



景德鎮補水示範

補水工藝

作者：黃艾

陶瓷工藝中的「補水」，並非港人所認識的工人因加班而補發增薪；而系指瓷器胎體成形利坯後，因坯面有灰塵或刀痕，工匠用毛筆蘸水擦淨、修平，此為之「補水」工序。



修坯

凡因拉坯成型後的坯體，經乾燥和利坯之後，均需逐個補水。因為手工拉坯產品，經利坯之後，坯面常有細孔和細小刀痕，並附著坯粉和灰塵，如果直接施釉，燒製過程中，極容易導致成器有麻點、針孔、縮釉等釉疵。

補水一方面可使坯面更加平整，消除利坯痕跡，除去吸附在坯面上的坯屑、粉塵等雜物，減少產生釉面缺陷的可能性；另一方面，通過補水程序，發現坯體中隱藏的氣孔和因揉泥時混在濕泥料中的硬泥團，所謂「死泥」，加以清除修復，減少廢品，提高成品率。

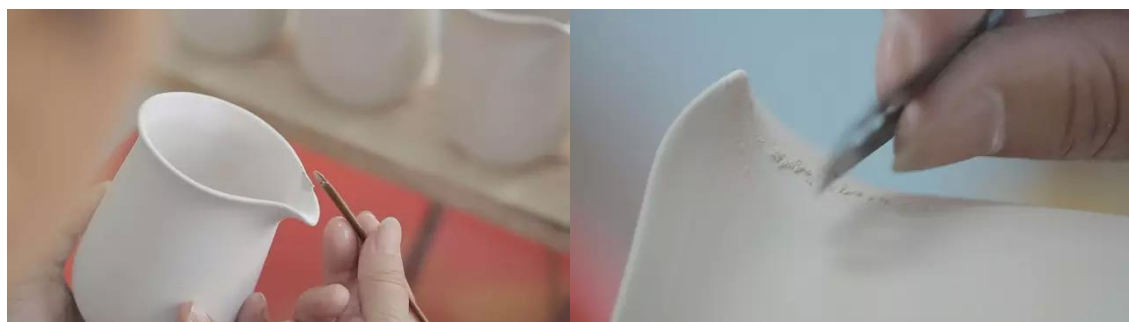


刷浮泥

抹塵埃

一般於補水前先清掃坯胎，吹淨坯體內、外的灰塵、雜質，再用特製的補水筆蘸清水刷抹。補水用水應清潔，並經常換水，以防水中沾有油漬、污物、雜質等，避免不必要成器暇疵。

補水工具必備的當然有水盆或水缸；而補水筆，筆桿尖頭是用於挑挖坯體上的死泥和氣孔的。補水盆邊需有一塊木條，上放與補水坯件一致的泥料，用於填補所挖坯體的小空隙。將補水筆在水中洗淨泥塵後，用手壓去多餘的水分，按順序塗抹坯體。然後旋轉坯體用補水筆順瓶口由上往下補水，再將坯體托於手中，用補水筆旋圈於坯體收腹處補水，再給瓶底補水，如遇氣泡，挑開並填上新泥壓平。

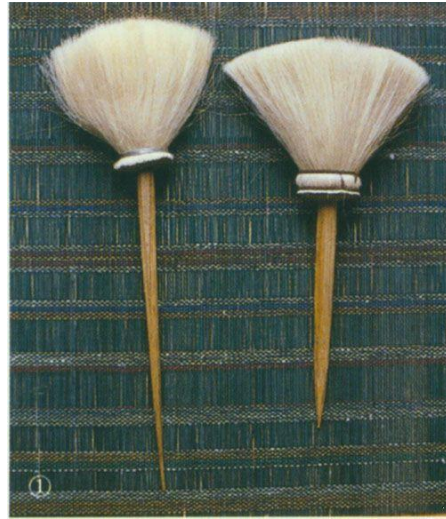


修崩

修泡

至於瓶內，則將水適量舀入瓶中，一手扶住坯口或肩部，另一手置於坯足底，用手晃動坯體，帶動瓶內的水在瓶內旋轉使之均勻覆蓋整個內壁，並迅速翻轉將水倒出，給瓶內補水的方法，行內稱之為蕩水。

在補水和修復工序完成晾乾後，始可進行上釉或畫花工藝。補水工藝是陶瓷專家少談及的，所以特別與瓷友談談。



大小補水筆