

廣繡

陳少芳 著

廣東中華民族文化促進會文化委員會主編

廣州書畫院



廣 肅

葉選平題



江苏工业学院图书馆
藏书章

目 录

前言

第一章 广绣史话

一、刺绣的历史记载

二、广绣的历史记载及其发展条件

第二章 刺绣的基本知识

一、刺绣的生产工具

二、刺绣的生产用料

三、刺绣生产的工艺流程

四、常用专业术语解释

第三章 刺绣的基本针法及其运用

一、基础针针法

二、辅助针针法

三、象形针针法

四、针法在绣品中的重要性运用

第二章 绣纹的设计与运用

一、绣纹的作用

二、绣纹的设计和运用

第五章 广绣色彩的特点与运用

一、广绣色彩的形成

二、广绣色彩的特点与运用

第六章 广绣图稿的创作设计

一、刺绣图稿创作设计的特殊性

二、刺绣产品的生产等级

三、刺绣图稿的创作设计

四、综合运用原材料创作新品种

建国以来广绣历史优秀作品(附录)表



前言

广绣与苏绣、湘绣、蜀绣并誉为我国四大名绣，名扬中外，是中华民族的一朵艺术奇花。它历史源远流长，技艺精湛，在城乡有广泛而深厚的根基，是历代劳动人民智慧的结晶。

广绣是一种用针引线绣地上绣出各种花卉、山水、风景、人物优美图象的艺术。他能将作者的思想感情、精神气质和美的感受表达出来，并使观者产生某种情绪和美的享受。

广绣包括真丝绣(简称绒绣)，线绣和钉金绣三大类绣种、艺术风格基本相同。由于原材料和针法有所区别，又各自具有不同特式、在三大类绣种中以绒绣为主。本书主要记述的就是绒绣的技艺针法和它的风格特点。

广绣在诸绣种中，针法丰富多变。在构图、造型、配色、刺绣技法等方面有独特之处。尤其是近年来，在针法的革新，设计图种的创作、对绣纹的研究和运用，及综合运用原料等方面的研究，都取得一些成果，这就使古老的传统技艺、开拓了新的艺术领域，增强了刺绣艺术的塑造能力，如绣画“晨曦”于一九八二年全国工艺美术产品质量比赛中荣获金杯奖，这就显示出广绣具有不凡的艺术魅力和深厚的发展潜力。

广绣在漫长的过去，还没有发现完整的文字资料记载，那是因为工匠之事，并不引起文人学士、宫廷、官家的重视。而长期被

剥夺文化权利的广绣工人，虽知而不能写，传统的手艺，只能一代一代地口头传授流传至今、虽有只言片语的“绣谱”，但未仍成系统的文字。解放后，才有可能改变这一状况。我从事广绣工作二十多年，为了把多年广绣的创新实践与体会记录下来，就教于我们广绣的老前辈和刺绣师傅，互相切磋，共同为广绣事业开辟前路。为此，本人搜集和整理了历史上的，以及历年来的实践经验材料，执笔与编绘成此《广绣》一书，希望本书能为促进发展广绣事业起来添砖加瓦的作用，或可供刺绣业余爱好者学习刺绣入门之需，这是我写作的意图。

因为绒绣品有粗犷和细腻的不同风格，丝绒可劈得比头发还细，为了让读者看清楚针线之间的刺绣关系，本书的插图往往比实物放大几十倍甚至几百倍。

由于时间匆促，阅历所限，谅有错漏和不足之处，诚恳地希望读者批评指正。

陈少芳

一九八五年六月

第一章 广绣史话

一、刺绣的历史记载

1)、刺绣的起源与传说

我国聪明勤劳的祖先,在劳动生产中创造了工具,创造了社会财富,创造了文化艺术、逐步满足人类物质的文化生活的需求。从石器时代起,除构造简单的陶器,织物、玉器、装饰品,刺绣也应运而生,这些初具工艺美术雏型的手工艺品,后来发展成为誉满中外的艺术珍品。

相传三千多年前,中原一带有“断发文身”的风格。人们利用“同类不相侵”的特点,截短头发披在肩上,全身皮肤刺缕图纹,扮成猛兽,乘坐着饰以老龙头的船,出没江河,驱除邪恶,后来便以文身的图纹,一针一线刺绣在衣服上,这种服饰取代了文身,发展为绣衣。

2、刺绣的历史记载

公元前二十一世纪,当帝尧,帝舜的原始社会大部落向奴隶社会转化,物质丰富并有剩余,人们举行祭拜仪式,感谢天地神灵的恩赐。主持者身穿有各种图案花纹和各种色彩的衣服,如《礼记》所载:“……故有黼黻文绣之美”。《虞书》也有记载:“日月星辰山龙华虫之会,宗彝藻火粉米黼黻絺绣”。絺绣就是在细葛纺织品上刺绣各种纹样,作为装饰美化生活,显示尊贵之意,从此诞生了刺绣这项手工艺品。《左传》中也有“衣必文绣”,“衣以文绣”及“衣画而裳绣”的记载。《考工记》很早便将刺绣列在绘画之内,以为“五彩备,谓之绣”和“画绣之工,共其耻也”的记载。

汉武帝遣派的使者称“绣衣御史”,并以“绣斧”称皇帝特派的巡察官员,因而逐渐从衣着中反映出人们的社会地位。从故宫的汉绣残片中,可察见汉代的生活侧面,说明两千年前刺绣在我国已有辉煌的技艺成就。

东汉末年,岭南为东吴孙权的领地,在王嘉《拾遗记》中记载:“吴主赵夫人,能列万国于方帛之上”,绣了一幅“虽棘刺沐猴云梯,鸢无此丽也”的五岳列国,三国鼎立的山川地势,河海、城邑,军营陈列势态图,是吴宫谓之“针绝”的珍贵精品。

唐代在官方已设有专门组织刺绣的机构,专供宫廷绣品的织绣工达七百多人,管理人员称“绣帅”。唐代所绣的长约盈丈的“观音像”现仍藏于美国伦敦博物馆里(《苏绣漫话》)。

北宋帝城开封,设有“文绣院”,拥有绣工三百多人,专为皇室绣制御服和装饰品(见《东京梦华录》)。刺绣技艺得到进一步发展提高,董其昌在《筠清轩秘录》云:“宋人之绣,针线细密,用绒止一二线,用针如发,细者为之设色精妙,先彩射目……”。又有“山水分远近之趣,楼阁得深邃之体,人物具瞻眺生动”之记载。这都说明刺绣的设计与刺绣的生动形象,达到一个新水平。

元朝,蒙古人入主中国后,版图曾扩大至欧洲,东南亚等地。在文化艺术上的交流,继汉、唐两代之后,大大打破了许多国界和民族界限。这时刺绣受女真族影响较深,在绣品中加金彩,使绣品益见富丽,但绣工不如宋代的精细。

明朝,郑和下西洋,再次沟通与印度,南非、南美一带的贸易关系。随着对外贸易的发展,刺绣业也空前发达,品类繁多。如酒线绣、蹙金绣、发绣、绒线绣、缉线绣、双面绣等都是前所未有的。发绣能绣出“滕王阁”及“黄鹤楼图”。绣工“细若蚊睫,侔于鬼工”。民间顾氏刺绣“露香园”,工艺精致,影响甚广,负有盛名。官方也设有织造局,专供朝廷绣制服饰。明太祖“诏衣冠如唐制”《明史·太祖纪》,洪武年间并绣有“谱子”,为文武九品官的标志(见朱启铃《丝绣笔记》)。

清代乘 仪仗的刺绣,由工部制造,库定品种,定图案、定色彩、定绣线、定工时、几绣坐龙缎鞦(马鞍垫),内务府每折见方尺,一尺如绣净金活,用细金线十四支,押金披二钱;粗金线二十支,押金披二钱;绣披绒活,用绣披二两四钱,绣绒二两六钱,用长工十五工,短工十七天,(朱启铃《丝绣笔记》)。可见当时刺绣业已形成专业性,有一定规模的手工艺生产。十九世纪中叶,随着中国封建社会经济结构的解体,和海外市场的开辟,刺绣商品化生产迅猛发展,全国各地的绣庄应运而生,并按自己的地方生活传统习惯来从事刺绣,形成各自的风格、特点。

二、广绣的历史记载及其发展条件

广绣是指古代广州府治,广州(古番禺·今广州)及其邻近南海,番禺,顺德四乡的一种民间刺绣工艺的统称。

广州位于北半球亚热带珠江三角洲平原。它广阔平坦,肥沃富饶,大有“锦绣江南鱼米乡”之慨。加上气候温和,四季如春,“花到岭南无月令”,故有四时不谢之花,绚丽夺目,又以灵羽所钟,百鸟翔集,自然色彩鲜艳。由于文化的陶冶,自然的赋予,表现在心灵手巧的民间刺绣工艺上、无论在命意,构图,色彩和针法,都形成与别地不同的独特的南国地方民族艺术的典型风格,历史上,技术力量和生产大都集中在广州,上等工以男工为主,绣品在广东起了创先和领导地位,因而称她为“广绣”。

我国是世界上发明使用蚕丝最早的国家,从湖南长沙市郊马王堆出土的西汉初期织绣品,稀世之宝“素纱禅衣”深得启示。这件衣长一百二十八厘米,重量还不到四十九克。还有精美的“信期绣”绢手套和“帛画绣”。这代表了两千多年前我国的织造业和刺绣工艺的高度水平,《广东新语》载:“程乡蚕缕为岭南所贵,其蚕分畦而养,各以其叶饲之……”,记录了广东养蚕的历史情况。至今顺德,南海一带仍有“桑基鱼塘”鱼米之乡之称。广州的物产——蚕桑·丝绸为广绣的产生和发展提供了宏厚的物质基础。

历代各地的刺绣成就,毫无疑问地为广绣的发展,提供了种种有利的条件。

唐顺宗永贞年间,广州进贡了两幅刺绣品给朝廷。一幅是绢绣《法华经》;另一幅是丝绒绣。据苏颋《杜阳杂编》所载:“唐永贞元年,南海贡奇女卢眉娘,年十四,工巧无比,能于一尺绢上绣《法华经》七卷,字之大小,不逾粟粒,而点划分明,细如毫发,其品一章句,无有遗阙。更善作飞仙,盖以丝一钩分为三段,染成五色,结为金盖五重。其中有十洲三岛,天人玉女,台殿麟凤之象,而执幢捧节童子,亦不啻千数。其盖阔一丈,称无三两。荐灵香台之侧,坚劲不断。唐顺宗皇帝嘉其工谓之《神姑》,因令止于宫中。卢眉娘在宫中,为宫廷绣屏挂、壁饰、扇面及荷包。以龙凤牡丹,松鹤猿鹿及富有岭南特色的花鸟鱼虫为题材。工精巧。可见广绣在唐朝已具高超的技艺水平,因而广绣起源可上溯至唐代之前。

明代,葡萄牙人开拓了经南非好望角和巽他海峡到达广州的航线,采购大批量生产的广绣,订制大批绸巾之类的绣品和丝绸。据说葡萄牙人到广州购得龙袍绣片以归,受国王重赏。

清初屈大均在《广东新语》鸟服条记载:“有以孔雀毛织为绒缕以绣谱子及云章袖口,金翠夺目,亦可爱,其毛多买于番舶。”又载“苏门答刺,暹罗、佛朗哥,安南……诸番贡物均有孔雀尾,孔雀羽……。”明代宋启铃《存素堂丝绣录》描述:“明代广州刺绣艺人在娴熟地运用绒线绣物象的同时,还创造性地使用孔雀毛编成绒缕来绣东西,因之绣品金翠夺目;又以马尾缠绒作勒线,所以在钩勒方面又有了更好的表现。”又评说:“铺针细于毫芒,下针不忘规矩,器之翕侈,纹之隐显,以马尾缠绒作勒线,从而钩勒之,轮郭花纹自然工整。”广绣绣品中,利用孔雀羽编成绒缕刺绣的绣品,广州美术学院藏有这类绣品,这说明广绣在绣料方面,已与传说手法有所不同。

清代中国的绣品,织锦仍以广州为主要出口地。在国内也不断适应民间城乡习俗所需,提供了新的产品。由于国内外市场兴旺发达,技艺得以交流、发展与提高,在用料上,凡可代替丝绒而又美观耐用的各种绒种,无不采用。针法也显得丰富多变。广绣艺术在海外到处播种,影响颇大。美国东印度公司,从广州出口成批量生产的绣品,还订制许多特殊精品,甚至把设计剪裁好的服装和图案,通过公司送到中国要求照样绣制,一些贵族甚至把名片也绣制成刺绣名片。英王伊丽莎白一世,创建刺绣同业公会,专门绣制高档华丽的服饰,生产规模与广州的相似。他们的优秀宫廷匠师大多是男工,刺绣用的丝绸,丝线从中国直接运进。在国王查理士一世倡导下,还种植桑树,发展养蚕业和丝织业。这都是受中国的影响,而进一步发展的丝绸业和刺绣工艺(见《世界刺绣》《中国给予西方的礼物》等书)。

清代实行闭关锁国,通商只限广州一口岸,全国物产经广州输出,这促使广州的商业,手工业更集中,广绣更获得迅猛发展的条件。

乾隆年间,广州成立第一个行业组织——广锦绣行,有三千多人,工场商店约有五十家。他们主要分布在状元坊,新胜街等地,并逐渐向番禺,顺德,南海邻近地区扩展。

光绪年间,广东成立工艺局,下设广绣坊,产品通过“洋庄”

源源输向国外。工艺局还举办了“缤华艺术学校”。由岭南画派始祖画家高剑父任校长,校内专设刺绣教学科目。一九二六年广州刺绣行业成立锦绣工会,地址在杨巷瑞奥里二号,有会员九百余人。

广绣技艺集中了二千多年劳动人民的智慧,吸取了国内外文化艺术的滋养,具有精湛高超的艺术造诣。一九一〇年我国举办的南洋劝业会,一九一五年巴拿马国际博览会和一九二三年伦敦赛会以及我国江南赛会上,广绣都获得高度评价。据说广绣艺人裴荫,鲁炎在伦敦赛会作现场表演时,他俩娴熟的针法和成功的作品,引起各国观众的惊奇和赞赏。从此广绣更蜚声海外,与苏绣、湘绣、蜀绣并誉为中国四大名绣。

一九二五年,广绣艺人莫傅曾精绣“列宁像”赠送苏联,现存莫斯科列宁纪念馆。

抗日战争期间,广州沦陷,刺绣行业人员甚难以刺绣维生,绝大部分转业回乡,广绣处于埋没状态,技艺面临失传的危险。

一九四九年中华人民共和国成立以后,党和人民政府积极扶持,广绣才得以恢复生机。1952年广州成立了工艺美术工业公司之后,广绣生产隶属公司领导。从此,艺人纷纷来集,各献所长,从事刺绣业的人员恢复到三千五百人。还应潮汕、粤中、佛山、南海等地的邀请,广州派出名师到全省各地去传授技艺。于是在全省开遍刺绣之花。出现了一派蓬勃发展的新气象。

从一九五七年起,中国出口商品交易会在广州举行,每年春秋两季,中外客商云集,继承和发展了广州在历史上对外贸易的重任。广绣每年给交易会提供了大批可喜的广绣绣品。

广州市工艺美术研究所成立后,研究项目包括广绣。并吸收美术学院毕业生和美术专业人员担任创作设计工作。他们一方面整理针灶,另方面设计生产高精品,为国家提供礼品和出国展品。

出于历史上的种种原因,广绣生产曾一度受到波折而停顿。广绣恢复生产后,从业人员便进一步研究新针法,研究绣纹的运用和对原材料的综合利用,创作刺绣新的品种。他们在继承、发展、创新广绣技艺上取得了可喜的成绩。广绣产品在历属省、市级工艺美术产品创新评比中,多次获奖(获奖作品见附表)。绣画“我爱小小鸡”在国内外展览中,均获高度评价。绣画“晨曦”,与

我省其他地区的画幅刺绣精品一起,参加一九八二年全国工艺美术产品“百花赛”。五幅同时荣获国家授予的金杯奖,为广绣历史上树立了新的里程碑,写下光辉的一页,从种种有利条件与新的形势看来。可以预见广绣事业必将获得更大的成就。得到更大的发展。

第二章 刺绣的基本知识

学习刺绣,必须懂得刺绣的基本知识。如刺绣的技艺功能;生产工具的性能及其使用;生产用料的特性;各种针法的绣制方法及其艺术效果;生产过程的各个工艺流程及其操作;绣纹的设计及其在绣品中的作用;色线的选用与互相配搭,色线的加染等等。掌握了这些基本知识,才能进入刺绣。随着刺绣技巧的熟练程度和理解的深度与日俱增,便能从事改革和创新活动。

一、刺绣生产用具

1. 木架部分

(1)架身:由两根木方组成,木方长1.2米,宽5厘米,转角处圆滑。其中上面和下面的中间各有一条凹坑,深0.8厘米,宽0.5厘米,长1米,用于嵌入绣料。紧接凹坑两端距离木方尽头约10厘米处有两道十字通道,宽0.8厘米,长4.5厘米,深5厘米,与木方的四面相通,用于插入“横担”。这些凹坑和十字通道,随架身长短而增、减(见图1·图2)。

(2)横担:俗称“横头”,是两根80厘米长,4厘米宽,0.6厘米厚的扁木条。上面有两行榫孔,孔与孔的距离约1厘米,两行孔位相错,用于播入绷钉(详眼圈)。此横担穿入架身两端的十字通道,移动绷钉播入的位置,架身便可伸缩(见图1·图2)。

(3)绷钉:钉头成圈状,钉身有螺旋纹的“洋眼圈”,亦可用普通铁钉代,用于播入横担的榫孔,共四枚(见图1·图2)。

(4)边竹:是两条圆直径约8毫米,长40厘米左右的细竹,两端有1厘米裂缝,其中一端系有棉线或丝绒合成的绒缕。用于穿针,把边竹紧系于绣地左右两边,线尾夹在边竹另一端的裂缝里(见图1·图2)。

(5)纱纸:一种纸片泊,纤维长,有韧性的纱纸。把它撕开扭成条状,用于压在绣地的边缘,用木凿嵌入架身的坑道里。

(6)小木凿:用坚实的黄洋木或红木制成,正面为7厘米长,5.5厘米宽,横面成三角形,底边为1厘米,形成斧头形的木凿,四角

成圆形。便于压迫纱纸和绣地,嵌实于架身的坑道里(见图1·图2)。

(7)毛边纸:平滑而泊的毛边纸,用于隔离绣地与架身之间,避免架身磨损绣地,并保持清洁;也避免绣品卷入绣架时,绣底与绣面重合而产生磨擦。

(8)长针、细针:长针约8厘米长,用于穿入系在边竹一端的棉线,及用棉线将绣品绷上豆腐架。12号小针是用于穿丝绒线进行刺绣的。

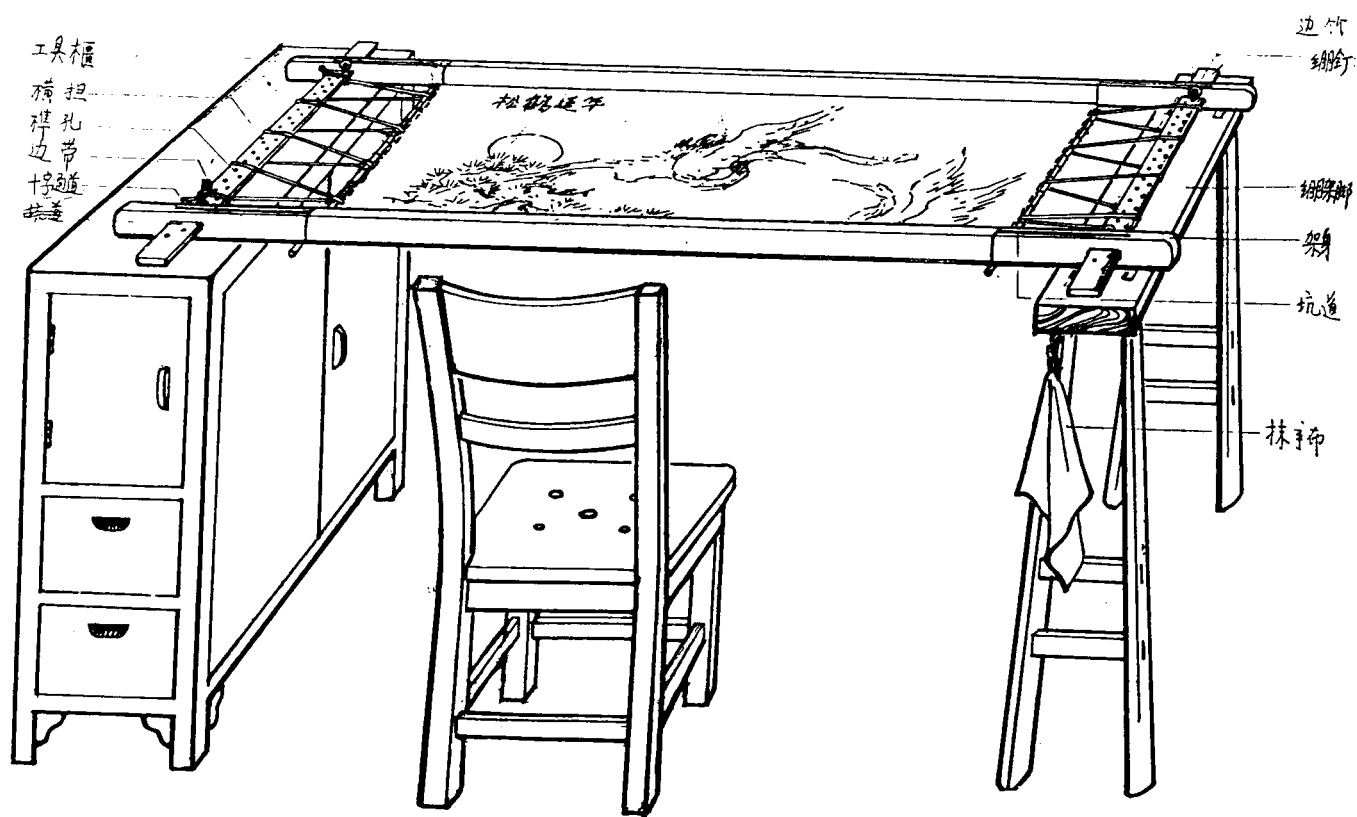
(9)剪刀:刀刃部分约5厘米长的小剪刀,咀尖、身窄、刀咀稍向上弯(见图2)。

(10)揸手扁竹:用扁竹或扁木制成都可。长、宽、厚度与横担相当,用于承托揸在绣架上面进行刺绣的右手(或左手)(见图1·图2)。

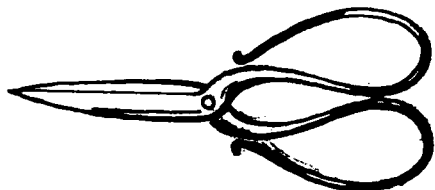
(11)边带:约1厘米阔的白边带,一端系紧横担,另一端穿过边竹与绣地的罅隙,往返横担与边竹之间,把绣地往左右两边绷开。

(12)毛巾:小毛巾或手帕均可,挂在奇背或绷架附近,经常保持半干湿,可随时试擦手汗或手污。

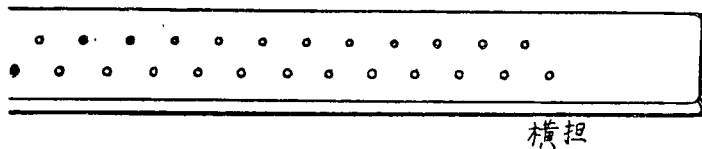
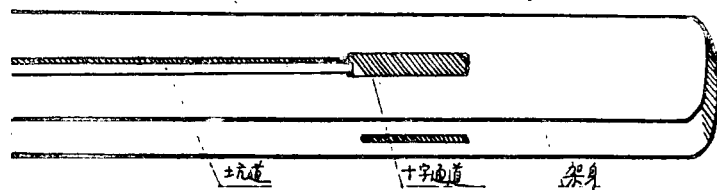
(13)盖架布·布袋及塑料胶布:刺绣人员凡离开绣架,即用布遮盖绣品,收工时把架身全部袋进布袋里密封,并盖上塑胶布,可防水、防虫、蚁、蟑螂的蛀咬。



图(1)布局图



剪刀



2、绷架脚及坐椅部分。

(1)绷架脚：是一对桥凳。约80厘米高，75厘米长，15厘米宽。或由一张桥凳和一个柜组成。柜的高度和长度与凳相同，而宽度稍宽，约30厘米，作承托木绷架与存放工具和用品等。凳和柜都可视人的高矮而调节(见图1)。

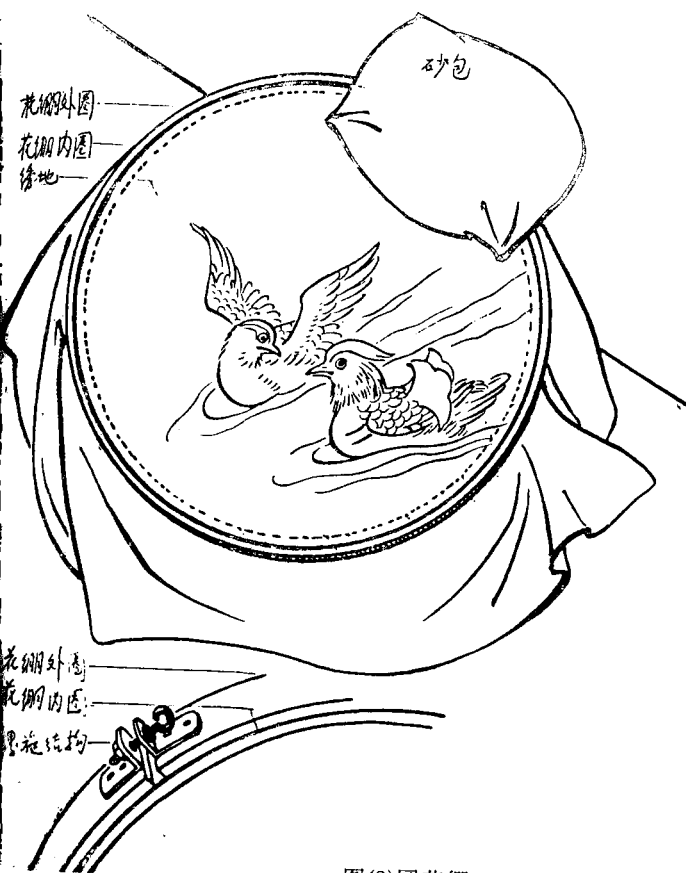
(2)坐椅：高度约45厘米带靠背的椅子，款式以刺绣者坐得舒服为适宜。也可以加棉垫或竹垫，适应冬、夏两季的使用。在凳面穿几个约2厘米直径的透气圆孔，便于保持人体卫生(同见图1)。

3、圆花绷部分

(1)圆花绷：用竹或藤做的两个内外紧贴的同心圆，内外圈均用布边缠好，避免竹或藤直接磨伤绣地。也可在外圈安装螺旋结构，使外圈具有伸缩性(螺旋常给刺绣操作带来不便，一般很少使用)。常用的圆花绷直径在30厘米左右，或按需要而制作各种大小花绷(见图3)。

(2)砂包：用17厘米长，13厘米宽的布袋装满干净的砂子或米，封口，外加同样大的袋套，可以拆洗。砂包用于把花绷的一边压在桌边，让另一边伸出桌边之外，双手在伸出部位进行刺绣(见图3)。

图(2) 刺绣工具局部图



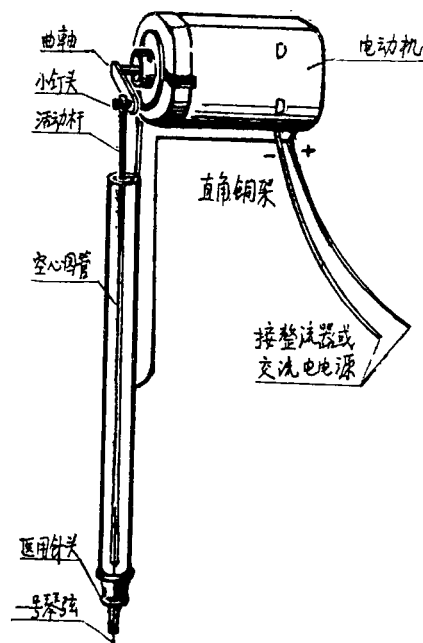
图(3)园花绷

4. 辅助用品

(1) 透光台: 台面安装有0.6厘米厚的玻璃或砂玻璃。玻璃下约15厘米处安装光管或灯泡作透光用。过稿可用毛笔, 铅笔或其它笔, 以不化水为宜。为此, 可在墨中加入小许肥皂粉。

(2) 针稿机:

台式针稿机及简易的自制针稿机均可。自制针稿机携带方便, 使用灵活, 轻巧, 制作简单: 取一直角铜器, 上面焊有小型马达, 另一面焊有空心的圆管或紧扎一段竹笔杆。在小马达转动轴顶端, 横看焊一小段扁铁, 扁铁外端焊上垂直的小钉头, 套入一枝上端带小孔的铁活动杆, 小孔的大小刚好穿过钉头。当马达转动时产生离心力, 针头卡住小



图(4)简易针稿机

孔, 活动杆便不会脱落。活动杆下端垂直焊上约2厘米长的一号琴弦。因为琴弦有弹性, 针稿时不易折断。在空心圆下端套入医用针头一个, 针管处只留下3毫米, 其余截去。活动杆带动琴弦向针管外伸出。琴弦只需伸出针管一毫米, 针管使上下活动的琴弦控制在一点上。针稿时, 针管在稿纸上平衡移动, 就针出由小孔组成的名种线条。

简易针稿件的动力, 可用电池, 也可接整流器, 再引接日常用电, 取得交流变直流电的电源(见图4)。

(3) 粉印用具一套: 在铁 上装有用白蜡和立德粉加入乌烟

或加入蓝淀粉煮成的凝固体,使用时倒入小许火水(即煤油),使固体溶解。再用呢绒卷成的擦子试出粉末,便可印稿。用数个铁夹和小块的压重物,把稿纸与绣地夹紧或压紧,使印稿时不至移位。

(4)打字纸等:打字纸用于针稿。素描纸或白卡纸,用于贴裱镜框内的豆腐架上。熨斗,用于整熨绣料和成品。HB铅笔,用于画绣纹。有座架的圆镜子,直径约13厘米,把外光反射至着针部位。其它用品,如锤、钳、钉、胶水纸等等备用品。

(5)洗渍用品:草酸、肥皂、牙擦、毛巾以及清水。

二、刺绣生产的用料

1、绣线:有光泽的直丝绒线。有广绒、苏绒、湘绒之分。广绒成股状,使用时剪出约80厘米长的一股,劈开,其粗细按绣品的需要。苏绒是用两股约0.3毫米粗的丝绒轻轻扭合成线状,缠绕成圈,把圈剪开便成为约80厘米长的一束绒线,再把它编作小辫,使用时抽出一线,分开两股,便可穿针刺绣。绒线分开后,还可根据绣品的需要,继续分成丝状进行施绣。湘绒与苏绒的用法基本相同。用于绣日用品的绒线的经机械扭合成线状的。苏绒色调柔和,复合色的成份多而沉着,色相和色阶比较丰富。湘绒色彩比苏绒鲜艳,色度较纯,色相和色阶的变化也较多。广绒色相较少,色阶相距较大,色彩纯度大,多用原色,故显得鲜艳、夺目。

历史上广绣有用孔雀毛、马尾、头发及凡可进入刺绣的材料,都不拘一格地采用,使绣品丰富多彩。

2、绣料:绸、缎(包括软缎·硬缎)、纱、纺、绢等丝织品及尼龙纱,玻璃纱、高级混纺织品与麻布、棉布、毛毡等纺织品。

刺绣用的原材料,不是固定不变的,可以根据刺绣的原理和各种原材料的性能,按照刺绣的意图去选用适合的材料。这便可扩大用料的范畴,发展更多更新颖的刺绣品种。

三、刺绣生产的工艺流程

1、刺绣生产的概括起来有以下几个工序:

图稿设计→过稿→上绷架(包括着色)→选色线→定绣纹→选用针法→施绣→整体检查→卸绷→整熨→绣品上的豆腐架→装玻璃框及包装。这便完成刺绣的全过程。

2、各工序的做法

(1)刺绣图稿设计:刺绣是用针引线在绣地上缀制可视的平面形象,作为人们生活上的装饰和欣赏品,以满足人们审美的要求。当大自然中各种美丽的物象和景色反映到人们的脑海里,人们经过形象思维,昇华而成刺绣形象。它是首先用绘画形式表现出来,成为刺绣设想的蓝图,称为设计图稿。

(2)过稿:把设计图稿移到绣地上的过程称过稿。方法有两种:

将图稿平放于透光台的玻璃面上,把绣地铺在图稿面层,以重物压紧或用绣线码紧,也可用大头针钉牢。经灯光照射,图稿便移到了绣地上,这是一种方法。

另一种方法是:把针好的图稿复盖在平放于桌面的绣料上,用重物压好,再用粉印工具扣印。扣印时擦子以打小圈子形色向着一个方向平衡移动。避免重线与减少稿纸移动的机会,使绣料上的粉线清晰。

无论用什么方式过稿,都必须注意缎料纺织的经、纬度互相垂直和缎料平伏,没有绉纹的情况下才能过稿,避免图象产生变形。

3、上绷架:把架身拼齐,凹坑向上,水平放在绷架脚上,将绣地上下两端合并,交在架身中间,把柔成条状的纱纸分别紧压绣地两端,放置坑道上把柔成条状的纱纸分别紧压绣地两端,放置坑道上,用木凿嵌进坑道里,至不能随便脱落为止。缎料在架身两边的位置必须对称,以免绣地产生扭纹。把架张开,将毛边纸或平滑而泊的纸平铺在绣地上,一端紧贴架身,两条架身对着卷,毛边纸把架身与绣料隔开。这就可以避免架身直接磨损绣料,也避免绣品不平的底部磨损面部。两条架身卷至留出施绣部位,约距离40厘米左右,便在榫孔处插入洋眼圈,使架身往南北方向绷开并固定。接着用大针穿上在边竹一端的棉线,放边竹于绣地左右两边,用线大步大步地把绣地与边竹系紧,脱针后把线尾夹入边竹尽头的裂缝里。然后将边带的一头结在横担的一端,另一端穿入边竹与绣料的间隙,并间疏地来回于横担与边竹之间,使绣料往左右两边绷开,直至绣料的经纬线互相垂直,没有绉纹,当用指弹绣料时发出清脆的声音为止。若绷架不平,要设法用尖木块在十字通道的孔穴里调整至水平,方可进入施绣(见图1)。

(4)施绣前的准备工作:施绣前须备齐绣绒,画好绣纹,选好针法。

挑选绣绒:按图稿中各种物象的需要,挑选各种色相和色阶的绒线,分组扎好,有条不紊地放在花架一旁。若缺少某色线,可用染料调染或重新染,例如绿色太生,可有灰色或淡红色染料溶于高温开水中,将绿色放进水里调染,调染的色度与调染的时间长短有关。按此方法,如果需要蓝色稍有偏绿,可用黄色或绿色染料调染,若黄色太纯,可用橙色调染等。不便调染的,可用白绒重新染色。如用酸性染料(带“负”离子)加固色剂(带“正”离子)漂染,小量的可将染料溶于水,加热煮沸一段时间,加入小量醋酸,取出,用清水漂洗,晾干便可。

设计绣纹:按物体的生态及组成针法的绣线的运行规律来设计绣纹,对画内各物象的绣纹设有整体的计划和安排,然后在局部着手画绣纹,用HB铅笔轻轻画在刺绣部位,绣多少画多少,以免铅笔粉末脱落弄脏绣地。

选用针法:根据各物象不同质感的需要,选用恰当的针法。在画幅内须有整体计划,使针法安排得当,能互相衔接,互相配合,互相渗透和吸收,才能充分发挥针法的作用。并同时研究新针法和新技法,表现新的艺术效果。

(5)进入施绣:施绣过程是极其复杂而艰巨的,它需要精神高度集中,需要长时间耐心细致地边思考边制作,进行着极精细而准确的工作,逐步地实现刺绣蓝图的设想。对设计图稿来说,它是再创作的工艺过程,必须以坚韧的毅力去完成。

(6)制作时的姿势须端正:坐位的高矮以本人感觉舒服为宜,凳子高度约45厘米,姿势端正,腰板挺直,两肩平衡,头正视而微低。右手在架面作主要操针手,左手在架底接针和送针。上下拉线用力均匀,手指转针须快而稳,起针落针准确,左手探针(摸索着针点)只在一至二次。针步排列均匀整齐,避免绒线有扭纹,发现有扭纹须及时转动绣针,消灭绒线的扭纹,保持绣品的表面光亮。每绣一针,用右手手指的指甲在线面来回熨一两次,使绒线平伏。此动作虽小,却是手工操作特有的优点,机绣品之所以不及手绣品,关键就在于此。刺绣行业称之为“手宝”。

大型绣品需数人合作,同在一绣架刺绣时,最好培养能用左手作主要操针手的人,便于合作,又由于刺绣工作需长时间静坐

和近距离观察,因此必须安排好工间休息和活动,使血液运行得到调节,眼睛得到松弛,精神得到缓和,工作才能持久。否则,会积聚成种种职业病和慢性病,给个人和刺绣事业带来不良影响。

(7)检查工作:因为刺绣制作是局部进行的,绣品画面难免有不够整体和不够统一的地方。因此,工作进行到一定时候,便需竖起绣架,远观效果。刺绣完毕时,更要把整幅绣品在架上张开,全面观察检查艺术效果及有无错漏之处。在卸绷前,做妥整理和改动工作,发现污点或水迹,要及时洗净或加绣花纹予以掩盖,一切妥当后才能卸绷。

(8)整理上框:绣品装上方构图镜框的方法是,先取出镜框内的豆腐架(由丁方1厘米左右的杉木条间成方格框的木架,俗称豆腐架)。在其中的一面裱上素描纸或白卡纸。另外在宽阔的桌面铺上毛毡,上面复盖一层毛边纸,把绣品放在纸上,先熨平正面,顺着绣纹轻轻地熨,绒线便更加光亮。熨罢,把绣品平放于别处。接着,将豆腐架放在毛毡上,裱有白纸的一面朝上,让绣品铺在上面,绣品朝天。摆好画面构图,并留出被镜框木边档压的位置。随后在豆腐架的横边用图钉将绣品暂时固定。再将豆腐架反转,底朝上,用针线进行绷缝。

绷绣画时,宜先绷缎料直纹的两端,再绷横纹的两端(因为横纹的伸缩性较直纹大,缎纹容易扯开,至使物象变形。同时会影响绣品的耐久性)。将缎边折叠1厘米左右,让针线在折叠处穿疏。针线先穿过最近框边的木条,向缎边引线,针尖从缎面往下穿,针尖从右至左,横过缎底部约1厘米半(视画幅大小或按需要而定)的部位上针。针线拉住木条,绕过木条后再往缎边拉线,从右至左往返木条与缎边之间。在绷缝过程中,绷线不宜一下子拉出过长,适宜逐渐放线,以免在针线的往返中因扭纹而打结。当针线到达左端时,便将线固定在木条上,然后从左往右把线逐条拉紧。拉紧时用力不宜过猛,至使线断和拉崩缎过,须用阴力缓缓地拉、拉一遍、两遍……直至绷紧,才在右端木条上打结固定。每边绷缝方法均如此,而且在绷缝过程中需常返过画面来。看看物象是否端正,以便及时纠正,直至物象、图章、文字等等都端正为止。

绷妥后,把豆腐架放进抹干净和配上玻璃的镜框内,在后面盖上几层毛边纸,盖上底板,闷实活塞。为了保证活塞不脱出,在

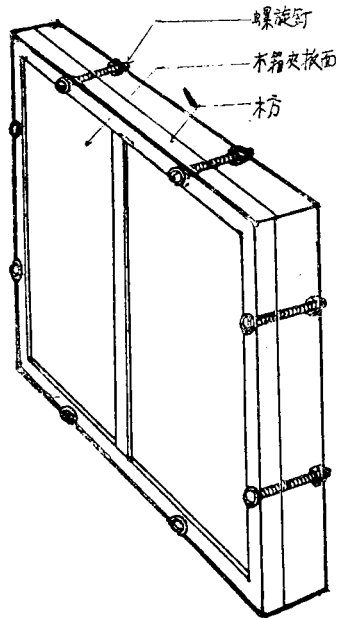
各个活塞外加上一小块胶水纸,这便完成了绣品上镜框的工作。

圆构图的绣画上镜框,与方构图的绣画上镜框的方法不一样,是用乳胶把绣画的边沿粘在底板上,具体办法如下:

绣画完工后,不卸绷,并把绣画全部打开,绷正,绣画底朝天平放,将圆底板放在绷架下,放准圆构图的范围,并透过缎料显示出来。然后用白丝线把圆的外轮廓绣成圆线,针步可在1厘米左右,绒结和线尾留在画面,以便最后剪拆。绣完轮廓,便可取出圆底板,将它从上面放进刚绣好的圆形里,用砂包压紧。在绷架下正对圆底板的地方,放一张台,其面积小于底板,台面铺上干净的纸,放至距离绣面2至4厘米。准备圆底板连同绣画脱落时承托在台上。

绷圆架的方法是沿着圆的周围,向外剪出一条约1.5厘米宽。在剪出缎条部位的缎虽然没动,但仍要拉得很紧才不至画幅变形。所以,当把乳胶涂在对准缎条的底板后,须用手向圆外紧拉缎条,使白绒绣的圆形线位对准底板边沿,然后将布条向底板复合紧贴于乳胶上。再

用布擦出多余的乳胶,用砂包压紧。因乳胶干结需一定时间,贴下的缎条还未牢固,故不宜紧接着在旁边剪另一缎条;适宜在稍远地方,接近方法向疏地剪贴,直至整个圆剪贴完毕。



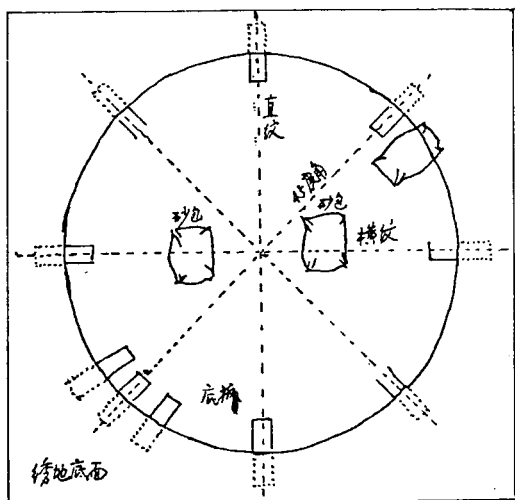
图(5)包装箱

因为圆底板和板上面的砂包有一定重量,缎条剪出越多,拉着绣画和底板的力就越小,底板越显得重和逐渐往下沉。缎条有被拉断的可能。因此,应首先固定缎料直纹在圆周的上、下两顶点,继而剪贴与缎料经纬度成45度角的斜纹在圆周上的顶点。使圆周拉力的四面八方首先得到固定,绣画拉力均匀。往下剪贴时应有意识地先剪贴容易引起变形和断裂的缎料斜纹部位;还须有意识地让最后的几条缎条是直纹或接近直纹的;并且在最后阶段可把绣架下的小台垫高,让台面轻轻承托着绣画和底板。

当绣画外围的缎条全部剪贴底板后面而脱离绣架时,立即反转绣画,检查画面是否有形变和不够平伏之处。如发现有,则在乳胶还未完全干结的情况下,立即牵起有关的缎条,调整至妥当为止。调整完毕,拆去用白绒线绣的圆周线,便可装入镜框,安上底板,装圆镜框工序便完结了。

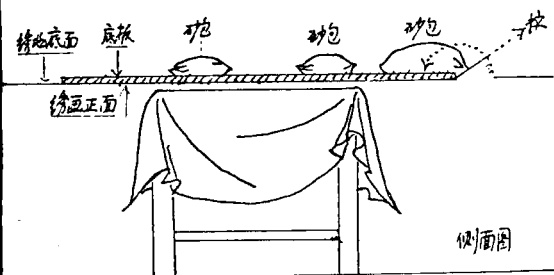
这种剪贴上架方法同样运用于椭圆形、扇形、五角形等各种形状构图的绣画和双面绣绣画上镜框时使用(见图6)。

(9)贮藏或装运:保存绣品和运输绣品,都需要制作包装箱,箱内的空间需比镜框各边阔4厘米至5厘米,便于垫入海棉或其它柔软物品。包装箱的底和面及四壁,需用木方和夹板装钉。可以在木方上钻孔,让长螺丝穿插,把木箱底、面码牢,便于开合,便于存放,便于运输(见图5)。



正面图

图(6)绣画上框法



侧面图

四、常用专业术语解释

刺绣的专业术语包括着一定的基本概念和做法,明瞭术语的内容才能更好地学习刺绣,进而讨论和研究刺绣专业的问题。常用的专业术语有:

刺绣:以手工操作为主要形式,用针引线在一定的绣料上缀制平面可视的图纹,这种艺术创作称刺绣。

绣料:能让针线在上面穿梭组织图案的原材料称绣料。

绣地:绷在绣架上的绣料称绣地。

起针:绣针自下而上引线称起针。

落针:绣针自上而下引线称落针。

针步:从起针点至落针点的距离称针步。所留下的线段是针步的具体体现。

固针:起针前以极细微的针步,按“品”字形方位,向不同方向先绣几针,使绣绒开始绣的一端能固定在绣地上,这做法称固针。

收针:绣线停止使用时,在已绣物象的绒线之间隙,顺着绒线的走向,以极短针步,在不同位置绣几针,针步便藏在物象上,使绒线的末端固定在绣地上,这做法称收针。

着针点:与落针时针孔的位置叫着针点,也称针脚。

针路:针线运行的途径称针路。

绣纹:针路排列的形状、方向、次序所形成的纹路称绣纹。

针法:针线在绣地上经过手工操作。递循着一定方法,步骤和形式,组织成某种艺术效果,这些刺绣形式称针法。

针程:指刺绣技术的精确度和熟练程度。如操针是否自如,针步能否匀齐,针路是否流畅,针步长短变换是否自然,绣纹是否自然等等称针程。

手宝:刺绣中操针适线是否利索、平顺,使绣品能光、亮、平、齐、密、净、匀、称手宝。

留水路:在刺绣图样中的每一结构,以整齐的针脚组成起伏自然的边线,边线与边线之间保持狭窄而相等的距离,露出绣地,形成线条,这线条称水路。此绣法称留水路,又称离罅。

扭花丝绣:以不同的色相或不同的色阶的绒线扭合成绒缕进行施绣,称扭花丝绣。又称夹色绣。

起鳞要彩绣:绣法是由几个步骤组成。常用于绣翎片或鳞

片。刺绣时先用一定的针法铺绣底层:上面用扭针或用钉针钉绣线条,绣出鳞片的外轮廓线:然后在鳞片范围中间,与鳞片方向一至缀绣三针,成“三丫形”。缀绣的绒线的色彩与底绣不同,三针之间的色彩也可不同,绒色以一定的规律组成,这绣法称“起鳞要彩”。

要毛:沿着翎毛的边沿,用有规律的撕针或各种形式的撕疏针加绣,使翎片的质感产生松疏,柔软的感觉。这绣法称为要毛。

劈线:把成股状的丝绒分开。

第三章 刺绣的基本针法及运用

刺绣工艺以手工操作为主要制作形式。刺绣针法是手工操作的具体体现。人们为了在绣品中重现大自然各种美丽的物象和景色,很自然地产生一种模仿欲望,从而创造了各种针法。因此,针法具有形似、神似、质似的特性。针法的类别,可分基础针,辅助针和象形针三大类。并由此派生出各式各样的绣法。形成广绣的独特面貌,成为别于其它地区刺绣风格的重要因素。

为了适应针法的施展,在造型中也适当地整理和变形,甚至大胆夸张地变形。因此,造型与针法具有相辅相承的关系。也由于原材料与丝光的作用,经刺绣制作后的艺术效果远远超过现实,比真实的更美,更提高、更逼真、更富有吸引力。因而针法选用得妥当与否,直接影响着绣品的质量和艺术价值及经济价值。

一、基础针针法

基础针针法,是针线运行的最基本的运动形式,又是组成各种针法的基础。

1、直针针法

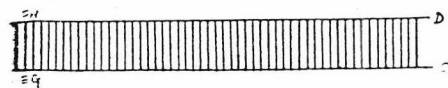
由短针的直线并排而成。只需一个步骤完成。排列形式有直纹、斜纹、扭纹、风车纹。

(1)直针直纹绣法:又称直针,绣法见(图7)。从A点起针,C点落针,E点起针,F点落针……,AB线AB线是起针着针点所形成的直线,CD线是落针着针点所形成的直线。AC针步垂直于AB、CD线。AC平衡EF平衡GH……平衡BD。可组成宽线条或某物象结构的面,与及组成针法,如捆插针的第一步(见图8)。

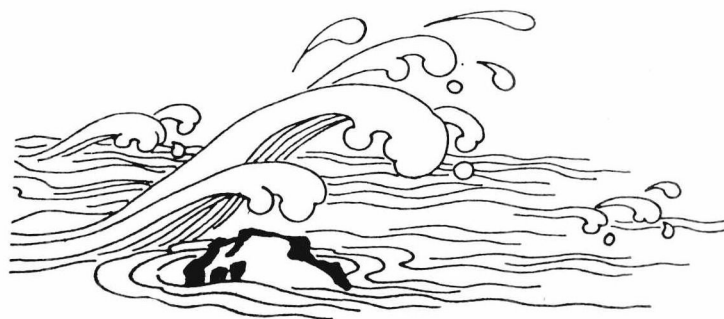
(2)直针的斜纹绣法:这绣法又称斜针(见图9)。

从A点起针,C点落针,AB线是起针着针点所组成的直线,CD线是落针着针点所组成的直线,AC平衡FE平衡HC……平衡BD。可应用于绣较宽的线或面,及组成针法。

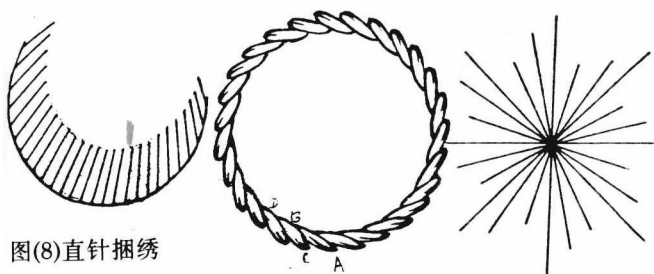
(3)直针的“人”字纹绣法:这又称人字针。由人字形方向的两行斜纹的直针组成(见图10)。



图(7)直针直纹绣法



图(13)扭针绣水波纹

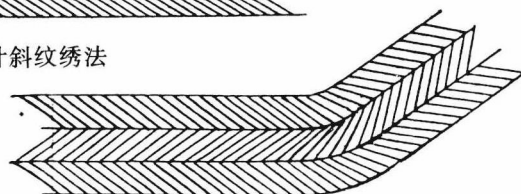


图(8)直针捆绣

图(11)直扭针绣圆形 图(14)直针放射纹绣法



图(9)直针斜纹绣法



图(10)人字针绣法



图(12)直针扭纹绣法



图(15)风车针用法