

中国植物染技法

黄荣华·著



国家一级出版社




中国纺织出版社

全国百佳图书出版单位

中国植物染技法

黄荣华·著



 中国纺织出版社

内 容 提 要

本书主要介绍了中国植物染领域的主要范畴,如中国色彩体系、植物染料的来源与萃取;植物染的主要染色方法;植物染设计及应用范围等。书中大量的研究成果来自于作者几十年亲自试验的结果,同时兼顾传统与现代,将传统染色方法置于当代应用,有传承也有创新,有一定的前瞻性,是一本填补国内植物染技艺空白的书籍。

本书可供相关大专院校、纺织研究机构和企业、艺术设计行业、文创企业等领域的从业者、学习者和研究者阅读。

图书在版编目(CIP)数据

中国植物染技法 / 黄荣华著. — 北京: 中国纺织出版社, 2018.4

ISBN 978-7-5180-4800-7

I. ①中… II. ①黄… III. ①植物—天然染料—染料染色—中国 IV. ①TS193.62

中国版本图书馆CIP数据核字(2018)第044293号

策划编辑: 符 芬 王军锋 责任编辑: 王军锋

责任校对: 寇晨晨 责任印制: 何 建

中国纺织出版社出版发行

地址: 北京市朝阳区百子湾东里 A407 号楼 邮政编码: 100124

销售电话: 010—67004422 传真: 010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail: faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博 <http://weibo.com/2119887771>

北京华联印刷有限公司印刷 各地新华书店经销

2018年4月第1版第1次印刷

开本: 889×1194 1/16 印张: 15.25

字数: 248千字 定价: 260.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换



中国纺织出版社
官方微博



中国纺织出版社
官方微信



中国纺织出版社
天猫旗舰店



国染馆
汉方手染



作者简介

黄荣华，男，1956 年生于武汉。高级工程师，从事中国传统色彩文化研究多年，中国传统色彩博物馆专家。研究成果《中国传统色彩卡》获得中国流行色协会颁发的文化奖。

现为北京国染馆、武汉汉方手染非遗研究所创办人、理事长。省级非物质文化遗产“传统植物染料染色”项目代表性传承人，北京服装学院色彩中心顾问，研究生导师。从事纺织服装行业近 40 年。其传统染色技艺师承祖业。1983 年开始进行植物染料、植物染色技艺系统研发工作，是我国当代植物染料、植物染色领域的系统研发者和积极倡导者。现已经完成植物染料基本色的制作工艺以及相关植物染色工艺，中国第一份植物染色标准色卡（含全棉针织布色卡、全棉机织布色卡、真丝素缎色卡）；并研发出天然手绘染料和天然染色检测剂。填补了国内多项染色技术空白。

能用一生的时间专注做一件事，是极其不容易的！黄荣华老师一生钻研植物染料染色，并融合多年的研究成果，著得《中国植物染技法》一书，这对我国非物质文化遗产的保护和传承是一个重大贡献。他是的确用双手在触摸着植物染料，让从大自然中取得的天然染料，灵动地呈现在产品上。他的植物染料染色作品，既渗透着古朴的风雅，又体现出时代的气息，这些美妙的色彩正是大自然最慷慨的赐予，值得我们细细品味。

我国是最早使用植物染料染色的国家。早在 4500 多年前的黄帝时期，人们就能够利用植物的汁液染色。《诗经》中有用蓝草、茜草染色的诗歌，可见中国在东周时期已经普遍使用植物染料。明清时期，我国天然染料的制备和染色技术都已达到很高的水平，染料除自用外，还大量出口。中国应用天然染料的经验跟随丝绸一同传播到海外。

植物染料染色凝聚了许多前人的经验与智慧，但随着时代的变迁，很多都被遗忘了，其实，只有这些色彩被重新赋予意义，才不会使文化形成断层。《中国植物染技法》唤醒了我们对植物染色的记忆，并能指导人们加以应用。尤其是随着人们日益重视环保，市场需求变得越来越迫切，特别是高端市场的需求已经显现。

黄荣华老师撰写《中国植物染技法》一书意义重大，这是一本有关历史与传承的著作，在追溯历史文化与技艺的同时，更多注入了当代的应用，形成了一套独有的专业技法体系，这套体系连接着过去和未来，融合着中国与世界，充满了潜能，充满了文化自信的匠人精神。

植物染料不仅可应用在纺织印染服装业，在其他如食品、饮料、造纸、古建筑、工艺品、日化产品、玩具等诸多领域都有广泛的应用前景。许多植物色素还因其特殊的成分及结构而应用于新型功能性纺织品的开发。其色泽柔和、自然有特色，在高档真丝制品、保健内衣、家纺产品、装饰用品等领域拥有广阔的发展前景。开发植物染料不仅有利于保护自然资源和生态环境，而且对开发一些高附加值的纺织品更具有广阔的发展前景。尤其是一些植物染料本身就来源于药用植物，因而它们在卫生及医药领域都有着广泛的应用。植物染料还被用于化妆品制造，例如，唇膏中的色泽增强剂，美肤、美发品中的各种染料等。可医治皮炎的艾蒿色织物以及印、韩、日等国用茜草、靛蓝、郁金香和红花染成的具有防虫、杀菌、护肤及防过敏的新型织物。

这是一本融汇历史、文化、技艺的好书，这本书不仅可以作为大专院校纺织服装专业的教材，还可以作为了解我国非物质文化遗产的参考资料，相信每一位读者都能够从中得到不少的收获。

中国印染协会会长 陈志华

2018 年 1 月

中国天然染色技艺源远流长，是中华文明的重要组成部分。人们利用山川自生的植物性、动物性、矿物性染料创造的染色工艺将“衣食住行”染成了自然色、传统色、健康色。这种工艺反映了祖先们对大自然的喜爱及清新美丽的精神世界。其中，植物染是人们喜闻乐见的一种传统民间染色形式，它体现了人们对美的理解和对美好生活的追求，蕴藏着人类的智慧与创造力，具有独特的视觉语言。

植物染的理论基础来源于中国传统色彩体系。在我国传统色彩文化中，“五色”是色彩的本源之色，是一切色彩的基本元素。“五色”即青、赤、黄、白、黑五正色。东汉经学家刘熙所著《释名》中记载：“青，生也，象万物生时之色也。赤，赫也，太阳之色也。黄，晃也，晃晃日光之色也。白，启也，如冰启时之色也。黑，晦也，如晦暝之色也。”以五色为基础，相互搭配混合，可以得到间色，从而汇成了中国丰富多彩的传统色谱。

五色是按照我国传统的阴阳五行学说划分的。阴阳五行学说是我国最古老的哲学体系，体现了中国人朴素的天人合一的世界观。五行是自然万物本源的五种元素，一切事物都来源于此，色彩也概莫能外。五色与阴阳五行学说中其他事物的对应关系如下图所示：

五色	五行	五方	五帝	五神	五兽	五时	五常	五脏	五气	五味	五声
青	木	东	太昊	句芒	青龙	春	仁	脾	燥	酸	角
赤	火	南	炎帝	祝融	朱雀	夏	义	肺	阳	苦	徵
黄	土	中	黄帝	后土	黄龙	季夏	礼	心	和	甘	宫
白	金	西	少昊	蓐收	白虎	秋	智	肝	湿	辛	商
黑	水	北	颛顼	玄冥	玄武	冬	信	肾	阴	咸	羽

在我国的尧舜时代，就有手绘衣衫。舜时代，在衣服上绘制图案来表明部落的身份。自商代起，红、黄、青、黑和白五个文字在古代甲骨文中的出现，说明古代中国人对于自然界五光十色的自然现象就有很深刻的认识 and 了解，并应用于社会生活中。古代中国，人们在了解自然、认识自然的过程中，将复杂的色彩归纳为五种基本色彩：青、赤、黄、白和黑。从周代开始，人们把赤、黄、青三色称为彩（即现在的有彩色系），将黑与白称为色（即现在的无彩色系），这五种色彩列为正色。除正色以外，其他的颜色都称为间色。《尚书》中曾有记载：“五彩彰施与五色，作服”，五色即为青、赤、黄、白与黑。春秋时期的《孙子》一书中有记载：“色不过五，五色之变，不可胜观也”。《辞源》中记载：“（五色）谓青、赤、黄、白、黑也。古盖以此五者为主要之色。”由此可见，古代中国人民在社会生活实践中，已经逐步掌握了配色的基本原理。

公元 1500 年，欧洲文艺复兴时期的著名意大利画家达·芬奇，他认为：“黄、绿、蓝、红四种色和白色及黑色是基本色彩。其他颜色都可以从六种基本色调合出来。”公元 1666 年，著名英国科学家牛顿发现了红、橙、黄、绿、青、蓝、紫七色光谱。19 世纪，著名英国物理学家扬·托马斯发展了三原色理论，他于 1802 年指出：红、黄、蓝是三原色。1866 年，德国物理学家赫尔姆霍兹修正扬·托马斯的“红、黄、蓝”三原色原理，为“红、绿、蓝”三原色光原理，称为著名的扬—赫尔姆霍兹原理。古代中国的“赤、黄、青、黑、白”五种基本色中的有彩色系“赤、黄、青”的三原色与扬·托马斯的“红、黄、蓝”三原色是相同的，而古代中国人民认识和发现色彩三原色的原理比英国物理学家扬·托马斯的三原色原理早大约 3000 年之久。

这些色彩文化，在我国当今的大学教育中，没有或极少提及。很多设计师、色彩从业者都没有这些理论做指导，实为中国传统色彩文化缺乏所致。

植物染色，也称“天然染色”“草木染”，是利用草本植物提取染料对纺织物进行染色的一种方法。人类认识染料，是从矿物质开始的，早在六七千年前的新石器时代，我们的祖先就能够用赤铁矿粉末将麻布染成红色。人们逐渐发现，植物也可以做染料，而且颜色和牢度更好，于是植物染料逐渐代替了矿物染料。植物染开始成为主流，一直延续了几千年不衰。这门工艺随着 19 世纪中叶化学合成染料的发明和社会经济的快速发展，逐渐淡出了都市人的生活，今天，只在一些偏远、不发达地区依然保留着用天然染料染布的传统。然而，当我们逐渐清晰地认识到化学染料所用资源的不可再生，染料废水对河川、土地的污染以及染料化学成分对健康的隐性威胁时，不得不把目光投向先辈们的生活方式。传统的天然染色尤其是植物染色具有无污染、原料可再生、有益健康的优点，这对保护环境、节约能源有着极其重要的现实意义。植物染色才重新回到大众的视野。

本书旨在使纺织品设计专业、染织专业、服装设计专业乃至其他艺术专业的学生能够充分了解中国植物染的历史、成就，掌握传统植物染的基本技巧，从而不仅为当代纺织品、家居产品、服装服饰等的设计创新服务，更重要的是，为今后传承中国传统染织技艺及创建具有中国特色的家纺设计、服装设计、室内装饰设计等设计风格提供工艺、技术等方面的契机和条件。

随着老一辈手艺人的逝去，这门手艺已经几乎失传。文献资料少之又少，除了《天工开物》《齐民要术》《考工记》《本草纲目》等几本古籍有少量记载外，仅有 1938 年杜燕荪老师写过一本《国产植物染料染色法》，距今已有 80 年，再也没有一本详细系统的有关植物染色技法的书籍。目前，一些地方现存的几种技艺如绞缬、蜡缬、灰缬等已经不完全是原来的技艺，需要正本清源，还原植物染色技艺的本来面目。近年来，随着人们关注环保，追求品质，急需这门技艺，相关院校也急需这类教材。笔者在大学讲授这门课也经常有教师和学生询问是否能出一本书来满足更多人士的需求。作为此项目的非遗代表性传承人，我深感不安且责任重大，愿将祖辈传下来的技艺以及穷尽三十余年研究之心得成书，仅供大家参考。

编著者

2018 年 1 月





第一章 植物染色的历史

- 第一节 商周时期····· 002
- 第二节 春秋战国时期····· 003
- 第三节 秦汉时期····· 005
- 第四节 唐宋元时期····· 007
- 第五节 明清时期····· 010

第二章 植物染料的特点及来源

- 第一节 植物染料的定义及特点····· 012
- 第二节 植物染料的分类····· 013
- 第三节 古文献中植物染料的种类····· 018

第三章 植物染料的制作

- 第一节 采集、储存及预处理····· 022
- 第二节 加工工艺····· 022
- 第三节 蓝靛制作法····· 024

第四章 植物染色工艺

- 第一节 布料的染前处理····· 028
- 第二节 直接染色····· 029
- 第三节 还原染色····· 029
- 第四节 媒介染色····· 032

第五章 手工染色技艺

- 第一节 绞缬····· 036
- 第二节 蜡缬····· 040
- 第三节 夹缬····· 044
- 第四节 灰缬····· 046
- 第五节 云染····· 049
- 第六节 拔染····· 054



第七节	手绘	056
第八节	综合技法	057
第六章 缤纷植物染		
第一节	茶染	060
第二节	花卉染	071
第三节	水果染	085
第四节	蔬菜染	107
第五节	种植植物染	116
第六节	野生植物染	137
第七节	水生植物染	154
第八节	中药材染	157
第七章 植物染色的混合技法		
第一节	不同材质织造的织物染色	178
第二节	不同媒染剂应用及天然染料的混合染色	178
第三节	散纤维染色	179
第四节	纱线染色	181
第五节	成衣染色	183
第八章 植物染色在当代的应用		
第一节	织物染色在纺织服装上的应用	188
第二节	植物染色在家纺家居上的应用	191
第三节	植物染色在玩具上的应用	193
第四节	植物染色在工艺品上的应用	194
第五节	植物染色在书画上的应用	197
第六节	植物染色在毛线编织、刺绣、织锦丝线上的应用	200
第七节	新艺术染画	202
第八节	传统植物染色的发展前景	207
参考文献		209
附录一	常用的植物染料来源	210
附录二	植物染色实验色卡	211
附录三	古代主要动植物染料一览表	226
附录四	中国植物染色色卡	227
附录五	黄荣华云染画	231
后 记		234

第一章

植物染色的历史



人类使用天然染料的历史可以追溯到距今5万年到10万年的旧石器时代。北京山顶洞人文化遗址中发现的石制项链，已用矿物质颜料染成了红色。早在六七千年前的新石器时代，我们的祖先就能够用赤铁矿粉末将麻布染成红色。居住在青海柴达木盆地诺木洪地区的原始部落，能把毛线染成黄、红、褐、蓝等色，织出带有色彩条纹的毛布。但这些都是考古研究的结果，因为那时还没有文字，无法记载。刚开始染色时，最早的出发点，根据人类学家的推测（并没有足够的证据去证实），是从泥染与炭灰开始的。当人们还是穿着兽皮在河边活动时，粘上了河里的泥巴，泥巴中的矿物质就附着在兽皮上，不容易掉色，泥巴的颜色不同，染的色彩也不同。另外，炭染就是以煮食后所剩余的黑色木炭为染料。虽然这些染料的坚牢度都不是很高，拍拍即会掉落，但是取材容易，只要再涂染一次即可。这时的染色概念还没成熟，只是停留在有限度的染色；或者称为广义的染色，也是包含了涂抹的累积性着色方法。涂抹的染色方式一直到汉朝还在使用，如长沙马王堆一号和三号墓的遗物中，就出现使用颜料来涂抹上色的丝制品。

第一节 商周时期

在中国虽然很早就出现了以蚕丝制衣的记载，染色的记载却出现得比较晚。到周朝以后才有较明朗与丰富的染色文献记载，并且在政府机构中，也出现有专司染色的机构。在西周时代，周公旦摄政时期，政府机构中设有天官、地官、春官、夏官、秋官、冬官等六官。在天官下，就设有“染人”的职务，专门负责染色的工作；另外，在地官下，设有专管染色材料的收集工作的官员。如在《周礼》上记载着管理征敛植物染料的“掌染草”和负责染丝、染帛的“染人”等的官职。

关于染色的文字记录，在中国的古籍《诗经》中的一首诗《国风·邶风·七月》：“七月鸣鵙，八月载绩。载玄载黄。我朱孔阳，为公子裳。”很清楚地道出当时就已经出现了黑色、黄色、朱色的染色技巧。另外，在青铜器“颂壶”中，也有一段记载着周王赏赐的文字：“……赤市朱黄”，《周礼》中亦有出现“绿衣素纱”“袞衣赤舄”的描述。商周时期，染色技术不断提高。宫廷手工作坊中设有专职的官吏“染人”“掌染草”，管理染色生产，染出的颜色不断增加。

在周朝时的黑色、赭色、青色大致上是一般百姓或劳动者所穿着衣服的色彩，一方面这些色彩在活动中较不容易显出脏的感觉；另一方面，这些色相的染料大都是色牢度较高，且染色过程不困难，素材取得也较容易。相对地，贵族的衣着色彩则丰富多了。其中，以朱砂染成的朱红色为最高贵与受欢迎的，因为朱砂的取得较不容易，因此价格也较贵。也因为朱砂的稀少性，只有特殊的阶层才负担得起染色费用，因此颜色具有阶级的标示作用。其他较明亮的色彩、较容易弄脏的色彩，如黄色也是贵族喜欢使用的服装色彩之一。

在《周礼·夏官》也有记载着当时掌管天子的袞冕、鷩冕、毳冕、希冕、玄冕等五冕，冕就是帽子。帽子的颜色都是“玄冕朱里”，外表是玄色，里子是朱色。并且使用五彩的纁，诸侯则是使用三彩纁。帽子是以“玉笄朱紘”系住，紘是系帽子的带子的意思，朱红就是红色的帽带。可见朱色是天子专用的色彩。

商周时期，使用的染草主要有蓝草、茜草、紫草、苳草、皂斗等。

第二节 春秋战国时期

可以从荀子的《劝学》《王制》《正论》中所提到的色彩相关叙述，了解到春秋战国时期的色彩使用状况。春秋战国时已能用蓝草制靛染青色，所以荀子在《劝学篇》中说：“青取之于蓝而青于蓝”。意思就是说：青的颜色是从叫作蓝这种植物所提炼出来的，却比蓝的植物还要青；后来逐渐引申到比喻学生与老师的关系。《礼记》里的《玉藻篇》记载：“玄冠朱组纓，天子之冠也，玄冠丹组纓，诸侯之斋冠也。”从此句话中可以知道，天子的帽子与诸侯帽子的色彩是不同的，在那个时代就已经利用色彩作为朝廷官阶的管理特征。另外，也可以知道朱与丹之色彩是不一样的。

在《考工记》中也发现留存有确切的染色记录，如“设色之工五”。此处的意思是说与染色的工作分成五种，这五种就是画、绩、钟、筐、幌等。画就是在成品上画图案，绩与画同是施彩的工作，钟就是管染色，筐就是印花工，幌就是练丝帛的工匠。“考工记”中记载着：“画绩之事，染五色。东方谓之青，南方谓之赤，西方谓之白，北方谓之黑，天谓之玄，地谓之黄。青与白相次也，赤与黑相次也，玄与黄相次也。青与赤谓之文，赤与白谓之章，白与黑谓之黼，黑与青谓之黻。土以黄，其象方，天时变，火以圜，山以章，水以龙，鸟兽蛇，杂四时五色之位以章之，谓之巧。凡画绩之事，后素功。”后素功的意思，是指在上彩画完才画白色的背纹衬托。筐的印花做法是利用浆料增加稠度以隔离染料，可重复印制，形成反复的图案。在实际的染色方法的记载上，如“钟氏染羽。以朱湛丹秫，三月而焯之，淳而渍之。三入为纁，五入为緇，七入为緇。”朱湛的“湛”是厚重的意思，丹秫的“秫”是指黏稠的意思；经过三个月后就到达最佳的状态，再放入浸泡。三入、五入、七入就是指浸泡的意思，反映出当时的染色技术。如要取得较深的、较鲜艳的色相，就须通过反复的染色过程来完成。在文中出现的“緇”是指带黑色，也就是接近黑色；而“緇”是指黑色的意思。

关于实际的染色方法，《考工记》中亦多所记载，其中也出现有媒染剂的记录，如有“浼水”的记载。浼水就是现在的媒染剂的意思。再如“以涅染緇”，緇就是黑色的意思；涅的意思，根据汉末高诱注：“涅，矾石也。”其作用是让许多植物性染料产生黑色沉淀，只要反复浸染其可得到黑色，这也是中国古代染黑色的方法之一。媒染剂除了绿矾、明矾之外，也使用椿木灰；战国时期的紫草也是通过椿木灰媒染的红色染料。另外，还有乌梅、碱等，也可以被用来当作媒染剂。

在《尔雅·释器》中亦有：“一染纁，再染赭，三染纁”的记载。在这里的纁、赭、纁都是红色的色相，只是红的浓度不一而已。对不同浓度的红给予不同的名称，一方面可以看出中国古代对色彩的敏感度，另一方面也证明中国早就已经在运用重复染的技巧，以取得深浅不同的色彩，更足以说明古代中国人除了当时已经有了重复染的技巧之外，也使用套染的方法来染色。套染的技巧是以两种以上的染料连续来染色，以得到第三色。如先以蓝草染蓝色，在以梔子染黄色，就可以得到绿色。先以红花、茜草根染红，再以蓝草染蓝，就可以得到紫色，这种技巧在西周时期就已经被开发出来了。其他，尚有夹纁、绞纁等的染色技巧，以取得不同的花纹。在染料上，出现了蓝草、红蓝草、茜草、紫草、梔子、朱砂、赭石等。

在陆续出土的许多文物中，不乏战国时期的丝织品。丝织品有些是以丝的本色出现的，有些

是经过染色的，如三色锦。虽然经过长久的岁月，在破脆的纤维间，还是可以发现深棕、浅棕、棕红、绛红、朱红、橘红、浅黄、金黄、土黄、槐黄、湘绿、钴蓝等的色相。

湖北马山楚墓中出土的不少丝织品，显示了战国时期染色的水平。如经锦的锦面采用经丝分区法布色，即先把经丝分别染成不同颜色按条纹状排列，再上机织造显示花纹。染色除用植物染料外，还有用朱砂颜料涂抹到经丝上，织出的花纹色调非常鲜明，富于对比变化。1957年在长沙左家塘战国墓也出土过同类丝锦，都是涂料染色织锦的较早标本。汉墓中还出土了不少的丝绣品，图案用色也比较负载多变，尤其在明暗色调对比方面见出长处。仔细看到的颜色，至少还有八九种之多，如深蓝、棕绿、灰绿、蛋青、紫红、深褐、金黄、粉黄等，其中以蓝、紫、褐诸色保存得最好，在染色工艺上必相当讲究，至今还显得深沉、明快、旧里透新。龙凤虎纹彩绣纹样颜色有朱砂、黑、绛红、深褐、土黄、粉黄、米色（近白）等七八种。鸟型纹样淡黄绢地，绣线颜色有深蓝、翠兰、绛红、朱红、土黄、月黄、米色等色。对龙凤大串枝彩绣纹样被面以绢为地，呈桑黄色，花纹色彩有深蓝、天青、绛紫、金黄、淡黄、牙白等六七种。马山一号墓出土丝织品图案如图 1-1 所示。



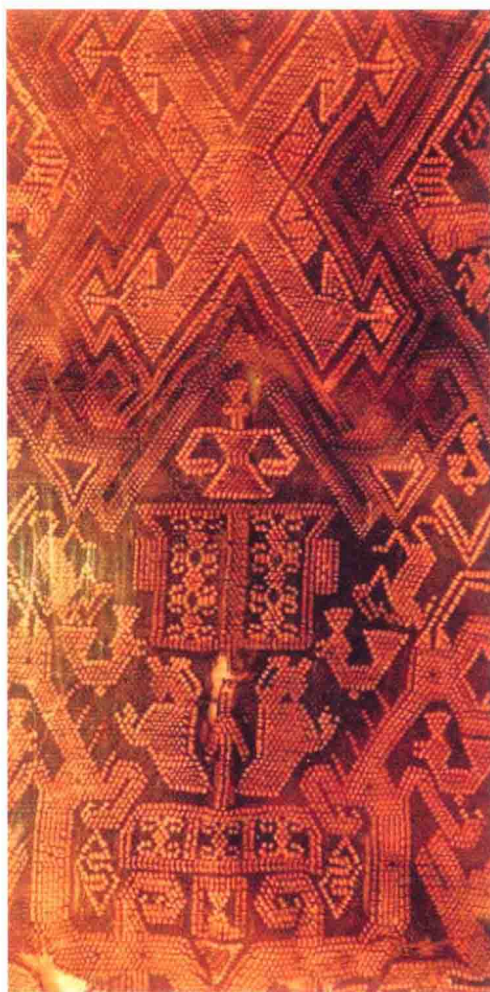
龙纹绣



凤鸟花卉纹绣



罗地龙凤虎纹绣



龙凤纹绣

图 1-1 马山一号墓出土的丝制品图案

第三节 秦汉时期

秦朝所使用的染料，大致上可以分成矿物性、植物性染料两种。矿物性的染料有赭石、石绿、石青、石黄、雌黄、雄黄等。植物性的染料有蓼蓝、马蓝、茜草、苧草、紫草、鼠尾草，蓼蓝、马蓝是染蓝色，茜草是染红色，苧草染黄色，紫草染紫色，鼠尾草染灰色与黑色。

秦朝的染色情况，也可以从新疆出土的文物中发现。如1985年新疆且末扎洪鲁克古墓出土的毛织品，仍然保有杏黄、石蓝、深棕、绛紫等的色彩。

汉代的色彩可以从出土的织锦中得知，当时的色彩使用更是丰富，《急就篇》中就出现缥、绿、皂、紫、紺、缙、红、青、素等色彩词。加上长沙马王堆所出土的文物中，有二十余种色彩的衣物。除此之外，还有金、银等金属丝线。西汉时，斋戒中，出现玄衣、绛缘领袖、绛裤等色彩的色相。在《后汉书》中的《舆服志》里，载有“通天冠，其服为深衣制。随五时色……”五时色即为春天穿青色，夏天穿朱色，秋天穿白色，冬天穿黑色。可是官员上朝时，却又是穿皂色，皂色为黑色。色彩的规定或流行，也随着朝代改变而有所不同。在战服上，《后汉书·窦审传》中，有“玄甲耀日，朱旗绛天”的形容。玄甲即是用铁制作的盔甲，是铁黑色的；朱旗就是朱红色的旗帜，映得满天通红。有如此的服饰、旗帜之色彩，当然也表示出汉代染色技术达到了相当高的水平。湖南长沙马王堆、新疆民丰等汉墓出土的五光十色丝织品，虽然在地下埋葬了两千多年，但色彩依旧鲜艳。当时染色法主要有两种：一是织后染，如绢、罗纱、文绮等；二是先染纱线，再织，如锦。1959年新疆民丰东汉墓出土的“延年益寿大宜子孙”“万事如意”“阳”字锦等，所用的丝线颜色有绛、白、黄、褐、宝蓝、淡蓝、油绿、绛紫、浅橙、浅驼等色，充分反映了当时染色、配色技术的高超。

中国完整的服装服饰制度是在汉朝确立的。汉代染织工艺、刺绣工艺发展较快，推动了服装装饰的变化。汉朝尚火德，所以主红色和黑色。西汉建立时基本上沿用秦朝的服制。东汉时期穿黑色衣服必配紫色丝织的装饰物。汉朝的统治者为了巩固皇权的地位，建立了一套等级森严的官吏佩绶制度。佩绶又称印绶，所谓“绶”就是官印上的丝带。汉朝制度规定：皇帝、太皇太后、太后、皇后的佩绶是赤黄色，侯王的佩绶是深红色，诸国贵人、相国的佩绶是绿色，公、侯、将军的佩绶是紫色，紫色以下的佩绶分别是青色、黑色、黄色。在汉朝官场里印绶及其色彩是官阶的重要标志。普通老百姓的服饰色彩只能用复色，如茶褐色、黄棕色、棕色、灰色、银灰色和粉绿色。一年四季按五时着服，即春季用青色；夏季用红色；季夏用黄色；秋季用白色；冬季用黑色。汉代朝服的服色有具体规定，皇后的祭祀服，上衣用紺色，下裳用皂色。皇后的蚕服，上衣用青色，下裳用缥色（浅黄色）。女子服饰颜色丰富华丽，清新舒适，多变美丽，多以红褐色或白色镶边。深衣形制是上衣下裳相连接缝在一起；做祭服的中衣，要缘黑色边；作为朝服的中衣，需缘红色边。当时女子的留仙裙颜色艳丽，多为浅色，粉红、浅绿、水蓝、白色都很常用。男子服饰多为深色，蓝色、红褐色、紫色、黑灰色较为常见。

从在织物上画花、缀花、绣花、提花到手工印花的转变。目前见到的最早印花织物，是湖南长沙战国楚墓出土的印花绸被面。在长沙马王堆和甘肃武威磨咀子的西汉墓中，也都发现有印花的丝

织品。马王堆所出的印花织物用两块凸版套印的灰地有银白加金云纹纱，工艺水平相当高。

袁宏的《后汉纪》中记载：“自三代服章皆有典礼，周衰而其制渐微，至战国时，各为靡丽之服。秦有天下而收用之，上以供自尊，下以赐百官，而先王服章于是残毁矣”。即所谓“汉初定，与民无禁”。据史载，至汉文帝时，崇尚服色有了很大的争议。鲁人公孙臣主张汉既代秦，是土克水，应为土德。服色尚黄，丞相张苍则说汉朝方算水德之始，应崇尚黑服色，但汉文帝在祭天时，似牢记着刘邦为赤帝子的神话，既不服黄，又不服黑，只着赤色。服色改为尚赤，但却立了黑帝祠，似乎在五行崇拜中搞点平衡。班固修撰《汉书》时，也只好套用五行思维解释说汉朝“协于火德”了。

汉文帝采纳儒生董仲舒的建议，改易了皇服的颜色为黄色，但未禁止百姓服用，东汉又改为赤色，所以号称“炎汉”。

西汉时期的服饰实物，以湖南长沙马王堆一号西汉墓出土的最为集中和完整，出土的纺织品除少数麻布外，绝大多数为丝织品，品种有平纹丝织的绢、纱，素色提花的绮和罗，彩色提花的经锦，起绒提花的绒圈锦，以及经过印花彩绘和刺绣加工的丝织品和装饰衣物用的窄带绦等。绢的颜色有绛紫、烟色、金黄色、酱色、香色、红青色、驼色、深棕色、棕色、藕色、褐色、深红、绛色、朱红色、墨绿、白色等 10 余种。印花方法有印花敷彩和金银粉印花。

秦汉时期，人们在染色实践中发现了染色与空白的对比关系，认识到控制染色面积和染色形状可以形成空白的花纹，于是防染技术开始出现。这一时期，西南一些少数民族地区首先出现了用蜡做防染剂的染花方法。当时多用靛蓝，又有少量紫色、红色。上染之后，去掉蜡纹即呈现白色花纹，得到了蓝底白花或色底白花的花布（图 1-2）。古代称其为“阑干斑布”，现代称为“蜡染花布”。而在汉代，观赏性的蜡染已开始出现了。西南地区蜡染艺术一直延续下来，至今贵州、云南、广西等地的蜡染仍然流行。

南北朝时期印染艺术较为突出的是绞缬（图 1-3）的出现，绞缬也叫“撮缬”“撮花”“撮晕缬”，现代中国称“扎染”，而日本仍然还在沿用“绞缬”一词。根据《晋志》中的记载：“八座尚书荷紫，以生紫为夹囊，缀于服外，加于左肩。”囊大约是现在的背于肩膀上的袋子之类的东西，叙述中的囊是紫色的，因此



图 1-2 湖蓝地云头花鸟纹



图 1-3 传统绞缬

也可以知道紫色的染色除了出现于服饰之外，也被应用在器物上。在南北朝时，我国大江南北又流行起“绞缬”“夹缬”等染花技术，“蜡缬”也盛行起来。“绞缬”是先将待染的丝织物，按预先设计的图案用线钉缝，抽紧后，再用线紧紧结扎成各式各样的小簇花团，如蝴蝶、蜡梅、海棠等。浸染时钉扎部分难以着色，于是染完拆线后，缚结部分就形成着色不充分的花朵，很自然地形成由浅到深的色晕和色地浅花的图案。“夹缬”（图 1-4、图 1-5）的技艺则有一个从低级到高级的发展过程。最初是用两块雕镂相同图案的木板，把布、帛折叠夹在中间，涂上防染剂，例如含有浓碱的浆料，然后取出织物，进行浸染，于是便成为对称图案的印染品。其后，则采用两块木制框架，紧绷上纱罗织物，而把两片相同的镂空纸花版分别贴在纱罗上，把待染织品放在框中，夹紧框，再以防染剂或染料涂刷，于是最后便成为白花色地或色花白地的图案，很像今天的蜡纸手动油墨印刷。

东汉《说文解字》中所罗列的纺织品的色彩名称达 39 种，其中绝大多数为丝织品。



图 1-4 传统夹缬



图 1-5 花卉夹缬绢幅身

第四节 唐宋元时期

从《唐六典》关于诸道贡赋记载，就可知诸道织绫局生产了千百种色彩华美的绫罗锦缎、毛织物和百余种植物纤维加工精织的纺织品。在唐朝亦设有“染院”，专司染色工作。在皇宫内的建筑中，也有一个专给染色用的“暴室”，位于未央宫的西北处。当时官服也严密的规定，三品以上是穿紫色，四品、五品穿红色，六品、七品穿绿色，七品以下穿青色。这些色彩的服装是专

供官方使用，一般百姓是不可以使用的。皇帝的黄色是以柘木（一说是黄栌）所染成的。黄色在五行中是属于中间的象征色彩，中间对中国人而言，是最尊贵的位置。以后逐渐变成了皇帝的专用色彩。在实际证物方面，从新疆吐鲁番古墓出土的许多织物中可以发现，隋唐时期已经出现印染的染色技巧，色彩也有 20 多种。所用的染料大致上是以植物性染料为主。

根据《唐六典》第 22 卷的记载，唐代的染色工坊有六处，分别专门染青、绛、黄、白、皂、紫。由此更可看出唐代的染色已经达到了相当的规模。《唐六典》第 22 卷里，也有：“凡染，大抵以草木而成，有以花叶，有以茎实，有以根皮。出有方土，采以时月。”

唐代的印染技术全面发展而且成就斐然，这时的绞缬、夹缬、蜡缬都出现了惊人之作，套染、多重色彩的套印、手绘都开始发展。除缬的数量、质量有所提高外，还出现了一些新的印染工艺，如凸版拓印、用碱作为拔染剂印花；用胶粉浆作为防染剂印花，还有用镂空纸板印成的大簇折枝两色印花罗。唐代的粉浆镂空版防染印花法，无疑曾接受了新疆地区兄弟民族的经验。这种印染品宋代叫“药斑布”，唯其版模更精细，调浆技术也有改进，这就是“灰缬”。在甘肃敦煌出土了唐代用凸版拓印的团果对禽纹绢，这是自东汉以后隐没了的凸版印花技术的再现。代表这个时期印染技术的纺织物如图 1-6~ 图 1-10 所示。

盛唐时期，夹缬印花的作品图案纤细流畅，又有连续纹样，已不是上述技术所能实现的。据专家推测，这时已能直接用油漆之类作为隔离层，把纹样图案描绘在纱罗上，因此线条细密，图案轮廓清晰，纹样也可以连续。这种工艺可称为“筛罗花版”，或简称“罗版”。这种设想已为模拟试验所证实。唐代诗人白居易有“合罗排勘缬”。“排勘缬”的意思是依次移动两页罗花版，版版衔接，印出美丽的彩色花纹图案。这句诗，正是对当时夹缬印花的描述。夹缬也有染两三种颜色的。现在日本京都市正仓院还保藏着我国唐代制作的夹缬和蜡缬的山水、鹿草木、鸟木石、象纹等的屏风，已属艺术珍品。

到宋朝时期，我国的印染技术已经比较全面，色谱也较齐备。明代人方以智的《通雅》记载，宋代仁宗时，京师染



图 1-6 卷云纹印花绢



苏绣



蜀绣



粤绣



楚绣

图 1-7 刺绣