

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



声 明

对书中任何违反中华人民共和国政府关于台湾主权立场的内容词句一律不予承认

北京国际图书博览会办公室

●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

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\$

• 现代设计色彩应用

印染之美

编著者：黄继烈 华南理工大学出版社

TS194.1

4434

EW408104



1924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，對繪畫從小至今從未棄筆，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「八大民族英雄掛圖」、「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。

作者早在十多年前就有意編繪「印染之美」這一本書，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（那時還沒有絹印），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，若是深底色，必須加印上底色，那真是難上加難。既不均勻，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，大部分是採用照相絹印版的手工印花（HAND SCREEN PRINTING）機器，自動平版印染（FLAT BED MACHINE PRINTING）佔極大多數。其次是羅拉印染（ROLLER PRINTING）和旋轉式透明篩網印染（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，及紙印染（PAPER PRINTING）是熱轉壓印染的。這五種印染方法，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，可供應國內市場之需求。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，乃印染圖案所持有，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



2



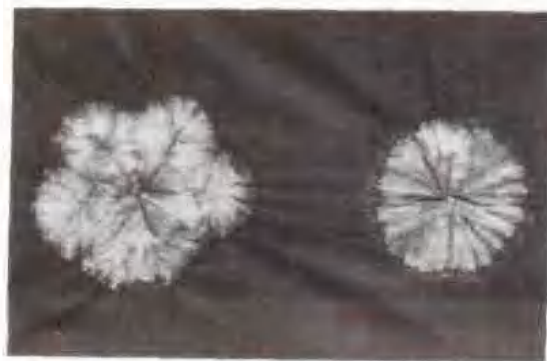
3



4



5



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。

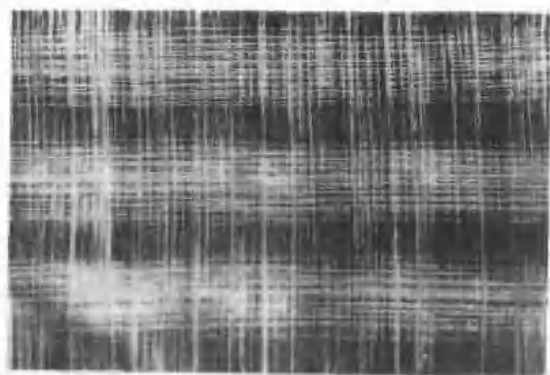
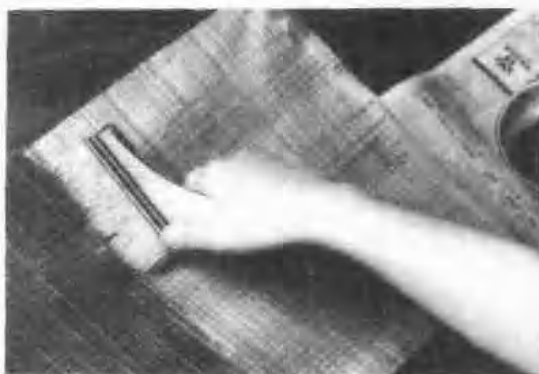
(2)防染印花法(RESIST PRINTING)：先以含有防染劑的印染糊印花，然後再染底布的方法。

(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：配合印花與浸染，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。

定型印花可藉印糊的調配，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。以上這些印花，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。

防染劑印花



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。

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，是為了增加自身的快感。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，並非為了名譽、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，亦是一種進化的表象。

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，再以自己的意願描繪出各種鮮豔、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一致的，所變化的只是隨著科學文明的進步，而使生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



窗簾印染



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确輪廓，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。其方約約有以下四種步驟：

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，增強鮮艷奪目的彩色，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