

中
华
书
局

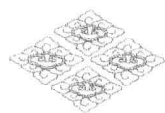
蜀 锦

黄修忠 著

錦
繡



苏州大学出版社
SOOCHOW UNIVERSITY PRESS



2008-2009年度国家出版基金资助项目

蜀锦

黄修忠 著



苏州大学出版社
SOOCHOW UNIVERSITY PRESS

图书在版编目(CIP)数据

蜀锦 / 黄修忠著. —苏州: 苏州大学出版社,
2011. 12
(中华锦绣/赵丰主编)
ISBN 978-7-81137-901-3

I. ①蜀… II. ①黄… III. ①蜀绣—介绍 IV.
①J523.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2011)第 278349 号



著 者	黄修忠
责任编辑	董 炎
装帧设计	吴 钰
出版发行	苏州大学出版社
地 址	苏州市十梓街 1 号
邮 编	215006
电 话	0512-65225020 67258815(传真)
网 址	http://www.sudapress.com
印 刷	扬中市印刷有限公司
开 本	640 mm × 960 mm 1/16 印张 7 字数 94 千
版 次	2011 年 12 月第 1 版 2011 年 12 月第 1 次印刷
书 号	ISBN 978-7-81137-901-3
定 价	20.00 元

版权所有 侵权必究

总 序

锦和绣是丝绸最为华丽的两种装饰技法和效果。锦用天机抛梭织出,唐人颜师古在注《急就篇》时说:“织彩为文曰锦”;绣以神针引线铺就,《周礼·考工记》曰:“五彩备谓之绣”。周代的五彩只是指中国古代最为重要的赤、青、黄、黑、白五色,而到唐人的织彩则是对丰富多彩的统称了。用多色织出或是绣成的丝绸当然是绚丽多彩、耀眼夺目的,因而,世界上凡是绚丽多彩的事物皆可以用“锦绣”两字来描述。从此以后,我们的成语中就有了锦绣大地、锦绣中华、锦绣前程、锦绣河山、锦篇绣帙、锦心绣口、铺锦列绣等等,锦绣之词,琳琅满目。

2002年,苏州大学出版社组织编著《中国丝绸通史》,在一些丝绸老专家的提议下,总编辑吴培华邀我担任主编。此书在全国的丝绸历史专家及出版社编辑的共同努力下,于2005年正式出版,得到了社会各界人士的认可,获得了首届中华优秀出版物图书奖和首届中国出版政府奖等多项大奖。此后,苏州大学出版社又提出在《中国丝绸通史》的基础上再出一套简明而轻巧的普及版,于是,我们又策划、编写了这套“中华锦绣”丛书。

如果说《中国丝绸通史》是以时间为经而写成的,从古至今,把华夏五千年的文明史划分为十段,依照年代细细叙来,那么这套“中华锦绣”则是以空间作纬,按地

域分民族,针对丝绸的各种著名品种的生产历史、传统工艺、主要种类、艺术风格以及文化现象等,娓娓道来。我们选择了包括刺绣、缂丝、毡毯、印染、绫绢等不同的品种作为对象,并邀请了全国各地的专家进行实地调查研究写成,前后分成若干辑陆续出版,首先推出的第一辑共计八个品种,分别是南京云锦、杭州像景、缂丝、吴地苏绣、贵州蜡染、新疆地毯、顾绣、浙南夹缬,并荣获第三届“中华优秀出版物(图书)奖”提名奖;2011年,我们推出了第二辑,分别是浙罗、天鹅绒、蜀锦、黎锦、宋锦、蓝印花布、和田艾德莱斯以及吴绫。

“中华锦绣”丛书和《中国丝绸通史》还有一个很大的区别。在《中国丝绸通史》的编写中,我们是以考古发现或传世实物、历史文献和历代图像及其照片为依据的;而在“中华锦绣”丛书中,我们更为注重的是传承至今的纺织染绣的传统工艺,虽然以丝绸为主,但也包括棉、毛、麻、丝各类,虽然以汉族为主,但更注重中华各民族共同创造的纺织品种。

在2008—2009年中,“中国蚕桑丝织技艺”成功地列入了人类非物质文化遗产代表作名录,这里的蚕桑丝织就是中华锦绣的同义词,就是中国纺织染绣的代表作,就是中国丝绸文明和纺织文化的象征物。由此,我们藉新编的“中华锦绣”丛书,结合已经出版的《中国丝绸通史》,一纵一横,一动一静,希望以此来构建中华文明和丝绸纺织文化的一个立体形象,达到弘扬我中华民族优秀文化传统的目的。

赵 丰



目 录

第一章 蜀锦发展简史 · 1

第二章 蜀锦织造技艺

蜀锦的生产工艺 · 7

整经技艺 · 17

蜀锦机 · 37

挑花结本 · 55

第三章 蜀锦的风格特征

蜀锦纹饰特点 · 61

蜀锦色彩风格特征 · 70

蜀锦组织结构特点 · 73

第四章 蜀锦产品分类

蜀锦的分类 · 81

蜀锦主要品种 · 83

第五章 蜀锦保护传承及发展

现代丝织及织锦业发展趋势 · 97

蜀锦及传统工艺保护与传承 · 99

现代蜀锦发展方向探索 · 101

主要参考文献 · 103

第一章

蜀锦发展简史

四川盆地及周边地区(古称蜀国)桑蚕丝绸业起源很早,是中国丝绸文化发祥地之一,故称“蚕丛古国”。蜀锦是四川丝绸文化的代表,是中华文明的重要组成部分之一。蜀锦具有古老的民族传统风格、浓郁的四川地方特色、厚重的历史文化底蕴。蜀锦以其精美而生动的图案、艳丽而经久不褪的色彩、坚韧的质地,以及精湛的手工技艺记载着历史、传承着文化。蜀锦内涵丰富、影响深远、传播广泛,它不仅代表着古代四川丝绸文化的繁盛,也对后来丝绸织锦业的发展有着广泛而深远的影响。

四川的人文地理环境培育了其独特的历史文化,而桑蚕丝织是巴蜀文明兴起的重要标志。关于桑蚕丝织的起源,在中国古代典籍中有许多神话传说:早在新石器时代晚期,古蜀的蜀山氏、蚕丛氏等部落,即以养蚕著称,至轩辕黄帝时代,黄帝元妃——西陵氏嫫祖发明了驯养家蚕和抽丝编绢之术;而有关马头娘的民间传说,为以后巴蜀的养蚕、治丝茧、织绢锦孕育了条件,其凄美的故事折射出四川蚕桑的悠久历史。据《华阳国志·巴志》记载:“禹会诸侯于会稽,执玉帛者万国,巴蜀往晋”,由此推断距今四千多年前的蜀国已能生产丝织品“帛”了,而帛即为最初的锦。对从三星堆出土的商代石器、陶器、青铜器、纺轮的研究表明,在商代,蜀地就拥有纺制不同规格的丝线及织造、刺绣的能力。春秋战国时期,据《尚书》记载,时人把成都出产的锦专称为“蜀锦”,以区别于其他丝织品。著名学者沈从文先生在《蜀中锦》中提到:“蜀锦是成都地区生产的一种花锦”,明确了蜀锦的地域特征。

历年来出土文物,也佐证了四川特有的人文地理环境中的栽桑养



图 1-1 战国铜壶上的栽桑采桑场景

平纹组织提高到斜纹提花“绮”。

1975 年 7 月,成都交通巷出土了四件不同样式的西周铜戈,戈柄两面的正中装饰有蚕形的图像,体现了蜀国社会经济和文化中养蚕业的繁盛。1965 年,成都百花潭出土了一件蜀国本土制造的战国铜壶,壶表层刻有欢腾的栽桑采桑场景(图 1-1),表明在当时栽桑养蚕已是重要的社会生产活动。

春秋战国时期甚至更早,就已初步形成了“南方丝绸之路”,这条路上商人们把蜀地的丝织品和其他货物销往印度、缅甸,继而又转运中亚。中国丝绸输入印度的路径有缅甸道、西藏道、安南道、南海道、西域道五条,以缅甸道开辟最早,它由长安、咸阳经成都下宜宾,西出雅安,再经云南保山、腾冲到达缅甸和印度。从成都到印度的一段称为“蜀身毒道”,由灵关道、五天道、黔中古道、永昌道四条古道组成,正由于它始于丝织业发达的成都平原,并以沿途的丝绸商贸著称,因此也被历史学家称为“南方丝绸之路”。

战国后期,公元前 316 年,秦惠文王派张仪、司马错带兵,征服巴蜀,修建成都城,并在成都东南隅围城建织锦工场,设“锦官”督造,将其称为“锦官城”。当时,蜀地织锦生产已成为一项重要产业。秦始皇统一六国后,蜀地织锦业得到进一步的发展。

蚕、丝织技艺的历史。如 1974 年 12 月,宝鸡茹家庄鱼氏族墓葬内发现西周时期数量众多、规格不一的玉蚕及桐树叶片、刺绣、辫痕和大量丝织品实物,丝织品有斜纹显花的菱形图案“绮”,可见在周代,蜀地丝织技艺已从平纹、变化

秦汉时期,据《史记》记载,四川的丝、绵、布、帛之饶,衣履天下,蜀锦被誉为丝织技艺的“双璧”之一,成都因此得名“锦官城”。据谯周《益州志》记载:“织锦既成,濯于江水,其文分明,胜于初成”,濯锦之江曰“锦江”,锦工濯锦之地称为“锦里”,锦官居住的地方称“锦官驿”,可见当时织锦之盛。秦汉时蜀锦已畅销全国,锦缎纹样形式繁多,内容吉祥,融儒、道、释的思想精华,显示了织锦技艺的高超水平,以至时人认为中国之锦“成都独称妙”。1975年,成都土桥曾家包出土汉代大型浮雕石,中部刻有织机两架,这证明汉代的成都,丝织业已经比较发达。1995年,新疆尼雅出土汉锦“五星出东方利中国”,说明蜀锦作为“丝绸之路”上的重要贸易品远销到西域,同样也证明汉代蜀锦织锦之兴盛。

秦汉时,成都已成为全国丝绸重要产地。蜀地丝织技术不断发展,对外贸易量大幅增加。汉武帝建元三年和元朔三年,张骞两次出使西域,打通了东西方贸易要道,西北“丝绸之路”自此形成。蜀地丝织品通过蜀道运送到西北“丝绸之路”的起点站——长安,再由长安中转至西域、西亚、欧洲诸国。据《华阳国志》及《前汉书·地理志》记载,汉武帝时,成都已有住户7万家之多。西汉扬雄在《蜀都赋》里这样描述:“若挥锦布绣,望芒兮无幅。尔乃其人,自造奇锦……发文扬彩,转代无穷。”表明当时生产的织锦品种花色繁多,丝织业繁盛。东汉朝廷奖励农桑,蜀锦继续发展。三国时期,诸葛亮也十分注重农桑,设“锦官”管理织锦产业,使蜀锦有了很大发展,他在北征时提出“决敌之资,唯仰锦耳”,可见蜀锦成为蜀汉持国的主要经济来源。他在南征时,又把蜀锦技艺传授给各地百姓,西南少数民族地区的织锦技术也有很大发展。

晋代及南北朝时期,朱启铃在《丝绣笔记》中提到:“自蜀通中原而织事西渐,魏晋以来蜀锦勃兴……遂使锦绌专为蜀有。”从而说明魏晋是蜀锦生产和外输的一个高峰时期。公元420年,南朝刘宋时期,

丹阳郡(今南京)郡守山谦之从蜀地招募织锦“百工”,在宛城“斗场市”建立“斗场锦署”,使蜀锦技艺传播于江南。

隋时,成都“水陆所凑,货殖所萃”,织造的绫锦,质量精美“侔于上国”。唐代有“贞观之治”和“开元之治”,唐代蜀锦无论生产规模还是技艺都进入到一个鼎盛时期,蜀锦生产遍布川中。蜀锦代表着中国古代丝织技艺的最高水平,并被视为唐锦代表。作为贡品的《兰亭序》文字锦,被作为珍品藏入宫中,安乐公主定制的“单丝碧罗笼裙”飘似云烟,灿若朝霞,更是天下绝品。此时的蜀锦纹样又融合了传统与外来文化的精华,更显得雍容华贵、绚丽多彩,彰显出了盛唐文明的大度和风采。丝绸锦缎的高超技艺与鼎盛的封建文化相得益彰,产品更加精美纤丽,唐诗中对蜀锦的溢美之词俯拾即是,其中刘禹锡的《浪淘沙》写道:“濯锦江边两岸花,春风吹浪正淘沙。女郎剪下鸳鸯锦,将向中流匹晚霞。”

朱启钤《丝绣笔记》中记载:唐玄宗天宝年间,四川进贡的五色丝织的背心很精致,一件“费用百金”,被作为“异物”和犀簪、暖金之类特殊工艺品一起珍藏于皇宫。明代曹学佺《蜀中广记》卷六十七记载:唐中宗安乐公主出嫁时,蜀地进奉的“单丝碧罗笼裙”用细如发丝的金线织成花鸟,“花卉鸟兽皆如粟粒”,正视旁视,日中影中,各为一色。唐末陆龟蒙《纪锦裙》记述:在友人御史赵郡李君家所见一条蜀锦裙,锦样饰有大小不同、神态各异的鹤与鸚鵡各二十只,口衔花枝正欲展翅飞翔,并以花草相隔有序,花草丛中闪烁着艳丽的泥点,有若“娇霞残红,流烟坠雾”。唐太宗时,益州工官窦思纶组织锦工创制了不少“章采奇丽”的锦、绫花样,如花树、对鹿、对雉、斗羊、翔凤、游麟等,因窦思纶又被封为“陵阳公”,从而其所创锦样统称“陵阳公样”。其后,长安织染署及民间所织锦样,大多源于“陵阳公样”。这些精美丝织品,通过“丝绸之路”贸易及其他途径,广泛流传海内外。其中蜀锦大量流入日本,许多“蜀江锦”当时被视做日本国宝,至今日本京都正仓



院、法隆寺仍有收藏。

五代十国时,王建、孟知祥等为蜀主,织锦业仍较发达,品种亦有增加,元代戚辅之《佩楚轩客谈》已记载了“十样锦”,明代冯梦龙《古今小说》还赞道:“近觑四川十样锦,远观洛内一团花。”清代陈元龙的《格致镜原》对“十样锦”详加记载:“五代蜀时制成十样锦:长安竹锦、天下乐锦、雕团锦、宜男锦、宝界地锦、方胜锦、狮团锦、象眼锦、八答晕锦、铁梗囊荷锦,合称‘十样锦’。”

宋元时期,成都建锦院。《皇朝通鉴长篇记事本末》卷十三记载:“蜀土富饶,丝帛所产,民织作冰纨绮等物,号为冠天下。”当时的蜀锦与定州缣丝、苏绣并称全国三大工艺名品,闪亮柔挺的锦缎,豪放华美的织锦,是人间绝妙的心灵之花。

宋神宗元丰六年,成都府尹吕大防办“成都府锦院”。据吕大防《锦官楼记》记载,锦院有127间机房、154台织机,日用挽丝之工百六十四,用杼之工百五十四,练染之工十一,纺绎之工百一十。宋高宗建炎三年,茶马司自办织锦工场生产蜀锦等折抵马价。不久,又在成都的应天、北禅、鹿苑寺增辟三个工场。为便于管理,宋孝宗乾道四年又将其与成都府锦院合并为一个规模更大的锦院。期间,它主要生产皇室用锦、贸易用锦,品种有八答晕锦、灯笼锦、落花流水锦等。南宋后期,政治经济中心南移,织锦中心随之南移,虽然蜀地缓慢地发展着,但已潜伏着衰落趋势。元代,丝织工艺的中心进一步南移,成都织锦生产规模远不如南宋时。

明朝后,蜀地丝织业较元代有所恢复和发展。《明书·方域志》有“俗不愁苦,多工巧,绫锦雕镂之物被天下”的记述。至今,四川博物院还收藏有两幅明代蜀锦残片。但从史料看,无论产地分布、生产规模,明代丝织业已远不如唐宋时期。此时,全国设织染局22处,多数在江南一带,四川只1处。蜀王府虽设立织锦坊,专门织造供物,但规模不大,产品“名色无多而价甚昂,不可易得”。

明末清初,蜀地遭遇史无前例的战乱,一时竟造成“成都空”。据《华阳县志》卷四十二记载:“蜀自明季兵燹后,锦坊尽毁,花样无存,今惟天孙锦一种,传为遗制云。”蜀地的丝织业已被摧残殆尽。自康熙起,清初外逃或被掳的织锦工人,又回到成都,重操旧业,锦城又响起了“轧轧弄机声”,丝织业稍有恢复,但因基础破坏大,恢复十分缓慢。据《华阳县志》卷三十四记载,乾、嘉之际,成都有“业抒织者数百家,谓之机房”。其中规模较大者如冯玉龙机房,拥有织机数十台,以织造贡缎著名。成都的丝织业这才逐渐繁荣起来。清咸丰元年,太平军占领江宁(今南京),清朝将“织造府”迁成都,办理朝廷所需丝织品,从而促进了蜀地织锦业的发展。

19 世纪末至 20 世纪初,禁止民间穿绸着缎和不准用玄黄色的“衣禁”取消,团花马褂和锦缎鞋帽风行一时,四川出现了丝织业的“黄金时代”。据《清朝续文献通考》记载,光绪年间,“成都有机房二千处,织机万余架,织工四万人;丝织品占全川总额百分之七十,成都以产锦为主”,生产出“月华”、“雨丝”、“方方”这些流芳百世的“晚清三绝”,成都的织锦业也随着织造及染色技艺的提高,在传统技艺的基础上有了新的发展,技艺达到炉火纯青的地步。



第二章

蜀锦织造技艺

蜀锦的生产工艺

蜀锦,是蜀地生产的丝织提花织锦。以桑蚕丝原料为经纬线,按蜀锦生产的过程及规范,经过若干工序的组合,改变桑蚕丝之间的结构形态,使绞装生丝变成了精美细腻、色彩艳丽的蜀锦,这一过程,泛称为蜀锦的传统生产工艺。蜀锦的主要工艺由四部分组成:丝织的准备工艺、丝织织造工艺、绞丝练染工艺及纹制工艺。

蜀锦的工艺与加工方法,是由桑蚕丝的特性所决定的。首先要缫丝(古称治丝),然后从纴(方形的丝框)上取下绞装生丝。该丝是由若干根茧丝组成的,而每根茧丝又由上百根的微细纤维构成,这些微细纤维因借助丝胶凝合,即在生丝的表层包覆一层丝胶,手感粗糙而发硬,从而影响光泽和染色,并且在丝胶里还含有蜡质、灰粉及各种色素,必须先经精练,脱去丝胶才能染色。所以接着精练脱胶,最早用草木灰、生物酶(猪胰子)精练,现代采用皂碱或人工合成酶等进行精练脱胶,最后再用植物染料进行染色。汉唐时期,蜀地(成都)的锦工把染成的丝线与帛、绢、绮都在城南流江中洗濯,就地挂晒,流江沿岸即成染后洗涤的集中地。据此,流江古称“濯锦江”或“锦江”。因这“濯锦江”上游之水是来自高山雪水,江水清澈,水中含多种金属离子的氧化物和有机物,经草木媒染的丝线、绢、绮在江中洗涤时又将与金属离子及一部分有机物结合,结合物沉淀在丝线及绸面上,形成色淀的重媒染,使色泽更加艳丽,牢度更好。古书

《纬略》有记:少卿章古在蜀做官多年,把苏杭买来的绫罗与蜀地的织锦放在一起带回京师,经过梅雨季节,苏杭绫罗色彩褪变,唯有蜀地红锦依旧如新。

蜀锦的生产工艺流程

产品的特征,原材料的性能、结构、规格及包装,决定了产品的加工工艺方法、内容及工艺流程。蜀锦经纬所用的桑蚕丝经精练脱胶,单丝及其微细纤维裸露在外,不能承受织造过程中的摩擦与拉伸,为此,在织造前必须对丝线进行加工,制成符合织锦工程要求的经纬丝原料,这个加工过程称为准备工程。准备工程主要内容为:原料检验、浸泡、络翻、并丝、捻丝(手工称纺丝)、定型、成绞、练染、再络、牵经、浆丝、穿经、接经、卷纬等作业。由于原料性质、规格、卷装形式不同,以及不同规格的锦缎对经纬原料有不同的要求,从而准备工程的内容各不相同。

1. 准备工艺

全桑蚕丝或桑蚕丝与人造丝交织的熟丝提花锦缎,经纬丝均先染色。

桑蚕丝单丝原料→绞装染色熟丝

要求:1/20/22D 绞装生丝→(1/20/22D8T/Z×2)6T/S。

经丝:2/20/22D 桑蚕丝,先给单丝以每厘米8个右向的捻回,然后两根合并,再加每厘米6个左向的捻回。

纬丝:色纬丝与经丝相同,近代多色纬丝用120D有光色人造丝。

桑蚕丝为绞装,人丝为绞装或筒装。

准备生产加工工艺程序:

经线(原料蚕丝):原料检验→浸泡→调丝→捻丝→纺捻→复捻→定型→成绞→练染→络丝→整经→织造。

纬丝(原料蚕丝):原料检验→浸泡→调丝→捻丝→纺捻→复捻→定型→成绞→练染→络丝→打纬→织造。

纬丝(人造丝):浸渍脱油→染色→上油上胶→后整理→络丝→卷纬→织造。

2. 正式工艺流程

(1) 纺、打、络、并、卷。在蜀锦的经纬丝生产加工中的纺、打、络、卷过程中,丝簠是络丝中的卷绕丝线的工具,汉代称“缓”。络丝古称“调丝”,指把治丝(纰丝)经上脱下的绞丝卷绕到簠子或筒子上供纺、捻(打线、加捻、并捻)、牵经、络纬工序之用。

(2) 最初,使用的是“手掌托簠,轻轻抛转”的“掉簠取丝”(图 2-1),后来发展到王桢《农书》中的络车和《天工开物》中的调丝络车,其中经过了多次改进。这些络车的功能都比“掉簠取丝”“安且速”,即方便、省力、高效。清代蜀地的“猫猫头”络丝车功效颇高,直至 20 世纪 70 年代,蜀地普遍使用络簠,在蜀锦厂周围还有个不小的“扯猫猫头”作业区。“扯猫猫头”形成了居民家庭的副业,他们周末到织锦机房领取熟经绞丝及簠子,周一挑着络满丝线的簠子送回机房。

“猫猫头”络丝车(图 2-2)由三部分组成。“猫猫头”:固定在板凳头上,上有两根立柱,一高一矮,高柱内有通槽,矮柱内有圆窝,窝下边缘有块托板,簠子在两柱之间,轴芯穿入长槽,直穿簠芯,轴芯头放入圆窝;张

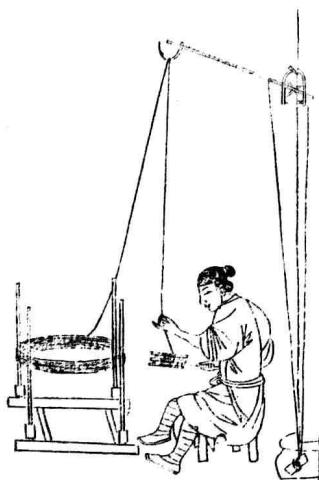


图 2-1 掉簠取丝

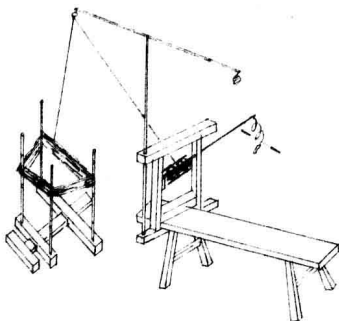


图 2-2 “猫猫头”络丝车

力调节竿:在“猫猫头”侧面的木凳旁固定一根高约两米的细竹竿,在其顶端安一个“十”字形能灵活摆头的细竹竿,一头有导丝钩,另一头吊了布沙袋调节络丝张力;绷丝架:地木座,在木座上有四根直立固定的细竹竿(绷丝竹),木座中间连接块可前后移动调节绞丝松紧。

“扯猫猫头”操作:首先把再络染色绞丝套于地木座四根固定的绷丝竹竿上,丝绷调节绞丝的松紧。再从绞丝上取丝头,穿过导丝钩,丝头绕到空簠上,拉扯芯轴的绳子,一拉一放,靠着簠子的惯性,簠子随着芯轴旋转,从而不断把丝线从“丝绷”上拉出而卷绕到簠子上,这样完成调丝络簠作业。

(3) 纺捻。捻丝,机房称打线,捻丝是为了增强丝线在织锦过程中承受摩擦拉伸的能力。1986年在广汉三星堆遗址出土的石器和陶器中有不同质地、不同规格的纺轮(饼状形、圆锥形),这表明蜀地在商代就能纺捻不同规格的丝线,同时纺捻也是并捻,清人卫杰的《桑蚕萃编》中记载了蜀地大纺车当时全国“最精”,有手摇、脚踏大轮,通过绳束摩擦带动锭子旋转加捻,丝框(花幔)送丝加捻,同时也可并合加捻。经纺捻,丝线锭子放入水池浸泡定型。

(4) 扬返一成绞。丝线锭子经水浸泡定型后成绞(按蜀地传统纺经成绞定额),经精练脱胶、染色络丝,供“经耙”牵经,成绞与练染工艺

定额。这道工序至今还沿用,效果甚好。蜀地“经耙”牵经机每条头为56根,实行“1绞1簠,1根1牵”,扬返成绞为56锭/台(56绞/台)。

(5) 卷纬(纺纬)。《天工开物》称卷纬为纺纬,在蜀锦小花楼织机上采用手投梭子、纤管,蜀地是用笔管式,纺纬可直接并纺(图2-3)。

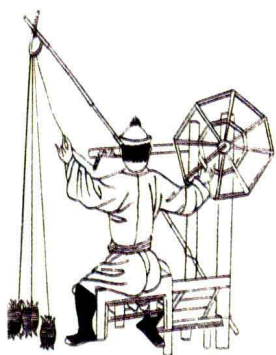


图2-3 纺纬线车

蜀锦传统工艺流程

设备:小花楼蜀锦机。

经线(20/22D 桑蚕丝):原料检验→浸泡→络丝→初捻→併丝→复捻→定型→成绞→练染→络翻→牵经→上机织造→锦→检验→入库。

纬线(20/22D 桑蚕丝):原料检验→浸泡→络丝→初捻→併丝→复捻→定型→成绞→练染→络翻→人机合一上机织造→锦→检验→入库。

纬线(120 人造丝、绞装):浸渍脱油→染色→上油上胶→整理→原料检验→络翻→纺纬→上机织造→产品检验→入库。

挑花结本:纹样设计→意匠→挑花(从纸样到丝线纹样)→人机合一上机织造→锦→检验→入库。

上机装造:综线制作→定纤分丛→齐纤分扒→绉衢→上花→穿综渡筘→人机合一上机织造→锦→检验→入库。

蜀锦传统的特种工艺简介

1. 晕裯技艺

蜀锦传统特种工艺——晕裯艺术,有两种表现形式:一是“色光叠晕”的平面晕裯艺术,称为“光玄”,也是大家所熟悉的佛教的“开光”艺术;另一种是“同色叠晕”的经向彩条晕裯艺术,锦工称为“闪闪虹玄”。这两种晕裯艺术虽都是应用色光效应的丝织锦面艺术,但其产生的时代、应用的范畴、实施的方法是不同的。

(1) 平面晕裯——“光玄”技艺。锦面图案纹样交错与色光的融合重叠构成的“色光叠晕”的丝织锦面晕裯艺术,是因东汉佛教文化传入我国而形成的一种“开光”艺术。它到了宋代有进一步的发展,产生出六答晕锦、八答晕锦等产品,主要依附染料的颜色与图案纹样的重