投料顺序为瓷石不、高岭土不、雷蒙粉。大块不子应破碎。按原料进仓先后依次使用并清垛。投料后池内含水率调为约75%。搅拌时间不少于半小时。细度符合工艺控制指标。

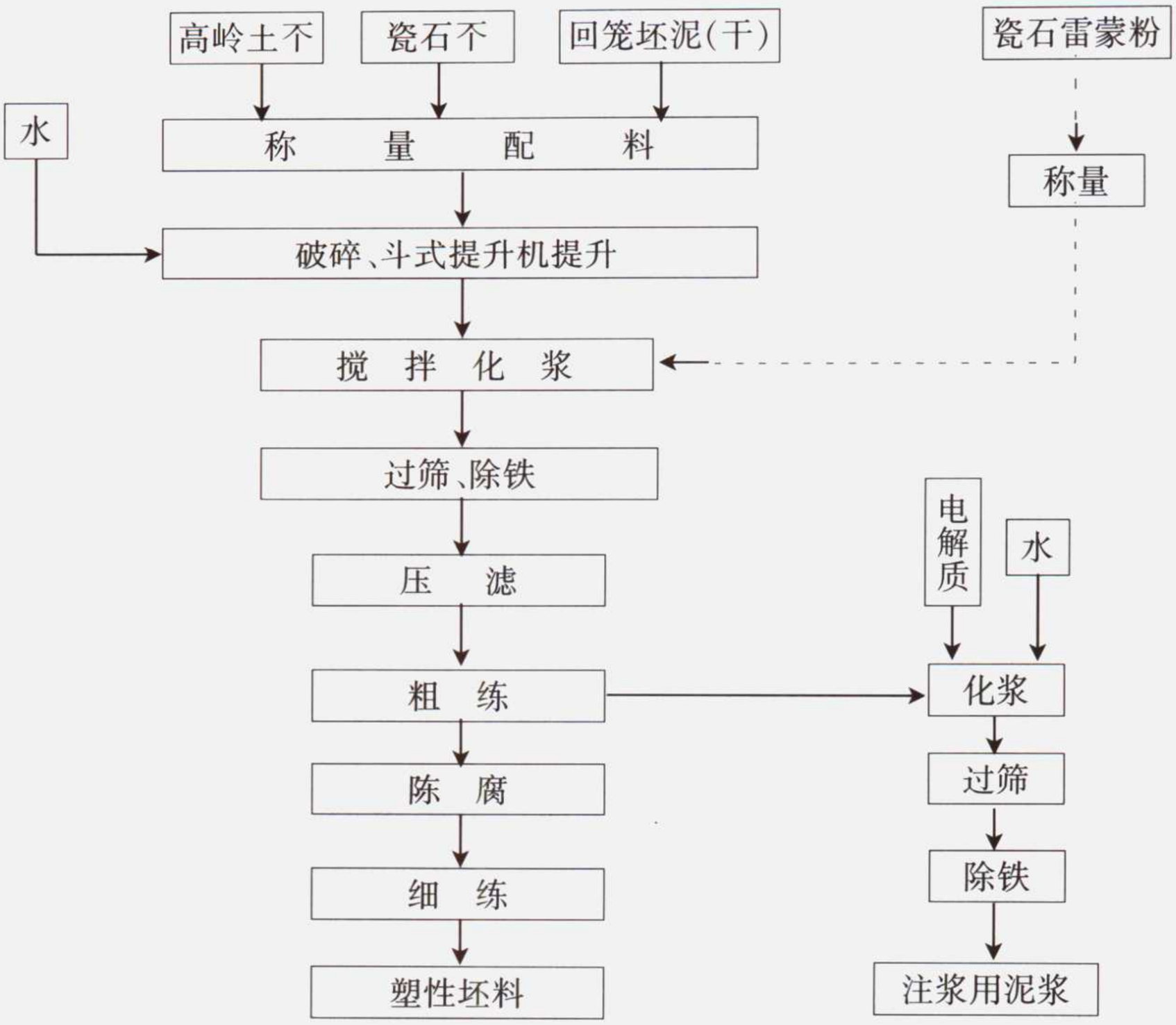
(3)球磨料的控制。

控制球石的大小与级比:大型直径65至75毫米,占25%;中型直径45至55毫米,占40%;小型直径25至35毫米,占35%。料:球:水为1.3:1.8~2:0.6~0.7。天然球石SiO_2含量>98%,Fe_2O_3<0.5%,外形椭圆者佳。应经常补充球石的磨损量。一般是补充大型球石。补充量按下式计算:

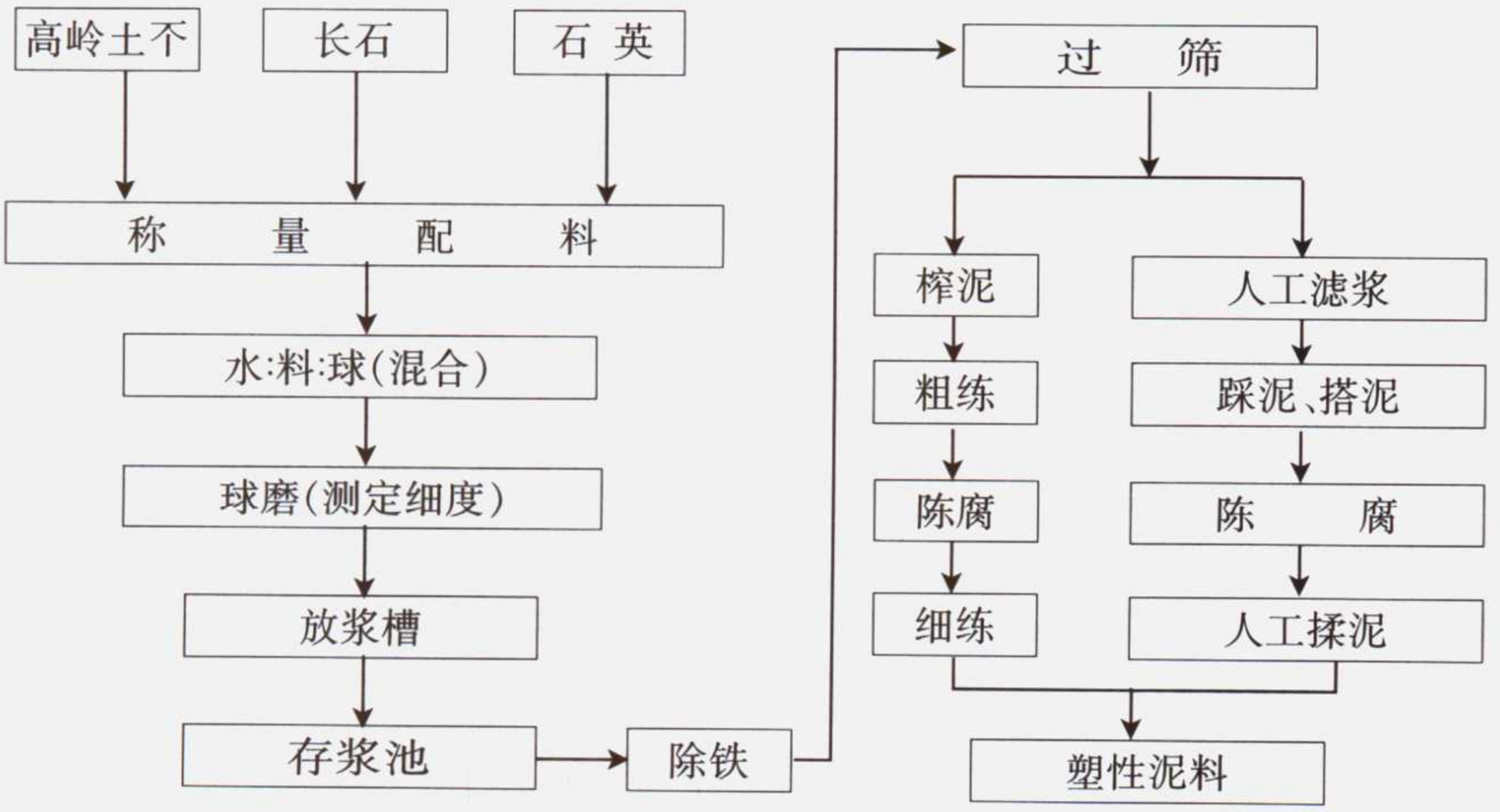
$$\text{球石补充量}=\frac{\text{1千克球石}}{\text{定额运转小时}}\times\text{实际运转小时}$$


高岭土不
瓷石不
回笼坯泥(干)
瓷石雷蒙粉
水
称 量 配 料
称量
破碎、斗式提升机提升
搅 拌 化 浆
沉渣池(60 目筛捞清杂质)
放浆过筛(80 目)
沉浆池(除表面清水)
抽 浆 池
过筛、除铁
抽浆泵
压 滤
粗 练
陈 腐
细练
塑性坯料
电解质
水
化浆
过筛
除铁
注浆用泥浆

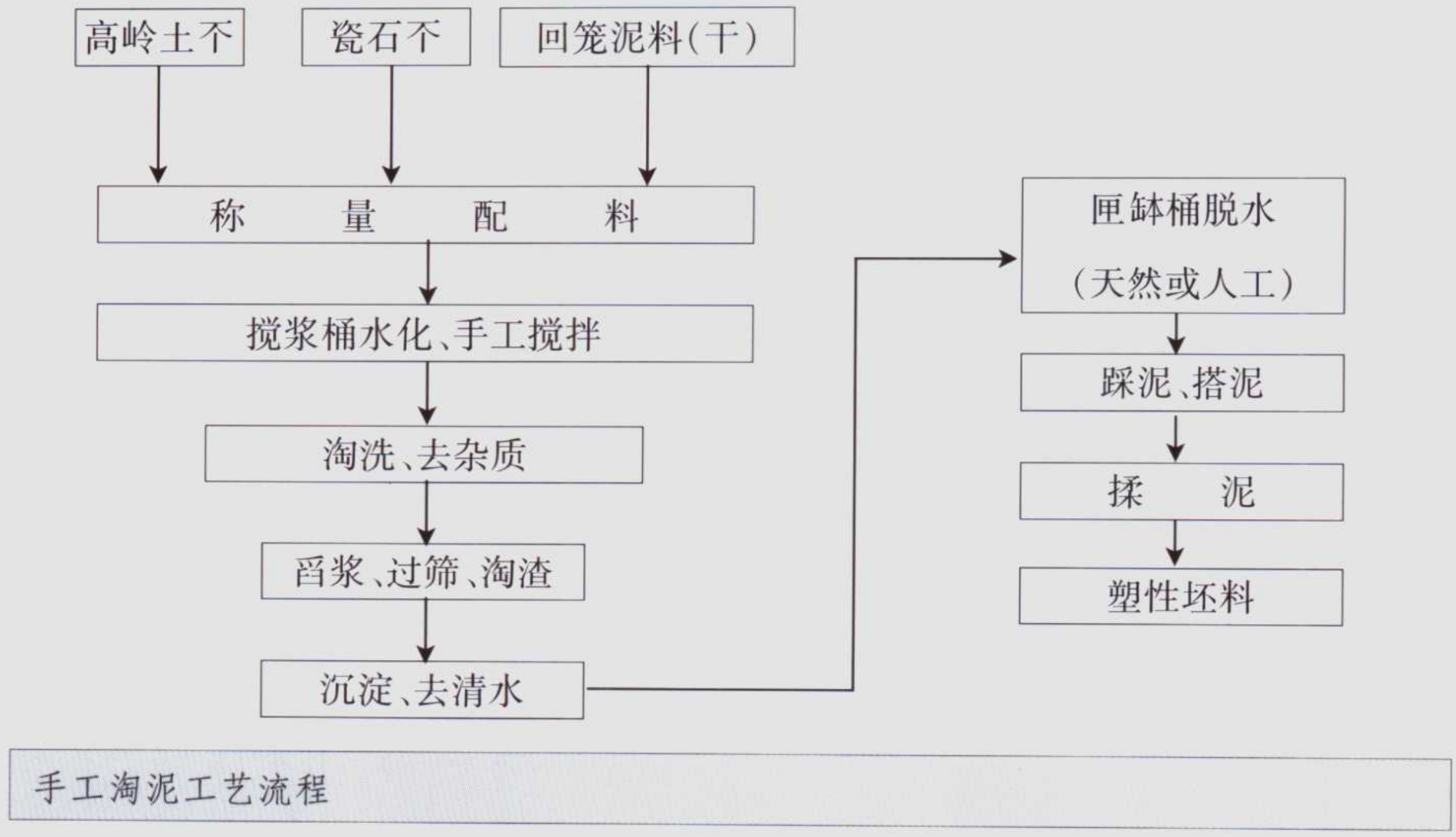
水波池工艺流程



搅拌过筛工艺流程



球磨工艺流程



手工淘泥工艺流程

2.5吨的球磨运转40小时，天然球石损耗量约10%。运转1500小时左右，应重新调整球石级比。

出料前应测定细度，符合工艺要求方可放浆入池。特种高档原料还应测定颗粒组成。

(4)过筛、除铁。

振动筛网目完好，符合工艺要求。放浆速度以振动筛出流口不溢浆为度。筛上沉积物应及时清除。第一次过筛120目，第二次过筛200目。

除铁是坯料制备的重要工序。除铁器磁场强度不低于一万高斯。应定时清洗：顺流一般为15分钟，逆流为30分钟，洗至无污水流出为止。过筛除铁后的浆料应取样检测细度和含水率。取样浆料经永久磁铁吸净，含铁量在0.2%以下。每次浆料放完后，若池底有沉淀泥料，应加水再次搅拌、过筛、除铁，以保证配方的准确性。球磨料浆在除铁前应稀释，比重宜在1.7以下，以提高除铁效率。

(5)压滤。

泥浆脱水通常采用箱式（滤板式）压滤机(俗称榨泥机)。在泥浆中添加适量聚凝剂，可促使粘土粒子聚沉，提高压滤效率。隔膜泵的压力在开始阶段(15~30分钟)以3~5千克/平方厘米为宜，然后逐渐增大，最高压力不超过12千克/平方厘米。压滤前检查隔膜泵、滤板，压滤时经常给隔膜部件加油。出现漏浆应及时堵塞，滤布要经常洗涤修补。泥片含水率26%~28%，陈腐期15天以上。

(6)练泥。

真空练泥可以排除泥料中的残余空气，提高可塑性和致密度，使水分均匀，从而改善坯料的成形性能，

提高坯体的强度。练泥前，清除机身内的干泥、锈泥及杂物，对练泥机试运转，真空度达到要求方可启用。粗练真空度≥680毫米汞柱，精练真空度≥720毫米汞柱。粗练的泥条分室堆放，并标明泥料名称、入库时间，先入库先用。转练不同配方泥料时，须将前配方原料挤净，以防混淆。粗练的泥条陈腐期30天以上才能精练或化浆。精练的泥条必须水分均匀，切面无气孔。有油污及污物的泥料不能使用。

2.注浆泥浆工艺指标控制。

注浆用泥浆由陈腐到期的粗练泥条水化而成。泥浆含水率51%~53%，电解质用量为泥料干重的0.1%以内。化浆时将泥条切成薄片，忌整条投入。浆料应充分搅拌均匀，无泥团，无沉淀。陈腐期3天以上。手工化浆浆料陈腐期一周以上。

三、坯料的因材施艺与审美

陶瓷雕塑选用坯料是很讲究的。这在制备坯料时就已显现出来。配料用的瓷石，绝大部分是碓舂不子，很少使用雷蒙粉。由于加工机理不同，雷蒙粉的颗粒细度大体一致，微细颗粒和较粗颗粒都很少，堆积密度相对地要差。碓舂不子的微细颗粒较多，较粗颗粒也多一些，堆积密度相对地要好，颗粒级比更趋合

图 5-6　高白泥瓷雕·晋祠仕女·影青加彩

理。坯料制备工艺也是因料而异，这就为制作时因材施艺创造了条件。有时还用手工淘洗工艺对坯料再度精加工，使泥料更加细腻滋润，具有滑感，显绢丝光泽。

我们说物质媒材没有优劣、粗细之分，那是指不同的材质表现出它在某一方面的独特艺术美。这种独特艺术美是不能用优劣来区分的。德化的瓷塑如凝脂冻雪，宜兴的紫砂陶似姹紫嫣红，所表现的是两种不同色泽的材质美。就某一特定内容而言，那是有优劣区别的。例如白度美，高白度的坯料是优于低白度坯料的。没有瑕疵的材质是优于有瑕疵的材质的。材质的好差又是可以转化的。最初的窑变是配制某一色釉时，出现了失误而产生的“瑕疵”。当这种“瑕疵”发展成人为控制的变色花釉时，就成为一种瑰丽灿烂、变幻无穷的珍贵艺术釉了。著名陶瓷雕塑艺术家周国桢教授以粗质的匣钵土为媒材，运用古老的盘筑工艺，创造出许多古朴粗犷、千姿百态、内涵丰富、品位极高的陶瓷雕塑，便是最好的例证。

景德镇的雕塑艺术家珍爱和善用各种物质媒材，不断挖掘材质的内在艺术魅力，惜材如金，因材施艺，创作出各种不同的艺术形象。高白泥是创作素瓷雕塑的理想材料。玲珑剔透、秀丽雅致的捏、镂、浮雕素瓷作品，质地细腻，光洁滋润，形如冻脂，状似堆雪，色彩如白练，光泽似绢缎，观之如丝帛，摸之似凝脂，远眺犹银装素裹，近看疑白璧玉佩，洁白无瑕，莹润透亮，既充分展示其材质美，又充分体现艺术家的技艺美，技精艺绝的技艺与洁白无瑕的瓷质相互辉映，技艺美与材质美水乳交融，浑然一体。用高白泥制作人物，尤其是女性人物和各种观音，由于材质细腻润滑，塑造的脸庞、肌体，具有体肤滑腻娇润、冰肌玉骨的质感，能更充分地体现人体的自然美。方旺生用高白泥塑造的素瓷《春汛》雕塑，是一位头右偏微低，右手拄于颊，眼睑微垂，神态恬静，思绪绵绵，左肩斜披网状纱巾至右足趾，右体袒裼的青春少女，瓷质充分表现出少女的纯洁，肌肤柔润丰韵、秀美袭人的体态艺术美，达到了技艺美、形体美、瓷质美和谐统一的艺术审美效果。

高白泥制作的人物雕塑精品，配施高白釉，更显得高洁光润，透明晶莹，“光致茂美”。配施影青、淡绿等淡雅色釉，瓷质透亮，衬托出釉汁莹润，犹如翠玉。配以青花装饰，色彩反差强烈，蓝者更显其蓝，白者更显其白，既明丽欢快，又和谐统一。高白泥成本高，一般用于制作名人艺术珍品和国家礼品瓷雕。

涩面肉身泥的白度稍低于高白泥，具有细嫩、滋润、柔和的质感，白而不寡。光透下略显色彩，或青、或黄、或红，具有蜡脂般光泽。涩面肉身泥用于制作人物的头脸、手足、袒露

图 5-7　涩面肉身泥瓷雕·八仙飘海·釉上彩

的躯体及寿星的胡须。主体部分则用中白泥制作，然后粘接，以节约成本。由于不施釉，面部刻画清晰，传神达意，能很好地体现作者的技艺手法和艺术风格。成瓷后淡妆素彩，更加突出瓷质柔润的特色，“肉彩”感极强，脸部丰腴红润，美艳照人，肌肤秀美滑润，色泽娇美，栩栩如生。如用手工淘洗工艺二次精加工，其瓷质更加细嫩，艺术效果尤佳。雕塑瓷厂艺人邵国涛在复制刘远长名作《哈哈罗汉》时，对涩面肉身坯泥再次精淘，使瓷雕的材质美更好地衬托作品的艺术美，客商竞购，销售极盛。

中白质坯泥白度比上两种的低，瓷质坚硬，色泽柔和，温润秀雅，具有传统绢云母质瓷和现代长石质瓷的基本特征，是制作陶瓷雕塑的主要材料。其坯体一般通体施白釉，烧成后釉上彩绘装饰，淡彩浓抹，随心所欲。古代至民国时期的涩胎雕塑，也用这种坯泥制作，如宋代刘永之的《涩胎坐观音》，民国时期徐顺源的胎外表面浮雕山村风景、胎内底上捏雕鱼蟹

图 5-8　中白泥瓷雕·千手观音·白釉加彩·陈凌明

水草的《涩胎水浅》等。

普通泥白度低，透明度较弱，含铁量较高，作品具有古朴、浑厚、典雅之感。常用于制作施深色调的高温色釉瓷雕，如黑釉、铜红釉、紫金釉、蓝釉、绿釉、砂金釉、墨绿珍珠釉、深色窑变花釉等，由釉色表现其艺术效果，胎体的白度处于次要地位。供三彩、珐蓝、珐翠和彩绘加彩的涩胎以及仿古瓷雕，也常用这种坯泥制作。

由于通体彩绘，胎体的白度同样不显得重要。

以色泥为材质的素瓷雕塑，瓷质细腻，色感性强，所显示的艺术效果与宜兴紫砂的泥色极相似。它与高白素瓷雕塑不同，具有某种色质的色彩艺术美。色泥的色泽根据制品的要求配制。在色彩艺术效果上，具有色釉的色调，但没有色釉的那种光亮和平滑，光照下呈现的色泽淳朴自然，没有色釉鲜艳活泼。张正海配制的绿色坯泥葱绿苍翠，具有大自然的绿色质感，制作以山石草木为主体的巨型捏雕《万古长青》、《西游记》、《独敌山琵琶洞》等作品，充分展示了大自然的绿色美景。

第三节
釉　料

一、釉料的定义与釉料的分类

(一)釉料的定义

釉，古称油，读去声。《天工开物》作锈，后人或作黀，俗作泑或碢。《陶说》云："油即今之釉也。《俗书刊误》曰：瓷漆光日黀，或作釉字。初起不脱油字，加光为异。嫌其笔墨之繁，省从由，偏旁从采。采即光义，六书之例合矣。《正字通》又出泑字，曰：窑器色光滑者，俗曰泑。……志书作碢……釉

图5-9
普通泥瓷雕·牦牛·色釉

之利用在于光，油含光义，采言光，泑砬皆失此旨，泑字累重，今从《图说》作釉。”①

釉是一种附着在陶瓷坯体表面上均匀的玻璃质薄层。它是无定型物质，是由碱金属、碱土金属或其他金属的硅酸盐及硼酸盐所构成的混合物，易溶解别的物质，特别是石英，而使其他物质浮游于其中。高温时熔成液态，在冷却过程中逐渐凝固，最后硬化为玻璃态的硅酸盐或硼酸盐。因此，常称它是一种“固态溶液”。在一定的情况下，釉的分子也有形成结晶体的倾向，故可适应装饰的需要。

釉可以是有色的或无色的，透明的、半透明的或不透明的。釉的分子式尚不能确定，分子里面没有一定的组织集团，故为非晶体。偶尔因硅灰石或钙长石的存在，釉中呈结晶现象，增加碱类的分量或加入几种碱，使釉中有规则的分子集团难以生成，即可防止结晶。

有些物质呈非结合状态浮游在釉中，使釉不透明。如氧化锡、氧化锌、矾土及磷酸钙等，这些物质作为乳浊剂，破坏釉的透明度。硅酸釉中如加入石英，釉中的盐基与硅酸饱和，石英在釉中溶解不会影响透明度。但在某种情况下，它会转变为白硅石或鳞石英的结晶状态，比重由2.1~2.7变成2.2~2.3，这表示它不仅已溶解，并已转变为别种形态了。

随着烧成温度的增高，坯体与釉有结合的倾向，靠釉层的坯体有很少一部分溶解于釉中，形成中间层。它是坯与釉互相反应而形成的。它既吸收了坯中的Al_2O_3和SiO_2，也吸收了釉中的碱金属与碱土金属氧化物，成为坯釉之间过渡带或缓冲带，有利于调整坯釉之间的差别，改善坯釉的结合性能。

为了获得良好的中间层，坯釉的化学成分应保持不太大的差别。如坯体的酸性即SiO_2/RO比值较高，釉应是中等酸性的；坯体的酸性中等，釉应是弱酸性的；坯体是弱酸性的，釉应是更弱的酸性或接近中性。如果差别过大，反应作用则过于强烈，产生釉为坯体吸收，变得没有光泽，即“干釉”；或者釉面龟裂，严重时坯釉会一起炸裂。因此，为了选择合适的坯釉，通常是改变釉的组成去适应坯体。

从物理化学的宏观角度看，釉系玻璃体。釉与玻璃有许多相似的性质，如光泽、透明、不透水、各向同性、无固定熔点等，这些性质随温度和组成的变化规律极近似于玻璃。和玻璃一样，一般不能用肉眼观察到内部结构，但乳浊釉和结晶釉可用显微镜或肉眼看到它的结晶。从化学组成、制作方法以及应用等方面看，釉与玻璃有本质的区别：釉不是单纯的硅酸盐，有时还含有硼酸盐和磷酸盐。在组成上釉的氧化铝含量高，难熔生料

① 熊寥：《中国陶瓷古籍集成：注释本》，江西科学技术出版社，2000年版，第252页。

釉可高达10%~18%，远多于一般玻璃，高温粘度比玻璃大。釉料在未烧之前，必须粘附于生坯或素烧坯的表面，需加入适量的塑性粘土，以增加其粘附能力，并保持釉浆的悬浮性能。在烧成时，釉料又受坯体烧成温度的限制。由于高温的化学作用，釉中一些组分挥发，坯釉之间相互反应，受坯体影响，釉料不能充分熔融，不能像玻璃那样获得均匀的非晶体，而是玻璃质与晶体的混合物。一般来说，以玻璃质为主。所以，组成对性能的影响规律就不能完全等同于玻璃。

釉层的微观组织结构和化学组成的均匀性都比玻璃差。釉层中常有一些残留石英和气泡。中间层有时还存在新生的莫来石、钙长石或硅灰石、堇青石、辉石以及颜色釉中的呈色剂铬、铁、锰等尖晶石微粒，乳浊釉中的锡、锆硅酸盐等晶体，釉外层则保持玻璃的结构。化学组成沿断面的分布一般是，紧靠坯体一侧和最外层釉中的硅、铝含量比中间釉层高。所以，釉的性质虽可应用玻璃的加和性系数进行计算，但必然会产生不同程度的偏差。

(二)釉的分类

釉的种类和组成极为复杂，须对釉进行分类。分类是从理论上系统地掌握釉的配制技术、了解釉的一种手段。分类方法目前尚未统一。一般多按物质组成或釉面特征分类。

(左上)图 5-10　黄釉·矮脚虎王英·釉上彩
(右下)图 5-11　中温珐翠釉·仿古走狮

常用分类方法有：

1.按物质组成分类：长石釉、石灰釉、白云石釉、滑石釉、混合釉、铅釉、无铅釉、碱釉、硼釉、铅硼釉、锡釉、铁釉、铜釉、锌釉、钡釉、锶釉、食盐釉、土釉等。

2.按釉面特征分类：透明釉、乳浊釉、乳白釉、色釉（单色、多色、变色、青、红、绿、蓝、紫、黑釉等）、普通白釉、中白釉、高白釉、甜白釉、光亮釉、无光釉、半无光（亚光）釉、蛋壳釉、结晶釉、砂金釉、金星釉、碎纹釉、珠光釉、金属釉、花釉、珍珠釉、艺术釉等。

3.按制备方法分类：生料釉、熔块釉、半熔块釉、熔盐釉（挥发釉）、自然釉等。

4.按熔融和烧成温度分类：难熔釉（高温釉或硬釉，1250℃以上）、易熔釉（低温釉或软釉，1000℃以下）、中熔釉（中温釉，1100℃~1250℃）、珐琅釉（含锡的、含铅的、含砷的）等。

5.按坯体种类分类：瓷釉（硬、软质）、普通陶釉、精陶釉、炻器釉、特种陶瓷釉、建材陶瓷釉、卫生陶瓷釉、骨灰瓷釉等。

6.按介电性能分类：普通釉、半导体釉等。

7.按显微结构和釉性状分类：透明釉、晶质釉、析晶釉等。

还有以起源、产地、发明者名字命名的。

为显示熔剂或碱性组分对釉的熔化和性状的影响，还有按主要熔剂或碱性组分分类的。

由于分类方法不同，一种釉可以有几种名称。

二、釉料的主要性质

釉是与坯体连在一起的，它的性质往往受坯体的影响，而且由于陶瓷坯体的限制，使釉的熔融不能充分进行。

釉料的化学性质应与坯体的化学性质相适应，使釉与坯体在高温中得以相互作用而促成良好的结合。因此，配制釉料时，要充分考虑釉的物理化学性质，主要有六个方面。

（一）釉的熔融性能

釉无固定熔点，只在一定温度范围内软化并逐渐熔融。从固态变成液态时没有急剧转变的特征，而是逐渐软化直到完全熔融。目前测定釉的熔融温度范围较好的方法是高温显微镜照相法。测定步骤：将试样制成直径和高度均为3毫米的小圆柱体进行加热，当圆柱体棱角变圆时，表明釉开始软化熔融，这时的温度称始融温度。温度继续上升，试样呈半球状，说明釉已熔融，这时的温度称釉的熔融温度。温度更高时，试样呈扁平状，称流动温度，说明釉充分熔化。釉从呈半球状到呈扁平状的温度范围，称为釉的熔融温度范围，即釉的成熟温度范围。半球状时的温度称熔融温度下限，扁平状时的温度称熔融温度上限。釉的成熟温度或烧成温度，应高

于釉的熔融温度下限，是否达到上限的温度，视釉料种类和高温粘度而不同，要求亦不一样，只需釉料充分熔化并在坯体上铺展成符合要求性能的平滑优质釉面，就是釉的最佳烧成温度。

选择釉的烧成温度，一般应考虑下列因素：

1.釉从开始软化到全部熔融的温度范围要宽，以便于控制。

2.釉的熔融温度应与坯体的烧成温度相接近。釉的成熟温度应略低于坯体的烧成温度。高温下的釉坯性状变化关系一般是：釉接近熔化时，坯体尚处在多孔状态；釉显著熔化，但光泽不佳时，坯体微烧结；釉熔融发光时，坯体开始瓷化，然后高火保温逐渐使坯体完全瓷化，并获得釉的良好光泽。

3.釉应具有较高的始熔温度和较快变低的高温粘度。釉的始熔温度要高于坯料中碳酸盐、硫酸盐和其他有机杂质的分解温度，这样就能保证在釉开始熔融之前，空气中的氧有可能自由地进入坯体气孔将碳素充分燃烧，有可能在很大程度上排出应予排出的气体，以防止釉泡的形成。成熟温度应控制在坯体的烧结范围之内，熔融范围要宽。当坯体接近瓷化时，已熔化的釉能够迅速降低粘度，高温流动性好，从而达到釉面平滑光亮。

釉的成熟温度主要取决于釉的化学组成、细度，烧成速度与釉浆均匀程度也有密切关系，组成中的影响主要取决于釉式中的三氧化二铝、二氧化硅和碱组分的含量与配比，以及碱组分的种类与配比。相对提高三氧化二铝的含量或釉料配方时加入少量的熟料瓷粉，可以提高釉的始熔温度，相对提高釉中的熔剂含量或调整熔剂原料的品种，则可降低釉的成熟温度，增加釉的高温流动性。

(二)釉的粘度和表面张力

熔化的釉料能否在坯体表面形成平滑的釉面，与釉的粘度、表面张力以及釉对坯的润湿性有关。釉的粘度在熔融时约为10^3~10^4泊，表面张力为300~500达因/厘米。两者的大小都决定于釉本身的化学组成。

粘度是流动度的倒数。釉的粘度、表面张力过大或对坯的润湿性差，就可能使釉面产生波浪纹、橘釉和缩釉等缺陷。粘度和表面张力太小，可能造成流釉和釉层厚薄不均匀，也可能使釉面产生较多的针孔。釉的粘度主要与化学组成和温度有关。组成中各种氧化物对粘度的影响比较复杂。总的来说，二氧化硅、三氧化二铝含量高的粘度大，其他价数较高的，如二氧化钛和二氧化锆，一般都提高釉的粘度。氧化硼含量在15%以下时，能提高粘度；超过15%时，会急剧降低粘度。三氧化二铁降低釉的粘度。釉中碱性氧化物含量高的粘度小。碱土金属氧化物对粘度的影响，

决定于离子半径和离子间的极化能力大小。离子半径大者，粘度变小；离子间的极化能力强者，降低粘度。

粘度与温度的关系是随着温度的升高而降低。

釉的粘度可用高温粘度计测定。也可用通常的流槽法比较各种釉料相对的流动情况，但其粘度的准确性并不高。

釉的表面张力，取决于化学组成，随温度变化的差别不大。处于物质表面的离子，其外侧是不饱和的，它们的能级较高，有一种向内层迁移的倾向。能级较高的物质表面离子力图拉紧表面层，或力图使表面离子进入液体内部，达到能级较低的稳定状态，这就是液体的表面张力。

在釉料组成中，碱性氧化物在不同程度上降低表面张力，其中碱金属离子的作用比较强烈。氧化硼是一种平面结构的物质，可减小熔体内部与表面张力之间的能量差，对降低表面张力有较大作用，铅离子因极化能力较大，也能起到似硼离子的作用。在碱金属离子中，表面张力随离子半径的增大而减小。二价金属离子中钙、钡、锶的作用相近，也随离子半径的增大而明显降低。当有钠存在时，二氧化硅降低硅酸盐的表面张力，三氧化二铁则提高釉的表面张力。

釉的表面张力太大，在高温时对坯的润湿性能不好，容易造成缩釉缺陷；过小则易造成“流釉”缺陷，当釉的粘度也很小时，情况就更严重。釉的表面张力还决定着结晶的生长速度，釉的表面张力愈大，结晶的生长速度就愈大。釉的表面张力也可用加和性法则予以估算。

(三)釉的膨胀性与弹性

釉与坯是否相适应，热膨胀系数与弹性性质是两个重要的因素。在烧成过程中，坯、釉同时经受同样的加热和冷却温度，因此，釉和坯的膨胀系数必须相适应。

1.釉的膨胀系数。

当温度上升时，物体中各质点会发生热振动，它的振幅随着温度的升高而增加，因而形成质点之间的距离增大，呈现热膨胀现象。硅酸盐物体属于离子晶体类型，这种由于热振动所引起的膨胀大小，主要决定于离子之间的键力，键力愈大，热膨胀愈小，反之则愈大。碱金属和碱土金属因能削弱釉中硅－氧键力，所以，随着含量的增多，膨胀系数增大，其增大程度和离子的价数有关。一般是碱金属离子强于碱土金属离子。

二氧化硅是网络生成体，在釉中增加二氧化硅的含量，并同时降低碱性熔剂氧化物的含量，或者在增加二氧化硅的同时，增加三氧化二铝的含量，以加强硅－氧结构键力，减少网络的断裂程度，使釉的整体结构紧密度提高，以减少热振动的作用，使膨胀系数降低。

中性氧化物在一定组成情况下

图 5-12　纹片釉·熊猫

可改变配位数进入网络，在另一种组成情况下，它又处在网络空隙之中。因此，它对性质的影响极为复杂。加入一定量的氧化硼，或用它取代釉中部分二氧化硅，皆因它能促使石英充分熔化而降低釉的膨胀。

釉的膨胀系数与组成间的关系极为复杂。同一种釉料由于添加氧化物的种类和数量不同，它对膨胀系数的影响也各有区别。

2.膨胀系数对坯釉适应性的影响。

坯和釉的膨胀系数（或称α值）应非常接近。陶瓷釉的α值约在50×10^{-7}~100×10^{-7}，陶瓷坯体的α值约在40×10^{-7}~90×10^{-7}，与釉比较，差别并不很大，但就在这个不大的差别范围内，有时都会发生严重的缺陷。这里有两种情况：

当α釉>α坯时，冷却时釉比坯体要多收缩一些，遇到收缩较慢的坯体时，釉受到拉应力，使釉层不能连成一片，而形成网状的细裂纹（也称炸釉、发裂），裂纹愈细，发展的应力愈大。有时裂纹的线较长，分布比较稀疏，这大多是因坯体中有较多残留方石英发生晶形转化而引起的。

当α釉<α坯时，冷却时坯体比釉要多收缩一些，此时釉层受到的压应力，可使釉层发生鳞片剥落（也称为

缩釉、缺釉、滚釉)。当应力过大时,甚至可能使坯体损坏,这种釉层剥落情况,在器皿弯度大的地方,如边角、嘴、把等,特别容易出现。有时脱釉现象发生在坯入窑之前,这是由于釉层的干燥收缩过大,或者坯面含有溶解盐所致。

3.釉的抗拉强度。

釉的抗拉强度远低于耐压强度,前者为30~50兆帕,后者平均为1000兆帕。[①]实践中也是发裂比剥落要多得多。釉的抗拉强度与釉的膨胀系数一样,它与组成之间的关系也极为复杂。

4.釉的弹性模数。

影响坯釉结合的另一重要性质是釉的弹性。弹性以"弹性模数"来表示。弹性模数愈大,弹性愈小。弹性不仅能补偿坯釉接触层所产生的应力,也能补偿由于机械外力作用所产生的应力。弹性好的釉,在坯釉间即使存在较大的应力,也可不致产生发裂。釉的弹性的大小,决定于釉的组成。它与组成间的关系也是极为复杂的。一般来说,釉中的氧化镁和氧化钙的弹性要比氧化钠和氧化钾约大2~3倍。

釉的膨胀系数、弹性模数、抗拉强度和表面张力等一系列物理性能,有时可利用加和性法则进行计算。该法则认为,玻璃的物性与各组分含量呈规律性的变化,所以,计算时要引进加和性系数(或称性能因子),即每种组分1%含量对某物性参数所提供的影响系数。计算公式(加和性方程式)为:

$$P=C_1X_1+C_2X_2+C_3X_3+\cdots\cdots C_{nX}$$

式中,P——玻璃(或釉)的物理性质

$C_1,C_2,C_3,\cdots,C_n$——各氧化物对于该性质的加和性系数

$X_1,X_2,X_3,\cdots,X_n$——玻璃(或釉)各组分氧化物的重量(%)

表5-1、表5-2为霍尔提出的线膨胀系数因子、二氧化硅的膨胀因子变化。[②]

表 5-1 霍尔的线膨胀系数因子 1×10^{-7}/℃(室温至 Tal)

氧化物	K_2O	Na_2O	MgO	CaO	ZnO	BaO	PbO	Al_2O_3	B_2O_3
因子	3.0	3.86	0.2	1.5	1.0	1.2	0.25	0.5	0.2

表 5-2 SiO_2 的膨胀因子变化

SiO_2,%	2	60	76	87	96	100
因子	0.5	0.4	0.3	0.2	0.1	0.04

① 华南工学院等:《陶瓷工艺学》,中国建筑工业出版社,1981年版,第137页。

② 华南工学院等:《陶瓷工业学》,中国建筑工业出版社,1981年版,138页。

使用此法时，须注意它存在一定的误差，尤其在含有硼酐时更为显著。因此，只能用来求得参考性数据。

表5-3是一些氧化物在0℃~100℃温度范围内的体积膨胀系数（体积膨胀系数β，近似地等于线膨胀系数α的3倍，即$\beta_{釉} \approx 3\alpha_{釉}$）。①

表5-3　氧化物体积膨胀系数(0℃~100℃)

氧化物	体积膨胀系数	氧化物	体积膨胀系数	氧化物	体积膨胀系数
Na_2O	10×10^{-7}	PbO	4.2×10^{-7}	ZrO_2	2.1×10^{-7}
K_2O	8.5×10^{-7}	TiO_2	4.1×10^{-7}	P_2O_5	2.0×10^{-7}
NaF	7.4×10^{-7}	NiO	4.0×10^{-7}	Li_2O	2.0×10^{-7}
Na_3AlF_6	7.4×10^{-7}	Fe_2O_3	4.0×10^{-7}	As_2O_3	2.0×10^{-7}
Al_2O_3	5.4×10^{-7}	Sb_2O_3	3.6×10^{-7}	SnO_2	2.0×10^{-7}
Cr_2O_3	5.1×10^{-7}	BaO	3.0×10^{-7}	ZnO	1.8×10^{-7}
CaO	5.0×10^{-7}	CaF_2	2.5×10^{-7}	SiO_2	0.8×10^{-7}
CoO	4.4×10^{-7}	CaO	2.2×10^{-7}	MgO	0.1×10^{-7}
AlF_3	4.4×10^{-7}	MnO_2	2.2×10^{-7}	B_2O_3	0.1×10^{-7}

(四)釉的化学稳定性

釉的化学稳定性取决于它的组成。二氧化硅和三氧化二铝饱和的长石玻璃对于水、酸、盐和碱的作用是稳定的。当有较多的碱金属、碱土金属氧化物存在时，会降低釉的耐化学侵蚀能力，受侵蚀的釉面，会失去光泽，以致出现凹坑。

对于盛装食品的陶瓷器皿，其化学稳定性是很重要的，特别是含有某些有害成分，比如含铅、镉等的釉料，如果耐化学侵蚀性能不良，则会对人体健康造成不利影响。

化学稳定性的测定，是通过一定筛目的釉粉，分别在浓硫酸与10% NaOH腐蚀介质中微沸一小时，未被腐蚀部分的试样重量与原试样重量之比值，即为耐酸、碱度。

图5-13　影青釉·三角碗·朱聚保

① 江苏宜兴陶瓷工业学校：《陶瓷工艺学》，轻工业出版社，1991年版，296~297页。

对于陶瓷器皿的铅溶出量，国际上已有严格的规定，不能超过百万分之七，即7ppm，并规定了标准的测定方法。

(五)釉的机械强度

釉的机械强度也是釉的重要性质，它的抗压强度比抗张(拉)强度大许多倍。釉和玻璃的耐压强度都是比较大的，因此，必须使釉承受压应力而不承受张应力。

釉面硬度是瓷器的一个重要指标，它反映出釉面能否抵抗金属或其他接触物体的磨损、划痕的能力。通常用显微硬度计测量，所以又称为显微硬度。一般瓷器釉面的莫氏硬度为5~6。硬度高，说明承受刻画的性能好，同时间接表征耐磨性能好，釉面不易磨损。

硬度与釉的组成及烧成温度有关。石英含量高并在较高的温度下烧成，可以得到较高的硬度。适当含量的氧化硼以及增加三氧化二铝、氧化钡、氧化镁、氧化锌都有助于釉料硬度提高，增加金属氧化物含量，则使釉料硬度降低。硬度与釉层厚度也有关系，釉层愈薄，磨损硬度越大。

(六)釉的光学性质

光泽度是陶瓷制品外观质量的重要指标。用光泽度仪测定，光泽度与它的折射率和平整度呈正相关关系。折射率越高，釉面越平整，光泽度就越好。釉的折射率可用加和性法则进行计算。采用折射率高的氧化物，可以得到折射率高的釉料。用氧化铅与氧化钡配成的釉料，具有良好的光泽。(表5-4为玻璃中各氧化物的折射率)

平整光滑的釉面也可以增加反射效应，提高釉的光泽度；粗糙釉面将增加光的散射，产生无光釉面。

釉层中存在着与釉玻璃折射率不同的晶体和气泡，会降低光泽度，而且折射率的差别越大，降低的程度越显著。要获得光泽度很高的釉料，主要方法有：采用折射率高的原料；减少釉层中的晶体与气泡；工艺上采取相应措施，使其形成平整光滑的釉面。

在乳浊釉中，入射光的散射部分增加。乳浊釉中存在着与釉的折射率不同的晶体微粒或微气泡，它们与釉之间的折射率差别愈大，则釉的乳浊

表 5-4　玻璃中各氧化物的折射率

氧化物	SiO_2	Al_2O_3	Na_2O	B_2O_3	MgO	CaO	ZnO	SnO_2	BaO
折射率	1.475	1.49	1.59	1.61~1.64	1.63	1.83	1.96	1.99~2.09	2.01
氧化物	Sb_2O_3	K_2O	ZrO_2	CeO	PbO		TiO_2	锆英石	氟硅酸钠
折射率	2.02	1.58	2.13~2.2	2.33	2.46~2.50		2.5~2.6	1.94	1.33

度愈高，遮盖能力也愈大。

三、釉料与因材施艺

(一)常用釉料

1.釉料种类与主要成分。

陶瓷雕塑釉料与日用陶瓷釉料基本相同。按其熔剂特性，主要有石灰釉果釉、长石—滑石粉釉和长石—釉果釉三类。

石灰釉果釉是传统釉料。主要成分是石灰石、釉果。釉果是一种含有一定长石成分的瓷石，长石含量约26%~35%，耐火度低。常用的有瑶里釉果和陈湾釉果。石灰石用凤尾草层叠煅烧，经陈腐淘洗制成釉灰，主要成分为碳酸钙。这种釉透光性强，釉面光泽度好，硬度高。青花瓷使用这种釉，就是利用它透光性强的特点。

长石—滑石粉釉与全国各地的釉相似。主要原料是长石、石英、粘土、滑石。长石与滑石是主要熔剂。对烧成气氛敏感性不强，有利于烧成。具有乳浊性。白度、釉面硬度高，富有柔和感。如某厂3#釉配方(重量%)：长石50，煅滑石12，泰宁土7，白云石1，氧化锌3，烧东湖泥5。

长石—釉果釉实际上是两种釉的混合釉。例如某厂釉配方（重量%)：长石44，石英14，釉果25，石灰石4，滑石粉3，砂子岭高岭土5，氧化锌3，碳酸钡2，即属长石—釉果釉类型。

2.釉料配方的基本原则。

掌握坯体的烧成温度，使釉的熔融温度适应坯的烧结温度，熔融范围较宽，高温流动性较好；掌握坯体的化学性质和制釉原料的化学组成，使釉料组成的化学性质适应坯体的化学性质，与坯体有良好的结合性能；白度、光泽度、釉面硬度高，热稳定性好；适应现在的工艺条件和生产技术水平。

3.釉料配方的设计。

选用较纯的原料。主要原料与坯用原料大致相同，但釉料含熔剂成分多，粘土成分少，具备生成玻璃质的条件。配方设计应以本地区原料为基础。首先确定SiO_2的含量范围，推算和控制釉料各氧化物含量的比值。SiO_2/Al_2O_3的分子比值一般为7~10。SiO_2含量一般为60%~75%。当釉的烧成温度确定后，Al_2O_3的含量则受SiO_2含量的制约，只能在有限的范围内变化。如果含量提高，会使釉的熔融温度升高。控制好SiO_2与碱性氧化物的比值，从釉的熔融性能来说，SiO_2的含量还制约着R_2O+RO的含量。SiO_2与R_2O+RO的分子比决定着釉的熔融性能。SiO_2/R_2O+RO的分子比值低，釉比较易熔；比值高，则釉比较难熔。一般在4~6的范围之内。还要控制好碱性氧化物之间的比值。当R_2O+RO的总量确定之后，R_2O/RO的比值一般为3:7。然后从釉式分解图中可以找出1250℃~1350℃烧结温度所用的釉式推算其化学成分，选择原料进行

配方设计。其釉式

$$\left.\begin{matrix}0.2\sim0.3\ K_2O+Na_2O\\0.8\sim0.7\ CaO+MgO\end{matrix}\right\}0.4\sim0.7\ Al_2O_3\cdot4.5\sim7.5SiO_2$$

可作配釉的参考。景德镇的釉料SiO_2含量为65%~73%，其分子比值SiO_2/Al_2O_3为8~10，R_2O/RO为0.6~0.8。

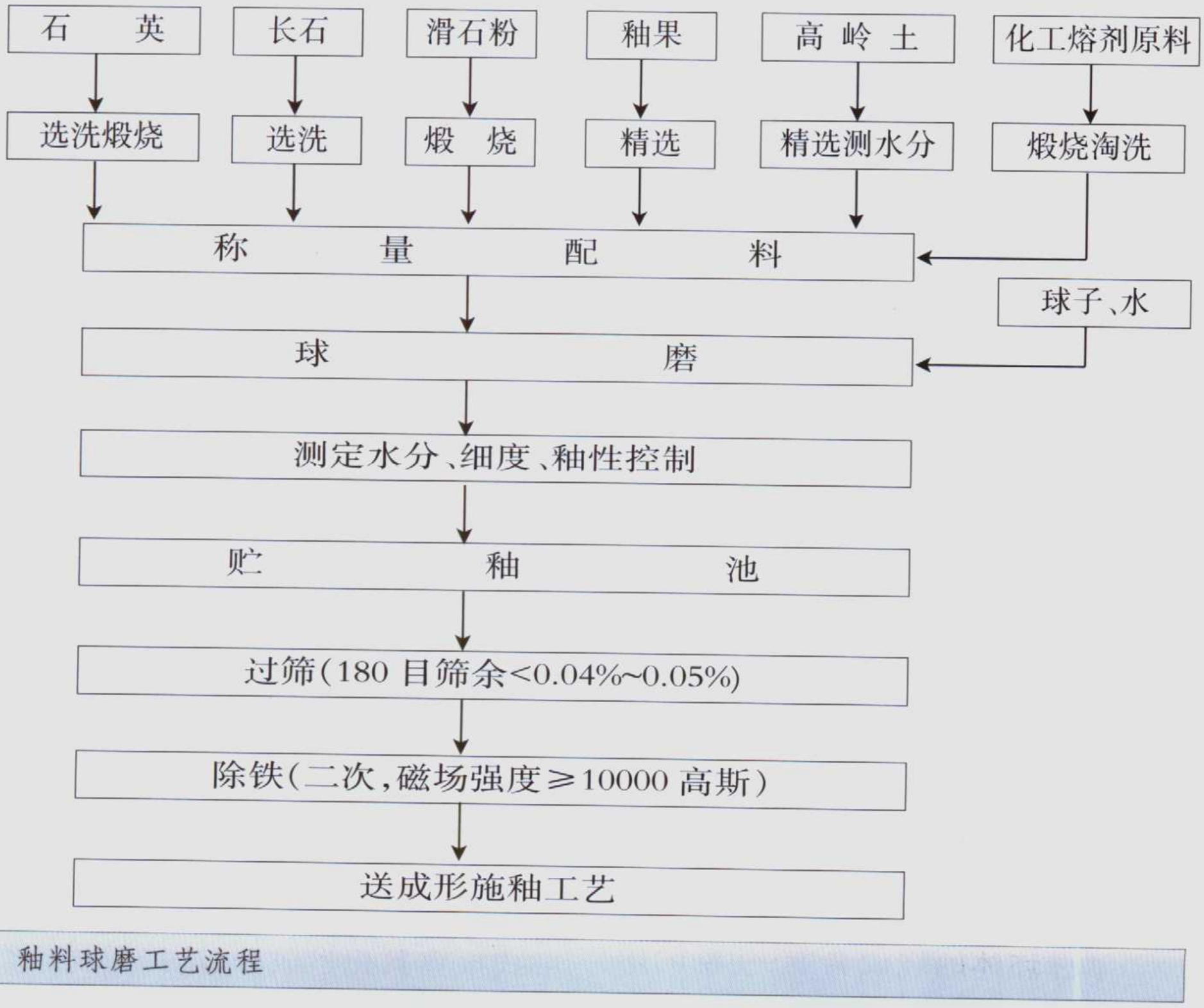
4.釉料制备工艺流程。

主要有球磨(小球磨坛)和手工配釉(合釉)两种。多用球磨粉碎工艺制备。

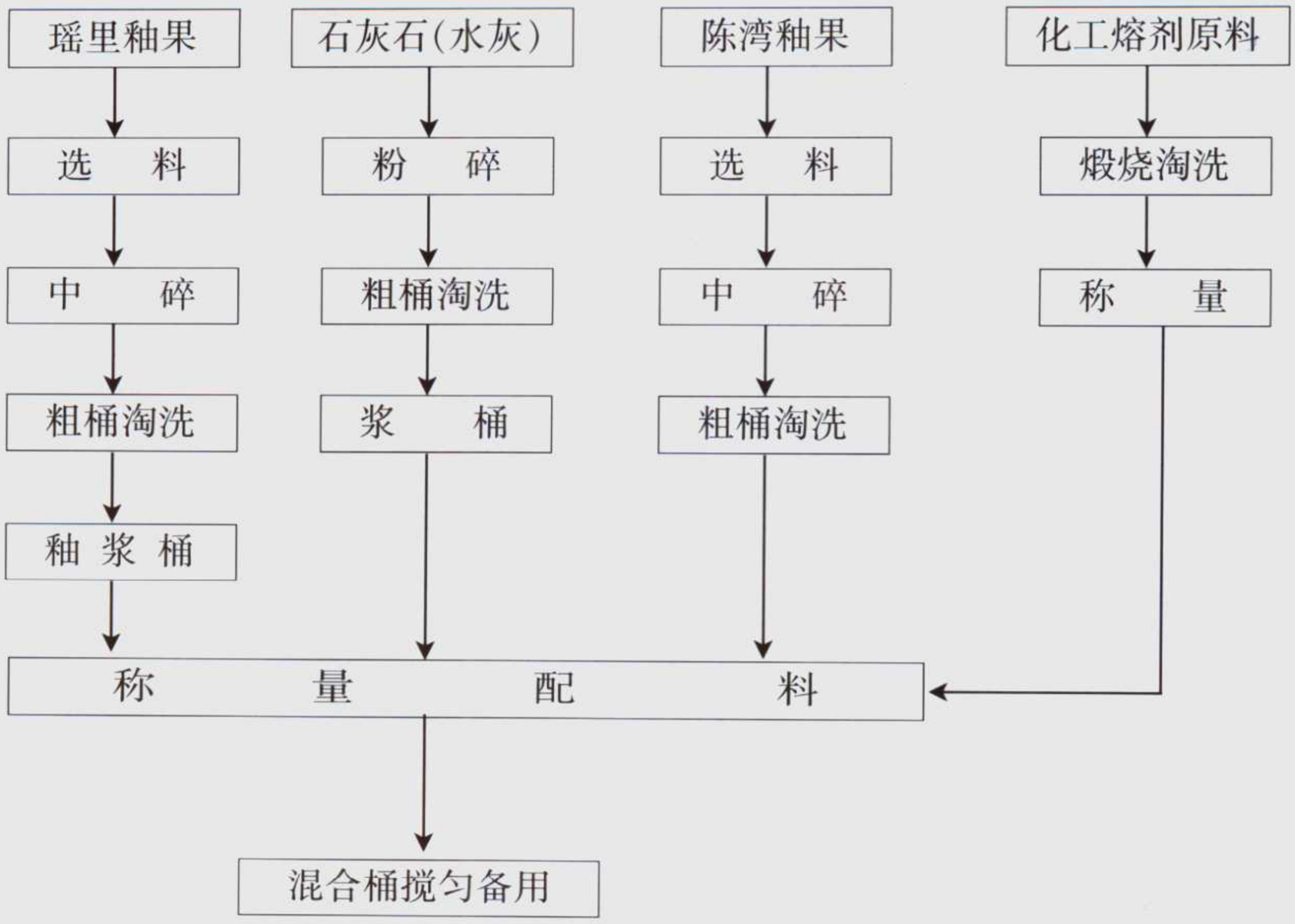
(1)选料：釉的原料纯度较高，使用前进行外观质量检查，测定物理化学性质。粘土原料要严格精选，最好采用淘漂工艺处理，清去杂质。颜色釉的色基经水漂精选或煅烧，研磨极细备用。

(2)球磨：釉料球磨细度要适当。釉料愈细，釉浆稠度愈高，干燥收缩也愈大，而且易出现上釉后的裂纹。但细度可使各种原料混合均匀，使熔融温度降低，产生良好的光泽。细度一般控制在万孔筛余0.04%~0.05%，含水率48.5%。球磨釉料应掌握颗粒组成与球磨时间关系。表5-5可供参考。釉料经球磨48小时，测定细度，并对达到细度要求的釉料试样烧成，检验釉料质量。

(3)严格过筛除铁，釉料浓度根



釉料球磨工艺流程



手工配釉(合釉)流程

表 5-5　釉料颗粒组成与球磨时间关系

颗粒组成(%) / 球磨时间(t) / 粒径(μm)	4	8	12	18	24	36	48
> 30	2.2	0.9	0.7	0.7	0.1	0.2	0.0
30 ~ 20	4.0	1.9	0.4	0.6	0.3	0.4	0.1
20 ~ 15	7.7	2.3	1.0	0.8	0.3	0.4	0.1
15 ~ 10	19.1	11.4	2.5	1.6	0.8	0.2	0.5
10 ~ 5	29.5	34.3	30.4	21.3	12.5	5.4	3.3
5 ~ 2	18.5	25.7	33.8	38.1	41.7	37.8	32.0
2 ~ 1	6.6	9.0	13.0	14.4	17.7	23.1	25.0
1 ~ 0.5	4.2	4.5	6.5	7.0	9.1	13.7	18.2
< 0.5	8.2	10.0	11.7	15.5	17.5	18.8	20.8

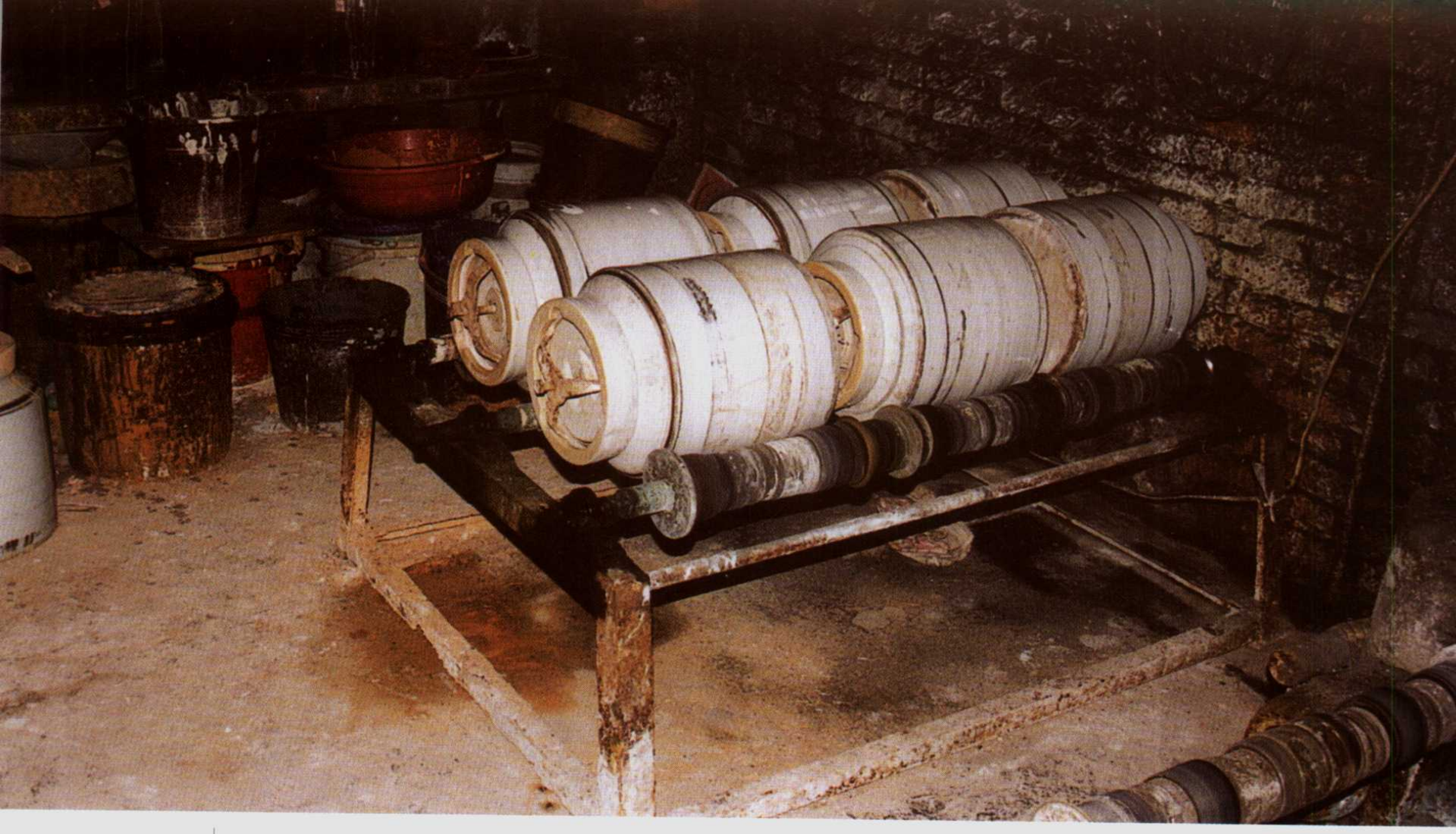


图 5-14　小瓷坛制釉工艺

据施釉方法和坯体厚度确定。

5.常用釉料配方(重量%)例。

(1)青釉[①](倒焰煤窑脚部坯用)。

釉果38.5,长石38.5,石英6.6,滑石粉6.6,石灰石6.6,二灰2.2,氧化锌1。烧成温度1230℃~1250℃。

(2)石灰釉果釉。

配方1:釉果82,石灰石8,二灰7,滑石粉3。

配方2:釉果61,长石22,石英7,滑石粉5,石灰石4,氧化锌0.7,碳酸钡0.3。

(3)长石—滑石粉釉。

长石50,石英20,釉果12,滑石粉12,釉灰1,临川滑石子4,氧化锌1,外加碳酸钡0.5。

(4)长石—釉果釉。

配方1:长石44,石英14,釉果25,石灰石4,滑石粉3,临川高岭土5,氧化锌3,碳酸钡2。

配方2:长石47.5,石英16,釉果20,石灰石2,滑石粉8,临川高岭土4,氧化锌2,碳酸钡0.5。

(5)青花料覆盖釉。

长石40,石英10,釉果32.5,石灰石8,滑石粉3.5,氧化锌5,碳酸钡1。

(6)珐翠釉。

中温珐翠釉:石英37,硝酸钾55,氧化铜8。另加蜂蜜10为辅助剂,或腐植酸钠0.2~0.3。混合球磨24小时,细度为万孔筛余0.05%。1150℃~1180℃氧化焰烧成。

① 此青釉指一种烧成温度较低的白釉,它适于倒焰窑近底部的烧成温度。非颜色釉中“青釉”。 ——作者注

低温珐翠釉：石英37，硝酸钾45，碳酸氢钠10，氧化铜8。混合球磨24小时，细度为万孔筛余0.05%。1050℃氧化焰烧成。

(二)釉料的因材施艺

釉是一种美丽的艺术装饰材料。不同的釉料，显示出不同的质地美。在艺术家眼里，釉料是水灵光洁、润滑透亮、五颜六色的“人造宝石”，是表现色彩艺术美的优良媒材：白釉高洁莹润，铜红彩霞烂漫，纹片奇异变幻，珍珠状如鱼子，影青温润如玉，豆绿晶莹类翠，乌金铮亮胜漆，黄釉娇嫩艳丽，霁蓝碧青优柔……这一颗颗耀眼的“人造宝石”，被艺术家巧妙地装点在精美绝伦、姿态万千的陶瓷雕塑上，瓷质美、釉色美相互烘托，相互辉映，浑然天成，组成绚丽斑斓的色彩世界。

因材施釉，是陶瓷雕塑艺术的客

(上)图 5-15　东方朔偷桃·黄釉
(下)图 5-16　虎斑釉·豹

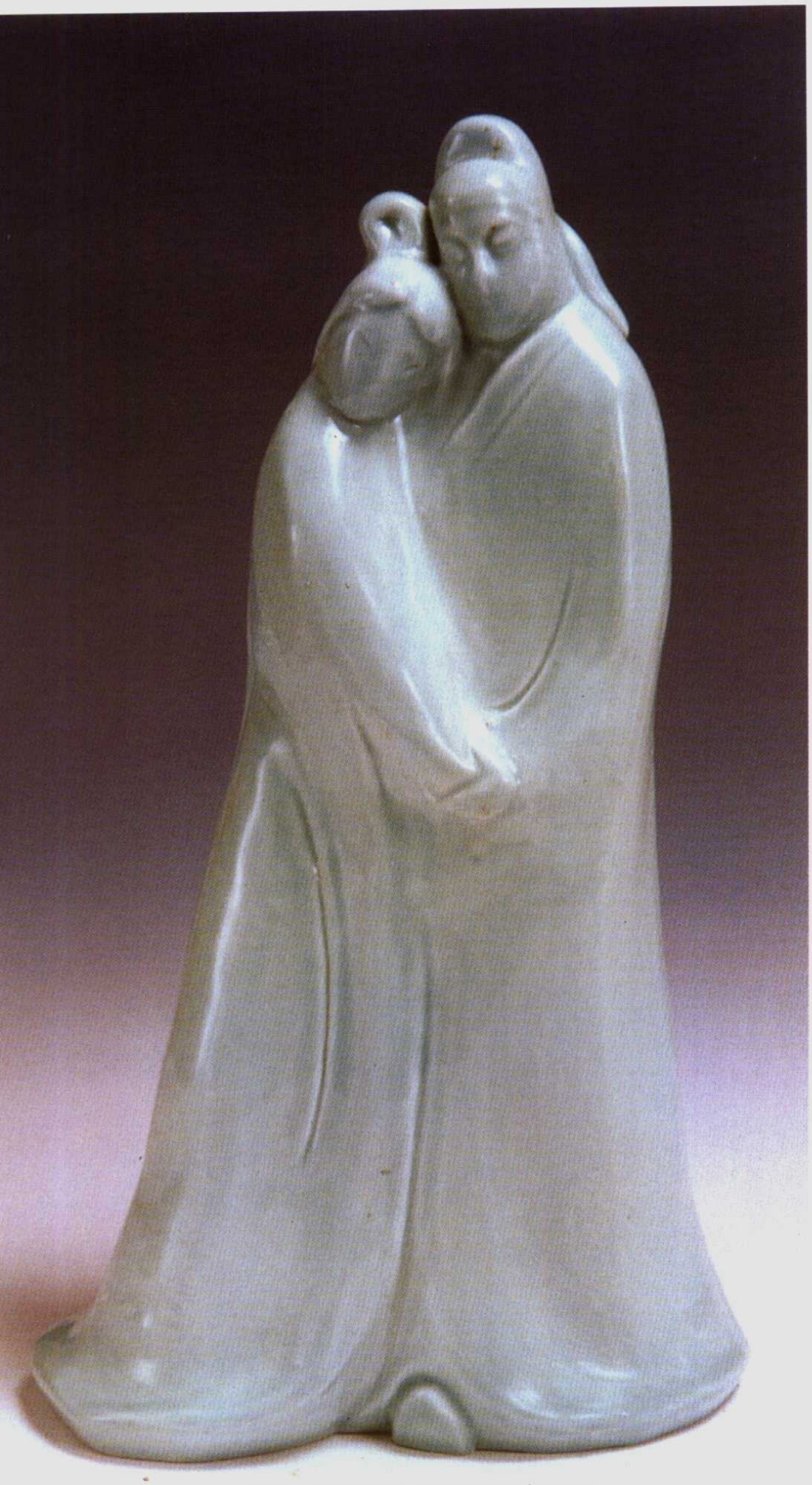


图 5-17　长相依·影青釉·刘远东

观需要，是艺术家抒发主观情感的需要，社会生活的需要，人们审美意识、审美观念、审美情趣的需要。因材施釉的过程，是艺术家挖掘和裸露釉料天生丽质美的过程，是陶瓷雕塑完美升华的过程；同时又是艺术家渴望和追求艺术美蕴，展示其艺术天才，融血汗于材质、作品之中，创造出深邃意境美的过程。艺术家因材施釉，突出地表现在三个方面。

1.充分展现瓷质的艺术特色。

与陶瓷雕塑用的泥料相适应，釉料也有高白、中白、一般白釉、色釉等种类。高白泥坯体施以白度、透明度很高的高白釉，高洁素雅，使得似雪类脂的瓷质从玲珑明亮的高白釉内层穿透出来，像一面洁白无瑕的玉镜，通体雪亮，色泽显得格外清丽柔和。在不同的光源照射下，幻演出不同的色感。在自然光照下，洁白无瑕；在电灯光源下，微透玉黄；在日光灯照下，稍显天青；在镁灯强光下，光透釉层，胎骨玉质般的色泽从釉层深处散射出来，经过高白釉釉层的晕染，备觉舒缓柔润、单纯明快；在霓

(上)图 5-18　鱼灯台·窑变花釉
(下)图 5-19　鹿·黄斑釉

虹灯光下，荧光泛泛，富有节奏感、韵律感。用高白泥、釉制成的瓷雕，不用彩绘装饰，仅凭它自身的材质美和制作的技巧美，也足以令人动心、爱不释手。高白泥坯体进行青花装饰后，罩上一层薄薄的高白釉，其青花的遒劲笔法、分水晕散的技巧、淳厚碧鲜的色泽透过釉层，清彻明丽，蓝白相对，互为表里，清新悦目，艺术感受强于一般白釉的青花瓷雕。

涩面肉身泥、中白泥制作的坯体，一般都进行釉上加彩，因而常施以中白釉和色泽较淡的颜色釉，如影青、淡绿、淡玉红等。有的涩面肉身泥坯体还用玉白色纹片釉装饰，配以头面点彩，清秀雅致。这类坯体富含绢云母矿物，瓷质微泛青色，具有玉质色感。施以中白釉，形成玉白色泽，温润柔和，古有“甜白”之誉。施以淡雅的色釉，则坯釉色彩相互交融，给人以宁静、端庄、慈祥、和善之感。普通泥的瓷质呈灰白、青白或黄白色。古代的青釉瓷雕即用此类坯泥制作。这类坯体因瓷质白度不高，通常以深色调的颜色釉装饰，如乌金、霁蓝、铜红、紫金、墨绿、深色窑变花釉等。作为涩胎，配施中低温釉彩，供彩绘满彩的坯胎，施一般白釉。这种因材施釉，既达到了突出釉色装饰美的艺术效果，又节省了产品制作的费用，满足了消费者物美价廉的心理需要。

2.表现作品的主题内容。

表现作品的主题内容，是因材施釉的基本原则。釉可以是一种装饰，但不仅仅是一种装饰。釉还是表现作品主题的一种艺术手段。釉在作品中具有加强渲染、烘托主题的效果。根据作品主题内容，施以相适合

的釉料，就是为了达到这个目的。釉的色彩冷暖、纯度总是与人们的视觉感受、心理反应相对应的。例如，纯度强的色彩新鲜，具有明快、突出、有力、知觉度强的特点，纯度弱的含灰色彩浑浊，具有文静、含蓄、柔和、不醒目等特点。所以，艺术家的创作情感、意韵，总是可以在釉料中找到与之相对应的、理想的色彩的。因作品主题内容而施以不同的釉料，正是标明艺术家已寻觅到了强化作品艺术形象的理想釉料。

因作品主题内容而施釉，主要表现在人物类雕塑方面。例如刘远长的名作《哈哈罗汉》，笑得诙谐、幽默，配施玉白色的纹片釉，色彩柔和含蓄，蕴藏玄机，表现主题内容，天衣无缝，经久耐看。后来诸家复制施以它种釉料的制品，终感其釉所产生的艺术魅力不及纹片釉诱人。传统涩面《关羽》，施以纯度较强的绿釉，非常精妙。关羽的头脸部可用中白泥甚至普通泥塑造，关羽脸如重枣，需用深红颜料彩饰，形成红脸绿袍，具有“红绿相对力较强，如黑白然”，“红间绿、花簇簇”的色彩艺术效果。加之彩绘加彩装饰时，绿袍上描绘金色图案，金色又属于欢快、活泼的中性色彩，具有“点化”艺术、“缓冲”色彩、“醒透”的作用，使红间绿高度地和谐统一。传统涩面色釉《三星》也是因主题内容而分别施以不同色釉的。福星施白釉，成瓷后彩以珊瑚红色，头火炉烤烧再描金装饰，禄星施绿釉，寿星施紫金，色彩与三星主题暗合默契，分别寓意洪（红）福齐天，禄（绿）丰寿

图 5-20　卧牛·红釉

年，紫气东来。瓷雕《李世民》施黄釉，也是理想的色彩。古代黄色为帝王之家专有色彩，宋太祖有“黄袍加身”之说。成瓷后用金水描绘龙形图案，象征皇权，充分表现出李世民的帝王特性。瓷雕《钟馗》则施以铜红、钧红或黑釉、乌金釉。红色，使人联想到烈火、血液等物象，产生热烈、温暖、欢乐等感情反映，鬼魅见之则产生恐怖、畏惧心理；黑色使人联想到深沉墨黑的夜色，产生悲伤、畏怯、惊惶的心理，企盼神明佑护的意念。釉的红色或黑色，都突出了钟馗的性格。《苏东坡》忧国忧民的心态、情感溢于脸部，配施无光黑釉，有效地烘托出作品的主题内容。

动物雕塑的釉色装饰强调写实，注重逼真，力求釉色与动物的色泽天然合一。例如，《水牛》、《牦牛》用无光黑釉或黑釉装饰；《虎》、《豹》用虎斑釉、花豹釉或黄褐与黑褐纹相间的色釉装饰；《鹿》、《水牛》、《松鼠》用窑变钛花釉装饰；《熊猫》用白釉间以黑褐色彩装饰；《仙鹤》用白釉、黑釉相间装饰，冠点粉红釉，色差强烈；《猫头鹰》施鼠灰釉，眼睛用荧光粉配成的夜光釉装饰，在黑暗处发出荧光般色泽，等等。捏花挂盘类作品，为衬托花卉的洁白色质，挂盘上多施色差较强的色釉，如豆绿、墨绿、蓝釉、红釉、深色珍珠釉等。与白色相近的色釉一般不用于这类作品。

3.综合体现作品的艺术风格。

(上)图 5-21　坐岩铁拐李·色釉加彩·何德明

(下)图 5-22　坐岩铁拐李·局部·岩石

多种色釉综合装饰是对坯胎的不同部位饰以不同的色釉，以达到作品釉色丰富，且与被装饰物体所需要的色彩相吻合，从而形成独特的艺术风格。例如，何德明的瓷雕以色釉装饰为主，所用色釉近20种之多。他的《坐岩铁拐李》，高47.5厘米，人物施白釉，底座岩石镂、贴结合，用乌金、紫釉、铜红等色釉巧妙相间，达到色彩斑斓、光怪陆离、浑然天成的整体艺术效果。

朱金保的捏雕景物类作品，几乎都是釉料装饰，很少彩饰。从他的作品可以看出，他显然是借鉴了谢赫“六法”中的“随类赋彩”技法，根据物象色彩的类别，也就是物体本身的色

图 5-23 春乐图·捏雕·全色釉装饰·朱金保

素“固有色”进行“赋彩”。这种赋彩，“并不是依照物象的固有色，自然主义的纯客观描绘”①，而是把视觉感到的色彩印象加以分解、概括、提炼、重新组合。根据物象色彩的特点，选配相对应的色釉进行装饰，使作品具有单纯、洁净、明快、华丽的艺术特征。有的作品多达10余种色釉。这种装饰技法，实质上是以釉彩替代彩绘中的色彩。这种釉彩的难度相当大，其基本原因在于坯体具有吸水性、晦涩性，釉水浓淡、釉层厚薄不易把握，釉料不易渲染晕散，不像彩绘那样，有一个平滑光洁、不吸水的釉面，加之颜料还可用油料调和，增加颜料的滑润，即使用水料调和，在平滑的釉面

图 5-24　枯木逢春·捏雕·色釉装饰·朱金保

① 杜曼华：《工笔花鸟画》，中国美术学院出版社，1991年6月版，第65页。

上彩饰，也具有很好的滑润性，可以随心所欲地渲染、晕散，使色彩具有不同光影下的理想的明暗、浓淡的色彩。

朱金保的捏雕《春乐图》，高31厘米，宽32厘米，以自然景物为主体，将人、动物、峰石、树木巧妙穿插组合。整个造型以大地为底，左塑六座奇峰，寓意“禄丰”，象征小康之家食禄丰厚，其中二峰状似人形，峰石间古松苍穹。右为水塘，涧泉汇合，水牛卧于塘中，微泛涟漪，经峰下岩洞淙淙流出。峰侧牧童横笛正吹，与春游主人公隔塘相对。群峰间鹤鸣鸟和，兔蹦鹿欢，猴荡秋千。大地绿草茵茵，构成一幅天然春色美景，令人心旷神怡。釉彩时，作者采用国画中的晕染技法，使色釉具有明暗深浅的色彩。六峰施褐黄、褐绿釉，松针彩淡绿釉，树干用褐黑釉，水牛为无光黑釉，牧童施黄釉，鹤施白釉，鹿用奶黄釉，兔饰鼠灰釉，猴为棕褐釉，涧溪、流水施淡蓝釉，主要人物衣饰为黄褐釉，脸部施白釉。均用笔拓法，精心晕染，高温烧成后釉色艳丽明快，耀亮莹润，洁净柔和，色彩谐调。

朱金保的《枯木逢春》捏雕，高27厘米，宽22厘米，构思奇特，取材于自然景物的枯树，将枯树塑成鹤型作底座，乍一看，似根雕艺术形象。底座上捏一截残树干，残树干上骤发嫩枝，栖息的两只喜鹊惊愕不已，叽叽喳喳，叫个不停，似乎要把这一奇景告诉它的同伴和人类。釉彩时，作者匠心独运，由嫩枝的嫩绿渐转为残树干的深绿，至根部呈淡黄褐色釉，色彩过渡自然，犹如天成，足见作者对大自然的观察入微，对釉料色彩的深透研究，晕染技巧的娴熟，运用自如，得心应手。

第四节
陶瓷装饰的颜料与因材施艺

装饰是基于以一种形式冲动为契机的本原的艺术活动。

陶瓷雕塑装饰分为两大类：一类是坯胎在成形过程中的装饰。包括坯泥、坯表面及釉的装饰，诸如色坯、釉下彩、高温彩釉等；一类是瓷胎在彩绘过程中的装饰，包括釉胎和涩胎装饰。这里论述彩绘装饰工艺。彩绘装饰是用陶瓷彩料，根据匀称、均衡、节奏等形式原理，通过不同方法，使产品表面具有彩色画面，以造成抽象化、规则化的形式美为特征的艺术活动。它对制品进行深加工，达到造型艺术与装饰艺术的紧密结合，成为一定思想内容和完美的装饰形式相统一的艺术形象。

一、彩绘装饰颜料与类别

(一)陶瓷颜料、色料与彩料

陶瓷颜料是装饰的重要材料。颜料种类愈多,质量愈好,装饰效果就愈显著。

在陶瓷工业中,颜料、色料与彩料这三个术语并没有严格的区分。釉上颜料、釉下颜料往往与釉上彩、釉下彩意义相同。海碧($CoO \cdot Al_2O_3$)既是色料,又是颜料,可用于釉下彩、色釉着色剂和釉上彩彩料。故陶瓷颜料可以认为是引入所有陶瓷着色材料中最基本的发色物质。这种基本发色物质通常是各种人造着色无机化合物,少数是天然着色矿物或金属。

1.陶瓷颜料的发色元素。

自然界各种金属元素都有发色的功能。陶瓷颜料是利用各种金属化合物发出许多不同的颜色作为发色的基础。应用于陶瓷的发色元素主要有铬、锰、铁、钴、镍、铜和钒等。它们有各种不同的使用方法,而且受烧成温度、气氛性质以及着色相化学组成等因素的作用,往往使呈色发生变化,因而所发的色非常丰富。表5-6[①]所列以外的元素,也含有发色成分,但大部分是过渡元素。

表5-6　各种金属元素呈色

发色元素	呈　　色
铁	红、黄、茶、褐、绿、青、黑
铜	青、绿、红
钴	青、深青(深蓝)、桃红
镍	黄、绿、褐、青、灰、青紫
锰	褐、紫、桃红
铬	黄、绿、赤、桃红、褐
钒	黄、绿、青、黑
铀	橙红、黄、黑
镉	黄、橙红、红
锑	黄
金	桃红、栗色、金色

2.颜料的呈色机理。

物体的呈色,是由于它对可见光发生选择性的吸收和反射所致。可见光由具有一定波长的七色光组成。光的波长与颜色的关系是:

颜色:紫　蓝　青　绿
波长λ:410　455　480　535
颜色:黄　橙　红
波长λ:589　620　660(毫微米)

①杜海清:《陶瓷釉彩》,湖南人民出版社,1979年版。

光子的能量E=hf。h为常数。f(光振动频率)=$\frac{1}{\lambda}$。可见光不但具有波动性，而且还具有粒子性。人们所视觉到某物体的颜色，便是被该物体反射、吸收、透射余下的色光所表现的颜色。当白色光投射到颜料集合体时，颜料粒子对其中一定波长的色光被吸收，其余部分色光被透过或反射，而使其显色。如$Cr^{3+}3d^{3}$，它吸收绿色以外的色光，强反射绿光，显绿色；$V^{4+}3d^{1}$显蓝色；$V^{3+}3d^{2}$显绿色；$Ti^{3+}3d^{1}$显蓝紫色。

3.颜料的遮盖力和着色力。

表5-7　几种颜料的遮盖力(平方厘米/克)

白色颜料		着色颜料			
颜料名称	遮盖力	颜料名称	遮盖力	颜料名称	遮盖力
氧化锌	51	黄白氧化铁	720	碳黑	9300
硫化锌	63	群青	70	铅丹	260
氧化钛	128	钼青	1030	铁红	2050
锌钡白	49	钴绿	180	镉红	980
碱式碳酸铅	30	钴蓝	525	镉黄	270
		氧化铬	1110		

颜料在使用时，常以集合体来发挥它的遮盖力和着色力。1克颜料所能涂刷的面积(平方厘米)称为遮盖力。遮盖力受其粉末细度和使用介质影响，其中介质影响尤其大。颜料粒子越细，同介质的折射率差异越大，散射能就越大。白色颜料的遮盖力由散射反射能的大小决定，有色颜料的遮盖力由散射吸收能和散射反射能两个方面决定。遮盖力可用普通亚麻仁油作为介质测定。把黑地(基底反射率8%以下）和白地（基底反射率84±2%)涂颜料后的反射率比在98%以上时，称为完全遮盖。表5-7是几种颜料的遮盖力。

着色力是指：①当使用白色颜料时，是同黑色或青色颜料混合，再用油调炼，混合物颜料发亮的能力。②当使用黑色或其他有色颜料时，是同白色颜料混合，保持其自身颜色的能力。白色颜料着色力的试验，是用炭黑或群青同碱式碳酸铅作标准(100)，将炭黑或群青同碱式碳酸铅在一定比例下混合，用亚麻仁油调炼作为标准试料。以适量的炭黑或群青同试验的白色颜料混合，用亚麻仁油调炼，当同标准试样变成同样白度时，即用其着色颜料使用量比来表示白色颜料的着色力(见表5-8)。

(二)颜料的种类

1.颜料的名称与分类。

表 5-8 白色颜料的着色力

颜　　料	着色力(群青)
碱式碳酸铅	100
氧化钛	942
硫化锌	470
氧化锌	267
锌钡白	281

陶瓷颜料一般以装饰后显色命名,如赤茶、海碧等。也有在色名前冠以发色元素名的,如锰桃红、铁红等。还有以发色元素和颜料中的主要成分元素结合命名,如钒锡黄、钒锆黄等。

$$3Co_2O_3 \underset{O_2\text{低温}}{\overset{>265℃}{\rightleftharpoons}} 2Co_3O_4+\frac{1}{2}O_2\uparrow$$

$$\underset{O_2\text{低温}}{\overset{>809℃}{\rightleftharpoons}} 6CoO+O_2\uparrow$$

表 5-9 陶瓷颜料分类表

分类方法	陶　瓷　颜　料　类　别
按使用特点分	釉用、坯用、彩绘用颜料
按使用范围分	瓷用、陶用、炻器用、釉下、釉中、釉上用颜料
按烧成温度分	易熔(低温、1000℃以下)、难熔(高温、1000℃以上)颜料
按反应类型分	离子型、固溶体型、悬浮体型、分散载体、金属薄膜型
按矿物结构分	刚玉型、金红石型、萤石型、尖晶石型、石榴石型、榍石型、锆英石型、钙钛矿型、烧绿石型、混合异晶型、硫化物、硒化物等颜料

常用的分类方法见表5-9。

2.主要色剂。

(1)钴系色剂。

钴系色剂着色力和稳定性都很强,使用范围广。加入百万分之一的钴蓝色剂就能抵消因铁、钛杂质使坯体所染成的黄色。制备或使用时应经过合成阶段。如直接采用,在煅烧过程中有气体放出,使画面发生膨胀起泡,甚至颜色减退。含钴原料加热反应式为:

各种色调的钴系色剂都由纯蓝($CoO\cdot Al_2O_3$)和绀青($2CoO\cdot SiO_2$)发展而成,例如,孔雀蓝是在Co-Al蓝配方基础上引入ZnO和Cr_2O_3,当发色基因同时受Co、Cr、Fe三种离子影响时就发黑色。

(2)锆钒系色剂。

硅酸锆系色料是根据在硅酸锆晶格中固溶V^{4}(蓝)、Fe^{3+}(茶红)、Pr^{4+}(黄)等呈色金属离子百分数多少而使硅酸锆结晶呈色的。例如土耳其蓝、锆钒黄(钒黄)、锆硅镨黄(镨黄)

等。由蓝和黄两种色剂，按不同比例配合后能够得到一系列不同色调的黄绿色色剂。

钒离子依化合价的不同而呈现不同的颜色。

VO_4^{3-}—$V^{5+}(3d^0)$　无色，当以聚钒酸盐(V^{5+}—O—V^{5+}团)存在时，呈黄色或褐色。

V^{2+}—$V^{4+}(3d^1)$　呈蓝色

V^{3+}—$V^{3+}(3d^2)$　呈绿色

可见，若结构中含有$V^{5+}V^{3+}$的锆石，将呈现黄-绿色或绿色(后者决定于V^{3+}离子)。若晶格中主要含有V^{4+}离子，则应呈蓝色。钒锆黄(V-Zr)和钒锡黄(V-Sn)都属于分散载体结构型的色剂。

(3)几种红色色剂。

①金-钛-铅桃红、胭脂红和玛瑙红等色剂，均属胶态着色剂，它们是利用氧化还原和胶凝集法形成悬浮金胶粒而显色的。胶粒尺寸和数量直接影响呈色。

②“豆茶”等铁红以Fe_2O_3或$Fe_2O_3 \cdot Al_2O_3$固溶体为着色剂。铁元素所发的红色是釉上彩中最重要的一种，氧化铁的色调决定于煅烧温度和气氛。茶色系统的颜色是以铁和铬为主要成分。

③铬锡红、铬铝红、锰红以及锆铁红等各种红色剂，其中Cr-Sn红是一种传统色剂，它由氧化铬、氧化锡、石灰以及硅酸混合物，于1260℃~1315℃焙烧而成。Cr-Al红和Mn-Al红皆属尖晶石型色剂。Cr-Al红的色调为粉红至紫红，Mn-Al红的色调为桃红至紫色。

3.釉上彩料。

釉上彩料烧成温度较低，种类繁多，色彩丰富。除少数外，几乎可以采用目前所有的陶瓷颜料。釉下彩色料酌加熔剂可制成釉上彩料，色彩相同或类似。许多色彩在高温釉下彩不可能得到，却在釉上彩得到良好的效果。

常用釉上彩料有新彩、粉彩、古彩三类。

(1)新彩彩料。

以金属氧化物为着色剂与硅酸溶液混合，经过熔块炼制而成。因彩饰法由西欧传入，故又称为洋彩。常用彩料有西赤(铁赤)、宝石红、西洋红、矾红、胭脂红、桃红、玛瑙红、海碧、浓黄、薄黄、赭色、小豆茶、艳黑、黑色、大绿、苦绿、皮色①、深蓝绿、白熔剂、金水等。各彩料又可配制出色调深浅不同的彩料。

(2)粉彩彩料。

粉彩由洋彩演变发展而成。史料记载：它肇端于康熙二十年(1681年)后臧应选督造之时。至光绪年间，普遍称为粉彩。它较古彩烤烧温度低，花面光亮，娇嫩艳丽，淡雅柔和，故又

① 皮色：景德镇俗名，色呈黑绿，似皮蛋色，故名。　——作者注

有“软彩”之称。

粉彩颜料由我国自行制造，其纯度不及新彩彩料。所用原料大致有铅粉、焰硝、青矾、黑铅、松香、黛白炭、金箔、古铜、铜花、赭石、乳金银、石子青、紫金石、五色石英等。

粉彩颜料可分为基本粉彩颜料和混合粉彩颜料。基本粉彩颜料主要有生红、矾红、胭脂红(桃红)、顶红、中红、光明红、广翠、顶翠、翡翠、老黄、上黄、净黄、锡黄、珠明料(生料)、艳黑、玻璃白、雪白、补白、宫粉、净大绿、净苦绿、景德镇绿、晶料、胶水料、油粉料等。混合粉彩颜料由数种基本颜料混合制成。主要有古铜、古茄花、粉大绿、淡水绿、地皮绿、松绿、墨绿、明翠、石头绿、深赭石、粉古紫、麻黄(深麻、中麻)等。

(3)古彩颜料。

古彩是以珠明料、矾红为彩料，铅、钾为熔剂，分别加入铁、铜、锰、钴为着色剂的低温填色料。烧成温度比粉彩要高。古彩颜料种类不多，主要有矾红、古大绿、古苦绿、古水绿、古黄、古翠、古紫、珠明料等。颜色基调以前四种为主。

(4)调料。

用油脂作胶粘剂调合颜料：①乳香油。最主要的油料，柔润，有一定粘性，不影响颜料的呈色。分老嫩两种，老油浓，粘性强，多用于调料；嫩油稀，粘性弱，多用于彩画时配合老油打料及洗染油颜色用。②松香油。粘性较大，易干结，新彩调料必用，粉彩调料也用。③樟脑油。画新彩时用于打色。④煤油。无粘性，不单独使用，常用于调和老油，使老油变嫩。用水调色时，一般配制胶水质粘剂，通常用糊精、水各50%，另加白明胶0.3%、甘油1%配制，文火徐徐加热，切不可使糊精炭化。

二、彩绘装饰颜料的制备

(一)色剂的制备

制造出着色能力强、色泽鲜艳、稳定性好的颜料，关键是配方组成和制造工艺是否合理或最佳。色剂多数为预先合成的着色氧化物，为促进反应和呈色，有时还要加入矿化剂和补色剂(或称为调色剂)。矿化剂常兼有补色剂的作用。碱金属化合物、铅和硼的化合物往往既是熔剂又是补色剂。色剂制备流程：

配料→混合→煅烧→破碎→洗涤→粉磨→干燥备用

1.配料混合。

包括原料选料、配料和混合等工艺。原料除少数传统颜料用天然矿物外，多数为化工原料。色剂的合成多数属固相反应，必须注意称料的准确性和混料的均匀性。质量方面主要是化学组成(或纯度)、矿物组成与制造工艺和条件。一般采用粉磨和混合同时进行的工艺，有湿混和干混两种，均以粉料进行。原料细度全部通过2500孔/平方厘米筛，水分≤0.3%，配料后着重混合。湿混时可加入少量氢

氧化钠和碳酸钠，以加速沉淀。配料组成中如含有重铬酸钾或硼酸时，可先使其溶于少量水中，再将其余混匀粉料加入，拌匀烘干后研混均匀。

原料加工在瓷衬球磨机或瓷坛中进行。常用原料有：硅石、高岭土、氧化铝、氢氧化铝、氧化钛、三氧化二锑、五氧化二锑、氧化锡、碳酸钙、石灰石、萤石、锌华、铅丹、氧化铅、钒酸铵、五氧化二钒、三氧化二铬、重铬酸钾、铬酸铅、二氧化锰、碳酸锰、磷酸锰、氧化铁、红矾、绿矾、氧化钴、磷酸钴、碳酸钴、氧化镍、氧化铜、碳酸铜、硫化镉、氧化镉、碳酸镉、金属硒、无水亚硒酸等。

2.煅烧。

煅烧的目的在于使其稳定化。在坩锅或匣钵中煅烧合成。最低煅烧温度要和色剂最终使用温度相同，通常在800℃~1320℃。烧成气氛视色剂品种而定，多数用氧化焰。烧成反应为分解与化合，但不宜烧成结实硬块。分解反应必须完全，分解反应不完全的色剂会因气体的排出而发生画面气泡、破裂甚至留下白斑，而颜色却被移至无色部位，出现色脏缺陷。为了充分化合，稳定呈色，有时要进行2~3次煅烧，第一次煅烧仅配入2~3种成分原料，不加入矿化剂，煅烧温度可比第二次煅烧温度稍低。

3.破碎洗涤。

煅烧的色剂破碎后洗尽其中可溶性物质。如未洗尽，会影响颜料的发色和使用。例如，残留的可溶性铬酸盐，会使铬色周围出现深浅不匀，残留的硼酸盐会在色面上形成薄膜而发暗。一般用水洗或酸洗，铬酸盐色剂用热水洗，洗至水变清或呈中性反应时即可进行细粉磨。

4.粉磨。

一般采用湿磨，介质为水。特殊贵重色剂可采用酒精，钴蓝色剂也有用茶水的。颜料细度影响发色能力，粒度过粗，难于使用，并缺乏遮盖力，以致烧成后画面成斑点状。粒度细，发色能力强，过细，又会使色度减弱。例如，着色的锆石如果过细，会解体为无色锆石。锆钒蓝和锆镨黄试验表明，当平均粒径分别由7微米和11.7微米降至1.7微米时，其色度相应依次减弱。所以，颜料细度应以其限度为标准，通常要求全部通过300目筛，粒径在60微米以下。

(二)熔剂的制备

1.熔剂的种类。

熔剂是彩料与釉面的结合剂，又称媒熔剂，俗称开光剂。为一种低熔点玻璃料(见表5-10)。一般可分为四种类型：硅酸铅、硼酸铅、硅酸铅+硼酸铅、硅酸碱类+硼酸铅。熔剂中不含硼酸或硼砂，可不必先烧成熔块，只要精心细磨，但不能多含石英，否则熔融温度很高，在应用上有一定的限制。

2.熔剂制备。

熔剂配料后，加热熔成流体，水

表 5-10 釉上彩绘颜料用熔剂

熔剂编号		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
比例(%) 适用的色料 / 原料	一般用	白	铁红	黄	茶黑	绿	海碧	绀青	硒红	金红	栗色	一般用	硒红	绿
硅　石	16	19.8	17.1	24	20	17.9	—	16.5	36.3	30.6	30.4	37.6	30	40
铅　丹	61	33	65.2	68	61	51	50	50.4	18.8	13.8	24.1	37.5	—	—
硼　砂	—	18.5	—	—	19	19.5	—	10.5	21	47.2	45.5	—	—	25.3
硼　酸	23	28.7	17.7	8	—	21.6	38.8	20.4	—	—	—	—	4.5	8.2
氧化锌							2.5	2.2	1.1	—	—	—	2.8	—
碳酸钾							8.7	—	5.8	—	—	2.5	7.2	—
碳酸钠									2.9	8.4	—	—	—	—
石　灰									5.5	—	—	—	4.4	3.4
氢氧化铝									8.6	—	—	—	4.2	—
碳酸锶													6.4	14.3
碳酸锂														7.4
氧化镁														1.4

淬。装匣煅烧的，经粗碎湿(或干)式磨细，也可用酒精磨细。

3.熔剂的选择。

基本要求：①熔融温度600℃~800℃，以降低彩料的熔化温度，使彩料牢固胶结在釉面上。②能够促进颜料发色，使彩料光泽平滑。③耐酸碱和洗涤剂侵蚀，画面不露色料，具有低的铅溶出量和与釉相适应的膨胀系数。④配比适当。

若将熔剂与色剂再次烧结，研细混匀，可增强发色能力，提高彩面的光亮度。

4.熔剂与颜料的调制。

釉上彩料常需调制成中间色，调制时还会加入一些溶剂。常用调制方法有：红色由Cds与Cdse配以无铅或少铅的酸性熔剂的镉硒红，金红配以少铅多碱的硅硼玻璃的金紫红，Fe_2O_3配以高铅玻璃熔剂的西赤。黄色由锑酸铅配以高铅熔剂的锑黄，铬酸铅配以铅熔剂的铬黄。绿色由氧化铜配以铅熔剂的铜绿，Cr_2O_3配以铅硼熔剂的铬绿。蓝色由硅酸钴配以铅硼玻璃的花绀青，钴铝尖晶石配以铅硼熔剂的海碧。黑色由Cr_2O_3、Fe_2O_3、Co_2O_3等混合物配以铅硼熔剂的混合黑。

(三)釉上彩料的制备

基本要求:①各彩料的烧成温度范围能够在同一温度下熔融烧成;②与釉的热膨胀性很接近;③选用的熔剂是彩色与釉面的结合物,彩烧后外观均匀明亮,适合装饰的需要;④彩料烧成后具有抵抗磨耗和含酸类物质的侵蚀以及耐热碱性溶液的作用。

调制方法一般是科学配料和实践经验相结合。混合彩料多由绘画者根据需要调制。釉上彩料的常用调制方法一般如下:

1.西赤。亦称铁红。用等量氧化铁与酸铅溶于水中,加硝酸2~3滴煮沸,再加入碳酸钠溶液使之沉淀。将沉淀物充分洗涤,炽热后与适当的熔剂混合备用。国外铁红配比为(%):氧化铁色料10~15,2号熔剂[①]70,调色黄(见12条)20~15。

2.西洋红。硒粉末与Cds混合,加热至900℃,再加适当熔剂即成。亦有用氧化铁作色料的。配方有(%):①氧化铁7.2,调色黄21.4,2号熔剂71.4。②硒粉10.4,氧化镉22.1,硫化镉67.5,配成色料,熔剂用8号或12号。熔剂:色料=82:18。

3.玛瑙红。国外有的文献称之为鲜明的玫瑰红。色料(%):二氧化硅36.15,无水硼砂24.49,氧化铅26.56,氯化锡10.7,金2.1,银痕迹。熔剂以少含铅、多含碱的硅酸盐玻璃为宜。铅多易呈蓝色,硅多可使红色更鲜明。熔剂方:石英12.5,铅丹37.5,熔融硼砂50。玛瑙红含金量2%,即黄金与熔剂比为1:50,若调为1:100,则得西洋红。

4.胭脂红。即金赤。将$SnCl_2$的水溶液注入$FeCl_3$溶液中,使成$FeCl_2$的绿色溶液,然后注入$AuCl_3$的300倍水溶液中,搅匀静置一昼夜,成紫赤色沉淀,再与适当的熔剂混合即为胭脂红。熔剂:色料约7:3。若调至85~82:15~18、83.3~80:16.7~20时,分别可得蔷薇红、顶红两种颜色。

5.矾红。青矾(即硫酸亚铁,绿色者佳)80%、明矾20%置于铁锅中弱火烧去结晶水后,用强火煅烧,至铁锅发红为度,经10余小时呈暗红色后,浸入2%的硝酸水中洗净过滤乳细。若不很红,则多加HNO_3于水中,再加铅玻璃共灼烧之。如加入铅粉5-6或铅粉5、锑粉1的混合物,可得珊瑚红;加少量胭脂红,可得血赤。

6.铬锡桃红。氧化锡47.7,硅石17,碳酸钙28.3,硼砂4,重铬酸钾3。烧成温度1200℃。能得到从带深红的红色至带明亮的紫的红色,甚至带紫的桃红色的各种颜色:栗、粉红、丁香紫。

7.硒红。①硒粉10.8,氧化镉22.1,硫化镉67.1。氧化焰煅烧至600℃,再配入8号或12号熔剂。色熔比为18:82。②硫化镉83.6,金属硒13.4,氧化镁3。用于釉上彩和900℃以下的低温釉。

8.老黄。铅玻璃82.5,硅石2.4,黄

① 文中使用编号的,均从表5-10中查得。——作者注

丹或氧化锡14.5，净矾红0.6。

9.上黄。铅玻璃85，氧化锑7.5，氧化锡7.5，灼烧后乳细即可应用。

10.净黄。铅玻璃94.9，氧化锡3.73，氧化镁1.37，坩锅中灼烧后倾入冷水中洗净乳细即可应用。

11.古黄。老黄11，雪白89，磨细备用。

12.调色黄、黄色。①色料：焦锑酸46，铅丹52，氧化锌2。配入3号熔剂，色熔比33:67。可用作配制各种红色料的调配黄色，俗称调色黄。②硝酸铅33.33，氧化锑15.07，矾土5.94，氯化钠45.66。经1010℃~1030℃煅烧后，充分洗涤至液澄清为止。色料外观卵黄色，再加入适量熔剂即成黄色彩料。③氧化锑28.57，硅石17.86，氧化铅53.57。煅烧后乳细得正黄。若氧化锑13.9，铬黄16.7，熔剂69.4（硅石10.4，硼砂17.4，氧化铅41.6）配制得草黄。若氧化锑13，铬酸铅19.5，铬黄2.6，熔剂64.9（硅石9.8，硼砂16.2，氧化铅38.9）配制得褐黄。

13.海碧。①氧化钴20，氢氧化铝80。②氧化钴20，氧化锌5.2，氢氧化铝74.8。6号熔剂，色熔比22:78。③氧化钴20，氧化铝60，氧化锌20。④氧化锌27.78，磷酸钴16.67，氢氧化铝55.55。烧至860℃~970℃，再与适量熔剂混合即成海碧。

氧化钴或磷酸钴配入不同分量的硅石、硼砂、氧化铅和磷酸铬，可得浅蓝、深蓝、蔚蓝、苔蓝等色。

14.孔雀蓝。基础方：氧化钴17.1，氧化锌12.5，氧化铬46.4，氢氧化铝24，呈鲜艳的青绿色。调整四种料的配比，可得从绿至青的各种颜色。

15.艳黑。釉下黑色中加入熔剂1~4倍，即可得釉上彩的黑、灰黑等色。或者用氧化钴（黑）37、氧化铜4、二氧化锰42、氧化铁17，在1250℃氧化焰中煅烧制得黑色料。优质艳黑须用铂作原料。艳黑一般配方：碳酸镍5.26，氧化铜5.26，氧化钴1.76，熔剂87.72（硅石13.16，硼砂21.93，氧化铅52.63）。若作粉彩料，则加碳酸铅3份。

16.珠明料（生料）。含钴的天然矿物提炼制成，云南宣威和嵩明产出者最佳。一般化学成分为（%）：SiO_2 25.36，Al_2O_3 35.21，Fe_2O_3 2.51，CaO 0.24，MgO 0.05，BaO 0.07，MnO 29.71，CoO 6.02，K_2O 0.1，Na_2 0.11，烧失0.68。

17.茶色。①氧化铁12.54，氧化锌6.46。氧化焰煅烧至1000℃，配以熔剂料硅石16.2，铅丹49.41，硼砂15.39。②褐黄45，草黄45，艳黑10。③红矾17，氧化铬16，氢氧化铝16，氧化锌51。烧成温度1200℃。赤茶、栗茶、黑茶均属此类，添入二氧化锰则色深。

18.赭色。①西洋赤中略加氧化锌。如需呈暗色调，则加些氧化镍。②矾红31.6，铬酸铅5.3，氧化锑10.5，硅石11.7，硼砂5.8，氧化铝35.1，乳磨至细粉即可应用。

19.翡翠。信石（或亚砒霜）2.93，

白硝4.7，铅粉17.61，晶料71.83，铜花2.93，混合灼烧后备用。或翡翠粉8份，硅石粉1份，但烧成温度略低。

20.鹿翠。铅玻璃67.3，铅粉23.8，硝石5.9，氧化钴3。置坩埚内灼烧倾入冷水中洗净乳细。

21.净大绿。①铅玻璃43.6，普通玻璃7.7，铜花44.9，白硝3.8。混合灼烧粉碎。②氧化铬22.7，硅石27.1，碳酸钙45.2，氟化锂5，烧成温度1150℃。它是鲜艳带黄，比黄绿还要绿的绿色。

22.景德镇绿。硅石末75，铜花25，混合灼烧后粉碎即可应用。

23.黄绿。亦称维多利亚绿。重铬酸钾36，硅石20，石灰石20，萤石12，氯化钙(熔融)12。

24.洋绿。钾铅玻璃69.4，铜花(淘净)4.1，普通玻璃5.1，硅石7.1，硝石14.3。置坩锅内灼烧至呈绿色时，即倾入冷水中洗净乳细。

25.古绿。净黄75，洋绿25。混磨至细粉。

26.地皮绿。净大绿10，净黄15，雪白75。

27.石头绿。净大绿20，鹿翠8，景德镇绿32，雪白40。

28.深绿。①磷酸铜11.6，氧化锌

图 5-25　古彩填画 a. 坐罗汉画线图案

图 5-26　古彩填画 b. 坐罗汉填色

14.5，氧化铬1.4，硅石38.8，硼砂12.9，氧化铅20.8。②氧化铬23.8，硅石28.6，石灰石47.6。

29.淡绿。碳酸铜15.4，铅粉7.7，锌粉15.4，硅石32.9，硼砂11，氧化铅17.6。

30.苦绿。氧化钴（灰色）8.9，氧化铬58.2，氧化锌21.2，氢氧化铝11.7。1250℃氧化焰煅烧后，再配入调色黄20，5号熔剂64，本色料16，即成。

31.铅玻璃。硅石49，铅丹51。置坩锅内熔融，倾入冷水中洗净乳细。配入硝石即成钾铅玻璃。

32.晶料。钾铅玻璃77.3，铅粉18.2，白硝4.5。按“铅玻璃”制法处理。

33.雪白。①硅石75，晶料25。②硅石75，晶料12.5，铅粉12.5。混合乳细即可应用。

34.玻璃白。①牙硝（硝酸钾）3.4，白信石3.4，窗玻璃粉1.8，铅末91.4。此为古方。②铅玻璃73.6，铅粉17.3，白硝4.3，白玻璃2.2，亚砒霜2.6。③硅石46.8，碳酸钾17.7，碳酸铅28.4，氧化锌7.1。混合煅烧乳细。④铅丹50.17，石英30.48，硝酸钾10.09，氧化砷3.27，玻璃粉1.61，铅粉4.38。此为现在生产配方之一。

35.补白。硅石粉28.6，晶料28.6，

图 5-27 粉彩填画 a. 寿星描画图案

图 5-28 粉彩填画 b. 填粉料色

铅粉42.8。

三、彩绘装饰技法与因材施艺

陶瓷雕塑彩绘装饰属工艺美术装饰，服务于它所依附的主体。既受制品的造型、功能、生产工艺条件和经济要求的制约，又受人们的生活方式和风俗习惯的影响，它反映着人们的物质生活、文化生活和精神面貌，体现着一定时代的社会经济基础和一定阶段的思想意识的倾向性。因此，进行彩绘装饰时，既要分析材料的质地和工艺手段方面的局限性，又要充分发挥材料质地和工艺手段的优越性，因瓷施彩。

(一)根据产品类型，选择装饰技法

在彩绘装饰环节，待加彩的人物瓷雕一般分为古彩、粉彩、新彩、颜色釉等类型。依据不同类型，选择不同装饰技法。

陶瓷雕塑常用的彩绘装饰技法以古彩填画、描画洗染、新彩描画为主，辅以描金、贴印、喷刷，配以浇、浸、蘸、搨、涂、扒、扫、拖、拍、点技法综合运用。古装类和仿古类人物主要选择古彩填画装饰技法。例如，气势恢宏的《水浒108将》群雕、《仿古三星》、《八仙》、《十八罗汉》等，均选择这一技法。

古彩又称硬彩。古称五彩。始创于明，盛行于清。明、清的五彩因矾红构成彩饰中心，故又有人称它为“赤绘”。古代以青、黄、赤、白、黑为正色，称五色。瓷器上五彩指红、绿、黄、褐、紫，即多彩的意思。古彩以线条刚劲挺拔、色调明快、红绿鲜明、色彩单线平涂、颜色浓厚，无明暗向背之分，形象概括简练，烤烧后呈玻璃状，既透明又坚硬，装饰性强。彩料种类少，色调变化不够多，在艺术表现上有一定

图 5-29　财神·新彩·蔡志强

的局限性。古彩装饰的瓷雕有釉胎和石胎两种。在彩饰石胎瓷雕时，不仅画面上填满各种发亮的颜色，而且在石胎上也以各种颜色布满。

古彩填画主要是画线、填色和洗矾红。线条为主要装饰图案。画线基本色料是黑色珠明料和光明红。填色除矾红外，其余色料均为平填，标水[①]浓，填色厚，烧成后有浓艳润泽之感。矾红要洗出明暗深浅。洗染程序：用刚溶化的较浓的牛胶水调好矾红，上料后，将含有适量水分的麻毛水笔笔锋捏扁，并使笔锋齐整。对填好的矾红一笔一笔均匀洗刷，由深而渐淡，洗至深浅适宜为止。对于黑底画面，则先用料搯出，待干后再盖填大绿或雪白。黑底要搯均匀，以防烧后发花，用大绿盖黑底，其色较深黑，应注意边线的整齐。

神佛、历史故事、传说等传统人物瓷雕，大量采用描画洗染装饰技法，俗称粉彩结果、粉彩填画。粉彩是在康熙五彩（古彩）的基础上，成功地使用了珐琅的工艺技术而创出的釉上彩装饰。彩料中引进了砷元素，研究发明了“玻璃白”。其化学成分是PbO、SiO_2和As_2O_3。PbO为熔剂，SiO_2是构成玻璃的重要成分，As_2O_3起乳浊作用，使之乳白不透明。粉彩线条纤秀，画面工整凸起，丰满厚实，色彩柔和，娇嫩绚丽，富有立体感。画面“彩之有粉，粉润清逸”，故名粉彩。粉彩在填色之前，须将类似花朵及图案等要求凸起的部位先涂上一层玻璃白，然后在其上渲染各种彩料，使之显出深浅明暗之感，视之为立体。其技法特点：以乳香油调珠明料（生料）勾画

图 5-30 牧羊姑娘·新彩加彩

① 标水，景德镇彩绘工艺的俗语。指调制的颜料的浓度。 ——作者注

花纹图案，填盖适量的玻璃白，以现出彩里勾画的花纹，再将彩料渲染出明暗层次。常用洗染方法有两种：一是粉彩填画洗染。如31厘米的《金地万花坐莲观音》中的万花彩饰，是先用生料描画万花图案，干后填一层玻璃白，待图案定型后，再在其上施以需要的彩料，用洗染法（又称刷开法）分出浓淡明暗层次，扒清余料后，空白瓷面填金地。二是粉彩结果洗染。它是在制品上填一层水料底色，干后在其上用生料或彩料勾勒（或印彩）花纹图案，再在花纹内填彩料并洗染出层次。如26厘米的《粉彩结果坐五子罗汉》。日用瓷常用的两种配笔法粉彩描画技法，在陶瓷雕塑彩绘装饰中应用很少。

图 5-31　胜利归来·描金

现代人物瓷雕，强调传神，具有造型概括、清新、明快的时代气息特征。以现代表现手法创作传统题材的人物瓷雕，也力求注入新的内容，造型不似古代追求工巧繁缛，首饰衣饰简洁。因此，这类雕塑基本采用新彩描画装饰技法，以达到造型艺术和装饰艺术的和谐统一。传统人物瓷雕中，也有部分采用新彩描画装饰技法，它以作品表现的主题内容为基础，如《白衣加彩坐莲观音》、《西游记》等瓷雕。

新彩原称洋彩，俗称加彩，是一种表现手法多样、色彩丰富、操作简便的釉上彩装饰。技艺上与中国画相仿，烧成温度较宽，配色可能性大，色彩种类极为丰富。用新彩颜料加彩时，须用粘接剂调入颜料中，干后不易脱落。有胶水调料（水料）、樟脑油或乳香油调料（油料）两类。陶瓷雕塑彩饰多用油料。画法与纸上水彩画相同。常用笔法有拖、搨、点、偏锋、中锋勾勒等。用笔搨出花纹色彩，在起笔落笔时分出浓淡层次。有的花纹图案可用洗笔或扫笔彩出浓淡，大面积平

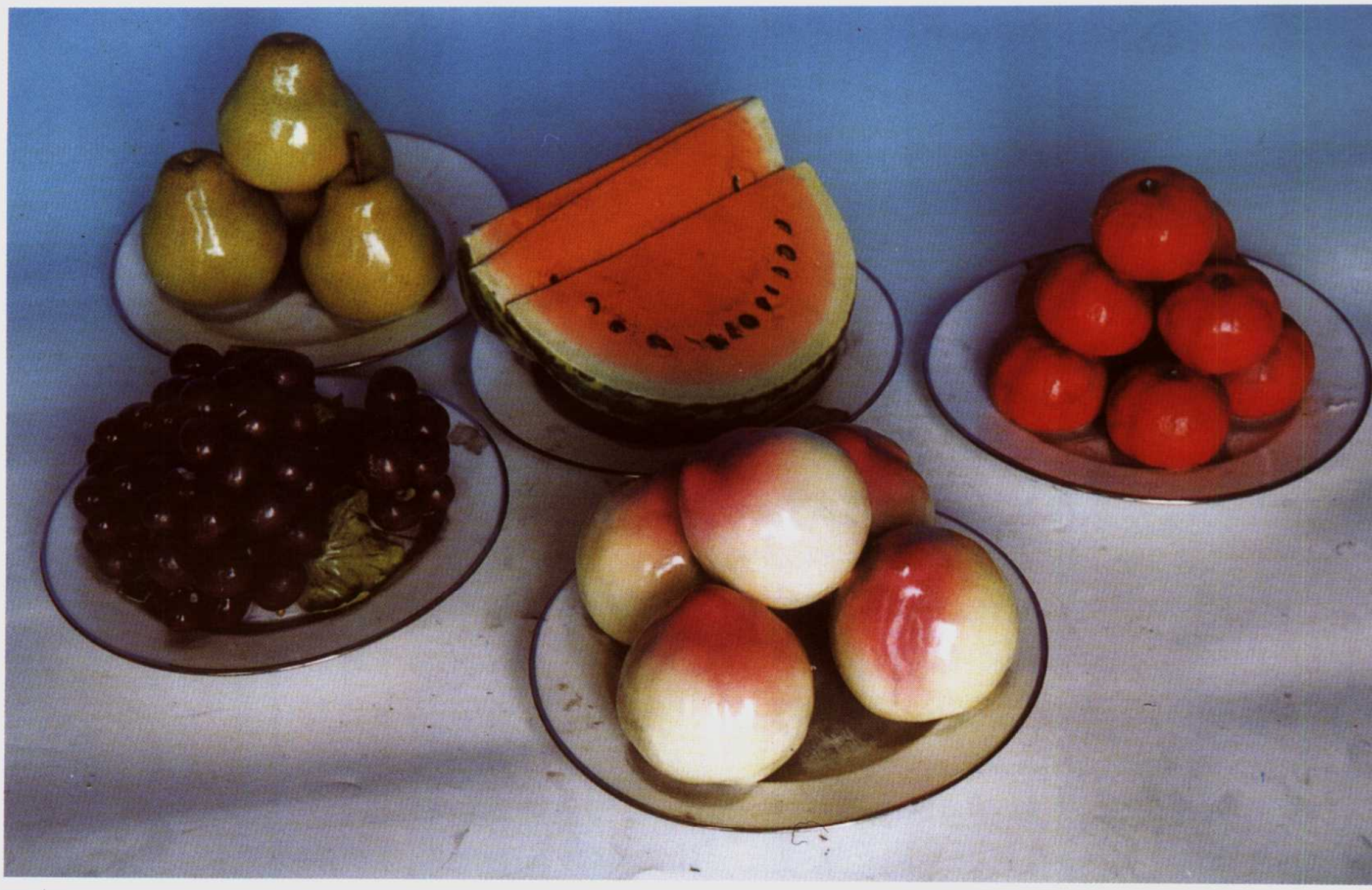


图 5-32　象生瓷雕·水果·新彩加彩

涂，须用丝棉轻拍，以隐去笔锋。需要在单一底色上彩饰的花面，一般采用二次烧成，即先上底色烧头火，然后再彩饰需要的花纹图案。彩绘时，忌彩笔混用，以防止影响或破坏其色彩。例如，以金为主要成分的彩料，若与以铁为主要成分的彩料相混，则两种彩料都会被破坏。另外，部分捏雕、镂雕和颜色釉装饰的人物瓷雕，采用新彩技法的点彩装饰，增强了制品的整体装饰艺术效果。

颜色釉类瓷雕除点彩者外，一般采用描金彩饰技法。描金彩饰简称金彩，是一种以金水为彩料的釉上彩装饰。唐代有描金唐三彩陶俑以及用金箔烘烧或贴附在盘碗上。四川出土有漆贴金箔的唐墓俑。描金金彩烧制成功，见于元代陶瓷。康熙二十一年（1682年），从西洋学得将金熔入釉中着色，制得浅红或紫红的颜色，在景德镇用于釉上彩绘装饰，时称“洋彩”。清代后期液态金（即俗称金水）的装饰方法传入后，便以金水为彩料进行装饰。金水是一种金的树脂酸盐，是德国人居恩发明。其特点是使用方法简单，耗金量低，外观富丽堂皇。富有图案性、规律性、洗练概括的特点。

金彩（少量画面配以其他颜料装饰）装饰种类很多，如颜色釉描金的《窑彩关羽》、《窑彩三星》等，全金装饰的《罗汉》、《全金衣观音》等，描金

装饰的《金竹叶观音》等，局部填撮、以金作地的金地万花类制品，金瓶、金带、首饰、冠边、如意、佛珠等配件的金彩，彩料上描金的珊瑚红彩料，烧头火后描金的袈裟、金龙等种类。彩料与金水相间装饰的画面，是用扒笔在彩料底色上扒出图案后，再填金水，一次烤烧完成。有的古彩和仿古瓷雕还采用磨光金、腐蚀金彩饰技法。

辅助装饰技法贴印、喷刷，多配合装饰粉彩描画类作品。粉彩结果类作品有部分采用贴花法彩饰，其画面规格标准统一，效率高。多为单色，花纸贴于有底色的粉料之上，具有视之立体、触之凸起的艺术效果。印彩一般为单色彩饰，有底色粉料上印彩和胎瓷上颜料印彩两类。印花图案在手工绘画中所占比重已在逐步扩大，由原来印简单小图案发展到印繁难大画面。

喷彩是用空气压缩机和喷枪将彩料喷成雾状（一般不用镂空板组成图案），直接附着于制品彩饰面上的方法。多用于彩饰面较大的部位，如《三童扛桃》、《寿童抬桃》的寿桃。刷彩是用筛网和刷笔将彩料刷开，通过筛孔形成雾滴，直接落在制品彩饰面上的方法。多用于彩饰面较小的部位，如莲花瓣、捧托的寿桃等。喷刷彩饰先淡后浓，色彩浓淡程度用喷刷时间长短及彩料浓度调控。

（二）根据造型特性，设计装饰画面

陶瓷雕塑彩绘装饰是由各个部

图 5-33　珊瑚描金头火半成品·珊瑚红

分的装饰共同表现主题，反映整体装饰艺术效果的。装饰的题材内容、设计构图以及色彩、风格、技法等，都必须为制品的形体特征、使用功能和使用条件服务，根据装饰对象的不同，采用与其相适应的装饰风格和表现手法，进行装饰艺术构思，决定其表现形式。被誉为“世界的创举”的《水浒108将》群雕，装饰彩料达100多种，充分表现出整体装饰的艺术美。如此丰富的彩料，同时出现在一套群雕上，这在古彩填画史上，乃至陶瓷彩绘装饰史上是绝无仅有的。

陶瓷雕塑各立体面均具特性，彩绘装饰具有分解和组合的特性。例如，古装人物瓷雕的画面可分解为12种类型：头像和袒裼的肌体；发、须及冠戴；衣袍裙裤及袈裟、披风斗蓬，是画面装饰的基本部分；飘带、腰束、丝绦及韬须；铠甲、肘扣和腕扎；首饰、璎珞；随身宝物及把玩器物；坐骑；衬托性自然景物；依附性动物；鞋履及垫托物等。它们各具特点，互相衬托，互相呼应。具体装饰时，各类还要细分，以达到预期的装饰艺术效果。

清人朱琰称我国“陶器彩画盛于明，其大半取样于锦缎”。人物瓷雕因衣饰之故，许多纹样取于锦缎，具有图案化和重复性特性。第一，画面简括，具有明快感。线条艺术得到充分的运用和发挥。例如海水的波纹及色泽，简括为红蓝相间、寒暖交融的两种波折曲线的不断重复和延展，寓意太阳光芒和粼粼波涛，既具有描绘物象形体的功能，又具有表现作者精神的效果。第二，装饰的画面具有图案化性质。衣裙上的寿字、仙鹤，都设计成图案式画面装饰，圆形的饱满温柔，方形的坚强冷峻。第三，画面排列具有节奏性。这节奏是有律动的节奏。有时是色调、长短、宽窄的交替或重复出现，有时是形象上的重复与间隔的出现。紧张的快板——排列密集；舒缓的慢板——排列松散；柔和——排列平均与重复；激烈——排列差异与变化；庄重——五行方位排列等等，但都可以同一图案重复装饰，协调各图案之间的疏密关系。

色调（色彩）是画面设计的基本内容之一。制品上许多立体面，只用各种颜色搨填，并不彩出色彩的光度或明度，通过对各种颜色采取对比、调和的方法，引起色彩相互间的复杂变化，从而达到较高的色价。由于各种色彩和一定的感情内容相对应，例如青系统颜色具有寒冷、沉静的感觉；红系统颜色具有温暖、真挚和威严、爱抚、优美的感觉；黄系统颜色具有明朗、快乐、柔软的感觉；金色是中性色彩，对其他色彩起着调剂、滋润、缓和、减弱两种对比色之间的刺激性感觉等作用。所以，在设计装饰时，必须注重色彩的对比与和谐，使色调的特性得到充分的拓展，达到提高画面整体的色彩效果。

陶瓷雕塑的画面设计，侧重于充

分发挥装饰的彩色美，除少数品种花面外，“空白”很少，瓷质美几乎被颜色所遮盖。因此，在装饰时，要处理好瓷质美和彩色美的关系，在保持瓷质美的基础上，充分发挥彩色装饰美，进行更高一级的艺术创造。

(三)根据部位需要，进行综合装饰

陶瓷雕塑的许多不同形状的立体和立体面，都具有其独特的个性。这种个性，突出地表现在它具有不可重复性。而艺术的真正生命在于对个别特殊事物的掌握和描述。这许多特殊的立体和立体面组成统一和谐的整体，从而使画面具有综合性特征，它不同于一般的绘画表现一定的内容，各画面仅服务于制品的需要；与之相适应的是彩绘装饰技法亦具有综合性特征，它不同于日用陶瓷在单一瓷面上的彩绘，必须因其各部位结构而异，综合运用贴、印、刷、喷、画、彩、洗、扒等多种装饰技法，使整体装饰艺术寓于各造型部位之中。例如，41厘米的《粉彩结果大头寿星》，依其彩绘程序，运用了10种装饰技法：贴无色料的圆寿字纸片，填淡黄底色水料，干后扒色料去圆纸片，描画墨稿（图案设计）、洋莲边、寿桃、红蓝流云（或印）、金衣边、金寿字图案，填寿字锦地，搁拐杖、丝韬，洗染寿桃，做茄花色、拍茄花，

图 5-34　陶渊明·涩面黄釉·蔡敬标

扫(笃)脸手肉色、扒料，描画眼睛、嘴唇、指甲，填大绿桃叶、画桃叶筋，背纸，刷彩手捧大寿桃，去纸清色脏，检验入炉烤烧。《粉彩结果坐五子罗汉》综合运用描画、洗染、扒、扫、填等五种装饰技法。《金地万花坐莲观音》则综合运用了描画、洗染、搁、扫、扒、填、喷、刷等八种装饰技法。装饰技法的综合性统一于作品的彩画过程之中。

景德镇陶瓷雕塑的艺术美，通常要经过造型艺术和装饰艺术两个创造过程。这两个过程相互衬托，相互影响。彩绘装饰以造型为基础，受造型的制约，从属于造型，服务于造型，对制品的质地和造型又起着烘托、美化、升华的作用，使制品更加具有具体性、直观性、可感性、形象性，亦即具有雕塑性，将造型艺术和装饰艺术统一于制品之中，展示陶瓷雕塑的瓷质美。

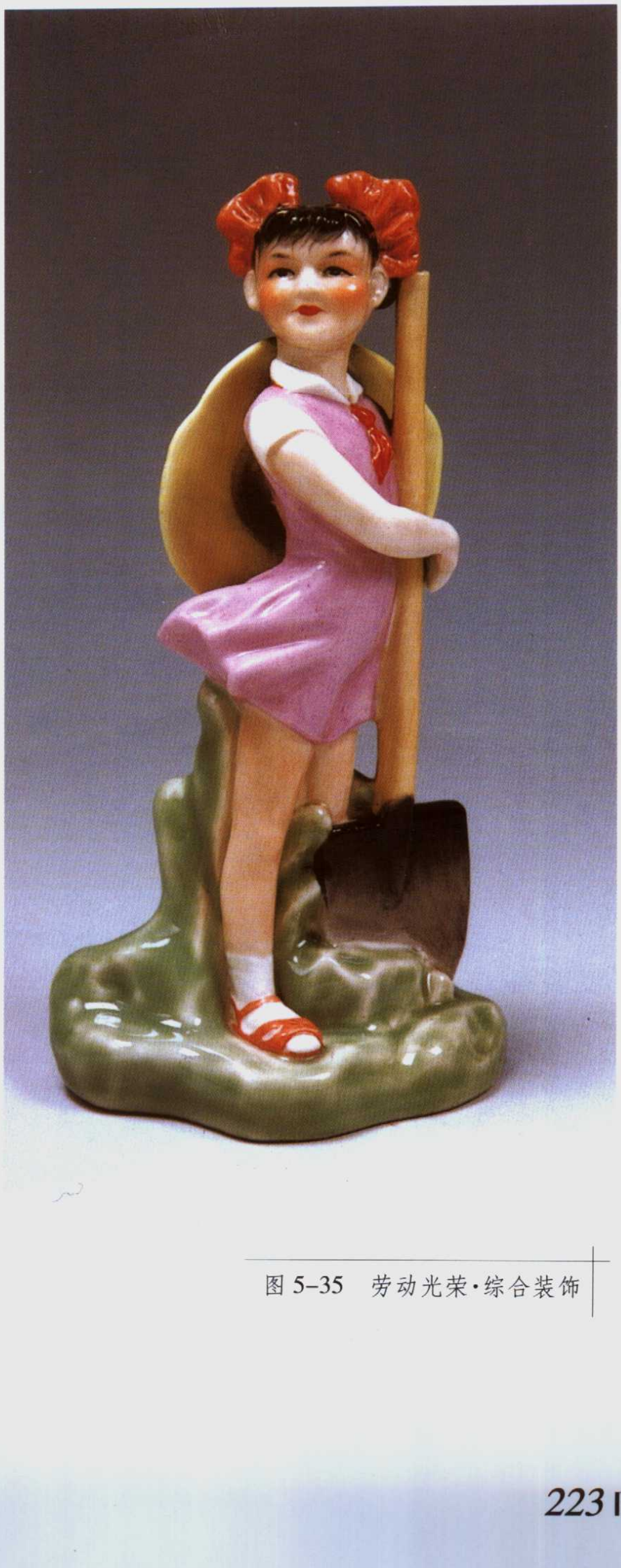


图 5-35　劳动光荣·综合装饰

第6章
景德镇
陶瓷雕塑成形方法与类别

成形是将制备好的坯料，用各种不同的方法制成具有一定形状和尺寸的坯件（粗坯），坯件仅为半成品，经过干燥、修削、施釉等多道工序，才成为待装烧的成坯。

陶瓷雕塑制品种类繁多，不下千种。制品的形状、大小、烧成温度不一，各类制品的性质和质量要求也不相同，造成了成形工艺的复杂性。根据制品形状、规格标准、成形难度的特征，成形方法通常采用雕塑法成形、印坯法成形和注浆法成形，还有的用填浆法成形。

第一节
陶瓷雕塑成形的特殊性

陶瓷雕塑的工艺特征表明，陶瓷雕塑在成形过程中，有一系列的问题需认真处理并予以解决，这些问题构成陶瓷雕塑成形的特殊性，并贯穿于作品整个造型过程的始终。

一、重心点与支撑面

重心点实际上就是物体的重量中心点。它表示物体重心点的垂线在支撑的平面上所处的位置。任何静谧的人物、动物以及静止的物体，都有一个重心点问题。重心点是陶瓷雕塑能否立稳的基本问题。支撑面是指由物体各支撑点连接组成的面。陶瓷雕塑的底座支撑一般由各种不同的面连接组成。这种不同的面又是由点连接形成的。如骑兽类人物，其支撑面由兽的四足底连接组成。有的陶瓷雕塑底座面由一整体平面组成支撑面。

重心点与支撑面的关系是：支撑面起着支持面内物体立稳的作用，一般来说，支撑面越大，物体的放置就越稳固。陶瓷雕塑的重心必须落在支撑面内，方能稳固，其重心垂线越是趋向支撑面的中心部位，就越稳固；

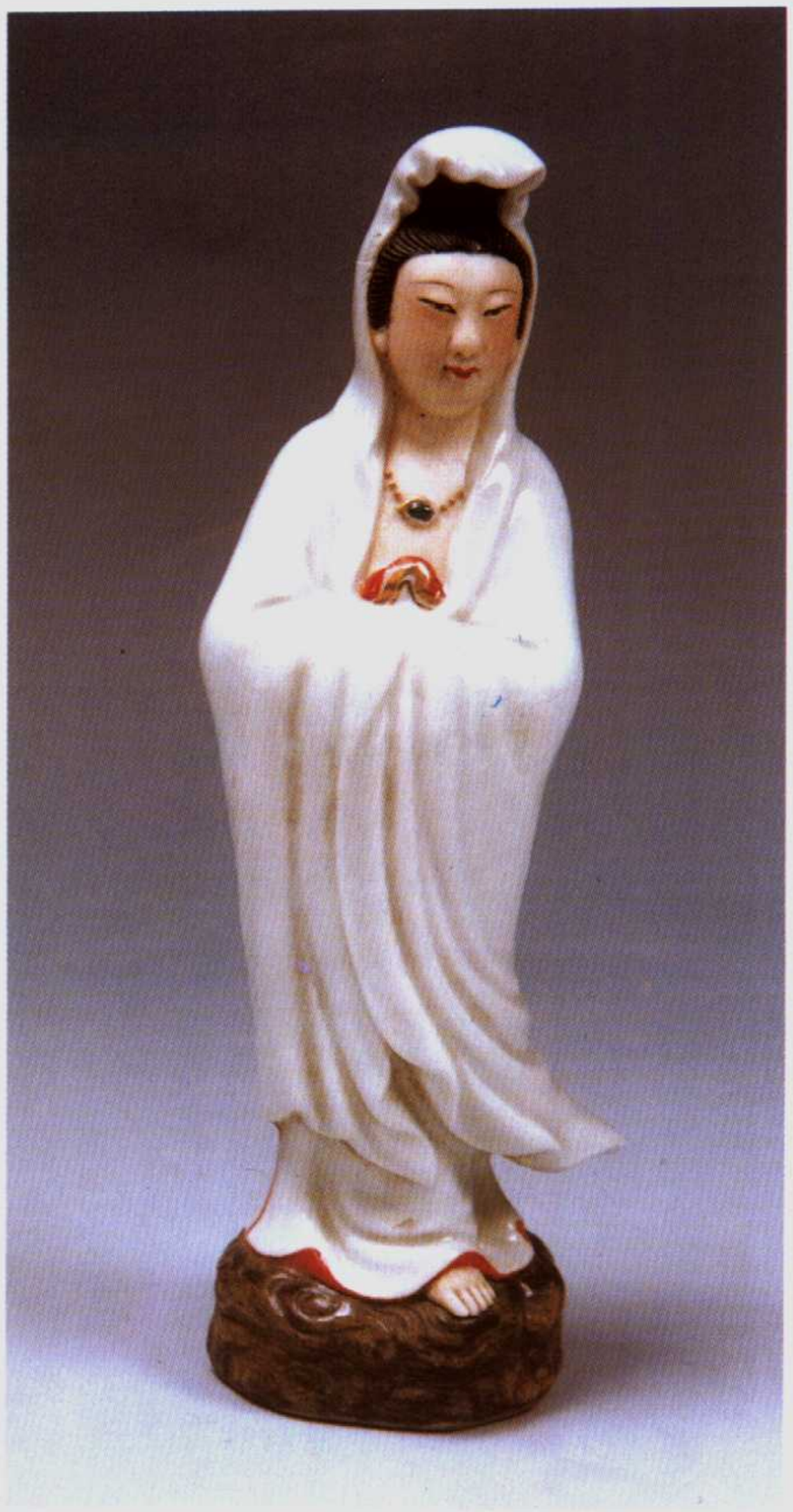


图6-1 白瓷观音·加彩

若趋向支撑面的边缘部位，稳固性就逐渐变差，可能发生倾斜变形，俗称“摆向”；若处于支撑面之外，就要倒塌了。

在造型过程中，重心点具有变动特性。因此，陶瓷雕塑在创制过程中，可以通过改变它的重心，使其稳固程度增加。圆柱体或椭圆柱体式的陶瓷雕塑站式人物，其重心垂线多在两足之间，处于支撑面的中央部位，稳固性很强。为避免形体呆板，圆柱体式雕塑可以纵向垂线（即重心垂线）为轴心，来构思造型问题。从纵向轴心出发，向四周发展，堆塑不同的形体，使左右前后部位发生曲线变化，或内凹，或外凸，增强作品的动态美感，而重心垂线则保持不变。这种构思造型，是以数理科学为基础的。日本东京大学美术部副教授池田政治称之为“垂直思考或纵向思维”[①]。也有S形、梯形、三角形构图的，这些形体构成，给人以安定感。刘远长的名作《媚态观音》，底座支撑为椭圆形莲花座，其重心略偏于右足，为加强重心支撑，右足的右方配塑飘带，莲花座向右加大，构成三点支撑，非常稳固。刘玉庭、刘玉明的《青瓷观音》，支撑底座为椭圆形莲花座，身躯呈反S形造型，头颈部略向右侧扭，颈脖至腰向左扭动，腰以下部位自右向左扭，构成曲线的动态美感，并将左裙角向外飘展，以平衡身躯重心，左手下垂，在形体上保持重量平衡，右手向前胸弯曲，掌心向上，肘处贴塑一下飘的飘带，与上面肩部下飘的飘带连接，在肘处形成右臂块面的小支撑。左臂也是这样，飘带作曲线运动，与左臂相连，至腰臀部与左腕连为一体，以支撑下垂左手的重力，飘带再经掌、指下延，与大腿、踝连接，构成强力支撑点。

①池田政治：《纵向交错与造型世界》（林胜煌编译），《雕塑》，2000年第1期，第35页。

坐、卧式人物支撑面大，多呈各种三角形、长方形、椭圆形、半圆或大半圆形，一般比站式人物稳固。捏雕类作品多捏塑一个支撑牢固的物体，然后在其上捏塑物象。聂乐春的《锦鸡玉兰》是捏塑玉兰枝干为支撑主体，锦鸡立于枝上，其枝干运用了建筑力学原理，镂、塑成拱形，使承受重力加强并传至底座，直插云天的尾羽，连同躯体垂直于枝干的拱顶上，稳妥地解决了整个作品的重心问题。而高竖的尾羽及根部，又是表现捏塑技法的最佳部位，与观众视觉迅速接触，交流感情。镂雕作品主要应注意对称。

陶瓷雕塑的重心问题，还有一个特殊的因素，就是要经过“火”的烧成。坯体在高温下，根据其耐火度，表现出一定的软荷性。因此，成形时除了在总体上考虑布局重心问题外，还应注意前后左右部分的重力相对平衡，过重部分应根据力学原理，设计局部支撑，以避免产生局部变形。

二、负荷部位的体积

陶瓷雕塑的负荷部位，一般是指重心与支撑面之间的形体部分。这一部分直接承受上部物体的重量压力。因此，对这一部分的体积也有特殊的要

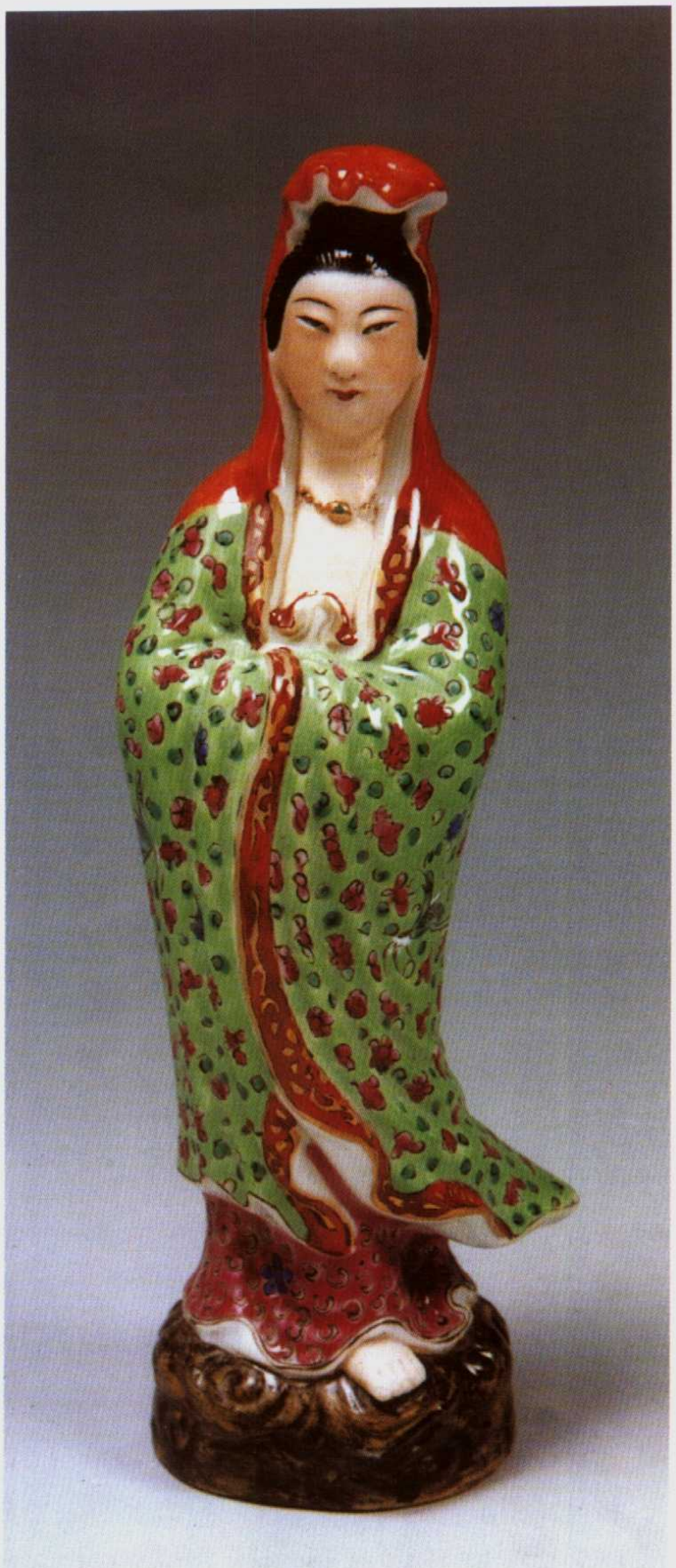


图6-2　观音·釉上加彩

求。例如站式人物或其他作品的下半部分及底座，体积一般宜大宜厚，高大的圆雕作品尤其要加大负荷部位的体积，以能够承受重心以上部分的形体的重量压力。从形体上看，应以上略小、下略大的三角形、梯形或圆弧形者为好，它给人以稳定的感觉。如果负荷部位的体积过小或过薄，造成上大下小、上重下轻，致使下部负载不起上层的重量，就会给成形和烧成带来极大的困难。因此，陶瓷雕塑不宜追求过分的形态变化，不适合陶瓷雕塑表现的内容、形式，如杂技、舞蹈、戏曲中一些人体运动难度大的造型艺术，不应勉强地照搬照套。有的瓷雕，如《站云飘衣三星》，底座为彩云，面积较小，底座上部的衣裙下摆则向四周飘起，面积增大，彩云与衣裙下摆以曲线过渡，外形似敞口碗或盘状，但都属于负荷部位的体积部分，而且曲弧线的过渡，又能使重心以上部分的形体的重力迅速传达到底部。

以四足为支撑点的骑兽类人物瓷雕，重心垂线虽落在四足连成的支撑面中央部位，但上部形体较大，重量较重，四足很难承受兽体和人体的重量。为此，可在重心垂线处的兽腹下装置一圆柱体或椭圆柱体活动泥筒（俗称撑筒），以承载坯体上部的重量，烧成后再拆除撑筒。负荷部位与上部形体连接处，还应尽量避免出现折凹式过渡线面。如果出现折凹式过渡线面，该处极易产生内陷，引起局部变形。例如，传统的坐罗汉类瓷雕，通常在胸腹间有一横弧形刻线，自头部至胸腹间呈斜形，腹部形体则凸起，形成弧状面延至近底座部分。胸腹横弧线上的点与腹部凸起的弧状面相交，成为折凹形轮廓，当坯体的重量压力向下传达时，由于形体折凹，压力聚集在这一横弧线区，弧面越是高凸，阻滞力就越大，以至不能顺利流畅地传至底座部位。于是，在折凹的横弧线区形成应力，在烧成时，该区聚集的应力得到释放，就可能使上部形体倾斜，形成内陷而局部变形，严重者会出现拆裂乃至下塌。

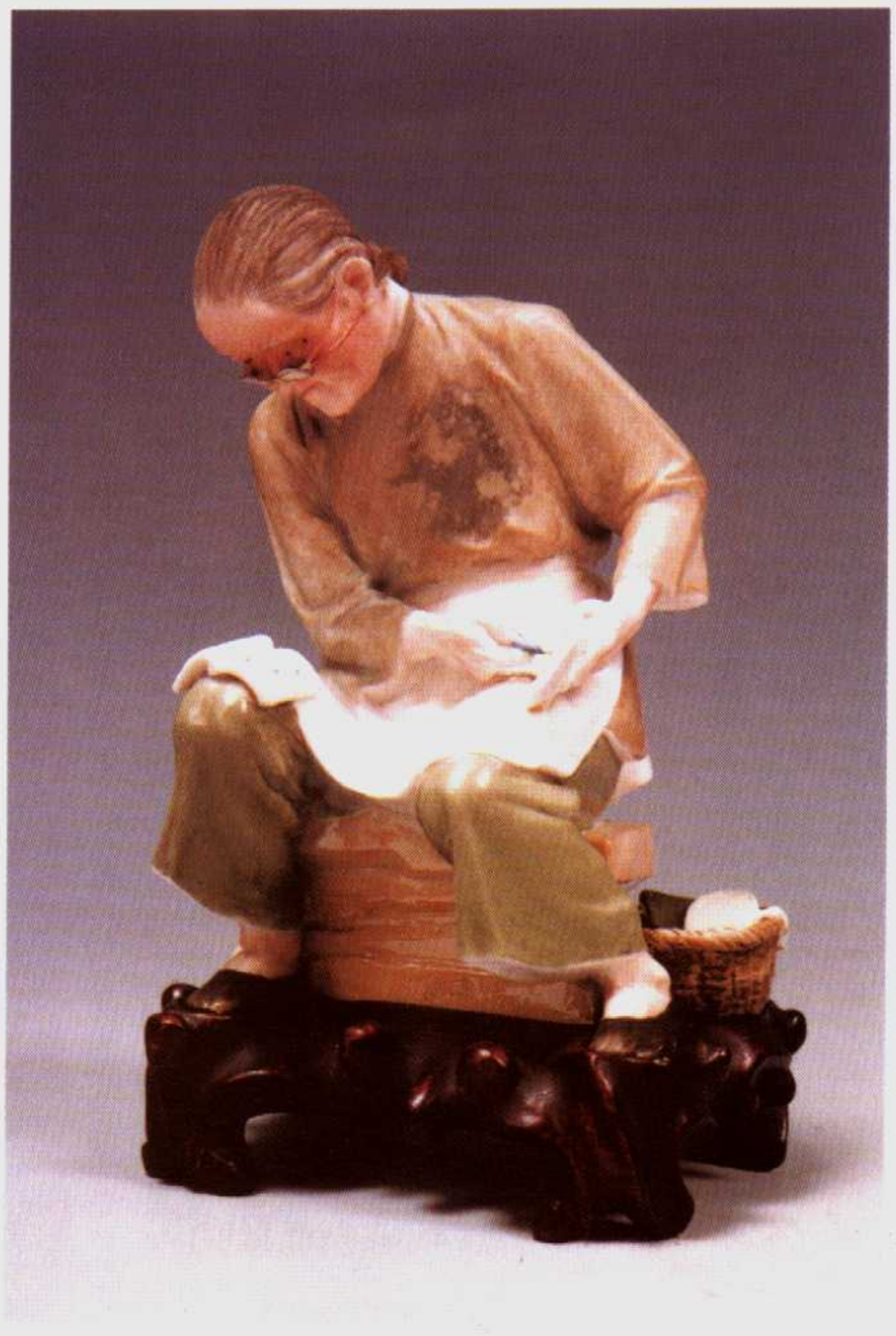


图6-3 学习·颜色釉彩瓷雕

有的作品采用注浆方法，可以通过倾出余浆、滤浆的控制手段，使制品上部稍薄稍轻，下部稍厚稍重，以减轻上部的重量压力，加大负荷部位的重量比例。有的制品在成形复制时，可在坯体的内壁不同部位适当加筑泥条，以加强负荷部位的承载能力。有的作品还可在不影响艺术形象的前提下，适当补塑一些符合作品内容的支撑物，以适当增加负荷部位的体积。负荷部位的体积大小，承受压力的强弱，直接关系到制品能否顺利塑造成功。调整和加大负荷部位体积及承受能力的方法很多，需要在实践中不断探索、总结。

三、形体四周的均衡

从造型上看，陶瓷雕塑是异型工艺品。形体的四周都表现出不均衡性。正是这种不均衡性，才使得制品形象生动活泼，富于变化，不至于呆板。但这种不均衡性，是以平衡四周支撑力为前提的。也就是说，它必须控制在规定的限度内，超过限度，就会造成四周支撑力的不平衡，而陷入被动局面。例如《敦煌舞》组雕是非常注重四周的形体变化的。舞者左右两边的外伸与内曲需要相对均衡。整件作品的形体各部位都富于动态美感。当右手向外舞乐时，为平衡左右两边的支撑力，除将右肩部的飘带绕臂飘至腰部形成小三角形支撑外，又将左臂飘带向外飞飘，迂回至腰部连接，与身躯形成b形结构，并将飘带作S形向下延展，与右足和圆形底座粘连，既与右边外伸的手臂形成相对平衡，又从整体上增加了底座的支撑力。

当舞者向左扭腰时，右边形体增多，作者设计右手向左起舞，左上臂上抬，自肘部下折，前臂贴于左颊，手指垂于乳房，与头颈部构成K形轮廓，并使飘带在左指与舞向左的右腕之间塑成O形，增加左边的形体重量，飘带呈曲线形飘至底座，使整个作品的重心得以平衡。

陶瓷雕塑除注意左右形体的变化外，还要注意前后的曲直关系。较直的背面往往支撑力强，前面常有内凹和外凸部分的形体，各部分形体重量变化不一，支撑力变化不定，相对来说，弱于较直的背面的支撑力。弱到极限时，在烧成过程中，自然是强的一边向弱的一边倾斜，致使作品变形甚至报废。20世纪70年代末恢复生产的传统瓷雕《和合二仙》，造型为合弟蹲踞于右，和兄站立于左，底座为飘云。背面形体平直至飘云底座，前面自底座至人物形体，凹凸部位较多，烧成后，产生整体造型前倾，个别严重的不能站立。后来，采取用斧形硬质垫饼将前面垫高，略向后仰，烧成后，摆放平稳。同理，向左右倾斜的也可采用这一弥补措施。当然，理想的是在设计时，就将坯胎四周形体的相对均衡性妥善处理好。

四、形体感染力

形体感染力问题，既是一个理论

问题，又是一个实践问题。从理论上讲，陶瓷雕塑的感染力是各部分艺术形象的综合表现，这种综合表现不是简单的相加，而是整体融会的乘积。假设圆的直径是各部分相加的累计，那么所产生的感染力就是这一直径的圆。形体感染力又是具体的实在的，它寓于各部分的形体之中。例如人物瓷雕，它主要是通过人体各部分的动作所造成的运动节奏和韵律来表现人物复杂变化的心境和情绪的。面部五官的表现，固然可以传神，揭示内心深处的奥秘，但也只是其中的一部分。因此，在成形过程中，不仅要对人物面部作精细的刻画，而且要对人物的其他各个部分进行准确、细致的描写。主题鲜明、意境豁达的构图，可以使观赏者在远处就能通过明确的外形，看出人物身份、表情和作者暗示的内容。景德镇的传统陶瓷雕塑一般都具有这一显著的外形特征。有许多陶瓷雕塑杰作，并不是每个人一看就明了的，它需要人们去思索、品味，逐步由浅入深去理解。“这与中国传统艺术的‘韵外之致、味外之旨’的意境创造是一脉相承的，东方艺术素来注重深层内涵的意象创造，从不屈从于自然形态，而以本质代视觉直观现象，用哲理性认识客观世界，强调在实现的基础之上展开思维的翅膀。”[①]因而这种作品的形体感染力具有持续性、深层性、意蕴性特征。在注重整个形体感染力的同时，还应重视细部特征的精工细刻，使作品既可远视，又可细观，经久耐看，常看常新。

陶瓷雕塑在成形过程中虽受材料性能和烧成条件的限制，但这种限制也是具有两重性的。在某种程度上，这种限制还可以转化为长处。例如烧成工艺，火有制约、难以驾驭的一面，但又有神奇、变幻莫测的一面。

图 6-4　济公·加彩

① 许正龙：《雕塑学》，辽宁美术出版社，2001年版，第329页。

高超的艺术家，往往能巧妙地运用火来创造出意想不到的艺术效果。周国桢教授曾经说过："火是可怕的，但人为地控制它，又能造福于人类，造就着千变万化、神奇莫测的釉彩，钧瓷无双，靠的便是火焰的变化和气氛的控制。制约看起来是坏事，人们不可能超越制约的一面，但只要能在制约的范围内去充分发挥其特殊作用，这才是陶艺的真正语汇。"[①]任何一个陶瓷雕塑艺术家，都必须认识火、掌握火，"不懂得陶瓷烧造科学技术的艺术家，在陶瓷艺术的殿堂内，是寸步难行的"[②]。周国桢教授深谙火的奥妙和陶瓷艺术的语汇，创作出一批堪称"火的艺术"佳作。又如，陶瓷雕塑作品性脆、易碎，艺术家正是利用这一特点，捏塑、镂刻出许多精美珍品，使其更显得高贵。

陶瓷雕塑的创作，是融化于实际材料制作过程的。艺术家经过对占有的材料进行加工、改造和利用的过程，将情感思维融化于具体材料中，使之变成人们需要的艺术品，进一步反映社会生活，体现时代精神，尽情发挥出陶瓷雕塑应有的功能作用，从而使自己的佳作别具一格，达到运用自如的艺术意境。

第二节
印坯法成形

一、成形工艺原理

雕塑、印坯法成形基于坯料具有可塑性。可塑坯料(泥团)是由固相、液相、气相组成的塑性粘性物。当它受到外力作用而发生变形时，便进入既有弹性性质，又出现塑性变形的阶段。成形时，当压力是一次并且是很快地加到泥团上时，比较容易出现弹性变形。这种弹性变形主要是由于泥团中含有少量空气和有机塑化剂，它们具有弹性，同时由于粘土粒子表面形成水化膜所致。要使泥团形成坯体所要求的形状，成形时的压力应多次、连续地加到泥团上，使加压时间远远超过其松弛期，泥团呈塑性变形，并在受压过程中不断得到巩固。变形压力的作用次数越多，弹性变形量就越小，塑性变形后的状态越稳定，且长期保持变形后的形状。

可塑坯料在成形过程中产生流变性质，有两个参数：一是泥团开始假塑性变形时须加的应力，即屈服

① 周国桢：《中国民间陶艺与现代陶艺》，《陶瓷研究》，第9卷第1期。

② 熊寥：《陶瓷美学与中国陶瓷审美的民族特征》，浙江美术学院出版社，1989年版，第22页。

值；一是出现裂纹前的最大变形量。成形性能好的泥团应有一个足够高的屈服值，以防止偶然的外力产生变形；有足够大的变形量，使坯料愈易被塑成各种形状而不致出现裂纹。但这两个参数是互相联系、互相制约的。例如，调高泥料含水量可以降低其屈服值，而变形量变大。因此，一般可以近似地用屈服值和最大变形量的乘积来评价泥料的成形能力。

坯料的可塑性，因其所用原料、加工制备方法和水分含量的不同而呈现不同的可塑性。同时，在生产中由于成形方法的不同，对可塑泥料的屈服值和变形量两个参数的要求亦不相同。陶瓷雕塑制品主要是手工成形，日用陶瓷制品基本是机械成形，二者对可塑泥料的要求是有区别的。日用陶瓷制品多采用旋压成形，泥团在石膏模内受应力作用的次数较多，成形后的坯体在模型中停留时间较长，并且在模型中干燥到具有一定强度时才脱模，因此，其屈服值相对可以低些，延伸变形量则要求大些，以适应机械操作，降低废品率。陶瓷雕塑制品在操作时，对坯料的要求，应是相对具有较高的屈服值，以满足坯体在成形时向不同方向逐渐延伸。对于泥料破裂前的变形量来说，则可以相对小些。因为手工成形时，可以根据泥料的特点来适应它。

塑性坯料的可塑性程度，一般多凭实践经验确定。手工模印类泥料，以不沾手和不沾模、挂模为宜。对塑性泥料的工艺性能要求有：

1.具有良好的可塑性和结合性，以保证半成品所必需的干燥强度，减少成坯操作中的破损，提高成品率。

2.在规定的烧成温度下，达到制品所要求的各种物理化学性能，如吸水率、机械强度、热稳定性、白度、耐酸碱性等。

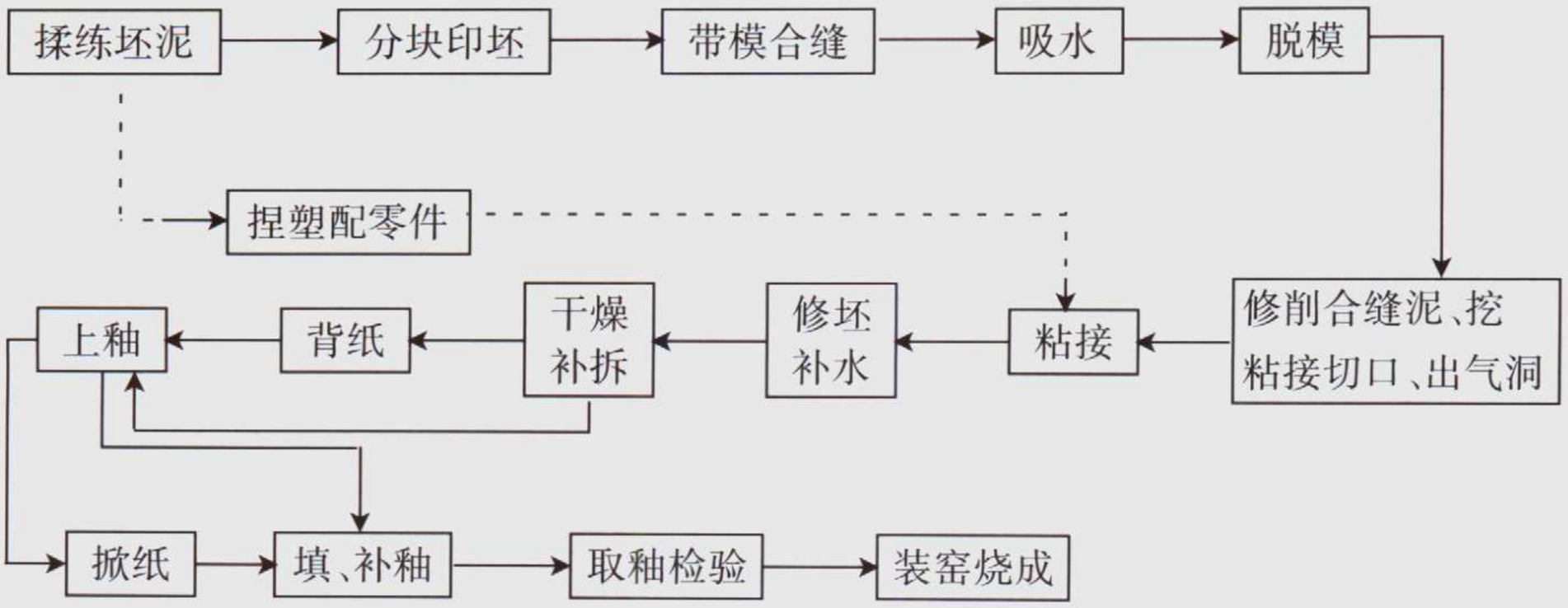
3.尽可能做到烧成范围宽，一般不小于50℃~100℃。制备工艺简便。原料矿藏丰富，质量稳定，价格便宜，有利于降低坯料的制备成本。

4.塑性坯料中含有7%~10%的空气，有的呈均匀分散的微小气泡存在于泥料中，从而会影响泥料的操作性能，甚至影响成瓷制品的质量。所以应当通过陈腐、真空练泥的工艺措施对其中的空气加以排除。同时，塑性泥料在成形使用过程中，被切成大小团块，在捏印时也会有少量空气侵入，因此，亦应当手工揉练，将侵入的空气排出。

二、印坯法成形

印坯法成形是古老的可塑成形法之一。它是用各种不同的外力（主要是手工压力），对可塑坯料（泥团）进行加工改造，迫使坯料发生可塑变形而制成生坯的成形方法。印坯法又称为复制法或模印法。在成形过程中，印坯法常与雕塑、填浆法交叉配合使用。

印坯法成形工艺流程为：



印坯法成形工艺流程

(一)揉练坯泥

揉练坯泥是将泥段切解成泥块，手工揉熟，搓压成泥饼或泥条，移入石膏模内印制成坯件。大型泥饼和坯体底板泥，可用木板拍打。

1.揉练坯泥的机理。

泥料在真空练泥时，由于水分子的移动和单面受压，加上粘土组分呈片状颗粒，练泥机螺旋桨叶的机械作用，使泥料连接薄弱的部位出现滑动面，因此，泥段内存在着应力，其结构是定向排列。泥料中塑性成分愈多，定向排列愈严重。泥段在螺旋推进器推动、与机体的摩擦力及泥料层间的相对旋转作用下，形成两种定向平面：泥段表面层颗粒形成平行于泥段中心轴的定向平面，泥段中心部位颗粒形成绕着泥段中心轴的空间螺旋定向平面。这两种定向平面的存在，使其连接部位的结构薄弱、疏松，容易产生螺旋开裂、S形开裂或层裂。泥段直径愈大（例如220毫米~260毫米），其内部愈处于复杂的应力状态。泥段被切解后，泥段中的应力和颗粒结构定向排列被打乱，并给泥块增加新的应力。手工揉练，就是使泥块的结构排列得到调整，达到最好状态。

2.工艺要求。

(1)切解重量。一般略重于印制的坯件重量。其比例为(1.1~1.3):1。坯件较轻，增量比例较大；坯件较重，增量比例较小。

(2)切解要求。泥段一次切解，尽可能保持原结构定向排列。直切断面角度80°~110°，横切断面基本呈水平。多次切解的泥块，揉练时存留的空气不易排出，坯件易产生夹层开裂，严重的会在高温烧成时出现坯体炸裂。

(3)揉练。泥块必须揉熟。揉练时，泥块中原来的应力会释放出来，泥块内部的水分通过毛细管向表面

扩散，使固体颗粒表面水膜增厚。当包围各个粒子的水膜达到一定厚度时（例如水膜厚度为0.2μm），坯料会呈现最大的可塑性，从而有利于印捏各种形状的坯件。

(4)压制泥饼。将揉熟的泥团置于清洁的泥布上压成泥饼，遇有气泡，应及时挑破。泥饼厚度应左右对称，上稍薄下稍厚，形状略大于模型工作面，表面用泥刀光洁、烫平，清去纹线和痕迹。

(二)印坯(复制)

多采用两块对开模型印制，然后粘接成坯件，若干坯件粘接组成坯体。

1.印制方法。

(1)空心印制。将泥饼印满模型工作面后，模内仍可容纳一定量的泥团。当两块坯件合缝，模坯内体即成空心。它多用于印制坯体的主干件和体积较大的辅配件。

(2)实心印制。两块对开模型填满泥饼或泥条，合缝挤压或捶打，脱模后坯件成实心。多用于印制小型零件，如寿星的拐杖、观音的手掌、福星的耳牌、小件动物的四肢和尾巴等。

2.印坯过程中应注意的问题。

(1)泥饼入模。用泥布将泥饼托起翻转，并轻扭成凹弧形，避免

(上)图6-5　印坯·泥饼入模
(中)图6-6　印坯·指印　单指印坯
(下)图6-7　印坯·指印　叠指印坯

产生裂纹，其形状与模面基本相似。泥饼入模应缓慢，与模型工作面接触的顺序是：①中心部位→边缘部位；②凹入深部位→较浅→凸起部位，以使模内空气顺利排出。泥饼全部落实后，轻轻掀去泥布。

(2)印坯顺序。从上至下紧印，自中心部位至边缘挤压，由深凹至浅部、凸起部位印实。

(3)工艺控制。压力适当，满足坯件线纹的要求；厚薄基本均匀，无夹层，无花印(压力不均，时大时小)、虚印(压力运动不连贯，脱节)、浮印(压力不足，泥团仍具有一定弹性，俗称未印死)，印压致密。具体要求：

①压力大小适宜。线条细密复杂的部位和内凹较深的部位，压力宜大；线条稀疏粗犷的部位和浅凹部位，压力一般；表面舒展且表面积较大和凸出的部位，压力可略小。

②指印。多印压纹样细密复杂、深凹部位及坯件的中轴部位。手指印压呈弧形半叠式连续运动，缓慢且均匀，频率每分钟50次~80次。移动距离较小，约为指面弧长的0.5~0.7。

③掌印。多印压纹样稀疏、表面积较大且较平展和凸出部位、边缘部位。印压时忌硬性拍打，以防止空气进入坯泥引起夹层开裂。

④二次填泥。印坯过程中，常会出现下列三种情况：一是深凹部位坯泥因受压而向四周延伸、挤压，造成凹底坯泥变薄；二是当压力定向移动时，使坯泥的一部分同向移动，造成初始印压部位的坯泥变薄；三是凸顶部位的坯泥受到外力作用时，模型同时产生应力而使坯泥颗粒迅速向四周移动，在压力相等、加压时间相同的条件下，凸顶部位的坯泥较薄。这样，烧成时容易产生裂纹，甚至裂穿。因此，要进行局部二次填泥。填入的泥料应紧密粘合，无气泡，并进行局部的二次印坯。

(4)设计泥撑。为增加坯体强度，防止产品变形，在坯体主干件的内壁印筑一定数量的泥条，这就是泥撑设计，俗称“下撑”。它一般在印坯的同时印筑。泥撑的设计，根据坯件的需要确定，有竖状、斜状、横状、拱状、网状等种类。特殊造型的坯体，可设计异形泥撑。

(三)带模合缝

印好的坯件，用浆料及时粘接，

图6-8　印坯·二次填泥

带模合缝，形成坯体。合缝过程是：

1.制作泥边。

清去溢出模边的余泥，保持模边和坯体合缝断面的光洁。由于模边处坯件厚薄不一，要制作一条宽度大体一致的泥边。泥边宽5毫米~20毫米，中型产品为10毫米左右。旧模型因边缘磨损，泥边宜略高于模边，新模型保持一致即可。

2.填浆料。

合缝浆料由印坯坯泥稀释，含水率35%左右，杜绝坯屑化浆。两面同时均匀填浆，厚度0.5毫米~1.5毫米。在合缝浆料中添加适量粘合剂，有助于克服合缝开裂缺陷。选择粘合剂的要求：①能良好湿润和吸附在坯料颗粒表面上。②粘合性能和表面张力较大，以便成形和保证坯体强度。③与坯料颗粒不会发生化学反应。④挥发温度较宽。

3.囤浆。

浆料填好后，约停3至10分钟，称为囤浆期，以湿润表层坯件。囤浆时间长短视坯件和泥浆含水率而定，以手指轻触时表面胶状不破裂，且富有弹性感为度。坯件较大，填浆较厚，囤浆时间宜长些，反之则可短些。

4.合缝。

浆料充分湿润坯件后，即可带模合缝，并对模型逐步加压。随着压力增加，泥浆和中介泥层密度呈有规律的变化。第一阶段，合缝泥浆和中介泥层的颗粒急剧位移填充空隙，颗粒间接触面积增加，坯件强度随之提高。第二阶段密度增加缓慢。第三阶段密度和孔隙变化不明显，强度变化也较平坦。合缝处泥浆和中介泥层粘接紧密，模型缝隙最小(小于0.5毫米)。

大型坯件内壁合缝处的泥浆和泥层应抹平，然后让模型自然吸水。吸水过程中，模型应翻转2至3次，大型坯3至4次，以防止坯体塌陷变形。

(四)捏塑零配件

印制的零配件用印制法制作，有的为实心印制。捏塑的零配件需运用捏雕、镂雕工艺技法。

(五)脱模起坯

坯件经模型吸水，含水率减少，开始收缩，强度随之增大。当坯件底边收缩离模间隙在0.5毫米~2毫米，坯件含水率约18%~20%时，即可脱模起坯。坯件脱模时的含水率可用经验

图6-9　脱模起坯　a.开模

图6-10　脱模起坯　b.起坯

方法确定，也可进行模型吸水速度试验，求得坯件合缝后至脱模前模型需要的吸水时间。

1.对模型四周均匀拍打，使坯件与模型全部离位，不允许有局部粘模。

2.由于坯件各部位厚度和模壁厚度的不一致性，并且受空气交流的影响，故坯件各部位收缩不一致。脱模时应调整坯件各部位离模的距离，使之趋于一致，防止坯体变形。

3.杜绝强行脱模。将两片模型缓慢推开时，手上没有吸力感应或感应轻微，说明可顺利脱模起坯。手上吸力感应明显，甚至加力时吸力感应相应增加，说明坯体过湿，或者坯体局部未离模，应让模型继续吸水，或再度拍打，以防止坯体变形。

4.开模时，模边应始终保持均等距离，防止模型工作面碰损坯体或“挂模”。

(六)湿坯挖削

对刚脱模的湿坯应立即检查是否完整无缺，以便修补，达到原作外形的基本要求。

1.修削合缝余泥。整修合缝处坯泥的空隙、气孔、粘合的疏松泥层。修削时刀法流畅、光洁，防止颤震、刀路中断、收刀时挂泥。合缝余泥过多、泥层过厚的，应分几次修削。由于坯件在合缝时潜伏着应力，高温烧成时会释放出来，致使瓷化后隆起一条硬状疙瘩(习称泥缝埂)，影响产品造型的美观。因此，要处理好合缝处坯体曲线的过渡，使之柔和。

2.挖削粘接孔口。挖削部位准确，留足粘接浆料的空间，孔口内径允许小于标准尺寸1毫米~2毫米，不允许大于标准尺寸。粘接件孔口略呈喇叭形状，被粘接件孔口略呈倒喇叭形状。

3.挖削零配件插口和插件。插口和插件尺寸吻合，内径和深度满足插件的要求。

4.雕镂出气口。51厘米以上和粘

图6-11　坯件

接件较多的产品，应在隐蔽处雕镂出气口。一般人物和动物类制品，可用开挖的五官孔口代替。

5.制作坯体底板。坯体底板须烫平，中心处开挖气洞，底板上可印压或书写铭款。

(七)粘接

粘接过程是各坯件用粘接浆料顺次粘接，还原成原作的过程。是成形的关键环节。有湿接和干接两种，印坯成形的坯件一般用湿接法，捏雕、镂雕成形的零配件可用干接法。

1.坯件含水率。各坯件含水率大体一致，以免收缩不一，在烧成时开裂、脱落。含水率在20%以内，坯件具有适当的强度，不易变形。

图 6-12　粘接

图 6-13　粘接用泥浆

2.填涂粘接浆料。浆料厚薄均匀，厚度满足修削时留给的空间要求。粘接处坯泥经浆料润湿成为过渡坯层，有利于粘接。含水率较少的坯件可在粘接处用水略微润湿。

3.粘接。准确掌握粘接位置，逐渐加压，周围应力均匀，直至合缝紧密。加压时，应充分考虑被粘接件受压应力，不致使坯体因受压力作用而局部变形或产生破裂。

4.修削余料。粘接件基本固定，即修削粘接余料，压紧合缝，并处理过渡部位的线面，使其流畅。修削要求与修削合缝余泥同。

5.粘接底板。底板粘接后，切去余泥时应注意两种情况：一是与坯体造型无延展关系的部位，如坐罗汉背面的下沿，站地三星背面的衣摆处等，一般可垂直或向内略斜切去。二是与坯体造型有延展关系的部位，如站三星正面的靴底和飘展的衣饰，坐罗汉

正面的盘膝及足部，则按延伸造型的要求切去余泥，使底板外形与坯体融通，浑然一体，无粘接感，成为坯件造型的延续和舒展部分。切泥的断面应修削平整，无震颤、无残缺、无刀痕。

6.粘接捏塑类零配件。方法有两种：①直接粘接，即将各零配件直接粘接在坯体上。如寿桃和桃叶等。②二次粘接，先将各零件粘接成坯件，修削加工后，再粘接在坯体上。如观音、仕女的手等。

(八)干燥

坯体干燥过程即脱水过程，使坯体失去可塑性，提高坯体强度。坯体中的水分存在形式有三种：化学结合水、大气吸附水、自由水。化学结合水即物料矿物分子组成内的水分，又称结构水，在干燥过程中不能排除。大气吸附水指存在于物料内直径小于10^{-4}毫米毛细管中、胶体颗粒表面及纤维皮壁所含的水分，这种吸附、渗透和结构水分与物料呈物理化学状态结合，它所产生的蒸汽压小于液态水在同温度时的蒸汽压，故又称为物理化学结合水。干燥时较难除去。自由水指存在于物料表面的润湿水分、孔隙中的水分以及直径大于10^{-4}毫米毛细管中的水分。这种水分与物料间的结合力很弱，属机械混合。它所产生的蒸汽压力与液态水在同温度时的蒸汽压相同，故又称为机械结合水、非结合水。干燥时容易除去。干燥过程中，坯体外体积的减少量约等于排出的自由水分的体积，故又称为收缩水。在干燥过程中，坯体受热排出自由水。

由于雕塑坯体厚重，形状复杂，干燥时各部分的收缩率不同，产生的收缩应力亦有区别，因此在干燥过程中容易产生变形和开裂。当应力超过

图 6-14　捏塑类零配件粘接 a.直接粘接

图 6-15　捏塑类零配件粘接b.二次粘接

图 6-16　坯件自然干燥·晾坯

了呈塑性状态坯体的屈服值时，就可能产生变形；当应力超过了呈塑性状态坯体的破裂点，或超过弹性状态坯体的强度时，就会发生开裂。故应严格控制坯体的干燥速度。

坯体干燥一般有三种形式：

1.坯件在模内吸水干燥。

2.自然干燥。依靠自然气温和空气的流动，或阳光照晒，使坯体缓慢排出水分。干燥速度受气温、空气流速和坯体大小、厚薄的制约。

3.强行干燥。坯体达到半干，含水率约10%~12%时，进行强行干燥。它一般由干燥室内的空气温度来控制干燥速度。第一阶段是预热阶段，时间较短。生坯体积基本不变。坯体表面被加热升温，水分不断蒸发，直至表面温度达到干燥介质的湿球温度，坯体吸收的热量与蒸发水分所消耗的热量达到动态平衡，干燥过程进入第二阶段的等速干燥。此阶段生坯排出水分，内外扩散速度相等，干燥速率恒定不变。随着含水率降低，颗粒在水的表面张力作用下被拉近，生坯逐渐收缩，收缩的体积相当于排出水分的体积。这是干燥过程的关键阶段，应当使生坯表面温度均匀、不变。第三阶段是降速干燥阶段。随着干燥的继续，生坯失去表面的水膜，颗粒靠拢，水分蒸发主要在接近外表面的毛细管口，生坯略有收缩，毛细管变小，内扩散阻力增大，外扩散受到制

约。生坯水分渐少，蒸发面转移到生坯内部，生坯基本不再收缩，一般不会引起变形或开裂。当生坯水分与环境的交换呈平衡状态时，坯体的干燥亦即处于平衡状态，说明干燥过程终止。这时的坯体含水率为最终含水率。

(九)修坯补水

修坯是对成形后的半成品坯体(粗坯)进行修整，去掉多余部分，使坯体表面光洁平整。有湿修、干修和水修(又称洗坯，俗称补水)之分。修坯精细程度与坯体含水率、抗折强度有关。修坯工艺分三个阶段。

1.湿修。坯体含水率16%~18%，强度10~12千克/平方厘米时，对坯体粗修，局部细修。其特点是：工艺操作比较复杂，修削、可塑加工和粘接穿插进行，时间较长，断断续续，贯穿于坯件脱模至各坯件粘接成完整坯体的全过程。湿修后的坯体造型结构基本完成。

2.半干修。坯体水分为10%~12%，强度16~18千克/平方厘米时，进行细修，局部精修，并完成一些细小零件的粘接。其特点是工艺操作细致，进度缓慢。主要是整修表面形体，使其光洁。对开挖的孔口、气洞进行细致整修，增强形体美感。细修后的坯体基本达到原作造型的工艺要求。

3.干修。坯体含水率5%以下，强度>22千克/平方厘米时，全面进行精修，使坯体至精至美。其特点是：(1)多种方法综合使用，干修与补水交替进行。平展面可擦磨，线条复杂部位可刻刮，然后洗去粉尘，清渣去纹痕。(2)技术要求较高，整修难度较大。脱落损坏的零配件重新印捏、粘接和修复；整修裂纹(俗称整拆)。裂纹有两类：一类是单向拆裂，如直拆、横拆、斜拆等；一类是多向拆裂，常见的有梅花形、齿轮形、十字形等。整修裂纹的基本步骤：先润湿拆裂处坯体，使其软化；然后雕去拆裂的坯料，润湿创面，使其重新处于可塑状态，并压紧创面的坯层；再用粘接方法贴塑泥团，修平光洁。单向裂纹的修整还可采用挤压法，即待润湿的局部坯体重新处于可塑状态时，用刀具从裂纹的两边加压，使坯体延伸变形，裂纹重合，然后压紧。需要点色料的坯体，在干修后点色料。

图 6-17　修坯补水 a. 湿修(粗修)

图 6-18　修坯补水 b. 半干修(细修)

图 6-19　修坯补水 c. 干修(精修)

图 6-20　修坯补水 d. 补水

第三节
雕塑法成形

雕塑法成形也是古老的可塑成形法之一，除部分主干坯件有时采用模印外，主要以手工技巧制作各种形状的坯件，精度修削、雕刻、镂挖，粘接成坯体，是制作捏雕、镂雕、浮雕作品的基本方法。它又可制作印坯类制品中的一部分零配件。雕塑法成形的生产效率低，手工艺性强，作品艺术价值高。在成形过程中，常与印坯、填浆法交叉配合使用。

雕塑成形法包括捏雕、镂雕、浮雕等技法。

一、捏雕成形

(一)无依托捏雕成形

捏雕成形有无依托成形和有依托成形两种。无依托捏雕成形主要是指在捏制作品时，所需的底座、支架须捏塑或模印。它是作品的组成部分。捏雕题材十分广泛，品种繁多。常采用比喻或象征手法突出主题，反映人们对美好生活的追求和寄托着良好的祝愿。多以凤凰、孔雀、山石、花瓶、挂盘等物体为依托，有时还

图6-21 锦秀富贵·聂乐春

融圆雕、镂雕、浮雕工艺于一体，或作主导，或作陪衬，形式多样，风格独特。捏雕工艺提倡写实，故应熟悉捏雕对象的习性，经过艺术取舍，高度概括，以精巧工艺反映出大自然的美。

以《孔雀牡丹》为例，无依托捏雕成形工艺流程为：

构图设计→揉练坯泥→捏（印）主干件→捏塑坯件→半干燥脱水→粘接→修坯→[花卉捏制 / 雀冠羽毛捏制]→粘接修坯→干燥整修→填背→施釉→去纸补釉→取釉检验→装窑烧成

1.构图设计。主要是勾勒形象轮廓，主要坯件的空间布置，细部一般可省略。捏雕工艺时间较长，坯泥揉练次数较多，并保持其湿度的稳定。

2.捏印主干件。主要是依附支座，即山石和孔雀主体部分。如进行批量生产时，可翻制模型印制，其制作技法与印坯法同。各部件粘接后经自然干燥，含水率在10%~12%半干时，开始修坯。此时可对支座施釉。

3.花卉捏制。先将坯泥搓捏成蒜头状花蕾，在其顶端密集地凿满小孔，自然干燥至八成程度，尔后搓椭圆形小泥团置手中压扁，用棰把扯成边缘呈不规则的薄片，按花瓣的自然起伏变化加工定型，再沾泥浆粘在花蕾外围，一圈一圈地由内向外，分清层次，富有变化地捏粘三四层即可。

枝干的捏搓，主要掌握长短粗细。在山石（支座坯体）上选定花头与枝干的粘接点，如山石已施釉，将粘接处的釉层刮去。顺次粘接枝干、花

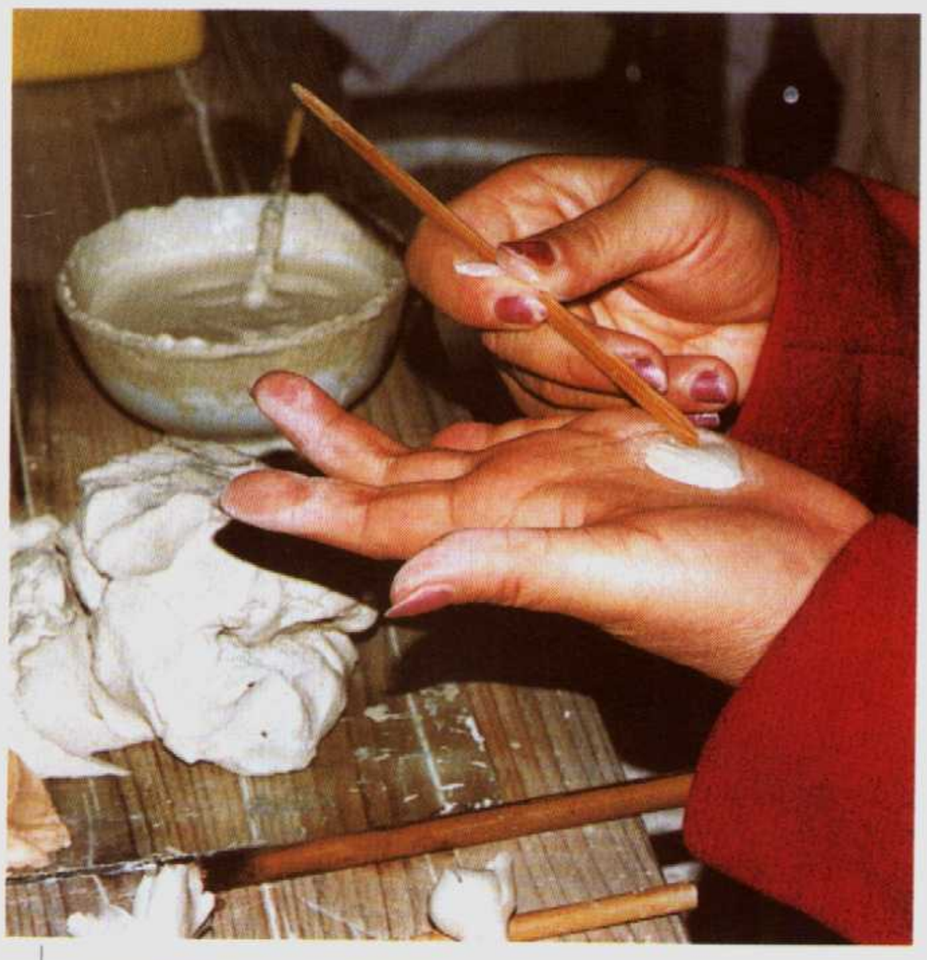


图6-22　花卉捏制 a.捏花瓣

图6-23　花卉捏制 b.制作花蕾

头和安插树干。要求自然起伏，枝干的安排应有一定变化。主花应安排在突出位置，以达到主次鲜明，既有变化又相互呼应，各花的布局都显得自然生动。花枝定型后，再续捏塑花瓣。此时的花瓣应逐层变大，形状变化较多，向各方向散开。花卉的叶片捏塑成五角形状，呈中间厚、边缘薄，以利于刻画出叶脉，加工成自然起伏转折形状。粘接时叶片的朝向应与花头的朝向基本一致。叶片的粘接应注意虚实疏密，留有一定空间，富有生气，有的叶片还可巧妙组织，形成对花瓣的支托。

4.孔雀冠羽毛捏制。孔雀冠的形状应精工捏塑。粘接方向应与孔雀本身视向一致。羽毛的捏制粘接工作量大。取坯泥搓成两旁呈尖形的长泥条，压扁 扭亚薄呈羽毛状，再在其中间做出一条羽筋，靠尾部做一小圆块，羽筋两侧呈人字形排列压成斜纹，由下至上，捏一羽，接一羽，捏接交替循环操作。翅羽较尾羽稍短稍宽，一端无小圆块。自下而上或从后到前粘接。绒羽捏制形状与翅羽相似，只是显其短小和狭窄。粘接方法亦自下而上进行。

图6-24　花卉捏制 c.花卉单件

5.粘接问题。捏雕制品的粘接是一项重要繁缛的工序，具有捏、接、修循环交叉的特点。每一单体坯件都要经过捏、接、修三道工序。主干件采用湿接法。体积小、捏制精致的花卉、雀羽等坯件采用干接法。常用方法有：

(1)蘸浆粘接。坯件所蘸泥浆宜少，以能够粘接为度，使余浆减到最少或没有余浆。因为这类制品的坯件体积很小，粘接后很难再用刀具修压，有的粘接件根本不能用刀具，如蟋蟀的翼片、蝴蝶的触须，全凭些许泥浆粘接。

(2)填浆插接。在坯体主干件上，填涂一层薄薄的浆料或泥浆团，待表面呈胶质状，将粘接件逐一插入浆料，与主干件粘接，填涂浆料的表面，应与粘接所需要的时间相对应。粘接顺序和方法，根据具体制品的粘接部位不同而变动。如孔雀羽毛呈层状覆盖于身躯上，粘接次序是由尾至首层叠式粘接，可逐层轻力修压。花卉类的千层菊和虎爪菊，则可把粘接泥浆填涂成团状，作为底托的造型，顺次由内向外圆圈式粘接，每粘接完一圈，亦可轻力修压。

图 6-25
挂盘捏花粘接

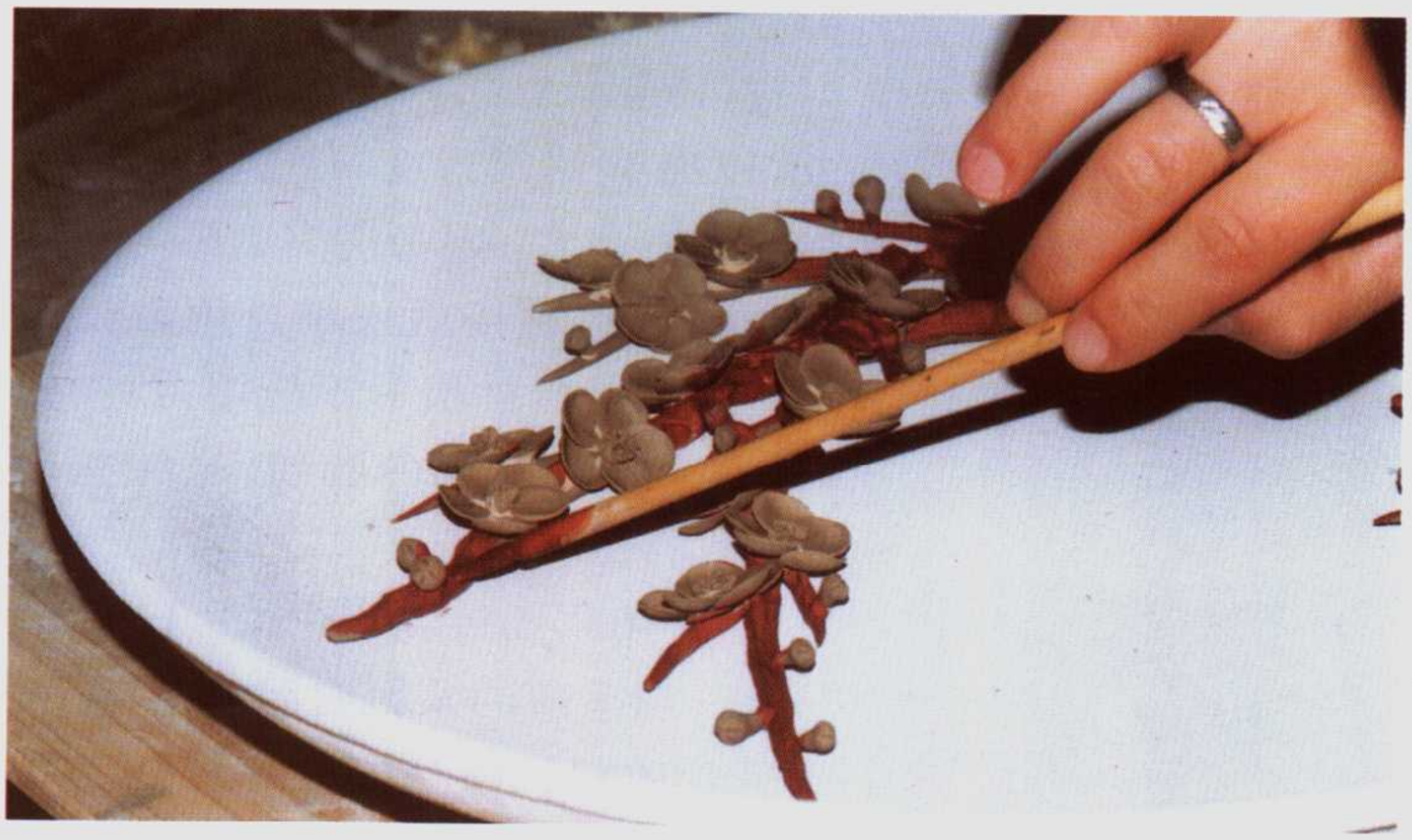


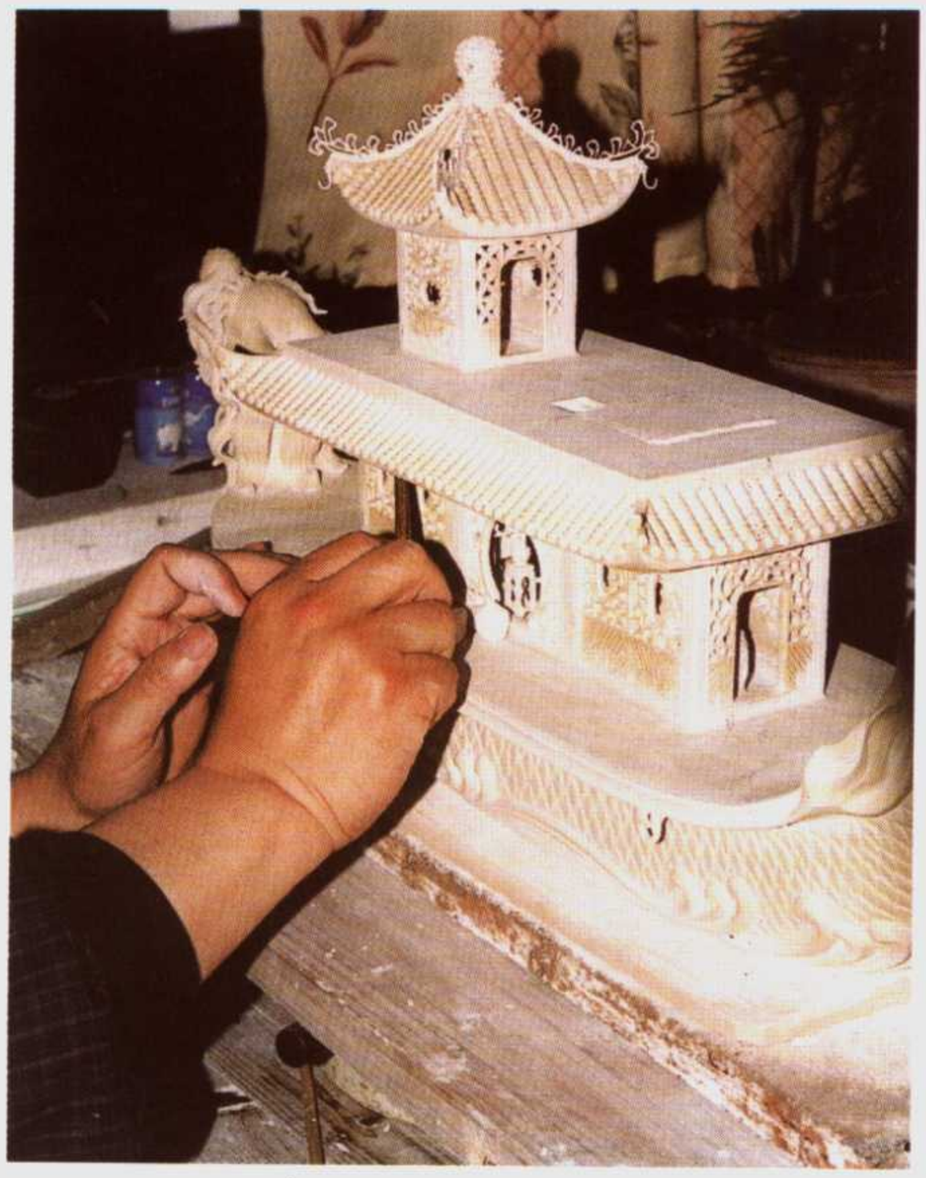
图 6-26
填釉·局部填釉

(3)支架粘接。主要有两种方法:一是选用坯体骨架作粘接件的依托,增加坯件的粘接点,使其牢固。如藤蔓、枝干、石笋等,都可根据制品造型灵活选用。必要时还可补充设计捏制新的支撑坯件,烘托体现主题的粘接件。这也是捏雕类制品制作过程与圆雕类制品制作过程的不同之处。二是对于悬飘类粘接件,为防止在干燥后或烧成时脱落和软塌,选用烧成过程中易氧化挥发的物体作支架,以达到预想的艺术效果。

整体造型完成后,应认真审视整体效果,然后施釉,或局部彩色(釉彩、高温色料彩色),施釉方法与印坯法相同。取釉后入窑烧成。

(二)有依托捏雕成形

有依托捏雕成形,特指在捏制作



(左上)图 6-27　龙舟镂空
(左中)图 6-28　龙舟亭阁粘接
(右下)图 6-29　修压龙舟亭阁粘接泥浆

品时，选用现成的物体作依托，在现成的物体上设计捏塑作品。这类现成的物体，在捏雕成形过程中起依托、支架作用，烧成后起烘托作品艺术效果的作用。

有依托捏雕成形主要用于花卉类作品。现成依托物体多为日用陶瓷中的瓶、盘、罐、筒等坯体，一般先上好釉。创作时，可在依托器物上用铅笔或淡墨勾画轮廓，也可设计效果图。以秋菊挂盘为例，挂盘已上釉。其工艺流程是，先捏枝杆，安排花蒂，花蒂为一圆柱形，内空，以备插接花蕾。尔后捏塑花蕾，花蕾上粘接数层小花瓣，层数视花朵形状和大小而定，秋菊一般4~6层。制好后与花蒂插接粘牢并开始捏接花瓣，自内向外，一层

一层捏接，愈到外层，花瓣起伏仰侧变化愈大，伸展空间也愈大，最后将整个花蒂遮蔽。花朵塑成中心部位呈含苞状，向外渐次展开怒放，最外的一二层花瓣伸向各个方向，姿态万千。花叶可与捏塑花枝干同时进行，一部分作为花瓣依托的花叶可与制作花朵同步进行。枝叶可填涂色釉，也可素胎或烧后加彩。最后制作蜂、蝶、蛐蛐、螳螂之类精细小昆虫，雕刻或堆塑书法题咏、题句及铭款。

二、镂雕成形

镂雕成形有镂空法、填浆法、挤浆法等技法。挤浆法成形应用很少，

图 6-30　浮雕笔筒 a. 坯上构图

图 6-31　浮雕笔筒 b. 雕刻

图 6-32　浮雕笔筒 c. 成坯

多为镂空法、填浆法成形。填浆法成形在第五节中有专述，这里主要介绍镂空法成形。镂空法成形有两种情况：一是依赖和借助各种坯胎形体，以独特的镂刻手法来塑造所表现的对象，如单层和双层、大型和小型、方型和圆形的花瓶、笔筒、花篮、宫灯、炉熏、楼阁亭台等。二是用镂刻法制成作品形体后，部分翻制成石膏模型印制，如龙舟的船体，然后镂雕楼阁亭台等物件。镂雕成形常综合运用圆雕、浮雕、捏雕技法。

图稿设计是镂雕成形的重要环节。一般有图纸设计和坯体设计两种。图纸设计是根据器物的形状确定装饰题材，画面排列和布局与器物的造型相吻合，镂空分布合理，烧成时不至于变形。图案纹样宜互相连接，形状不宜繁杂，多为弧线，也可用米粒状和几何状。镂雕具体部位，一般选择器物的中心部位，过大或过小，都与器物不相称，而影响整体艺术效果。坯体设计一般是在坯胎镂空部位勾画构成图案的线条，修改定型后即可进行镂空。若批量生产，只需将坯体上图案制成底图，然后用翻图方法制成生产用图，还可用誊写蜡纸和铁针刺洞法翻制，以长期使用。

以圆柱形黄地三彩镂空炉熏为例，其工艺过程是：在坯胎上设计图案，炉体正面为腾龙图，一龙从海中腾起，口喷海水，下部为汹涌的海浪；背面为飞鹤图，一对飞鹤在大海上空翱翔，下面的海浪与正面的海浪连通；炉熏盖为莲荷图，一对鸳鸯在各种形态的莲叶、荷花丛中亲昵地游弋；炉体其余部分设计斜长方形、菱形等各种形状的镂空几何图案。然后用浮雕技法分别对腾龙、飞鹤、海水及炉盖景物进行细致雕刻，起伏变幻，形象逼真，立体感强。最后对炉体镂空图案进行透雕。其顺序为先浅，后深，至雕通；先中部，后四周，至边部。彩饰以黄色为地，三彩装饰，古朴艳丽。

三、浮雕成形

浮雕成形多用于制作人物、花卉，也有风景图案及箭筒、壶具、瓶、水浅、瓷板、果盒等实用器皿类浮雕作品。常与镂雕、捏雕技法综合运用。

人物浮雕常采用写真表现手法，花卉浮雕多采用简化图案、写意表现手法，装饰于各种器物的花草、鸟禽图案，一般采用主题纹样写实、陪衬纹样简化相结合的表现手法。

以张正海制作的20厘米×14厘米的《瓷板佛像》为例，该作品为释迦牟尼趺坐像，双手交叠于胸腹，捧一佛珠，底座为莲台，上层莲瓣侧叠，下层莲瓣翻仰，袒腹，垂耳，螺发髻，红毫，面部慈祥端庄。其成形工艺是：1.设计图稿后，将泥料平铺压紧在浮雕木板面上，对照图稿在泥块面上用扦亚把构图或勾勒轮廓，定好各部结构的位置，勾出结构中心线。2.按浮雕高低起伏的不同，分出层次堆泥，由低

图 6–33　浮雕花瓶

层到高层一次堆足，全面堆满。3.运用透视关系，按各部结构的基本形状做准，分出大的块面，然后在大块面内又分出小块面，由大到小，从整体到局部，都需要体现整体效果。4.对各块面进行细致雕刻，要用整体意识处理好各块面之间的起伏和凹凸变化，尤其是脸部形象，要丰润祥和，双手交叠至趺坐的双腿凸起较高，与上下两层莲瓣的过渡转折弧度要自然流畅，从整体上把握形象的质感和体积感。5.批量生产时，翻制成单边模型，采用实心印坯法成形。

四、雕塑法成形工艺特点

雕塑成形的捏雕、镂雕、浮雕技法，素称“三绝”。所选用的坯料和浆料考究，一般选用白度高、质地纯的优质原料配方，以专用设备加工制备。其坯料组成与印坯类坯料（少数高档制品除外）比较，粘性原料比重减少，瘠性原料比重增大，因此可塑性较弱，制作工艺要求高，坯件在成形过程中破损率较大。加上有许多制品不上釉，粘接后清去余料的难度大，从而要求每一单个坯件在粘接前都应光洁完整，成为“完工”的制品。从经济角度看，这类制品具有工艺精湛、制作艰难、单件价值高、活劳动耗费大、生产数量少、生产周期长、销售市场较窄的特点。为了发挥这一成形工艺的优势，将雕塑法成形工艺渗透到圆雕作品之中，使圆雕作品融入雕塑法工艺，陶瓷雕塑作品日益成为多种工艺融合的集合体。

第四节 注浆成形

一、注浆成形工艺原理

（一）注浆成形机理

注浆成形是陶瓷雕塑制品基本成形工艺之一。它是基于浆料的流动性和石膏模型吸水的特性的机理，将制备好的泥浆注入石膏模型后，即发生物理脱水和化学凝聚反应：石膏模吸收泥浆中的水分，泥浆在贴近模壁的一层被模型吸水而形成一均匀的泥层，并随时间的延长而逐渐加厚。当达到需要厚度时，倾出多余的泥浆。待泥层继续脱水收缩硬化、与模型脱离。脱模取出的坯件即需要的粗坯或坯体。粗坯的形成过程一般分为三个阶段。

1.薄泥层形成阶段。

这个阶段从泥浆入模型，模型吸水至形成薄泥层。泥浆注入模型后，在模型的毛细管作用下，使靠近模壁的泥浆中的水分、溶于水的溶质点以

及小于微米级的坯料颗粒被吸入模内的毛细管中。模型的毛细管力是泥浆脱水形成薄泥层的推动力。这种推动力取决于毛细管的半径和水的表面张力。毛细管愈细，水的表面张力愈大，则脱水的动力就越大。由于水分被吸走，泥浆中的颗粒互相靠近，靠模型对颗粒、颗粒对颗粒的范德华吸附力而贴近模型，形成最初薄泥层。同时，当泥浆与石膏模工作面接触时，在其接触表面上溶有一定数量的$CaSO_4$。它和泥浆中的Na-粘土及水玻璃发生离子交换反应：

$$Na-粘土+CaSO_4+Na_2SiO_3 \rightarrow Ca-粘土+CaSiO_3\downarrow+Na_2SO_4$$

使得靠近石膏模表面的一层Na-粘土变为Ca-粘土，泥浆由悬状转为聚沉。这样，石膏又起着絮凝剂的作用，促使泥浆絮凝硬化，缩短坯体成形时间。

2.坯体形成阶段。

这个阶段从薄泥层到形成需要厚度的坯体。在这个阶段，模型的毛细管力继续吸水，薄泥层继续脱水，泥浆内的水分向薄泥层的毛细孔扩散，通过泥层毛细孔达到模型的毛细管中。其扩散动力为水分的浓度差和压力差。在整个注浆过程中，其阻力来自模型和坯体两方面。在第一阶段，模型的阻力起主导作用。石膏模产生的阻力取决于毛细管的大小和分布，这与石膏粉炒制及模型制造工艺有关。在第二阶段，随着泥层逐渐增厚，水分扩散阻力也逐渐增大，坯体产生的阻力起着主导作用。坯体所产生阻力的大小，决定于泥浆本身的性质和坯体的结构。含塑性原料多的泥浆脱水的阻力大，形成的坯体密度大，阻力也大。

注浆速度与石膏模的渗透率之间的关系不是呈简单的比例关系。当石膏模的渗透率较小时，随着石膏模渗透率逐渐提高，其相应的注浆速率也提高，当石膏模的渗透率提高到某一值后，其相应的注浆速率反而降低。实验表明，当水与石膏粉的比例为78:100时制成的石膏模，其总阻力最小而相应的吸浆速度最大。模内泥层增至需要的厚度时，将余浆倾出，形成雏坯。

3.收缩脱模阶段。

这个阶段从雏坯形成后至坯体脱模。雏坯形成后，由于模型继续吸水和雏坯的表面水分开始蒸发，雏坯开始收缩，与模型脱离形成粗坯（生坯）。脱模时的坯体含水率一般在20%~22%，强度大于10~12千克/平方厘米。

（二）影响泥浆性能的因素

注浆成形的泥浆应具有一定的流动性和稳定性。影响泥浆流动性的主要因素有：

1.固相的含量、颗粒大小和形状。

泥浆流动时的阻力来自水分子本身的相互吸引力、固相颗粒与水分

子之间的吸引力、固相颗粒相对移动时的碰撞阻力等三个方面。低浓度泥浆中固相颗粒少，泥浆粘度主要由液相本身的粘度所决定。高浓度泥浆中固相颗粒多，泥浆粘度主要决定于固相颗粒移位时的碰撞阻力。固相颗粒增多，则分散介质水含量越少，必然会降低泥浆的流动性。雕塑制品注浆用泥浆含水率在46%~53%，属低浓度泥浆。

由于一定浓度的泥浆中，固相颗粒越细，颗粒间的平均距离越小，粒子间的相互吸引力增大，位移时所需克服的阻力增大，流动性减小。因此，坯料颗粒细度不应是越细越好。又由于水有偶极性和胶体粒子带有电荷，每个颗粒周围都形成水化膜，固相颗粒所呈现的体积比实际体积大得多，因而阻碍泥浆的流动。泥浆流动时，固相颗粒既有平移又有旋转运动。当颗粒形状不同时，对流动产生的阻力不同。颗粒形状与悬浮液粘度关系可用经验公式表示：

$$\eta=\eta_0(1+KV)$$

式中，η—悬浮液粘度

η_0—液体介质粘度

V—悬浮液中固相体积百分数

K—形状系数

不同颗粒形状的形状系数(K)：球形2.5，椭圆形(长轴/短轴=4)4.8，层片状(长/厚=12.5)53，棒状(20×6×3)80。颗粒形状愈不规则，形状系数愈大，则愈会提高悬浮液的阻力，降低其流动性。①

2.泥浆温度与流动性关系。

若将泥浆加热，分散介质水的粘度会下降，泥浆粘度也因此而下降。其关系试验数据为：

泥浆温度(℃)：11.5　17.0　27　38

流动性(秒)：　151　140　102　79

泥浆温度(℃)：42　55

流动性(秒)：　66　56

可见，提高泥浆温度，可增加流动性，加速泥浆脱水，缩短坯体成形时间，并增加坯体强度。若泥浆温度为35℃~40℃，模型温度为35℃左右，则吸浆时间可缩短一半，脱模时间也相应缩短，但必须有相应的工艺操作要求与之适应。

3.粘土原料及泥浆处理方法。

将粘土原料预先置于干燥室内80℃~115℃的温度下进行干燥，然后制备成注浆用泥浆，其流动性能得到改变。当粘土干燥温度升高时，一定量泥浆流出时间缩短，流动性增加，在某一温度下干燥粘土时，泥浆流动性可达最大值。有实验证明，提高泥浆的温度10℃，可以缩短浇注时间约1/4。此外，将泥浆陈腐一定时间，有利于稳定泥浆性能，提高流动性和增加坯体强度。这是因为含有电解质的泥浆中，吸附离子的交换量随着时间的延长而增加，陈腐过程既促进交换反应继续进行，又让有机物分解，排

① 华南工学院等：《陶瓷工艺学》，中国建筑工业出版社，1981年版，第87~88页。

除气泡,从而改善泥浆性能。

4.电解质。

注浆成形用的泥浆含水量较高,手工用注浆泥浆含水率为46%~53%,压力注浆(冲浆)用泥浆含水量为40%~50%。泥浆中加入适量的电解质,可以促进粘土在悬浮液中的分散度,保持泥浆的稳定性,提高泥浆的流动性能。由于电解质对泥浆具有稀释作用,因此当加入适量电解质时,泥浆含水率可降低7%~10%,从而加快坯体成形速度,降低收缩率,容易脱模,并能减少坯体破裂。同时,相应提高石膏模的使用寿命。

电解质可分为三类:(1)无机电解质。如水玻璃、碳酸钠、磷酸钠、六偏磷酸钠等。(2)能生成保护胶体的有机酸盐类电解质。如腐植酸钠、单宁酸钠、柠檬酸钠、松香皂等。(3)聚合电解质。如聚丙烯酸盐、木质素碳酸盐、阿拉伯树胶、AST、CMC、M-A减水增强剂等。要得到恰当粘度的泥浆,需要根据泥浆中粘土的性质来选择电解质种类和确定电解质用量。电解质使用过量,不仅不能改善泥浆的成形性能,相反会使泥浆稠化而降低流动性。雕塑注浆的泥浆电解质用量一般为泥料干重的0.1%~0.3%。

5.泥浆中的pH值。

大型以上制品的注浆泥浆,往往需要配入一定量的瘠性原料,因而泥浆颗粒容易聚沉。通过控制泥浆的pH值,可以提高这类泥浆的流动性。当泥浆的pH值改变时,会改变胶粒表面作用力和影响ξ电位,从而使泥浆在一定范围内粘度显著下降。

(三)影响模型性能的因素

模型的吸水能力是注浆坯体成形的基本原因。注浆用石膏模型应设计合理,合缝严密,其误差小于0.5毫米。模型工作面的棱角线条清晰,壁厚大体一致,以保证坯体各部位吸水均衡,易于脱模,坯体各部位干燥收缩一致。模型套件齐全,工作面易磨损的模块按规定比例一次性配足备用模。模型应具有足够高的气孔率。注浆用模型一般在40%~50%,印坯用模型可略低,在30%~40%之间。不宜追求高气孔率,因为气孔率的提高会导致机械强度的下降。

石膏模型应具有良好的吸水性能。影响模型吸水性能的基本因素是天然石膏的质量。据资料介绍,日本、德国等陶瓷厂用的石膏纯度一般在95%以上,我国的石膏纯度在80%~90%。由于天然石膏中常混有方解石、石灰石、石英、泥灰岩以及可溶性盐等杂质,必须严格拣选、冲洗,以提高石膏的纯度,这是提高石膏模型质量的基础。模用石膏要求一般是:化学成分(%):CaO>30~35,SO_3>44~50,H_2O>5.5,Fe_2O_3<0.8~0.5。酸水溶液<2~1,外观呈白色粉状。凝结时间:初凝>7分钟,终凝<30分钟。抗折强度:经2小时抗折强度为18~20千克/平方厘米,干燥后抗折强度为35~40千克/

平方厘米。标准稠度：1级<75，2级<80。细度：旧石膏粉过60目无筛余，新石膏粉过65目筛余≤1%。

石膏模型制备过程中的工艺条件，也是影响模型质量的重要因素。

1.石膏细度。

细度是衡量石膏质量的重要标准，也是决定石膏模型质量、降低模型成本的关键。石膏粉颗粒越小，单位体积内石膏粉粒增多，比表面积增大，石膏粉加水搅拌时，由于颗粒接触面大，间隙缩小，水化速度快而均匀，并析出更加微小的均匀致密的二水石膏晶体组成的强度整体，因此，强度高，但毛细孔小，吸水率也小；石膏粉颗粒过粗，毛细孔大，吸水率也大，但模型强度低。因此，石膏粉细度应适当，以形成一定的孔隙。陶瓷雕塑模用石膏粉细度一般控制过60目无筛余，过65目筛余≤1%，即可满足制模要求。

2.煅烧温度。

煅烧温度是影响石膏模型性能的关键因素。在制备过程中，若煅烧温度低，浇注出的模型吸水性能差，且易变形，凝固速度快或只凝结不固化；若煅烧温度过高，则浇注出的模型发滋，注模时凝结慢，吸水性能也差，模型强度低，耐磨性差。所以，过高或过低的煅烧温度都会使熟石膏的胶凝性能变坏。

经过粉碎的石膏粉，通常在凸底铁锅中炒制而成。炒制温度必须准确掌握。新石膏粉一般控制在160℃~180℃，旧石膏粉为175℃~180℃。由于各地出产的石膏的结晶程度和杂质含量不同，其煅烧温度也有差别。

3.水与石膏的比例。

注模用石膏浆的调制程序是先放水，后放石膏粉，待静置于水中的石膏粉全部吸透水后，进行机械或手工搅拌，使其混合均匀。搅拌时间3~5分钟，过长会降低石膏的流动性，过短则因未充分混合，致使石膏浆的疙瘩很多，造成浪费。

调制石膏浆的水膏比例是影响模型质量的重要指标。加入大量水分的目的是让半水石膏充分水化，得到流动性能良好的石膏浆，凝结不致太快，模型表面光滑，多加的水分把针状石膏晶体及其碎屑分隔开来，干燥后留下许多小孔，使模型有一定的吸水性。水膏比例因模型用途而异。通常情况下，母模与模种用的石膏浆，其水膏比为1:(2.5~3.3)，手工印坯用模型为1:(1.3~1.6)，其中大型以上模型和主干件大模块调和水量较少，以提高模型强度；中型以下模型，棱角线条细密、形状复杂的配零件小模块，其调和水量较大，以增加浆料流动性能，使模型棱角线条清晰。特大型产品模型的水膏比例可达到1:2以上。注浆成形用模型为1:(1.1~1.4)，其中人物类注浆模型的调和水量宜大于动物类模型的调和水量；中型以下产品类模型和零配件模块的调和

水量，宜大于中型以上产品类模型和主干件模块的调和水量，个别精致和微型产品的模型的水膏比例为1:(1~1.2)。

模型的吸水能力是模型的重要性能，一般以模型的扩散系数表示。它与坯体成形速度的关系不是呈直线关系，而是有一个极大值。当模型吸水能力过小，则坯体成形速度慢；当模型吸水能力过大，会使最初形成的薄泥层比较致密，降低了泥浆内水分向泥层毛细孔扩散的速度，从而使坯体的形成速度降低。只有模型具有适当吸水能力时，才能有最大坯体形成速度。

石膏模对水的扩散系数测定方法：把预先在40℃干燥过的石膏四棱柱体立于水盘中，隔一定时间测定水的上升高度，计算扩散系数Dg：

$$Dg=\left(\frac{x}{\sqrt{t}}\right)^2 \text{厘米}^2/\text{秒}$$

式中，x—水的上升高度（厘米，从水面算起）

t—从石膏棱柱与水接触至上升到x厘米高度的时间（秒）

实践中模型的扩散系数通常大于最大坯体形成速度时的扩散系数，因此，一般采用适当减小模型扩散系数来缩短坯体的成形时间。

二、注浆成形方法与工艺特点

（一）注浆成形方法

1.空心注浆。

空心注浆用的石膏模型没有模芯，只利用石膏模型单面吸浆形成坯体，故又称为单面注浆。坯体厚度取决于泥浆在模型中停留的时间、模型的温度与湿度、泥浆的性能。当坯体达到所要求的厚度时，即把多余泥浆倾出，根据制品形状，确定坯体脱模时间。

2.实心注浆。

实心注浆需要模芯，泥浆注入外模与模芯之间，坯体内壁形状由模芯外形决定，厚度由外模与模芯的间隙控制。实心注浆是模型双面吸浆，故又称为双面注浆。靠近模壁处的坯体双面较致密，坯体中间层较疏松，因此，对泥浆性能和注浆工艺要求较严，对模型制造工艺要求亦较高，制模工作量大。

由于雕塑制品形状复杂，不对称，对坯体表面要求较高，对内壁要求较低，日用陶瓷注浆成形的某些缺陷（如泥缕、泥梗）对雕塑制品来说，影响很小。因此，雕塑制品主要采用空心注浆方法成形。

3.压力注浆。

压力注浆可强化注浆过程。压力注浆是将盛浆桶升高，形成位能压力，使泥浆流经管道从模型的底孔进入模内。泥浆柱压力一般为400~800毫米汞柱，最小不低于300毫米汞柱。主要用于注浆76厘米以上的人物类制品。进浆用闸阀控制，模型顶部有排气孔，当排气孔溢浆时，说明模内泥浆已注满，即用软泥或木塞封闭，

关闭进浆阀，闭浆。闭浆时间为坯体形成所需时间。坯体形成后，开启放浆阀，模内余浆缓慢流出。由于进浆、放浆均在底部进行，故坯体上略薄下略厚，稳固性好。实践证明，增大泥浆柱的压力，可增加坯体的强度，减少气孔率。

(二)注浆成形工艺特点

1.与印坯泥料比较，注浆泥料的可塑性要求不那么高，在原料选择上优于印坯泥料。注浆成形的坯体致密度较高，透气性较小，机械强度较好，坯体结构比较均匀，厚度比较一致，收缩均匀，变形较小，较印坯成形的坯体薄。

2.坯料制备简单，无需压滤与练泥，需用设备不多，成本较低。

3.操作简便，不需要熟练技工，易于机械化、流水化作业。泥浆用管道输送，节省劳动力。

4.不拘于生产批量，品种变换适应性强，生产效率较高，工艺较简单。

5.坯体含水量大，收缩也较大。印坯成形的制品总收缩率为11%~13%，注浆成形的达17%~19%，因而所需装窑容积相对较多，能量消耗大。同时，需要较大生产场地，模型消耗量较多，制品线纹精细度较差，容易局部模糊，影响外观质量。大型以上坯体易软塌（俗称倒瓤）、内陷变形。所以，应根据具体产品，具体选定成形方法。

三、注浆成形工艺流程

(一)泥浆工艺性能要求

1.流动性好，粘度小。泥浆流出呈连绵不断的细线，使用时容易流到模型的各个部位。

2.稳定性好，解凝剂选用适当。泥浆中不会沉淀出任何组分，各组分能长期保持一致，使成形后坯体的各部分组成均匀。构成泥浆质点大小的差别愈小，泥浆稳定性愈好。

3.渗透性适宜，对石膏模的侵蚀性小。渗透性又称为滤过性，它是指泥浆中水分能顺利地通过吸附在模壁上的泥层而被模型吸收。渗透性差，泥浆中水分不易向模型扩散，会延长成形时间，同时容易使坯体产生夹层，造成开裂、气泡等缺陷；渗透性强，操作困难，同时坯体结构往往不致密，强度差，容易产生裂纹。因此，渗透性必须适宜，使坯体的形成时间短，易脱模，并具有足够的强度。防止坯体表面硬化，而中心层尚有泥浆的现象。坯料中配入一定量的瘠性原料或瓷粉，或降低塑性原料的含量，均可以提高泥浆的渗透性。

4.具有适当的触变性。触变性又称为稠化性，是指泥浆被震动或搅动时能获得较好的流动性，而在静止状态时又重新稠化的性能。泥浆经过一段时间存放，粘度变化不宜过大，以便于泥浆输送和储存；脱模后的坯体不至于受到轻微震动而软塌或变形。泥浆触变性太大易稠化，不便于浇

注;触变性太小,生坯易软塌。

5.泥浆应经过3至5天的陈腐期,以防止泥浆中含有气泡。同时,泥浆还应有空浆性,容易倾浆或滤浆,内表面光滑。在不影响成形的前提下,含水量尽可能少,以缩短成形时间,增加坯体强度,降低干燥收缩,缩短干燥时间,节省干燥费用和增加窑炉装窑容量,延长石膏模使用寿命。

在实际生产中,泥浆性能常用泥浆比重来控制。中型产品泥浆比重约1.5左右,大型产品为1.7~1.9,小型产品为1.35~1.45。比重可用水量加减调节。比重大小主要依据注浆件的外形特点和注浆方法,参考模型新旧程度、模型温度及干燥程度而定。棱角线条比较稀疏和较大模块的部件,比重可高一些。仰卧式手工注浆产品,泥浆压力较小,比重宜低一些,以利于泥浆在模内充分流动;立式压力冲浆产品,泥浆压力较强,比重可高一些。也可用粘度、稠化度、含水量、悬浮性等指标来控制。还可测定泥浆的吸浆速度、脱模情况、坯体含水量和生坯强度等来标志泥浆的性能。例如某企业中型雕塑瓷制品的注浆泥浆及坯胎指标要求为:

(1)泥浆含水量　51%~53%

(2)泥浆比重　1.432~1.403

(3)泥浆细度　过250目筛余<0.5%

(4)泥浆流动性　8秒~13秒

(5)泥浆稠化度　1.1~1.2

(6)模型湿度　含水率5%~12%

(7)受浆时间　4分钟~15分钟

(8)坯体厚度　2毫米~4毫米

(9)干燥室温度　60℃~75℃

(10)电解质总量　<0.3%

(11)脱模坯体　含水率20%~22%,抗折强度>10千克/平方厘米

(12)湿修坯体　含水率<20%

(13)干修整拆　含水率<5%

(14)釉料含水率　45.5%~48.5%

(15)釉料细度　过200目筛余<0.05%

(16)釉层厚度　0.8毫米~1毫米

(17)喷釉气压　4~5千克/平方厘米

(18)入窑坯含水率　3%~5%

(二)注浆成形工艺控制

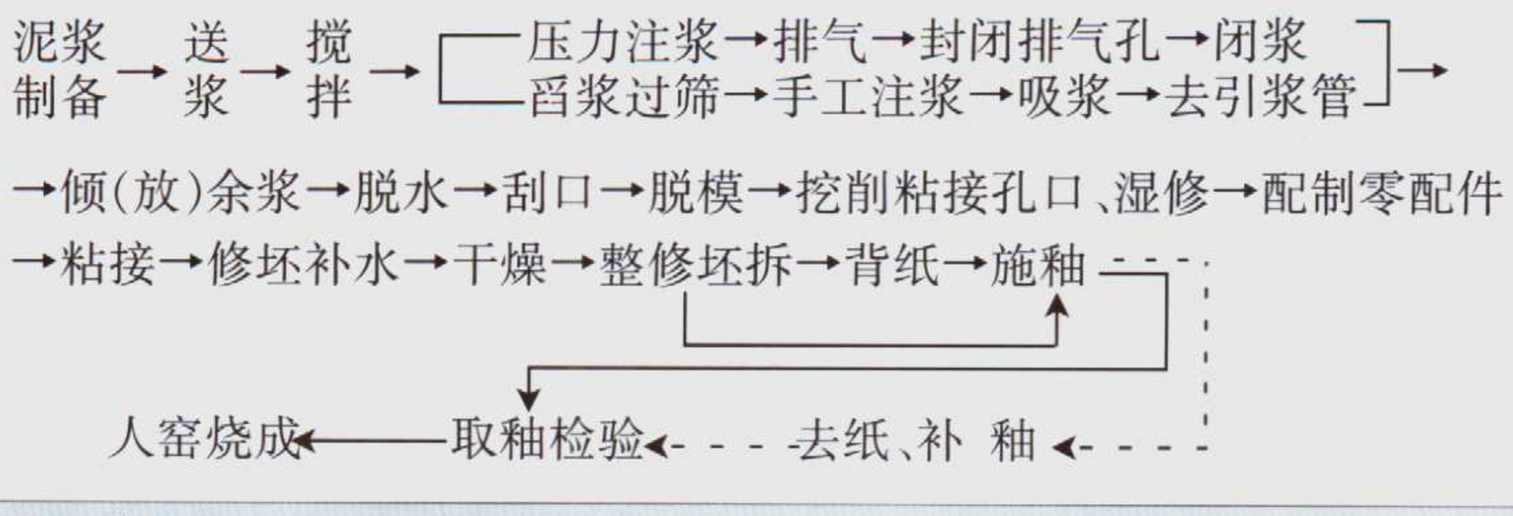
陶瓷雕塑注浆成形工艺流程为:

1.整理模型。

检查模型是否缺损,合缝是否致密,清扫模型工作面,不得留有任何杂物。模型温度与环境气温、浆料温度大体一致,理想温度是工作室温度18℃~24℃,泥浆温度15℃~20℃,模型温度20℃~30℃。初用模型含水率5%~7%,复用模型<12%,不允许使用过热、过干和过湿的模型。整理好的模型应紧固,防止注浆时胀裂;压力冲浆的模型入浆口与管道进浆口必须吻合,并控制好引浆槽,使各模型均匀进浆。

2.注塑坯件。

(1)手工注浆。泥浆搅拌均匀,舀



注浆成形工艺流程

浆过筛，装置引浆管。沿引浆管口处模壁徐徐注入泥浆，连绵不断，模内空气随泥浆的注入而溢出。以泥浆注满引浆管为度。较厚的坯体可二次加

图 6-34　手工注浆 a. 活动引浆管

图 6-35　手工注浆 b. 注浆

图 6-36　手工注浆 c. 倾出余浆

图 6-37　手工注浆 d. 吸浆

浆。加浆时间以浆料下落至模型口处时为宜。若浆料下落在模型口以下时加浆，易使坯体起层。引浆管具有度量模内坯泥成形厚度和反映模型吸浆速率的作用，将坯体重量换算成泥浆容积，按此容积制成引浆管，可较准确地控制坯体厚度。当浆料降至模型口处时，倾出余浆。

(2)压力冲浆。疏通冲浆管道，检查引浆槽。自远至近依次开启闸阀，缓慢进浆。排气孔开始溢浆即可封闭，缓慢关闸阀。由于模型上部后受浆、先脱浆，坯体较薄，当坯体过薄时，其强度较小，修坯时较困难。可用复式冲浆法，即待模内形成薄泥层，上部的泥浆开始下降时，再次冲浆，注满模型，保持上下厚度的适当差率。亦可在泥浆注满模型后，不全部关闭闸阀，继续适量进浆，进浆速度与模型吸浆速度大体一致。这样保持一定时间，再关闸阀闭浆。

3.吸浆、闭浆。

坯体厚度形成时间除泥浆性能因素外，还受注浆压力、泥浆含水量、模型温度和湿度、泥浆输送到达距离以及环境温度和空气流速等因素的影响，因此，掌握好吸浆、闭浆时间，适时倾放余浆是注浆过程的关键。手工注浆件的吸浆时间，一般根据入浆口坯泥厚度或模内浆液落差确定。压力冲浆件的闭浆时间，根据经验判断或根据坯体需要厚度与单位时间内模内坯体成形厚度的关系，计算闭浆时间。

$$\text{闭浆时间}=\frac{\text{某坯体需要的成形厚度(毫米)}}{\text{单位时间内可形成的坯体厚度(毫米/分钟)}}$$

还可用实物检测法确定，即在冲浆机上装配1至2个实验模型，与生产模型同时进浆，待闭浆一定时间后放出余浆，开模检测坯体厚度，修正闭浆时间和坯体厚度的变化关系。

手工注浆件倾出余浆时，模型要旋动慢翻，使余浆呈线状流出，余浆滤清后轻放至操作台。压力注浆件放出余浆的速度宜缓慢，防止余浆流出过速而引起坯体上部塌陷或坯体变形。

4.脱模。

余浆倾放后，刮去口部余料，模型继续吸水。坯件在模内自然脱水的时间宜长一些，中型人物类坯件脱水时间约1.5至2小时。脱水期间，大型以上坯件可带模强制干燥，增加坯件强度。模型要翻面，使坯件均匀脱水收缩不变形。当坯件收缩离模时，即可脱模起坯。不允许强制脱模。脱模后粘补排气孔和局部挂模，不合格的坯件不应传递给下道工序。

脱模后的坯件称为毛坯(粗坯)。对毛坯的修整、粘接、补水、整拆等工序的工艺控制，与印坯成形的修坯、粘接等工序相同。

第五节
填浆成形

填浆成形是镂雕成形技法之一，源于早期日用陶瓷坯体上的泥浆堆塑图案技法，所以又称为堆浆成形。填浆成形是用笔沾蘸泥浆按设计好的图稿线条填浆，由于泥浆随着笔的移动，而被牵引流变成各种需要的线状体，故俗称牵浆成形。线状体的厚度和密度，通过多次填浆操作完成。线状体中水分被模型吸收或被蒸发，硬化为固体的坯件，即可脱模或脱稿，成为粗坯。

填浆成形是制作精湛艺术品的重要方法，它为泥浆成形开辟了新的工艺途径。它融入了印坯和注浆成形的某些性质，并加以发展和总结提高，从镂雕工艺中孕育，形成独特的成形工艺。它对泥浆的制备、泥浆的性能、制作工艺规程提出了特有的要求。填浆成形又能与印坯和注浆成形方法配合使用，使陶瓷雕塑的造型艺术更加完美、超脱，作品造型新颖别致，独具艺术风格，瓷质美得到充分体现，达到意想不到的艺术效果。从经济上看，填浆成形具有物化劳动消耗更少、活劳动消耗更多的特点，有利于节约原材料和能源，有利于发展高档陶瓷艺术品，提高单件制品出口换汇率，容纳较多的劳动力，从而有利于我国现代化的建设。随着填浆成形工艺的普及，人民文化艺术水平不断提高，精神生活需求不断扩展，填浆作品将愈来愈显示出它的活力，得到迅速的发展。

一、填浆成形工艺机理

(一)填浆成形过程

填浆成形是基于泥浆具有的工艺性能和模型具有吸水能力的特征。在实践中已积累了很多资料和经验，试将其成形过程作如下的表述。

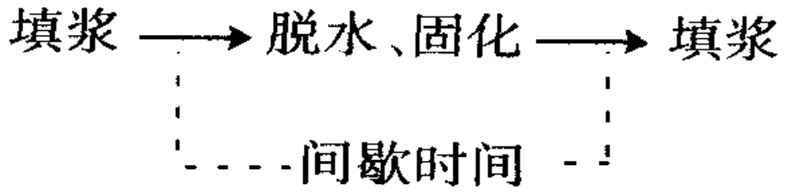
1.泥浆具有自然堆积特征。

在填浆成形过程中，泥浆是通过笔的移动作用力而堆积在模型上的。这种堆积具有逐渐性。笔对泥浆产生的应力较小，堆积的泥浆呈凸弧形，并且由于泥浆的流动性质和胶凝性质，使泥浆具有粉料自然堆积的基本特征。从花筛的网形线状断面观察，呈圆锥体或梯形圆柱体。形状类似粉料堆积的外形。粉料自然堆积的息角为20°~40°，泥浆初次堆积的息角为15°~20°。这是由于泥浆在笔的作用下产生应力，发生流变，当笔的作用力停止，泥浆仍处于可塑状态，具有流动性而未静置，并且释放出应力，

使泥浆沿着自然弧线向下流动而软塌。当初次泥浆固化后重复填浆时，有少量泥浆顺着原固化体流至基部，使基部变宽。随着泥浆的不断堆填，其息角不断变大，最后达到85°~90°。在填浆过程中，泥浆在经纬线状体相交处，受泥浆体阻力影响，向四角溢流，将交点处的直角充填成内弧状，其筛孔则由弧线连成八角形。

2.成形过程具有间歇性。

由于泥浆的含水量高，必须通过脱水才能形成薄泥层。而脱水又是在自然干燥、模型吸水能力很小的条件下进行，这种慢脱水过程与填浆操作时间是相适应的。一定厚度的线形坯体是泥浆多次重复堆填而达到的。这种成形工艺性质，构成了两次填浆的间歇。即：



这种间歇性特征，对成形过程提出了特殊要求：(1)成形时间延长，劳动生产率降低，活劳动耗费增加。(2)填浆次数愈多，泥浆湿度愈高，从而使每次间歇时间呈递增性。(3)必须严格控制泥浆固化度，掌握好填浆时间。过早填浆，泥浆尚未固化，料笔会触及泥浆表层而产生破裂流变；过迟填浆，泥浆呈硬化状，与新填泥浆湿度悬殊，堆积时容易起层脱片。(4)每次填浆量随着次数的增多而减少，填浆的细致性和均匀性要求愈来愈高，从而增加了成形的难度，尤其是最后的填浆，要掌握好各线状体的外形标准和大体一致，以减少下道工序的加工量和防止坯体变形。

3.坯体具有层叠特征。

这一特征是由填浆成形过程所派生的。填浆成形的每次间歇，会使坯体形成一层薄泥层，这是因为每次填浆的泥浆含水量与上次已填泥浆含水量有差别，即使填浆时间掌握准确，也不可避免，这就使各次填浆形成的泥层之间颗粒结合不够致密，较为疏松，强度较弱，坯体断面呈层状结构。正由于这一原因，对填浆成形的坯件一般都采取素烧，以减少颗粒间孔隙，增加强度，有利于成形。

(二)泥浆的工艺性能

填浆用泥浆除应具备注浆用泥浆的基本要求外，还有它特殊的工艺要求。

1.矿物组成。

填浆成形的作品一般是素胎瓷。在坯料配方设计时要充分考虑这一特性，提高坯料的白度和光泽度。因此，其坯料矿物组成和化学成分不同于塑性坯料和注浆坯料。石英较少，粘土和长石则显著增加。SiO_2含量降低，Al_2O_3含量增高。烧后瓷件外观质量类似坯釉结合部的中间层。从表6-1和表6-2可以看出印坯、注浆、填浆三种坯料的矿物组成和化学成分的差别。

2.泥浆制备。

表 6-1　三种坯料矿物组成比较

含量(%) 组成 / 坯料	高岭石类	石英	长石类	云母类	其他
印坯坯料	18.1	48.3	8.4	23.1	2.1
注浆泥料	32.9	37.1	8.2	20.2	1.6
填浆浆料	34.5	27.1	33.9	4.2	0.3

表 6-2　三种坯料化学成分比较(%)

坯料名称	SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼减	合计
印坯坯料	71.72	18.24	0.73	0.76	0.48	2.24	1.07	4.80	100.04
注浆泥料	64.78	23.60	1.14	0.55	0.36	1.57	1.03	7.04	100.07
填浆浆料	60.50	26.10	0.39	0.47	1.76	3.05	0.80	7.36	100.43

填浆成形的泥浆用量较少，一般选用专用小球磨粉碎加工制备。其制备过程为：

选料→煅烧或干燥→称量配料→球磨→过筛除铁（二次以上）→池浆脱水→粗练→陈腐→化浆→成形备用

工艺要求：球磨粉碎时间48小时，每次粉碎加工量50千克~250千克。颗粒较细，粒度分布均匀，保持适当的颗粒级配，混合作用较好。细度过200目筛余0.05%~0.2%，二次以上除铁，坯料中Fe_2O_3含量<0.5%，烧后白度>80%（BDG-DC型白度计测定）。泥浆含水率36%~40%，粘度较好，流动性较小，以适应填浆成形的工艺要求。

3.粒度分布。

填浆成形用泥浆要控制颗粒细度和平均粒径。根据粉料堆积性质，由于粉料形状不规则，表面粗糙，在自由堆积时会产生拱桥现象（即桥接）。当粉料堆积到一定高度后，会向

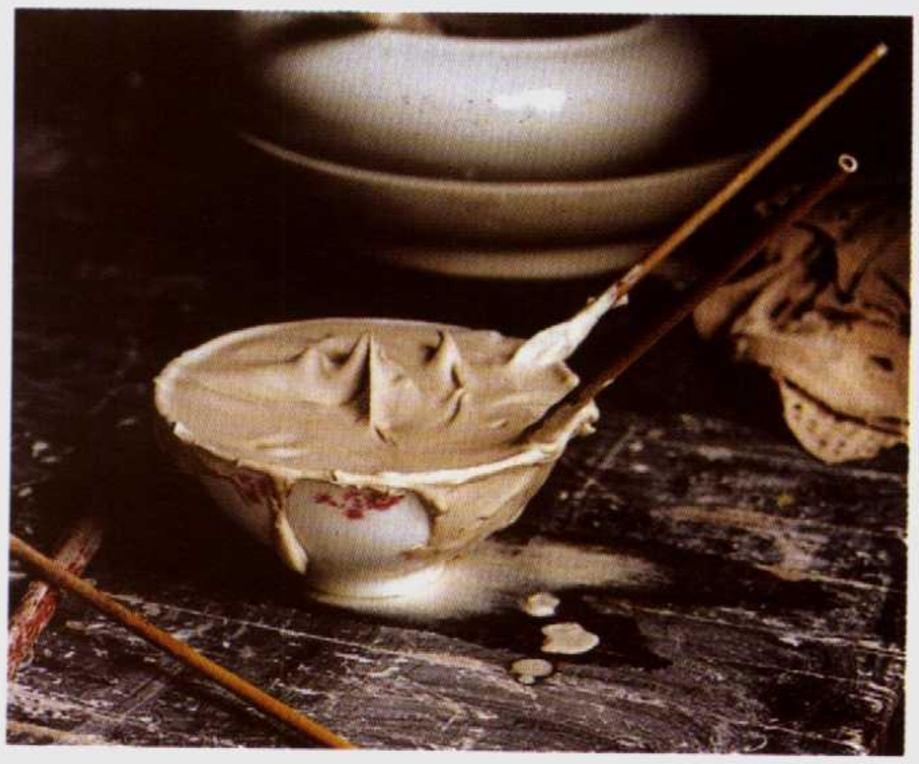


图 6-38　填浆用泥浆

四周流泻，具有一定流动性。同时，由于泥浆主要是在笔的移动作用下产生流变，外加于泥浆的压力较小，不大可能依靠外力作用，使泥浆颗粒结构致密，而希望颗粒的自由堆积密度较高，孔隙率较小。所以，填浆用泥料要求颗粒度较细，粒度比较均匀，混合作用较好（见表6-3）。

表 6-3　三种坯料颗粒组成比较

累计颗粒分布（%） 粒径（μm） 坯料	< 0.5	< 1	< 2	< 5	< 10	< 20	< 30	< 40	40 以上
印坯坯料		5.05		24.36	52	73.94	86.75	95.08	100
注浆泥料		4.88		24.57	54.67	75.71	85.79	91.93	100
填浆浆料	20.8	39	64	96	99.3	99.99	100		

（三）模型

主要有两类：一类是用于局部填浆成形的模型，基本是石膏模型，翻制方法与印坯、注浆用石膏模型相同；一类是用于完全填浆成形的模型，这类模型属专用模型。

1.模型种类。

按材质分，有素陶、瓷胎模型、玻璃模型、石膏模型、合成模型等。按用途分，有主件模型、辅助模型。按规格形状分，有器皿式、平板式、槽式、弧形体模型等。

2.模型特性。

填浆用模型的基本特性是吸水率较小或没有吸水率，以适应填浆操作时间长的工艺要求。瓷胎模型是用陶瓷原料配料制成各种尺寸的器皿，工作面不施釉，依靠素胎的孔隙吸水，吸水能力比石膏和素陶模小得多，玻璃模型是依靠自然气温、连丝纸或带模低热干燥蒸发泥浆中水分。使用石膏模型时，可采取增加模型湿度来降低吸水能力。另外，模型工作面必须光洁，耐磨性能好。

3.模型制作。

圆形瓷胎模型呈锅式，适用于制作圆形花筛的墙体和其他圆形填浆坯件。制作时主要控制好内壁曲线、内壁与底面夹角的角度。内壁曲线由三部分组成：模边部线段微斜，线条较短，倾角略大于90°，控制在95°左右，以利于坯件脱模。工作面曲线向内倾斜，长度根据坯件需要确定，一般较长，并可标明刻度以适应多种尺寸的坯件制作。下端倾角95°~105°。模座线段与工作面曲线下端相交，呈平行状向外凸出，底部夹角110°~120°，以防止坯件收缩时下落。平面石膏模的平整度应达到平板玻璃的要求。

(四)成形方法

1.完全填浆成形。

它是在模型工作面上,用清水粘贴一层具有吸水性能和纤维性质的连丝纸,并在纸上设计图稿。以连丝纸作坯体成形的骨架,用毛笔沾蘸泥浆填浆成形。各种花筛(圆形花筛配用陶、瓷质器皿模型)主要采用这种方法成形。

2.局部填浆成形。

它是以印坯或注浆的坯件作骨架,这种坯件具有不完整性,或有的部位具有不连接性,然后对不完整或不连接部分局部性填浆,使之完整或连接;或者对局部的坯件单独填浆,脱模后再与坯件粘接。如亭台栏格、窗格等,一般采用这种方法成形。

由于填浆时间长,效率低,制作难度大,有的艺术家根据浆料性质和填浆成形机理,已在研究新材质模型和新成形方法,例如采用合成模型实心热注方法试验。随着科技的发展和进步,用新的成形工艺制作填浆产品是可能的。

二、填浆成形工艺流程

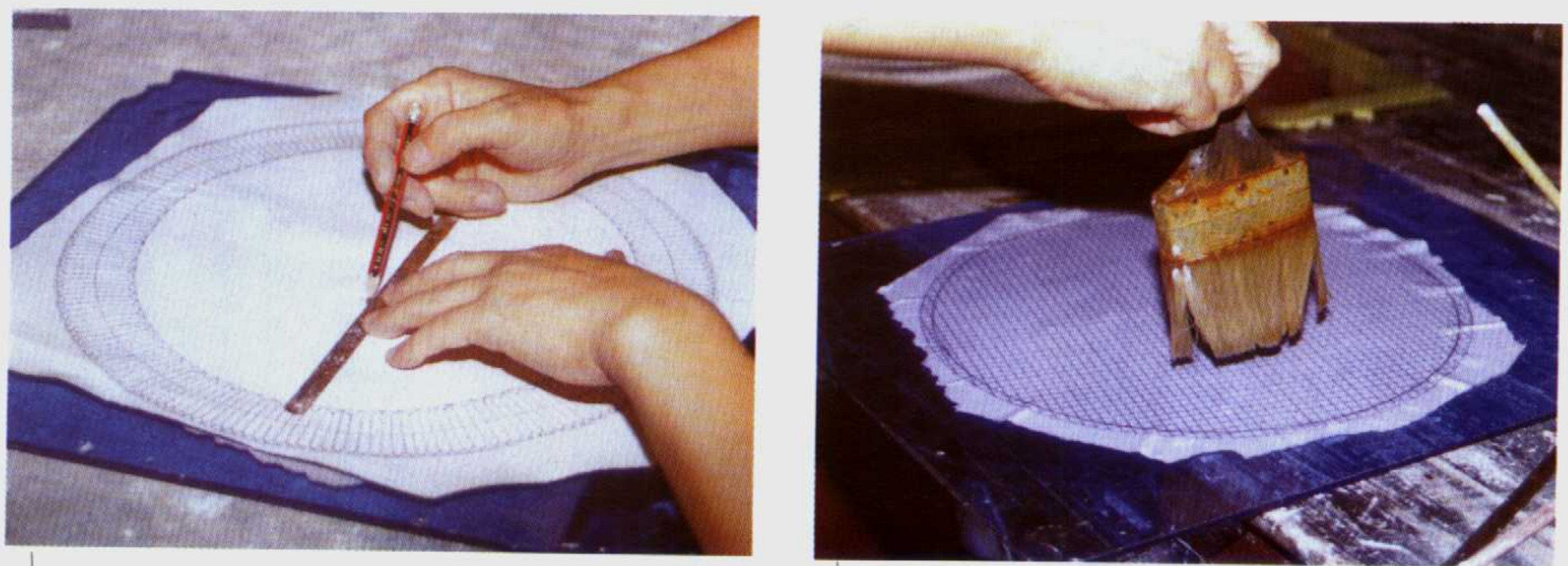
局部填浆成形工艺流程,填浆前有印坯或注浆坯件、粘接和修压泥浆等,这与印坯、注浆成形的相关工序基本相同。完全填浆成形工艺流程则不同,以花筛为例,其工艺流程为:

(一)图稿设计

花筛有圆形和多角形两类。由底盘、墙体、盘边、雕塑物件、附件等五部分组成。一般采取画稿设计。设计

图 6-39　花筛填浆成形·图稿设计

图 6-40　粘贴图稿



《花筛》填浆成形工艺流程

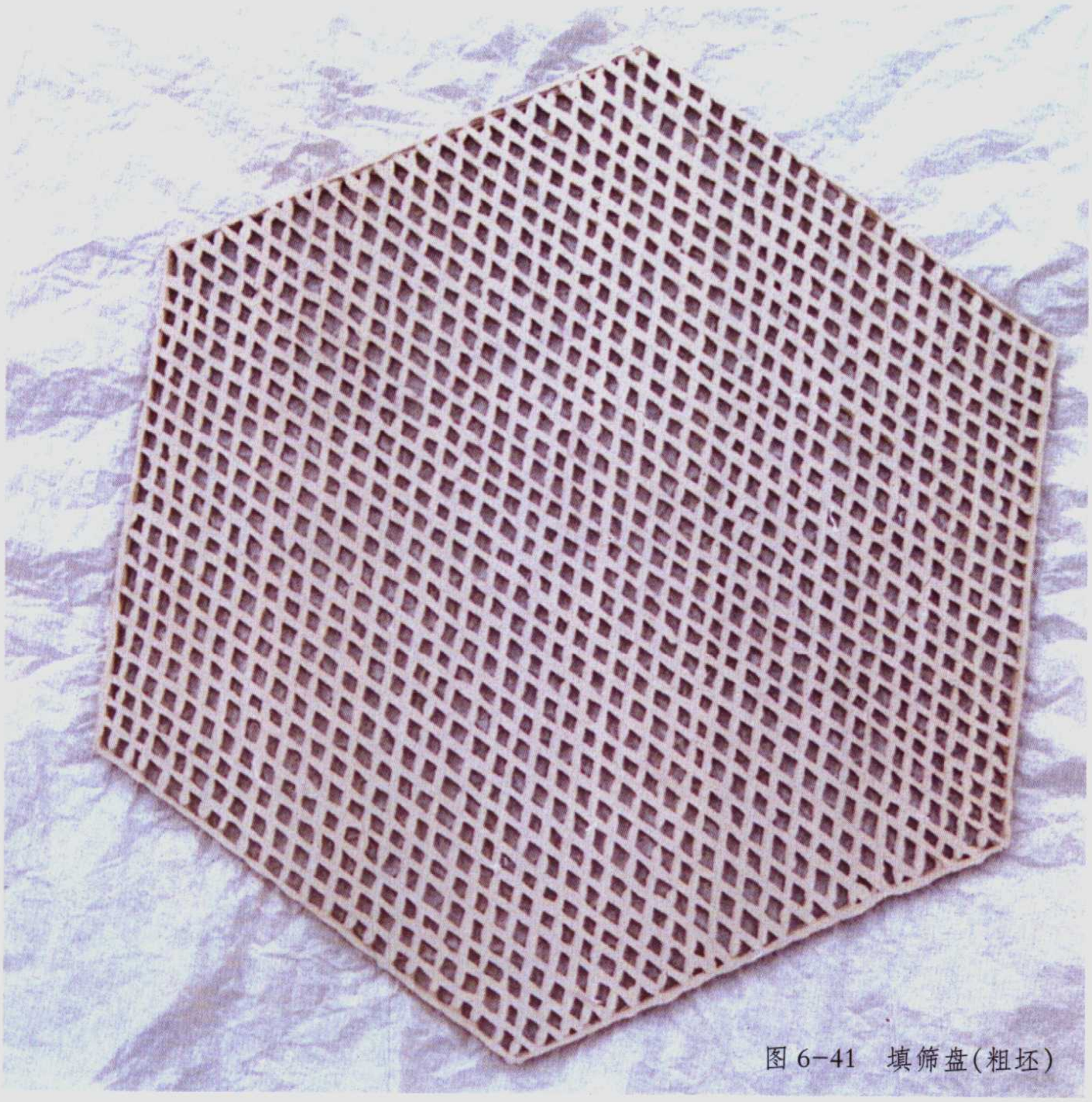
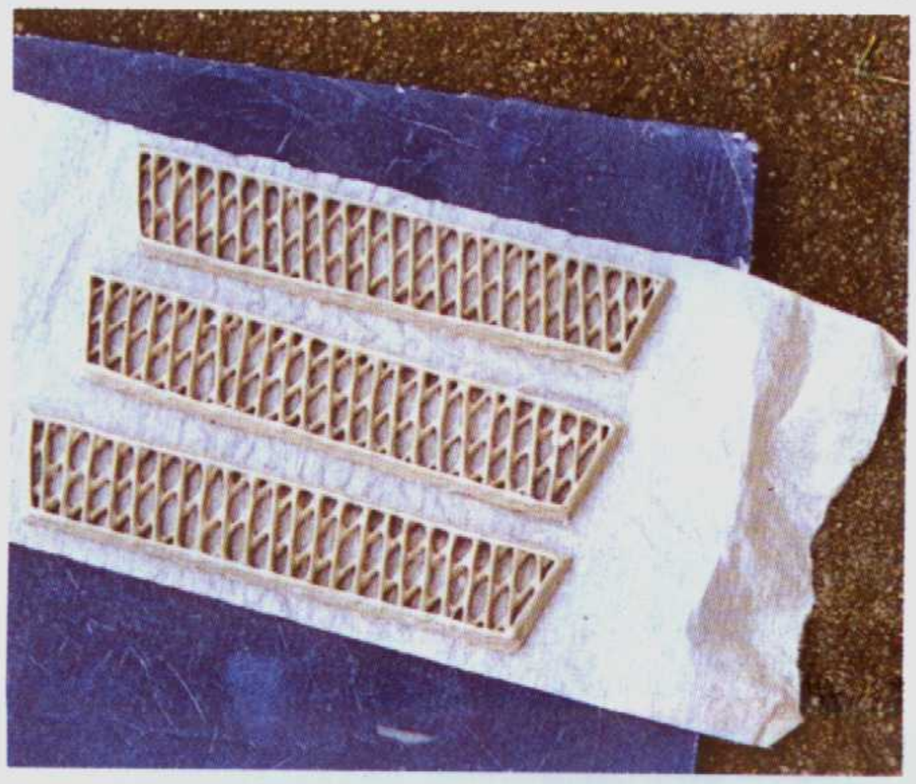


图 6-41　填筛盘(粗坯)



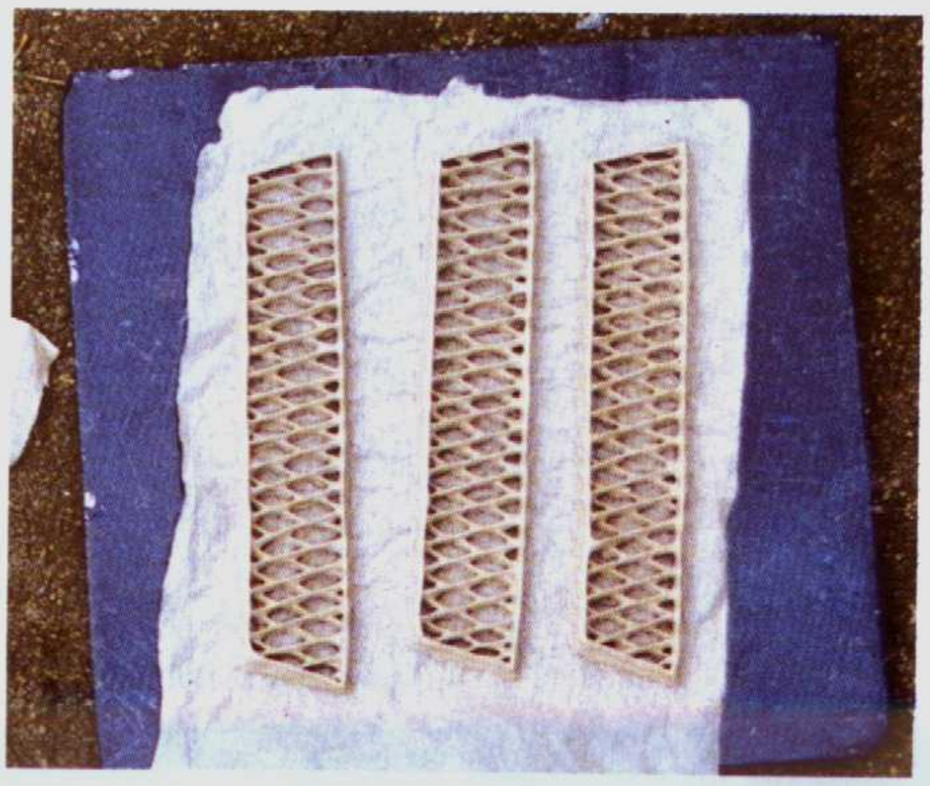


图 6-42　填筛墙(粗坯)

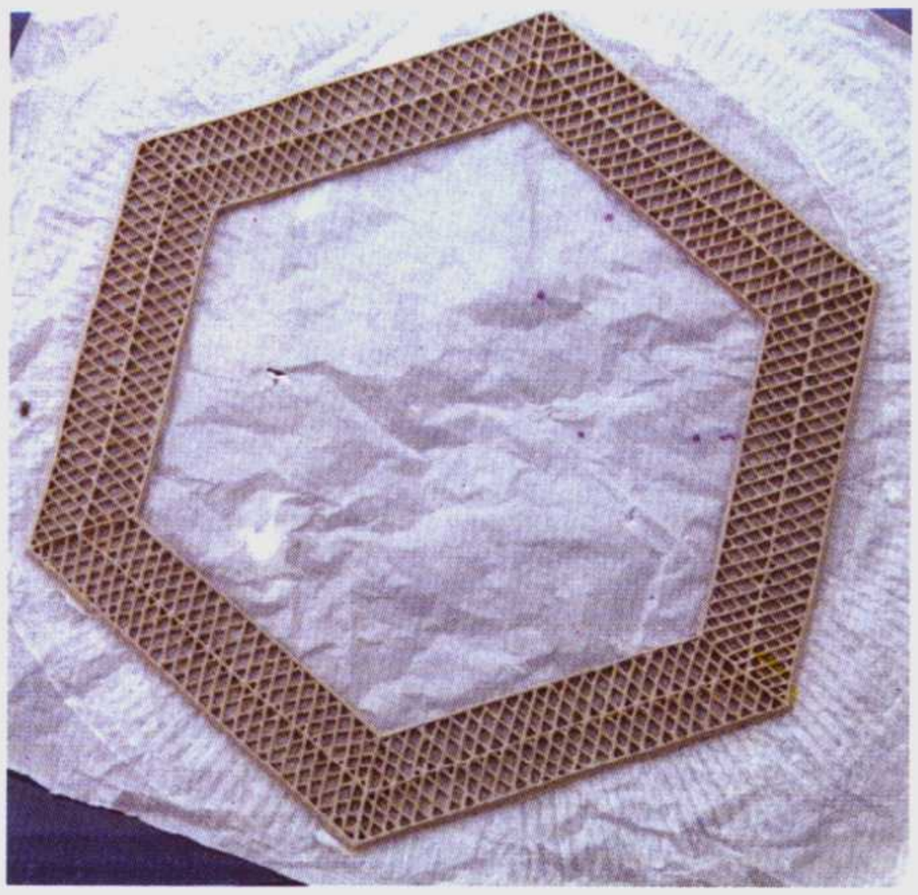
步骤是先设计总体造型，确定各部件尺寸比例，注意发挥花筛的总体艺术效果，然后对各部件进行具体设计并描图。

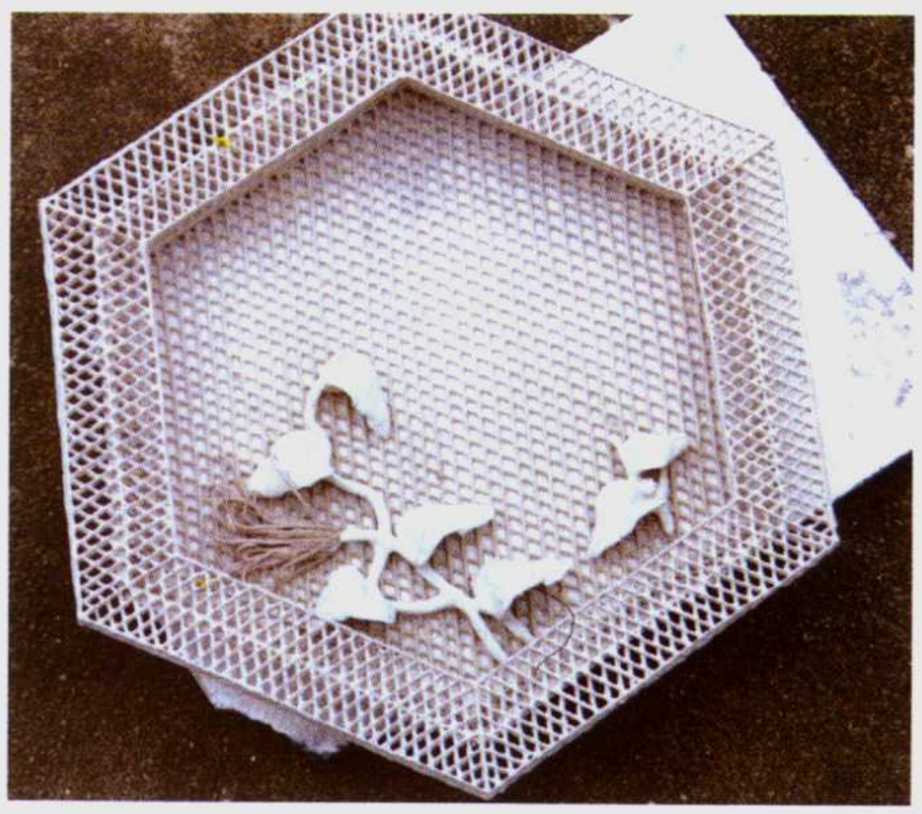
1.底盘。

又称为筛盘，是由外边、筛网构成的平面体。设计的主要内容：(1)确定筛网结构。多角形底盘一般为菱形筛网，圆形底盘为方形或菱形筛网。(2)筛孔尺寸。筛孔尺寸不宜过大，一般为2~4毫米，菱形孔较方形孔小一些。(3)经纬线的宽度和厚度。应与筛孔保持适当比例，筛孔较大，线体宽度与厚度可相应增加，反之即缩小。中型花筛线体宽度控制在0.5毫米~1.5毫米，厚度1毫米~2.5毫米。(4)外边线的宽度和厚度，一般比经纬线略宽和略厚，以利于墙体的粘接。

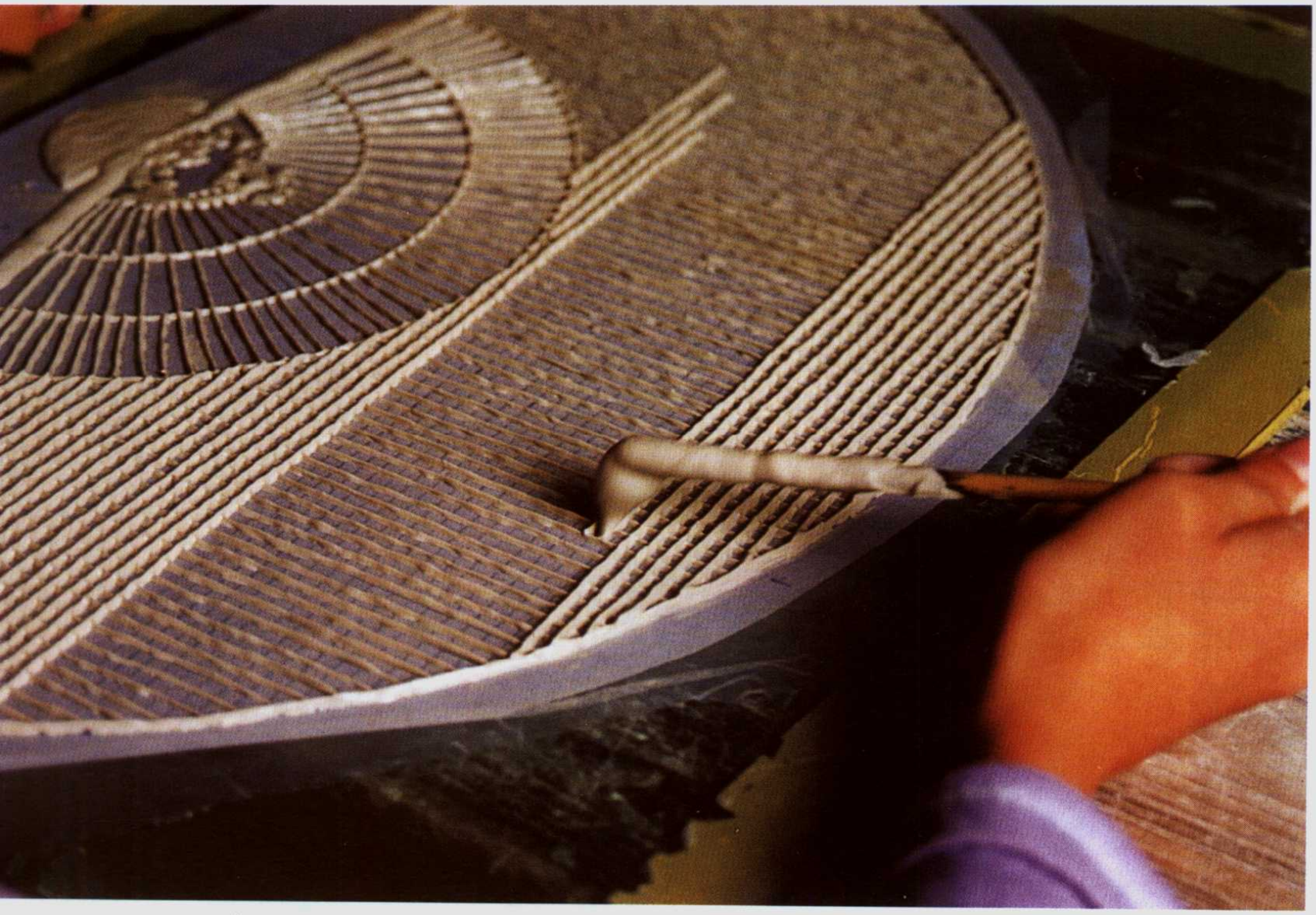
2.墙体。

又称为筛墙。由上下边和筛网构成。下边与底盘外边粘接，上边支撑盘边，起着“墙壁”的作用。墙网多为菱形，以增加支撑强度，少数圆拱形。多角形花筛的墙体为倒梯形或矩形。圆形花筛的墙体上边圆略大于下边圆。设计时主要控制：(1)上下边的长度，根据墙面与底面相交的夹角，利用三角函数计算得出。圆形花筛常以墙体下边圆直径设计底盘。(2)上下边与筛网线的宽度与厚度、边线与底盘外边的宽度和厚度应一致，网线比底盘经纬线略宽5%~10%。(3)筛墙不宜过高，以免烧成时软塌，以能够





(上)图 6-43 填筛边(粗坯)
(中)图 6-44 花筛粘接后捏接雕塑坯件
(下)图 6-45 花筛成坯



6-46　填浆(扇)

承受盘边及雕塑物体的荷重为度。确需增高时，应增设一至数条中基线。(4)墙体斜度，即墙体与底盘相交形成的夹角。

3.盘边。

又称为筛边。由内径边和外径边、筛网构成。呈中空多角或圆形平面体。与筛墙上边粘接，与底盘水平。筛边内径小于底盘直径，外边大于底盘直径。盘边愈宽，内径愈小，外径愈大。设计时主要控制：(1)盘边宽度适当，与整个造型协调，过宽或过窄，都会影响制品的成形率。(2)根据盘边宽度，设计与墙体粘接的中基线。(3)各线的厚度与宽度，一般应小于底盘各线的厚度与宽度。花筛各线的厚度与宽度依次是：墙体>底盘>盘边，边线>中基线(区间线)>网线。(4)筛网结构较为复杂，一般由几何图案组成，孔形各异，设计和制作要求较高。

4.雕塑坯件。

主要为捏雕花草虫蝶类坯件，粘接在底盘和盘边上。对花筛造型起着装饰、烘托、升华的作用，诱发人们的

遐想。要根据花筛结构的特性进行布局，并充分考虑坯件对花筛增加的重量压力，以防止花筛变形或断裂。一般以底盘为主要设计部分，盘边是辅助部分，盘边上不宜设计较重的坯件。例如六角花筛底盘上设计盛开的花卉和欲放的花苞，坯体较重，盘边上设计盘旋飞舞的彩蝶，坯体较轻。这样既恰好地利用了花筛的空间，又巧妙地使最精细的物件（彩蝶薄而韧的羽翅和细如发的触须）装饰在醒目之处，还使花筛各部件承受的物体重量压力比较均匀合理，从而有利于高温下烧成。

5.附件。

主要用于装饰陈列花筛，如悬挂花筛的活动链条、单独放置的蟋蟀以及书法、制作者的印章等。这些附件能给制品增加造型美和瓷质美。一般只需在制作时设计。

（二）填浆过程

填浆是成形的关键。它是泥浆流变成形、模型吸水或自然脱水形成薄泥层的不断交替重复，使坯件线条增厚增宽、坯体强度增加的过程。具有间歇与生产交叉，成形时间长；坯件各线条粗细、厚薄均匀，含水量大体一致；各坯件分别制作，交叉吸浆；生产者需要耐久的脑力和体力等特点。其工艺控制主要有：

1.划筛网区间，定筛网基线。

填浆犹如织网，网线既多且密，为便于操作和掌握浆料的水分及粘附能力，一般将整块筛网划成若干区间，区间线即筛网基线，构成大方格或菱形格，然后分格填浆。区间的大小视操作者技术熟练程度而定，一般以7^2~9^2个筛孔为一个区间。区间基线规格与筛网线相同。

2.填浆程序。

一般是先边后内，先上后下，先基线后网线。底盘和盘边使用平面模或平板玻璃。底盘自外边→基线→网线填浆。盘边自外径边→内径边→中基线→区间基线→网线→图案线填浆，中基线宜细宜薄。圆形墙体一般用瓷模或陶模、石膏模（吸水率宜小），自上而下填浆，以利于泥浆流

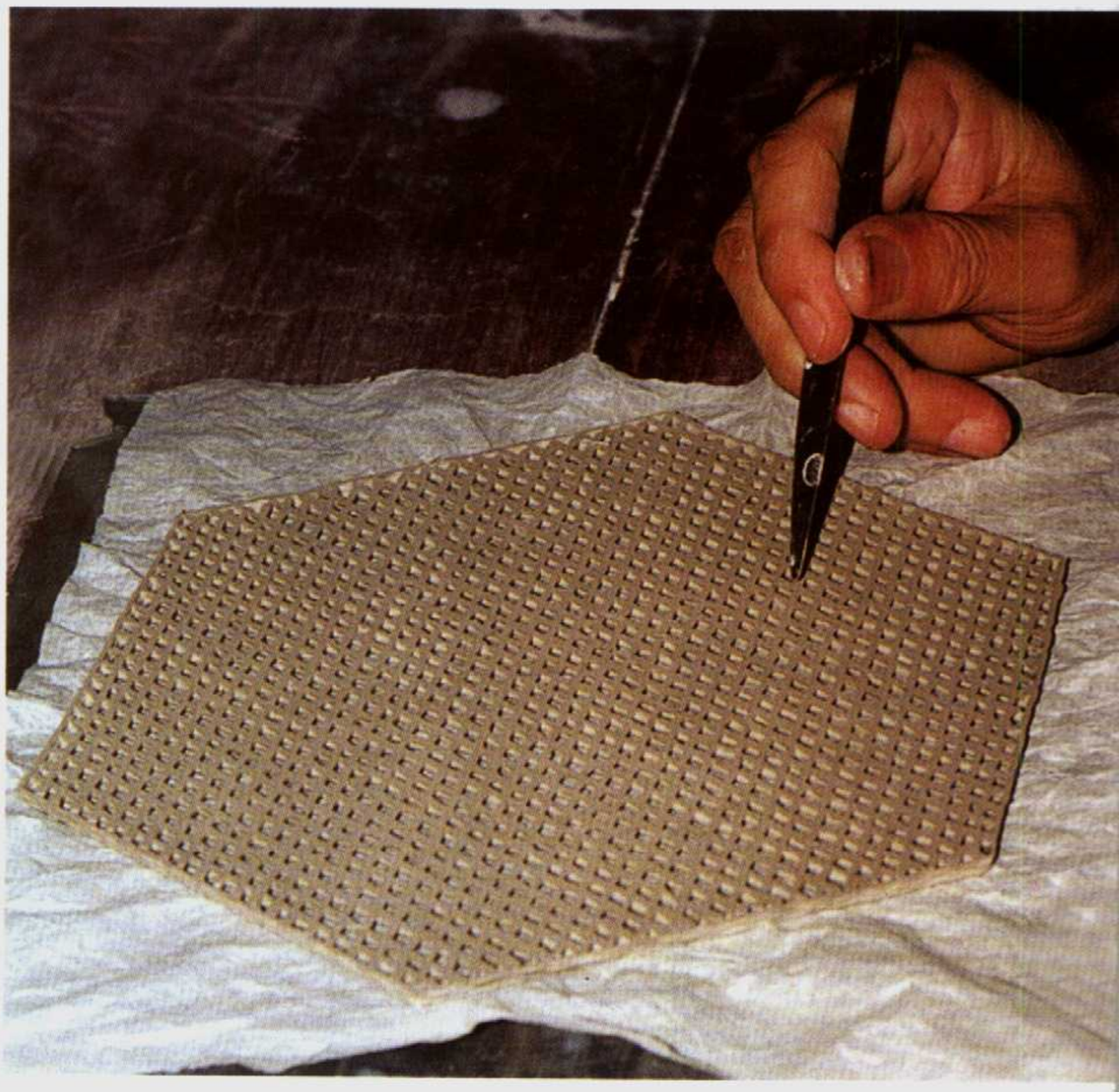


图 6-47　镂刻筛孔

动，其程序是上边线→下边线→中基线→区间基线→网线。多边形墙体用平面模，可分块填浆，然后粘接。

3.工艺操作控制。

(1)毛笔蘸浆，笔饱浆足，悬笔时笔头浆料呈粟粒欲滴状，填浆时形成一条细线流。

(2)腕力保持一致，毛笔与模型工作面基本垂直，不允许颤笔、歪斜和弯曲。

(3)毛笔移动速度与浆液流速基本一致，使浆料沿着笔尖移动而形成自然流线。毛笔移动太快，浆液流速跟不上，容易出现断浆或局部线段泥浆过薄；毛笔移动过慢，聚集在笔尖的浆液得不到适时牵引流动，容易产生堆积或软塌，使局部线段泥浆过厚过宽。

(4)筛网线交点的泥浆处理。筛网交点处填浆次数是线段的两倍，容易形成浆料偏厚。处理交点的泥浆厚度方法有：①毛笔行至交点处时速度加快，但要防止出现断浆现象。②在交点处悬笔虚填。虚填要恰到好处，防止出现漏填。③用清洁的毛笔吸粘交点处泥浆，减少其堆积量。吸粘时不要破坏交点处的泥层结构。

(5)在制品间断期间的维护。泥浆因脱水而出现短暂性间歇，这是填浆工艺所致；坯件因不可能当天完成而出现较长时间中断，这是操作者生理节律所致。当生产过程中断时，应对在制品加强维护和管理，控制其泥浆水分的蒸发。通常是将在制品置于一定温度和湿度的控制室内，以保持中断前的含水量，便于第二天继续操作。

(三)镂刻

镂刻包括脱模后镂刻、素烧后镂修两个阶段。镂刻与印坯工艺的湿修和半干修相似。由于花筛坯件强度较低，镂刻时含水量宜少，一般在12%以下。镂刻的刀具必须锋利无锈。主要是修刮外形，使线条圆润光洁；镂修筛孔；削平交点的泥层；整修筛网平面等。拆裂整修一般分两次进行：第一次在镂刻时整修，类似印坯的缝隙修压；第二次在素烧粘接后整修，类似印坯的干修整拆。不同的是花筛坯件整拆是靠泥浆填充粘接，加压较小。拆裂多产生在线条交接处，少数出现在线段上，而且可能双面同时产生，严重的会裂断。因此，应双面同时整修，无法整修的应废弃。

(四)粘接

分筛件粘接和雕塑坯件与筛体粘接两个阶段。较小筛件适用于生坯粘接，较大筛件适用于素烧坯粘接。筛件粘接的缝线必须准确，避免错位或移动；各筛件应同时粘接，粘接后一般不宜移动；墙体与底盘粘接时，倾角精确，上端水平；盘边的中基线应与墙体边线完全粘合。粘接后，细致修压浆缝，补水清泥渣。

雕塑坯件与筛体的粘接，与捏雕成形的坯件粘接工艺要求相同。

(五)着色装饰

花筛以无釉瓷质本色为主体，着色装饰可达到点缀的效果。例如对花蕊、蝶翅的小鳞片着色，对蟋蟀加彩，对花筛局部喷刷淡雅色料等。坯上着色主要是点彩高温色料，瓷胎上着色主要是加彩低温烤烧。

第六节 施 釉

施釉是陶瓷雕塑成形过程的重要环节。与日用陶瓷比较，有其独特的工艺要求。

一、釉浆性能

从施釉工艺方面考虑，釉浆性能具体要求有以下几点：

一是具有合适的细度。一般来说，釉浆细，釉料各组分得到充分均匀的混合，浆体悬浮性好；釉的熔化温度相应降低；釉坯粘附紧密且二者相互反应充分，因而釉层组织改善，质量提高。釉浆过粗，与坯体结合不牢，悬浮性差，易沉淀、分层。过细的釉料稠度过大，操作困难，易造成局部堆釉。陶瓷雕塑用白釉细度为万孔筛余0.03%~0.05%，颜色釉细度为万孔筛余≤0.03%。

二是具有适中的浓度。釉浆浓度主要从施釉方法、坯体厚度等因素考虑。由于陶瓷雕塑坯体较厚，加上大部分采用喷釉法，故釉浆的比重一般较日用陶瓷釉浆要低，含水量要高。日用瓷的内釉含水率36%~37%，比重1.66~1.62；外釉含水率42%~44%，比重1.56~1.52。陶瓷雕塑的釉料含水率45.5%~48.5%，比重1.48~1.4，适合施釉工艺的要求。

三是具有适宜的流动性。流动性过大、粘度过小的釉，施釉费时，易造成流釉、干釉等缺陷；流动性过小、粘度过大的釉，易藏气泡，阻碍气体的逸散，造成橘釉、缩(卷)釉、釉裂等缺陷。釉浆流动度以8至13秒为宜。如流动性过强，一般加入0.01%~0.02%的氯化铵，以增加釉浆的粘度；若粘度过大，可适当加入0.01%~0.02%的稀释剂(一般用腐植酸钠)调剂。

四是坯釉适应性。坯釉适应性是指熔融性能良好的釉溶液，冷却后与坯体紧密结合成完美的整体，不开裂也不剥脱的能力。坯釉不适应，冷却时会产生裂纹或剥脱。影响坯釉适应性的因素主要有坯釉膨胀系数、坯釉中间层、釉的弹性和抗张强度、釉层厚度等四个方面。釉的膨胀系数一般宜略小于坯。坯釉中间层能促进坯釉

图 6-48　背纸工艺

结合紧密并相互反应充分。釉料越细，越有利于石英在高温中转变，并使熔融趋于完全，从而缓和或者消除由于坯釉膨胀差所造成的有害应力。釉的弹性和抗张强度对坯釉适应性所起的作用，表现在具有较高弹性的釉能适应坯对釉形变所产生的应力，即使坯釉膨胀系数相差较大，釉层也不一定产生裂纹。釉层厚度也会影响坯釉的适应性。在偏光镜下观察釉层断面应力分布。釉应力变化趋势为，釉层加厚，釉的压应力降低，甚至还能变成张应力。据有关资料，当釉厚>0.5毫米时，釉应力降到最低值，而且不再变化。

二、背纸

背纸是施釉的特有环节。它是根据造型设计的需要，将坯体的一部分用纸张遮蔽，施釉时不沾釉或施另一种釉。

背纸和施釉方法密切相关。背纸的坯适宜喷釉法。背纸工艺适用于两类坯体：一类是坯体的一部分不施釉，烧成后为涩胎。这类坯体主要是人体裸露部分以及寿星胡须等。涩胎的折射率较低，彩饰后更具有“肉彩”感。另一类是需要施两种以上釉料的复色釉制品，如颜色釉三星，头面、裸体为涩胎，衣袖和衣摆的里衬、内衣领等部位施白釉，在施颜色釉时，这些部位都要背纸遮蔽。

三、施釉方法

(一)填釉

填釉是传统手工施釉方法。所用釉浆比重可以很大。它是用毛笔或毛刷将釉涂刷在坯体表面上，故又称为涂刷法。主要用于以下四种情况。

1.坯体深凹部位和粘接缝处。喷釉时，这些部位釉粒不易达到，或附着量小，需在喷釉前填一层薄釉，使整个釉层厚度一致。这种填釉是主要的、大量的，所用釉浆较稀。

2.坯体施两种以上复色釉。对于较小的坯体表面，先背纸，待较大的坯体表面施釉后，掀去贴纸，用笔填上需要的釉料。

3.局部填补。施釉后局部无釉，或不慎损坏釉层，或去纸处有缺釉时，需填补釉料。所用釉浆可以较浓。

4.图案釉彩。多种色釉装饰坯

体，用毛笔将各种色釉填涂成图案纹饰，使制品具有特殊艺术魅力。如窑变、结晶色釉、多色釉等。

填釉工艺要求：搅匀釉浆，浓度适宜，顺次填涂，不漏不花，厚薄一致，一次所填釉层不宜太厚，一般要填2至3次。特厚釉层按工艺标准填涂。

(二)喷釉

又称为吹釉，是用喷枪或吹釉器将釉浆喷(吹)成雾状，部分水汽被空气吸收，聚凝成釉滴自由落下，粘附在坯体上。它源于清代的竹筒吹釉法，适用广泛。釉层厚度主要受喷枪与坯的距离、喷釉压力、釉浆比重等因素的影响。喷枪与坯的距离近，釉浆形不成釉滴，呈波状在坯上流下，距离愈近，流动愈快；二者距离远，形成的釉滴小，散落在坯上的釉粒少，距离愈远，釉滴愈小，落在坯上的釉

(左下)图 6–49　填釉·局部填釉(马)
(右上)图 6–50　蘸釉
(右中)图 3–51　填涂纹片釉
(右下)图 6–52　填底座黄釉

图 6-53　喷釉(站地三星)

粒愈少。凝聚的釉粒径为0.5毫米~1.2毫米时，落在坯上的釉粒最多。喷釉压力与釉层厚度呈正相关关系。压力大，喷出的釉浆多，釉层就厚；反之则薄。压力不稳定，釉层厚度就不一致。喷釉气压在4~5千克/平方厘米为佳。釉浆比重直接影响釉层厚度，比重大，釉层厚；反之则薄。釉层厚度还与坯体大小有关，坯体大，釉层宜厚；坯体小，釉层宜薄。

(三)浸釉

浸釉是将坯体全部浸入釉料中，利用坯体的吸水性，使之粘附着一层釉浆。釉层厚度由坯的吸水性、釉浆浓度和浸釉时间而定。浸釉法适用于250毫米以下的坯体，五官孔口挖通的坯体不适宜用浸釉法。

填釉、喷釉、浸釉方法既单独使用，又配合使用。至于用作补釉的填釉，则对每种施釉方法或结合方式，都是适用的。

四、成坯检验

成形工艺的最后工序。主要包括：(1)掀纸和补釉。(2)修挖孔眼。施釉后，原开挖的孔口应修挖，以防釉浆堵塞，不要损坏周围釉层。(3)取釉检验。刮清底板上沾粘的釉料；刮削底沿釉层，俗称取釉，取釉的高度应适宜，太高影响整体造型艺术，太低在装窑时容易粘渣或粘垫饼。有堆釉、釉疙瘩、釉孔、釉层剥落的部位要修整，残缺和无法修整的坯胎杜绝入窑。经检验合格的成坯方能入窑装烧成瓷。

主要参考文献

1. 中国硅酸盐学会主编:《中国陶瓷史》,文物出版社,1982年版。

2. 王朝闻:《美学概论》,人民出版社,1986年版。

3. 许正龙:《雕塑学》,辽宁美术出版社,2001年版。

4. 熊钢如、洪秀明:《陶瓷雕塑》,中国轻工业出版社,1995年版。

5. 王明居:《通俗美学》,安徽人民出版社,1985年版。

6. 叶庆文:《雕塑艺术》,中国美术学院出版社,1997年版。

7. 王宏建、袁宝林:《美术概论》,高等教育出版社,1994年版。

8. 《马克思论艺术》,人民文学出版社,1960年版。

9. 《马克思恩格斯选集》,第一卷,人民出版社,1972年版。

10. 《中国陶瓷·福建陶瓷》,上海人民美术出版社,1996年版。

11. 《中国陶瓷·石湾窑》,上海人民美术出版社,1992年版。

12. 《中国现代美术全集·陶瓷·4陶瓷雕塑》,江西美术出版社,1998年版。

13. 陶润民、光冉:《中国古瓷集珍》,文物出版社,1997年版。

14. 刘远长主编:《景德镇瓷雕作品选(一)》,文化艺术出版社,1992年版。

15. 陈雨前:《中国景德镇艺术陶瓷精品鉴赏》,人民日报出版社,1996年版。

16. 陈雨前:《陶瓷艺术文化审美》,人民日报出版社,1998年版。

17. 《中国美术史资料选编》,中华书局,1980年版。

18. 叶喆民:《中国陶瓷史纲要》,轻工业出版社,1989年版。

19. 轻工业部陶瓷科学研究所编著:《中国的瓷器》修订本,轻工业出版社,1983年版。

20. 周銮书:《景德镇史话》,上海人民出版社,1989年版。

21. 丁千:《瓷都景德镇》,江西人民出版社,1987年版。

22. 任继愈:《中国哲学发展史(先秦)》,人民出版社,1983年版。

23. 卢善庆:《美学基本理论》,科学出版社,1999年版。

24. 汪流等:《艺术特征论》,文化艺术出版社,1984年版。

25. 李心峰:《艺术类型学》,文化艺术出版社,1998年版。

26. 佴荣本等:《音乐舞蹈戏剧艺术鉴赏》,首都师范大学出版社,1999年版。

27. 蒋述卓:《宗教艺术论》,暨南大学出版社,1998年版。

28. 熊寥:《中国陶瓷古籍集成:注释本》,江西科学技术出版社,2000年版。

29. 熊寥:《陶瓷美学与中国陶瓷审美的民族特征》,浙江美术学院出版社,1989年版。

30. 杜海清:《陶瓷釉彩》,湖南人民出版社,1979年版。

31. 张维持:《广东石湾陶器》,广东人民出版社,1957年版。

32. 阎峰、陈凤伟:《简明古玩辞典》,华龄出版社,1992年版。

33. 华南工学院等:《陶瓷工艺学》,中国建筑工业出版社,1981年版。

34. 西北轻工业学院等:《陶瓷工艺学》,轻工业出版社,1980年版。

35. 李家驹:《日用陶瓷工艺学》,武汉工业大学出版社,1992年版。

36. 江苏宜兴陶瓷工业学校:《陶瓷工艺学》,轻工业出版社,1991年版。

37. 素木洋一:《硅酸盐手册》,轻工业出版社,1982年版。

38. 黑格尔:《美学》第3卷上册,商务印书馆,1979年版。

39. 威廉·荷加斯:《美的分析》,人民美术出版社,1986年版。

40. 莱辛:《拉奥孔》,人民文学出版社,1979年版。

41. 丹纳:《艺术哲学》,人民文学出版社,1963年1月北京第1版,1981年12月第2次印刷本。

42. 王振林:《锆钒蓝、锆镨黄陶瓷颜料》,《国外陶瓷》,1982年第2期。

43. 杜景川译:《颜料化学》,《国外陶瓷》,1983年第6期。

44. 郑百庆:《石膏胶凝材料生产工艺初探》,《陶瓷研究》,1989年第4期。

45. 吴汉伯:《浅析石膏在陶瓷生产应用中的一些问题》,《陶瓷研究》,1990年第1期。

46. 黄云鹏:《景德镇瓷器雕塑史略》,《景德镇陶瓷》,1982年第1期。

47. 熊钢如:《形式美与景德镇瓷雕》,《景德镇陶瓷》,1982年第1期。

48. 熊钢如、丁平:《生动再现〈水浒传〉人物形象——"一百零八将"瓷器》,《景德镇陶瓷》,1984年第3期。

49. 刘远长:《学习瓷雕古装人物的体会》,《景德镇陶瓷》,1982年第1期。

50. 刘远长:《瓷雕"飞天天女散花"创作感想》,《景德镇陶瓷》,1983

年第1期。

51. 陈梦龙、黄云鹏:《浅谈景德镇"何派"瓷雕传人游长子》,《景德镇陶瓷》第3卷,第1、2期。

52. 周国桢:《中国民间陶艺与现代陶艺》,《陶瓷研究》,第9卷第1期。

53. 周国桢:《本土的崛起——谈泥条盘筑陶艺》,《陶瓷研究》, 第9卷第2期。

54.《景德镇陶瓷》(宜兴专辑),第11卷第2期。

后　记

《景德镇传统陶瓷雕塑》是第一部专论景德镇陶瓷雕塑的图书。它是在《雕塑瓷工艺与管理》的基础上改写而成的。原书在副编审、江西省陶瓷工艺美术职业学院副院长吴春桂的支持下，于1990年由《陶瓷研究》杂志社出版。出版前，曾以《景德镇雕塑瓷制作工艺》技术讲座之名，在《陶瓷研究》杂志上连载。从《景德镇雕塑瓷制作工艺》到《景德镇传统陶瓷雕塑》，算是三易其稿了。

根据丛书的要求，这次改写的篇幅很大。为避免与其他专题雷同，省去了陶瓷雕塑的装窑、烧成和彩烤等内容，对模型制造、原料精制、成型过程中的施釉等工艺仅作了简要概述，着重改写和增写了景德镇陶瓷雕塑的艺术特征、地域特征和工艺特征，陶瓷雕塑与我国传统文化的历史渊源等内容。

在写作过程中，始终得到景德镇陶瓷学院教授陈雨前先生的具体指导和帮助，陶瓷学院图书馆教职员工的热情支持，景德镇尤其是雕塑瓷厂诸多艺术家的积极配合，中国工艺美术大师、著名陶瓷雕塑艺术家刘远长还与作者畅谈了现代景德镇陶瓷雕塑发展概况和个人四十年来的创作经验，为本书的改写提供了极为宝贵的资料，谨此一并表示谢意。

书中图片由陈雨前先生策划和筹措，徐向东先生拍摄并配图，最后由陈雨前先生审定。未注明地区的均为景德镇陶瓷雕塑艺术家作品。

由于我们艺术素养不高，水平有限，加之时间仓促，错误在所难免，恳请广大同仁和读者不吝指正。

谨以此作献给景德镇千年(1004—2004)华诞。

余祖球　梁爱莲

2002年7月31日于瓷都景德镇

总后记

这套丛书，历经多年，总算如期出版，我深感欣慰。

这套丛书的意义与价值，我不必多说。我最想说的是，我要向这套丛书的所有顾问、所有编委、所有作者表示诚挚的敬意和真诚的感谢。

景德镇陶瓷学院院长、教授、中国工艺美术大师秦锡麟先生欣然担任本丛书的名誉主编；年高80的中国工艺美术大师王锡良先生和中国工艺美术大师刘远长先生，热情、真诚、无私地给予了许多指导与支持；景德镇陶瓷学院副院长周健儿博士对我的学术工作，给予了大力支持；我的挚友杨益民先生对我一直进行激励，我对他们一直非常感念。

令人难忘的是，我的导师——国家文物鉴定委员会委员、中央美术学院教授、博士生导师金维诺先生所给予的指导与关爱。在盛夏酷暑，由金先生出面，邀请各位顾问出席由江西高校出版社主办的在北京翠园召开的“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”座谈会。参加座谈会的专家有：国家文物鉴定委员会副主任委员、中国收藏家协会会长、中国历史博物馆研究员史树青先生，清华大学美术学院教授、著名陶瓷专家叶喆民先生，原国家文物局局长、故宫博物院院长、亚太地区博协主席吕济民先生，国家文物鉴定委员会常委、故宫博物院研究员耿宝昌先生，以及江西高校出版社的领导邱少华，丛书策划魏文清副编审等。专家们应邀欣然担任本丛书的顾问，并对本丛书出版的意义与价值及可能产生的影响，给予了很高评价，对本丛书的编撰也提出了热情的宝贵的指导性意见。专家们均年事已高，又值盛夏酷暑，但他们精神矍铄，对本丛书的编撰寄予了很高期望。对此，我很感激各位专家，也因此更加坚定了我主编这套丛书的信心。

本丛书的所有编委和作者，都极其负责、严肃、认真地对待了编撰工作，这令人感动。这是这套丛书能够如期完成，能够保证质量的重要因素。

我还要特别感谢为本丛书的图

片拍摄提供支持与帮助的占启安、孔安龙、杨建、陈建文、程小东等先生。

这次推出的6个分册，只是该丛书的首辑。景德镇陶瓷文化博大精深，源远流长，这不是本丛书所能囊括的；“景德镇学”的建设，更非一日之功。我们将在不久的将来，陆续推出新的研究成果，奉献给社会，奉献给世界，并以此推进“景德镇学”的建设。

当本丛书以浓郁的书香面世的时候，景德镇已走过千年历程，迎来她的历史的神圣时刻——“景德镇置镇千年”华诞。作为她的儿女，作为一个在千年瓷都景德镇生活、工作了近20年，将自己的青春年华为她而鼓呼，为她而歌唱，也为她而担忧的我来说，在她千年华诞庆典的钟声敲响的时候，在许多领导、专家和朋友的支持下，我和所有的顾问、编委与作者、出版社及编辑一起能为她做点事，献上一份小小的礼物——“中国景德镇陶瓷文化研究丛书”，我深感欣慰，那劳累那苦恼，又能算什么呢？那一切，又于我何有呢？

深情地祝福你，千年瓷都景德镇！

我水平有限，见识浅陋，担任主编，确实免为其难，错误在所难免，敬请读者批评、指正。

景德镇陶瓷学院　陈雨前

2004年初秋

中国景德镇陶瓷文化研究丛书/陈雨前　主编

ISBN 7-81075-311-8