

刺绣技法

主编：刘爱云 唐利群



辛卯年十月愛雲繡



湖南大学出版社



湘绣技法

The Techniques of Xiang Embroidery

主编：刘爱云

唐利群

参编 赵蓓瑛 李红玉 蔡静溪 彭慧霞 周慧春

内容简介

主要介绍湘绣的材料、工具、工艺流程以及最常用的针法技法，特别具体介绍了花卉、山水、动物、人物等的湘绣刺绣方法。

可作为高等院校湘绣专业教材，亦可为湘绣爱好者的参考资料。

图书在版编目(CIP)数据

湘绣技法/刘爱云,唐利群主编.—湖南长沙:湖南大学出版社,2013.

ISBN 978-7-5667-0506-8

I.①湘… II.①刘… ②唐… III.湘绣—工艺美术—高等学校—教材

IV.J523.6

中国版本图书馆CIP数据核字(2013)第279676号

湘绣技法

■ The Techniques of Xiang Embroidery

作者:刘爱云 唐利群 主编

责任编辑:胡建华

责任校对:全健

版式设计:龚项成

责任印制:陈燕

封面设计:陈艺

出版发行:湖南大学出版社

社址:湖南·长沙·岳麓山

邮编:410082

电话:0731-88822559(发行部),88821251(编辑室),88821006(出版部)

传真:0731-88649312(发行部),88822264(总编室)

电子邮箱:hjhhncs@126.com

网址:<http://press.hnu.cn>

印装:湖南画中画印刷有限公司

开本:787×1092 16开 印张:7

字数:142千

版次:2013年11月第1版 印次:2013年11月第1次印刷

书号:ISBN 978-7-5667-0506-8/J·280

定价:38.00元

作者简介

A brief introduction
of the author



刘爱云 女,湖南长沙人,1938年出生,高级工艺美术师、中国工艺美术大师、国家级非物质文化遗产湘绣代表性传承人,湖南工艺美术学院湘绣艺术学院工艺总监。

1958年9月,开始在湖南省湘绣厂从事刺绣工作,1962年起,拜师湘绣老艺人余振辉,学习鬃毛针法,开始独立绣制狮虎。1979年,担任湖南省湘绣研究所刺绣室主任,培养了余利纯、蔡静溪、赵蓓瑛、李红玉、彭慧霞等一大批技术骨干。创作了大批传世经典作品,绣制了《雄狮和两个幼狮》、《饮虎》作品,在第二届“中国工艺美术百花奖”评比中荣获“金杯奖”,并于1985年作为国家级珍品被中国工艺美术馆收藏;她先后指导绣制的《张家界》、《岳阳楼》、《毛主席和五十六个民族》等大型作品均陈列于北京人民大会堂。1986年9月至1989年5月,受国家委派,刘爱云赴非洲津巴布韦讲学并从事刺绣技艺培训工作。



唐利群 女,1969年7月出生,现任湖南工艺美术职业学院湘绣艺术学院院长、副教授、湘绣专业带头人。中国工艺美术学会刺绣专业委员会常务理事,全国轻工职业教育教学专业指导委员会委员,湖南省人保厅手绣制作工(湘绣)新职业开发专家组副组长,湖南省绣女技能风采大赛评委,益阳市工艺美术协会常务理事。主持、参与省级课题、项目14项,发表湘绣论文10多篇,联合湘绣龙头企业开发了“手绣制作工”新职业标准和技能鉴定题库,组织学生刺绣作品参加国家、省、市各种比赛,有30多幅作品分别获特等奖、一二等奖、组织奖。指导学生参加湖南绣女技能风采大赛,6名学生获“金牌绣女”。

目 录

Contents

01	湘绣材料	1
	■ Xiang Embroidery Materials	
	1.1 丝线 / 3	
	1.2 面料 / 4	

02	湘绣的工具	5
	■ Xiang Embroidery Tools	
	2.1 基本工具 / 6	
	2.2 工作原理 / 8	

03	湘绣的工艺流程	9
	■ Xiang Embroidery Process	
	3.1 湘绣生产工艺程序 / 11	
	3.2 工艺质量要求及绣制工时 / 13	
	3.3 操作方法 / 15	

04	湘绣劈线技术要求 和操作要领	17
	■ Xiang Embroidery Technical Requirements and Operating Essentials	

05

湘绣绣法和针法 19

■ Xiang Embroidery Method and Needle

- 5.1 平绣 / 20
- 5.2 扭绣 / 37
- 5.3 结绣 / 39
- 5.4 网绣 / 41
- 5.5 织绣 / 44
- 5.6 其他绣法 / 49

06

双面全异绣 53

■ Double-sided Embroidery

- 6.1 双面绣的分类 / 54
- 6.2 双面绣刺绣要点 / 54
- 6.3 双面绣工艺 / 55
- 6.4 双面绣地位 / 57
- 6.5 双面绣意义 / 58

07

湘绣刺绣 技法运用实例 59

■ Xiang Embroidery Examples of Using Techniques

- 7.1 花卉类湘绣刺绣方法 / 60
- 7.2 山水风景类湘绣刺绣方法 / 67
- 7.3 翎毛类动物湘绣刺绣方法 / 80
- 7.4 动物类湘绣刺绣方法 / 90
- 7.5 人物类湘绣刺绣方法 / 98

参考文献及网络资料 106

■ Reference

后 记 107

■ Postscript

1

湘绣材料

Xiang Embroidery Materials





物质材料是艺术作品不可缺少的载体。刺绣艺术是“以针代笔，以纤素为纸，以线润色”的艺术，它离不开自身特定的物质材料：丝、绸。丝绸起源于中国，这在近代各地出土的文物中得到了印证。在距今七八千年的新石器时代，我国就出现了养蚕、缫丝、织锦，与后兴起的抽丝、纺线、织绸等产业，为刺绣艺术的开创、传承和发展奠定了良好的物质基础。

1.1 丝线

湘绣丝线色彩丰富，是区别其他绣种的主要特点之一。《雪宦绣谱》记载，其有青、黄、红、黑、白（以上正色）、绿、赭、紫、交、葱（以上间色）十类，88种原色，因其深浅染制成745种不同的色彩。湘绣绣工认为，已有物象感光效果未必即能将700余种色彩一一展现，所以，湘绣丝线用色基本上称为“有色皆备”。

湘绣丝线可分为以下6种：

（1）花线

绞合极松，分粗细两种。粗的俗称“大花线”，细的俗称“小花线”，多用于劈丝细绣（图1-1）。

（2）绒线

与花线性质相同，多用于粗绣。

（3）丝线

绞合紧凑，不可分劈，用于绣制日用品。细的俗称“小花线”，粗的俗称“扣线”，又有“头扣”和“二扣”之分（图1-2）。

（4）织花线

丝线的一种，染色由浅而深，绣成花瓣或用于日用品刺绣，能自然分出色彩深浅（图1-3）。

（5）挑花线

由棉麻加拈而成，专为挑花所用。

（6）金银线

早期湘绣日用品、盘金绣、金银丝绣常用之。湘绣丝线均由纯蚕丝制成，分粗、细两种，一般每根长约8米。清末，湘绣用线原以杭州



图 1-1 花线（由浅到深成套的色阶丝线）



图 1-2 丝线（色阶成套）



图 1-3 织花线（同样的色阶变化）

或松江出产的绒丝线为主，因此种绒线价格昂贵，绣工又多为中途学绣的农村妇女，难以接受其价格，又嫌它太滑腻，不易牵引，后来从胡连仙、魏氏起，改用湖北沔阳、沙溶、河湖

一带所产丝线，沿用至 20 世纪 50 年代。采用这种丝绒线，起初因丝质不太好，以捞刀河镇荷叶塘生产的染色丝线为主，高档精品所用丝线仍需从苏州采购。

1.2 面料

湘绣面料可以分为 6 种。

(1) 素库缎

俗称为“库缎”“贡缎”“杭缎”，统称“硬缎”。这是一种材质较厚的直丝底料，以白、米黄为主，因材质名贵，主要用于刺绣极品、精品湘绣（图 1-4）。

(2) “软缎”

材质较软，以白色和仿古色为主，主要用于绣制普通绣品。

(3) 透明尼龙丝（纱、绸）

材质为化纤织物，轻薄透明（图 1-5）。

(4) 透明真丝

以白色为主，主要用于绣制极品、精品湘绣。

(5) 呢绒

比前面几种面料厚，用得较少。

(6) 棉麻纺织品

传统刺绣用得少，但近年因湘绣刺绣材料创新，也有所应用，如湖南工艺美术职业学院绣制的《异国风情》系列就是用的麻织材料。

湘绣面料主要由纯蚕丝织成，亦有少量采用人造丝和尼龙丝面料。现代生产的部分产品由于使用电脑喷绘，多采用韩国面料。绸缎幅宽规格一般为 1.14 米和 1.4 米，软缎一般为 0.93 米。产地多数为苏州、杭州。



图 1-4 库缎（单面绣用得最多）

尼龙丝（透明，多用于双面绣）

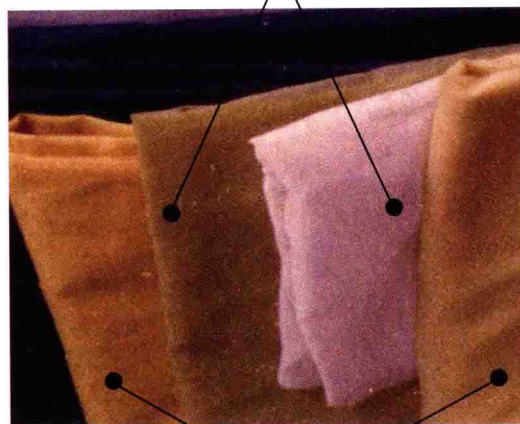


图 1-5 尼龙绸（轻、薄）



湘绣的工具

Xiang Embroidery Tools

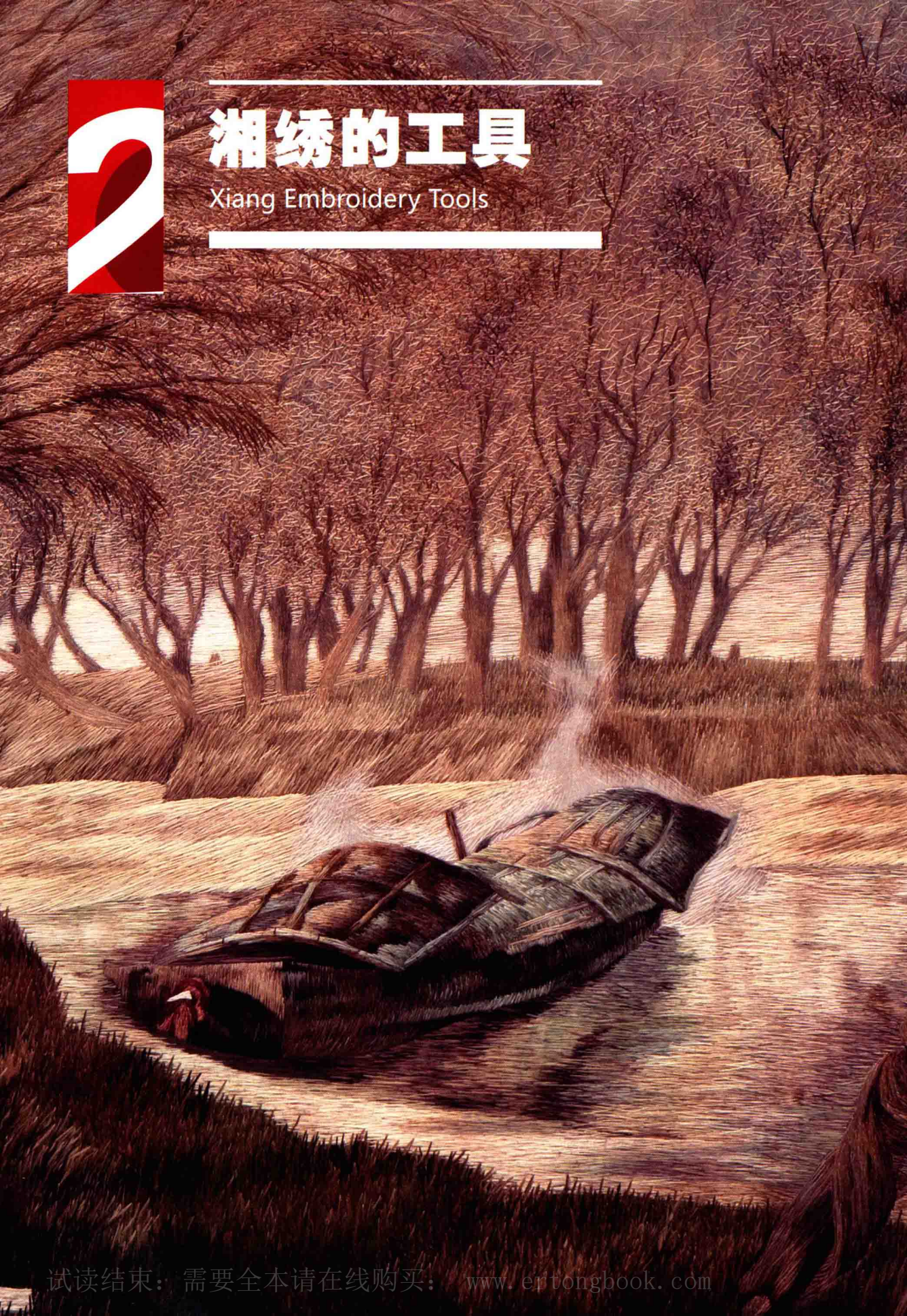




图 2-1 绣绷

绷棍

绣绷

踩脚

2.1 基本工具

2.1.1 绣绷

(1) 手绷

手绷是将绣底夹在圆形的双竹圈内，拿在手中绣小件用的工具。手绷相对来说用得较少，不宜用来制作大件作品。

(2) 卷绷

卷绷是湘绣最基本的生产工具，其材质形别均为较硬的杂树圆木，横轴圆木通体粗细一致，圆润光洁。卷绷能适合绣者的需要，可伸缩绣底的长短，并有大小多种尺寸。最大的绷有3米多长，多用于制作大幅绣品。卷绷通常的规格为：



图 2-2 绣架

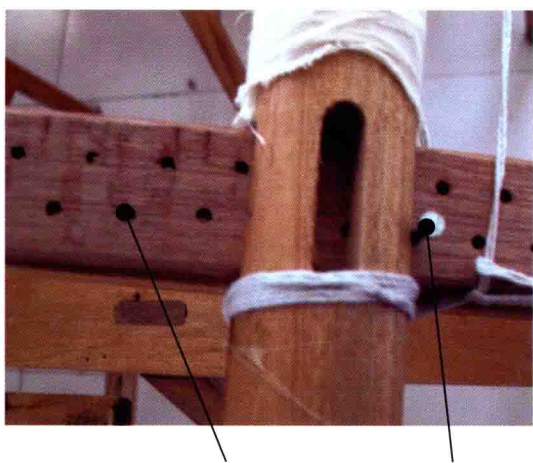


图 2-3 压条 踩脚 钉门



绞竹 绷绳

图 2-4 绞竹

特号——绷棍横轴两端的榫眼间距 5 ~ 8 尺 (1.66 ~ 2.66 米)；现在也有根据绣品需要定制更大规格的。

大号——绷棍榫眼间距约 1.27 米。

中号——横轴榫眼相距约 0.6 米，也有的是 0.76 米，比如我们现在单人绣制时多用这种。

小号——绷棍横轴榫眼间距约 0.4 米。

绣绷大小全以横轴榫眼相距而定，直档长短完全可以随时按需缩放而定。一般绣工使用的多为大、中、小号；特号绣绷专门绣制大型作品（图 2-1）。

2.1.2 绣架

由一对三角凳组成，呈三角形，多为杉木做成，为陈放绣绷所用。每边三角凳外侧为两脚，内侧为一脚。架的高低须看人的身高酌情增减：过高则抬臂失衡，久之肋酸；过低则要俯身，久之伤肺，如同操作电脑一样（图 2-2）。

做大件绣品，需要几人合作，绣绷必须平放，一般来说，绣架相对矮点。

2.1.3 压条

用纸做成几行，一般用于把面料上的白布嵌入轴上的条形槽中（图 2-3）。

2.1.4 绣花针

多为苏州所制，锋端尖锐，鼻底圆钝，不致伤手，也容易拈捻。

2.1.5 绣剪

刀口锋利的小缝纫剪刀（不是剪指甲的小剪刀），最先产于杭州张小泉剪刀作坊，该剪刀刀口呈弧形微弯上翘，可紧贴绣面齐根修剪

线绒，不露线头，不伤绣面。平时不能随手放置，以免牵绞绣线。剪线时须斜平不竖起，防止剪坏绣底。

2.1.6 绞竹

用绷绳扯紧在两端固定缎料的两根小圆（或方）竹棒（图 2-4）。

2.2 工作原理



图 2-5 绞绷



图 2-6 压条（其过程叫压绷）

对装置在湘绣绣绷上的缎料我们称之为“面料”，一般用面料顺纬线的两端缝合适当的白色绷布；用压条将面料上的白色绷布嵌入轴上的条形槽中压平压紧，以便好着针；压条嵌入后，再平缓地在横轴上滚卷面料到适当处再用直档踩脚棍插入横轴上的榫眼中；踩紧绣绷，初次不宜太紧，以防面料破裂，一般放置二三日后再踩紧一次，俗称“催紧”（图 2-5）。

绣绷应保持清洁，一般用白布蒙在上面，用“插针”接于面料的两沿，俗称“护棚”；横向联合的两沿背面，也需用三分宽的绸条齐边贴紧熨干，防止面料皱褶，俗称“贴欠条”；绣绷横轴直档交接处，要“纽扣”；为了使面料平整，以便装放纽扣时减少阻力，需要“绞竹”。

绣制完成后，先撤去纽扣线、绞竹、直档，再将横轴略为卷紧，使面料不致伸缩或皱凹，再隔二三日方可完全放开，这一过程俗称“压绷”（图 2-6）。



湘绣的工艺流程

Xiang Embroidery Process



雙栖
庚寅年清



湘绣的基本工艺，以下几项不可或缺：

（1）绣稿

湘绣是在绘有绣稿的质地如丝绸绢缎上刺绣。绣稿的上稿是第一道工序。将绣稿上稿到质地上有多种方法，如铅粉上稿、铅笔上稿、摹印、板印、漏印、画稿。

一件优秀的绣品，常常是绣工和画工的集体创作。刺绣不单纯是绘画的再现，因此绣工的表现手法也特别值得重视。画工与绣工技巧的互相配合，是其产品成为民间工艺美术产品的必备条件。

（2）绣线与色彩

湘绣用绣线，自清末以来即惯用湖北沔阳、沙溶、河湖一带所产的丝线绞线，计有下列各种：花线、绒线、丝线、织花线、挑花线、金银线（早期湘绣常用，后为保持湘绣的细腻清淡风格，1915年后已完全不用了）。而湘绣绣工的劈线，是一种特殊技能。以手指劈线，可劈至二开、四开、八开、十六开等。线劈开后，千丝万缕，分辨不出差别，但绣在质地上，从反光中便分外醒目了。湘绣绣线色彩的丰富，是当时胜过苏绣的主要原因之一。湘绣用线可称为“有色皆备”。绣工们以各种原色花线在质地上相互调和，创作出各种绚烂、和谐、悦目的颜色，这是湘绣的特点之一。

（3）绣针与针法

湘绣用针，多为苏州所制，其锋端尖锐而鼻底圆钝。绣工拈针，只用拇指与食指，两指曲如环形；运针力量全赖两指，余三指曲蓄，不用力。湘绣匀薄平整，全在于用针的轻重徐疾之运针技巧。



图 3-1 湘绣 《秋水无声》

3.1 湘绣生产工艺程序



图 3-2 创作绣稿

3.1.1 创作设计

设计师主要以中国画为表现形式创稿，间以油画、水彩和摄影作品(照片)作绣(图3-2)。

3.1.2 选料

根据绣品种类和工艺要求选择最佳底料。总的来说，要根据单面绣和双面绣选料，根据普通缎料和精品缎料来选择。

3.1.3 稿上面料

绣稿设计师在缎面上摹描或直接绘画，近年用电脑喷绘的比较多，特别是大件作品或者同伴产品需生产多件时。

3.1.4 配线

按画稿色彩要求，根据色彩的识别和感觉选择丝线(图3-3)。



图 3-3 配线