

百工录

中国工艺美术记录丛书

CHINESE CRAFTWORKS
RECORD BOOK

徐爽
著

燕京八绝

花丝镶嵌



FILIGREE
INLAY ART

*Eight Unique Skills
of Yanjing*

江苏凤凰美术出版社

燕京八绝

花丝镶嵌

百工录系列丛书·徐爽著

图书在版编目(CIP)数据

花丝镶嵌 / 徐爽著. — 南京: 江苏凤凰美术出版社, 2018.4

(百工录·燕京八绝)

ISBN 978-7-5580-4224-9

I. ①花… II. ①徐… III. ①花丝镶嵌—介绍—北京
IV. ①J526.1

中国版本图书馆CIP数据核字(2018)第064804号

责任编辑 王左佐
助理编辑 夏晓烨
封面设计 焦莽莽
责任校对 刁海裕
责任监印 殷 莉

书 名 百工录·燕京八绝花丝镶嵌
著 者 徐 爽
出版发行 江苏凤凰美术出版社(南京市中央路165号 邮编: 210009)
出版社网址 <http://www.jsmscbs.com.cn>
制 版 南京新华丰制版有限公司
印 刷 南京新世纪联盟印务有限公司
开 本 889mm×1194mm 1/16
印 张 6
版 次 2018年6月第1版 2018年6月第1次印刷
标准书号 ISBN 978-7-5580-4224-9
定 价 98.00元

营销部电话 025-68155790 营销部地址 南京市中央路165号
江苏凤凰美术出版社图书凡印装错误可向承印厂调换

第一章 花丝镶嵌的说明	1
第一节 花丝镶嵌的说明	2
第二节 花丝镶嵌的渊源和土壤	3
第三节 花丝镶嵌的人物和流派	8
第四节 花丝镶嵌的传承和发展	12
第二章 花丝镶嵌的工艺	17
第一节 花丝镶嵌的工具和材料	18
第二节 花丝镶嵌的设计工艺	25
第三节 花丝镶嵌的工艺流程	30
第四节 花丝镶嵌的工艺特色	38
第三章 花丝镶嵌现状	45
第一节 花丝镶嵌行业现状	46
第二节 花丝镶嵌产品现状	51
心有双丝网，妙手布星辰 ——程淑美的花丝镶嵌技艺风格	54
衍·异之间——行走的细金	58
第四章 作品赏析	61

◎ 第一章
花丝镶嵌的说明



花丝镶嵌的说明



1-1-1 明代累丝嵌宝石金冠 口径6.5厘米—7.5厘米 重146.25克 现藏江西省博物馆

花丝镶嵌，又有细金工艺之称，是燕京八绝中涉及材料最多、工艺最繁复的一门综合技艺。花丝指将金、银、铜拉成细丝，撮出纹样，再以堆叠编织等技法成型；镶嵌是指将玉石珠宝嵌于器物表面，有时会加以点翠与烧蓝点缀。花丝镶嵌品用料贵重，做工细致，除花丝与镶嵌外，还会涉及锤鍍、篆刻、鎏金等诸多技法共同完成，无论陈设摆件还是饰品均会呈现一种精巧华贵、富丽堂皇的效果。（图1-1-1）

作为贵金属工艺的集成，花丝镶嵌的雏形可以上溯到商代，在随后的2000多年间以细金工艺的身份不断发展与完善，涉及的工艺技法也在不断地融汇与创新。从元代开始，细金工艺进入到了“宫廷艺术”时期，明代更是达到了工艺的高峰。清代



1-1-2 花丝银蓝龙凤架香薰球 20世纪70年代 成都金银制品厂制

贵胄的青睐，使细金工艺不仅使用更加广泛，而且也更加的雍容大气、富贵华丽，历史的累积加之从各地汲取的工艺精华逐渐形成了有“京作”特质的宫廷艺术风格。

在史料记载中“花丝镶嵌”一词无论作为单一工艺的名称还是作为工艺的集成称谓均未有过记录，其真正出现是在1949年以后。在新中国成立初期的北京手工艺生产合作运动中，将拔丝、花丝、镶嵌等金银细金工艺品的制作工序进行合并整组，从而形成了这一行业名称。2008年，“花丝镶嵌制作技艺”作为传统手工技艺被列入第二批国家级非物质文化遗产名录，这不仅是对花丝镶嵌这一名称的最终确认，更是对该门技艺的最高认可，花丝镶嵌开启了自己的全新时代。（图1-1-2）

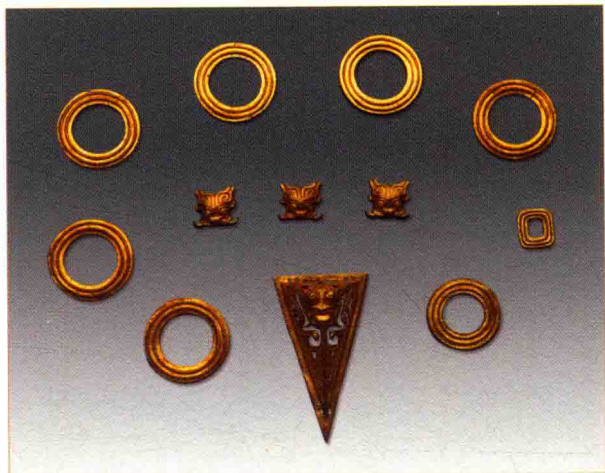
花丝镶嵌的渊源和土壤

花丝镶嵌工艺的雏形源于商代，商代的黄金饰品多以金片、金叶、金箔形式点缀于其他器物之上，但已有金丝形制的出现。陕西保德县林遮峪就出土过金丝装饰品6根。在西周晚期至春秋早期的内蒙古属夏家店上层文化的甸子乡小黑石沟村石椁墓中更出土了金丝环2副；除了金丝外，商周时期金器中已不乏工艺精巧者，不仅可以锤錾出多种造型，更可以在极薄的金箔上刻划出清晰明确的花纹细线。（图1-2-1、图1-2-2）

春秋战国时期，细金工艺在镶嵌、透雕、剔刻、错金银等工艺上都显示了很高的水平。镶嵌工艺以陕西宝鸡益门村2号墓出土的春秋金柄铁剑为代表，金质剑柄做镂空的浮雕蟠虺纹，虺身相互缠绕，并向左右两侧展出，自上而下的五处错落齿状凸起颇为玲珑剔透；而虺身满布密点以示鳞片，并以绿松石和料器珠镶嵌其间，打磨成“乙”字钩形的绿松



1-2-1 商金杖局部 口径2.3厘米 现藏三星堆博物馆



1-2-2 西周金腰带饰 现藏河南省博物院

石和圆的料珠均为包镶，金碧辉映间凸显华美。（图1-2-3）错金银器在战国时期开始流行，是一种在青铜器上以金银做图案纹饰的金属细工技法，工艺中有镶嵌和涂画两种方式，镶嵌法是将金银丝嵌入在器物上已开好的凹槽之中，所有金银丝全部以打、压的方式嵌入器物表面，不使用任何粘连剂。由金片和金丝组合而成的图案中，往往纹饰繁密且各种角度错综相连，而图案线条不但流畅而且镶嵌平整、对丝无痕，是名符其实的细金工艺，其中精品常有巧夺天工之美。如出土于平山战国中山1号墓的四龙四凤铜方案，整件方案以龙、凤、鹿为装饰，周身饰错金银花纹，造型与工艺繁杂而精湛，在严谨的结构下，整体风格更是难得的清新明快。



1-2-3 春秋金柄铁剑 上长 30.7 厘米 下长 35.2 厘米 纯金柄 铁剑 现藏宝鸡市考古工作队



1-2-4 战国四龙四凤铜方案 边长 47.5 厘米 现藏河北省博物馆

(图 1-2-4)

汉代在金素丝的制作和使用上有了长足的进步，汉墓出土的数件金缕玉衣，皆由被称为素丝的单股金丝串编打孔的玉片而成，玉片和金丝消耗巨大，但做工十分精到，所有玉片排列整齐，对缝严密。此外，长沙五一路李家老屋 9 号墓发现的诸多东汉金器中，有 4 件金手镯，其中有 1 个为绞索形，由 8 至 16 根金丝交织扭成绳形，近似现代的“蛇骨”链，金丝的粗细较均匀，有相当的长度，说明拉金成丝的技法已经被成熟掌握，不仅作为金丝编织技艺的重要案例，更为随后的掐丝、垒丝等技法奠定了基础。(图 1-2-5)



1-2-5 东汉金丝编链饰 周长 19.4 厘米 重 12.8 克 现藏湖南省博物馆

东汉时期，花丝镶嵌所涉及的工艺已基本出现。河北定县东汉中山穆王与王妃的同葬墓中出土了数件有金丝和镶嵌装饰的物品，包括两只辟邪和四只小绵羊，分别放置在两个有流云纹鍍金片装饰的长方形底座上。辟邪的身体由金片制成，上有金丝布成的羽翅和花纹，更有金粟粒、绿松石和红宝石镶嵌全身；双眼嵌以红绿宝石，角与尾用粗细金丝缠绕，昂首仰天、姿态雄武，制作精巧、形象生动；四只站立的小金绵羊，也用金粟粒和绿松石加以装饰，羊眼以水晶石镶嵌而成，小巧的造型，制作更见精细美观，表现了东汉金细工艺的水平。(图 1-2-6) (图 1-2-7)

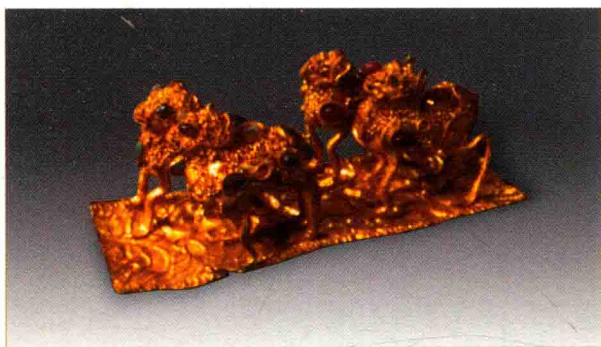
魏晋南北朝的细金工艺发展很快，在洛阳邙山金村出土了 6 件形象相同的金狮子，长度在 1.2 厘米—1.3 厘米间，狮子蜷曲爬卧，毛发清晰必显。西晋时期更是盛行花丝饰物，掐丝镶嵌银铃和龙纹金带扣都是其中的佼佼者。出土于北京的掐丝镶嵌银铃，在直径不足 4 厘米的银球上以掐丝工艺制出 8 个乐人，捧箫、吹笛、吹喇叭、击鼓各两位，乐人下更连着嵌有红蓝宝石的圆形小铃，虽大部分宝石现遗失，但仍可想象昔日的娇俏华美。(图 1-2-8)



1-2-6 累丝镶嵌金辟邪 高3.1厘米 长3.9厘米 底座长5.5厘米 宽1.6厘米 重8.4克 现藏定州市博物馆



1-2-8 掐丝镶嵌银铃 通高4厘米 直径3.5厘米 重36克 现藏首都博物馆



1-2-7 累丝镶嵌金羊 高1.3 宽1.4厘米 身长1.1厘米—1.3厘米 底座长3.6厘米 重5克 现藏定州市博物馆



1-2-9 西晋龙纹金带扣 长9厘米 宽6厘米 现藏安乡县文物管理所

湖南安乡黄山头镇刘弘墓出土的龙纹金带扣，镂雕一扭身摆尾龙，龙身关节和整个带扣四周镶嵌圆形和菱形松石，龙身正中嵌一颗绿松石扁珠，用金丝与龙舌相连，出土时珠与龙舌还可相互牵动，构思、工艺、造型皆十分精到。（图1-2-9）

在内蒙古包头的北朝窖藏中出土数件生动别致的金饰品，其中出土的金步摇，底部作马、鹿等兽首状，头部边缘或面颊部由连续的小金珠组成装饰，并在面部、双耳、角部镶嵌红、白、淡蓝色石料；角部表现为多枝状，每个枝梢以小金环穿桃形金叶一片，金叶也沿边缘有金珠装饰，所嵌石料虽已部分脱落，仍不失精美与工巧（图1-2-10）。另一件双龙首金链饰，龙身是金丝编成的绞索，两龙首用金片卷成筒状，龙角、眼、耳和须用金丝盘卷成型后焊于龙首之上。这些在金银器上金银丝盘绕而成的各种纹饰，以及使用金珠进行的装饰，可以看出



1-2-10 北魏牛马首金步摇冠 马首高18.5厘米 牛首高19.5厘米 现藏内蒙古博物馆

此时期的花丝工艺开始真正成熟起来。(图 1-2-11)

隋唐时期，花丝镶嵌不但用于首饰制品，更用于精致的杯盘、碗盏、提梁壶等器物的镶嵌，可见那时手工业生产的兴盛和繁荣。唐代统治阶级极为崇尚使用金器，从生活到丧葬都至尊至美，对金器的需求导致在唐代曾多次下禁令，禁止将金器作为陪葬品。各种工艺的金银日用品非常多，花丝镶嵌中所涉及的工艺如：锤鍍、镂刻、铆钉、镶嵌、掐丝以及金珠焊缀，已经被自如地运用，特别是在没有镶嵌宝石的金银器物上，常以各种金丝掐成装饰图案或小如粟米的金珠组成装饰焊镶于器身，满密而细巧的装饰格外奢华。(图 1-2-12)

宋代的国民富足，使金银器不再是王公贵族专享，更扩大到了普通的市民阶层，细金工艺多做饰



1-2-11 北朝双龙首金链饰 总长 128 厘米 现藏内蒙古博物馆

品，但在造型构思上很是精妙。1990 年洛阳邙山宋代壁画墓中出土的金丝头饰及金耳饰均以细如毛发的金丝编制而成，构思之妙、工艺之精，令人惊叹。金丝头饰长 6.4 厘米，宽 7.6 厘米，重 22.7 克，由金丝编织成四瓣云朵形。内有枝蔓繁缛的金丝卷草纹，正中及四瓣云朵中间镶嵌着水晶、绿松石及蚌珠，整个造型左右对称，上下呼应，构思奇特而富情趣。

元代对金的使用更为广泛，世祖忽必烈开始广招天下巧匠提高花丝的使用工艺，金素丝被发展为多种花样丝运用于器物与饰品中。此时金银器的风格与宋相近，但在做法上有所创新，常用浮雕和高浮雕技法，花丝和金珠装饰多缀饰于凸起之处。(图 1-2-13、图 1-2-14)

明代金银器的制作在工艺上虽无创新，然而各项技艺的实操却达到了超高水平，北京明万历帝定陵出土的金丝翼善冠和四顶凤冠代表着花丝镶嵌的空前高度，在多种技艺与材料的综合运用下极尽高贵华美，工艺和设计水平都堪称一绝。(图 1-2-15)

清代金银器发展高度空前，其工艺之精，制作之巧为前人所不及，特别是皇家宫廷用器更是至高无上之作，而且运用范围广泛，遍及典章、祭奠、佛事、鞍马具和陈设等。康熙年间出现了负责制造皇家御用品的专门机构——造办处，全国技艺卓绝的工匠云集于此，加上各地官府进贡上来的金属珍品，承继了明朝优秀技艺的花丝镶嵌得到了进一步的繁荣，就风格而言比之明代更加精细，装饰也更



1-2-12 唐 U 形金簪

加繁琐复杂，名品不断涌现，如金瓿永固杯、嵌珠宝金朝冠顶、点翠花鸟大挂屏等，精品现多藏于北京故宫博物院。（图 1-2-16）



1-2-13 元代玉兔灵芝银镜架 高 32.8 厘米 现藏苏州市博物馆



1-2-14 元代御仙花金带饰 长 8.5 厘米 宽 7.9 厘米 重 93.42 克 现藏南京博物馆



1-2-15 明代孝靖皇后嵌珠宝凤冠 高 27 厘米 重 2320 克 现藏中国国家博物馆



1-2-16 清代嵌珠宝金朝冠顶 高 14 厘米 底径 4 厘米 现藏故宫博物院

第三节 花丝镶嵌的人物和流派

花丝镶嵌由两千多年的细金工艺发展而来，作为一项颇费工费时的综合技艺，工匠们在传承中不停地创新，耗费心力之下常有惊人之作，但工匠之名很少出现在史料中，文献上的记载多只记录物品为谁为何而做，或是对相关行业进行的介绍。

一些有特殊经历的匠人才会被文字记述下来，如刘道醇的《宋朝名画评》中记有陶裔一则：陶裔本是一个多巧思的细金首饰匠者，“组织珠翠为副珈步摇花奩瓔珞之饰，其功甚微妙，及结花钿为羽仙仪仗”，后在太宗一句“以此意移于丹青，安知无后世名！”的点拨下潜心学画成名。元代工匠朱华玉（碧山）以制作金银酒器而闻名，特别是银槎杯被世人所看重，社会名流更是纷纷题咏，甚至在《乾隆吴县志》中还有对其的记载。有其铭记的存世银槎杯仅4只，弥足珍贵。（图1-3-1）

作为在行业内有过人之处的手艺之人，能在器物上留下自己的姓名是一种骄傲。如陕西省西安市何家村窖藏出土的唐代狩猎纹高足杯，器底就刻有“马舍”二字。（图1-3-2）元代的闻宣也是一位可以在器物上留名的金银匠人，江苏苏州吕师孟墓就出土了有“闻宣造”底款的两件金器，一盘一盖均繁缛富丽又不失优雅。（图1-3-3）明末的石叟和尚，擅制嵌银丝铜器，所做文房用具十分精美雅致，北京故宫博物院就藏有石叟制的嵌金银盖碗、嵌银丝风耳尊、嵌银丝观音像等珍品。

清代末年，河北的张聚伍有花丝王之称，作品曾在巴黎国际博览会上获得好评，30多岁时由于手艺出众，被传入宫中给溥仪大婚制作皇后的首饰。以掐丝人物而闻名，只用一把镊子就能掐制出非常复杂的人物故事，而且人物鲜活线条流畅，有绝技的盛名，代表作是在24块一寸见方小饰片上掐出的“二十四孝图”，动态、表情、衣饰俱佳，八国联军侵略时被掠夺而失，实为憾事。张聚伍代表了河北衡水从事金银细工中的佼佼者，此地也是金银



1-3-1 元代朱碧山银槎杯 高18厘米 重616克 现藏故宫博物院



1-3-2 唐代狩猎花草纹高足银杯 高7.3厘米 口径6厘米 现藏陕西历史博物馆



1-3-3 元代如意云纹金盘 高1.3厘米 边长16厘米 现藏南京博物院

细工的主要匠人地，民国时期的银楼金店中所收徒弟，多为衡水子弟。与张聚伍同时代的艺人于海、赵子元、王子厚等，分别擅长填丝、錾活和镏錾立体人物，均身怀绝技。他们的徒弟成为了新中国成立后花丝镶嵌的领军人物。如翟德寿，14岁随花丝艺人刘瑞亭学艺，后又拜老艺人于海为师（图1-3-4）；毕尚斌，8岁时开始学习绘画，14岁也拜在于海先生门下学花丝镶嵌。他们与张广和、吴可男、



图 1-3-4 花丝银蓝五福捧寿盒 1981年 翟德寿制作

张涌涛、魏聿功等作为新中国成立后的第一代大师，其中大部分人在1958年进入了北京花丝镶嵌厂，有人专攻设计，也有人主攻技术，但全部一边恢复传统技艺，将自己宝贵的经验和技艺传授给徒弟；一边启蒙开创新的工艺造型与技术，制作出许多国宝级精品，如：大型摆件“南京长江大桥”“故宫角楼”“岳阳楼”“九龙壁”“龙凤插盘”等均享誉中外，成为花丝镶嵌工艺的“绝品”。（图1-3-5）他们的徒弟中多人成为第二代花丝镶嵌大师，其中



1-3-5 镶珠宝点翠凤冠 20世纪60年代初 孟立增设计 北京花丝镶嵌厂研究室制作

一类完全由第一代大师培养成长出的高徒，多长于动手实操，如周红鹰、潘得月、姚迎春、南至刚等人；另一类则为从各地工艺美术中专学校毕业后，再拜师学艺者，如王树文、白静宜、张明娟、田瑞和、程淑美等人，多以设计见长。这些大师熟练掌握花丝镶嵌的诸多工序，并具有较强的造型能力，作品不仅工艺精巧，而且在设计构思上更为讲究；特别是对宗教神话题材和古典文学名著题材的运用颇有新意和心得，并注重吸收外来技术和姊妹艺术的养分，精繁的技巧中更见大气丰满。（图1-3-6、图1-3-7）

今天，花丝镶嵌设计与制作的主力军则是在20世纪80年代入行的第三代花丝镶嵌人，他们不仅在师傅的言传身教下有着丰富的实操功底，更普遍在高等美术院校进行过深造，并在专门的研修班不断学习，思想与观念新颖，具备较强的设计能力，在传承的同时看重创新和市场。作品可以承接大型国家级项目，在国内外有较高的知名度。如赵春明主持了多项国家馆藏珍贵文物的复制，入行近40年，兼顾设计与实操，以54:1的比例制作了大型花丝黄鹤楼摆件，不仅创摆件类的新品种，更在里面安放了可以点亮的灯火。（图1-3-8）董瑞京，在传承传统花丝镶嵌的同时，将作品与燕京八绝中的雕漆、牙雕、玉雕相结合，形成了独特风格。袁长君，花丝镶嵌作品题材广泛且造型讲究，工艺融汇多家之长，2014年为APEC会议制作国礼中的“繁花手包”和“月季胸花”，使世界各国领导人对花丝镶嵌技艺惊叹不已。

花丝镶嵌的工艺流程派与产地相同，就花丝工艺而言，除北京外还有四川、贵州、广州等地。（图1-3-9）但就花丝镶嵌的整体技术工艺而言，以传承皇家技艺，堆累、编织与镶嵌均见长的北京花丝镶嵌最为精致和具有代表性。2008年，花丝镶嵌被列入国家级非物质文化遗产，申请地区除北京通州区外，还有河北省大厂回族自治县。

大厂地区的花丝镶嵌工艺可上溯到汉代，元、明两代以后，阿拉伯文化与传统的花丝技术的结合，使此地的花丝工艺上升到一个新水平，但多为功能类的首饰盒、小摆件等，品种较为单一。清朝末年



图1-3-6 花丝镶嵌龙凤轿 20世纪80年代 张明娟设计 王禹续、尤德贵制作



图1-3-7 花丝嵌宝凤鸣钟 20世纪80年代 白静宜设计 王再高制作



图1-3-8 点亮内置LED灯的花丝黄鹤楼摆件 2016年 赵春明设计制作



图 1-3-9 银花丝镀金象拉华盖车 1993年 倪成玉设计 成都金银制品厂制

开始的社会动荡，使很多匠人远避他乡，花丝镶嵌工艺也转入单一的家庭、父子传承方式。其中，较有影响的是已经去世的蒙鍍石镶大师马作文先生。1937至1939年，马作文在北京花市首饰店师从毕厚田，专门学习花丝镶嵌技术，后马作文继续拜多位特种工艺品匠人为师，学艺20年，熟练掌握了全套制作工艺，尤其擅长鍍活儿。

1955年马作文返回家乡后，先后在县、乡特种工艺品厂担任技师和工艺指导，主持制作的“布达拉宫模型”“十二世班禅金印复制模型”“香山塔模型”等产品，作为馈赠外国国家元首的礼品而名

声大噪。由马作文培养的10余名第二代传人，均具有30年以上的艺龄，其子马福生、马福良，都为传承者。90年代河北大厂成为了闻名全国的“花丝镶嵌之乡”。2008年6月7日，经文化部确定、国务院批准，大厂回族自治县和北京一起以花丝镶嵌制作技艺被列入第二批国家级非物质文化遗产名录，马福良为大厂花丝镶嵌制作技艺传承人。

第四节 花丝镶嵌的传承和发展

从公元前 1600 年开始用黄金制作物品装饰和首饰，到战汉时的错金银与累丝镶嵌品，再到唐代的金珠焊缀以及宋元时期各式金银器和金银首饰的广泛流行，为花丝镶嵌技艺在明清时能够到达鼎盛，奠定了一条漫长但扎实的渐进之路。（图 1-4-1）在《新唐书·百官志》中载，花丝镶嵌工匠在为皇家金银加工作坊服务前都要“教以四年”，是所有



1-4-1 战国错银几何纹青铜扁壶 高 31.3 厘米 宽 30.5 厘米 现藏美国佛利尔美术馆

工匠里面培训时间最长的工种。唐代后期主管制造皇家金银器的机构——文思院，多会在器物底部刻有介绍性铭文，制作工匠则被称为“匠臣某某”，法门寺地宫的金银器就有匠臣邵元审、匠臣陈景夫等。匠臣作为官办手工作坊的工匠，实施世袭服役制，使专属的工艺技能在家族中得以世代延续。今天在出土的器物中除名人名家外，也常能发现一些工匠的姓氏前面辅以地区，如“筱桥东陈铺造”（图 1-4-2）。这也体现了传统手工艺在传承中除亲缘传承外还有地缘和业缘传承，如解放前花丝工匠多为通州人，篆刻工匠多为浙江或河北衡水人，这些都是以地缘关系而凝结的传承所致。而像业缘因素的影响，一类是自身家族做相关行当的生意，因此有了业缘；另外一类则是很多老艺人会把自家子弟



1-4-2 元代如意云纹银盒，盒内底印压“筱桥东陈铺造”

送于他处学习，一方面可以避免亲自教习中的不便，另一方面也可以在相关行业内部互相借鉴学习。此外，还有一类是宫廷技师们的传艺，除了自家人的承袭外，有时候也有皇上亲自指定某人拜某师的少数特殊情况。

花丝镶嵌虽就工艺而言可以作为历代细金工艺的集成，但最终的风格却是以明清皇家审美作为准则。特别是清代内务府造办处的设立，不仅明确了只为皇家制作专供品，更是汇集着全国的顶尖匠人，因此花丝镶嵌较之已经达到多项技艺高峰的明代而言，在品种和造型设计方面实现了极大丰富，工艺上也更加精益求精，分工细化并逐步转向专业化生产，全行业分为实作、镶嵌、錾作、攒作、烧蓝、点翠、包金、镀作、拔丝、串珠等11个专业。此时，花丝镶嵌的匠人几乎完全服务于宫廷，花丝镶嵌也被彻底视为皇家工艺。（图1-4-3）



1-4-3 清同治累丝花纹金香囊 直径5厘米 藏故宫博物院

鸦片战争开启了数十载的社会动荡与变革，花丝镶嵌也随之沉沦。清朝末年，清廷的对外赔款和列强的无耻掠夺让金银的流失极为严重，加之日渐衰败的国力，昔日的皇家工艺辉煌不再，花丝镶嵌等诸多传统工艺更随着封建王朝的灭亡而一起没落，那些服务于宫廷的匠人们也在这段时间逐渐流落于民间。（图1-4-4）花丝镶嵌的手艺人聚集在北京前门、花市一带，成为辛亥革命后雨后春笋般出现的大量金店与首饰银楼的中坚力量。位于北京南城的前门、崇文门、宣武门外一带更是聚集了数十家规模不等的首饰作坊，行业顶尖人物辈出，他们不仅将宫廷艺术和优秀技艺带入民间，更广收弟



1-4-4 银花丝镂空盘 20世纪初 直径27厘米 现藏北京工美集团总公司珍宝馆

子，使花丝镶嵌的传承虽经乱世却得以延续。当时北京的前门外廊房头条、二条、珠宝市，都是有名的金银珠宝街，菜市口、西四一带则分别以宝石、珠料加工和点翠为主，所有相关从业者超过1600人。花丝镶嵌则是其中最具特色的工艺之一，花丝点珠的首饰和在当时被称为珠子网的花丝点珠工艺品都极受西方人推崇，甚至成为了一种西方购买时尚，



1-4-5 仿宫廷花丝香薰 20世纪40年代 高20厘米 现藏北京工美集团总公司珍宝馆