



Università
Ca'Foscari
Venezia

Corso di Laurea
in Lingue e civiltà dell'Asia e dell'Africa mediterranea
L.M. 20

Tesi di Laurea

La scultura dalle origini ai nostri giorni

Un'indagine sulla disciplina attraverso i secoli
Con repertorio terminografico italiano – cinese

Relatore

Ch. Prof. Federico Alberto Greselin

Correlatore

Ch. Prof. Franco Gatti

Laureando

Marika Aleci
Matricola 842377

Anno Accademico
2016 / 2017

LA SCULTURA DALLE ORIGINI AI NOSTRI GIORNI

UN'INDAGINE SULLA DISCIPLINA ATTRAVERSO I SECOLI

CON REPERTORIO TERMINOGRAFICO ITALIANO-CINESE

INDICE

| | |
|--|-------|
| Introduzione cinese | p. 1 |
| Introduzione italiano | p. 5 |
| I. Storia della scultura | p. 9 |
| 1.1 Storia della scultura in Occidente | p. 9 |
| 1.2 Storia della scultura in Cina | p. 19 |
| II. I materiali | p. 25 |
| 2.1 L'argilla | p. 25 |
| 2.1.2 La terracotta | p. 26 |
| 2.1.3 La ceramica | p. 27 |
| 2.2 Il gesso | p. 31 |
| 2.3 La cera | p. 32 |
| 2.4 L'alginato | p. 32 |
| 2.5 Le gomme siliconiche e gli stampi | p. 33 |
| 2.6 Il piombo | p. 33 |
| 2.7 Il bronzo | p. 34 |
| 2.8 Il ferro | p. 36 |
| 2.9 Le pietre e i marmi | p. 37 |
| 2.9.1 Le arenarie | p. 37 |
| 2.9.2 Il travertino | p. 37 |
| 2.9.3 I marmi | p. 38 |
| 2.9.4 Il granito | p. 38 |
| 2.9.5 La pietra | p. 38 |
| 2.10 Il legno | p. 39 |
| 2.11 Il cemento | p. 39 |
| 2.12 La rete metallica | p. 40 |

| | | |
|------|----------------------------------|-------|
| 2.13 | La resina | p. 40 |
| III. | Gli strumenti | p. 41 |
| 3.1 | Il bulino | p. 41 |
| 3.2 | Il cavalletto per la modellatura | p. 41 |
| 3.3 | La cazzuola o mestola | p. 41 |
| 3.4 | La fresatrice | p. 42 |
| 3.5 | La gradina | p. 42 |
| 3.6 | La lima | p. 42 |
| 3.7 | La subbia | p. 43 |
| 3.8 | Lo scalpello | p. 43 |
| 3.9 | La sgorbia | p. 43 |
| 3.10 | Il mazzuolo | p. 44 |
| 3.11 | Il calibro | p. 44 |
| 3.12 | La miretta | p. 45 |
| 3.13 | La smerigliatrice | p. 45 |
| 3.14 | Il cavacreta | p. 45 |
| 3.15 | La sega | p. 46 |
| 3.16 | La spatola | p. 46 |
| 3.17 | La bolla o livella | p. 46 |
| 3.18 | Il cannetto | p. 47 |
| 3.19 | La carta abrasiva | p. 47 |
| 3.20 | Gli elettrodi | p. 47 |
| 3.21 | La pialla | p. 48 |
| 3.22 | Il tornio | p. 48 |
| IV. | Le tecniche | p. 49 |
| 4.1 | La fusione a cera persa | p. 49 |

| | | |
|------|--|-------|
| 4.2 | La fusione | p. 49 |
| 4.3 | Il bassorilievo | p. 50 |
| | 4.3.2 Lo stiacciato | p. 51 |
| 4.4 | L'altorilievo | p. 52 |
| 4.5 | Il tuttotondo | p. 52 |
| 4.6 | L'assemblage | p. 52 |
| V. | L'incisione | p. 54 |
| 5.1 | L'incisione in cavo: procedimenti diretti | p. 55 |
| | 5.1.2 L'incisione a bulino | p. 55 |
| | 5.1.3 L'incisione alla puntasecca | p. 56 |
| | 5.1.4 L'incisione alla maniera nera o a mezzotinto | p. 56 |
| 5.2 | L'incisione in cavo: procedimenti indiretti | p. 57 |
| | 5.2.2 L'acquaforte | p. 57 |
| | 5.2.3 L'acquatinta | p. 58 |
| | 5.2.4 La maniera al lapis | p. 59 |
| | 5.2.5 La maniera a penna o a zucchero | p. 60 |
| | 5.2.6 Il punteggiato | p. 60 |
| 5.3 | L'incisione diretta e indiretta: tecniche miste | p. 61 |
| 5.4 | L'incisione in rilievo | p. 61 |
| | 5.4.2 La xilografia | p. 61 |
| | 5.4.3 Le matrici di metallo | p. 62 |
| 5.5 | L'incisione in piano | p. 63 |
| | 5.5.2 La litografia | p. 63 |
| 5.6 | La stampa e l'incisione in Cina | p. 65 |
| VI. | Conclusioni | p. 67 |
| VII. | Schema scultura | p. 71 |

| | |
|---|-------|
| VIII. Schema incisione | p. 76 |
| IX. Fonti delle immagini | p. 78 |
| X. Bibliografia | p. 80 |
| XI. Sitografia | p. 82 |
| XII. Schede terminografiche scultura | p. 84 |
| XIII. Schede terminografiche incisione | p.147 |
| XIV. Appendice 1: Glossario termini scultura in italiano | p.168 |
| XV. Appendice 2: Glossario termini scultura in cinese | p.174 |
| XVI. Appendice 3: Glossario termini incisione in italiano | p.179 |

前言

我的论文是关于雕塑和最重要的雕塑技术、材料和雕刻家所使用的工具。在这儿我解析了西方，特别是欧洲的和中国的雕塑艺术。在东西方，雕刻家们的技术、材料、工具是完全不一样的。在欧洲，最重要的材料是钢、青铜、石膏、大理石、铜和石头。而在中国，雕刻家特别擅长使用玉、陶瓷和石头。

这篇论文是威尼斯卡·福斯卡里大学和威尼斯美术学院共同合作的结果。在威尼斯有很多中国留学生就卖于威尼斯美术学院。在手工制作方面，他们相当出色；但在上理论课，与老师和其他同学交流合作的时候，中国学生遇到重重困难。即使来意大利以前他们曾学过意大利语，也只是学过短短几个月而已，对意大利语略知皮毛。其中有一些中国留学生来意大利以前在中国曾学过意大利语，然后他们在西耶那大学或是在弗罗伦萨但丁学院学习过意大利语，最后在威尼斯美术学院开始学习。这些中国留学生只会说日常用语在教室里中国留学生很少跟老师和意大利同学讨论，他们只跟别的中国人讨论。这样作他们的意大利语水平不可能提高。因此教授讲课的时候，他们都听不太懂；想要看懂意大利语艺术类文章更是难上加难。中国留学生的最重要的困难是：首先当意大利老师和同学说意大利语很快的时候，中国学生听不懂、其次各个班没有用英语上的课（很多中国人英语水平比意大利语水平高）。第三，用他们不懂的专业术语上课或讨论，对他们来说，是非常困难的比如雕塑的术语。第四讨论关于他们不知道的材料和技术（在中国材料和技术非常不同），讲解抽象的理次词汇和相反的词，或者对于他们在教室里想实现的一个雕刻计划向老师提交报告都更加困难。

为了帮助这些中国留学生解决在学习中所遇到的困难，我决定写一篇关于雕塑类核心词汇的论文。同时我的一位同学，Noemi Grimaldi，正在写一篇关于绘画核心词汇的论文。在我和 Noemi Grimaldi 各自的论文里，有一个部分是

我们共同撰写的。这个部分是关于版画的词汇。雕塑、绘画和版画这三个古老学科是威尼斯美术学院最重要的学科。

在这篇论文里我分析雕塑历史（特别是从十八世纪到现在）也有十八世纪以前的雕塑历史因为我认为为了看得懂雕塑的历史，一个人应该从史前开始学习，要了解希腊雕塑和罗马雕塑，因为在这两个社会，雕塑的水平提高很大。如果一个人不了解这些东西，不能看懂从十八世纪到现在的雕塑历史。

这篇论文分为三个部分：

第一部分：这个部分是一个谈话式的部分。在这里有雕塑这个词的分析、它的历史（特别从十八世纪到现在）、它的技术、它的材料。这个部分由三个章节组成：第一章和第二章中，我为一个关于雕刻家工具的材料加入一些解释性的图片，所以中国留学生会很容易看得懂。第三章是关于欧洲艺术和亚洲艺术的联系、这两个国家的材料、它们雕刻家工具。最后我得出结论，特别有一个关于词汇的评论。

在第二个部分里有一个术语表。每个术语表有四栏：

第一、意大利语词汇

第二、意大利语词汇释义

第三、汉语词汇释义

第四、汉语词汇

有时候意大利词和汉语词的意思是一样的，有的时候两者会有一些不同。第一和第二部分我所列的术语表中，大部分包括了上述四栏，但有一些只有一栏或者两栏，因为有时候我找不到汉语词或是汉语释义。在术语表中我按字母顺序排列。

在第三部分里有一个关于词的评论。为了写这篇论文，我参考了很多书目：意大利语和汉语的词典、一些百科全书和具体文本。我也用了一些双语词典。为了作出一篇比较全面的论文，我采用了台湾版繁体字书籍、词典和具体文本（比如中国大百科全书的美术两书、西洋美术词典），也采用了中国版简体字书籍、词典和具体文本（比如《辞海》的三本书、《现代汉语词典》、《汉语大词典》）。双语词典中有汉意 Casacchia 词典、意汉 Hoepli 词典和英汉 Longman 词典。我认为用不同的词典、百科全书和具体文本我可以找到一些完整和准确的定义。有时候找到意大利语的定义是非常困难的，因为在欧洲和在中国雕塑的构思是不同的。我开始写我的论文的时候，我只找到意大利语的定义，或是只找到汉语的。在我结束写我的论文时，也有一些词汇没有意大利语定义或是汉语定义。所以我谈话式的部分和术语表中，写了两个术语表。每个术语表有三栏：

第一栏、意大利语词汇

第二栏、拼音

第三栏、汉语词汇

在这两个术语表中有我找到词汇释义的词汇，也有我没找到的词汇释义。我用没找到释义的词汇写了三个附录：

附录一：意大利语有关雕塑的词汇释义

附录二：汉语有关雕塑的词汇释义

附录三：意大利语有关绘画的词汇释义

在每个部分里我觉得加入一些画和一些标题会比较好。画可以帮助中国留学生，因为他们可以看得懂，并比较出用什么工具或材料更好。而在标题里我写明工具或材料的特点。

写我的论文时我有一些困难：

第一、西洋美术词典和有关美术的书里有很多艺术时代和一些重要艺术家的传记，但是没有很多关于材料、技术和工具的词汇。

第二、有一些词汇我没找到意大利语的释义：比如青铜雕塑。意大利语青铜雕塑的意思是指一种用青铜作的雕塑。而木雕和石雕我都找到了意大利语词汇释义。

第三、欧洲的一些雕塑技术和工具在中国没有。

INTRODUZIONE

Questo lavoro di tesi è frutto di un progetto e della conseguente collaborazione tra l'Accademia di Belle Arti di Venezia ed il Dipartimento degli Studi sull'Asia e sull'Africa mediterranea dell'Università Ca' Foscari di Venezia. Il presente elaborato nasce dalla necessità e, al tempo stesso, dalla volontà, di fornire ai ragazzi cinesi frequentanti l'Accademia un supporto linguistico appropriato che consenta loro di affrontare al meglio il percorso di studi intrapreso.

Si è dunque deciso di seguire un approccio metodologico di natura linguistica - terminografica. Tramite l'osservazione delle lezioni e degli esami che si svolgono all'Accademia di Belle Arti, si è evinto che gli studenti stranieri dell'Accademia di Belle Arti di Venezia, pur essendo complessivamente molto bravi nella pratica e nella riproduzione di lavori visionati, fanno parecchia fatica a seguire le lezioni teoriche e ad interagire sia con i docenti sia con gli altri studenti dei corsi da loro frequentati. La maggior parte di tali studenti stranieri è, infatti, in possesso di conoscenze linguistiche scarse e basate su un linguaggio appartenente alla vita quotidiana, più che ad un linguaggio specifico e settoriale in ambito artistico. Molti degli studenti cinesi hanno dichiarato di aver studiato solo per poco tempo italiano prima di arrivare in Italia e di iscriversi ad un corso di laurea tenuto all'Accademia di Belle Arti. Altri invece hanno studiato italiano in Cina per periodi più o meno lunghi e hanno in seguito preso parte ai corsi per stranieri organizzati dall'Università per stranieri di Siena e dall'Istituto Dante Alighieri di Firenze. Ciò ha avuto come conseguenza una comprovata difficoltà nel seguire i corsi tenuti all'interno dell'Accademia di Belle Arti e nell'integrarsi all'interno del contesto classe. La maggior parte degli studenti stranieri, cinesi in particolar modo, con cui ho avuto la possibilità di parlare e di confrontarmi, ritengono che le loro maggiori difficoltà interessino la comprensione di ciò che viene detto all'interno del contesto classe sia dai docenti che dai loro colleghi universitari. La velocità del linguaggio; il fatto che i corsi siano interamente o quasi tenuti in italiano (senza il ricorso ad una lingua franca come potrebbe essere l'inglese, lingua che molti dei suddetti studenti cinesi ritengono di sapere in maniera più approfondita); l'uso di un lessico specifico che faccia riferimento ad utensili e materiali che si differenziano tra loro anche per differenze minime; il dare per scontato alcuni passaggi e nozioni della scultura in Occidente, profondamente diversa da quella orientale; il dover spesso relazione davanti all'intera classe sul lavoro che si sta svolgendo; il frequente ricorso ad una terminologia caratterizzata da moltissime parole astratte e opposte sono le principali difficoltà riscontrate dagli studenti cinesi frequentanti l'Accademia.

Da qui l'idea della stesura di un glossario che racchiudesse i termini principali usati all'interno dell'Accademia di Belle Arti, un glossario suddiviso in due aree tematiche, ossia i due maggiori ambiti artistici trattati nei corsi di studio dell'Accademia stessa: scultura e pittura. Nel presente lavoro è anche presente una parte congiunta, redatta in collaborazione con la laureanda Noemi Grimaldi, la cui tesi verte sull'analisi dei termini di ambito pittorico. La parte congiunta si occupa, invece, dell'indagine dei termini di ambito incisorio, altra importante branca di studio all'Accademia di Belle Arti di Venezia. In particolare, sono stati analizzati trentasei termini inerenti all'incisione: di questi, i primi diciotto sono stati trattati dalla laureanda Noemi Grimaldi, mentre i restanti diciotto sono stati presi in analisi dalla sottoscritta.

Di seguito, ci occuperemo nello specifico del lessico e dei concetti inerenti all'ambito scultoreo, con particolare riferimento al periodo storico compreso tra il 1700 ed i nostri giorni. La storia della scultura precedente al XVIII secolo è stata trattata anche se in maniera più marginale, in quanto si è ritenuto doveroso per una maggior chiarezza espositiva e una certa continuità logica, far riferimento alla nascita e alle prime rappresentazioni scultoree, nonché al contributo che importanti civiltà del passato, *in primis* Greci e Romani, hanno dato a tale disciplina artistica.

L'intero elaborato è suddiviso in due sezioni distinte.

La prima sezione, di natura discorsiva, riguarda l'analisi del termine cardine dell'intero elaborato: la scultura. Si indaga sulla sua evoluzione dalle origini ai nostri giorni, sui materiali usati, sugli strumenti impiegati dagli artisti attraverso i secoli, nonché sulle tecniche di lavorazione maggiormente utilizzate dagli addetti ai lavori in tale ambito. La prima sezione è suddivisa a sua volta in cinque capitoli, ognuno dei quali andrà ad approfondire un aspetto sopraccitato. Tali capitoli sono preceduti da due introduzioni, rispettivamente in cinese e in italiano, e seguiti dalle conclusioni. I primi quattro capitoli trattano della scultura: in particolare nel primo è contenuta la definizione del termine scultura, sia in italiano che in cinese, e l'analisi della sua evoluzione nel corso dei secoli; il secondo capitolo riguarda i materiali usati in scultura e la loro composizione, si è scelto di specificare eventuali differenze di composizione tra arte occidentale e arte cinese a parità di materiale impiegato; il terzo capitolo analizza gli strumenti impiegati durante il processo scultoreo, la loro forma e gli eventuali impieghi differenti in relazione alle differenti tecniche; il quarto capitolo indaga sulle tecniche e sulle varie fasi del procedimento realizzativo che caratterizza ogni tecnica. In ognuno dei sopraccitati capitoli, oltre ad una parte discorsiva, si ha anche l'inserimento di immagini esplicative, in modo da fornire non solo una conoscenza di natura concettuale e teorica, ma anche pratica e visiva, così facendo si è cercato di dare un maggior

supporto a coloro i quali leggeranno questo elaborato senza avere delle conoscenze molto approfondite nel settore o che non siano abili nella comprensione della lingua italiana. Di volta in volta sono stati inseriti collegamenti tra la scultura occidentale e quella orientale, cinese in particolar modo, sia riguardo i materiali e gli attrezzi usati, sia in riferimento allo sviluppo, all'impiego e all'importanza data alla scultura in queste due culture.

Il capitolo condiviso, ossia il quinto, tratta delle principali tecniche incisorie e, per ognuna di esse, sono esplicitate le parti fondamentali del processo produttivo, i materiali e gli strumenti impiegati. Anche in questo caso, si sono inserite delle immagini per una miglior comprensione di ciò che era spiegato nel testo scritto. Tali immagini ritraggono le fasi fondamentali in cui è suddivisa ciascuna tecnica incisoria trattata nel presente elaborato.

La seconda sezione della tesi analizza la scultura attraverso un approccio prettamente linguistico – terminografico. In particolar modo, si è analizzato gran parte del lessico base della disciplina artistica presa in analisi e per una maggiore coerenza formale si è deciso di rispettare la divisione della precedente parte discorsiva. Si ha, anche in questa seconda parte, la suddivisione già vista nella prima parte dell'elaborato:

1. Materiali impiegati: verte sull'analisi dei materiali impiegati nell'ambito artistico preso in analisi.
2. Strumenti scultorei: si analizza il lessico inerente agli strumenti usati nell'atto di realizzazione di un'opera scultorea.
3. Maggiori tecniche scultoree: si tratta il lessico relativo alle principali metodologie impiegate per la realizzazione di un'opera scultorea.

Questa sezione si caratterizza per l'impiego di schede terminografiche organizzate tramite un criterio alfabetico. Ognuna delle suddette schede è, a sua volta, costituita da quattro colonne:

1. Termine italiano
2. Definizione del termine italiano
3. Definizione del termine cinese
4. Termine cinese

Dal confronto tra la definizione italiana e quella cinese, si sono riscontrati alcuni casi di sinonimia perfetta ed altri di semi-sinonimia. I termini che non presentano un'equivalenza perfetta tra italiano e cinese, hanno comunque un significato di fondo pressoché identico.

Le fonti consultate per la stesura della tesi sono di varia natura, alcune redatte in italiano ed altre in cinese, altre ancora sono fonti bilingue. Per ognuna delle due lingue, si è fatto uso di dizionari, encyclopedie e testi specifici. Per il cinese, nello specifico, si sono consultati sia testi provenienti dalla Cina continentale e redatti con caratteri semplificati (i tre volumi dello 辞海, lo 现代汉语词典, lo 汉语大词典) sia volumi provenienti da Taiwan e scritti in cinese tradizionale (i due volumi del *Meishu* 美术, in 中国大百科全书; il 西洋美术词典), nonché fonti online come 百度百科. Tra le fonti bilingue si hanno il Dizionario cinese-italiano Casacchia, il Dizionario italiano-cinese della Hoepli e il Longman Dictionary come fonte inglese-cinese. Si è scelto di consultare più fonti per le varie tipologie di volumi impiegati, in modo da poter confrontare le definizioni date e da fornire il maggior numero di informazioni possibili sul termine preso in analisi. In alcuni casi si sono anche riscontrate delle difficoltà nel reperimento di alcune definizioni sia in italiano che in cinese: in più di un caso, in un primo momento, si è avuta una sola definizione delle due previste dalla struttura delle schede terminografiche. Tale difficoltà persiste, anche a lavoro ultimato, nel caso di alcuni termini. Per questa ragione, si è deciso di interporre tra la parte discorsiva e le schede terminografiche due ulteriori schemi, uno per la scultura e uno per l'incisione, in cui sono presenti sia i termini dei quali si è trovata sia la definizione italiana che la definizione cinese sia i termini che presentano soltanto una delle due definizioni (di sovente manca la definizione cinese). I primi sono contrassegnati da un asterisco. I termini che presentano soltanto una delle due definizioni, e che pertanto non si ritrovano inseriti all'interno delle schede terminografiche, sono stati impiegati per la formulazione di tre distinti appendici:

1. Appendice 1: Glossario termini scultura in italiano
2. Appendice 2: Glossario termini scultura in cinese
3. Appendice 3: Glossario termini incisione in italiano

I. STORIA DELLA SCULTURA

1.1 STORIA DELLA SCULTURA IN OCCIDENTE

“Si distinguono sei tipi principali di scultura: in legno, in pietra, in → avorio, in → terracotta, in metallo (→ oreficeria), in bronzo (→ fusione).

TIPOLOGIE E GENERI

Nella produzione scolpita si distingue tradizionalmente la scultura a tuttotondo dai → rilievi di qualunque tipo. Il tuttotondo (che comprende i tre tipi principali della statua, del gruppo, del busto) traduce pienamente il volume in uno spazio a tre dimensioni, mentre il rilievo è costituito da sbalzi più o meno aggettanti dal piano di fondo. In realtà il confine è spesso vago: nelle ancone fiamminghe dei secc. XV e XVI i personaggi in primo piano sono a tuttotondo, quelli del secondo piano e del piano di fondo sono trattati in rilievo. La definizione dei generi non è per la scultura così rigorosa come lo è stata per la pittura dal sec. XVII al XIX. Il rilievo riprende la maggior parte dei generi pittorici a eccezione della natura morta, che è rara, e del paesaggio, che praticamente non è mai trattato in scultura come fine a sé stesso. Nel tuttotondo il genere più prestigioso rimase a lungo il monumento equestre; il nudo virile sembra essere stato reputato un genere più nobile dello studio del corpo femminile; il ritratto fu accettato più come socialmente necessario che come genere realmente significativo.”

(Le Garzantine)

“L'arte di ricavare immagini dalla pietra; la plastica o arte di modellare. Le prime testimonianze di s. risalgono al paleolitico: graffiti su roccia, incisi o martellati, e figure a tutto tondo in osso e corno, lavorate con strumenti appuntiti di pietra. Nell'antico Egitto si scolpivano statue in basalto, porfido, granito, ricorrendo, per individuare la forma voluta, a un sistema di rapporti geometrici tracciato sul blocco di pietra. Nella Grecia arcaica si seguivano, come traccia, le kisure ricavate da modelli di argilla o di gesso. Per i bassorilievi e gli altorilievi (che, essendo scolpiti su fondo piatto, presentavano problemi simili a quelli pittorici), si ricorreva anche a disegni e cartoni. Il filo a piombo consentì di trasferire con precisione le misure del modello al blocco, grazie a una serie di fori praticati in esso per individuare, a varia profondità, i <<punti>> della forma cercata: il metodo, di continuo perfezionato, è tuttora seguito. Gli strumenti dello scultore sono la mazza per la sbozzatura, lo scalpello che viene martellato col mazzuolo, il trapano per i dettagli, la raspa per la rifinitura. Nella primitiva s. in metallo, si gettava il bronzo fuso entro forme cave di terra, ottenuto col procedimento del calco da modelli in argilla. In seguito, si affermò in Grecia la tecnica a cera perduta (sec. VI a. C.): lo scultore modellava le sue sculture in cera su un'anima di terra, le rivestiva di altra terra e sostituiva poi alla cera il getto di bronzo. Nel rinascimento, i ruoli di scultore e fonditore si separano: l'uno fornisce il calco del modello, dal quale l'altro ricava la forma in cera per la fusione (che può essere quindi replicata). I metalli, ridotti in lame, vengono anche sbalzati col martello, cesellati, incisi (vasellame, armi, pannelli, placchette ecc.); una serie di tecniche comprese sotto la definizione di toreutica. Nella Grecia arcaica, si eseguivano statue monumentali applicando lame sbalzate ad armature di legno. La s. lignea comporta spesso sottili rivestimenti di tela e stucco, per mascherare le giunture e ricevere meglio dorature e policromie. La plastica vera e propria si esercita con l'argilla (cottura a temperature molto elevate), la cera (ceroplastica), la cartapesta, lo stucco; quest'ultimo, già utilizzato in età classica, venne riscoperto nel rinascimento (Giovanni da Udine), e trovò poi largo impiego nelle decorazioni barocche. L'uso di resine sintetiche, il recupero d'oggetti d'uso o di rottami, le composizioni polimateriche hanno dimostrato, ai giorni nostri, l'estensione pressoché illimitata dei materiali della s.”

(Nuova enciclopedia universale - Le Garzantine)

“Si distinguono sei tipi principali di scultura: in legno, in pietra, in → avorio, in → terracotta, in metallo (→ oreficeria), in bronzo (→ fusione).”

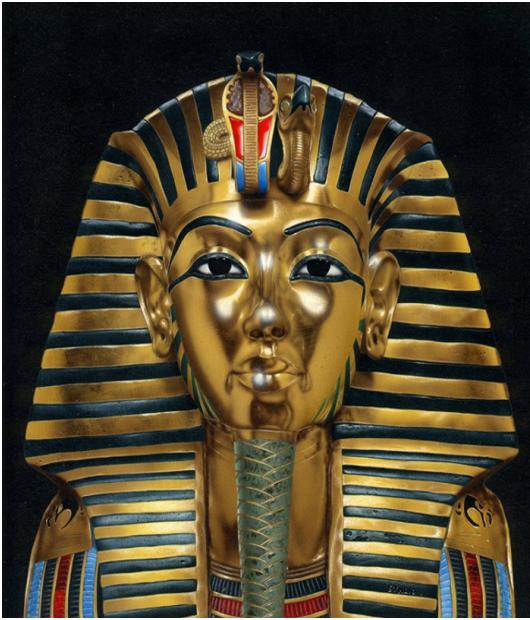
(Sintesi quick)

La scultura, insieme alla pittura e all'architettura è una delle maggiori sfere artistiche che si hanno al mondo, tanto che Vasari identifica il trio delle “arti da disegno” come vertice della creazione (Zuffi 2001).

La scultura è “*l'arte di manipolare materiale per creare una forma tridimensionale*” (Waite Brown 2007). Questa tecnica artistica risale alla Preistoria, periodo in cui l'uomo iniziò ad intagliare la pietra. L'intaglio, insieme alla modellazione, è una tecnica tradizionale della scultura. La storia della scultura inizia in tempi antichissimi, risale infatti al periodo preistorico. Sin dall'origine della civiltà, l'uomo ha iniziato a plasmare le materie prime che andava via via scoprendo (pietra, ferro e bronzo) per creare oggetti prima di uso quotidiano e poi suppellettili, tutti prodotti tridimensionali.

Pur essendo difficile stabilire l'inizio della storia della scultura, si può affermare con certezza che già in Età Neolitica (6000 – 4000 a.C.) l'uomo utilizzava le pietre ben levigate ed era in grado di modellare vasi in terracotta. Nella successiva Età del rame (5000 – 4000 a.C.), si iniziò a lavorare l'omonimo metallo e successivamente il bronzo per la realizzazione di oggetti di uso quotidiano. Tra le prime forme scultoree si hanno le “Veneri”, si tratta di sculture antropomorfe femminili dalle forme generose, simbolo di fertilità e probabilmente associate al culto di divinità naturali. Le Veneri avevano funzione rituale, venivano scolpite a tutto tondo in pietra, avorio o osso. Le loro dimensioni variavano da 2-3 cm ai 30 cm di altezza. Tra i più antichi esemplari rinvenuti, famosa è la Venere di Willendorf realizzata nel Paleopolitico superiore (23000 – 19000 a.C.). Sempre associate a pratiche religiose furono le statue-stele dell'Età del bronzo. Esse riproducevano figure umane, sia maschili che femminili, scolpite a rilievo su una lastra di pietra. Se le sculture femminili erano simbolo di fertilità e venivano associate al culto di divinità naturali, le statue di nudo maschile erano espressione di forza e virilità.





Nel periodo delle civiltà dei grandi fiumi e durante la civiltà egizia, la produzione artistica fu finalizzata ad esaltare il potere dei re e degli aristocratici. Risalgono a questo periodo molte statuine raffiguranti sovrani e faraoni, ma anche bassorilievi a partire dai Sumeri (IV millennio a.C.). In epoca egizia, alle sculture era affidato il compito di celebrare il faraone e gli alti funzionari. Si eseguirono statue a tutto tondo, solide ed essenziali, e bassorilievi che fungevano da decorazione per le camere funerarie e le sale dei templi. Compito dello scultore era quello di evidenziare la casta di appartenenza del soggetto rappresentato, tramite pose convenzionali. Solo in un secondo momento, le statue ed i bassorilievi egizi furono arricchiti di particolari ed ebbero un accenno di movimento. Con gli Egizi si cominciò a parlare di proporzioni, calcolate su una grafia modulare, la cui unità di misura era il pugno. Vi era, inoltre, un preciso canone per la rappresentazione delle varie parti del corpo: gli occhi ed il torace erano rappresentati frontalmente (ciò denotava autorità e distacco), mentre il viso, i fianchi, le gambe e i piedi erano raffigurati lateralmente. Il faraone, considerato una divinità, veniva rappresentato in uno stato di giovinezza atemporale.

L'inizio della statuaria vera e propria si ha durante il periodo classico, ossia durante la civiltà greca prima e romana poi. Più di 4000 anni fa, comparvero nell'arcipelago delle isole Cicladi gli "Idoli". Essi raffiguravano delle figure umane stilizzate, i volti erano lisci e piatti con l'unica eccezione del naso triangolare e sporgente. Gli Idoli erano realizzati in marmo bianco locale.

È a partire dal VII sec. a.C. che nelle poleis greche si diffonde l'idea di arte come elemento di coesione tra le varie città-stato e come mezzo per conoscere l'ordine. Le statue raffigurano un uomo "*kalòs kai agathòs*", ossia "bello e buono"; è in lui che si uniscono naturalezza e forza interiore. Le figure umane sono manifestazione di un ideale divino. Si ha in questo periodo, un cambio dell'uso del materiale: si passa, infatti, dal legno al marmo. È, inoltre,



evidente una differenza base tra statue maschili e femminili: le prime sono rappresentate nude, mentre le seconde vestite.

Il VI sec. a.C. è caratterizzato dall'introduzione del senso del movimento e dal “sorriso arcaico”, un'espressione serena riscontrabile anche nella statuaria etrusca. Con l'avvento dell'età classica, si assiste ad una sempre maggiore ricerca di equilibrio e perfezione: le statue hanno corpi muscolosi ed espressioni sicure. Tra i maggiori scultori di questo periodo ritroviamo Policleto¹, codificatore di un “canone” sulle proporzioni del corpo umano (cfr. Zuffi 2001, p.27), e Fidia². Lo stesso Policleto affermò: “un'opera bene eseguita è il risultato di una serie di calcoli fatti con estrema precisione” (Di Gennaro 2011, p.46). L'arte greca è suddivisa in tre grandi periodi storici:

1. Età arcaica: le statue riproducono giovani uomini (*kouros*) e donne (*kore*). Si tratta di statue estremamente stabili con una gamba in avanti rispetto l'altra. Rappresentano eroi o divinità.
2. Età classica: le statue acquisiscono maggiore dinamicità e naturalezza, l'equilibrio è dato dalla posizione degli arti che risultano sempre bilanciati. Tra i maggiori scultori vi è Fidia. Vengono rappresentati atleti o divinità in pose quotidiane o gioiose.
3. Età ellenistica: si tende al realismo.

Nel corso del loro regno, i Greci fondarono numerose colonie, tra cui la Magna Grecia, corrispondente all'attuale territorio dell'Italia meridionale. Qui si diffuse largamente la produzione di sculture bronziee e pietre per le sculture destinate ai templi. In terracotta erano, invece, realizzate piccole statuette femminili, metope e antefisse, ossia teste di animali che venivano poste a conclusione degli spioventi dei tetti.

Altra importante culla della civiltà fu Roma. La scultura romana era prevalentemente celebrativa, come si evince in particolare dai rilievi raffiguranti eventi storici. Si diffonde la realizzazione di colonne commemorative (famosa è la Colonna Traiana) e rilievi ornamentali che esaltano le gesta di

1 Policleto (V sec. a.C.) fu uno scultore e bronzista della Grecia antica, nonché uno dei massimi esponenti della Grecia del periodo classico. Tra le sue opere più importanti si ricordano il *Doriforo* (originariamente realizzato in bronzo ed oggi conosciuto grazie a delle copie in marmo fatte nel corso dei secoli) e il *Discobolo*. Nel *Canone*, testo da lui redatto, l'artista fece un'analisi sul volume, l'equilibrio e il movimento da dare alle statue. Nell'opera, di cui ci sono giunti sono due frammenti, sono anche contenuti dei rapporti numerici per un'ottimale rappresentazione statuaria. Secondo Policleto, infatti, la bellezza ideale è data da un perfetto equilibrio tra le parti della forma.

2 Fidia (490 a.C. - 430 a.C.) fu uno scultore e architetto ateniese. Fu non solo un rappresentante, ma l'ideatore dell'arte greca di epoca classica. Tra le sue opere più importanti si ricordano il *Partenone* e le sculture in esso contenute. Uno dei suoi soggetti ricorrenti è la dea Atena, alla quale dedica una delle sue prime opere.

imperatori e generali. Per molti imperatori vengono, inoltre, realizzate statue che li ritraggono a figura intera o a cavallo. Importantissimi nell'arte romana furono i ritratti, che potevano essere di due tipi:



1. Ritratto ufficiale: si idealizza il personaggio e se ne esaltano le qualità morali;
2. Ritratto privato o realistico: ritrae fedelmente il soggetto raffigurato e ne lascia trasparire il carattere.

Durante il periodo dell'arte gotica, le sculture vengono poste soprattutto all'interno delle chiese, molto spesso si sviluppano in senso verticale come fossero delle colonne. Caratteristiche della scultura di questo periodo sono lo slancio e l'eleganza delle forme. Le espressioni dei gesti e del volto conferiscono particolare naturalezza alle statue.

Tra il XV e il XVI secolo si ebbe il Rinascimento. Si tratta di un periodo caratterizzato dalla fioritura della cultura tanto in campo artistico quanto in ambito letterario. La culla del Rinascimento fu Firenze, città in cui la famiglia De' Medici aveva incentivato lo sviluppo della borghesia cittadina e la sopravvivenza della cultura antica. Da Firenze la cultura rinascimentale si diffuse prima in Italia e poi in tutta Europa. Fu questo il periodo in cui l'uomo riscoprì se stesso e acquisì fiducia nei propri valori e nelle proprie capacità. Si ebbe la rivalutazione della ragione, come mezzo di conoscenza del mondo. La nuova concezione della ragione, ebbe come conseguenza un nuovo approccio nei confronti della religione: l'uomo supera la rigidità dei dogmi e pone al centro le sue esigenze spirituali. Altro elemento fondamentale del Rinascimento è la natura e il rapporto che l'uomo instaura con essa. Non a caso in molti bassorilievi di questo periodo si ritrova l'uomo immerso nella natura. Gli scultori di questo periodo vanno alla ricerca del naturalismo e, per suggerire un senso di movimento nelle loro opere, fanno un ampio uso del chiaroscuro. La scultura rinascimentale è caratterizzata dalla ripresa dei modelli classici, dal realismo e dall'intensità espressiva. È questo il periodo dello sviluppo della fusione del bronzo, un "materiale che accentua la vibrazione della luce e favorisce gli effetti di mobilità" (Vetere; Macetti; Pinotti 2011, p.179). Le statue a tutto tondo costituiscono un elemento decorativo di palazzi privati e piazze pubbliche, la loro forma salda ed equilibrata suggerisce la dignità e la forza morale dell'uomo del Rinascimento.

All'inizio del XVI secolo, l'Italia risulta divisa in molteplici stati minori, ognuno dei quali è governato da una famiglia regnante. I due maggiori centri artistici sono: Venezia e Roma. Venezia è un centro molto stabile grazie alla sua espansione territoriale ed ai suoi fiorenti traffici con l'Oriente. Roma è uno dei maggiori centri della penisola e, in periodo rinascimentale, i papi chiamano alla loro corte artisti di alto pregio per decorare le proprie residenze private. Vengono realizzate statue a tutto tondo per decorare gli ambienti interni. Il soggetto prediletto è l'uomo, la cui immagine è ripresa dal periodo classico. I materiali pregiati sono il marmo e, successivamente, il bronzo che permette preziosi effetti decorativi e di luce. A seguito del *Concilio di Trento* (1545 – 1563) si ebbe la *Controriforma Cattolica*, la quale influenzò anche l'arte: essa ebbe il ruolo di fornire motivi convincenti per la fede attraverso le immagini. Fu tuttavia nel Seicento che la controriforma Cattolica coinvolse tutte le espressioni artistiche. In questo periodo l'arte è caratterizzata da due importanti fattori: da un lato la volontà di studiare il mondo reale, dall'altro la necessità del potere religioso di affermare nuovamente i propri dogmi e i propri principi.



Il Seicento è il secolo dell'arte barocca, un'arte sottoposta al controllo diretto da parte della Chiesa cattolica, la quale richiede all'arte di “educare il fedele sui temi religiosi” (Vetere; Macetti; Pinotti 2007, p.244). L'arte ha lo scopo di stupire, di meravigliare l'osservatore e di suscitare in lui forti

emozioni. La prospettiva viene sfruttata per suggerire spazi infiniti, l'arte barocca rifiuta infatti spazi circoscritti e misurabili. Elemento essenziale del periodo è la luce. In scultura, si studia la posizione delle fonti di luce, che vengono sfruttate per suggerire il dinamismo e gli effetti drammatici.



Le forme barocche del Seicento diventano sempre più eleganti e raffinate all'inizio del secolo successivo, si afferma così un nuovo movimento artistico che prende il nome di Rococò. Esso caratterizza la prima metà del Settecento.

A partire dalla metà del XVIII secolo, si sviluppa l'Illuminismo: una nuova corrente di pensiero che dalla Francia si diffonde nel resto d'Europa, ponendo al centro la ragione umana. Secondo l'Illuminismo, ogni teoria deve basarsi sull'analisi e sulla dimostrazione razionale del fenomeni. In scultura, la centralità della ratio si riscontra nell'esaltazione della linea. Le statue appaiono in movimento, il dinamismo è accentuato dall'uso del chiaroscuro. Tra la fine del XVIII e l'inizio del XIX secolo si afferma una nuova corrente artistica: il Neoclassicismo, diretta conseguenza dell'Illuminismo francese. Gli artisti di questo periodo si oppongono ai precedenti movimenti del Barocco e del Rococò in favore di una ripresa dei valori e delle forme dell'antichità classica greca e romana. L'arte non è più legata alla vita religiosa, ma esalta i valori civili del tempo.

Tra la fine del Settecento e l'inizio dell'Ottocento si sviluppa la corrente artistica denominata Romanticismo. I suoi temi sono:

1. Opposizione al Neoclassicismo: l'artista rifiuta la superiorità dei modelli greci e romani ed esalta l'importanza del sentimento e della creatività individuale;
2. Recupero della storia e dell'identità nazionale: l'arte è mezzo di denuncia delle ingiustizie sociali e degli orrori della guerra;
3. Esaltazione del sentimento individuale e dei valori religiosi: si afferma l'importanza della soggettività.

Centrale è nel Romanticismo la concezione della natura e il rapporto che l'uomo instaura con essa. L'artista porta all'estremo il senso di mistero e grandiosità della natura stessa.

A partire dall'ultimo ventennio dell'Ottocento si diffonde in tutta Europa il Modernismo. Si tratta di una corrente artistica che mira ad una duplice espressione della realtà: da un lato esprime le aspirazioni della società borghese, caratterizzata da benessere e fiducia nel progresso; dall'altro manifesta l'atmosfera decadente che investe l'Europa alla fine del XIX secolo. Il Modernismo prese varie denominazioni nei differenti paesi europei: in Francia e in Belgio si chiamò *Art Nouveau*, in Inghilterra *Liberty* o *Modern Style*, in Germania prese il nome di *Jugendstijl*. L'arte modernista è il connubio tra l'uso dei nuovi materiali e le eleganti forme decorative. Scopo artistico del Modernismo è il miglioramento della qualità estetica degli oggetti industriali quotidianamente usati. L'inizio del XX secolo coincide con una rivoluzione in tutti i campi del sapere: Nietzsche mette in crisi le basi di quello che era stato il pensiero occidentale fino a quel momento, Freud mette a punto

il concetto d'inconscio, Einstein formula la Teoria della relatività. In campo artistico, è il periodo delle cosiddette Avanguardie Storiche, i cui principi portanti sono:

1. L'arte non deve più imitare la realtà: George Braque, fondatore insieme a Pablo Picasso del movimento avanguardista definito Cubismo, affermò che “una cosa non può essere insieme vera e verosimile”;
2. Si ha il rifiuto della tradizione, che viene considerata inadatta ad interpretare i tempi nuovi;
3. Vengono meno i principi di proporzione, ordine e simmetria;
4. Si ha libertà d'espressione;
5. L'artista ha il compito di rappresentare la condizione sociale dell'uomo.



Gli artisti si affidano, adesso, a Manifesti e scritti teorici per far conoscere la propria arte ed i propri intenti. Tra i maggiori movimenti d'Avanguardia si ha il Cubismo (1907 – 1915), i cui principi fondanti sono:

1. Poder rappresentare fedelmente un oggetto della realtà, questo deve essere visto da più angolazioni differenti in modo da essere colto nella sua totalità;
2. Ognuno dei punti di vista da cui viene osservato l'oggetto corrisponde ad un diverso momento dell'osservazione.



Tra i maggiori esponenti del Cubismo vi è Pablo Picasso, il quale realizza sculture assemblando materiali differenti: cornici, chiodi, scatole, appendiabiti e manici di scopo.

Il 20 febbraio 1909 nacque un altro movimento artistico facente parte delle Avanguardie Storiche: il Futurismo. La sua affermazione coincise con la pubblicazione da parte del poeta italiano Filippo Tommaso Marinetti del *Manifesto del Futurismo*. Tale movimento interessò sia le arti figurative sia la musica, il teatro, la moda, la danza e la

poesia. Gli scultori di questo periodo rifiutano il monumentalismo dei secoli precedenti e privilegiano la sinuosità e la continuità nelle loro opere. Le sculture sembrano essere pluridirezionali poiché l'artista riproduce in una sola opera i vari punti di vista colti al momento dell'osservazione della realtà. Un materiale molto usato è il bronzo, materiale che, se colpito dalla luce, permette di accettare la sensazione di movimento della scultura. La tecnica utilizzata dagli scultori futuristi è esplicitata nel *Manifesto tecnico della scultura futurista*, pubblicato ad opera di U. Boccioni a Milano l'11 Aprile 1912. Dalla lettura di tale Manifesto si evince che "le sculture futuriste prevedono l'impiego di materiali eterogenei come legno, metallo, vetro, cartone ecc., perché tutti insieme concorrono alla definizione plastica della nuova scultura" (Di Gennaro 2011, p.55).

Alle Avanguardie storiche finora elencate, si oppose il Dadaismo, esso stesso una forma di Avanguardia storica. Il Dadaismo nacque nel febbraio 1916 nel Cabaret Voltaire. I rappresentanti di questo movimento usano tecniche e materiali in parte già visti, ma secondo loro tutto deve ruotare intorno all'idea del caso. In scultura si usa soprattutto la tecnica dell'assemblaggio di differenti materiali.

Durante il periodo delle Avanguardie, alcuni scultori indagarono e sperimentarono sull'espressività del materiale, altri focalizzarono i loro studi sul movimento e sul rapporto tra pieni e vuoti. Si prediligono il bronzo e il marmo, si attinge a tecniche e stili molto diversi. A metà nel XX secolo, lo scultore americano Alexander Calder idea il *Mobiles*: si tratta di sculture appese al soffitto e completamente libere nella parte sottostante. Così facendo, Calder rivoluziona non solo l'idea di scultura ma anche il suo inserimento nell'ambiente.

Negli anni Settanta del '900 Nicola Carrino ha svolto un'indagine sulla scultura modulare, la quale ha alla base il modulo: "l'unità di base per costruire multipli; le combinazioni che si ottengono dall'unione di più multipli possono variare nella forma e nella dimensione" (Di Gennaro 2011, p.50). Gli elementi modulari, incastrati ripetutamente l'uno con l'altro, danno vita a lavori tridimensionali. Gli scultori minimalisti di questo periodo, estremizzarono tale concetto riducendo al massimo il rapporto tra elemento strutturale e volume. La scultura ha adesso una forma lineare e semplice. Le sculture diventano un tutt'uno con l'ambiente nel quale sono inserite: viene meno la chiusura in se stesso dell'oggetto scultoreo, il quale si apre alla luce, all'aria e al movimento tramite



una contrapposizione di parti concave e convesse. Se l'opera scultorea è realizzata in un ambiente di

vaste dimensioni, si parla di *Land art*. Quest'ultimo è un movimento artistico, con premesse minimaliste, che interviene su ampi territori incontaminati: vengono usate ruspe, macchine scavatrici, camion per rimuovere terra, sabbia, ghisa, pietre ed erba al fine



di disegnare forme semplici. Una delle più importanti opere appartenenti al movimento della *Land art* è la *Spiral Jetty*, realizzata da Robert Smithson nel Gran Lago Salato (Utah, Stati Uniti) con terriccio di riporto.

Al XX secolo risale anche lo sviluppo del movimento della *Body art*, l'artista mira a liberare l'inconscio delle persone, a mostrare nelle sue opere quanto di più intimo c'è in ogni essere umano.



Prima di procedere alla realizzazione della scultura propriamente detta, lo scultore, tramite la progettazione plastica, sceglie la forma, i materiali, la tecnica e gli strumenti più adatti alla realizzazione dell'opera stessa. Lo scultore traccia innanzitutto uno schizzo, ossia un segno idea, sfruttando varie angolazioni e luci. Per quanto riguarda la scultura di grandi dimensioni, è necessario eseguire un disegno tecnico per l'armatura e per la struttura interna. Alla fase del disegno segue quella del bozzetto, ossia "uno studio plastico in scala inferiore alla scultura da realizzare" (Di Gennaro 2011, p.216). Il bozzetto segna il passaggio dalla bidimensionalità del disegno su carta alla tridimensionalità dell'opera, è in questa fase che i vari aspetti attenzionati durante la fase del disegno si concretizzano. Solitamente si preferisce eseguire più bozzetti che si differenziano tra loro per la scala e il materiale di realizzazione. È stato per primo Leon Battista Alberti colui che ha chiarito cosa vuol dire fare scultura. Nel suo trattato, il *De Statua*, sostiene che esistono due modi di fare scultura:

1. *per via di porre*, e cioè la modellazione di materiali morbidi quali cera, creta, stucco e plastilina;
2. *per via di levare*, e cioè la scultura a taglio diretto della pietra, del marmo e del legno (Di Gennaro 2011, p.30).

La seconda via fu quella ampiamente adottata da Michelangelo. Questi sosteneva infatti che le sue opere “erano imprigionate nel marmo e il suo intervento consisteva nel liberarle dal blocco levando la materia superflua” (Di Gennaro 2011, p.30).

1.2 STORIA DELLA SCULTURA IN CINA

La storia dell'arte ha in Cina origini antichissime. Si caratterizza per l'uso di tecniche di lavorazione cinesi o di tecniche straniere che hanno subito un processo di sinizzazione³. In ogni epoca della storia cinese si sono privilegiati materiali ben precisi: “la giada, la lacca e la seta a partire dal Neolitico, il grès dal II millennio a.C., la carta almeno dal I secolo a.C., la porcellana dal VI – VII secolo d.C.” (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 4). All'uso di questi materiali si andarono ad affiancare tecniche di lavorazione del bronzo, del ferro e di metalli preziosi. Le prime attività metallurgiche risalgono, infatti, al Paleolitico inferiore. La lavorazione della ceramica⁴ ebbe inizio nel Neolitico, presso la *cultura Majiayao*, così denominata perché si sviluppò tra il IV e il III millennio a.C. nell'attuale villaggio di Majiayao, nella regione del Gansu. Si tratta di oggetti in ceramica, principalmente vasi, decorati con il motivo della spirale aperta e con linee ondulate, in grado di dar vita ad interessanti effetti ottici. Ad essa seguirono la *cultura Banshan*⁵ e, più tardi, la *cultura Machang*, presso le quali si ebbe una semplificazione dei motivi decorativi che avevano caratterizzato la precedente cultura Majiayao. Nella Cina orientale a sud dello Shandong si ebbe invece la *cultura Liangzhu*, che si caratterizzò per la realizzazione di oggetti in ceramica lavorati al tornio e privi di decorazione; si trattò soprattutto di ciotole, coppe, boccali e bacili tripodi. I

3 A differenza di quanto avveniva in altri Paesi asiatici, ad esempio in Giappone, la Cina si è sempre dimostrata restia all'adozione di tecniche, di usi e costumi stranieri. Alcuni di essi sono, con il tempo, entrati a far parte della cultura cinese, ma solo dopo aver subito un processo di sinizzazione, ossia dopo esser stati riadattati alle usanze cinesi. Esempio emblematico è, in campo religioso, il Buddhismo.

4 Le differenti tipologie di ceramica cinese vengono catalogate mediante il nome del sito in cui per la prima volta si sono rinvenute.

5 Prende il nome dalle colline di Banshan, nel Gansu, dove furono rinvenuti i primi esemplari di vasi bulbiformi con decorazione a due colori sulle spalle e motivi a spirale che caratterizzano tale cultura.

ceramisti di quest'area si rivelarono, sin dal 2000 a.C., molto esperti nell'uso dei forni per la cottura della ceramica: eliminando l'ossigeno dai forni, essi furono in grado di ottenere ceramiche dal caratteristico colore marrone-rossiccio o nero. Tale tipo di cottura, effettuata all'interno di forni chiusi, venne denominata *cottura a vaso chiuso*. Presso la cultura Liangzhu molto diffusa fu anche la lavorazione della giada, la quale veniva lavorata per mezzo di abrasivi quali le sabbie quarzitiche e i granati. Gli oggetti in giada, in particolare i *cong*⁶, venivano impiegati durante i riti e come offerte alle divinità o ai defunti.



A partire dal II millennio a.C., con l'avvento della dinastia Shang, in Cina la lavorazione della ceramica subì una battuta d'arresto ed ebbe inizio l'*Età del Bronzo*. Moltissimi oggetti in bronzo sono stati rinvenuti nelle tombe della dinastia Shang: vasellame, armi e vasi rituali che fungevano da contenitori impiegati per offrire cibo e vino (recipienti *jue*⁷, *jia*⁸ e *he*⁹) agli antenati. I più antichi vasi in bronzo, rinvenuti ad Erlitou, risalgono al 1500 a.C. Si tratta di vasi, la cui forma deriva dal vasellame in ceramica realizzato nelle epoche precedenti. Tali vasi erano fabbricati tramite la tecnica della fusione su matrici a sezione (denominati <<stampi composti¹⁰>>), la decorazione avveniva durante il processo di fusione. Se durante la fase Erlitou la decorazione avveniva sul modello, durante la successiva fase Erligang si passò alla decorazione eseguita sullo stampo. I principali motivi decorativi furono motivi geometrici con punti, linee dritte o a zig-zag. Da un evoluzione di queste

6 Tubo in giada, con perimetro esterno a sezione quadrata e perimetro interno a sezione circolare. Oggetti di questo tipo compaiono per la prima volta nelle tombe della cultura neolitica di Liangzhu (III – II millennio a.C.). La loro funzione non è chiara e il termine che li designa è mutuato dai Classici che descrivevano giade rituali; non è possibile stabilire se esso si riferisse in origine proprio a questo tipo di oggetti. (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p.604)

7 Tripode rituale per vino in bronzo, con alti piedi a forma di lama e piccolo versatoio a becco e, talvolta, breve <<coda>> opposta al versatoio; munito talvolta di presa ricurva. Compare in epoca Shang (XVI – XI secolo). (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p.605)

8 Tripode rituale per vino in bronzo, con alti piedi a forma di lama, di norma munito di manici a orecchio e di due <<pilastrini>> ai lati della bocca. Compare in epoca Shang (XVI – XI secolo). (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p.605)

9 Contenitore rituale in bronzo. In epoca Shang (XVI – XI secolo a.C.) e all'inizio dei Zhou occidentali (XI – VIII secolo a.C.) veniva utilizzato per contenere l'acqua con la quale si diluivano le bevande alcoliche durante le libagioni rituali; fu pertanto catalogato tra i recipienti per vino. Nel corso dei Zhou occidentali le sue funzioni si modificarono e divenne un recipiente per contenere l'acqua delle abluzioni, utilizzato insieme al bacile *pan*. (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p.605)

decorazione, nel periodo Erligang, si assistette alla nascita del *taotie*: si tratta di un motivo decorativo caratterizzato da “linee curve e simmetriche organizzate intorno a una coppia di occhi” (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 41). Molti studiosi concordano nel dire che fu da un'evoluzione del *taotie* che nacque il motivo decorativo del drago. Un'importante novità nella realizzazione dei vasi in bronzo si registrò durante il periodo Anyang (1300 – 1050 a.C. circa), così chiamato dal nome della nuova capitale, l'attuale città di Anyang. A questo periodo risalgono le prime iscrizioni sul vasellame bronzeo. Esse riportano il nome del proprietario del vaso o il destinatario del sacrificio; in alcuni casi si può leggere anche il nome del vaso. Le iscrizioni sui bronzi continuaron durante la successiva dinastia Zhou (1028 – 221 a.C.), periodo in cui sui vasi in bronzo venivano annotati nomi di popoli, avvenimenti e località. Fu questo il periodo dei grandi filosofi (Laozi, Confucio), ma anche il periodo in cui l'arte si evolvette tramite un sentimento religioso. Gli artigiani di epoca Zhou lavoravano svariati materiali: argilla, avorio, bronzo (tra gli altri, vennero realizzati vasi *ding*¹¹ e *gui*¹²), osso e soprattutto giada, considerata un materiale nobile e simbolo di purezza e virtù del sovrano.

In campo decorativo, si ebbe l'introduzione dell'*effetto texture*, che consisteva nella ripetizione di motivi affini o identici su registri paralleli; ciò conduce l'occhio dell'osservatore a cogliere l'opera nel suo complesso. Durante l'ultima fase del regno dei Zhou occidentali, in concomitanza con la difficile situazione in cui versava la dinastia, da un lato vi fu una drastica diminuzione della produzione del vasellame bronzeo, dall'altro si incrementò la fabbricazione di campane, la cui origine risale ai territori della Cina occidentale. Tra il



10 Per la realizzazione di uno stampo composto bisognava innanzitutto fabbricare un modello del vaso da fondere, su di esso si applicava l'argilla, poi staccata a sezioni. Tali sezioni costituivano la parte esterna dello stampo, mentre la parte interna consisteva nel vaso finito. Prima della fusione, le sezioni venivano poste intorno al nucleo che veniva tenuto fermo dai pezzetti di metallo. Questi ultimi evitavano che il nucleo e le sezioni si toccassero. (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 33)

11 Tripode rituale per cibo in bronzo, munito di corpo rotondeggiante. Comparve in epoca Shang (XVI – XI secolo a.C.) e rimase in uso sino all'avvento degli Han (III secolo a.C.). (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p.604)

12 Recipiente rituale in bronzo per le offerte di cibo. Conobbe una particolare fortuna nel corso dei Zhou occidentali (XI – VIII secolo a.C.). In questo periodo la sua tipologia si modificò rispetto quella nota in epoca Shang (XVI – XI secolo a.C.); i manici da due divennero quattro e il recipiente fu posto su di una base quadrangolare in bronzo ignota agli Shang (in epoca Shang il recipiente veniva anche designato con il temine *yu*). (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p.604)

VI e il V secolo si ebbero, tuttavia, svariati progressi tecnici legati alla lavorazione del ferro tramite fusione, alla fusione a cera persa, alla martellatura e produzione di fili in oro e argento, all'agemina e alla scultura di pietre dure (sculture anche di grandi dimensioni vennero realizzate e poste ai lati dei corridoi che conducevano all'ingresso delle tombe. Si riteneva che esse potessero proteggere il defunto dagli influssi negativi). L'agemina, in particolare, prevedeva l'intarsio di placchette di rame raffiguranti draghi sulla superficie del vaso. Venne usata soprattutto nei vasi *bianhu*¹³, risalenti al IV secolo.

Durante il periodo degli Stati Combattenti (481 – 221 a.C.) ci fu una grande produzione di oggetti in bronzo e in giada destinati ad uso profano e decorati con il sempre più ricorrente motivo del drago. Sotto la dinastia Qin, ed in particolare con il regno di Qin Shihuangdi, fu costruito l'Esercito di terracotta, un gruppo di 6400 statuine in terracotta a grandezza naturale. Si tratta di un gruppo di soldati tutti diversi tra loro, come si evince dalle differenti armature. Alcune sono a piedi, altre a cavallo, ma tutte guardano verso ovest perché è da lì che potrebbe giungere il nemico. È questo un classico esempio di *mingqi*, ossia di “oggetti consacrati ai morti”, ritraenti esseri umani, animali e utensili in miniatura che potessero servire al defunto nell'aldilà. Alla dinastia dei Qin, succedette quella degli Han (221 a.C. - 220 d.C.). L'arte degli Han fu una sintesi del patrimonio artistico cinese, ma allo stesso tempo fu un periodo di grandi progressi tecnici (invenzione della carta, dell'inchiostro e perfezionamento del pennello), furono anche costruiti nuovi strumenti da lavoro. Sotto il regno degli Han vennero fondate le botteghe imperiali, luoghi in cui gli artigiani del tempo realizzavano specchi in bronzo tempestati di gemme, scatole – cofanetto in legno laccato, vasi in bronzo e amuleti di giada, vasi in ceramica decorati a rilievo. Accanto alle già famose decorazioni con motivo del drago e dell'uccello, si ha il motivo della spirale-nuvola e quello della montagna ottenuto da giochi geometrici.

A seguito dell'avvento del Buddhismo (I sec. d.C.), la scultura cinese s'incentra sulla statuaria e sui bassorilievi ritraenti il Buddha ed i bodhisattva. Le imponenti statue, la maggior parte delle quali sono collocate all'interno di grotte, rappresentano personaggi in posizione assisa, a gambe incrociate, “con abiti pesanti e tuniche che si sovrappongono “costume cinese da cerimonia, con pieghe ordinate che si moltiplicano, facendo in modo che le figure acquistassero volume e consistenza” (Miatello 2001, p.34). Persistettero comunque le antiche decorazioni caratterizzate da motivi floreali, fenici e draghi. Durante la dinastia Tang (618 – 907 d.C.), la Cina visse un periodo

13 Fiaschetta piatta in bronzo, spesso ageminata, presente probabilmente a partire dal IV secolo a.C. nelle zone dipendenti dal principato di Qin o ad esso limitrofe. Si tratta in sostanza di un *hu* appiattito, che costituisce l'archetipo della cosiddetta <<fiasca del pellegrino>>. (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p.603)

di grande espansione territoriale, di apertura verso il mondo esterno e di rinnovamento culturale delle arti. Le statue sono adesso monumentali, meno espressive, ma più equilibrate e “serene” (Miatello 2001, p.34). Anche la porcellana conobbe un nuovo slancio, tanto che alcuni esemplari furono esportati in Persia, in Egitto e in Europa. Gli scultori utilizzano molti materiali: porcellana, bronzo, ceramica, pietra e legno. Caratteristica di questo periodo è la ceramica 三彩 *sancai*, ossia “a tre colori”: il giallo, il bruno e il verde. Fu questo il periodo di massima influenza persiana sull'arte plastica cinese. Negli ultimi anni della dinastia Tang il Buddhismo fu duramente combattuto e molti dei suoi tempi furono distrutti, ciò provocò una netta diminuzione della produzione di statuette funerarie in terracotta. Tra le statue di questo periodo, spicca quella in legno dorato policromo di Guanyin, raffigurante la dea che incarna Avalokitesvara, un bodhisattva originario dell'India. Guanyin è raffigurato seduto, con la gamba sinistra poggiata a terra e quella destra ripiegata, il braccio destro è poggiato sul ginocchio. Dopo l'epoca Tang si assistette ad un'era di lotte e ribellioni tra varie fazioni che volevano accaparrarsi il potere. Il territorio cinese venne diviso: a nord ci furono le Cinque Dinastie (907 – 959 d.C.) ad est e a sud ci furono i Dieci Regni. Nel 960 d.C., il generale Zhao Kuangyin s'impose e fondò la dinastia Song (960 – 1279 d.C.) con capitale Kaifeng. Il paese fu riunificato e l'amministrazione riorganizzata. L'arte ebbe nuovo vigore, fu brillante e stimolante, tanto da definire questo periodo come <<rinascimento cinese>>. L'introduzione della stampa rese più facile la diffusione della cultura.

Le ceramiche Song, al pari della pittura di questo periodo, raggiunsero una raffinatezza e una perfezione ineguagliabili, come è ben visibile dalla lavorazione col tornio, dalla cottura in forni speciali, dalla selezione dei materiali utilizzati e dalle raffigurazioni. La produzione ceramica dell'epoca Song fu incentrata sulla ceramica *qingbai*, ossia “bianca e blu”, così denominata in quanto la ceramica bianca presentava un'invenzione dalle sfumature bluastre. La ceramica *qingbai* venne prodotta nelle fornaci di Jingdezhen, nello Jiangxi.

Nel 1368 si assistette all'avvento della dinastia Ming, che pose fine a secoli di governo straniero. Sotto i Ming si assistette ad un importante sviluppo dei commerci, soprattutto in quelle che erano le maggiori città cinesi dell'epoca: Nanchino e Suzhou. In quest'ultima si diffuse la lavorazione del legno finalizzata alla creazione di mobili e la produzione di teiere. Nel corso del XVI secolo, infatti, la richiesta di teiere, considerate adesso un oggetto di lusso, crebbe considerevolmente sia all'interno del territorio cinese sia da parte degli occidentali che intrattenevano rapporti commerciali con la città di Suzhou.

Nel 1644 si ebbe l'invasione mancese e il conseguente crollo della dinastia Ming. Dopo alcuni anni di lotte interne, di ribellioni e rappresaglie organizzate dai lealisti contro gli invasori stranieri,

l'autorità dei Qing venne riconosciuta. La nuova dinastia si preoccupò allora di riavviare le antichi fornaci e la produzione ceramica. La fornace di Jingdezhen iniziò a produrre oggetti destinati alla famiglia regnante. Nei laboratori del palazzo imperiale si produssero i qiqi, ossia “oggetti straordinari”, in stile europeizzante (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 537). Importante fu in questi anni lo sviluppo della tecnica dello smalto, probabilmente favorito dal lavoro dell'artista-missionario Giuseppe Castiglione¹⁴, noto in Cina con il nome di Lang Shining, che lavorò nelle aree di Kangxi e di Yongzheng.

14 Giuseppe Castiglione (Milano 1688 – Pechino 1766) fu un missionario della Compagnia di Gesù, giunto in Cina in qualità di pittore. Inizialmente lavorò come smaltatore nei laboratori del palazzo imperiale, ma ben presto acquisì le tecniche dell'arte cinese e le sfruttò nei dipinti che eseguì per conto dell'imperatore Yongzheng nel 1723.

II. I MATERIALI

2.1 L'ARGILLA



Esistono differenti tipi di argilla:

1. *Argille caoliniche o argille pure*, sono di colore bianco e vengono impiegate nella ceramica decorativa e artistica.
2. *Argille refrattarie o argilla a fuoco*, vanno dal bianco al nero, passando per il beige, il rosa, il rosso mattone e il bruno. Sono utilizzate per il vasellame e le piastrelle, in quanto subiscono poco la deformazione durante la cottura.
3. *Argille sedimentarie*, vengono comunemente chiamate *creta*. Possono essere gialle, rosse, grigie e verdastre.

Contengono diverse impurità, tra cui il silicio e il calcare. Poiché sono molto plastiche e poco porose, vengono ampiamente usate dagli artisti, che possono modellarle facilmente.

In base alla loro composizione, alla temperatura di cottura e al loro impiego, le argille possono essere classificate come segue:

| | |
|------------|--|
| Terraglie | Caolino puro corretto con quarzo e feldspati. Cottura a 1250 – 1450 °C. stoviglie e vasellame ordinario. |
| Terrecotte | Argille comuni – cottura a 900 - 1050 °C. Vasellami e oggetti decorativi. |
| Grès | Impasto denso e non poroso, materiale sinterizzato che con la cottura diventa compatto. Vetrifica tra 1200 – 1300 °C. Piastrelle, vasellame e ceramiche a uso sanitario. |
| Maioliche | Miscele d'argille alle quali si aggiungono sabbia, chamotte ecc. Cottura a 850 – 1100 °C. Vasellame da tavola, anfore e piastrelle da decorazione. |

| | |
|--------------------------|--|
| Porcellane ¹⁵ | Argilla più pura, poco plastica e molto refrattaria. Vetrifica tra 1300 – 1480 °C. Ceramiche artistiche, vasellame di uso comune. |
|--------------------------|--|

Le impurità dell'argilla, le più comuni delle quali sono calcare e sabbia, vengono eliminate con trattamenti particolari prima dell'uso dell'argilla stessa. Dopo essere stata raccolta, l'argilla viene immersa in recipienti pieni d'acqua: le sue impurità più leggere galleggiano, mentre quelle più pesanti si depositano sul fondo del recipiente. Una volta ripulita, l'argilla viene impastata meccanicamente fino ad ottenere dei pani, che vengono confezionati con la plastica. Per mantenerne la plasticità, è bene inumidire l'argilla durante la lavorazione. Quando si sospende la lavorazione, bisogna ricoprire la forma in argilla con uno straccio bagnato. L'argilla è un materiale riciclabile. Per la lavorazione dell'argilla, oltre alle mani, vengono impiegati attrezzi quali spatole d'acciaio, di legno o di plastica per tirare dei piani piatti; le mirette per asportare la creta; gli stecchi per modellare o rifinire il lavoro nei minimi particolari; i coltelli per segnare, tirare e asportare; strumenti di legno per incidere il piano o la forma di creta. L'argilla può essere adoperata sia per il modellato su piano sia per il modellato a tuttotondo, ad esempio il ritratto. L'argilla può essere liscia, solitamente impiegata per la realizzazione di statue piccole e dettagliate, o ruvida usata per statue di grandi dimensioni. Tale materiale viene impiegato di per sé per la realizzazione di pezzi finiti che vengono cotti in forno oppure la si usa per realizzare degli stampi all'interno dei quali viene fatto colare un altro materiale che costituirà il pezzo finito.

In Cina, l'uso dell'argilla si sviluppò a partire dal VI secolo d.C., periodo in cui l'imperatore Yang-ti della dinastia Song strinse delle relazioni con l'impero persiano. Fino ad allora, l'impiego di argilla era stato di secondaria importanza: dal periodo della dinastia Shang a quello degli Han si usava prevalentemente il bronzo. Il maggior centro di lavorazione dell'argilla fu Chang'an, città nel nord della Cina, più esposta alle influenze esterne data la sua posizione geografica.

2.1.2 LA TERRACOTTA

La terracotta viene utilizzata per la produzione di statue e ritratti soprattutto durante il periodo ellenico. In Italia fu usata dagli Etruschi.



¹⁵ In Cina, la produzione della porcellana aumentò significativamente a seguito dell'invasione da parte dei Mongoli. Tra gli oggetti realizzati durante il periodo di regno mongolo, vi sono statuette votive: queste erano realizzate ad imitazione delle statuette votive in bronzo, prevedevano la stessa decorazione, ma essendo in un materiale molto meno costoso, potevano essere acquistate da un'ampia fetta della popolazione. Per tutto il XIV secolo, la decorazione dei prodotti realizzati in porcellana subì l'influenza dei motivi dell'arte islamica.

Nella seconda metà del 1400, lo scultore Luca Della Robbia diffuse l'uso della terracotta invetriata di colore bianco, azzurro, verde e giallo.



L'impiego più famoso della terracotta in Cina è il cosiddetto *Esercito di terracotta*¹⁶. Nel marzo 1974 fu scoperta la tomba del primo imperatore della dinastia Qin, Qin Shi Huangdi (259 – 210 a.C.). La costruzione della tomba iniziò, per volere dello stesso imperatore, nel 246 a.C. e terminò nel 208 a.C. All'interno della tomba è contenuto un esercito di terracotta, i cui membri dovevano

assicurare all'imperatore tutti gli agi di cui aveva goduto nella vita terrena anche nell'aldilà; le quadrighe ad esempio gli avrebbero permesso di compiere dei viaggi nel mondo ultraterreno. L'esercito è costituito da più di 8000 guerrieri e cavalli in terracotta e più di 100 carri da guerra di legno tutti realizzati a grandezza naturale e dislocati in otto fosse ad ovest del sepolcro dell'imperatore. Le statue sono state modellate ad una ad una come si evince sia dai volti che dalle differenti armature dei soldati, le quali rimandano alle differenti cariche dell'esercito cinese dell'epoca. Le differenti posizioni in cui si trovano le statue fanno, invece, riferimento alle differenti tecniche di combattimento usate da alabardieri, fanti e balestrieri. Le statue vennero realizzate compattando gruppi di argilla formando un tubo (il torace), al quale venivano aggiunte le braccia e le gambe. A ciò si aggiungevano in un secondo momento dei blocchetti di argilla per realizzare le uniformi.

2.1.3 LA CERAMICA

La ceramica (dal greco *kéramos*, ossia “argilla”) è un materiale inorganico molto duttile allo stato naturale, ma rigido dopo la cottura. Il colore della ceramica varia in base agli ossidi contenuti nell'argilla: gli ossidi di ferro danno vita a ceramiche gialle, arancio, rosso e bruno; gli ossidi di



¹⁶ Alcune statuette facenti parte dell'Esercito di Terracotta sono state esposte in vari musei e mostre italiani: nel 1994, dodici statuette (dieci guerrieri e due cavalli) vennero esposte in due mostre allestite a Venezia e Roma; nel 2008, cinque guerrieri furono esposti al Museo di antichità di Torino; nel 2010, nove guerrieri sono stati esposti al Palazzo Reale di Milano.

titanio caratterizzano le ceramiche bianche e gialle. La ceramica può essere smaltata e decorata. Tale materiale è composto da: argille, feldspati, sabbia silicea, ossidi di ferro, allumina e quarzo. Esistono molti tipi di ceramiche, che differiscono tra loro per alcune caratteristiche:

1. *Ceramiche a pasta compatta*: hanno bassa porosità ed elevata impermeabilità, non si possono scalfire. Esempi ne sono il grès e la porcellana.
2. *Ceramiche a pasta porosa*: sono tenere e assorbenti, possono essere scalfite. Esempi ne sono le terraglie, le maioliche e le terracotte.

La ceramica viene impiegata per la produzione di piastrelle, dei sanitari, materiali meccanici ed aeronautici. I più antichi resti ceramici finora rinvenuti, sono stati ritrovati all'interno della grotta di Yuchanyan nello Hunan, Cina. Dall'Estremo Oriente la lavorazione della ceramica giunse in Anatolia e da qui in Europa nel III millennio a.C. I Greci appresero la tecnica di lavorazione dalla civiltà minoico-micenea. Nell'Impero romano, in particolare sotto l'imperatore Augusto, venne impiegata la *ceramica aretina* che veniva decorata in rilievo. Nel Medioevo, si introdusse la lavorazione al tornio, le ceramiche erano poi cotte in forno e rese impermeabili tramite una vernice vetrosa. La ceramica può essere decorata e colorata in vari modi, in base al risultato sperato:

1. *Ingobbio*: sono smalti composti da argille triturate, caolino, sostanze minerali e ossidi che vengono utilizzati sull'oggetto essiccato, ma non ancora cotto. Sono colori che sopportano temperature elevate, se esposti alla massima temperatura di cottura dell'argilla si ottiene la vetrificazione.



2. *Cristalline o Vetrine*: si tratta di rivestimenti vetrosi, impermeabili e trasparenti. Non sono quali mai colorate, di conseguenza, lasciano intravedere l'argilla sottostante.

3. *Smalti*: si tratta anche in questo caso di un rivestimento vetroso che differisce dalle cristalline per il fatto di non essere trasparente. La smaltatura viene eseguita in vari modi: smaltatura ad aerografo, smaltatura per immersione, smaltatura a campana, smaltatura elettrostatica e pittura a smalto.

La storia della ceramica cinese ha le sue origini nel Neolitico, periodo a cui risale l'invenzione del tornio veloce, lungo le rive del fiume Giallo. Fu presso le culture Yangshao e Longshan che si ebbero i primi esemplari di oggetti in ceramica. Nel primo caso si trattò di ceramica rossa e ceramica policroma le cui decorazioni erano riprese dai motivi decorativi dei piatti iraniani. Tale ceramica veniva lavorata ad una temperatura compresa tra i 950 °C e i 1050 °C. Si producevano essenzialmente vasi con piccoli piedi di appoggio e profondi recipienti dalla forma sferica. La ceramica Yangshao del Kansu è nota per le urne funerarie di forma sferica rinvenute in un cimitero a Panshan (1972, p.14). Le decorazioni venivano realizzate nelle tonalità del rosso e del nero, con soggetti umani o animali, ricavati da stampi bivalenti o compositi la cui invenzione risale al III sec. a.C. (Wetzel 2006, p.258). La cultura Longshan si caratterizzò per la lavorazione di ceramica nera di elevata qualità. Tra gli oggetti maggiormente prodotti si ebbe il *li*¹⁷, un vaso a tre piedi, la cui produzione continuò durante le successive dinastie degli Shang e Zhou Occidentali. Durante l'epoca degli Shang vi furono notevoli cambiamenti nella lavorazione della ceramica: le decorazioni divennero sempre più sofisticate; si introdussero nuove tecniche di lavorazione per la porcellana¹⁸ e la ceramica invetriata. Sotto il regno Zhou Occidentali venne prodotta esclusivamente ceramica non invetriata. Si trattò prevalentemente di vasi *hu*¹⁹ e *tou*. Durante il periodo degli Stati Combattenti, si ebbero cambiamenti nella decorazione della ceramica con l'introduzione di tre nuovi stili: 1. animali reali o fantastici, 2. decorazioni con foglie o volatili nella tonalità del nero e del rosso, 3. motivi con figure geometriche. Con la dinastia Han si ebbero le prime incisioni sugli oggetti di ceramica non invetriata. Nel IV secolo si iniziarono a produrre ceramiche con un nuovo motivo decorativo: petali incisi su più linee. Durante le Sei Dinastie la Cina risultò divisa in stati minori in lotta tra loro per accaparrarsi il potere. Di questa situazione politica risentì anche la sfera artistica, tanto che non si ebbe l'introduzione di nuove tecniche di lavorazione. Le ceramiche consistono in imitazioni degli

17 Recipiente rituale per cibo in bronzo, dalla foggia simile a un <<calderone>>, utilizzato per cucinare carni o cereali. Simile al *ding*, presentava però sovente una base cava al posto dei tre piedi. Presente nella bronzistica rituale fin dalle origini, traeva la sua forma da una antichissima pentola utilizzata nella vita quotidiana, la cui foggia era stata concepita in modo tale da presentare alla fiamma una superficie il più possibile estesa. (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 605)

18 Si tratta di una ceramica composta quasi esclusivamente di caolino che cuoce ad una temperatura compresa tra i 1050 °C ed i 1150 °C.

19 Contenitore rituale per vino in bronzo, utilizzato fin dall'epoca Shang (XVI – XI secolo a.C.), dalla foggia simile a una giara o a una brocca. Generalmente di ragguardevoli dimensioni, era caratterizzato da un corpo ampio che si restringeva sulle spalle e, di norma, da prese a orecchio o da manici ad anello. Poteva essere munito di coperchio. È presente nella produzione bronzea di tutte le epoche. (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 605)

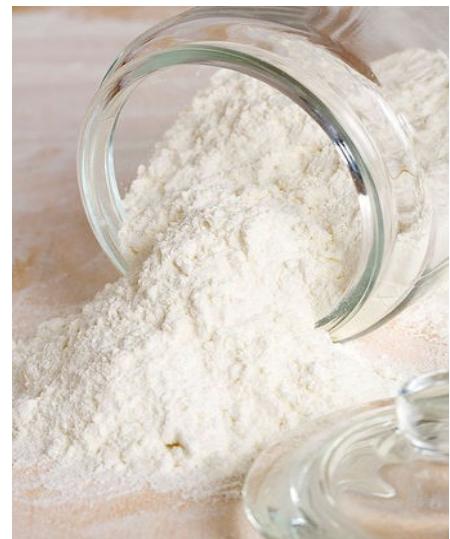
oggetti in bronzo dello stesso periodo. La ripresa di una specifica produzione ceramica si verificò a seguito della riunificazione territoriale operata dai Sui, che si imposero come nuova dinastia cinese (risale a questa fase della storia cinese la ceramica verde invetriata). Tuttavia fu con la successiva dinastia Tang che la ceramica ebbe una nuova fioritura. In questo periodo la produzione ceramica fu dislocata in dieci province dell'impero. Il motivo decorativo prevalente fu quello della fenice. Nella provincia di Anhui si produsse la ceramica gialla invetriata, nello Hunan la ceramica marrone invetriata, nello Honan e nello Shensi si ebbero invece entrambi i tipi di produzione. Sempre al periodo della dinastia Tang, ed in particolare a partire dalla prima metà dell'VIII secolo, risale la produzione della ceramica 三彩 *sancai*, ossia “di tre colori” (verde, blu e giallo-marrone). Da studi condotti, pare che la ceramica *sancai* sia giunta in Cina grazie alle popolazioni barbare del nord che avevano una lunga tradizione nella lavorazione di vernici piombifere, le quali vennero impiegate a partire dal III-II secolo a.C. per imitare la brillantezza delle superfici bronzee (Wetzel 2006, p.260) la dimostrazione di ciò si ha nei ritrovamenti di oggetti in ceramica policroma contenuti in una tomba Liao datata 1089 d.C. La tecnica *sancai* venne anche usata in Mesopotamia, anche se con una lieve differenza cromatica: al posto del blu venne infatti usato il bianco. Tra il XIV e il XV secolo, durante le dinastie Yuan (1280 – 1367 d.C.) e Ming (1368 – 1643 d.C.), la lavorazione della ceramica in Cina subì l'influenza sia della lavorazione europea sia della ceramica islamica. Risale a questo periodo quella che è forse la più conosciuta delle ceramiche cinesi, ossia la ceramica bianca e blu, di qualità inferiore rispetto la precedente ceramica *sancai*. Sotto il regno dell'imperatore Yung Lo dei Ming (1403 – 1424 d.C.) la tecnica di lavorazione e invetriatura migliorò considerevolmente ed i colori furono più brillanti e decisi. La tipologia degli oggetti realizzati con questa tecnica ceramica crebbe notevolmente, si iniziarono a produrre piatti decorativi, vasi e lastre con la funzione di paraventi da tavolo. La ceramica 五彩 *wucai*, ossia quella diffusasi durante i regni di Chia Ching (1522 – 1566 d.C.) e di Wan Li (1573 – 1620 d.C.) poteva essere rossa, giallo chiaro o scuro, verde marrone o blu. A seguito dell'instaurazione della Repubblica Cinese, le fornaci di stato vennero trasformate in fornaci private di proprietà degli artisti. La lavorazione della ceramica subì una battuta d'arresto durante la guerra scoppiata nel 1937, ma dal 1945 l'industria della ceramica cinese tornò in auge. Elemento distintivo della ceramica cinese è l'invetriatura, monocroma o multicolore, che riveste parte di un vaso o la sua intera superficie (Wetzel 2006, p.258). Un'importante scoperta nella storia della ceramica cinese fu la lavorazione della porcellana, iniziata nell'VIII sec. d.C. La ceramica cinese, seppur con molte variazioni e innovazioni attraverso i secoli, ebbe sempre una grande importanza, mentre in Occidente la lavorazione della ceramica è stata spesso considerata un'arte minore. Gli studiosi sono soliti indicare le varie tipologie di

ceramica cinese in base al sito in cui esse furono rinvenute la prima volta, ad esempio con l'espressione <<cultura Banshan>> si indica un insieme di vasi bulbiformi decorati a due colori sulle spalle con semplici motivi a spirale così denominati perché la prima volta furono rinvenuti sulle colline di Banshan, nel Gansu (Pirazzoli-t' Serstevens 1996, p.9).

2.2 IL GESSO

L'uso e la lavorazione del gesso risalgono all'antico Egitto, dove veniva utilizzato come supporto dei dipinti delle tombe e per la fasciatura dei corpi dopo la mummificazione. I Romani lo usavano nella decorazione e per la realizzazione di elementi architettonici (capitelli e rilievi). Durante i periodi del Barocco e del Liberty, il gesso veniva trattato con colori e impiegato al posto del marmo. Nell'Ottocento il gesso è usato soprattutto all'interno delle accademie e delle scuole d'arte per eseguire la riproduzione di opere classiche. Il gesso si trova in giacimenti formatisi “in seguito a deposito dell'acqua dei mari, dei laghi e delle lagune, per ossidazione dello zolfo o dei solfuri metallici, presenti nei giacimenti metalliferi; per precipitazione da sorgenti calde di origine vulcanica” (Di Gennaro 2011, p.125). I più importanti giacimenti italiani sono presso il lago d'Iseo, in Sicilia, nell'Appennino emiliano e marchigiano. Dopo essere stata estratta dalla cava, la pietra viene ridotta in pezzi e cotta in forni a 150 °C. I frammenti cotti vengono successivamente macinati per ottenere il gesso in polvere che, se impastato con acqua, indurisce velocemente. In base alla qualità della pietra, alla temperatura di cottura e alla finezza del macinato si hanno vari tipi di gesso: scagliola, alabastro, gesso da costruzione e gesso da dentista. I gessi utilizzati in scultura sono l'alabastro e la scagliola che induriscono dopo 30 minuti dall'inizio della lavorazione in due momenti separati:

1. *Tempo di gemito*: dall'inizio dell'impasto fino al momento di trapasso di consistenza da liquido a pastoso (circa 15 minuti)
2. *Tempo di presa*: dalla fine del tempo di gemito fino al totale indurimento (Di Gennaro 2011, p.127).



Gli strumenti impiegati per la lavorazione del gesso sono: le spatole di plastica e acciaio per lisciare; le spatoline per modellare il gesso durante il tempo di presa; le raspe dentate per grattare il

gesso quando è secco; la sega per tagliare il gesso secco; i taglierini per rifinire; gli scalpelli per scalfire.

2.3 LA CERA



La cera vergine, più comunemente conosciuta come cera d'api, è prodotta dall'*Apis mellifera* per costruire i favi degli alveari, in cui viene raccolto il miele. La cera viene prodotta da ghiandole poste nell'addome delle api operaie. Poiché è esposta al contatto con il miele, la cera è di colore giallo, ma a seguito di un processo di sbiancatura può presentarsi bianca. È dura a temperatura ambiente, ma facile da plasmare. Fonde tra i 61 °C e i 66 °C.

Oltre alla cera vergine, esistono anche cere artificiali, ad esempio la paraffina e la carnauba. Le cere possono essere profumate con aromi artificiali.

La cera d'api, anche denominata cera vergine, è prodotta dalle ghiandole dell'*Apis mellifera* che la utilizza per creare le celle dell'alveare in cui contenere il miele. Tramite un processo di fusione e centrifuga avviene la separazione tra cera e miele. Allo stato naturale, la cera è di colore giallo, il bianco è dovuto ad un processo di sbiancamento al quale la cera stessa può essere sottoposta. A temperatura ambiente è dura, raggiunge il livello di fusione tra i 61° e i 66° ed è facilmente modellabile con le mani.

La cera è un materiale molto usato dagli scultori, soprattutto per la realizzazione dei bozzetti. Oltre alla cera vergine, esistono le cere artificiali ricavate dal petrolio, esempi ne sono la *paraffina* e la *carnauba*. Le caratteristiche della cera sono malleabilità e duttilità. Gli anatomisti scultori hanno usato questo materiale per preservare l'immagine di un corpo appena sezionato.

2.4 L'ALGINATO

L'alginate è stato brevettato in Inghilterra negli anni Cinquanta. In origine, veniva usato per l'impronta dentale, ma adesso è anche ampiamente usato in scultura per l'impronta sul corpo vivo, in quanto permette un'elevata precisione e rapidità esecutiva (i tempi di presa variano da uno a quattro minuti). Si trova sotto forma di polvere di colore rosa, carne o azzurro.



2.5 LE GOMME SILICONICHE E GLI STAMPI



Le gomme siliconiche, anche chiamate elastomeri, sono nate negli anni Quaranta. Sono dotate di elasticità, alta fedeltà nell'impronta, facile uso per colaggio, a spatola, a pennello o a mano (Di Gennaro 2011, p.153). Lo stampo di gomma siliconica può essere usato per colare e stampare differenti materiali, come il gesso, la cera, le granaglie, la cartapesta, il cemento e il poliestere. A seguito del perfezionamento del distaccante Macro 2000, sono stati risolti alcuni problemi legati all'umidità, alle macchie d'olio o a possibili strappi di superficie friabili.

2.6 IL PIOMBO

Il piombo è un materiale malleabile e pastoso. Si estrae dai minerali tramite arrostimento, e in seguito per riduzione con il carbonio. Un sottoprodotto del piombo è l'argento. Il piombo viene fatto scorrere all'interno di stampi, precedentemente cosparsi con talco o grafite. Questi materiali facilitano lo



scorrimento del piombo all'interno dello stampo. Lo stampo usato per far colare il piombo è detto a conchiglia, in quanto è costituito da due parti. È, inoltre, dotato di fori per la fuoriuscita dei gas di scarico. Il piombo viene solitamente impiegato per la realizzazione di sculture di piccole dimensioni, in quanto a causa della sua pesantezza e della poca resistenza meccanica è di difficile impiego per la realizzazione di opere di medie e grandi dimensioni. Il piombo viene lucidato utilizzando spazzole di metallo o paglietta.

Il piombo è un metallo conosciuto sin dai tempi dei Greci e dei Romani, i quali lo utilizzavano per la costruzione della rete idrica. Viene estratto da minerali tramite il processo di arrostimento e la successiva riduzione con carbonio. Fonde a una temperatura di soli 327,5 °C. Per facilitarne lo scorrimento all'interno dello stampo, si cosparge quest'ultimo con talco o grafite. A causa della sua pesantezza e della poca resistenza meccanica, il piombo non viene impiegato per la realizzazione di sculture di medie e grandi dimensioni. Grazie alla sua malleabilità e pastosità, il piombo può essere facilmente cesellato. Per tirare fuori la lucentezza grigio-argento del piombo, si usa una paglietta.

2.7 IL BRONZO

Il bronzo è il metallo maggiormente usato dagli scultori, che lo considerano il metallo classico e



nobile per eccellenza (Di Gennaro 2011, p.172). Si tratta di una lega composta da rame (Cu: 87,94%), stagno (Sn: 7,22%), zinco (Zn: 4,73%), antimonio (Sb: 0,06%). La differente quantità dei metalli contenuta nella lega, determina il colore del bronzo, ma anche le sue caratteristiche: lo stagno conferisce elevata durezza e brillantezza, il piombo permette una maggiore fluidità al momento del getto. Il bronzo fonde a 1200 °C.

Se in Occidente il bronzo è una lega composta principalmente da rame e stagno, in Cina un altro componente fondamentale di tale lega è il piombo. “L'età del bronzo in Cina inizia nel XXI secolo a.C., sviluppandosi attorno al XV secolo a.C. e raggiungendo il massimo splendore tra il XII e il X secolo a.C.” (AA. VV. 1988, p.17). Nel sito archeologico di Longshan, nello Shandong, sono stati rinvenuti resti di fusione bronzea risalenti al XXI secolo a.C. Nel 1937 sul monte Tonglu, nello Hebei, furono trovati i resti di un'antica miniera di rame a cielo aperto la cui attività sembra risalire al periodo compreso tra la fine della dinastia Shang e il regno degli Han Occidentali (AA. VV. 1988, p.28). Oltre 50 sono stati i cantieri di fusione con i rispettivi forni ritrovati durante scavi successivi. Già durante la Cultura Erlitou²⁰, si ha una lavorazione abbastanza complessa del bronzo anche se la raffinatezza della produzione in giada continuava a detenere il primato di importanza e prestigio. Alla Cultura Erlitou seguì quella Erligang, che caratterizzò il periodo di regno della dinastia Shang, periodo in cui la lavorazione del bronzo crebbe considerevolmente. Si tratta di bronzi qualitativamente superiori rispetto quelli del periodo precedente e prevalentemente decorati con motivi mitologici o con animali dagli occhi sporgenti. Si tratta prevalentemente di oggetti usati durante i riti per chiedere aiuto o protezione alle forze naturali o impiegati come tributo alle divinità. La funzione di tali bronzi era quindi di natura sia rituale che politica, anche se essi non raffiguravano antenati, miti o dottrine. Agli artigiani era lasciata ampia facoltà di scelta foriera, cosa che ebbe un'importanza significativa nello sviluppo dell'industria del bronzo (Pirazzoli-t' Serstevens 1996, p.30). La Cultura Erligang produsse contenitori in bronzo per la conservazione di bevande

20 La Cultura Erlitou si ebbe a cavallo tra le dinastie Xia e Shang e terminò nel XVI secolo a.C.

(calici *Jue*²¹, coppe *Gu*²² e recipienti *Lei*²³, *Zun*, *Hu*, *He*²⁴, *Hia*). Leggendo le iscrizioni rinvenute su tali contenitori, si comprende che essi erano destinati a venire usati durante i riti all'interno dei templi. Dalle scritture su tali contenitori per bevande è anche possibile leggere parte della storia cinese: su alcuni di essi, ad esempio, si legge il passaggio dalla dinastia Shang alla dinastia Zhou²⁵. Altri bronzi, con fattura molto più lineare, erano invece destinati alla cottura e alla conservazione dei cibi (vasi *Ding*²⁶, *Li* e *Yin*). In origine, le iscrizioni registravano il nome della persona o il clan a cui l'oggetto apparteneva, in seguito si registrò anche per chi veniva effettuato il sacrificio. In epoca Zhou, si iniziò la fabbricazione del *Gui*²⁷, un recipiente per cereali utilizzato durante le offerte agli antenati. In epoca Zhou, il recipiente *Gui* non ebbe più base quadrata, ma tonda e spesso al piede veniva aggiunta una colonnina per aumentare l'altezza del vaso. In questo periodo vengono anche

21 Tripode rituale per vino in bronzo, con alti piedi a forma di lama e piccolo versatoio a becco e, talvolta, breve <<coda>> opposta al versatoio; munito talvolta di presa ricurva. Compare in epoca Shang (XVI – XI secolo). (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 605)

22 Esile calice in bronzo, con gambo molto allungato e bocca svasata, comparso in epoca Shang (XVI – XI secolo a.C.). *Gu* in ceramica erano presenti già nella cosiddetta <<fase di Erlitou>> (XVI – XV secolo a.C.) (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 604)

23 Contenitore rituale per vino (talvolta per cibo) in bronzo, modellato in foggia di alta giara con un breve collo di diametro proporzionalmente assai piccolo. (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 605)

24 Contenitore rituale in bronzo. In epoca Shang (XVI – XI secolo a.C.) e all'inizio dei Zhou occidentali (XI – VIII secolo a.C.) veniva utilizzato per contenere l'acqua con la quale si diluivano le bevande alcoliche durante le libagioni rituali; fu pertanto catalogato tra i recipienti per vino. Nel corso dei Zhou occidentali le sue funzioni si modificarono e divenne un recipiente per contenere l'acqua delle abluzioni, utilizzato insieme al bacile *pan*. (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 605)

25 Il re Wu, primo sovrano Zhou, ritenne il bere smisurato degli Shang un tradimento nei confronti del mandato divino e, per questo, combattè contro gli Shang ponendo fine alla loro dinastia. Pur essendo contrari ad un consumo eccessivo di vino, gli Zhou utilizzavano cinque tipi di tale bevanda durante i riti: “uno denso con residui di fermentazione galleggianti in superficie, un altro dolce e meno denso con parecchi residui, un terzo bianco, un quarto rosso, un quinto leggero con residui depositati sul fondo” (Chen; Ma 1988, p.19).

26 Tripode rituale per cibo in bronzo, munito di corpo rotondeggiante. Comparve in epoca Shang (XVI – XI secolo a.C.) e rimase in uso sino all'avvento degli Han (III secolo a.C.). (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 604)

27 Recipiente rituale in bronzo per le offerte di cibo. Conobbe una particolare fortuna nel corso dei Zhou occidentali (XI – VIII secolo a.C.). In questo periodo la sua tipografia si modificò rispetto a quella nota in epoca Shang (XVI – XI secolo a.C.): i manici da due divennero quattro e il recipiente fu posto su di una base quadrangolare in bronzo ignota agli Shang (in epoca Shang, il recipiente veniva anche designato con il termine *yu*). (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 604)

ridimensionati i vasi *Jue*. I vasi Zhou hanno delle iscrizioni compiute, le cui tematiche sono: spedizioni militari, rituali d'offerta, nomina di nuovi funzionari, ordini dell'imperatore e compravendita di schiavi. Il bronzo venne anche usato, durante la dinastia Zhou Occidentali, per la produzione di strumenti musicali, si trattava in particolare di strumenti a percussione sospesi, a forma di campana, in grado di produrre tre suoni differenti. L'utilizzo del bronzo ebbe un periodo di declino a seguito del periodo Primavere e Autunni, a cui seguì una nuova fase di fioritura. A questo periodo risale anche un cambio nella decorazione, non più *taotie*²⁸ ma un motivo geometrico intarsiato in oro, argento o turchese. In un testo del periodo Qin, il 考工記 *Kaogongji*²⁹, si ritrovano informazioni sulle leghe bronzee e sui differenti modi di lavorazione. Nel testo si fa riferimento a sei oggetti ottenuti con differenti quantità di stagno: tripode (5 parti di rame, una parte di stagno), ascia (4 parti di rame, 1 parte di stagno), alabarda (3 parti di rame, una parte di stagno), coltello grande (2 parti di rame, una di stagno), lama da coltello (3 parti di rame, una parte di stagno) e specchio (metà rame e metà stagno) (Chen; Ma 1988, p.29).

In Cina, il bronzo fu ampiamente utilizzato dal periodo della dinastia Shang fino all'epoca degli Han. A partire dal VI secolo d.C., la dinastia cinese dei Song entrò in contatto con l'allora impero persiano, dal quale acquisì nuove tecniche per la lavorazione dei metalli, campo nel quale i Persiani erano molto esperti. In metallo venivano realizzati oggetti di vario genere, quali vasi e gioielli. Le forme ed i motivi decorativi vennero adattati al gusto ed alla tradizione cinese.

2.8 IL FERRO

I più antichi oggetti in ferro sono stati rinvenuti in Cina nella zona di Nanchino, l'antica capitale del sud, e Changsha. Si tratta di lame d'acciaio e vasi *Ding* facenti parte di arredi funebri e risalenti al periodo Primavere e Autunni. Il ferro serviva per



28 Motivo decorativo che ha i suoi più remoti antecedenti nelle coppie di occhi scolpiti sulle giade della cultura di Liangzhu (3000 – 2000 a.C.) e che venne successivamente elaborato dai bronzisti Shang (XVI – XI secolo a.C.). Rappresenta una sorta di testa animale con motivi decorativi disposti ai lati o, in alcuni casi, un animale con due corpi, che assumerà il nome di *taotie* soltanto a partire dalla dinastia Song (960 – 1279). (Pirazzoli-t' Serstevens 1992, p. 607)

29 È uno scritto risalente al periodo Primavere e Autunni e avente come tema la scienza e la tecnologia nella Cina antica. Il primo studioso del *Kaogongji* fu 林希逸 Lin Xiyi che nel 1235 ne pubblicò un'analisi.

produrre oggetti di varia natura il cui costo era molto inferiore rispetto gli oggetti realizzati in bronzo.

Nel periodo degli Stati Combattenti vennero create molte armi con la tecnica di fusione bronzo-ferro, si tratta prevalentemente di spade con corpo in bronzo e lama in ferro. Due di queste armi sono state ritrovate a Lingxian, nello Henan, e risalgono al periodo Shang. Si tratta rispettivamente di un'ascia di bronzo con lama in ferro decorata e di una daga in bronzo anch'essa con lama in ferro. Questo tipo di armi vennero fabbricate per risparmiare sull'impiego del rame.

2.9 LA PIETRA E I MARMI

2.9.1 LE ARENARIE



Si tratta di rocce sedimentarie che si formano a seguito dell'alterazione delle rocce madri, ossia di rocce già esistenti. L'alterazione è dovuta agli agenti atmosferici, quali il vento e la pioggia. La *pietra serena* è una pietra abrasiva molto compatta e di durezza variabile. È di colore grigio – azzurrognolo. L'*alabastro gessoso* è costituito da solfato di calcio anidro ed appartiene alle rocce saline. Si lavora con seghe, raspe e lime.

L'*alabastro calcareo* è un tipo di calcare traslucido.

2.9.2 IL TRAVERTINO

È una roccia calcarea composta principalmente da carbonato di calcio. È una pietra di colore bianco – avorio. È molto resistente all'usura e si scolpisce facilmente. Tra i travertini più pregiati ci sono il persiano rosso e quello giallo, entrambi provenienti dall'Iran.



2.9.3 I MARMI



I marmi derivano dalla trasformazione di calcari più o meno puri. Possono essere di due tipi: bianchi, sono morbidi e facili da lavorare, e colorati, più secchi. Tra i marmi bianchi più pregiati si hanno: lo statuario puro che si estrae in Toscana, il bianco P e il bianco chiaro di Carrara tendente al bianco-grigio. Tra i marmi colorati si ricordano invece il marmo rosso, il marmo gilo, lo spagnolo nero Marquinia e il nero del Belgio.

2.9.4 IL GRANITO

È una roccia ignea di tipo intrusivo³⁰ con una struttura granulare. È composto da quarzo, feldspato e mica e può essere di differenti colorazioni. Il granito è una roccia compatta e molto resistente, per questa ragione lo si preferisce per la realizzazione di statue da esporre alle intemperie.



2.9.5 LA PIETRA

I tipi di pietra impiegati in ambito scultoreo sono tre:

1. la pietra ignea: si tratta di una pietra dura formatasi al di sotto della superficie terrestre grazie al raffreddamento del magma. Esempio ne è il granito.
2. La pietra sedimentaria: è una pietra di media durezza originatosi dall'accumulo di materiale organico, successivamente induritosi. Esempio ne sono il calcare e l'arenaria.
3. La pietra metamorfica: si tratta di una roccia tenera formatasi in seguito a reazioni chimiche, alla pressione e al calore esercitati su pietre ignee e sedimentarie. Esempi ne sono il marmo, l'ardesia, l'alabastro e la stearite.

I processi di lavorazione delle arenarie, dei marmi e dei graniti sono molto simili. La prima fase della lavorazione è detta sbozzatura, durante la quale si utilizzano strumenti diversi in relazione al tipo di materiale e alla grandezza del blocco da lavorare. Tra gli strumenti utilizzati ci sono: la

³⁰ Le rocce ignee possono essere di due tipi: intrusive ed effusive.

subbia, la mazzetta, il flessibile, il martello pneumatico con le unghiette, le gradine e le frese, le raspe, le smerigli a secco e quelle a grana. A seguito della realizzazione della scultura, questa viene trattata con la cera per renderla impermeabile e mantenerne la lucentezza.

2.10 IL LEGNO



Il legno è un materiale organico vegetale. Può essere duro, cioè ricco di fibre, o tenero. I legni usati in scultura sono il ciruolo, l'ontano, il tiglio, il noce e l'olmo, l'ebano, il cedro, il mogano e il teck. Solitamente si usa il duramen, ossia la parte più interna e più vecchia del tronco che, prima di essere lavorato,

deve essere stagionato per un periodo che varia dai 2 ai 5 anni in base al tipo di legno. La fase della stagionatura serve a liberare il legno dall'umidità, a renderlo più leggero, compatto e resistente ed a diminuirne il volume. Per lavorare il legno si usano mazzuoli, scalpelli, sgorbie, raspe e lime. Prima di iniziare la lavorazione del pezzo di legno, quest'ultimo viene bloccato al tavolo mediante la vite inglese o galletto. Terminata la scultura, si tinge il legno con una soluzione colorata formata da pigmenti sciolti in acqua o in olio e alcool. La scultura lignea è spesso considerata a sé e collocata tra le arti minori. Altro materiale usato in ambito scultoreo e, più precisamente, per l'intaglio è il legno. Solitamente i legni dalla venatura caratteristica vengono usati per realizzare sculture di grandi dimensioni o semplici, al contrario legni dalla grana poco visibile sono impiegati per realizzare intagli con molti dettagli.

2.11 CEMENTO

Il cemento usato in scultura è il cemento Portland standard, che viene solitamente mischiato con sabbia. Non è in grado di riprodurre dettagli precisi. Il cemento fonduto è impermeabile ed ha un alto contenuto di alluminio. Può essere usato per realizzare opere con particolari ben definiti.



2.12 LA RETE METALLICA



Al giorno d'oggi, molti scultori usano nuovi materiali per la realizzazione delle loro opere, tra queste c'è la rete metallica, costituita da fili metallici elettrosaldati. La rete metallica viene prodotta industrialmente e può essere realizzata con vari materiali: ferro, ferro zincato, alluminio, rame, bronzo, ottone, acciaio e filo di ferro. Può essere modellata facilmente anche con il solo uso delle mani e, in quanto rete, permette di vedere anche la parte interna dell'opera.

2.13 LA RESINA

La resina poliestere è un materiale molto resistente ed impermeabile, usato solitamente per la realizzazione di calchi. Alla resina si possono aggiungere dei pigmenti colorati, così facendo si evita di colorare la statua dopo la sua realizzazione.

III. GLI STRUMENTI

3.1 IL BULINO

Si definisce bulino una verghetta in acciaio con due estremità: una molto affilata, in modo da essere penetrante e tagliente; l'altra è incastrata in un manico ligneo. La parte in acciaio è lunga 8 – 9 cm e può avere forme differenti: romboidale, a forma d'ulivo o triangolare. La forma definisce la tipologia d'intaglio che il bulino può fare. Tale strumento deve essere impugnato come se fosse la naturale continuazione della mano, in quanto così può scorrere facilmente sulla lastra.



3.2 IL CAVALLETTO PER LA MODELLATURA



Anche chiamato trespolo, è un arnese costituito da un piano sostenuto solitamente da tre o quattro piedi che viene usato come sostegno per le opere scultoree. Il piano girevole permette, infatti, allo scultore di vedere l'opera da varie angolazioni durante la fase di realizzazione. È solitamente realizzato in legno.

3.3 LA CAZZUOLA O MESTOLA

La cazzuola è uno strumento costituito da un manico ligneo o di plastica e lama di acciaio. Le due parti sono fissate ad angolo retto. La forma della punta della cazzuola varia a seconda dell'uso per il quale viene impiegata: può essere trapezoidale o quadra; gli spigoli possono essere vivi o arrotondati. Viene utilizzata in particolar modo nel campo dell'edilizia per spalmare la malta tra i mattoni.



3.4 LA FRESATRICE



La fresatrice, anche detta fresa, è una macchina usata per la lavorazione di grandi pezzi di metallo. Permette di asportare parti più o meno grandi di tale materiale. È costituita da un motore a cui è fissata, per mezzo di un *mandrino*, la *fresa*, un utensile dai bordi smussati. Spostando la fresatrice sulla superficie metallica è possibile intaccarla. Se si lavora su piani molto duri, è necessario usare dei lubrificanti per non far

scaldare eccessivamente la fresa e per ridurne gli sforzi. La fresatrice può essere orizzontale o verticale: la prima viene impiegata per effettuare solchi, incavi o per spianare blocchi; la seconda permette di eseguire fori e alesature. Le frese prendono nomi diversi in base alla funzione nella quale sono impiegate: fresa cilindrica, fresa da spianatura, fresa da taglio, fresa troncoconica e fresa sferica.



3.5 LA GRADINA



Utensile in acciaio usato per lavorare la pietra e molto simile allo scalpello, ma con più denti che possono essere appuntiti o piatti. Viene usato in una fase intermedia della lavorazione, dopo l'impiego della subbia e prima di quello dello scalpello.

3.6 LA LIMA

Si tratta di un attrezzo impiegato per la lavorazione di materiali duri come i metalli, il legno, il marmo, la pietra, l'osso. È costituita da una barra d'acciaio su cui sono presenti delle sporgenze (denti) e da un'impugnatura in legno o plastica, il codolo. Serve a levigare la superficie e pulire. In base al loro impiego vengono classificate come: lime per meccanici, lime di precisione, lime per seghe, lime a mazzo;



secondo la forma si hanno: lima piatta, quadrelli, tondini, triangoli, lima mezzotonde e lima a foglia; in relazione al tipo di denti si suddividono in: a taglio semplice e a taglio doppio.

3.7 LA SUBBIA



Utensile d'acciaio a forma di scalpello con punta conica o piramidale. Viene impiegato per sgrossare le pietre e staccarne parti più o meno considerevoli.

3.8 LO SCALPELLO

Attrezzo usato per la lavorazione di materiali duri: legno, metallo, pietra e marmo. Permette di rimuovere bave e imperfezioni superficiali. In base al tipo di lavorazione in cui vengono impiegati presentano delle specifiche caratteristiche strutturali. Gli scalpelli da legno sono formati da una robusta barra in acciaio rettangolare o quadrata, unita ad un'impugnatura in legno. Gli scalpelli per la lavorazione dei metalli sono formati da una barra in acciaio a

seziona rettangolare o



esagonale che presenta spigoli arrotondati. Per lavorare la pietra o il marmo si usano scalpelli simili a quelli impiegati nella lavorazione del legno e dei metalli. Per le lamiere si usa lo scalpello pneumatico, il quale viene azionato ad aria compressa. Un altro tipo di scalpello è quello a corona che permette di lavorare rocce molto dure.



3.9 LA SGORBIA

La sgorbia è un tipo particolare di scalpello che presenta lama sagomata in acciaio o ferro, il manico è in legno. Ne esistono di molteplici tipi e dimensioni. Solitamente le sgorbie utilizzate per l'incisione hanno una lama larga



4-5 mm, mentre le sgorbie da sgrossare presentano lame larghe fino a 30-40 mm. Durante il processo di lavorazione, sul manico della sgorbia si percuote un mazzuolo di legno. Le sgorbie vengono impiegate per intagliare il legno o per sagomare mobili bombati nonché per eseguire le sculture, soprattutto in gesso.

3.10 IL MAZZUOLO



Si tratta di un attrezzo usato sia in ambito scultoreo sia in falegnameria. Viene percosso sulla sgorbia o, più in generale, sullo scalpello. È solitamente in legno e si compone di due parti: la testa, ossia una parte più grossa e pesante, di forma cilindrica o quadrata che raggiunge i 60-80 mm di diametro e dal manico. In alcuni casi la testa può anche essere realizzata in ferro.



3.11 IL CALIBRO



Il calibro è uno strumento per la misura della lunghezza inventato nel 1631 da Pierre Vernier³¹. Si presta a misurare la lunghezza di un oggetto con alta precisione, la distanza tra due facce piane di una concavità e la profondità di un solco. In scultura viene, in particolare, usato il calibro a compasso costituito da due bracci metallici sagomati e aventi il fulcro in un'estremità.

Il calibro a compasso non viene impiegato per le misurazioni, in quanto privo di una scala graduata, ma lo si usa per confrontare due grandezze. Il calibro a compasso può essere di due tipi: semplice o a molla.



³¹ Vernier in realtà perfezionò la forma del calibro inventato nel 1542 dallo spagnolo Pedro Nunes.

3.12 LA MIRETTA



Le mirette sono anche chiamate occhielli o chiavette. Sono formate da un corpo centrale in legno e da due parti in ferro, ognuna delle quale è fissata ad un'estremità del supporto ligneo. Le mirette vengono usate nel processo di modellazione dell'argilla. In base al tipo di filo di ferro che le compone hanno impieghi differenti: le

mirette a filo tagliente hanno lo scopo di scavare, quelle a filo tondo servono per rifinire.

3.13 LA SMERIGLIATRICE

È anche denominata mola o molatrice. Si tratta di un utensile in grado di molare, tagliare, sbavare o affilare. Ne esistono di tre tipi:

1. *Smerigliatrice da banco*: si compone di un motore elettrico fissato a un banco, alle cui estremità si ritrovano due dischi di materiale abrasivo. Viene impiegato per lucidare pezzi cromati, per rimuovere gli spigoli e le bave, per affilare le lame.
2. *Smerigliatrice angolare*: è anche chiamata *flessibile*. Si tratta di un utensile manuale dotato di dischi di materiali diversi (dischi rigidi rinforzati, dischi diamantati, dischi a spazzola o a lamelle), usato per rimuovere bave, tagliare la pietra, i metalli o il legno e spianare le saldature.
3. *Smerigliatrice assiale*: è caratterizzata da dischi abrasivi rotanti assialmente all'albero motore e da un mandrino su cui è possibile fissare, tramite un codolo, delle piccole mole. Questo tipo di smerigliatrice può, a sua volta, essere di tre differenti tipologie: miniutensile, smerigliatrice diritta per attrezzi e smerigliatrice diritta per sbavatura.



3.14 IL CAVACRETA

Il cavacreta è un utensile usato in scultura e molto simile alla miretta. Si compone infatti di un corpo centrale in

legno, alle estremità del quale sono presenti delle parti in filo di ferro più ampie rispetto quelle presenti nelle mirette. Si usa nella lavorazione della creta.

3.15 LA SEGA

La sega è un attrezzo usato per tagliare il legno. Presenta una lama dentata che può essere dritta, circolare o a nastro. La lama è fissata ad un

supporto che svolge la funzione di impugnatura.



La sega può essere a mano o a motore: le seghe a mano possono essere a lama libera o a lama intelaiata, ognuna di queste due tipologie si suddivide a sua volta in sottocategorie; le seghe a motore sono il seghetto alternativo, la sega circolare, la sega a nastro, la motosega e la sega a tazza.

3.16 LA SPATOLA

La spatola è un utensile impiegato per la lavorazione di sostanze pastose, ad esempio l'argilla. È costituita da una lamina in metallo flessibile e con il bordo per nulla tagliente e manico di legno, plastica o metallo. Può essere di varie forme e grandezze. Con il termine di *spatola* si indicano anche utensili impiegati in altri ambiti (cucina, edilizia, restauro, carrozzeria) e che presentano caratteristiche strutturali diverse rispetto la spatola descritta.



3.17 LA BOLLA O LIVELLA

La livella è uno strumento di misurazione. Serve a calcolare la pendenza di una superficie rispetto un piano orizzontale. Le livelle possono essere a bolla o laser. La livella a bolla si basa sul principio chimico secondo il quale se si riempie un

contenitore con un liquido, al cui interno si lascia una bolla d'aria, la bolla si sposterà verso il punto più alto del recipiente. La livella laser, invece, non serve a calcolare se un piano è retto oppure no, bensì permette di tracciare una linea luminosa che fa capire quali punti di uno spazio chiuso appartengono al piano considerato.

3.18 IL CANNELLO

Il cannetto è un attrezzo costituito da un miscelatore, sulla cui sommità è montato un beccuccio. Ad esso si fanno arrivare contemporaneamente una fonte di calore e un gas combustibile (idrogeno, acetilene, ma anche propano e metano). In base al tipo di gas usato il cannetto viene chiamato con nomi differenti: ossipropanico, ossimetanico, ossiacetilenico. Tale strumento viene impiegato sia per le saldature che per tagliare una superficie in ferro o acciaio e, in casi particolari, ghisa.



3.19 LA CARTA ABRASIVA



La carta abrasiva, anche denominata *carta vetrata*, si usa per sgrassare e levigare le superfici in legno o metallo. È costituita da una base flessibile in tela o carta, ricoperta da granuli di materiale abrasivo. Le differenti tipologie di carta abrasiva vengono individuate dal tipo di finezza della grana: maggiore è il numero di grana indicato sul retro della carta abrasiva, minore sarà la levigatura della superficie.

Soltamente si utilizza carta abrasiva: *grossa* per la sgrossatura, *media* per lavorazioni intermedie, *fine* per la finitura e *finissima* per la lucidatura e lisciatura.

3.20 GLI ELETTRODI

Gli elettrodi sono dei conduttori in metallo o in grafite impiegati per stabilire un contatto elettrico con una parte non metallica del circuito di cui fanno parte. Un particolare tipo di elettrodi viene utilizzato nella saldatrice ad arco:



durante il processo di saldatura l'elettrodo si consuma e il metallo di cui è formato va a legarsi al metallo da saldare.

3.21 LA PIALLA



La pialla è uno strumento antichissimo, usato sin dai tempi dell'antico Egitto per levigare il legno. Già al tempo dei Romani si aveva una pialla molto simile nella forma a quella odierna. Le pialle possono essere manuali o a motore e per ognuno di queste due tipologie ne esistono molteplici categorie. Le pialle manuali possono essere fabbricate in legno, in metallo o con entrambi i materiali. Indipendentemente dal materiale con cui viene realizzata, la pialla meccanica si compone di impugnatura, ceppo, suola ben spianata, l'apertura della suola chiamata feritoia, il cuneo o bietta. Le pialle a motore sono solitamente prodotte in ghisa e, pur avendo una struttura molto simile a quelle manuali, vengono azionate da un motore. A loro volta, le pialle a motore, possono essere: pialletto elettrico, pialla a spessore e pialla a filo. Le pialle sia manuali che a motore si usano per sgrossare, rifinire una superficie o, come suggerisce il nome dell'attrezzo, piellarla.

3.22 IL TORNIO

Il tornio è una macchina utensile impiegata durante la lavorazione di un oggetto posto in rotazione. Si tratta di uno strumento molto antico, di cui si trovano tracce già in epoca classica (*tornio a pertica*). Nel Medioevo si perfezionò il *tornio a doppio pedale*. L'invenzione del *tornio idraulico* risale alla Francia del 1453. al giorno d'oggi si usano quasi esclusivamente torni elettronici. Il tornio è solitamente azionato da un motore elettrico che permette la rotazione di un elemento circolare piatto sul quale è posizionato un mandrino che ha la funzione di sostenere il pezzo da lavorare.



IV. LE TECNICHE

4.1 LA FUSIONE A CERA PERSA

La fusione a cera persa è una tecnica antichissima, risale infatti al III millennio a.C. È così chiamata perché la scultura, modellata in cera, viene ricoperta di terra e, cuocendo, perde la cera dai fori di uscita, lasciando vuoto l'interno che ospiterà il bronzo fuso (Di Gennaro 2011, p.172). Questa tecnica presenta alcune problematiche: l'eccessiva massa del metallo può provocare ritiri difficili da controllare e che possono andare a deformare e crepare il pezzo; il peso elevato non consente di realizzare sculture di grandi dimensioni. La tecnica di fusione a cera persa è stata abbandonata nel corso del Medioevo, ma tornò in auge nel corso del Rinascimento grazie a Benvenuto Cellini (1500 – 1571). Dal Rinascimento, il processo di realizzazione di una scultura, dal modello alla fusione finita, si compone di diverse fasi in cui intervengono altrettanti specialisti: l'artista si occupa del ritocco delle cere; il fonditore cuoce le forme e cola il bronzo; il cesellatore lavora il bronzo per portarlo dallo stato grezzo a quello finito; il pulitore si occupa di far diventare la superficie lucida. La scultura può, infine, essere patinata, ciò permette di nascondere eventuali difetti di fusione.

La prima testimonianza riguardo la tecnica di fusione a cera persa in Cina si riscontra in un testo di epoca Song, in cui si legge: “Nel primo periodo Tang vennero coniate delle monete. Per far ciò un ufficiale presentò dei modelli di cera all'imperatrice che, su uno di questi, fece un segno con l'unghia, che rimase indelebile sulle monete” (Chen; Ma 1988, p.33). L'oggetto più antico realizzato tramite la tecnica di fusione a cera persa finora rinvenuto in Cina è un vaso *Jin* di bronzo, ritrovato a Zhechuan, nello Henan.

4.2 LA FUSIONE

In Cina gli studi sulla fusione sono stati compiuti a partire dal 1949, quando sono stati ritrovati resti di fonderie e di stampi in terracotta nelle province di Henan e Shanxi. Uno o più stampi, denominati <<stampi composti>>, servivano per preparare le matrici a sezione. Se si dovevano utilizzare più stampi per la realizzazione di un'unica matrice, gli stampi venivano numerati per evitare errori di posizionamento. Per le decorazioni in rilievo si usavano matrici a sezioni con incisi i canali di colata. L'oggetto si faceva poi essiccare e cuocere a circa 850 °C. Oltre alle matrici in terracotta si ebbero anche matrici in pietra, molto dure ma al tempo stesso molto difficili da lavorare. La più antica delle matrici in pietra fu ritrovata nel 1976 nello Shanxi e sembra risalire alla Cultura Erlitou. Si tratta di matrici realizzate in pietra rossa del Jiangxi. Tali matrici venivano usate per la produzione di armi e utensili. Tra le armi rinvenute, una delle più antiche è quella del re di Yue,

stato famoso per la produzione di spade. Grazie al perfetto stato di conservazione dell'oggetto, è stato possibile analizzarne la composizione. È emerso che essa fosse composta, in percentuale variabile, dai seguenti elementi: rame, stagno, silicio, ferro, argento, calcio, magnesio, arsenico, alluminio, cromo, manganese, fosforo e zinco.

Il gesso si trova sotto forma di polvere e, prima di essere usato, deve essere mescolato con acqua fino al raggiungimento di una consistenza liscia e cremosa. Si darà vita così ad una reazione chimica che sprigiona calore, solo quando il gesso si sarà raffreddato potrà essere usato. Il gesso viene solitamente impiegato per la realizzazione di stampi, colate e modellazione diretta su un'armatura e intaglio (Waite Brown 2007, p.20).

4.3 IL BASSORILIEVO



Il bassorilievo è un tipo di scultura che si caratterizza per una riduzione della profondità di oltre la metà rispetto a quella reale. La profondità è data dalla diminuzione dello spessore tra i vari piani del modellato. Per eseguire un bassorilievo si usa un piano di fondo, ossia una superficie piatta, in pietra, bronzo, marmo o avorio. Dalla superficie di fondo, il bassorilievo emerge solitamente per metà dello spessore della lastra (ad esempio se la lastra in marmo è spessa 8 cm inizialmente, alla fine del lavoro la lastra sarà spessa 4 cm e il bassorilievo sporgerà per i restanti 4 cm). Tale tecnica scultorea esisteva già presso le antiche civiltà di Mesopotamia, India e Egitto. Nell'Antica Grecia ebbe, invece, un'importanza secondaria rispetto l'altorilievo e la statuaria a tutto tondo. Nell'arte etrusca e romana, si usava la tecnica del bassorilievo per decorare i frontoni, i fregi e le metope dei templi, oltre alle colonne celebrative (esempio ne è la colonna Traiana). I soggetti rappresentati erano scene mitologiche e divinità nei templi, combattimenti e vita degli eroi sulle colonne celebrative. Altri bassorilievi furono scolpiti su sarcofagi: si rappresentava in questo caso il volto del defunto. Nel Medioevo il bassorilievo acquisì grande importanza perché da un lato la scultura attraversò un periodo di decadenza, dall'altro molti furono gli edifici religiosi costruiti che dovevano essere decorati con immagini sacre sia all'esterno (frontoni, metope e fregi) sia all'interno (altare, ciborio, fonte battesimale). Durante il Rinascimento, Donatello applicò le regole della prospettiva lineare al bassorilievo. Dopo il Rinascimento l'utilizzo del bassorilievo è sempre più raro. Nel corso del secolo scorso furono date nuove prospettive all'impiego del bassorilievo; questo

fu possibile grazie ai collage cubisti e dadaisti. Un esempio di bassorilievo è *Il fabbro* di Andrea Pisano. Esistono tre tipi di bassorilievo:

1. lo stiacciato: fu inventato da Donatello. Il disegno ha un rilievo minimo tanto da non sembrare scolpito, ma disegnato sulla superficie
2. l'egizio: le figure sono sullo stesso piano dello sfondo, il rilievo è dato dalla marcata linea di contorno
3. il sottoquadro: si scava il contorno della figura, ma anche dietro i contorni della figura stessa, in modo che con l'effetto delle ombre sembri che la figura scolpita abbia un rilievo maggiore di quello reale.

La difficoltà maggiore della scultura a bassorilievo è data dal fatto che lo scultore deve dare il senso della profondità, ma non può lavorare a tuttotondo. Questa tecnica venne spesso usata per la decorazione di opere architettoniche.

4.3.2 LO STIACCIATO

Lo stiacciato è un tipo di bassorilievo, consiste in una minima sporgenza dell'immagine scolpita dal fondo. Per dare il senso di profondità, lo spessore diminuisce man mano che si passa dal piano allo sfondo. Giorgio Vasari a proposito dello stiacciato disse: “*La terza specie si chiamano bassi o stacciati rilievi, i quali non hanno altro in sé che 'l disegno della figura ammaccato e stiacciato rilievo. Sono difficili assai, atteso ché è ci bisogna disegno grande e invenzione, avvenga ché questi sono faticosi a dargli grazie per amor de' contorni. Et in questo genere ancora Donato lavorò meglio d'ogni artefice con arte, disegno et invenzione. Di questa sorte se n'è visto ne' vasi antichi aretini assai figure, maschere et altre storie antiche; e similmente ne' cammei antichi e nei conii da stampare le cose di bronzo per le medaglie e similmente nelle monete*”.

La tecnica dello stiacciato fu messa a punto da Donatello in opere quali *Madonna Pazzi* (1430), l'*Assunzione delle Vergine* (1426 – 1428) e il *Banchetto di Erode* nella fonte battesimale di San Giovanni a Siena (1423 – 1427). La tecnica dello stiacciato è usata fin dai tempi di Assiri ed Egizi, i quali la impiegavano per realizzare rilievi di tombe, palazzi e templi. È caratterizzato da un rilievo minimo.



4.4 L'ALTORILIEVO



L'altorilievo è una tecnica scultorea che mantiene la stessa profondità del reale. Le forme sono addossate al piano di fondo, anche se sembrano realizzate a tuttotondo. L'altorilievo si configura infatti come una via intermedia tra il bassorilievo e il tutto tondo. Le figure, pur essendo appoggiate sul piano, hanno una sporgenza molto accentuata.

È proprio la percentuale di sporgenza dal fondo che distingue il bassorilievo dall'altorilievo. I periodi più fiorenti per questa tecnica artistica furono l'Ellenismo (quando si iniziò ad usare la statuaria come decorazione architettonica), il Rinascimento e il Barocco. Nell'Impero romano, l'altorilievo venne usato per scolpire busti all'interno di nicchie quadrangolari.

4.5 IL TUTTOTONDO

Il tuttotondo è una tecnica scultore che consiste nel realizzare una figura tridimensionale, priva di sfondo e osservabile da qualunque angolazione.

Uno dei più importanti scultori a tutto tondo di epoca classica fu Fidia³².



4.6 L'ASSEMBLAGE



Il termine *assemblage* fu usato per la prima volta dal pittore e scultore francese Jean Dubuffet (1901 – 85) negli anni Cinquanta del secolo scorso per definire una nuova tecnica scultorea, nata all'inizio del XX secolo. L'assemblage fu usato inizialmente dai futuristi Gerardo Dottori (1884 – 1977), Filippo Tommaso Marinetti ed Umberto Boccioni. Essi utilizzavano materiali di recupero di varia natura per realizzare le loro sculture. L'assemblage permette di realizzare sculture tridimensionali

32 Vedi nota 2

polimateriche (si utilizzano materiali e oggetti di varia natura: ferro, vetro, trucioli di legno, grucce, bottiglie di plastica, ecc.). Fu proprio a partire dalle modalità tecniche impiegate dai futuristi che Dubuffet coniò il termine *assemblage*, ossia *assemblaggio*. L'assemblage può essere paragonato al collage dell'ambito pittorico.

V. L'INCISIONE

L'incisione è probabilmente la più antica espressione artistica del genere umano. Le prime forme di incisione possono infatti essere considerate i graffiti, ossia delle incisioni sulla roccia realizzate utilizzando utensili di pietra duri e appuntiti. I graffiti più antichi risalgono al Neolitico (6000 – 4000 a.C.), si trattava di forme nitide e stilizzate, di cui si ritrovano importanti testimonianze in Valcamonica e nelle grotte dell'Addaura in provincia di Palermo.

Solo a partire dal 1200 la tecnica incisoria iniziò al essere adoperata in Cina e circa un secolo dopo in Europa. Le incisione venivano adesso fatte su pietra, legno, metallo, tessuti e successivamente su carta. Si definisce stampa originale un'immagine creata dal pittore-incisore, il quale in un secondo momento la incide o disegna e successivamente la stampa su un foglio di carta in uno o più esemplari.

Le stampe si possono suddividere in tre differenti tipologie:

1. In cavo: con tale espressione si fa riferimento a stampe ricavate tramite un'incisione in cavo di una lastra di metallo (zinco, ottone, alluminio, ferro, acciaio o rame). L'incisione può essere effettuata tramite procedimento diretto (incisione al bulino, alla puntasecca, alla maniera nera) o indiretto (l'acquaforte, l'acquatinta, la maniera a lapis, il punteggiato). Nel procedimento diretto, l'incisione viene effettuata direttamente dall'incisore sulla piastra; nel metodo indiretto, l'incisione è realizzata tramite una sostanza chimica che intacca il metallo. Vengono inchiostrate le parti in cavo, mentre le altre sono ripulite prima con la tarlatana, un tessuto di cotone, e poi con il palmo della mano.
2. In rilievo: si tratta di stampe ricavate da piastre di legno³³ o di metallo incise in rilievo. L'inchiostro viene applicato soltanto sulle parti che devono essere impresse sulla carta, le altre vengono tagliate tramite uno strumento molto affilato, ad esempio un coltellino, e successivamente asportate mediante scalpelli. Per le incisioni a colori, a partire dal XVIII secolo, si usò la tecnica del *chiaroscuro* o *camaïeu*: l'incisore incide e colora con differenti tonalità della stessa tinta due o più blocchi di legno.

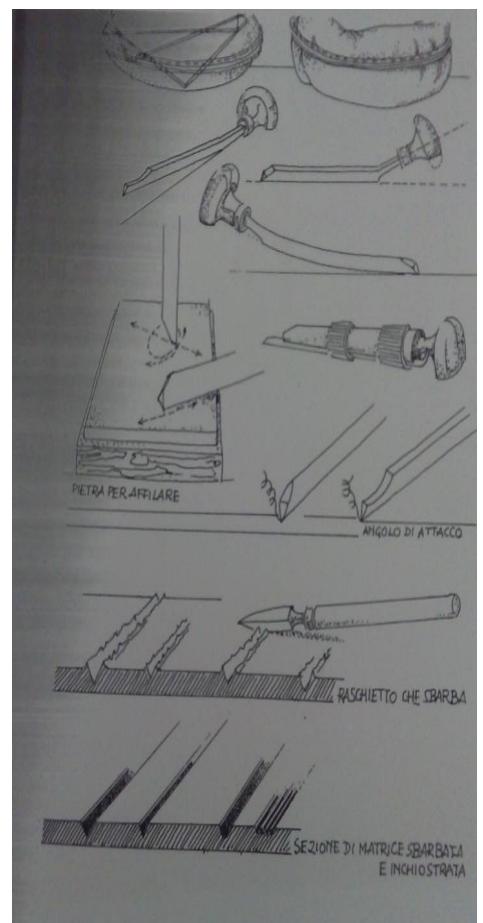
33 I legni maggiormente usati sono il pero, il melo, il sorbo, il ciliegio. Questi legni, ben stagionati, venivano originariamente tagliati lungo la fibra in modo da evitare che la lastra lignea si spaccasse facilmente e che le sue parti in rilievo si rompessero. A partire dal XVIII secolo, il legno cominciò ad essere tagliato di testa, ossia perpendicolarmente rispetto alla fibra.

3. In piano: il disegno viene tracciato sulla superficie di una pietra levigata con la matita litografica (costituita da sapone, cera e nerofumo). La carta che deve ricevere la stampa viene posta su una pietra e fatta passare sotto un regolo coperto di pelle. Successive modifiche al disegno possono essere effettuate mediante l'uso di raschiatoi, punte o lame. Per le incisione in piano a colori esistono due tecniche differenti. La prima consiste nel colorare la pietra alla poupee, un tipo di tampone; i segni dell'incisione vengono quindi riempiti con diversi colori, procedendo dalla gradazioni più chiare a quelle più scure. Il secondo metodo consiste nel colorare varie piastre incise ognuna con un colore diverso. Esempio di stampa in piano è la litografia. Le migliori pietre litografiche si estraggono dalle cave di Kelheim e di Sollenhofen, in Baviera.

5.1 INCISIONE IN CAVO: PROCEDIMENTI DIRETTI

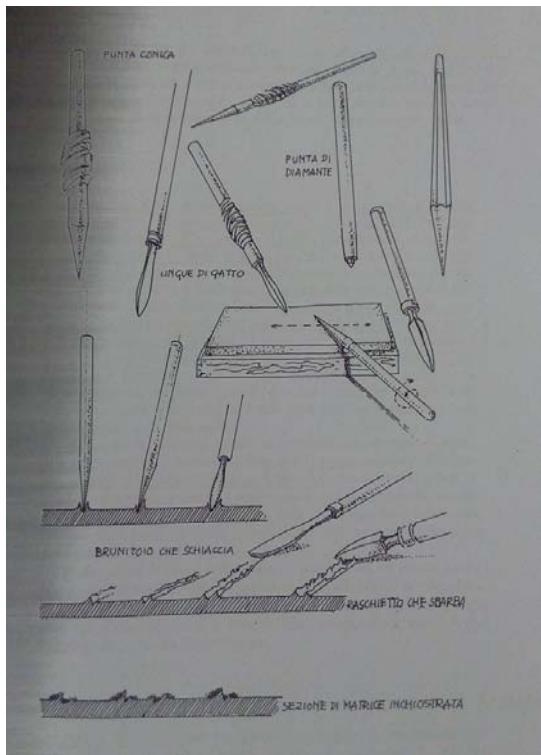
5.1.2 INCISIONE AL BULINO

Questo tipo di incisione diretta è così chiamata perché durante la lavorazione si usa uno strumento chiamato bulino. L'incisione viene effettuata su una lastra solitamente in rame. Le sue origini sono da riscontrare in Germania e nelle Fiandre, territori dai quali tale lavorazione si diffuse nel resto d'Europa. Prima di iniziare a lavorare con il bulino, la lastra di rame deve essere bisellata, ossia privata degli spigoli vivi e poi posta su un piano. A questo punto, inizia l'incisione a bulino propriamente detta. Se la lastra è stata ben preparata in precedenza e il bulino riceve una forza continua, si formeranno i *ricci*, cioè parti di metallo asportato tramite il bulino che si avvolgeranno su se stesse a forma di riccio appunto. Escrescenze metalliche di piccole dimensioni prendono, invece, il nome di *barbe*. Prima di procedere alla stampa, bisogna asportare ricci e barbe servendosi di raschietti triangolari, carbon dolce o semplici abrasivi. Una volta terminata la lavorazione della lastra, si imprime su di essa un disegno tramite l'impiego di carta carbone o sovrapponendo alla lastra un foglio di carta lucida, sul quale è impresso il disegno, e puntinando. Eventuali correzioni possono essere apportate



in un secondo momento tramite pulitura o *brunitoio*, che schiaccia lievemente la lastra di metallo qualora l'intensità grafica fosse maggiore di quella desiderata.

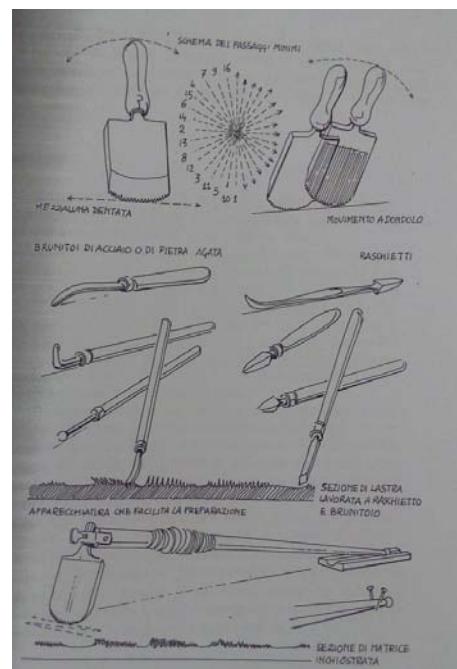
5.1.3 INCISIONE ALLA PUNTASECCA



L'incisione alla puntasecca ha avuto origine tra la Germania ed i Paesi Bassi. All'inizio veniva adoperata una lastra in stagno, mentre oggi si adopera solitamente una matrice in rame, proprio come per l'incisione al bulino. Altri metalli usati sono lo zinco, l'alluminio, l'antimonio e il piombo, più cedevoli del rame se sottoposti alla pressione del torchio; si usano anche lastre in plexiglass, celluloide e acciaio inossidabile. Le *punte* (di acciaio, di diamante o di rubino) intaccano solo superficialmente la lastra e vengono usate con un'inclinazione di circa cinquanta gradi in modo da evitare il più possibile la produzione di barbe. Molto spesso l'incisione alla puntasecca viene impiegata dagli incisori per completare lavori iniziati con altri metodi d'incisione, ad esempio all'acquaforte.

5.1.4 INCISIONE ALLA MANIERA NERA O A MEZZOTINTO

L'incisione a mezzotinto o alla maniera nera, pur essendo un procedimento di incisione diretta, segue un iter realizzativo diverso rispetto l'incisione a bulino e quella alla puntasecca: si procede togliendo dalla matrice le mezzetinte, ossia le tonalità di bianchi e di grigi. La messa a punto all'incisione alla maniera nera risale al 1642 ed è da attribuire al nobile tedesco Ludwig von Siegen. Il principe Ruprecht von der Pfalz esportò la tecnica in Inghilterra. Sulla lastra metallica si riproduce il disegno servendosi di carta da lucido o da ricalco. Una volta trasferita l'immagine, si procede alla lavorazione con brunitoi più o meno appuntiti e raschietti. Altro strumento molto usato è la *mezzaluna* o *berceau*, uno strumento in



acciaio durissimo, lungo circa cinque mm e largo il doppio. Tale attrezzo è solitamente applicato ad un braccio di legno. Eventuali interventi correttivi si realizzano con gli stessi attrezzi utilizzati per la lavorazione della lastra.

5.2 INCISIONE IN CAVO: PROCEDIMENTI INDIRETTI

5.2.2 L'ACQUAFORTE



Il metodo dell'incisione all'acquaforte è una tecnica di incisione diretta venne messa a punto da Daniel Hopfer (1470 – 1536), Urs Graf (1485 – 1536), Marcantonio Raimondi (1480 – 1534) e Alberto Dürer, i quali rielaborarono procedimenti usati dagli artigiani armaioli nel Medioevo. In questo metodo incisivo si usa una lastra di rame come base della lavorazione. La lastra viene prima bisellata, poi levigata ed infine verniciata con vernici antiacide, la cui componente basilare è la cera d'api vergine. La vernice può essere solida o liquida: nel primo caso la si discioglie sulla superficie della lastra, la quale è a sua volta posta su un piano riscaldante; nel secondo caso si distende la vernice con un pennello. Per accelerare il processo di essiccazione della vernice, si affumica la lastra con la torcia di un lume a petrolio o di una candela. Per cancellare segni sbagliati, li si ricopre con uno strato di vernice liquida. A questo punto, si usa la vernice coprente per proteggere tutte quelle parti della lastra che non devono essere intaccate dal mordente durante l'operazione di morsura tramite acido. Il termine *acquaforte* è, infatti, l'antico nome dell'*acido nitrico*, ossia l'acido usato in passato per incidere lastre in ferro o in rame. Oggigiorno, oltre all'acido nitrico, si usa anche il percloruro ferrico³⁴ e l'acido olandese³⁵. La scelta dell'acido dipende sia dal metallo usato, ma soprattutto dal tipo di lavoro di incisione precedentemente effettuato. Le morsure possono essere di due tipologie: *morsura piana* quando si vuole avere un'intensità di segno

affumica la lastra con la torcia di un lume a petrolio o di una candela. Per cancellare segni sbagliati, li si ricopre con uno strato di vernice liquida. A questo punto, si usa la vernice coprente per proteggere tutte quelle parti della lastra che non devono essere intaccate dal mordente durante l'operazione di morsura tramite acido. Il termine *acquaforte* è, infatti, l'antico nome dell'*acido nitrico*, ossia l'acido usato in passato per incidere lastre in ferro o in rame. Oggigiorno, oltre all'acido nitrico, si usa anche il percloruro ferrico³⁴ e l'acido olandese³⁵. La scelta dell'acido dipende sia dal metallo usato, ma soprattutto dal tipo di lavoro di incisione precedentemente effettuato. Le morsure possono essere di due tipologie: *morsura piana* quando si vuole avere un'intensità di segno

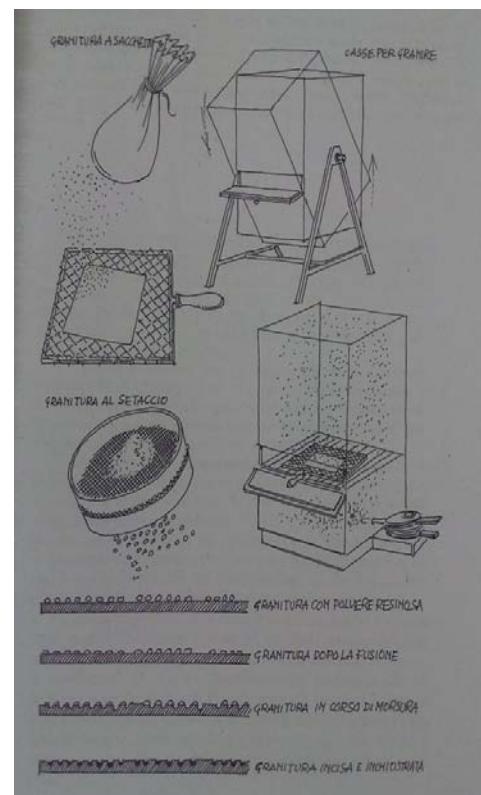
³⁴ Il percloruro ferrico è solitamente usato per lastre di rame o di ottone. Esso allarga gli incavi un po' alla volta.

³⁵ L'acido o mordente olandese è un composto di acido cloridrico (gr.50), clorato di potassa (gr. 5), cloruro di sodio (gr. 5) e acqua (gr. 500). Alcune volte si aggiungono anche 5 gr. di acido nitrico. Viene prevalentemente usato per le lastre di rame (Bruscaglia 1993, p.105).

costante; *morsura per coperture* quando la morsura avviene in momenti successivi, in modo da avere differenti intensità di segno nelle varie parti dell'immagine. Dopo ogni morsura bisogna lavare la lastra metallica con acqua e poi asciugarla con carta assorbente. Una volta terminate le morsure, si rimuove la vernice. Nel 1862 Charles Boudelaire, a proposito dell'acquaforte, disse: "Non solo l'acquaforte sembra fatta per esaltare l'individualità dell'artista, ma sarebbe addirittura difficile al suo creatore non imprimere sulla lastra la propria personalità più nascosta. Si può anzi affermare che da quando si è scoperto questo genere di incisione, si sono date tante maniere di praticarlo quanti sono stati gli acquafortisti" (Bruscaglia 1993, p.111).

5.2.3 L'ACQUATINTA

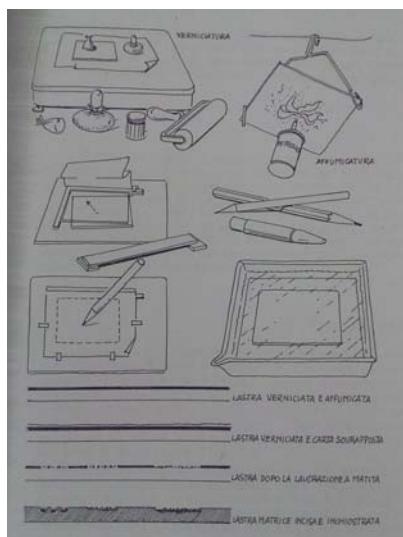
Le prime testimonianze della tecnica di incisione all'acquatinta si ebbero in Olanda nel corso del XVII secolo. È tuttavia nella Francia del XVIII secolo che l'acquatinta si afferma. Nel 1762, François-Philippe Charpentier (1734 – 1817) e Per Gustaf Floding (1731 – 1791) affermarono di essere gli inventori: "de la nouvelle manière de graver à l'imitation perfet du lavis" (Bruscaglia 1993, p.169). Tale paternità è piuttosto incerta. Con il termine *acquatinta* si fa riferimento ad un insieme di processi calcografici di incisione sulla lastra che permettono di ricavare un'immagine in chiaroscuro il cui risultato finale è molto simile a quello che si ottiene disegnando a pennello su carta. La granitura della lastra si effettua con la colofonia o pece greca e il bitume giudaico, meno frequentemente si ricorre ad altre resine, quali la sandracca, il mastice e la gomma lacca. La granitura può essere:



1. *Granitura a sacchetto*: un sacchetto di stoffa ben chiuso e contenente polvere, si fa strofinare su una lastra precedentemente levigata e sgrassata. Il sacchetto di stoffa deve poter fare passare la polvere che contiene durante lo sfregamento sulla lastra.
2. *Granitura a cassetta*: la polvere è contenuta in una cassetta che viene sollevata sulla lastra metallica e successivamente mossa.

3. *Granitura a setaccio e a mano*: la polvere viene passata a mano sulla lastra, in questo modo si ottiene una granitura più grossa.
4. *Granitura a spruzzo*: un pennello viene intinto nella vernice e poi i suoi peli sono mossi dalle dite, in modo da spruzzare la vernice su una lastra. Per questo tipo di granitura si può anche usare un aerografo.
5. *Granitura allo zolfo*: può essere eseguita solo su lastre di rame. Consiste nel disegnare sulla lastra di metallo usando una penna o un pennello precedentemente intinto nell'olio. Si procede poi a spolverarvi sopra la polvere di zolfo contenuta in un setaccio. Fatto ciò, si procede alla rimozione delle eccedenze di zolfo soffiando sulla lastra o battendo la lastra contro una superficie rigida.
6. *Granitura con sale da cucina*: sulla lastra coperta da vernice liquida si pone uno strato di sale da cucina per far seccare la vernice. Quando quest'ultima è secca, si batte la lastra contro un piano rigido per far cadere il sale in eccesso. Lo stesso tipo di granitura può essere eseguito con lo zucchero o con la sabbia silicea, con la segatura di legno.

5.2.4 LA MANIERA AL LAPIS

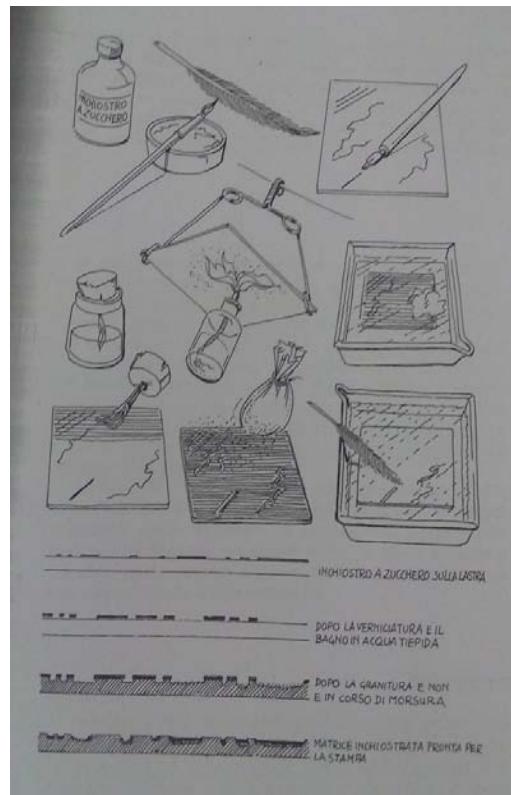


La maniera *al lapis*, ossia a matita, è anche detta maniera a pastello perché osservando la stampa finale si ha l'impressione che sia stata realizzata con una matita o con un pastello. Tale tecnica viene anche chiamata *a vernice molle* perché questo tipo di vernice si utilizza durante il procedimento di realizzazione della stampa. La lastra metallica, dopo essere stata opportunamente levigata e sgrassata, è ricoperta da un sottile strato di vernice molle che viene affumicato tramite un lume a petrolio o una torcia di cera tenue. Fatto ciò si sovrappone un foglio di carta sulla lastra e vi si inizia a disegnare sopra con una matita o un pastello, facendo una pressione minore o maggiore in base alla marcatura desiderata del segno. Terminato il lavoro, la lastra dovrà essere lavata e asciugata con carta assorbente. Le correzioni vengono fatte con brunitoio, raschietti e carte abrasive se si vogliono attenuare o eliminare degli segni; con un nuovo strato di vernice o tramite rotelle dentate, se si vogliono fare delle aggiunte. Le prime immagini realizzate con maniera al lapis risalgono al 1740 e sono attribuibili a Jean-Charles François.

desiderata del segno. Terminato il lavoro, la lastra dovrà essere lavata e asciugata con carta assorbente. Le correzioni vengono fatte con brunitoio, raschietti e carte abrasive se si vogliono attenuare o eliminare degli segni; con un nuovo strato di vernice o tramite rotelle dentate, se si vogliono fare delle aggiunte. Le prime immagini realizzate con maniera al lapis risalgono al 1740 e sono attribuibili a Jean-Charles François.

5.2.5 LA MANIERA A PENNA O A ZUCCHERO

Questo procedimento di stampa è denominato *maniera a penna* perché ricorda il tratto della penna su un foglio di carta. Il nome di *maniera a zucchero* deriva invece dal fatto che uno dei componenti dell'inchiostro³⁶ è proprio lo zucchero. Il procedimento consiste nello sgrassare la lastra di metallo e successivamente disegnare su di essa con un pennello e usando l'inchiostro. Può succedere che l'inchiostro possa asciugarsi, ciò può essere dovuto a svariate cause come un'inappropriata sgrassatura della superficie in metallo o la presenza di grasso sul pennello. Dopo che l'inchiostro del disegno si è opportunamente asciugato, si procede con la verniciatura della lastra e poi la si riscalda e affumica. Fatto ciò, si immerge la lastra in acqua tiepida e la si lascia a bagno fino a quando la parte di inchiostro si gonfia e si libera dallo strato di vernice che la ricopre. In ultimo si può procedere ad effettuare le correzioni desiderate. Anche se non si è tutt'ora sicuri da chi e di quando sia stata messa a punto la tecnica della maniera a zucchero, se ne attribuisce la paternità a Braquemond e Rops che probabilmente la idearono negli anni Sessanta del 1800.



5.2.6 IL PUNTEGGIATO

L'incisione a punteggiato si è sviluppata a partire dall'acquaforte. La lastra viene ricoperta con la vernice a cera che viene poi rimossa tramite punzoni, bulini e rotelle dentale. Queste ultime tracciano i contorni del disegno per mezzo di punti molto ravvicinati tra loro, da qui il termine *punteggiato*. La storia del punteggiato inizia nel Cinquecento, anche se tale tecnica ebbe un'importante diffusione solo a partire dal Settecento grazie all'opera di Bartolozzi. Questi abbozzava il disegno voluto tramite contorni punteggiati su una superficie da acquaforte. Una volta raggiunto l'effetto desiderato, i punti tracciati venivano resi più marcati tramite speciali bulini dalla

³⁶ L'inchiostro si compone, oltre che di zucchero, anche di acqua, gomma arabica e un colorante solubile in acqua (Bruscaglia 1993, p.207).

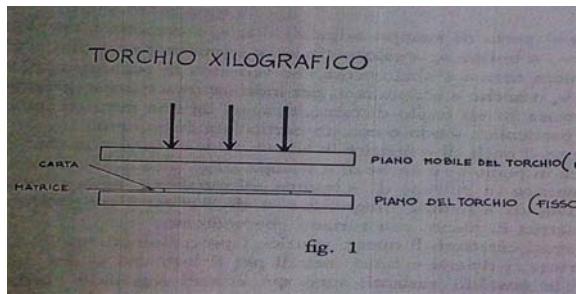
punta arrotondata o con la puntasecca. Si tratta di una tecnica spesso evitata dagli incisori in quanto, anche per i più esperti, è facile commettere degli errori durante l'applicazione di questo metodo.

5.3 INCISIONE DIRETTA E INDIRETTA: TECNICHE MISTE

1. *Acquaforte a rilievo*: il disegno si esegue con penna o pennello su una lastra di zinco o di rame precedentemente sgrassata. Si eseguono poi le morsure.
2. *Stampa bianca o a secco*: l'incisione viene effettuata senza ricorrere all'inchiostro, i rilievi sono dovuti sia allo spessore della lastra che alla pressione con cui quest'ultima viene lavorata.
3. *Collografia o celloctute metalprint*: su un piano rigido vengono gettati frammenti di diversi materiali; fatto ciò, il piano è impresso a secco.
4. *Carborundum*: il carborundum, un granulato di carburo più o meno grosso, viene applicato su una superficie metallica in zinco, rame o acciaio inossidabile e poi stampato.
5. *Incisione puntinata con elettropunta*: si esegue tramite un apparecchio che elettricamente trasmette degli impulsi percussivi ad una punta di acciaio.

5.4 INCISIONE IN RILIEVO

5.4.2 LA XILOGRAFIA



Con il termine *xilografia* si fa riferimento a quella che è forse la più antica tecnica usata per stampare immagini su carta, un metodo d'incisione su tavole o blocchi di legno che costituiscono la matrice della stampa stessa. Si usano solitamente legni ben stagionati e, di conseguenza, più difficilmente danneggiabili durante le operazioni di intaglio. Tra

questi si hanno: il pero, il bosso, il sorbo, il ciliegio, l'agrifoglio e il noce. Tali blocchi di legno possono essere tagliati come *legni di filo* o come *legni di testa*: nel primo caso il tronco dell'albero viene segato nel senso della lunghezza, ossia in parallelo al filo delle sue fibre, da qui la denominazione di legno di filo; nel secondo caso il tronco viene tagliato in senso trasversale alla fibra, si ottengono dunque lastre che hanno la stessa circonferenza del tronco. I legni, una volta tagliati, devono essere spianati e stagionati con cura e successivamente conservati in un ambiente

asciutto in posizione verticale³⁷, in modo che l'aria li circondi completamente. Prima di essere utilizzate, le lastre di legno devono essere piallate e levigate fino ad ottenere una superficie piana e senza graffiature. Una volta che la lastra di legno che costituisce la base del lavoro dell'incisore, questi può procedere a realizzare il disegno da lui ideato sul legno utilizzando l'inchiostro di China. Ultimato il disegno, la tavola di legno viene posta su un supporto piano o leggermente inclinato ed inizia il lavoro d'intaglio che consiste nell'incidere il legno in profondità seguendo la linea tracciata con l'inchiostro di China. Solitamente si eseguono due tagli paralleli³⁸ tra loro, lo spazio tra di essi verrà scavato in seguito e apparirà chiaro a lavoro ultimato. Una volta realizzata la matrice, questa viene inchiostrata con un rullo intinto d'inchiostro e poi passata al torchio, in modo da trasferire l'immagine realizzata sul blocco di legno sulla carta. Per una miglior riuscita della stampa, bisogna inumidire la carta con una spugna bagnata prima di procedere alla stampa. I fogli stampati vengono distesi su ripiani di un apposito stenditoio e lasciati asciugare. Il procedimento xilografico è pressoché identico sia per i legni di filo che per i legni di testa, l'unica differenza sostanziale è data dagli strumenti utilizzati nel corso della lavorazione: per le matrici realizzate con legno di filo si usano coltellini, sgorbie e scalpelli, al contrario per le matrici in legno di testa si utilizzano scalpelli, ciappole, ugnetti e bulini. Visti i differenti strumenti impiegati, nel primo caso si può parlare d'intaglio, mentre nel secondo di incisione. Dall'esigenza di arricchire di colori le stampe xilografiche, nacquero il *camaïeu* (ossia a imitazione del cammeo di pietra dura a strati di più colori) (Bianchi Barriviera 1984, p.59) e le stampe a chiaroscuro. Con la tecnica del *camaïeu* si produce un foglio stampato a due o più colori utilizzando un'unica matrice; con il chiaroscuro invece si hanno differenti tonalità dello stesso colore in strati sovrapposti, tramite l'impiego di più matrici, ognuna delle quali stampa soltanto una parte dell'immagine. Per il *camaïeu* vengono utilizzati sia legni di testa che legni di filo, mentre per il chiaroscuro si prediligono legni di filo.

5.4.3 LE MATRICI DI METALLO

Nell'incisione in rilievo si possono usare sia matrici lignee (è il caso della xilografia) sia matrici metalliche. I metalli maggiormente impiegati sono: rame, zinco, acciaio, ottone, alluminio. La lastra metallica, solitamente di grossezza che varia dai 2 ai 3 mm, deve essere perfettamente levigata, sgrassata e pulita (a questo scopo si usano il bianco di Spagna, acqua o alcole denaturato). Su di

37 In gergo tecnico si dice *a coltello*.

38 Con il termine *taglio* si indica più propriamente il primo dei due tagli effettuati, mentre quello ad esso parallelo prende il nome di *controtaglio*.

essa viene prima realizzato il disegno con inchiostro di China e successivamente tale immagine è incisa con bulini e ciappole oppure erosa dall'acido (solitamente acido nitrico). Quando si usa l'acido si procede per morsure successive: si mette l'acido sulla lastra di metallo e lo si lascia agire per breve tempo, poi si toglie la lastra dal bagno di acido, la si lava e la si asciuga, se ne controlla il livello di morsura e, se non lo si reputa sufficiente, si procede con una nuova morsura, ossia con un nuovo bagno di acido fino a quando non si ottiene il risultato desiderato. Le parti rimaste in rilievo vengono quindi levigate con un raschietto umettato d'acqua o d'olio d'oliva. Una volta ottenuta la matrice, questa viene inchiestrata e l'immagine viene trasferita su carta tramite torchio o pressione manuale. Anche in questo tipo di stampa, è opportuno inumidire il foglio di carta prima del suo utilizzo.

5.5 INCISIONE IN PIANO

5.5.2 LA LITOGRAFIA

La litografia è un metodo di stampa messo a punto nel corso del Settecento e tutt'ora ampiamente utilizzato. Tramite tale metodo è possibile trasferire un'immagine su un foglio di carta a partire da una matrice piana che viene sottoposta alla pressione di un particolare torchio. Se la matrice è realizzata dall'artista si parla di *litografia originale*, in caso contrario si ha la *litografia di produzione*. Le matrici usate in litografia sono costituite di pietra calcarea con elevata quantità di carbonato di calcio quasi puro. Si tratta di una pietra porosa, di grana fine, uniforme e compatta che può essere tagliata facilmente. In base al loro colore naturale, le pietre calcografiche sono distinte in *gialle*, *bianche*, *grigie* o *azzurre*: le prime due vengono impiegate per disegni o scritture a pastello (il pastello litografico è costituito da cera gialla, nero fumo, sego, sapone di potassio, mastice, vasellina, olio di lino cotto, blu di Prussia e gomma lacca) o a matite, le restanti nei processi di litografia incisa. Prima di procedere con la lavorazione, bisogna spianare le pietre litografiche su entrambe le facce: le pietre bianche o gialle subiranno una granitura (a cui segue la fase del lavaggio della pietra, effettuato con acqua e allume di potassio), mentre quelle azzurre e grigie saranno sottoposte ad un'ulteriore levigatura e alla successiva lucidatura (effettuata con gomma arabica, acqua ed acido ossalico), fatto questo la superficie della pietra viene cosparsa con un colore misto di nero fumo e terra rossa in modo da essere pronta per ricevere il disegno.

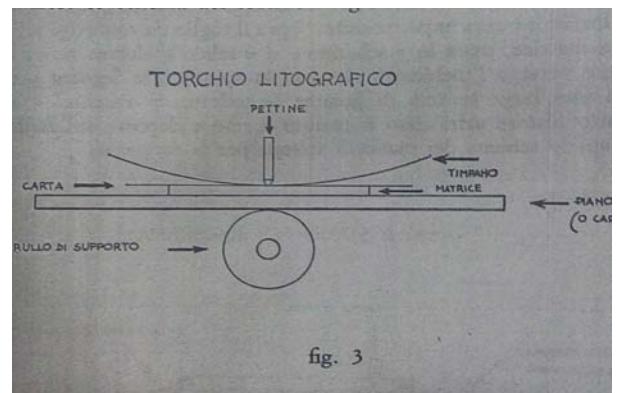
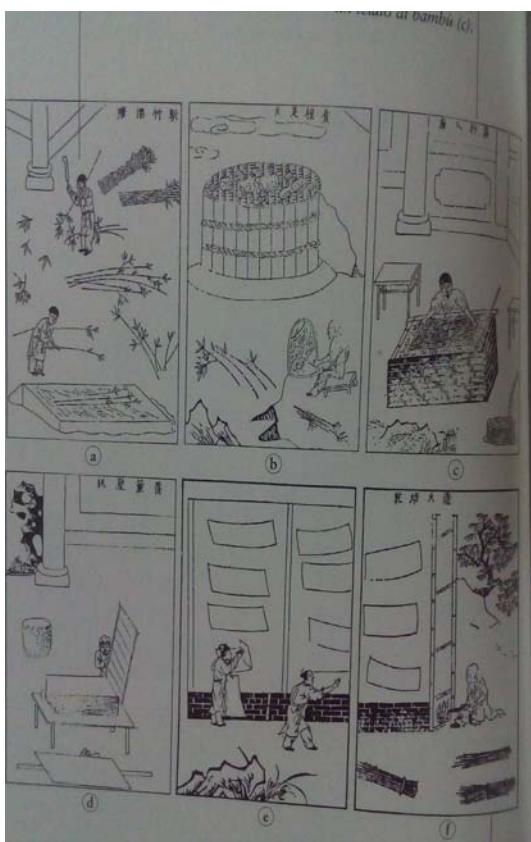


fig. 3

Quest'ultimo si realizza con una punta acuminata e, una volta che l'immagine è stata ultimata, si procede a spolverare la pietra, in modo da togliere eventuali residui di polvere dati dalla lavorazione del colore. Fatto ciò, si passa un tampone di ovatta o feltro imbevuto d'olio sull'immagine. Infine si lava il colore della superficie e si cosparge la superficie della pietra con tampone imbevuto di inchiostro litografico. Dopo una breve asciugatura per mezzo di una ventola, si colloca un foglio di carta sull'inchiostro e su di esso si pone il timpano (solitamente in cartone presspan), si abbassa il rastrello e si porta il pettine. Si ottiene così la prima prova di stampa litografica, alla quale possono essere apportate correzioni usando un bastoncino di pomice. Quando si è soddisfatti del risultato ottenuto con la prova, si procede alla stampa definitiva. Completata la stampa, si stende il foglio di carta con delle pinze, in modo da farlo rimanere sospeso in aria ed assicurargli una migliore asciugatura. Il disegno su pietra litografica può essere realizzato in bianco e nero o a colori, in quest'ultimo caso si procede per gradazioni di colore. Le pietre litografiche possono essere utilizzate anche per differenti e successivi lavori, in questo caso si procede con una nuova granitura e lucidatura della pietra stessa al fine di cancellare l'immagine del precedente lavoro.

5.6 LA STAMPA E L'INCISIONE IN CINA



I più antichi esempi di iscrizioni stampate a partire da pietre incise in Cina, sembra risalgano a uno o due secoli dopo l'invenzione della carta³⁹ databile al 105 d.C. circa ed attribuita al funzionario Cai Lun (Wetzel 2006, p.120). La carta venne inizialmente prodotto con fibre di canapa, in un secondo momento si iniziarono a lavorare le fibre interne delle canne di bambù. Le incisioni su legno sembrano invece risalire ad un periodo anteriore l'epoca Tang (618 – 906 d.C.). La prima stampa cinese databile con certezza risale all'868 d.C. ed è attribuita a Wang Jie⁴⁰. Si tratta del testo buddhista denominato *Sutra del Diamante*⁴¹ rinvenuto nelle grotte di Dunhuang. Le stampe cinesi avevano carattere di propaganda religiosa, tanto che nel periodo Song vennero stampate sei edizioni del corpus buddhista⁴². La nascita della stampa artistica risale agli

ultimi anni della dinastia Ming (1368 – 1644), periodo in cui si diffuse in Cina la xilografia, prima in bianco e nero e poi a colori. Tra le opere di questo periodo si ha *L'album dello studio dei dieci bambù*, nel quale sono presenti incisioni di frutta, uccelli e alberi. Nel XVI secolo vennero, inoltre, fondate le prime case editrici commerciali nella Cina meridionale, che si occuparono soprattutto

39 Il processo di produzione della carta è stato raffigurato da Song Yingxing nel 13° capitolo del libro *Esplorazioni delle opere della natura* nel 1637. Le vignette dell'immagine n.71 mostrano in successione il taglio delle canne e la messa a mollo (a), la bollitura delle fibre per otto giorni (b), il bagno finale e il prelievo di un sottile strato di fibra tramite un telaio di bambù (c), il telaio viene messo in pressione per spremere l'acqua dalle fibre (d), infine si stendono i fogli di carta su una parete riscaldata (e-f) (Wetzel 2006, p.120)

40 Nel colophon del rotolo si legge: "Con riverenza fatto per la libera distribuzione universale da Wang Jie, a beneficio dei suoi genitori, il quindicesimo giorno della quinta luna del nono anno di Xiantong", ossia l'11 maggio dell'868 d.C. (Wetzel 2006, p.121)

41 Si tratta di un rotolo orizzontale lungo più di cinque metri e realizzato con sette fogli di carta incollati che presenta un frontespizio illustrativo e un colophon finale, nel quale sono annotati il nome dell'inventore e la data di realizzazione, ossia l'868 d.C. (Wetzel 2006, p.118)

42 Tale corpus necessitò di circa 60.000 matrici in legno, solitamente di pero. (Wetzel 2006, p.118)

della pubblicazione di romanzi e manuali illustrati (Wetzel 2006, p.118). All'inizio del XVII secolo si assistette alla nascita della xilografia a colori, impiegata soprattutto per la realizzazione delle Stampe dell'anno nuovo, così denominate perché ampiamente utilizzate durante il mese di celebrazioni del nuovo anno lunare. Tali stampe servivano a proteggere la casa dagli influssi maligni e ad invocare l'aiuto delle divinità protettrici della famiglia. Nella Cina odierna si utilizza molto spesso la tecnica del frottage: un foglio di carta molto sottile e fibrosa viene poggiato umido sulla pietra e, quando si asciuga, viene tamponato con un batuffolo di cotone precedentemente intinto nell'inchiostro.



VI. CONCLUSIONI

Come si è detto nell'introduzione, scopo del presente lavoro è stato, almeno inizialmente, quello di fornire un valido supporto agli studenti cinesi che prendono parte ai corsi tenuti dall'Accademia di Bella Arti di Venezia, con particolare riferimento e attenzione a coloro che seguono i corsi di scultura ed incisione. Si è, dunque, deciso di riportare seppur in maniera concisa la storia della scultura nel corso dei secoli sia in Occidente che in Cina e di analizzare le differenti tecniche e materiali usati, nonché di porre l'attenzione sull'importanza data alla disciplina scultorea nelle sopraccitate culture. Se in Europa la scultura è da sempre stata considerata una delle principali espressioni artistiche (insieme a pittura ed architettura), in Cina venne almeno inizialmente ritenuta un'arte minore, impiegata per la realizzazione di vasi-contenitori per cibo e bevande o per la produzione di oggetti di uso quotidiano.

La prima parte del presente elaborato ha natura discorsiva e scopo prettamente informativo e nozionistico, la scelta di anteporla alla parte schematica e terminografica ha permesso di individuare il contesto di riferimento e le principali caratteristiche settoriali, prima di procedere alla stesura della parte prettamente lessicale.

La seconda parte è caratterizzata da quattro schemi terminografici: i primi due dei quali contengono soltanto il termine italiano e il rispettivo termine cinese con annesso pinyin, alcuni di essi hanno accanto un asterisco che contrassegna i termini presenti negli altri due schemi e che presentano, oltre la dicitura italiana e cinese, la definizione in entrambe le lingue. La terminologia analizzata comprende circa 100 tra i termini maggiormente e più comunemente usati in scultura e 30 termini di incisione. I restanti, ossia quelli privi di una delle due definizioni, solitamente quella cinese, sono stati raggruppati in due distinti appendici: uno per scultura e uno per incisione. In fase di compilazione delle schede terminografiche molteplici sono stati i problemi affrontati.

In primis, il reperimento dei termini specifici: pur avendo consultato svariati testi, in molti casi si trattava di dizionari non settoriali, ragion per cui in essi era possibile rinvenire solo termini più generici (ad esempio il termine scultura; materiali comunemente usati quali la giada, il legno, la porcellana). La difficoltà maggiore è stata il reperimento di termini settoriali specifici. Si è notato, inoltre, che alcuni testi settoriali come il taiwanese *Xiyang meishu cidian* 西洋美术词典 e il *Meishu* 美术, proveniente dalla Cina continentale, si focalizzavano più sull'esposizione delle correnti artistiche e della biografia di artisti di rilievo, più che su attrezzi e materiali settoriali. Parallelamente, in alcuni casi è stato impossibile reperire la definizione italiana di alcuni termini o

espressioni che presentavano una spiegazione in lingua cinese. Esempio ne è l'espressione *scultura in bronzo*: se per l'occidentale non si ha la necessità di una specifica definizione, in quanto la stessa espressione lascia intendere che si tratta di una scultura realizzata in bronzo e che segue i processi realizzativi della scultura più in generale, nel *Xiyang meishu cidian* 西洋美术词典, la fonte cinese da cui è stata tratta la definizione in questo caso specifico, si ha innanzitutto una spiegazione di cosa sia il bronzo e della sua composizione, a cui segue il processo produttivo e la storia della statuaria bronzea. Si è tuttavia notato che in casi simili (vedi *scultura in legno* e *scultura in pietra*) anche in italiano si è avvertita la necessità di esplicitare la nascita e la diffusione di tali tipologie di scultura, nonché i differenti metodi e tecniche impiegati dagli artisti in base alle diverse tipologie rispettivamente di legno o di pietra adoperate.

In secondo luogo, in alcuni casi si è dovuto ricorrere a fonti online come Baidu baike 百度百科 per il reperimento di alcune definizioni cinesi che non erano presenti in nessuno dei dizionari o delle encyclopedie cartacee consultate. È questo il caso, tra gli altri, dei termini *calibro* (nelle fonti cartacee è stato rinvenuto il corrispettivo del calibro inteso come diametro interno o esterno di un tubo e non come mezzo di misurazione della lunghezza di un oggetto), di *guanto in pelle*, di *livella* o *bolla*, di *pistola a spruzzo* (anche in questo caso nei volumi cartacei consultati, si è trovata la definizione di pistola intesa come arma e non come pistola a spruzzo) e di *punzone*.

In aggiunta, la mancanza di un termine di pari significato: questa difficoltà si è avuta soprattutto in riferimento agli attrezzi e ad alcune tecniche impiegati in ambito scultoreo. A causa della differente evoluzione ed importanza data alla scultura in Cina e nel mondo occidentale, alcuni utensili settoriali non sono presenti nel paese asiatico mentre vengono ampiamente usati dagli artisti occidentali. In alcuni casi, non è dunque stato possibile trovare una corrispondenza. Esempi di attrezzi sono i termini *bocciardina*, *calcagnuolo*, *cesoia* (in cinese con tale termine si intende la cesoia come attrezzo da giardinaggio), *dente di cane* (le definizioni cinesi rimandavano solo al significato botanico del termine: si tratta di una pianta bulbosa che appartiene alla famiglia delle Liliaceae), *mazzuolo tondo*. Tra le tecniche si hanno: *fusione a cera persa con modello salvo*, *coroplastica* e *cottura biscotto*.

Infine, si è notato il differente approfondimento nelle definizioni in alcuni casi tra italiano e cinese. Esempio ne è il termine *formella*, mentre nella definizione italiana si ha la spiegazione del processo di realizzazione della formella stessa, nella definizione cinese si dice che si tratta di un getto di metallo fuso all'interno di una forma che viene impiegato per la realizzazione di un oggetto, senza

chiarificare i vari passaggi che conducono alla realizzazione della formella. Stesso discorso, ma a parti invertite, può essere fatto per il termine *arabesco*: in questo caso, la definizione cinese è molto più completa ed esaustiva di quella italiana.

Se il progetto iniziale prevedeva come destinatario ultimo del presente elaborato gli studenti cinesi che prendono parte ai corsi tenuti dall'Accademia di Belle Arti di Venezia, man mano si procedeva con il lavoro si è optato per un scambio bi-direzionale delle informazioni. È soprattutto leggendo la parte discorsiva che gli studenti italiani possono acquisire delle nozioni teoriche circa la storia e la percezione della disciplina oggetto del loro studio in un Paese profondamente diverso dal loro.

Per agevolare il più possibile la comprensione di quanto detto nella parte discorsiva, si è inoltre scelto di inserire delle immagini che raffigurassero i materiali e gli attrezzi più comunemente usati in scultura, nonché esempi di opere eseguite o di tecniche adoperate dagli artisti. Anche in questo caso, si è optato per uno scambio bi-direzionale, tanto da inserire immagini anche delle opere cinesi menzionate all'interno dell'elaborato.

Si noti come siano stati ricercati termini appartenenti ad un linguaggio settoriale, ma comunque di uso comune, al fine di fornire un primo strumento e supporto agli studenti stranieri. Di certo, si auspica un approfondimento di codesto elaborato con lo scopo di poter dare agli studenti cinesi che studiano in Italia un sempre più valido supporto che possa accompagnarli lungo tutto il loro percorso di studi.

**SCHEMA SCULTURA
E
SCHEMA INCISIONE**

SCHEMA SCULTURA

| Italiano | Pinyin | Cinese |
|-----------------------------|---------------------------------------|----------------|
| Abrasione | Moping / Moguang | 磨平 / 磨光 |
| Acciaio* | Gang | 钢 |
| Acqua di creta o Barbottina | | |
| Acroterio* | Shanleishi / Shanleishiwu | 山类饰 / 山类饰物 |
| Agente di distacco | | |
| Altorilievo | Gaofudiao | 高浮雕 |
| Anaglifo* | Fudiao(zhuangshi) | 浮雕 (装饰) |
| Anima | | |
| Arabesco* | Alaboshiwenshi / Alabowenyang | 阿拉伯式纹饰 / 阿拉伯纹样 |
| Argilla* | Taotu | 陶土 |
| Argilla protettiva | | |
| Argille refrattarie* | Naihuoniantu | 耐火粘土 |
| Armatura* | Zhijia | 支架 |
| Armatura rigonfia | | |
| Assemblaggio o Assemblage* | Zhuangpei (diaosu) / Zuhe diaosu | 装配 (雕塑) / 组合雕塑 |
| Base* | Dizuo | 底座 |
| Bassorilievo* | Qianfudiao | 浅浮雕 |
| Battitura dell'argilla | Qiao / Ouda | 敲 / 殴打 |
| Bava o Bavetta* | Shoukou / Feibian | 手口 / 飞边 |
| Biscuit/Bisquit | | |
| Blocco* | Dakuai | 大块 |
| Bocciarda | | |
| Bocciardina | | |
| Bozzetto* | Caotu | 草图 |
| Brattea* | Yinbo / Yinbo | 银箔 / 银薄 |
| Bronzetto | Xiaoqingtongdiaokepin | 小青铜雕刻品 |
| Bronzo* | Qingtong | 青铜 |
| Brunitore* | Moguangdao / Mohuadao | 磨光刀 / 磨滑刀 |
| Bucchero* | Taoqi | 陶器 |
| Bucranio | | |
| Busto* | Banshendiaoxiang | 躯干雕像 |
| Calcagnolo o Calcagnuolo | | |
| Calco* | Mozi / Moxing | 模子 / 模型 |
| Calco in gesso* | Shigaomoxing | 石膏模型 |
| Calibro* | Kachi | 卡尺 |
| Canapa o Iuta* | Dama / Huangma | 大麻 / 黄麻 |
| Canevara | Toudinglanzideshaonu / Dinglannuxiang | 头顶蓝子的少女 / 顶蓝女像 |

| | | |
|------------------------------|---------------------------|-------------|
| Caolino* | Citu | 瓷土 |
| Carborundum o Carborundo* | Jingangsha | 金刚砂 |
| Cariatide | Nuxiangzhu | 女像柱 |
| Carta abrasiva | Jingangshazhi | 金刚砂纸 |
| Cartiglio* | Luoxuanxing zhuangshi | 螺旋形装饰 |
| Cavalletto o Trespolo* | Dengzi | 凳子 |
| Cazzuola o Mestola* | Mandao | 镘刀 |
| Catalizzatore* | Cuihuaji | 催化剂 |
| Celluloide* | Sailuluo | 赛璐珞 |
| Cera d'api vergine* | La | 蜡 |
| Cera persa o perduta* | Tuolafa | 脱蜡法 |
| Cera persa con modello salvo | | |
| Ceramica * | Taoci | 陶瓷 |
| Ceramica invetriata | | |
| Ceramisti | Taoci gongren | 陶瓷工人 |
| Cesellatura* | Louke / Zao / Diaozhuo | 镂刻 / 凿 / 雕琢 |
| Cesello* | Zaozi | 凿子 |
| Cesoia | Dajiandao | 大剪刀 |
| Chamotte | | |
| Chiave | Xie | |
| Ciappola* | Tuidao / Xiaozaozi | 推刀 / 小凿子 |
| Colata* | Zhumu | 铸模 |
| Colofonia o Pece greca* | Songxiang | 松香 |
| Colosso | Juxiang | 巨像 |
| Compasso* | Ka | 卡 |
| Contrapposto* | Duizhi | 对置 |
| Controforma* | Nishiban | 逆试版 |
| Coroplastica o ceroplastica | Lasushu | 蜡塑术 |
| Cottura | | |
| Cottura biscotto | | |
| Creta* | Baietu | 白垩土 |
| Dente di cane | Quanchichi | 犬齿齿 |
| Dittico* | Kechaihedeshanglianhai | 可拆合的双连画 |
| Duttile* | Renxing de | 韧性的 |
| Elettrodo* | Dianhantiao | 电焊条 |
| Ferro* | Tie | 铁 |
| Festone | Chuihuashi | 垂花饰 |
| Fittile | Niantu zhi de | 粘土制的 |
| Formatura* | Zhimo / Jiaozhu | 制模 / 浇铸 |
| Formella* | Xiaoxing / Xiaoxingzhuang | 小型 / 小形状 |
| Forbici da lattoniere | | |
| Forno per argilla* | Lu | 炉 |

| | | |
|---------------------------------|-----------------------------|--------------|
| Fresa o Fresatrice* | Xidao | 铣刀 |
| Garza* | Shabu | 纱布 |
| Gesso* | Shigao / Bai'e | 石膏 / 白垩 |
| Getto* | Hunningtu goujian | 混凝土构件 |
| Giada o Nefrite* | Yu | 玉 |
| Giallo antico | Huangse dalishi | 黄色大理石 |
| Gipsoteca | Shigaodiaosu chenlieguan | 石膏雕塑陈列馆 |
| Gliptica o Glittica | Baoshidiaokeshu | 宝石雕刻术 |
| Gomma lacca* | Chongjiao / Zijiao | 虫胶 / 紫胶 |
| Gradina | Duochixingzaozi | 多齿形凿子 |
| Grana* | Keli | 颗粒 |
| Grès* | Cutaoqi / Shayan | 粗陶器 / 砂岩 |
| Guanto in pelle* | Pishoutao | 皮手套 |
| Ialografia | Bolibandiaokeshu | 玻璃板雕刻术 |
| Impasto* | Lu | 炉 |
| Impasto liquido | | |
| Induritore | | |
| Icona* | Shengxiang | 圣像 |
| Ingobbio | | |
| Invetriatura* | Shangguang / Shangyou | 上光 / 上釉 |
| Kore | Shaonusuxiang | 少女塑像 |
| Kouros | Shaoniansuxiang | 少年塑像 |
| Lacca* | Qi | 漆 |
| Lana di vetro | Bolimian / Bolirong | 玻璃棉 / 玻璃绒 |
| Lapicida* | Shigong / Shijiang / Shiren | 石工 / 石匠 / 石人 |
| Lama* | Jinshubopian / Daopian | 金属薄片 / 刀片 |
| Livella a bolla d'aria o Bolla* | Qipao shuizhunyi | 气泡水准仪 |
| Maiolica* | Mayoulika taoqi | 马尤利卡陶器 |
| Mandrino | Jinzhou / Xinzhou | 紧轴 / 芯轴 |
| Marmo* | Dalishi | 大理石 |
| Matrice* | Mozi | 模子 |
| Mazzuolo o Mazzetta* | Chuizi / Zhuzhichui | 槌子 / 壴支槌 |
| Mazzuolo tondo | | |
| Metallo* | Jinshu | 金属 |
| Microlite | Zhongjian sediao | 中间色调 |
| Miretta | | |
| Mobiles* | Huodong diaoke | 活动雕刻 |
| Modellatura o Modellazione* | Suzao | 塑造 |
| Modello* | Yuanxing | 原型 |
| Morsetto o Sergenti* | Xiaohuqian / Jiaqian | 小虎钳 / 夹钳 |
| Morsura* | Fushi | 腐蚀 |

| | | |
|---------------------------|----------------------------|------------|
| Non finito* | Weiwancheng de / Baoliu de | 未完成的 / 保留的 |
| Paglietta di ferro | Gang sirong | 钢丝绒 |
| Patinatura* | Tuguse tuliao | 涂古色涂料 |
| Pialla* | Baozi | 刨子 |
| Pietà | Aidao Jidu | 哀悼基督 |
| Pistola a spruzzo* | Penqi qiang | 喷漆枪 |
| Plastica* | Zaoxingyishu | 造型艺术 |
| Plastilina | Kesu wuzhi | 可塑物质 |
| Plexiglas* | Youjiboli | 有机玻璃 |
| Polimerizzazione* | Juhezuoyong | 聚合作用 |
| Politura* | Paoguang | 抛光 |
| Ponderazione* | Hengliang | 衡量 |
| Porcellana* | Ciqi | 瓷器 |
| Prospettiva* | Toushihuafa | 透视画法 |
| Punta del trapano | Zuantou | 钻头 |
| Punti, sistema di | | |
| Punzone* | Chongtou / Chongzi | 冲头 / 冲子 |
| Rame* | Tong | 铜 |
| Raschietto* | Guadao | 刮刀 |
| Raschietto in gomma | Xiangpi guadao | 橡皮刮刀 |
| Raspa* | Mucuo / Cuchicuo | 木锉 / 粗齿锉 |
| Resina* | Shuzhi | 树脂 |
| Rete metallica | Tiesiwang | 铁丝网 |
| Rilievo* | Fudiao | 浮雕 |
| Rinettare o cesellare* | Zao | 凿 |
| Sagoma* | Lunkuo | 轮廓 |
| Saldatrice | Dianhanji | 电焊机 |
| Sapone* | Feizao | 肥皂 |
| Saracco o Sega da legno* | Shouju | 手锯 |
| Sbalzo* | Tiaodong / Xuanchuiwu | 跳动 / 悬垂物 |
| Sbozzato | Cuzao | 粗凿 |
| Scalpello* | Zaozi | 凿子 |
| Scapezzatore | | |
| Schiacciato o Stiacciato* | Bofudiao | 薄浮雕 |
| Scultura* | Diaosu | 雕塑 |
| Scultura di bronzo | Qingtongdiaosu | 青铜雕塑 |
| Scultura cinetica | Dongtaidiaosu | 动态雕塑 |
| Scultura in legno* | Mudiao | 木雕 |
| Scultura in pietra* | Shidiao | 石雕 |
| Seghetto* | Gangju | 钢锯 |
| Serpentino* | Shewenyan | 蛇纹岩 |
| Setaccio o Colino* | Shaizi / Shaiji | 筛子 / 筛机 |

| | | |
|-------------------------|--------------------------|--------------|
| Sgorbia* | Hukouzao / mudiaodao | 弧口凿 / 木雕刀 |
| Sgrossatura* | Cujiagong | 粗加工 |
| Smalto* | Falang | 珐琅 |
| Smerigliatrice angolare | Moguangji | 磨光机 |
| Spatola (da gesso)* | Modao / Guadao / Guachan | 抹刀 / 刮刀 / 刮铲 |
| Stabiles* | Jing ti diaoke | 静体雕刻 |
| Stabiles-mobiles | | |
| Stampo* | Mozi | 模子 |
| Stucco* | Huini / Youhui | 灰泥 / 油灰 |
| Subbia | Caozao | 槽凿 |
| Talco industriale* | Huashifen | 滑石粉 |
| Terracotta* | Taoqi / Chitao | 陶器 / 赤陶 |
| Terraglia* | Taoci | 陶瓷 |
| Toreutica | Jinshu fudiao gongyi | 金属浮雕工艺 |
| Tornio* | Chechuang | 车床 |
| Trapano* | Dianzuan | 电钻 |
| Trasparente | Touming de / Touche de | 透明的 / 透澈的 |
| Tronchese | Jianqian | 剪钳 |
| Tutto tondo (a) | | |
| Unghietta | | |
| Vernici* | Qingqi | 清漆 |
| Vite inglese o Galletto | | |
| Xoanon | | |

*Contrassegna i termini completi di definizione italiana e cinese presenti nelle schede terminografiche sottostanti

SCHEMA INCISIONE

| Italiano | Pinyin | Cinese |
|-------------------------------|---|-----------------------------|
| Acciaiatura* | Dianjindu aoban jingang mianfa | 电金度凹版金刚面法 |
| Acquaforte* | Shike | 蚀刻 |
| Acquaforte a rilievo | | |
| Acquatinta* | Yinshuapin / Aoban fushi zhibanfa | 印刷品 / 凹版腐蚀制版法 |
| Anastatico* | Tuban de / Tuzi de | 凸版的 / 凸字的 |
| Arte grafica* | Banhua yishu | 版画艺术 |
| Barbe* | Cucao kongyuan | 粗糙孔缘 |
| Battuta | | |
| Biffatura* | Ban / Jinshuban | 板 / 金属板 |
| Bon à tirer | | |
| Calcografia | Diaobanyinshua / Diaotongmu | 铜版印刷 / 雕铜木 |
| Carte* | Zhibanhua | 纸半 |
| Cliché | | |
| Cliché-verre* | Zhaoxiang shikefa | 照相蚀刻法 |
| Colophon | | |
| Collezionista* | Shoucang zhi | 收藏志 |
| Controstampa* | Nishiban | 逆试版 |
| Edizione* | Chuban | 出版 |
| Esemplare* | Mofan | 模范 |
| Filigrana | Jinyin sixigong | 金银丝细工 |
| Firma, datazione, titolo | | |
| Fondo perso | | |
| Margine* | Bianbai | 边白 |
| Incisione a bulino | | |
| Incisione originale* | Banhua yuanzuo | 版画原作 |
| Intaglio * | Aoban banhua / Diaoke / Aodiao | 凹版版画 / 雕刻 / 凹雕 |
| Incunabolo* | Guban(shu) | 古版 (书) |
| Impronta* | Yayinhen | 压印痕 |
| Interrassile* | Dadianbanhua | 打点版画 |
| Lettere | | |
| Litografia* | Shiban yinshuamu / Shiban yinshuapin / Shibanhua / Shiban yinshuafa | 石版印刷木 / 石版印刷品 / 石版画 / 石版印刷法 |
| Maniera a matita o a pastello | | |
| Maniera fine e Maniera larga* | Jingxi banhua | 精细版画 |
| Maniera nera* | Meirou tingfa | 美柔汀法 |
| Marchio * | Yinji | 印记 |
| Metilcellulosa | | |
| Misure | | |
| Monogramma | Jiaozhi zimu | 交织字母 |
| Monotipo* | Danshua banhua | 单刷版画 |
| Morsura* | Aoban yinzhifa | 凹版印制法 |
| Niello* | Heijin xiangqian | 黑金镶嵌 |

| | | |
|-------------------|-------------------------------------|------------------|
| Peintre-graveur | | |
| Pressa o Torchio | | |
| Punteggiato* | Diankefa | 点刻法 |
| Puntasecca* | Tongban diaokeshu / Zhijie kexianfa | 铜版雕刻术 / 直接刻线法 |
| Registro (a...) | | |
| Stampa a rilievo* | Futu banhua | 浮凸版画 |
| Stampa incisa | | |
| Stampa piana | | |
| Serigrafia* | Juanyin banhua | 绢印版画 |
| Silografia* | Muke / Mubanhua / Mubanyinshuashu | 木刻 / 木版画 / 木版印刷术 |
| Taille-douce | Xiantiao diaoke | 线条雕刻 |
| Tecnica mista* | Hunhe jifa | 混合技法 |
| Texture | | |
| Tiratura* | Zhengtao banhua | 整套版画 |
| Racla | Xiangpi guadao | 橡皮刮刀 |

*Contrassegna i termini completi di definizione italiana e cinese presenti nelle schede terminografiche sottostanti

FONTI DELLE IMMAGINI

1. *Venere di Willendorf*: 23.000 – 19.000 a.C. H. cm 11. Roccia calcarea. Vienna, Museo di Storia Naturale.
2. Maschera funeraria di Tutankhamon: metà del XIV sec. a.C. Oro, pietre semipreziose, ceramica. Il Cairo, Museo Egizio.
3. Statua idolo: Google immagini
4. *Colonna Traiana*: 113 d.C. H. m 39,86, l. m 3,83. Marmo di Carrara. Roma
5. *Apollo e Dafne*: Gian Lorenzo Bernini, 1622 – 1625. H. cm 243. Marmo. Roma, Galleria Borghese.
6. *Amore e Psiche*: Antonio Canova, 1787 – 1793. H. cm 155. Marmo bianco. Parigi, Louvre.
7. *The absinthe glass*: Pablo Picasso, 1914. H. cm 21,6. Bronzo. New York, Museum of Modern Art.
8. *Forme uniche della continuità nello spazio*: Umberto Boccioni, 1913. H. cm 126,4. Bronzo. Milano, Museo del Novecento.
9. *Concrete relief*: Jean Arp, 1916 – 1923. H. cm 27,7. Legno. Berlino, Galleria Nazionale.
10. *Spiral Jetty*: Robert Smithson, 1970. Stati Uniti, Utah, Great Salt Lake.
11. Personal Study Zebra: Guido Daniele, 2008.
12. Recipiente Jue: Dinastia Shang, XIII secolo a.C. Bronzo. Brooklyn: Brooklyn Museum.
13. Recipiente Ding: Dinastia Shang, XIII – XI secolo a.C. Bronzo. Collezione privata.
14. Argilla: Google immagini
15. Terracotta: foto personale
16. Esercito di Terracotta: 221 – 206 a.C. Terracotta. Cina, Xi'an, Mausoleo di Qin Shi Huang.
17. Ceramica: Google immagini
18. Giara tripode con invetriatura *sancai*: Dinastia Tang, VIII sec. d.C. H. cm 13,4. Torino: Museo di Arte Orientale.
19. Gesso: Google immagini
20. Cera: Google immagini
21. Alginato: foto personale
22. Gomma siliconica: foto personale
23. Piombo: Google immagini
24. Bronzo: Google immagini
25. Ferro: foto personale
26. Arenarie: Google immagini
27. Travertino: Google immagini
28. Marmo: foto personale
29. Granito: Google immagini
30. Legno di ontano: Google immagini
31. Cemento Portland: Google immagini
32. Rete metallica: foto personale
33. Bulino: Google immagini
34. Cavalletto per la modellatura: foto personale
35. Cazzuola o Mestola: Google immagini
36. Punte della fresatrice: foto personale
37. Mandrino: foto personale
38. Gradina: Google immagini
39. Lima: foto personale
40. Subbia: Google immagini

41. Scalpello: foto personale
42. Scalpelli da legno: foto personale
43. Sgorbia: Google immagini
44. Mazzuolo da legno: foto personale
45. Mazzuolo da ferro: foto personale
46. Calibro: foto personale
47. Calibro a compasso: foto personale
48. Miretta: foto personale
49. Smerigliatrice angolare: foto personale
50. Cavacreta: foto personale
51. Sega da legno o Saracco: foto personale
52. Sega a nastro: foto personale
53. Spatola: foto personale
54. Bolla o Livella: foto personale
55. Cannello: foto personale
56. Carta abrasiva: foto personale
57. Elettrodi: foto personale
58. Piatta: foto personale
59. Tornio: foto personale
60. Bassorilievo: foto personale
61. Banchetto di Erode: Donatello, 1435 circa. H. cm 43,5. Marmo. Lille, Musée des Beaux-Arts.
62. Cervi maschi al bramito: cm 80x45. Cirmolo con finitura a cera neutra.
63. Tuttotondo: foto personale
64. Assemblage Mosaic: Elisa Insua, 2013. Cm 28x18x14. Legno e metallo. Stati Uniti, Design Studio Core 77.
65. Incisione a bulino: Bruscaglia, Renato (1993), p. 13.
66. Incisione alla puntasecca: Bruscaglia, Renato (1993), p. 47.
67. Incisione alla maniera nera o a mezzotinto: Bruscaglia, Renato (1993), p. 75.
68. Acquaforte: Bruscaglia, Renato (1993), p. 95.
69. Acquatinta: Bruscaglia, Renato (1993), p. 151.
70. Maniera al lapis: Bruscaglia, Renato (1993), p. 185.
71. Maniera a penna o a zucchero: Bruscaglia, Renato (1993), p. 205.
72. Torchio xilografico: Bianchi Barriviera, Lino (1984), p. 16.
73. Torchio litografico: Bianchi Barriviera, Lino (1984), p. 19.
74. Il processo di produzione della carta: Song Yingxing, 1637, capitolo 13° del libro Esplorazioni delle opere della natura (Tiangong kaiwu), stampa xilografica.
75. Sutra del Diamante: 868 d.C. Rotolo orizzontale 26,5 x 533 cm. Londra: British Library.

BIBLIOGRAFIA

1. Ai, Zhongxin 艾中信 (1991). *Zhongguo dabaike quanshu (Meishu voll.1-2)* 中国大百科全书(美术 voll.1–2)(Grande enciclopedia cinese). Beijing: Zhongguo dabaike quanshu.
2. Bellini, Paolo (1995). *Dizionario della stampa d'arte*. Milano: A. Vallardi.
3. Bianchi Barriviera, Lino (1984). *L'incisione e la stampa originale – Tecniche antiche e moderne*. Vicenza: Neri Pozza.
4. Bombieri, Cristina (a cura di) (1986). *La Nuova Enciclopedia dell'arte Garzanti*. Milano: Garzanti.
5. Bruscaglia, Renato (1993). *Incisione calcografica e stampa originale d'arte – Materiali, procedimenti, segni grafici*. Urbino: Edizione Quattroventi.
6. Casacchia, Giorgio; Bai, Yukun 白玉崑 (2013). *Dizionario cinese-italiano*. Vicenza: Casa Editrice Cafoscarina.
7. Cepellini, Vincenzo (a cura di) (1972). *Modernissimo dizionario illustrato*. Novara: Istituto Geografico DeAgostini s.p.a.
8. Chen, Peifen 陳佩芬; Ma, Chengyuan 马承源 (1988). *Bronzi dell'Antica Cina dal XVIII al III secolo a.C.* Milano: Electa.
9. Devoto, Giacomo; Oli, Gian Carlo (1971). *Dizionario della lingua italiana*. Firenze: Le Monnier.
10. Deydier, Christian (1980). *Chinese bronzes*. New York: Rizzoli International Publications, INC.
11. Di Gennaro, Pino (2011). *Manuale di scultura*. Milano: Hoepli.
12. Dossi, Eugenia (a cura di) (2000). *Nuova Enciclopedia Universale*. Milano: Garzanti.
13. Dossi, Eugenia (a cura di) (2002). *Enciclopedia dell'Arte*. Milano: Garzanti. (Collana *Le Garzantine*).
14. Felice, Andrea (a cura di) (2009). *Dizionario italiano dei termini tecnici, materiali ed attrezzature tradizionali nella formatura e nei calchi*.
15. Fuga, Antonella (2004). *Dizionari dell'arte – Tecniche e materiali*. Milano: Electa.
16. Gasparri, Domenico (a cura di) (2005). *Glossario dei termini artistici*. Milano: A. Vallardi Editore. (collana Sintesi Quick).
17. Honour, Hugh; Fleming, John (1982). *Storia Universale dell'Arte*. Roma: Editori Laterza. (trad. a cura di Ettore Capriolo). Traduzione dall'originale *A world history of art*. New Jersey: Prentice Hall Pr.
18. Honour, Hugh; Fleming, John (2001). *Shijie yishushi zuixin diwuban* 世界艺术史最新第五版 (Storia Universale dell'arte). Taiwan, Gaoxiong: Muma wenhua chubanshe. (trad. a cura di Wujie Zhen 吴介祯). Traduzione dall'originale *A world history of art*. New Jersey: Prentice Hall Pr.
19. Hu, Qiaomu 胡乔木 (1988). *Zhongguo dabaike quanshu* 中国大百科全书(Grande Enciclopedia Cinese). Beijing: Zhongguo dabaike quanshu chubanshe.
20. Istituto delle lingue estere di Beijing (a cura della redazione per il dizionario italiano – cinese) (2001). *Yi han cidian* 意汉词典(Dizionario italiano – cinese). Beijing: Casa editrice Commerciale.
21. Jiang, Lansheng 江蓝生; Tan, Chuncheng 景春程 (2013). *Xiandai hanyu cidian, di liu ban* 现代汉语词典, 第6版 (Dizionario di cinese moderno, VI edizione). Beijing: Shang wu yin shu guan.
22. Li, Xianwen 李贤文(2002). *Xiyang meishu cidian* 西洋美术词典(Dizionario dell'arte occidentale). Taipei: Sihai dianzi caise zhiban gufen youxian gongsi.

23. Liu, Lianlin 刘镰力 (a cura di) (2000). *Hanyu 8000 ci cidian* 汉语 8000 词词典. Beijing: Beijing yuyan wenhua daxue chubanshe.
24. Masini, Federico (a cura di) (2007). *Han yi – Yi han cidian* 汉意–意汉词典 (Dizionario cinese – italiano, italiano – cinese). Milano: Hoepli.
25. Medley, Margaret (1972). *Metalwork and Chinese Ceramics*. Londra: University of London.
26. Miatello, Angelo (2001). *Un'introduzione alla storia della scultura di antiche civiltà*. Castelfranco Veneto: B+M Editions.
27. Pirazzoli-t' Serstevens, Michele (a cura di) (1996). *La Cina*. Torino: UTET. (Collana Storia Universale dell'arte)
28. Proctor, Paul (1988). *Lang wen xian dai ying han shuang jie ci dian* 朗文现代英汉双解词典 (Longman Contemporary English – Chinese Dictionary). Beijing: Xian dai chubanshe; Hong Kong: Lang wen chuban you xian gongsi.
29. Salamon, Ferdinando (1961). *Il conoscitore di stampe*. Torino: Giulio Einaudi Editore.
30. Ayers, John; Garner, Harry; Gray, Basil et all. (1972). *The ceramic art of China*. Londra: The Oriental Ceramic Society.
31. Vettese, Angela; Macetti, Clementina; Pinotti, Annibale (2007). *Leggere l'Arte*. Bergamo: Atlas voll. B e C.
32. Waite Brown, Claire (2007). *Enciclopedia delle tecniche scultoree*. Milano: Il Castello.
33. Wetzel, Alexandra (2006). *Cina*. Milano: Mondadori Electa. (Collana I Dizionari delle Civiltà).
34. Xia, Zhengnong 夏征农 (1999). *Cihai* (voll. shang, zhong, xia) 辞海 (voll. 上、中、下). Shanghai: Shanghai Cishu chubanshe.
35. Zuffi, Stefano (2001). *Scultura*. Milano: Mondadori. (Collana Guide cultura).
36. Xu, Liyi 许力以 (1986). *Hanyu da cidian* 汉语大词典 (Grande dizionario cinese). Wuhan: Hubei cishu chubanshe.

SITOGRAFIA

1. Baidu baike
<https://baike.baidu.com/>
2. Glossario Zanichelli online
<http://online.scuola.zanichelli.it/itinerarionellarte/files/2009/09/glossario.pdf>
3. Dizionario La Repubblica online
<http://dizionari.repubblica.it/>

REPERTORIO TERMINOGRAFICO

ITALIANO – CINESE

SCHEDE TERMINOGRAFICHE SCULTURA

| Italiano | Def. Italiano | Def. Cinese | Cinese |
|------------------|--|--|--------|
| Acciaio (acciai) | <p>Leghe ferro-carbonio (con carbonio inferiore al 2%) dorate di particolari caratteristiche di tenacità e resistenza, che si prestano alla lavorazione a caldo, ottenute per affinazione della ghisa, cioè per riduzione del contenuto di carbonio (decarburazione) mediante ossidazione. Nei convertitori del secolo scorso (Bessemer, Thomas) lo scopo era raggiunto mediante insufflazione di aria nella ghisa fusa: si liberava ossido di carbonio gassoso mentre altre impurizze come silicio, fosforo, zolfo, si combinavano col materiale del rivestimento formando le scorie. Attualmente la conversione della ghisa (spessa mista a rottami di ferro) si esegue in forni a riverbero (Martin-Siemens), in forni elettrici ad arco o a induzione e, soprattutto, mediante insufflazione di ossigeno puro anziché di aria (processo LD).</p> <p>Le proprietà degli <i>a.</i> dipendono dal contenuto di carbonio, dai trattamenti termici applicati (tempera, ricottura, cementazione, ecc.), dalla presenza di elementi diversi, che conferiscono all'<i>a.</i> proprietà specifiche in relazione al suo impiego (<i>a. speciali</i>). Oltre a silicio e manganese, sempre presenti in piccole quantità, si aggiungono: nichel e cromo che accrescono la durezza, la resistenza all'usura e all'ossidazione (il nichel riduce il coefficiente di dilatazione; il silicio conferisce elasticità; cobalto, vanadio e wolframio accrescono la durezza, il molibdeno la resistenza alle alte temperature). Gli <i>a.</i> si dividono in <i>a.</i> di uso generale e <i>a.</i> speciali; questi a loro volta si dividono in <i>a.</i> da costruzione, <i>a.</i> per utensili, <i>a.</i> inossidabili e <i>a.</i> per usi particolari. Per il suo ruolo nella strategia di sviluppo di ogni paese e per la sua rilevanza per l'industria bellica, l'industria dell'<i>a.</i> ha avuto per lo più caratteristiche nazionali. Per le dimensioni degli impianti a ciclo continuo è tradizionalmente dominata da grandi imprese. Le innovazioni tecnologiche e organizzative (miniacciaierie), e la delocalizzazione verso paesi a basso costo del lavoro hanno causato profonde ristrutturazioni nelle industrie siderurgiche dei paesi sviluppati // a. inossidabili <i>a.</i> contenenti principalmente cromo e nichel, particolarmente resistenti alla corrosione e ossidazione // a. rapidi gruppo di <i>a.</i> per utensili contenenti elevati tenori di tungsteno (12-23%); conservano le attitudini taglienti a temperatura elevata.</p> <p>(Nuova enciclopedia universale Le Garzantine)</p> | <p>泛指铁与碳合金的冶炼品，一般用于强化硬度与冶炼。</p> <p>(Diz. Universale dell' arte)</p> <p>含碳量 0.025% - 2% 的铁基合金的总称。常含有锰（一般 0.1% - 1%）、硅（一般 0.4% 以下）、磷、硫（两者一般各不超过 0.05%）等杂质。不含合金元素的钢称为“碳素钢”，含有一种或一种以上的合金元素的钢则称为“合金钢”。按冶炼方法可分为平炉钢、转炉钢、电炉钢；按铸造前的脱氧程度分为沸腾钢、镇静钢、半镇静钢；按质量分为普通钢、优质钢、高级优质钢；按用途分为结构钢、工具钢、特殊性能钢等。</p> <p>二 (gàng) 1. 把刀的锋刃在布、皮、石或缸沿上用力更迭翻转摩擦几下使锋刃快利。2. 刀斧铁鍊之类用钝后再回火加钢。 无名氏《看钱奴》第三折：“我的骨头硬，若使我家斧子剁卷了刀 (刃)，又得几文钱钢。”</p> <p>(辞海)</p> | 钢 |

| | | | |
|-------------|---|--|--|
| | Lega metallica con eccezionali capacità di resistenza ottenuta mediante la rifusione della ghisa in speciali convertitori, portando la percentuale di carbonio al disotto del 2%. (Zanichelli online) | | |
| Acroterio | Dal greco <i>akrotérion</i> , sommità. Termine che definisce sia le statue (o altri elementi decorativi) sia i piedistalli che le sostengono, posti alle sommità e al vertice del frontone (v.) del tempio greco. (Zanichelli online) | 上部呈山尖形的横墙。设在双坡屋面端部或内部，用以搁置檩条。有时亦指一般房屋的内外横墙。 (辞海) | 山尖形的横墙。设在双坡屋面端部或内部，用以搁置檩条。有时亦指一般房屋的内外横墙。 (辞海) |
| | (dal greco <i>akrotérion</i> , lat. <i>Acroterium</i>) 1 ornamento di marmo o di terracotta, posto ai vertici del frontone nel tempio greco, etrusco, romano. Talvolta aveva funzione apotropaica (per allontanare il malocchio). A. indica qualsiasi decorazione scultorea che sormonta gli angoli di un frontone di chiesa, palazzo, villa. 2 Piedistallo senza base e senza cornice, oppure un piastrino che scandisce ritmicamente la sequenza di colonnini in una balaustra. (Sintesi quick) | 用有色小方块石子、陶片、珐琅或玻璃嵌成的图画。主要用以装饰建筑物天花板、墙壁和地面。开始于古代东方，后希腊、罗马亦加以普遍应用。现存作品以拜占庭艺术中的镶嵌画为最丰富。近代建筑亦常用此形式作墙面装饰。 (辞海) | 镶嵌技术 |
| Agemina | Tecnica di lavorazione dei metalli di origine orientale; è simile all'intarsio. Nei solchi ottenuti incidendo con il bulino, secondo un disegno voluto, la superficie d'una lastra metallica, vengono inseriti e battuti sottili fili di metallo prezioso, come oro e argento. Quando la decorazione è ad arabeschi leggeri si parla, invece che di a., di <i>damascinatura</i> . (Le Garzantine) | 用有色小方块石子、陶片、珐琅或玻璃嵌成的图画。主要用以装饰建筑物天花板、墙壁和地面。开始于古代东方，后希腊、罗马亦加以普遍应用。现存作品以拜占庭艺术中的镶嵌画为最丰富。近代建筑亦常用此形式作墙面装饰。 (辞海) | 镶嵌技术 |
| | Tecnica di lavorazione dei metalli d'origine orientale; è simile all'→ intarsio. Nei solchi ottenuti incidendo con il → bulino, secondo un disegno voluto, la superficie d'una lastra metallica, vengono inseriti e battuti sottili fili di metallo prezioso, come oro e argento. Quando la decorazione è ad arabeschi leggeri si parla di, invece che di a., di <i>damascinatura</i> . (Sintesi quick) | 用有色小方块石子、陶片、珐琅或玻璃嵌成的图画。主要用以装饰建筑物天花板、墙壁和地面。开始于古代东方，后希腊、罗马亦加以普遍应用。现存作品以拜占庭艺术中的镶嵌画为最丰富。近代建筑亦常用此形式作墙面装饰。 (辞海) | 镶嵌技术 |
| Altorilievo | Rilievo (v.) scultore inciso tanto profondamente da dare l'impressione che alcune parti di esso, le più importanti, siano addirittura staccate dal fondo. (Zanichelli online) | 高浮雕是一种刻法，指所雕刻的图案花纹高出底面的刻法，多见于笔筒、香筒，寿山石雕刻中也有采用高浮雕。高浮雕也可理解为一种下刀较深的平面阴刻，广义上说也是深刻浮雕或深刻透雕。 高浮雕以刀代笔需结合国画的白描、工笔画、写意画的创作手法。用刻刀在作品中体现白描线条的粗细、轻重、浓淡、虚实、疏密，在工笔雕刻中体现线条的整体工整细腻、造型的分染层次，体现写意线条的奔放、简练。并根据石材特质，在整体构思上力求色彩淋漓洒脱、以形写神，石境意在。 (Sintesi quick) | 高浮雕 |

| | | (百度百科) |
|----------|---|---|
| Anaglifo | Oggetto di piccole dimensioni (per es. il cammeo) ottenuto mediante intaglio o scultura a rilievo su pietra dura. (Sintesi quick) | 在平面上雕出凸起形象地一种雕塑。依表面凸出厚度地不同，分为高浮雕、浅浮雕等，也有二者相结合的形式。 (辞海) |
| Arabesco | Probabilmente di origine araba e praticato da artigiani musulmani attivi a Venezia a partire dal 1475 ca., l'a. si diffuse in Europa nella prima metà del sec. XVI, soprattutto come decorazione per oggetti in metallo, rilegature di libri, stoffe e ceramiche. (Le Garzantine) Motivo ornamentale, in genere disegnato a rilievo basso o a graffito; consiste in un intreccio ritmato di linee geometriche e di forme vegetali stilizzate da cui sono assenti figure umane e animali. Probabilmente di origine araba e praticato da artigiani musulmani attivi a Venezia a partire dal 1475 ca., l'a. si diffuse in Europa nella prima metà del sec. XVI, soprattutto come decorazione per oggetti in metallo, rilegature di libri, stoffe e ceramiche. (Diz. Universale dell'arte) Decorazione con motivi propri della tradizione e della cultura arabe: basata soprattutto su foglie e rami intrecciati, animali, ghirigori geometrici, campiture di colore. Il termine viene usato per indicare ogni tipo di decorazione che, in qualche modo, ricordi quella arabeggiante. (Zanichelli online) | 一种复杂的表面装饰，多以植物卷曲、纠结等形式表现之，没有人像，见奇异风格(grotesque)。 通常呈锯齿、螺旋、纠结等形式佈满器表。这种线条所组成的繁复和富于玄思的平面装饰。通常呈锯齿、螺旋、纠结等形式佈满器表。这种线条所组成的繁复和富于玄思的平面装饰。是那些发现于欧洲，由？教工匠所装饰的器物上，如威尼斯——撒拉逊的装饰(Saracenic)，尤其-Saracenic Metalwork)，这些器表都饰有繁缛的撒拉伯式或摩耳式(Moresque)交织纹(有的为带状纹饰，有的则为枝叶纹)。书本的装裱、织物和陶瓷上亦运用了类似的纹饰。1953年以后，这一类的雕刻纹饰也开始在法兰？斯可(Francesco Pelegrini)、尚*葛蒙(Jean Gourmont)、霍尔班(Holbein)、贾姆尼哲(Jamnitzer)和费仁(Firen)这些设计家的作品中。 阿拉伯风花饰的发展正好与枫丹白露的罗梭(Rosso*)所创的带状纹饰(Stripwork)同时代，但两者之间的关联目前尚不得而知。 (西洋美大词典) |

图形的外轮廓线单独抽出来加以强调，还能重新组合成各种形式独特的编结纹。这类编结纹构思新巧，看上去犹如精美细致的竹编。而且，多角形又能进一步演变成多种星形纹，如六星形、八星形、十二星形、十六星形… 等。据研究，寓意吉祥幸福的六线星形图案，即渊源于大卫王的盾牌徽记或者所罗门王的神圣标志。若把方格形作 45 度旋转使之变成倾斜交叉线，即可由此派生出更为复杂多样的几何纹。此外，还有以抹角正方形、长六角形、十字形、乐字形等变体几何纹为基本单位的多种组成方法。在缺乏精密绘图仪器的伊斯兰时代，图案家们竟能绘制出如此繁琐复杂、变化无穷的几何图形，确实令人惊叹。可惜构成这些几何图形的数学法没有留传下来，但是从遗留至今的大量文物资料中，仍然可以找到一些基本规律。圆中有方、方中有圆，如此反复变换循环，结果构成了许多形形色色、精美玄妙的纹样；正是这些几何纹，使信徒们感到那个周而复始、万物有灵的大千世界确实存在。这些以基本坐标所构成的几何纹样里，不仅体现了伊斯兰世界对几何学和代数学的应用，而且洋溢着穆斯林们的审美情趣和宗教热忱。植物纹 阿拉伯式的植物纹，并非对自然物象如实描绘，而是曲线几何纹的一种变体。其中，最典型的例证就是棕叶卷草纹。此纹样源于希腊，形态相当写实，主纹呈扇面棕叶状。可是，阿拉伯式的棕叶卷草纹却非常抽象。经过伊斯兰美学家的长期实践和不断改造，这种纹样已逐渐演变成一种富于流动感的抽象卷草。它连绵不断、枝叶繁茂，象征着宇宙万物的节奏感和顽强旺盛的生命力。正是这种美妙的波状曲线，逐渐酿成了阿拉伯纹样的神韵和精髓。此外，还有一些富于象征或寓意的植物纹，如圣树纹、缠枝葡萄纹、乐园纹等，则取材于古代伊朗。圣树纹象征生命之树，这种信仰与古伊朗的植物崇拜有关。早期圣树纹比较写实，在一棵大树的两侧各配一只动物，这就是典型的萨珊式对兽圣树纹。此外还有宝瓶圣树纹，表现一股树状圣水从陶罐（即宝瓶）中喷涌而出，象征生命之水。自 9 世纪以后，圣树纹逐渐抽象化，树干变成一条纤细的垂直线，枝叶也变成几何式的螺旋纹，结果脱离了原来的自然生态。后来，在这种树纹中又繁衍出一串串葡萄珠，这就是东方美术史上最早的缠枝葡萄纹。据波斯神话，上帝率先在古代东方开辟了一处名为帕伊丽黛泽的御苑。这里到处是奇花异草，名木佳树和祥禽瑞兽，类似中国神话中的蓬莱仙境或《圣经》中的伊甸园——一座青春永驻、万世不变的人间天堂。今英语中的“乐园”一词，即来源于古波斯文的“帕伊丽黛泽”。到了萨珊时代，这座神圣花园演变成一种装饰题材，这就是后人所谓的乐园纹。这类纯属虚构但寓意深刻的装饰纹样，寄托着阿拉伯民族对于幸福生活的向往和美好未来的憧憬。游牧民族的美术是一种非具象艺术，其植物纹的表现手法也是一种界于写实和抽象之间的独特手法：把植物的生态特征（如弯曲的茎蔓、繁茂的花叶）固定在抽象的几何模式（即变换于方圆之间的各种图形）中，从而使其不仅含蕴特殊的宗教寓意，而且充满着浓郁的幻想情调和浪漫色彩。这种貌似植物纹的艺术特色，在植物学图鉴中是找不到的。“妙在似与不似之间”也是阿拉伯式植物纹的艺术特色。文字纹 再阿拉伯纹样中，阿拉伯文字（见阿拉伯书法）也起着相当重要的装饰作用。阿拉伯文的字体种类繁多，其中以库菲体出现最早。库菲体又分为叶状库菲体和花状库菲

| | | |
|---------|---|---------------------------|
| | <p>体，二者各具特色并趋向装饰化。在十世纪左右，相继出现了纳斯黑体和斯尔希体。二者的共同特点是：结体工整、圆润丰满，易于辨认，运笔舒展流畅呈曲线风格。当时的首都巴格达，是一个名家荟萃的书法艺术中心。在阿拉伯书法史上，11世纪是一个空前繁荣的黄金时代，新兴字体相继问世，书法名家层出不穷，艺术风格丰富多彩。新出现的4种字体是：穆哈卡克体，清秀纤细，屡屡用来抄写《古兰经》；拉伊哈尼体，活泼奔放，字體的末端呈鼠尾状；鲁库阿体，流行于奥斯曼帝国（1299—1922）时代，主要用于私人书信及手抄本通俗读物；塔乌奇体，庄重大方，专门用于书写行政机关的文件公函。这4种新字体连同10世纪的两种老字体，合称六书体，在整个伊斯兰社会非常流行。自12世纪以来，还出现了一些各具地方特色的字体，如马格里布的马格里比体、伊朗的纳斯塔里克体、小亚细亚的蒂瓦尼体以及专门用于苏丹签名的花字体。。。。</p> <p>所有这些字体，其本质都是一些富于节奏感的抽象线条，它们与植物纹的波状曲线相得益彰，大大提高了阿拉伯纹样的艺术效果。充分利用书法艺术构成各种别具一格的装饰纹样，堪称伊斯兰美术的一大特色。上述3类纹样，都具有抽象、连贯、灵活、密集等特性。而且，它们在艺术实践中完全不受上述分类的限制，或重合套叠、或颠倒错位，浑然一体相映成趣。它们既是体现装饰意图的艺术语言，又是传播宗教观念的特别符号。在清真寺的礼拜大厅里，到处是一片密密麻麻、五颜六色、奇形异状、波动旋转的曲线纹样，足以使人眼花缭乱、头昏目眩。这种追求浓稠密度的艺术效果，不仅反映了穆斯林们向往富饶，畏惧空白的审美心理，而且完全适应作为宗教建筑所必要的神秘气氛。伊斯兰美术的核心是建筑物和工艺品，阿拉伯纹样则是伊斯兰教美术的灵魂。</p> <p style="text-align: right;">（中国大百科全书 vol. I）</p> | |
| Argille | <p>Materiali di aspetto terroso, colore assai vario, plastici, costituiti da miscugli di minerali in frammenti minutissimi, submicroscopici, che formano ammassi talvolta enormi e presentano la maggior parte delle rocce sedimentarie cosiddette <i>pelitiche</i>; sono in prevalenza silicati idrati di alluminio, quali → caolinita, illite e altri simili, derivati da rocce feldspatiche per alterazione meteorica; sono anche presenti composti ferrosi e alcalini, quarzo, silice, miche, detriti organici e quantità più o meno rilevanti di carbonato di calcio (→ marna); eventuali componenti sabbiosi rendono meno <<grassa>> un'a. riducendone la plasticità. Più ricche di componenti argillosi e povere di ferro sono le a. refrattarie.</p> <p>Molteplici usi: industria ceramica, dei refrattari, dei laterizi; industria cartaria, olearia, farmaceutica, dei coloranti; per sgrassare la lana (a. smectica) ecc.</p> <p style="text-align: right;">(Nuova encyclopédia universale – Le Garzantine)</p> <p>Dal greco ἄργιλος, creta. Particolare roccia sedimentaria, di aspetto</p> | <p>陶土 黏土 (辞海)</p> |

| | | |
|---------------------------|--|--|
| | terroso, impermeabile, ricca di silicati di alluminio, di consistenza molle e grassa che, imbevuta d'acqua, dà una massa plastica, compatta e facilmente malleabile. | (Zanichelli online) |
| Argille refrattarie | Tipo di argilla resistente alle alte temperature, usato per manufatti da cuocere e per stampi in polvere per la fusione. (Manuale di scultura) | 粘土的一类。耐火度高于 1580 °C。由含水铝硅酸盐矿物组成。颜色随所含杂质（如氧化铁等）而异。主要有软质和硬质两种。掺水后有可塑性，经干燥和煅烧，呈致密块状物。用于制粘土质耐火材料等。 (辞海) |
| Armatura | Struttura lignea, che si appronta a sostegno di archi, di volte e di altre parti dell'edificio, che abbiano bisogno di appoggi durante la costruzione. Anche la struttura di sostegno interna di una scultura di argilla. (Diz. Universale dell'arte) | 雕塑的骨架，由铁丝网、坚固的铁丝，或金属管制成，作为堆塑黏土、蜡或塑材的骨干。在建筑上，则指支撑建筑物的铁架。也可用于指称彩色玻璃的支撑铁架。 (西洋美术词典) |
| Assemblaggio o Assemblage | Tecnica dell'arte contemporanea consistente nel proporre come opera di pittura o scultura oggetti reali (utensili, pezzi di stoffa, macchine, parti di macchinario, rifiuti ecc.) che vengono incollati a un supporto, o inscatolati in un contenitore, in genere trasparente, o pressati in modo tale da supportarsi da sé. (Sintesi quick) | 「装配」将机器的各零部件按一定要求进行配合和联安，组成机器整体的过程。有组件装配、部件装配、总装配及调试等几个阶段。 (辞海) |
| Base | Plinto o base su cui viene posizionata una scultura, o parte di una scultura su cui posa il peso. (Encyclopédia delle tecniche scultoree) | 座子 1. (多指在上面安装各种零件或构件的)。 (现代汉语词典) |
| Bassorilievo | Tecnica che consiste nell'incidere una lastra di pietra in modo che la parte figurata abbia un certo rilievo (v.) (basso, in questo caso; più marcato nel caso dell'altorilievo (v.)) rispetto al fondo. (Zanichelli online) | 【bas-relief】浮雕中凸出部分跟周围平面差距不大，并无挖空部分。(汉语大词典) 雕刻方式之一。此法所雕出的形象，约突出底层原有物體二分之一的比例，如：巴特農神殿（Parthenon）的横飾帶，即為此種浮雕品，義大利式的稱呼法為 basso-rilievo，或 bassorilievo。 (西洋美术词典) |
| | Rappresentazione scultorea nella quale le immagini sporgono poco dal fondo. Tuttavia il bassorilievo può dare l'illusione della profondità spaziale, se lo scultore ha rispettato le leggi prospettiche e se ne ha ridotto progressivamente gli aggettivi dai primi agli ultimi piani, qui risolvendo le immagini in una semplice grafia. Appartengono a bassorilievo: il mezzorilievo, il rilievo a stiaccato e il rilievo prospettico. (Sintesi quick) | (毛口) 金属切削(如钻, 车削或冲切等)或成形时产生的粗糙薄边或面, 如铸模合缝, 铸件在模型接口处的披缝。 (Dispensa prof. Pozzobon) |
| Bava o Bavetta | Residuo di gesso che sul modello finale segna la linea di commisura dei tasselli o delle varie parti della forma. (Dispensa prof. Pozzobon) | 毛口 飞边 (汉语大词典) |

| | | |
|----------|---|---|
| | | (飞边) 散碎银子。2. 模锻时终锻模膛内多余金属流入飞边槽而形成围绕锻件四周的一圈金属。具有保证金属填满模膛的作用。模锻后必须将其切掉。 (汉语大词典) |
| Blocco | Pezzo di materiale, come legno o pietra, per l'intaglio. (Enciclopedia delle tecniche scultoree) | 指大地。一说指大自然。《庄子·大宗师》：“夫大块载我以形，劳我以生，佚我以老，息我以死。”李白《春夜宴从弟桃花园序》：“况阳春召我以烟景，大块假我以文章。” (辞海) |
| Bottega | Nel Medioevo è il luogo nel quale l'artista affermato lavora con i propri assistenti e allievi. Solitamente l'espressione <<bottega di>> seguita dal nome di un'artista o anche <<opera di bottega>> indicano che una determinata opera è stata eseguita sotto il controllo dell'artista nominato (o, nel secondo caso, non nominato) ma non da lui personalmente. (Zanichelli online) | 義大利文，意為店舖。藝術家的工作坊或畫室，特別是指學生及助手接受老師的任命而作畫的場所（在該處完成的作品，通常會由畫室的老師署名）。(西洋美术词典) |
| Bozzetto | Studio plastico in scala inferiore alla scultura da realizzare; solitamente è eseguito in creta, gesso, cera, cartone, metallo. (Manuale di scultura) | 一般不用制图仪器，按目测比例徒手绘出的工程图样。常用来作为绘制正式图样的依据。 (辞海) |
| Brattea | Ciascuna delle foglie di metallo prezioso con cui gli antichi solevano rivestire statue di legno o altri oggetti specialmente a scopo sacrale. (Le Garzantine) | 亦作“银薄”。2. 白银捶成的薄片。常用以贴饰器物。古代也用以入药。 (汉语大词典) |
| Bronzo | Lega di rame e stagno (Sn 0,2-20%) con o senza altri elementi. Si hanno: <i>b.</i> binari; <i>b.</i> binari al piombo e <i>b.</i> ternari con o senza piombo contenenti zinco (1-10%); la presenza di altri elementi conferisce alle leghe particolari caratteristiche. Vasto il campo delle applicazioni, dalla meccanica alla statuaria, alle costruzioni nautiche. (Nuova encyclopædia universale— Le Garzantine) | 主成分为铜与锡的合金（约占 95-99%），有时含少量的铅或其他金属。可由[铸造]（casting）成型。在公元前第 2 千纪元（[青铜时代]Bronze Age）的美索不达米亚与中国首先制造出来，尽管其原始用途（做为工具、武器等）渐被[铁器]（iron）取代，但直到 20 世纪，青铜仍常被用来铸造雕塑。青铜一词常与黄铜或铜制雕塑互通。 (Diz. Universale dell' arte) |

1. “铜锡合金”的旧称，现称“银青铜”。它标志一个历史时期——青铜时代。青铜的冶炼和铸造技术，在我国发展很早。据传说，禹铸九鼎，远在约公元前 2200 年。商代铜器盛行，建立了冶炼青铜的工业，河南郑州、安阳等地发现的青铜器厂遗迹，以及其他商代铜器的发掘，足以证明。青铜具有优良的铸造性、很高的抗磨性和化学稳定性，主要用予制造形状复杂的铸件（包括艺术铸件）、轴承、蒸汽管和水管的附件等。2. 由铜和铝、硅、铍、锰、铅或磷等组成的合金。含锡或不含锡，统称“特种青铜”，或分别称

| | | | |
|---|---|---|---|
| <p>completamente il modello. È per questo motivo che tale tecnica prende il nome di <<fusione a cera persa>>. Raffreddatosi il bronzo e spezzato lo stampo, si procede alle necessarie rifiniture.</p> <p>(Zanichelli online)</p> | <p>Particolare tipo di ceramica (v.) di colore grigio-nerastro, a superficie lucida, di fabbricazione complessa. Fu molto utilizzata dagli Etruschi.</p> <p>(Zanichelli online)</p> <p>Varietà di vasi etruschi, ottenuti da un impasto di ceramica di origine villanoviana. I b., di ceramica opaca che veniva in seguito lucidata, devono il loro caratteristico colore nero all'esposizione dell'intera superficie al fuoco nella fase della cottura.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>Strumento d'acciaio appuntito usato per incidere i metalli a scopo decorativo. Si usa nell'incisione.</p> <p>(Le Garzantine)</p> <p>Strumento metallico dotato di punta acuminata usato nella tecnica dell'incisione (v.) per incidere la matrice (v.)</p> <p>(Zanichelli online)</p> <p>Strumento d'acciaio appuntito usato per incidere i metalli a scopo decorativo. Si usa nell'→ incisione.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>Statua rappresentante una figura umana dalla cintola in su, in genere priva di braccia; il nome (dal latino <i>bustum</i>, luogo dove si bruciano i defunti) deriva dall'usanza romana di porla sui monumenti sepolcrali. Il b. ebbe larga diffusione nel mondo romano a partire dall'età repubblicana (suoi antecedenti possono essere considerati l'ermma greca e il canopo etrusco): la figura, poteva essere tagliata alla base della testa, con l'abbozzo delle clavicole, oppure rappresentare una piccola parte del petto o la persona fino alla cintola; tipiche le stele lapidee funerarie con i b. dei defunti ad altorilievo e le <i>imagines clipeatae</i>. Nei secc. XII e XIV si sviluppò il nuovo tipo di b.-reliquiario. Il b.-ritratto tornò in auge in età rinascimentale (Mino da Fiesole, A. Rossellino, Verrocchio). In Bernini (b. di Francesco I d'Este) il b. acquista dinamismo e</p> <p>Statua rappresentante una figura umana dalla cintola in su, in genere priva di braccia; il nome (dal latino <i>bustum</i>, luogo dove si bruciano i defunti) deriva dall'usanza romana di porla sui monumenti sepolcrali. Il b. ebbe larga diffusione nel mondo romano a partire dall'età repubblicana (suoi antecedenti possono essere considerati l'ermma greca e il canopo etrusco): la figura, poteva essere tagliata alla base della testa, con l'abbozzo delle clavicole, oppure rappresentare una piccola parte del petto o la persona fino alla cintola; tipiche le stele lapidee funerarie con i b. dei defunti ad altorilievo e le <i>imagines clipeatae</i>. Nei secc. XII e XIV si sviluppò il nuovo tipo di b.-reliquiario. Il b.-ritratto tornò in auge in età rinascimentale (Mino da Fiesole, A. Rossellino, Verrocchio). In Bernini (b. di Francesco I d'Este) il b. acquista dinamismo e</p> |
|---|---|---|---|

| | | | |
|-----------------------|---|--|-----------------|
| | straordinaria intensità. | 布森 (Frank Dobson) 、安德烏德 (Leon Underwood, 1890—) 、蘭伯特 (Maurice Lambert) 、摩爾 (Henry Moore*) 等雕塑家將它運用到更精細的效果上。 Statua di figura umana rappresentata dalla cintola in su, senza braccia; il nome (dal latino <i>bustum</i> , luogo dove si bruciano i cadaveri) deriva dall'usanza romana di porla sui monumenti sepolcrali. | (Le Garzantine) |
| Brunitore o Brunitoio | Strumento d'acciaio o di altra materia dura per mezzo del quale si vela la lucentezza del bronzo appena fuso, provocandone artificialmente l'ossidazione; sicché esso sembra antico o addirittura simile a quello trovato in uno scavo archeologico. (Sintesi quick) | 凹版制版的基本刀具之一。钢铁制成，前端呈扁状椭圆形。在美柔汀法 (Mezzotint*) 和细点腐蚀法，都用它来磨擦修正版画。也可籍用此物补修版面没有腐蚀好的线条。 (西洋美术词典) | 磨光刀 磨滑刀 |
| Calco | Impronta in negativo di una scultura ottenuta facendo aderire al modello un materiale molle a rapida solidificazione, come gesso o cerà; serve a ricavare, in positivo, la copia. (Le Garzantine) | 1. 在自然 辩证法上，与“原型”相对。研究对象的替代物。原型，即客观存在的对象客体；模型，则是具有原型相似特征的替代物。是系统或过程的简化、抽象和类比表示。根据代表原型的不同方式，可分为物质模型和思想模型两大类。参见“模型方法”。模型被运用于不同的领域。如在经济学上，模型能描述出事物实体或社会经济现象的主要特征和变化规律，是一种定量的抽象和概括。按性质可分为：实体模型，参照实物制作，机何形状尺寸应符合相似要求；图形模型，利用抽象概念，反映事物变化规律，如需求曲线等；数学模型，运用符号或数学公式，予以模拟表述；经济模型。 2. 数理逻辑名词。当一个数学结构（带运算和关系的非空集）作为某个形式语言的解释时，称为模型。如果一个数学结构使得形式理论（形式系统中的一组公理或公式）中的每个公式在这个结构都解释为真，那么这个数学结构就称为这个理论的一个模型。凡是协调的理论一定具有模型，虽然一个理论的模型不一定是唯一的。 (辞海) | 模子 模型 |
| | Impronta in negativo di un rilievo o di una statua (o di qualsiasi oggetto) eseguita con un materiale duttile (gesso, cera, argilla, scaglia) che, solidificandosi, fornisce lo stampo per ottenere delle copie fedeli. (Diz. Universale dell'arte) | E' l'impronta di una scultura per trarre, dalla forma così ottenuta, un'immagine in un altro materiale, solitamente gesso, o anche una copia dell'originale. (Zanichelli online) | |
| | Impronta in negativo di una scultura ottenuta facendo aderire al modello un materiale molle a rapida solidificazione, come gesso o cerà; serve a ricavare, in positivo, la copia. (Sintesi quick) | 用石膏制成铸型进行铸造的方法。主要用于铸造熔点不甚高的有色金属如金、银、铝、铜等及其合金的铸件。特点是能浇出薄壁、轮廓清晰、尺寸精确、表面光洁的铸件。亦用于浇出非金属材料的零件。 (Le Garzantine) | 石膏翻模法 石膏模型 |
| Calibro | Strumento usato per misurare oggetti tridimensionali, costituito da | 标卡尺是一种测量长度、内外径、深度的量具。游标卡尺由主尺和附在主尺上能滑动的卡尺 | 石膏型铸造 |

| | | |
|---------------|--|---|
| | due bracci ricurvi uniti. (Enclopedia delle tecniche scultoree) | 游标两部分构成。游标卡尺的主尺和游标上有两副活动量爪，分别是内测量爪和外测量爪，内测量爪通常用来测量内径，外测量爪通常用来测量长度和外径。 (百度百科) |
| Canapa o iuta | [iuta] Fibra tessile vegetale che si ottiene da una pianta delle Gigliacee; serve per produrre cordami e tessuti da imballaggio. In scultura è usata per rinforzare il gesso. (Manuale di scultura) | (<i>Cannabis sativa</i>) 又名“线麻”、“白麻”，古称“火麻”。桑科。一年生草本。茎梢及中部呈方形，基部圆形，皮粗糙有沟纹，被短腺毛。掌状复叶，小叶5~11片，披针形，边缘有锯齿。花单性，雌雄异株；雄株茎细长，韧皮纤维产量多，质佳而早熟。雌株茎粗壮，韧皮纤维质量低，晚熟。中国古来即有种植。《尔雅》中已鉴别出其雌、雄株，分别命名为“苴”和“枲”。茎部韧皮纤维长而坚韧，可织麻布、帆布，或纺线制绳索、编渔网和造纸。种子可榨油供制油漆、涂料等；油柏作饲料。果实含大有覃毒素等物质，食入一定数量，可致中毒。中医学上以果实时（称“火麻仁”或“大麻仁”）入药，性平、味甘，功能润燥、滑肠，主治大便燥结。变种印度大麻（ <i>var. indica</i> ）的雌株花枝顶端、叶、种子及茎中含大麻脂，制卷烟吸烟用、吞服，会影响中枢神经系统，引起幻听、幻视等精神症状及酩酊状态，初觉兴奋，后失去知觉而深睡乃至昏迷，故为一种毒品原料。 (辞海) |
| Caolino | Creta bianca ricavata da una roccia argillosa costituita prevalentemente da caolinite. (dispensa prof) | (Corchorus spp.) 亦称“络麻”。椴树科。一年生草本。茎绿色或红紫色，成熟时褐色。叶互生，披针形，呈锯齿，最末一对锯齿延伸成须状。花黄色，单生或簇生。圆果黄麻（ <i>C. capsularis</i> ）花小，蒴果球形，有纵棱和疣状突起，种子棕褐色。长果黄麻（ <i>C. olitorius</i> ）花大，蒴果圆筒形，顶端有尖喙，种子墨绿色或褐色。长果黄麻起源于中国，圆果黄麻原产于南亚。中国栽培地区较广，以广东、浙江、台湾等地较多。茎部韧皮纤维，主要供制麻袋、地毡、麻布或造纸等。中国尚有假黄麻（ <i>C. acutangulus</i> ）和丫果黄麻（亦称“驼子麻”， <i>C. axillaris</i> ）两种，但生产价值不大。 (辞海) |

| | | |
|--|--|---|
| | soprattutto per la produzione di porcellane preggiate. (Zanichelli online) | |
| Carborundum o Carborundo | Chiamato anche carburo di silicio, questo blocco viene usato per la limatura e la modanatura. (Enciclopedia delle tecniche scultoree) | 用作磨料的金刚石、石榴子石、碳化硅及刚玉的统称。 (辞海) |
| Carta abrasiva | Carta reperibile in fogli di grana diversa, serve per grattare e lisciare legno, gesso, polistirolo ecc. (Manuale di scultura) | 粘有玻璃粉的纸，用来磨光竹木器物等的表面。 (现代汉语词典) |
| Cartiglio | Rotolo di carta o pergamena parzialmente svolto che reca un'iscrizione (nome, data, motto o altro); fu usato come elemento decorativo in pittura e scultura soprattutto nei secc. XVII e XVIII. (Le Garzantine) Elemento decorativo lavorato come se fosse un rotolo di carta (dalle forme più svariate) in parte svolto. (Zanichelli online) | 一种像[卷轴]（scroll）或卷曲纸张的装饰壁板。 (Diz. Universale dell' arte) 漩涡花饰 |
| Cavalletto per la modellatura o Trespolo | Piattaforma girevole montata su un treppiede che può essere sollevata o abbassata, dando allo scultore accesso all'opera da tutte le angolazioni. (Enciclopedia delle tecniche scultoree) | 有腿没有靠背的坐具，主要用木头、竹子等制成。 (现代汉语词典) |
| Cazzuola o Mestola | Attrezzo di forma triangolare e manico in legno usato per mescolare il gesso e distribuire la malta. (dispensa prof. Pozzobon) | 【trowel】一种扁平的或稍有曲线形状的带柄工具。即抹墙用的抹子 镘，铁圬也。从金，曼声或从木。——《说文》。按，铁者曰镘，木者曰墁。 镘谓之朽。——《尔雅·释宫》 如何圬者持镘过，已向比邻问子孙。——宋·晁冲之《伤心》 (汉语大词典) |

| | | |
|---------------------------|---|---|
| | 好。” | (辞海) |
| Catalizzatore | Sostanza in grado di accelerare le reazioni chimiche (come l'indurimento di una resina o gomma), senza partecipare alla reazione. (Manuale di scultura) | 为增加化学反应速率而加入的一种物质。酯和多糖的水解，常用无机酸为催化剂；二氧化硫氧化为三氧化硫，常用五氧化二钒为催化剂。在后一例中，催化剂为固体，反应物为气体，形成多相的催化剂，有时称“触媒”或“接触剂”。一般具有选择性，它仅能使某一反应或某一类型的反应加速进行。但对于有些反应，几种催化剂都能生效。在催化反应中往往加入催化剂以外的另一物质，称“助催化剂”，以增强催化剂的催化作用。催化剂和助催化剂的组成和质量在反应前后不变。有些使反应减慢的物质曾被称为“负催化剂”，例如链反应中加入的抑制剂或催化反物，研究表明，它们本身也发生了变化，故相应改称为抑制剂或催化毒物。 (辞海) |
| Celluloide | Materia plastica artificiale, la prima prodotta industrialmente (1869); si ottiene da nitrocellulosa e canfora ed è molto infiammabile. (Nuova encyclopédia universale- Le Garzantine) | 英文 celluloid 的音译。由胶棉（含氮量低的硝酸纤维素）和增塑剂（如樟脑）加工制成的塑料。纯品透明。易着火。可以用以制造眼镜架、乒乓球及玩具等。加入颜料，则产品鲜艳美观。 (辞海) |
| Cera d'api vergine | Nome generico di sostanze di origine vegetale o animale, solide o semisolidi, simili ai grassi (\rightarrow lanolina) o liquide (p.e. l'olio di \rightarrow spermaceti), costituite eccezionalmente da esteri di acidi grassi superiori con alcoli superiori; si trovano come rivestimenti protettivi della pelle, dei peli e delle penne, sulle foglie e sui frutti, sull'esoscheletro di molti insetti ecc. Sono detti c. anche molti prodotti simili di varia origine (minerali, sintetici), ma chimicamente diversi dalle c. vere e proprie. La c. d'api, prodotta da ghiandole addominali dell'insetto che con essa forma le celle dei favi, è di colore giallo-bruno (c. vergine) e può essere sbiancata chimicamente o per esposizione al sole; oltre agli usi tradizionali (candeles, carta, lucidi per scarpe ecc.) serve a preparare pomate, creme, adesivi. (Nuova encyclopédia universale- Le Garzantine) | 动物、矿物或植物所产生的油质，具有可塑性，能燃能熔，不溶于水，是一羟基醇或固醇的脂肪酸酯【wax】 蜡烛有心还惜别，替人垂泪到天明。——杜牧《赠别》 (汉语大词典) |
| Cera persa o cera perduta | Uno dei due sistemi principali di fusione dei metalli. Il modello viene preparato plasmando la cera su un supporto di argilla con un'armatura di ferro e poi ricoperto con uno strato dello stesso | 利用包在黏土内的蜡制模型铸模的方式之一；将蜡融化倒出再灌入融熔液态金属（多为青铜）或石膏 (辞海) |

| | | |
|----------|--|---|
| | | (Diz. Universale dell' arte) |
| Ceramica | <p>(dal greco <i>kéramos</i>, <<argilla>>) termine che comprende la vastissima gamma dei prodotti ottenuti modellando impasti di argilla e di altre terre che vengono cotte, sovente, ricoperti di un rivestimento impermeabile di smalto o vernice, e decorati (faenza; gres; maiolica; porcellana; terracotta; terraglia). Manufatti ceramici si ritrovano presso tutte le culture e sono stati usati fin dalla preistoria, quando si ebbero i primi insediamenti stabili delle popolazioni nomadi sia in Oriente sia in Europa tra il mesolitico e il neolitico. La c. è stata utilizzata in forme e per usi diversi: dai vasellame d'uso quotidiano di età neolitica alla statuaria greca e romana, dai rivestimenti di ambienti quali le famose piastrelle dell'Alhambra di Granada a oggetti d'uso ornamentale e personale quali statuine e tabacchiere del Settecento per arrivare alle più recenti realizzazioni del design moderno e all'impiego che oggi ne fa l'industria nel settore dell'edilizia. L'enorme diffusione che la ceramica ha avuto in tutto il mondo ha fatto sorgere, fin dal sec. XVI in Europa, botteghe organizzatesi poi in vere e proprie fabbriche per la produzione in serie, come a Meissen per la porcellana dalla metà del sec. XVIII. A seconda dei materiali impiegati e dei metodi di lavorazione si sanno manufatti ceramici con caratteristiche e denominazioni diverse. Di tutti, il più elementare, il più antico, e anche il più diffuso, documentato già nella preistoria, è la <i>terracotta</i>; si tratta del semplice impasto argilloso che ha costanza porosa e assume dopo la cottura toni rossastri, dovuti alla presenza di componenti ferrosi che vanno dal rosso rosato al rosso porpora intenso a seconda del fuoco impiegato e del tipo di argilla. È stata utilizzata soprattutto nella decorazione architettonica e nella scultura. Quanto alla produzione di terracotte rese impermeabili dal rivestimento con vernice piombifera, essa era tecnica nota già in età ellenistica. In particolare, si ricorda, per l'Italia, la terracotta <<invetriata>>, ricoperta da uno strato di pasta vitrea sottile, e il cui impiego è legato soprattutto al nome di Luca Della Robbia. Di impiego più recente la <i>terraglia</i>, che ha anch'essa pasta porosa, bianca opaca anche dopo la cottura per mancanza di ossidi coloranti; è un tipico prodotto inglese, la cui lavorazione si</p> | <p>由粘土及长石、石英等天然原料经混合、成形、干燥、烧制而成的耐水、耐火、坚硬的材料和制品的总称。包括陶器、瓷器、炻器、砖瓦等。由于近代科学技术的发展，现定义已扩展为：所有由天然或人工合成的无机非金属材料经加工制造而成的固体材料和制品。它不仅包括瓷器、陶器、耐火材料、磨料、搪瓷、水泥和玻璃等传统材料，而且包括具有高强度、高硬度、耐腐蚀、特殊光、电、磁、生物医学性能的无机非金属材料和制品（亦称精细陶瓷器、特种陶瓷器、高性能陶瓷器或高技术陶瓷器等）。应用范围也已从日用建材等部门扩大到与金属、有机高分子鼎立的地位。广泛用于信息、能源、生物医学、环境、国防、空间技术等部门的高新技术领域中。当用于科学和技术中，或学术组织、书刊名称、专业划分等场合时，“陶器”一词有时还指其制造、性能和应用的技术和科学。（辞海）</p> |

diffonde a partire dal primo quarto del sec. XVIII soprattutto grazie alle manifatture di J. Wedgwood. Con il termine *maiolica* viene indicato propriamente il prodotto ceramico rivestito di uno smalto a base di ossido di stagno, o stannifero; è detta anche *faenza* (o *faïence*) dal nome della città italiana che ne fu uno dei maggiori e più rinomati centri di produzione nel rinascimento. Importanti manifatture di maiolica furono anche Cafaggiolo, Siena, San Quirino d'Orcia, Montelupo, Casteldurante, Urbino, Castelli d'Abruzzo. Una ceramica particolare è il *grès*, caratterizzato da una pasta compatta, impermeabile e opaca ottenuta con la cottura di un impasto di fondonenti e argille speciali ad altissima temperatura. Il suo impiego, assai ampio fin dalle antiche civiltà orientali, si diffuse in Europa nel sec. XV. La più prestigiosa fra le ceramiche è la *porcellana*, che si ottiene da un impasto di caolino, feldspato e quarzo cotti a una temperatura di 1300-1400 °c. a differenza delle alte ceramiche la sua pasta è bianca, compatta, traslucida, impermeabile e si presta sia a decorazioni pittoriche sia plastiche. In Europa una vera porcellana a pasta dure simile a quella cinese fu prodotta per la prima volta solo all'inizio del sec. XVIII, anche se i primi tentativi sono dovuti alla manifattura medicea di Firenze, intorno al 1560.

(Le Garzantine)

Dal greco *kèramos*, argilla (v.), terracotta decorata con la quale si realizzano vasi, piatti, ciotole, statuine votive (cioè da offrire agli dei).

(Zanichelli online)

Termine derivato dal greco <<kèramos>> (argilla), usato per indicare la vastissima gamma dei prodotti ottenuti modellando impasti di argilla e di altre terre da cuocere in forno poi ricoperti di un rivestimento impermeabile di smalto o vernice, e decorati (→ *faenza*; gres; maiolica; porcellana; terracotta; terraglia). Secondo il tipo di cottura si hanno: **c. a impasto poroso**, che cuociono a meno di 600° (la *terracotta*, colorata; la *faenza*, pure colorata, di cui la *maiolica* è una varietà a smalto opaco e vetroso, la *terraglia*, che è bianca) e **c. a impasto compatto** che cuociono a più di 900° (il *gres* e la *porcellana*). Un'ulteriore classificazione è fatta in base al rivestimento di cui si ricopre il pezzo già cotto, che deve essere nuovamente cotto a **piccolo fuoco** (cioè a meno di 600°) o a **gran fuoco** (cioè a temperatura superiore ai 900°). Il rivestimento può essere una vernice (trasparente) o uno smalto (coprente). Altro tipo di rivestimento è l' → *ingobbo*, in terra di Siena sul quale si applica uno strato impermeabile.

| | | |
|-------------|--|--|
| | (Sintesi quick) | |
| Cesellare | <p>Scolpire un metallo molto finemente, con molta cura. Lo strumento che viene adoperato è il cesello (dal latino <i>caesèlum</i>, derivante, a propria volta, dal verbo <i>caedere</i> che vuol dire <<tagliare>>), un'asticciola di ferro avente un'estremità foggiata in varie maniere dipendenti dall'uso che ne deve fare, ad esempio: tagliare, schiacciare, rialzare, incidere.</p> <p>(Zanichelli online)</p> | <p>1. 钻子。2. 打孔；挖掘。3. (旧读 zuò) 扛 卿眼。</p> <p>(现代汉语词典)</p> <p>1. 楔入工件以切去材料的手工具。钢制杆状，下端为楔形或锥形，端末有刃口。工作时，用锤敲击上端。有平凿（扁凿）、狭凿（尖嘴凿）、菱形凿和圆弧凿等。常用于金工、石工和木工等。2. 打孔；挖通。《诗·豳风·七月》：“二之日凿冰冲冲。”《汉书·严安传》：“使监禄凿渠运粮，深入越地。”又开通。参见“凿空 1.”3. 槌眼；榫卯。《楚辞·九辩》：“圜（圆）凿而方枘兮，吾固知其鉏錯而难入。”枘，榫头。4. 孔窍。《荀子·哀公》：“五凿为正（政）。”杨倞注：“谓耳、目、鼻、口及心之窍也。”5. 确实。如：确凿。6. 穿凿附会。《孟子·离娄下》：“所恶于智者，为其凿也”。</p> <p>(辞海)</p> |
| Cesellatura | <p>[def. Cesellare] Scolpire un metallo molto finemente, con molta cura. Lo strumento che viene adoperato è il cesello (dal latino <i>caesèlum</i>, derivante, a propria volta, dal verbo <i>caedere</i> che vuol dire <<tagliare>>), un'asticciola di ferro avente un'estremità foggiata in varie maniere dipendenti dall'uso che ne deve fare, ad esempio: tagliare, schiacciare, rialzare, incidere.</p> <p>(Zanichelli online)</p> | <p>金属表面的整修工作，用以添加装饰（如银器），或移除「铸模」(cast) 上的污损（如青銅），bronze)。</p> <p>(Diz. Universale dell' arte)</p> |
| Cesello | <p>Piccolo scalpello d'acciaio a punta arrotondata usato per incidere metalli e pietre dure; per estensione, l'opera che ne risulta.</p> <p>(Le Garzantine)</p> <p>Piccolo scalpello d'acciaio a punta arrotondata usato per incidere metalli e pietre dure; per estensione, l'opera che ne risulta.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>凿子【chisel】 其次用钻凿。——《汉书·刑法志》 凿齿持盾。——《山海经·海外南经》 释椎凿而上。——《庄子·天地》</p> <p>(汉语大词典)</p> <p>1. 楔入工件以切去材料的手工具。钢制杆状，下端为楔形或锥形，端末有刃口。工作时，用锤敲击上端。有平凿（扁凿）、狭凿（尖嘴凿）、菱形凿和圆弧凿等。常用于金工、石工和木工等。2. 打孔；挖通。《诗·豳风·七月》：“二之日凿冰冲冲。”《汉书·严安传》：“使监禄凿渠运粮，深入越地。”又开通。参见“凿空 1.”3. 槌眼；榫卯。《楚辞·九辩》：“圜（圆）凿而方枘兮，吾固知其鉏錯而难入。”枘，榫头。4. 孔窍。《荀子·哀公》：“五凿为正（政）。”杨倞注：“谓耳、目、鼻、口及心之</p> |

| | | | |
|------------------------|---|--|------------------------------------|
| | | 穷也。”5. 确实。如：确凿。6. 穿凿附会。《孟子·离娄下》：“所恶于智者，为其凿也。” | |
| | | 二 (zào) 隧道。《汉书·刘向传》：“其后牧儿亡羊，羊入其凿。” | |
| | | 三 (zuo) 通“喫”。春糙米为精米。《左传·桓公二年》：“粢食不凿。” | (辞海) |
| Clappola | Piccolo scalpello a punta rotonda o quadrata usato per lavorare pietre e metalli. (Le Garzantine) | 在金属板或硬质木板上雕琢精细线条的刀具，又称 Craver；雕凹线技法中常用之。使用此刀者，需有深厚功力，方能获致干净俐落的线条。 | (西洋美术词典) 小凿子 推刀 |
| | | 《公羊传·定公四年》：“父不受诛，子复仇，可也；父受诛，子复仇，推刃之道也。”何休注：“一往一来曰推刃。”按父受诛谓父罪当诛，父罪当诛而子复仇，则仇家之子亦必报复，即形成一往一来的循环报复。后亦用为复仇的代称。《三国志·魏志·臧洪传》：“惜法力劣，不能推刃为天下报仇”。 | (辞海) |
| Colata | (metall.) Operazione con cui si spilla il metallo fuso destinato alla laminazione (c. continua) o alla formatura. (Nuova encyclopédia universale-Le Garzantine) | 常应用于复制雕塑品或[纪念章] (medal) 等的一种雕塑程序，「铸模」一词主要意义为此。铸模时将液态材料（例如融溶的青铜或石膏）倒入模型，铸模有许多种方法，见[脱蜡法] (cire perdue)。 | (Diz. Universale dell' arte) 铸模 |
| Colofonia o Pece Greca | Resina naturale solida, trasparente, di colore giallastro, residuo della distillazione in vapore della → trementina; usata nell'industria della carta, delle vernici e dei saponi. (Nuova encyclopédia universale-Le Garzantine) | 由松脂、明子或松木硫酸盐法制浆废液木浆浮油加工的产物。按原料来源不同可分为脂松香、木松香和浮油松香三种。中国生产的脂松香，是由松树树脂制得的多种树脂酸（包括少量脂肪酸和中性物）的熔合物。质坚硬，透明，淡黄或黄褐色。主要产地有美国、葡萄牙、印度、希腊、法国、波兰等。中国广东、广西、福建、江西、云南、湖南等地均有出产。有防潮、防腐、绝缘、乳化、粘合等性能。其改性产品有聚合松香、马来松香、歧化松香、氢化松香、松香盐、松香酯、松香胶等。 | 松香 (辞海) |
| Compasso | Strumento per tracciare circoli, costituito da due aste appuntite, articolate a cerniera. Serve anche per misurare la distanza tra due punti sulla carta. (Modernissimo dizionario illustrato) | 一种测量尺寸用的量具。具有两个可以开合的钢制卡脚，有外卡钳和内卡钳两种。内外卡钳分别用于测量工件的内外径或其他内外表面尺寸。测量时，将两卡脚卡在工件需要测量的部位上，然后取下，再用尺量出两卡脚端间的距离，即为量得的尺寸。 | 卡钳 (辞海) |
| Contrapposto | Bilanciamento delle masse corporee che hanno subito una torsione (v.) attorno a un asse. (Zanichelli online) | 意大利语汇，指身体某部位扭转成与其他部位相反方向的姿势，通常是臀部和腿部在同一方位，而胸部及肩膀则扭转到相反方向的线上。米开兰基罗 (Michelangelo) 的幻想趣味在十六世纪引起一阵热潮，人人都想在一个简单的动作里创出最富巧思的人体「对置」。 | 对置 (西洋美术词典) |

| | | | |
|-------------|--|--|---------------------|
| Controforma | Matrice dell'oggetto che si vuol realizzare attraverso la fusione alla sabbia (fusione che si esegue per piccole sculture o per opere in metalli preziosi). Si forma la matrice o controforma dell'oggetto, comprimendo attorno al modello in gesso sabbia speciale, chiamata sabbia di fonderia (terra di Francia) collocata entro due telai, detti staffe, ciascuno dei quali comprende l'impronta di una metà dell'oggetto; sicché essi vengono a conservare nell'intero un vuoto della dimensione dell'oggetto stesso. | 即将印好的版画，趁其油墨未干时再转印于别张纸上，所得画面虽然颜色较淡，但刚好与版面相同，如此可与原版相对比照，必要时亦用于修版时的参考。 (西洋美术词典) | 逆试版 |
| Creta | Materiale di natura minerale (silicati) formato per deposizione in bacini naturali e contenente quantità di acqua che conferiscono una grande plasticità, <i>creta da modellare</i> . Quando essicidata naturalmente e poi cotta in forni ad alte temperature raggiunge un'elevata durezza. Questo versatile materiale viene largamente utilizzato nella formatura per diversi usi. | (Sintesi quick) 白色疏松土状的石灰岩。主要由颗石藻等海洋浮游生物的微体化石组成。其物质成分是生物泥晶方解石，粒径小于5微米。外表与硅藻土相似，但滴盐酸起泡。是烧制石灰和水泥等的原料，也用来制造粉笔。 (辞海) | 白垩 白垩土制品 |
| Dittico | Dal greco <i>diptychos</i> , piegato in due. Copia di tavollette votive dipinte o scolpite (in legno o avorio), incernierate al fine di potersi richiudere come un libro. (Zanichelli online) | 由兩個部分組成的畫幅，通常像書頁一般釘在一起，即是分為二聯的祭壇畫（Polyptych*）。「執政雙聯畫」（Consular Diptych）是紀念羅馬時代執政官上任時所作的一對象牙浮雕，大概作於西元五世紀以後。現存的幾幅十五世紀法蘭德斯的雙聯畫，一面是持有者本身祈禱的肖像，他的眼神則投注在另一面嵌板（panel）的聖母與聖嬰。這種作品係為私人信仰或紀念而作的。 (西洋美术词典) | 可拆合的双连画 雙聯畫 |
| Duttile | Dal latino <i>ducere</i> , condurre, modellare. Si dice di metallo o di altro materiale facilmente lavorabile. (Zanichelli online) | 亦称“韧性断层”。岩石中以塑性变形为特征的面状高应变带。在高温、高围压、低应变速率及有流体参与等条件下形成，一般形成于地壳较深处。延伸规模从数厘米至上千千米。其特点是：（1）带两侧岩石间的明显剪切位移表现为剪应变自两侧向带的中心逐渐增大，其间不存在不连续面或断裂面；（2）带中连续劈理普遍发育，定向明显且呈规律的S形或反S形展布；（3）带中岩石广泛糜棱岩化的，形成糜棱岩系列的断层岩。 (辞海) | 韧性的 可锻的 韧性剪切带 |
| Elettrodo | Conduttore metallico o a conduzione di tipo metallico (grafite, carbone di storta) destinato a condurre corrente elettrica in un conduttore liquido o gassoso. Si distinguono elettrodi positivi (anodi) e negativi (catodi). | 【weldingrod】：能熔化并提供熔焊金属的金属条或粗金属丝。 (Modernissimo dizionario illustrato) | (电) 焊条 (汉语大词典) |
| Ferro | Elemento chimico (Fe, n. at. 26; p. at. 55,847; p. f. 1535 °C; dens. 7,86 g/cm3) diffuso e abbondante nella crosta terrestre (4,75% ca) e | 起源于矿石，世界各地皆有之，而直到公元2000年前的小亚细亚（安那托利亚人）才发现提煉的方法。铁可以经过锻练、锤打制成「铸模」(cast)，中国在15世纪早期即利用 | 铁 |

| | |
|---|--|
| <p>铁制铸模雕塑，而欧洲即使到了19世纪，都相当罕见。西方利用铁的锻炼与焊接来从事雕塑是20世纪早期才有的。</p> <p>(diz. Universale dell' arte)</p> <p>1. 化学元素 [周期系第VIII族 (类) 元素]。符号Fe。原子序数26。是经济建设上最重要的金属。银白色。相对密度7.86。延展性良好。纯铁的磁化和去磁都很快。含有杂质的铁在潮湿空气中易生锈。溶于稀酸。浓硝酸或冷的浓硫酸能使铁钝化。加热时能同卤素、硫、磷、硅、碳等非金属反应，但同氮不能直接化合。氯化铁须在氢气中加热生成。铁的化合价一般为+2和+3价。重要矿物有赤铁矿、褐铁矿、磁铁矿、黄铁矿、铬铁矿等。中国铁矿蕴藏量丰富。</p> <p>纯铁可用氢气使纯氧化铁还原而得。工业用铁是将铁矿石、焦炭和助熔剂（如石灰石等）置于高炉中冶炼而得，其中常含有碳、硫、磷、硅等元素。根据含碳量不同，可分为生铁（亦称“铸铁”，含碳2%以上）、工业纯铁（含碳量一般在0.025%以下）和钢（含碳量在0.025% – 2%之间）。纯铁用于制造发电机和电动机的铁芯，铁粉用于粉末冶金，钢铁用于粉末冶金，铁及其化合物还用于制磁铁、药物、墨水、颜料、磨料、染料等。为生命必需的微量元素。2. 比喻坚固或坚定不移。如：铜墙铁壁。《文心雕龙·祝盟》：“刘琨铁誓，精贯霏霜。”3. 黑色。《礼记·月令》：“(天子) 驾铁骊。”4. 兵器；铁制器物。如：手无寸铁。</p> <p>《孟子·滕文公上》：“(许子) 以铁耕乎？”5. 古丘名。春秋卫地。在今河南濮阳西北。《春和》哀公二年（公元前493年）：“晋赵鞅帅师及郑罕达帅师战于铁。”6. 姓。</p> <p>(辞海)</p> | <p>浇铸</p> <p>(现代汉语词典)</p> |
| <p>Formatura</p> | <p>→ fusione: termine con il quale si indica la tecnica del <i>getto</i> in forma chiusa del bronzo al fine di ottenere opere di scultura (il getto in stampo aperto veniva usato per oggetti piatti come le punte di lancia, e non riguarda la produzione artistica). Il bronzo è una lega di rame e stagno nella quale entrano talvolta altri metalli non ferrosi (zinco, piombo, argento). La quantità di stagno varia dal 18% dell'<i>aes statuarium</i> descritto da Plinio a percentuali minime riscontrabili in bronzi greci come i cavalli di San Marco a Venezia. I bronzi con una più alta percentuale di rame sono più viscosi allo stato di f., ma conservano un buon grado di malleabilità e si prestano quindi a essere lavorati a freddo con → scalpelli e → ceselli (tra questi figurano i bronzi arcaici e quelli greci di epoca classica). I bronzi ad alte percentuali di stagno o zinco sono invece più fluidi allo stato di f., ma forniscono getti duri e fragili che possono essere corretti e rilavorati a freddo solo con grande difficoltà, tra questi si annoverano gran parte dei bronzi rinascimentali e moderni che, fusi da un originale modellato in</p> |

argilla, hanno un aspetto plastico. La f. può essere eseguita secondo due metodi: la f. a cera perduta (la più usata nell'antichità classica, dove era praticata la f. piena per piccoli oggetti) e la f. a staffa o in sabbia (meno diffusa nella produzione artistica, ma prevalentemente usata nella moderna produzione industriale). Nella f. a cera perduta, metodo che ha permesso di ottenere statue di grandi dimensioni, un'*animata* o nucleo di materiale resistente al calore (in genere argilla) viene ricoperto di cera d'api resa malleabile con l'aggiunta di resina e olio. Il modello in cera (solitamente una replica dell'originale eseguito dallo scultore in legno o argilla) viene racchiuso in una forma o stampo in gesso o altro materiale duttile nel quale si crea, per mezzo di bacchettine di cera, un sistema di canali di colata e di uscita per l'aria e la cera disciolta. Mediante riscaldamento (fino a 500°) si procede all'eliminazione della cera e infine all'immissione del bronzo fuso nello spazio compreso tra l'anima e la forma in gesso, precedentemente plasmata, impressa, dal modello in cera. A questo punto non rimane che rompere la forma in gesso, segare i supporti in metallo che avevano tenuta fissa l'anima durante l'intera operazione, eseguire ritocchi e finiture e, se l'opera lo prevede, stendere lo strato di *patina* che si otterrebbe per via naturale solo dopo molti anni. Tale tecnica subì un miglioramento con l'invenzione della f. internamente vuota (modello di cera plasmato sopra un nucleo di terra e poi ricoperto da altra terra), utilizzata per la statuaria di grandi dimensioni. Anche la f. a staffa o in sabbia (<<staffa>> è detta la cassa o telaio metallico in cui è collocata la sabbia da fonderia che serve alla *formatura*) è un metodo molto antico. Nella Grecia del sec. VI veniva usato per bronzi di grandi dimensioni. Fu portato a livelli di grande perfezione tecnica nel sec. XIX, per fondere componenti metalliche di macchine e pezzi destinati all'industria delle costruzioni. Mentre con la f. a cera perduta si ottiene un pezzo intero, con la f. a staffa si lavora separatamente ai diversi pezzi che poi, saldati, costituiranno l'oggetto voluto. Il procedimento è lungo e laborioso; si basa sostanzialmente su *matrici* o forme in negativo, fatte di un miscuglio coesivo di sabbia sottilissima e argilla, che vengono collocate in <<staffe>> o casse dove, in base al principio dell'intercapedine vuota, avviene la f. Il vantaggio rispetto al primo metodo è che le forme possono essere riutilizzate per produrre altri pezzi identici.

(Le Garzantine)

小型

属性词。体积或规模小的。

| | | |
|--------------------|--|---|
| | | (现代汉语词典) |
| Forno per argilla | ecc. di varia forma e di varia dimensione, che può essere costituito da un alto o da un bassorilievo. La formella può essere anche un semplice elemento di decorazione di soffitti, di pareti, di porte ecc. Detta anche → pannello o comàssso. (Sintesi quick) | 盛火的器具，作冶炼、取暖、烹饪等用。如：熔铁炉；手炉；炉灶。2. 通“爐”、“垆”、“卢”。古时酒店前放置酒坛的炉形土墩，也用为酒店的代称。《史记·司马相如列传》：“（粗如）令文差当垆”。裴骃集解引韦昭曰：“垆，酒肆也。”参见“当垆”。 (辞海) |
| Fresa o Fresatrice | Speciale forno per la cottura di oggetti in argilla ad alte temperature per indurirli. (Enciclopedia delle tecniche scultoree) | 由[直接线刻法] (drypoint) 所刻出的粗糙线条边线。也指[磨刻凹版法] (mezzotint) 中均匀地将大量地细点刻在金属板上地前置处理。 (Diz. Universale dell' arte) |
| | Utensile a taglio rotatorio utilizzato per sagomare materiali vari (p.e. metalli), caratterizzato da taglienti multipli (denti) disposti sulla superficie esterna. Può essere in un unico pezzo, oppure con denti riportati su una matrice. (Nuova encyclopédia universale-Le Garzantine) | 用于铣削加工的多切削刃刀具。工作时，安装在铣床主轴或刀杆上，作旋转的切削运动，各个切削刃依次进行切削工作。有圆柱平面铣刀、三面刃铣刀、螺纹铣刀和成形铣刀等。 (辞海) |
| Garza | Tessuto di cotone o altro, sottile come velo, rado, leggero, che si usa per medicature e fasciature. (Modernissimo dizionario illustrato) | 消过毒的经纬纱很稀疏的棉织品，用于包扎伤口等。 (现代汉语词典) |
| Gesso | Sostanza bianca (solfato di calcio) usata per disegnare, che ridotta in polvere e mescolata a pigmenti, serve a fabbricare i pastelli. (Diz. Universale dell' arte) | 碳酸钙，用于作画的物质，磨成粉末之后与[颜料] (pigments) 混合作成[粉彩] (pastels) 也是[石膏] (gesso) 的成分之一。 (Diz. Universale dell' arte) |
| Getto | In fonderia, prodotto della fusione, quale esce dalla forma // g. (aer) flusso dei gas scaricati posteriormente da un motore a reazione (motore a g.) che genera la spinta in avanti. (Nuova encyclopédia universale-Le Garzantine) | 矿物名。化学成分为 $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ 。单斜晶系。单晶体呈板状，燕尾双晶常见；集合体常成块状、粒状和纤维状。无透明或白色，有时因含杂质而染成灰、黄、红等色，玻璃光泽，硬度2，密度2.3克/厘米 ³ ，解理完全。主要是古代盐湖或潟湖的化学沉积物。用作水泥配料，用于改良土壤，医学上用为清热泻火药、主治高热烦渴、肺热、喘咳及胃火牙痛等症。经煅烧后生成的烧石膏大量用作造型剂、胶结材料和造纸、油漆的填料。中国石膏储量居世界前列，以湖北应城最为著名。 (辞海) |
| | Colata di metallo fuso in cui si realizzano le sculture in bronzo (v.). | 一种常用的建筑材料。通常指水泥混凝土。由水泥、砂、石子和水按一定比例拌和后硬化而成。抗压强度和耐久性良好。采用不同的水泥和粗细骨料的混凝土配合比，可配制强度不同、容重不同和特种用途的混凝土，例如轻质混凝土、耐火混凝土、耐酸混凝土、防射线混凝土等。广泛应用于土木建筑工程中。 (辞海) |

| | | | | | |
|---|--|---|-----------------|---|---|
| | (Zanichelli online) | Colata di metallo fuso per ricavare una scultura (statua o rilievo) in bronzo; → fusione. | (Sintesi quick) | 泛指各类硬矿石的概括词，主要发现于中国的土耳其斯坦与中美洲，颜色有深绿到白色，见 117 页，120 页。 (diz. Universale dell' arte) | 玉 |
| Giada o Nefrite <i>(miner.)</i> varietà fibrosa di actinolite; usata dai popoli primitivi per armi e amuleti, trova impiego come gemma (<i>giada di anfibolo</i>) (Nuova encyclopédia universale-Le Garzantine) | | 1. 温润而有光泽的美石。如：宝玉；玉器。2. 比喻洁白美好。如：玉颜；玉貌。3. 尊敬之辞。见“玉趾”、“玉音”。4. 相爱；相助。《诗·大雅·民劳》：“王欲玉女（汝），是用大谦。”参见“玉成”。5. 色泽丽润、质地细腻而且坚韧、工艺性能优良的天然矿物晶体（少数为非晶质）致密块状集合体。如翡翠、岫玉等。用于制作首饰和高档工艺美术雕刻品。狭义的玉专指翡翠和软玉。6. 姓。本作王。汉代有玉况。 (辞海) | | | |
| Gomma lacca | Speciale secrezione di un insetto che vive specialmente in India, o che goccia da alcune specie di <i>ficus</i> , per puntura di insetti; serve per la fabbricazione di ceralacca e vernici. (Modernissimo dizionario illustrato) | 亦称“虫胶”。紫胶虫吸食寄主树液后所分泌的一种天然树脂。呈半透明或几乎不透明，浅黄至橙棕或暗红色。是一些多羟基羧酸的内酯和交酯的复杂混合物，主要成分为紫胶酮酸和三环萜烯酸（壳脑酸和壳脑醛酸）。从寄主树上砍下的带胶枝条叫“梗胶”。从“梗胶”上剥下的胶块叫“原胶”。“原胶”经溶剂法或热法加工制成片状产品叫“片胶”，即虫胶片，俗称“洋干漆”。具有绝缘、粘着、干燥、防腐、防锈等性能。主要用于涂料、电器、印刷、钟表、食品、医药、造纸、橡胶、军工等工业部门。 (辞海) | 虫胶 紫胶 | | |
| Grana | Indica la grandezza relativa dei grani, cioè delle minime parti di cui si compone un corpo compatto. (Zanichelli online) | 1. 小而圆的东西。2. (粮食) 一颗一粒。 NOTE: 粗粒 grana grossa 细粒 grana sottile (现代汉语词典) | 颗粒 粒子 | | |
| Grès | Speciale tipo di ceramica a pasta compatta e opaca, di superficie lucida e impermeabile, bianca o colorata, notevole per resistenza e durezza; l'impasto, a base di argille ad alto contenuto di silice, viene cotto a temperature elevate (1300°C ca); la vetrificazione consiste in una coperta salina ottenuta con l'aggiunta di sodio. Esempi di antichissimi manufatti artistici in g. sono stati ritrovati nel 1915 in Cina in una tomba dello Chen-si. La produzione di g. ebbe infatti in Cina uno sviluppo particolare: nel periodo dei Regni Combattenti (sec. III a.C.) si realizzarono nel centro culturale di Cheu-tchue urne deliziosamente tornite e decorate con motivi a spirale in rilievo. Nell'epoca Han (206 a.C. - 221 d.C.) si hanno esempi di porcellana | (砂岩) 砂粒含量占 50% 以上，其余为杂质或胶结物所组成的一种碎屑岩。砂粒的主要矿物成分为石英、长石等。按砂粒与杂质的含量可划分为砂屑岩和杂砂岩两类，前者杂质小于 15%，后者杂质大于 15%。 (辞海) | 粗陶器 砂岩 | | |

| | | |
|-----------------|--|---|
| | <p>greiffata notevoli per resistenza e durezza. Il g. si diffuse, con molte varietà a smalto di colore cupo macchiato di grigio, nel periodo Tang (618-906); esemplare un'anfora con beccuccio a forma di testa di gallo e con decorazione a petali di loto in rilievo che si trova a Parigi, al Mus. Guimet. Nel periodo Sung (960-1280) spiccano i finissimi g. a craquelé e le tazze di Kien-ning in g. nero con riflessi metallici (Parigi, Mus. Guimet). Nel periodo Ming (1368-1644) fu prodotta a Yi-hsing un'interessante varietà di colore rosso-bruno (teiera cilindrica con draghi a rilievo e decorazione incisa, Parigi, Mus. Guimet). In Europa, in epoca medievale la Germania produsse oggetti in g. assai rozzo, ma già dalla fine del sec. XIV si realizzarono in Renania g. di gran pregio in pasta grigia di varie sfumature; Colonia si specializzò in boccali e brocche con scene simboliche iscritte in medaglioni (brocca col motivo dell'uomo barbuto, Sèvres, Mus. Nat. De Céramique). Grande sviluppo ebbe la produzione di g. in Inghilterra a partire dalla seconda metà del sec. XVII. Dopo i primi esemplari realizzati a Fulham (Londra) per iniziativa di J. Dwight, l'attività si concentrò nelle numerose manifatture dello Staffordshire, le cui fornaci produssero oggetti in g. di pasta chiara e sottile, lavorata in stampi, a imitazione della porcellana. Dal 1769 nella manifattura <<Etruria>> di J. Wedgwood si realizzarono vasi in g. nero smaltati in rosso e bianco e ispirati ai vasi greci, nonché g. colorati a fondo blu, nero, verde, lavanda con decorazioni a rilievo generalmente in bianco, chiamati jasperware o <<ceramiche di diaspro>>.</p> <p style="text-align: right;">(Le Garzantine)</p> <p>Speciale tipo di → ceramica a pasta compatta e opaca, di superficie molto lucida, bianca o colorata, notevole per resistenza e durezza. (Sintesi quick)</p> | |
| Guanto in pelle | <p>[def. Guanto] Indumento atto a coprire e proteggere la mano, adattato alla sua forma e a ciascun dito, fatto solitamente di pelle o di lana o cotone e simili. (Modernissimo dizionario illustrato)</p> | <p>是目前国内替代点塑手套的新型劳保手套，材质优质质地讲究。也是目前劳保市场新兴产品。胶片手套采用特制10针优质棉纱线手套，胶面采用进口糊树脂和其他进口原材料，采用专业的橡胶生产线，并经充分硫化精工制作。柔软且有韧性，穿戴舒适，活动自如，无异味，附着利强，不脱胶，版型规整，色泽光亮！</p> <p>(百度百科)</p> |
| Impasto | <p>Il processo che prevede la miscelazione di piccole quantità d'argilla per ottenere una consistenza uniforme.</p> | <p>（汉语8000 词词典）</p> <p>混合物是由两种或多种物质混合而成的物质。[1]混合物没有固定的化学式，无固定组成和性质，组成混合物的各种成分之间没有发生化学反应，将他们保持着原来的性质。混</p> |

| | |
|-------------------|--|
| | <p>合物可以用物理方法将所含物质加以分离。没有经化学合成而组成。</p> <p>(百度百科)</p> |
| Intarsio o Tarsia | <p>1. 混和。杜牧《寄内兄和州崔员外十二韵》：“光尘能混合，肇画最分明。” 2. 法律名词。两个以上不同所有人的动产，互相搀杂合并，不能识别，或虽能识别而分离的代价过高的法律事实。如甲、乙两人所有之小麦互相混合。在法律效果上，混合与附合并无区别，因此，法律规定对混合准用关于附合的规定。参见“附合”。</p> <p>(辞海)</p> <p>Tecnica di decorazione in legno o marmo: consiste nel ritagliare elementi di forme e colori diversi e comporli in motivi artistici e ornamentali. La t. <i>marmorea</i>, giovanendo anche di materiali vitrei preziosi, già nota in età romana, raggiunse il massimo splendore con il barocco e i progetti di C. Fanzago, G.L. Bernini, F. Borromini. La t. <i>ligea</i>, in legni di vario colore, bruniti a fuoco per gli effetti d'ombra, applicata a mobili fin dal medioevo (cori, armadi ecc.), si diffuse nei secc. XIV-XVI ed ebbe tra i maggiori maestri L. e C. da Lendinara e fra Giovanni da Verona.</p> <p>(Nuova encyclopædia universale-Le Garzantine)</p> <p>Dall'arabo <i>tarsī</i>, incrostazione. Tecnica artistica consistente nel realizzare composizioni decorative utilizzando lamine di vari materiali (soprattutto legni di diverse essenze, pietre dure e altri materiali rari) sagomate e giustapposte secondo un preciso disegno.</p> <p>(Zanichelli online)</p> <p>Operazione che si esegue su tavola o su marmo, intesa a ottenere figurazioni umane, oppure semplicemente decorative, attraverso l'impiego di legni o di marmi di colore diverso dal legno o dal marmo sul quale si è tracciato il disegno scavandone la superficie. L'intarsio è anche un procedimento scientifico in sede di restauro di tavole dipinte, sul retro delle quali si praticano alcuni tagli per inserirvi listelli di legno durissimo. Essi impediranno alla tavola di curvarsi ulteriormente, e la costringeranno a diventare piana.</p> <p>(Sintesi quick)</p> |
| Invetriatura | <p>Procedimento usato nella maiolica e nella ceramica per ottenere superfici lucenti e impermeabili. Consiste nella vetrificazione della silice (materiale presente in quasi tutte le argille) mediante un fondente, in genere l'ossido di piombo.</p> <p>(Le Garzantine)</p> |
| | <p>指在已干的油彩上，敷上一层透明油彩，以更深刻的修饰底层色彩的方法。例如，在已干的青色颜料 (solid blue) 上，涂上一层深红色 (crimson) 的透明油彩，则依透明颜料的厚度或颜料使用的浓度，颜色呈现出紫色 (purple) 到深紫色 (mulberry) 的效果（仿佛重叠两张有色玻璃纸的透明效果，非两色混色的效果）。此法异于无光泽透明画法</p> |

| | |
|--|---|
| <p>Nella ceramica, una lucente superficie impermeabile ottenuta con la vetrificazione della silice (presente in quasi tutte le argille), mediante un fondente, per esempio l'ossido di piombo.</p> <p>(Diz. Universale dell'arte)</p> <p>Procedimento usato nella → maiolica e nella → ceramica per ottenere superfici lucenti e impermeabili. Consiste nella vetrificazione della silice (materiale presente in quasi tutte le argille) mediante un fondente, in genere l'ossido di piombo.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>法 (Scumbling*)，它不适用于直接描绘或直接法 (Alla Prima*) 作画的作品。现代画家很少使用透明油彩上色，因为採用这种方法作画较费时，但是可以赋与画面之上，有一层透明的效果，今日透明画法的主要代表者为斑点画家 (Tachises)。十八世纪以前，不同的画家各有其使用透明油料的方式，其相异处至今仍为爭论的焦点。因为一件作品每次加以修复洗涤时，都有人说：「画家们在完成作品时，最终所用的透明色料，现已消失得几乎到无法挽救的地步。」这种说法或是属实，但般的情况下都是把被污染的凡尼斯层 (varnish) 误认为透明颜料本身了。另一难题是过去有些画家将易褪色的色料混入其所使用的透明色料之中，例如雷诺兹 (Reynolds*) 的画作色泽多会日渐消褪，即为此故。</p> <p>(西洋美术词典)</p> |
| <p>Lacca</p> <p>Resina naturale di color biondo-rosso estratta da un albero (<i>Rhus vernicifera</i>) che cresce in Cina, Giappone e Cambogia. Il termine <i>l.</i> indica tanto il prodotto grezzo quanto, per estensione, il prodotto lavorato, cioè la decorazione di <i>l.</i> - generalmente su legno, ma anche su latta, cartapesta, avorio, porcellana, tessuto - e anche l'oggetto sul quale è applicata. Enorme è stata la produzione di <i>l.</i> (soprattutto suppellettili sacre e domestiche); nell'arte orientale: cinese, giapponese e indiana. L'operazione della laccatura è il risultato di una serie di lunghe e minuziose lavorazioni che occupano un arco di tempo assai lungo (dai sette mesi ad alcuni anni) ed esigono precauzioni meticolose: la <i>l.</i> deve essere stesa infatti in strati sottilissimi, ciascuno dei quali richiede una lentissima essiccazione prima della stesura dello strato successivo. Nella produzione cinese predominano la decorazione pittorica, arricchita con inserti di madreperla, avorio, tartaruga, corvo e metalli nobili, e la tecnica dell'incisione. Tra le <i>l.</i> intagliate vanno ricordate le <i>l.</i> <>guri> in cui un'incisione a forma di V mette in luce strati alternati di colori diversi, per lo più rossi e nerii. La decorazione incisa, tipicamente cinese, è impropriamente detta <i>l. di Coromandel</i>, dal nome della costa cinese da dove transitavano i trasporti di <i>l.</i> diretti in Europa; in effetti, essa era prodotta nella provincia di Honan, nella Cina centrale. Nella <i>l.</i> giapponese predominano per lo più i fondi decorativi a effetto oro: quello granulare denominato Nashi-ji, quello compatto Kin-ji. Molto diffusa è la tecnica Hira-Maki-e, in cui una finissima polvere d'oro sparsa sul disegno abbozzato viene ricoperta da più strati di <i>l.</i>; quando questi ultimi vengono incisi per far riapparire la decorazione si ha invece la tecnica del Togidashi. I finissimi prodotti in <i>l.</i> dell'arte orientale influirono sensibilmente sugli scambi fra l'Estremo Oriente e l'Europa, soprattutto tramite le</p> | <p>漆</p> <p>探自中国一种树 (<i>rhus verniciflua</i>) 的汁液所制成的防水物质，主要用于保护和装饰物？表面（见 118 页，圆 3.41）。中国和日本所制大型而质轻的雕塑，以干漆 (dry lacquer) 方式处理。先将浸过漆的麻布，在木制摸器或粘土核上绵成，外再上一层漆，完成后取出内核便形成中空的形体。</p> <p>(辞海)</p> |

Compagnie delle Indie olandesi e inglesi nonché tramite la Compagnia di Gesù, il cui apostolato era assai attento alle manifestazioni culturali dell'Oriente. La voga delle I. in Europa risultò inizialmente legata al collezionismo, specie degli inglesi e degli olandesi, che fin dal sec. XVII importarono scritti, paraventi, armadi e cabinet in I. Questi oggetti venivano montati su sostegni ispirati al gusto dell'epoca (cabinet composto da un grande scrigno in I. giapponese e da un tavolo-console barocco, Londra, Victoria and Albert Mus.). In epoca Luigi XV, quando si affermò la moda dei mobili di linea sottilmente mossa, si adoperarono (tagliati in misura come fossero stoffe da rivestimento) leggeri pannelli e paraventi di I., che diedero così ai mobili del nuovo gusto, specie i cassettini (Parigi, Mus. des Arts Décoratifs), una certa veste esotica. Ma fu in pieno Settecento che la moda delle cineserie raggiunse l'acme, tanto che in Estremo Oriente la I. venne fabbricata su ordinazione, e purtroppo con metodi di produzione accelerata. Questa I. di esportazione, prodotta a Canton spesso su modelli inviati dall'Europa, era di minor prezzo e presentava decorazioni di tipo più convenzionale. Inoltre, poiché la produzione orientale si rivelava insufficiente, si iniziò una produzione europea di vernici a imitazione della I. orientale. La differenza è sostanziale, perché la I. è un prodotto naturale allo stato puro, mentre la vernice europea è un prodotto composto dallo scioglimento di sostanze resinose (gomma I., coppale, mastice) in alcol o essenza di trementina con l'aggiunta di olio di lino. I primi tentativi di imitazione sono inglesi e risalgono alla fine del Seicento; tale produzione, nota come Japan, si sviluppò ampiamente con la creazione di mobili <alla cinese> eseguiti dall'ebanista T.J. Chippendale (camera da letto per Badminton House, Londra, Victoria and Albert Mus.) intorno alla metà del Settecento. In Francia si impose artisti come il Dagly, che si insediò presso i Gobelins nel 1713 con una manifattura per la produzione di vernice alla cinese, e i famosi fratelli Martin, che nel 1748 divennero lacicatori del re. La vernice Martin, leggera, brillante e inalterabile, consentì la decorazione, oltre che del mobile, di ogni tipo di oggetto: scatole, astucci, tabacchiere, agorai, bastoni. La vernice Martin si prestava a una splendida imitazione dell'oro, della porcellana, dello smalto, della madreperla, della tartaruga e, s'intende, della I. orientale. L'impiego maggiore si ebbe nel campo del mobile, con esiti di notevole pregio (tavolino di BVRB, Parigi, Louvre). La decorazione consisteva in una libera interpretazione dei motivi ornamentali cinesi. In Italia, soprattutto Venezia fu interessata dalla voga orientaleggianta. La produzione di I. veneziana è ben diversa sia da quella delle I.

orientali sia dalle vernici francesi: la superficie del mobile o dell'oggetto veniva prima preparata con una mano di gesso e colla, che accoglieva decorazioni eseguite direttamente a tempera o figurine a rilievo in pastiglia (gesso e colla) parzialmente decorate su fondo verde o rosso, azzurro o nero; a questo punto, un'abbondante ricopertura di sandraccia (resina solida, trasparente) donava alla superficie una lucentezza e una protezione tali da ricordare la l. orientale. Sempre a Venezia, nel Settecento, la forte richiesta di mobili laccati indusse gli artigiani a elaborare un metodo diverso per la produzione di mobili decorati imitanti la l.: la nuova tecnica prese il nome di arte povera. Si trattava di una decorazione ottenuta applicando al mobile finito (o all'oggetto) delle stampe opportunamente ritagliate, che venivano poi colorate e protette con parecchie mani di sandraccia. Le stampine da ritagliare provenivano sia dall'opera dei grandi incisori veneti del tempo, come M. Ricci, G. Zais, F. Zuccarelli, J. Amigoni, sia dall'attività instancabile degli stampatori e calcografi Remondini di Bassano, che provvidero a far incidere su carte adatte, sottili e morbide, decorazioni di sapore popolare appositamente ideate. I soggetti sono innumerevoli: di tipo sia orientaleggianta sia locale (nani, mesi dell'anno, scene pastorali, frutta, rametti di fiori, soldati, vasi, animali ecc.). L'arte povera si manifestò in pezzi straordinari per gusto, ricchezza e sapienza compositiva: esemplare il grande bureau-trumeau delle Civiche Raccolte del Castello Sforzesco di Milano. Nella Russia zarista si produssero, specie nell'Ottocento, scatole dipinte a soggetti popolareschi su sfondo nero, imitanti alla lontana le l. orientali: tale produzione è detta l. Coupokine.

(Le Garzantine)

Sostanza impermeabile, ottenuta col lattice di una pianta cinese (*rhus vernicifera*), usata soprattutto a fini protettivi e decorativi. Le grandi ma leggere sculture cinesi e giapponesi, eseguite col procedimento della lacca secca sono realizzate con stoffe di canapa imbevute di lacca e coperte da altri strati di lacca, sopra un'armatura in legno o un nucleo d'argilla, che poteva essere rimosso, lasciando un involucro cavo.

(Diz. Universale dell'arte)

Dall'arabo *lakk*. Resina lattiginosa ricavata dall'incisione della corteccia di una rara pianta orientale. Il processo di laccatura consiste nello stendere numerose mani successive di tale resina su una superficie di legno (solitamente mobili o rivestimenti) fino ad ottenere una superficie perfettamente lucida e liscia, simile al

| | | | |
|--------------------------------|---|--|--------------------------------------|
| | <p>vetro. La lacca asciuga molto lentamente diventando impermeabile e resistente alla maggior parte dei solventi naturali. Originariamente incolore, dunque trasparente, può essere colorata (solitamente in rosso o nero) con l'aggiunta di pigmenti (v.) naturali. La tecnica della laccatura, importata in Europa attraverso i commerci con l'estremo Oriente, si sviluppò molto soprattutto nel periodo rococò.</p> <p>(Zanichelli online)</p> | | |
| Lapicida | <p>Sostanza impermeabile ottenuta col lattice di una pianta orientale (<i>rhus vernicifera</i>), usata soprattutto per decorare e proteggere mobili, suppellettili e altro.</p> <p>(Sintesi quick)</p> <p>Dal latino <i>lapis</i>, pietra e <i>caedere</i>, tagliare. L'artigiano che eseguiva rilievi ed epigrafi incidendo la pietra o il marmo.</p> <p>(Zanichelli online)</p> | <p>1. 石刻的人像。王芑孙《碑版文广例》卷六：“墓前石人，不知制所从始……今汉制传于世者，有门亭长，有柱门之卒，有亭长，唐人亦谓之翁仲”。参见“翁仲”。2. 有言木石之人，谓其无知觉，亦谓其长久存在。《汉书·灌夫传》：“且帝宁能为石人邪？”颜师古注：“言徒有人形耳，不知好恶也。一日：石人者，谓常存不死也”。(辞海)</p> | |
| Lama | <p>Strumento di cui si serve lo scultore nel raffinare la forma plastica, una volta ch'essa sia stata abbozzata.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>装在机械、工具上，用来切削的片状零件。</p> <p>(现代汉语词典)</p> | |
| Livella a bolla d'aria o bolla | <p>Strumento topografico usato per determinare l'orizzontalità di rette e piani; con una speciale attrezzatura serve anche a misurare angoli sui piani verticali. Costituito da un tubo pieno di alcool o benzina e con una bolla d'aria che, spostandosi sempre verso il punto più alto, indica l'inclinazione del piano su cui poggia la l.</p> <p>(Modernissimo dizionario illustrato)</p> | <p>一种长距水平尺，由可散开测量的左尺、右尺两尺合组成水平尺主体。这种水平尺既能用于短距离测量，又能用于远距离的测量，也解决现有水平仪只能在开阔地测量，狭窄地方测量难的缺点，且测量精确，造价低，携带方便，经济适用。</p> <p>(百度百科)</p> | |
| Maiolica | <p>Termine generalmente usato, come il suo sinonimo francese <i>faience</i>, per indicare ceramiche tenere rivestite da uno smalto a base di stagno. Faience deriva dalla città italiana di Faenza, che fu nel rinascimento un grande centro di questa produzione. Il termine m. deriverebbe invece, secondo taluni, dall'isola spagnola di Maiorca, da dove le navi trasportavano in Italia gli oggetti di ceramica a lustro metallico provenienti da Valencia, e secondo altri da Malaga (Melincha). Dagli altri tipi di ceramica la m. si differenzia per il materiale e per il procedimento della smaltatura: lo smalto impiegato si ottiene con un impasto (acordo) di marzacco (o fritta) di sabbia, soda e sale con una <i>pappa</i> di piombo e stagno. Applicato lo smalto si procede quindi alla decorazione dell'oggetto con colori a base di ossidi metallici (blu, cobalto, violetto dal</p> | <p>见彩陶</p> <p>(Diz. Universale dell' arte)</p> | <p>马尤利卡陶器</p> <p>花饰陶器</p> <p>石灰石</p> |

manganese, verde dal rame, giallo dall'antimonio, rosso dal ferro) e, infine, all'applicazione di una coperta vetrosa (*in vetratura*) grazie alla quale il pezzo acquista la caratteristica lucentezza della m. La cottura avviene generalmente a una temperatura relativamente bassa, che non supera gli 850/950 °C. Spesso alla m., dopo la cottura, viene applicato il cosiddetto *lustro*, un pigmento solitamente composto di zolfo, ossido d'argento od ossido di rame, che le conferisce un caratteristico riflesso metallico. Oltre alle m. verniciate vanno poi ricordate le m. *ingobbiate*, dette così perché prodotte con la tecnica dell'*ingobbia*, che consiste nel decorare la superficie dell'oggetto mediante una graffittatura operata su uno strato terroso bianco.

In Italia la prima produzione di m. è legata alle città di Siena, Faenza, Firenze e Orvieto dove venivano prodotti boccali, tazze e vasellame d'uso parzialmente ricoperti di smalto stannifero. Di questi centri Faenza ha rappresentato quanto di meglio e di più originale, rispetto ai modelli orientali, sia stato prodotto nel campo delle prime m. Nella seconda metà del Quattrocento la sua produzione era costituita soprattutto da brocche biansate, piatti a tese fantasiose, piastrelle, brocche dalla decorazione floreale, che talvolta incorniciava scene animate da personaggi. È questo il periodo detto dello *stile severo*, di evidente derivazione ispanomoresca. Sul finire del secolo la decorazione delle m. faentine espresse una figurazione pittorica di alta maestria che ricopriva tutto l'oggetto con pregevoli e complesse combinazioni cromatiche. Agli inizi del Cinquecento la più illustre famiglia di vasai faentini fu quella dei Pirotta, che si specializzò in un decoro su fondo azzurrato (*berrettino*) spesso ornato a grottesche. Verso il 1530 lo *stile fiorito* si esprimeva con l'arricchimento delle parti plastiche aggiuntive (beccucci, manici, piedini ecc.) e con l'evoluzione decorativa su una grande varietà di temi nuovi (ad arabeschi, a candelieri, a trofei, a fiori e frutta ecc.); è questo il periodo in cui le m. rispondono più efficacemente al gusto rinascimentale. Nella seconda metà del Cinquecento, per influenza della porcellana bianca di Cina, la produzione di Faenza si affidò prevalentemente alla linea delle forme pure, coperte da uno spesso strato di smalto bianco (*bianchi di Faenza*); con il complicarsi delle forme la decorazione si ridusse nel tratto e nel colore, dando origine al cosiddetto *stile compendario*. Parallelamente la produzione si allargò a comprendere oliere, fruttiere, saliere, centri da tavola, candelieri, vasi e brocche, obelischi, busti, gruppi plastici ecc. Oltre alla già citata fabbrica Pirotta meritano di essere ricordate le botteghe di Vergiliotto Calamelli e Leonardo Bettisi. Nel Seicento, sulla scorta

delle esperienze dello stile compendario, la m. faentina fu soprattutto caratterizzata dai grandi servizi da tavola, mentre nel secolo successivo la produzione andò trasformandosi nell'imitazione competitiva delle forme e della decorazione della porcellana coeva, principalmente con la importante produzione della casa Ferniani, fondata nel 1693.

Di particolare pregio per la raffinatezza della produzione fu, fino alla metà del Cinquecento, la m. di Cafaggiolo, fabbrica aperta nel 1498 negli edifici annessi al castello mediceo di Cafaggiolo e diretta da Stefano e Pietro di Filippo, detti Fattorini. Nei primi decenni del Cinquecento la produzione di Siena fu rappresentata da vasi per farmacia e da piatti a fondo giallo-arancio, nero e blu scuro ornati a fogliami e a grottesche assai minute; nei periodi successivi furono conservati gli stilemi tradizionali, ma una interessante ripresa si verificò nel sec. XVIII a San Quirico d'Orcia, nella manifattura diretta dal 1717 al 1724 dai fratelli Terchi, dove si producevano pregevoli m. che venivano offerte in dono ai notabili. La m. di Montelupo (secc. XIV-XV) seppe affiancare alla produzione più tradizionale boccali e piatti di gusto popolare, decorati con scritte scherzose e figurazioni di soldati, cavalli, bandiere dipinte con rapidità e scioltezza. La piccola città di Casteldurante (oggi Urbania) fu attivissimo centro della m. dalla fine del Quattrocento agli inizi del Settecento. Tipica di questa località fu la produzione di vasi da farmacia dipinti con fantasie grottesche e di vasellame decorato a foglie variamente intrecciate, generalmente in bianco su fondo blu. Uno degli artefici durantini di maggior fama fu Zuan Maria. Urbino costitui, con Faenza, il maggior centro di produzione della m. italiana nel Cinquecento, sia dal punto di vista decorativo, sia per la varietà degli oggetti (coppe, saliere, bacili, calamai ecc.) nelle cui forme si manifestano con inusitata chiarezza anticipazioni formali e decorative del nascente barocco. Tra gli artisti più famosi vanno ricordati Guido Durantino, Nicola di Gabriele Sbraghe, Orazio Fontana, Francesco Xanto Avelli, i Patanazzi. A Pesaro, sotto la protezione degli Sforza, furono prodotti pregevoli m. istoriate, arricchite di un gusto metallico giallo chiaro. Dopo un periodo di decadenza, la m. di Pesaro si riprese nel Settecento, con una bella produzione di vasellame decorato a motivi roccocò. Deruta fu celebre nella prima metà del sec. XVI per la libera fantasia espressa nella creazione di forme originali come vasi a forma di pigna, grandi piatti da portata, coppe slanciate ecc. Ai modelli di Deruta, di Casteldurante e di Urbino si ispirò nel Cinquecento la m. di Gubbio, caratterizzata dall'lustro metallico a riflesso rosso-rubino dovuto al maestro Giorgio di Pietro Andreoli. Nell'area veneta la m. si

esprese soprattutto nei centri bassanesi di Angarano e Le Nove con una produzione vastissima che dal Seicento dura tuttora: in essa si riscontrano spesso motivi di architetture fantastiche e modelli di varia complessità plastica, nonché numerose nature morte di frutta e verdura. In Liguria si distinsero le produzioni di Savoia e Albisola le cui m., dalle forme fantasiose e complesse (fruttiere, stufe, caffettiere), venivano spesso decorate con il caratteristico color azzurro. Le m. lombarde ebbero particolare rilievo nel Sei e Settecento: rinomate furono soprattutto le manifatture lodigiane dei Cappellotti, di Giacinto Rossetti e di Antonio Ferretti, nonché le manifatture milanesi Clerici, Rubati e Confalonieri. La m. abruzzese toccò la sua più alta espressione nel Sei e Settecento con la produzione di Castelli dove già nel Cinquecento si creavano lastre da pavimento e mattonelle da soffitto e parete, nonché le splendide m. <turchine>; la ceramica di Castelli raggiunse la massima diffusione con Carlo Antonio Grue, autore soprattutto di vasi, piatte e targhe dal ricco repertorio allegorico e paesaggistico ispirato al classicismo seicentesco. In Sicilia, infine, i centri più importanti furono Palermo, Sciacca, Trapani e soprattutto Caltagirone, che si specializzò nella produzione di piccoli oggetti dalle forme bizzarre (fiaschetti, vasi zoomorfi ecc.). Oltre che in Italia la m. ebbe una rapida diffusione in tutta Europa con nomi diversi (*faïence* in Francia; *deffware* nei Paesi Bassi), spesso con risultati molto vicini alla finezza di esecuzione e alla varietà decorativa della m. italiana.

In Spagna era frequente la produzione di vasellame d'uso con raffigurazioni di animali e con decorazioni di prevalente ispirazione islamica. Tra i centri maggiori vanno ricordati Siviglia e Valencia. Nei Paesi bassi la m. veniva prodotta principalmente a Delft, dove si cercò dapprima di imitare le porcellane cinesi. Successivamente, nel Settecento, pur permanendo motivi orientali, si diffusero sempre più i temi occidentali, soprattutto motivi di imitazione francese. La m. francese fu largamente tributaria, soprattutto nel Seicento, della produzione cinquecentesca italiana. Di alto pregio le m. prodotte a Nevers che, inizialmente ispirate alla m. italiana, furono poi caratterizzate da decorazioni policrome di soggetto mitologico, storico, religioso; in seguito si passò all'imitazione dei motivi persiani e infine ci si ispirò a soggetti ripresi da pittori e incisori francesi come S. Vouet e J. Callot. La m. francese, oltre che a Nevers, ebbe i suoi centri maggiori a Rouen, Moustiers, Marsiglia, Strasburgo, Niderviller e Sceaux. La m. inglese, chiaramente influenzata da quella olandese, produsse a Liverpool e a Bristol oggetti dai motivi orientali e caratteristici boccali. Nei paesi di

| | | |
|---------|---|--|
| | <p>lingua tedesca, dove la m. si afferma nel sec. XVII, i maggiori centri di produzione furono Bayreuth, Hanau, Francoforte, Durlach, Höchst, Norimberga e Ludwigsburg.</p> <p>(Le Garzantine)</p> | |
| | <p>Ceramica con invetriatura di stagno, prodotta unendo ossidi di piombo e stagno a silicato di potassio.</p> <p>(Diz. Universale dell'arte)</p> | |
| | <p>Specie di ceramica che deve il suo nome a Majorca, emporio di ceramica. Essa però è un prodotto tipico del Rinascimento italiano e ben presto fu oggetto di esportazione. In Francia, alla fine del '500, assunse la denominazione di Faenza, dal principale centro italiano di produzione. Nel sec. XVI si dava la definizione di m. soltanto alla ceramica lustrata, quella cioè arricchita di iridescenze o lustri. Con m. oggi si intende tutta la ceramica rivestita di smalto stannifero, reso opaco dall'ossido di stagno, che dalla cottura acquista varie e brillanti colorazioni, generate dagli ossidi metallici. La mezza-m. è una produzione antica italiana in argilla rossa velata da un sottile strato di terra bianca (<i>ingubbio</i>). Si avrà la m. a riflesso quando la ceramica avrà acquistato una diffusa luce metallica. Centri di produzione in Italia: Siena, Orvieto, Montalcino, Padova, Venezia, Ferrara, Deruta, Cafaggiolo ecc. È molto diffusa anche all'estero.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | |
| Marmo | <p>Nome di rocce calcaree cristallizzate, di natura metamorfica, dure e resistenti. Può essere lucidato e si presenta in diversi colori.</p> <p>Materiale prediletto dagli scultori fin dall'antichità. Molto noto è il marmo di Carrara, unico al mondo per la sua purezza.</p> <p>(Manuale di scultura)</p> | <p>物理学上指的是石灰岩，可锯成厚片，并显现出温润的光泽。</p> <p>(Diz. Universale dell'arte)</p> |
| Matrice | <p>Lastre, solitamente di rame, usata nell'incisione (v.), oppure lastra di pietra usata nella litografia (v.).</p> <p>(Zanichelli online)</p> | <p>1. 在自然辩证法上，与“原型”相对。研究对象的替代物。原型，即客观存在的对象客体；模型，则是具有原型相似特征的替代物。是系统或过程的简化、抽象和类比表示。根据代表原型的不同方式，可分为物质模型和思想模型两大类。参见“模型方法”。模型被运用于不同的领域。如在经济学上，模型能描述出事物实体或社会经济现象的主要特征和变化规律，是一种定量的抽象和概括。按性质可分为：实体模型，参照实物制作，机何形状尺寸应符合相似要求；图形模型，利用抽象概念，反映事物变化规律，如需求曲线等；数学模型，运用符号或数学公式，予以模拟表述；经济模型。</p> <p>2. 数理逻辑名词。当一个数学结构（带运算和关系的非空集）作为某个形式语言的解释时，称为模型。如果一个数学结构使得形式理论（形式系统中的一组公理或公式）中的每个公式在这个结构都解释为真，那么这个数学结构就称为这个理论的一个模型。凡是协调的理论一定具有模型，虽然一个理论的模型不一定是唯一的。</p> |

| | | | |
|-----------------------------|---|--|---|
| | | | (辞海) |
| Mazzuolo | Attrezzo simile al martello, di forma tozza e compatta, utilizzato per battere sullo scalpello e sulla pietra. (Manuale di scultura) | 1. 捶架蚕箔的木柱。《方言》第五：“槌，宋魏陈楚江淮之间谓之植，自去而西谓之槌。” 郭璞注：“县蚕薄柱也。” 2. 棍槌。《论衡·效力》：“凿所以入木者，槌叩之也。” 3. 通“捶”。拍；敲击。古乐府《孔雀东南飞》：“槌床便大怒。” (辞海) | 槌 |
| Metallo | Sostanza caratterizzata da lucentezza, conducibilità termica ed elettrica, malleabilità e duttilità. Nei metalli gli atomi sono disposti in modo che ciascuno è circondato dal maggior numero geometricamente possibile di altri atomi; da ciò deriva che la loro durezza aumenta col diminuire delle distanze interatomiche. (Modernissimo dizionario illustrato) | 富有特殊光澤而不透明，具有导电性、导热性、延展性的物质。其性质与内部结构、自由电子的存在有关。常温下（除汞外）都是固态。在元素周期表中，凡位于镓、铟、铊左方的元素皆为金属。有些元素按其性质可列为金属，也可列为非金属（如砷、锑、硒、碲等）。不仅纯元素具有上述性质，金属合金也具有这些性质。广义而言，也可将金属合称为金属。 (辞海) | 金属 |
| Mobiles | Opere scultoree costituite da strutture sospese e suscettibili di movimento realizzate da Alexander Calder. (Zanichelli online) | 1932年由柯尔达(Calder*)所发明，而经杜象(Duchamp*)命名的一种雕刻形式。主要是将木片或金属片切割成一连串形状，用铁丝或细金属线连接起来的活动雕刻，也称为「触碰」，当它一经触碰，整体就像行星仪(planetarium)般迴转起来，产生面、块、色次第变化的三度空间的运动。1950年代及1960年代的室内装饰，便深受其影响。 (西洋美术词典) | 活动雕刻 |
| Modellatura o Modellassione | In scultura, l'arte di ricavare la forma del modello plasmando una materia molle, per es. la creta. Per estensione, tecnica di far risaltare in un dipinto dati oggetti o figure mediante il forte rilievo dei chiaroscuri e dei colori. (Le Garzantine) | (1) 有可塑性的材料（常是塑造有黏土）来做三度空间的形体表现。恰与雕(carving)相反（参见Sculpture）。(2) 在二度平面上，做三度空间的形体表现，使其看来有立体感。通常我们所说的手或人体的塑造，是指其明快的立体性，或画家对其形体的理解而言。 (西洋美术词典) | 塑造 |
| Modello | [modellare] l'operazione dello scultore che forma con creta o con ceramica o con materia molle e dolce il modello dell'opera, per poi tradurla in pietra, o in marmo, o in bronzo, o comunque in qualsiasi altra materia. In pittura significa rilevare le parti con il chiaroscuro, o attraverso colori chiari e colori scuri. (Sintesi quick) | [modellare] l'operazione dello scultore che forma con creta o con ceramica o con materia molle e dolce il modello dell'opera, per poi tradurla in pietra, o in marmo, o in bronzo, o comunque in qualsiasi altra materia. In pittura significa rilevare le parti con il chiaroscuro, o attraverso colori chiari e colori scuri. (Sintesi quick) | 原型是指原来的类型或模型，特指文学艺术作品中塑造人物形象所依据的现实生活中的原型。 (百度百科) |

| | | | |
|---------------------|--|--|------------------------------|
| Morsetto o sergenti | Attrezzo per afferrare e bloccare pezzi di piccole dimensioni, che sfuggirebbero alla morsa, o di forma molto complessa e delicata. (Manuale di scultura) | 【clinch; clamp; tongs】：牢固地夹紧或坚固的器件。 NOTE: 手钳 morsetto a mano | 小虎钳 夹钳 |
| Non finito | Si definisce così lo stile secondo il quale parti di una statua o di un dipinto vengono lasciate volontariamente allo stato di abbozzo, in modo che dal contrasto tra parti finite e non finite scaturiscano il fascino e l'intensità dell'opera. (Zanichelli online) | 意大利文，意為未完成的（unfinished）。用於說明未完成的藝術品，通常指雕塑品。米開蘭基羅（Michelangelo）和羅丹（Rodin*）為兩類典型：不同之處在於米開蘭基羅把形象保留在石材裏，至今還沒有雕刻家能動斧完成它；而羅丹（基本上，他是塑造家，雖然他受的是水泥匠的形象，然後由水泥匠悉心雕造，或者是集中於一段軀體（Torso*）來表現，並不從整體形象着眼。 (西洋美术词典) | 未完成的 保留的 |
| Pialla | Utensile abrasivo di metallo fornito di una lama sostituibile in modo che piccole particelle di materiale non intasino i denti di taglio. (Encyclopédie delle tecniche scultoree) | 刨子，用来刨直、削薄、出光、作平面的，一种木工工具。从发掘的文物来看中国至迟在宋元就有了刨子。 1. 刨子或刨床。2. 用刨子或刨床刮平。 二（pao） 挖掘。如：刨地；刨山芋。 刨刀 用于刨床上加工工件的刀具。结构简单，与车刀类似。工作时，刨刀安装在刨床刀架上，与工件作相对的往复切削运动和进给运动。 (辞海) | 刨子 (百度百科) 刨刀 (百度百科) |
| Paglietta di ferro | Matassa di sottili trucioli di metallo usati per lucidare o raschiare. (Dizionario online La Repubblica) | 钢丝绒又名钢丝棉，也可叫钢铁丝绒，成丝绒状，由多根连续的纤维组成一定宽度的带状，纤维由粗到细一般分8个型号：4#、3#、2#、1#、0#、00#、000#，还有更细的0000#型号，但国内用得很少。纤维越细越柔软，较细纤维的棉带摸起来像棉花一样柔软，故又名为钢丝棉，其实较粗纤维的棉带并非像其名，它比细棉硬且易划破手，用高倍度显微镜看，纤维的两边呈锋利的刀口状，所以使用时必需配戴劳保用品。钢丝棉产品应用广泛：一般用于家居清洁，大型商场、酒店宾馆、公共场所等设施的清洁，石材木器等抛光打磨加工行业，汽车行业等。因国内该行业起步较晚，大家对其认识还比较少，还有更多未开发的使用领域。 (百度百科) | 钢丝绒 |
| Patinatura | [Patina] Strato coprente di un metallo prodottosi naturalmente per ossidazione. Artificialmente la patina è creata sottponendo il metallo ad acidi come nitroto di rame o d'argento, cloruro di ferro ecc., per accelerare la colorazione e imitare l'antico. (Manuale di scultura) | 涂在物体的表面，能使物体美观或保护物体防止侵蚀的物质，如油漆、干性油等。 (现代汉语词典) | (涂古色) 涂料 |
| Pistola a spruzzo | Arnese per vernicatori che spande in maniera uniforme la vernice; aerografo. (Modernissimo dizionario illustrato) | 喷漆枪，顾名思义“喷”即是喷涂喷绘，“漆”就是油漆，是指涂料的意思。喷漆枪就是喷油漆的工具，用于产品的表面处理，是涂装设备的一种。它是通过压缩空气使涂料 | 喷（漆）枪 |

| | | |
|-------------------|--|--|
| | <p>雾化成细小漆滴，在气流带动下喷涂到被涂物表面，主要由喷冒、喷嘴、针阀和枪体组成，同时外部需要连接气压装置，如压力罐，压力桶，泵浦等。喷漆枪与传统的手工刷漆相比，更具时效性，更美观，效率比刷涂高5~10倍，涂层细致、光滑、均匀。</p> <p>(百度百科)</p> | <p>雾化成细小漆滴，在气流带动下喷涂到被涂物表面，主要由喷冒、喷嘴、针阀和枪体组成，同时外部需要连接气压装置，如压力罐，压力桶，泵浦等。喷漆枪与传统的手工刷漆相比，更具时效性，更美观，效率比刷涂高5~10倍，涂层细致、光滑、均匀。</p> <p>(百度百科)</p> |
| Plastica | <p>Dal greco <i>plastiké téchne</i>, (arte) del modellare. Termine inizialmente riferito all'arte del dare forma alla terra, alla creta, alla cera, allo stucco. Oggi è impiegato anche per indicare, più in generale, una qualsiasi opera scultorea.</p> <p>(Zanichelli online)</p> <p>(dal greco <i>plastiké téchne</i> = arte plastica; lat. <i>plastica</i> = arte di modellare la creta), l'arte di plasmare, cioè di formare figure e ornamenti con la creta, con la cera, con lo stucco ecc. È stata definita da Leon Battista Alberti, nel suo trattato <i>De Statua</i>, come l'arte che <i>si fa per via di porre</i>, e da Michelangelo che si fa <i>per forza di mettere</i>. Per Michelangelo questa è una scultura meno essenziale, cui vanno meno le sue simpatie, rivolte, invece, alla scultura che si ottiene <i>per forza di levare</i>, cioè alla scultura in marmo, in pietra, in legno ecc.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>以一定物质材料和手段创造的可观静态空间形象的艺术。一般包括建筑、雕塑、绘画、工艺美术、设计、书法、篆刻等种类。它通常美术，是对美术在物质材料和手段上的把握。造型即创造形体，是美术的主要特征。造型艺术一词源于德语 <i>bildende Kunst</i>，德文 <i>Kunst</i> 一词曾经仅指绘画和雕塑等再现客观具体形象的艺术，以致今天国文艺理论家 G. E. 莱辛最早使用这一概念。德语的 <i>bilden</i>，原是模写或作模拟像的意思。因而，<i>bildende Kunst</i> 有时仍用于这种狭义的解释。英语 <i>plastic art</i> 在狭义上仅指雕塑。中国在晋朝时，对美术的造型特征有了理论概括，陆机说：“存形莫善于画”（转引自唐张彦远《历代名画记》）。南齐谢赫在《画品》中所说的“应物象形”，就是指绘画的造型。但是中国是从20世纪初以来才广泛使用造型艺术这一概念，还把书法、篆刻纳入它的外延中，这一点与西方不同。造型艺术的特征从与其相对的概念—音响艺术（主要指诗歌、音乐）的比较而出。它们的最大区别在于：前者以颜色、石头等可视的物质材料表现形象；后者以语音和乐音表现形象或情感。另外从它们的存在方式、展开方式、感知方式上看，造型艺术总是存在于一定的空间中，以静止的形式反映动态过程，主要诉诸视觉；音响艺术则在时间中展开并完成，主要诉诸听觉。所以，造型艺术又可称为空间艺术、静态艺术、视觉艺术；音响艺术则可称为时间艺术、动态艺术、听觉艺术。造型艺术一词综合了这些特征都是由其使用的材料和表现手段所决定的，造型艺术又可分为形象艺术、抽象的艺术。他也常将后者简称为空间艺术，比空间艺术的普通意义狭窄。形象艺术指再现自然或社会的具体形象和观念形象化的绘画、雕塑、属于所谓再现艺术；抽象的空间艺术指以抽象的空间和体积构成的建筑，工艺美术、设计。对于再现的造型艺术，M. 弗尔沃林又区分为再现自然的和再现观念的两种，由此分别称为物体造型和观念造型。根据这种理论，旧石器时代的造型艺术是物体造型；新石器时代以后，随着抽象思维的发展，才形成观念造型。以后，这两种类型在造型艺术发展史中并存。</p> <p>(中国大百科全书 vol. II)</p> |
| Plexiglas | <p>Polimero di metacrilato di metile; è un materiale trasparente, infrangibile e, spesso, viene preferito al vetro per la sua leggerezza.</p> <p>(Manuale di scultura)</p> | <p>“聚甲基丙烯酸甲酯”的俗称。</p> <p>(辞海)</p> |
| Polidierizzazione | <p>Il processo di indurimento di un materiale inizialmente lavorato in forma fluida, come il cemento o la resina poliestere. Questo termine viene utilizzato nella maggior parte dei casi quando si verifica una reazione chimica più che quando il materiale si essicca attraverso l'esposizione all'aria.</p> | <p>聚合，指分散的聚集到一起。在化学中它指有机化学和高分子化学的重要术语。在网络用语中指对互联网各种信息的集合。</p> <p>(百度百科)</p> |

| | | |
|--------------|---|--|
| | (Enclopedia delle tecniche scultoree) | (聚合物) 由*单体聚合而成分子量较高的化合物。分子量高达数千至数百万以上者，称“高聚物”或“高分子化合物”。 (聚合) 1. 聚集到一起。2. 指单体合成为分子量较大的化合物。生成的高分子化合物叫聚合物。参看 1249 页【缩聚】。 (辞海) |
| Politura | Dal latino <i>polire</i> , levigare. Tecnica mediante la quale si rifinisce una scultura asportandone i residui della lavorazione, levigandone la superficie e curandone opportunamente i dettagli. (Zanichelli online) | 对工件进行擦光的加工方法。工作时，一般用附有磨料的布、皮革或木材等软质材料的轮子（或砂布、金属丝刷）高速擦拭工件表面，以降低其表面粗糙度或提高其光亮度。此外还有液体抛光、电解抛光和化学抛光等方法。 (现代汉语词典) |
| Ponderazione | Nella statuaria, equilibrio armonico generato nella distribuzione del peso delle parti della figura umana in rapporto alla gamba portante. (Sintesi quick) | 1. 量度物体。《书·五子之歌》“关石和钧”孔颖达疏：“关者通也。名石而可通者，惟衡量之器耳。”2. 比较、评定事物的是非或轻重得失。 (辞海) |
| Porcellana | Prodotto ceramico ottenuto dall'impasto di caolino, feldspato e quarzo cotti a temperature molto elevate; presenta caratteristiche di durezza, compattezza, impermeabilità e traslucidità. Il termine p. viene usato da Marco Polo nel <i>Milione</i> e pare derivi dal nome volgarmente dato a una conchiglia del genere Cypraea, che a lungo si pensò facesse parte della composizione di questa varietà ceramica. Composizione e tecnica di lavorazione della p. sono rimaste a lungo sconosciute al mondo occidentale: la p. infatti nacque, si sviluppò e raggiunse le sue massime espressioni artistiche in Cina, a partire dal sec. III. In Occidente, tra i primi tentativi di produzione di p. vanno ricordati quelli dovuti al laboratorio allestito nei giardini di Boboli da Francesco Maria de' Medici, Granduca di Toscana, tra il 1575 e il 1587. Con una pasta vettrosa e una tecnica assai primitiva venivano prodotti pezzi oggi rarissimi: boccali, acquamanili, fiaschette, vassoi, con decorazioni dipinte prevalentemente in azzurro su fondo bianco, ispirate all'Oriente e alle raffinate espressioni della maiolica contemporanea. La p. dura simile a quella cinese è prodotta per la prima volta in Europa solo tra il 1708 e il 1709 a Dresda, per opera dello scienziato e matematico E.W. von Tschirnhausen e dell'alchimista J.F. Böttger. Nonostante i tentativi di mantenere il segreto sulla formula dell'impasto, il procedimento non tardò a venire a conoscenza delle principali botteghe ceramiche europee. Solo da allora si cominciò a produrre anche in Europa <<vera>> p. a pasta dura, traslucida e brillante come quella impiegata in Cina e in | 泛指各种硬质、致密、不透水的半透明陶制品 (ceramic)，通常用来统称 8、9 世纪的中国陶制品。而欧洲于 16 世纪开始以不同材料仿制的陶器，并风行于 18 世纪早期的也称之为瓷器。瓷器的本体与釉 (glaze) 是属于一体的材质，而陶器 (彩色陶器，faience) 的釉则是外加的。 (diz. Universale dell' arte) |

Giappone, diversa da quella a *pasta tenuta* lavorata fino allora nelle manifatture europee, il cui corpo era formato da componenti vetrose («fritte») mescolate ad argilla o alabastro, marmo, calce, potassio, magnesio, alluminio, cotte a non più di 1100°C. In Italia la prima manifattura di «vera» p. fu quella aperta a Venezia intorno al 1720 dal ricco orafo F. Vezzi (1651 – 1740), che produsse forme piuttosto semplici e massicce (molte le teiere ottagonali) con decorazioni in policromia e a rilievo di gusto tardo barocco. Dopo la chiusura della manifattura Vezzi (1727), dal 1764 al 1812 operò a Venezia la fabbrica di G. Cozzi, con una produzione ricca e variata caratterizzata da vernice brillante, dorature in oro zecchino, decorazioni a rilievo ispirate alla pittura veneta del Cinquecento e Seicento. Sempre nel Veneto, a Le Nove, nei pressi di Bassano, operò dal 1762 al 1825 l'omonima manifattura che produsse caffettiere, teiere, boccali e vasellame, con particolare accentuazione delle forme roccò; per le decorazioni si avalse dell'opera del pittore G. Marcon, che si ispirò alle immagini delle stampe popolari prodotte dalla calcografia Remondini di Bassano. Va poi ricordata la produzione di Este, principalmente per l'attività del modellatore J.P. Varion, che vi giunse nel 1778, e dell'orafò scultore G. Franchini (1728 – 1808). In Piemonte, dopo le esperienze torinesi di G.G. Rossetti e quelle della fabbrica di Vische (1765-66), ebbe fortuna la manifattura di Vinovo (1776 – 1820) che, soprattutto per opera di P.A. Hannong, produsse servizi da tè, coppe, manici di ciotelli, calamai, vasellame, statuette e gruppi plastici di gusto decisamente francese, ispirati in particolare alla ceramica di Strasburgo (mazzetti di rose, medaglioni, paesaggi). In Toscana il marchese C.L. Ginori fondò a Doccia, nel 1737, una manifattura di primaria importanza, che nel 1896 fu incorporata nella Società ceramica Richard di Milano e sotto il nome di Richard Ginori è tuttora in attività. Inizialmente la manifattura si avvalse dell'opera dei decoratori A. Anreiter e K. Wendelin; tipiche, nelle varietà di oggetti prodotti, caffettiere e teiere con beccucci a forma di serpente e gli scaldini, con le decorazioni a motivi floreali dipinte in azzurro, decorazioni che dal punto di vista stilistico passeranno successivamente dal barocco al roccò per approdare a forme neoclassiche. Nell'area napoletana, Carlo di Borbone aprì nel 1743 una fabbrica a Capodimonte che, con l'apporto del capomodellatore G. Grlicci e dei decoratori G. Caselli, J.S. Fischer e L. Restile, produsse in p. a pasta tenuta pregevoli servizi da tavola, grandi vasi, tabacchiere, manici per bastoni, statuette, gruppi modellati raffiguranti personaggi «di genere» e maschere della commedia dell'arte, nonché la decorazione delle pareti del famoso

Gabinetto di porcellana per la Villa Reale di Portici, poi trasferito nel Palazzo di Capodimonte. Divenuto re di Spagna (1759), Carlo trasferì fabbrica e maestranze nel Palazzo del Buen Retiro, presso Madrid, dove dal 1760 la produzione continuò fino al 1808. Dal 1771 al 1806 fu attiva a Napoli la Reale Fabbrica di Porcellane che, creata da Ferdinando IV di Borbone nel Palazzo Reale, produsse un particolare tipo di porcellana tenera, traslucida e vettosa. In Francia, i primi tentativi di produrre p. furono compiuti nel sec. XVII nelle manifatture di Saint-Cloud (1678) e di Rouen, dove tra il 1673 ca e il 1696 E. Poterat riuscì a realizzare alcuni pezzi in pasta tenera. La manifattura di Chantilly (1725 – 1800) produsse a sua volta p. tenera con pezzi ispirati ai motivi floreali delle decorazioni orientali (1725-50) e quindi, dopo il 1750, con vasellami molto vicini a quelli di Vincennes. La manifattura di Sceaux (1752-94) produsse la p. tenera simile a quella di Sèvres. Quest'ultima, la più rinomata delle manifatture francesi, fondata a Vincennes nel 1738, fu trasferita a Sèvres nel 1756, e quindi acquistata da Luigi XV nel 1759. Dopo un periodo di formale dipendenza da altre manifatture (Saint-Cloud e Meissen) dal 1747 al 1750, sotto la direzione di J.J. Bachelier, produsse molti pezzi eccezionali per eleganze ed equilibrio, con dorature e decorazioni a pannelli raffiguranti scene di genere ispirate a J.-A. Watteau e F. Boucher. Celebre la produzione plastica realizzata dopo il 1753, prevalentemente in biscuit (p. non verniciata); in particolare le figurine sensuali e romantiche modellate da E.-M. Falconet. Dal 1768 fu iniziata in Francia anche la produzione di p. a pasta dura, la stessa impiegata dagli artigiani cinesi, senza tuttavia abbandonare la tradizionale pasta tenera. Dal 1781 i soggetti galanti furono sostituiti con quelli classici per giungere alle rigide forme neoclassiche dell'impero. Tra le manifatture francesi attive nel sec. XVIII vanno inoltre ricordate quelle di Orléans (dal 1753), Limoges (dal 1771), Parigi (dal 1770), Niderviller (dal 1765). Nei paesi di lingua tedesca un posto di primaria importanza spetta alla manifattura sassone di Meissen, fondata nel 1710, ove furono fabbricate le prime p. europee. La scoperta, come si è detto, fu opera del tedesco J.F. Böttger (1682-1719), alchimista alla corte di Augusto il Forte, che diresse la manifattura nel primo periodo di attività, caratterizzato da un gusto ancora barocco legato ai modelli cinesi. La vastissima produzione successiva comprese dapprima temi naturalistici (fiori, uccelli, insetti), poi piccole vivaci scene orientali, paesaggi, vedute di porto. Nel 1719 sorse a Vienna la seconda manifattura di p. a pasta dura, creata da C.I. Du Paquier, che produsse numeroso vasellame ispirato alle ridondanti forme dell'argenteria tardobarocca con

decorazioni variate (cineserie, fiori, intrecci di volute ecc.) spesso caratterizzate dal tipico color rosso ruggine e dal contrasto nero-rosso e oro. Divenuta dal 1744 manifattura di stato, Vienna produsse vasellame di gusto rococò con paesaggi, animali e figure tratte dalla pittura francese e numerose statuette di vago sapore popolare, avviandosi poi, dal 1760, verso forme neoclassiche. La manifattura di Dresda (1721-38), diretta da P. Eggebrecht, produsse vasi, vassoi, potiches decorati finemente e statuette sia cinesi sia ispirate ai personaggi della commedia dell'arte italiana. Notevole fu l'apporto della fabbrica di Höchst (Magonzal), che produsse porcellana dal 1746 al 1796 di cui si ricordano le statuine di fanciulli e giovinetti di J.P. Melchior. A Berlino, dal 1752 al 1763, la locale fabbrica di p. produsse enormi vasi dalle decorazioni applicate a rilievo, statuette e soprattutto servizi da tavola per la corte di Federico il Grande, dal modellato tipicamente rococò, ornate con caratteristici tocchi in chiaroscuro e porpora; divenuta manifattura di stato nel 1763, produsse pezzi caratterizzati dall'accuratezza della decorazione dipinta a colori brillanti o in chiaroscuro. Il centro bavarese di Nymphenburg (Monaco), sorto nel 1753, ebbe tra il 1755 e il 1767 una bella produzione che rivaleggiò con quella di Meissen nella qualità della decorazione pittorica. La personalità di maggior prestigio operante a Nymphenburg è il ticinese F.A. Bustelli modellatore di piccoli gruppi plasticci (statuine di dame, cavalieri e animali disposti in scene pastorali o galanti, personaggi della commedia dell'arte, ritratti, piccoli busti ecc.) di elegante gusto rococò. La produzione di Fürstenberg (Brunswick), iniziata nel 1747 e ancor oggi in attività, è notevole sia per le famose statuine, fortemente caratterizzate, modellate da S. Feilner (contadini, ussari, mascheret italiane ecc.) sia per il vasellame da tavola, le tabacchiere, le casse da orologio, le figure in miniatura, i busti-medaglioni e le grandi statue di biscuit. Da ricordare anche gli oltre 3000 modelli di p. in pasta dura della produzione di Frankenthal nel Palatinato (1755-99), che sfornò soprattutto statuette di sapore popolare e mitologico. In Inghilterra la prima importante fabbrica di p. in pasta tenera è quella di Chelsea (1745-84) che produsse inizialmente brocche, saliere, caffettiere ispirate ai modelli francesi di Saint-Cloud e Chantilly, ed ebbe quindi un notevole impulso con oggetti e gruppi plastici decorati in oro, in blu e nel tipico rosso clairjet. Dopo Chelsea, Worcester fu la più importante manifattura di p. in pasta tenera: fondata nel 1751, divenne nel 1862 la Royal Worcester Porcelain Company, ancora oggi esistente. Dalle semplici forme iniziali ispirate al vasellame d'argento e decorate a cineserie la

| | |
|--|--|
| <p>produzione passò a stucche, piatti e servizi da tavola decorati con paesaggi e scene rustiche e galanti. Caratteristica è la tecnica di decorare il vasellame con la riproduzione di stampe incise in rame. La fabbrica di Derby (1750 – 1848) si orientò dapprima verso modelli ispirati alle figurine di Meissen, riprendendo successivamente i modelli della manifattura inglese di Bow, attiva dal 1749 al 1776. Subì quindi l'influenza di Sèvres, per produrre infine originali figurine di soggetto inglese in biscuit. Dalla metà dell'Ottocento la produzione di p. artistica fu gradualmente sostituita in tutta Europa da una produzione di tipo industriale, nella quale vennero ripresi i modelli delle epoche precedenti, con grande fortuna soprattutto dei motivi giapponesi e delle invenzioni del liberty e dell'art nouveau.</p> <p>(Le Garzantine)</p> <p>Miscuglio di caolino, feldspato, argilla e quarzo che dà luogo a una pasta lucida, compatta e bianca, con riflessi madreperlacei. Il nome deriva per analogia da quello di una conchiglia perifera, chiamata appunto porcellana, e che presenta riflessi madreperlacei. La porcellana, inventata dai Cinesi circa 2000 anni fa, si produsse in Europa nel sec. XVIII: viene usata per piatti, vasi e figure.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>Secondo la definizione della geometria descrittiva, è <<la scienza che insegna a rappresentare gli oggetti tridimensionali su una superficie bidimensionale, in modo che l'immagine prospettica e quella data dalla visione diretta coincidano>>. I due tipi fondamentali di p. sono quella <i>lineare</i>, ottenuta mediante l'ideale convergenza della linea dei corpi rappresentati verso un punto centrale posto all'infinito, e quella <i>aerea</i>, che raggiunge l'effetto di rappresentare la distanza reale mediante il digradare della luce e dei colori. Nella storia dell'arte, il termine viene usato, in senso lato, per indicare i più diversi metodi di rappresentazione della profondità spaziale; ma poiché in tal modo una storia della p. verrebbe a coincidere con la storia della rappresentazione pittorica tout court, è più utile verificare come il problema sia stato posto a livello di letteratura artistica e di critica d'arte. La parola latina <i>perspectiva</i> deriva da <i>perspicere</i> (<<vedere chiaramente>>), e corrisponde al greco <i>optiké</i> (<<scienza della visione>>). Per tutta l'antichità e il medioevo non esiste distinzione tra ottica e p.: sia che la trattatistica ottica abbia carattere spiccatamente geometrico (testi greci), sia che si volga a problemi fisici o fisiologici (testi arabi e medievali), in nessun caso viene posto il problema della</p> <p>表现物体在空间上的速近感知之，见 19–22 页，425 页 (linear perspective, 线性透视) 及 475 页 (aerial perspective, 大气透视)。</p> <p>(Diz. Universale dell' arte)</p> <p>将物体在空间中的立体感，再现于平面上的方法。有时，此一术语仅指十五世纪时，所发展出再现空间的特别方法，即是画面 (picture plane) 上的全部平行线及面缘线均呈同一角度的倒退，以致集中于单一的消失点 (vanishing point)。这种暗示单一空间的技法，称之为【线性透视】(linear perspective)，于文艺复与期以前，所发展出的各种空间表现法有别。这是一种极人为性的法则，它的前提是：观者静止不动，以单眼盯视前方，它的好处是：因为所有的后退面均仅与一、二个消失点有关，故能达到高度艺术化的焦点及和谐；当只运用一个消失点时，它通常落在画面上的主体，或其它明晰可证的主点 (focal point) 之上；如此，单一的视点 (view point) 可以精确地设定，而画面上的空间看起来就像是观者所处空间的延续；而且，往背景后缩的物的大小及其间隔，诺均能以固定的比例递减，则所有相似的物体，只要掌握其一，余者的尺寸便能准确的算出。但，事实上，由于要花太多时间算出适用、严谨的数距，且往往与美感相抵牾，因此即使文艺复与时期的艺术家也很少使用此一新发明。其实，在一个依照新方法设计的普通架构里，若采用较老的方法，也能获致？人信服的空间感。这些以往暗示深</p> |
|--|--|

rappresentazione artistica. Il che non esclude, ovviamente, che si verificassero tentativi di resa prospettica nell'arte: sappiamo per es. (da un controverso passo di Vitruvio) che i greci conoscevano metodi di realizzazione prospettica delle scene teatrali, un'eco dei quali si può rintracciare nei dipinti pompeiani (non sembra, comunque, che gli antichi abbiano conosciuto i sistemi prospettici scoperti in età rinascimentale); d'altro canto, sono individuabili in opere pittoriche del Duecento e del Trecento schemi geometrici e formule empiriche di rappresentazione prospettica, diffuse e tramandate nell'ambito delle <>botteghe<>. Ma è solo nel rinascimento che avviene il salto qualitativo fondamentale, col passaggio da una ricerca scientifica a una problematica artistica, dalla scienza della visione alla scienza della rappresentazione. Le regole della corretta costruzione prospettica (con la convergenza delle linee di profondità in un punto di fuga unificato – due punti di fuga nel caso della p. bilocale – e il calcolo scientifico degli intervalli di profondità)<><>inventate<> dal Brunelleschi ed esemplificate in due tavolette prospettiche (perdute), vengono codificate nel trattato di L.B. Alberti (1435), diretto specificatamente ai pittori, e riproposte da una serie di testi lungo tutto l'arco del Quattrocento e del Cinquecento (Piero della Francesca, Leonardo, Dürer, J. Pérerin, Serlio, Barbaro, Vignola ecc.). Agli inizi del Seicento, col trattato di Guidobaldo dal Monte, si avvia un processo di scissione tra fatto artistico e p., diventa oggetto di indagine matematica: al termine si colloca l'elaborazione della geometria descrittiva e della geometria proiettiva; ormai i trattati di p. sono divenuti formulari di regole pratiche per la riduzione prospettica, specie nel campo dell'architettura (padre A. Pozzo) e della scenografia teatrale (Bibiena), in corrispondenza con la grande diffusione europea, tra Sei e Settecento, del gusto per la <>quadratura<> (decorazione a fine architetture che dilatano illusoriamente lo spazio reale). La forza di persuasione della teoria prospettica rinascimentale fu tale, che per secoli non fu mai messo in dubbio che la corretta costruzione prospettica non corrispondesse esattamente alla visione reale. In realtà, il processo rinascimentale era fortemente astrattivo, presupponendo, perché si verificasse la detta coincidenza, un punto di osservazione fisso, a una distanza determinata, con visione da un solo occhio perfettamente immobile. Solo nella seconda metà dell'Ottocento il prevalere della concezione prospettica entra in crisi: da un lato sono gli artisti (impressionismo) a rifiutare la p. come strumento di rappresentazione naturalistica; dall'altro è il pensiero estetico a contestare nella p. il principio stesso della funzione <>mimetrica<>

度的方法有：1 纵透视 (vertical perspective)，离视者愈远的物体，在平面作品上显得愈高。2 斜透视 (diagonal perspective)，离视者愈远得物体，在画面上，非仅较高，且呈斜轴线的直行，因此暗示连续的后退。3 重叠法 (overlapping)。4 依照物体与观者之间的距离，作大小和间隔的递减。5 前缩法 (foreshortening*)。6 立体表现 (modeling)。7 投影法 (cast shadows)。8 大气透视 (atmospheric perspective)。上述各项的【空间显示法】(或称空间后缩的显示, distal cues, or signs of spatial recession) 均可单独使用或是混合使用。它们不是包含或精简直线性透视法的体系，便是能与之混用，以加强深度感。这些方法也可以和那些较早透视体系混用，即将后退面之平行线，沿着消失轴线 (vanishing axis) 或消失域 (vanishing area)，集中至数个不相关的消失点之上。

(西洋美术词典)

| | | |
|---------|---|--|
| | <p>dell'arte. Inoltre, sia l'esame filologico delle fonti (trattati), sia gli studi sul processo della visione legati alla nascente psicologia sperimentale conducono a rifiutare la p. come categoria assoluta, unica, sovrastorica, per indagarne storicamente sviluppi e validità in diversi momenti della storia dell'arte. I primi studi in questo senso (Hauck, 1879; Kern, 1912; Mesnil, 1914) costituiscono il precedente della completa e fondamentale revisione dell'intera problematica attuata da E. Panofsky: nel celebre saggio <i>La prospettiva come <forma simbolica></i> (1927), mentre viene per la prima volta contestato il valore mimetico e naturalistico della p., è rifiutata l'unicità del sistema di riduzione prospettica, la rappresentazione dello spazio è assunta come segno visibile e <simbolico> degli atteggiamenti di cultura e di pensiero di un determinato periodo storico. L'impostazione metodologica panofskiana è generalmente accettata e seguita ancor oggi, sia pure con accentuazioni diverse (Francastel, White).</p> <p>(Le Garzantine)</p> | |
| | <p>Modo di rappresentare un qualsiasi corpo a tre dimensioni, visto ad una certa distanza, proiettandone la forma su una superficie piana. Esistono due tipi fondamentali di p., quella <i>lineare</i> e quella <i>aerea</i>.</p> <p>(Diz. Universale dell'arte)</p> | |
| | <p>Dal latino <i>perspicere</i>, vedere distintamente. Insieme di proiezioni (v.) su un piano prospettico (v.) (a due dimensioni) di oggetti (a tre dimensioni), tale che quanto è stato disegnato corrisponda agli oggetti reali come li vediamo nello spazio.</p> <p>(Zanichelli online)</p> | |
| Punzone | <p>Utensile in metallo, largo e appuntito, usato per la sgrossatura della pietra.</p> <p>(Encyclopædia delle tecniche scultoree)</p> | <p>[冲子] 机械工具中的冲压模具上的金属零件，又叫做冲棒、冲针或者冲子，是安装在冲压模具上进行连续冲裁冲压冲断作业，使被加工材料发生分离或塑性变形，从而获得所需要的成品或者半成品。</p> <p>(百度百科)</p> |
| Rame | <p>Elemento chimico (Cu) che fonde a 1083 °C, molto diffuso in natura. Il metallo, di colore rossastro, è l'elemento principale per la lega del bronzo.</p> <p>(Manuale di scultura)</p> | <p>[冲子] 冲子是用金属做成的一种打眼器具。</p> <p>(百度百科)</p> <p>一种纯金属，可经由锤打或「铸模」(casting) 成型。可单独用来雕塑，但多半作为「黄铜」(brass) 及「青铜」(bronze) 等合金的成分之一。</p> <p>(Diz. Universale dell'arte)</p> |

| | | | |
|------------|--|--|------------------------------|
| | | 性、抗蚀性。是热、电的良导体。在干燥空气中稳定，有二氧化碳及湿气存在时，表面生成绿色的碱式碳酸铜（俗称“铜绿”）。不溶于非氧化性稀酸，能与硝酸、浓硫酸作用。与空气接触，或有氧化剂存在时，也能溶于盐酸、稀硫酸等中。主要含铜矿物有黄铜矿、辉铜矿、赤铜矿等。用以制导线、电线、开关、电铸板、铜盐及铜合金（如黄铜、青铜等）等。也用于电镀。为生命必需的微量元素。 | |
| Raschietto | Attrezzo con lama metallica larga e rigida, spesso munito di manico in legno. (Manuale di scultura) | 横断面呈三角形，用以修改刻错的版面及剔除多余的突起物，而使版面产生协调的效果。 (西洋美术词典) | 刮刀 (辞海) |
| Raspa | Utensile abrasivo ruvido di metallo, usato per realizzare precisi dettagli dell'intaglio. Strumento dentato in ghisa che, strisciando sul legno o sul gesso, asporta il materiale. (Manuale di scultura) | 是用来锉削构件的孔眼、棱角、凹槽或修整不规则的表面。按其形状不同，分为平锉、圆锉、扁锉等。木锉在使用时都装有木柄。 | 木锉 (百度百科) (辞海) |
| Resina | Prodotto oleoso ottenuto dalla distillazione della colofonia, formato da idrocarburi e acidi grassi. Viene utilizzato nella fabbricazione dei trasformatori elettrici. (Modernissimo dizionario illustrato) | 一般为无定形的半固体或固体有机物质。分子量一般较大。受热后变软。有的可溶于有机溶剂，如醇、醚、酮等，而不溶于水。分天然和合成两类。天然树脂大多取自植物或动物，如琥珀（dammar）树脂、玷把（copal）树脂、松香、琥珀、虫胶、龙血胶等。主要用于涂料或绝缘材料。合成树脂可由各种单体聚合或由天然高分子化合物经化学加工而得；种类繁多，有酚醛树脂、环氧树脂、聚酯树脂、聚乙烯、聚氯乙烯、聚酰胺、醋酸纤维素等；性能优良，其重要性及发展都超过天然树脂。广泛用以制造涂料、粘合剂、绝缘材料、合成纤维合塑料等。 NOTE: 松树枝 resin di pino 杉树脂 resin di abete (辞海) | 树脂 (粗齿锉) (辞海) |

| | | | |
|----------------|---|--|-----|
| | | 化石树脂 resina fossile 合成树脂 resina sintetica | |
| Rete metallica | [def. Rete] Arnese fatto di spago, refe o altro, annodato a maglia, per catturare pesci, uccelli o per immobilizzare animali feroci. (Modernissimo dizionario illustrato) | 用有刺铁丝或刺钢带等构成的网状障碍物。军事上主要用于迟滞步兵、车辆行动，也可用于保护禁区、仓库等。分为固定式（如低桩铁丝网、屋顶形铁丝网、两列桩铁丝网、网形铁丝网）和移动式（如蛇腹形铁丝网、蛇腹形钢带网）两类。 (辞海) | 铁丝网 |
| Rilievo | Tecnica scultorea consistente nel far sporgere da un fondo, in misura maggiore (<i>al torilevo</i>) o minore (<i>bassorilievo</i>), figure e oggetti. Quando le figure in primo piano sporgano per la metà della propria altezza si parla di <i>mezzorilievo</i> . L'importanza delle r. fu, nell'arte medievale, superiore a quella del <i>tuttotondo</i> , nel quale la figura scolpita è libera da tutti i lati. Forma particolare ha il <i>mezzotondo</i> , tipico per esempio della scultura tombale, nel quale la figura, a tutto rilievo, è però per metà tagliata dal piano di fondo. (Le Garzantine) | 浮雕就是非自立的雕像，而且有一个背影，所以近似绘画。有几个名称来说明不同深度的突出状态，从高浮雕 (alto rilievo 或 high relief, 这几乎跟背景分雕)、半浮雕 (mezzo rilievo)，到浅浮雕 (basso rilievo 或 bas-relief)，更进一步到薄浮雕 (rilievo Stiacciato 或 Schiacciato)，最后一类不过似作品表面的刮痕而已。至于线浮雕 (relief gravé) 系刻入的浮雕，有如铜版刻刀早铜版工作的效果。凹浮雕 (Cavo rilievo)，就跟阴刻 (Intaglio 或 Intailler 凹雕) 一样，也就是逆方向的浮雕，是深入到表面底下去。而不是浮凸起来。在版画上是指一种凸版技法。 (西洋美术词典) | 浮雕 |

突出于平面 (ground) 的雕刻形式。突出部分大于半圆者称为高浮雕 (high relief)，小于半圆者则称为浅浮雕 (low relief, 或 bas-relief)。 (diz.. Universale dell' arte) 在平面上雕出凸起形象的一种雕塑。依表面凸出厚度的不同，分为高浮雕、浅浮雕等，也有二者相给的形式。

(辞海)

Tecnica che consiste nell'incidere una figura su un supporto di pietra precedentemente levigato. Se l'incisione (v.) è eseguita asportando completamente lo sfondo e lasciando in rilievo solo il soggetto e le scene principali, si ha il cosiddetto bassorilievo (v.). Se viene scolpito solo il contorno delle figure, invece, e queste mantengono quindi la stessa sporgenza dello sfondo, abbiamo il cosiddetto rilievo inciso.

(Zanichelli online)

Figure e oggetti che sporgono, in misura maggiore (*al torilevo*) o minore (*bassorilievo*), da un piano o da una superficie di fondo. Quindi i rilievi esistono sia in scultura, sia in architettura. Anche il pittore può creare l'illusione del r. attraverso vari accorgimenti disegnativi e coloristici. In scultura il r. prospettico è ottenuto per mezzo del progressivo spegnersi degli oggetti e l'applicazione delle leggi prospettiche che avviano tutte le linee verso un punto centrale posto all'infinito. A cominciare dai primi piani, le figure via via riducono il loro spessore fino a risolversi in una semplice grafia: ed esse quindi diminuiscono anche di dimensione si come accade nella costatazione della realtà. Soltanto in tale modo il rilievo finge la profondità spaziale. Quando le figure in primo piano sporgono per la metà della propria altezza si parla di *mezzorilievo*. L'importanza del r. fu, nell'arte medievale, superiore a quella del *tuttotondo*, nel quale la figura scolpita è libera da tutti i lati. Forma particolare ha il *mezzotondo*, tipico per esempio della scultura tombale, nel quale la

| | | |
|---|---|---|
| | figura, a tutto r, è però per metà tagliata dal piano di fondo. (Sintesi quick) | |
| Sagoma | Forma ritagliata da un pezzo di carta o cartone e usata come guida per tagliare o formare parti di una scultura. (Enciclopedia delle tecniche scultoree) | <p>1. 构成图形或物体的外缘的线条 2. (事情的) 概况。 (汉语 8000 词词典)</p> <p>1. 亦作“轮廓”。边缘；物体的外周或图形的外框。《后汉书·董卓传》：“又钱无轮郭文章，不便人用。”袁枚《随园诗话》卷十五引陆奎勋《咏月华》：“五色流苏齐著地，三重轮廓欲弥天。”引申为事情的概略。2. 在绘画或素描中界定一个形体周围的边缘线。区划一物体与另一物体的界限关系。它又是一个物象大体的形，体现该物象的概貌，一定程度上显示其构造感和量感。 (辞海)</p> |
| Saldatrice | Macchina elettronica per saldature, ad arco o a resina. (Dizionario della lingua italiana Devoto Oli) | <p>1. 通常指弧焊机。2. 用电能作为热源进行焊接的设备。包括弧焊机、电渣焊机、电阻焊机等。 (辞海)</p> |
| Sapone | Sapone liquido diluito con acqua e applicato sugli stampi per prevenire l'adesione di un calco. (Enciclopedia delle tecniche scultoree) | <p>洗涤去污用的化学制品，通常制成块状。 (汉语 8000 词词典)</p> <p>通常指高碳脂肪酸的钠盐或钾盐。能溶于水。具有发泡、润湿、去污等性能。由油脂或脂肪酸和苛性碱（或碳酸钠、碳酸钾）反应而成。主要作民用或工业用的洗涤剂。 (辞海)</p> |
| Saracco o sega da legno o sega a nastro | [sega a nastro] Pesante macchinario con una stretta lama azionata da un motore elettrico, usato per ritagliare delle forme dal legno. (Enciclopedia delle tecniche scultoree) | <p>【handsaw】单手使用的靠臂的前后运动来带动的锯。 (汉语大词典)</p> |
| Sbalzo | Tecnica di lavorazione a bassorilievo dei metalli (di solito preziosi, come oro e argento, ma anche rame, stagno e ferro), ridotti in lamine sottili, che vengono, poi, martellate dal rovescio. (Diz. Universale dell'arte) | <p>[跳动] 一起一伏地动。 (现代汉语词典)</p> <p>Tecnica di lavorazione dei metalli che consiste nel batterne la superficie interna con dei punzoni (utensili dotati di una punta più o meno snodata), in modo da avere sulla superficie esterna un'opera a rilievo. (Zanichelli online)</p> |
| | Rilievo ottenuto martellando dalla parte rovescia una piastra di | <p>悬垂物 (现代汉语词典)</p> <p>突出物 (现代汉语词典)</p> |

| | | |
|--------------------------|--|---|
| | metallo (oro, argento, rame, ferro). Lo sbalzo rientra nelle tecniche della → toreutica. (Sintesi quick) | |
| Scalpello | Strumento metallico di forma allungata e con un'estremità affilata, usato per lavorare marmo, pietra o legno. (Sintesi quick) | <p>泥塑工具, 可用于刮、削、贴、挑、压、抹、泥塑和造型, 分为: ①金属刀具: 由钢(发蓝防锈)、不锈钢、黄铜等金属材料制成, 刀头分斜三角形、柳叶形、卵叶形和箭镞形(矛头形), 有的边缘为锯齿状。金属刀具亦可用的用于修石膏。②非金属刀具: 竹、木、骨、象牙、牛角、塑料等, 一般由雕塑家根据不同需要, 自己砍削烘烤制作, 木制刀大都选用木质细密, 遇湿不翘裂不变形, 使用时不沾泥的木料制成。大型的刀具形状有鞋底形、墨鱼骨形、拇指形、斜三角形等, 小型刀具形状有菱角形、小脚形、球形、条形、滴水形、耳坠形等。③刮刀, 是一种刮泥用的工具, 可以用于切削造型和做衣纹, 由刮泥用的钢条框架和手柄组成, 钢条框架的形状多样, 有各种圆弧形和方形双面刮刀, 手柄两端都安有刮泥用的钢条框架, 单面刮刀的手柄一端做成匕首形, 也可用于塑造。</p> <p>(中国大百科全书 vol.1)</p> |
| Schiacciato o Stiacciato | O stiacciato, si dice dell'elemento del bassorilievo posto idealmente più lontano da chi guarda, e quindi appena rilevato sul fondo. (Le Garzantine) (Sintesi quick) | <p>楔入工件以切去材料的手工具。钢制杆状, 下端为楔形或锥形, 端末有刃口。工作时, 用锤敲击上端。有平凿(扁凿)、狭凿(尖嘴凿)、菱形凿和圆弧凿等。常用于金工、石工和木工等。2. 打孔; 挖通。《诗·豳风·七月》: “二之日凿冰冲冲。”《汉书·严安传》: “使监墾凿渠运粮, 深入越地。”又开通。参见“凿空1”。3. 槽眼; 槽卯。《楚辞·九辩》: “圜(圆)凿而方枘兮, 吾固知其鉏铻而难入。”枘, 槽头。4. 孔窍。《荀子·哀公》: “五凿为正(政)。”杨倞注: “谓耳、目、鼻、口及心之窍也。”5. 确实。如: 确凿。6. 穿凿附会。《孟子·离娄下》: “所恶于智者, 为其凿也。” 二(zào)隧道。《汉书·刘向传》: “其后牧儿亡羊, 羊入其凿。” 三(zuo)通“喫”。春糙米为精米。《左传·桓公二年》: “粢食不凿。” (辞海)</p> <p>意大利名称, 有被捣、被弄陷或塌陷的意味, 法语称为 relief écrasé。即被敲打成凹凸的浮雕, 这是做浮雕的方法之一及材料所形成的。(参见 Relief) (西洋美术词典)</p> <p>Si dice dell'elemento del bassorilievo posto idealmente più lontano da chi guarda, e quindi appena rilevato sul fondo. (sintesi quick) Bassorilievo nel quale le sporgenze sono assai deprese: realizzato da Donatello, produce intensi effetti pittorici per l'innumerabile quantità di aggetti, tra cui si avvicendano rapidamente luci e ombre. Per mezzo del bassorilievo a stiacciato, Donatello riuscì a fingere straordinarie profondità spaziali.</p> |

| | | | |
|----------|--|--|---|
| Scultura | <p>Si distinguono sei tipi principali di scultura: in legno, in pietra, in avorio, in terracotta, in metallo (\rightarrow orficeria), in bronzo (\rightarrow fusione).</p> <p>TIPOLOGIE E GENERI</p> <p>Nella produzione scolpita si distingue tradizionalmente la scultura a tutto tondo dai \rightarrow rilievi di qualunque tipo. Il tutto tondo (che comprende i tre tipi principali della statua, del gruppo, del busto) traduce pienamente il volume in uno spazio a tre dimensioni, mentre il rilievo è costituito da sbalzi più o meno aggettanti dal piano di fondo. In realtà il confine è spesso vago: nelle ancone fiamminghe dei secc. XV e XVI i personaggi in primo piano sono a tutto tondo, quelli del secondo piano e del piano di fondo sono trattati in rilievo. La definizione dei generi non è per la scultura così rigorosa come lo è stata per la pittura dal sec. XVII al XIX. Il rilievo riprende la maggior parte dei generi pittorici a eccezione della natura morta, che è rara, e del paesaggio, che praticamente non è mai trattato in scultura come fine a sé stesso. Nel tuttotondo il genere più prestigioso rimase a lungo il monumento equestre; il nudo virile sembra essere stato reputato un genere più nobile dello studio del corpo femminile; il ritratto fu accettato più come socialmente necessario che come genere realmente significativo.</p> <p>(Le Garzantine)</p> | <p>L'arte di ricavare immagini dalla pietra; la plastica o arte di modellare. Le prime testimonianze di s. risalgono al paleolitico: graffiti su roccia, incisi o martellati, e figure a tutto tondo in osso e corna, lavorate con strumenti appuntiti di pietra. Nell'antico Egitto si scolpivano statue in basalto, porfido, granito, ricorrendo, per individuare la forma voluta, a un sistema di rapporti geometrici tracciato sul blocco di pietra. Nella Grecia arcaica si seguivano, come traccia, le lisure ricavate da modelli di argilla o di gesso. Per i bassorilievi e gli altorilievi (che, essendo scolpiti su fondo piatto, presentavano problemi simili a quelli pittorici), si ricorreva anche a disegni e cartoni. Il filo a piombo consentì di trasferire con precisione le misure del modello al blocco, grazie a una serie di fori praticati in esso per individuare, a varia profondità, i <> punti > della forma cercata: il metodo, di continuo perfezionato, è tuttora seguito. Gli strumenti dello scultore sono la mazza per la sbozzatura, lo scalpello che viene martellato col mazzuolo, il trapano per i dettagli, la raspa per la rifinitura. Nella primitiva s. in metallo, si gettava il bronzo fuso entro forme cave di terra, ottenuto col procedimento del calco da modelli in argilla. In seguito, si affermò in Grecia la tecnica a cera perduta (sec. VI a. C.): lo scultore</p> | <p>为三度空间或浮雕的造形艺术；基本上，雕塑形式有两种相对的观念：(i) glyptic, 意为雕刻，即去除不要的部分，直到所雕的形体脱离原先所局限的物体范围（这是米开兰基洛【Michelangelo】新柏拉图式 (Neoplatonic) 的观念）。(ii) 和雕塑相对的观念，即用某种塑材，以筑构的方式，从原无一物中，创造出形体来。目前有一种倾向，即为了强调雕刻的精确，以及表现塑造的质感，而以黏土或蜡作为最初的材料，并以雕刻和塑造作为雕塑的两个分枝和相辅的形式，或雕、或塑的制成成品，之后再翻为塑胶、青铜或铝，甚或石头等作品。（参见 Bronze Sculpture, Plaster Casting, painting, Stone Sculpture）</p> <p>(西洋美术词典)</p> <p>以雕、刻、塑以及堆、焊、敲击、编织等手段制作三维空间形象的美术。传统的材料有石、木、金属、石膏、树脂及粘土等。圆雕、浮雕和透雕（镂空雕）是基本形式。在同环境用一种圆雕或浮雕共同表达一个主题内容的叫组雕。传统的观念认为雕塑是静态的、可视的、可触的三维物体，以主体的造型形象和空间形式反映现实。因之有所谓凝固的舞蹈之说，或被比作凝练的诗句。它不长于叙述，只能表现动作的一个片刻。以静态造型表现运动，是作品效果生动的重要原因。随着科学技术的发展和观念的变化，在现代艺术中出现了反传统的四维雕塑、五维雕塑、声光艺术、动态雕塑以及软雕塑等。这是由于爱因斯坦的相对论出现，冲破了由牛顿学说建立的世界观，改变了人们的时空观念，使现代艺术家有条件站在更高的层次上去认识世界和表现世界，突破传统的三维静态的形式，朝向多维的时空心态方面探索。</p> <p>沿革雕塑的产生和发展与人类的生产活动紧密相联，同时又受到各个时代宗教、哲学等社会意识形态的直接影响。当人类还生活在天然岩洞中，需要与威胁生命的野兽作斗争的蒙昧时期，就已经知道敲打石头，并把它打击磨制成锐利的武器或割削工具，进而运用审美意识和智慧把一些可利用的物体雕磨成脱离实用的装饰品，以至成为单纯的雕塑作品。如在法国发现的15000年前旧石器时代的圆雕裸女和牡马、野猪等动物浮雕，以及中国陕西何家湾和辽宁凌源、建平、东沟发现距今5000-6000年新石器时代的石雕、骨雕、陶塑、人像和女神彩塑头像等。原始雕塑是在人类对自然力的崇拜和对动物的崇拜，以及描绘人类本身的过程中逐渐认识世界的一种反映。雕塑是一种永久性的艺术，古往年代的许多事物经历史长河的冲刷下已荡然无存，历代雕塑遗产在一定意义上成为人类形象的历史。3000年前的妇好墓雕刻，使人能追溯中国殷商时代的信仰、制度、文化与艺术。秦始皇陵兵马俑再现了2000多年前统一中国的帝王大军的威仪。伴随着人类社会的发展，雕塑艺术愈来愈证明它是时代、思想、感情、审美观念的结晶、是社会发展形象化的历史记载，是一代人向往追求的体现。</p> <p>分类按照材质分类，雕塑分为泥塑、木雕、石雕、铜雕、瓷器、陶雕等，在雕塑上施以粉彩叫彩雕或彩塑。按着作品题材内容的性质，雕塑分为纪念碑或纪念性雕塑等。按照</p> |
|----------|--|--|---|

modellava le sue sculture in cera su un'anima di terra, le rivestiva di altra terra e sostituiva poi alla cera il getto di bronzo. Nel rinascimento, i ruoli di scultore e fonditore si separano: l'uno fornisce il calco del modello, dal quale l'altro ricava la forma in cera (vasellame, armi, pannelli, placchette ecc.); una serie di tecniche comprese sotto la definizione di *toreutica*. Nella Grecia arcaica, si eseguivano statue monumentali applicando lamina sbalzate ad armature di legno. La s. lignea comporta spesso sottili rivestimenti di tesa e stucco, per mascherare le giunture e ricevere meglio dorature e policromie. La plastica vera e propria si esercita con l'*argilla* (cottura a temperature molto elevate), la *cera* (ceroplastica), la *cartapesta*, lo *stucco*; quest'ultimo, già utilizzato in età classica, venne riscoperto nel rinascimento (Giovanni da Udine), e trovò poi largo impiego nelle decorazioni barocche. L'uso di resine sintetiche, il recupero d'oggetti d'uso o di rottami, le composizioni polimateriche hanno dimostrato, ai giorni nostri, l'estensione pressoché illimitata dei materiali della s.

(Nuova encyclopédia universale - Le Garzantine)

Si distinguono sei tipi principali di scultura: in legno, in pietra, in avorio, in → terracotta, in metallo (→ oreficeria), in bronzo (→ fusione).

(Sintesi quick)

环境、用途、放置位置、雕塑又分为城市雕塑、园林雕塑、室内雕塑、室外雕塑、案头雕塑、架上雕塑以及奖杯、奖牌等。人像雕塑按部位分割有头像、胸像、半身像和全身像之分。象牙雕、黄杨木雕、东阳木雕、青田石刻、漆雕、树根雕、竹根雕、微雕、贝雕、面人和泥人等也是雕塑，但通常习惯把这类用传统工艺制作的小型作品归在民间美术、工艺美术或特种工艺门类。圆雕和被表现对象相似的、占有空间的实体构成的雕塑个体或群体。它是在各个可视点都能感到其存在的可视实体。圆雕一般不带背景，它主要通过自身的形象和与之相协调的环境，构成统一的艺术效果，通过集中、简练、概括地表达主题思想打动观众。圆雕一般放置在可供四面观赏的环境中，也有出于宗教原因和环境本身的限制，只允许或要求有一个或几个观赏面的，如石窟艺术和庙宇中的佛像和壁龛等建筑雕刻中的圆雕。浮雕只有一个面向（观赏面）的雕塑形式，通常是指有一块底板为依托的，占有一定空间的被压缩的实体所构成的雕塑个体或群体。浮雕中表现的型体和底板平行的二维尺度长宽的比例不变，只压缩型体的厚度。压缩的原则是将型体用透视的规律，按比例近高（厚）远低（薄），在限定的空间（厚度、深度）内，表现出更大的型体。浮雕的底板作背景处理，可加大作品的空间深度。浮雕压缩的程度，可分为高、低、薄3种。高浮雕型体较厚，压缩比例不大，如希腊巴特农神殿的装饰浮雕，中国唐代的昭陵六骏和现代天安门广场人民英雄纪念碑浮雕都属于此类。低浮雕型体薄，压缩比例大，如埃及神庙和陵墓反成墙面上的浮雕和中国洛阳龙门宾阳洞的《帝后礼佛图》等。薄浮雕利用极薄的空间塑造型体，几乎和底板成平面，常见的有钱币、奖牌和纪念章上的浮雕，以及在一般浮雕中用于背影处理。去掉底板的浮雕叫做镂空雕（透雕）。

制作方法 制作石雕或铜像通常须作一个1:1等大泥塑，并把它翻制或石膏像作为过渡。石雕可用点型仪在石膏像上测出各部位的空间位置，在石块上逐一找出，由点及线又由线及面逐步把型体准确雕琢出来。如果用石膏像作母型，做成浇铸用的内外型范（铸型和芯型），配上浇注系统，就能浇铸出铜像。做圆雕泥塑造型时，为了便于从各个角度观察和检查型体关系和效果，通常只在可以转动的雕塑台架上塑造。浮雕只用木制固定底板托架即可塑造。4-5米以上的大型塑像，通常是在先做的一个准确的小型定稿上找出定稿型体的各部位空间位置（坐标），然后按比例放大，特大型作品还可分段放大。50年代末中医雕塑工作者在实践中创造的水平截面放大法（俗称套圈法）有助于避免放大时出现误差。雕塑作品的材质选择需要根据主题内容、形式和环境、功能的要求确定。水泥雕塑用钢筋混凝土浇注，般用于室外，不宜近看，主要以粗犷质朴的庞大体积和生动的形象像打动观众，如苏联为纪念斯大林格勒保卫战在马马也夫高地矗立的104米高水泥塑像《祖国母亲》。用白水泥制作的仿石雕塑具有一定的石雕材质效果，是廉价是廉价的室外雕材料。

玻璃钢雕塑 用合成树脂和玻璃纤维加工成型，质轻而强度高，成型快速方便，可制作动势大而支撑面小的雕塑构图。无色透明的树脂可制出透明度很高的玻璃体雕塑。供树脂用的各种色浆，可使玻璃钢雕塑表面获得饱和度很高的各种鲜艳色彩，也可镀铜仿金，

| | |
|---|--|
| <p>材料本身具有现代感和装饰趣味。用树脂加石渣（钻头斧或磨光）制作的仿石雕塑习惯亦称为玻璃钢雕塑。青铜雕塑用青铜铸造的雕塑，或称青铜像、铜像。具有优异的耐蚀性和铸造性能，可以做出精确清晰的细节和完美地表现塑造痕迹的手法。在表面经过不同化处理，既适于耸立在广场、街头，也适于作肖像雕塑。青铜雕塑具有纪念碑性的特征，既适合于耸立在广场、街头，也适合于作肖像雕塑。青铜是一种古老的雕塑材料，中国商周时代的失蜡铸造法采用粘土、砂子和牛羊粪、稻草等配制铸型料。欧洲的传统方法则用石膏、耐火熟料和沙子配制。现代熔模铸造法形成于20世纪的40年代初，主要采用的有石英砂水玻璃型和硅溶胶、硅酸乙酯型，是薄壳铸造，适用于小型作品。大型雕像也可采用工业铸造的翻砂工艺，直接从石膏像翻砂造型。金属雕塑造型工艺的鼓皮法即扳金工、冷作活，民间称“收抛活”，古称“抬钣”，是用手工技术锤打易延金属薄板，使之成形拼焊而成。用鼓皮法制作大型铜像、不锈钢或铝合金像，具体作法是把金属薄板加热后放在木材、水泥或玻璃钢做成的分块模具上用捶敲打成型。也可由技工看着模型运用抛、借、收、点、錾等手法，把金属板垫在砧上锤打成型。工具雕塑的基本工具是雕塑刀、石雕凿、木雕刀、弓耙、比例弓把点型仪等。</p> | <p>木雕 木料雕塑因材料本身容易干缩、湿涨、翘裂、变形、霉烂、虫蛀不宜做水久性大型室外雕塑，一般多为小型架上室内雕塑。木雕构图一般以圆木的周边为限，利用树木弯曲的自然形态相形度势，因材施艺少加斧凿，可以不失天然趣味。特定尺寸的木雕也可将几块木块拼粘使用。木材质软便雕刻，施以不同的刀法可以取得艺术上的独特风格趣味。雕刻用木材应选用干燥（陈旧料）、含胶质少、纹理美丽、纹理的“筋”和“肉”软硬相差不大、木质细密性脆、色泽沉着不火、无虫眼节疤的。常用的树种有楠木、檀木、梨木、杨木、樟木、龙眼木等。楠木质软而无性，不劈不裂不走形，色泽暗褐深沉，古朴典雅，适合雕刻历史题材、古代人物，是木雕用的上等材料。檀木又称香檀，木质结构细密，纹理清晰美观，中等硬度，性脆不变形，不粘刀，不呛丝，是优良的雕刻材料。颜色分黄红两种，以浅黄褐色的最为清新悦目。</p> <p>(中国大百科全书 vol. I)</p> |
| <p>Sculptura in legno L'arte di scavare e intagliare il legno è antichissima e si ritrova in tutte le civiltà. Nel mondo antico, i legni usati in scultura sono per lo più legni locali di qualità mediocre come il sicomoro, l'acacia, la spina di Cristo, il tamerisco; ma venivano importati anche legni migliori come il cedro, il pino, il cipresso, soprattutto dalla Siria e dal Libano. Gli Egiziani apprezzavano l'ebano (importato dal Sudan). A partire dal medioevo i legni più usati sono quelli di media durezza, resistenti al tarlo e meno sensibili alle variazioni di temperatura e all'umidità, come il noce e il cipresso (Europa meridionale), la quercia, il tiglio e il pero (Europa settentrionale), oppure legni teneri ma resistenti al tardo perché resinosi, come il pino cembra, il pino del Cadore e il lericio. Il blocco di legno viene scavato e intagliato con un rudimentale coltello (arte primitiva e tribale) o con diversi strumenti come trapani, scalpelli, lesine, asce, seghe, scuri e il cote. La superficie viene levigata con lime e abrasivi naturali (pomicie, smeriglio). L'opera può essere ricavata da un unico blocco di legno o composta di più pezzi lavorati singolarmente con il riporto delle misure da un modello e poi montati a incastro. Questo è il metodo seguito più di frequente durante il tardo rinascimento, il barocco e il rococò. La superficie viene rivestita con uno strato di gesso che serve da preparazione al colore oppure viene impannata, cioè ricoperta con una tela sottile incollata sulla superficie che fa da supporto al gesso. L'uso della</p> | |

| | | |
|--|--|--|
| | <p>colorazione sovrastante è molto frequente in tutte le epoche e presso tutte le culture. I colori sono in genere quelli a → tempera; la doratura viene eseguita secondo i modi della pittura su tavola. Ma il legno può anche essere lasciato a vista e lucidato a imitazione del bronzo. Solo recentemente si è utilizzato legno grezzo, usando in modo espressivo le qualità intrinseche e i limiti della materia (nodi, venature, tonalità diverse).</p> <p>(Le Garzantine)</p> | |
| L'arte di scavare e intagliare il legno in tutte le più antiche civiltà. | <p>Nel mondo antico, i legni usati in scultura sono per lo più legni locali di qualità mediocre come il sicomoro, l'acacia, la spina di Cristo, il tamerisco; ma venivano importati anche legni migliori come il cedro, il pino, il cipresso, soprattutto dalla Siria e dal Libano. Gli egiziani apprezzavano l'ebano (importato dal Sudan). A partire dal medioevo i legni più usati sono quelli di media durezza, resistenti al tarlo e meno sensibili alle variazioni di temperatura e all'umidità, come il noce e il cipresso (Europa meridionale), la quercia, il tiglio e il pero (Europa settentrionale), oppure legni teneri ma resistenti al tarlo perché resinosi, come il pino cembra, il pino del Cadore e il larice. Il blocco di legno viene scavato e intagliato con un rudimentale coltello (arte primitiva e tribale) o con diversi strumenti come trapani, scalpelli, lesine, asce, seghe, scuri e cote. La superficie viene levigata con lime e abrasivi naturali (pomicie, smeriglio). L'opera può essere ricavata da un unico blocco di legno o composta di più pezzi lavorati singolarmente con il riporto delle misure da un modello e poi montati a incastro. Questo è il metodo seguito più di frequente durante il tardo rinascimento, il barocco e il roccò. La superficie viene rivestita con uno strato di gesso che serve di preparazione al colore oppure viene <i>impannata</i>, cioè ricoperta con una tela sottile incollata alla superficie che fa da supporto al gesso. L'uso della colorazione sovrastante è molto frequente in tutte le epoche e presso tutte le culture. I colori sono in genere quelli a → tempera; la doratura viene eseguita secondo i modi della pittura su tavola. Ma il legno può anche essere lasciato a vista e lucidato a imitazione del bronzo. Solo recentemente si è utilizzato legno grezzo, usando in modo espressivo le qualità intrinseche e i limiti della materia (nodi, venature, tonalità diverse).</p> | (Sintesi quick) |
| Sculpture in pietra | <p>L'arte di scolpire pietre e marmi è antichissima. I materiali usati possono essere suddivisi in tre gruppi: a) calcari, arenarie, alabastro</p> | 石材的雕刻有两种基本的处理方式，概分为间接法和直接法。间接法雕刻的雕像最初是 以其他材料制成——通常是自黏土模型（Clay model），【参见 Modelling】）翻成的石 雕 |

gessoso, steatite, tufo; b) marmi; c) dioriti, basalti, graniti. Al primo gruppo (pietre che possono essere scolpite con arnesi rudimentali) appartengono gli esempi più antichi di scultura, dal 30.000 al 1300 a.C. Anche lo sviluppo della scultura in India e il periodo medievale in Europa sono legati in larga misura all'uso di calcari e arenarie locali. I marmi possono essere bianchi oppure screziati e colorati. Tra i marmi bianchi, prediletti in Occidente per la statuaria dall'età classica a oggi, vi sono il pentelico, il pario e il lunense o di Carrara. Il pentelico (estratto dal monte Pentelicon in Attica) venne usato per il Partenone (architettura, fregio, metope). Il pario o marmo di Paro venne utilizzato per la statuaria del tempio di Zeus a Olimpia e per la Venere dei Medici. In lunense (estratto a Carrara a partire dal sec. III a.C.) sono la colonna Traiana, le colonne del Pantheon, l'Apollo Belvedere. Scultori rinascimentali come Michelangelo e neoclassici come A. Canova prediligevano una varietà traslucida del marmo di Carrara. I marmi screziati e colorati (apollino o cipollino, rosso antico, verde antico, nero belga) sono frequenti nella decorazione architettonica; vennero usati nella scultura ellenistica e romana, e più tardi in quella barocca per la rappresentazione di stoffe e per altri dettagli in unione con marmi bianchi. L'uso di pietre durissime come dioriti, basalti, graniti è più frequente in Oriente e nell'America centrale e meridionale. Gli arnesi dello scultore sono scalpelli di varie forme battuti con mazze e mazzuoli, trapani, lime e abrasivi naturali (pomice, smeriglio). Le fasi principali sono la → sbozzatura, la modellazione e la levigatura. Il blocco di pietra può essere lavorato direttamente o indirettamente, ovvero mediante riporto delle misure da un modello realizzato in precedenza. L'uso di modelli e il metodo di riportare le misure dal modello al blocco con il filo a piombo partendo dai punti di maggiore sporgenza è documentato in Grecia a partire dal sec. V a.C., ma era sicuramente usato nei suoi principi fondamentali anche dagli egiziani in epoca precedente. Non si hanno notizie sul metodo usato dagli incasati e dai loro predecessori per le sculture in granito accuratissime nei dettagli. In epoca ellenistica e romana la grande richiesta di opera di scultura porta all'esecuzione indiretta di parti separate che vengono poi montate a incastro con perni metallici. Le singole parti (braccia, gambe, torso, teste) potevano venire da botteghe artigiane diverse. A partire dal rinascimento il metodo del riporto con il filo a piombo rimane, ma viene perfezionato: L.B. Alberti (*De statua*) raccomanda l'uso del *definitore*, un cerchio graduato che si fissa orizzontalmente sulla sommità del modello; più di frequente il filo a piombo viene fissato a un sistema di *squadre* per i quattro piani fondamentali, metodo che porta a sua

膏模型 (Plaster cast) ——然后用【定点法】(pointing*)的机械方式转雕于石材上。后一步骤可能由雕工或助手担任，也可能仍由艺术家亲自动手。有时以黏土、蜡或其他材料作初模，以作为石雕的范本，间接法不可于此制作相混淆。依照普里尼 (Pliny) 的说法，间接法是在西元前四世纪末时希腊人率先使用，后来立即普遍流行起来。几世纪后，契里尼 (Cellini*) 和瓦萨利 (Vasari*) 都提及此法，并为米开兰基洛 (Michelangelo*) 采用 (当时达文西 [Leonardo*] 也层描述一种更近似定点法的间接法) 此法最明显的好处是，一些形状或形式关系上的难题，用黏土比用石块处理，要来得容易而且省力；此外，用立体得方式试验预想的意念，能节省时间，避免所谓浪费。

由于间接法与当代的观念相抵牾，几乎当今所有有创意的艺术家都采用直接法（或称 tailleur directe）。他们声称【塑】(Modeling*) 和【雕】(carving) 在实际上和基本上是不同的活动。「塑」是一观念上无结构的材料，架构形体的一个过程；而「雕」是一种因材——石块或木材——而削去的方式，以解放构想中材料在未雕琢前，原已存在的形体，因此有时主张材料的原形不应完全破坏，而应保留为显示成品的背影。史达克斯 (Adrian Stokes) 曾说：「雕和某些已存在于材料中的事物有关，因此雕刻绝不应完全脱离其母体。」

直接法之倡行，是随着当代审美观念转向重视媒材原具有的物理性而来的，此一观念反对赋予材料人工化的表面。认为那是最不诚实的作品。有一句代表本世纪看法话值得引用：「用黏土准确的造出模型，不足以引起雕刻家很大的与趣，因为能轻易的、妥贴的用黏土塑成的东西，通常不适用于石材……。塑是往上加；而雕则是削减。塑的结果是形的贫乏 (sparseness) 和紧张 (tensionness)，各部分好像要解脱和分雕。雕的结果，是形的圆浑和坚实，各部分无分雕之感。依照土性塑成的模型，不但不足以帮助雕刻者，反而成了构想中雕刻作品的障碍，完成品并非一件雕刻，而是一块石材模拟泥模。」(艾立克·吉尔「论石雕」[Eric Gill*, An Essay on Stone Cutting, 1924]) 关于雕刻家以其手释放存在于石材中的构想的典型理论，可在米开兰基洛第十五首十四行诗句中见到：伟大的艺术家视每一块大理石都具有潜在的内涵，也只有师法心源的手，才能透澈其中的意象。

因此，直接雕刻法是除去一块材料的多余部分，以彰显艺术家所构想的、潜在于石材中的形体。艺术家释放意象的方式、端赖他本人的构思，如果他所构思的形象是侧面的，他将从单方向进行雕刻；如果是具有各种角度的，他的处理方式又截然不同了。埃及人所采取的是第一种处理方式，因为他们想要再现他们所观察到的自然事物的客观实在，以区别瞬间的形象 (momentary appearances)。因此他们粗略明晰的从三方面构想物体：正面、侧面、平面。他们将这些面表现于和材料对等的面上并互不相关地将这些面前成所需的形体。现代雕刻家多从各种角度来构思其物像，沿着材料四周雕刻，削去多余的石材，直到物体显现出来。米开兰基洛偏爱从正面雕刻背面，逐步雕刻后部的平面。他的方式可在未完成的「奴隶像」(Slaves) 和「圣马太」(St. Matthew：

volta all'uso di telai e di gabbie in legno. A partire dal sec. XIX il metodo del filo a piombo viene sostituito da quello della crocetta o macchinetta, strumento di legno o metallo munito di tre punte di ferro che vengono fissate sui tre punti di massima sporgenza del modello, detti i capi punti. Come per la scultura lignea, anche la scultura occidentale in marmo o pietra veniva spesso ricoperta di colore. Nella Grecia arcaica le statuette in marmo venivano modellate in modo sommario per poi essere ricoperte con uno strato di sostanza gassosa sul quale venivano applicati i colori. Nel sec. V a.C. si diffonde la gánosis, cioè la patinatura della superficie con una miscela a base di cera stessa sia sul colore che direttamente sullo stucco o gesso. Ragioni tecniche ed estetiche portano nel sec. IV a.C. alla scultura non colorata o solo parzialmente ricoperta di colore. Nel medioevo si ha un ritorno alla vivace coloritura dell'intera statua. Dal sec. XIII al XV prevale la coloritura di dettagli (fondi di bassorilievi, abiti, aureole). Con il sec. XVI la coloritura viene abbandonata e il cromatismo è affidato al gioco di luci e di ombre della materia modellata.

(Le Garzantine)

L'arte di scolpire pietre e marmi è antichissima. I materiali usati possono essere suddivisi in tre gruppi: a) calcari, arenarie, alabastro gessoso, steatite, tufo; b) marmi; c) dioriti, basalti, graniti. Al primo gruppo (pietre che possono essere scolpite con armi rudimentali) appartengono gli esempi più antichi di scultura, dal 30.000 al 1300 a.C. anche lo sviluppo della scultura in India e il periodo medievale in Europa sono legati in larga misura all'uso di calcari e arenarie locali. I marmi possono essere bianchi oppure screziati e colorati. Tra i marmi bianchi, prediletti in Occidente per la statuaria dall'età classica a oggi, troviamo il pentelico, il pario e il lunense o di Carrara. Il pentelico (estratto dal monte Pentelicon in Atica) venne usato per il Partenone (architettura, fregio, metope). Il pario o marmo di Paro venne utilizzato per la statuaria del tempio di Zeus a olimpia e per la Venere de' Medici. In lunense (estratto a Carrara a partire dal sec. II a.C.) sono la colonna Traiana, le colonne del Pantheon, l'Apollo Belvedere. Scultori rinascimentali come Michelangelo e neoclassici come A. Canova prediligevano una varietà traslucida del marmo di Carrara. I marmi screziati e colorati (apolino o cipollino, rosso antico, verde antico, nero belga) sono frequenti nella decorazione architettonica; vennero usati nella

scultura ellenistica e romana, e più tardi in quella barocca per la rappresentazione di stoffe e per altri dettagli in unione con marmi bianchi. L'uso di pietre durissime come dioriti, basalti, graniti è più

院画廊)中见到。雕刻方法之选择，端赖雕刻家的直觉意念，以及材料的性质。雕刻家对特殊石材的之反应，不可避免的会反映在他雕刻作品的品质上。

石雕工具及技法虽有长远悠久的历史，却无甚差异。雕刻之初，先锯掉大块的棱角，获得大概的形状，然后以鎬 (pick) 或尖凿 (point) 粗略地削去大块部规则的石材。鎬在史前时期的撒哈拉洞穴雕刻里，是用来刻画出轮廓线的，后来这些凹线被磨损成 U 或 V 形的凹痕。在雕刻风行时期，尖凿很受雕刻家欢迎，并且沿用甚久，因为每一击打所产生的凹凸不平、粗糙的弧状形体，在某种程度上，是取决于材料的结构，并使得雕刻家感觉到他正在和「活的石头」接触。使用鎬和尖凿之后，再用「爪刀」(claw, 一种宽的、带齿的凿子) 或用「凿石锤」(boucharde, 带有并列齿牙的锤子，可视为复合的鎬)。后者是用来磨损或捣碎石材，留下的钝痕在最后磨光时，会显示出来，因此作品到最后处理是表面的阶段时，就很少用到它了。在此阶段，使用不同形状和大小的「平凿」(flat chisel) 处理平面，这些凿刀留下的痕迹再经锤子磨平，直到满意的程度。若要凿出深穴或凹处，或便于削去底部，便要用到陀螺钻 (drills)，特别时自然主义的 (Naturalistic) 雕刻，或想制造阴影以助于定出作品的形象，如希腊化的雕刻。磨平 (Polishing) 亦为雕刻的一个步骤，其法因所使用之石材不同而异。

希腊人所使用的工具多沿用至今——尖凿、凿石锤、爪刀、粗锉刀、圆凿、解石砂 (abrasives)。其中大部分也为早期埃及人熟知。在铁制工具普遍使用以前，那些坚硬的石块都是长年累月，以磨擦和藉湿的解石砂之助，以钻凿的方式雕成的。石块因挖凿而裂开，然后在洞中塞入木头，浸湿以使其膨胀。不过早期处理坚套技术，如印加人能精确的割切花岗石和安山石，尚无法获知。

(西洋美术词典)

常用的石材有花岗石、大理石、青石、砂石等。石材质量坚硬耐风化，是大型纪念性雕塑的主要材料。大型石雕有号称“山雕刻”的美国拉什莫尔山国家纪念碑和中国的乐山大佛以及云冈、龙门等石窟造像，都是利用山形山势就地雕刻，和山体结合为一体而不可移动，具有一种神圣的不可动摇的纪事、纪年性和法典性。石雕材料品种最多最丰富，色泽纹理各不相同。用绚丽多彩的石雕装饰城市、广场、园林、建筑和布置室内环境能够丰富人们的精神生活，给人以美好的艺术享受。花岗石质地坚硬，刚脆密实，不宜作过细的描写，适于粗犷或洗练的表现手法，能够达到很强的建筑感和质量效果，有白、灰、黄、黑等色。南非产的黑花岗石颗粒匀称结构致密，可以磨光加工成镜面那样光灿照人，最为名贵。大理石颗粒细密，晶莹美观，硬度适中，易于雕刻加工。纯白色大理石是雕刻的主要石材，以意大利卡拉拉地区所产为最佳，玉白色，有极细晶粒，呈半透明状，色调温润，雕刻人体极富有表现力。文艺复兴巨匠米开朗琪罗的《大卫》、《摩西》和《哀悼基督》等名作都是用的这种石材。中国的白大理石雕刻材料主要有房山汉白玉、河北曲阳石、四川宝兴大理石和山东、山西所产的白大理石。其中房山汉白玉，石质细洁致密，质感结实，性脆略硬，是建筑和雕刻用的优质石材，为天安门广场人民

| | |
|---|---|
| <p>frequente in Oriente e nell'America centrale e meridionale. Gli arnesi dello scultore sono scalpelli di varie forme battuti con mazze o mazzuoli, trapani, lime e abrasivi naturali (pomice, smeriglio). Le fasi principali sono la → sbizzaratura, la modellazione e la levigatura. Il blocco di pietra può essere lavorato direttamente o indirettamente, ovvero mediante riporto delle misure da un modello realizzato in precedenza. L'uso di modelli e il metodo di riportare le misure dal modello al blocco con il filo a piombo partendo da punti di maggiore sporgenza è documentato in Grecia a partire dal sec. V a.C., ma era sicuramente usato nei suoi principi fondamentali anche dagli egiziani in epoca precedente. Non si hanno notizie sul metodo usato dagli incas e dai loro predecessori per sculture in granito accuratissime nei dettagli. In epoca ellenistica e romana la grande richiesta di opere di scultura porta all'esecuzione indiretta di parti separate che vengono poi montate a incastro con perni metallici. Le singole parti (braccia, gambe, torso, teste) potevano venire da botteghe artigiane diverse. A partire dal rinascimento il metodo del riporto con il filo a piombo rimane, ma viene perfezionato: L.B. Alberti (<i>De Statua</i>) raccomanda l'uso del <i>definitore</i>, un cerchio graduato che si fissa orizzontalmente sulla sommità del modello; più di frequente il filo a piombo viene fissato a un sistema di <i>squadre</i> per i quattro piani fondamentali, metodo che porta a sua volta all'uso di <i>telai</i> e di <i>gabbie</i> in legno. A partire dal sec. XIX il metodo del filo a piombo viene sostituito da quello della <i>crocetta</i> o <i>macchinetta</i>, strumento di legno o metallo munito di tre punte di ferro che vengono fissate sui tre punti di massima sporgenza del modello, detti <i>capi punti</i>. Come per la scultura lignea, anche la scultura occidentale in marmo o pietra veniva spesso ricoperta di colore. Nella Grecia arcaica le statue venivano modellate in modo sommario per poi essere ricoperte con uno strato di sostanza gessosa sul quale venivano applicati i colori. Nel sec. V a.C. si diffonde la <i>gámosis</i>, cioè la <i>patinatura</i> della superficie con una miscela a base di cera stesa sia sul colore che direttamente sullo stucco o gesso. Ragioni tecniche ed estetiche portarono nel sec. IV a.C. alla scultura non colorata o solo parzialmente ricoperta di colore. Nel medioevo si ha un ritorno alla vivace coloritura dell'intera statua. Dal sec. XIII al XV prevale la coloritura di dettagli (fondi di bassorilievi, abiti, aureole). Con il sec. XVI la coloritura viene abbandonata e il cromatismo è affidato al gioco di luci e di ombre della materia modellata.</p> | (Sintesi quick) |
| Seghetto | Lama di sega rigida unita a un telaio meccanico con manico, usata 【hacksaw】—一种手力或机动细齿锯。用以切割金属或其他坚硬材料。 |

英雄纪念碑浮雕所选用。

(中国大百科全书 vol. I)

中国传统工艺品之一。以石为材料的雕刻。早期风格质朴粗犷，如汉代霍去病墓前雕刻、南朝陵墓雕刻等。近代多以地方特色石材发展成著名品种，如青田石雕、寿山石雕等。
(辞海)

钢锯

| | | |
|-----------------------|---|--|
| | per segare metalli. (Modernissimo dizionario illustrato) | (汉语大词典) |
| Serpentino Colino | Tipo di marmo di colore verde intenso (da cui il nome, in analogia alla pelle di taluni serpenti), particolarmente adatto come materiale da costruzione e da rivestimento. (Zanichelli online) | 蛇纹岩 |
| Setaccio o Collina | Apparecchio per vagliare, costituito da un setto a maglie sostenuto da un telaio circolare o quadrato, che lascia passare frammenti solo di una certa misura, secondo la prestabilità grandezza delle maglie. (Modernissimo dizionario illustrato) | 1. 亦称“筛子”。一种用以分离粗细颗粒的设备。主要部分是由金属（或其他材料）丝（条或棒）编成的网，或为穿有很多小孔的金属板。网目或孔的大小有一定标准。除最简单的筛外，生产上多采用机械筛（筛分机），如摆动筛、振动筛、共振筛及概率筛等。2. 用筛子筛东西。 董解元《西厢记》：“渐渐风筛一岸蒲。”3. 酒。《水浒传》第二十三回：“只见店主人把三只碗、一双箸、一碟熟菜，放在武松面前，满满筛一碗酒来。” (辞海) |
| Sgorbia | Scalpello per l'taglio del legno con lama ricurva. (Encyclopédia delle tecniche scultoree) | 木雕工具。一般由刀头、刀把和铁箍构成，外形和木工凿相似，也叫木雕凿，依刃口形状分为平口、斜刃、三角和圆口刀4种，按颈状分有曲颈和直颈两种，每一类又各有大、中、小3号。 (中国大百科全书 vol. 1) |
| Sgrossatura | Prima parte del processo di intaglio in cui vengono create le forme basilari senza dettagli più definiti. (Encyclopédia delle tecniche scultoree) | 粗加工产品是指原材料经过简单加工或初级加工而成的产品。 (百度百科) |
| | NOTE: 在车床上进行粗加工 sgrossatura al tornio 对原材料进行粗略加工，以便进一步加工。 (现代汉语词典) | 粗加工 (中国大百科全书 vol. 1) |
| Smalto | Nel settore delle arti decorative il termine definisce sia la pasta vitrea, dura e colorata, formata da sabbia di silice, feldspati, ossido di piombo e vari tipi di ossidi metallici, che si applica mediante fusione sulle superfici di oggetti metallici, sia gli oggetti stessi così decorati. I procedimenti fondamentali di questa tecnica sono: il cloisonné o tramezzato, che consiste nel riempire di pasta vitrea piccole cavità o alveoli, delimitati da listelli o fili metallici; lo champlevé, in cui le paste vitree vengono disposte in alveoli direttamente ricavati sulla lastra metallica; il traslucido, basato sul principio di stendere un sottile strato di pasta su una superficie già incisa o scolpita a bassorilievo; l'en ronde bosse, dove la pasta di vetro è stesa su oggetti a superficie più o meno curva, come figure | Def. “smaltare” 指在已干的油彩上，敷上一层透明油彩，以更深刻的修饰底色色彩的方法。例如，在已干的青色颜料 (solid blue) 上，涂上一层深红色 (crimson) 的透明油彩，则依透明颜料的厚度或颜料使用的浓度，颜色呈现出紫色 (purple) 到深紫色 (mulberry) 的效果（仿佛重叠两张有色玻璃纸的透明效果，非两色混色的效果）。此法异于无光泽法 (Scumbling*)，它不适用于直接描绘或直接法 (Alla Prima*) 作画的作品。现代画家很少使用透明油彩上色，因为采用此种方法作画较费时，但是可以赋与画面之上，有一层透明的效果，今日透明画法的主要代表者为斑点画家 (Tachistes)。十八世纪以前，不同的画家各有其使用透明油料的方式，其相异处至今仍为争论的焦点。因为一件作品每次加以修复洗涤时，都有人说：【画家们在完成作品时，最终所用的透明色料，现已消失得几乎到无法挽救的地步。】这种说法或是属实，但一般的场合都是把被 |

e animali modellati a tutto tondo, generalmente in oro; la *pittura su s.*, cioè la diretta applicazione col pennello sulla superficie metallica o su una preparazione di s. bianco di colori a s. che dopo la fusione risultano lucidi e duri; lo s. *dipinto*, in cui il colore a s. viene steso sul supporto in strati e coture successive. L'uso delle paste vitree è antichissimo: resti di s. champlevé sono già presenti in tombe caucasiche del I millennio a.C. Gli esempi arcaici sono concentrati, in Oriente, nella gioielleria persiana (bracciali del tesoro di Ouxus del sec. VII a.C.). La consuetudine di fondere s. verdi e blu in alveoli contenuti da filigrana per decorare i monili si diffuse dall'antica Grecia in tutta l'Asia Minore, presso le popolazioni scite della Russia meridionale e le lucomonie etrusche, per passare infine a Roma. Col diffondersi dell'uso decorativo delle pietre dure, preziose e semipreziose, lo s. subì un periodo di decadenza, per riprendere nuovo vigore nell'età bizantina, con l'eccezionale floritura dal sec. X al sec. XII. Gli orafi bizantini, inizialmente tributari, sul piano tecnico, delle esperienze iraniche, specie per quanto riguarda lo s. cloisonné, produssero oggetti liturgici, coperte di evangelieri, croci pettorali (croce pettorale del sec. IX, Londra, Victoria and Albert Mus.); coperta di libro del sec. XII, Venezia, Biblioteca Marciana), orecchini, anelli, fibule, raggiungendo un vertice qualitativo con la grande *Pala d'Oro* della Basilica di San Marco a Venezia (secc. XII-XIII), nella quale confluiscono le tecniche del cloisonné e dello champlevé. La scuola bizantina influenzò praticamente tutta l'Europa: dall'Italia alle Germanie fino alla Russia. Fin dai primi secoli dell'era cristiana lo s. champlevé si era diffuso nelle isole britanniche, nel Belgio e nella vallata del Reno, dove si produssero molti oggetti (fibule, anelli, collane, orecchini, pissidi e vasi) decorati a mille fiori o a scacchiere, con prevalenza dei colori rosso, bianco e azzurro. In Francia e in Irlanda le esperienze locali dello s. champlevé si arricchirono del contributo formale e delle invenzioni figurative dello s. cloisonné bizantino. Lo sviluppo dello s. ebbe il suo culmine (secc. XII e XIII) in tre grandi scuole: quella mosana (Lieg), quella rehana (Colonia) e quella di Limoges. Gli s. champlevé mosani, opachi e fortemente policromi, si avvalgono del contrasto fra la policromia e il fondo oro e comprendono numerosi oggetti liturgici, come calici, reliquiari, croci, altari portatili (altarino di Stavelot del 1165, Bruxelles, Mus. Royaux des Beaux-Arts; trittico della scuola di Godetroid de Huy, sec. XII, Londra, Victoria and Albert Mus.). Anche la scuola rehana si cimentò nello s. champlevé, con particolare attenzione agli effetti cromatici del rapporto azzurro e oro (croce smaltata con storie bibliche del sec. XII, Londra,

污染的凡尼斯层 (varni sh) 误认为透明颜料本身了。另一难题是过去有些画家将易褪色的色料混入其所使用的透明色料之中，例如雷诺兹 (Reynolds*) 的画作色调多会日渐消褪，即为此故。

(西洋美术词典)

一种玻璃物质，受热可融接于金属表面。[填彩珐琅] (champlevé) 系将雕刻完成之金属注入玻璃浆的方式制成 (图 9.61)。[掐丝珐琅] (cloisonné) 将玻璃液倒入由金属细丝装饰成许多区间的表面，金属圈末端裸露以分隔不同区间的颜色。

(Diz. Universale dell' arte)

1. 覆盖于金属制品表面的玻璃质材料。用石英、长石等为主要原料，并加入纯碱、硼砂等为熔剂，氧化钛、氟化物等为乳浊剂，钴、镍、铜等金属氯化物为着色剂，经粉碎、混和、熔融后，倾入水中急冷成珐琅熔块，再经细磨而得珐琅粉，或配入粘土经湿磨而得珐琅浆。涂敷于金属制品的表面，经干燥、烧成，即得*搪瓷或*景泰蓝制品，具有保护及装饰的作用。2. 指覆盖珐琅质的搪瓷和景泰蓝制品。

NOTE: 透明画法 smaltare

(辞海)

orecchini, anelli, fibule, raggiungendo un vertice qualitativo con la grande *Pala d'Oro* della Basilica di San Marco a Venezia (secc. XII-XIII), nella quale confluiscono le tecniche del cloisonné e dello champlevé. La scuola bizantina influenzò praticamente tutta l'Europa: dall'Italia alle Germanie fino alla Russia. Fin dai primi secoli dell'era cristiana lo s. champlevé si era diffuso nelle isole britanniche, nel Belgio e nella vallata del Reno, dove si produssero molti oggetti (fibule, anelli, collane, orecchini, pissidi e vasi) decorati a mille fiori o a scacchiere, con prevalenza dei colori rosso, bianco e azzurro. In Francia e in Irlanda le esperienze locali dello s. champlevé si arricchirono del contributo formale e delle invenzioni figurative dello s. cloisonné bizantino. Lo sviluppo dello s. ebbe il suo culmine (secc. XII e XIII) in tre grandi scuole: quella mosana (Lieg), quella rehana (Colonia) e quella di Limoges. Gli s. champlevé mosani, opachi e fortemente policromi, si avvalgono del contrasto fra la policromia e il fondo oro e comprendono numerosi oggetti liturgici, come calici, reliquiari, croci, altari portatili (altarino di Stavelot del 1165, Bruxelles, Mus. Royaux des Beaux-Arts; trittico della scuola di Godetroid de Huy, sec. XII, Londra, Victoria and Albert Mus.). Anche la scuola rehana si cimentò nello s. champlevé, con particolare attenzione agli effetti cromatici del rapporto azzurro e oro (croce smaltata con storie bibliche del sec. XII, Londra,

Victoria and Albert Mus.) e si avvalse dell'apporto del grande orafo Nicolas de Verdun (ambone di Klosterneuburg del 1181). La scuola di Limoges, la più significativa e prolifica delle tre, fu anche quella di maggior durata (dal sec. XII al XVI). La sua produzione comprende, accanto a oggetti d'uso sacro, anche <> profani, come fibbie, sigrini, acquamanili, bacili ecc. inizialmente legato alle esperienze mosane e ai moduli bizantini (placca con *Adorazione dei Magi*, sec. XII, Parigi, Mus. De Cluny; croce del sec. XII, Milano, Mus. Poldi Pezzoli), lo s. limosino acquisì nel sec. XIII uno spirito decisamente romanico, accentuando il plastico risalto delle forme sul fondo generalmente azzurro, decorato con arabeschi, fogliami, rossette, stelle in policromia (ciborio, Parigi, Louvre; cofanetto reliquiario, Barletta, chiesa del Santo Sepolcro). Dalla fine del Duecento, con l'opera del senese Guccio di Mannoia (calice di papa Niccolò IV nel Tesoro della Basilica di Assisi, 1290 ca) si diffuse la tecnica dello s. traslucido, che caratterizzò la produzione, soprattutto religiosa, nell'Italia centrale, in Francia e in Russia. Tale produzione proseguì fino a tutto il sec. XV, impegnando grandi artisti in opere di eccezionale prestigio (calice con patena di Ciccarello di Francesco, primi anni del Quattrocento, Sulmona, tesoro della Cattedrale; Croce astile di Niccolò da Guardiagrele del 1434, Aquila, Cattedrale; patene d'arte umbro-senese, secc. XIII-XIV, Perugia, Gall. Naz. dell'Umbria).

Definitivamente tralasciate nel sec. XV le tecniche del cloisonné e dello champlevé, l'arte dello s. passò dall'oreficeria religiosa a quella profana, rivestendo dei suoi preziosi colori intere zone di suppellettili (saliera di B. Cellini, 1543, Vienna, Kunsthistorisches Mus.) e diventando elemento essenziale nel contesto decorativo dei monili (collane, anelli, braccialetti ecc.). Verso la metà del Quattrocento, forse originario della Fiandra, prese voga lo s. dipinto su rame che si diffuse per tutta l'Europa, prima in Francia (medagliioni dipinti da J. Fouquet, Parigi, Louvre), poi in Italia (dittico lombardo della fine del sec. XV, Milano, Mus. Poldi Pezzoli; caraffa in rame smaltato del sec. XV, Firenze, Bargello). Il centro più autorevole per quantità di oggetti e qualità di produzione fu però Limoges, che fino a tutto il Cinquecento produsse placche decorative, altari portatili, <> ecc., dapprima su modelli desunti dalle miniature dai libri d'ore e dalla pittura tedesca e fiamminga (trittico con *Natività* e *Annunciazione*, opera di L. Péniacaud, 1530 ca, Firenze, Bargello), poi rifacendosi alla pittura italiana del rinascimento (serie con *Le fatiche d'Ercole*, opera di J. III Péniacaud, Lione, Mus. des Beaux-Arts). L'abilità degli artisti limosini raggiunse vette altissime per l'estrema scioltezza del disegno, la

ricca gamma cromatica, l'uso del chiaroscuro e soprattutto per la tipica pittura in bianco e nero (*grisaille*). Nel Seicento e nel Settecento lo s. compie la sua parabola discendente: non più utilizzato per opere di vasto respiro, si limita, a parte la funzione di supporto coloristico alla gioielleria, alle decorazioni minute di astucci, casse da orologio, tabacchieri, posate, insegne di ordini cavallereschi, nonché ai ritratti in miniatura. In Estremo Oriente lo s. cloisonné, conosciuto fin dal sec. IV in Giappone, si sviluppò in Cina verso l'inizio del XIV, come derivazione delle tecniche occidentali, e profuse sugli oggetti in rame decorazioni a intrecci floreali in una gamma di splendidi colori. Coppe, piatti, vasi, tegole e sostegni di statue con fiori e figurazioni d'animali, paesaggi, emblemi buddhistici ottenuti con la commistione delle tecniche cloisonné, champlevé e pittura su s. sono i prodotti del periodo Ming. Soprattutto nell'epoca Ching'sai (1450-57) i pezzi più prestigiosi si avvalgono di un magnifico cromatismo, con fondo azzurro-cielo e figure dove predominano i verdi tenui, i gialli e i rossi bruciati.

(Le Garzantine)

Vernice vetrosa usata per coprire a fini ornamentali ceramiche o superfici metalliche; anche una decorazione su metalli ottenuta con paste vitree colorate, che, dopo la fusione, diventano dure e lucide. Esistono diversi tipi di s. metallici, tra cui lo *smalto cloisonné* o *tramezzato*, in cui le paste vitree sono collocate in scomparti delimitati da lamelle metalliche (poste perpendicolarmente alla superficie metallica) e lo *smalto champlevé* o *incassato*, nel quale, invece, la sostanza colorata si dispone in alveoli precedentemente ricavati sulla lastra.

(Diz. Universale dell'arte)

tecnică decorativa che accoppia le paste vitree ai metalli. Il sistema più antico di applicazione è quello detto *cloisonné* (tramezzo) consistente nel riempire piccoli alveoli (spazi limitati da pareti metalliche dette *cloisons*) con lo smalto (vetro polverizzato misto a piccole quantità d'acqua): per fusione la pasta aderisce alle pareti e al piano della lamina. L'effetto complessivo è quello di una minuscola decorazione a mosaico (v.). I supporti possono essere di rame, bronzo (v.), argento e oro. La pasta vitrea non aderisce al platino.

(Zanichelli online)

Sostanza che si ottiene con la fusione a bassa temperatura di paste

| | | |
|---|--|--|
| <p>vitree, colorate da ossidi metallici. Lo smalto comune all'occidente è quello incassato (<i>champlevé</i>) entro alveoli ottenuti incavando la superficie metallica. Smalto, traslucido, chiamato anche di bassorilievo, si ha quando la pasta vitrea fusa sia distesa sopra il disegno inciso sul metallo a vari spessori. Questi, per la maggiore o minore quantità di pasta, provocano diversi effetti di trasparenza e di iridescenza. Lo smalto dipinto è quello stesso con il pennello e in seguito coperto da uno strato di traslucido; riceve il nome di Limoges dalla città ove ebbe massima fioritura. Smalto a chiaroscuro è quello che realizza figure bianche su fondo scuro opaco. Lo s. a rilievo ricopre le parti plastiche. Lo s. <i>cloisonné</i>, o tramezzato, è inserito entro alveoli, ricavati nel fondo della lastra di metallo prezioso che si vuol adornare.</p> | <p>(Sintesi quick)</p> <p>Lo stesso che <i>levigatrice</i> (macchina utensile) [levigatrice] Macchina che serves a eliminare le irregolarità e scabiosità di una superficie mediante una ridotta asportazione del materiale.</p> <p>(Dizionario della lingua italiana Devoto Oli)</p> <p>Spatola (da gesso)</p> <p>Stecca metallica o di legno a bordi smussati, usata per lisciare e rifinire.</p> <p>(Manuale di scultura)</p> <p>Stabiles</p> <p>Opere scultoree costituite da strutture fisse e immobili, realizzate in acciaio da Alexander Calder.</p> <p>(Zanichelli online)</p> <p>Stampo</p> <p>Forma o impronta negativa presa da una scultura originale, in cui si realizza un calco per copiare la scultura o riprodurla in un altro materiale.</p> <p>(Enciclopedia delle tecniche scultoree)</p> | <p>磨光机是用来进行金属表面打磨处理一种手动电动工具。</p> <p>(百度百科)</p> <p>刮刀</p> <p>【scraper; scrapingcut ter】有一个把手和锋利刀片、用来迅速刮掉字迹的工具针工用来刮削金属的工具，一般为三棱型，硬度较高。</p> <p>(汉语大词典)</p> <p>静体雕刻</p> <p>用较大规模的各种几何形体所组成的作品，是直接依靠在地面上来支持的立体作品。素材包括鐵铁皮或金属片等材料。为活种雕刻 (Mobile*) 的相对语。</p> <p>柯尔达 (Alexander Calder*) 的某些作品即为此种雕刻。</p> <p>(西洋美术词典)</p> <p>模子常指浇注用模型或压制粉末用的模型；亦称“阴模”，使陶瓷（或石膏、橡胶、金属、木材制品）在其中成形的容器器。</p> <p>1. 在自然 辩证法上，与“原型”相对。研究对象的替代物。原型，即客观存在的对象客体；模型，则是具有原型相似特征的替代物。是系统或过程的简化、抽象和类比表示。根据代表原型的不同方式，可分为物质模型和思想模型两大类。参见“模型方法”。模型被运用于不同的领域。如在经济学上，模型能描述出事物实体或社会经济现象的主要特征和变化规律，是一种定量的抽象和概括。按性质可分为：实体模型，参照实物制作，机何形状尺寸应符合相似要求；图形模型，利用抽象概念，反映事物变化规律，如需求曲线等；数学模型，运用符号或数学公式，予以模拟表述；经济模型。</p> |
|---|--|--|

| | | |
|--------|---|--|
| | <p>2. 数理逻辑名词。当一个数学结构（带运算和关系的非空集）作为某个形式语言的解释时，称为模型。如果一个数学结构使得形式理论（形式系统中的一组公理或公式）中的每个公式在这个结构都解释为真，那么这个数学结构就称为这个理论的一个模型。凡是协调的理论一定具有模型，虽然一个理论的模型不一定是唯一的。</p> <p style="text-align: right;">(辞海)</p> | |
| Stucco | <p>Materiale di rivestimento o riempimento che si ottiene mescolando calce, polvere di marmo, sabbia e caseina in proporzioni variabili a seconda della maggiore o minore consistenza che si vuole dare all'impasto in funzione del suo utilizzo. Fin dai tempi antichi è stato usato anche come elemento di decorazione; dipinto e modellato lo si trova a Cnosso come in Egitto, in età ellenistico-romana, in area etrusca, in epoca augustea; ebbe grande fortuna anche nell'arte islamica. Nel Rinascimento si perfezionò la tecnica aggiungendo all'impasto polvere finissima di marmo e modellando le forme su anime di sassi, mattoni e tufo. Del Seicento e Settecento è tipica la produzione di sculture in s. a tutto tondo su un'armatura metallica. Nello stesso periodo le maestranze, soprattutto lombarde, si specializzano nella realizzazione di opere in s. su modelli di artisti famosi o su propri disegni. Per i suoi legami con l'arte classica lo s. compare come con frequenza anche nella decorazione architettonica neoclassica, soprattutto negli interni: lesene, cornici, candelabri, rosoni, rilievi a cammeo.</p> <p style="text-align: right;">(Le Garzantine)</p> <p>Vari tipi di intonaco impiegati come rivestimenti protettivi e decorativi delle pareti. Un composto costituito di calce e polvere di marmo è stato molto usato in Europa, sin dal '500, per gli ornamenti in rilievo sui soffitti e sulle pareti interne.</p> <p style="text-align: right;">(Diz. Universale dell'arte)</p> <p>Impasto coloso e facilmente modellabile formato da calce, sabbia, polvere di marmo e acqua.</p> <p style="text-align: right;">(Zanichelli online)</p> | <p>用于装饰墙面的各种黏土，是石灰与大理石粉的混和物。16世纪时在欧洲被广泛用于屋顶与室内墙面的浮雕装饰（图 14.15）。</p> <p style="text-align: right;">(Diz. Universale dell'arte)</p> <p>灰泥 油灰</p> |

| | | | |
|-------------------|---|---|-----------|
| | <p>all'impasto polveroso di marmo e modellando le forme su anime di sassi, mattoni e tufo. Del Seicento e Settecento è tipica la produzione di sculture in s. a tutto tondo su un'armatura metallica. Nello stesso periodo le maestranze, soprattutto lombarde, si specializzano nella realizzazione di opere in s. su modelli di artisti famosi o su propri disegni. Per i suoi legami con l'arte classica lo s. compare con frequenza anche nella decorazione architettonica neoclassica, soprattutto gli interni: → lesene, cornici, → candelabra, → rosoni, rilievi a → cammeo.</p> | (Sintesi quick) | |
| Talco industriale | <p>Minerale a lucentezza madreperlacea o grassa, di colore bianco o verdognolo. Metasilicato acido di magnesio, si trova quale componente essenziale di rocce scistose in Val di Malengo e specialmente nelle Alpi Cozie. Si usa come lubrificante secco e per l'igiene della pelle.</p> | 【talc】 粉状滑石。 (汉语大词典) | 滑石粉 赤陶 |
| Terracotta | <p>Impasto di argilla poroso di colore rossiccio, modellato e cotto al forno, con e senza rivestimento di superficie, che costituisce l'espressione più semplice della ceramica. Nei manufatti più antichi la vernice era per lo più costituita da patina argilloso a base di manganese e di componenti ferrose; a essa si sostituirono vernici di contenuto silico-alcalino e piombifero, che permisero la realizzazione in Italia, a partire dal medioevo, della t. <i>invetriata</i>. Il campo di applicazione della t. nell'arte è assai vasto e spazia dalla decorazione architettonica alla plastica (statue e rilievi) e al vasellame. I manufatti più antichi sono costituiti da vasellame occidentale di epoca neolitica e da quello orientale, documentato già nel VI millennio a.C. Gli esempi di statuaria fittile sono numerosi presso i fenici e i cartaginesi (sarcofagi, statuette, maschere funerarie); di notevole interesse è la produzione di Cipro, con statue di grandi dimensioni (fino a m4 di altezza), mentre i rilievi delle gigantesche costruzioni assiri e babilonesi costituiscono una testimonianza emblematica dell'uso della t. nel settore architettonico. Importantissima fu la produzione vascolare dell'area mediterranea: dai vasi micenei a quelli greci, etruschi e romani. Sia nell'area di influenza greca sia in Etruria e a Roma si diffuse la pratica di utilizzare la t. per la decorazione dei templi (frontoni, metope, cornici, acroteri ecc.); soprattutto gli etruschi impiegarono largamente questo materiale così duttile, anche nella plastica, producendo esemplari di grande vigore espressivo (<i>Apollo di Veio</i>, fine del sec. VI a.C., Roma, Musei di Villa Giulia); da ricordare</p> | <p>意大利语，指烧过的陶土。（参见 Plaster Casting） (西洋美术词典)</p> <p>为上釉的烧烤黏土制品，通常成红褐色。 (Diz. Universale dell' arte)</p> <p>质地较粗且不透明地粘土制品。由粘土（或加石英等）经成形、干燥烧制而成，可上釉或不上釉。烧成温度一般较低。按粘土所含杂质质及成分地不同和烧制温度地差别，坯体呈灰、褐、棕等颜色。有日用、艺术和建筑陶器等。新石器时代开始大量出现，成为当时人类地主要生活用具之一。在考古学上常根据其形制，进行断代研究。 (辞海)</p> | |

in particolare i sarcofagi, dove i tipi umani appaiono fortemente caratterizzati (numerosi esempi nel Mus. Etrusco di Volterra) e le urne cinerarie in forma umana (canopi). Risultati di particolare raffinatezza nel modellato plastico si ebbero nell'età ellenistica con le aggraziate statuette di Taragra, Locri, Alessandria d'Egitto ecc. Dopo un periodo di declino della t. (impiegata però come rivestimento architettonico nei paesi di cultura islamica), questo materiale riprese nuovo vigore nel medioevo, assumendo forme che costituivano un inscindibile completamento delle forme architettoniche romaniche, specie nell'Italia settentrionale. Anche nel periodo greco la t. venne usata principalmente in architettura, con la prevalente funzione di sottolineare linee architettoniche che acquistavano così particolare risalto grazie al contrasto cromatico fra il rossiccio della t. e il grigio della pietra. Negli edifici del Quattrocento lombardo ed emiliano la t. divenne uno degli elementi caratteristici della decorazione: ornati e rilievi plastici si applicarono ad archi e lesene, e contornarono porte e finestre (Ospedale Maggiore di Milano); tale uso continuò nel Cinquecento, più che in Italia in altri paesi europei e soprattutto in Germania. Nel campo della scultura la t. trovò largo e significativo impiego, dagli eccezionali esempi del Quattrocento toscano con Donatello (presunto ritratto di Niccolò da Uzzano, Firenze, Bargello), il Pollaiolo e con le t. inventrate dei Della Robbia, ai raffinati lavori di Niccolò dell'Arca (*Compianto*, Bologna, chiesa di Santa Maria della Vita), e, infine, a quelli di rude realismo popolare del modenese G. Mazzoni (*Compianto su cristo morto*, Modena, chiesa di San Giovanni).

La diffusione cinquecentesca della scultura in marmo segnò un momento di declino della plastica in t.; il materiale fu invece ampiamente usato per i bozzetti di progetti di fontane, per le sistemazioni ambientali e soprattutto per le statue destinate ai giardini, poco costose, e cromaticamente piacevoli per l'accostamento al verde della vegetazione. La moda delle statue da giardino in t. continuò per tutto per tutto il Seicento e il Settecento, con risultati particolarmente felici proprio in ragione della facilità di modellare la materia secondo le audaci forme barocche, talvolta di dimensioni eccezionali. In epoca neoclassica la plastica in t. cadde praticamente in disuso, anche se il Canova la utilizzò sia per i bozzetti delle sue opere sia per le sculture vere e proprie (*Apollo*, Venezia, Gall. dell'Acc.).

Argilla lavorata e poi cotta in fornì speciali o al sole, per ricavarne

(Le Garzantine)

| | | | |
|-----------|---|---|---|
| | <p>vasi, statue, bassorilievi, ecc.; generalmente, si chiama <i>t.</i> anche ogni oggetto fabbricato con questo materiale.</p> <p>(Diz. Universale dell'arte)</p> | <p>1 argilla lavorata a mano mediante forme sagomate, e poi cotta al sole o in fornì speciali 2 scultura in terra, cotta al forno, dopo che essa abbia assunto la forma della matrice, o controforma; perché questo avvenga è necessario calcare la matrice sulla sostanza tenera, argillosa, ovvero facendo colare sulla matrice la sostanza argillosa resa liquida. La scultura viene introdotta in un forno e qui cotta e poi ritoccata con la stecca. Ma i grandi scultori del Rinascimento, prima di introdurla nel forno, modellavano l'argilla con le loro stesse mani come se fosse cera. Quando si volle rendere la terracotta impermeabile all'acqua e quindi al gelo, la si ricoperte di una vernice vitrea, destinata ad assumere, dopo la cottura, l'apparenza dello smalto. Tale terracotta si chiama <i>invetriata</i>: fu scoperta e prodotta da Luca della Robbia ed ebbe larga diffusione.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | |
| Terraglia | <p>Prodotto composto di pasta bianca formata di caolino: porosa e non compatta, traslucida come la porcellana, è rivestita da una coperta fatta di sostanze piombifere o boracifere. Fabbricata in Inghilterra fin dal Settecento e ancor oggi impiegata per la sua robustezza sia per vasellame sia per impianti igienico-sanitari.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>由粘土及长石、石英等天然原料经混合、成形、干燥、烧制而成的耐水、耐火、坚硬的材料和制品的总称。包括陶器、瓷器、炻器、炻器、砖瓦等。由于近代科学技术的发展，现定义已扩展为：所有由天然或人工合成的无机非金属材料经加工制造而成的固体材料和制品。它不仅包括瓷器、陶器、耐火材料、磨料、搪瓷、水泥和玻璃等传统材料，而且包括具有高强度、高硬度、耐腐蚀、特殊光、电、磁、生物医学性能的无机非金属材料和制品（亦称精细陶瓷器、特种陶瓷器、高性能陶瓷器或高技术陶瓷器等）。应用范围也已从日用建材等部门扩大到与金属、有机高分子鼎立的地位。广泛用于信息、能源、生物医学、环境、国防、空间技术等部门的高新技术领域中。当用于科学技术中，或学术组织、书刊名称、专业划分等场合时，“陶器”一词有时还指其制造、性能和应用的技术和科学。</p> <p>（辞海）</p> | 陶瓷 |
| Tornio | <p>Elementare macchina utensile costituita da un piatto girevole, mosso solitamente con i piedi sul quale il vasaio può lavorare qualsiasi pezzo in modo veloce e uniforme.</p> <p>(Zanichelli online)</p> | <p>最常用的金属切削机床，主要用来加工内圆、外圆和螺纹等成型面。工作时工件旋转，车刀移动着切削。</p> <p>（汉语 8000 词词典）</p> | <p>车床是主要用车刀对旋转的工作进行车削加工的机床。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。</p> <p>（百度百科）</p> |

| | | | |
|-------------|---|---|-------------------|
| | <p>纹等。工作时，工作作旋转的切削运动，车刀作直线的进给运动。常见的有卧式车床（工件主轴为参见水平布置）、六角车床、立式车床和自动车床等。此外，还有车削木材的木工车床，结构较简单。</p> <p style="text-align: right;">（辞海）</p> | | |
| | <p>车刀 用于车床上加工工作的工具。形状简单，通常仅具有一个主要切削刃，刀杆（刀体）截面常呈矩形。工作时，车刀安装在车床刀架上，一般只作进给运动。有外圆车刀、端面车刀、割刀和成形车刀等。</p> <p style="text-align: right;">（辞海）</p> | | |
| Trapano | <p>Attrezzo o macchina utensile ad asportazione di truciolo per l'esecuzione di fori circolari. Tutti i tipi di t. hanno in comune un mandrino, nel quale viene fissata la punta, che viene messa in rotazione a mano (<i>menorola</i> o <i>girabecchino</i>) o con motori (prevail. Elettrici); i t. a motore possono essere portatili, o fissi e dotati di un dispositivo di avanzamento. Per fori di diametro limitato si usa il t. sensitivo, nel quale l'avanzamento della punta è comandato attraverso una leva dall'operatore, che <<sente>> direttamente lo sforzo di taglio; negli altri casi l'avanzamento è automatico. Il t. fisso può essere <i>da banco</i> o <i>a colonna</i> (con base a terra). Il t. <i>radiale</i>, che ha un braccio mobile attorno a una colonna su cui può scorrere il mandrino, lavora grandi pezzi senza necessità di spostamenti. Il t. multiplo permette l'esecuzione contemporanea di più fori nello stesso tempo.</p> <p style="text-align: right;">(Nuova encyclopædia universale - Le Garzantine)</p> | <p>钻孔用的电动工具。用于工件不适宜在钻床上加工的场合，如钻大型零件、桥梁或建筑物钢架上的孔等。</p> <p style="text-align: right;">（辞海）</p> <p>NOTE: 电钻 trapano elettrico 手摇钻 trapano a mano</p> | <p>电钻 手摇钻</p> |
| Tronchesino | <p>Attrezzo in acciaio per tagliare fili e sottili trafiletti di metallo.</p> <p style="text-align: right;">(Manuale di scultura)</p> | <p>剪钳是一种机械工具，制作模型时常常用到的工具，用来剪断塑料或金属的连接部位，比起用手拧省时省力。剪钳形状象剪子，而头比普通的剪子更小、更厚，就像钳子头的后半部分。制作模型时常常用到的工具，用来剪断塑料或金属的连接部位，比起用手拧省时省力。也有剪钳用于剪断线材，有的剪钳也有拨电线的功能。</p> <p style="text-align: right;">（百度百科）</p> | <p>剪钳</p> |
| Vernici | <p>Miscugli di varia consistenza (prodotti vernicianti non pigmentati) che, stesi in strato sottile sopra una superficie, per azione dell'ossigeno dell'aria, per polimerizzazione o per evaporazione, essiccano formando una pellicola (film) trasparente o traslucida, resistente ed elastica. Sono costituite da una sostanza filmogena a base di oli siccativi (v. grasso o a olio), esteri della cellulosa (v. cellulosiche), resine sintetiche (v. sintetiche) ecc., e da un solvente, al quale spesso si aggiungono diluenti per aumentare la fluidità e</p> | <p>一种液态树脂，涂在画上作为保护膜，有时调入颜色用以调整底部颜料(pigment)的色彩。</p> <p style="text-align: right;">(Diz. Universale dell'arte)</p> | <p>清漆 油漆</p> |

plastificanti per migliorare l'elasticità. I prodotti vernicianti pigmentati comprendono le pitture e le v. a smalto.

(Nuova encyclopédia universale-Le Garzantine)

Sostanza composta di resine sciolte in oli essiccati, o in essenza di trementina, o di petrolio. La v. ha la funzione di fissare il colore e di proteggerlo difendendolo dall'azione degli agenti atmosferici. Essa è una sostanza vettosa, che rimane trasparente e anzi esalta la qualità del colore. [®]v. **molle** varietà dell'acquaforite. Essa si ottiene premendo sul metallo – con una matita – una carta velina alla quale la v. m. aderisce; pertanto il disegno si ricava scoprendo il metallo lungo i punti tracciati dalla matita.

(Sintesi quick)

SCHEDE TERMINOGRAFICHE INCISIONE

| Italiano | Def. Italiano | Def. Cinese |
|-------------|--|---|
| Acciaiatura | <p>Aciérage, acerado, steel-facing, Verstalen; anche, <i>cobaltatura</i>, <i>nichelatura</i>, <i>ramatura</i> ecc.; mediante il processo elettrolitico-galvano plastico, rivestimento della matrice calcografica comunque incisa, sovrapponendovi stabilmente una pellicola di metallo più duro; per prevenirne il degrado e poter ottenerne un più alto numero di <i>esemplari <freschi></i>; ramatura su zinco, cromatura, nichelatura e cobaltatura su rame, soprattutto per matrici elaborate a punta secca e maniera nera o mezzotinto.</p> <p>(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> | <p>在銅版上蝕刻的凹線形象，在印刷過程中常會逐漸磨損而失去原貌，为了保持印版明晰、耐久、且能多量印製，往往将版電鍍成堅硬耐磨的銅面版，此即電鍍凹版銅面法。</p> <p>(西洋美术词典)</p> |
| Acquaforse | <p>Metodo di incisione in cui il disegno viene inciso nella lastra di rame mediante acido nitrico, un tempo detto <<acqua forte>>. La lastra viene dapprima ricoperta con un sottile strato di vernice grassa resistente all'azione dell'acido (in genere si usa un composto solido di cera d'api, bitume e resina, che viene steso con un rullo di cuoio). Su questo fondo scuro l'acquaforista traccia poi il disegno avvalendosi di una punta d'acciaio che penetra fino a mettere in luce il piano della lastra. Questa viene quindi immersa in un bagno di acido nitrico diluito con acqua che intacca e incide le parti scoperte lasciando intatte quelle protette. È questa la fase della <i>morsura</i>. La qualità del risultato dipende dalla capacità dell'acquaforista di controllare e guidare il processo di corrosione provocato dall'acido, ricoprendo via via di vernice le parti che giudica incise a sufficienza. Il fondo viene poi rimosso e si passa infine all'inchiostratura e alla stampa. Operazioni, materiali e sostanze possono variare, ma il principio generale rimane lo stesso anche quando l'a. (come avviene di frequente) si combina con la puntasecca. Caratteristica dell'a. è la naturalezza delle linee, simile a quella che si ottiene in un disegno a matita o a penna. Proprio in questo l'a. differisce sostanzialmente dall'incisione a bulino su lastra metallica, dove il fondo duro pone ostacoli alla spontaneità del tratto. Le prime a. risalgono all'inizio del sec. XIV, ma il principio era già stato utilizzato in precedenza nella decorazione di armature.</p> <p>(Le Garzantine)</p> | <p>凹版版画的一重要而普遍技法。此法乃在金属版面涂一层防腐蚀剂，然后以针笔刻画出形象，利用酸液蚀刻去除刮画地方，就产生所要的意象来，最后再涂上油墨施印，既是一张蚀刻版画了。</p> <p>(西洋美术词典)</p> <p>一种以酸液腐蚀金属版构成图案的「印刷术」(print, 图13.34) (Diz. Universale dell' arte)</p> |

(letteralmente, l'antico nome dell'acido nitrico). Sorta di incisione su metallo, per ottenere la quale si usa come mordente l'acido nitrico. La tecnica consiste nell'incidere con uno strumento di acciaio, simile ad un ago (detto *punta*), il disegno su una lastra precedentemente spalmata di vernice grassa, che si lascia attaccare da una miscela di acido nitrico

| | | |
|------------|---|--|
| | <p>e acqua, la quale corrode le parti del metallo rimaste scoperte. Tolta la vernice grassa, si procede alla stampa.</p> <p>(Dizionario Universale dell'Arte)</p> | |
| | <p>Metodo di incisione in cui il disegno viene inciso nella lastra di rame mediante acido nitrico, un tempo detto <<acqua forte>>. La lastra viene dapprima ricoperta con un sottile strato di vernice grassa resistente all'azione dell'acido (in genere si usa un composto solido di cera d'api, bitume e resina, che viene steso con un rullo di cuoio). Su questo fondo scuro l'acquaforista traccia poi il disegno avvalendosi di una punta d'acciaio che penetra fino a mettere in luce il rame della lastra. Questa viene quindi immersa in un bagno di acido nitrico diluito con acqua che intacca e incide le parti scoperte lasciando intatte quelle protette. È questa la fase della <i>morsura</i>. La qualità del risultato dipende dalla capacità dell'acquaforista di controllare e guidare il processo di corrosione provocato dall'acido, ricoprendo via via di vernice le parti che giudica incise a sufficienza. Il fondo viene poi rimosso e si passa infine all'inchiostratura e alla stampa. Operazioni, materiali e sostanze possono variare, ma il principio generale rimane lo stesso anche quando l'<i>a.</i> (come avviene di frequente) si combina con la → puntasecca. Caratteristica dell'<i>a.</i> è la naturalezza delle linee, simile a quella che si ottiene in un disegno a matita o a penna. Proprio in questo l'<i>a.</i> differisce sostanzialmente dall' → incisione a bulino su lastra metallica, dove il fondo duro pone ostacoli alla spontaneità del tratto. Le principali <i>a.</i> risalgono all'inizio del sec. XIV, ma il principio era già stato utilizzato in precedenza nella decorazione di armature.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>细点蚀刻法 飞尘蚀刻法</p> |
| Acquatinta | <p>Metodo di incisione derivato dall' → aquaforte, che produce effetti simili a quelli dell' → acquerello. La prima operazione è la <i>granitura</i> (o <i>granulazione</i>) della lastra di rame: in genere si usa una polvere di minuscoli grani di bitume o di resina, che viene fissata alla lastra mediante riscaldamento: un altro metodo consiste nel fissare la resina con alcol che, evaporando, fa aderire i grani alla lastra. La granulazione permette di ottenere un fondo poroso in cui l'acido agirà solo negli interstizi tra un granello e l'altro. Terminata la granitura, si procede all'incisione dell'immagine; la <i>morsura</i> provocata dall'acido viene interrotta in continuazione da pennellate di vernice (come quella usata nell'acquaforo). Dopo la rimozione del fondo, l'inchiostratura e la stampa, si otterrà un'immagine caratterizzata da aree di <<colore>> che utilizzano tutte le tonalità comprese tra il bianco e il nero. Le eventuali linee marcate rivelano l'uso di una tecnica mista, con il ricorso assieme all'<i>a.</i>, ad altri metodi dell'incisione. Il principio era già</p> | <p>此法为凹版制版的主要技法之一；乃在金属版面上灑以松脂粉或瀝青粉，然后加温火烤，使之均固著，再以酸液蝕刻製版，專門表現濃淡漸層的微妙效果。 (西洋美术词典)</p> |

| | | | | |
|--------------|---|-----------------|--|------|
| | noto nel sec. XVII, ma i primi risultati soddisfacenti si ottennero nel sec. XVIII. | (Sintesi quick) | 版面印刷的部分高出空白部分的印刷版，如木版、铅版、锌版等。 (西洋美术词典) | 凸版的 |
| Anastatico | Procedimento di stampa, mediante la litografia, fotolitografia e altre tecniche, che restituisce fedelmente le qualità grafiche di un originale manoscritto, disegno, stampa d'arte, libro antico ecc. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | | | |
| Arte grafica | Art graphiques, arts gráficas, graphic art, Originalgraphik; la generalità della comunicazione scritta e visiva, in bianco e nero o a colori, affidata ai supporti rigidi o, se flessibili, prevalentemente cartacei, ed alle materie scrittorie, del disegno nonché quelle fotografiche e fotocinetiche e comunque replicabili a stampa; se da matrici date e incise o litografate o serigrafate manualmente, grafica incisa o, più in generale grafica originale, se con i mezzi della fotomeccanica, fotolito e offset ecc. grafica industriale. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | | 在「牛津英文辭典」(O.E.D.) 中, Graphic Art 被定義文「素描、繪畫、版畫 (engraving*) 及蝕刻版畫 (etching*) 等藝術」, 但這名稱已經變成狹義地指不同形式的版画及插画。而今更進一步地專指圖示過程中, 是指藝術形式而複製或敘述的功能, 而版畫藝術史所指的版畫、蝕刻版畫等, 是指藝術形式而言, 而非其商業或再製造的用途。當木刻版的複製用途部分被新發明的活字版取代, 以及版画后来被照相複製所取代之后, 这些技巧的艺术價值被保留下来, 或是予以復興。如此在專業版画家及藝術版画家間形成一種對立, 尤以十九世紀為甚。前者具備了專業的指訖; 后者通常未受專業的技藝訓練, 而是將製圖過程視為藝術表現的媒介。但這之間的區別並不是絕對的。許多藝術家對於調子的微妙變化及墨與紙之間奇異的結合具有特殊的感性, 於其中成就了藝術的大美, 同時也可能引進技術上的革新。另一方面許多專業版畫家亦曾成就某種程度的藝術的美。同樣地, 版畫的欣賞, 是一種特殊的才能與鑑定, 較諸欣賞一般造形藝術的設計與色彩的美, 更需要特別的知識與經驗。十七與十八世紀大師的印刷品, 多出於專業版畫家之手, 他們複製其它藝術家的作品, 而其家所成就的傳真效果, 隨即為照相术所取代。第一位藉版畫形式詮釋其它藝術作品的專業版畫家是萊蒙迪 (Marcantonio Raimondi)。但早在十六世紀, 已有一些藝術家開始自己製版, 著名的有杜勒 (Dürer*)，他是第一位作人像版畫者) 及萊登 (Lucas van Leyden*)。畫家克爾阿那赫 (Lucas Cranach*) 及阿爾特多弗 (Albrecht Altдорfer*) 也利用蝕刻及木版畫複製原作。十七至十八世紀間, 范·戴克 (van Dyck*) 的肖像畫, 卡那雷托 (Canaletto*) 及畢拉內及 (Piranesi*) 的地形圖誌藝術, 洛漢 (Claude Lorrain*) 及羅伊斯達爾 (Ruisdael*) 的風景畫, 皆為最著者。林布蘭 (Rembrandt*) 較多數的藝術家更熱衷于蝕刻版畫, 至今可以確定的达三百多幅, 而且拓展了许多发展的可能性。十八世紀期間, 蝕刻版畫曾經一度式微, 只有英國的諷刺畫家如霍加斯 (Hogarth*) 及勞蘭森 (Rowlandson*) 以及制飾性蝕刻版畫家提地波洛 (Giovanni Battista Tiepolo*) 仍維持著局面。十八世紀末、十九世紀初期, 哥雅 (Goya*) 及布雷克 (Blake*) 的人像畫, 以丰富的創造力及勤勞勢凌越所有的藝術家。十九世紀, 版畫藝術在藝術 (artistic) 與專業 (professional) 用途上的衝突, 變得很顯。在石版印刷日趨商業化的同時, 有一羣畫家致力於探索其審美上的意義。西班牙的哥雅, 浪漫派的杰利柯 | 版画艺术 |

| | | |
|-----------|---|--|
| | <p>(Géricault*) 及德拉克洛瓦 (Delacroix*)，以及馬內 (Manet*)、(魯東 (Redon*)、雷諾瓦 (Renoir*)、范談一拉突爾 (Fantin-Latour*)、土魯茲一羅特列克 (Toulouse-Lautrec*)、麥加 (Degas*)、高更 (Gauguin*)、馬依亞爾 (Vuillard*) 以及一些印象派、後印象派，將新而有原創性的石版畫製作方式，當作審美與表現的媒體。杜米埃 (Daumier*) 及福安 (Forain*) 主要採用石版及雕版方式於創作之中。儘管有創造性的藝術家對版畫作品的藝術價值，才受到評家、收藏家及出版者仍然專注於由缺乏藝術涵養的事業藝術所製作的複製版畫。直到十九世紀末，出自藝術家所原創的版畫作品的一項特徵表現在一種新形式書籍——畫家圖集 (the livres de peintre) — 的出現，在一些出版家，如伏勒爾 (Ambroise Vollard) 及坎維勒 (Henri Kahnweiler) 的倡導下，僅發行昂貴的限印版，提供給鑑賞家，這些書籍的價值在於它们是由特定的藝術家為訂購者製作的版畫插圖。許多現代藝術家都下過很大的功夫製作這類插圖及單幅的印製品，二十世紀著名的畫家，几乎很少有不重視版畫藝術者。由於注意力轉於製作過程中發展特殊的表現品質，以及恰如其分地感性，所以藝術家們已不再認為終身徵研繁瑣的工藝技巧是必要的，對他們而言，版畫是衆多藝術表現形式之一。</p> <p style="text-align: right;">(西洋美术词典)</p> | <p>粗糙孔缘</p> |
| Barbe | <p>Barbes, barba, burr, Grat o Brat; per dire, in modo puntuamente figurato, delle minuscole e fitte escrescenze metalliche che si sollevano sempre attorno all'intaglio del bulino, alla lacerazione della punta secca ed alle intaccature della mezzaluna o berceau da maniera nera; sono essenziali ai due ultimi procedimenti perché, durante l'inchiostro-colore e la pulitura, trattengono irregolarmente l'inchiostro-colore restituendolo alla carta in segni e macchie inconfondibilmente vellutate.</p> <p style="text-align: right;">(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> | <p>以尖筆、鐵筆或刀尖，用力在金屬板上刻劃線條溝渠時，因金屬線的殘留，會使線條兩側產生突起物，是直刻法的特殊產物。</p> <p style="text-align: right;">(西洋美术词典)</p> |
| Biffatura | <p>Cuivre rayé, plate destroyed, Platte zartört; il vistoso segno o i segni incrociati praticati direttamente con una punta e profondamente incavati sulla superficie di una matrice metallica calcografica, sgorbiati su quella silografica, pomiciati o segnati a matita grossa o inchiostro su quella litografica; per annullare virtualmente l'immagine impendone, moralmente e giuridicamente, la ristampa e a riedizione.</p> <p style="text-align: right;">(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> | <p>版画的板材中通稱金屬者為板，木質者為塊 (Block)。其中鋁板 (Aluminium Plate) 經加工後常用於平版印刷；鋅板 (Zinc Plate) 在石版印刷和蝕刻版印刷中都可用到；合金板 (Brass Plate) 和銅板 (Copper Plate) 則為凹版版畫製版時最常用到的。</p> <p style="text-align: right;">(西洋美术词典)</p> |
| Carte | <p>E cartoncini da stampa; papier, papel, paper, Papier; se la grammatura e, cioè, il peso per metro quadro, che in abbreviazione si esprime g/m², supera i 220-250 gr, è da considerare, appunto, cartoncino; per</p> | <p>紙版画</p> <p>利用大小、厚薄不同的紙張裁剪各種形狀，貼於厚紙板上所施印出來的版画。</p> <p style="text-align: right;">(西洋美术词典)</p> |

| | | | |
|--|---|--|---------------------|
| | | | |
| la stampa d'arte deve essere confezionata possibilmente a mano e con pasta di fibre ottenuta da stracci scelti, in formati di varia misura, con i bordi perimetrali del foglio naturalmente sfangati e con il segno della filigrana discreto per posizione e dimensione; può essere di superficie rugosa oppure liscia perché satinata e calandrata a caldo o vergata se rimasta regolarmente segnata dalle verghe del telaio; bianca di colore, o crème o paglierino ecc., raramente in tinte più vistose e squillanti; << da fondino >> quelle in generale più sottili e comunque adatte allo scopo; << veline >> o << pelour >> più o meno trasparenti perché anche << da lucido >> e quelle da << ricalco >> (<< carbone >>, << grafittata >> ecc.), da << scartine >> e, cioè, i fogli più o meno sottili e di scarsa qualità, da sovrapporre al foglio stampato; anche << abrasive >>, o << spoltiglio >> e cioè quelle appositamente preparate per consumare e/o lucidare, mediante sfregamento e attrito, le superfici metalliche. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 照相蝕刻法 (西洋美术词典) | 先在金属板上塗上感光劑，然后用照相圖樣軟片曝光，再蚀刻制版的方法。 (西洋美术词典) | |
| Cliché-verre | Glassprint, glassdruck; i mezzi, i modi e le risultanze grafiche conseguenti alla stampa a contatto, su un foglio di carta sensibile, da una lastra di vetro che sia stata prima interamente coperta da una emulsione colloideale nera ed opaca e quindi parzialmente aperta, scaffata, disegnata con una punta o altro, e poi, unitamente alla carta, esposta alla luce, tale e quale si fa con la fotografia della quale è tecnica derivata; è stata assimilata alla <i>acquatorte</i> impropriamente e soltanto per una molto approssimativa analogia fra i due dati grafici derivati dall'uso della punta, è soprattutto nota per essere stata assiduamente utilizzata dal pittore francese J.B. Corot fra il 1853 e il 1874. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 指用鐵印或印章，在每一收藏版画的空白角落作印痕的收藏家記號。 (西洋美术词典) | 收藏誌 (西洋美术词典) |
| Collezionista | Collectionner, collectionista, collector, Sammler; più ricorrentemente, per quanto attiene alla stampa d'arte, amatore, amateur d'estampes, collector of prints, sammler von graphiccken; chi ha fatto o fa la raccolta sistematica o meno, di oggetti della stessa specie e, nel caso specifico, di stampe originali d'arte; la collezione può essere fatta per soggetti, autori, periodo storico, tecnica ecc., oppure, in senso più generale e unicamente, soltanto quale espressione i d'arte. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 指用鐵印或印章，在每一收藏版画的空白角落作印痕的收藏家記號。 (西洋美术词典) | 收藏誌 (西洋美术词典) |
| Controstampa | Anche << controprova >>; contre-épreuve, estampa al revés, counterproof, Gegendruck; foglio improntato in << controparte >> da una stampa ancora fresca di inchiostro; funzionalmente per il rovesciamento automatico della immagine incisa e stampata e, dunque, parallela a quella da correggere in <i>matriç</i> ; è riconoscibile, | 即将印好的版画，趁其油墨未乾時再轉印於別張紙上，所得画面虽然颜色較淡，但剛好與版面相同，如此可與原版相对比照，必要時亦用於修版時的參考。 (西洋美术词典) | 逆試版 (西洋美术词典) |

| | | | |
|-----------|---|---|------|
| | anche su stampe antiche, per l'annullato rilievo della texture grafica e la pur lieve deformazione del medesimo; da evidenziare in ogni caso e soprattutto quando si debbano catalogare. (incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 把书刊、图画、音像制品等编印或制作出来，向公众发行。 (现代汉语词典) | 出版 |
| Edizione | Edition, edición, publiser, Verlag; pubblicazione di una opera a stampa e d'altro; per quanto di più specifico relativamente alla stampa d'arte, il complesso degli <i>esemplari</i> impressi a stampa da una <i>matrice</i> comunque manualmente elaborata; compatibilmente al se avvenuto degrado della medesima e/o al contrario originario fra autore ed editore, a distanza di tempo può essere replicata, ma dichiarando esplicitamente nel <i>colophon</i> o altra parte che trattasi della seconda, terza ecc. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 把书刊、图画、音像制品等编印或制作出来，向公众发行。 (现代汉语词典) | 出版 |
| Esemplare | Exemplaire, ejemplar, exemplary, musterhaft; perché unità che appartiene ad un gruppo di identici fra loro e, quindi, correttamente soltanto per le stampe di <i>tipografia</i> e perciò numerate e riservate al mercato; possono essere indicati anche con le seguenti precisazioni: <<di stato>>, <<famoso>>, <<fresco di barbe>> se e soprattutto quando trattasi di incisioni a <i>punta secca</i> , <i>mezzotinto</i> o <i>maniera nera</i> , <i>tecnica mista</i> ecc.; se danneggiato può essere dichiarato tale, soprattutto a catalogo e per le stampe antiche, a causa di: <<tracce di pieghe>>, <<falsa piega>>, <<ingiallito>>, <<insudiciato>>, <<spiegato nel mezzo>>, <<impolverato>>, <<graffiato>>, <<ossidato>>, <<bucato>> ecc., oppure, <<con macchie di umidità>>, <<di colla>>, <<tracce di...>>, <<carta difettosa>> ecc., oppure ancora, <<restaurato>>, <<ritoccato>>, <<con piccola (o grande riparazione)>>, <<lavato>>, <<sbiancato>>, ecc. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 1. 值得学习的、作为榜样的人。2. 可以作为榜样的；值得学习的。 (现代汉语词典) | 模范 |
| Margine | Marge, margen, margin, rand; una parte o l'insieme delle parti di un foglio deliberatamente non occupate dall'ingombro scritto, disegnato o, appunto, stampato; per effetto delle loro variabili misure e proporzioni fra loro e con la parte graficamente investita – ad esempio in una stampa d'arte – si è detto, si dice e si cataloga con le seguenti e rispettive precisazioni: <<marginosa>> o <<con grandi margini>>, <<con piccoli margini>>, <<tagliata attorno al segno della matrice>> o <<smarginata>>, con <<marginino>> o <<marginetto>> quando esso non è più largo di 2 o 4 millimetri. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 版画在紙張中间，四周留有空白邊緣，謂之邊白。 (西洋美术词典) | 边白 |
| Incisione | Gravur original, grabado de creacion o estampa original, original | 純粹由美术家創作的版画作品，有別於巨匠名作的复制品，及大眾傳播用的复 | 版画原作 |

| | | |
|------------|--|---|
| originale | engraving o original print, Originalgraphik; espressioni ricorrenti e tutte finalizzate alla distinzione delle stampe concepite per prevalenti esigenze figurali ed espressive e come tali manualmente realizzate in matrice ed impresse a stampa; dunque, da non confondere con quelle, ovviamente impersonali, artigianali o industriali perché riprodotte fotomeccanicamente (<i>cliché a retino e al tratto, fotolito, rotocalco, fotoserigrafia ecc.</i>) ; <<originale d'arte>> anche se non opera <<unica>> perché concepita, ideata con i mezzi propri alla grafica incisa – o litografata o serigrafata – e manualmente interpretata nobilitando la maniera amorfa della matrice che dovrà poi farsi graficamente visibile e comunicante mediante la replicabile impressione. | 数版画作 ^{品种} 。 (西洋美术词典) |
| Intaglio | Anche <<taglio>>, taille o trait, talla o tajo, cut o hatching, Lage; generalmente l'atto e gli effetti dello scavare per dare forma e, più specificatamente, dell'incidere direttamente con un adeguato utensile (<i>bulino, punta, sgorbia ecc.</i>) lo spessore di un legno massello più o meno duro o di una lastra metallica, per dare e imprimere forme grafiche ad un supporto flessibile di stoffa o di carta. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 指在平面上刻出的反浮雕图形，最常见的例子是白交印章指环。它的反义字是【凸雕】（或阳刻，Cameo）。详见雕凹线法（Engraving*）条。另外，此字亦同于 Intaglio Print，为直接刻线法（Dry Point*）、雕凹线法、美柔汀法（Mezzotint*）、蚀刻法（Etching*）、细点蚀刻法（Aquatint*）等技法的统称，与法语（线条雕刻[Taille Douce*]）同义。 (西洋美术词典) |
| | Tecnica di lavorazione a scavo di materiali duri (legno, pietra, marmo, avorio, gemme) mediante strumenti metallici. (Sintesi quick) | [凹版印刷] 印刷方法的一种。印刷的图文部分低于版面。涂墨后，去除平面上（空白部分）的油墨，复纸加压，使文字于版面低凹部分的油墨移到纸上。有照相凹版（影写版）和手工或机制凹版等。 (辞海) |
| Incunabolo | Incunabulum, incunable, Inkunabel o Wiegendruck; letteralmente <<ancora nella cuna>> o <<in fasce>> per alludere e indicare e all'occorrenza catalogare oltre che i primi libri a stampa (dai <<tabellarii>> fino agli <<aldini>>) anche le incisioni silografiche fatte tra il 1300 e il 1400, quelle calcografiche, incise a bulino, nei primi sessanta anni del XV sec. all'accuaforte fra il 1500 e il 1580. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | (思想、作风) 固执守旧; (表情文)。 (现代汉语词典) |
| Impronta | Se da lastra, cuvette, impressión, plattemark, Plattenrand; lo schiacciamento della carta determinato dallo spessore perimetrale della matrice all'atto e per effetto della pressione. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 是一种在纸上印凹雕图版时所形成的印痕。 (西洋美术词典) |
| Incisione | Arte di trarre un segno da una superficie dura utilizzando sistemi e strumenti adeguati per inciderla. TECNICHE E STRUMENTI L'i. È una delle forme più antiche di espressione artistica ed è da | 一种雕刻圆，也指一种金??版印刷术（圆 10. 56）。见蚀刻(etching) 薄木刻 (woodcut)。 (Diz. Universale dell' arte) |

sempre una parte fondamentale nel campo delle arti applicate, dell'oreficeria, della numismatica e dell'arte delle medaglie. La fortuna dell'i. è però legata alla nascita della stampa d'arte, ossia dell'immagine incisa e disegnata su una matrice di legno, di metallo o di pietra, impressa in uno o più esemplari su un supporto, generalmente di carta, grazie a un processo di inchiostrazione e di successiva stampa. Se la matrice, dopo essere stata modificata in qualche particolare, viene nuovamente stampata si è in presenza di un nuovo stato. Si verificano casi in cui l'artista che incise la lastra ne cura anche la stampa, o casi in cui la stessa matrice viene riutilizzata in epoche diverse; la continua tiratura causa delle consumazioni alla lastra riscontrabili dall'analisi degli esemplari, e che si traduce in uno scadimento della qualità. Tra le varie tecniche di i. si ricordano l'acquaforfe, l'acquatinta, la linografia, la litografia, la manière de crayon, la mezzatinta, la puntasecca, il punteggiato, la xilografia e l.i. a bulino. Quest'ultima è un procedimento di stampa *in cavo*, in origine da una *matrice* o lastra di rame e più tardi anche di acciaio e zinco. Per ottenere alte tirature, si ricorre anche all'acciaiatura mediante deposizione elettrolitica di una lastra di rame già incisa. Sulla matrice opera l'incisore servendosi di un bulino impugnato con mano ferma e passato ad angolo acuto rispetto al piano della lastra (le linee curve vengono incise facendo ruotare la lastra nel corso del processo d'incisione). Le *barbe* di metallo prodotte dal bulino vengono rimosse avallendosi di *rasihiatoi*. Nei solchi così ottenuti viene fatto penetrare uniformemente l'inchiostro e sulla lastra viene infine appoggiato un foglio di carta soffice ed elastica coperto da feltri che servono ad attutire la pressione esercitata dalla presa per la stampa formata da un piano e da due cilindri rotanti azionati a mano mediante una ruota in presa diretta o con ingranaggi. Il metodo per ottenere stampe incise al bulino trae origine dal procedimento usato dagli orafi per la decorazione di oggetti in metallo e fece la sua comparsa verso la metà del sec. XV in Germania e in Italia.

STORIA DELL'INCISIONE

Verso la metà del Trecento si cominciarono a utilizzare i rifiuti delle pezze di lino per produrre la carta (in Italia a Treviso, Padova, Fabriano) e contemporaneamente si diffusero, in tutta Europa, le prime xilografie stampate su carta che illustravano episodi della vita di Cristo e dei santi ed erano per lo più eseguite nei monasteri da anonimi artigiani. Fra le prime stampe occidentali vi furono, oltre alle immagini devozionali, le carte da gioco, che apparvero in quegli stessi anni in Germania (1377) e in Italia (1379); le incisioni datate più antiche sono la *Madonna di Bruxelles del 1418* (Bruxelles, Bibliothèque Royale) e il *San Cristoforo del 1423* (Manchester, J. Rylands Library). La tecnica dell'i. al bulino, praticata all'inizio del sec. XV nella Germania occidentale e nei Paesi

sempre una parte fondamentale nel campo delle arti applicate,

dell'oreficeria, della numismatica e dell'arte delle medaglie. La fortuna

dell'i. è però legata alla nascita della stampa d'arte, ossia dell'immagine

incisa e disegnata su una matrice di legno, di metallo o di pietra,

impressa in uno o più esemplari su un supporto, generalmente di carta,

grazie a un processo di inchiostrazione e di successiva stampa. Se la

matrice, dopo essere stata modificata in qualche particolare, viene

nuovamente stampata si è in presenza di un nuovo stato. Si verificano

casi in cui l'artista che incise la lastra ne cura anche la stampa, o casi in

cui la stessa matrice viene riutilizzata in epoche diverse; la continua

tiratura causa delle consumazioni alla lastra riscontrabili dall'analisi degli

esemplari, e che si traduce in uno scadimento della qualità. Tra le varie

tecniche di i. si ricordano l'acquaforfe, l'acquatinta, la linografia, la

litografia, la manière de crayon, la mezzatinta, la puntasecca, il

punteggiato, la xilografia e l.i. a bulino. Quest'ultima è un

procedimento di stampa *in cavo*, in origine da una *matrice* o lastra di

rame e più tardi anche di acciaio e zinco. Per ottenere alte tirature, si

ricorre anche all'acciaiatura mediante deposizione elettrolitica di una

lastra di rame già incisa. Sulla matrice opera l'incisore servendosi di un

bulino impugnato con mano ferma e passato ad angolo acuto rispetto

al piano della lastra (le linee curve vengono incise facendo ruotare la

lastra nel corso del processo d'incisione). Le *barbe* di metallo prodotte

dal bulino vengono rimosse avallendosi di *rasihiatoi*. Nei solchi così

ottenuti viene fatto penetrare uniformemente l'inchiostro e sulla lastra

viene infine appoggiato un foglio di carta soffice ed elastica coperto da

feltri che servono ad attutire la pressione esercitata dalla presa per la

stampa formata da un piano e da due cilindri rotanti azionati a mano

mediante una ruota in presa diretta o con ingranaggi. Il metodo per

ottenere stampe incise al bulino trae origine dal procedimento usato

dagli orafi per la decorazione di oggetti in metallo e fece la sua

comparsa verso la metà del sec. XV in Germania e in Italia.

STORIA DELL'INCISIONE

Verso la metà del Trecento si cominciarono a utilizzare i rifiuti delle

pezze di lino per produrre la carta (in Italia a Treviso, Padova, Fabriano)

e contemporaneamente si diffusero, in tutta Europa, le prime xilografie

stampate su carta che illustravano episodi della vita di Cristo e dei santi

ed erano per lo più eseguite nei monasteri da anonimi artigiani. Fra le

prime stampe occidentali vi furono, oltre alle immagini devozionali, le

carte da gioco, che apparvero in quegli stessi anni in Germania (1377) e

in Italia (1379); le incisioni datate più antiche sono la *Madonna di*

Bruxelles del 1418 (Bruxelles, Bibliothèque Royale) e il *San Cristoforo*

del 1423 (Manchester, J. Rylands Library). La tecnica dell'i. al bulino,

praticata all'inizio del sec. XV nella Germania occidentale e nei Paesi

此一名词，常作为涵盖所有大量复制的版画技法之通称，然而，严格说来，是专指凹版版画。在此，必须先区别复制版画（Reproductive Engraving）和原创版画，或版画原作（Original Engraving）：所谓复制版画，是藉其他艺术家的绘画、素描、雕像或其他形式的作品，以版画的技法来表现原画者之意念；原创版画或版画原作则是指版画家创作出来的美术作品。版画有四种主要类型：（1）浮雕或凸版版画（Relief or Cameo）、（2）凹版画（Intaglio*）、（3）表面或平版版画（Surface or Planar）、（4）纲版如谓印。这四种类型都有一、二种共同的技法，且各有其特殊的印制技法。（1）凸版版画。主要技巧是板目木版画（Woodcut）、木口木版画（Potato cuts）等较简易的技法。在一块平滑的木板上凿出沟纹，以纸覆盖上面，会印出一片长方形黑色：如果用凿子在木板上凿出沟纹，则这些沟纹部分沾不到油墨，印出来时自会留白。因此，板目木版画的原则是：雕去欲留白的部分，其馀未动手脚的线或面便可印出来：假若想印出一条黑线，就必须使用特殊的雕刻刀或凿子，挖掉该线两侧的部分。使用的木头是软质的厚板，这种木板要印上几百次或几千次之后才会磨损。橡胶版画因为制作起来较省力，近年来应用甚广，但较易磨损，印刷的次数自然较木板版画为小。彩色版画的作法，除每一种颜色各雕出一个版外，并雕一主板（key-block），通常赋以黑色油墨，以记载线条结构（参见明暗木版画Chiaroscuro woodcut*），这些版必须按定位印制，才不致有套色不准的现象。最早的板目木版画约始于十四世纪末，木口木版画则几乎在十八世纪中叶以后才有人使用，其中以复与白线版画（阴刻，white-line engraving）的比韦克（Thomas Bewick）为最重要。

木口木版画的技法颇类似铜版画，均使用雕线刀（graver）或推刀（burin）为工具。木口木版画与板目木版画最大不同在于使用的木板，木口木版画的木板取材自黄杨木之类的木材，横切而成。这种木板平滑而没有木节，使用锐利的雕线刀，可雕出相当精致的沟纹，印出来以后，便成为精致的白线。如果以黑底上的白线来设想，显然容易得多。近代木口木版画最大的改革（约始于1920年）是白线或「木口木版画」（white-line or Xylographic type）的类型，这种方法提供了样式的设计型态。（2、凹版版画。这种技术法是指所有雕在金属板（通常是铜板）上的版画，其印刷方法与其他版画技法有明显的区别。首先，用下述的一种或数种技法在版上雕出形象——常综合使用各种技法来雕刻——然后滚上油墨，再用细棉布或手拿擦拭表面的油墨，雕纹里的油墨则会在原处。接着，将一张湿润适度的纸覆在版上，一起卷入压印机，经压印机滚印纸张遂入雕纹里，并吸出其中的油墨来。纸张干了以后，会呈现出浮雕般的效果，可见凹版印制法和木口木版画虽然雕

Bassi da armaioli e da orafi, introdusse un nuovo sistema di stampa. Una matrice di metallo, normalmente di rame, veniva incisa in modo netto dalla punta tronca e tagliente del bulino; successivamente le parti cave venivano inchiostrate e un foglio di carta inumidito veniva fatto penetrare a forza nei solchi inchiostrati, secondo un procedimento detto calcografico (o di i. in cavo) del tutto opposto a quello tipografico (o di i. in rilievo) della xilografia. La più antica i. su metallo datata è la *Flagellazione* di Berlino (1446), il segno netto del bulino e l'interpretazione personale dell'artista permettono, più che nella xilografia, di formulare considerazioni stilistiche e di tracciare dei brevi cataloghi dell'opera incisoria di questi spesso anonimi artisti. Nella bottega del Maestro E.S., così denominato per il suo monogramma, si formò M. Schongauer, autore di composizioni di grande suggestione e armonia oltre che di rappresentazioni inquietanti e fantastiche (*Sant'Antonio tormentato dai demoni*). In Italia la produzione incisoria al bulino nacque all'interno delle botteghe degli orafi. Vasari ne attribuisce l'invenzione a Maso Finiguerra, che trasferì sulla carta l'impronta dei suoi nielli. L'arte della stampa fu rinnovata da Mantegna, autore di sette i. al bulino talmente ricche di vivacità espressiva e di effetti di chiaroscuro d'essere considerate veri capolavori della grafica rinascimentale. A. Dürer raccolse ed elaborò le esperienze della tradizione incisoria tedesca coniugandole con le novità delle ricerche spaziali e anatomiche del rinascimento italiano, esordendo intorno al 1495 con alcune prove xilografiche. Sue sono le prime sperimentazioni all'acquaforse (sei i. su ferro). La circolazione delle i. di Dürer e del suo emulo olandese Luca da Leida fu immensa e stimolò in molti casi la produzione artistica europea (Giovanni Bellini e i belliniani). L'acquaforse ebbe in Parmigianino il primo grande interprete in Europa. Non è certo un caso se questa tecnica, che esalta la qualità pittorica, l'estro creativo e la libertà del segno, nacque durante il manierismo, periodo artistico che si caratterizzò per la ricerca del virtuosismo esecutivo (H. Goltzius). L'attenzione da parte degli artisti dell'epoca manierista alla qualità pittorica dell'i. fu alla base di alcune sperimentazioni tecniche derivate dalla xilografia (chiaroscuro) e dall'acquaforse (puntasecca). In seguito all'introduzione di nuove tecniche a effetto pittorico, il rigoroso ma meno suggestivo bulino cominciò a decadere. Il bulino aveva conquistato un ampio mercato a Roma, dove si sviluppò per tutto il Cinquecento una fiorente industria dell'i. Stimolata da artisti quali M. Raimondi, interprete attento e diffusore delle invenzioni dei grandi artisti rinascimentali a cominciare da Raffaello, oltreché caposcuola di una generazione di specialisti nella stampa di riproduzione (la famiglia Scultori, G. Ghisi, G. Bonasone, G.G. Caraglio, Beaticetto). Negli stessi anni, sempre a

刻技法很近似，然而，木口木版画的油墨系覆在版面，与凹版版画之埋陷在雕纹里实大不相同？因为木口木版画加压时容易破制，所以不能以凹版的方式印刷。凹版印制法的主要方式是：a. 线（铜版）雕法（Line or copper engraving）、b. 直接刻线法（Dry-Point*）、c. 酸刻法（Etching*）软防蚀剂蚀刻法（Soft-ground Etching*）d. 点刻法和蜡笔痕防蚀法（Stipple and Crayon engraving）、e. 美柔汀法或磨刻凹版（Mezzotint*）、f. 细点蚀刻法（Aquatint*）及相关技法。

a. 线雕法。
用锐利的雕刻刀，如使用锄头掘土般，在铜板上刻画，削出一槽法、阻毁利的雕刻刀多如使用锄头掘土些铜屑，形成V字形沟槽。这是凹版版画中发展得最早的技法，早在1446年就有这种版画。这种技法使用锐利的工具向前推凿，且铜板极其实平滑，故需有熟练而精确的工夫。杜勒（Dürer*）是其中的佼佼者。线雕法常用来复制绘画或其他艺术品。十七世纪的雕刻家（尤其是法国）将这种方法技术发展极致，以为教化的媒体。

b. 直接刻线法。这是最简易的技法，利用坚硬的钢铁笔或在钢笔尖镶上钻石、红宝石或金刚砂，直接在金属板上描绘直接刻线法最大的特点，是「铁笔」画出来的沟两侧有金属屑堆成的粗糙孔缘（burr*），这种金属屑在线雕法时都被刮除。正因为油墨可附著在粗糙孔缘上，印刷时可增加作品的率直感。可惜的是印刷时会因加压而将粗糙孔缘磨平，最多只能印到50张左右，再印则效果递差。直接刻线法常用来加强蚀刻或雕凹线法的效果。林布兰（Rembrandt*）便常合併使用蚀刻法和直接刻线法。

c. 蚀刻法。先在金属板上涂一层防蚀剂，再用针在版上刻出拟印出的线条，使金属露出。其次，将金属板置于盛有酸剂的容器内，其中被刮去防蚀剂的部分即被腐蚀，随着放入酸蚀液中的时间长短而有微妙的变化，经过腐蚀之后，立即取出，以吸水纸吸干，并在经腐蚀的部分涂上凡尼斯（Varnish）或同样防蚀性质的防蚀剂以免继续侵蝕。然后依此方法，在要求淡效果处涂上防蚀剂，由淡入深，反覆腐蚀。据记载，最早的蚀刻作品是1513年格拉夫（Urs Graf*）所作，至十七世纪才盛行，林布兰将之发展到极致，从此蚀刻法广为流传。软防蚀剂蚀刻法乍见似铅笔或白垩（Chalk）素描，因为其防蚀剂混合了动物脂肪，上覆一层薄纸，雕版者便用铅笔直接画在纸上，部分软防蚀剂会附着在纸背，在金属板腐蚀时可造成粒状的效果。此种技法可能为卡斯提里奥内（Castiglione*）所发明。照像蚀刻法（Photographic Etching*）或Cliché-Verre*）是用尖笔画在覆有涂底的玻璃板上，再当作摄影用底片印在像纸上柯洛（Corot*）在1853年前后曾有60多件照像蚀刻作品，然而，这种技法虽可作无限多的拷贝，却一直未见流行。d. 点刻法和蜡笔痕防蚀法及彩色印刷（Colour Printing）在十八世纪都十分普遍。点刻法和蜡笔痕防蚀法与白垩画的效果极其相近，常用以复制肖像素描作品。这是结合了蚀刻法和雕凹线法的技术，用铜版画专用针或特殊工具在除了防蚀剂的版上点刻。滚点器

Roma, nacquero vere e proprie imprese commerciali (Lafiry, in seguito acquistata da Orlandi e da P. Rossi), specializzate nella vendita di stampe di riproduzione e di incisioni di documentazione archeologica e di paesaggio.

Le potenzialità espressive dell'acquaforo vennero sfruttate da molti artisti del Seicento: maestri di invenzione e di capriccio, quali J. Callot (circa 1500 rami noti), G.B. Castiglione S. Rosa, S. Della Bella, o sperimentatori degli effetti luministici quali H.P. Seghers e Rembrandt. L'importanza dell'i. come veicolo di circolazione culturale a basso prezzo fu alla base della fortuna della stampa, spesso utilizzata in funzione celebrativa dai governi di tutta Europa (Luigi XIV istituì la calcografia reale nel 1670; papa Clemente XII fondò la calcografia camerale nel 1738). Nel Settecento l'i. all'acquaforo tradusse soggetti di genere eseguiti da grandi artisti e stampati in grandi serie spesso riunite in libri: paesaggi e vedute (M. Ricci, A. Canaletto), satire di costume (W. Hogarth, T. Rowlandson), capricci e libere fantasie (G.B. e G.D. Tiepolo, G.B. Piranesi). A cavallo fra Settecento e Ottocento, uno dei grandi protagonisti della grafica di tutti i tempi, F. Goya, mise a punto due nuove tecniche di grande effetto pittorico: l'acquatinta e la litografia. Nata come semplice ed economico mezzo di riproduzione, la litografia accompagnò la storia dell'illustrazione e del giornalismo fino alla nascita delle tecniche fotomeccaniche (H. Daumier, P. Gavarni).

Molti artisti dell'Ottocento e del Novecento utilizzarono la stampa litografica sfruttando le potenzialità tecniche ed espressive del nuovo sistema di i. (H. de Toulouse-Lautrec, P. Bonnard, P. Picasso, P. Klee). La circolazione in Occidente delle i. del Giappone ebbe un rilievo straordinario per gli sviluppi ella grafica e dell'arte tra Ottocento e Novecento (art nouveau). La produzione giapponese, basata sull'artigianale procedimento xilografico, si caratterizzò per la raffinatezza del segno, per l'attenta ricerca di schemi decorativi e di effetti cromatici (nel Settecento, K. Utamaro e K. Hokusai).

(Le Garzantine)

Intaglio eseguito a rilievo o in profondità, con strumenti e tecniche diversi su legno, pietra, metallo o altro materiale solido. Il disegno così ottenuto si può trasferire per mezzo della stampa su carta. Esistono diversi tipi di incisione: la xilografia, l'acquaforo (vedi le voci relative), la puntasecca, il bulino, ecc.

(Diz. Universale dell'arte)

Tecnica di stampa consistente nell'incidere con uno strumento

(Roulette) 是状似马刺、鋼鐵質钢铁质的轮转机，可造成类似白垩的粒状效果。至于二色墨笔画的效果，別以米央块印刷（通常使用红、黑二色）。十八世纪的彩色版画（Colour engraving）可分为英国式和法国式两大类。英国最好的彩色版画大部分採用细点蚀刻法（见下述细点蚀刻法部分），并分别在各部分涂所需色彩，一次印刷而成。有些英国的彩色版画，其实是先印上单色，再加上手绘水彩而成。吉尔亭（Girtin）和泰纳（Turner）早年均曾以这种画法谋生。法国式彩色版画，又称「淡彩画法」（maniere de lavis），是运用许多滚点器、摇点刀及雕刻刀，以仿制淡彩画（wash drawing）或水彩画（Watercolour*）。这些工具用来造成调子（tones），其颜色分别以四块版，依黄、红、蓝、黑的顺序印出，其中黑色版关系著整幅的轮廓（Contour），最为重要。这种技法最难的部分在于套印时必须非常精确。e. 美柔汀法、或称磨刻凹版法。这种技法发明于十七世纪，是十八世纪最出色的复制技法，尤以英国最著名且最成功，雷诺兹（Reynolds）和很兹巴罗（Gainsborough）的肖像画通常以此法复制。美柔汀法是先用摇点刀（rocker），在版面摇满粗糙孔线，这样一来，可印出扎实、浑厚的黑色；再以刮刀刮除这些粗糙孔线，或使用研磨器将版面磨光，除去最亮部分的油墨，以求得中间调子或光的效果。如今用这种方法复制作品已被摄影取代，采用此法的人已少之又少。f. 细点蚀刻法。此法与美柔汀法一样，都是造成调子的技法，而非描线的技法。其优点是适于造成水彩画般的渐层浓淡效果。基本上，这是蚀刻法的一种，在版上撒满粒状的防腐蚀剂，让酸剂从间隙渗入，产生精细的刚状效果，即在腐蚀之前，整面散布防腐蚀剂粉，再依蚀刻法的程序，由淡而深，反覆腐蚀。并且，可以用砂纸压在掺了糖的防腐蚀底上，或用硫磺处理版面，以产生各种不同的质感。最早使用此法的艺术家是珊得比（Paul Sandby），其后是最伟大的细点蚀刻法画家哥雅（Goya）。至二十世纪，庇伯（John Piper）会重施此法，毕卡索为法国自然学家布峯（Buffon）所著「自然史」一画作插画时也使用了掺糖的技法。（3）平版印刷法（Surface Printing）平版印刷法不在木板或铜版上雕蚀，因此可以说不算「雕凹版画」（engraving），其中以石版印刷法（Lithography）为最重要。石版印刷法通常以厚石版来制作，现在则多采用较经而不易碎裂的锌版。平版印刷法的技法是札内菲尔德（Alois Senefelder）于1798年所创，系根据水油相拒的道理，首先在石版上以油质墨画（greasy chalk）涂画，再将石版以海绵湿润（画过处为干的，没画处是湿的，则水油相斥的现象因而产生），因此，在石版上油墨时，油墨无法黏在水浸湿的部分，只能附著在油质部分。新的平版画则是十九世纪几位艺术家共同发明使用的，其中包括德拉克洛瓦（Delacroix）、哥雅、佛利柯（Géricault*）、杜米埃（Daumier）、马内（Manet*）等人，目前，这种技法仍很普遍。由于平版印刷可印上数以千计的次数，又可作采色

| | | |
|--------------|---|---|
| | <p>metallico dotato di punta acuminate (bulino (v.)) una lastra (detta matrice (v.)), solitamente di rame. I solchi, che determinano il disegno, vengono poi riempiti d'inchiostro. Successivamente sulla lastra viene premuto un foglio di carta morbida precedentemente bagnata. Su questa l'inchiostro dei solchi determinerà i neri; la parte di lastra non incisa, invece, darà i bianchi. Con l'incisione si perviene a una grande variazione di gradazioni di nero (dal grigio al mero più cupo), che conferisce all'opera elevati valori chiaroscurali e di plasticità (o volume).</p> <p>(Zanichelli online)</p> | <p>印刷（一块石版一种颜色），因此，在海报及各种商业美术上都广为应用，其好处便在几乎可以无限制地印出所需的张数。</p> <p>（西洋美术词典）</p> |
| Interrassile | <p>Opus mallei o incisione punteggiata; manière criblee, criblée au pontille</p> | <p>最古老的版画形式之一，以金属凸版印刷而成，因此金属版上刮去的部分印出打点版画</p> |

| | | | |
|------------|---|---|--|
| | <p>blanc, dotted print, Schrottschnitt; antico procedimento tecnico e conseguenti esti grafici ottenuti da <i>matrici</i>, metalliche o lignee, elaborate a punzoni di forma e segno prestabilì (punti, cerchi, stelle e fiori ecc.) e da imprimere come <i>stampe a rilievo</i>.</p> <p>(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> | <p>后，就成了白線。表面常用打孔鑽打上许多小点，以造成制饰的效果，这些点往往亦不拘於整幅画的构图。</p> <p>(西洋美术词典)</p> | |
| Litografia | <p>Lithographie, litografia, Lithographie, Lithography, Lithograph, Steindruck; varietà di procedimenti tecnici e di espressioni grafiche moltiplicabili a stampa in bianco e nero o a colori; originariamente mediate da una <i>matrice</i> di pietra (poi anche di zinco e alluminio) per la stampa d'arte, elaborata manualmente, con appositi pastelli o inchiostri grassi e quindi trattata, <<preparata>>, in modo che le parti disegnate o positive accettino la inchiostrazione a rullo, mentre quelle negative e cioè i bianchi, perché in grado di assorbire acqua e mantenersi umide, la rifiutano; perché in grado si assorbire acqua e mantenersi umide, la rifiutino; per prodotti industriali, fotolito, offset ecc.</p> <p>(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> <p>Procedimento di stampa, che permette di riprodurre un disegno tracciato, con un inchiostro grasso o con una matita grassa, su una lastra di una pietra speciale opportunamente preparata; questa viene, poi, sottoposta all'azione di una soluzione acida, quindi inumidita e, infine, inchiostrata. L'inchiostro grasso da stampa viene assorbito dalle parti disegnate delle lastra e rifiutato da quelle libere. Inventata alla fine del '700, è un procedimento lento e costoso, usato oggi solo per stampe di un certo pregio.</p> <p>(Diz. Universale dell'arte)</p> | <p>版画的一种。由 18 世纪末*施纳菲尔德发明德石印术基础上发展而来。作者先用含有油纸德药墨在石版或特制的铅皮上作面，然后在版面上涂一层酸性阿拉伯胶。因版面上画有药墨部分只接受油墨而据水，未面过的部分，就接受水而拒油墨，根据油与水不相容的原理构成印刷版面。可复印多张，能保持原画的精神。</p> <p>(辞海)</p> <p>平版印刷法的一种。主要原理在於利用水油不親和的物理作用。當以油性藥墨將圖象描画在石板或加工的金属板上后，因描画部分有拒水作用，其他的部分可保留水成分，於是佔有油墨的滾筒轉過版面时，描繪部分即可沾上油墨，含水部分就能不著油墨。因此取紙置於其上壓印后，即可完成一張石版画。</p> <p>(西洋美术词典)</p> | <p>石版印刷木 石版画 石版印刷品 石版印刷法</p> |

| | | |
|--|--|---|
| <p><i>in piano</i> (non <i>in rilievo</i> come la → <i>xilografia</i> o <i>in cavo</i> come l' → <i>incisione a bulino</i>) ricavata in origine da una <i>matrice</i> di pietra e più tardi anche da lastre di metalli porosi come lo zinco e l'alluminio. La <i>l.</i> si basa sul principio dell'incompatibilità dell'acqua con il grasso. L'artista traccia il disegno con materiale grasso (sotto forma di inchiostro, matita o gessetto) su una matrice di pietra calcarea (in genere pietra di Solnhofen, Germania) o di metallo poroso. Il disegno viene trattato con una sostanza chimica che favorisce la perfetta adesione del materiale grasso al disegno. La pietra viene bagnata con acqua. Si passa quindi all'inchiostratura, con un rullo intriso di inchiostro grasso che aderisce soltanto alle parti disegnate. Per la stampa, si pone un foglio di carta sulla matrice e si passa il tutto attraverso una presa litografica. Un ulteriore sviluppo è rappresentato dalla <i>fotolitografia</i>, in cui la stampa fotografica di un'immagine su una lastra di zinco sensibilizzata viene trattata chimicamente per poi essere stampata. La <i>l.</i> è un metodo di riproduzione molto flessibile, rapido ed economico. Il disegno può venire eseguito a penna, matita o pennello. Si possono ottenere tutte le tonalità del bianco o del nero e anche stampe a colori, per le quali si preparano tante matrici quanti sono i colori richiesti dal disegno. In questo caso si parla di <i>cromolitografia</i>. Questa tecnica dell'incisione fu inventata dal Senefelder di Praga (1796).</p> <p style="text-align: right;">(Sintesi quick)</p> | <p>Manière fine – manière large, fine manier – broad manner, feine manier – Breite Manier; della prima anche <<maniera orfesca>> o <<niellistica>>; distinzioni posteriori e ovviamente di comodo, fra i modi operativi e stilistici degli artigiani orafi per lo più anonimi della prima metà del sec. XV e quelli degli artisti incisori – autentici peintregraveur – successivi (Pollaiolo, Mantegna, Dürer, Luca di Leyda ecc.) che innovarono, personalizzandolo, il linguaggio grafico.</p> <p style="text-align: right;">(incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> | <p>Maniera nera</p> <p>Anche <<mezzotinto>>, <<maniera inglese>>, <<incisione a velluto>> e perfino <<incisione a fumo>>; manière noire, maniera greca, mezzotinta, Schabtechnik; tecnica della calcografia e suoi conseguenti effetti grafici che si distinguono da tutti gli altri perché le forme dell'immagine si ottengono lumeggiando una superficie campita di vellutato nero; operativamente comprendendo (con il brunito) o rasando radicalmente (con il raschietto) l'accorpata miriade di escrescenze metalliche o barbe prodotte, sulla superficie del rame, dai reiterati passaggi a pressione manuale di un utensile dal taglio lunato e dentato (mezzaluna, berceau, rocker, Wiegeisen); per l'impressione a stampa in bianco e nero, ma anche a colori, caratterizzata da una</p> |
| <p><i>in piano</i> (non <i>in rilievo</i> come la → <i>xilografia</i> o <i>in cavo</i> come l' → <i>incisione a bulino</i>) ricavata in origine da una <i>matrice</i> di pietra e più tardi anche da lastre di metalli porosi come lo zinco e l'alluminio. La <i>l.</i> si basa sul principio dell'incompatibilità dell'acqua con il grasso. L'artista traccia il disegno con materiale grasso (sotto forma di inchiostro, matita o gessetto) su una matrice di pietra calcarea (in genere pietra di Solnhofen, Germania) o di metallo poroso. Il disegno viene trattato con una sostanza chimica che favorisce la perfetta adesione del materiale grasso al disegno. La pietra viene bagnata con acqua. Si passa quindi all'inchiostratura, con un rullo intriso di inchiostro grasso che aderisce soltanto alle parti disegnate. Per la stampa, si pone un foglio di carta sulla matrice e si passa il tutto attraverso una presa litografica. Un ulteriore sviluppo è rappresentato dalla <i>fotolitografia</i>, in cui la stampa fotografica di un'immagine su una lastra di zinco sensibilizzata viene trattata chimicamente per poi essere stampata. La <i>l.</i> è un metodo di riproduzione molto flessibile, rapido ed economico. Il disegno può venire eseguito a penna, matita o pennello. Si possono ottenere tutte le tonalità del bianco o del nero e anche stampe a colori, per le quali si preparano tante matrici quanti sono i colori richiesti dal disegno. In questo caso si parla di <i>cromolitografia</i>. Questa tecnica dell'incisione fu inventata dal Senefelder di Praga (1796).</p> <p style="text-align: right;">(Sintesi quick)</p> | <p>Manière fine – manière large, fine manier – broad manner, feine manier – Breite Manier; della prima anche <<maniera orfesca>> o <<niellistica>>; distinzioni posteriori e ovviamente di comodo, fra i modi operativi e stilistici degli artigiani orafi per lo più anonimi della prima metà del sec. XV e quelli degli artisti incisori – autentici peintregraveur – successivi (Pollaiolo, Mantegna, Dürer, Luca di Leyda ecc.) che innovarono, personalizzandolo, il linguaggio grafico.</p> <p style="text-align: right;">(incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> | <p>Manière fine – manière large, fine manier – broad manner, feine manier – Breite Manier; della prima anche <<maniera orfesca>> o <<niellistica>>; distinzioni posteriori e ovviamente di comodo, fra i modi operativi e stilistici degli artigiani orafi per lo più anonimi della prima metà del sec. XV e quelli degli artisti incisori – autentici peintregraveur – successivi (Pollaiolo, Mantegna, Dürer, Luca di Leyda ecc.) che innovarono, personalizzandolo, il linguaggio grafico.</p> <p style="text-align: right;">(incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> |
| <p><i>Maniera fine e maniera larga</i></p> | <p>Manière fine – manière large, fine manier – broad manner, feine manier – Breite Manier; della prima anche <<maniera orfesca>> o <<niellistica>>; distinzioni posteriori e ovviamente di comodo, fra i modi operativi e stilistici degli artigiani orafi per lo più anonimi della prima metà del sec. XV e quelli degli artisti incisori – autentici peintregraveur – successivi (Pollaiolo, Mantegna, Dürer, Luca di Leyda ecc.) che innovarono, personalizzandolo, il linguaggio grafico.</p> | <p>Manière fine – manière large, fine manier – broad manner, feine manier – Breite Manier; della prima anche <<maniera orfesca>> o <<niellistica>>; distinzioni posteriori e ovviamente di comodo, fra i modi operativi e stilistici degli artigiani orafi per lo più anonimi della prima metà del sec. XV e quelli degli artisti incisori – autentici peintregraveur – successivi (Pollaiolo, Mantegna, Dürer, Luca di Leyda ecc.) che innovarono, personalizzandolo, il linguaggio grafico.</p> |

| | | |
|--|---|--|
| | <p>maniera grafica analoga a quella della punta secca priva però di textures e ricca di sfumature e morbidezze.</p> <p>(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> | |
| | <p>Tra i vari metodi di → incisione è quello che più si avvicina alla pittura nella resa del → chiaroscuro; per questo venne usato di frequente tra la seconda metà del sec. XVII e i primi decenni del XIX per la riproduzione di quadri, soprattutto ritratti e paesaggi. La prima operazione per ottenere una m. è la <i>granitura</i> della lastra di rame per mezzo di uno strumento speciale a forma di mezzaluna dentata chiamato <i>pettine</i> (in francese <i>berceau</i>, in inglese <i>rockter</i>). Il pettine, che viene passato sulla lastra diverse volte prima in un senso e poi nell'altro, produce infinite <i>barbe</i> che, inchiostrate, producono sulla carta un nero profondo e vellutato. L'immagine è formata mediante la raschiatura parziale o totale delle barbe là dove si richiedono mezzi toni o il bianco. Si ottiene così una grande varietà di toni. La m. può essere abbinata anche ad altri metodi come l' → incisione a bulino, l' → acquaforte, l' → acquatinta, il → puntiggiato. Il procedimento per ottenere una m. fu inventato da Ludwig von Siegen di Utrecht, la cui prima m. è datata 1642.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | |
| | <p>O maniera nera, tra i metodi di → incisione è quello che più si avvicina alla pittura nella resa del → chiaroscuro; per questo venne usato di frequente tra la seconda metà del sec. XVII e i primi decenni del XIX per la riproduzione di quadri, soprattutto ritratti e paesaggi. La prima operazione per ottenere una m. è la <i>granitura</i> della lastra di rame per mezzo di uno strumento speciale a forma di mezzaluna dentata chiamato <i>pettine</i> (in francese <i>berceau</i>, in inglese <i>rockter</i>). Il pettine, che viene passato sulla lastra diverse volte prima in un senso e poi nell'altro, produce infinite <i>barbe</i> che, inchiostrate, producono sulla carta un nero profondo e vellutato. L'immagine è formata mediante la raschiatura parziale o totale delle barbe là dove si richiedono mezzi toni o il bianco. Si ottiene così una grande varietà di toni. La m. può essere abbinata anche ad altri metodi come l'incisione a bulino, l' → acquaforte, l' → acquatinta, il → puntiggiato. Il procedimento per ottenere una m. fu inventato da L. von Siegen di Utrecht, la cui prima m. è datata 1642.</p> <p>(Le Garzantine)</p> | <p>1. 痕迹 2. 把印象深刻地保持着。</p> <p>(现代汉语词典)</p> |

| | | |
|----------|--|--|
| | scritto autografiamente, ma più frequentemente è scritto e/o figurato in studiata composizione e stampigliato ad inchiostro, oppure, evidenziato a secco e per rilievo dallo spessore della carta e posto in angolo nel verso del foglio. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | |
| Monotipo | Monotype, monotype, Monotypie; stampa in prova unica, monocroma o a colori, ottenuta per contatto e pressione su un foglio di carta relativamente assorbente da un dipinto, ad olio o inchiostrati da stampa, fatto sulla superficie dura ed impermeabile di una lastra di metallo, plexiglass, legno, pietra, vetro; anche per sottrazione (con uno stilo di legno o altro) di parte del colore uniformemente campito a pennello o rullo, analogamente a quanto è stato fatto, nel XVIII sec., da G.B. Castiglione detto Grechetto. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 通常利用油墨、顏料，塗在金属或玻璃等的平面板上，然后将紙覆蓋其上壓印產生的作品，虽可獲有版画的效果，但因沒有固定的製版，再也不能印出相同的作品。 (西洋美术词典) |
| | 1. Stampa in un unico esemplare 2. Il disegno o la pittura a inchiostro preparati su una lastra di metallo o di vetro si trasferiscono per pressione su un foglio. (Sintesi quick) | 凹版印製法 腐蚀 |
| Morsura | Morsure, mordida, etching process, Ätzung; l'insieme delle operazioni – bagni in soluzioni corrosive alternati dalle coperture o riserve a vernice – mediante le quali si consegue l'uniforme o graduata profondità degli incavi di una matrice calcografica e, per conseguenza, la omogeneità o una ulteriore variabilità chiaroscurale e cromatica del dato grafico; anche, seppur diversamente, con lastre-cliché, per stampa a rilievo, fotomeccaniche così come per quella rotocalcografiche. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 凡在金属板等平板上用種種刻劃、蝕點等手法，將欲表現的形象做成深淺不同的凹陷，並將油墨擠入凹陷部，拭淨殘留平面部分的多餘顏料，然後覆紙其上，施以壓印的版画制作法。不同技法的製印，請參照前項凹版版画 (Intaglio*) 。 (西洋美术词典) |
| | Dal latino <i>morsu</i> , morso. Nell'incisione (v.), operazione che consiste nell'intaccare la lastra metallica con un acido (detto <i>mordente</i>) per asportare le parti non desiderate. (Zanichelli online) | 1. 物质表面因发生化学或电化学反应而受到破坏的现象。如铁的生锈是金属腐蚀的最普遍形式。防止腐蚀的主要方法有： (1) 覆涂保护层（如油、漆、瓷釉、防锈漆、沥青及高分子材料等），覆镀他种金属层（如锌、铬、银、金等）；(2) 制成特种钢或其他耐腐蚀的合金；(3) 电化学防腐（如* 阳极氧化法、阴极保护、阳极保护）；(4) 用缓蚀剂等。2. 医学上通常指由于化学物质或药物引起的组织破坏现象。如强酸、强碱对皮肤、粘膜的灼伤、胆汁反流对胃粘膜的破坏等。3. 比喻坏的思想、环境使人逐渐蜕变堕落。 (辞海) |
| Niello | Antichissima tecnica orafesca per decorare placcette di metallo prezioso con motivi figurati, prima intagliati a <i>bulino</i> , eppoi evidenziati, per contrasto cromatico, colmando gli incavi prodotti con una specie di smalto nerissimo (<i>nigellum</i>) ottenuto facendo fondere insieme il rame, il borace, lo zolfo ed il piombo; dai medesimi sono conseguite le <<stampe da niello>> - nielles, niello print, Niellodruck – e, cioè, carte | 金匠工藝的一種，在雕線版画 (Line Engraving) 的初期發展中極為重要。這種工藝品的做法是在一小塊金板或銀板上刻上图案，然后在刻痕中填入一種鉛、銀、銅、硫磺等物質的混合物，這種混合物熔入图案的線條中之后，再把整個的版面打磨加光，於是就在磨光的金版或銀版上顯出黑色的图案來。有時金匠為了檢驗他的作品，會用它做一個硫璜鑄品，或把图案 |

| | |
|--|--|
| <p>improntate da quelle placchette i cui intagli erano stati preventivamente colmati di una miscela di olio e nero fumo prima con la inamovibile fusione di cui più sopra si è detto; infatti è da questa utile pratica di bottega che discendono le ormai rarissime stampine che ci sono pervenute e che sono da considerare i veri incunaboli della stampa <i>incisa</i> o <i>ad incavo</i>.</p> <p>(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> <p>(dal lat. <i>nigellum</i>, diminutivo di <i>niger</i> = nero) tecnica orafa consistente nell'incisione a → bulino di una lastra di metallo d'oro o d'argento, entro i cui solchi viene collocata una miscela nera (<i>nigellum</i>) composta di limatura di piombo, rame rosso, zolfo, argento e borace. Quando la lastra viene riscaldata il n. fonde e poi indurisce; successivamente viene raschiato e levigato. Questa tecnica è stata impiegata nella produzione di piccole paci e di lastre d'argento o d'oro che adornano croci, altari, rilegature di libri e messali, impugnature di spade, cinture, fermagli. Fu particolarmente fiorente in Toscana.</p> <p>(Sintesi quick)</p> | <p>印在紙上：这離事為印在紙上而做的版画，也就不遠了。如今尚可見到一些保存下來的此類版印和硫磺鑄品。</p> <p>(西洋美术词典)</p> <p>一種表現調子的雕凹線法，盛行於十八世紀末及十九世紀初期，用來複製圖畫，現已不復使用。其與蠟筆塗繪法（Crayon Manner）近似，且常合併使用。原則上，點刻法只是線雕法（Line Engraving）的一項元素，因為使用推刀（Burin*）在銅版面上輕擊以形成許多小點，一向是線雕法製造調子的方法之一。不過十八世紀的點刻法，綜合了線雕法與蝕刻法（Etching*）。其方法是在銅板上塗一層防腐蝕劑的底，然後以點刻的線條製圖，腐蝕之後，刻者將防腐蝕的底清除，而後繼續以一種特製的推刀，刻劃出多重的點以顯出調子。最後通常以滾點器（Roulettes*）或刻線（Engraved Lines）來完成。點刻法具有一種柔和的特質，而且調子的層次分明，和現代的鋼版複製法（half-tone Reproductions）有相似之處，兩者在陰影部分，都是集聚無數的小點而成。正如蠟筆塗繪印製法，他們通常採用紅色，有時也用彩色，在每一次印製時，銅版都必須以人工上色。點刻法的應用幾乎只限於英國，如巴托洛及（Francesco Bartolozzi）以擅於複製考芙曼（Angelica Kaufmann*）及契普瑞阿利（G. B. Cipriani）的優美作品而名噪一時。另外，如萊柺（William Ryland, 1732? - 83）亦為著名的點刻名家，曾為喬治三世（George III）的御工，後來因偽造紙幣，而被處死。此外，還有史密斯（John Raphael Smith）亦為名家。雖然點刻法仍是線刻法中不可少的部分，但在十九世紀初期，由於石版印刷術（Lithography*）的引進，蠟筆塗繪法及點刻法成了落伍的方式。</p> <p>(Sintesi quick)</p> |
|--|--|

| | | |
|-------------|---|-------------------------------|
| Punta secca | <p>Point-sèche, punta secca, dry-point; Kaltmadelradierung; atti e conseguenti effetti grafici dell'intaccare, lacerare direttamente la superficie di metallo di una lastra-matrice per produrvi, più che incavi, tagli superficiali, ma ricchi di quelle escrescenze che si dicono <i>barbe</i> e che in diversa misura sono indispensabili a restituire a stampa segni e macchie più o meno densamente vellutate; per il comprensibilmente facile abbassamento delle <i>barbe</i> che aggettano dalla superficie, il numero degli <i>esemplari</i> integri è notevolmente ridotto ed è quando sono tali che si dicono e catalogano con l'espressione <<freschi di barbe>>.</p> <p>(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> <p>Metodo di incisione caratterizzato dall'uso di un utensile, detto p., che culmina in un robusto ago d'acciaio o in una punta di diamante e viene manovrato in posizione quasi verticale rispetto al piano della lastra, come se fosse una matita. Con la p. si ottengono solchi sottili, superficiali o profondi a seconda della pressione esercitata, ma anche sbavature o barbe che vengono usate a scopo compositivo o eliminate con un raschiatutto. In tal senso la p. è più duttile del bulino (che produce solchi più larghi e netti), pur non eguagliando la gamma di linee ottenibile con l'acquaforте. Da una lastra in rame incisa a p. si ottiene un numero assai limitato di buone tirature (le fragili barbe vengono rapidamente schiacciate dalla pressa). L'acciaiatura della lastra mediante elettrolisi permette tirature più elevate. In origine la p. venne usata per integrare l'incisione a bulino; anche più tardi venne spesso abbinata all'acquaforте.</p> <p>(Le Garzantine)</p> <p>Particolare tipo di incisione (v.) nel quale la matrice (v.) è ottenuta incidendo la lastra di rame direttamente con una punta d'acciaio a secco, cioè senza impiego di acidi.</p> <p>(Zanichelli online)</p> <p>Metodo di → incisione caratterizzato dall'uso di un utensile, detto p., che culmina in un robusto ago d'acciaio o in una punta di diamante e viene manovrato in posizione quasi verticale rispetto al piano della lastra, come se fosse una matita. Con la p. si ottengono solchi sottili, superficiali o profondi a seconda della pressione esercitata, ma anche sbavature o barbe che vengono usate a scopo compositivo o eliminate con un raschiatutto. In tal senso la p. è più duttile del → bulino (che produce solchi più larghi e netti), pur non eguagliando la gamma di linee ottenibili con l' → acquaforte. Da una lastra in rame incisa a p. si</p> | 铜版雕刻术 (diz. Universale) |
|-------------|---|-------------------------------|

| | | |
|------------------|---|--|
| | ottiene un numero assai limitato di buone tirature (le fragili barbe vengono rapidamente schiacciate dalla pressa). L'acciaiatura della lastra mediante elettroosi permette tirature più elevate. In origine la <i>p.</i> venne usata per integrare l' → incisione a bulino; anche più tardi venne spesso abbinata all'acciaoforte. (Sintesi quick) | |
| Racla | [adattam. Del fr. <i>racle</i> , der. di <i>racler</i> <<raschiare>>; cfr. <i>racatura</i>]. 1. Nell'industria tessile, dispositivo delle macchine per la stampa a quadri, che serve per la distribuzione del colorante sulla stoffa; è costituito da una barra di acciaio o altro materiale (per es., ebantite) rivestito di caucciù, che durante l'operazione deve premere sul tessuto in modo uniforme; nelle macchine più moderne, vi sono due racle che lavorano alternativamente nel senso della trama. 2. Nella tecnica tipografica, lunga lama che ha la funzione di distribuire uniformemente l'inchiostro sui cilindri inchiodatori. (Treccani vocabolario online) | 絹印版上色用的刮刀，用這種刮刀將油墨從絲網上刮過，透過絲網把形象印於紙上。 (西洋美术词典) |
| Silografia | (dal greco <i>xy'lōn</i> = legno e <i>graphe</i> = scrittura), incisione in legno ottenuta con procedimento inverso di quello che è necessario seguire per l'incisione in metallo. Con quest'ultima si realizza il disegno incidendo la lastra metallica; nel legno il disegno si ottiene abbassando il campo laddove l'inchiodo non deve segnare, sicché rimane in rilievo l'immagine che si vuol riprodurre. (Sintesi quick) | (木版画) 亦称“木刻”，版画的一种。用刀在木板上刻画，再用纸拓印出来的一种图画。是中外版画的最早形式。使用的木板有梨木、黄杨木、白桃木及优质胶合板等。用纵剖板面刻制的叫“木面木版画”，用横断板面刻制的叫“木口木版画”。以凸线为主构成白多于黑的画面者，叫“阳刻”，以凹线为主构成黑多于白的画面者，叫“阴刻”；也有阳刻、阴刻混用者。运用多块木板套印出两种以上颜色的作品，称为“套色木版画”。又因拓印使用的颜料性质不同，分为油印木版画和水印木版画等。过去木版画多用以复制绘画作品，绘、刻、印三者分工，称为“复制木版画”。现代木版画由作者自画自印，充分发挥刀木所特有的艺术效果，称为“创作木版画”。 (辞海) |
| Stampa a rilievo | Impression en blanc, grabado en relieve, blind stamping, Blinddruck; tutte le impressioni a stampa originate da una matrice le cui parte inchiodate e stampanti sono appunto quelle rilevate, stampa tipografica, stampa silografica perché da matrice fusa o intagliate <<a risparmio>>. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | 德语。在未涂油墨的版面上，放纸加印製而得的浮凸面者。英語作 Embossed Print, 日語爲空刷。 (西洋美术词典) |
| Serigrafia | Sérigraphie, serigrafia, silk screen, Siebdruck; procedimento tecnico grafico riproduttivo e interpretativo per la stampa di immagini monocrome e a colori su supporti rigidi (faesite, laminato plastico e metallico, vetro ecc.) o flessibili (carta, stoffa ecc.) mediata dalla tramatuta più o meno serrata e manualmente o fotograficamente occlusa di uno schermo di seta o di nylon montato ben teso | Serigraph: 嚴格說來，它並不是雕凹線法 (Engraving*) 的一類，它的基本原則類似孔版 (Stencil*)，亦即將顏料塗刷於絲網上，滲透過其中未加遮蓋的部分。在同一絲網上連續遮蓋不同部位，加以套色，即可得到不同顏色的畫面，也能藉顏色的重疊而獲致色彩的混合—例如黃色疊上藍色變成綠色。絲網本身是由相當精密的絲網而成，遮蓋的材料通常是紙或塗於絲網上的一層防水 |

| | | |
|------------|---|--|
| | <p>sull'apposito telaio e attraverso il quale l'inchiostro viene spinto a mano con una larga spatola di caucciù o <raclette>.</p> <p>(incisione calcografica e stampa originale d'arte)</p> <p>Procedimento di stampa a colori in piano (come la → litografia) che si vale di un tessuto di seta fissato a un telaio di legno. Il tessuto viene in parte impermeabilizzato con colla o mascherine, attraverso il quale si fa filtrare il colore (inchiostri da stampa) con l'aiuto di una paletta di gomma dura. Il colore passa dalla seta al foglio sottostante solo in corrispondenza delle parti di tessuto lasciate scoperte. Per ottenere effetti lineari si disegna la seta con una matita grossa del tipo usato nella litografia e si copre il tessuto con uno strato di colla che aderisce ai segni di matita. Di antica origine cinese, la s. è stata ripresa nell'arte occidentale a partire dal 1930 ca.</p> | <p>漆，顏料刷上後即從未遮蓋的部分浸透過去。此法源於商業用途，因為一旦遮蓋部分設計好了，即可交由技術工人印製。然而近年來，這種技術先後在美洲和歐洲地區大量應用於印製藝術家的原作，如此一來，既能夠降低作品的售價，又像石版畫一樣不失原作的本質。從事繩印版畫的好處之一，是只要略為變動遮蓋部分或顏料的濃淡，即能印出不同的效果，這是繩印版畫與一般機械性的版畫大相逕庭之處。</p> <p>(西洋美术词典)</p> |
| Xilografia | <p>Procedimento di stampa in rilievo (non in piano come la litografia o in cavo come l'incisione a bulino) che si avvale in genere, come matrice, di una tavoletta di legno duro (pero, ciliegio, bosso ecc.). Sulla tavoletta si riporta o si esegue direttamente il disegno, per lo più a matita e ripassato poi a inchiostro. Le linee del disegno rimangono intatte e il lavoro d'intaglio riguarda i contorni che le delimitano dall'uno o dall'altro lato e tutta la superficie restante. Per intaglio lungo i contorni del disegno ci si avvale di coitellini affilatissimi a punta viva e a lama corta, mentre per asportare il legno nelle parti che dovranno risultare bianche si usano sborbie di varia grandezza. Si procede quindi all'inchiostratura della matrice servendosi di un tamponcino o di un rullo. Le parti a rilievo risulteranno nere. All'intaglio molto profondo corrisponderà il bianco. A scavi meno profondi corrisponderanno diverse tonalità tra il nero e il bianco. La stampa, ottenuta mediante sovrapposizione e pressione di un foglio di carta sulla matrice inchiostrata, può essere eseguita manualmente oppure con l'ausilio di una presa meccanica. La durata delle matrici lignee (soggette a spaccature, tarli ecc.) è breve, ma può essere aumentata imbevendole sul rovescio di olio cotto e conservandole in un luogo asciutto. Per le x. a colori vi sono due metodi: 1) tante matrici quanti sono i colori desiderati vengono incise separatamente, inchiostrate con inchiostri dei vari colori e poi stampate l'una dopo l'altra sul medesimo foglio; 2) una medesima matrice viene usata per tutti i colori desiderati stampando dapprima le tonalità più chiare, asportando di volta in volta le parti già ottenute e stampando infine le tonalità più scure. La x., il cui procedimento deriva dalla stampa dei tessuti con matrici lignee, fu il primo metodo per ottenere stampe sviluppatisi in Europa: i primi</p> | <p>(木版画) 亦称“木刻”，版画的一种。用刀在木板上刻画，再用纸拓印出来的一种图画。是中外版画的最早形式。使用的木板有梨木、黄杨木、白桃木及优质胶合板等。用纵剖板面刻制的叫“木面木版画”，用横断板面刻制的叫“木口木版画”。以凸线为主构成白多于黑的画面者，叫“阳刻”，以凹线为主构成黑多于白的画面者，叫“阴刻”；也有阳刻、阴刻混用者。运用多块木板套印出两种以上颜色的作品，称为“套色木版画”。又因拓印使用的颜料性质不同，分为油印木版画和水印木版画等。过去木版画多用以复制绘画作品，雕刻、印三者分工，称为“复制木版画”。现代木版画由作者自画自刻自印，充分发挥刀木所特有的艺术效果，称为“创作木版画”。</p> <p>(辞海)</p> <p>一般中國人和日本人的木版畫，多取樹木的縱斷面較鬆軟的部分來雕製，常常可在畫面上保留木質肌理。</p> <p>(西洋美术词典)</p> |

esemplari sono della fine del sec. XIV.

(Le Garzantine)

Tecnica di stampa, che usa come matrice una tavoletta di legno, che, intagliata secondo il disegno prestabilito, viene poi inchiostrata sulle parti in rilievo. Si chiama x, anche la stampa che si ottiene da questa matrice.

(Diz. Universale dell'arte)

(o silografia). Dal greco *xylon*, legno e *graphein*, scrivere, disegnare. Antica tecnica di incisione su legno per realizzare tavolette (dette matrix) stampabili a pressione su carta, pelle o stoffa. Le matrix devono essere ricavate da essenze particolarmente dure (pero, bosso, èbano ecc.) tagliate nel senso delle fibre e la loro incisione avviene tramite sgombrie, sorta di scalpelli con punta metallica tagliente a sezione semicircolare o a <V>. In questo modo le parti incise non verranno inchiostrate e, quindi, una volta stampate appariranno bianche. Viceversa, le parti che resteranno a rilievo riceveranno l'inchiostrato e imprimeranno un segno (linee, contorni, tratteggi ecc.) sul supporto di stampa.

(Zanichelli online)

Procedimento di stampa *in rilievo* (non *in piano* come la → litografia o *in cavo* come l' → incisione a bulino) che si avvale in genere, come matrice, di una tavoletta di legno duro (pero, ciliegio, bosso ecc.). Sulla tavoletta si riporta o si esegue direttamente il disegno, perciò a matita e ripassato poi a inchiostro. Le linee del disegno rimangono intatte e il lavoro d'intaglio riguarda i contorni che le delimitano dall'uno e dell'altro lato e tutta la superficie restante. Per l'intaglio lungo i contorni del disegno ci si avvale di coltellini affilatissimi a punta viva e a lama corta, mentre per asportare il legno nelle parti che dovranno risultare bianche si usano sgorbie di varia grandezza. Si procede quindi all'inchiostratura della matrice servendosi di un tampono o di un rullo. Le parti a rilievo risulteranno nere. All'intaglio molto profondo corrisponderà il bianco. A scavi meno profondi corrisponderanno diverse tonalità tra il nero e il bianco. La stampa, ottenuta mediante sovrapposizione e pressione di un foglio di carta sulla matrice inchiostrata, può essere eseguita manualmente oppure con l'ausilio di una presa meccanica. La durata delle matrix lignee (soggette a spaccature, tari ecc.) è breve, ma può essere aumentata imprimendole sul rovescio di olio cotto e conservandole in luogo asciutto. Per le x. a colori vi sono due metodi: 1) tante matrix quanti sono i colori desiderati vengono incise separatamente, inchiostrate con

| | | | |
|---------------|---|--|---|
| | <p>inchiostri dei vari colori e poi stampate l'una dopo l'altra sul medesimo foglio; 2) una medesima matrice viene usata per tutti i colori desiderati stampando dapprima le tonalità più chiare, asportando di volta in volta le parti già ottenute e stampando infine le tonalità più scure. La x., il cui procedimento deriva dalla stampa dei tessuti con matrici lignee, fu il primo metodo per ottenere stampe sviluppatisi in Europa: i primi esemplari sono della fine del sec. XIV.</p> | (Sintesi quick) | |
| Tecnica mista | <p>Procédé mixte, in tecnica mixta, mischtechnik o verschiedene Techniken; incisione di una o più <i>matrici</i> elaborate con due o più tecniche e conseguenti esiti grafici in bianco e nero o a colori; es. acquaforte + acquatinta + punta secca; oppure, bulino su maniera nera o acquatinta; oppure ancora, vernice molla + inserti fotomeccanici mediante presensibilizzazione della lastra e conclusivi interventi a punta secca ecc.; seppur non frequentemente anche per la concorrenza, ad es., di silografia + serigrafia, oppure, calcografia e litografia sommata e congiunta per la impressione sullo stesso foglio e per la medesima immagine, ecc., se le esigenze concettuali ed espresive lo giustificano.</p> | (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | <p>通常指在以蛋彩（Tempera*）作基層的畫上，用透明畫法塗上油彩的方法。版畫用語，則指拼用版畫，即同一版畫的版面上混合凹、凸、平、孔各種技法做成的版畫統稱。各版種組合的結果，是獲得擴展的領域表現與放情於創作的效果。</p> <p>（西洋美术词典）</p> |
| Tiratura | <p>Tirage, tiraje, edition, Auflage; il totale delle stampe in <i>esemplare</i> impresse da una <i>matrice</i> comunque concepita e manualmente elaborata e, perché stampa originale d'arte, <i>numerata</i>; senza, quando si tratta, invece, di stampa industriale a grande tiratura (libri, affiche ecc.); <<variante di tiratura>> se e quando l'<i>edizione</i> non è omogenea per materiali ecc. (es. due tipi di carta, variazione del colore dell'inchiostro e, per la stampa d'arte, se una parte con il <i>fondino</i> e l'altra <i>senza</i> ecc.).</p> | (Incisione calcografica e stampa originale d'arte) | <p>乃固定張數的整套完成版画。整套版画中的每一張皆有標明張數記號（如/20 或 13/50 等），並有藝術家的親筆簽名。（但不包括藝術家試版「A. PJ 和樣本作」〔H. CD J〕。）</p> <p>（西洋美术词典）</p> |

APPENDICE 1: GLOSSARIO TERMINI SCULTURA IN ITALIANO

Abrasione: Tecnica per la modellazione della pietra, del legno o del gesso che prevede lo strofinamento della superficie con un materiale abrasivo per ridurlo.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Acqua di creta o Barbottina: Soluzione di creta essiccata, tritata e miscelata con acqua da usare come adesivo per la creta o antiaderente per il gesso. Conosciuta in Francia come *l'Huile de Rome*.

(Dispensa prof. Pozzobon)

Tecnica usata nella produzione di un determinato tipo di ceramica. Seguendo tale procedimento, la decorazione dei vasi si otteneva in rilievo (famosi sono i vasi di Arezzo con ornati a rilievo). Il termine è francese.

(Sintesi quick)

Agente di distacco: Sostanza applicata sulla parte interna o sulle giunture di uno stampo per impedire l'adesione di due superfici. Vedere anche sapone.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Anima: Impasto di materiale refrattario (cioè resistente al calore) colato all'interno di una forma in cera; permette di ottenere le sculture fuse vuote.

Argilla protettiva: Sottile liquido ottenuto sciogliendo poca argilla in acqua. Usato per fissare insieme pezzi di argilla umida e per ricoprire le giunture di uno stampo in gesso per impedirne l'adesione.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Armatura rigonfia: Tipo di armatura usato per la modellazione di teste, costituito da un montante in legno e due anelli in filo metallico.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Battitura dell'argilla (敲, 殴打): Processo che prevede l'impasto di grosse quantità d'argilla per ottenere una consistenza uniforme.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Bisquit: Porcellana bianca opaca, simile al marmo, usata soprattutto per statuette, busti e oggetti decorativi. I primi esemplari sono francesi e risalgono al 1750 ca.

(Sintesi quick)

Bocciarda: Martello usato nell'intaglio della pietra per creare una superficie dall'effetto uniforme. Ha molte punte piccolissime sulla testa.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Bocciardina: Martello con la testa munita di estremità dentate, utilizzato per movimentare la superficie della pietra.

(Manuale di scultura)

Bronzetto (小青铜雕刻品): Piccola scultura in bronzo con funzione autonoma o di elemento decorativo. Già attestato in epoca classica ed ellenistico-romana, il genere del b. conobbe ampia fortuna e diffusione in età rinascimentale, spesso come riproduzione in piccole proporzioni di celebri capolavori coevi o di opere dell'arte classica. Rilevante la produzione a Firenze (Pollaiolo, N. Tribolo, B. Ammannati, B. Cellini, il Giambologna) e a Padova (Donatello, il Riccio).

(Le Garzantine)

Statuetta di bronzo con funzione di soprammobile; in particolare, riproduzione in piccole proporzioni di celebri capolavori eseguita in età rinascimentale.

(Sintesi quick)

Bucranio: Elemento decorativo, realizzato a bassorilievo, costituito da un cranio di bue collocato tra due festoni vegetali a carattere ornamentale. (Le Garzantine)
Motivo decorativo a forma di cranio di bue. (Zanichelli online)
Motivo di decorazione nel fregio dell'ordine dorico e tuscanico rappresentante il cranio di bue. Si trova già nella ceramica cretese. (Sintesi quick)

Calcagnuolo: Scalpello a sezione rettangolare con lama affilata usato dagli scultori nella fase di sgrossatura della pietra; è confuso qualche volta con il → dente di cane. (Sintesi quick)

Canefora (顶蓝女像, 头顶篮子的少女): Statua a forma di figura femminile che regge un canestro sul capo (da qui il nome) con oggetti del culto e offerte per i riti sacri. In piccole costruzioni, soprattutto di ordine ionico, viene utilizzata in funzione architettonica e il canestro funge da capitello. È analoga alla cariatide. (Le Garzantine)
(dal greco *kane-phóros*, lat. *Canephorus*), statua di sostegno a forma di figura femminile che ricorda le fanciulle ateniesi che nella feste di Pallade, Demetra e Dioniso portavano in capo il canestro con la focaccia consacrata, le ghirlande, l'incenso e il coltello del sacrificio. Le canefore nei monumenti dell'antichità classica fungono da → cariatidi. (Sintesi quick)

Cariatide (女像柱): Statua, rappresentante una figura femminile, utilizzata come colonna. (Zanichelli online)
(dal greco *karyátides*) colonna di sostegno a forma di statua femminile, analoga alla → canefora; il corrispondente maschile del → telamone che, nell'arte greca, erano poste a reggere la trabeazione (vedi il Tesoro dei Sifni e la Loggetta delle Cariatidi nell'Erettèo). Passa poi a indicare ogni figura umana impegnata a reggere pesi rappresentati da strutture varie (cornicioni, logge, balconi ecc.); (ill. → canefora) (Sintesi quick)

Cera persa con modello salvo: Il metodo della fusione <>a cera persa con modello salvo>> prevede la realizzazione e l'impiego di un calco negativo del modello che viene, perciò, salvato (e non distrutto, come la semplice <>cera persa>> richiede). In tal modo esso può essere reimpiegato nel caso in cui la fusione presentasse dei gravi difetti. Dal modello in argilla (v.), pertanto, si ricava la forma di gesso in negativo, secondo il processo dei tasselli cavi, cioè forme parziali da assemblare in un secondo momento. Successivamente si riempie di terra tutto il resto della forma. Si passa, quindi, a rivestire di cera il negativo. Tale terra costituisce l'anima della forma. Eliminati i tasselli si perviene ad un manufatto con un'anima di terra rivestita di cera. Ricoperto di terra refrattaria – cioè materiale resistente alle alte temperature (dal latino *refractarius*, ostinato, caparbio) – che reca i canali per il deflusso della cera e lo sfato del metallo fuso, tale manufatto viene infine cotto in forno. Durante questa operazione la tera solidifica e la cera si scioglie lasciando un'intercapedine che, in seguito, viene occupata dal bronzo (v.) fuso. Si rompe, allora, l'involucro esterno e si elimina anche la terra di riempimento passando, alla fine, ai ritocchi e alle rifiniture a freddo della statua bronzea. (Zanichelli online)

Ceramica invetriata: L'invetriatura è un metodo per impermeabilizzare la ceramica (v.) rendendola resistente agli agenti atmosferici. Essa veniva realizzata applicando alle terracotte dipinte una vernice a base di silice e piombo che, una volta cotta, si vetrificava, diventando lucida e compatta. (Zanichelli online)

Cesoia (大剪刀): Grosse forbici dalla lama robusta e pesante, per tagliare lamiera, tessuti o carta. (Modernissimo dizionario illustrato)

Chamotte: Argilla cotta e ridotta in fini particelle e aggiunta ad alcune argille per dare forza.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Chiave: Piccolo sistema di collegamento che permette di riassemblare con precisione le due parti di uno stampo. (Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Colosso (巨像): Una statua di grandezza molto superiore al naturale. (Diz. Universale dell'arte)
Dal latino *colòssus*. Indica una statua avente dimensioni gigantesche. (Zanichelli online)

Coroplastica o Ceroplastica (蜡塑术): Dal greco *chòra*, terra e *plàtto*, modellare. Arte della lavorazione di statue, altorilievi (v.) ed altri elementi decorativi in terracotta, ad esclusione dei vasi. (Zanichelli online)

Cottura: Cottura dell'argilla in un forno per indurla permanentemente e per fondere lo smalto sulla superficie. (Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Cottura biscotto: Il primo stadio di cottura dell'argilla o della ceramica prima dell'applicazione dello smalto. (Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Dente di cane: Scalpello tozzo simile al → calcagnuolo, ma con una tacca centrale, usato dagli scultori per lavorare a fondo la pietra. (Sintesi quick)

Festone (垂花饰): Motivo decorativo classico consistente in una fascia di fiori, frutti e foglie sospesa per i due capi. (Le Garzantine)

Motivo decorativo a forma di fascio vegetale, intrecciato con frutti e fiori e sospeso alle estremità tramite due nastri. (Zanichelli online)

Motivo decorativo classico consistente in una fascia di fiori, frutti e foglie sospesa per i due capi. (Sintesi quick)

Fittile (粘土制的, 陶土制的): Dal latino *fingere*, modellare. Si dice di manufatto realizzato in terracotta, cioè modellando la creta e facendola poi cuocere in apposite fornaci. Vasi, anfore e altri contenitori, in particolare, vengono realizzati con l'utilizzo del tornio (v.). (Zanichelli online)
(dal latino *fingere*, plasmare) si dice di oggetto di → terracotta. (Sintesi quick)

Forbici da lattoniere: Forbici a lama corta usate per tagliare sottili lame di metallo. (Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Giallo antico (黄色大理石): Marmo antico dal colore variabile dal giallo non vivo all'aranciato. Proveniva, di solito, dall'Africa settentrionale. (Zanichelli online)

Gipsoteca (石膏雕塑陈列馆): Raccolta di gessi riproducenti statue antiche. (Le Garzantine)
Raccolta di gessi riproducenti statue antiche. (Sintesi quick)

Gliptica o Glittica (宝石雕刻术): L'arte d'intagliare o incidere pietre dure o preziose. (Sintesi quick)

Gradina (石匠用的) 多齿形凿子): Scalpello con punta dentata o spatola per gesso con lama dentata. (dispensa prof. Pozzobon)

Scalpello per la lavorazione della pietra con la lama finemente dentellata. Viene usata per la modellazione e lascia delle striature sulla superficie della pietra.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Ialografia (玻璃板雕刻术): Scalpello con punta dentata o spatola per gesso con lama dentata.

(Le Garzantine)

L'arte di incidere o di dipingere su vetro.

(Sintesi quick)

Impasto liquido: Composto di cemento i ciment fondu e acqua applicato come primo strato su uno stampo quando si realizzano degli stampi cavi in cemento o ciment fondu.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Induritore: Sostanza aggiunta alla resina poliestere per favorirne la polimerizzazione.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Ingobbio: Lo strato di smalto fondente (composto di argilla fine e di acqua), che viene steso uniformemente a spruzzo o per immersione sulla terracotta dopo la prima cottura.

(Diz. Universale dell'arte)

Strato di smalto fondente, composto di argilla fine e di acqua, che viene steso uniformemente a spruzzo o per immersione sulla terracotta dopo la prima cottura; → ceramica; maiolica.

(Sintesi quick)

Kore (少女塑像): Nella scultura greca, tipologia che rappresenta una giovane donna nuda vestita con chitone (v.) e *himàtion* (v.), in posizione stante, con la testa eretta, i piedi uniti, un braccio steso lungo il fianco a reggere la veste e l'altro (solitamente il destro) ripiegato sul petto in atto di recare un vaso o un piatto con delle offerte. Pl. *Kòrai*. (Zanichelli online)

(dal greco *kóre*), immagine di giovane vergine o comunque di fanciulla vestita, frequente nella scultura greca soprattutto arcaica. (Sintesi quick)

Koùros (少年塑像): Nella scultura greca, tipologia che rappresenta un giovane uomo nudo, in posizione stante, raffigurato con la testa eretta, le braccia stese lungo i fianchi, i pugni serrati e la gamba sinistra leggermente avanzata. Pl. *Koùroi*. (Zanichelli online)

(dal greco *kûros*), figura maschile nuda della scultura greca. Generalmente la figura virile greca idealizzata è rappresentata da un uomo giovane, nel pieno, quindi, della sua prestanza fisica e della sua bellezza. (Sintesi quick)

Lana di vetro (玻璃棉, 玻璃绒): Fibra artificiale ottenuta per fusione e trafilettatura del vetro; è utilizzata per rinforzare le forme in resina e in cemento. (Manuale di scultura)

Linografia: Metodo di → incisione; deriva dalla → xilografia e risale agli inizi del sec. XX. Il procedimento è il medesimo usato nella xilografia, ma anziché il legno si usa come *matrice* una tavoletta di linoleum. Esteticamente, i risultati sono assai diversi: mentre una xilografia mostra sempre le venature del legno dalla quale è ricavata, una l. riproduce l'aspetto un po' spugnoso caratteristico del linoleum. (Sintesi quick)

Metodo di → incisione; deriva dalla → xilografia e risale agli inizi del sec. XX. Il procedimento è il medesimo usato nella xilografia, ma anziché il legno si usa come *matrice* una tavoletta di linoleum. Esteticamente, i risultati sono assai diversi: mentre una xilografia mostra sempre le venature del legno dalla quale è ricavata, una l. riproduce l'aspetto un po' spugnoso caratteristico del linoleum.

(Le Garzantine)

Mandrino (紧轴, 芯轴): Organo del tornio parallelo che serve a fissare il pezzo da lavorare; è costruito in acciaio speciale al cromonichel. (Modernissimo dizionario illustrato)

Manière de crayon: Metodo di → incisione generalmente abbinato al → punteggio per la riproduzione di disegni a → pastello. La lastra di rame viene preparata come per l' → acquaforte; il disegno viene tracciato su questo sfondo con *roulettes* (rotelle dentate) o altri strumenti atti ad imitare le linee del pastello. Il metodo cadde in disuso dopo l'invenzione della → litografia.

(Sintesi quick)

Metodo di → incisione generalmente abbinato al → punteggiato per la riproduzione di disegni a → pastello. La lastra di rame viene preparata come per l' → acquaforte; il disegno viene tracciato su questo sfondo con *roulettes* (rotelle dentate) o altri strumenti che imitano le linee del pastello. Il metodo cadde in disuso dopo l'invenzione della → litografia.

(Le Garzantine)

Mazzuolo tondo: Martello dalla testa arrotondata, solitamente di ferro, usato per colpire gli utensili per l'intaglio della pietra.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Mezzatinta o Maniera nera (中间色调): Tra i vari metodi di → incisione è quello che più si avvicina alla pittura nella resa del → chiaroscuro; per questo venne usato di frequente tra la seconda metà del sec. XVII e i primi decenni del XIX per la riproduzione di quadri, soprattutto ritratti e paesaggi. La prima operazione per ottenere una *m.* è la *granitura* della lastra di rame per mezzo di uno strumento speciale a forma di mezzaluna dentata chiamato *pettine* (in francese *berceau*, in inglese *rocker*). Il pettine, che viene passato sulla lastra diverse volte prima in un senso e poi nell'altro, produce infinite *barbe* che, inchiostrate, producono sulla carta un nero profondo e vellutato. L'immagine è formata mediante la raschiatura parziale o totale delle barbe là dove si richiedono mezzi toni o il bianco. Si ottiene così una grande varietà di toni. La *m.* può essere abbinata anche ad altri metodi come l' → incisione a bulino, l' → acquaforte, l' → acquatinta, il → punteggiato. Il procedimento per ottenere una *m.* fu inventato da Ludwig von Siegen di Utrecht, la cui prima *m.* è datata 1642.

(Sintesi quick)

O maniera nera, tra i metodi di → incisione è quello che più si avvicina alla pittura nella resa del → chiaroscuro; per questo venne usato di frequente tra la seconda metà del sec. XVII e i primi decenni del XIX per la riproduzione di quadri, soprattutto ritratti e paesaggi. La prima operazione per ottenere una *m.* è la *granitura* della lastra di rame per mezzo di uno strumento speciale a forma di mezzaluna dentata chiamato *pettine* (in francese *berceau*, in inglese *rocker*). Il pettine, che viene passato sulla lastra diverse volte prima in un senso e poi nell'altro, produce infinite *barbe* che, inchiostrate, producono sulla carta un nero profondo e vellutato. L'immagine è formata mediante la raschiatura parziale o totale delle barbe là dove si richiedono mezzi toni o il bianco. Si ottiene così una grande varietà di toni. La *m.* può essere abbinata anche ad altri metodi come l'incisione a bulino, l' → acquaforte, l' → acquatinta, il → punteggiato. Il procedimento per ottenere una *m.* fu inventato da L. von Siegen di Utrecht, la cui prima *m.* è datata 1642.

(Le Garzantine)

Microlite: Dal greco *micròs*, piccolo e *lithos*, pietra. Utensile in pietra scheggiata di piccole dimensioni e di accurata fattura (soprattutto lame, punteruoli, punte di freccia).

Miretta: Attrezzo composto da un corpo cilindrico in legno di bosso, alle cui estremità sono fissati due anelli di acciaio di foggia diversa. Si utilizza nel modellato per asportare la creta o la plastilina.

(Manuale di scultura)

Plastilina (可塑物质): Pasta per modellare composta di argilla in polvere, zolfo, olio vegetale, glicerina; non si secca e si mantiene elastica nel tempo.

(Manuale di scultura)

Punti, sistema di: Metodo per misurare le proporzioni volumetriche e permettere, così, agli artisti che scolpiscono il marmo o generalmente la pietra (raramente il legno) di eseguire copie precise, o

ingrandimenti o riduzioni di modelli (di solito in argilla o in gesso). Il modello viene segnato alle sue estremità con dei punti e si misura la distanza tra loro e un filo a piombo o l'armatura di legno, in modo da poter praticare dei fori nei punti corrispondenti e sbozzare così una copia del modello. Si sono inventati numerosi strumenti per misurare i rapporti tra le varie parti del modello e i 3 punti fissi, per esempio la cosiddetta *crocetta* usata in Europa dall'inizio dell'800, con tre punti fissi e uno adattabile (da non confondere con le macchine idrauliche e elettriche inventate dopo la metà dell'800).

(Storia universale dell'arte)

Sbozzato (粗齒): Da *sbozzare*, dare la prima e approssimativa forma alla materia da scolpire.

(Zanichelli online)

[*sbozzatura*] operazione eseguita dallo scultore per sbozzare il blocco di pietra o di marmo e dar così il primo rilievo alle forme. Egli dapprima segna nel blocco tutti i punti di rilievo del modello, trasferendoveli poi attraverso un sistema di compassi (messa alle punte); è la fase che precede l' → abbozzo.

(Sintesi quick)

Scapezzatore: Scalpello a cuneo, pesante e dalla punta larga, usato nell'intaglio della pietra per tagliare in un colpo grossi pezzi di pietra durante la sgrossatura e l'intaglio.

(Enciclopedia delle tecniche scultoree)

Stabiles-mobiles: Opere scultoree realizzate da Alexander Calder, costituite dalla combinazione di stabiles (v.) e di mobiles (v.).

(Zanichelli online)

Subbia (槽齒): Scalpello massiccio, a punta quadra, per sbozzare la pietra. (Sintesi quick)

Toreutica (金属浮雕工): (gr. *toréuo* <<incido>>) l'arte di lavorare il metallo in incavo o in rilievo (→ scultura) (Nuova enciclopedia universale - Le Garzantine)

L'arte di lavorare il metallo mediante → cesello, → sbalzo, → agemina, → incisione. (Le Garzantine) (dal greco *toreutiké téchne*; da *touréo* = intaglio, cesello, inciso), arte di incidere e cesellare i metalli in incavo e in rilievo. Si fa con diversi processi: → cesello, → sbalzo, → agemina, → incisione.

(Sintesi quick)

Trasparente (透明的, 透澈的): Che lascia lasciare la luce e vedere chiaramente i contorni delle cose che stanno dietro. (Modernissimo dizionario illustrato)

Tutto tondo (a): Scultura libera da qualsiasi piano di fondo e quindi isolata nello spazio. La statua a tutto tondo può essere vista da ogni lato. (Sintesi quick)

Unghietta: Scalpello in acciaio con l'estremità a forma di unghia per la lavorazione della pietra. (Manuale di scultura)

Vite inglese o Galletto: Attrezzo che garantisce il fissaggio del blocco di legno al tavolo durante la lavorazione della scultura. (Manuale di scultura)

Xòanon: (dal greco *xóanon* = lavoro scolpito in legno; immagine di una divinità in legno, in pietra), scultura ricavata da tronchi d'albero che sarebbe servita da modello agli scultori dell'età arcaica per realizzare le loro statue particolarmente rigide. Vedi il cosiddetto Apollo di Orcomeno e l'Apollo di Tenea. (Sintesi quick)

APPENDICE 2: GLOSSARIO TERMINI SCULTURA IN CINESE

Punta del trapano (钻头): 用于钻床、镗床、车床、手摇钻或电钻上加工工件的刀具。常为有槽的钢制圆杆，杆端有切削刃。工作时，钻头一般安装在机床的主轴上（或车床的尾架中），与工件作相对的旋转运动和进给运动。有扁钻、直槽钻、麻花钻、中心钻和深孔钻等。

（辞海）

Raschietto in gomma (橡皮刮刀): 绢印版上色用的刮刀，用这种刮刀将油墨从丝网上刮过，透过丝网孔版把形象印于纸上。

（西洋美术词典）

Scultura cinetica (动态雕塑): 一种三维的立体艺术作品，藉着机械原理而不停地动。

（Diz. Universale dell' arte）

Scultura di bronzo (青铜雕塑): 青铜是一种锡铜合金、有时也含有其他非亚铁（non-ferrous）金属。锡含量低于 16% 的青铜称为「 α 青铜（alpha bronze）。青铜熔点介于 1083 °C（铜之熔点）与 950 °C 之间冷热皆可加工。「 δ 青铜」（delta bronze）之锡含量为 32%，硬而脆。锡含量低的青铜可藉冷钟法（cold hammering）来增加硬度。由于青铜熔点低，在同一温度较铜易熔解，而易于铸造（cast）。青铜中的锡或其他金属（如锌、铅、银、砷）之含量多寡，足以影响青铜色泽，甚至锈绿（Patination）的深浅。青铜是极易铸造、坚硬而且能长久保存的材质，随时可应用多种方法来加工塑造。它具有很大的张力，故能任意伸延，或突出而不需有所支承；即使基部狭窄，上方大量的铸成物也容易保持平衡。它可以在表层呈现金属溶化后，流动状的质地，也能锻造成锐利而硬边的金属片，此种特性足以表现塑（plastic, or modelling）、雕（glyptic, or carving）、金属细工（toreutic, or metal working）的诸诸种效果。多数文艺复与时期及现代青铜器是翻铸自黏土这类塑材塑成的原型，因而有「塑」的效果。古拙式样（Archaic）及早期古典希腊青铜器，由木雕原型翻铸，因而有「雕」的效果。因此，莱斯·卡本特教授（Rhys Carpenter）说：「希腊雕塑艺术虽以金属取代石材，但仍保留『雕』的性质，好像并没有使用『塑』这一字眼的『空铸青铜』（hollow-cast bronze）阶段一样」一般推测，高棉的谷美两人（中世纪拥有高度文明的柬埔寨王国的一种族）青铜（Khmer bronzes）也是由雕刻原型翻铸而成的。另一方面，头部及肢体分别铸造，再以舌榫——凹槽法（tongue- and- groove method）紧紧接合在一起的制作方式，使青铜雕塑家更有弹性，不致于像大理石雕塑家受制于石材形状。更由于空铸薄壳的青铜器，张力大、重量轻，雕刻家因此能自由表现肢体悬空突出的人体动态。此项自由表现的优点，若以罗马复制者（Roman copyists）的经验为例，来说明更为贴切：他们在复制希腊青铜的大理石制品时，常需要种种支架来承托造像深出肢体的重量。以梅隆（Myron）的掷铁饼者（Discobolos）为例，大多复制者总留下各种他们设计的如木椿似的支架及系材，用以增强要雕成肢体的部份，再与粗大重直支承连接，并大致雕成像树干一般，以稳定上部大量而重石材。最早期的青铜像是采取实心铸造的技术。此种方法不适于铸造大型或纪念碑式的雕塑品，因为大量的青铜一经实心铸造，将会不均匀收缩而产生变形。空铸法的发明，使大型作品得以精确地铸造。此种方法可减轻作品重量，更可以方便地分别铸造任意动态得各部，再重新组合为完整的铸造。空铸法有两种：脱蜡法（the cire - perdue or lost wax process）及砂铸法（sand - casting）。尽管砂铸法在今日工业中广被采用，但脱蜡法似乎一直是铸造古器物的主要技法，目前在铸造雕塑品也较砂铸法流行。脱蜡法的原理如下：耐或内范（core）由依预期造形做成的蜡所包封（这层蜡通常是由雕塑家黏土塑造的作品，接着塑模翻制而成的翻制品）蜡之外层再由耐火外范（mould）包围。将蜡加热熔解倒出，再于原先有蜡的空隙倒入金属熔浆。最后，等金属凝固时，移去内范及外范，便留下完全自蜡模型体复制而来的空心金属形体。内范通

常由烧石膏 (plaster of Paris)、陶土粉粒 (grog, or pulverized crockery) 或黏土混合调水做成，大略按预期形状做成略小于造像的大小。内范之上再以蜡塑造成像，而蜡层厚度小于 0.5 吋，此 ? 为蜡模 (model)。蜡模可能由雕塑家自制，但大多是由铸匠自艺术家的黏土模型以翻模技法复制。然后以钉自蜡层穿过，钉向内范——但并非整根没入，而需留半截在外——以固定内范。在蜡模之上须再安上香肠状的蜡条，并使蜡条的上端倾斜相接，而成为以广心的倒立锥状。像之下部及所有突出点，再敷上薄长的蜡条，并使之向上包绕上部的蜡锥。然后，蜡模及附在蜡模上的钉、蜡条等部份，再以石膏或陶土包封；这便是外范。先在将整个包括内范、蜡层及外范的结合物倒置，使锥状部份再下，放下窑炉中（若是大型作品，必须直接在窑炉内封模），将之加热。所有的蜡将因此溶掉或烧化。原先的锥状处，此时成为中空的注口 (funnel)，而较粗蜡条处即成为管道。 (runners)，较细处则成了通气孔 (air-vents)。等所有的水气蒸发，而外范内部完全干燥，再整个转为正向，使注口在上。将之埋入沙坑中，以便藉砂粒的围拢，产生较大的抗压力。将金属熔浆倒入注口，经由管道，直至充满内范及外范间残留的间隙。此时，内部的空气将由通气孔排出——这是整个操作过程中难以操作而危险的一个步骤，因为如果受热膨胀的空气，无法顺畅地逸出，外范将会破裂。当金属凝固之后，拆去外范，清理铸模，并锉除留为管道、气孔的金属残迹，雕塑者便可以开始修琢并完成作品。通常，艺术家是以黏土塑像，再翻成石膏模型。由此石膏模型，他再做一个附有管道及通气孔的石膏外范。再于石膏外范内面刷上一层蜡，使其厚度外预定完成青铜器的厚度，最后再以石膏及陶土制成的内范填充中空部分。接着他再将内范、蜡层及外范等要件拼在一起，而算是以另一种方法来完成铸造。目前，正如前述的方法，常由铸匠来复制雕塑家包蜡的石膏模，则雕塑家可在制模之前，在蜡的表面留下触痕 (touches)。翻铸小型而精巧的造像时，为避免表面受损，必须有很多排气孔。爪哇及本宁 (Benin，位于非洲西南部，本宁艺术为十九世纪末首次在欧洲引起注目的非洲艺术) 的青铜器，铸造时在最外层的黏土层中部掺有细剁的山羊须毛。这些须毛遇热烧化后，会在黏土中留下很多孔隙，而具有排气作用。砂铸法是世界上许多地区所採用的极古老的技术。六世纪时，希腊人用它来铸造大型青铜器；到了十九世纪，由于它可用于翻铸械及建筑构材，而翻铸技术发展得更精密。以此法翻铸虽较精确，但对艺术家却有某些困难。砂铸法中，外范是分片制成的，故称之为范块。虽然刑狀單純者只需两片范块，但复杂的人像或有挖空造形时，就需要大量的花块。这些步骤因而极费力气，而且范块结合处留下的接痕，这须在拆模后仔细磨除，这更徒增不便。操作砂铸法时，必须先由艺术家的蜡或黏土原型翻制一石膏模。而外范则由含少许黏土，当有黏着力的细砂做成。范块可依石膏的做法，分别翻制。

然后安置在两个可以紧密结合而一端预留注口的类似盒子的框架。此时每一模片的砂将紧密接合，但相邻模片间的砂却不会相混（虽然他们看似相混，但不要惊奇）。当所有的范块于框架中拼湊在一起时，在其周围敷上一薄层的石墨粉，再于石墨粉与框架边缘之间填入砂粒，将之捣紧。此时，铸匠已拥有由两片全由砂粒构成的范块，组合成一完整的外范。

他在中空的部份固定铁制构架，构架四週后再填入砂粒，成为另一新模。接着，取出新模，并在新模上层刮除约 0.5 吋，或预定成品的厚度（此一步骤，可视作品各部份的厚度而定，随后，在外范表层刮出几道浅槽，做为通气孔。此时，变小了的砂模当作内范，再放同两个外范之间，以铁制构架固定好位置。将两个框架栓在一起，框架的一端翘起，再自上方的注口倒入金属熔浆，使之充满内范与外范间的空隙。俟金属冷却凝固，移去外范，再将模片接痕锉除。以砂铸法翻制复杂造像时（通常此种复杂造像利用脱蜡法即可一次完成），必须分成几个细部来翻铸。例如一只伸出去的手臂，可以在开始时从石膏模上锯下来，单独翻模、铸造。完成之后，再以[罗马榫法] (Roman joint) 接合同去。即手臂必须预铸能和肩头边缘相配的凸緣，然后钻穿凸緣之金属，用青铜钉锁紧，再锉平接痕，使之不着痕迹。

锉工 (Chasing) 青铜器可依雕塑家的心意，利用凿刀 (chisels) 及锉刀 (punches) 把铸成品表面修平，而做得很精细。十九世纪中叶以前，铸成品总琢磨很仔细，因此造像的衣褶、头发、眼睑轮廓等都很明显。后来的雕刻家，特别是受浪漫运动影响者，大多喜欢在铸成品中保留黏土原模的质感。翻制品 (Replicas) 如果模型为石膏做成，可由此翻制新的外范，再翻铸成翻制品，这种步骤可反复操作多次。如果模型由蜡制成，在翻制时将会毁损，除非在青铜铸成品上再制作外模，否则不可能有翻制品存在。有些雕塑家每件作品只翻铸一件成品，有些则大量翻铸。铸成品之间的品质及精準程度並不因翻制品数量而有不同，虽然锉磨时的功夫会使差异存在，但这是操之于制作者的决定的。**收缩 (Shrinkage)** 青铜由液態凝固为固態时，会有显着的收缩。空铸法有一个好处，可避免不停收缩所产生的扭曲或碎裂的危险。任一自原型翻制的青铜复制品，会因收缩而比原型稍小。

锈缘 (Patina) 一如铁会生锈般，青铜若经暴露，颜色及外观也会改变。但改变的过程通常很缓慢，只会在青铜上产生坚硬的保护层，而丝毫无损于青铜本身。锈缘有自然产生或人为形成两种。自然产生的锈缘乃是青铜与大气中的碳酸反应而成的碳酸铜，或是与硫反应所成的硫化铜。反应之初呈浅绿，接着转为棕黑。由于自然反应的过程需要几年的时间，因此常利用、硫红 (liver of sulphur) 或有极质等人为方法来加速反应。而精确的反应程式通常是雕塑家个人的秘方。历史青铜铸造法是广泛流传的制造工具及艺术品的技术。它的起源不明，如果不错的话，它可能从任何一个中心点流传开来。苏美族 (Sumerian) 金匠擅长实铸法及脱蜡空铸法，远在西元前 3000 年以前即会铸造小铜像 (copper statuettes)。阿卡德人 (Akkadians) 继承苏美族铸造青铜的技术，目前巴格达的伊拉克博物存有疑为亚摩瑞特·萨尔恭 (Amorite Sargon, 约西元前 2380–2223) 的青铜头像。在中亚所发现的青铜时代遗址，其年代早于西元前 2000 年。在中国，青铜铸造艺术在西元前 1500 年左右 (约商周时代) 已臻成熟，而在西元前约 1600–1300 年间，青铜容器已由较早的仿陶器造形发展成仿动物形的设计。到底青铜铸造技术是在中国本土发明的，或是源自西亚，经由西伯利亚传来，至今犹未有定论。大约在西元前 1000 年，青铜器已由中国传入中南半岛，而约当西元前 600 年，洞松文化 (Dongson culture, 中南半岛最重要的史前文明) 已利用青铜制造武器及艺术品 (如鼓饰)，青铜再由此传入印度尼西亚。西元前 2200–1500 年的印度河河谷文化 (Indus valley cultures) 已发掘出青铜及铜像、器物。南美青铜铸造术的起源并不明确。沙敏 (Chavin) 或巴拉卡斯 (Paracas) 文化似乎尚不知应用青铜，虽然同一时期的莫奇卡 (Mochica) 遗址已发掘出铜器，而推测约西元 400 年，拿斯卡地区已有青铜铸造术。青铜在唐巴格 (tumbaga, 一种金铜合金) 之后，已成为铸造的重要材料。一般认为，约西元 800–900 年间，青铜已在玻利维亚被发现，而且已经从高地传至秘鲁沿岸及阿根廷。稍后再由印加人引进厄尔瓜多南美青铜中的锡含低于 12%，为了制造武器及日常器物，金匠们以冷锤法来增加铜或青铜的硬度。因此推测，印加人可能知道此一已经失传的使铜变硬的技术。由阿芝特克 (Aztec, 墨西哥中部之土著) 金匠所铸的「萨亚贡的贝那地诺」铜像 (Bernadino de Sahagún) 正是以脱蜡法制成，可知哥伦比亚及秘鲁以脱蜡法来铸造青铜器。在哥伦比亚也发现利用石模翻铸的小像。

埃及人较少用青铜来制作雕塑，因此没有翻模空铸的技术。古拙时期的希腊人，自尼罗河流域的工匠中学得技巧，首先利用锤打的技术，在木材外围钉置金属护层。根据后来的传说，空铸技术可能在六世纪中叶由爱琴海的萨摩斯岛、洛伊卡斯、喜欧德勒斯的工匠传入希腊。希腊青铜雕塑 (艺术) 经长期的同化，接近石雕造形之美，表面处理得光亮而平滑。

原先大理石雕塑上的色彩，以金箔装饰及各类嵌金属片来取代。眼睛代以玻璃珠，或在眼窝嵌入假宝石。早期基督教艺术，除了现今土耳其的君士坦丁堡之外，很少有大型青铜作品。少数幸留下来的作品，例如部份制于六世纪的圣索菲亚青铜门，以及疑为七世纪赫勒克留 (Heraclius) 皇帝的巨大肖像，如今尚存于意大利的巴洛提。罗马圣彼得教堂中，著名的等身圣彼得 (St. Peter) 坐像 (制于五世纪)，极可能是西方的第一座青铜像，

也是意大利文艺复与以前青铜大型圆雕的最后遗例。在西方，青铜一直被用来制造一些像油灯、香炉、烛台等教堂常用器物，以及一些个人的饰物。迁移时期（Migration Period）的一些陵墓已不再有青铜器或饰金青铜胸针、扣子、耳环、戒指等出土。根据文献，此一时期制造了一些大型青铜器，例如：七世纪时在普瓦泰为圣启莱雷教堂所造的、

在圆柱顶围饰四名传道者的鹰饰诵经台，但自九世纪迦罗琳帝国文艺复与（Carolingian Renaissance）以来唯一幸存的巨大青铜作品，则在亚琛查理曼大帝（Charlemagne）的铸造厂中完成。这些包括亚琛主教堂的狮头环手把青铜门以及拱廊镂刻透珑的栏栅。查理曼大帝（或他的另一继承者）的小型骑马像（现在巴黎卡纳瓦列博物馆），也可能是一件第九世纪的铸品。莱茵河流域及德国南部的萨克森继围杰出的青铜铸造中心。梅因斯主教堂有一对建始于十世纪末叶的青铜门。德国希得斯罕一对大门，每扇各有八格描述旧约和新约圣经故事的青铜像，即建于1015年。希得斯罕的彭瓦德（Bernward）主教（死于1022）可能负责该门的部份设计。据说，他也建造（但也可能只是督造）希得斯罕有名的圆柱。该柱造形类似罗马战功柱（triumphal columns），但其上螺旋式地饰有叙述基督一生的雕像。直到十一、十二世纪，德国北部还很盛行青铜铸造。但只有马士河谷的城市一列日，羽伊、特别是第南特—成为杰出的铸铜中心。第南特的青铜产量特别丰富，藉着与汉撒港口（Hanseatic ports）间的贸易，而大量流传国外。因此小型青铜制品就被称为「第南特铜器」（dinanderie），在今日研究文献中仍然有人沿用这个不精确的术语。罗马式艺术（Romanesque art）一个特征是，各种工艺之间的关系很接近。虽然后来公会（guild）的发展，使艺术家倾向专业化，但是罗马式时期金匠与青铜铸匠间几乎没有区别。

此一时期著名的金匠如：雷尼瓦（Renier of Huy）、葛第佛伊德（Godefroid de Claire）、或者尼古拉（Nicolas of Verdun）在铸造青铜和金工、银工、瓷釉或镶宝石等工作同样活跃。这些人之中最早的雷尼瓦，约于西元1115年为列日圣巴特米教堂制造的大型青铜洗礼盘，是唯一为世人所知的，也是中世纪杰出洗礼盘的第一个典范。其他罗马式精品为：巨大的七连盏复活节烛台，埃森及米兰幸存的类似精品（部分由尼古拉做的崔伏邱氏（Trivulzio）所收藏的烛台），以及巨大的烛台或圆形烛架（十一世纪以来希得斯罕及十二世纪以来亚琛的遗例）。然而大多数幸存的罗马式青铜器乃由摩撒及莱茵河谷的铸匠所制，于1110年左右为格洛斯特教堂所做的著名烛台，达拉谟教堂的精美门环，以及在该教堂中据说与侧廊拱顶同高（已遗失）的复活节烛台等等，都是英国青铜铸匠所追随的典范。意大利青铜的成就，最重要的是十二世纪间模仿十一世纪拜占庭输入品的一系列大青铜门，如：本鄂文托、威洛纳、特拉尼、蒙瑞阿列、比萨等留下的青铜门。

十三世纪社会与经济的改变，导致工匠组成公会，而手工艺品不断的世俗化，使得金匠与青铜铸匠的手艺分家。后者仍试图藉着饰金、镀银、镂刻、镶嵌等技法来丰富他们的产品，以便和贵重的金属制品一争长短。然而更精细的哥德式风格（Gothic taste）、不像粗壮纪念碑式的罗马式艺术一般应用于青铜器上。进入十三世纪之后，罗马式风格在德国还很受欢迎（如希得斯罕的洗礼盘），而青铜在中世纪结束之前，在德国及荷兰、比利时、卢森堡一带（the Low Countries）依然很盛行的材料。晚期的德国青铜铸匠甚至造有如：卢比克圣母堂30呎高的圣体龛（tabernacle, 1476-9）、以及由纽伦堡的费雪工作坊（Vischer workshop）在薛巴尔达斯教堂内所建造的陵墓等精心杰作。后一件制作已经是文艺复与时期的先驱。而纽伦堡在十六世纪已成为德国青铜制造业的重镇。中世纪末叶英国在具像艺术方面最重大的成就，便是一系列的帝王纪念青铜像之完成。其中最早的是：

爱德华一世（Edward）的第一任妻子—伊莉诺皇后（Queen Eleanor of Castile）肖像及亨利三世（Henry III）肖像，它们都是1291年于威廉·托洛（William Torel）工作坊完成的。除了少数例外，这些作品都存放在西敏寺，由亨利三世肖像之单一性，到亨利七世及意大利雕塑家托列加诺（Torrigiano*）所做的约克郡的伊莉莎白（Elizabeth of York）肖像中显著的自然主意，可以看出英国青铜像发展的过程。许多有关制品的文献，

今日犹存。因此，我们知道理查·彼奥强（Richard Beauchamp），在聖瑪利教堂的瓦维克伯爵（Earl of Warwick）及瓦维克（制于 1442–1462）等肖像是伦敦铸匠威廉·奥斯汀（William Austin）的作品，肖像平板则由铜匠托玛斯·史蒂文斯（Thomas Stevens）制造，而整个再由伦敦一位荷兰金匠巴索龙·兰贝斯普林（Bartholomew Lambespring）琢磨完成。文艺复与时期，新流行类似古罗马人藏品的小型青铜器，人们复制古典青铜器，也铸造不少古典造形的小肖像或羣像。例如波拉幼奥洛（Pollauiolo）的「海克力斯与安帖奥里斯」（Hercules and Antaeus）（现存弗罗伦斯巴吉洛博物馆），即充满晚期希蜡化时代作品强烈的戏剧性。青铜铸造技术再次用于原寸雕塑，而产生如：唐那太罗（Donatello*）的「大术像」（David，1430，为古典时期以来的第一件人体作品），维洛及欧「大术像」（David of Verrocchio，1476）、以及姜波隆那「使神像」（Mercury of Giambologna*）等伟大作品。有关青铜铸造的文献，契里尼（Benvenuto Cellini*）在其 1558 至 1562 年铸造波休斯像（Perseus，铸于 1545–1554；现存弗罗伦斯·兰基博物馆）的自傳中会有所记述。青铜器的品质不仅受概念影响，決定于艺术家对素材的了解，及其是否能利用青铜本身特有的效果。十九世纪时，当青铜用于制造那些立在街头或广场的官样肖像之后，这些肖像不仅庸俗不堪，同时也只是一些模型的放大复制品，用其他材料也同样可以做出来。相对于官样艺术（official art），像罗丹及后来的叶普斯坦因（Epstein*）等伟大的浪漫派艺术家们，都喜欢利用青铜的特性去表现动態、明暗、或更逼真地表现黏土原模的质感。二十世纪，青铜的各种潜在美感从布朗庫西（Brancusi*）「空间之马」（Bird in Space，1940）那完美无瑕的，及高度磨光的表面，发展到利普兹（Lipchitz*）「普洛米休斯像」（Prometheus，1944）那溶浆似的流动之美，以及德斯比奥（Despiau）肖像作品的感性变调。

（西洋美术词典）

APPENDICE 3: GLOSSARIO TERMINI INCISIONE IN ITALIANO

Acquaforte a rilievo: Eau-fort en relief, aguafuerte en relieve, zinc etching, Zinkätzung; espressione ambigua e contraddittoria se si considera che la prima parola rimanda alla *stamp a ad incavo* e la seconda a quella *a rilievo*; per una ormai divenuta consuetudine ci si riferisce, invece, alla tecnica ed al dato grafico che si consegue disegnando la superficie di una lastra metallica (preferibilmente di zinco) con una penna o un pennello o altro intinti in un inchiostro-vernice antiacido, per poi procedere alle *morsure* e preservare il disegno rilevato da successivamente inchiostrare a rullo e imprimere; proprio come si fa con una *silografia* o, meglio, con un <<cliché al tratto>> fotomeccanico; così o analogamente è stato egregiamente fatto in passato dall'inglese W. Blake.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Battuta (板 , 金属板): Espressione gergale per alludere alla esecuzione fisica di una o più impressioni a stampa da qualunque *matrice*; una soltanto, per il bianco e nero o monocromo, due, tre, quattro ecc., fra loro bene *a registro*, per la stampa a colori o *cromosilografia*, *cromocalcografia*, *cromolitografia* ecc.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Bon à tirer: Espressione internazionalmente adottata per dire: <<bene, si stampi>>, o.k. for printing, durkreif; l'artista incisore la scrive a matita su uno dei margini della *prova di stampa* che è proposta quale modello per la *tiratura* degli *esemplari*; per essere praticamente l'esemplare che precede tutti gli altri e, quindi, sotto ogni aspetto integro, è ricercato e ambitissimo dagli amatori e collezionisti.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Calcografia (铜版印刷, 雕铜木): Chalcographie, calcografía, chalcography, Tiefdruck; dal greco, letteralmente, <<scrittura su rame>> e, cioè, l'insieme dei processi tecnologici che consentono di predisporre una *matrice* per *stampa originale ad incavo* in bianco e nero o a colori; quelli relativi alla replicazione e moltiplicazione dei medesimi così come i fogli ottenuti.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

1. Tecnica di stampa realizzata per mezzo di matrici, generalmente in rame, incise a *bulino* o a *maniera nera (niello)* o a *vernice molle*, o a *puntasecca* per corrosione di acido, e inchiostrate a tampone. 2. Si chiamano c. anche le istituzioni che curano la produzione, la stampa e la conservazione dei rami originali incisi.

(Sintesi quick)

Cliché: Lastra metallica (di zinco o di rame) o altro, fotochimicamente predisposta e incisa per essere *matrice* per stampa a rilievo; “al tratto” quando la restituzione grafica è costituita da linee e macchie uniformi; “a mezzatinta” o “a retino” quando la gradualità dei valori è mediata da punti uniformemente neri ma di variata grossezza; più genericamente *matrici* per la stampa industriale.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Colophon: Scritta, in forma di occhiello tipografico, che si colloca solitamente nella facciata interna dell'ultima pagina prima del risguardo, di un libro o di una cartella di stampe, e che comunica e conferma tutti i dati relativi alla edizione; più precisamente, il titolo dell'opera, il nome degli autori, quello dell'editore, dello stampatore, il o i tipi di carta utilizzati ecc.; oltre a ciò, tutte le notizie riguardanti la *tiratura* e la *numerazione* e, quando trattasi di *edizione a esemplari limitati*, la *numerazione* se in cifre arabe o romane, nonché la firma autografa a matita degli autori principali.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Filigrama(金银丝细工): Filigrane, filigrana, watermark, Wasserzeichen; segno distintivo composto di sole lettere e/o figure che, separatamente o unite, costituiscono il contrassegno visivo della fabbricazione di un tipo di carta o cartoncino da stampa o da quello della cartiera che l'ha

fabbricata e prodotta, oppure, dell'artista incisore, dello stampatore-editore o della associazione che ha promosso la pubblicazione delle stampe alla quale fa da supporto; appare, al singolare o al plurale, su ognuno dei fogli ed è tanto più evidente se guardato in trasparenza appunto perché determinato dalla diversità di spessore della pasta fibrosa e conseguente alla preordinata sovrapposizione di fili metallici sopra la continuità di superficie del telaio; grazie a questi segni o figure incancellabili, frequentemente è stato possibile risalire alla datazione e attribuzione dell'opera manoscritta, disegnata o stampata; monumentale e insostituibile strumento di consultazione, riferimento e verifica è l'opera *Les filigranes* di C.M. Briquet.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Tecnica di oreficeria intesa a rinire 3 o 4 fili di spessore diverso, saldati nei punti di contatto con limatura d'argento e borace (borato di sodio). (Sintesi quick)

Firma, datazione, titolo: Nell'insieme anche <<segnatura>>, signé, signed, hunterschrifft o Beschriftung; unitamente alle indicazioni espresse per esteso o abbreviate (*prova di stampa o p.d.s., prova d'artista o d'autore o p.d.a. Ecc.*) ed alla *numerazione se esemplare*, devono essere apposte, autograficamente e a matita, in prossimità del margine inferiore o schiaccio della *matrice*; a sinistra il titolo, quindi le precisazioni di cui più sopra si è detto e, da ultimo e verso il margine destro, la firma preceduta o seguita dalla data. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Fondo perso: Espressione figurata con la quale si è alluso alle parti prospetticamente più lontane di una immagine incisa, all'*acquaforte* in particolare; soprattutto se di paesaggio avvolto e parzialmente sfatto dalla pienezza atmosferica della luce; generalmente coincide con gli incavi più lievi di un intaglio a *bulino* e con quelli della prima o della seconda *morsura* di una *acquaforte* incisa a *morsure per coperture*. (Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Incisione a bulino: Gravure au burin, grabado a buril, line engraving, Grabsticharbeit; perché direttamente conseguente alla pratica orafesca del *niello*, fra l'altro è, storicamente, la prima delle tecniche della *calcografia* e, dunque, della *stampa ad incavo*; seguendo un preordinato disegno si intaglia, si scava, con un utensile che di punta è tagliente e che si chiama appunto *bulino*, la superficie di una lastra di metallo, pregiato se l'incisione è fine a se stessa come è appuntito il *niello*, su rame o altro idoneo metallo perché divenga *matrice* stampante; in passato si è detta anche "incisione al taglio dolce". (Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Procedimento di stampa *in cavo*, in origine da una *matrice* o lastra di rame e più tardi anche di acciaio o zinco. Per ottenere alte tirature, si ricorre anche all'acciaiatura mediante deposizione elettrolitica di una lastra di rame già incisa. Sulla matrice opera l'incisione servendosi di un bulino impugnato con mano ferma e passato ad angolo acuto rispetto al piano della lastra (le linee curve vengono incise facendo ruotare la lastra nel corso del processo d'incisione). Le *barbe* di metallo prodotte dal bulino vengono rimosse avvalendosi di *raschiatoi*. Nei solchi così ottenuti viene fatto penetrare uniformemente l'inchiostro e sulla lastra viene infine appoggiato un foglio di carta soffice ed elastica coperto da feltri che servono ad attutire la pressione esercitata dalla pressa per stampa formata da un piano e da due cilindri rotanti azionati a mano mediante una ruota in presa diretta o con ingranaggi. Il metodo per ottenere stampe incise al bulino trae origine dal procedimento usato dagli orafi per la decorazione di oggetti in metallo e fece la sua comparsa verso la metà del sec. XV in Germania e in Italia. (Sintesi quick)

Lettere: In generale tutte le scritte incise che sono parte integrante di una stampa d'arte e, in particolare, di quelle antiche; ad esempio <<scripsit>> per indicare l'incisore specializzato appunto nella scrittura; <<inventor>>, <<invenit>>, <<invenit et pinxit>>, <<figuravit>>, <<designavit>>, <<descripsit>> ecc. colui che ha ideato figurativamente l'immagine o che l'ha desunta dal dipinto, scultura ecc. di altri; <<fecit>>, <<faciebat>>, <<sculpsit>>, <<sculpebat>> ecc. chi ha provveduto

all'interpretazione incisa; <<divulgavit>>, <<excudit>>, <<ex officina>>, <<appresso>>, <<apud>>, <<chez>> ecc., rimandano all'editore, mentre <<impressit>>, <<ex typis>> e <<formis>> allo stampatore o allo stampatore-editore; più estese e varie sono le *dediche* e le dichiarazioni relative ai *privilegi, autorizzazioni* ecclesiastiche o civili ecc; a seconda dello <<stato>> delle <<lettere>>; si dice <<avantilettere>>, <<antelitteram>> se non sono state ancora delineate, <<a lettere bianche>> se sono solo contornate, <<a lettere grigie>> se sono state anche tratteggiate, <<a lettere nere>> se il tratteggio è stato replicato ad incrocio ecc.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Maniera a matita o a pastello: Gravure en manier de crayon, grabado al barniz blando, Groundetching, Kreidemanier; procedimento di incisione e di stampa ad incavo e gli esiti grafici che si conseguono, che permette di moltiplicare a stampa, in bianco e nero e a colori, immagini graficamente analoghe a quelle disegnate a grafite o a pastello su carta relativamente rugosa; si dice anche vernice molle, vernis-mou, barniz blando, soft-ground, calk manner, quando, per improntarla a pressione, vi si sovrappongono materiali flessibili quali carte, stoffe di varia tramatura, ricami, balsa di legno ecc. per poi incidere, le textures che si sono ottenute.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Metilcellulosa: Etere metilico della cellulosa; adesivo colloidale trasparente variamente impiegato nella composizione di creme, unguenti ecc.; anche nel restauro cartaceo e, nella stampa calcografica, invece della colla di amido per la collatura delle sottili carte da fondini.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Misure: L'insieme delle dimensioni e cioè altezza e larghezza di una *matrice* per stampa d'arte rilevate dalla medesima o dall'impronta lasciata sul foglio; anche entrambe perché spesso fra loro non identiche a causa e per i conseguenti effetti dell'umidificazione e essiccazione della carta; in sede di rigorosa catalogazione vanno entrambe precise ed espresse sempre in millimetri e facendo precedere l'altezza alla larghezza; il formato del foglio, se e quando è da dichiarare, lo si fa, invece, in centimetri.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Monogramma: Signé du monogramme, monogramma, signed with monogram o monogrammed, Monogramm; segno costituito da una o più lettere – generalmente iniziali del nome proprio – o delle stesse con una figura decorativa disegnata, incisa e stampata, quale simbolo dell'autore dell'opera e, dunque, come firma; ad es., le stampe del "maestro ES", quelle siglate "IB con l'uccello" e quelle di A. Dürer.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Peintre-graveur: Pittore-incisore, pintor-grabador, painter-engraver, Maler-Bildstecher; l'artista che, saltuariamente o continuativamente, frequenta e pratica creativamente i mezzi ed i procedimenti dell'incisione (non necessariamente soltanto quelli più propriamente cosiddetti, ma anche gli altri quali la litografia, la serigrafia e, più recentemente, anche la fotografia); cioè i mezzi e le tecniche comunque finalizzate alla ideazione e realizzazione della stampa originale d'arte; ancora, colui che lo fa per autonoma scelta ed esclusivamente per intenti espressivi o che si avvale di immagini da altri ideate (disegnante, dipinte, scolpite ecc.) soltanto per interpretarle come è frequentemente accaduto in passato con il <<d'apres>>.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Pressa o Torchio: Presse, prensa o torculo, press, presse o Drukerpresse; l'insieme dei congegni meccanici che azionati manualmente o elettricamente concorrono ad ottenere e uniformemente replicare l'impressione a stampa da una *matrice* comunque predisposta e inchiostrata; per la stampa originale d'arte e, dunque, per *tirature* tutto sommato contenute rispetto a quelle

industriali, a pressione verticale per la silografia, cilindrico.lineare per la calcografia, lineare a bilanciere per la litografia e a raclette per la serigrafia.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Registro (a...): Se e quando più impressioni a stampa sul medesimo foglio collimano come programmato e voluto (es. nella stampa a colori con più *matrici*); nella stampa tipografica e più in generale in quella industriale, se e quando la posizione delle pagine impresse in <>bianca>> e <>volta>> e, cioè, nel verso e nel retro di un foglio, verificate in sovrapposizione e per trasparenza, coincidono come debbono.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Stampa incisa: Anche, <>stampa ad incavo>>; gravure en creux, gravure en taille-douce, grabado en hueco, intaglio printing, Tiefdruck; espressioni con le quali si distinguono, da tutti gli altri, quei procedimenti tecnici di incisione e di stampa che sono mediati dagli incavi comunque prodotti nella *matrice*; altrettanto genericamente, stampa calcografica.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Stampa piana: Anche <>stampa in piano>>; impression a plat, impresión en plano, surface printing, Flachdruck; della stampa d'arte o industriale che si avvale di *matrici* manualmente o fotomeccanicamente predisposte in modo che una parte accoglie l'inchiostrazione a rullo mentre l'altra, al contrario, la rifiuta o, per infraposti diaframmi, no giunge al supporto; stampa litografica e stampa offset, stampa serigrafica ecc.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Taille-douce (线条雕刻): Letteralmente “taglio dolce”, “incisione al...”; per indicare più specificatamente l'intagliare direttamente e manualmente a bulino una lastra metallica – di rame, zinco, ottone, acciaio tenere – secondo un preordinato proposito figurativo e quindi destinata a svolgere il ruolo di “matrice” per “stampa ad incavo” o calcografica; ricorrente espressione di lingua francese divenuta di uso internazionale per alludere alla generalità delle tecniche incisorie e dei fogli a stampa calcograficamente moltiplicabili.(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

Texture: Espressione di lingua inglese – l'italiana testura è poco usata – per indicare l'alterazione visiva e/o tattile della continuità di una superficie liscia o uniformemente campita ad opera di segni, rilevati o piatti o incisi e, per rimando impressivo, a secco o inchiostrati; grafici se, da una superficie stampante, quali segni fra loro più o meno ordinatamente aggregati in tratteggio se replicati ad incrocio e sui primi sovrapposti e accorpati in tramatura, se conseguenti all'accumulo più o meno diradato di un granulato antiacido o no in granitura, e in tanti altri modi e restituzioni.

(Incisione calcografica e stampa originale d'arte)

RINGRAZIAMENTI

A conclusione di questo lavoro vorrei ringraziare tutti coloro che mi sono stati accanto nel mio percorso universitario e che hanno contribuito, in maniera diretta o indiretta, al presente lavoro.

Grazie al mio relatore, Professor Greselin, e al mio correlatore, Professor Gatti, per avermi dato degli utili consigli, importanti informazioni e suggerimenti dal reperimento alla stesura finale del presente elaborato. Grazie ad entrambi per aver ascoltato e risposto con pazienza alle mie domande e per essere stati delle valide guide durante la scrittura della mia tesi, importante e conclusivo passo della mia carriera universitaria.

Grazie ai Professori Salvagnini, Pozzobon e Serafini, docenti dell'Accademia di Belle Arti di Venezia, per avermi permesso di assistere alle loro lezioni e ad i loro esami dandomi così la possibilità di capire quale fosse il reale problema affrontato quotidianamente dagli studenti cinesi che frequentano i corsi di scultura e incisione presso l'Accademia e le difficoltà che da ciò scaturivano nelle dinamiche di classe. Grazie a tutti e tre per avermi fornito dei preziosi suggerimenti sui testi da consultare, per avermi fatto accedere ai vostri laboratori e per aver soddisfatto le mie curiosità da neofita.

Grazie ai miei genitori, Giuseppe e Tiziana, e a mio fratello Daniele per esserci sempre, per supportarmi e spronarmi a dare sempre il meglio di me in ogni momento e circostanza.

Grazie alla mia compagna d'avventure, Noemi Grimaldi, per aver condiviso con me l'intero percorso di redazione di questo elaborato. Credo che solo lei possa capire fino in fondo il lavoro compiuto, l'impegno ma anche la soddisfazione nel vedere concluso il proprio lavoro di tesi.

Grazie ai miei amici Beatrice, Lorenzo, Daisy, Marialuisa, persone conosciute casualmente e in circostanze differenti della mia vita universitaria, ma che ben presto sono diventate la mia seconda famiglia. Con loro mi sono confrontata, ho gioito, ho pianto, ho vissuto nuove esperienze, ho condiviso l'ansia per gli esami, ma anche la felicità dei primi approcci con i cinesi madrelingua.

Infine un grazie va ai miei amici trapanesi, Giovanni, Marzia e Serena, punti saldi della mia vita. La lunga e profonda amicizia che ci lega ci permette di capirci senza troppe parole, di supportarci, di incoraggiarci anche a distanza. Grazie a voi per essere amici sinceri e presenti nella mia vita.