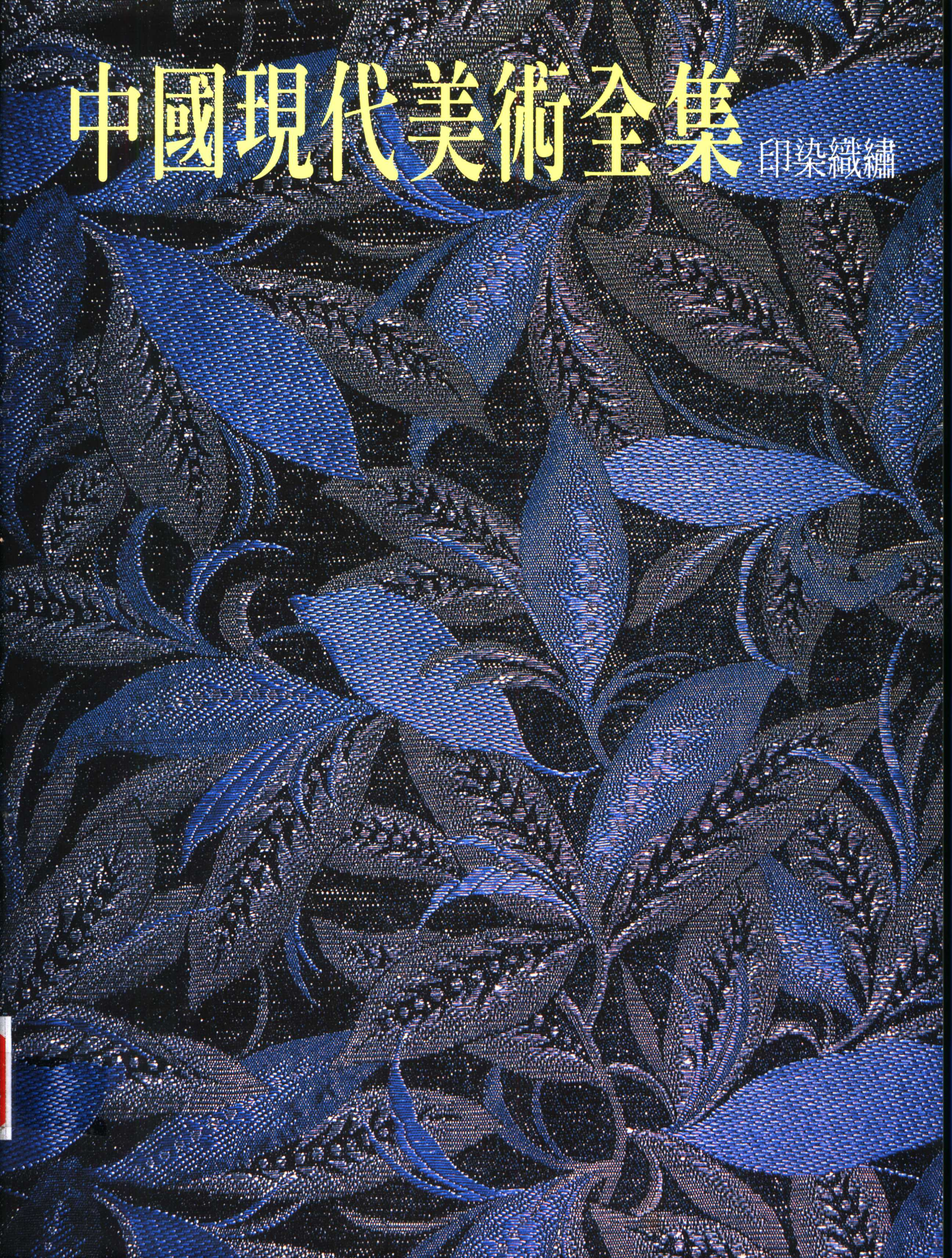


中國現代美術全集

印染織繡



中國美術分類全集

中國現代美術全集

印染織繡

中國現代美術全集編輯委員會

中國美術分類全集

中國現代美術全集

印染織繡

中國現代美術全集編輯委員會編

本卷主編 常沙娜

副主編 田青 牛雙印

責任編輯 賀寶銀 敦竹堂

圖版攝影 敦竹堂 郭睿等

版面設計 賀寶銀 敦竹堂

責任印製 毛秋實

中國現代美術全集編輯委員會

河北美術出版社 聯合授權在臺灣出版發行

出版者 錦年國際有限公司

地址 臺北縣新店市民權路一三〇巷十六號二樓

發行者 錦繡出版事業股份有限公司

發行人 許鍾榮

地址 臺北市松江路八十號八樓

電話 (02)2218-2218

郵政劃撥 05496667錦繡出版事業股份有限公司

出版登記 行政院新聞局局版臺業字第二〇八五號

製作 香港利豐雅高印刷集團有限公司

一九九九年二月出版

ISBN 957-720-347-7(精裝)

有著作權 侵害必究

國家圖書館出版品預行編目資料

印染織繡 / 常沙娜主編. -- 臺北縣新店市 :
錦年出版 ; 臺北市 : 錦繡發行, 1999[民88]
面 ; 公分. -- (中國美術分類全集)(中
國現代美術全集)

ISBN 957-720-347-7(精裝)

1. 織染工藝美術 — 作品集

966

88000069

凡例

- 一 《中國現代美術全集》是《中國美術分類全集》的重要組成部分，亦是《中國美術全集》60 卷古代部分的後續延伸，二者為有機的組合體。
- 二 《中國現代美術全集》分繪畫、雕塑、工藝美術、建築藝術、書法篆刻等編，每編分若干卷。
- 三 本卷為工藝美術編的印染織綉卷。
- 四 印染織綉卷內容分三部分(1)論文(2)圖版(附分論)(3)圖版說明、作者(副高職以上)簡歷。
- 五 本卷圖版以印、染、織、綉及設計、製作年代為序。
- 六 為使海外讀者了解中國大陸現代美術原貌，本書內容未作任何更改。

中國美術分類全集總編輯出版委員會

總 編 輯 啓 功

常務副總編輯 趙 敏

副 總 編 輯 邵宗遠 劉玉山 張國生 吳士餘

委 員 (按姓氏筆畫為序)

于永湛	王朝聞	王樹村	王 琦	王伯揚	艾中信
朱家緝	沈 鵬	李學勤	李書敏	宋鎮鈴	金維諾
周 誼	林文碧	吳士餘	吳成槐	吳 鵬	馬承源
段文杰	俞偉超	邵宗遠	姚鳳林	陳允鶴	陳宏仁
孫振庭	奚天鷹	啓 功	寇曉偉	張 仃	張國生
常沙娜	許力以	清白音	楊伯達	楊牧之	楊 新
楊 瑾	楊純如	趙 敏	趙志光	趙貴德	鄧 白
樓慶西	劉玉山	劉振清	劉建平	劉慈慰	樊錦詩
閻曉宏	謝稚柳	關山月	羅哲文	龔繼先	

1986年至1997年期間曾任《中國美術分類全集》領導工作委員會、總編輯委員會的副主任、總編輯、副總編輯及編委名單如下：

領導工作委員會副主任 吳作人 劉 杲

委 員 袁 亮 張德勤

總編輯委員會總 編 輯 邵 宇

副總編輯 陳允鶴 楊 瑾 龔繼先

委 員 古 元

前言

中華民族的文化，從時間久遠來講，已有五千多年歷史，這是中外人士都知道的；從覆蓋的面積來講，可有若干萬平方公里的區域，也是中外人士都已看到的；若從它的構成因素來講，恐怕瞭解的人士就比較不太多了。

無論研究中華文化史或欣賞由此文化所構成的美術品的人，沒有不驚歎它的燦爛、豐富而有應接不暇之感的。如果探討其原因所在，就會理解到絕不可能僅是某一時代、某一地區、某一民族所能獨自創造完成的。中國是個多民族的國家，各族之間自古即隨時隨處，互相習染、互相融合，才有現在所見的驚人燦爛的文化及其成果。

世界歷史上有不少幾千年前已建立的文明古國，但至今已不存在或雖仍存在却曾中斷過一段時間的并不少見。而我們中國則綿延數千年歷史未曾中斷，甚至某個事件的日期，古史書上的記載可以和出土文物銘刻相吻合。中國的歷史長河中，雖也曾有些小段為某些兄弟民族掌了政權，但他們都是中華民族大家庭的組成部份，沒有割斷中華文化傳統，所以說中華文化是五千多年綿延未斷的文化，可稱當之無愧的。

幾年前，中央宣傳部組織了衆多的文化、文物工作的專家，編成《中國美術全集》六十大冊。出版以來，讀者眼界大開，這六十冊書起到了現有的任何博物館及任何文化藝術史的論著都無法取得對人民的啓發、教育作用。事實很簡單，無論哪個博物館，哪部研究、介紹這類學術的著作，都不可能同時擁有這些陳列品和實物

的直觀挿圖。凡有過閱讀、研究這類書籍的人都知道，讀千百字的文字說明，不如看一眼實物，那麼能一次瀏覽這些圖片，豈不“勝讀十年書”！

現在我國文化、教育事業隨着經濟的發展而不斷地擴充、提高。文史書籍的搜集、重印，以及從種，角度加以整理傳播，已取得普及與提高的極大效果，而美術方面也不容無所擴展、充實。由於原六十冊的內容難以盡納各個時代的代表作品，而且新發現的文物珍品也有待補充。更有些近、現代的優秀作品，反映中國文化藝術新發展的，過去還未及選編，現在亦應納入。於是領導上再次組織羣力，在以前六十大冊的基礎上翻成幾倍，編為《中國美術分類全集》，預計約有三百餘冊。這部新編巨著中，藝術種類雖然變動不大，但在每一種類中并非只數量加多，重要在盡力增加具有代表性的名品。

本書所收各類藝術名品，以國內、境內公、私所藏為主，國外、境外藏品中最重要的名品具有代表性的，也酌量收入。至於近期最新發現以及最近出土的，由於編輯印刷工序關係未及補充，俱有待於續編工作。

這部巨著成書，我們雖然足以自慰，但從中華文化中美術類的全部來說，還有很大的距離，希望本書的讀者，尤其是世界的廣大專家，能把它看成是中華文化中美術部份的扼要介紹，才較符合實際。現在我們全體工作人員共同敬願廣大讀者予以指正！

啓功

一九九七年四月

中國現代 印染織綉 藝術

田自秉

優秀的傳統

我國的印染織綉工藝歷史悠久，以其精湛的技藝和多樣的裝飾在世界上獨樹一幟。自古以來，它就是作為服飾或室內裝飾而與人們生活緊密相聯，不斷發展。在染織材料中，蠶絲是我國的首創，絲織有着極大的發展，以至作為珍貴的物品傳到國外。據記載，公元前1世紀古羅馬的凱撒大帝，曾穿着用中國絲綢製作的服裝，絢爛璀璨，令人羨慕不已。因而古時域外國家把中國稱為“絲國”，古代的絲織作為對外經濟文化交流的交通要道，稱為“絲綢之路”。我國古代的染色也很發達，不祇色彩豐富，而且鮮麗艷美。這種染色技術，古代國外也稱之為“中國術”(Chinas)。

這裏，我們先簡單追溯一下我國古代印染織綉的歷史。

遠在原始社會的新石器時代晚期，便已產生較精細的絲織品。1958年在浙江錢山漾遺址，便出土了不少經緯密度較大的絲帛和絲帶。周代的印染織綉工藝的生產分工已經很細，納入了禮治的規約之中。服飾上的“十二章”，即十二種花紋，上衣作會，下裳絺綌，以區別等級制度。以後，為歷代封建帝王所採用。春秋戰國時期更是繁榮發達，全國聞名的“齊紈魯縞”，我們已從湖北江陵楚墓中，看到了精巧的織綉出土遺物。漢代的織錦，已在國內國外多處出土。湖南長沙馬王堆漢墓出土的凸花紋錦、隱花波紋錦、絨圈錦、印花敷彩紗、金銀色印花紗，以及信期綉、長壽綉、乘雲綉等，豐富多彩。特別是一件素紗襪(單)衣，薄如蟬翼，竟不及一兩重。興盛的唐代，由於上升開放的時代形勢，印染織綉工藝更是欣欣向榮的發展。織錦以緯綫起花而華麗豐滿，以聯珠紋和被稱為“陵陽公樣”的特有藝術格式，使我國織錦在繼漢錦之後又出現第二次興盛高潮。唐代重視對色彩的追求，蠟染、絞染、夾染、碱印、拓印等多種印染方法，獲得了

極其絢爛多彩的藝術效果。宋代由於理學哲學思想的影響，紋樣的幾何化，色調的沉靜典雅，成為此時代獨具特色的裝飾風格。從元人費著《蜀錦譜》來看，宋代錦院著名的織錦如落花流水、天下樂、八達暈、一年景，其紋樣已漸向文學化發展。典型的如絲織中的縹絲，刺繡中的畫繡，在力求印染織綉工藝的詩情畫意的境界。元蒙游牧民族統治中國，帶着對傳統工藝的輕視，工藝文化不如唐宋。但絲織的加金技術，被稱為“納石矢”的金錦，却別具風采。由於游牧的生活需要，毛織得到特別地發展。著名紡織工藝家黃道婆對棉織工藝作出了重大的貢獻，結束了平民以麻為衣的歷史，開創了用棉為布的服飾新紀元。明代的印染織綉工藝全面發展，以雲紋和纏枝花為代表的明錦，莊重大方，形式程式化，富於裝飾美。蕪湖的染色，上海的顧綉，都是全國著名的產品。被喻為中國古代技術百科全書的宋應星《天工開物》，對“乃服”、“彰施”等有關蠶絲、機式、藍靛、紅花等均作了詳細的記載。清代的印染織綉工藝品種極大的豐富，形成了不同的藝術風格體系。西方產業革命以後，以現代動力和現代技術代替了傳統的手工生產模式。我國在 19 世紀 60 至 90 年代，開展了“洋務運動”，紡紗、織布、印染等染織工藝，首先受到影響。1882 年，在上海設立了第一個棉紡織工廠；以後，在寧波、鎮江、武昌、蘭州等地設立了縑絲局、紡紗局、織布局、織麻局、織呢局等。由於它的封建因素和壟斷性，終清一代，並沒有發展成與西方對應的近代化產業。但是，也應該看到，它在染織工藝由手工製作過渡到機器生產的重要意義。

我國的紡織業，自清末鴉片戰爭後，呈現兩種情況：即機器生產等新技術的引進，使染織工藝由傳統手工製作向機器大生產過渡；在半封建半殖民地的社會條件下，由於外國資本的入侵，染織工藝在艱難中生存和發展。在 20 世紀初第一次世界大戰期間，因為列強在戰爭中無暇顧及，我國染織工藝曾呈現一度興旺景象。“新工廠之設立，紗錠之增加，如雨後春筍。”（周培蘭譯：《中國之紡織業及其

出品》)。此後，由於諸種不平等條約的影響，一度繁榮的形勢又逐漸衰落。直至抗日戰爭爆發，更是遭受嚴重的打擊。

我國染織工藝的復興和發展，是在 1949 年以後的事。在發展規模，行業結構，產品布局，藝術設計等方面，都奠定了良好的基礎。其間，雖然也經過一些波折和干擾，但總的趨勢是發展的、前進的。

總體來看，我國的染織工藝，在世界工藝文化領域，獨樹一幟；它的悠久而光輝的發展歷程，曾在世界工藝文化中，寫下了燦爛的篇章。

豐富的品種

我國現代印染織綉工藝，在人們生活日益提高的前提下，在科學技術迅猛發展的形勢中，也在優秀傳統的基礎上，其品種豐富多彩，遠遠超過以前任何時代。從現代印染織綉的品種性質來看，大體可以分為現代的、傳統的、民間的三大系列。現代的是指用現代電力和機器生產以及現代材料所製作的一類品種；傳統的是指歷史傳承下來并仍在發展的一類品種；民間的則是指由於自足自給經濟或由於文化生活的需要而創作的一類品種，這類品種常是形成自生自滅的發展趨勢，或是向商品形式轉化。

以下，按印染、織物、刺綉三大類著名品種，作重點介紹。

1. 印染

印染是織物裝飾的一種重要方法，也是染織工藝的一個重要品種。在古代《周禮·天官》中，就記載有“染人”專掌周王室染練絲帛之事；工藝專著《考工記》對染色更有詳細記述，不僅有“七入”的套染，而且有用丹秫、欄灰、礬石、蜃蛤的媒染。現代科學技術的發展，使印染工藝更呈現出豐富多彩的藝術效果。這裏，僅介紹幾種現代印染的著名品種。

蠟染，又稱蠟纈，其歷史久遠，古代稱為“點蠟幔”和“順水斑”

的，便是蠟染的著名品種，現代印染學稱為蠟防染。清鄂爾泰等修《貴州通志》：“用蠟繪畫於布而染之”，即指此。在布上畫蠟，不僅具有防染功能，而且蠟受冷裂碎，入染後產生不規則的斑紋，富於裝飾美。現代蠟染以貴州地區為重要產地，在安順、麻江、黃平等地，均以蠟染工藝聞名。一般用藍色染料，形成藍地白花或白地藍花的裝飾花紋；目前，除傳統藍色外，還發展為多彩蠟染。

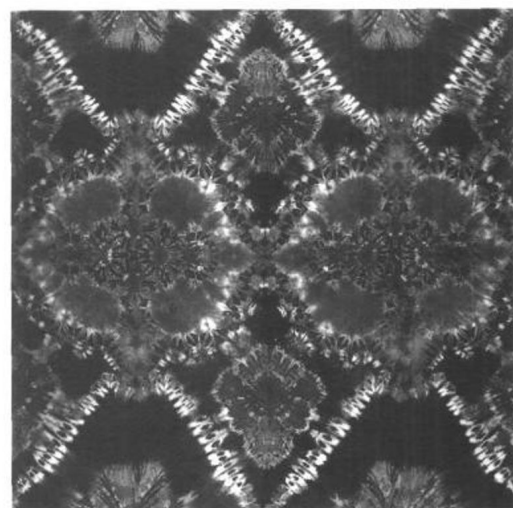
扎染即絞染，也稱撮花。它是將布折疊縫扎後入染，由於操作簡易方便，故民間多自製作為包袱或服飾，為人們所喜愛。它具有色暈朦朧的裝飾效果。和蠟染一樣，近年又發展了彩色扎染。

模戳印花，是新疆地區的特產。它以梨木或核桃木先刻成花模，然後刷以黑色在布上戳印出花紋，有的還加印其他彩色，別具一格。

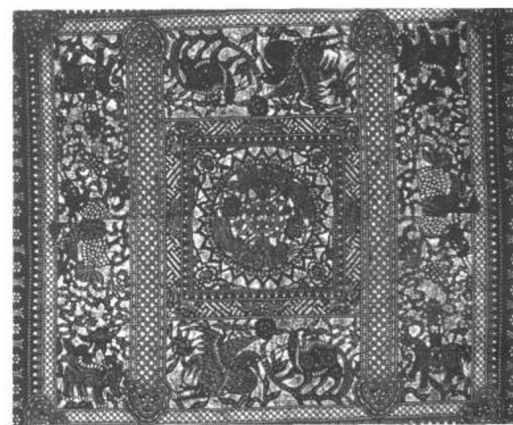
藍印花布，是民間印染中產地最廣，產量最大的一種印染品，古時稱為澆花布和藥斑布。它是用特製的油紙板雕出漏空的花紋，然後用豆粉和石灰製成防染灰漿刷在漏版上，乾後入染，一般採用藍色，染後去掉灰漿，形成白地藍花或藍地白花的花紋。為防止脫版，故花紋多用點或綫組成，具有裝飾性；又因花紋多採用花草鳥蝶、人物故事等吉祥圖案，故有濃厚的民間特色。多作為被面、帳簾、包袱、衣飾等各種日常生活用品。清代以來，藍印花布得到極大發展，其生產遍及各地染坊，也有挑着花版行街串鄉進行流動印染的。著名產地有浙江嘉興，江蘇蘇州、南通，湖南常德，湖北天門，四川成都等。本世紀初，機印花布發展後，藍印花布才逐漸衰減。在藍印花布基礎上，我國北方河北、河南、山東、山西、陝西等地還興起了彩印花布，但也因機印花布的影響，而未得到發展。

隨着科學技術的發展，現代印染的滾筒印花、絲網印花、圓網印花、轉移印花等，已成為主流；此外，如爛花、手繪等，也為印染工藝增添了异彩。

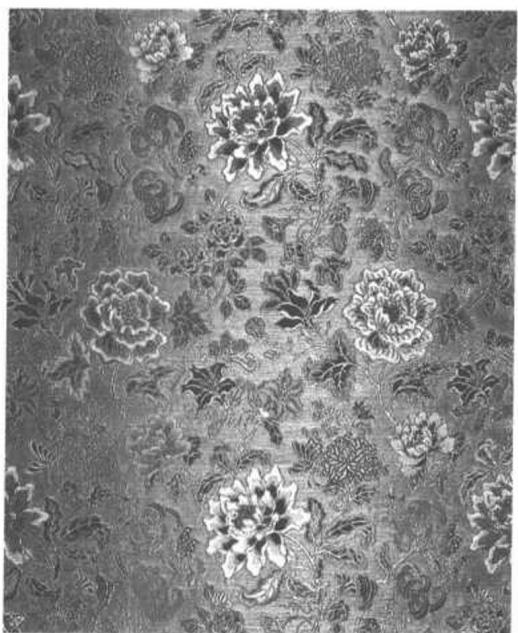
2. 織物



紫染



藍印花布



雲錦



壯錦

在織物類中，按材料分有絲織、棉織、麻織、毛織以及現代纖維織等。絲織的品種很多，如錦、緞、綾、羅、紗、絹、綺等，而以織錦最為華美和名貴。

雲錦，是我國現代織錦中的佼佼者，約有 700 多年的歷史。清代在南京設有“江寧織造局”，《紅樓夢》的作者曹雪芹的祖父曹璽，曾在這裏主管織造生產達 60 餘年。南京雲錦承繼明錦的藝術特色，莊重大方，富麗華美，具有濃厚的裝飾性。雲錦分妝花、織金、庫緞幾類。妝花是以多色的絨綫，繞在小竹管上，用“過管”的方法在花紋處邊織邊繞，因而配色自由，色彩豐富，多達幾十種。花紋用一個大單位的，如大雲龍、大鳳蓮，稱為“徹幅”，恢宏華麗。織金是繼承元代“納石矢”加金傳統，用金綫織出花紋，織滿錦地的稱為“金寶地”，輝煌燦爛。

宋錦，因仿宋代織錦而得名，又稱宋式錦，主要產地蘇州。質地甚薄，故宋時多用作裝裱。宋錦分為大錦、小錦、合錦等種，紋樣規整，多為龜背、萬字、連錢、劍環等幾何形花紋，繁而不亂，素中有麗，體現理性美的風格。

蜀錦，是歷史悠久的傳統織錦，以四川成都為中心產地。三國時即有名。《諸葛亮集》：“今民困國虛，決敵之資唯仰錦耳。”宋代亦極發達，見於《蜀錦譜》所列諸名目。蜀錦保持以經綫起花的傳統特色，品種有條花、雨絲、方方、散花等多種。

織錦緞，是杭州的重要絲織品，它是 19 世紀末發展起來。緞地，以三色以上的彩緯的三重紋織。有真絲、人造絲、交織等種。織薄而多彩，光澤細膩，大量應用於各種生活用品。由織錦緞發展的古香緞，以亭臺樓閣等風景題材為其特色。1922 年成立的“都錦生”，用西湖十景織出絲織畫，以後又增添了織人像、字畫，具有藝術特色。1926 年曾獲美國費城博覽會金獎。

壯錦，是我國廣西壯族的一種織錦，它以棉紗為經，絲絨為緯，多織出菱格形，在骨架內飾以各種小花；又往往以直綫轉折構成紋

樣，適應交織的特點。題材廣泛，多取吉祥意義。近年創造了“桂林山水”等新內容。

土家錦，產於湖南龍山地區，又稱“西蘭卡普”，即土家語打花鋪蓋之意。《龍山縣志》：“土婦善織錦，裙被之屬，或經緯皆綫，或絲經棉緯，挑的花紋，斑斕五色。”題材多花鳥、風景，現已遠銷國外。

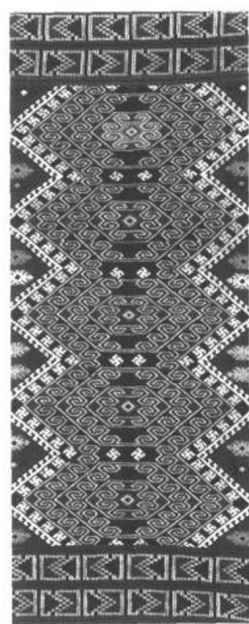
在織錦中，還有苗錦、傣錦、黎錦、侗錦等，均各有特色。新疆地區出產的艾德萊斯綢，為維吾爾族特製的一種雙面絲織，它是先將經綫分段染色再織，紋樣錯列，具有參差斑斕的藝術效果。此外，稱為魯錦的，則是山東地區近年創造的一種高級棉織品，而以錦稱之。

緯絲，是絲織中一種高級手工製品，古代文獻中稱為刻絲、剡絲等。它的歷史悠久，可能由緯毛轉變而來。它以生絲為經，以各種色絲為緯，用“通經斷緯”的織法，花紋之間互不連結。緯絲一般織出風景、字畫等藝術品，具有兩面相同的藝術效果，故多作屏風、扇面以及掛飾品。現僅蘇州保留其傳統產品，技術不斷革新，已創造出雙面异形异色等產品。

毛織，有呢絨、氈、氈毯、地毯等品種，而種類多，藝術性較高的，應以地毯為代表。我國地毯產量很大，遍布全國，以北方地區最為發達，主要在北京、天津、河北、山西、內蒙、新疆、青海、西藏等地。

北京地毯，約起源於元代，元大都是當時氈毯的生產中心。此後，相傳在清咸豐、同治年間（公元 1851—1874 年），有藏僧攜二徒經甘肅而至北平（今北京）於報國寺織毯，寺有東西二門，二徒因織法各異，故有東門法與西門法之別。北京地毯有古紋式、錦紋式、民族式、彩花式等多種，本世紀初曾在美國、法國等博覽會獲獎。

天津地毯，由於此地是北方皮毛集散地，故為我國地毯主要產地。地毯質地堅韌，毯面光澤，花紋精細，有古典式、敦煌式、美術式等多種。20 世紀初開始出口，并在德國、美國等博覽會獲獎。



土家錦



地毯

1974年，我國贈送聯合國的大型藝術挂毯《長城》便是這裏的產品。

內蒙地毯，由於蒙族喜用鞍毯、踏毯、炕毯的習慣，故製毯十分發達。赤峰、包頭、呼和浩特是製毯中心。近年來，赤峰地毯重視採自然色羊毛，防止化學污染，備受國際歡迎，包頭的“漢宮”毯和盤金毯，精巧典雅，別具一格。此外，寧夏地毯的“白三藍”，亦是著名產品。

新疆地毯，由於地處邊陲，是與西亞、中亞交往要道，所以受伊朗等國藝術影響較大。現在，和田、喀什、莎車已成為三大織毯中心。新疆地毯多以幾何紋為骨架，並有多層邊飾，具有獨特的風格。

西藏地毯，藏族稱為“卡墊”，以江孜製作最盛，被稱為卡墊之鄉。1949年後，在林芝建立了一座規模宏大的毛紡織廠，為藏毯的發展提供了優越的條件。

挂毯（也稱壁毯），是由地毯派生出來的。它已成為現代織毯中一個新興的品種，形成了題材多樣化，表現多樣化，風格多樣化的發展趨勢，成為環境藝術中的重要組成部分。除羊毛外，還應用絲、麻、化纖等多種材料。江蘇南京的天鵝絨挂毯，河北涿縣的絲絨挂毯，以及浙江絲毯和江蘇泰縣、如皋絲毯，都已是聞名品種。

3. 刺繡

刺繡是染織工藝的一種重要的裝飾方法，也是我國染織裝飾採用最早的方法之一。《考工記》中稱：“五彩備謂之綉”，所以我國常以錦綉作為美麗的代稱。歷史上，漢代的信期綉、長壽綉、乘雲綉，明代的顧綉，都是綉品的代表。清末以來，刺繡已形成不同體系。現代我國刺繡，著名的有江蘇的蘇綉，廣東的粵綉，四川的蜀綉，湖南的湘綉，被稱為四大名綉；此外還有北京的京綉，山東的魯綉，河南的汴綉，浙江的甌綉，以及各兄弟民族富於特色的刺繡等。

蘇州刺繡，以江蘇蘇州、吳縣一帶為生產中心，此是被稱為“針絕”的古代吳國趙夫人的故地。蘇綉是我國現代刺繡中從業人員最



蘇繡

多，產量最大的一個品種。自清末形成體系以來，其產品曾在國際博覽會獲獎，聲傳海外。19世紀末20世紀初，出現了一位著名刺繡工藝家沈壽，其專著《雪宦綉譜》集綉法之大成，融畫理與刺繡於一體。本世紀30年代，刺繡名家楊守玉，又創造了亂針綉。1949年後，蘇綉得到極大發展，成立了蘇綉研究所，名家輩出，針法發展到40多種，以貓、魚等題材最有名，其雙面綉是其首創，現已發展到雙面異色、雙面异形，作工纖細，巧奪天工。

廣東粵綉，是指廣東地區所產的刺繡。粵綉又分廣州的廣綉和潮州的潮綉兩大體系。廣綉色彩濃艷，形象鮮明，常用百鳥朝鳳、魚蝦海產等一類題材，具有繁縟熱烈的藝術特色；廣東東部地區的潮綉，喜用金線，多用墊綉，具有淺浮雕效果。它常以“綉、釘、墊、貼、拼、綴”等多種技法綜合應用，別具一格。

四川蜀綉，是以成都為生產中心的一種刺繡，散布在市郊天回鎮、蘇坡橋一帶廣大農村。蜀綉歷史悠久，東晉常璩《華陽國志》把蜀綉與蜀錦并列，視為蜀地名產。其特點是“針腳整齊，綫片光亮，緊密柔和，車擰到家。”所謂車，是指由中心起針，向四周擴展；所謂擰，是指由外向內用長短針作添針或減針處理。“芙蓉鯉魚”是其著名傳統題材，工整厚重，淳樸自然。

湖南湘綉，產於長沙地區，清代末年才漸漸形成體系。光緒年間（公元1875—1908年），刺繡工藝家胡蓮仙在長沙開設“吳彩霞綉坊”，因而名傳全國。本世紀以來，曾多次在國際博覽會獲獎。湘綉風格真實，獅虎等動物成為著名題材，多用參針俗稱亂插針，以表現物象的立體感和真實感，其絲綫經菜仁液加工後，平整光潔。近人以馬王堆漢墓所出土的多種綉品，認為湘綉應有悠久的歷史淵源。

貴州苗綉，指貴州地區苗族的刺繡。我國各兄弟民族均擅長刺繡，作為自己的穿戴裝飾，也是表現婦女創造才能和技藝的一種方式。苗綉是其代表，它常以自製的青（黑）布為地，在上綉出龍鳳花鳥及幾何紋等各式具有特色的花紋，用色豐富，對比強烈，加工變形



汴繡

富於民族風格。此外，如維吾爾族的綉花帽，彝族的綉花頭帕，景頗族的綉花手巾，羌族的綉花腰帶，哈薩克族的綉花衣，納西族的綉花裙，侗族的綉花鞋，鄂倫春族的綉花皮件，都是著名產品。土族的“擺針綫”，是在婚禮時將各種綉品擺在筵席的長桌上所舉行的一種儀式，更是別饒風趣。

在刺綉的大類中，一般把挑花、補花、抽紗等列入其中，統稱挑補綉。

挑花，是用各種顏色棉綫在布上根據經緯綫有規律地綉出裝飾花紋，它以十字紋為針法基礎，又稱十字綉花。然各地也有當地名稱，如北京稱為搭花，四川稱為架花等。它在表現物象時，均必須變形為十字紋構成，故具有較強的裝飾性。

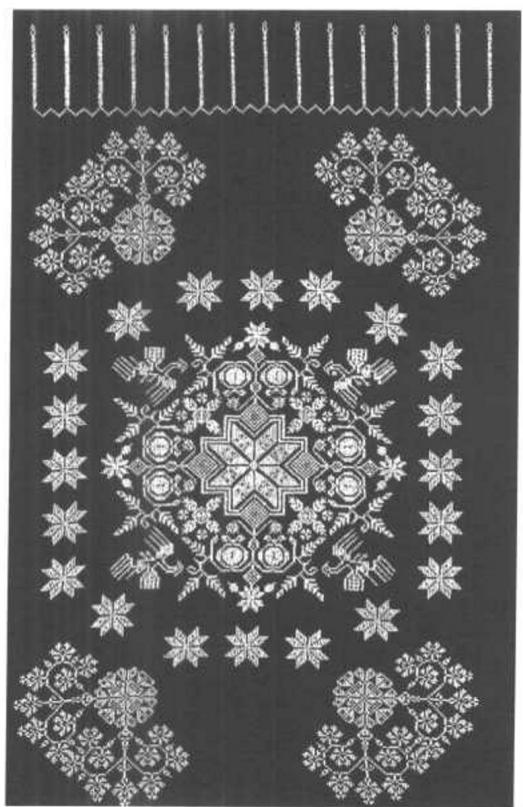
挑花的產地很廣，有北京、陝西、四川、貴州、湖南、湖北、江蘇、上海、浙江等地，以北京挑花和溫州挑花最為有名。

北京挑花歷史悠久，最早發展在西郊海淀一帶，後擴展到東郊朝陽、通縣等地。1944 年左右曾是外銷的興盛期。現在挑花色彩已由三色發展到彩花，技法也增加了填針、柳針、扣鎖、雕空、影綉等多種。

溫州挑花明代即發達。本世紀 70 年代以來，生產發展很快，已遍及溫州地區的樂清、永嘉、瑞安、青田等縣。從業人員達數十萬，溫州挑花每十字有四紗、五紗、六紗不等，色彩已達數十種。

此外，著名的還有湖北挑花、四川挑花和羌族挑花等。四川郫縣過去曾有“訪花”、“賽花”等活動，盛極一時，被稱為“挑花之鄉”。

補花，是用各種色布剪成樣補貼在布面上，用絲織剪樣的稱為“貼綾”。南朝梁（公元 529—557 年）宗懷《荊楚歲時記》：“剪彩為人，……以貼屏風”，應屬此類工藝。補花是紋樣的面塊來表現，故紋樣宜大塊粗壯，不能纖細，具有渾厚質樸的美。重要產地有北京、河北、陝西、安徽、湖北、上海等，以北京補花聞名。它採用一種深淺暈色的“鳳尾紗”為材料，具有色彩變化，作工精巧的特點。本世紀



挑花

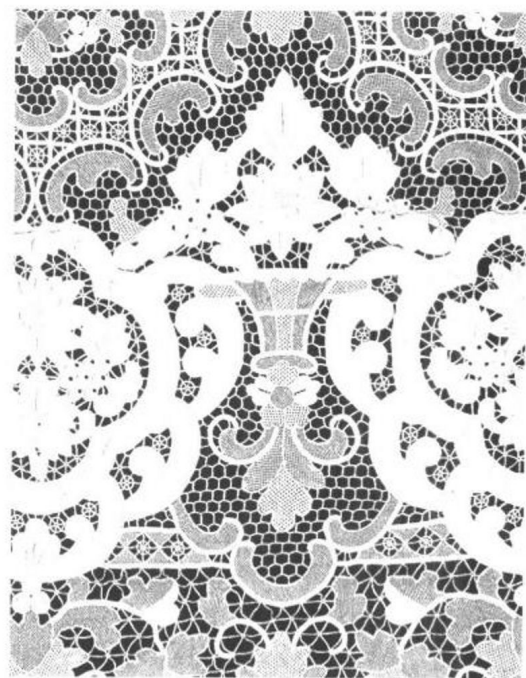
20 年代即得到發展,30 年代成為出口大宗。現代補花技法豐富,有織補、直補、鎖補、回補、雕補、棉補(墊補)等多種,由早期的四五種,發展到百餘種。

抽紗,目前在我國生產管理方面,是作為一個廣義的品種,包括花邊、網扣、挖花、抽絲、扣眼等均屬之。

抽紗又稱抽綉,也稱抽絲。它是根據花紋需要,將布的少部分經綫和緯綫抽空,形成洞眼,俗稱拉眼;也有不經抽空,撥出洞眼,再行鎖扣的。具有透剔鏤空的藝術效果。現在的山東烟台、青島,江蘇的常熟、沙州,浙江的蕭山、臺州、溫州,廣東的潮州、汕頭等,都是抽紗的重要產地;此外北京、上海、四川、福建、遼寧也有生產。浙江蕭山有“抽紗之鄉”的稱譽,廣東潮州、汕頭則稱為“南國之花”。

花邊網扣是用棉綫或麻綫編成網絡花紋的一類工藝品,它不以布為地,而只是綫的編結組合。原盛行於西歐意大利等國,因資本主義勢力擴張,由傳教士帶入我國,以利用廉價勞力獲取利潤。清代末年,沿海的廣東、浙江、江蘇、山東等地發展起來。種類甚多,有手拿花邊,棒槌花邊,梭子花邊,鉤針花邊等。但各地仍有不同的名稱,山東地區稱手拿花邊,浙江、上海一帶則稱“萬縷絲”。“萬縷絲”也是意大利威尼斯的音譯,此城市以花邊網扣發達而命名。

自本世紀 70 年代以來,隨着室內環境美化的發展,我國又興起了一種現代編結,被稱為纖維藝術或軟雕塑。現代編結的材料,除棉綫、麻綫外,還有絲繩、棕繩、化學纖維以及塑料等;除傳統編結方法外,還創造了許多變化結與組合運用的形式;既有用寫實的方法,也有抽象的表現;更巧妙地結合木雕、石雕、玉雕、金屬飾件等構成一種綜合性的新興工藝。它表現出空間感和立體感,體現出民族特色和時代風貌。在環境藝術和服飾藝術領域中,在當代工業化的現實生活中,發揮着重要的作用。



網扣