

中國歷代織染繡圖錄



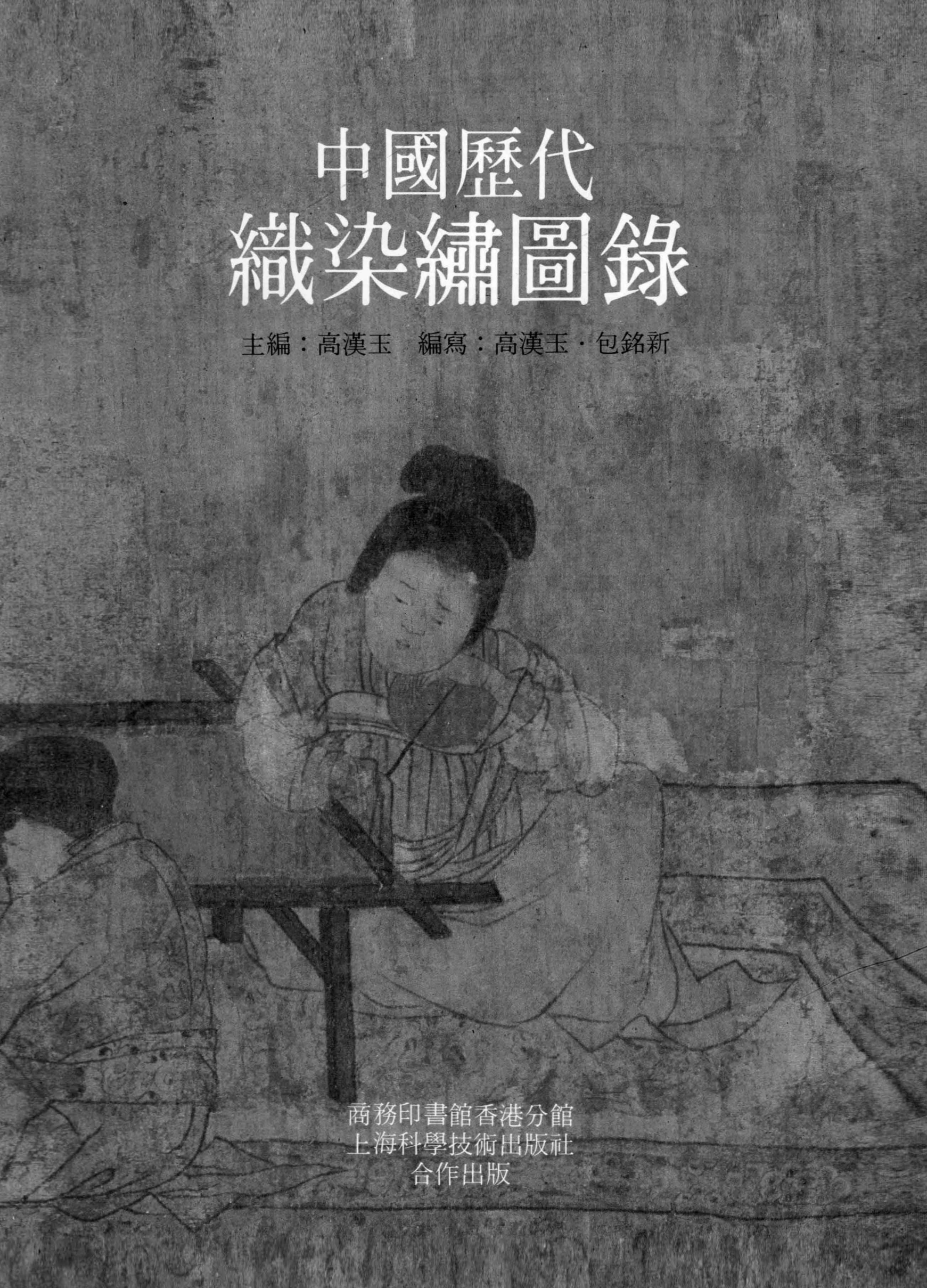
中國歷代 織染繡圖錄

中文版限定本
編號：1973



中國歷代 織染繡圖錄

主編：高漢玉 編寫：高漢玉·包銘新



商務印書館香港分館
上海科學技術出版社
合作出版

凡例

- 一、本書題名為《中國歷代織染繡圖錄》，而內容實包括了織品、緯絲、印染和鍼繡四大類。
- 二、本書圖版是中國各大博物館收藏的文物的精選，年代從商代以迄於清末。
- 三、圖片分“圖版”和“參攷圖版”兩部分，皆彩色印刷。前者注重美觀的欣賞，後者注重資料的提供，互為補足。
- 四、圖版基本按中國歷史分期，依織緯染繡順次排列，方便體現時代特色。

中國歷代織染繡圖錄

主編——高漢玉
編寫——高漢玉 包銘新
責任編輯——陳萬雄 鄧榮輝 江先聲
攝影——周祖貽
裝幀設計——溫一沙 吳玉盈
出版——商務印書館香港分館
香港鰗魚涌芬尼街2號D五樓
上海科學技術出版社
上海瑞金二路450號
製版——高迪電子分色有限公司
香港英皇道499號北角工業大廈20樓
印刷——中華商務聯合印刷(香港)有限公司
香港九龍炮仗街75號
版次——1986年10月第1版第1次印刷
© 1986 商務印書館香港分館
ISBN 962 07 5040 3

版權所有，不准以任何方式，在世界任何地區，以中文或任何文字翻印
仿製或轉載本書圖版和文字之一部分或全部。

CHINESE PATTERNS THROUGH THE AGES

©1986 The Commercial Press, Ltd., Hong Kong Branch

Co-published by:
The Commercial Press, Ltd., Hong Kong Branch
4/F., Kiu Ying Building, 2D, Finnie Street, Quarry Bay,
Hong Kong
and

Shanghai Scientific and Technical Publisher
450 Rui Jin Er Road, Shanghai, China

Color Separation by:
Goody Color Separation (Scanner) Ltd.
20/F, North Point Ind. Bldg., 499 King's Road,
Hong Kong.

Printed in Hong Kong
by C & C Joint Printing Co., (H.K.) Ltd.

First published in 1986
by The Commercial Press, Ltd., Hong Kong Branch
ISBN 962 07 5040 3

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.

目錄

前言 6

第一章・概述 8

第二章・織品 14

第三章・緯絲 19

第四章・印染 22

第五章・鍼繡 26

圖版 36

參攷圖版 200

圖版・參攷圖版說明 231

附錄 241

一・名詞簡釋 242

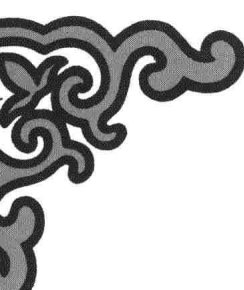
二・中國織染繡大事年表 248

三・主要參攷書目 252

圖版・參攷圖版目錄 253

作者簡歷 255

後記 256

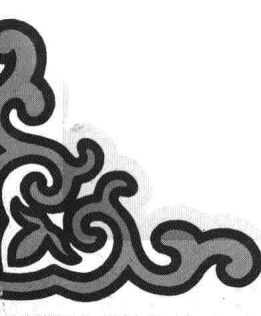


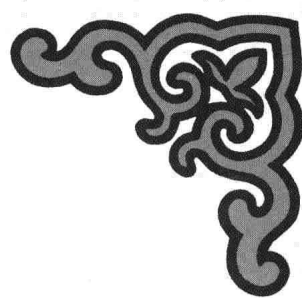
前言

中國是世界上最早發明養蠶、繅絲、織綢、染印和刺繡的國家，並以“絲國”聞名於世。錦繡中華，衣被天下。歷代的織綵染繡，是中國古代文化中最珍貴的藝術瑰寶之一。早在公元前四、五世紀起，中國歷代花團錦簇的紡織品、印染品和刺繡品通過橫貫亞歐大陸的“絲綢之路”，傳播到亞歐非各國，為世界文明作出了偉大貢獻，贏得了世界各地人民的讚頌。直到現在，中國的絲綢和刺繡，仍譽滿全球，暢銷世界一百六十多個國家和地區。被稱為東方藝術明珠的錦繡，不僅在過去，即使在今天對世界的紡織工藝仍舊產生着深遠的影響。

各國學者為了研究古代文明的發展的歷史，對於中國的織繡文物，備極注重。法國里昂織物美術館、巴黎吉美博物館、瑞典馬爾米博物館和斯德哥爾摩遠東古美博物館、英國國立不列顛博物館、蘇聯莫斯科東方藝術博物館、美國波士頓藝術館、普林斯頓大學東方藝術館、印度國立新德里博物館、敘利亞大馬士革博物館，以及日本東京國立博物館、正倉院、京都大學、唐抬提寺、東大寺和法隆寺等著名博物館都極重視收藏中國的織染繡品。數量雖然不多，但都是難得的文物，是外國學者研究中國織染繡的重要資料。近幾十年來，外國對中國這方面的研究是不遺餘力的，以下就作一些簡單的介紹。

瑞典的考古學家西凡爾博士於1937年首先發表研究中國商代絲織提花織物的論文，1949年又出版了關於新疆“絲綢之路”羅布淖爾遺址出土絲織物的專著。蘇聯魯博·雷斯尼欽科教授於1961年出版了《古代中國絲織品和刺繡》一書。日本的考古學家梅原末治教授於1947年出版了《中國古代的絹織物》，原田淑人教授於1962年出版了《漢代的繒絹》、1966年出版了《漢代與六朝的服飾》等專著。此後大阪大學文學教授佐藤武敏博士，經日本文部省的資助，以收集中國古籍史料為主，結合少量的出土文物，由風間書房出版了《中國古代絹織物研究》。1908年從莫高窟藏經洞中盜出藏於法國巴黎國立博物館的106件中國古代絲織物和刺繡文物經分析、研究、整理，1970年編成《敦煌藝術叢書》第13卷作專卷出版。1979年，日本京都纖維工藝大學教授布目順郎博士積四十餘年的研究成果，由雄山閣出版了《養蠶起源和古代絹》的科學專著。書內對日本正倉院所保存的唐宋時期的102塊絲織物的3000根纖維樣品，用現代化的儀器，進行科學的鑑定分析。書中並刊有彩色和黑白照片共150幅。七十年代，隨着“絲綢之路”熱的興起，各國考古學家、社會學家、歷史學家紛紛組成跨國的學術團體和小組來到中國陝西、甘肅、新疆等地區的古“絲路”上的重鎮和遺址從事採訪和考察。並在文化、藝術、宗教等各個領域內進行研究，發表了數百篇論文。對古代中國的敦煌和吐魯番的研究，有些國家（如日本等）還成立研究機構、社團，作為一門新興的學科作系統的研究。可是直到現在，對古代“絲路”上出土的漢唐織物和刺繡，在繡織科技、文化





和藝術上，尚缺乏系統的綜合研究。筆者於1972年參加湖南長沙馬王堆一號漢墓出土紡織品的鑑定和研究工作，經過五年的研究，1980年由文物出版社出版了《長沙馬王堆一號漢墓出土紡織品研究》的專著。就是這種斷代的、分類的專著的出版也不多見。圖錄形式的出版物就更少了。可見的是文物出版社1972年出版的《絲綢之路——漢唐織物》，圖版共有66幅，後日本小學館仍以圖錄形式翻印再版。1976年日本西村兵部教授，經過十餘年的努力，將中國在日本的正倉院（部分）、各大學、博物館、美術館和各大寺院歷代收藏列為日本國寶的織染傳世珍品100件編目整理，以圖錄加說明的形式，編成《中國的染織》一書，由芸草堂刊印。另一本是在1982年由日本學習研究社將中國遼寧省博物館收藏的自宋元至明清的緯絲和刺繡共90餘幅（不包括書法），編成專冊出版。另外，由美籍華人李汝寬先生經多年的收集和整理，以清代傳世品為主編輯出版的《西域長城藝毯》，是目前僅有的介紹毛織物（毯）的圖錄。上述的專著局限於某一種類和某個時期，仍然是不足夠的。對於各國史學家、社會學家、工藝美術家和紡織史學家等系統研究中國古代文明史、絲綢紋樣史、紡織發展史以及東西方文化交流史等，帶來許多困難。

筆者長期從事中國紡織科學技術史的研究工作。經過了十餘年的艱苦努力，對中國文化藝術中閃爍東方藝術光輝的織染緯繡的珍品及有關資料進行了系統的研究，將自己的心得體會撰寫成文，力圖較系統地闡述中國歷代織染繡技藝發展史，以供有關人士研究探討。

《中國歷代織染繡圖錄》精選彩色圖版近三百幅，其中大部分是第一次發表的，本身就具有極重要的歷史文物和鑑賞的價值。這是說，本畫冊的出版，除了希望對中國歷代織物，從歷史發展、技術衍進和圖案藝術三個方面作全面的介紹外，精製的圖錄本身就是一種文物；故可視為文化積累的重要工作。中國雖然是絲綢和麻毛織物生產的故鄉，古老的織物，比起古老的陶器、漆器和銅器來，年代久遠而長期湮埋在地下，由於它是極易破碎腐朽的，因而更難得以保存下來。近幾年來，考古工作者在湖北江陵馬山一號戰國墓、湖南長沙馬王堆一號西漢墓，以及福建福州南宋黃昇墓等在密封條件特好的情況下，發現了大批保存完好的極其罕見的絲綢和錦繡，在目前的技術上，也難以控制其褪色和變質。有的出土實物在地上僅十餘年，已出現了發脆和毀損的情況。就是唐宋以來的古代織繡傳世品，也受到保管技術條件的限制，並由於歷代戰亂而續有散失，現存的並不多見，湮沒破壞且與日俱增。因此，世界各國的考古學家、歷史學家和工藝美術史家等，以及古董收藏家、文化藝術的鑑賞家、博物館、美術館等，對於反映各民族傳統文化藝術的織繡品，均不惜重金，進行收集、分析研究，並以民族文化積累的宏觀社會效益出發，進行系統的整理，和組織精心的出版，力圖再現古代織繡藝術的原貌，以造福於子孫萬代。本圖錄的出版，也具有這方面的用意。



第一章 概述

自古以來，除裘革等天然衣料外，人類的衣著都是由紡織品加工而成的。在人類歷史活動中，紡織差不多和農、牧、漁業同時出現。紡織品的使用，可以看成是人類擺脫夏則裸身冬被羽皮的原始狀態，進入文明社會的一個標誌。中國是世界上最早生產紡織品的國家之一。中國古代染織繅繡的發生發展過程，是值得回顧的；這個過程在中華民族文化史乃至世界文化史上的重要性，也是無庸置疑的。

一、歷史沿革

大約在五十萬年以前的舊石器時代中期，黃河流域的先民由於狩獵和採集活動的需要，已能製作簡單的繩索和網具。山西大同許家窑遺址出土了一千多個石球。據考證，那些石球是放在繩索做成的網兜內，用於狩獵時投擲野獸的。編網兜所用的繩索，最初由整條藤本植物來充當，後來則用莖皮撕細並搓拈而成。

人類最初直接利用草葉和獸皮遮身禦寒。到舊石器時代晚期，逐漸產生了編結和縫綴技藝。用綫、繩把草葉或小片獸皮聯綴成大片的材料包纏身體。縫時先用錐子鑽孔，再穿入綫、繩或獸筋。北京周口店舊石器時代遺址就發現有石錐；舊石器時代晚期的山頂洞人遺址發現有骨針。針長82毫米，最粗處達3.2毫米，針身光滑，針眼狹小，針尖較銳利。有人認為，山頂洞人的骨針可以用於編織，所以也是引緯器的前身，是最原始的織具。

隨著新石器時代的到來，村落定居逐步建立，原始農、牧業相繼出現，對衣食的需求也相應增加。“男耕女織”的原始分工初具雛形，漸漸形成了種麻索縷、養羊取毛和育蠶抽絲等手工生產方法。同時出現由較多零部件組合成的紡紗織布工具，紡織品的生產效率明顯提高。對此，我們可以大致從三個方面加以闡述。

其一是，從搓繩到紡紗，從養蠶到繅絲。

人類根據搓繩的經驗，創造出績和紡的技術。績是指將經過椎擊而鬆解的，或經過脫膠的植物莖皮撕劈成極細的條，再

把一段段細條併合接續成紗。中國古代最早使用的這類纖維，取自大麻、葛、苧麻和苘麻等韌皮植物。這種傳統的績麻技術至今尚不能完全用機械代替。較短和較為柔軟的植物纖維和動物毛毳，則需先使充分鬆散再捻轉搓合成紗。這個過程稱為紡。開始時用手掌或手指進行搓合。後來發現利用回轉體的慣性使纖維捻合比手搓又快又均勻。這種回轉體用石、木、陶、骨等材料製成，形狀作扁圓形，稱紡輪。紡輪中間插一短桿，用以卷繞紗綫，稱錠桿或專桿。紡輪和專桿合稱紡專或瓦。所謂“生女弄瓦”即指婦女使用紡專進行紡紗活動。甲骨文中有字，就是用手轉動紡專紡紗的象形字。在全國各地新石器時代遺址中，幾乎都有大量紡輪出土。其中最早的是河北磁山出土的紅陶紡輪，距今七千多年。稍後的浙江河姆渡遺址（公元前4700年），出土多個帶缺口的紅陶紡輪，同時還有合股的苧麻紗實物。爾後又出現了灰陶、黑陶和彩陶紡輪，陶輪上刻劃有各種幾何紋飾。商周有銅紡專，漢代有鐵質紡專。在更為先進的紡車出現之後，一些邊遠地區仍然殘留着使用原始紡專紡紗的習慣。新疆、甘肅、青海等地區的少數民族，從新石器時代起就使用紡專紡粗細不同的羊毛幼綫，使用時期延續得很長。

中國是栽桑、養蠶、製絲的發源地。史稱“伏羲氏化蠶桑為總帛”，黃帝元妃嫫祖“始教民育蠶治絲繭以供衣服”。此雖近神話傳說，但一般認為，作為時代化身而言，黃帝時代（相當於新石器時代）已經存在養蠶業是基本可信的。與之相印證的出土實物有：浙江河姆渡遺址（距今六千多年）出土的牙雕小盅上刻有蠶紋；河南青台遺址（公元前3500年）出土了絞經絲織物；浙江錢山漾遺址出土了距今四千八百多年的絲帶、絲繩和平紋絲織物。

蠶的種類很多。食桑葉為主的桑蠶吐絲質量最佳。河南安陽殷墟出土甲骨文中有許多與桑、蠶、絲有關的卜辭，其中有“桑”字200多例；“蠶”的象形字見於十餘處；從“糸”的字有八十一個，從“絲”的有十六個，從“縑”的有三個。

蠶絲的主要成分是絲素與絲膠。絲素是蠶絲纖維的本體，絲膠是包覆於絲素之外的黏性物質。絲素不溶於水，絲膠易溶於溫水。絲膠的溶解使絲纖維分離，便於抽引。中國人在夏代以前已經認識到這點，並由此發展出水煮舒解的繅絲技術。在錢山漾遺址中出土了兩把小帚，很像後世用於繅絲的索緒帚。甲骨文中的象形字“縑”，形似縑釜，中有水，有繭，有篋（竹

框繞絲器)，似手作抽引狀。

其二是，從編結到簡單機織。

原始織造技術是從漁獵用網罟和襯墊盛物的筐篾的編結發展而來。《易·繫辭》稱伏羲氏“作結繩而為網罟，以佃以漁”。浙江河姆渡新石器早期遺址出土有編製的蘆篾殘片。很多新石器時代遺址都出土有大量附有編製品和編結物印痕的陶器，其中一些遺址還出土有編織物殘片。從這些印痕和殘片的精細程度來看，當時的編織技術已經擺脫了原始的粗疏狀態，原料從用樹皮、蘆葦、竹片發展到韌皮纖維和蠶絲纖維；編織紋從平紋發展到簾紋、回紋和絞經紋。

最原始的編織不用工具，而是“手經指掛”，完全徒手排好直的經紗，然後一根隔一根挑起經紗穿入橫的緯紗。人們在實踐中逐步學會使用工具，先在單數和雙數經紗之間穿入一根棒，稱為分絞棒。在棒的上下便形成一個可以穿入緯紗的“織口”。再用一根棒，從上層經紗的上面用綫垂直穿過上層經紗而把下層經紗一根根牽吊起來。這樣，將棍提起便可使上、下層經紗的位置對調，從而形成一個新的織口，穿入另一根緯紗而免去逐根挑經的麻煩，生產效率因此而大為提高。這根棒被稱作綜桿（木製）或綜竿（竹製）。眾多的上、下層經紗都牽繫於一綜——“綜合”一詞即源於此。如果按花紋需要穿入多根綜桿，分別控制多組（層）經紗，依一定順序提起綜桿就可以織出各種較為簡單的圖案。緯紗穿入織口以後，還要用木刀（打緯刀）打緊定位。經紗一端，有的縛在樹樁或柱腳上，有的則繞繫於木棍（後稱經軸）用雙腳頂住。另一端連織好的織物卷繞於另一棍（卷布棍，後稱布軸），棍的兩端繫於織工的腰間。這就是原始的踞織機，或稱腰機。河姆渡遺址出土的原始織機部件包括綜桿、卷布棍、分絞棒、打緯刀和引緯用的紆子木桿等，其造型與現存於少數民族地區的腰機零部件非常相似。這表明中國約在七千年前已經使用原始機具以進行織造活動了。這種織機，只要稍加改進，就能織出諸如河南殷墟出土的菱紋綺和回紋綺那樣的幾何形花紋織物。

其三是，從着色到塗染。

原始民族常取借一種自然物（特別是動物）作為家族或氏族聚居的標誌或象徵。這種具有社會性符號意義的自然物即所謂圖騰（totem）。例如，有人認為遠古華夏氏族以蛇為圖騰，東夷氏族則以鳳鳥為圖騰。這些圖騰形象常常用各種顏色的礦

物粉粒或植物汁液繪塗於建築或器皿上。例如，仰韶半坡彩陶中的魚紋，馬家窑彩陶上的人首紋，屈家嶺遺址出土紡輪上的紅、橙、黃三色抽象紋樣，都是遠古圖騰活動留下的痕迹，但其中却也孕育着印染技術的萌芽。青海樂都新石器時代遺址中的一具男屍，屍身下撒有朱砂（硫化汞），而朱砂是中國奴隸社會使用最多的紡織品及服飾礦物顏料。山西西蔭村遺址中發現有一對用於研磨紅色礦物顏料的石臼和石杵。陝西姜寨遺址出土了黑色顏料（氧化錳）和硯、陶杯等一套彩繪工具。最早的印染方法——塗染，確實是從這些與着色有關的活動中演進而成。在河南青台遺址（距今5500年）出土的“羅”織物上，已經被塗染了成絳色；錢山漾出土的絹片和絲繩上，也有塗染過紅色的痕迹。

到夏商周時代，中國社會的科技、文化和經濟有了很大的發展，社會分工日益擴大。染織作為手工業的一個方面，進步很快。麻、絲、毛等纖維原料的生產已有較大規模，繅、紡、織、繡、染等技藝逐步提高，金屬被用作以木質為主的紡織機具的零部件。

夏代起紡織品已成為交易品，後人記載伊尹曾用絲織物和夏桀換一百鍾粟。商以後更為普遍。周金《召卣》載匹馬束絲可以換五個奴隸。《詩經》中則有“抱布貿絲”之句。與此相應，還出現了不少以生產染織繡品著稱的都邑城鎮，如夏末商人聚居的薄，盛產纂組；朝歌的羅綺，襄邑織錦，齊執魯縞，都見稱於一時。不少氏族集團，則以生產紡織品等為專業。如殷民六族中的索氏（繩工）、施氏（旗工）和繁氏（馬纓工）。

這個時期的官手工業十分發達。甲骨文中有關於商代設“上絲”官職的記載。周代則設有八個機構專管徵集原料和紡織生產。如“掌皮”管皮革和製毡用毳毛的徵集和生產；“掌葛”負責徵集葛類纖維；“掌染草”管植物染料的徵集和生產；“典婦功”管婦女的紡織刺繡勞動；“典絲”掌管蠶絲的徵集和生產；“典枲”管麻類纖維的徵集和生產；“染人”負責絲的精練和帛的染色；“羽人”負責羽毛的徵集和色彩標樣。

從夏商周至春秋戰國時期，紡織原料中的大麻、苧麻和葛已成為主要的植物纖維原料，發明了漚麻（浸漚脫膠）和煮葛（熱溶脫膠）技術。桑樹品種則培育出高大型樹桑（荊桑）和低矮型地桑（魯桑）兩個較好的養蠶品系。養蠶有了規範：周代禁養夏蠶，發展一化三眠蠶良種；浴種發蟻，不喂潮葉；蠶

室通風，蠶具規格等都有一定的章法。繅絲技術則熱繅法和冷盆法已經普及。春秋戰國時期已有7~10粒繭繅成的細絲。繅具可能已由手持工字形絲篋發展成轆轤式繅車。從河北藁城商墓出土的陶滑輪和強捻絲織物來看，在公元前1100年可能已有手搖紡車的雛形，用於絡絲、併綫和捻綫。織機已從原始織機發展出有機架的魯機、腳踏提綜的斜織機和多綜多蹻的提花機。這一切為織造更多品種的紡織品提供了有利的條件。

這一時期染織繡品發展的主要標誌是這樣的。

首先是，織品走向多樣化。

散見於甲骨文以及先秦文獻的紡織品名稱，表明了當時品種的豐富和多樣化。甲骨和金文中有“帛”、“貴”等；《尚書·禹貢》中有產於兗、青、徐、揚、荊、豫等州的“織貝”、“織文”、“玄織”、“絺”、“紵”、“縞”、“玄纁”、“璣組”等；《詩經》中有“錦”、“貝錦”、“素”、“綌”等；見於《左傳》、《戰國策》和《禮記》等的有“綃”、“紵”、“綺”、“羅”、“沙”（即紗，或作縠）、“縠”、“縠”、“縠”等；見於長沙仰天湖等地出土的楚簡的有“縠”、“縠”、“縠”、“縠”、“縠”、“縠”、“縠”、“縠”等。這一時期的出土文物十分可觀，可以和上述名目相印證，使人們對於這些名目所代表的紡織品，有一個大概的認識。例如，河北藁城台西村商墓、河南安陽殷墟婦好墓等處出土的觚、卣等青銅器上留有絲織品的殘痕，可以辨認出平紋細密的紵、強捻起皺的縠、絞經的羅、雙經雙緯的縠以及起菱紋、回紋或雷紋的綺。在古“絲路”的通道上則發現了較多的毛織物：新疆羅布淖爾孔雀河遺址發現了裹屍粗毛布；哈密五堡遺址（相當於商代末期）出土了罽和褐。此外，福建崇安武夷山白岩船棺（距今3400年）出土了青灰色棉布。

其次是，彩繪的廣泛應用和多次複染技術的出現。

夏商至戰國的出土織繡品的色彩，反映了染色工藝技術已形成了較完整的體系。服裝的染、繪並舉，印花技術也已經出現。色譜有所擴展。周代的練染生產已經成為專業。如“掌染草”所徵集的植物染料有茜草、紫草、蘇枋、柘黃等；“職金”掌管朱砂、空青等礦物染料；“染人”負責染絲、帛；還有“設色之工五”，即畫、績、鍾、筐、幪五種工匠。此外，如“掌蜃”、“掌炭”等職位，與提供染色工藝所需物料有關。這種專業的配套與分工，說明當時社會對印染品有較大的需求。

周代規定要按章服制度要求的圖案和色彩來生產紡織品，以區分尊卑等級。色彩已有“青、赤、黃、白、黑”五種正色和“紅、綠、碧、紫、駟黃”五種間色。正色用於尊貴者，用於上衣和面料；間色用於卑賤者，下裳和襯裏；上可兼下，下不可僭上。由於技術上的限制，提花、印染較為困難，因此手繪技藝的運用較多。周代王后六服中的“褱衣”、“揄狄”，都以手繪敷彩為主要紋飾手段。長沙楚墓出土的人物龍舟帛畫，也是彩繪技術發展的例證。彩繪所用的礦物顏料，除朱砂外，還有石黃、空青、胡粉（鉛白）和蜃灰等。植物染料則可配用不同的媒染劑，染出不同的色澤。

染色工藝已從礦物顏料的塗染和植物染料的揉染和浸染，發展為多次複染。《周禮·鍾氏》中所謂：“三入為纁，五入為緋，七入為緇”，就是三次複染，五次複染和七次複染取得不同濃淡色調的記載。印花技術運用的實例，則有江西貴溪崖墓（戰國）中發現的印花布殘片。

再就是，繡品日趨華美。

相傳“舜令禹刺繡，以彩明施五色，作衣服”。《周禮》則載：“凡繡，亦須畫，乃刺之。故畫繡二工共其職也。”說明周代刺繡須輔以彩繪。商周至戰國，除官府設有繡坊以外，民間刺繡也已相當普遍。這時的刺繡紋樣以幾何紋和卷草紋為主體。針法均為鎖繡（辮子針）。殷墟的銅觚上有菱紋繡的痕迹。陝西寶雞茹家莊西周墓有卷草紋鎖繡印痕。河南信陽春秋黃國墓出土了竊曲紋繡殘片。最早的動物紋樣刺繡見於蘇聯巴澤雷克出土的東周鳳紋繡和湖南長沙楚墓出土的鳳紋繡殘片。湖北江陵馬磚一號戰國楚墓出土了保存完好的繡品二十一件，圖案各異，色彩華麗，構圖精美，實是前所未有的。其中的幡龍飛鳳紋、對鳳對龍紋、鳳舞逐龍紋、龍鳳相搏紋、鳳鳥花卉紋和龍鳳虎紋無不形態逼真，氣勢磅礴，是楚文化的精華所在。繡綫色彩有棕、紅棕、深棕、深紅、朱紅、桔紅、淺黃、金黃、土黃、黃綠、鈷藍等。

秦漢至明清是織染繡生產的全面發展時期。這一時期的主要成就在下面還要作重點的闡述。在此僅作扼要的說明。

秦漢至隋唐是封建社會的上升發展時期。紡織生產存在官營手工作坊，城鎮獨立手工業和農村副業三種形態。漢代朝廷設“東西織室”和齊三服官，生產皇室服飾用品。南北朝時各政權都設有織染署。唐代的織染署有織、染、繡等二十五個作

坊，分工極為明細。城鎮獨立手工業和農村副業也很發達。如漢代鉅鹿陳寶光家、張安世家，“夫人自紡績，家僮七百人，皆有手技作事”。唐代定州何明遠家有綾機五百張。魏晉時期制定的“布縷之徵”，規定了每戶每年必需上交的帛、絮、絲的數量。各種紡織品的產量劇增，紡織品生產成為封建經濟的重要支柱之一。這個時期，麻、絲、毛、棉等纖維原料得到充分利用，紡織手工機械已全面發展。織車、紡車、絡紗、整經工具多樣化，腳踏斜織機和多綜多躡機進一步完善，花樓束綜機得到了普及。因此，圖案循環大的提花織物已能生產。至唐代，織物的平紋、斜紋和緞紋三原組織及其變化聯合組織趨於完整。印染品色譜齊全。漢代已有凸版、鏤空版的多色套版印花，以絲、毛、棉織物為底料創製了蠟纈、夾纈和絞纈等特種印花。刺繡品除鎖繡外，又發展了平繡技法，齊針、纏針和套針等針法已能綜合運用。繡紋中出現了人物繡。繡品的藝術水準進一步提高，繡紋更趨精美。沿絲綢之路出土的數以萬計的漢唐織物是當時工藝技術水平的物證。

兩宋以後，中國織繡手工業重心南移。以江南地區的江蘇、浙江兩地生產為最盛。宋代官營織造擴大到州府。除京都的綾錦院、西京、真定、青、益、梓州場院主織錦、綺、鹿胎、透背；江寧府潤州有織羅務；梓州有綾綺場；亳州市縐紗，大名府織縐縠。元代在全國各地廣設羅局和繡局。總管府下有織染局、綾錦局、紋錦局、中山局、真定局，弘州洗馬林納石失局，大名織染、雜道兩提舉司。晚清時期以江寧、蘇州、杭州三地的織造機構最為重要，稱江南三織造。北宋起，一些地方出現了從事紡織的民戶，稱機戶。宋元時杭州有很多大小規模不等的絲織坊和染肆。浙江桐鄉的濮院鎮從宋至明一直是“機杼之利日生萬金”，所產絲綢以濮命名。江蘇吳江的震澤，自明代成化、弘治以後，“近鎮各村盡逐綾綢之利”。清代中葉，杭州、蘇州、江寧的民間絲織作坊已大至上千台織機，三、四千工人，規模和數量都超過了官營織造。宋代各路以絹充稅的多達三百四十一萬匹。宋元起民間棉業生產迅速發展，長江中下游地區的一年生棉花種植技術有了突破。元代至元年間在浙東、江東、湖廣、福建和江西設置木棉提舉司，“責民歲輸木棉布十萬匹”。明清統治者對紡織積極提倡，加意督課農村的纖維原料和紡織染生產活動。這一時期的染織繡技術高度成熟，並向工藝美術織物的方向發展，湧現了一大批著名的特色品種。

如宋代的縐繡和裝潢用錦（後人稱之為宋錦）；元代的織金和藝術毛毯；明代的妝花緞、漳緞、露香園繡；清代的仿古錦、紫花布，以及京繡、魯繡、汴繡、蘇繡等具有濃郁地方特色的民間繡，其中蜀繡、蘇繡、粵繡、湘繡後人稱為中國的“四大名繡”。

二、紋樣特色的形成

歷代從事染織紋樣設計的工匠們，從自然界和社會生活中擷取大量素材，進行藝術的加工、構思和演繹，使之典型化、條理化、抽象化，從而創造出品種繁多的花紋圖案，亦即紋樣。紋樣依賴於形式（綫條、塊面、輪廓、結構等）和色彩的組合，賦予織染繡品以美的外觀。

中國古代染織品紋樣，除能反映所處那個時代的技術水準以外，在一定程度上還能反映當時的社會生活狀況和社會意識形態。染織品紋樣和其他工藝美術品一樣，不能像繪畫等“純藝術”那樣自由馳騁揮灑自如，而必須要借助纖維、紗綫、組織結構、染印方法和刺繡針法等來表現設計者的意圖。同時，社會經濟、價值觀和審美意識等對紋樣題材的選擇，紋樣形式的表現乃至紋樣色彩的選擇都要施加重大的影響。精美的中國傳統染織品具有獨特的東方民族藝術風格，其代表作的紋樣特色是往往被賦以吉祥寓意。

從江蘇吳縣草鞋山出土的編織物上，可以看到簡單的幾何織紋。出土的商代提花絲織物上則有較為精細和複雜的回紋、菱紋和雷雲紋。這個時期的織機是如此簡陋，不可能用以織出更繁複的圖案。但是，當時的人類一定用塗繪的方法來裝飾紡織品和服裝。雖然沒有實物遺存，卻可以舉幾個旁證：湖北屈家嶺新石器時代遺址出土的彩陶紡輪上繪有類似太極、八卦的符號標記，這就使人考慮到彩陶紋飾與原始紡織品紋樣之間必定存在一定的關係；河南安陽四盤磨村出土的商代石造像，腹前所繫韋韠上刻有獸頭紋，這種獸頭紋在商代青銅器上是常見的，並以饕餮為代表體現了一種“猙獰的美”（韋韠初用皮革製，後即為彩繪絲織物所代替）。商代紋樣與文字的關係也十分密切。如雲雷紋即從金文演變而得。

周代的提花織物紋樣，增加了經過變化的菱形紋、山形紋等。這是周代織機較前有所改進的緣故，同時也是周代講究章

法的綫條藝術(如反映在周代毛公鼎、散氏盤等青銅器紋飾和金文中的那樣)的影響所致。周代已有較成熟的鎖繡實物,上面的卷草紋說明刺繡藝術較之於提花織物具有更大的表現自由。史稱周代冠服制度已趨成熟,諸如十二章等表現等級的紋樣運用於服飾,說明當時彩繪水平的進一步提高。

春秋戰國時期的提花織物紋樣出現了十字、丙丁、龜甲等幾何紋,更引人注目的是幾何化人物鳥獸花卉紋樣的產生。刺繡紋樣則有纏繞曲折、繁複多變的神話動物紋樣。織繡紋樣的色彩也趨瑰麗絢爛。這時期的典型紋樣以古楚地湖南湖北出土的居多。這些源於楚文化的紋樣則表現了《楚辭》中的浪漫主義精神,可以得見東夷民族鳥圖騰的殘痕,以及楚衣纖細瘦長的風格(所謂“楚王好細腰而國中多餓人”即指此)。

兩漢時期的織物紋樣題材和風格多樣化,表現了運動、氣勢和古拙的藝術風格。在幾何形的基礎上,大量採用鳥獸、雲氣、山水、文字等題材,互相穿插,組成一個“琳瑯滿目的世界”。諸如“登高明望四海”和“萬世如意”等銘文都含有對幸福生活追求的美好願望,這與茱萸紋(茱萸葉能辟邪)等吉祥紋樣所要表達的精神是一致的。隨着印花工藝的發展,紋樣進入印花領域,但常輔以彩繪。

魏晉南北朝紋樣一方面繼承漢代傳統,同時受到佛教藝術影響。紋樣風格較漢嚴謹,裝飾趣味有所增加。典型的纏枝紋是漢代雲氣紋的發展(一說係印度等地外來影響所致),又是唐草紋的前驅;“胡王牽駝”等紋樣則明顯帶有西域風格。“魚子(纈)”、“鹿胎紫(纈)”則是這個時期的印花新紋樣。

隋唐時期的紋樣又有變化:纏枝、團花、小朵花、小簇花等新紋樣流行,具有豐滿、肥碩、濃重、艷麗的特色。唐代寶師綸創造的“陵陽公樣”,有端錦、對雉、鬥羊、翔鳳、游鱗、天馬等紋樣,遐邇聞名。隋唐間還流行一種聯球團窠型紋樣(南北朝時已出現),一般認為傳自波斯薩珊王朝。唐草紋則是由忍冬纏枝和變形卷草紋演化而成,有時還綴以各種花卉,構成纏綿不斷的四方連續圖案。寶相花紋樣則帶有佛、道等宗教影響,是以蓮花為主體輔以如意雲紋等綜合而成,成為幸福的象徵。野豬、熊、獅、鹿等獸紋和“醉佛林”等西域題材的大量運用,跟初唐與盛唐兼收並蓄的時代精神不無關係。由於緯錦的出現,織物加金技術和色彩退暈法的應用,大大增加了織物的紋樣表現能力。印花紋樣則有“樹木象羊”(蠟纈)和

醉眼空花如紅網的“醉眼纈”(絞纈)。唐代流行間色裙和“波斯條紋褲”,因此“網”、“大網”和“暈網”一類的條紋也在染織品上得到較多運用。

宋代畫苑重寫生花鳥的風氣,對織物紋樣產生很大影響,出現了寫生折枝式的“生色花”紋樣,並成為後來絲綢的主要程式。紋樣重視民間題材,而漢唐常見的宗教題材略見衰微。紋樣風格清秀精細,配色文靜素雅。幾何紋如八答量、大、小寶照等比過去更為複雜而規整。元代紋樣常以加金藝術為主體表現,對明清影響很大。

宋元明清時期的染織繡紋樣,可作如下歸類:

寫生仿真紋樣。這類紋樣,或取材於花草樹木、魚蟲蜂蝶,形象逼真;或以名人書畫為粉本,山水人物酷肖原作。如以織錦、彩纈來表現,或略見粗疏;如見於縐繡,則可維妙維肖,一絲不走。宋代朱克柔的“蓮塘乳鴨圖”縐絲,元代的“東方朔偷桃圖”縐絲和明代韓希孟刺繡宋元名蹟冊頁,已經完全達到了上述境界。

組合寓意紋樣,簡稱寓合紋樣。這類紋樣吸收了借字、喻義、象形、諧音、寓意等手法,將花卉鳥蟲圖形組合成象徵喜慶吉祥幸福的圖案。例如,牡丹象徵富貴,與海棠組合,寓“富貴滿堂”之意;與水仙組合,則為“富貴神仙”;與桃組合,又成“富貴長壽”。松、竹、梅喻“歲寒三友”;梅、蘭、竹、菊稱“四君子”。以動物與植物圖案等組合的,有“喜(鵲)上眉(梅)梢”、“連(蓮)年有餘(魚)”、“五穀豐(蜂)登(燈)”,都含有吉祥如意的意思,是典型的中國傳統紋樣。

章服紋樣。指用於區分尊卑等級的服飾紋樣。帝王冕服所用的十二章紋樣,周秦以來沿用不絕,但製作更加精美,縐繡使用較多。其餘如龍鳳用於皇帝后妃,且龍又分正龍、行龍、團龍、對龍、大龍、小龍,其中有些也可用於朝廷顯貴。明清的補服制度,規定官員胸背處綴補子,紋樣則文官用仙鶴、孔雀、錦雞、文雁、黃鸝、鸕鶿等鳥類圖案;武官用獅子、虎豹、熊羆、彪、犀牛、海馬等獸類紋樣(明清略有不同)。所用的品種,則織、繡、縐、彩繪都有。

傳奇博古紋樣。這是一種帶有宗教意念的圖案。如羣仙祝壽,八仙過海,大吉祥,大、小八寶,暗八仙等。其中“暗八仙”是指寶劍、扇、葫蘆、洞簫、玉板、籃等八件寶物,分別

為神話中的呂洞賓、張果老等八仙所持，寓意長生不老。“八寶”紋由方勝、古錢、如意、筆錠、珊瑚枝、犀牛角、天書等組合而成。“八吉祥”紋由華蓋、寶壺、法輪、雙魚、海螺等組成。明清刺繡中常見的歷史典故紋樣有嫦娥奔月、天女散花、長生殿、杏花村、竹林七賢和二十四孝等。

嵌字頌祝紋樣。明清時期流行以卐字、壽字、福字和喜字等為紋樣主體，結合寓合紋樣的構圖，組成吉祥頌祝紋樣。如壽字四周飾以五隻蝙蝠(喻福)，稱“五福捧壽”；卐字、壽字和八吉紋配合可成“萬壽無疆”紋；壽字、蝙蝠、桃、佛手相結合，即成“福壽雙全”紋；壽字與鹿、松、鶴配組，稱“延年益壽”紋；卐字和如意雲紋組成“萬事如意”紋，等等。

三、主要技術成就及其歷史地位

中國的黃河流域及長江流域，與埃及尼羅河流域、南亞印度河流域等同為世界文明的發祥地，對紡織技術的發展都有突出的貢獻。紡織技術在世界歷史上經歷了兩次飛躍性重大變革，其中第一次手工紡織工具和機器的完善和配套，於公元前500年發生在中國的黃河、長江流域，然後歷經十多個世紀才逐漸普及到世界各地。毋庸置疑，中國的紡織工藝技術，在較長歷史時期內處於世界的領先地位。下面就幾個主要方面擇要敘述一下。

育蠶取絲 我們的祖先在發展紡織原料方面，勇於實踐，除葛、苧麻（被稱為中國草）等中國最早運用的紡織纖維外，最突出的例子便是育蠶取絲。在發現蠶絲有優良的性質後，就大膽採集，用來紡織。後來逐步推廣，並且發展到人工飼養桑蠶。繅絲工具則由手搖筘子繅車，發展為腳踏繅車。這種出現於漢代的腳踏繅車，在唐宋已經普及。在十九世紀歐洲近代繅絲機發明之前，這是最為先進的繅絲設備。另一例是南宋廣西人採楓葉上的絲蟲，在醃醋中“浸而擘之”，就可以從中抽出絲來。其取絲方法與現代醋酸纖維的紡絲極其相似。

紡紗工具 早在公元前5300年，中國已經使用紡專紡紗。但紡專紡紗存在穩度不易控制和捲繞時必須停轉的缺點。至商周時期，我國已出現了手搖紡車。最早的紡車為單錠。為提高生產效率，手搖改為腳踏（漢代出現腳踏紡車），單錠演進至複錠，錠子數最多可達五隻。手搖和腳踏都以人為動力，限制

了生產的進一步發展。宋元間出現了利用自然動力的多錠大紡車。元王楙《農書》上有三十二錠水力大紡車，一夜可紡麻百斤。然而，歐洲直至產業革命前夕，紡車仍只有單錠（沒有掌握雙錠紡紗技術）。至封建社會晚期，江浙沿海一帶還出現了一種錠杯張力自控式大紡車，其紡紗路綫與現代氣流紡紗機十分相似，運用的張力式紗支控制器的原理是獨特的。

提花織機 在戰國時期已經出現了多綜多躡機。西漢時，鉅鹿陳寶光妻使用的提花機，綜、躡數達到各一百二十片。三國時馬鈞發明了兩躡合控一綜的“組合提綜法”，用十二片躡可控制六十多片綜的個別運動。起源於戰國的束綜提花機在唐代演進成大花樓多花本的提花機。此外，在廣西一帶流傳的竹籠機，結構原理也很獨特。竹籠機和束綜提花機事先編好的“花本”，相當於現代的程序貯存器。多綜多躡機則是將有關紋樣的“信息”貯存在穿綜的過程中。所以在織造時，織工只需依次序拉束綜或踏“躡”即可織花，不需要再考慮織物圖案。近、現代各種形式的提花機，都是在上述中國古代提花機的基礎上發展起來的。

印染技術 中國在夏商周時期已經掌握了多種植物染料的性質。戰國時已發明了媒染技術。至漢代就開始用化學方法製取採砂和胡粉，硫化汞和硫化鉛共生的灰色、絹雲母、金銀粉等顏料也在織物上使用。中國古代的木版印花創始於戰國。西漢時三套色的凸版印花和鏤空版加敷彩的七色印花已很出色。防染印花之一的藍地白花夾纈始於秦漢，到南北朝已臻成熟。隋代有彩色夾纈。蠟纈則出現於秦漢間；絞纈始於東晉。唐代還有本色地絲光花和綜合防印、拔印原理的碱劑印花。宋元以來，貼金印花和撒金印花有新的發展。這些傳統的多種特殊技藝，在世界印染史上有着重要的影響。

中國的紡織品在封建社會的經濟生活中佔有非常重要的地位。例如，《漢書·食貨志》記載：漢武帝北巡時，所過各地賞賜用帛達百萬餘匹。魏晉南北朝有十九個州生產絹、絲、綿，二十七個州生產麻布，統治階級要農民交納紡織品作稅收（見《魏書·食貨志》）。《唐六典》及《唐會要》則記載，唐代實行“調庸”制度。“調”指各鄉生產的綾、絹、紗、布要上調一定數量給官府；“庸”指絹、布可以代替徭役。杜佑《通典》則記載，唐天寶年間，通過租稅、“調”、“庸”所得絹、

綿佔財政總收入的六分之一強。從賦稅中反映生產桑蠶絲帛的有一百多個州，遍佈十個道。可見唐代絲綢生產所起的舉足輕重的作用。宋國國用軍需加上向北方遼、金等朝贈送，均需大量紡織品。《宋史·食貨志》載各路以絹充稅的，多達三百四十一萬匹，另外上貢的又有二百八十七萬匹。南宋時期，趙氏之政權只剩半壁江山，但通過賦稅獲得的絲麻等紡織品竟超過北宋時期，總和達到一千萬匹以上。

絲織技藝的傳播 中國的織染繡品以絲織物為主。公元前二世紀，漢武帝派遣張騫等攜帶絲織物和瓷器等出使西域，開闢了通向中亞、西亞進而抵達地中海的通道。西方各國爲了求得絲綢，其商隊不遠萬里來到中國。這樣就形成了聞名世界的絲綢之路，中國也因此被稱爲絲國。兩漢時期，世界上其他地區尚未掌握蠶桑絲織技術。經絲綢之路流往西方的不僅有大量中國絲織品，而且也有大量蠶絲西運作爲絲織原料。公元二至三世紀，中國的蠶桑技術曾傳到大食（今喀什米爾一帶），公元四世紀，又傳至印度。公元六世紀，波斯派遣使者來中國學習絲綢生產技術。隨後，蠶桑絲織技術又傳至拜占庭和阿拉伯地區。此外，中國的染織工藝和染織品，也通過“海上絲綢之路”傳到日本和東南亞各地。尤其是宋代以後，中日間的絲綢貿易往來數量更多。明代中日間的“勘合貿易”，也以絲、絲綿、布、綿紬、錦繡爲大宗（見《壽海圖編》）。歷代隨着日本的“遣唐使”和“入宋僧”等一起來到中國的人員中，不少是抱着學習染織技術的目的。可以毫不誇張地說，日本的傳統手工紡織業，是在中國輸入技術的基礎上形成的。中國的染織繡品，對日本文化也有着深刻的影響。

第二章 織品

中國古代的織品，就製作方法而論，有梭織（機織）、編結（針織）和不織布之分；按組織結構分，又有平紋、斜紋、緞紋、起絨、紗羅、雙層、多重種種變化；採用的纖維原料，則有葛、苧、大麻、棉、絲和毛等。其中最具特色的種類是絲織品。中國古代的絲織品，其品種的繁多、色彩、圖案、質地和手感的豐富，都足以代表當時最高的紡織水平。所謂薄如紗，

輕如羅，華如錦，光如緞，茸如絨，風格不一；再加上嗅之有微香，聞而“絲鳴”窸窣，實在是典雅高貴、美不勝收。

下面主要就中國古代絲織品在不同歷史時期的情況加以說明。

一、紗、縠

紗和縠都是疏薄有孔的平紋絲織物，常使用兩經穿一筘空一筘的穿筘法以保持孔眼清晰。一些類書因此將兩者混爲一談。如《釋名》釋縠爲紗，而《玉篇》又釋紗爲縠。唐代學者顏師古注《漢書》，稱：“紗縠，紡絲而織之，輕者爲紗，皺者爲縠”。人們一般據此認爲，紗和縠在唐代以前已經分成兩個獨立品種，並以起皺與否作爲區分兩者的標誌。

（1）紗

紗古作沙。一說以紗孔眼較細而只能透過小的沙粒，故稱；另一說以紗的經緯密度較絹、縠等小，即相同面積織物內的經緯紗綫根數較少，所以按會意合“糸”、“少”爲紗。前一說反映了古代的紗是從篩網（用於顏料顆粒的篩選）發展而來的這一事實；後一說反映了紗的稀疏的結構特徵。紗的孔眼近於方形，古籍有“方孔曰紗”之訓詁，所以紗又可稱作方孔紗；古詩中又有“輕紗薄如空”之句，所以也作“方空紗”。紗的孔眼均勻，佈滿整個織物表面。其透孔率一般在75%左右，質地輕柔。

河南安陽殷墟婦好墓出土黏附在銅器上的絲織品殘片（距今五千餘年）中，屬於紗或縠類的有二十餘例。遼寧省朝陽西周墓出土的方孔紗經緯密度都是20根/厘米，孔眼均勻整齊。湖北江陵馬山一號戰國墓（公元前三世紀）的絲織品中，有素紗單衣和捆成束狀的紗織物等七件。其中最輕薄的是褐紗袍裏，經密爲17根/厘米，緯密爲16根/厘米，厚度爲0.05毫米。

湖南長沙馬王堆一號、三號漢墓中，出土了大量的紗。其中一件薄如蟬翼的素紗襪衣，衣長128厘米，袖長190厘米，重量一共僅49克（不到一兩）。這件襪衣的紗料經緯密度雖較大（都是62根/厘米），但蠶絲的纖度很小，單根絲縷爲11綫。經絲弱拈，緯絲強拈，結構精密細緻，孔眼均勻清晰。素紗在秦漢時期廣泛用作夏服和襪衣的衣料。馬王堆漢墓還出土有一件泥金銀印花紗，底料用的也是素紗。

唐代少府監內專門設有織紗的作坊；民間織紗也很普遍。

唐人服飾以輕薄為時尚，紗羅等織物因此而用量日增。文獻記載有“吳紗”、“花鼓歇紗”和“輕客紗”等名目。輕客紗輕若煙霧，著名的產地是亳州（今安徽亳縣、河南鹿邑一帶），據傳自唐至宋只有兩家能織，世代相互通婚以防織法外傳。紗經常被用作印花敷彩的底料。新疆吐魯番阿斯塔那唐墓出土有白色蠟纈紗、絳色印花紗、黃色鴛鴦紋紗、綠色騎士狩獵紋印花紗以及天青色敷金彩輕客紗。

宋代織紗以兩浙路（今江蘇、浙江）及南方一帶為主。全國上貢的紗穀（6611匹）中南方佔94%（6213匹）。文獻記載有艾虎紗、天淨紗、三法紗、暗花紗、粟地紗、茸紗等名目。宋代起有人也把一些絞經組織的織物品種稱為紗。北宋時日本僧人裔（音刁）然從中國携去的“栴檀瑞象”中有雍熙二年（公元985年）封藏的艾紗和無紋紗。江蘇金壇南宋周瑀墓（墓葬時間為公元1244年）、福建福州黃昇墓（公元1247年）和江蘇武進南宋墓中，各出土了一批紗，其中以福州黃昇墓出土的紗最多。一塊頗有代表性的輕紗，經密為20根/厘米，緯密為24根/厘米，經緯絲的投影寬度為0.08毫米，其透孔率為84%。

明代的妝花紗則是在暗花紗地上控花妝彩。明定陵出土的妝花紗龍袍和故宮收藏的雲鶴妝花紗都是精巧絕倫之作。

（2）縠

縠就是縐紗。縠和紗雖然都採用平紋組織，但由於縠使用強拈絲而使織物皺縮，顯示凹凸不平的細小皺紋。《釋文》稱縠“其文足足而蹶，視之如粟”，即指此。縠的經絲拈度要高達1000拈/米以上，不同拈向經緯絲的排列配合，能形成不同的皺紋外觀。織造完成以後，縠還需煮練，使皺紋定形。

河北藁城台西村商代遺址出土的銅觚上有一塊絲織品殘片，經緯絲都加強拈，外觀有皺紋和稀疏的孔眼，被認為是現存最早的縠。長沙石家壩四十四號戰國墓出土的一塊淺棕色縐紗手套，經緯絲密度為38×30根/厘米，經緯絲都加強拈。經絲有S拈和Z拈兩種，相隔排列；緯絲S拈。織物質地輕薄，皺紋明顯。

長沙馬王堆三號漢墓出土了四塊淺絳色縐紗。經分析，經密小的實物為34~36根/厘米，經密大的為60~64根/厘米，緯密也有28~30根/厘米和58~60根/厘米兩類。拈向都是S拈，拈度為2000~2400拈/米，曾經煮練定形，皺紋效應顯著。新疆吐魯番阿斯塔那第105號唐墓出土的綠色狩獵蠟纈紗

的底料是縐紗，使用不同拈向相間排列的強拈絲，織物表面呈現橫條皺紋。

南宋的縐紗頗具特色。例如，福建南宋黃昇墓出土的縐紗，經緯密度較小（經密28~30根/厘米，緯密20根/厘米），經緯絲較細（經絲投影寬度為0.04毫米，緯絲寬度0.05毫米）。經絲使用Z拈和S拈的絲以六比二的比率相間排列，從而在Z拈經絲處較緊密而在S拈經絲處較為稀疏。經絲的彎曲凹凸明顯可見，孔眼大小呈有規律的分佈。這種縐紗較之於漢唐實物更為美觀。

二、羅

羅是採用絞經組織的透孔絲織物。由於經絲的斜絞，羅的孔眼呈椒形，即所謂“椒孔曰羅”。織羅技術源於上古時期的結網活動，羅原指當時的一種捕鳥工具。羅質地輕薄，孔眼穩定，牢固耐用，古人用作夏服和帳幔。

中國古代羅織物的品種較多。根據花紋的有無可分為花羅和素羅。根據組織的不同可分為有固定絞組型和無固定絞組型兩大類。有固定絞組型的羅織物有二經絞（一絞一）和三經絞（一絞二）兩種典型。二經絞羅常與平紋等簡單組織互為花地，其中橫條效應明顯的稱橫羅（三梭羅、五梭羅、七梭羅等）；三經絞羅則可以與三枚斜紋或變化重平互為花地。無固定絞組羅具有鏈狀外觀，有人稱之為“鏈式羅”，也有二經絞和四經絞等不同品種。羅以素羅和暗花羅居多，但也不乏加金妝彩的高級品種（織金羅、妝花羅）。

湖北江陵馬山一號楚墓和湖南長沙楚墓出土文物中均有不少羅。前者出土有二經絞三緯的“三綫羅”，較為名貴。湖南馬王堆一號漢墓出土了耳杯紋暗花羅、煙色菱紋羅、皂色幾何紋羅以及大量的素羅。這些羅被用作香囊、手套和帷幔，或作刺繡的底料；花紋工整精細，尤以耳杯紋羅為最。

唐代羅織物出土較少，見於文獻的品種名目有“瓜子羅”、“孔雀羅”、“寶羅”、“雲羅”、“鳳紋羅”和“蟬翼羅”等。宋代織羅技術有進一步的發展。宋代官府徵收的貢羅達十萬匹以上。其中暗花羅的新品種很多，“紋皆隱起而膚理尤瑩潔”，文獻記載有“萬壽藤”、“雙鳳”、“火齊珠”、“菊花”等名目。江蘇金壇、武進，福建福州等地的南宋墓葬中出

土了不少花羅。其中以福州黃昇墓出土的品種最多，如山茶花羅、牡丹花羅（圖235, 236）等。牡丹花羅爲三經絞，穿筘時以三根經綫爲一組穿入同一齒隙。

元代善用金，有銷金錢羅和金紗羅等品種。《天水冰山錄》上記載的明代花羅名目達五十五種之多。

三、綺、綾

（1）綺

綺是平紋地起斜紋或浮長花的絲織品。綺在先秦文獻中已多次出現，與之相印證的出土實物也較多。河南安陽殷墟出土的銅觶上有黏附的回紋綺和雷紋綺殘痕。陝西寶雞茹家莊西周墓出土的銅劍柄上也黏附有一片菱紋綺，經緯密度爲 34×23 根/厘米；還有一片緯綫顯花的菱紋綺，經緯密度爲 70×40 根/厘米，顯花緯浮長較大。

湖南長沙馬王堆一號漢墓出土的對鳥花卉紋綺是當時的新品種。這件織品紋樣循環大，構思新穎，佈置妥貼，風格明快。圖案以細綫條雷紋構成四方連續的菱形框架，填以幾何化的對鳥和花草，多種紋飾交替分佈。新疆民豐尼雅東漢遺址出土的菱形樹葉紋綺和鳥獸紋綺，敘利亞帕爾米拉出土的動物菱紋綺（中國生產的）等，都採用了“漢式組織”。

唐宋時期綺的生產仍然很多。唐少府監染織署有織綺坊。從新疆阿斯塔那唐墓的出土實物來看，唐代的綺常採用當時流行的套環、連珠和龜背圖案。敦煌佛幡中有一些以綺爲底料而另施繡繪，如敦煌文物研究所藏的人字紋綺佛幡（圖222）。宋代的綺除採用幾何紋飾外，出現不少寫生風格的花卉圖案。如江蘇武進南宋墓出土有米字紋綺、直條紋綺，福州黃昇墓出土有長春花綺、菱形菊花紋綺等。其中菱形菊花紋綺運用了粗細緯的相間排列，粗緯顯花而細緯僅作平紋地部，紋緯浮長跨越的經綫根數有三、五、十一等不同。無錫元代錢裕墓中出土了一批綺，圖案簡潔而質地柔軟，用作日常衣着的面料或襯料。

（2）綾

綾是指在斜紋地組織上起斜紋或緯（經）浮長花的絲織物。《釋名》釋綾爲“其文望之如冰（古作）凌之理”。綾是在綺的基礎上發展起來的，其出現時期較綺爲晚。文獻記載，漢宣帝時（公元前73年至前48年）鉅鹿陳寶光妻善織“散花綾”；三

國時扶風馬鈞改革綾機，織出的綾“奇文異變”。唐宋文獻中關於綾的記載特別多，往往綾錦並稱；屬於這個時期的出土或傳世文物中，也有各種綾的品種。其中最典型的品種有異單位同向綾和同單位異向綾。唐代綾的紋樣多爲幾何化小型圖案，風格以謹嚴見長，文獻所載名目有龜甲、鳥頭、鳥眼、蛇皮、竹根、魚口、雙距、柿蒂、方棋、水波、馬眼、樗蒲等，都屬於小型幾何圖案；而諸如重蓮、鸛鵲等花鳥紋，也經過變形成爲非常規整的圖案。唐代以綾爲主要的官服衣料；織染署中有“綾作”這一專門機構。

宋代沿襲唐制，仍規定綾作官服之用。在汴京（今開封）設有綾錦院；湖州設有織綾務。宋代的綾有循環較大的寫生花鳥紋樣，素樸典雅而帶工筆花鳥風格。如湖南省博物館藏的長春花綾（圖232），福建省博物館的牡丹花綾。元明以後，綾多作裝裱書畫之用，圖案多幾何小花紋。無錫元代錢裕墓中有滿地萬字紋綾（襖）；元明清時期舊裝的書畫作品上也常可見到精細的綾。

四、錦

錦是多彩提花絲織物的泛稱。錦合“帛”、“金”成字，取錦“作之用功，其價如金”之意。有採用重經組織經綫起花的經錦、採用重緯組織的緯錦、雙層組織的雙層錦等不同品種。它們的織造方法各不相同，生產工藝要求很高。

錦以精練染色的桑蠶絲爲經緯原料，還常常配以各種金銀綫。中國名錦有以經錦爲代表的蜀錦、以妝花爲代表的南京雲錦和蘇州宋錦。

錦已有三千多年的歷史。戰國、兩漢流行以二色或三色經絲輪流顯花的經錦，包括局部飾以掛經的掛經錦、具有立體效果的凸花錦和絨圈錦。例如，長沙楚墓出土的菱紋錦、對龍對鳳錦（圖4）和褐地矩紋錦都已具有相當高的水準，特別是對龍對鳳錦，在深淺不同的標色暗花條上表現變形龍鳳。湖北江陵馬山一號楚墓出土有兩色的“丙丁錦”和三色的舞人動物紋錦等，都屬於重經組織；另有一種緯綫起花、結構獨特的窄幅織成錦，有人認爲即古籍所謂“偏諸”，其紋樣有龜子紋、田獵紋和龍鳳紋等。長沙馬王堆一號漢墓出土的錦，除二色、三色的典型漢錦以外，還有多色的凸花錦和絨圈錦，以具有立體