

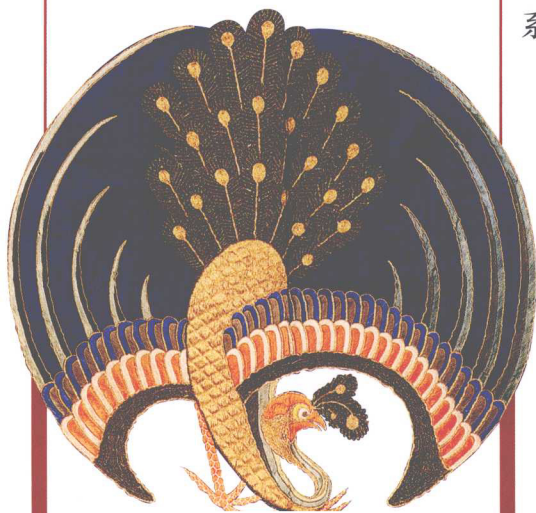
# 明清织绣

故宫博物院藏文物珍品大系



故宫博物院藏文物珍品大系

# 明清



# 织绣

主编：宗凤英

上海科学技术出版社

商务印书馆（香港）

## 明清织绣

Textiles and Embroideries of the Ming and Qing  
Dynasties

### 故宫博物院藏文物珍品大系

The Complete Collection of Treasures  
of the Palace Museum

主 编 ..... 宗凤英  
编 委 ..... 白寅生 胡 宾  
摄 影 ..... 冯 辉

出 版 人 ..... 陈万雄 胡大卫  
编辑统筹 ..... 张倩仪

编辑顾问 ..... 吴 空  
责任编辑 ..... 徐昕宇 周祖贻

设 计 ..... 张 毅

出 版 ..... 世纪出版集团  
上海科学技术出版社  
上海瑞金二路450号  
商务印书馆(香港)有限公司  
香港筲箕湾耀兴道3号东汇广场8楼

制 版 ..... 深圳中华商务联合印刷有限公司  
深圳市龙岗区平湖镇春湖工业区中华商务印刷大厦

印 刷 ..... 深圳中华商务联合印刷有限公司  
深圳市龙岗区平湖镇春湖工业区中华商务印刷大厦

版 次 ..... 2005 年 9 月第 1 版第 1 次印刷  
©2005 商务印书馆(香港)有限公司(繁体版)  
©2005 上海科学技术出版社(简体版)  
商务印书馆(香港)有限公司

规 格 ..... 大16开(216 × 286mm) 292 面

国际书号 ..... ISBN 7-5323-7609-5/J·56

版权所有, 不准以任何方式, 在世界任何地区, 以中文或其他任何文字翻印、仿制或转载本书图版和文字之一部分或全部。

All rights reserved. No part of this publication may be reproduced, stored in a retrieval system, or transmitted in any form or by any means, electronic, mechanical, photocopying, recording and/or otherwise without the prior written permission of the publishers.

本版图书仅在中國大陸地区发行。

Condition of sale

This book is sold subject to the condition that it shall, by way of trade or otherwise, be distributed in Mainland China only.



## 故宫博物院藏文物珍品大系

特邀顾问：（以姓氏笔画为序）

|     |     |     |
|-----|-----|-----|
| 王世襄 | 王 尧 | 李学勤 |
| 启 功 | 张政烺 | 金维诺 |
| 宿 白 |     |     |

总编委主任委员：郑欣淼

委 员：（以姓氏笔画为序）

|     |     |     |
|-----|-----|-----|
| 杜迺松 | 李 季 | 李文儒 |
| 李辉柄 | 余 辉 | 张忠培 |
| 邵长波 | 陈丽华 | 杨 新 |
| 杨伯达 | 单国强 | 郑珉中 |
| 郑欣淼 | 胡 锤 | 施安昌 |
| 耿宝昌 | 晋宏逵 | 徐邦达 |
| 徐启宪 | 聂崇正 | 萧燕翼 |

主 编： 李文儒 杨 新

编委办公室：

主 任： 徐启宪

|      |     |     |     |
|------|-----|-----|-----|
| 成 员： | 杜迺松 | 李辉柄 | 余 辉 |
|      | 邵长波 | 陈丽华 | 单国强 |
|      | 郑珉中 | 胡 锤 | 施安昌 |
|      | 秦凤京 | 郭福祥 | 聂崇正 |

总摄影： 胡 锤



# 总序

杨新

故宫博物院是在明、清两代皇宫的基础上建立起来的国家博物馆，位于北京市中心，占地72万平方米，收藏文物近百万件。

公元1406年，明代永乐皇帝朱棣下诏将北平升为北京，翌年即在元代旧宫的基址上，开始大规模营造新的宫殿。公元1420年宫殿落成，称紫禁城，正式迁都北京。公元1644年，清王朝取代明帝国统治，仍建都北京，居住在紫禁城内。按古老的礼制，紫禁城内分前朝、后寝两大部分。前朝包括太和、中和、保和三大殿，辅以文华、武英两殿。后寝包括乾清、交泰、坤宁三宫及东、西六宫等，总称内廷。明、清两代，从永乐皇帝朱棣至末代皇帝溥仪，共有24位皇帝及其后妃都居住在这里。1911年孙中山领导的“辛亥革命”，推翻了清王朝统治，结束了两千余年的封建帝制。1914年，北洋政府将沈阳故宫和承德避暑山庄的部分文物移来，在紫禁城内前朝部分成立古物陈列所。1924年，溥仪被逐出内廷，紫禁城后半部分于1925年建成故宫博物院。

历代以来，皇帝们都自称为“天子”。“普天之下，莫非王土；率土之滨，莫非王臣”（《诗经·小雅·北山》），他们把全国的土地和人民视作自己的财产。因此在宫廷内，不但汇集了从全国各地进贡来的各种历史文化艺术精品和奇珍异宝，而且也集中了全国最优秀的艺术家和匠师，创造新的文化艺术品。中间虽历经改朝换代，宫廷中的收藏损失无法估计，但是，由于中国的国土辽阔，历史悠久，人民富于创造，文物散而复聚。清代继承明代宫廷遗产，到乾隆时期，宫廷中收藏之富，超过了以往任何时代。到清代末年，英法联军、八国联军两度侵入北京，横烧劫掠，文物损失散佚殆不少。溥仪居内廷时，以赏赐、送礼等名义将文物盗出宫外，手下人亦效其尤，至1923年中正殿大火，清宫文物再次遭到严重损失。尽管如此，清宫的收藏仍然可观。在故宫博物院筹备建立时，由“办理清室善后委员会”对其所藏进行了清点，事竣后整理刊印出《故宫物品点查报告》共六编28

册，计有文物117万余件（套）。1947年底，古物陈列所并入故宫博物院，其文物同时亦归故宫博物院收藏管理。

二次大战期间，为了保护故宫文物不至遭到日本侵略者的掠夺和战火的毁灭，故宫博物院从大量的藏品中检选出器物、书画、图书、档案共计13427箱又64包，分五批运至上海和南京，后又辗转流散到川、黔各地。抗日战争胜利以后，文物复又运回南京。随着国内政治形势的变化，在南京的文物又有2972箱于1948年底至1949年被运往台湾，50年代南京文物大部分运返北京，尚有2211箱至今仍存放在故宫博物院于南京建造的库房中。

中华人民共和国成立以后，故宫博物院的体制有所变化，根据当时上级的有关指令，原宫廷中收藏图书中的一部分，被调拨到北京图书馆，而档案文献，则另成立了“中国第一历史档案馆”负责收藏保管。

50至60年代，故宫博物院对北京本院的文物重新进行了清理核对，按新的观念，把过去划分“器物”和书画类的才被编入文物的范畴，凡属于清宫旧藏的，均给予“故”字编号，计有711338件，其中从过去未被登记的“物品”堆中发现1200余件。作为国家最大博物馆，故宫博物院肩负有搜藏保护流散在社会上珍贵文物的责任。1949年以后，通过收购、调拨、交换和接受捐赠等渠道以丰富馆藏。凡属新入藏的，均给予“新”字编号，截至1994年底，计有222920件。

这近百万件文物，蕴藏着中华民族文化艺术极其丰富的史料。其远自原始社会、商、周、秦、汉，经魏、晋、南北朝、隋、唐，历五代两宋、元、明，而至于清代和近世。历朝历代，均有佳品，从未有间断。其文物品类，一应俱全，有青铜、玉器、陶瓷、碑刻造像、法书名画、印玺、漆器、珐琅、丝织刺绣、竹木牙骨雕刻、金银器皿、文房珍玩、钟表、珠翠首饰、家具以及其他历史文物等等。每一品种，又自成历史系列。可以说这是一座巨大的东方文化艺术宝库，不但集中反映了中华民族数千年文化艺术的历史发展，凝聚着中国人民巨大的精神力量，同时它也是人类文明进步不可缺少的组成元素。

开发这座宝库，弘扬民族文化传统，为社会提供了解和研究这一传统的可信史料，是故宫博物院的重要任务之一。过去我院曾经通过编辑出版各种图书、画册、刊物，为提供这方面资料作了不少工作，在社会上产生了广泛的影响，对于推动各科学术的深入研究起到了良好的作用。但是，一种全面而系统地介绍故宫文物以窥全豹的出版物，由于种种原因，尚未来得及进行。今天，随着社会的物质生活的提高，和中外文化交流的频繁往来，

无论是中国还是西方，人们越来越多地注意到故宫。学者专家们，无论是专门研究中国的文化历史，还是从事于东、西方文化的对比研究，也都希望从故宫的藏品中发掘资料，以探索人类文明发展的奥秘。因此，我们决定与香港商务印书馆、上海科学技术出版社共同努力，合作出版一套全面系统地反映故宫文物收藏的大型图册。

要想无一遗漏将近百万件文物全都出版，我想在近数十年内是不可能的。因此我们在考虑到社会需要的同时，不能不采取精选的办法，百里挑一，将那些最具典型和代表性的文物集中起来，约有一万二千余件，分成六十卷出版，故名《故宫博物院藏文物珍品大系》。这需要八至十年时间才能完成，可以说是一项跨世纪的工程。六十卷的体例，我们采取按文物分类的方法进行编排，但是不囿于这一方法。例如其中一些与宫廷历史、典章制度及日常生活有直接关系的文物，则采用特定主题的编辑方法。这部分是最具有宫廷特色的文物，以往常被人们所忽视，而在学术研究深入发展的今天，却越来越显示出其重要历史价值。另外，对某一类数量较多的文物，例如绘画和陶瓷，则采用每一卷或几卷具有相对独立和完整的编排方法，以便于读者的需要和选购。

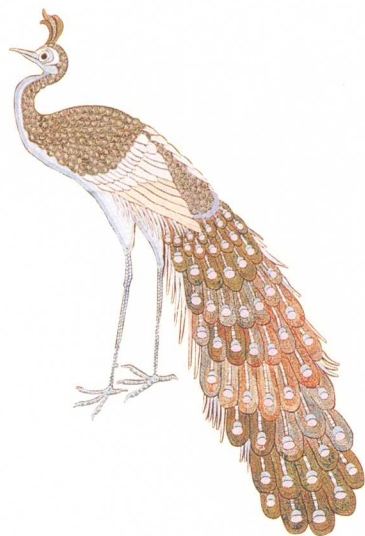
如此浩大的工程，其任务是艰巨的。为此我们动员了全院的文物研究者一道工作。由院内老一辈专家和聘请院外若干著名学者为顾问作指导，使这套大型图册的科学性、资料性和观赏性相结合得尽可能地完善完美。但是，由于我们的力量有限，主要任务由中、青年人承担，其中的错误和不足在所难免，因此当我们刚刚开始进行这一工作时，诚恳地希望得到各方面的批评指正和建设性意见，使以后的各卷，能达到更理想之目的。

感谢香港商务印书馆、上海科学技术出版社的忠诚合作！感谢所有支持和鼓励我们进行这一事业的人们！

1995年8月30日于灯下

## 导言

宗凤英



中国是世界上很早掌握纺织技术的国家，是丝绸的发源地，素有“东方丝国”之誉。以丝为原材料的织绣艺术是中国文明创造的重要组成部分。中国人凭借精湛的技艺、不断革新的技术和优良的原料，生产出种类繁多、巧夺天工的织绣品。这些织绣品通过陆地和海上“丝绸之路”远播异域，给世界文明的发展带来深远影响。

故宫作为明清两代的皇宫，庋藏10余万件织绣文物，绝大部分是明清时期的珍品。其来源有各地官办织造专门为皇室生产的御用品，有边疆少数民族进贡的贡品，还有宫廷从各地采办的织绣品等。数量之巨、类别之全，海内外绝无仅有。本卷选出279件精品，分织品与绣品两大类，同时亦收录几件印染精品（因同属装饰工艺，故归入刺绣之列）。故宫珍藏的这些绝世珍品，以时间为序陈于读者眼前，期望尽可能全面展示明清时期中国织绣的发展脉络和工艺水平，使读者得以领略千百年来中国织绣艺术的绝妙韵味和非凡成就。

### 中国织绣工艺的发展

早在新石器时代，中国的原始先民已经能够熟练地纺织蚕丝。先秦时期，男耕女织成为主要生产形式，官府设立专门机构管理织造业，锦、绮、罗、纱等丝织品种相继出现。秦汉时期，随着生产力的发展，纺织技术有了较大提高，丝绸、经锦等织物精美异常。湖南长沙马王堆一号汉墓出土的素纱禅衣，薄如蝉翼，衣长128厘米，通袖长190厘米，仅重49克，可见其工艺之精湛。隋唐时期，国力的强盛、经济的繁荣以及对外交往的频繁，促进纺织艺术的飞跃。纺织业借鉴从西方传来的新技术——纬线显花工艺，推出纬锦这一新品种。新疆吐鲁番阿斯塔那墓群中出土的一件花鸟纹锦，就是利用新技术织成的。此外，妆花工艺和从西域缂毛技术发展而来的缂丝工艺也相继出现。这些变化，标志着中国纺织业进入一个崭新的发

展阶段。在两宋长约300年的时间里，锦、绫、罗、纱等传统织物绽放异彩，新的种类——缎崭露头角，以缂丝工艺仿制名人书画更是风靡一时，作为观赏性的艺术品，颇得世人钟爱。元代，游牧民族文化同汉文化融会贯通，在纺织品上表现出华贵精美的风尚取向，利用金线显花的织金工艺既凝聚装饰艺术的精华，也刻画出时代变迁的轨迹。明清的织物品类极其丰富，工艺集前代之大成，丝织生产盛况空前，官办织造和民间作坊的产品以及各地贡品大量进入宫廷，成为当时纺织业最亮丽的风景。

刺绣作为绢、绮、罗等织物最常用的装饰手段，是用绣线在织物上刺缀运针，以表现人物、花鸟、山水楼阁等内容。原始刺绣本为显示尊卑的衣装饰，后逐渐演变为美化生活的装饰。据《尚书》记载，远在4000多年前的虞舜时期，章服制度就规定“衣画而裳绣”。目前考古发现最早的刺绣品是湖南长沙战国楚墓出土的两件刺绣残片。汉代始有宫廷刺绣，当时的绣品“信期绣”、“长寿绣”、“乘云绣”、“茱萸绣”等皆以线条细密婉转、绣工精巧过人见长。三国时，汉、魏、吴宫内绣名花、瑞兽、飞禽、山川、人物等。据朱启钤《丝绣笔记》记载：“孙权……思得善画者作山川地势、军阵之象。赵逵乃进其妹……能刺绣列万国于方帛之上，写以五岳河海城邑行阵之形……人谓之针绝。”可见当时刺绣水平之高。历经两晋南北朝的发展，降至唐时，刺绣工艺更加精湛。据史料记载，“南海贡奇女卢眉娘，……能于一尺绢上绣法华经七卷，字之大小不逾粟粒。而点画分明，细于毛发，其品题章句无有遗阙”。称其巧夺天工，亦不为过。宋代是刺绣从生活用品向观赏品转变的关键时期，北宋政府专门成立文绣院以管理刺绣生产。当时的刺绣已发展到能仿制工笔绘画的水平，且比绘画更具质感和光泽；其工艺技法几乎包罗元、明、清三代的各种针法变化，并运用得炉火纯青。南宋时，受大批工匠南迁、南北民族风俗的差异以及审美观念转变等因素影响，刺绣逐渐形成南北两个支派，北方生产实用性绣品，南方绣制欣赏性绣品。这一变化对刺绣发展有深远影响。明清时期是刺绣工艺飞速发展的新阶段，在民间先后出现许多地方绣，著名的有顾绣、京绣、苏绣、鲁绣、广绣、湘绣、蜀绣等。在这些地方绣中，尤以苏、蜀、广、湘四种为最有名，被誉为中国“四大名绣”。除此以外，尤值得一提的是当时皇家织造为宫廷绣制的御用品，其数量之大、工艺之精，堪称历史之冠，是严格的审美观念与刺绣工艺的完美结合。

印染与刺绣一样，是在织物上装饰花纹的工艺，古时又称为“染纈”，其方法多样，最著名的是蜡染、绞纈和夹纈。印染工艺始于秦，发展到唐宋时达到鼎盛，明清之际逐渐没落，同当时织绣工艺的兴盛形成强烈反差。

## 明清时期的织造业

面对元末战争留下的凋敝的社会经济，明朝采取了一系列有利于农业、手工业恢复的休养生息政策。洪武年间（1368—1398年）朝廷多次诏令全国广植桑棉，丝绸生产随之崛起，江南沿海地区的兴旺自不待言，山东、安徽等省亦于此时崭露头角。

明代丝织业分官办与民间织造两类，官办织造占据绝对优势。在中央，工部的都水清吏司掌管着全国的官办织造业。在地方，北京和南京均设有“内局”和“外局”。“内局”专门织造御用袍服缎匹、宫内应用锦缎，“外局”专门织造朝廷定时应用缎匹的。北京和南京还设有专门织造祭祀所用神帛的“神帛堂”和专织诰敕的“供应机房”。在两京以外的浙江、福建、南直隶、山东、四川、江西、河南等地共设22个地方织染局，以苏、杭两局规模最大，内部有染匠、摇纺丝匠、牵经匠、挑花匠、机匠等10余工种。此外，明太祖还于洪武二十六年（1393）征调各地匠户23万余人到南京轮班。永乐时（1403—1424年），又从南京迁27000户匠民到北京，其中仅在内织染局服役者即多达1343户。明代官办织造规模之大、管理之严、产品之精美丰富可称前所未见。在官办织造业的带动下，明朝中后期，民间丝织业也呈现高速发展的趋势。纺织业机户遍布全国，其中吴江盛泽镇、嘉兴王江泾、湖州双林镇迅速成为纺织业的中心，产品行销大江南北。

清政府对桑蚕的重视和织造机构的设置基本因袭明王朝，江浙以及广东、四川、山东依旧为丝织重点地区，湖南、湖北两地则于清末有长足的发展。300年间纺织业异彩纷呈，璀璨夺目。

清代织造业依然分官办和民营，织造局的规模、机具与工匠数量较之明代又有膨胀，其职责除管理下属机构、控制民间织造业外，还负责采办织物以供应宫廷用度，管辖范围和权力要大于明朝。清初，内务府即于北京、江宁（南京）、苏州、杭州设立织造局，后三处合称“江南三织造”，其官员皆是皇帝指派的内务府亲信。据《清会典》记载，上述四局专门负责织造皇家御用丝织品，并制作诰封敕书。其中专供帝后的服用由北京、江宁两地完成，赏赐臣工之物尽在苏杭生产。

清初，民间织造发展缓慢，康熙年间（1662—1722年）放松了对民间丝织业的限制，取消了民营织造业织机不得超过百张的禁令，民营织造发展犹如雨后春笋。至清中后期，仅江宁、苏杭等地拥有五六百架织机与二三千工匠的大型手工工场为数已然不少，纺织作坊更是散布全国。江南地区几乎家家有织机，织造业成为当地家庭收入的来源之一。清代逐渐形成了以

南京、苏州、杭州为中心的三大丝绸生产中心。此时，民营织造已基本取代了官办织造的主导地位，这是中国织绣史上不容忽视的转变，也是中国织造业进步的标志。

## 集古代织造技术之大成

明清时期的丝织品生产集古代织造技术之大成，品类丰富，质地优良。若比对花色来，明代织物花纹简练朴实，色彩素雅沉稳；而清代织物花纹华丽繁缛，色彩鲜艳夺目。二者各有所长，都代表着中国织造业的最高水平。故宫藏明清织物主要有缂丝、起绒织物、双层织物和锦、缎、绫、罗、绸、纱等，其中许多织物除故宫外很少有收藏，因此可以说，故宫藏品是研究明清织物最丰富、完整、宝贵的实物资料。

### 1. 缂丝

在明清品类繁多的丝织物里，缂丝十分名贵，素有“一寸缂丝一寸金”之说。它是以生丝作经、熟丝作纬，用通经断纬方法织造的平纹织物。其技术易学难精，非具高度熟练的技巧和很高的艺术造诣不能胜任。由于其经丝通贯，纬丝不贯穿全幅，而是按照花纹轮廓和颜色交接的边缘反复换梭，以致边缘有彩纬断头及锯齿状的缝隙，故缂丝也被称为“刻丝”、“剡丝”或“克丝”。



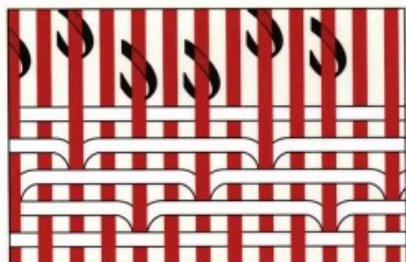
有明一代，宫廷缂丝选料讲究，除去质量极佳的各色彩色丝线，更有大量的金线和孔雀羽线，定陵出土的明万历皇帝袍服上的团龙就是由孔雀羽线缂织的。缂丝生产并不局限于官府，苏州的民间缂丝也享有盛名。此时的缂丝又创造出缂金、凤尾钹、木梳钹、长短钹等新缂法。其产品用途宽泛，佛经经面、袍服、日用陈设等常能见到它的影子。

清代缂丝亦很盛行，除民间织造外，内务府还在苏州建立织染局，专为宫廷生产缂丝品。其数量之大、品种之多，为历代之冠。乾隆年间（1736—1795年）缂丝工艺发展到高峰，出现用赤捻金线和淡捻金线、银线在深色或浅色地上晕色的“三色金”缂法。后来还产生了缂丝加绣、加画、三蓝缂等新技法，并交叉运用，收到很好的艺术效果。故宫藏明清缂丝一万余件，多作于乾隆时，其技术之精、用丝之细密，为前代所不及。如缂丝加绣三星图轴（图16），以笔代缂渲染松树的皮和针叶，以针代缂绣制桃树的叶、花、果实及牡丹、灵芝等，再

缂织山、云及福、禄、寿三星，就是一件将缂、绣、绘多种工艺完美集于一身的观赏艺术品。

## 2. 起绒织物

起绒织物属于重经织物，指表面布满紧密绒圈或绒毛的丝织品。明清时期的起绒织物按地子可分成两类：一类为在绒地上起绒花，以漳绒最有代表性；另一类为缎地上起绒花，以漳缎为代表。此外，新疆地区生产的玛什鲁布也属此类。



漳绒因福建漳州织造的最为精致而得名，其实明代漳州、泉州皆有生产，有素、暗花、彩色提花三种。多以四枚斜纹（即一根经线压三根纬线，加一个经纬交织点）或平纹作地，借助以竹签或铜丝作的假经纬为纹纬，与绒经交织起绒圈的工艺织造。所谓假经纬，顾名思义，不是真织入织物的纬线，而是一种起绒圈的手段。明代漳绒多为经绒圈地、经绒毛花的暗花漳绒，如月白地蝠磬如意卍字纹暗花漳绒（图27），是先在织好的素漳绒地上描出花纹轮廓，然后按照轮廓雕断绒圈，利用绒圈与绒毛光泽的差异来显花。清代织绒技术有所

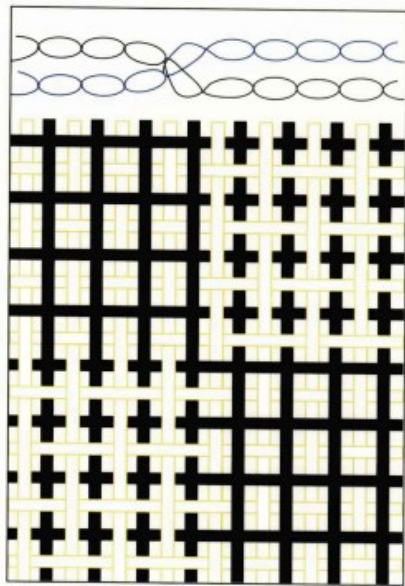


提高，南京不仅能织暗花漳绒，同时还能织利用经线变化显花的漳绒，以及以经绒毛为地、以彩纬显花的提花漳绒。绿地折枝菊花纹漳绒（图25）和黄地缠枝菊花纹漳绒垫料（图26）分别展示了这两类漳绒的风采。由于织造复杂，漳绒在民间流传极少，故宫藏品亦不多，本卷所展示的几件实物更是弥足珍贵，是为研究漳绒的重要资料。

漳缎创自明代，盛行却在清代，是缎和绒互为花地的提花丝织物。据明末宋应星《天工开物》记载，漳缎技术由日本传入，因此称为“倭缎”，又因当时福建漳州仿制技术最佳，便以“漳缎”命名。其织造方法与漳绒相同，亦是利用假经纬起绒圈，有暗花和彩色提花两种。明代的漳缎多为暗花，产地主要集中在福建漳、泉二州。清代南京织造建立“倭缎堂”使漳缎的生产中心转移到南京、苏杭一带，令彩色提花漳缎的生产渐入佳境。据清代《织造档》和《进贡档》的记载，南京织造的漳缎，花纹颜色已达6、7种之多，用途广泛，远非福建进贡的暗花漳缎可比。如乾隆年间生产的蓝地织彩缠枝牡丹纹漳缎（图28）就是以6种彩色绒经与假经纬交织花纹，是明清漳缎中用色最多，织工最佳的精品之一。

### 3. 双层织物

双层织物是双层组织的提花织物，又称为双层锦。由两组不同颜色的经线和纬线互为上下交替使用，交织成上下两层、表里同花，而花、地异色的丝织品。因其上下两层可以揭开，故有人形象地称为“袋状组织”。双层织物织造工艺复杂，费工费时，织一匹双层织物，相当于织两匹织花织物的用料和时间，非豪门贵族享用不起，故成品不多，传世极少，十分珍贵。在明代曾风行一时，不知何故到清代便悄无声息了。本卷收录的青地梅鹊纹双层织物（图32），用青、白两组经、纬线互为表里交织而成，虽为双层，但质地轻柔，是难得一见的明代双层织物珍品。



### 4. 锦

在高档丝织品中，锦的价值和地位丝毫不亚于缣丝。作为先染丝而后织的多彩显花丝织物，它需用两种以上彩色熟丝提花织造，用料靡费、工艺复杂、花纹丰富、色彩艳丽，有“其价如金”的美誉。按以经线或纬线变化显花可分为“经锦”和“纬锦”两类。经锦是早期的锦织工艺，自唐中期以后，已渐被纬锦取代。明清时期，纬锦的织造工艺进一步完善，出现了宋式锦、云锦等品种，为丝绸艺术书写了浓重而灿烂的一笔。

宋式锦又名仿宋锦，因纹样特点、色调变化皆摹仿宋代织锦而得名，以苏州所产最为精美，素有“锦上添花”之美誉，各类天华锦、龟背锦、八达晕锦皆为其代表。根据工艺精粗、选料优劣、织物厚薄等条件，宋式锦又可大致分重锦、细锦、匣锦三类。重锦是其中最珍贵者，质地厚重，纹饰华美，配色层次变化自如，多制成铺垫或陈设材料，宫中巨幅挂轴通常也是以重锦为之，乾隆年间的《极乐世界图》轴就是重锦织成的画。细锦的组织结构近似重锦，但由于采用了不增加织锦厚度而可丰富色彩的活色技术，且多取用比重锦更细的丝线，保持了薄厚适中的优势，凭借较强的适用性而备受青睐。黄地折枝牡丹花纹锦（图62）就是其中代表。匣锦如湖色地方格朵花纹宋式锦（图52），专供装裱书画、糊制囊匣之用，质地软薄，纹彩简洁素雅。

云锦创始于南京官办织造，因富丽堂皇若绚烂的云彩，故名云锦或南京云锦。图案严谨端庄、色彩浓丽且极富变化是云锦的重要特征，尤其是大量使用金线，令其更加金碧辉煌、光

彩夺目。云锦主要由库锦、库缎、妆花织物组成。库锦是以金线、银线来显花的织锦，也称做“织金锦”。如黑地冰梅纹锦（图42），其上花纹满布，形成了线与面的对比，有乱中见整的艺术效果。库缎是缎纹地上显现本色或者其他颜色花纹的织物，如绿地黄缠枝莲纹二色缎（图110），以绿色经线做地子，以黄色纬线双股并用显花，花纹突出，色彩素雅庄重。妆花乃挖梭工艺的别称，指提花织物挖花盘梭妆彩显花的工艺，比较复杂。妆花织物依据地组织的不同，可分为妆花缎、妆花罗、妆花纱等品种，代表了中国纺织技术的最高水平。

蜀锦产于古称巴蜀的四川，是中国历史最悠久的织锦，自创制之初便凭借其鲜明的地方特色而独领风骚，被誉为蜀中之宝。蜀锦独到之处在于用色明艳而不失稳重，锦面致密精当，质地单薄轻软，是衣料、被面、帐帟的上佳选择。本卷所选彩色地富贵三多纹蜀锦被面（图69）以8色经线为地经，与白色地纬交织成彩色条纹地，上以各色经、纬交织成纹饰，构图繁缛、用色艳丽，具有极强的装饰效果，是现存蜀锦中的珍品。

## 5. 缎

缎是比较常见的织物，由于其浮线较长，经纬交织点少且均匀分布于织物中，故表面莹澈光亮，平滑柔软，颇为世人喜爱，因此常以绸缎来代称全部丝织品。缎的组织结构在不同时期略有变化，元明时多为五枚二飞或三飞（一根经线压四根纬线为五枚，亦称五丝；隔一根纬线出现一个纬交织点的为二飞，隔两根为三飞），清代则以七枚二飞、七枚三飞或八枚三飞为主，兼有四枚二飞、六枚三飞等不规则缎纹。明清时期的缎织物花色品种很多，若以织造工艺和外观特征为准，可大略归纳为妆花缎、织金缎、暗花缎、闪缎、花缎五大类。其中除花缎外，皆属云锦类。下面对几类缎分别介绍。

妆花缎虽属云锦，且是云锦的代表品种，但二者在织造上却略有不同：妆花缎背面有纬抛线，因为织花纹时不用纹经，以地经兼作纹经；锦背面无抛线，因为织花纹时用纹经与纹纬交织。妆花缎以缎纹组织为地，地纬与片金线用通梭织造，彩色花纬常用挖梭。挖梭不但节约原料，还可以减少织物厚度，省工省时，而图纹设计却丝毫不受影响，工匠可以随心所欲调配数十种颜色，纹样晕色自然和谐远过同类，且常有新意。如酱色地海棠古钱纹妆花缎（图80）和绿地龙凤花卉纹妆花缎（图92）皆点缀杂宝等小型纹饰于主图之间，使图纹主次呼应，花地分明。同样采用妆花工艺，且以缎纹为地的“金宝地锦”是清乾隆年间吸收西洋装饰方法后创造的新品种，是云锦中特色显著、档次极高的产品。多以捻金（圆金）线织出金地，再于其上织就色彩缤纷富丽的纹样，并将以片金线装饰的图案穿插映衬。织造费工费时，一人一天仅织寸许，加之用料贵重，故特别珍贵。本卷所选的黄色地缠枝牡丹纹金宝地

锦（图70）构图繁缛，色彩华丽，织造精湛，是乾隆年间织锦艺术的代表，也是南京云锦中的稀世珍品。



织金缎是织金锦（库锦）的变体，明代的织金缎选取片金线作材料，在素净的缎地上织出较大的花型，如青地折枝四季花卉纹织金缎（图101）和白地云龙纹织金缎（图102），金彩辉映的效果令人叹为观止。“库金”是清时对织金缎的称谓，金线兼用捻金、片金，强调金、彩的融合，颇为奢华却无俗艳之感。这从绿地凤凰牡丹纹织金缎（图107）的金线用量之大，花纹之密集，即可见一斑。

暗花缎是用本色单重提花的方法织造的，在经面缎地上起纬面缎花，并利用经缎纹和纬缎纹对光线反射程度不同来显花的织物。明代织法以五枚二飞或五枚三飞为主，至清乾隆时出现了七枚二飞、七枚三飞、八枚三飞等组织结构，并渐成主流。如绛色蔓草牡丹纹暗花缎（图121）即为八枚三飞缎纹组织，经纬线皆为绛色，经线做地子，纬线显花。此类暗花缎因浮线变长，经线密度小，纬浮点几为经浮线淹没，以致缎的表层紧密光亮，亦称作“油缎”。

闪缎的经线密度小于其余缎织物，较细的经线不能完全遮住异色的纬浮点，从而通过角度的不同和光线的折射达到闪色效果。据《资治通鉴》记载：“安乐公主（唐中宗女）有织成裙，正视旁视，日中影中，各为一色”，可见闪色技术唐代已有。本卷收录的宝蓝地百蝶纹

闪缎（图114）就是闪色技术与缎织物的完美结合。

花缎是在缎纹地上织出彩色纹样，其配色和织造工艺简单，品种相对较多，主要包括鸳鸯缎、广缎等。鸳鸯缎是清中期以后发展起来的，正反两面显花，颇为精美。本卷所选湖色地富贵万年纹鸳鸯缎（图116）工艺精湛，颜色素雅大方，是当时鸳鸯缎的代表作品。

广缎因主要产于广东而得名，其织造工艺与织锦如出一辙，亦属于高级丝织物。

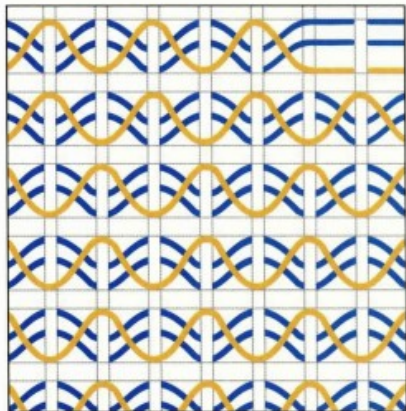
除上述传统缎纹织物外，本卷还收录了晚清时期利用西方纺织机器生产的泰西缎，借以全面展示缎织物的发展脉络。

#### 6. 绫、罗、绸、纱

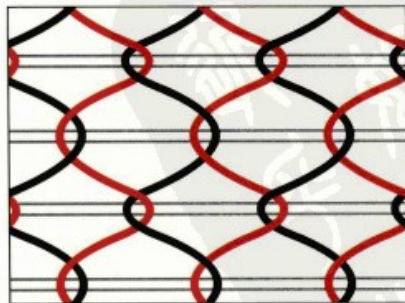
中国传统丝织品种类繁多，除了前面介绍的缂丝、锦、缎等织物以外，绫、罗、绸、纱等织品同样是历史悠久、工艺精湛，耳熟能详的丝织物，是中国丝织品的重要品种。

绫的前身是绮，汉代初创，至唐是其发展的高峰。早期主要是斜纹地，明清时出现缎纹地，其地位已逐渐被缎所取代。绫的质地轻薄柔软，可分为以组织变化显花和织彩显花的“素”、“花”两大类。花绫又有暗花、妆花之分。故宫藏品中较完整的是明清时期的暗花绫，且数量很有限，如白色缠枝牡丹纹暗花绫（图123），花纹飘逸洒脱，造型别致，即为清早期的缎纹暗花绫精品。

罗的历史悠久，长沙马王堆汉墓就出土了大量罗织物。作为一种绞经织物，其织造方法颇为复杂，大致可分为无固定绞组的罗和有固定绞组的二经或三经绞罗两类。同时亦可因起花方式不同，分素罗和花罗两类，尤以后者为贵。明代较为盛行的妆花罗、织金罗、二色罗、暗花罗和清代常见的秋罗，皆属有固定绞组的罗。秋罗因产于杭州，又称杭罗；因每隔三梭、五梭、七梭平纹，绞组一行，故又称为三梭罗、五梭罗、七梭罗，是明清之际比较常见的高级纺织品。由于其既柔软又透气，故成为明清统



有固定绞组的三经绞罗



无固定绞组罗的组织图

治者夏服的主要用料。

绸是一种组织较为简单的平纹、斜纹丝织物，其表面平顺爽滑，薄厚适中，剪裁衣裳最为适宜，只是光泽略差。创制以来，上至王公贵族，下至庶民百姓，皆有穿着绸制服装的习惯。明清之际，绸的织造技术达到高峰，生产出二色绸、织金绸、妆花绸、染经绸、绉绸、宫绸、茧绸、江绸、潞绸、暗花绸、线绸等许多品种。绸成为丝织品的大类，因此丝绸或绸缎成为全部丝织物代称。本卷从如山积的绸类织物中选出具有代表性的妆花绸、织金绸、潞绸、江绸、暗花绸等品种，以便于读者全面了解明清时期高超的织绸工艺。



三枚斜纹组织图

纱与罗组织类似，除了平纹方孔纱以外，皆为绞经织物。其特性也与罗近似，都以轻薄纤丽著称于世，柔软且透气性好，自六朝至隋皆以纱为贵。元、明时期，纱的地位开始下降，但工艺不断完善，出现直经纱、妆花纱、二色纱、织金纱等品种。清代，江宁（南京）产的直经纱、芝麻纱、妆花纱、实地纱和杭州产的泰西纱开始流行，成为皇室及文武百官夏服的特定面料。

#### 7. 少数民族的丝织品

除了汉地的丝织品外，本卷还收录一部分少数民族地区生产的丝织品，主要有新疆生产的回回锦、玛什鲁布、和田绸以及壮族地区生产的壮锦等。这些丝织品皆为当地少数民族向清廷进贡的物品，其中不乏如彩织树纹玛什鲁布（图173）和深棕色地织彩几何花朵纹壮锦（图177）这样的珍品。独特的装饰手法和织造工艺使其散发着浓郁的民族风情。除此以外，苗族、傣族等少数民族的纺织业同样活跃，这些少数民族地区的丝织成就，使中国的织造历史更加绚丽多彩。



#### 中国刺绣工艺的高峰

明代刺绣延续了南宋以来的趋势。洒线绣、衣线绣、缉线绣等绣法确立了北方刺绣的风格；