



③它是怎么被制造出来的？

这件双系罐，它属于青瓷。东汉时期，浙江的青瓷烧造进入了成熟时期。为什么这么说呢？作为中国古代瓷器发源地之一的浙江，在距今 11000 年前的上山文化时期出现了原始陶器；河姆渡时期出现的黑陶器，烧造温度在 800℃ 左右；从商代开始就有了原始瓷的烧造，温度在 1000℃ 左右；湖州的德清发现了多处属于西周和春秋时期的原始瓷窑址；到了东汉时期，窑口烧制瓷器的温度，从东汉黑釉瓷器的烧成温度约在 1180℃ ~ 1260℃，到这件 2000 年前的越窑青瓷双系罐烧造温度 1310℃ 左右，而且使用快轮制陶的工艺成型，这是现代陶瓷界认定的成熟瓷器的标准。那时，世界上大多数国家都还处在陶文化的发展阶段，是不是顿时感觉我们的先民棒棒哒！



南宋龙泉窑青瓷蟠龙罐



东汉越窑青瓷五联罐



清康熙景德镇窑青花锦纹将军罐



东汉越窑青瓷五管瓶



西汉原始瓷兽耳罐



东汉越窑青瓷刻划纹钟



新石器时代良渚文化黑陶三足双系罐



战国印纹陶米字纹罐

④什么是快轮制陶工艺？

所谓的快轮制陶，就是用一个又大又平的轮盘，把洗练过的陶泥放在大平盘子上旋转，通过轮轴的旋转飞快地转动轮盘，使得陶泥在轮盘转动的过程中被手工拉坯成型。这种工艺早在大汶口文化和良渚文化时期就已经出现【见石器时代轮制技术图】，到了汉代，这种用快转陶车制坯，数量多，质量也好，有效地与慢轮制陶技艺区分开来，反映了当时制陶工艺的显著进步。



石器时代轮制技术

⑤那么，陶和瓷的区别是什么呢？

陶瓷的区别最基本的有以下几点：一、陶器的材料是普通的粘土，瓷器则是经过反复洗练和揉制过的瓷土及高岭土；二、陶胎含铁量较高，一般在 3% 以上，瓷胎含铁量一般在 3% 以下，含铁量低使得胎白色美，器型相对柔和；三、陶器的烧成温度一般在 900℃ 左右即可，瓷器则需要至少 1100 以上到 1300℃ 的高温才能烧成；四、陶器多不施釉，杂质也多，外表或刻纹绘彩，或施低温釉，装饰手段相对瓷器比较单一【见战国印纹陶米字纹罐图】；瓷器则多施釉，甚至还有单色釉、多色釉、多层釉、釉上彩和釉下彩等不同工艺【见南宋龙泉窑青瓷蟠龙瓶图】、不同烧制温度【见清康熙景德镇窑青花锦纹将军罐图】的区别。所以，陶瓷烧制又被称为“土与火的艺术”。

二、艺术学习与体验

唐代诗人陆龟蒙写过一首关于越窑青瓷的诗：
九秋风露越窑开，夺得千峰翠色来。
好向中宵盛沆瀣，共嵇中散斗遗杯。

早在新石器时代，人们已经开始使用线条来装饰陶器。这不仅仅增加了陶器表面的摩擦力，让人们使用陶器更加方便，更便于人们区分各自的陶器。东汉时期，弦纹和水波纹装饰瓷器非常盛行，几乎很少看到其他的纹样，但器物的形状却又很多，不同青色的釉水更让瓷器展现出汉代审美的魅力。

小练习：

试着到博物馆里找一找汉代以前(包括西汉和东汉)时期的陶器和瓷器，看看他们的区别是什么，尝试着把感兴趣的器物形状画下来。仔细看一下上面的花纹，尝试着把这些纹饰描画在你画的器物上，再试着想想这些纹饰反映着什么样的时代审美特点。



设计陶罐

三、艺术实操之手工教程

- 1.准备所需要用到的材料：慢轮制陶机器、陶泥或瓷泥、小型刻线刀、A4 纸；
- 2.尝试在 A4 纸上设计出你喜欢的器物的器型，在表面设计装饰纹饰；
- 3.将洗练的陶泥经过多遍揉搓后挤压出气泡，放在轮盘上塑形；
- 4.慢慢转动轮盘，拉坯制成需要的器物形状，如果拉坯的罐子要用来种植物，还要在底部扎个孔洞透气；
- 5.对部分不好的地方稍加修正，有偏误的口沿还需进行修补，如有裂缝要重新制作；
- 6.刻画器物表面纹饰，在底部刻名字，阴干，后放入窑口进行烧制后上釉复烧，或阴干后上釉直接烧制(效果没有复烧好)；
- 7.成品，没有扎底部的洞口的成品可以用来做笔筒。

