

現代設計叢書 1

印染之美

繪著者：黃啓龍 藝術圖書公司印行



●現代設計叢書之 [1]

印染之美

繪著者：黃啓龍 藝術圖書公司印行

CA43/16



First Edition: 1985

All Right Reserved

Editor in Chief: Ho Kung-shang

Publisher: Ho Kung-shang

Published by Art Book Co., Ltd.

Address: (4F) No. 18, Lane 283,
Roosevelt Road, Sec. 3,
Taipei, Taiwan, R.O.C.

Tel: (02) 321-0578

(02) 392-9769

Price: **HARD COVER US\$**

PAPER BACK US\$

●現代設計叢書之 [I]

印染之美

繪著者：黃啓龍 藝術圖書公司印行



1923年生於福建省莆田縣，1949畢業上海美專。
一生從事藝術教育工作，對繪畫從小至今從
不棄筆，對設計尤有濃厚興趣，現任教於省立
臺北師專，兼任實踐家專、銘傳商專，著有「
民族英雄掛圖」、「伯翔畫輯」、「黃啓
龍花鳥畫輯」等。

印染之美

目 錄

6	序
7	前 言
8	第一章 印染圖案的意義
9	第二章 印染圖案的方法
10	第三章 印染圖案的歷史
11	第四章 印染圖案與生活
14	第五章 印染圖案的寫生與變化
16	第六章 印染圖案的分類
19	第七章 印染圖案的色彩
22	第八章 印染圖案的骨格
29	第九章 印染圖案的造型
31	第十章 印染圖案的形式原理
33~132	印染圖案的作品
133	繪著者的話
134	參考書目

自序

一塊素色的布料如果印染上各種花紋色彩，不但可以增加美觀，而且可以表現其特色、功能和價值，更可表現出穿著者的風采性格。所以一塊經印染過的布料，除具有吸引力外，而使消費者更加喜好。由此可見，印染對於產品本身之價值及貢獻了。

那麼花色是如何印染上去呢？當我們設計好圖案之後，再運用各種不同的機器或設備、工具、色糊等等直接或間接地印染在布面上，不斷擴張、重複。這樣即具備了(一)滿足人類的適用需要，(二)美化了物象外形，(三)大量生產的原則，(四)提高產品本身的價值，(五)推廣宣傳保存的效能等等好處。

作者從小就愛花、畫花，因為花的構造實在太美，令人喜歡。花的種類繁多，單瓣重瓣，有色無色，真是千變萬化。花的形象有大小，不勝枚舉。花開的時間也不定，有的早上開，有的晚上開，有些遇溫度之變化，則色彩和形狀也隨之改變。有些遇水則合，遇寒則放，花瓣本身尚有濃淡暈彩及厚薄之分。其瓣數亦有單數、偶數之分，據我所知，以奇數較多。好花尚須綠葉扶持，相配十分得宜，最漂亮的花——如牡丹、曇花等，葉子最醜陋，而最好看的葉子——如變色木，則不能開花。還有花的生命，亦是長短不同，如最美的曇花，開的時間最短暫，不顯眼的小花，一年三季都不斷地開。這正是人生的寫照，「人無百日好，花無千日紅」，人、花皆然，世上難有十全十美的事。因此花不但令我喜愛。更啓示我知足。所以畫花就成了我的嗜好。

我畫花，是先從寫生入手，觀察花的生態、構造和特徵，選擇好的角度方向，再加以重新組合、變化，成為我所需求理想的模樣——印染設計。作者從事印染設計工作，先後有二十年時間，在這漫長的歲月裏學習到很多實際作業，見到了設備的更新、技術的進步，亦了解我國的印染的特色，各國的風俗、民情。學習到印染圖案的位置、方向、形象、色調、數量等五大構成原則。如何配合題材、質料、規格之限制，方能得心應手，還需研究市場的需求，流行的資訊以及季節性的變化等等。總之，要想印染設計好，不能固執己見，必須顧及客觀之種種條件及因素。

作者早在一多年前就有意編繪「印染之美」這本書，所以彙集了多年來自己精心設計的印染圖案，及已印染好的自己設計的布樣，也收集了一些國外的印花資料，又陸續參觀了不少印染工廠，以及最新的設備，和製作生產的過程。然而，因為有關於這方面的書籍及資料太少，而且印刷費亦實在可觀，因而遲遲未能付梓。

這次承蒙藝術圖書公司何恭上先生之鼎力支持，順利發行，特此深以致謝。同時，希望這一本書出版後，能為設計界或有志學習設計圖案之同好者，提供一些印染之理論、方法、規格、技巧、配色等等之實際經驗，也為紡織界略盡棉薄之力，配合革新的精神，得以提高品質，重視東方風格，創造新形色，爭取外匯，宏揚我國之藝術精神。

前言

作者從事於印染設計工作，前後想想有廿年的實際經驗。回想本省的第一家印花工廠——中興印染廠，即設廠於三重市福德南路口那時候。規模並不大，設備也很簡陋。由香港聘請了一位上海技師沈安慶先生指導生產。當時，只有漿印設備，用牛皮紙加生漆雕刻成版（那時還沒有網印），產量雖然不多，但也足以應付市場之需求，而且頗受歡迎。然而，因手刻製版的設計花樣，受到種種的限制，皆無法隨心所欲。產品既粗糙，也缺乏線條美。胚布大部分是白色或淺色，而秋冬的衣料，若是深色氏，必須加印上底色，那真是難上加難。既不均匀，成本又高，與今日之先染後印，吊白顏料，真是無法比擬。

今日本省的印染工廠，大小約有三四百家，大部分是採用照相網印版的手工印花(HAND SCREEN PRINTING)機器，自動平版印花(FLAT BED MACHINE PRINTING)佔極大多數。其次是羅拉印花(ROLLER PRINTING)和旋轉式透明篩網印花(ROTARY SCREEN PRINTING)三種。其中旋轉式透明篩網是最新的設備，符合國際水準，本省也有好幾十家，如泰山、遠東、新光等均是一流的，及紙印花(PAPER PRINTING)是熱轉壓印花的。這五種印花方法，除了供應國內市場外，亦大量地產銷國際市場，佔全省外銷第一位的紡織業，與成衣業二者相輔相成，為國家賺取了不少外匯。

除了以上之五種印花製造設備之外，尚有絞染、蠟染、噴染、和繪染等等。這幾種生產方式，目前在本省均普遍地採用。如手工印花，投資不大，設備較簡，產量不多，成本較低，可供國內市場之需求。而平版印花，則適用

於寬幅的織品，其佔地不大，生產量亦多，適合印製雙幅的花色。尚有滾筒印花，其成本較高，製筒費時，但可大量生產，模紋變化多，一色可分成二至三的明度，非常適合外銷之所需。紙印花，是利用套版原理，有漸層感，製版費較少，質感較佳，可印天然真實的題材，印後的紙張，尚可當作包裝之用。

印染的範圍極廣，在日常生活中，食、衣、住、行，皆離不了它。除了衣著，如窗簾、沙發、地毯、餐具、杯子、壁紙、檯布、寢具、雨傘、浴巾、海報、幻燈廣告、包裝封面等，都需要印染。

「雲想衣裳花想容」，衣著在今日社會中，已是日常生活裏非常重要的一環，不論是講求美觀，抑或合乎禮節，皆需要適宜的服飾來表達。因此，布料上的印染圖案，則成為服裝的重點所在。而成衣製造業者及紡織業者，為求提高產品價值，對於高雅美觀的印染圖案的追求，亦是不遺餘力。

近年來，我國的工業，正在急速起飛，印花圖案水準之提昇，實有助於我國紡織業，成衣業步向「高價位之精緻」產品時代。此「印染之美」之出版，冀能對國內發展中的紡織成衣業盡一分力量。經由美學的觀點，析理出一條完美的道路，尋找出未來的方向，使我國的紡織品，能與國際水平相互抗衡。

由廣義的藝術觀點而言，「印染之美」亦應屬於美術的一環，尤其可歸於應用美術，它是經由「美」的設計和處理，使一塊布料，更為突出，更具價值感。如製成適用飾品，益顯有獨特風格和藝術修養，而這些特色，乃印染圖案所特有，故「印染之美」在美術的範疇中，當有其必然的價值。

第一章 印染圖案的意義

第一節 印染的意義

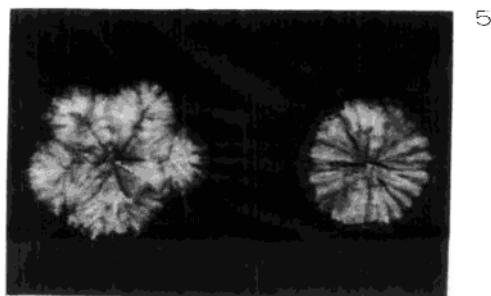
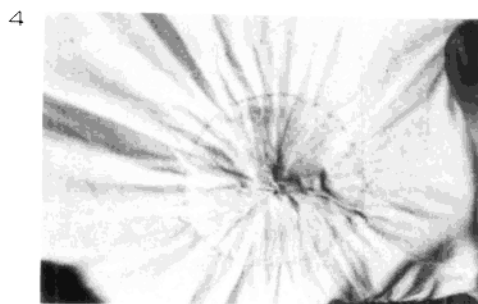
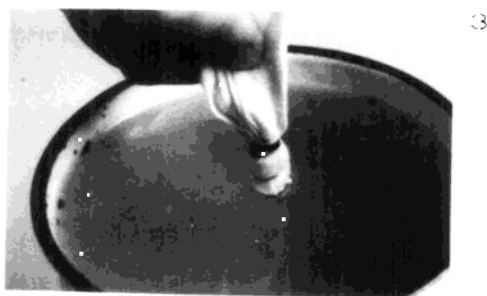
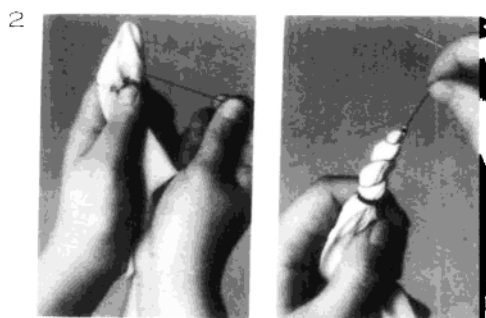
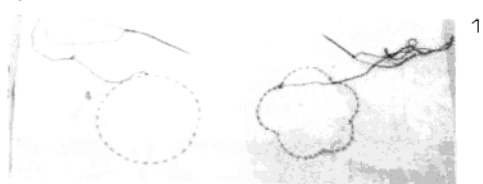
依製造廠商之規格，及應消費者之需求，所設計的圖案再利用媒體（絹印平版，或滾筒印染及色糊）的染在布料（織品）的局部上，只須在所染的那一部分著色，如此，布料則可產生花色模樣，故名印染或印花。

通常分為直接與間接兩種，如紙印花，或玻璃陶瓷印花，是先印在紙上，然後對貼加壓，加高溫，反印而成，稱為間接印花。其他都是印在織物上。從印花的原理上來說，和印刷術有相似之處。只是，一色一版不似印在紙上，可用三色版原理，以四套色即可完成所有的天然色。印花與染色，兩者在理論方面，也屬相同，只是染色的布料全部著色，而印花則須將染料或其他化學藥品助劑等，作成漿液，經媒體以壓著於織物之上，供其部分著色之用。還有套色、疊色、吊白拔色……等。其工作皆頗為繁複，不如染色的方法簡易。

第二節 圖案的意義

圖案乃是應用繪畫的技能，依畫者的思考、理想，創造一種形象或模樣，適用於工藝、服飾、裝飾品之上。而這種形象必須配合美的形式原理，表現時代精神和生活文化，改善產品外觀，適應人類需求，考慮製造困難，除了經濟、安定、簡便等因素之外，更是新的形象，吸引更多的人所喜愛的作品。

絞染



第二章 印染的方法

一幅好的設計圖案，除了新穎美觀之外，事先要知道是為手工印染或機器滾筒印染而設計的，它的規格尺寸，它的套版限制，質料及銷售地區，要求的形式等等均要徹底明白，更要瞭解印染的方法，方能適合需要，因此在還未談設計圖案之前，先來談談印染的方法。

前章談過印染是將所設計的圖案，利用媒體（網版或機器滾筒）將色糊塗在布料上之稱。而布料有白胚布，有處理過的胚布，有已染好色的胚布。其印染方法及基本之染色技術也就不一樣，約可分類如下：

(1)直接印花法(DIRECT PRINTING)：以印染糊直接印花的方法。

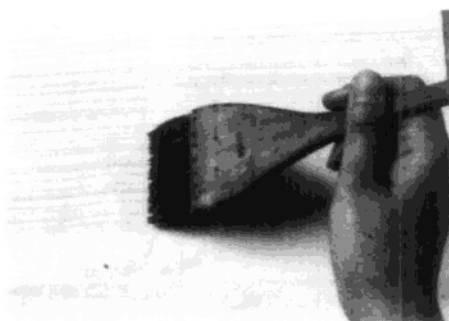
(2)防染印花法(RESIST PRINTING)：先以含有防染劑的印染糊印花，然後再染底布的方法。

(3)消色印花法(DISCHARGE PRINTING，拔染印花法)：先以含有消色劑（拔染劑）的印染糊印在素面布上，而使此一部分底布脫除顏色的方法。

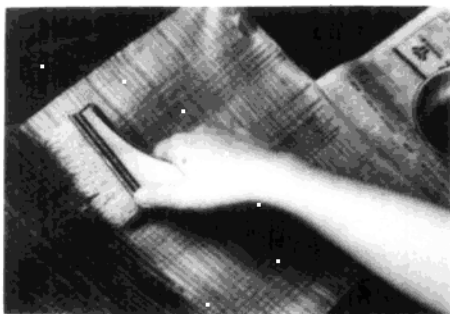
(4)定型浸染法：配合印染與浸染，俾能顯出花樣的方法。例如，將已全面媒染的一部分顏色拔除，再行浸染，或以含有媒染劑的印染糊壓印花樣，再予浸染。

定型印染可藉印糊的調配，使部分的變化其染著性，而獲致複雜花樣的印染物變為可能。以上這些印染，除了染料當然是為重要之外，顏料（色料），樹脂接著劑等也能被應用。其工程是經過a.壓印，b.乾燥，c.固著（如前述的方法很多），d.水洗，e.定型。

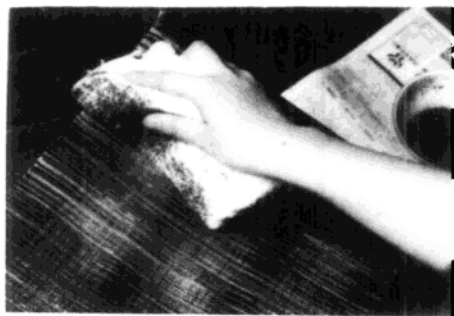
1



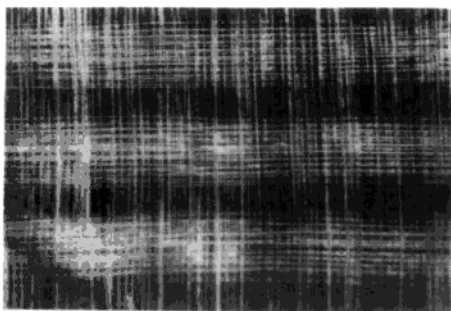
2



3



4



防染劑印染

第三章 印染圖案的历史

印染的历史，如果依國別或機器材料及所使用染料與一一詳述，甚為繁多，既非本書的篇幅所許可，也影響主題，今只就其大體約略記述於後。

織物的印染的起源，大約在有史以前，其詳情已久遠而難查考。大約在二千前以前，印度即有以木板施行印染的方法，即所謂手工木模印花。同時在我國和埃及二地，在那時期也早已有印染，不過在我國與印度和埃及三地之中，對於織物的印染究竟以何處為首創，則不容易查明。至於印染的傳到歐洲，知道是在十八世紀末葉，由荷蘭傳入，其後乃傳至美國。據查南美洲在十六世紀初期西班牙人移入之前，就已有印染的發生，可知南美的印花是在歐洲之前。故歐洲之有印染實在其他各地之後。不過歐洲織物印花的開始雖較遲，但它的發達則極甚速，在一七七〇年蘇格蘭人培耳氏即發明平版印染法，及至一七八五年，培耳氏又發明滾筒印染機，此機起初在英國潑來司東附近的門司耐的工廠中施行試驗，其後該機械的各細部一再改變，乃成為現今應用甚廣的滾筒印花機。同時在西歷一九三四年，法國人彼羅得氏亦發明了彼羅丁印花機。近代因人造染機的發達，及新藥的使用，印染機由網版至滾筒變成注入式的篩網透明羅拉，真是發展甚速。

若從所使用的染料來說，最初時代的印染是使用顏料，以後才用天然染料，最近因人造染料的發達，普遍以人造染料為主。如果從技巧方法上來看，最古是以防染法，此法不僅在歐美已甚悠久，就是在我國亦早有應用。以後是應用消色印染法和定型浸染法等，這是印染在工作方面的歷史過程。

1



2



3



4



古老手繪印染

第四章 印染圖案與生活

愛美是本能，愛裝飾是本能衝動的表現，在原始民族中，有不穿衣服的民族，卻沒有不裝飾的民族。人類喜愛裝飾的傾向，是爲了增加自身的快感。這種美化自己，以引起別人的讚慕、和激起人與人之間的情感交流，並非爲了名譽、金錢，而獲得的愉快之情，就是最初的藝術表現。而這種裝飾的動機，漸漸成爲一種社會現象的時候，就產生了藝術的創作行爲。

人類在工作停止之後，身體的力量無處發散。此時，即想搖動身體，手舞足蹈，以滿足均衡和節奏的快感。只是手舞足蹈，還不夠滿足「自我擴張」的心理欲求，必須以悅目的顏色和悅耳的聲音，來顯示人類的偉大，於是首先在身體的裝飾上，來滿足這個要求。最初以動物的皮毛、骨、齒之類，作爲裝飾。後來，有智慧的藝術家，發明了在裸露的身體上塗繪色彩的手法，將禽獸之各種形色，加以變化和結合。甚至以尖銳之物，在肌膚上割劃出點和曲直線的形象。此種驚人的方法，已顯示出人類對於克服自然的堅強意志，和潛意識的創作力量。而人類之有裝飾，亦是一種進化的表徵。

萬物之靈的人類所以異於其他動物，即是有創造的能力。於是，人與自然，即形成了對立的局面。爲了保持生命的強健，促進生活的愉快，必須面對著環境的壓迫，盡力去改造它。進而促進全人類過著有道義、有理想的生活。不僅以征服自然，奴役自然爲滿足，還要創造較自然更真、更善、更美的藝術。

然而這實際的自然，我們必須要徹底地去了解它、觀察它、接觸它、體會它。然後才可創造出比自然更完美的藝術。

生活的最高理想，是在獲得蓄積的活力，因外界環境的刺激，而作均衡的放散。從生存的競爭裏，人類就「日日新，又日新」地，使生活得到了進步的愉快。否則積蓄的力量沒有放散的機會，而停滯淤塞，發生煩悶、久之，則

導致退化及滅亡。所以不斷地努力與環境奮鬥，在身體方面有新的物質力量產生，在心志方面，可感到擴張的快感。在這種環境之下，就有發明、創造、進化了。

愉快，表示著生命的成功、得勝。凡愉快都有一種勝利的意味，若愉快一定有創造，創造愈豐富，愉快愈深摯。而真正的愉快，是自己覺得創始了一番事業，覺得生命有幾許貢獻。而這種創造，是人人皆能作的，是自己創造自己，由少取多，無中生有，使世界的內容日益豐富，自己的人格日益增長。

由此可見，人生的目的，乃是以個人生命的活力，作有意義的活動，貢獻給世界。以個人努力的成就，所獲到的愉快情感，移入於全人類。使人類的感情日益豐富，人格日益增長，使全人類達到真、善、美的境界，這就是藝術的創造和它的使命。

故而，藝術家的任務是艱苦的，須盡力美化人類的生活，使其感情豐富，發展開闊而充實的生活美，喚起生之歡樂，感到生之幸福。

圖案是藝術與生活的橋樑，它的任務是如何去促進生活藝術化、藝術生活化，所以圖案的進步，直接影響生活的品質。圖案像一首有線條、有形、有色的詩歌，根據衆人所了解的規則，按照事件選擇出個人所喜愛的表達方式，再以自己的慧願描繪出各種鮮豔、美麗的色彩和紋飾。令人看了這些花紋時，能感到一種美的感受，並表現了每一個時代的特色和風格。

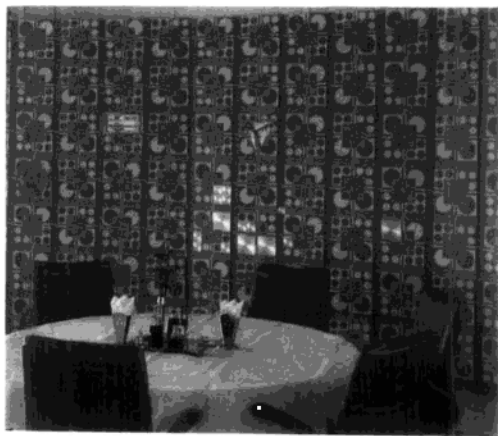
圖案是與物質的生產樣式，不可分離的生產藝術，可以自原始的身體裝飾，和屋宇、舟車、武器及用具的裝飾上發現。如狩獵民族生活方式中的產品，必然是動物形的圖案，農業社會生活的發展之下，有豐富的植物紋樣。而在傭工、奴隸的制度下，所產生的是一種極度修飾而纖細的裝飾。

古代人在生活上使用各種形形色色的器物，以泥土、草木、水、或太陽等，所謂自然做媒體而製成的。而這些器物的形形色色等，跟著時代的變遷而發生變化，也就是隨著文化的不斷向上，而留下今天十分可觀的各種器物的造形、色彩和材料。

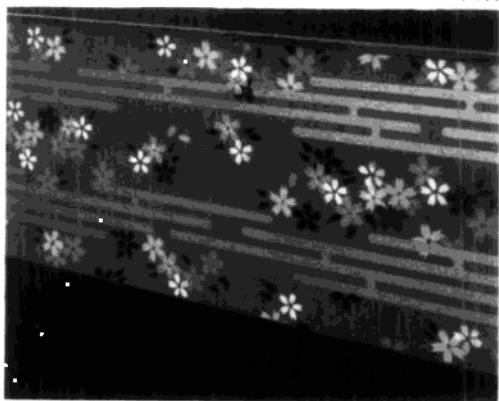
藝術是社會經濟基礎上的產物，所以它必定是與在某種特定階層下的文化科學，一起共生共滅。但是，藝術是和人類心理的發展、社會的發展一樣，是沒有極限的。自原始的民族藝術所創造的動機，至近代的裝飾美術，這藝術本質上的一致性是不同的，所變化的只是隨著科學文明的進步，而使藝術的內容和形式更為豐富。

故而，科技與藝術之間的關係，是緊密而不可分的。二者變化的形態，必然地為生產條件及經濟組織之變化的發展形態所決定和限制。所以，二者之間亦有內在法則的差異。科學提昇了圖案設計的技巧，而藝術也證實了科學的功能。所以近代藝術，已經不僅是一種表面的裝飾品，而已有最高尚的職能。因為圖案具備了時間與空間二種藝術的內在與外在的條件，如服飾、家具、建築、裝潢、交通工具……等等，皆是與人類的生活息息相關，且致力於社會利益，與大眾幸福的責任。

在我們日常生活中，圖案亦越來越重要了，因為它有時候甚至比語言或文字，更能使人留下深刻的印象。在我們的身邊，隨時都可以發現很多美麗的圖案。如果學者欲畫出美麗的圖案，必先細心觀察各種事物的形狀、特性和色彩，將每種事物所給的感受深印於心，慢慢體會。日久，即會提高審美觀念，並可對於造形的表現技術有所體認。被樣式化，成為裝飾圖案，形成十八、九世紀的裝飾主義技巧時代。然後，迎接以英國為始的產業革命時代，產生莫瑞斯(W. Morris 1834~96)的藝術社會化運動



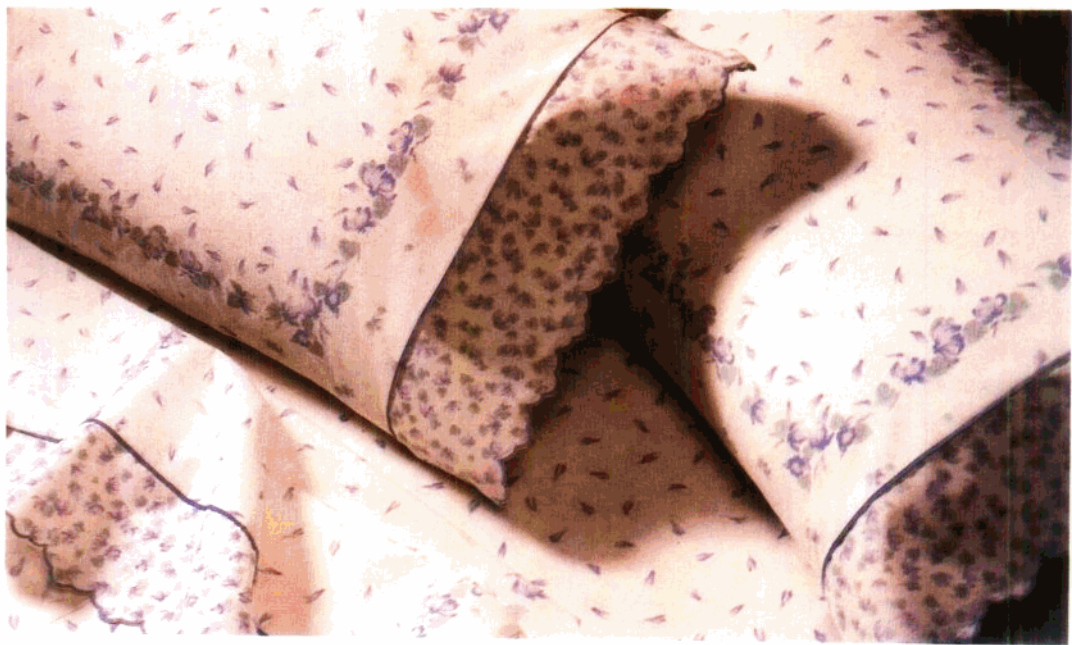
壁飾印染



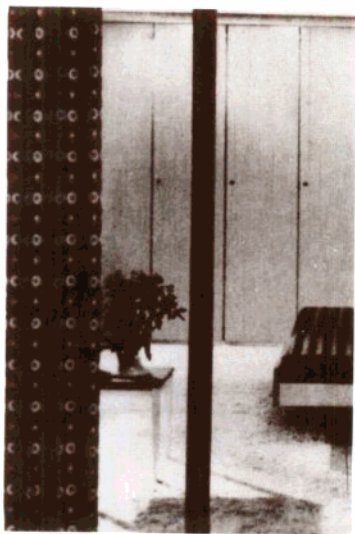
壁紙印染

，而這個世紀末的藝術運動，被認為對現代具有很大的影響。

至於近代的變遷，是遷移至一個大量生產的機器生產時代，於是在合理主義、機能主義之下，產生了所謂近代美術設計，而美術設計與圖案的目的並非有異，而是對造形工作者的嚴格要求，與更佳的創造性。因此，要將歷史洞悉清楚，吸收現代廣泛的知識，相互配合，融會貫通，並且有不斷地探索、研究的態度，才是最重要的課題。



寢具印染



窗帘印染



檯布印染

第五章 印染圖案的寫生與變化

第一節 寫生

設計圖案，要先從繪畫的基本練習——寫生入手。寫生，不但可描寫出物體的正確輪廓，理解物象的性格和特徵，而且可提高眼力的判斷，和手的描繪功夫。通常寫生先用鉛筆，後用毛筆，作素描寫生，進而作色彩寫生。其方法約有以下四種步驟：

1. 重點寫生——所觀察的印象和概念，以重點描寫之，取長捨短。只於大體上的外形，和比例上加以描繪。

2. 精密寫生——則須仔細地觀察及研究，不但形態要精確，質感要深刻，明暗、角度、比例、色澤、投影……等，均須清晰分明，而務求與實物的相似。

3. 局部特寫——從不同的角度，以觀察其最精華之鏡頭，作為主要部分的描繪，寫出其特徵與特性。

4. 記憶默寫——培養記性，熟練技巧，在心中潛移默化後，而可得心應手，背寫出各種形態。

總之，寫生之時，要一面動手，一面用心思考，存菁去蕪，力求完美，加強特點，誇張特徵。

省略的變化



第二節 變化

從觀察自然、描寫自然、記憶自然之後，進而將自然的種種形態，加以主觀化、具象化，並且刪繁就簡，增強鮮豔奪目的彩色，顯現美感的造形，改變真自然。創作出超越自然的新作品，以適應工商業務，製造過程和消費者所需求之形態，這就是所謂變化。變化有以下幾種：

①紋的變化：物體的外形不變，將其原有的肌理組織，重新整理，成為有秩序，或有規律的改樣。

②色的變化：將物體原來的自然色，改換色相，重新調配，成為理想的裝飾美，與題材統一的新色系。

③形的變化：加強特徵寓意，誇張優點，成一新的造形，令人更為加深印象。

④省略變化：就是簡化之意。以最少的筆觸和色調，最單純的形態，表現出物體固有的形態。



形象的變化

紋色的變化



寫實的變化

第六章 印染圖案的分類

印染圖案範圍很廣，種類也很多，如何分類通常有以下幾種：

(一)依使用之性質而分：

- ① 衣料印染——女裝、男裝、童裝、襯衫、裙花等。
- ② 寢具印染——床單、被面、床罩、枕巾等。
- ③ 家具印染——沙發、檯布、桌巾、椅貼等。
- ④ 門窗印染——門帘、窗帘。
- ⑤ 壁紙印染——客廳、走道、餐廳、臥室、商店等。
- ⑥ 雨傘印染——格子、條紋、花紋等。
- ⑦ 器皿印染——玻璃杯、瓷器碗盤、塑膠用品、花瓶等。
- ⑧ 包裝印染——首飾、商品、化粧品、圖書、文具等。
- ⑨ 海報印染——展示會、表演會、懇親會、音樂會等等。
- ⑩ 版畫印染——具象、抽象等。

(二)依使用之材料而分：

- ① 布料印染——絲、綢、緞、絨、棉等。
- ② 紙質印染——壁紙、窗飾、包裝、紙袋、餐巾、紙衣、紙帽等。
- ③ 塑膠印染——壁紙、檯布、窗帘、器材等。
- ④ 陶瓷印染——花瓶、瓷器、茶具、酒具、餐具等。
- ⑤ 玻璃印染——飲器、盛具、玩具、門窗等。
- ⑥ 皮革印染——手提包、壁飾、吊飾等。

(三)依內容之形式來分：

- ① 植物變化——花卉、森林、藤葉等。
- ② 動物變化——獸畜、鳥禽、魚蝦、昆蟲等。
- ③ 氣象變化——雲霧、水流、風雨、冰雪等。
- ④ 文字變化——中文、英文等。
- ⑤ 藝術風格——印象派、浪漫派、點描派等。

⑥ 人像變化——時裝、古裝等。

⑦ 河山變化——山水、風景、瀑布等。

⑧ 穿著變化——襯衫、T恤、洋裝、旗袍、童裝等。

印染圖案除了以上三種分類外，還可依地區分類：荷蘭印花、意大利印花、夏威夷印花，也可依年齡而分的：如中年印花、老年印花、兒童印花、少女印花等，又可依季節來分：如春季印花、夏秋印花等等，不勝枚舉。



衣料印花