

明清绣品

Embroideries of Ming
and Qing Dynasties

李雨来 李玉芳 著



东华大学出版社

明清绣品

Embroideries of Ming and Qing Dynasties

李雨来 李玉芳 著

東華大學 出版社
· 上海 ·

内容简介

作为一个从事中国古代织绣品收藏的行家，作者具有丰富的藏品积累和收藏心得。本书是作者多年收藏经历的总结。书中内容既包括刺绣工艺、种类和区域风格，又涉及服饰制度和文化内涵。书中使用了大量从未公开出版过的实物资料，作者的很多观点与学院派不尽相同，以实物为依据提出不同以往的新问题，以实物对比的方法来阐述观点。以作者的特殊身份和切身经历所表达的内容，可以为热爱中国古代绣品的人提供深入浅出的指引，也可以为从业者对中国古代绣品的收藏和鉴赏提供依据，同时，也为专业学生和科研人员提供了进一步探究的资料。

图书在版编目（CIP）数据

明清绣品 / 李雨来，李玉芳著. — 2版 — 上海：东华大学出版社，2015.9

ISBN 978-7-5669-0868-1

I. ①明… II. ①李… ②李… III. ①刺绣—民间工艺—中国—明清时代 IV. ①J·523.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2015）第 179542 号

作 者：李雨来 李玉芳

图片整理：李晓建

摄 影：管 嵩 高金良

责任编辑：马文娟

艺术指导：彭 波

版式设计：薛小博 陈 希

封面设计：薛小博

本书中所有绣品实物图片均来自李家绣坊

明清绣品（第二版）

MINGQIN XIUPIN

出 版：东华大学出版社

（上海市延安西路 1882 号，200051）

本社网址：<http://www.dhupress.net>

天猫旗舰店：<http://dhdxtmall.com>

营销中心：021-62193056 62373056 62379558

印 刷：杭州富春电子印务有限公司

开 本：889mm×1194mm 1/16

印 张：32.25

字 数：1135 千字

版 次：2015 年 9 月第 2 版

印 次：2015 年 9 月第 1 次印刷

书 号：ISBN 978-7-5669-0868-1/J·184

定 价：498.00 元

CONTENTS

目 录



工艺和区域特点	1	一、洒线绣和缂丝加绣工艺相通	16
第一章 刺绣的发展和生产模式	3	二、缂丝加绣并非缂丝工艺	17
第一节 刺绣的发展	3	三、明代精细的纳纱工艺	19
第二节 刺绣的生产模式	5	四、满绣	20
第二章 绣花针、线和基本针法	7	五、盘线绣	21
第一节 针、线	7	六、绒地的刺绣品	22
一、针	7	七、合股线绣	23
二、丝线、合股线、捻金线、片金线	8	第二节 明代刺绣纹样	24
三、针脚、针距和水路	9	一、绣龙纹	24
第二节 刺绣的基本绣法	9	二、云纹	31
一、钉补类绣法	9	三、花卉、人物	33
二、穿刺类绣法	10	第四章 清代刺绣	37
三、绣纱、纳纱、戳纱和织纱	12	第一节 清代官用绣品的来源	37
第三章 明代刺绣	15	一、宫廷御用绣品的来源	37
第一节 明代刺绣工艺	15	二、地方官用绣品的来源	37
		第二节 清代刺绣的名称和分类	40
		一、以针法分类	40
		二、以色彩分类	40
		三、以区域分类	41
		第五章 四大名绣	43
		第一节 古老蜀绣	44

一、平金工艺	45	第六章 京绣、鲁绣、潮州绣	85
二、针法特点	47	第一节 京绣	85
三、五彩绣、三蓝绣	50	一、彩色平金	86
四、构图特点	51	二、针法特点	87
五、主要刺绣品种	52	三、京绣风格的栽绫绣和盘综绣	89
第二节 饱满的苏绣	55	四、京绣的色彩	91
一、平金工艺	56	五、构图风格	91
二、针法特点	58	六、主要刺绣品种	92
三、五彩绣、三蓝绣和墨绣	62	第二节 鲁绣	93
四、构图特点	64	一、特殊的平金工艺	93
五、主要刺绣品种	65	二、近似苏绣的鲁绣针法	94
第三节 写实的湘绣	66	三、浓绿、艳蓝的色彩	95
一、很少使用平金	67	四、主要刺绣品种	96
二、革命性的针法	66	第三节 潮州绣	99
三、写实的构图和色彩特点	68	一、平金工艺	99
四、更加市场化的绣品种类	70	二、针法、色彩	100
第四节 精细的粤绣	73	三、主要刺绣品种	101
一、平金工艺细线条、密分布	73	第四节 各地方绣的针法、构图、局部差别	
二、精细的针法	76	比对	104
三、粤绣的色彩	78		
四、精致的构图	78		
五、专供出口的粤绣商品	83		



绣品种类	107	一、皇帝朝服	138
第七章 明代宫廷服装	109	二、皇太子朝服用杏黄色	140
第一节 明代龙袍	109	三、皇子朝服用金黄色	141
第二节 明代官服	114	四、亲王、郡王的石青色朝服	142
第三节 明末清初的龙袍	120	五、民公朝服	143
一、过肩龙式龙袍	120	第四节 清代官员皆穿“龙袍”	146
二、大龙式龙袍	125	一、皇帝明黄十二章龙袍	147
三、明末清初时期的龙褂	126	二、皇太子穿杏黄色龙袍	155
第八章 清代宫廷男装	131	三、皇子穿金黄色龙袍	156
第一节 分类和命名	131	四、亲王、郡王以下龙袍	159
一、宫廷服装的名称和穿用场合	131	第五节 龙褂、官服	175
二、清代官职结构	131	一、袞服和龙褂	175
三、对吉服的理解	132	二、官服	180
第二节 龙纹名称	132	三、补子	182
一、正龙	132	四、各种工艺的补子	185
二、行龙	132	第六节 甲冑	188
三、团龙	132	第九章 清代宫廷女装	191
四、夔龙	133	第一节 女眷级别和相关服装的名称	191
第三节 朝服	136	第二节 朝服	191
		一、皇太后、皇贵妃用明黄色	192
		二、皇太子妃用杏黄色	194
		三、贵妃、妃用金黄色	194

四、嫔妃、皇子福晋、亲王、郡王福晋以下到县主用香色	194	三、镇国公以下命妇穿用八团花卉褂	229
五、贝勒夫人、民公夫人至三品命妇朝服	194	第五节 擎衣和衬衣	234
第二节 龙袍	196	一、清代满族擎衣	234
一、皇太后、皇贵妃龙袍用明黄色	196	二、清代满族衬衣	239
二、皇太子妃穿杏黄色龙袍	199	三、款式近似于朝褂的褂襖、坎肩	244
三、贵妃、妃穿金黄色	200	第十章 清代汉式女装	247
四、嫔妃、皇子福晋、亲王、郡王福晋以下到县主用香色	201	第一节 汉人命妇女装	247
五、贝勒夫人及以下龙袍	203	一、霞帔	247
六、二式女龙袍	208	二、汉式女龙袍	251
七、三式女龙袍	213	第二节 汉式民用服装	258
八、花卉纹八团袍	215	一、汉式擎衣	258
第三节 朝褂	222	二、坎肩	266
一、皇太后、皇后、皇贵妃、皇太子妃朝褂	222	三、汉式裙子	268
二、亲王、郡王福晋朝褂	224	四、裙子马面	274
三、镇国公夫人以下至各品级命妇的朝褂	224	五、绣裤子	275
第四节 龙褂	225	第十一章 戏装、神衣 法袍和龙袍的区别	277
一、皇妃以上龙褂	225	第一节 神衣	277
二、皇子福晋以下至民公夫人龙褂	229	第二节 戏装	284
		第三节 法袍	288

第十二章 绣软片类	293	二、领子	338
第一节 刺绣条屏	293	第二节 帔肩	340
一、书画和刺绣结合的顾绣	293	一、小帔肩	340
二、地方特色的刺绣条屏	300	二、多层如意形帔肩	343
第二节 绣贺帐	305	三、单层如意形帔肩	345
一、条幅	305	四、多片分组形帔肩(河南帔肩)	347
二、横幅	310	五、儿童围涎	348
三、刺绣门帘、被面	312	第三节 花边、挽袖	351
第三节 桌裙、椅披	314	一、蜀绣、苏绣的花边、挽袖	351
第四节 靠背、坐褥、迎手、幡	321	二、粤绣挽袖花边	360
一、靠背	321	三、京绣挽袖	362
二、坐褥	322	第四节 被腰	368
三、迎手	324	第五节 裤腿、绑腿	369
四、幡	325	一、裤腿	369
第五节 绣插屏、镜心	326	二、绑腿带	371
第六节 肚兜	329	第六节 垂绦、彩帨	371
第七节 苦盆、盖头	331	第七节 汗巾	372
第八节 镜帘	332	第八节 枕顶	373
第九节 绣佛像、佛冠	333		
		第十四章 小件绣品	375
第十三章 配饰	337	第一节 香包	376
第一节 披领、领子	337	一、男式香包	376
一、披领	337	二、女式香包	379

三、香囊和小挂件	380	二、名片夹	403
第二节 荷包	383	第六节 不知名布袋	404
一、拔插荷包	383	第七节 粉擦	405
二、布袋荷包	385		
三、晋南荷包	386	第十五章 鞋、帽	407
四、丽水荷包	387	第一节 鞋	407
五、褙褙荷包	387	一、船鞋	408
六、腰荷包	389	二、小脚鞋	408
七、葫芦形荷包	389	三、解放鞋	411
八、烟荷包	392	四、满、蒙、藏绣鞋	411
第三节 套	393	第二节 帽	412
一、扇套	393	一、风帽	412
二、刀套	394	二、童帽	413
三、怀表套	395	三、帽尾巴	415
四、眼镜套、眼镜盒	395	四、头带	417
五、钥匙套	396		
六、耳套	397	附录	419
七、扳指套	397	一、清代官员品级	419
八、镜子套	397	一、清代官衔	421
九、保暖套	399		
第四节 鼓穗	400		
第五节 夹	402		
一、绣夹	402		



第一部分

工艺和区域特点

Technique and Regional Characteristics





第一章 刺绣的发展和生产模式

第一节 刺绣的发展

聪明的中国人不但创造出让世人喜爱的丝织品，而且还在丝织品上，采用各种颜色的丝线通过各种方法绣出想要的图案，这就形成了刺绣。刺绣在商周时期就已出现，但那时的数量少，能够使用绣品的人更是凤毛麟角。此后很长时期，刺绣品的制作和使用不断发展，但同时也有很大的局限性，数量和种类也很少。尽管早期的刺绣无论是构图还是针法都相对简单，但因实物少，从文物的角度看也很珍贵。

从早期绣品的构图和针法上看，多数应属于大家闺秀所为，含蓄的中国女性在“大门不出二门不迈”的传统规范下，多少年如一日的在“绣楼”上用针线发挥着自己的想象和艺术创作。除了追求高雅的琴棋书画外，也包括刺绣的技艺，

用以美化和陶冶自己的性情，展示自己心灵手巧，绣品还能作为表达情感的信物，这种习俗对于中国刺绣的发展起到了积极的作用。

从实物看，汉代的刺绣工艺已经较为成熟。近些年从新疆、青海出土的汉代绣品中可以看出，当时的刺绣工艺已经比较精细，构图也比较成熟。刺绣品多以花卉作为主要题材，对鸟、对兽等经典纹样大多用在织锦工艺上。唐代以前刺绣工艺很少用在整件衣服上，主要是在衣服的边缘和领、袖上添加刺绣花边。花边一般宽十厘米左右，镶在衣服的领口、袖口以及前襟和下摆处。这种镶嵌绣花边的方法一直延续到民国甚至当代，近两千年里始终有人使用。此外，鞋和帽子也是当时常见的绣品。

汉代的刺绣工艺以锁绣为主，这种工艺简练实用，装饰性强。绣法非常简单，是由一个绣线



图 1 t001 汉代土黄绸地方形覆面



图 2 as305 宋代刺绣局部

套圈套入另一个线圈反复重叠组成。因这种针法形成的效果像一条锁链，被称为锁绣。根据需要多以几种颜色综合使用，不采用过渡色。据说唐宋时期宫廷就有专业的刺绣作坊，一直到元代近千年中，刺绣工艺在锁绣的基础上又增加了平绣、栽绫绣等各种绣法。图案也丰富了很多，从种类和数量上也有所发展。到宋元时期绣品已经有了较高的技艺水平，但是刺绣的针脚不那么整齐，构图松散写实。

早期的刺绣品由大家闺秀们凭想象所绣，后来逐步转化为作坊生产的商品，从而得到发展。尽管历代执政者都喜用绣品，但是早期使用范围相对小，社会的使用量和绣品的总体数量都不大。

根据传世实物看，一直到明代早期，规模化生产的刺绣精品还有很大的局限性和阶级性，主要面对的也只是那些达官贵族，平民百姓还是望尘莫及的。

约在唐宋时期，开始出现在衣服的前后织绣各种团花的图案，从出土的实物和图像资料上看，唐代已出现用某种纹样标识官职的做法，但缺乏系统性和延续性，更多的用途是一种装饰。元代出现了胸前和背后织绣方形图案，基本形状和位置类似于明清时期的补子，但并没有明清时期补子的功能，称为胸背。

到明代，朝廷对绣品的使用有了比较详细的规定，织绣图案与穿着者的身份地位之间的关系



图 3 t003 汉代土黄绸地长方形花边

进一步明确。每个官阶都用一种动物纹样标识，并把这个纹样织绣在衣服的胸前和背后。通常为方形，前后各一块，文官用禽鸟纹，武官用瑞兽纹。

这种朝廷对使用织绣品比较系统的规定，很大程度上影响了人们对于绣品的喜爱，由原来的装饰品、工艺品，转为直接能表明官职大小的身份品、文化品。这种观念的转变在一定程度上，使得绣品的质量和数量，代表了穿着或使用者的身份，导致社会上流人士不惜代价，争相购买。刺绣品大发展导致上层社会比较普遍的使用绣品，在这种环境下，刺绣产业如火如荼地快速发展起来。开始了第一次真正意义上规模化、产业化的大发展。

这一时期刺绣由原来的服装、鞋帽等，逐步

扩展到艺术创作、室内装饰和生活用品等领域。这是中国刺绣发展的重要阶段。刺绣由闺房式生产发展到小区域作坊生产，最后形成集散地形式的规模化生产，并出现了不同区域的各大名绣。刺绣品也开始从上层社会逐步进入了平民百姓的家庭。

市场需求的迅猛增长，导致价格也随之上升。很快形成了很大的刺绣产业，各个地区的刺绣作坊在有利可图的情况下迅速发展，刺绣的种类和工艺都达到了一个空前的高度。从画稿的题材到色彩搭配，从细腻的工艺到多种变化的针法，每一项都精益求精，不惜工本。使得这一时期刺绣品的精度和难度都是有史以来无与伦比的。

如果我们把明代开始的商品化、产业化的绣品看作第一次大发展的话，到清代，特别是18世纪中后期，随着社会的发展，刺绣应用范围的逐步扩大，开始了第二次大规模的发展。这次发展在一些地区几乎是全民的，民用绣品的使用首先流行在生活相对稳定的四川、甘肃、陕西、山西、河南等广大区域。到19世纪中晚期，刺绣在一些区域涉及到很多生活用品。

从大量传世品来看，除了保持原来的官方用品、文化以及装饰用品以外，结婚、贺寿、宗教等用品也有很大发展。

这次刺绣品的发展和清代的典章制度密不可分，在沿袭明代的基础上，清王朝的典章做了进一步详细的规定，从皇帝到大小官员都要穿用多种刺绣或妆花纹样的服饰。由于上层社会的带动，很快就形成了社会的时尚。从而刺激了刺绣产业的飞速发展，各种各样高中低档的刺绣品源源不断地生产出来。

第二节 刺绣的生产模式

20世纪90年代，河北涉县以及河南林县地区有很多刺绣贩子，这一地区在清代、民国时期有很多倒卖刺绣品的商人，特别是更乐镇，过去做刺绣生意的人很多，他们从苏州或湖南等地买进，到山西、陕西、青海等地卖出。我那时买了很多他们过去积压的绣品，时间长了和他们很熟

悉，也详细问过那时的生产销售情况。后来也曾去苏州、北京打听过年老的刺绣艺人，基本上能够证明绣品的生产模式主要有三种。

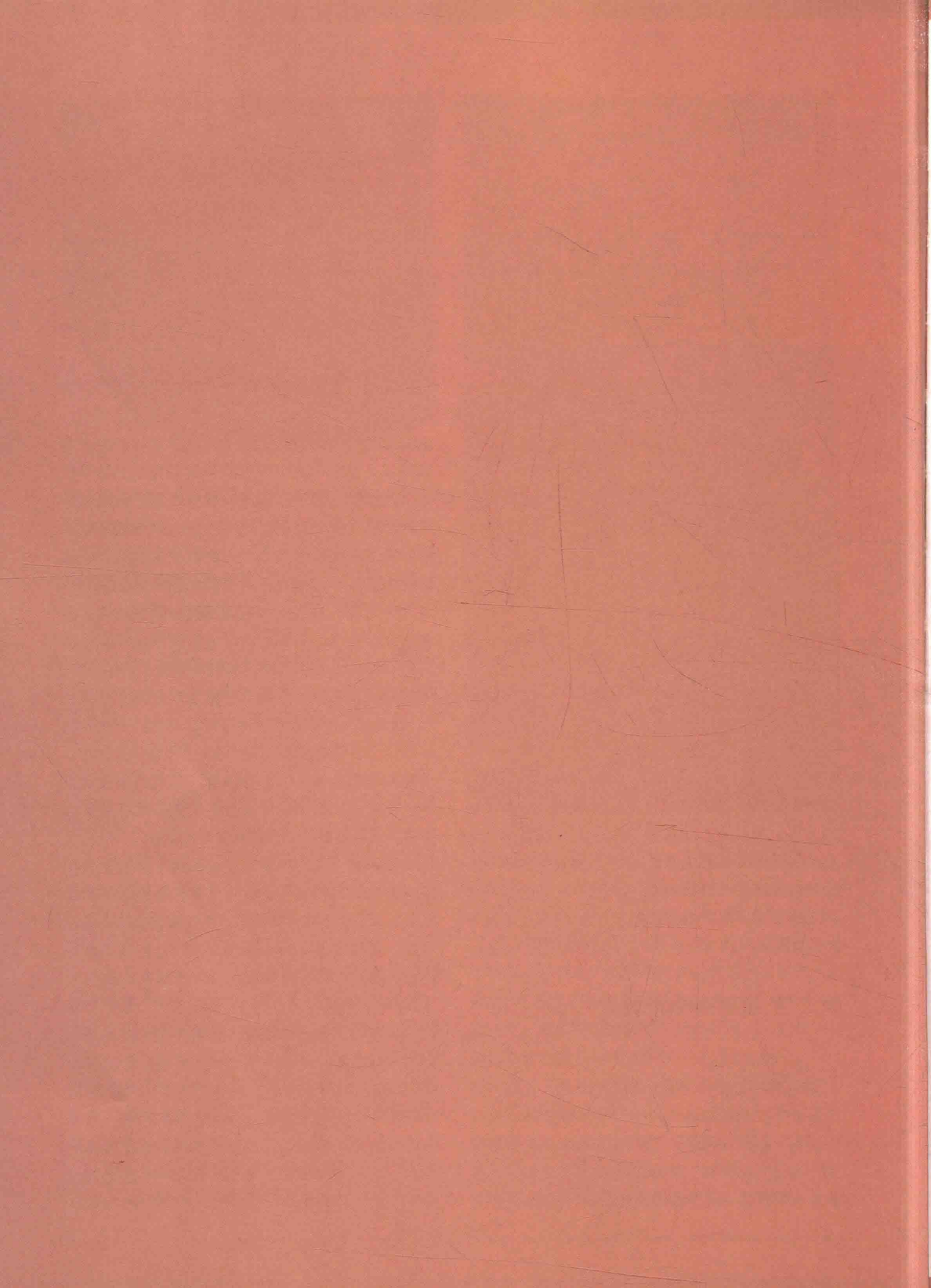
第一种是工厂式，就是把工人组织在一起，绘图、打样，刺绣等在一个固定的场所生产。可以有明确的分工，工人可以在有经验的师傅指导下生产。这种形式有利于管理，产品质量相对规范，但是因为要解决吃住等生活问题，需要相应的生产场地，工厂规模有很大的局限性，产品成本也会相应提高。

第二是集散地的形式，就是把样品和画好图案的原料分发到小组或个人，按照要求在家里绣，绣好合格后再收回。这种工人大多数都经过指导和培训，这种形式的好处是灵活，可以无限地扩大生产规模，但不好管理，很难保证产品质量。很容易造成绣品构图规范，但刺绣工艺却较粗糙。

第三种是家庭闺房式，就是女人在家中根据需要所为，一般是自己画样或向他人借取绣样。多数是为自己或亲友绣结婚用品、家里的装饰品和儿童衣物等。也有的人把自己的绣品拿到集市卖，以此为生。这些绣品的画稿都很具有民俗风格，刺绣的工艺也随心所欲，有很强烈的地方民俗色彩。比较常见的现象是图案不规范，结构也不合理，刺绣工艺的针脚密集，但是行针的方向杂乱无序，色彩的使用也不协调。我们日常见到的小件绣品中，有相当一部分是家庭自己所为。现在的一些少数民族的绣品，也是这种生产模式。

据调查，规范的刺绣产品来源，多数是采用第一和第二种相结合的生产方式。就是城里有工厂，乡下也有相应的集散地。这样既节省了场地，也在一定程度上扩大了生产规模。还能满足各种质量、各种价格的市场需求，这应该是刺绣品的主要生产模式。

很多地区的绣品往往工艺差距很大，原因应该是称呼虽然是城镇，而真正的主要产地却在乡村。我们知道，刺绣这种行业可以有几百人的工厂，也可以一个人在家里自己画稿、自己刺绣。有工作几十年的熟练工人，也有学徒工。生产规模的大小和从业人员技术水平的高低，不可避免的造成产品优劣的差距。



第二章 绣花针、线和基本针法

第一节 针、线

一、针

针是刺绣的基本工具，也是绣品质量的关键因素，针的粗细长短直接影响绣品的质量。根据考古发掘，在金属针出现以前，古代人使用的是骨头做的针。我不知道金属针是什么时候发明的，

但感觉用骨质针具刺绣难以想象，至少平绣工艺用骨针是不可能完成的，平绣出现的年代晚于锁绣很有可能和针具有关。

现在针具的大小是以号作为标准的，常见的形容针具大小的方法是以多少号称呼，一般从1号到12号，一号针最大，号越大针越小。



图4 元代的铁针

针长5.3cm。此针是一件出土实物，装在图as247的绿色袋子里面，用于穿线的针孔是圆形，整个针体有明显的打磨痕迹，针尖也是磨成的，比现在用的钢针明显软，但比铁丝硬很多。



图5 现代用于缝制的钢针

钢针细而长，整体均匀，针长5cm。针孔为狭长的椭圆形，为了穿梭时减少绣线和面料的摩擦，针孔处有一个凹槽。钢质坚硬而富有弹性。



图6 现代的绣花针

现在刺绣一般用12号针，针长2.8cm。与用于缝制的钢针相比，绣花针更加短小和纤细。针细是为了针脚更紧密，针适当的短是为了在行针时更方便上下穿梭。

二、丝线、合股线、捻金线和片金线

丝线是经过加工过的蚕丝线，是刺绣的基本原材料。绣品的丝线越细，对于针脚和针距排列的紧密度、均匀度要求越高，就越耗费工时。根据绣品所用丝线的粗细，业内习惯把绣线分为根、股、丝。一般情况下，一根由两股组成，而把每一股分为八份，每一份叫一丝，所以一根等于两股，一股等于八丝。一般较粗的绣品多数用一股，就是所谓八丝。工艺较细的用四丝，甚至两丝，用一到两丝的绣品很少，业内对于绣品质量的要求往往称呼为几丝线。

实际上丝线细的绣品不一定有好的效果，关键在于排列的均匀、整齐和行针方向的准确程度，每一针的丝线都要用力均匀，几个方面缺一不可。使用的丝线越细，对技术的要求越高。如果整个

纹样有一两针不够准确，整体效果就会大打折扣，所以要想绣一件好的绣品，除了技术熟练以外，还要注意力集中。

合股线是用缠绕的方法把丝线合在一起，这种线一般较粗，多数就用一根丝线直接绣（一根就等于十六丝），这种绣品比较结实耐用，但和丝线绣相比较，缺乏光泽。明清时期还有几个种类的丝线，如盘综用的丝线等，因为使用较少，这里就不再介绍。

十六七世纪是织金工艺最盛行的时期，早期的织金大部分是片金，大约到明代中晚期，开始有片金和捻金结合的工艺，一般是图案中心部分用捻金，边缘用片金。因为捻金相对结实耐磨，而片金很容易脱落。到清代中晚期，捻金工艺越来越多，而片金工艺逐渐消失。



图 7 p003 一根
一根等于两股，十六丝，这是刺绣丝线的基本单位，多数染好的丝线都加工成这样。



图 8 p004 一股
把一根分成两份是一股，即八丝，叫作一股，较粗的刺绣品使用这种丝线。也是使用比较普遍的一种。

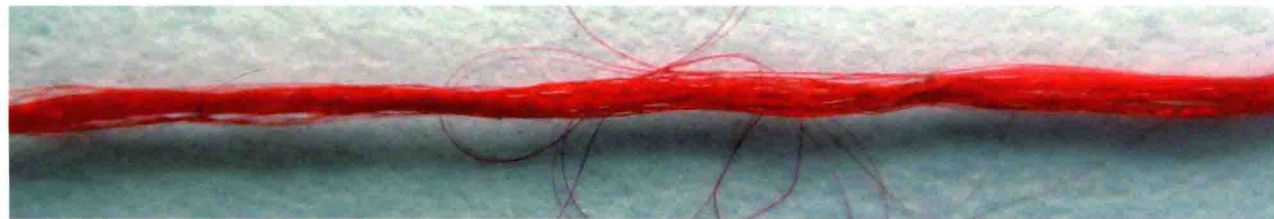


图 9 p005 四丝
四丝多数是比较精细的绣品才用，一般湘绣、粤绣的条幅、镜心使用四丝线。



图 10 p006 两丝
由于太费工时，很少绣品用两丝线，刺绣用的丝线也不单是双数，同样也有一、三、五丝的绣品。