

当代 蜀锦蜀绣 技艺

朱利容 编 著



四川出版集团·四川美术出版社

蜀锦蜀绣

当代蜀锦蜀绣技艺

朱利容 编著

四川出版集团·四川美术出版社

图书在版编目(CIP)数据

当代蜀锦蜀绣技艺 / 朱利容 编著. —成都: 四川
美术出版社, 2010.7

ISBN 978-7-5410-4324-6

I. ①当… II. ①朱… III. ①蜀绣—工艺美术—四川
省IV. ①J523.6

中国版本图书馆CIP数据核字(2010)第131415号

DANGDAI SHUJIN SHUXIU JIYI

当代蜀锦蜀绣技艺 朱利容 编著

责任编辑	林雪红
封面设计	刘 畅
版式设计	林雪红
责任校对	培 贵
出版发行	四川出版集团 四川美术出版社 (四川省成都市三洞桥路12号 邮编: 610031)
印 刷	成都勤慧彩色制版印务有限公司
成品尺寸	210mm × 285mm
字 数	200千
幅 数	300
印 张	10.5
版 次	2010年7月第1版
印 次	2010年7月第1次印刷
书 号	ISBN 978-7-5410-4324-6
定 价	68.00元

内 容 提 要

NEIRONGTIYAO

本书分为上篇和下篇，上篇主要以设计开发当代蜀锦产品为主线，阐述应用纹织CAD进行当代蜀锦新产品设计的技艺，阐述组织设计、色彩配置设计、蜀锦艺术效果设计的技艺。下篇主要介绍蜀绣技艺的历史及传承；介绍当代具有代表性的蜀绣大师及其代表作品；介绍蜀绣手工刺绣材料工具及使用方法，重点阐述蜀绣手工刺绣制作技艺、常用针法技艺、绣法技艺，阐述蜀绣刺绣在丝绸高级定制服装设计中的运用与创新。

本书内容丰富、翔实，图片资料新颖，可作为学习蜀锦蜀绣技艺的高职高专学生和学习蜀锦蜀绣设计、制作的专门技艺人员的学习教材，是颇有价值的培训教材和参考书。

前 言

蜀锦蜀绣作为2006年申报的国家级非物质文化遗产，近几年得到各级党和政府的高度重视，作为行业工作研究人员，有责任有义务把“蜀锦蜀绣”非物质文化遗产发扬光大。四川成都是一个文化名城，“蜀锦蜀绣”又是这座文化名城的一张响亮的名片，“蜀锦蜀绣”的技艺，不仅包含丰富的蜀文化内涵，更凝聚着蜀锦蜀绣高超的技艺，是技术和艺术的完美结合，更是我们几千年文化与技术传承的结晶。

当代蜀绣“针脚整齐，线片光亮，紧密柔和，车拧到家”，蜀锦“技艺高超，缜密细腻，色彩鲜明饱满，层次分明，蜀文化内涵突出”。

目 录

第一篇 当代蜀锦技艺

绪论 研究蜀锦技艺的意义·····	(001)
第一章 蜀锦的传统工艺技术·····	(003)
一、纤维材料的加工·····	(003)
二、织物组织结构·····	(006)
三、织物的色彩与花纹·····	(007)
第二章 基于纹织CAD的蜀锦产品设计·····	(009)
一、20世纪蜀锦生产特点·····	(009)
二、近现代蜀锦产品的特点·····	(009)
(一) 从蜀锦花色品种及工艺特点分类·····	(009)
(二) 从蜀锦应用特点分类·····	(011)
三、基于纹织CAD的蜀锦产品设计过程·····	(011)
(一) 整体设计·····	(012)
(二) 纹样设计·····	(012)
(三) 纹织CAD的应用·····	(012)
第三章 基于纹织CAD的蜀锦产品的组织及色彩设计·····	(016)
一、纹织CAD设计的组织设计原理分析·····	(016)
(一) 机织物组织结构的交织平衡·····	(016)
(二) 机织物全息组织设计原理·····	(017)
二、纹织CAD设计的色彩设计原理分析·····	(018)
(一) 数码仿真彩色提花丝织物显色原理·····	(019)
(二) 单层数码彩色提花织物颜色模型的建立·····	(019)
(三) 影响织物颜色的主要因素·····	(020)
三、蜀锦产品的重纬地组织与色彩的配置·····	(021)
(一) 纯色地部组织设计·····	(021)

(二) 经纬线异色的地部组织设计	(022)
(三) “无地”组织的表现方式	(022)
四、仿真彩蜀锦画的组织设计	(023)
(一) 单层仿真彩蜀锦画的组织设计	(023)
(二) 多层仿真彩蜀锦画的组织设计	(024)
第四章 当代蜀锦新产品开发	(025)
一、彩色蜀锦旅游文化产品的开发	(025)
(一) 古字画题材的蜀锦织物设计技艺	(025)
(二) 风景画题材的蜀锦织物设计技艺	(028)
(三) 图案装饰画题材的蜀锦织物设计技艺	(030)
二、黑白蜀锦旅游文化产品的开发	(030)
(一) 题材选择	(030)
(二) 纹样和意匠的设计处理	(031)
(三) 组织设定	(031)
(四) 织造工艺设计	(033)
三、蜀锦床上用品的设计开发	(035)
(一) 传统真丝织锦被面的特点	(035)
(二) 现代蜀锦床上用品设计思路	(036)
(三) 蜀锦床上用品的设计举例	(040)
四、设计的完善	(043)
附一：成都齐力丝绸有限公司当代蜀锦画产品图例	(046)
附二：20世纪50~60年代蜀锦实物图（私人收藏）	(051)

第二篇 当代蜀绣技艺

绪 论 蜀绣技艺的历史及传承	(055)
一、蜀绣产业发展简述	(055)
二、蜀绣的特点	(056)
三、蜀绣近现代有影响的代表作品	(058)
四、苏绣对蜀绣的影响	(059)
(一) 顾绣	(059)
(二) 沈寿	(061)
(三) 杨守玉	(063)
第一章 当代手工刺绣简介	(064)

	一、刺绣工艺的种类	(064)
	二、中国五大名绣	(067)
	三、其他刺绣	(070)
第二章	当代蜀绣大师简介	(072)
	一、蜀绣大师——郝淑萍	(072)
	二、蜀绣大师——杨德全	(073)
	三、蜀绣大师——孟德芝	(075)
	四、蜀绣大师——袁伟	(079)
第三章	当代手工刺绣材料及工具	(081)
	一、布的种类	(081)
	二、各种绣线	(081)
	三、绣针	(083)
	四、剪刀	(083)
	五、刺绣手绷	(084)
	六、绣架	(085)
第四章	蜀绣手工刺绣制作技法	(087)
	一、刺绣产品的分类	(087)
	二、蜀绣工艺过程	(088)
	三、刺绣图样的转印	(089)
	四、刺绣装裱	(090)
	五、蜀绣刺绣名词解释	(093)
第五章	当代蜀绣针法技艺	(098)
	一、齐针	(099)
	二、切针	(099)
	三、接针	(100)
	四、滚针	(100)
	五、套针	(100)
	六、车拧	(103)
	七、抢针	(103)
	八、散整针	(104)
	九、沙针	(105)
	十、铺针	(106)
	十一、施毛针	(106)
	十二、刻鳞针	(107)
	十三、打籽针	(109)
	十四、平金针	(110)

	十五、盘金针	(110)
	十六、扎针	(110)
	十七、松针	(111)
	十八、肉入针	(112)
	十九、锦纹绣	(113)
	二十、双面绣	(115)
	二十一、乱针绣	(115)
	二十二、服饰家居刺绣实用针法	(118)
第六章	当代蜀绣绣法技艺	(123)
	一、绣花	(123)
	二、绣叶	(123)
	三、绣鸟	(125)
	四、绣人物	(126)
	五、绣山水	(129)
	六、绣风景	(130)
	七、绣瓜果、静物	(131)
	八、绣鱼	(133)
	九、绣猫	(135)
	十、绣狗	(136)
	十一、绣印章	(137)
	十二、双面绣和双面三异绣	(138)
第七章	当代手工刺绣品的鉴赏和分析	(140)
	一、手工刺绣鉴赏	(140)
	二、手工刺绣行业常识性问题	(142)
第八章	当代蜀绣刺绣在服装中的创新设计与运用	(144)
	一、蜀绣技艺在丝绸高级定制服装设计中的运用与创新	(144)
	(一) 蜀绣技艺在丝绸定制服装设计中运用的意义	(144)
	(二) 蜀绣技艺在丝绸高级定制服装设计中的运用与创新	(145)
	二、现代蜀绣手工刺绣服装服饰高级设计定制步骤	(149)
	附三：四川菲尼亚商贸有限公司蜀绣服装	(156)
	参考文献	(159)
	后 记	(160)

第一篇 当代蜀锦技艺

本篇主要以设计开发当代蜀锦产品为主线，阐述应用纹织CAD进行当代蜀锦新产品设计的技艺；阐述应用纹织CAD设计技术进行组织设计及色彩的配置设计；阐述蜀锦产品色彩工艺效果的影响因素。

阐述了基于纹织CAD设计技术的全息组织设计原理，单层彩色仿真技术及对色彩影响的主要因素；通过分析纯净的地部组织设计、经纬线颜色配色的地部组织设计、“无地”组织的织锦地的表现方式及设计来阐述重纬彩地组织设计与色彩配置的设计技艺。阐述了应用纹织CAD技术进行单层仿真彩蜀锦、多层仿真彩蜀锦的全息组织设计及应用。

通过对古字画题材、彩色风景、图案等形式的彩色蜀锦旅游文化产品及黑白蜀锦文化产品的设计开发，进一步阐述不同品种设计上的不同特点。

绪论 研究蜀锦技艺的意义

蜀锦在我国染织工艺美术史上是独树一帜的。自先秦战国以来，在工艺技术、美术图案、配色、染色、纹织设计、牵经络纬、装吊提花等多个方面早已形成了一整套自成体系的工艺生产系统，并能不断地发展完善，到汉唐时期达到发展的高峰，直到宋代，蜀锦染织提花技术一直处于全国乃至世界的领先水平，宋史上称“蜀织工甲天下”，号“冠天下”，确是名不虚传。山谦之在《丹阳记》中记述说：“江东历代尚未有锦，而成都独称妙”。历史上我国通过南北丝绸之路向外输出的大宗丝绸产品中古代川蜀的蜀锦丝绸占主导地位。新疆丝绸之路多次出土的蜀锦，日本正仓院、法隆寺等众多文博单位珍藏的“蜀江锦”，都昭示着古代蜀锦大量向外传播的重要信息。2006年6月，蜀锦被列入我国第一批国家级非物质文化遗产名录。

纹织工艺正处于新老交替的改革之际，传统有梭织机逐渐被高速、阔幅的无梭织机所取代；机械式提花龙头、纹版装置、多枚箱装置被电子提花龙头、EP纹版（无形纹版）、自动选纬装置所取代；手工纹织意匠的设计被纹织CAD软件电脑操作设计所取代；即使用于机械式提花龙头的纸纹版也由纹织CAD自动编辑，并由CAM自动生产纹版，供有梭织机和机械提花龙头使用。

近年来，随着纹织CAD软件的开发、电子技术在纺织工业中的大力应用以及引进了国外发达地区的纺织生产技术，全国各地的纹织设计、生产工艺得到前所未有的技术更新，

纺织设计与工艺技术缩短了时间，缩短了流程，提高了劳动生产率，提高了产品的附加值和档次，使我国的纺织提花技术缩短了与世界发达国家的差距。在此关键历史时期，如何把我国蜀锦这一灿烂的历史文化的产品，在新的技术条件下研究开发出更多、更新的消费者喜爱的蜀锦产品，继承蜀锦文化，是我们未来的目的和方向。

目前，国内对纺织CAD软件的开发研究到了一个相当的水平，浙江理工大学纺织CAD软件的研究开发获得了国家科技进步二等奖，还有浙大经纬公司开发的“浙大经纬纺织CAD2000”，2010年又开发出“纺织CADView60”等以及其他公司开发的纺织CAD软件，在市场上得到很广泛地应用，特别是纺织业发达的江浙一带，几乎都是应用纺织CAD软件进行提花织物的设计、生产。在四川应用纺织CAD进行设计，电子提花生产的纺织物生产企业相对很少，市场开发得也不够，目前，成都齐力丝绸有限公司、南充依格尔丝绸有限公司等已应用了纺织CAD及电子提花技术。蜀锦是纺织物中代表最高技艺的产品之一，在成都现代蜀锦产品的开发及市场有了一个很好的开端，成都成立蜀锦文化发展中心，四川螺祖蜀锦研究中心，有好几家专业公司进行蜀锦设计生产及经营流通。我们不难看出市场的前景，但是现代设计和生产技术的系统研究还很缺乏，要弘扬民族文化，继承发扬蜀锦这一经典的国粹产品，我们必须花时间花精力进行系统研究，不断开发出现代的蜀锦新产品。

第一章 蜀锦的传统工艺技术

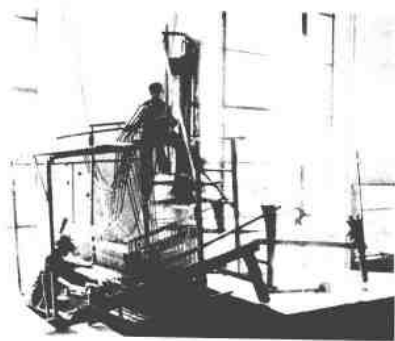
一、纤维材料的加工

(一) 蜀锦的传统工艺技术生产发展阶段

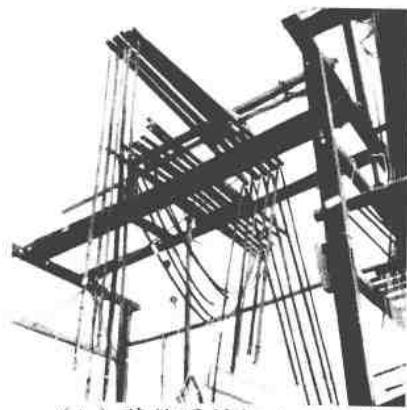
蜀锦可谓是世界上最早发明的锦缎丝织品，早在春秋、战国时期其生产便很兴盛。据《尚书》记载，当时的人们便将成都生产的丝织彩锦称作“蜀锦”了。至汉代，蜀锦品种花色已很丰富，产量大并行销全国，其织法早期以多重经丝起花（经锦）为主。专家认为，锦缎生产，入汉以来西蜀最盛，又因金产于西南，中国丝织物的加金技术亦应创始于西南。行业管理上成都历代设锦官，如元代的织锦署，明代的织染局，清代的织造府、织锦坊等。

古蜀锦是蜀锦艺人采用特殊的提花工艺和织机生产的。通过有关记载和对考古出土的大量蜀锦文物以及流传到日本等国的“蜀江锦”传世珍品的有关分析考证，特别是对四川地区自古以来一直流传至今的丁桥织机（即多综多踞织机）和花楼蜀锦织机的调查研究，我们可以从设备的发展方面进一步证明，蜀锦是从古老的彩条经锦的织造逐渐转向纬锦的织造的。在蜀地广为流传的综片提花织机和花楼提花织机这两种传统工艺织机，都是当时世界上最早、最完善、最先进的提花织机。

(1) 丁桥织机阶段：以综片提花为特点的综片提花织机，古代文献上亦称为绫机。在成都双流县华阳一带，蜀锦艺人把织花绫花锦的织机称为绫机，把织花边的称为辘子机或辘机。现在保留下来的主要是辘机，两者的工艺原理是相同的。古代早期的蜀锦即古经锦，以“彩条起彩，经线显花”为主要特色。在四川成都地区留下来的丁桥织机，就是以织造这类古经锦见长的一种特殊工艺与结构的织机。它诞生在先秦、战国时



(a) 1961年中国历史博物馆展出的花楼蜀锦织机



(b) 花楼蜀锦机上的木雕与弓蓬部分

图10 带花楼的蜀锦织机

期，至今已有近三千年的历史。丁桥织机具有相当完善的织造机构和功能：包括送经、卷取、开口、提花、投纬等功能。

（2）花楼蜀锦机阶段：公元8世纪，进入唐朝封建社会发展的鼎盛时期，封建上层奢华风气日盛。随着经济的繁荣和社会生产力的发展，蜀锦生产也随之发生了深刻大变化，从图案到配色，从织物结构到生产工艺等各方面取得了显著进步。蜀锦艺人在丁桥织机的基础上迅速完成了织机和提花工艺技术的更新换代，普遍运用了一种更为先进的带花楼的蜀锦织机（如图）。此后在考古发掘以及传世的蜀锦产品中，几乎再没有古经锦的踪迹，占主导地位的产品是彩色纬线起花的纬锦织物。



成都蜀江锦院的花楼蜀锦织机

花楼蜀锦织机与丁桥织机相比，最大的改进是它的综框数大大减少，提花的任务由花楼来代替，可以控制每一根经线的单独起落，经线从综框的束缚下解放出来，因此能够织造花形更大、更复杂、变化更自然的各种花纹图案，色彩的使用也更丰富、更自由了。原来丁桥织机上的方形综框，只保留了素综部分，一般只用4~16片左右，也分为范子和占子两部分，范子、占子的开口原理与丁桥织机基本一致。

（3）近现代电动织机时代

到明末清初和清末民国时期，蜀锦生产出现了两次较大衰退。19世纪中叶以来，欧洲工业化革命，纺织工业使用电力机进行生产，而我国却因清代封建王朝的黑暗统治，丝绸生产仍停留在分散、落后的个体手工生产和农副业生产状态，无法发展机器生产，丝绸蜀锦生产停滞不前。1911年至1949年新中国成立前夕，我国受帝国主义列强掠夺，国民党统治的腐败无能，丝绸工业遭受极大的破坏。1949年新中国建立后，开展了对手工业的社会主义改造，将手工业织锦作坊和个体户进行合并，建立合作联社。丝绸工业获得新生，丝绸企业遍布全国，1956年成立成都蜀锦厂，手工提花织机逐步被电动铁木织机取代，国



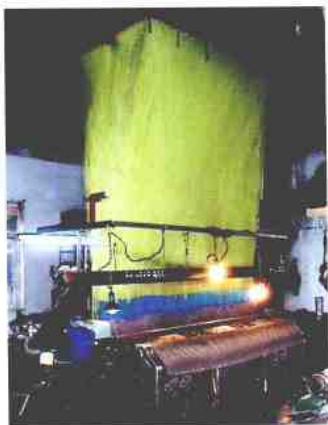
有梭织机——机械式提花龙头



剑杆织机生产蜀锦

产化的机械式电动铁木机得到逐步应用（附图2，为50年代成都设计生产的蜀锦），70年代机械化生产取代了铁木机。20世纪80年代初我国的丝织机械得到迅猛发展，提花机的送经、卷取、开口、投梭、打纬五大运动自动化程度不断提高。成都建立了蜀锦研究所，织机500多台，年产值达8000多万元，蜀锦这一具有两千多年历史的民族传统工艺，得到继承和发展。进入90年代后，由于国内外丝绸市场一度不景气，企业的管理与技术滞后于时代的发展，1997年以来，成都蜀锦生产陷入困境，濒临衰亡。2002年以后政府加大了保护和扶持力度，随着蜀锦企业转制、民营企业的崛起，蜀锦的技术创新和产品开发又呈现出蓬勃生机。

蜀锦设计及工艺的发展和不断完善，经历了一个漫长的历史过程。与之相适应的织机、织造工艺和设计技术也取得了巨大的进步，进入21世纪有梭织机发展到自动化程度很高的无梭织机和电子龙头提花技术，蜀锦设计应用纹织CAD技术，蜀锦技艺进入一个新的发展阶段。



电子提花龙头生产蜀锦

（二）蜀锦生产的传统工艺过程

蜀锦生产的传统工艺过程，可以分为纹制工艺、炼染工艺和织造工艺三大部分。蜀锦纹制工艺包括织锦的纹样设计、配色、挑花接本、装吊等工序；炼染工艺包括练丝和染色工序；织造工艺包括织前准备（经纬线加工）和上机织造两个部分。

传统的工艺流程：

生桑蚕丝（绞状）→精练（灰练）及酶练→染丝→扛丝（丝光）→调丝（翻丝、络丝）→排花牵经→穿综穿筘→摇纤（卷纬）→上机织造。染时先练，精练的目的是除去生桑蚕丝的丝胶和杂质，然后染丝上色。在古代，四川精练蚕丝主要采用草木灰或胰酶工艺，蚕丝脱胶后，更加柔软、润滑和具有光泽。再用天然植物色素染出各种颜色的绞丝，古代蜀锦主要是采用植物的草木色素，如花叶、茎实、根皮等部分，使其溶于水，进行直接或借助于助剂染于丝纤维上。

“扛丝”，是一种蚕丝的特殊丝光工艺，把丝在光滑圆润的木棒上人工反复翻绞抖伸，使丝线呈现平行、伸直、光亮状态。经扛丝以后，还要调丝，再经过纺篮，翻卷在篮

子上；将色丝分为经线、纬线两部分，分别进行牵经和摇纤（卷纬）工序。经线要根据织物锦面的色彩布局，进行排花，将色丝的簍子进行排列，然后牵经，将各种色丝牵引到经轴（衬子、腾子）上，经过穿经穿箱，便做好了开织前的经线准备。

另一部分作纬线的丝簍，在纺簍之后，即进行络纤（现代工艺称为摇纤或卷纬），把丝线从簍子卷绕到纤管上，为织前的纬线做准备。

成都城南历来是织锦作坊聚集之地，城南的蜀江是锦工濯锦的最佳场所，自汉、唐以来称为“濯锦江”、“锦江”。在日本国都把蜀锦称为“蜀江锦”。蜀锦经江水濯洗以后，“花明色亮、倍觉鲜艳”，这可以看做是蜀锦工艺的一个后整理工序。直到20世纪50年代仍沿用此法。以后，由于造成江水污染以及现代生产技术的应用，才终止了这个习俗。

新中国成立后，从20世纪50年代末到60年代初，蜀锦生产逐渐由机器代替了手工操作，各道工序更趋完善和专业化。但有部分传统产品，在某些方面仍保留了传统的工艺操作，特别是牵彩条经、花楼蜀锦机上用挑花结本工艺等技艺更是具有手工艺术特色。在近代蜀锦的主要传统产品中，如“雨丝”、“月华”锦等代表产品，虽然都是纬锦，但在织物的经线方向上，仍然继承和发展了蜀锦的彩条牵经技术，保留了蜀锦彩条经的特殊艺术风格。

二、织物组织结构

从织物组织结构的变化看，蜀锦传统工艺发展可以划分为两个历史阶段：使用彩条经线起花的经锦生产阶段和以纬线起花的纬锦生产阶段。

1. 经锦

早期的蜀锦是以“经线彩条起彩，彩条经线显花”为主要特征的古代“经面锦”，不同于现代概念的经线显花的锦，而是在特定历史阶段和社会生产条件下，采用特定的工艺和机具所生产的独特的“经锦”。新疆博物馆研究员武敏在《吐鲁番出土蜀锦研究》一文中，选取了在阿斯塔拉、卓古墓群出土从魏晋至中唐的20个文物标样，对它们的图案、配色、经纬线组合及其产地等进行了分析研究。她认为，这些经锦尽管名目繁多，花纹图案各异，但在织物结构和工艺技术上都具有同一特征，彩条经线显花，从纹样到工艺均具有蜀锦的特殊风格。在唐以前，蜀锦以采用彩条经线显花的平纹和斜纹重组织者为多，而且常用多种彩色经线，分区配色，使织物表面有丰富的色彩。

彩条经锦织物组织的基本特点：

①基本组织是经二重或多重平纹型或斜纹型变化组织。

②织物花纹与地纹的组织结构相同，图案靠彩条经线的不同色彩来显现。在织造时，两组（二种色经）或两组以上（三色、四色）不同颜色的经线与一组纬线成平纹或斜纹交织。经线依其作用可分为表经和里经两部分，锦面上显色的表经有较长浮线，遮盖着下层里经的浮点，使其不露出表面。为了用不同颜色的经线显现花纹，同一根经线有时起表经的作用，浮在上层；有时起里经的作用，沉于下层。

③纬线只有一组，按其作用分为交织纬和纹纬两部分，织造时按纬线在织物结构上排列的次序织一梭交织纬，又织一梭纹纬，交替变换。

2. 纬锦阶段

两千多年来蜀锦生产的发展，在织物结构、织造机具、图案风格等方面，多有变化，从开始时的经线条形起花的经锦阶段，直到中唐时期经过一千多年的发展，蜀锦织物已逐步从彩条经锦转向以纬线起花为主的纬锦阶段，这是织造工艺史一大转折。在中唐以后以及宋、元、明、清到近代，则多用斜纹或缎纹做底，使用彩色纬线显花。从经锦到纬锦，织物组织及其工艺技法突破了单一的模式，从织物的组织结构上看，正好是在古经锦的基础上旋转了一个 90° ，重经结构变成了重纬结构。织物的结构以经二重平纹或三枚斜纹组织转变为纬二重结构为主的多元化组织结构，织纹更为丰富和精细；前期纬锦的地组织主要是平纹和斜纹，宋代以后更发展为使用缎纹组织，从五枚缎纹、六枚七枚变则缎纹，发展到近代广泛使用八枚、十二枚、十六枚缎纹组织。在织造工艺、提花技术及与之相适应的织机等方面，也都取得了全面的技术进步。这就是“经丝有常，纬丝多变”、“纵纹主静，横纹主动”，采用多种色纬来显现花纹，更有利于锦面色彩的多样和变化。纬向色彩的变化也比较灵活和方便。因此，这种结构的组织和织法，一直普遍应用至今。

到21世纪进入纺织CAD和数码织造时代，蜀锦“单经重纬”的应用更显现了纬丝多变的优点。蜀锦的组织变化多样，但一般分为两大类：一是经面缎纹地，纬线显花，多用5、8、12、16枚等经面缎作地表组织，相应的纬面缎显花；另一是以平纹、斜纹及其变化组织作地组织，纬线起花。此外，有用斜纹及其变化组织起纬绒花的，或用缎纹地起平纹花的，也有少数用缎组织（如五枚缎）的正反效应来起组织并显花的，还有用六枚变则缎纹花等。

三、织物的色彩与花纹

蜀锦作为一种高级真丝染织工艺品，一开始就与色彩联系得非常紧密，传统蜀锦色彩的实现主要是采用天然植物色素染料进行染色，赋予了蜀锦五光十色的绚丽色彩。

四川种植和应用植物中的天然色素历史悠久，形成自成特色的染织工艺体系，色谱比较齐全。特别是染红色，最为著名，古代蜀锦又被称为“蜀江锦”。蜀地染的蜀江锦，色彩鲜艳，色光好，牢度佳，流传到日本的许多著名蜀锦，如“格子红锦”、“赤狮凤纹蜀江锦”、“唐花纹锦”、“铺石地折枝花纹蜀江锦”均是红色或以红色为地色。

蜀锦所用红色，汉唐时已多采用红花色素，染丝而后织，十分鲜艳夺目。唐代就有“真红格子锦”、“红地团花纹锦”、“红地花鸟纹锦”等著名红色调产品。在《蜀锦谱》中列有十几种以“真红”冠名的蜀锦名目，如“真红穿花凤锦”、“真红宜男百花锦”、“真红雪花毯路锦”、“真红聚八仙锦”、“真红天马锦”等，强调的是“真红”，即用纯红的红花素染出的红色。

苏木用各种媒染剂媒染，可得木红、绛红至紫红的各种红色，用明矾作媒染剂，可得深红色，青矾媒染得酱色。四川产苏木很多，民间用苏木染色十分广泛。苏木经媒染后，

染色牢度较好，胜于红花。从四川保存下来的许多明、清时代的红色古锦的色光来看，多数是用苏木染成。

在我国，黑色植物染料的应用历史悠久，生丝由青杠碗固胶、五倍子、青矾染黑工艺，已为古代人们所掌握。80年代成都的蜀锦采用和发展了这一古老的传统染黑工艺，使产品保持了特有的染色风格，耐晒、耐熨烫、色牢度尤佳，是我国西南各族人民喜爱的传统产品。如成都生产的蜀锦—黑贡缎，就是先将桑蚕丝经靛蓝染色，再经五倍子青矾液复染变黑，此法被人们称为“倍子青染丝法”。

此外，黄色、蓝色、紫色、黑色以及其间色等染色工艺，一直使用到20世纪70年代。

从以上的蜀锦染色特点可以看到，蜀锦从它诞生之日起就与色彩紧密联系在一起，图案与配色成为蜀锦丝绸文化的载体，赋予了它极其丰富的历史文化内涵。蜀锦除拥有高超的技艺、生动的图案之外，还因拥有鲜艳美观的色彩而闻名中外。形成独特的染色工艺和文化体系。

进入21世纪，具有悠久历史和灿烂文明的中国传统文化元素越来越多地应用于新产品的的设计，成为一种新的时尚和发展趋势。蜀锦鲜艳的色彩、吉祥图案、吉祥铭文、中国画、中国书法、民间传统文化等风格的题材在现代蜀锦产品设计中得到发扬光大。