

CHINESE CRAFTWORKS RECORD BOOK
百工录——中国工艺美术记录丛书
首饰花丝艺术

王建良 总主编

曹雪明 执行主编

张莉君 著



首饰花丝

艺术

百工录系列丛书

张莉君 著

江苏美术出版社

图书在版编目 (C I P) 数据

百工录·首饰花丝艺术 / 张莉君著. — 南京 :
江苏美术出版社, 2013.12
ISBN 978-7-5344-7163-6

I. ①百… II. ①张… III. ①首饰—花丝镶嵌—介绍
—苏州市 IV. ①TS934.3

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2013) 第 301783 号

出 品 人 周海歌
责任编辑 王左佐 朱 婧
总 主 编 王建良
执行主编 曹雪明
封面设计 孔文伟
版式制作 石 润 姚心月 徐振宇
姚传新 刘蕙菁 刘高峰
责任校对 吕猛进
责任监印 贲 炜

书 名 《百工录·首饰花丝艺术》
出版发行 凤凰出版传媒股份有限公司
江苏美术出版社 (南京市中央路 165 号 邮编: 210009)
出版社网址 <http://www.jsmscbs.com.cn>
经 销 凤凰出版传媒股份有限公司
印 刷 江苏凤凰印务有限公司
开 本 889mm×1194mm 1/16
印 张 6
版 次 2013 年 12 月第 1 版 2013 年 12 月第 1 次印刷
标准书号 ISBN 978-7-5344-7163-6
定 价 68.00 元

编委会主任

王建良

编委会副主任

廖 军 马 达 余江涛

委员

吕美立 曹雪明 黄 海 顾文霞 朱 丹

马建庭 邢伟中 单存德 冷 坚 李 明

汪 彤 周海歌 丁 泗 马元兴 顾永骏

汪寅仙 周金秀 柳成荫 赵如柏 王殿祥

张晓飞 金 文

总主编

王建良

执行主编

曹雪明

《百工录》丛书的编印是苏州工艺美术职业技术学院与江苏美术出版社的战略合作项目，项目的缘起是基于双方对传统工艺文化传承创新的共识。冀此丛书的编印出版，能够对中国传统工艺进行系统的整理与存录。

我国传统工艺美术绚丽多姿，是农耕社会的文明结晶，与生活方式息息相关。但随着工业化的迅速发展，传统工艺正飞速地走向死亡，手工的业种正在慢慢地从我们的生活中消失。或因忧虑或为续脉，“为民族存艺，为大师立传，为百工留名”就成了我们的一种宏愿。“百工录”包含了独特的意味

“百”是对浩如烟海的传统工艺美术种类的约数，也是丛书的努力方向；“工”指传统手工艺，抑或工艺师，丛书专注于对传统工艺基本技法的整理和表现，从“苏作”出发，遍及全国 11 项传统工艺美术大类；“录”为记录，是编写态度，也是编写原则，作者们以不一样的视角、不一般的细节及不常见的图文，忠实而又严谨地网罗起传统技艺的丛林总总、细枝末节，让外行看见门道，让内行嗅到味道。这些想法决定了我们编写的立场是平民的、通俗的，它既不是一种系统性的理论研究，也不是一种高屋建瓴式的学理探究，只是一种客观的记录、通俗的表达。希望通过丛书的影响，有更多的人关注传统工艺、喜爱传统工艺、学习传统工艺，从而播撒下传统工艺文化的种子，在现代文明的土壤里，再沐春风、再创盛世。

这是一项并不轻松但很愉悦的工程。说不轻松，是工作量很大，一手资料的获取靠辛劳，还看缘分，如对一些技艺作庖丁解牛般的传达，并非易事，既要熟知于此，还要有贴切的表达、恰当的图示；说很愉悦，也是真实感受，大家将各自钟爱的手艺栩栩地表述，既周全了手艺本身，更能惠及他人、传播文化。卢梭说：“在人类所有一切可以谋生的职业中，最能使人接近自然状态的职业是手工劳动。”传统手工艺在与自然材料的相互交织中，经过反复的打造、反复的使用、反复的把玩，植入了创作者与使用者的情感，在感性的生活中沉淀了人与自然的理性互动，带给今天后现代农耕时代慢生活的启示。我们这样的一些教育、文化工作者将文化自觉与自信默存于内心，传承和保护着民族非物质文化遗产，从而留住手艺、留住民族文化的根。

丛书的编写得到了业内诸多专家的鼓励和支持，也得到了学院青年骨干教师和行业代表的积极响应。感谢作者们的辛劳，并期待更多的有识之士和《百工录》偕行。

王建良

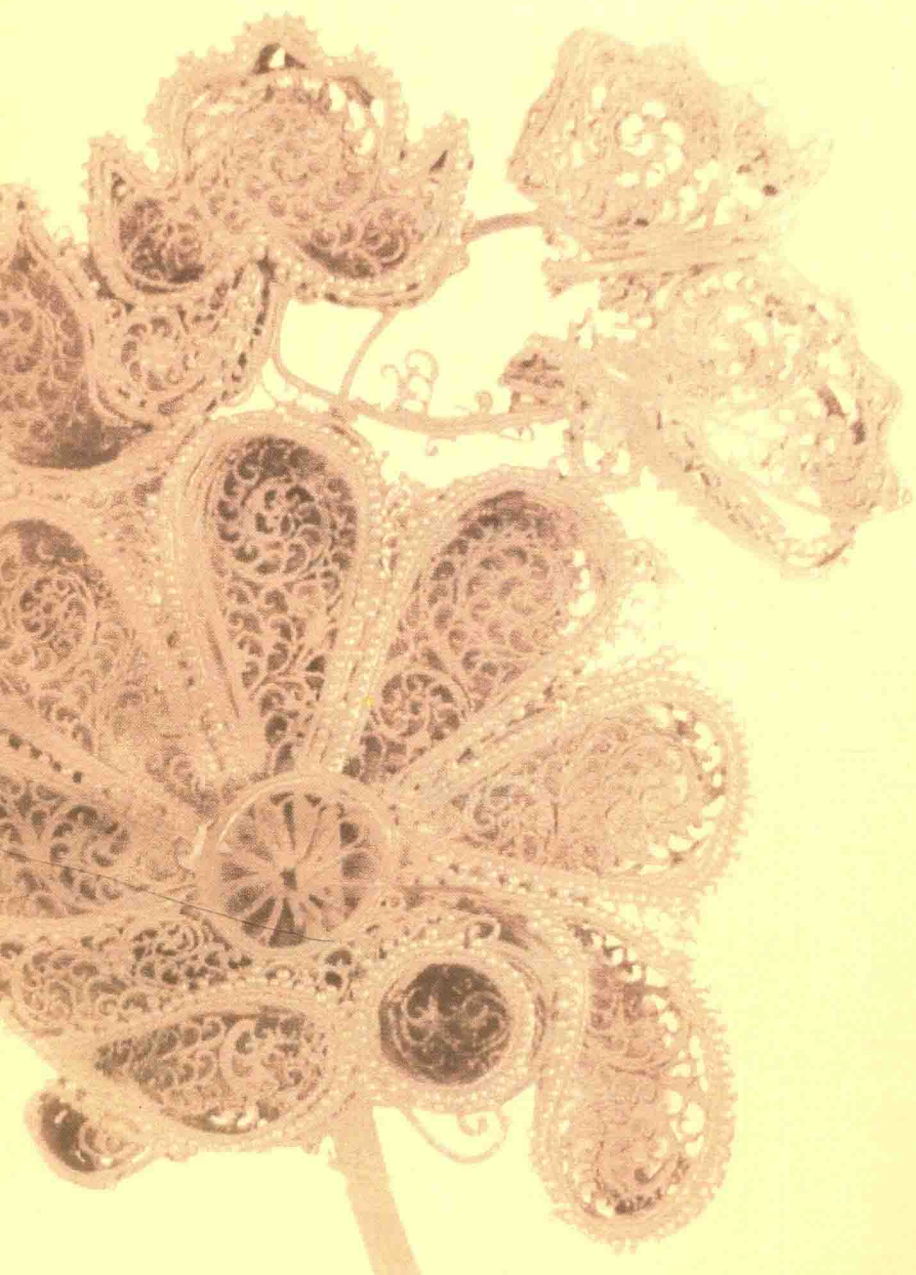
（苏州工艺美术职业技术学院党委书记、教授）

2013.9

第一章 花丝工艺概述	1~21
第一节 花丝工艺的说明	2
第二节 花丝工艺的历史渊源	4
第三节 花丝工艺的人物和流派	9
第四节 花丝工艺的传承和发展	13
第二章 花丝首饰工艺技术	22~53
第一节 花丝首饰的工具材料	23
第二节 花丝首饰的设计创作	27
第三节 花丝的工艺特色	30
第四节 花丝的工艺流程	32
第三章 花丝工艺现状	54~62
第一节 花丝的资源状态	55
第二节 花丝的现状思考	57
第三节 访谈	59
第四章 花丝首饰作品欣赏	63~90

花丝工艺概述

百工录·首饰花丝工艺 © 第一章



花丝工艺的说明

中国传统金银首饰以其绚丽多姿、制作工艺独成一派而闻名于世。它与金银器相辅相成，具有鲜明的时代特征、宗教色彩和民族特点，世代传承，自成一体，流传下无数令人叹为观止的艺术珍品，是中华民族灿烂文明的重要组成部分。

花丝镶嵌工艺是我国最传统最典型的金属工艺，它是花丝、簪刻、镶嵌等多种金属工艺的总称，入选中国国家级非物质文化遗产保护项目，其中花丝工艺是利用贵金属的延展性把金或银拉成细丝，经过掐、填、攒、焊、堆、垒、织、编等主要的八

项技法，在银片上或胎体上造型和装饰的艺术。花丝工艺的特点是精细奇巧，在金属工艺中其技法要求最缜密繁复，工艺要求最谨慎严格，是花丝镶嵌工艺的重要组成部分。

花丝工艺使得首饰中同样体积的贵金属的使用成本大大降低。花丝工艺中使用的丝、珠已经达到了人工所能达到的最小构成结构，制作手法使得贵金属的柔韧性达到了极致，可以薄至蝉翼、细如毫发。层层累丝叠加使得花丝首饰的立体感大大增加却又不失轻盈，宝石点缀其中内敛又不失风华，



图1 梁庄王墓 金凤簪 湖北省博物馆藏



图2 梁庄王墓 金凤簪 湖北省博物馆藏



图3 清 铜镀金点翠纽扣 故宫博物院藏

这种繁复的人工让花丝显得更加精致奇巧，图案的表现手法更加丰富。

花丝工艺包含了对款式与纹样的设计、对材料的加工和运用、对技术的继承和发展、对工具设备的钻研和发明、对美学的研究和升华，是一门综合性艺术。每件花丝工艺品都是一件不可多得的艺术珍品。花丝工艺在古代主要运用于服饰、摆件、勋章、祭祀、宗教等，在明清两代为皇家御用之物。现代花丝工艺主要运用于首饰与摆件，除了继承了古代花丝的工艺流程外，中西结合也是现代花丝工艺的主要特点，具有很高的佩戴、收藏、欣赏、保值价值。

随着岁月的变迁，现代首饰工艺以及首饰机械化的发展，这门传统的手工艺日渐凋零，人才流失

严重。繁复的手工制作、隆重的款式已经与现代人快速的社会生活格格不入，研究在现代首饰设计中如何运用花丝工艺这门古老的技艺、如何将继承与发展相结合，变得迫切起来。而中国现代首饰设计相对滞后，工业生产的标准化和批量化造就的是大量产品的雷同，既无法满足当代人日益多变的个性需求，又成为现代首饰发展的一大瓶颈。幸运的是，当今许多的有识之士在为这一古老的工艺呼号奔走，越来越多的人开始关注花丝工艺，深入了解，然后喜爱它，花丝工艺出现了兴盛的势头。花丝工艺这门独特的手工艺应该成为首饰设计的民族文化元素与基础，我们需要摸索出一条既富有中国传统特色又符合现代人审美习惯和艺术追求的现代首饰设计之路。

花丝工艺的历史渊源

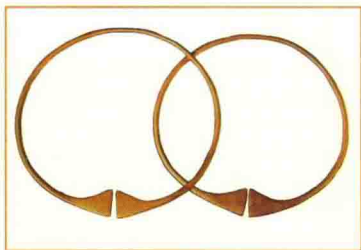


图4 商 北京平谷刘家河出土 金钏
中国国家博物馆藏 中原地区罕见金器



图5 错金银兽首铜钺饰 中国国家博物馆藏 金丝、银丝镶嵌于青铜上



图6 包金镶玉嵌琉璃银带钩 中国国家博物馆藏



图7 战国 金丝绿松石耳坠 内蒙古博物院藏 准格尔旗西沟畔匈奴2号墓 男性墓主耳坠出现于北方游牧民族，晋以后流行于中原

花丝工艺又叫细丝工艺或者累丝工艺，是中国传统细金工艺中重要一支。所谓花丝，是指由2跟或者2根以上的金丝银丝反复搓制而成。这种拔出来的金丝、银丝又叫素丝，最细只有头发丝的一半。花丝工艺在根本上说是由丝堆垒而成的艺术。

金银器不仅象征财富，更用来作为身份、地位和富贵的象征。中国细金工艺最早可以追溯到夏商，从夏商到汉初是中国金银工艺发展的第一个阶段。1976年，甘肃省玉门火烧沟发掘出土了公元前2100年中国最早的人工制作金耳环、金银鼻饮。商代，由于金相比青铜质地软，容易变形，不利于作为皇权象征的祭祀器皿的制作，而且这一时期妇女是没有权利佩戴黄金的，首饰主要还是以玉、竹、骨为主，所以这个时期出土的金银器相较于青铜器

而言要稀少，工艺简单，主要工艺为锤揲，以片式为主，是青铜工艺的一种副产品，但这个时期成熟的青铜铸造工艺还是为细金工艺奠定了基础。

战国时期是我国细金工艺体系的形成期。由于银的冶炼比黄金复杂，直到战国时期，工匠才开始冶炼白银，并且开始利用金银的延展性制作金银错，把金银拉成细丝，镶嵌在青铜器、铜器、银器、漆器以及玉的表面上，盘成各种图案或文字，这被称之为错金银技术，这是花丝早期的雏形。如图5《错金银兽首铜钺饰》，1951年出土于河南辉县，东周战国时期的车马器。这件金银错应该是放置于马车的最前面，是一种装饰和身份的象征，用卷毛纹和鳞纹装饰，华丽精美。著名的《包金镶玉嵌琉璃银带钩》，1951年出土于河南辉县固围村，在游



图8 东汉 金编丝项链 湖南长沙李家老屋出土 湖南省博物馆藏 长金丝编织而成，形似鳝鱼骨脊



图10 西汉 八龙纹金带扣 新疆维吾尔自治区博物馆藏 图11 东汉 累丝镶嵌金辟邪 定州市博物馆藏

图12 隋李静训基金项链，28颗镶嵌珠宝的金珠，波斯风格，陕西省西安市梁家庄出土，可能原产于阿富汗或者巴基斯坦地区，表明隋唐初期外域金银器在宫廷极其流行

牧民族影响下，贵族服饰多用带钩。这件带钩呈琵琶形，左右各一只夹杂鸂鶒的夔龙穿插，正面及钩首镶嵌白玉及琉璃，相映生辉、璀璨夺目。总的来说，战国时期的金银还是主要用来制作实用品，是神权、王权和财权的三合一，首饰制品不多。

秦代以前，金银工艺还主要是青铜铸造工艺范畴，主要是指熔炼、焊接、镶嵌、范铸、鎏金等。汉以后出现了新的技法，包括錾刻、锤揲、花丝、焊珠工艺。素丝开始出现在金缕玉衣上，1968年发掘的中山靖王刘胜墓，就发现两套用金丝把玉片编织成的玉衣。直至两汉后期，真正意义上的花丝首饰才出现。汉代一改金属工艺上层掌握的现状，出现了官作与民作。西汉设少府监管手工业制作，其中上方令和考工令专门管理金属制品。两汉到宋元是花丝工艺发展的第二阶段，是花丝工艺的成熟期，这一时期花丝工艺中的掐丝、编织、焊珠技术脱颖而出，可以说细金工艺已经彻底从青铜工艺中分离出来，成为独立的工艺门类。河北定州北陵头

村汉墓出土的《累丝镶嵌金龙》，采用缠绕、焊接和镶嵌，用累丝勾勒出龙的面轮廓和双角，全身布满小金珠并镶嵌绿松石，十分精美。《累丝金辟邪》，金丝布满羽翼和斑纹，角与尾用粗细不等的金丝缠绕，形象生动。大量考古发现证明，我国的细金工艺在唐之前是落后于中西亚和欧洲的，也落后于北方游牧民族。与汉代同时期的北方游牧民族，金银工艺已经十分成熟。由于马背民族的生活习性，他们的金银制品多用于装饰身体，便于迁徙的需要，因此游牧民族的首饰工艺十分繁荣。

三国两晋南北朝由于战乱的影响，佛教题材开始渗入金银器的制作中，汉人开始接受少数民族的审美倾向，黄金开始运用于妇女首饰饰品的制作中，这一时期的典型便是步摇等发饰的产生。

隋唐时期由于手工艺的发展，工艺美术亦迅速发展。由于丝绸之路的贯通、民族的融合以及外来文化的影响，使得花丝的制作工艺在这一时期成熟完整。《新唐书》中记载工匠为官府服役，设有金



图13 唐 金银丝结条提梁笼 陕西扶风法门寺地宫 法门寺博物馆藏

图14 唐 嵌宝金耳坠 扬州市博物馆藏

图15 蝶赶菊金累丝耳环 湖南临澧新合元代金银器窖藏 嵌宝已失

银作坊院，唐政府制定了严格的工匠考核制度，金银制作基本为中央垄断。唐工匠十分善于总结自身经验，吸收外来波斯与粟特文化，《唐六典》中记录的制金工艺就有14种之多。1970年在陕西西安南郊何家村窖藏出土金银器270件，有碗、杯、壶、薰球、钗等，造型优美，图案把动物、花草以及人物结合到一起，并施以鱼子地纹，繁复异常。诗人王建在《宫词》里写的：“一样金盘五千面，红酥点出牡丹花”，显示了这一时期宫廷对金银器的需求。这一时期的花丝工艺从简洁发展到繁复，细金工艺开始被广泛运用到妇女的发饰上；但是总体来说这一时期花丝工艺首饰相对于錾刻工艺来讲运用不多，代表性作品为陕西扶风法门寺地宫出土的《金银丝结条提梁笼》，显示出花丝工艺在技术上至唐代已经完全成熟。

宋代一反唐代的雍容华贵，风格转为雅致精巧、追求务实，善用立体造型来塑造首饰部件，并与錾刻的浮雕与镂空工艺相融合，使得首饰更加具有立

体感。宋代的花丝工艺比较少见，主要以錾刻、镂雕为主。元代统治者虽然实行民族分级制度，但是却十分重视工匠。元代统治者颁布了很多法令，包括不允许民间使用黄金、集各地工匠于皇城建立办局造、银局，这为金银细金成为宫廷艺术奠定了基础。代表作品为山西曲回寺出土的《双飞蝴蝶金簪》《花丝金簪》、湖南临澧新合元代金银器窖藏《蝶赶菊金累丝耳环》等。

明清是花丝工艺的第三阶段，是花丝工艺的繁盛时期，花丝成为著名的“燕京八绝”之一；按工艺复杂度来讲，花丝工艺处于“燕京八绝”前列。由于明代商业流通的发展，市民阶层也被允许佩戴黄金饰品，这就促使了金银业的大发展。明代宫廷设有专门为皇室服务的二十四监局，金银分属银作局。按《大明全典》卷一记，仅银作局就有住坐匠人274名，有专门化的管理与运作，使金银器以及金银首饰的制作得到提高，流传了一大批稀世之宝。皇家工匠们已经熟练掌握花丝的搓制工艺，还能用



图 16 明 金丝蟠龙翼善冠 定陵博物馆藏



图 17 梁庄王墓 镶宝金簪 湖北省博物馆藏

花丝挝制出数十种图案纹饰，一直流传至今的少说有二三十种，做成填花丝、填花丝瓣、填卷头、套古钱的丝、拱丝等等。这个时期，工艺技巧高超，花丝首饰都是集传统花丝、篆刻、透雕、镶嵌于一体。

现存能体现这一时期花丝工艺的艺术品便是如图 16《金丝蟠龙翼善冠》，明十三陵定陵出土，是万历皇帝朱翊钧生前最爱之物，金丝是指质地，翼善冠指款式。1958 年发掘地宫时，尸体佩戴乌沙质地的翼善冠，但这件《金丝蟠龙翼善冠》却放在头部北面的一个圆形木盒里，由此可见这是连皇帝也不轻易使用的珍贵陪葬品，仅为上朝时所佩戴。冠不仅有固定头发的功能，也是明代男子身份的象征。此冠是中国考古以来唯一一件皇帝冠饰，冠全重 1 斤 6 两，即 826 克，丝 0.2 毫米，如头发丝细，灯笼空花，通身没有衔接的痕迹，仅龙鳞就有 8400 片。在造型上，结构巧妙精细又不失儒雅

阳刚之气，体现了明代的核心审美价值。在制作上，整体像轻纱一样薄透，空档均匀，疏密一致，无接头，无断丝，为明代花丝代表作。

同时出土的另一件《嵌珠宝点翠凤冠》，体现了花丝工艺与点翠工艺的完美结合。点翠是用金银片做成底托，用金银花丝焊出图案形状，涂上特制胶水，粘贴上翠鸟羽毛的工艺。饰件以龙凤为主，用花丝堆累工艺焊接，立体件。总体来说，明代花丝工艺追求玲珑剔透的整体效果，这种审美情趣使得花丝工艺得到了前所未有的发展。

到了清代，花丝的技术有了进一步的发展，相比之明代更为精细、满工，与篆刻结合的复合工艺较多，出现了点蓝工艺。清代花丝工匠鼎盛时期有 3000 多人。和明代有所区别的是：宫廷造办处除了把全国的能工巧匠集中到宫廷，更有翰林、画家来画稿设计图案，让工匠艺人按图纸制作，使得花



图 18 梁庄王墓 镶宝金簪簪头局部



图 19 乾隆年间金嵌红宝石塔（局部） 故 图 20 花丝龙凤点翠手镯 故宫博物院藏



丝工艺的艺术性和难度都有所提高。清代花丝工艺汲取了南北各地民间花丝工艺的精华，融合了满、蒙、藏等少数民族的工艺特点，形成了独特的风格艺术。清代花丝传世品较多，皇帝以及后妃的服饰较为丰富，具有极高的艺术价值。如图 19 故宫博物院所藏乾隆年间《金嵌红宝石塔》（局部），花丝变得紧密细致，宝石镶嵌繁复，十分有节奏感。总体来讲，明清两代的花丝工艺越来越趋向于华丽、浓艳，与贴近世俗化的宋元风格截然不同。

到了清末民初北京的大栅栏、花市、东四、西四牌楼少说 100 来家金银楼都生产花丝。新中国成立后，成立了主管手工艺的领导机构，依靠老艺人，恢复了花丝镶嵌传统产品中的炉、瓶、薰、罐、盒等品种，研制成功濒临失传的浮雕挂瓶工艺，研制推出了许多花丝镶嵌的工艺品与首饰。这一时期，许多老艺人和花丝国营企业都参与制作了一系列的

外销花丝首饰，这些外销花丝首饰在设计上紧跟国际潮流，制作上更是呈现了这一时期花丝工艺的最高水准，深受国际市场的好评。

总的来说，花丝工艺是中国细金工艺技术的巅峰，不管是形式还是内涵都代表着民族个性，保持着实用性、审美性、艺术性的高度统一，与世界上其他国家的细金工艺有相似也有区别。全世界的细金工艺的发展脉络都是有迹可循的，我们可以根据考古来确定某个特定历史时期具体的工艺手段和民族之间的相互影响。根据笔者考察，埃及、中东、印度、东南亚以及欧洲、非洲、大洋洲、美洲都有细金花丝工艺的传承，技术工艺都大同小异，不同的只是造型和意识形态。既然花丝工艺并非中国特有的细金工艺，所以我们在研究花丝工艺和保护时应该更加注重中国特色，研发具有民族风格的花丝工艺首饰。

花丝工艺 的人物和流派

一、花丝工艺人物

数千年以来，中国的工艺美术大师们给我们留下了无数珍贵的工艺品，但是历史上对于工匠生平的记载却是十分稀少的，首饰工匠尤为少见，这与首饰工匠的历史地位有关。

东晋刑苟，为金银错（错金银）艺人，1966年发现的《金银泥箎》铭文写道：“升平十三年十月凉中作部造平章壁帅臣范晃督灵华紫阁服乘金错泥箎臣綦毋舍人史容错匠刑苟铸匠王虓。”（摘自《中国工艺美术大词典》）这种在古代器物上刻有错匠艺人名是十分罕见的。

考古发现如陕西西安各地出土的晚唐银锭、银器、酒器上分别有“匠臣扬存实造”等的铭文，姓名相同、时代相同、器物打制特点相同，可见扬存实为唐代金银工匠。“打作匠臣”、“匠臣”反映出扬存实应该是唐代金银作坊院官匠人，在器物上刻有名字，反映出唐代严格的管理工匠制度。

中国工匠的名人效应产生于元代苏州朱碧山，他制作的锤揲工艺银器号称“一时绝技”。《乾隆吴县志》中记载：“朱碧山，木渎银工，制蟹杯，甚奇。”故宫博物院藏有他的《银槎杯》（如图），



图 21 银槎杯

树形似龙，又称“龙槎”，是富有传统绘画与雕塑特点的杰作，他的作品受到了当时达官贵人的追捧。

又有细金工艺明代石叟，主攻嵌银丝观音铜像，现北京历史博物馆有其作品。

制作金银器的工艺大师们相对于其他工艺大师更难在历史上留有名字，这可能与金银的流通属性相关，由于历史和花丝工艺的许多具体原因，花丝工艺大师有姓名生平的更是少见。金银细丝工艺到了清末民国才有真正体系传承的记载，有人称“花丝王”的张聚五、于海、赵子元等。掐丝艺人张聚五，据说单凭一根镊子就可以掐制一套生动自然的二十四孝图，为当时花丝工艺技术的顶峰人物。新中国成立后，老艺人有瞿德寿，他是中国工艺美术大师，细金工艺技术十分全面，上个世纪70年代起研究花丝人物，发明了人物花丝新品种。另外毕尚斌、吴可男成为花丝工艺第一批传人中的代表人物。

吴可男，1914年生，特级工艺美术大师。由她设计的三用案头摆件《丝路花雨琵琶舞》（如图22）获得东南亚设计比赛设计、制作双奖，既可观赏，又可以把部件拆卸下来作耳针、别针佩戴。



图 22 吴可男，丝路花雨琵琶舞



图 23 程淑美，业内把她的观音作品命名为程观音



图 24 白静宜，凤鸣钟



图 25 王树文，天坛祈年殿

程淑美，北京非遗花丝镶嵌技艺指定传承人，1945年生，北京市人。1962年就读于北京市工艺美术学校，毕业后就职于北京工艺美术厂从师花丝镶嵌和玉雕设计制作，其设计的花丝镶嵌作品能达到“金镶玉”的完美统一。她把立体造型与传统花丝镶嵌技艺结合，并以人物见长，使作品在传统花丝镶嵌行业中独树一帜，有“中国工艺美术观音造像第一人”的称谓。

白静宜，1942年生于北京，高级工艺美术师、北京非遗花丝镶嵌技艺代表性传承人、珠宝玉石首饰行业协会理事。1961年毕业于北京工艺美术学校金属工艺美术专业，曾师从翟德寿、吴可男等多位中国工艺美术大师。白静宜的作品在传承中国传统文化艺术精髓的同时，创意新颖、生动脱俗，形成了自己独特的艺术风格。作品曾多次参加国内外设计大赛和博览会并屡次获奖，代表作有金摆件《凤鸣钟》《金玉地动仪》《百事和合》《祖国颂》等。白静宜设计的作品《凤鸣钟》，在1983年东南亚地区钻石首饰设计比赛中获最佳设计奖，是迄今为止我国花丝镶嵌作品在国际上荣获的最高权威

奖项。2009年，白静宜与昭仪新天地北京珠宝有限公司合作，在举世闻名的北京宋庄小堡村艺术东区，建立了国家级非物质文化遗产花丝镶嵌传承基地，致力于花丝镶嵌技艺的传承与发展，让这一具有悠久历史的宫廷艺术重获生命力，走向市场。

王树文，中国工艺美术大师，代表作《天坛祈年殿》。该作品用白银128多千克，钻石、宝石20多万粒，以50:1的比例缩微制作完成。主要采用花丝、錾刻、点蓝、琢玉、错金与现代首饰制作工艺中的熔模铸造、电铸、精密雕刻、现代镶嵌技术、蜡镶技术，中西相结合，还原了祈年殿真实的瓦、门、窗等部件，用花丝制成等比例宝座屏风，并按照实际原色、原样镶嵌各色宝石，再现出帝王祭天祈谷大殿的恢宏。

道安，国家级非物质文化遗产项目代表性传承人，中国民间十佳艺人之一，四川省工艺美术大师，从事银花丝设计制作30年。经过多年的研究，在继承传统金银花丝的基础上，结合现代装饰画的表现形式，创新出了银花丝画，并于2001年获得国家专利。



图 26 花丝凤凰嵌宝香薰炉 苏州吴刚个人藏品



图 27 银花丝果盘 底款：成都丽生



图 28 贵州苗族盛装

二、花丝工艺流派

中国的花丝工艺分布区域比较广，在北京、四川、广东以及云贵地区均有花丝制作工艺流传。花丝是丝的艺术，表现方式都是由不同纹样、形状的花丝来完成，因此各个地方的花丝工艺在技术上是没有什么差别的，但是又各具地方特色。

北京花丝以编织、堆垒见长，花丝表面还采用点翠和烤蓝工艺，北京花丝的工艺品与饰品是明清中国皇室的御用之物。北京作为三代帝都，海内外工匠集中于此，皇宫的大量装饰品穷极奢侈，因而北京的花丝具有明显的宫廷风格：做工精细，造型新颖，外观玲珑剔透，黄金白银的色泽配上宝石的璀璨光彩，雍容华贵，典雅大方。

四川成都花丝以银花丝为主，以特有的平填技术享誉全国，故此又称“平填花丝”。主要特点为“卡克图”新工艺和无胎成型。无胎成型是将花丝填入一个框的平面内，像在纸上勾勒的花纹，造型清秀精细，因此得名。图案以国画中山水、花鸟为主题，结构严谨、纹样清晰又富于变化，主要制作银盘银屏银瓶等摆件出口。上世纪 70 年代创作的圆形平填花丝《万象薰球》，是平填花丝工艺从方形到圆形的一个突破。

工艺美术行业从前有句话叫“苏州样，广州匠”，广东地区花丝在明清时期已经十分精致，鼎盛时期