

中国高校艺术专业技能与实践系列教材

中外工艺美术史

HISTORY OF CHINESE AND FOREIGN ARTS AND CRAFTS

李江 王稳 ◆ 著

人民艺术出版社

北京

中国高校艺术专业技能与实践系列教材编辑委员会

学术顾问：应放天

主 任：桂元龙 教富斌

委 员：(按姓氏笔画为序)

仓 平 孔 成 孔 伟 邓劲莲 帅 斌 叶永平
刘 珽 刘诗锋 张 刚 张 剑 张丹丹 张永宾
张朝生 陈汉才 金红梅 胡 姣 韩 焱 廖荣盛

图书在版编目(CIP)数据

中外工艺美术史 / 李江, 王稳著. -- 北京: 人民
美术出版社, 2022. 3

中国高校艺术专业技能与实践系列教材
ISBN 978-7-102-08802-0

I. ①中… II. ①李… ②王… III. ①工艺美术史—
世界—高等学校—教材 IV. ①J509.1

中国版本图书馆CIP数据核字(2021)第177905号

中国高校艺术专业技能与实践系列教材

ZHONGGUO GAOXIAO YISHU ZHUANYE JINENG YU SHIJIAN XILIE JIAOCAI

中外工艺美术史

ZHONGWAI GONGYI MEISHUSHI

编辑出版 人民艺术出版社

(北京市朝阳区东三环南路甲3号 邮编: 100022)

<http://www.renmei.com.cn>

发行部: (010) 67517602

网购部: (010) 67517743

著 者 李 江 王 稳

责任编辑 教富斌 胡 姣

装帧设计 翟英东

责任校对 王棣戎

责任印制 胡雨竹

制 版 朝花制版中心

印 刷 雅迪云印(天津)科技有限公司

经 销 全国新华书店

开 本: 889mm×1194mm 1/16

印 张: 16

字 数: 408千

版 次: 2022年3月 第1版

印 次: 2022年3月 第1次印刷

印 数: 0001—4000

ISBN 978-7-102-08802-0

定 价: 89.00元

如有印装质量问题影响阅读, 请与我社联系调换。 (010) 67517812

版权所有 翻印必究

中国高校艺术专业技能与实践系列教材

中外工艺美术史

HISTORY OF CHINESE AND FOREIGN ARTS AND CRAFTS



序

FOREWORD

专业——高校根据社会的专业分工而设立的学业类别，是知识学习的边界。一个人要想把本专业的知识学精学通，需要有对专业的高度认识和对知识的熟练掌握。只有做到熟悉学习方法和路径，才能做到一通百通。在科技高速发展的今天，我们强调学科交叉、多才多艺，强调每个人都应该树立无边界学习的理念，即“进校前有专业，进校后要通学”。平面（视觉设计）、立体（产品和工业设计）、空间（室内、建筑、景观）、时尚（服饰、数字媒体）的交叉，只是同类专业的互补，而文、理、艺的交叉才能培养出全面发展的人才。

课程——学校专业教学的科目，包含专业的主体精神，是知识的具体体现。课程的合理性为个人专业知识的建构和实践能力的培养打下了良好基础。美国著名课程与教育专家格兰特·威金斯（Grant Wiggins）提出的“追求理解的教学设计”（UbD）理论，以及在课程体系中的“逆向设计法”，避开了教学设计中的聚焦活动和知识灌输这两大误区，致力于发掘大概念，帮助学生获得持久、可迁移的理解能力。

该理论被广泛应用于美国大、中、小学的教育课程体系设计中，为人才培养目标进行课程体系的应用技能设计，以证明学生实现了预期的目标。一个好的专业须有课程知识能量的支撑。为什么教育部首先亮红灯的是动画专业？因为该专业的课程结构设置不合理，导致了学生知识的缺失，继而影响了他们的就业与发展。

教材——课程的意志体现并支撑着课程教学。“工欲善其事，必先利其器”，教材是教学最重要的元素，其优劣决定着教学效率的高低。直接影响教学效率的因素有三：一是教师的专业素养，二是教学的配套设施，三是教材的选择。其中，最具有提升空间的就是教材。好的教材，不仅能够使教师在教学过程中有行云流水般的顺畅感，更能确保学生在有限的时间内学到真东西，达到学习目标，让教学事半功倍。

好的教材应具备三种特质：一是课程知识点的科学性；二是教学案例、作业程序的合理性，让学生能创意出好的作品；三是突破纸质教材成本和页数的局限性，通过“相关信息”“相关链接”等拓展内容使学生得到无限的知识与信息。这些特质虽简单却包含着无限的知识能量。

2018年11月1日召开的教育部高等学校教学指导委员会成立大会强调指出，教育重心要重新回归到本科教学上来，并把教材视为教学质量中最为重要的环节。正是在这样的语境下，本套教材实现了教学精神的回归。



教育部高等学校
设计类专业教学指导委员会副主任
同济大学教授 / 博士生导师 林家阳
2021年6月

前言

PREFACE

工艺美术是人类在长期的社会发展过程中所生产的各类工艺作品和积累下来的工艺美术生产的手工技艺、审美经验和创造智慧，是人类认识世界和改造世界的知识集合，也是人类认识自身发展历史的生动资料。对它的考察不但具有对实用功能诉求的考量，同时也包含了人类对工艺与材料、技艺乃至审美价值的理解，反映出人类发展历程中社会文化的变迁。因而，对工艺美术史的研究就是对不同时代和人们生活生产具有关联的产品进行研究，对其实用、材料、技术、审美和由此产生的创造性的探讨，从而达到评价其工艺发展水平、发现其工艺发展规律的目的。

目前，国内很多设计院校和系科都已经认识到开设工艺美术史论课程的重要性，并将其列入设计类甚至美术类专业的必修基础理论课，不少美术院校的研究生入学考试也将中外工艺美术史论的相关内容纳入了考试范围。这些积极因素都表明，中外工艺美术史正在成为艺术类教学的重要组成部分。因此，对于中外工艺美术史教材的编写、修订也应该纳入艺术类教材关注的范围之内。

现有的工艺美术史教材不少是服务于艺术史论专业，其出发点和考察的重点多从史论专业的研究角度展开，强调文献考据的对比与实物考证的确切性，注重所涉及的各个设计门类和研究资料覆盖的全面性。如此涉及内容虽广，但过于庞杂，重点不够突出，并不利于工艺和设计实践专业学生提纲挈领地掌握工艺美术史的主要内容，也不利于学生明确工艺美术史的研究对象和考察内容，不易达到工艺美术史教学的目标。基于上述认识，本教材将中外各个区域和不同历史时期最具典型性和代表性的工艺品类作为考察和研究的重点，尽可能以简明扼要的语句和比较充分的图片资料为读者提供更为直观的阐释，使读者更易获取学习的要点，这也是本教材编写中所侧重的方面。

这本《中外工艺美术史》是为本科应用型院校和职业院校使用编写的教材，同时也可供广大美术爱好者使用。这本教材有助于工艺美术和设计实践专业的学生认识中外工艺美术的丰厚传统，了解中外工艺美术从古代到现代的演变历程，掌握中外工艺美术的核心价值、理念与发展规律，为学生艺术实践打下一定的理论基础。

编者
2021年4月

课程计划

CURRICULAR PLAN

篇名	章内容	课时分配	
上篇 中国工艺美术史	第一章 原始社会时期的工艺美术	1	上篇 总计课时: 17
	第二章 夏、商、西周时期的工艺美术	2	
	第三章 春秋战国时期的工艺美术	2	
	第四章 秦汉时期的工艺美术	2	
	第五章 魏晋时期的工艺美术	2	
	第六章 隋唐时期的工艺美术	2	
	第七章 两宋时期的工艺美术	2	
	第八章 辽、夏、金、元时期的工艺美术	2	
	第九章 明清时期的工艺美术	2	
下篇 外国工艺美术史	第十章 原始社会时期的工艺美术	1	下篇 总计课时: 21
	第十一章 古埃及的工艺美术	2	
	第十二章 古代美洲的工艺美术	2	
	第十三章 古代两河流域及波斯的工艺美术	2	
	第十四章 古代伊斯兰的工艺美术	2	
	第十五章 古代日本的工艺美术	2	
	第十六章 古希腊、古罗马的工艺美术	2	
	第十七章 欧洲中世纪时期的设计	2	
	第十八章 欧洲文艺复兴时期的工艺美术	2	
	第十九章 巴洛克和洛可可时期的工艺美术	2	
	第二十章 欧洲近代的工艺美术	2	
总结与复习	答疑解惑、自由支配	1	总计39

目 录

CONTENTS

上篇 中国工艺美术史

第一章 原始社会时期的工艺美术	2
第一节 陶器工艺	2
第二节 原始工具	11
第二章 夏、商、西周时期的工艺美术	15
第一节 青铜工艺	15
第二节 陶器工艺	24
第三节 其他工艺	25
第三章 春秋战国时期的工艺美术	30
第一节 青铜工艺	31
第二节 陶瓷工艺	35
第三节 染织工艺	37
第四章 秦汉时期的工艺美术	41
第一节 青铜工艺	42
第二节 陶瓷工艺	46
第三节 漆器工艺	48
第四节 染织工艺	49

第五章 魏晋时期的工艺美术 ·····	52
第一节 陶瓷工艺 ·····	53
第二节 漆器工艺 ·····	60
第三节 服装工艺 ·····	60
第六章 隋唐时期的工艺美术 ·····	67
第一节 陶瓷工艺 ·····	68
第二节 金银工艺 ·····	73
第三节 染织工艺 ·····	76
第七章 两宋时期的工艺美术 ·····	80
第一节 陶瓷工艺 ·····	81
第二节 染织工艺 ·····	89
第八章 辽、夏、金、元时期的工艺美术 ·····	93
第一节 瓷器 ·····	93
第二节 染织工艺 ·····	101
第九章 明清时期的工艺美术 ·····	105
第一节 陶瓷工艺 ·····	105
第二节 家具工艺 ·····	112
第三节 其他工艺 ·····	114

下篇 外国工艺美术史

第十章 原始社会时期的工艺美术	120
第一节 早期旧石器和中期旧石器时代的工艺美术	121
第二节 新石器时代的工艺美术	124
第十一章 古埃及的工艺美术	127
第一节 陶器工艺	128
第二节 玻璃工艺	130
第三节 木工艺	132
第四节 金属工艺	133
第十二章 古代美洲的工艺美术	135
第一节 印第安人的三大文化	135
第二节 陶器工艺	137
第三节 石工艺	138
第四节 金属工艺	140
第十三章 古代两河流域及波斯的工艺美术	144
第一节 古代两河流域的工艺美术	144
第二节 古代波斯的工艺美术	150

第十四章 古代伊斯兰的工艺美术	157
第一节 金属工艺	158
第二节 染织工艺	161
第三节 陶器工艺	162
第十五章 古代日本的工艺美术	165
第一节 陶瓷工艺	166
第二节 漆器工艺	170
第十六章 古希腊、古罗马的工艺美术	173
第一节 古希腊陶器工艺	176
第二节 古罗马金属工艺	183
第三节 古罗马玻璃工艺	186
第十七章 欧洲中世纪时期的设计	188
第一节 金属工艺	189
第二节 玻璃工艺	194
第十八章 欧洲文艺复兴时期的工艺美术	197
第一节 日用器具	198
第二节 家具工艺	202
第三节 建筑工艺	205

第十九章 巴洛克和洛可可时期的工艺美术 ·····	207
第一节 玻璃工艺 ·····	208
第二节 染织工艺 ·····	211
第三节 陶器工艺 ·····	213
第四节 17 世纪至 18 世纪欧洲工艺美术对东方艺术的借鉴 ·····	215
第二十章 欧洲近代的工艺美术 ·····	220
第一节 艺术与手工艺运动时期的工艺美术 ·····	221
第二节 新艺术运动时期的工艺美术 ·····	228
第三节 装饰艺术运动时期的工艺美术 ·····	234
后记 ·····	242

上篇 中国工艺美术史

第一章 原始社会时期的工艺美术

本章概述

本章内容将围绕原始工艺美术的起源及原始陶器工艺两点展开，详述原始时代的工具制造如何构成了原始时期工艺美术的主要形式，以及由仰韶文化、马家窑文化、龙山文化等的陶器工艺构成的中国古代彩陶艺术。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够掌握原始社会时期工艺美术的特点及类型。

重点和难点

本章重点在于了解原始时期工艺美术的起源，难点在于掌握作为中国古代工艺美术杰出代表的彩陶艺术，以及彩陶器工艺所开创的实用与审美相结合的原则。

思考

1. 举例说明原始时期工具设计的特点。
2. 分析原始陶器工艺的价值和意义。
3. 试述原始陶器工艺的类型。

原始社会时期的工艺类型和艺术的形态是由原始时期人类的生活状态、生活环境以及生活条件所决定的。原始时期生产力水平低下，人们所能够获取和驾驭的材料有限，主要是石料、木料、骨料、黏土等，因而这一时期的工艺美术作品也只能围绕这类材料进行制作。这时期的工艺美术大致可以分为原始陶瓷工艺、原始工具设计等。

美术发生了巨大变革，其中最重要的形式就是陶器的产生。

人类进入定居生活之后，粮食成为主食，农作物供给生活，存储食物、运输饮水、烹煮食物，需要大量的容器，定居的生活则为制作陶器提供了条件，如此便促成了陶器的出现。人们发现经过大火烧结后的泥土会变硬，改变了泥土原来的化学和物理性质，这一点启发了人们塑造泥土烧制成形。

今天发现的最早的原始陶器是1962年发现的江西万年县仙人洞距今8000多年前的陶器残片（也有说是1万年），此外河北保定徐水区高林村南庄头遗址、湖南道县玉蟾岩洞、江苏溧水神仙洞、河北阳原于家沟都出土了1万年前的陶器。可见，中国制陶历史在万年以上。

第一节 陶器工艺

除了磨制石器之外，农业的出现也是新石器时代的重要特征，使人类结束了游猎和逐水草而居的漂泊生活，形成了稳定的生活状态。这也使得工艺

一、材料

制陶采用的是细腻的黏土，筛去杂质制成泥胎。为了防止在高温烧制过程中开裂，在陶器所用的黏土中常常放入细沙、植物纤维等材料，能够保证陶器在制作和烧制过程中具有较好的韧性和结实度。十分细腻均匀的陶泥才能够制作出像蛋壳陶那样胎质精细的陶器，结实厚重的器壁能够耐受高温，可以盛装和储存食物。

二、类型

原始陶瓷工艺大体上可以划分为六种类型：饮食器、炊煮器、盛储器、水器、酒器、杂器。饮食器例如钵、碗、盆、盘、簋(gu)、豆；炊煮器例如鼎、釜、鬲(lì)、甗(zèng)、甗(y n)；盛储器例如罐、瓮、缸、尊、罍(léi)；水器例如壶、孟、杯；酒器例如觚形杯、高脚杯、觶(zhì)；杂器例如器物的支架、支座、勺等。

早期的原始陶器，虽然有了器物造型的区别，但由于原始生活的简陋，器物往往是“一器多用”，即一种器物经常在生活中扮演不同的使用角色，这也有器物造型单一的原因。随着生产力的发展，陶器的设计和制作方法多样和丰富起来，陶器的功能和制作得到了进一步规范，陶瓷工艺有了新的飞跃。

三、技术

陶器制作是一项专门技术，需要根据用途对原料进行加工。制作技术可以分为手制法、模制法和轮制法三种。

(一) 手制法

手制法是用手工直接制作陶器的方法，包括捏塑和泥条盘筑两种方式。加水后的黏土可塑性强，制作小型器物时将陶泥捏制成需要的器型再进行烧造。制作较大的陶器时，先将陶泥搓成条状再盘筑成形，或者几部分拼接起来组成器型，再用手或简单的工具进行表面的修整。手制法是最基础的陶

器制造方法，在原始陶器发展的早期应用得较多。当然，在少数民族地区，这种造型方式今天也仍然在使用。(图 1-1)



图 1-1 泥条盘筑法示意图

(二) 模制法

模制法是利用模具制造陶器的技法，将陶泥填入模子使其成形，稍干后取出再烧制。与手制法相比较，由于模制法利用模子作为辅助工具，制作陶器的效率更高，陶器造型也较为规范，这为原始陶器的大规模生产加工提供了有力的技术支持。

(三) 轮制法

轮制法是利用轮盘转动用手将陶泥拉坯成形的制陶技法。陶钧的发明是人类工具设计的杰出成果，轮制法的应用是陶器制作技术的重大进步，具有划时代的意义。轮制法制作出的陶器特点是器物造型规整、匀称，胎壁厚薄均匀、细腻。原始陶器逐渐发展到功能与审美并重的时期，陶器种类更加丰富，产生了大量器型饱满、制作精良、装饰精美的原始陶器。早期主要采用慢轮技术制作和修整陶器，后来出现了快轮技术，使陶器的成形、打磨、修整都变得更加便利。仰韶文化晚期，陶器的制作就采用了慢轮修整的方法，将成形的陶坯放在陶轮上，在转动中修整器型。陶轮技术发展后来，快轮成为最普遍的制陶工具，轮制法也成为最主要的制陶手段。龙山文化出土的黑陶器具就是采用轮制法加工成形，胎壁厚仅 0.5 毫米至 1 毫米，器型丰

富，表面漆黑光亮，是快轮技术成果的杰出代表。轮制法发展繁荣后，男子逐渐取代妇女成为制陶方面的主要力量。

四、原始时期的陶器文化

中国工艺美术史上陶器的制作和使用是在新石器时代，人们根据不同的需要，设计制作出了各种功能不同的陶器。依据材质和装饰手法的划分，陶器主要可以分为彩陶、黑陶和白陶等。

(一) 彩陶

彩陶是指用黑、红、赭等颜色绘制装饰纹样的红褐色或棕黄色陶器。根据目前的考古发现，我国很多地区都出土了原始的彩陶，甘肃、青海、陕西、宁夏、河南、河北、山西、山东、江苏、四川、湖北等地都有实物发现，分布广泛。原始彩陶的文化遗存主要集中在黄河流域，彩陶文化也以此区域最为发达。彩陶具有自身独特的艺术风格。着色的装饰纹样绘制在光滑的陶坯上，然后再入窑烧制，纹样不易脱落。在不同的地区，彩陶的材质、器型、工艺、装饰风格等均有所不同。在众多的历史遗存中，以仰韶文化、马家窑文化、齐家文化、大汶口文化最具有代表性。

1. 仰韶文化（约前5000—前3000）

仰韶文化是黄河中游地区最具代表性的新石器时代文化，1921年被发现于河南渑池仰韶村而得名，前后延续2000多年。仰韶文化遗址数量多，已发现的有上千处，以陕西、河南为中心，分布地域覆盖山西、河北、内蒙古、甘肃、湖北等地。仰韶文化时期制陶业比较发达，陶器以红陶为主，也有少量的褐陶、橙黄陶、灰陶和黑陶。陶器的制作工艺多用手制法，包括捏塑法和泥条盘筑法等，有的采用慢轮修整。陶器种类主要包括钵、盆、碗、细颈壶、小口尖底瓶、罐与粗陶瓮等，为日用陶器。陶器表面彩绘以红、黑、白色为主。仰韶文化时期的彩陶体现了原始先民成熟的设计意识和良好的工艺技巧，尤其在陶器的装

饰纹样方面达到了较高的艺术水平。由于仰韶文化分布的范围十分广泛，延续时间久，因此根据不同的时间跨度和分布区域，仰韶彩陶又划分为多种类型，其中最具有代表性的为半坡型和庙底沟型。

半坡型彩陶（约前4800—前4300），因被发现于陕西西安半坡村而得名。陶器类型有尖底瓶、细颈壶、盆、钵、罐等，圆底盆是常见的类型。半坡型彩陶的造型主要表现为圆润饱满，例如船型壶，壶体中间鼓两头尖，形状对称，器型浑厚饱满。半坡型彩陶表面的装饰纹样归纳起来主要有动物纹、几何纹和图形符号，纹样中又以鱼纹（图1-2）和人面纹（图1-3）较具有代表性。动物纹装饰特征由最初的写实风格逐渐发展成抽象几何纹样，图案生动丰富、变化多样。半坡型彩陶的几何纹装饰常用直线纹、宽带纹、三角纹等。陶器上刻画的单独图形符号被推测为原始文字（图1-4）。



图 1-2 仰韶文化鱼形纹彩陶盆



图 1-3 仰韶文化人面鱼纹彩陶盆



图 1-4 彩陶上的图形符号

庙底沟型彩陶（约前 3900）因被发现于河南陕县庙底沟村而得名，主要分布在甘肃、青海、陕西、山西、河南等地区。庙底沟型彩陶是在半坡型基础上发展起来的，器型包括盆、钵、瓶、瓮、罐等，以曲腹平底碗、平底钵为代表。较少使用白色陶衣，多在赭红色的陶胎上绘饰黑彩，少数使用红彩。陶器装饰图案多在外壁，装饰纹样以几何纹样为主，如带状纹、平行纹、网格纹、圆点纹等，以线纹最常见。庙底沟型彩陶的几何装饰纹样设计已经能够被熟练地运用单元形进行巧妙的重复排列，形成跳跃、连续、丰富、节奏明快的装饰纹样，反映出当时流行的装饰设计手法和审美倾向。

于 1978 年在河南省临汝县阎村新石器时代仰韶文化遗址出土的鹤鱼石斧彩陶缸，高 47 厘米，口径 32.7 厘米，系夹砂陶。腹部外壁上用红棕两色绘有鹤鱼和石斧纹样，图案尺寸较大，风格稚拙。鹤鸟绘制在左侧，为简练概括的剪影形，眼睛圆睁，口衔一条鱼；石斧绘制在右侧，器型为带柄工具。鹤鱼石斧彩陶缸的装饰纹样反映出原始社会时期的渔猎生活状况，体现出艺术源于生活、反映生活的特点。（图 1-5）

2. 马家窑文化（前 3800—前 2000）

马家窑文化主要分布在甘肃和青海部分地区，

因被发现于甘肃省临洮县的马家窑村而得名。马家窑文化的彩陶多为砂质红陶、泥质红陶和泥质灰陶。陶器种类包括壶、罐、盆、钵、瓮、豆等，器型多是小口的壶、罐等。在装饰纹样方面，马家窑文化的彩陶主要是在橙色或红色底上以黑色和黑红色绘饰，装饰纹样有几何纹、动物纹等，陶器装饰的特点表现为：纹样装饰的范围较大，甚至器物通体遍施彩绘；流行内彩的装饰手法，即不仅在器物表面，在器物内壁上（图 1-6）也绘制装饰图案；大量应用螺旋纹和波浪纹，纹样线型流畅匀实，旋转起伏动感极强（图 1-7）。马家窑文化的彩陶又可分为马家窑、半山和马厂三个类型。



图 1-5 仰韶文化鹤鱼石斧彩陶缸



图 1-6 马家窑文化马厂型蛙形纹样彩陶



图 1-7 马家窑类型舞蹈纹彩陶盆

半山型彩陶因发现于甘肃宁定县半山地区而得名。半山型彩陶多为小口直颈广肩鼓腹壶或罐，造型饱满厚重，口、颈、腹的比例匀称，圆腹、广肩和短颈形成鲜明的对比，却能够在对比中形成和谐、优美的外形轮廓，造型风格独特。装饰纹样的总体风格为结构严谨、层次丰富、富丽精巧，红色和黑色相间的纹样获得了更为复杂的装饰效果，并经常利用图底反转的视觉特点形成丰富的视觉效果。装饰纹样主要采用菱形纹、圆点纹、方格纹、网纹、折线纹等，其中锯齿纹、旋涡纹、四大圈纹最为常见。半山型彩陶的装饰纹样还根据装饰部位的不同，结合陶器的造型进行纹样的设计。例如，

锯齿纹绘饰在器物的口、颈部，或在腹部作为辅助纹样出现。旋涡纹与四大圈纹施于壶、罐等大型器物的腹部，不仅适应器物的鼓腹造型，也突出了纹样的张力和表现力。

马厂型彩陶发现于青海海东市乐都区马厂沿的墓葬中。马厂型陶器外形与半山型基本相同，大部分由半山型发展而来，但也有进一步的变化，例如增加了一些新的器型，最具代表性的是小口、双腹耳彩陶壶（图 1-8）。马厂型彩陶种类较多，在整体上具有简练、刚劲、粗壮、豪放的风格特征。陶器以红陶为主，有少量的灰陶和白陶。早期器表打磨较光滑，晚期只有个别的经过打磨，大部分未经磨光，器表比较粗糙。红色陶衣大量出现，也有少量的白色陶衣。马厂型彩陶盛行在陶衣上绘制纹样，器皿上的浮雕和捏塑也很发达。在装饰纹样方面，锯齿纹逐渐消失，常见的纹样有四大圆圈纹、折线纹、回纹、网纹、蛙纹等，多施于壶、罐表面。在装饰纹样中以人形纹（蛙纹）最富有特色。有学者认为这种人形纹（蛙纹）是做播种状的神灵。这种特色鲜明的纹样在其发展的早中晚期略有不同，总的变化趋势为由繁到简、由具象到抽象。



图 1-8 马家窑文化半山型彩陶

3. 齐家文化（前2000—前1600）

马家窑文化结束后，彩陶文化分两支继续发展。其中的一支以青海省海东市乐都区柳湾为代表，主要分布于兰州以西及青海地区，这一支最后发展为齐家文化。齐家文化是甘肃、青海地区新

石器时期文化的代表，因1924年发现于甘肃广河县齐家坪而得名。陶器以泥质红陶和夹砂红陶为主，彩陶发现较少，均为手制，部分陶器涂有白色陶衣。陶器类型包括杯、盘、盆、豆、盃（hé）、鬲等，以大双耳罐为代表性器物。齐家文化的陶器器型和纹饰与马家窑文化的陶器相似，但齐家文化的彩陶在形体上比半山类型彩陶瘦高。装饰彩绘以黑色为主，装饰纹样包括绳纹、菱形纹、网纹、变体神人纹、四大圆圈纹等，以斜线构成的菱形带和两边对称的方格纹为特征（图1-9）。有学者认为这一时期的彩陶装饰图案纹饰简单，结构变得比较松散，彩绘也变得粗糙，是彩陶文化走向衰退的表现。但是这一时期的雕塑技艺十分发达，考古发现有精美的陶鸟头以及罐口沿上逼真的人面陶塑。



图 1-9 齐家文化彩陶

4. 大汶口文化（约前4500—前2500）

大汶口文化主要分布在山东省和江苏省淮北地区，因1959年发现于山东泰安大汶口而得名。早期以红陶为主，晚期灰陶、黑陶的比例有所增加。制陶工艺有手制和轮制，陶器外形均匀规整，造型浑厚饱满。陶器类型包括杯、壶、盆、钵、碗、鬲、豆等。大汶口文化的陶器在器型方面具有独特的风格，以背水壶、高颈罐、觚形杯等为代表。这一时期的陶器上已经广泛应用把手、三足、圈足、流口、器盖等，反映出原始陶器在细部设计方面的进步。此外，陶塑艺术也比较发达，山东曲阜出土有这一时期的陶猪，造型写实生动，形

态憨厚可爱。陶器表面装饰以红底黑白色纹样为多，图案匀称精细，装饰图案主要以植物纹和几何纹样为主，包括花瓣纹、八角星纹、夔形纹、旋涡纹、云雷纹、弦纹、蓝纹、圆圈纹、三角印纹、镂空等。

如大汶口文化的八角星纹彩陶豆于1978年出土于山东泰安大汶口遗址（图1-10）。通高28.4厘米，口径26厘米，足径14.5厘米；泥质红陶，豆盘为圆唇斜口、深腹、喇叭形高圈足；腹和圈足部位涂抹了一层深红色陶衣，斜口沿面绘白色彩地，其上用褐、红等彩色绘出半月形与若干竖线段相间组成的图案，腹部用白彩在深红色陶衣之上绘五个方心八角星状纹样，各八角星之间同样用两列白彩竖线段间隔；圈足部位绘两圈褐色彩带，彩带之上用白彩绘贝形纹样。八角星纹彩陶豆器型饱满，彩绘优美，制作精良，是一件典型的大汶口文化彩陶器，根据出土情况和器型特征推测为与祭祀活动有关的礼仪用品。



图 1-10 大汶口文化彩陶

（二）黑陶

中原和西北地区的彩陶衰落之后，黑陶文化成为可以与彩陶文化比肩的又一杰出成就。黑陶出现在新石器时代晚期的黄河流域，烧成温度高于红陶和灰陶，大多数呈内外皆黑，少数为黑色陶衣。考古发现很多文化遗址中都出现有黑陶，例如河姆渡文化、龙山文化和良渚文化，其中以龙山黑陶的成就最为突出。

1.河姆渡文化（前4800—前3300）

陶器主要特征是陶质比较单一，以手制的夹炭黑陶、黑衣灰陶为主。这一时期陶器成形方法还处于手制阶段，器型不是非常规整，器壁也比较粗厚。陶器的烧成温度较低，胎质粗松。陶器类型有罐、釜、钵、壶、盘、孟等，以罐、釜最多。造型浑厚质朴，体现出原始、粗犷的美学特征。装饰纹样较为简洁，也有陶器为素面无装饰。主要装饰纹样有绳纹、锯齿纹等几何纹样和动植物纹样。绳纹主要出现在釜的圆底部分，有些动物纹装饰在钵的外壁上，造型生动、形态逼真（图 1-11）。



图 1-11 河姆渡文化猪纹黑陶钵

2.良渚文化（前3300—前2400）

因 1936 年发现于浙江余杭良渚而得名，是在长江下游的崧泽文化基础上发展起来的。良渚文化的黑陶大部分属于灰胎黑衣陶，少数为薄胎黑陶。器型包括盘、豆、尊、鼎、簋、壶等，器型规整。有的陶器素面磨光，器表平整光亮，有的带有彩绘、镂空装饰。例如，黑陶高柄盖圈足罐（图 1-12），泥质黑衣灰陶，直口、广圆肩、扁圆腹、高圈足。罐口上覆一细长高柄盖，柄中有一上下贯通的直孔，中段内弧，下部饰三道凸弦纹和镂空。圈足上饰三组由弧线三角形和椭圆形镂空组成的图

案。陶罐器表漆黑光亮，且彩绘多道红褐色宽带纹。整体造型优美，曲线流畅，制作精良，反映出当时较为成熟的制陶水平。



图 1-12 良渚文化黑陶高柄盖圈足罐

3.龙山文化（前2600—前2000）

因 1928 年发现于山东章丘龙山镇而得名。龙山文化分布较广，与黄河中游的仰韶文化、黄河下游的大汶口文化以及长江中游的屈家岭文化都有联系。典型龙山文化分布范围包括山东、苏北以及辽东半岛等地区，中原地区的龙山文化主要分布在河南、山西、河北等地。龙山文化时期的黑陶有细泥、泥质和夹砂三种，其中以细泥材质的黑陶最为精制。这一时期轮制技术普遍应用，考古证实轮制的陶器占全部数量的一半以上，轮制技术不仅提高了陶器的加工质量而且提高了陶器的生产效率。黑陶烧制温度可达 1000℃ 左右。陶器种类包括杯、盘、盆、碗、罐、甑、鬲等。通过轮制成

形、打磨、烧制后，器型匀称挺拔，表面光亮，胎壁均匀且厚度仅有0.5毫米至1毫米，有“蛋壳陶”的美誉。这一时期的黑陶以素面居多，主要表现陶器精湛的技艺、器型以及质地的美感，饰有纹样的陶器数量较少，纹样也较为简洁，有弦纹、划纹、镂孔等。龙山黑陶反映出原始先民成熟的设计意识和超群的工艺技术，在器物的功能和审美上实现了完美的融合，是中国制陶史上的巅峰之作。蛋壳黑陶高柄杯（图1-13）于1960年在山东潍坊姚官庄出土，整器为两部分套合，以轮制而成，器壁薄如蛋壳，表面乌黑光亮，是典型龙山文化器物。



图 1-13 龙山文化蛋壳黑陶高柄杯

（三）白陶

白陶外表洁净美观，是内外均呈白色的陶器，产生初期均为手制成形，发展到后期也逐步采用泥条盘筑和轮制。白陶以白色黏土或高岭土为原料做胎，胎料所含氧化铁仅为1.6%，故而烧成后为白色。白陶烧成温度在1000℃左右，质地坚硬，吸水率低。白陶的器型种类不多，有鬶（gu）（图1-14）、盃、爵、豆、钵、甗、壶、卣（y u）、觶等。在河南豫西一带的龙山文化晚期和二里头文化早期遗址中都发现有实物遗存。白陶的出现不仅标志着原料调配和烧陶技术的进步，而且也为后来原始瓷器的产生提供了物质基础和技术支持。

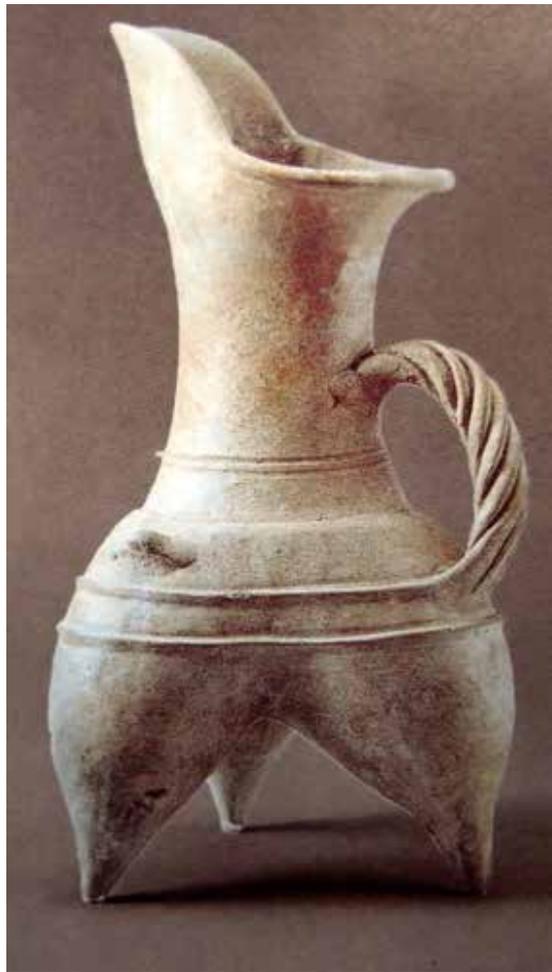


图 1-14 大汶口文化白陶鬶

五、陶器的造型设计

从功能上来看，原始陶器基本上都是作为容器使用，因此盛储是最基本的功能需求。早期的陶器造型较为单一，功能也没有明确的划分。发展到新石器时代中期以后，随着制陶技术的成熟，原始居民开始根据生活需求的不同来设计和加工陶器，产生了多样的陶器类型和器物形态。原始陶器在造型设计方面充分体现出适应实际需求的特点，而且在满足使用功能的基础上进行艺术化创造，表现出浑厚、质朴的美学特点。

在整体造型方面，原始陶器基本以球形为基础再进行局部的设计变形。从造型的形式法则方面分析，陶器造型均为标准的轴对称形态，器型饱满，造型的张力强，非常契合容器盛储功能的需求。此

外，以圆球形为基础的造型设计的优点在于：球形的容积最大，而且球形器壁均匀光滑，填充物品后受压均匀不易破碎，球形容器没有棱角便于运输和内部清洁，同时，球形容器成形和修整工艺更加适合陶轮的制作工艺。早期的陶器造型设计具有简单、实用的特点，发展到新石器时代中期，陶器的造型趋向复杂化，从较为单一的球形、半球形发展到具有口、流、耳、足、盖、座等部件的组合形态，模拟动物、人物形态的陶器也逐渐产生，体现出原始人类使用需求和审美需求的变化。

在尺寸方面，原始陶器能够依照人体的尺度特点和陶器的用途进行适应性的设计。例如，常用的日用陶器在尺寸方面都趋向于小型化，杯、碗、盘、钵等用具的直径一般不大于肩宽。而具有礼器意义的陶器，如陶鼓在尺寸上往往大于日用陶器，重在表现器物的浑厚严整，以适应祭祀等活动的需要。

在细部设计方面，陶器造型根据使用功能的不同进行具体的功能化的设计。例如，罐的双耳是为便于系绳以方便提吊，盆的边缘设计是为了方便端拿，足的设计是为了稳定支撑或加热，口和流的设计是为了便于盛储物的导流倾倒。原始先民在使用和制作陶器的过程中，逐步深化对器物造型的认识，并不断改进陶器设计方案。例如，鬲足由陶鼎的实心足改进为浑圆肥大的中空足，以增加受热面积，有效地缩短烧煮时间，提高烹饪效率。

大量的原始陶器实物证明，原始人类在陶器造型设计方面经历了从简单到复杂、从完全功能化到功能与审美相融合的过程，原始陶器为我国古代器物的造型工艺发展奠定了良好的基础。

六、陶器的纹样设计

原始陶器的纹样设计是原始社会装饰艺术创作与审美发展的卓越成果，主要呈现出从简单到丰富、从单独到连续、从具象到抽象的发展特点。

在纹样的题材方面，主要包括几何纹样和动物纹样两大类，并以几何纹样为主。几何纹样包

括直线、曲线、网纹、折线纹、三角纹、旋涡纹等，推测这些图形主要来源于对自然物的概括和抽象化。一方面，几何纹样是对编织纹样的模仿：陶器的制造是由于在编织或木制的容器上涂上黏土使之不渗水或耐火而产生的，因此推测原始先民可能受到编织纹样印在陶器表面的启发而有意识地将编织纹样绘制在陶器表面，形成连续的、规律的几何纹样装饰。另一方面，几何纹样来自对自然形态的抽象变形，例如对水纹的抽象形成旋涡纹等。陶器的动物纹样主要是对原始生活中最常见的动物，如鸟、鱼、蛙、兽等进行描绘。根据推断，动物装饰纹样与原始的渔猎、祭祀、巫术等活动有较为密切的关系，可能还有更深层的象征意义。动物纹样明显表现出从写实演变为抽象图案的发展过程，如半坡陶器上的鱼纹。此外，陶器的装饰纹样中还有人物题材的图形，如仰韶文化的人面网纹盆、马家窑文化的舞蹈纹盆、马厂型彩陶的人形纹等。

在装饰手法方面，原始先民已经能够根据不同的器型，综合采用对比、分割、连续、重复、对称、均衡等手法进行纹样设计。这些手法对于点、线、面元素的运用已经形成了明确的形式构成法则，并成为装饰的结构规律而被广泛应用在所有陶器的纹样设计上。例如，马家窑彩陶瓶瓶身部分的旋涡纹和波浪纹，充满张力和动感的装饰纹样契合瓶身的造型曲线，形成造型语意上的协调与统一。单纯几何纹样的横向重复拼贴能够给人以旋转、起伏的强烈运动感，并且为各个角度观赏瓶体提供了完整的装饰语言。瓶颈处施以横线条纹，一方面用以丰富体积较小的瓶颈造型，另一方面成为瓶身纹样的自然过渡。此外，原始先民在绘制装饰纹样的过程中，已经能够巧妙运用“图底关系”原理进行图案创作，形成丰富的、多层次的视觉效果。

在装饰色彩方面，一般在单件陶器上的设色较少，多以陶土颜色或陶衣颜色为主色调，配合以简单色彩的纹样。例如，印纹陶和黑陶基本上是单一的色彩，即使有装饰纹样也多为暗纹；彩陶也只

是在红褐色或棕黄色陶器上，用黑、红、赭等颜色绘制装饰纹样，色彩种类较少。原始陶器纹样的装饰色彩种类较少，究其原因除了当时的审美倾向的影响，还有可能是受到颜料提取技术的限制。因此，为了形成丰富的视觉效果，原始陶器纹样往往在图形方面设计得更加考究，尤其注重图形的细节描绘。

在装饰部位方面，陶器纹样绘制在人眼视线所及的区域，主要是陶器的上半部。这种装饰纹样的设计是与原始社会时期生活习惯相适应的。原始社会时期，生活起居行为除站姿、卧姿之外主要就是席地而坐，因此，一般器物均位于人眼视平线以下的区域。考虑到自上而下的观看视角特点，原始陶器尤其是日用陶器的纹样装饰一般主要集中在器物的中部以上的位置，陶器的口、肩、内壁等都是装饰的重要部位。此外，装饰纹样的绘制还充分考虑到观赏视角的角度，能够实现同一图案在平视、俯视等不同视角形成各异的纹样效果，增强了观赏的多样性和趣味性。例如，平视陶器的立面是垂幛纹，在俯视时便组成花瓣形纹饰。

美的感受会受到地域因素、社会因素和意识形态的影响，但是在审美的判断过程中，有一些相对稳定的、人类所共识的审美原则，被称为形式法则。形式法则主要源于人对自然环境中形态构成规律的总结，主要包括比例、尺度、渐变、对称、重复、对比、协调等方面的手法。原始时期的器物造型和装饰手法，已经体现出这种共性的审美感受。

第二节 原始工具

人类与动物的区别在于人能够制造和使用工具。在功能上，工具是人类某部分身体功能的延伸或强化，如斧、锤是为了加强手臂砍砸的力度，弓箭是为了提高投掷的准确性和力量强度。

原始社会时期工具的产生过程就是原始人类对自身体质认识的过程以及生产经验积累的过程。原

始社会时期的定居生活和生产劳动是原始工艺美术发展过程中的两个主要促进因素。在采集渔猎时期，原始人类开始逐渐学会利用自然的石头作为工具进行砍砸、刮削等。发展到定居的农耕生活时期，原始人类的生活区域相对稳定，人群数量不断增长，农业和畜牧业呈规模化发展。在此基础上，原始先民能够不断地积累和完善早期的生活、生产经验，形成稳定的知识结构和经验传承，这在原始工具方面表现为工具种类不断增加，制作工具的材料更加多元化，工具的设计不仅符合力学原理而且兼具原始美学质朴、粗犷的特点。手工艺经过旧石器时代向新石器时期的发展，在使用中不断汰换改进，事实证明功能性的技术形态往往是最有效的，因此也成为原始社会时期工艺美术的最显著特点。

根据材料来划分原始社会时期的工具包括石器、骨器等种类，其中石器工具最为常见，考古发掘的数量也最多，因此原始社会时期也被称为石器时代，而根据对石器加工方式的不同又将原始社会划分为旧石器时代和新石器时代。

一、旧石器时代的工具

旧石器时代分为早期、中期和晚期三个时期，与人类发展的直立人、早期智人、晚期智人三个阶段相对应。原始人类在生活和生产过程中，通过对自然材料的选用和加工进行有目的的造物活动，从而产生一种与自然之间的新的相互关系，推动物质生产，促进人类文明的进步。

在这一时期，原始人类的工具设计意识开始萌发。在选材方面，由于原始社会时期人类的生产和生活都受到自然条件极大的制约，因此制作工具一般就地取材，最初是拣拾石块进行加工，发展到旧石器时代中晚期，原始人类就开始有目的地从一些岩层开采石料来制造石器。在生产 and 生活中，原始人类逐渐认识到对天然石块进行打制加工可以使石块具有协助人们获取食物的功能。打制技术是人类创造的第一项工具加工技术，是原始人类真正有目的、有计划地利用自然和改造自然

的开始。发展到旧石器时代中期以后，随着打制技术的提高，石器工具的制作由粗糙向精细化发展，石器的造型也出现了功能化倾向和原始的美学特征。

根据目前的考古发现，我国现存最早的原始时代工具是安徽繁昌癞痢山人字洞发现的距今 200 万年至 240 万年的石制品和骨制品，包括刮削器、石核、石片等。这些工具的打制工艺比较粗糙，造型上基本没有固定的形态，反映出当时的认知水平和加工水平都还处于比较低下的阶段。山西芮城西侯度遗址发现了距今 180 万年的石制品，包括石核、石片、砍斫（zhuó）器、刮削器、三棱大尖状器等。根据出土的石器推断，当时的原始人类采用锤击法、碰砧法和砸击法加工石片。此外，距今 170 万年的云南元谋人（1973 年被发现）采用石英石、砾石为原料制造了刮削器、尖状器、石片和石核，这些工具表现出简单、不规范的外形特征。陕西蓝田人遗址中发现了距今 65 万年至 100 万年的石器，包括刮削器、厚尖状器、多边或单边砍砸器、球形器。石器中最具特色的是两件三棱大尖状器，造型呈长三角形，已显示出朦胧的原始美感。在距今 23 万年至 60 万年的北京人遗址中发现了约 10 万件石器，包括刮削器、尖状器、砍砸器、雕刻器、石锤、石砧，这些石器能够充分表现出原始工具工艺水平的提高过程（图 1-15）。在这一时期，石器已有一定类型的分工，打制技术趋向成熟，工具的造型开始显现规整几何形轮廓，材质以容易加工的脉石英为主。通过长期生产实践的经验积累，北京人已经对工具和石材具有了比较明确的认识，能够在制作工具时做到根据不同石材的性能设计石器的功能并采取不同的加工方式。在许家窑遗址中出土了大量距今约 10 万年的石器，包括刮削器、尖状器和石球等，其中出土的上千件石球是该遗址中较有特色的一种工具。石球直径 50 毫米至 100 毫米，重 50 克至 2000 克，球体为正圆形，表面打制得较为光滑。根据推测，这些石球可能是一种投掷用的武器，被用作狩猎工具“飞石索”上的弹丸。



图 1-15 原始时期石器（旧石器时代）

大量的考古发现表明，旧石器时代晚期的原始先民已经能够对工具产生抽象的理性思维，并在头脑中形成一定的设计方案，再通过手工艺制作的过程，完整、清晰地表达出预想方案，这是原始人类思维能力和行为能力提升的重要标志，在工艺美术史的发展上具有重要的意义。

二、新石器时代的工具

如果说以打制石器为代表的原始工具是原始人类在蒙昧状态下的产物，那么磨制石器则标志着原始人类思维和设计发展的理性化提升。在这一时期，农业的出现使原始人类结束了逐水草而居的生活，形成了较为稳定的生活状态，农业文明的特征逐渐被表现出来。农业和手工业分离，生产经验和生活经验的积累与传承促进了原始人类认知水平的大幅提高，在石器的种类、选材、加工方式、造型等各个方面都表现出原始石器工艺水平的巨大进步。

在工具的类型方面，新石器时代的工具种类比旧石器时代更加丰富，工具的使用功能趋向单一化，改变了“一器多用”的复合功能状态。例如，生产类工具包括石制和木制的斧、铲、锄、刀、耜、镰、犁等，加工类的工具有石制和金属制的斧、铍、凿、钻、石磨棒、磨盘等，纺织缝纫类工具有骨针、石纺轮，渔猎工具有石簇、骨簇、矛、

镖等。这些工具都具有单一的功能，外形也基本一致，工具设计的类型化特点显著。

在材料选择方面，新石器时代的工具除了以石材为主料外，还大量使用了兽骨、陶、玉等材料。在新石器时代晚期，部分工具还采用了金属材料铜进行加工。

在加工技术方面，新石器时代以磨制工艺为主要特征。器物的制作流程首先是采用打制的方法形成粗坯，而后采取磨制的工艺进行精细化加工，即加水 and 沙在砾石上打磨。磨制能够使器物形状更加规整，表面也更加平整光滑。采用磨制技术后，工具的性能大幅度提高，例如，石器工具的尖端、开刃处可以被打磨得更加锋利，从而起到提高生产效率的作用。此外，有的工具表面采用钻孔技术，将石器与木把手、木柄结合起来，加工成石斧、石锄、石铲等带柄工具，将力学原理应用在原始的工具设计上，使工具的使用更加便捷、省力，这成为原始工具设计趋于人性化和合理化的一个重要标志。带柄工具的大规模使用是新石器时代生产力进步的重要因素之一。

在造型方面，新石器时代工具的外形开始规整化并且开始具有原始的审美特点。人类在认识事物的过程中，观察和实践起着至关重要的作用。通过对自然界生物的长期观察以及经过打制石器时期的实践积累，原始人类已经具有概括和抽象图像形态的能力，并能够将头脑中的形象付诸实践。在工具的造型设计方面，原始人类对基础的几何形如圆球形、锥形、柱形等的感知程度更高，因此这些图形在工具设计中应用得比较广泛。新石器时代的原始工具已经开始运用美学构成的形式法则进行造型设计，并从纯功能性的设计向实用和审美结合的自觉追求方向发展。例如，新石器时代的石锄，在整体造型上采用轴线对称的均衡结构，锄口被打磨为圆弧形，形态上与圆形的锄柄钻孔十分协调。器物造型中的直线与曲线相交处都进行倒角处理，形体转折自然，视觉效果浑然一体。锄柄钻孔位于整个石锄的三分之一处，符合美学构成的基本分割法则。直至今日，对称、均衡、对比、调和等构成法则仍

然是造型设计所遵循的基本造型规律。此外，随着加工技术的逐渐成熟，相同功能的工具在外形、尺寸等方面开始趋于一致，工具的造型设计开始向定型化方向发展，这为工具的大规模生产提供了必要条件，也为原始社会生产力的不断提高奠定了重要基础。

目前我国已发现的新石器文化遗址遍及全国，数量比较多。例如，西安半坡文化遗址出土的石斧（图 1-16）、石镰（图 1-17）等带柄石器，其在功能和造型上都与现代化的生产工具相似，充分证明原始工具设计的合理性。河南新郑裴李岗文化遗址出土了石镰、石铲、石磨盘与石磨棒（图 1-18）。磨盘与磨棒是原始先民用来加工谷物的生产用具，裴李岗文化遗址出土的磨盘与磨棒由砂岩制成，磨盘呈较为规整的椭圆形并带四个短足，柱状磨棒外形也较为平整，工具有使用过的明显痕迹。安徽潜山薛家岗出土的器物主要是石、陶、玉三大类，石器包括石刀、石斧、石锛、石铲、石凿、石镰等。这些石器工具被打磨得比较精细，在造型上有人为设计的痕迹。其中最具有特色的是石刀（图 1-19），刀体呈扁而薄的长方形，刀脊上排列着奇数的正圆形孔眼，用于绑缚木制手柄。通过给石器安装木柄的做法，一方面增强了石器工具的打击力度，另一方面延长了手臂的作业范围，与单体石器相比较更加便于手的抓握和使用，同时也增加了使用时的安全性。



图 1-16 石斧



图 1-17 石镰



图 1-18 石磨盘与石磨棒



图 1-19 石刀

综合来看，新石器时代的原始人类已经有目的地将主观设计意识加入造物的过程中，并形成了一定的设计美学认知和成熟的加工成形技术。与处于懵懂阶段的旧石器时代相比，新石器时代的工具设计充分表明原始时期的工艺美术正式迈入发展的初级阶段。

结语

人类智慧的发展和手工技艺的提高，促成了工艺美术的诞生。工艺美术的诞生是中华民族原始文化的重要内容。

原始时期的工艺美术首先在于实用性的体现，而实用性的实现又是原始技术的发展予以支持的。原始的技术决定了原始时期工艺的风格特征，从粗糙的打制石器到精细的磨制石器，从手工制作的陶器到利用陶轮制作规整的陶器，从无装饰的素陶到装饰丰富的彩陶、黑陶，体现了技艺的进步和艺术风格的成熟。在这个过程中，原始的审美观念也被表达出来，丰富的造型提高了人们对形式美感的认识和感受。原始时期的工艺，从石器、陶器、首饰、织物，甚至建筑，都蕴含了原始先民朴素、纯真的审美意识和智慧，在满足人类物质生活需求的同时也满足了人类的精神需求，展示出了工艺美术所具有的巨大魅力，推动着社会向前发展。

网站链接信息

(1) 河南博物院

<http://www.chnmus.net/>

(2) 甘肃省博物馆

<http://www.gansumuseum.com/>

(3) 青海省博物馆

<http://www.qhmuseum.cn/>

(4) 陕西历史博物馆

<http://www.sxhm.com/>

(5) 故宫博物院

<http://www.dpm.org.cn/Home.html>

第二章 夏、商、西周时期的工艺美术

本章概述

本章内容主要包括青铜工艺、原始瓷器，以及其他工艺类型。对于青铜工艺的介绍包括其制作工艺、宗教和伦理化的功能、青铜器的纹样，以及相关的时代精神和艺术风格。对于原始瓷器的介绍包括其产生和在制陶技术基础上的发展。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够了解掌握夏、商、周时期各门类工艺美术的产生和发展过程，熟知这一时期中国青铜器的主要器型、纹饰、制作工艺及演变等，以及陶器、原始瓷器、染织等其他工艺的大致状况，对具有代表性的工艺作品有较为深入的认识，了解当时人们的社会生活、宗教信仰、思想意识、审美观念。

重点和难点

本章重点在于把握夏、商、周时期青铜器的主要器型、纹饰、制作工艺及演变等。难点在于体会造物中的审美意识、精神氛围，以及青铜礼器的艺术精神。

思考

- 1.《考工记》的“材美”“工巧”设计思想及其意义价值。
- 2.商代的青铜器中酒器最多，这反映了当时人们怎样的一种生活习惯？
- 3.请结合具体的工艺美术作品分析商代工艺美术的特点。

夏、商、西周时代是中国最早的奴隶制时代（约前 2070—约前 771），是中国古代文明发展的萌芽时期，也是中国文明从石器时代进入青铜文化的时代。这一时期，代表王权（皇权）统治的宫殿出现，商代甲骨文、周代金文等文字形成，城市开始建立，科技进步发展，远远超出了原始时期的社会生产力水平；同时在这一时期，出现了脑力劳动和体力劳动的区分，这样一来，也就出现了早期“士”的阶层，这些都为设计手工艺的发展提供了有利条件。

随着生产力的发展，农业和手工业逐渐分离，社

会上也随之出现了更为多元的“分工”，即奴隶制社会时期的“百工”制度。所谓“百工”^①，指的是奴隶制社会下，受制于官府、服务于官府和王室，以及奴隶主贵族的官府手工业者。

第一节 青铜工艺

一、材料与加工工艺

中国使用铜的历史十分悠久。早在仰韶文化半

^①《考工记》开篇即指出“国有六职，百工居一焉”，并对其进行详述：国家有六类职业，百工是其中之一。安坐而谋虑治国之道的是王公；起来执行治国之道的是士大夫；审视“五材”的曲直、方圆，以加工整治五材，而具备民众所需器物的是百工；使四方珍异物品流通以供人们购取的是商旅；耕耘土地而使之生长财富的是农夫；纺绩丝麻而制成衣服的是妇功。我们可以看出，当时社会已有明确的社会分工。在这些职事的分工当中，“百工”仅次于王公和士大夫，排在了商旅的前面，这说明了《周礼》对百工的重视。

坡遗址中就曾发现过黄铜制品(距今约5900年),后来在河北大城山遗址和甘肃的齐家文化遗址又陆续发现了许多红铜制品,包括小件工具、装饰品、刀、锥凿、戒指等。中国的青铜时代从公元前2000年左右开始,历经夏、商、周三朝。青铜是较红铜而言的。红铜呈天然的铜红色,而青铜则是红铜加锡的一种合金,因颜色青灰,故名青铜。其成分一般是红铜与锡,同时还含有少量的铅。按照比例大致如下:红铜90%,锡2%,铅3%。锡的加入可以降低铜的熔点,而提高合金的硬度。若加锡15%至25%,其熔点可降低到800℃至960℃之间,而硬度则是红铜的4.7倍。青铜在冷却时体积略微膨胀,气孔变少,从而使表面光洁。加入铅的作用可以使合金的韧性加强,不易折断。青铜是世界冶金铸造史上最早的合金,是人类历史上的一项伟大发明。

青铜器的合金成分,视用途与器类之不同而有不同的铜锡比例。《考工记》中记载:“金有六齐:六分其金而锡居一,谓之钟鼎之齐;五分其金而锡居一,谓之斧斤之齐;四分其金而锡居一,谓之戈戟之齐;三分其金而锡居一,谓之大刃之齐;五分其金而锡居二,谓之削杀矢之齐;金锡半,谓之鉴燧之齐。”这就是《考工记》中所谓的“六齐”,即六种不同性能的铜锡配剂表。

铜锡合金的含锡量达到14%左右,色黄,质坚而韧,音色也比较好,宜于制作钟和鼎。铜锡合金含锡量达到17%至25%时,强度、硬度都比较高,宜于制作斧斤、戈戟、大刃和削杀矢。斧斤是工具,既要锋利,又要承受比较大的冲击载荷,所以含锡量不宜太高,否则太脆。戈戟、大刃、削杀矢都是兵器,需要锋利。戈戟受力比较复杂,对韧性要求比较高,所以在兵刃中含锡量最低。大刃(刀剑)既需要锋利,也要求一定的韧性以防折断,所以含锡量比较高。削杀矢比较短小,主要考虑锐利,所以在兵器中它的含锡量最高。铜锡合金含锡量是30%至36%的,颜色最洁白,硬度也比较高,宜于映照。同时,研磨时也不容易留下道痕。所以这种铜锡合金宜于制作铜镜和阳燧。

“六齐”的产生有极大的技术意义和社会意义。它是世界上对合金成分和性能关系的最早认识。在

古代世界中,我国青铜技术的产生并不是最早的,但发展很快。除资源等方面的原因外,在技术方面至少有两点:首先是我国很早就掌握了金属冶炼所需要的高温技术,其次是很早具有了较高水平的合金技术。世界上不少国家在公元前二几千年就进入了青铜时代,却发展缓慢。但中国发明了冶铜技术后很快就具有丰富的合金知识,并且迅速地把整个青铜技术推到更高的阶段,建立了世界上最光辉灿烂的青铜文明。

二、青铜器的铸造方法

中国古代青铜器的铸造有以下两种基本方法。

(一) 合范法

合范法是出现最早,使用较为普遍的金属铸造技术,即用泥做成带有纹饰的器物外形(内模),将泥覆于外制成外范。将内模表面均匀刮去一层,其厚度正是器物的厚度,形成内范。对内范和外范烘干后用预留的榫卯固定合范,再用泥在外部加固,并留出灌注、排气、排渣口。铸造时将范加热灌入铜液,冷却后将外范和内范打碎取出,再对器物表面进行打磨修整。因此,合范法可大致分为以下几个步骤:制作内模—制作外范—制作内范—合范—浇铸—修整。夏、商、西周时期的青铜器大部分使用这种工艺制造,直至春秋时期,又出现了失蜡法的铸造方法。

(二) 失蜡法

我国三大铸造技术之一。失蜡法又名“熔模法”,即用蜂蜡做成器物模型,在模型的内外表面用泥包裹,待干燥后让蜡液流出,将金属液体灌入,冷却后打碎泥范得到与蜡模造型一样的器物。失蜡法主要用于制作结构复杂、造型精致的金属制品,其方法一直沿用至今。

与合范法相比,失蜡法铸造的优点有:制作铸模时不需要开模,外模也不用分成数块,空腔厚薄均匀,壁厚最小可以为3毫米,铸件的形状很少受到工艺限制,表面有一定的光洁度。它的最大特点是用低熔点材料做“模”,简化了制模的工艺,可

以制作任何器型，在铸塑史上具有里程碑的意义。

在青铜器生产过程中，上述几种方法或单独使用，或组合使用。如出土于河南安阳的商代晚期《后母戊鼎》(图 2-1)，就采用了分体铸造法，体现了商代晚期青铜铸造的高超水平，是商代青铜文化顶峰时期的代表作品。该鼎为长方形，通耳高 133 厘米，口沿长为 110 厘米，宽分别为 76.5 厘米和 78 厘米，重达 832.84 千克，整器由复合陶范分铸而成，鼎身和四足先行整体浇筑成型，两立耳在器口沿处合范，然后铸接。此器共用 24 块外范铸造，其中鼎底就用四块陶范拼合。铸造《后母戊鼎》需要一两百工匠同时操作配合，加上其他配合人员则需要两三百人，可见当时的青铜加工技术水平之高。



图 2-1 后母戊鼎 / 商

商周时期，我国的青铜器生产规模宏大，这时期制作的大型青铜器物不少都形制巨大，反映出当时的社会政治和经济的发展状况，以及设计者和工匠们娴熟的工艺技术和博大的气度胸怀。

三、器物造型

在奴隶制社会时期，青铜器对统治阶级的生活

起着重要作用，其造型和纹饰皆反映出当时的社会面貌。

在精神层面，商周时期的青铜器常被用作祭祀和典礼用器，因而被称为礼器。这类作品通常被放置在祭坛上作为陈设品，成为奴隶主阶级表达观念、追求统治的工具，传达着“协上下，承天体”的时代意志。西周之后，青铜器作为礼器的功用得到进一步加强，西周的礼仪制度对在祭祀和庆典活动中礼器的使用做了严格的规定。《周礼》记载：“礼祭，天子九鼎，诸侯七，大夫五，元士三。”“鼎”是中国古代一种权力的象征，西周墓葬用品规定十分严格，主要是为区别各个奴隶主的身份地位，反映的是一种严格的等级制度。

在物质生活层面，从夏、商、西周至春秋时期，奴隶制趋于瓦解，礼器逐渐丧失了其存在的精神基础，器物的造型开始摆脱原有的神秘气氛而转向较为自然和活泼的风格。在脱离礼制限制和约束的过程中出现了一些以实用为主的器物，造型也更进一步向实用功能靠拢。这时的青铜器更加注重实用功能，遵循实用原则进行设计。例如，生产工具中的耒、耜、铲、锄等会依据用途不同而采用不同的造型和材料；戈、矛、戟、剑等青铜武器在设计利刃攻击敌人的同时，也设计了保护自己的护手；生活用具，如鼎、鬲等既能够蒸煮食物，又便于稳定放置；酒器，如爵的设计既有便于端拿的把手，下部还有支脚便于加热温酒。这些青铜器的设计，体现了工匠们的巧妙构思和对生活的体悟。

四、器物种类

商代晚期已形成了较完备的青铜器种类，从用途分主要有烹饪器、食器、酒器、水器、乐器、兵器、杂器等，其中主要是烹饪器和酒器。

(一) 烹饪器

烹饪器主要有鼎、鬲 (lì)、甗 (yān) 几种 (图 2-2)。

1. 鼎

可用来烹饪，也可盛放食物。一般为圆体、

三足、双耳，也有方体、四足鼎。三足用以架火煮食，双耳可以穿杠（叫作“铉”）用以提取（图2-3）。

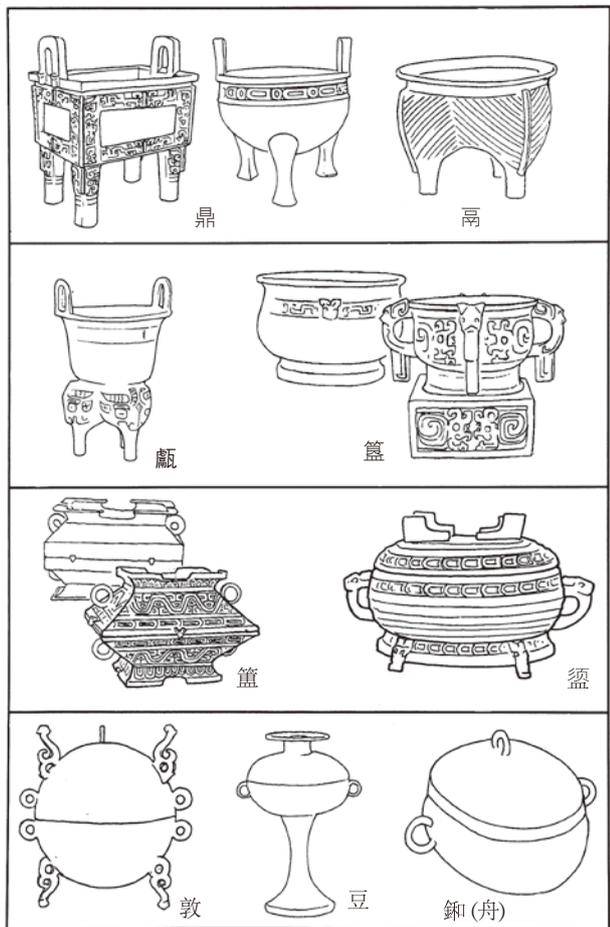


图 2-2 青铜食器线描图



图 2-3 兽面乳钉纹青铜方鼎 / 商

鼎作为青铜器家族中出土最多、最具时代特征的器物，造型随着社会的发展而不断变化。一是器型的种类在增减，有些品种甚至为一个时代所特有；二是每个品种的造型在不同时代会有一些改变，并维持一段时间或形成统一的特征。商代早期，青铜鼎体壁较薄，多平底，足作锥柱状。装饰花纹线条粗笨，结构也较简单，多为单层组织。常见的有饕餮、夔、龙、虎以及人形纹等，一般不用回纹作地纹。商代晚期的青铜器的器体较厚，装饰花纹也变得精细复杂，出现了多层花纹，一般均用回纹衬地，形成主纹和地纹的对比。商代晚期也多铸作大器，著名的《大禾方鼎》便是这时期的典型作品。西周早期和商代晚期大体相同，而西周晚期到春秋时期则流行锅体形、兽蹄足的鼎。以毛公鼎为代表，大口圆腹，整个造型浑厚而凝重，饰纹也十分简洁有力、古雅朴素，标志着西周晚期青铜器已经从浓重的神秘色彩中摆脱出来，淡化了宗教意识而增强了生活气息。春秋晚期以后，鼎的样式则较多。

2. 鬲

煮粥的器物。《尔雅·释器》记载：“鼎款足者谓之鬲。”《汉书·郊祀志（上）》：“其空足曰鬲。”鬲的造型之所以成为空足，是为了扩大器体接触火的面积，便于加热，以提高实用效能。它的器型的演变，大体最早呈纵深式，以后向横宽式发展。

3. 甗

一种烹饪器物。全器分两个组成部分，上部为甑，是用以盛食物的；下部如鬲，是用以煮水的。它类似现代的蒸锅，利用沸水蒸气蒸熟食物。在甑和鬲之间还有一层有孔的铜片，叫作箅，以透过蒸气。也有方形的，上部甑内用铜片隔开，可以蒸两种不同的食物。

（二）酒器

在商代，农业发展，粮食产量增加，为酿酒业创造了条件。饮酒之风盛行，从而对青铜酒具的需求大增，这也推动了酒具的发展。商代青铜器中酒器占了很大比例，数量巨大，造型丰富，在今天的一些发掘中，酒器的数量甚至超过 70%。

酒器可分为盛酒器和饮酒器两种。盛酒器主

要有尊、彝、壶、卣、鬯、觥、盃，饮酒器主要有爵、斝(ji)、角、觚、觶(zhi)。(图2-4)

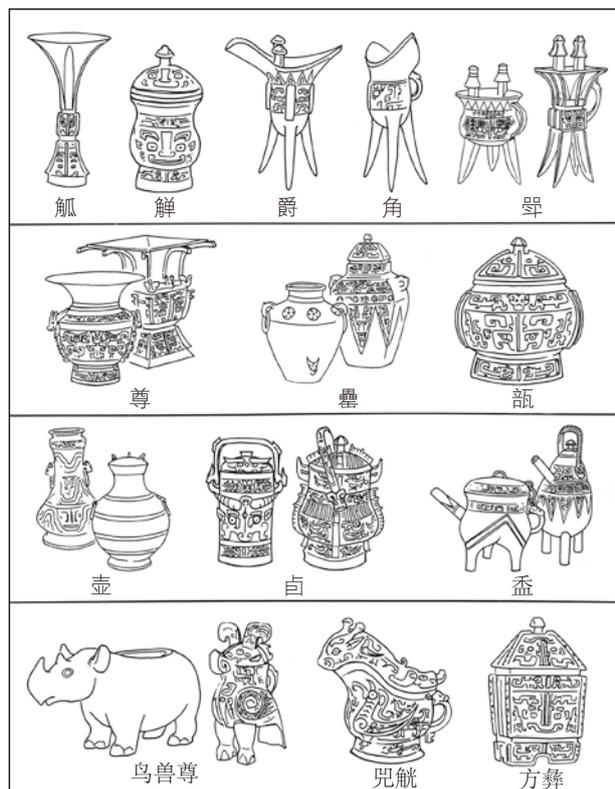


图2-4 青铜酒器线描图

1. 尊

酒器皆可称为尊，形制多为圆形，也有少数方形。早期器皿腹部较大、肩部阔、颈部高，中后期则颈部缩短、垂腹。晚期出现了一些特殊形制，如用牛、象、羊、马、鸟等作为酒器造型(图2-5至图2-8)。



图2-5 龙虎纹青铜尊 / 商



图2-6 四羊方尊 / 商



图2-7 青铜鸟尊 / 西周



图2-8 青铜鸭尊 / 西周

2.彝

被做成鸟兽形的盛酒器称为彝，多是象生的一类铜制雕塑品。彝有方形的称为方彝，不做灌祭用，而与壶、尊相同，其形往往被做成建筑物状。

3.壶

盛酒浆用。《诗经·七月》：“八月断壶。”意为瓜类成熟，可做容器，所以壶最早是仿自瓜瓠。壶的使用期间很长。商代的壶，圆腹、贯耳、圈足，腹的最大直径在壶体下部。至春秋战国时期，壶的式样丰富多彩。

4.卣

盛酒器。有提梁，是一种可以移动的盛器。常见于商朝和西周时期，商朝的卣多椭圆形，西周则多圆形。它和壶外形相仿，只是壶用贯耳，卣用提梁。

5.罍

盛酒或盛水器。《诗经·卷耳》：“我姑酌彼金罍。”罍有方形和圆形两种。方形罍宽肩，两耳，有盖；圆形罍大腹，圈足，两耳。两种形状的罍通常在一侧下部都有一个穿系用的鼻。罍主要流行于商和西周。方形罍一般为商代器，圆形罍在商和西周都有。

6.觥

既是饮酒器，也是盛器。椭圆形或方形器身，圈足或四足。带盖，盖被做成有角的兽头或长鼻上卷的象头状。有的觥全器被做成动物状，头、背为盖，身为腹，四腿做足。且觥的装饰纹样同牺尊、鸟兽形卣相似，因此有人将其误以为兽形尊。

7.盃

温酒和调酒的器皿。有三足或四足，可在火上温酒。可调和酒的浓度，被用作调酒器。此外，甗、螭、缶簧，也都是盛酒或水的器皿。

8.爵

饮酒的器皿，最早为青铜礼器。它深腹，带有注酒的流，流和爵口处饰有柱，后部收拢成为尖状的尾部，腹部可执，下有锥形的足，便于温酒。爵的造型经历了演变：早期为圈足，腹为平底，以后成为三足，腹为圆底，以扩大盛酒的容量。(图 2-9)



图 2-9 乳钉纹青铜爵 / 夏

9.角

温酒器和饮酒器。其形状也和爵相似，但无柱。前流和后尾都为尖状。角原系兽角制成，后被仿为铜器，故名角。

10.觚

饮酒器。觚的形状细长，底宽，腰细，侈口成喇叭花状，造型十分优美。觚形在商代早期是矮而粗，商代晚期变为高而细。(图 2-10)



图 2-10 青铜“旅父乙”觚 / 西周

11.解

饮酒器。圆腹，敞口，圈足，像一种小瓶。《说文解字·角部》：“解，乡饮酒角也。”有谓解是专用以酬客，或罚饮射之不胜者。

（三）水器

有鉴、盘等。鉴，是一种水器。形如现代的盆。它有四种用途：一是盛水，二是盛冰。《周礼》：“春始治鉴，凡外内饗（y ng）之膳羞鉴焉，凡酒浆之酒醴亦如之，祭祀共冰鉴，宾客共冰。”三是沐浴。四是鉴容照面，以后才为铜镜所代替。鉴的制作在春秋战国时最盛行，当时钟、鼎、壶、鉴四器并称。盘，盥洗时盛水的用器，口大腹浅。《礼记·内则》：“进盥，少者奉盘，长者奉水，请沃盥，盥卒授巾。”这是对古人在宴饮祭祀时要用水洗手，行沃盥之礼的具体描写。盘是洗手时盛水用的器具。

（四）乐器

乐器有铙、钲、钟、铎、铃、鐃（chún）于等。铙，似铃而大，铙口向上，用手执把，用槌敲打。

（五）兵器

兵器有戈、矛、斧、刀、矢、镞等。在青铜工艺中，武器的制造也是一个重要的门类。青铜所制的武器有戈、矛、斧（戚）、刀（斤）、矢、镞等。这类武器中除了作实战用，也有作为仪仗或陪葬的。武器的形式，许多是由石器工艺演变而来的。

（六）杂器

青铜杂器包括生活用具、度量衡器等。生活用具主要有带钩、燎炉、炭箕、熨斗等。带钩，用以扣束腰间皮带的挂钩，多用青铜器，也有铁制、玉制的；燎炉，即古人燎炭取暖的用具，相当于今天的火盆；炭箕是燎炉的附属工具，用以转移火种和添加木炭，一般做簸箕形；熨斗与现代概念相同，是熨烫衣服的工具。度量衡器主要有尺、量、衡权等。青铜量器以战国、秦汉较为多见。

五、装饰纹样

与青铜器造型相适应的纹饰设计在中国工艺美

术史上具有划时代意义。其装饰题材具有浓郁的民族特色和独特风格。而这种风格的形成，应该说与商周时代的社会意识状况、经济和物质技术条件的发展有着密切的联系。尤其是纹样的形式，与当时的宗教信仰、社会意识、民族心理等有着密切的关联，也反映出社会文化和观念意识对艺术造型的影响力。例如，奴隶主贵族迷信鬼神，尊尚“天神”，认为“天神支配人间”，所有事情，如战争、婚丧、祭祀、农事等，都要占卜凶吉，而作为礼器的青铜器，其纹样正是这一意识的直接反映。同时，在奴隶制的阶级社会中，统治阶级又将这种神话意识加以渲染，作为本阶级的意志的体现。这些意识和观念直接地反映和体现在当时最主要使用的器皿——青铜器的装饰纹样上。

商周青铜器的装饰纹样大体上可以分为动物纹样和几何纹样，此外还有少量植物和人物纹样。

（一）动物纹样

动物纹样是商周时青铜器最重要的纹样，可分为写实性和夸张变形两类。写实性动物纹样是对自然界中动物形象的再现，保持了动物形象的基本特征——虎、豹、牛、羊、驴、犀牛、鱼、蚕、龟、鸟等，而夸张变形则表现某种现实中不存在的奇异动物，如兽面纹、夔纹、龙纹、凤纹。其中最重要的是兽面纹。

1.兽面纹

兽面纹是一种夸张、想象、变形了的动物纹样，采用对称形式，在器皿的最醒目位置，采用单独的纹样形式，有角有目，带有獠牙，睁眼咧口，有的有眉毛耳朵，有的还有身体和爪子，皆为正面，鼻梁居中，左右对称，有牛、羊、虎头等。兽面纹周边也配有龙、凤等形象。兽面纹狰狞诡异，颇有摄人心魄的力量，被称为“饕餮”纹样。饕餮是古代中国神话传说中的一种贪食人类的怪物，《吕氏春秋·先识览》载：“周鼎著饕餮，有首无身，食人未咽害及其身，以言报更也。”其意为饕餮吃得太多无法吞咽，最终反而害了自己，由此告诫世人贪食害己的因果报应的道理。

今天看来，饕餮纹样具有这样的含义和功

能——“戒贪”“符号”“通神”。在夏、商、周的奴隶制社会时期，作为重要器物出现的青铜器上的饕餮纹样，集政治、宗教和道德性于一身：一方面作为一种恐怖的形象，起到压迫、统治人民的作用，巩固奴隶主阶层的统治；另一方面又是祈求神灵保护，避免邪恶力量侵袭的一种寄托。饕餮纹样除青铜器之外，还出现在陶器、玉器和漆器上，体现了当时维护统治、敬神、祭祀的观念。(图 2-11)

2. 夔纹

青铜器中出现的一种形状似龙的兽形纹。一种传说称夔是“状如牛”的怪兽，而更多的传说称夔是龙蛇状的怪物。《说文解字》有载：“夔，神魅也如龙一足。”商周青铜器上的“夔纹”，形状一足一角，张口卷尾。出现在器物的颈部或下腹部，多为侧面，有时以两条组成相对的纹样形成饕餮纹。(图 2-12)



图 2-11 商周青铜器兽面纹

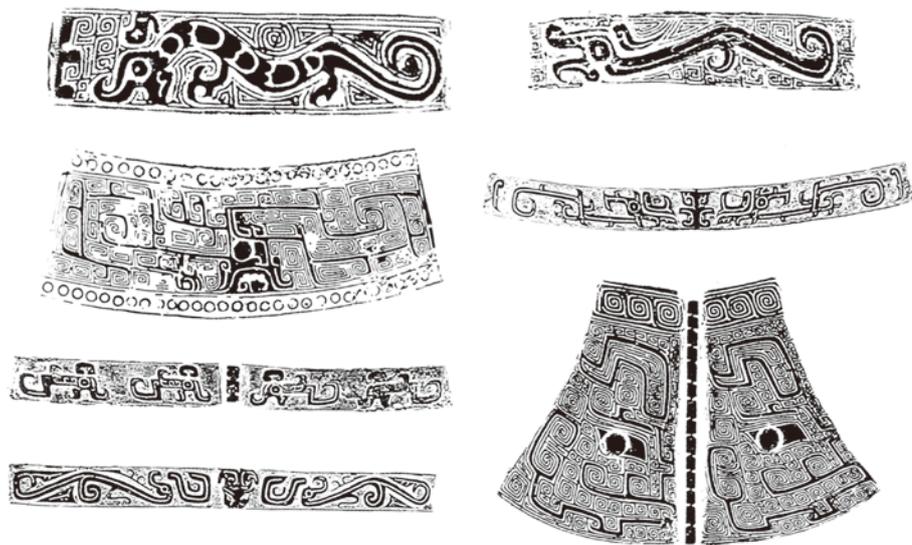


图 2-12 青铜器夔纹

3. 龙纹

青铜器纹饰之一。龙纹的雏形最早见于新石器时代的文化遗物中。红山文化遗物中就发现了类似龙形的玉器饰物。马家窑文化遗物中发现了绘有类似龙形的彩陶壶，体态似鱼，生两爪，披鳞。商周时期的玉器、石雕和青铜器装饰均大量地采用了类似龙形的纹样，又以独角独足的夔龙居多。(图 2-13)



图 2-13 青铜器龙纹

4. 凤纹

《说文解字》记载：“凤，神鸟也。出于东方君

子之国……见则天下安宁。”商周青铜器中出现大量凤纹图像。商代人以玄鸟凤为自己的图腾，因此，凤鸟作为神化的对象被铸造在青铜器上。凤纹的刻画，突出地表现统治者的“天命”观念。这时的凤纹几乎都作花冠状，丰满的翅膀和长长的尾羽、宽大有力的爪，显示出一派勇武健硕的神态。如殷墟出土的玉凤、青铜器父丁卣腹部和父乙觥腹部的凤纹，其式样都极具代表性。(图 2-14)

(二) 几何纹样

除了动物纹样之外，商周青铜器上还有大量几何纹样，多采用主纹和地纹相结合的方法，构成单独纹样，装饰在器物的主要部位。通常是以饕餮纹作为主纹，以回纹作为地纹。用面的大小和线条粗细的对比，衬托出装饰主体。这种几何形的回纹，在原始社会彩陶上常见的是旋涡纹，而青铜器上则多是方形回纹。学者将圆形的回纹称作云纹，将方形的回纹称作雷纹，二者合称云雷纹。在几何纹中，除回纹外，还有方格纹、联珠纹以及具有凸出效果的乳钉纹、弦纹等。(图 2-15)



图 2-14 青铜器凤鸟纹

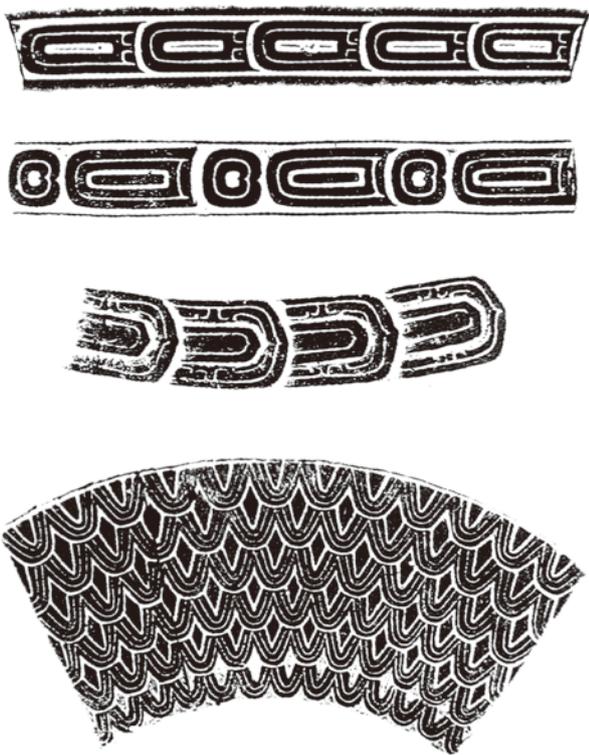


图 2-15 青铜器上的重环纹、垂鳞纹

六、青铜器的时代风格

商周时代的青铜器，其造型和纹样上透露出凝重威严之感，具有冷峻、雄烈、沉重和深沉之感。造成这种效果的原因在于青铜器制作的目的动机。

作为为政治、阶级和宗教服务的工具，青铜器是等级的象征，是权力和信仰的代言物，因而青铜器从整体到细节都反映出政治、宗教和阶级统治的印记和色彩。其造型、纹样甚至功用都是时代、宗教和政治精神的直接体现。

商代青铜器狞厉、冷峻，周代礼器整齐、规范，富有条理，反映了不同的时代精神和社会秩序。

第二节 陶器工艺

商周时期的陶器分为灰陶、白陶、釉陶和原始瓷器等多种。

一、灰陶

夏代的陶器，以灰陶为主。商周时代，灰陶则占绝对统治地位。灰陶有泥质灰陶和夹砂灰陶两大类。前者质地较为细腻，主要用作饮器、食器、盛储器和其他用器；后者质地相对粗糙，耐热性良好，主要用作炊煮器。同时，商代已用灰陶制作建筑用的陶水管。由于商周时期青铜文化发达，故灰陶器仅作为一般日用器，其花纹装饰也就比较简朴粗略，有用陶拍捺印的绳纹、篮纹，也有用尖状工具刻画的斜方格纹，还有用堆贴的方法制作的绳纹。(图 2-16)



图 2-16 印纹硬陶瓮

二、白陶

白陶在原始时期已经出现，至商代有了高度发展，是商代制陶器工艺中的一种特殊产品，器型有壶、鬲、簋等。《礼记·檀公上》记载：“殷人尚白……周人尚赤。”商代白色成为高贵的象征，白陶亦为统治阶级享用，死后随葬于墓中。因此殷商的白陶大多从奴隶主贵族墓中出土，数量极少，其出土量仅占商代陶器出土量的万分之一左右，其珍贵程度可见一斑。安阳殷墟出土大量白陶，胎质纯净，洁白细腻，并刻有饕餮纹、夔龙纹、回纹等纹饰，制作精美，整体效果雅致，具有青铜器的特点。西周以后，白陶逐渐消失。(图 2-17)

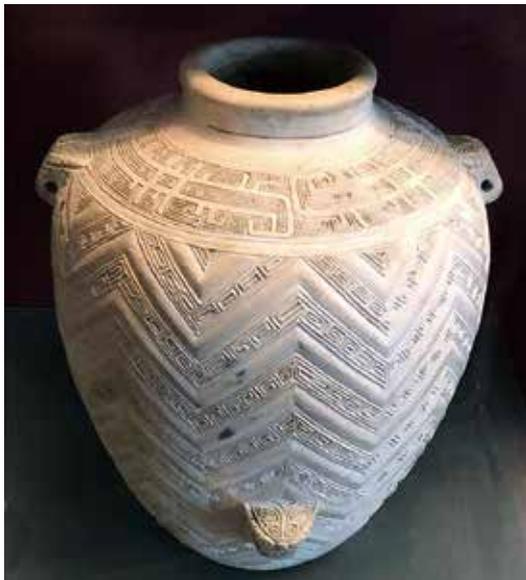


图 2-17 云雷纹白陶罍 (léi)

三、釉陶和原始瓷器

原始瓷器最早出现于商代中期，西周时期有很大发展。这时期的瓷器造型有豆、罍、簋、碗、罐、盘、盂、尊、盃等，有的还以刻画或模印的方法，制出方格纹、云雷纹、席纹、叶脉纹、圆圈纹、曲折纹、乳钉纹等装饰。原始瓷器亦盛行于长江中下游地区，数量和器类都远多于黄河中下游地区。不过，原始瓷器选料不精，工艺简陋，釉层厚薄不匀，且易剥落，釉色青黄或黄褐，与真正的瓷器尚有距离。从商代中期原始瓷器出现历经上千年，直至东汉时期才发展出真正的瓷器。(图 2-18)



图 2-18 原始瓷大口尊

▶ 第三节 其他工艺

一、家具

农业发展，人类脱离原始穴居生活，转向定居生活，家具工艺也随之发展起来。夏商周时期是中国古代家具发展的初期阶段，此时家具造型质朴简洁，纹饰粗陋，数量较少，种类不多，只满足基本的使用功能需要。

商周家具的品种主要包括席、俎、几、案、床(y)等。

(一) 席

先民在筑巢而居的远古时代，为了避免身体接触潮湿寒冷的地面，用茅草、树叶、藤条、树皮或毛、皮作为坐卧之具，这就是最古老的家具——席。

在周朝的礼乐制度中，对于席的使用有严格规定。席的材质、形制、花饰、边饰以及使用，都视身份地位的贵贱与高低而不同，就是要按照礼的严格规定行事，绝不可有丝毫的违反。

室内起居与礼制的规定紧密联系。《尔雅·释宫》记载“西南隅谓之奥，西北隅谓之屋漏，东北隅谓之宦(yí)，东南隅谓之窔(yào)”。奥位是祭祀户、溜、门、灶等神的地方，主祭权在家长，故父在子不能居于奥位。

席位也有尊卑之别，《礼记·曲礼》云：“席南向北向，以西为上；东向西向，以南为上。”

庄重场合须正襟危坐，不能靠在几上。平日进他人之室，“将上堂，声必扬，户外有二屨，言闻则入，言不闻则不入”。入室不能穿鞋，须放屋外，即所谓“侍坐于长者，屨不上于堂”。其中有些礼俗包含的文明成分很高，直到现在仍在流行。

(二) 俎

礼器在先民的眼中是至高无上的，祀天以求风调雨顺，祀地以求五谷丰登，因而祭祀活动也是至高无上的，其场面之宏大可想而知。铜器中的俎是商周时期一种礼器，奴隶主和贵族们在祭祀时将屠宰的牛羊放置在俎上，因为杀的牲畜数目很大，少

则数头，多则几十头甚至上百头，所以俎是当时不可缺少的器具。俎既能放置牲畜，也可以放置其他物品，是后来几、案、桌等家具的雏形。早期的俎由石、木以及青铜制作而成。

如陕西出土的饕餮蝉纹俎，中部凹陷，两端微翘，中部为蝉纹，两端为夔龙纹，造型雄浑、稳重，可以看出青铜工艺技术和审美趣味。又如陕西西安张家坡出土的西周漆俎，周身是有彩色蚌泡，色彩斑斓，是最早的螺钿家具。

（三）几

在古时是凭倚之具，为长者、尊者所设，放在身前或身侧，也可以说是靠背的母体。至今未见商周时几的实物。西周以后，床、席、几的使用已经很普遍。

（四）案

案面自案腿两侧伸出。山西曾经出土高度不足20厘米的案，反映了当时古人席地而坐的生活方式。

（五）扆

天子座后的屏风，又称黼扆，以木为框，裱糊绛帛，上绘斧纹，刃为白色，其余为黑色。它使用的场合非同一般，只能出现在帝王的厅堂之中，代表天子名望和权力。如《仪礼·觐礼》：“天子设斧依于户牖之间。”郑玄注云：“依，如今之绋素屏风也。有绣斧文，所以示威也。”

二、车

车，作为我国古代工艺美术特殊的品种，具有典型的意义。自夏代起，车战已成为一种作战形式。商代时期车战已具规模，并且车已使用畜力，造车也成为专门的行业，并有专门的工匠，如木工、皮革工、金工、漆工等。西周时期，按照功能，车分五类：戎车，统帅指挥车；轻车，轻便，长途奔袭；阙车，警戒，补充缺损；苹车，形成屏障，阻止进攻；广车，攻防兼有，以防为主。此外，还有牛车、人力车等。

夏代前后，出现了无辐条的轮和各种有辐条

的车轮，汉代陆贾的《新语》中还说奚仲“绕曲为轮，因直为辕”，创造了有辐的车轮。由轮发展到轮，车辆的行走部件发生了一次大变革，为殷代造车奠定了基础。殷商和西周时已有相当精致的两轮车。陆上交通运输工具不断发展。

商代的车有独轮、双轮和长毂，带有车厢，横宽竖短，可以驾马。车以木制，重要部位带有青铜部件，既美观，又起到了加固的作用。

相比于商朝，西周的车更精致，车的部件、马饰制作也较为复杂，需要众多的工匠协同完成，《考工记》载有“一器而工聚焉者，车为多”。六类三十个工种中，有轮、舆、车三个以上的工种与车有关。可以说车辆的制作是商周的工艺美术水平的体现。有意思的是周人对车辆的认识还有着文化上的体味，《古诗源·书车》中便有“自致者急，载人者缓。取欲无度，自致而反”的议论。

商周时期的车辆，更多是作为战斗器械，投入大规模的征战之中，满足战争的需要，来完成政治统一的军事行动。

兵车一般为独辘（辘）、两轮、方形车舆（车厢），驾两匹马或四匹马。驾四匹马的马车可以提升速度。车上有甲士三人，中间一人为驱车手，左右两人负责搏杀。其种类很多，有轻车、冲车和戊车等。战车最早在夏王启指挥的甘之战中使用。以后战争规模越来越大，战车成为战争的主力 and 衡量一个国家实力的标准，到春秋时出现了“千乘之国”“万乘之国”。（图 2-19）

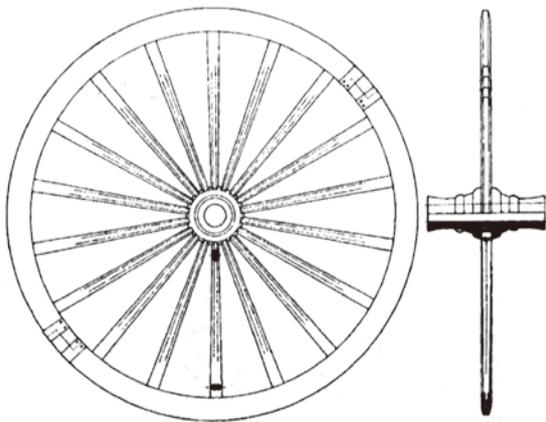


图 2-19 河南浚县新村出土西周车轮复原图

在日常生活中，车马的作用也十分显著，《诗经》中反复吟咏着与车马相关的场景，如“游于北园，四马既闲。蝟车鸾镳，载猷歇骄”“駉（tí）孔阜，六轡在手”“我马维驹，六轡如濡”“四牡翼翼，象弭鱼服”。这些场景的描述，对理解商周车辆的使用有着积极的意义。

礼制中同样有对用车制度的规定。据《周礼》记载，当时国家设有掌节、司险、行夫、掌交等官吏，掌管诸侯国之间的交通。

据《周礼·春官·巾车》记载，王五路（绑在车辕上用来牵引车子的横木），包括玉路、金路、象路、革路和木路。王后之五路，包括重翟、厌翟、安车、翟车和辇车。其余官僚贵族和平民百姓的车，“孤乘夏篆，卿乘夏纁，大夫乘墨车，士乘栈车，庶人乘役车”。

王侯贵族官僚的车，形式上主要以彩饰和车马饰来区别，如玉路以玉饰、金路以金饰、象路以象牙装饰等，完全是以政治等级制为内容的礼制思想在交通工具使用权上的表现。

三、染织与服饰

人们在衣服原有蔽形遮羞、防御寒暑的基础上，又增加了区别等级贵贱的功用。到夏桀、殷纣时，开始用衣饰来美化人体。《太平御览》载：“夏桀、殷纣之时，妇人锦绣文绮之坐席，衣以绶纁裳三百人。”

西周时期的养蚕、缫丝、织帛、种麻、采葛、织绸、染色等染织工艺已有专门的分工，植桑养蚕已较发达。《诗经》载：“十亩之间兮，桑者泄泄兮。”西周与东周的春秋时期，据王室载，“典丝”等官职专门管理丝织业。衣饰的种类、材料更加齐全。后世用于衣服材料的麻、丝、皮、毛、棉等皆已备齐。

关于织物的色彩，文献中记载得更多。如“缟衣茹藘（l）”，缟是白色，茹藘是红色；“载玄载黄”，玄是黑色；“我朱孔阳，为公子裳”，是朱红色；“终朝采蓝，不盈一襜（ch n）”，这是蓝色；“缟衣綦巾”，綦是暗绿色；等等。“毳（cuì）衣如

菼（t n，初生的荻）”“毳衣如珮（mén，红色美玉）”，这反映毛织物也染成灰青色或红色的。

（一）织物

商代记载的丝织品已经有绌、罗、绡、绉（tí）、纨、縠、纱、锦等。

麻是夏商以来最重要的衣服材料。山西陶寺夏文化遗址中，曾发现麻布衣料。1975年在河南偃师二里头夏代遗址铜器上发现粗细不等的麻布，最粗的每平方厘米经纬线为8根×8根，最细的每平方厘米经纬线为52根×14根。

古代将麻织品称作“布”。它是由大麻、苧麻、葛麻等植物纤维纺织的，品种有绌（ch）、绌（xi）、绌等。

绌是用葛麻纺织的精细麻布，比绌较粗的称作绌，比绌更精细的叫作绌。《诗经·周南·葛覃》中所谓“为绌为绌”，即指葛麻织成的各式麻布。

縠是丝织的白色生绢。《左传·襄公二十九年》载：吴公子季札“聘于郑，见子产，如旧相识。与之缟带，子产献纁（zhù）衣焉”。纁衣是用苧麻织的，色白如雪，为郑国特产。子产以苧麻织品作为对丝织品的回敬，表明其生产工艺水平。

丝在原始社会末期就已经发明。史书将它归之于黄帝元妃嫫祖的功劳。从“桀女乐充宫室，文绣衣裳”，《帝诰》谓汤时贵族“衣文绣”等记载看，夏商时期，社会上层已将丝织品当作美化人体、区别等级贵贱的手段。从丝织品的生产情况来看，仅殷墟妇好墓出土的就有绢、纱、縠、绸、绮、罗等六种。其他地区出土的还有縠、纨、绌等。西周时期，王室有“典丝”等官职，专门管理丝织业。衣饰的种类更加齐全，后世用作衣服材料的麻、丝、绵等也已经在商代出现。

春秋时期，丝织业的产量、花色品种都超过了前代。如商周出土的提花织物只有简单的几何图案，而春秋时期的衣物已出现精美的龙、凤、虎、鸟、麒麟、人物等花纹及菱形、簇点、三角、折线、云、叶、龟背等图饰。

毛皮是人类最早用作衣饰的材料，细分为毛、

皮两大类。各种兽毛可以纺线织衣，皮革则熟制以后做成各式衣服。商代人在制作皮甲时，还在上面用黑、红、白、黄色绘成图案。周有“司裘”，掌供给王侯之裘衣；有“掌皮”，“掌秋敛皮、冬敛革、春献之，遂以式法颁皮革于百工”。

（二）服装

夏、商、西周及东周的春秋时期，衣服分元服、体衣、足衣三大类。

1. 元服

元服又称首服，即今天的帽子，品种有冠、冕、弁（biàn）、冑、巾等。

冠，《说文解字》解释：“冠，𦘒（juàn）也，所以𦘒发。”由冠圈（又叫武）、冠梁两部分组成，其作用主要是束发而不是取暖，因此冠并不将头顶全罩住，而是先用笄将发绾住，然后用布绕发际自前而后到头顶，冠上有丝绳（纓），在下巴上打结。

冕，为天子、诸侯、卿大夫首服，由延（长方形版）、旒（延前后沿上垂挂的一串串小珠子）、统（d n，垂于延两侧用以悬纓的彩绛）、纓（系在冠圈上悬于耳孔外面的玉石）几部分组成。冕的形制是前低后高，上玄下朱，黻（t u，黄色）纓（古时指新丝绵絮，后泛指棉絮）掩聪，垂旒蔽明。以旒的数量区别等级高下。

弁，分两种，用白鹿皮制的叫皮弁，与冕相似而无旒，颜色红中带黑，顶上之延前后相平的叫爵弁或萑（huán）弁。

冑，为军帽，即后代的头盔。

巾又叫幘（zé），先秦时庶人不着冠，只用巾幘裹头束发。故巾幘实为庶人的首服。

2. 体衣

体衣即衣裳，上身为衣，下身为裳。衣短的叫襦，长的叫袍、衫。下体贴身的叫裨（k n），能蔽胫的叫袴（kù，同“袴”），即套裤。袴外着裳（由前三片后四片布做成），裳外着鞞（bì，由皮革做成）或着黻（fú，用帛、绸制成），还有祔（hu）、蔽膝、

芾（fú）等外罩，通称裼（x）。

3. 足衣

包括袜和鞋。袜用布、帛、皮革制作。鞋有舄（xì）、屨、屝、屣、鞮（d）等异名，通称为履。原始的生活习惯是跣足行走，《世本》云：“於则作屝履”，宋衷注：“於则，黄帝臣，草屨曰屝，麻皮曰履。”《字书》则解释说：“草曰屝，麻曰屨，皮曰履，黄帝臣于则造。”《方言》又说：“丝作者谓之履，麻作者谓之屝。”《周礼·天官·屨人》郑玄注有“复下曰舄，禕下曰屨”，复下指双层底子，禕下指单层底的鞋。由上可知，当时的鞋或履，由麻、革、草、丝等做成。它们因材料、形制、做工精粗或各地叫法不同，故有多种不同的名称。

少数民族的衣服比较简单，与华夏族服装的显著区别就是华夏族右衽（衽，又叫衣襟，向右掩），少数民族左衽（衣襟向左掩），用纽带系于腋下。衣与裳相连的叫深衣，是适合于多种场合穿的衣服。

夏、商、西周及东周的春秋时期，服制是行政教化的重要内容和手段。“礼以体政”“服以旌礼”，人们在不同的场合必须着不同的服饰。朝会有朝服，祭祀有祭服，凶丧有丧服。身份不同，衣服的颜色、款式、工艺、佩饰也不同。如周代衣服上的纹饰就有12种之多：日、月、星辰（北斗星）、龙、山、华虫（雉）、谷、宗彝（虎雌）、藻（一种有纹的水草）、粉米（米粒聚集状）、黼（f，斧形）、黻（fú，两己相背形）。

它们各有不同的意义：日月星辰取其照临，山取其能兴雷雨，龙取其变化无方，华取文章，雉取耿介，藻取有火，火取炎上，粉取洁白，米取能养，黼取能断，黻取其善恶相背。

周天子衣服上的纹饰由以上12种图案组成。三公衣饰有9种图案，以龙为首。侯伯有7种图案，以华虫为首。小国之君与上国之卿有5种图案，以虎雌为首。人们从不同的服饰图案上，就可以区分出地位等级。（图2-20）

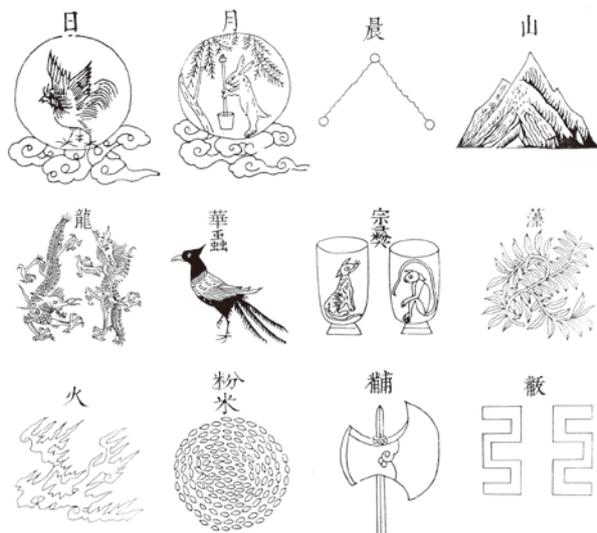


图 2-20 十二纹章

结语

夏、商、西周是奴隶制占支配地位的时期。等级制的产生，“百工”制度的形成，使得手工艺的分工开始细化，规模空前扩大，并形成生产制作中的规范，推动了奴隶社会工艺美术的迅猛发展。

商周时期又是中国礼乐文化的形成时期，尤其是周朝为维护天子的统治，制定了一整套完备的礼乐制度。这一时期的工艺美术都带有浓重的礼仪特征，具有“明贵贱，别上下”的功用，正所谓“藏礼于器”，所以青铜器手工艺品被赋予了强烈的礼制特征。在制造这些青铜器工艺品时，工匠们极尽

巧思，给它们装饰了许多繁复的纹饰和别具一格的造型，再加上科学铸造方法的总结，使得商周的青铜器既是奴隶制时代礼制文化的象征，又是青铜时代艺术和科学相结合的产物。

商、西周时期，工艺美术有了划时代的进步，工艺造物的实用内涵和精神内涵进一步丰富和加强。精神内涵中大量渗入的社会意识和宗教意识，又使这时的工艺美术具有一种崇高的美学魅力。

春秋战国时期，秩序与规律、人性与道德、自由与变化，成为时代发展最本质的存在特征。这既是科学技术的进步，也是思想文化的飞跃。此后中华民族走进了生机勃勃的秦汉帝国时代。

网站链接信息

(1) 河南博物院

<http://www.chnmus.net/>

(2) 陕西历史博物馆

<http://www.sxhm.com>

(3) 山西博物院

<http://www.shanximuseum.com/>

(4) 山西省文物局

<http://www.sxcr.gov.cn>

(5) 甘肃省博物馆

<http://www.gansumuseum.com/>

(6) 山东博物馆

<http://www.sdmuseum.com/>

第三章 春秋战国时期的工艺美术

本章概述

本章内容主要是青铜工艺、陶器工艺、染织工艺。其中，对于青铜工艺的介绍包括其实用、系列和整体性的造型设计，加工工艺的新发展，以及新工艺产品的出现；对于陶器工艺的介绍涉及其区别于商周时期的设计和制作，以及向着日常生活实用方向发展的时代风格；对于染织工艺的介绍则涉及丝织业的发展状况和服饰的变革。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够掌握春秋战国时期工艺美术的艺术特点，以及其与时代、环境、宗教、民族等诸因素之间的关系，认识到本时期工艺美术既有时代的共同性又有地区的特殊性。

重点和难点

本章重点在于了解春秋战国时期的青铜、陶器、染织工艺，以及此时期主要的工艺美术思想和艺术主张。难点在于体会青铜器所体现的时代新风。

思考

1. 春秋战国时期工艺美术风格的形成因素。
2. 通过作品说明春秋战国时期青铜器工艺的风格特质。
3. 春秋战国时期有哪些主要的工艺思想？

周朝分为“西周”（前 1046—前 771）与“东周”（前 770—前 256）两个时期。其中东周时期又称为“春秋战国”时期，以韩、赵、魏联手打败执政的智氏家族，三家分晋为分水岭，分为“春秋”及“战国”两部分。春秋战国时期是中国奴隶制走向衰落，封建制开始建立的重要历史时期。这一时期，各诸侯国为了发展经济增强国力而进行各种变革。在社会变革的大时代背景下，手工艺也获得了巨大的发展。

首先，是工艺技术的进步与完善。在春秋时期随着封建制度的逐渐建立，新的生产关系和生产得到提高，工商业逐渐繁荣，促进了手工业生产门类的增多和手工业生产规模的扩大，产品的功能、

造型、装饰和色彩与殷商、西周相比都更具鲜明的时代特色。

其次，社会思想的进步和工艺理论著述的丰富也促进了这一时期工艺美术的发展。春秋时期是中国历史上一个思想意识形态开放的时代，这一时期各类思想空前活跃。“百花齐放，百家争鸣”，诸子百家著书立说，言论自由。学术界纷纷在各个方面提倡新的思想和意识，除了政治、经济、军事等方面之外，在文学、绘画、书法、建筑、雕塑等方面也产生出各种新的思想意识和风格形态，大大丰富了这一时期的意识形态和学术思想，而这些思想观念的出现也对工艺美术思想的孕育和启迪有巨大影响。

此外，春秋战国时期诸侯割据，战乱不断，因而各地区又在工艺上反映出各自的地方特色。春秋战国时代是中国历史上手工艺风格最为多样的时代，这一时期产生的丰富的工艺理论成就和工艺实践经验，对于后世具有重要的研究和借鉴价值。

春秋战国时期，已经形成了比较完善的手工业生产和管理模式，由官府控制管理的手工业工匠群体和民间私营的手工业人群，即官府手工业和民间私营手工业两种类型构成。

▶ 第一节 青铜工艺

春秋战国时期的青铜器工艺与商周时代相比发生了明显的变化。在春秋时代早期，青铜器工艺还带有西周中晚期的风格和奴隶主阶级礼器的特征。然而，随着新兴地主阶级的兴起、列国地方思想观念的孕育和“礼崩乐坏”局面的出现，青铜器工艺逐渐失去了以往祭祀和礼仪的用途，向着“钟鸣鼎食”的日常生活实用方向发展，其设计和制作趋向于符合人的使用目的，形成了区别于商周时期新的时代风格。

春秋时期“重人轻天”的思想逐渐形成，人们对于人和神的关系有了重新的认识，人的价值在这时受到了充分肯定。战国时期的人神关系已经彻底转变，而人们对于自身价值的明确和对神的观念

理解的转变，促使人们对于与自身相关联的内容有了新的认识。作为这个时代与人关系最密切的艺术形式，青铜器的设计从以往服务于奴隶主阶级的青铜礼器逐渐让位于人们的日常生产和生活。无论从器物的造型还是装饰纹样方面，其设计都开始向着符合人的实际需要和将审美与实用相结合的方向转变。

春秋时期各国青铜铸造技术的发展和思想观念的进步，列国在外交、经济、战争的频繁交往都从客观上促进了不同地区手工艺文化的交流，促使青铜器工艺显示出清新华丽的时代风貌。西周晚期的青铜器设计和制造在春秋中期到战国时代再次有了新的发展。大约在公元前6世纪后期，中国青铜工艺和生产迎来了第二次高峰，这次高峰也对中国古代工艺美术的发展和革新有着重要的开拓意义。

一、青铜容器

虽然春秋战国时期鼎的实用价值已经显现，然而在春秋战国时期的墓葬中还是发现了不少数量为9件的列鼎，这说明鼎作为礼器和陈设品仍然是宗教重器和王权象征（图3-1）。由于青铜器的功用从精神层面转向实用功能为主，因而此时鼎的造型也由商周时期的厚重巨大转向轻巧圆润的实用方向发展。与系列化鼎的设计类似，其他饮食伴奏器物如簋、鬲、编钟的设计也显示出风格统一和符合实用的趋向。



图3-1 列鼎 / 春秋

青铜器工艺向实用的转变还表现在器物造型设计向一器多用的方向发展。此时不少青铜器在原有单一功能的基础上向多种用途发展，以满足人们日常生活的不同需要。

二、用具及兵器

随着人们对自身关注度的不断提高，不少用于生活的日用器物，如提供服饰穿着便利的带钩、正衣冠照容颜用的铜镜、日间或夜间照明用的灯具等，都在此时被设计出来。此外，战国时期各国交战频繁，作为战争用具的兵器，其设计和制作精良与否直接关系到国家的存亡，因而，兵器设计和制造也成为此时工艺的一个亮点。剑、矛、戈、戟、战车、弓弩、皮甲等的设计在此时有了较大的发展，出现了不少具有实用价值的手工艺品（图 3-2）。



图 3-2 戈 / 战国

带钩是古人扣接腰带或随身配挂小物件用的器物，一般为略弯的长条形状（图 3-3）。春秋战国时期带钩的材质一般选用青铜居多，也有用金、银或玉石等材料制作的。带钩一端弯曲，背部有钮用于连接腰带或悬挂佩剑、印章等。大者用于服装外连接腰带，小者则用于佩戴剑、印章、镜囊、玉佩等物件，显示了当时社会对于服饰装束功能的重视。



图 3-3 鎏金镶玉石青铜带钩 / 战国

铜镜是古人用青铜制作的正衣冠、鉴照容颜的实用工具，也称照子、铜鉴。铜镜早在商代和西周时期就已经出现并被使用，当时的铜镜背部并无任何装饰，作为照鉴之用的器物，其功能主要存在于镜的正面。春秋战国时期，作为日用产品的铜镜在满足日常使用的前提下，更多地开始重视铜镜背后的纹饰设计，这在一定程度上显示了人们对于生活品质的要求。

从装饰题材来看，春秋战国时期铜镜的装饰纹样主要有几何纹、动物纹、植物纹和人物纹样，以几何纹居多，山字纹是其中的代表。山字纹以湖南发现最多，在湖北、安徽、江苏、四川等地也有发现。这类铜镜是在羽状底纹上由三至六个类似“山”字图形构成装饰主体。“山”在古代寓意稳固、安静，有安定、生长之意，因而以山形作为表现图形就具有了强烈的吉祥如意。除山字纹之外，楚地生产的铜镜上常有四叶、菱形、夔龙、蟠螭、连弧等纹样。从装饰手法上来看，纹样装饰除采用铸造的方法之外还有透雕和利用大漆进行彩绘的方式。其中透雕镜是将白色青铜片和带有镂空图案的青铜片合二为一，兼顾了功能和审美的需求。此外，镶嵌金银、玉石等的工艺手法也被运用在铜镜的装饰上，使其呈现出富丽、华贵的面貌。春秋战国时期的铜镜造型多为圆形，少量为方形，镜面光滑可鉴，背面有钮，钮上穿孔，用于穿带或悬挂之用。铜镜一般厚度为 1 厘米至 2 厘米，直径为 10 厘米至 15 厘米，也有超过 20 厘米的，其装饰题材和设计手法具有重要的研究价值。

铜灯的设计是春秋战国时日用器具工艺的又一

代表。战国时期的铜灯以动物油脂为燃料，灯盘设计成宽口浅底的盘形以便盛放油脂，灯盘中心有一尖状凸起用以插上灯芯，灯芯一般为麻或细竹条等纤维。战国时期的铜灯造型设计经常与器皿造型相结合，如将灯具与食器相结合的簋形灯。簋的盖子打开后成为灯盘，而盖顶上的短柄则成为灯盘的支柱，一件器皿具有了两种用途，由此可见古代工匠的巧思。此外，还有将人物或动物形象与灯具功能相结合的象生形灯具，如人骑骆驼灯、人擎双灯、银首人俑灯以及模仿树枝干生长形态的连枝形灯具等。战国时期的铜灯工艺开创了中国古代灯具工艺美术的先声，为后来汉代灯具工艺高峰的到来打下了基础。

春秋战国时期的兵器工艺以吴越地区的刀剑制作最为出色，此时出现了一批著名的设计和造剑专家，如欧冶子、风胡子、干将、莫邪等，制造出一批稀世宝剑。湖北江陵出土的越王勾践佩剑剑身以含锡较低的青铜铸造，富于韧性，剑刃则含锡量较高而较坚硬，适宜于劈刺。剑身表面装饰有暗纹，并镶嵌有绿松石、玻璃等，虽历经两千多年，仍锋利如昔。

三、青铜器物的风格特质

春秋战国时期的青铜器物是中国古代青铜器工艺的又一个高峰时期，相比于之前的时代，这一时期的青铜器物设计更加注重设计中人的价值的体现，设计转向实用与审美功能的结合。这种转变令春秋战国时期的青铜工艺呈现出不同于商周时代的另一番崭新面貌，其主要特征归结起来主要有以下几个方面。

首先，实用和整体的造型意识主导了此时的青铜器物设计。这一时期由于摆脱了商周时期的神秘、刻板的造物思想，因而产品设计转向以实用为中心，同时也出现了系列化、整体化造型的设计。这一时期出现的青铜器物胎体开始变薄，纹饰逐渐简化。很多都以生活实用为出发点，使用性是其设计追求的首要目标。青铜鸟盖匏壶（图 3-4）即是一例。该作品造型模仿葫芦的形态，壶盖则模仿禽鸟造型，具有生活化的特征。壶侧把手便于提携，

把手上加链防止壶盖脱落，壶腹部装饰纹样简单，保证美观视觉效果的同时也防止端拿时壶体滑落。此外，编钟、列鼎等的设计也在此时展现出新的面貌，摒弃了以往威严神秘的设计理念，造型优雅，纹饰细腻，注重作为实用器物与人的密切关联。

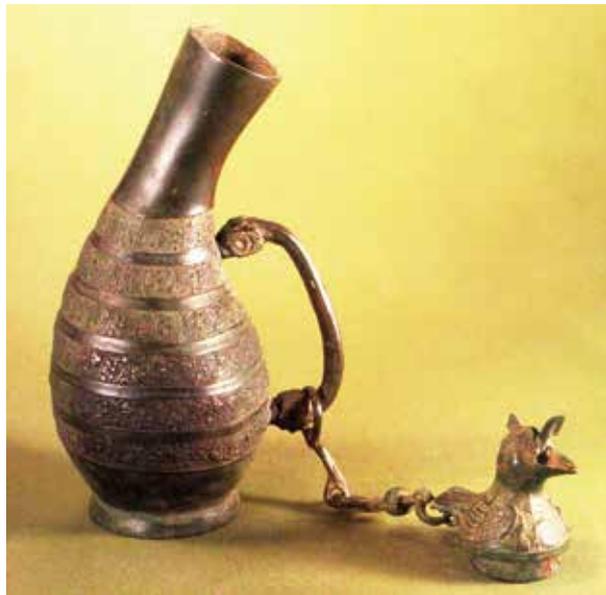


图 3-4 青铜鸟盖匏壶 / 春秋

其次，成形技术和装饰工艺在春秋战国时期有了较大的进步，这直接影响到青铜器物的造型和装饰纹样的变化。这一时期失蜡法、镶嵌法、镂刻法、鎏金工艺、金银错技术等成形和装饰工艺的出现极大地推动了青铜器物工艺的发展。新技术和新工艺的出现，不但创造出新的技术美的形式，同时也大大提高了效率，不少作品实现了成批的制作和生产，也引发了设计和生产上分工的出现，手工艺者和生产者出现了分工的不同，而司职不同工艺的工匠则分别从事各自的工艺步骤，如制模、翻模、合范、浇铸、焊接、修整、打磨等，从而形成成套的设计和生流程。

最后，与殷商、西周时代相比，器物的装饰题材发生了迥异的变化，由崇尚神秘、庄重的表现主题转向追求精巧、华丽和生动的纹饰发展；装饰题材由之前的怪兽纹、饕餮纹、夔纹等转向几何纹、植物纹、蟠螭纹等的刻画。采桑、饮宴、弋射、水陆攻占、车马狩猎等成为装饰的主题（图 3-5）。



图 3-5 镶嵌狩猎纹青铜豆 / 战国

1965年在四川成都发现的《嵌错赏功宴乐铜壶》(图3-6)即为典型例证。该壶高40厘米,重4.5千克。以壶肩两环耳为两侧分界,两侧图像对称。每侧有三层图画。第一层左图是一幅竞射图,右图为采桑图;第二层左图为宴乐图,右侧为弋射和习射图;第三层左为攻防图,右为水战图。整个壶面上,刻画了二百多个人物形象,有的张弓劲射,有的奋力攻城,有的划舟跟进,有的饮宴自如,各有特色。画面中所表现的内容皆为当时社会生活常态,它们在青铜器物上的出现,说明此时人们所关注的重心开始发生移位,从原来不解和崇拜的鬼神世界转向对丰富多彩的世间生活的注视。这一变化体现了春秋战国时期的时代风貌,也间接地反映了此时社会意识的转变。此外,画面的构图处理也表现出其独特之处,手工艺者以散点构图的方式组织画面中的人物和景物,人物和景物以剪影形式出现,彼此互不遮挡,排列有致,用装饰带将密集繁复的内容条理化,具有生动而强烈的艺术表现力。这一构图形式对于中国绘画艺术表现具有创新意义,对其后的中国装饰艺术的构图影响深远,尤其是对其后的汉代画像砖石的装饰影响更为直接。



图 3-6 嵌错赏功宴乐铜壶 / 战国

最后，新型器物的出现也是春秋战国时期青铜器工艺的一大特点。铜灯、带钩、铜镜等实用器物的出现和发展，大大丰富了此时青铜工艺的种类。这些器物为人们的生活起居带来方便的同时也在改变着人们的生活习惯。新的生活方式由于新的设计的出现而开始显现，反映出手工艺对人类生活的巨大影响力，这一影响也将随着工艺美术的发展而变得愈加明显。

▶ 第二节 陶瓷工艺

春秋战国时的陶器设计和制造的主要集中地在山西侯马、河南洛阳、河北怀安、湖南长沙、江苏苏州、浙江绍兴和萧山等地。这些窑址的面积在3平方米至10平方米，超过前代。这时的陶器烧造温度已经能够达到1000℃，为艺术效果的实现提供了先决条件。

春秋战国时期，陶器制作有了明显的功能划分，分为日用器皿和随葬器皿两类。一般来说，日用器物主要为灰陶和原始瓷器，还有少量红陶和黑陶。这类器物烧造温度较高，质地结实，适宜使用。而殉葬用的器物一般不具有实际的用途，其烧成温度较低，质地较松脆，器物表面多有彩绘装饰。

这一时期的陶器设计和制作都使用轮制，很少使用模制，器物造型除了原有的鼎、盆、碗、钵、盘、鬲、瓮等之外，还设计出了细脚盘豆、高柄壶、盘口瓶、莲瓣豆、带盖的壶、簋以及陶制的奩(lián，中国古代女子存放梳妆用品的镜箱)等器皿，器身圆润，器壁轻薄，反映了此时陶器制作的技术水平。战国时期的陶器皿以灰陶为主，同时还发展出了暗纹陶、铅釉陶、印纹陶、原始青瓷、彩绘陶及瓦当等建筑构件。器物造型和图案装饰与同时期的青铜器设计有着明显的相似，体现了陶器设计和制作对青铜器物设计的继承。

实用性器物上的纹饰一般较少，多为陶器半干时捺印或刻画出的几何纹样，如蔑纹、绳纹、网

纹等，部分器物表面通过堆、捏的手法塑造钮或器脚。除实用器物之外，此时作为随葬品的明器数量众多，表面装饰丰富，多用红、白或黄色的彩绘纹饰，或在器物的表面模仿青铜礼器的纹样。

一、暗纹陶器

暗纹陶器是春秋战国时期陶器设计中的重要类型，其特点是陶器表面遍布深度较浅的纹样。通常是用工具在未干的陶胎表面压印出各种花纹，并进行打磨。由于花纹深度较浅若隐若现，只在光线强烈时才能看清，故称暗纹陶。暗纹陶在春秋时产生，到战国时得到发展。暗纹陶替代了商周时期的绳纹陶器，由于使用工具进行压印，纹样更加精细规整。这类陶器出现在今天的郑州、洛阳、侯马、淄博等地，用质地细腻的陶土制作，多为灰黑色，造型有壶、鼎、豆、罐、盒等(图3-7)。



图3-7 暗花陶鸭形尊 / 战国

二、几何印纹陶

这类陶器主要流行于长江中下游及东南沿海地区，胎质坚硬，胎色较深，呈紫色或紫黑色，器物有采用泥条盘筑法成形，因而有的不甚规整。器物表面的纹饰是在器皿成形未干前拍印上去的，主要有篮纹、绳纹、米字纹、回纹、田字纹、方格纹、水波纹、阶梯纹、网纹等，线条粗犷有力。

三、彩绘陶

彩绘陶是战国时期典型的陶器类型，早在新石器时代晚期已有彩绘陶器出现。自春秋至战国时期，彩绘陶器的设计制作有了较大的发展，并一直延续到两汉时期。

战国时期的彩绘陶主要用作明器，其制作与原始时期的彩陶有着明确的区别。彩绘陶是在烧制完成的陶胎表面磨光，或涂上底色后进行彩绘装饰，而作为丧葬用品。其做法大致是将彩绘颜料粉碎磨浆并添加适量植物胶，然后在打磨光滑的陶器表面进行彩绘。一般以黑底、红底和白底居多，描绘红白、黑白黄和红黑彩纹，也有个别为黄色。底色与彩绘的搭配绚丽多姿、交相映衬，显示出独特的艺术效果。彩绘陶的装饰纹样一般以适合或二方连续的形式出现，题材广泛，主要有几何纹样、花瓣纹样、鸟兽纹样等，如三角纹、菱形纹、方格纹、圆圈纹、锯齿纹、三角云纹、梅花纹、卷草纹、柿蒂纹、龙纹、凤鸟纹等。随葬器物造型涵盖了各种生活器物类型，如鼎、敦、豆、碗、盘、壶、杯、罐、盒、匱(yí)等(图3-8)。



图 3-8 彩绘陶壶 / 战国

彩绘陶器迎合了封建社会形成初期王侯贵族追求厚葬的风气，由于并不作为实用器物，因而彩绘陶烧成温度较低，绘制后也不再进行烧彩，因此其色料附着性不牢固，彩绘纹样极易磨损脱落。

四、原始青瓷

进入封建社会时期，陶器的设计和制作向着更高级的瓷器阶段发展。最初出现的瓷器是原始青瓷，也称早期青瓷。在长江中下游及江南地区的浙江萧山、绍兴和江苏无锡以及湖南长沙均有发现。

原始瓷器采用轮制成形的方法制作，造型规整，器壁厚度均匀，胎质为灰白色，釉色以青绿为主，少数呈褐色或黄绿色，表面大多素而无纹，少数有利用工具刮划而成波状纹或栉齿纹。由于烧成温度较高，胎质含水量较低，故器皿叩击时发出的声音比较清脆。原始青瓷的器型也多模仿青铜器的造型，如罐、杯、盘、鼎、盂、碗、钵、鉴等，也有钟、钲、铎等乐器，其中以碗和杯为最多。在江苏苏州出土的战国时的原始青瓷器皿，如盘、盂、尊等，器皿表面施有青釉，比较透明，其胎质和釉料与后来的瓷器已经十分接近。原始青瓷最终取代了印纹陶器，作为日常使用的主要器皿(图3-9、图3-10)。



图 3-9 青釉兽首鼎 / 战国



图 3-10 雕绘漆豆

从原始时期、商周时期到春秋战国时期，陶器的发展也经历了从陶到瓷的演变过程。商周时期出现的釉陶和春秋战国时期的原始青瓷是一个明显的转折时期。之后，瓷器的胎质、硬度、釉色等都具有了明显的改进，逐渐具备了瓷器的基本特征。

▶ 第三节 染织工艺

一、染织

春秋战国时期，种植桑麻已经成为一种普遍的社会生产现象，以“男耕女织”为标志的农业自然经济基本形成。鼓励耕织成为各国促进生产的重要内容，官府和民间的纺织业都有了很大的发展，城市中纺织、印染、缝制等手工艺生产十分兴旺。齐国都城临淄的布帛、服装买卖就十分兴盛。

由于使用纺车进行生产，织布速度和质量都有了很大的提高。据记载，战国时期诸侯或士大夫之间馈赠的布帛，常常以千匹计。这一时期各地均有其有特色的产品，如山西、河北、河南和辽宁的布帛，山东、辽东的丝、纨、绮，河北、山东的丝，江苏、安徽的织、缟等，其中齐鲁地区的染织工艺最为发达，这一带桑麻普野，妇人手

工精巧、能织善绣。刘向《说苑》记载：“鲁人善织履，妻善织缟。”质薄精细的“齐纨”“鲁缟”是当时著名的产品，有“冠带衣履天下”的美誉（图 3-11）。



图 3-11 龙凤虎纹绣

现在发现的春秋战国时代的染织品主要是在湖南、湖北一带，以湖北江陵马山一号墓发现的战国丝织物最有代表性。在这里发现了 35 件保存完好的丝绸服饰，类型主要是绢、缟（tǐ）、方孔纱、素罗、彩条纹绮、锦、绦，织法多样，图案精巧，其中 21 件上还有刺绣装饰（图 3-12）。



图 3-12 舞人动物纹三色锦（局部）

战国时期丝织生产技术已经十分发达，发现的当时的纱，每平方厘米的经纬线为 28 根 × 26 根，

丝绸的经线每平方厘米超过 100 根，最多的达 164 根，而纬线的密度则为经线的 1/2 或 1/3，个别地方还做了砑光处理，光泽度更好。

值得一提的是，在俄罗斯阿尔泰山北麓的公元前 1000 年的墓葬中出土了来自中国地区的丝织物以及西亚的毛织物。这一时间远远早于汉代丝绸之路开通的时间，似乎可以说明，中国丝织业影响世界的历史提前到了周代末期。

二、服饰

封建时代，统治阶层与被统治阶层有着明显的地位区分，严格的等级区分的标志之一就是服饰的不同，表现在服装、衣帽等的差别上。春秋战国时期，服饰制度被纳入了“礼制”的范畴，服饰设计出现了观念的变化。帝王、后妃、公卿、将相的衣冠服饰趋于完备详细，而诸子百家则对服饰过分追求等级和象征性提出了挑战，如墨子主张“节用”，提倡衣冠服饰和生活器具适用即可，而不必过分追求奢华。荀子则认为应该按照人的等级穿着不同的服饰：“冠弁衣裳，黼黻（黑白相间的花纹，泛指礼服上的华美花纹）文章，雕琢刻镂，皆有等差。”韩非则主张崇尚自然，反对修饰。《淮南子·览冥训》记载“晚世之时，七国异族，诸侯制法，各殊习俗”，反映了当时诸侯纷争时的服饰礼法制度。

随着染织和服装加工技术的进步，春秋战国时期服饰设计出现了多样化的趋势。春秋战国时期的服装大致可以分为礼服和常服两类。礼服是等级的标志和地位、权利的象征，主要在礼仪场合中使用，常服则在日常生活中穿着。

（一）深衣

春秋战国时期的典型服装类型是深衣。这是一种上衣下裳分开裁剪但缝合在一起的长衣，衣襟右掩，下摆不开衩，衣襟加长，使其形成三角形绕至背后，以丝绦扎系。深衣上下合体，下裳宽广，长至足踝或及地，用不同色彩的布料包缝边缘。由于这种衣服前后深长，穿着时能够遮蔽全身，将人体

严实包裹起来，《五经正义》中认为：“此深衣衣裳相连，被体深邃。”且具体形制的每一部分都有极深的含意，谐音即为“深衣”。深衣突破了上衣下裳的式样，将衣襟加长呈三角形，穿时绕至背后再绕回前面用腰带系住。穿着深衣无须佩戴饰物，也无礼法的约束，缝制容易，穿着方便，既利于活动，又能严密地包裹住身体。

春秋战国时期，人们在着装上趋于理性。当时的人们已经对于裸体羞耻产生了共同意识，儒家将服装的遮蔽性上升到了人格高度，服装的“藏形”的道德功用十分重要，因而深衣这种上下一体、庄重内敛、具有节制的式样受到人们的普遍欢迎。深衣不但体现了春秋战国时期服装设计上的进步，同时也是古代中国的哲学观念在服饰文化上的直接反映，具有深刻的文化意蕴和丰富的历史内涵。

（二）胡服

春秋战国时期，赵国地处北方，常年受到来自草原游牧民族的侵扰。在与游牧民族的作战中所穿着服饰的不便，使军队的战斗力受到影响。赵武灵王当政期间，力排众议，锐意改革。公元前 307 年，赵武灵王下达易服令，引进了胡服骑射，让男人改穿胡人式的紧袖短衣和长裤，学习骑马和射箭。这一举措对重服饰礼义的传统观念形成了重大冲击，众多臣属认为这是“变古之教，易古之道，逆人之心”。但赵武灵王改革之心坚决，他阐述了服装改革的必要性，《史记·赵世家》中记载：“吾不疑胡服也”“世有顺我者，胡服之功未可知也”“夫服者，所以便用也；礼者，所以便事也”（赵武灵王语）。赵武灵王说服了王室和贵族，胡服骑射也奠定了赵国繁盛的基础。

赵武灵王所倡导的胡服骑射改进了军队的服装，开创了中国古代骑兵的新纪元。从此，冷兵器时代的中国兵种除车兵、步兵和舟兵外，又发展出了骑兵这一新兵种，并在后来两千年始终保持着主力兵种的地位。胡服骑射的意义就在于强化了服装的穿着和使用功能，而弱化了服装的等级指示功能。此后，服装的设计和穿着向着求取便利的方向

发展。同时，对胡服的引进和适应也拉近了中原民族和北方少数民族之间的心理距离，为以后的民族融合奠定了基础。

春秋战国时期是中国服饰文化变革的重要时期，奴隶制的崩溃和封建制的建立使得服饰发生了巨大的变化，并由此引发了服装设计的巨大变革。此外，随着服装形制的改变，与服装相配的饰物和服饰也一并出现，丰富了此时的服饰设计系统。

结语

春秋战国时期是一个社会发展和变革的时代，奴隶制向封建制的转变是这个时代最大的变化，由此也引发了一系列工艺美术新的变化。

此时，手工艺从注重精神功能转向实用功能为主，出现了许多具有实用价值的手工设计产品。这些器物的设计从商周时期大量用于敬神、祭祀、宣扬统治精神向观照新兴的封建地主阶级日常生活、生活的方向转变，一方面它们具有各自的区域特征，另一方面也反映出这一时期手工艺清新活泼、构思巧妙的风格特征。例如，具有使用功能的、系列化和整体化的青铜制作的列鼎、编钟等器具，方便携带而又坚固耐用的漆器酒具和食器（图 3-13 至图 3-15），纹饰精美、材质考究的刺绣和染织服饰，以及为提高生活品质 and 便捷程度而设计的灯具、铜镜、带钩、配饰等。此外，家具（图 3-16）、陶器、农具、兵器等在此时也有了相当规模的生产，大大丰富了这一时期手工艺的品类。



图 3-13 彩绘云龙纹酒具漆盒



图 3-14 彩绘乐舞图鸳鸯形漆盒



图 3-15 彩绘出行图漆奁



图 3-16 彩绘透雕漆座屏

春秋战国时期的装饰设计一反商周时期神秘冷漠、凝重呆板的造型特征，突破了对称、二方连续以及独立纹样的造型排布方式，代之以遍布青铜器身的四方连续图案。这些纹样不分主次均匀分布于器物表面，创造了新的审美风尚。器物的造型和装饰题材突破了以往饕餮纹、龙纹、兽面纹等鬼神内容的限制，大量出现鸟、牛、鹤、鹰、鸭、犀等动物形象和造型。此外，云纹、凤鸟、花卉、几何纹

样等也频繁出现在漆器、染织甚至陶器工艺上。这些变化反映了社会审美趣味的转向，同时也体现出纹饰加工技术的进步。

春秋战国时期技术的改进也为手工艺的发展提供了支持和保障。这一时期冶铁技术的出现，生铁冶炼、柔化和铸造技术的发展推动了铁器的生产和制作，使得铁制器具的广泛使用成为可能。大量出现的铁制农具和工具，如犁、耙、锄、斧、锯、铲等，以及用于战争的兵器，如矛、剑、刀等器物的发明和使用客观上大大提高了社会生产力，推动了社会的发展和进步。而在装饰技艺方面，镶嵌、鎏金、金银错、失蜡法等技法的出现或完善丰富了产品的装饰手段，使得器物的视觉效果变得更加精致华丽，更加符合这一时期的时代风貌。而铸造、熔炼等技术的改进，如分铸法、合范法、失蜡法等的使用也使青铜器的生产规模和质量较前代有了明显的提升。

春秋战国时期还是思想、学术大发展的时代，先秦时代诸子百家强烈关注社会政治、经济、军事、文化等各方面，纷纷著书立说，内容自然也涉及人们的衣、食、住、行，其各自学说中不乏工艺美术可以借鉴的思想观点。如孔子“文质兼备”要求内容与形式并重统一的设计观，墨子“先质而后文”“食必常饱，然后求美；衣必常暖，然后求丽；

居必常安，然后求乐”的实用为先的设计观，老庄“有”“无”相依相存的辩证设计观，以及韩非子“好质而恶饰”的朴素性艺术观等，都为手工艺发展提出了解决之道。同时，《考工记》的出现，也对此时手工艺与材料的关系、手工艺与人的关系以及手工艺的社会功能等原则性、技术性问题做出了高度概括的理论总结。

春秋战国时期是中国工艺美术全面发展的时期，在思想理论、创意构思、工艺技术等方面取得重大进步和突破，并为其后工艺美术的发展和繁荣奠定了基本格局。

网站链接信息

(1) 百集纪录片《如果国宝会说话》

http://www.iqiyi.com/a_19rrh6cg6l.html? vfm=2008_aldbd

(2) 河南博物院

<http://www.chnmus.net/>

(3) 陕西历史博物馆

<http://www.sxhm.com/>

(4) 山东博物馆

<http://www.sdmuseum.com/>

(5) 湖南省博物馆

<http://www.hnmuseum.com/zh-hans>

第四章 秦汉时期的工艺美术

本章概述

本章内容关于秦汉时期的工艺主要为青铜、陶瓷、漆器、染织四类。关于铜器，将介绍其风格特点、装饰手法及工艺理念；关于陶瓷，将介绍其艺术特点及诞生；关于漆器，将介绍其制作工艺、装饰手法及工艺特点；关于染织品，则需了解其在这一时期的主要流行纹样。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够掌握秦汉工艺美术的艺术特点及其与时代、环境、宗教、民族等诸因素之间的关系，认识到此时工艺美术灵动、瑰奇的特点。

重点和难点

本章重点在于铜器、陶瓷器、漆器、染织品的艺术特色。难点在于理解工艺美术与时代、环境、民族等诸因素之间的关系。

思考

1. 简述汉代铜镜的发展演变及主要类型。
2. 汉代丝织品的主要纹样及艺术特点有哪些？
3. 秦汉时期工艺美术的特点。

战国后期，秦国通过商鞅变法使得社会经济迅速发展，国力逐渐超过其他六国。经过一系列的统一战争，秦国先后扫灭韩、赵、魏、楚、燕、齐六国，于公元前 221 年，建立了中国历史上第一个统一的封建制中央集权专制国家。为加强中央集权的统治、巩固国家统一，秦国采取了许多有力的措施。例如，推广郡县制，统一各国文字、货币、度量衡，修筑长城，修建豪华的阿房宫和陵墓等。

秦国高度集中的中央集权统治反映在手工业生产上便是统一性、强制性和规模宏大的特点。但由于秦国封建统治者对人民实行了残酷压迫，使广大人民处于“男子力耕不足粮饷，女子纺织不足衣服”的贫困境地，终于陈胜、吴广揭竿而起。公元

前 207 年，秦灭亡。公元前 206 年，汉朝建立。

由于秦代历史十分短暂，只存在了 15 年，因此，秦汉时期工艺美术讨论的重点主要集中在汉代。

公元前 206 年西汉建立，东西两汉（包括新莽时期）长达四百多年。在汉代统治的大部分时间里，国家统一、经济发展、文化兴盛，为手工业的发展和进步提供了保障。

汉代沿袭了秦代制度，进一步加强了中央集权统治。

在社会生产上，汉初实行“休养生息”的政策，繁荣了农业、手工业，促进了生产力的恢复，加大了冶铁业的发展、铁制农具的推广和水利设施的兴建。西汉初期，社会经济出现繁荣的景象。至武帝时代（前 140—前 87），西汉在政治、军事、经济、

文化等领域的一系列举措大大提升了国力，西汉王朝开始具有强大、文明的大国面貌。

汉代承袭了秦代制度，中央和地方都设立了庞大的手工业管理机构，并有专人负责管理生产。这一时期手工业的生产分工更加细化，门类也更加丰富，器物的设计向着实用功能化的方向倾斜，商业的发展促进了手工业的生产，家庭和作坊式的手工生产成为某些手工业生产方式的主要形式，如纺织生产，构成了男耕女织的生活物料的主体来源。

汉武帝实行“罢黜百家、独尊儒术”的政策，使手工艺制作，特别是官府手工业与儒家礼教的联系更加紧密，体现在如染织、漆器、铜镜等纹样装饰中。

汉代开辟的“丝绸之路”加强了东西方物质文化的交流，对工艺美术的进步有着很大的促进作用。

汉代是中国历史上政治、经济、军事、文化等各个方面发展的一个高峰。在手工艺技术上，铜器、陶瓷、漆器、染织、建筑等都较为发达，人们在衣、食、住、行等方面长足的进展，提高了中国人的社会生活品质，并展示出了中国文化的精神内涵。

第一节 青铜工艺

秦统一全国后，实行书同文、车同轨、统一度量衡的制度，这些制度也反映在青铜器工艺上。与商周时期相比，秦汉时期青铜器制作的规模已大不如前，但长期以来积累的青铜器生产工艺和制作技术此时仍然发挥着重要作用。

秦汉时期，青铜器从功能、造型、装饰以及工艺制作上都转向实用为主。除了少量贵重器物，如鼎、壶等还保留有鎏金、金银错、镶嵌装饰外，大部分实用性器物如铜灯、铜镜、铜香炉等都朴实无华，以实用功能见长。这一工艺美术风格的产生，

既和当时崇尚纯朴自然的美学观念有关，也与秦汉时期提倡实用、简朴的政策有关。

铜器的造型种类十分丰富，除一部分传统器皿外，还增加了许多新的品种：食器如鼎、豆等；酒器如壶、缶、卮、杯等；水器如盘、盆、匜、洗等；烹饪器如釜、锅等；乐器如钟、铃、鼓、铎（duó）等。在这些器物中以铜灯、铜镜、铜香炉以及铜壶等的使用最广泛，数量也最多，尤以灯具、铜镜和香炉最为突出。

一、灯具

秦汉时期，随着生产力的发展，人们的居住环境得到改善。生活水平提高的一个表现就是灯具的广泛使用，此时灯具成为人们生活中必不可少的用具。灯具设计和生产在汉代达到鼎盛。

汉代灯具造型丰富、做工精细，从形式上来划分，主要有豆形灯、雁足灯、行灯（带手柄）、吊灯、多枝灯等。文献中曾记载，汉元帝皇后赵飞燕赠送其妹的礼物中就有“七枝灯”。《东宫旧事》记载：“太子有铜驼头灯、铜倚灯；纳妃，有金涂四尺长灯，银涂二尺连盘短灯。”《汉武帝内传》也记载：“西王母遣使谓帝曰，七月七日，我当暂来，帝至日扫除宫内，燃九光之灯。”

考古发掘也证实了汉代灯具的丰富性。在河南陕县刘家渠汉墓中曾发现灯具 38 件，河北满城中山靖王墓中发现了汉代灯具 20 件，其中就包括著名的“长信宫灯”。此外，我国大部分省市中都出土了汉代灯具，其数量、质量以及装饰程度都超过前朝，表明灯具工艺在汉代已经达到相当的高度。

汉代灯具工艺主要有以下一些造型。

（一）盘形灯

此灯形如器皿，带有一个灯盘，灯座造型模仿动物形象，如朱雀灯、雁足灯、羊形灯等。这类灯具动物造型生动，有的灯盘能够拆卸，和灯座合为一体，设计十分巧妙（图 4-1）。



图 4-1 盘形灯

(二) 虹管灯

这类灯具是汉代灯具工艺的典型代表。河北满城出土的“长信宫灯”即为其一。这件灯具表面鎏金，造型为一女子右手托灯，左手提灯罩，宽大的衣袖则为灯虹，燃烧后的烟气被吸入人物体内，能有效保持室内空气清洁。灯体为圆柱形，外侧的罩板可转动以调节光线的强弱。作品巧妙地将审美与日常使用需要结合于一体，代表了我国古代利用科学原理和工艺技术手段设计日常使用器物的较高水平(图 4-2)。



图 4-2 长信宫灯

虹管灯具的设计表明中国人在 2000 多年前已具备了环保意识，其世界灯具史上具有里程碑式的意义。欧洲直到 15 世纪才由达·芬奇发明铁皮导烟灯罩，比中国晚了约 1500 年。

除了盘形灯、虹管灯之外，汉代灯具还有筒形灯，圆筒形，带盖，下有三足。行灯，供行走时拿在手中照明，带有柄，下有三足可以放置。吊灯，灯体有链条可以悬挂，提供较大范围的室内照明。

汉代灯具设计的优点首先在于满足了使用需求。这些灯具造型不同，用途也各不相同。一般来讲，小型的座灯、立灯尺度适中，无论置于台面或地面，都较适于人的视觉感官，能够满足室内一定空间的照明使用，而吊灯和行灯则符合人行走时或较大范围的空间照明的需要。

同时，汉代灯具工艺特别关注人在使用时的具体细节，如利用虹管消除烟尘对人和环境的侵扰，设置挡板调节光线的强弱，将灯具设计成可拆卸的部件以便于清洁和维修等，这些充分体现了当时灯具设计的科学性。

另外，在科学合理的同时，灯具工艺也具有相当的形式美感。这些灯具不再像商周时期的器物设计充斥着威严神秘的氛围，而是利用现实中的人物或动物形象作为灯具造型的主体(少量为麒麟等祥禽瑞兽)，充满了亲和力和生活气息。这些造型更容易为使用者所欣赏和接受，更容易达到与所处空间的和谐和统一。这些灯具的表面装饰纹样以几何纹、植物纹、动物纹为主，采用了鎏金、镶嵌、金银错等工艺手法，从整体上看，既显示出与使用者的亲和力度，又不失华美富丽之感，很好地将设计的科学性和艺术性统一起来，是中国古代手工艺设计的典范。

二、铜镜

汉代是继战国以后铜镜工艺发展的又一高峰期，铜镜也是此时期金属制品的主要品种。汉代铜镜不仅数量众多，而且在装饰和造型上也有很大的发展。

铜镜在两汉四百多年的历史中可以分为三个阶段，各有其特点。

西汉早期的铜镜边缘平整简略，镜背面的纹饰出现了蟠螭纹、连弧纹等形式，但整体上朴素简洁，多细线浅浮雕，以四乳钉为基点组织主题纹样布局。西汉中晚期，出现了草叶纹、星云纹等（图 4-3）。至王莽时期，装饰题材有了新的突破。王莽篡取皇位后，铸镜以炫耀其政绩，制作了不少精致作品，最具代表性的是一批带有 TLV 形状纹样的镜子，被称为规矩镜（图 4-4）。在这类铜镜上，以青龙、白虎、朱雀、玄武四神兽作为装饰，因而也称规矩四神镜。镜缘上有着复杂的装饰，如锯齿纹、卷云纹、卷草纹等，制作精致，线条道劲繁密、流畅生动。方座钮与八乳钉的方圆对比，形成一个优美的图案结构。



图 4-3 早期云雷纹小手镜 / 西汉



图 4-4 规矩镜（局部）/ 西汉

西汉晚期，还出现了一种透光镜，其特点是当光线照射镜面时，镜背的花纹会映现在镜面对面的墙上。专家研究认为，由于这种铜镜在铸造过程中，镜背的花纹图案厚薄不同而产生的铸造应力不同，铸造后经研磨又产生压应力，因而形成物理性质上的弹性形变。最终作用使镜面与镜背花纹之间产生相应的曲率，从而导致出现透光效果（图 4-5）。



图 4-5 “见日之光”透光镜 / 西汉

至东汉晚期，铜镜装饰纹样进入新的阶段，着重表现东王公、西王母、伏羲、女娲等神仙题材或游猎、车骑、歌舞等现实生活，集中而典型地反映了封建贵族的生活样貌和精神状态（图4-6）。



图 4-6 东汉神人车马画像镜

三、熏香炉

在汉代，铜炉是一个具有特色的品种，根据其用途不同可以分为熏香炉、暖手炉和温酒炉，其中以熏香炉最为引人注目。

博山炉本为一种实用器物，作用有三：其一为熏衣之用。利用熏香炉熏衣，如同今天的香水、香料，为在社交活动中不失礼仪。其二为书房使用。古人读书写文章时在书房中常常焚香，用以祛除室内异味，同时香气还起到提神醒脑、防止困倦的作用。其三为祭祀使用。汉代在祭神礼仪或朝拜宗庙时必焚香，既表达对神灵和祖先的信奉尊崇之心，又能够改变空气，营造清香、肃穆的祭祀氛围。但博山炉的意义和影响远远大于它的实用功能，它之所以能在汉代广泛流传并长盛不衰，与汉代的神仙思想密切相关（图4-7）。



图 4-7 错金铜博山炉

博山代指蓬莱、方丈、瀛洲等海上仙山，早期的神仙思想就来自这些海上仙山的传说。其实，“神仙思想”形成于战国末年，至汉代，演变成了一种全社会的普遍信仰，从王公贵族到平民百姓，其生活的每一个角落无不飘散着仙灵的迷雾。作为社会意识形态的汉代艺术以大量的篇幅反映了这种时代的信仰狂潮。汉代的壁画、画像砖、画像石艺术中充斥着浓郁的神仙气息。除绘画外，大量汉代青铜雕塑和青铜工艺品上也留下了神仙信仰的鲜明印记。在这样的社会风气中，博山炉应运而生。同时，博山炉出现在西汉也与燃香原料的进一步丰富有关。西汉之前人们使用茅香，即将薰香草或蕙草放在形似豆的香炉中直接点燃，虽然香气馥郁，但烟气很大。武帝时南海地区的龙脑香、苏合香传入中土，并将香料制成香球或香饼，下置炭火可使这些树脂类的香料徐徐燃起，香气同样馥郁，但烟气并不大。西汉中期丝绸之路开通之后，东西方经济和文化的交流渐多，国外香料输入中国，更助长了熏香风尚的流行（图4-8）。



图 4-8 鎏金银竹节柄青铜博山炉

第二节 陶瓷工艺

秦汉时期是中国陶瓷工艺的一个重要阶段，此时陶器进一步发展，瓷器诞生。此时的陶器工艺以明器和建筑用陶技艺最具特色，东汉时期则发明了真正的瓷器。

一、明器

明器又称“冥器”，是古代用于陪葬的物品。秦汉时期厚葬之风盛行，明器生产和制造进入兴盛阶段，表现为陶俑、低温铅釉陶和彩绘陶的大量生产。陶俑是用陶塑模仿真人的造型作为陪葬品，以此替代用人殉葬的陋习。陶俑的出现是古代野蛮的人殉习俗的一种进步，秦汉时期最著名的明器陶俑是秦始皇陵兵马俑。

1974年出土的秦始皇陵兵马俑反映了秦代陶塑工艺的技术水准。由于秦代在艺术上主张“法新圣，美当今”，要求艺术作品应颂扬统治者，美化现实生活，因此秦兵马俑真实、生动地反映了当时的社会状况。现今发现的武士俑多达8000余件，战车百余辆，战马百余匹。作品造型生动，与实物相似。人物和马匹用模塑结合的方式加工；陶俑、陶马采用分模制作，烧成后将各部分黏接在一起，再经彩绘着色而成。这些人物和陶马姿态各异，表情多样，所表现出的艺术性、思想性等都是当时时代精神的最佳反映。从工艺美术的角度看，秦兵马俑是秦代社会文化的缩影，在服饰、兵器、车马以及制陶器工艺上都提供了难得的生动史料。

秦代兵马俑身体的隐蔽之处有戳印或刻写的陶工名字。这些陶工的名字在秦始皇陵以及咸阳等地的砖瓦上也曾有出现，由此不难判断，秦代宫室、建筑和陶器等的制作是由从中央官署、地方官署以及民间制陶作坊中征召而来的工匠完成，也间接反映出秦代手工艺匠人的管理制度（图4-9）。



图 4-9 秦兵马俑上所刻的工匠名字

二、画像砖和瓦当

砖瓦在商周时期已被生产使用，战国至秦汉时代砖瓦应用更加广泛。秦始皇在即位之时便倾天下之力大兴土木，建造大规模的阿房宫和陵园，因此，这一时期对于陶制建筑材料的需求相应增大。其中画像砖和瓦当是最具特色的品种。秦砖质地坚硬，被称为“铅砖”，是极好的建筑材料。汉代砖

瓦应用更广，除宫殿和民居外还应用于墓室建筑，以画像砖和瓦当著称于世。

汉代画像砖因表面有浅浮雕或刻线而得名，多出产于四川、河南等地。砖上多装饰树木、禽鸟、虎、人物、房屋等，除反映贵族生活之外，还表现普通劳动者的生活状况，其内容大致可以分为生产劳动、社会风俗、车骑出行、神话传说以及庭院建筑等类型（图 4-10）。



图 4-10 汉代画像石中的脚踏织机

瓦作为建筑材料出现于西周时期，以陶土烧制的瓦当则在战国时才开始流行。瓦当既能够保护檐头，又具有美化房屋的功能，有筒瓦和板瓦之分。战国时瓦当为半圆形，秦汉时为圆形，汉代瓦当较大，边缘宽厚。汉代瓦当的表现题材主要为云纹、动物纹、四神纹以及文字。其中以四神纹最具特色，表现青龙、白虎、朱雀、玄武四方位神。四种动物在圆形中做变形处理，生动自然，构图饱满，富有动感，气势豪放但又严谨含蓄，是装饰纹样中的经典。

三、越瓷

汉代陶瓷中已有了高岭土的成分，烧制温度达到 1300℃，胎体坚实，含水率低，敲击时声音清脆。这时的陶瓷产地在浙江东部，后来这里被称为“越窑”。这时的瓷器由于釉料中所含氧化铁的多少而产生了青瓷和黑瓷的区别，多于 5% 为黑釉，少于 3% 则为青釉。器物样式为碗、壶、罐、盘、钵、水盂、耳杯、熏炉以及部分明器。瓷器诞生后，人们对于器物的审美从崇尚装饰纹样形态的复杂多变转向了偏好釉色晶莹、光滑、透明、细腻的质感（图 4-11）。



图 4-11 青釉蒜头瓶 / 西汉

▶ 第三节 漆器工艺

由于铁制工具的广泛生产和使用，青铜器逐渐衰落，新兴的封建贵族不再将拥有青铜器的多寡视为地位的象征。他们从实用和审美的双重需要出发，更倾向于使用重量较轻、易于清洁、耐高温腐蚀、装饰和色彩丰富的漆器，而铁制工具也为漆器胎体加工提供了便利，因而，秦汉时期成为中国髹（xi，以漆漆物）漆手工业飞速发展和走向繁荣的重要时期。漆器手工业在西汉达到了高峰，也在人们的日常生活使用中占据了重要位置。直至东汉，由于陶器的进步和瓷器的发明，漆器才逐渐减少，趋于衰落。

汉代漆器的出土地很多，如湖南长沙、河南洛阳、山东文登、河北怀安、江苏扬州、广东广州、贵州清镇、四川成都、甘肃兰州、陕西西安以及新疆等地都出土过汉代漆器，几乎遍及全国各地，反映了汉代使用漆器已经十分普遍（图 4-12）。



图 4-12 彩绘朱雀纹漆盒

其中，出土漆器最有代表性的是 1972 年至 1974 年发掘的湖南长沙马王堆汉墓。这里的一号汉墓出土漆器 184 件，三号汉墓出土漆器 316 件，总共有 500 件之多。其制作精美，品种齐全，是我国古代漆器工艺一批极为珍贵的资料。此时漆器主要有这样一些特点。

首先，漆器品种多样，设计呈现规范化、系统化的趋势。汉代漆器的出现替代了原有的青铜工艺，其目的主要在于日常生活的实用，因此，日常生活中所需的器物漆器都有所涉及。从目前的发现来看，汉代漆器主要有鼎、盒、卮、匕（取食器具，长柄浅斗，状如汤勺）、耳杯、勺、具杯盒、妆奁、盘、盂、短足案、几、屏风等。这些器物从功能上划分主要为饮食器、酒器、盛器、化妆用具、家具等。相较青铜器，漆器更适合人们日常使用。

其次，汉代的漆器设计具有明显的系统化特征，不但同一种类型的产品造型一致，而且注重同一性质产品之间设计形式上的统一性。如在马王堆发现的一套饮食用具，包括耳杯、卮、浅盘和筷子，涵盖了盛、饮、取的饮食需要。这套餐饮漆器的设计有意识地统一了各件器物的造型特征和装饰风格，具有强烈的整体感和系统性，它的使用也提高了饮食活动的整体品位。漆器工艺的走向，一方面反映手工艺趋于系统化、规范化，另一方面也表明饮食文化日益完善。

再次，汉代漆器工艺的又一个特点在于制作和生产的专业化与成熟化。汉代漆器生产组织严格，分工细致。

汉代漆器的装饰纹样十分引人注目，由于大

量采用彩绘形式，其难度远远小于青铜器的纹样制作，因而漆器纹样此时显示出丰富多彩和优美生动的面貌。漆器装饰以彩绘为最多，装饰纹样包括动物纹，如虎、牛、马、蛇、鹿、猪、猫、龟、鱼、兔以及龙、凤等；几何纹，以云气纹居多；人物纹，如狩猎、舞蹈、仙人等，多以黑红两色描绘，线条流畅均匀。有的漆器则将金银箔片贴附在漆器表面再反复涂漆打磨，还有的则用玉石、金属、牙骨、贝壳等代替金银箔片。除此之外，汉代漆器还采用金、银、铜等包裹漆器的口沿部位，既有美化作用，同时也起到加固和保护作用（图 4-13）。



图 4-13 银扣贴金漆奁 / 汉代

此外，汉代漆器十分注意系列成套器物的外包装盒制作。不少漆器都是以成套的形式出现，对于这类器物，汉代漆器专门设计了外包装盒用以收纳，成为“具杯盒”。具杯盒合理利用盒内空间，将器物置于其内，既保护了器物又方便取用，美观实用，实现了功能性与艺术性的巧妙结合。1972年，湖南省长沙市马王堆一号汉墓出土的双层九子漆奁（图 4-14），高 19.2 厘米，直径 33.2 厘米。器身分上下两层，连同器盖共三部分。盖和器身为夹纻胎，双层底为斫木胎。器表髹黑褐色漆，再在漆上贴金箔，金箔上施油彩绘。盖顶、周边和上下层的外壁、口沿内以及盖内和上层中间隔板上下两面的中心部分均以金、白、红三色油彩绘云气纹，其余部分涂红漆。下层槽内放置 9 个小奁，计椭圆形 2 件、圆形 4 件、马蹄形 1 件、长方形 2 件。此奁在空间上做了巧妙的排列，既节省了空间，又使整个器身美观实用，堪称漆器中的精品。



图 4-14 彩绘云气纹九子漆奁 / 西汉

▶ 第四节 染织工艺

汉代鼓励农桑，丝绸的产量大大提高，染织成为手工业中重要的生产部门，丝织物是中、上层阶层的主要衣料。当时的染织品生产主要分为官营和私营两种。

据《汉书·百官公卿表》记载，在当时的长安城，统治者设立了东、西织室，由令、丞主管染织事务，而在丝制品的主要产地山东临淄和陈留也设有三服官管理生产。三服官主要负责制作皇帝冠服。《汉书·贡禹传》记有“故时齐三服官输物不过十筒，方今齐三服官作工各数千，一岁费数百万……三工官费五千万，东西织室亦然”，可见官营规模和用费的庞大。

汉代私营的染织作坊规模也较大，遍及全国各地。在农村地区，家家户户都从事染织生产。“一夫不耕或受之饥，一女不织或受之寒”，就是对当时民间耕织生产的描述。

秦汉时期，丝织品的生产主要集中于四川、山东两地。其中，山东地区的丝织品尤为精美，《汉书·章帝纪》有载：“诏齐相省冰纨、方空黻、吹纶絮。”冰纨是指其洁白透明，方空是指方孔花纹，吹纶是形容其轻薄。四川的丝织工艺是在汉代后期兴起，有了快速的发展。《后汉书·公孙传记》记载：“蜀地沃野千里，……女工之业覆衣天下。”蜀

锦成为当时著名的丝织品种，并在后来历朝历代保持着重要地位。

一、丝织品种类

汉代的丝织品种繁多，有绢、缣、纨、缟、纁、绸、绮、绌、纱、罗、锦等数十种。“绢”是指用生丝织成的平纹织物，经纬线的密度大致相等。“缣”指双丝的细绢。相较于绢，缣更为精细，经线密于纬线。“纨”是细致的绢。“缟”是指未经染色及专门处理过的绢。“纁”是无花纹无着色的丝织物。“绸”一般指质地较为细密，但不过于轻薄的丝织物。至于“绮”和“绌”，织素为纹者为绮，光如镜面有花卉状者为绌。“纱”则是“纺丝而织之也，轻者为纱，绌者为縠”，绌者又指质地较薄，表面呈皱缩状的丝织物。“罗”指质地较薄，手感滑爽，花纹美观雅致，而且透气的丝织物。“锦”则常指彩色大花纹的提花织物。

汉代的布以麻、葛为代表。麻布的质量很好，有些甚至可以和丝、罗、绮相仿。此外，汉代还把毛织成毡褥，铺在地上，这是地毯的肇端。由此可见，汉代织造技术已经达到了纯熟的境地。

特别值得重视的是汉代出现了一种“经丝彩色显花”的丝织品，通称为“经锦”。这种经锦，纺织时纬线用一色，经线用三色，由经线显出织物的花纹。三种经线的色彩，一色作为地色，一色织出花纹，一色织出轮廓线，其特点是同一纹样和同一色彩形成直行排列。

出土的汉代丝织品为我们了解两汉时期丝织工艺的发展提供了重要的资料。例如，1972年在长沙马王堆一号汉墓出土的丝织品中，发现了100多件丝织品和服饰，品种包括绢、纱、罗、绮、锦等。其中一件仅重49克的素纱禅（d n）衣，是汉代丝织物的代表。此衣长128厘米，通袖长190厘米，密度62根每平方厘米。它轻薄透明，方孔平纹，精细的工艺令人赞叹。在这些织锦中，还发现了一种特殊织造的棉，被称为绒圈锦，说明汉代就创造了起绒织物。绒圈锦的绒经由四根一组的变化重经组织组成，相当于地经的五倍，使用了双经轴和提花装置，一根经轴卷地经和地纹，一根经轴卷

高低绒圈经。计算总经数，有8000根至12000根。绒圈锦花纹科学地利用起绒纬工艺，使织锦起到了“锦上添花”的立体效果。

此外，在新疆也发现了汉代织物“延年益寿大宜子孙锦”，幅宽40.75厘米（边宽1.05厘米×2），经线每厘米120根至132根，纬线每厘米52根至56根，展示了汉代丝织物制作的高超水平。

二、丝织品纹样

汉代丝织品纹样十分丰富，受到同时期青铜器、漆器、陶瓷器的影响，主要有云气纹、动物纹、花卉纹、几何纹和文字等。

（一）云气纹

云气纹也称流云纹，经常出现在漆器、青铜器以及陶器的表面。在丝织物上，云气纹常被作为骨骼组织画面，婉转飘逸的线条为画面带来动感。它在构图上，既具有分割画面的作用，使装饰构成若干大小不等的装饰区域，以产生艺术的变化，也起到联系和呼应的作用，使若干装饰区形成整体，产生统一的效果（图4-15）。

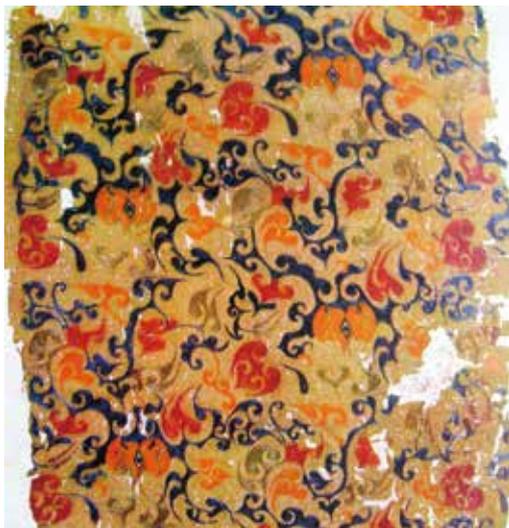


图4-15 黄绮地乘云绣

（二）动物纹

动物纹样多为虎、鹿、羊、孔雀、怪兽等，常带有翅膀，表达祥瑞之意。

（三）花卉纹

花卉纹多为柿蒂纹、茱萸纹等。柿蒂纹，状似柿子背面凹陷处的花蒂。茱萸纹在汉代也甚为流行，丝织和刺绣均大量采用。茱萸是一种乔木，果实气味芳烈，可入药，古人认为能“辟除恶气，令人长寿”。汉代织物上的茱萸纹，常和云纹组合在一起，构成四方连续纹样，在当时寓有辟除不祥、祝颂长寿之意。

（四）几何纹

几何纹样比较多见，如双菱纹、水波纹、八角纹等。双菱纹最为流行，此纹样是在大菱形两旁附以两个小菱形的提花图案，因形似耳杯故称“杯纹”。这是战国以来一种常见的传统染织图案。在丝织物上，菱形纹因受织造工艺的影响，采用经纬线交点形成斜线，这种斜纹组织适于表现由各种斜线组成的菱形图案。几何纹样还能组成新的形式，在马王堆出土的丝织物中，几何纹样多达 18 种。

（五）文字

另外，文字出现在丝织物上是此时的一个特点。古人以吉祥词语寄托美好愿望，因此织物上常出现“续世”“永昌”“万事如意”“延年益寿大宜子孙”的字样，除了表达兴家兴国的内容，还有更加开阔高远的语汇，如“登高明望四海”“观四海富贵为国庆”“五星出东方利中国”等（图 4-16）。



图 4-16 “五星出东方利中国”织锦

汉代染织工艺中，印染业比较发达，也有专门的机构进行管理。在马王堆出土的印花敷彩纱和金

银色印花纱即为典型代表。除了丝织和印染之外，秦汉时期的刺绣和棉、毛织物水平也较高。刺绣可以运用平针、锁绣、钉线绣等针法绣出精细、流畅的图案。马王堆一号墓中发现了秦汉时期的刺绣 40 件，集中展示了此时的刺绣技术。

结语

秦汉时代是中国封建社会的上升时期，开启了中华民族统一、繁荣的基础。在秦汉前后四百多年的时间里，中国的国家制度、经济水平和文化意识逐渐形成，在国家统一、民族融合的框架内，中国社会在此后的发展中能够始终遵循这一规范前行。

汉代疆域辽阔、交流频繁、政治稳定、经济繁荣，为此时工艺的发展奠定了基础。

总体上看，秦汉时期的工艺美术已经摆脱了春秋战国时代着力表现宗法制度、等级观念的束缚，以及对神秘威严的鬼神世界的向往追求；手工业生产首次将“人”的因素放置到最显著的位置，关注人的生活需要成为设计的主流。这些在作品中表现为恰当地处理适用和装饰的关系，将结构的科学性与形式的艺术性有机地统一起来，既有合理、科学的使用功能，又不失造型优美生动和神韵。

此时用于生产和生活的使用物品大量出现，青铜器开始走向实用；陶瓷器的设计和制作技术日益提高，显示出最终取代青铜器的趋势；漆器的生产和制作为人们的生活提供了更多的便利与实用选择；丝绸的生产以及“丝绸之路”的开通为中西方经济、文化的交流开辟了更加广泛的渠道。

网站链接信息

- (1) 长沙简牍博物馆
<http://www.chinajiandu.cn/>
- (2) 河北博物院
<http://www.hebeimuseum.org/>
- (3) 湖南省博物馆
<http://www.hnmuseum.com/>
- (4) 南京博物院
<http://www.njmuseum.com/>
- (5) 陕西历史博物馆
<http://www.sxhm.com/>

第五章 魏晋时期的工艺美术

本章概述

本章首先介绍魏晋时期的陶瓷工艺，从这一时期开始，陶瓷成为人们日常最为常用的器物，渗透到生活的各个领域，青瓷、白瓷的重要产地出现，相当数量具有实用价值和时代特色的器型产生。随后本章将介绍魏晋时期的漆器工艺以及服装工艺。

学习目标

通过对魏晋南北朝时期工艺美术的讲述，以及对这一时期陶瓷工艺、织物及服饰工艺的着重讨论，学生能够了解魏晋南北朝这一文化多元融合时期工艺美术的发展状况。

重点和难点

本章重点在于了解魏晋南北朝时期的织绣工艺和陶瓷工艺。难点在于区分南方的青瓷和黑瓷，以及北方的青瓷和白瓷。

思考

1. 魏晋南北朝时期青瓷的主要造型特征。
2. 魏晋玄学对文人服饰风尚的影响。
3. 北方少数民族的融入，对中原地区服饰与染织纹样的主要影响。

魏晋南北朝（220—581）是中国历史上政权更迭最频繁的时期。魏晋以来，少数民族对北方的侵袭，使人口和生产技术力量不断向南迁移，促进了南方的开拓和发展，改变了长期以来以北方为工艺美术生产中心的局面，工艺美术生产的重点开始从北方转向南方。

三国两晋南北朝时期，战乱连年，社会动荡，以致生灵涂炭，人民深受战争的痛苦和赋税徭役的剥削和压迫，而佛教中所讲的因果、轮回与空性正迎合了当时人们强烈的精神需求。佛教于魏晋时代成为显赫一时的宗教。“迎高僧，译经典”“开石窟，建寺院”^①，佛教由北而入，逐渐传播至江南，于

是便有了杜牧所描绘的“南朝四百八十寺，多少楼台烟雨中”的境况。佛教的不断深入，从统治阶层一直影响至底层的民生器用，设计和工艺制作上皆体现了宗教的影响，莲花、忍冬纹、缠枝纹与飞天伎乐广布于装饰纹样中。技艺的交流也随着宗教的流布而更为广泛，来自西域和印度的工匠为设计与工艺制造带来了新的方法和时代风格。波斯与犍陀罗艺术也逐渐为中原文化吸收利用。建筑、造像以及瓷器、丝织、金银器也在外来文化的带动下，显现出新的时代特征，尤以丝绸和陶瓷的工艺成就最高，而在工具、造船、乐器、家具、服饰工艺等方面的成就稍次。

^① 尚刚. 中国工艺美术史新编 [M]. 北京: 高等教育出版社, 2007: 156.

第一节 陶瓷工艺

从魏晋开始，中国逐渐结束了以青铜器和漆器作为主要生活日用的时期，开始逐步进入“瓷器时代”。魏晋南北朝之后，陶瓷制品逐渐成为生活日用中不可缺少的品种。这一时期的主要陶瓷品类是南方的青瓷、黑瓷，以及稍晚出现的北方白瓷。

一、生产管理格局

魏晋南北朝时期的手工业从业者，已具备了一定程度的自由与独立的社会地位，这对魏晋手工业的发展起到了促进作用。早在三国时期，便出现了拥有独立户籍的“百工”^①。东晋以来，百工长期服役的制度逐步为番役制度所代替。工匠除每年在官府作坊劳动外，还保留了为自己劳动的部分时间。至魏晋南北朝中期，以前的百工也逐渐成为“番役工匠”。至南朝，则实行了纳资代役。这些变化使得手工业者能较为自由地进行生产与技艺的改造，从而促进了一些工艺品种的发展，其中最为突出的就是瓷器的设计与生产。

魏晋南北朝时期，瓷器生产蓬勃发展。此时的瓷器已与生活建立密切关联，瓷器在生产上得到普及，质量上也得到提高。这主要是因为南方产瓷地区战乱相对较少，社会相对比较稳定，从而获得了经济上的发展。但大背景下的民生凋敝也影响到民间制作的发展，精良制品占少数，产品普遍呈现粗陋的面貌。十六国时期，民间作坊中难见中高档产品的生产。就地域而言，江浙一带的陶瓷在质量和数量上均优于其他地域，以青瓷为主。而中原一带的陶瓷在北朝后期才开始引人注目，后者的特色主要体现在于白瓷的生产。

由此可见，南方瓷器的生产可代表魏晋南北朝时期的最高水平，而尤以浙江地区的烧造最为兴

盛。与南方相比，北方制瓷业起步较晚，质量较差，产量也低。但北方瓷器却有丰富的文化内容，一些高档瓷器兼备了中国传统文化、北方游牧民族以及西方外来文明的特质，造型设计以及装饰上更有生机。在产地的具体分布上，主要以浙江为中心，大体可分为四个窑址系统：越窑，位于曹娥江地区；瓯窑，东部瓯江地区；婺窑，西部金、衢地区；德清窑，北部东苕溪地区。

（一）越窑系统

包括上虞、萧山、绍兴、余姚等地，古称“会稽窑”。其中上虞的烧造历史比较久远，也相对兴盛，只魏晋时期的窑址就有五六十处。越窑的生产品类繁多，多是魏晋青瓷中的上品。其发展最快，窑场分布最广，瓷器质量最高。这里的陶瓷业自商周以来，都在不断地发展着。特别是东汉到宋的一千多年间，瓷器生产从未间断，规模不断扩大，制瓷技术不断提高，经历了创造、发展、繁盛和衰落几个阶段。产品风格虽因时代的不同而有所变化，但承前启后、一脉相承的关系十分清楚。所以绍兴、上虞等地的早期瓷窑与唐宋时期的越州窑是前后连贯的一个瓷窑体系，因此可以统称为“越窑”体系。

（二）瓯窑系统

略晚于越窑，是在当时青瓷需求的增加和越窑的影响下发展起来的。这里东临大海，南邻福建，西北是括苍山脉，水陆交通便利，是我国古代的通商口岸之一，制瓷、造船、刺绣和漆器等手工业都比较发达。早在汉代，瓯江北岸的永嘉就已生产原始瓷器，到了东汉末年开始烧制青瓷。从已发现的窑场数量和生产规模来看，瓯窑远不如越窑，在瓷器的制作和纹饰方面也不如越窑精美。因瓯窑产品的含铁量低，其胎色较白，釉色呈现淡青色，故而有晋人诗中所称的“缥瓷”^②之说。在品种上，瓯窑与越窑大体相同。

^① 魏晋南北朝时期的官府作坊中，除继续保留部分奴婢和刑徒等劳动者外，更多的是强迫征发或俘虏来的匠户，这些匠户被称为“百工”。他们有自己的家庭，有独立的户籍。但是，其身份低于一般平民而与士卒相等，不能自由被人雇用，不能自由出售自己的产品，而且这种卑贱身份和所承担的义务是世袭的。他们是由政府直接控制的农奴化的手工业者。

^② 出自西晋潘岳的《笙赋》，所谓“披黄苞以授甘，倾缥瓷以酌醪”，“缥”在这里指“青白色”。

（三）婺窑系统

婺州窑在今浙江中部的金华地区。20世纪50年代以来，在金华地区各县三国至隋代的墓葬中出土了大批青瓷器，同时发现西晋瓷窑遗址。墓葬和窑址中所出土的瓷器，有别于越窑和瓯窑，而与唐宋时期的婺州窑瓷器在胎釉质地、成形和装饰等方面都有着明显的渊源，应该是婺州窑早期的产品。三国时期的婺州窑青瓷，胎质普遍呈浅灰色，断面比较粗糙，瓷土处理不细，而且没有完全烧结，玻化程度较差。主要是因其含铁量较高，胎色泛红，因此为了取得好的釉色效果，婺州窑的青瓷多使用了“化妆土”^①。在器型上，婺州窑器类较越瓷少。

（四）德清窑系统

在德清、余杭等地均有窑址，除青瓷外，此地以生产黑瓷为主，且其黑瓷更著名。德清窑的烧造历史并不久长，从东晋开始到南朝初期结束，共一百多年，但由于黑瓷深受人们的喜爱，故产品曾远销到江浙、四川等地。

南方除浙江以外，在江西丰城、四川成都、福建福州、广东广州等地均有青瓷瓷窑。北方窑址虽发现不多，但墓葬出土的瓷器数量却不少，尤以河北封氏墓出土的“仰覆莲花尊”最为出色。北朝的青瓷窑址除山东已有发现，河北、河南、山西、陕西等省均未找到，只能根据墓葬中出土的实物来进行探索。墓葬出土的北朝青瓷，以河北地区数量较多。山东省淄博寨里窑是目前唯一已知的北方青瓷的产地之一，它位于淄博市淄川区城东十余公里，年代为北齐时期。寨里窑发展较早，持续生产的时间颇长，是北方青瓷一个重要的产地。由此可见，魏晋南北朝的瓷器生产格局，虽以浙江为中心，但在风格上也形成了南北两大体系。但瓷器生产格局的大发展还在唐朝。

二、青瓷

在中国陶瓷史上，严格意义上的瓷器出现就

是青瓷的生产，因此也可说最早出现的瓷器就是青瓷。瓷的呈色，是由釉的成分和烧成温度共同决定的。青瓷的釉料中含有较多的氧化铁，如在氧化焰中可烧制成黄色，在还原焰中便可烧制成青色。

（一）青瓷的造型设计

魏晋南北朝时期的瓷器造型和种类众多，并日渐丰富。青瓷的发展逐渐取代了青铜器与漆器在日常生活与礼仪中的地位。在用途上，包括餐具、饮器、照明用具、溺器以及明器等；从器物种类来看，主要有壶、罐、尊、盘、碗、盆、钵、杯、水盂、熏炉、灯、虎子等。其中，仅壶一类就有盘口壶、扁壶、啜壶、鸡头壶等，而盘口壶与鸡头壶是颇具魏晋南北朝时期特色的器型。

在器型风格的变化上，整个魏晋南北朝时期并不是完全一致的，在三国及西晋时期，器型常呈现饱满浑圆的特征，而进入东晋及南朝时期，便出现了清秀修长的造型。随着这种器型被拉长的趋势，原有的罐也逐渐朝瓶的造型演进。早期的饱满端庄也演进为晚期的灵动修长，遂与魏晋时期在绘画、造像上的秀骨清像之风相一致。此外，魏晋南北朝在器型上亦多见动物造型的模仿，常见的有羊、鸡、熊、虎以及辟邪等异兽造型，或器物整体为动物造型，如青瓷熊型尊、青瓷羊型烛台，或局部为动物造型，如鸡头壶、羊首壶。手法上，或捏塑，或剔刻，或堆雕。这种模仿动物造型的风气一直延续至南朝。

主要器型如下。

1. 盘口壶

因壶口呈盘状，故名盘口壶（图5-1）。通常鼓腹、细颈，器型周正，肩部有四系，有两个一组的，也有四系平均分布的。三国时期的造型，盘口与底都较小，上腹大，这一时期的造型在使用上不是十分方便，倾倒起来比较吃力，至东晋后盘口加宽颈部加长，壶腹部也更修长，重心相对向下，使用起来更方便。

^① 化妆土是一种含铁量较低，并经过反复淘洗而呈现出细腻质地的白色瓷土。由其制成的泥浆可挂于陶坯之上，因其能起到遮盖较深胎色或较粗糙表面的作用，故称化妆土。

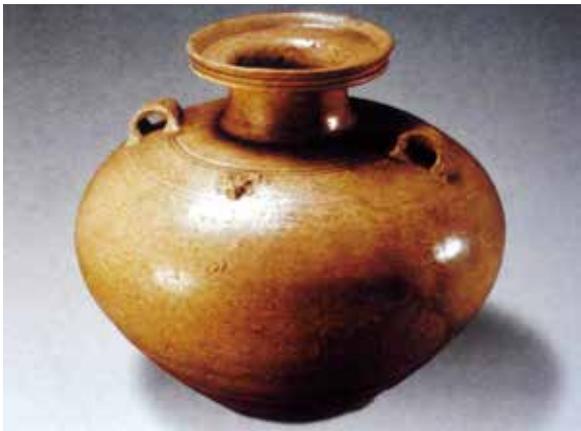


图 5-1 青釉盘口壶 / 西晋

2. 鸡头壶

也称天鸡壶，是极具时代特色的一种壶式（图 5-2）。在造型上应为盘口壶的进一步发展，在盘口壶的基础上，在肩部加上一个鸡头装饰（早期的鸡头纯属装饰，另一侧还塑出鸡尾，后以壶嘴做成鸡头状），另一侧装上把手接在盘口上，另外两侧仍保留两系。东晋以后，鸡头拉长，壶身变大。南朝时，器身修长、颈部加高，造型更适合使用。也有由鸡头壶衍生出来的羊头壶、虎头壶或者牛头壶，但是相对少见。至唐代，则演变为龙耳壶。

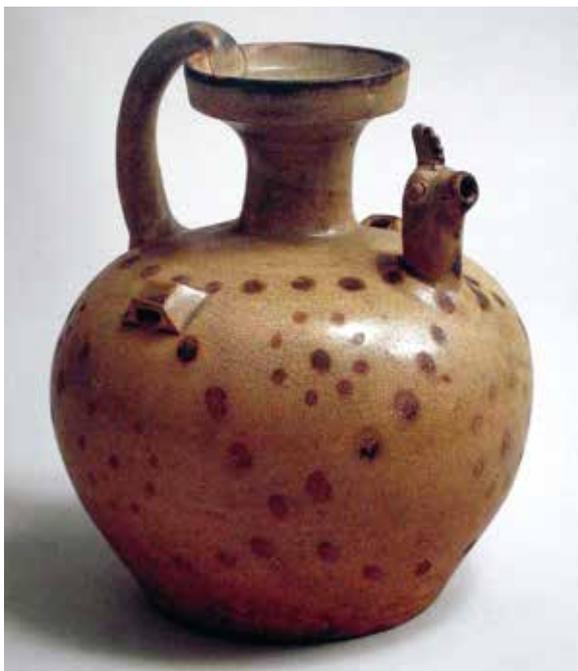


图 5-2 青瓷褐彩鸡头壶 / 东晋

3. 扁壶

自战国以来就出现在北方的一种特殊壶式（图 5-3）。扁壶用于盛酒和装水，瓷窑生产扁壶是在西晋。从器型特征来看，与游牧民族的生活方式相关，扁壶有两系，造型扁平。此造型的壶身在马背上不会随意翻滚，便于游牧生活携带。游牧民族的扁壶却未必为青瓷的，也有可能是金银器。河南安阳北齐墓出土的一件扁壶，饰有浮雕人物，一人于莲花上舞蹈，左右各两人，弹琵琶、击钹、吹笛、打拍，此间扁壶也反映了魏晋时期中原与西域之间的文化交流状况。

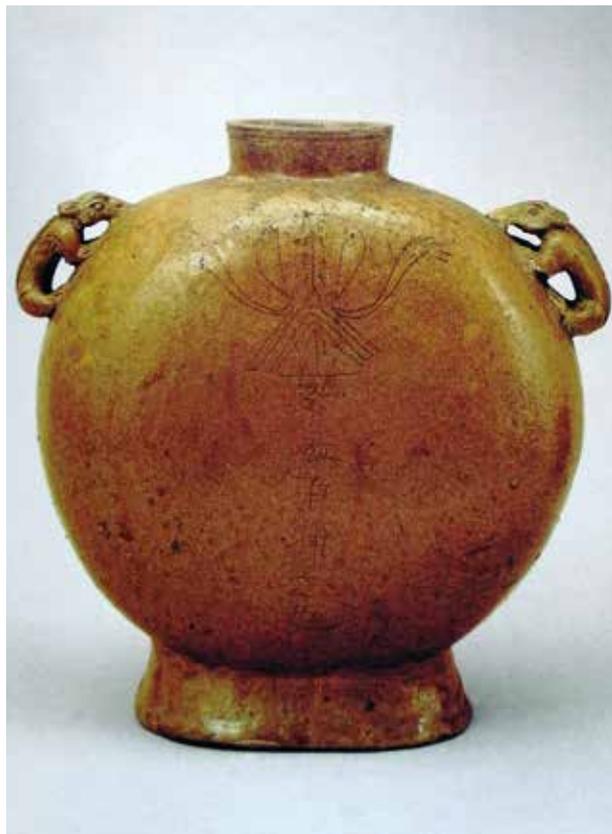


图 5-3 青瓷扁壶 / 西晋

4. 青瓷罐

作为储藏食物的器具，多数是双系弦纹罐，也有直口短颈平唇、上腹圆鼓、下腹向内斜收的，肩部有耳，通常为四耳，也有其中两个做铺首形。北方流行的瓷罐较高，耳也比较大，罐腹上还饰以莲花瓣纹样。（图 5-4）



图 5-4 青瓷四佛四系罐

5.水注（水盂）

常为蛙型，早期的器型蛙腹与器体合一，晚期的蛙形塑在器体的底部（图 5-5）。浙江绍兴上虞区出土的蛙形水注，蛙作蹲伏状，背设管状进水口，腹部扁圆，蛙头前伸，前足捧钵作饮水之势，嘴内穿一小孔，以便滴水。后腿弯曲贴于腹壁，器型优雅别致。除此之外，也有制成龟形的水注。



图 5-5 青瓷蛙型水盂 / 西晋

6.青瓷灯具

魏晋时期青瓷灯具取代了青铜灯具。造型上由灯盏、灯柱和底座组成。南京清凉山出土的青瓷灯，灯柱为熊的造型，头顶灯盏，坐于灯盘中，通高 11.5 厘米，比例恰到好处。此件物品是一件有明确纪年铭文的青瓷灯具，承盘底刻有“甘露元年五月造”，即公元 265 年（图 5-6）。南北朝时，油灯造型逐渐趋于简单。除了油灯，三国两晋时期还以烛台作为照明器具，如两晋时期的青瓷羊型烛台，器型考究，既可作为照明使用又可作为陈设。



图 5-6 “甘露元年”铭熊型灯 / 三国

7.熏炉

又名“香炉”，也叫香熏（图 5-7）。主要流行于魏晋前期，在汉代多是铜制品，此时已被青瓷取代。三国时的熏炉多作敛口扁圆腹的罐形或盆形，多数有双耳，也有口部装丁字形提梁或无耳的。器腹镂几排小圆孔，以便空气流入和出烟，底部有圈足或三矮足，造型简单，像个有双耳或提梁的镂空罐。东晋时，熏炉开始趋向经济实用，管状口，圆球体的炉身置于豆^①形承盘之上。体积较小，式样大方，承盘用以承接香灰和手执，使用方便。南朝时，今福建、江西等地的香炉，盖部有堆贴交错的细长莲瓣或多层乳钉，形似升腾的火焰。

① 这里的“豆”是指一种器物的造型，最早出现在陶器上，自西周开始用于青铜造型，其形制是浅盘粗柄，有些类似于后来的高足盘，是用以盛腌菜、肉酱等调味品的饮食器具。



图 5-7 青瓷熏炉 / 西晋

8. 虎子

该造型最早见于战国青铜器，多作兽形，上有提梁。通常被视为男性的溺器，但也有称此器实为盥洗器。魏晋时期的青瓷虎子出现束腰，向蚕茧形发展，腿部丰满，形似一只昂首蹲伏的猛虎。此器具多流行于南方（图 5-8）。



图 5-8 青瓷虎子 / 三国

9. 魂瓶

魂瓶也称魂亭、神亭或谷仓。实为一种明器，由汉代的“五联罐”演变而来。主体造型似坛，其上常堆饰亭台、楼阁、人物和羊、鸟等。三国时五

联罐中的中罐逐渐增大，周围的四个罐逐渐缩小，最后中罐变成大口，周围的四罐被楼台、亭阙和各种堆塑所湮没，成为不引人注目的附件。西晋时的谷仓常有盖，盖和仓上设层层楼台亭阙、佛像、人物和各种飞禽走兽等。楼台常作庑殿式，层层相叠，楼前设左右双阙，气魄很大，是研究我国古代建筑的重要资料（图 5-9）。



图 5-9 越窑青瓷魂瓶 / 三国

10. 莲花尊

莲花尊是魏晋南北朝最具时代特征的器型设计，具有高度艺术价值，多见于北方（图 5-10）。其造型挺拔雄健，不同于南方器物的清秀素雅。受到西域审美的影响，十分重视立体的装饰效果。莲花贴塑又与佛教的传入有着密切的关联。莲花尊的造型独特，设计巧妙，于造型和装饰之中展现出繁复之美，既有西域特色又蕴藏中土风貌。景县出土的一件青瓷仰覆莲花尊，被认为是至今已出土的莲花尊中最为优美的一件。尊体下腹部塑有向上的莲花瓣三层，上部塑有向下的莲花瓣三层，层层相接，上下对应，故名“仰覆莲花尊”。此尊高 66.5 厘米，现存故宫博物院。另在南京梁代墓中出土过

一件高达 85 厘米的莲花尊，但其制作精美程度不如景县出土的仰覆莲花尊。



图 5-10 青瓷莲花尊 / 北朝

（二）青瓷的装饰设计

虽然瓷器还是一种兴起不久的新品种，但魏晋南北朝时期的青瓷装饰已算丰富。在装饰手法上，已有压印、刻画、堆贴、塑饰、镂雕以及釉彩，早期大体上多为堆贴、印花；在纹饰上，常见铺首、朱雀、白虎、辟邪、仙佛、莲花、忍冬、联珠、弦纹、网纹、菱格纹、波浪纹等。

1. 从装饰手法来看

瓷器上较早出现的装饰纹样多是压印或刻画形成的。青瓷上的压印是在瓷坯未干时用刻花的印模印出花纹。魏晋时期的压印装饰一般是在视线可见的主要位置，如瓷罐的肩部，通常是以压印手法环绕器物形成一条二方连续的装饰带。

刻花，也是较早出现的瓷器装饰手法，就是用一种较硬的工具在瓷坯上刻画出装饰，通常是线条。

堆贴，是用瓷泥先捏塑出物象再贴饰于瓷坯上，以形成浮雕效果。常见的是壶或者罐上的铺首

纹或者花朵装饰。

塑饰，手法与堆贴类似，但是捏塑的物象更为立体，其造型可与器型相结合，成为器物的一部分。如鸡头壶的壶嘴位置（图 5-11）、熊型灯盏的灯柱位置，器物的盖钮处、器足位置也常以雕塑动物的形象作为装饰。最为典型的堆塑装饰是魂瓶（谷仓），其上堆塑的建筑、动物非常丰富，并与器型完美地融合为一体。这种繁复的装饰手法在三国晚期的时候表达得最为精美。魂瓶上会出现有圆雕的楼阁、庭院、谷仓，还有人物，主要表现主仆、舞者，还有家养或野生的禽畜，后期也有仙佛的形象出现。作为魏晋时期的主要随葬器物，前期的魂瓶表达的是于汉代便已流行的神仙思想，而后期的魂瓶则显示出佛教在民间的影响力。

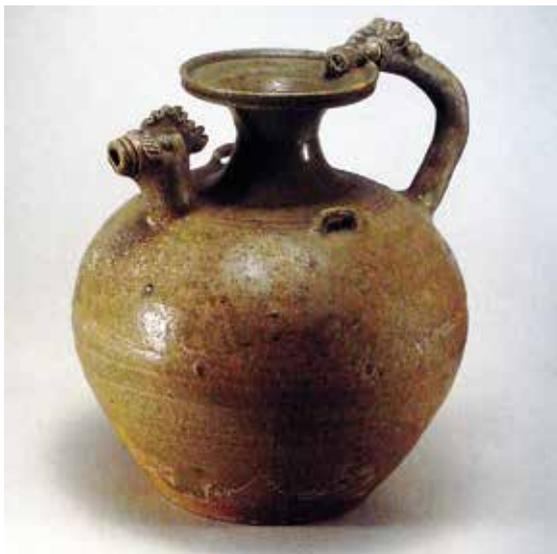


图 5-11 青瓷鸡头壶 / 东晋 高 23 厘米

雕镂，以雕刻的手法形成镂空装饰。此法多用于魏晋时期的熏炉上，以镂空处为熏香的出口。青瓷熏炉在魏晋时期多为汉代“博山炉”的演变，造型较博山炉简化，但仍以瓷坯上镂空的圆孔或三角形的孔制造出烟雾缭绕的仙境氛围。从生活方式看，熏炉的流行也逐渐演变为与饮茶文化相关联的一件事，早在魏晋时候，雅士们在饮茶的时候便出现了熏香的习惯。但熏炉除了熏香之外，另有取暖的功用。熏炉也是魏晋南北朝时期豪门生活必备的物品。

2.从纹饰上看

魏晋时期最具时代特征的装饰纹样则是莲花与忍冬纹。

莲花装饰的繁盛源于佛教的影响(图 5-12)。自北魏以后,成为流行的装饰纹样。除了瓷器,在铜器、金银器、砖瓦、石刻、凿井、柱础上都被大量采用。南朝青瓷中普遍以莲花为装饰,在碗、盏、钵的外壁和盘面常常画饰重线仰莲,形似盛开的莲。魏晋南北朝时期的莲花造型随着时间而演变:早期的莲瓣瘦长,花瓣较尖;晚期花瓣逐渐趋于丰硕,尖端翘起。但相对隋唐而言,魏晋的莲花装饰皆显消瘦。莲花装饰的手法,早期多为刻画,晚期则用浅浮雕,手法更为细腻(图 5-13)。



图 5-12 莲花托碗 / 南朝



图 5-13 青瓷莲花纹盘 / 南朝

忍冬纹,魏晋南北朝时期流行的另一种植物纹样,也被称为“卷草纹”。关于忍冬纹的来源有两

种说法,其一是金银花(忍冬花)的枝叶,其二是对莲叶。魏晋时期的忍冬纹与瓷器造型、佛像的风格相一致,倾向于清瘦、细长的形态,有一定的程式化风格。一般为三叶与另外一个叶片对应排列,但也有单叶和双叶的。关于纹样出处也有两种:一种说法为此纹样流传自近东、西域一带,后传入汉地;另一种说法是源自汉代的卷云纹。忍冬纹一直流行至唐,唐代则逐渐变得造型繁复和纹样饱满,近代也有人称其为“香草纹”。

三、黑瓷和白瓷

(一) 黑瓷

浙江一带是古代青瓷的产地,但同时也是古代黑瓷的产地。汉代后期浙江上虞地区就有黑瓷的烧制。到魏晋南北朝时期,浙江的德清窑便以烧制黑瓷而知名。在南方开始烧制黑瓷之后的一百年,北方也开始了黑瓷的烧制。

在器型上,黑瓷与同时期的青瓷大致相同,也以盘口壶(图 5-14)、天鸡壶、双耳罐、熏炉、灯盏和啜壶等为主。在装饰上也没有显示出与青瓷的差异。魏晋时期的黑瓷还没有青瓷般至高无上的地位,黑瓷的高贵与独特的美至宋代才得以彰显,它是随着宋代斗茶之风的盛行而形成的一种新的审美。



图 5-14 黑瓷盘口壶 / 东晋

(二) 白瓷

较为成熟的白瓷出现要晚于青瓷，一般认为是在北齐晚期。魏晋南北朝时期的白瓷产地主要在北方，白瓷是当时极为重要的瓷器品类。早期的白瓷，釉面还会泛青，因此此时应算是青釉系统。所有制瓷原料都含有一定铁的成分，这些含铁的坯釉经过还原焰烧成，便会呈现各种深浅不同的色调。制瓷工匠逐渐控制了胎釉中的含铁量，克服铁元素的呈色干扰，从而烧制出白瓷。白瓷的出现被认为是手工制瓷业上的一个飞跃，也是陶瓷史上的一件大事。因为有了白瓷，才会有其后陶瓷史上各色辉煌的彩瓷出现，如青花、釉里红、五彩、斗彩、粉彩等，都是在白瓷的基础上发展而来的。

第二节 漆器工艺

由于陶瓷器的广泛运用，魏晋南北朝的漆器渐由日用器转向佛教行像和观赏性物品，髹漆工艺出现了具有时代特色的夹纻、斑漆和绿沉漆等品类。魏晋南北朝漆器发现不多，但却很有特色。安徽马鞍山朱然墓出土的60余件漆器，不仅种类多，而且髹漆彩绘手法丰富。其中童子对棍盘、季札挂剑盘等一类描绘历史故事和人物活动的作品属漆器中的精品，填补了三国时期漆器工艺的空白。1966年，北魏司马金龙墓出土的一块木板漆画，据推测可能是一座屏风的装饰。木板用榫卯连接而成，板面施以红漆，采用了勾描等手法绘制出的故事画令人瞩目。画面有文字题记和榜题说明人物的身份和故事内容，描写帝王将相和高士、孝子、烈女之类。这件作品不仅形象地反映了六朝漆工艺的水平，也具体地反映了当时的服饰和家具等面貌。宁夏固原出土的北魏漆棺，其上绘满宴饮、孝子故事、游猎以及繁缛的图案，足以代表北方漆工制作的水平。

第三节 服装工艺

魏晋南北朝时期的服饰设计，既有最具时代风格的宽衣博带，也有中规中矩的朝廷礼服制度，更有融合汉服与异族服饰文化的便服体系。变化较多的是男装系统，女装虽受到一些北方少数民族的影响，但主要样式仍是沿袭汉制。

一、冠帽形制

先秦时期，贵族男子在20岁时要举行加冠仪式，以示成年，即为弱冠。后来此仪式影响至庶民百姓，普通人家的男子在20岁时加头巾，等同弱冠。至魏晋时期，冠冕成为贵族和士人的地位象征。

冕是帝王的头饰，分冕板和冕旒。冕板前圆后方，固定于通天冠上。冕板的前后都有冕旒，以珊瑚珠制成，前后各12旒。阎立本在《历代帝王像》中就描绘有晋武帝冠冕形象。至南朝，规定除皇帝为12旒，其余皇太子9旒、公8旒、卿6旒，以此区分地位。

魏晋南北朝时期统治阶级的冠冕有一些演变。巾帻的后部逐渐增高，中呈平型，体积缩小至顶，称为平巾帻或小冠。在小冠上加笄巾，称为笼冠，用黑漆细纱制成，故也称漆纱笼冠。纱笼冠即我们俗称的纱帽，有白纱与乌纱之分，白纱多为帝王佩戴，乌纱则是官员的头饰。

帽子在魏晋时期首先流行于士大夫之间，后随着北方少数民族的影响，帽也成为登上朝堂的服饰，由上而下的流行，使得帽与冠的身份差距逐渐缩小。“帽自天子，下及士人通冠之。”当时还有叫作高顶帽的。冠帽也有好几种形式，有的带有卷荷边，有的带纱高屋，有的带有乌纱长耳。公元7世纪，后周流行一种突骑帽，垂裙复带，有学者认为是胡人所戴的风帽(图5-15)。



图 5-15 戴风帽的男子 彩绘陶俑 / 北齐

除了冠冕和帽子，平常百姓主要还是用“巾”来包裹头发，但魏晋时期流行隐士风尚，巾也逐渐成为一种隐士文化的独特身份象征，而不只是庶人百姓的装束。

二、朝服礼制

魏晋南北朝时期帝王的服制仍依后汉马融提出的十二章纹形制进行装饰^①。《晋书·舆服志》记载：“衣画而裳绣，为日、月、星辰、山、龙、华虫、（宗彝）、藻、火、粉米、黼、黻之象，凡十二章。”此十二章纹，成为帝王服饰的固有装饰。魏晋南北朝时期，帝王的袞服一般穿着于重大的祭祀场合，采用上衣下裳的样式，而在一般的朝会上仍以袍服为主。魏晋服制规定，皇帝亦有四服，即祭服、朝服、杂服和素服，根据不同场合而穿。冠冕衣裳各有不同，虽承遗汉制却也略有改变（图 5-16）。

官员正式场合下穿的鞋叫履，履的制法为单底，常以麻质、皮革和丝绸为主要材料，履头略微上卷，履头上会有刺绣装饰以显示奢华和地位。在祭祀活动中，官员必须要脱下履，以示敬意。



图 5-16 《帝后礼佛图》(局部) 浮雕 / 北魏
王者戴缙布冠、上衣下裳、大带，女侍者梳双髻、上衣下裳，卫士梳双髻、穿裤褶。

三、文士风尚

魏晋以来，玄学和道教、佛教相结合，文士的空谈之风盛行。服饰方面，他们穿宽松的衫子，衫领敞开，袒露胸怀，赤足散发（也有的梳丫髻，裹幅巾），以此体现对世俗和现实的超脱。这样的服饰风格是文人雅士们的自我设计，是他们不与世俗同流合污的一种标榜，也与他们不羁的生活态度和隐逸、散淡的生活方式相契合。最有代表性的就是“竹林七贤”，七贤为阮籍、山涛、嵇康、向秀、刘伶、阮咸和王戎（图 5-17）。在南京西善桥出土的砖刻《竹林七贤与荣启期》表现了当时他们七人与战国时期的隐士荣启期悠游于竹林之间的情景。砖刻上的人物性格、动势和服装皆表现精致到位，砖刻保存完整，可一窥魏晋时期文人的服饰风范。

^①“十二章纹”最早的记载见于《尚书·益稷》：“帝曰：予欲观古人之象，日月星辰山龙华虫作会宗彝火粉黼黻绣，以五彩彰施于五色作服汝明。”前汉时孔安国将其解释为十三章，后汉马融将华和虫合为一章，明确了“十二章”纹样。该说法被《续汉书·舆服志》采用，后《晋书·舆服志》《宋书·礼制》《南齐书·舆服志》一直沿用这种十二章纹的说法。



图 5-17 竹林七贤中的阮籍与嵇康

四、女服演变

魏晋之初，主要女性服饰仍然保持着汉代的样式，礼服及祭祀用服仍是“深衣”。皇后的祭服为皂色绣纹，在举行亲蚕仪式的时候所穿称为“蚕衣”的服制，其主要样式仍是深衣，以青色为主，后来演变为朝服。而贵族夫人所穿的“助蚕服”为缥色。

日常女服上身一般为衫、襦，下身为裙。款式多上俭下丰，衣身部分紧身合体，袖筒肥大。襦、衫以右衽为主；裙，多为褶裥裙，裙长曳地，下摆宽松，具有俊俏潇洒的效果。同时加戴丰盛的首饰，反映出当时的靡丽之风。一般女性使用假发做各种发式，如灵蛇髻、飞天髻（均系在头顶梳出一些发环，使做凌空摇曳之状，如图 5-18）、盘桓髻（以头发反复盘桓然后作髻）、十字髻（头顶作十字形髻，余发下垂过耳）、蝉鬓（图 5-19）等。



图 5-18 梳飞天髻的女子 画像砖 / 北魏



图 5-19 《烈女图》中梳蝉鬓的女子 / 顾恺之 / 东晋

贵族女子的长裙，样式有复裙、双裙，长度不一，摇曳拖地，女官、贵妇的长袍有的裙裾拖地四五尺；一般劳动妇女的长裙要简单很多。为了方便劳作，裙摆没有那么宽大，也更短些，看起来更轻快。

到了南朝，各代沿袭汉制风俗，仍穿着“禅衣”“长裙”。北朝的衣、袍多为左衽，窄短，裙腰及胸，裙裾及地。北朝士庶女子流行各种样式的“小衫”“短襦”。当时有两种风格：一种是承袭传统的宽衣大袖，通常为右衽；另一种是窄身大袖，通常为左衽。新样式又有合领对襟直裾，紧身及腰，襟长及足，宽袖大衽。而传统的女子深衣，在魏晋时期，下摆部位加讖（chèn）霄，在衣服下摆施加相连接的三角形装饰，就称为霄。在深衣腰部加围裳，从围裳伸出长长的飘带，称为讖。还有“百褶裙”，汉末由西北少数民族女装传入中原，被魏晋上层贵族视为时髦的服饰；窄身并且褶皱卷曲的“羊肠裙”，也是来自少数民族的风尚。南北朝时，还有一种色彩华丽，由两种以上色彩的纱罗或布帛条片拼成的“裊裙”。

魏晋时期有两种妇式长裤：一是“小口裤”，源自西北少数民族，主要流行于婢妾奴仆和士庶女子中；二是“大口裤”，北方女子劳作时可将裤脚上提至膝。这一时期，北方还有专为女子穿用的“套衣风帽”。

此外，顾恺之《洛神赋图》中的女子形象应为当时女子服饰风格的写照。

五、异族与便服

北方少数民族进入中原地区生活，并将服饰制度与汉族服饰文化进行融合，民族混杂多样的特点也反映在了服饰上，尤其在便装上，体现出更多汉族与异族文化在交流融合中的样貌。东晋葛洪在《抱朴子》中描绘：“丧乱以来，衣物屡变。冠履衣服，袖袂财制，日月改易，无复一定。”异族风格的服饰融入，亦成一时风尚。

（一）裤褶

裤褶原是北方游牧民族的传统服装，其基本款式为上身齐膝大袖衣，下身肥管裤。秦汉时期，汉族人也穿裤和短上襦，合称襦裤。但贵族须于襦裤之外加穿袍裳，只有骑者、厮徒等从事劳动的人才直接把裤露在外面。贵族不可直接穿短上衣和裤外出。到了晋代，这种习惯发生变化，裤褶被定为：“车架亲戎中外戒严之服。”《急就篇》^①中说：“褶，其形若袍，短身而广袖。”裤有小口裤和大口裤，以大口裤为时髦，穿大口裤行动不方便，故用三尺长的锦带将裤管缚住，称为缚裤（图 5-20、图 5-21）。在后魏，朝服都穿裤褶。汉族上层社会男女也都穿裤褶，脚踏长鞞靴或短鞞靴。南朝的裤褶、衣袖和裤管更宽大，即广袖褶衣、大口裤。



图 5-20 穿缚裤的男子 彩绘陶俑 / 北魏

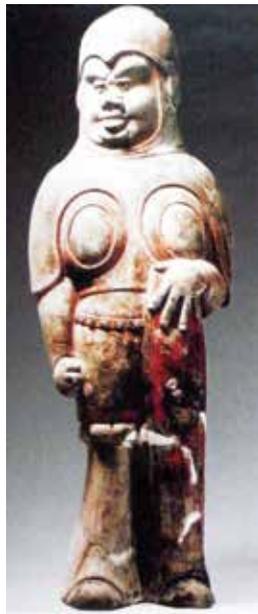


图 5-21 武士俑着简袖铠、缚裤 / 北齐

（二）裋裆

裋裆，也作“两当”，也是北方少数民族的服装，由军戎服中的“裋裆甲”演变而来。这种服装无衣袖，仅前后两片衣襟，一当胸，一当背，后来发展为称为“背心”或“坎肩”的服装。妇女穿的裋裆，往往加彩绣装饰，开始的时候妇女将裋裆穿在里面，后来把裋裆穿在了交领衣衫之外。

（三）半袖衫

半袖衫是一种短袖式的衣衫。

除以上三种明显来自异族的服装样式，魏晋时期仍有一些保留汉制的便装。襦，是一种短衣，为常见的汉服样式。《说文解字》载：“襦，短衣也。”多为布制，也有纱、罗等丝织品制成的。襦与袄相近，袄早期为北朝时期的皮质短袄，袖口狭窄，是北方游牧民族的装束，后流传于南方。

六、木屐

木屐，是一种可居家、可外出的鞋具。从江南

^①《急就篇》，西汉人史游所著，内容涉及农艺、饮食、器用、音乐、生理、兵器、飞禽、走兽、医药、人事等方面的应用字。作者有意识地把许多单字放在一起加以组织，按姓名、衣服、饮食、器用等分类变成韵语，多数为七字句，这样学童在学习认字的同时还能增长各方面的知识。全书取首句“急就”二字作为篇名，“急就”就是速成的意思，这是一本速成的识字课本。全书共收录 2016 字，无一重复。

到中原一带普遍流行，但更适合于江南湿润温暖的气候。木屐底部有两齿，便于在泥地中行走。传说南朝著名的山水诗人谢灵运喜欢穿着木屐游览名山，故又有“谢公屐”一说。李白曾在《梦游天姥吟留别》中写道：“脚着谢公屐，身登青云梯。”

七、甲冑

魏晋南北朝时期的甲冑种类较多。曹植在《先帝赐臣铠表》中就记述了有黑光甲、明光甲、裨裆甲、环锁甲、马镫等，其中很有特色的是筒袖铠、明光铠、裨裆铠（图 5-22、图 5-23）。



图 5-22 随葬俑 披明光铠 / 北魏



图 5-23 武士俑 着裨裆铠 / 北魏

总体而言，魏晋南北朝时期的服饰文化是中国服饰历史上一个逐渐融合多元文化的时期，既承袭汉制，又开启隋唐大气奢华的服饰之风，胡汉相融，为此后服装史上更多样式的出现提供了基础。

结语

魏晋南北朝历经三百余年的动荡不安，战事不断、政权更迭，于民生上自然大有损益，但同时却为思想领域带来新的契机。佛教的精神安抚作用、玄学的隐逸和超脱世俗的哲学观点，都为魏晋时期的思想领域带来解放。同时，由于民族之间的融合，使得各种文化之间的交流机会大大增加，生活方式的相互渗入也更为广泛和深入。这些变化都深刻地影响到魏晋时期的手工业设计与生产状况。

青瓷体系的出现是这个时期影响深远的事件。这一时期的青瓷造型极具时代特征，盘口壶、天鸡壶与莲花尊是其中的重要代表。莲花与忍冬纹样（图 5-24）的出现是受到佛教影响的重要例证，也是从这一时期开始，植物纹样逐渐替代了之前占有重要地位的动物纹装饰，纹样的写实性也略强于前期，但以动物为造型的瓷器仍在生产。除青瓷外，北方还有受青瓷影响颇多的黑瓷生产。但更为重要的还是白瓷的出现，它为此后的青花以及所有彩釉瓷的出现奠定了基础。



图 5-24 敦煌莫高窟 254 窟北魏壁画人物披肩忍冬纹（今人摹本）

受到西域文化的影响，丝织物在魏晋时期的装饰纹样产生变化，云气纹变得规矩，出现对兽对鸟、生命树（图 5-25）的纹样，而最具代表的是联珠纹（图 5-26）。在服饰上，文人士大夫崇尚褒衣博带的服饰，与玄学的审美精神相一致。而在其他方面，如妇女的服饰、男人的便装都不同程度

地融入了异族的因素。生活方式也逐渐改变，西域传来的家具，如胡床及其他种类的高足家具也应运而生，人们从原本的席地而坐逐渐改为垂足而坐。



图 5-25 生命树纹样



图 5-26 联珠太阳神纹锦

总体而言，魏晋南北朝在工艺文化方面，上承两汉、下启隋唐，在思想与文化上是一个活跃的时期，

于动荡之中孕育出新生的思想活力。民族文化的融合也为隋唐时期更为开放、包容的氛围做了铺垫。

网站链接信息及相关资料

1. 网站链接信息

中国石窟艺术鉴赏——敦煌莫高窟

https://v.youku.com/v_show/id_XMzU3MjgyOTYw.html?debug=flv

2. 相关图书资料

(1) 王亚蓉. 中国刺绣 [M]. 沈阳: 万卷出版公司, 2018.

(2) 高汉玉. 中国历代织染绣图录 [M]. 北京: 商务印书馆, 1986.

第六章 隋唐时期的工艺美术

本章概述

本章关于隋唐时期工艺美术的发展状况介绍，主要集中在以下三点：一是这一时期陶瓷工艺的巨大发展，奠定了中国陶瓷工艺繁荣的基础；二是在金银工艺领域，金银器的设计、生产及使用的普遍性，反映了隋唐时期的社会文化特征；三是在隋唐染织服饰工艺领域，因国力的增强和对外交往的增多，织物工艺和服饰设计都呈现出融合外来风格和变化的特征。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够熟悉隋唐这一文化繁荣时期陶瓷工艺、金银器工艺以及染织工艺的发展状况。

重点和难点

本章重点在于了解隋唐时期工艺美术的主要类别、发展概况、突出成就，难点在于把握各主要工艺品种的基本特点及时代风格。

思考

1. 收集有关唐代印染织绣工艺品的资料，查看其表现的主要题材。
2. 以陶瓷工艺的几个代表作品为例，并阐述其意义。
3. 唐代服饰工艺的时代特征。

从公元 581 年隋朝建立，到 907 年唐朝灭亡，源远流长的中国古代文化，在隋唐时期发展到了一个全面繁荣的新阶段。这一阶段是我国历史上著名的隋唐盛世。唐朝经过 290 年的统治，由盛到衰。

隋朝虽然仅仅存在了 38 年，但结束了三国两晋南北朝长达三个多世纪的分裂和战乱，完成了统一大业，促进了社会生产的发展，隋代开创的政治制度和建国策略也对后来唐代的发展有着重要的意义。隋代在政治上削弱门阀制度，建立三省六部制和科举制，形成了科举选士的文官选拔制度。整顿户籍管理，加强中央集权统治。在经济上开凿了京杭大运河，联通了海河、黄河、淮河、长江、钱塘江五大水系，这一举措为南北方的融合和交流提供了

坚实的物质基础。隋朝的纺织、造船、制瓷业都较为发达，经过文帝、炀帝两朝的发展，中国重新呈现出一派繁荣之势。由于隋炀帝后期的横征暴敛和荒淫无道，最终导致了隋末农民战争和隋朝的灭亡。

唐朝建立后，统治者吸取了隋朝的经验教训，采取轻徭薄赋、与民休息的政策，缓和阶级矛盾，生产力逐渐发展，以后步入盛世。唐朝统治者胸襟开阔，对内实行开明统治，对外采取开放政策，这些都为工艺美术提供了良好的发展空间，极大地激发了手工业者的想象力和创造性。

唐朝的手工业十分发达，既有官营作坊，又有私营作坊。由于受到社会经济文化以及对外交流的影响，不论是织锦、印染、陶瓷器、金银制品、漆

器的设计制造，唐代手工业出现了全面的繁荣时期。在设计艺术、制作技术和生产规模上远远超过前代，而其在手工业的生产管理上也形成规范管理，这被视为是古代设计管理的雏形。陶瓷已向多色釉发展，出现了以窑为名的具有不同艺术特色的中心瓷区。大量新品种的出现与技艺上的成熟，为陶瓷产品广泛服务于社会各阶层提供了保障，同时，大量销往海外。丝织印染工艺在织造、染色技术上又有了新的进步，花色品种不断增多，出现了一些富有时代特色的新纹样。开放的社会风气、多种文化因素的融合，使这一时期的男女服饰呈现出不同于其他朝代的华丽开放面貌。金银器、铜镜的设计制作非常精美，加工技术有了新的突破。漆器工艺以及建筑、家具的设计制作等都有较大的发展。书籍装帧及版式设计样式的丰富与雕版印刷术的发明息息相关。另外，丝绸之路与陶瓷之路共同成为连接中外的纽带，在这一时期发挥了重要的作用，并对工艺美术产生显著影响。唐朝的工艺设计进入了高度成熟的黄金时代，清新活泼、富丽丰满是这一阶段的时代风貌。在自身繁荣和与国外交流的双重影响下，唐代工艺达到了中国古代工艺美术的高峰。

由于隋代短暂，唐承隋制并逐渐登上高峰。故而，本章节介绍的工艺以唐代为主。

▶ 第一节 陶瓷工艺

隋唐是中国封建社会重要的发展时期，中外文化的交流和政治经济的稳定繁荣，孕育出继汉以来的古代文化高潮。陶瓷器在这时取得了光辉的成就，其设计、制造、装饰艺术都达到了一个很高的水平，其表现如下。

一是生产繁荣。隋唐时代瓷窑数量众多。这时，北方的邢窑、南方越窑成为著名的瓷器产地。二是质量上佳。唐代陶瓷的成就建立在精良的制作工艺基础上。经过粉碎淘洗后的瓷土，细腻致密。工匠能够很好地把握火候烧制出造型规范的瓷器。当时已经掌握了封窑技术，能够烧制出1300℃高温的瓷器，

质量得以大大提高。三是种类丰富。陶瓷工艺的品种比魏晋时期有所增加，其中生活用品更加丰富。按照用途可以分为饮食器，如碗、盘、杯、尊等；盛贮器，如壶、罐、盆、盒、缸等；生活用器，如灯、炉、烛台、孟、熏等；娱乐用具，如鼓、棋盘等；家具，如枕、奩、柜、凳、几等。四是装饰多样。隋唐时期由于技术的进步，瓷器的釉色种类也大大丰富。除了著名的青瓷、白瓷之外，还有花釉、唐三彩以及最早烧制出现的青花瓷等，另外在瓷器的口沿部分还试用金银扣的装饰手法，使得隋唐时期的陶瓷装饰呈现出丰富多彩的面貌。

隋唐时期不同档次的陶瓷陈设品应有尽有，上层社会往往选择精致的青瓷、白瓷、黑瓷以及以色彩见长的花釉、绞胎、唐三彩等制品；普通民众除利用本地的陶瓷品之外，还选择广为流通的诸如越窑、邢窑、巩义市窑、长沙窑等名窑生产的中低档产品。唐代陶瓷器按照造型设计、纹样色彩装饰等特点，可以分为青瓷、白瓷、唐三彩等几大类。

一、青瓷

唐代制瓷业以青瓷和白瓷最为出色，根据其制作工艺和技术特色有“南青北白”之分，“南青”即指南方浙江越窑的青瓷，“北白”则指的是北方河北邢窑的白瓷。

唐代的青瓷是当时陶瓷器中的一个主要品种，从出土情况看，几乎遍布南北各地。其中最著名的当属浙江地区的越窑。越窑青瓷以今天的浙江余姚为中心，在南朝基础上有所发展，生产出的碗、盘、壶、瓶、碟、罐、钵、盒、灯等器型，代表了唐代陶瓷的最高水准，被称为“诸窑之冠”。青瓷釉色为一种兼具青、绿、黄的综合色调，以青色为主。瓷土中铁元素含量决定了釉色。在氧化铁中加入少量锰或钛，釉色即会呈淡雅的青色。以铁作为着色元素，氧化钙作为助熔剂。

（一）秘色瓷

越窑青瓷造型多样，有仿照花瓣形状，也有仿照金属器皿的形状，可以看出陶瓷制作对于金属工艺的模仿。而器物主要以素面为主，有时也有印

花、刻花、捏塑、镂空等装饰手法。越窑曾作为官窑烧造为统治者使用的瓷器，是最早的官窑，改进后的越窑青瓷也称“秘色瓷”。秘色瓷是越窑青瓷中的极品，釉色青翠、匀净。在陕西唐墓、越窑遗址以及杭州吴越国钱氏墓群等地，分别出土了丰富精美的秘色瓷，这种瓷釉色更加青幽。法门寺出土的秘色瓷，甚至使用了金银平脱的装饰手法，更显贵重精美。秘色瓷之神秘主要在于技术上难度极高。青瓷的釉色如何，除了釉料配方，几乎全靠窑炉火候的把握。不同的火候、气氛，釉色相差甚远。秘色瓷在晚唐时期烧制成功，不久之后，五代钱氏吴越国就把烧造秘色瓷的窑口划归官办，命它专烧贡瓷。

如越窑秘色瓷长颈瓶(图6-1)，瓶为直口造型，长颈上窄下宽，圆腹，圈足，通体满釉，称“秘色”。此瓶器型完整，造型优美。其圆鼓的腹部，大而浅的圈足，具有唐代瓷器圆润丰腴的特色，然而腹上部直立的细管状长颈却是唐瓷造型中少见的，使瓶体增添了挺劲之美，别具一格。



图 6-1 越窑秘色瓷长颈瓶

(二) 青瓷茶具

唐代饮茶之风盛行，茶具因此成为重要的生活用具和重要的瓷器。而越窑青瓷中茶具是重要的一种，其烧制水平也代表了唐代青瓷的烧制水准。

在唐代，茶叶要经过蒸青、捣研、拍压、焙干制成圆饼，饮茶时将茶饼碾碎烹煮，因而茶碗就是饮茶的主要器具。陆羽曾经以茶碗的釉色和盛茶的色泽效果而品评茶具的品质，表明了人们认识到工艺品和茶品之间的搭配性。唐代的越窑青瓷深得当时文人雅客的喜爱，不少诗人都描述和歌咏过越窑青瓷，陆羽在《茶经》中说：“盃（同“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……”陆龟蒙在《秘色越器》诗中更是写道“九秋风露越窑开，夺得千峰翠色来”。

如青釉花瓣口碗(图6-2)，为十花瓣口，口以下渐敛，平底。里外满釉，底一圈支烧痕，碗外刻直线五条。碗口腹向外斜出，壁形底，制作工整，是中唐时出现的新品种。再如越窑青釉碗(图6-3)碗口撇口，斜腹，玉璧底，里外满釉，釉色青灰，有开片纹。此款器型是中唐时出现的新品种，是一种新颖的饮食用具。



图 6-2 越窑青釉花瓣口碗



图 6-3 越窑青釉碗

（三）凤头壶

受到外来影响，青瓷造型又有其他形式出现。“凤头壶”是中外结合的典型式样之一（图 6-4）。此壶做凤形，撇口，短颈，溜肩，圈足。里外施青釉，釉色青中闪黄，透明度高，开细碎的小纹片。壶盖做成高冠鹰嘴的凤头，壶柄做成一立姿的行龙，龙嘴紧衔壶口沿，前肢一上一下搭于壶的肩颈处，腹部紧贴壶腹，下肢紧抵圈足。龙柄的设计与优雅的风体互相辉映，同时其着力点与壶底相连，提携时大为省力。壶身以联珠和划刻的弦线分隔为八层，外口下和颈中部各有凸雕的联珠纹一周，颈下部有莲花瓣纹，肩部划刻忍冬纹。腹部环绕以由联珠纹组成的六个圆形开光，开光内堆贴六个袒胸露腹、手舞足蹈的力士，周围环绕葡萄、流云，每个力士脚边有水壶及小鸟一只。下腹部是六组宝相莲花，圈足中部有联珠纹一周。上下各有宽肥的莲瓣相衬。这件凤头壶在造型和装饰上借鉴了波斯金银器中鸟首壶的特点，是中外文化交流的历史见证。

此时装饰方法和纹饰，有刻花、划花、印花、堆贴等多种技法。往往用流畅生动的线条描绘狮子、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，取材广泛，多面向自然和现实生活。堆贴是在壶体上塑造出浮雕式的各种纹饰，凹凸起伏，富有变化。“凤头壶”即是采用此法。



图 6-4 青釉凤头龙柄壶

二、白瓷

白瓷是唐代陶瓷在全国普及的又一个品种。文献记载窑址在邢台，但至今尚未发现。邢窑在初唐开始生产，流行于中唐开元、贞元时期。邢窑白瓷特点是造型规整，胎薄釉润，为乳白色。瓶多为广口短颈，壶多为短嘴，外挂釉不至足部，器型光素大方，纹饰较少。

邢窑白釉瓶（图 6-5）是此时的重要作品。瓶口外撇、细颈、丰肩，肩部以下渐收敛，平底。肩部浅刻弦纹，通体施釉，釉色洁白，胎质细腻无杂质。邢窑所产瓷瓶，在唐代极为著名，时称“内丘瓶”。

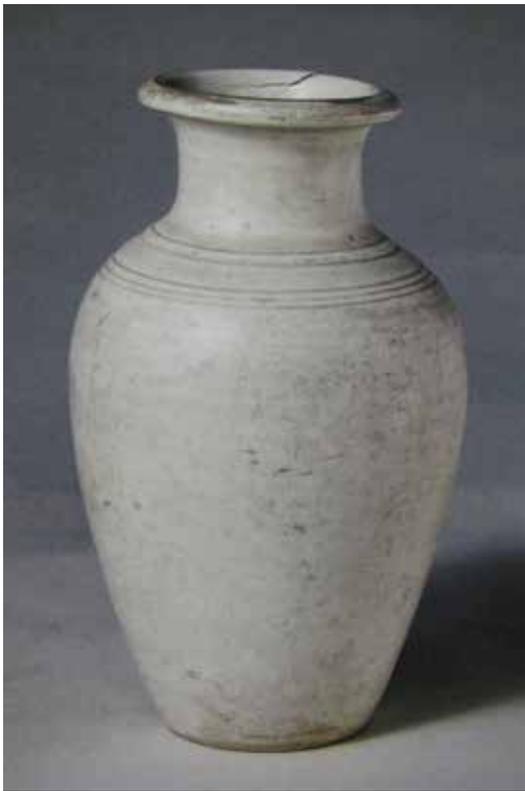


图 6-5 邢窑白釉瓶

白瓷中铁元素含量极低，小于 0.7%，而邢瓷的胎质和釉质，则是经过 1380℃ 以上的高温烧成的。邢瓷的物理性能，与现代世界制瓷业最先进的所谓“硬质瓷”的烧成物理要求十分接近，因而胎质细腻、釉色洁白，受到当时文人的赞颂：“釉色洁白如雪，造型规范如月，器壁轻薄如云，扣之音脆而妙如方响。”

唐代邢窑白瓷，作为传世品尚未见到，但作为出土文物，在全国各地唐代遗址中却发现不少。

三、唐三彩

唐代瓷器以青瓷、白瓷成就最大，也最引人关注。而陶器中则以三彩陶最为著名。唐三彩是一种多色低温釉陶器，出现于初唐时期，盛唐时达到高峰。

其特点是色彩斑驳，釉色中含有铁、铜、锰、钴等，烧制后呈现黄、绿、白、蓝、赭石、红色。其胎料为白色瓷土，采用二次烧成的方法烧制。首先烧胎 1150℃，然后饰釉再烧 900℃。由于含有铅，降低了金属的熔融温度，使之相互熔融流动，

显示出自然独特的装饰效果，同时铅也可使器物表面光亮。工匠利用这种“窑变”现象在胎体上先后涂上不同金属呈色剂和不同流动性的釉料，烧制时相互融通，以达到瑰丽奇妙的效果。

唐三彩的发展经历了初创、兴盛、衰落三个时期。初期，唐代继承汉代传统，盛行厚葬，三彩作为明器殉葬；两京三彩始于高宗，盛唐时期为繁盛时期，至玄宗开元年间，明令禁止厚葬，令明器“皆以素瓦为之”，遂逐渐衰落。宋代曾有仿制的“宋三彩”，元明后明器逐渐以纸质取代。

唐三彩的造型可分为四大类：人物，如妇人、少女、达官、侍从、武士、天王、胡人；动物，如马、骆驼、狮子、猪、牛、羊、狗、鸡；生活器皿，如瓶、罐、壶、钵、杯、烛台、盆；模型，如亭台、住宅、仓库、箱柜、牛马车、厕所（作为明器，实用价值低）。其中，人物和动物最佳。人物造型逼真、生动优美，五官和服饰刻画细腻，表现出了人物的神态和社会地位。为人们生活所设计的器型也非常精彩、实用。其中，很多器型中都与西方文明相联系，如双峰驼、胡人、胡瓶、角杯等（图 6-6）。

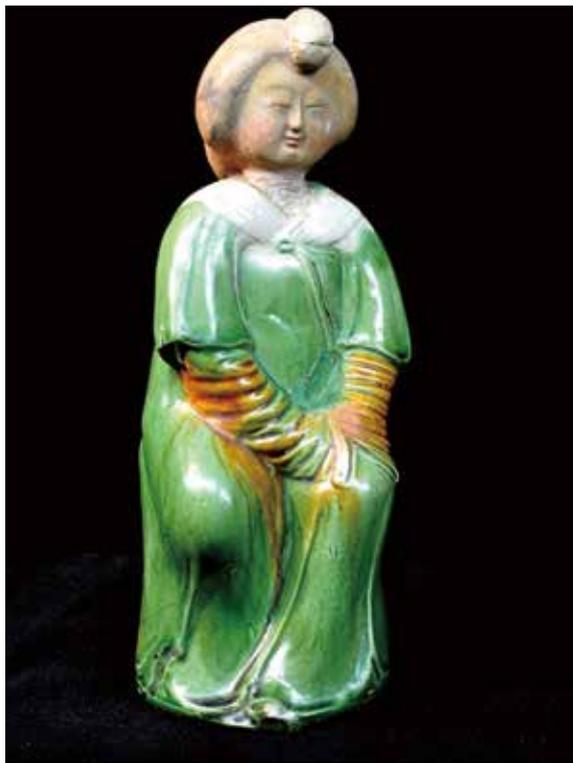


图 6-6 唐三彩垂髻女俑

其他造型亦有优秀作品，如三彩三足花瓣盘（图6-7），盘口做成九花瓣式，犹如盛开的莲花，盘心划刻莲花一朵，以黄、白、绿三色彩釉依次涂画出宽厚的莲花瓣，并点染斑点状彩釉。盘捏塑成形，花瓣口厚薄均匀，形状规整，刻花刀法深而严谨。盘底及三足内侧无釉，露灰白色胎骨。



图 6-7 三彩三足花瓣盘

三彩加蓝灯台（图6-8），台灯分上下两部分，上盘小，下盘大，中间承以螺旋形柱，圈足，外撇。上盘中心立起筒形口，可以插蜡烛。通体施黄、绿、蓝、白彩。



图 6-8 三彩加蓝灯台

再如三彩贴花钱柜（图6-9），柜呈扁立方体状，四角围方形柱足，上部两端有凹弧式脊棱。四壁贴花，前后壁的图案相同，由蛙纹和对称的兽面纹组成。左右两侧的纹饰为兽面和莲花瓣。柱足及顶部脊棱上饰乳钉纹，顶部饰以花朵，通体施黄、绿、褐三彩釉。柜的一侧有长方形盖，盖上留有小口，可以往柜内投钱。该钱柜小巧玲珑、造型别致、色泽鲜艳，是一件珍贵的家具模型。



图 6-9 三彩贴花钱柜

唐三彩在官员、百姓中都十分流行，同时热销海外。在今天的伊朗、印度尼西亚、伊拉克、朝鲜半岛、日本等地区和国家都有发现，甚至埃及、意大利也发现过碎片，可见当时的流传和文化的传播交流之广。

陶瓷器发展到唐代，出现了两个明显的特点：一是渐趋实用化，器皿颈部加长了，手柄便于提、握。壶类的设计多短嘴，随之逐渐加长，器耳也逐渐被淘汰。这些变化反映出唐代人们生活方式的改变。唐代人们开始由过去的席地而坐转向垂足而坐，在生活中出现了椅、凳类的高形家具。瓷器设计显然是为了适应这种生活方式的改变而发生变化的。二是器型样式设计的变化。汉魏六朝以前许多器物多仿动物造型，唐代则将设计式样转向了自然界的植物、花卉、瓜果之类，出现了葵花形、菱花形、瓜菱形的造型。这些造型大都圆润饱满、富丽精细，体现了唐代特有的审美时尚。

第二节 金银工艺

唐代于8世纪中叶进入了全盛时期，是中国金银器发展最为辉煌的时代。其设计与制作均体现出鲜明的时代特征，尤其体现了上层社会的审美取向。由于唐代政策开放，与西方文明的交流增多，其造型和纹样深受波斯萨珊王朝的影响，但多为西方造型、东方纹样。又由于当时的游牧民族对金银器有所偏好，因而制造了大量金银器。此外，唐代统治者与西域、西南、游牧等民族交往密切。

唐代金银器数量众多，起初有金银作坊院，后来在大中八年（854）又设立文思院，官府管理和指导金银器的设计和制作。在民间有金银行、金银铺。

一、技术与造型

唐代金银的加工技术以锤揲和錾刻为主（锤揲从背面加工，錾刻从正面加工），还包括抛光、鎏金、镂空、镶嵌、铆接等手段。从出土情况看，其造型主要有碗、盘、碟、罐、盒、壶、熏球等，这些物品主要是餐具、酒具、茶具、铜镜等。早期锤揲较多，倾向西域风格，后期錾刻较多，具有中国风貌。

尽管金银价贵，但金银器多以实用为主，金碗的高度一般约为4厘米至7厘米，口径10厘米至15厘米。这些器物 and 西方器物比较接近，如胡瓶、八曲杯、高足杯、把杯等。后来则渐渐体现出有中国自己的特点，能够反映加工技术和审美趣味的器物，如莲瓣弧腹金碗（图6-10），此碗以黄金锻制、捶打而成。含金（88%）、银（11%）以及其他微量金属。碗为敞口、圆腹、喇叭足，碗腹以莲瓣纹装饰，碗心以摩羯鱼、鸳鸯、鱼纹以及海水纹装饰，碗底则由宝相花装饰，口沿下方则分别间以花鸟纹及草兽纹装饰。线条錾刻细腻华贵，工艺精巧。再如鎏金蔓草双凤纹银盒（图6-11），圆形盒分上下底盖两部分，微微隆起，以银锤揲而成，花纹平錾纹样则加以鎏金表现。器型整体布满缠枝纹，中间则饰以双凤纹。边沿饰有雁鸭纹饰一圈，两两相

对。此银盒尺寸较大、器体重，纹饰细致华丽，属“满地妆”装饰手法。工艺精巧，应为盛唐作品。



图 6-10 莲瓣弧腹金碗



图 6-11 鎏金蔓草双凤纹银盒

铜镜在唐代是一种比较重要的金银器型，作为人们生活日用品，铜镜工艺在隋唐时代发展至高峰，形成一种色调鲜明、构图完美、自由活泼和富于生活气息的新风格。隋唐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、亚字形菱花镜、葵花镜等花式镜。镜钮除圆钮外，也采用龟钮或兽钮。唐镜的合金成分含锡比例增大，铜镜多呈银白色。纹饰题材广泛，有瑞兽、禽鸟、葡萄、花草和人物故事、神话传说等。题材和风格不仅反映了当时新的工艺美术风貌，而且还吸收了中亚和西亚的因素，如葡萄纹、花鸟鱼动物等式样以及灵活多变的浮雕、高浮雕装饰手法。

龙虎六凤花纹镜（图6-12）是唐代铜镜的典型样式。镜身呈圆形，圆钮、圆钮座，锯齿纹和斜线

纹高线圈将纹饰分为内外两区，内区浮雕以二龙二虎相间环绕，外区六组联珠花卉六凤纹。高镜缘饰锯齿纹、菱纹和弦纹等。



图 6-12 龙虎六凤花纹镜

唐代文献记载过结构巧妙的金银器，今天现存的只有熏香球——葡萄花鸟纹银香囊（图 6-13）。



图 6-13 葡萄花鸟纹银香囊（局部）

香囊外壁为银制，呈圆球形，通体镂空，以中部水平线为界平均分割形成两个半球形，上下球体之间，一侧以钩链相勾合，一侧以活轴相套合。下部球体内又设两层银质的双轴相连的同心圆机环，外层机环与球壁相连，内层机环分别与外层机环和金盂相连，内层机环内安放半圆形金香盂。外壁、机环、金盂之间，用银质铆钉铆接，可以自由转动。这样无论外壁球体怎样转动，机环和金盂重力的作用，会使香盂始终保持重心向下，里面的香料不会撒落于外。尽管历经一千多年，其仍然玲珑剔透，转动起来灵活自如，平衡不倒，其设计之科学与巧妙，令人叹绝。在唐代，香囊还可用于佛事。人们认为将佛经盛放在香囊之中，随身携带，能起到消灾辟邪的作用。

金筐宝钿玉梳（图 6-14）由梳背和梳体两部分组成。梳背以黄金制作，其上则镶以玛瑙花草纹。梳体部分则以镂空玉石制作。梳背，纯金质，半月形。掐丝焊接出对称的卷草纹，卷枝花草由金丝焊接缀和金筐内填玛瑙（红）、松石（绿）、玻璃（黑）构成。边框是金丝编结的绳索纹。以金珠为底装饰，内部中空，可以插梳齿。梳背脊部用两股金丝编结成卷云式纹样。在唐代，流行用小梳插在发髻上以作装饰。从这件梳子的尺寸和工艺来看，应为装饰品。金背玉梳的制作运用了掐丝工艺和金珠焊缀等工艺，充分展现了唐代金银精细加工水平。



图 6-14 金筐宝钿玉梳

二、纹饰设计

唐代金银器的纹饰设计，开始多以自然界和现实生活中富有生命律动的花草、鸟、虫、蜂、蝶等作为纹样，充满了浓厚的生活情趣。其中有描写现实生活场景，如狩猎、伎乐、古代故事、世俗童子等；有动物纹，如西方风格的翼兽以及孔雀、凤凰、鸳鸯、鸿雁等；植物纹则以忍冬、石榴、葡萄以及唐后期的牡丹、莲花等纹饰为主。其他纹饰则主要是飞狮、鹿、独角兽、犀、熊、猴、龟、蜜蜂、天马、桃、柿等，取其连生贵子、多子多福、福寿等吉祥寓意。而在装饰上的中国特点也多于造型。尽管加工技法多样，但还是保持了金银的本色，并没有过多附加其他质感和色彩的装饰，相比于珠光宝气的明清更加成功。

例如，金银平脱镂金丝鸾衔绶带纹漆背镜（图 6-15），为漆背、青铜质、圆形、薄身，圆钮有穿孔，素缘内侧有立墙，此镜是盛唐时期金银平脱工艺镜的典型作品。镜背花纹可分为两区，内区以镜钮为中心，装饰银片莲叶，叶脉清晰逼真，其外有金丝同心结一周。外区纹饰为四只衔绶带的金质鸾鸟，围绕画面中心同向飞行，其间各以一朵银质折枝花相隔，鸾鸟羽毛刻画异常精细。近缘处又饰金质同心结一周。鸾为瑞鸟，既可喻才子，又可喻佳人，是唐金银平脱镜中最常见的纹饰。



图 6-15 金银平脱镂金丝鸾衔绶带纹漆背镜

此外，嵌螺钿人物花鸟纹漆背镜（图 6-16）和鎏锡双鸭铜镜（图 6-17）的装饰也具有上述特征。前者为圆形圆钮、无钮座、高平缘。镜背镶嵌厚螺钿片纹饰，每块贝片上都施毛雕，技巧精湛，是唐代不可多得的珍品。后者则为异形铜镜表面鎏锡，双钮，造型古朴，描绘细腻，工艺精湛，是异形铜镜中的精品。



图 6-16 嵌螺钿人物花鸟纹漆背镜



图 6-17 鎏锡双鸭铜镜

唐代金银器大多装饰有精致的花纹，这种花纹有用毛雕的，有用浅浮雕的。花纹多为鎏金，在白色的银器上映衬出金色的花纹，两色交相辉映；或是在金色的器型上配以凹凸的雕刻纹饰，使得金黄色层次感更加丰富，形成金碧辉煌的艺术效

果。唐代金银器的装饰风格经历了早、中、晚三个阶段，形成了不同的装饰风格。早期多用忍冬纹，做法工整精细，纹样程式化较强，富有严谨的装饰美；中期多以鸟或花朵为中心组成图案花纹，四周绕以缠枝，风格繁缛富丽，反映出盛唐时期的丰满华美之貌；晚期则多为单独的花枝或动物，常采用对称的格式，呈现出较为写实的艺术风格。

▶ 第三节 染织工艺

唐代染织业主要有四种生产方式：官府染织署，规模大、管理严、品种多、质量高；地主庄园，规模大、品种多、质量好；民间作坊，规模小、品种少、质量一般，以符合市场普遍需要为主；农村家庭副业，无规模、品种单一、方便实用。除专业工场之外，还有毡坊使等管理编织毛纺织品及毡毯之类的部门，分工明确细致。

唐代纺织品主要有丝织、棉麻、毛织、刺绣几种类型。其产地主要集中在益州、扬州、定州以及吴越。

益州是以蜀锦为代表，品种繁多；扬州是江淮交汇之地，物资集散，西亚人士聚居，锦常有异域特色；定州（今天河北保定一带）是北方桑蚕纺织业中心，以产绫著称，当时一般州府进贡 20 匹，定州进贡 1580 匹，足见其生产能力和技术；吴越则在唐代后期成为丝织业中心，主要是以润州（镇江）、宣州（安徽宣州）和越州（绍兴）三地为主，唐后期出产缭绫，从业人员众多。

一、织物品种

（一）丝织品

丝织品主要包括纱、罗、绫、锦等，一般由官府掌控，以河北、河南、山东的产品为最佳。“安史之乱”以后，生产重心移至长江流域的南方各省。唐代的丝织品中，最重要和成就最高的当属绫和锦。

1. 纱、罗

唐代人喜爱轻薄织物，因而纱的数量较多。亳州为主要产地，出产的纱质量极高。陆游称“举之若无”“裁以为衣，真若烟雾”。陕西扶风法门寺出土的一种栗色纱，每平方厘米经线 56 根、纬线 22 根，厚度 0.056 毫米。唐代时益州产罗，益州产的单丝罗一匹重 5 两，唐代 1 两合今天 41 克，一匹约 200 克，而价格是绢的 15 倍。纱和罗大多没有纹饰，可以用刺绣、印染、彩绘等方式，一般都用金丝装饰。

2. 绫

绫一般为素地起 2 枚至 3 枚经斜纹提花，也有染成红、黄、绿、紫等色。绫是以变化的斜纹为地或由花纹组织而成的织物，在各类丝织品中，绫的品种最多，产量也最高，许多地方将其列为贡品。绫的黄金时代也在唐代，绫作为官府的材料出现，色彩、图案以及大小是判断绫贵贱的标准。最贵的绫是缭绫，其产自越州、润州，极为细软、贵重。玄鹅、天马、豹、盘绦等，都是御用产品。法门寺曾出土的一件“土红色砑光绫”，每平方厘米经线 74 根、纬线 28 根，厚度 0.05 毫米，碾压后极为轻薄，光滑如纸张。

3. 锦

唐代的锦以纬锦为主，花样变化丰富，织法水平高超。唐代改进机器技术，学会了西方的纬线起花技术。这些都为实现图案花色的复杂表现提供了前提条件，所以唐代织物均色彩繁丽，纹样细腻，经锦逐渐被淘汰。晕裯（jiàn）锦是织锦中最华丽的一种，它常以多种色彩相间排列，构成斑斓变化的彩色条纹；也有一种色调由深到浅显示出无极层次的彩色条纹。一种锦上出现四五种颜色，有的甚至出现八九种颜色，色彩丰富热烈，用规矩的方、圆、几何纹和自然形组织起来，是“满地规矩花”的一种最精制作。由于其色彩变化丰富、华丽醒目，故深受当时人们的喜爱。

(二) 印染品

隋唐时的印染业空前发展，由官府掌管。唐代张萱的《捣练图》中就是描绘专业印染手法的情景。印染即利用植物、矿物等染料对织物进行染色处理。主要的印染方式有绞缬(xié)、夹缬、蜡缬、碱印、拓印等。

1. 绞缬

绞缬又称“撮缬”“撮晕缬”，民间通常称“撮花”，现称为“扎染”。绞缬是我国古代纺织品的一种“防染法”染花工艺，也是我国传统的手工染色技术之一。《一切经音义》中记载：“以丝缚缙，染之，解丝成文曰缙也。”它依据一定的花纹图案，用针和线将织物缝成一定形状，或直接用线捆扎，然后抽紧扎牢，使织物皱拢重叠，染色时折叠处不易上染，而未扎结处则容易着色，从而形成别有风味的晕色效果。绞缬制作工艺简单，风格质朴大方，为人们所喜爱，是民间常用的一种印染方法。

2. 夹缬

唐代印花染色的方法，是一种镂空型版双面防染印花技术。将锦、绢等丝织物夹持于两块镂空版之间加以紧固，不使织物移动，于镂空处涂刷或注入色浆，解开型版花纹即现，如涂刷防白浆，经干燥染色后，搓去白浆就能制得色底白花织物。夹缬便是利用雕版在绸绵等物上夹染出预定的效果。此种方法形成的图案纹样对称、工整、均匀，具有大方均衡的美感。

3. 蜡缬

蜡缬又称腊缬、蜡染。与绞缬、夹缬一起被称为我国古代染缬工艺的三种基本类型。《贵州通志》记载：“用蜡绘画于布而染之，既去蜡，则花纹如绘。”用蜡在织物上画出图案，然后入染，最后沸煮去蜡，则成为色底白花的印染品。由于蜡凝结收缩或加以揉搓，产生许多裂纹，染料渗入裂缝，成品花纹往往产生一丝丝不规则纹理，形成一种独特的装饰效果。蜡缬有单色染和复色染两种。复色染有套色到四五色的，色彩自然丰富。唐张

萱《捣练图》中有几个妇女的衣裙就是蜡染工艺制成的。

4. 碱染

碱染是利用碱对织物的化学作用，经染后产生不同色彩的花纹。染料的物理性质不同，有的能溶于酸性，有的能溶于碱性。由于碱剂能脱去丝胶，并使之松软，能较多地吸收染料，所以碱剂印出的花纹，能形成深浅不同的色调，艺术效果十分丰富。

5. 拓印

拓印是用刻上花纹的印花模，涂上染料像盖图章一样印出花纹。该技法便于掌握，图案设定性强，构图明确简洁。

二、纹饰与图案

隋唐时期织物纹样极为丰富，图案的设计与应用也是唐代艺术设计发展高峰的集大成体现。唐代丝织品繁多，花样设计风格独特，构思奇巧，形式富丽饱满，主要包括以下几种纹样。

动物纹与植物纹。动物纹常见的有鸳鸯、喜鹊、孔雀、鸡、鸭、凤、龙、牛、马、翼马、狮、翼狮、鹿、野猪、蜂、蝶等。植物纹常见的有莲花、菊花、牡丹、葡萄、石榴、忍冬、卷草、宝相花等。其中宝相花是我国传统装饰纹样之一，又称“宝仙花”“宝花花”。相传它是一种寓有“宝”“仙”之意的装饰图案。该设计盛行于隋唐时期。纹饰构成，一般以某种花卉（如牡丹、莲花）为主体，中间镶嵌着形状不同、大小粗细有别的花叶。在花蕊和花瓣基部，用圆珠作规则排列，像闪闪发光的宝珠，加以多层次褪晕色，显得富丽、珍贵，故名“宝相花”。在金银器、敦煌图案、石刻、织物、刺绣等各方面，常见宝相花纹样。几何纹有条、格子、棋盘、龟甲、菱格、波折、圆珠、人字纹等，还包括水波、流云、新月、双斧、狩猎、骑士、卍字、吉字、山字、贵字、王字等。

联珠纹。联珠纹组合一般是外圈连珠、内圈图案，或自由，或对称。联珠纹与萨珊波斯的关系密

切，后来又改为双层。随着后来武则天禁止用锦和玄宗禁止锦绣等高档制作，逐渐减少。

团花纹。以宝相花为团花中心，四周围合，由中心向外放射，明快华贵、生机盎然。隋唐时期，造型饱满。从花形看，除了莲花，还有牡丹花的特征，花瓣多层次的排列，使图案具有雍容华丽的美感。这种图案又被称为团花纹。隋唐以后团花纹广泛流行于织锦、铜镜以及瓷器的装饰上，含有吉祥美满的寓意（图 6-18）。



图 6-18 宝相花纹织锦 / 唐代

对称纹。唐代流行以孔雀、大雁、鸭子、龙、狮子、翼马、熊、羊、鹿等构成左右对称的纹样，极尽华丽装饰之感。这其中以“陵阳公样”为首。陵阳公样就是对称形式结构的纹样，也是唐代织锦中经常采用的特色图案形式（图 6-19）。唐太宗时，益州（今四川省）大行台检校修造奚师纶组织设计了许多锦、绫新花样，如著名的雉、斗羊、翔凤、游麟等，这些章彩奇丽的纹样不但在国内流行，也很受国外欢迎。因奚师纶被封为“陵阳公”，故这些纹样被称为“陵阳公样”。在西北出土的丝织物，以及流传到日本而被保存下来的唐代织物，还可以看到陵阳公样的特殊风格。（图 6-20）



图 6-19 人物鸟兽纹织锦 / 唐代



图 6-20 联珠对称龙纹绫

三、唐代蜀锦

唐代是我国经济文化十分繁荣的封建社会，宫廷和上层阶级日趋奢侈享乐，喜爱华美的风气反映到蜀锦图案中来，其中陵阳公样，对唐和唐以后的织锦图案影响十分深远。

唐代蜀锦改变了自汉以来云气兽纹占主导地位的局面，代之以更敦厚饱满、自由活泼、色彩富丽的折枝写生花鸟图案和团巢、卷草纹样（又被称为唐花或唐草）。这时期花鸟题材大量增加，植物花

卉有忍冬、葡萄、牡丹、芙蓉、海棠、莲花等；鸟禽方面则出现了鸳鸯、鹭鸶、练雀、白头翁等，花鸟纹样成了装饰图案的主要内容，瑞鸟衔花的织锦图案也是官服中常见的题材。根据官职的大小划分等级，规定配色，充分体现封建社会中严格的章服制度和等级制度。中唐时期纬锦织物的出现使纹样在经线方向的循环得以扩大，锦面的图案装饰和色彩应用更为灵活自如，加上晕裱彩条技术的提高和织物加金织造技术更广泛的应用，促使唐代的蜀锦生产技术进入了一个全盛的历史时期。

结语

隋唐，特别是唐代，是中国封建社会工艺发展的一个高峰和转折，摆脱了商周、汉魏以来的深沉、古朴风格，造型趋向现代。

隋唐时期，经济繁荣。商业的发展推动了工艺的发展。工艺产品除了满足皇室使用之外，市场需求也大量增加。人们生活富庶，更加追求美好事物。因此，工艺产品丰富多样，实用性且兼具美感。文化方面，宗教、艺术、文学、绘画思潮流派，兼收并蓄、百花齐放。南北水陆交通发达，经济文化往来频繁，丝绸之路（水陆）加强了中西方文化交流，印度、西亚、波斯、非洲等国家和地区的艺术也进入中国，国内外交流频繁。此时工艺美术在造型、纹样、色彩、装饰等方面都表现出鲜明的时代特色。

唐代工艺美术的繁荣推动了中国传统工艺美术和生产的进一步创新和发展。陶瓷工艺方面，青瓷在隋唐时期发展更趋成熟和完善，秘色瓷的烧制体现了越窑的极高成就；白瓷在唐代也已遍布全国各地；唐三彩则成为唐代最为著名的陶器工艺品；金银器工艺中，铜镜的工艺及普遍使用证明其材料与用途的广泛推广；技艺精湛、令人叫绝的葡萄花鸟纹银香囊更是唐代的工艺精品；丝织品与纺织品中，外来文化和传统文化的交融和整合，图案纹饰的设计变化也使得制造技术不断地改进和提高；漆艺中各种新的工艺手段与设计流程不断涌现；雕版和印刷术等技术的发展在唐代的良好社会风气中日趋成

熟。这些都是唐代工艺美术高度繁荣的佐证。

造型方面，外向型的弧度曲线，球体丰满；纹饰多来自自然和现实生活，人们开始从关注鬼神转向关注自身；色彩更加富丽华贵、清新、饱满；装饰纹样则技法丰富，造型生动优美、严谨细腻，工艺精美工整。这些都成为隋唐时期工艺美术最典型的特征。在纹饰设计上，隋唐时期摆脱了商周、汉魏六朝时的拘谨、冷静、神秘、威严、呆板的严峻气氛，刮起了令人亲切的自由、舒展、活泼的清新之风。花朵、卷草、禽鸟以及蜂蝶等，常见于各种装饰之上。从唐代开始，人们已经摆脱了神对人的完全精神意志的控制，开始审视自己，面对人生，追寻自我价值。那些表现场景纹饰的使用，客观地反映了当时人们的生活状态，以及设计艺术与绘画艺术相融合的写实风貌。

上述工艺美术的体现深刻反映了当时社会的发展与进步，人们对自然世界认识的提高，使得人们的审美理念亦随之发生了根本性的变化。唐代的工艺风格，情感热烈而奔放，充满了博大、清新、华丽、饱满、昂扬向上的时代特点。不仅对中国的工艺美术发展产生了深远的影响，而且在世界工艺美术发展史上也留下了光辉灿烂、不可磨灭的一页。

网站链接信息及相关资料

1. 网站链接信息

(1) 陶瓷知识网

<http://www.tao-ci.org/tcys/46.html>

(2) 纪录片《瓷路》

<http://jishi.cntv.cn/special/cilu/>

(3) 匠心中国：守候中国漆器艺术

<http://www.365yg.com/a6494515647010046477/#mid=1569879134224385>

2. 相关图书资料

(1) 赵翰生. 中国古代纺织与印染[M]. 北京：商务印书馆，1997.

(2) 尚刚. 唐代工艺美术史[M]. 杭州：浙江文艺出版社，1998.

第七章 两宋时期的工艺美术

本章概述

本章关于两宋时期工艺美术的介绍划分为两大方面：一是陶瓷，二是染织。有关陶瓷的介绍主要为其在这一时期的主要品类、分布、工艺和艺术特点，有关染织则是介绍其在这一时期的基本纹样、整体风格。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够了解两宋的历史背景，能够赏析工艺美术形式从而理解宋代工艺美术的风格转变，即从以往宏博华丽的雄伟气魄转而形成一代沉静典雅、平淡含蓄、心物合一的美学风格和柔和淡雅之态势。

重点和难点

本章重点在于了解宋代各类工艺的由来发展及其基本纹样，难点在于体会宋代工艺美术的特点和装饰手法。

思考

1. 宋代瓷器的突出特色是什么？
2. 总结五大名窑各自的特点。
3. 两宋染织工艺有哪些新突破？

公元 907 年唐朝灭亡，在以后的几十年里，国家内战不断，民生涂炭，社会生产力遭到极大破坏，社会进入四分五裂的状态，即中国历史上的“五代十国”时期。公元 960 年，后周大将赵匡胤在东京东北地区的陈桥驿发动兵变，结束了五代十国混乱分裂的历史局面，建立宋朝，定都东京（即今河南开封），史称北宋。

北宋时期，社会稳定，农业生产得以改良，政府鼓励垦荒，改进农具，改革耕作技术；冶金矿业的兴起，陶瓷业的进步，造纸业的发展，使社会经济有较大的发展。由此，人们在手工业生产领域取得了引人注目的历史成就。手工业被分为官营和民营两种，它们共同发展。全国制瓷业相当发达，民间瓷器上刻有张家造、赵家造、王家造、陈家造、

刘家造等字样，表明家族作坊式的生产十分兴旺；各地重要的瓷窑有 30 多处，著名的五大名窑出现，制作出具有时代特色的手工艺品。矿冶业水平先进，用煤冶铁的作坊很多，生产工具发达。家具式样完成了由席地向垂足式的转变，为后来明清家具的发展奠定了基础。这一时期丝织品的花色、品种都比以往时代大大增加，呈现出发展的态势。另外，在缂丝、漆器等工艺方面，也有相当程度的创新。随着农业和手工业的进一步发展，北宋时期的城市 and 市场经济繁荣，商业的发展使得手工业产品进入市场，工艺美术走向了市场化和商业化道路。

1127 年，北宋灭亡。同年，赵构在应天府（今河南商丘）继位，后定都临安（即今浙江杭州），史称南宋。南宋时期，南方地区的苏州、湖州等地水

田增加,农作物产量进一步提高,当时流传着“苏湖熟,天下足”的说法。棉花的种植生产扩展到长江流域和淮河流域等大片土地,绵纺织业成为农村主要的纺织生产业,有了一套擀、弹、纺、织的棉纺织工具。南宋的造船业发达,指南针被广泛地应用,这一切都为中外远洋的经贸交流创造了很好的物质条件。当时海外贸易的主要港口有泉州、广州和明州(今宁波一带)等地,对外贸易向东可达日本、朝鲜,向西可至欧洲和非洲的一些国家。北宋的南迁,从北方带来了大量先进的手工业技术和匠人,促进了纺织业、印染业、造船业、制瓷业、造纸业、印刷业、金属手工业和建筑、家具等制造业和设计工艺的发展。

1234年,在宋蒙的联合反击下,金朝灭亡。1271年,忽必烈在中原建国,改国号为元,建立元朝。1279年,忽必烈攻破宋都临安,南宋亡国。

在中国历史上,宋朝是经济与文化、教育事业最繁荣的历史时代之一。其间儒学复兴,社会上洋溢着尊师重教的良好风气,科学技术的发展亦突飞猛进;同时,统治阶层推行新法政策,政治较为开明廉洁。这些对于当时的农业、手工业、制瓷业、印刷业、造船业等的发展产生了积极的推动作用。

▶ 第一节 陶瓷工艺

宋朝统一中国,使社会生产力和商品经济获得了迅速的发展,出现了许多手工业和商业兴旺发达的集镇,由此推动宋代陶瓷工艺和生产进入了高峰期。全国各地烧瓷名窑迭出,宋瓷成了中国历史上一个杰出的工艺设计品类,宋代也因此被人们称之为“瓷器的时代”。

宋代著名的五大瓷窑是定窑、汝窑、官窑、哥窑、钧窑,它们享誉海内外。当然,除此之外,还有各种各样的大小瓷窑遍布全国各地。各种瓷窑不

仅为宫廷生产御用器皿,为广大人民群众生产日常用品,同时瓷器产品还销往国外,成为此时中国最主要的出口商品。

陶瓷的工艺设计发展到宋代,达到了炉火纯青的成熟阶段。该时期制瓷业规模空前繁荣,无论是产量、数量,还是质量都达到了封建社会最高水平,不但超过了唐代,而相比于之后的明、清时代,也具有很高的艺术和社会文化价值。

宋代瓷器主要可以划分为青瓷、白瓷、黑瓷几大类。

一、青瓷

(一) 汝窑

汝窑一向被人们列为宋代五大名窑之首,是北宋时期著名的宫廷用瓷器烧造地。汝窑的窑址一直没有确定,在相当长的一个时期内,人们认为其在河南的汝州市,故得此名。20世纪70年代,在河南省宝丰清凉寺发现汝窑窑址。

汝窑原为民窑,北宋晚期开始为宫廷烧造高档的瓷器。宋徽宗执政时期,是汝窑烧造史的全盛时期。其产品胎质细腻,灰中泛黄,俗称“香灰黄”。汝窑精品一般入贡,其器物以小型居多,也有仿造古代青铜器器型,其色泽多为粉青、豆青、卵青、虾青,采用支烧,通体上釉,胎泥细腻,造型大方。仿古瓷器皿以洗、炉(图7-1)、尊、盘(图7-2)等为主,其表面细腻均匀,有细小的开片。^①

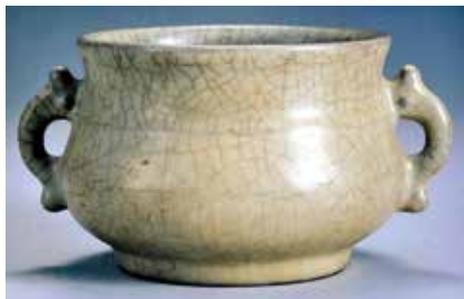


图7-1 官窑双耳炉 / 南宋

^① 开片本为瓷器釉面的一种自然开裂现象。开裂的原因有两种:一是成形时坯泥沿着一定的方向延伸,影响了分子的排列;二是坯、釉膨胀系数不同,焙烧后冷却时釉层收缩率大。因此开裂原是瓷器烧制中的一个缺点,但人们掌握了开裂的规律而制出的开片釉,变成为瓷器的一种特殊装饰。宋代的汝、官、哥窑都有这种开片的产品,开片又称冰裂纹。



图 7-2 汝窑盘 / 北宋

南宋《百宝总珍集》言：“汝窑土脉偏滋媚，高丽新窑皆相类，高庙在日煞直钱，今时押眼看价例。”

明代张应文的《清秘藏》言：“汝窑较官窑质尤滋润。”

明代谷应泰《博物要览》言：“……汝窑余常见之。其色卵白，汁水莹厚如堆脂然，汁中棕眼隐若蟹爪，底有芝麻细小支钉。”

清代佚名《南窑笔记》记载：“北宋出汝州，有深、淡月白色两种。有纹片者，有无纹片者，紫泥骨子，釉水肥厚莹润，骨肉泛红色，间有橘皮、棕孔。今景德仿做，用里采釉入青料少许，以不泥为骨，多鱼子纹。”

清代学者梁同书《古瓷器考》记载：“汝窑，宋时以定州白瓷器有芒，不堪用，遂命汝州建青器窑，屑玛瑙为釉，如哥而深，微带黄，有似卵白，真所谓淡青色也。……土脉质制较官窑尤滋润。薄者难得。时唐即耀诸州悉有窑，而以汝为冠。”

这些文献记录生动地描述了汝窑瓷器的色泽和瓷质，汝窑瓷今天传世不过百件，十分珍贵。

(二) 官窑

官窑是指有别于民窑而专为官办设置的瓷窑，产品为宫廷所垄断。在中国陶瓷史上，官窑有着不同的内涵。从广义上讲，官窑则是一种专门的指称，它专指北宋和南宋时期在京城汴梁，由宫廷专设窑所烧造的青瓷。由于古代黄河在历史上多次发生水患而

改道，当地地貌发生巨大变化，所以这为今天人们的勘察带来很大困难，北宋时期的官窑窑址也就无从考察。由于宋代官窑是在汝窑影响下发展起来的，故有一种说法，北宋官窑即是汝窑。

官窑一般胎色较深，为黑色或黑灰色，釉较厚，多为粉青、青灰，润泽如玉，表面带有疏密变化的开片（图 7-3）。除日用器物之外，官窑还有仿古陈设和祭祀用器物。官窑出现的仿古特性，除模仿青铜器外，还有玉器。由于口沿和足部釉料厚度不同，瓷器上口沿薄釉处露出灰黑泛紫，足部无釉处呈现铁褐色的现象，故称之为“紫口铁足”，这一点成为鉴定官窑器具的重要依据。



图 7-3 官窑贯耳瓶 / 南宋

(三) 耀州窑

耀州窑位于今天陕西铜川一带，宋属耀州，故得此名。耀州窑始烧于唐代，北宋中期达到鼎盛，金元时期衰落。耀州窑是宋代北方著名青瓷产地，产品品种丰富，造型多变。其质量较高，影响广泛，形成一个庞大的“耀州窑系”。

耀州窑瓷器的主要特色：一是胎多呈灰白色，胎质坚实，叩之声音清脆；二是釉色多为青釉，间有黑釉、白釉，釉层较厚，青中泛黄；三是造型丰富多样，多生活用品，如杯、碗、勺、盘、壶等；四是注

重装饰，花纹图案有莲花、缠枝花卉、水波鱼纹等，也有用鱼纹、水纹的，龙凤纹仅限于宫廷瓷专用。装饰技法主要采用印花、刻花、划花等，刀法明快，深浅分明，层次清晰，线条活泼流畅，立体感强。透过薄薄的釉层，使画面发生阴阳的微妙变化，具有浅浮雕的艺术效果（图 7-4、图 7-5）。

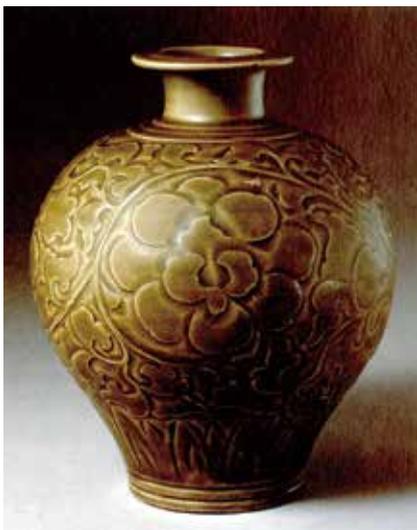


图 7-4 耀州窑 刻花纹瓶



图 7-5 耀州窑青釉刻花缠枝牡丹纹瓶

（四）龙泉窑

龙泉窑在今天浙江省龙泉市一带，故得此名。主要集中在大窑、金村周围。龙泉窑创烧于北宋早期，在越窑之后兴起，进而形成自己独特的风格，青瓷烧造达到了很高的境界。龙泉窑产量巨大，出口多，数量最多的是青瓷。至南宋晚期，除龙泉当地外，浙江庆元、运和等县以及江西吉安、福建泉州等地都烧造龙泉风格的青瓷，形成“龙泉窑系”。龙泉窑制品的造型十分丰富，除各类日用器皿以外，还有大量的文具用品以及仿古铜器造型和仿玉器造型等。

早期的龙泉窑瓷器受到了越窑的一定影响，装饰设计大量地使用刻花等手法，釉色青中泛黄或泛灰。从南宋中期开始，龙泉窑烧制出了著名的粉青釉。元代前期，胎薄釉厚的梅子青釉烧制成功，龙泉窑达到鼎盛（图 7-6）。

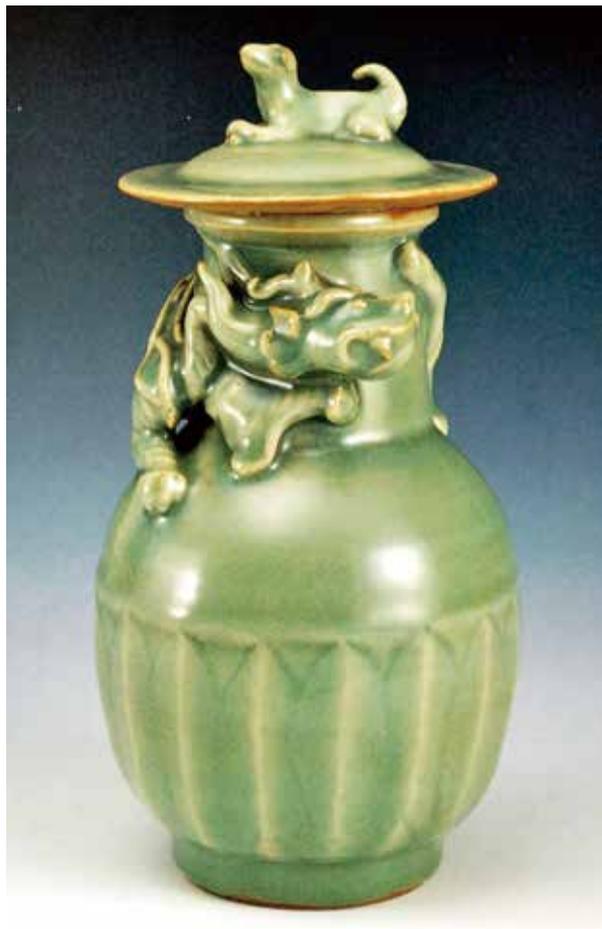


图 7-6 龙泉窑青釉堆塑蟠龙盖瓶 / 南宋

龙泉窑瓷器的主要特点是釉色苍翠，在北宋时多粉青，南宋时多翠青色，常利用堆贴和浮雕的装饰方式。瓷器形制多为瓶、壶、罐、盘，或双鱼、双凤耳盘口瓶。胎色有白色和黑灰色两种，釉色以石灰碱釉替代了传统的厚釉，多层施釉，莹润柔和似玉，达到了瓷器釉色的极致。这一时期，为了适应厚釉的工艺特点，堆花或贴花装饰也逐渐替代了刻花装饰，成为一种独特的工艺设计风格。

（五）哥窑

哥窑在浙江龙泉地区，确切窑场至今尚没有被发现，我们只能从传世作品和文献记载中了解官窑的发展情况。

哥窑瓷器的主要特点是：釉面有大小不规则的开裂纹片，俗称“开片”或“文武片”。细小如鱼子的叫“鱼子纹”，大而呈弧形的叫“蟹爪纹”，大小相间的叫“百圾碎”。小纹片的纹理呈金黄色，大纹片的纹理呈铁黑色，故有“金丝铁线”之说（图 7-7）。釉色中出现大小气泡的叫“聚球攒珠”，出现葡萄状锈斑的叫“葡萄斑”，哥窑胎色为黑褐色，釉色流淌处形成“紫口铁足”的艺术效果。



图 7-7 哥窑五足洗 / 南宋

哥窑常见的器物有炉、瓶、碗、盘、洗等，瓷器做工精致，多为宫廷样式，与民窑风格迥异。由于哥窑窑址一直未被发现，故现代研究者多认为哥窑是宋代的官窑。

（六）景德镇瓷器

景德镇陶瓷的烧制历史可以追溯至唐代。据元代文献记载，宋代景德镇有瓷窑 300 多座，到宋

真宗景德年间，该地因制瓷名扬天下而将原名新平改为景德镇。就青白瓷这个品种而言，景德镇可称天下第一，这是一种独具风格的瓷器，其釉色白中泛青，青中显白，釉色透亮，光照见影，所以又称“影青”或“映青”。景德镇瓷器还广泛影响了江西的其他窑场，以及安徽、浙江、湖北、湖南、福建、广东、广西等地，形成一个相当庞大的“景德镇瓷窑体系”。景德镇器型有碗、盘、盒、瓶、壶、罐、枕等大量实用器型，装饰上有刻花、划花、印花、篦划等技法，纹饰有龙纹、凤纹、婴戏纹、海水纹、缠枝花纹等纹饰（图 7-8）。

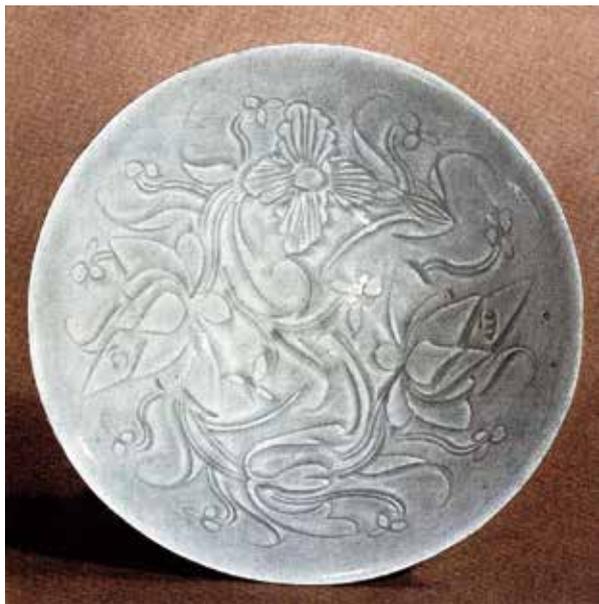


图 7-8 景德镇窑 青白瓷印花盘 / 南宋

二、白瓷

唐代时河北邢窑的白瓷非常著名，到了宋代，白瓷发展到鼎盛时期。宋代时期的白瓷工艺主要集中于定窑和磁州窑。

（一）定窑

定窑属于宋代的民窑，创烧于唐代，于北宋时期达到鼎盛。定窑窑址在河北定县一带，唐称之为定州，故名定窑。定窑是一个比较庞大的瓷窑体系，分为北定窑和南定窑，北定窑指北方的定州，南定窑则指南宋时期宋室南迁，在江西景德镇创建而成的瓷

窑。定窑以生产白瓷为主，兼烧酱釉、黑釉和绿釉。定窑白瓷釉色滋润，造型规整，最初仿制邢窑设计风格，后来逐渐超过邢窑。

定窑瓷器的主要特点是：白瓷胎质细腻，质地精良，颜色纹饰润泽秀美，为乳白色，其造型不多，主要为碗、盘、瓶、罐等日常使用器物。定窑产品出名后常为宫廷所使用，因而常在底部刻有官款字样，如有“官”“新官”，还有“尚食局”“五王府”等。

定窑器物一般胎体较薄，为避免其变形，往往采用覆烧技术，因而其口沿部位会留下芒口。为了遮盖烧制时的这种缺陷，工匠们使用金、银、铜等在芒口上制作边饰带，形成了特殊的装饰设计风格。

定窑白瓷有刻花、划花、印花、剔花等多种装饰设计手法，最能够体现定窑装饰的是印花装饰，即运用刻有花纹的陶模，在瓷器的陶坯未干时印上花纹，由此制作的花纹精细严谨。印花装饰始于北宋中期，纹饰的线条清晰明朗，常见的图案装饰有：牡丹花、莲花、石榴、菊花、花果、禽鸟、动物、鱼纹等。构图设计采用缠枝、折枝等形式（图 7-9）。定窑瓷釉层薄而透光，釉面光润，使刻花、印花线条极为清爽悦目，形成其独特的艺术设计风格。



图 7-9 定窑白釉“官”款划花莲瓣纹盖罐

定窑产品中也出现了集使用和审美功能为一体的产品，孩儿枕就是一例。宋代盛行孩儿状瓷枕，定窑白瓷、景德镇青白瓷等都有孩儿枕传世，但姿态各异。景德镇及耀州窑系孩儿枕的孩儿均作侧卧姿态，手持一荷叶，以荷叶为枕面；而定窑的孩儿

枕则做俯卧状，以孩儿的背作枕面，孩童双目炯炯有神，头部两侧有两绺孩儿髻，身穿长袍，团花依稀可辨，下承以长圆形床榻，榻边饰以浮雕纹饰。定窑孩儿枕瓷器传世仅此一件，雕工极佳，十分珍贵（图 7-10）。



图 7-10 定窑孩儿枕 / 北宋

（二）磁州窑

磁州窑原属河南地区，该州现位于河北的磁县，它是典型的民间窑场，中文的“磁”字可以作陶瓷解，所以磁州又可以理解为“陶瓷”之州。磁州窑创烧于北宋中期，当时窑场众多，元代末年以后迁至今日的彭城，元代以后逐渐衰落。历史上磁州窑多生产民间日用陶瓷器皿，故又名“杂器窑”（图 7-11）。



图 7-11 磁州窑 龙纹瓶

磁州窑以白色和黑色釉色为主，也有三彩釉，装饰手段极为丰富，其中以白地黑花最为典型，采用笔绘和刻釉装饰的手法（图 7-12）。笔绘是在白釉上画出黑色的花纹，如牡丹、莲花、花鸟以及其他花草纹样等，然后再以简洁随意的笔触进行设计描绘，姿态生动自然。刻釉则是在瓷胎上施以白釉和黑釉，然后剔除纹样以外的空地，露出瓷胎本色，形成胎质和釉色强烈对比的视觉效果。磁州窑的瓷器制作经常采用笔绘和刻釉相结合的方法，如瓷器上部使用笔绘，下部使用刻釉，或下部笔绘，上部刻釉，形成其独特的装饰艺术效果。



图 7-12 磁州窑梳妆具 / 北宋

磁州窑的陶瓷枕最为有名，多雕塑活泼可爱的儿童形象，或施以明快清晰的纹饰，水墨画风格浓厚，题材有花鸟鱼虫、山水人物、诗文书法等。其将制瓷技艺与绘画艺术完美地结合在一起，在中国陶瓷史上独树一帜。此外，磁州窑还有绿釉釉下黑彩、白釉釉上红绿彩以及低温黄、绿、褐彩色釉的陶器。其中釉上红绿彩的制作对明清时期的景德镇釉上彩瓷器的发展产生一定影响。另外，该窑的装饰设计风格还影响到山西介休、山东淄博、陕西耀州等地，形成了所谓的“耀州窑系”。

三、黑瓷

黑瓷的流行和宋代的饮茶风气流行密切相关。清澈的茶水在黑釉的茶盏里视觉效果最佳，黑色釉面最宜斗茶，瓷窑常为宫廷烧造茶具。可从以下几个瓷窑来认识宋代时期的黑瓷工艺。

（一）吉州窑

吉州窑位于江西省吉安县永和镇，在五代时期就有瓷器的烧制历史，北宋时期仿制景德镇的青白瓷，南宋时期则仿制磁州窑的白地黑花瓷和定窑的白瓷。黑瓷上带有类似于龟壳上的色调感觉的黑黄色斑块，被称为“玳瑁釉”。

吉州窑瓷器的主要特点是其题材、造型、色彩等具有较浓厚的乡土色彩，产品精美丰富，尤以黑釉瓷（亦称天目釉瓷）工艺产品著称，其“木叶天目”和“剪纸贴花天目”极富特色（图 7-13）。



图 7-13 吉州窑黑釉木叶纹盏

吉州窑是江南地区一座综合性瓷窑，具有浓厚的地方风格与民族艺术特色。吉州窑的丰富烧瓷经验和名工巧匠对江西地区瓷业的发展兴盛，曾起过相当重要的促进作用。其装饰图形有双龙、双凤、花果、梅竹植物等，另有“长命百岁”“福寿康宁”等文字吉语。

（二）建窑

建窑也是宋代著名的窑址之一，在古代文献中建窑亦被称为“乌泥建”“黑建”“紫建”等，它位于福建省建阳市永吉镇，宋代时期以烧制黑瓷为主，兼烧青白瓷。

建窑烧造的“兔毫盏”最为著名，其胎质为乌泥色，有的釉面呈条状结晶纹，细如兔毛，故得名“兔毫盏”（图 7-14）。兔毫有黄、白两色，称金毫、银毫，深得宫廷喜爱。宋徽宗赵佶在《大观茶论》中曾言：“盏贵青黑、玉毫条达者为上，取其焕发茶色也。”



图 7-14 建窑 兔毫盏

建窑茶盏的银色条纹有小圆点，称为“油滴”。较大彩色圆形，尤为珍贵，这种产品在日本被称为“天目釉”，对日本陶瓷艺术产生了很大影响。相传当时浙江天目山一带佛寺林立，日本僧人多以至此留学为荣，回国时许多人携带寺庙中使用的建窑黑釉盏，一时间这种黑釉盏在日本成为时尚。

（三）钧窑

钧窑窑址位于河南省禹县，创烧于北宋初年，兴盛于北宋晚期。钧窑不属于青瓷，其瓷器釉色是一种蓝色的乳浊釉，是蓝色和紫红色错综掩映的窑变结果。

钧瓷器物常采用二次烧成，先素烧，后釉烧。浅色蓝釉称为“月白”，较深的称为“天青”。例如钧窑制作的月白釉出戟尊（图 7-15），造型典雅庄重，雄浑古朴，出戟精美，色彩迷人，凸显皇家御用品特有的气派。尊口沿外撇，颈部内收，圆腹，

下接喇叭形圈足。尊分上、中、下三层，每层的四面都凸起一道直线形的长戟，俗称“出戟”。出戟尊共有长戟 12 条，两两相对，上下呼应，更增加了器物的曲线变化之美。月白釉出戟尊，施有匀净的月白色釉，釉层晶莹肥厚，釉面明快具有流动感，蓝色光泽如荧光一般幽深含蓄。



图 7-15 钧窑月白釉出戟尊 / 北宋

钧窑瓷器的主要特点是：器物造型古雅，胎质细腻，不重装饰，而以釉色的自然变换显示出独特的审美效果。钧瓷为明清的窑变花釉以及元代的釉里红发展奠定了基础。

四、瓷器器皿分类

宋代瓷器按照其用途可分为餐具、酒具、茶具、灯具、卫生用具、床上用品、陈设用具等（图 7-16）。

餐具，如碗、盘、碟、渣斗等形式。渣斗，又名唾壶，用于盛装唾吐物。如置于餐桌，专用于盛载肉骨鱼刺等食物渣滓，小型者亦用于盛载茶渣，故也列于茶具之中。元人记载“宋季大族设席，几案间必用筋瓶、渣斗”，即指此物。该器一般是喇叭口、宽沿、深腹、形如尊。有的口较小，或称该制专用于唾吐，大口者方是渣斗。



图 7-16 宋代瓷瓶、壶、盒样式

酒具，包括梅瓶、壶、注子、注碗、杯、玉壶春等形式。注子是一种形如长颈瓶的酒壶，上有盖，旁有嘴和柄。玉壶春原指玉制的壶。唐代司空图的《诗品·典雅》中有“玉壶买春，赏雨茆（同茅）屋；座中佳士，左右修竹”的句子。“玉壶买春”四字在这里的意思是用玉壶去买酒（“春”即指酒），宋代的玉壶春就是指如玉质一般的青瓷壶。

茶具，如茶盏、盏托、汤瓶、罍等形式。

灯具，有油灯、烛台等形式。宋代设计制作了大量瓷质油灯。《宋史·老学庵笔记》记载：“盖夹灯盏也，一端作小窍，注入清冰水于其中，每夕一易之。寻常盏为火所灼而燥，故速干。此独不然，其省油几半……”利用这种巧妙的形式达到了照明和省油的双重功效。

卫生用具，如唾壶、香熏炉等形式。陈设用具，如尊、花盆等。

五、宋代瓷器的艺术风格特征

宋代瓷器的总体艺术风格特征可以大致概括为清雅含蓄、自然生动、柔美细腻。

在功能方面，宋代瓷器很好地统一了使用性和审美性，将实用性通过优美的形式加以呈现是宋代瓷器工艺的显著特征，既有实用性，又赏心悦目；在造型设计方面，宋瓷线形流畅灵动、简约秀美，在满足使用需要的基础上体现了中国文人含蓄清雅的审美理想；在色彩和装饰方面，宋瓷极尽瓷质和釉色之能，创造出丰富、细腻、自然、淡雅的瓷器质地。同时装饰的题材丰富多样（图 7-17），装饰

手法秀丽雅致、精致细腻，有刻花、压印、贴花、划花等多种装饰表现，将宋瓷之美推向极致。



图 7-17 宋瓷装饰题材及样式

宋代是中国陶瓷发展史上的高峰，也是中国陶瓷艺术之集大成者。

▶ 第二节 染织工艺

在唐代染织工艺的基础上，宋代染织工艺有了新的突破。这一时期，织物的生产分为官办和民营两类，宫廷与民间的工艺作坊并行发展。官府设有文思院、绫锦院、染院、裁造院、文秀院等专业生产机构，并在洛阳、定州、青州、苏杭等地设立院和坊来织造绫锦。宋代海内外的贸易交流扩大，市场经济繁盛，社会的专业分工进一步细化，当时不少庆典都需要织物，如皇子成人、公主下嫁等；另外，由于宋朝与辽国、西夏等少数民族政权签订合

约，每年都要向其进贡锦缎布匹，如向辽国每年进贡 20 万匹，向西夏每年进贡 15 万匹；此外，统治者还需要大量锦缎供自己享用，以及赏赐或对外贸易等。这些对于织物的巨大需求，从客观上积极地推动了染织工艺的发展。

如果说唐代的织物纹样的设计特点是华丽丰满，那么宋代时期的织物纹样的突出特征则表现为自然恬淡。这一时期，纹样设计的题材更多寄情于自然风光、山水花鸟等隐逸的生活情趣，更加强调平淡的天然之美，以及重视艺术家个人内在心灵的自由品行。宋代时期丝织品花鸟纹样的流行，与当时中国花鸟画的兴起有着极为密切的关联。

南宋时期，随着手工业生产的重心南移，技术、工匠以及生产资金等的支持使得江浙特别是临安（今杭州）一带成为中国染织业的中心地区，同时也带动了周边的南京、常州、苏州等地的发展，由此形成了一个巨大且发达的设计生产区域。南宋的苏州宋锦、南京云锦、四川蜀锦都成为国内知名的染织工艺产品。

一、丝织品

宋代的织物品类形式丰富多彩，名目繁多，有锦、绮、纱、罗、绉、绸、绫、绢、绣等。宋代除了四川的蜀锦以外，苏州的宋锦也是较具有时代特色的丝织品。宋锦的装饰花纹主要有：小朵花纹、规矩纹、八达晕、龟背纹、锁子纹、万字流水等；其纹样的主要艺术特点是：组织规则严整，用色典雅沉稳。除被用于制作服饰外，宋朝时还被大量地用于装裱书画。

另外，宋代南京的云锦、织金锦等也十分有名。轻薄透气是罗织物的特色，在宋代罗的生产达到了历史的最高峰。在炎热的夏季，罗成为人们日常生活中的高级丝织使用品。宋朝时期丝绸织物的纹样题材多种多样，大自然中诸多为人们所喜爱的花草鱼虫、飞禽走兽，常常被反映在纹样的设计当中。

二、缣丝

缣丝又称刻丝、克丝等，是中国丝绸艺术品中

的精华。宋代时期的缣丝主要集中在定州地区，除了这里的优秀工艺传统之外，西域民族迁徙交流于此也是一个非常重要的条件。

缣丝工艺是一种难度较大的织造工艺品类，运用缣丝专用的织机——缣丝机织造，采用“通经断纬”的织法编织，而非一般锦织法的通经通纬法。另外，缣丝能自由变换色彩，故除生产实用性织物品种外，特别适宜制作书画艺术方面的作品织物和宗教饰物等，所以缣丝工艺设计又更多地倾向于艺术欣赏性的层面。缣丝工艺在唐代以前已出现，但那时多被用于制作实用品，如衣、袍等。而到了宋代，则大量以欣赏品形式出现，如模仿书法、绘画等。宋徽宗时期，因为绘画艺术受到极大推崇以及宋代画院的兴起，缣丝的功能特性发生了重大的转折，即从实用和较单纯的装饰领域转向层次较高的欣赏性艺术品的制作。其最主要的工艺特征是，以临摹名人书画为主题而进行设计织造。

南宋时期，缣丝生产重心随着其政治中心的南迁而转移到了长江下游的江浙一带，苏州、松江等地成为缣丝生产的重心地区，有“北有定州，南有松江”的说法，出现了朱克柔、沈子蕃、吴煦等一批缣丝名家（图 7-18、图 7-19）。



图 7-18 紫鸾鹊谱 缣丝 / 北宋



图 7-19 牡丹（缣丝）/ 朱克柔 / 南宋

三、印染

宋代印染分为官染和民染，官府专设染院负责印染的活动，而民间染坊则遍布全国各个地区。在印染的工艺技术方面，宋代采用了蓝印花布、蜡染和夹染等特色工艺设计形式。印染的装饰花纹主要有：团花、方胜、玛瑙、鹿胎缣等装饰形式。

随着宋代印染业的发达，染缣技术加工走向专业化，出现了众多专门雕刻印花版的设计工匠。由于雕刻印花版工艺技术的发展，宋代印染质量和设计水平更加趋向成熟，宋代时期的印染业较唐代取得了更大的进步。

四、刺绣

宋代时期的刺绣由官府的绣院组织管理，有刺绣工匠 300 人。各地区民间刺绣的生产亦很发达。宋代刺绣的实用品主要包括佩绶、香囊、荷包、衣缘和花边等，其装饰设计题材内容主要为花卉、鸳鸯、蝴蝶、蜻蜓等。与缣丝设计相似，宋代的刺绣设计追求表现绘画和书法的艺术效果，刺绣形式也在向欣赏品的设计方向发展，后来的“画绣”即是由此发展而来。宋代时期刺绣的主要艺术特点：针法精细，用色典雅，具有很高的艺术品位和欣赏价值（图 7-20）。



图 7-20 罗地刺绣迭连芍药花边 / 南宋

五、装饰纹样

宋代时期的织物装饰纹样，在唐代工艺设计的基础上有了进一步发展。唐代的宝相花、对鸟、对兽等装饰纹样逐渐衰退，而生动自然的写生折枝花、穿枝花以及花鸟纹样等成为宋代装饰纹样的主要设计内容。其色彩淡雅，纹样逼真柔和，从唐代朱红、鲜蓝、绿、橘黄转向茶色、藕色、淡绿、紫色、粉蓝、黄等，趋于恬静、典雅、冷静、含蓄的理性之美。宋代织物的装饰纹样组织主要有二方连续和四方连续两种形式组合，所组成的纹样主要包括团花、折枝花、穿枝花和几何纹。其装饰设计题材主要有山茶、牡丹、梅花、菊花、兰花、芍药、月季、海棠、百合、蔷薇以及鸟类、蝴蝶等。其制作工艺方法主要是印金、刺绣和彩绘。

另外，在宋代织物的装饰纹样中流行一种被称为“天下乐”的设计形式，即“灯笼锦”（图 7-21），这是一种典型的吉祥图案装饰形式。据历史文献判断，这种纹样应该出现于五代时期，宋朝以后兴盛起来。“灯笼锦”是宋锦纹样中规模较大的一种设计形式，其图案以灯笼纹为设计主体，四周饰以蜜蜂，由此取意为“五谷丰登”“天下乐”等吉祥含义，它是较早的吉祥图案设计形式。可以说，中国连续的吉祥图案纹样传统由此开始。



图 7-21 纹锦袍（局部）

结语

两宋时期的工艺美术总体上显示出典雅、平易、优美、含蓄、严谨、理性的特征，这与宋代社会、政治、经济、文化各方面的状况有着密切联系。

宋代手工业、商业和科学技术发展显著，其数量和质量都大大超过了前代。宋代推行“安内虚外，抑武修文”的政策，地方势力被削弱而中央集权加剧，对外则一味退让、苟且偷安，造成辽、西

夏、金等少数民族政权势力日渐强大，国家版图一再南缩的窘境。宋代文学崇尚含蓄、淡雅、平静、隽永的艺术风格，言辞简约而寓意丰富。宋代建立画院制度将绘画艺术提升到一个前所未有的高度。此外，在思想领域，宋代理学占统治地位，提出“存天理，灭人欲”的哲学观念，试图重塑封建社会的道德规范和礼仪，这些都对工艺美术产生了直接或间接的影响。

宋代工艺缺少了汉唐以来大气磅礴、恢宏壮丽的气魄，而代之以绵软、纤细、冷静、理性的特征。无论御窑还是民窑的瓷器工艺，在注重功能的同时皆造型秀美、装饰素雅，注重材质的肌理表现，创造了中国古代陶瓷工艺的最高境界。织物工艺在装饰题材、装饰手法和设计风格方面深受绘画艺术的影响，名家名作层出不穷，使得一部分染织工艺向纯欣赏的方向发展。宋代继唐代之后将中国工艺美术推向了新的高度。

网站链接信息及相关图书资料

1. 网站链接信息

(1) 河南博物院

<http://www.chnmus.net/>

(2) 定州博物馆

<http://www.dzhmuseum.com/>

(3) 杭州博物馆

<http://www.hzmuseum.com/>

(4) 江西省博物馆

<http://www.jxmuseum.cn/Home/Index>

(5) 苏州博物馆

<http://www.szmuseum.com/>

2. 相关图书资料

钱小萍. 中国宋锦 [M]. 苏州: 苏州大学出版社, 2012.

第八章 辽、夏、金、元时期的工艺美术

本章概述

本章将介绍辽、夏、金、元时期的陶瓷工艺、染织工艺。这一时期是中国陶瓷工艺美术史的高峰，大量著名的瓷窑和作品出现。同时，染织工艺领域也出现了如元锦、织御容等极具时代与民族特色的工艺品。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够熟悉这一时期的陶瓷、染织工艺，了解这一时期封建文化走向成熟时的工艺美术的发展状况。

重点和难点

本章重点为辽、夏、金、元时期的陶瓷、染织工艺，了解此时期各主要工艺的发展并熟悉其基本的造型、纹样。难点在于掌握辽、夏、金、元时期工艺美术的特点和装饰手法。

思考

1. 少数民族与汉族多元文化融合趋势在工艺美术中的体现。
2. 中国历史上，辽、夏、金、元时期工艺美术与其他朝代工艺美术之异同。
3. 元代丝织业发展背景及经过。

多元文化的构成及其相互影响是 10 世纪至 14 世纪中国历史发展的显著特征。契丹人建立的辽（907—1125）、党项人建立的西夏（1038—1227）、女真人建立的金（1115—1234）和蒙古人建立的元（1206—1368，一说 1271 年建立），都是中国历史上由少数民族建立的王朝。民族关系和国家关系的发展变化、多元文化的相互渗透、生活环境的异同、社会风俗的变化等，无一不影响着这一时期工艺美术的发展。辽、夏、金、元的工艺美术整体呈现出了有别于中国其他朝代的典型的民族性特征。

族的文化学习、交流与融合，瓷器作为工艺美术中一个必不可少的种类渐渐进入少数民族统治者的视野。他们常常通过对瓷器烧造技术的掌握、对高品质瓷器的拥有等行为，来表现其统治的正统性与贵族性。另外，在人们日常生活中，也出现了符合其民族特点、适应其生活环境与方式的瓷器器型。这些瓷器都具有非常强的实用功能。

一、辽代瓷器

辽代由以游牧和渔猎为生的契丹族建立。契丹族早先多用皮革或金属制作生活器具，很少用陶器。公元 916 年耶律阿保机建立政权后，辽国人学习汉族的制陶技术，并在与宋的战争中，俘获了许多汉族制陶工人，于是辽代的制陶业逐步发展起来。在其统治过程中，民族融合使得大量汉族工艺

▶ 第一节 瓷器

辽、夏、金、元时期，因少数民族注重与汉

作品由两宋输入，辽国在吞并了北宋大量土地之后，原来宋朝土地上也会生产具有辽代风格的产品。而随着民族融合的加剧，文化交流的频繁，契丹民族风格逐渐消退，汉族风格占据主流，因此，带有游牧民族风格的器物出现主要集中在辽中期之前。

辽瓷在中国陶瓷发展史上占有重要地位，其主要仿宋定窑瓷系，但其仍有自己浓厚的民族艺术风格。辽代瓷器主要有两类：一类来自北宋，如定窑的白瓷、越窑的青瓷、景德镇的影青瓷等；另一类是在辽地瓷窑烧造的瓷器，如内蒙古巴林左旗的上京窑（官窑）、南山窑、白英格勒窑，赤峰的缸瓦窑，辽阳的江官屯窑，山西大同的青瓷村窑，北京门头沟的龙泉务窑等。

辽瓷的造型则可分为中原式和契丹式两种：中原式仿造中原的风格烧造，有碗、盘、杯、碟、盂、盒、壶、瓶等；契丹式则仿造本族习惯使用的皮制、木制等容器样式烧造，器类有瓶、壶、盘、碟等，造型独具一格。缸瓦窑村窑是目前所知辽代最大的古瓷窑遗址，可生产白釉、单釉和三彩釉瓷以及宫廷所用的官窑器物（图 8-1）。

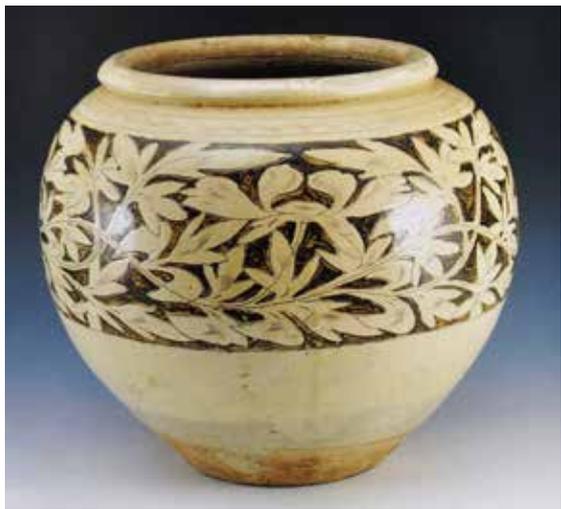


图 8-1 赤峰窑白地黑彩划花牡丹纹罐 / 辽

辽代瓷器的生产和使用主要有两个特点：一是白釉的流行几乎占了所有辽瓷产量的一半，今天发现的白瓷残片数量很大，所有瓷窑都烧造白瓷，这与草原民族尚白有很大的关系；二是符合游牧民族

使用器型的流行，其中具有代表性的是鸡腿瓶、凤首瓶、长颈瓶等。根据考古发现，墓室壁画中这类器物多由奴隶背负，器物表面内凹的位置是为便于绑缚而设计的，便于出行携带或者骑马使用。

（一）皮囊壶

辽代瓷器最具特点的瓷器。皮囊壶（图 8-2）是辽时期的生活用品，也是身份的象征。皮囊壶又被称为鸡冠壶、马镫壶等，这类壶模仿了游牧民族的皮制容器，如皮条、皮绳、皮扣，甚至模仿针脚。模仿印痕是对其原始形态和材质的提示，认为形态的逼真模仿同时也意味着原有功能的被复制，甚至认为模仿的逼真与否关系到产品的功能。



图 8-2 皮囊壶

根据现有资料显示，皮囊壶的高度大都在 25 厘米至 35 厘米，扁体、直身、下部丰满、壶两面随形起线，如缝合皮革的痕迹，口部一端有直立的短流，中间凹下，另一端翘起与流口平齐，形似驼峰，两侧有圆孔，可系绳提拿。壶身可分为有孔式和提梁式。有孔式有扁身单孔、扁身双孔；提梁式分为扁身环梁、圆身环梁、矮身横梁。有孔和提梁在形态上有着明显区别：有孔皮囊壶模仿皮革缝制的痕迹，如在内蒙古翁牛特旗广德公乡辽墓出土

的双猴绿釉鸡冠壶和龙首绿釉鸡冠壶，壶体侧边做出仿皮革缝制的痕迹，此类壶是契丹民族特有的生活器皿；而环梁皮囊壶则模仿了皮绳或多角方形皮环，壶身有模仿皮条、皮扣装饰。

按照材质划分，皮囊壶可分为瓷质、陶质、金银质、木质等类型，而以瓷质、陶质为主。瓷质皮囊壶有许多是白釉的，一个原因是北方少数民族多尚白，契丹族有“青牛白马”^①的古老传说，这种好尚影响到契丹族生活的各方面；另一个重要的原因是受定窑影响，定窑精美的白瓷极受契丹人的喜爱。

辽代皮囊壶的功能特点在于：壶身曲度与马身曲度相吻合，紧贴马身而取得稳定。皮囊较软，盛水后自然呈现上小下大的造型；开口在最高点，壶口向上，液体不易洒出；双孔可以固定器皿，一孔可以系壶盖锁链。造型富有自下而上的动势，扁与圆、直与曲展现了雄壮、粗犷的民族风格。

随着契丹族与汉族的融合，汉族生活方式逐渐入辽，汉族家具也为契丹人所使用，因而后来的皮囊壶出现了圈足以在矮形的家具上放置。

（二）摩羯灯

辽代的灯具基本上承接宋代灯具的样式，大多以陶瓷灯具为主。摩羯灯（图 8-3）是辽代瓷器中的特殊制品，因其形似印度神话中的摩羯鱼^②而得名。



图 8-3 摩羯灯

摩羯灯是根据省油灯的原理而制造的，其造型和功能处理得非常巧妙：形似飞鱼，上颚翻卷，尾巴高翘如舟，既在后部形成把手，又在底部形成适合于灯檠的曲线；旁出双翅，圈足平底，双翘羽毛层层相叠，刻画细密；身躯鳞片排列，尾翅四周饰以小圆珠纹，全器如一条出水游鱼，舒鳍展翼腾空飞起，整个造型显得异常生动。摩羯灯通体施淡青釉。腹内隔成前后两室，前室盛油点灯，后室注水降温，可减少挥发性油耗。

这种摩羯灯不仅在造型艺术上融合了中外文化，而且在灯的构造上采用了当时相当先进的省油灯结构，是辽代最具特色的陶瓷灯具。它在东北、内蒙古地区使用相当普遍，反映了少数民族特有的文化底蕴。

（三）盘口长颈瓶

盘口长颈瓶是辽瓷中典型的器型之一（图 8-4）。



图 8-4 盘口长颈瓶

^① 记载见于《辽史》卷三七《地理志》（一）上京道“永州”条：（永州）有木叶山，上建契丹始祖庙，奇首可汗在南庙，可敦在北庙，绘塑二圣并八子神像。相传有神人乘白马，自马盂山浮土河而东，有天女驾青牛车由平地松林泛潢河而下。至木叶山，二水合流，相遇为配偶，生八子。其后族属渐盛，分为八部。每行军及春秋时祭，必用白马青牛，示不忘本云。

^② 摩羯鱼源自印度神话，其长鼻利齿，兽首鱼身，被认为是河水之精、生命之本。大藏经《一切经音义》卷四十四云：“摩羯者，梵语也。海中大鱼，吞噬一切。”“摩羯”为佛教中的一种神鱼，龙首鱼身，其地位类似中国的河神。东晋至唐的古籍已有记载。摩羯灯最初被认为是一种水盂或水滴，后经考证，才称为灯盏。其造型就是印度神话中的摩羯鱼，故有此名。

这种式样可以看出和唐瓷、宋瓷有传统的联系。器呈浅盘口，细长颈，溜肩，敛腹，底足外展。同样的器身，肩、腹饰贯耳者，称为“盘口穿带耳背壶”；肩侧有注流者，称为“盘口长颈注壶”。装饰方法有素面黑陶压光、白釉、黑釉、褐釉、黄釉、绿釉等釉色或刻花。有的器底画有“官”字款。这也是典型的辽代宫廷或贵族所使用的器型之一。

（四）鸡腿坛

鸡腿坛又称鸡腿瓶，辽、金时期陶瓷典型器型之一（图 8-5），是辽瓷中又一较为特殊的样式，一直流行到金代。它体型细长、小口、瓶口外卷、溜肩、腹部修长，形如鸡腿，故得此名。粗壮者又称“象腿瓶”，适于装酒，易于发酵，适合抱取，也可置于帐中少占空间，其多以黑褐釉或茶叶末釉为装饰，大多由肩至底饰有凸凹弦纹，少数肩部刻有汉字楷书或契丹文年款，如“乾统二年田”“乾统三年月二十一”“大安七年翟”等。有的于腹部刻契丹人物。北方地区辽、金墓葬中常有出土，辽代壁画中有契丹人背负细长鸡腿坛的画面，说明此类器皿多为游牧民族所用。



图 8-5 鸡腿坛

（五）三彩盘、三彩瓶

三彩盘（图 8-6）是辽代喜用的一种陶瓷器具，

有作方形，有作海棠形。它是一种低温釉，先将胎素烧，再挂釉烧成。印花是辽代瓷盘的主要装饰方法，纹饰一般为凸起的阳纹，题材以花卉较为常见，如牡丹、莲花、菊花，亦有印水波游鱼、飞鸟、蝴蝶等纹饰者。



图 8-6 三彩印花海棠式盘

其他如扁提壶、凤首壶，也都是辽瓷中常见的品种。凤首壶的式样，显然是仿唐式演变而来。其中设计最精彩的要属鱼形壶（图 8-7）。另外，三彩瓶也是风靡于辽代的陶瓷器型，因色彩华丽、器型方便实用而著称。



图 8-7 三彩鱼形壶

二、西夏瓷器

西夏陶瓷与其同时代的宋、辽、金朝风格相近，工艺相同，器型古拙，装饰以牡丹花图案为主，剔、刻粗犷豪放。有很多体现北方游牧民族习俗的生活、生产用具的珍品佳作，其中适应游牧生产方式的扁壶的造型和装饰，使西夏瓷器成为这个朝代瓷器工

艺美术水平的代表。

迄今所知，在宁夏、甘肃、内蒙古、陕西、青海等地出土或收藏了一批西夏陶瓷器，数量品种较多，其中生活用品有碗、盘、壶、瓶、杯、盒、炉、铃、钩、纺轮等，文房用品有砚、砚滴等，娱乐用品有棋子（围棋子、象棋子）等，室内陈设有 人物、动物等，宗教用品有佛教人物、金刚杵、念珠等，建筑材料有瓦当、滴水、筒瓦、板瓦、屋脊饰等。

西夏也有比较发达的陶瓷工艺和生产，产地主要是在宁夏灵武的磁窑堡。西夏瓷主要是白、黑、青、褐色釉，青釉有素面和刻花装饰，而其他釉面还有剔花、点花装饰。此外白釉、黑釉的瓷砖作为建筑材料出现，这与西亚地区也有相似之处。西夏陶瓷器中最具民族特色的是扁壶和瓷人秃发童子、动物骆驼，这些工艺设计具有党项族原生态文化特征。

西夏瓷的工艺特点之一是广泛使用化妆土。化妆土是一种白色浆料。工匠们先将浆料施在胎体上，用刻、画、剔等方法进行妆饰，然后罩以透明釉，充分发挥材料性能和工艺特点，给人以清新、素雅之感。西夏瓷的工艺特点之二是多用剔刻釉技法。先在器物胎体上施釉，待稍干，剔除部分釉面，使留存的釉面形成主体纹饰。这种技法烘托主体纹饰，使纹饰具有浮雕感，为西夏瓷器的一大特色。西夏瓷的工艺特点之三是器物造型体现了实用和便捷观念。西夏的游牧民族四野为家，随时都要就地休息，由于帐篷简陋，更无桌椅板凳，通常是席地而坐，这就要求所使用的生活器具在行动中能背、能挎，便于放置。于是，西夏瓷器就有多耳、高圈足等设计特征。典型器物如瓷扁壶，上马可拴绳携带，下马也可稳定放置。

（一）扁壶

扁壶是西夏瓷器中比较常见的器物，产量较大，制作精美。党项族长期生活于马背，长于骑射，而扁壶体态轻盈，形状非常适合在马背或驼背上吊挂携带，是为西夏人所喜爱的用于装水、盛奶、灌酒的生活器皿（图 8-8）。



图 8-8 双耳褐釉剔刻花扁壶 / 西夏

扁壶的两侧有双耳或四耳，以便穿绳提拿或携带，其造型可能从游牧民族盛水的皮囊演变而来。有的壶腹部正反两面各有一圈足，背面圈足起平稳放置的作用，正面圈足有对称和加固胎体的作用；有的只有一侧有圈足，也有的小型扁壶没有圈足。扁壶一般外表为褐釉剔花装饰，也有黑褐釉素面无纹的。这种器型适于游牧民族生产、生活，设计巧妙，符合人们的生活需要，具有极高的功能价值。

西夏扁壶的工艺造型、纹饰内容、装饰手法的特点表现在以下三个方面。

第一，造型新颖，风格独特。西夏扁壶作为西域游牧民族日常生活器皿之一，是解决身处戈壁大漠、干旱缺水的游牧民出行、狩猎的饮水问题，尤其是将士征战必备的盛水器具，凸显了西域边塞民族把生活与制瓷工艺紧密结合的睿智，也赋予了西夏扁壶鲜明的地方特色和民族特色。西夏瓷器品种繁多，其中扁壶是西夏瓷器中最具代表性的器型。

第二，纹饰精湛，寓意深刻。西夏扁壶在纹饰工艺上，从整器造型特征看似一个圆形体，如果比喻它代表了天圆，那么腹部中央圈足可象形为太阳或月亮，恰似“圆如天、满似月”的真实写照。这与党项人把日与月“母美艳如千百日，父智明如万红月”的传神写意相结合，以壶托情，赋予了党项羌人出行远离亲人但与自然万物、亲情和谐、形神相宜的一种意境。同时，日、月在西域少数民族宗教信仰中有着特殊的地位，主、神等带有宗教色彩

的情结，是西域民族的人文向往，这种把宇宙看作是“人化的自然”，把人看作是“自然的人化”，采用造型、纹饰写意传神、开光装饰或以人物、文字作装饰的手法，完整地表述了天、神、人合韵合辙、和谐统一的理念。

第三，边塞文化，古瓷之美。西夏扁壶集西夏瓷艺之大成，它所开创的将实用与审美、生活与文化、平淡与创新相结合的富有创意的民族文化、边塞文化，通过民间特有的工艺技巧，表现出独特的艺术之美，为中国陶瓷美学领域平添了一朵奇葩。

（二）具有民族特征的人物、动物雕塑品

党项族的人物服饰特征之一是男子秃发、女子高髻。这种首服特征也表现在瓷塑人物中。在动物造型中，以西北干旱沙漠地区运载动物骆驼为典型。人物、动物塑像均为小型雕塑，属于室内陈设。另外，还有宗教类陈设，如陶佛塔。

（三）木器的使用与钱币的铸造

除了铜器、铁器和瓷器等实用设计外，西夏还广泛地使用木器。其中，家具类有桌、椅、条衣架等；生活用品类有碗、筷、酒壶、茶盏等；文具和生活工具类有花瓶、竹笔等；宗教用品类有木佛塔、幡顶、供器等。除此之外，还有木雕、木俑等。

西夏钱币铸工精细，轮廓规整，可与宋钱媲美。其最大的特点是将本民族的文字铸造在流通的钱币上。但其钱币形制又与宋钱差别不大，说明西夏与中原联系密切，在经济上对宋还有一定的依赖性。

三、金代陶瓷

金代起初依靠辽代的基础发展，金灭北宋之后依靠北宋的陶瓷生产基础，因而有了较大的进步。陶瓷制品是金代黑龙江流域人们日常社会生活的必需品，金朝建国前，黑龙江地区的女真人多使用木器，而建国后则随着生活方式的变化，瓷器逐渐代替了原有的木器。

金代陶瓷大部分继承了北宋时期的陶瓷制作传统，产量较宋代有所增加，但烧造的品质并未超过北宋。主要是应用于日常生活和装饰生活，例如，陶器的制造应用于不断发展的建筑业，多制作成砖、

房瓦、滴水、鸱吻、墙壁砖雕等建筑饰件。金代用陶烧制的建筑饰件有龙纹雕砖、菊花纹雕砖、牡丹花纹雕砖、忍冬花缠枝雕砖、手印砖、绳纹砖、文字雕砖及素面青砖等，很有地域特点。陶瓦，主要有布纹板瓦、筒瓦、脊瓦、琉璃瓦、兽面瓦当、龙纹瓦当、人面瓦当、花纹瓦当等。还有应用于日常生活中的陶制品，如陶缸、陶瓮、陶盆、陶砚台、陶人、陶狗、陶马、陶灯、陶罐、陶瓶、陶壶、陶杯、陶冥钱等。总之，金代各类遗址中出土的陶器数量是最多的，说明陶器制品应该是金代社会中最实用、最常见的生活用品。

由于金代和北宋的融合较为密切，因而金代陶瓷工艺品的设计并未反映出较多的民族特点，但一些细部也偶能反映女真游牧民族的特性。如便于携带的三系瓶、四系瓶、长颈瓶等，以及一些造型和纹饰的表达（虎枕造型、纹饰表现手法）能够看出女真游牧民族率真质朴的风格，这是东北地区金代瓷器的突出特点。

在金代，月白釉的烧制成功是耀州窑最后的余晖（图 8-9）。月白釉有明显仿玉石的效果。釉层厚如堆脂，釉面细腻玉润、光泽柔和。学术界依据考古发现，认为耀州月白釉瓷是金王朝宫廷用瓷。这一时期的器物造型显现出厚重圆浑的时代特点。黑釉酱斑和油滴等窑变釉较为发达（图 8-10）。窑变的釉面光亮，发色艳丽。青釉瓷因扩大产量，窑炉体积增大，窑温和气氛不够稳定，质量开始下降。釉色呈姜黄色，釉的透明度和温润感大不如前。金代后期到元代，产量激增，在同一匣钵内，器物内底刮釉以涩圈叠烧为主要装烧方法。



图 8-9 定窑白釉印花云龙纹盘



图 8-10 耀州金代黑釉酱斑盘

在黑龙江流域地区的金代遗址中，普遍出土了仿造北宋的定瓷产品，是金代仿北宋瓷器中最为突出的一种，数量也最多。在烧造方法和制作工艺上，宋、金两代的瓷器产品具有很大的区别。宋代所采用的是“覆烧”工艺，而金代则多采用“砂圈叠烧法”^①，烧制出来的碗、盘内壁的中央部位往往有几点痕迹。这种瓷器一般无纹饰，是金代瓷器中较低档的产品，其数量最多，属于民间常用的瓷器。但这种工艺是金代瓷窑工匠的一大创造，因为它的产量高、成本低，符合人们的日常生活需要。因此，直到今天有些地方瓷器工厂仍然沿用这种传统的工艺技法。

虎枕是金代重要的瓷器品种。中国瓷枕式样繁多，装饰精美。唐代以前的瓷枕以长方形枕居多，纹式较简单。宋代以后，随着造瓷工艺的进步，瓷枕造型日益增多，装饰方法丰富多样，刻花、划花、剔花、堆塑、雕镂、彩绘异彩纷呈。虎形瓷枕则是宋金时期最典型的一种枕形，瓷枕呈卧虎形，多施褐釉，虎皮纹由黑彩绘成，造型生动逼真。

磁州窑白地黑花鹞鸽图虎枕(图 8-11)，枕呈虎形，长 36 厘米，高 12 厘米，遍施褐釉，色如虎皮，黑彩随器型变化绘出虎纹、虎眉、眼、鼻、耳，形象生动。两只虎眼晶莹透亮。虎的两个鼻子被设计成两个气孔，用来散发枕内淤积的热气，使瓷枕一直保持凉爽，这个巧妙的设计，使得这只虎更加活灵活现。枕面结合了长治八义窑独有的绞釉与彩绘的装饰方法，绘就了一幅精美的《荷塘游鸭图》，使整个瓷枕尽显精致玲珑。其造型逼真、生动

有趣、匠心独具，体现出了女真游牧民族率真、质朴的风格。



图 8-11 磁州窑白地黑花鹞鸽图虎枕 / 辽

四、元代瓷器

元代最初不重视瓷器，因此，虽然民间瓷器制作和生产兴盛，但是官方的瓷器作坊只有景德镇浮梁瓷局一家成就最高。元代，景德镇确立了其瓷都地位。元代瓷器，大量通过海路运输外销。景德镇官窑以卵白瓷居多，还有青花瓷、钴蓝釉、红铜釉；民窑有黑瓷、青瓷、青白瓷、卵白瓷以及青花瓷。

元代以瓷石加高岭土实现二次配方，优点在于降低了成本，同时也减少了烧制时的变形，是瓷器工艺制作的一次飞跃。其使用的青料包括国产料和进口料两种，类似国产料有平等青、浙青，进口料则有苏麻离青。这是波斯语“苏来曼”的译音。这种钴料产地在波斯卡山夸姆萨村，当地人认为是一名叫苏来曼的人发现了这种钴料。

元代瓷器明显具有草原民族的独特风格，在瓷器器型上都新创烧了许多蒙古族特有的器物类型，创烧单色釉也比前代精美。元代设立枢府专门管理烧造瓷器，枢府烧出的白瓷为甜白釉色，被后世称为“枢府瓷”。此时对外贸易、文化交流频繁，开始烧造大量外销瓷。元代大量烧造的青花瓷多数提供外销到中东众多伊斯兰国家。创烧众多新品种时，继承和发展了宋代的钧窑和龙泉窑，釉色肥厚圆润，器型圆壮，很多地方都明显吸收了汉文化的特点。

元代最具代表性的瓷器是青花瓷和釉里红。

^① 其方法是，在器胎施釉入窑焙烧之前，先在器物的内底（以碗盘为底最多）刮去一圈釉，使其露胎，然后将叠烧的器物底足置其上（凡是用这种方法烧制的碗、盘的中央均有无釉的砂圈痕迹），主要是为避免器物之间的摩擦。有的更为简单，干脆在器物（碗或盘）的中央放上三块砂泥，不用挂釉，然后将叠烧的器物置其上。

（一）青花瓷

青花瓷又称白地青花瓷，简称青花（图 8-12），是中国瓷器的主流品种之一，属釉下彩瓷。



图 8-12 景德镇青花缠枝牡丹纹罐 / 元

青花瓷以含氧化钴的钴矿为原料，在陶瓷坯体上描绘纹饰，再罩上一层透明釉，经高温还原焰一次烧成。钴料烧成后呈蓝色，具有着色力强、发色鲜艳、烧成率高、呈色稳定的特点。青花最早出现在唐代，但是制作较为粗陋，且数量较少。青花在元代得以发展，蒙古贵族尚白、尚蓝、贵红，而这种好尚则来自波斯文化的影响。

元代青花瓷特点如下。

第一，造型硕大，大罐、大盘、大碗甚多（图 8-13），这与蒙古族饮食习惯及其豪放性格有关。在沿袭宋代盛酒器皿的习俗基础上，元代青花又发展出了八棱形的玉壶春瓶。造型高度高于宋代制品，圆中带方，秀美中显示出力度感，符合元代蒙古族崇尚力量、追求浑厚饱满艺术效果的审美要求。

第二，便于携带的器型较多，如扁壶，以适应马上民族便于迁徙的习惯。

第三，装饰繁密，以纤巧的花纹居多，包括植物、动物、人物故事等。植物纹包括牡丹、莲花、菊花、松竹梅、芭蕉、牵牛花、山茶、海棠、葡萄、瓜果等；动物纹包括龙、凤、鹤、鹿、鸳鸯、麒麟、海马、狮子、鱼、螳螂、蟋蟀等；人物故事纹包括萧何月下追韩信、三顾茅庐、周亚夫军细柳等。青花瓷装饰繁密，装饰有 8 层至 10 层之多。其装

饰继承了唐宋的写实技法，同时也吸收了来自西域各地的繁缛装饰风格，开创了明清瓷器装饰的特点。



图 8-13 青花白龙菱口大盘 / 元

（二）釉里红瓷

釉里红瓷是景德镇的民间创烧。制作工艺与青花瓷相类似，但所采用的着色剂为含有氧化铜的着色剂。用这种色料在胎体表面描绘，再罩上透明釉，在高温中用还原焰烧制而成。釉里红对还原焰的要求十分严格，超过青花瓷器，呈现出白地红彩的装饰效果（图 8-14）。



图 8-14 釉里红开光花鸟纹大罐 / 元

釉里红瓷的数量和影响力远远小于青花瓷。分析认为：一是釉里红烧造难度超过青花瓷，因而数量较少；二是元代贵红（但也有认为元代重视青花瓷胜过釉里红瓷，所以才造成青花数量远大于釉里红瓷）；三是青花瓷的视觉效果似乎胜过釉里红瓷（图 8-15）。



图 8-15 青花釉里红开光花卉纹盖罐 / 元

（三）其他类别

元代景德镇除了烧造大量青花瓷之外还有一定数量的其他品类陶瓷，如蓝釉瓷、红釉瓷、卵白釉瓷以及青白瓷等。

蓝釉是元代景德镇窑成功烧制的一种高温颜色釉，它以钴为着色剂，在高温下一次烧成。色泽纯净明亮，如宝石蓝般晶莹、光艳。它的烧制成功为明清两朝的霁蓝瓷、回青瓷、洒蓝瓷、天蓝瓷的发展奠定了基础。蓝釉瓷除了梅瓶和较大的器物之外还有爵、杯等小件器皿。

元代景德镇开始少量生产高温铜红釉瓷器。元代高温铜红釉瓷的成功烧制，在颜色釉的发展史上具有划时代的意义，它为明代鲜红釉瓷器的生产奠定了基础。红釉瓷更少，原因与釉里红和青花的关系类似。

卵白釉瓷在元代中后期流行。这类瓷器主要用作贡品，用于皇家祭器、宫廷日用或赏赐。常带有印花图案，白色微青，犹如鹅卵，故名卵白釉。卵白釉瓷多为官府定制，常题有官款，如“枢”（枢密院）、“府”等。卵白釉瓷作为商品还销往海外。

▶ 第二节 染织工艺

历朝历代对于纺织品工艺都是非常重要的。纺织品不但关乎国计民生，而且对于官府和皇家而言也是重要的奢华生活的实用品。少数民族的染织工艺历来具有强烈的民族特色，辽、夏、金、元时期，因频繁地与汉文化交流融合，其染织工艺总体呈现出趋同的风格，但少量的精品还是保持了原有的强烈的民族特征。

辽代的契丹人具有北亚民族传统，衣着以羊狐皮裘居多，而贵族官吏则以貂裘为主，穿丝绸服饰，所佩戴的装饰也比较多。西夏境内是多民族杂居之地，党项族最初以毛皮为衣，后许多民族通过河西走廊走向中原与汉族融合。因此，西夏出现棉、麻、丝等染织品也就不足为奇。此外，西夏有明确的服饰制度和特征，经历了从“衣皮毛”到“衣锦绮”的过程。女真族地处寒冷地带，衣裳多用各种皮毛制作，富人以貂鼠、狐貉皮为裘，贫者以牛、马、猪、羊、猫、犬、鱼、蛇之皮为衫。因生存环境艰苦，女真人还创造设计了符合当地环境需要的脚口出现“脚踏”及裤连袜样式的裤装。

另外，风帽也是辽代衣饰工艺的典型。风帽是无檐有耳帽的通称，一半前到额头，另一半后至后颈，帽上有罗带可系，形状和头盔相似（图 8-16）。风帽是在我国少数民族的特殊生存环境中设计发展而来的。长期的野外生活，艰苦的生存条件，大雪、大风沙等恶劣天气使得风帽作为一种方便、实用、保暖而又轻便的服饰应用日渐广泛，但出土留存的并不多见。



图 8-16 风帽



图 8-17 织金锦

到了元代，由于统治者对于丝制品的喜爱，纺织工艺在元代得到了很大发展。江南一带成为当时丝织业最发达的地区。北方虽然由于战乱受到破坏，但是官方作坊大多设立于北方，因此，在北方，元代丝织业也十分发达。马可·波罗曾经夸张地说：“每天都有一千车丝料运进大都供生产织造。”

一、元代纺织品

（一）织金锦

织金锦是元代最重要的丝织品种（图 8-17）。元代由于中西方交流的空前繁荣，因而流行于西亚的锦缎织金在中国盛行起来，当然还有一部分原因是元代贵族对华丽、奢侈材质的追求。织金锦是一种经线显花的织锦，在元代大体被称为金缎匹。

织金锦的纹样装饰具有中国和伊斯兰文化的双重特点。例如，具有伊斯兰特征的狮身人面纹，又带有波斯文的西方工匠的姓名，但辅助的纹样又是中国的龙纹，还有中国的狮子戏绣球的纹样，显示了中西合璧的艺术特色。

（二）织御容

织御容，元代特有的丝织品，即官办的作坊织造已故帝、后和王、妃的肖像，以作供奉之用。御容织造技法高超，形象生动逼真，一般是先绘后织，工艺大致为缂丝技术。但“御容如何织？今已无法指实”。织御容尺幅往往很大，一般的尺寸是“高九尺五寸、阔八尺”（《元代画塑记》）。御容织造费工费时，一幅御容织造有时要耗时 3 年。台北故宫博物院藏有元代帝后像，均为此法织造（图 8-18）。

（三）刺绣

元代刺绣图案纹样十分广泛：花卉，如牡丹、海棠、西番莲、梅花、菊花、宝相花、卷草、灵芝等；动物纹样，如龙凤、天马、瑞兽、喜鹊、鸳鸯、羊等；几何图形，如卍字纹、回形纹、云纹、方胜（两个菱形连接）等。其构图形式与宋代相似，但元代刺绣不像宋代模仿书画文字，而多模仿楷体佛教经文或者彩绣的佛像、菩萨或金刚护法。刺绣罗夹衫有大小图案 99 组（9 和 9 的倍数是吉祥数字），分别为花鸟、鱼虫、山水、人物。



图 8-18 拖雷和唆鲁禾帖尼及其家庭

元代绘画性的刺绣纹样“满池娇”较具有特色。满池娇是一种宫廷服装图案的名称，最初出于南宋，描绘的是池塘中的花鸟景色。满池娇是元代贵族阶层专用纹饰，多见于织品服饰和金银漆器中，元朝典章制度曾明文规定平民百姓禁用。满池娇的主题在金银器和陶瓷纹样中都有出现，反映了丝织装饰的影响力（图 8-19）。



图 8-19 青花荷塘模印“满池娇”

（四）毡毯（毡罽）和棉布

毡是用羊毛或驼毛经过湿、热、挤压等工序制成的毛制品。罽则是细密的毛织物。

北方寒冷低温，毛制品对于抵御寒冷有着重要的作用。蒙古族为游牧民族，因而对毛制品格外重视。元代，毛制品工艺制作有着专门的管理机

构——毡毯院局。全国设有 16 处毡罽作坊，主要集中在北方大都、上都一带。当时设计制作的毡罽主要为帐篷和地毯，以作蒙车、籍地、铺陈、障蔽、裁衣制服之用。早期以帐篷居多，后期则为地毯，反映了蒙古贵族从游牧迁徙到逐渐定居的生活方式的转变。元代的地毯设计面积广大、纹饰粗犷简洁、醒目明快，适宜于在宽敞宏大的场合铺设，展现了蒙元时期的生活方式和审美意象。

（五）元代染织工艺的发展

元代之前棉纺织业发展落后，产区偏远。元代统一之后，棉布在长江、黄淮地区逐渐流行，逐渐成为百姓主要的服饰面料。

当时棉布的设计和生以松江（上海一带）最为著名，黄道婆贡献尤为巨大。她将在崖州（海南）学到的先进的纺织加工技术带到松江，大大提高了棉布的工艺制作水平。这些工艺包括剥籽、弹花、纺线、配色、织布、提花等，能够生产带有折枝花卉、团花、棋格、文字等的精美布料。普通棉布一般没有纹饰，带有装饰需织造和印染两道工序，花费工时较多。元代后期流行的印染，纹样醒目，加工简便，易于推广。这对中国人的服饰开始转向以棉布作为材料，具有重要意义。

二、元代服饰

（一）男子服饰

元朝建立以来，依旧保持草原民族的服饰习惯，以皮毛为材料制作衣、帽子、靴子等，领子为右衽。

元代由于民族矛盾比较尖锐，长期处于战乱状态，纺织业、手工业遭到很大破坏。宫中服制长期沿用宋式。直到 1321 年，元英宗时期才参照古制，制定了天子和百官的服制——质孙服。这是承袭汉族又兼有蒙古民族特点的服制。

“质孙”是蒙古语“颜色”的音译，又称“只孙”“济逊”，汉语译作“一色衣”，元、明时期都有着此服者。质孙的形制是上衣连下裳，衣式较狭窄且下裳亦较短，在腰间作无数的襞积（bì jī，指衣服上的褶裥），并在其衣的肩背间贯以大珠。质

孙本为戎服，便于乘骑等活动，在元代的陶俑及画中都可以见到此种衣式。

质孙服是元朝时期非常重要的宫廷礼仪服饰，它对后来蒙古族袍服的发展影响至深，但对于质孙的形制及产生、发展等问题，至今没有学者进行系统的探讨。在《元史》有：“质孙，汉言一色服也”“预宴之服，衣服同制，谓之质孙”的记载。

质孙服使用面很广，大臣在内宫大宴中可以穿着，乐工和卫士也可穿。这种服饰上级、下级的区别体现在布料质地粗细的不同上。天子冬服有十一个等级（以质分级层次）。每级所用的原料和选色完全统一，衣服和帽子一致。如衣服是金锦剪茸，其帽也必然是金锦暖帽；衣服用白色粉皮，其帽必定是白金答子暖帽。天子夏服有十五等级，与冬装类同。百官的冬服有九个等级，夏季有十四个等级，同样也是以质地和色泽区分。

除质孙服之外，元代男服还有比肩、比甲以及海青衣等形制。

（二）女子服饰

元代女子服饰分为贵族和平民两种类型。贵族服饰多为毛皮制作的袍服，袖口窄小，袖身宽大，面料多采用织锦、绒、毡等，色彩有大红色、黄、绿、褐、紫、金等色。平民妇女则多为汉族襦裙式样，半臂也受到妇女喜爱。汉装的样子常在宫中的舞蹈伴奏人身上出现，唐代的窄袖衫和帽式也有保存。此外，受邻国高丽的影响，都城的贵族后妃们也有模仿高丽女装的习俗。

元代女子服饰中最具有特色的姑姑冠（图8-20），是一种装饰考究、造型别致的高帽子。姑姑冠以木条作框架，用桦树皮转合缝制而成，下为圆筒形，上为“Y”形，外包饰褐色印金团花锦，为蒙元时期蒙古贵族妇女流行的冠饰。

结语

辽、夏、金、元时期是我国历史发展过程中比较特殊的一段时期。少数民族在历史舞台上扮演了重要的角色，他们的民族特征、气质、习惯、风俗等都与汉文化进行交融并相辅相成，使带有时代特征的手工艺文化呈螺旋式上升发展。少数民族的手

工艺实用性强，在已有的技术、材料发展基础上，依靠其特有的喜好、智慧以及天然的创造力设计了适合本民族统治、发展、生活等情况的各种器具，丰富了我国工艺品的种类，是我国工艺美术发展过程中不可缺少的一个重要部分。此外，这些实用性强、设计巧妙的器物和装饰品也反映了我国少数民族独有的审美心理和特征。



图8-20 姑姑冠

辽、夏、金、元时期，少数民族政权对发达的汉文化的渴望，成为该时期民族文化大融合的时代背景与诉求。表现在工艺美术上，更多的是对汉文化、艺术、制度的继承与发展，这一点在瓷器、服装、金银制品、钱币、印刷等各项艺术门类中都有较强的体现。同时，工艺美术深受域外风格的影响，成为该时期工艺美术史上又一明显特征。

网站链接信息

（1）纪录片《瓷路》

<https://movie.douban.com/subject/25823095/>

（2）众里寻他：元代瓷器大观赏

<http://tv.sohu.com/20090826/n266246031.shtml>

（3）天下收藏——辽代瓷器鉴赏

<http://tv.cntv.cn/video/C11356/498c2528dd3641d8b01895a88c44fe9b>

第九章 明清时期的工艺美术

本章概述

本章将介绍三种明清时期的工艺：一是陶瓷工艺。陶瓷工艺至明代达到中国古代陶瓷工艺高峰，种类丰富、造型优美；到了清代却过分注重装饰，而技术落后也导致了陶瓷工艺衰落。二是家具工艺。明式家具的造型与结构设计树立了中国古代手工业艺术设计的典范。三是染织工艺。明清时期的染织工艺在织造技术和染色工艺方面都较前代有了很大的提高。

学习目标

通过本章对这一时期陶瓷器、家具、染织工艺等的重点讨论，学生能够了解明清时期工艺美术的成就及美学思想的发展状况。

重点和难点

本章节重点在于了解明清时期陶瓷发展的特点、主要品类和历史脉络及明式家具和清式家具的主要特征与历史演变。难点在于掌握斗彩、古彩、粉彩等大量专有名词的概念。

思考

1. 试述清代陶瓷器工艺的成就与失误。
2. 明式家具的审美特色。
3. 以明式家具为例，试述明代工艺美术的基本风格，并谈谈你对它的看法。

明朝（1368—1644），经17帝，历时276年。清朝（1616—1911），经12帝，历时295年，是中国最后一个封建王朝。明清两代，是中国封建社会的末期，社会基础、社会制度因不断受到挑战而动摇，同时社会内部也催生出以资本主义萌芽为代表的一系列新生事物，因此明清时期的工艺美术也呈现出发展与进步的态势。新的文化思想、审美取向以及日益频繁的中外交流，更成为工艺美术推陈出新的动力。明清时期的工艺，既具备了时代赋予的独特风貌，又彰显了中国工艺美术从古代向近代的转型趋势与变化特征。

▶ 第一节 陶瓷工艺

明清两代瓷器的造型更加符合实际生活的需要。所以，日常使用的瓶、罐、壶、盘、碗等器物形式多样。青花瓷器为明、清两代瓷器生产的主流，历经四百年盛烧不衰。江西景德镇的官窑、民窑生产均迅速扩展，产量激增，并有重大创造，几乎垄断了全国城镇瓷器消费市场。景德镇的瓷器以青花为主，其他各类产品如釉下彩、釉上彩、斗彩、单色釉等也都十分出色。地方各窑中，建窑、广窑和宜兴窑的生产在明清两代也有一定的发展。

一、明代瓷器

明代是我国瓷业发展的一个非常重要的时期，在我国陶瓷史上占有显著的地位。江西景德镇的瓷器烧造技术在宋元两代的基础上又有了很大提高，制瓷工艺得到了全面的发展。景德镇在明代已成为全国制瓷业的中心，除开设官窑——“御窑厂”烧制御用器外，民窑也有很大发展，出现了“官民竞市”的欣欣向荣的局面。

明代瓷器烧造在技术上积累了过去长期的经验，又能在烧造时掌握最适当的物质条件，善加利用。瓷器制作技术由轮转旋坯代替了竹刀旋坯，由吹釉法代替了蘸釉法。官府重视瓷器的制造，景德镇官窑大量聘用优秀人才，使瓷器的数量和品质都得到了提升。用新技术、新工艺、新材料生产出来的瓷器造型美观，色彩丰富，彩瓷由单色发展到三彩、五彩、斗彩，青花瓷愈出愈精，白瓷洁白如玉，美不胜收。同时，明代海外商业发达，瓷器已经成为重要的赏赐和贸易物品，更加刺激了陶瓷生产。永乐以后，随着波斯、阿拉伯艺术的传入，瓷器的原料、装饰风格也体现了域外文化的影响。

整个明代瓷器的制作可分为三个时期。早期：洪武、建文、永乐、洪熙、宣德，其中洪武、永乐和宣德为最高峰；中期：正统、景泰、天顺、成化、弘治、正德，其中成化为最著名；晚期：嘉靖、隆庆、万历、泰昌、天启、崇祯，其中嘉靖、万历产量最大。

明代瓷器的釉面最大特点为釉质肥厚、滋润，器型线条柔和，给人以质朴、庄重之感。明代以前，景德镇瓷器多不署款；永乐以后，开始在官窑器上书写本朝年号款、干支款、图记款等。

（一）明代青花瓷

明代是青花瓷器烧造的全盛时代。青花瓷在元代已趋成熟，但存世量极少。经过明代的改进和创新，青花瓷才被推广开来，并成为中国明代、清代及现代瓷业发展的主流。

明代青花瓷器纹饰装饰主要以绘画为主，也有刻花、划花、印花、镂雕等方法。从内容上看，画

面题材很丰富，人物、花鸟、飞禽走兽无所不包，有些画面取材于锦缎上的纹饰，或受小说木刻插图的影响，或取材于戏剧、民间故事传说等。从绘画风格上看，明代瓷器上所画的无论人物、花鸟、飞禽走兽都极为生动豪放、充满画意，线条舒展流畅，加之釉色纯朴浑厚、丰富多彩，就更增加了画面的美感。官窑瓷器的纹饰比较工整、细致；民窑瓷器的纹饰笔法潇洒、自由奔放，装饰取材广泛、风格爽朗。

明代早期的青花瓷装饰多以花卉（牡丹、折枝莲、变形菊花等）、人物故事（如三国、隋唐故事）、仙山楼阁等为主题，周围辅以回纹、锦地、芭蕉、仰莲等，以带有伊斯兰风格的缠枝西番莲图案最为突出，呈现繁复之美。永乐、宣德青花瓷器在造型、纹饰上受到了西亚银器、铜器的影响，执壶、花浇、折沿盆、烛台、钵等都具有西亚风格（图9-1至图9-3）。



图9-1 青花转枝西番莲玉壶春瓶 / 明洪武

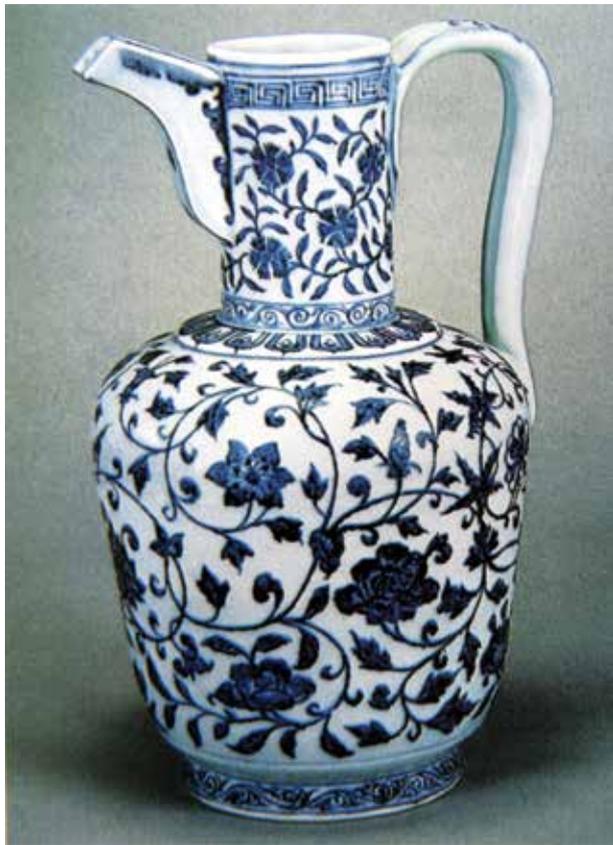


图 9-2 青花缠枝花卉纹执壶 / 明永乐



图 9-3 青花瓷盘细部纹饰 / 明永乐

明代中期的装饰题材显得诗情画意，诸如花鸟、仕女、婴戏，以及洋溢着生活情趣的历史文人韵事、诗句，如“渊明赏菊”“茂叔爱莲”等，都显得清新脱俗。正德瓷器因明武宗的妃子信奉伊斯兰教，故瓷器装饰上的阿拉伯文较多（图 9-4）。



图 9-4 青花五龙盘 / 明正德

明代晚期，蜻蜓鸣蝉、小猫河虾以及日用器物、汉回文字都被广泛地运用于青花瓷装饰中，甚至配诗写意山水也大量入画，装饰题材较之前更为丰富，更能反映社会生活各个方面的内容。由于世宗朱厚熜（1507—1566，1521 年即位，年号嘉靖）信奉道教，明代晚期的装饰题材也增添了许多与道教有关的祥禽瑞兽、吉祥事物图案，典型的纹饰有八仙人物、云鹤八卦，以及民间装饰所流行的花卉植物、璎珞纹等，构图繁复杂密，但布局与绘画手法皆相当自由，信笔挥洒，显得生机盎然。

明代青花瓷行销海外，成为风靡一时的热门物品。《明实录·英宗纪》中记载，正统年间，皇室光禄寺招待西方人和女真人宴饮，宴后清点瓷器，竟少了 580 多件盘碗，由此可见青花瓷的受欢迎程度。

明代中期以后，随着中国瓷器大量投放国内外市场，民用青花瓷的装饰风格也变得越来越活泼生动、不拘一格，富于开拓精神。除景德镇外，广东饶平地区的青花在明代也负有盛名。

（二）明代彩瓷

明代的彩瓷也达到了很高的水平。成化时期的斗彩是彩瓷的代表。“斗彩”又称逗彩，即先在瓷胎上用青料绘出花纹轮廓，又在釉上与之相适应的位置加以彩绘，使青花与彩绘形成变化统一的装

饰效果，青花与彩料隔着釉面上下斗合，故名“斗彩”。它开创了釉下青花和釉上多种色彩相结合的新工艺，主要着色剂有铁、铜、钴、锰，通过不同的选料配比，调出了鲜红、油红、鹅黄、杏黄、姜黄、水绿、叶子绿、松绿、孔雀绿、孔雀蓝、葡萄紫等多种绚丽的色彩，大大丰富了瓷器的装饰内容和手段。

到了明代嘉靖、万历年间，在成化斗彩的基础上，发展出青花五彩瓷器。这种瓷器多以青花为底色，根据纹饰需要添加红、黄、蓝、绿、紫五色或其中的几色，色彩浓艳热烈，填笔简朴自然，是当时著名的彩瓷品种。

明初永乐、宣德年间，青花、釉里红等瓷器已达顶峰。永乐宝石红、甜白与宣德宝石蓝都是永、宣两朝瓷器获得巨大进步的标志。成化官窑瓷器又有创新，别开生面。嘉靖时的五彩包括红、黄、绿、紫等釉上彩，亦有多彩之意。万历时的五彩描金则别出心裁（图 9-5）。弘治的黄釉瓷、黄绿彩和正德的孔雀蓝釉也是新兴的瓷器。



图 9-5 景德镇青花五彩莲龙纹镂空盖盒 / 明万历

（三）单色釉瓷器

明代的单色釉瓷器也有很大的发展。永乐年间景德镇烧成的白瓷，胎薄如纸，洁净如玉，几乎只见釉不见胎，因其薄如卵壳，故名“卵幕”。其釉细腻莹润，微闪肉红色，给人以柔的感觉，又称“甜白”。这种甜白釉要在白釉的生产过程中把铁的含量减少到最低，而后在脱胎、半脱胎的洁白胎

体上施以纯净的透明釉，经高温烧成，技术难度极高，代表了中国制瓷史上白釉的最高水平。

另外，永乐、宣德时期出现的霁红、霁蓝，也是单色釉瓷中的极品。霁红又称祭红、积红、宝石红，是以铜为着色剂的高温釉，在强还原气氛中烧成，是中国古代制瓷技术的一项绝技。霁蓝是以钴为着色剂的一种高温石灰碱釉。宣德的霁蓝独树一帜，釉色如蓝宝石，釉质肥腴。明代低温单色釉最突出的成就是成化孔雀绿（法翠）和弘治黄釉。孔雀绿是一种以铜为着色剂的色釉，烧成工艺始于成化，器物制作以正德时期为多。这种绿釉成色碧翠雅丽，与孔雀羽毛的色泽相似。弘治黄釉是一种以含铁的天然矿物作为着色剂的低温铅釉，其色纯黄，有如初开的葵花，娇嫩晶莹，故有“娇黄”之称。

除景德镇外，福建德化白瓷也享有很高的声誉。其产品质地细腻，透明度好，白中透红，被称为象牙白、猪油白、葱根白、建白、中国白等，是当时中国白瓷的代表作品。另外，民窑中的惠阳窑仿龙泉青瓷在明代也负有盛名。

二、清代瓷器

清朝统一后，采取了一些开明措施，如减免一些赋税，对部分手工工匠废弃“匠籍”制等，使制瓷业经过 1000 多年的发展，在康熙、雍正、乾隆三代达到了瓷器制造的顶峰。这一时期的瓷器品种繁多，千姿百态，造型古拙，风格轻巧俊秀，技术上讲究精工细作，不惜工本。除了原有的品种外，清代还创烧了许多新品种。而外国瓷器的输入，从技法和风格上也为清代瓷器的发展带来了影响。

清代瓷器，以景德镇为生产中心。康熙时期，在景德镇设立御厂，专门管理官窑的生产，并派员监督，使其产品质量更有保障。但官窑数量不多，景德镇繁荣局面的形成，主要还是民窑造成的。官窑器也大多在民窑中占最好的窑位烧制，叫作“搭烧”。康熙十九年（1680）后，将这种“官搭民窑”的做法作为固定制度实行。清代除皇帝赏赐外，贵族所用的各种瓷器，都是来自民窑的优质产品，叫“官古器”。

清代瓷器的品种比明代多，有不少新品种，如冬瓜罐、西瓜缸、鼻烟壶、盖碗、果盒、油灯、九子盘、凤灯、鼻烟碟、博古碗、帽筒、大掸瓶、瓷鼓凳、瓷牌坊、瓷插屏、瓷对联，特别是乾隆前后还出现了转心瓶。嘉庆以后，景德镇窑转入低潮，随着国力衰微，陶瓷烧制也一落千丈。从道光时起，瓷器的胎骨与乾隆时期相比变化不太大，但是胎质显得粗松，胎骨的洁白程度也较差，器型线条生硬，常常见棱见角，无圆润秀美感，显得拙笨。

（一）清代青花瓷

青花瓷此时仍是陶瓷生产的主流，但不如明代盛行。清代青花以康熙时期为最佳，有成熟的生产工艺。此时所用的青花料多为珠明料。珠明料产于云南宣威、会泽、宜良等县，其中以宣威料最好。此料发色明丽纯正，可造成不同层次的深浅色调，具有水墨画的效果，使纹饰的表现内容更加丰富，有“青花五彩”之誉。康熙后，出现部分仿宣德青花，以雍正和乾隆早期仿得最好。特点是颜色浓重，加入好的铁锈斑，料为国产料。清代青花釉里红烧得很成功，比明代进步，以康熙后期到雍正时最好，成色稳定。到清代后期，开始使用化学原料，耀眼夺目，呈青莲色，称为洋蓝（图 9-6）。



图 9-6 青花八吉祥纹扁瓶 / 清代

（二）清代彩瓷

清代的主要成就体现在彩瓷的空前发展，品种增多，除斗彩、五彩、素三彩外，开始出现粉彩、珐琅彩、墨彩等。

五彩瓷器始于明代，到了清康熙时期，釉上蓝彩取代了釉下青花，黑彩、紫彩、金彩大量使用，另外红、绿、紫彩还可分化出深浅不同的色调。纹饰题材几乎无所不包，人物、鸟兽、花草、虫蝶生动而艳丽，达到了历史上五彩瓷器的发展高峰（图 9-7）。



图 9-7 景德镇红地五彩花卉纹碗 / 清康熙

粉彩瓷器是清朝彩瓷的创新品种，始创于康熙年间，雍正、乾隆时最盛、最精。粉彩和五彩的制作工艺有相同之处，都是在已烧成的素瓷上施彩，然后再入窑低温烘烤。而不同之处是粉彩一般需要先在图案的轮廓内用“玻璃白”打底，然后施彩，而五彩则不使用玻璃白。粉彩将玻璃白调入彩料，呈不透明色，更能增加彩釉的层次感和立体感，柔媚鲜艳。在绘画方法上，粉彩以传统画法重点没骨法为主，浓淡相宜，类似工笔画。而五彩则用单线平涂法。粉彩部分使用进口料，彩料中含砷。粉彩的二次烘烤炉温要求在 700℃ 以上，而五彩在 800℃ 以上。粉彩的烧成温度较低，所用色彩比五彩更多，成色淡雅柔丽，故有“软彩”之称（图 9-8、图 9-9）。



图 9-8 景德镇粉彩八仙人物图瓶 / 清乾隆



图 9-9 景德镇粉彩人物图笔筒 / 清雍正

珐琅彩瓷器在康熙三十五年（1696）创烧成功，雍正、乾隆时期制作更为精细，是名贵的宫廷御用瓷器，产量不大。珐琅彩瓷器的制法是使用铜胎画珐琅的彩料绘在瓷胎上，然后低温烘烤而成。因此也被清宫内务府造办处称为“瓷胎画珐琅”。由景德镇窑烧成薄胎白瓷后，运抵北京，交造办处如意馆画师精心彩绘，然后再由珐琅在彩炉中低温烧成。珐琅彩瓷器的彩料较厚，有堆料凸起的感觉，增加了色彩的立体感。在制造过程中，炉温必须掌握得当，温度过高易炸釉剥彩，而温度过低易色泽暗淡无光。由于珐琅彩瓷器的瓷胎制作是在景德镇，而其彩绘和烧成工艺都不在景德镇进行，所以不属于景德镇窑制品。

此外还有墨彩，烧制方法是在烧成白中泛青的瓷釉上绘上水墨彩，然后低温烧成。墨彩在瓷胎上形成深浅浓淡的水墨效果，仿佛中国水墨画。墨彩始见于康熙中期，在雍正、乾隆年间较为流行。另外，还有在黑地上绘出各种彩色花朵的万花彩，在乾隆时期也较为流行。

（三）单色釉瓷器

清代前期色釉瓷器的成就主要反映在景德镇的官窑器上。当时能烧出的色釉名目繁多，如红釉有铁红、铜红、金红，蓝釉有天蓝、洒蓝、霁蓝，绿釉有瓜皮绿、孔雀绿、秋葵绿，还有茄皮紫、乌金釉等。还有仿宋代汝窑、官窑、哥窑、钧窑釉色等单色釉瓷器，也在当时大量烧造。康熙时的单色釉瓷，色彩丰富艳丽，为前所未有的，出现如豇豆红、胭脂水、珊瑚红、豆绿、翠绿、鹦鹉绿、蟹壳青、茶叶末等数十种新釉色。康熙时期，仿钧窑的红釉，称为钧红。另外，还有仿木、仿漆、仿金银的色釉，可见当时陶瓷烧造技术的发达。雍正、乾隆时专仿历代名窑的色釉瓷器，常见的有白釉、黄釉、青釉、蓝釉、红釉。红釉早期称为祭红，淡的称为美人祭，乾隆时最好。（图 9-10）

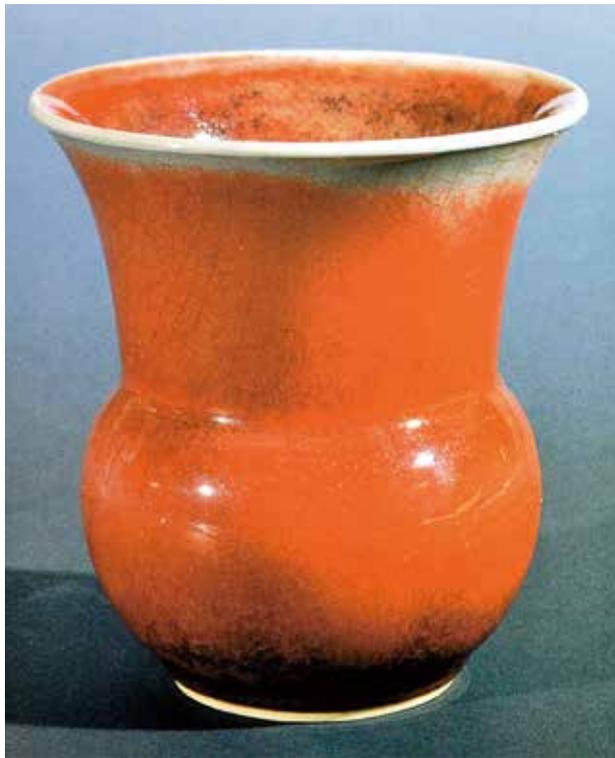


图 9-10 景德镇郎窑红釉尊 / 清康熙

三、紫砂陶器

明清两代陶瓷业的另一大成就是紫砂陶的兴盛。紫砂陶是用紫砂泥制成的一种质地坚硬的陶制品。紫砂陶土坯质致密坚硬，取天然泥色，大多为紫色，故称为紫砂；亦有红色、白色者，称为红砂、白砂。优质的原料、自然的色泽，为烧制优良紫砂陶器奠定了物质基础。紫砂的色泽，可利用紫砂泥泽和质地的差别，经过“澄”“洗”，使之呈现出不同的色彩，如可使天青泥呈暗肝色，蜜泥呈淡赭石色，石黄泥呈朱砂色，梨皮泥呈冻梨色等。另外，还可通过不同质地紫泥的调配，使之呈现古铜、淡墨等色。

（一）明代紫砂陶

紫砂茶具在北宋时期兴起，到了明代，名家所作紫砂茶具造型精美，色泽古朴，光彩夺目。明代中叶以后，逐渐形成了集造型、诗词、书法、绘画、篆刻、雕塑于一体的紫砂艺术。

从万历到明末是紫砂器发展的高峰，前后出现“四名家”“壶家三大”。“四名家”为董翰、赵

梁、元畅、时朋。董翰以文巧著称，其余三人则以古拙见长。“壶家三大”指的是时大彬和他的两位高足李仲芳、徐友泉。时大彬为时朋之子，是供春的徒弟中成就最高者。初仿供春，喜欢做大壶。后来他在游娄东时与名士陈继儒交往甚密，共同研究品茗之道，根据文人士大夫雅致的品位把砂壶缩小。小壶点缀在精舍几案之上，更加符合饮茶品茗的趣味。他制作的大壶古朴雄浑，传世作品有菱花八角壶、提梁大壶、朱砂六方壶、僧帽壶等。他制作的小壶令人叫绝，因此当时就有“千奇万状信手出”“宫中艳说大彬壶”的赞誉，被誉为“千载一时”。他为紫砂发展史做出了巨大的贡献（图 9-11）。



图 9-11 “时大彬”款紫砂提梁壶

万历时期的紫砂艺人李养心，擅长制作小壶，世称“名玩”。李养心的最大贡献是开创了“壶乃另作瓦缶囊闭入陶穴”的匣钵装烧法。另外，被誉为“桃圣”的项圣思制作的大小桃杯精细入微，是明代紫砂茶具的佳作。

（二）清代紫砂陶

到了清代，紫砂艺术进入了鼎盛时期。高手辈出，紫砂器也不断推陈出新。清初康熙开始，紫砂壶引起了宫廷的高度重视，开始由宜兴制作紫砂壶

胎，进呈后由宫廷造办处艺匠们画上珐琅彩烧制或制成珍贵的雕漆名壶。雍正也曾下旨让景德镇按照宜兴壶的式样烧制瓷器。

乾隆晚期到嘉庆年间，宜兴紫砂又步入了一个新的阶段。乾隆七年（1742），宫廷开始直接向宜兴订制紫砂茶具，至此紫砂壶成为珍贵的御前用品。紫砂茶具式样繁多，所谓“方非一式，圆不一相”。在紫砂壶上雕刻花鸟、山水和各体书法，始自晚明而盛于清嘉庆以后，并逐渐成为紫砂工艺中所独具的艺术装饰。不少著名的诗人、艺术家曾在紫砂壶上亲笔题诗刻字。

嘉庆时期的制壶名家有杨彭年、杨凤年兄妹。由陈曼生设计、杨彭年制作的紫砂壶，被称为“曼生壶”，是清代紫砂中的珍品（图9-12）。杨彭年的制品，雅致玲珑，不用模子，随手捏成，天衣无缝，被推为“当世杰作”。陈曼生工于诗文、书画、篆刻，时任江苏溧阳知县，特意到宜兴找杨彭年配合制壶，创造了著名的“曼生十八式”。曼生壶再由陈氏镌刻书画。所制壶形多为几何体，质朴简练、大方，开创了紫砂壶样一代新风。曼生壶铭极具文字意趣，将中国传统文化“诗书画”三位一体的风格完美地与紫砂融为一体，使宜兴紫砂文化内涵达到了一个新的高度。

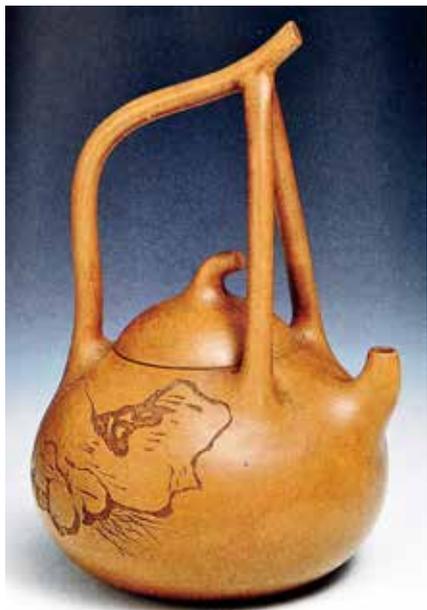


图9-12 宜兴窑“曼生”款提梁紫砂壶

道光年间的紫砂名家邵大亨则以浑朴取胜。他创造了鱼化龙壶，此壶的特点是龙头在倾壶倒茶时自动伸缩，堪称鬼斧神工。

第二节 家具工艺

明清时期是中国家具发展的成熟时期，家具设计在宋、元的基础上发展起来，并形成了独特的时代风格，主要有“明式家具”和“清式家具”两种类型，并依据产地的不同，可分为苏作、广作、京作等几种风格。

一、明式家具

中国家具发展到明代和清代初年之间出现了一个高峰，因为这一式样始于明代，故习惯上把这一时期的家具称为“明式家具”。明式家具以造型简洁、线条流利、装饰适度为特点，十分重视从选材、结构到装饰整个制作环节中功能性与艺术性的统一。

明式家具讲究选料，多取材海外进口或南方出产的优质木材，如花梨、紫檀、鸡翅木、铁梨、红木等硬木，有的家具也采用木质轻松、纹理细直的桐木、楸木、楠木等。硬木是比较珍贵的木材，其木质坚硬而有弹性，本身的色泽纹理美观，所以明式家具很少用油漆，只擦上透明的蜡，就可显示出木材本身的质感和自然美，其中黄花梨木效果最好。硬木家具主要供贵族和富有人家使用，而一般城乡人们使用榆木、樟木及其他硬杂木家具（图9-13、图9-14）。

明式家具的品种繁多，从功能上可分为椅凳、几案、橱柜、床榻、台架、屏座六大类，每一类型又有不同分支，其形制、式样以便于生活并富于美感为原则。明式家具的制作工艺精细合理，据不同的需求，合理采用多种不同的榫卯，不用胶接，牢稳坚固，大平板则以攒边方法嵌入边框槽内，坚实牢固，能适应冷热干湿变化，展现了家具制造的高超技巧。



图 9-13 黄花梨圆后背交椅 / 明



图 9-14 紫檀木雕番莲云头纹搭脑扶手椅 / 清

明式家具的最大特点以造型见长，并将选材、制作、使用和审美巧妙地结合起来，制作上能做到拼接无缝、线脚匀挺、平整光滑。家具的造型比例科学、合理，或以适用美观为出发点，或有助于纠

正不合礼仪的身姿坐态。装饰以素面为主，局部饰以小面积浮雕或透雕，以繁衬简，朴素而不寒俭，精美而不繁缛；通体轮廓及装饰部件轮廓讲求方中有圆、圆中有方，以及用线的一气贯通，并在其中有小的曲折变化；在整体造型上呈现出轻巧、挺拔、简洁又具木质肌理之美的特点，是中国古代家具设计在实用与审美统一方面的最高呈现。

明代家具的成套概念业已流行，出现了符合建筑空间功能区分的厅堂、卧室、书斋等专门化的配套家具。在布置方法上，又强调根据房间空间面积和使用功能而采取均衡布列、灵活陈置的手法，达到与环境和谐一致的要求。

明式家具的产地主要有三处：北京皇家的“御用监”，以及民间的两个生产中心苏州和广州。苏州的明式家具，亦称苏式家具，在全国各地多有仿制。北京家具也较驰名，其形制、样式较接近于苏式家具。

二、清式家具

清代家具融合了明式家具的形制结构，并运用复杂而精湛的工艺技巧，逐步形成了不尚简洁尚繁缛、不尚造型尚装饰的面貌。此外，清式家具与建筑的关系更为密切，在故宫内，甚至出现了与建筑墙体、室内构造浑然一体的固定家具的新制。

清初之时，家具创新不多，还保持着明代家具的样式。康熙之前，仍沿用明式家具，以髹漆或螺钿家具为主；康熙以后，清代官方家具的主流与明式家具的风格拉开了距离，体现出物质享受和富贵奢华的思想意识。

雍正以后，清式家具的风格逐渐明朗起来，以乾隆时期最为鼎盛。这一时期的家具品种多、式样广、工艺水平高，最富有“清式”风格。在造型上，清式家具强调稳定厚重的气度和体量感；在装饰上，清式家具趋于繁复，多采用吉祥瑞庆的题材，综合雕、嵌、描、绘、堆漆、剔犀等多种工艺装饰技巧，并注意与其他各种工艺品相结合，使用了金、银、玉石、珊瑚、象牙、珐琅器、百宝镶嵌等不同质材，追求金碧璀璨、富丽堂皇，提高了家

具的艺术表现力；在取材上，更加丰富多样，除了木材外，还有牙、竹、藤、丝、麻等材质；在品类上，清式家具品种日趋繁多，尤以乾隆时为最，不仅包括了明式家具的所有类型，而且推出了如多功能陈列柜、可折叠拆装式桌椅等新式家具。此时出现了许多能工巧匠和优秀的民间艺人，所制造的高级玲珑的家具，装饰华贵、风格独特、雕刻精巧，极富欣赏价值。遗憾的是，这一时期的家具往往只注重技巧，一味追求富丽华贵，烦琐的雕饰往往破坏整体感，而且造型笨重，触感不好，更不利于清洁。

清式家具和明式家具的造型艺术有着截然不同的风格。清式家具的特点首先表现在用材厚重上，家具体型、尺寸都比明式家具宽大，形成稳定、浑厚的气势；其次是装饰华丽，装饰上求多、求满，表现手法有镶嵌、雕刻、描金及彩绘等，显出光华富丽、金碧辉煌的效果，给人一种威严、稳重、豪华的感觉，与明式家具的朴素、轻巧美的形式形成了鲜明的对比。

乾隆年间，各地的硬木家具设计发生了不少变化。苏州家具装饰繁复，硬木家具往往与髹漆、玉器镶嵌结合，制造雕漆、雕填、描金、彩漆、金漆、仿蒔绘及文竹、竹黄、斑竹等家具，与明代家具已相去甚远。广州家具已进入内廷，打破了原有家具的权衡格局，改变了苏式家具一统紫禁城的局面，在内廷屋宇陈设中逐渐占据了重要地位。其造型、图案、装饰、用材等方面都有自己的特点。扬州家具也不可忽视，其风格介于苏、广之间，具有折中色彩。北京家具在明式家具的基础上，吸收苏、扬、广式家具的手法，也有显著的变化。内廷家具由造办处油木作、广木作制造及苏、扬、广等地进贡，而成为全国家具的总汇。清代乾隆年间家具京式、苏式、扬式和广式并存，相互影响，形成此时家具特有的典雅与华贵的总趋势。

晚清苏式、扬式家具虽在战乱中复苏，但仍日趋衰落。京式、广式家具也失去18世纪工精料实、繁华富丽的时代气氛。此时，上海、天津等口岸已

输入欧洲、日本家具，清代晚期的家具制作明显受到了西方家具风格的影响，应用曲线和直线，突出了家具的层次起伏，如吸收旋木半柱和对称曲线雕饰遮檐装饰的橱柜，主题构架浮刻涡卷纹和采用平齿凹槽立柱的床，以拱圆线脚装饰的家具立面和以螺纹、蛋形纹美化的桌台表面等。然而这些家具的制作也有效地保留了中国传统家具的固有特征，从而形成一种中西结合的新样式。

▶ 第三节 其他工艺

一、染织工艺

明代以后，棉纺织业迅速发展，棉花的生产 and 织造已经取代丝、麻的地位，成为人们服装的主要原料。棉织品质量提高，提花织布技术也得到改进，能织出各色奇巧的花布。

丝绸织造在明清两代向精加工的高档面料发展。江南地区丝织业在明清时期迅速发展，太湖沿岸的一些小乡村，此时已经发展成人口集中的丝织业大镇，丝绸织绣技艺空前提高，其纺织品种繁多，出现许多新型的纺织花样。对织物的加金不仅限于锦，还出现了金线绒、织金妆花布、织金妆花绢等新品种，大大突破了元代水平。

明清两代统治者在南京、苏州、杭州设立著名的织染局，集中名工巧匠，从事龙衣彩缎等高级衣料制作，并以“坐派”“召买”等形式，动用民间机户为其生产。明代丝织工艺科技已发展到空前水平，不但出现《天工开物》等科技巨著，而且缣丝、刺绣、织金、妆花、孔雀羽线等精细的面料加工技艺，均已达到高超水平。

（一）南京云锦

织锦，重经或重纬的彩色提花丝织物江宁（南京）织锦，质地厚重，以金丝勾边，色彩富丽、气势阔绰，采用由浅至深的退晕配色方法，专供皇室御用，用料考究、织造工精、纹彩华丽，犹如绚丽

的云霞，故有云锦之誉。

南京云锦生产的历史，最早可追溯到三国时期。明朝时织锦工艺日臻成熟，并形成南京丝织提花锦缎的地方特色。清代在南京设有“江宁织造署”，云锦织造盛极一时。这一时期的云锦品种繁多，花纹更加繁缛精美，图案庄重，色彩绚丽，配色愈趋富丽隽雅，退晕更迭、变化无穷，显得愈加辉艳而又和谐，代表了南京云锦织造工艺的最高成就。

南京云锦主要有“花缎”“织金”“织锦”“妆花”四类品种，其中尤以“织金”和“妆花”两种成就最高，是南京云锦的代表性品种（图9-15）。明、清以来，织金和妆花这两类锦在御用贡品中享有很高的声誉。自帝王后妃的御用服饰，到宫廷帷幔垫榻的装饰，从内廷书画、寺庙佛经的装潢，到对外国君臣使节的赠赏，都大量使用这两个品种。

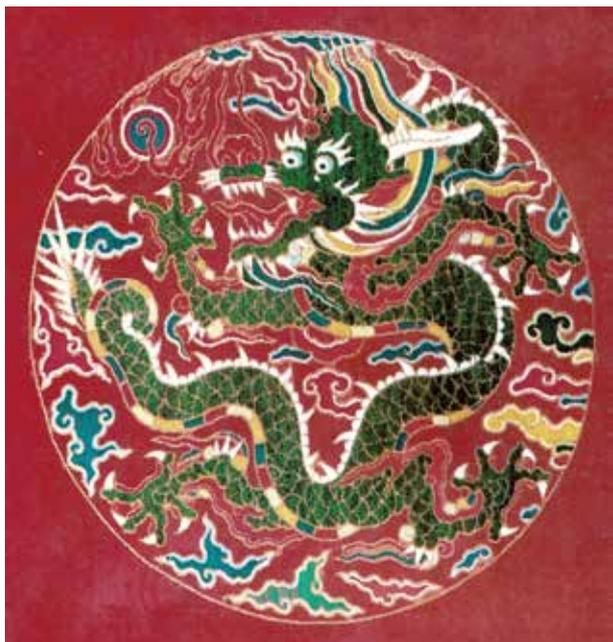


图9-15 孔雀羽织金妆花缎龙袍料 / 明（南京云锦研究所复制）

所谓“织金”，是用金线在织料上织出花纹，金线则以真金打成金箔再割丝而成。“妆花”的织造技术由明代南京丝织工人发明。它是将长跑梭、短跑梭和吸收缂丝通经断纬技法的挖花梭，结合运用于提花丝织物的妆彩上，形成缎、纱、罗、绸、绒各种质地的丝织物，花纹配色极度自由，不受限

制，大大丰富了色彩的多样变化，增强了色彩的艺术效果，并且改变了以往锦缎本色只能以分段换彩、形成色条的缺陷。“妆花”织物的特点是用色多，五彩缤纷，有的也织金，且采用特有的挖花妆彩工艺织造。这种极其复杂的工艺，直到现在尚无法用电力织机操作。“妆花”不仅可以织出五彩缤纷、绚丽悦目的整件匹料，还可以根据特殊的实用要求，织成完整的整件匹料或其他实用品，这在丝织工艺上叫作“织成”。它有整体统一、完美和谐的艺术效果。妆花品种的出现，是南京丝织品工艺的独特创造，也是我国丝织技术的一项重大发展。

南京云锦的制作，一直保留着传统的老式提花木机织造。每台织机须有提花工和织造工两人配合，前者在上，后者在下，上下协同生产。两人劳作一天，仅能织造云锦5厘米长，故有“寸锦寸金”之说。云锦过去专供宫廷御用，现除少数民族做衣饰外，还出口国外做高档服装面料。云锦工艺品多以龙、凤、牡丹等传统图案为主题，富丽典雅，装饰风格浓郁，加之极富中国特色，很受人们的欢迎。

（二）四川蜀锦

蜀锦系纯真丝织品，质地柔软、色彩艳丽、品种多样、牢固耐用，是一种具有两千多年历史的丝织品。它与南京的云锦、苏州的宋锦、广西的壮锦一起，并称为中国的四大名锦。

蜀锦是四川成都地区所产的多彩提花丝织品，以经向彩条和彩条添花为特色。蜀锦兴起于汉代，早期以多重经丝起花（经锦）为主，唐代以后品种日趋丰富，图案大多是团花、龟甲、格子、莲花、对禽、对兽、翔凤等。清代以后，蜀锦受江南织锦影响，又产生了月华锦、雨丝锦、浣花锦等品种，其中尤以色晕彩条的雨丝、月华最具特色。经过两千多年的发展和创新，蜀锦逐渐形成了自己的独特风格，锦样已有数百种之多。西南地区一些少数民族妇女用的围腰、头饰等都是用蜀锦纹样作装饰。它具有图案丰富多彩、色彩鲜艳持久、对比性强、

质地坚韧厚重、织造变化多端等特色，在中国的丝绸发展史上占据着重要地位。

（三）刺绣

明清刺绣业迅速发展，形成不同的地方特色，出现了顾绣、苏绣、湘绣、粤绣、蜀绣、京绣。顾绣始于明嘉靖年间的上海顾名世家，成就最高者为韩西蒙，因此顾绣也有别称为“韩媛绣”。顾绣以绣绘结合著称，所织物品深得董其昌等许多书画家的赏识和推崇，以唯一的文人绣派闻名当时并影响后世。

苏绣以针脚细密、色彩典雅为其特点，其工艺讲究平齐细密、匀顺和光，图案多采用分面推晕的方法，具有浓郁的装饰性。

湘绣于清代后期形成独立系统，作风写实，以猛兽为题的作品最具特色，其针法多用施针，同时以双印、四印、齐、柔等一系列针法，所绣物象富有真实感。粤绣以百鸟、鸡等为题，花纹繁缛，色彩浓艳，具有独特的效果。蜀绣以成都为中心，以用线工整厚重、设色明快而受到人们的喜爱。京绣以皇室绣作为中心，以皇家为服务对象，绣品精巧富丽（图 9-16、图 9-17）。



图 9-16 琵琶襟刺绣坎肩 / 清



图 9-17 金银线绣荷花女旗袍 / 清

另外，像北京洒线绣及山东、河北的衣线绣等也颇具地方风采。

（四）民间织绣印染

明清时期的丝、麻、棉、毛的纺织、印染和刺绣等，直接关系到整个民族的衣着，故有着最广泛的群众基础，民间织绣遍地开花。在这一雄厚基础上建立起来的织、染、绣等行业，有着蓬勃的生命力。其生产中心为苏州、南京和杭州等地。

印染业在此时已遍及全国城镇，工艺发达，色彩丰富，主要有染经绸、夹纈、蜡染、蓝白印花布、油彩印花布、滚筒印花布、浇花布等品种。毛质毡毯以蒙古、藏、维吾尔等少数民族地区最为盛行，均富有本民族特色。

少数民族的纺织、印染、刺绣、编织等大都完成于妇女之手，因多数是自己使用，故随心所欲，不拘一格。壮族的壮锦，维吾尔族的回回锦和阆绸、金银线地毯，藏族的氍毹，苗族的蜡染，黎族、哈萨克等族的刺绣都是各民族手工艺的瑰宝。

二、书籍装帧

明清时期的书籍装帧技术也走向了成熟。根据

用途和使用对象的差异,采用不同的装帧样式。官府刊印的书籍采用包背装,民间私宅坊肆刻印的戏文小说采用简洁耐用的包背装或线装,并附有大量精美插图以吸引读者。佛教、道教经典多采用经折装,还有部分佛经采用方册装与梵夹装。此时书籍制作普遍注重装饰加工,官方书籍选料、制作更为考究,宗教典籍较世俗书籍精致,皇家书籍,特别是佛经,无论是写本还是刻本均十分华贵。

明中期之前,十分流行元代的包背装,即在宋代蝴蝶装的基础上,把有字面向外折叠,粘在书籍的包背纸上,却不进行装订。包背装的书籍除了文字页是单面印刷,且每两页书口处是相连的以外,其他特征均与今天的书籍相似。

明朝中期以后开始流行线装书,也就是把包背装的封皮从书背截开,打孔穿线,装订成册。到了清代,线装书因外观整齐美观、容易改装、不易散乱、方便典藏等优点而在民间被广泛采用。线装与包背装相比,书籍内页的装帧方法一样,区别之处在护封,是两张纸分别贴在封面和封底上,书脊、锁线外露。锁线分为四、六、八针订法。有的珍本、善本需特别保护,就在书籍的书脊两角处包上绫锦,称为“包角”。线装是中国印本书籍的基本形式,也是古代书籍装帧技术发展最富代表性的阶段。线装书籍起源于唐末宋初,盛行于明清时期,流传至今的古籍善本颇多(图9-18)。



图9-18 芥子园画传

此外还有毛装的样式。毛装是指没有封面,不用剪裁天头地脚和右面书页,只是在左面装订处打上四孔,用纸捻穿钉,任凭书籍毛糙。毛装书籍常常是保留资料或者送人,方便主人自己选择封面颜色、纸张、题签。

在封面设计上,多数书籍采用了传统的封面设计样式,在书衣上贴有书名、卷数的书签。讲究者以绫、绢为书衣,但多数为纸质。

保护书籍的方法有函套、夹板、函盒、书籍等。

函套是将数本书籍合装在一起,一般分为四合套和六合套。四合套是利用五块薄木板或硬纸板,三块锯成书籍封面大小,两块锯成数本书籍的厚度,用布或锦裱糊做成连折的书套,上面的套口衔接为两层,用布条或锦条系上骨签,将套书包裹起来,在右侧的书套别上骨签,只剩书籍的天头地脚,再在书套的上面贴好书目标签。也有在书套的交汇处,做出月牙和云头的形状,使书套平整地勾连,成为月牙套和云头套的样式。六合套是在四合套的基础上,加上天头地脚,使书籍被包裹得更严实。夹板是用楠木、梓木或枣木等木料,制作成与书籍大小相同的两片薄板,在夹板的上下各镂刻出两个条孔,条孔之间有带槽,以使用夹板保护书籍时可以用丝带穿孔包扎。函盒是指木盒,一般为贵重的书籍包装,有楠木和樟木盒,有着防蛀防潮的作用。书籍专为大规模的套书而制作,如《二十一史》《十三经》《道藏》等一类的书籍,需要有专门的书籍来保存。书籍常用楠木和樟木制作。

三、民间工艺

明清的工艺美术在其他方面也取得了突出的成就。最突出的是民间以竹、藤、草、柳、棕编织的器皿,以及各种材料的民间玩具和各地的剪纸、窗花等品种。这些最大众化的工艺品都能以极节俭的工本,充分发挥材质的性能,运用化腐朽为巧思,把经济、美观、适用统一在朴素清新的风格中,表现了巨大的创造才能。

结语

明清两代是中国农耕社会时期的高峰，设计艺术在继承前代传统的基础上得到了较大的发展。技术上的创新与工艺水平的提高，使各门类的设计艺术在整体面貌上有了明显的改观。设计艺术全面发展，品质日益提升，在国内外均创造了良好的经济效益。

明代设计在家具、园林、服饰等方面成就突出，形成了繁缛富丽与简约优雅并存的时代特色，在吸收前人成果的基础上，使设计艺术的面貌更加丰富，艺术形式趋向成熟完备。明代设计在理论和实践层面均做出了可贵的探索，并取得了长足的进展，为后世设计的发展积累了宝贵的经验。文人士大夫阶层对于设计的介入，使明代设计具有典雅、含蓄的风格，追求功能与审美的统一，更多着眼于作品整体的结构、比例、尺度、形态和质地美的挖掘，而不去刻意炫耀作品的外在装饰，这与最高统治阶层的设计审美形成了鲜明对照。

相对于唐、宋、元时代而言，明代设计的继承重于创新，更多的是对前人设计成果的综合与完善，而别开生面、富于革新精神的设计作品略显不足。部分设计门类呈现出定型化、模式化的倾向，这既是设计风格成熟的表现，也透露出因循守旧的一面。

清代设计能够充分调动一切技术与艺术手段，完美地体现设计意图，在材料选择的多样性、材料运用的综合性以及技术与艺术的完美结合方面，达到了前无古人的程度，堪称典范。以清代养心殿造办处为代表的宫廷艺术品生产机构，形成了相对完善的设计管理模式，从策划、画样、制作模型、审定，到生产加工、督造、验收，程序合理，组织严密，有效地保障了设计目标的实现。

清代设计艺术中的市井文化与民俗文化色彩较之以往各朝更为浓厚，尤其是乾隆以后，对于具有吉祥寓意的器型与图案的过分偏爱，鲜明地体现出

这一特征。尽管清代设计中也融入了文人士大夫的智慧，但其受到文人情趣影响的深度和广度是无法与明代相比拟的，导致清代设计风格呈现出繁缛华丽有余而简约优雅不足的问题。部分作品过于追求技巧的高超，而削弱了实用功能与整体感，甚至有炫技之嫌。有些作品在设计上虽然立意新奇，但是在制作方面劳民伤财，尤不足取。

但清代晚期在各个方面所做的探索积累的经验，仍具有重要的开拓意义。

明清设计在吸收借鉴少数民族及外来艺术的过程中，不断丰富和完善自身的形式，为多元一统的中国设计风格进一步趋向成熟做出了贡献。明清时期对外贸易范围及规模的扩大，也使以中国丝绸、瓷器、家具等为载体的中国艺术设计的影响力进一步扩大，并促使17世纪至18世纪的西欧艺术中形成一股“中国风”。18世纪法文中出现的专有名词“Chinoiserie”，即是用来指代在法国洛可可设计风格时期，家具和室内设计领域流行的中国元素。

网站链接信息及相关图书资料

1. 网站链接信息

(1) 中国国家博物馆

<http://www.chnmuseum.cn/>

(2) 首都博物馆

<http://www.capitalmuseum.org.cn/>

(3) 纪录片《瓷路》

<https://movie.douban.com/subject/25823095/>

2. 相关图书资料

(1) 叶喆民. 中国陶瓷史(增订版)[M]. 北京: 生活·读书·新知三联书店, 2013.

(2) 胡德生. 中国古典家具[M]. 北京: 文化发展出版社, 2016.

下篇 外国工艺美术史

第十章 原始社会时期的工艺美术

本章概述

本章关于原始时期的工艺美术将按照旧石器时代和新石器时代两个阶段介绍。对前一阶段工艺的介绍以石工艺和牙骨工艺为主，生产工具如切削石刀和小巧多形的雕刻器、骨针、骨锥、渔叉和投矛，以下都将一一介绍；对后一阶段工艺的介绍则集中于一种崭新的、具有划时代意义的工艺——陶器工艺。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够了解原始社会工艺美术的一般状况，掌握原始社会的工艺美术特点。

重点和难点

本章重点在于了解彩陶的概念，以及原始社会出现的几种重要器物。难点在于掌握彩陶文化的分类、彩陶制作工艺和纹饰特点，以及欧洲彩陶与亚洲彩陶的代表类型。

思考

1. 原始社会工艺美术的特征。
2. 陶器的发明在人类发展史上的意义。
3. 工艺美术产生与人类发展的关系。

大约在几十万年以前，人类便在原始时期极度艰难的条件下，开始了人类特有的造物活动。这一活动今天看来便是人类最早的设计活动，它集中体现了原始人类思想情感的形成、生活习性的演变、劳动创造的过程和改造自然的意志，反映了人类不遗余力地探索精神和向着文明不断进取的轨迹。

原始时期大致可以分为旧石器时代、中石器时代和新石器时代三个时期。

旧石器时代从距今约 300 万年前开始，延续至距今 1 万年左右止。这一时期又分为旧石器时代早期、中期和晚期，大体上分别相当于人类体质进化的能人和直立人阶段、早期智人阶段、晚期智人阶段。

旧石器时代人类以采摘果实、狩猎或捕捞获

取食物。早期旧石器时代人类的生产工具还是极其粗糙、略事打制的石器；中期旧石器时代，人类开始对作为生产工具的石制器物进行进一步加工，器物种类也随之增多，除了原始的石斧之外又有尖状器、刮削器出现；晚期旧石器时代，人类进入了母系氏族社会，随着生产力的发展，生产工具除了切削石刀和小巧多形的雕刻器，还出现了骨针、骨锥、渔叉和投矛。尽管这些石器的造型及功能还有很大的随机性，但是却是人类有目的造物的重要开始。

中石器时代距今 1 万 5000 年和 1 万年间至 8000 年前，是旧石器时代向新石器时代人类物质文化发展的过渡性阶段。此时生产工具进步的标志是弓箭的发明和细石器的出现，故中石器时代也称“细石器时代”。

新石器时代始于 5000 年前的人类原始（母系）氏族繁荣时期。陶器的发明、磨光石器的流行以及以磨制的石犁、石杵、石刀、石锄、石镰、石铲等石制器物为主要工具，标志着生产力得到进一步发展，也说明了工艺美术在材料和种类上逐渐丰富起来。

对于原始造物来说，实用功能始终是先决条件，而审美功能则处于次要地位，先满足物质，才可能有进一步的精神追求。

今天人类不断改变材料的性能，创造新材料，运用美学知识和技术手段满足需求，离不开人类的生存环境、时代进程、宗教信仰和民族文化等因素的影响。

▶ 第一节 早期旧石器 and 中期旧石器时代的工艺美术

对原始社会的人类而言，俯拾即是石头无疑是取之最为便利、用之最为长久的材料。在远古时代，人类的祖先就开始选取适当的石头、木棒等自然材料，用于打击或投掷以此获取自己生存所需的食物。在旧石器时代晚期，人们已经能够制作三角形、月牙形的石叶片，以及石制雕刻品、刮削器、石钻和投掷尖状器等石工艺作品，已开始注意形与线的对比关系和左右对称的形式运用，不但具有实用意义，而且已经出现了原始的审美因素。早期石器作为工具，具体可以分为三类。

一、早期石器工具

（一）砍砸器

这类石器是从自然中选择或经过简单加工获得的，简单粗陋。从一面把砾石的边缘打出刃来，可当作手斧使用。考古学家在欧洲、非洲和亚洲广大地区都发现有这类扁桃形手斧，主要用于砍砸、切断、劈柴和挖土等（图 10-1）。



图 10-1 燧石石斧

（二）刮削器

刮削器是旧石器时代应用比较普遍的石器，选用石英、水晶和火石等石材，经过加工形成平刃、凸刃、多边形刃或圆滑边刃的石器，器型较小，类似刀子，用于切割木头或兽皮等。中国丁村文化石器、欧洲勒瓦娄哇文化石器大多属于此类（图 10-2）。



图 10-2 石刮削器

(三) 尖状器

这类石器制作比较精致，把石英或燧石的石片加工出尖和刃，其中“两刃一尖”形制最多，既可作“钻锥”之用，又可用于剥兽皮(图 10-3)。



图 10-3 尖状器

至旧石器时代中期，石器种类逐渐增多，在石工艺作品中表现出更多的美感和装饰意味。人类在长期的劳动实践中，不仅锻炼了双手，而且发展了自身的智力，人们开始有意识地赋予自己的创造物以合理的实用意义和原始朴素的审美价值。

二、雕刻作品

原始社会石器除了工具之外，另外一种就是带有巫术色彩或某种观念的雕刻作品。在欧亚原始文化中出现了成组的小型女性石雕像，通常被称为“维纳斯”，主要分布在欧洲大西洋海岸及西伯利亚之间，时间在旧石器时代晚期的前期(约前 27000—前 23000)，是早期人类母系氏族公社时期生殖崇拜的证明，是人类在当时生产力极低的情况下，追求人类繁衍和繁荣的真实体现。这些雕像的双手、足及面部特征经常被省略，但某些性别特征，如阴部三角形，有时被表现出来，有时又被省略掉，臀部、胸及腹部等女性基本造型则被强调出来，如奥地利的《威兰多夫的维纳斯》(图 10-4)、

法国《拉塞尔的维纳斯》(图 10-5)等。



图 10-4 威兰多夫的维纳斯 / 奥地利



图 10-5 拉塞尔的维纳斯 / 法国

在欧洲各地出土的这类作品大多属于奥瑞纳文化(Aurignacian Culture)时期。这些女裸小雕像多是用质地较软的石灰石和泥灰岩雕成，高度不等，一般不超过 15 厘米。著名的《威兰多夫的维纳斯》出土于奥地利威兰多夫(Willendorf)，肥大的乳房和突出的骨盆与阴部，突出了女性与人类繁衍密切相关的特征，可能与当时祈愿人类的繁衍有一定的关系。至奥瑞纳文化后期，这类女裸小雕像的风格日趋简练，还有一些做了抽象的形体处理，但却并未妨碍对性特征的强调。这种类似咒术的意味，始终贯穿于旧石器时代的工艺美术中。

三、其他

动物的牙、骨、角亦为原始人类进行工艺美术创作的最佳材料。考古资料表明，在欧洲的广大地区和亚洲的西北地区，早在旧石器时代已有大量的牙骨制品问世。原始人有用兽骨制作的楔子、锛子、渔叉、骨针，以及精美的饰物等，也有相当出色的牙雕制品。原始狩猎民族为了增加投枪的射程和提高命中率而发明的辅助器——投枪器，大都为兽骨制成，其装饰十分精美。巴黎人类博物馆收藏的《有小羚羊雕饰的投枪器》(图 10-6)、《布克尼尔跃马杖》等都是用驯鹿骨做成的。除了工具及工具装饰，也有很多以人物形象、动物形象为表现主题的牙骨工艺。维纳斯形象就是牙骨材料经常表现的主题之一，其形象或夸张，或高度简洁抽象，如法国《拉斯普古的维纳斯》是象牙雕刻，夸张表现女性的性器官，体现了一种原始的生殖崇拜(图 10-7)。而在东欧的捷克发现的两个维纳斯形象中，一个以臀部为基础，另一个以胸部为基础，突出表现女性局部特征，具有高度概括性(图 10-8)。也有表现人物的其他形象的牙骨作品，如出土于法国的象牙女子头像。动物形象也是牙骨工艺中经常出现的，在德国的福格赫德(Vogelherd)，发现了距今 3 万多年的属奥瑞纳文化的牙雕工艺作品，有一件仅长 5 厘米的《牙雕小马》造型异常简洁，形象无比生动，具有优美的形式感和圆润的形体结构(图 10-9)。



图 10-7 拉斯普古的维纳斯



图 10-6 有小羚羊雕饰的投枪器



图 10-8 概要式的维纳斯



图 10-9 牙雕小马

在旧石器时代，除了石工艺、牙骨工艺外，还曾出现过许多经过纹饰的竹木工艺和皮革工艺等制品，但几乎都未能保存下来。

其实，很多学者更认同“木器时代”先于“石器时代”而出现，因为木工艺取材十分便利，较之石材也更容易加工，但经过数万年，木工艺很难保存下来。最初的木器是棍棒，可用于打击、投掷和掘土，如枪和杖等。现代澳大利亚土著人、非洲布须曼人（Bushman）仍经常使用这些工具。

第二节 新石器时代的工艺美术

新石器时代的工艺美术在旧石器时代的基础上得到了进一步的发展，此时又出现了一种崭新的工艺形式——陶器工艺。

陶器工艺的出现使人类早期生活发生了重要的变化，它标志着一个新时代——新石器时代的开始，也反映人类从采集、渔猎向以农业为基础的生活和生产过渡的变化，同时意味着人类由野蛮状态进入文明社会。其直接意义主要体现在：人类造物材料由自然材料向化学材料转化；火在人类生产、生活中的作用日趋重要；泥土的“易塑性”使人类能更好地按照自己的主观愿望和审美观念进行造物；陶器的使用更加方便了人类的生活；等等。在陶器发明以前，旧石器时代晚期，人类也使用泥土塑造某些形象，如1万年以前欧洲的马德林文化（Magdalenian Culture）中的野牛和熊等塑像，便是

最好的例证。但是，泥土塑造的容器其性能和应用范围受到本身特点的限制，如不能盛水。陶器工艺不同于之前的任何工艺，它告别了人类单纯利用自然材料进行造物的历史，掀开了利用有意识加工的新材质进行工艺美术创作的历史新篇章。“水火既济而土合”是宋应星在其所著《天工开物·陶埏》篇中对陶器工艺基础的高度科学概括。土无水，则无黏性和可塑性，不能成形为器物；器物不经火烧，则不能成为经久耐用的陶器。自从人类掌握了火，加以利用，便可以将一种天然物质——泥土转变为另一种有用材料或陶器。

时至今日，从这一看来十分简单而又古老的制陶器工艺原理所发展起来的整个陶瓷大家族，也仍在人类的生活和生产中发挥着它不可代替的作用和功能，尽管它们和古老的陶器相比已面目全非。陶器起源地在世界范围内分布相当广泛。考古学家在欧洲、亚洲、北非等广大区域都发现有大量造型优美、功能各异的陶器工艺作品。本章节将以欧亚地区的陶器工艺发展作为重点论述内容。

一、欧洲陶器工艺

欧洲陶器工艺最早出现于新石器时代早期，早在公元前4000年，东南欧新石器及铜器时代（the Neolithic and Copper Age）部落里，陶器工艺即已相当兴盛，其工艺、设计样式和装饰风格颇具特色，为史前欧洲工艺美术高水准的代表。最著名的工艺美术成就体现在陶器和赤陶小塑像上，其造型和装饰大胆夸张、强烈奔放。这一时期的工艺美术，与家庭的仪式典范及祭礼有着密切的关系。形式类似的装饰性造型及表现因素显现在优良的陶器、模型上。考古学家在希腊北部、南斯拉夫、保加利亚、罗马尼亚及匈牙利等地区，发现了众多工艺风格类似的作品，最突出的是罗马尼亚首都布加勒斯特的古梅尔尼查（Gumelnitsa）和南斯拉夫首都贝尔格莱德附近的温卡（Vinca）陶器。

（一）古梅尔尼查陶器

因发现于罗马尼亚首都布加勒斯特的古梅尔尼查而得名。早期装饰手法以重复雕刻的几何图案装

饰为其特色，并在陶器上布满了白色“化妆土”，而后造型和装饰日趋复杂，复杂装饰图案取代了自由雕刻的几何纹样。图案样式主要包括两种：一是流畅的迂回花纹或螺旋形花纹；二是类似网线的席子，如在俄罗斯、保加利亚东北地区欧夫查瑞沃(Ovcharevo)遗址发现的《组合祭器》，陶器造型包括人像和家具等，造型简括生动，装饰古朴大方，反映出这一区域人们独特的审美情趣(图 10-10)。



图 10-10 组合祭器

(二) 温卡陶器

因最早发现于南斯拉夫首都贝尔格莱德附近的温卡而得名。陶器类型以小型陶像最为著名，造型特征是由立体的“面具”脸，配以显著的杏仁状的双眼和高大的鼻子，或坐在椅子或脚凳上，同时可以看到手、项链、耳环等佩饰品，装饰意味非常浓郁(图 10-11)。



图 10-11 出土于南斯拉夫的温卡陶像

(三) 彩绘陶器

欧洲新石器时代的陶器按照其装饰手法可以分为印纹陶器、雕刻陶器、单色陶器和彩陶四种类型。古梅尔尼查陶器早期属于印纹陶器、雕刻陶器。印纹是欧洲陶器最早的装饰手法，就是在陶器表面粗略地压一些细小的印痕，色泽一般偏暗、偏黑或偏红，表面磨光，饰以极简单的几何形纹饰，有的是在烧制前刻上，有的还填上一层白色物质，有的是烧制后印上去的。雕刻陶器，是在未烧制的陶器上雕刻上“之”字形或各种几何纹样，有的刻画成连贯的点，形成几何形状。单色陶器，是一种泥釉陶器，是通过特殊烧制方法获得的单色陶器，有红色、灰色或黑色。彩陶，又称上彩陶器。欧洲彩陶受到外来文化特别是西亚和北非文化的强烈影响，大约出现在新石器时代中期。此时的欧洲已有了比较发达的农业生产，人类在日用器皿的制作上不仅要求实用，而且还要做进一步的装饰和美化。欧洲新石器时代的彩陶可根据其材质、造型和装饰的发展情况，分为前、后两个时期。

前期约在公元前 3000 年前半期，主要分布在地中海沿岸的南欧地区。意大利南部的马特拉文化期的彩陶器型多样，以饮食器和炊器居多，如盆、钵、碗等，多为敞口小底。装饰纹样以三角形、交叉线、平行线等几何纹样，以及回纹和螺旋纹等纹样为主。色彩以黑、红、白为主，黄、紫色也时而可见，一般为双色或三彩。

后期从公元前 3000 年后半期至公元前 2000 年前半期。此时，西欧、北欧正值新石器时代晚期，而中欧、东欧和南欧已开始进入青铜时代早期，这是欧洲原始彩陶的兴盛时期，各文化圈彩陶的器型和纹样特色愈加明显。这时期东欧彩陶器工艺较为先进。器型以小口大腹形态的壶为主，三足式的鼎、鬲和高加索式的双耳瓶亦较流行。纹样则以直线纹和曲线纹的组合为主，陶壁多为淡褐色，纹样色彩主要是红、黑、白三种。

二、亚洲陶器工艺

除了中国之外，新石器时代亚洲的陶器工艺

种类也非常繁多，风格各具特色，在世界工艺美术史中占有重要位置。日本最早的陶器工艺出现在公元前 8000 年前后的“绳纹文化”时代早期。此期的陶器底部呈尖形或圆形，器壁上用篾尖刻画出精美的纹样，或用绳子缠在器壁上后滚动器物，或用贝壳押印成奇特的装饰纹样，因此被称为“押型纹”“捻绳纹”“贝壳纹”等。在西亚的美索不达米亚及其周围，皆有丰富的陶器出土，代表性陶器包括耶莫陶器，哈森纳文化陶器工艺和哈拉夫文化陶器工艺等，有关内容在相关章节还将详述。

结语

数十万年以前，人类便在原始时代极度艰难的生活条件下，开始创造特有的工艺文化，集中体现了原始人类审美情感的形成、生产方式的发展和生活习性的演变。研究原始社会的工艺美术应该明确以下几点：

第一，工艺美术始于人类造物活动的开始，或者说有了人类就有了工艺美术。

第二，工艺美术是实用和审美的结合，原始社会工艺美术的实用功能先于审美功能。

第三，原始社会工艺美术的发展是人类对工艺美术材料和工艺美术技术不断认识和把握的过程。人类最初利用自然材料加工所需的用具和器物，之后在长期的劳动实践和摸索中，逐渐掌握了改变自然材料性质的技能，这就意味着创造了一种崭新的

材质，使工艺美术更加多样。

第四，工艺美术是人类审美和精神文化的载体，它综合体现了人类发展史上各阶段的美学思想、社会生产及科学文化成就，以及人类生活方式和审美意识的演变过程。

第五，不同地区的工艺美术既有独立性，同时不同文化的工艺美术在某一时期或不同时期又具有趋同性。工艺美术的产生、发展以及所形成的风格绝不是孤立的，它离不开人类的生存环境、时代进程、宗教信仰和民族文化等因素的影响。

网站链接信息及相关资料

1. 网站链接信息

(1) 卢浮宫博物馆官网

<https://www.louvre.fr/>

(2) 大英博物馆官网

<https://www.britishmuseum.org>

2. 相关图书资料

(1) 董占军，张爱红，乔凯. 外国工艺美术史 [M]. 北京：清华大学出版社，2012.

(2) 罗德尼·卡黎索. 改变人类生活的 418 项发明与发现 [M]. 任东升，李玉良，译. 天津：百花文艺出版社，2005.

(3) 张夫也. 外国工艺美术史 [M]. 济南：山东教育出版社，2002.

第十一章 古埃及的工艺美术

本章概述

本章关于古埃及工艺美术的内容围绕陶器工艺、玻璃工艺和其他工艺展开，详细介绍了陶器工艺在埃及自然的历史文化环境下的兴起和发展，玻璃工艺的发明及制作技法和特征，以及其他工艺的发展，如金属工艺的兴起、发展、衰微以及制作方法和艺术特征，木工艺的装饰手法以及相关时代精神。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够了解古埃及这一政教统一时期工艺美术的形成原因及风格特点，以及这一古老国家的文化发展历程。

重点和难点

本章的重点在于学习古埃及的陶器工艺和玻璃工艺。难点在于掌握古埃及玻璃工艺的技法和特征。

思考

1. 古埃及陶器工艺在各个时期的发展特点。
2. 古埃及陶器工艺的艺术风格。
3. 宗教观念是怎样影响古埃及工艺美术的？

古埃及文明又称“尼罗河文明”，是尼罗河孕育出来的世界上的古老文明之一。它的位置处于非洲东北部，东临红海，西靠利比亚高原，南面就是流贯全境的尼罗河，北面紧邻地中海，得天独厚的地理环境使之能同时吸收东西方各种文化，发展出辉煌灿烂的文明成果。

埃及是一个宗教之国，在古埃及人眼中，世间万物均有灵性，并有着支配人类、控制自然的超强力量。古埃及人创造出许多神灵，如太阳之神、水火之神、大地之神等，每当有天灾或者重大事故发生时，人们先是恐惧，转而对神灵进行跪拜。他们把一切不能解释的现象归结为神灵的力量，并供奉神灵祈求风调雨顺、健康平安。

古埃及人相信人自出生时就有灵魂，认为在人死亡之后，灵魂会留在肉体之中，只要尸体不腐，

其灵魂就不灭，死者就可以在另一个世界里永生。基于这样的理解，埃及人对于建造他们的另一个“生活”的地方——坟墓，格外尽心尽力。他们建造出了坚固安全的各式陵墓，大量的绘画、雕塑及工艺作品也被放入墓室之中，这些陵墓也便成为巨大的艺术宝库。由此可见，古代埃及的艺术与其宗教信仰有着不可分割的密切关系，这种艺术是在“不灭”“再生”和“来世”的信仰理念下发展起来的，这种信念也直接影响了埃及的美学理念和艺术风格。

在埃及这个最典型、最古老的奴隶制国家中，政教一体，法老可比肩神明。在政权和神权的双重统治下，埃及形成了像金字塔一样严格的等级制度。在这样一个全国都信奉宗教的国度里，艺术作品几乎都与宗教有关，艺术作品呈现的精神就是宗教意图的反映，可以说，古埃及的艺术就是宗教的

艺术。故此，艺术也起到了巩固统治，加强法老政权和贵族等级制度的作用。政教结合是古埃及艺术的特点，同时，僵化不变的宗教理念和专制政治也限制了艺术的自由发展，使得古埃及艺术发展较为缓慢。即便如此，古埃及人还是创造出了属于自己的令世人瞩目的灿烂文化。

古代埃及的历史被分为五个时期：早王朝、古王国、中王国、新王国和后期埃及。早王朝时代，或称古朴时代（前 3100—前 2686，第一、第二王朝），美尼斯统一上埃及和下埃及，标志着人类历史上最早的统一王朝国家的诞生。古王国时代（前 2686—前 2181，第三至第六王朝）之后经历了第一中间期（前 2181—前 2133，第七至第十王朝），在这一时间段中，中央集权政府分崩离析。这之后是中王国时期（前 2134—前 1786，第十一、第十二王朝），然后是第二中间期（前 1786—前 1567，第十三至第十七王朝），贝都因人王室统治着埃及。随后是新王国时期（前 1567—前 1085，第十八至第二十王朝），是埃及文明的鼎盛时期。新王国之后，自二十一王朝开始，埃及进入衰败时期，直到被罗马人所征服。

第一节 陶器工艺

一、新石器时代的陶器

埃及陶器工艺产生于新石器时代，早在一万年至两万年前，古埃及人过着原始部落生活，居住于尼罗河的两岸。公元前 5000 年左右，古埃及社会有了进一步的发展，开始向定居农业过渡，居住地也由两岸移至谷地。此时，古埃及已经出现了陶器，但受到当时的技术限制，此时生产的陶大多粗糙简陋，以黑胎粗陶为代表。由于当时的烧制技术不稳定，制品在烧制过程中通常会发生变形，但也可以大致看出当时的造型多模仿植物和草篮的形态。

到了公元前 4000 年中期，各种薄胎细陶问世，其中黑顶陶器最具代表性。这种陶器是在整个土红

色的胎体上部或顶部施以黑色的釉，使得器物的上半部分与下半部分形成鲜明的黑红对比，具有强烈的装饰效果。黑顶陶器由模铸成形，上浆之后自然风干，再由石片研磨后覆烧制成。在缺氧条件下的不完全燃烧，使得上部、口缘部分呈现油亮的黑色，从而与下部形成鲜明的对比。其造型与装饰简洁大方，线条自然流畅，具有古朴典雅之美，代表了埃及早期的审美特点。

后来，埃及的陶器工艺改用泥灰作为主要原料，黑顶陶器逐渐衰落，彩绘陶器随之兴起，并开始出现了使用陶轮制作的陶器。早期这种彩陶呈现赤红色，装饰形式深受西伯利亚风格的影响，多绘以几何化、图案化、程式化的动物形象，以及交叉白线所组成的网格纹。著名的《鳄鱼纹彩陶钵》就是这种风格的典型例子（图 11-1）。陶钵整体呈土红色，口缘部分用白色交叉网格线进行装饰，中间部分绘制图案化的鳄鱼与河马，图形简洁精练，具有形式美感。鳄鱼身上布满白色交叉网格线条纹，与口缘处的网格形成统一和谐的整体。这种表现手法精练概括，造型大方，具有强烈的形式感。



图 11-1 鳄鱼纹彩陶钵

除彩陶外，这一时期还出现了一种用深褐色绘制的陶制品。陶轮的使用使器型更加丰满圆润、规整细巧。制作出了精细的双耳和口缘的卷边，装饰方面更为丰富生动的深褐色图案代替了以往白色简练的图形，出现了人物、鸟兽、船只等纹样。这种陶器造型饱满丰厚，装饰生动活泼，充满生活情趣。

二、早王朝时期的陶器

公元前 3000 年左右，美尼斯在南方建立了自己的国家之后征服了地处尼罗河三角洲的下埃及，埃及历史上的第一个王朝由此诞生。这一时期的埃及首创施釉陶器，它的用料与其他陶器有所不同，并不是使用陶土，而是用硅石磨成粉末进行制作。

三、古王国时期的陶器

古王国时期社会和经济有了高速发展，古埃及已成为强大的中央集权的奴隶制国家。第六王朝末期，平民阶级与奴隶主发生暴乱，造成了分裂与衰落的局面。在此后的第七至第十王朝时期，古埃及一直处于分裂状态，这一时期被史学家称为“第一中间期”。在古王国时期和第一中间期阶段，埃及陶器工艺并无太大发展，造型设计和装饰手法仍比较单一。古王国时期的陶器制作精细，纹样装饰简朴，颜色大多为棕褐色。这一时期釉彩开始应用于陶器，轮制成形技术已得到普遍使用，在古埃及的一些墓室的壁画和浮雕中可以看到有关例证。

四、中王国时期的陶器

公元前 21 世纪晚期，埃及恢复了统一，“中王国时期”正式拉开序幕，但文化和政治还没有达到完全融合的状态。在第十一王朝至第十二王朝初期，埃及的陶器工艺还一直保留第一中间期的地方特色。陶艺作品精简干练、典雅大方，中部地区与上埃及地区这种特征更加明显。法老为了巩固自己的统治，采取了一系列措施，进一步加强了埃及的统一，使得当时的经济得到一定的发展。在第十二王朝中期至第十三王朝时期，国家趋于稳定，此时的陶器工艺在全国也大致形成了统一的风格，陶器工艺的质量和数量也开始上升，涌现出大批优秀的陶艺工匠。后来到了第二中间期，也就是第十三至第十七王朝，埃及政权开始崩裂，法老的势力逐渐减弱。此时来自西亚的希克索斯人（Hyksos）乘虚而入，埃及陷入混乱与争斗的状态，陶器工艺的统一局面再次被打破。希克索斯人的入侵和占领，加

上外来陶器不断输入，对埃及的本土陶器工艺产生了一定的影响。但埃及的陶器工艺得到了一定的发展，出现了两人为一组，一人操作陶轮，另一人拉坯制陶的现象。中王国时期是埃及陶器工艺发展的一个高峰时期，此时陶器制作得到普及，作品风格古朴典雅、简洁大方，是古埃及人对艺术审美的最高体现。

《青釉河马》是中王国时代早期的杰出作品。它通体呈天蓝色，身上画有动植物纹样，虽只有 10 厘米高，但造型生动，形象优美，给人以健壮有力之感（图 11-2）。



图 11-2 青釉河马

五、新王国时期的陶器

新王国时期其他的文化艺术都有繁荣的发展，而陶器工艺并无惊人的发展和变化，可能是因为当时从叙利亚、塞浦路斯（Cyprus）及克里特（Crete）等地输入大量廉价而新颖的陶，冲击了本土陶器工艺的发展。但是，陶器的用途发生了显著变化，一些用于盛放食物的祭祀容器逐渐减少，用于陪葬的陶器逐渐增多。这大概与古埃及人相信永生有关。古埃及人对陵墓的建造格外重视，用陶土制成的香水瓶、香油瓶、药瓶等也都被放入陵墓之中，此外还有许多小型的制造化妆品的容器和精美的泥灰质陶俑。

在十八王朝后期，埃及宫廷里掀起了一股华丽秀美、充满世俗气息的装饰浪潮，这可能与宗教改革影响了艺术风格有关。《彩绘酒瓶》就是这一时期的作品，整体拉坯成形，造型平滑，装饰华美。从这一点看，此时的彩纹陶器基本上还是早王朝时代的风格，并无太大的变化。埃及这一时期的陶器工艺处于保守

和老旧的状态，缺乏创新的精神和技术的发展。所以在十九王朝后期，埃及陶器的质量开始下降，不仅装饰和造型有所倒退，陶土的质量也有所下滑。

六、后王朝时期的陶器

从第二十一王朝开始，埃及进入了后王朝时期，这时的埃及冶铁技术发展成熟，铁器开始大规模使用，而陶器工艺依然处于早期相对传统的状态。后来，三角洲塞伊斯城的统治者领导埃及驱逐了亚述人（Assyrians）。自第二十六王朝以后，原本就比较守旧的陶器工艺随着国势的衰落也陷入了低谷。大量的外来人口也带来了他们的工艺制品，廉价精美的制品几乎垄断了埃及本土的陶器工艺市场。只有上埃及的陶器还保留一丝当地特点，但质量也是参差不齐，缺乏创造性。公元前525年，埃及被波斯帝国征服，古埃及的历史就此结束，随之埃及陶器工艺也进一步衰落。

古埃及的陶器工艺伴随了埃及的整个历史，古埃及的艺术基本上就是埃及宗教的艺术。大量的陶器被用于陵墓陪葬，反映了埃及人“灵魂不灭”的信仰。虽然埃及的陶器工艺后来处于停滞不前的状态，但在装饰纹样上却具有某些现代审美意识，如简洁干练的几何纹样的运用。古埃及的陶器工艺制品是世界文化艺术的重要组成部分，陶制品具有庄重、优美、大气和肃穆的风韵，充满形式美和力量感，以及浓郁的神秘色彩和宗教风格。

第二节 玻璃工艺

玻璃工艺是古埃及工艺史的重要组成部分，玻璃釉的使用最早可以追溯到公元前。玻璃的出现为世界工艺史的发展增添了浓墨重彩的一笔。在古埃及玻璃制品的装饰上，往往采用与现代审美相似的装饰图案，如几何化的造型与纹样。

玻璃釉大致分为两种：绿色的玻璃釉和蓝色的玻璃釉。其主要成分都是石灰、苏打和石英砂。古埃及人很早前就将玻璃釉覆在器物的表面，如石英与陶器。在一些出土的文物中，虽然这层釉已经碎

裂，但仍然清晰可辨。在古埃及，玻璃是比金银还要珍贵的东西。古埃及人甚至可以用玻璃来取代宝石，这一点在已发掘的墓葬中得到了证实。这些玻璃在形状和颜色上都与宝石相似，其质感与色泽几乎与绿宝石难以分辨。埃及人会用它作为宝石的代替品镶嵌在首饰上，既可保存传承给下一代，也可带入墓葬。

一、古埃及玻璃工艺的材质

古埃及靠近尼罗河流域，砂资源丰富，而玻璃主要就是由砂、灰以及天然碳苏打的混合物制成的。作为原材料的砂，在古埃及可以说是俯拾皆是。因为古埃及临近红海和地中海，所以另一种原料碳苏打也可以通过贸易轻松获得。可以说，独特的地理位置造就了古埃及玻璃工艺的诞生。

二、古埃及玻璃工艺的技法

古埃及人制作玻璃器皿的方法是“砂芯法”，那时还没有现在通用的“吹制法”“铸模法”，可以说“砂芯法”是古埃及独特的玻璃制作技法。其代表作就是藏于大英博物馆的《玻璃鱼形容器》。“砂芯法”是用黏土细砂等制成内胎，并用棒状物将它支撑起来，放入装有玻璃溶液的“坩埚”中慢慢旋转。这种玻璃溶液带有一定的底色，旋转之后，胎体上会附着一层薄厚均匀的玻璃层。在玻璃层尚未冷却的时候，贴上半熔的、拉长的彩色玻璃条，再用类似梳子的尖锐物质在表面进行刻画，使表面形成一种独特的波浪状纹样。将表面碾压光滑，待其冷却后，再取出内部的细砂内芯。器皿其他部分，如把手、双耳等则是后期加热粘附上去的。古埃及玻璃工艺的装饰手法也独具特色，常以莲花纹、波浪状纹甚至铭文作为主要装饰纹样。由于古埃及人世世代生活在尼罗河畔，波浪状纹样就成为古埃及人最常用的装饰纹样。他们擅用色彩对比，给人以强烈的冲击力。玻璃器皿色泽饱满，富有活力。

“砂芯法”是人类最早的玻璃制作方法，具有一种朴素、稚拙、粗犷的艺术风格，给人以感染力。后来这种技法流传开来，有力地推动了玻璃工艺的发展。

三、古埃及玻璃工艺的装饰

除了最常用的装饰纹样，古埃及人还常用莲花纹以及铭文纹样。莲花每天早晨迎着阳光绽放，是“不灭”和“再生”的象征，故在古埃及的艺术作品中经常能见到莲花纹的装饰。无论是莲花纹还是波浪纹，古埃及的玻璃装饰纹样多取自自然，经过了轻度的抽象处理，具有一定的几何美感。其玻璃工艺注重装饰性，装饰纹样常常布满全身。纹样互相叠加形成节奏和韵律感，展现出自然、活力、流畅的艺术效果，且极具现代气息与形式美感。古埃及的玻璃工艺与同一时期的陶器工艺在装饰上既有相同之处又有明显差别。玻璃工艺上使用的波浪纹和莲花纹在同一时期的陶器工艺上也都有使用过，只是陶器工艺的装饰纹样偏向写实，玻璃工艺的装饰纹样偏向抽象。而陶器工艺中常见的人物纹样、动植物纹样，以及几何纹样在玻璃工艺中却并未出现。总体来说，玻璃工艺中的装饰纹样较之陶器工艺更为简练且富有秩序性。两种工艺都擅长使用鲜亮的色彩，对比强烈，富有冲击力。

四、古埃及玻璃工艺的造型

古埃及玻璃器皿种类很多，器型也颇为丰富，常见器型有壶、瓶、杯、钵等，多作为饮食器或盛放化妆用品的器皿。在形制上通常以高脚、长颈、单耳或双耳的形式出现，高度大多在 10 厘米左右。这种器物造型简练优雅，器型与装饰取得了完美的统一。作品《双耳瓶》造型高挑雅致，装饰纹样采用了强烈的色彩对比，具有强烈的视觉冲击力（图 11-3）。除日常生活用品之外，还有大量的工艺作品用于陵墓陪葬。现藏于伦敦大英博物馆的一件玻璃鱼形容器，造型设计取自尼罗河中的罗非鱼，以鱼口为壶口，鱼尾为台座，以各色玻璃为鳍，以波状纹样作为鱼鳞的装饰，略显自然主义的风格（图 11-4）。

除了生活用品以及陪葬品之外，古埃及的玻璃工艺还有一部分为装饰饰品。古埃及人世世代代都有佩戴护符的习俗。随着工艺的提高，他们认为即使是仿制品也具有同样的灵性。由于玻璃的稀少以及具有良好的色泽，古埃及最早的玻璃工艺是用

于制作装饰品的。现藏于克罗地亚博物馆的由红、白、蓝三色构成的《玻璃首饰》（图 11-5），整体造型为椭圆形，以锯齿形的波状纹作为装饰纹样，色彩对比强烈，造型和纹样精致典雅，令人耳目一新。



图 11-3 双耳瓶



图 11-4 玻璃鱼形容器



图 11-5 玻璃首饰

古埃及人在玻璃工艺方面的技法已经处于当时非常领先的地位，后来这种工艺传至古罗马帝国统治的区域，有力地推动了古罗马及周边地区玻璃工艺的发展。虽然古埃及的玻璃制品材质不透明，却有一种别样的朴素之美，符合当时的审美情趣。古埃及玻璃工艺的造型洗练、雅致，并且强调装饰性，纹样具有几何之美，色彩鲜明，对比强烈，整体效果清新、自然、活泼、流畅，具有强烈的视觉冲击力，为现代设计提供了很好的借鉴。

还有许多木质侍从和奴仆的雕像。与古王国时代相比，中王国时期的陪葬人物比例较长，显得更为轻盈。如在低比斯出土的第十二王朝时期的《运贡物的女子》便是这类中的代表作品。到了新王国时期，埃及木工艺才有了进一步的发展，做工精细，具有强烈的装饰性。出土于图坦卡蒙王陵的《内脏橱》(图 11-8)，四角为雕花方柱，下方四边各立一位女性守护神，外层施漆，雕刻着象形文字，做工精致典雅，艺术气息浓郁。

▶ 第三节 木工艺

木器与石器出现在同一个时代，都是人类最早制作的工具，但木器较难保存，只根据现有考古难以推断出其发展历程。古代埃及的木工艺主要有两种类型：装饰类和家具类。虽然木器保存困难，但一部分木器因埃及干燥的气候和王族墓室封闭的贮藏条件得以保留下来。其中保存最完整、年代最久远的一件木器是作装饰用的一块木板，名为《廷臣赫西拉像》，是古王国时期第三王朝的木制品(图 11-6)。这块装饰板高 115 厘米，板面上的“正面侧身”的人物造型、人物雕像的发式与包裹式围裙，已明确地显示出其后继续沿用许久的样式。人物雕像上部刻有铭文，雕刻十分精细，呈现出抽象之美，由此可见埃及木匠对材质的把握能力以及对装饰审美的认知能力。

在墓室中放入各种生活用品是古埃及墓葬的重要习俗。在古王国时期盒子已经是常见的陪葬品，古埃及人用盒子盛放首饰、化妆品、内衣和盥洗用品等，以此表达了死者会在另一个世界继续生活的信念。1920 年出土的《化妆用品盒》(图 11-7)就是代表作品。这个木盒的年代为古王国第四王朝时期，盒子整体镶嵌象牙、蓝石和蓝色彩陶，十分精美。

虽然从古王国开始，日常用品已经成为陪葬品，但这一习俗真正普及是在中王国时期。这一时期的木工艺品更为立体化，并出现了着色和以其他材料点缀的装饰手法。除了日常用品，墓室中往往

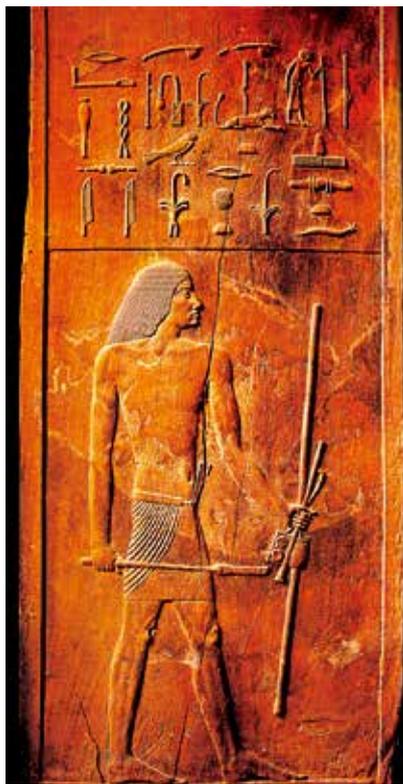


图 11-6 廷臣赫西拉像



图 11-7 化妆用品盒

▶ 第四节 金属工艺

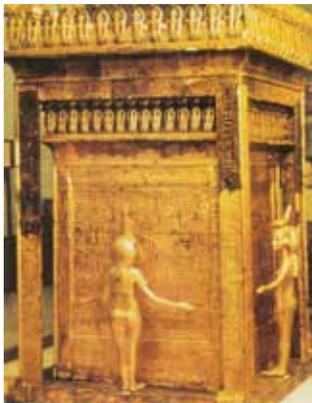


图 11-8 内脏橱

在新王国时期，古埃及家具的制作水平达到了高峰。在墓室中出土的家具大多都有使用痕迹，可能就是墓主人生前所用的家具。出土家具的材质也不尽相同，大多为木质的，也有皮革制成的，还有的是草编的。高档的家具往往有着精美的装饰图案或象牙装饰。出土的第十九王朝时期的《颈枕》就是家具作品中的代表作之一（图 11-9）。颈枕的作用类似于枕头，是一个能将后脑勺支撑起来的木架，用布包裹起来，使人们躺在上面时更加舒适。制作精美的颈枕往往雕刻着寓意美好的图案，如代表永生的荷花或家庭保护神贝斯的头像。从第三王朝起，颈枕就出现在墓室的陪葬品中。在埃及人眼中，颈枕还具有驱邪的功效。直到今天，埃及有的农村中依然使用这种颈枕。古埃及拥有相当完善的家具体系，制作技艺与艺术造型都达到了相当高的水平，当时的工匠已经能使用锯、斧、凿、刀、磨石等各种工具，家具的结构也十分先进，常常采用卯榫、搭接结构，木钉加金属件也普遍使用。



图 11-9 颈枕

铜器是古埃及最早使用的金属。早在王朝时代开始前的时期，埃及人便掌握了冶煤和冶炼金属的技术。此时的铜器虽然造型简单，做工略显粗糙，但其比例协调，功能合理，具有一定的形式美感。除了铜之外，古埃及还有许多纯天然的、高纯度的黄金存在。这些金光闪闪同时又沉甸甸的金属也吸引了古埃及人的目光。在原始社会的末期，埃及人已经能熟练地冶炼黄金，并将其用作装饰材料，还用手工打造成金箔贴在木质或石质器物上，使之具有豪华典雅的贵族气息。统一王朝建立之后，由于社会发展和等级制度的需要，炼金技术开始大规模地发展起来。现代社会所常见的黄金加工技术在当时基本都出现了，如包金、熔铸、镶嵌、金箔制造等。新王国时期的黄金工艺在继承古王国的辉煌成就上又有了进一步的发展和突破，工艺水准达到了高峰。黄金除了用作首饰外，还用在了有一些具有实用意义的器具上，如金箔贴片装饰的家具、水罐、水壶，以及墓葬用品上。如在图坦卡蒙王陵出土的《黄金王棺》（图 11-10），是黄金工艺的代表之作。棺长约 180 厘米，用 200 余千克纯金打造而成，并用翡翠珠宝进行镶嵌装饰。

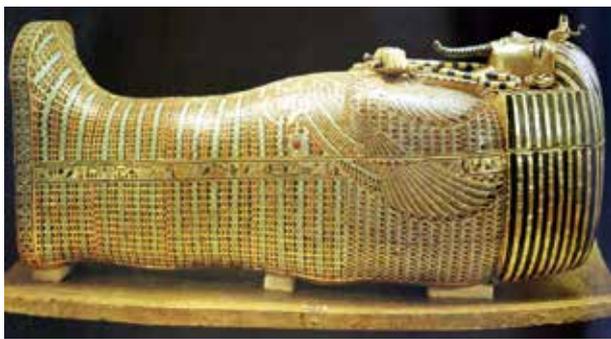


图 11-10 黄金王棺

在古埃及的早期，银产量较少，而且古埃及人对银的开采弱于黄金，所以白银比黄金珍贵，白银又称作白金。直到第十二王朝时，发现了大量银矿，这才使得银的价格下跌。当时的银工艺常用于盆钵之类的器皿，口沿向内卷，给人以一种厚重之

感。除了日常用品之外，银也用于少量的护身符之上。孟菲斯出土的银器是银工艺中的代表，胚胎不用铸模，锤击而成，但在表面却看不见锤击和打磨的痕迹，可见当时银工艺的高超。到了十九王朝时期，金属工艺又有了进一步的发展，不仅工艺有所进步，而且装饰品类也有所增加。黄金工艺如《黄金耳坠》便能体现这高超的工艺水准，工艺烦琐，结构巧妙，不仅可以自然摆动，而且在细小的部件上还刻有铭文装饰，造型精细，具有奢华气息。《羊形把手银罐》是银质作品代表之作（图 11-11），罐体为银质材料，把手用黄金制成，金银两种材料形成鲜明对比，设计巧妙。在十九王朝以后，金属工艺并没有趋于没落，依然以黄金工艺为主，并保持着相当高的水准。到后期王国的末期，国势衰微，奢华工艺品日渐减少，金属工艺步入低潮。

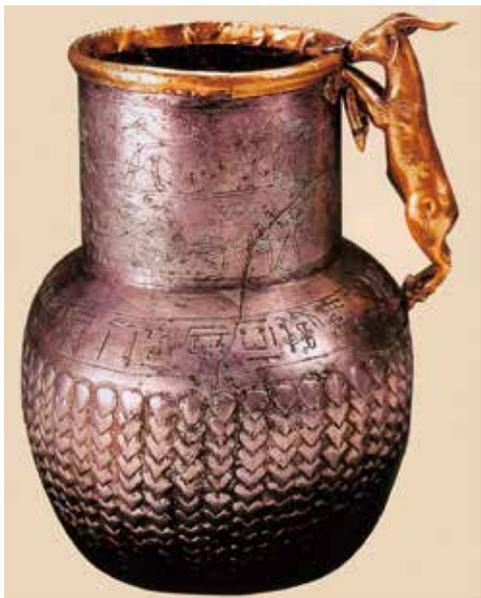


图 11-11 羊形把手银罐

结语

古埃及文明的发展离不开得天独厚的地理环境和泛神论的宗教信仰。在古埃及，神权与政权具有至高无上的统治地位，其艺术设计无不为了宗教和王室所服务。在这种条件下产生的艺术作品往往依附宗教信仰来加强王权的统治，以端庄庞大的外形给人一种精神上的压迫感。古埃及的工艺美术往往伴随着浓郁的神秘色彩，工艺作品始终充满着静谧、庄重的风韵，形式内容高度统一。

纵观整个世界文明，古埃及的工艺美术是人类工艺美术的起点，也是世界文明的重要组成部分。虽然古埃及工艺美术距今久远，但许多作品的艺术风格、造型设计、纹样装饰与现代工艺美术有着异曲同工之妙，其制作工艺也蕴含着许多现代技艺的要领。古埃及工艺美术在不断发展的同时也始终保持着自己的特色，是人类文明史上的华丽瑰宝。

网站链接信息及相关资料

1. 网站链接信息

都灵埃及博物馆

<https://museoegizio.it/>

2. 相关图书资料

(1) 戴舒丰. 玻璃工艺 [M]. 北京: 清华大学出版社, 2005.

(2) 刘汝澧. 古代埃及艺术 [M]. 上海: 上海人民美术出版社, 1985.

(3) 张夫也. 外国工艺美术史 [M]. 济南: 山东教育出版社, 2002.

第十二章 古代美洲的工艺美术

本章概述

本章关于古代美洲工艺美术的内容围绕陶器工艺、石工艺、金属工艺三部分展开，详细叙述了古代美洲各个地区独特的陶器工艺文化，石工艺的表现内容、装饰手法及工艺特点，以及金属工艺的制作、装饰手法和工艺特点。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够体会古代美洲工艺美术丰富多彩的形式以及独特的艺术风格，理解其世界工艺美术中的重要地位。

重点和难点

本章的重点在于理解陶器工艺、金属工艺、石工艺的发展历程与文化特点。难点在于了解古代美洲工艺美术的发展状况，欣赏并体会作为世界古文明的重要发祥地之一的美洲，其工艺美术所体现的民族特有的审美观念。

思考

1. 古代美洲各地区陶器工艺的特征。
2. 古代美洲石工艺的艺术特色。
3. 古代美洲金属工艺的艺术特色。

“美洲”的名称是16世纪初出现的。整个美洲分为两大洲：一为北美洲，包括加拿大、美国；一为拉丁美洲，从墨西哥起到美洲最南端，因其曾是拉丁语系的西班牙、葡萄牙的殖民地而得名。

15世纪末叶以前，美洲的居民是印第安人。印第安人属于蒙古利亚人种，皮肤呈黄色或棕色。一般认为，印第安人是4万至5万年前从亚洲东北部通过白令海峡到达美洲的。进入美洲后，印第安人由北向南发展，到15世纪末，大体已遍布美洲各地。不同地区的印第安人是各自独立发展的，各部分发展很不平衡。在印第安人中，以玛雅人、阿兹特克人、印加人创造的文化水平最高，史学上合称为三大文化中心。

▶ 第一节 印第安人的三大文化

一、玛雅文化

玛雅文化是美洲印第安玛雅人在与亚、非、欧古代文明隔绝的条件下独立创造的，其遗址主要分布在墨西哥（东南部）、犹加敦半岛、巴拿马、危地马拉和洪都拉斯等地，历经前古典时期（前2000—约250）、古典时期（250—约900）、后古典时期（900—约1500）。其中古典时期是玛雅文明的鼎盛时期。素有“美洲的希腊”之美称的玛雅文化，在古代美洲各文化中最发达，水平也最高，是世界著

名的古代文化之一。

玛雅人发明了独特的象形文字，文字的发明使玛雅文明堪与旧大陆上任何早期文明并驾齐驱。玛雅的象形文字产生于公元初年，这种具有混合性质（表意、字母、音节）的象形文字符号体系一直为玛雅上层阶层所专用。

玛雅人长于建筑、雕刻、绘画。玛雅人的公共建筑围绕着庭院或广场排列，是举行宗教、政治活动的场所。玛雅建筑有神庙、宫殿、金字塔、球场、天文观测台等。这些建筑往往组成群体，有的还有带梁托的拱顶。这种拱顶是以草棚屋顶作为原型的。玛雅的拱顶很厚重，需要很厚的墙来支撑，也没开窗，因而建筑物内部一般都很暗，也很窄，主要的装饰在建筑物的外部。玛雅人认为神的生命需要人血来供养，因此，玛雅人的宗教和宗教场所都具有浓重的血腥气息，其神庙所具有的威严和神秘气氛是不言而喻的。玛雅人的建筑装饰突出地表现在浮雕方面，其中以蒂卡尔和科潘的雕刻石碑最为出名。科潘是玛雅象形文字形容最发达的地区。科潘城中最著名的建筑为象形文字梯道，这段石阶宽 10 米，高 27 米，共 72 级台阶，每一级台阶上都刻有象形文字，共计 2500 字，是已发现的玛雅象形文字梯道中最长的一个。博南帕克壁画是世界知名的艺术宝库。博南帕克壁画（图 12-1）位于今墨西哥恰帕斯州博南帕克的一座玛雅神庙内，绘制年代为 6 世纪至 8 世纪，属于古典期的繁盛阶段。这座神庙建筑中完整地保留着 3 个房间的壁画，其内容包括仪式、战争、凯旋及祭祖的场面。

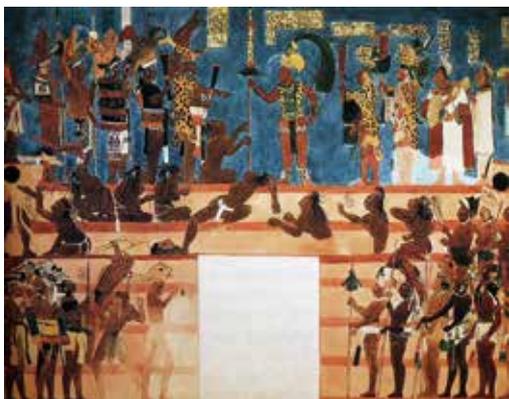


图 12-1 博南帕克壁画（局部）

15 世纪后，玛雅文化依然深刻影响着后来的一批艺术家。20 世纪伟大建筑大师弗兰克·劳埃德·赖特（Frank Lloyd Wright）试图从印第安人的玛雅文化中吸取营养，如 1915 年他设计的日耳曼仓库，上面有混凝土浇制的高浮雕装饰图案，细部与玛雅传统神庙很相似。1920 年的霍利虎克住宅以及赖特的砌块住宅也反映了玛雅文化的建筑形式和精神。

二、阿兹特克文化

阿兹特克人原为墨西哥北部的狩猎民族，在 1426 年至 1430 年间，阿兹特克与特斯科科（Texcoco）和特拉科潘（Tacuba）部落结成三方军事联盟，并以此为基础建立起一个部落联盟形式的奴隶制国家，面积四五十万平方公里，所属居民多达上千万。12 世纪灭托尔特克人之后进入墨西哥中部，1520 年为西班牙人所灭。

作为美洲文明的代表之一，阿兹特克文明在农业、宗教、天文、历法、政治、建筑、城市规划、象形文字和工艺美术等各方面均取得了不俗成就。

在农业方面，阿兹特克人吸收了墨西哥谷地居民以及玛雅人的农业技术成果，并在此基础上培育出高秆和低秆的多个品种玉米，他们种植菜豆、番茄、辣椒、龙舌兰、棉花、烟草等作物，养殖狗、火鸡、鹅、鸭等禽畜，同时也从事渔猎活动；在宗教方面，阿兹特克宗教目的和实践的实质是颂扬有益人类生存、排斥有害人类生存的自然力量。基于这样的认识，阿兹特克人建立了自己的宗教礼仪规范，包括献祭、祈祷和具有象征性的祭祀活动；阿兹特克人发展了用于占卜的历法，这个以数字、植物、动物、自然力量等为元素的历法服务于宗教活动，也对人世间的诸事物产生着巨大的影响。他们还建立了太阳历法，该历法和天体的运动季节的变更以及农业的收获有着密切的联系，指导着人们的生产活动。阿兹特克人崇尚武力、血腥，创造了战士人像柱、羽蛇石柱和柱廊式的金字塔神庙。阿兹特克文化在 1520 年以后被西班牙人作为异教文化摧毁，特诺奇蒂特兰遗址直到 1978 年才在一次铺

设电缆的施工中被发现，那座城市中央供奉有太阳神和战神的神庙，正位于今天墨西哥城市中心。阿兹特克人的建筑艺术融合了中美洲诸多文化的传统，没有明显的创举，但也显示出其独有的文化特征。

除此之外，阿兹特克人在经济社会发展教育、礼仪、文字等方面也取得了成就。由于阿兹特克人在对外征服的过程中迫使周边的许多部落向其臣服纳贡，因而这些部落的文化成就在很大程度上影响到阿兹特克工艺文化，成为促进阿兹特克工艺美术进步的最重要因素。这里所要指明的是，与阿兹特克一样，美洲其他文明的工艺美术都是在几乎与其他大洲隔绝的状态下发展起来的，它们受到了包括政治经济、宗教历法等在内的多种文明因素的影响，而它们所取得的诸多文明成就，是其工艺美术最主要的物质和精神来源。这些因素作用于工艺美术，最终显示出独特的风格特征，成为映射美洲文化和艺术的一面镜子。

三、印加文化

13世纪，以库斯科为中心的印加文化开始兴起。“印加”一词在印第安语中意为“太阳的子孙”，原指首领，西班牙人以此称呼这一正在向国家转化的部落组合。印加文化是南美洲安第斯山古代印第安人文化最杰出的代表，产生于以今秘鲁为中心的安第斯山区，分布于厄瓜多尔、秘鲁、玻利维亚、智利北部及阿根廷的一部分。

第二节 陶器工艺

古代美洲陶器工艺历史悠久，各地的彩陶文化精彩纷呈，各有特色。其中，玛雅陶器、阿兹特克陶器、印加陶器是美洲陶器工艺文化的典型代表。

一、玛雅陶器

玛雅地区各处均发现有大量造型精美、绘技精妙的陶制器物。玛雅陶器的种类主要包括饮食器物、乐器、祭祀器物及殉葬品。

从材质上看，制作陶器的黏土都是取自玛雅当地，为了使之具有可塑性，增加器物强度，制作时会在黏土里掺上一些沙、磨碎的昆虫壳和贝壳以及火山灰或有机纤维等材料。

初期陶器较为粗拙，材料以黑陶为主，器壁较厚，纹饰简朴，色彩单一，器型多为鞋型、碗型和平底浅锅造型。从陶器表面所出现的一些红色的斑点来看，这时似乎还没有陶窑，推测为露天烘烤。古典时期，玛雅制陶技术达到了鼎盛，此时陶器是橘红和橘黄色的，表面磨得很光亮，器型以三足器最有特色，器物表现的主题多与宗教祭祀、宫廷生活、战争、贸易有关。

后古典期早期，在危地马拉出现了铅釉陶制造中心，人们以高温在密封的窑里烧制陶器，此时的陶器具有了真正意义上的釉面。后古典期晚期的陶器常常绘有该时期特有的色彩绚丽的“玛雅蓝”，陶器的设色更为丰富。在烘神像和人物时，玛雅陶器常常结合容器造型表现场景的建筑，匠心独具。许多柱形器皿的顶部被处理成玛雅建筑的屋顶，以此通过建筑的局部烘托出陶绘人物所处的周边环境。一些器皿还结合了雕塑的浅浮雕手法，以突出屋檐的体积，强化建筑的表现。玛雅陶器兼顾了器物的实用功能与造型的艺术表现。一些陶制乐器的哨嘴因势就形，隐匿在器物造型不显眼之处，既保证了器物的实用性，亦不影响器物整体造型的美观（图12-2）。同时，玛雅艺术家深知特征取舍之妙，这在一些塑形器皿上尤为明显，所取之形常常只考虑特征性的要素，而非面面俱到。如将动物的身体部分弱化在器物主体部分，而将造型特征明显的头部等要素强化表现，另一些元素则以描绘或刻绘表现。



图 12-2 儿童玩具口哨

二、阿兹特克陶器

阿兹特克人原为墨西哥北部狩猎民族，12世纪灭托尔特克人之后进入墨西哥中部，1620年为西班牙人所灭。

阿兹特克文化的陶器为橙黄质地，绘以黑色纹样，器表光滑润泽，造型饱满大方，纹饰强烈奔放，装饰性浓郁。(图 12-3)

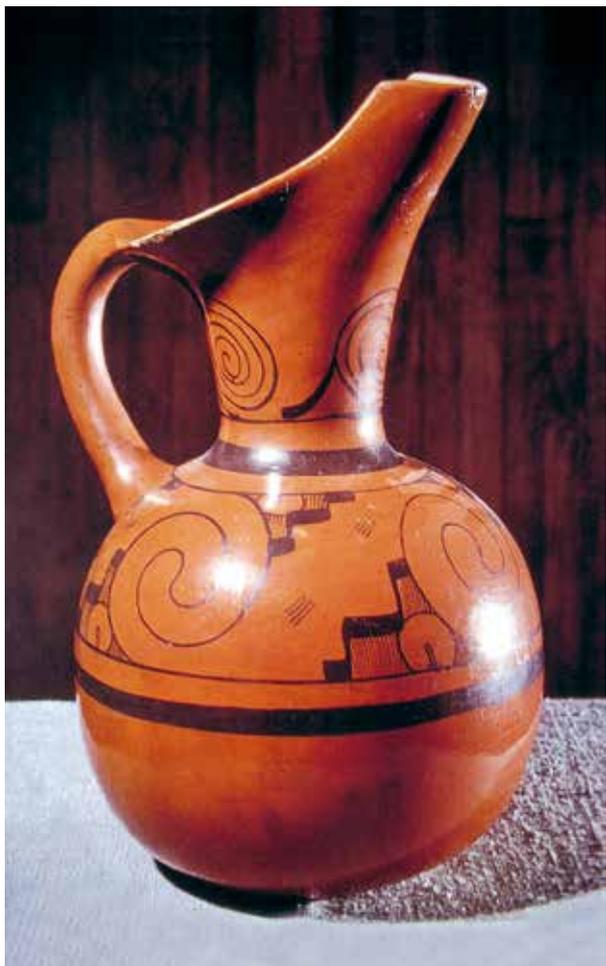


图 12-3 阿兹特克陶器

三、印加陶器

陶器工艺是印加重要的手工业之一，并在继承莫奇卡陶器工艺的基础上形成了独具特色的风格，造型有双耳小口尖底瓶(图 12-4)、敞口直筒杯、单柄小口壶等，装饰纹样有几何纹和动物纹，造型精致、装饰精美、风格雅致。



图 12-4 双耳小口尖底瓶

总体来看，印加文化的陶器工艺注重实用功能，造型简括、装饰明快、制作工艺精湛，尤其是一些大型凸底坛，显示了印加人高超的制陶技艺和独特的造型和装饰手法。

▶ 第三节 石工艺

古代美洲的石工艺，材质丰富，造型优美，而且设计合理，制作精良，具有相当高的艺术水准。在所发现的古代美洲石工艺中，工具、武器和容器等石工艺制品较多。

一、奥尔梅克石工艺

约公元前 1200 年，奥尔梅克人创造了中美洲最早的文明——奥尔梅克文化(前 1200—前 300)。奥尔梅克人崇拜美洲豹和“羽蛇神”“谷神”，并经常以此为题材贯穿于如金字塔和宫殿建造、玉器雕琢等整个奥尔梅克文化中。美洲豹和“羽蛇神”崇

拜等也是后来中美洲多元文化的共同特征。

奥尔梅克人的石工艺极其出色，他们会将整块玄武岩雕刻成风格独特的巨型石刻人像。在圣洛伦索出土的 13 个巨型石雕头像（图 12-5）是世上罕见的石雕群，风格浑朴厚重，令人叹为观止。奥尔梅克的小型石工艺也给人留下深刻印象。小型石工艺取材大多是色泽光润、质地细腻的蛇纹石、赤铁矿及玉石。虎面人像玉斧就是代表之作，这件精美的作品并非日常劳作用具，而是宗教礼仪中的一种祭器，具有保护性灵和生命的神圣作用。作品是用翡翠精心雕琢而成，身体与头部各占二分之一，头部是表现的重点，身体仅用线条象征性地刻画出手臂与腿脚的轮廓，整体给人一种庄重厚重之感。人物立像也是翡翠制品。与之前不同，这类作品的造型大胆夸张，一丝幽默的气息穿插于严谨庄重的气质之中。这种对称而呆滞的形态似乎成了奥尔梅克玉石雕像的特征。这些作品主要是用于祭祀和礼仪，并非是某个特定人物的肖像。

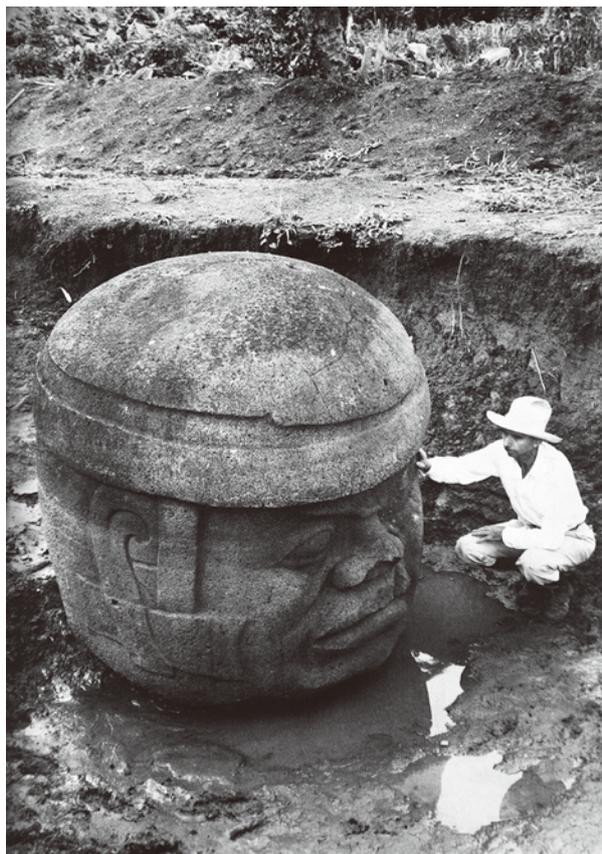


图 12-5 巨型石雕头像

二、玛雅石工艺

玛雅石工艺极其繁盛，并留存下了大量精美的石工艺作品。其石工艺制品主要是容器、石斧、石刀、石制武器等，也有不少祭器、翡翠饰品和玉石雕刻。在祭祀用品中，人头形石斧就是一件比较亮眼的作品（图 12-6）。这种石斧是作为某种仪式使用的，形象是一个骷髅，所以这种仪式应该与死亡有关。这也是典型的墨西哥湾文化类型，在后古典时期相当盛行，而且很快在拉丁美洲传播开来。雪花石杯是实用容器中最杰出的代表，充分展示了石材本身的肌理效果，整体造型饱满、简练，透露出一股质朴自然的气息，反映了玛雅人精湛的制作工艺和质朴的美学观念。玛雅人善于制造石质工具，不少作品仅在材料原来的形状基础上稍事加工而成。石弹和环形棍棒头属于石制武器，造型极其单纯，比例十分和谐，既实用又美观。玛雅人还善于建筑与雕刻，能够在重达数吨的大型整块巨石上面刻下精美的浅浮雕和精细的象形文字。玛雅小型玉石工艺品的制作也很出色，作品多为戒指、耳饰、唇饰，以及其他各种配饰，装饰洗练，造型单纯，充分显示出古朴浑厚的工艺特点。

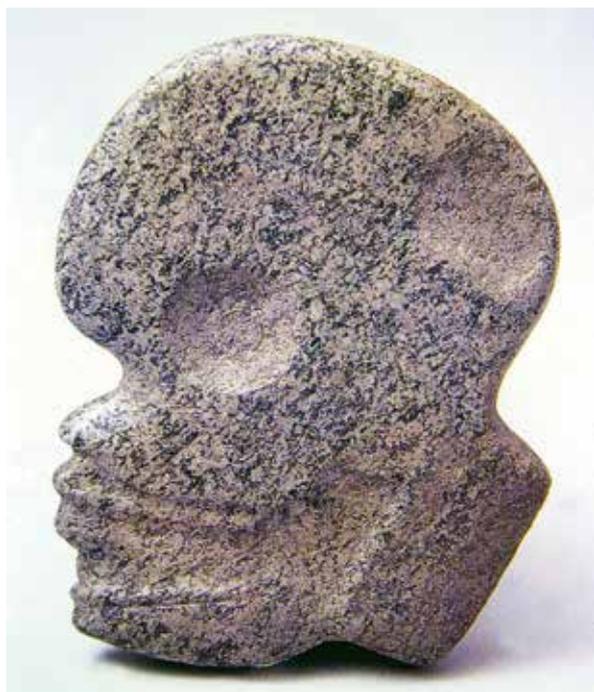


图 12-6 人头形石斧

三、阿兹特克石工艺

阿兹特克石工艺主要体现在大型的石雕工艺作品中，作品工艺精致、装饰繁丽，表现出相当高的艺术水平。著名的“历法石”便是这一时期的优秀之作，它是一个直径3.6米的太阳盘，正中是一个地魔的面孔，由复杂的符号与图像组成（图12-7）。阿兹特克人认为光明与黑暗、生存与死亡既对立又不可分割，所以将历法石设计成太阳与地魔的结合。它不仅反映出了阿兹特克人对材料的驾驭能力，也展现了当时阿兹特克人独特的审美观念。



图 12-7 历法石

四、印加石工艺

印加文明的石工艺制品丰富多彩、工艺绝伦，大都带有把手、耳之类的附件，十分注重实用性和使用功能的合理性，代表了古代美洲石工艺的水准。如方形石钵就是其中的典型代表作品（图12-8）。方形石钵是将两个正方形的角衔接在一起，从而在视觉上产生了节奏变化，富有一定的韵律感和现代审美气息。除此之外，印加石工艺中还有多种形制的石钵，它们装饰简洁，看上去很像中国文房四宝中的砚台。



图 12-8 方形石钵

石制动物像是印加石工艺中较为独特的一类作品，往往用来祈愿家畜繁殖，动物背部有开孔，孔内放置羊驼等动物的脂肪。这类作品数量很多，石材、色彩和肌理皆有丰富表现。作品没有烦琐的装饰，整体感很强，风格自然淳朴，从中可以体会到印加人的质朴和对生命、生活的美好向往。印加人还十分善于制造小型石质容器。这种容器十分精致优美，普及度较高，是用来加工或容纳调料的。

▶ 第四节 金属工艺

古代美洲的金属工艺也有着辉煌的成就，是其工艺美术发展史中的重要组成部分。印加文明的金属工艺发展最早，也最为发达，可能是因为所处地理环境中有不少金、银、铜等矿产的缘故。早在2000多年前，这一地区就已经出现了炼金术。到了公元后，各种金器的使用更为普及，在神殿或庙宇中都附有金制神像。到了2世纪至3世纪，金属工艺有了进一步发展，器物的种类大大增加，工艺也十分精湛，作品丰富多变且做工细致入微，按其出土地和制作风格大致可分为以下几个类型。

一、卡利马型（2世纪—10世纪）

卡利马型的金工制品形式多样，纹饰较为抽

象化，作品以饰物和佩饰品为主。常见品种有面具、发饰、耳饰、鼻饰、首饰、戒指、胸饰以及胸针等。

其中《锚形黄金镊子》(图 12-9)是最具代表性的作品，作品造型简洁新奇，流畅的线条为其增添了一丝柔和感，现代审美风格浓郁。作品的设计理念从实用角度出发，本身的造型已相当优美，所以并无其他烦琐的装饰。作为拔毛用的镊子，柔润优美的外形也给人以安全感。



图 12-9 锚形黄金镊子

二、穆伊斯卡型（7 世纪—16 世纪）

穆伊斯卡型黄金细工制品多为宗教礼仪服务，制作工艺几乎都采用失蜡法，材料以金和铜的合金为主。常见的工艺品种有奉纳用品、盘、发夹、鼻饰，以及各式垂饰和佩饰品。这些作品造型奇特、装饰新颖，通常以夸张、变形的人物或动物形象为主，带有一定的神秘色彩。

《金制涡卷纹鼻饰》(图 12-10)是此类中的代表作品。这是一件全由曲线组成的饰品，造型别具一格，富有律动感。中间的月牙形块面和周围的线条装饰形成鲜明的对比，反映了当时穆伊斯卡人独特的审美风格。



图 12-10 金制涡卷纹鼻饰

三、纳里诺型（7 世纪—12 世纪）

纳里诺型黄金细工制品纤细小巧，风格独特，造型也较为复杂，主要由哥伦比亚最南端的纳里诺高原地带的卡普里族和比阿塔尔族制作。饰品是这类作品的常见类型，如耳饰、垂饰等。带有浮雕纹饰的圆形耳饰是代表性的工艺作品。这类作品的装饰纹样通常分为两种：兽面纹和人面纹。兽面纹的周围会用联珠纹进行装饰，形式多种多样，富有变化；人面纹与之相反，周围不加装饰，显得简洁优雅、清新脱俗。《花形金制耳饰》是纳里诺黄金耳饰中一种造型十分独特的作品，采用了剪影式的工艺技法，呈现效果与之前不同，典雅瑰丽、清新活泼，带来一种别样的审美气息。

四、琼巴亚型（3 世纪—16 世纪）

琼巴亚型黄金工艺制品形态各异、花样繁多，而且装饰丰富，极为出彩。其作品注重造型特征以及纹饰的肌理效果，大多以失蜡法制成，风格古朴浑厚、含蓄典雅。常见的作品类型有钩针、鼻饰、动物形垂饰、胸佩，以及各式容器。《金制动物形垂饰》便是其中的代表之作。这件作品呈长条状，尾部为柄，与野兽的身体相连，前爪带有两个环，以便穿上绳索或枝条。

五、圣·阿古斯丁型（约前3世纪—10世纪）

圣·阿古斯丁型黄金工艺作品风格古朴醇厚，多出土于哥伦比亚西南部，首饰、耳饰、鼻饰是主要的工艺类型。在这类作品中，《金制人物形项链》是最具代表性的作品，链球打造成的人物形象是项链的主体，造型饱满，做工精致，透露出优雅与高贵的气质。除此之外，圣·阿古斯丁型黄金工艺也有着简练风格。《金制薄板鼻饰》就代表了这一风貌，作品外形柔和圆润，造型异常简单，具有一丝现代审美风格，充满了简洁之美。与此比肩的黄金耳饰结构对称、造型浑厚，具有很强的整体感。其圆润的线形也增强了作品的美观性和实用功能，表现了鲜明的地方特色。

六、希奴型（5世纪—10世纪）

加勒比沿岸平原上的希奴族创造了希奴型金属工艺，这类金属工艺铸、锻、雕等技法皆有应用，不仅数量繁多，而且艺术造诣深厚。常见的工艺类型有人物形胸饰、鼻饰、垂饰、杖饰、金铃、网形耳饰、胸饰以及人物头像等。《金制网形耳饰》是其中最独特也是最具代表性的作品。这种耳饰风格精致优雅，具有古典意味，以纤细的网形线作为装饰，细腻的表现使金属制品多了几分精巧与灵动，呈现出十分优美的效果，令人叹为观止。希奴型的鼻饰也十分出彩，作品呈长条形，结构对称，造型简洁，比例十分讲究。作品在与鼻子接触的部位采用了圆滑处理，使得与皮肤接触时更为舒适，两翼像是飞机的机翼，在两端采用了圆滑的箭头形装饰，一方面是为了取得平衡，另一方面也可以使造型富有变化。

七、塔依洛那型（9世纪—16世纪）

这类作品造型奇特而精美，装饰优雅而瑰丽，做工又相当精巧细致。其工艺的主要类型有鼻饰、项链、金铃、胸饰，以及鲜见的唇饰等装饰用制品。《金制蝶形鼻饰》是其中最具代表性的作品（图

12-11）。作品整体为蝴蝶造型，由十个大小不同的螺旋形图案构成，设计十分精巧，带有节奏般的韵律感，是鼻饰中极为出彩的工艺作品。这也反映了当时的工匠对造型有着极高的把控能力。



图 12-11 金制蝶形鼻饰

八、托里玛型（1世纪—10世纪）

托里玛型的黄金细工制品有着浓厚的装饰意味，造型讲究对称性的处理，作品以动物形的垂饰居多。其中，《人面动物形胸饰》(图 12-12) 是托里玛型黄金工艺的代表类型。作品通过锻锤制成，其装饰构成疏密有致，在平面上的线形变化丰富，兽尾具有“锚”的形象，其圆润柔和的线形赋予了制品亲切、温厚的感觉。托里玛型中的镊子制品比卡利马型的要复杂得多，装饰大多以人物形象为主，头部大于身子，造型极度夸张，人物的“耳饰”也与身子同样大。另外，在南美洲的齐穆文化型黄金细作品也是引人注目的工艺类型，其金属工艺种类丰富，工艺精湛，不仅具有较高的艺术性也有良好的实用功能。在青铜工艺方面，铸造技艺已趋于成熟，主要采用失蜡法。青铜耳饰是此类的代表，造型浑厚，展现了青铜本身的肌理效果。齐穆文化型的黄金细作品更为丰富多彩，常见的种类有祭器、面具、胸花、容器、项链、胸饰、耳饰及人像等，造型别致，装饰丰富多彩。这种类型的工艺制品十分精美豪华，其原因主要有两个：一是喜欢用宝石等材料进行镶嵌，二是常常用联珠纹进行装

饰。现藏于墨西哥国立人类考古学博物馆的金杯、仪式用金制短剑就是代表之作。



图 12-12 人面动物形胸饰

结语

古代美洲的工艺美术以其独特的风格和表现形式，在世界工艺美术史上占有一席之地。这些多姿多彩的工艺美术品印证了拉丁美洲古文明的强大魅力。理解工艺美术发展演变过程，可帮助我们进一步认识古代美洲印第安人的工艺文化。本章对古代美洲工艺美术的认识大致可归纳为以下几点：

第一，宗教思想是贯穿于美洲设计各个门类的一条主线，并支配其发展和走向。各类设计作品，

无论是服务于祭司、首领等社会上层人士的祭器和饰物，还是为一般民众所使用的器物和工具，无不透露出浓郁的神秘主义色彩和宗教气息。

第二，象征性的表达是美洲设计创作遵循的重要法则。在其作品中，无论是材料、图形还是象形文字和色彩，大部分都隐含重要的象征意义。可以说，美洲工艺和设计在某种程度上就是一门象征的艺术。作品中的每一种元素、每一个符号甚至材质都可能有其隐喻意义。

第三，崇尚军事和人祭使得战争与献祭成为阿兹特克工艺美术最重要的主题。

第四，多抓住事件或场景的高潮瞬间进行表现。许多作品，如陶器、石雕作品上的装饰都是抓住所表现内容的最精彩和最典型的部分进行描绘，从而将最富有表现力、最生动的一刻展现出来。

第五，自然主义的叙事风格是玛雅工艺装饰的一大特征。生活是创作的不竭源泉，古代的玛雅人深深扎根于普通百姓的现实生活中，使工艺美术的创作处处洋溢着生活的气息，充满质朴纯真的愿望。在当年，这些琳琅满目的工艺美术品曾是玛雅人“现实生活”的艺术结晶，而今天，它则成为考察玛雅历史十分重要的物质依托。

网站链接信息及相关资料

1. 网站链接信息

(1) 墨西哥国立人类考古学博物馆

http://www.360doc.com/content/18/0220/14/36104646_730985154.shtml

(2) 国家墨西哥艺术博物馆

<http://nationalmuseumofmexicanart.org>

2. 相关图书资料

(1) 张少侠. 非洲和美洲工艺美术 [M]. 西安: 陕西人民美术出版社, 1987.

(2) 钱正坤, 钱正盛. 世界工艺美术史话——世界工艺美术史话 [M]. 北京: 国际文化出版公司, 2000.

第十三章 古代两河流域及波斯的工艺美术

本章概述

本章首先介绍了古代西亚文明重要组成部分的两河流域文明的工艺美术，包括其成熟的陶器工艺、金属工艺、石工艺；其次介绍了注重造型与形式美感、包罗万象的古代波斯工艺美术及其深远影响。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够掌握古代两河流域及波斯的工艺美术特征。

重点和难点

本章重点在于了解古代两河流域及波斯的工艺美术发展历程，以及其他文明古国与此时期两河流域及波斯工艺美术的异同。难点在于掌握两河流域及波斯的工艺美术特征。

思考

1. 古代两河流域与古埃及工艺美术的异同。
2. 古代两河流域金属工艺的代表作及其艺术特色。
3. 古代波斯石工艺的特色。

第一节 古代两河流域的工艺美术

今伊拉克境内的底格里斯河和幼发拉底河之间的地区被称为两河流域，古希腊人称之为“美索不达米亚”，所以这里的文明被称为“美索不达米亚文明”，又称“两河流域文明”。“两河流域文明”主要包括阿卡德、苏美尔、巴比伦、赫梯、亚述等文明。两河流域靠近水源，适宜人类定居和发展，农业灌溉便利，水运发达。“两河流域文明”正是凭借这种得天独厚的地理环境发展起来。

两河流域地区地势开阔，外部攻伐和内部战乱常使这一地区民族、王朝频繁更迭，各国历史持续时间较短，政治上缺乏连续性。据考古发

掘，两河流域北部出现已知的人类最古老的定居点是在公元前9000年至公元前7000年。公元前2300年到公元前539年间，这一地区先后出现了阿卡德、巴比伦、亚述和新巴比伦几个重要王国。由于靠近两河流域，在这里的人民很早就发展了农业灌溉网络，形成了以城市为中心的农业社会。

两河流域是人类文明的发祥地之一，世界上第一种文字——楔形文字就是起源于两河流域。并且两河流域的人民建造了第一个城市，编制了第一部法律，制定了七天的周期，发明了制陶器的陶轮。还有就是为后世留下了不易腐烂的泥板文书，它记录了大量的远古文字信息，成为后人研究两河流域文明的重要资料。两河流域文明对人类历史的发展具有重要意义，对后世文明的贡献不可估量。两河流域还影响了后来的尼罗河

文明和印度河文明。犹太人从两河流域学到了神学，希腊人从两河流域学到了数学、物理学和哲学，阿拉伯人从两河流域学到了建筑学，他们继承传播了两河流域的文明，并且影响了此后的整个世界。

一、陶器工艺

两河流域是世界上较早出现陶器工艺的地区之一，由于两河流域有着丰富的黏土资源，当地的人民早在石器时代就已经创造发明了陶艺。最初是由美索不达米亚北部底格里斯河畔的乌姆·达巴吉亚文化（简称乌姆文化）开始生产原始陶器，时间约在公元前6000年初。接下来的哈苏纳文化、萨马腊文化（约前5500—前5000）、哈拉夫文化（约前5300—前4300）相继出现较为精美的彩陶制作，并逐渐掌握了轮制技术，创造出了造型丰富、装饰多彩的陶器工艺，推动了陶器工艺的发展。

据考古研究，两河地区制陶业的陶器雏形，是在底格里斯河上游摩苏尔附近的哈苏纳出土的原始陶器。以粗质黏土为陶器材料，造型由工匠手工捏制，下部有基座，形体厚重，图案以划刻或彩绘形成。装饰图形多为简单的几何纹样，如三角形、人字形、网纹、折线带等。萨马腊陶器位于美索不达米亚三角洲边缘，早期只有素面粗陶，且数量较少，后来逐渐出现薄壳彩陶。中期萨马腊彩陶器工艺有了进一步发展，器型更加精致丰富，涂饰黄色陶衣的器表绘以多色人面、鸟、鱼、山羊、蜥蜴等连续图案。后期萨马腊彩陶纹样变为纯几何纹样，大多类似于“V”字形。美索不达米亚陶器中最为精美的便是哈拉夫彩陶，器型有平底钵、碗、盘、壶、带流器等。这类作品器表涂饰奶油色泥釉，器壁极薄，高温焙烧之后，器表呈现出类似瓷器的光泽，图案颜色以红、黑、白、褐等颜色为主。早期哈拉夫彩陶纹饰分为两种：一种是以人、牛、羊、豹、鹿、蛇等为主的动物纹样，另一种则是简单的几何纹样。到了中期，彩陶以各种几何纹为主，图案变得复杂纤

细，常用四叶草纹样，也有简化的牛头纹样。到了晚期，彩陶风格从纯色描绘转向多种色彩并施，例如，伊拉克摩苏尔市以北的阿尔帕契亚遗址出土的《哈拉夫彩盘》（图13-1），花状图案在中央呈几何对称形，尤其华丽，是哈拉夫彩陶晚期的精品。



图 13-1 哈拉夫彩陶盘

此时，美索不达米亚南部处于欧贝德文化时期，其彩陶以黄绿色软黏土为原料，以赭红色的几何装饰为主，也有一些人物、植物、飞禽、走兽的图案描绘，图案一般作程式化处理。器型主要有带底座盘的杯子、扁状的酒器等。除彩陶器皿外，反映当地多神崇拜的黏土陶像也是欧贝德文化时期的特点。这些陶像多以女性为主，被称为“母神”。在人口稀少的原始社会曾有过母系氏族，母性不仅担负着繁衍的重任，还是部落的首领。这些女性陶像头部为蛇或蜥蜴造型，身体细长而变形，有的双手叉腰，有的抱着小孩，风格古雅，以简单折线表示服饰，细节刻画较少（图13-2）。



图 13-2 “母神”形象

乌鲁克文化时期彩陶较少，出现了轮制陶器，器型更加规整，风格较为朴素，且造型多带柄和长嘴。杰姆迪特纳斯尔时期，随着劳动分工的进一步细化，陶器烧制技术更加成熟，彩陶器工艺获得极大发展，其突出表现是建筑装饰用彩陶的出现。

苏美尔城邦文明之后，陶器制作是当时重要的手工业之一，两河流域人民的主要日常用具依然是陶器。有些地区在陶器制作上保留了许多史前的彩陶风格，例如底格里斯河以东的苏美尔地区，一

直到现在的伊朗边境。这类作品以轮制成形，先用黑色的材料在淡黄色陶衣上起形，再用红色的矿物质材料仔细描绘纹样。纹样多以动物纹和几何纹为主，也有表现日常生活的内容。图案一般成组分布，刻画优美典雅。在尼尼微（Nineveh）到叙利亚边境一带，彩陶呈现出另一种风格。器型有圈足底或圆底的长颈折肩罐和折腹碗，带圈足的高水果托盘等。彩陶的装饰一般以深紫色的繁复图案为主，在一些大型器物上又绘有水禽、鱼、长颈山羊和几何图案。在彩陶之后出现了素面陶，精美的装饰纹样由特制雕刻工具刻画而成，做工细腻，造型优美。

二、金属工艺

两河流域是世界上最早发明冶铜、冶铁技术的地区之一。其金属工艺不仅工艺精湛、品种繁多、装饰典雅，而且反映了各个时期的时代风貌和社会状况，在古代东方享有盛誉。可以说，两河流域的金属工艺发展史就是两河流域文明的缩影。两河流域最早的冶炼铜器发现于今伊朗叶海亚地区，距今约 5800 年。金属工艺主要用于器物、装饰、祭器、陈设品、用具等。这个时期涌现出了大量优秀作品，制作、造型、装饰风格都已十分成熟。人们认识到在铜中加入锡可以降低铜器的熔点，并提高其硬度，实现实用性和美观性高度统一。

冶铜技术是两河流域最早出现的金属冶炼技术，初期主要使用范铸法。在西亚地区就曾出土用于金属浇铸的石范，时间约在公元前 2200 年前。这种石范可以同时铸造若干器物，具有很强的实用性。在苏美尔遗址中，考古学家也发现了用双范铸造的各种兵器。除了范铸法，失蜡铸造技术也出现在这一时期，这种方法是先将蜡做成铸件然后用泥沙包裹蜡胎，然后再把蜡熔化流出形成铸模。目前所发现的最早使用失蜡法铸造的铜器，是一座苏美尔王的微型铜像，出土于阿格拉卜丘沙拉庙祭坛附近的圣器收藏中。

苏美尔人还善于铸造大型的铜器，作品多以翼狮、牡牛、鹿、羊为形象造型，在乌尔城附近的神庙中发现的铜铸浮雕板《翼狮与牡鹿》就是此类作品的代表之作（图 13-3）。这是诞生于苏美尔王

朝初期的一件著名的大型青铜工艺作品，高约 1.33 米、宽约 2.33 米。一头正面的翼狮和两只侧身的牡鹿装饰在巨大的长方形铜板上。作品以中间的翼狮为中轴线，左右两侧严格对称，充满了庄严与肃穆的气息。狮头鹰翅的翼狮像和牡鹿像制作极为精致，突出的狮头和鹿角又打破了因矩形而带来的沉闷感。像这种巨大且精细的作品，没有高超的技巧和丰富的经验是无法完成的。阿卡德时期的青铜雕像较为出色，阿卡德人对青铜像的刻画具有较强的写实性，在尼尼微出土的萨尔贡王青铜像就是代表。这是在两河流域第一次发现真正的帝王像，雕像庄重威严，散发着豪迈、彪悍的气概。亚述人在继承苏美尔人青铜工艺的同时，又吸收了赫梯艺术，成为继苏美尔之后两河流域青铜工艺的又一个高峰时期。亚述人善于制作大型的装饰用青铜浮雕，他们会将青铜板装饰在木门之上，并将一些重大事件记录在青铜板上，如萨尔马那萨尔王宫大门上的青铜装饰，记录着国王征战的场面，雕刻细腻，气势恢宏。



图 13-3 翼狮与牡鹿

当时的黄金工艺也很流行，苏美尔人还善于用不同的材料进行混合制造。虽然黄金具有较强的可塑性，但其硬度较低，纯金制品容易损坏或变形。苏美尔人就发明了一种神奇的工艺，他们在黄金制作中加入了一种特殊的材质——原始沥青。它呈紫黑色或玄青色，色泽凝重、有光泽、不怕腐蚀，与黄金金灿灿的色泽形成鲜明的对比。如在乌尔城王陵中发现的金牛头饰，就是这类作品中的代表。金牛的牛角、眼睛和胡须都镶嵌着宝石，整个牛头昂首直视，气势夺人，具有超凡脱俗之感。在一座王陵中发现的动物雕刻《站在黄金树上的山羊》(图

13-4)，也是由多种材料混合打造的作品。作品中的山羊长着翅膀，站在镶着贝壳的木底座上，羊头与羊腿由黄金打造，背上的翅膀是利用贝壳和青田石镶嵌而成的。羊前腿搭在用纯金打造的树枝上，树枝两侧盛开着花朵。小山羊可能是塔穆兹神的化身，金树是象征着生命的圣树，这件作品很可能与当地的神话信仰有关。



图 13-4 站在黄金树上的山羊

直到 14 世纪，块炼铁法还一直是这一地区乃至欧洲、北非普遍采用的炼铁方法。从出土文物来看，两河流域的人们已经熟练掌握对金、铜、铁等金属的冶炼。此时期工艺制品的造型设计和工艺设计也极为出色。人们在工艺制作中还注重多种材料的拼贴组合，以达到不同的艺术效果。

三、石工艺

两河流域的石工艺也相当发达，但由于石材匮乏，未能留下大型的石材建筑，作品以小型的石工

艺居多。在乌鲁克文化时期，两河流域盛行以石制容器作供奉用品和母神雕塑偶像。母神的形象有时是半人半兽的雌性怪物，如收藏在纽约布鲁克林博物馆的《母神》，就是半人半狮的雌性怪物。

除了崇拜原始母神之外，最盛行的就是对丰饶女神伊南娜（Inanna）的崇拜，如出土于乌鲁克神庙遗址的白色大理石雕刻《女性头像》，就极有可能是丰饶女神伊南娜的头像。这件作品被收藏在巴格达伊拉克博物馆，几乎再现了乌鲁克的贵妇形象。工匠用天青石、贝壳和黑曜石镶嵌组成眉毛和眼睛，嘴唇曾涂饰口红，发型简单，曾饰有黄铜或黄金制成的“假发”，头像后部有一个小孔，猜测可能是用于固定。这件作品造型写实，优雅大方，可以代表当时乌鲁克雕刻的最高水准。在这一时期，人们还生产了大量用于宗教礼仪的器具，如在伊南娜女神殿内发现的《大型祭祀器皿》就是其中的代表作品。该器皿以雪花石为材料，整体呈圆柱形，分为上下四段，采用一层层分段叙事的方式，利用平行的边框构成一个个连续的画面，记录着有关祭祀丰饶女神的内容。后来，这种构图手法常用于叙事性的浮雕作品当中，画中人物按照身份地位的高低确定上下位置。圆柱形印章也是乌鲁克文化时期较为出色的石工艺。印章一般采用凸雕技法，雕刻内容种类繁多，如动植物图案、日常生活场景，还有神话故事和宗教信仰等。印章的构图有时分层排列，有时按轴心对称分布。

杰姆迪特纳斯尔文化时期，石工艺迅速发展，类型主要以圆形印章和护身符为主。这一时期表现宗教内容的印章备受人们青睐，人物刻画形象生动，构图灵活，风景穿插其中。苏美尔时期的圆柱形印章内容与形式多种多样，题材主要是宗教信仰或是神话传说。画面一般为长方形，用镂空的花纹连接起来，这些花纹有的可能是印章主人生前的名号。除圆柱形印章外，苏美尔时期还制造过许多小型的人物雕像。由于当时的雕刻技艺不够成熟，这些制作出来的小人大多比例夸张、脖子短小、躯体短而粗、眉毛几乎连在一起，细节刻画极少，如在阿布神庙的地窖中发现的13座苏美尔人雕像。这

些雕像的眼睛大而圆，鼻子犹如鸟嘴，身体呈圆柱形或圆锥形，身披长袍，赤脚站在圆柱形底座上。他们双手呈合拢状，目视前方，流露出朴实、专注的表情，可能是用于向神祈求或供奉神祇。苏美尔北部的石雕作品与南部略有不同，人物大多采用坐姿，眼睛依然夸张硕大，如《贵族伊本伊尔像》。

在苏美尔时期，纪念性的雕像十分流行，题材内容多是赞颂神明或战争记录。工匠将这些内容雕刻在方形石板上，再将石板钻出一个孔洞，用陶棒固定在祭祀场所的墙壁或其他宗教礼器上。在吉尔出土的《乌尔·南什钻孔浮雕》就是这类作品中的代表之作（图13-5）。

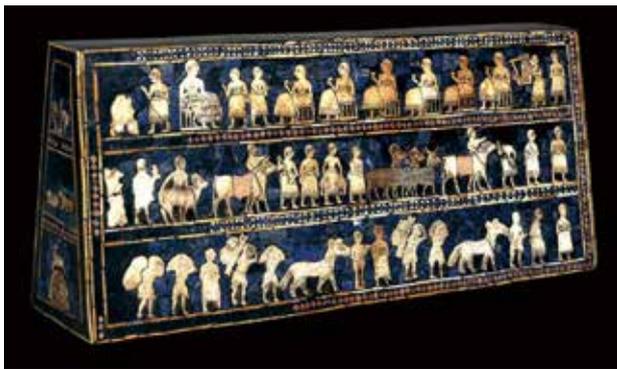


图 13-5 乌尔·南什钻孔浮雕

阿卡德文明深受苏美尔文化的影响，可以说是直接起源于苏美尔文明。在公元前2220年前后，阿卡德王朝的粗犷风格与苏美尔风格结合，出现了短暂的“苏美尔文化”的复兴。代表作品是古地亚坐姿像，整尊雕像由坚硬的黑曜石制成，线条清晰利落，造型结实有力。人物坐在座椅上，双手交握于胸前，表情沉着冷静。这一时期的雕像都采用这种双手在胸前交握、端坐或直立的样式。阿卡德文明的纪念性石雕也较为出色，它继承了苏美尔文明的风格，如代表作《纳拉姆辛石碑》（图13-6）。这件作品由红砂石制成，高约两米，它的特别之处是利用石材本身的形状进行艺术创作，运用了对角线构图，完美地再现了军队翻山越岭的场景。圆柱形印章艺术发展到了阿卡德王朝时期，可以说是进入了一个鼎盛时期。与之前相比，这一时期无论是题材的

丰富性还是雕刻的精美程度，都远超前代的工艺作品，作品中无论是人物、草木还是野兽都活灵活现。同时，艺术家们在写实的道路上也更进一步，人物和动物的肌肉刻画精细，体积感强烈。在表现主题上，苏美尔传统的神话题材在阿卡德的印章上继续得以体现，吉加美士及其功绩依然是工匠们创作的主要题材。



图 13-6 纳拉姆辛石碑

古巴比伦时期的石工艺继承了前代的传统，但目前所发现的工艺作品却为数较少，现存最完整也最珍贵的石刻作品是藏于巴黎卢浮宫的《汉穆拉比法典碑》（图 13-7）。镌刻法典的黑色石碑，整体高 2.25 米，分为上下两部分，下部分为文字。上半部分刻画了太阳神授予汉穆拉比权杖的场景：太阳神高大威严，戴着螺旋形宝冠，身着长袍，正襟危坐，郑重地将权杖交给汉穆拉比。威严的太阳神和谦恭的汉穆拉比形成鲜明的对比，表现了神凌驾于人之上的思想。《汉穆拉比法典》是一部保存相当完整的成文法典，比较全面地反映了古巴比伦王国的社会制度，是研究古巴比伦王国的重要资料，并对后来其他国家的立法产生了重要影响。



图 13-7 汉穆拉比法典碑

到了亚述王朝时期，石工艺的宗教色彩减少，作品以精细优美的宫廷装饰浮雕为主。在亚述石雕中，带翼的人像或兽像是唯一从前代传承下来的题材。人们认为这些雕像具有驱魔辟邪的功效，常常将之放置在大门两侧。新巴比伦时期的石工艺造型圆润、装饰古雅，依然以石碑、壁饰以及雕像为主。但此时期国王大兴土木，开展了一系列宏伟工程，因此石工艺作品未能得到足够的重视。这一时期的石工艺作品虽不如亚述时期的作品精妙写实，但结构关系与整体气氛把握较好，风格古雅朴实，给此时的石工艺带来了一股典雅的气息。

第二节 古代波斯的工艺美术

波斯帝国是兴起于伊朗高原的古国，波斯就是古代伊朗的名称，这一名称一直沿用至1935年，之后伊朗政府才正式将“波斯”更名为“伊朗”。因此，波斯的历史实际上就是伊朗古代的历史。波斯帝国民族复杂、疆土辽阔，有着严密的中央集权政体和强大的军事力量。大流士一世统治期间，实行税制改革和统一度量衡与币制，修筑了设有驿站的通道，统一了宗教信仰。这一系列改革不仅加强了帝国的统治，也为商业发展创造了条件。又由于其处在不同民族往来的交通要地，古丝绸之路也经过这里，所以当时的对外贸易比较发达，商业发展达到了一个高峰。随着商贸的不断往来，波斯逐渐成为一个世界文明荟萃的中心，工艺美术也随着国势的发展达到了顶峰。在这一时期，无论是陶器、染织、金属工艺，还是建筑装饰和石工艺，都有着辉煌成就。其工艺作品融会贯通、博采众长，形成一种典雅、肃穆，又不失庄严、华丽的艺术风格，同时还带有享乐主义色彩。

古代波斯工艺在继承两河流域工艺特点的基础上加以创新和发展。其不仅继承了埃兰（Elam）、米提亚（Medes，又称“米底”）的文化遗产，而且也受到了埃及、希腊等各民族文化的影响。波斯帝国对待被征服的民族也有着开明的政策，并且从中吸取它们的文化特点，故而古代波斯的工艺美术有着明显外来文化的印迹。

一、陶器工艺

古代波斯的陶器工艺历史悠久，从最初的粗制、无纹土陶，到后来做工精细的、彩纹的各型陶器，它的发展经历了一个非常漫长的过程。考古学家在扎格罗斯山脉（Zagros Mountains）的盆地里发现了公元前7289年至前6938年期间的陶艺制品，专家认为这里是西亚地区最早出现陶器的新石器遗址。这些陶艺制品造型比较粗糙，具有极强的抽象意味，乳房是其强调的重点，面部和四肢几乎未加

刻画。这些陶艺制品可以看成是伊朗高原最早的工艺美术品之一。除此之外，新石器时期的陶器工艺还有无纹土陶，造型以碗为主，强调实用性。它的器壁很厚，胎土中含有麻刀，可以说是这一地区最原始的陶制器具之一。随后出现的是彩纹土陶，施挂淡黄色化妆土，用红色泥料绘制几何纹样，但这种彩纹容易脱落。后来出现了较为精细的作品，胎土选择更为严格，器表经过研磨处理，彩绘纹样也更加的牢固。

公元前6000年左右，胡泽斯坦地区的陶器工艺作品体积普遍增大，可能是受到两河流域萨马拉文化的影响，胎土中加入细沙，不再掺入麻刀。其中最具代表性的便是浅钵，其器壁的内外都有几何纹样装饰，此时还出现了高足碗等器型。这种土陶制作成为这一时期主要的陶器工艺制品形式，一直延续到公元前4000年左右。

位于波斯南部的法尔斯地区是阿克美尼德王朝和萨珊王朝的发祥地，也是最早发现陶器工艺文化的地方之一，穆什基遗址和加里遗址代表了此地初期的新石器文化。穆什基的陶器器表施有红色化妆土，胎土中混有麻刀，并且经过研磨打光处理，造型多为有棱角的碗和深钵，以黑色几何纹样作为装饰。出土的土陶彩纹陶器占绝大多数，这是穆什基陶器的基本特征。在随后出现的加里陶器中，绝大多数也是彩纹陶器。从纹样装饰上可以推测加里陶器是穆什基陶器的发展，但在色调处理及制造方法上还是有些许不同的变化。加里陶器先在黏土中加入大量麻刀制成陶器的芯，再涂以一层纤薄的细致土，施挂化妆土后进行烧制，造型以圆形深钵居多。

公元前4000年前后，波斯陶器工艺有了进一步的发展，各种新的造型与风格相继出现，为后世留下了许多精美的作品。此时的陶器制作工艺已十分成熟，陶器造型十分洗练，但装饰却较为烦琐。器物多采用动物纹样装饰，如飞鸟、山羊等。现藏于巴黎卢浮宫的山羊纹彩绘陶杯就是此类的代表作品。杯子造型简洁，与现代水杯类似，整体风格典雅大方，具有一种肃穆、均衡的美感。在陶杯

下半部分的山羊图案中，山羊的身躯被简化、羊角被夸大。在羊角形成的圆形空间里，又增加了一个类似雁群穿越太阳的纹样，增强了图案的装饰性。陶杯的上半部分，描绘了几只奔跑的狗，四肢前伸，身体刻意拉长，极具动感。装饰纹样曲直相间，纵横交错，体现了工匠独特的审美观和创造力。

公元前 3000 年至前 1200 年，波斯进入青铜时代。在伊朗高原的西南部出现了埃兰王国，所以这一时期也被称为埃兰古国时期。“苏萨类型”的彩纹土陶是这一时期流行的主要陶器工艺制品，可细分为几何纹多彩土陶期、山羊和植物纹样多彩土陶期、飞鹫纹多彩土陶期、刻纹土陶期、贴纹土陶期等五个时期。紧接在苏萨类型之后的吉延类型的陶器工艺，分为三个发展时期，每个时期的造型和装饰特点都有所不同：第一时期以描绘双头鸟的土陶最有特色，这说明是苏萨类型土陶装饰的发展；第二时期，刻线纹和彩纹组合取代了鸟纹装饰；到了第三时期，纹样变得十分抽象，以单根平行线作为主要装饰的内容。与其他文化的交流、磨合、融合，使得波斯新石器时代的陶器工艺有很多两河流域陶艺风格的影子。这一时期的陶器工艺文化特征并不是波斯所独有的，它几乎可以代表整个西亚的陶器工艺风格。

公元前 1200 年至前 550 年，波斯迎来了铁器时代。这一时期，埃兰的金属工艺的流行与釉陶制造的兴盛，使得土陶器工艺逐渐衰落。后来米提亚王国的兴起为传统的陶器工艺带来了新的生机，这时的陶器工艺也代表了古代波斯陶器工艺的最高水平。此时陶器的器型发生重大改变，带嘴的壶、注水器等实用器皿明显增加。器物造型多借鉴了动物形象，再加上壶嘴、把手等，酷似陶塑动物。这类造型独特的陶器不仅美观，实用性也很强，如山羊注水器、瘤牛形注水器等都是其中的代表之作（图 13-8）。除了造型，陶器的装饰也十分精美，内容丰富，绘制精细，风格强烈奔放。这类陶器实现了美观与实用的高度结合，充分体现了此时波斯陶器工艺的繁荣，为后世留下了璀璨的文化瑰宝。



图 13-8 瘤牛形注水器

到了阿克美尼德王朝时期，陶器工艺主要以制作建筑材料的釉面陶砖或釉陶浮雕为主。这种工艺并不简单，它要求工匠必须熟练掌握挂釉、拼接和烧成等各种技术。大流士一世就将大量釉陶材料装饰在王宫建筑上，黑釉的轮廓线内搭配各色彩釉，效果十分华丽出彩，现藏于巴黎卢浮宫的《卫兵行列》就是其中的代表作品。卫兵所穿的衣服刻画细致，颜色也十分鲜艳夺目，体现了工匠对色彩超强的把控能力。

帕提亚王朝时期釉陶也是主要的工艺品种，绿釉陶器颇受人们的喜爱。在都拉·尤罗霍斯遗址，人们发现了当时陶器工艺的作坊以及大量釉陶制品，器型以大口壶、双耳壶、双耳水罐、小水罐、三耳壶等居多。除此之外，也有水桶、圆筒形水罐、小壶、盘、盖物等。器物的把手是徒手捏制出来的，然后垂直粘贴在器物的腹部，并装饰有钉痕一样的泥点，器皿口缘部分翻卷，整个造型有点类似于金属器皿。壶的装饰多体现在上半部分，以颈部和肩部为主，以刻线的形式装饰“之”字折线和水平弦线，通常刻画较浅，有时肩部装饰捏制的句点形纹样或经纬刻线，上釉后展现出一种高雅气息且富有变化。

到了萨珊王朝时期，陶器工艺基本继承了帕提亚时期的风格，作品依然以绿釉陶器为主。此时的陶器工艺又得到了进一步的发展，工艺制作更为精细，装饰纹样也更繁多。这一时期，人们对日常生活器皿极为重视，壶、罐、杯等形制十分盛行。由于此时的金属工艺较为发达，所以出现了许多模仿

金属器皿的陶艺作品。人们还十分善于在陶器上增加耳或把手，在增强实用性的同时，也使得器物的造型富有变化，绿釉六棱把手杯和绿釉三耳壶就是其中的典型代表。

二、金属工艺

古代波斯的金属工艺极为出彩，发展历史悠久，在陶器出现以前，原始青铜器已开始被人们使用。在波斯帝国的不同时期，金属工艺也都呈现出不同的特点。波斯帝国的金属工艺制品，不论在制作工艺上，还是在造型、装饰上，都取得了极高的成就。

前波斯时期的埃兰王国时代，金属工艺就已经相当成熟了，此时的金属工艺以古朴雅致著称。现藏于伊朗德黑兰考古博物馆的《人物纹银杯》就是代表之作，银杯呈上细下粗的直筒状，杯壁两侧装饰着女性形象，一侧是站着的，一侧是坐着的，人物头戴精美的首饰，穿着华丽的百褶连衣裙。整体造型精美细致，体现出一种典雅高贵的气质（图 13-9）。



图 13-9 人物纹银杯

埃兰王朝末期至米提亚王朝初期，出现了许多风格古朴浑厚的青铜器具，如用青铜制作的马具、城徽、铜壶、腰带、杆头装饰及山羊形马嚼子等。这些作品在古朴、浑厚的感觉之余，还透露出一种灵动与活跃的气息。此时的金银工艺不是金属工艺的主流，但还是诞生出一些做工精致、造型优美的作品，如《山羊纹金杯》与《狮纹金杯》。这时的金属工艺注重美观与实用的结合，以动物纹装饰黄金杯是此时期金属工艺的典型。以《狮纹金杯》（图 13-10）为例，工匠用浮雕的手法在杯子的壁面塑造出狮子的躯干，采用圆雕的手法单独塑造狮子头，之后再将其拼贴在杯子之上。这种手法使得动物装饰形象生动，纹样立体。同时，狮子头可充当耳或把手。



图 13-10 狮纹金杯

到了阿克美尼德王朝时期，金属工艺发展到了顶峰，是古代金属工艺发展史中的辉煌篇章。金属工艺风格以豪华壮观为主，黄金工艺最为突出。这个时期统治阶级为了满足享乐的需求，从被征服的民族那里收集了大量贵金属原料，并网罗了大批能工巧匠大量生产贵金属器皿，从而推动了金属工艺的发展。工匠们善于将动物形态与器皿外形结合，构成完美的器具。此时的金银制品做工细致、造型生动、豪华而典雅，充满了宫廷艺术气息和享乐主义色彩。在出土的大量金工制品中，翼狮形角杯是这时的典型工艺作品。翼狮形角杯大都以金、银等贵金属制成，角杯的前面是带翼的狮头、鹰头或其他动物形象，后半部分为高筒形杯子。这种角杯在阿克美尼德王朝时

期十分盛行，它不仅是饮酒的容器，更是权力与富贵的象征。阿克美尼德王朝时期，这种角杯的造型还有很多，通常都是由各种动物与杯子组合而成，造型与大小不尽相同。但这种杯子过于追求装饰，忽视了美观与实用的结合（图 13-11）。

此外，这一时期的玩具、金属餐具、武器和首饰等也都非常出彩，其风格也是当时主流的豪华宫廷风格，透露出一种高贵雍容的气息。在阿富汗出土的《黄金马车》就是代表作品，虽然其体积不大，但做工精巧，生动形象地反映出了当时贵族阶级的奢侈生活。值得一提的是，当时波斯帝国的统治者大流士一世实行了统一铸币的制度，这不仅巩固了帝国的统治，还促进了商贸的发展。这是人类文明史上首次实行统一铸币的制度，对后世有着重要的影响。新制度的诞生也使工匠们生产了大批精致的金属货币，货币皆为圆形，金币体积较小，银币和铜币体积较大，上面大都纹有国王的头像或胸像。



图 13-11 翼狮形角杯

帕提亚王朝时期金属工艺处于低潮阶段，遗留下来的作品较少。从出土作品来看，这一时期主要以铜铸人像及枪、盾、弓、矢等金属武器为主，风格粗犷、质朴，很少有精雕细琢的作品出现。

到了萨珊王朝时期，金属工艺承袭了阿克美尼德王朝时期的优秀传统，并且焕发出了新的生机。金属器物在制作工艺、表现技法、装饰内容等方面

都达到了很高的水平，特别是银器工艺有了长足的进步。萨珊王朝的银制工艺品制作精致、造型优美、装饰细腻，备受人们的青睐，是此时期金工制品的优秀代表。总的来说，萨珊王朝时期的金属工艺带有明显的古典主义色彩，同时还充满了浓郁的宫廷艺术气息。这种特征影响了之后整个阿拉伯伊斯兰地区金属工艺的发展。

萨珊王朝时期的银器以八曲长杯最具特色，除此之外还有壶、盘、瓶、碗等造型（图 13-12）。八曲长杯又称“船型杯”，口缘处弯曲成八份，呈细长状，杯子的外壁和底部刻有精致纹样。银盘也是萨珊王朝时期较为出彩的工艺制品，工匠在银盘的表面刻画出了各种极具创意的装饰性画面，常见的题材有国王狩猎、登基庆典、神话故事等，也有不少表现花鸟动物的内容。从这些精美的工艺作品和其中繁丽的装饰可以看出当时工匠们的独特审美和精湛技艺。这一时期的青铜工艺也极为精彩，造型奇妙、装饰古朴、格调高雅，有一种不同于金银工艺的别样风采。



图 13-12 八曲长杯

三、染织工艺

波斯时期的染织工艺十分发达，工艺精湛。染织工艺的纹样精细繁缛、色彩华丽，以动植物纹和几何纹为主要纹样。但由于染织作品不易保存，如今出土的染织作品中年代最早的也是萨珊王朝时期生产的。所以，根据现有资料，我们也很难完整了解萨珊王朝以前的染织工艺发展面貌。

联珠纹是萨珊王朝时期常见的一种染织纹样，由连续不断的圆环作环形排列组成，内部是单独或对称分布的动物纹样。考古学家曾在埃及发现过萨珊王朝时期的染织工艺制品残片，上面以联珠纹的形式装饰着天马形象。后来，在中国唐代出现了大量以联珠纹为装饰的染织作品，因而有人认为，中国的联珠纹是由当时的波斯传入的。可也有学者否定了这个说法，原因是中国原始社会的彩陶纹饰中，就已经出现了这种联珠纹饰，在以后的北魏石砚和鎏金铜杯上也都可以见到联珠纹的身影。到了隋代时，联珠纹在织锦上的使用已经非常普遍了，由此可以看出，联珠纹在中国整个工艺美术史中都所有运用。

翼兽是萨珊时期联珠纹内填饰的主要图案，将各种动物都加以翅膀，如“天马”“飞牛”“飞鹿”“飞狮”等。动物也会被拟人化处理，如口中衔项链，颈部缠绶带，身姿威武、气势凌厉。天马在萨珊王朝有着特殊的宗教意义，因此联珠天马纹也成为最常见的染织装饰题材。除此之外，野猪纹样也具有一定的宗教意义。野猪的形象一般是怒目圆睁、獠牙外露，给人以极强的威慑感。在琐罗亚斯德教里，军神威尔斯拉格纳的化身就包含有“精悍的野猪”的意思，以它为饰，反映了波斯人对神明的崇拜。这一时期，用于宗教礼仪的织锦工艺制品在波斯颇为盛行，与宗教相关的装饰纹样还有圣火纹、圣树纹，以及双鸟花纹等。

《联珠灵鸟纹锦》是萨珊王朝时期留存下来的织锦制品，这是一块用于祭祀活动包圣遗物的锦，艺术风格与上述作品风格类似，构成形式坚实庄重且富于变化，色调静穆冷峻，纹饰细腻优美（图13-13）。



图 13-13 联珠灵鸟纹锦

地毯也是波斯最为出彩的工艺织品之一，其以精致的做工、优质的材料和变化多样的编织技巧而享誉全球。在萨珊王朝时期，织毯成为世界性的高档工艺品，甚至可以比肩银器。织毯装饰的内容多以鲜花、圣树、云朵、飞鸟以及各类动物为主，纹饰繁缛、色彩艳丽。这种风格受到了以奢靡享乐为主的王宫贵族们的喜爱，织毯也自然成为宫廷里的宠儿。最高贵华丽的织毯，不仅使用各色毛绒织造，还会配以金银丝线和各种珠宝，使之光彩夺目。波斯地毯的艺术魅力在于其表现出了生命美，给人以温馨和美感。这种豪华精致、艳丽繁缛的织毯工艺风格，对之后的伊斯兰织毯工艺产生了重要影响。

四、石工艺

古代波斯的石工艺也有着悠久的历史，不

仅继承和发扬了两河流域的传统，而且也吸收了古希腊罗马和印度等国的经验。古代波斯的石工艺种类繁多，集各家之所长，造型和装饰皆具有民族文化传统和区域特色。古代波斯的石工艺并不是服务于实用性，而是用于建筑、室内以及其他方面的装饰。在所发现的石工艺作品中，具有真正实用功能的石器并不多见。另外，石工艺也为宗教服务，石雕装饰就常用在宗教仪式或祭祀活动中。这些雕像多是人物雕像，以描绘国王丰功伟绩的作品居多，也有不少的神祇和动物雕像。

波斯的石工艺可以追溯到埃兰王国时期，此时已有生动而精美的石工艺作品问世。这些保留下来的作品有着与同时期金属工艺类似的风格特征，为埃兰时期所特有，故得名“埃兰风格”。最具代表性的作品便是石雕女立像。作品采用了循石造型的手法，充分利用石材的自然形态和质感进行加工打磨，制成古朴自然、浑然一体的石工艺作品。这件作品还是由两种不同材质且不同颜色的石材组成，裸露的皮肤部分（脸和手）是由浅色石料制成，衣服和帽子则是由另一种深色石材制成，整件作品做工细腻、刻线圆润，具有一种典雅之美。

到了阿克美尼德王朝时期，国势强盛，石工艺随着国势的发展而发展。当时国王大兴土木工程，石工艺也随之涌现出大量精美的作品。这些石工艺作品雕琢精美，典雅大方，有大量作品是与国王和宫殿有关的。天青石国王像就是其中的代表之作。这件作品以一整块天青石雕琢而成，线条柔和、造型饱满、整体感极强，并且具有良好的色泽，是不可多得的工艺佳作。除了国王雕像外，神像、动物雕像、建筑壁饰、柱头装饰以及印章等，都是此时期石工艺的题材内容。

考古学家曾在苏萨遗址中发现一件 5.8 米高的牡牛形柱头，诞生于大流士一世执政期间，是阿克美尼德时期动物雕刻的代表。这件作品是作为顶梁柱设计制作的，柱头顶端跪卧着两头背对背的牡牛，牡牛身上雕刻着青筋和一排排细密的卷毛。牡牛柱头造型新颖，雕工细致，巧妙结合石雕与建筑

设计，充分显示了工匠对大型石雕的把控能力与大胆创意。建筑装饰也是阿克美尼德王朝时期极为出彩的石工艺，大流士王宫遗址中的《朝贡行列》和《袭击牡牛的牝狮》就是其中典型的代表之作（图 13-14）。

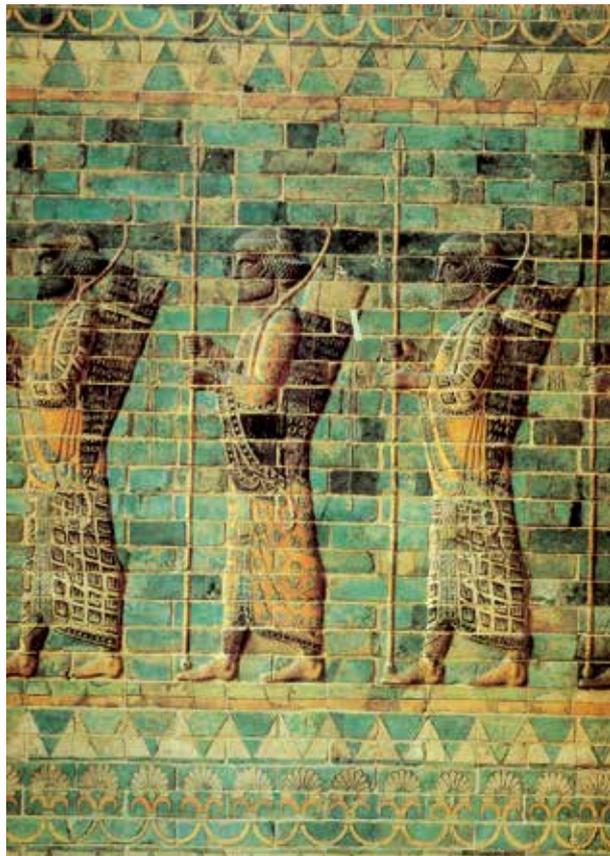


图 13-14 朝贡行列

岩石雕塑是帕提亚王朝时期石工艺的主要类型，雕像尤其突出国王成就，除此之外也有不少神像作品。在这一时期，石工艺作品开始趋于小型化。到了萨珊王朝时期，小型石工艺继续发展，小巧精致、珍稀的宝石工艺制品逐渐增多。印章与配饰是比较有代表性的作品，多以红玉、玛瑙、水晶制成，装饰内容以国王像、驯狮、动植物以及其他人物为主，技法精巧，具有强烈的装饰性，充满了世俗气息和浪漫主义色彩。除去小型石工艺，当时雕刻的一些公共设施，仍保留了古朴浑厚的气质，如法尔斯地区圣火坛之类的石工艺作品。

结语

两河流域的工艺美术历史悠久，具有很强的开放性与包容性，它不像古代埃及的工艺美术具有相对统一的风格。在漫长的历史岁月中，两河流域诞生了许多精美绝伦的工艺美术作品，陶器工艺、金属工艺和石雕工艺等成就突出。这些作品是古代西亚文明的重要组成部分，成为后世研究古代文明发展史的重要资料。通过对两河流域工艺美术的研究，我们可以得到以下几点启示：

第一，两河流域制作工艺品的工匠们善于使用各种材料，并且注重材质与表现内容之间的关系。由不同材质搭配制成的工艺品成为两河流域工艺美术的一大特色，这些精美的作品不仅满足了人们的生活需要，而且也满足了人们祭祀和精神寄托的需求。

第二，古代两河流域的工艺美术风格在某些方面与古代埃及近似。首先，这种相似表现在古代两河流域的工艺美术风格数千年来都保持着原始的传统；其次，在不同种类的工艺创作上，它的形式法则与技法上的表现较为程式化；最后，在古代两河流域的工艺美术作品中，出现了许多类似于古埃及“正身侧面律”的表现形式。

第三，古代两河流域的工艺美术与当时人们的生活环境有着密切联系。动物形象是当时工艺创作的主要表现内容，无论是工艺品的造型还是装饰纹样都可以见到许多动物形象。这种表现手法代表了古代东方工艺美术创作的风格特征。

第四，宗教对两河流域的工艺美术产生了一定的影响，此类作品形式丰富多样，具有很强的世俗性。在古代两河流域的工艺美术中，国王或主神并不是工艺创作的全部对象，表现现实生活也是两河流域的独特风格，这不仅反映在各类工艺制品的功用与造型上，而且还表现在大量描绘战争、狩猎、劳作等的装饰纹样中。

优越的地理位置是波斯工艺美术发展的动力，加上民族流动性的生活及多种民族成分，使得波斯工艺美术比其他文明古国更加具有活力和优势。在中亚古老而原始的艺术大地上，波斯工艺美术不断

发展壮大，逐渐树起了一面璀璨的文化旗帜。波斯工艺美术不仅保持了两河流域文明的优秀传统，也融合吸收了其他民族的优秀文化。在继承与吸收的同时，波斯工艺也有着创造性的发展，它不仅是西亚工艺文化的代表，而且也对中西亚乃至东西方以后的工艺美术发展产生了一定的影响。波斯工艺美术的魅力主要表现在以下几个方面：

第一，波斯工艺美术具有强大的包容力，全方位地融合了东西方艺术精华，无论是两河流域、埃及、小亚细亚、希腊罗马艺术，还是东方的中国、印度文化，都成为其艺术发展的养料。这使得波斯工艺美术不仅具有自己鲜明的个性，而且还有许多其他民族文化的身影。

第二，波斯工艺美术注重作品的形式美感，在造型和装饰上追求和谐统一，所以作品往往带有一种韵律感，令人赏心悦目。同时，作品还蕴含着一种平衡、安定、恒久的气韵，无论是何种制品，波斯人都力求做到精益求精。巨大的建筑装饰和精巧的工艺小品都有同等重要的造型意义。

第三，与其他文明古国不同，波斯工艺美术基本摆脱了单纯的宗教信仰和神秘的来世观念。作品往往表现出一种强劲而乐观的情绪，充满了人间情调与世俗气息，具有一定的原始人文主义思想。

第四，在波斯工艺美术中，材质的应用十分广泛。在工艺制作时，工匠会针对不同的表现对象选取不同的材质进行设计加工，从而产生了一些新的加工技术和工艺品种。同时也会通过平面化的表现手法和程式化的形式运用加强装饰意味，人物、动物、植物等形象也会被抽象处理，以此来增强工艺作品的装饰美感。

相关图书资料

(1) 李建群. 古代埃及和美索不达米亚美术 [M]. 北京: 中国人民大学出版社, 2004.

(2) 林恩·桑戴克. 世界文化史 [M]. 陈廷璠, 译. 上海: 上海三联书店, 2005.

(3) 罗塞娃, 等. 古代西亚埃及美术 [M]. 严摩罕, 译. 北京: 人民美术出版社, 1985.

第十四章 古代伊斯兰的工艺美术

本章概述

本章关于古代伊斯兰工艺美术的介绍将围绕金属工艺和陶器工艺展开，详细介绍前者精湛的加工工艺、精美的器物装饰和广泛应用，后者的白地多彩釉陶器、锡白釉陶器、华丽彩陶器。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够了解伊斯兰工艺取得的成就，掌握伊斯兰工艺美术的装饰特征及形成原因。

重点和难点

本章的重点在于了解伊斯兰工艺美术的发展状况及相应的设计思想。难点在于结合时代背景和文化内涵对古代伊斯兰工艺品进行欣赏，了解古代伊斯兰工艺美术与伊斯兰教、周边国家间的密切联系。

思考

1. 古代伊斯兰中期陶器的特点及其形成原因。
2. 古代伊斯兰染织工艺品的纹样特点。
3. 古代伊斯兰工艺美术的装饰特征及形成原因。

伊斯兰教于公元7世纪兴起于阿拉伯半岛(The Arabian Peninsula)，创始人是麦加人穆罕默德(Muhammad, 约570—632)。“伊斯兰”(Islam)一词的意思是“顺从”“和平”。伊斯兰教徒被称为“穆斯林”(Muslim)。伊斯兰教的经典是《古兰经》和《圣训》。伊斯兰工艺美术中不仅有阿拉伯人的艺术传统，而且还吸收了希腊、罗马、基督教美术因素和伊朗以及西亚、中亚各族的艺术成分。伊斯兰工艺美术在其发展过程中，由于多种成分的吸收并与不同地区的特点结合而呈现出多样性。

从公元7世纪至17世纪，先后出现了倭马亚王朝(Umayyads, 661—750)、阿巴斯王朝(Abbas, 751—1258)、印度莫卧儿王朝(Mughal Empire, 1526—1857)、土耳其奥斯曼帝国(Ottoman Empire, 1299—1922)等一系列大大小小的封建

王朝。伊斯兰文化并没有因阿拉伯帝国的灭亡而结束，它随着时代的推移而不断发展、兴旺，其影响一直持续到18世纪，其中也包括蒙古人(Mongols)统治下的伊斯兰世界。

伊斯兰工艺美术是伴随着伊斯兰教在阿拉伯地区发展起来的，并呈现出了鲜见的延续性和包容性，形成了独特的阿拉伯装饰纹样体系。它大量使用几何纹、植物纹、文字纹等可以无限连续的纹样，并运用蓝、绿色为主的装饰色调，形成变化无穷、色彩华丽、光影变幻的装饰效果。高度发挥图案的象征性和装饰性，成为伊斯兰教工艺美术的一大特色。

这种工艺特征的形成主要受两个因素的影响。一是伊斯兰教单一的宗教信仰。这促进了抽象化的装饰纹样在教会建筑及有关美术装饰中的广泛运用

和发展，逐渐形成了独特的阿拉伯纹样体系。这些装饰性的抽象纹样多与伊斯兰教相关：枝节繁茂的植物纹意在重现自然，象征宇宙万物顽强的生命力，是宗教典籍所描述的美丽天国的图像化；绵延不断的卷草纹布满器物表面，象征真主安拉无处不在。几何纹也多蕴含玄妙的哲学或宗教观念：圆形表示所谓不可分割的整数“1”，象征着真主独一无二、完美无缺；以正方形为代表的各种多边形也都是从圆形中演化而来；正方形四条边所表示的“4”，象征四季、四方、四种美德等神学思想；等等。文字纹，阿拉伯文被认为是真主安拉赐给穆斯林《古兰经》时所使用的语言，更是真主的圣意。阿拉伯文被用于经书的抄写，也直接用作清真寺的装饰。穆斯林认为在装饰空间嵌入《古兰经》经文、圣训或箴言，真主便可以无阻碍地与信徒交流。

二是独特的地理环境。阿拉伯半岛是世界上最大的半岛，相当于欧洲面积的四分之一。阿拉伯半岛属于亚热带、热带气候。沿海与内地气候差异也比较大。降水稀少，属于干旱和半干旱气候地区，境内没有河流网，水源供给主要为地下水，居民多是逐水而居。由于生活条件及环境的限制，游牧民不可能从事工业生产。从地理位置上看，阿拉伯半岛处在亚非欧三洲的交汇处，东临波斯湾，西连红海，南临阿拉伯海，西北是叙利亚，是交通要冲。红海和阿拉伯海在历史上是印度与地中海沿岸国家的海上交通线，这种地理优势为阿拉伯的发展提供了良好的条件，也为伊斯兰教的传播提供了便利。随着伊斯兰教的传播，在漫长的历史发展时期和广阔的生存空间中，伊斯兰文化吸取了波斯帝国、安息王国、萨珊王朝、希腊、罗马、拜占庭以及中亚和印度等国工艺美术之长。其陶器工艺明显带有中国陶瓷工艺的印迹。9世纪时，阿巴斯王朝官僚和贵族为了寻找金银器的代用品，崇尚中国陶瓷，促进了伊斯兰陶器工艺的发展。中国陶瓷对伊斯兰陶器工艺的影响体现在釉色、纹样及造型上。在釉色方面，伊斯兰代表工艺“白地多彩釉陶器”极似中国的“唐三彩”；在造型方面，伊斯兰

陶器更是极力模仿中国陶器，在两河流域发现的诸多伊斯兰白釉与唐代白瓷造型极为相似，埃及夫斯塔特出土的白地多彩釉钵，其轮制的高足和玉璧形底，也与中国越窑青瓷、定窑和邢窑白瓷的钵极其相似。可以说，伊斯兰工艺美术在恪守朴素的伊斯兰教基本信仰的基础上，对可调和的东西采取了包容借鉴的态度，由此形成了独特而鲜明的特色。

为满足宫廷、清真寺、王公、富商和大众的日用以及对外贸易的需要，工艺美术品的生产成为伊斯兰教美术的一个重要部门。它们的作者多为无名的工匠，但对工艺制作却力求精美。伊斯兰工艺美术种类繁多，金属、陶器、染织、玻璃、木雕、牙雕、玉石、书籍装帧和建筑装饰等方面都取得了令人瞩目的成绩。

▶ 第一节 金属工艺

伊斯兰地区蕴藏着大量的金属矿藏和各种稀有金属，为伊斯兰金属工艺的发展提供了得天独厚的条件。古代地中海和西亚地区在历史上具有制作金属工艺的传统，伊斯兰世界成了这种传统的继承者。再加上统治阶级对金银等贵金属怀有强烈的占有欲望，一般民众也希望能较多地使用普通金属，这些进一步促进了金属工艺的发展。伊斯兰金属工艺选料讲究、造型奇特、装饰繁丽，具有较高的审美价值和极强的实用功能，几乎都是用于人们的日常生活，宗教用途的较少。其中为宫廷服务的金属工艺制品，以优美典雅的形制和精美繁丽的装饰，代表了伊斯兰金属工艺的最高水平。

伊斯兰金属加工技艺精湛，多采用铸造和锻造成形，精致细密的纹样装饰则广泛采用镶嵌工艺。常见的做法有在黄铜底上镶嵌银或铜，在铁和青铜底上镶嵌金和银。在黄铜底上用银和铜镶嵌各种图案的工艺品种是伊斯兰工艺品中最富有特色的品种之一，如开罗伊斯兰美术馆（Islamic Art Museum）藏的文具盒、卢浮宫美术馆（Louvre Art Museum）

藏的平底钵和克里夫兰美术馆（Cleveland Art Museum）藏的高底钵等，都是此类材料镶嵌的代表作。此时还流行一种特殊的镶嵌手法，即在银底上以“黑金”作镶嵌装饰，“黑金”也称乌银，是银、铜、铅的合金，先在银底上根据纹样设计雕出沟槽，再把合金粉加热融化点铸在沟槽之中，装饰效果新颖独特。《长颈瓶》（图 14-1）就是镶嵌技法的代表作。此作品高 64.5 厘米，以亚铅、金、银和绿松石等镶嵌而成，造型呈现出优美的曲线，瓶子细长的颈部与浑圆的腹部形成鲜明的对比，通体流露出典雅沉稳的气质。



图 14-1 长颈瓶

在器物装饰上，伊斯兰金属工艺品充分运用了缠枝植物纹、几何纹和阿拉伯文字装饰，在有限的空间中创造饱满、繁密、华丽的装饰效果。在材料运用方面，多使用青铜、黄铜、铁、金、银和一些混有锑等成分的合金。伊斯兰金属工艺品流传下来的颇多，青铜作品《带把手的香炉》（图 14-2）《猫形香炉》（图 14-3）设计巧妙、造型奇特，是伊斯兰早期金属工艺的代表。《猫形香炉》设计构思十分精妙，设计者在这个像猫一样的炉体上，将出气孔精雕细镂成布满全身的装饰花纹。这样不仅便于散发香气，而且使得香炉的装饰效果更为丰富，可见创作手法的高明。香炉以青铜铸成，局部以黄铜和银镶嵌。在造型方面，设计者并不注重写实，而是尽量使其形态服从功能的需要，因此猫的颈部和胸部格外饱满丰厚，而腰部和腹部则显得清瘦精悍。显然，其胸部是主体，上面镌刻着阿拉伯文字作为装饰。猫的头部分以变形归纳的手法构成优美的线形，颇具韵味。大型青铜制品《翼狮像》（图 14-4）也是给人印象深刻的作品之一，设计者以坚实稳健的造型和有力的线条，表现了一只昂扬的翼狮形象，从这件作品上可以看出两河流域和波斯金属工艺的痕迹。



图 14-2 带把手的香炉



图 14-3 猫形香炉



图 14-4 翼狮像

在器物应用范围上，除上述生活器具外，伊斯兰金属工艺还用于家具或建筑的装饰，如现藏埃及伊斯兰美术馆的《橱柜》（图 14-5），工艺精湛，装饰精美，堪称杰作。另外，伊斯兰金属工艺还被应用在一些仪器上，现藏伦敦大英博物馆的天体观测仪便是其中的典型代表（图 14-6）。

对伊斯兰金属工艺的研究，不仅要注重其材料的突破和装饰技术的创新，而且要把握其以丰富的材质肌理和繁丽精细的植物纹样来进行装饰的特征。当然，伊斯兰金属工艺所反映出来的世俗气息和娴熟而精湛的工艺技巧，也应是我们要研究的要点。



图 14-5 橱柜



图 14-6 天体观测仪

第二节 染织工艺

伊斯兰染织工艺具有非常优越的发展条件。首先，北非和西亚地区有非常优秀的染织工艺传统，萨珊王朝的丝织物和埃及科普特的织锦都取得过辉煌的成就，阿拉伯人统治时期还格外受到宫廷的保护和奖励；其次，阿拉伯地区贸易的繁荣也在客观上刺激了染织工艺的大规模发展；再次，中国的养蚕和丝织工艺传播到伊斯兰世界，为伊斯兰染织工艺的发展提供了技术保障。

中国染织技术通过丝绸之路西传后，西亚的染织技术迅速提高，特别是萨珊王朝时期的经锦和纬锦都采用了比较先进的技术手段。约 10 世纪至 12 世纪，伊斯兰织锦技术迅速发展，斜纹地经锦、平纹地纬锦，以及以缎纹做地提花织锦等工艺精湛。伊斯兰教反对偶像崇拜，故织锦装饰纹样以文字纹、几何纹和图案化的植物纹为主（图 14-7），

这一特征在西班牙和北非地区，尤其是埃及的阿尤比王朝和马木路克王朝时期，尤为明显；但在一些认为有异教影响的地区仍然有表现人物和动物的图形，如伊斯兰时期的伊朗高原地区，在倡导新时期纹样特点的同时，继续保持着萨珊王朝以来的联珠天马、圣树圣兽等传统纹样。



图 14-7 丝绸的装饰纹样

与织锦相比，伊斯兰织毯是在继承古代波斯织毯工艺基础上发展起来的、满足日常生活和宗教活动需要的重要物品。其中，“拜毯”是与伊斯兰信徒关系最密切的宗教制品，拜毯图案多与壁龛、拱廊、寺院等宗教建筑有关，图案中部一般留有一个单向尖形空白，以指示跪拜者所朝向的麦加天房

(即克尔白)。伊斯兰信徒每天至少有5次做功是在拜毯上完成的,有人更把拜毯视为接近神灵的圣洁的天阶。织毯成为伊斯兰信徒日常生活的主要用品,也与其生活方式密切相关。穆斯林家庭织毯轻便易携,兼有多种功能,可作贮、放、垫、盖、挂等之用,挂在房中是装饰物,放在马背、驼背上可以装运东西,铺于地面可睡可跪(图14-8)。伊斯兰织毯多以红、黄等纯度较高的颜色为主调,蓝色是伊斯兰织毯中的常见颜色,纹样题材多属花卉植物,有时饰以阿拉伯文字。明亮的装饰色调和以植物为主的装饰内容与伊斯兰教的宗教信仰相关。在《古兰经》中宣扬的穆斯林理想中,天国应当是鸟语花香、河水清莹、满目葱茏的景象,但在现实环境中,稀疏光秃的沙漠环境却透出丝丝荒凉,这使伊斯兰教徒转而在工艺美术复杂的装饰图案和明亮的装饰色调中寻求慰藉,在热烈、繁丽、精致的装饰中发现理想天堂的影子。

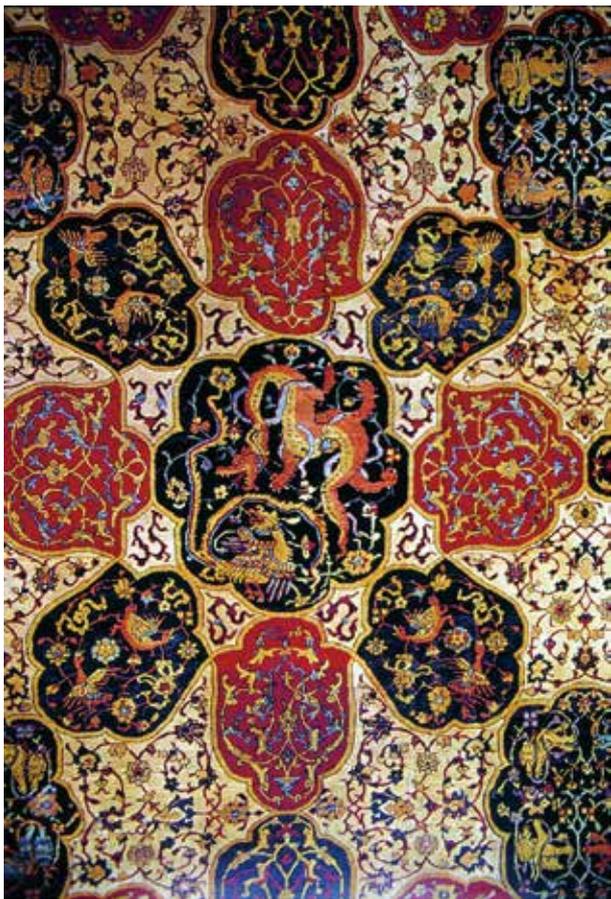


图 14-8 花草鸟兽纹地毯

▶ 第三节 陶器工艺

阿拉伯帝国在倭马亚统治时期,由于连年战争,文化艺术未形成统一的风格,呈现鲜明的地域特征。中、近东地区成熟的陶器工艺是伊斯兰陶器工艺发展的直接母体,此时伊斯兰陶器工艺主要有两种类型:一是起源于埃及后传播到波斯的青釉陶,二是起源于罗马统治下的小亚细亚地区的绿釉陶和褐釉陶。值得注意的是,倭马亚时代已经开始出现了模印几何纹纹样,这也是伊斯兰陶器装饰特征的萌芽,属于伊斯兰陶器工艺的初期阶段。阿巴斯王朝时期,伊斯兰陶器工艺在继承前期青釉、绿釉为主色调的基础上,逐渐形成了以文字纹、几何纹、植物纹为主的抽象装饰纹样体系,创造出了特色鲜明的伊斯兰陶器。白地多彩釉陶、白地多彩刻纹釉陶、铅釉系锡白釉陶器、白釉蓝彩或白釉绿彩陶器,以及白釉之上彩绘金、银、铜等各种颜色的华丽彩陶器均精美细致。

一、白地多彩釉陶器

白地多彩釉陶器是将白色泥釉施挂于红褐色坯胎上,再用铅釉系的铜绿釉和铁褐釉描绘纹样,白地衬托出绿色和褐色纹样,类似中国的“唐三彩”。器型以钵、盘、壶和碗等实用造型为主。白地多彩刻纹釉陶是在白地多彩釉基础上发展起来的,它是先在素胎上剔刻几何纹样,再施挂白釉,最后点撒绿釉,形成刻划纹样与色釉相映生辉的艺术效果。其中,白釉黄褐彩三提环陶壶(图14-9)就是此种技法的代表作。陶壶整体呈球形,腹部两侧曲线弧度大,形成阔肩、鼓腹,具有饱满、庄重之感。壶身不高,底部没有收小,与壶身取得了均衡。壶的口部大、颈短,与壶身三个高高的壶耳形成了对比,造型比例相当协调。白地多彩铅釉陶在埃及夫斯塔特、两河流域萨马拉和阿尔比塔、伊朗苏萨和西拉夫、尼加普尔等地也有出现。

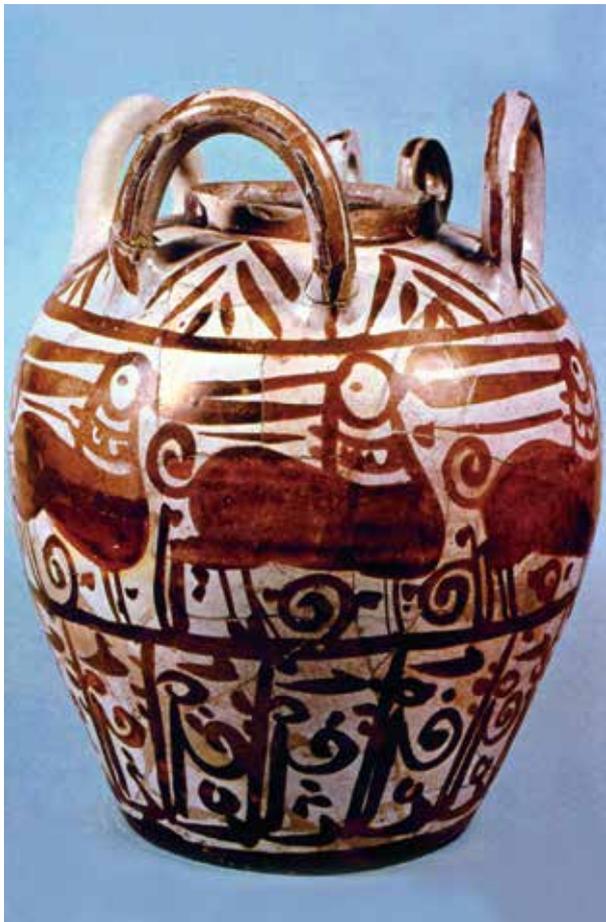


图 14-9 白釉黄褐彩三提环陶壶

二、锡白釉陶器

锡白釉陶器是在淡黄色胎土上施挂铅釉系锡白釉。器型以钵为主，也有壶类造型。钵的造型以没有口缘的大口、轮制底足为特征，器型类似中国晚唐的白瓷。到9世纪至10世纪，锡白釉陶器又发展出白釉蓝彩、白釉绿彩陶器和华丽彩陶器。白釉蓝彩和白釉绿彩陶器是在锡白釉的器表上描绘钴釉文字、水藻纹或水藻变形纹样以及蓝绿相互交替的纹饰的陶器（图14-10），器型有钵、盘、带盖的壶。壶的造型与中国越窑和长沙窑器型类似。锡白釉陶器及其锡白釉蓝彩或绿彩陶器的出土地点有两河流域的萨马拉和伊朗的苏萨、埃及的开罗和伊朗的格尔干等地。阿巴斯王朝的政治文化中心伊拉克的巴格达和埃及的开罗也是优质伊斯兰陶器的产地。

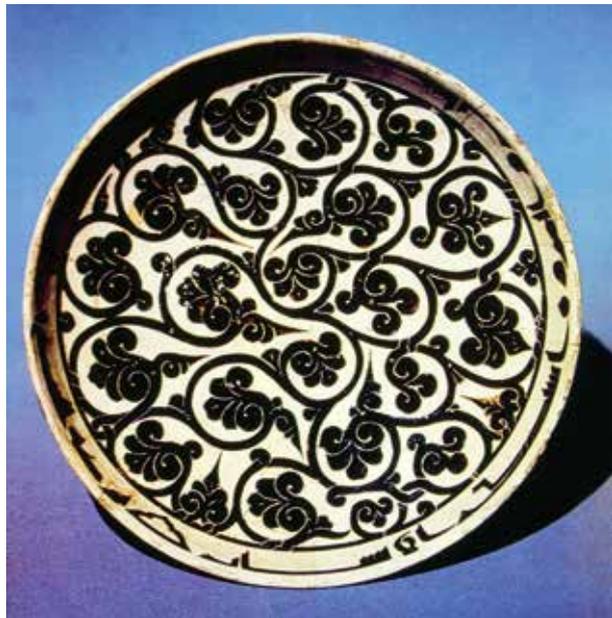


图 14-10 白釉黑彩花草纹陶盘

三、华丽彩陶器

华丽彩陶器同样是以锡白釉坯体为基础，用氧化金、氧化银、氧化铜等釉彩描绘各种各样的陶器，经还原焰烧成，纹样闪闪发光，具有金属般的光泽，所以被称为“华丽彩”或“彩虹器”。华丽彩陶器的纹样多仿制金属纹样，如鱼子纹等。9世纪至10世纪前期的华丽彩陶器基本上是金属制品的再现。器型以盘、钵为主，也有类似中国越窑的壶。华丽彩陶器的产地与锡白釉陶器的产地大体一致，主要集中于两河流域和埃及的开罗附近。

结语

古代伊斯兰工艺美术以其清新明快的色彩效果、精致繁丽的装饰手法和精湛的工艺技巧，展示了其巨大的艺术魅力，在世界范围内独树一帜。它不仅是东方艺术的重要组成部分，同时也是人类文化宝库中的一颗璀璨明珠，特别是伊斯兰工艺美术中的金属工艺、染织工艺和陶瓷工艺，有着极为突出的成就，为世界工艺美术史写下了光辉的一页。以下几点，可作为本章内容归纳性的小结。

第一，特殊的宗教信仰、地理环境，以及阿拉伯民族的求异心理和文化传统孕育了伊斯兰工艺美

术，并使之成为世界工艺文化中的一枝奇葩。伊斯兰工艺不仅体现了阿拉伯民族的独特风采，而且也反映了伊斯兰教的精神实质。

第二，抽象性的表现和繁缛而刻意的装饰，是伊斯兰工艺美术的特点。由于伊斯兰教禁止偶像崇拜，因此，具象而写实的艺术形象难以得到发展，工艺美术创作的主要精力倾注在抽象性装饰纹样中。

第三，伊斯兰工艺美术表现了浓重的世俗性。其艺术基调更多是给人们带来欢愉、喜悦和轻松的情调，很少有压抑、神秘的宗教气息。

第四，伊斯兰工艺美术中的装饰纹样，把以植

物纹样为主的装饰艺术的水平提高到了一个崭新的阶段。注重整体与局部的统一、弧线与线的统一、简洁与繁缛的统一、造型与装饰的统一、文字与形象的统一，从而形成了独特的阿拉伯纹样。

相关图书资料

(1) 董占军, 张爱红, 乔凯. 外国工艺美术史 [M]. 北京: 清华大学出版社, 2012.

(2) 张少侠. 亚洲工艺美术史 [M]. 西安: 陕西人民美术出版社, 1990.

(3) 要彬. 西方工艺美术史 [M]. 天津: 天津人民出版社, 2006.

第十五章 古代日本的工艺美术

本章概述

本章关于日本古代工艺美术的介绍侧重于其陶瓷工艺和漆器工艺。日本的陶瓷器起源于土陶器，最早的绳纹土器距今已有近一万年的历史。由于特殊的地理位置，早期的土陶器没有受其他民族文化的影响，但后来则深受朝鲜和中国的影响。日本漆器工艺深受中国漆艺文化影响，并融入本民族文化，逐渐形成自己的特色。作为日本漆艺的重要组成部分兼传统工艺的一大标志的蒔绘，将会被详细介绍。因为以上两项工艺都受到中国文化的影响，所以本章还将讲述日本与中国在工艺美术方面的交流。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够体会日本工艺美术丰富多彩的形式以及独特的艺术风格，理解其在世界工艺美术中的重要地位。

重点和难点

本章的重点为陶瓷器与漆器的发展历程与文化特点。难点在于了解日本工艺的发展状况，欣赏并体会作为东方工艺文化的典型代表之一的日本工艺美术所体现的东方民族特有的审美观念。

思考

1. 日本“绳纹式”陶器的特点。
2. 日本各时代的漆艺风格。
3. “土师器”与“须惠器”各有何特点？

日本原是东亚大陆板块的一部分，后因地质活动和海平面的不断上升，本州、九州、四国、北海道四大岛与大陆板块彻底分离，形成日本列岛，又称“八大洲岛”。早期的原住民是蒙古利亚人种的分支与来自南洋群岛的马来人组成的日本民族。绳纹时代前期就已存在陶器与漆器，由于日本特殊的地理位置，早期的土陶器尚无其他民族文化的影响，制作技艺非常原始。

4世纪后，中国大批居民移居日本，带来了汉字、佛教及中原文化，并渐渐地开始影响日本人的审美思想。7世纪末至8世纪，盛唐文化通过遣唐使进入日本，此时日本贵族阶级已经形成，原始

的陶器逐渐不能满足社会需要，所以日本开始逐渐吸收中国的工艺技法，基本上成为唐风的“派生体”。

在平安时代末期（8世纪末），日本政府认为中国商船来往过于频繁，有违日本紧缩方针的政策，制定“三年一航”规定。自此日本不得不依靠自己的力量独立振兴工艺产业，开始呈现出日本独特的艺术风格，逐渐完成由“唐风”向“和风”的风格转变。这一时期日本窑区也如雨后春笋般蓬勃而出，如濑户窑、常滑窑、渥美窑等，并出现了更加注重生活实用的设计作品。

12世纪末武士阶级兴起，建立了军事封建国

家，以镰仓为全国政治中心的武家政权时代到来。镰仓初期，幕府采用平氏方针，允许民间自由贸易。“倭人冒鲸波之险舳舻相衔，以其物来售”，中日两国商船来往频繁，瓷器、漆器、织绢、茶叶、铜钱、香料等大量出口日本。大批日本工艺品也由此传入中国，蒔绘、螺钿、水晶、扇子、刀剑等深受宋人喜爱。此时日本工艺在宋代的影响下又有了长足的进步，杭州与温州的漆器流传日本，被日本工匠模仿生产，被称为“镰仓雕”。宋代匠师还传授日本工艺手法，促进了日本漆器的发展。日本制陶技术在镰仓时期再一次迎来了陶瓷艺术的春天，诞生了著名的濑户窑，此时也奠定了日本陶瓷大国的基础。

日本的工艺发展深受禅宗以及中国文化的影 响，并逐步形成了自己特有的艺术风格，呈现出寂静含蓄之美。随着商业贸易的不断往来，大量中国的工艺制品及美学理念涌入日本上流社会，大大影响了当时的审美、创意和鉴赏等方面。在这种影响下诞生的艺术风格在日本也一直占有主导地位。

第一节 陶瓷工艺

一、上古时期

（一）绳纹式陶器

绳纹式陶器是日本陶瓷的起源，是世界上出土最早的土器，数量众多，种类异常丰富，在数千年的历史中几乎遍布整个日本国土。这个时期制陶所用的材料并不是高质黏土而是普通黏土，捏制成形后依靠太阳自然干燥，烧制时露天野烧不用窑室，烧制温度在 800℃ 左右。（图 15-1）

绳纹时代（前 12000—前 300）的陶器变化可以分为早期、前期、中期、后期、晚期五个时期。早期的陶器表面用篦尖刻画精美图案、绳子在器壁上的压纹、贝壳压印的奇特造型，被称为“押型纹”“捺绳纹”“贝壳纹”。陶器底部呈尖形或圆形。此时的纹样是在无意识下产生的，但从此时起，至下一个时期

的前期，人们便开始专门制作陶器的纹样，并出现了许多专门用于装饰纹样的工具。此时陶器的口缘呈波浪形且富有变化。到了中期，这种趋势达到顶峰，器皿整体造型厚实宽大，充满力量感。



图 15-1 绳纹式陶器

至绳纹时代的后期，器型开始逐渐小型化，一些具有明确实用价值的陶器逐渐增多，装饰手法以消磨为主，消磨掉器壁上的绳纹形成纹样带。器壁上的装饰趋于明快且充满韵律。晚期时，还出现了使用红色颜料的装饰手法，此时人们已经能制作出完美的陶器工艺品。

（二）弥生式陶器

弥生式陶器出现在绳纹式陶器之后的公元 3 世纪前后。弥生式陶器诞生的原因是人们的生活方式发生了改变。由狩猎、采集的经济逐渐向生产经济发展，诞生了多种适用于农耕生活的器型，造型非常洗练，与绳纹式陶器大不相同。弥生式陶器也是在器物周围以明火烧制，烧制温度比绳纹式陶器高，大多呈现赤褐色。造型以瓮型、罐型为主，还有很多高杯型陶器。装饰手法多采用竹刮刀和刷子类的工具在器表刻画。除刻画装饰外，在近畿、东海地方还出土了可能作为特殊用途的色彩艳丽的陶器。

（三）埴轮

埴轮，即土陶俑，是古坟时代（250—538）的

陪葬之物，类似于中国的明器。埴轮在日本各地都有发现，关东地区的样式和数量最多。埴轮是一种具有很强纪念性的表现人们生产生活的陶制工艺品。埴轮为社会上流人士服务，由社会底层劳动人民制作，作品质朴、素雅，民俗风格浓厚。按造型与风格特征区分，埴轮有“圆筒埴轮”和“形象埴轮”两大类型。

圆筒埴轮的特征是上下呈圆筒状，类似于器座，是一种抽象性很强的陶塑纪念物。除此之外，还有的设计成壶型，上端敞口，呈牵牛花状，造型优美，极具特色。

形象埴轮分为四种类型，形制非常丰富。它表现的内容往往与人们的生活有直接关系。“房屋埴轮”模拟的是房屋、仓库等形状；“人物埴轮”模拟的是武士、农民、巫师等人物形象（图 15-2）；“器物埴轮”模拟的是战争中的刀剑、甲盾等兵器，以及生活中的杯子、扇子甚至船舶等器具形象（图 15-3）；“动物埴轮”模拟的是与人类密切相关的各种动物（图 15-4）。对于埴轮的使用，一种比较合理的解释是为了不再使用活人殉葬。到古坟时代的后期，埴轮则起到了装饰墓室的作用，使得墓室更为华丽壮观。



图 15-3 箭筒埴轮



图 15-2 人物埴轮



图 15-4 动物埴轮

由此可见，人类对于生死的观念都是相似的，世界各民族都希望人们在死后也能获得欢乐。这种造型抽象富有寓意的埴轮，以其庄重而冷峻的气质和独特的艺术风格，为后人展现了古代日本高超的工艺水平和审美水准。

（四）土师器与须惠器

古坟时代的土师器继承于弥生土器，与绳纹土器一样都是用黏土捏制，在有氧焰条件下低温烧成。土师器用途大致分为祭祀和日用两种，具有很强的实用性，在日本全国被定型化大量生产，因此逐渐丧失了个性。

与此同时，从朝鲜半岛传来的硬质陶技法在日本广为流传，须惠器就属于朝鲜半岛的陶器系统。而这些从朝鲜半岛传入的新技术可以追溯到中国商代的灰陶技术。须惠器的出现给日本制陶业带来了一次技术革新，开始使用窑烧和辘轳成形技术，获得了高温火焰，进行大量生产。据考古发现，在全国有 2000 多处窑址，可见当时制陶业在日本的流行与繁荣。须惠器也是具有很强实用性的陶艺作品，高度为 40 厘米至 50 厘米，常见的造型有罐型、高杯型，上面常有人物、动物等形象。7 世纪时，须惠器的器型开始发生变化，仿照中国和朝鲜金属器的产品逐渐增多。奈良时代（710—794）的末期，已经出现了施釉手法，灰釉陶器开始在这一时期流行，须惠器渐渐走向衰退。但须惠器的技术被奈良、平安时期的陶器所继承发扬，而土师器则留存于神社陶器之中。

二、奈良至镰仓时代

日本的陶器从奈良时代开始出现釉陶，并且深受中国陶器的影响，其中最著名的是类似于“唐三彩”的“奈良三彩”。“奈良三彩”的器釉以铅为熔媒，呈色剂为氧化铜和氧化铁，器表有黄、绿、白三种颜色。这些陶器都是皇室和寺院的专属用品，大多数精品都保存于正仓院。但在日本其他各地也出土过此类精美彩陶，说明在日本各地都有烧制。

到了平安时代日本从唐朝大量引进陶瓷制品及先进的工艺技术，与之前相比器型发生了一些变化，并出现了陶艺作品特有的艺术语言。陶器的器

型丰富，有瓶、盘、杯等，成形技术也有了大幅度提升，硬度也有增强。平安时代灰釉陶的发展十分迅速，装饰手法采取手绘式的细腻刻画，表现自然中的山野草木，秋风萧瑟，摇曳起伏，被称为秋草纹样，展现了当时的审美特征。

镰仓时代（1185—1333）的陶艺深受宋代的影响，平安末期日本的陶技一直处于停滞状态，此时高僧道元和荣西从中国带回制陶技艺，使日本陶艺进一步发展。镰仓时代宋代的青瓷大量出口日本，影响了日本的制陶技艺，增加唐草纹、牡丹纹、菊花纹、柳纹和鱼、虫等精巧的图案并采用印花纹、浮雕等多种技法。1223 年，陶工加藤四郎随遣宋使来到中国，在浙江学习陶艺，回国后在濑户村安居并开始制陶，后来变为著名的濑户窑。濑户陶器起初有简单的印花，后来有了印花、刻花等多种装饰手法，至镰仓时代后期出现了像中国宋代、朝鲜高丽时期烧制的瓶、壶、香炉、四耳壶等新的造型（图 15-5）。



图 15-5 铁釉莲瓣纹香炉

三、室町时代（1336—1573）

室町时代饮茶风盛行，国外产的瓷器茶碗和中国陶瓷中的釉茶碗和壶类大量涌入日本，并深受人们喜爱。日本国内也有大量的仿制，其中以濑户的工艺最为杰出。信长、秀吉执政时期，饮茶之风在百姓中盛行，茶具地位飙升，制陶业一时间达到极盛。这一时期与茶道相关的工艺品也开始盛行，还出现了自己烧制茶具并乐在其中的茶人。

在此大潮下出现了对日本茶道发展具有重要意义的千利休和古田织部。千利休被誉为日本茶道的“鼻祖”和集大成者，追求纯粹的具有悠闲恬静之美的茶世界，后来这种美学观念在长次郎身上继承了下来。经过千利休的指导，长次郎使乐烧时期的茶碗工艺走向成熟，表现出寂静而枯淡的气质。

与千利休不同，茶艺家古田织部崇尚的是自由造型，根据匠意和技巧的自由创作，造型奇特而挺拔，有的还加入西洋审美风格，集时代新潮风格于一身。茶道的盛行也使得当时的陶艺出现了百花齐放、精彩纷呈的局面。随着社会的进步，制陶器工艺也有了进一步的发展，后来陶艺又出现了多种不同的风格。

在整个室町时代，日本的审美大多都有一种静谧、恬静的气质追求，这不仅反映在茶人的审美情趣上，也体现在独特的饮茶陶器的风采上。

四、江户时代（1603—1868）

江户时代是日本陶业的一个重大转折点，是日本陶瓷设计的里程碑，瓷器在此时出现。据考古发现，日本最早的瓷器出现在17世纪最初的十年，之后日本的陶瓷制品无论是制作方法，还是装饰手法和装饰风格，都出现了种类繁多、丰富多彩的局面。

日本最早的瓷器出现在唐津的窑厂，后来人们注意到瓷器中所蕴含的商品价值，开始在有田的窑厂进行统一的管理和运作。随着瓷器的迅速发展，新的装饰手法如釉上彩绘和釉下青花等技术也开始逐渐普及。最早体现这一风格的就是“有田烧”和“伊万里烧”。“伊万里烧”这一名称来源于有田一带瓷器输出的伊万里港，产品多为餐具（图15-6）。后来柿右卫门（1596—1666）将这种技法继承与发扬，在釉面上自由施展红、黄、蓝、紫等釉色，这些手法被称为“赤绘”“锦手”“色绘”，结束了从前只有铁绘、吴须（烧在蓝色上的釉料）的历史，为日本彩绘器的发展做出了重要贡献。荷兰东印度公司将柿右卫门样式的瓷器大量运输到欧洲市场，深受欧洲人们的赞誉。后来诞生于大圣寺藩九谷窑的“九谷烧”经过不断的发展、进步，成为日本彩绘

陶瓷中的杰出代表，绘画风格大胆、笔法豪放、造型新颖，具有鲜明的时代感。随着瓷器的发展与流行，其价值也在不断高涨，有田的藩主锅岛藩加强了瓷器生产体制的管理。另外，锅岛藩建立了自己的御用窑，就是著名的“锅岛烧”。锅岛瓷器做工精细雅致，具有浓郁的宫廷气质，一方面用作藩主的日常用品，另一方面也是外交的高级礼品，其精美的做工与独特的风格深受人们赞誉。

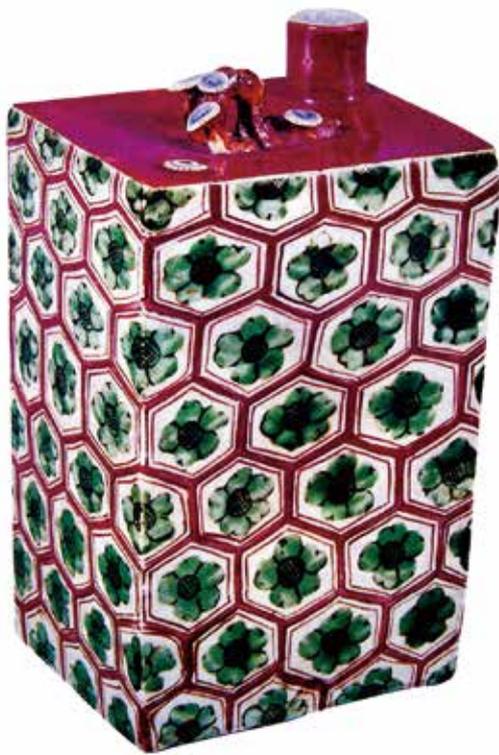


图 15-6 彩绘龟甲花并纹方瓶

“京烧”的基础在大量濑户陶匠移居京都后开始形成，野野村仁清的出现使“京烧锦手”的装饰手法大获成功，这也使得京都逐渐成为全国制陶业的中心。野野村仁清具有极强的造型能力和细致唯美的绘画技法，他的作品大多以茶具为主，高雅华丽、优美生动，具有浓厚的宫廷气质。

日本的陶艺在江户时代上升到了一个新的高度，工艺的不断提高与产品的大量出口使日本成为一个陶瓷大国。随着社会的发展，各地均有风格不同的作品问世，这些精美的作品在世界各国的影响越来越大，它传承着日本人的审美理想和工艺追求。

第二节 漆器工艺

同瓷器一样，日本的漆器也是日本工艺的代表。出土于绳纹前期的福井县鸟滨贝冢的涂漆木器、梳子与陶片是最早的涂漆制品。日本的漆器学艺于中国，凭借精益求精的态度，形成了属于自己的独特艺术风格。

日本最初的漆器主要出土于青森县的龟个岗和是川市一带。当时的漆器制品工艺非常原始粗陋，漆被用作涂料涂在各种木制、陶制的器具上，仅作一些简单的图案在器表进行装饰。

在弥生时代，日本人就已将漆艺用在珠宝等奢华物品上。到古坟时代时，漆器变得更为普及。政府专门设立漆器作坊，大力发展漆器工艺，漆艺大量运用于日常生活当中。此时的日本漆工已熟练掌握种植、收割、加工、髹饰等技术，中国的漆器技术也在此时传入，日本漆艺有了长足进步。飞鸟时代设计的《玉虫橱子》(图 15-7)是现存最早、最完整的日本漆器设计作品。



图 15-7 玉虫橱子

奈良时代日本漆工艺深受中国的影响，同时掌握干漆、漆皮、金银泥绘、油色、密陀绘、平文(平脱)、螺钿等多种技法，诞生了大量精美优雅的工艺作品。唐代的平脱漆艺在奈良时代非常流行，众多唐朝宝物如金银平纹琴、漆背金银平脱镜等都被收藏于正仓院中。由于佛教的发展，奈良时代的日本工匠也开始灵活地进行佛像创作，学习并借鉴唐代极为流行的脱活干漆技法。位于奈良招提寺御影堂的名僧鉴真的遗像，便是脱活干漆的经典之作。

平安时代(794—1192)前期，日本仍然以唐文化作为典范，盛行佛教美术。随着两国文化的不断交流，原为佛教服务的工艺美术渐渐脱离佛教自成一派，产生了不为佛教服务的优秀工艺品。日本将本国理念与中国技艺融合，并不断在技巧与风格上进行探索，渐渐地确立起独特的日式风格，这一时期被后人称为和风化时期。最能反映独特日式风格的技法便是蒔绘漆艺。所谓蒔绘就是将金粉以蒙上沙网的竹管抖落于漆器纹样上，形成自然效果。与富丽繁华的唐风相比，蒔绘的风格淡雅而优美。相比于传统的金银绘，蒔绘的装饰效果与金银绘相同却更加牢固，所以在当时极为流行，备受人们喜爱。研出蒔绘是早期蒔绘的杰出技法之一，纹样上撒金粉后再涂漆，待干后进行研磨处理，由于漆液的半透明性，研出蒔绘的效果富丽炫目。除此之外，还有平脱技法，将金属片贴嵌，然后研磨或剥取，也称“平纹”。最令人叹为观止的是蒔绘与螺钿并用的技法。螺钿的技法是将贝壳切成纹样形，嵌贴于漆面或器壁上。蒔绘与螺钿共用产生的美妙艺术效果和独特肌理感备受人们青睐。藏于东京国立博物馆内的《片轮车蒔绘螺钿手箱》(图 15-8)便是此技艺的代表之作。

至镰仓时代广泛流行的漆器造型便是漆盒，尤其是称为“手箱”的漆盒。镰仓时代的漆器造型风格逐渐从平滑柔顺转变为棱角分明，造型坚实而锐利，线条与装饰富有力量感。由于蒔绘与绘画表现关系密切，而当时的绘画深受写实风格的影响，所以漆器也逐渐转变成写实风格。此时蒔绘的技术也得到了进一步的发展，工匠已经懂得制造各种不同

的金属粉，并将大小不一、形状不同的金属颗粒筛选出来，运用在相应的漆面上，通常一件漆器上会采用多种不同的金属粉末。高莳绘的诞生也使得自然图像的三维效果得以表现，凸出的纹样与不同厚度的螺钿片相互结合，交相辉映。此时的漆工艺反映了当时从描绘自然转向以立体手法描写刻画自然中独立景物的审美特征，精美的装饰和写实的风格就是此时漆器的工艺特点。莳绘的技艺也在此时成熟，带领日本漆艺走向更加繁荣的阶段。



图 15-8 片轮车莳绘螺钿手箱

在室町时代早期，日本非常青睐来自中国的舶来品，如陶瓷、漆器、绘画等。这个时代的漆器也会借鉴中国绘画的手法，从中可以见到中国艺术的影子。在传入日本的所有技艺中，雕漆艺是最受青睐的工艺之一。受中国雕漆的影响，日本产生了“镰仓漆”，实际上就是在木雕表面涂漆的作品。在此时，一种深受中国漆器影响、被称为“根来漆”的朱红色涂漆漆器开始广泛流行。室町时代，日本的工艺技巧已愈发成熟，在吸收中国文化的同时不断将自己的审美风格与之融合，创造出独一无二的美学风格。

桃山时代（1573—1603），日本漆工艺进一步得到发展，莳绘等装饰技法越来越多地被运用到城郭和宅邸的内部之中，将室内布置得精巧而优雅，由此可以感受到当时那种新鲜和喜爱的热潮。在技法中不仅有原来的中国和朝鲜技法，还融合南蛮人所带来的西洋文化，所以此时的作品不同于以往任何一个时期的风格。这类作品有着巧妙的图案化纹

样，并且将徽章组合融入其中，表现自然风景和事物。装饰图案由电光型的细线斜着分割开来，简单地施以金平莳绘，以金粉的颗粒大小以及稠密不同形成不同的调和多样的变化，配合针描、绘梨地等技法，产生一种自然而轻松的效果。现藏东京国立博物馆的《秋草莳绘见台》（图 15-9）可视为典范之作。另外，在工艺作品中还有表现基督教的一种，如在水户德川发现的秋莳绘螺钿圣饼箱，在盒子表面描绘了基督教标识，这是罕见的东西方文化融合的例作。



图 15-9 秋草莳绘见台

到了元禄年间的江户时代，官府以及社会上层人士把漆器作为一种身份的象征。他们不关心漆艺的创新与发展，更看重于传统的漆艺技法。这种漆器在技法和风格上被称为“官方”风格。这种风格在艺术模式上没有太大的变动，因为有权贵的赞助，装饰上大量运用金色，以高莳绘镶嵌大量金石，导致了装饰过度。这一时期的匠师都追求高超的技艺，将每一件作品做成最好的样板，成为当时匠师最高的目标。繁缛华丽的官方风格在元禄时期

发展到顶峰，由于不注重创新，官方漆器在江户时代末期逐渐衰弱，质量开始下降。江户时代各类产业都得到极大的发展，漆器与人们的日常生活更加密切相关。明治时代将漆器带入近代产业，经过政府和匠人的不断努力，作为工艺美术典型的漆工艺再一次发出耀眼的光芒。直至今日，漆器在日本仍扮演着重要的角色。

结语

日本工艺美术形式丰富多彩，艺术风格独特。在世界工艺美术中占有重要位置。它不仅是东方工艺文化的典型之一，而且也从另一个角度体现了东方民族特有的审美观念。通览日本工艺美术的发展历程，可归纳出以下几点：

第一，上古文明时代的日本工艺美术，表现出显著的岛国特征和单一民族的风格，即造型和装饰不受任何外邦文化的影响，具有深刻的思想内涵和自然属性，同时伴随着浓郁的宗教色彩和超然而静穆的气质。

第二，佛教传入日本之后，工艺美术的发展产生了极大变化，固有的风格受到强烈冲击，工艺美术处于为佛教文化全面服务的状况，基本上成为中国和朝鲜半岛佛教文化的派生体。特别是8世纪时，日本工艺美术已基本丧失了自身的风格，呈“唐风一边倒”的态势。唐代的各种工艺制作技术不断输入，加之日本匠师敏锐的艺术感知力和优秀的技术，使工艺美术的制作大为兴盛。佛教文化的需要和贵族阶层对日用品的渴求，促进了工艺美术的迅猛发展。

第三，自平安时代起，日本工艺美术摆脱了外来文化的影响，并完成了由“唐风”向“和风”的过渡，呈现出日本独有的风格特征，出现了更加注重日常生活适用性的工艺美术作品。之后，受宫廷贵族唯美主义思想影响的生活方式，对日用品、服饰、佛具等工艺提出了新的要求。于是，工艺美术也得以大力发展。此时的工艺风格清新优雅，装饰细腻、工艺精湛，讲究雕琢之功。装饰风格倾向于自然景色的描绘，充满了浪漫主义情调，这意味着日本工艺风格的重新确立。

第四，至室町时代，日本工艺美术受到禅宗及中国宋元文化的影响，呈现出寂静而典雅的风格特征。商业贸易的开展，使大量中国工艺品涌入日本上流社会及寺院等，对当时日本工艺技术和创意，以及鉴赏和审美等各方面产生了极大影响。之后，这种在禅宗思想影响下的工艺文化一直在日本占有主导地位。

第五，日本工艺美术注重最大限度地发挥材质性能，强调材质的自然效果和美感，反映出日本民族独特的审美观念和工艺美术思想。即使在日本的宫廷艺术中，这种以朴素和自然为准则的艺术审美观也有极大影响。

第六，日本工艺美术具有极强的包容性。粗犷与细腻、强烈与柔和、朴素与豪华等相互矛盾、相互对立的因素皆可同时并存，同步发展。这种包容性为日本工艺美术的繁荣兴盛奠定了坚实的基础。

日本艺术之美，既来自日本本土文化之源，也来自日本文化与外来文化“杂交”之果——这就是日本民族艺术的特质。无论是日本的建筑、绘画、工艺美术，还是文学、戏剧等，都将深深地扎在岛国的土壤中，在外来的新风吹拂下绽开古朴、美丽的花。

网站链接信息及相关资料

1. 网站链接信息

奈良国立博物馆

<https://www.narahaku.go.jp/>

文化类节目《文化大观园—匠人之国漆器》

https://mp.weixin.qq.com/s?__biz=MjM5MzgxNzU5Mw%3D%3D&idx=1&mid=2649101891&sn=6e923b71cf618271981dfcda2adabb

2. 相关图书资料

(1) 辻惟雄. 图说日本美术史 [M]. 蔡敦达, 鄢利明, 译. 北京: 生活·读书·新知三联书店, 2016.

(2) 关涛, 王玉新. 日本陶瓷史 [M]. 沈阳: 辽宁画报出版社, 2001.

(3) 叶渭渠. 日本工艺美术: 东瀛艺术图库 [M]. 上海: 上海文化出版社, 2018.

第十六章 古希腊、古罗马的工艺美术

本章概述

本章的工艺美术主要分为古希腊和古罗马两大部分：前者主要介绍其陶器工艺装饰风格演变历程，以及金属工艺中银器、青铜工艺获得发展的原因、形制及装饰技法；后者主要介绍其金属工艺在古代欧洲工艺设计史上的重要地位，品种繁多、制作精良的银器工艺、青铜工艺和玻璃工艺在这一时期的极大发展，以及多样的装饰方法。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够了解古希腊、古罗马的工艺美术概况及表现形式，感受古代希腊、罗马在陶器、金属等工艺方面的突出成就，以及对后来西方乃至世界美术的深远影响，从而培养高尚的审美情趣，提高审美能力。

重点和难点

本章的重点在于了解古希腊、古罗马的历史背景，认识古希腊、古罗马工艺美术的基本特点、成就。难点在于了解古希腊、古罗马的社会风尚和审美取向，敏锐地判断工艺美术作品类型。

思考

1. 古希腊陶器的艺术特色。
2. 红绘纹样期具有代表性的陶器制作者与绘饰者。
3. 古希腊的地理环境、文化环境对工艺美术的发展产生的影响。

古希腊不是国家概念，而是一个地理范围很大的地区。它位于欧洲东南部，地中海东北部，包括今天的希腊半岛、爱琴海诸岛和小亚细亚沿岸地区。而受其影响比较大的地区还包括西西里、意大利半岛南端以及北非和黑海沿岸。

希腊自然风光秀丽，气候宜人，境内多山脉，大河流域和开阔平原很少，连绵不绝的山岭河川将陆地隔成小块。山岭沟壑、耕地缺乏、土地贫瘠的现状限制了粮食的生产，人地矛盾突出。但是，浩瀚的海域却赋予希腊先民以广阔的发展空间——海岸曲折，绿岛相连，港湾众多，海洋资源得天独厚，为希腊先民从事航海和海外贸易活动提供了极

为有利的条件。大量的山脉也带来了丰富的矿石及石料——大量的铜矿、铁矿、银矿、黄金和高品质的云石（俗称大理石）是古希腊金属工艺和石工艺发展的物质前提；许多地区优质的陶土资源为古希腊陶器工艺的发展奠定了基础；特殊的地中海气候使得希腊盛产葡萄酒和橄榄油，为海外贸易提供了商品。这些促成了古希腊宽松自由的社会环境、互利互惠的思想观念、开放探索的民族精神，也促成了希腊商人通过地中海与埃及、西亚等古老的东方文明国家建立起广泛的联系，将东方发达的工艺文明输入希腊，推动希腊工艺美术的发展。

古希腊是泛神论的国度，宗教渗透在社会生活的方方面面。其一，神话和英雄传说作为古希腊宗教的主要方面之一，显著特征就是神、人同形同性，神被高度人格化，不仅外貌与人相似，而且神性与人性相通，同样具有七情六欲、喜怒哀乐。作品中所表达的神的意志其实就是人的意志，神的欲望其实就是人的欲望，神便是人自己。这种对人性力量的肯定，反映在工艺美术中就表现为明显的人文主义色彩，器物造型轻盈灵活，区别于东方工艺美术中宗教神灵的威严感和神秘感。可以说，希腊工艺美术的繁荣很大程度上是建立在这些富于想象力的神话基础上的，工匠们的创造力较少受到压制，从而在本质上形成了一种优美典雅和自由开放的艺术风格。其二，丰富的祭神仪式是古希腊宗教的第二个主要方面。每个人都有权利也应该参加相应的祭祀仪式。希腊人一年四季都忙于频繁的社交活动，在家庭中度过的时间非常短暂，所以他们讲求简朴的生活方式，工艺美术也以简单实用的日用器皿为主，较少装饰精美的陈设用具。

可以看出，古希腊工艺美术的发展是具备了一定的主客观条件的，但其发展并不是一蹴而就的，其优美和谐的工艺美术风格的确立也经过了多个历史阶段的积累。公元前3000年至前1200年的“爱琴文化”属于希腊历史的黎明期，古希腊的工艺文明便始于此。爱琴文化主要由克里特文明和迈锡尼文明构成，以克里特文明发生较早。迈锡尼深受克里特文明的影响，多数史学家认为克里特文明的创造者是印欧语系的阿卡亚人。约公元前2000年，阿卡亚人来到希腊半岛，以迈锡尼为中心建立了许多小国家，与克里特岛和平相处，而后逐渐取代克里特岛，成为爱琴文明的中心。公元前2000年至前140年是迈锡尼文明发展的鼎盛时期。迈锡尼的工艺美术以种类多样的金银器为主，甚至武器上也镶有豪华的金银装饰。此外，巨石建筑也是迈锡尼文明的重要特征，代表作品“狮子门”至今仍在。

在迈锡尼文明的后期，阿卡亚人组织希腊联军，发动了远征小亚细亚城市特洛伊的战争。战争

持续了10年，最后希腊人采取“木马计”才将特洛伊城攻陷，取得了战争的胜利。但战争也使迈锡尼全国的元气大伤，不久被希腊半岛北部的多利亚人(Dorians)所征服，迈锡尼文化从此衰落。直至公元前800年前后，古希腊进入所谓文明消退的“黑暗时代”。公元前800年至前600年，希腊开展了大规模的殖民活动，希腊人在意大利南部、西西里岛、西地中海北岸、黑海沿岸等地建立了许多新的城邦。这些殖民城邦，在促进希腊经济和文化发展上起了很大作用，它们加强了希腊各邦和海外各地的商业联系，为希腊接触并吸收埃及、巴比伦(Babylon)和腓尼基(Phoenicia)的文化提供了方便(在这一时期希腊人袭用腓尼基字母，创造了自己的字母文字)。公元前5世纪中叶至前4世纪中叶，希腊经济、政治、文化高度发展，达到鼎盛。希腊文明的影响广泛波及各殖民地区，最终随着公元前146年罗马帝国的侵入，被罗马广泛继承发展并永久流传下来。在希腊艺术史研究中，一般把包括黑暗时代在内的希腊艺术发展历程分为荷马时期(前12世纪至前8世纪)、古风时期(前7世纪至前6世纪)、古典时期(前5世纪至前4世纪)、希腊化时期(前4世纪末至前1世纪)四个阶段。

荷马时期，因为可考的历史资料匮乏，多依靠《荷马史诗》的记载推测当时的情况，故称“荷马时期”。这一时期是希腊神话形成的时期，人们根据生存的经验，创造了大量口头传承的史诗，后被盲诗人荷马归纳整理成文，成为希腊文化艺术发展的基础。此时工艺美术的发展处于迈锡尼文明之后的断层时期，巨石建筑较少，象牙、青铜等工艺作品制作粗劣。在这一阶段，相对获得较大发展的是陶器工艺，其典型装饰特征是大量几何纹饰的应用。这些纹饰遍布陶器表面，包括几何状的线性纹、鸟兽纹和人行纹。大多数的殉葬陶瓶表现的是葬礼或者死者英勇作战的场面，有些描绘古希腊人的日常生活。这个时期是古希腊艺术发展的奠基时期。

古风时期，希腊建立起多个奴隶制城邦国家，经济得到巩固和发展。随着“移民运动”的展开，希腊与东方贸易文化的频繁交流使得该时期的古

希腊艺术深受东方艺术的影响，但却又力求摆脱这种影响独立发展。同时，希腊神话在这一时期不断丰富和发展，形成了以宙斯为首的奥林匹亚山诸神体系，希腊神话开始成为工艺美术装饰的表现对象。

古典时期的古希腊政治、经济、文化发展均处于鼎盛状态，以雅典城邦为首，率先建立起了完整的民主政治体系，诸多城邦的民主政治也获得较大发展，为工艺美术的发展确立了有利的社会基础。这一时期，希腊工艺美术逐渐摆脱了东方工艺美术的影响，形成了独立的发展体系。工艺美术造型充分注重人的因素，以实用器具的生产与制作为主，装饰题材以希腊神话、日常世俗生活及重大社会历史事件为主。希腊化时期，马其顿王朝的崛起与对外扩张，客观上促进了希腊文化向东方国家的传播，形成所谓“希腊化艺术”的时代。希腊化艺术主要是指除希腊本土以外，还包括爱琴海诸岛屿、小亚细亚部分地区、叙利亚及埃及等国家或地区在内的艺术，因为这些地区在很大程度上接受了希腊文化，并且经过部分改造后，希腊文化甚至成为该地区占据优势地位的文化。与此相对，仅仅受到希腊文化的影响但保持了地域特征的地区的艺术，不能被称为“希腊化艺术”。希腊化时期，工艺美术发展呈现新的特点，开始为少数权贵阶级的需要服务，具有明显的宫廷气质，装饰题材侧重对现实宫廷生活的描绘，在与东方国家工艺美术的交流中，工艺技法呈现多样化特征。虽然希腊化时期工艺美术的发展呈现颓势，但它依然成为罗马工艺美术的重要来源之一，推动了罗马帝国工艺美术的繁荣。

古代罗马最初只是意大利半岛台伯河（Tiber River）沿岸一些山丘村落联盟，公元前21世纪前后印欧语系部落越过阿尔卑斯山脉进入意大利半岛，创造了意大利青铜文化和铁器文化，其中一支居住在中部拉丁姆平原的“拉丁人”部落逐渐成为古罗马城居民的主体，被认为是后来罗马人的祖先。公元前8世纪至前6世纪，伊特鲁利亚人来到意大利半岛，进入亚努河和第伯河之间的地区，村落联盟逐渐发展为城市，创造了意大利半岛的城市文明。

同时，希腊人也开始向意大利南部和西西里岛迁移，建立了许多殖民城邦。罗马城建立的时间约为公元前753年，相传罗马城是由罗慕路斯和伊姆斯兄弟所建。从此至公元前6世纪末，先后有7位国王统治罗马，史称“王政时期”，相当于希腊的“荷马时期”，是从原始公社向阶级社会的过渡时期。公元前509年，罗马废除“王政”，开始了罗马共和国时代。在此后的近500年中，罗马由一个小小的城邦逐渐强大起来，先后征服、吞并了迦太基、希腊与埃及等国家，建立起了一个北达不列颠南部、西到西班牙、南至撒哈拉沙漠、东迄黑海西南的横跨欧、亚、非三大洲的帝国。共和时期持续到公元前31年，盖约·屋大维（Octavius，前63—14）集军政大权于一身，打破共和制度，罗马历史进入帝国时代。从屋大维至马可·奥里略（Marcus Aurelius，121—180）统治时期（前27—180）是罗马帝国最辉煌的时期，整个帝国处于一种和平状态，各行省可自行制定和实施自己的法律，史称“罗马和平”。自3世纪起，罗马帝国陷入危机。253年至268年的15年间，政局动荡，称帝者多达30人。公元330年，君士坦丁（Flavius Valerius Aurelius Constantine，272—337）把帝国首都迁至古希腊城市拜占庭，并改名为“君士坦丁堡”，作为实行帝制的新罗马帝国中心。公元379年，狄奥多西一世夺取了王位，去世前把帝国分给两个儿子，帝国在公元395年一分为二，出现了东、西两个罗马，东罗马仍以君士坦丁堡为首都，西罗马则使用以前的罗马城，两个罗马分庭抗礼。公元476年，日耳曼雇佣军废黜西罗马末代皇帝，西罗马帝国灭亡，欧洲进入中世纪。

兴起于亚平宁半岛（Apennine Peninsula）的古老土著文明——伊特鲁利亚文明，对罗马文明有着直接影响，主要体现在对古希腊文明的接受和传承上。在与古希腊人交流中，伊特鲁利亚人吸收了希腊甲冑、战术、绘画、雕刻等文化，借用希腊字母创造出伊特鲁利亚文字。后来的罗马文字就是直接出自伊特鲁利亚的字母，这是伊特鲁利亚对古罗马文明最大的贡献。此外，罗马帝国时期的斗兽竞技、大型石拱门建造、葡萄酒酿制技术、举办盛大宴会

以及罗马人肩上的宽袍服饰，乃至今天体育比赛颁发奖杯的形式，都来自伊特鲁利亚文明。应该说伊特鲁利亚文明是古罗马文明的先导，而古希腊文明对古罗马文明的影响则更为全面。罗马人虽然在政治上、军事上征服了希腊，但在文化上却被希腊所征服。希腊大量雕塑、绘画被当作战利品劫运到罗马，雕塑家、工艺师、工匠等被当作奴隶或人质集中到罗马，这是罗马文化艺术发展的基础。如诗人贺拉斯所言：“被俘的希腊反使蛮族主人成为俘虏，她把艺术带给了粗野不文明的拉丁姆。”古希腊艺术对古罗马艺术的影响体现在观念、技法、装饰题材与艺术风格等诸方面。

意大利三面临海，海岸平直，不宜做港湾，故航海业和跨海贸易不发达，但半岛土地肥沃，适宜农业生产，这孕育了罗马人对客观事物冷静思考的精神。半岛缺乏天然屏障，容易受外族侵扰，因此罗马人尚武善战，性格坚毅、理性，反对柔和、感性，工艺美术强调实用、个性、写实，纯艺术强调写实和叙述性。随着古罗马国势的日益强大，后期产生了奢侈享乐主义社会思潮，这一点也影响了工艺美术领域，奢侈品工艺设计蔚然成风，追求豪华、细腻及装饰性。古罗马工艺美术类型丰富，技艺精湛，金属工艺和玻璃工艺最具代表性，陶器工艺、石雕刻工艺、玛瑙和象牙雕刻、染织服装工艺等领域也有突出的成就。

第一节 古希腊陶器工艺

陶器工艺是古希腊工艺美术中最早兴起也是最发达的门类。除了满足本国的需求外，当时还作为重要的商品出口远销，以赚取资金弥补希腊本土可耕土地的有限和粮食的匮乏。在公元前6世纪中叶以后，雅典陶器曾垄断国外的市场，远销地中海各地。

在漫长的几个世纪里，古希腊陶器在造型上多考虑功能性，以实用器为主，主要被用作烧水、储水、煮食、储放粮食、祭祀用器、存放骨灰等，器

型大致分为细颈双耳瓶、扩口瓶、带盖陶器以及爵类器，形制基本固定。虽然希腊陶器造型在不同阶段都有所调整，但其适应生活需求的基本准则没有改变。相对于希腊陶器造型的稳定性，其装饰风格的变化十分明显，先后经历了几何纹样式期、东方纹样式期、黑纹样式期、红纹样式期和白地彩纹样式期等几个不同阶段。

一、几何纹样式期（前9世纪—前8世纪）

约公元前900年，以雅典为生产中心的几何形装饰风格的陶器在希腊流行起来。几何纹样陶器器型多样，大小不一，造型有双耳瓶、敞口钵、把手杯等日常生活用器，也有各种器体较大的随葬用器。最有代表性的是敬神和随葬用陶瓶，有双耳细颈、双耳盘口及扁圆形等多种形制，且大小不等，最大者与人一般高。几何风格陶器装饰精美，在淡黄色胎体上装饰赭红色纹样，也有因烧制过程的差异而产生的接近黑色和红色的纹样，按照纹样的装饰题材和特点可以分为前后两个时期。

前期以平行线、交叉线、三角形、“S”纹和回纹等装饰为主，纹饰分布讲求对称构图，按照陶器造型，分层次有节奏地布满器体。这一阶段常见的构图规律是“三带一同心圆式”，即以三条垂直的纹样带作为分割，两侧是同心圆或旋涡纹，三条纹样带之间常填以“S”纹。《四马盖罐》即为此时期的典型作品（图16-1）。扁平的形状别致而工整，盖子上四匹立体的马并列在一起，好像傲视着无垠的原野，使人产生无穷的联想。在罐子浅土红色的底子上描着几何形的花纹，花纹主要是由折线、菱形、平行斜线和平行垂线组成，随着容器的弧形把水平与垂直两种要素组合起来，形成巧妙的调和，其结构的完美令人惊奇。在用垂线分割的格子里绘有十字交叉的圆圈纹，并在圆圈的四周绘以纤细的光芒，装饰的意趣充满了运动的感觉，说明当时的工艺品已从纯然的几何形样式向新的样式过渡。



图 16-1 四马盖罐

后期除几何纹样外，又加入战争、狩猎、出行、丧葬等情节性题材以及马匹、器物、船只等造型，这些图形均作几何化处理，如将人的头部画成不规则的几何形，胸部画成等边三角形，双臂和肩组合成梯形，而臀部和腿部的弧线则带有写实的意味，具有很强的装饰性。这些抽象的形态灵活地穿插于通体而饰的平行线、三角形等几何纹样中，从而使构图具有了整体性和统一性。如葬礼场面几何纹双耳细颈罐，这是几何纹时期重要画家赫斯菲尔德的作品。这件作品制作于公元前 750 年至前 735 年，高 55 厘米，现藏于希腊国家博物馆。在罐子正面肩部的一个矩形区域里，描绘了向遗体告别的场面，这是几何纹后期的典型图案。人物大多形象刚健，高而瘦，上半身呈三角形。陶罐的腹部还描绘有全副武装的士兵送葬队伍。又如现藏雅典国立考古博物馆的《几何纹巨爵》（图 16-2），出土于雅典狄比隆，作品高约 101.3 厘米，制作于公元前 750 年至前 735 年，它以几何纹装饰，抽象的人物组成的葬礼队列与几何图案形成和谐搭配，创造出一种平面结构。在当时建筑、雕塑或其他艺术的水平还相当拙劣的情况下，出现体积巨大的彩绘陶器，这种“纪念碑式的艺术”实际反映了当时人们的思想感情。

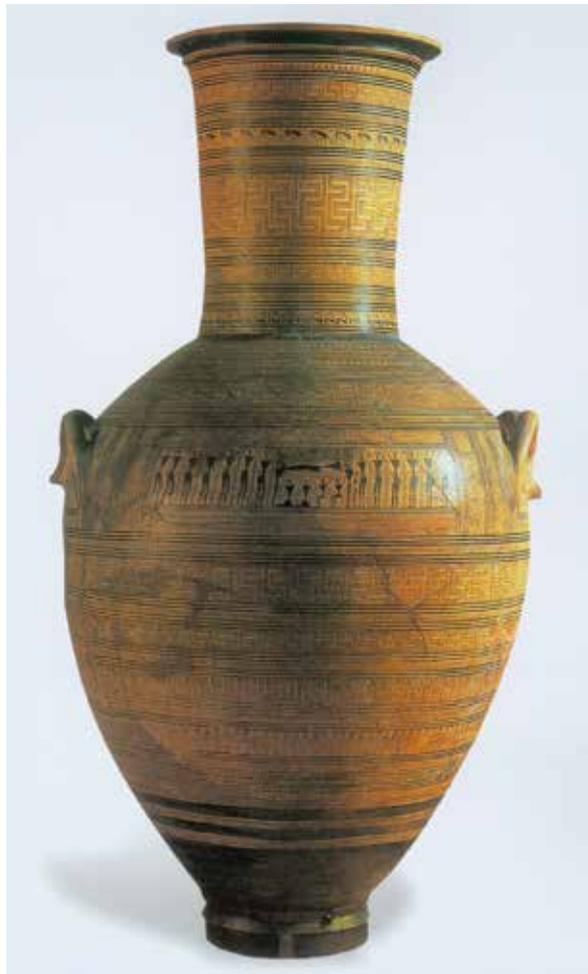


图 16-2 几何纹巨爵

二、东方纹样式期（前 7 世纪—前 6 世纪）

东方纹样流行于公元前 7 世纪初至前 6 世纪初的古风时代早期。大约从公元前 8 世纪开始，古希腊城邦国家内部斗争激烈，直接导致了大规模的海外殖民运动。饱受战争之苦的农民、商人、手工业者纷纷逃到黑海沿岸、意大利及地中海东岸等地区避难，这扩大了希腊人的活动范围，促进了希腊与这些地区的经济文化交流。在工艺美术发展中，最明显的是埃及、亚述、腓尼基等东方文化对希腊文化的影响。此时，陶器工艺的典型特征是出现大量受东方文化启发而产生的动植物纹样，常见的纹样有莲花、棕等植物纹，熊、公牛等动物纹，抽象的几何图案逐渐被怪兽花草等动植物图案所代替，因

此这一阶段被称为“东方纹样期”。现藏法国巴黎卢浮宫的《罗德斯岛的陶酒坛》(图 16-3)便是这一时期的代表作,作品高 32.5 厘米,酒瓶上样式化了的鹿和鹅,类似在古代东方美术中发现的动物纹样,底部装饰性的植物纹与埃及美术中所描绘的莲花也十分相似。《双耳陶壶》(图 16-4)也是一件精美的东方风格纹样式陶器,从壶肩到壶身以水平线区分出五道横带区域,最上部横带以对称的花卉纹样进行装饰,下面的四条横带分别以人首鸟身怪、狮子、老虎、野猪、公牛等东方风格的动物、怪兽纹样进行装饰。作品采用红、黑、黄三种颜色搭配,形成了黄褐色调,不仅协调了整个陶壶的表面,而且使之更具浑厚、华丽之感。

几何纹样式期的制陶中心是在雅典,而东方纹样式期的制陶地区则比较广泛,各地工房都多少保持着各自的制作工艺和装饰艺术的特色。其中以科林斯和阿提卡两地最为突出,但阿提卡式陶器与科林斯陶器在装饰内容上相去甚远。

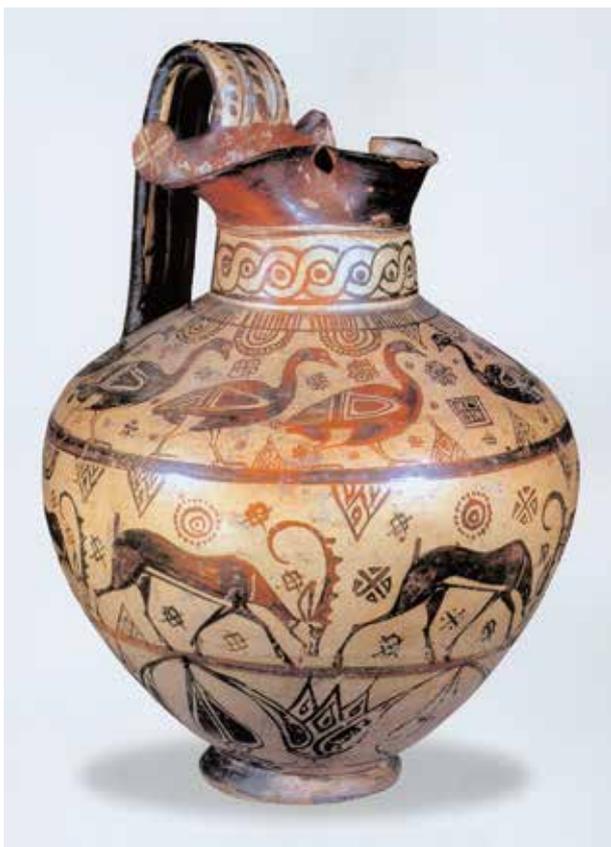


图 16-3 罗德斯岛的陶酒坛

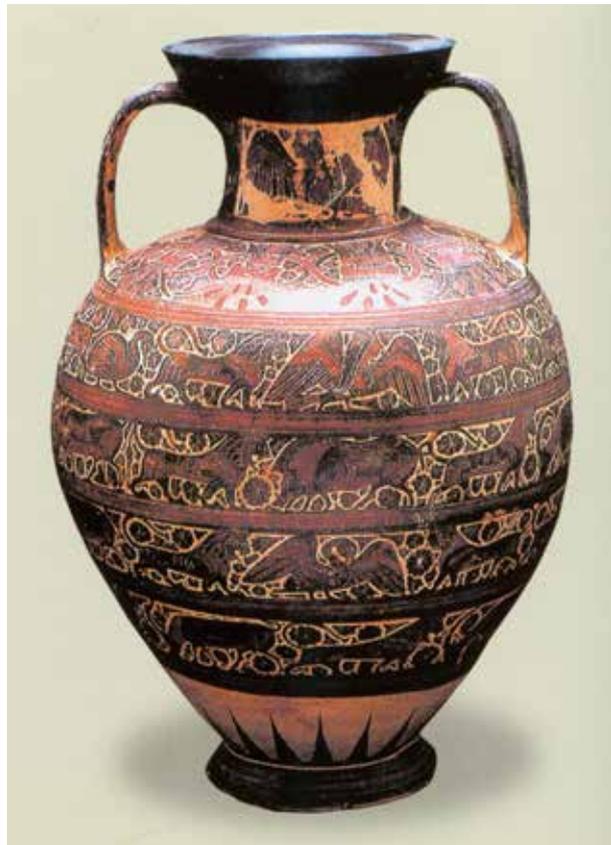


图 16-4 双耳陶壶

科林斯式的装饰主要是动植物纹样和空想生物的形象。其中,科林斯式可分为两种样式,即前期的原始科林斯式和后期的科林斯式。前期主要以装饰精美的油瓶、酒壶等小型器皿为主。罗马维拉朱利亚博物馆藏的《小陶壶》(图 16-5),便是原始科林斯式的代表器物。整个陶壶外壁用黑色的水平线划为 3 个部分,描绘着战斗的重甲兵、骑士和猎人等,人物动态自如,形象准确,并以红、褐、黑、紫等色细加描绘。后期的科林斯式兴盛于公元前 7 世纪末,以中型陶器为主,装饰纹样主要是狮、虎、牛、猪和鸟,以及斯芬克斯像等,形成一种所谓的“兽带纹”。到了公元前 6 世纪,科林斯陶器受到阿提卡陶器影响,器型逐渐增大,陶器表面开始出现带神话故事的情节性、叙述性图案,装饰意味进一步加强,如巴黎卢浮宫藏的《混酒器》画的就是依芙托斯的酒宴(图 16-6)。陶器装饰的色彩也更为丰富,妇女面部常以白色相涂,而物体的轮廓和局部则以线刻表现。

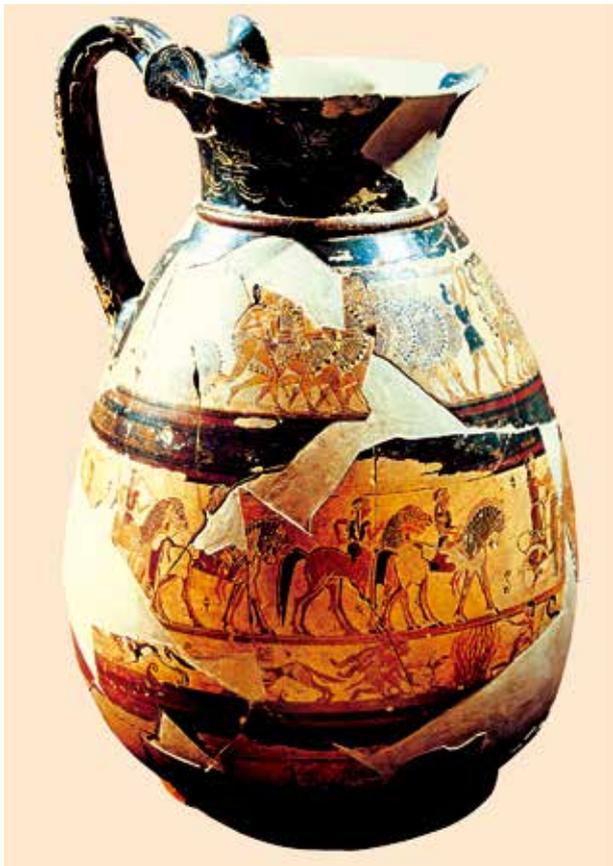


图 16-5 小陶壶



图 16-6 混酒器

而阿提卡式则是以神话故事为装饰主题，以人物形象为主要装饰内容。现藏爱莱维斯博物馆的大

型双把手陶瓶是初期阿提卡式的代表器物，陶瓶造型华美，沿瓶口和双把手都经过精心雕饰，器壁上装饰着奥德赛挖巨人波利夫莫斯眼睛的图形。尽管在表现手法上还带有几何样式的影绘痕迹，但其故事情节的表现和写实手法则是阿提卡式特有的。另外，现藏雅典国立考古博物馆的双把手陶瓶在器型和装饰上也相当出色，装饰题材仍然是神话故事，但其中人物的面部、手足和服饰等都是以线刻来表现的，这说明在阿提卡式陶器的后期，绘画感的装饰意味及神话故事等叙述性题材为黑纹式装饰阶段的到来奠定了基础。

三、黑纹样式期（前 6 世纪—前 5 世纪）

黑纹式的陶器产生于古希腊陶器工艺的繁盛期——公元前 6 世纪至前 5 世纪。这一时期，在希腊最先进的城邦雅典发生了著名的梭伦改革。改革在当时的历史条件下是极其激进和民主的，它为古希腊文化艺术的繁荣和发展奠定了良好的社会基础。梭伦制定了一系列法律条文，鼓励手工业和商业的发展，如奖励公民学习手工业技术、吸引有技术的外国人迁居雅典，对携带家属移民雅典的手工艺者给予公民权。这些制度的颁布无疑给希腊制陶器工艺的发展创造了极为有利的条件。黑纹样式期的陶器制作就是在这样的历史背景下产生的，它是古希腊陶器工艺进入繁盛期的第一个代表性类型。

所谓黑纹式，就是在赤色或黄褐色的陶壁上，用尖锐工具刻画图案轮廓，然后以黑色颜料涂绘，而物体的内部结构则主要依靠线刻手法表现。

黑纹式时期，作者在陶器上署名的现象非常常见。从陶器署名来看，古希腊陶器工艺的制作与绘饰已经有了明确分工，这可以看作陶器工艺生产职业化的雏形。黑纹式风格早期图案内容虽然已经以英雄人物、神话故事等为主，但在图案布置上依然是分层式构图，尚未完全摆脱东方纹样式期的影响。这一时期的典型作品是在阿提卡生产的双耳陶《法兰苏奥瓮》(图 16-7)。作品以发现陶器的考古学家命名，瓮高 66 厘米，直径 57 厘米，现藏佛

罗伦萨国立考古博物馆。从陶瓮署名看，该陶瓮的制作带有明显的分工协作性质：制作者为埃尔戈特莫斯，而绘饰者是克里特亚斯。器物绘饰为分层式构图，自上而下被分为五个层次，每一层集中表现一个故事：第一层描述巨人赫拉克勒斯猎取野猪的故事；第二层是希腊神话中马车竞赛的故事；第三层是珀琉斯与忒提斯结婚的场景；第四层描写阿喀琉斯追赶特洛伊城王子洛伊罗斯的场景；最下层是狮身人面像及怪兽等形象。整个装饰共出现了二百多个人物和五十多个动物，有各种姿势和动态。在每个人物旁边，有用铭文标示的绘饰者姓名。画面构图庞大，人物形体刻画准确，且物体质感表现真实，人物形象处理和画面的分层结构还带有明显的东方纹样式期的特点。

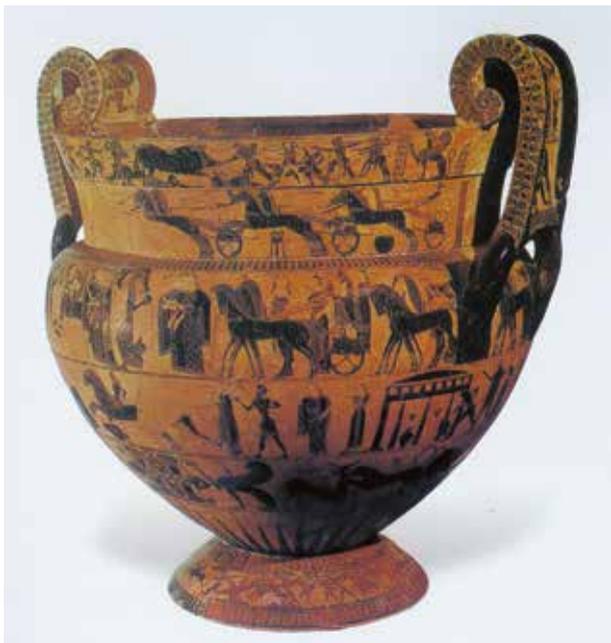


图 16-7 法兰苏奥瓮

公元前 6 世纪中叶，希腊陶器进入黑纹式盛期。阿提卡地区的黑纹式陶器已经完全摆脱了东方陶器工艺特征的影响，装饰内容以神话故事和英雄传说为主，装饰色彩更加丰富，除画面主题使用黑色之外，皮肤和衣褶开始使用白色及紫色。在画面布置上，一改以往的分层式构图，常以两耳为界，将器体分为两个大的画面作为主要纹样绘制区域，精心绘制独幅画作，多绘制神话故事中的人物

形象。如这一时期由著名陶艺家埃克西亚斯创作的《阿喀琉斯和埃亚斯玩骰子》双耳陶瓶（图 16-8），便描绘了特洛伊战争中的英雄人物阿喀琉斯和埃亚斯在出征途中遇到风暴玩骰子消遣的画面。画面上情节集中，人物数量大幅减少，以集中的笔墨突出人物面部表情的细节，充满生活气息。

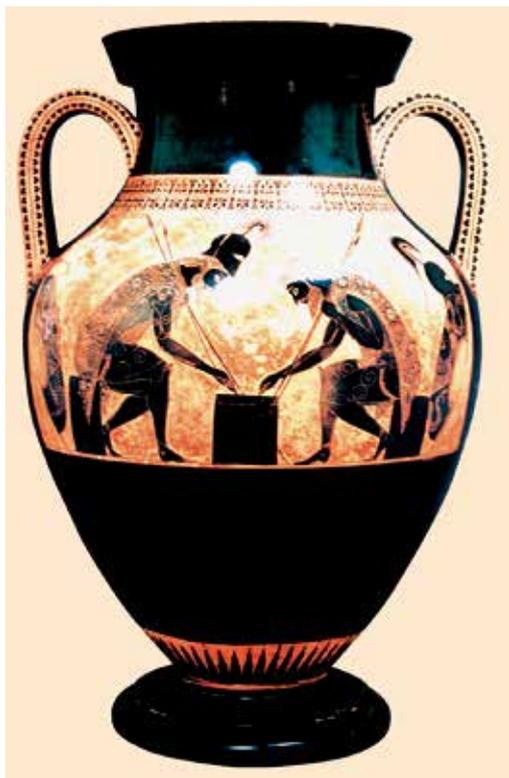


图 16-8 阿喀琉斯和埃亚斯玩骰子 / 埃克西亚斯

黑纹式陶器在造型上很注重功能的需求，并出现了不少奇特的形制。黑纹式运水壶造型就比较别致，壶口部分相当宽大，旋涡状的垂直把手，与侧面微微弯翘的一对把手显得非常协调，同时衬托了饱满的壶身，强调了器型。壶的肩部平缓，而壶的基部又具有明显的弯曲，形成了强烈的对比。水壶正面的装饰，生动地描绘了这个器皿的用法，画面表现了 5 个服饰美丽的雅典女郎利用水壶在取水的情景。

显示了工匠们巧妙设计和卓越工艺的《乳形陶杯》（图 16-9），造型奇特，杯口直径有 12.3 厘米。陶杯是在红色的陶土上用黑色绘出纹样，再以锐器刻画出细节。纹饰错落有致，刻画精练洒脱，不失

为希腊制陶器工艺繁盛期的经典作品。这种乳房式的无脚杯，一次斟满酒时，若不一饮而尽便无法放置，由此想见古希腊人热情豪放的性格。杯子的造型十分精美，比例匀称而富有张力，两个把手的设计尤其别致：一横一竖的安排，侧视好像一个是壶把、一个是壶嘴，竖的把手饮用时便于指握，横的把手放置时使器物平稳不会滚动。制作者的匠心由此可见一斑。

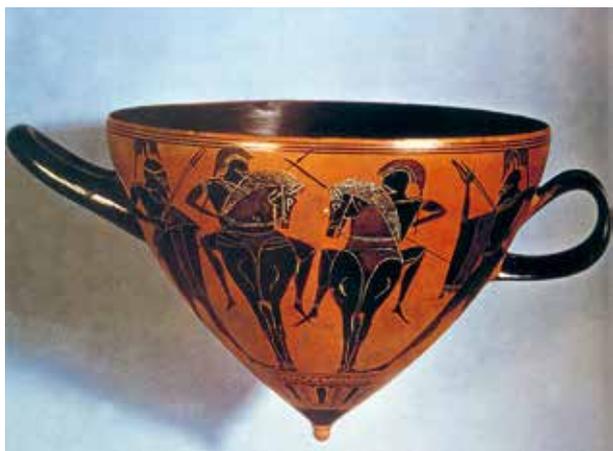


图 16-9 乳形陶杯

公元前 6 世纪，黑绘式陶器在器型上缺少变化，在装饰上群像构成过于繁杂，人物动态也呈矫作之状，开始呈现出向红纹式陶器过渡的特征。

四、红纹样式期（前 5 世纪）

公元前 5 世纪后半期，雅典奴隶主民主政治发展到高峰，古希腊历史进入它的黄金时代——伯里克利时代（前 443—前 429）。陶器工艺在这样自由和民主的环境中也获得了新的发展，特别是红纹式陶器的出现令人耳目一新。

所谓的红纹式陶器，与黑纹式陶器相反，就是在赤褐色或黄褐色的陶壁上用黑色或深褐色作勾勒和装饰，然后再在形象以外的部分涂上红色色料。这样人物形象的一部分可以自由地用各种变化的黑色线条和块面加强表现效果。红纹式较之黑纹式的线刻显得更为灵活自如、丰富多彩。

红纹式陶器早期在公元前 530 年至前 480 年间，这一时期仍处于希腊文化的古风时期，除神话

故事以外，体育活动和宴会也常被作为装饰题材，陶器绘饰注重对人体结构和肌肉组织的正确观察与描绘，同时也开始考虑到物体立体感的表现。现藏大英博物馆的《战士辞行双耳陶瓶》（图 16-10）是红纹式风格陶器的重要作品。作品高 60 厘米，希腊出土，创作于公元前 510 年至前 500 年。作者在描绘战士的形象时，有意识地将战士的左脚进行了缩小尺度的描绘，这表明了希腊画家在进行二维艺术创作时开始注重表现眼中所看到的实际情形，这个细节在艺术发展史上的意义十分重大。

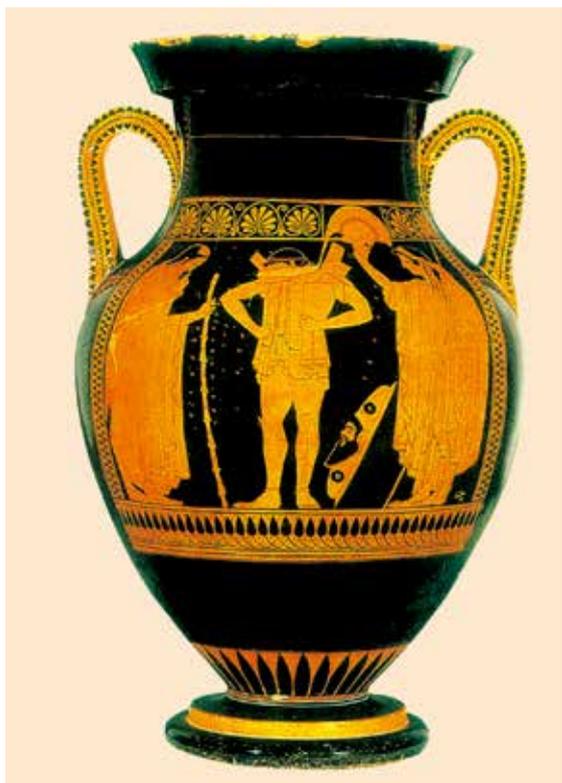


图 16-10 战士辞行双耳陶瓶

从公元前 480 年之后，古希腊文化进入古典时期，希腊陶器工艺发展至红纹式陶器后期，装饰样的绘画性进一步加强，逐渐趋向于场面大、人物多和层次丰富的表现，人物形象的立体感和写实性有了很大提高，画面构图强调复杂的层次，力求表现人物所处环境的空间感和进深感。同时，出现了一些宏伟、严谨和技巧纯熟的作品。由此可以发现，红纹式陶器的发展深受当时高度发达的雕刻和绘画艺术的影响，部分职业画家也有可能参与了

陶器装饰的创作。红纹式盛期的陶器可分为两大类：一类为混酒器和双耳瓶等大型陶器。现藏那波利（Napoli）国立考古博物馆的《特洛伊城的陷落》是最优秀的代表作品，装饰影射了雅典城于公元前480年为波斯军队所占领时的情景，其中没有对悲壮的希腊英雄们的赞颂，而是如实地表现了战争的残酷，充满了恐怖与悲壮。另一类为杯、盆、钵等小型陶器。《醉酒的少男少女》陶盘就是红纹样式时期的小型陶器代表作之一（图16-11）。绘制者布里戈斯通过富有特征的动作刻画，表现出人物之间的感情交流，将温柔少女抚慰醉酒呕吐的少年的场面描绘得分外温馨动人。

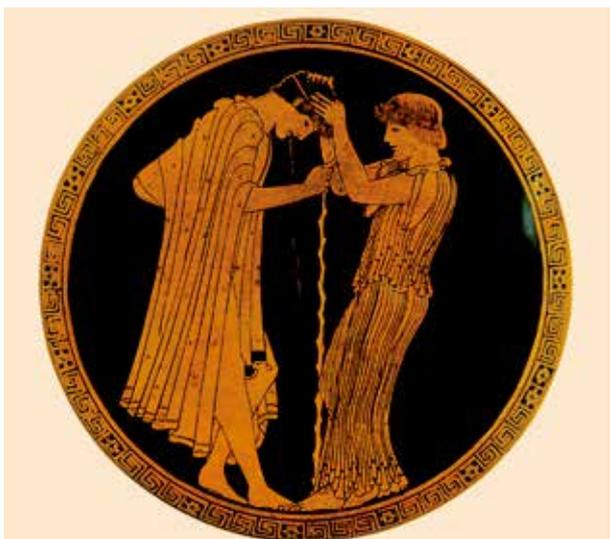


图 16-11 醉酒的少男少女 / 布里戈斯

五、白地彩纹样式期（前5世纪后半期）

公元前5世纪中期以后，在希腊出现享乐主义的风气，直接反映在陶器工艺上，就是器型和绘饰的繁缛及造作，代表类型是白地彩纹式陶器。

所谓白地彩纹，是先在陶器器壁上刷一层含铁成分较少的石灰水，然后再用黑、褐、黄、红、绿、蓝等色加以绘饰。绘饰者在器壁上先用黑色勾画出人物等轮廓线，待器皿烧成后再进行彩绘，用这种技法涂上的颜色未经高温处理，不能经久保存，当显示细部、服饰的颜色消退之后，便只留下

了简略的轮廓线，人物也似乎裸露了。用我们今天的眼光看，虽然这些落笔草草的绘画也有一种特殊的趣味，但这些毕竟和创作者的初衷有距离。不过，从中仍不难看出希腊陶器工艺装饰勾线的功力和色彩上的深厚造诣。

白地彩纹式手法的施行对象，多为葬仪中使用的香油小瓶（图16-12）、小壶等祭器或随葬用陶器。香油小瓶的器型小巧精致，大多带有单把手和细长的颈部，它一般为妇女化妆专用，表现题材有女主人侍女、母与子等。偶尔也作为葬祭用物，绘饰死者肖像及亲友悼念死者的情节。最初勾线是用黑褐色或金褐色，后来开始使用不透明的深灰色或红色，笔法看似漫不经心，实则轻快流畅、气韵生动，如《白地彩绘陶盘》、《白地橄榄油瓶》（图16-13）。

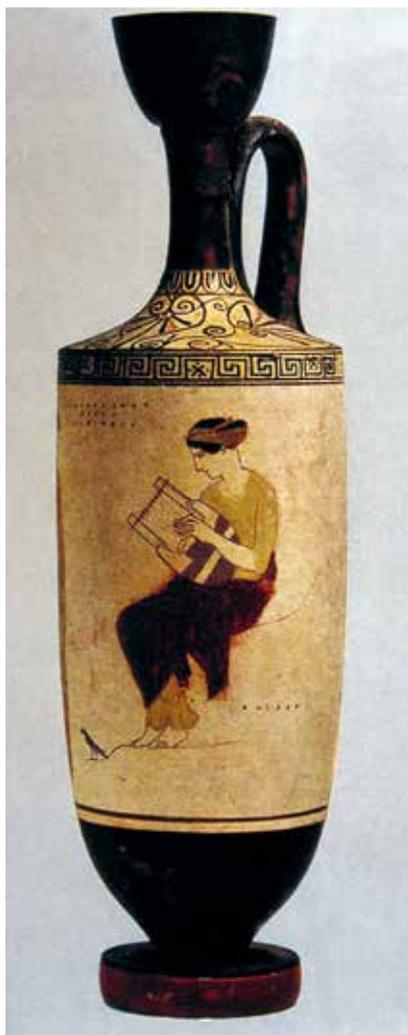


图 16-12 香油小瓶

第二节 古罗马金属工艺



图 16-13 白地橄榄油瓶

希腊化时期的陶器工艺在工艺美术发展中不再占有绝对优势，呈现了不可逆转的颓势。一方面因为金属工艺发展迅速，很快取代了陶器在日常生活中的地位，传统陶器的装饰风格被模仿金属工艺的浮雕装饰手法取代；另一方面，自红纹式风格陶器获得极大发展以来，陶器装饰过度注重绘画性，生搬硬套绘画的风格与手法，最终导致陶器工艺装饰趣味的变异。与此同时，日益壮大的壁画、雕刻等行业吸引了大量陶工改行从事绘画创作，这一切因素都在一定程度上成为希腊陶器工艺衰落的诱因。

古罗马的金属工艺是在继承伊特鲁利亚工艺成就的基础上发展起来的，最引人注目的是银器工艺、青铜工艺。作为古罗马工艺美术的代表性工艺品类，银器以器型丰富、工艺精湛和装饰华美著称于世，其质地细腻、装饰豪华，备受古罗马人青睐。

古罗马银器获得巨大发展的原因可以从以下几个方面来分析。首先，原材料的积累是其发展的前提条件。古罗马曾是欧洲古代社会的最大帝国，依靠强大的军事，在对外战争中掠夺过大量财富。如腓尼基的燃料和玻璃、埃及的麻纱和刺绣、东方的香料和宝石及西班牙的银和铅等，仅入侵小亚细亚后就掠夺了重达 1224 磅的银器，在毁灭了卡达克后，又抢劫得银器达 4370 磅，丰富的白银储备为银器生产提供了客观条件。其次，伴随着帝国的日益强大，奴隶主贵族阶级追求奢侈享乐，炫耀财富之风盛行，装饰华丽的罗马银器成为特权阶层奢侈的生活方式的象征，贵族们纷纷订制、购买银器，强烈地刺激了银器工艺的发展。如现藏于美国大都会博物馆的《堤弗里银制餐饮用具》便是银器中的珍品，杯子、汤匙、勺子、水罐是罗马人饮食中不可缺少的用具，从中可见罗马贵族的奢侈生活。最后，古罗马人喜欢白银，还与白银的自身特性有关。银的软度仅次于黄金，延展性好，易于精加工；重量比黄金轻且色泽纯净，可雕刻明暗对比的浮雕装饰纹样，比黄金制品更加洗练、柔和。

从形制方面讲，古罗马银器的种类相当丰富，除实用的碟、碗、盘、壶、杯、刀、叉等餐具外，还有耳环、戒指、别针等首饰以及梳妆用的镜子等小型装饰用品。实用品如银碗、银钵造型多为大口、曲壁、窄底，把手宽大，造型端庄大方而又富于变化，既便于端用、安置，又便于提拿、倾倒，体现了实用与美观的有机结合。

从装饰主题上看，罗马银器的装饰题材一为延续下来的古希腊装饰主题——神话或英雄人物，或

表现酒神、海神、牧神、爱神等神话人物，或是赫拉克利特、奥德修斯等英雄传说；二为帝王政客、哲学家和诗人的肖像，如《人像纹银镜》；三为表现日常生活的风俗主题，如动物和植物纹样。出土于吉波斯科内亚莱别墅，作于罗马帝国初年的古代罗马银器《骷髅之舞银杯》(图 16-14)，以浮雕的手法表现骷髅舞蹈的骇人场景，器皿上除了骸骨装饰外，还有铭文，大意是“请看这些哀伤的骸骨吧，在有生之年畅饮取乐”。对醉生梦死、享乐无度的生活方式的讽喻与青春易老、人生苦短的感叹都反映在了艺术设计领域中。罗马帝国后期，基督教迅速传播，基督教题材与希腊异教题材大量出现在罗马的银器装饰中。

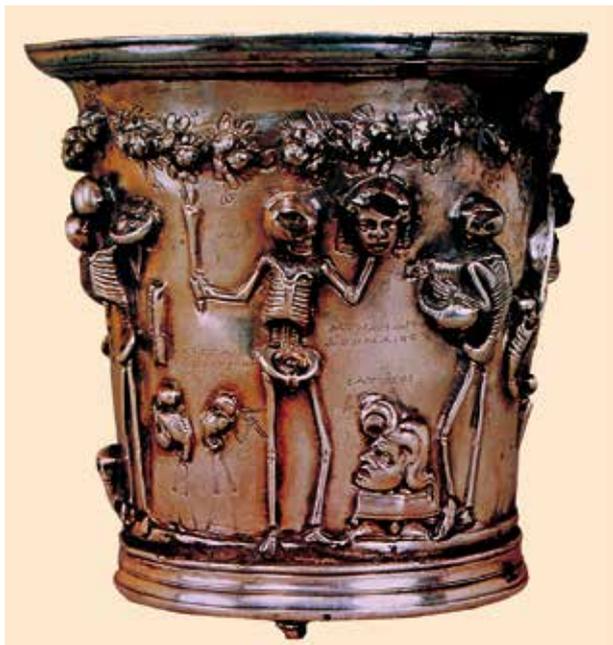


图 16-14 骷髅之舞银杯

古罗马银器的常见装饰技法是先在薄薄的银板上锤打制作，然后局部以雕金点缀，形成柔和起伏的效果。此种技法最适宜人像题材作品的制作，如《银水瓶》(图 16-15)上明暗关系的处理和柔和自然的人像装饰。公元 3 世纪后，银器装饰题材倾向于自然主义，几何纹、人物表现、空间表现呈平面化，装饰手法日趋复杂，既有用线刻代替浮雕的，也有作局部乌金镶嵌的，如《米尔登赫尔财宝》(图 16-16)。



图 16-15 银水瓶



图 16-16 米尔登赫尔财宝

古罗马银器工艺还具有明显的区域特色，以阿尔卑斯山为界分为南北两系，南系主要受东方和伊达拉里亚人的影响，具有地中海区域精美、典雅的特征，如现藏伦敦大英博物馆的《带有男子像的银钵》。北系具有北方日耳曼民族艺术特征，有的银器甚至直接出自日耳曼人之手，人物装饰略显粗犷、

古朴，如西柏林国立美术馆古代馆藏的《带有假面人像的银杯》。银器工艺代表了古罗马工艺美术的最高成就，甚至在 18 世纪的洛可可艺术时期也出现过众多古罗马银器的复制品。除银器外，古罗马也有黄金制品，其虽逊色于银器工艺，但也不乏精美工艺品问世，主要是手镯、戒指、首饰、耳饰等饰品，以及小型装饰品和黄金灯具，如《黄金饰物》(图 16-17)、《罗马和君士坦丁堡的象征》(图 16-18)。



图 16-17 黄金饰物



图 16-18 罗马和君士坦丁堡的象征

古罗马青铜制品使用得比较广泛，是金属工艺的主要类型，大多是日常用具，如大型门扉、床铺、家具腿或者边饰、烛台、厨房用品、文具等，装饰上大多是自然主义风格。在罗马古城庞贝出土的青铜制品多为家具和饮食器，如床、椅、火钵、三角台、烛台、壶、碗、杯和油灯等。受埃及家具的影响，一些家具的脚也模仿动物的腿，上部也饰以狮头或怪兽的浮雕，甚至模仿人体或牧羊神。模仿兽腿制作家具的脚，在古埃及家具设计中就使用过，后来还影响到文艺复兴后的欧洲家具设计。公元前 3 世纪，罗马开始铸造金属货币，材料包括黄金、白银、青铜等。装饰纹样大都是帝王的肖像、神像以及欢庆胜利的人像，或者纪念建筑等，浮雕《尼禄时代的奥里斯》(图 16-19)就是金币的代表。



图 16-19 尼禄时代的奥里斯

▶ 第三节 古罗马玻璃工艺

除了金属工艺，同样精彩的古罗马工艺还有玻璃工艺。罗马玻璃工艺在古埃及人、腓尼基人玻璃工艺经验的基础上，取得了令人瞩目的成就，加工工艺相对成熟多样，设计水准和装饰手段也有很大进步。古罗马学者普林尼（Puliny）在《博物志》记载了玻璃的起源：传说腓尼基商船在叙利亚伯尔苏河口停泊之时，水手们用船上装载的碱块代替石头支锅野炊，碱块经高温焙烧后，熔为半透明的液体，玻璃便这样在偶然之中产生了。传说之真伪现在无法考证，但叙利亚沿海地区蕴藏丰富优质的硅酸盐矿确是事实，腓尼基西顿地区曾以玻璃制造而闻名遐迩。学术界更倾向于古埃及是玻璃工艺的诞生地。古埃及人在公元前 30 世纪末期就以玻璃质的溶液在陶器及石制品上进行装饰；公元前 15 世纪前后，埃及人已完全掌握了玻璃工艺的制作技能；托勒密王朝统治埃及期间，亚历山大迅速成为最重要的玻璃制造中心。随着罗马势力的扩张，其势力范围之内的埃及、叙利亚、巴勒斯坦等地均建有玻璃生产作坊，其外的法国、德国、比利时以及莱茵河流域也相继出现玻璃制造中心。

罗马玻璃加工工艺种类多样，主要成形工艺为吹制法、砂芯法等。吹制法源于罗马统治之下的叙利亚，公元前 1 世纪时由西顿的工匠发明，发展于罗马时期，是把加热以后的玻璃溶液置于一个管状棒前端，一边通过这根管子吹气，一边按照需要转动塑造各种形制的玻璃器皿，把手、台座等单独制作，然后加热熔接于器皿上。吹制技术是玻璃制造工艺的一场革命，丰富了玻璃制品的样式、品种及适用范围，为大规模生产廉价实用的玻璃器皿提供了条件。古埃及的砂芯法也被罗马工匠们继承发展。砂芯法源于古代埃及，发展于古希腊，与吹制法相比，其特点是色彩对比强烈，但受工艺限制，色调相对单一，器壁不透明，技术容易掌握，但操作过程繁复。

古罗马玻璃工艺的装饰技术较为多样，热熔马赛克、雕刻、彩绘是其中较为常见的手法。热熔马

赛克或称热熔镶嵌法，是把各色玻璃以类似拼贴马赛克的方式贴于玻璃器壁上，在窑内热熔以后形成的装饰图案，作品有《万花玻璃器》（图 16-20）。该作品将扭卷的各色玻璃合起来，经热熔形成玻璃棒，再将棒切断贴置于器壁上，经过热熔处理，各色之间相互融合形成不同色彩的花朵图案，产生一种类似四方连续的图案效果。雕刻法主要包括宝石浮雕玻璃和笼杯技法。宝石浮雕玻璃是借鉴宝石雕刻的技法，先将刚制作尚未冷却的深色玻璃器皿浸入白色玻璃液中，形成浅色外壳，然后取出，待其冷却后在其白色表面剔刻，将纹样之外的白色玻璃层剔刻掉，露出深色的底色，形成浅浮雕状的装饰图案。现藏于伦敦大英博物馆的《波特兰花瓶》（图 16-21）乃此种工艺的代表作品，深蓝底色的花瓶上，描绘着诸神休憩的场面，白色的浮雕装饰与衬托它的重色调形成鲜明对比。笼杯技法则是将一大块厚玻璃雕刻成装饰精细的杯子或碗，器皿的表面是一层镂空装饰，装饰层与杯壁之间以小小的桥架相连。作品《利库尔戈斯杯》是这一技法的代表作品，制作于罗马帝国晚期，描述了一位国王被化身为藤蔓的女妖缠绕致死的悲剧故事。杯子具有奇异的变色功能，在反射光下呈暗绿色，而在透射光下则呈酒红色。彩绘是以玻璃粉或釉彩在已成形的玻璃器皿表面绘制装饰图案，然后再入炉加热的装饰手法，装饰图案生动、自然。



图 16-20 万花玻璃器

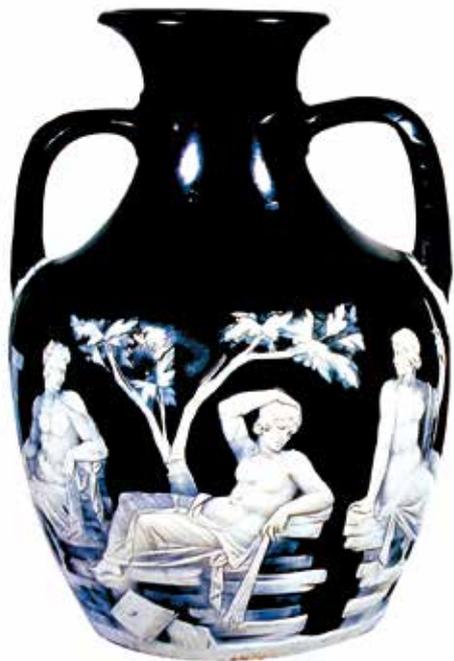


图 16-21 波特兰花瓶

结语

通过对比学习和研究，可以用以下几点在古代希腊和古代罗马工艺美术加以概括。

第一，古罗马与古希腊的工艺文化十分接近，古罗马工艺美术是古希腊工艺美术的延伸和发展。两种文化共同奠定了西方文明的基础，成为西方文明的摇篮。

第二，古希腊、古罗马都是奴隶制国家，又都是半岛国家，但罗马人以农业为生，在同自然的斗争中培养了冷静思考的习惯和求实精神，所以务实是罗马人的风格，不同于“外向型扩张”的希腊人的那种浪漫主义气质。值得注意的是，古希腊、古罗马的陶器与中国奴隶社会的青铜器同样是奴隶社会的工艺美术，中国古代青铜器充满着威严和冷峻之感，而希腊陶器却洋溢着轻盈活泼、生机盎然的风采。这是受到希腊特有的民主制度的影响。比起生活在东方奴隶制的专制制度下的人民，古希腊人

的创造力较少受到压制，艺术匠师们的劳动受到较多重视。中国古代青铜器古朴、宏伟且精美，比起希腊陶器来亦是不遑多让，但其中包含的残暴的君主制和为少数权贵歌功颂德的美学观念，又不免使人产生一种沉重和压抑的情绪。权力集中于极少数奴隶主贵族手中，和权利由一群奴隶主（自由民）所支配，这两者给社会发展和文化艺术带来的影响，自然是不同的。

第三，古罗马与古希腊的工艺美术都洋溢着浓郁的人文主义色彩。作为装饰主体的神话、文学主题和风俗人物形象，充满了人间情调，为工艺美术注入了浪漫的情趣和文化的内涵。大量工艺美术作品的装饰纹样，皆以颂扬人、赞美人为主题，对人的智慧和力量、体格和服饰、生活进行了具体的表现，反映了人的乐观情绪和生活态度。

第四，富有想象力的希腊神话是古希腊工艺美术繁荣的精神资源。没有希腊神话，就不可能有如此丰富多彩的希腊艺术。希腊神话是希腊文化艺术的宝库，更是希腊工艺美术的土壤。细细比较，希腊人的工艺美术作品中带有更多理想化的色彩，强调个性、典雅精致。而罗马人的艺术则大多以给帝王歌功颂德、满足罗马贵族奢侈的生活需要为目的，是实用主义的、享乐的、强调个性的、宏伟壮丽的。

相关图书资料

- (1) 刘刚. 外国玻璃艺术 [M]. 上海: 上海书店出版社, 2004.
- (2) 李正安. 外国陶瓷艺术图典 [M]. 长沙: 湖南美术出版社, 1999.
- (3) 张夫也. 外国工艺美术图典 [M]. 长沙: 湖南美术出版社, 1998.
- (4) 邹文, 等. 世界艺术全鉴: 外国工艺美术经典 [M]. 北京: 人民美术出版社, 2000.
- (5) 周志. 人人都应该知道的外国 30 件最著名的工艺美术 [M]. 银川: 宁夏人民出版社, 2006.

第十七章 欧洲中世纪时期的设计

本章概述

本章关于欧洲中世纪时期的设计介绍主要包括金属和玻璃两大工艺：整个中世纪的金属工艺主要是金和银等贵金属工艺的繁荣，玻璃工艺则主要介绍其领域的主要代表——教堂装饰的彩绘玻璃。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够体会欧洲中世纪时期工艺美术丰富多彩的形式以及独特的艺术风格，理解其在世界工艺美术中的重要地位。

重点和难点

本章的重点在于了解金属与玻璃工艺的发展历程与文化特点。难点在于了解欧洲中世纪时期工艺美术的发展状况，欣赏并体会作为西方工艺文化的典型代表之一的欧洲工艺美术，所体现的宗教艺术及特有的审美观念。

思考

1. 圣遗物箱的特点。
2. 欧洲中世纪时期玻璃工艺的主要特征。
3. 宗教对欧洲中世纪时期工艺美术发展的影响。

公元前 476 年西罗马帝国灭亡至文艺复兴开始的这段时间（约 5 世纪至 14 世纪），史称“中世纪”。在这一千年的欧洲封建社会中，很重要的一个特点就是政教合一的教权统治，基督教成为封建统治的有力支柱和人们精神生活的寄托。

基督教起源于中东地区。至 10 世纪前后，欧洲形成比较统一的基督教风格之前，它以多种文化同构的形式存在。具体展现在将自身的东方文化与所到之地的古希腊文化、古罗马文化以及“蛮族艺术”风格进行融合，所以最终的基督教文化是多种文化碰撞之后的结合体。公元 1 世纪基督教诞生，基督教强调耶稣救赎的恩典，信徒们认为只要信奉耶稣基督是救世主，并决意以上帝的心意为生活的准则，让耶稣基督为自己承担所犯的过错，就

被认为是已悔改，可以借着洗礼被接纳成为教会的一分子。人们纷纷从教，基督教在罗马帝国内部秘密流传。但由于文化心理和信仰不同，它不被罗马统治者承认，仍旧处于非法地位。后来随着基督教影响范围的逐渐扩大，教徒的数量逐渐增加，罗马帝国日趋衰落，罗马统治者转变政策，因势利导，利用多神教巩固统治。313 年，君士坦丁大帝（Constantinus I Magnas, 306—337 在位）颁布米兰敕令，罗马帝国终于承认基督教的合法地位。为了更好地维护政教合一的统治，迎合基督教各种活动和发展的需要，宗教统治者利用艺术与人类心灵之间具有的相通性，将文化艺术创作置于宗教目的之下，使之成为宗教宣传的主要工具。公元 476 年，西罗马帝国被日耳曼人所灭之后，不少日耳曼

人的部族，例如法兰克人，亦开始信仰基督教。由于日耳曼人的文化水平比罗马人低，甚至连自己的文字也没有，于是教会便成了中世纪时期西欧的唯一学术权威。当时几乎只有教士和修士才能读书识字，所有的学者都是教会人士。

16世纪进行宗教改革，基督教蔓延到德国、瑞士、荷兰、英国等国家。封建统治阶级通过教会对整个文化进行垄断，使哲学、科学和艺术都从属于神学。这一时期的工艺美术可以说是宗教的产物。没有基督教，就不可能有与之相应的各类工艺品。虽然工艺美术领域受到了宗教的深刻影响，但是由于工艺美术自身兼有精神审美性和物质实用性的特点，是宗教宣传必不可少的物质载体，因此它并没有像纯艺术形式那样低迷。在神学思想的影响下，在教权的统治下，欧洲中世纪的工艺美术，强调神圣和威严，基调低沉凝重，表现出冷峻而肃穆、庄严而压抑的气息。同样出于宗教宣传的需要，工艺美术在装饰特征的多样性、工艺技巧的精湛性等方面，反而取得了其他艺术形式所没有的成就，其中，明显的宗教性质成为中世纪工艺美术共有的特征。

不少人将中世纪称为“黑暗的一千年”“灭绝人性的时代”。由于受到宗教的控制，中世纪的绘画或雕刻艺术较之希腊罗马古典艺术，的确出现了倒退现象，但工艺美术则是例外。因为工艺品不仅仅是精神的产物，它还依赖于物质条件。中世纪尽管也充满封建剥削和压迫，但它与奴隶制相比显然是一种进步。基督教的传播与发展极大地促进了欧洲中世纪设计的发展，其中与宗教直接发生关系的设计品（如圣物盒、十字架、圣书函等）得到了空前的发展，取得了独特而辉煌的成就，这与当时衰落的纯美术（雕刻、绘画）形成了鲜明的对照。中世纪的陶、金属、玻璃及象牙雕刻和家具等，无论是制作设计还是装饰手法，都获得了某些新的发展。

工艺美术与人们的精神生活的联系更为密切，它不以实用性的实现为人们提供享受或美感，而是通过宗教活动，将基督教精神渗透到人们的心灵之中，从而达到调节和平衡人们心理活动的作用，以感化人们的精神世界为最终目的。

第一节 金属工艺

中世纪的金属工艺，尤其是贵金属工艺相当发达。出现这一现象的原因大致分为以下几点：一是古罗马史上的统治者一直有喜好金银工艺的传统，所以积累了大量的技术经验，古罗马时期便已相当成熟、完善的金属工艺技术与装饰风格，为中世纪金属工艺的发展奠定了稳固的传统基础；二是中世纪初期人们生活青铜时代，因而日耳曼民族已具备较高的金属加工技艺和独特的审美习惯，这为金属工艺打下了一定的发展基础；三是基督教会的需要，贵金属的光影和色调，更能够营造出教会文化所追逐的金碧辉煌的未来天国的理想景象；四是宗教文化的繁荣带来了朝圣、祭拜、奉献等活动的盛行，这些活动也对金属工艺提出了更高的要求；五是连续几次的十字军东征从东方掠夺来的巨额财富为金属工艺的发展提供了强有力的经济支持。

较之欧洲古代金属工艺，中世纪金属制品的显著特点是金属、珐琅和宝石镶嵌设计的结合运用。金属工艺设计制作虽然以传统的“簪花”和“收挑”为主，但技艺却更加熟练，其中收挑工艺愈加精彩，浅浮雕、深浮雕式的人物及鸟兽图案形象栩栩如生，刻画精细。中世纪珐琅设计也颇具特色，其中心地是法国西南部和拜占庭，色彩以赤、青、黄、绿为主，常饰以缠枝纹、小花纹、星形纹和其他写实人物、动物形象。宝石除作为首饰之外，多用作金工制品的镶嵌材料。

欧洲中世纪金属制品的种类主要有圣遗物箱、十字架等。除此之外，在服饰配件和室内装饰及家具制作中，也常以金属材料作为装饰。

一、圣遗物箱

圣遗物箱是用来安放基督教圣者遗物或骸骨的容器，在中世纪工艺美术中是最典型的类型。遗物箱有各种材料，尤其以金属制作并以宝石、象牙、珐琅、玻璃等材料加以装饰的作品最为精美。圣遗物箱的造型主要分为建筑形、人物形及动物形。

建筑形的圣遗物箱最为常见，且一般皆按照中世纪拜占庭式、哥特式或罗马式建筑式样造型，看起来犹如一个精致的建筑模型。现藏德国柏林手工博物馆的《圆屋顶圣遗物箱》(图 17-1)即为这类典型代表，作品约 1175 年于科隆制作生产，高度为 45 厘米，木胎镀铜、珐琅与海象牙雕刻镶嵌，为其增添了奇妙的效果。法国制作的一件《圣人遗物箱》(图 17-2)亦是此类代表作品之一，作品呈现哥特式建筑状，整个器物在铜胚胎上镀黄金，再以珐琅及宝石装饰整个器物，四周雕刻着《圣经》中描绘的“最后的审判”的情节与场景作装饰，画面气势恢宏、风格独特。

人物形圣遗物箱以《银质镀金人像形圣遗物箱》(图 17-3)为代表，作品整体以银制作，然后镀金处理，在人头的发带上以各色宝石镶嵌，形成强烈的装饰效果。人像底座为立方体，在 4 个面上分别装饰着 3 个使徒，形象冷峻肃穆，反映出中世纪艺术的特征。同样，现藏于孔克教堂宝库(法国)的《圣福伊圣物箱》也是此类作品中典型的一例，作品高度为 85 厘米，采用实心木料制成，装饰工艺主要包含镀金银和宝石镶嵌，大部分完成于 983 年至 1013 年，之后不断有所补充(图 17-4)。



图 17-1 圆屋顶圣遗物箱



图 17-2 圣人遗物箱



图 17-3 银质镀金人像形圣遗物箱



图 17-4 圣福伊圣物箱

动物形的圣遗物容器遗品较少。但我们可以在《鸽形圣遗物容器》(图 17-5)上领略其风采。鸽子既为和平的象征,又是神的使者,据说它可将人的灵魂引入天国。在《圣经》中,鸽子被认为是灵巧温顺的化身。灵巧温顺是耶稣基督要求跟随他的使徒们应具有品格之一,鸽子形象也因此受到基督教信徒的喜爱而被广泛应用。这件相当写实的作品,将动物与其造型巧妙地融合在一起,整体做工精巧、色彩艳丽、造型柔和,令人耳目一新。



图 17-5 鸽形圣遗物容器

二、十字架

除了圣遗物箱之外,十字架也是中世纪金属工业设计的重要创作题材。十字架原为罗马帝国时期的一种刑具,行刑时,受刑者的手足被钉子钉在十字架上,任其血流尽。因《新约全书》记载,耶稣基督被钉死在十字架上,基督教徒就把十字架作为信仰的标记和受难死亡与新生的象征,其基本样式有希腊式(四臂等长)、拉丁式(下垂之臂长于其他三臂)、三出式(呈丁字形)和倒置式(形似罗马文字 X)四种。大部分的十字架都以金属作为胚体,然后饰以珠宝、珉琅等材料作点缀,效果极其华美精致。奥地利产的《嵌饰十字架》(图 17-6)是运用十字架作器物造型装饰的范例。纯金制的十字架中被嵌入各种珠宝翡翠,从而丰富物体的肌理效果,增强豪华雍贵之感,同时亦渲染了神秘的宗教气氛。



图 17-6 嵌饰十字架

另外，收藏在爱尔兰都柏林国家博物馆的《康恩十字架》(图 17-7) 则是教皇手杖上的装饰物，也是由黄金打造而成。十字架上镶嵌有大量的彩色宝石做装饰，有一种神秘而辉煌的艺术气韵。



图 17-7 康恩十字架

三、其他工艺

在服饰配件方面，主要的金属制品种类包括皇冠、别针、带扣等。具有代表性的皇冠要数现藏于布达佩斯马格亚奈兹提博物馆的《圣史蒂芬之冕》^① (图 17-8)，1074 年至 1077 年间生产，直径为 72 厘米，主要材料为珐琅。有趣的是，为以示区别，只有格萨的头像没有光环。现藏于伦敦大英博物馆的《福勒胸针》(图 17-9)，作品刻画精致，人物形象较为程式化，纹样的分割宛如一个十字架，具有很强的宗教色彩。与之藏于同一博物馆的《带扣》(图 17-10)，由金与乌银镶嵌而成，规律性对称排布的纹样表现出现代装饰的几何美感。



图 17-8 圣史蒂芬之冕

^① 这是拜占庭皇帝米歇尔七世送给匈牙利国王格萨的礼物。



图 17-9 福勒胸针

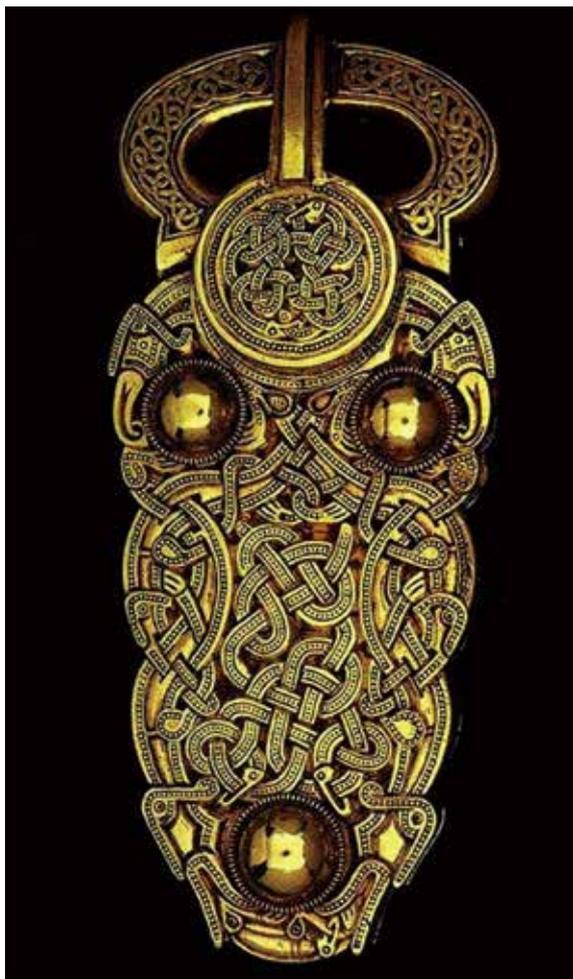


图 17-10 带扣

餐具及收纳用品方面的一些代表性作品有现藏于爱尔兰都柏林三一学院图书馆的《阿达夫圣餐杯》(图 17-11), 由白银打制并磨光制成, 饰有金丝细工、玻璃及珐琅。再如作品《勺子》(图 17-12), 公元 600 年前后由君士坦丁堡制造生产的一把银勺, 曾经出口到塞浦路斯。这些锤制的勺子舀物部分是先装饰有动物图案, 再与勺柄焊接在一起。在储物方面, 现藏于西柏林国立博物馆的《安格圣物提袋》(图 17-13), 约 807 年生产, 从艺术造像风格上看, 受 9 世纪加洛林文艺复兴宫廷艺术风格的影响。



图 17-11 阿达夫圣餐杯



图 17-12 勺子



图 17-13 安格圣物提袋

第二节 玻璃工艺

欧洲中世纪的玻璃制品工艺取得了相当可观的成就。总体来说，有这样几个特点：首先，玻璃制品设计与宗教的联系紧密；其次，具有实用功能的器具性的玻璃制品较为有限，而用于教堂装饰的玻璃工艺达到了登峰造极的地步；最后，不论是立体的玻璃器具装饰，还是平面的教堂玻璃窗，皆以彩绘纹样为装饰。

中世纪器具性的玻璃制品遗留下来的不是很多。从现存的作品来看，作为容器的制品较多，一般有酒杯、圣水容器、圣遗物罐等品种，与宗教有直接的关系。这些器具造型单纯而坚挺，装饰庄重大方，色彩对比强烈，具有较强的艺术性。现藏克罗地亚博物馆的德国制《玻璃圣水容器》即是中世纪玻璃工艺的代表作。这件容器的造型设计单纯典雅，纹样稳重大方，色彩对比鲜明，玻璃质地浑厚，具有较强的艺术性及设计感。英国制《圣物罐》同样是具有代表性的遗例，这件用来存放圣物的玻璃罐色彩更加绚烂，纹样排布具有明显的规律性特征，

反映了当时娴熟的制作技艺和高雅的审美情趣。

中世纪时期玻璃工艺的成就主要集中在教堂装饰的彩绘玻璃窗上。教堂是教徒们举行各种仪式、与神进行沟通的场所，所以在设计上必须营造一种适宜的氛围。这种氛围的营造主要依靠三个基本条件，分别是空间的宏大、阳光的照射和室内壁画的渲染。不管是拜占庭式教堂、罗马式教堂还是哥特式教堂，在室内空间的搭建上，都是相当成功的。彩绘玻璃窗主要盛行于罗马式和哥特式时期。但由于中世纪制造玻璃的方法还比较原始，玻璃尺寸受到一定的限制，画师们不能直接在玻璃上作画，故多用镶嵌彩色玻璃拼凑图案形象的方法。具体方法为先用铅条编织成各种抽象的轮廓，然后再用小块的玻璃镶嵌彩绘而成，所以带有单线平涂似的绘画意趣。早期罗马式建筑内部光线较暗，为了更好地采光，多用淡色玻璃，甚至无色玻璃，纹样也较简明，大多为抽象纹样或植物纹样。到了哥特式建筑时期，为了便于采光，窗户数量增多，面积加大，几乎占据了建筑的全部壁面，这就使得教堂内部惯用的装饰手法——壁画和壁面镶嵌无用武之地，从而导致了彩绘玻璃工艺的兴起。尤其是到了13世纪和14世纪，彩绘玻璃窗已成为哥特式教堂建筑不可缺少的组成部分。

一般来讲，彩绘玻璃窗的色彩比较丰富，基本色调为红、蓝、紫，描绘了大量《圣经》故事中的场景和人物。如建于1140年至1444年的圣丹尼斯修道院（法国）的彩色玻璃花窗（图17-14），它以蓝色和红色为主色，蓝色是基督统治天堂宇宙的颜色，红色则象征着基督鲜血。这两种颜色在光芒中交融成紫色，共同表现《圣经》中的人物形象和故事场景。值得一提的是，这些窗户上的复杂形象是修道院院长舒热设计的一部分。我们还可以通过巴黎圣礼教堂上礼拜堂的彩绘玻璃窗领略其风采（图17-15），整个礼拜堂呈现出半透明的视觉效果，显得极其壮观辉煌。而哥特式建筑中的玻璃跨窗典型作品——夏特尔教堂彩绘玫瑰玻璃窗（图17-16），则代表了中世纪玻璃艺术发展的巅峰。浏览彩绘玻璃窗应从最底层开始，由下向上观看，当阳光透

过宽大的窗子射进教堂，自上而下，光色缭绕，五彩缤纷，恰到好处地营造出了异于世俗生活的宗教氛围，使虔诚的信徒宛如置身天国。这种制作设计，尤其是色彩效果，赋予玻璃工艺崭新的艺术语言。彩色玻璃窗工艺是欧洲中世纪时期相对比较重要的工艺美术品类。但是到了14世纪，随着哥特式教堂建筑的衰落，彩绘玻璃装饰艺术也逐渐消失了。

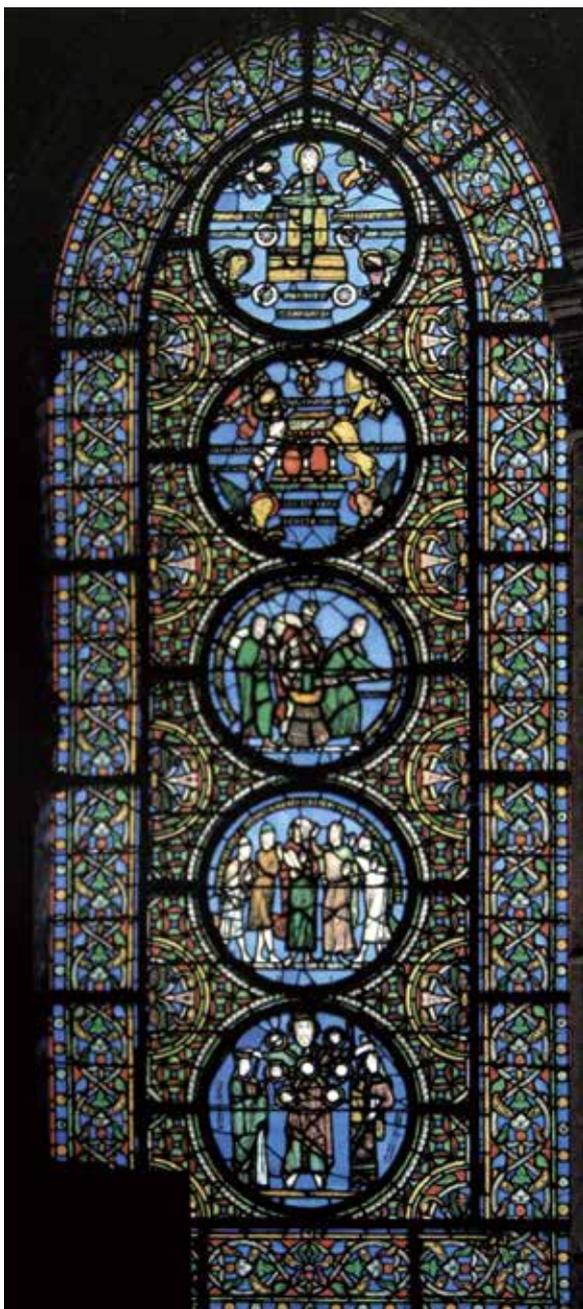


图 17-14 圣丹尼斯修道院（法国）的彩色玻璃花窗



图 17-15 巴黎圣礼教堂上礼拜堂的彩绘玻璃窗

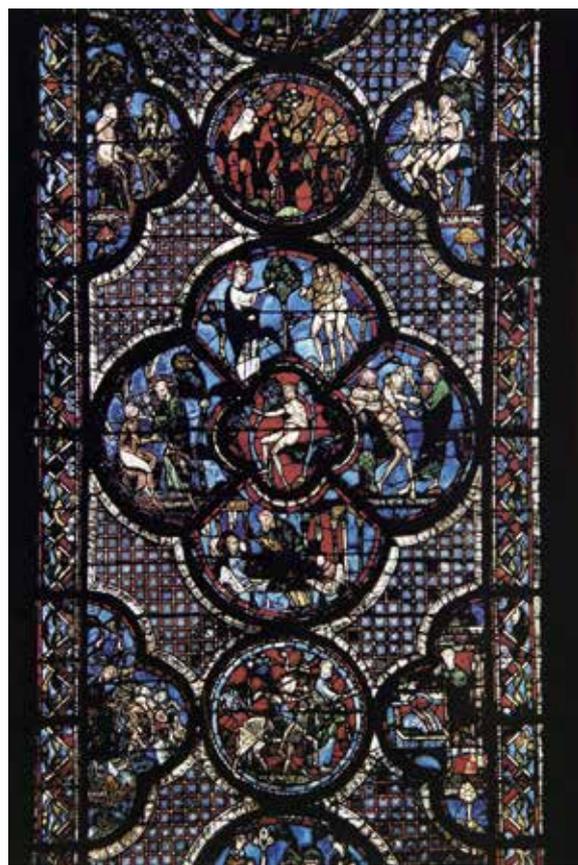


图 17-16 夏特尔教堂彩绘玫瑰玻璃窗

结语

欧洲中世纪工艺美术可以说是形式多样、制作精良、内涵丰富，具有特殊的审美意义。通过研究，可以将其特征大致概括为以下几点：首先，欧洲中世纪工艺美术可以说是宗教的产物。没有基督教，就不可能有与之相应的各类工艺美术。带有明显的宗教性质是中世纪工艺美术共有的特征。其次，基督教的发展极大地促进了欧洲中世纪工艺美术的发展。特别是与宗教直接发生关系的工艺美术品（如圣物盒、十字架、圣书函等）得到了空前的发展，取得了独特而辉煌的成就，与当时衰落的纯美术（如雕刻、绘画）形成了鲜明的对照。再次，在神学思想的影响下，在教权的统治下，欧洲中世纪的工艺美术反映了当时特有的审美观念，强调神

圣和威严，其基调是低沉而凝重的，表现出冷峻而肃穆、庄严而压抑的气息。最后，中世纪工艺美术最显著的特色就是工艺美术与人们精神的联系更为密切。它不是通过存在于人们具体生活中的实用功能来达到一种享受或美感，而是通过宗教活动，将基督教精神渗透到人们的心灵之中，以调节和平衡人们的心理活动，感化人们的精神世界为目的。

相关图书资料

- (1) 张夫也. 外国工艺美术史 [M]. 济南: 山东教育出版社, 2002.
- (2) 朱光潜. 西方美学史 [M]. 北京: 商务印书馆, 1976.
- (3) 要彬. 西方工艺美术史 [M]. 天津: 天津人民出版社, 2006.

第十八章 欧洲文艺复兴时期的工艺美术

本章概述

本章将介绍文艺复兴时期的日用器具、家具工艺及建筑工艺。文艺复兴时期，在人文主义思潮的影响下，纯宗教性质的工艺美术种类，特别是贵金属工艺已失去了往日的重要意义，因而陶器和玻璃器工艺制品作为日用器具的代表，在工艺美术领域中的地位也就相应提高，呈现出异常活跃的局面。此时家具工艺则主要体现在木工艺上，不仅在造型、装饰纹样或者工艺技巧方面，似乎更多的是反映在整体设计的统一和谐上。此时建筑呈现空前繁荣的景象，既有统一的时代风格，又充满了艺术个性。意大利文艺复兴时期的建筑是继哥特式建筑之后出现的一种新的建筑形式，15世纪初产生于意大利的佛罗伦萨，后流传到欧洲其他地区。

学习目标

通过讲述欧洲文艺复兴时期工艺美术的发展概况，以及日常器具、家具工艺、建筑工艺的发展历程，学生能够感受欧洲文艺复兴时期思想解放、科技进步的时代特征以及独特的艺术风格，理解其在世界工艺美术中的重要地位。

重点和难点

本章的重点在于了解日常器具、家具工艺、建筑工艺的发展历程与文化特点。难点在于了解日常器具与家居工艺以及建筑工艺的发展状况，欣赏并体会以人文主义思想为核心的文艺复兴时期的工艺美术所体现的新兴市民阶层的审美与文化要求。

思考

1. 文艺复兴时期“马略卡式陶器”的特点。
2. “穆拉诺式玻璃器”的风格特征。
3. 文艺复兴时期意大利家居工艺的艺术特色。

文艺复兴（Renaissance）是欧洲新兴资产阶级在文学、艺术、哲学和科学等领域内开展的一场思想启蒙运动。其年代范围是从中世纪向近代过渡的时期。在意大利是14世纪至16世纪，在欧洲其他国家则为15世纪至17世纪初。

文艺复兴的产生是以资本主义经济的萌芽为先决条件，以反封建、反教会的斗争为主要内容。它在文化上的创新、思想上的解放等方面取得的显著

成就，既为日后的资产阶级革命开辟了道路，也促进了近代自然科学的诞生和欧洲意识形态领域的变革。具体来说，有以下几点：

（1）文艺复兴砸碎了封建教会的精神枷锁，使人性得到了解放，文学与艺术获得了空前的繁荣。

（2）文艺复兴为消灭封建制和建立资本主义开辟了新的道路，孕育了资本主义萌芽。

(3) 地理大发现提出了地心说, 近代自然科学也应运而生。

(4) 统治者希望摆脱宗教禁欲, 在人文主义思想影响下, 文艺复兴时期的工艺美术在很大程度上改变了中世纪设计的宗教性质。而古希腊、古罗马的艺术法则和设计文化思想, 又为文艺复兴时期各类工艺美术形式注入了新鲜血液, 使这一时期的工艺美术呈现出庄重典雅、和谐含蓄、充满古典意蕴和世俗情调的风格特征。

在人文主义的旗帜下, 文艺复兴时期的工艺美术在绘画、雕塑和建筑等领域开辟了崭新的局面, 较之中世纪, 文艺复兴时期的工艺美术特征出现了以下几个重要转变: 首先, 工艺美术的活动中心已经逐渐摆脱了教会的控制, 即由所谓宗教性质的工艺美术转变为宫廷性质的工艺美术。其次, 工艺美术开始真正渗透到广大人民的物质生活领域, 实用而美观的各类工艺制品空前大规模地应用于普通民众的生活中。再次, 文艺复兴时期工艺美术在材料运用、制作设计、表现题材等方面有了显著的提高和突破。

品种繁多、材质丰富、造型典雅、装饰瑰丽、制作精良是这时工艺美术的重要特征。文艺复兴时期的工艺美术呈现丰富多彩、成就辉煌的总体面貌, 体现了思想解放、科技进步的时代特征, 在迈向欧洲近代工艺美术历史的进程中发挥了巨大作用, 为欧洲工艺美术史上的黄金时期——巴洛克和洛可可时期的到来奠定了基础。

第一节 日用器具

一、陶器工艺

继承了古希腊、古罗马灿烂文化的积淀, 又经历了中世纪时期宗教文化的洗礼, 文艺复兴时期陶器工艺得到了较大的发展。综观这一时期的社会特

点, 陶器工艺兴盛的原因可以归纳为以下三点: 首先, 古罗马悠久的传统文化为其繁盛发展打下了文化基础; 其次, 此时陶制品材料价格低廉, 正迎合了新兴市民阶层的广泛需求, 这成为其发展的前提。最后, 由于过去连年战乱而损耗的日用器皿到此时也需要大量补充, 尤其是在人文主义思潮的影响下, 纯宗教性质的工艺种类, 特别是贵金属工艺已失去了往日的重要意义, 因而陶器工艺制品在工艺美术领域中的地位也就相应提高, 呈现出异常活跃的局面。

文艺复兴时期的陶器工艺首先是在意大利繁荣发展, 并影响欧洲诸地。在当时的意大利, 陶器工艺已取代了中世纪贵金属工艺的重要地位, 各地陶器生产兴旺发达。例如, 佛罗伦萨 (Florence)、锡耶纳 (Siena)、博洛尼亚 (Bologna) 和卡拉拉 (Carrara) 等地都是著名的制陶业盛地, 这些地区生产的陶器不仅满足国内的需要, 而且还远销欧洲其他地区。

文艺复兴时期的意大利陶器常被称作“马略卡式陶器”。马略卡 (Mallorca) 是地中海的一个岛屿, 马略卡式陶器因在此烧制而得名。马略卡式陶器制作工艺首先是成形素烧, 然后施白色陶衣, 干后绘饰, 再二次烧成。绘饰色彩以黄、青、绿、紫为主, 辅以其他装饰色。文艺复兴早期的绘饰内容多为图案化的植物、鸟兽图案, 另外还有各种组合的文字和纹章等, 还保留着晚期哥特式装饰的痕迹。14 世纪末产自意大利托斯卡纳地区 (可能产自锡耶纳) 的《几何纹带柄陶制水罐》(图 18-1) 就是马略卡式的早期代表作, 高度为 28 厘米, 通身为白色罐体, 上面绘有绿色、褐紫色的鸟纹及几何纹样。图案化处理的动植物装饰纹样, 给人以朴素、单纯之感。同样, 15 世纪中上叶产自意大利佛罗伦萨的《彩绘兔纹陶碟》(图 18-2) 也是一件不得不提的出色作品。陶碟直径为 45 厘米, 白地, 碟子中心绘有紫色兔子图案, 四周环绕有紫色、绿色及黄色相间的植物纹样, 装饰效果趣味别致。

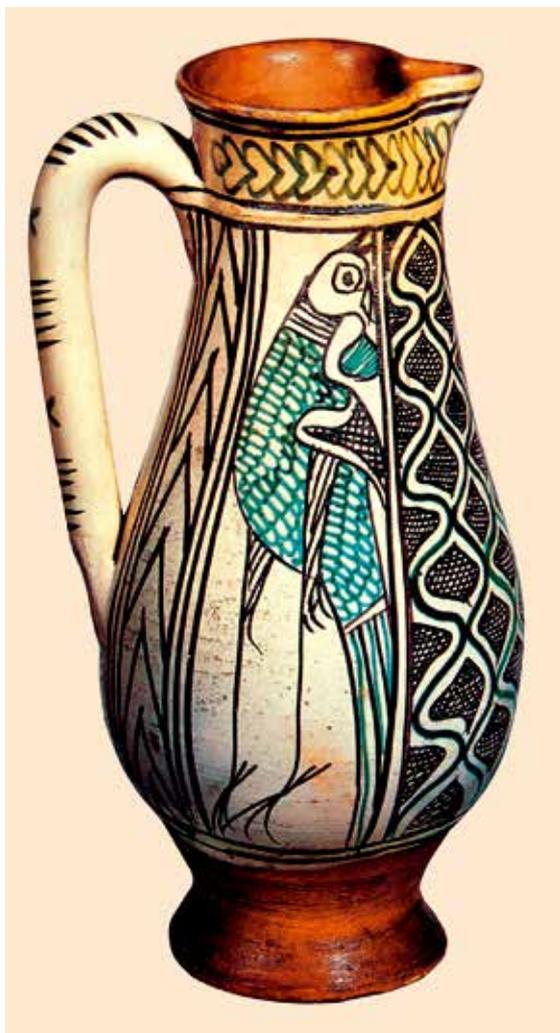


图 18-1 几何纹带柄陶制水罐



图 18-2 彩绘兔纹陶碟



图 18-3 彩绘陶盆

发展至文艺复兴中期，社会环境有了很大的改变，人文主义思想愈演愈烈，马略卡式陶器不再延续以往的程式化的装饰风格，纹样描绘手法变得生动、写实。除了原有的动植物纹样，器物上还出现了以活泼简练的象征性线描手法绘制的人物图案。譬如 15 世纪中上叶产自意大利佛罗伦萨的《彩绘陶盆》(图 18-3)，口径为 68 厘米，白地，盆中心绘有男孩骑马的形象，四周饰以植物图案，绘有褐色的线描，颜色为绿色平涂，呈现出一派生机盎然的景象。1515 年至 1520 年产自意大利德鲁塔 (Deruta) 的《彩绘女性人物陶碟》(图 18-4) 也是一件优秀的作品。陶碟直径为 29.5 厘米，碟内中心绘有女性半身像，采用线描平涂的方式，四周绘有褐色植物纹样，背景施以蓝色晕染效果。表现手法细腻、写实，审美趣味较高，令人耳目一新。在此之前，马略卡式陶器的地方特色并不明显，因为当时的陶工常常变换工作地点，各个窑口的产品大多只能根据署名加以鉴别。

15 世纪末至 16 世纪初的盛期阶段，地方特色似乎明显一些。威尼斯因地处东西交通要道，陶器工艺受到东方影响，在装饰上也可看到纯风景画式的描绘或肖像人物的表现。



图 18-4 彩绘女性人物陶碟



图 18-5 彩绘陶碗

到了文艺复兴晚期，人们的世界观开始向世俗生活倾斜，对现实生活的关注大大超过了对神秘世界的信赖。在这种社会背景下，马略卡陶器的装饰图案变得更加复杂化，题材主要是表现神话故事、寓意人物和日常生活情景，手法写实，造型严谨，设计环境整体呈现出一派生活气息浓郁、装饰趣味勃发的景象。器型常见的有把手壶、大盘、敞口瓶和药瓶，另外还有铺地的陶砖等。16 世纪产自意大利卡斯特兰都兰特（Casteldurante）的《彩绘陶碗》（图 18-5）是此时期的代表作，直径为 32 厘米，碗内绘有尤里乌斯二世^①的盾形纹章，四周饰以天使、魔鬼及植物图案，由乔瓦尼·玛丽亚（Giovanni Maria）绘制并签名。1515 年产自意大利卡法吉奥罗（Cafaggiolo）的《彩绘教皇列队行进图陶碟》也是此时期的范例（图 18-6）。陶碟直径为 50 厘米，碟中绘有教皇利奥十世（1513 年至 1521 年在位）在列队的簇拥下行进的场面，是一件具有政治纪念意义的作品。1522 年产自意大利卡斯特兰都兰特（Casteldurante）的《彩绘陶碟》（图 18-7）由尼科洛·佩里帕利奥^②设计，直径为 23 厘米，碟中心绘有女子胸像，四周饰以植物及果实图案，色调以蓝色、橘色、绿色为主，色彩丰富、饱和度，使整个陶碟呈现出特殊的效果。



图 18-6 彩绘教皇列队行进图陶碟



图 18-7 彩绘陶碟 / 尼科洛·佩里帕利奥

① 教皇，瑞士卫队创立者。

② 尼科洛·佩里帕利奥（Niccolo Pellipario, 1475—1545）是意大利文艺复兴盛期最负盛名的陶艺家。

就区域而言，例如在法国地区，16世纪后期著名的法国陶工伯尔拉尔·巴利希（1335—1590）经过多年的探索，创造了所谓“田园风味的陶器”。这种类型的陶器以浮雕式的装饰手法代替了马略卡式陶器装饰的绘画性。巴黎卢浮宫藏的椭圆形陶盘是巴利希的代表作。陶盘的长径达53厘米，在陶盘的平面上用高浮雕手法表现了蛇、蛙、昆虫和其他动物植物形象，再加上黄、蓝、绿等色的透明铅釉，使整个陶盘装饰呈现着特殊的效果。另外，在德国，出现了带有盐釉高温烧制的炆器，创造了色泽丰富、通常被称作“哈佛拉式陶器”的铅釉陶器。除此之外，还生产了大量的砌壁炉或其他火炉用的陶砖。

二、玻璃器工艺

文艺复兴时期意大利玻璃器生产中心是威尼斯，但文艺复兴时期玻璃器的生产并不在威尼斯城，而是在受到威尼斯共和国庇护的穆拉诺岛（Murano），所以文艺复兴时期意大利的玻璃工艺是以“穆拉诺式玻璃器”著称于世的。其影响范围主要包括法国、英国、尼德兰和德国等地区。14世纪可能产自意大利北部的《长颈玻璃瓶和大口玻璃杯》（图18-8）即为优秀典范。长颈瓶高度为22.7厘米，大口杯高度为12.5厘米，由无色玻璃制成，大口杯上有滴粘饰^①。在文艺复兴早期，制造这种无色玻璃的方法是将纯度不够高的材料筛选和精炼。1530年产自意大利或欧洲北部的同样采用威尼斯水晶玻璃制作工艺的《带盖水晶玻璃大口杯》（图18-9），高度为29厘米（包括盖子），杯壁表面用钻石刀刻有某一行会成员的签名，签名时间从1574年延续至18世纪晚期。这种造型的大口杯子自中世纪至19世纪在德国行会的会议中作为公共盛水器使用。除此之外，15世纪晚期至16世纪早期产自意大利威尼斯的《千花玻璃碗》（图18-10）也是千花玻璃工艺的代表作品之一，高度为7厘米，直径为10.1厘米，由多种色彩的不透明玻璃制成。千花玻璃的制作技法早在罗马时期便已发明，到了文艺复兴时期，意大利的玻璃工匠又复兴了这一技法。



图 18-8 长颈玻璃瓶和大口玻璃杯



图 18-9 带盖水晶玻璃大口杯

^① 滴粘饰（prunt），即把熔融玻璃滴粘到玻璃上面，形成新奇而独特的艺术效果。



图 18-10 千花玻璃碗

威尼斯玻璃器的制作工艺和装饰技法是相当秘密的，在当时一律不准外传，泄密者将被政府处以重刑。当初把生产玻璃器的工坊集中在穆拉诺岛（Murano）的主要原因之一就是为了便于保密。而北方国家，如德国、尼德兰则流行森林玻璃，用此玻璃制作的器皿整体呈绿色，给人以清雅别致的感觉。

第二节 家具工艺

欧洲文艺复兴时期的家具工艺主要体现在木工艺的设计制作上。在文艺复兴设计早期，很少有人将家具作为室内空间整体规划设计，直到 15 世纪中后期之后，当古典的、比例规则的装饰被用于室内空间的规划之中时，家具才被当作总体装饰设计的一部分而受到重视。欧洲文艺复兴时期的家具工艺最早兴盛于 15 世纪后半期的意大利，在其后的一百多年时间里风靡法国、英国、德国和尼德兰等国，这些国家的家具工艺各具特色。

一、意大利

意大利文艺复兴时期的家具工艺主要吸收了古希腊罗马家具造型的某些因素，同时又赋予其新的表现手法，尤其突出表现在吸收了建筑装饰的手

法来处理家具造型。把建筑上的檐板、扶壁柱、台座、梁柱等局部装饰形式移植到家具装饰上，同时还充分利用了绘画、镶木、雕刻和石膏浮雕等手法，形成了意大利独特的文艺复兴式家具的风格。

佛罗伦萨家具主要将建筑装饰手法与雕刻绘画手法相结合，注重材料特性、结构性能和形式的多样化。罗马家具装饰模仿古代大理石雕刻和浮雕艺术的手法，以迎合教皇的倡导，形成了古代雕刻艺术复制品的家具样式。威尼斯家具把哥特式窗格装饰与文艺复兴式装饰相结合，广泛运用石膏浮雕、贴金、漆绘、嵌木、镶嵌等各种装饰手法，形成了一种豪华精美的风格。1472 年产自意大利佛罗伦萨的《雕花金饰木箱柜》（图 18-11）即是代表作之一。箱柜材料为彩绘木材，雕花金饰而成，并带有镶嵌蛋彩画，这是一种呈现为建筑造型的意大利婚用箱子。在 15 世纪，人们用镶嵌的画板画或“箱柜画”来装饰它。



图 18-11 雕花金饰木箱柜

在佛罗伦萨地区，意大利文艺复兴时期的家具主要是当时的贵族上层社会生活所使用的实用器具。如椅式箱在原有的大箱上增加了木靠背和扶手，既可作长椅，又可盛衣物杂件，两张合起来又成为简易床，既有收藏物品的功能又有坐的功能，是后世长沙发的雏形。16 世纪产自意大利佛罗伦萨的《彩绘饰金木壁橱》（图 18-12）是当时著名的作

品之一。壁柜表面装饰有“洞室装饰画”的彩绘，壁橱门板上方绘有罗马字母铭文。在此之后，随着生活的社会化和人际交往的频繁，椅子的种类变得繁多起来。大的房屋里，通常置有靠背和圆形把手的带垫扶手椅，易于搬动的轻椅子开始流行起来，以可折叠的“X”形椅子居多。



图 18-12 彩绘饰金木壁橱

16 世纪中期以后，佛罗伦萨家具风格失去早期简洁单纯的特征而日趋豪华精美。如罗马受教皇的影响模仿古代大理石的雕刻和浮雕艺术，其中带有兽爪装饰的长方形或八角形桌子、橱柜等古代雕刻艺术的复制品为其代表品种。

在威尼斯地区，家具工艺的整体风格豪华精美，以哥特式窗格装饰与文艺复兴式装饰的结合样式为主，装饰手法包含石膏浮雕、贴金、漆绘、骨片、象牙镶嵌、嵌木细工、天鹅绒衬垫等。最显著的装饰特色是家具装饰手法的广泛运用，涵盖大型桌子、靠椅、橱柜、首饰盒等多类品种。在 1490 年至 1500 年产自意大利威尼斯的《木祈祷台》(图 18-13) 上，我们便可以领略其精湛装饰工艺的风采，其上的装饰为乔凡尼·贝里尼 (Giovanni Bellini) 所绘《受胎告知》画的细部，祈祷台侧面有镶嵌拼花工艺，装饰旋涡状莨苕叶形图案。估计作者想表现的图案是西洋杉和象牙嵌花。另外，16 世纪产地为意大利伦巴底或威尼斯的《切尔托西纳

镶木箱柜》(图 18-14)，与上述作品有异曲同工之妙。这是文艺复兴时期意大利北方的一种镶木，其风格原与加尔都西隐修院有关。这种镶木由排列成几何图案的木片、骨头和珍珠母组成。箱柜上的图案具有明显的伊斯兰艺术风格。该作品制作技艺精致，艺术效果华美，令世人瞩目。



图 18-13 木祈祷台



图 18-14 切尔托西纳镶木箱柜

二、法国

法国与意大利仅相隔阿尔卑斯山，所以两国的经济文化交流在各个时期都十分频繁，尤其是在

16 世纪初期的路易十二和法兰西斯一世统治时期，两国更是往来密切，因此，意大利文艺复兴时期的家具风格普遍影响到法国。意大利宫廷的生活方式和豪华的装饰艺术被引入法国宫廷，并明显地反映在法国的西南部地区。当时的家具装饰多采用的是意大利式的半附柱、蔓藤和人物形象。古典豪华的法国文艺复兴样式的室内装饰，并没有长久地占据法国工艺的主导地位，在 16 世纪中期的亨利二世时期，法国文艺复兴的木工艺便形成了自己独特而鲜明的风格。

雕刻是法国文艺复兴时期家具最流行的装饰形式。法国文艺复兴时期雕刻艺术的一个显著特点是模仿建筑样式，尤其是在柜类家具上。家具工艺当时的制作中心是巴黎，主要以碗柜、衣柜为主。橱柜家具多采用檐板、圆柱、半壁柱、横饰带装饰，柜顶端则采用破开的三角楣饰。家具表面采用浮雕或镶嵌装饰，柜门面上常用浮雕手法表现寓言、神话故事场面。到了 16 世纪后期，雕刻装饰材料普遍采用大理石、珍贵木材或象牙镶嵌板。如 1550 年出产的《雕花核桃木碗橱》(图 18-15) 就是法王亨利二世时期 (Henri II) 的一件优秀作品。碗橱侧面雕刻有繁复的浮雕图案，仿照建筑立面雕刻有人像柱和维纳斯的形象，还雕刻有奇异的怪兽。其精致入微的表现着实令人叹为观止。另外，16 世纪生产的带有哥特装饰图案的《橡木碗柜》(图 18-16) 也是其中典型一例。橡木雕花的图案具有哥特艺术风格，主要纹饰包括布纹饰^①、串珠饰和花卉主体，从而形成精致而又独特的艺术风格。



图 18-15 雕花核桃木碗橱



图 18-16 橡木碗柜

桌类家具普遍有柱廊式的螺旋支柱，这是法国文艺复兴时期和谐统一效果的家具装饰设计手法之一，随后出现了便于社交的轻便椅子和能拉出活边的桌子。文艺复兴给法国的室内装饰、家具形式及装饰和用途都带来了巨大的变化，至晚期则开始流于繁缛琐碎，预示着巴洛克家居风格的出现。

三、德国

德国文艺复兴时期的家具工艺风格分为南北两大体系。其中，南部以纽伦堡为中心，受意大利影响较明显，多运用半壁柱、檐板、柱头、雕刻、镶嵌、拼贴等装饰，晚期常出现耳形装饰和涡卷纹饰，显得精巧繁复。1580 年产自德国奥古斯堡 (南部) 的《带天蓬的木床》(图 18-17) 由乌木制成，饰有象牙嵌花，图案装饰风格为摩尔式。相比于南部而言，北部的家具工艺风格特点主要体现在装饰形式上，早期多运用花草纹样和人物的浮雕图案，晚期则以半像柱、涡卷纹作为装饰，以及女裸像作为支柱。有的家具还利用木材本色的深浅对比作镶嵌纹样装饰，别具特色。

^① 布纹饰 (linenfold)，15 世纪至 16 世纪用来丰富木镶板或美化家具的雕刻装饰，因其状颇似亚麻布餐巾上的褶皱而得名。



图 18-17 带天蓬的木床

在德国，受到意大利的影响，宫廷贵族和富商们希望获得舒适的生活环境，因此家具作为财富和地位的象征受到重视。此时家具特点在于装饰，工匠以铜、铁、象牙、珍珠作为家具装饰。另外，此时对木材的选择也较为重视。北部主要采用硬木橡木，强调家具结构并作表面的雕饰；南部则多采用软木如松木，进行镶嵌和彩绘。1569 年产自德国乌尔姆（南部）的《木壁橱》（图 18-18）便是此类的代表作品之一。这件木壁橱由松木雕刻而成，通体为较深的沙色，表面镶有以樱桃木、梨树木、李树木、枫树木和莱姆树木为材的精致嵌花，部分装饰花纹的叶片绿色淡然，精细的雕刻手法显示出工匠卓绝的工艺技术。

▶ 第三节 建筑工艺

文艺复兴建筑产生于 15 世纪的意大利，后传播到欧洲其他地区，形成了带有各自特点的各国文艺复兴建筑，其中意大利文艺复兴建筑占有最重要

的位置。文艺复兴的建筑最明显的特征是扬弃了中世纪时期的哥特式建筑风格，在宗教和世俗建筑上重新采用古希腊罗马时期的柱式构图要素。



图 18-18 木壁橱

文艺复兴时期的建筑师和艺术家们认为，哥特式建筑是基督教神权统治的象征，而古代希腊和罗马的建筑是非基督教的。他们认为这种古典建筑，特别是古典柱式构图体现着和谐与理性，并同人体美有相通之处，这正符合文艺复兴运动的人文主义观念。

文艺复兴时期的建筑工艺者一方面采用古典柱式，另一方面又灵活变通，大胆创新，将各个地区的建筑风格同古典柱式融合在一起，并在艺术取得进步的同时注重运用科学技术上的成果，如将力学、透视规律、新的施工机具等运用到建筑中。他们一方面继承古典希腊罗马的工艺美术风格，另一方面又接受新的数学、几何学等科学，以大胆的梦想和创造力将之应用于建筑工艺中，使之充满人文主义的色彩。

一、意大利早期文艺复兴建筑

15 世纪佛罗伦萨大教堂的建成，标志着文艺

复兴建筑的开端。关于文艺复兴建筑何时结束，建筑史界尚存在着不同的看法。有一些学者认为一直到18世纪末，有将近四百年的时间属于文艺复兴建筑时期。另一种看法是意大利文艺复兴建筑到17世纪初就结束了，此后转为巴洛克建筑风格。

意大利早期的文艺复兴建筑对古典建筑研究详细，注重建筑的比例，外观色彩，材质，技术，局部、整体、细部装饰，讲究秩序和比例，拥有严谨的立面和平面构图，以及从古典建筑中继承下来的柱式系统。工艺者对建筑的比例有强烈的追求，譬如必须是3和2的倍数，使用对称的形状，集中式恢复“自然”，以尺规作图制图，以圆形和正方形为主，反对哥特式建筑等。最著名的文艺复兴建筑是佛罗伦萨圣玛利亚大教堂^①的中央屋顶，其内径为43米，高度为106米，采用叠涩砌筑法^②，使用鼓座，把穹顶全部表现出来，不同于罗马穹顶，表现了突破宗教、技术和精神的创新。

二、意大利盛期文艺复兴建筑

16世纪上半期的几十年是意大利文艺复兴的盛期，这时建筑工艺主要服务于教廷和教会贵族，为教皇们建造宫殿府邸，为他们建造郊外别墅。建筑风格追求宏伟、雄壮，与古罗马帝国建筑趋近。

在这种情况下，多数教堂采用了集中式构图，它具有更强烈的纪念碑性质。内部放弃了一千年来列柱和连续的纵深构图，代之以宏大宽敞的单一空间。因此，宗教的神秘感减弱了，而气派更大了。如圣彼得大教堂（图18-19），这座教堂的最初设计者是布拉曼特（Bramante, 1445—1514），后来是拉斐尔、米开朗基罗。圣彼得大教堂的圆顶如同佛罗伦萨大教堂的一样，为略带尖拱的造型，但相比之下，圣彼得大教堂整体感更强，显得更为和谐端庄。由于教会的规定，圣彼得大教堂在17世纪最终完成时被建造为一个平面为拉丁十字形的布局，

而其最为重要的改变发生在17世纪下半叶，巴洛克建筑大师贝尼尼在教堂前修建了一座巴洛克式的大型广场。



图 18-19 圣彼得大教堂

结语

整体而言，文艺复兴运动使艺术家摆脱了中世纪神学的束缚，自由地汲取古代各方面的营养。他们以现实为基础，充分利用科学技术的新成就，在材料运用、制作工艺、表现题材等方面有了显著的提高和突破。艺术家能充分发挥自己的艺术个性，欧洲工艺美术的新高峰由此出现。这一时期的工艺美术充满着欣欣向荣的世俗文化气息，开始真正渗透到广大人民群众的物质生活领域，反映了人性的觉醒，呈现出庄重典雅、和谐含蓄、充满古典意蕴和世俗情调的风格特征，同时也为欧洲工艺美术史上的黄金时期——巴洛克和洛可可时期的到来奠定了基础。

相关图书资料

- (1) 张夫也. 外国工艺美术史 [M]. 济南: 山东教育出版社, 2002.
- (2) 王受之. 世界现代设计史 [M]. 北京: 中国青年出版社, 2001.
- (3) 朱旗, 戴云亮. 中外美术赏析 [M]. 苏州: 苏州大学出版社, 2009.

^① 佛罗伦萨圣玛利亚大教堂也称圣母百花大教堂，精通罗马古建筑的工匠菲利普·布鲁内莱斯基（Filippo Brunelleschi）为总建筑师。

^② 叠涩砌筑法，即通过一层层堆叠向外挑出或收进，向外挑出时要承担上层的重量。

第十九章 巴洛克和洛可可时期的工艺美术

本章概述

本章的内容将围绕巴洛克和洛可可时期的玻璃工艺、染织工艺、陶瓷工艺以及欧洲工艺美术对东方艺术的借鉴展开，详细讲解这一时期玻璃工艺的主要风格特点及地区之间的差异和影响，染织品的制作工艺、装饰题材及与绘画的关系，陶瓷工艺的艺术特点及中国装饰风格对其的影响，以及工艺美术是如何巧妙借鉴东方的装饰艺术元素，形成蕴含东方美学的装饰设计风格的。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够了解巴洛克和洛可可时期的时代背景，掌握巴洛克和洛可可时期欧洲主要国家的设计风格特点及其与时代、环境、地域等诸因素之间的关系，认识到此时工艺美术突破旧艺术风格的限制而呈现出不同的艺术风格特征，熟悉巴洛克和洛可可时期工艺美术的影响。

重点和难点

本章的重点在于了解玻璃工艺、染织工艺、陶瓷工艺的主要特色与艺术成就。难点在于把握工艺美术与时代、环境、民族等诸因素之间的关系。

思考

1. “洛可可”的含义？
2. “戈贝兰式花壁毯”的特点。
3. 德尔夫特陶器工艺的风格特征。
4. 麦森窑陶瓷的基本风格。

“巴洛克”（Baroque）一词有很多种说法，比如“畸形的珍珠”“荒诞的思考”，它通常被认为是不合常规的代名词。18世纪末，新古典主义理论家用它来嘲笑17世纪意大利盛行的一种奇异的艺术或文学风格，认为它完全背离了现实生活和古典传统。后来“巴洛克”作为一种艺术风格而存在，被17世纪整个欧洲的艺术史学界广泛应用，它的范围主要包括文艺复兴之后的意大利艺术发展的一个阶段及17世纪整个欧洲的艺术。

随着自然科学的发展和人类对新世界的不断探索，

中产阶级和中央君主专制集权不断加强，荷兰、法国、英国等国家宗教改革运动的斗争此起彼伏。这时的艺术和设计在文艺复兴时期的基础上和人文主义思想影响下，产生了巨大的飞跃，其性质和内容发生了根本性的变化，在表现形式上打破了各种旧艺术风格的常规。巴洛克时期的设计，表现出对优雅和谐的古典艺术形式的对立，追求标新立异的表现，在展现出气势宏伟、生机勃勃、强烈奔放特点的同时，洋溢着庄严高贵、豪华壮观的气韵。人们的创作思想和设计的

形式与内容，在此时发展到了一个崭新的阶段。巴洛克时期的艺术风格体现在教堂和宫殿的建筑和装饰上，主要工艺包括玻璃工艺、染织工艺和陶器工艺。

17世纪以前，尤其是在中世纪和文艺复兴时期，意大利一直在欧洲艺坛扮演着重要角色。17世纪以后，意大利教廷势力衰败，法国新兴资产阶级势力日益强大。为了无限增强王权和增加国库收入，“太阳王”路易十四（Louis XIV）利用一切最新的科学技术成就，倡导重商主义政策，大力发展生产和对外贸易，使法国成为全欧的中心。

巴洛克时期的工艺美术在西方工艺美术史中起到承前启后、继往开来的作用。它在充分利用文艺复兴工艺美术成果的基础上获得了新的发展，是洛可可艺术一个声势浩大的前奏，是向欧洲近代设计过渡的重要标志。

“洛可可”（Rococo）源于法文“罗卡伊尔”（rocaille，意为岩石或贝壳饰物），指的是以岩石和贝壳装饰为特色的艺术风格。最初采用贝壳、石子等做假山，用以装饰室内，虽有点混杂的感觉，不过当时被认为潇洒风雅，颇为人们所好。后来，将石子或贝壳作的装饰稍加变形，做成涡形纹样或花饰之类的东西用于装饰。

洛可可时期的艺术设计风格最早出现于19世纪初，常被新古典主义艺术家们用来形容18世纪中期流行于欧洲各国的装饰样式。在法国，它主要是指摄政时期（1715—1723）和路易十五时期（1723—1774）；在英、意、德等国均指18世纪中期。

洛可可艺术风格形成于法国路易十五时期，从其社会背景来看，18世纪法国的工商业得到了大力发展，社会经济条件和物质生活的进步，为“洛可可”的发展奠定了基础。王公贵族穷奢极欲，在法国各处建立豪华的宫殿，法国财政由此吃紧，民怨渐起。另外，随着自然科学的逐渐兴起，法国神学历史的影响力减弱。与此同时，王公贵族受到市民思想所包围，艺术风格从巴洛克时代的宏大豪

华、强烈奔放的特点转向柔和优雅、安静轻快等方向。

洛可可时期的设计风格多是用“C”形、“S”形和涡卷形的曲线以及艳丽浮华的色彩作装饰构成，注重装饰性的表现，带有明显的享乐主义色彩。尤其是丰富多变的曲线和不均衡、不对称，甚至带有反秩序、反常规倾向的装饰构成，给人以强烈而充满动感的视觉冲击力和豪华奢丽的印象，展示了设计技巧的精湛和完美。

第一节 玻璃工艺

17世纪以后，中世纪和文艺复兴时期威尼斯和德国的某些地区的玻璃制作仍然兴盛，特别是威尼斯地区的玻璃工艺对其他国家的影 响犹在，但各国的地方工艺风格特色却较之以前更加显著。

15世纪中期至16世纪初，珐琅彩绘式的玻璃工艺被吹制技术较高的透明玻璃器所代替，中间有一段时间刻花玻璃发展起来，随后工具——笔杆状的金刚钻又逐渐兴起。17世纪，威尼斯的玻璃工艺仍然以刻花玻璃器为主，但过去点状纹样被刻画结构复杂、手法精巧的缠枝纹所取代，具有巴洛克艺术的明显特色。16世纪末至17世纪初产自意大利威尼斯或欧洲北部的《白色条纹装饰带盖玻璃高脚杯》（图19-1）设计巧妙，造型奇特，是巴洛克艺术风格的典型代表。作品高34.9厘米（包括盖子），由白色玻璃、白色网纹玻璃与透明玻璃料以熔嵌网工艺相熔嵌，之后吹制而成。除此之外，产自尼德兰同一时期的《冰花大口玻璃杯》（图19-2）也是一件令人印象深刻的作品。该杯高18.3厘米，通身为无色透明玻璃，表面带有如同冰花的小裂纹。冰花玻璃本是意大利威尼斯的玻璃装饰技法，它是利用玻璃的热膨胀系数而制成的。此玻璃杯正是受威尼斯风格影响后的当地作品。



图 19-1 白色条纹装饰带盖玻璃高脚杯



图 19-2 冰花大口玻璃杯

德国玻璃器的“森林玻璃”工艺一直在欧洲享有盛名，由于文艺复兴时期受到威尼斯的影响，珐琅彩绘式玻璃工艺流行一时，直到17世纪，纽伦堡等地仍然保持着这一传统的制作工艺。同时期德国玻璃工艺的主要成就还是透明玻璃器，艺术家将旋盘式宝石研磨的技术作为装饰手段，在透明玻璃器上做出浮雕式的装饰效果，题材多以肖像、城市徽标或几何纹样为主，从而形成了与威尼斯刻花玻璃不同的风格特征。

自1622年将宝石研磨的技术运用到玻璃磨花上以后，德国纽伦堡的玻璃装饰便由原来的珐琅彩绘迅速转向以刻花设计为主的生产。产自德国纽伦堡的《磨花玻璃高脚盖杯》（图19-3）是一件值得加以圈点的作品。此杯制作时在透明玻璃杯、盖、脚上，分别套上一层翠绿的色料，又用透明料钳成圆珠和两层圆盘相间的柱体，再将它和盖、杯、脚焊接在一起。此工艺要求在玻璃料从熔炉取出冷却前的短暂时间内迅速完成，最后在杯身上用磨花设计进行装饰。

装饰内容为形态各异的树木、建筑、构成带状的排列，中间穿插以小型的人物形象。翠绿色的底子上有乳白色的磨痕，展现出一种晶莹剔透的自然情调。这件玻璃杯吹制圆润、套料均匀、焊接精确，反映出工匠的纯熟技巧。

除此之外，16世纪产自德国的《森林玻璃大口杯》（图19-4）也是一个很好的例子。这件大口杯高20.2厘米，上有滴粘饰，整体透明呈淡绿色。森林玻璃是中世纪后期，德国和波希米亚生产的一种实用性玻璃，制造这种玻璃的作坊建在可以提供烧制玻璃的燃料的森林里，故得此名。

我们再来看1592年德国生产的《彩绘双头鹰玻璃酒杯》（图19-5）。该酒杯高31厘米，杯身为淡绿色透明玻璃，很可能是塑模吹制后再加工造型的，珐琅彩绘，绘有象征帝国的双头鹰的图案，具有政治纪念意义。



图 19-3 磨花玻璃高脚盖杯



图 19-4 森林玻璃大口杯



图 19-5 彩绘双头鹰玻璃酒杯

英国的玻璃设计在 17 世纪以后逐渐形成自己的风格特点，著名的玻璃设计家乔治·列维兹克罗托创制了一种含铅的特种玻璃，比威尼斯玻璃器透明度更强，并不易破碎，被欧洲不少国家仿制。通身由铅玻璃制成的《玻璃敬酒杯》（图 19-6）便是他的代表作之一。作品创作于 1673 年，高 18.8 厘米，上面的菱形花纹采用模塑吹制而成。乔治在玻璃配料中加入了 1/3 左右含量的氧化铅，令玻璃更为坚硬。



图 19-6 玻璃敬酒杯 / 乔治·列维兹克罗托

另外，在法国的里昂（Lyon）和南特（Nantes）等地都曾大量生产过威尼斯式的透明玻璃器和珐琅彩绘式玻璃器。1669年，戈培尔（Paul Joseph Goebbels, 1897—1945）招聘威尼斯玻璃工匠在巴黎成立了王室制镜所，后来该所成为法国最大的玻璃工场。当时制作镜用玻璃是将坩埚里的玻璃熔液直接浇铸在大块的金属平板上。

第二节 染织工艺

织锦壁毯的工艺设计自14世纪起在法国出现，

其后，因战事频繁，织锦壁毯的工艺设计逐趋衰落，在文艺复兴时期又有所回升，17世纪至18世纪出现了盛况空前的局面。在追求豪华奢侈生活的王公贵族的提倡下，以及众多优秀的画家和织物师的共同努力下，欧洲的织锦壁毯工艺设计取得了辉煌的成就。它的繁盛之地包括路易十四统治下的法国巴黎、佛兰德斯的安特卫普，以及荷兰的阿姆斯特丹（Amsterdam）等城市。

一、法国巴洛克时期的织锦壁毯工艺

路易十四的宰相戈培尔于1662年将分散在巴黎的织锦壁毯作坊集聚起来，成立了为宫廷服务的“戈贝兰织物所”，负责人是宫廷画家夏尔·勒布伦（Charles Lebrun, 1619—1690）。“戈贝兰织物所”设计的花壁毯称为“戈贝兰式花壁毯”（Gobelins tapestry）。

戈贝兰织物所的设计样稿均由宫廷画家制作，尤以勒布伦的样稿最受推崇。尽管勒布伦是17世纪法国著名画家中最缺乏创作灵感的人，但他所掌握的一手完美的绘画技巧在壁毯样稿的设计中却大有用武之地。样稿内容包括希腊神话、宗教故事和历史事件，其中表现路易十四生涯的14幅《国王的故事》和3幅《亚历山大的故事》，以及《十二个月》等最出色，是巴洛克织锦壁毯设计的珍品。有些样稿是在其他画家协助下完成的。需特别注意的是，《路易十四加冕式》是《国王的故事》中的一幅壁毯。

大型织锦壁毯是用竖机制作。经线多用麻或棉，纬线是丝或毛，并加金线或银线。纬线起花较经线起花更便于模仿绘画的效果，尤其是考虑到因壁毯质料的不同而造成的光线反射。写实花卉纹样的织锦壁毯以著名画家的作品为粉本，构图繁密，色彩丰富。壁毯边缘部位的装饰纹样华丽，与中世纪和文艺复兴时期迥异，目的是增强建筑物室内装饰的效果。1673年至1680年期间在法国巴黎戈贝兰织物所制作的壁毯《国王的故事》（图19-7），纵370厘米，横576厘米，根据勒布伦画稿用丝绸和金线织造而成，反映的是法王

路易十四参观戈贝兰织物所的场景。但一味模仿大型装饰壁画的表现，使织锦壁毯固有的艺术特征丧失了，而这也是同时期织锦壁毯设计共有的特点。



图 19-7 国王的故事

二、佛兰德斯和荷兰的织锦壁毯工艺

17 世纪佛兰德斯和荷兰的织锦壁毯设计也相当兴盛，原因之一是 17 世纪欧洲高水平的绘画艺术。许多艺术家为壁毯设计样稿，其中鲁本斯（R.Rubens, 1577—1640）也为壁毯制作设计过精彩的样稿，现藏维也纳艺术史博物馆的织锦壁毯《罗马皇帝的故事》就是他的设计。荷兰画家维米尔（J.Vermeer, 1632—1675）设计的取材于罗马神话的样稿也很有特色。

除了路易十四统治下的法国巴黎、佛兰德斯的安特卫普及荷兰的阿姆斯特丹，意大利等部分地区的锦壁毯工艺也非常兴盛。巴洛克初期染织工艺图案以自然花卉为主，后期则以莲花棕榈叶构成的古典沃卷纹与其他新颖奇特纹饰相结合的题材为主。现藏于比利时布鲁塞尔历史博物馆的法国路易十四时期织物作品《收葡萄》（图 19-8），就是其中的代表作品之一；再如 17 世纪中期于意大利生产的《四方连续图案织物》，连续的图案充分展现了画家的精细画工。



图 19-8 收葡萄

三、法国洛可可时期的染织工艺

18 世纪洛可可时期的染织工艺样式使装饰艺术进入了一个新的时代。洛可可时期的染织工艺样式是女性化的、轻松的、曲线式的，其中充满了绘画感觉的丝绸织物、印花是这一时期的重要特点。随着东方贸易的进一步发展，中国题材与洛可可样式贝壳曲线纹样相结合，最终发展成幻想式的“中国风格”的装饰图案。典型的例子是路易十五时期生产的中国丝绸风格的纹样装饰，以深绿色为底，画面排列着中国式人物、阳伞、蝴蝶及中国日用品的形象，再结合弯曲旋转的贝壳造型，表现了当时人们对遥远中国的向往。

18 世纪的法国服饰基本上能够代表整个欧洲的趣味，经过拉萨尔（Ferdinand Lassalle, 1825—1864）和设计师们的共同努力，“路易十六式”形成，装饰风格高贵典雅、简洁明快。其中最负盛名的女子服饰是华托服，因画家为华托（Antoine Watteau, 1684—1721）而得名。华托服从后颈处向下做出一排整齐规律的褶皱，向拖地的裙摆处散开，使背后的裙裾蓬松，走路时裙裾飞扬，所以又被称为“飞动的长袍”。虽然华托服上很少有琐碎的装饰，但选用的图案大多造型呈曲线式，色彩奢华美艳，整体装饰效果华丽，这充分体现了洛可可艺术风格的特色。当时的蓬巴杜夫人的服饰多为此类，故称其为“蓬巴杜夫人式”服装。

▶ 第三节 陶器工艺

近代欧洲陶工业的繁盛地是荷兰的德尔夫特。早在16世纪初，由安特卫普传入的意大利马略卡式陶器就已在阿姆斯特丹和哈勒姆等地流行起来。16世纪末至17世纪，德尔夫特成为烧制意大利锡釉花饰陶的主要产地，随后又生产花饰壁砖。1594年荷兰鹿特丹生产的《彩绘故事陶装饰板》(图19-9)，由30块彩绘瓷砖组成，表现题材是寓言故事，下方辅以文字，其余三边以花草纹样装饰。



图 19-9 彩绘故事陶装饰板

16世纪末至17世纪初，荷兰成为“海上马车夫”，是历史上最早发展海运的国家之一。荷兰船只大多设计巧妙，船只甲板小、船舱大，这样可以减低税金，从而降低成本。船员的信誉保障了货物运输。此外，荷兰强大的海军为贸易提供保护。荷兰海军船只数量超过英法海军的总和。荷兰最初通过东印度联合公司进行东方贸易，为了满足欧洲上层对中国瓷器的需要，瓷器成为主要贸易品种。在发展海运的同时，荷兰的制陶设计受到中国和日本等东方陶瓷的影响。并且，荷兰重视就地生产，德尔夫特窑因此获得发展的机会。从17世纪后半期开始，德尔夫特的制陶设计就在全欧洲处于领先

地位。

德尔夫特最有影响力的行会组织——陶艺家行会成立于1611年5月20日，在画家、玻璃师、雕刻家、画商等八大行会中首屈一指。按照行业规范，学徒时间为6年，必须跟随3名师傅分别学习2年。辘轳(陶轮)师考核，要求在规定的时间内将一块黏土拉制成水壶、色拉碗、高足盐罐等各式器物。出徒画师的考核，要求绘制6件大盘和30件果盘。

初期德尔夫特陶器中国风格的装饰是在盘、瓶、壶等陶器造型上，描绘水边小鸟、森林逐鹿、岩下小虫等，并在四周饰以花边纹样。此后还有风景仙人、骑马人物、楼阁仕女以及各种几何纹样，风格充满了东方情调。

1670年之后，德尔夫特开始烧制五彩陶器。中国南方烧制的民间瓷器，欧洲人称之为汕头瓷。此后，中国康熙五彩和日本柿右卫门瓷器、伊万里彩绘瓷器输入欧洲，改变了欧洲人对青花瓷的偏爱，人们的兴趣也随之投向彩绘瓷器了。德尔夫特五彩陶常见的是黄、紫、黑、绿、茶、红等锡釉色料。由于红色容易烧失，故而出现了低火度釉上彩技术。

在17世纪，出现了众多艺术家参与陶器设计制作的现象，包括荷兰著名画家彼特·丹·霍赫(Pieter de Hoogh)、扬·斯丁(Jan Steen)、维米尔(Jan Vermeer)、卡莱尔·法布里茨乌斯(Karel Fabritius)等。画家们直接参与的陶器装饰，更容易吸引人们购买，这也是德尔夫特陶瓷流行的原因之一。例如福列特里克·凡·弗里托姆(V.V.Friyotom)。他完全以荷兰本土的民俗人情作为装饰主题，毫无意大利或中国的痕迹，首次将荷兰运河以及田园景色描绘在陶器上，形成独特的艺术风格。他所描绘的人物和建筑仅为风景的点缀。早期作品曾经取材意大利风光，但画面上的景色却是典型的荷兰情调，只有背景中的建筑具有意大利的特点。后来的作品则完全是荷兰风景，从荷兰的运河到荷兰的荒野，无一不充满了牧歌情调。

虽然荷兰在整个17世纪执掌了欧洲陶器工艺之牛耳，德尔夫特窑的艺术作品在欧洲广为流传，

但它只是在用软质陶模仿中国瓷器的外观装饰方面取得了一定的成就，而欧洲真正的硬质瓷是在德国产生的。

17世纪末至18世纪初，德国人约翰·弗里德里希·伯特格尔（Johann Friedrich Böttger）和埃伦弗里德·瓦尔特·冯·切恩豪斯（Ehrenfried Walter Von Tschirnhaus）开始研制和发展本国制瓷工业，并为此反复实验，最终在1708年7月烧制出被称为“伯特格尔炆器”的朱红色瓷质炆器。在此基础上，伯特格尔于1709年3月烧制出欧洲第一件白釉瓷器。1710年1月23日，位于德累斯顿20千米之外的阿尔布累希茨堡的麦森（Meissen）王室瓷窑建立，1710年6月正式开业。伯特格尔在德累斯顿西南90千米发现生产硬质瓷所需的优质高岭土，取名为“希诺瓦白土”。经过反复优选瓷土、改进窑炉，在1713年春天烧制出优质白瓷器。

18世纪，麦森窑最著名的两位瓷工艺家是约翰·格勒戈留斯·赫罗尔特（1696—1766）和约·约·坎得勒（1706—1775）。其中，赫罗尔特的主要作品为珐琅彩瓷瓶、瓷碗等，他的主要贡献是首创了黄色瓷器，如其在1738年设计的《彩绘人物带盖瓷汤碗》（图19-10），通高为53.2厘米，工艺以白地彩绘和描金为主。汤碗造型繁复奇特，其中高浮雕装饰有女性与天鹅的形象。1735年后，此类采用高浮雕装饰的瓷器日益增多。另一位杰出的瓷工艺家坎得勒，在创作初期受当时国王奥古斯都二世的影响，主要制作大件的瓷雕作品。由于这种瓷雕体积大，故须在烧成素胎之后加以彩绘。瓷雕种类主要包括狮子、熊、山羊、猿、犬以及孔雀、塘鹅、七面鸟等。坎得勒的创作灵感直接来自对生活的观察，因而其设计风格既生动又完整。他在创作后期受奥古斯都三世的影响，偏重于创作小型的着色瓷像，代表作品有小型着色动物瓷塑、小型意大利喜剧人物系列瓷塑等，如其在1738年设计的《彩绘小丑像》（图19-11），通高为16.5厘米。自18世纪中叶之后，这类人物小雕像开始流行。



图 19-10 彩绘人物带盖瓷汤碗 / 赫罗尔特



图 19-11 彩绘小丑像 / 坎得勒

在 18 世纪的法国，塞弗尔（Sevres）瓷窑是最著名的瓷器产地，路易十五的宠姬蓬巴杜夫人是该窑的庇护者。从 1757 年至 1764 年，该窑产品大多是蓬巴杜夫人所喜欢的玫瑰色底，所以亦称“玫瑰色蓬巴杜式”。现藏于巴黎布特·巴列博物馆的《水壶和水钵》(图 19-12) 便是其代表作品，器物的造型带有洛可可式的优美曲线，水壶的两面和水钵的四面装饰着白地金色的植物纹样，其余部位均以玫瑰色为地。另外，1760 年法国塞弗尔生产的《绿地彩绘花卉纹带盖瓷瓶》(图 19-13) 也是比较著名的一件作品，通高为 48 厘米，是软质瓷器的一种，整体为绿地，开光内为白地，上彩绘花卉图案，边沿、口沿等处有镀金装饰。



图 19-12 水壶和水钵



图 19-13 绿地彩绘花卉纹带盖瓷瓶

塞弗尔瓷器以其浓艳的色彩和精致富丽的镀金装饰而著称，是洛可可时期陶瓷工艺的最好代表。如 1757 年塞弗尔瓷窑生产的《绿地彩绘船型带盖瓷壶》(图 19-14)，通高为 37.5 厘米，造型奇特，装饰极为繁复，工艺主要为镀金勾边，绘有小天使及花卉图案，作品整体呈现出富丽华贵的情调。



图 19-14 绿地彩绘船型带盖瓷壶

在英国，继承中世纪窑业传统的陶都斯特弗德希地区的斯托克相继出现了威尔顿、韦奇伍德等著名陶艺家，其中，老乔希亚·斯普特以改进转移贴花而著称，小乔希亚·斯普特则以完成硬质骨灰瓷而名垂史册。与此同时，饮茶、咖啡之风盛行，英国对陶瓷器皿的需求大增。

▶ 第四节 17 世纪至 18 世纪欧洲工艺美术对东方艺术的借鉴

中国与西方的文化交流源远流长，丝绸之路给西方带去了东方民族的文化，西方人接收到来自东方的物品，强化了西方社会对东方物质生活的想象力。当时正值中国地方手工艺蓬勃发展之际，中国

光润雅洁的瓷器为欧洲王公贵族及整个上层社会所珍爱，这使得瓷器的价格一度超过黄金，瓷器成为财富和权势的象征。在这种影响下，欧洲各国掀起了竞相仿制瓷器的热潮，制定了仿制中国瓷器风格的方针。中国民族手工艺的设计方法对西方工艺的启示，直接影响了西方的装饰与设计，也转换了西方在陶器、染织及挂饰上的审美特点。欧洲工艺美术通过对东方工艺美术纹样装饰手法的模仿，表达西方独特的装饰风格。

巴洛克时期的欧洲工艺美术对东方艺术的借鉴主要表现在装饰方面吸取东方的图案纹样，而造型方面则依旧保持欧洲原有的形态特点，二者加以改变而重新组合设计出符合欧洲人审美特点的工艺美术产品。其中最能够体现这一点的是陶器设计中德尔夫特密的工艺产品。

德尔夫特既是荷兰制陶中心，同时也是一个港口，1602年时曾参与荷兰东印度公司的设立，积极拓展东西贸易，对中国的瓷器输入及对东方的装饰艺术风格的学习有着很大的贡献。德尔夫特的所谓“希诺瓦兹里”^①的纹样，是从大量中国进口瓷器纹样中，挑选出适合欧洲人理解的造型，经过纹样与造型的重新组合后的纹样。因其表现形式比较自由、纹饰清新活泼而深受欧洲人喜爱。18世纪麦森窑受“中国风”影响最具代表性的瓷工艺家是赫罗尔特，他整体的装饰风格饱含浓郁的东方色彩。他在1726年设计的《彩绘风景人物图瓷瓶》(图19-15)，高度为39.5厘米，瓶身开光表现中国人物形象及花草图案，周围饰以描金装饰，体现其受“中国风”装饰的影响。同样受到中国陶瓷影响的还有其1710年设计的《茶褐地黄彩楼阁花鸟纹陶罐》(图19-16)，陶罐高28厘米，茶褐色釉黄彩绘，表现的是中国风格的楼阁、凤凰及植物。另外，1676年至1700年由海特·琼格·莫里恩肖夫特(Het Jonge Moriaenshooft)设计的《彩绘中国人物带柄水陶罐》(图19-17)也是一件值得一提的作品，陶罐高25厘米，白釉彩绘，罐身描绘中国人物在园中围坐桌边的场景。由此，我们能够清晰地感受到德尔夫特密生产的陶器处处充满了中国风格的东方情调。



图 19-15 彩绘风景人物图瓷瓶 / 赫罗尔特



图 19-16 茶褐地黄彩楼阁花鸟纹陶罐 / 赫罗尔特

^① 希诺瓦兹里(chinoiserie)意为中国样式。



图 19-17 彩绘中国人物带柄水陶罐 / 海特·琼格·莫里恩肖夫特

德尔夫特陶器不仅在荷兰最先采用“中国样式”，而且随着输往欧洲各地，对欧洲其他地区的陶器装饰也产生了广泛影响。装饰风格模仿中国瓷器，造型按照欧洲人的生活习性和欣赏习惯来设计，这是德尔夫特垄断欧洲陶设计制品市场的重要原因。

洛可可时期工艺美术的风格受中国、日本装饰设计的影响，饱含浓郁的东方色彩。18世纪20年代至30年代，麦森瓷厂大量仿制日本柿右卫门和伊万里彩绘瓷器，如八角形器皿、带盖茶碗以及装饰形式，几乎达到以假乱真的程度。同时，麦森窑也为王室创作陶瓷塑像和装饰宫殿的大型动物陶雕。迈森瓷器的装饰风格主要模仿中国与日本，纹饰多为中国式样的人物形象、亭台楼阁、园林树木及花草动物，色彩的运用也极为鲜明强烈，尤其偏爱红色与蓝色、青色及黄色等的搭配。1710年至1720年德国麦森窑生产的《黑地金彩花鸟纹茶壶及带盖瓶》(共3件，图19-18)，由黑地金粉彩绘

而成。八棱带盖茶壶的壶嘴为鹰的形象，壶盖钮似中国塔顶，壶身八面绘有花卉纹。两件带盖瓶上绘有花草纹，其中一件(图中位置居中)还绘有飞禽。我们再来欣赏一下1735年至1739年同样由德国麦森窑生产的《彩绘金彩风景图瓷罐》(共5件，图19-19)。作品通高为(图中居中的瓷罐)24.2厘米，其中3件瓷壶带盖，饰有白地彩绘及描金，开光内表现自然景色及人物，蕴含细密画的风格特点。外围有镀金装饰，整体精致华丽。除此之外，1725年德国麦森生产的《彩绘花鸟纹带盖瓷罐》(图19-20)也体现了东方美学的影响，瓶身通高为35.6厘米，白地彩绘装饰，受中国清代粉彩影响，装饰图案主要为飞禽及花卉等。



图 19-18 黑地金彩花鸟纹茶壶及带盖瓶(共3件)



图 19-19 彩绘金彩风景图瓷罐(共5件)



图 19-20 彩绘花鸟纹带盖瓷罐

结语

巴洛克时期工艺美术在西方工艺美术史中起到了承前启后、继往开来的作用。它是洛可可风格工艺美术的一个声势浩大的前奏，是向欧洲近代工艺美术过渡的重要标志。通过研究，可以用以下几点加以小结。

第一，巴洛克时期工艺美术在文艺复兴时期的基础上产生了巨大的飞跃。在人文主义思想影响下，巴洛克时期工艺美术的性质和内容发生了根本性的变化，反映了时代的风貌。工艺美术在各个方面都取得了辉煌的成就。

第二，巴洛克时期工艺美术，主要风格特征可概括为强烈奔放、豪华壮观、奇特诡谲，充满着阳刚之气，注重雄伟恢宏的表现。表现出与优雅和谐的古典艺术形式的对立，其中汲取东方艺

术的元素，按照西方的生活习性和欣赏习惯而设计，追求标新立异的表现。同时它把人们的创作思想和工艺美术的形式与内容，发展到了一个崭新的阶段。

第三，巴洛克时期工艺美术注重外在形式的表现，强调形式上的多变和气氛的渲染，特别是到了晚期，有些作品铺张浮华，忽略了内容的深入刻画和细腻表现。其工艺美术成就，主要体现于作品充满着韵律、量感和空间，以及立体的变化丰富的效果，充满着强烈的动势和生命力。

洛可可时期设计的成就不仅为欧洲设计艺术增添了辉煌的一页，而且也为世界工艺美术史谱写了灿烂的篇章。它在工艺技巧上的突破和制作技艺上的精湛，将工艺美术的水平提高到了一个崭新阶段。洛可可时期设计的风格特征和发展概况，可归纳为以下几点。

第一，洛可可时期工艺美术是纯粹的宫廷艺术，体现了宫廷女权高涨的特点，表现了宫廷艺术注重装饰性的特征，带有明显的享乐主义色彩。

第二，洛可可时期工艺美术的风格特征主要概括为繁复精致、奢丽纤秀、华贵妩媚，整体呈现出阴柔之韵和矫揉造作的气质，热衷于精雕细琢的表现手法。同时受“中国风”装饰设计的影响，饱含浓郁的东方色彩。

第三，洛可可风格不仅促进了各种工艺技巧的发展和提高，而且展示了工艺技巧的精湛和完美。尽管洛可可时期工艺美术的装饰风格在审美上偏重于对某些古典艺术形式盲目地生搬硬套，并刻意追求繁复华贵的装饰效果，但其精湛绝伦的工艺技巧是前所未有的，为以后的工艺美术技法提供了借鉴。

相关图书资料

- (1) 相贺彻夫. 世界陶瓷全集(第22卷)[M]. 东京: 小学馆, 1986.
- (2) John Morley. *The history of furniture : twenty-five centuries of style and design in the Western tradition*[M]. Boston : Little, Brown and Company, 1999.
- (3) Andrews, John. *Antique Furniture*[M].

Woodbridge: Antique Collectors'Club, 2003.

(4) Helmut Ricke. *Glass art—Reflecting the centuries : Masterpieces from the Glasmuseum Hentrich in Museum Kunst Palast, Dusseldorf*[M]. translated from the German by Claudia Lupri. Munich: Prestel Pub, 2002.

(5) Chloe Zerwick. *A short history of glass*[M]. New York : H.N. Abrams in association with the Corning Museum of Glass, 1990.

(6) Pierre Arizzoli-Clemente. *Le Musee des Tissus de Lyon*[M]. Paris : Musees et Monuments de

France, 1990.

(7) Claude Blair. *The history of silver*[M]. London: Macdonald Orbis, 1987.

(8) Philippa Scott. *The book of silk*[M]. London: Thames and Hudson Ltd., 1993.

(9) Susan Day (general editor) . *Great carpets of the world*[M]. London : Thames and Hudson, 1996.

(10) 乔纳森·格兰西. *建筑的故事* [M]. 罗德胤, 张澜, 译. 北京: 生活·读书·新知三联书店, 2003.

第二十章 欧洲近代的工艺美术

本章概述

本章将介绍欧洲近代工艺美术在以下三个时期的发展状况：一是艺术与手工艺时期，此部分将讲述针对建筑、家具、染织品、陶瓷等开展的设计改良运动；二是新艺术运动时期，此部分讲述这一时期欧洲的设计师和建筑师，面对艺术与手工艺运动式微和工业设计的粗陋，试图创造一种适应新时代的设计风格，追求更简洁、实用、自然的造型和装饰，以及热爱自然的装饰主题；三是装饰运动时期，此部分介绍艺术家为寻求合适的工业加工模式，以及兼顾现代设计与新艺术运动的新设计形态，满足人们对产品形式审美的需求所做出的努力。

学习目标

通过对本章的学习，学生能够掌握近代欧洲工艺美术中重要的几场运动和思潮，了解其时代背景、代表人物和作品等，熟悉近代欧洲工艺美术的总体风格和艺术特征。

重点和难点

本章重点在于了解艺术与手工艺运动、新艺术运动、装饰艺术运动时期工艺美术的基本特征。难点在于掌握近代欧洲工艺美术与社会背景的关系，以及近代欧洲工艺美术的总体艺术风格。

思考

1. 艺术与手工艺运动时期欧洲工艺美术的概况。
2. 近代欧洲工艺美术产生的社会背景。
3. 新艺术运动时期工艺美术的基本特征。
4. 装饰艺术运动时期工艺美术的概况。

工艺美术的历史走过新古典主义时期，迎来了近代文化时代。在这个时代，随着社会形态、经济和文化结构的巨大变革，人们的思想观念、审美意识和行为方式，以及生活方式都产生了根本性的变化。19世纪末以威廉·莫里斯（William Morris）为首的“艺术与手工艺运动”（The Arts and Crafts Movement），20世纪风靡欧洲的“新艺术运动”（Art Nouveau），以及以法国为中心，而后波及欧美大部分国家和地区的装饰艺术运动（Art Deco），改变了长期以来欧洲以宫廷为中心的工艺美术发展状况。从

“工艺美术”到“设计”的转变，体现了不同时代艺术发展的特征，也表明了欧洲经济在工业化、信息化的发展过程中，迎来了设计创作面向广大人民群众、克服片面审美和装饰、适应社会生活的新局面。

随着工业革命和资本主义的发展，在工业革命的发端地欧洲，传统的工艺美术首先遭到了迅猛的冲击，实现了从“工艺美术”到“设计”的转变，工艺美术的性质也发生了根本变化。首先，工艺制品的生产方式从个体作坊式的生产逐步转向集体工厂化的流水作业和机械化生产，批量化生产的特征

和商品化的流通形式，使工艺制品空前普及。同时，设计和加工过程要求作品趋于造型和装饰的简洁，设计开始注意适应民众的日常生活。工艺制品不再是王公贵族显示权势和富有的象征物，而成为人们生活的日用品和装饰物，真正体现出设计的特征和优势。其次，随着新兴材质和新兴设计技术的不断出现，工艺品的种类、造型、装饰、色彩以及实用功能等方面也发生了新的变化。工艺制品开始注重实用功能，克服了以往只重视审美性和装饰性的现象，摒弃了以往那种偏重于满足人们精神生活需要的观念，树立了设计要全面服务于人们物质生活和精神生活的意识，从根本上改变了传统的工艺美术观念。

进入 20 世纪之后，现代工艺美术设计文化逐步在欧美等先进的工业国家和地区兴起。第二次世界大战以后，这股强烈的新兴工艺美术设计文化之风，又吹进了亚洲的日本和韩国等先进工业国度。

▶ 第一节 艺术与手工艺运动时期的工艺美术

自工业革命开始后，英国乃至整个欧洲的工艺美术领域曾一度陷入混乱。首先，机械生产的问世导致了片面追求大量生产而忽略了匠师们的创造力和想象力，产品机械化特点明显，不少产品仍旧模仿传统装饰，外形粗鄙，这客观上造成了艺术与技术的分离；其次，不少人的思想仍然停留在手工生产的旧的思维层面，认为是机械化破坏了手工生产。资产阶级富豪为了炫耀经济实力，要求工艺制品仍然停留在手工阶段，显示手工艺品的精湛，这导致了矫饰做作的维多利亚风格不断蔓延，工艺品装饰的浮华之风大肆盛行，大量装饰烦琐、艺术审美平庸的产品充斥着市场，造成了社会产品两极分化，上层人士用精美的手工艺品，平民用粗劣的工业品。整体来看，由于人们审美认知上的缺失，工业革命后的工艺美术作品的形式带有浓厚的复古奢华之风，设计水准急剧下降。因此，设计师们希望

能通过复兴中世纪的手工艺传统来扭转这一现状，这就是艺术与手工艺运动产生的背景。

1851 年，在英国伦敦举办的“万国博览会”被认为是工艺美术在 19 世纪中叶的分水岭，欧洲近代工艺美术变革的序幕就此拉开。在这次博览会上，工艺制品质量明显下降的现象引起了社会的广泛关注。尤其是一些优秀的艺术家，对欧洲工艺品设计的衰落状况痛心疾首，并提出了严厉的批评和改革的意见。其中，运动的理论指导者为约翰·鲁斯金（John Ruskin），运动的领导和实践者是英国设计界的中坚分子威廉·莫里斯。

艺术与手工艺运动（The Arts and Crafts Movement）是英国 19 世纪末最主要的艺术运动，又被称为“工艺美术运动”，其影响后来扩展到整个欧洲，以及接下来的设计史发展。其实质上是一场由于工业革命的批量化大生产和维多利亚时期烦琐的装饰所带来的设计水平下降而开始的设计改良运动。这场运动没有一种特定的风格，而是多种风格并存。它主张美术家从事设计，反对纯艺术，提倡审美与技术相结合，创造朴素、舒适的实用作品。艺术与手工艺运动的影响范围比较广泛，仅从艺术设计的角度来看，就包括建筑工艺、家具工艺、陶瓷工艺、平面设计、书籍装帧工艺以及设计思想等。虽然该运动具有重视设计风格和设计水平的优点，但从采用的方式而言，则是一场复古运动，因此是不符合现实的，也不可能成为现代设计的启迪和开拓性运动。

一、建筑与家具工艺

1859 年，新婚不久的莫里斯在伦敦郊外建起了反映自己美学思想的新居，即著名的“红屋”（图 20-1）。他在建造这所房屋的时候摒弃了原来那些看起来肤浅的装饰风格和造价昂贵的建筑材料，采用了简单的砖瓦结构以及非对称的设计手法，并自己动手设计制作室内的装饰和家居用品。正如他自己所说的那样：“不要在你家里放一件虽然你认为有用，但你认为并不美的东西。”在此基础上，莫里斯于 1861 年创办了“莫里斯公司”。公司主要设计

师包括菲力普·韦布 (Philip Webb) 和乔兹、马托克斯·布拉奥。公司曾专门为社会提供高级的建筑和室内装饰材料, 他们认为新产品的设计应以中世纪的设计形式为典范, 并坚持采用手工制作方式, 排除机械生产的可能性。他们生产的家具、壁纸、印花织物和窗帘布等流行一时。



图 20-1 红屋 / 莫里斯

这一时期的家具设计在造型特征和艺术风格上产生了巨大变革。在莫里斯的设计思想影响下, 手工技艺的精湛和人的思想感情皆体现在各类家具的设计制作中。《温莎椅》(图 20-2) 就是典型例作。



图 20-2 温莎椅 / 莫里斯

这种椅子以细骨靠背的精妙处理而闻名, 设计精良的靠背以纤细秀丽的木条作为装饰, 与中轴线上的镂空装饰形成疏密有致的对比关系。椅背外轮廓以柔润的弧线构成, 体现出优美典雅的艺术形式, 不仅给人以美的视觉享受, 而且触觉良好。整个椅背的设计制作完美和谐, 犹如乐器的造型一样极富艺术气息。

另一个具有代表性的作品是《苏塞克斯扶手椅》(图 20-3)。这把椅子造型朴素, 椅垫用手工制作的灯芯草制成, 椅背和椅腿的形状模仿了纺锤形状, 看起来简约大方。莫里斯公司设计的这种家具在制作过程中很少使用机械进行加工, 他们用这种装饰手法表达了对自然主义的钟爱和对手工技艺的推崇。这种设计理念贯穿莫里斯的设计实践活动中。在这样的设计思想的指引下, 莫里斯还从事壁纸、地毯和各类印刷物的设计, 他本人始终直接或间接参与各种工艺的生产实践。



图 20-3 苏塞克斯扶手椅 / 莫里斯

《莫里斯座椅》(图 20-4), 其造型被设计为斜躺式的扶手椅。作品是莫里斯和制造商一同完成的,

椅子框架上的雕刻部件为工匠提供了一个展示手工技艺的机会，而椅垫上的图案则是莫里斯自己设计的。



图 20-4 莫里斯座椅 / 莫里斯



图 20-5 和式架柜 / 莫里斯

莫里斯的《和式架柜》(图 20-5)设计形式力求表现出新的时代特征。架柜由三部分组成,下部类似一张工作台,上部是一对小橱,第三部分实际上是下部的附属,类似工作台旁边的托板,根据需要可以支起或放下。橱内是长方形结构且为对称形式。除铜制的圆把手外全都采用了直线条的设计结构。色彩是纯黑色,橱门镶嵌着褐色木板。作为食物橱,它非常符合实用的目的。这样的家具完全符合机械生产的要求。艺术设计与工业技术逐渐取得了一致性,同时也突破了纯艺术的观点,使设计、制作与实用紧密地结合起来,繁缛精致、奢丽纤秀的家具随之被淘汰。我们再来看威廉·吉伯斯的设计作品《衣柜》(图 20-6),结构精巧,绘饰细腻,他将中世纪的技巧成功地运用到彩漆家具上来,而这种可以追溯至 12 世纪的技术又被莫里斯在 1862 年的家具展上运用在了其他展品上。最后,菲利普·韦布于 1866 年设计的《可移动的靠背椅》也是一件设计巧妙的作品,该椅背的扶手是当时流行的网格状,四条腿底部还带有方便移动的滑轮,而椅子的靠背和坐垫都采用了莫里斯设计的织物图案。



图 20-6 衣柜 / 威廉·吉伯斯

二、染织工艺

莫里斯十分热衷于染织工艺，其对英国艺术与手工艺运动中染织品设计的影响直接且重大。其设计作品通常是带有写实的、绘画性的和浮雕般阴影处理的壁纸，如《雏菊》和《果实》壁纸等。这是莫里斯早年的壁纸设计中最受欢迎的一款，被大量用在一些住宅的室内装饰中，烘托出一种清新、自然的气氛。这些带有写实的、绘画性的和浮雕般阴影处理的壁纸具有明快的平面性构成和清新的自然主义趣味，代表了他早期的设计风格。

从1862年开始，莫里斯首次尝试设计了一小批自然题材的壁纸。例如《水果》(图20-7)壁纸是

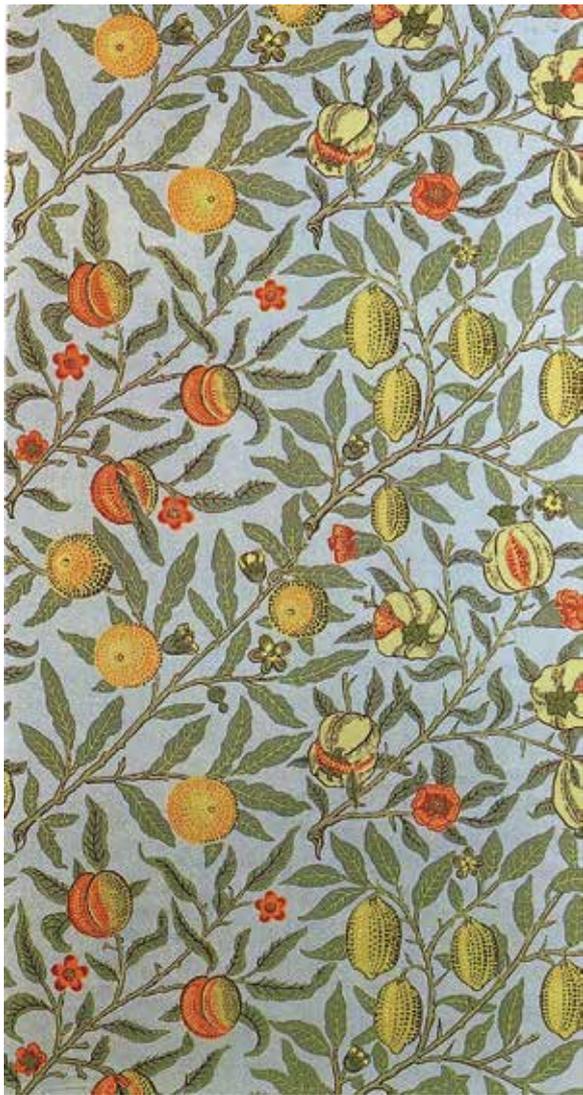


图 20-7 水果 / 莫里斯

他的初期作品之一。水果壁纸有很多不同配色、不同图案的版本，这一版是1864年设计的石榴花纹复制品，底色为浅蓝色，淡雅自然，目前收藏于威廉·莫里斯美术馆。《水果》用色淡雅自然，图案纹样组织均匀悦目，有浓厚的装饰味道，能够传达出对大自然的热爱之情。莫里斯亲自用蚀刻锌板和透明颜料来印刷这些作品，坚持采用最好的胶画颜料和制造精良的布料，以至这些作品在今天看上去仍旧鲜艳悦目。再如，莫里斯于同年设计的《格架》(图20-8)壁纸，是莫里斯第一批设计的三件作品之一，生动的小鸟和鲜艳的花卉，体现了莫里斯的自然主义设计风格，色彩对比强烈，与早期的中世纪精神紧密相连。

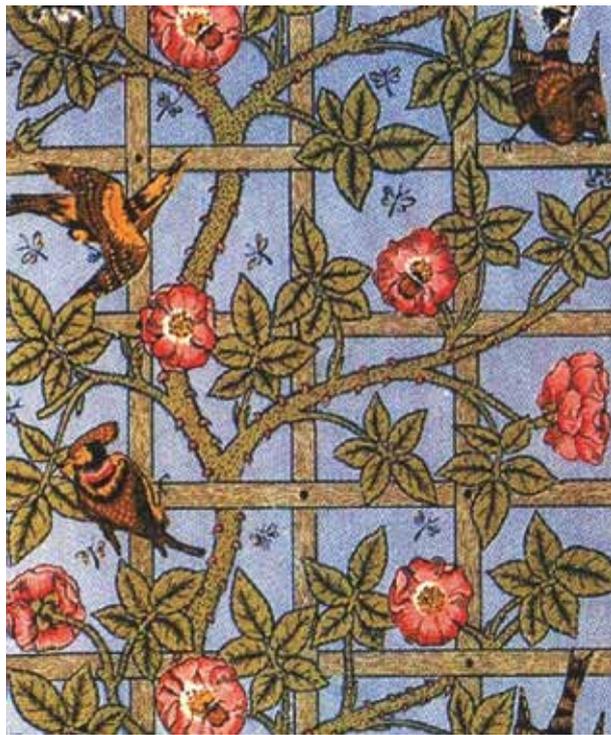


图 20-8 格架 / 莫里斯

1872年后，他进入了设计风格的第二阶段，题材很多取材于植物纹样，包括叶子和花朵，有时还包括鸟类的形象，充分体现了“学习自然”的设计主张。他认为机械化样式缺少曲线变化，运用自然中的有机形式进行简化变形，可以呈现生机和运动之感。他将这些内容转化为适合表现的装饰图案，应用在壁纸、纺织品的设计中。他反对添加

化学染料，坚持使用天然染料。1875年，莫里斯着手研究古代的染色设计，对植物染料进行了反复的实验。在10年时间里，他的公司完成了600余种纺织品设计。1883年，莫里斯又建立了染织厂，引进了手工提花织布机。《茉莉》（图20-9）壁纸，是其于1872年设计的代表性作品之一。它的前景和背景充分地交融在一起，形成了一种有立体感的复杂模式，清新淡雅的色彩颇受大众的喜爱。再如莫里斯于1875年设计的《郁金香》（图20-10），采用木刻印刷，图案连续而有韵律感，颜色为深浅两色的红色，简洁大方。同样以植物纹样作为壁纸主要题材的《海绿》（图20-11）壁纸，被用作斯坦福郡威格威克庄园（Wightwick）台球屋的墙面装饰。此图为复制品，现藏于威廉·莫里斯艺术馆。该作品树叶与花朵的曲线和涡纹清晰坚实，设色华丽丰富，在深绿的底色上重复而规则地铺满了姿态典雅的经过图案化处理了的花卉造型，大花卉的旁边又点缀以小的花叶，使得画面并不呆板而富于变化。叶片中间穿插的小花瓣被渲染成淡蓝色，从而在深浅相交的绿色中透出些许活泼的气氛。花朵和叶子的造型流畅而婉转，从而将植物本身的风韵、自然形态和生机以特有的方式表达出来。这种方式在莫里斯的其他作品中也有所展现。



图 20-9 茉莉 / 莫里斯



图 20-10 郁金香 / 莫里斯

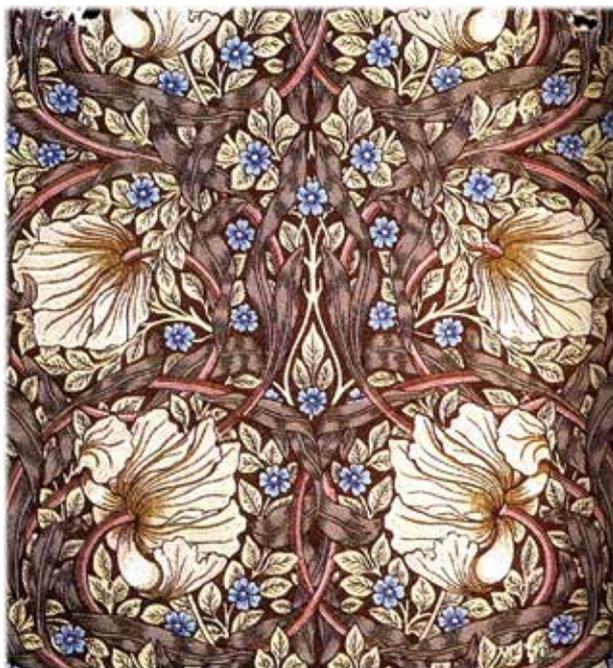


图 20-11 海绿 / 莫里斯

值得一提的是，莫里斯公司从红狮广场搬到女王广场之后，公司印纺品的商业范围也有所扩大。其于1878年设计的《双层羊毛染织品》（图20-12），使用一些天然材料，重现古代印纺品的色泽和格调。又如莫里斯于1879年设计的《爵床与葡萄藤》（图20-13）挂毯，高188.5厘米，宽236厘米，是凯尔姆斯各特住宅文化遗产的一部分。这是莫里斯的第一幅挂毯作品，其设计与编织都由莫里斯亲自完成，他常常把这幅作品戏称为“卷心菜与葡萄藤”。



图 20-12 双层羊毛染织品 / 莫里斯



图 20-13 爵床与葡萄藤 / 莫里斯

三、陶瓷工艺

在陶瓷工艺方面，主要品种包括陈设瓷、日用瓷以及釉面砖等。在设计上更加注重装饰，设计风格受到中国和日本陶瓷的影响，多以动植物纹样作为装饰题材。与此同时，技术上还探索了高温釉和窑变品种。例如，莫里斯于1862年设计的瓷板画《雏菊》(图20-14)。一般认为，莫里斯是先从荷兰订购白色瓷板，然后运到伦敦的车间上釉和烧制，最后瓷板画家在莫里斯公司里的窑内亲自完成作品。这一阶段莫里斯公司已有一定的瓷板画生产。又如莫里斯等设计师于1867年创作的《苏塞克斯郡的圣约翰施洗堂的瓷板屏风》(图20-15)，在当时，由于原材料的缺乏，瓷板画的制作非常困

难，从而导致了此作品是在十分艰难条件下制作完成的。一开始，莫里斯等人也亲自参加此瓷板画的设计，后来则由专门的画室来完成这项工作。除此之外，莫里斯于1876年设计的《花卉纹样瓷板画》(图20-16)，原作尺寸为167.6厘米×91.4厘米，从中我们就可以看出莫里斯的瓷板画设计，既是装饰室内空间的镶嵌之物，又是装饰本身，与壁纸、刺绣挂件等有异曲同工之妙。而此时莫里斯公司所用的生产瓷砖的颜料都由德·摩根先生(Augustus de Morga, 1806—1871)供应。



图 20-14 雏菊 / 莫里斯



图 20-15 苏塞克斯郡的圣约翰施洗堂的瓷板屏风 / 莫里斯等



图 20-16 花卉纹样瓷板画 / 莫里斯

转木马》(图 20-18)的设计吸收了中世纪的装饰风格,并对日本浮世绘版画的某些元素加以利用,广泛采用植物纹样形态,形成了独特的设计风格。再如格里那韦于 1879 年设计的《儿童书籍插图设计》(图 20-19),画风优雅清新。格里那韦设计的图书常采用图文混排的形式。她喜欢画可爱的孩子、母子亲情等,人物形象通常比较甜美,透着乡村的浪漫气息。

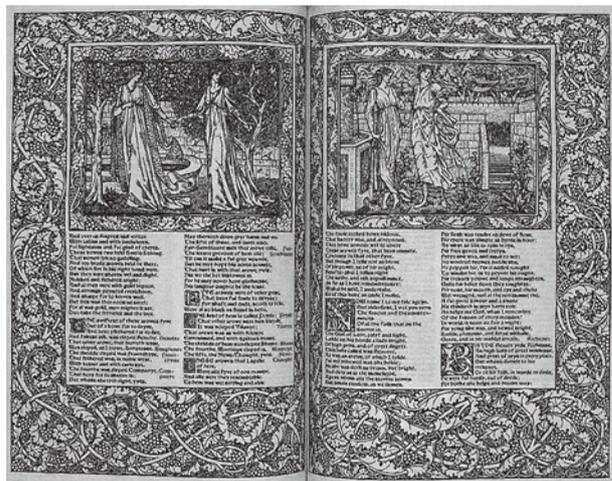


图 20-17 《乔叟作品集》木刻插图 / 莫里斯

四、平面设计与书籍装帧工艺

由于出版发行的批量化,书籍装帧工艺变得越来越粗陋,随之整个平面设计的水准也在下滑。“艺术与手工艺运动”的代表人物们将工业化生产看作是导致书籍和印刷品设计质量下降的主要原因,因此,他们主张小批量手工生产,将书籍设计看作是某种艺术的表现。这种做法在一定程度上改善了英国平面设计的状况,但是由于对工业化生产的反对,他们的设计品终究无法批量化生产,也就无法为大众服务,这与他们理想化的初衷相去甚远。其中,莫里斯创办了凯尔姆斯科特出版公司(The Kelmscott Press),对印刷设计进行了深入而广泛的研究。

1890 年的设计作品《乔叟作品集》(图 20-17),莫里斯为其木刻插图的叶边空白设计了系列图案。1882 年,以建筑师阿瑟·马克穆多(Arthur Markmurdo)为首成立了“世纪行会”,其刊物《旋

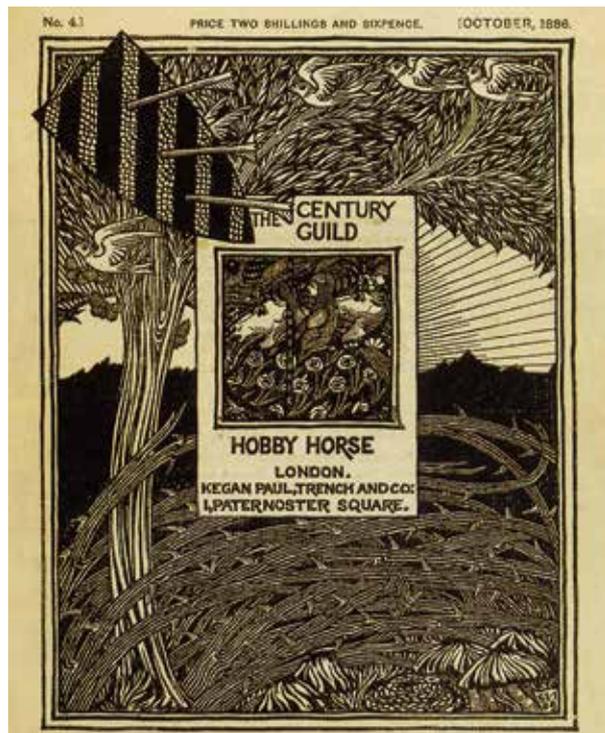


图 20-18 《旋转木马》封面 / 阿瑟·马克穆多



图 20-19 儿童书籍插图设计 / 格里那韦

第二节 新艺术运动时期的工艺美术

“新艺术运动”（Art Nouveau）是 19 世纪 90 年代在法国、比利时、德国、奥地利和英国等欧洲国家掀起的一场新兴艺术运动。这场运动并没有一个统一的名称，它在法国和比利时被称作“新艺术”或“1900 年派”，在德国被称作“青年派”（Jugendstil），在奥地利被称作“维也纳分离派”（Vienna Secession），在西班牙则被称作“现代派”，等等。“新艺术”一词得名于 1895 年 12 月在巴黎开办的一个名为“新艺术之家”（La Maison Art Nouveau）的事务所兼画廊。像艺术与手工艺运动一样，这一运动拒绝历史主义风格，追求更简洁、更实用、更自然的造型和装饰。新艺术运动发生于新旧世纪交替之际，是由古典传统走向现代运动的一个必不可少的转折与过渡，其影响十分深远。

新艺术运动在欧洲各国的性质和表现不尽相同，但也存在着一些共同特色。例如，新艺术运动的倡导者希望通过艺术家集体的力量去探索现代工艺美术的语言。此外，他们更加反对传统的风格，比如矫饰的英国维多利亚风格，要以新的设计形式表现出时代的特征，试图通过传统手工艺和对自然中的装饰因素的重视来消除工业化所带来的影响，对工业化持观望态度。新艺术运动虽然竖起了反传统的旗帜，但对传统形式的研究和借鉴相当重视。从它所建立的形式基础，即花纹的运动和大曲线的结构上面便可看出，自然的装饰主题，包括对哥特式的植物纹样的模仿和受巴洛克雕塑形体运动感的启发，以及对洛可可装饰原理和自然主义因素的研究等，特别是受日本浮世绘艺术的强烈影响，以及象征主义和唯美艺术的影响。新艺术在本质上仍是一场装饰运动，但它用抽象的自然花纹与曲线脱掉了守旧折中的外衣，是现代设计简化和净化过程中的重要步骤之一。

一、建筑工艺

法国的新艺术运动是在本国优秀的工艺美术传统的基础之上，产生的新的潮流形式。在巴黎，主要包括“新艺术之家”“现代之家”及“六人集团”。这期间的卓越设计师及其主张包括：“新艺术之家”的代表人物萨穆尔·宾（Samuel Bing）强调“回到自然去”；“现代之家”的代表人物朱利斯·迈耶·格拉斐热衷于自然风格。“六人集团”的主要代表人物有赫克托·吉马德（Hector Guimard）、亚历山大·查平特（Alesandre Charpentier）、查尔斯·普伦米特（Charles Plumet）、托尼·塞尔莫斯汉（Tony Selmersheim）、赫克托·吉马德（Hector Guimard）、乔治·霍恩切尔（George Hoentschel）及鲁帕特·卡拉宾（Rupert Carabi）。

巴黎新艺术运动的代表建筑家是法国的赫克托·吉马德，他设计的巴黎地铁入口（图 20-20）采用金属铸造技术，发挥自然主义的特征，模仿

植物的枝干和藤蔓的造型，顶棚则模仿贝壳的形状，造型典雅，富有活力。新材料将铸铁和玻璃造型完美地结合，贝壳形的顶棚配合以植物藤蔓的形式，达到装饰与构造一体化的效果，反映出典型的“新艺术”运动的风格特征。吉马德共设计建成100多处地铁入口，今天仍留存有86个。



图 20-20 巴黎地铁入口设计 / 赫克托·吉马德

在比利时，新艺术运动的杰出设计师是亨利·凡·德·威尔德（Henry van de Velde），他认为“没有技术作为基础，新的文化是不可能产生的”，因而“根据理性法则和合理结构所创造出来的实用形式，是求美的真正本质”。他的设计风格不仅受到鲁斯金和莫里斯等理论的影响，还吸收了绘画（戈雅）、日本的浮世绘版画和英国的壁纸艺术特点，同时也形成了典型的具有力度和运动感的风格。威尔德支持新的技术为设计服务，主张艺术和技术相结合，反对忽视功能的装饰。其在1898年至1899年间设计的办公家具（图20-21），外形简洁，功能明确，线条带有强劲的力量，明显受到了英国艺术和手工艺运动的风格影响，但是曲线的设计又突出体现了新艺术的特征。



图 20-21 办公家具 / 亨利·威尔德

西班牙新艺术运动建筑设计的代表人物是安东尼·高迪（Antonio Gaudi）。他在建筑设计上体现了对哥特式建筑的兴趣，其装饰设计带有自然主义的趣味。高迪对自然界有机物生长的形态进行了悉心的研究，这是他设计的认识基础。另外，他还十分注重铁、木、石、玻璃、砖等材料的处理和组合。他的设计虽具有新艺术运动的一般特点，却难于仅以此加以分类界定。他独立地进行自己的实验，是一位跨越了时代的奇异大师。

1883年至1888年间设计的文森公寓（图20-22）是高迪建筑设计生涯早期的代表作品，带有浓郁的摩尔风格。



图 20-22 文森公寓 / 安东尼·高迪

摩尔风格源于伊斯兰艺术风格，结合了传统的阿拉伯形式和西班牙的地域特色，是西班牙穆斯林在保存阿拉伯文化传统的基础上将基督与阿拉伯、波斯与北非文化元素的重新结合与创造。摩尔风格的装饰语言成为一种文化根基的象征，在文森公寓中被高迪解释为充满视觉魅力的面貌。高迪于1906年至1911年设计的位于西班牙巴塞罗那的米拉公寓（Casa Milà，图20-23），其顶部设计巧妙，波状的屋顶及独特的阳台使得造型神秘的同时兼备功能良好的自然通风系统，以自然主义的手法体现出浪漫主义和反传统的精神。1900年的居埃尔公园的长椅（图20-24），镶嵌有彩色玻璃拼接的天花板装饰。受到摩尔人艺术传统的影响，椅背的设计符合人体的结构。另外，值得一提的是，高迪于1884年设计的圣家族大教堂（The Holy Family，图20-25），为高迪在世时建造，至今仍是建造中的教堂。建筑像自然生长的有机体一样，每一处细节都充满了生命的迹象。



图 20-23 米拉公寓 / 安东尼·高迪



图 20-24 居埃尔公园的长椅 / 安东尼·高迪



图 20-25 圣家族大教堂 / 安东尼·高迪

二、平面设计

在平面设计领域，海报与广告通过印刷得以被广泛传播。阿尔方斯·穆夏（Alphonse Maria Mucha，1860—1939）于1898年创作的彩色石版画《花》（图20-26），尺寸为60厘米×36.5厘米。像穆夏的其他装饰绘画一样，画中的女子优雅而高贵，带有明显的唯美主义色彩。相似的作品还有1896年为法国女演员萨拉·伯恩哈特（Sarah Bernhardt）设计的剧院演出海报（图20-27）。穆夏能够非常敏锐地捕捉女子的各种优美动作，并运用线条的粗细变化表现女性的曲线美，不难看出穆夏吸收了日本版画对于外形和轮廓优雅的刻画手法。同时，画面又带有拜占庭艺术的华美色

彩和几何装饰效果，以及巴洛克、洛可可艺术细致而富于肉感的描绘。女性头发与衣纹的流畅刻画似乎又具有古希腊罗马艺术的典雅美。他用感性化的装饰线条、简洁的轮廓线和明快的水彩效果创造了被称为“穆夏风格”的人物形象。他用艺术家的真挚和热情创造了平面设计的一个巅峰。这对伯恩哈特在巴黎的职业生涯起到了十分有效的宣传和推广作用，穆夏本人也因此一夜成名。伯恩哈特对他的作品十分满意，便与他签下长达6年的合约，内容包括为她设计海报、门票、舞台甚至服装。后来，这些海报设计还随着伯恩哈特的巡演来到美国，影响了美国海报的设计风格。



图 20-26 花 / 穆夏

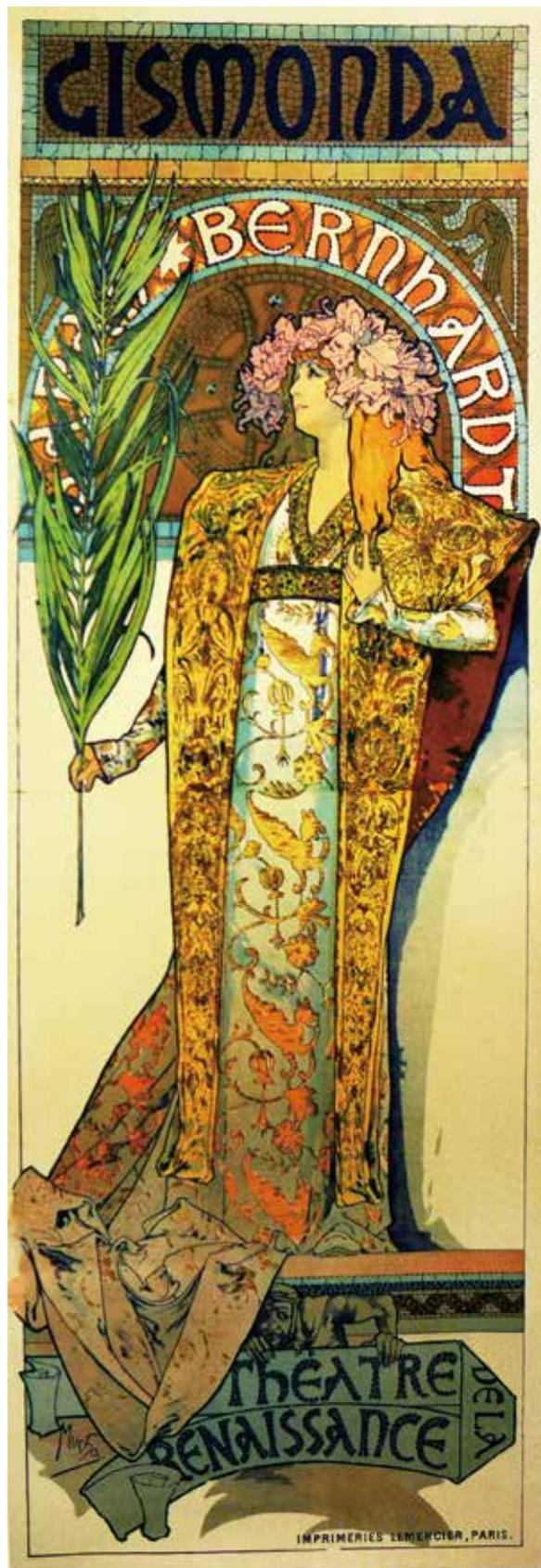


图 20-27 《吉丝梦坦》宣传海报 / 穆夏

另一位杰出的代表人物是英国的插图画家奥布里·比亚兹莱 (Aubrey Beardsley), 他创作了大量黑白线条的插图作品, 发表在英国设计期刊《工作室》上。他热衷于日本绘画和古希腊陶器上的瓶画, 将这些风格融入自己的插图创作之中。为王尔德的《莎乐美》所作的系列插画之一——《孔雀裙子》(图 20-28), 是比亚兹莱著名的作品之一。在插图作品《亚瑟王如何看见了他寻找的野兽》(图 20-29) 中, 他轻轻几笔就把龙头和龙身衔接得天衣无缝, 龙头精致华丽, 那只像凤凰的翅膀如此奇特。他将多种元素聚集在一起, 包括文艺复兴时期的构图和手法以及来自中国的“龙”的形象。对他来说, 插图是独立的艺术品, 它们没有必要再现文字描述了的内容, 所以他创作的插图往往与文学作品的风格有极大的出入, 甚至毫不相干。但无论如何, 比亚兹莱作品中无双的动人线条, 使其将新艺术运动的影响在书籍装帧和插图中得以发扬光大。于 1893 年创作的《亚瑟王之死》(图 20-30), 以百合为主题, 进行抽象化和几何化形成装饰性, 花蕊为百合花, 其余则是他的创造, 平行构图充满张力, 装饰性强烈。另外, 从 1893 年为《莎乐美》^①绘制的插画可以看出(图 20-31), 日本风潮尤其是浮世绘中简洁而有力的线条、服饰上繁复的装饰花纹, 以及它将远近纵深平面化后所特有的特殊图形成感, 都在比亚兹莱的画风中持续不断地发挥着作用。比亚兹莱彻底抛弃了自文艺复兴以来传统油画的画面纵深感, 经由印象派的历史性转折, 抛弃了人像物件的阴影描绘, 转而在大块黑色、白色来隔离空间。这种充满现代感的平面化技法, 在 19 世纪末新艺术运动仍未发展到巅峰时, 或多或少地成为这次运动的前期宣言。《伊索尔特公主》(图 20-32) 也是比亚兹莱的一件代表性的作品, 内容描述的是勇士特里斯坦替自己的叔叔向爱尔兰公主求婚, 结果误饮王后准备的爱情药酒而酿成大错。画面单纯概括, 仅对人物的衣服、帽子等细部进行描绘, 流

畅自然的曲线表现了新艺术的风格。



图 20-28 孔雀裙子 / 比亚兹莱



图 20-29 亚瑟王如何看见了他寻找的野兽 / 比亚兹莱

^①《莎乐美》取材于《圣经》故事。莎乐美是古巴比伦国王希律王之女, 在《圣经》原本故事中, 莎乐美在希律王生日宴席上献上了一支无与伦比的迷人舞蹈, 希律王高兴得忘乎所以, 许下可以给予她任何赏赐的诺言。莎乐美在母亲希罗底的诱导和促使下, 向希律王请求把先知约翰的头颅作为她舞蹈的赏赐, 这直接导致了约翰的死亡。少女的天真美丽和故事本身的血腥残忍形成对比, 画面的张力与戏剧性, 正是几个世纪来《圣经》画家的心头所爱。



图 20-30 亚瑟王之死 / 比亚兹莱



图 20-32 伊索尔特公主 / 比亚兹莱



图 20-31 莎乐美 / 比亚兹莱

在书籍装帧和海报设计方面，这一时期的书籍平面设计主要为两种类型：历史风格和日本风格。马丁于 1893 创作的书籍装帧作品（图 20-33），以印刷机为主题，弯曲的藤蔓显示了新艺术的特征，似乎受到了日本的影响。统一在金黄色调之下的简约的几何图形将画面分割为若干块。而批评者认为该设计忽视了精神性的演绎，过于纯粹简单。又如穆夏于 1896 设计的《JOB 牌香烟广告招贴》（图 20-34），尺寸为 52 厘米 × 39.8 厘米，此作品是穆夏的第一张广告招贴，同时也被认为是他最优秀的作品之一，漫不经心的神态和优雅的手势显示出女性的风情。最后，赛特勒于 1895 年创作的《潘神》封面是象征主义的完美诠释（图 20-35）。希腊牧羊神的面庞出现在花瓣上，周围有神的工具，花蕊扭曲成数字“1、8、9、5”。每一个元素都有象征意

义，花朵象征着科学，潘神俯瞰大地象征各种情形的局面等。



图 20-33 书籍装帧设计 / 马丁

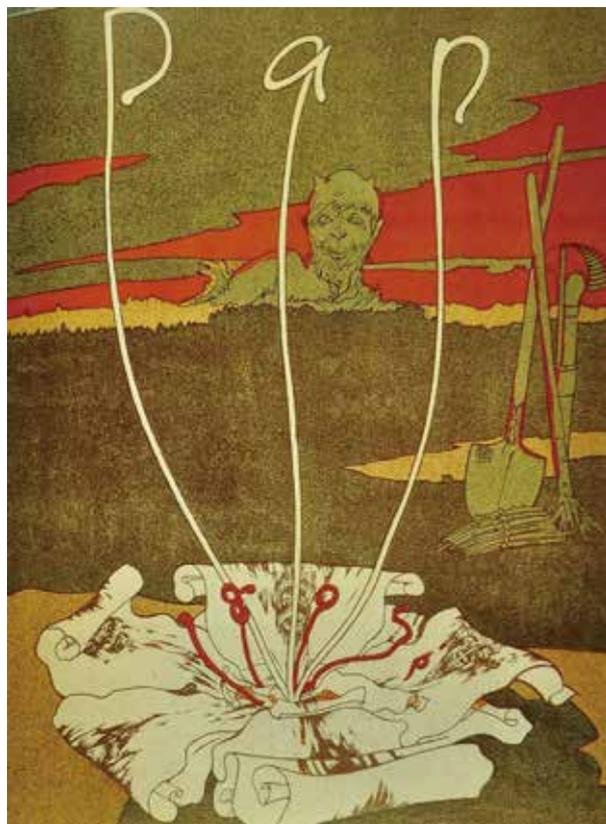


图 20-35 《潘神》封面 / 赛特勒

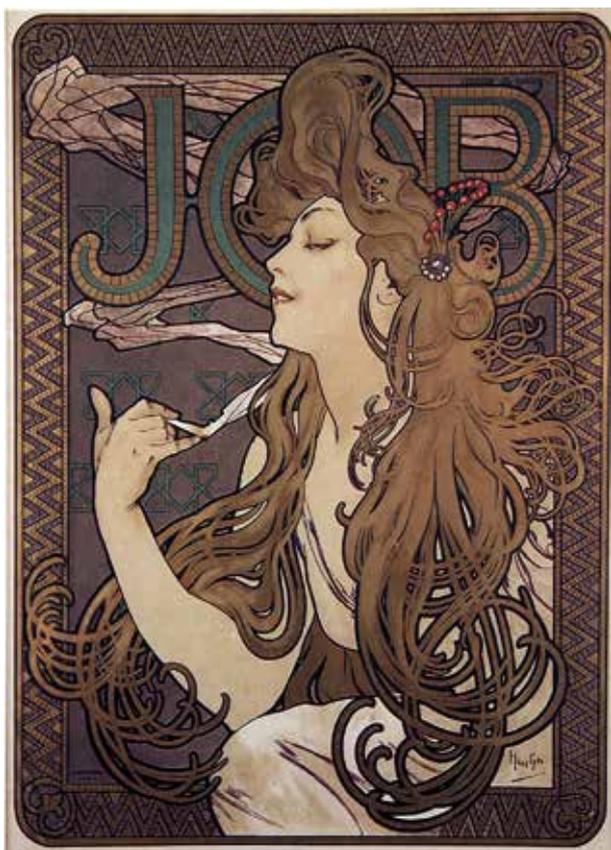


图 20-34 JOB 牌香烟广告招贴 / 穆夏

▶ 第三节 装饰艺术运动时期的工艺美术

第一次世界大战结束后，社会处于激烈变革之中，在大工业迅速发展、商业日益繁荣的形势推动下，欧美的工业设计逐渐走向成熟。仍然留恋手工业生产的新艺术设计运动，已不能适应普遍的机械化生产的要求。以法国为首的各国设计师，纷纷站在新的高度肯定机械生产，对采用新材料、新技术的现代建筑和各种工业产品的形式美和装饰美进行新的探索，设计的社会目标逐渐从手工艺品、奢侈品向工业化创造低成本、高质量、高产量、长寿命、多功能的现代产品转变，设计美学将机械美学视为新的美学标准，速度、效率被视为进步、自由的象征。与此同时，大量现代技术和材料应用产生的新产品进入社会，受到普通民众的欢

迎，为新的设计风格和方式的产生提供了基础。装饰艺术运动涉及的范围主要包括对建筑、家具、陶瓷、玻璃、纺织、服装、首饰等方面的设计，力求在维护机械化生产的前提下，使工业产品更加美化。

巴黎是装饰艺术运动的发源地和中心。1925年在巴黎举办了装饰艺术展，装饰艺术运动因此得名并在欧美各国掀起热潮。装饰艺术运动（Art Deco）时期的设计风格来源主要包括以下几方面。

第一，原始艺术的影响。主要是来自非洲、南美洲原始部落对欧洲前卫设计的影响，例如古埃及彩绘柱头（图 20-36）。古埃及人创作了多种由石块垒叠而成的巨大、精美的柱式，柱壁上刻满了各类象形文字、符号和图案，整体造型和装饰富于程式化，却并不拘泥于自然形态，色彩也十分艳丽，成为装饰艺术运动的设计元素之一。

第二，古代艺术的影响。埃及图坦卡蒙墓出土器物的装饰风格是继日本风格后又一次重要的外来影响。20世纪20年代，埃及图坦王陵重见天日，让现代人窥见了三千多年前古埃及法老文化，图坦卡蒙法老的黄金面具的发现更加令西方艺术家震惊于古埃及装饰艺术的璀璨，古埃及、中南美洲等原始文明中常用的元素和符号迅速成为装饰艺术运动中的主要设计元素之一。



图 20-36 古埃及彩绘柱头

第三，工业文明的影响。装饰艺术运动与工业生产关系密切，具有强烈时代特征的简约几何外形成为20世纪20年代设计风格的研究中心。以汽车为代表的交通工具作为20世纪文明的象征，在设计形式和思想上都具有重要的启迪作用。例如格顿·布里格于1936年设计的“考德”810型汽车（图 20-37），就运用了流线型、重复平行线等装饰艺术元素。



图 20-37 “考德”810型汽车 / 格顿·布里格

第四，以舞台艺术为主的其他艺术门类的影
响。受俄国芭蕾舞团舞台和服装设计、法国服装设计、美国爵士乐影响而形成独立的色彩体系。具有鲜明强烈的色彩特征，特别重视原色和金属色彩。例如拉朴设计的派拉蒙剧院内部装修(图 20-38)，装饰艺术因素包括金色而豪华的艺术色调、中国装饰元素、东方印象、西方传统题材、重复棱线装饰等。



图 20-38 派拉蒙剧院内部装修 / 拉朴

高达 319 米的克莱斯勒大厦 (Chrysler Building, 图 20-39), 是纽约地标性建筑之一。在此建筑落成之后, 类似的摩天大楼雨后春笋般在芝加哥、费城等中东部城市拔地而起。

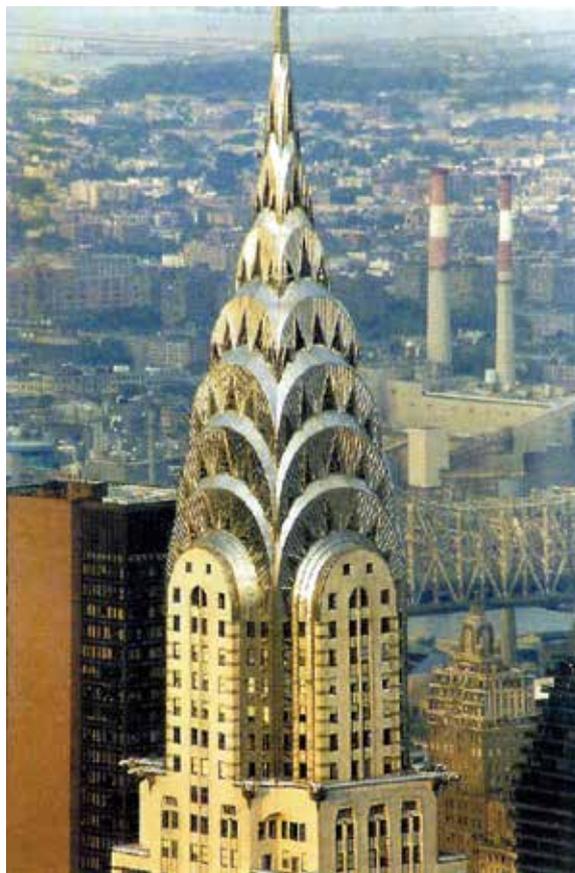


图 20-39 克莱斯勒大厦

一、建筑工艺与室内设计

法国建筑与室内设计的历史十分悠久, 早在巴洛克、洛可可时代已经取得了辉煌的成就, 豪华奢侈是其一贯的风格。至 20 世纪早期, 工业文明的影响逐渐加深, 装饰艺术运动与大工业生产紧密相连, 建筑设计更加偏向于时代感浓厚的简单几何外形设计。威廉·凡·爱伦 (William Van Alen) 运用重复、对比的设计手法, 将简单而富有想象力的几何图形组合叠加, 设计出的富有现代工业文明气质

在室内设计方面, 受新古典主义立体造型和细部工艺的影响, 装饰主义运动的设计风格越发强调室内装饰的奢华张扬, 例如维兹姆和布恩于 1930 年设计的美国国家银行电梯门及周围的装饰物 (图 20-40), 金灿灿的色彩和门上的装饰性人物都是典型的装饰艺术特征。另外, 维尔特·罗兰德于 1929 年设计的有蒂凡尼“法福赖尔式”^① (Favrile) 玻璃装饰的电梯门 (图 20-41), 顶部的阶梯形是摩天楼剪影的借用, 门上的图案带有印第安装饰色彩的影响。装饰艺术运动时期的众多设计产品都采用

^① L.C. 蒂凡尼 (L.C. Tiffany, 1848—1933) 作为新艺术运动时期的领袖人物, 是美国著名的玻璃设计师。19 世纪末至 20 世纪初推出了著名的“法夫赖尔”花瓶系列。这个花瓶是蒂凡尼最具代表性的一系列作品, 它的处理技术很有意思, 是用不同纹理和色彩的细小玻璃, 熔化成一个不透明的热玻璃球, 然后按想象把它吹成最终的形状。

严谨的曲线和弧形的曲面处理，同时注意营造材质肌理的对比效果，试图将新式结构和手工装饰合二为一，装饰风格趋于凝练概括、简约灵动。总体来讲，法国装饰艺术运动时期家具设计的主要特点是将简练的外形与精美的装饰融为一体。这一时期家具设计的代表人物是埃米尔·雅克·胡尔曼（Emile-Jacques Ruhlmann），他设计了大量的家具和室内装饰项目，尤其突出的是嵌木技术，常常采用不同材质和颜色的木料拼接组合设计，形成新奇的纹理效果。例如简·伯德尔于1933年设计的女士休息室（图20-42）以自然为装饰题材，但是迥异于新艺术运动的手法，作品中富有夸张简练的象征主义风格，可以看出现代派绘画对其装饰风格的影响。我们再来看多纳德·戴斯基于1929年设计的三联屏风（图20-43），在帆布和木材上涂以油漆和金属箔，配有金属质感、折线、阶梯状轮廓等装饰艺术元素。又如马科斯·普里特卡于1929年至1930年间设计的潘塔格斯剧院（Pantages Theater，图20-44），几乎运用了所有的装饰艺术风格因素，包括摩天楼剪影、折线、放射状线条，金碧辉煌的色彩也体现了其装饰艺术风格的奢华。

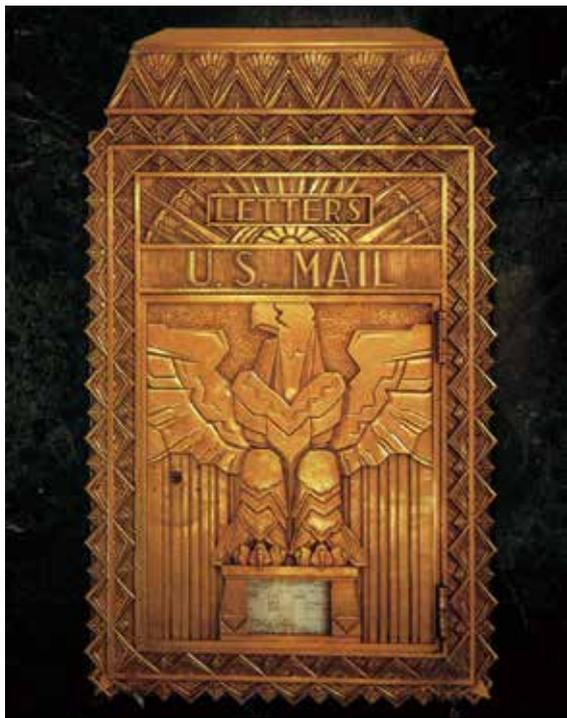


图 20-40 美国国家银行电梯门及周围的装饰物 / 维兹姆和布恩



图 20-41 有蒂凡尼“法福赖尔式”玻璃装饰的电梯门 / 维尔特·罗兰德



图 20-42 女士休息室 / 简·伯德尔

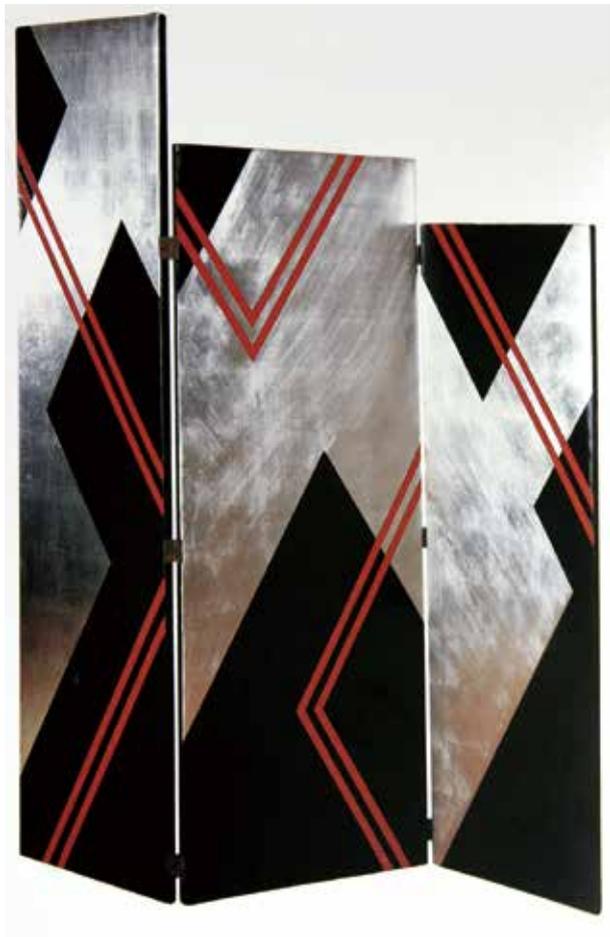


图 20-43 三联屏风 / 多纳德·戴斯基

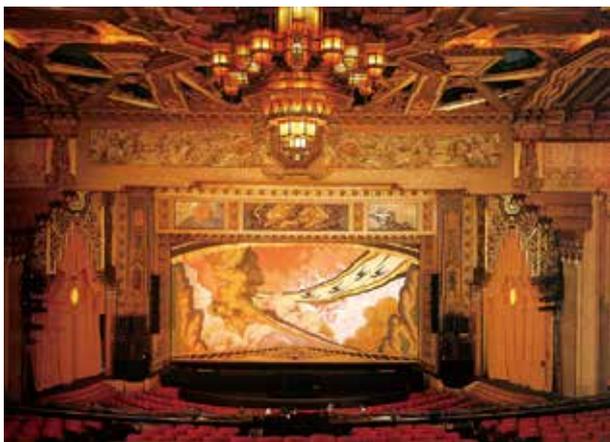


图 20-44 潘塔格斯剧院 / 马科斯·普里特卡

二、平面设计

装饰艺术运动在平面设计领域也有着不俗的表现，大量的法国艺术家和设计师从事平面设

计，他们表现出相当惊人的成就，特别是为推销产品所做的广告和海报，往往具有形式主义的特点，色彩明快、构图新颖，展现出十分强烈的时代感。

威廉 P. 威什设计的《芝加哥》杂志封面（图 20-45），采用单纯的色彩及重复的发式，棱线手法表现了典型的装饰艺术运动的特征，同时几何化的装饰手法又受到现代艺术的影响。尼亚加拉·莫豪克为电力联合公司设计的《传播》海报（图 20-46），放射状线条是对工业文明下的电力生产和光感的直接表现。建筑、装饰艺术的阶梯状造型都来源于摩天楼，是对工业文明下的建筑技术高速发展的描摹，是对人类征服世界的能力的赞叹。再如创作于 1939 年的《纽约世博会》海报（图 20-47），受约瑟夫·拜德立体主义、风格派的影响，用简洁的构图和线条塑造现代都市的繁华以及营造博览会的氛围。

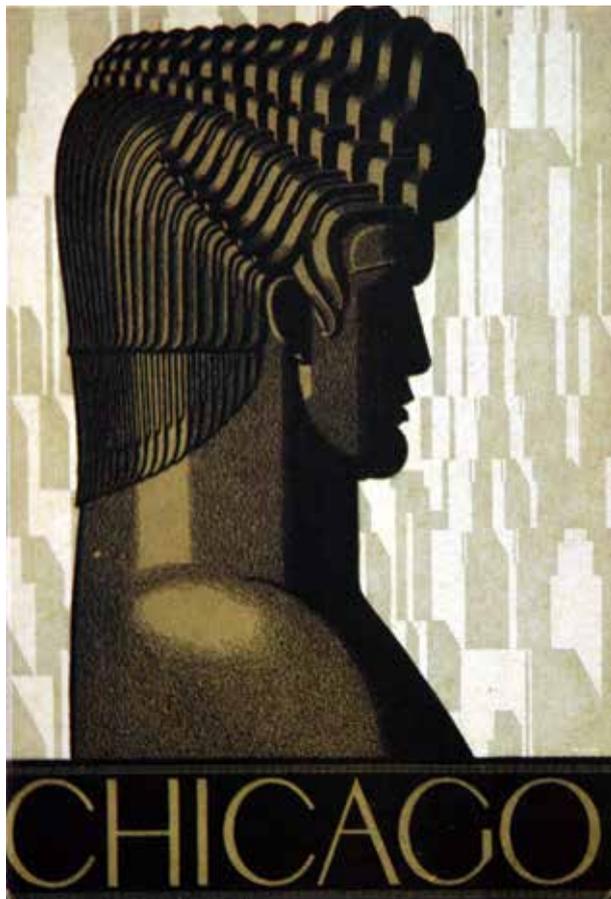


图 20-45 《芝加哥》杂志封面设计 / 威廉 P. 威什



图 20-46 《传播》海报 / 尼亚加拉·莫豪克



图 20-47 《纽约世博会》海报 / 约瑟夫·拜德

在书籍设计方面，书籍设计与书本内容的巧妙结合及新材料的运用是这一时期书籍设计的主要

特色。

法国设计师阿德勒于 20 世纪 20 年代设计的书籍（图 20-48），偏爱抽象的几何形态，并采用特殊效果的材料——皮革、金属等进行书籍封面设计，通过不同材料之间的质感对比而达到意想不到的效果。与此同时，设计者认为装帧是为书籍服务的，评判其好坏的标准在于能否吸引读者打开封面进行探索。例如波纳特于 1929 年至 1932 年间为陀思妥耶夫斯基（Dostoevsky）的代表作《卡拉马佐夫兄弟》做的书籍设计（图 20-49），交叉重叠的圆形与几何线条之间尖锐的对比，表现出了老卡拉马佐夫同三个儿子即两代人之间的尖锐冲突。整体书籍封面设计将一个错综复杂的社会、家庭、道德和人性的悲剧主题淋漓尽致地展现出来，在表现高超的艺术手法的同时激发读者阅读的兴趣。再如罗伯特·鲍菲斯于 1920 年为法国批判现实主义小说家巴尔扎克（Honoré de Balzac）的作品《欧也妮·葛朗台》（图 20-50）所作的封面设计，时髦而精致的女郎形象与淳朴原始的非洲面具、乐器对比而形成强有力的视觉冲击，表现吝啬的葛朗台和善良的欧也妮之间的性格反差，简约的几何图形呈现出简洁和浪漫的视觉效果。

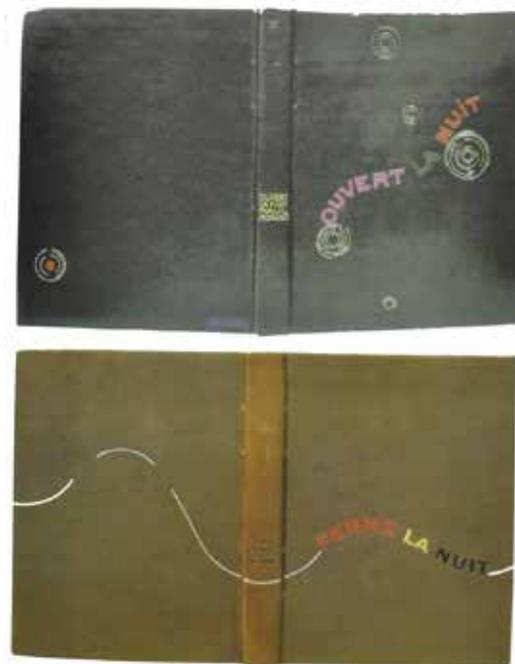


图 20-48 书籍设计 / 阿德勒

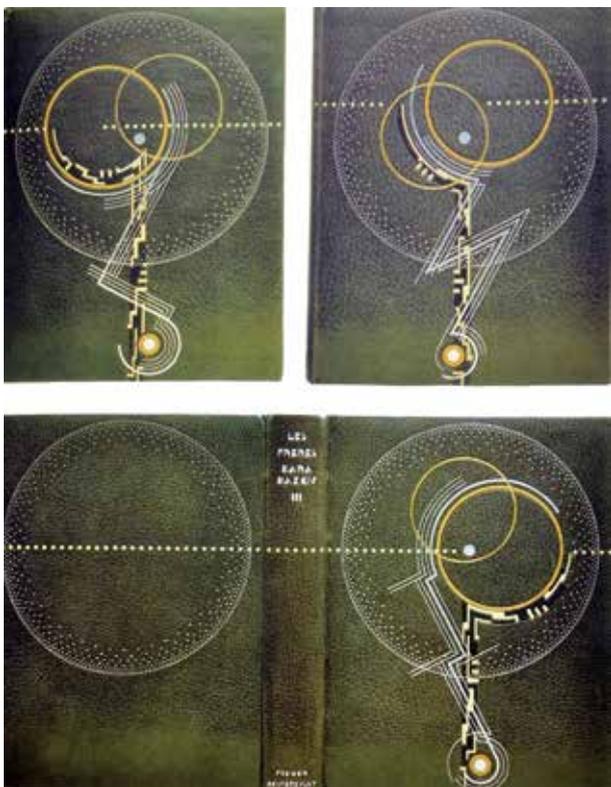


图 20-49 《卡拉马佐夫兄弟》封面设计 / 波纳特



图 20-50 《欧也妮·葛朗台》封面设计 / 罗伯特·鲍菲斯

从思想和意识形态方面来看，装饰艺术运动是对矫饰的新艺术运动的一种反叛。“新艺术”强调中世纪的、哥特式的、自然风格的装饰，强调手工艺的美，否定机械化时代特征；而装饰艺术运动恰恰是要反对古典主义的、自然的（特别是有有机形态）、单纯手工艺的趋向，主张机械化的美。因而，装饰艺术风格具有更加积极的时代意义。此外，装饰艺术运动开展的时期，正是现代主义开展的时期，因此装饰艺术运动受到现代主义运动很大的影响，无论从材料的使用，还是设计的形式上，都可以明显看到这种影响的痕迹。但是，从思想发展的背景、意识形态的角度来看，现代主义运动的民主色彩、社会主义背景，从来都没有在装饰艺术运动中出现过。装饰艺术，特别是法国的装饰艺术运动，在很大程度上依然是传统的设计运动，虽然在造型上、色彩上、装饰动机上有新的、现代的内容，但是它的服务对象依然是社会的上层，是少数的资产阶级权贵，这与强调设计民主化、强调设计的社会效应的现代主义立场大相径庭。这两场运动几乎同时发生，互相也有影响，现代主义对于装饰艺术运动的影响在形式上和材料上，但是它们属于两个不同的范畴，有各自的发展规律。两者的区别主要在于它们的产生动机和所代表的意识形态不同。

结语

近代欧洲工艺美术的发展，大致可以概括为以下三点：

首先，随着工业革命的到来和资本主义的发展，工艺美术的性质发生了根本的变化，工艺美术结束了数千年来主要为宫廷服务的局面，开始与广大人民群众产生紧密联系，这也意味着工艺美术产品有可能向广大人民群众普及。工艺美术开始逐渐向设计转变。由于机械化、批量化生产的特征和商品化的流通形式，设计产品空前普及，设计也因此得到发展。

其次，由于新型材料和新兴工艺技术的出现，工艺美术在种类、造型、装饰、色彩及实用功能方面也产生了新的变化。同时工艺美术产品的设计制

作也发生了改变，个体作坊的生产逐步转向了工厂集体化的机械生产。工艺美术制品的制作和加工过程要求产品趋于造型和装饰上的简洁，更加注重产品的实用功能，并将实用功能作为工艺美术制品的先决条件，这体现了工艺美术最本质的特征，为现代设计思想的确立奠定了坚实的基础。

最后，近代工艺美术摒弃了以往那种着重于满足人们精神生活需求的观念，树立了工艺美术要全面服务于人们物质生活和精神生活的意识，传统的工艺美术观点从根本上得到了改变。与此同时，在近代审美思想的影响下，以往那种繁杂的装饰工艺已不再适应时代发展的需要，人们更加偏爱简约的工艺造型及装饰设计。

相关图书资料

(1) 张夫也. 外国工艺美术史 [M]. 北京: 中央编译出版社, 1999.

(2) 罗伯特·杜歇. 风格的特征 [M]. 司徒双, 完永祥, 译. 北京: 生活·读书·新知三联书店, 2003.

(3) 紫图大师图典丛书编辑部. 新艺术运动大师图典 [M]. 西安: 陕西师范大学出版社, 2003.

(4) 贝维斯·希利尔, 凯特·麦金太尔. 世纪风格 [M]. 林鹤, 译. 石家庄: 河北教育出版社, 2002.

(5) 钱凤根. “新艺术”设计 [M]. 石家庄: 河北美术出版社, 1996.

后 记

这本《中外工艺美术史》教材是同济大学林家阳教授、清华大学美术学院张夫也教授和蔡军教授共同策划的一套面向国内本科应用型院校和职业院校使用的工艺美术和设计类教材中的一本。

2017年，林家阳教授找到我，邀我编写这本《中外工艺美术史》教材。我博士毕业之后一直在高校从事设计和工艺美术史论的教学和研究工作，其间，主持了国家社科基金艺术学项目，参加了北京市社科基金以及清华大学的“非遗”等工艺美术和设计学研究项目。在教学和研究中，我充分认识到工艺美术在当下社会发展和进步过程中具有的独特魅力。这一与人类社会同步产生的创造性造物活动，其中所包含的技术、材料、功能和审美等要素随不同地域和不同的历史阶段而不断变化，但当中始终蕴含着的人类为了生存和发展所积聚的智慧力量，在当今社会依然保持着强大的生命活力。经济的发展和科技的进步引发了人类生活方式的改变，也带来人们对工业化的反思。从这一角度审视，也能够体现出工艺美术在当代不可替代的价值和作用——为人类更加艺术和智慧的生活提供新的选项。

本教材的编写结合了我长期教学的总结，在编写过程中针对相应的读者群着力从内容的选择、论述的方式等方面进行调整，力求更适应于应用型院校学生的需要。山东石油化工学院王稳老师参与了本教材的编写和整理工作，北京师范大学艺术与传媒学院研究生唐也栋也对本教材进行了整体编校工作，在此向他们辛勤的付出表示感谢！

除了书中已列出的注释及参考文献作者外，诸多学者在此领域的相关研究对于本教材的编写也多有裨益，在此一并向他们表示诚挚的感谢！本教材还存在许多不足之处，望细心的读者不吝指出，以便我们在今后的工作中求得改正。

李 江

2021年4月于北京

版权声明

根据《中华人民共和国著作权法》的有关规定，特发布如下声明：

1. 本出版物刊登的所有内容（包括但不限于文字、二维码、版式设计等），未经本出版物作者书面授权，任何单位和个人不得以任何形式或任何手段使用。

2. 本出版物在编写过程中引用了相关资料与网络资源，在此向原著作权人表示衷心的感谢！由于诸多因素没能一一联系到原作者，如涉及版权等问题，恳请相关权利人及时与我们联系，以便支付稿酬。

（联系电话：010-60206144；邮箱：2033489814@qq.com）

