

中国传统纹样

主编 ■ 胡欣蕊



高职高专艺术学门类
“十四五”系列教材

★ 职业教育改革成果教材



A R T D E S I G N



华中科技大学出版社

<http://www.hustp.com>

中国传统纹样



高职高专艺术学门类
“十四五”系列教材

主 编 胡欣蕊
副主编 张 庆 赵雪玉 张 艳
参 编 章 瑾 尚 存 刘昱娇 黄白瑜

职业教育改革成果教材



A R T D E S I G N



华中科技大学出版社

<http://www.hustp.com>

中国·武汉

内 容 简 介

本书选取了中国各个朝代工艺美术中有代表性的纹样,根据图案内容进行分类,从几何纹样、动物纹样、植物纹样、人物纹样、综合纹样、吉祥纹样和传统纹样在现代设计中的应用这几大方面进行分类介绍,通过大量丰富的图片素材和简练的历史背景资料介绍,让艺术设计专业的学生可以直观地了解典型的中国传统纹样的构成规律和审美特点,有利于将中国传统纹样运用到以后的专业设计中去。

图书在版编目(CIP)数据

中国传统纹样/胡欣蕊主编. —武汉:华中科技大学出版社,2021.12

ISBN 978-7-5680-7675-3

I. ①中… II. ①胡… III. ①纹样-设计-中国-高等职业教育-教材 IV. ①J522

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2021)第 221365 号

中国传统纹样

胡欣蕊 主编

Zhongguo Chuantong Wenyang

策划编辑:彭中军

责任编辑:郭星星

封面设计:优 优

责任监印:朱 玢

出版发行:华中科技大学出版社(中国·武汉)

电话:(027)81321913

武汉市东湖新技术开发区华工科技园

邮编:430223

录 排:武汉创易图文工作室

印 刷:湖北新华印务有限公司

开 本:880 mm×1230 mm 1/16

印 张:7.5

字 数:243千字

版 次:2021年12月第1版第1次印刷

定 价:49.00元



本书若有印装质量问题,请向出版社营销中心调换

全国免费服务热线:400-6679-118 竭诚为您服务

版权所有 侵权必究

前言

Preface

中国传统文化源远流长,底蕴深厚。传统纹样作为其中的重要组成部分,一直贯穿在历史发展过程中,并随着经济、政治、文化的发展而变化,体现了中华民族历史悠久的文化背景。传统纹样的继承和发扬需要利用现代人们的审美,从带有中国传统纹样的彩陶、青铜器、玉器、漆器、金银器、瓷器、印染工艺品、织绣工艺品等中发现素材和灵感,结合设计前沿的内容、形式、方法来实现。传统的纹样从博物馆到商业化有很长的路要走,这些都要靠我们年轻一代的设计师们不懈努力,才会形成传统文化继承、发扬和再生的良性循环。

经历了数千年洗礼,传统纹样和造型有着其他设计元素无法媲美的厚重和强劲的艺术生命力。中国传统纹样在我们今天的生活中广泛应用于建筑、绘画、雕塑、平面设计、室内设计、工业设计等行业,设计及施工人员均可从纹样优美的图形纹饰中汲取养分,在复杂精细的造型中得到灵感。

首先,本书将传统工艺美术纹样根据题材的内容进行分类,并将纹样范围缩小为工艺美术范围。同时根据学生的学习特点,精简了历史背景介绍,增加了图形特征的分析 and 总结,丰富的图片信息便于学生直观学习纹样图形规律,更好地临摹掌握和设计应用。其次,本书在选择纹样时,除了考虑所选取的传统纹样在各个朝代的代表性外,还考虑到对平面纹样进行介绍,平面纹样适合在各个艺术专业的设计中进行图案的重组或再设计,这样可以更好地服务于专业学习。最后,书中还添加了中国传统纹样设计应用章节,结合目前前沿的多专业设计应用案例,针对性地对具体的实例应用进行分析讲解,具有一定的设计实践指导性。

本书在编写中参考了大量的国内图书、论文和其他相关资料,参考文献中已尽量注明,如有遗漏,敬请谅解。本书在理论研究的深度和广度上还有很多不足之处,还望同行专家批评指正。

编者

目录

Contents

第一章 中国传统纹样概述	/ 1
一、纹样的形式类型	/ 2
二、纹样的表现类型	/ 4
三、纹样的技法	/ 5
第二章 几何纹样	/ 11
一、几何纹样的概念和特点	/ 12
二、几何纹样的沿革	/ 12
三、典型几何纹样	/ 14
第三章 动物纹样	/ 27
一、动物纹样的概念和特点	/ 28
二、动物纹样的沿革	/ 28
三、典型动物纹样	/ 29
第四章 植物纹样	/ 46
一、植物纹样的概念和特点	/ 47
二、植物纹样的沿革	/ 47
三、典型植物纹样	/ 48
第五章 人物纹样	/ 63
一、人物纹样的概念和特点	/ 64
二、人物纹样的沿革	/ 64
三、典型人物纹样	/ 66
第六章 综合纹样	/ 75
一、综合纹样的概念和特点	/ 76
二、典型综合纹样	/ 76

第七章 吉祥纹样	/ 85
一、吉祥纹样的概念和特点	/ 86
二、吉祥纹样的沿革	/ 87
三、典型吉祥纹样	/ 87
第八章 传统纹样在现代设计中的应用	/ 101
一、传统纹样在现代设计中的现状	/ 102
二、传统纹样设计变化的方法	/ 102
三、传统纹样在现代设计中的应用案例	/ 103
参考文献	/ 114



Zhongguo Chuantong Wenyang

第一章

中国传统纹样概述



传统纹样作为中国传统文化的重要组成部分,反映了特定时期人们的风俗习惯和审美情趣,具有浓厚的生活气息和独特的艺术风格。我国古代的装饰纹样,富有强烈的艺术魅力,表现了我国民族的特殊气质,创造了重要的美学价值,是中华民族珍贵的文化遗产之一,是我国伟大民族历史文明的重要标志。与西方美术相比,中国艺术含蓄优雅,不仅是中国审美文化的高明之处,也是与其他国家最不同的艺术特色。学习中国工艺美术中的传统纹样,可以使设计类从业者更好地继承传统,增强民族自信,提高图案和纹样设计的水平,对发展现代艺术设计有积极的作用。

一、纹样的形式类型

纹样,是用于装饰器物表面的花纹。我国古代称“文”“文章”,现在俗称“花样”“花纹”。它是图案中的一类,仅指器物表面的纹饰而不包括形制。因此,笼统地将纹样称为图案是不严谨的,把图案解释为纹样则是错误的。纹样随着人类造物活动的开始逐步产生,构成形式不断发展,但中国古代对纹样的构成形式没有全面、系统、严格的分类。大约在 20 世纪初,一些留学日本的图案学家引进了一种纹样构成分类方法,并沿用至今。这种分类法是:纹样分单独构成形式和连续构成形式,其中单独构成形式的纹样包括单独纹样、适合纹样、角隅纹样,连续构成形式包括二方连续、四方连续。除上述分类法以外,还有按纹样所依附的器物来分类的,如陶瓷纹样、印染织绣纹样、建筑装饰纹样。现代设计中使用的“图形”这一概念和纹样是相近的,只是图形不仅包括以装饰为主要功能的纹样,也包括标志、标记等,更注重象征意义的图形,实际上形成了纹样和图形两个交叉又有区别的概念。

单独纹样,是纹样的一种组织形式,是指没有一定的外形轮廓、独立而完整的纹样,它与连续纹样相对。单独纹样的结构形式有均齐式(绝对均齐和相对均齐)和平衡式两种,单独纹样广泛应用于服装、陶瓷、金属工艺品等装饰。

适合纹样,是单独纹样的一种组织形式,指适合一定外形框架的纹样。其外形有方形、三角形、多边形、圆形、半圆形、椭圆形,也有采用自然物象或器形为外形框架的,如桃形、蛋形、扇形、方胜形、葫芦形等。适合纹样分均齐式与平衡式两种,有人认为边缘纹样也属于适合纹样的范畴。适合纹样除了构图要适合其外轮廓外,还应该注意在适合中求变化,在我国优秀传统纹样中常常采取方中求圆、圆中有方的手法,将圆与方巧妙地结合在一起,达到很好的艺术效果(见图 1-1)。

角隅纹样,是装饰纹样的一种,亦称“角花”,多装饰在器物的一角、对角或四角。角隅纹样常用于床单、被面、枕套的装饰。我国古代台布、靠垫、围裙、手帕、镜框、箱、柜的边角装饰多用角隅纹样(见图 1-2)。

单位纹样,是构成连续纹样的最基本单元,其结构一般不复杂,有时并不完整,若干单位纹样连续之后才显示出效果,所以单位纹样应特别注意连接后的效果。

连续纹样,是纹样的一种组织形式,指可以无限制扩展,超越任何框架限制,没有开始与终结或没有边缘而有一定秩序的纹样形式。其构成方法是用一种或几种单位纹样反复交替排列,构成条状或块状图形,条状的称为二方连续纹样,块状的称为四方连续纹样。

二方连续纹样,是连续纹样的一种结构形式,俗称花边。其结构组织按一定秩序沿直线方向或曲线方向(波浪式)延伸(见图 1-3)。二方连续纹样的构图形式很多,如散点式、波线式等。此种纹样应用面很广,如服装、染织品、编织物、石刻品、金属工艺品等装饰。这类纹样大多用于物件的边饰,在纺织品中运用较多,抽纱、挑花花边最为常见。

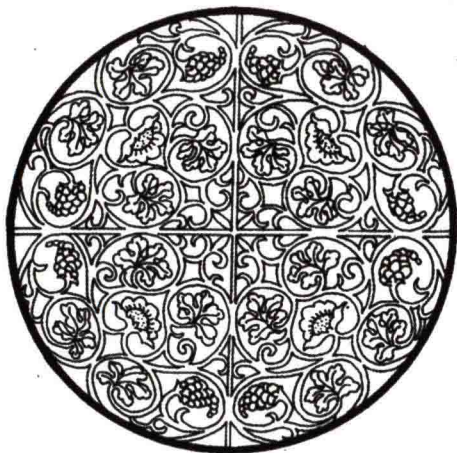


图 1-1 适合纹样——缠枝葡萄纹

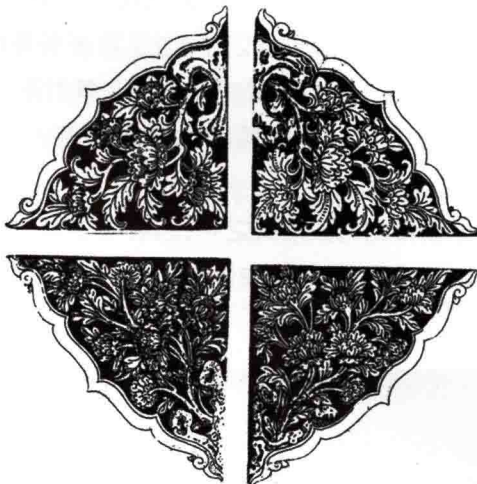


图 1-2 角隅纹样——牡丹纹



图 1-3 二方连续纹样

四方连续纹样,指可以向上下、左右反复循环延续的纹样(见图 1-4)。其构图形式有散点式、缠枝式、开刀法式、几何加花式等多种。四方连续纹样适合于大面积装饰,如染织品、壁纸、地砖等。



图 1-4 四方连续纹样

边饰纹样,指用于器物边缘装饰的纹样,又称边缘纹样、花边、带饰。边饰纹样大部分采用二方连续构成形式,但有些边饰纹样是不连续的,边饰纹样不等于二方连续纹样。其结构组织有反复地首尾相接和非

反复地呈带状两种形式。服装、书籍封面、商品包装以及建筑物常用此纹样装饰。

开光,是纹样的构成形式之一,也是我国陶瓷传统装饰技法之一。为了使纹样富有变化,突出主体,创作者往往勾画出某一特定的形状,如扇形、蕉叶形、菱形、心形、桃形、圆形等,在此空间里饰以花纹,谓之“开光”。有人认为这是从古代某种建筑物上窗户的形式演变而来的。开光常用于雕漆、陶瓷器皿的装饰(见图 1-5)。

团窠,是纹样的骨架形式之一,因纹样呈圆形或椭圆形近似于窠而定名。例如,联珠斗兽纹就是以团窠为主体,圈以联珠纹,团窠中央饰以动物纹(见图 1-6)。这种纹样构成形式在唐代十分流行,在宋代织锦中大量运用。



图 1-5 釉彩大瓶(清乾隆)

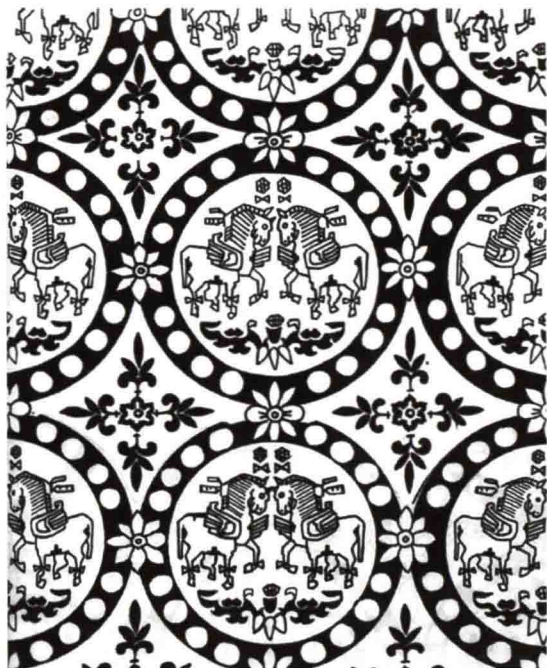


图 1-6 联珠斗兽纹

二、纹样的表现类型

纹样的表现类型可分为表号型、象征型、宗教型、文学型、寓意型等。

表号型,就原始社会的纹样而言,它们大都概括抽象,不做具体的描写,而只突出标志的功能,故称为表号型。

象征型,如果说表号型只是一种符号,是属于基础层次的,象征型则赋予纹样更多的含义。它不仅是一种标志,还借助纹样的特性或特征,在欣赏中运用联想,使感觉和理解的内容添加到纹样的原有内容之中,以表征其特定的意义。因而象征型纹样涵盖了更多属于民俗的、宗教的、地域的各种不同内容。

宗教型,其纹样题材大多为神仙思想或宗教内容,大体自东汉以后延至魏晋南北朝。六朝的分裂和战乱,使人们处在痛苦的精神生活中,思想寄托于宗教,此时佛教大为流行,因此石窟、壁画、铜器、泥塑的装饰多以佛教内容为题材。

文学型,人们在长期的宗教统治过后,到了唐宋时期,日渐发现人的自我价值,逐步改变了商周以来以天、神、佛为主的精神依托,弘扬了人类的力量。自信,开拓,在生活中追求现实情爱,自此纹样题材上便呈

现出诗情画意的面貌。花草鸟蝶,在唐代装饰中占了主要地位,连理枝、并蒂莲、比翼鸟等纹样描绘着人间的爱情幸福;而唐诗在工艺品上作为装饰的应用,则更具有时代特色。宋代文人画的兴起,进一步将诗文题材引进装饰内容之中。落花流水、紫汤荷花、梅花寒雀等,如同文学小品,成为纹样装饰的风尚。

寓意型,是运用客观事物以寄寓它本身所不包含的意义,所表达的内容间接而宽广。它的特点是不仅巧妙地运用多种象征手法,而且突出其吉庆幸福的含义,以表现对美好生活的追求。寓意型纹样流行于元明清时期。

三、纹样的技法

1. 陶瓷纹样的技法

刻花,是陶瓷早期应用较多的一种纹样装饰技法。它是用较硬的竹、骨或铁工具,在半干的陶瓷坯体表面刻划而形成的花纹。

剔花,在坯体上釉后剔去花纹所需的釉面,剔层较薄,烧成后形成胎与釉的对比(见图 1-7)。

划花,在坯体上只划出细纹,而不产生刻的斜面,有秀丽感。通常与刻花连用,称为刻划花。

研花,在坯体上用力压出细线,较粗糙的胎面与较光滑的研压部分形成色泽的对比,进而产生美感,多流行于战国时期。

拍花,用刻有条纹、格纹的木制工具在坯体上拍打出花纹,既有加固作用,又具装饰效果。

印花,与拍花相似,但花纹精细,印压规则工整。

贴花,用泥片制成花纹,粘贴在坯体上,具有浮雕效果。

堆贴,亦属贴花,但纹饰比贴花高,有层次感。

起线,用细管状工具盛泥浆挤出细线作为花纹装饰。一般作为花纹的轮廓线。

画花,是陶瓷装饰应用最普遍的一种技法。远在原始社会的彩陶上,就有画花装饰,元代以后的青花、五彩、粉彩、珐琅彩、新彩等,都以画花为主要技法。

洒花,在笔或刷上蘸釉料自由地洒出各种斑纹,形成自然效果。

刷花,用工具刷出雾点状的花纹,与此相似的还有喷花,喷花是用工具借压力喷出而形成的花纹。刷花朦胧淡雅,有柔和感,通常可作地纹。

腐蚀,用氢氟酸等强酸在釉面腐蚀出花纹,用以加饰金彩。

此外,现代还有用照相感光等方法制作花纹等,用高碳钢刀或钻石工具在釉面刻出花纹,称为刻瓷。

2. 染织纹样的技法

织花,运用经纬线的不同交织而形成各种花纹,是本色花;经过提花装置变换各色纬线,可以得到彩花(见图 1-8)。现已开始采用光电提花,不用编花本和制纹版即可在设计图上用电子扫描方法直接织花。



图 1-7 剔花花瓶



图 1-8 “五星出东方利中国”织锦(局部)

印花,用雕花纸版作为防染印色而产生各种花纹,一种色对应一套版,应注意花纹的连接,以免断版。现代滚筒印花工艺不受此种局限,转移印花更加简便,只需将设计的彩色花纹加热处理,便可将彩色花纹转印在织物上。

拓印,用刻有花纹的花模敷以色料,拓印在织物上。

蜡染,以蜡作为防染剂,在织物上绘制花纹,然后进入染缸染色,形成色地白花;如需取得白地色花的效果,则须将织物全部涂蜡,只留出花纹,入染即成。

夹染,用两块雕刻有同样花纹的薄板,将织物折叠夹牢入染,可得到对称花纹的效果。

绞染,又称扎染,是民间常用的一种简便的印染方法。先将织物根据花纹要求用线缝扎,入染后由于缝扎处没有染料,故形成晕色渐变的花纹。

碱印,与蜡染相同,只是以碱代替蜡作为防染剂。

画花,用染料直接在织物上画花,古代又称绩花、画绩。

刺绣,是高级织物的一种装饰方法,因为制作简便,所以广泛流行于民间,成为人们服饰的一种主要装饰方法。我国古代有各种著名的绣品,如汉绣、宋绣、顾绣等,现代则有苏绣、粤绣、蜀绣、湘绣等,各具艺术特色。

排花,在织物上根据经纬组织绣成十字形花纹,具有装饰美。

补花,用色布或绫剪成花纹钉缝在织物上。补花宜用大面积花纹,以便于操作。用绫补贴的工艺在古时又称为贴绫。

戳纱,用色线在经纬交点上加以绣绕,以形成装饰花纹。

纳纱,与戳纱相似,只是戳纱的花纹由点组成,而纳纱则可跨越数根经线或纬线,形成小块的面,因线路较长,故又称铺绒。

抽纱,将织物的经线或纬线根据花纹要求割断抽空,以形成镂空的花纹。

钉珠,以小珠穿线后根据花纹要求钉在织物上。用彩色光片钉在织物上,也属同一方法。

起绒,在织物的织制过程中,加入绒经,以细签垫织,然后割开绒毛,使其竖立。起绒织物的花纹一般以团纹居多,使其绒毛相簇直立,尽量避免用细线起绒。

烂花,运用耐酸碱不同的纤维进行织造,再加以化学处理,使腐蚀部分的花和地的纤维形成花纹。

缙织,在织造时,花纹不用通梭,边织边配色,形成花纹效果。著名的缙织有缙丝、织成,是一个艺术性较高的品种(见图 1-9、图 1-10)。

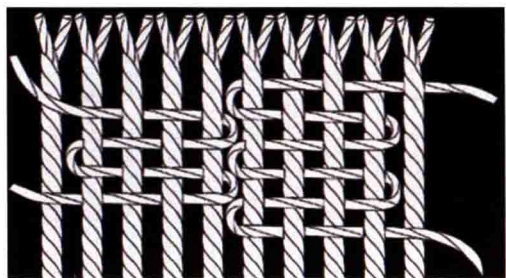


图 1-9 缙织工艺组织图



图 1-10 绿色缙丝——子孙万代蝶纹棉衬衣

织金银,用金线或银线夹织在织物中,使其具有富丽辉煌的效果。金线有平金和捻金两种,平金是用金箔贴在特制的底纸上,再切成极细长条,呈片状;捻金则是用平金条绕在细纱上,成为圆形的线状(见图 1-11)。

陶范,用细泥塑成器物的模型,内范为范芯,外范刻有花纹,内外范之间有空隙即金属器物的厚度,以容纳金属液,也有用石范的。

失蜡,用蜡做成模型,又称蜡模,在蜡模上可以雕镂极为精细并有多层次镂空效果的花,在制作铜器时,蜡模的内外填充泥浆,等泥浆干燥后倒入铜液,蜡模随之熔化而铜液填充模型成为铜器。

焊接,将花纹局部或分段制成后,焊接而成。

镶嵌,是在金属制品上嵌饰花纹的工艺。

金银错,是镶嵌中最华贵的一种,即在金属器物表面刻出槽纹,将扁细金丝或银丝嵌入槽纹中成为花纹。

3. 金工纹样的技法

錾花,用工具在器物上刻出花纹(见图 1-12)。

冲压,用机械压力冲压出花纹。

鎏金,在器物表层镀一层金。用金和水银的熔液涂在器物上,经炭火温烤和打磨,使水银挥发而金液牢固地附贴在表面,长期不脱(见图 1-13)。

包贴,用金、银或铜制成薄片状的花纹,包贴在金属器物上。

腐蚀,用强酸在金属表面腐蚀成花纹,有的还嵌以珠玉宝石。



图 1-11 织金如意莲花



图 1-12 铜鑿花八宝双龙炉



图 1-13 鑿金银壶

4. 漆器纹样的技法

罩色,在漆器上罩涂以色漆。

彩绘,在漆器上用色漆彩绘装饰花纹,流行于春秋战国时期及汉代。湖北江陵出土的战国漆器,湖南长沙马王堆出土的汉代漆器,皆有许多彩绘漆器的精品。

镶底,在漆器上用玉石牙骨等镶嵌成花纹。

螺钿,是镶嵌中的一个重要品种,以贝壳制成薄片后嵌贴在漆器上。用鲍贝壳制成的螺钿,精细而有五色光泽,又称为点螺(见图 1-14、图 1-15)。



图 1-14 螺钿人物花鸟纹铜镜(唐)



图 1-15 螺钿全盒(清)

剔红,是以单一红漆为雕刻材料,经多层上漆达一定厚度并在红漆近干时雕刻形成花纹(见图 1-16)。用黑色漆的称为剔黑(见图 1-17),用彩色漆的称为剔彩。另有一种用红黑漆相间髹涂,经过刻纹的斜面显出红黑线丝丝相扣的斑纹,称为剔犀。剔犀工艺多用云纹做装饰,故又称为云雕。



图 1-16 剔红葡萄纹圆盘



图 1-17 剔黑开光花鸟纹梅瓶

描金,用金粉制成金泥在漆器上描绘花纹。漆器的金饰方法很多,除描金外,还有洒金、戗金、罩金等多种装饰技法。洒金,是用金洒成金块或斑点;戗金,是刻出纤细的花纹,再在刻线内嵌金;罩金,是在金上涂透明漆,起保护作用。

堆漆,即用漆堆起花纹。

刷丝,用刷子蘸漆刷出花纹,纹理如布纹。

变涂,是借用的外来名词,即用各种色漆涂饰以形成彩色效果。

平脱,以金银片制成花纹粘嵌在漆器上,经罩漆打磨后显出花纹,华美富丽。唐代以漆器平脱最为流行。

5. 木工纹样的技法

雕花,有浮雕、浅雕、深雕、镂雕等多种。木雕的著名品种有东阳木雕(樟木雕)、黄杨木雕、龙眼木雕、潮州木雕(金漆木雕)等。

拉花,用钢丝锯在木板上拉出花纹。

拼花,用木材的不同纹理和色泽拼出花纹。

镶嵌,在木板上用木、石、牙、骨、贝、铜等镶嵌成花纹。唐代精致的木器镶嵌,称为木画,是著名的工艺品。

烫花,将铁笔烧热后在木器上烫出花纹,表现出浅深虚实的不同层次,有中国画的效果。

彩漆,用色漆在木器上进行彩绘,既有防护作用,也有装饰效果。

6. 编织纹样的技法

编织的种类很多,有竹编、草编、麦秆编、玉米皮编、藤编、棕编、柳条编等,其装饰加工方法比较接近,大同小异,主要有以下几种。

编花纹,利用编织材料的粗细、宽窄、亮暗、粗涩,编成具有虚实疏密与节奏变化的花纹。其编法有绞编、缠编、盘编、钉缝等多种。

雕刻,适于在较大面积上进行装饰。

彩绘,在编织物上进行染色或油彩描绘。

镶嵌,在编织物上镶嵌花纹。

翻黄,主要用于竹器加工,即将竹青脱去,在水中加热,经压平后打磨,有象牙效果;在其上细刻或加彩,可制成文具或工艺品(见图 1-18)。我国翻黄的著名产地有湖南邵阳和浙江黄岩。

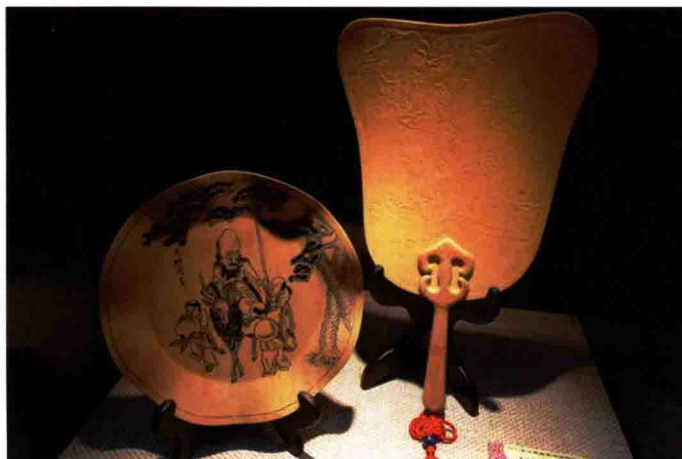


图 1-18 黄岩翻黄

拼花,用竹段平贴或断面粘贴,可组成各种几何花纹。



Zhongguo Chuantong Wenyang

第二章 几何纹样

