

“CHINA”，中国的英文名称，而这个单词同时又被译为“瓷国”，  
这是偶然的巧合，还是有某种更深刻的历史原因。  
工艺美术以实用为体，审美为用。  
中国工艺美术来源于生活，而且直接作用于生活。  
今天是一个设计的时代，一切历史遗留下来的优秀艺术成果都可以为我们所用。

History of Chinese Arts and Crafts “十二五” 高等院校艺术设计专业规划教材  
中国工艺美术史

◎主编 魏 华



如果你不知道读什么书，  
就关注这个微信公众号。



微信公众号名称：幸福的味道

加小编QQ一起读书

小编QQ号：2338856113

【幸福的味道】已提供200个不同类型的书单

- 1、 历届茅盾文学奖获奖作品
- 2、 每年豆瓣，当当，亚马逊年度图书销售排行榜

- 3、 25岁前一定要读的25本书
- 4、 有生之年，你一定要看的25部外国纯文学名著
- 5、 有生之年，你一定要看的20部中国现当代名著
- 6、 美国亚马逊编辑推荐的一生必读书单100本
- 7、 30个领域30本不容错过的入门书
- 8、 这20本书，是各领域的巅峰之作
- 9、 这7本书，教你如何高效读书
- 10、 80万书虫力荐的“给五星都不够”的30本书

关注“幸福的味道”微信公众号，即可查看对应书单和得到电子书

也可以在我的网站（周读）[www.ireadweek.com](http://www.ireadweek.com) 自行下载

更多书单，请关注微信公众号：一种思路





河南科学技术出版社  
· 郑州 ·

### 图书在版编目（CIP）数据

本书仅供个人学习之用，请勿用于商业用途。如对本书有兴趣，请购买正版书籍。任何对本书籍的修改、加工、传播自负法律后果。

本书由“行行”整理，如果你不知道读什么书或者想获得更多免费电子书请加小编QQ：2338856113 小编也和结交一些喜欢读书的朋友 或者关注小编个人微信公众号名称：幸福的味道 为了方便书友朋友找书和看书，小编自己做了一个电子书下载网站，网站的名称为：周读 网址：[www.ireadweek.com](http://www.ireadweek.com)

中国工艺美术史/魏华主编.—郑州：河南科学技术出版社，2012.6

（“十二五”高等院校艺术设计专业规划教材）

ISBN 978-7-5349-4560-1

I.①中... II.①魏... III.①工艺美术史—中国—高等学校—教材 IV.①J509.2

中国版本图书馆CIP数据核字（2011）第142669号

---

出版发行：河南科学技术出版社

地址：郑州市经五路66号 邮编：450002

电话：（0371）65788633 65788613

网址: www.hnstp.cn

策划编辑: 韩雅楠

责任编辑: 韩雅楠

责任校对: 耿宝文

美术设计: 张 伟

责任印制: 张 巍

印刷: 河南新华印刷集团有限公司

经销: 全国新华书店

幅面尺寸: 170 mm×230 mm 印张: 17.75 字数: 425千字

版次: 2012年6月第1版 2012年6月第1次印刷

定价: 58.00元

---

如发现印、装质量问题,影响阅读,请与出版社联系。

### 编委名单

主 编 魏 华 郑州轻工业学院

副主编 栗东旭 黄淮学院

参 编 卢 敏 信阳师范学院

张若滢 中原工学院

周红旗 南阳理工学院

郭小冰 安阳师范学院

### 前 言

“CHINA”,中国的英文名称,而这个单词同时又被译为“瓷器”,这是偶然的巧合,还是有某种更深刻的历史原因?翻开历史,我们不难找到答案:汉代丝绸之路的开辟,打开了一条让西方认识中国的通道,自此之后,中国的瓷器、丝绸、茶叶通过西亚传到欧洲。在18世纪之前,欧洲人还不会烧制瓷器,这种温润如玉的实用器皿,对于他们来说,难得而珍贵,人们以获得瓷器为荣。于是,欧洲人以“瓷器”作为中国的名称。因为当时生产出口瓷器的地方叫“昌南”,故而欧洲人就叫这种物品为“china”。由此可见,西方人对于中国的认识,是从瓷器、丝织等工艺美术品开始的。

工艺美术以实用为体,审美为用。人类诞生之初,茹毛饮血,风餐露宿,几乎没有审美活动。当人类进入群居社会,能获得相对充足的食物时,便开始用多余的精力来美化自己的生活——选择色泽漂亮的石料加工工具,将石头或动物骨牙加工成饰品,陶盆上开始有了纹饰,青铜器不断地改变着各种形制与纹样,丝织品的种类花样翻新,瓷器款式各异,服饰的风尚也随着朝代不断更迭。

中国工艺美术来源于生活,而且直接作用于生活。在审美观念上,每一件工艺美术品都有时代的烙印。在一件件遗留下来的工艺美术品中,镌刻着不同时代的人“生”的痕迹,“活”的愿望,记载着不同时期的文化状态。每一件工艺品都是一个文化符号,一部中国工艺美术史,就是一部立体的中国文化史,一部时代的兴衰史,一部科技的发展史,千载寂寥,披卷可见。

研究中国工艺美术史，对于今天来说，其意义是为了“古为今用”。今天是一个设计的时代，一切历史上遗留下来的优秀艺术成果，都可以为我们所用。有人调侃人们对时尚衣着的追求：如果你穿着三年前的衣服，你肯定是落伍了；如果你穿着五年前的衣服，你就太老帽儿了；如果你穿着五十年前的衣服，哥们儿，你太前卫了！昨天的历史，也许会成为明天的时尚，无论是从专业高度，还是从时尚的角度，我们都必要了解中国工艺美术发展的历史。

本书将尽量真实地把中国工艺美术的历史展现给大家。在章节划分上，依旧采用断代的方式，在每一个时间段里充分地作横向展开。每个时代不同的风格特点都是技术革新和观念更新的共同作用，而观念的更新总是相对滞后的，在一个时代发展较为成熟的时候，时代特点才会相对明显。每一个工艺门类都会如一棵藤，在历史的长河里生长，在每个时代都结出丰硕的果实，对于学习和研究者，按这样的思路比较容易了解各个工艺美术门类的发展全貌。但工艺美术的发展与其他文化种类的发展有所不同，它以实用为首要目的，受生产力发展的影响，但不会随着时代变迁而迅速弃旧更新，传承性在工艺美术史的发展中脉络非常明显。所以本书本着遵循工艺美术品自然发展的历史的原则，在断代史中突出几个典型工艺门类的传承与发展脉络，尽可能忠实地描述中国工艺美术发展的历史。

本书共分11章。其中，第1章和第11章由栗东旭编写；第2章、第3章、第4章由魏华编写；第5章由周红旗和张若滢共同编写；第6章、第7章由卢敏编写；第8章、第9章、第10章由郭小冰编写。

由于作者水平有限，难免出现纰漏之处，还望读者多提宝贵意见。

编者

2011年5月

## 目 录

[书名页](#)

[版权页](#)

[编委名单](#)

[前 言](#)

[第1章 原始社会的工艺美术](#)

[1.1 概述](#)

[1.2 石器玉器骨器](#)

[1.3 制陶工艺](#)

[1.4 其他工艺](#)

[第2章 夏商西周时期的工艺美术](#)

[2.1 概述](#)

[2.2 青铜工艺](#)

[2.3 玉石工艺](#)

[2.4 陶瓷工艺](#)

[2.5 其他工艺](#)

[第3章 春秋战国时期的工艺美术](#)

[3.1 概述](#)

[3.2 青铜工艺](#)

[3.3 漆器工艺](#)

[3.4 陶瓷工艺](#)

[3.5 玉石工艺](#)

[3.6 染织工艺](#)

[第4章 秦汉时期的工艺美术](#)

[4.1 概述](#)

[4.2 青铜工艺](#)

[4.3 陶瓷工艺](#)

[4.4 玉石工艺](#)

[4.5 漆器工艺](#)

[4.6 染织工艺](#)

[4.7 画像砖画像石工艺](#)

[第5章 魏晋南北朝时期的工艺美术](#)

[5.1 概述](#)

[5.2 陶瓷工艺](#)

[5.3 织绣工艺](#)

[5.4 金属工艺](#)

[5.5 漆器工艺](#)

[5.6 雕刻工艺及其他](#)

[第6章 隋唐时期的工艺美术](#)

[6.1 概述](#)

[6.2 陶瓷工艺](#)

[6.3 染织工艺](#)

[6.4 金属工艺](#)

[6.5 漆器工艺](#)

[6.6 家具工艺](#)

[6.7 石雕工艺及其他](#)

## [第7章 五代宋辽金时期的工艺美术](#)

### [7.1 概述](#)

### [7.2 陶瓷工艺](#)

### [7.3 纺织印染](#)

### [7.4 金属工艺](#)

### [7.5 漆器工艺](#)

### [7.6 雕刻工艺及其他](#)

## [第8章 元代的工艺美术](#)

### [8.1 概述](#)

### [8.2 陶瓷工艺](#)

### [8.3 染织工艺](#)

### [8.4 漆器工艺](#)

### [8.5 金属及玉牙雕琢工艺](#)

## [第9章 明代的工艺美术](#)

### [9.1 概述](#)

### [9.2 陶瓷工艺](#)

### [9.3 织染刺绣工艺](#)

### [9.4 漆器工艺](#)

### [9.5 金属工艺](#)

### [9.6 玉竹牙雕琢工艺](#)

### [9.7 家具工艺](#)

## [第10章 清代的工艺美术](#)

### [10.1 概述](#)

### [10.2 陶瓷工艺](#)

### [10.3 染织刺绣工艺](#)

### [10.4 漆器工艺](#)

### [10.5 玉牙雕琢工艺](#)

### [10.6 其他工艺美术](#)

## [第11章 近现代的工艺美术](#)



## 11.1 概述

## 11.2 传统工艺

## 11.3 民间工艺

## 11.4 现代工艺及工艺美术教育

## 参考文献

# 第1章 原始社会的工艺美术

## 1.1 概述

中国的原始社会是指自有人类出现到第一个奴隶制国家夏朝建立之间的这段时间，大约三百万年。由于当时还没有出现文字，也没有历史记载，故又称为史前时期。如今，我们对于这段漫长历史的考证，是通过当时主要的生产资料和劳动工具——石器进行的，因此这一时期又被称为石器时代。

石器时代是人类逐步脱离动物群落形成人类社会的阶段，也是人类的生理、心理逐步演化的阶段。在这段漫长的从自然生物链中挣脱的过程中，在为生存改造自然的劳动中，人类逐渐产生了审美意识。关于艺术的起源，长久以来，学术界存在诸多不同的观点，如劳动说、模仿说、游戏说、巫术说、表现说、潜意识说等。迄今为止，尚无一致的看法。人们更多倾向于多元化的解释，但有一点必须承认：“劳动先于艺术。总之，人最初是从功利观点来观察事物和现象，到后来才站在审美的观点上来看待它们。”<sup>[1]</sup>而工艺美术的出现恰是以实用为首要目的的，从这一点来说，工艺美术是人类审美活动的起点。

原始社会分为旧石器时代和新石器时代两个时期。旧石器时代以打制的石器为主要生产工具，这个时期经历时间最长，从二三百万年前到一万年。根据对文化遗存的分析，这一漫长的时期是工艺美术的萌芽期，为工艺美术的产生奠定了基础的技能和意识条件，因为这一时期是人类体质进化的时期，是人类社会意识和审美意识形成的时期。考古学把旧石器时代分为早、中、晚三个时期。早期的人类与现代人的体质差别很大，有些近似古猿，所以也叫“猿人”，如山西芮城西侯度猿人（距今180万年）、陕西蓝田猿人（距今65万~80万年）、北京猿人（距今57.8万年）；晚期的人类与现代人已经没有什么区别了，称为“智人”或者“新人”，如北京山顶洞人（距今1万~2万年）、山西朔县峙峪人（距今2.7万~3万年）；介于两者之间的是中期的“古人”，如山西襄汾的丁村人、阳高的许家窑人，陕西的大荔人，他们都距今约20万年。

旧石器时代，人类所掌握的工具只有棍棒和打制的石器。在自然面前，渺小无助的人类与野狗、虎狼相比没有任何优势，出于对自然的恐惧，人们在意识形态中逐渐形成图腾崇拜。“图腾，是原始人相信自然界的某种动物、植物或者生物，与他们有着某种特殊的关系——保护或者象征，因而顶礼膜拜”<sup>[2]</sup>。山顶洞人会在尸体旁边撒上赤铁矿的红粉，会在钻孔的饰品小孔部位染上红色，这种红色也许具有特殊意义；他们用兽牙兽骨做成饰品，装饰的表象下，也许还隐藏着福佑的目的。正是这些图腾崇拜以及巫术活动，为工艺美术的产生创造了意识空间。

到旧石器时代晚期，我们的祖先已经开始定居生活，如北京的山顶洞人（在周口店龙骨山的山洞里发现常年不熄燃烧的火堆形成的大坨灰烬）。这种定居生活逐渐形成人类共同的习俗，以至影响共同的审美。旧石器时代是工艺美术的萌芽时期，在技术层面上，旧石器时代后期出现了钻孔技术，突破了平面的限制，使工艺美术得以向立体空间造型方向发展，在史前美术的发展中具有划时代的意义。

新石器时代以使用磨制石器和烧制陶器为主要标志，若以最具特色的文化遗存命名这个时代，“陶器时代”更为合适。烧制陶器是人类掌握的第一个改变原材料性能的技能，在人类发展的历史上有着十分重大的意义。

由于定居生活的出现，使得在同一区域内生活的人形成了相似的生活习惯、生产方式、宗教信仰，如有相同的日常用具、装饰纹样等，故而我们把这一时期相同类型的文化遗存，以该类型最早出土的地点命名。中国迄今发现的新石器时代文化遗址有7000多处，遍及各省区。在黄河流域，属于新石器时代早期的有裴李岗文化、磁山文化和大地湾下层文化，中期有仰韶文化和大汶口文化，晚期有马家窑文化、龙山文化、齐家文化；在长江流域，早期的有河姆渡文化和马家浜文化，中期的有北阴阳营文化和大溪文化，晚期的

有良渚文化、屈家岭文化及青龙泉三期文化。在北方地区较为重要的是新石器时代中期的红山文化。当时各不同文化之间也存在着一定的文化交流与传承关系。比如：马家窑文化是仰韶文化在青海、甘肃地区的发展类型，龙山文化是承接大汶口文化晚期发展而成的，良渚文化是马家浜文化崧泽类型的发展。

新石器时代先后生产出素陶、印纹陶、彩陶、黑陶、彩绘陶等品种，而彩陶是其中最重要的艺术形式。在新石器时代的彩陶文化中，仰韶文化和马家窑文化又是最典型、最具艺术魅力的。出现在新石器时代中期的仰韶文化类型彩陶在器型上相对比较简单，而晚期的马家窑文化类型彩陶，器型相对比较丰富，纹饰也更具形式美，更为多样化。黑陶比彩陶在制作工艺上更进一步，采用了轮盘旋转技术，器壁可薄如蛋壳，在造型上更为丰富；龙山文化出土的黑陶已经有了鼎、盘、碗、高、豆等形制，所以黑陶也可以视为青铜器的先导。出现于原始社会晚期的彩陶造型已经和青铜器很相似。新石器时代的彩陶和黑陶在技术上、造型上都为青铜器的出现做了准备，也为后来的陶瓷器的发展奠定了基础。

另外，从出土的新石器时代的陶纺轮、陶器上的席痕布纹，以及良渚文化的绢、布、绳等丝麻织品来看，在新石器时代，编织工艺已经相当发达。

总之，原始社会时期是中国工艺美术的萌芽期，人类在这一漫长的时期，正经历着体质上的进化，大脑容量的增加（旧石器时代晚期“智人”比早期猿人脑容量大）和手的灵巧度的提高，这都为工艺美术的产生和发展奠定了必要的物质基础；在低劣的劳动条件下，人对自然力的崇拜为工艺美术的产生和发展创造了想象空间；人们形成了共同的生活习惯和共同的审美认识，为工艺美术的发展意识形态准备了条件。

[1] 普列汉诺夫.论艺术[M].北京：生活·读书·新知三联书店，1973：93.

[2] 李晓，曾遂今.美的盛宴[M].上海：华东师范大学出版社，2006：16.

## 1.2 石器玉器骨器

### 1.2.1 石器

石器是整个原始社会最为重要的生产劳动工具，是当时生产水平的标志，也是考证当时工艺美术在技术和审美方向发展的重要依据。

#### 1.打制石器

（1）打制石器（图1.1）的分类和制作工艺。在旧石器时代（约三百万年的时间里），人们一直以使用打制石器为主，早期和中期的这些石器工具很难被说成是工艺美术作品，仅仅是出于实用的目的，石块被简单打制加工，做成可以削、刮、砍、砸的工具。当时人们加工工具所用的石料为天然砾石（鹅卵石），因为砾石光滑的部分易于手握。砾石加工的石器分两类：石片石器和石核石器。从砾石上打下的石片加工成的石器叫石片石器，由剩下的内核加工而成的石器叫石核石器。今天，我们根据用途将这些石器分为砍砸器、削刮器、雕刻器等，也可根据形状分为尖状器、斧形器、刀形器、球状器等。



图1.1 旧石器时代的打制石器

早期的加工手法比较单一，主要是单向打击法，偶尔也使用交互打击法，此时的石器类型并不丰富，比如北京猿人所制作的石器。到了中期，交互打击法仍没有被广泛采用，但器形已经开始对称，说明当时人们已经开始有审美的意识。这一时期的代表器物是丁村人的三棱大尖状器，尖部对称，加工精细。旧石器时代晚期已经开始使用间接打击法，交互打击法也被广泛应用，此时的石器形状已相当对称，器型也更为丰富，宁夏灵武水洞沟出土的石器为这一时期的代表。晚期在石器的加工技术上出现了革命性的突破——钻孔技术。“钻孔，是人工找到深度和厚度的劳动。钻孔冲破平面，它是三维空间的第三维空间，是雕塑造型的基本因素，这是立体装饰的开始” [1]。我国迄今发现最早的装饰品是距今约28940年的山西朔县峙峪人的

穿孔石墨饰品，该饰品呈扁椭圆形，鹅蛋大小，中央穿孔，可以系绳悬挂。这件饰品的出现，标志着真正意义上的工艺美术品的诞生。

(2) 打制石器的艺术性。早期的石器，完全是出于实用的目的，当时的人们还没有精力、意识、技能去将这些工具美化，随着加工能力的提高，人们在石器的选材上不再局限于砾石，一些色彩鲜艳的石材，像水晶、玛瑙等美丽但难于加工的石材越来越多地被列入加工范围中，如陕西大荔人、山西阳高许家窑人就以色彩漂亮的石材作为加工原料。这说明中期以后，人们开始用审美的眼光对待工具的加工。原始人在加工这些打制石器的同时，除了开始用审美的眼光打量这些出自自己手的工具之外，还渐渐赋予它们精神内涵。在我国，打制石器以石片石器为主，石核石器次之，而石核石器又以石球为主。石球的功用，本是用来投掷击杀奔跑较快的动物的，但在许家窑人遗址发掘出的1500多个石球，小型的质量在90~500克，中型的为500~1000克，大型的重达1500~2000克。小型和中型的用来投掷尚可，而大型的根本就无法远距离投掷。如果这些石球只是用来投掷动物的，为什么不直接选用近似圆形的砾石，而要花很大工夫将砾石改造成和原材料功能相近的石球呢？而且这批石球的制作精致程度远远超过已出土的其他同期石器。显然仅从实用工具的角度无法解释。我们可以推断这些琢磨精细的石器定然是被赋予了工具之外的精神内涵——人类研究表明，原始人认为虔诚地制作工具可以获得更多的猎物，出于这样的动机，部分工具的制作开始向非实用性方向发展，而且制作上也越来越注重形制、对称性、平滑性等，美感逐渐显现出来。后来出现的穿孔饰品，不仅仅是为了装饰，更多的是作为护身符佩戴在身上。而这种对万物有灵的崇敬感更促进了石器饰品向精美的方向发展，推动了工艺美术的产生和发展。

## 2. 磨制石器

使用磨制石器是新石器时代的标志，但并不是说一进入“新石器时代”，所有的原始人都一下子扔掉打制的石器转而开始使用新型的磨制石器。新旧石器时代是后人为了研究方便而划分的阶段。作为磨制石器，完全是在制作石器工具的技术发展到一定的高度时，自然产生的一种新型的品种；在旧石器时代晚期，磨制石器的技术就已经出现，直到当人们大量地使用磨制石器时，我们才说从这时期开始算是新石器时代。

新石器时代的石器分类已较为详细，如石斧、石刀、石铲、石镞等，由于磨制和钻孔技术的提高使得石器造型严整，表面光滑，石材的材质美得到更大限度的展示。从出土的石器来看很难想象在当时没有金属工具的情况下，原始人是怎样将这些石器加工得如此精美。

原始社会时期的石器，主要为工具，而石雕甚少，迄今发现最早的石雕作品，是河北武安磁山出土的一件石雕人头，五官造型夸张，做瞠目张嘴状，而整体雕刻略显粗简稚拙。此作品属距今7000年的磁山文化作品。另外从北京平谷上宅遗址出土的石猴饰品，也颇具代表性。此装饰品用黑色滑石雕成，长3.1厘米，石猴下颌削尖，两眼圆睁，两耳耸立，一副机警状态。装饰品中间有一横孔，便于佩戴。出土于河北滦平金沟屯红山文化遗址的一批石刻人像是最为重要的史前人像作品，其中较大的几件人像作品高约30厘米，躯体肩窄大腹，颇似孕妇，此类造型观念与原始社会时期的女性生殖崇拜有关。

### 1.2.2 玉器

新石器时代，石器已经开始出现明显的分化，至晚期，一些石器已经蜕变成礼器。这些脱离了实用意义的石器往往选材考究，制作精良，从出土的实物来看，完全没有使用过的痕迹，有的上面还刻有精美的花纹（图1.2）。这些石器多为玉制，由于玉的材质具有超凡的美感，所以玉器往往被用于祭祀礼仪，成为原始部落图腾的标志，具有原始的宗教意味。在红山文化和良渚文化中，发现了大量祭祀遗迹，其中有部分为玉器。出土于内蒙古翁牛特旗的玉龙（图1.3），为红山文化代表作品，也是迄今所知最早出现的玉龙的形象。



图1.2 玉铲（龙山文化）



图1.3 玉龙（红山文化）

玉龙整体造型呈“C”形，吻部平齐，酷似猪嘴，向前伸出，背上长鬣，由头部依附背部向后三分之一有余，而鬣的尾部顺势向龙身的反方向翘起，与龙头呈一波三折之状，与龙身呈合而不同之势，各部位统一在弧线的造型语言中，在力量的对比均衡中，主次分明，相得益彰。在雕刻的手法上繁简得当，对玉龙的头部进行精雕细刻，除了唇吻、眉眼之外，还在额上和颌下刻了鳞状网纹，龙身与龙尾则极为放松。玉龙用岫岩玉雕成，通体碧绿，光洁润泽。龙身正中央有穿孔，用以悬挂或佩戴，“君子无故，玉不去身”（《礼记·玉藻》），在此已初露端倪。

在玉石雕刻中，另有两类器物值得一提，一是玉璧（图1.4），二为玉琮（图1.5）。



图1.4 玉璧（良渚文化）

玉璧为有孔的圆形薄玉。战国时赵国有“和氏璧”，秦王欲以十五座城与之交换。一块玉璧价值连城，除了玉璧的材质工艺的价值之外，更重要的是它作为礼器的地位。璧主要是用于祭祀，后也用作装饰品，《礼记·春官·大司马》中有“以苍璧礼天，以黄琮礼地”的句子。可见璧是祭天的礼器，在礼器中居最高级别。



图1.5 玉琮（良渚文化）

玉琮以良渚文化类型最具代表性：“琮，瑞玉，大八寸，似车杠。”玉琮的基本形制为方柱形，中有圆孔，一般高度由一节到几十节不等。玉琮的主要功能是祭祀，同时也是权力的象征。

### 1.2.3 骨器

原始社会时期的骨器主要分为三类：第一类是工具，如骨针、骨刀等；第二类是装饰品，如出土的骨制项链；第三类是装饰摆件，如山东泰安大汶口出土的象牙雕花筒和浙江余姚河姆渡出土的双凤朝阳牙雕（图1.6）、双鸟纹象牙匕（图1.7）。这些观赏性很强的牙骨雕刻作品分别代表着当时北方和南方的牙骨雕刻水平。



图1.6 双凤朝阳牙雕



图1.7 双鸟纹象牙匕

[1] 傅天仇.移情的艺术——中国雕塑初探[M].上海:上海人民美术出版社,1986:6.

### 1.3 制陶工艺

陶器与磨制石器一样,是新石器时代的标志,然而从艺术成就及影响来看,远超过磨制石器。陶器是人类创造的第一个改变原材料性质的产品。这在人类工艺造型史上有着重大意义。中国的制陶工艺出现于新石器时代早期——江西万年仙人洞遗址出土的距今约1万年的陶片,是目前我国境内发现最早的陶器。制陶工艺在新石器时代中晚期达到一个高峰。这一时期的陶器从装饰特点和制陶工艺的角度可分为素陶、印纹陶、彩陶、黑陶、彩绘陶。

#### 1.3.1 素陶与印纹陶

人类制陶工艺中最早出现的是素陶,就是没有任何装饰的陶器。稍后出现的是印纹陶,最初可能是在制坯过程中留下的编织物的痕迹,继而人们主动运用这种印纹作为一种装饰,形成一种装饰风格,这也是最早的陶器装饰纹样(图1.8)。



图1.8 小口细径锥刺纹壶(半坡类型)

#### 1.3.2 彩陶

彩陶是在原始陶器中成就最为辉煌的一种,它是在打磨光滑的陶坯上,用天然氧化铁或氧化锰作为颜料描绘出图案,经900摄氏度左右高温烧制,在红色的胎底上呈现红、黑、白三色花纹。彩陶的制作工艺是先绘后烧,图案与胎底经高温结合在一起,不易脱色,因而这种装饰手法被大范围地推广应用。

彩陶主要是作为日常用具出现的,其丰富的纹饰记录着当时与人类生活最密切相关的内容,体现着当时人类的审美习惯。在彩陶艺术中,最具特色的首推仰韶文化和马家窑文化,其次是大汶口文化、红山文化、河姆渡文化、大溪文化等。

##### 1.仰韶文化(公元前5000年~前3000年)

仰韶文化是我国较早的成熟的彩陶文化,其地域分布在今天的陕西、山西、河南,因最早发现于河南渑池仰韶村而得名。由于分布地域和发展时间不同,仰韶文化彩陶的器型和纹饰又可分为很多种类型,其中以半坡和庙底沟两个类型最具特色。

半坡类型的分布地域主要在西安半坡、临潼姜寨、宝鸡北首岭。这一时期的陶器为纯手工制作,主要采用泥条盘筑法。常见器型多为平底或圆底盆,也有尖底瓶。装饰纹样一般绘在口沿、内壁或外壁的上半部,图案以鱼形较多见,或是由鱼形演化成的三角纹、菱形纹、波折纹等几何形纹样,装饰色彩以黑色为主,

兼用红色。西安半坡遗址出土的人面鱼纹彩陶盆是此类中最具代表性的器物（图1.9）。



图1.9 人面鱼纹彩陶盆（仰韶文化半坡类型）

此盆图案绘于内壁，两鱼形人面相对，间以两鱼形，两人面与两鱼环状排列于盆底四周。人面造型奇特，脸呈圆形，中线以上为黑色，而在黑色中又以镰形空白打破上半部的呆板沉闷，头顶饰以尖状物，两耳变为鱼形，须部饰以两鱼相对状，而两鱼头之间的负形形成人嘴部形象。构思奇巧，出人意料。而人面与鱼形如此结合，让人推想半坡氏族的某种原始信仰与鱼有关。对此，学者有着不同的说法，有崇拜鱼的图腾说，有祈求捕鱼的丰收说，有祈求生殖繁盛的祝福说。

庙底沟类型彩陶器型以大口小底曲腹盆居多（图1.10、图1.11），图案装饰部位多集中在口沿和腹部外壁，纹样以动物纹以及由植物纹演化来的圆点、弧边三角、涡纹为主。纹样的排列多以二方连续形式出现。



图1.10 彩陶花纹盆（仰韶文化庙底沟类型）

出土于河南陕县庙底沟的花瓣纹盆，其运用弧边三角与圆点的组合，以负形呈现出花瓣的形象，这种阴阳相生的造型技巧表明当时人类的审美能力达到了一定的高度。彩陶上的纹饰，大多记录着当时人所关注的事物，因此也可以为研究史实提供一些例证。



图1.11 鹳鱼石斧纹彩陶缸（仰韶文化庙底沟类型）

河南临汝洹村出土的鹳鱼石斧纹彩陶缸，记录了当时以鹳和鱼为图腾的两个氏族兼并的事件。两腿粗壮、目光炯炯的鹳叼着已死的鱼，而旁边竖着象征权力的石斧，标志着鹳族的胜利。

在庙底沟类型中还出现一些拟形陶器，这些彩陶可以看做是装饰造型方面的创新尝试（图1.12、图1.13）。



图1.12 人头形器口彩陶瓶（仰韶文化庙底沟类型）

甘肃秦安大地湾遗址出土的人头形器口彩陶瓶为仰韶文化庙底沟类型拟形陶器的代表，瓶口为人头形，脸形轮廓柔和，修鼻小口，短发齐眉，

双目处理成两个扁圆的小孔，似充满了天真与迷茫。瓶身饰满由弧边三角和斜线组成的图案，整体似一身着花衣的少女，烂漫可爱。



图1.13 陶鹰尊（仰韶文化）

出土于陕西华县太平庄的陶鹰尊也是一件典型的拟形陶器，此鼎造型设计十分巧妙，加粗的两腿与着地的尾巴形成鼎的三足，为增大鼎的容量而使鹰的身体变得肥圆，鹰嘴前突，目光逼人。此类拟形陶器也可看做是人类早期的雕塑作品。

## 2.马家窑文化

马家窑文化是仰韶文化在甘肃、青海地区发展的新的类型，它上承庙底沟类型，前后共分石岭下、马家窑、半山和马厂四个类型。与仰韶文化彩陶相比，马家窑文化彩陶制作更为成熟。在器型方面，仰韶文化彩陶以敞口盆居多，而马家窑文化彩陶则更多地出现窄口束鼓腹瓮或细口瓶作为装水的容器——窄颈细口较敞口更不易泼洒；在纹饰方面，仰韶彩陶图案造型稚拙，构图疏朗，而马家窑文化彩陶图形繁密，以线面组合的重复出现表现出强烈的形式美感。

在马家窑文化的四个阶段中，各时期的彩陶又有不同的特点。

（1）马家窑文化石岭下类型。石岭下是马家窑文化中较早的一个文化类型，其下层年代可达公元前4000年左右。此类型彩陶器型以壶罐瓶为主，在纹饰方面流行变形鸟纹、弧边三角形等，基本是从自然物演变而来。刚离开实物形象不远；在构图上简洁疏朗，装饰部位在陶器的口、颈、肩与上腹部，从器型到纹饰都可看出石岭下文化类型彩陶依然传承仰韶文化、庙底沟文化的余绪（图1.14）。

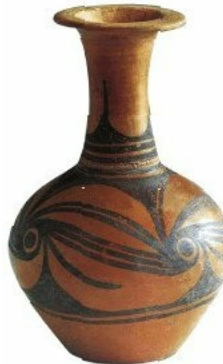


图1.14 变体鸟纹长颈罐（马家窑文化石岭下类型）

此后的马家窑类型彩陶器型种类开始增多，除了半坡、庙底沟已有的盆、钵外，还出现了瓶、壶、瓮等大型器型，“这很可能是人们掌握了将两个半球分别盘筑再合起来捏合、抹平，最后加上颈、底部的先进成型技术。总之，人们对形体的把握已充满信心”<sup>[1]</sup>。此类型彩陶器腹向球状发展，底部收小，口颈的形式变化丰富，有平口、小口、侈口，有矮颈、长颈、颈沿边带耳等多种款式，整个器型饱满圆润，富有张力，轮廓线条流畅，转折有致，富有韵律；陶器质地坚硬，打磨光滑，底色一般呈橙黄或米黄。

（2）马家窑文化马家窑类型。马家窑类型彩陶在纹饰上的特点：涡纹和弧线反复重叠出现，形成繁密的纹样，几乎满布于器外表面，给人以质朴热烈的感受（图1.15~图1.18）。



图1.15 平行带纹四颈耳壶（马家窑文化马家窑类型）



图1.16 垂弧锯齿纹双耳罐（马家窑文化马家窑类型）





图1.17 彩陶钵（马家窑文化马家窑类型）



图1.18 叶形纹罐（马家窑文化马家窑类型）

青海大通上孙家寨出土的舞蹈纹彩陶盆，异于此类型中常见的纯装饰性纹饰，以具象的描绘，给人带来更多可考的远古时代气息。此盆内壁上半部一圈绘有多人组成的舞蹈场面，分三组，每组五人，共十五人，舞者手牵着手，面向一致，脑后有辫形头饰，身后有尾饰，两腿分开，重心略偏，头饰与尾饰分别向不同方向摆动，每组人之间有两排竖线依依垂下，舞者足前横线如平静水纹粼粼展开，似临水舞风（图1.19）。对此盆上的纹饰，专家有不同的解说，但无论从何角度阐释，都不可否认此纹饰传达出了质朴浓郁的生活气息。

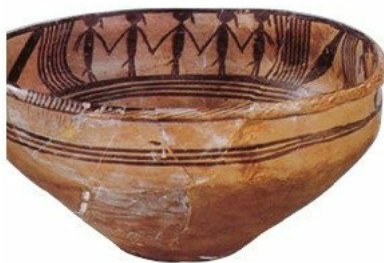


图1.19 舞蹈纹彩陶盆（马家窑文化马家窑类型）

（3）马家窑文化半山类型。半山类型彩陶在器型上延续了马家窑时期的造型，在壶和罐（瓮）的造型上尤其具特色。

壶与罐（瓮）是这一时期最为主要的器型，其最突出之处是鼓腹，器物腹部近似球形，一般在球形基础上加长颈为壶，加短颈为罐（瓮）等，这种基本造型的独特之处还在于它与纹饰有机结合，在俯视时能看到以口部为中心，展开的圆形填充图案，平视时腹部图案填充在半圆里，都能看到完整而美丽的花纹。在纹饰上更加注重复线排列的装饰效果，锯齿纹或波状纹、涡状纹大量出现，由向日葵演化而来的圆形及菱形网格也频繁出现在纹饰中；纹饰以二方连续方式密布于陶器的外上部及口颈部位，从这一时期的彩陶纹饰可以看出人类图案制作技巧的成熟（图1.20、图1.21）。



图1.20 葫芦叶片纹壶（马家窑文化半山类型）



图1.21 平行带旋纹壶（马家窑文化半山类型）

（4）马家窑文化马厂类型。马厂类型属马家窑文化晚期的类型，陶器造型已十分丰富。最具特征的是早期的高颈内收成内弧形，溜肩腹部上逐渐外鼓，至腹下部膨至最大，底部再收束形成两头大中间小的形状，颈部配以半圆形双耳，整体造型由多种弧线组合而成，既浑圆舒展又修长秀美，造型精巧，线条流畅（图1.22）。在马厂类型中，大双耳罐造型也颇具特色：敞口，长颈，斜肩，平底，在腹部稍下有一对耳。



图1.22 菱形纹罐（马家窑文化马厂类型）

此时的彩陶纹饰以几何形装饰为主，在装饰纹样中还伴有符号形出现（图1.23），几乎不再有自然形象，这标志着纹样装饰手法已趋于成熟。



图1.23 彩陶蛙纹罐（马家窑文化马厂类型）

### 1.3.3 黑陶

黑陶是在陶器烧制结束时，从窑顶注水，木炭熄灭时浓烟渗入陶器，形成乌黑亮泽的效果。由于黑陶胎底颜色过深，彩绘纹饰看不出效果，故而在造型上追求更多变化。黑陶的主要装饰手法为坯体装饰，就是在烧制前对坯体进行贴塑、刻划、镂空等加工。由于黑陶是在彩陶出现之后出现的，其技术已远远超越了彩陶的盘泥条手工制作，而采用快速的轮盘旋转技术，胎料用纯泥或掺沙，质地匀细，有的器壁薄如蛋壳（图1.24）。



图1.24 蛋壳黑陶高柄杯（龙山文化）

黑陶是龙山文化的典型器物，出土于山东日照东海峪龙山文化遗址的“蛋壳黑陶高柄杯”，现藏山东省文物考古研究所，高26.5厘米，杯壁薄处仅0.2~0.3毫米。乌黑光亮，宽斜口沿，深腹杯身，细管形高柄，圈足底座；杯腹中部装饰六道弦纹，细柄中部鼓出部位中空并镂有许多细密小孔，形似蚰蛄，设计巧妙，制作精美。

黑陶出现的时代较晚，在器型上与青铜器有接近的地方，出现的类型有鼎、盘、碗、鬲、豆等，因此，可以认为黑陶是青铜器造型的先导（图1.25）。



图1.25 敞口三足尊（龙山文化）

#### 1.3.4 彩绘陶

彩绘陶出现于原始社会末期，这种陶器主要是在烧好陶器上作画。用色以红、黑、赭褐、白为主；因颜色未经入窑烧制，所以在绘制后呈色鲜艳，但不易长久保持，故此类器皿多用于随葬（图1.26）。在器型上有鼎、鬲、尊、瓮等，近似青铜器，在纹饰上已出现类似商周青铜器上的夔纹装饰图案。



图1.26 彩绘陶（龙山文化）

[1]程金诚.中国陶瓷艺术论[M].太原：山西教育出版社，2001：118.

## 1.4 其他工艺

### 1.4.1 编织纺织

我国新石器时代的纺织工艺已相当发达，河姆渡遗址发现苇席印痕；大地湾文化出土的红陶绳纹碗，以葛绳印纹为装饰纹样；西安半坡、临潼姜寨等地出土的仰韶文化半坡类型红陶的底部也印有席纹或布纹。

江苏吴县草鞋山遗址下层，曾发现马家浜文化的菱山纹葛布；浙江吴兴钱山漾，发现良渚文化的绢布绳、带等丝麻织品，可见太湖流域早在新石器时代就是丝麻纺织之乡。

### 1.4.2 髹漆工艺

河姆渡出土的木胎圈足漆碗，是我国目前发现最早的一件漆器。江苏常州圩墩发现马家浜文化的原始漆器，浙江余杭瑶山良渚文化墓地出土的制作精美的朱漆嵌玉高柄杯，说明我国髹漆工艺源于新石器时代。

### 1.4.3 彩塑工艺

新石器时代的雕塑屡有发现，而辽宁牛河梁红山文化女神庙遗址发现的彩塑女神头像（图1.27），制作上却与众不同，它是最早的彩塑神像，其制作工艺已相当成熟，有搭内架、敷内胎、塑外胎、打磨、镶嵌上色等工序，开后世彩塑之先河。



图1.27 彩塑女神头像（辽宁牛河梁红山文化）

思考题

1. 钻孔技术在工艺美术技艺发展中有何意义?
2. 磨制石器在形制上的演化, 体现了社会发展哪些方面的变化?
3. 不同类型彩陶各有什么风格特点?
4. 马家窑文化彩陶纹饰的演化, 说明工艺美术有什么样的发展规律?

## 第2章 夏商西周时期的工艺美术

### 2.1 概述

公元前21世纪~前770年, 中国经历了夏、商、西周漫长的奴隶时代。奴隶制是农业和手工业分工发展的基础, 经济的进步为文化的繁荣提供了必要的条件。青铜工艺、玉石工艺、陶瓷工艺等都有杰出的创造。

自夏代起, 中国进入青铜时代。这个时期, 汉字已经形成, 礼仪制度逐渐完备, 为礼仪制度服务的青铜礼器、玉器也随之臻完美。发达的青铜工艺充分体现了中国奴隶制社会高度发展的生产力水平, 丰富多彩的造型和纹饰集中反映了劳动人民杰出的艺术创造。青铜器的制造与使用延续了1000多年, 充斥着上层社会人们生活的各个领域, 对中华民族审美习惯的形成和各种造型艺术形态的变化, 起着奠基作用<sup>[1]</sup>。

原始社会末期, 玉石工艺达到相当高的水平。玉因为温润、含蓄、质朴、自然等质地之美, 常常被用来象征君子之德, 成为一种具有社会伦理道德含义的特殊物品。在当时, 上至王公贵族, 下至平民百姓, 除了生前佩戴玉器以显示权力、财富外, 还流行将玉器作为祭祀品和殉葬品。

[1] 李福顺. 中国美术史[M]. 沈阳: 辽宁美术出版社, 2000.

### 2.2 青铜工艺

青铜是铜和锡铅的合金, 因颜色灰青, 所以叫青铜。红铜(纯铜)的熔点很高(10830摄氏度), 但硬度较低, 加入锡, 可以降低熔点(7000~9000摄氏度)增加硬度, 所以青铜具有便于熔铸、可随意调整硬度的特性, 在应用上具有广泛的适用性。人类在使用铁器以前就已经广泛地使用青铜铸造各种器具。

制作青铜器, 要经过炼矿、制范、熔铸等必需的过程。


中国从夏代起, 进入青铜时代。

#### 2.2.1 主要器类及其特点

我们今天所能见到的三代的青铜器, 大多是供上层统治者使用的礼器, 是青铜工艺高度发展的产物。供祭祀和典礼用的青铜器, 从种类、个体大小、陈放件数乃至器物内所供牺牲的数量, 都有着严格的规定。当时的青铜器既是沟通皇权和人权的信物, 又是区别等级名分的标志, 不同身份的人使用青铜器有明确的等级之分。

青铜器的分类, 主要是为了清楚地区别青铜器的性质和作用, 有利于研究各自所形成的器型体系。具体分类如下: 食器、酒器、水器、乐器、兵器和杂器等。下面就各类器物的名称、用途和形制特征作具体介绍。

#### 1. 食器

食器包括炊煮器、盛食器和取食器。主要有鼎、鬲、甗、簋、、簠、敦、豆、匕等。

(1) 鼎。烹煮肉食的器皿, 由陶鼎演变而来。形状一般为圆体、三足、两耳; 也有四足的方鼎和圆形、方形的扁足鼎等。鼎在古代社会中被当作“明尊卑, 别上下”, 即统治阶级等级制度和权力的象征。《左传·宣公三年》有云: “商纣暴虐, 鼎迁于周。”鼎迁即鼎转换了主人, 表示国家政权发生更迭。据礼书的记载, 用鼎有着严格的规定: 天子用九鼎, 卿用七鼎, 大夫用五鼎, 士用一或三鼎, 平民和奴隶则不能使用鼎<sup>[1]</sup>。若超越规定, 就会犯“僭越”罪(图2.1)。



图2.1 兽面乳钉纹方鼎

商代前期，高100厘米，口横长62.5厘米，宽61厘米，重86.4千克，1974年河南省郑州市张寨前街出土，中国历史博物馆藏。

(2) 鬲（音同利）。煮粥器，形状和鼎类似，但足是中空的，原因是足空则煮水容易热。新石器时代已经普遍使用陶鬲，最初形式的铜鬲就是仿照陶鬲制成的。还有一种方形的鬲，鬲体分上下两部分，下部有门可以开合，门内可以放入木炭（图2.2）。



图2.2 伯矩鬲

西周早期，通高33厘米，口径22.9厘米，1975年北京市房山县琉璃河出土，北京故宫博物院藏。

(3) 甗（音同演）。蒸饭器，全器为上下两部分，上体用以盛米，称为甑（音同赠），下体为鬲，用以煮水，中间的箅（音同毕）通汽以蒸于甑。其形制有圆形、方形；有上下合体的，也有上下分体的。汉晋以后甗的鬲足就没有了，这种没有足的鬲称为釜（音同斧）。甗是绝大多数殉葬青铜礼器的墓中必有的器皿，它和鼎、簋、豆、壶、盘组成一套随葬礼器，主要出土于西周末、春秋初的墓葬中。

(4) 簋（音同鬼）。用以盛黍、稷、稻、粱等饭食的器具。相当于现在的碗。多数为圆腹、侈口、圈足，有无耳、两耳、三耳，甚至四耳的。商周时期，簋是重要的礼器。特别是西周时代，它和列鼎制度一样，在祭祀和宴飨（音同响）时以偶数组合与奇数的列鼎配合使用。据文献记载，天子用九鼎八簋，诸侯七鼎六簋，大夫五鼎四簋，士三鼎二簋。考古发现也证明簋以偶数出现的时候为多（图2.3）。



图2.3 董临簋

西周早期，高16.1厘米，口径21.1厘米，北京故宫博物院藏。

(5) 簠（音同斧）、鬶（音同许）。西周后期新创的食器。祭祀和宴飨时盛放黍、稷、稻、粱等饭食。在实物中见到的簠都作长方形，口外侈，有盖，盖与器大小相同，合上为一器，打开则为相同的两器。鬶的形状和簠类似，椭圆，敛口，鼓腹，两旁有兽耳或附耳，下有圈足或四足，上有盖，盖上有作矩形的四

足或可提拿起的圈形足。盖也可以置盛物。

(6) 敦（音同对）。盛放黍、稷、稻、粱饭食的器具，由鼎、簋的形制结合发展而成。其基本形制为圆形腹、两个环状的耳、三个短足，有盖。有的敦为“上下圆相连”形，即通常所说的“球形”或“西瓜形”。盖与器特点完全一致，使用时可分一器为两器用，提高了器物的使用价值。

(7) 豆。专备盛放腌菜、肉酱和调味品等的器皿。从甲骨文和金文看，豆最早可能是盛黍、稷之器。豆的基本形制是上有盘，下有长握，有圈足，多有盖。长握称“校”，握下圈足称“铎”，青铜豆出现在商代晚期，盛行于春秋战国。

(8) 匕。古代挹（音同意）取食物的工具，用途为挹取饭食和牲肉。考古发现的匕常与鼎、鬲等器物共出，如安徽寿县蔡侯墓出土的鬲就附有匕。匕体一般为椭圆形，后有柄，为挹取方便，有的匕体前端做成尖形。柄常常雕镂出很精美的花纹，礼称这种雕镂柄的为“疏匕”。

## 2. 酒器

奴隶主盛行饮酒，因此酒器惊人的多。有盛酒的、温酒的，还有饮酒的。当时的酒器包括爵、角、斝、觚、觶、尊、觥、卣、盃、方彝、鬯、壶、勺等。

(1) 爵。是饮酒和温酒的器皿。其形制为圆腹，平底或凸底，前有流，即倾酒的流槽，后有尾，用以均衡流的重量，起到全器平衡的作用。爵左侧有鋡（音同判），便于提取用。口缘有两柱，作用是人在饮酒时抵住鼻侧，表示爵内酒已用完。腹下有三足，用以温酒。

(2) 角（音同绝）。饮酒器。《礼记·礼器》：“宗庙之祭，尊者举觶（音同至），卑者举角。”郑玄注：“四升为角。”与其他酒器组合。角的形制似爵，但无两柱，两端都是尾。

(3) 觚（音同孤）。饮酒器。传世的数量很多，考古发掘时，经常与爵共出。形状似喇叭，一般是细长身，侈口，圈足，在长身上常有凸起的棱作为装饰，这与铸造时范的接榫有关系（图2.4）。



图2.4 子韦觚

商代后期，高32厘米，口径17.5厘米，1979年河南省安阳市殷墟西区出土，中国社会科学院考古研究所安阳工作队藏。

(4) 觶。饮酒器。青铜器中的觶有两类，一类是扁体的，一类是圆体的，形似小瓶，侈口，圈足。此两类器商代晚期和西周早期皆有，后者且沿用至东周（图2.5）。



图2.5 瓦纹觶

商代后期，通高19厘米，口长8.4厘米，1969年河南省安阳市殷墟西区出土，中国社会科学院考古研究所安阳工作队藏。

(5) 斝（音同甲）。温酒器。斝的形状似爵和角，与爵、角主要不同点是无流无尾，仅在口缘上有两柱。腹的形状为圆形、平底。

(6) 尊。高体的大型或中型的盛酒器（图2.6）。金文中称礼器为尊彝，尊彝是祭祀的礼器之共名，是指一组祭器，而不是指某种礼器的专名。凡是酒器、食器，金文中泛称为尊彝。尊的形制最常见的有圆形，侈口，圈足的，也有侈口方形的尊。另外，在尊一类的器物中，还有一些鸟兽形状的，即所说的鸟尊、象尊，这应该是尊的一种特殊形制，统称为鸟兽尊。



图2.6 妇好方尊

商代后期，高43厘米，口长35.5厘米，重25.15千克，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国历史博物馆藏。

(7) 方彝：盛酒器。彝，古代青铜器中礼器的统称。《尔雅·释器》：“彝、卣（音同友）、鬯（音同雷），器也。”郭璞注：“皆盛酒尊，彝其总名。”在古籍和铜器铭文中未见以方彝为礼器的名称，宋人以这类器型作方形而定此名。其特征是高方身，带盖，盖子像房屋的屋顶。腹有直、有曲，有的腹旁还有两个耳从上出，盖与腹大都相对地有四条或八条棱脊。商代早期已经有陶质的类似方形器的出现，但已发现的青铜方彝出现于商代晚期（图2.7）。



图2.7 妇好偶方彝

商代后期，通高60厘米，长88.2厘米，重71千克，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国历史博物馆藏。

(8) 觥（音同工）。盛酒器。器型和匜（音同仪）类似，椭圆形腹或方形腹，圈足或四足，有流和把手，有盖，盖做成有角的兽头形或长鼻上卷的象头形。觥出现于殷墟，沿用至西周早期（图2.8）。



图2.8 折觥

西周早期，通高28.7厘米，长38厘米，1976年陕西省扶风县庄白出土，陕西省周原文物管理所藏。

(9) 卣。盛酒器。卣是专门用来盛酒的祭器。卣的形状像壶，但有提梁，所以俗称提梁卣。卣腹的形状很多，或圆形，或椭圆形，或方形，也有做成圆桶、鸱（音同吃）、虎吃人等形的（图2.9）。





图2.9 戈卣

商代后期，通高39厘米，口长15.4厘米，宽13.1厘米，1970年湖南省宁乡县黄材村出土，湖南省博物馆藏。

(10) 盃（音同何）。盛酒器或酒水调和的器具。盃的形状较多，一般是深腹，圆口，有盖，前有流，后有把手，有三足或四足。也有流在顶上的异形盃，以及圆腹有螭（音同痴）梁的盃。青铜盃的出现在商代早期，盛行于商晚期至西周。

(11) 罍（音同雷）。盛酒器。《说文》曰：“罍，酒尊。”罍也可以盛水用。罍有方形和圆形两种：方形罍，宽肩，肩上有二耳，有盖；圆形罍，大腹，圈足，两耳。这两种形状的罍，常见在一侧的下部有一个穿系用的鼻。罍的器型，见于商代晚期，它的流行时间至春秋中期。

(12) 壶。盛酒器。《周礼·秋官·掌客》：“壶四十。”郑玄注：“壶，酒器也。”壶是有盖、两侧有系、腹部庞大的容器。古代酒的品种多，故酒壶的器型也各有不同。青铜壶在历史上使用的时间自商至汉代或更晚。壶的样子很多，有圆形、方形、扁形和圆形带流等形状。

### 3.水器

水器中绝大部分用于盥洗，故亦称之为盥器，大致可分为盛水器、注水器、盛水器和挹水器四种，包括盘、匜、盂、鉴、缶、甔等。

(1) 盘。盛水器。商周时宴食用。宴前饭后要行沃盥之礼。此外，盘还可用来装冰。商代晚期逐渐开始流行，战国以后，沃盥之礼渐废，盘也被洗代替。

(2) 匜。盥手注水之器。出现于西周中期后段，流行于西周晚期和春秋时期。

(3) 鉴。《说文》：“鉴，大盆也。”用作盛水，并可沐浴。在铜镜尚未盛行时，古人也用鉴盛水照容貌。

### 4.乐器

乐器包括铙、钟、钲、鼓等。

(1) 铙（音同挠）。铙（图2.10）是我国最早使用的青铜打击乐器之一，流行于商代晚期，周初沿用。铙形似铃而较大，身体短宽，口部呈凹弧形。铙口向上，执而鸣之。《周礼·地官》：“以金铙止鼓”。即退军时用以指示停止击鼓的，也用于祭祀和宴飨。



图2.10 象纹铙

商代后期，高70厘米，口宽46.2厘米，1959年湖南省宁乡县老粮仓出土，湖南省博物馆藏。

(2) 钟。是祭祀或宴飨时用的青铜打击乐器，钟的形式是从钲演化而来。钟上部有柄，称作甬；柄旁有挂纽，称作干；钟身突起很长的乳钉称为枚。西周的钟最具特色的是编钟，它是由一系列大小不等的钟挂在一个架子上组成的，编钟能发出不同的音律。钟的应用，在周代也要符合礼制规定，即天子四组，诸侯三组，卿大夫两组，士一组。

(3) 钲（音同争）。是古代行军所用乐器，形体似铙，比铙高大厚重，俗称大铙。

(4) 鼓（图2.11）。



图2.11 兽面纹鼓

商代后期，高75.5厘米，长49厘米，1977年湖北省崇阳县汪家嘴出土，湖北省博物馆藏。

## 5.兵器

兵器包括戈、矛、戟、铍（音同族）等。戈是商周时期兵器中最常见的一种，古称勾兵，用青铜或铁制成，装有长柄。矛是用于冲刺的兵器。戟是戈与矛的合体，兼有勾、刺两种作用。矢铍乃远射兵器。

除此之外，还有杂器，包括生活用具、车马器、货币、玺印等。

### 2.2.2 形制特征及其时代审美差异

夏、商、西周的青铜工艺经历了一个产生、发展并由盛入衰的过程。社会体制和审美习尚的不同，造成了青铜器形制和艺术风格的差异。三代青铜工艺的发展可分五个时期。

#### 1.起源期

夏至商前期的实物发现尚少，大多比较简单粗糙，铸造水平较差，种类也比较少。

#### 2.兴盛期

商中期至西周初年，这一时期器型以鼎、方彝、无盖之簋、尊、卣、爵、斝、铎为多，鬲、钟则少见。装饰方面，多全身纹饰，或纯素无饰。花纹种类，以夔（音同葵）龙、夔凤、饕餮、象纹、雷纹等较常见。其中饕餮纹、雷纹占主导地位。商器一般多富有原始风味，神秘威严，通身纹饰，华丽堂皇，表现出以瑰丽为美的时代风尚。西周初期基本沿袭商代传统，个别显示出朴实庄严的风格。铭文简约，字体端严。这一时期出土的实物较多，如河南安阳出土的“司母戊方鼎”（图2.12），湖南宁乡出土的“人面方鼎”、“四羊方尊”（图2.13）、“三羊罍”（图2.14），安徽阜阳出土的“龙虎尊”，湖南安化出土今已流入日本的“虎食人卣”，四川广汉三星堆出土的人面、人像等为商器的代表作。



图2.12 司母戊方鼎

商代后期，通高133厘米，横长110厘米，宽78厘米，重875千克，1939年河南省安阳殷墟武官村出土，中国历史博物馆藏。长方形腹，直口宽沿，有四柱状足，造型雄浑。双立耳，耳外廓装饰双虎噬人头纹，腹部周边装饰兽面纹，四面的中心空白没有花纹，突出了凸起的边饰。鼎腹四角各装饰一道扉棱，与腹部上、下边饰中间的短扉棱呼应。足的上部饰兽面纹，下接三道弦纹，与腹部装饰过渡自然。通体纹饰布局严谨，制作精美，器体庄重威严。鼎腹内有铭文“司母戊”（或释为“后母戊”）三字。据专家考证，此鼎可能是商王文丁为祭祀其母“戊”而铸造的，是商代王权统治的象征，是国之重器。此鼎是我国已发现最大的一件青铜器，在世界古代青铜文化史上占有重要地位。



图2.13 四羊方尊

青铜器中圆尊常见，方尊比较少。商代后期，高58.3厘米，口长52.4厘米，1938年湖南省宁乡县月山铺出土，中国历史博物馆藏。呈四方形，造型奇雄，装饰瑰丽，工艺精绝，为尊中上品。器体四角和四壁的中心各饰一道扉棱。扉棱也被称为棱脊，是在器表合范处作适当处理，以掩盖合范留下痕迹，不仅起到加固器体的作用，还是富有特色的装饰，使体面间转折产生起伏变化，增强造型的气势。商晚期和西周早期青铜器流行扉棱装饰。此尊的扉棱都加饰阴纹，上部凸出沿外，羊颈下、腹部的扉棱还带有钩状饰，变化微妙，更富于装饰性。



图2.14 三羊鼎

商代晚期，通高29厘米。1973年江宁县征集。肩部出三羊首，间以扉棱，将整体分为三面，每面饰一饕餮纹，肩部则以夔纹组成与主体纹饰相

错的饗饗纹，地纹皆为云雷纹。

### 3.繁荣期


西周中期至春秋中叶，是青铜器发展的繁荣期。这一时期，青铜器像鼎、簋、鬲、簠、钟、搏之类器型逐渐增多，方彝、卣、爵、斝、觚之类几乎绝迹。盘、壶、匜、有新的器型出现。纹饰方面，有纹饰者刻镂逐渐浮浅，多粗纹几何图案。前期盛行的雷纹几乎绝迹，象纹也消失了。窃曲纹取代了饗饗纹的主导地位。这一时期的饗饗纹多施于鼎、簠的足部的不显著的位置。夔龙、夔凤等富有神秘色彩的纹饰转化为变相的夔纹；蟠夔纹转化为变相的盘夔纹，越来越趋图案化。瑰丽洗练、朴实舒畅的风格逐渐显露出来，有别于前期的威严神秘气氛。铭纹以及文体方面也都有新特点，文体、字体更加自由随意、疏放潇洒，长铭纹越来越多。器制简陋轻率，已经脱去了原始风味及神话传统，而饱含着自由奔放的精神，形成了以朴素为美的周代风格。这一时期流传器物较多，陕西宝鸡出土的“虢（音同国）季子白盘”（图2.15），陕西扶风出土的“大克鼎”、“颂鼎”、“毛公鼎”、“史墙盘”（图2.16），河南妇好墓出土的妇好甗（音同布，图2.17）等为此期的代表器物。



图2.15 虢季子白盘

西周晚期，高39.5厘米，口长137.2厘米，口宽82.7厘米，传陕西省宝鸡市虢川司出土，中国历史博物馆藏。



图2.16 史墙盘


西周中期，高16.2厘米，口径47.3厘米，1976年陕西省扶风县庄白窖出土，陕西省周原文物管理所藏。敞口，浅腹，圈足外撇，腹壁有对称的两个附耳。这是西周中期盘的流行样式。外壁装饰垂冠长鸟纹，圈足装饰窃曲纹，整个器物衬以云雷纹。此盘最令人瞩目的地方是盘内底部所铸的长篇铭文，共18行284字。铭文记载了西周文王至穆王六代先王的主要业绩和史墙家族的来历，此盘是史墙为纪念其先祖而铸的。铭文书体工整秀丽，是重要的金文书法作品。铭文还具有很高的史料价值，加上典雅的造型和精美的纹饰，使此盘分外珍贵。



图2.17 妇好甗

商代后期，通高33厘米，口径21.8厘米，重13千克，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国历史博物馆藏。敛口，圆肩，鼓腹，高圈足，足上端有长方形小孔三个，口有圆弧形盖，顶有菌形纽。造型浑厚、饱满。盖面饰兽面纹，纽面饰蝉纹。口沿下凸起三道弦纹，肩部装饰三组对称的夔纹，中间有突起的兽头。腹部纹饰三组，中心为大兽面纹，侧饰倒夔纹。足饰夔纹。盖、腹、足都装饰扉棱。内底有“妇好”铭文。甗为盛酒或水浆的礼器，存在于商中晚期。妇好墓共出土三件甗，形制、纹饰相同，大小有别，大者无铭文。

### 4.变化期

春秋中叶至战国末年，敦、盒（音同安）等新的器型出现，编钟盛行。前期常见的鬲、甗（音同演）之类在这一时期逐渐减少，几乎绝迹。在装饰方面，纹饰刻画更浅细，前期的粗花变为工整的细花。由于印

版的发明与使用，青铜器上的纹饰多为同一印版的反复，纹样繁多，所附装饰多为现实性的动物。铭纹方面，文章多为韵文，常常施于器表的显要位置，排列对称，讲求字数多少和构图的安排。这一时期的铭纹不仅仅是书史性质，而是已经成为器身不可缺少的装饰成分。字体追求美化，鸟篆出现，甚至在一字之外再加上鸟形作为纹饰，这种作风多见于南方的器皿，如“越王剑”、“越王钟”等，轻便、适用而且形式翻新，明显趋于商品化。这一时期留存器物非常多，河南固始县出土的铜方豆、新郑出土的莲鹤方壶（图2.18），山西太原出土的鸟形铜尊（图2.19），山西长治出土的牺兽立人青铜盘，河北平山、湖北随州等出土的错金铜器，制作都非常华巧。

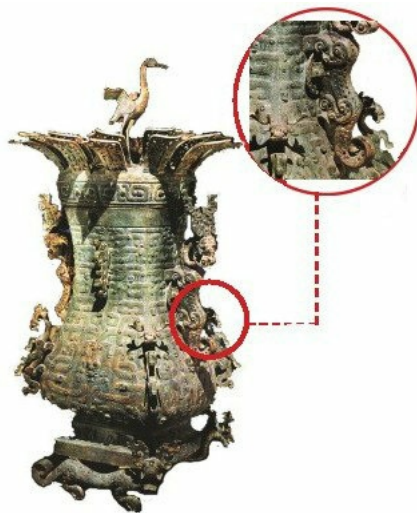


图2.18 莲鹤方壶

春秋晚期，1923年出土于河南新郑李家楼村。同时出土了一对方壶，造型和花纹装饰及大小几乎完全一样。其中一个藏于北京故宫博物院，高125.7厘米，口径横31.8厘米、纵26厘米；另一个藏于河南博物院，高124厘米。莲鹤方壶是河南博物院13万多件文物中最具观赏价值的收藏品，被公认为这个国家级博物院的镇院之宝，亦是有“地下文物全国第一”之誉的河南在出土文物方面的杰出代表。莲鹤方壶造型巧异精妙，铸造也很工致。壶上物像众多，杂而不乱。神龙怪兽，神态各具。最具特色的是壶盖上之莲鹤：莲花肥硕盛开，仙鹤站立花芯，一大一小，一静一动，一花一鸟，搭配巧妙。青铜艺匠对鹤的雕塑尤为成功，它形神俱佳，栩栩如生，好像随时会振翅惊飞。



图2.19 鸟形铜尊

鸟形铜尊，通高25.3厘米，1988年山西省太原市出土，山西省博物馆藏。做昂首伸颈的站立鸟形，鸟钩喙鼓目，头部刻画细致，神态威猛，凛然不可侵犯。鸟喙可以开合。鸟体态丰满，中空，背部开椭圆形口，盖与器身以绞链相连。盖上安置一伏首拱身的龙形，形状好像鸟背着伏龙。鸟的肚子下面靠近尾部的地方站立着一只低着头、前肢着地的虎，好像在鸟的肚子下面跳跃，造型小巧精致，与鸟的双足形成三个支点承托鸟体，使器型稳定，饶有生趣。此尊造型庄重而不失灵秀，龙、虎形附饰起到了特殊的装饰作用。

## 5. 衰落期

战国末期以后，青铜时代快走到尽头，一切器物复归于简陋，但更适于日用。器型轻便简朴，花纹几乎没有了。铭纹多刻入而非铸入，很少有书史或格言训词的意义存在，多数就是记载器物的斤两容量，或者制作器物的工匠的名字。这一时期铁器普遍使用，人们的注意力已转到其他工艺品方面，青铜让位于铁。青铜时代宣告结束。

就青铜工艺的时代风格来说，因社会风尚不同，审美理想不同，青铜工艺也呈现不同的形态。“殷人以瑰丽为美，器物多通身纹饰，以兽面纹为主，装饰繁缛华丽，气氛威严怪异，颇富神秘色彩。西周以朴素为美，青铜器型多趋矮平，纹饰以几何纹为主，一改商代的神怪或富丽豪华，而为简净质朴，舒朗条畅的风格。显示周人自己的习尚。”<sup>[2]</sup>西周铜器普遍显得朴实端庄，富亲切感。春秋以新奇为美。我国自春秋，奴隶制开始解体，出现了不同以往的生产关系，新兴地主阶级开始登上历史舞台。青铜器制作也开始摆脱传统束缚，追求新奇，新器型、新花样层出不穷。战国青铜器以华巧为美。自战国始，地主阶级逐渐取得政权，他们要求用艺术体现本阶级的意志。器型轻巧，纹饰别致，争奇斗艳，以显示技巧，有哗众取宠之意。

总的来看，青铜器是综合艺术品，内涵丰富，集实用、审美、宗教于一身。造型给人的感觉怪诞、模糊、不和谐；青铜器追求的艺术境界不是美而是崇高，不是要人看后得到愉快，而是要使之精神震动。由此可见，青铜器所体现的艺术传统是写意的和表现的。<sup>[3]</sup>

[1] 史仲文.中国艺术史：工艺美术卷[M].石家庄：河北人民出版社，2006.

[2] 郭宝钧.商周铜器群综合研究[M].北京：文物出版社，1981.

[3] 李福顺.中国美术史[M].沈阳：辽宁美术出版社，2002.

### 2.3 玉石工艺

东汉许慎《说文解字》云：“玉，石之美具五德者。”中国古人挑选玉，并不仅仅看它的硬度，还要看它的质地、色泽、纹路等外观是否完美，又要看它能否体现伦理观念。自然美与社会美相融合，成为中国玉的主要品格。中国的玉器时代滥觞于新石器时代早期，在相当长的时期内（三代至汉），中国人把玉看得比黄金还要贵重。玉在上层统治者心目中具有崇高的地位，渗透到人们生活的各个方面。天子、诸侯王冕服上重要的地方都拿玉作为装饰。天子、诸侯王死，以玉加币随葬，死者口中含玉、身旁葬玉。天下财物“九谷八材”，珠、玉是其中的两材。天下贵重之物以“玉帛”代称。诸侯向天子献宝，称为“玉献”。皇宫最贵重的礼器“六瑞六器”，均以玉为之（六瑞指圭、璋、璧、琮、琥、璜，六器指苍璧、黄琮、青圭、赤璋、白琥、玄璜）。周朝宫中专门设掌管“金玉玩好”的机构，以“玉府”命名。天子、诸侯祭祀“必用牺牲玉帛”（《左传·昭公十八年》）。“君子无故，玉不去身”（《礼记·玉藻》）。

玉作为修身、品德高尚的象征，它的价值非金钱所能衡量。玉成为统治者一种表示地位、尊贵身份的标志，成为一种具有社会伦理道德含义的特殊物品，有着浓重的封建色彩。如：圭，分大圭、琬圭、琰圭等，大圭为天子专用；璋，也为天子专用，用以祭祀山川，分为大璋、中璋、小璋，分别用来祭祀大、中、小山川；璧，为礼器，分为大璧、蒲璧、小璧等，大璧又称为苍璧，为天子专用。

关于玉的作用，杨伯达先生概括为五个方面：玉器作为珍宝，玉器用于殉葬，玉器用于祭祀，玉器作为信物，玉器象征道德。<sup>[1]</sup>中国人重玉、赏玉，在世界各民族中是一种特殊的审美习尚，而玉文化带给中华民族的影响是极其深远的。在某种意义上可以说，玉文化为中国所独有。

夏代的玉器制作技术已达到相当高的水平，在二里头文化遗址中发现了不少玉石器、陶器和骨蚌器。出土的石器主要是生产工具，如石斧、石铲、石刀、石凿、石铤、石镞等。出土的玉器有玉钺、玉铲、玉戈、玉刀、玉版等，有的属于装饰品，有的属于礼器。其中玉柄形器制作技术很突出。

商代玉器主要是供上层贵族使用的礼器和装饰品，雕刻工艺达到更高水平。商代玉器种类很多，有璜、玦、环、璧、戈、刀、铲、斧（图2.20）、豆、簋、盘等，还有玉象、玉虎、玉兔、玉龟、玉鱼、玉蝉等各种动物形象的玉器，造型生动，琢制精巧。最值得提出的是1976年发掘的殷墟妇好墓出土的玉器，共755件（有些穿孔玉髓小圆片及玉器残片未计入），约占随葬品总数的30%。这批玉器的色泽以绿色为主，有墨绿、黄绿、淡绿等，黄褐色与棕褐色的次之，白色、黄色和灰色者少，黑色的只有四件。器型多样，按用途可分为礼器、仪仗、工具、生产用具、装饰品等。就其式样之多、技巧之精、造型之准确生动等方面来看，相比前代都有巨大进步。造型多采用圆雕和刻画相结合的手法，先抓住所表现对象的主要特征加以雕琢，然后用单阴线或双钩线刻画细部特征及纹样，创造出独特的小型装饰性雕刻样式（图2.21～图2.24）。



图2.20 玉斧

商代后期，长10厘米，厚2.6厘米，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国社会科学院考古研究所藏。



图2.21 玉凤

商代后期，长13.6厘米，厚0.7厘米，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国社会科学院考古研究所藏。



图2.22 玉簋

商代后期，高10.8厘米，口径16.8厘米，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国社会科学院考古研究所藏。



图2.23 玉虎

商代，高3.5厘米，长14.1厘米，1976年河南安阳市殷墟妇好墓出土，中国社会科学院考古研究所藏。



图2.24 玉人

商代，高7厘米，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国社会科学院考古研究所藏。黄褐色，圆雕。玉人完全是中国古人的形象，双手抚膝，跪坐状，长脸，尖下巴，大鼻小口。玉人梳着长辫，盘在头上，头上戴有束发用的圆箍。身穿交领衣，长袖，宽带束腰，腹前悬长条形的“蔽膝”。衣服上有云纹、回纹纹饰。这件玉雕，运用了“巧色”工艺，生动地表现了人物的动态特征，反映出高超的工艺水平，是我国古代工

艺的珍品。

[1] 杨伯达.中国古代玉器面面观[J].故宫博物院院刊, 1989 (1/2).

## 2.4 陶瓷工艺

三代时期,制铜工艺虽然有了高度发展,但由于其成本高,只能为奴隶主占有和享用,广大奴隶的各种生活器皿,仍然是陶器。

夏代,陶器种类多样,有鼎、鬲、深腹罐等炊具;有深腹盆、三足盘、大口尊、豆、澄滤器等食器和容器;有爵、觚、盃等专用酒具。陶器制作也已经十分精致,纹饰带有很深的时代烙印。夏代初期以篮纹为主,兼有方格纹、细绳纹;中期以细绳纹为主,篮纹数量减少;到了晚期,篮纹、方格纹逐渐消失,粗绳纹盛行。堆纹是夏代纹饰的主要特色,它不仅增加了陶器的立体效果,而且也起到加固陶器的作用。

商代,从出土的陶器看,灰陶占90%以上。灰陶是奴隶主和平民日常使用的器皿,有用作烹煮器的鼎、鬲、釜等,作为食器用的簋、豆、碗、盆等,作为盛器用的瓮、壶、尊等。这些陶器装饰简朴粗略,纹饰大多为绳纹、篮纹、弦纹等。少量的白陶和釉陶出现,供奴隶主使用。白陶(图2.25)是商代制陶工艺的特殊产品,由高岭土烧制而成,色泽纯净洁白,有的表面经过打磨,素净细腻;有的雕刻着庄重的花纹,或模仿青铜器的形制和纹饰。纹饰主要有回纹、饕纹、饕纹等。殷墟出土的白陶不多,是当时奴隶主享用的一种珍品,代表了当时制陶工艺的最高水平(图2.26)。



图2.25 白陶豆

商代,高13厘米,口径22.5厘米,河南省郑州市出土,中国历史博物馆藏。胎质纯净,大口,浅腹,粗柄,喇叭形圈足。器体规整,造型庄重稳定。器表满饰刻纹,分成三组装饰带,腹部与圈足刻云雷纹,柄饰圆形几何纹。图案镂空细致工整,布局严密,华贵典雅。



图2.26 白陶几何纹甗

商代,高20厘米,口径18.5厘米,河南省安阳市殷墟出土,北京故宫博物院藏。胎质洁白紧密。器体饱满端庄,制作精良。整体纹饰以直线勾成,采用对比手法,装饰效果瑰丽清新,是出土完整的刻纹白陶中为数甚少的精品,非常珍贵。

釉陶是瓷器的前身。釉的发明对瓷器的产生起了关键作用。釉是附着于陶瓷坯体表面的玻璃物质,它的出现带有一定的偶然性,陶工化偶然为必然,将石灰石、黏土等制成釉浆均匀地涂在器内外,烧成后对器体起到保洁、美化作用。釉陶釉色青绿而略带褐黄,呈灰白色,质地较硬,釉陶又称原始瓷器,它的出土证明商代已经开始制造瓷器。原始瓷大口尊是已发现最早的原始瓷器之一,代表了商代原始瓷的制作水平,对研究中国瓷器的起源具有重要价值。原始瓷大口尊用高岭土制胎,器内外施高温釉,经1200摄氏度以上高温烧成,胎质坚硬致密,性能已接近瓷器要求,但制作不够精细,釉面不匀净,与后来成熟的瓷器有一定差别,它是由陶到瓷过渡阶段的产物,因而被称为原始瓷或早期青瓷。原始瓷大口尊釉呈黄褐色,侈口折沿,折肩,斜腹下收,平底。造型棱角分明。器表饰细密拍印纹,肩部为席纹,腹部为条纹。这种印纹与印纹硬陶常见的几何纹饰相类似,较为清晰(图2.27、图2.28)。





图2.27 原始瓷大口尊

商代，高28厘米，口径27厘米，河南省郑州市铭功路商墓出土，河南省郑州市博物馆藏。



图2.28 原始瓷弦纹尊

商代，高18厘米，口径19.6厘米，上海博物馆藏。釉呈黄绿色，釉面匀净，喇叭形大口、小圈足与曲腹之间形成对比，和谐中有变化，是商代原始瓷中的精品。

到了西周，陶瓷工艺更加注意原料的配制，饮食器多用澄滤的黏土，而炊煮器则往往掺和适量的细沙，既容易传热，又防止器皿遇高温爆裂。在造型上，也发生了很大变化。如瓷豆，早期较少，晚期多为细柄浅盘，早期没有盖，晚期有盖。在纹饰上，早期多为绳纹，还有回纹、S纹、重圈纹等；晚期趋于朴素，流行篾纹等。从出土的器皿数量看，早期尊和簋的数量较多，晚期盂较多。

## 2.5 其他工艺

### 2.5.1 骨、角、牙工艺

骨、角、牙器制作发现的时间很早，流行的时间也很长。

三代时期，骨、角、牙制作工艺很发达。郑州二里岗、殷墟文化时期的遗址，墓葬中发现的大量骨、角、牙器制品和半成品、废料等，殷墟十几万片有字甲骨和其他难以统计的无字卜骨的发现，充分表明商代制骨业的发达、兴盛是前代无法比拟的。

制成的骨器，除生产工具、生活用品外还有装饰品，其中包括牙角笄、牙角梳、骨匕、牙觚、牙杯、牙碟等。骨笄或牙角笄是簪发用的，骨匕是吃饭用的，骨梳是梳发用的，这三种器具因频繁使用，所以出土量较大。这些制品，以雕有精致花纹的器物艺术价值最高，其中用象牙精雕细刻而成的艺术品尤为珍贵。

嵌绿松石象牙杯（图2.29），用象牙根段制成，侈口薄唇，中腰微束。杯身一侧有与杯身等高的夔龙形把手。杯身有雕刻精细的花纹且具有相当的装饰性，上下边口为两条素地宽边，中间由绿松石的条带间隔为四段：第一段为饕餮纹三组，两侧有身有尾，眼、眉、鼻镶嵌绿松石；第二段是杯身纹饰的上体部分，两组饕餮纹面部结构清晰，兽口下面为一个三角纹，三角纹两侧有对称的夔纹，头朝下尾向上，饕餮的口、眼、鼻及三角纹都镶嵌绿松石；第三段刻三个变形夔纹，眼部镶嵌绿松石，第三、第四段是用三道绿松石带相隔；第四段的三组饕餮纹眼鼻同样是镶嵌绿松石。一、二、四段都是饰以三组饕餮纹，但形态却各异。杯上端和背部分别饰鸟纹和兽面纹。整个杯体各部分纹饰的主要结构均嵌以绿松石，特征突出，色彩富于变化，松石的亮丽与牙质的沉着，相映生辉。此杯为妇好墓出土的三件牙雕器之一，同出一对，当时作饮酒器。其雕饰之华丽、工艺之精湛，可与同时期的青铜器相媲美，反映了牙雕工艺在商代已达到高超水平。虎象牙杯即为妇好墓出土的另一牙雕器（图2.30）。



图2.29 嵌绿松石象牙杯

商代后期，高30.5厘米，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国历史博物馆藏。



图2.30 虎象牙杯

商代后期，高42厘米，1976年河南省安阳市殷墟妇好墓出土，中国社会科学院考古研究所藏。

## 2.5.2 漆器工艺

我国是用漆最早的国家，商代已有漆器生产。漆是树上的一种汁液，在潮湿的空气中充分氧化后，表面呈栗壳色，干固后变成褐黑色，非常牢固。并且耐酸、耐热、防腐、绝缘。商代的漆器没有实物出土，只有几十片漆器残片。这些漆片红地黑花，装饰有饕餮纹、回纹、蕉叶纹等纹饰，基本和青铜器相似。有的漆片中间还镶有绿松石、金箔等饰物，可以看出当时的制漆水平已经很高，镶嵌装饰技术也有相当程度的发展。

彩绘贴金嵌绿松石漆觚（图2.31），表明商代和西周的漆艺水平已经很高，装饰除去较易做的彩绘和雕刻外，较复杂的镶嵌、螺钿等也相当成熟。



图2.31 彩绘贴金嵌绿松石漆觚

西周，高28.3厘米，口径13.3厘米，足径8.5厘米，出土于北京市房山区琉璃河遗址1043号墓（西周时的燕国墓地）中，中国社会科学院考古研究所藏。器型为觚，木胎、朱漆地，器身贴饰金箔三周，在下两周金箔上镶嵌绿松石，其间有浅雕施褐彩的装饰带，它以三条变体夔龙组成，也嵌有绿松石。实物虽残破，但当年的风采仍不难想见。

## 思考题

- 1.简述商周青铜雕刻的艺术成就。
- 2.简述商周青铜器的发展脉络及其时代审美差异。

### 第3章 春秋战国时期的工艺美术

#### 3.1 概述

春秋战国时代，社会制度的逐渐转变，诸侯国之间的竞争、思想观念的解放以及科学技术领域的成就等因素，使手工业生产有了进一步的发展。从各地出土器物的铭文可以了解到，当时各诸侯国大都设有官营手工业场所，各行手工业生产技术都有显著的进步，与工艺美术密切相关的手工业主要有冶金、木工、漆工、陶工、皮革工、纺织、琢玉、琉璃制造等。

春秋战国时代青铜工艺处于巅峰向衰落的过渡期。与西周及商代相比，形制由原来的庄重威严向轻巧实用方向发展，产生了许多新器型，服务于日常生活的铜器增多。

社会经济、政治的变化，带来了各诸侯国礼制观念的更新。与统治阶级密切相关的礼玉、饰玉也随之发生变化，饰玉种类增多。玉作为显示贵族身份的标志，与佩饰者朝夕相伴，“君子无故，玉不去身”。玉器的演变，商代多立体玉雕，西周尚留遗痕，春秋始日渐平面化，品种渐少，但制作更为精美。

漆器工艺达到一个新水平。使用范围更广了，技术也大有提高，并出现了地方风格。胎骨比较多样，木胎之外，还有夹纻胎、皮胎、竹胎等；使用色彩也更为丰富，有红、黑、白、紫、褐、绿、蓝、黄、金、银等，以黑、红为主调。图案纹饰繁缛而有规律。此外，髹漆与雕刻、绘画相结合，甚至与镶嵌相结合，也是春秋战国漆器的一大特征。织绣工艺也取得了很高的成就。其中以楚国故地遗址出土实物最多。

#### 3.2 青铜工艺

传统的青铜工艺在春秋战国时代达到了最高峰。

第一，在冶铜方面积累了很多经验，尤其对于铜和锡配合的比例关系，已经探索出一般的规律，并有专门掌管铜锡配比的“执齐”，《考工记》中的“金有六齐”就是对铜锡配比规律成功的理论总结。

第二，在铸造工艺方面，由商、西周时代的浑铸发展出了分铸，并采用了焊接、镶嵌、蜡模等新工艺，创造出许多美轮美奂的青铜艺术品。

第三，青铜器的形制发生了较大的变化，这种变化与青铜器用途的转化有直接的关联。春秋战国时代的青铜器的用途已由原来主要用作祭祀和礼制象征向生活日用器方面转化，形制由原来的庄重威严向轻巧实用方向发展，更加适应实际使用的功能需求。这一时期日常生活用的铜器增多，铜器的普及面扩大了，而且制作日渐精巧。敦、缶、扁壶、鉴、杯、卮等新器型流行。青铜镜、带钩、铜灯、铜车马饰、铜玺印、铜货币大量发行等。

第四，青铜铭文由长变短。像西周那种通过铸长铭文来显示赫赫家史或宣传礼制的青铜器基本上不见了。青铜器的礼制成分消失，表明奴隶社会发生质的变化，人们的思想正在挣脱礼制的束缚。

第五，纹饰也逐渐摆脱了宗教的神秘色彩，更多地向着审美功能转化。这一时期青铜纹饰向两个方向发展——一是带有神秘气氛的兽面纹变为简练的几何纹；一是描写现实生活的画面被铸上铜器，如宴乐、采桑、习射、狩猎、水陆攻战等。纹饰刻镂更趋浅细，前期之粗花一变而为工整的细花。

第六，由于不同地区和不同民族之间的文化差异，使得青铜器的形制与装饰风格也呈现出丰富多彩的美丽景观，有的追求繁缛华丽，有的则比较疏简朴实，反映了不同的美学观。

错金银，也称金银错，是春秋战国时期青铜装饰工艺的一项新创造（图3.1）。做法是先在铜器上刻出图案，再于刻纹内镶嵌金银丝或金银片，然后用错石（厝石）将其磨错平滑。有时单独使用金或银，称错金或错银。



图3.1 错金银有流鼎

战国，通高11.4厘米，口径10.5厘米，1981年河南省洛阳市小屯出土，河南省洛阳市文物工作队藏。基本形为战国中期常见的式样，但其口沿加流，较为少见，为鼎的一种变体。错金银有流鼎通体以错金银装饰，盖面和腹部饰四瓣朵花纹，呈散点式布局。盖沿和器口沿各饰一周二方连续斜角云纹。两耳、流及三足皆饰卷云纹。整个装饰和谐优美，制作精致，赋予器体特有的华贵色彩。

春秋战国时期青铜工艺的代表作有双兽三轮盘（图3.2）、曾侯乙编钟（图3.3）、王子午鼎、曾侯乙尊盘和树形灯（图3.4）等。



图3.2 双兽三轮盘

春秋晚期，通高15.8厘米，口径26厘米，1957年江苏省武进县淹城內城河出土，中国历史博物馆藏。整体如三轮车形，盘底前置一轮，后有并行两轮，前轮两侧夹以双柱，自盘底伸出，折而向上，呈兽首形。兽独角上卷，吻部前突，面向盘内，好像双双探视。兽体下部凸出一细足，微卷，与兽角相呼应。兽通身饰阴线，颈饰鳞纹，下接双翅纹。此盘构思奇妙，结构新颖，三轮可转动，既稳定，又灵活，使用方便；双兽形柱不仅起到把手的作用，而且使造型富于动感。此器为罕见的仿车形结构的青铜器皿，是春秋晚期吴国青铜器中的杰作。

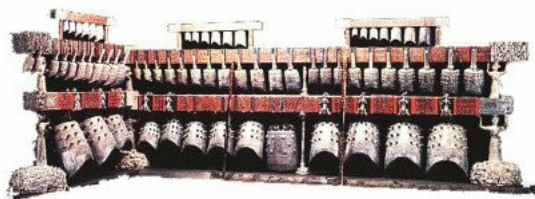


图3.3 曾侯乙编钟

战国早期，曾侯乙编钟共64件，架长784厘米，宽335厘米，高273厘米，湖北省博物馆藏。全部按大小和高音的顺序编成八组悬挂在三层钟架上。最上层三组一共有19件，为组钟，形体较小，上有长方纽，器表没有纹饰，有篆书标音铭文。下面两层五组共45件为甬钟，有圆柱形长柄，乳钉凸起呈柱状。器体各部分均装饰浮雕式蟠虺（音同悔）纹，细密精致。所铸铭文除“曾侯乙作持”外，还有标音名和较长的乐律名，字形狭长优美，绝大多数为错金文字。钟架为铜木结构，呈曲尺形。三层横梁为木质，饰镂刻和漆绘纹饰。横梁两端有装饰了蟠虺纹的青铜套。中下层各有三个佩剑铜人作支柱，中部还各有一铜柱。铜人身穿长袍，腰束带，髻（音同休）漆，装饰彩绘花纹，以头和上举的双手承托架梁，表情肃穆，立于饰蟠虺纹圆形铜座上。此铜人像作为钟架的组成部分具有独特的装饰作用，增强了编钟的整体气势，使之显得更加庄重尊贵。这套编钟出土于湖北省随县曾侯乙墓，是已发现青铜编钟中数量最多、保存最好的一组，规模宏大，颇为壮观。整套编钟总重量2500多千克，最大的一件甬钟高153.4厘米，重203.6千克。它们虽在地下深埋2400余年，至今仍演奏各种乐曲，音律准确。曾侯乙墓共出土各类文物700余件，其中有124件乐器，除编钟外，还有编磬、排箫、笙、笛、鼓、琴、瑟等，说明远在战国时期，我国已具有了非常发达的音乐文化。

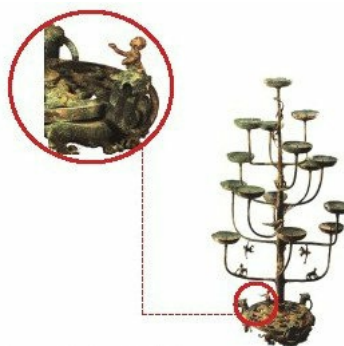


图3.4 树形灯

战国中晚期，高82.9厘米，1977年河北省平山县三汲中山王墓出土，河北省文物研究所藏。

### 3.3 漆器工艺

考古发掘实物证明，中国是世界上最早发现并使用天然漆的国家。7000年前的浙江余姚河姆渡原始文化遗址中出土了木胎涂漆（自然生漆）碗。夏、商、周三代已逐渐从使用天然漆过渡到使用色料调漆。商周时代皇家有漆园，春秋战国时代又出现私家漆园。漆器的使用范围更加广泛，技术也大有提高。春秋时期的漆器发现不多，形制上表现出许多与青铜器相似的特征。

漆器在战国时期达到了一个繁荣的顶峰，在中国漆器史上占有重要地位。战国时代漆工艺的突飞猛进，其原因是多方面的：一方面，随着封建礼制的没落，以青铜器的轻重、多少来显示贵族身份的传统体制已经日趋瓦解，自春秋以来传统青铜器礼器逐渐地向生活日用方面转化，而作为日用品，漆器有着体轻、易洗、没有异味、隔热、便于把持、抗酸耐腐蚀等较多优势。另一方面，作为观赏品，它又具有色彩华丽、光泽照人等漆器所特有的个性。在加工绘饰方面，漆器比青铜器更加自由灵活，是供观赏的理想艺术品，这一点恰好迎合了封建贵族骄奢淫逸的生活追求。这是战国时代产生众多精美漆器的外在原因。再者，漆工艺本身的不断发展成熟也是一个重要因素。漆工艺技术的进步首先是加工工具的改进，自春秋以后，铁制的各种生产工具如刀、凿、斧、铍等的普遍使用，为以木胎为主的漆器生产提供了便利条件，不仅提高了工作效率，使产量大大增加，也使漆器的质量得到了提高。总之，以上这些因素都为战国漆器工艺的繁荣创造了良好的契机。迄今为止，已在我国40多个市县的80多个地点的战国墓中发现了漆器，包括当时的楚、秦、齐、燕、三晋、宗周、中山、鲁、曾、蔡等国的故地，以河南、湖北、湖南三省出土最多，在河北、山西、北京、陕西、四川、山东、广东、浙江、安徽等省地也有发现。

战国时期的漆器造型与纹饰有了新的特点。

#### 3.3.1 品种增多

战国时期的漆器品种增多，主要有饮食器、日用器皿及家具、文具、乐器、兵器、丧葬用具、交通用具等（图3.5～图3.7）。



图3.5 彩绘几何纹漆耳杯

战国中期，高6.5厘米，口长17.5厘米，宽10.8厘米，湖北省江陵县望山2号楚墓出土，湖北省博物馆藏。



图3.6 浮雕彩绘漆豆

战国早期，通高24.3厘米，1978年湖北省随县曾侯乙墓出土，湖北省博物馆藏。



图3.7 方格云纹酒具盒

战国，通长71.5厘米，宽25.6厘米，通高19.6厘米，1987年荆门包山2号墓出土，湖北省博物馆藏。

### 3.3.2 工艺提高

漆器胎骨趋于多样化，木胎之外还有夹纆胎、皮胎、竹胎等。这些新工艺的发明，尤其是夹纆胎的发明，不仅为漆器的成型带来方便，而且比木胎更加轻巧、耐温，同时也标志着中国髹漆工艺新的进步与发展。

髹饰工艺有很多种，包括彩绘、描金、贴金、扣器、针刻与填漆等。纹饰按主题来分有以下几类：①云纹及变形云纹；②各种几何纹；③龙、凤等想象中的动物纹；④现实中的动、植物纹；⑤社会生活题材的画像纹；⑥天文图像。使用丰富的色彩是春秋战国漆器工艺进步的又一表现。据不完全统计，所用颜色有红、白、黑、紫、蓝、黄、绿、金、银等色，器物大多以黑红两色为主调，沉稳而热烈，金银两色则使器物显得辉煌灿烂。以湖北随州曾侯乙墓内棺来说，内壁髹朱漆，工艺细致。内棺外表髹漆更为讲究，先抹0.2~0.4厘米厚的漆灰泥，反复打磨平滑后，遍髹一层黑漆（地漆），再在黑漆上遍髹一层红漆，然后在红漆上用墨、金等色绘成异常繁复的图案（图3.8、图3.9）。河南信阳楚墓出土的小瑟，使用了鲜红、暗红、浅黄、黄、褐、绿、蓝、白、金等九种颜色，尤其是金色的熟练运用，标志着技法的新发展。小瑟既用浓金作点和线，又用淡金作平涂，浮动欲流，有如水彩颜色，令人惊叹。



图3.8 彩绘内棺

战国，长249厘米，宽127厘米，高132厘米，随州曾侯乙墓出土，湖北省博物馆藏。



图3.9 彩绘凤凰纹内棺

战国，长184厘米，宽46厘米，高46厘米，随州曾侯乙墓出土，湖北省博物馆藏。

### 3.3.3 风格明显

同属南方漆器系统，楚漆器与巴蜀漆器却各不相同。楚国因其雄厚的国力和特有的自然条件使楚漆器在各方面都堪称中国之冠（图3.10）。巴蜀漆器工艺深受楚国影响，但又有自己的特色。在用途方面，巴蜀漆器多为单一的生活用器；楚国漆器除用于生活外，还出现了体现楚人习俗的工艺品、乐器和兵器。楚国巫风

盛行，举国信奉鬼神，墓中随葬镇墓兽、灵床等漆器制品，是楚国漆器的一大特色。在漆器形制方面，巴蜀漆器中的漆壶、泉壶、扁壶、双耳长盒、漆圆盒、漆盾等，在楚漆器中很少见。而三足奩（音同连）、灵床、漆豆、虎形或凤形鼓架、彩绘鹿鼓、虎座飞鸟、虎座飞鸟悬鼓、皮甲及镇墓兽等，在楚漆器中经常出现，而在巴蜀漆器中则很少见。二者所共有的器型也有差别，如耳杯。巴蜀耳杯胎质较薄，多有圆耳；楚漆耳杯以方耳为其特色，圆耳杯则体较厚。装饰手法，巴蜀漆器大量利用龙、凤、鸟、兽、鱼、花草及几何纹样，喜用联合、填充等手法组成单独形和连续式图案，构图严谨。楚漆器除使用上述图案外，还增加了现实生活题材。



图3.10 彩绘虎座鸟架悬鼓架

战国，高104.2厘米，座长87.8厘米，宽15.9厘米，1965年出土于湖北省江陵县望山楚墓，现藏于湖北省博物馆。1956年在河南信阳长台关楚墓出土有与此器造型相类似的漆鼓架，表明虎座鸟架悬鼓在楚地颇流行。木胎，圆雕。由二虎、二鸟、一鼓组成。二虎背向做昂首伏卧状，二鸟昂首分立立于虎背上，鸟尾以榫卯相连。圆形扁鼓由三个铜环用丝带悬挂二鸟之间。通体髹黑漆，用红、蓝色彩绘虎的斑纹与鸟的羽毛纹，鼓框用红、蓝色绘菱形纹。另有两根髹黑漆的鼓槌，圆木棒的一端呈槌形，长40厘米、棒径1.8厘米、槌径3厘米。此器设计精巧，造型优美，气度不凡。双鸟、双虎情态相异，一立一卧，一扬一抑，动静相生，意韵无穷。由此可领略到楚人的豪迈气概和浪漫情怀。

在中原地区发现的春秋战国时期的漆器，数量远比楚国和巴蜀少，这是由于地下环境和墓葬结构不同所致。从发掘的实物看，北方漆器自成体系。中原地区出土的战国扣漆、夹纆漆比较发达，纹饰亦有特色，有回形纹、菱形纹、席纹等。地处西北的秦国，在半封闭状态下独自发展，形成具有自己特色的文化，而在兼并六国的战争中，不断吸收各国的先进文化，形成兼容的漆器工艺。公元前329年，秦灭巴蜀以后，在巴蜀漆器的影响下，发展了自己的髹漆工艺。公元前278年，秦灭楚取郢都之后，又大量吸收楚国漆器的滋养，生产秦国漆器。湖北云梦睡虎地战国秦墓M11出土漆器140多件，就是秦灭楚以后的产品。

### 3.3.4 髹漆与雕刻、绘画相结合

春秋战国时期，漆器工艺中常将髹漆与雕刻、绘画相结合。如1966年湖北江陵望山1号楚墓出土的彩绘木雕小座屏，通高15厘米，长51.8厘米，两端朝地，中部悬空，整座浮雕蟒蛇。座上为长方形外框，外框中间透雕各种动物，整个小屏共雕刻51个动物，计大蟒20条，小蛇17条，蛙2只，鹿、凤、雀各4只。周身黑漆为底，并有朱红、灰绿漆及金银等彩绘。座屏外框也用朱红漆、金、银等绘凤纹图案。雕刻着动物互相角斗、鹿做奔跑状、神鸟食蛇、鹰斗神蛇、巨蟒蟠屈，真实具体的形象与装饰画风巧妙地结合，工艺极为精致。

彩绘鸳鸯形漆盒（图3.11）和浮雕彩绘漆卮（图3.12）也为此特点的代表作。



图3.11 彩绘鸳鸯形漆盒

战国早期，通高16.5厘米，长20.1厘米，宽12.5厘米，1987年湖北省随县曾侯乙墓出土，湖北省博物馆藏。木胎，器作鸳鸯形，空腹，背上有带钮小盖。鸳鸯头颈与身以榫相接，可以拆卸，能转动，将榫拔出，榫眼可作流。设计非常巧妙。漆盒通体髹黑漆，加饰朱漆和金色彩绘，鸳鸯腹部两侧各绘一长方形乐舞图，左侧描绘一人手执长柄槌击钟磬，右侧表现一人持鼓起舞，人物形象简洁、生动，富于神话色彩。整个器物纹饰繁密，手法细腻，精心描绘的鸳鸯的头、足、羽毛等细部特征，与造型结合紧密，取得了完美统一的艺术效果。



图3.12 浮雕彩绘漆卮

战国早期，通高20.9厘米，口径11厘米，湖北省江陵县雨台山楚墓出土，湖北省荆州地区博物馆藏。为厚木胎，圆筒形，腹略鼓，通体饰高浮雕蟠螭纹，蟠螭彼此纠结，富于韵律感。

### 3.4 陶瓷工艺

春秋战国时代的陶瓷工艺与商周陶瓷工艺存在着明显的承袭关系，同时也有着鲜明的时代特征。这一时代的陶瓷器基本上可以分为两大类：一类是生活日用的实用陶瓷器，如盘、豆、罐、盒、杯等；另一类则是专为陪葬而制的冥器，其形制主要是模仿当时的青铜器，如鼎、壶、钫等。从制作工艺上看，春秋时期的陶瓷器质量呈下滑的趋势，工艺较粗糙，进入战国时代后，陶瓷器的数量和质量有明显的提高，形制也趋于多样，制作日益精致细腻，装饰的手法和形式越来越丰富多彩。

春秋战国时代陶瓷器的制作工艺主要承袭商周以来的传统手法，可以看成是一个系统的延续，也就是说，在工艺手法上并没有太大的变化，而在工艺技术上更加成熟精湛，因而器物也日臻精巧和完美。就质料而言，春秋战国时代陶瓷器主要有泥质陶、夹砂陶、硬陶和原始瓷几种，其中以泥质陶和夹砂陶的数量最多。

泥质陶采用淘洗过的陶土烧制而成，质地较细腻。泥质陶可分为灰陶和红陶两大类，两者的烧成温度均在800摄氏度左右，但前者经过氧化还原，而后者则直接在氧化焰中烧成。春秋战国时代的陶器以灰陶为主，器表呈灰色或灰黑色（图3.13）。红陶呈土红色、砖红色或褐红色。夹砂陶是在陶中加了一定量的砂砾，以提高陶器的耐高温性能，因此，当时主要用来制造炊器。



图3.13 朱绘陶壶

战国，通高71厘米，方口边长20厘米，1956年出土于河北省昌平县松园战国墓，现藏于北京故宫博物院。泥质灰陶。器型比较高，上方方口，口有盖，盖面凸出，大于壶口，瓶颈由长方体过渡到腹部的圆球体，腹部下收成高圈足。造型方圆结合，过渡自然。长颈两面有兽耳一对，兽曲体回首，长尾垂卷，体态生动，顾盼多姿；另两面饰铺首衔环，雕刻细致清晰。方颈下部和腹部各别刻出长方形和圆形装饰区，上下各分为四面，其间以凸棱分隔，颈腹相接处各凸起四个尖角，与凸棱相连构成优美曲线。器表加饰朱绘，由于纹饰大都剥落，仅残留局部，已无从看到其原来面目。仅以造型论，仍不失为一件精美的艺术珍品，气势恢弘，格调清新。它是仿自青铜礼器，作为殉葬用的明器。

夹砂陶也有灰陶和红陶两种。泥质陶和夹砂陶是中原和北方地区陶器的主要产品。



硬陶，也称印纹硬陶，是由一种含铁量较高的陶土所制，烧成温度较高，约在1150摄氏度，质地坚硬、细腻。在烧制以前，用刻有几何纹图案为主的陶拍或木拍拍打器表，陶器表面便留下几何形拍纹。这种拍印手法不仅可以增加陶坯的紧密性和牢固性，使裂缝弥合，同时可以在器表留下美丽的花纹，成为一种装饰手法。春秋战国时期的印纹硬陶的烧制以长江中下游地区为主，因而在江苏、浙江、江西等地有较多发现。

原始瓷是一种以瓷土作胎，烧成温度在1200摄氏度左右的陶瓷器，胎质烧结，呈灰白色，器表多敷一层石灰釉，呈青色或青绿色，无吸水性或吸水性很弱，亦称“原始青瓷”、“釉陶器”（图3.14）。



图3.14 原始瓷龙梁壶

战国，高18厘米，出土于浙江省绍兴市，现藏于中国历史博物馆。壶体呈扁圆形，肩上一龙形提梁，有盖和兽首流，下有三个矮蹄足，全器满挂透明的黄绿釉，这是浙江常见的战国原始瓷器。器表纹饰较纤细，肩部饰“S”形拍印纹，腹部刻两道弦纹，有不规则的拍印纹，点、斜线和指甲纹，依稀可辨。提梁壶在春秋战国时期较为流行。此壶仿青铜器样式，保留其基本形态，但没有刻意模仿青铜器的雕饰，而注意体现陶瓷材质自身的特点，采用陶器常见的拍印纹饰，似有若无，突出造型的圆浑、敦厚和釉面的光润，有较强的整体感。显示出战国陶器在模仿青铜器的同时，开始弱化青铜器的造型因素，与商代以来完全仿自青铜器的陶器拉开了一定距离，形成了自己的特色。

春秋战国时期陶器造型的发展和演变存在着明显的自身特征，尤其在生活日用器方面更为突出（图3.15~图3.17）。主要可以从两个方面概括：其一是不同历史阶段陶器造型的演变情况，其二是不同地区陶器造型风格上的差异。



图3.15 原始瓷直条纹双系罐

战国，高18.1厘米，口径17厘米，上海博物馆藏。



图3.16 原始瓷弦纹把杯

战国，高11.2厘米，口径4.4厘米，上海博物馆藏。



图3.17 黑陶鸭形壶

战国，通高28.5厘米，1978年河北省平山县三汲中山王墓出土，河北省博物馆藏。

### 3.5 玉石工艺

自商周以来，玉器一直被上层统治阶级视作地位与身份的象征物，多用作礼器。进入春秋战国之后，玉更是身价倍增，玉与仁、知、义、礼、乐、忠、信、天、地、德、道等一连串当时社会所尊奉的观念相联系，玉被视作重宝之物，系于身上以表德。这对于玉器工艺的发展具有巨大的促进作用。另外，铸铁技术的发展以及长期以来雕琢经验的积累，也为玉器工艺的进步提供了必要的技术保证。其他诸如审美趣味、社会习俗等因素也都是造成春秋战国时期玉器工艺出现新气象的重要因素。

春秋战国时期玉器工艺技术的进步主要表现在三个基本方面，即玉质材料的选择、新型雕琢工具的使用和雕琢技术的精湛。据鉴定，春秋战国时期玉器所用之玉料大多来自新疆和田、河南南阳等地，和田玉的质地坚密，光泽明亮，色彩艳丽，尤以质地纯净的青玉、墨玉和羊脂白玉最为著名。南阳玉也以质地细腻、光泽明艳和硬度较高见长，堪与翡翠相媲美。

商代立体玉雕品多，西周尚存遗痕，春秋始则日渐平面化，品种也渐少，但制作较为精致。春秋时代的墓葬已发现多座，出土玉器数量大，品种多，制作精美。河南信阳发掘春秋早期黄君孟夫妇墓，出土了大量玉器（图3.18）。其中黄夫人孟姬墓出土玉器131件，有玦、璧、环、璜、虎形饰品，鱼形、牙形、牌形、蚕形黑玉串饰及玉管、玉圆雕头像等，分别放在墓主人的头、腰、手、脚等部位。黄君墓出土玉器54件，有瑗、鱼、兽面、珙、虎、兽首、人面纹玉饰、对蝉玉管、龟甲形玉饰、玛瑙珠、玉蚕蛾、玉鸳鸯等。黄君墓因已被盗扰，玉器的陈放位置不明。两墓出土的玉器均刻有几何纹饰，纹饰琢刻富有规律，线条流畅匀净，布局严整。动物形象夸张传神。总体风格小巧精致（图3.19、图3.20）。



图3.18 黄玉（两种）

春秋早期，黄玉（两种），外径5.3厘米，内径2.3厘米，厚0.3厘米。此器及青玉璜等皆出土于河南省光山县宝相寺孟姬墓中，墓主为黄国国君夫人。河南省信阳地区文管会藏。墓中出土了大量精美的玉器，反映了春秋时期琢玉技艺已提高到了新的水平。皆黄玉质，形制、纹饰相同。体扁平，环形而有缺口。一面饰双勾阴线刻双夔纹，夔首位于近缺口处，两两相对，尾相接。刻纹清晰洗炼。另一面光素无纹。



图3.19 青玉璜

春秋早期，青玉璜，长11厘米，宽2.5厘米，厚0.2厘米，1983年河南光山县宝相寺出土，河南省信阳地区文管会藏。青玉质，扁平体，呈三分之一环形，外缘有浅凸脊。正面以中央为界，两侧雕饰对称的变体鸟兽纹，以双勾阴线和单阴线结合加以表现，线条细密，曲中有直，勾卷如云纹，富于装饰性。璜两端各有一圆形穿孔，用于系佩。璜指半璧形的玉，为礼器。现以璜通称类似半环形的玉佩饰，多带双孔，结系佩于胸前。



图3.20 玉虎形饰

春秋早期，玉虎形饰，长13.4厘米，宽7厘米，厚0.18厘米，1983年出土于河南省光山县宝相寺，河南省信阳地区文管会藏。黄玉质，局部有黑色侵蚀斑痕。最奇妙之处是虎背负一小虎，小虎头突出，侧首，张口，整个器型宛如剪影，颇有趣味。

河南三门峡上村岭春秋早期虢国墓出土玉器240余件，器类有玦、璧、璜、环、簪、珠等。器型有鱼、虬龙、两头兽、蚕、牙形器等，制作的也很精致。河南淅川下寺春秋中期墓出土玉器3139件，器类有璧、璜、簪、琮、梳、玦、珠、牌等。不仅数量赫然可观，制作亦精。江苏吴县发掘春秋晚期吴国窖藏玉器368件，器类有璧、环、瑗、琮、璜、佩饰、钺、镯、珠、管，器型有虎、鸟、鸚鵡、龙等。这些很可能是吴

国的宫廷用玉。在山西太原金胜村251号春秋晚期墓出土了545件玉器，器类有璋、瑗、环、珠、玉尺、玦、玉刀、圭、玉片、璜、璧、玛瑙环、水晶环等十几种。器型有玉龙，身姿矫健；纹饰均为卷曲纹。在洛阳中州路发掘260余座春秋墓，其中73座出土了玉器。此外在河南新郑故城内的李家楼、新郑城关、洛阳东周遗址，都出土过春秋时代的玉器。

战国墓在中国大地分布更为普遍。仅湖北一省在1979~1989年已发掘战国墓三千座，湖南发掘战国墓一千余座，河南发掘战国墓二千余座。如果连北方发掘的战国墓计算在内，恐怕要近万座。出土玉器呈减少趋势。据不完全统计，安徽长丰县杨公庙战国墓中出土了79件玉器，器类有璧、璜、佩、管、圭、鏠，纹饰为谷纹或涡纹。1979~1980年，河南考古工作者在河南淮阳大朱庄平粮台清理了一批战国时期以及汉代墓，出土玉器35件。1975~1976年考古工作者在湖北江陵九店乡雨台村清理楚墓558座，出土玉器53件。1956~1958年在河南信阳长台关发掘了两座战国墓，出土玉器75件。1978年5月发掘湖北随州战国早期曾侯乙墓（下葬年代在公元前433~前400年），共出土文物15404件，其中玉石器528件（图3.21~图3.23）。玉器制作之精是罕见的，玉质饰物均经过打磨抛光，玉色以清白、青黄、灰白、黄白、黄褐、青蓝为主，少数是深绿、浅绿、白色。玉色并不纯净，一般都程度不同带有“糖（酱油色杂质）”、“柳（裂痕）”、“墨（黑色或蓝色斑点）”、“饭（白色斑点）”、“石（五质或石化）”等瑕疵。纹饰有谷纹、云纹、双龙纹等。雕技分平雕、浮雕、阴刻、透雕、圆雕、穿孔等。器类有璧、环、玦、璜、琮、方罍、佩，挂饰、串饰、珠、管、双面人、剑等。其中各式各样的佩饰制作得特别精致。



图3.21 多节玉佩

战国早期，长48.5厘米，1978年湖北省随县曾侯乙墓出土，现藏于湖北省博物馆。青玉质，由五块玉料雕琢成26节，各节玉饰由单个或成对的玉环套接为一体，其中四个活环由金属榫插接而成，可拆开，将玉佩分为五组。各节玉饰大小相间，形制、纹饰各异，大多为片状。三组大片玉饰近椭圆形，另有一节玉饰主体为璧形。整个玉佩的组合富于变化，具有节奏和韵律感。玉佩皆镂空成形，主体作龙凤纹，身饰浅浮雕蚕纹，兼施弦纹、云纹、绳纹等，雕饰极为精美。此佩饰可拆可合，佩戴十分方便，有人认为是项饰，有人认为是冠帽下挂饰。是战国出土玉器中环节最多、纹饰最繁复的稀世之宝，反映了战国早期琢玉工艺已有空前的提高和发展。



图3.22 玉勾连云纹灯

战国早期，高13厘米，盘径10厘米，湖北省随县曾侯乙墓出土，北京故宫博物院藏。采用新疆和田青玉琢制，有褐色浸蚀痕。玉灯由灯盘、灯柱、灯座三部分构成，是由三块玉料分别琢制后镶合而成。灯盘圆形、直壁、浅腹，灯盘中心凸起一五瓣团花柱。灯柱为上粗下细的圆柱状，中部收束。灯座呈覆盘形。整个造型比例和谐，轮廓线挺拔，曲直结合，刚柔相济，分外精巧典雅。灯盘外壁浅雕一周勾连云纹，作上下对应、相间排列。灯柱上部饰线刻花叶纹，下部满饰四方连续的勾连云纹。此器为目前所见唯一的传世战国玉制灯具。



图3.23 镂空龙凤纹玉佩

战国晚期，1977年出土于安徽省长丰县杨公乡墓葬，现藏于安徽省博物馆。青玉质，局部有深褐色侵蚀痕。扁平体，首背相连的侧身双龙形。龙张口、奋足，体态矫健。龙身满饰精致的勾连云纹。双龙体下镂空一对相背而立、长冠、卷尾的凤鸟。凤勾喙大张，身体弯曲，姿态优美似舞。双凤冠、翅及尾部皆勾卷如云，连为一体，中间作圆涡形和心形附饰。整个玉佩造型左右严格对称，却毫无刻板生硬之感，利用双龙、双凤形体大小、疏密等对比，使器型富于变化，构成一幅龙飞凤舞的图画。此器以龙凤相配作雕饰主体，是战国玉器中的杰出创造。可惜的是右边龙首出土时已残断。

### 3.6 染织工艺

中国的纺织工艺起源很早，在新石器时代遗址中即已发现过丝织品残片炭化物。从《诗经》中所记载的情况看，早在春秋以前，蚕桑业的分布已很广泛，在陕西、山西、河南、山东等地都有蚕桑业。到春秋战国时代，尤其是战国时代，蚕桑业更为发达，在黄河流域和长江中下游地区的农村普遍养蚕，“男耕女织”已成为农村中普遍的现象，政府官营的纺、染、织、缝等大型工场也十分流行，统治阶级为了便于丝织品生产的管理，还专门设有“典丝”官负责对丝织品的质量检验以及原料的储存和发放等，这些官营手工业作坊所生产的丝织品，往往要署上织工的姓名，以保证产品的质量。

春秋战国的纺织技术比过去有很大的提高，首先是脚踏斜织机的问世，逐渐淘汰了完全靠双手反复交替进行织布的踞织机，提高了织布的速度。其次是纺车逐渐取代了纺轮，从而使纺丝的质量和速度都大有提高[1]。

仅楚国故地出土的丝织品，其织造之精、品种之多、花色之美，令人叹为观止。其中湖北江陵马山1号墓出土的丝织品，不仅可以反映楚国，而且足以反映春秋战国时代整个中国的织绣工艺水平。此墓共出土丝织衣裳35件，按照其织造方法和组织结构，可划分为绢、绌、纱、罗、绮、锦、绉、组八类。此墓出土刺绣品21件，都是用作衣物的画和缘。线的颜色有棕、红棕、深红、朱红、橘红、浅黄、金黄、土黄、黄绿、绿黄、钴蓝等12种；纹样有几何纹、植物纹、动物纹、人物纹等。

锦，按汉人的解释，由金、帛两字组成，帛代表丝织品，而金则体现其价值。有专家指出，舞人动物纹锦是我国早期提花技术的代表，而其花纹则是对楚地巫术的描绘。此锦在墓中用于包裹衣衾和衣物边缘。湖北省江陵县马山1号楚墓出土的凤鸟帛几何纹锦（图3.24）和塔形纹锦（图3.25）也颇具特色。

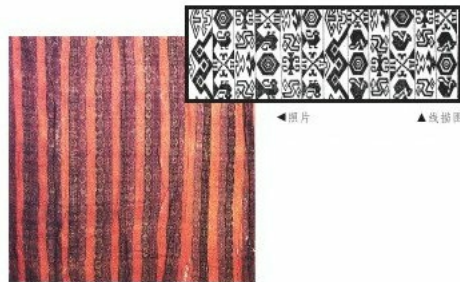


图3.24 凤鸟帛几何纹锦

战国，幅宽49~50厘米，花纹经向长7.2厘米，纬向宽20.5厘米，1982年出土于湖北省江陵县马山1号楚墓，在墓中用为衾面。现藏于湖北省荆州区博物馆。经线提花，经线为灰黄、朱红、深棕、红棕色，纬线深棕色。完整的花纹由十二条二方连续纹样沿经向（纵向）排列组成。十二个条带有四种图案组合，左起第一和第七行为菱形和弓形，第二、四、六行为重六边形、立凤和对顶三角形，第三、五、九、十一行为S形、菱形和三角形，第八、十、十二行为重六边形和卧鸟。图案形象有强烈的几何化倾向。每一彩条带由两种颜色的彩线织出，其组合为：灰黄、朱红，深棕、灰黄，红棕、灰黄。各组内，前一种为地色，后一种为花纹色。

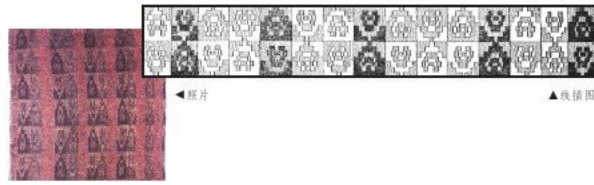


图3.25 塔形纹锦

战国，幅宽45~49厘米，长纹经向长7.4厘米，纬向宽29.6厘米，1982年湖北省江陵县马山1号楚墓出土，湖北省荆州地区博物馆藏。

绦是用于装饰衣物的一种丝绸窄带，马山1号楚墓出土的绦用两种技法制成，一种是纬线起花，它们用于装饰袍领；另一种是针织的，它们做衣缘，也做面料。其中，纬线起花绦较精美，在纺织史上的地位也更高，因为它是在平纹地上以穿绕的方法织入纹纬，这同后代通经断纬的技法有些类似。

### 思考题

- 1.战国时期青铜器出现了什么新的特点？
- 2.简述战国时期漆器的种类及其艺术特征。

[1] 吴淑生, 田自秉.中国染织史[M].上海: 上海人民出版社, 1986: 51.

## 第4章 秦汉时期的工艺美术

### 4.1 概述

公元前221年，秦统一中国，建立了专制的集权政治，在工艺生产上形成了它的统一性和巨大性的文化特征。汉初实行的休养生息政策使社会经济得到了很大发展，汉武帝时进入鼎盛时期。在汉代长达400多年的统治中，中国古代文化无论是哲学、史学、社会科学技术还是文化艺术等都达到了历史上的高峰。随着手工业的蓬勃发展，工艺美术种类不断增多，在艺术、技术和材质的使用上出现了许多新的发明和创造，铜器、漆器、陶瓷砖瓦、纺织服饰、金银玉雕等各个领域中的工艺生产都得到了全面的发展与提高。

汉代的艺术无论从感性还是理性、审美与实用、造型与色彩等方面都堪称典范。田自秉先生说：“汉代的装饰风格，可以用质、动、紧、味四字来概括。质，它具有古拙、质朴的特点。但古朴而不呆板，质朴而不简陋。动，流动的云气纹，使装饰面产生多样的变化。生动的飞禽走兽，富有劲健的生命力。紧，汉代的装饰是满而不乱，多而不散，它是密中求疏，疏中有密。紧凑而不繁缛，填充而不堆砌。味，这里指的是装饰味。汉代的纹样具有它独特的风格，即样式化的装饰美。”<sup>[1]</sup>总之，汉代的工艺装饰风格是古拙中见深沉，飞动时显宏大。

[1] 田自秉.中国工艺美术史[M].上海: 东方出版中心, 1958.

### 4.2 青铜工艺

战国以后，随着铁器、漆器和陶瓷工艺的快速发展，铜器的神圣地位被打破，青铜工艺在社会上退居次要地位。汉代铜器型制，除保留着鼎、壶、敦等传统品种外，铜镜、铜灯、熏炉、铺首、奩、钟、钫、洗、案、勺、碗、熨斗、锥斗等以实用性为目的的品种流行较广。铜洗、铜镜、铜灯、熏炉最多。铜器的纹饰有两大发展方向：一是素面器，或仅有简练的弦纹或铺首；二是制作比较华贵的饰品，不惜工本施以鎏金，或金或银，追求新奇豪华的装饰效果。封建地主、豪强富商所占有的奢侈品，多采用鎏金、金银错、包金、金银扣、镶嵌玉石珠宝等诸种加工技巧，器物装饰格外富丽豪华。

#### 4.2.1 铜镜

秦汉铜镜总的发展趋势是精致化、世俗化。镜形以圆形者为多数，也有方形的。镜背面纹饰核心有圆形、方形两种。纹饰核心为方形的圆形铜镜称之为规矩镜，如“规矩禽兽镜”、“规矩四神镜”、“规矩五灵镜”等，其中的精品多为少府所属尚方官手工场铸造。制作纹饰的手法有刻画、镶嵌、浮雕等，东汉中期以前流行

前两种，浮雕纹饰法产生并流行于东汉后期。<sup>[4]</sup>背面的纹饰带三圈五圈不等，有的在纹饰带间穿插一圈或两圈文字（铭文），来表达人们的美好心愿。秦代及西汉初期铜镜对传统青铜纹饰进行抽象化、图案化，如蟠龙、蟠夔、蟠虺、蟠凤、云纹等，写实成分基本没有了。西汉中期以后，随着社会享乐之风的蔓延，铜镜花纹装饰也日渐富丽，花纹题材有四灵（龙、凤、龟、麟）、禽兽、神话传说、历史故事等（图4.1~图4.4）。



图4.1 斗兽纹镜

秦，直径10.4厘米，1975年湖北省云梦县睡虎地出土，湖北省博物馆藏。



图4.2 昭明透光镜

西汉，直径16.8厘米，上海博物馆藏。



图4.3 鸟兽规矩纹镜

东汉，直径15.8厘米，重566克，河南洛阳谷水87号墓出土，河南洛阳博物馆藏。



图4.4 骑马龙虎画像镜

东汉，直径18.3厘米，1975年浙江绍兴五星公社新建大队出土。

#### 4.2.2 铜灯

汉代灯具大多比较讲究造型，把实用和欣赏巧妙结合起来（图4.5）。



图4.5 长信宫灯

汉代，高48厘米，重15.85千克，1968年河北省满城县陵山窦绾墓出土，河北省文物研究所藏。它通体鎏金，作一宫女跪坐之姿，左臂下垂执灯座，右臂举起，衣袖与灯盖相通，点燃后烟尘通过衣袖而集中于人体之内，这就保持了室内空气的清洁，另外在其灯座上还有活动的环壁形灯罩，根据需要可以调整照射方向，控制灯光的强弱。灯座、灯罩、头部还可以拆卸，便于擦拭、清除烟尘，真可谓巧夺天工。

#### 4.2.3 铜鼓

云南滇族的青铜工艺也取得了很高的成就。其中最富特色的是铜鼓（图4.6）。这是一种打击乐器，造型别致，鼓面和外边一圈图案也很精致，周边还有立体动物雕塑。北方匈奴的青铜工艺，也有不少精彩的作品，尤其是马饰和带钩，其工艺之精远非中原所能比。



图4.6 西汉铜鼓

高11.3厘米，口径4.5厘米，1976年广西壮族自治区贵县出土，广西壮族自治区博物馆藏。

[1] 孙机:汉代物质文化资料图说[M].北京:文物出版社, 1991.

### 4.3 陶瓷工艺

秦代日用陶器发现不多，但从陕西临潼秦俑坑出土的大量兵马俑分析得出当时制陶技术的高超。入汉以后，制陶工艺又得到进一步开拓，特别至东汉时期更得到了普遍发展，并有所创新，陶瓷部分取代了铜器和漆器的地位。地面上的砖瓦、日用器皿以及地下坟墓里的明器及各种陶俑（其中最典型的是施以彩绘或加黄绿釉的陶器）为后来的唐三彩打下了基础。

#### 4.3.1 灰陶和红陶

陶器中呈灰色和灰黑色的称为灰陶（图4.7），呈土红色、砖红色和褐红色的称红陶。常见的器型有壶、鼎、罐、瓮、敦、奩、仓、灶、盘、碗、耳杯、房舍、方盒、扑满、博山炉、五联罐等不下三四十种。奩、仓、灶、扑满、博山炉、五联罐等均为前所未见的新品种。



图4.7 陶量

秦，高34厘米，口径39.6厘米，1961年内蒙古自治区赤峰市大桥出土，内蒙古自治区昭乌达盟文物活动组藏。

#### 4.3.2 釉陶

釉陶，是指涂有黄绿色低温铅釉的陶器，因而又称铅釉陶，西汉晚期开始出现。根据目前出土的汉代釉陶器，共有绿、黄绿、黑、褐、银灰、橘黄等多种（图4.8）。



图4.8 绿釉陶壶

东汉，高35.5厘米，口径18厘米，河南省洛阳市出土，河南博物院藏。

#### 4.3.3 原始瓷与青瓷

瓷器是我国劳动人民的重要发明之一，东汉末年，终于出现了现代意义上的瓷器。由原始瓷发展为瓷器，是陶瓷工艺上的一大飞跃。瓷器比陶器坚固耐用，清洁美观，又远比铜器、漆器造价低廉，而且原料分布极广，蕴藏丰富。各地可以因地制宜，广为烧造。所以它一经出现，便迅速地获得人们的喜爱，成为十分普遍的日常生活用具。但是刚刚从原始瓷演进而来的东汉晚期的瓷器，不可避免地还带有原始瓷的一些特点，首先是器型种类没有很多变化，常见器型有碗、盏、盘、钵、洗、壶、钟、甃等，还有少量的砚、唾壶等。此时瓷器的装饰纹样，仍旧为弦纹、水波纹和贴印铺首等几种。<sup>[1]</sup>

青瓷，商周时期已经形成，主要产地为江浙一带。青瓷成胎多用高岭土，胎坯细腻，质地坚硬，呈灰白色，上釉后用还原焰高温烧成，表面施灰色透明青釉，不吸水，因此也被称为原始青瓷或者青釉陶（图4.9～图4.11）。





图4.9 原始瓷双系罐

东汉，高32.2厘米，口径12厘米，北京故宫博物院藏。



图4.10 青瓷水波纹四系罐

东汉，高19.7厘米，口径10.8厘米，浙江省上虞县百官镇汉代遗址出土，浙江省上虞县文物管理委员会藏。



图4.11 青瓷绳纹罐

东汉，高17.6厘米，口径11.1厘米，1978年浙江省奉化县白杜熹平四年（175年）墓出土，浙江省文物局藏。

#### 4.3.4 彩绘陶

彩绘陶是战国时期流行的一种陶器，它始于春秋，延续到两汉。它不同于原始社会中的彩陶，彩陶是在陶胎上先画花纹后烧制，而彩绘陶则是在烧成的胎坯上绘制花纹，因而花纹图样易于脱落。彩绘陶大多采用轮制，也有用模制的。它主要作为陪葬用的明器，战国及两汉时期的厚葬之风盛行，是彩绘陶兴盛、发展的主要原因（图4.12、图4.13）。



图4.12 彩绘陶壶

西汉，高49厘米，口径18厘米，河南省洛阳市出土，河南博物院藏。



图4.13 彩绘陶鱼鸟纹盆

西汉，口径55厘米，1968年河北省满城县陵山窦绾墓出土，河北省文物研究所藏。

[1] 中国硅酸盐学会.中国陶瓷史[M].北京: 文物出版社, 1982.

## 4.4 玉石工艺

秦代玉器是建立在前西周统治中心地域并发展起来的，因而在器型、纹饰和用途上明显地保留有西周玉器的特点和风格。尽管在政治、经济、法律制度等方面“汉承秦制”，但在意识形态上，特别是文化艺术领域，西汉却更多地吸收了自由奔放、狂放不羁的楚文化传统，逐步形成以《诗经》为代表的现实主义与《离骚》为代表的浪漫主义并驾齐驱的中国古代文化传统基本面貌。汉代玉器文化正是在这种文化传统基础上发展起来的，所以在汉玉文化特有的雄浑豪放、气势磅礴的艺术风格中仍旧深蕴着楚玉文化的清逸脱俗、自由浪漫的精神面貌。

汉代玉器工艺繁荣的一个主要因素是汉武帝时派遣张骞出使西域，打开了内地通往西域的大门，对外交流使新疆优质的和田玉料源源不断输入中原，成为汉玉生产的重要保证。[1]

汉代玉器工艺繁荣的另一个主要因素是厚葬之风的兴起。汉代是一个迷信观念泛滥的时代，在谶纬神学思想影响下，通灵达仙的玉器，自然成为沟通人世阴间、联系超越生死的桥梁。厚葬之风的兴起，“事死如事生”的梦幻追求，以致很多人“发屋卖业”，不惜巨资修建寝墓，一方面将墓中的设施及陪葬用品布置得如同生前一样，另一方面则采用“金玉裹尸，以图不朽”。玉衣、玉棺、玉握、玉枕、玉璧、玉璜等葬玉应时而生，并日趋完善，成为汉玉中的一大特点。

玉衣又称玉匣、玉押，是汉代的皇帝和高级贵族所特有的殓具。它是将玉片用金属丝缀合而成的。依身份不同，所用金属丝有金缕、银缕、铜缕、丝缕之分。据有关史料记载，商周时代人们就开始用玉装殓，防止尸体腐烂，身上放玉璧、口中含玉、鼻孔塞玉、耳中填玉、两眼盖玉。山西天马曲村遗址北赵晋侯墓地出土了西周“玉覆面”，汉代将“玉覆面”扩大为包裹全身的玉衣。玉衣盛行于西汉中期，延续至东汉末年，到曹魏黄初三年（公元222年）魏文帝曹丕鉴于“汉帝诸陵无不发掘，至乃烧取玉匣金缕，骸骨并进”而下令禁止。据《西京杂记》记载：“汉帝送死，首珠襦、玉匣，玉匣形如铠甲，连以金缕。武帝玉匣上皆缕为蛟龙鸾凤龟麟之象，世谓之蛟龙玉匣。”可见级别越高，玉匣（衣）制作得越华丽。这三种玉衣的实例在西汉、东汉的出土物中均曾发现。完整的汉代玉衣最早见于河北满城1、2号西汉墓。以1号汉墓出土者为例，其玉衣共用玉片2498片，多数为长方形，也有方形、梯形、三角形和多边形的，缀合后把尸体严严实实地包裹起来。其用意是希冀尸体不朽。满城汉墓墓主是汉景帝之子、武帝之兄、中山靖王刘胜夫妇，所以丧仪按帝王规格。玉片都经过仔细打磨抛光，用金丝缀合。刘胜的玉衣长1.88米，所用金丝合黄金重1100克。其妻窦绾的玉衣长1.72米，用玉片2160片，金丝重约600克。满城汉墓出土玉衣均平素，未加雕饰（图4.14）。[2]



图4.14 金缕玉衣

长188厘米，1968年河北省满城县出土，河北省博物馆藏。

玉璧是一种圆形片状玉，中间有一孔洞。玉璧是我国古代最重要的玉器之一。汉代玉璧形制规整，做工精细，纹饰精美，代表着我国古代玉璧的最高水平。河北省满城县陵山刘胜墓出土的玉镂雕双螭纹谷璧（图4.15），玉质润白，局部有浸蚀的痕迹。玉璧体扁而薄，上尖下圆。两面纹饰相同，璧身满布凸起的谷纹，内外各有凸弦纹一周。最具特色的是璧上部的双螭雕饰，作者巧妙地将双螭形象与云纹结构融为一体，线条圆转柔美，极富节奏与韵律感。



图4.15 玉镂雕双螭纹谷璧

西汉早期，高25.9厘米，外径13.4厘米，内径4.2厘米，厚0.6厘米，1968年河北省满城县陵山刘胜墓出土，河北省文物研究所藏。

西汉玉器艺术价值最高的应属圆雕和高浮雕陈设艺术品，如玉熊、玉豹、玉鹰、玉仙人奔马、玉辟邪（图4.16）、青玉铺首（图4.17）等，这类作品虽然不多，但其玉质优良，琢磨精细，造型新颖，特别是兽类，皆目圆、口方、四肢强劲，涌动着一股雄霸之气，为后世望尘莫及，在中国玉雕史上占有极其重要的地位。



图4.16 玉辟邪

东汉，高18.5厘米，长18厘米，宽6.7厘米，1978年陕西省宝鸡市北郊墓葬出土，陕西省宝鸡市博物馆藏。



图4.17 青玉铺首

西汉早期，高39.2厘米，宽35.6厘米，厚14.7厘米，1974年陕西省兴平县汉武帝茂陵附近出土，陕西历史博物馆藏。

[1] 史仲文.中国艺术史：工艺美术卷[M].石家庄：河北人民出版社，2006：246.

[2] 孙机.汉代物质文化资料图说：殓具[M].北京：文物出版社，1991：103.

## 4.5 漆器工艺

中国漆器工艺自战国开始便迈入了一个蓬勃发展长达500余年的鼎盛时期，这也是中国青铜工艺文化向陶瓷工艺文化转型的过渡时期，这一历史性的转变为漆器工艺的全面成熟提供了契机，使其成为青铜文化之后

陶瓷文化之前的一个具有划时代意义的工艺文化现象。如果说战国漆器工艺的发展在这500余年的盛期中具有序曲或前奏的性质，那么秦汉漆器工艺的发展则具有高潮和主旋律的意义（图4.18、图4.19）。<sup>[1]</sup>



图4.18 彩绘几何纹漆尊

秦，通高14.9厘米，口径10厘米，河南省泌阳县官庄北岗3号秦墓出土，河南省驻马店市文管会藏。

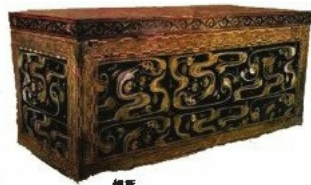


图4.19 彩绘鱼鹭纹漆盂

秦，高8.8厘米，口径29厘米，底径16厘米，湖北省云梦县睡虎地1号秦墓出土，湖北省云梦县博物馆藏。

秦汉漆器工艺在造型、纹饰、材料以及制作技术等诸多方面都有创新。秦代之前，漆器归百工自制，自由发展。汉代开始设为专业，汉武帝时期曾经设立四川、河南、江苏三处官漆厂。官营手工业和民间私人作坊同步运作，为秦汉漆器工艺的发展打下了良好的基础。名贵的漆器、青铜器、金银玉石等工艺品的生产主要为官府所操持，其主管部门为“少府”。下设官办作坊和工官进行管理。

西汉前期，漆器均比较庄重实用，以木胎居多，夹纻胎漆器数量有限，一般只见于诸侯王和列侯墓中；扣器尚不多（所谓扣器，是指镶嵌有金、银、铜等金属材料饰边的漆器，多为奩盒类）。漆棺（图4.20）及髹漆的兵器、乐器和杂用器，绝大多数是木胎（旋木胎、斫木胎、卷木胎），有少量的小卮、小奩作夹纻胎。器表纹饰以各种变形云纹、龙凤纹（云龙、云凤纹）和圆点、菱形、环形、方连变体等几何形图案花纹最多。也有少量的花草纹和写生动植物纹。使用单线勾勒和平涂手法，笔势活泼，富于变化。画面盛行三分式布局，有的作四分式，构图繁缛而不紊。漆器花纹的绘制方法主要有三种，使用最多的是漆绘，其次是油彩和针刻（遣册称锥画）。此外还有“堆漆”技艺。<sup>[2]</sup>



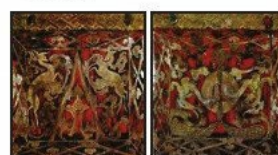
扣器



漆棺



棺盖



头奩和足奩

图4.20 马王堆黑地彩绘漆棺

西汉后期的漆器出土数量较前期少，但出土地点比前期多，尤其是在古代漆器难以保存的黄河流域各省区，也有一些发现（图4.21）。西汉后期的漆器，有两个突出的特点，一是夹纻胎漆器和扣器比例显著增大，金银平脱器普遍出现；二是漆工艺的分工更加精细，从贵州清镇、平坝出土的蜀郡、广汉郡工官制品上，已依次标出素工、髹工、上工、铜扣（或作铜耳）、黄涂工、画工、月工、清工、造工等工种。漆器的制作至少要经过八道工序。《盐铁论·散不足》有云：“一杯棬用百人之力，一屏风就万人之功。”另外，为适应生活中的实用需要，秦汉漆器出现了多功能及组合化、系列化造型设计。盛放化妆品香料一类物品的漆奩，不仅生产数量多而且出现了双层和多子的组合结构设计（图4.22）。



图4.21 云纹漆鼎

西汉，通高28厘米，口径23厘米，1972年湖南省长沙市马王堆1号墓出土，湖南省博物馆藏。



图4.22 平脱兽形银片漆奩

东汉，通高12.5厘米，盖径20.7厘米，底径19.8厘米，1974年江苏省盱眙县东原故城遗址附近墓葬出土，现藏于南京博物院。夹纻胎，弧形顶，盖与奩身上下套合。器内髹红漆，外髹黑漆，用朱红色绘制出典雅、精细的云纹、云气纹及几何纹。铜质、银质嵌饰与黑漆地相映生辉，将器体装点得分外典雅华贵。此奩所采用的银平脱装饰，在汉代漆器中较为罕见。它是用薄银片切割成所需花纹形状，嵌贴于涂漆后的器胎上，再在银片上加涂与底色相同的漆，使漆地与银片平齐，干后磨去银片上的漆层，显露出银质花纹。此奩内还放置七件小漆盒，有圆形、椭圆形、方形、长方形及马蹄形。小盒外涂赭色漆，朱绘柿蒂纹、云纹等。

东汉时期的漆器进一步减少，这大概是因为青瓷器崛起改变了社会风气的缘故。东汉漆器工艺特别值得提出的是出现了不少扣器。从使用角度讲，奩盒类容器常常需要开启和扣合，口沿交接的地方容易磨损破坏，以金属材料制作保护口沿的扣边，既增加了强度，也延长了使用寿命。当然，这类扣器的设计动机更多地考虑到了金属扣边所具有的审美特征和华贵的视觉感受。金、银、铜扣边的金属质感与光泽赋予了漆器一种新的质感和美感，使漆器的轻润典雅与扣边光滑冷峻的金属质感互相辉映，形成了汉代漆器工艺装饰中的一种新风格、新创造。漆器附件除金扣、银扣外，还有绿松石、玛瑙、珍珠等，而且在附件上刻接或镶嵌出流云、鸟兽、花卉等精美的纹饰，使秦汉漆器工艺色彩语言呈现出独特的艺术魅力。

[1] 史仲文.中国艺术史：工艺美术卷[M].石家庄：河北人民出版社，2006：185.

[2] 中国社会科学院考古研究所.新中国的考古发现和研究[M].北京：文物出版社，1984.

## 4.6 染织工艺

社会经济的发展和科学技术的进步以及统治者的重视和提倡，使秦汉时代的纺织和印染工艺有了很大的发展。宫中设有官办的管理机构，负责皇室织造业的生产。汉代皇室在齐郡临淄（今山东临淄）设有工场，

专门生产“冰纨”、“吹纶絮”等精细丝织品。由于社会风气奢靡，产量和需求量大，丝织业空前繁荣。

考古发掘出土了大批汉代纺织品，有长沙马王堆、江陵凤凰山和河北满城汉墓，品种相当齐全。平纹组织的绢、纱，单色起花的绮、罗，彩色起花的锦，以及刺绣、印绘的织物，都有相当数量的发现。另外还有麻织品和毛织品。其中，马王堆1号汉墓所出织物，保存完好。通过现代化科学手段测定，马王堆丝织品的原料是桑蚕（家蚕）丝纤维。这些丝纤维的单纤很细，和近代缫出的最精细的纤度十分接近，说明当时的缫丝技术已相当先进。丝与麻类不同，在自然界中，丝属于超长纤维，其长度可达1000米。汉代丝织品统称为帛或缟。在汉代，绢特指未经漂练的泛黄之帛。平纹绢的织造工艺比较简单，所以出土的汉代丝织品中绢的数量最多。织造单色提花丝织品——罗、绮，工艺要比平纹绢复杂。马王堆1号汉墓出土的菱纹罗，一般为每平方厘米100根×35根左右。满城1号墓和磨嘴子62号墓出土的比较密，每厘米有经丝144根。平纹的绢、纱和提花的罗、绮，都是素织后再成匹地染成各种色泽，而彩色提花丝织品锦则是用事先染好的彩色丝缕织制，代表着汉代织物的最高水平（图4.23、图4.24）。



图4.23 素禅纱衣

西汉，身長128厘米，通袖長190厘米，重49克，1972年湖南长沙马王堆1号汉墓出土，湖南省博物馆藏。



图4.24 香色对鸟菱纹绮

西汉，幅宽51厘米，长64厘米，重13.2克，1972年湖南省长沙市马王堆1号汉墓出土，湖南省博物馆藏。

马王堆两座汉墓都曾发现多种不同纹饰的锦，其中有花鸟图案、植物图案和几何图案。锦的织造难度大，所以非常昂贵，东汉刘熙《释名·释彩帛》说：“锦，金也。作之用功重，其价如金；故其制字从帛与金也。”汉锦的主要产地是陈留郡的襄邑（今豫东睢县一带）。常见的汉锦为二色锦或三色锦。二色锦用两种颜色的经线，三色锦用三色经线。西汉前期与西汉晚期至东汉的锦都用经线显花，织造技术也大致相同，但这两个时期的锦的风格却不一样，这主要是由于图案设计与色彩搭配上的区别所致。西汉中期以前的锦，其图案多以分散的小图形与点子、线条相组合，上下交替排列，满布在整个幅面上，有时甚至显得有点琐碎。在色彩方面，追求一种雍雅含蓄的效果，虽然花纹多用鲜明的朱红色，但分布在深沉的红棕、暗褐地子上，并不显得很突出。至西汉晚期与东汉时，织锦工艺面目一新。首先，这时锦的图案不再以散点的方式排列小块几何纹为主，而是已经成功地把当时出现在漆器、釉陶和画像砖上的云气、禽兽纹借用过来。这种图案中，云气流动，禽兽生动活泼。随着社会享乐之风的盛行，出现了表达人们美好理想的文字锦，如新疆罗布泊出土了“长乐明光”锦（图4.25），尼雅出土了“万世如意”锦袍（图4.26）、“望四海富贵寿为国庆”锦（图4.27）、“永昌”锦（图4.28）等。这时期锦的色彩可谓绚丽多彩，尼雅出土的“万世如意”锦共有五色，棕红、白、紫棕、淡蓝、茶绿等。但是每一区中不超过三色，显得统一中有变化，变化中有统一。



图4.25 “长乐明光”锦

东汉，残长49厘米，宽10厘米，1980年新疆罗布泊楼兰故城东7千米高台墓地2号墓出土，新疆维吾尔自治区社会科学院考古研究所藏。



图4.26 “万世如意”锦袍

东汉，身长133厘米，通袖长174厘米，下摆宽142厘米，1959年新疆民丰县北大沙漠1号墓出土，新疆维吾尔自治区博物馆藏。



图4.27 “望四海贵富寿为国庆”锦

东汉，残长34.4厘米，宽22.8厘米，1980年新疆罗布泊楼兰故城东7千米高台墓地2号墓出土，新疆维吾尔自治区社会科学院考古研究所藏。



图4.28 “永昌”锦

东汉，残长53.4厘米，宽15厘米，1980年新疆罗布泊楼兰故城东7千米高台墓地2号墓出土，新疆维吾尔自治区社会科学院考古研究所藏。

汉代刺绣、染色、印花工艺也取得了很高成就。刺绣在商代已经出现。绣品在汉代仍然是很珍贵的，其价值远在锦之上，刺绣较织锦更为费工。马王堆1号墓出土绣品有40件，其中最多的是“信期绣”（图4.29）、“长寿绣”（图4.30）、“乘云绣”（图4.31）三种，均为旋涡状纹样，间或夹杂有螭头状图形，是由蟠螭纹向云气纹转变的一种过渡形态。类似的纹样在各地出土的绣品中时常出现。这类旋涡纹由各种卷绕的弧构成，它们的弧度或张开，或收敛，但必须流利洒脱，才能表现出美感，因此在技术上有相当高的要求。从出土的标本来看，针脚大多整齐匀称，很少出现呆滞歪扭之处。表明当时刺绣工艺的成熟。长沙马王堆1号墓出土的一件以黄绢作坯料的长寿绣，为了使花头的尖端更细，还采用了类似接针的绣法。这里的绣品上还保留着用细线起稿的痕迹，而技艺高超的绣工在飞针走线之际，时常对底样作出修改，更可见其熟练的程度。汉绣仍以开口索绣和闭口索绣为基本针法，但也有例外，如马王堆1号墓中装饰内棺用的铺绒绣（图4.32），却是直针平绣。

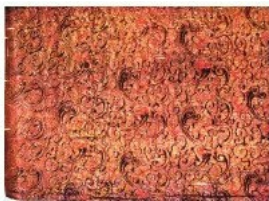


图4.29 绢地“信期绣”

西汉，幅宽49.5厘米，长50厘米，1972年湖南省长沙市马王堆1号汉墓出土，湖南省博物馆藏。



图4.30 绢地“长寿绣”

西汉，长57厘米，宽40.5厘米，1972年湖南省长沙市马王堆1号汉墓出土，湖南省博物馆藏。



图4.31 绮地“乘云绣”

西汉，长50厘米，宽40.5厘米，1972年湖南省长沙市马王堆1号汉墓出土，湖南省博物馆藏。



图4.32 绢地“铺绒绣”

西汉，长101厘米，宽24.7厘米，1972年湖南省长沙市马王堆1号汉墓出土，湖南省博物馆藏。

马王堆1、3号墓所出丝织品的颜色共有36种之多。经过化验，知其所用之植物染料为茜草、栀子和靛蓝等。至于此墓之朱红罗与敷彩纱上检出的朱砂和绢云母，则都是涂染用的矿物原料了。汉代已开始使用印染法为纺织品加花。在广州象岗南越王墓曾出土青铜印花凸版，表明印染法已普遍推广。马王堆1号墓出土两种印花纱，一种是“泥金银印花纱”，图案的单元呈菱形，与象岗南越王墓所出铜版的图案板相近。据分析，其印花工序分三步，第一步是用银白以印出定位纹；第二步在其中套印以银灰色曲线构成的主体组；第三步套印金色小圆点。另一种是“印花敷彩纱”（图4.33），它使用了型版印花和彩绘两种方法。图案的单元呈菱形，以四方连续布满幅图。印绘的整个工序分七道：先有型版印出暗灰色枝蔓，再用红色的朱砂、白色的绢云母和写字用的墨分六道加以绘制。成品线条流畅，层次分明。





图4.33 印花敷彩纱残片

西汉，长33.3厘米，宽31.8厘米，1972年湖南省长沙市马王堆1号汉墓出土，湖南省博物馆藏。

## 4.7 画像砖画像石工艺

汉代建筑构件中，画像砖、画像石留存数量最多、内容形式最丰富。画像石是雕刻在建筑石材上的图像，画像砖则是模印烧制的陶砖，均用于墓室或祠堂的建筑装饰中，具有装饰画的性质，如同西欧的镶嵌壁画。画像砖、画像石真实、生动地记录了当时人们的思想和生活状况，成为传世的瑰宝（图4.34）。



图4.34 山东武氏祠楼阁人物车骑画像石

汉画像石多发现于山东西部、南部，江苏北部，四川西部的岷江地区，河南南阳及陕西绥德，山西离石等地。汉画像砖多集中于河南洛阳及四川成都，另外陕西也有零星发现，分布范围较画像石少。画像砖、画像石艺术反映的社会生活极为广泛，有现实生活、历史故事、神话传说、祥瑞迷信等。表现现实生活的有庖厨、宴饮、游猎、出巡、百戏、博弈、收租、借贷、弋射、收割、采莲、纺织、牛耕、冶铁、戏婴、接吻、交媾等。历史故事方面有泗水取鼎、荆轲刺秦王、二桃杀三士、范雎受袍、孝子、聂政自屠、秋胡戏妻、王陵母自刎、高祖斩蛇、晏子见齐景公等。表现神话故事的有东王公、西王母、金乌、玉兔、蟾蜍、后羿射日、嫦娥奔月、伏羲、女娲、星相等。表现祥瑞迷信的有虎吃女魃、青龙、白虎、朱雀、玄武、羽人、飞廉、虹等。

### 4.7.1 画像石的不同艺术特征及其代表作

#### 1. 艺术特征

作为建筑材料的石头，都要被加工成一定的形状、一定长宽比例的构件后才能创作艺术品，艺人要在事先限定的石头上创造艺术形象，这就要求艺术家事先打好腹稿，做到心中有数，雕刻什么内容，形象怎么安排，采取何种艺术形式，必须事先考虑成熟，才能动手制作。由于艺人所处地位不同，接受的传统以及修养高低不同，因此，画像石表现出来的艺术风格也不同。画像石的艺术手法主要有平面阴线刻、凹陷平面阴线刻、减底凸起薄肉刻及减底平面加阴线刻等。

（1）平面阴线刻。即将石面磨平，在光面用金属工具凿刻阴线组成形象。此种手法最简便，但效果欠佳。

（2）凹陷平面阴线刻。即将正面铲成凹平面，在凹面内用阴线刻绘形象，形象四周留出加工石料时的粗疏线条，线条有规律地排列起来，组成一个斑驳粗犷的背景，与凹面的平整和流动的线条形成对比。形象犹如隐藏在粗犷石面之内，效果颇佳。

(3) 减底凸起薄肉刻。即将底子铲去一层，使形象凸出画面，隐隐隆起，犹如浮雕，再用阴线加工细部，将雕与刻、体面与线条结合起来，再配以几何纹的边框，效果颇觉华丽而庄重。

(4) 减底平面加阴线刻。即将底子减去一层，形象部分凸出，凸出部分亦磨平，形成上下两个平面，所需形象刻在上一层平面上，远看好像剪影，形象突出，整体感强。此种形式的作品可以仔细加工，能显示艺人精湛技艺。汉画像石大多在形象四周加刻一个几何纹或花枝纹边框，这对后世的卷轴画那种上下留出天地、左右空出边缘的构图式样，不能不说是一个可贵的启示。边框对画来说起到一个限定和装饰作用。这是汉代雕刻艺人的一大创造。

## 2. 代表作

山东地区的画像石丰富多彩，全省60多县均出土过画像石，其中以鲁南地区为最多，几乎占全省的一半以上。此地区具有良好的自然条件，山石质地优良，石刻的能工巧匠也不少。加上山东地区在汉代是经济繁荣的地区之一，所以豪门贵族较多，特别是东汉和帝以后，厚葬之风极盛，更促进了画像石的制作。

比较有代表性的是嘉祥的武氏祠和长清孝堂山石祠。武氏祠在嘉祥县城南15千米的武宅山北麓，由四个石室和两个石阙以及一对石狮子组成，画像石总计40余块。四个石室，即武梁祠（居右）、武开明祠（武梁之弟，居后）、开班祠（武开明之长子，居左）、武荣祠（武开明次子，居前）。石室内画像石内容包括《荆轲刺秦王》（图4.35）、《孔子见老子》、《泗水取鼎》等著名作品，以及西王母、东王父、古代帝王、列女孝子、刺客义士、宴饮车骑、乐舞百戏、祥瑞禽兽等。因众多形象呈剪影效果，难以刻画面部表情，光靠动态、服饰难以表明人物身份，所以在每个形象旁皆有榜题，以说明人物身份。这是没有办法的办法。有些画含有明确的情节，所画的故事又为一般人所知晓，表现的就比较成功。



图4.35 《荆轲刺秦王》

这幅画描写的是秦始皇统一六国的战争中，燕国贵族做最后的挣扎，但因为它国力小，靠兵力已无法抵挡秦兵，就收买刺客荆轲赴秦，借献地图和樊於期将军头之机，藏匕首于地图中，当秦王打开地图时，图穷而匕首见，荆轲执而刺之，但未刺中，只割掉了秦王的衣袖。秦王环柱而走，在御医的帮助下，秦王得以拔剑砍断荆轲的腿，荆轲再无法追杀秦王，只得将手中的匕首掷向秦王，亦未中。画面描写的是秦王环柱而走，荆轲被一人抱住，他孤注一掷的匕首穿透了殿柱。与荆轲同来的秦武阳趴在地上发抖。整个画面气氛十分紧张，人物都被做了夸张处理。

滕县和兖州博物馆内所藏的汉画像石，多为减底凸起浅浮雕式，风格粗犷，动态夸张。长清县孝堂山石祠汉画像石为东汉初年遗物，内容也是描写神话传说、历史故事和墓主人生活活动的情况。雕刻手法以平面阴线刻为主，间用减底法，形象以侧面者为主，动作变化不大，平行排列，风格质朴古拙，表现出汉代早期画像石的艺术特征。

河南南阳是汉画像石的又一集中地，因为南阳是东汉开国皇帝刘秀的老家，“河南帝都，多近臣；南阳帝乡，多近亲。”（《后汉书·刘隆传》）南阳成为东汉皇亲国戚、大地主、大商人的活动要地，有许多豪华建筑和大坟墓，因此画像石多。南阳地区汉画像石艺术，起于西汉末，繁荣于东汉中期，衰落于东汉末期。这里出土的画像石，艺术性普遍较高，多数采取剔地浅浮雕加阴线刻的手法。内容题材，早期多描写神话传说、祥瑞迷信；中期多描写墓主的现实生活，如出巡、乐舞百戏，也有反映升仙理想的翼龙、羽人、东王公、西王母等。通过一幅幅生动的画面，可以看出艺术家高超的技巧：形象写实，手法自由奔放，动态夸张，构图安排疏密有致（图4.36）。



图4.36 《车骑出行图》

在一块狭长的石面上，刻有两乘贵族辎车，在导骑、后卫的簇拥下外出狩猎，辎车各驾二马，高撑华盖，主人坐在车中，侍卫在马上相互交谈，马作中速行进姿势。画中所有马的姿态近似。但侍卫形象头顶冲破画面的上边框线，有的马蹄越过下边框线，从而打破构图的平板。在平静的出行行列最后，两骑手回身张弓射杀扑来的一只猛虎，一下子打破了画面的平静，同时使无背景的出行图进入荒郊野外。形象虽是剔地浅浮雕加阴线刻，形象留下有规律的刀痕，也起到了活跃画面的作用。

#### 4.7.2 画像砖的不同艺术特征及其代表作

汉画像砖，以河南、四川两省出土最多，山东、陕西、江苏、湖北、江西、云南等省也有少量发现。

砖便于加工，所以大多图像精致。艺术手法大体有浅浮雕式和阴线刻式两种形式。河南画像砖古朴，四川画像砖写实、自由、泼辣，山东、徐州地区的画像砖风格厚重，普遍注意到“以形写神”、“形神兼备”。画面上的物象，真切动人，情绪饱满，有着强烈的韵律感和浓厚的生活气息，已达到形式与内容的协调与统一。

汉画像砖流传下来的数量大，所以比画像石更加丰富多彩。画像砖的构图形式有长条形和方形两种。其中描写日常生活的最为精彩，如出行、狩猎、百戏、生产劳动等。洛阳出土了一种长条形空心砖（高45厘米、长130厘米），阴线刻狩猎场面，猎手弯弓搭箭，右腿跪地、左腿弓起，扭身回头对准目标，被猎者是两只梅花鹿，雌雄并肩逃命，高空有一只苍鹰盘旋。动态刻画颇为生动，线条粗犷有力，四边为菱形几何纹装饰。另有一种长条形空心砖，全部由图案组成，显得华丽庄重。

四川多方形画像砖，其制作也是在湿砖坯上用刻有画像的木模压印。经烧制后成画像砖，有的烧成后还施以色彩，犹如绘画。题材内容十分丰富，包括人们生活的各个方面。具有代表性的作品《弋射、收获画像砖》出土于成都扬子山2号汉墓，画面高45.8厘米，宽为40厘米。分上下两个画面，上为弋射，荷塘岸边两株树下，二人跪地仰射天空野鸭，鸭群呈倒人字形飞向高空。塘中有鱼、鸭在游动。下层为收割场面，前面二人正挥动巨镰割倒稻谷，身后三人在收捆，最后一人荷担提壶，似为送茶饭者，形象均呈浅浮雕，采取写实手法，人物比例、动态准确真实，表现出浓厚的生活意味。同出此墓的还有《弄丸宴舞画像砖》（图4.37）和1号墓的《井盐画像砖》（图4.38）。



图4.37 《弄丸宴舞画像砖》

同出土于成都扬子山2号汉墓的《弄丸宴舞画像砖》，长46.4厘米、高40厘米。采用同样的艺术手法，共刻画了八个人物形象，组成圆形构图，左上角为夫妇二人席地而坐观赏。左下角二人吹奏乐曲伴奏，右上部二人皆赤裸上身，一人跳丸，一人舞剑兼用肘顶瓶，动作紧张。右下角一人和画中部下方一人对舞，从装束看舞者应为一男一女。女头流双顶髻，正做长袖舞；男子裸上身，手摇一长柄乐器，踏地为节伴舞。四舞者均脚踏木屐，边舞边踏地发出有规律的响声，是一种绝好的伴奏。



图4.38 《井盐画像砖》

扬子山1号墓出土的《井盐画像砖》，取全景式构图，在山峰林立的山间，盐工们正从井下汲卤，有的背柴，有的煮盐，还有的正在运盐，把制作井盐的全过程都如实地表现出来。

### 思考题

- 1.简述秦汉青铜器发展出现的新趋势。
- 2.比较说明秦汉雕刻的风格差异及其社会原因。
- 3.简述马王堆1号汉墓漆棺画的艺术成就。
- 4.简述汉画像砖石的艺术手法。

## 第5章 魏晋南北朝时期的工艺美术

### 5.1 概述

中国的魏晋南北朝，从公元3世纪初开始到公元6世纪结束，也可简称为六朝。在这将近4个世纪的历史进程中，中国在政治上处于分裂、动乱状态，经济、文化发展受到严重的摧残和破坏。

六朝期间，北方战事频繁；南方特别是江南广大地区战乱较少相对稳定，大量人口和技术力量向南迁移。加上这一时期的手工业者已经允许在一定范围内独自经营，能够比较自由地进行生产技术改造，促进了某些手工业如制瓷业在南方的开拓和发展。长期以来形成的以北方为经济、工艺生产中心的局面开始改变，形成全国平衡发展的新局面。同时，北方边境地区少数民族的崛起和内迁促进了各民族间的经济、文化等方面的交融，在客观上促进了手工技艺的发展。

魏晋南北朝上承两汉，下启隋唐，是中国工艺史上重要的过渡时期。在长达三百六十多年的社会动荡不安中，人民饱受战争之苦和赋税徭役的剥削，精神的苦闷给宣扬因果报应、生死轮回的佛教以兴起和传播的机会，统治者也借佛教巩固其统治地位。因此六朝时期的各类工艺具有浓厚的宗教色彩，空疏、清静、平淡的审美趣味与这一时期的哲学、禅宗追求的意境相一致。青瓷、宗教工艺美术在这一时期取得了突出的成就，漆器运用夹纻造像，金属、玉石工艺中也出现了大量佛像。佛教的流行还促进和扩大了国际交流。印度僧人和西域工匠的到来，融合希腊、波斯风格的印度犍陀罗艺术的引进，促使中国的工艺文化进行了新的整合。

因而，六朝在政治、经济、文化和整个意识形态上的转折促成了工艺美术生产格局、装饰纹样和审美意识的变化。宗教风格成为这一时期工艺美术的重要特征。

## 5.2 陶瓷工艺

魏晋南北朝历经三百六十余年，陶瓷业发展迅速，是我国陶瓷工艺史上的一个里程碑。这一时期艺术的总体特征是秀骨清像。这种特征反映在陶瓷器上，就是器物挺拔、纹样淡雅、造型由传统的浑厚朝着秀雅的方向发展。而这种变化的指导思想，则是当时流行的玄学清谈思潮和大乘佛教般若空观的理论。在中国玄学和逐渐汉化的佛学所营造的审美特征影响到陶瓷艺术造型的同时，随佛教而传入的西域文化艺术风格对其影响也是不容忽视的。魏晋南北朝时中西文化的交流，使不善用人纹的中国陶瓷艺术，开始发生了变化，逐渐将佛教徒崇拜的佛祖、飞天、菩萨及凡人从大型造像和壁画中搬到日用陶瓷的装饰上。

综上所述，我们可以看出，传统古老的陶瓷艺术，是在外来文化的影响下，得到了突飞猛进的发展。特别是佛教的广泛传播使瓷器的生产技术、造型特征、纹饰变化发生了根本性的变化，使之成为实用性更强的日常器皿和供养用具。

### 5.2.1 瓷器

魏晋南北朝期间，中国工艺美术史进入了瓷器时代。我国南方的陶瓷生产工艺逐渐进入成熟阶段，制瓷技术明显提高，烧造地区和规模不断扩大。考古发现，这一时期的南方瓷窑，主要分布在浙江和苏南宜兴一带，江西、湖南、四川、福建等省境内也有零星分布。总体来讲，东晋青瓷胎骨坚实、釉色匀净，以淡青色为主。西晋成功使用化妆土，瓷器外观更为饱满滋润。南朝青瓷胎骨致密，呈灰色，通体施釉匀净透明，多为淡青或淡绿，有的泛黄。同时期，我国北方则由于战争频繁，经济凋敝，大量人口和技术力量南迁，手工业遭到严重破坏，制瓷业的出现大约要迟至北魏统一北方以后。瓷胎多呈灰白色，釉色深浅不一，多为青褐、青黄色。北朝范粹墓出土白瓷，说明北齐时白瓷已有生产。它的出现，为隋唐白瓷的发展拓宽了道路。

#### 1.青瓷

所谓青瓷，指的是瓷器的高温颜色品种之一。其釉料是以氧化钙为主要助熔剂的高温石灰釉，这种釉含2%的三氧化二铁，经过1200摄氏度以上高温焙烧，在氧化气氛中烧成时呈青色或青绿色，使瓷器表面挂釉有一层锃亮的青光，故称青瓷。魏晋南北朝时期是中国青瓷烧造蓬勃发展的时期，这时的青瓷烧造地域已扩大到江、浙、闽、赣、湘、鄂等省。各地瓷窑烧制出了各具地方特色的青瓷产品，取得了很高的艺术成就。

(1) 南方青瓷工艺。青瓷的色调是由胎釉的铁含量和釉层厚薄以及烧成气氛和窑位等工艺决定的。魏晋南北朝时期我国南方青瓷工艺日趋成熟，烧造出的瓷器釉色青碧，釉层厚润，可与翠玉媲美，人们常用“千峰翠色”来形容它的釉色之美。这种如玉般无瑕的青瓷釉，使六朝瓷器的审美价值达到了一个相当高的境界。

魏晋南北朝时期，江浙一带的制瓷业迅猛发展，仅上虞一地，已发现东吴时期的窑址30多处，西晋窑址60多处。曹娥江沿岸的帐子山、鞍山、小仙坛、龙池庙等地，窑址密布，是当时烧造青瓷器的重要场地。这里不仅蕴藏着丰富的优质瓷土，也有烧制青瓷器的充足燃料，曹娥江更为青瓷的远销提供了极为便利的运输条件。江苏、安徽、江西、福建、湖北、湖南等地六朝墓出土的青瓷器，多是浙江生产的越窑瓷器。除上虞以外，浙江的绍兴、余姚、鄞县、宁波、奉化、临海、萧山、余杭、湖州以及江苏的宜兴等十几个市县，也都发现了六朝瓷窑遗址。

人们通常根据制品釉色的不同，把浙江地区的瓷窑大体上分为四个系统：曹娥江地区的越窑，东部瓯江地区的瓯窑，西部金、衢地区的婺窑，北部东苕溪地区的德清窑。

1) 越窑：越窑是六朝青瓷的最主要产地，代表着六朝青瓷烧制工艺的最高成就。主要分布于浙江北部和东部沿海地区，历史上浙江绍兴、上虞、余姚、宁波一带属越州，故名。这里的青瓷自东汉创烧以来，到六朝时得到了迅速发展，是我国最先形成的窑场众多、分布地区广阔、产品风格相近的瓷窑体系。“越窑”之名，最早见于唐代，陆羽在《茶经》中记载：“碗，越州上，鼎州次、婺州次……越瓷类玉。越州瓷、岳州瓷皆青，青则益茶。”

魏晋南北朝时期，越窑青瓷基本摆脱了陶器与早期青瓷器的传统工艺，产品种类繁多，包括盘口壶、天鸡壶、四系罐、水注、香熏、灯台等，制作精美，是六朝青瓷中的翘楚。在成型方法上，除轮制技术有所提

高外，还采用了拍、印、镂、雕、堆和模制等，烧造了众多新颖的品种，使瓷器在生产生活中的使用逐渐广泛起来。

东吴时期的越窑青瓷较多保留东汉瓷的特点。常见器型有钵、两系或四系罐，两系或四系多为盘口壶、双沿罐、水盂、油灯、香熏、唾壶等日用器。此外还有专供随葬用的模型明器，如堆塑谷仓罐、羊形尊、虎子、灶、碓、鸡笼之类。胎质大多坚硬细腻，呈淡灰白色，也有胎较疏松而呈淡黄色，釉以淡青色为主，间或有青黄、黄色。釉层均匀，胎釉结合牢固。装饰纹样有弦纹、水波纹等，晚期出现模印的斜方格回纹、斜方格井字纹，还有利用雕刻、镂空、堆贴等技艺在一些器物上堆塑人物、神佛像、飞禽走兽等。南京及其附近出土的东吴越窑青瓷器，造型大多优雅美观，能够充分体现这一历史时期越窑青瓷工艺的高超水平。

西晋时期，越窑窑激增，青瓷的产量和质量均有明显提高。青瓷的胎质比以前加厚，胎色变深，呈灰色、深灰色，釉呈青灰色，釉层厚而均匀。这一时期是青瓷花式品种最多的时期，除日常用器层出不穷外，明器也大大增加。纹饰有弦纹、斜方格网纹、连珠纹，还有忍冬、飞禽走兽组成的花纹带。

东晋时期，青瓷生产出现了普及的趋势。瓷胎色偏浅，釉色略偏黄。器物的造型逐渐趋向简朴，装饰大为减少，明器也极少见，纹饰以弦纹为主，水波纹减少。西晋晚期出现的褐色点彩装饰也广泛流行。另外还出现了受佛教艺术影响的莲花纹。

南北朝时期越窑的烧造扩大到浙西北的吴兴以及浙东的余姚、奉化、临海等地。这一时期的产品仍采用前期的制瓷工艺，多数胎壁致密，呈灰色，通体施青釉。少数胎质较松，呈土黄色，外施青黄釉或黄釉。南朝早期褐斑点彩仍较为流行，但比东晋时点小而密。具有时代特色的刻画莲花纹非常流行。

这一时期越窑青瓷的代表性器型包括：虎子、瓷灯、青瓷羊、青瓷避邪、青瓷水注、魂瓶、盘口壶、天鸡壶、瓷尊、莲花尊等。

虎子：是一种溺器，多作虎形装饰，或塑成虎形（图5.1）。堆塑、刻画兼施，有较鲜明的时代特征。上有提梁，提梁也有塑成兽形的。是南方流行的一种器皿。西晋时出现一种圆球腹、平底，没有虎形装饰的虎子，但数量较少。东晋、南朝时圆形虎子盛行，虎形虎子少见。南朝墓中有的虎子器型很小，系明器，不是实用器皿。



图5.1 青瓷虎子

器高15.7厘米，长20.9厘米，口径4.8厘米。虎身呈圆筒体，口部基本上不见虎头装饰，只有提梁做奔虎状，腹下有四肢。1955年在南京光华门外赵士岗4号墓出土的“赤乌十四年”，现藏中国历史博物馆。

瓷灯：灯柱做人形或熊形，头顶灯盏，坐于灯盘中（图5.2、图5.3）。



图5.2 青瓷熊灯

高15.5厘米，口径9.7厘米。1958年出土于南京清凉山。此灯由盏、柱、盘三部分组成，灯盏为钵形，外沿有弦纹三道。柱为熊形，造型生动可

爱。灯盘口沿外撇，素面无纹，盘底刻一行草书：“甘露元年五月造”。“甘露”是吴帝孙皓的年号，为公元265年。



图5.3 青瓷人擎灯

高33.5厘米，上层盏径10.6厘米，中层盘径12.7厘米，下层盘径20.4厘米。1970年出土于湖北省宜昌一中1号墓。瓷灯造型别致，下有托盘，其上灯柱分上、下两部分。下部塑成人形，直体圆首，塑有眉目口鼻，将上部灯柱托盘顶在头上，并将双臂弧形上举从两侧擎托托盘。上部自托盘上直竖圆柱，柱周堆贴绳索纹构成的菱格纹，菱格中点饰乳钉。柱顶为碗状灯盏，灯口微敛。是孙吴青瓷灯中较为特殊的作品。

青瓷羊、青瓷避邪等：此类瓷器所使用的青釉是一种含有石灰石的釉质，主要成分为二氧化钙，烧成的青釉匀净无瑕，温润柔和。从实物的形态看，此类羊、狮等器造型独特，端庄挺秀，其背部或头部有孔的都应该是做烛台之用。也有人考证这类动物造型的瓷器是用作祭祀和宴饮的酒器（图5.4）。



图5.4 青瓷羊

高25厘米，长30.5厘米。1958年出土于江苏南京清凉山吴墓。整体做卧伏状，身躯肥壮，昂首张口，形态自若，造型优美。羊头上部有一圆孔，可插蜡烛。此青瓷羊虽在墓中一千多年，仍完好如初，尤其是釉色之精，甚至可以与唐宋青瓷相媲美。

青瓷水注：水注，原名为砚滴，文房用具之一，用来注水入砚台。因为形似注酒壶，故名水注。通常有嘴的叫水注，无嘴的叫水丞。这类青瓷器皿有兔形、龟形、蛙形（图5.5）、狮形等，通常以蛙形为主。早期的蛙腹与盂体合一，晚期的蛙形在盂的底部。



图5.5 蛙形水注

高9.7厘米，口径3.3厘米，底径7.4厘米。出土于余姚湖东邱家村。整器呈扁圆蛙形，背部置一管状口，肩饰双弦纹，腹部遍饰篦点纹，并堆贴蛙首及四足一尾。蛙首上昂，双目圆睁，吻部上突。胎灰白，通体施青釉，釉色晶莹透明，为越窑青瓷中的珍品。

魂瓶：是一种宗教性质的明器，又称魂亭、神亭，也称作谷仓罐（图5.6）。是江南地区孙吴时期墓葬中独特的随葬物品，其渊源于东汉时期的五联罐，到孙吴时罐盖上堆塑亭台、门阙、人物、鸟兽等。所有物象均以手捻成堆贴为饰。有谓：“所堆之物，取子孙繁衍，六畜繁息之意。以妥死者之魂，而慰生者之望。”



图5.6 堆塑楼台谷仓罐

1973年出土于江苏金坛白塔天玺元年墓。罐盖上楼台高耸，其间塑有飞鸟瑞兽、仙佛人像、龟鳖爬行等内容。

盘口壶：鼓腹，细颈，口呈盘形，故称盘口壶。肩有两系或四系，平底。有的壶有盖（图5.7）。



图5.7 青瓷釉下彩盘口壶

是吴末晋初杰出的青瓷作品，高32.1厘米，口径12.6厘米，腹径35.2厘米，底径13.6厘米。1983年出土于江苏省南京市雨花台长岗村，现藏南京市博物馆。这件盘口壶胎质灰白，通体施青釉，釉层厚薄均匀，透明度较强。褐彩装饰是其显著特征，是用一种含铁量较高的原料在坯体上绘制纹饰，然后施青釉，经高温烧成，因此称之为釉下彩。它是迄今已发现最早的釉下彩装饰瓷器，开创了中国古代釉下彩瓷器之先河。

天鸡壶（鸡头壶）：始见于晋，是两晋、南北朝时期比较典型的器物（图5.8）。它在盘口壶的基础上，肩的一面饰一个鸡首，另一面安置把手，上接盘口。除青釉产品外，还有部分黑瓷制品。西晋时期天鸡壶的壶身比较粗矮，肩上的鸡头小而无颈，在鸡头的对称部变为可以握手用的一只弯曲的柄。东晋以后，鸡头加长。此鸡头也有做成羊头、牛头或者虎头的，但是较少。而到南北朝时期鸡头上的冠显得更大，鸡的嘴被掏空形成一个出水的流，肩上的系也逐渐由两晋时期的圆形变成方形。也有的在壶的两侧刻画出双翅。这种壶是由罐发展而来的，以后越来越高，体形瘦长，至唐代，演变成龙耳壶。天鸡壶在两晋及南北朝时期均有不同的形态、装饰，反映了随着历史的不断前进，人们的审美观念、艺术造型、实用等方面都有了不断的进步。



图5.8 东晋青釉鸡头壶

高14厘米，口径8厘米。壶为盘口，长颈，扁腹，平底，上腹两侧各有一桥形系，前端为鸡头形壶嘴，相对一侧置曲柄，另外两侧各置一横系。器身施透明釉，釉色青中含黄，施釉不均匀，玻璃质感强。桥系、鸡头、鸡冠处有褐斑。底部有三块褐色斑，从浅到深，过渡自然。

瓷尊：据考古发现魏晋南北朝时期的青瓷尊多为酒器。如西晋的青瓷熊尊和青瓷神兽尊（图5.9）、东晋青



瓷蛙尊等。大多制作精细、釉色莹润、装饰精致，表现出极高的工艺水平。尤其是西晋青瓷熊尊、青瓷神兽尊，集雕刻、堆塑、模印、刻画、贴花等瓷器装饰工艺于一身，代表了当时瓷器制造的最高水平，是六朝青瓷工艺的杰作。



图5.9 青瓷神兽尊

西晋，此尊造型奇特，是目前发现的西晋青瓷器中的罕见精品。瓷尊是在一件鼓腹下垂的短颈盘口尊上贴塑出神兽的头部和四肢，借用瓷尊的鼓腹作为神兽的躯体，形成蹲踞姿态的大腹神兽造型。神兽头部塑制精细，双目凸出，小鼻阔口，獠牙外露，额下垂长须，口内含珠。四肢、双翼、脊毛、兽尾均刻画精致。棕色胎，遍体内外皆施青釉。出土的墓中有刻“西晋永宁二年（公元302年）”的铭文砖。兽形尊随葬墓中，可能作镇墓祛邪之器。1976年出土于江苏省宜兴县周处家族墓4号墓，现藏南京博物院。

莲花尊：关于莲花尊的用途，一度有人认为如同两晋时期的青瓷熊尊、青瓷神兽尊，是一种酒器，但这种说法和佛事活动空前盛大的南朝历史相悖。梁武帝时期把佛教尊为“国教”，不饮酒是佛门戒律之一，而莲花尊体形巨大沉重，纹饰精细繁复，器物内壁不施釉，极不光滑平整，器体所饰莲花、菩提树叶、飞天、忍冬纹皆与佛教相关，这都说明它并非日常生活中的实用器物。因此，这种精美的青瓷莲花尊应该是一种礼佛的陈设供器。南朝青瓷莲花尊（图5.10）具有极高的艺术性，设计别致，艺匠新颖。



图5.10 青瓷莲花尊

南朝，整尊通高85厘米，1972年出土于江苏南京南朝梁墓，现藏南京市博物馆。造型高大庄重，装饰华丽繁缛，工艺精巧细致，是目前发现的最端庄精美的六朝青瓷器，受到国内外考古界和史学界的广泛瞩目，赢得了“青瓷之王”的美誉。

莲花尊的造型与装饰带有浓厚的佛教色彩。盖为僧帽形，盖顶有方形纽，四周为三角形锯齿状的变形莲瓣。口部为侈口，呈喇叭状，口沿外有对称的两个横系，颈部装饰分三段：上段贴附五个飞天，中部堆塑六个一腿前伸一腿后屈的人物形象，下部贴附对称的二龙戏珠及忍冬、莲花纹构成的图案各二组。肩部有宽厚的六个桥形复系，腹成椭圆状，上腹部由两层模印的双瓣覆莲，一轮贴花菩提和一组刻画瘦长的覆莲组成，下腹部为一组双层单瓣仰莲，莲瓣尖端略微上卷。圈足似一喇叭座，表面有两层单瓣的覆莲。

此外，还有瓷罐、熏炉等生活实用品以及鸡笼、瓷灶等明器造型。

总体来讲，六朝时期错综复杂、矛盾重重的社会意识形态和人文观念渗透到艺术的各个领域，形成了特殊格调的时代个性。表现在对瓷器造型的审美追求上，则有别于汉代的浑厚朴拙，流露出江南水乡的灵秀之气。受当时越窑周边地区文化背景、经济状况、生活时尚、审美意趣等诸多因素的影响，越窑青瓷逐渐摆脱了早期瓷器沿袭两汉旧制的稳重规整，造型逐渐丰富，艺术性大大增强。从三国到南朝，其造型的演变一脉相承。从单纯的日用品到追求美与实用的有机结合，器型由扁矮圆硕发展为修长瘦俏，轮廓从单调的圆弧演化为富于变化的曲线。在六朝越窑青瓷造型的演变过程中，清新典雅、柔和轻巧的时代特征表现得尤为显著。

2) 瓯窑：主要分布在今浙江省温州一带的瓯江两岸，故名。始烧于汉代，经三国、两晋、南北朝、隋、唐、宋到元代。盛于唐宋而终衰于元。杜毓《荈赋》：“器择陶拣，出自东瓯”，古代称东瓯窑的即指瓯窑。

瓯窑略晚于越窑，西晋时期产品种类和越窑有许多相似之处。两者主要的区别表现在不同的胎釉特征上，由于当地瓷土的含铁量较越窑低，瓯窑胎色较白而略带灰色，釉多呈淡青色或淡黄色，少有青绿、青黄色。根据窑址和墓葬的资料表明，东晋时期特别是中晚期以后，瓯窑进入一个大的飞跃阶段。大量出土的瓯窑产品，表现了与越窑、婺窑不同的风格面貌。它们不再是早期产品的简单延续，而是根据当时的审美需求和实用要求创新出的许多别具一格的器物种类，包括轻巧雅致的小尊、小罐、小钵，实用的盖罐、盖盒，妙趣横生的牛形灯盏等。

随着生产工艺的改进，瓯窑特有的胎釉特征充分展现出来：胎色灰白，胎质细腻；釉色淡青，透明光亮，有的开有细碎的冰裂纹。在装饰技法上，褐彩被大量使用，采用点彩的形式组合成丰富多变的排列图案，点缀在各类器物的醒目位置。褐彩这种三国时期已出现的装饰技法起到了与瓯窑胎白釉淡相得益彰的装饰效果。如果说越窑以装饰富丽繁缛、动物造型丰富生动取胜，那么以点彩为装饰、精巧别致的瓯窑产品则代表了魏晋南北朝时期青瓷产品的另一种风格（图5.11）。



图5.11 青釉褐彩鸡头壶

东晋，高19.5厘米，口径8.1厘米，底径15.2厘米。此壶胎质细腻，釉色青黄温润。造型与越窑鸡头壶相似，但壶身上的褐色点彩则独具特色，具有鲜明的瓯窑瓷器特征。壶身的肩腹部用深褐色彩釉绘釉下圆点，组成八组三角形区间，内饰同色圆珠形花。布局疏密得当，圆点似随意又不失严谨，遍布器身，装饰感极强。1985年出土于浙江温州东晋永和七年（公元351年）墓，现藏温州市博物馆。

3) 婺窑：主要分布在今浙江金华地区一带，唐代属婺州，故名。所产瓷器以青瓷为主，兼烧黑、褐、花釉、乳浊釉瓷和彩绘瓷。

六朝时期的婺窑青瓷具有两大显著特征：第一，在胎釉结合不紧密或釉面开裂处，有奶黄色的结晶体析出。这是由于早期的婺窑青瓷，瓷土处理不细，而且没有完全烧结，玻化程度较差，釉层厚薄不匀且裂纹密布造成的。这一时期的瓷器釉层常常凝结成芝麻点状，一般呈淡青色，也有青中泛黄或青灰色。第二，化妆土的运用使两晋以后的青瓷釉色尤为温润柔和。金华地区的土层为粉砂岩地带，瓷土矿分散，而且矿层很小很薄，不容易开采。因此在两晋晚期，婺窑手工业者就创造性地利用开采和粉碎都比较容易并具较好可塑性的红色黏土做坯料。但因黏土中氧化铁和氧化钛的含量都较高，烧后胎呈深紫色，影响青釉的呈色，所以就在胎的外表上施一层质地细腻的白色化妆土，以掩盖胎色。有了化妆土的衬托，青瓷釉层滋润柔和，釉色多青灰色或青黄泛褐。但釉面开裂和析晶的情况较用瓷土作胎的瓷器更为严重。南朝时的婺窑瓷器釉层普遍呈黄色，胎釉结合较差，容易剥落。

婺窑制品粗犷厚实，多属民间用瓷，器类少于越瓷。主要有盘口壶、罐、盆、碗、碟、水盂、盏托、瓶等日用器皿，三国西晋时亦生产猪圈、谷仓、水井等明器，造型多与越窑、瓯窑相似，风格朴实大方，装饰简朴，均有刻画花纹。

4) 德清窑：位于杭嘉湖平原的西端，是黑瓷和青瓷兼烧的瓷窑，以生产黑瓷为主。其生产的青瓷，瓷胎一般呈或深或浅的灰色。少数用含铁量较高的瓷土，胎料则呈紫色，由于胎色较深，对青釉的呈色很不利，所以普遍地在胎外上一层奶白色的化妆土，以改善青釉的呈色并使胎面光洁，改善成品的外观。釉色一般比较深，呈青绿、豆青或青黄色，釉层均匀，具有较好的光泽。

德清窑烧造的历史并不长，从东晋开始到南朝初期结束共一百多年。以生产日用瓷器为主，产品注重于实用，常见的器物有碗、盘、钵、罐、盘口壶、鸡头壶、盏托、砚、盒、熏炉、唾壶和虎子等，不少器物配有器盖，碗大小配套，盏有托盘。装饰只有弦纹和在口肩等部位加几点褐色斑点，俗称“点彩”或“铁锈斑”。也有用褐彩书写文字的，如镇江东晋墓出土的一件青瓷盒，外底写有“偶”字。东晋末年以后，在一部分碗、壶和盏托上划饰复线莲瓣纹。

除浙江地区外，魏晋南北朝时期我国南方青瓷产地还包括江苏宜兴均山、大松园、六十头、马屁股等处。品种主要包括盘口壶、双系罐、盆、洗、钵等。此外，江西丰城（图5.12）、四川成都、福建福州、广东广州等地也都发现有青瓷窑址。



图5.12 五盅盘

此盘为南朝时期江西洪州窑作品，是古代的一种酒具。似由两晋耳杯承盘演变而成。南朝时流行圆形杯，因在浅腹平底的内置五个小盅而得名五盅盘。是南朝青瓷的典型器皿。《茶经》中：“碗，越州上，婺州次，岳州次，寿州、洪州次。越州瓷、岳州瓷皆青，青则益茶，茶作白红之色，邢州瓷白，茶色红，寿州瓷黄，茶色紫，洪州瓷褐，茶色黑，悉（皆）不宜茶。”提到的洪州瓷即为此窑作品。

(2) 北方青瓷工艺。魏晋南北朝时期的青瓷产地除南方以外，在东魏晚期，中国北方也烧制了青瓷。目前可以认定的北朝窑址有三处：河北磁县贾壁村窑、山东淄博市寨里窑、山东枣庄市中陈郝北窑址。这三处窑址都是北朝至唐代的青瓷窑。另外，在山东、河北、山西、陕西、河南等地的一些北朝墓中，也出土了这一时期北方生产的青瓷器。

与南方瓷器品种繁多、造型轻巧秀丽不同，六朝时期的北方青瓷因其产生发展的地理位置、人文环境等诸多因素的影响而独具魅力。它的主要特征有：其一，器型种类较南方少，多为生活实用器。但器体厚重坚实，风格饱满粗壮，浑厚质朴。主要有罐、缸、大尊、豆、碗、托杯、莲花尊（图5.13）等。



图5.13 北朝青瓷莲花尊

其基本造型和南朝莲花尊相似。尊腹上部堆塑的覆莲瓣宽大肥厚，尖端微微向外卷曲，凸现了魏晋南北朝时期北方青瓷古朴大方的特征。是1948年河北景县封氏墓出土的四件莲花尊之一。高67厘米，口径19厘米，足径20厘米。撇口，长颈，鼓腹，高足外撇，肩颈处有6个条形系。通体纹饰达11层：颈部饰纹3层，自上而下为飞天、宝相花兽面及蟠龙，以凸弦纹间隔；腹部为器物装饰的主要部分，由6层莲瓣组合而成，上覆下仰，瓣尖向外卷起；足部饰覆莲瓣两层，瓣尖亦外卷。器物通体施青绿釉，圈足内深厚，素胎无釉。装饰题材莲花、团花、飞天与佛教艺术题材吻合，反映了佛教艺术对北方陶瓷的影响。经过化验分析，其胎、釉组成具有北方青瓷特点，该尊为北方青瓷的杰出代表作。

其二，由于北方瓷土含氧化铝、氧化钛成分较南方多，其青瓷胎骨一般呈灰白色、灰色，釉色则有别于南方青瓷的青绿色，普遍青中泛黄，也有青褐、青黄、灰绿等色，透明度较差。器物大多施半釉，釉层不太均匀，有脱釉现象（图5.14）。



图5.14 黄釉绿彩刻莲瓣纹四系罐

莲瓣罐，是北朝典型产品，有三系、四系、六系和方系、圆系、条系之分。罐体均从肩至腹堆塑出莲瓣，有六瓣、八瓣不等，底部有圈足。此器1958年出土于河南省濮阳李云墓，现藏河南博物院。罐高23.5厘米，口径7.7厘米，足径8.4厘米。直口，溜肩，肩部有四方形系，腹下渐收敛，平底。口部及下腹部各刻弦纹一周，肩部刻弦纹数道，四系之下刻忍冬纹一周，腹部刻下垂莲瓣纹。器身上半部施黄色透明釉，又在八个方向上各施一道绿彩，下部露胎。瓷罐胎质洁白，造型工整，釉色突破了单一色彩，更富装饰性，为丰富多彩的唐三彩工艺开创了先河。忍冬纹与莲瓣纹组合，一般为佛教艺术装饰题材，其造型和纹饰对研究北齐时期的宗教观念及艺术等均有重要意义。该墓出土的另一件黄釉绿彩罐，造型及釉色与这件相同，唯四系为弓形。

其三，北方战事不断，民族融合及宗教的传播也更为迅速。在青瓷的装饰纹样方面多采用宗教色彩浓郁的莲瓣纹、宝相花纹、忍冬纹等，同时还出现了深目高鼻的胡人形象（图5.15）。



图5.15 北齐乐舞纹黄釉扁壶

扁壶是战国以来出现在北方的一种特殊壶式。此壶1971年出土于河南安阳北齐范粹墓，现藏河南博物院。高20厘米，横宽16.5厘米，口径6.3厘米，周身施黄色釉。壶体扁圆，上窄下宽，口微侈，颈短，肩与颈连接处饰连珠纹一周。肩两侧各有一小孔作穿带用。两面模印有相同的“胡

腾舞”图案。由五人组成，中间一人在莲座上跳舞，左右各两人在弹琵琶、击钹、吹笛、打拍。五人皆穿胡服，深目高鼻，神情生动。该壶造型别致、胎质细腻，充分反映了六朝时期的中外文化艺术交流。

(3) 青瓷的装饰方法。魏晋南北朝时期青瓷的装饰方法十分丰富，有塑饰、模印、堆贴、刻花、雕镂、釉彩变化等。在制作使用上大体早期多堆贴、印花，然后出现褐彩，进而出现刻画花纹。

- 1) 塑饰：用瓷泥捏塑成各种物象，装饰在瓷坯上，具有立体效果。
- 2) 模印：用刻花的印模在瓷坯未干时压印出各种装饰花纹，如同盖图章一样。这是我国古代东南地区印纹陶的一种传统做法（图5.16）。



图5.16 三国青瓷水注

魏晋南北朝时期的模印饰纹一般只放在肩部等明显部位。此器肩饰两周带状二方连续菱格纹，为模印所制。

- 3) 堆贴：用瓷泥捏塑成各种物象，贴饰在瓷坯上，具有立体效果（图5.10）。
- 4) 刻花：用一种较硬的工具在瓷坯上刻画出各种装饰线纹（图5.17）。



图5.17 青瓷刻花单柄壶

器高25.5厘米，口径11厘米，底径12.3厘米，现藏北京故宫博物院。壶口折沿，短颈，圆腹，平底。肩部两侧置对称双条形系，一侧有一短流，与流相对的另一侧为一单柄，柄把高起。壶身肩部和腹下刻画仰覆莲花纹各一周，中间刻画卷草纹，纹饰之间以弦纹三道，里外满釉，釉色青绿，厚釉处透明如玻璃。此壶的造型袭西晋时壶的式样，并有较大改进，增强了装饰效果，提高了实用价值，是研究壶形演变的重要文物，堪称南朝青瓷的代表作品。

- 5) 雕镂：在器物坯体未干时，将装饰花纹雕通，然后施釉入窑烧制，镂空的纹样一般较为简单，多为三角形、圆孔、四边形等几何形图案。这是为了适应其实用功能（图5.18）。



图5.18 西晋青瓷提梁熏

熏炉作敛口折沿钵式，口沿上置丁字提梁。器身外施青釉，腹镂雕三层圆形熏孔，共90孔。

- 6) 釉彩变化：指用不同的色釉在瓷上加彩，这是瓷上彩釉装饰的先声。西晋晚期以后，瓷上装饰褐色点彩是六朝时期的一种特色工艺，而在东晋时期尤为流行。这种褐彩是由含有多量氧化铁的釉料点制而成，它构成各种简单的几何纹样或花瓣纹，可谓锦上添花、别具一格。这种方法以后一直为宋代的龙泉窑所继承。

(4) 青瓷的装饰花纹。魏晋南北朝时期，青瓷的装饰花纹在继承前朝的基础上，增加了许多具有时代特色的装饰纹样。

1) 铺首纹：出现在六朝早期，是对汉代装饰传统的继承。

2) 联珠纹、网纹、菱格纹：多装饰在器物的肩部，形成带状的二方连续。用压印的方法组成。

3) 莲花纹：由于受佛教文化影响，在魏晋南北朝时期作为佛教象征的莲花纹被广泛运用到陶瓷工艺中。当时大量出现装饰有莲花纹的碗、盘、盏托、罐、尊等青瓷器皿就是这一现象的反映。这类装饰可分为仰莲和覆莲两种，仰莲多饰于碗、盘等小件器物的内外壁和内底，覆莲则一般饰于壶、罐等器物上。莲花的形象也因时间的先后有一定变化，早期的莲花瓣瘦长，瓣端较尖；晚期花瓣肥硕，尖端翘起。在瓷器上，早期多为刻画，晚期多用浅浮雕手法（图5.19）。



图5.19 青釉莲花纹盖罐

南朝越窑产品。高28厘米。直口，短颈，颈最大处偏下，平底。肩部置六个桥形纽，前后两对，左右各一个。盖面略鼓，盖纽作长方形，中有一小圆孔。此罐腹部和盖面剔刻双重莲花纹，莲瓣上覆下仰。

4) 忍冬纹：忍冬为一种缠绕植物，俗称“金银花”，凌冬不凋，故有忍冬之称。为最早出现的缠枝纹，饰纹一般波状结构，循环往复，婉转流动，节奏鲜明，始见于南北朝时期的青瓷器皿上。一般与莲花纹结合，是魏晋南北朝时期流行的一种装饰纹样。也有人认为是受到外来艺术影响的产物。六朝时期的忍冬纹比较清瘦和程式化，一般为三个叶片和一个叶片相对排列。但也有单叶、双叶，两叶顺向、两叶相背等变化。这种纹样到唐代则演变为繁复的卷草，近代也称为香草。

魏晋南北朝时期莲花纹和忍冬纹的广泛流行也说明了从商周开始的以动物纹样为主的装饰题材在魏晋南北朝时期正在逐渐过渡到隋唐以后以植物纹样为中心的历史阶段，这恰恰反映出佛教艺术对装饰题材的重要影响。

## 2. 黑瓷

黑瓷来源于青瓷。从东晋开始，浙江德清窑系统即已成功烧制出黑瓷。

德清窑黑瓷瓷胎的化学组成与瓯窑东晋瓷胎非常一致，器中氧化铁的含量为3%，氧化钛为1%左右，可能是由于采用了红色黏土做坯料或在瓷土中引入了适量的紫金土，瓷胎多呈砖红、紫色或浅褐色。黑釉和青釉属于同一种化学成分，但是由于釉料所含氧化亚铁量的不同，黑釉烧制后则呈现出各种不同的色调。如：釉中氧化亚铁含量达到0.8%时，烧制后便会呈现淡绿色；达到1%~3%时，烧制后呈现青绿色；达到5%时，烧制后则呈现黄褐色；达到8%时，烧制后便会呈现暗褐色；如果再增加比重，就呈现黑色的效果。

魏晋南北朝时期德清窑的黑瓷釉层丰厚，釉面滋润，色黑如漆，釉光闪闪，可与漆器相媲美。虽然并未实现纯黑的效果，但是它的出现丰富了瓷釉的色彩，为后来的乌金釉、铁锈花釉等奠定了基础。其黑瓷制品主要有盘口壶（图5.20、图5.21）、天鸡壶、双耳罐、熏炉、灯台、唾壶等六朝时期流行的器皿。



图5.20 东晋黑瓷四系壶

高24.9厘米，口径15.4厘米，腹径18.8厘米，底径15.4厘米，现藏上海博物馆。此壶胎色灰白，施黑釉，不及口沿和底，釉面滋润，色泽漆黑光亮。盘口、方唇、长颈、颈中部饰两圈凸弦纹，颈肩接处饰一圈凸弦纹，肩上有对称的桥形系两对，腹部圆目鼓。器型规整，通体施釉均匀，可见工艺之娴熟精良。



图5.21 东晋黑瓷鸡头壶

高17厘米，口径8厘米。此壶为当时德兴窑的典型器物，盘口，细颈，肩部安有对称双系，流为昂首鸡头，壶口至肩后端有曲形弯柄，球腹，平底。施黑色釉，口沿及底部露灰白色胎。造型与同期青瓷制品相同，生动别致，独具一番韵味。

除了青瓷、黑瓷的广泛发展，魏晋南北朝时期白瓷的出现也在中国工艺美术史上画下了靓丽浓重的一笔。白瓷是后来各种彩绘瓷的基础，过去一般认为最早出现在隋代，北齐范粹墓白瓷的发现更正了这种认识（图5.22）。



图5.22 北齐白釉绿彩长颈瓶

瓶高22厘米，口径6.7厘米，足径7厘米。1971年出土于河南安阳县洪屯村北朝武平六年范粹墓，现藏河南博物院。敞口，长颈，丰肩，腹圆鼓，实足微凹。通体施白釉泛淡黄色，腹部从肩至足挂大片绿彩，淋漓流动、优美柔和，为唐三彩的发展奠定了基础。是我国最早的白瓷之一。

## 5.2.2 陶器

魏晋南北朝时期的制陶工艺虽不及同时期的制瓷工艺那样发达，但特点明确：日用器皿数量大减，陶制明器则大量流行；画像砖在继承汉代传统的同时题材更加多样化，具有清秀雅致的时代特征。

### 1. 明器

明器是指仿照实物制成的陶瓷殉葬品，也称冥器、盟器、凶器、鬼器、神明之器等。汉代是明器的发展时期，以模仿一切日用器具而闻名。进入魏晋南北朝时期，受国内艺术及佛教雕刻的影响而渐次发达。唐代是明器的成熟时期，技艺娴熟，制作精美，更有唐三彩入殉而登其极峰。宋代以后，纸制明器逐渐流行，陶瓷明器渐少，逐步衰颓下去。

两晋是我国魏晋南北朝时期陶质明器生产制作量最大、花式品种最丰富的阶段。据文献史料记载和考古发掘证实，此时瓷窑剧增，在墓葬中，常见的器物除了有酒具、餐具等日常用器外，还包括数目繁多的各种陶瓷模型和各类陶俑，有死者生前的住室、出行工具、炊事工具、加工农作物的用具、关养禽兽的栏舍、堆放谷物的场所以及男仆女婢、侍从武士和五禽六畜等。从中我们不难看出南方地主庄园经济发展的盛况。根据丧葬需要而成批生产的明器，也说明了当时应该有专制明器的作坊。特别是作为明器重要组成部分的陶塑动物俑和人物俑，突破了前代陶俑古拙生硬的作风，而注重神态的刻画。肃然拱立的文吏俑、神气威武的武士俑、体态端庄的侍女俑以及从北朝才开始出现的骆驼俑，是这时期最有时代特色的陶器作品。

(1) 西晋持刀陶俑（图5.23）。西晋时期继续保持着汉末以来的门阀大族拥有大量部曲的社会特点。门阀大族墓中往往随葬大量士兵形象的陶俑来体现墓主人的高贵身份。



图5.23 西晋持刀陶俑

(2) 陶风帽立俑（图5.24）。南北朝期间，陶塑艺术较以前有明显进步，对各类人物的刻画细腻入味，形态逼真，富有时代特色。此俑作武士形象，头戴风帽，着少数民族服装。面部表情体现出女性特征，是鲜卑族汉化后陶俑的特点之一。这种男俑女性化的风格一直延续到唐初。



图5.24 陶风帽立俑



## 2. 画像砖

魏晋南北朝时期的画像砖在题材内容上除了继承汉代所流行的车马出行、四神仙人、奇禽瑞兽之外，还增加了对圣贤高士的表现，更具现实生活气息；装饰纹样方面除动物纹外，莲花卷草、山石树木已占据重要地位；在表现手法上擅长采用飘扬流畅的线条刻画形象，砖面多呈浅浮雕样立体效果。如实反映了六朝时期崇尚清秀雅致的审美情结。

这一时期画像砖的发现地点，北方有河南邓县；南方多集中在江苏省境内，如南京西善桥、油坊村、佛心桥、丹阳胡桥、建山、仙塘湾、镇江、常州戚家村等地。

(1) 邓县画像砖。1957年在河南省邓县学庄村西南发现。由于墓砖侧面的墨书文字中有“家在吴郡”等语，推测为南朝墓葬。1958年河南省文物工作队对其进行了清理。墓葬的墓室及甬道均用带莲花等纹饰的花纹砖砌成，并嵌砌模印加彩的画像砖，地面也用莲花图案小砖平铺。墓室内两侧壁各凸砌出8个砖柱，甬道两侧各有4个砖柱，每一砖柱的下半部，都嵌砌由5块砖（上下两块用砖面，居中3块用砖侧）组成的画面，都是小冠大履手拄刀的侍吏。砖柱的上半部，各嵌砌两块画像砖，内容各异。在甬道两侧有狮子，墓室后壁嵌有“玄武”。墓室内两侧前6个砖柱上嵌砌的画像砖，表现了前列鼓吹的牛车出行的行列，它们与墓内所出土的50多个仪仗陶俑相配合，表明墓主人生前是拥有部曲武装的人物。在两侧第7个砖柱上，分别有榜题“郭巨”和“老莱子”的孝子故事。此外，还有表示祥瑞的麒麟等形象。而飞天、化生图及大量莲花和忍冬图案，则都与佛教有关，反映出当时佛教的盛行。

邓县画像砖采用浅浮雕的手法，具有立体感。画面线条流畅、造型秀丽。有的画像砖烧成后还在部分画面上填染颜色。具有魏晋南北朝时期秀骨清相的独特艺术风貌（图5.25、图5.26）。



图5.25 乐队画像砖



图5.26 贵族出行图画像砖

(2) 南京“竹林七贤和荣启期”砖画。这种题材砖画被发现在江苏地区的有南京西善桥、丹阳胡桥、建山三处，其中以1960年4月在江苏省南京市西善桥南朝墓葬出土的南朝砖画为代表，现藏南京博物院。

砖画长244厘米，宽88厘米，由两百多块古墓砖组成，出土时分东西两块，一块为嵇康、阮籍、山涛、王戎四人，另一块为向秀、刘伶、阮咸、荣启期四人。这幅砖画纯熟地发挥了线条的表现能力，人物造型简练而传神，八人席地而坐，或手捧酒杯、蹙额沉思；或赤足趺坐，两目凝视；或披襟抱膝，若有所思，表现出六朝士大夫放荡形骸和傲然脱俗的性格。人物之间以树木相隔，完美地体现了对称美学。砖画不仅表现了竹林七贤的共同特点，也塑造了各人不同的个性。如嵇康的“博综伎艺，于丝竹特妙”，阮籍则“嗜酒能啸”，山涛“饮酒至八斗方醉”，王戎“如意舞”的不修威仪，“雅好老庄之学”的向秀做沉思状；刘伶“止则操卮执觚，动则挈榼提壶”，阮咸“妙通音律，善弹琵琶”，再加上春秋名士荣启期的“鹿裘带索，鼓琴而歌”。把热衷于清谈和玄学、崇尚空灵之道，而玄学中又掺杂了许多“怡悦情性”、“自我陶冶”、“洗心养身”、“自喻适志”的道教因素的“魏晋风度”刻画得淋漓尽致。

“竹林七贤和荣启期”砖画（图5.27）摆脱了传统的孔老先贤题材，而是以名士为主题，反映了当时社会门阀士族的兴起和玄学的流行。砖画背景中翠竹、青松、银杏、垂柳等山石树木题材的广泛运用，说明装饰题

材的发展已从动物纹为中心向植物花草为中心的过渡。这种用砖拼接而成的大型砖画艺术是制陶工艺的杰作，反映出六朝时期的陶器的制作已经进入了一个新的历史阶段。



图5.27 “竹林七贤和荣启期”砖画

### 5.3 织绣工艺

南北朝时期是民族大融合、中西文化交融互汇的时代，也是继汉代以后又一个大量吸收西方文化、产品创新和文化观念更新的时代。丝织品在工艺美术门类中最富有展示性，装饰题材与纹样体现了时代的审美风尚。南北朝时期的织绣，一方面保持了中原文化的传统特色，在汉代的基础上有所发展；另一方面又体现了外来文化的影响。

魏晋南北朝时期的织绣工艺主要包括染织和刺绣两大类。染织工艺中又包括丝织、麻织、毛织、棉织和印染等品种，其中以丝织工艺的成就最为突出。刺绣工艺在有关的文献记载和墓葬出土的实物中都很少见。1965年，在甘肃省莫高窟发现的一件北魏时期的一佛二菩萨说法图绣品，是现已发现的这时期刺绣工艺的珍品。

#### 5.3.1 丝织

养蚕和丝织源于中国，公元6世纪左右，中国的养蚕业才传入西方。与中国邻近的西亚诸国，很早就从中国学会了养蚕和丝织技术，但是在丝织工艺中不仅花纹图案保留他们自己的传统，在织锦的技术方面，也保留了他们的纬线起花和斜纹组织的传统。所以当时中国为了满足西方市场的需要，织锦不仅从平纹锦过渡到斜纹锦，而且在显花组织上从经线显花转为纬线显花；在花纹的组织排列上也受西方图案影响，改变了汉代云气纹高低起伏的不规则变化的格式，产生了有规则的波状骨架；花纹题材由充满神秘色彩的珍禽瑞兽逐渐转变为富于生活色彩的花鸟植物纹样。

##### 1. 蜀锦

魏晋南北朝时期的织锦，以四川生产的蜀锦最为著名，《丹阳记》：“历代尚未有锦，而成都独称妙，故三国时魏则市于蜀，吴亦资西蜀，至是始乃有之。”可见蜀锦是三国时魏国、吴国所争求的一种高级丝织品。蜀锦质地坚韧而丰满，纹样风格秀丽，配色典雅不俗，大多以经向彩条为基础起彩，并彩条添花，是一种具有民族特色和地方风格的多彩织锦。

三国时四川生产的蜀锦盛极一时。当时魏国出现了一位杰出的纺织工艺家马均。据晋初傅玄所著《马均传》记载：“旧绌机五十综者五十蹶，六十综者六十蹶，先生患其丧功费日，乃皆易十二蹶。”这样改进的结果是：“其奇文异变因感而作者，犹自然之成形，阴阳之无穷。”说明织出的花纹像天然形成的一样，犹如阴阳两气反复变化没有穷尽。反映出工艺家的娴熟技艺和当时高超的织锦水平。到西晋时，四川的织锦业在全国仍占有主导地位，同时蜀锦的织造技术也逐渐传入到北方和云南、贵州、广西等少数民族聚居地区。南北朝时期四川成都、江南广陵（今江苏省扬州市）和北方的定州（今河北省定州市）成为织锦业的三大中心。织锦除主要供国内统治阶级享用外，还是对外交流的重要物品。日本流行的和服，最初就是用三国时期从东吴输入的丝绸制成的。

新疆吐鲁番阿斯塔那哈拉和卓古墓群位于高昌城北两千米，被称为“地下历史博物馆”。这里出土的精美织锦多为蜀锦，具有极高的艺术水平。其织锦结构虽沿用汉代的传统，但纹样多数已是全新的了（图5.28、图5.29）。如采取对称循环式纹饰布局，为汉锦所未见。



图5.28 动物纹锦

残长30厘米，宽16.5厘米。1967年出土于新疆吐鲁番阿斯塔那8号墓（567年），现藏新疆维吾尔自治区博物馆。



图5.29 方格兽纹锦

残长18厘米，宽15.5厘米。1968年出土于新疆吐鲁番阿斯塔那99号墓，现藏新疆维吾尔自治区博物馆。五色锦经，蓝白色幅边，织有狮、牛、象等图案，是研究古代织锦的重要标本之一。

## 2. 北朝丝织工艺

北朝在拓跋魏早期，曾设立少府管理染织生产。晋·陵翊《邺中记》记载“锦有大登高、小登高、大明光、小明光、大博山、小博山、大茱萸、小茱萸、大交龙、小交龙、蒲桃文锦、斑文锦、凤凰朱雀锦、韬文锦、核桃文锦，或青终，或白终，或黄终，或绿终，或紫终，或蜀终，工巧百数，不可尽名”。对当时丝织产品的繁多种类和复杂纹样可见一斑。

### 5.3.2 印染

在新疆于田和阿斯塔那等地，发现了六朝时期的印染品。有红色白点绞缬绢，绛色白点绞缬绢（图5.30），还有在丝、棉、毛织物上的印花（图5.31）。绞缬即今日的扎染，是古代极流行的织物装饰方法。东晋时，此种工艺已在民间流传。南北朝时期，出现了历史上有名的“鹿胎紫缬”和“鱼子缬”图案。用不同的工具和扎系方法，可染出不同的花纹。



图5.30 北朝绞缬绢

残长32厘米，宽8厘米。1959年出土于新疆于田县屋于来克古城遗址，现藏新疆维吾尔自治区博物馆。这种花纹的制作方法是，先在坯料上点好花位，再以针挑起花位，按十字折叠，用线扎系两圈，一个纹样的染前处理即告完成。待全部扎系完毕，入清水浸透，再入染，染毕晾干，拆除系线。



图5.31 北朝蓝印花

上幅长19厘米，宽4厘米，下幅长11厘米，宽7厘米。1959年出土于新疆于田县屋于来克古城遗址，现藏新疆维吾尔自治区博物馆。蓝地白花。上幅纹样较大，花朵七瓣，以略小的花朵组成菱形，内填稍大的花朵。下方的一块纹样较小，以七瓣花朵和圆点交叉排列。它们的纹样都很单纯，却具有双重的装饰效果，上方略小的花朵是相邻的菱形共用的，对左右、上下稍大的花朵都起环绕作用；下方的图案既可视作花朵组成菱形环绕圆点，又可看成圆点组成菱形环绕花朵。这种多效的装饰方法显示出当时印染业极高的设计水平。时至今日，这种设计仍很常见。

### 5.3.3 刺绣

魏晋南北朝时期的刺绣工艺，所见史料记载不多。《拾遗记》：“吴赵逵之妹善书画，巧妙无双，能于指间以彩丝为云龙虬凤之锦，大则盈尺，小则方寸。”被誉为“针绝”。1965年，在敦煌莫高窟125、126窟中，发现了一些刺绣残片，可见当时的刺绣之精美（图5.32）。

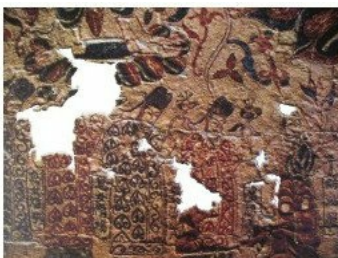


图5.32 北魏佛像供养人刺绣

长49.4厘米，宽29.5厘米。1965年甘肃省敦煌莫高窟125、126窟间夹缝处出土，现藏甘肃省敦煌文物研究所。这是一佛二菩萨说法图中刺绣佛像的供养人部分，原绣已残为几块。这幅佛像是在黄褐色丝织物上以辫绣针法绣出的，针针相接，十分紧密，绣地几不可见，色彩颇丰富，用工很多。图中主体是五个女性供养人，题名尚存。她们头戴紫褐色高冠，身着窄袖对襟长衫，其上的花纹为红或褐色的桃形忍冬和卷草忍冬，下有绿或黄色的长裙曳地，是孝文帝改革服制前的鲜卑贵族女装。刺绣上的横幅花边，绣出圆圈纹和龟背纹相互套叠的图案，圆圈纹中的四片忍冬纹，被龟背纹在圆圈的中心垂直隔开，而龟背则被两个圆圈分割成三部分。忍冬纹用浅黄、蓝、绿等色，龟背纹用紫、白等色。构成了一幅富于变化的几何图案。是目前发现年代最早的满地绣佛像。

## 5.4 金属工艺

魏晋南北朝时期既有外来金银器物的直接输入，也有焊珠、锤蝶法等外来制造工艺的引进与发展，同时汉以后发达的石刻工艺也被广泛应用到金属工艺中，促使金属篆刻工艺的逐步成熟。这一时期是金属艺术高峰来临前的启备阶段，无论是从装饰题材及审美观念的更新，还是从篆刻、锤蝶等制作工艺的逐渐成熟来看，都为唐代金属艺术的发展与兴盛奠定了基础。铜镜纹饰上佛像图纹的流行，莲花、忍冬等植物题材在佛像和金银器装饰上的广泛运用，体现了时代审美风尚的变迁。这一时期的制铜工艺主要体现在实用器具上，并且由于佛教兴盛，君主崇尚佛教，并大力兴建佛寺和铸造佛像，铜材料耗费巨大，导致这一时期日用铜器的种类和数量锐减。这一时期的青铜冶铸业，从总体看，比两汉时代衰退了，但另一方面金银器和金属造像发展显著，数量较多，制作技术也更加娴熟。由于长期混战，为满足战争的需要，在金属工艺中冶铁有较大发展。

### 5.4.1 制铜工艺

#### 1. 青铜工艺

传世或出土的这一时期的青铜制品，一般较汉代铜器要粗糙许多。从器物种类到风格特征上看，主要是沿袭两汉以来的传统。但不容忽视的是，由于各民族的融合，在青铜器的铸造上也表现了各民族相互学习和借鉴而形成的共同的文化的特点，当然，有些青铜器在一定程度上也反映了某一民族的特色。

(1) 三国、两晋时期。这一时期青铜器种类仍以日常生活用器为主，主要有：釜、鏃斗、勺、酒尊、耳杯、洗、博山炉、灯、炭炉、熨斗、唾壶、铜镜等；武器主要有弩机、刀；车马器主要有镵、辖。考古发现的这一时期的墓葬，大量的随葬品是陶瓷器，青铜器很少，一般仅一件，或三五件不等。这时期铜器的主要特征，很难与东汉时代相区别，但有些也有细微差异。

鏃斗：其形体常常较先前瘦高些，长柄柄端除仍有作兽头形者外，还常以龙首作装饰。个别铜鏃斗颇为雄丽独特。1480年江西大余出土的一件，鏃首柄作昂首的龙头，尾部则作成凤尾状，有三条外侈的足，足上端为狮首，下端为虎足。

青铜弩机：这一时期青铜弩机相当发达（图5.33），在形制上与两汉不易区别，但许多弩机均具铭文，有的还有纪年，因而可确定其绝对年代，如河南南阳发现的“征北朱将军士王勇”弩机，据铭文推测，该弩机应为吴黄武元年至黄龙元年期间所造。这时期有的墓葬中与弩机同出的兵器常常还有铜刀，表明了一定的相配关系。



图5.33 “正始二年造”铜弩机

三国时期魏“正始二年造”铜弩机，长11.9厘米。这是射箭兵器“弩”的击发部件。

三国两晋时代的青铜生活用器已进一步被陶瓷器、铁器所代替。青铜器以素面为主，外表较粗糙，仅少部分青铜器具有简单的弦纹，铜洗中饰有鱼纹。但这时期也有少数制品有鎏金。如北京故宫博物院所藏魏晋南北朝时代的鎏金蟠龙镇，龙身饰有错金云纹。

(2) 南北朝对峙。这一时期南、北两方的经济都有一定程度的恢复发展，在各族人民的长期交往中，加深了民族间的融合。这时的青铜冶铸业虽已衰落，但在很大程度上表现了民族文化交流的特点和某些民族的特色。

1) 南朝：即宋、齐、梁、陈四朝。这一时期青铜器的主要种类有鏃斗、勺、熨斗、碗、杯、盘、唾壶、虎符等。

鏃斗：造型多微侈口，盆形平底，直腹或斜腹，口上一侧常有一流，三高蹄形足，直柄或折柄。

熨斗：江苏镇江出土的梁太清二年铭的熨斗特征是直腹、平沿、直柄，共出土四件，据简报，最大的一件熨斗上有朱书文字“一千太清二年三月十六日张”。

2) 北朝：这一时期是由鲜卑族建立起来的封建政权，通过不断吸收、学习汉族的先进文化和技术，促进民族融合。尤其是魏孝文帝采取改革措施后，进一步加速了民族融合的进程。出土的北朝早期的多种文物都在很大程度上反映了民族文化融合的特点，同时也体现了北方游牧民族的风格。

考古工作者曾在内蒙古呼和浩特市美岱村先后发掘了两座北魏墓葬，在出土的青铜制品中有鸟兽纹的铜饰牌以及作占卜用的仿羊关节骨的铜制羊矩骨等，这些器物均具有北方游牧民族的风格。而出土的铜龙首鏃斗和长柄深体铜勺，无疑带有典型的汉族文化特点。所出两件体呈瘦长型的铜虎符，铭文分别为“皇帝与河内太守铜虎符第三”、“皇帝与河内太守铜虎符第五”，不但表明了墓主是拓跋族的上层贵族，而且也说明北魏政权用于传达命令或调兵遣将的凭证沿用了汉族封建王朝的虎符形式。

总之，南北朝时期青铜冶铸业很不发达，这时期的青铜制生活用品较少见，质地也差，器物表面一般没有什么装饰。值得注意的是，佛教自东汉传入我国后，至南北朝时期进一步得到发展，这一时期大量开凿石窟造像，同时也有大量的铜铸造佛像，也可能正因如此，使得铜制日常生活用器大为减少。而流传下来的铜制或铜鎏金佛造像，具有相当数量，成为研究南北朝佛教文化和雕塑艺术的重要资料。

## 2.金属佛教造像

佛教自西汉末传入我国，至魏晋南北朝时期兴盛起来，其原因：一是社会动荡不安，长期的战乱给黎民百姓带来无穷灾难，面对战乱和灾难，下层百姓寄希望于佛教宣扬的因果轮回；二是上层统治者以宣扬佛教的忍让慈悲来稳定局面。因此，佛教逐渐深入到社会的各个阶层，在南北朝时期得到了迅速的发展。与南北朝佛教盛行相适应的是金属佛教造像的大量出现。有大型的金属佛教造像，但大多为高不盈尺的带四方床座的铜制金属小佛造像。这类小佛像体积普遍不大，但雕制的非常精巧，不论是佛或菩萨，大多数都为单躯个体（也有极少三佛同殿、多宝佛造像等），多为立像，赤足立于莲台之上，带有华美的背光，满雕飞天火焰纹饰图案，下有四足底座。主尊佛一般面颊丰润，慈目修眉，两耳垂肩，穿圆领通肩大衣，衣纹紧密贴身，褶续取垂足下，手做施无畏与愿印（或做说法状），足踩莲台，身后多有莲瓣形（或舟形）背光，背光上刻圆形头光及火焰纹，部分金铜佛背光后亦刻有佛像或思维菩萨像，下有四足床，床缘多刻有铭文或忍冬类图案（图5.34、图5.35）。



图5.34 鎏金铜佛



图5.35 鎏金观音像

金属菩萨造像一般面部方圆，宝冠高髻，右臂弯曲向上（或手执莲蕾），左手下展，身后刻火焰纹及椭圆形身光（个别身光背后亦刻有思维菩萨或树形），裸上身，佩悬铃，穿天衣，肩披长巾，下着长裙，立莲台，台下四足床，床四周刻发愿文。

这一时期的小型铜佛造像姿态、面部特征、人物服饰等不同程度地受印度键陀罗造型风格的影响。但其雕刻刀法劲锐，形体瘦劲，体现时代审美特色。魏晋南北朝儒释道的合流和玄学的盛行，使世人的心态逐渐内敛，更重视逍遥的心情与恬淡的生活。“秀骨清像”是当时的审美主流，对人物形体的审美要求则是崇尚瘦削飘逸，佛像亦是如此，这一时期的小型铜佛的特征是佛教艺术中国化的明显反映。

### 3.铜镜工艺

这一时期瓷器的发展，导致日用铜器的衰落。出土的日用铜器数量较少，种类有熨斗、铜镜、香炉、带钩、马饰等，其中以铜镜制作较为突出。铜镜为日常用品，铸造要求精巧，纹饰设计工整。

在长达300年的历史中，政治动荡，战争频繁，因此南北经济发展很不平衡，导致铜镜工艺也有明显的地域性差异。北方铸镜业发展缓慢，主要流行汉以来的旧式镜，如连弧纹镜、博局纹镜、四叶兽纹镜和凤鸟纹镜等（图5.36）。这一时期南方经济比较发达，铜镜工艺有较大发展，主要流行神兽镜和画像镜，以高浮雕技法刻画瑞兽、神人、车马和佛像等。



图5.36 十二生肖四神镜

北朝，直径16.9厘米。河南洛阳庞家沟出土，洛阳市博物馆藏。圆纽，圆纽座。纽座外环布浮雕青龙、白虎、朱雀、玄武四神。在双线界格内环雕十二生肖像，其外饰锯齿纹一周。

这一时期铜镜的特点是：镜体圆形，大圆纽，圆形纽座常见，宽缘多饰以各种花草、几何纹饰，也有内向连弧纹或素平缘。主题纹饰流行半浮雕式或浅浮雕式，常见题材南北方有异，北方主要有柿蒂连弧纹镜、方格规矩纹镜、兽首纹镜、夔凤纹镜、盘龙纹镜等，南方的是神兽纹镜（图5.37）、画像纹镜、瑞兽纹镜等。纹饰布局没有新的变化，仍以轴对称、环绕式为主，主题纹饰或呈区段重列分列，铭文内容与汉夹纽对置。铭镜仍较普遍，有的作圈带式，有的呈条状分列，铭文内容与汉镜有许多相似之处，以及祈求长寿、富贵、宜官、发财、家族兴旺之类的吉祥语。纹饰上较为显著的变化是佛像图纹颇为流行，三国两晋时期佛像图纹在镜饰中屡见不鲜，使东汉以来神兽镜中传说神仙、历史英雄人物的题材更为丰富。这与社会上佛教开始盛行密切相关。



图5.37 神兽纹铜镜

永安五年镜，直径12厘米，镜体圆形，大圆纽。这面铜镜的镜背以神人和兽形象作装饰。

三国两晋南北朝时期，北方魏镜和南方吴镜均首开向日本出口的先例。甚至有的南方镜工远渡重洋，赴日本铸镜，从而把中国的铜镜艺术和铸造工艺传播到了日本。

从魏至西晋时期，日本从中国输入的铜镜主要是方格规矩镜、内行花纹镜、夔凤镜、兽首镜、“位至三公

镜”等，这些铜镜是从中国北方地区通过朝鲜半岛传入日本的。另一方面，在同一时期内，日本又从中国的南方地区，主要是从吴的会稽郡，经由海路输入以各种神兽镜和画像镜为主的中国南方系统的铜镜。

#### 5.4.2 金银工艺

三国两晋南北朝时期是中国封建社会历史上大动荡、大分裂持续最久的时期，同时也是民族大融合时期。这个时期的金银器数量较多。金银器的社会功能进一步扩大，制作技术更加娴熟，器型、图案也不断创新。较为常见的金银器仍为饰品。在这个时期的墓葬中，常可以看到民族间相互影响和融合的迹象。如辽宁北票冯素弗墓中出土了“范阳公章”龟纽金印、金冠饰、人物纹山形金饰、镂空山形金饰片等，这些金银器既有汉族传统文化的特色，又有北方游牧民族的风格特点。

##### 1.金银器皿

这个时期的金银器皿仍不多见，且所见大都带有外来色彩。我国最早输入西方的金银器当在北魏。山西大同南郊工农路北侧相当于北魏平城南郭的范围内，曾出土一批金银器，其中海兽纹八曲银洗基本上可认定为是萨珊王朝制品。出土的鎏金高足铜杯，做工精巧，带有明显的西亚、中亚风格；1976年河北赞皇邢郭村李希宗墓出土东魏莲花纹银碗，此碗是当时金银细工中之珍品（图5.38）。



图5.38 莲花纹银碗

东魏，碗高3.4厘米，口径9.2厘米，足径3.5厘米，敞口，唇略卷，喇叭形圈足。碗内壁锤水波纹三十三道，自底向口部作辐射状排列；碗内底中央捶成一圆台，上有一朵俏丽的莲花，花瓣肥硕丰满，瓣尖微上卷，莲花外饰联珠纹两圈，口沿处饰联珠纹一圈，制作精致。碗内斟满酒后，由于折光作用，有碧波荡漾，令人陶醉之感。

宁夏固原北周李贤夫妇墓共发现了10件金银器，有银提梁壶、银熨斗、银剪刀、银镊子、银钵、银勺、银筷子等。这是北朝金银器皿出土最多的一座墓葬。最值得注意的是墓内出土的一件鎏金刻花银壶（图5.39）。



图5.39 鎏金刻花银壶

长颈，鸭嘴状流，上腹细长，下腹圆鼓，单把，高圈足，把顶铸一深目高鼻胡人，壶颈、足等处有三周联珠纹饰。壶身有人物图像，六人三组，每组男女一对。据考察，第一组为战士出征前夜闺房情恋场面，第二组为次晨明誓告别场面，第三组为女子向战士祝福的场面，纹饰、图像有着浓郁的罗马风格。

##### 2.金银饰物

这一时期的金银饰物发现较多。长沙黄泥塘晋墓出土有金发钗、金鱼形饰、梅花形饰、金花篮、金指环等



物。南京西晋墓出土有金戒指、金圈、金发钗、银手镯。发现最多的是南京郭家山一座东晋早期墓，共出土129件金饰件，其中有束腰、葫芦、圆片、鸡心等形状金片及饰件，还有金花、金珠、银铺首、银柿蒂、银兽蹄、小银环等。

这个时期的金银饰物，北方少数民族的出土物颇有特色（图5.40、图5.41）。中亚地区流行的桃形、圆形小金片装饰物，或者说步摇，与其制作技术同时在北方地区流传开来。最早发现步摇的墓葬为辽宁北票房身村墓（为3~4世纪的墓葬）。出土物有一大一小两件，系锤操制成，两件形状相同，基部长方形，透雕云纹，周边满布针孔。大的基部四角各有一穿孔，长5.2厘米，宽4.5厘米，全高28厘米，其上有16条分支，每分支上缠有小环4~5个，并均系有桃形金叶数枚。枝叶繁茂如花树；小的冠饰枝上也有缠环和桃形金叶，推测这便是步摇冠。



图5.40 鹿角牛头金冠饰

造于十六国时期，高19.5厘米，宽16.5厘米，重928克。制作精巧，具有典型的民族特色。



图5.41 冠饰

长4厘米，宽3.5厘米，全高14.5厘米。

魏晋南北朝时期金银器的特点：金银器以饰物为主，容器少见；由西方流入的金银器、装饰物及少数民族饰件占很大的比例，西方的形制或制作工艺在这一时期的饰物与容器上都有反映，对隋唐时期金银器的风格也有较强的影响。

## 5.5 漆器工艺

魏晋南北朝时代的漆器，从其产量和生产规模来看，已不如汉代发达，这一时期政治局面极端混乱，北方部落相互兼并，南方朝代更替频繁，战祸不断，因而形成我国历史上生产凋敝的过渡时期。同时这一时期陶瓷生产发展迅速，青瓷的烧制成功，使得许多生活用品都可用瓷器代替，因而漆器的生产相应较少。工艺处于缓慢发展阶段，但也有新的创造和突破。如夹纻造像、斑漆和绿沉漆等工艺都是突出的成就。

关于这一时期的漆器状况，三国时期以吴国为代表，南北朝时期以北魏为代表。

三国时期由孙权建立的吴国的漆器工艺成就最大。1979年6月，江西省历史博物馆在南昌市发掘了东吴高荣墓。高是吴国的贵族，在他的墓葬中，随葬有十五件漆器，器型有耳杯、盘、钵、碗、奩盒等。均为木胎，有的木胎外再贴麻布，器外表多为黑色，内为暗红或朱色，少数器表有彩绘和镶嵌装饰。从这为数不多的漆器中我们可以看出，三国时的漆器品种已与战国及秦汉时有所不同，更多地采用镶嵌技术及彩绘缠枝纹，成为这一时期的装饰特点。

南北朝时期以北魏为代表。北魏漆器的重要发现是山西石家寨司马金龙墓的木板屏风及宁夏固原的漆棺。北魏木板漆屏风绘画作品，1965~1966年出土于山西省大同市石家寨村司马金龙墓，该墓是太和八年（484

年)的墓葬。墓葬规模较大,除出土大批陶俑、石雕柱础、石棺床及生活器具外,尤以精美的木板漆画著名,被视作珍贵的古代绘画实物。

现存5幅较完整屏风,每幅约长80厘米,宽20厘米,两面绘制分上下4层。其上朱漆髹地,线描勾勒人物,墨书榜题。画面内容延续汉代以来帝王将相、烈女、孝子等传统故事,如帝舜、周太姜、卫灵公、齐宣王、晋文公、孙叔敖、汉成帝与班婕妤,以及孝子李充、卫灵公夫人、蔡人妻等。屏风的工艺制作采用榫卯连接,继承战国、汉代漆画传统的技法,设色富丽,边框装饰精巧。人物描绘运用铁线描法,兼施浓淡色彩渲染,形象生动逼真,并有纵深的空间感和立体感。构图上重在突出主题,中心人物大于陪衬人物。画风古朴,富有装饰性。漆屏风画的出土,弥补了北魏前期绘画实物的空缺,画法上与传为东晋顾恺之的《女史箴图》酷似,亦与传为初唐阎立本的《古帝王图》之间有着承继关系。较完整的屏风,通体朱漆,彩绘用黄、白、青、绿、橙红、灰蓝等色,唯黄、白易脱落,可以肯定是油彩而非漆色。宁夏固原漆棺在用色上同漆屏风相似之处,只多了金彩,这两件北魏的重要发现无论在绘画还是书法方面都有重要的价值,其绘画手法突破平涂的局限,结合了晕色新技法,增强了画面的立体感和丰富性,人物造型与书法意趣均反映了当时率真的审美取向,与同时期的壁画和雕塑有着同样的美学研究价值(图5.42)。

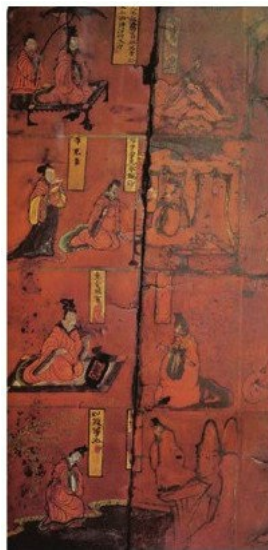


图5.42 屏风《列女古贤图》

### 5.5.1 夹纻

魏晋南北朝时代佛教盛行,人们大造佛像,以供膜拜,逢节日还要抬着它出行,于是髹漆工艺又被用来为宗教信仰服务。举行法会时需要将佛塑像装在车上出行,称之为“行像”,使用夹纻法制作佛像最为适宜,从而推动了夹纻艺术的发展。夹纻漆器可追溯至战国两汉时期。制作方法为用泥先塑出器物的模型,然后用漆裱糊多层麻布,待干后去掉泥胎即成,具有轻巧坚固的优点。体型巨大而分量很轻的夹纻造像就是从夹纻胎漆器发展而来的。先借木骨泥模塑造出底胎,然后在外面粘贴麻布数层,布胎上髹漆塑并且彩绘,干了以后,除去泥模,就成了中空的漆塑像,又叫脱胎,当时已经能够造出丈八高的巨型胎塑像,是古代油漆工艺的一大成就。不过要做出体形、面容及衣折等,则对技术要求很高,最后还须在胎骨之上精心堆塑,才能使眉目清晰,仪容美好。东晋雕塑家戴逵曾为南京瓦棺寺造夹纻佛像,与顾恺之画维摩诘壁画、狮子国玉佛并称“瓦棺三绝”。戴逵父子就是以善造夹纻佛像载名史册的。艺术家与漆工的结合推动了漆工艺的发展。

### 5.5.2 斑漆

斑漆是两晋南北朝漆饰的一种技法,古时用它作为车乘的装饰。此法因系用两种以上色漆,互相交错,呈现各种花纹,犹如动植物上面的斑纹而得名。《髹饰录·坤集·复饰》:“细斑地诸饰”。杨明注:“所列诸饰,皆宜细斑也,而其斑黑、绿、红、黄、紫、褐,而质色亦然,乃六色互用,又有二色,三色错杂者,又有斑同色,以浅深分者。”这似与斑漆相仿。另外,用单色漆显出深浅不同斑纹,也有叫斑漆的。

### 5.5.3 绿沉漆

绿沉漆始于魏晋南北朝时期。它是一种暗绿色漆。如物沉在水中，其色深沉静穆，故名“绿沉”。墨绿色当是承汉代耳杯盒灰绿漆的发展，是色漆的新品种。晋以前的漆器，多以朱、黑色为基调。从晋朝开始，出现了以暗绿为底色的所谓绿沉漆，其色深沉静穆，使漆器一改旧貌，面目一新。东晋书法家王羲之得人馈赠绿沉漆笔管的毛笔，认为“比金宝雕琢的尤为名贵”（《书经》）。刘宋广州刺史韦朗作“绿沉漆屏风”，而受指责（刘楨《奏折》）。梁简文帝铭赞“绿沉漆书案”称“漆花曜紫，画制舒绿”（《书案铭》）。可见绿沉漆沉静雅致中透出微妙的色泽，它的出现受到上层贵族士大夫的钟爱，反映了时代审美情趣的流变。

## 5.6 雕刻工艺及其他

自汉及其前代，中国古代雕刻多是缺乏独立性、抒情性和叙事性，可以说，直到这一时期佛教雕刻艺术的兴盛发达，才得到根本性的改观。佛教深深影响中国文化的同时，也促进了思想观念的发展，许多庙宇佛殿、石窟寺院都建在高山峻岭、深山丛林之处，显示出一种崇高感和神秘感，这使雕刻艺术脱离了儒家的思想规范，而转向精神审美的发挥。随着佛教传播的深入，在设计观念上，中国传统因素也逐渐增强，传统的硕圆的形态已不多见，造型均向瘦俏、高耸的方向演变。给人以端庄俊秀之感。这种变化的指导思想，则是当时流行的玄学清谈思潮和大乘佛教般若空观的理论，体现了玄佛思想与精神的交融。

### 5.6.1 石雕

魏晋南北朝时期，由于长期分裂的政局、频繁的战乱以及佛教的兴盛与西方文化的影响，使其文化精神由汉代的阔大、朴厚、浑成，转而为疏朗、清新、俊逸，从而发展成一种清秀空灵的价值观。此时的石雕工艺，也由汉代的厚重变为清新俊逸。佛教的兴盛使石雕工艺成为宗教美术的重要组成部分，具有突出的成就。大量表现为石窟雕刻、石雕造像，陵墓前的各种石兽、石柱，浮雕图案等。特别是这一时期的石窟的造像如山西大同云冈、河南龙门、河北响堂山、南京栖霞山等不仅数量多，而且规模宏大，在古代雕刻史上有重要的意义。

#### 1. 陵墓石雕

中国的陵墓石雕在东汉时期一度盛行，但由于三国及两晋时期的连年战乱及为防止盗墓而在上层社会中流行的薄葬制度，帝王诸侯陵墓前的雕像石刻极少。到了南北朝时期，由于社会的相对稳定，经济有了一定的发展，使追求奢靡之风再次泛起，帝王诸侯纷纷大肆修建陵墓，这也使得陵墓雕刻又一次成为社会的风尚，作品的艺术水平也较以前有了新的发展。

（1）帝陵石刻群雕。南北朝时期的帝陵石刻群雕更为常见，风格样式发生了明显的变化，其中的代表作有梁文帝萧顺之建陵和梁安成康王萧秀墓前石雕。六朝陵墓石雕通常都由成对的石兽、神道石柱和石碑所组成，石兽有两种，一种躯体较瘦，头足较长，身上雕刻较多纹饰，只用于帝陵，一般称麒麟；另一种躯体肥壮，短颈长鬣，略似狮子，身上无多雕饰，只用于王侯墓，一般称“辟邪”。现存麒麟以梁武帝陵前的最大，长3.32米，腰围2.4米，高2.7米，下有矩形座，为整石雕成，异常壮伟。这种立体圆雕，通高皆有3米以上。与两汉石雕比较，它已开始由前期的浑厚、粗犷、古朴转向优美、华丽、灵动的作风。一方面是石雕技法走向了成熟，同时它也是对商周石雕技艺的一种复兴（图5.43、图5.44）。

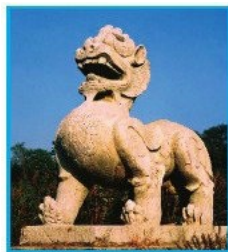


图5.43 陈文帝墓前的石麒麟



图5.44 梁朝萧景墓前的石辟邪

六朝的墓表则直接继承汉晋以来的形制，它是在双璃盘曲的底座上竖起多棱的柱体，柱体上端有铭刻的方版，最上为柱顶，在雕有覆莲的圆盖上置一小辟邪。其中六朝萧景墓表的形制最为俊健华美，雕饰虽多而无繁褥之感，从其精丽的莲盖顶饰，我们也看到了佛教艺术对中国传统石刻的深远影响。遗憾的是，北朝的帝陵石雕保存不佳，仅在洛阳邙山发现有石雕文吏残像，通高有3米以上。不过我们从现存的北魏永固陵墓室中的浮雕群像，仍可窥视出北魏石雕艺术的杰出成就（图5.45）。



图5.45 梁朝萧景墓前的墓表

（2）明器雕塑。明器雕塑即人俑、家畜和鸟兽以及建筑和车马等陪葬的模型。明器雕塑数十年来在北方和南方都有大量发现。数量众多的陶俑、石俑和瓷塑从造型风格看，北方的塑像古拙浑朴，南方的塑像清秀端庄，南北风范各有特色，相互辉映。

常见的随葬品如滑石猪，一般成对放置，起初它们大都生动写实，后演变为抽象化和形式化的风格。强调生动传神，其惯用的手法就是变形夸张和抽象。南京南朝墓中出土的滑石雕像，全身肌肉强健，丰乳突腹，人物沉稳有力，姿态传神而恰如其分，颇具有汉俑生动的遗风。

## 2.石窟雕刻

北朝佛教石窟与造像艺术发达，这与佛教东传的线路，与其民族的高度融合以及惨绝人寰的争斗割据密切相关。南朝相对封闭稳定，因而佛教艺术也不及北朝发达，仅存硕果的南京栖霞山石刻，因被后人毁损，今已难窥原貌。成都万佛寺旧址出土的红砂岩南朝造像，表现手法纤巧华丽，刀法细腻，自成一格。北方主要有山西大同云冈、河南洛阳龙门、河北邯郸响堂山、新疆拜城赫色尔等地，这些石窟以数量多、规模大闻名于世。

（1）云冈石窟。北魏兴安元年开凿。和平年间（460~465年），昙曜五窟为代表。云冈石窟的造像气势宏伟，内容丰富多彩，堪称公元5世纪中国石刻艺术之冠，被誉为中国古代雕刻艺术的宝库。按照开凿的时间可分为早、中、晚三期，不同时期的石窟造像风格也各有特色。早期的“昙曜五窟”以佛（图5.46）和菩萨（图5.47）为主体圆雕，形象肥实、活力充沛，神态亲切喜悦，线条曲转表现薄衣细纹，衬托飞天为高浮雕，形体粗壮多奇姿异态，气势磅礴，具有浑厚、淳朴的西域情调。中期石窟则以精雕细琢，装饰华丽著称于世，显示出复杂多变、富丽堂皇的北魏时期艺术风格。晚期窟室规模虽小，但人物形象清瘦俊美，比例适中，是中国北方石窟艺术的榜样和“瘦骨清像”的源起。此外，石窟中留下的乐舞和百戏杂技雕刻，也是当时佛教思想流行的体现和北魏社会生活的反映。

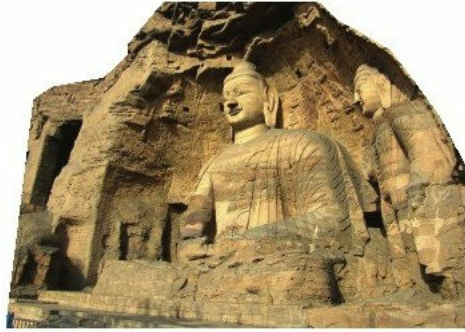


图5.46 云冈大佛

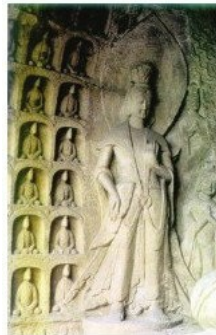


图5.47 菩萨雕像

十一窟，立身头戴宝冠，脸型修长面现微笑，雍容祥和。容貌服饰皆类当时人，意态逼真形象生动。

(2) 龙门石窟。龙门石窟于北魏太和十九年（495年）扩大开凿，北魏景明至正光年间（520~525年）的宾阳洞为代表（图5.48）。

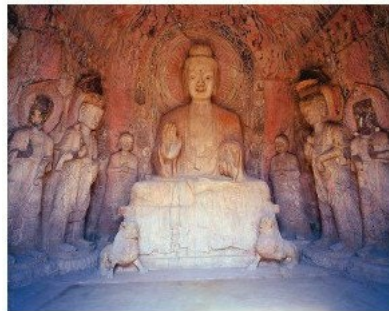


图5.48 宾阳洞石窟

高14米有余，结跏趺坐。顶凸肉髻大耳垂肩。前额饱满鼻梁高直，肩宽身直叠掌盘坐。斜披袈裟紧贴肩臂，衣薄纹细线条棱角有力。刀法平直洗练概括整体，是早期特色。

洞窟平面呈马蹄形，穹隆顶，深12米，宽10.9米，高9.3米，地面刻莲花图案装饰，示意莲花宝池；窟顶中间浮雕一朵盛开的大莲花；周围有八身伎乐和两身供养天，加之流苏帷幔构成一莲花宝盖。造像为一佛、二弟子、二菩萨。释迦牟尼结跏趺坐须弥座上（吉字形长方板凳）。肉髻大耳脸型略长，肩弯半弧眼若纤月，鼻翼丰满口角上翘亲切微笑。两肩宽厚躯体魁岸，宽袖垂摆曳衣博带，衣褶层叠线条舒展，齐整中有变化。左侧迦叶，右侧阿难。迦叶形象老成持重，阿难形象活泼开朗，望之栩栩如生。佛像的衣饰都由北魏早期的袒露右肩和通肩式，变为褒衣博带式，是孝文帝实行汉化政策在石刻艺术上的反映。再往外左为文殊，右为普贤，手持法器，各自立足于莲台上。菩萨面容清秀，身姿修长，表情温和，神采飘逸，是北魏晚期风行的“秀骨轻像”的典型代表。圆雕多用平直刀法，浮雕用圆刀雕刻，形象敦厚温和。气氛和谐愉快，风格清秀俊美，是一代典型风格。

### 3. 石雕造像

这类石雕造像以单独或组合的圆雕佛像为主。陈列于寺庙和家庭佛堂之中，多用佛和菩萨之类。坐像多于

立像，一般场合的供养像则为形体较小的立体圆雕。

#### 4.浮雕图案

随着南北朝佛教艺术的兴盛，浮雕图案中花卉装饰也骤然增多，并逐渐代替神兽，云气纹成为装饰的主流。这一变化首先受到佛教花卉崇拜的深刻影响，同时，也通过佛教艺术间接地接受了中亚和希腊、罗马风格的花卉纹样，并从审美需求和吉祥象征两方面形成了具有典型中国风格的图案。石刻的藻绘边饰，以莲花、卷草最为出色（图5.49）。



图5.49 宾阳洞穹窿窟顶中部藻井

（1）莲花图案。窟室装饰（龙门宾阳洞），穹窿窟顶中部藻井为莲花（图5.50），围绕流苏构成莲花宝盖，四周八个伎乐天 and 两个供养天围绕莲花飞舞。浮雕上敷以重彩。飞天身姿秀美，天衣飘带随身飘拂，表情轻快。地面亦饰以莲花图案宛若铺饰地毯。上下呼应，和谐统一。

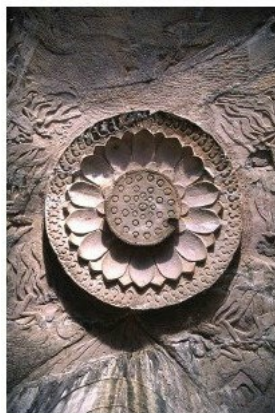


图5.50 宝莲藻井（龙门莲花洞）

北魏孝昌年间（525~527年）雕凿，窟顶藻井有一朵精美的高浮雕大莲花。莲花是佛教的象征。之所以崇拜，花色香气之外出淤泥而不染有洁净之意，极乐世界为成正果者所居。浮雕为高低三个层次。莲蓬突出，圆周曲线轮形，莲蓬中心阴刻一个圆环，四周三重环带。第二层以莲心向四周放射展开双重莲瓣，特意加了个凸起的多方连续“叶”的意态。第三层即外围饰有六个衣带飘举的供养人与莲花动静相生，使富丽典雅的宝莲花生机盎然。整体看是一个典型的单独纹样的综合构成，简洁、大方、圆满、华美，是石窟艺术中莲花装饰的杰出之作。

（2）卷草图案。邯郸响堂山石窟，东魏武定五年（547年）前开凿。其中图案装饰相当出色。“浮雕卷草纹”可为代表。石窟边饰浮雕，以枝蔓构成二方连续的卷曲状，主要由叶子组成。叶子变化丰富，形式多样。有两种骨架构成：一是心形正反连环式二方连续，中填忍冬纹，叶形似花，正面的五出，侧面的二出瓣形叶；二是之形波状伸延连续，卷曲小枝间以散叶点缀，是当时流行的植物纹典型样式。有的还在大空隙中填以各种伎乐天，衣带飞舞生动活泼。还有的填以莲花，正、反倾侧，复瓣、多瓣，纹样变化丰富优美。这类卷草纹还应用在佛光花环火焰纹中或石碑边侧装饰以及敦煌壁画边饰和藻井中，为唐草纹前奏。

#### 5.6.2 玉器工艺

魏晋南北朝是中国历史上的社会动荡纷乱时期，这个时期的玉器生产的数量和质量无法和两汉相媲美，在玉器发展史上呈现出相对低迷的状态。主要原因是东晋南朝玄风大盛，儒学式微，世族高门崇尚放达人生，这导致了礼仪玉器制作减少；而其间流行的薄葬习俗亦导致葬玉的逐步简化；南北朝君主大都笃信佛教，在佛寺兴建和石窟开凿方面都不遗余力，佛寺装饰无不奇丽奢华，佛寺等建筑装饰靡费了不少玉材；

道教推崇“食玉”，致使不少玉材被食用。因此，魏晋南北朝的玉器虽有一定创新和发展，但与取得辉煌成就的瓷器等工艺美术门类相比，则光芒黯淡。

魏晋南北朝时期的礼仪用玉在数量和种类上都大大减少，这个时期开始更注重的是玉器的实用性，更多的玉制生活用具开始出现。这个时期生活用具的种类有玉容器（尊、卮、耳杯、盃、高足杯），还有带钩、玉带、玉钗、玉棋子等。

自汉代起，玉礼器的数量和作用已不如前，而玉制装饰品（图5.51）和实用器（图5.52）却大批出现，玉单柄匜、玉杯就是在这种背景下出现的。



图5.51 玉朱雀纹珩

长9.6厘米，宽3.9厘米，厚0.3厘米。玉料深碧色，有大面积赭色沁斑。体扁平，云头形，两面纹饰不同。正面饰一朱雀，长冠，三歧尾，口衔一圆珠，展翅而立。朱雀周围有飘动的花朵和流云。背面饰火焰状流云，如气流飘动，互有带状的双线纹连接。珩上端的正中有一半圆形穿孔，可供系佩用。此珩两面纹饰不同，具有鲜明的时代特征。



图5.52 玉螭纹椭圆形杯

口径6.6~9.7厘米，足径2.8厘米，高6.3厘米。玉料青白色，局部有深赭褐沁斑。器圆雕，外沿镂雕三组昂首前视，发髻后飘的螭纹，其中两只前爪趴在杯沿呈爬行状，杯深腹中空，可贮存物品，底有三兽面纹足。此式器皿，魏晋时期不多见，从造型到工艺均留有汉代遗风。

总而言之，在这一时期，玉器工艺比两汉显得萧条，传世或出土玉器也寥若晨星，做工也显得简略朴素，精工者极少。表明古代玉器史已由高度发达的、处于巅峰地位的两汉玉器工艺，渐渐向它的低谷滑落。同时又出现了向新功能、新领域转化的萌芽。这时期玉器的总体面貌介于汉代玉器至开放的唐代玉器中间的低谷期，是从商周、秦汉以来，中国玉器以礼仪用玉和丧葬玉为主的古典玉器传统，至唐宋玉器逐渐以装饰玉、实用鉴赏玉为主的中古风格的过渡时期。

#### 思考题

- 1.试分析魏晋南北朝时期中国陶瓷工艺的南北差异及其形成原因。
- 2.工艺美术在佛教全面传入中国的过程中发挥了什么样的作用？
- 3.试分析魏晋南北朝时期工艺美术的时代特征。
- 4.如何认识魏晋南北朝时期工艺美术发展的重要意义。

## 第6章 隋唐时期的工艺美术

### 6.1 概述

公元581年，北周外戚杨坚篡权取代北周，建立隋朝，并于公元589年出兵消灭南陈，结束了270多年来南北分裂割据的局面，完成了中国历史上的又一次统一大业。

杨坚统治的20多年里，实行了一系列恢复经济社会发展的措施，促进了农业、手工业和商业的发展。隋代开凿大运河沟通南北以及实行开放交融的政策导向，奠定了国内外多层次、全方位的交流融合的基础。在经历了隋朝后期短暂的混乱后，李唐王朝于公元618年建立。唐朝统治者采取了缓和阶级矛盾、促进生产发展、扩展疆域范围的政策，形成了“贞观之治”和“开元盛世”的繁荣景象。唐代更加注重发展与边疆各民族和其他国家的联系，对各种文化采取宽容态度，对外开放贸易，都城长安也成了世界性的经济文化交流中心。中国封建社会的发展达到了顶峰。

隋唐时期，国内各民族、各地区之间的融合以及中外文明之间的交流程度大大增强，贸易、文化交往活动十分频繁，既促进了经济的发展，也推动了工艺美术水平的提高。唐朝的手工业生产分官营和私营两种，官营手工业居主导地位。唐朝设有掌管工匠的机构，专门生产供皇家贵族享用的手工艺品和服饰用品。而在长安、洛阳、成都等商业中心城市则遍布着私营手工业作坊和个体手工业者，为中外贸易交往和市民需求生产出品种繁多、设计精巧的工艺美术品。在此背景下，唐朝工艺美术的发展熔铸南北、渗用古今、糅合中外，表现出舒展博大的气势、精巧圆婉的装饰意味和富丽丰满的形态特征。这不仅对国内工艺美术的发展产生了深远的影响，也在世界工艺美术史上闪烁着灿烂的光芒。

本章将主要对陶瓷、染织、金属器皿、漆器、家具、石雕等工艺在技术和艺术上取得的非凡成就进行阐述。

## 6.2 陶瓷工艺

隋代建立了统一的中央集权国家，也拉开了中国陶瓷业新的发展时期的序幕。隋代陶瓷生产在两晋南北朝的基础上进一步发展，规模不断扩大，制作工艺不断提高。特别是隋代陶瓷工匠成功烧制出白瓷，发明应用了匣钵技术，为唐代瓷器的蓬勃发展做了充足的准备。到了唐代，以越窑青瓷、邢窑白瓷和唐三彩为代表的陶瓷工艺技术高超、种类繁多、数量惊人，达到了空前进步的时期。其五光十色的釉彩、千姿百态的造型、丰富多彩的手法和林林总总的题材，展现出了古人非凡的创造能力和陶瓷艺术的辉煌灿烂。

### 6.2.1 隋代的陶瓷

隋代虽然立国仅仅30多年，但其制瓷业处于两晋南北朝和唐代之间，起着承前启后的作用，占有不可忽视的地位。隋代瓷器的生产较南北朝更为普遍，瓷器在品种和器型上也更加多种多样，同时借鉴其他工艺品中优美实用的造型来提高它的使用价值，在社会生活中部分地取代了金、银、铜、陶和漆制用具。隋代除继续生产传统的青瓷外，更创造性地在生产中对瓷土进行精炼而减少铁的成分，再把握火的温度而烧制出白瓷，成为一项突出的成就，为唐代白瓷的兴盛奠定了基础。

隋代制瓷工艺技术无论是在原料加工和对釉料中铁元素性能的掌握上，还是在白色护胎釉的使用和烧窑技术等方面，都比以前大有进步，特别是隋代窑工针对北方地区制胎原料的品质逊色于南方地区而造成胎体粗糙，以及烧制时釉面厚薄不匀、呈色不一致的问题，改进了制作工艺，采用了两次或多次施釉的方法使釉面变得匀净光洁。

隋代制瓷工艺取得的最大成就是匣钵技术的应用。匣钵是用耐火泥料制成的各种规格的圆钵，经高温焙烧而成，为装烧瓷器的重要窑具之一。这种容器即称匣钵，亦称匣子（图6.1）。匣钵的出现，在中国陶瓷史上写下了重重的一笔，标志着烧瓷技术的又一次飞跃。



图6.1 隋代的匣钵

隋代以前制瓷多用支具支托叠烧，器物在窑内直接接触火焰，受烟火熏染而造成釉面不匀，而且往往沾上许多烟灰窑渣。匣钵技术的运用是将陶瓷器和坯体放置在耐火材料制成的匣钵中焙烧，使瓷器在窑内烧制过程中受热均匀，避免与明火直接接触，防止了烟尘熏染以及气体及有害物质对坯体、釉面的破坏和污损，保持了色泽纯净，大大提升了瓷器釉面的外观质量。匣钵技术的运用还使坯件的荷重相应减轻，制品



在成瓷阶段不易被压坏，从而使得瓷器制作与造型有了很大变化：胎壁由厚重趋向轻薄，底足由平底、饼形变为玉璧形底、圈足，器物造型趋向轻巧精美。此外，使用匣钵技术还可以充分利用窑内的竖向空间，提高装烧密度，进而降低烧制成本，促进了瓷器的普及和外销。

## 1.青瓷

隋代的青瓷生产除了长江以南的湖南、四川仍保持传统的优势之外，在黄河南北地区也发展得很快，众多新窑场崛起，成为后来北方制瓷业大发展的一个前奏。

隋代南方的湘阴窑和邛崃窑品种较多，在造型上也有自己的特点。湘阴窑的瓷器施釉薄，常有开片现象，釉分青、黄、酱三类。其深盘口、高长颈四系壶与高足碗、短八棱壶嘴是其他窑所没有的。邛崃窑瓷器施釉较薄，不很透明，胎质呈紫红色，胎与釉之间普遍施一层化妆土。

隋代，河北磁县的贾壁村窑、河南的安阳窑和巩县窑、安徽的淮南窑并称为北方三窑。北方三窑烧造器物以四系罐、高足盘、钵和大小平底碗为主，胎体厚重，呈白灰色，釉为青色或青中闪黄，器里外施釉，外面釉不到底。北方瓷业的发展为以后唐宋瓷业出现南北遍地开花、名窑迭出的繁荣局面开了先河。从此以后，中国瓷器迎来了近三个世纪的创造性发展，在制作、釉色、样式和装饰等方面出现了奇葩怒放的局面（图6.2、图6.3）。



图6.2 淮南窑黄釉高足盘

高12.5厘米，口径27.5厘米，足径14.5厘米。



图6.3 高足盘

隋代青瓷的主要装饰手法有印花、刻划花、贴花。印花是隋代制瓷的常用手法，是在瓷胎未干时用瓷土烧制成的阳文印模压成花纹，然后再施釉烧成，主要有朵花纹、忍冬纹、几何纹、莲瓣纹、卷叶纹、波浪纹等。刻划花则是用一种尖刻工具在瓷胎未干时，刻划出各种纹样，然后施釉入窑烧制而成（图6.4）。还有少量的贴花青瓷，由五片叶组成，常用来装饰器物的颈肩部。



图6.4 青釉划花莲瓣纹四系盘口瓶

高43厘米，口径15厘米，足径13.5厘米，盘口，长颈，溜肩，肩部置四个由双股泥条制成的竖系，鼓腹，腹以下渐敛，近底处外撇。瓶体施青绿色釉，釉面开有片纹，釉仅及腹下部，釉下饰有洁白的化妆土。釉下纹饰为划花和印花，颈、肩部均戳印圆圈纹，肩部有两道划花纹饰，上为覆莲瓣纹，下为忍冬纹，腹部三道划花纹饰，上下均为覆莲瓣纹，中为忍冬纹，每层纹饰间均以弦纹相隔。由于考古工作者在安徽淮南窑遗址曾发现这种四系盘口瓶标本，在安徽地区隋代墓葬中也曾出土这类四系盘口瓶，由此推断，这件四系盘口瓶应为安徽淮南窑制品。

## 2.白瓷

隋代是白瓷从创制走向成熟的一个重要阶段。1959年在河南安阳发掘的隋开皇十五年（公元595年）张盛墓中出土了一批白瓷，表明隋代白瓷的烧制已经趋于成熟。

隋代的瓷器工匠继承了西晋所开创的用化妆土来美化青釉的技艺，并转而运用在白瓷上，由此使烧成的白瓷白度趋于稳定，釉色也显得光亮莹润（图6.5）。



图6.5 白瓷鸡首壶

西安郊区发掘的隋大业四年（公元608年）李静训墓中出土的白瓷鸡首壶，高27.4厘米，口径5.9厘米，现藏于中国历史博物馆。胎质较白，釉面光润，胎釉已完全看不到白中闪黄或白中泛青的痕迹，制造工艺相当成熟。

无论是墓葬、窑址出土的文物还是传世的器物，隋代瓷器都表现出了胎质厚重坚致、釉厚透明、施半釉、垂流有泪痕的特点，瓶、罐类器皿造型较前代更为瘦高。

### 6.2.2 唐代的陶瓷

唐代陶瓷比隋代又有了更大的发展，其中以青瓷、白瓷、三彩陶瓷成就最高，也最富特色。北方的白瓷和南方的青瓷遥相呼应，有“南青北白”之说，唐三彩更是风行海内外的名优产品。瓷器在唐代取得大发展有着不同于以往的时代背景：一方面是由于唐代经济发达，货币需求量、流通量大增，政府感到铜币不足，于是禁止用铜铸造生活用品，瓷器便逐步取代了金银铜器，迅速发展起来；另一方面是由于唐代对外贸易

发达，日本、朝鲜以及东南亚、西亚和欧洲各国对瓷器的需求大增，促进了瓷器生产的发展。

唐代陶瓷在继承传统的基础上不断创新，形成了雍容大度、酣畅流利的造型装饰风格。其造型不同于三国、两晋、南北朝的动物形象范本，而多模仿自然界中的植物，在器物线条变化上也一改传统的直线模式，转而以曲线变化为主。在装饰手法上也突破了以往仅仅在胎体表面刻、划、印、镂空的局限，更多地注重釉色装饰，青瓷、白瓷制作水平大大提升，唐三彩、黑釉、黄釉、绞胎瓷等品种釉色绚丽多彩，为后世瓷器的发展开辟了广阔的空间。

此外，唐代追求瓷器造型和釉色的精美与当时社会风尚不无关系。唐代文人把茶饮酒视作雅事，在讲究茶、酒品质的同时对茶具、酒具的式样和颜色也十分考究，进而推动瓷器在色、形上取得了新成就。

唐朝与海外各国的交往十分密切，对各种外来文化持兼容并蓄的态度，因而瓷器在造型、纹饰方面吸收了很多外来因素（图6.6）。



图6.6 青瓷凤首龙柄壶

唐代，通高41.3厘米，口径19.3厘米，足径10.2厘米，北京故宫博物院藏。器身堆贴瑰丽纹饰，壶盖塑有一个高冠、大眼、尖嘴的风头，并由口向下至底部连以形状生动活泼的蟠龙柄。腹部塑贴两层主体纹饰，上为六个联珠纹圆形开光，内有手舞足蹈的力士，下为宝相花六朵，还在口沿、颈、肩及胫部饰以联珠纹、莲瓣纹、卷叶纹或垂叶纹。各组纹饰间以弦纹相隔，结构严谨，层次清晰，体现了唐代制瓷工匠的高超技艺。此壶既吸收了波斯萨珊王朝金银器造型的特点，又融入了我国传统的龙凤装饰艺术，集塑贴、模印、刻花、划花等装饰技法于一体，是一件中西文化结合的十分巧妙的优秀作品。

伴随着社会的安定和经济的繁荣，唐代瓷器的生产区域日益扩大，各地区出现了不同风格的瓷窑体系，瓷器开始以窑口称呼。唐代烧造青瓷器的窑口主要有浙江的越窑、瓯窑、婺州窑，湖南的岳州窑、长沙窑，江西的洪州窑、蔡家坳窑、临川白浒窑，四川的成都青羊宫窑、邛崃窑等；烧制白瓷的窑口主要有河北的临城邢窑，河南的巩县窑、鹤壁窑、密县窑、登封窑、郟县窑、荥阳窑、安阳窑，山西的浑源窑、平定窑，陕西的耀州窑，安徽的萧窑等。

### 1. 青瓷（越窑）

越窑的主要产地在浙江上虞、余姚、慈溪一带，原为古越人居地，唐代改为越州，所以这里的瓷窑统称越窑。越窑在唐代已经发展成为一个庞大的具有相同风格的青瓷窑系，代表了当时烧造青瓷的最高水平。

越窑瓷器以素面为主，装饰手法有刻花、划花、印花和堆贴多种。题材面向现实，非常广泛，线条精练、流畅、生动，具有很高的艺术水平。其中，刻花多运用熟练流利的线条，来表现狮子、鸾凤、鹦鹉、鸳鸯、飞雁、龙水、双鱼、牡丹、莲花、卷草以及人物、山水等纹样。堆贴的方法也很有特色，往往在壶体上堆贴出浮雕式的各种花纹。

越窑瓷器的造型也产生了新的样式。双龙耳瓶是其特有的形式，此外还有扁壶、鸡头壶等器具，壶多为短嘴，有把手或大耳，在造型上显现出外来工艺文化的元素，反映出唐代瓷器在传统艺术基础上吸收外来文

化，创新发展的面貌（图6.7~图6.11）。



图6.7 越窑青釉花瓣口碗

高3.6厘米，口径14.1厘米，足径6.5厘米。



图6.8 越窑青釉壶

高14.2厘米，口径6.1厘米，足径7.4厘米。



图6.9 越窑海棠式杯

海棠式杯，口径13.2~8.2厘米，足径5.8厘米，高6.6厘米，口沿和杯身造型屈曲有致，犹如海棠花开，杯足较高并向外撇。这种造型来源于萨珊金银器“多曲长杯”，具有浓郁的西域风格。此样式进入中国后，南北方瓷窑都有烧造，成为唐代较为流行的式样。



图6.10 越窑青釉八棱瓶

高21.7厘米，口径2.3厘米，足径7.9厘米。



图6.11 越窑青釉四系瓶

高35厘米，口径18.9厘米，底径11厘米。

到了唐朝晚期，越窑青瓷制作工艺更加精进。越窑在技术上克服了釉汁不匀的缺点，成功地烧制出“长石釉”，形成了莹润光洁的效果。那略似碧玉般的翠绿色彩，滋润而不妖艳的光泽，赢得了众多文人士大夫的题咏和赞美。徐夔诗云：“掬翠融青瑞色新，陶成先得贡吾君。巧剡明月染春水，轻旋薄冰盛丝云。古镜破苔当席上，嫩荷涵露别江愤。中山竹叶醅初发，多病那堪中十分。”加之唐代饮茶之风盛行，一些文人墨客对越窑茶具十分偏爱，更提高了其地位。被后世尊为“茶圣”的陆羽在其所著的《茶经》中也把越窑青瓷置于邢窑白瓷之上。

秘色瓷是越窑中的又一奇葩。秘色瓷的特点是釉色青中泛灰蓝色，无光，有玉的效果。唐代诗人陆龟蒙赞曰：“九秋风露越窑开，夺得千峰翠色来。”1987年在法门寺八角砖塔塔基地宫中出土了16件瓷器，有瓶、盘、碗、碟等文物，形状规整，造型精美，晶莹凝润。地宫《物账碑》有明确的记载：“真身到内后，相次赐到物一百二十件。……瓷秘色碗七口，内二口银棱。瓷秘色盘子、叠（碟）子共六枚”，为解决秘色瓷的颜色及烧制年代等问题提供了实物证据。

## 2.白瓷（邢窑）

白瓷最早出现于东汉晚期，到唐朝逐渐发展成熟，成为唐代陶瓷中一个重要品种。唐代最具代表性的白瓷当推与越窑齐名的邢窑。邢窑场址在今河北省内丘县，因内丘唐代地属邢州，故称为邢窑。1980~1983年，考古学家在河北临城县祁村岗头一带发现了唐宋邢窑窑址多座，并出土了众多碗、盘、壶、杯等文物，从而使“其器白色、类雪类银”的邢窑瓷器重现于世。

邢窑早在隋代就已经开始烧制白瓷，同时兼烧黑釉和黄釉等品种，但质地较为粗糙。到了唐朝中期，邢窑出产的白瓷深受人们喜爱，流行于全国，并曾作为地方名优特产进贡朝廷。邢窑白瓷造型多为盘、碗、壶、瓶等日常用品，具有工整精细、注重质美的特点。邢窑白瓷表面无纹饰，胎质坚硬洁白，釉色白中闪青，即有玉质感，又有银质感（图6.12~图6.15）。



图6.12 邢窑白釉皮囊式壶

高10.5厘米，口径2.5厘米，足径5.3厘米。



图6.13 邢窑白釉小壶

高10.5厘米，口径2.5厘米，足径5.3厘米。



图6.14 邢窑白釉壶

口径7.5厘米，足径7厘米，高17.5厘米。



图6.15 邢窑白釉碗

高7厘米，口径8.1厘米，足径3.8厘米。

邢窑白瓷在制作过程中，是先胎上施以护胎釉（化妆土），使胎质厚而细洁。由于瓷化程度高，瓷质坚硬，轻敲可发出金石之声。器内满釉，外釉往往不到足。其器型设计素雅大方，不施纹饰，瓶多广口短颈，壶为短嘴。此外，还有烛台、葵形盒等器皿，底多如璧形的宽圆圈，被称为“玉璧底”。

### 3.彩瓷

所谓彩瓷，是用两种或几种色釉按一定工序叠加施挂而成的复色瓷器。唐代瓷器除青瓷与白瓷以外，尚有许多复色瓷器，即釉下彩瓷、花瓷和绞胎瓷。

（1）釉下彩瓷。别名窑彩瓷，是在已烧或未烧的素胎上彩绘，再罩上透明釉后经高温焙烧而成。器表光亮平坦，经久耐用，主要品种有青花、青花玲珑、釉里红、青花釉里红、釉下五彩等。唐代，釉下彩瓷的发展成为制瓷工艺的重要成就，釉下彩的运用，为瓷器装饰开辟了一条新的途径。浙江临安唐水邱氏墓出土的唐代越窑青瓷即采用褐色釉下彩绘装饰，但越窑的釉下褐彩并没有发展起来，北方邢窑也仍然采用刻划花装饰，只有湖南的长沙窑发展了釉下彩。

长沙窑在湖南省长沙铜官镇，过去也有人称“铜官窑”，是中国陶瓷釉下彩大规模烧造的创始地，以烧青釉为主，兼烧白釉、绿釉等。唐代中期以后，长沙窑兴起了彩绘装饰，装饰技术多种多样（图6.16～图6.18）。



图6.16 白釉绿彩枕

通过这件白釉绿彩枕，我们可以看出长沙窑匠师融传统绘画技法于陶瓷装饰中的高超技艺。枕呈长方形，圆角，一侧有孔。高9.5厘米，长16.5厘米，宽10厘米。枕面以白釉为地，中央以绿彩绘四朵菱形花纹组合成的大菱形图案，四角又各绘小朵花纹。釉面开细小纹片，底无釉。此枕小巧雅致，图案简约，画风清新，寥寥数笔却又意趣盎然，是唐代瓷枕的典型代表。



图6.17 褐蓝彩双系罐

高29.8厘米，口径16厘米，底径19.5厘米，1973年江苏扬州唐城遗址出土。大口直颈，腹微鼓近于直筒，削肩两侧有立式环系各一只，大平底，胎为米黄色，施黄釉，釉下绘褐，以蓝圆点组成的连珠状旋涡云彩纹，云两侧绘同色对应的莲花，器型简洁，纹饰美丽。



图6.18 塔纹四系壶

高14.5厘米，现藏于湖南省博物馆。壶呈瓜菱形，筒形小口，溜肩，深腹，大平底，整体如竖立的鸡蛋。肩上安八个片形短流，流两侧靠后和腹近底处有对称穿带式系两对，通体施青黄色釉，壶身用绿彩绘七层方宝塔，颇有写意画风格。

长沙窑的主要贡献是：第一，长沙窑彩绘瓷以铜、铁为着色剂，以淡青釉为地色，呈现出绿、褐、紫红、黄等色彩，改变了在此前单一褐彩的状况，丰富了彩瓷的色泽；第二，长沙窑开釉下彩绘先河，一般是先在胎或化妆土上彩绘，然后罩透明釉，置于窑中高温烧成，所以彩绘不易脱落；第三，在唐代以前的中国传统釉彩中，铜主要用于绿色低温铅釉的着色，氧化铜在一般情况下呈绿色，而在特殊的情况下呈红色，唐代长沙窑开始用铜作为高温釉彩的着色元素，逐步烧出以铜红作为装饰的彩瓷，为我国陶瓷装饰开辟了新途径，这是中国陶瓷史上又一项重大的发明。宋代的钧窑，元明清时期的釉里红、鲜红、豇豆红、郎窑红等铜红釉产品，都与它有渊源关系。

（2）花瓷。是唐代烧制的新品种，是最早的窑变釉。花瓷是我国最早创烧的一种人工花釉，它的出现也是唐代陶瓷工艺又一次大成就。

所谓花瓷，是指一种在黑釉、黄釉上面用天蓝、乳白及褐绿色彩斑做装饰，形成色彩的强烈对比的花釉瓷。在高温烧制过程中，不同色釉流动并互相浸润，呈现出窑变的艺术效果。对古瓷遗址的调查和发掘表明，唐代烧花瓷的瓷窑有河南鲁山窑、郟县窑、内乡窑、禹县窑、登封窑，山西交城窑，陕西铜川窑等。唐代黑釉上带斑块的花釉瓷器的产地主要在河南一带，以河南鲁山窑的产品为代表。这种瓷器曾在古董市场上发现过并称它为“唐钧”。唐代花瓷的器型主要有壶、罐（图6.19、图6.20）、三足盘、腰鼓等，其中彩斑腰鼓是乐器，釉色绚丽美观，具有独特的地方色彩（图6.21）。



图6.19 唐花瓷双系罐

高19.9厘米，口径7.4厘米，底径10.7厘米。



图6.20 郑县窑黑釉月白斑双系罐

唐，高17厘米，口径9.7厘米，足径10.3厘米。



图6.21 黑釉斑点纹腰鼓

长58.9厘米，鼓径22.2厘米，北京故宫博物院藏。广口，纤腰，鼓身凸起弦纹七道。通体以花釉为饰，在漆黑匀净的釉面上，泼洒出块块蓝白色斑点，宛如黑色闪缎上的彩饰，优美典雅。

(3) 绞胎瓷。是唐代出现的新工艺，它是利用胎料本身的呈色，在色相变化上取得独特效果的一种瓷器。当时烧造绞胎瓷的，主要是河南巩县窑（图6.22）。



图6.22 绞胎枕

绞胎瓷的制作工艺是把两种不同颜色的胎泥分别打成薄片、交替叠摞，卷成圆卷，使断面形成所需求的纹样，然后在上面施一层透明釉。烧成后的器物，表里两色交错，呈现出一种别致的有如行云流水般的花纹，具有一种独特的妙趣。为了突出这一特点，绞胎器物大都是用以生产碗、罐、枕、盘、杯之类的生活器皿，因为这些器物容易让人看到形体内外纹理相同的装饰效果。

#### 4.唐三彩

唐三彩是一种低温釉陶器，是在汉朝铅低温、铅釉陶的基础上发展出来的。所谓三彩，其实是指一种陶瓷上施以三种或多种颜色。因为中国古代的三、五、九等数字都是泛指，而不是确指。唐三彩是在色釉中加入不同的金属氧化物，经过焙烧，形成浅黄、赭黄、浅绿、深绿、天蓝、褐红、茄紫等多种色彩，但多以黄、褐、绿三色为主，其烧制地点集中在西安和洛阳一带。唐三彩采用堆贴、刻划等形式的装饰图案，线条粗犷有力，在烘制过程中彩釉发生化学变化，色釉斑驳淋漓、色彩自然协调，成为一种具有中国独特风格的传统工艺品，显出堂皇富丽的艺术魅力。

唐三彩的烧制采用的是二次烧成法，它的胎体是用白色的黏土制成，在窑内经过1000~1100摄氏度的素烧，将焙烧过的素胎经过冷却，再施以配制好的各种釉料入窑釉烧，其烧成温度为850~950摄氏度，在釉色上利用各种氧化金属为呈色剂，经煅烧后呈现出各种色彩。

唐三彩制品包括日用器皿和陶俑两大部分。俑类作品由人物和动物两类组成，唐三彩动物俑中以马俑和骆驼俑数量最多，造型千姿百态，栩栩如生。唐代社会上下普遍重视与爱好骏马，在这种社会风气的影响下，唐三彩中的骏马题材也有了很大的发展，三彩马俑不仅出土数量多，而且在艺术上的造诣也前进了一大步，无论从解剖学的角度或传神上都达到了无懈可击的境地（图6.23）。唐三彩里骆驼俑也比较多，体现了中西文化交流的特点。唐代中外贸易发达，而骆驼是丝绸之路上长途跋涉的重要交通工具。





图6.23 唐三彩马俑

1971年洛阳的一座唐墓中出土一匹唐三彩马俑，比例准确，结构分明，骨肉均匀，线条流畅。这件唐三彩马俑高66.5厘米，马身呈黑色，马面鬃毛，马尾、四蹄均为白色，鞍鞯为黄、绿、白三色，体面结构与以黑色为基调的深沉釉色浑然一体，其神定气足的态势体现了大唐的时代风貌，是不可多得的珍品。

唐三彩制品日用器皿种类也十分丰富，有尊、壶、瓶、罐、碗、盘、杯、钵、砚台、水注、唾壶、香炉，还有房屋、仓库、厕所、假山、车、柜等造型（图6.24~图6.27）。



图6.24 三彩盖罐

高23.5厘米，口径12.8厘米，足径12.8厘米，罐口施黄釉，罐身以绿釉为地，施釉不到底，衬以白点及黄道组成的菱花图案，盖面以绿釉为地，衬以白点及黄道组成的四瓣纹饰，釉彩鲜明亮丽，纹饰仿唐代流行的蜡缬染织物的图案纹样，是唐三彩的代表作。

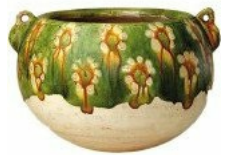


图6.25 三彩双系罐

高12.5厘米，口径13.5厘米，底径6.9厘米，呈扁圆形，口内敛，平底，口外两侧各有一系。器内施黄釉，外壁以绿釉为地，上以白、黄、绿三色点染花朵，施半釉不到底，露胎处呈白色。该罐器型虽小，但丰满端庄，体现了唐三彩罐的主要特征。



图6.26 三彩刻花三足盘

高6厘米，口径27.7厘米，足距17厘米，盘口为板沿式，平底，下有三足。通体以绿釉为地，盘心刻一团花，四周刻有荷花、花蕾及荷叶纹，并施以黄、绿、白三色。该盘造型规整，盘心图案以刻花方法填彩而成，画面呈现凹凸状，立体感强。由于采用了素烧工艺，此盘胎体致密，釉色以绿彩为主，色调清新淡雅，在三彩盘中较为少见，堪称唐三彩器中的精品。



图6.27 唐三彩烛台

分上下两部分，高29.8厘米，口径7厘米，足径12厘米，上盘小，中心立形杯烛座，下盘大，圈足外撇，中间承以起弦圆柱，烛体施蓝、黄、绿、白彩釉，底素胎无釉。烛台造型实用古朴，施釉均匀，色彩深沉雅致，又在三彩中点以蓝彩，更增添了器物的华贵韵致，是三彩器的上乘之作。

### 6.3 染织工艺

隋唐的纺织业迅猛发展，不论是产量、品种还是技术水平，都有所提高。随着纺织业的发展，不同质地织物的织造和印染工艺也得到了进一步发展。

隋唐时期的纺织工业生产形式主要有官营作坊、男耕女织和民营作坊生产。中国历代都有官营作坊的纺织生产机构和作坊存在，隋文帝定官制时在太府寺下设司染署。隋炀帝又在大业三年（607年）分太府寺为少府监，统属之中有司织、司染等署，后又并为织染署。唐代官营纺织生产机构进一步增多，其中主要是少府监下的织染署，掌供冠冕组绶及织红色染，下设二十五作坊，生产丝绸、麻、毛织品。各丝绸重要产地也有官营织锦坊。

唐代中国民间独立的民营纺织发展较以往受官方禁止的情况有较大的改善，出现了一些大规模的纺织专业作坊。史书记载，唐代定州何明远家“有绫机五百张”，是一个极大规模的纺织专业作坊。除此之外，在唐代还有介于官方与民间的另一种专业纺织生产形式——织锦户、织绫户、织贡户等织造户，其特点是由州县管理，官方负责配给原料，官方决定纹样和品种，对质量和期限的要求极严。

唐代是中国传统纺织技术的一个转折时期，影响这一转折的主要因素是来自西方的纺织技术。唐代对外来新技术并不排斥，原料、染料、织法等技术都兼容并蓄，使我国的纺织技术有了飞快的发展。

西域丝绸之路的兴盛进一步加强了中外之间的交流，促进了隋唐纺织业的发展。唐代的海上丝绸贸易发展到了一个新的阶段。这一时期，丝绸贸易重要港口增多，广州、扬州、明州、泉州等相继设立市舶司，海上贸易的性质由朝贡为主向贸易为主转变。从宋代赵汝适的《诸蕃志》等著作的记载来看，唐代以来，我国丝绸已通过这些港口传入亚洲各地及北非埃及一带，并通过那里再转运至欧洲。

#### 6.3.1 纺织

##### 1. 丝织品

隋唐的丝织品在全国各地都有出产，丝织物中由平纹或平纹变化组织为基础的织锦、绫、罗都有所发展，采用通经断纬技术织制的缣丝也在唐代出现。由于对外交流加强，隋唐丝织工艺一方面继承传统，另一方面又吸收了大量的国外技艺，其中最重要的是纬线显花和斜纹组织的应用。隋唐丝织工艺在传统经锦的基础上，吸收波斯纬线显花的纬锦织法和萨珊联珠纹样，纬锦逐渐替代经锦，图案风格及锦名亦随之而变。

(1) 锦。锦是以两种以上的彩色丝线显花的多重丝织物。唐锦区别于以往用经线起花的传统织法，改以纬线起花，织出了复杂的装饰花纹和华丽的色彩效果。因而唐锦又被称为纬锦。纬锦的出现主要是受西域的影响，上面的图案也自然受其影响，出现了联珠纹及一些来自异域的动物如天马、狮、象、牛、羊、鹿、猪头、孔雀，甚至是其他文化圈中的神祇。后来，图案的骨架也多用圆形构成团窠，主题则逐渐转向中国化的龙凤麒麟或是宝花柿蒂之类。隋唐时期的联珠纹锦（图6.28）数量多，质量高，前期仍用传统经锦织法制造，后期逐渐改用纬锦织法制造。联珠纹是用联珠圆环围绕鸟兽人物的一种图案，本是波斯的传统纹样，隋时传入中国。《北史·何稠传》上说，隋初波斯来献波斯锦（联珠纹纬锦），隋文帝命何稠仿制，何稠仿制的比波斯的还好。隋代联珠纹锦虽然采用异国纹样，仍具有自己的风格，织法也是传统的经锦风格，简朴古拙。盛唐时联珠纹锦数量减少，纬锦较多，织造技术比以前提高，其结构更加严谨，色彩丰富华丽、民族特色增强。盛唐以后，随着联珠纹锦减少，其他织锦，如团花纹锦、对称纹锦、几何纹锦、散花纹锦、晕裱锦等都发展起来，呈现了唐代织锦的多种风采。唐太宗时有一个叫窦师纶的著名花样设计师，在西方纹样的基础上创新了一种具有中国民族特色的“陵阳公样”图案——用环式花卉或卷草代替联珠纹，以中国传统动物主题替代西域诸神。这种将动物置于花卉环的团窠，在中国整整延续了数百年之久（图6.29）。



图6.28 联珠对鸡纹锦



图6.29 团窠宝花水鸟印花绢

出土于新疆吐鲁番阿斯塔那古墓中，典型的“陵阳公样”。

(2) 罗。最初是指捕鸟的网，即所谓的天罗地网，后来逐渐专用于丝织物。罗在战国秦汉时已十分流行，到唐宋时期，罗的生产更盛，种类更多，而生产中心则南移。《新唐书·地理志》记载常山郡（河北正定）贡奉春罗、孔雀罗、瓜子罗，是北方的产罗重地。而南方的越罗似乎更加著名，杜甫《白丝行》道“越罗蜀锦金粟尺”，刘禹锡《酬乐天衫酒见寄》又说“舞衣偏尚越罗轻”。

(3) 绫。是一种本色提花（暗花）的丝织物。到了唐代，绫的名目不可胜数，如以产地命名者有吴绫、范阳绫、京口绫等，以生产者姓氏命名者有司马绫、杨绫、宋绫等，以纹样图案命名者有方纹绫、柿蒂绫、孔雀绫、独窠绫、两窠绫等，以工艺特点命名者有双丝绫、交梭绫、异文绫等，以表现色泽命名者有二色绫、耀光绫及各种色彩的绫。特别是缭绫，色彩珍丽异常，制作精细考究，质地极其细柔，是唐代绫织物最高水平的代表，白居易也曾在《缭绫》一诗中对其作了详尽的描述。

(4) 绮。绮在唐代的含义不同于已往，唐代织染署十坊之中就有绮作，法门寺地宫《物账碑》中也有绮之名。据唐慧琳《一切经音义》的解释，绮是一种“用二色彩丝织成，文华次于锦、厚于绫”的色织物。日本

的《倭名类聚抄中》说：“绮，似锦而薄者也”。

(5) 织成、縠丝。一般来说是采用通经断纬技术织制的丝织物。唐代有织成缘、织成褥段、织成带、织成背子、织成裙、织成绫等名目，日本正仓院中保存有一块由我国唐朝输出的织成袈裟，题作“七条织成树皮袈裟”，其组织为地结类断纬织物。完全的通经断纬技术最初出现在毛织物上，后来移植到丝绸上，称为縠丝。最早的縠丝出现在唐代，新疆吐鲁番、青海都兰都有出土。

## 2.麻、棉、毛织

(1) 麻。唐代麻织也很普遍，淮南道和江南道的许多州郡都有作为贡品的**縠**（音同吃）布、纁布、葛布。唐代麻织，有大麻布、**縠**布、纁布、葛布、蕉布等。在唐代以前，麻为普通低档的衣料，丝为高档衣料。大麻布衣裤经常在新疆汉唐驻军遗址中出现，说明大麻布是当时的常用衣料。事实上，大麻布一直是全国各地的主要税赋品，唐代天宝年间（742~756年）全国八百二十余万课丁户中有四百五十余万交纳麻布，其中主要就是大麻布。葛布是以野生葛藤的纤维织造的布料，多产于剑南道和山南道。唐宋时期，在长江中下游一带生产颇盛，大多用作贡品。据统计，当时这一地区上贡纺织品的州中有三分之一左右上贡葛织品。

(2) 棉。隋唐时期棉织物先在西南、西北少数民族地区发展，然后才传入中原。在隋代，西南少数民族地区出产有斑布、孔雀衣等种类。到了唐代，新疆吐鲁番的棉织物称为“白叠”，并分为细、次、粗三等，其中优质的白叠在中原地区十分畅销。此外，当时南方的棉织物主要产于岭南和剑南，原料多为树棉和草棉。

(3) 毛织。毛织物的通称为褐，褐尤其指较为粗疏的平素类毛织物。唐代少府监织染署中有褐作，应为生产毛织品的专业作坊，而据记载唐代生产的毛织品有金褐、银褐、兔褐，都是宫廷生产或使用的精品。毛纤维的种类有羊毛、牦牛毛、骆驼毛、兔毛、羽毛。羊毛是毛纤维的主要来源。除此之外，《新唐书·地理志》记载了会州会宁郡（今甘肃境内）上贡驼毛褐，丰州九原郡（今内蒙古境内）上贡驼毛褐、毡的情况，还记载了“宣州宣城郡土贡兔褐”、“常州晋陵郡土贡兔褐”、“扬州广陵郡土贡兔丝”等情况，说明唐代前后在我国东南地区已常用兔毛纺织。

西南和西北地区的毛制品以毡和毡为主。秦汉以来，史籍上关于毛毡的记载很多。而毡字在唐代才出现，出现后成为毛织毡的通称。唐代岑参《田使君美人舞如莲花北铎歌》写道：“高堂满地红氍毹（音同渠书）”。氍毹显然为地毯的一种。而毡是用动物毛经湿、热、挤压等物理作用而制成块片状的无纺织物。隋唐时期，中原地区开始有制毡业。唐代内作诸使下设有专门的毡坊，各种诗文提及的毡还有乌毡、白毡、绯毡、浑脱毡、绣鸭毡、花毡、青毡、碧毡等名。敦煌遗书中有关于毡名的大量记载。唐至五代归义军衙门中甚至有“毡博士”之名，说明唐代制毡之盛。

我国古代还利用鸟羽进行纺织，其中最著名的是唐代安乐公主的百鸟裙。《新唐书·五行志》记载：安乐公主“使尚方合百鸟毛织两裙，正视为一色，旁视为一色，日中为一色，影中为一色，而百鸟之状皆见，以其一献韦后。公主又以百兽毛为鞞面，韦后则集鸟毛为之，皆具其鸟兽状，工费巨万。”这里除百鸟毛之外还有百兽毛，原料不择其类，丰富多样。自此后，“贵臣富家多效之，江岭奇禽异兽羽毛采之殆尽”，说明唐代是利用羽毛纺织的高潮，这一方式直到明清仍见应用。

## 3.刺绣

刺绣工艺在唐代大有进步。唐代刺绣除了进行丝绸服装加工外，已广泛应用于宗教中的绣经、绣佛像，为宋代书画绣开创了先河。在工艺图案方面，唐代刺绣结束了两汉以来的横排的带有上古意味的云气和神纹，确立了以花卉为主、清新自在的花鸟纹的主导地位，形成了形象写实、造型丰满、色彩富丽的具有鲜明民族特色和时代特征的新风格。

由于创作对象的扩大和图案造型的变化，唐代刺绣针法也有新发展，突破了以往以锁绣为主的格局，发展了平绣等新技法，并开始采用多种针法和多种色线进行刺绣，所用绣底质料也不限于锦帛和平绢。唐代刺绣绣法有平绣、辫绣、贴花绣、纱绣等，针法有钺针、撮和针、直针、缠针、齐针、套针、扎针、蹙金、平金、盘金、贴绢、堆绫等，其中钺针、撮和针绣法的运用已经能表现出颜色的退晕和晕染的敷彩效果，使色彩对比鲜明谐调。唐代的刺绣在运用色彩方面有模仿退晕的效果的，称为“纁衲绣”。

唐代已流行用金银线进行平金、盘金及蹙金刺绣，特别是在绫罗上用金银两色刺绣和描花，成为唐代的一种流行装饰。蹙金绣是古代的高级绣品，用拈紧的金线刺绣，制成皱纹状的一种织品。法门寺出土的蹙金绣半臂（图6.30），是献给佛的衣物模型之一，其捻金线平均直径为0.1厘米，最细处仅0.06厘米，比头发丝还细，它反映了唐代工艺的最高水平，堪称古今一绝。



图6.30 蹙金绣半臂

法门寺出土，身長6.5厘米，袖展14.1厘米。

### 6.3.2 印染

纺织品的后加工过程包括练、染、印、整四道工序。

#### 1. 练

丝麻等纤维在生长形成过程中都会混入很多杂质或共生物，所以在染色之前必须脱去这些物质，这道工序称为精练，精练之后才可以进行染色。染色可在织前或织后进行，也可以和印花过程同时进行。隋唐时期，丝绸的精练技术有所提高，如丝绸精练所用草木灰的种类增多，唐代起，一种专用酶剂——胰酶广泛用于丝绸精练，纺织品的印染工艺得到进一步发展。唐代设有丝绸染色的官方作坊织染署，下属有青、绛（红）、黄、白、皂（黑）、紫六所染坊。

#### 2. 染

染色工艺可分为酶染和复色染。酶染又有同媒法、预媒法、后媒法和多媒法四种；复色染则是指由两种或两种以上的染料拼色而染的工艺。在染色的发展过程中，人们渐渐感到彩绘的复杂而又希望把图案定型，于是就出现了印花技术。

#### 3. 印

印染既包括丝绸成品的染缬，也包括刺绣、提花所用丝线的浸染。唐代，丝绸图案的印染工艺发展突出，印花工艺有绞缬、夹缬、蜡缬、灰缬、凸版印花、镂空版直接印花等。其中著名技法有绞缬、夹缬和蜡缬。

（1）绞缬。到了唐代，绞缬之名增多，有撮晕缬、鱼子缬、醉眼缬、方胜缬、团宫缬等。绞缬染色工艺通常有叠布、绞扎、渍水、染色、整理五道工序，其中最为重要的是绞扎方法。绞扎方法一般可分为三种：缝绞法、绑扎法、打结法，是控制染成图案的关键。

（2）夹缬。是指用两块对称的夹版夹住织物入染形成对称格式。关于夹缬的起源，五代马缟《中华古今注》记载：“隋大业中，炀帝制五彩夹缬花罗裙以赐宫人及百僚母妻。”表明隋代已有夹缬。到了唐代，狩猎纹成为常用纹样，迄今有数量不少的唐狩猎纹锦出土（图6.31）。



图6.31 狩猎纹夹纈绢

新疆维吾尔自治区博物馆藏。

夹纈的关键在于夹纈版。夹纈版一般为木质，其尺寸历代有变，版的雕刻方法属半浮雕式，有时也用镂空版。

（3）蜡纈。现称蜡染，是用熔化的蜡在织物上先描绘出设计好的花纹图案后染色，再使蜡脱落显出白底花纹图案。我国发现最早的蜡纈产品是新疆民丰东汉墓葬中的蜡纈棉布。中国传统的印花技术是与印章无异的凸纹版印花，但蜡纈的传入却打破了凸纹版的一统天下，蜡纈导致了各种防染印花工艺的发展，如灰纈、蓝白印花布等。自唐代起，蜡纈与夹纈相结合产生了镂空版的二次防染印花。即先在镂空版上像防染印花一样印上蜡，然后去版，用蜡来进行防染印花，其作品在新疆吐鲁番出土物、敦煌藏经洞中发现过，有棉布也有丝绸。在日本正仓院也有大量此类实物保存，如绿地鱼鸟纹蜡纈、红地花树飞鸟蜡纈等。蜡纈在唐以后的中原地区逐渐少用，但在传入西南少数民族地区后使用日益广泛。

（4）灰纈。是用淀粉类物质与碱性物质调成防染剂进行防染印花所得的产品。在古代，碱性物质通常是草木灰、蛎灰、石灰等，故称灰纈。灰纈最早出现在唐代是蜡染的替代品。新疆吐鲁番唐墓和敦煌第130窟前都曾出现过大量印花丝织物，其防染部位的丝纤维局部发生脆化，据此可推测它曾受到强烈的碱性损伤，因此可判断为灰纈产品。唐代灰纈产品一般都使用夹纈版印制碱剂，然后加以印染色，得到的是常见的色地白花（图6.32），也有用两套花纹的。



图6.32 唐绿地十样花灰缣绢

(5) 镂空版直接印花。是利用镂空版进行防染，在其空隙处直接刷染色彩。唐代诗歌中“罗衣隐约金泥画”、“银泥罗衫越娃裁”等句，都是对当时镂空版直接印花产品的描述。

#### 4. 整

整是织物最后的处理工艺，有平整、研光、涂层等多种方法。熨烫法是古代对织物进行平整整理的主要方法，即通过加热来达到定型的目的，所用的工具为熨斗。使用时在熨斗内装上火炭，利用热的传导来进行熨烫。唐代画家张萱《捣练图》中就曾描绘有一段熨烫帛的场景。织物还可以通过后整理工艺来完成光泽的整理，光泽整理的主要工艺研光整理，唐代韩偓就留有“自家揉研损縠绉”之句。此外，还可以对织物进行涂层整理，即在织物表面施以特别的物质，如唐代在做雨具时，用油做涂层，可以使织物产生防水的特殊效果。

## 6.4 金属工艺

隋唐时期的金属工艺，以金银器和铜镜两大类最为发达。当时由于政府限制民间使用铜器，使得金属工艺品集中在金银器和铜镜的制作上，并取得较高的艺术成就。

### 6.4.1 金银器

唐代金银器制作技术之高超，装饰花纹之精美，种类样式之繁多，前所未有。

唐代制造金银器的部门分为官制和行作两种。官制即朝廷少府监设立的金银作坊院，专为皇宫制作金银器皿；行作即私营作坊，雇佣民间工匠为官府和富贵们铸造金银器皿或进行商业生产。据《唐六典》记载，唐代工匠已掌握了销金、拍金、镀金、织金、研金、披金、泥金、镂金、捻金、钺金、圈金、贴金、嵌金、裹金等14种制作方法，并能熟练运用切削、抛光、铆制、焊接、锤击等工艺，制作出精美绝伦的工艺品（图6.33）。



图6.33 金银丝结条茶笼子

高15厘米，长14.5厘米，宽10.5厘米。

唐代金银器的造型主体是碗、盘、杯、壶等器皿，从已出土的文物来看，在形状上，碗可分六曲、六棱、八曲、八棱等，盘可分为圆形、桃形、花瓣形等，杯可分为高耳杯、环耳杯等，壶可分为圆形、方形、多角形等；在装饰上，或线纹优美流动，或点面疏密相间，文化气息浓郁，充分体现大唐盛世的风采。此外，金银器还有炉（图6.34）、盒、瓶等品种。



图6.34 三层五足银熏炉

高33.5厘米，腰围38.5厘米，1970年10月陕西省西安市南郊何家村唐窖藏出土，陕西省博物馆藏。

1970年10月，西安南部何家村出土了唐代窖藏金银器270多件，其中有碗、杯、盘、碟、壶、盒、熏球、钗等品种，器型精美，纹样生动。其中一件舞马衔杯纹银壶仿皮囊形状（图6.35），壶盖为莲瓣形，壶身两面各饰有一马，颈系飘带，口中含杯后腿屈膝，前肢撑起，昂首扬尾做舞蹈状，姿态生动传神，显示出唐代金银细工的高超技艺。另外一件镂空银熏球（图6.36），球体镂以精致的缠枝葡萄花纹，上下开合，上用小钩悬挂，内置两个同心圆的机环和一个焚香杯，精巧玲珑，造型秀美，成为一件实用与审美有机结合的精品。

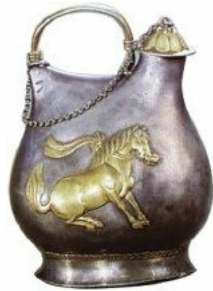


图6.35 舞马衔杯纹银壶



高18.5厘米，口径2.3厘米，1970年10月陕西省西安市南郊何家村唐窖藏出土，陕西省博物馆藏。



图6.36 镂空银熏球

直径4.5厘米，链长7.5厘米，1970年10月陕西省西安市南郊何家村唐窖藏出土，陕西省博物馆藏。

## 6.4.2 铜镜

隋唐时期，铜镜的制作水平达到了我国古代铜镜艺术的巅峰。由于工匠在合金中增加了锡的成分，铜镜颜色净白如银，映影清晰。铜镜的纹饰构图也一改前代拘谨程式之风，线条刻画流畅，整体完美和谐，画面内容和铜镜形制浑然一体，实用性和艺术性完美地结合在一起，形成了一种色调鲜明、构图完美、自由活泼和富于生活气息的新风格。

隋朝和唐代初期铜镜形制多为圆形，中期以后突破了传统形制，出现了方形、亚字形和菱花形、葵花形等花式镜。镜纽除圆纽外，也有采用龟纽或兽纽的。纹饰题材也十分广泛，有瑞兽、禽鸟、葡萄、花草，还有人物故事、神话传说等。题材和风格，除反映当时新的工艺外，有的还吸收了中亚和西亚的因素，如常见的葡萄纹、花鸟与动物以及灵活多变的浮雕、高浮雕的装饰技法等，显现出融合外来文化的痕迹。

隋至初唐，铜镜图式开始突破旧的传统，在造型风格、纹饰构图方面出现了一系列变化：瑞兽纹饰由静态趋向动态；十二生肖由辰铭（子、丑、寅、卯、辰、巳、午、未、申、酉、戌、亥）变为12个活灵活现的动物形象；内外区普遍饰以忍冬、蔓草、葡萄等纹饰，题材更为多样化。1972年在陕西乾县的唐乾陵陪葬墓章怀太子李贤墓发掘出土的鸟兽纹镜（图6.37）是这一时期的代表作品。



图6.37 鸟兽纹镜

此镜镜胎厚重，半球形纽，莲瓣纽座，外饰双线方框，框内饰以鸾鸟、凤凰、龙、麟作同向排列，再外为铭文带：“鉴止若水，光如电耀，仙客来磨，灵如往照，鸾翔凤舞，龙腾麟跳，写态征神，凝兹巧笑”，铭文带外饰以六朵盛开的花瓣，其间各饰禽、兽，禽啄饰缠绕花草，兽做奔驰之状。整个镜体构图满而不塞，纹饰秀丽，做工精巧。

盛唐是铜镜的大发展时期。在美学特征方面，铜镜出现了三大变化：第一，铜镜题材日益广泛，前一时期常见的瑞兽镜、十二生肖镜被葡萄镜、禽鸟镜、花枝镜所取代，改变了以往植物图案和纹饰的从属附庸地位；第二，题材与现实生活更加贴近，构图更加活泼，无论人物故事还是花枝禽鸟都形象生动、格调优雅，改变了以往僵硬、呆滞、缺乏生机的排列局面；第三，铜镜铭文不再作为纹饰布局的一个重要部分而存在，圈带铭文连同圈带接近消失，纹饰不再受内外区的束缚，有了更广阔的表现空间。

葡萄镜是唐代最大的镜种，数量最多，覆盖范围也最广（图6.38）。



图6.38 禽兽葡萄纹镜

葡萄镜形体厚重，质地泛白，以高浮雕葡萄、鸟及狻猊为主纹，杂以花蝶，形象逼真，写实性很强。葡萄镜一般以轮环为间隔分成内外两区，内区多为兽配葡萄及长瓣花朵，外区则多为蜂雀配葡萄。而最受人们喜爱的是“过梁葡萄镜”，即葡萄和长瓣枝蔓由内区连画于外区，甚至延展到外缘，造型新颖别致，令人爱不释手。

唐代铜镜在铸造技术上也达到了空前的高度。金银平脱、嵌螺钿工艺的采用，使得铜镜更加富丽堂皇。金银平脱具有细致入微的表现力，特别适用于写实性纹饰。无论是花卉、鸾鸟，还是人物、天马，一经制作作为平脱纹饰，无不栩栩如生。

嵌螺钿工艺是用螺蚌贝壳雕成各种图案贴在铜镜背面，经过髹漆、研磨等工序处理而成（图6.39）。



图6.39 花鸟人物嵌螺钿镜

背面以螺钿嵌成精美图案，中心部分两老人对坐，一人弹琵琶，一人持杯，右侧还有一女子捧盒侍立，上为花鸟起舞，下有荷叶鸳鸯相衬，黑白对比明朗而不单调，人物情态怡然，面目、服饰表现清晰，是唐代工艺品中的珍稀之作。

晚唐以后铜镜生产衰退，构图和制作不再苛求精美，纹饰由繁变简，具有宗教含义的纹饰盛行，常以八卦仪与“卍”字纹配以干枝或植物作纹饰，布局也日趋单调。

## 6.5 漆器工艺

唐代漆器制作绚丽华美，满足了当时追求精美豪华的时尚。这一时期的漆器多为镜、盘、瓶、碗等生活器皿和箱、床等家具，制作工艺主要有金银平脱、螺钿和雕漆。

### 1. 金银平脱

“平脱”一词出现于唐代，是指一种漆器镶嵌工艺。唐代金银平脱是从汉代的贴金银箔花纹漆器发展而来的。其工艺是将金银薄片刻制成各种人物、鸟兽、花卉等纹样，用胶粘贴在打磨光滑的漆胎上，再罩上几层漆，然后经过研磨显出金银花纹，使花纹与漆底达到同样平度，再加推光则成为精美的平脱漆器。唐代贴饰的金银花纹饰材厚片大，因而唐代金银平脱漆器更显得富丽华美。但因为其制作工艺耗金费时，所以到了唐中期，朝廷下令禁止制作，以后逐渐衰落。

### 2. 螺钿

螺钿是把螺片做成图案镶嵌在器物上，使器物呈现出五彩虹光，有的还在螺片上加以浅刻增加表现对象的层次，丰富装饰效果。

### 3. 雕漆

雕漆是唐代创新的工艺，唐以前的漆器雕刻，是在木胎上先雕刻花纹再上漆，而唐代雕漆则是先在漆胎上涂漆，而后在漆面上雕刻花纹。据史书记载，唐代雕漆涂漆不厚，雕划不深，花纹浮在漆上，技法上有锦地与花纹齐平的平锦朱色和锦地低于花纹的陷地黄锦，刀法快刻，雕法古拙。

## 6.6 家具工艺

中国古代家具既是人们日常生活中的实用品，又是极具欣赏价值的艺术品。它是古人在民间文化传统的基础上，以精湛的技术和高度的智慧创造出来的艺术精品，也随着历史的发展和人们生活习惯的改变而不断变化。

中国古代家具的发展变化，主要体现在围绕席地而坐和垂足而坐两种方式的变化而带来家具形制的变化上。汉魏以前，人们的起居习惯于席地而坐，木床、木案、木几等家具大多低矮。到了南北朝时期，各民族杂居混居，相互交流频繁，人们开始垂足而坐，少数民族的高型家具也传入中原，并开始与低矮家具进行融合。隋唐时期，人们垂足而坐的休息方式更加普遍，但席地而坐的习惯并未绝迹，也就形成了高低型家具相互搭配的局面。隋唐家具的工艺制作和装饰意蕴也在继承过去的和吸收外来的文化艺术营养的基础上，形成了华丽润研，丰满端庄的风格（图6.40～图6.44）。

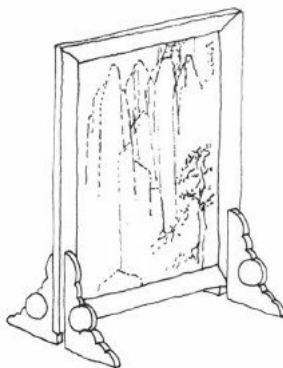


图6.40 屏风



图6.41 带幔帐床



图6.42 圈椅

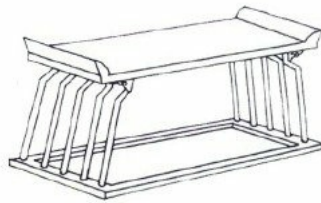


图6.43 燕尾翘头案

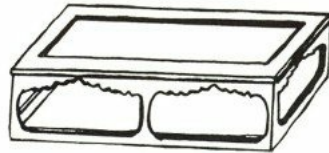


图6.44 隋代坐榻

隋唐时期家具主要有床、几案、橱柜等。

床在这一时期分寝床和坐床两种。寝床比较大，多以木制，也有用象牙制作的，形制与前代相仿，腿有直脚和踞脚，床下造有榻床龟或榻床石，床上一般有帐子。坐床种类较多，有大有小，较特别的有胡床和绳床。胡床是一种可折叠的椅子，在唐中期以后又演变为有坐靠的交椅。绳床是一种带靠背的高脚坐具，是随着佛教传入中原的，开始专供僧侣使用，后逐渐普及民间，又有倚床、倚子等名称。

几案是类似桌子的家具，在隋唐时期有高低两种。一种是席地而坐时使用的几案，形制低矮，用法如用北方的炕桌；另一种是高脚几案，放在床或椅子前使用，如同今天的桌子。

橱与柜是在室内置放的家具，二者在形制上基本相同，只是在使用上有所差异。橱以存放书卷为主，而柜则多存衣物和钱财。

## 6.7 石雕工艺及其他

隋唐时代最具时代风格的神雕是陵墓雕刻，尤其是唐陵保存的大型纪念性石雕，雄冠古今，气势恢弘，是封建帝国达到顶峰阶段的象征。唐陵至今有18处，皆保存有大型石刻群。唐太宗昭陵前所设置的浮雕石刻——昭陵六骏，是旷古罕见的现实主义杰作（图6.45）。

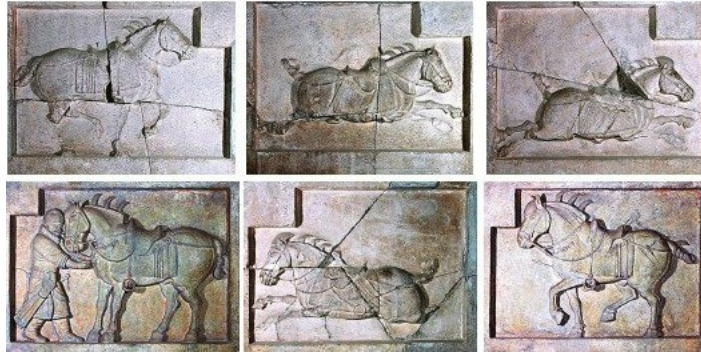


图6.45 昭陵六骏

佛教石窟寺的开凿也在隋唐时代达到了顶峰，其范围由华北扩展到长江以南地区，形成了数不胜数的大小窟室和佛教造像。唐代主要的石窟是分布在洛阳龙门和甘肃敦煌。武则天时期的龙门石窟造像是唐代造像的标准典型，也是盛唐石雕艺术最杰出的代表。其中，奉先寺的主像卢舍那大佛（图6.46），是龙门石窟中艺术水平最高、整体设计最严密、规模最大的一处。

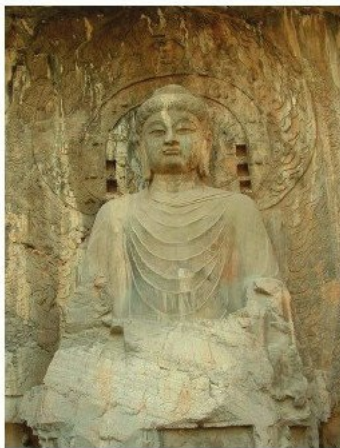


图6.46 洛阳龙门石窟卢舍那大佛

通高17.14米，雕刻于唐高宗咸亨三年（672年）。整个像龛东西进深38.7米，南北宽33.5米，主像卢舍那大佛通高17.14米，头部高4米，发髻呈波纹状，面部丰满圆润，眉如弯月，目光慈祥，眼睛半睁半合，俯视着脚下的芸芸众生，嘴边微露笑意，显出内心的平和与安宁。其明丽秀雅，雍容高贵的气势，把大唐石雕艺术推向了极致。

隋唐时代的石雕艺术，还有一个重要的组成部分，就是石雕建筑。这种将实用与审美巧妙结合的建筑艺术范例，首推建成于隋大业年间（605~617年）的河北赵县安济桥。该桥长37.37米，高7.23米，造型刚劲柔和，雄伟壮观，反映了高超的艺术水平，是世界上现存最早的敞肩桥。桥面两边的石栏望柱上雕饰有精美的花纹图案，栏板的蟠龙，望柱上的狮首，还有兽面、卷叶、花饰皆精细雕琢而成，形象生动有力，刀法苍劲雄浑，是隋代雕刻的优秀作品。

中国的牙雕工艺从唐代开始复苏、兴旺起来。唐朝与东南亚及南亚的许多国家、地区，在艺术与宗教文化上往来很多，当地盛产的象牙、犀牛和珠宝，时有进口，数量、质量也较可观，为唐代牙雕业的发展奠定了厚实的物质基础，象牙、犀角雕件不仅盛行于唐代上层官僚中，同时也流行于文人士大夫和富贵人家，成为上层统治阶层特权的一种象征。据《大唐六典·尚署令》记载，唐代朝廷还常于每年二月二日中和节，以镂刻十分精美的牙尺赏赐王公大臣。

隋唐的玉器加工技艺已趋成熟，雕法简练遒劲，突出形象的精神和气韵，颇有浪漫主义色彩。隋代玉器较少，著名的玉器有李静训墓出土的金扣白玉盃。唐代玉器由于佛教影响，礼仪玉器和殉葬玉不再流行，装饰玉器和实用陈列玉器占主导地位。玉雕大量采用阴线刻表现细部，并十分注重刻画人物肌理、动态，使其具有强烈雕塑感。

## 思考题

- 1.隋代在制瓷工艺方面取得了哪些重要成就？隋代北方制瓷业的发展对唐代制瓷业的发展有何意义？
- 2.唐代瓷器取得大发展的主要社会因素有哪些？唐代制瓷业的“南青北白”指的是什么？
- 3.长沙窑在瓷器的彩绘装饰工艺发展中有哪些主要贡献？
- 4.西方的纺织技术对唐代的纺织技术产生了哪些重要影响？
- 5.唐代的刺绣工艺在针法的运用和色彩的表现方面有何发展？
- 6.汉魏至隋唐时期家具在形制上有何变化趋势？

## 第7章 五代宋辽金时期的工艺美术

### 7.1 概述

唐王朝灭亡后，中国历史形成了五代十国的分裂局面，直至宋朝的统一，社会才恢复了相对安定。但宋朝的统一只是相对的，在很长的时间里，与宋朝并存的政权先后还有辽、金、西夏和蒙古。这一时期，各政权之间的冲突、各民族之间的融合，以及经济社会结构的发展都处在一种错综复杂的局面中，因而这一时期的工艺美术也呈现出丰富多彩的面貌。

五代时期，北方战乱不断，江南地区则相对稳定，经济、文化等方面均有所发展，艺术发展的重心也随之南移。江浙、吴越的陶瓷和江南、四川地区的丝织都有相当大的规模，制作工艺上也有进步。

宋朝统一中原后奉行了一套修文偃武的政策，对工艺美术的发展起到了重大的影响。“修文”提高了全民族的文化素质，“偃武”则注重发展经济，促使商业、手工业出现了前所未有的繁荣。二者结合使得最能反映时代精神的工艺美术作品表现出清新典雅的风格。

辽和金的工艺美术都受到宋朝的强烈影响。这一时期各民族之间的争战以及政治文化中心的变迁，促进了汉民族文化艺术和少数民族文化艺术间的融汇互补。所以辽、金的工艺美术作品既吸收了中原美术中的优秀技巧，又有独特的魅力。

### 7.2 陶瓷工艺

宋代中原地区发达的制瓷业对与宋并存的辽和金产生了重大影响，这些地区的陶瓷工艺也相继发展起来。

#### 7.2.1 五代的陶瓷

五代时期，瓷器更多地注重花纹装饰，刻花、印花、划花技术发展到了高度成熟的阶段。装饰题材进一步拓宽，人物、鸟兽、花草一应俱全。特别是五代时期的越窑青瓷，质地细腻，胎体轻薄，釉面光滑，造型秀美，刻花技法娴熟。其中莲瓣纹是越窑瓷器装饰中最有代表性的纹饰，莲瓣宽厚肥硕，有的花瓣中还有脉络，花瓣层次重叠者居多，单层者较少（图7.1）。



图7.1 越窑青釉刻莲花纹盒

五代，通高4.8厘米，口径8.8厘米，足径5.4厘米。北京故宫博物院所藏的越窑青釉刻莲花纹盒盖面刻花，中心为一莲蓬，外环莲瓣，盖边与盒底中腰各有弦纹一道，莲瓣刻划线条圆润，刀工犀利，技艺娴熟，富有真实感，显示出越窑装饰的发展与成熟。

五代时期是耀州窑的成熟期。这时的产品，以精巧秀美来形容并非过誉。其青色或天青或碧绿，或淡青或

青黄，都透着纯净、温润、雅致的神韵。耀州窑在装饰手法上，有单线划花、模制贴花、剔雕花纹等，精巧而不烦琐（图7.2）。



图7.2 青釉贴花风纹镂空盏托

釉色淡雅，运用镂空、贴花等手法进行装饰使其更具特色。耀州窑的青釉其实有不同的颜色，天青的雅致，淡青的含蓄，都各有韵味。

## 7.2.2 宋瓷

宋代瓷窑遍及南北各地，名窑迭出，品类繁多，呈现出中国陶瓷史上前所未有的兴盛局面。除青、白两大瓷系外，黑釉瓷、青白瓷和彩绘瓷纷纷兴起，举世闻名的五大名窑定、汝、官、哥、钧产生于这个时期，产品为后世所珍重。耀州窑、景德镇窑、龙泉窑等也各领风骚，烧制出风格独特的产品。宋代陶瓷造型多种多样，装饰品种更加丰富多彩，釉下彩、釉上彩稳定成熟，各种胎刻装饰更是独具风格，显示了宋代陶瓷工艺的卓越成就。

宋代经济繁盛，海上交通发达，形成了海上的“陶瓷之路”，大大促进了瓷器生产的发展。为适应外销需要，临近海港的福建、广东、广西等地的陶瓷窑也如雨后春笋般地出现。当时外销的以景德镇的青白瓷、龙泉窑的青瓷为主，还有广东潮州窑、广西西村窑、陕西耀州窑和河南临汝窑的产品。

宋代各地窑场虽然纷纷推出自己的名牌特色产品，但是各窑场绝非只产一个品种。当时，产品在窑与窑之间往往相互交融，甚至同一个窑生产属于不同窑系风格的瓷器。例如，属于耀州窑系的临汝窑，就同时也生产类似汝窑风格的瓷器。事实上，也正因为有这样的相互影响，相互促进，宋代的瓷业才显出勃勃的生机。像黑釉茶盏，由于需求量大，宋代全国几乎三分之一的窑场都烧造这种产品。

### 1. 北方地区

宋代，北方制瓷业快速发展，达到了空前的繁荣。北宋中后期，北方广大地区开始用煤作为烧瓷的燃料，烧煤技术的运用使得窑炉的体积变大，也大大提高了窑炉的温度，延长了保温时间，提高了烧瓷质量。北方定窑首先开始采用支圈覆烧法烧制瓷器，提高了瓷器产量，钧窑首创了以铜氧化物为着色剂的高温彩釉，开了广泛烧造高温颜色釉的先河。制瓷工艺的发展推动了相对薄弱的北方制瓷业的进步，形成了南北同时繁盛的瓷器生产格局。

（1）定窑。定窑又称曲阳窑，是五大名窑之一，窑址位于河北曲阳县涧磁村及东西燕山村。因宋时曲阳县隶属定州，故名定窑。定窑始于唐，终于元，在宋代自成体系，以独特的面貌名扬四海，一度为宫廷长期垄断。定窑瓷器坯胎较薄，因原料中含氧化铝量较高，胎质十分坚硬。定窑各种颜色釉品种都有一个共同的特点即全是白胎，因外罩色釉不同而称之为“白定”、“土定”、“粉定”、“黑定”、“紫定”、“绿定”。

定窑白瓷的装饰手法有刻花、划花、印花三种，纹饰题材以花卉牡丹、莲花、萱草为多，菊花次之。布局多采取缠枝（穿枝）、折枝等方法，讲求对称、均衡。纹饰中走兽、禽鸟、游鱼时而有见，禽鸟纹多与花卉结合在一起。北宋早期，刻花盛行，多为莲瓣纹、缠枝菊纹，另有刻花与蓖划纹结合的，还有花果、莲鸭、云龙等纹饰与细线相结合的。定窑瓷器属薄胎器物，不能深刻，只宜用精细的浅刻法，因而刀法流畅，线条娴熟连贯，呈现出轻盈、柔婉的俊俏之美。定窑印花装饰始于北宋中期，成熟于后期，主要装饰在盘、碗内，纹饰布局严谨，具有层次分明，线条清晰，密而不乱的特点，给人以精丽雅致的感觉（图7.3、图7.4）。



图7.3 印花缠枝牡丹莲花盘

高5.4厘米，口径30.4厘米，足径13.6厘米。侈口，浅腹，圈足，盘以印花为饰，以回纹将盘内壁与内底界开，内底饰莲花、荷叶纹各五组，内壁饰缠枝牡丹两层，两层牡丹上下相错，排列有序。此盘器型大而规整，印花繁缛，层次分明，线条流畅，纹饰清晰，充分显示出定窑印花品种的制作水平。



图7.4 划花缠枝莲纹葵瓣口碗

高6.8厘米，口径19.2厘米，足径5.7厘米。碗口呈葵瓣式，镶铜扣，胎体轻薄施白釉，胎面洁净。碗内刻划缠枝莲花纹和茨菇纹，刻划的缠枝莲花在白色釉的衬托下若隐若现，线条流畅，飘逸潇洒，反映出宋代陶瓷手工艺的高超水平。

定窑白瓷的刻、印花盘和碗有一个特点，口部不挂釉，露出胎体而成为毛边，俗称“芒口”，这是由于采取覆烧的装烧工艺所形成的。“覆烧”是宋代定窑制瓷匠师的一大创造，它是将器物覆过来反扣烧制，装烧时每件器物之间用支圈间隔，一圈一碗，层层相叠，依次覆盖。由于器物的口部紧贴支圈，不能施釉，由此形成芒口。覆烧较之一件器物一个匣钵装烧的仰烧工艺，极大地节省了空间，使成本降低而产量成倍增加，而产品的变形也有所减少。至于芒口的缺陷，则镶之以金、银，不仅掩盖了毛涩之弊，也使金、银口与瓷釉的色质之美在对比下充分展现，使器物倍增尊贵、豪华的气息（图7.5）。



图7.5 白釉刻花折腰碗

高5.5厘米，口径16.8厘米，足径9.4厘米，敞口，浅式，斜腹，近底处内折，通体施白釉，口部镶铜，碗内、外壁及里心刻划有莲花及莲叶纹，莲花刻划线条自然流畅，是定窑瓷器的精美之作。

现藏于北京故宫博物院的定窑白釉刻花直颈瓶和白釉刻花梅瓶是定窑的代表作（图7.6、图7.7）。



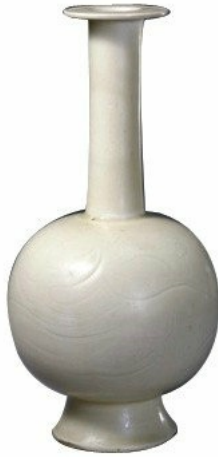


图7.6 白釉刻花直颈瓶

高22厘米，口径5.5厘米，足径6.4厘米，平口外折，颈细长，圆腹，腹部刻螭龙穿花纹饰。瓶体造型优美，胎体洁白，螭龙纹刻划得矫健生动，刀工遒劲有力，线条自然清晰，为定窑的上乘佳作。



图7.7 白釉刻花梅瓶

高37.1厘米，口径4.7厘米，足径7.8厘米，小口折沿，短颈，丰肩，肩下渐收敛，圈足，造型挺拔，有别于唐代瓷瓶的丰满圆浑，是宋代定窑梅瓶的标准式样。此瓶通体施白釉，釉色柔和洁净，白中闪黄。肩部刻菊瓣纹一周，腹部刻缠枝莲纹；下部刻上仰蕉叶纹，刻花清晰婉转，深浅不一；莲花简洁典雅，线条流畅，显示出定窑刻花技术的娴熟。

宋代瓷枕盛行，南北方瓷窑都普遍烧造，定窑产品中的孩儿枕瓷器制作也十分精美（图7.8）。

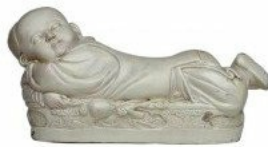


图7.8 定窑孩儿枕

长30厘米，宽11.8厘米，高18.3厘米。以孩儿背作枕面，孩儿两臂环抱垫起头部，伏卧于榻上状，身穿长衣坎肩，右手持一绣球，两足交叉上

晓。榻边模印花纹，四面开光，其中一面凸起螭龙，相对的一面光素，其余两面凸起如意头纹。此件孩儿枕塑制精美，衣纹雕刻自然，人物形态活泼、悠然，是中国古代瓷器中的珍品。北京故宫博物院藏。

(2) 汝窑。广义讲是指古汝州所辖的宝丰、临汝、禹县等几个地方所烧造的青瓷物的统称；狭义指被冠以“五大名窑”专门烧造供御用青瓷的“汝官窑”，窑址在河南省宝丰县清凉寺村。汝窑本是烧造民用青瓷的民间窑场，北宋晚期，为满足宫廷的特殊需要，专门烧造高档瓷器，被称为汝官窑。汝官窑烧造的时间，从北宋元祐初年以后的一段时期开始，盛烧期约40年。据记载，北宋朝廷“以定州瓷器有芒不堪用，遂令汝州造青瓷器，故河北唐、邓、耀州悉有之，汝窑为魁”。

汝官窑所出“青瓷器”即青瓷，胎质细洁，似燃烧后香灰的色泽，故又称“香灰胎”。汝窑青瓷器物多为满釉支烧，支烧点极小，形如芝麻，也有少数无纹片及垫烧之器，呈现出天青釉色并开有细纹片，称之为“鱼子纹”。汝官窑时间短，作品传世至今不足百件，且器型较少，以盘、碗、洗、碟居多，因而更为稀贵（图7.9～图7.11），被誉为“稀世珍宝汝窑瓷”。除了为宫廷烧瓷，汝窑也烧民用瓷，烧造的历史较长，但质量较粗。



图7.9 汝窑三足洗

高3.6厘米，口径18.3厘米，足距16.7厘米。



图7.10 汝窑碗

高6.7厘米，口径17.1厘米，足径7.7厘米。



图7.11 汝窑三足尊

高12.9厘米，口径18厘米，底径17.8厘米。

汝窑的产品多是宋徽宗赵佶在位期间烧造的，因赵佶崇奉道教，而道教又以“静为依归”，崇尚青色，所以汝窑天青色釉色调文静和谐，体现了清静无为的思想和上流社会追求幽玄、静谧的审美情趣。

(3) 官窑。官窑属于宋代五大名窑之一，是宋代皇家自置的瓷窑，窑址有南北之分。北宋官窑兴盛于宋徽宗时期，据文献记载，窑场设在汴京（今河南开封），目前尚无法取证。南宋官窑的窑址在杭州乌龟山一带，考古人员进行了多次发掘，获得了比较多的实物资料。

宋代官窑瓷器与汝窑、哥窑、钧窑瓷器一样，特别注重釉色美。瓷器多为素面，既无精美的雕饰，又无艳彩描绘，多用凸凹直棱或弦纹为饰，在釉面自然优美的片纹点缀下颇显高贵典雅。官窑凝厚的釉层是采用先素烧坯体然后多次施釉的方法完成的，釉层厚度往往大于坯体的厚度。烧制过程中，选用优质木材作燃料，以保证窑内的温度和气氛。

官窑瓷器多是仿古的礼仪雅器，造型古朴典雅，规整美观，如双耳三足炉、鬲式炉、贯耳穿带壶、弦纹瓶等。它们的胎质坚实且细，均为灰黑或紫色，壁很薄，釉色淡雅含蓄，晶莹润透，颇有玉质的效果（图7.12

~图7.14)。在釉中常有各式各样的纹片，又称开片或冰裂纹，且纹片有色和无色之分。除了开片，官窑瓷器还具有“紫口铁足”的特点。官窑瓷器采用支烧法烧成，器物在入窑烧制时，口部向上，釉自然下流，口缘部位釉层很薄，薄釉在口部透出紫色的胎骨，器物足部则因无釉而呈现铁色，这就是所谓“紫口铁足”特征。紫口铁足与罩在器表的青釉相映，在色泽上形成对比效果，既破除青釉一色的单调感，又赋予器物庄重的情趣。

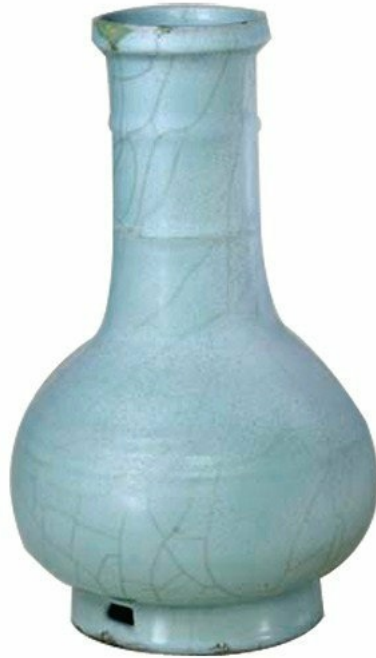


图7.12 官窑弦纹瓶

高33.6厘米，口径9.9厘米，足径14.2厘米，洗口，长颈，圆腹，高圈足，圈足两侧各有一长方形扁孔可穿带，颈至腹部有凸起弦纹七道。瓶通体以青釉为饰，釉层肥厚，呈粉青色，釉汁莹润，具有凝厚深沉的玉质美。瓶体造型仿汉代铜壶式样，简洁雅致，凸起的弦纹改变了造型的单调感，增强了器物的装饰性，器身上还布满了纵横交错的大片纹，是宋代官窑瓷器的代表作品。



图7.13 官窑圆洗

高6.5厘米，口径22.6厘米，足径19厘米，通体施青釉，釉呈粉青色，釉面上金丝般的片纹纵横交织，片纹间又闪现出条条冰裂纹，同时借助于烧成后期的二次氧化作用，在釉层较薄的器口和未被釉层遮盖的器底部分，形成“紫口铁足”，使器物愈显古朴庄重。



图7.14 官窑大瓶

高34.5厘米，口径9.9厘米，足径14厘米，圆口，直颈，垂腹，圈足，形体硕大，造型端庄古朴，通体内外施青釉，釉面上开有冰裂状纹片，上部开大片纹，近底处纹片细碎，是官窑中的杰作。

宋代官窑所制产品全部供宫廷专用，其造型、釉色、装饰必须迎合统治者的审美意趣，而且生产的器皿绝对不准进入流通领域，严禁民间使用。但官窑制瓷匠师毕竟来自民间，民窑的烧制工艺经官窑提高以后，又反过来影响民窑的生产，提高了民窑的制作水平。因此两宋官窑的设立，对推动瓷业生产的蓬勃发展起到了积极的作用。

（4）耀州窑。耀州窑是北方青瓷的代表，北宋中期曾烧造皇宫贡瓷。窑址以今陕西铜川黄堡镇为代表，包括陈炉镇、立地坡、上店、玉华宫等处，因宋代属耀州而得名。耀州窑始烧于唐，北宋时取得迅猛发展，以烧青瓷为主，兼烧少量白釉、白釉绿彩和黑釉剔花，以刻花、划花、印花装饰青瓷盛极一时。

耀州窑青瓷胎体致密，釉色微微闪黄，呈橄榄绿色，有的器物边缘呈姜黄色，多采用青瓷刻花或印花装饰，其纹饰题材丰富，以花卉为主，大量采用折枝牡丹花，此外还有莲花、凤凰、婴戏等。刻花装饰是宋代制瓷工艺的一大成就，其中又以耀州窑为代表。耀州窑青瓷在刻花装饰上受越窑影响，匠师在借鉴传统经验的基础上，根据耀州窑器物厚胎的特点，在刻花装饰中采用深刻的手法，将纹饰以外的部分按一定的坡度，近深远浅地剔去适当的空地，使纹饰凸显出来。施釉时由于胎体起伏，纹饰处因凸起而釉薄色淡，周围的凹处则由于釉层的积聚而色浓釉厚，层次清楚，黑白反差加强，颇具浅浮雕的效果。耀州窑刻花装饰技艺精湛，刀锋犀利，线条流畅，开创了青瓷刻花的新风貌，在宋代刻花装饰的工艺上是首屈一指的（图7.15~图7.17）。随着南方越窑的衰落，耀州窑在北宋时期以优质的刻花青瓷独领中国青瓷之风骚，一度成为当时最重要的青瓷窑场。



图7.15 青釉刻花婴戏纹碗

高8.5厘米，口径20.8厘米，足径4.8厘米。



图7.16 青釉刻花瓶

高19.9厘米，口径6.9厘米，足径7.8厘米。



图7.17 青釉刻海水鸭纹碗

高7.4厘米，口径17.8厘米，足径4.9厘米。

北宋中期，耀州窑青瓷上的印花装饰也开始出现，并在北宋后期以青瓷印花为特色。耀州窑青瓷印花装饰均施加于碗（图7.18）、盘、洗等圆器的内壁，由于它的釉层厚、釉的透明程度弱，因而印模的刻纹也比较粗壮浑厚，在作风上与刻花器物呈现完全相同的地域特点。



图7.18 耀州窑印花碗

宋，高5.1厘米，口径13.2厘米，足径4.1厘米。

（5）钧窑。钧窑为宋代五大名窑之一，因所在地河南禹县古称“钧州”而得名。钧窑的烧造历史始于晚唐，全盛于北宋，遗续于金元，前后长达700余年。钧瓷主要烧造高温色釉瓷，它虽属于北方青瓷系统，但釉色却变化多端，自然成趣，成为青瓷中特殊的一族。

传统青瓷高温色釉主要是以氧化亚铁作着色剂，而钧瓷创造性地用铜氧化物作着色剂，在还原气氛下烧成铜红釉，为陶瓷制造工艺和陶瓷装饰美学开辟了新路。钧瓷是在北方流行的馒头窑内烧成的。馒头窑主要呈圆形和长方形，窑室较小，火膛较深，炉栅面积较大，即使燃料层较厚时也能充分燃烧，同时窑的烟囱抽力较小，容易形成正压，窑室内火焰易形成还原气氛，有利于金属元素呈低价离子着色，形成美丽的釉色。钧窑大部分产品的基本釉色是各种浓淡不一的蓝色乳光釉，较淡的蓝色称天青，较深的称天蓝，比天青更淡的称月白，具有萤光般的幽幽光泽。由于彩色不是人为的，而是釉料在窑内高温还原气氛下自然形成，致使钧瓷变化无穷，五彩缤纷，艳丽绝伦，非常稀有，成为难得的名品。

钧窑瓷器是一种窑变釉产品。唐代的窑变釉突破了一件作品一种釉色的传统规律，但这种窑变釉仅仅局限于黑釉器物上。宋代的钧窑制瓷匠师作出了重大贡献，他们把这种复色釉的技艺渗入到青釉制瓷工艺中。钧窑瓷器复色釉的烧成，不仅使宋代的青瓷色彩尽妍，更重要的是为后代红釉瓷的繁荣发展奠定了基础（图7.19）。



图7.19 钧窑玫瑰紫釉花盆

高18.4厘米，口径20.1厘米，足径12厘米。撇口，长颈，圆鼓腹，圈足外撇，通体内外施窑变釉，各部位釉色有所不同：口沿至颈部以天蓝色

釉为主，又散晕着玫瑰红色釉，犹如晚霞，腹部釉色以玫瑰红色为主，明亮艳丽，外底施酱色釉。这件花盆造型端庄，色彩变化丰富，堪称钧窑瓷器中的精品。

“蚯蚓走泥”纹是钧釉的一个重要特征。钧窑瓷器是一种厚釉器物，其釉质常常出现一种与色地不同的，呈不规则流动状的细线，形状好似蚯蚓在泥土中游动，古董界称为“蚯蚓走泥”纹。其形成机制是由于钧瓷胎上釉前先经素烧，釉层又特厚，从而产生裂纹，在高温烧制阶段釉液黏度较低的部分流入裂纹处填补而形成不规则流动状线条，这种效果和开片近似，“蚯蚓走泥”纹本来是制瓷中一种缺憾，但是中国古代窑工化消极为积极，变缺憾为美观、典雅（图7.20、图7.21）。



图7.20 钧窑鼓钉三足洗

高9.4厘米，口径23.5厘米，足距9.5厘米。器身上下饰鼓钉二周（上22枚，下18枚），其下有三个如意头足，洗内施天蓝色釉，外为玫瑰紫色釉。底部施黄褐色薄釉，且底部一周有支烧痕迹，并刻有“一”字标记，其玫瑰紫釉色及“蚯蚓走泥”纹为钧窑器代表特征，是钧窑瓷器的传世作品。



图7.21 钧窑玫瑰紫釉长方花盆

高15厘米，口径20~16.5厘米，底径13.4~10厘米。呈长方形，折沿，斜直壁，平底，四角有足，通体施天青色和玫瑰紫色釉，釉面呈现“蚯蚓走泥纹”，造型古朴大方，釉色典雅润泽。

（6）磁州窑。磁州窑主要产地在今河北磁县观台镇和邯郸彭城镇地区，因此地宋代属磁州而得名。磁州窑创烧于宋，衰于明，是宋代北方最大的民窑体系。磁州窑瓷质粗糙、厚重，胎色有灰白、灰褐、黄灰等色，为了适应“粗瓷细作”，大量使用化妆土，釉色有洁白、乳白、黑、酱、绿等，比较润泽，产品有白瓷、黑瓷和白地黑花瓷、褐彩瓷。

磁州窑釉色比较丰富，以白釉最为驰名。但磁州窑的突出成就在于继承自六朝开创的釉下彩绘传统，创烧出白地黑花的瓷器。白地黑花瓷器的制作难度较高，方法是在成型的胎上先敷白色化妆土，再上一层黑色

化妆土，然后用锐器划出花纹，剔去轮廓以外的地色，露出底层洁白化妆土，罩透明釉高温一次烧成。这类产品的特点，一是黑与白的色彩对比极为强烈，二是纹饰具有立体感，形成饱满、充实的装饰效果（图7.22、图7.23）。白地黑花瓷器把制瓷工艺与绘画技法融合在一起，在当时的白釉装饰基础上开辟了新途径。由于所绘制的形象必须在泥坯干燥前急速绘就，所以要求画工具有熟练的绘画技巧，动笔时一气呵成，由此形成简朴豪放的艺术风格。



图7.22 磁州窑白地黑花八方枕

高12厘米，枕面长32厘米，宽23厘米，底长31厘米，宽21.5厘米，藏于北京故宫博物院。枕壁棱角处有八条竹节状突起，背面有一通气孔，素底无釉。枕面白地上以黑彩描绘折枝牡丹一枝，并在花瓣、花叶上刻划出筋脉，枕面周边描绘黑彩边框，枕面画面精细生动，具有浓厚的生活气息，是磁州窑的高档产品。



图7.23 磁州窑白地黑花婴戏纹枕

高10.4厘米，长29.9厘米，宽22.5厘米。外观呈腰圆形，前低后高，枕面及枕侧以黑彩绘婴戏纹，枕面外周以双线勾勒如意形开光及双弦纹，开光与弦纹间饰四组卷枝纹，枕侧绘简单的花草纹。枕面主题纹饰用简练的画笔描绘两个婴孩玩耍的情景：其中一个小孩头上落一只小鸟，孩儿惊愕不已；另一小孩准备上前捕捉小鸟。寥寥数笔就把孩儿天真、可爱的童趣表现出来，生动传神。

珍珠地是磁州窑系制瓷匠师汲取唐代金银器划花工艺的手法，运用于瓷器上的一种釉面装饰：先以线条划出花纹的轮廓，然后在空地上用小圆筒戳成密集的小圈铺伏满地，形状如珍珠。珍珠地装饰作风繁缛，其目的是为了显示加工的精致，以河南登封窑烧制的最为典型（图7.24）。





图7.24 登封窑珍珠地划花双虎纹瓶

高32.3厘米，口径7.3厘米，足径9.5厘米，现藏于北京故宫博物院。

## 2. 南方地区

宋代，江南地区在制瓷工艺上获得了很多新成就，主要有以下几个方面：①选用优质瓷土。江南地区不少瓷窑的瓷器，胎质洁白，与前代的灰胎、灰白胎相比，是一个很大的进步。宋代不少瓷器，正是发现和找到了优质瓷土原料，才烧出质量相当高的瓷器，如江西景德镇窑、广东潮州窑等，烧出了胎质白釉质如玉的青白瓷，胎体薄至半透明的程度。②窑炉体积扩大，覆烧工艺广泛运用。宋代江南地区的窑炉均依山而建，自下而上，窑身细长如龙，短者五六十米，长者七八十米，个别的长达百米，窑炉长度的增加，成倍地增加了窑炉的装烧容量，成为适应国内外对瓷器不断增长的需要而采取的有效措施。据估计，南宋龙泉窑每窑可装烧瓷器两万件。由河北宋代窑创烧的覆烧工艺为江南地区不少瓷窑采用、推广，对江南地区瓷窑产量的大幅度提高也起到了一定的推动作用。③釉面装饰工艺上有不少创新成就。如建窑黑釉装饰、吉州窑独创剪纸贴花工艺。此外，南宋时期经过龙泉窑匠师的实践，烧出了粉青和梅子青釉，把青瓷工艺提至新的高度。

（1）景德镇窑。景德镇窑在今江西景德镇市，始烧于唐、五代，因北宋景德元年（1004年）设镇而得名，主要生产青白瓷。宋代北方由于战乱，陶瓷业难以维持，工匠随之南下，增强了景德镇诸窑的制瓷技术力量，使景德镇制瓷业大为发展，加之有优质的制瓷原料和烧瓷的马尾松柴，水路交通方便，故景德镇制瓷技艺集南北窑之大成。

景德镇曾在五代时烧造青瓷和白瓷，并没有独特的建树。按照我国瓷窑发展的一般情况，后期都继承前期传统品种而有所改进或发展，但景德镇却例外，五代流行的青瓷和白瓷在宋代不见了，代之以青白瓷。青白瓷是景德镇首创，胎体薄赋轻巧，釉色介于青白之间，说它是青瓷又青中显白，说它是白瓷又白中泛青，瓷釉晶莹透亮、温润如玉，色调白而略带青味，给人清凉、明快的美感。这种介于青瓷、白瓷二者之间的青白瓷具有景德镇独特的地区特色，而上等青白瓷更具有“薄如纸、声如磬、青如天、明如镜”的特点，是北宋景德镇瓷器的代表品种。

景德镇烧制青白瓷器以日用器皿为主，除碗、盘、盏以外，配套的注碗、香炉、粉盒、枕也有相当的数，此外，还有供观赏用的案头瓷雕。景德镇青白瓷的釉层都比较薄，透明性强，在传统基础上强调白釉的浓淡变化，突出了清澈透影的特点和洁白的胎色，具有很好的艺术效果（图7.25~图7.27）。景德镇瓷器造型规整、秀丽，北宋时期装饰以刻花为主，题材有水波纹、荷莲、牡丹、飞鸟和鱼水等。



图7.25 青白釉刻花梅瓶

高26.6厘米，口径5厘米，足径8.5厘米。



图7.26 青白釉刻花婴戏纹碗

高6.7厘米，口径20.8厘米，足径6厘米。



图7.27 青白釉双狮枕

高15.5厘米，长17.5厘米。

北宋前期景德镇青白瓷多光素无纹，规整的器型和润洁如玉的釉质，博得人们的赞赏。中期以后，刻花、篦点以及篦划纹饰大量出现，更增强了青白瓷艺术感染力。靖康之变（1126年）后，一部分定窑制瓷匠师来到景德镇，对景德镇瓷器的装饰手法也带来一定影响。青白瓷自此开始出现印花器皿，在纹饰题材、布

局方法上也出现了许多与定窑近似之处。青白釉罩在刻、印花的器皿上，凹处积釉稍厚而较青，釉薄的花纹在迎光下若隐若现，所以历来文献有称之为“影青”、“隐青”、“映青”者，还有个别名之为“罩青”的。

景德镇窑本为烧民用器物的民窑，后来由于景德镇窑的青白瓷白中带有闪青的色感、刻意仿玉的色质，与上层统治者崇尚青色、供御瓷器追求似玉的效果相吻合，所以两宋时期景德镇为宫廷烧造御用器物而从未间断过。景德镇色质如玉的青白瓷对江南地区瓷窑影响很大，南宋时由于民间需要量不断增加，青白瓷更是盛烧不衰。各地出现了不少模仿景德镇青白瓷的瓷窑，已发现的窑址涉及江西、福建、广东、广西、湖北、湖南、浙江7个省34个县，它们之间形成了一个以景德镇为中心的青白瓷系。

(2) 龙泉窑。龙泉窑窑址位于今浙江省龙泉境内，创烧于北宋，南宋至元发展到极盛时期，明末清初衰落停烧。盛极一时的龙泉窑，以“章氏兄弟”的成功烧造而闻名遐迩。据明代文献记载，说南宋有章生一、章生二兄弟，在龙泉县各主一窑。生一是兄，所主的窑名为哥窑；生二所主的名为弟窑，即龙泉窑。

南宋时创烧成功的白胎青瓷，釉色呈粉青、梅子青的南宋龙泉窑瓷器，也是所谓弟窑产品。其特征表现为：薄胎厚釉，胎色洁白，釉不开片，运用出筋和朱砂底等装饰技巧使产品端巧秀丽。所谓出筋，是由于釉汁下流，在器物转折棱角处显露白色胎骨，成一白线（图7.28）。



图7.28 青釉弦纹瓶

高31厘米，口径10厘米，足径11.3厘米。通体施粉青釉，青翠碧绿，温润如玉，特别是器身上凸起的七道弦纹部分釉薄处显现洁白的胎骨，形成一条条白线，有意识地突出了坯土的白度，并在圈足露胎处呈现火石红色，衬托出青釉之美，代表了南宋龙泉窑在其鼎盛时期极高的烧制水平。

南宋时的龙泉窑青瓷特别讲究釉的色调。窑工们以多次上釉和改变釉的配方技术，烧成粉青、梅子青两种釉色，达到了古代青瓷工艺顶峰。在厚釉失透的情况下，北宋龙泉窑青瓷盛行的刻、划花装饰已不适用，取而代之的是堆塑和浮雕技法（图7.29）。



图7.29 龙泉窑青釉塑贴双鱼纹洗

高6厘米，口径23.5厘米，足径13厘米。

龙泉窑瓷器产品的另一类是黑胎瓷器，釉色有粉青、深粉青、米黄、深月白，釉面有开片，也就是所谓的

哥窑产品。哥窑瓷器型制古雅，为稀世之珍，是宋代五大名窑之一，产品特征可归纳为：黑胎厚釉，紫口铁足，釉面开大小纹片，纹线有黑黄两色，俗称“金丝铁线”（图7.30、图7.31）。



图7.30 哥窑胆式瓶

高14.2厘米，口径2.2厘米，足径5.4厘米，小口，长颈，颈下渐阔，圈足上宽下窄，通体施米色釉，釉面布满细碎的开片纹，开黑色、米色纹片，深纹片呈黑色，浅纹片呈黄色，称为“金丝铁线”。此瓶器形为宋代所仅见，造型秀美，釉色润泽，纹片典型，弥足珍贵。



图7.31 哥窑八方碗

高4.2厘米，口径7.8厘米，足径2.8厘米。外壁施釉较厚，开片较大，为冰裂纹，内壁施釉薄，开片细小而密集，形成一种无规则的蜘蛛网纹（百圾碎），口沿因釉下垂呈现出紫色，足边无釉，呈铁黑色，称为“紫口铁足”。此碗造型新颖雅致，折角棱线分明，线条宛转自然，是宋哥窑器物中的珍品。

哥窑釉面开片的原因是因为釉与胎的收缩率不一致，在冷却时形成一种釉裂胎不裂的现象。古代工匠巧妙地利用错落有致的开片，顺其自然，形成一种妙趣天成的装饰釉。哥窑釉质凝厚，釉色沉稳，其胎体中含铁量较高，烧成时口沿处的釉自然下垂，形成酱口。弦纹瓶是典型的哥窑产品（图7.32）。



图7.32 弦纹瓶

高20.1厘米，口径6.4厘米，足径9.7厘米，广口，细长颈，扁圆腹，圈足，颈及肩部凸起四道弦纹，器里外及底心满釉，通体开金丝铁线纹片，底足露胎处为酱色，造型端庄秀美，特别是金丝铁线纹片和肩部凸起的四道弦纹使单一色釉增添了起伏变化，更具韵律感。

(3) 建窑。建窑，又称乌泥窑或福窑，以烧黑釉器的成就而著称，窑址位于福建省阳县，烧造年代从晚唐至元。唐代建窑，主要烧制一种胎质粗松、釉层很不牢固的青黄釉瓷器。两宋时期，建窑迅速发展，并达到烧制的盛期。建窑在中国制瓷史上的杰出成就在于它首创了几种结晶釉，这种具有装饰性的结晶釉，现在一般被人们称为“天目釉”，其中以曜变、油滴和兔毫最为著名。“天目釉”属于铁系的结晶釉，其釉的着色剂因三氧化二铁和二氧化钛的含量较高，并有五氧化二磷和液相分离现象，所以瓷器烧成后呈现出浑厚凝重、黑里泛青的特殊风格。

曜变是建窑稀少而珍贵的品种，是指在黑釉里面浮现大小不同的结晶，结晶周围带有日晕状的光彩，在黑黑的底色上，散布着深蓝色的星点，围绕在这些星点四周的还有红、天蓝、绿等色彩，构成美丽的图案。由于曜变的化学成分和烧成气氛难于掌握，被日本称为“神技”。

油滴釉是在十分狭窄的烧成温度范围内，由于着色剂和赤铁矿、磁铁矿小晶体呈气泡从厚釉中逸出，并在气泡周围富集更多的氧化物所形成的。其特点是在黑釉的釉面上，有似圈似点，成串或成片银灰色光泽圆点散布，像“漆黑夜空满天星”。

建窑以生产兔毫盏而负盛名（图7.33）。宋代饮茶、斗茶之风盛行，黑色茶盏受到斗茶者的喜爱，宋徽宗在《大观茶论》中称：“盏色贵青黑，玉毫条达者为上。”所以全国兴起了不少烧黑瓷的瓷窑，而兔毫釉因其釉色适合斗茶，故为斗茶人视为珍品。由于这种茶盏的黑色釉面上有呈放射状的黄褐色条纹，似兔身上的毫毛一样纤细柔长，故而得名“兔毫”纹。



图7.33 建窑黑釉兔毫盏

盏高6厘米，口径12厘米，足径4厘米。兔毫盏釉色光亮，釉不及底，盏近底部有垂釉，呈现的色彩有灰白、灰褐、青蓝、蓝灰等，民间俗称“银兔毛”、“金兔毛”、“蓝兔毛”等，其中以焕发银色光芒、纹理流畅的最为名贵。兔毫盏最大特点是胎质较厚重，呈紫褐色或黑色，故又将其胎称之为“铁骨泥”。

(4) 吉州窑。吉州窑又称“永和窑”、“东昌窑”，窑址位于今江西省吉安市永和县，创烧于唐而兴盛于宋。吉州窑在北宋时烧制青白瓷，到南宋时发展成为一座综合性的民间窑场，瓷釉品种日益丰富多样，有黑釉、青白釉、青釉、酱釉、绿釉等。它所创烧的剪纸贴花和木叶贴花，在宋代黑釉瓷器装饰中自成一家。

1) 剪纸贴花：吉州窑工匠把剪纸贴花用于碗内装饰，新颖别致，极具图案装饰效果。题材有飞凤、折枝梅花、鹿纹、竹、兰、“长命富贵”等。剪纸历来是农村妇女的闺中之作，在新婚喜庆佳节或是吉日良辰，把

剪好的红色纹饰纸贴于窗前屋内用以增加节日气氛，妇女儿童服饰鞋帽上的绣花也以剪纸纹打底，吉州窑匠师把传统的民间喜闻乐见的剪纸成功地移植到黑釉瓷器上，从而赋予黑釉以艺术美，成为吉州窑的一大创造。剪纸贴花的做法是先在坯体上施一层含铁量高的釉，贴上各种图案的剪纸，再施一层含铁量低的釉，揭掉剪纸，入窑高温烧成，即在色彩斑斓的浅褐色窑变釉地上呈现出酱黑色剪纸纹样（图7.34、图7.35）。



图7.34 吉州窑黑釉剪纸贴花三凤纹碗

高6.8厘米，口径16.4厘米，足径4.9厘米。



图7.35 吉州窑剪纸贴花小碗

高5.3厘米，口径10.5厘米，足径3.5厘米。

2) 木叶贴花：是利用当地的天然树叶，待腐蚀后将茎脉贴在坯体上，施釉后，在烧制过程中树叶的脉络便清晰地留存在器物上。树叶纹多见于茶盏的里面，在黑色的釉地上饰以一片纹理清晰、色调明朗的树叶纹样，尽显真切、自然的天趣，具有耐人寻味的艺术特色。

### 7.2.3 宋三彩

在唐三彩的基础上，宋代继续烧制低温釉陶，并新创了一种翡翠釉，色泽青翠明艳，俗称宋三彩。宋三彩的制作是首先在坯胎上采用刻、划、印等方法制成纹饰，然后以1100摄氏度左右烧成带有纹饰的涩胎，再按纹饰轮廓填入各种彩色釉，再以800摄氏度左右低温第二次烧成，因而形成了釉熔点高、较稳定、不易流动、纹饰色料厚、厚重光亮的风格特点。

宋三彩胎质比唐三彩坚密，釉色以黄、褐、绿为主，不见蓝釉，但增添了紫红、翠绿等色。宋三彩纹饰多花卉、鸟兽、人物、波浪、诗词歌赋等，器型常见有枕，还有洗、盂、盆、盘、玩具等。比较而言，唐三彩多淋釉，讲求流动的美，而宋三彩是在划印、模贴、堆塑的纹饰上涂或填绘彩釉，色彩规整，色调纯厚古朴，画面具有浓郁的民间生活气息（图7.36）。



图7.36 绿釉三彩划花人物纹枕

高11.8厘米，枕面长33.5厘米，宽15.5厘米。呈长方形，两端稍阔，中间略收，一侧面有一圆形通气孔，施釉不到底。枕面以刻划法勾勒边框，纹饰分三组，中间一组为人物纹，二人前后相伴而行，服饰一黄一绿，前者手持鱼篓，后者扛杆，似去垂钓。周围有绿树、青草、黄云透出生机。两侧两组黄地开光内各绘一朵白花绿叶折枝花，开光外衬以褐黄色地，枕面的边框外至枕侧面施绿彩，色彩素雅，体现了宋三彩的着色特点。

#### 7.2.4 辽代的陶瓷

辽国是公元10世纪初契丹族在北方建立的地方政权，先后与五代和北宋并立。辽代制瓷业是辽代手工业的重要组成部分，早先多用皮革或金属制作生活器皿，用陶很少，辽国建国后，开始学习汉族的制陶工艺。从文献上看，五代时契丹军队曾多次攻占定州，其中在天显三年（928年）占领定州达8个月，早期的辽瓷就是由这些定州来的工匠烧制的，辽瓷也因此与中原地区的瓷器有极密切的渊源关系，它一经创制就有相当的水平。由于在技术上受中原影响，辽代制瓷工艺与中原北方各名窑大致相似，但其造型纹饰又深受北方游牧民族的种族、环境、时代等诸因素的制约，因而形成了独具特色的辽瓷艺术风格。

辽瓷主要品种有白瓷、黑瓷和辽三彩陶器（图7.37～图7.39）。装饰手法有刻划、印贴、画花和三彩，纹样有游鱼、牡丹、莲花、鸟兽、人物和几何纹等。辽代白瓷的烧造以定窑最佳，又称“辽定”。



图7.37 白釉刻花壶

高32.8厘米，口径8.4厘米，足径8.2厘米。



图7.38 绿釉刻花单柄壶

高14厘米，口径4.5厘米，足径7.5厘米。



图7.39 赤峰窑白釉黑花罐

辽，高38.5厘米，口径19.7厘米，足径15.8厘米。

辽代陶瓷形制繁多，包括中原传统形式和契丹民族形式两个系统，即中原类和契丹类。中原类型的瓷器有从北方流入契丹的，也有北宋工匠到辽地后在当地烧造的。这一类型瓷器的主要器型有注壶、温碗、盖罐、盏托、长颈壶、花口碗、唾盂、香炉、盘、碟、杯等。有的底足阴刻“官”或“新官”、“尚食局”等款，胎质坚硬，十分精致。契丹类型的瓷器具有其民族的风格，主要器型有鸡冠壶、长颈瓶、凤首壶、穿带壶、鸡腿瓶、海棠式盘等。契丹类型的瓷器单色釉品种很多，有白釉、黄釉、绿釉、茶叶末釉、酱釉，也有部分三彩釉及白釉刻花的。

鸡冠壶（图7.40）、穿带壶都是仿游牧时放在马背上用皮子缝制的皮囊壶的造型，是辽金地区陶瓷制品的特



殊式样。用瓷器的工艺仿制游牧民族随身携带的用以放水的皮囊壶，是辽代文物中最有特色的一类，这类器物的演变也是契丹族文明进步的一个缩影。



图7.40 白釉刻花鸡冠壶

通高26.4厘米，足径7.4厘米。

辽瓷最具有代表性的作品是“辽三彩”。辽三彩也是低温釉器，是在继承唐、宋三彩釉陶技术的基础上发展起来的，多数器底无釉，胎和釉都比唐三彩坚硬。辽三彩以黄、绿、白三色为主，釉色娇艳光洁，配以凤首瓶、鸡冠壶及形状各异的印花盘等辽瓷特有的造型，构成了可以与唐三彩分庭抗礼的独特风貌。辽三彩与唐三彩在制作工艺上的不同在于唐三彩是淋釉，靠釉子在高温中流动形成斑斓的色彩，而辽三彩却在印花纹饰上涂抹色彩，颜色稳定（图7.41~图7.43）。



图7.41 三彩刻花鸂鶒纹盘

辽，高3.1厘米，口径12.2厘米，足径7.5厘米。



图7.42 三彩鱼形壶

辽，高15厘米，口径5厘米，足径7厘米。



图7.43 三彩印花海棠式盘

辽，高2.5厘米，口径30厘米，足径26厘米。

烧造辽瓷的窑址现在发现多处，较为重要的有林东辽上京窑、赤峰缸瓦窑等。

### 7.2.5 金代的陶瓷

金王朝是由女真贵族建立的封建王朝，全盛时期占据的地盘包括辽王朝的全部地域和北宋王朝统治区域长江以北的绝大部分地区。金文化在很大程度上沿袭了宋、辽文化的面貌，这种情况也反映在制瓷业中。女真族在建国后继承发展了北宋北部和辽代烧造瓷器的窑场，使北方的定窑、耀州窑、钧窑、磁州窑、淄博窑、大同窑、浑源窑、介休窑、长治窑等到了金代仍在继续烧造，且产品各具特色，不乏精美之作（图7.44～图7.46）。



图7.44 黑釉剔花缸

高17厘米，口径13.5厘米，足径9.5厘米。



图7.45 耀州窑钱纹小壶

高13厘米，口径4厘米，足径6厘米。



图7.46 耀州窑吴牛喘月纹碗

高7.6厘米，口径21.3厘米，足径6厘米。

## 7.3 纺织印染

宋代经济在一系列有利于恢复生产的措施下飞速发展，手工业空前壮大，尤其是纺织手工业在唐代的基础上又有明显的发展，使得丝织印染工艺异常发达。

与宋朝并存的辽、金政权受到宋朝的影响，染织工艺均有所发展。辽国在建国前主要生产麻类织物，随着大量被俘汉人能工巧匠在作坊中从事生产，辽人染织工艺的品种逐渐增多，质量也有较大提高，其中毛纺织业是很重要的一项手工业，例如用骆驼绒制成的“驼尼”就是极其高级的毛纺织品。金国建国以前手工业极少，建国后的手工业均以辽、宋为基础，纺织业取得了长足的发展。

总体而言，五代宋辽金时期，尤以两宋的纺织工艺和印染工艺成就最为突出。

### 7.3.1 纺织

宋代纺织业比唐代有明显的发展，尤其是在丝织工艺和技巧上超过了前代。丝织工艺中的缣丝工艺更是达到了古代缣丝工艺的鼎盛时期，纺织品的刺绣工艺也取得了很高的成就。

宋代官吏数量大大超过唐代，这些人要由政府发给绫绢罗锦，而绢帛又是政府对辽和金求和时所输岁币和对外贸易的主要物资，因此宋政府对绢帛的需求量大增。这一方面使宋朝廷加紧了对民间纺织业的督促，另一方面也推动了官营纺织作坊的发展。宋代沿用中唐以来的两税法，税的主要内容仍包括大量纺织品，因此农村每户农妇都从事纺织。宋政府也放宽对纺织业的政策，城市中出现众多能自由的雇佣工人进行纺织生产的私营纺织业作坊，较大规模的作坊有数百张织机，民营纺织生产得到发展。宋代的官营纺织生产作坊通常称为院、场、务、所、作等，除在京城设有少府监下辖的绫锦院、染院、文思院、文绣院和内司中的织染所外，还在西京、真定、青州、益州、梓州设置场院，主织锦、绮、鹿胎、透背；在江宁府和润州设置织罗务；梓州还设有绫绮场，大名府主织绉縠；其他州如杭州、湖州、常州、潭州等地区，在北宋早期也设置过织绫、织罗务等，后来被废。以上各场院中规模最大的要数绫锦院，曾有工匠一千多人，织机四百多张。

此外，机户这一介于官方和民间之间的专业纺织生产形式在宋代普及更广，称为官雇民机包织，其方法是由官府“预支丝、红花、工直与机户雇织”，产品由官府统一收购。太祖乾德四年（966年）利州路蓬州就建议“以租丝配民织绫，给其工直”。真宗、仁宗时期已在四川地区普遍实行。仁宗景祐年间（1034~1037年），光是在梓州的机织户就有数千家，均为官府承包上供绫绢的生产。因此，宋代民间纺织业发展兴盛，产量大增，北宋政府每年向民间征收的绢帛多达数百万匹。

宋代的纺织工具也有所改进和发展。如当时出现的水转大纺车，是世界最早的水力纺织机械。从“中原苕麻之乡，凡临流处多置之”，可见这种机械在当时已相当普及。养蚕技术的发展也在一定程度上为丝织业的发展提供了有利条件。北宋秦观撰写的《蚕书》也对养蚕方法及缣车结构和缣丝工艺有详细的记载。

#### 1. 丝织品

宋代结束五代十国的割据局面，在平定西蜀、南唐、吴越时又得到大量丝绸、彩锦、异绫。同时，由于染织工艺发达的川蜀、吴越地区战争破坏不大，生产得到迅速恢复，因此丝绸生产取得极大进展，工艺和技巧也超过了前代。常见的品种有锦、罗、绢、绫、缎、绮、纱、绉、绸等。

（1）锦。宋代锦织物花色品种繁多，织锦图案的装饰题材进一步扩大，出现了写生花和遍地锦纹等更加繁多、逼真富丽的花样，品种和花色大大增加。据《宋史·舆服志》的记载，宋锦的花色种类有八答晕、云雁、真红、大窠狮子、双窠云雁、宜男百花、青绿云雁、青绿瑞草云鹤、青绿如意牡丹、真红穿凤、真红雪花球、真红捻金等。另外，锦织物在花色图案方面为了适应不同的应用需求也有所变化。如成都茶马司织造的彩锦，常常充当与边陲地区少数民族交换军马的交换物。为了适合少数民族习惯和爱好，在花色图案方面，宋锦打破了汉族传统纹样，显得别具一格。总体来看，宋锦既有唐以来的传统花纹，又有许多创新，具有轻快、洒脱、典雅的艺术风格。

宋代还出现了第一本织锦专著《蜀锦谱》，是研究两宋丝绸生产的重要文献。全文约900字，虽然文字不多，但内容丰富，记述了成都锦院的设置、规模、分工、产量、产品用途，以及管理方法、建置沿革等，特别是它对蜀锦图案技术记录详细，是研究中国纺织史，特别是丝绸艺术史的珍贵文献。

(2) 罗。罗在宋代的丝织物中是极为著名的丝织物品种，产量较大，且多为贡品。宋罗名目繁多，有方目罗、云罗、结罗、轻罗、透额罗、孔雀罗、牡丹罗等，集中体现了宋代的丝织水平，极具代表性。

宋代官服以罗为主，织罗风行一时，仅江浙地区每年上供素罗达数十万匹，在全国各大产地，官府还设置织罗务监督生产。宋代对罗的质量要求也很严格，凡是尺度不符合标准、轻重厚薄不一或加粉料作假充数的，检查出来必会受处罚。即便是因加盖印章而污损的材料，也不能入库。

(3) 绢。由于宋代绘画艺术十分发达，所以与此相应的各种绘画用品和材料也发展起来。绢代替了纸，成为常见的艺术品用材，即所谓画绢。重厚细密的“院绢”，纤细的“独棱绢”，都为画家们所喜爱。

(4) 绫。宋代织绫仍然兴盛，江南地区发展成为织绫中心。宋绫的花色品种又有增加，全国绫的品种共有近百种，如梓州白熟绫、白花绫，遂州樗蒲绫，杭州白编绫，越州寺绫等著名产品。宋绫的使用范围也有所发展。由于宋代绘画艺术十分发达，绫除了用于服饰之外还用于书画装裱，如浙江双林生产的花绫，成为装裱书画的主要材料。《齐东野语》卷六叙南宋绍兴内府装潢书画用绫锦。此外，当时官诰也多用绫纸。

(5) 缎。缎在宋明之间常被称为苧丝，或写作注丝。从文献来看，苧丝较多地指色织的缎织物，宋代《梦粱录》载：“丝，染丝而织，诸颜色者有织金、闪褐、间道之美。”据《吴县志·物产》云：“织丝俗名段，因造缎字”。

宋代丝织纹样设计较唐代艳丽、豪华、丰满的特色有所转变，呈现出清淡自然与端重庄严的时代风格，体现出动荡年代里，宋人寄情于自然界的风景山水花鸟等颇具隐逸生活的气息，强调平淡天然之美的特点。唐代盛极一时的宝相花、对鸟、对兽等纹样趋向衰退，而生动自然的写生折枝花以及大量花鸟纹则成为宋代丝织纹样的主要内容与程式，色彩淡雅柔和，纹样逼真写实（图7.47~图7.49）。从遗留下来的宋代丝绸观察，其纹样以及配色都受到时代审美思想的影响，色彩倾向于清淡柔和，样式典雅庄重。如纱、罗、绫等单色提花或印花织物，不再是仅用唐代丝绸中朱红、鲜蓝、橘黄等颜色，而更多的使用茶色、褐色、棕色、藕荷色和绿色等间色或复色为基调，配上白色淡雅的花纹，极具恬静风韵。



图7.47 褐色牡丹纹罗



图7.48 花罗纹样复原图



图7.49 折枝牡丹芙蓉梅花纹绫复原图

## 2. 缣丝工艺

缣丝是丝织工艺的一种，宋代的缣丝，在继承唐代的基础上进一步发展，逐渐从以往的日用装饰品发展成

为具有纯粹欣赏性质的艺术品，成为我国丝织工艺中最受人珍爱的品种之一，也达到了古代缂丝的鼎盛期。宋代缂丝以“通经断纬”为基本技法，即以本色丝作经，各色彩丝作纬，根据纹样的轮廓或色彩的变化采用不断换梭和局部回纬的方法织制图案。缂丝的通经断纬织法最早来自西域民族的缂毛织法，并由回鹘人传至中原，后来移植到丝绸上，称为缂丝，别名有刻丝、刻丝作、克丝、刻色等。

北宋缂丝尚处于由缂制日用品向欣赏品过渡时期，缂丝多用于书画包首或经卷封面，极少数贵族妇人穿着缂丝衣裳。北宋少府监下文思院有三十作坊，其中就有克丝作。这一时期缂织的艺术风格、纹样布局仍似匹料——以某一组单元纹样作四方或二方连续，纹样结构既对称又富于变化，例如北宋缂丝《紫鸾鹊谱》（图7.50）、《狮戏图》（图7.51）。



图7.50 《紫鸾鹊谱》

原件长131.6厘米，宽55.6厘米。现收藏于辽宁省博物馆。



图7.51 《狮戏图》

长58.5厘米，宽33.3厘米。

到了南宋，缂丝受到宫廷院画的影响，功能发生转折，一部分缂丝从实用转为装饰化，向单纯欣赏性的独立艺术发展。这类缂丝作品往往以名人书画为粉本，尽量追求画家原作的笔意，缂出的山水、楼台、花鸟、人物等把原画的精神表现得极为逼真，甚至达到了“胜于原作”的境界。由于缂丝能自由变换色彩，因而特别适宜制作书画作品。有史记载：“宋之刻丝做工最佳，而出品亦最多，凡过去著名书画，无不有刻丝副本。”另外，缂丝还用作珍贵书画的装裱材料，如绍兴御府中就用克丝楼阁、克丝龙水、克丝百花攒龙、克丝龙凤等来装裱名家字画。

宋代缂丝的生产中心“北有定州，南有松江”，据宋代《鸡肋篇》卷三记载，河北定州织造最为著名，能随心所欲作花鸟禽兽状。南宋时，刻丝工艺传入苏杭一带，南方出现了一批摹缂名人书画的名家，如朱克柔、沈子蕃等。

朱克柔（女）是南宋缂丝名家，亦善画。云间（今上海市松江区）人，主要生活时代为高宗时期。朱克柔所作缂丝，题材以鸟石花树为主，也有人物，作品晕色和谐，清新秀丽，极为精巧，被后世收藏家珍藏。朱克柔传世作品不少，尤其以缂丝《莲塘乳鸭图》（图7.52）和《牡丹》（图7.53）等册页著名。

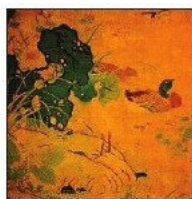


图7.52 《莲塘乳鸭图》

朱克柔，缂丝，上海博物馆藏。



图7.53 《牡丹》

朱克柔，缂丝，辽宁省博物馆藏。

当时，缂丝还在北方少数民族地区流行。宋洪皓在《松漠纪闻》记载：回鹘“又以五色线织成袍，名曰克丝，甚华丽”。近年北方辽金墓中亦出土大量缂丝，可为一证。

### 3. 刺绣工艺

宋代绣风细密纤巧，用色典雅，能根据纹样的不同内容和要求，灵活运用绣法和针法增强绣面的艺术效果，使之更为新颖和细腻，因而被誉为神针。宋代的绣法，有平绣、辫绣、扣绣、打籽绣，还有先剪贴纹样，后加以施绣的贴绣工艺，技法多变。刺绣针法也多达十五六种，如齐针、麝针、滚针、铺针、松针、乱针、平针、旋针、抢针、擞扣针、斜缠针等。针法上色丝配列繁缛，一改唐代近似织锦的杂拼多种针法，表现出设色淡雅、施针匀细的新风格。

宋代的刺绣图案纹饰均以写实为基础，人物较少，花鸟写生之风大盛，折枝花卉流行，花形大小相隔，时而夹以蝶、鸟，工整秀美，十分写实。如今能见的重要传世绣品，有新疆阿拉尔北宋刺绣双鸟纹包首、《瑶台跨鹤图》（图7.56）、《海棠双鸟图》（图7.57）和《梅竹鹦鹉图》（图7.58）等。



图7.56 刺绣《瑶台跨鹤图》

纵25.4厘米，横27.4厘米，绢本，现藏辽宁省博物馆。



图7.57 刺绣《海棠双鸟图》

纵27.9厘米，横26.4厘米，白缎本，方形画幅（《宋刻丝绣线合璧册》中一页）。现藏辽宁省博物馆。



图7.58 刺绣《梅竹鹦鹉图》

纵27.7厘米，横28.3厘米，绢本，方形画幅，现藏辽宁省博物馆。

刺绣作品从宋代开始分化为两大类，即欣赏性绣品与实用性绣品。实用性绣品的群众性和基本技巧是欣赏

性绣品发展的基础，而欣赏性绣品的精湛技艺对实用性绣品起到了提高的作用。二者相互促进，形成了宋代刺绣工整秀美的风格。

宋代欣赏性绣品内容大多是模仿名人书画作品，是在继承刺绣佛像的技艺传统的基础上刺绣名人书画。此类作品将唐宋名家书画与精湛绣技相结合，注意写实，刻意追求原作的神韵与风采，史称“画绣”（图7.59）。这类绣品成就较高的大都是一些条件优越的名门闺阁所制，故人们又称之为“闺阁绣”。据史料记载，“宋之闺阁绣画，山水、人物、楼台、花鸟，针线细密，不露边缝，其用绒止一二丝，用针如发，细者为之”，“设色开染，较画更佳，女红之巧，十指春风，迥不可及”。



图7.59 白鹰刺绣轴

作品利用不同粗细的线及不同的针法来表现，以滚针绣鹰眼，扎针绣鹰脚，施毛针绣羽毛，细丝针绣石墩，各种绣法的运用，绣出具有高低厚薄不同质感的雄鹰羽毛，其他物象的肌理、质感也全被表现出来，纹理细腻，是刺绣艺术达到顶峰的代表作。现藏台北故宫博物院。

宋代的黄筌、崔白、米芾、苏轼的作品均成了绣稿。

除欣赏性刺绣外，宋代实用性刺绣也有很大发展。这一时期出现了两面均无线头、线结，正反一样光洁的“双面绣”。绣品的品种繁多，继承了汉唐的传统，除了绣衣衫、鞋帽外还有佩绶、香囊、荷包、镜套等。

### 7.3.2 印染

宋代印染技术比较全面，按工艺分类的灰缬、绞缬、蜡缬和夹缬均极为盛行，其中蜡缬、灰缬的生产范围及加工工艺较前代有所发展，形成了一些享有盛名的染缬品种。此外，宋代印花的主要工具较前代有所发展，印染色谱也较齐全，织物的染色加工以及染缬产品市场得到一定的发展。

唐代以后蜡缬在中原地区逐渐少用，但在西南少数民族地区的使用却日益广泛，这期间西南少数民族运用蜡缬技术制作了许多驰名全国的产品。如宋代苗族运用的点蜡幔以及瑶族的瑶斑布，都是颇负盛名的蜡缬制品，也是进奉的主要贡物。点蜡幔是苗族运用点蜡法生产的蜡缬名品，是用凸纹的点蜡工具蘸蜡点在织物之上，每一点形状一般都是圆的。每一种点蜡工具都被刻成一排或一圈圆点，最好的是被刻成一朵由圆点组成的小花，使用这种工具能印出当时许多以圆点为基础的蜡缬作品。

宋代以后，灰缬的工艺渐渐多用于棉织物。一方面是由于灰缬对丝纤维的损伤太大，另一方面也是因为棉布大大普及且棉纤维不怕碱的缘故。此时的灰缬一般被称为“药斑布”。随着印染业的发展，宋代印染技术也不断提高，印花的主要工具也有所发展。古代印花可分为两大类，一类是用颜料等直接印花，另一类是先施以防染剂，然后再加染色的防染印花。为了防止染液渗化造成花纹的模糊，宋代还在染液里加入胶粉调成浆状以后再行印花，这些创造都有利于印花技术的推广和提高。

印花的主要工具是印花版，传统的凸版印花在魏唐之间少见，而到宋元期间又变得非常流行，镂空版也逐渐常用于印彩工艺，特别是北宋末年出现的镂空印花版开始改用桐油竹纸代替以前的木版捺印，使得印花纹饰更加精细。在各地宋元墓葬尤其是南宋黄升墓中发现了许多用凸版结合手绘制成的衣服边饰。从实物分析，这些凸纹板的大小长在5~50厘米，宽在1.5~5厘米，形状狭长，可能是专门印制服装边饰的花板，既可印彩亦可印金。此外，在黄升墓中还出土了不少属于镂空版印彩的织物。

随着染缬的盛行，大量的人力用于制作精致的染缬服饰及生活用品。染缬得到发展的同时，其产品市场也进一步活跃。



## 7.4 金属工艺

这一时期的金属工艺进一步发展，集中体现在铜镜和金银器两方面取得的成就上。

宋代铜镜和金银器在造型上一反唐代的雍容华贵，转为素雅生动，在装饰技法上追求体现器物的立体感与真实感，形成了独特的风格。辽金的金属工艺作品在继承唐代的工艺技法的基础上有所创新，具有鲜明的民族风格与地域特点。

### 7.4.1 铜镜

在历史的动荡中，社会常常出现一种重新审视和借鉴历史的现象，各种文化艺术也弥漫着一种复古风气。五代时期的铜镜既继承了唐代铜镜的一些特点，又吸纳了汉代铜镜的精神和意境，如五代缠枝花朵镜，在对唐代花朵镜追寻自然风格继承的同时也表现出对汉代铜镜铺陈、华美风格的吸收。五代铜镜以圆形、方形、亚字形为主，菱花、葵花形铜镜已趋向衰落，镜体的铸造也转向轻薄，镜纽变小，工艺粗放，模铸后常用刀凿加工，外缘素面而微凸，但仍具有唐代铜镜质坚而光亮的特点。

铜镜发展到宋代进入了一个新的历史时期。它在汉代铜镜繁复的基础上突显出活泼，在唐镜富丽的基础上突显出写实，具有强烈的时代感。宋代的铜镜多以自然界的山水花鸟为题材，利用浮雕和阳线的勾勒把不同品类花木的枝叶、花蕾，以及不同品类禽鸟的羽翼、动态，表现得逼真细腻，洗练精纯，画意十足。

宋镜造型种类丰富，有百十种，比较常见的有龟鹤齐寿镜、踢足球图镜（图7.60）、素面镜、莲花纹镜、许由巢父故事镜、孩童纹镜等。龟鹤齐寿镜通常有圆形、葵花形两种，蕴含祈祷长寿的意思。素面镜在镜背面都铸有产地、匠师铭记及检验官记，民间素面镜还在名号上冠“真”或“真正”字号。



图7.60 踢足球图镜

圆形，直径10.2厘米，在镜背以浮雕的技法，表现了男女对踢足球的情景，充满了浓郁的生活气息。

由于宋与辽、金、西夏等少数民族政权长期对峙，所以铜禁很严。在此情况下，制镜业受到极大影响。铸造铜镜的合金比例也发生了变化，含铜量降到70%，含锡量降到13%，含铅量降到8%，含锌量增加到9%。因此宋代铜镜大多轻薄泛黄，整体质量较汉唐铜镜呈现出下滑衰落的迹象。

辽代铜镜存世数量少，大多以契丹文字和花鸟作为纹饰，制作工艺较为粗糙，品种有素镜、花枝镜、花鸟镜、盘龙镜、人物故事镜等，形制均为圆形，圆纽，素宽缘，黄铜质，较宋镜厚重。花枝镜以折枝花、四簇花或四花果纹为主题纹饰，布局疏密得当，风格自由活泼。花鸟镜有双凤镜、鸾凤缠枝牡丹镜和双鸾花草镜等。辽代龙纹镜目前所见均为单龙，张牙舞爪盘曲，张口对纽，呈吞珠或戏珠状。如1977年隆化县北窝铺出土一面圆形龙纹镜，直径达21.3厘米，圆纽外高浮雕一条三爪巨龙，身躯翻卷盘绕，外饰云纹，形态雄健，生动逼真。人物故事镜主要有亭阁人物抚琴镜、仙人龟鹤镜等。

金代铜镜大部分仿造汉、唐、宋镜，如星云纹镜、昭明镜、瑞兽镜、花鸟镜、许由巢父故事镜（图7.61）等。金镜虽然整体制作水平不高，但也出现了一些新题材的纹饰，如双鱼镜、柳毅传书故事镜（图7.62）、海舶镜等。双鱼镜是金代最流行的纹饰之一，镜纽两侧各饰有一条鲤鱼，逐浪嬉戏（图7.63），也有的镜背无水纹，还有的只在纽下铸出双鱼共衔草叶。



图7.61 许由巢父故事镜



图7.62 柳毅传书故事镜



图7.63 双鱼镜

金代铜镜一般不注意镜型和周边的处理，造型已没有宋代那么多样式，且镜体较厚，有别于宋镜的轻巧风格。主题纹饰多样化是金镜的一大特征，图案线条匀密精细，构图别致生动。

#### 7.4.2 金银器

现存的五代时期金银器数量不多，风格多仿唐代，但工艺精巧的程度已与唐代有了较大差距。如在成都西部前蜀王建墓出土的银盒，盖面锤出三枝变形缠枝，中间有一对鸳鸯翩翩起舞，四周围以联珠，显然沿袭了唐代对鸟联珠纹的作风，但气派风度远不及唐代。

到了宋代，经济的繁荣使得各阶层对金银器的需求量大增，金银器也更加广泛地融入社会生活中，不仅皇室、王公大臣、富商巨贾享用金银器，就连富有的平民乃至酒肆也都大量使用着金银器。官府设有文思院，专门“掌金银犀玉工巧之物”，民间还开设了专门制作金银器的金银铺，生产和交易十分兴隆。

宋代金银器无论在造型上，还是在纹饰上，一反唐代的雍容华贵，转为素雅生动，形成了独特的风格。宋代金银器胎体轻薄、精巧、俊美，造型多样，构思巧妙，纹饰追求多样化，或素面光洁，或花鸟轻盈，花纹装饰更加丰富多彩，几乎囊括了象征美好幸福、繁荣昌盛、健康长寿等寓意的花卉瓜果、鸟兽鱼虫和人物故事，布局突破了唐代流行的团花格式，多因器施画，取得了造型艺术与装饰艺术美的和谐统一。

宋代金银器的工艺方法创新较多，如夹层法虽仅以银片成形，但两只银片的间隔却令造型产生了厚重感，镂空和银丝编结的装饰令器物颇显精巧，高浮雕式凸花更使装饰有了立体效果（图7.64）。宋代银容器也集中体现了时代风尚，造型特别洗练和劲挺，装饰题材以花卉为主，动物纹中禽多于兽，大多表现出世俗化的倾向。



图7.64 银瓶

高21厘米，口径3厘米，底径5.5厘米，1959年9月四川省德阳县孝泉镇出土，四川省博物馆藏。

宋代的金银器除用作生活器皿外，还用于首饰、服饰等装饰用品。1980年在江苏南京幕府山北宋墓出土的鸡心形金饰（图7.65）、龙凤金簪、银粉盒、鎏金银盒等物品，制作精巧，显示出北宋金银器制作的高超技艺。



图7.65 鸡心形金饰

高8.5厘米，宽5.7厘米，现藏于江苏省南京市博物馆。为椭圆形，由两块金片组合而成，可以闭合，顶部有孔可以穿系，两面各镂刻着牡丹、葵花、凤凰等图案，在工艺上采用了透雕、掐丝、焊接等多种技法，既繁缛饱满又玲珑剔透，造型显得华美精致。

辽代金银器的制作也十分发达，在艺术风格上可分为两类：一类风貌如同汉族，如壶、杯、碗、盒、荷包等，深受中原影响（图7.66、图7.67）；另一类则富于民族特色，如面具（图7.68）、冠、马具、皮囊壶等，常以动物纹装饰，制作十分考究。内蒙古赤峰一个辽窖出土的金花卧鹿纹皮囊壶（图7.69），壶身上窄下宽，底部为一块巨形薄铜片，四面与薄银片镶合，上方有一孔洞，便于穿绳系带携行，壶身表面篆刻缠枝卷叶，中间以卧鹿为主题，饰以花草叠石，金银闪耀辉映，显示出马上民族尚武奔放的豪气。



图7.66 八棱斩花银执壶

通高25厘米，腹径15厘米，1978年8月内蒙古自治区巴林右旗辽窖出土，内蒙古自治区巴林右旗文物馆藏。



图7.67 鱼鳞纹银壶

通高10.2厘米，口径7.6厘米，底径6.7厘米，链长41厘米，1954年10月内蒙古自治区赤峰市大营子辽驸马墓出土，中国历史博物馆藏。



图7.68 镏金银面具

辽，通高31厘米，最宽22.2厘米，1971年北京市房山县东方红炼油厂出土，北京故宫博物院藏。



图7.69 金花卧鹿纹皮囊壶

辽，高26厘米，底长22厘米，宽16厘米，1979年内蒙古自治区赤峰市洞后村窖藏出土，内蒙古自治区赤峰市文物工作站藏。

金代金银器造型优美，加工精细，在工艺发展上表现出女真族与汉族在风俗文化上的日益融合。金代金银器出土较少，陕西临潼金代窖藏出土的金步摇（图7.70）、金耳饰、金片饰、银钗、银项圈、银镯反映了金代金银器制作水平的高超。



图7.70 金步摇

长22.2厘米，1974年12月陕西省临潼县北河村窖藏出土，陕西省临潼县博物馆藏。金步摇是附在簪钗上的一种用金玉制成的首饰，因步行时摇动得名。其上端用掐丝与锤鍍工艺制成一只口衔绶带的凤凰，下端分为两股钗，用于插戴。

## 7.5 漆器工艺

宋代漆器生产极为普遍，品种也十分丰富（图7.71~图7.73）。漆器的制作以生活器皿为主，有盒、盘、碗、盆等，造型多样。盆有蒸饼式、河西式、蔗段式、梅花式等，盘有方形、圆形、八角形等。



图7.71 葵瓣式朱漆盘



图7.72 花瓣式朱漆盏托



图7.73 黑漆罐

宋代漆器从工艺上可分为金漆、雕漆、犀皮、螺钿、素漆等，其中金漆最为盛行。

宋代金漆工艺有描金、戗金、滴粉销金等。描金是用金粉在漆器上描绘花纹，也称泥金。戗金是以黑漆作底，用针刻出花纹，再填上金粉。滴粉销金是用粉质原料在已完成的器身上滴注凸线花纹，再贴上金箔。

宋代雕漆十分精美，按漆层颜色可分为剔红、剔黄、剔绿、剔黑等。其制作方法是在漆胎上涂以若干层漆后再雕镂花纹，雕花起伏而不露刀锋，达到浮雕效果。

犀皮是种斑纹漆器，内层与外层漆色不同，磨光后内层漆在外层漆下隐约显现出各种花纹。

宋代螺钿是在黑漆上镶嵌白钿片，风格清新典雅。还有的在钿片四周嵌上金银丝，更加富丽精美。

素漆是一种无纹饰的黑漆，器型多变，并有温州造、杭州造等字铭。

## 7.6 雕刻工艺及其他

宋代的雕刻工艺在玉雕、石雕上取得了一定成就。

宋代玉器制作正处在一个承前启后的转折阶段。特别是两宋玉器承袭两宋画风，通常画面构图复杂，多层次，形神兼备，有浓厚绘画趣味，完成了由偏重工艺性、雕塑性向偏重绘画性、艺术性的转变，形成了玉如凝脂、构图繁复、情节曲折、空灵剔透、形神兼备的特点，达到了我国玉文化的第二个高峰期。

宋代的石雕艺术与以往有所不同，大型石雕被逐渐蓬勃兴起的山水画取代，而小型石雕艺术却有了新发展。宋代大型石窟造像艺术比唐代更加写实，更加具体，更加世俗化（图7.74）。小型石雕最有代表性的是南宋时的浙江青田石雕。青田石雕运用“因势造型”、“依色取巧”的技巧，发挥自身石色、石质、可雕性的优势，开创了“多层次镂雕”技艺的先河。

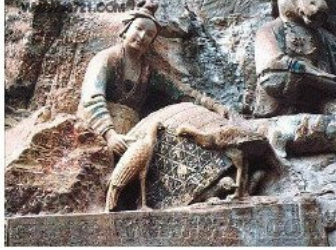


图7.74 大足石刻养鸡女

躯体大小如真人，头扎双股高发髻，身穿尖领紧袖襦，俯身轻提鸡笼，笼前两鸡吃蚯蚓，笼下群鸡争相出笼，表现了农家女清晨放鸡的情景，形象雕刻得栩栩如生。

此外，宋代的民间彩塑及民间剪纸、风筝、皮影等工艺品种也随着民俗文化的发展呈现出绮丽多姿的风采。

#### 思考题

- 1.宋代有哪五大名窑？各窑有何主要的显著的艺术特点及成就？
- 2.宋代江南地区在制瓷工艺上取得了哪些成就？
- 3.景德镇青白瓷有何艺术特点？
- 4.吉州窑黑釉瓷器在装饰手法上有哪些突出特点？
- 5.辽三彩有何艺术特点？
- 6.宋代与唐代锦织物在花色品种、图案的装饰题材上有何不同？丝织纹样设计的有何时代特色？
- 7.宋代的缂丝工艺上取得了哪些成就？
- 8.宋代铜镜、金银器均有何艺术特点？

## 第8章 元代的工艺美术

### 8.1 概述

蒙古族是我国北部草原的一个少数民族，在12世纪末期，其大规模扩张，先后灭掉了西夏、金，1279年，灭宋并建立了一个领域广大的国家——元朝。蒙古族与中原地区汉族的特色相结合，使得这一时期的工艺制品蕴含了少数民族的元素。

少数民族建立起的政权，文化及历史背景复杂，蒙古族不仅统治着文化领先于自己的众多民族，同时又与西域的广大地区保持着空前广泛而又密切的联系。蒙古文化、伊斯兰文化、汉族文化以及藏传佛教文化、欧洲基督教文化、高丽文化等多种文化并存。其中前三种是最主要的文化类型。

初期的蒙古统治集团对汉族文化存在隔阂，甚至是抵制。所以在元初，蒙古族在对汉族进行征服的过程中，对中原的经济与文化产生了很大程度的破坏。在“汉人无补于国，可悉空其地以为牧地”思想的影响下，大量的农田被废弃，大量的生产资源被掠夺。这导致了元初生产凋敝、工艺发展极不平衡。直到元世祖时，为了巩固政权，充实赋税，政府开始采取了一系列的恢复生产的措施。这也使得元中后期的工艺发展有了新的面貌。

元代陶瓷工艺，主要的代表作品以官窑为主，民窑作品大多质量不高。其原因是民间美术生产不仅受到重重压迫，还在生产的图案、色彩和样式以及材料上受到种种禁限。后期的工艺品，虽然是由大多数汉族工匠制作的，但在融合了一些新的民族特色以后，有了明显的发展。陶匠师们总结了宋代经验，经过反复实验，成功烧造釉里红新品种，并把釉下青花推进到成熟阶段，使我国的陶瓷技艺跃入一个新的里程。

元代的染织工艺，一度备受贵族及统治者的重视，元政府曾在一些手工业机构中设立管理染织生产的司或局，规模极为庞大。此时的染织工艺以织金锦、毛织和棉织最有特色。织金锦，又称“纳石失”，是著名的品种。毛织物的制作也甚发达。特别重要的是棉织工艺在元代得到普遍发展，它代替了传统的麻织品，实用、价廉、物美，为中国人民所欢迎，对民间的服饰产生了重大的影响。琉璃工艺也因宫殿寺庙建筑的普遍采用而得到发展。此外，漆器工艺也有较大提高。

蒙元统治集团拥有空前庞大的官府工艺美术生产系统，在社会总生产中，产品远远高出其他朝代的比重。在工艺美术史上，元代地位重要，原因不仅是其成就高，更在于明清主流美术最终回归元代引导的方向，很多造型和装饰也明显得自于元代。从明清的主流工艺美术发展来看，元代对后世的影响消极面更大，实际上，元代工艺美术的精美华贵本身就带着颓废、奢靡的倾向。而在经过了明代后期及清代的延续及发展，使得这种纤弱妍媚表现得淋漓尽致。

## 8.2 陶瓷工艺

元代陶瓷在陶瓷工艺的发展史上起承前启后的作用。在前代的基础上，制瓷技术有了明显的发展。由于元代朝廷规定瓷器上不准描金，故艺人们多在瓷器釉下彩和色釉上下工夫。

### 8.2.1 青花瓷

青花瓷是用钴料在瓷胎上绘画后罩以透明釉，放入高温下烧制而成的一种呈蓝色花纹的釉下彩瓷器（图8.1）。青花瓷虽只用了一种颜色，但由于用色的浓淡、层次的不同而呈现丰富多彩的艺术效果，具有质朴、醇厚、典雅的艺术特色。青花瓷因具有颜色有釉层保护不易脱落，易于保存，表现力强，能把中国绘画技法吸收进来并根据不同需要创作不同的艺术效果等特点，而广受人们喜爱。自元以后成为陶瓷工艺中的主流品种，至明代永乐、成化年间达到高峰。



图8.1 青花瓜竹葡萄纹菱口盘

元代，高7厘米，口径45厘米，上海博物馆藏。

关于青花瓷的起源，有人认为是始于宋代，但实物并不多见。1976年，在南朝鲜木浦附近海域，发现元代满载瓷器的沉船，有青瓷3000多件，白瓷2000多件，多系景德镇和龙泉出产，但无青花瓷。因此青花的开始流行，可能在元代中期以后。青花瓷在元代的崛起并不是偶然，而是有多方面因素的，例如制瓷业的发展为元青花崛起积累了技术基础，以及对外贸易交流的不断扩大等。但主要的原因还是由于蒙古族的尚白、尚蓝。因为蒙古族的白、蓝兼尚，白蓝相间的青花才可以在元代迅速发展，并独领风骚。元代后期，青花制作已达到了成熟阶段。

元代青花瓷具有明显的时代特征。这个时期的陶瓷器型有盘、碗、罐、玉壶春瓶、扁壶、高足杯、炉、梅瓶等。青花多为硕大厚重的大件器，如大罐、大碗、大盘、大瓶等，颇具特色。盘的口径常在40厘米以上，碗的口径一般在30厘米左右。这类器物通常会出口中东地区，因此，部分学者认为，这类大件器的出现，不仅体现了蒙古族的好尚，同时也可能是为适应出口地的饮食习惯而特制的。蒙古族习惯迁徙，因而元青花瓷中有大量的便携式器形。如八棱的梅瓶、玉壶春瓶、葫芦瓶、执壶，相对于圆形器物，这类形象

的器物更利于携带、绑扎。

装饰繁密是典型的元青花的特点。宋代以前的瓷器多以青瓷、白瓷等单色瓷为主，采用印花、刻花的方法，以众多题材组合成图案。而元青花瓷一改唐宋瓷器的装饰方法，采用绘画表现，自由洒脱、清新素雅，颇有水墨画的意趣。由细巧的花纹组成若干条带环绕周身，各条带间又多以弦纹区隔。元青花的装饰纹饰一般为松、竹、梅、牡丹、菊花、荷花、芭蕉、湖石及龙、凤、鹤、鹿、鸳鸯、鱼、鸟雀等，也有的装饰历史戏曲故事等图案。在陶瓷上画花已成为这个时期的主流，开启了明清陶瓷以彩绘装饰为主的先声。

### 8.2.2 釉里红

从青花在元的迅速发展不难看到，陶瓷是为人生产的，只要没有工艺上的阻隔，人的好感就足以决定任何品种的盛衰和风貌，而这当中统治民族、统治集团的喜好则显得尤为重要。新品种的诞生也往往体现了这一点。蒙古族除了尚白、尚蓝外，还贵红，因而导致了陶瓷工艺的创新——釉里红的烧制成功。

釉里红是一种釉下呈现红色花纹的瓷器。相对于青花，釉里红的烧制难度更大。由于是创新阶段，釉里红的烧制工艺还未成熟，加之铜的成色又很难把握，因而能达到纯正红色的釉里红瓷器很少。元代釉里红发色多不纯正，出现红中泛黑或显灰的现象，纹样也多有晕散。为了克服这种缺陷，出现了两种技法——釉里红拔白和釉里红涂绘。这两种技法都能减少线绘产生的飞红现象。釉里红烧制技艺直到明初时才开始成熟，但元代的创造功不可没。

元代的釉里红今见不多，较大的器物为玉壶春瓶和盖罐，较小的有高足杯等。一般图案较疏朗，题材也比较单纯（图8.2）。



图8.2 青花釉里红镂空罐

元代，通高41.2厘米，口径15.5厘米，河北省博物馆藏。是元代传世釉里红瓷器中的精品，色泽鲜明，纹饰丰富。在浑厚的器体上，综合运用了彩绘、雕刻、镂、堆、贴等多种技法，以蓝、红两种色彩表现，在菱形开光内，用镂堆法突出了红花、蓝叶四季园景的主题装饰，配以雄狮盖纽，使器物显得古朴典雅，是元代瓷器中少见的艺术珍品。

### 8.2.3 五彩瓷和法华器

《景德镇陶瓷史稿》、《格古要论》等书提到“元代瓷器中有青花、三彩法华、五色花等”。

#### 1. 五彩瓷

五彩瓷是瓷器釉上彩的一种，“五彩”含多种彩色之意。元代五彩瓷创烧于金代中期，景德镇从元代后期开始生产。五彩瓷是在高温烧制成的青白釉、卵白釉和白釉上再用红、绿、黄等色勾绘图案后，再次放入窑内低温烧制而成（图8.3）。五彩瓷多以红绿色为主，因而又名红绿彩瓷。





图8.4 五彩瓷

五彩瓷的特点主要有：①无毒、耐酸、耐碱、耐磨损，永不褪色。只要瓷器釉层不受到强力破坏，花色就能永保清晰、鲜艳和明亮。故釉下彩瓷是一种理想的日用瓷器。②画面平滑光亮、晶莹润泽、清雅明快，具有饱满的水分感。这种富于韵味的装饰效果，除彩饰技巧外，也是釉层的作用。覆盖在纹饰上的这层釉，通过高温烧成后，变成了一种玻璃质薄层。由于这个薄层具有莹润、光洁、透明的特点，色彩缤纷的画面就能通过它而显现出来。所以纹样平坦光滑，有玉一般的润泽和光彩。③纹样五彩缤纷，艳而不俗，淡而有神，色彩变化丰富。这个特点是釉下五彩瓷器在色彩效果上的独特性，也是这种瓷器适应性最为广泛的主要因素。随着不同的客观要求和造型、纹饰的需要，它既可以清雅明快，也可以古朴深沉；它可绘制色彩斑斓的纹样，又能表现各种效果；既瑰丽，又淡雅；淡妆浓抹，无不相宜。

## 2.法华器

法华器工艺发祥于山西潞安（今长治）、泽州（今晋城）、蒲州（今永济）一带。法华器最早是一种陶胎彩器，也是琉璃的一种，它的制作工艺、配方和琉璃的烧制存在不少共同之处，是在琉璃的基础上发展起来的一个新品种。法华瓷由于使用佛寺壁画的方法而得名。它吸收了中亚珐琅器的工艺及佛教壁画彩绘中的堆花沥粉方法，配以色彩，在陶胎或砂性胎质上，用一种带有渍管的泥浆袋，顺纹路勾勒堆起纹饰的轮廓，然后填以各种色彩构成图案，再铺以色地，入窑焙烧而成。其模制、堆塑、镂空、捏塑等技法皆有独到之处，塑造具有立体感的纹饰，并分别浇于黄、白、蓝、绿、紫等色釉彩，显示出特殊的工艺装饰效果。

三彩法华器与三彩琉璃常被混淆，其实多有差别：琉璃的胎质为黏土夹有砂粒，釉质较薄，色泽淡；法华器的胎较细，或为细砂胎质，釉的配方与琉璃大致相同。但琉璃以铅作助熔剂，法华器则采用牙硝，其釉较浓，色泽较深。琉璃以黄、绿两色居多，法华器以孔雀蓝或孔雀绿为主色，时有黄色也分浓淡，或有白釉相衬，色彩明艳，紫色则如茄皮之紫。法华器的装饰凸起，以莲瓣、云纹璎珞、牡丹、莲花、花鸟、八宝、八仙、人物、兽面纹饰为主。

### 8.2.4 景德镇瓷器工艺

元代在景德镇开始设立官窑，制作比较精美。装饰花纹中常有“枢府”字铭，故又称枢府窑。元时景德镇已成为全国的制瓷中心。

元代景德镇继续生产青瓷，烧制地点主要在景德镇南山一带。元代景德镇在生产青白瓷的基础上，还创烧了多个品种。如卵白釉、铜红釉和钴蓝釉。特别是青花和釉里红的烧制成功，是瓷都景德镇在元时的制瓷工艺的重要成就。人们对瓷器的认识也从单一的“如玉似雪”，上升到了“五彩斑斓”的世界。

在成功烧制青花和釉里红的技术基础上，元代景德镇进一步烧制成功了红釉、蓝釉和孔雀绿釉。

蓝釉瓷、红釉瓷之所以釉色呈现蓝、红色，因其在釉中添加了氧化钴或氧化铜。加入氧化钴釉色呈蓝色，

加氧化铜则呈红色。蓝釉器物国内外都有公私收藏，今见的器物除了梅瓶和若干大盘以外，一般器型都比较小，有爵、杯等。蓝釉除通体一色的纯蓝外，还有蓝地金彩、蓝地白纹以及描金、贴花、刻花等装饰手法。刻画花的蓝釉器物以现藏于南京博物馆的蓝釉白龙纹瓶（图8.4）最具代表性。元代高温红釉瓷为罕见品种，和蓝釉一样数量不多。元代红釉瓷器器形比较小，多为高足杯、碗、壶、盘、印盒等小件器物。



图8.4 蓝釉白龙纹瓶

此瓶造型饱满挺拔，通体施深蓝釉，腹部刻画行龙纹，白地施透明釉，蓝白相映，鲜丽幽雅。白龙神采飞扬，蜿蜒腾舞，凌波入云，仿佛欲破壁而出，是元代艺术的珍品。

孔雀釉是铜料在氧化气氛中低温烧成的，是景德镇在继承了汉代以来烧制的铅绿釉陶的技术上，在优质瓷胎上烧制而成的新品种。其色近于天蓝。元代的孔雀绿除仅以釉色为饰外，还有青花和金彩的品类。

元代后期，风靡天下的则是景德镇创烧的卵白釉。其特征是釉层较厚、白中微泛青色，犹如鹅卵，故名“卵白”。是明代永乐薄胎甜白瓷的前身。卵白瓷往往带有印花图案，以缠枝花卉最为常见，因其中较为考究的瓷器，常印有相对的“枢”、“府”二字，因而又称“枢府窑”、“枢府瓷”。

元代各地都在烧制青白瓷，但这中却以景德镇的青白瓷最具代表。景德镇青白瓷体现了元青白瓷的最高水平，但却不及宋代。这个时期的青白瓷胎体趋于厚重，釉中略带杂质，已无前代的“光致茂美”。但装饰手法却更为丰富，精细程度也远超两宋，即便是明清的大多数作品也是有所不及。在装饰上继承宋代的刻花与印花技术并加以变化，流行褐色点彩、贴花、堆贴、串珠纹等装饰手法。除常见的碗、盘外还有枕、观音（图8.5）和仙佛的瓷塑。



图8.5 观音

元代，高65厘米，北京故宫博物院藏。釉色偏灰，但造型、装饰俱佳。观音取坐姿，袒胸赤足，头戴宝冠，全身披挂珠珞，仪态端庄沉静，典雅优美，表情安逸慈祥，是历代陶瓷造像中罕见的精品。北京出土。

## 8.2.5 钧窑和龙泉窑

除景德镇外，钧窑和南方的龙泉也是产瓷的重要地区。

### 1.钧窑

早在北宋晚期，钧窑便以精美的器物入贡宫廷。

由于釉色的相互交融而产生的无数颜色不一、形状各异的窑变，是构成钧窑区别于其他青瓷的一个特色。钧釉中的紫色引人注目。各种紫色是红釉与蓝釉互相融合的结果。钧釉的紫斑在工艺上是将青蓝色的釉上有意涂上一层铜红釉所造成的。钧瓷绚烂奇妙之色彩在烧制中自然形成，人间有五色，尚且千变万化，何况钧瓷色彩天成，更是变幻无穷，故世上绝无相同之两件钧瓷，即所谓“钧无双”也。

钧窑址在河南省禹县，烧造年代众说不一。禹县战国时为韩都、名阳翟，至北宋、金曾置钧州，故名。目前在河南禹县境内已发现宋、金时代的钧窑址100多处，而且向四周扩展至临汝、陕县、新安、鹤壁、安阳、林县、浚县，北至河北的磁县、山西的浑源以及内蒙古的呼和浩特市，形成了一个遍及华北地区的庞大的钧窑体系。通过窑变，产生出绚丽多彩的月白、玫瑰茄皮紫、丁香紫等色调。红与天蓝釉融为一体的“钧红”，外壁施红釉，内里则为天蓝或月白釉。内外都为红釉的制品大多为后世仿品。钧红釉面上往往呈细小颗粒状的黑疵斑点，多有蚯蚓走泥纹和细小棕眼，在器物口沿和边棱凸起釉薄处，呈现米黄色。钧窑的铭文一般都是在器物成型素坯时刻上的，然后在铭文上施芝麻酱釉。元代钧窑的产量不断增加，但质量下降。个别精品中其工艺水平却堪与宋钧媲美，只是为数不多罢了，虽然作品很多，水平却不及宋时。一般胎质粗松，器体厚重，大型器物居多，釉色多为天青、月白色，光泽较差，间或带有红斑，釉面多棕眼和气泡。已无宋时制作讲究、造型典雅的形象。

### 2.龙泉窑

龙泉窑在元代处于兴盛时期，以生产青瓷为主。入元后，龙泉青瓷在前代的基础上继续得到发展。加上元代统治者继续奉行对外贸易政策，使龙泉青瓷生产规模在元代继续扩大，窑址和产品的数量都达到前所未有的程度，产品品种增多，风格多样化，远销世界各地。元代龙泉窑迅速向瓯江和松溪两岸扩展，这样，大批的龙泉窑瓷器便可顺流而下，转由当时重要的通商口岸——温州和泉州，将瓷器出口到世界各地，像欧洲、非洲、东南亚等地都有龙泉窑的瓷器。1975年在南朝鲜西南部的新安海底发现一艘元代沉船，打捞出上万件瓷器，其中龙泉青瓷占了9000多件，可见龙泉青瓷在元代对外贸易中的重要地位。

元代陶瓷的造型，胎质厚重，多有杂质斑点。常在胎上涂一层护胎釉，俗称“火石底”。陶瓷器皿多大型作品，可能与贵族统治者大吃大喝的生活习惯有关。

元代陶瓷的装饰方法有印花、刻花、划花、贴花、捏雕、绘花等多种。元代陶瓷的装饰花纹有：花卉，其图案组织多种多样，有缠枝花、折枝花等。花朵留有白边，不填满色。叶有一至五个尖瓣，呈葫芦状。所谓“花无阴面，叶无反侧”。多用平涂的方法，具有装饰性。松竹梅，这是元代具有时代特点的装饰题材。它具有清高、坚贞不屈的含义。流露出汉族文人对于异族统治的不满情绪和高洁心情。以后在明清时代也被广泛采用。鱼藻，藻纹排列有序，叶粗根细。鸳鸯荷花，均有水纹，仿佛有流动感。荷花，常作一束莲，此外有变形莲瓣，又称“八大码”，常装饰在器皿的肩部或足部。龙凤麒麟，龙为细颈，疏发，发角向上，显得甚有生气，凤为鸡头，鹰嘴，鳞身，花尾。云纹，有垂云、如意云等。几何纹，有回纹、卷线纹等。

## 8.2.6 琉璃器

琉璃是一种铅釉陶。在古时，常与玻璃一词混用，后来则专指用在建筑砖瓦上的一个品种。

元时，宫殿及寺观使用琉璃做建筑装饰的风气很盛。以北京和山西为当时的琉璃产区。在元大都宫殿遗址中，发现的孔雀绿釉板瓦与《元氏掖庭记》里描绘宫殿的“瓦滑琉璃，与天一色”相一致，足以说明大都（今北京）琉璃质量之高，因而，元人在述说大都的繁华时，也不忘“琉璃之珍”。

山西的琉璃技艺久负盛名，今山西著名的永乐宫建筑群，还保留有许多完好的琉璃建筑构件，其中以三清宫的最为光彩夺目。

元代的琉璃制品虽多为建筑饰件，但也有一些制作精美的器皿和祭祀用具（图8.6）。



图8.6 琉璃三彩镂空龙凤纹熏炉

元代，通高37厘米，口径22厘米。1964年北京德胜门出土，北京故宫博物院藏。造型端庄，雕镂精美，腹部装饰有写实的牡丹，穿插云龙纹，颈部围雕有莲花纹饰，三足作圆雕兽面纹，炉顶塑有蛟龙盘山，釉色为黄绿、褐、黄、蓝、白几种发光琉璃，两耳还刻有“岁次大元国至大元年四月初十记”、“汾阳琉璃待诏任塘成造”的铭款。整个器物通体釉彩绚丽鲜亮，造型浑厚凝重，具有典型的北方民间作风。

### 8.3 染织工艺

在古代工艺美术中，织物的地位最高，原因当然不只是纺织关系国计民生、产品数量巨大、长期充当着实物货币、人类生存不可或缺等，更重要的还在于它凝聚着装饰艺术的精华，集中体现了时代风尚的变迁。

元代的官方织染工艺规模曾一度十分庞大，主要原因是元政府为了满足贵族阶层的需要，在一些手工业机构中设立了管理织染生产的部门，当时称之为“织染局”，除织染局以外，还有织染提举司、綾锦局、文锦局等机构。且元朝的帝后亲贵对丝绸也十分偏爱，“匠籍世袭、不得改业本”也成为当时的一种制度。这就导致这一时期的丝织业十分发达。而在官方织染繁荣的同时，民间的织染工艺却受到了摧残，大量的织染工匠被掠到官营作坊里服役，这种状况直到元世祖时，才逐渐缓解。此时期主要以金锦、棉织、毛织最有特色。

#### 8.3.1 丝织品

在丝织品中，四川的蜀锦十分有名，早在东汉时期就负盛名，到了元代后仍有影响力。

元代风靡天下的是加金织物，织金锦是加以金线显花的丝绸，称之“纳石失”（图8.7），此名可能是波斯语的音译，实际原称为“纳失失”，元代改译为“畏兀儿”。元代的加金织物生产十分兴盛，生产加金织物的机构遍布全国，在遥远的新疆地区也有设立。近年来又在乌鲁木齐盐湖中发掘出随葬金锦，这些的主要原因是与贵族的奢靡生活分不开的，加金织物成为地位与权贵的象征品（图8.8）。甚至当时宗教的盛大仪式上也离不开织金锦所制的丝织物。

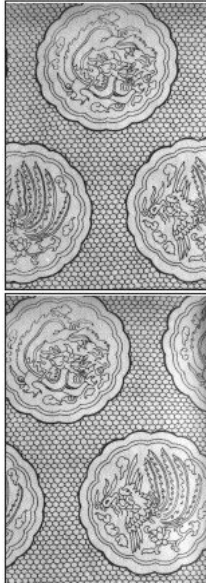


图8.7 纳石失



图8.8 缠枝宝相花织金锦

元，北京故宫博物院藏。

元代的加金织物，可分为织前加金和织后加金两种制作方法，用金线直接织出的称为“金缎匹”。金缎匹又分为金锦和金绮两种，金锦也称为金织文锦、金织文缎、金缎、纳石失缎。全部用金线的称为浑金缎。

制作加金织物的方法有很多种，有拍金、印金、点金和描金等。拍金又称箔金，和现在的贴金相似。是先用凸板花纹用黏合剂印在织物上，然后贴以金箔。元代称为“金答子”，就是指用拍金的制作方法使丝绸织物呈块状纹样的一种金箔。印金是用凸板花纹涂上黏合剂先印花纹，再撒上金粉；或使用黏合剂调以金粉，直接印在织物上。描金是用描绘出金色花纹。点金又称撒金，是在织物上用金粉撒出点子。

元代绸缎织物流行，因此，政府也对织造的尺度、重量以及使用丝原料的损耗标准均有严格的规定。关于花纹和图案，政府对民用及贵族的也有明确的区分。在《辍耕录》的记载中，元代织锦的花纹名目有：紫大花、紫小滴珠方胜鸾鹊、紫白花龙、紫龟纹、紫珠焰、紫曲水、方棋、龟子、方穀纹、枣花、叠胜等图样。当民间也能织绣出例如“日月龙凤缎匹及缠身大龙缎子”这一类复杂的图案时，元政府就下令禁止民间织造这类花型的缎子。

元代缂丝技术十分高超，以泉州的缂丝为代表，缂丝技术在南宋时期已日臻完善，元代继承宋缂丝传统，在西域织金技术的影响下，在缂丝中加入了金线用于皇家御服及佛教织物。

此外，涿州的罗、泉州的缎，也都是有名的产品。镇江出产的丝绸有“胸背”、“斜纹”两类。色彩十分丰富。

总结元代的染织工艺中的丝织，具有两大特色，一是以加金织物为主，多种丝织材料均有加金的工艺。二

是富有西方色彩，由于当时交通的发展，许多著名的外国染织品，如回回锦、缅甸锦、波斯锦等丝织技巧及花饰图案被运用到中国传统的染织技法中（图8.9）。



图8.9 织锦腰围

### 8.3.2 棉毛织品

元代的毛织极为发达，这是适应蒙古民族游牧生活的一种染织品。从制作和用途上分，可以分为毡和罽（音同计）。

毡是蹂毛而成，厚五六厘米，多无花纹。有白、黑、青蓝、粉蓝、明绿、柳黄、柿黄、赤黄、肉红、深红、银褐等色。常用作帽、案席、褥等材料。罽是用羊毛、野蚕丝等织成。毛软厚，进行剪绒，即今日的地毯。无花纹的称为剪绒毡，有花纹的称为剪绒花毡，有五色、七色、九色以及十色不等。花纹多为山水、楼阁、花鸟、人物、动物、云纹等。元代毛织以上都、和林及宁夏为主要产地。

棉织，是元代发展的一种新兴的工艺技术。实际上，种植棉花的技术是在东汉时由印度传入我国，在13世纪，从西北和西南开始向内地传播，全国大部分地区普遍都种植了棉花，以南方广东、江苏、浙江、福建等地为主要产地，植棉技术已经普遍发展起来了。元代统治者为了获取这一新型染织工业的利益，至公元1290年，在浙东、江东、江西、湖广、福建等地，设置了木棉提举司，以都提举司总管，每年上缴棉布十万匹。这时江南一代的棉布生产，已经达到了较高的水平（图8.10）。



图8.10 头巾

元代最著名的棉纺织工艺者黄道婆，对我国棉织工艺作出了重大的贡献。黄道婆跟当地的黎族人民学会了一整套的种棉技术。当时的海南和闽粤地区在棉纺织业的生产工具和生产技术比内地要先进得多。海南岛的黎族人民已经创造出绣、纺、织、染等一套生产技术。她晚年把棉纺织手艺带回了家乡，大大促进了内地的棉织工艺的发展，同时，她在改进生产工具、提高生产效率方面，也作出了很大的贡献，有以下棉织工艺的发展：改进了“用手剖去其子”的去棉子的原始方法，运用了轧车，进入半机械化，大大提高了功效；改进了用“线弦竹弧”的弹棉工具，运用了新式弹弓，比用手指拨弦的小弹弓省时省力；提高了纺纱效能，由过去的一个纺锭，增加到三个纺锭；发展了棉织的提花方法，使普通的棉布能呈现出“折枝、团凤、棋局、字样、截然若写”的图案花纹。她推广和改进了捍、弹、纺、织等一套生产工具。在纺织技术上，黄道婆教会人们学会错纱、配色、综线、提花等技术。

### 8.3.3 染织及刺绣工艺

给丝绸印花古代叫“染纈”，唐时有三种，即蜡纈、夹纈、绞纈。元时已发展为九种染纈技术。据《碎金》记载，元代的染纈方法有檀纈、蜀纈、撮纈、锦纈、茧儿纈、浆水纈、三套纈、哲纈、鹿胎斑等。颜色也

极其丰富，有青、白、黄、赤、黑及五种颜色下的间色。间色也很多，常见的褐色就有20多种。对颜色细致的分类，反映了元代人们对色彩方面的高度修养。

我们常见的蓝底白花布就是采用了浆水缣的方法（图8.11）。棉织物上有树枝、环形凤纹、棋局等图案，色彩光鲜艳丽，像画上去的一样。松江人染的青花棉布，经久不褪色，上面印的芦雁、花草，宛如精美的图画。

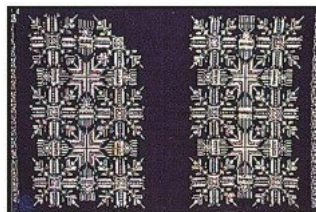


图8.11 贵州衣背挑花

作为女红的主要形式，民间刺绣历来兴盛。由于元政府对绣品的重视与喜好，元时民间刺绣的功用已经极为广泛，宫廷用绣自不用说。在民间，绣品精美，一件同样大小、相同用途的绣品其价值要超过织金锦。按照当时的制度，达官贵人除了服饰用刺绣装饰外，帐幕、车舆也常用刺绣点缀。据《日闻录》记载，元人的继位诏是刺绣的诏书，送到吐蕃，交给帝师，以示尊崇。

从已经出土的几批文物中不难看到，元代的刺绣技艺已十分成熟，针法也相当丰富。元代刺绣的许多针法和艺术表现手法流传至今（图8.12）。



图8.12 安徽芜湖挑花

辫针，这是一种历史悠久的针法，也是使用最早的一种针法，具有牢固和纹样清晰的特点，适于表现线条。平针，是现今刺绣工艺中最主要的一种，能表现出光洁的平面。打子，针路形成一圈一圈的小球，适于表现花心或各种点状物。抢针，是表现物象色彩深浅浓淡的一种针法。它既可由浅到深，也可由深到浅。使产生退晕的效果和层次变化，富有装饰感。鳞针，表现鱼鳞般的形状，适于表现鱼身，或在大的面积中使用。网针，针法编织成各种几何形网状，也是适用于大面积。切针，用于表现轮廓线的整齐划一。

在出土的元绣中，以在内蒙古自治区集宁路古城遗址中发现的绣品最为精美，其中有刺绣衫一件，衫上共绣有大小图案99组。小图案绣于两肩及前胸部位，题材有花鸟、鱼虫、山水、人物。牡丹表现正视、侧视等不同形态。有趣的人物图案，恰当地表现各种活动情景，体现了江南的地区景色。最大也是最精美的两组图案，是绣于双肩的莲塘仙鹤，双鹤一立一翔，祥云飘动，碧水生波，莲荷盛开，花草繁茂，有浓郁的写实风。整件绣品以平针为主，加以打子针、稀切针、抢针和鳞针等共同完成，手法近于现代苏绣。

除上述几种针法及网针、施针、接针、缠针、铺针等几种主要针法外，元代刺绣还运用了贴绱的手法。

## 8.4 漆器工艺

相对于丝绸、玉器，元代统治者认为漆器是“粗重物件”，对漆器的兴趣要小得多。尽管如此，漆器艺术在元代的发展仍然繁盛。以福州、杭州、嘉兴等地为中心，除生产日常素漆用品外，还生产犀皮、雕漆、堆漆、螺钿、金漆、金银平脱等高档品种。犀皮是用稠厚的色漆在漆胎上涂成凹凸不平的漆层，再以各种不同颜色的漆填充，最后经过磨光，形成自然多变的斑纹的漆器品种。雕漆是在漆器上涂数十层或上百层漆，待稍干，在上雕刻各种装饰花纹，有剔红（图8.13、图8.14）、剔黄、剔黑、剔犀和剔彩之分。金漆是在漆画上装饰金色，有描金（在表面用泥金画出花纹）及戗金（先在漆画上刻出花纹再填以金粉）等不同

品种。螺钿和金银平脱则是在漆面里镶嵌螺钿或金银等贵金属，使其形成光彩灿烂、夺日照人的精美效果。



图8.13 “张敏德造”赏花图剔红盒

元代，口直径20厘米，高6.7厘米，北京故宫博物院藏。



图8.14 东篱采菊图剔红盒

元代，直径12厘米，高3.9厘米，上海博物馆藏。

#### 8.4.1 雕漆和名工巧匠

雕漆品种以盒为主。刀法灵巧，刀口圆滑，花卉图案多为“死地花”（不雕刻锦纹图案的花卉），富有浓厚的装饰趣味，给人以浑厚古朴的印象。

剔红是用朱漆在器物上髹刷多层，积累到一定的厚度后，再加以雕刻。剔黄、剔黑与剔红的制作手法相同，只是所用漆色的不同。剔犀是在漆器底胎上，以红、黑等两种或三种色漆相间髹涂，反复重叠，达到所要厚度再进行雕镂，色漆厚薄不一，在刀口的立面，可看到相间的异色线纹。剔彩则是在彩色漆层上雕刻出如浮雕效果的纹样，其做法是先在漆胎上髹涂各种色漆，当一种漆色达到了一定厚度时，开始涂另一种漆色，以此类推。色漆品数随纹样设计而定。髹涂色漆达到了所需厚度时，开始雕镂，因所需要颜色效果的不同，刻法的深浅也不尽相同。比剔红等单色雕漆颜色更丰富多彩，故名“剔彩”。

在今所见元代雕漆工艺中，以剔红和剔犀最为多见。

中国的雕漆史上，元代晚期是雕漆工艺的顶峰时期。出现了张成、杨茂等剔红名家，他们的制作对后世影响很大。据《格古要论》中《古漆器论·剔红》中记载：“元末西塘杨汇有张成、杨茂，剔红最得名”。张成、杨茂生活在元末前后，他们的生平我们已无从考证，但他们却为我们留下不少的艺术珍品。刻有二人款识的作品海外流传不少，我国仅存五件，分别是藏于北京故宫博物院的张成剔红栀子花圆盘、剔红曳杖观瀑布图盒，杨茂的红观瀑布图八方盘和剔红花卉纹尊以及北京故宫博物院藏剔红栀子花圆盘（图8.15）。所藏杨茂的剔红观瀑布图八方盘，山石、树林、亭台、人物等皆乘宋人之风，运用了不同的锦地表现天、地、水。整个布局和谐而富有变化，是杨茂的代表之作，体现了其雕刻精细有力，一丝不苟，技法圆润婉转而又不露刀痕的特点。





图8.15 剔红栀子花圆盘

元代，口直径17.8厘米，高2.8厘米，北京故宫博物院藏。盘中雕刻一朵盛开的栀子花，四个含苞待放的花蕾和花叶分布全盘，花叶婉转自然，茎脉舒卷有力，层次分明，浑厚圆润，藏锋不露，质朴生动，磨工精细。

#### 8.4.2 戛金及螺钿嵌器

戛金，中国漆器工艺园中的一朵瑰丽奇葩，我国物质文明的重要组成部分，世界艺术园地中的珍贵遗产。戛金又名镂金，漆器戛金工艺始于宋代，宋代漆器以单色面著称于世。在单色漆器表面，艺人大胆地运用堆漆、镶嵌、戛金与填漆等表现手法将漆器装点得愈加华美。元代把漆器戛金工艺推向了又一高潮，当时戛金工艺不仅在官方有很大发展，更重要的是逐渐形成官民并存且共同发展的局面。一般以黑漆或朱漆作地用针或刀刻画出纤细花纹，采用特制的针或细雕刀，进行雕刻或刻划出较纤细的纹样后，在刻划的花纹中上金漆，花纹露出金色的阴文者，则称戛金漆器。漆艺家制作漆器时，在漆器表面上刻划花纹称为戛划，戛划之后若填以金漆，则称为戛金；若填入银漆，则称为戛银；若填入其他色漆，则称为戛彩。流传日本的佛经经箱，就是元代用戛金装饰的作品。日本人称为“沉金”，有金色沉入纹理的意思。戛金工具为钢针、雕刀，以雕刀或锉刀研磨刀头，或以伞骨或脚踏车的轮胎骨架，制成之戛金用刀。

除戛金和雕漆外，螺钿也是一个重要的品种。元代螺钿嵌技法是在唐代漆嵌螺钿铜器的基础上发展而来的。元代螺钿漆器虽现存不多，但从出土的器物看，元代螺钿因当时社会因素影响，所做器物均人物细妙，纹饰华美，并且镶嵌牢固。1958年，山西出土的螺钿花绘圆盒一件，木胎，镶嵌鱼骨。不过因为时代久远，腐朽严重，已看不清花纹。不过，从20世纪70年代，在北京元大都遗址出土的广寒宫图嵌螺钿黑漆盘残片（图8.16），可以看到当时元螺钿的精美技艺，虽然只是残片，也不难看出广寒宫秀美的建筑与云树，五彩斑斓，景色十分动人。

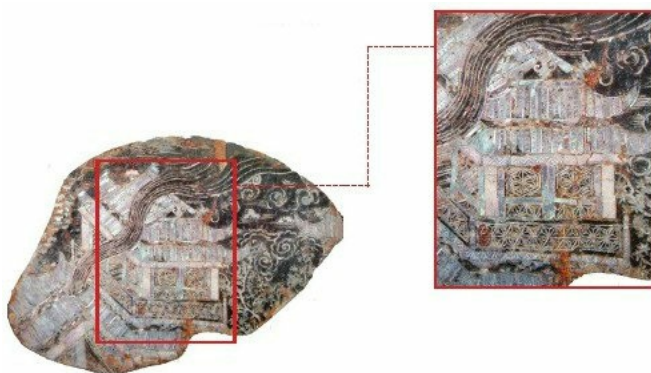


图8.16 广寒宫图嵌螺钿黑漆盘残片

元代，最宽37厘米，厚0.1~0.5厘米，北京故宫博物院藏。

### 8.5 金属及玉牙雕琢工艺

元代官府对冶铁、冶铜、提炼金银等矿冶颇为重视。元代金属器物有金、银、铜、铁四类，受统治者的喜爱程度依次为金、银、铁、铜。元统治者对铜的使用没有较高的禁忌，冶铜业在元代得到了快速发展，炼

铜方法也大有改进。而拥有元代最高金属工艺成就的则是金银器和珐琅器，铜器并没有因为冶铜技术的发展而发展，相反，这个时期的铜器无论从数量还是质量上都不及前代。

我国古代等级制度森严，金属和玉石器物被赋予不同的等级意义。在元代，政府为造作使用金属、玉石器物制定了严格的登记制度，“壹品到叁品许用金玉”，用玉、饰玉的规格高于用金、饰金。元代统一全国后，在接受中原文化的同时，也在认同着玉器被赋予的种种礼法和道德的意义。“君子比德于玉”，玉石在元代大为流传，但元政府对玉器有着森严的等级制度，人们只得转爱玛瑙。所以，玉器与玛瑙器在元代产量很多，但今已不多见。元代玉匠在吸收宋金高超的镂雕、浮雕技术的基础上，创造出元朝雕琢精美的一代玉器之风。

### 8.5.1 金属工艺

元政府非常重视金银器的使用，金银器的制作工艺在元代得到了蓬勃发展。根据使用的目的不同大体分为三类：一是用来作为流通货币使用的金银锭和金银条；二是装饰用的首饰，有钗、簪、耳环、条脱等；三是各种生活用的器皿，如碗、盏、杯、盘（图8.17）、盒、壶等。



图8.17 如意纹金盘

元，高1.3厘米，宽16厘米，南京博物院藏。

元代金银器物有着极为鲜明的民族特色、时代特征和宗教色彩。朱碧山、谢君余、谢君和、唐俊卿是这个时期金银器匠的代表人物。四人中以朱碧山的技艺最为突出，也只有他的作品流传至今。据前人记载，朱碧山的作品有复杂的酒具，如虾杯、蟹杯、槎杯和一些小雕塑，但今只留有其银槎一种。

槎，在古汉语中有“用竹木编成筏”的意思。“槎杯”的由来可能也与其造型有关。朱碧山的银槎题材取自于西汉张骞奉命探寻黄河之源演绎出的传奇故事。枯木上坐着位士大夫相的老者，或持卷捧读，或手握支机石。朱碧山的银槎现存有4件，分藏于世界各地，藏于北京故宫博物院的一件尤为精彩（图8.18）。



图8.18 银槎

元，高18厘米，长20厘米，北京故宫博物院藏。张骞倚坐槎上，神态专注，持卷阅读，因正乘槎泛渡天河，故以左臂支撑坐姿，保持平稳。朱碧山的作品典雅优美，六百年来享有盛誉。

### 8.5.2 玉雕工艺

元代出土的玉器以小件作品居多。如嘉祥曹元用墓中的镂空牌形饰件，瑞鸟立于花卉丛中，形象优美，气氛静谧（图8.19）。仿古玉在这个时期也开始流行，在安庆范文虎墓出土的小型贯耳盖瓶，盖上装饰有浅浮雕式的龙虎纹，瓶身饰有弦纹，造型上模仿商周青铜卣。



图8.19 青玉镂雕巧作双鹤炉顶

高4.9厘米，宽4.5厘米，重49克。

元代大型玉器不多，最负盛名的当属渎山大玉海（图8.20）。器体上以浮雕形式刻有波涛中的海龙、海马、海鹿、海犀等海兽及海中情景，形态生动，气势磅礴，是现存古代玉容器中最大、最早的大型器物。



图8.20 渎山大玉海

一件巨型贮酒器，高70厘米，长182厘米，宽135厘米，重约3500千克，可贮酒30余石，由整块青黑色玉雕琢而成，通体略如椭圆形，器口延袤起伏，腹部外隆。

### 思考题

- 1.元代陶瓷的重要成就和突出贡献是什么？
- 2.简述黄道婆对棉纺织业的贡献。
- 3.简述元代漆器的主要装饰手法、名工巧匠及代表作品。

## 第9章 明代的工艺美术

### 9.1 概述

明代是我国历史上继唐代之后又一经济繁荣、国力强盛的时代。

明代继承了元代工匠世袭制度。全国工匠隶属于工部和内官监管理。与元代工匠制度相比，明代统治者对工匠人身控制有所改变，工匠有了较多的自由。例如，在明代，工匠在非服役时间内，是可以自由经营，从事自己所精通的手工业生产。这样一来，在一定程度上刺激了手工业者的创造性和积极性，促进了手工业的大力发展。

明代已经形成了各个工艺品种的著名生产中心。陶瓷业在景德镇形成全国制瓷的中心，如永乐宣德的青花（图9.1）、釉里红，成化的斗彩，弘治的黄釉，万历的五彩，永乐的甜白等，是每个时期的代表性产品，都达到了后人难以企及的高峰。



图9.1 青花枇杷绶带鸟纹盘

明宣德，高9.2厘米，口径57.2厘米，北京故宫博物院藏。

明代的丝织品中，除绫棉类在织造技术和艺术加工方面有长足的发展，还出现了“改机”、“库金”等新品种。金属工艺方面，尤以景泰年间为代表，以至后世称之为“景泰蓝”。明代的家具发展成熟，其造型艺术、制作艺术、功能尺度等方面的成就足以为后世楷模，为研究明代的家具风格留下了重要资料，此外，漆器工艺、铸造工艺、玉雕、牙雕、竹雕、木雕刻等均获得了发展，留下了大量的工艺美术珍品。

明代不仅工艺美术获得巨大发展，理论著述较之前代也多有出现，且颇有建树。明代宋应星在从事实践的基础上，经过长时间的调查、搜集、整理、研究后，写出了《天工开物》这部有关手工业方面的著作。它详细地记述了各手工艺门类从原材料到成品的全部生产过程，包括衣装、丝织、印染、陶瓷、铸造、金工、珠玉等各种手工艺，成为研究明代工艺美术的重要资料，有“中国17世纪的工艺百科全书”之誉。除此之外，还有《鲁班经》、《三才图会》等著作，对手工业技术的总结、推广起到了重要作用。

## 9.2 陶瓷工艺

我国的陶瓷工艺，经过宋代的发展，到明代进入又一个发展高潮。明代陶瓷工艺，无论是釉彩、纹样、造型等方面都有显著的变化和提高。在明代以前，我国的陶瓷以青瓷为主，明代以后，则主要是白瓷。白瓷的发展为陶瓷的装饰工艺开辟了广阔的新天地。

明代以来，以景德镇为中心的官窑日益繁荣，大量生产御用器皿和民用瓷器，以质量高、销路广，标志着明代的制瓷水平。

### 9.2.1 景德镇窑

景德镇自元代以后成为中国陶瓷发展的中心，它诸多的陶瓷艺术表现形式构成了景德镇特有的陶瓷文化特征。

明代，景德镇已成为全国制瓷业的中心，所创各种色釉和彩饰，非常丰富，出现了许多著名民窑，有崔公窑、周公窑、壶公窑等。官窑于明洪武年间创设，代代相因，一直延续到清代，制瓷工艺一直处在全国领先的地位。著名官窑及其特点：永乐窑，创烧甜白、鲜红等著名色釉，压手杯、僧帽壶、脱胎素白器名传于世；宣德窑，以青花、祭红、甜白和霁青成就最大；成化窑，以斗彩最胜；弘治窑，浇黄为著；正德窑，霁红最佳；嘉靖、万历两窑，盛行青花五彩；隆庆窑，制瓷日益繁巧。

明代景德镇瓷器按工艺可分为釉下彩、釉上彩、斗彩和颜色釉四大类。

#### 1. 釉下彩

彩色纹饰呈现在瓷器表面釉的下面为釉下彩。釉下彩有青、红两大类，青花是青色的釉下彩，釉里红则是红色的釉下彩。

(1) 青花瓷（图9.2）。清丽、雅致的青花瓷，是我国传统名瓷，始于元代。青花瓷虽然色泽单一，但看来并不觉得单调。在绘瓷艺人的妙笔下，浓抹淡施、粗细有致：或刻意求工，层次分明；或寥寥数笔，都美不可言。概括起来，明代的青花瓷器大体上历经了以下几个发展阶段：

明初洪武的青花瓷，造型粗重厚实，制作尚未脱尽元青花的粗犷风格。所见的大都是蓝中见黑的色泽。多为碗类，还有少量大盘、菱口盏托、梅瓶、执壶、大罐等。但传世较少。传世品中，还有一种梅瓶，外绘云龙纹，肩部有“春寿”两字，这种梅瓶，传世仅见三件。

明永乐、宣德时期，景德镇官窑青花瓷器的烧造，进入了一个全盛时代，这一时期被誉为中国青花瓷器制作的“黄金时代”。这两朝青花瓷典雅秀丽，色泽浓艳幽深，如宝石般鲜艳（图9.3）。到了成化时期，青花瓷变得精巧轻盈，色泽淡雅稳定。随着景德镇瓷器规模的壮大发展，青花成色蓝中泛紫，发色浓艳，具有鲜明的时代特征。在今天的古陶瓷研究、鉴赏领域，最受人们重视、欢迎的作品就是明早期永乐、宣德的景德镇官窑作品，有人甚至把永乐、宣德青花名品同西方一些杰出的古典美术作品相提并论（图9.4）。



图9.2 青花人物套盒

明正德，高23.6厘米，口径16.1厘米，北京故宫博物院藏。

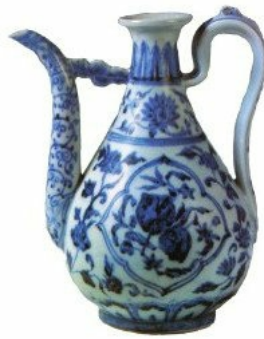


图9.3 明永乐青花花叶纹壶



图9.4 青花婴戏长颈瓶

明万历，高14.8厘米，口径2.7厘米，江西省博物馆藏。

成化青花瓷是明中期青花瓷代表。成化青花与永乐青花、宣德青花相比也自有特点。永、宣青花浓艳，带黑色斑点，古雅幽静。成化青花色泽淡雅，有水墨画风格。永宣青花中有部分作品采用进口的“苏麻离青”画彩（那种浓艳而呈黑斑的宝石蓝色青花都用这种青料绘画），而成化青花除了前期尚有部分产品可能仍用进口青料绘彩外，后期的制品绘彩主要用江西乐平地区开采的“陂塘青”（又称“平等青”），且所绘风格与永、宣青花明显不同。永、宣青花着色都用小笔触，因而烧成后有浓淡的层次。成化青花主要用双勾线条勾勒图案，然后在图案内进行渲染，双勾线用浓笔，渲染用淡笔，因而，烧成作品呈色大多数浅淡雅致。开创了青花瓷画龙点睛的新画法，对后世影响极大。

明代后期，景德镇的青花瓷有了更大规模的发展。其数量远远超过明初洪武至正德时期的官窑青花烧造总数。因此，这一时期，是明青花瓷器烧造的又一重要历史时期（图9.5）。嘉靖时期青花瓷器有一个显著特点就是其青花呈色带有浓艳红紫的色调，这种青花器中所用的青料是产于新疆一带的“回青”。这是嘉靖朝

最好的青料，其发色浓艳、鲜艳葱翠。到了嘉靖中期，由于嘉靖帝崇尚道教，因而此时期作品多与宗教有关，如方升、冲耳三足炉、仿铜器的出戟尊等。隆庆一朝仅六年，因而景德镇官窑烧造的瓷器不多。万历一朝长达48年，是明代皇帝在位最长的一个，烧造的品种多样化，一应俱全，许多图案如云鹤、八卦、托莲八宝等至今仍很流行。



图9.5 青花五彩镂空莲花纹盖盒

明万历，高11.3厘米，口径13.3厘米，上海博物馆藏。

明代的最后三个朝代是泰昌、天启，崇祯。这三朝政局处于风雨飘摇的动荡时期，此时的官窑少见存于世。民窑生产日益发达，以烧造青花瓷为主，装饰纹样丰富多彩，造型纹饰不受官府拘束，风格与官窑瓷器迥然不同，题材应用范围扩大，写意山水、动物人物、诗词书法、几何图形等，画笔自由奔放，简练纵恣，天真自然。

(2) 釉里红。明代釉里红在元代初创的基础上逐渐走向成熟(图9.6)。元末和明初的釉里红呈色只有几种，色泽鲜红的仍属少数，大多呈色偏向灰褐，称釉里黑或釉里灰。明洪武年釉里红较为盛行，呈色浅红而带灰色。洪武釉里红装饰以线描为主，线条粗细有致，点染涂抹一气呵成。纹饰有缠枝菊纹、缠枝牡丹、缠枝莲等，与元代的人物故事、动物、鱼藻等图案相比，略显简单。器型除了瓶(图9.7)、壶外，还有盘、碗、罐等。



图9.6 釉里红雕蟠璃纹蒜头瓶

明嘉靖，口径5.6厘米，高17.8厘米，北京故宫博物院藏。



图9.7 釉里红玉壶春瓶

永乐和宣德时，釉里红技术更为精湛。永、宣瓷胎骨洁白，釉层肥润，呈半透明状，誉为羊脂白玉并不为过。这时的釉里红呈色纯正娇艳，纹饰的浓妆淡抹运用自如。宣德的三鱼、三果高足杯，红色高出釉面，如红宝石般，称宝石红，以后仿制虽有几分相似，但神韵难再。

（3）青花釉里红。俗称“青花加紫”，即在青花纹饰间用铜红加绘果实、花蕊等。以其色彩绚丽而著称。最早见于元代，但由于烧成难度大，未见成功，明初一度中止，宣德时再度出现，至清代仍延续不断，一直被视为我国古瓷的名贵品种。

## 2. 釉上彩

釉上彩是因在釉上勾绘而得名，就是先烧成白釉瓷器，在白釉上进行彩绘后，再入窑经600至900摄氏度烘烤而成。

（1）釉上红绿彩。红绿彩是在白瓷上用红绿两种彩色描绘出花纹和图案，再次烧成。到了嘉靖时期烧制较多，且成就也十分显著（图9.8）。民窑红绿彩瓷有较大发展，当时景德镇民窑中的“崔公窑”就以烧制红绿彩瓷而闻名当世。



图9.8 红绿彩缠枝莲纹瓶

明嘉靖，高28.3厘米，口径4.9厘米，上海博物馆藏。

（2）釉上三彩和五彩。釉上三彩，即瓷器釉面上的彩色由黄、绿、紫三色组成。因为黄色是帝王的专用色，民间禁用，所以民窑彩瓷以红绿彩为主。素三彩是三彩的一个特殊品种，所谓素，是因为它中间没有红色，以黄、绿、紫三色彩釉为主，呈色素雅。三彩是明正德年间民窑创烧的，清康熙时有新的发展，并大量烧造。釉上五彩，是以红、黄、绿、蓝、紫等各种带玻璃质的彩料，按图案纹饰需要施于釉上，再在“彩炉”中二次焙烧而成的一种古彩。由于它红绿分明，层次较少，又称作“硬彩”（图9.9）。



图9.9 五彩鱼藻纹大罐

明嘉靖，高33.9厘米，口径19.6厘米，上海博物馆藏。

### 3.斗彩

斗彩又称逗彩，创烧于明成化时期，是釉下彩（青花）与釉上彩相结合的一种装饰品种。青花是构成整个斗彩画面的主色，釉上彩只是略加点缀而已。由于釉上釉下结合，给人以丰富热烈、鲜明清新之感，有很好的艺术效果（图9.10）。



图9.10 斗彩双耳八卦炉

明嘉靖，高9.8厘米，口径12.1厘米，北京故宫博物院藏。

明成化年间是斗彩瓷器成熟和繁荣的时期。成化斗彩是釉下青花和釉上多彩相结合的完美之作，彩料也比较精良，其釉上一般有三四种不同的彩色，姹紫嫣红，色彩亮丽。成化斗彩的胎釉陶炼得非常精细，胎土几乎不含任何杂质，洁白细腻，上面的釉也非常光润，看上去感觉像上好的羊脂玉。

成化斗彩瓷器没有太高大的器物，都比较小巧玲珑，娟秀精致。一般常见的是盖罐、杯、盘、碗一类的器物。成化斗彩的装饰题材比较丰富，多花鸟、团花、莲花、葡萄、团龙等。在绘画技法上，成化斗彩瓷器体现了典型的明代艺术风格，绘画上并不追求一丝不苟，而是随手画来，带有一种强烈的稚拙感。成化斗彩基本上是官窑器，作为明代皇家御用的珍品，成化斗彩瓷器胎釉洁白如玉，造型精巧细致，画面随性稚朴，堪称中华瓷宝库当中的精品。

### 4.颜色釉

颜色釉是用含有着色金属元素的原料配制的呈色优美的釉料，包括各种色泽的高温釉和低温釉。颜色釉装饰渊源于陶器。远在商代，便有了青黄釉的陶器出现，到汉末晋初年间，产生了青釉瓷器。唐代创造了以黄、紫、绿为主的唐三彩，宋代有影青、粉青、红定、紫钧、黑釉等，明清两代景德镇的颜色釉承前启后，造诣很高，创造了钧红、郎窑红、祭红等名贵色釉。

（1）红釉。明代永乐宣德时期的红釉独树一帜，色调纯正，釉厚如脂，光莹鲜艳堪称绝代佳作（图9.11），《景德镇陶录》称“永乐鲜红最贵”绝非过誉之词。宣德红釉比永乐鲜红更胜一筹，它虽没有永乐红釉鲜明温润，但红中稍带黯黑，红而不鲜，更显得静穆和凝重。又由于釉色中闪耀出如红宝石一样的光



泽，耀眼夺目，所以，又称为“宝石红”。红釉的种类很多，除鲜红外，还有很多不同的品种。深者有宝石红、朱红、鸡血红、积红、抹红（抹红带黄色的又叫杏子衫，微黄的又叫珊瑚釉）、橘红和枣红。淡的一般称粉红，带灰色的叫豇豆红，灰而又暗的叫鼠皮；胭脂红也是粉红的一种。粉红中最艳丽的叫做美人醉。



图9.11 红釉红彩云龙纹罐

明嘉靖，高20.9厘米，景德镇陶瓷博物馆藏。

（2）白瓷。一般是指瓷胎为白色，表面为透明釉的瓷器。以明代永乐年间的甜白瓷为代表（图9.12）。永乐白瓷制品中许多都薄到半脱胎的程度，能够光照见影。在釉暗花刻纹的薄胎器面上，施以温润如玉的白釉，便给人一种“甜”的感受，故名“甜白”。其釉面柔和，釉色似绵白糖，除一部分素面外，常可见透光刻纹或印纹，一般均为小件器。

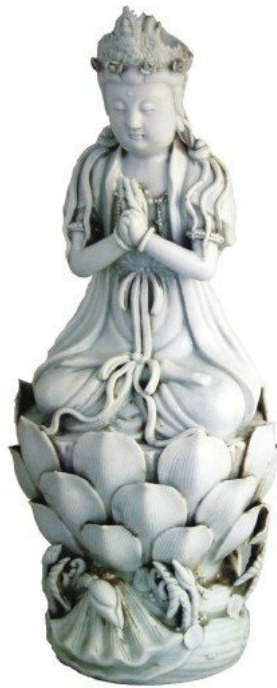


图9.12 白釉观音像

明代，高33厘米，福建德化县文物管理委员会藏。

（3）蓝釉。又称霁青、霁蓝、积蓝、祭蓝、宝石蓝等。明代发现最早的是宣德蓝釉瓷，其特点是色泽深沉，釉面不流不裂，色调浓淡均匀，呈色亦比较稳定。《南窑笔记》中把它和霁红、甜白相提并论，推为宣德瓷器的上品。蓝釉瓷器物除了单色釉外，往往用金彩来装饰，还有刻、印暗花的。宣德时的产品以暗花为多。

（4）绿釉。为传统釉色之一，是以铜为着色剂，铅化合物为基本助熔剂的低温颜色釉（图9.13）。汉代已

有烧制，宋代已有绿釉陶瓷，进入明代后，孔雀绿釉占了主导地位。孔雀绿釉又称珐翠釉、珐绿釉、翡翠釉、吉翠釉，因极似孔雀羽毛之绿色，故名。釉色有深、浅两种。深者颜色翠绿，釉有细碎开片纹，而且衬有酱白釉底，釉色鲜艳明丽；浅者颜色娇嫩。



图9.13 绿釉碗

明嘉靖，高5.6厘米，口径17.8厘米，北京故宫博物院藏。

(5) 黄釉。是以适量的铁为着色剂在氧化气氛中烧成的釉色，也称铁黄。瓷器上纯正的黄色，始自明宣德年间，明中期的黄釉达到了历史上的最高水平，由于这种黄釉是用浇釉的方法上釉，所以称为浇黄。亦因色泽淡雅娇艳，又称娇黄、蜜蜡黄、鸡油黄、蛋黄，均是后人对黄釉色泽浓淡的比拟。嘉靖万历以后又演变成“鱼子黄”等色釉。

除了上面介绍的单色釉外，还有茄皮紫釉、酱釉、洒蓝、象牙白、黑釉、龙泉釉等釉色。

(6) 杂彩釉。一般是指两种或两种以上的色釉，或色釉相结合的彩瓷。明代杂彩釉色釉搭配非常丰富，有白地黄彩、白地红彩、白地蓝彩、黄地红彩、黄地紫彩、黄地绿彩（图9.14）、红地黄彩、蓝地绿彩、褐黄彩等。还有与金彩结合的釉彩：酱釉、蓝釉、红釉等加绘金彩工艺。



图9.14 黄釉绿彩云龙纹盖罐

明万历，高18.5厘米，口径9.4厘米，北京故宫博物院藏。

## 9.2.2 龙泉窑

元代龙泉窑的繁荣为明初龙泉官窑的设立奠定了重要的基础。明代的龙泉窑仍然保持着宋代的青瓷系统，但质量已远远不及南宋，其釉色早期为豆绿色，后期呈葱绿色。

明初龙泉瓷制作工艺与元代相似，胎骨厚重，造型规整，釉色青绿而微泛黄，釉面玻化程度增加，玉质感减少，因而多以刻花作装饰。多大件器，有的大瓶高达1米以上，大盘直径达70余厘米。如刻花葡萄纹大盘、橘瓣纹碗（图9.15）、玉壶春瓶、盖罐等。



图9.15 橘瓣纹碗

明代中期以后，胎粗釉薄，成型亦较草率，质量渐趋粗糙，大多为盘碗之类民间日用器。装饰以印花和刻划为主，常见有花卉、瓜果、八卦以及历史故事、二十四孝等，人物多印在器物内壁，印纹较模糊。亦常见“福如东海”、“寿山福海”、“长命富贵”、“金玉满堂”等吉祥语。有的还印有“李氏”、“顾氏”、“清河制造”、“张明工夫”等商标性的字样。

### 9.2.3 德化窑

德化窑在今福建德化县，故名。福建德化窑是明代颇负盛名的地方窑，它生产出的优质而风格独特的白瓷，可与永乐时景德镇创烧的甜白釉瓷相媲美。德化白瓷色泽光润明亮，乳白如凝脂，在光照之下，釉中隐现粉红或乳白。因此有猪油白、象牙白、少女白之称。流传欧洲后，外国人又称之为鹅绒白。直到现在，法国人仍以“中国白”直呼德化窑白瓷。

明代德化窑生产的白瓷，种类繁多，有盘、碗、杯、瓶、炉、觚、壶、盒以及文房用具的笔筒、笔架、水洗、印章等。其装饰工艺技法主要有印花、贴花、堆塑、刻划、浮雕、透雕等。纹样除借用青铜器上的回纹、兽面纹、夔龙纹、蕉叶纹和道教的太极图案等以外，还有梅花、荷花、弦纹、水波纹、蟹纹、各式小动物纹等。明代德化白瓷中最负盛名的是生动传神、栩栩如生的瓷塑像，其题材多为佛教、道教人物，如观音、达摩、罗汉、关公、王母等。白瓷产品有爵杯、梅花杯、掀炉、瓶、壶、碗、洗及瓷塑等。一般来说，明代以生产供器和瓷塑为主，清代以生产碗、壶等日用器物为主。

明后期德化还生产青花瓷器，青花呈色暗灰，并有深蓝色的线痕，图案花纹除花卉、山石外，人物故事题材也很常见。此外，还生产以红、绿、黄彩为主的五彩瓷，常见的器型是盘、碟等。

### 9.2.4 宜兴窑和石湾窑

宜兴窑和石湾窑，是明代两个生产精陶的明窑。宜兴窑在江苏宜兴县的丁山和蜀山镇，它的紫砂陶最为著名。

#### 1. 宜兴窑

紫砂陶是采用宜兴独有的这种陶土泥料，它有多种颜色，除了紫色的，还有黄色、红色、绿色，甚至还有黑色的。所以人们叫它“五色土”，其制品通称“紫砂器”，通常也简称“紫砂”。泥中含有石英、高岭土、云母、赤铁等矿物质和各种氧化物。在1200摄氏度左右的高温中烧制时，随着温度的变化，砂泥的颜色也随之变化，呈现出黄如梨皮、褐如墨菊、绿如松柏、赤如红枫、紫如葡萄，以及白砂、海棠红、朱砂紫等色。

紫砂陶是我国独特的陶器工艺品，一向以造型多样，色泽古雅，质坚耐用，技术精湛而著称于世。在紫砂制品中，最为突出的是紫砂茶壶，无论地下出土、世间流传，大部分是茶具。因为紫砂茶壶式样多种，各有特色，不仅富于民族风格，而且具有适当的透气性，且冷热骤变不易炸裂，用其制作的壶泡茶，茶不变味，可以使茶的醇香得到最佳的发挥等特点，而且用它贮茶不变色，盛暑不易馊，持握不烫手，使用年代越久，色泽越发光润。所以博得人们“一壶在手，爱不忍释”，高士名儒更视为“拱璧”，特别推崇，极力提倡。因此，紫砂茶壶成了盛行的上品，数量多，流传广。

但直到明代中叶，紫砂陶才开始盛行。据明代周高起所著《阳羨茗壶系》记载，明代正德、嘉靖年间的著名民间紫砂艺人供春，是把紫砂器推进到新的境界的第一人。他所制茶壶质朴古典，被誉为“供春之壶，胜于金玉”。到了明代末年，紫砂产品由葡萄牙商人带到欧洲，被称为“红色瓷器”。

#### 2. 石湾窑

石湾窑，在广东佛山石湾镇，又称广窑。是我国陶器的著名产地之一，以陶塑最为著名。其艺术风格造型古朴，神态生动，充分发挥坯料和釉料不同质地的特长，独具地方风格和特色。其制陶悠久，基础深厚，善创善仿，独具风格，反映出各阶层人们的喜好和社会风尚。有人物神仙、神话传说、瓜果器物、鸟兽虫鱼、建筑装饰、丧葬祭器以及现实生活等题材，都十分逼真、生动。

### 9.2.5 琉璃器和法华器

#### 1. 琉璃器

琉璃器在明代已大量生产。古谚有“石湾瓦甲天下”之称。明初宫廷建筑所用琉璃瓦，在陵墓照壁、宗教庙宇、佛塔供器以及器具饰件中，很多都用到琉璃制品。此外，还用于民间的生活用具、文房用具、陈设器等。

## 2. 法华器

法华器初名“粉花”、“珐华”、“法华”。明代山西南部流行的一处低温釉陶器。明中期盛行，也被称为“山西素三彩”。其釉的配制、成分和琉璃釉大致相同。只是釉中助熔剂不同，琉璃釉以铅为助熔剂，法华釉以牙硝为助熔剂。明代江西景德镇的仿制法华器格调优雅，山西法华器则朴素明快。

## 9.3 织染刺绣工艺

明代是中国织绣工艺史发展的巅峰期。明代帝王十分重视织绣的生产，从中央到地方均设立了许多管理机构，在北京和南京分设有两京织染局，地区官营和民间织绣业均达到前所未有的规模。苏杭两州更是“皆习织业”，“桑麻遍野，茧丝、绵苧之所出，四方皆咸取给焉”。无论官营私营机构，各种丝织物的纹样、质地都有了新的发展，“天下财货聚于京师”，丝绸贸易超过以往各代。

### 9.3.1 丝织工艺

明代的丝织生产规模比元代更庞大，不仅官营织局建立很多，民营作坊也遍地皆是。南京、北京等地均设有机房、染织局，专为宫廷织造最高档丝织品。工匠的分工细致，各有专职，有挽花匠、织匠、绣匠、挑花匠、腰机匠、梭布匠等工种。复杂的提花织机和多套色印染法，在作坊生产中广泛应用，使工艺技术有很大的提高。

明代丝织有四大著名产区。一是江浙，全国丝织生产的中心，不但质地精美，而且产量也是最大，以杭州、苏州、嘉兴为代表。二是四川，四川生产的蜀锦仍然盛名不衰，彭遵泗的《蜀碧》记载：“蜀锦工甲天下，特设织锦坊供御用”。三是山西，著名的有潞城，当时已有机户出资，织工出力的生产方式，单潞城就有机户数千家，其生产的潞绸最为出名。四是闽广，福建的“改机”闻名天下，由它织出的织物，质薄滑润，手感柔软。此外还有漳州的天鹅绒、广州的纱都是全国甲天下的丝织品。

明代锦缎花式繁多，质地优良，属丝织品种。明代中期以后，金缕工艺与精湛的传统织绣进一步融合，其中妆花缎的成就尤为突出。妆花是一种多彩的丝织物，用不同色线织成，并以金丝织于花纹为缘，花纹色彩异常丰富，图案结构严谨，色泽质地艳丽，是明代丝织工艺的重大成就。

锦缎以南京、苏州两地产品最为著名，苏州织锦有“吴中多重锦”之称。苏州织锦质地薄，织工精细，花纹多仿宋，图案常严谨中求变化，绚丽中见古雅，因而以“宋锦”为名。苏州宋锦可分为重锦、细锦、匣锦三种类型。南京丝织品质地厚重，花色庄重，并在同一色中用不同的深浅色调的“退晕”方法，使鲜艳的色彩既对比又协调，纹彩鲜艳，金光闪耀，灿若天上彩云，故有“云锦”之称，具有强烈的装饰性。

明锦的图案花纹丰富多彩，可以分为云龙凤鹤、花草鸟蝶、几何纹、吉祥器物、福寿字等。图案组织有团花、折枝、几何形、缠枝等。

### 9.3.2 棉、麻、毛织工艺

棉纺织业到了明代已遍及全国，最著名的是江南一带，特别是江苏松江，曾有“松江衣被天下，虽苏杭所不及”之誉，产量大，制作精美。

棉织的种类很多，成为名品流传较广的有：松江的飞花布、眉织布、浆纱布、中机布、三梭布等，福建的蕉叶布、浆纱布，苏州的刮白布、宫机布、斜纹布等，还有雷州和琼州的青丝布、黄麻布、番波罗等。

此外，在西南少数民族地区，有绒锦和诸葛锦等著名品种。绒锦产于贵州，是用麻作经丝作纬织成的五色绒。诸葛锦产自贵州青特洞等地，是用白色棉线作经，蓝色棉线作纬，自成花样。

明代麻织在我国东南地区有很大的发展，著名产地有江苏的太仓、福建的泉州和广东的新会。麻织品的种类有麻布、葛布、蕉布等。

明代的毛织工艺生产主要在西北一带，生产毛毯、毛制品、丝绢和绒褐等。毛织中的地毯多为白地蓝花，黑色作边，毛散而短。陕西、甘肃一带生产红如珊瑚般的毛绒和青色的羊毛毯。

### 9.3.3 缂丝刺绣工艺

缂丝又称“刻丝”，是中国丝绸艺术品中的精华，是织中之圣。这是一种经彩纬显现花纹，形成花纹边界，具有犹如雕琢镂刻的效果，且富双面立体感的丝织工艺品。古人以“一寸缂丝一寸金”言缂丝作品之珍贵。

明代缂丝的技术水平在继承宋元缂丝的优秀传统的基础上又进一步的发展。缂丝技法除继续沿用宋元的损缂、构缂、搭梭、结、刻鳞、长短戗、包心戗、木梳戗和参和戗等之外，还创造了装饰味很浓的凤尾戗和双字母经缂丝法，编织时可根据作者意图去配制画面粗细疏密的部位，也可随题材内容不同而交换织法。明代缂丝色彩线的配制尤为别具匠心，常用加织金线、孔雀羽线和双股强捻丝线等技法，其中缂孔雀羽线的工艺是将孔雀翎毛上的羽绒一根一根地与丝线捻合而成，如此织出来的花纹金翠耀眼，几不褪色。

明代缂丝的艺术风格颇具精丽艳逸之风，与宋代缂丝的典雅庄重之韵，可谓各有千秋，相异其趣，尤以大幅的缂丝画为特色，其品格高雅，且富贵气十足，多为宫廷所宝藏，身价骄人，贵比金玉。但到嘉靖以后，缂品上过多地使用补色，用丝不细，织造也较粗糙，大有每况愈下之势。

明代刺绣工艺在元代的基础上有了更大的发展，封建王室专门设立官府绣院，在北京设有刺绣作坊，但民间刺绣更为普及，特别是“顾绣”。顾绣是上海地区工艺品中的瑰丽奇葩。

“顾绣”，源起于明代松江府的顾氏家族。明代嘉靖年间松江府进士顾名世，辞官后在家乡松江建第居住，取名“露香园”，所以，顾绣又称为“露香园绣”。顾绣是以名画为蓝本的“画绣”，以技法精湛、形式典雅、艺术性极高而著称于世。

顾绣画面均是绣绘结合，以针代笔，以线代墨，这是它最为独特之处，因此又称“画绣”。

顾绣的针法多变，时创新意。一般有齐针、铺针、打籽针、接针、钉金、单套针、刻鳞针等十余种针法。顾绣采用的种种彩色绣线，多为中间色线，线又极细，“其劈丝细过于发，而针如毫”，这样才能更好地表现山水人物、虫鱼花鸟的色彩效果，从而充分地表现原画的神韵（图9.16）。

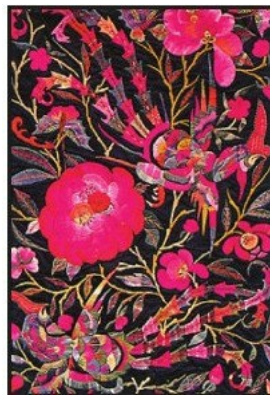


图9.16 顾绣

明代民间的名绣除了顾氏外，还有湖州唐氏、吴县薛素素、浦江倪仁吉等（图9.17）。



图9.17 葵蒲纹锦

### 9.3.4 印染工艺

随着织造工艺的日益发展，印染技术也得到相应提高。各式印染显花丝绸、棉花更加普遍地在全国大中小城市和农村流行。芜湖是明代印染业最发达的地方。誉有“织造尚松江，浆染尚芜湖”之名。

明代专设有颜料局，掌管颜料。各地区都有染制颜料的专门的作坊，而且分工很细，例如，红坊专染大红露、桃红；蓝坊专染天青、月白、淡青；杂色坊染黄、绿、黑、紫、古铜、水墨、血牙、驼绒、虾青、佛西金等色。印染的色彩丰富多样，且这些色彩经久不变，艳丽如新。

## 9.4 漆器工艺

明代的许多城镇皆以单色著名，如福州、泉州、赣州等地以蓝色著名，所谓“福州而南，蓝甲天下”，因此又称“福建青”；江苏京口以红色著名。

明代漆树种植的扩大，促进了漆器工艺的发展。明代的漆器工艺技术精湛，花色品种繁多。官方的作坊和民间的作坊发展迅速，官作最具特色的是永乐年间由元代著名漆艺家张成之子张德刚一手开办的“果园厂”，专门制造各种漆器，所出雕漆、填漆两种，尤为精美，被称为厂制。

明代的民间漆器生产也遍及南北各地。如宁波和苏州的金漆，扬州的百宝嵌漆器，山西的漆器家具，云南的雕漆等。浙江的安徽著名制漆家黄大成的《髹饰录》，总结了漆艺生产创作实践经验，是我国现存唯一的古代漆艺专著。

### 9.4.1 雕漆

雕漆作品具有胎薄体轻、纹饰华美、坚固耐用等特点。明时期传统雕漆技艺在继承了宋、元风格的基础上，又有了新的提高，是雕漆史上的黄金时代。其中以明永乐、宣德两世的艺术价值最高。明朝统治者为了享乐，于永乐年间在北京设果园厂，是当时宫廷制造雕漆工艺品的大型官办手工业作坊，制作出的工艺品供宫廷使用，生产的数量很大。果园厂漆器一直被人们视为珍品。当时雕漆就已经达到了很高的水平，形成了造型庄重大方、雕刻技艺圆熟遒劲的艺术风格。

明代的雕漆制品，仍以红为多，剔红为主，朱红含紫，稳重沉着。明代晚期的漆器颜色，漆质坚实、细腻，色泽深红，用料精良，拿在手中有沉甸甸的感觉（图9.18）。



图9.18 茶花纹剔红盒

明代，口径17.4厘米，高6.2厘米，北京故宫博物院藏。

明代的雕漆制品有瓶、罐、盒、盘、茶具、烟具、酒具、挂屏、围屏、小件首饰等。小件较多，大件较少。这些产品都具有防潮、抗热、耐酸碱、不变形、不变质的特点，深受人们喜爱。雕漆制胎则以木胎、锡胎为主，也有金银胎。雕刻的花纹图案有山水、人物、花卉、鸟兽等，常见的有牡丹、菊花、茶花、梅花、芙蓉、石榴、海棠、水仙、玉兰、龙凤、孔雀、仙鹤、喜鹊、锦鸡、狮、麒麟之类。雕刻的花卉或花鸟图案，构图饱满，刀法精熟，花筋叶脉及禽鸟之翎毛，细如发丝，山水人物则多刻有锦地，简朴浑厚而生动。明代作品刀法犀利娴熟，磨功圆润老到，极富层次感，较宋、元两代的刀法变化要多，雕刻工细深得收藏家们的喜爱。

## 9.4.2 螺钿和百宝嵌

### 1. 螺钿

明代的螺钿镶嵌漆器出现了崭新的面貌（图9.19）。



图9.19 缠枝莲纹嵌螺钿舟形黑漆洗

明代晚期，洗口长38.5厘米，宽27.7厘米，高7.8厘米，北京故宫博物院藏。

螺钿漆器大体上可分为厚螺钿和薄螺钿两类。厚螺钿一般呈牙白色、牙黄色，又称“硬螺钿”。使用的钿片质地厚实，色彩较为单一，取材于色彩不太浓艳的老蚌、王珧、砗磲等贝壳，其厚度通常有0.5~2毫米；薄螺钿可泛出红、粉、蓝等美丽的光泽，色彩斑斓，又称“软螺钿”，采用色彩比较浓艳的鲍鱼壳加工制成柔软有弹力的薄片，其厚度在0.5毫米以下。厚螺钿只适宜填嵌家具及胎骨较厚的漆器，轻巧薄胎的器物多是嵌薄螺钿，有的还直接将螺片捣成细沙，撒贴于漆面上，形成闪光彩点。螺钿著名艺人嘉兴的姜千里，独创风格，技艺精湛，被称为“姜千里式”。

### 2. 百宝嵌

明代“百宝嵌”漆器是扬州、苏州镶嵌漆器中最有影响的品种。它是用金、银、宝石、翡翠、玛瑙、玉石、青金、松石、珊瑚、蜜蜡、象牙、犀角、玳瑁、沉香、螺钿等材料，制成各种形象，后镶嵌于紫檀、黄梨、漆器之上，构成完整的图案。用百宝嵌成的图案花纹会随着照射光线角度的变化，发出各种各样的光彩。大至屏风、书柜等家具，小至笔筒、砚盒等文具，使用面较广。色彩丰富，图案精美，故称百宝嵌。百宝嵌漆器充分发挥材料的天然质地、色泽等美的特性，使作品珠光宝气，众彩纷呈，风格华贵富丽，在漆器品种中独树一帜（图9.20）。



图9.20 花卉纹百宝嵌委角方形黑漆笔筒

明代晚期，盒口长15.2厘米，高15.2厘米，北京故宫博物院藏。

### 9.4.3 金漆

明代金漆品种有描金、罩金、洒金、描金罩漆等，其色彩明亮，富丽堂皇，深受人们喜爱（图9.21）。金漆的著名产地有苏州、北京、福州等。出现了许多优秀的漆器艺人，苏州艺人蒋回回的金漆彩绘作品，制作精湛。宣德时嘉兴的杨埭，曾到日本交流经验并学到了日本的描金作法，回国加以发展，创造性地把泥金、描金、描彩、镶嵌、雕填相结合，所作山水人物漆画，神气飞动，历久弥新，被称为“杨倭器”。



图9.21 人物花卉纹嵌金莲瓣形黑漆盒（两件）

明代成化，腹径12厘米，底径9厘米，高8.4厘米，苏州博物馆藏。

## 9.5 金属工艺

明代金属工艺品，金、银、铁、铜、锡等制品都取得了突出的成就。明代金银器工艺的特点是与宝石镶嵌结合；金银器制作更加精美，运用了编、织、盘、辫、码、拱等多种制作技巧。最具代表的明十三陵定陵出土的金冠、凤冠就是内府所产。金冠是用极细的金丝编织成的，上有二龙戏珠装饰，外表简洁，装饰精巧，工艺精细。凤冠除用花丝镶珠工艺外，还用点翠工艺装饰（点翠即贴鲜明的蓝绿翠鸟羽毛），龙凤呈祥，金碧辉煌，珠光宝气，异常华贵，它代表了明代金银器工艺的最高水平。明代的宫廷金银饰物，器皿还有金花钗、双鸾金簪、金壶、金爵、金盏、金碗、金盘、金匙、金盃、金粉盒等，大多镶嵌珠玉，表现出精致豪华的皇家气派。

铸铜工艺也获得了发展，最著名的是铸于永乐年间，现存于北京大钟寺的金刚华严钟，通高6.94米，外径3.3米，重约46.5吨，为国内现存最大铜钟。钟内外铸有《华严经》、《金刚经》、《金光明经》等，共22.7万余馆阁体楷书。字体典雅严谨、端庄秀媚。

明代金属工艺中最有特色并有突出成就的是宣德炉和景泰蓝两个品种。

### 9.5.1 宣德炉

明代的金属工艺中，宣德时期盛行精工冶炼铸成的各种形式的铜炉，具有不同的光泽，古色古香，造型装饰都很丰富，颇适书室几案陈列，人称“宣德炉”。据文献记载，是以外国的铜、铅、锡、砂、紫、胭脂石、安澜砂等原料，经多达十二炼后成器，通常用于陵墓、寺庙及权势之家烧香、拜佛、祭祖神。

炉在古代是焚香烧炭之器，分为熏炉（图9.22）、香炉、手脚炉。香炉用途很多，主要功能有：①用来熏衣；②书房必备之器，有“红袖添香夜读书”的诗句为证；③用来供祀神佛。而明代宣德年间所铸的铜炉之类，是专为祭祀用的供炉。宣德炉选料讲究，其原料以风磨铜为主，兼有金银、黄丹、水银、朱砂、石膏、古墨等各类贵重矿物33种，反复掺和调配，经过了多达12炼才完成。这样铜质才会细腻纯正，坚韧而有光泽，显示出优秀的质地。宣德炉的色彩丰富，它以紫红色为基调，有褐、青、绿、红、蓝、黄、白、金等数十种颜色。宣德炉造型极为奇巧，在仿造前代的基础上，翻新出了许多花样，仅炉耳就有朝天耳、环耳等五十多种，各种各样的炉口四十多种，炉边也有二十多种。有的炉不饰耳，炉身光素不作纹饰。有时还在炉身外部敲上些小块金箔。宣德炉炉壁厚重，拿在手上有一种沉甸甸的感觉。款式规范端庄，大多落于炉外底部。据记载：宣德炉仅在宣德三年铸造过一次，一共5000只，以后就封炉不铸了。





图9.22 鎏金麒麟形熏炉

宣德炉做工精美，款式古朴典雅，十分珍贵。宣德炉最引为名贵之处，是因为其具有美女肌肤一般的色泽，这种色泽如冰似玉，温润晶莹，即使在暗淡处观之亦有珠光外观。

由于宣德炉器物精美，名贵异常，传世稀少，皇亲国戚、王公贵族乃至士绅百姓都争相求购，导致了仿制之品的盛行。嘉靖年间，北京施家所造的称为“北铸”；万历年间的金陵甘文堂所造的炉称“南铸”，因其作品颜色仿枣红，又称“甘家红”；苏州蔡文甫所造炉称“苏炉”。此外，铸铜名家还有胡文明、张明歧、石叟等，皆有制品传世。

### 9.5.2 景泰蓝

明代的景泰年间，以景泰蓝最为出名。景泰蓝是一种瓷铜结合的独特工艺品。先要用紫铜制胎，接着工艺师在上面作画，再用铜丝在铜胎上根据所画的粘出图案花纹，然后用色彩不同的珐琅釉料镶嵌在图案中，最后再经反复烧结，磨光镀金而成。因初创时只有蓝色，故名景泰蓝。现在虽然各色具备，然而仍然使用以前的名字。

景泰蓝的正式学名是“铜胎掐丝珐琅”，掐丝珐琅器是金属胎珐琅器工艺的一个品种。在明代由内廷御用监设厂生产，专供皇家享用，现存品种有炉、盏、瓶、盒、轴头、蜡台、尊等。以宣德年制，御用监造款的云龙盖罐为代表。万历掐丝珐琅器，以其掐丝短促放纵、釉色鲜艳热烈为特色，为珐琅器的一大变革。民间掐丝珐琅器产于北京、云南，专供妇女闺阁中用。

景泰蓝制品技艺精湛，风格浑厚古雅，丝工纹样有力。制作胎型的物质材料有金、铜两种。此时的铜质较好，多为紫铜胎，体略显厚重。纹样多为蕉叶、饕餮、狮戏球、西番莲和大明莲。釉色多为天蓝（淡蓝）、宝石蓝（青金石色）、浅绿（草绿）、深绿（菜玉绿）、红色（鸡血石色）、白色（车渠色）和黄色。这个时期所用的彩釉均为天然矿物质料，色彩深沉而逼真，具有内涵的亮度和纯度，能放射出宝石般的光芒。在装饰手法上，非常重视金工的处理。器物的顶、盖、耳、足边线等部位，多有鍍活装饰。

景泰蓝这种工艺品晶莹夺目，金碧辉煌，色调统一、讲究，装饰得体，具有浑厚持重、富丽典雅的艺术特色。故宫所藏宣德年间的番莲大碗，花形饱满、色调鲜艳、釉质坚实，是这一时期的代表作品。

## 9.6 玉竹牙雕琢工艺

明代的雕刻十分发达，材料也很丰富。除了陶、瓷、石外，玉石、牙角、竹木等雕刻品种也有很大发展。明代雕刻粗犷、古朴，一般只有平雕和浅浮雕，借助于线条造型，强调对称，富于装饰趣味。

### 9.6.1 玉雕

明代的玉雕有官作和民作两种，官作的“御用监”从事玉器制作，以供宫室使用。在民间，玉作遍及各地，当时的苏州就是著名产地，据明末宋应星所著《天工开物》记载：“有良玉虽集京师，工巧则推苏郡。”

明代玉雕多为装饰陈设，品种很多，主要有玉坠、玉佩、玉插屏、悬磬、玉山子、盆花、圆雕人和兽、玉佛、玉花卉，也有实用的玉盒、玉杯、玉壶、金托玉执壶等。在风格上，明代早期作品比较简练自然，多为仿古和摹刻自然界实物，浑厚圆润。晚期追求玲珑剔透，华贵繁复（图9.23）。



图9.23 穿花龙炉顶

高6.1厘米，宽5.7厘米，重86克。

明代玉雕纹饰图案十分丰富，有大量出现民俗和故事性内容的题材，如“太白醉酒”、“刘海戏蝉”；也有含谐音隐喻之意，如马背踞一猴为“马上封侯”。还有动物图案如龙、蟒、凤、狮、虎、鹿、羊、马、兔、猴、鹤、鹅、斗牛、飞鱼等；植物图案如菊花、牡丹、荷花、葵花、兰花、石榴花、灵芝、山茶花等；吉祥图案如万字、喜字、寿字、流云、朵云、波浪等。

明代玉雕的工艺特点有以下几点：琢工刚劲有力、粗犷浑厚，往往忽略细部的琢制；前期保留元代的深层立体雕刻，中期出现分层镂雕手法；玉雕胎体比较厚重，尤其是杯、壶等器皿；仿古玉器的技艺日臻成熟。

明代琢玉名手有万历时苏州艺人陆子冈所擅长的减地阳文、净雕、镂空等技法，被称为“吴中绝技”。作品常见为盒、花插、发髻、香炉等。他造的水仙簪玲珑奇巧，花茎细如毫发，极为珍贵。北京故宫博物院收藏他的作品《茶晶花插》，是运用巧色琢出白梅和枝干，处理巧妙，结构自然。还有《青玉明月松泉图方盒》、《琴式小盒》等也是他的作品。

### 9.6.2 竹雕

竹雕是在竹制的器物上雕刻多种装饰图案和文字，或用竹根雕刻成各种陈设摆件，又称竹刻。明代竹雕技术蓬勃兴起，在江南地区尤为盛行。明代竹雕有人物、花卉、鸟兽、花插、笔筒、帽筒、酒器、笔床、扇骨等。风格大多浑厚质朴、构图饱满，刀工深峻，而且线条刚劲有力，图案纹饰布满器身。

明代竹雕艺术多集中在嘉定、金陵两地，分为嘉定、金陵两派。嘉定朱松邻祖孙三代擅用深刻作浮雕和圆雕的手法。浮雕又分浅浮雕和高浮雕两种，它与透雕均属竹雕中的阳文刻法，可使器物增加立体效果。他们艺术修养极高，工韵语，善绘画、书法、篆刻等，三朱在竹雕时用刀如运笔，生动有力，人物及动物神态亲切自然（图9.24）。在朱氏三世的努力下，“嘉定派”成为当时全国竹雕艺术最大的流派。明代竹雕金陵派创始人濮仲谦，他的刻法与嘉定派不同，不事精雕细琢，只就其天然形态，稍加磨，时人称之为“大璞不斫”。其作品大都略施刀刻即生自然之趣，使器物古雅可爱。金陵派的主要技法为浅刻，即竹刻中的阴文刻法。这种刻法不仅有线也有面，刻出的景物可再现书画的笔情墨趣。北京故宫博物院收藏他的作品《竹雕松枝小壶》，竹根巧制而成，枝叶屈曲自如，风格浑朴，刀法简练独具特色。

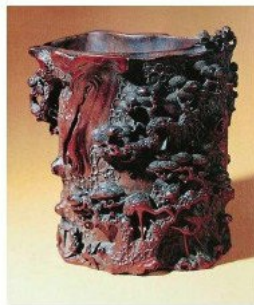


图9.24 松鹤笔筒

明代，高6.1厘米，宽5.7厘米，重86克。笔筒雕老松巨干一截，密布鳞纹瘦节，其旁又出一松，虬枝纷陈，围抱巨干，恍若附干而生。松畔立

双鹤，隔枝相对，十分别致。

### 9.6.3 牙雕

明代牙雕在元代牙雕的基础上吸收了竹、木、犀、石、砖的雕刻工艺特色，在北京和长江下游、东南沿海等处得到了迅速的发展。

明代的象牙雕刻大致可分为前后两个阶段：即以洪武到弘治为前期（1368~1505年），自正德至崇祯为后期（1506~1644年）。前期的牙雕在宋元牙雕的基础上缓慢发展，大部分是由皇家御用监造办。明代前期的宫廷牙雕作品，精工细腻，人物、花鸟纹饰多仿绘画笔意，着色填彩都有一定的章法。如象牙蟠龙笔架、象牙法轮、雕牙荔枝螭纹方盒以及牙笏（音同“互”）等，都是一些精品。后期的牙雕是以东南沿海大城市为基地发展起来的，其雕刻工艺与镶嵌工艺空前的兴盛。特别是一些文人雅士加入雕刻领域，将雕刻与绘画相结合，创造了具有书卷气息的雕刻艺术品。

象牙雕刻艺术分为人物、动物、花卉及风景四个种类。其中牙雕人物题材主要源于古代的神话传说及历史名人，从类别上可分仕女、罗汉、佛人、武人及历史人物等；牙雕花卉一般以花为主，以鸟、蝶、蜻蜓、青蛙等作陪衬，雕刻主体有牡丹、月季、菊花、玉兰、碧桃、松、竹、梅等，托件整体造型上有花篮、花瓶、竹筒、折扇、假山等；牙雕动物题材主要有林中虎啸、深谷狮吼、雄鸡报晓、鱼跃荷池等，其中十二生肖在牙雕艺术中占有一定位置；牙雕风景一般表现山水、岛屿及日月风云，嶙峋的山石、斑驳的海岩、滚动变幻的云朵是牙雕艺人尤为喜欢的挥刀具象。上述题材中，尤以人物成就最大。人物的刀法简练而生动，圆润自然，衣饰中的花纹带有装饰性，人物的动态借助牙料的自然弯曲随形雕刻，构思新奇，面部的刻画重在传神。

象牙雕刻艺术品，以坚实细密、色泽柔润光滑的质地，精美的雕刻艺术，备受人们珍爱。

## 9.7 家具工艺

明代是我国古代家具制造的黄金时期。城市商品经济的繁荣，住宅和园林建筑的不断兴起，对家具业产生了极大的促进作用。明代家具在继承宋元家具形式基础上逐渐发展起来的，以优质硬木和柴木为主要用材，在品种、结构、造型和装饰上形成了鲜明的艺术风格，所造就的模式被人们誉为“明式家具”（图9.25、图9.26）。



图9.25 红木顶竖柜



图9.26 黄花梨方角四件柜

### 9.7.1 明代家具的分类

明代家具的品种和样式丰富多彩，按家具的功能来分，有椅凳、桌案、床榻、柜架和各式杂件五大类。椅凳类家具是人类生活起居最基本的用具（图9.27），品种繁多，方圆高矮各有样式。杌凳、交杌轻便小巧，宝座庄重大方，以秀丽典雅为特征的各式扶手椅和圈椅在这一时期十分流行；桌案类家具分类详细，既有用于炕上的几、案、桌，也有吃饭用的酒桌、半桌和方桌，加上用作摆设的条几、条案和挥毫泼墨的书桌画案，样样具备；床榻类家具除传统的榻和架子床外，新兴的卧具拔步床在明代中晚期十分流行；柜架类家具或轻盈秀丽，或富贵豪华，各式架格以及亮格柜、圆角柜、方角柜形制各有千秋（图9.28）；杂类家具则包罗万象，大到屏风、衣架，小到提盒、镜台式式俱全，能充分满足当时人们的生活所需。



图9.27 黄花梨圈椅



图9.28 黄花梨顶竖柜

### 9.7.2 明代家具的用材

明代家具在用材上，主要分为优质硬木和优质柴木两类。硬木主要有紫檀、黄花梨（图9.29）、鸡翅木、铁力木、酸枝木、柞榛木、乌木、花梨木、樟木等；优质柴木包括榉木、榆木、楠木、核桃木、黄杨木等，属于中硬性木材。上等的明式家具主要采用十分昂贵的紫檀、黄花梨等硬木做原料。这些高级硬木，具有

色调和纹理的自然美。



图9.29 黄花梨书桌

无束腰圆直腿，圆枱里腿。每一面三个抽屉，共六个抽屉，桌面为整块瘿木制成。风格秀雅统一，设计做工精巧。

### 9.7.3 明代家具的特点

明代家具的特点主要分为以下四点：①造型简练、以线为主。明代家具，其局部与局部的比例、装饰与整体形态的比例，都令人感到无可挑剔地匀称、协调。整体感觉就是线的组合，其各个部件的线条，均呈挺拔秀丽之势。刚柔相济，线条挺而不僵，柔而不弱，表现出简练、质朴、典雅、大方之美。②结构严谨、做工精细。明代家具不用钉子少用胶，不受自然条件的潮湿或干燥的影响，制作上采用攒边等做法，并在跨度大的地方镶以牙板、牙条、圈口、券口、矮老、霸王枨、罗锅枨、卡子花等，既美观，又加强了牢固性。明代家具的结构设计，是科学和艺术的极好结合。③装饰适度、繁简相宜。明代家具的装饰手法，可以说是多种多样的，雕、镂、嵌、描，都为所用。装饰用材也很广泛，珐琅、螺钿、竹、牙、玉、石等，样样不拒。但是，绝不贪多堆砌，也不曲意雕琢，而是根据整体要求，作恰如其分的局部装饰。这样既不失朴素与清秀的本色，看起来也适宜得体，更达到了锦上添花的效果。④木材坚硬、纹理优美。明代家具的木材纹理，自然优美，呈现出羽毛兽面等形象，令人有不尽的遐想。充分利用木材的纹理优势，发挥硬木材料本身的自然美。工匠们在制作时，除了精工细作外，同时充分发挥、充分利用木材本身的色调、纹理的特长，形成自己的审美趣味和独特风格。这四个特点，不是孤立存在的，而是相互联系、共同构成了明代家具的风格特征（图9.30）。



图9.30 黄花梨卧榻

明代家具制作有官作和民作。北京御用监设“佛作”和“油漆作”，专门制作宫廷使用的家具。民间则以苏州、广东等为重要产地，依地区不同，称为“苏做”和“广做”。不论官制还是民间柴木家具，都以其造型简洁，比例适度，线条舒展挺秀，不施装饰而博得人们的赞赏。

#### 思考题

- 1.明代永乐、宣德时期景德镇陶瓷的分类有哪些，其特点是什么？
- 2.顾绣对明代的刺绣业作出了哪些贡献？

### 3.简述明代家具的风格特点。

## 第10章 清代的工艺美术

### 10.1 概述

公元1644年，李自成攻破北京，明朝被推翻。此后，清兵入关，建立清王朝。清代是中国封建历史上最后的一个王朝，前后延续了276年。满族创立了清朝。满族祖先是女真族的一支，曾在中国东北建立过渤海国，宋时又以“金”的国号统治中国北方百余年，但其工艺美术却不见太多北方民族印记。其重要原因有两个：一是满族统治集团大力吸收中国汉族传统文化，使之失去了自己的特色；二是在建立清朝以前很长的一段时间里，满族的经济形态主要以农耕为主，其他的副业不是很发达。在历代少数民族统治的王朝里，数清代的汉文化程度最高，入关后，满族又基本生活在汉文化根基深厚的农业地区里，与其生活联系至为紧密的工艺美术也与汉族的传统文化有着密切的联系。

“康乾盛世”是清王朝的鼎盛时期，工艺美术在此时逐渐发展、登上高峰，但后期，走的则是下坡路。

清代工艺美术的发展大体分为两个阶段：清朝中期以前它继承明代的传统，不论在生产技术或者艺术创造方面，都有所发展，走的是艺术和技术并重的道路；中期以后，它的艺术创造走向了烦琐、堆饰，格调不高，但生产技术仍取得了一定的成就，此时走的是对技术更加迷恋的奢靡之路。

清代工艺美术中的大部分艺术作品都受着政治、经济、学术以及文化思想的影响，有着宫廷御用之材料珍贵、技艺奇巧精细的风格。当时清政府为满足皇室的奢靡生活，操纵手工业者，兼加收赋税，在各地办有织造局，如江宁、苏州和杭州，还在景德镇设有御用窑场，专供皇室享用，直到现在在全国仍是较有名的。当时的民间工艺多是表达喜庆欢乐的题材，有民用之健美、质朴、实用的风格。

清初，清政府为了恢复经济采取了一些积极的措施来发展农业和兴修水利，使种植地区扩大、农作物产量有所提高，为清朝手工业的发展提供了原料来源。清朝的工艺品做工纤巧、丰富多彩，虽然技艺精巧，令人赞叹，但是它整体上过于庸俗和匠气，只是一种技法而没有作品本身的生命价值存在。清代工艺特点是繁缛、精巧，宫廷与民间的艺术互相对比又并行发展，为工艺美术的民间流行和推广提供了充分的空间。

清末中西艺术的交流为中国的传统工艺美术注入了新的活力。清代的工艺美术受到西方艺术的影响很大，早在康熙年间，宫廷作坊就在制作大量有西方渊源的玻璃器、珐琅器等，而乾隆的御用工艺美术品，也会采用西方制造、西方装饰等风格。至于清朝前期大批专为外国制造的瓷器和丝绸之类，早就受到了订货商的限制。鸦片战争后，中国的大门被打开了，西方的文明对于清朝的本民族的冲击更加强烈，中国工艺美术以更多的西化的形式出现。外来元素的增多，本国特色风格的衰退，使清朝末期的工艺美术显得暗淡无光。

### 10.2 陶瓷工艺

#### 10.2.1 景德镇制瓷工艺

景德镇的民窑业形成了“二十里长街半窑户”的场面。景德镇的瓷器自古以来就很有名，不管是官窑还是民窑，在宋代就有“天下咸知景德镇瓷器”的说法，其生产的瓷器也相当的精美，技艺也是相当的高，有“白如玉，薄如纸，明如镜，声如磬”的称赞。清代的陶瓷以景德镇御窑场的瓷器为主要代表，其产量大，品种丰富，质量上乘，由于出产优质陶土原料，朝廷又把各地区的优秀工匠集中起来，再加上兴修水利和公路，使得交通非常便利，所以景德镇很快发展成为全国的瓷器中心，出现了“火光冲天”、“终岁烟火相望，工匠人夫不下数十万”的空前盛况。

清代的贵族对瓷器有高度的审美和技术要求，为满足贵族奢靡的生活需要，一些督窑官员工作相当深入，不敢有半点马虎，他们与窑工一起生活，改进技术、创新品种，很受清代贵族的喜欢。其仿古名窑制造瓷器，美妙绝伦；仿制各种名釉，无不惊奇；对原料方面的选择和配制，也有新的改进，已不再满足于单纯地使用瓷石，还加入了一些新的矿物质，使瓷器看起来更圆润光泽，质量更上乘（图10.1）。



图10.1 白釉观音坐像

高28厘米，底座径13.3厘米，台北故宫博物院藏。

清代前期景德镇的瓷器经典的作品并不是很多，所以会给人清初无瓷的感觉，其实清代前期的瓷器还是有的，如清前期的青花云龙瓶、青花人物山水瓶（图10.2）、青花洞石纹小碗、青花云龙净水碗、青花八仙人物盘、青花人物大盘、青花云龙撇口瓶、青花异兽炉等。但为什么人们会出现清前无瓷的感觉呢？一是因为清代前期顺治统治的年代较短；二是因为当时皇室贵族的遗物较少；三是当时官窑制瓷曾有几次没有烧制成功的记载。清代中期和后期的瓷器不管从哪方面来说都是相当出色的，其作品数不胜数。



图10.2 青花人物山水瓶

从整体上看景德镇制瓷工艺，清代前期、中期、后期三个历史时期瓷器的主要风格是：前期刚健，中期雅致，后期华缛。其流行的装饰主要有人物、花鸟等，后期瓷器的外形奇巧，重模仿。总之，景德镇陶瓷的制作工艺都达到了相当高的水平。

### 10.2.2 民间窑场的独特风格

清代不只是官窑发展繁盛，民窑发展也繁盛一时。根据有关资料显示，当时全国比较重要的瓷器生产地就有四十多处，比如山东、河南、陕西、山西、直隶、江西、湖南等十几个省，其中，山西的平定、福建的德化、江苏的宜兴等都是很有名的瓷器生产地。当时供贵族使用的御器都是由御器厂烧制的，所以很多窑场采用了雇佣劳动力的方式，大部分实行的是“官搭民窑”，由于当时官窑和民窑的发展，还曾出现过“官民竞世”的昌盛局面。

德化窑创于宋代，在清代又有进一步的发展。德化白瓷，瓷质细密，透光度极好，釉面为纯白色，色泽光润且明亮，白如乳脂，近光透视下，釉中隐现粉红或乳白色，故有“猪油白”、“象牙白”、“鹅绒白”、“中国白”之称。德化窑历来是制作佛像雕塑而著名的，其光润如玉纯净的质地，超然脱俗。德化窑出名的另外一个原因是其造型生动。佛像的威严，达摩的静若无风，观音的慈祥和蔼和罗汉诙谐的动作和表情，真是惟妙惟肖。佛像衣纹处理的细腻，有在空中随风飘动的气势，又给人以神秘感，让佛像整个活灵活现地呈现在人们眼前。这么好的作品让人很不可思议是怎么做出的，这足以说明当时民窑制瓷工艺的先进和技法的纯熟。清代瓷器历史中，民窑有着不可替代的艺术价值。

### 10.2.3 瓷器的色釉

清代的瓷器美妙绝伦，主要是它的色釉起了作用，清代的色釉从原料的采用到配制的方法再到各原料之间的比例还有火温和火候的控制都是一门很讲究的艺术。景德镇瓷器胎薄釉纯色美，无论官窑还是民窑都有纯熟的技艺，产品的大量产生除了供皇室成员享用外还有一部分要经水陆出口到国外，成为当时清朝的主要对外贸易输出。由于中国瓷器的卓越成就，中国在国际上是以“瓷器(china)”来命名的。中国的清代瓷器的色釉有以下几种：釉下彩、斗彩、釉上彩绘瓷和颜色釉四种。

#### 1. 釉下彩

清代釉下彩的品种主要有：青花、釉里红、青花釉里红、釉里三彩（图10.3）和杂地釉下彩等。



图10.3 釉里三彩山水图

清康熙，高14厘米，口径18.5厘米。

青花瓷主要特点是胎釉精细、青色浓艳、造型多样和文饰优美而著名。原料本身含有石英，给人一种清爽脱俗的感觉，古人赞美说“幽靛而洁雅”。在白瓷上面点缀青色，既不觉得白瓷单调，又添加了明快的色调，给人一种一心向明月的感觉，因此更有心情清幽、置身竹林的感觉。

青花瓷的生产最有名的是康熙、雍正和乾隆三个时期。康熙时期的瓷器，所谓康清五色，就是说渲染的次数之多，使层次更加分明。其青花胎质细腻，青料也是专门提炼出来的精制原料，颜色呈现翠蓝色，明亮干净。再用“反水”法绘制，使青花更富有层次感和色阶的变化，其特征之一就是指印纹，即在分染的时候水分自由形成指纹的形状，真可谓巧夺天工（图10.4）。青花瓷器的造型也有很多，比如象腿瓶、观音瓶、凤尾尊等。这些瓷器大多器型高大，给人气势宏伟的感觉，同时也象征了皇室的威严。



图10.4 五彩百鸟朝凤图盘

清康熙，高9.6厘米，口径55.4厘米，底径31.3厘米。

雍正时期的瓷器多仿制品，其色泽浓淡深浅变化不同，但和永乐、宣德鲜艳的特点有相似的地方。其瓶上青色多是人为点染，比较规整，但是略显做作。这一时期的瓷器非常清新秀丽，很富有装饰效果。

乾隆初期的瓷器多延续雍正的风格，生产了很多秀丽精美的作品，后期则变为追求怪异精巧的风格，喜欢模仿他物。瓷器发展到清代中期，技术水平已经很高了，所成瓷器胎质细腻，晶莹剔透，镂刻精湛，外形



精巧，颜色绚丽，不管哪种瓷器，烧制起来都能够得心应手，惟妙惟肖，形象逼真。这说明工匠的手艺和技术已经达到相当高的水平，但它只是追求形象的逼真和奇特，却忽略了作为艺术品本身的价值。

## 2.斗彩

斗彩是在釉下先用青花绘制纹样，罩上透明釉，放入窑中烧成后再将其填充颜色，再次入窑烧制，这样可使瓷器上出现釉下青花和釉上色彩，它们相互衬托，群色斗艳，丰富而有立体感。

斗彩起初是对明朝瓷器的仿制，随着技术的发展，产生了粉彩，从而使其产量和质量都有所提高。康熙时期的斗彩仍采用传统的斗彩方法和工艺（图10.5）。雍正和乾隆时期的斗彩都有所进步，雍正时期斗彩的创新之处在于斗彩中融入了粉彩的技法，使叶子有正反之分，山石有阴阳之差，衣纹有内外的层次，且色彩也较以前的鲜艳。乾隆时期斗彩的特点不再是以往的清秀，而是以华丽繁缛、绚烂耀眼为主。瓷器通常被做得金碧辉煌，以显示皇家的气派和尊贵，又在原料里加入金色，更显尊贵之色。但画面却略显工整刻板，缺乏生趣。



图10.5 三彩花熏

清康熙，高17.8厘米，口径18.5厘米，北京故宫博物院藏。

## 3.釉上彩

（1）五彩。是釉上彩的一种，即多种彩色直接在瓷器上绘制图案，花纹美观，色泽对比度鲜艳，是一种含蓄的绘制方法。康熙时期的五彩瓷器做得相当出色。有记载说：“硬彩、青花均以康熙为极轨。”它的色彩凝重并透彻，表面在烧制过程中会出现晶体一样的硬质感，所以称为“硬彩”。康熙时期的进步在于他发明了釉上蓝彩，可以直接在瓷器上描绘，不用再在釉下绘制青花纹样，也不用再烧制两遍。其色彩丰富多样，常用的有蓝、黄、绿、紫、红等。有些还加入了黑彩和金彩，更显尊贵气质与美观华丽之态。

（2）素三彩。最初是作为供器使用，凡是宫廷中有丧礼守孝的都会用它，随着技术的发展，它逐步成为瓷器单独的一个品种。素三彩是指在瓷器上直接绘制图案的方法。康熙时期是素三彩最为繁盛的时期，除了原有的三种色彩外还加入了釉上蓝色。从工艺上来说有三种：第一种是在素胎上刻入花纹，烧制完后再着色，然后进行低温处理，整个素三彩中，数这种最为精致珍贵，另外，墨地素三彩也是极为贵重的品种；第二种也是在素胎上刻入花纹，烧制完成后再加以各色彩釉；第三种也就是“虎皮斑”，对于素胎不加任何刻画，只是在全身施褐黄釉彩。

（3）珐琅彩。是康熙时期创造的制瓷方法，为宫廷御用器（图10.6）。珐琅彩胎质洁白，薄如蛋壳，所用是精致的原料，它的颜色稳定，做细致描绘时较好把握，色泽晶莹，色彩凝重，装饰的居多，花纹有凸现的感觉，会出现立体感，好像真的花瓣，画面十分的精美。珐琅彩最早是用进口原料烧制，雍正时期才开始用自己研制的原料。珐琅彩用油施彩，这点是受到了油画的影响。珐琅彩的制作方法是在景德镇烧制成瓷坯或精白瓷，然后转送北京，在内务府将瓷器施彩做最后的低温处理烧制而成。由于珐琅彩多为“内廷秘玩”，所以大多采用装饰画法，主要是突出华丽的气势和宫廷的威严。

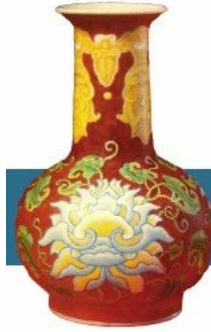


图10.6 珐琅彩花卉纹瓶

清康熙，高12.3厘米，口径4.5厘米，北京故宫博物院藏。

(4) 粉彩。始于康熙，雍正时最为发达。是清朝晚期创造的一种色调柔和的彩瓷。在原料中加入了铅粉，然后画在烧好的瓷器上，再次烧制而成的。它的特点是颜色的浓与淡协调，看上去质地柔和，所画的人物和动物栩栩如生，所以又叫做“软彩”。雍正时期粉彩极为繁盛，成为当时的流行。其制作过程相当精细，要进行压印、剔花、绘花、开光、色釉、镂空、堆塑、描金等，无不叫人称绝。雍正时期的粉彩制作工艺非常高超，各种颜色渲染，可出现不同的色调变化，风格清雅，打动人心。清朝末年民国时期以绢绘制粉彩，使它成为独立的书法作品供人们欣赏，艺术价值很高。代表人物有“珠山八友”、汪野亭、王琦等。

#### 4. 颜色釉

清代的釉色非常丰富。《陶录》有记载说：“其彩色则霁红、矾红、霁青、粉青、冬青、紫绿、金银、漆黑杂彩。”

(1) 红釉。宝石红、朱红、枣红、鸡红、矾红、抹红、珊瑚红、醉红、胭脂水、豇豆红和海棠红等。它又有高温红釉和低温红釉的区分。

郎红是康熙时期的高温红釉，所烧制颜色为宝石红，颜色极浓，好像血凝固在上面。其瓷口处还有红釉流下，出现白色的纹线，叫做“灯草边”。烧制过程严谨，必须做到“脱口垂足，郎不流”才算得上是好的瓷器。

豇豆红在当时也是非常有名的（图10.7），因为其颜色烧制出来像熟的豇豆，故叫豇豆红。它是经过反复地吹釉烧制而成的。因为每次吹釉的方向和力度的不同，所以会出现水渍的积压，还有因为原料中含有铜元素，所以在高温烧制情况下会出现极小的绿色斑点，红绿为互补色，在瓶身上互相衬托，别有一番意味。从原料到烧制过程，各个方面都很完美。



图10.7 豇豆红柳叶瓶

高15.3厘米，口径3.4厘米，上海博物馆收藏。

珊瑚红是以铁为原料的低温釉，其烧制成功后一般会再用描金或者粉彩去处理，所制成品是较为珍贵的。胭脂红是雍正时期极为珍贵的瓷器，它又称“蔷薇红”、“玫瑰红”，是因其颜色艳丽而得名。

(2) 黄釉。有淡黄、浇黄、鳝鱼黄、茶叶末、老僧衣等。茶叶末是我国古代铁结晶釉中重要的品种之一，属高温黄釉，釉呈失透的黄绿色，在暗绿的底色上闪出犹如茶叶细末的黄褐色细点，古朴清丽，耐人寻味。以雍正、乾隆时期的产品为多，并以乾隆时的烧制最为成功。茶叶末釉中绿者称茶，黄者称末。雍正时是有茶无末，乾隆时则茶末兼有。釉色偏绿者居多，有的上挂古铜锈色。因具有青铜器的沉着色调，常被用来仿古铜器，所以又叫“古铜彩”。康熙时釉黄微重，釉层透明（图10.8）。到乾隆时，因釉中掺有玻璃白，使釉汁混而不透，呈色嫩淡，多用于一色釉器。



图10.8 黄釉凤首提梁壶

清康熙，高13.3厘米，北京故宫博物院藏。

(3) 绿釉。浇绿、粉绿、西湖水、豆绿、瓜皮绿、孔雀绿等。绿釉制品康熙和雍正时期的为佳，颜色深浅不同。较名贵的是康熙时期的水绿釉，像一泼活水，清澈可触。孔雀绿釉瓷器的表面呈现鱼子一样的小开片，像孔雀羽毛的颜色，十分有特点，清朝前期很受欢迎。

(4) 青釉。东青、天青、豆青等。景德镇延续前人的做法，在清代烧制了一些青釉，技术完善，并逐渐形成了自己的风格（图10.9、图10.10）。豆青釉色彩均匀厚重，东青釉比豆青釉色彩要浅些，有点发绿。清代的青釉很多是和彩釉结合的，这是清代中后期民间流行的一种做法。雍正、乾隆时期的仿制青釉很多，水平也达到了一定的高度。



图10.9 青釉橄榄式瓶

清康熙，高26厘米，口径2.3厘米，宁波市文物管理委员会藏。



图10.10 青釉凸花海水龙纹瓶

清康熙，高19厘米，口径3.2厘米。北京故宫博物院藏。

(5) 蓝釉。霁蓝、青金、天蓝、洒蓝、宝石蓝等。都是以钴为原料的高温釉色，霁蓝釉表面像橘皮，色泽温润，主要作为祭祀时的器皿。康熙时期的民窑大量生产了洒蓝釉，成品精制美丽，釉色清雅，常与描金结合，表面有很好的光泽，是不错的装饰品。这个时期还发明了天蓝釉，釉色清澈，如万里晴空，十分豁朗。

(6) 紫釉。葡萄紫和茄皮紫等。这些复杂的颜色和多彩的变化是因为原料的不同，还有调配的方法不一样，再加上烧制时的温度和时间不一样，使得色彩艳丽，无器能比。

#### 10.2.4 瓷器的纹样

清朝前期的瓷器纹样多以人物为主题，康熙时期的瓷器纹样大概有龙凤图、雉鸡牡丹、冰纹梅花、十二月花、四季景，还有人物。随着文化水平的发展，出现了很多好的叙事性的书，于是开始采用书中的情景作为主题来描绘，多以人物为主题。比如以《水浒传》、《三国演义》、《西游记》等故事为背景。还有用书法文字作为背景来装饰瓷器的，这样的瓷器儒雅美观，多用在笔筒上，是当时流行的纹样，常见的文章有王羲之的《兰亭序》、诸葛亮的《出师表》、王勃的《滕王阁序》、欧阳修的《醉翁亭记》等。还有一些纹样是表现民间生活的，主要是以耕织为主题，瓷器上往往描绘的都是农民耕织的整个过程，记录下他们劳作时的情景，告诉人们粮食和衣服是怎样得来的，并教育他们不要浪费。还有渔家乐、祈福祝寿和锦地开光，表现的都是渔民的快乐生活；康熙晚期举办寿辰时的吉祥纹样，如“洪福齐天”、“八仙庆寿”和“福禄寿三仙”等；最后一种的纹样很多，有龟纹、人字、钱纹、鱼鳞等，开光也分别有四开、五开、六开、花形、鱼形、书形等。

雍正时期的瓷器纹样则以花鸟为主，折枝花居多。青花纹样有云凤、云龙、缠枝莲、荷花、博古、婴戏等，粉彩纹样主要有八桃、皮球花等，常在瓷器上绘制“凤尾纹”，再加以粉彩图案和开光装饰，称为“锦上添花”。雍正时期的珐琅彩图案不再是有花无鸟的单一纹样，以花卉飞禽为主，山水人物次之，并且在瓷器上题诗作词，别有雅趣。

乾隆时期的瓷器装饰图案有几个特点：轻、薄、坚、细。主要纹样有花鸟、山水、人物、罗汉、八宝、婴戏等。乾隆时期的珐琅彩纹样，继承了雍正时期的方法，主要描绘的是山水和花卉，颜色以青绿为主。这个时期还有一些瓷器纹样以开光图案为主，并出现了以《圣经》题材为主的西洋人物故事图。

整个清代时期的瓷器纹样多以人物、花鸟、风景为主，在构图上除具有装饰性外还有写实的意味，再加上纹样的多样性，整体效果非常美观，让人赏心悦目。

### 10.3 染织刺绣工艺

清代的染织刺绣工艺较之明代有很大的进步，它的纺织工业规模宏大，在手工业中占有举足轻重的作用。清政府在各地设有专门的织造衙门，征集全国各地的能工巧匠到这里来，专为皇室成员造丝制衣。清政府还在北京设有染织局，在江宁、苏州设有织造官，专门负责管理这方面的事务。官营工厂中，工人的分工是极细致的，各尽其职，做好自己负责的工作，这样有利于专业化的管理和分配。但当时对于民营织造的限制比较严格，不仅规定了造坊内机器的数量不得过百，还要缴纳很多税款，这样的压迫，使得民营织造很难有新的成就和发展。康熙年间废除了这些苛刻的条令，才让民营织造有了喘气的机会，染织工艺也得到了更好的发展。这时的民间纺织业在江、浙、湘、赣都出现了大的纺织工厂，逐渐专业化。纺织业的发展同时也带动了和纺织业相关联的一些行业的发展，比如机行、梭行和丝行等。

#### 10.3.1 棉织工艺和毛织工艺

清代的棉纺织业很普遍，除了各地的供品外，其他的都是由官府在民间购买的。当时棉纺织业在全国都有分布，江苏、杭州一带织机和雇佣工人数以千计，那就是中国早期的资本主义经营方式的工厂。广东佛山、华北西南各省也都有很多纺织厂。散布在农村的家庭作坊多得更是数不胜数。如此大的生产量，不仅可以供给国内的需要，还可以远销海外，更成为当时英国的流行。

清代的毛纺织品主要是地毯，它的制作方法主要是裁绒、编织和刺绣，多流行在西北地区，工匠们汲取了清代染织工艺的优点，加以改进运用在毛纺织品上，制作出的地毯，不仅富丽堂皇而且还做工精细，是中国传统工艺中的精品。新兴的地毯工艺在北京、天津、陕西等地也有很大的发展。有北京地毯、新疆地

毯、蒙古地毯、西藏地毯、西宁地毯等不同的品种，但最有名的还是新疆地毯和宁夏地毯。

清代地毯的纹样也很多，新疆地毯多为几何形骨架，色调清新。北京地毯则受染织的影响，多为花草和福寿图案。当时流行的纹样是中间一个大的花团，四角用边花装饰，层次丰富，看上去非常富丽。地毯除了可以铺在地上外还可以用做壁挂、卧垫和坐垫等。在众多毛纺织品中，西藏织造的氍毹（音同“普噜”）也是非常具有地方特色的一种。

### 10.3.2 缂丝工艺和丝织工艺

清代的缂丝工艺，乾隆时期比较流行，且都是大件作品，题材大多以书画为主（图10.11）。在宫廷中，名人字画、衣服帐幔、仙佛神像都用缂丝来制作。其中织造不到的地方，要用墨汁来进行补笔。缂丝作品织造过程相当精细，代表作品有《乾隆御笔六十品》、《三星图颂》（图10.12）、《花卉御屏》等。

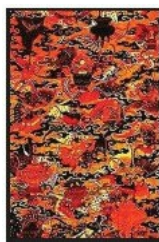


图10.11 多宝缂丝



图10.12 《三星图颂》

清代丝织品的种类非常多：锦，有云锦、蜀锦、回回锦等；缎，有罗纹缎、金丝缎、大云缎、阴阳缎、鸳鸯缎等；绸，有宁绸、宫绸、纺绸、曲绸等；绉，有平绉、湖绉和线绉；罗，有金银罗和春罗；纱，有官纱、库纱、芝麻纱等；绢，有熟绢、生绢、大绢和小绢。总计不下百种。

清代中期以前，丝织业有较大的发展，但是康乾时期的丝织品也各有各的艺术特点。康熙时期的丝织工艺图案纹样以八达晕最有特点。雍正改进了织造机器，运用多层经纬织法，所织丝绸色彩丰富更加艳丽。乾隆时期的丝织工艺则采用了一些外来因素，巴洛克和洛可可的风格在这一时期的丝织品中都有所体现，使丝织品看起来过于堆砌和繁缛。

苏州、杭州和江宁称为全国的三大织造中心，主要生产宫廷服饰和皇帝赏赐等各种用品。品种包括袍、褂、披肩、袖领、驾衣、伞盖、飘带、佛幔、经盖、被褥、补子、战甲等；纹样包括龙、凤、翎毛、人物、花卉、云纹等。

在纹样、色彩方面的规定。清代和明代大体相同但稍有区别。纹样的应用——文职官：一品、二品的用仙鹤、锦鸡，三品、四品用孔雀、云雁，五品用白鹇，六品、七品用鹭鸶、**鸂鶒**，八品、九品用黄鹌、鹌鹑，杂职用练鹊；武职官：一品、二品用麒麟、狮子，三品、四品用豹、虎，五品用熊；六品、七品用彪，八品、九品用犀牛、海马，风宪衙门用獬豸，公侯驸马伯用麒麟。色彩的应用——上用和官用也不相同。上用：有大红、石青、真青、明黄、秋色、玉色、本色、油绿、元青、官绿、真紫、酱紫、金黄、石蓝、蚶色、豆色、沙绿、沉香色、松花色、米色、砂蓝、翠蓝等；官用：有月白、棕色、石青、真青、明黄、玉色、墨绿、本色、官绿、元青、金黄、真紫、酱色、鲜红等。

苏州织造，虽然是清政府下的一个织造局，但它却反映出了清政府所用宫廷服饰的全貌。

南京云缎，是一种华丽的织锦，它的美丽好像天上的云彩，还有就是它的纹样多为云纹，所以称之为“云”。它是清代著名的丝织品，它主要是宫中的供品，体现了中国清代织锦技术的高超和无人能及。云缎主要分三种：妆花、库锦和库缎。

妆花是云缎中最美的一种，它的颜色丰富，一般是六到九色，多的可达到十八色。这是因为它特殊的织造方法“过管法”，这种方法可以一边织造一边配色，使图案出现不同的颜色和层次，增加了图案的立体感和色彩的鲜艳程度。“过管法”织造出来的图案也是多种多样的：“彻幅”是只有一纹，或者龙纹或者凤纹或者一枝花，整幅画面气势恢弘；“芙蓉花”是在织造过程中不同的色段出现的彩色晕变；“统幅”是缎地起彩花，同花同色，整幅画面协调并且秀丽；“金宝地”全幅图案用金线织造，富丽堂皇，是妆花中的极为珍贵的一种。

库缎又称“摹本缎”，因其密度较大，表面光滑，不容易沾染泥土，故名。它是缎地本色花，经纬交织，图案有闪光效果，分为明花和暗花两种。库锦大部分都用金银线织造，花多地少，又叫“库金”，花纹用金银两种线织造的称为“二色金库锦”；花纹用少量彩色绒线织造的叫做“彩花库锦”。库缎和库锦都是织造后运往京城的缎匹库，供皇室享用，其花纹富丽美观，且多以金银线为主，更能显示皇室的气派。由于织造过程中经纬线不同的交织，可产生多种艺术效果。

杭州织造，其作品的装饰多以寓意为主，常通过纹样形象、名称谐音还有用文字说明的吉祥如意的方法表达。其中有名的是“奉先帛”和“礼神帛”。

### 10.3.3 印染工艺

清代的印染工艺之所以有很高的成就不全因其原料，其水色的掌握也是相当重要，所谓“虽曰人工之巧，亦缘水气之佳”。因水色的不同分为湖州染式和锦江染式，湖州染式“染时乘春水方生，水清而色泽”，所以湖色为全国最好。

清代的丝绸印花比较少，蓝印花在当时是比较流行的，因为它制作工艺简单，富有浓厚的民间特色和生活气息，而且美观大方，为人们所喜爱。它的图案主要有花草、鸟蝶、蜡梅、狮球，除此之外还有五点梅、四季草、格四季、落地梅、满天星、什锦、一二三球等。这种图案多用点和短线组成，是一种特殊的效果，其产品大多为生活用品，如服饰、帐被、门帘等。

清代印染因为地区的不同，在艺术表现手法和色彩上也存在着一些差异。比如，江宁地区印染工整细致，颜色以天青、元青有名；华北一带的则粗犷简练；浙江产品偏重绘画布局，江苏比较注重图案程式；苏州以蓝色闻名；镇江以朱红、酱紫最佳；杭州的印染色彩典雅，有湖色、玉色、雪青等；四川最有名的是古铜，浅红、大红、鹅黄次之。这些地方染工的技术高超，属江浙一带的为最好。

当时的印染方法主要有两种：刮印法和刷印法。刮印法也就是今天的“蓝印花布”，它由专门的花板和作坊制作，供农村的染坊使用；还有挑着花板，走街串巷进行印染的。当时，这些方法几乎遍布全国，浙江的嘉兴、江苏的苏州、湖北的天门、湖南的常德等地都有采用，这些地方也有不少精美的作品。

### 10.3.4 刺绣工艺

清代的刺绣可分为两种：欣赏品和日用品。欣赏品包括镜片和壁饰等；日用品在刺绣中占有主要的地位，有衣裙鞋帽，还有领花、袖口花、下摆花等，其次有被褥幛枕和家具饰件，还有配饰小品。它的题材和纹样除了花鸟、山水、人物外，其他多为吉祥纹样，有一定的内涵和主题，表现出对美好生活的向往和追求，同时也反映出一些封建意识思想。

由于市场的多方面需求和刺绣产地的不同，刺绣工艺在各地形成不同的特色，发展成为不同的体系，著名的有京绣、苏绣、湘绣、粤绣和蜀绣等。

#### 1.京绣

清代京绣是以北京皇室绣作为中心的，是在为皇室制作各种绣品时而发展起来的独特的刺绣。花纹写实，多以工笔绘画为稿，常以缠针、铺针、接针等针法，来突出物体的立体感，其作品画幅多为小品，做工却精巧富丽。当时的民间刺绣业在北京郊区一带成为一种常见的副业。随着清代刺绣的发展，手艺好的工人很多，还出现了专门介绍刺绣工艺的书。《绣谱》一书中就提到了择地、选样、取材、辨色、程工、论品

等，同时还总结性地提出了关于刺绣的一些特点，如“能、巧、妙、神”的美学原则和“齐、光、直、匀、薄、顺、密”的刺绣特点。

## 2. 苏绣

苏绣产地江苏，土地肥沃，气候温和，蚕桑发达，盛产丝绸，自古以来就是锦绣之乡。优越的地理环境，绚丽丰富的锦缎，五光十色的花线，为苏绣发展创造了有利条件。清代的苏绣以“精细雅洁”而闻名（图10.13），当时的苏州更有“绣市”的誉称。清代中后期，苏绣在绣制技术上有了进一步发展，出现了精美的“双面绣”，仅苏州一地专门经营刺绣的商家就有65家之多。苏绣的特点就是针脚细密、色调典雅，画面有浓厚的装饰意味，常采用“留水路”的分面推晕的方法，具有图案秀丽、构思巧妙、绣工细致、针法活泼、色彩清雅的独特风格，地方特色浓郁。绣技具有“平、齐、细、密、和、光、顺、匀”的特点。在种类上，苏绣作品主要可分为零剪、戏衣、挂屏三大类，装饰性与实用性兼备。苏绣的针法也有四十三种之多，根据图案的不同其表现的手法也不相同，主要有：平针、套针、抢针、施针、打子、拉梭子、松子针和刻鳞等。这些都是用来表现特定图案的针法。



图10.13 苏绣引轴

## 3. 湘绣

湘绣形成于清代后期，以长沙为中心，它的创始人是胡莲仙。湘绣起源于湖南民间刺绣，汲取了苏绣和广绣的优点。湘绣主要以纯丝、硬缎、软缎、透明纱和各种颜色的丝线、绒线绣制而成。其特点：构图严谨，色彩鲜明，各种针法富于表现力，通过丰富的色线和千变万化的针法，使绣出的人物、动物、山水、花鸟等具有特殊的艺术效果。湘绣中的每一种织法，都十分注重刻画物象的外形和内质，即使一鳞一爪、一瓣一叶之微也一丝不苟。清代光绪末年，湖南的民间刺绣发展成为一种独特的刺绣工艺系统，成为一种具有独立风格和浓厚地方色彩的手工艺商品。这时，“湘绣”作为一个专门称谓才应运而生。此后，湘绣的技艺不断提高，成为蜚声中外的刺绣名品。

## 4. 粤绣

粤绣是广东刺绣艺术的总称，它包括以广州为中心的“广绣”和以潮州为代表的“潮绣”两大流派。粤绣的品种很丰富，主要有条幅、挂屏、台屏等，一般绣品涵盖了日常生活用品的各个方面，也有部分观赏绣品，如《百鸟朝凤》、《八仙图》（图10.14）等佳作。粤绣的表现题材也比较多，包括人物、动物、花鸟、龙凤、山水河川、器皿和各种图案等，其中百鸟朝凤、龙凤则是最具传统特色的题材。粤绣的两大流派，其刺绣的针法大不相同。广绣的针法主要有直扭针、捆咬针、续插针、辅助针、编绣、饶绣、变体绣等，潮绣的针法主要有二针龙麟转针、旋针、过桥针、凹针绣、垫筑绣等，但总的来说，两大流派作品花纹繁缛、色彩浓艳、对比强烈，有浓厚的广东地方性特色。

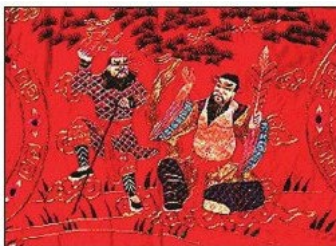


图10.14 粤绣《八仙图》

## 5. 蜀绣

蜀绣又称“川绣”，产于四川成都。蜀绣以软缎、彩丝为主要原料，其绣刺技法甚为独特，至少有百种以上

精巧的针法绣技，如五彩缤纷的衣锦纹满绣，绣画合一的线条绣，精巧细腻的双面绣和晕针、纱针、点针、覆盖针等都是十分独特而精湛的技法（图10.15）。蜀绣以其纯熟的工艺和细腻的线条跻身于中国的四大名绣之列。蜀绣的技艺具有线法平顺光亮、针脚整齐、施针严谨、掺色柔和、车拧自如、劲气生动、虚实得体等特点，任何一件蜀绣都淋漓地展示了这些独到的技艺。据统计，蜀绣的针法有12大类，120种，常用的针法有晕针、铺针、滚针、截针、掺针、沙针、盖针等。其中，晕针常被用来表现绣物的质感，体现绣物的光、色、形。蜀绣绣法灵活，适应力强，一般绣品采用绸、缎、绢、纱等作为面料，并根据绣物的需要，制作程序、配色、用线各不相同。



图10.15 蜀绣桌围

## 10.4 漆器工艺

清代的漆器较之以前有很大的进步，在全国各地形成了自己独特的地方特色，再加上和其他艺术品的结合，使得漆器作品更加完美，很是流行（图10.16）。在北京专门设有造办处漆作，为皇室制造生产漆器。



图10.16 描金黑地山水楼阁图漆手炉

清雍正，通高14厘米，长18.4厘米，宽12.9厘米。

### 10.4.1 北京雕漆

北京雕漆大多产品是造办处生产的，以雕刻见长。在漆胎上涂几十层到几百层漆，厚15~25毫米，再用刀进行雕刻，故称“雕漆”。在史书上雕漆又可称为“剔红”，这是习惯性的称法，因为在古代的雕漆制品中，主要是以红、绿颜色为主。清代的雕漆工艺品，大多数是在乾隆和嘉庆年间所制。乾隆年间，由于皇帝本人喜爱雕漆制品，因此，大力提倡生产，宫廷所用的雕漆品种繁多，这使雕漆生产在乾隆时期出现了空前的繁荣局面。当时的雕漆制品，品种丰富，以木胎、锡胎为主，也有用脱胎的，造型精致，富于变化，颜色也增多，并且还有与玉石镶嵌结合而成的产品。图案方面，除花鸟、人物外，开始有各种吉祥如意的图案。在构图上绵密多层次，以多见长，和明代不同的是不注重磨工，但是，具有严谨、精致、华丽的特色；以花卉题材为多，有自然灵活、层次鲜明、立体感较强等特点。清代的雕漆繁缛纤细，中期的雕漆比较烦琐，乾隆时期的雕漆技术方面有所见长，但是总体上是趋于衰落的。



#### 10.4.2 扬州螺钿

扬州是著名的漆器生产地，它的产品主要分为两类：大件漆器和小件漆器。从其装饰性上可分为三类：一是雕漆，分为剔红和剔锦；一是雕刻，分为深刻、浅刻和勾金；再就是镶嵌，有百宝和螺钿两种，其中螺钿最有名。它是以硬螺钿片镶花平磨和挖嵌，画面效果黑白对比强烈，高贵典雅。

乾隆时期这种制作工艺十分精细的嵌螺钿器物深受皇室成员的喜爱。除了宫廷制作外，民间作坊也大量生产。镶嵌螺钿的工艺除了在漆器上采用外，也广泛应用于酸枝、紫檀等硬木家具及杯盘等小件器物上。嵌螺钿的图案纹饰除了继续发展了明代已有的山水人物、花鸟草虫外，更多地以花草、虫兽组成的图案出现。其图案画意深远，寓意吉祥。有“竹报平安”、“瓜蝶绵绵”、“寿山福海”、“富贵牡丹”、“团龙”、“团凤”等。

#### 10.4.3 福建脱胎

漆器的品种主要有镶嵌、彩绘（图10.17）、印锦和脱胎，其中脱胎最为有名。清代乾隆时期，工匠沈绍安在传统的技法上创造了脱胎漆器，他的漆器当时被称为“沈漆”。脱胎漆器的制作方法，是用木、泥、石膏等原料制成胎，然后用麻布或者丝绸包裹在胎上，等待干燥后就去掉麻布或者丝绸，再经过一些打磨、装饰等程序，就完成作品了。它的特点是表面光滑、外形轻巧、色彩华丽，在世界上也享有很高的地位。



图10.17 彩绘描金花果纹包袱式长方形漆盒

清雍正，长20.5厘米，宽10.5厘米，高12厘米，北京故宫博物院藏。

#### 10.4.4 贵州皮胎

贵州漆器主要产地是大定，所制造的皮胎漆器烟盒，大部分是供少数民族使用的；有时也为皇室成员服务，生产珠宝盒、文具盒、茶叶罐、盘子还有麒麟、牛等玩具。贵州漆器最有名的就是皮胎了，它是用牛或者马的皮，包裹在器物模型上，经过各种加工，风干成型后再在上面进行描绘装饰。皮胎的种类主要有壶、盒、盘、马鞍等。贵州皮胎独具风貌，非常有地方特色。

### 10.5 玉牙雕琢工艺

清代雕琢工艺制作广泛，方法和种类繁多，制作工艺比较好的主要有玉雕、石雕、牙角雕、竹雕和木雕等，各具特色，且在清代较有影响。

#### 10.5.1 玉石雕琢工艺

古人爱玉，认为玉有祛邪安神的功效，并且相信玉通人性，是有生命的，所以玉被当作美好品物的标志和君子风范的象征。玉石的种类非常多，有白玉、黄玉、碧玉、翡翠及玛瑙、绿松石、芙蓉石等。玉石经加工雕琢成为精美的工艺品，称为玉雕。工艺师在制作过程中，根据不同玉料的天然颜色和自然形状，经过精心设计、反复琢磨，把玉石雕制成精美的工艺品。

##### 1. 琢玉工艺

清朝皇室贵族对于玉的喜爱使清代的琢玉工艺发展到了一个相当高的水平。清代玉器的三个中心是苏州、扬州和北京。原料的采用以新疆的和田玉为主，除了常见的白玉、青玉、碧玉外，还有黄玉、翠玉、水晶、玛瑙（图10.18）等，同时还引进了缅甸的翡翠，成为玉石的主要消费品。玉器的种类有很多，生活用

品主要有玉瓶、玉壶、玉洗、玉盒、玉笔架、玉笔筒等，还有各种各样的动物形状，如玉马、玉狗、玉羊、玉鸟，以及各种大型的玉山子等。玉山子是运用大块的玉石，在不破坏其原来特点的基础上加以雕刻，保持了原生态的本色，突出了它本身的特点，浑然天成，别有一番乐趣，它画面丰富、层次重叠，以小见大，从小的事物里表现出大的场面。



图10.18 玛瑙松鹿笔筒

宽9.7厘米，高10.6厘米，重643克。

清代的玉器工艺在乾隆时期发展到了最高峰，原料不仅大而且都很精美，再加上玉工的精巧构思和手艺，使此时的玉器成为我国的玉雕珍品，其中最著名的《大禹治水》（图10.19），表现了工人们在大禹的带领下兴修水利，凿山劈水的场面。



图10.19 《大禹治水》

清代玉雕发展迅速，它的表现形式主要有：仿古玉器，主要是仿造商朝和周朝的青铜器，还有就是汉唐的玉器造型。仿生写意类型的，主要是描绘自然界的景物和生活意趣的，带有浓厚的中国画特色，是中国画立体的体现。仿痕都斯坦玉器，这种玉器带有伊斯兰艺术风格，是乾隆时期平定了新疆回部，进贡来的贡品，称为“西番作”。乾隆时期的作品还有《秋山行旅图》（图10.20）、《会昌九老图》（图10.21）等，都是玉雕中的精品。



图10.20 《秋山行旅图》



图10.21 《会昌九老图》

## 2. 石雕工艺

清代著名的石雕有砚雕、青田石雕、寿山石雕、菊花石雕等。

(1) 砚雕。砚雕主要分为端砚和歙砚两种。它的历史悠久，石质优良，雕刻精美。

端砚产于端州，是历朝历代的供砚，它是潭地之石，石质细腻，呵气即可研磨，发墨却不损墨，冬天不结冰，是石砚中难得的极品。

歙砚是砚史上与端砚齐名的珍品。它成为明清宫廷和士绅之家赏鉴流连的珍品。歙石石质优良，莹润细密，素有“坚、润、柔、健、细、膩、洁、美”八德。柔而坚，润而不滑，叩之有声，抚之若肤，磨之如锋，易于发墨，兼以纹理灿烂，色拟碧天，长久使用，砚上残墨陈垢，入水一濯即莹洁，焕然如新。歙石纹色有罗纹、眉子、金星和银星几大类。尤以罗纹、眉子之奇特者为上品。罗纹中的犀角纹、鳃背纹、细罗纹、暗罗纹，都是莹润发墨，呵之水出的精品，历来为赏鉴家所宝重。此外，歙砚在雕刻、养护、砚史著录等方面均有自己的特点。

(2) 青田石雕。在清朝时期极为流行，石质细腻，纹彩丰富，主要以山水花鸟为主，其中雕刻最为出色的就是葡萄和松鼠，栩栩如生，鲜嫩欲滴。

(3) 寿山石雕。产于福建寿山，寿山石亦称塔石，其石质脂润，色彩斑斓，温润如玉，为历代藏石家所珍爱，是进行石雕创作的上等原料。寿山石以独特的意蕴，融会了自然美与艺术美的语言，构成了“寿山石文化”。乾隆时期发展较快，史籍记载，雍正时寿山石雕已纳入官府的征税范围，雕刻因材施艺，分别雕刻印章、文具、人物、动物及玉镶嵌各种器皿，印章的纽饰更加精致多样，表现技法上出现了阴刻和链条技法，乾隆皇帝用过的一套“宝印”，就是用一块田黄刻制并由两根链条连接起来的三颗印章，技艺高超，堪称国之瑰宝。

(4) 菊花石雕。是湖南民间石雕工艺。因湖南浏阳县出产一种形如菊花有白色纹理的石料，当地石工以此雕刻各种工艺品，故名。清代民间石匠即雕琢石砚、笔洗、笔筒等文房用具，后扩大到雕花瓶、茶具、酒具、烟具等日用品，也用于镶嵌家具杂器。装饰这些日用品多以平刻、浮雕为主。其他如假山、小动物、石屏等小摆件，则以圆雕、浮雕、线刻、镂雕或几种技法并用的手法。其工艺品具有独特的风格。

### 10.5.2 牙角工艺

牙角雕刻泛指兽牙、兽角的雕刻制品，收藏界特指象牙、犀牛角的雕刻品。象牙天生丽质，色泽洁白、柔和，雕成器物更是美轮美奂，充满艺术魅力。犀牛角则因其珍稀而名贵。清朝时期，由于资本主义萌芽的出现和发展，手工业和商业繁荣起来，西方文化逐渐被引入中国，人们的文化意识、审美意识逐渐增强，加之宫廷和官府对牙角雕制品需求增加等因素，使这一时期的牙角雕出现空前的繁荣和发展。涌现出大批的能工巧匠，许多格调高雅、精美绝伦的牙角雕作品问世。犀角雕受原料来源的限制，只在清代尤其是雍正乾隆两代出现过昙花一现的繁荣。

#### 1. 象牙工艺

牙雕是一门古老的传统民间工艺。牙为大象身上最坚固的部分，其光洁如玉、耐用、珍贵堪与宝玉石媲美，因此象牙又有有机宝石之美誉。象牙雕刻艺术品，以其坚实细密、色泽柔润光滑、雕刻精美，备受收藏家珍爱，成为古玩中独具特色的品种之一。清代象牙雕刻以北京和广州闻名。作品主要有笔筒、如意、灯罩、首饰盒玩物等。各个中心生产地之间既在题材和形式上保持着各地的风格特色，同时又互相渗透，在技术上有交流。广州牙雕精细工整，玲珑剔透；北京牙雕具有雍容华贵的宫廷艺术品格。

## 2.犀角工艺

清代的犀角雕刻虽然不是那么发达，但是也有一些好的作品，著名作品《乘槎杯》，纹镂精美，工艺超群。

### 10.5.3 竹木工艺

清代的竹木工艺十分发达，形成了一门独立的艺术。竹木雕刻对于工匠的技艺要求非常高，这些艺术品主要用于木饰件、建筑装修和宗教雕像。大多作品雕刻精细，工艺复杂，别具一格。

#### 1.竹刻

竹刻就是用竹根雕成人物及动植物形象，或在竹材、竹器上雕刻文字、图画等。通常也指用竹根、竹材、竹器雕刻成的雕塑工艺品。中国竹刻分竹根雕刻、留青、贴黄等。

竹根雕刻是利用竹根的天然形状和节疤，稍加雕凿制成人物（图10.22）或器物。



图10.22 竹根雕采药老人

清，高14.7厘米，底径12.1厘米。

留青是在竹材外表的青色皮层上雕刻花纹。

贴黄是将竹材内壁约2毫米的黄色表层，经加工后粘贴在器物上再进行雕刻。

雕刻技法主要有圆雕、透雕、浮雕、留青、深刻、浅刻等。品种有茶叶盒、笔筒（图10.23）、牙签筒、花瓶、烟具、糖果盒等。



图10.23 竹雕竹林七贤笔筒

清，高17.3厘米，筒径13.3厘米。

## 2.木雕

清代的木雕是民间艺术的一种。一般选用质地细密坚韧，不易变形的树种，如楠木、紫檀、樟木、柏木、银杏、沉香、红木、龙眼等。采用自然形态的树根雕刻艺术品则为“树根雕刻”。木雕有圆雕、浮雕、镂雕或几种技法并用。有的还涂色施彩以保护木质和美化。明清时代小型木雕摆件、建筑木雕装饰和木雕日用器物大为发展，并形成地方特色，如东阳木雕、广东金漆木雕、福建龙眼木雕等。建筑装饰木雕，出现不少以民间传说、戏曲、历史故事为题材的作品；玩赏性木雕则注重发挥木质本身的美感，相形度势，因材得意，成为人们喜爱的艺术品。

## 3.家具

清代家具，从字面上讲，应包括制作于清代的各种不同质地、不同风格、不同流派的家具（图10.24、图10.25）。清代家具，又分清代制作的“明式家具”和“清式家具”。



图10.24 黄花梨圆角柜（带座）

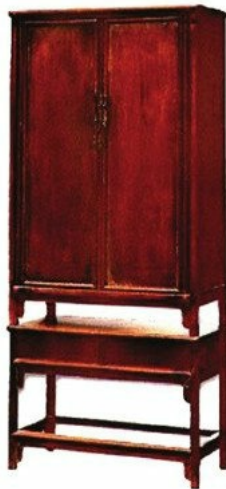


图10.25 黄杨木黄花梨书格

高134厘米，宽83.5厘米，深40.5厘米。

明式家具的一个突出特点，是造型优美。明式家具讲究稳定中求轻巧，简朴中显情趣，线形的圆畅中含转

折变化。家具整体的尺度及各部分的比例都十分讲究实用和审美的有机统一。造型不以华取胜，不滥加装饰，偶然施用雕饰也是以线为主，或用小面积的精致浮雕或镂雕、圆雕及线刻的方法，增加装饰性。通过木嵌、象牙嵌、螺钿嵌及百宝嵌，镶嵌出不同的图案，如山水、花卉、草虫。或加上银、铜装饰物，以小面积的点缀，与大面积的明净简洁形成鲜明的对比，利用木材本身的纹理，用宽窄、粗细、长短、深浅、凹凸及平面多种不同的脚线，来增加家具的线条变化，取得和谐统一、变幻多姿的效果，自然而大方。

清式家具从开始萌芽到具有独立的体系，大致是从康熙早年到晚年的四五十年之间，它与满文化的影响有着不可分割的联系，这是以皇家为主导，在宫廷和民间的相互影响、相互交流、共同创作中所形成的。清代家具风格上比较烦琐，清式家具走的路子与明式家具截然不同，由重神态变为重形式，在追求新奇中走向烦琐，在追求华贵中走向奢靡。其特点主要有：①品种丰富、式样多变、追求奇巧；②选材讲究，做工细致；③注重装饰，手法多样；④西洋影响，良莠参差。

## 10.6 其他工艺美术

### 10.6.1 玻璃

清代的玻璃制品主要是指料器。料器又称“玻璃器”，料器制作工艺是中国明清时代普遍使用的工艺品制作工艺之一，最早由西域地区传入中国。料器制作是以一种熔点较低的玻璃为原料。康熙时期，北京出现了首家大规模的“琉璃厂”，专门生产皇宫御用的料器，受到皇室成员的欣赏。清代的料器生产，以北京和山东博山两地最为著名。山东博山料器享有“博山美术琉璃”之称，以仿制玉石、玛瑙、珊瑚而名震四方。其实用性与装饰性相结合的料器雕刻，制作极为精美（图10.26）。其品种包括日用品、装饰品和首饰等近千种。北京料器精工细制，五光十色，令人叹为观止。其中的仿玉制品，几可乱真，其工艺水平达到精美绝伦的程度。清代的玻璃工艺品还有鼻烟壶。清代发明了套料，它是玻璃的一种，用于制作鼻烟壶，极为精美，再加上镂空工艺，深受人们喜爱。



图10.26 水晶松竹梅盖瓶

清，宽10.9厘米，高14.5厘米，重697克。

### 10.6.2 制墨

墨是中国古代书写和绘画用到的墨锭。墨的主要原料是炭黑、松烟、胶等。通过砚用水研磨可以产生用于毛笔书写的墨水。北魏贾思勰著《齐民要术》，最早记述制墨的方法。明代宋应星著的《天工开物》，对用油烟、松烟制墨的方法有详细的叙述。墨烟的原料包括桐油、菜油、豆油、猪油和松木，其中松木占十分之九，其余占十分之一。随着清代印刷工艺的发展，墨作为传统印刷方式的五大要素之一，自然而然地就将墨的制作工艺引入印刷中，作为传递印版上的图像、文字信息于纸张或其他别的材料上。从这一点来说，墨的产生和发展，为印刷术的发明提供了一定的条件。

### 10.6.3 匏器

匏器，又名葫芦器，是一种将天然美与人工匠意合为一体的传统工艺品。清代制匏工艺颇受皇家重视，康熙皇帝玄烨曾在瀛台的丰泽园内种植葫芦，并设专人管理。在宫廷的督造下，生产出诸多清朗典雅的模刻匏器，其制作工艺精巧，产品种类繁多，领异标新，风神别具。匏器的种类可分为实用器和陈设品，从各种生活器皿到文房用具以至赏玩之物，应有尽有。这些作品精微工巧，反映了当时的时代风尚和审美取

向，是中国民族文化中的珍贵遗产。此外，瓷器在具有实用价值的同时，还具有独特的艺术价值。那些经过收藏者长期把玩的传世器物，更给人以古朴、凝重的美感。

### 思考题

- 1.清代瓷器有哪几方面的发展？
- 2.清代刺绣主要分布在哪几个地区，特点分别是什么？
- 3.清代漆器有何发展？

## 第11章 近现代的工艺美术

### 11.1 概述

近现代的工艺美术包括传统工艺、现代工艺和民间工艺三大部分。其发展大致可分为三个阶段，从鸦片战争到辛亥革命前为第一个阶段，从辛亥革命到新中国成立前为第二个阶段，从新中国成立到20世纪80年代为第三个阶段。在不同时局的影响下，工艺美术经历着戏剧性的兴衰与变革。

鸦片战争以后，封建满清王朝的国门被列强炮火打开，沿海经济发达地区纷纷被列强设为通商口岸，大量纺织技术进入国内，“洋纱洋布”号致许多手工纺织业破产，“丝绸大国”胜景不再。同时传统的宫廷制作也被西风动摇。1851年太平天国运动爆发，外忧内战，把工艺美术的发展拖向停滞的边缘。

辛亥革命之后，政治局势风云变幻，工艺美术的发展趋于衰颓滞缓。这一阶段又可分为两个时期：前期为1911年到20世纪30年代中期；后期为20世纪30年代后期到40年代。辛亥革命以后，宫廷工场由萧条惨淡到彻底解体，失去禁锢的良工巧匠在民间组织起商会，工场或作坊重操旧业，使曾经封闭的宫廷工艺生产迅速社会化、商品化，致使传统工艺在民国早期一度有所发展。工艺品以仿古或仿洋为主。但这些仿制品根本不具备压倒舶来品的品质，第一次世界大战之后，外国商品重回国内市场，致使许多新式工厂纷纷倒闭破产。

随着西方工业文明的冲击，基于实业救国的思潮影响，许多美术家和工艺美术家积极参与工艺美术创作设计活动，在上海、天津、广州和香港等城市形成了专业或半专业队伍。工艺美术教育被提上日程。民国初年，蔡元培大力倡导美育，黄炎培提倡职业教育，这一时期出现了吕凤子、陈之佛、颜文梁、雷圭元、李有行等一批为工艺美术教育事业作出积极贡献的教育家。许多美术专科学校都设立了图案系科并采用新式教学方法，为现代工艺美术事业培养了一批人才。这一时期图案设计、书籍装帧设计和商业美术兴起并日趋发展；服装设计、室内装饰、工业设计和店面装饰等现代工艺也初露萌芽。

20世纪30年代后期到40年代，抗日战争爆发，工艺美术的生产环境和条件完全被战火摧毁，内外销路中断，手工艺人流离失所，生活所迫不得不改行转业；抗战胜利后，由于政局不稳，国民党无暇顾及恢复生产，传统工艺凋零不堪，苗火将熄；现代工艺发展也大大减慢，规模只局限在上海等几个大城市。受抗战救国思想的影响，这一时期的现代工艺风格和形式上都更具民族色彩，显得刚健质朴、清新有力。

在抗战期间，在动员宣传抗日的浪潮中，艺术家们提出了“文艺大众化”的讨论，并由此引发了对民间美术发掘和整理，古元、陈叔亮等一批艺术家深入到解放区汲取民间美术营养，创作出许多为老百姓喜闻乐见的作品。

1949年新中国的成立，标志着中国工艺美术进入一个新的历史阶段。在“保护、发展、提高”方针的指导下，不少已经停产的传统工艺经过挖掘和扶持重新恢复了生产，景德镇重整旗鼓，巩固了瓷都地位。以上海、苏杭为中心，重新发展丝绸产品，恢复传统工艺。

20世纪60年代，随着工业化进程和人民生活需求的增长，工艺美术生产地突破了传统工艺的狭小范围，生产出许多适应城乡人民需要的工艺品和少数民族地区的实用工艺品。

新中国成立后，工艺美术教育事业也受到重视。1956年在中央美术学院实用美术系的基础上成立了中央工艺美术学院，随后，各地的美术院校大都设置了工艺美术专业，系统了学院式工艺美术教育，扩大了工艺美术设计队伍的规模，提高了工艺美术队伍的素质。同时《工艺美术通讯》和《装饰》杂志的创刊，为这

一时期的理论研究提供了重要阵地。

20世纪60年代后期到70年代中期，“文化大革命”使工艺美术事业遭到严重破坏。传统工艺和民间工艺被认为是“复古倒退”而被禁止，大量工艺品被砸烂销毁。从服装到日常用品千篇一律，粗制滥造，毫无美感可言。工艺美术院校和研究机构被迫解散，理论研究被迫中断，工艺美术设计队伍素质大幅下降。

20世纪70年代末至80年代，中国共产党十一届三中全会以后，改革开放政策给工艺美术事业的发展带来新的生机，工艺美术以前所未有的速度恢复并发展起来，传统工艺与人们日常生活需要紧密结合起来，有了新的发展方向；一些现代工艺如服装设计、室内环境设计、包装设计、工业造型设计等蓬勃发展；随着农村经济形势的好转和对民俗文化的重视，土生土长的乡村民间工艺制作也日益繁荣。



## 11.2 传统工艺

传统工艺是指在中国历史上出现时间较早、技艺发展较为完善、富有地方特色和民族特色、反映中国古典文化精神的工艺门类。主要包括陶瓷、琉璃、织绣、雕刻、髹漆、木工、编扎和金属工艺等。在近现代，它们多作为观赏性工艺品保持着一定的生产规模。

### 11.2.1 陶瓷工艺

20世纪上半叶的中国陶瓷业随封建王朝的陨灭，御窑废弃，窑工四散而处于风雨飘摇之中。一些实力雄厚的传统产区如景德镇、宜兴、邯郸、淄博、石湾等曾靠仿古瓷和仿洋瓷维持了一定的生产规模，但已是盛势早失，辉煌不再，一些采用外国设备和技术的瓷业公司也只能勉力维持。抗日战争时期，陶瓷业几乎全为战火摧毁。新中国成立之后，瓷都景德镇开始苏醒并迅速发展，其他传统生产区也相继快速发展壮大，而湖南醴陵、河北唐山尤为突出。许多古代名窑如龙泉窑、钧窑、官窑、定窑、汝窑、邛窑、磁州窑、耀州窑等在中断一段时期后，也都获得了新生。20世纪下半叶的中国陶瓷业一片欣欣向荣、百花争艳的景象。

#### 1. 景德镇瓷

景德镇是我国著名的“瓷都”。

景德镇在唐代已烧制白瓷，北宋景德年间设置官窑，以青白瓷著名；到元代烧成釉上青花、釉里红；明以后成为全国瓷业中心。20世纪上半叶，历经战火摧残，几成废墟；新中国成立以后，对传统技术进行恢复，主要烧制一些日用瓷，有餐具、酒具、玩具、茶具等，大量采用釉上彩、釉下彩、青花斗彩等传统手法（图11.1~图11.4），巩固了“瓷都的地位”。



图11.1 景德镇釉里红



图11.2 景德镇粉彩



图11.3 景德镇青花



图11.4 景德镇颜色釉

1980年以后许多私人作坊重新兴起，开始大量烧制精美生活用瓷和艺术瓷器，在技术上保持了瓷器造型和装饰的传统风格，但又有许多新的发展，特别是白净泛青的白瓷，品名可达3000多种。装饰方面以青花和粉彩为大宗，是具有代表性的彩绘装饰。青花和镂雕相结合的玲珑器皿，受到国内外欢迎。薄胎瓷器达到了很高的水平。研制成功了天蓝、正黄、蓝钧、火焰红等许多新的颜色釉品种。

20世纪80年代末，景德镇陶瓷工业已经起了根本的变化，过去单一的日用瓷生产已发展为日用瓷、建筑瓷、卫生瓷、工业瓷、高级技术陶瓷等多门类的瓷业生产。

2000年，日用瓷品种发展到1000多种器型，2500多种花面，旅游瓷、仿古瓷、民族用瓷的产品有很大发展，并且有一批名优产品获得国际金奖和国内金奖、银奖。新兴的工业用瓷包括电瓷、纺织瓷、砂蕊、蜂窝瓷、耐酸瓷、瓷手模、瓷球、球磨瓷钵等都有很快的发展。特种陶瓷广泛应用于机械、电子、光学、航空、航天等领域。

## 2.醴陵瓷

湖南醴陵瓷器，其装饰主要特色是釉下五彩，中外闻名。清朝末年至民国初年，在百业俱废之时，醴陵瓷却进入到一个新的发展时期。醴陵的瓷业技师们，共同研制出釉下五彩瓷，1909年到1911年，醴陵釉下五彩瓷分别参展武汉劝业会、南洋劝业会和意大利都朗国际赛会，连续获得金牌奖，醴陵瓷器开始名扬天下。1915年，醴陵瓷器远渡重洋，参加了在美国旧金山举行的巴拿马太平洋万国博览会，参展的釉下五彩扁豆双禽瓷瓶和贵州茅台酒同获最高荣誉，为中国赢回了两枚金牌奖章。扁豆双禽瓷瓶（图11.5）是1911年湖南瓷业公司的经典之作。



图11.5 扁豆双禽瓷瓶

瓶高46.8厘米，撇口径20厘米，瓶体洁白如玉，造型宛如凤尾，线条流畅，其釉面晶莹润泽，色彩沉稳典雅，花色构图生动自然，工艺之精湛，令人叹为观止，被国外舆论誉为“东方陶瓷艺术的高峰”。

釉下五彩瓷在经历了短短的一二十年发展期后，20世纪20年代末，受多次战争影响，生产开始下滑，醴陵百余家瓷厂停产，最早生产釉下五彩瓷的湖南瓷业制造公司于1930年倒闭，釉下五彩瓷生产中断。1949年以后，国家对醴陵瓷进行生产恢复和技术发掘，釉下五彩瓷重放异彩，自20世纪60年代以来，醴陵生产的工艺美术瓷和高档日用瓷等釉下五彩瓷成为国内外市场的畅销产品。随着生产规模不断扩大，醴陵逐步发展成为全国出口陶瓷主要生产基地之一。

醴陵瓷的装饰手法除了釉下五彩之外，还有贴花、印花、喷花等新工艺。醴陵瓷新中国成立后也以生产日用瓷为主。1979年釉下五彩餐具、茶具曾荣获国家金质奖。改革开放后，陈设瓷的品种也日渐丰富，有屏风、挂盘、瓷塑人物、飞禽走兽等，均以彩见长。

### 3. 广彩瓷器

广彩是广州地区釉上织金彩瓷的简称，以构图紧密、色彩浓艳、金碧辉煌著称。始创于清康熙年间，从广州民间艺术中吸收了更多的艺术营养，融会外来艺术，从而更具时代特色，其辉煌浓重的艺术风格为海内外的人们所珍重。广彩的装饰风格是构图丰满，密难行针，紧而不乱，犹如万缕金丝织于白玉之上。它的另一个重要的装饰特点是满地加彩，不漏白胎。广彩用色浓重，料厚色艳，对比强烈，以红、黄、绿、黑、金为主色。料厚又用平涂晕染，更具遮盖力（图11.6）。



图11.6 广彩瓷器

广彩用色十分注重调子，并用金色和黑色压住原色。从而统一了色调的倾向并出现金碧辉煌的艺术效果。难怪前人称赞广彩织金彩瓷：“彩笔为针，丹青作线，纵横交织针针见，不需缎锦绣春图，春花飞上银瓷面。”

### 4. 唐山瓷

河北唐山是新中国成立后发展起来的我国重要的瓷产区。早期唐山的陶瓷大都为家庭副业或移民筹资、合伙经营，主要生产缸、盆之类的粗瓷。到清光绪年间，唐山的田家窑、陶成局等作坊制作出“白瓷”。1860年后，在洋务运动中，唐山陶瓷业呈现出兴旺发展之势。从光绪四年（1878年）开始，原有窑户借为开平矿务局生产建井用砖之机，增加资本，扩大制陶生产。一些新的制陶作坊也应运而生。1914年启新洋灰股份有限公司西分厂改产陶瓷器皿，后改名启新瓷厂，聘请了德国工程师汉斯·昆德。昆德在唐山附近发现了

可做陶瓷的原料矸子土，从国外引进设备，借鉴国外的经验，生产出中国第一件卫生瓷。1925年该厂采用机器生产。1927年开始生产彩色铺地砖和内墙砖，成为中国最早建筑陶瓷企业之一。1949年以后，唐山陶瓷业快速发展。1973年，中国第一件骨质瓷在唐山研制成功，1989年获国家发明专利。从此，中国陶瓷开始进入世界公认的高档瓷——骨质瓷市场。骨质瓷色泽呈天然骨粉独有的自然奶白色。一般说来，原料中含有25%骨粉的瓷器则可称为骨瓷，国际公认骨粉含量要高于40%以上，质地最好的骨瓷一般含有51%的优质牛骨粉。骨粉成分达40%以上的器具，颜色更呈乳白色（图11.7），属高档骨瓷。我国只有唐山、淄博等地的少数厂家生产出口。1997年香港回归祖国，香港特区政府选中唐山“红玫瑰”骨质瓷为官邸用瓷。除骨质瓷外，唐山又研制出白玉瓷、玉兰瓷等多种名贵高档瓷器。



图11.7 唐山骨质茶具

陶瓷装饰方面唐山瓷的釉上彩和喷彩、雕金工艺也独具一格。

## 5. 宜兴紫砂

紫砂属陶器，因盛产于江苏宜兴，故称宜兴紫砂。宜兴紫砂的泥原料为紫泥、绿泥、红泥三种，俗称“富贵土”。由于深藏岩石层下，分布于甲泥的泥层之间，仅泥料的制作过程就十分复杂，须先从矿层中采出生泥，生泥状似岩石，经露天摊晒风化，使其松散，然后经初碎，粉碎按产品要求的颗粒数目送风筛选。筛选后泥灰由搅拌机搅拌成一块块泥泥，经堆放陈腐处理，再把腐泥进行真空练泥，这样便成为供制坯用的熟泥，泥坯经高温烧制后，便呈现朱砂红、枣红、紫铜、海棠红、铁灰铅、葵黄、墨绿、青兰等色。紫砂不上釉，但胜似上釉，其色或紫而不姘，或红而不嫣，或黄而不娇，或灰而不暗，朴质浑厚，古雅可爱。因紫砂的保温性和透气性都比较好，做茶具最为适宜，故而紫砂工艺以壶闻名。

紫砂壶工艺，始于明代正德年间，此后五百年，精品辈出。因紫砂壶质地古朴纯厚，不媚不俗，与文人气质十分相近，深得文人青睐。“温润如君子，豪迈如丈夫，风流如词客，丽娴如佳人，葆光如隐士，潇洒如少年，短小如侏儒，朴讷如仁人，飘逸如仙子，廉洁如高士，脱俗如衲子（奥玄宝《茗壶图素》）”是文人对紫砂壶的评价。新中国成立后，宜兴紫砂渐放异彩，近年来更成为艺术品鉴藏者的钟爱。当代紫砂工艺发展中涌现出一批匠心独具的艺术家，著名的有顾景洲、朱可心、蒋蓉、高海庚（图11.8、图11.9）、吴云根、吕尧臣（图11.10）、徐秀棠、李昌鸿、徐汉棠等人。紫砂工艺的繁荣发展，为宜兴赢得“陶都”美誉。



图11.8 虎壶（高海庚作）

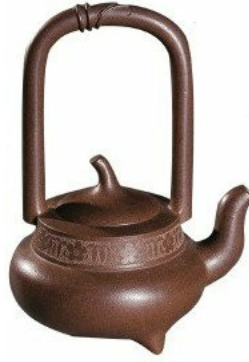


图11.9 南瓜提梁壶（高海庚设计，周桂珍作）



图11.10 凝璧（吕尧臣作）

### 11.2.2 玻璃工艺

玻璃器又称“料器”，是自明清便普遍使用的一种工艺制作材料，早期料器多为彩球、碗瓶、尊盏等生活用品，精美独特。清末后期，山东博山料器艺人、北京内画鼻烟壶画匠，开始在料器鼻烟壶内画图案，赢得人们喜爱，因此清末民初料器鼻烟壶风行一时，并流入海外，不少欧美艺术品收藏家都有集藏中国料器鼻烟壶。内画壶是用自制的小笔在口小如豆的方寸瓶内反手作画，将大画之精神凝于方寸之间，内画料器晶莹剔透精妙绝伦，内画料器工艺品包括鼻烟壶（图11.11）、琉璃球、内画瓶等。近年来又有许多新开发品种，如内画笔筒、内画烟灰缸、内画名片盒等。因内画创作十分艰辛，一百多年来，这门艺术仍为我国所独有。从事此项工作并有一定水平的内画家，历史潮流百年来尚不足一百人。



图11.11 内画鼻烟壶

磨砂玻璃是改革开放后新兴的一个玻璃工艺品种，是用机械喷砂方法对玻璃表面进行加工之后再加工工艺处理，使其产生不同效果，常见效果有平板磨砂、浮雕、彩绘等。磨砂工艺玻璃广泛应用于门、窗、屏风装饰板（图11.12）、家具、灯饰、标语广告等，以其强烈的现代气息受到人们的喜爱。



图11.12 彩绘磨砂玻璃

玻璃工艺在当代主要用于日常生活用具与建筑装饰，如杯、瓶、罐、灯具、卫浴器具等，玻璃工艺的发展让人们的生活流光溢彩。

### 11.2.3 织绣工艺

19世纪末，大量现代纺织技术进入中国沿海地区，洋布洋纱的冲击致使许多手工纺织业者破产，传统纺织技术遭遇前所未有的生存危机，中国“丝绸大国”的盛景不复存在。

20世纪上半叶，中国社会一直处于动荡中，所有生产都遭到严重破坏，纺织业也未能幸免，抗战期间，江南的丝织业也趋于衰落。

新中国成立后，传统的锦、绸、缎、纱、罗、绫等丝织技术得到恢复与发展，棉纺织业蓬勃兴起，一些产棉地区纷纷建立了纺织厂，引进现代纺织设备，生产了大量的棉毛、麻丝布等产品，改革开放之后，又出现了大量的化纤及混纺产品，大大丰富了中国纺织品的种类。

随着丝织业的发展，刺绣工艺得到快速发展，在各地传统刺绣的基础上形成了“四大名绣”，分别为苏绣、湘绣、粤绣、蜀绣，此外顾绣、汴绣、京绣、汉绣也各具特色。在刺绣工艺方面，解放后刺绣艺人们创造了“双面绣”、“双面异色绣”、“双面三异绣”，成为刺绣园中一朵新的奇葩。

#### 1. 苏绣

苏绣以秀丽、典雅、精细著称，它是从传统顾绣发展而来的。其发源地在苏州吴县一带，现已遍衍江苏省的南通、无锡、常州、扬州、宿迁、东台等地。苏绣在宋代已具相当规模，明代时逐步形成自己独特的风格，清代进入全盛时期，当时的皇室绣品，多出自苏绣艺人之手；特别是到了清末民初，在西学东渐过程中，苏绣也出现了创新的苗头。光绪年间，技艺精湛的刺绣艺术家沈云芝闻名苏州绣坛，她融合西画肖神仿真的特点于刺绣之中，新创了“仿真绣”。光绪三十年（公元1904年）慈禧太后七十寿辰，沈云芝绣了佛

像等八幅作品祝寿。慈禧倍加赞赏，书写“寿”、“福”两字，分赐给沈云芝和她的丈夫余觉。从此沈云芝即改名沈寿，嗣后她的作品《意大利皇后爱丽娜像》，曾作为国家礼品赠送给意大利，轰动了意国朝野；作品《耶稣像》1915年在美国的“巴拿马—太平洋国际博览会”上获一等奖，售价高达一万三千美元；作品《美国女优倍克像》赴美展出时，其盛况空前。沈寿的“仿真绣”传誉中外，开拓了苏绣史上崭新的一页。在她的倡导下，江苏的苏州、南通、丹阳、无锡、常熟等地分别举办了刺绣传习所、绣工科、绣工会等。她曾先后到苏州、北京、天津、南通等地课徒传艺，培养了一代新人。其时著名艺人还有华璪、王守明、唐义真、李佩馥（音同“孚”）、蔡群秀、张应秀、金静芬……她们的作品先后在“意大利都朗万国博览会”（1911年）、“巴拿马—太平洋国际博览会”（1915年）和“比利时万国博览会”（1930年）上获奖，为中华民族传统工艺在国际上赢得了荣誉。

20世纪30年代初，丹阳正则女子职中绣工科主任杨守玉，始创了纵横交叉、长短不一、分层重叠的“乱针绣”（图11.13），丰富与提高了苏绣艺术的表现能力。乱针绣是在传统刺绣的基础上，根据西画笔触，运用透视等原理，运针纵横交错：她把传统刺绣“排比其针，密接其线”的方法创造成以长短参差的直斜、横斜线条交叉，分层掺色的技艺，从而绣出人物、风景、静物、动物。乱针的出现，是对我国几千年传统刺绣的重大突破，是将西洋绘画与中国刺绣融为一体的创举，开辟了向更高美术层次迈进的广阔前景。

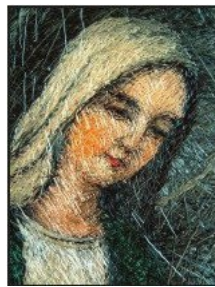


图11.13 乱针绣圣母像

自20世纪50年代以来，苏绣艺人创作开拓了新的广阔天地。江苏各地先后建立了刺绣研究机构或工厂，使刺绣艺人安心专致研究和创新。对失传的技艺进行了挖掘、总结、提高、发展，使古老的苏绣艺术重放异彩。苏绣艺人们运用各种针法、色线、面料，把大自然的瑰丽景色和花、鸟、虫、鱼、人物肖像绣入佳作。欣赏品内容涉及国画、油画、装饰画等，实用品涉及服饰、手帕、围巾、贺卡等。这些作品经过她们运以精心，施以妙针，蔚为大观，载誉中外。

苏绣的技巧特点可概括为“平、光、齐、匀、和、顺、细、密”八个字。其针法有几十种，常用的有齐针、抢针、套针、网绣、纱绣等，多以套针为主，绣线套接不露针迹。随着技术的发展，苏绣的品种也在不断增加，不仅有“单面绣”、“双面绣”，还有装饰味浓郁的“彩锦绣”、以头发作为用线的“发绣”、手掌大的观音内绣有七百八十字的“精微绣”、点状组成画面的“打籽绣”，以及近几年新创的“双面异色绣”、“双面三异绣”（异色、异样、异针法）。

如今的苏绣园中百花齐放，蓓蕾盛开（图11.14）。驰名中外的苏绣艺术，作为国家礼品和展览品，先后有数十次作为馈赠国家元首的礼品。



图11.14 现代苏绣

## 2. 湘绣

湘绣是以湖南长沙为中心的刺绣品的总称。它是在湖南民间刺绣的基础上，汲取了苏绣和粤绣的优点而发展起来的。湘绣艺术主要表现为形象生动、逼真，质感强烈，浓郁、奔放、明朗、写实等风格特点。

湘绣常以中国画为蓝本，“以针代笔”，“以线晕色”，在刻意追求画稿原貌的基础上，进行艺术再创造。故其独特技艺，尽在“施针用线”之中。湘绣针法多样，以掺针为主，除了掺针外，还有游针、毛针、平针、网针、打籽针、交叉针等70多种。艺人们十分强调“应物施针”即根据不同的题材和对象，灵活地运用各种针法和线色，为表现猛虎皮毛的质感，湘绣艺人在毛针的基础上创造了鬃毛针。此外，又以擅长表现眼睛的旋针等针法着力刻画老虎的眼睛，通过眼睛丝光的反射，无论站在什么位置，似乎都能感到它那虎视眈眈、咄咄逼人的眼神。民间有“苏猫、湘虎”之说，湘绣狮虎毛纹刚健直竖，眼球有神，几可乱真（图11.15）。今已发展到有异形异面的双面绣。



图11.15 湘绣 虎

传统湘绣的用线极有特点，丝线经过荚仁液蒸发处理后再裹竹纸拭擦，使丝绒光洁平整不易起毛，便于刺绣操作。还有织花线，每根线染色都有深浅变化，绣后出现自然晕染效果。湘绣的劈丝技术极为精细，湘绣绣工劈线，是一种特殊技能，湘绣的匀薄细腻与这一技能的日益进步分不开。以手指劈线，可劈至2开、4开、8开、16开等，细若毫发。线劈开后，千丝万缕，分辨不出差别，但绣上质地，求得对比统一，突出主题，达到明暗的自然变化，阴阳浑然一体。湖南俗称这种极为工细的绣品为“羊毛细绣”。

湘绣是以硬缎、交织软缎、透明玻璃纱、尼龙等为原料绣制的精细工艺品，绣品既有名贵的欣赏艺术品，也有美观实用的日用品，主要品种有条屏、画片、被面、枕套、床罩、靠垫、桌布、手帕及各种绣衣等。湘绣以着色富于层次、绣品若画为特点。曾在巴拿马、芝加哥等世界博览会上获奖。

### 3. 粤绣

粤绣，又称广绣，中国名绣之一，是产于广东地区的刺绣品。据传创始于少数民族，明中后期形成特色。国内以北京故宫博物院藏品最多。它以布局满、图案繁茂、场面热烈、用色富丽、对比强烈、大红大绿而著称。其最大的特点就是布局满，往往少有空隙，即使有空隙，也要用山水草地树根等补充，显得热闹而紧凑。粤绣的另一个独特现象，就是绣工多为男工，和其他地区绣工均为女子不同，在绣制大件时，绣工常是手拿长针站着施绣。



粤绣构图丰满，繁而不乱；图案工整，富于夸张；色彩艳丽，对比强烈；针法多样，善于变化。粤绣运用“水路”的独特技法，使绣出的图案层次分明，和谐统一。“水路”即在每一相邻近的刺绣面积之间，在起针和落针点之间留出约0.5毫米的等距离，从而在绣面形成空白的线条。例如，在花卉的每朵花瓣、鸟禽的鸟羽之间，都留有一条清晰而均齐的“水路”，使形象更加醒目。

粤绣用线多样，除丝线、绒线外，也用孔雀毛捻缕作线，或用马尾缠绒作线。针法十分丰富，把针线起落、用力轻重、丝理走向、排列疏密、丝结卷曲形态等因素都用来强化图像的表现力。粤绣最主要的针法，有洒插针（撒和针）、套针、施毛针。常用织金缎或钉金绣法衬地。粤绣自清中期以来，分为绒绣、线绣、钉金绣、金绒绣等四种类型，其中尤以加衬浮垫的钉金绣最著名。起初钉金绣只加衬薄浮垫，后来变成衬厚浮垫，使花纹呈浮雕效果，多用于绣制戏衣和舞台铺陈用品及寺院铺陈用品。钉金绣针法复杂、繁多，其中以潮州的金银线垫绣最为突出。金银线垫绣是在绣面上，按照形象中需要隆起的部分，用较粗的丝线或棉线一层层地叠绣至一定的高度，并做到外表匀滑、整齐，然后在其上施绣；或以棉絮作垫底，在面层以丝线满铺绣制，然后在面层上施绣；或以棉絮作垫底，覆盖以丝绸，并将丝绸周围钉牢，然后在上层施绣。潮州刺绣“九龙屏风”，画面上为九条动态不同的蛟龙腾空飞舞，又以旭日、海水、祥云相连，组成九龙闹海，旭日东升，霞光万道的壮丽场面。绣品采用了金银线垫绣的技法，龙头、龙身下铺垫棉絮，高出绣面2~3厘米，充分表现了蛟龙丰满的肌肉、善舞的躯体及闪闪发光的鳞片，富于质感和立体感（图11.16）。金绒绣以潮州最有名，绒绣以广州最有名。



图11.16 潮绣钉金绣九龙图圆屏（局部）

粤绣题材广泛，其中以龙、凤、牡丹、百鸟朝凤、南国佳果（如荔枝）、孔雀、鹦鹉、博古（仿古器皿）等传统题材为主。绣品品种丰富，有被面、枕套、床楣、披巾、头巾、台帷、绣服、鞋帽、戏衣等，也有镜屏、挂幢。

#### 4. 蜀绣

蜀绣以生动、自然、清秀、淡雅著称。

起源于川西民间的蜀绣，由于受地理环境、风俗习惯、文化艺术等方面的影响，经过长期的不断发展，逐渐形成了严谨细腻、光亮平整、构图疏朗、浑厚圆润、色彩明快的独特风格。

蜀绣的技艺特点有：线法平顺光亮、针脚整齐、施针严谨、掺色柔和、车拧自如、劲气生动、虚实得体，任何一件蜀绣都淋漓地展示了这些独到的技艺。据统计，蜀绣的针法有十二大类，一百二十二种。常用的针法有晕针、铺针、滚针、截针、掺针、沙针、盖针等。蜀绣常用晕针来表现绣物的质感，体现绣物的光、色、形，把绣物绣得惟妙惟肖。如鲤鱼的灵动（图11.17）、金丝猴的敏捷、人物的秀美、山川的壮丽、花鸟的多姿、熊猫的憨态等。



图11.17 蜀绣芙蓉鲤鱼

蜀绣绣法灵活，适应力强。一般绣品都以软缎、彩丝为主要原料，刺绣技法甚为独特，至少有百种以上精巧的针法绣技，如五彩缤纷的衣锦纹满绣、绣画合一的线条绣、精巧的双面绣和晕针、纱针、点针、覆盖针等都是十分独特而精湛的技法。并根据绣物的需要，制作程序、配色、用线各不相同。

蜀绣遍布四川民间，20世纪70年代末川西农村几乎是“家家女红，户户针工”，人数达四五千之多，相当于刺绣工厂在职职工的15倍。她们除刺绣被面、枕套、头巾、手巾、衬衣、桌布等几十个品种外，还积极生产外贸出口的生纺绣片、绣屏等。绣品仍保持浓厚的地方特色。

## 5. 汴绣

开封汴绣是新中国成立后在继承古宋绣的基础上发展起来的。初期，绣品主要以刺绣日用品和刺绣欣赏品为主。1954年冬成立了由7人组成的汴绣合作组。1958年第一家汴绣国有企业——开封汴绣厂正式成立。通过对河南民间刺绣及宋绣工艺的挖掘、搜集、整理、研究，同时向苏绣、湘绣的学习借鉴使汴绣在继承宋绣的基础有所发展，技巧和艺术效果都达到了新的水平。20世纪80年代后期开封工艺美术研究所、开封工艺美术公司的成立宣告了汴绣开始了真正意义上的市场竞争。

汴绣的内容在北宋时期已与书画结合，有书法、山水、花鸟、楼阁、人物等题材；新中国成立后，汴绣继承并发展了宋代闺绣画的优秀传统，尤其善于绣制古代名作、历史长卷作品。代表作品有《清明上河图》、《五牛图》等。在形成独特的传统和艺术风格的过程中，针法的发展和动用起了显著作用。汴绣针法在继承传统针法基础上，学习借鉴苏绣、湘绣针法，创新针法十余种，如蒙针绣、悠针绣、云针绣、双合针绣、羊毛绣、席篾绣、包针绣、锁边绣、麦子绣、接针绣等。

### 11.2.4 髹漆工艺

髹漆工艺主要分为漆器和漆画两种。北京、福建、江苏、四川、广东、山西、贵州等地是我国主要的髹漆工艺品产地，各地的漆器漆画都有着独特的工艺特点和艺术特色。

#### 1. 漆器

北京漆器主要有雕漆和金漆镶嵌两种。雕漆又以“剔红”为主，雕工精细，造型古雅（图11.18）。近代北京雕漆曾一度衰落，1951年，人民政府把老雕漆艺人组织起来，恢复生产，使北京雕漆产品的数量、质量、品种等都迅速达到新的历史水平。在造型上，不仅继承了前代器皿屏类和家具类的传统，还有所改进，而且新创了仿青铜器、立体动物和古代建筑三个造型样式，是历代雕漆所未有的。在工艺技法上，除了进一步丰富了传统平雕技艺外，工艺美术家杜柄臣还创造了深浮雕、镂雕技法，使雕漆工艺品的层次更加丰富；发展了与象牙、玉石、金银丝镶嵌相结合的产品，使产品更加多姿多彩。



图11.18 北京漆雕手镯

福建省福州市的脱胎漆闻名天下。脱胎的制作工艺先要以木、泥或石膏做出产品模型，在模型上用漆将复布或绸料裱上，然后敷漆、脱胎、经加工乃成。新中国成立后，“建漆”脱胎工艺经历了六次改进，由原来的一模一用而改为一模多用，大大提高了制作效率。

江苏扬州、苏州历史上都盛产漆器，苏州擅长雕漆，扬州则以螺钿镶嵌为主。新中国成立后扬州漆器既继承和发展了平磨螺钿、骨石、百宝镶嵌等品种，又对失传一百多年的点螺漆器进行了发掘恢复。

另外四川城口漆、广东漆器、山西漆器、甘肃和贵州漆器也都各具特色。

## 2. 漆画

漆画是我国古代传统的艺术珍品，它是以天然漆为主要材料的绘画，除漆之外，还有金、银、铅、锡以及蛋壳、贝壳、石片、木片等。入漆颜料除银朱之外，还有石黄、钛白、钛青蓝、钛青绿等。漆画的技法丰富多彩。依据其技法不同，漆画又可分成刻漆、堆漆、雕漆、嵌漆、彩绘、磨漆等不同品种。漆画有绘画和工艺的双重性。世界上把漆艺推向绘画领域的只有中国和越南两个国家。开启漆画独立之先河的是越南，事实上，越南也是一个有着漆艺传统的国家。1928年前后，当时的学生在学习油画技法时，用他们所掌握的漆艺技术进行了创造性尝试，用漆彩取代油画颜料，从而迈开了现代漆画的第一步。到了20世纪30年代，由于一些油画家的参与和漆艺艺人的协助，使漆画作为一种独立的艺术，在语言的独立性和表现力方面大大提高，出现了大批热衷漆画创作的画家，并逐渐扩大其影响。1962年越南磨漆画在我国的展出，极大地震动了作为漆艺故乡的中国，于是开始了中国现代漆画的艰难探索。随之而来的一系列漆画作品参展和举办漆画的展览，标志着中国漆画的独立。特别是1984年，中国现代漆画较大规模地参加“第六届全国美展”，标志了漆画作为独立画种在中国画坛的成熟（图11.19）。



图11.19 漆画《渔舟飘至》（汤志义作）

现在福建、江西、北京、天津、四川、广东、扬州、贵州等地均有漆画创作，各具特色。福建漆画在新中国成立以后有新的发展，能够运用天然漆和各种色漆及辅饰材料，进行描金、彩绘、晕金、填彩、镶嵌、刻漆、堆古针刻、宝砂闪光等各种装饰。多年来制成的漆器大屏风、大壁画，在北京人民大会堂以及北京、广州等地的宾馆、饭店陈设，受到各方的好评。天津市工艺美术研究所人员创制的铝版漆画，既保持了我国漆器深沉古朴的传统特点，又显示了一种瑰丽多彩、韵味无穷的艺术效果。

### 11.2.5 雕刻工艺

清末以来，雕刻工艺生产因国衰民穷，市场狭窄而惨淡零落，此时的雕刻工艺品主要是模仿古代作品，制

作技巧日渐衰劣，但也有个别门类略有发展。北京潘秉衡曾于20世纪30年代在薄胎玉器制作上取得很高的成就，恢复和发展了在玉器上压金银丝镶嵌宝石的技艺；广州翁昭制作的26层象牙球，轰动1915年的巴拿马博览会，并获金奖；浙江朱子常曾对黄洋木雕施行改革，使之由附属装饰发展成颇有销路的艺术欣赏品，巴拿马博览会对他的奖誉，曾带动了黄洋木雕生产的发展。进入20世纪50年代以后，雕刻工艺作为民族文化遗产和国际文化经济交流的有效形式，受到政府的重视和扶持，一些濒临灭绝的技艺和品种在艺人们的努力下又获涌现。

1972年，全国工艺美术展览会上展出的一件玛瑙器——琼花玉液，是我国著名辽宁锦州水胆玛瑙工艺品的首次问世。

新中国成立后，石雕方面也有较大发展，其中青田石雕（图11.20）和寿山石雕（图11.21）成绩尤著，“青田有奇石，寿山足比肩，匪独美如玉，五彩竞相宣。”这是1974年郭沫若参观青田石雕时写下的赞诗。浙江青田县以“石雕之乡”闻名于世，青田石色泽光滑，石质细腻，色彩丰富，艺人们利用其俏色因材施艺，运用镂雕、圆雕等技法，雕成山水、花卉、人物、动物以及文房用具、图章等，最著名的是已故优秀艺人张仕宽的“葡萄山”和工艺美术家林如奎的“高粱”都是脍炙人口的青田石代表作品。产于福建省福州市的寿山石雕，以田黄石最上品，田黄石刻主要采用不破形的“薄意”技法，使其身价如玉。



图11.20 青田石雕



图11.21 寿山石雕

### 11.2.6 木作工艺

木作工艺主要指传统家具。20世纪20年代至40年代较有影响的传统家具有苏州的红木家具、北京的京式家具、广东的广式家具、浙江宁波的骨嵌家具和山东潍坊的嵌银丝家具。辛亥革命后苏州红木作曾一度兴盛，抗战期间则趋清淡，战后仿西式家具生产略有回升。进入50年代以后，传统家具又全面恢复了生产。80年代后，现代家具进入人们的生活，对传统家具形成较大的冲击，使传统家具业开始探索和寻求适应现代生活需求的途径。现代家具较多地汲取一些外来的设计理念，如沙发组合家具等舒适、实用、美观且充满现代气息的家具产品，满足了人们新时代生活中新的需求。

### 11.2.7 金属工艺

金属工艺主要包括景泰蓝、花丝和铁画等。

景泰蓝是北京的传统工艺名品，它是元代从阿拉伯传入我国，至清乾隆时技巧达到极盛时期，为宫廷艺术的主要品种，清政府垮台后开始走向商品化。20世纪20年代，北京民间从事景泰蓝生产和经营的行业甚为兴盛，新中国成立后有了很大发展，品种规格达到一千多种，行销世界四十多个国家和地区，产品除了

传统的瓶、壶、炉、鼎外，新增了各式盘、罐、盒、烟具、灯具、茶具、桌、凳、屏风、项链、手镯、洗子等日用工艺品。进入21世纪后，景泰蓝在造型与图案装饰上被注入新的审美理念，老品种焕发新生机。

花丝镶嵌工艺比较复杂，是以金银片按预想造型成型，在上面錾或镀出图案花纹，再经烧焊、涂釉、镀金银、嵌宝等工序而成（图11.22）。北京和四川成都是花丝工艺品的主要产地，陈列在北京人民大会堂四川厅的“丹凤朝阳”、“孔雀开屏”大挂盘和“松鹤”大花瓶就是优秀的花丝工艺品。



图11.22 花丝菠萝

铁画又名“铁花”，安徽芜湖著名传统工艺美术品。相传系明末清初安徽芜湖铁匠汤鹏所创造，以后逐渐流传到北京和山东等地。铁画是用铁铸成线条，再焊接而成的一种工艺美术作品。铁画工艺综合了古代金银空花的焊接技术，汲取了剪纸、木刻、砖雕的长处，融合了国画的笔意和章法，画面明暗对比鲜明，立体感强，在古代工艺美术品中独树一帜。

铁画有国画黑白相间的风韵美，也有西画层次分明的立体美。铁画的题材有人物、山水、花鸟等，凡能在纸上画出来的，铁画均可一展其风韵。形式有立体和半立体的。铁画的品种分为三类：一类为尺幅小景，多以松、梅、兰、竹、菊、鹰等为题材，这类铁画衬板镶框，挂于粉墙之上，更显端庄醒目；第二类为灯彩，一般由4~6幅铁画组成，内糊以纸或素绢，中燃银烛，光彩夺目，动人神魄；第三类为屏风，多为山水风景，古朴典雅，蔚为壮观。

## 11.3 民间工艺

工艺美术在其发展过程中呈现出两条明显的脉络，一条是供文人士大夫雅玩的工艺美术，它突出体现了文人士大夫的学养与审美理念，如玉雕、官瓷、景泰蓝等；另一条民间工艺美术，它贴近普通百姓生活，反映劳动人民的信念与信仰，如年画、剪纸、编织、泥塑面塑、风筝花灯、皮影等。

### 11.3.1 年画

年画，就是与年俗有关的版画，是我国独特的艺术门类，具有淳朴、健康的民间特色和深厚的乡土气息。年画在我国有悠久的历史，汉唐时就在民间流行，至清代，全国各地几乎都有作坊，近代逐渐衰落，新中国成立以后，年画在传统的基础上又有所发展。

年画的种类大致可分为版画、刻纸、纸绘三种。

版画是以木刻图案印刷，再按图上色而成。这一类年画以天津的杨柳青、山东潍县的杨家埠、河南的朱仙镇、苏州的桃花坞、河北的武强及广东的佛山镇最为著名。年画的特色因地制宜，但是它们的用色活泼大胆、含义吉祥却是一致的。刻纸是用刻刀在纸上雕镂图案，画面的设计构思奇巧，雕工细腻，可传达出极生动的姿态。纸绘的年画内容以神像为主，神荼、郁垒、钟馗、财神、天官赐福等，都是很受欢迎的题材。

#### 1. 天津杨柳青木版年画

天津杨柳青木版年画是中国著名的传统年画之一，不仅历史悠久（公元16世纪末至17世纪初），而且具有鲜明的地方特色，深为广大人民群众所喜闻乐见。其取材内容极为广泛，诸如历史故事、神话传奇、戏曲

人物、世俗风情以及山水花鸟等，特别是那些与人民生活密切关联的题材，例如《庄稼忙》、《庆赏元宵》、《秋江晚渡》、《携壹南村访旧识》、《新年多吉庆，合家乐安然》、《渔妇》，以及带有时事新闻性质的《女子求学》、《文明娶亲》、《抢当铺》等，不仅富有艺术欣赏性，而且具有珍贵的史料研究价值（图11.23）。以这些优秀作品为代表的现实主义和浪漫主义相结合的优良传统，形成杨柳青年画艺术的主流，一直延续发展至今。

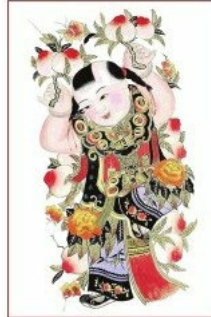


图11.23 天津杨柳青木版年画《庆赏元宵》

杨柳青年画的艺术特点是多方面的，形成其艺术特点的条件也是多方面的，其中较为明显突出的则是表现在制作上。杨柳青年画的制作程序大致是：创稿、分版、刻版、套印、彩绘、装裱。前期工序与其他木版年画大致相同，都是依据画稿刻版套印；而杨柳青年画的后期制作，却是花费较多的工序于手工彩绘，把版画的刀法版味与绘画的笔触色调巧妙地融为一体，使两种艺术相得益彰。而且还由于彩绘艺人的表现手法不同，同样一幅杨柳青年画坯子（未经彩绘处理的墨线或套版的半成品），可以分别画成精描细绘的“细活”和豪放粗犷的“粗活”，艺术风格迥然，各具艺术价值（图11.24）。

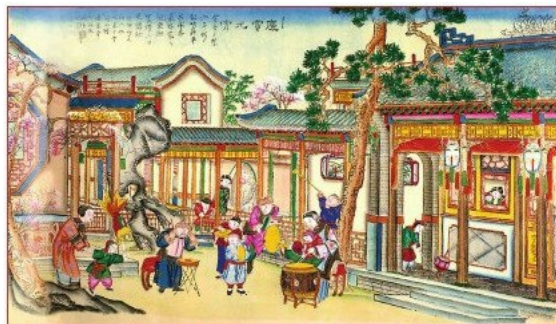


图11.24 天津杨柳青木版年画

## 2. 苏州桃花坞木版年画

桃花坞木版年画是中国江南主要的民间木版年画，因产地在苏州城北桃花坞而得名。桃花坞年画采用木版套印，长期以来一直运用比较简单的手工方式从事生产，色彩上用红、黄、绿、黑、蓝五种颜色。在无数雕版和印刷工人的精心制作下，苏州年画不仅色彩绚丽夺目，而且构图精巧，形象突出，主次分明，富于装饰性，形成一种优美清秀、严密工整的民族艺术的独特风格。桃花坞木刻品种很多，大致可分为门画、农事画、儿童画、美女画、装饰图案画、历史故事画和神话传说画等（图11.25）；以门画、中堂、条屏为主要形式，主要表现吉祥喜庆、民俗生活、戏文故事、花鸟蔬果和驱鬼避邪等民间传统审美内容。民间画坛称之为“姑苏版”。桃花坞木版年画的画、刻、印分为三大谱系，在长期的创作、生产实践中，身怀绝技的老艺人摸索出了独特的经验，形成了一整套特殊的工艺制作程序。



图11.25 苏州桃花坞木版年画《老鼠嫁女》

鸦片战争以后，帝国主义侵入我国，胶版、石版和铜版等印刷技术有了发展，所谓“月份牌”派的年画，倾销城乡，桃花坞年画大受威胁，开始衰落。为了生存，各年画铺开始将销售重点转向农村。作品的题材除了原有的以外，增加了不少反映农村生活及与农事有关的内容。在画面上，对形象多采用富有装饰性的夸张手法来处理，线条简练刚挺，尤其是在色彩的运用上，以成块的大红、桃红、黄、绿、紫（或蓝，一般的是用紫不用蓝，用蓝不用紫）和淡墨组成基本色调，使画面更为鲜艳明快，丰满热闹，富有装饰美和节奏感。其艺术风格在气质上与劳动者更为贴近，受到广大农民的欢迎（图11.26）。

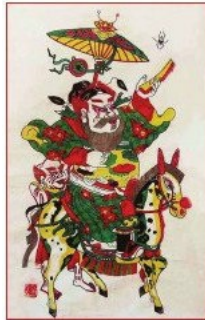


图11.26 苏州桃花坞木版年画《钟馗》

太平天国末年，清兵围攻苏州，桃花坞木版年画生产受到了严重的破坏，濒于人亡艺绝的境地，此后一直萎靡不振。直到新中国成立，才得以迅速恢复，迎来了新的春天。20世纪50年代初期，由苏州市文联对桃花坞木版年画的情况进行了调查研究，并组织艺人恢复生产。后又配备专业画师，招收徒工，成立“苏州桃花坞木版年画社”，在整旧创新方面，取得了很大进展。

桃花坞木版年画的特点是：以木版雕刻，用一版一色传统水印法印刷；构图丰满，色彩明快，富有装饰性；多用民间故事、吉祥喜庆、神像、戏文、时事为题材，以象征、寓意、夸张手法，来表达人们美好的愿望。

### 3.山东潍坊杨家埠木版年画

杨家埠木版年画同天津杨柳青、苏州桃花坞并称中国民间三大木版年画，始于明代，兴于清代，重喜庆、浓彩、实用，多反映理想、风俗和日常生活，构图完整匀称，造型精壮朴实，线条简练流畅。根据农民点缀生活环境的实际需要，主要有大门画、房门画、福字灯、美人条、站童、爬童、月光等，具有浓厚的民间风味、乡土气息和节日氛围。

杨家埠年画体裁广泛，想象丰富，重用原色，线条粗犷，风格淳朴。杨家埠木版年画，表现内容丰富多样，有神像类、门神类、美人条、金童子、山水花鸟、戏剧人物、神话，有反映民间生活、针砭时弊之作，但喜庆吉祥是杨家埠年画的主题。诸如吉祥如意、欢乐新年、恭喜发财、富贵荣华等，像亲人的祝福、似好友的问候，构成了农民新春祥和欢乐，祈盼富贵平安的特点。杨家埠年画主要内容包括六大类，即过新年、结婚、农忙等风俗类；年年发财、金玉满堂等大吉大利类；门神、财神、寿星、灶王等招福辟邪类；包公上任、三顾茅庐、八仙过海等传说典故类；打拳卖艺、升官图等娱乐讽刺类；三阳开泰、开市

大吉、四季花鸟等瑞兽祥禽花卉风景类。

杨家埠年画的制作工艺也别具特色。纯手工制作，艺人首先用柳枝木炭条、香灰作画，名为“朽稿”，在朽稿基础上再完成正稿，描木版上供雕刻，分别雕出线版和色版。再经过调色、夹纸、兑版、处理跑色等，手工印刷。年画印出来后，还要再手工进行简单描绘，以使年画显得自然生动（图11.27）。



图11.27 山东潍坊杨家埠木版年画

#### 4.河南朱仙镇木版年画

朱仙镇木版年画有五大特点：①线条精犷，粗细相间；②形象夸张，头大身小；③构图饱满，左右对称；④色彩艳丽，对比强烈；⑤门神神码多，严肃端庄。朱仙镇年画可分为两大类，一类是神祇画，如灶君神、天地神等；另一类是门神画，门神中以秦琼、尉迟敬德两位武将为主（图11.28）。除此之外，还有各种文武门神。文门神有五子、九莲灯，常是戏曲中的忠臣义士和各类英雄好汉。不同人的房门常贴不同内容的门神：已婚子女辈房门贴“天佩送子”、“连生子”；中年人房门贴“加官进禄”、“步步连升”；老年人房门贴“松鹤延年”和“寿星”之类；少年儿童居室房门贴“刘海戏金蟾”等。



图11.28 朱仙镇木版年画

#### 5.河北武强木版年画

武强木版年画是用杜木或梨木刻版，采用黑、红、绿、黄、紫、粉几套色印的木版画。手工拓印，绘、刻、印紧密结合，古朴而精美。其构图饱满，线条精放，色彩强烈，装饰独特。画面结构紧凑，主题突出，人物场景简练。刻版以阳刻为主，稳健、流畅。运用黑白对比手法，不失其古朴、雅拙的风格。色彩多用原色，单纯强烈而又和谐，形成了喜气洋洋的节日气氛（图11.29）。



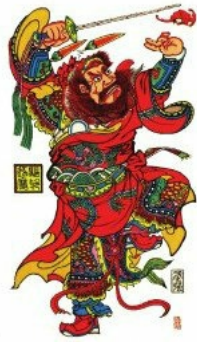


图11.29 河北武强木版年画

武强年画以独特的艺术风格、丰富的艺术形式、广泛的题材深受广大群众喜爱，在我国农村广为流传。1993年12月，文化部正式命名武强为“国家民间艺术木版年画之乡”。

### 11.3.2 剪纸

剪纸是我国传统的民间艺术，根据出土文物证明，早在纸发明之前（商代至汉代之间），就有金、银、铜、箔镂刻的类似剪纸形式的作品，唐代扬州已有剪纸迎春的风俗。剪纸发展至近代，分化出四种用途：①用于装饰、点缀于门窗、墙壁、房柱、镜子、灯和灯笼上，称作窗花、门花、墙花、灯花；②用作礼品点缀之用，叫做喜花，如福建莆田的礼品花；③作绣花或喷漆的样本，叫饰花、鞋花等；④用作祭祀祖先和神仙所用供品的装饰物，即祭祀剪纸。剪纸技法主要有剪纸和刻纸两种，在表现形式上有单色和彩色两种，在表现内容上则有人物、动物、花卉、历史故事等，无不反映了劳动人民观察和关注的主要内容，体现了时代的审美信念与地域的审美特色。

剪纸因材料单薄，多用满幅铺排匀称而物象互相串连的平面构图法，形象多富装饰性，避免大块黑白，用精致花纹点缀装饰主体人物。平面重叠铺陈的手法不仅形成浓烈的民族特色，并且扩大了画面的容量，提高了剪纸的表现力，绝大多数剪纸都并不追求严格写实，而是群众心目中的意象的表现。例如陕西剪纸的牛，把牛身上的漩毛做极度夸张而成为牛身上的装饰花纹，既增添了视觉的动感变化，又加强了形式美感。

我国剪纸地域分布极广，几乎全国各地都有，长期以来形成相对稳定的地域特色。大体说来可分三派。

#### 1. 北方派

以山东、山西（图11.30）、河北为代表的“北方派”。其风格以粗犷、雄壮、简练、淳朴为主。如陕北剪纸（图11.31），有些剪纸继承汉代画像石风格，外轮廓极其简练、饱满。

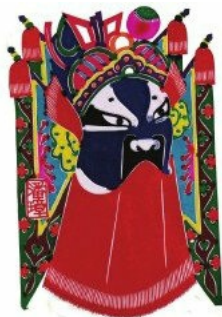


图11.30 山西剪纸



图11.31 陕北剪纸

## 2.江浙派

以扬州浙江为代表的“江浙派”。其风格以细腻婉约为主，浙江戏曲窗花擅取戏中典型的场面情节，充分体现人物的身段之美，剪纸造型讲究大影像廓，而影像之中剪出细细的阴线，恰到好处地使形象结构与画面的节奏都添成色（图11.32）。



图11.32 浙江剪纸

## 3.南方派

以广东、福建为代表的“南方派”。既有纤巧秀逸，又有浑厚苍劲的表现手法，使南方派独具特点。“南方派”中又以佛山剪纸久负盛名，佛山剪纸按其制作原料和手法分别有铜衬、纸衬、铜写、银写、木刻套印、铜凿、纯色等几大类，其利用本地特产的铜箔，采用剪、刻、凿等技法，套衬各种色纸和绘印上各种图案，形成色彩强烈、金碧辉煌、富有南方特色的剪纸（图11.33）。

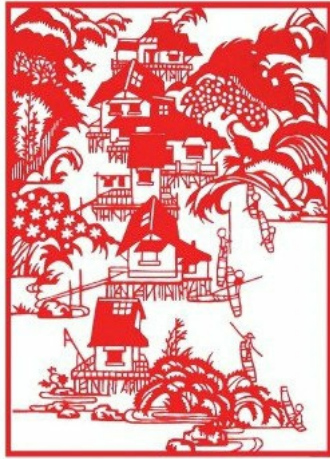


图11.33 佛山剪纸

作为民间工艺的剪纸，在新中国成立后也同其他传统工艺一样受到党和政府的重视。1955年，扬州成立了民间工艺社（现为扬州工艺厂），把民间流散的艺人组织起来，并安排了良好的工作条件，大大激发了他们的创作热情。这一时期涌现出一批著名的剪纸艺人如张永寿、蒋在谱、李尧宝、王子淦、伊德元等，剪纸工艺逐步发展成为一种产业，走出国门，走向世界。

### 11.3.3 风筝

风筝，又名纸鸢，是我国两千多年前的发明，它是科技与艺术的统一体。最初是用于军事的，后来逐渐演化成为一种民间娱乐性工艺品。

我国风筝制作工艺分布极其广泛，形式多种多样，形成百花齐放、异彩纷呈的局面，在此列举一些著名的风筝品种。

#### 1.北京沙燕风筝

北京沙燕风筝又称“京筝”或“扎燕”。京派风筝世家如金氏兄妹、“风筝哈”、“燕儿旺”等，均以扎制燕子风筝驰名。沙燕有肥形、瘦形和锥形之分，由于体型的差异，呈现出或壮硕或俏丽或稚气等不同神态。在彩绘上大致相似而又略有不同。有的在沙燕风筝上点缀牡丹、蝙蝠等吉祥图案，以寓意富贵和幸福（图11.34、图11.35）。



图11.34 凤凰风筝



图11.35 五龙瘦燕风筝

## 2.江苏南通风筝

江苏南通风筝以板鹞为当地风筝中的典型品种，有正方形、长方形及多角形等。如六角形板鹞就是一个长方形和一个正方形组合而成的二元基本框架的风筝。框架上粘贴皮纸或用细麻布缝制。一般是在白色底的方块中央涂成大红的圆圈，而其他边角涂成黑色，形成红、白、黑三色，对比鲜明；也有加贴大团花和云纹、回纹角花的，犹如五彩祥云，十分美丽。板鹞上常装有哨子、响铃，放上天，这些口哨、响铃便发出不同的高低音，像一支大型乐队在空中合奏，美妙动听（图11.36）。



图11.36 江苏南通板鹞风筝

## 3.山东潍坊风筝

山东潍坊风筝，历史悠久，工艺精湛，其种类有软翅、硬翅、串式、板子、桶子类等，经历代发展，形成了选材讲究、造型优美、扎糊精巧、形象生动、绘画艳丽、起飞灵活的风格。在潍坊风筝中，大龙筝别具特色。1990年夏，在意大利金风筝城贝尔比诺市每年一届的国际风筝节上，大龙风筝以总分第一夺魁（图11.37）。在潍坊建有风筝博物馆，收藏着大量风筝，被称作最大的是串式“龙头蜈蚣风筝”，长达300余米。从1984年开始，每年一度的潍坊国际风筝节已成为国际性的风筝盛会，正是“风筝传友谊，银线连四海”。

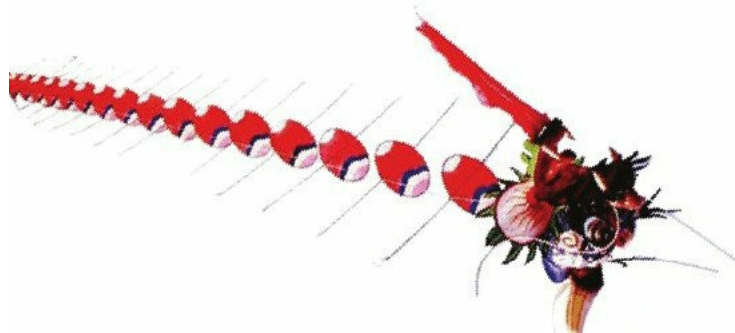


图11.37 山东潍坊大龙风筝

## 4.天津风筝

天津风筝，骨架匀整，画工精美，质地考究，驰名中外。天津风筝的创始人魏元泰于1872年生于天津，他研制出平板式、立体式、串式、折叠式、袖珍式等200余种风筝，具有形象优美、造型独特、结构合理、飞行平稳等优点（图11.38）。



图11.38 天津蝴蝶风筝

如今，天津风筝种类繁多，规格齐全，最大的长达百余米，最小的可装入信封，有的还采用折叠式，便于收藏和携带。尤其是天津的软翅风筝，运用软翅结构，不仅可以做成飞鸟或昆虫的翅膀，还能做成神仙身边飘浮的云，金鱼身边游动的鳍。在放飞技巧上，天津风筝也有很多“绝活”，如在主线上，由很多支线连着十几只甚至几十只“小燕子”，放起来绕着主线上下飞舞，独具情趣。

## 5. 广东阳江风筝

广东阳江风筝已有1300余年的历史，为南派风筝的代表之一。阳江风筝种类纷呈，其中“灵芝”风筝独具风采，这种风筝中间有一条长杆，下扎灵芝图案，初看起来像一个腰子形的拍子风筝，但它在飞行时又类似硬翅风筝，可形成一对稍向下弯的“膀兜”呈弧形翼剖面，飞行性能比一般的拍子风筝好很多。1990年，在第七届国际风筝会上，阳江市取材于民间传说《白蛇传》扎制而成的“灵芝”风筝，被评为“世界十绝”风筝之一。阳江市建有“南国风筝竞技场”，能令风筝爱好者一展身手。

### 11.3.4 灯彩

灯彩作为传统的民间艺术，也有两千多年的历史，主要在元宵节悬挂展示。

随着19世纪后半叶到20世纪上半叶的政局动荡战乱纷争而稀落，新中国成立后，各地的花灯活动有了恢复和发展，像北京的宫灯、天津的宝莲灯、上海的金龙戏珠灯、苏杭的琉璃花灯、广州的鸳鸯戏莲灯、东北的冰灯，都具有明显的地方特色和独特的艺术风格。

在众多花灯中，“走马灯”是精妙无比的代表作品（图11.39），走马灯是利用灯中烛火热推动灯罩而旋转的一种灯彩，在旋转的灯罩上饰以图案，则见图案周而复始地转动，图案多以人故事或动物为主。如唐僧师徒西天取经等，形象惟妙惟肖、生动有趣。



图11.39 走马灯

另一种最具民族特色的灯彩是龙灯。耍龙灯，也称舞龙灯或龙舞。在古人的心目中，龙具有呼风唤雨、消灾除疫的功能，而我国自古即以农业立国，风调雨顺对于生产生活具有极为重要的意义，所以古人极力希冀得到龙的庇佑，由此形成了在祭祀时舞龙和在元宵节舞龙灯的习俗（图11.40）。



图11.40 舞龙灯

### 11.3.5 皮影

皮影戏是让观众通过白色布幕观看一种平面偶人表演的灯影，以此来达到艺术效果的戏剧形式。而皮影戏中的平面偶人以及场面道具景物，通常是民间艺人用手工、刀雕彩绘而成的皮制品，故称为皮影。

皮影的艺术风格，在民族艺苑里也是独树一帜。它为了适应皮影戏的幕影表现形式，采取了抽象与写实相结合的手法，对人物及场面景物进行了大胆的平面化、艺术化、卡通化、戏曲化的综合处理。其脸谱与服饰造型生动而形象，夸张而幽默。或纯朴而粗犷，或细腻而浪漫。再加上雕功之流畅，着色之艳丽，通体剔透和四肢灵活的工艺制作效果，着实能使人赏心悦目，爱不释手。皮影人制品（简称影人）不只是用于皮影戏的演出，还可以置于窗前或白墙之上，作为室内艺术装饰。由于皮影造型古朴典雅，民族气息浓厚，既具有艺术欣赏性又有收藏价值，所以国内外很多博物馆、收藏家、艺术工作者和皮影爱好者都藏有中国皮影。在国际交往中，也常有国人以中国皮影为上等礼品赠与国际友人。皮影戏流传的地域极为广阔，最北到黑龙江省，最南到广东省，西部到青海省都有皮影戏，中原地区陕西（图11.41）有牛皮娃娃影，江浙有羊皮影，山西有纸窗影。有的省区还有不同流派，如河北省就有西派和东派之分，西派为北京影，又称蒲团影，东派为滦州影，也叫乐亭影或唐山影（图11.42）。



图11.41 陕西皮影



图11.42 河北皮影

### 11.3.6 泥塑

泥塑艺术是我国一种古老常见的民间艺术。它以泥土为原料，手工捏制成形。或素或彩，以人物、动物为主。几乎全国各地都有生产，其中著名的产地有北京、无锡惠山、天津“泥人张”、陕西凤翔、河北白沟、山东高密、河南浚县、河南淮阳。

天津“泥人张”彩塑是清道光年间发展起来的，自张明山先生首创，流传至今已有180年的历史。泥人张彩塑具有鲜明的现实主义艺术特色，能真实地刻画出人物性格、体态；追求解剖结构，夸张合理，取舍得当；用色敷彩，典雅秀丽。泥人张彩塑适于室内陈设，一般尺寸不大，约40厘米，可放在案头或架上（图11.43）。它所用的材料是含沙量低无杂质的纯净胶泥，经风化、打浆、过滤、脱水，加入棉絮反复砸揉而成的“熟泥”。经艺术家手工捏制成形，自然风干，再施以彩绘。



图11.43 天津泥人张作品

无锡彩塑相传已有400年的历史。经艺人世代艺术实践，创造出享誉世界的惠山泥人。惠山泥人品类丰富，分为粗货、细货两大类。粗货又称耍货，主要以吉祥祈福为题材，采用模具印坯，手工绘彩，其造型夸张，线条简拙，整体丰硕稚胖，彩绘用笔粗放，色彩对比强烈。主要供儿童玩耍（图11.44）。细货是以手捏为主塑造艺术形象。内容大多以戏剧题材为主，故称手捏戏文。也捏佛像和反映现实生活的作品。一件作品从脚捏起，从下到上，由里到外，分段组合，一气呵成。在彩绘上则以细腻的笔触，从头到脚，从人物表情到衣服褶裯作精致的描绘。手捏戏文再现了戏剧演出的典型场景，突出戏剧人物的瞬间神态，造型生动，色彩艳丽悦目，装饰精美，历久不衰，是人们家居的装饰品和送礼的佳品（图11.45）。



图11.44 无锡惠山泥人



图11.45 无锡惠山泥人

### 11.3.7 面塑

面塑又叫“捏面人儿”，是用面来塑造形象的一种捏塑工艺。原料是江米面和富强粉，掺以碳酸、蜂蜜、甘油等以防腐防裂，艺人们仅用一种小拨子、梳子、滚子和剪刀等简单工具，施展搓条、拨花、展片、润色、压珠、搓花条等造型技巧，塑造成千姿百态的人物和景物，干净利落，既快又美。

面塑在我国北方地区甚为流行。我国山东菏泽面塑最为出名，北京、河北等地的面塑技艺也是来自山东（图11.46）。



图11.46 山东菏泽面塑

李俊兴、汤有益、汤子博、赵阔明、郎绍安等都是我国卓有成就的面塑老艺人，他们的作品捏工精细，神态生动各具特色。

### 11.3.8 竹编

竹编是我国民间传统实用工艺品，早在原始社会，人们就开始编织篮筐、席篓一类的生活用品，原始彩陶装饰上就有席纹的印迹。竹编是竹藤棕草类自然材料中最早用于编织工艺的材种，长期以来一直以最贴近人居的方式服务于人们的生活。近年来，竹编又发展出许多纯粹观赏性的工艺新品种，为工艺美术的发展



添了新的色彩。

竹编主要品种有篮、盘、包、箱、瓶、罐、家具、灯具等日用品，还有宫灯、博古架，人物、动物等观赏品，以及集实用与审美为一体的瓷竹编。

我国的竹编主要产地在浙江、湖南、湖北、四川、安徽、广东、广西、江西、福建等产竹地区。其中又以浙江东阳、嵊县，四川成都，安徽舒城，湖南益阳，福建泉州最具特色。东阳竹编以日用工艺品为主（图11.47）。但也有设计制作显工显技的高级欣赏品，例如大型作品“香炉阁”高达1.5米，运用三十多种编织图案和多种工艺技法，仅塔顶一处，其竹编葫芦就是用烫金竹片编成，熠熠生辉，而那昂首超凡的仙鹤，是在每寸面积内用二百根经过漂泊的细篾丝编织而成的，“香炉阁”先后在国内外展出，被誉为“当代东阳工艺竹编的精华”。



图11.47 东阳竹编

成都瓷胎竹编，是在瓷胎器皿的表面上，用经纬篾编织各种美丽图案的一种工艺品，约始于清末。新中国成立以来瓷胎竹编发展很快。它所用瓷胎来自景德镇，竹丝是选自四川一百多个竹种中唯一的“慈竹”。这种竹产于熊猫的家乡——邛崃山脉，而且节距必须是68厘米以上的“两年青”慈竹。经过刮、锯、片、晒、烤、揉、抽等十几道工序，制成精细如发薄如纨绢的竹丝，然后因形选丝，紧扣瓷胎，随胎编织连绵不断，不露接头，编织完毕后，恰似瓷器穿上一件美丽的外衣。产品欣赏和实用相结合，主要品种除传统的花瓶（图11.48）外，有各式茶具、酒具、文具、烟具、果盘、花盆、首饰等。

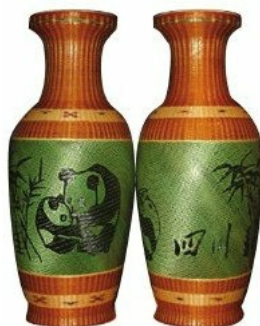


图11.48 成都竹编花瓶

此外，安徽舒县凉席、湖南益阳水竹凉席、湖北章水泉的竹编家具也都深受人们喜爱。

## 11.4 现代工艺及工艺美术教育

### 11.4.1 现代工艺

现代工艺，指在现代工业技术发展的基础上新兴的工艺门类。20世纪50年代以后，中国的工业化步伐由起步到逐渐加快，生产方式由手工制作到机器制造，工业化发展使生产分工日细，产品的设计、制造、销售逐渐分离，从而形成了一些新的工艺门类，如图案设计、工业设计、商业美术等；工业化的发展推动了人们生活方式的改变，新的生活方式产生新的需求，染织设计、服装设计、环境艺术设计、书籍装帧设计的出现与发展满足了人们新的需要。新的工艺门类发展十分迅速，后来居上，逐渐成为中国现代工艺的主要成分。

#### 1. 图案设计

清末民初，随着政治变革而引起的艺术革命中，大量地接受西方艺术科学的规则。当“Design”一词出现在中国艺术界时，即被译为“图案”（俞剑华《最新图案法》）。图案也有设计、蓝图、方案的意思。中国现代工艺是从图案学与图案设计起步的。“图案”的内涵在中国一开始便敛缩为美学的装饰意义，成为产品表面的装饰或商业美术的装饰图案画。这种认识和社会需要导致现代图案学研究和图案设计在20世纪20年代至30年代广泛开展。一时，许多美术专科学校设立了图案系科或图案课。陈之佛编写了中国第1部现代图案教材——《图案讲义》，并在上海建立尚美图案馆，为厂家提供设计方案。图案学研究的开展促进了基础图案和各种工艺图案设计（如陶瓷、染织、广告、漆器等）的繁荣。但那时的图案多作为案头作业见诸报刊、图案集或展览会，而少有投付生产实践的。进入20世纪50年代后，图案学研究仍在继续，并在研究的深度和广度上大大超越了过去水平。人们不仅研究总结中国传统图案，而且广泛地研究、介绍外国的古今图案。视野的拓宽和生产实践的刺激，使图案艺术呈现崭新的面貌。一方面它作为工艺美术基础教育的案头作业提高了艺术水平、丰富了表现手法，另一方面它作为付诸生产制造的设计方案而增强了针对性和适用性。20世纪80年代，工业生产迅猛发展，它不断在激发人们突破狭隘的装饰图案观念而纳入工业设计的全面性要求。这种新趋势也在引动图案教学以至整个工艺美术教育的改革。

## 2. 工业设计

在19世纪到新中国成立这段时间，传统的手工业生产模式正在被摧毁，新兴的民族工业又在动荡的时局中风雨飘摇，工业设计的发展和成就主要是在中华人民共和国建立以后获得的。

20世纪50年代至70年代，国家实行了几个五年计划，逐步建立起一个独立完整的现代工业体系。塑料、玻璃、陶瓷、搪瓷、五金、钟表等工业有了很大发展，产品的设计工作亦相应地有所发展。由于缺乏足够的认识和重视，这时期的设计处于较低水平，设计力量亦很薄弱。进入80年代后，轻工业生产迅速发展，日用工业产品的竞争十分激烈，人民的生活水平和消费要求大大提高，国际工业设计运动的信息在频繁的文化交流中传播到国内，这些因素促使日用工业产品设计跃向一个新阶段。这一时期的产品设计已显示出综合考虑和处理装饰、造型、结构、功能诸因素之关系的迹象，一些比较优秀的设计脱颖而出。工业设计教育发展很快，自中央工艺美术学院成立工业美术系后，其他美术院校及一些工科院校也相继设立了工业造型美术专业。学院的师生积极与工业生产部门联系，为它们提供产品设计方案，使工业产品造型呈现出新的面貌（图11.49）。虽然，迄今为止中国的日用工业产品造型设计仍未表现出成熟的姿态，但设计观念正以空前的速度渗入人们的意识之中；从社会、经济、技术和美学角度综合把握产品设计的意向，已在设计人员那里逐渐获得强化；工业设计的理论研究已开始思索如何建立适合中国现实的工业设计体系的问题，这一切都显示了中国工业设计向更高层次跃进的可能性。



图11.49 高速列车设计（清华大学美术学院）

## 3. 染织品设计

早期曾有陈之佛、雷圭元、李有行、柴扉等人涉足过。但那时中国民族纺织工业步履维艰，灾难重重，也就很难有染织品设计的成就。进入中华人民共和国时期，纺织工业发展很快，国家对染织品设计工作给予了高度重视，创办了苏州丝绸工学院等专业院校，并在中央和地方美术院校中设立染织品设计系科或专业。各地企业设有健全的评审制度，组织新产品、新花色的设计、试产、试销和鉴定。国家主管部门还设有全国性的纺织产品调研中心，并在纺织工业的集中地建立纺织品流行色研究组织。国家每隔两三年举办一次全国性纺织新产品、新花色评比交流会。这一系列措施，有效地促进了纺织品设计水平的提高。

## 4. 服装设计

随着封建王朝的覆灭，两千年“衣冠天下”的统治土崩瓦解；辛亥革命之后，清代的官服、顶戴和辫发均为激进的时代所抛弃，代之而起的是西服、中山装和不断被改造的旗袍。庄重、朴素的中山装是20世纪初服装设计的一项重要成果，80年代之前它一统男性服装的天下，并衍生出干部服、工作服、军服和学生服等现代基本服制。20年代至30年代妇女服装设计比较活跃，刊物上经常发表新式中外妇女时装的设计方案，上海等大城市还经常举办时装表演或展览会。中华人民共和国建立后的近30年中，服装设计受“左”的思想影响，未得到进一步的重视和发展，人民日常衣着款式单调、色彩贫乏。“文化大革命”10年，普天之下的衣着色调更是一片灰暗。自70年代末开始，服装设计有了很大改善，花色品种、款式和色彩日趋丰富多样。近几年来服装设计界开始注重少年儿童、老年人的服装和各种职业服装（图11.50）。但是，中国服装设计的总体水平仍落后于人民日益提高的消费要求，这种现状已引起服装设计界的广泛重视。



图11.50 服装设计

## 5.室内环境设计

室内环境设计在中国古代颇为讲究，并形成一套传统模式。辛亥革命后，都市人民的生活起居方式有了很大变化，人们不满足于注重伦理精神的传统模式，而喜欢舒适、自由的西式室内布置。雷圭元、梁启煜、张德荣等人早在20世纪30年代曾作过一些欧化的室内环境和家具设计方案，但这对那时的大多数人来说只是无法企及的理想。50年代至70年代的室内环境设计成果主要是一些大型国家建筑，人民大会堂堪为典范之作（图11.51）。70年代末以来，旅游事业的发展带来一大批现代化的宾馆和公共建筑设计，其内庭环境、室内装修和陈设或取西式之豪华舒适，或取中式之典雅古朴，或取中西兼容之意趣，取得较好的艺术效果，集中反映了这一时期的设计水平和取向。室内环境艺术的发展，促使设计向科学化、定量化和系列化方向迈进，各种新型装修材料、多样组合配套家具和器具相继出现并日趋丰富（图11.52）。目前，设计的视野和主题正在由室内扩展到整个城市的空间环境，整体地把握建筑环境与人与社会之关系的课题正在为设计界所关心。



图11.51 人民大会堂室内设计



图11.52 室内设计效果图

## 6.商业美术

中国古代在商业美术方面曾有过独到的创造。那些古老的形式如幌子、招纸包装、匾额、中式门面装修仍是中国现代商业美术的有机部分。随着民族资本主义工业和商业在20世纪初的发展，中国出现了采用新材料新技术、反映新价值观念的现代商业美术。以报刊广告为先导的现代商业美术在民国初年受到重视和提倡，而在30年代则繁盛发达并取得十分显著的成就。月份牌（图11.53）是这一时期出现的典型的商业美术作品；这一时期广播、邮政、路牌、交通和电气广告相继出现，企业和商品大都具有注册商标，图案装饰和色彩效果颇为讲究的纸盒包装广为采用，店面橱窗开始出现并设有机械或电力引动的立体模型，霓虹技术被用于店面装饰或招牌广告。日益增多的从业人员在大都市中形成一支专业化或半专业化的设计队伍，其中有金梅生、张狄寒、李咏森、谢之光、胡伯翔、张光宇、张正宇、丁悚、张以恬、庞亦鹏、徐百益等颇有影响的商业美术设计家。一时广告学或商业美术研究颇为活跃，出现了为数众多的论文、专著，并办有专业刊物。1936年在上海成立了中国商业美术作家协会，翌年在上海南京路举办了首次中国商业美术展览。从50年代开始特别是70年代末以后，商业美术进入一个新的历史阶段。全国各省市大都建立了广告装潢设计公司、美术公司、设计研究单位和专业学会或协会，并经常组织作品展评，出版专业刊物。1980年成立了中国包装技术协会并创办《中国包装》杂志，继之中国广告学会于1982年成立并推出专业刊物《中国广告》。许多艺术院校纷纷设立有关商业美术的课程，有的还着手开辟商业环境设计课程。

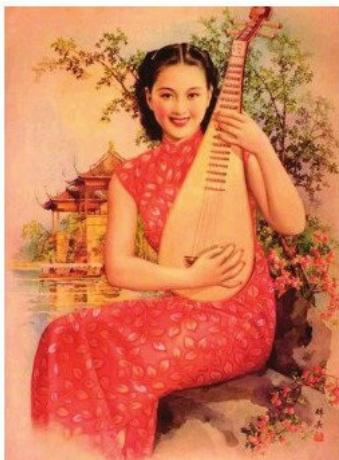


图11.53 旧上海月份牌

## 7. 书籍装帧设计

书籍装帧设计，这一艺术形式在中国有着悠久的历史 and 辉煌的成就。但是，它从古典形态迈向现代形态，却是在19世纪末和20世纪初开始的。鸦片战争后，西方现代印刷技术的引进造成书籍装帧工艺技术上的革命。五四新文化运动则带来书籍装帧形式的革命：美术字、装饰图案和图片用于书籍装帧，书籍的整体设计开始出现，装帧形式与书的内容趋向统一。20世纪上半叶的书籍装帧艺术曾经历了古今新旧混杂并存到追求西洋味再到追求民族特色的过程，写实或抽象图案、绘画与摄影、漫画与版画等曾是流行的装饰形式（图11.54）。这一时期的书籍装帧艺术在现代工艺美术中有着突出的成就。除社会现实方面的因素外，这种成就的取得还与鲁迅的倡导、支持，以及陶元庆、闻一多、司徒乔、丰子恺、孙福熙、张光宇、郑川谷、莫志恒、叶灵凤、曹辛之等一批优秀作家和书籍装帧艺术家的参与直接相关。20世纪50年代以后特别是进入80年代，中国出版事业发展迅猛，书籍装帧在材料、开本、印刷质量、装订方式、装饰形式等整体设计水平都有所改进和提高（图11.55），并形成一整套书籍装帧设计体系。



图11.54 鲁迅《野草》几种版本的封面

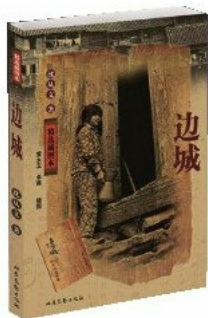


图11.55 小说《边城》的封面

### 11.4.2 现代工艺美术教育

中国早期的工艺美术教育是传承教育，主要是父子相传或师徒相传，这是封闭性的个体单传式教育。新式的工艺美术教育是从清末倡立“新学”开始的。19世纪下半叶，清政府迫于时政，开始实行新式教育。1902

年，南京创办中国第一所高等师范——两江优级师范学堂，在著名学者、艺术家李瑞清的主持下，图画手工作为必修课。1906年正式成立图画手工科，开设图画、手工、编造、泥工、漆工等课程。著名学者蔡元培对工艺美术教育极为重视：“手工，实利主义也，亦可以兴美感。”<sup>[1]</sup>他倡导从幼稚园实施工艺教育，其后中学亦开始有手工劳作课。另外，受西方职业教育思想影响，自19世纪末，北京、天津、苏州、无锡、丹阳等地陆续办起工艺传习学校，著名刺绣艺人沈寿，1907年应农工商部之召在京师绣工科教习刺绣、图画等课；1911年，吕凤子创丹阳正则女校，设蚕桑科、缝纫科、绘绣科，从种植养殖开始到实用的缝纫工艺技术和绘绣结合的专业学习。19世纪20年代至30年代，一批留学法国和日本的有识之士如陈之佛、庞薰琴、雷圭元、郑可、李有行、祝大年、沈福文等人，回国后在高等美术院校开设工艺美术教育课程，一些学校也纷纷设立工艺美术类专业科系，如国立北平大学艺术学院设立手工师范科、上海美专设立工艺图案科、国立杭州艺专设立图案系、广州市立美术专科学校设立图案科、抗战期间四川省立艺术专科学校设立应用艺术科等，开设美术和工艺美术的有关课程。陈之佛等编写的相关著作作为中国现代工艺美术教育打下基础。

新中国成立后，工艺美术教育受到政府的重视，1956年建立全国第一所专业的工艺美术院校——中央工艺美术学院，在浙江美术学院、四川美术学院、广州美术学院、南京艺术学院等艺术院校内也都开设工艺美术系，并相继建立了一批中等工艺美术学校和工艺美术技工学校，形成多层次的工艺美术教学结构；一些工科院校如无锡轻工业学院、大连轻工业学院、株洲工学院等院校针对工业设计开设专业学科，以适应社会对工艺美术设计人才的需要。现代工艺美术教育由个人化封闭性传承教育改变为系统的开放的综合式教育，为当代工艺美术的发展培养了大量人才。

本书仅供个人学习之用，请勿用于商业用途。如对本书有兴趣，请购买正版书籍。任何对本书籍的修改、加工、传播自负法律后果。

本书由“行行”整理，如果你不知道读什么书或者想获得更多免费电子书请加小编QQ：2338856113 小编也和结交一些喜欢读书的朋友 或者关注小编个人微信公众号名称：幸福的味道 为了方便书友朋友找书和看书，小编自己做了一个电子书下载网站，网站的名称为：周读 网址：[www.i-readweek.com](http://www.i-readweek.com)

#### 思考题

- 1.近现代的政治局势对工艺美术的发展有什么影响？
- 2.新中国成立后对传统工艺的恢复做了哪些工作？
- 3.年画与剪纸作为最具中国特色的工艺门类，在用色和造型上体现了什么样的民族心理？
- 4.皮影、年画等优秀的民间工艺品种如何能在新的形势下继续存在和发展？

[1] 蔡元培.蔡元培美学文选[M].北京：北京大学出版社，1983：6.

#### 参考文献

- [1]王连海.中国民间玩具简史[M].北京：北京工艺美术出版社，1997.
- [2]谢崇安.石雕鉴赏[M].桂林：漓江出版社，1998.
- [3]徐思民.中国工艺美术史[M].济南：山东教育出版社，2002.
- [4]林士民.青瓷与越窑[M].上海：上海古籍出版社，1999.
- [5]陈德富.中国古陶瓷鉴定基础[M].成都：四川大学出版社，1993.
- [6]田自秉.中国工艺美术史[M].上海：东方出版中心，1985.
- [7]卞宗舜，周旭.中国工艺美术史[M].北京：中国轻工业出版社，2007.
- [8]黄钦康.中国民间织绣印染[M].北京：中国纺织出版社，1998.

- [9]章用秀.鉴藏古陶器[M].天津：天津人民美术出版社，2006.
- [10]杜迺松.中国青铜器发展史[M].北京：紫禁城出版社，1995.
- [11]聂菲.中国古代漆器鉴赏[M].西安：陕西师范大学出版社，2002.
- [12]段清波.中国古金银器[M].武汉：湖北美术出版社，2001.
- [13]韩利.金银器鉴赏[M].桂林：漓江出版社，1993.
- [14]张荣.漆器型制与装饰鉴赏[M].北京：中国致公出版社，1994.
- [15]李龙生.中国工艺美术史[M].合肥：安徽美术出版社，2004.
- [16]华梅.新编中国工艺美术史[M].天津：天津人民美术出版社，1999.
- [17]雷圭元.中国图案作法初探[M].上海：上海人民美术出版社，1979.
- [18]高师.中国美术史及作品鉴赏[M].北京：高等教育出版社，1997.
- [19]李晓，曾遂今.美的盛宴[M].上海：华东师范大学出版社，2006.
- [20]李福顺.中国美术史[M].北京：高等教育出版社，2002.
- [21]中央美术学院美术史系中国美术史教研室.中国美术简史[M].北京：高等教育出版社，1990.
- [22]张孝光.彩陶与彩绘陶器[M].北京：人民美术出版社，1985.
- [23]程金城.中国陶瓷艺术论[M].太原：山西教育出版社，2001.
- [24]赵农.中国艺术设计史[M].西安：陕西人民美术出版社，2004.
- [25]李砚祖.工艺美术概论[M].北京：中国轻工业出版社，1999.
- [26]史仲文.中国艺术史：工艺美术卷[M].石家庄：河北人民出版社，2006.

策划编辑 韩雅楠  
责任编辑 韩雅楠  
责任校对 耿宝文  
美术设计 张伟  
责任印制 张 磊



ISBN 978-7-310-05601-1  
  
9 787534 945601 >  
定价：58.00 元



如果你不知道读什么书，  
就关注这个微信公众号。



微信公众号名称：幸福的味道

加小编QQ一起读书

小编QQ号：2338856113

【幸福的味道】已提供200个不同类型的书单

- 1、 历届茅盾文学奖获奖作品
- 2、 每年豆瓣，当当，亚马逊年度图书销售排行榜

- 3、25岁前一定要读的25本书
- 4、有生之年，你一定要看的25部外国纯文学名著
- 5、有生之年，你一定要看的20部中国现当代名著
- 6、美国亚马逊编辑推荐的一生必读书单100本
- 7、30个领域30本不容错过的入门书
- 8、这20本书，是各领域的巅峰之作
- 9、这7本书，教你如何高效读书
- 10、80万书虫力荐的“给五星都不够”的30本书

关注“幸福的味道”微信公众号，即可查看对应书单和得到电子书

也可以在我的网站（周读）[www.ireadweek.com](http://www.ireadweek.com) 自行下载

更多书单，请关注微信公众号：一种思路

