

1964830

学校代码: 10255

学 号: 2040247

中图法分类号:

二十世纪三、四十年代旗袍面料实物 研究

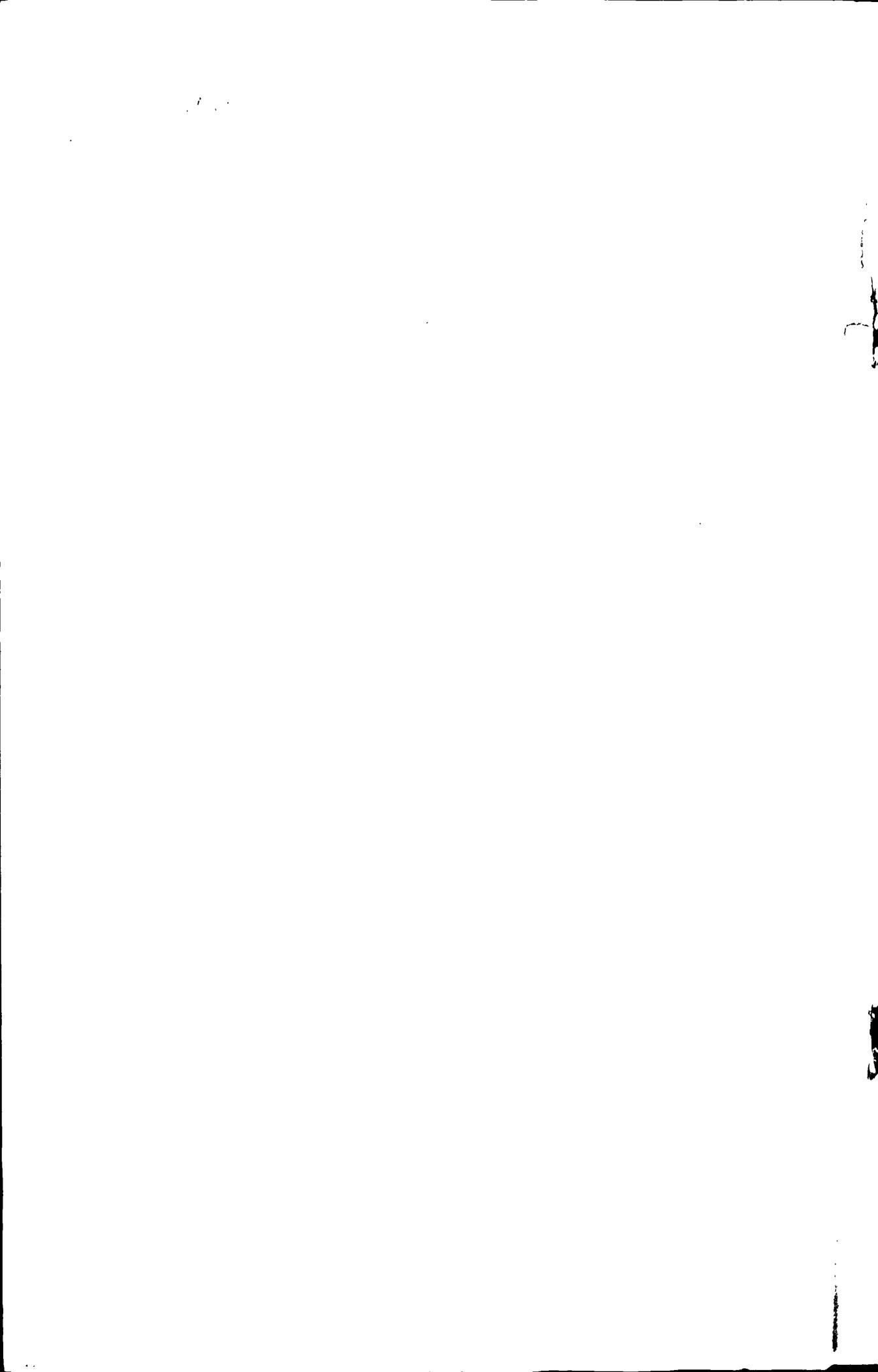
Study on Real Objects of Qipao Fabric in the 1930s and
the 1940s

学科专业: 设计艺术学

作者姓名: 周 炳 振

指导教师: 卞向阳教授

答辩日期: _____



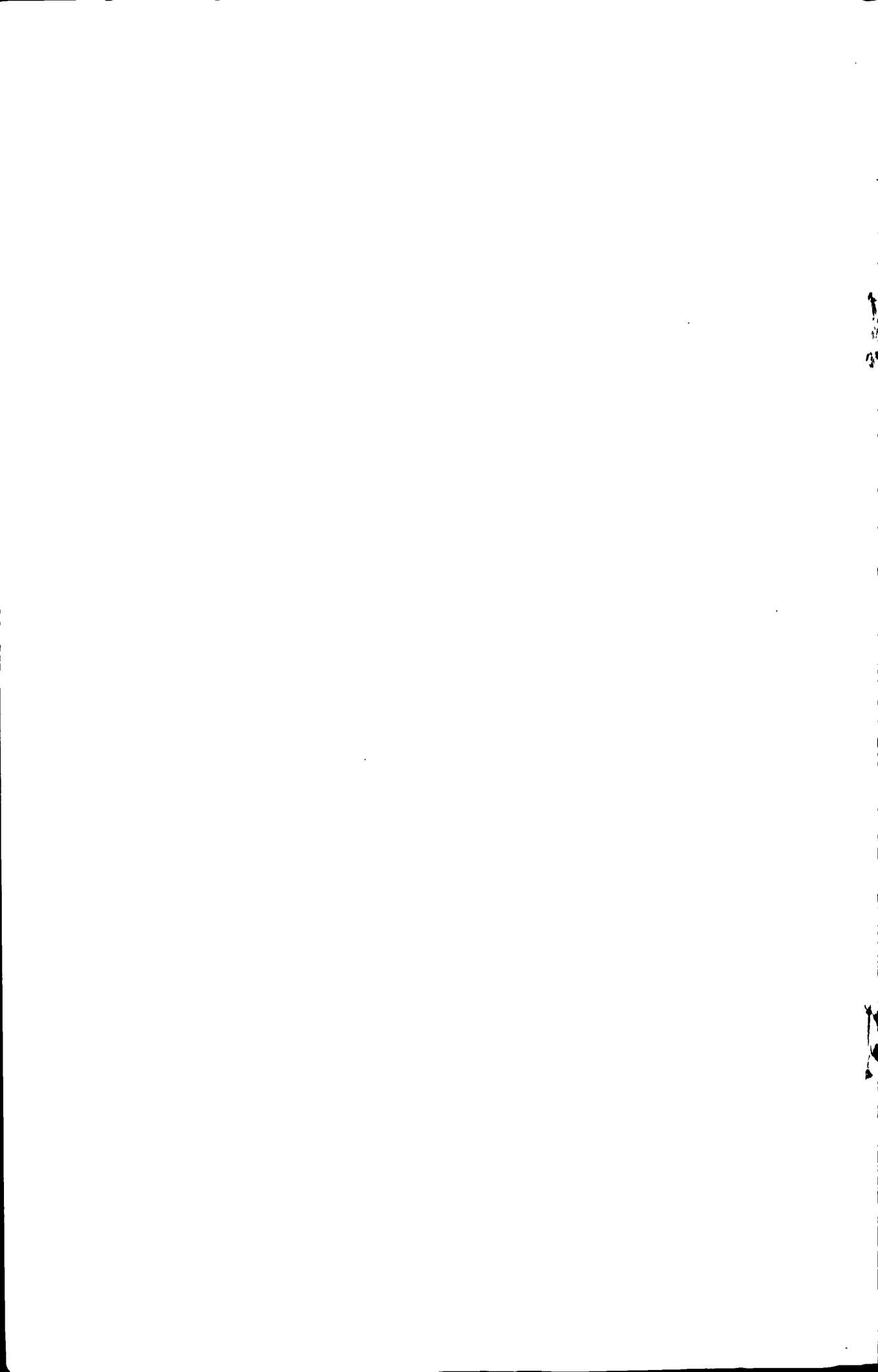


东华大学学位论文原创性声明

本人郑重声明：我恪守学术道德，崇尚严谨学风。所提交的学位论文，是本人在导师的指导下，独立进行研究工作所取得的成果。除文中已明确注明和引用的内容外，本论文不包含任何其他个人或集体已经发表或撰写过的作品及成果的内容。论文为本人亲自撰写，我对所写的内容负责，并完全意识到本声明的法律结果由本人承担。

学位论文作者签名：周响振

日期：2008年 5月 8日



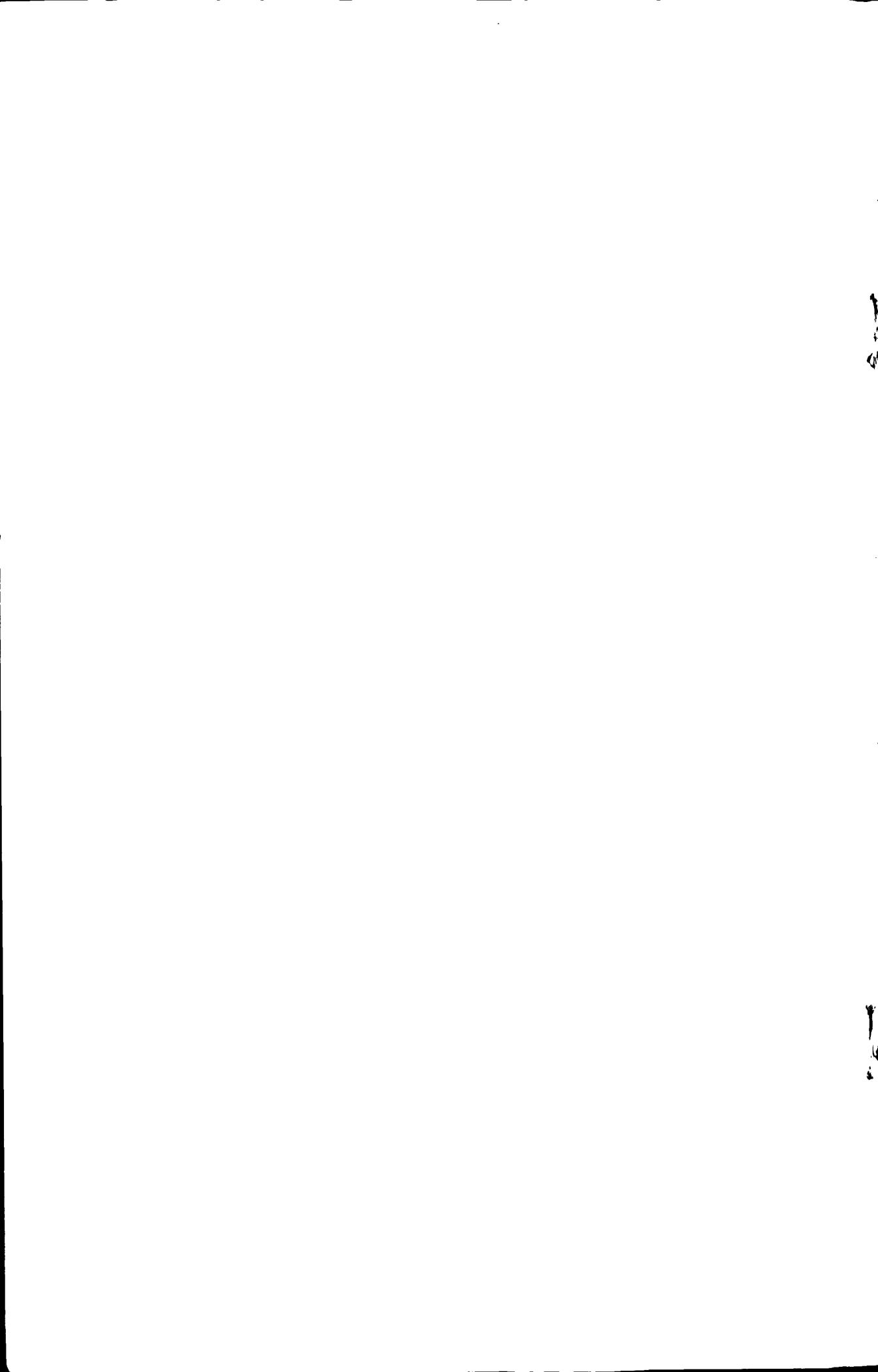
东华大学学位论文授权使用授权书

学位论文作者完全了解学校有关保留、使用学位论文的规定，同意学校保留并向国家有关部门或机构送交论文的复印件和电子版，允许论文被查阅或借阅。本人授权东华大学可以将本学位论文的全部或部分内容编入有关数据库进行检索，可以采用影印、缩印或扫描等复制手段保存和汇编本学位论文。

保密 ，在 2 年解密后适用本版权书。

本学位论文属于

不保密 。



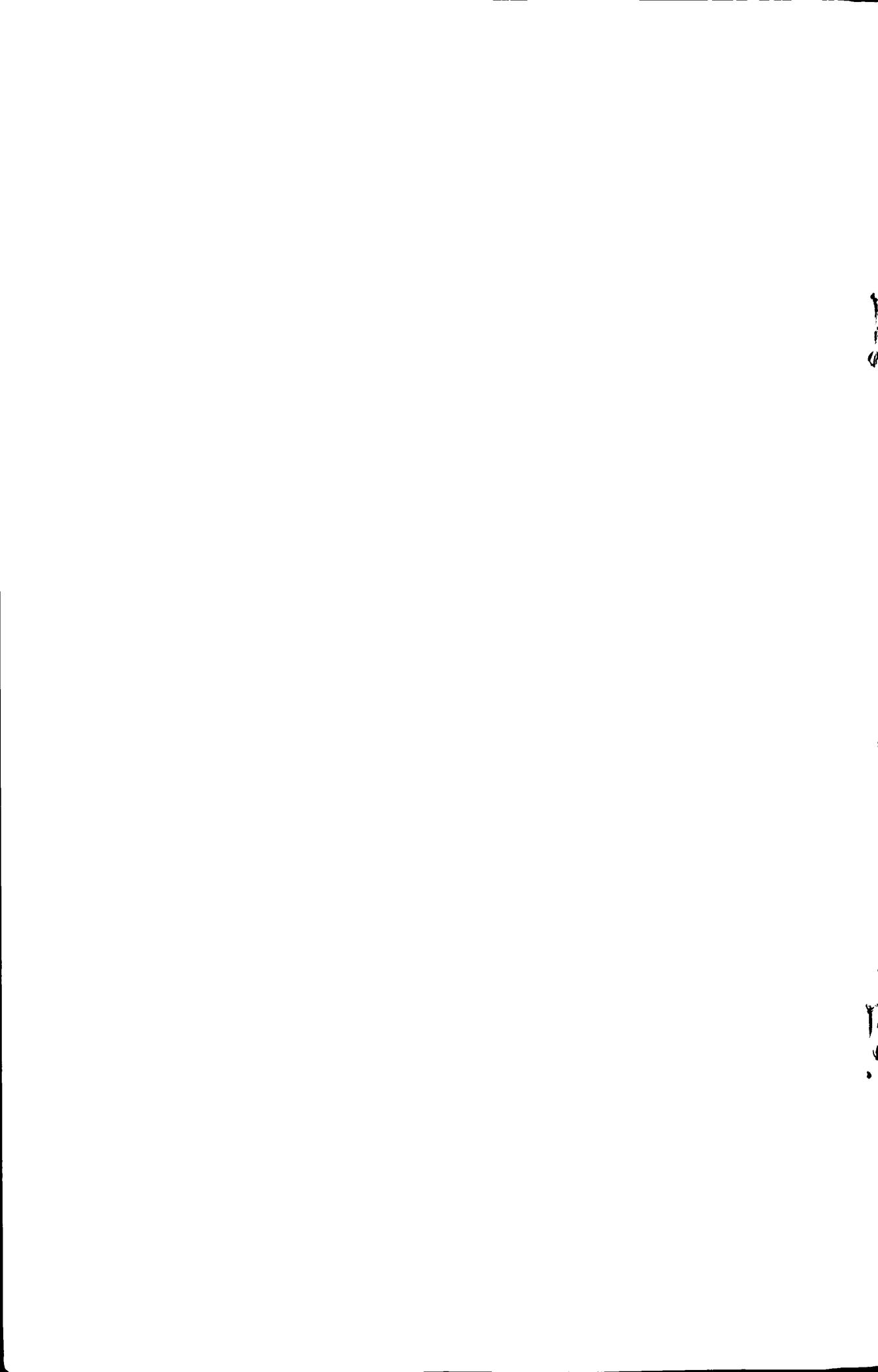
摘要

服饰的变化反映着一个时代的变迁,作为民国时期最重要服饰之一的旗袍的演变过程是一个值得深入研究探讨的问题。多年来,已有不少的学者对近代的旗袍进行了研究,然而绝大部分偏重于样式、装饰、剪裁、缝制等的研究。在近代中国服装结构不甚复杂的情况下,面料往往是服装外观性能的决定因素,但是专门、具体的针对旗袍实物面料的直接观察分析不多。

本文对东华大学服饰博物馆 439 件二十世纪三、四十年代的旗袍藏品进行详细具体的研究。虽然藏品的收集具有一定的偶然性,但由于样品数量较多,在一定程度上能够说明当时面料的使用状况。在翻阅大量历史资料的基础上,以原料大类为基础,织物的组织结构为脉络,将当时用于旗袍的面料品种以及采用的印染方式梳理出来,并就其中某些实物做具体分析。在研究中,采用了记录、归类、比较、统计和推理等研究方法。所得到研究结果如下:

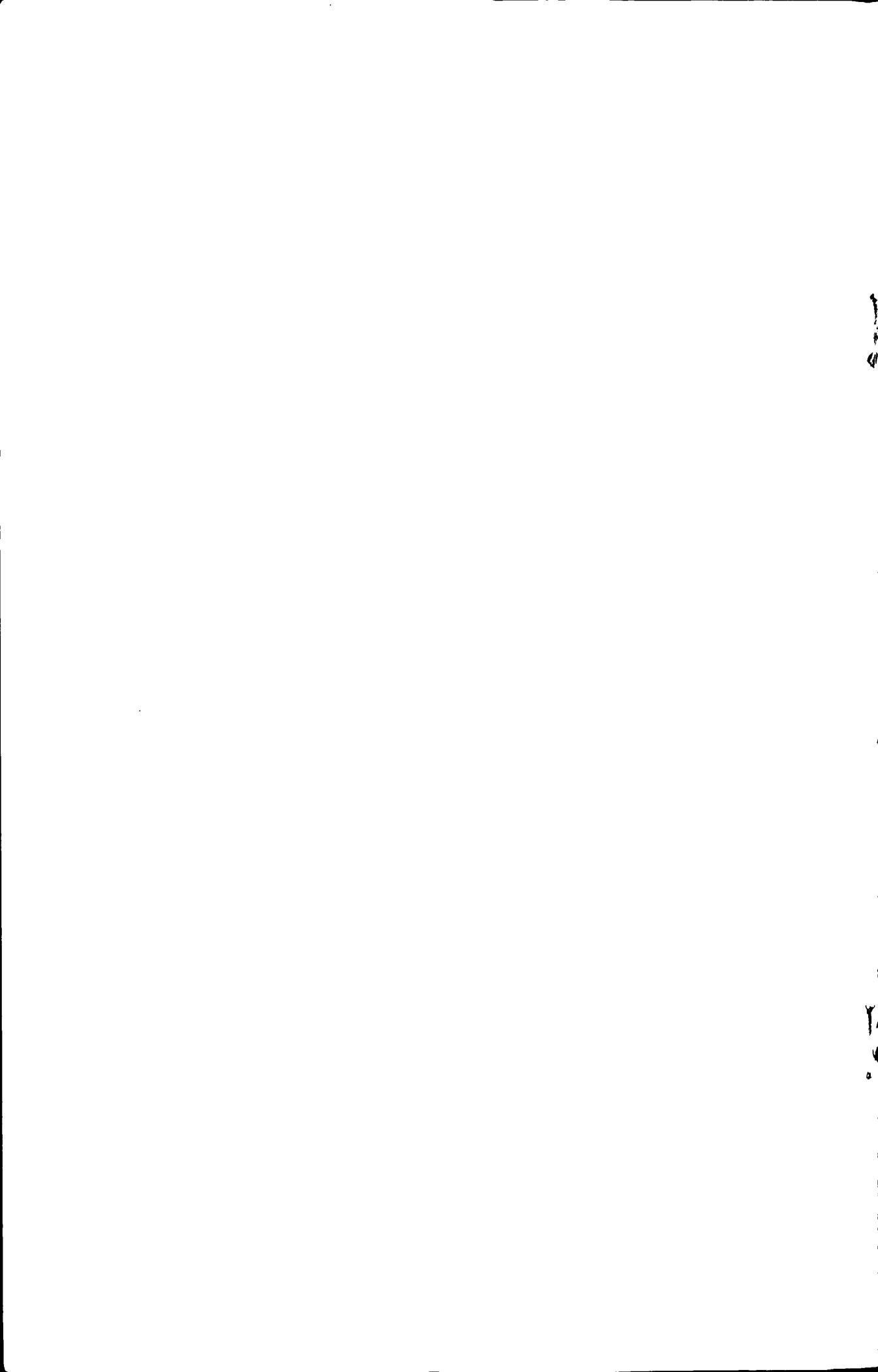
- 从纤维材料上看,民国时期旗袍面料的材质包括了棉、毛、丝、麻等天然纤维,其中桑蚕丝的使用量占据主导地位。化纤织物以及化纤与丝、毛的混纺织物数量在增加。
- 从组织结构上看,棉织物中平纹、斜纹、绒布类织物都有运用;毛织物中粗、精纺花呢织物运用较多;丝织物中缎类、绉类、纺绸类织物运用较多,传统大类中的罗、绉、绫等在实物中没有发现,针织花边织物被广泛用于旗袍的面料。
- 从纹样以及印染上看,纹样中有保持传统特色的纹样,也有受西方现代艺术影响的纹样,印染方式以手工印染为多,直接印花、拔染印花和防染印花都有使用,直接和拔染印花使用量居多。旗袍面料色彩缤纷,以蓝色调居多。

从实例的研究结果看,二十世纪三、四十年代的旗袍面料不管是从纤维成份、织物组织还是纹样、色彩和印花等都从具有完全的传统特征逐渐向具有西方服饰特征的方向靠拢。总的来说,由于社会的发展进步以及西方服饰文化的影响,旗



袍面料向着简洁、时尚、多元化的方向发展，逐渐显示出兼容并蓄、贯通中西的特点。

关键词： 民国，服装史，旗袍，实物，面料，纹样

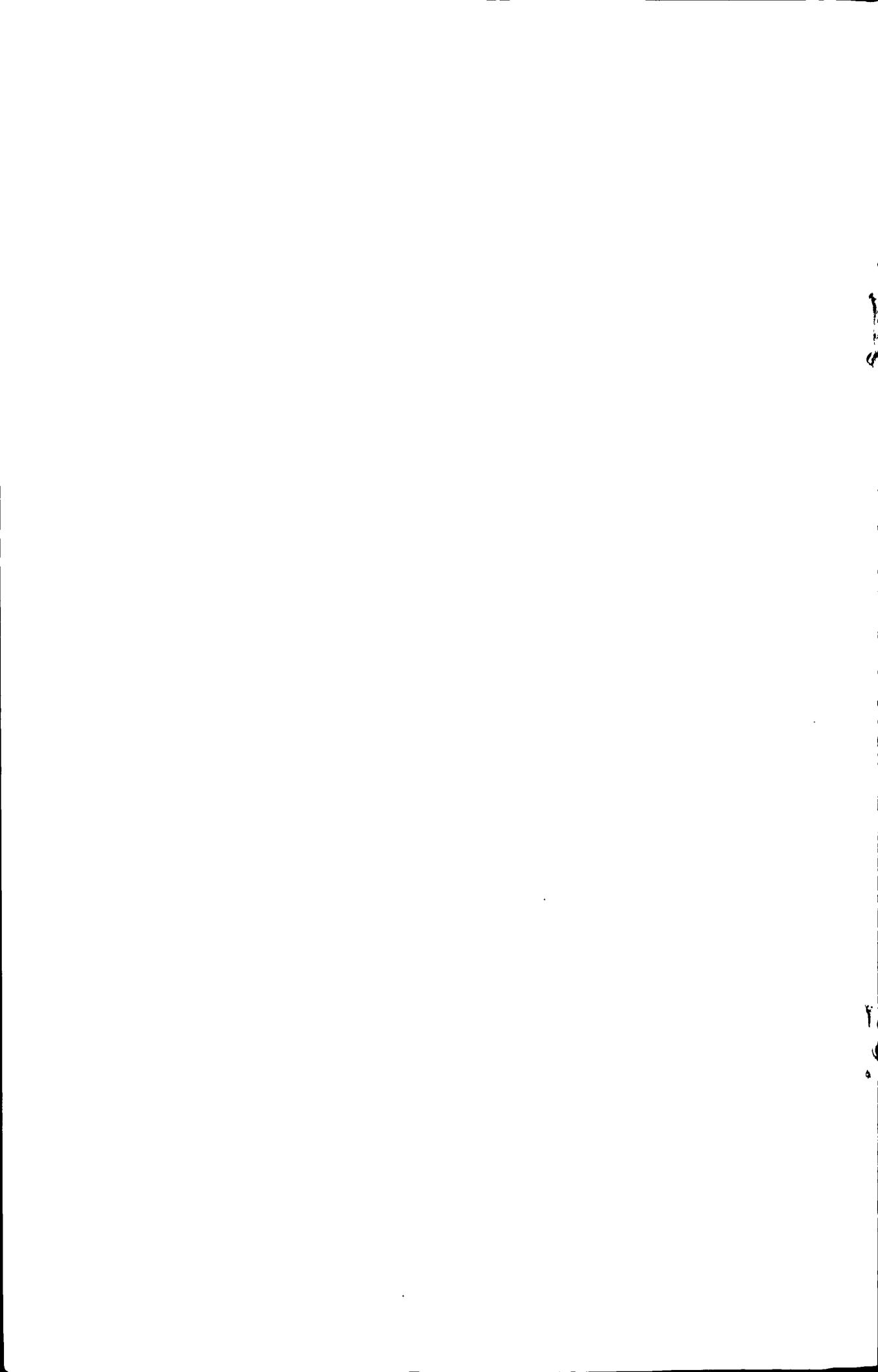


Abstract

The evolvement of garment reflected the development of the Republic of China. As one of the most important dresses—qipao, the problem of its development procedure is worth deeply research and discussion. There are many scholars making research on contemporary mandarin gown. However, most of these researches laid emphasis on the style, adornment, tailor and sewing. Although its material had been critical factor on quality of garment's surface, there is few of the specifically and generally direct observation and analysis on the object materials of Qipao.

The article makes specific research into 439 mandarin gowns collections of the 1930s and the 1940s of the 20th century. On the basis of looking up into a vast amount of the history materials, the article makes an attempt to organize the material style and adopted printing and dyeing based on the materials categories and textile structure. In the mean time, the article analyzes certain objects. The author applies some research methods such as recording, classifying, comparison, statistics and reasoning and so on. In the end, some conclusions have been drawn as followed:

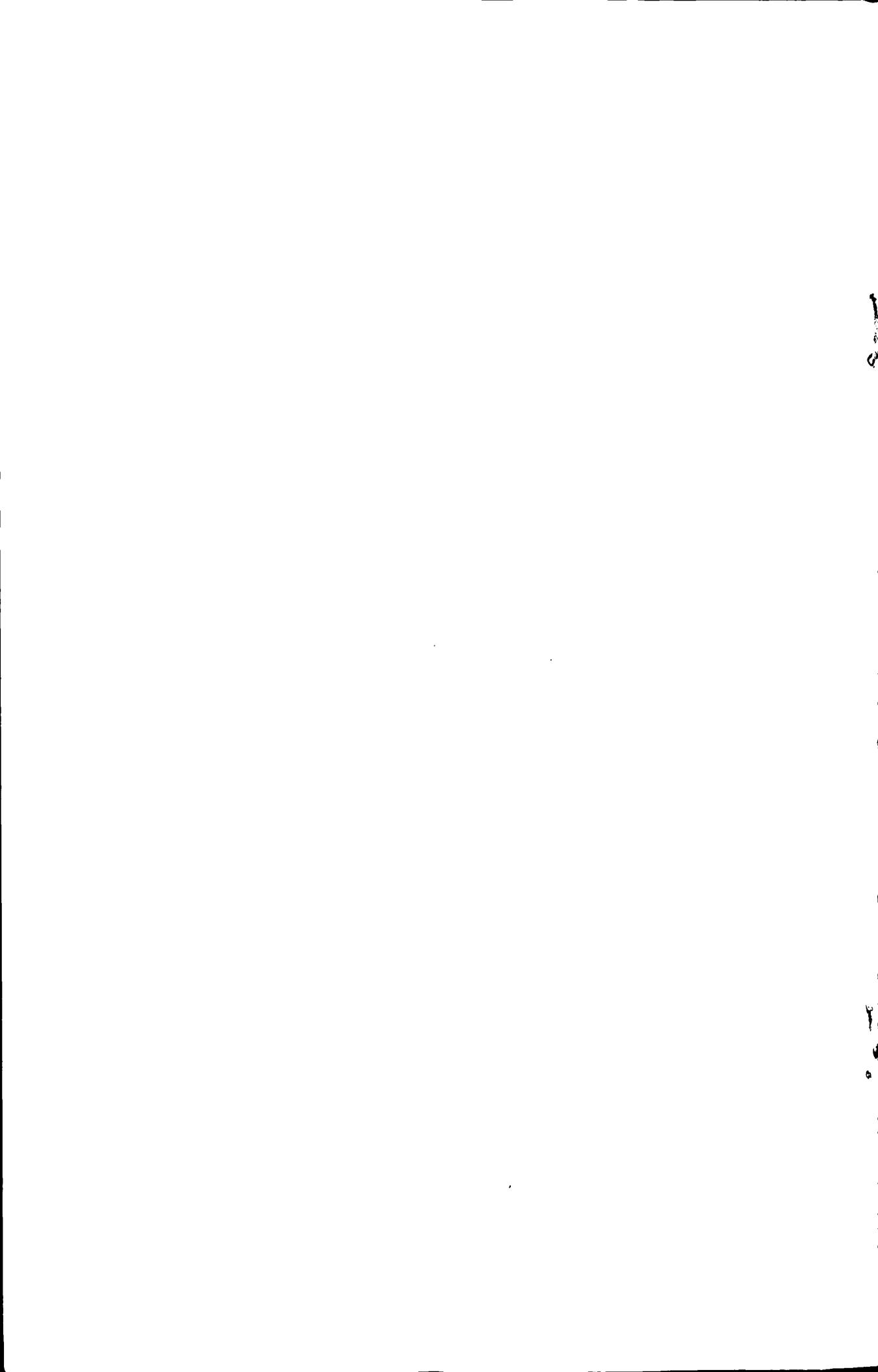
- From the fabric materials, the materials of mandarin gown in the Republic China concluded cotton, fur, silk and linen, among which the use of mulberry silk was dominant. The chemical fiber and mixed chemical fiber, silk and fur were on increase.
- From the organic structure, there were applications of plain cloth, twill, flannelette in the cotton textile, while there were more applications of coarse and finesse clothing in fur textile. There were more applications of satin, cotton crepe and textile silk in silk fiber. There was no evidence of application of traditional types of thin silk, thick silk and satin in objects. The knitting lace fabric was widely used in Qipao materials.



- From the vein and dyeing, the vein keeps the traditional characteristics. There is a vein that originates from western modern art. Artificial dyeing dominates dyeing style. Direct dyeing, discharge dyeing and off dyeing are used. Direct and discharge dyeing occupies much. There is a variety of colors in mandarin gown material, among which blue is common used.

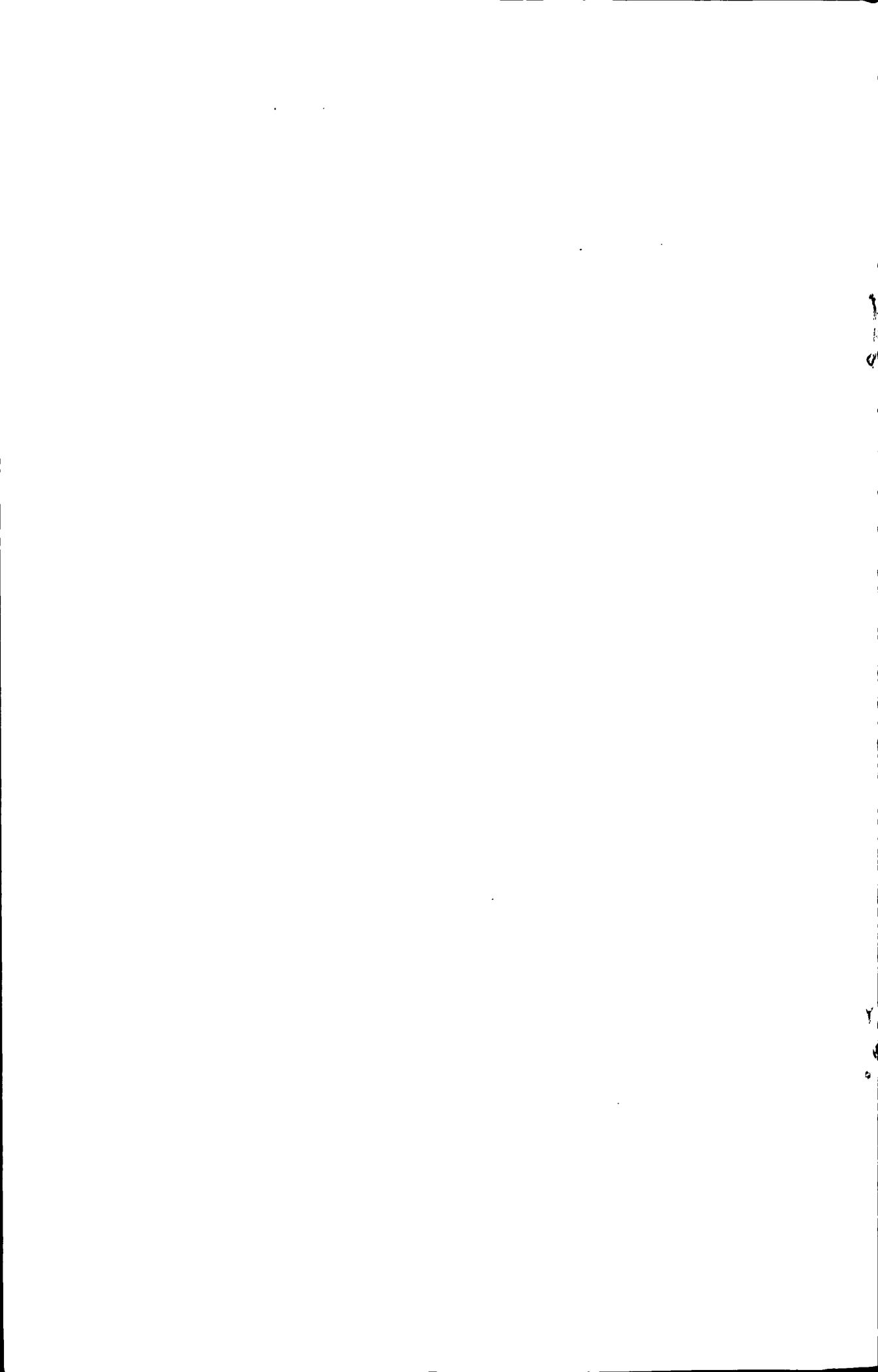
Based on the result of samples, no matter what the ingredients of fiber and the textile structure and the vein, color and dyeing are, Qipao materials bear the character changing from traditional style to western clothing character. As a whole, due to the impact of social development and western garment culture, mandarin gown materials orient to simple, modern and multiple development and gradually reveal the characteristics of incorporating things of diverse culture and having a thorough knowledge of Western and Chinese culture.

Key Words: The Republic of China, history of dress, Qipao, object, material, vein



目录

摘要	I
Abstract	II
第1章 绪论	1
1.1 研究背景	1
1.2 研究目的	2
1.3 研究现状	4
1.4 研究内容和研究方法	6
1.5 存在问题	7
第2章 旗袍面料的原料分析	9
2.1 近代纺织业生产状况与原料品种	9
2.2 旗袍面料的纤维原料的鉴别	11
2.3 本章小结	14
第3章 旗袍面料的组织分析	15
3.1 近代的织造技术	15
3.2 旗袍面料的织物结构分析	15
3.3 旗袍面料的特殊工艺分析	54
3.4 本章小结	56
第4章 旗袍面料的色彩与纹样分析	58
4.1 旗袍面料的色彩分析	58
4.2 旗袍面料的纹样分析	59
4.3 旗袍面料的印花工艺分析	71
4.4 旗袍面料的印花图案分析	78
4.5 本章小结	79
结论	80
参考文献	82
致谢	84



第1章 绪论

1.1 研究背景

一部服装发展史其实就是一部社会文明的进化史，服装伴随着人类文明的产生而产生并随着人类文明的发展而不断的发展壮大。服装是精神文明的表征，服装折射出当时的社会背景、风俗习惯、生活方式、法律制度、价值观念、宗教意识、经济水平、审美感受和艺术流派等社会生活的各个层面。所以古往今来，国内外的史学家、社会学家、经济学家、美学家等在进行相关课题研究的时候，不可避免都要涉及对当时服饰文化的探究。在物质文明发达的同时，人们对精神文明的追求逐步高涨，非物质文化遗产的保护正日益受到人们的重视。2010年上海世博会开幕在即，“海派”服饰的研究得到重视。纺织服装业的发展为考古研究提供了舞台，服装史的研究日益受到重视。所以对于历代纺织技术、服装技巧的分析越来越具体细致。大到一个朝代的服饰文化，小到某件衣物的配饰，都有学者为之分析归纳总结。

服饰具有更多的时代性。服饰是社会的一面镜子，几乎时代的分界线就是服饰风格的分界线。人类在阶级社会中被归入某个阶层里，他们通过各种符号来表达自己的位置。服饰是作为直观的符号之一。政局更迭时，一个阶级占了统治地位或形成一个新的统治层，以及朝代变换，制定法律的统治者常将服饰制度进行规定，并把它作为意识形态的延伸，作为巩固其政治地位的手段之一。清代在建国初就对服饰制度进行了严格的规定（清代可能是中国服饰制度最严格的朝代）如禁止庶民用黄金色、珍珠缘花等，也禁穿花素各色缎绫，但在清末，清朝江山已呈气数将尽的气象，违禁者比比皆是^[1]。在世界范围里18世纪西方科技文明迅速超过了中国，由于工业的发展，面料呈现多样性，服装效果有更多的可能性，人们的服装也更美观和舒适。这一切都是通过技术发明和革新实现的。当西方在进行工业革命的时候，清朝还是一个自我陶醉的天朝大国，纺织品单一，技术上

并无突破，只是由于原先较大的生产规模，才保持了足够的产量。17、18世纪时，中国的丝绸、陶瓷在西方是非常受欢迎的，并被认为是一种时尚。但由于清统治者的盲目自大，坚持闭关锁国，此时经济技术迅速发展的西方资本主义国家则视开发海外市场为当务之急，并用枪炮在19世纪下半叶敲开了中国大门。此时中国只能被动地受到西方文化的冲击，清末服饰呈现一种盲乱的状态，在开放较早的口岸这种情况更为明显。进入近代，社会动荡，中西文化剧烈碰撞，其中一个副产品就是首先在服装以及服用纺织品上带来了西式文化东渐之风，呈现出“西风东渐、东西兼容”的姿态^[1]。认清民国服装及其面料的变化，对于了解近代社会、历史和文化有着重要的作用。

1.2 研究目的

用于面料史研究的资料主要有两类，一类是古代的文献资料，由古人来描述当时面料生产的花色或品种；另一类是实物资料，即古人通过某种途径为我们留下的面料标本。前一类资料讲解全面、丰富，但于细微处却不甚明了，其原因是当时懂得面料生产和设计的人大多不会著书，而著书立说者又很少能够真正熟知面料生产内情，加上当时还缺乏一种各地通用或是古今通用的“标准术语”来准确表达，因此，这些文献大多无法对应到具体的织物上来，这对于纺织服饰史研究来说是一个极大的难题。后一类资料虽然带有较大的随机性和偶然性，但每一件文物都是当时纺织艺术的实例，我们通过这些文物的研究，至少可以知道当时的面料艺术有什么和怎么样，然后还可以进一步研究为什么是这样。这些资料较文献资料更为直观和可信，因而受到面料研究者的青睐^[2]。笔者的研究正是基于东华大学服饰博物馆的藏品而进行的。东华大学于2003年成立中国服饰博物馆，学校开始注重服饰实物研究，借助实物分析上海地区近代服饰的形制、面料、色彩以及结构，使近代服装史的研究更加具体化且更有可信度。

旗袍原是满族妇女的主要装束，满人吸取了辽、金及蒙古服饰中的袍服制，形成了由本民族特色的服装。整个清代，汉族妇女很少穿旗袍。20世纪20年代

后,旗袍开始在上海等城市流行。30年代,旗袍盛行全国,某种意义上成为具有象征中华民族女性意味的服装^[3]。近代以来,由于政治和经济发展的不平衡,沿海与内地,城市与乡村逐渐形成了新旧两个各自独立的世界。体现在女子服装上,沿海与城市变化大,而内地与乡村变动很小。上海开埠最早,得风气之先,“一衣一服,莫不矜奇斗巧,日出新裁。”^[4]北京、南京等地“妇女衣服,好时髦者,每追踪于上海式样。”^[5]当时上海的时尚也辐射到东京、香港等地,一些日本人以穿着上海服装为荣,并且“上海的永安、培罗蒙等名店,也跑到香港去开分店”^[6]。而当时的老百姓“新三年,旧三年,缝缝补补又三年”^[7]多数人生活在贫穷线下,哪有钱去赶时髦。

东华大学服饰博物馆的旗袍主要是基于当时比较富裕和有机会接触时尚的女性着装。因为当时中国人传统地重视穿着,提倡节俭,有珍藏衣服的习惯^[17]。再加上距今不远,留存于世的实物数量多,状况好,非常适合研究。

本论文的实验样本来自东华大学服饰博物馆,它是近年才正式对外开放的,在社会各界的支持下,馆藏品的规模不断扩大。一大批学者已经对博物馆藏品进行了多方位的研究,包括朝代、名称、质地、用途等方面进行考证。但因为该馆创办时间较短,还有很多研究有待加强。对藏品主体的材料分析以及组织或者纹样的分析至今还没有人系统进行过分析研究。如何让藏品“开口说话”是本领域研究的难点也是重点,藏品本身的分析研究是基本,在此基础上所折射的当时的经济、文化、社会等方面的内容也是我们所必需研究的方面。每一件作品都是一部历史教科书,是要绘声绘色的讲述还是三言五语的简述,全在研究者本身。同时在中国近代服装结构并不复杂的情况下,面料的表现形式很大程度上决定了服装的效果。

经过几千年的发展,中国纺织业在民国时达到了一个高峰。而抗日战争爆发后,全国人民节衣缩食,支援抗战,穿衣方面崇尚节俭。在抗战根据地和后来的解放区,男女着装朴素,自然、大方、素雅,奠定了1949年后30多年的穿衣观

念^[1]。同时博物馆三四十年代的藏品相对较多，所以本文作者选取二十世纪三四十年代的旗袍作为研究对象，通过直接、详细和具体的研究，在一定程度上弥补和丰富了服装史上对这一时期旗袍面料实物研究的空白。

1.3 研究现状

相比中国其他时期服饰研究的状况而言，民国时期服装产业的研究近些年逐步时兴。但专门介绍当时女装面料品种的论著少之又少。现有的著作主要包括纺织史、服装史中提及的相关面料部分以及专题论文。现将一些主要著作罗列如下：

《民国丝绸史》（王庄穆主编，中国纺织出版社 1995 年 11 月出版）是一本专门研究民国丝绸业的著作，根据民国经济史和部分健在的“老丝绸”的笔记写作而成。全书分为三个阶段：民国初年至抗战前、抗战期间、抗战胜利后，分别介绍了当时的养蚕、制种、缫丝、丝织、印染、贸易和科教等情况。其中在《丝织品种》一节中介绍了上海、杭州、苏州等地丝织品的大概情况并初步探讨了丝织品种发展的原因。

《江南丝绸史研究》（范金民、金文著，农业出版社 1993 年 10 月出版）从历史发展的源流，从纵的方面观察江南地区丝绸业的创始、发展和发达的过程。该书介绍了各个时期的官方、民间的丝织状况，明清时期的对外贸易情况以及品种状况等，但对民国时期的丝绸品种没有涉及。

《中国棉纺织史稿》（严重平著，科学出版社 1955 年出版）全书叙述了 1289~1937 年间中国棉纺织业的发展史，着重分析了鸦片战争后的纺织史。

《中国近代纺织史》（“中国近代纺织史”编纂委员会，中国纺织出版社 1997 年 9 月出版）从经济和管理的角度，以近代工业机器、纺织工业生产为主线，阐述了从 1840 年鸦片战争至 1949 年中华人民共和国成立百多年间我国纺织工业的发展历程。该书介绍了棉纺、毛纺、丝织等各方面的情况。

《中外服装史对览》（张竟琼、蔡毅主编，中国纺织大学 2000 年 7 月出版）全书分起源篇、上古篇、中古片、近代篇和现代篇。比照了中西服装的形制、面

料、色彩，提到20世纪中国服饰的色彩与衣料：以各种丝、棉、毛织物为主，特别提到在广大的农村，许多家庭都是自己动手种植棉花和染织衣料。该书重点介绍了服装的形制、款式、和配饰，对于面料和色彩部分提及的不多，也并未进行深入的分析。

此外，还有一些学者对民国丝绸品种的发展或其中某个品种的发展作了专门研究，如：

包铭新：《纱类丝织物的起源和发展》刊于1987《丝绸》第11期；《呢类丝织物的起源和发展》刊于1987《丝绸》第8期；《葛类丝织物的起源和发展》刊于1987《丝绸史研究》01-02合刊；《闪缎》刊于1984《中国纺织科技史资料》第十六集；《正反缎的起源和发展》刊于1982《中国纺织科技史资料》第十一集。

赵丰：《说绒》刊于1987《丝绸》第10期；《绉的古今谈》刊于1987《丝绸》第四期。

袁宣萍：《试论绉类织物的起源和发展》刊于1988《丝绸史研究》第3期；《绫的品种及其演变》刊于1987《丝绸》第5期。

戴亮：《古代和近代丝织品种-缣》刊于1987《丝绸》第6期。

梁加龙：《中国缣丝》刊于1987《丝绸》第9期。

最后，近年来在赵丰、包铭新、卞向阳等教授的指导下，一批青年学生对近代服装特别是女装的款型、面料以及组织等进行了大量的实物研究，提交了不少论文，这也是笔者重要参照内容。主要有：

徐云梅（东华大学）在2004年1月提交的设计艺术学硕士论文《旗袍实物研究》，该论文以1911~1949年的民国旗袍为研究对象，在对400余件旗袍实物进行数据测量、归类、整理的基础上，分析了旗袍的整体廓形和局部，并对旗袍的种类、工艺处理、图案以及面料的年代特征进行了研究。

谢翌暄（东华大学）在2005年1月提交的硕士论文《近代中国传统女上装实例研究》，该论文采用了记录、归类、比较、统计和推断等方法对近代传统的

女上装实物(共147件)进行详细具体的研究,探究近代中国的传统女上装的样式、装饰、剪裁、缝制和面料的变化趋势及其规律。作者认为由于社会的发展以及西方服饰文化的影响,中国近代传统女上装逐渐显示出兼容并蓄、贯通中西的特点。

徐铮(浙江理工大学)在2004年11月提交的硕士论文《民国时期(1912~1949)丝绸品种(梭织物)的研究》,该论文在分析大量实物和档案材料的基础上,梳理了民国时期丝绸品种的发展情况,分门别类的详细介绍了纺绸、缎、葛、呢、绒、纱、罗等多个品种的发展脉络、组织结构特征,并就其中某些与史料记载相应证的实物做具体分析,总结了影响民国丝绸生产和品种发展的原因。

1.4 研究内容和研究方法

一、研究内容

在民国三十八年间,由于原料、工艺等各方面条件的改善,中国纺织服装业在各个方面都发生了巨大的变化,新型产品层出不穷,值得对此进行全面系统地研究。通过参考徐云梅的论文《旗袍实例研究》中对于旗袍年代的判断,确定选取439件三、四十年代的旗袍作为本文的研究对象。在研究范围上,凡是实例中出现的原料、组织、纹样以及印染方式都是本文研究的范围,唯一舍弃了通过刺绣等工艺后加工的产品。

藏品年代的判断^[8]:

表 1-1 藏品年代的判断

年代细节	领子	袖子	扣合方式
20年代	旗袍上腰身窄小,领子缩得很低,马甲式旗袍	袖短露肘或露腕呈喇叭形,所谓的倒大袖	大衣襟,各式盘纽
30年代	领高而硬挺,领里有硬衬,同料细滚边		用一长排小纽扣代替大盘纽
40年代	出现可拆卸的领衬	袖子特窄或者无袖	拉链开始用在服装上

二、研究方法

(1) 结合当年的生产状况，通过眼观、手摸以及借助简易织物分析仪判断实例旗袍面料的纤维成分组成状况。

(2) 结合史料记载，通过织物外观特征以及组织结构，分门别类的介绍了棉织物中的平纹布、斜纹布以及绒类织物；毛织物中的精纺和粗纺类织物，丝织物中的纺绸、绉、缎、葛、呢、绒、纱以及针织物；麻织物中的夏布等各个品种，同时将具体实物进行详细的分析。

(3) 结合史料记载，通过请教相关工艺人员，分别介绍了纹样的内容、构成方法；印染的方法以及印花的图案分析；同时将具体实物进行详细的分析。

(4) 采用记录、归类、比较、统计、推理等研究方法，以原料大类为基础，织物的组织结构为脉络，从而得到最终的研究成果。

1.5 存在问题

本文研究的样品虽然有 400 多件，但是在民国数十年的历史当中，中国妇女穿过的旗袍何止几百件。因此我的论文研究工作中不可避免的存在一些不足的客观因素。

1、由于样品收集的地域原因，我所研究的旗袍织物样品主要代表了当时江南地区的时尚。

2、样品中所涉及的大类不能够涵盖当年织物的所有种类，如丝织旗袍中没有发现罗、绫、绉等大类产品。

3、由于样品收集的随机性，本文所研究的仅仅是当时必然存在的织物种类，所谓“所见即所得”。

4、样品中涉及到进口产品，由于技术等原因，本文无法对其来源进行判断。

5、由于文物的特殊性，无法采用破坏性实验，我的研究仅仅停留在对表现的判定上，特别是对于丝织物的小类分析不够深入细致，这将是今后的研究目

标。

综上所述,这些因素都会或多或少的影响研究工作的全面和系统性。如果从这400多件旗袍实物的研究中总结出一个全面的、完整的近代旗袍面料的发展和演变规律是远远不够的,但相对于目前已有的研究成果来说,此次研究是可以总结出一个粗略的变化规律,同时也可以验证一些学者的观点。

第2章 旗袍面料的原料分析

2.1 近代纺织业生产状况与原料品种

通过观察发现,在本人所研究的400多件样品中,棉、毛、丝、麻、化纤原料都有应用,其中有些样品可能是“舶来品”,所以需要了解当时中国以及世界范围的纺织业的生产状况。

当英国纺织行业开始产业革命,进入动力驱动的集中性大工业时代时,中国正处于晚清时期,还仍保留传统的手工机器纺织的生产形式,生产力低下,很难满足民间衣着的要求;官营手工业纺织虽然精益求精,但技术严格垄断,禁止民间穿用和仿造,这就大大阻碍了技术的普及,限制了纺织业的发展。此时,西欧纺织工厂如雨后春笋般发展起来,产品不再局限于本国,而是瞄准了中国这个大市场,特别是尼龙和涤纶纤维的研制成功极大地丰富了人们的服装材料。从外国输入的布匹、羽纱、呢、绒等所谓“洋绸”、“洋缎”、“洋布”涌入国内,几乎摧毁了国内纺织手工业。中国近代纺织业实现了从无到有的零的突破,与外来纺织品之间形成了激烈的竞争^[9]。在民国时期,纺织业主要集中在服用领域,工业等领域用纺织品很少,所以服用面料的发展水平基本代表了民国时期纺织业的发展水平。

一、棉

在人类漫长的服装发展历程中,棉的出现彻底改变了人们的着装。中国是世界上棉纺织生产发达的地区之一。鸦片战争以前,中国的棉花、棉布不但自给,还输出到欧美、日本等地。而战后,中国的手工棉纺织业逐步解体,大工业生产缓慢而曲折的发展起来,而在贸易上由出超变为入超,西方国家开始向中国倾销机织棉布,中国手工棉纺织业濒临灭绝,但是手工土布相对厚实,适合农村的消费观念,还留存了一定市场。

棉种植面积广,产量高,成为近现代中国主要的服装原料。棉织物手感柔软,

因其纤维较短，常伴有一定毛羽。它以其吸湿性好，透气性好，穿着舒适，耐洗耐穿，易染色，深得人们的喜爱，无论是手工业生产，还是大机器纺织，棉都是主要的原料。但棉易皱，不可染鲜艳的颜色，易掉色，老化快，水洗会有一定的缩水，弹性差，易生霉。在当时社会，对衣料除了耐用要求外，其他服用性能考虑得较少，因此那些不足并不阻碍棉的广泛应用。

二、丝

蚕丝是世界上最好的纺织原料之一，起源于中国。汉唐以来闻名世界的“丝绸之路”，把大量的丝织品远销到中亚、西亚、地中海和欧洲。但是近代丝绸厂半数毁于鸦片战争的炮火。桑园荒芜，蚕农破产，工厂倒闭，工人失业，丝绸业处于奄奄一息的境地^[9]。

蚕丝的主要成分是丝质或称为丝素，其本身是一种蛋白质，和丝胶一起构成蚕丝。丝胶是一种水溶性蛋白质，也是蚕丝的主要成分，丝绸生产中需要溶解去除。蚕丝的特点是光泽好，颜色鲜艳华贵，制成的面料轻薄柔软，适宜做夏季的服装，吸湿性好，较凉爽，且天然含有丝蛋白质贴身穿着有益于皮肤健康。在民国时属于高档的原料，并非普通老百姓所能享用。在民国时苏杭一带以缫丝、织绸闻名。

三、麻

我国古代民众的主要衣着面料，在唐代中期前，以北方的大麻为主，自宋以后，以南方的苧麻为主，明以后棉布逐渐取代麻布，植棉的推广逐步代替原来的植麻的生产。从总体上讲，近代麻的生产逐步缩小，大量的麻不是用于衣着原料，而主要用于制造麻袋，包装用麻布，绳索、网具等^[10]。由于麻织物属纤维素纤维，其特点基本上与棉织物相似。麻纤维细长，强度高，富有弹性，透气性好，吸湿散热性强。麻织物强度、导热性及吸湿性都比棉织物大，手感刚硬，有凉感；抗霉菌性能好，抗水性能好，不易受水的侵蚀而发霉。

四、毛

中国并不是传统的羊毛生产大国,近现代毛纺织大生产的标志是中国第一所机器毛纺织厂——甘肃织呢局正式开工生产。之后沿海也陆续建立毛纺织厂,但是机器购自国外,原材料依赖进口。至1949年,全国只有13万毛纺锭。

羊毛纤维表面有一层鳞片保护着,使织物具有较好的耐磨性能,质地坚韧;质轻,保暖性好:羊毛的相对密度比棉小,因此,同样大小、同样厚度的衣料,毛织物面料显得轻巧。羊毛是热的不良导体,所以毛织物面料的保暖性较好,特别是经过缩绒的粗纺呢绒,表面耸立着平整的绒毛,能抵御外界冷空气的侵袭,并使人体产生的热量不易散发出来;弹性好:羊毛具有天然卷曲性,回弹率高,纺织品的弹性好;毛织物面料吸湿性很强,它能吸收人体排出的湿气,故穿着时感到干爽舒适。总而言之羊毛织物手感蓬松,有暖感。近代中国的毛纺织工业不发达,未能把原料充分利用于纺织,只能以低廉的价格出口^[11]。

五、化学纤维

人造纤维中的粘胶纤维是1848年由英国人C.克罗斯和E.贝文用二硫化碳与碱纤维,最终制得粘胶纤维^[12]。二十世纪30年代中期合成纤维开始兴起。

近现代中国化纤生产寥寥无几,中国最早的粘胶纤维生产厂创办于20世纪40年代,一在辽宁丹东,二在上海,都是日本在侵略期间开设的,产量都不大。

本文中,不属于天然纤维(棉、毛、丝、麻)的纤维统称化学纤维,不具体区分其成分。

2.2 旗袍面料的纤维原料的鉴别

1、鉴别方法

因为本文研究的对象均为东华大学服饰博物馆收藏的旗袍的用料,不可能进行破坏性试验,对原料的鉴别主要采用表观测试方法。主要通过眼看、手摸(手感目测)来观察感知纤维的长度和细度,类别及其含杂、卷曲、色泽,刚柔性、弹性、冷暖感等来鉴别各种纤维,这是一项需要经验的工作。其中织物的手感是织物品质评定的重要内容,它与织物的外观特征密切相关,直接影响着穿着性能。

我们在实验中主要通过几种纤维织物手感显著的不同,来鉴定纤维种类,虽然只是主观评定,但将其与近代有限的原料对号入座,还是有较大把握的。同时织物分析仪也起到了一定的辅助作用。

与目前各类纤维层出不穷相比,当时服用纤维的种类相对单一,只有棉、毛、丝、麻等天然纤维以及人造丝纤维。因此无须通过复杂的燃烧溶解,从表观上就可以大致推定这种纤维的种类,如果要确切判定纤维的种类,可以采用红外光谱技术,红外光谱法是目前对纺织纤维做定性鉴别的最成熟可靠的方法。不同种类的纤维有各自不同的特征吸收,根据红外光谱特征吸收可以对纤维进行准确定性分析^[13]。

2、结果统计

根据观察,目前馆藏三、四十年代的旗袍中,使用棉织物的旗袍共29件,使用丝的共362件(包括与化纤混纺),1件麻织物旗袍,30件毛织物旗袍(包括与化纤混纺织物),使用纯化纤的旗袍共17件。各类织物特征以及数量如表2-1所示。

表2-1 织物特征以及数量分布表

织物品种	主要特征	样品数量(件)	比例(%)
纯棉织物	手感柔软但不光滑,弹性差,身骨和悬垂性差,光泽暗淡,攥紧后放松留有明显折痕	29	6.6
毛织物	光泽柔和,手感蓬松厚实	26/4(毛混纺)	6.8
丝织物	光泽明亮,柔和,手感好,悬垂性好,有真丝制品特有的轻盈,如“丝鸣”、自然和飘逸	323/39(丝混纺)	82.5
麻织物	独有的粗节效果,线条粗放,表面毛羽较多	1	0.2
化纤织物	硬挺,光泽明亮	17	3.9

3、结果分析

(1) 在整个样品中使用丝织物包括蚕丝与化纤的混纺织物作为旗袍面料的

有362件，占整个样品数量的82.5%，是所有纤维原料中使用量最大的。本人推测原因有两个：一是民国时期人们确实非常喜欢用丝织物做旗袍的面料，其织物本身具有柔和的光泽，此外丝织技术、丝织物染色技术发达，相比较其他天然纤维的织物，品种更多，非常适合做女士的礼服面料。二是本文所研究的样品是东华大学服饰博物馆的藏品，他们是通过各种途径从民间收集的，可能收藏者感觉丝织旗袍珍贵有意识的收集而摒弃了其他原料旗袍，所以造成了现有样品数量中丝织物旗袍数量最多。

(2) 样品中使用毛料旗袍（包括纯毛与毛混纺）的数量为30件，占整个样品数量的6.8%。毛织物手感蓬松，色泽柔和。绝大部分旗袍的保存状况比较好，破损少，历经半个多世纪的风雨，织物依然保持着较高的强力。经过观察发现，毛织物基本上是由于春秋季节旗袍的面料。面料褪色较少，具体表现为通过肉眼观察整件旗袍的各个部位色彩差异不大。

(3) 棉质旗袍样品褶皱比较多，弹性较差，以蓝色调居多没有鲜艳的颜色。29件样品中有24件样品为“新品”，看不出水洗的痕迹。其他5件样品穿着次数也比较少。所以相比较其他原料的旗袍，纯棉旗袍的保存状况最好。样品中纯棉旗袍的数量位居第三位，共有29件，只占到整个样品数量的6.6%。通过这样的分析结果本人推测出三个结论：一是馆藏藏品收集的时候确实带有明显的选择性。二是民国时期纯棉织物由于其易皱，不可染鲜艳的颜色，易掉色，老化快，水洗有一定的缩水，弹性差，易生霉等特点可能较少用于旗袍面料。三是广大劳动人民的日常着装并不是以旗袍为主。而学生较多地选择穿着棉布旗袍^[1]。

(4) 在整个样品中只有1件麻制面料旗袍，通过分析应该为亚麻织物。该件样品为本白纯麻织物，如今局部已泛黄。纱线较粗，布面有明显的毛羽，有刺痒感。

(5) 样品中使用化学纤维的旗袍有60件，其中纯化纤旗袍有17件，占整个样品数量的3.9%。化纤旗袍绝大部分颜色鲜艳，手感较硬，透气性较差。藏

品的保存状况良好，破损较少。化学纤维的使用量仅次于蚕丝纤维，本人分析应该有两方面的原因：一是化纤虽然产生的时间比较短，但是可以迎合上流社会求新求异的追求，摒弃传统面料而选择新鲜的事物，也是一种身份的象征；二是当年品种的增加以及需求量的增大，传统的纤维已经不能满足日益增长的需求，所以增加了化学纤维织物的使用量。

2.3 本章小结

从分析中，我们可以看出当时人们非常喜欢用桑蚕丝作为旗袍的原料，使用蚕丝的比例远远高出了其他纤维的使用量。棉织物虽然在实物中，是利用量不是最大，但却是广大劳动人民的主要着装选择。毛织物旗袍大部分用于春秋季节穿着。化学纤维的使用增加了服用面料的可选择性，数量仅次于丝绸产品；麻类产品运用于旗袍面料、作为礼服面料的一种，证明了民国时期的纺织技术特别是麻纤维的脱胶、精炼技术的进步。

综上所述，民国时期旗袍面料的品种繁多，基本的原料大类都可以用作旗袍面料，这与当时突破传统服饰制度，社会民风日渐开放的大背景有直接的关系。

第3章 旗袍面料的组织分析

3.1 近代的织造技术

几千年来,纺织领域一直使用手工机械。中国手工普通织机原来一直沿用手工投梭引纬,幅宽只有50cm左右。19世纪西方技术引进后,逐步革新。19世纪末,引进“飞梭”机构,既加快了速度,也可使幅宽加宽到65cm左右。此后,又加以改良,利用齿轮传动来完成送经和卷布动作,速度进一步提高。20世纪20年代,除仍靠人力脚踏之外,零件结构动力已与普通织机接近,生产效率也和动力织机相近。20世纪20年代引进欧洲纹版式提花龙头。中国自办的织厂在沿海各地相继出现,到1911年已有纱锭83万锭,布机2000余台,初步形成生产规模。但之后由于日本帝国主义的侵略和内战等原因,中国纺织业几经挫折,奄奄一息,直到中华人民共和国成立,才走上蓬勃发展的道路^[9]。

3.2 旗袍面料的织物结构分析

3.2.1 棉织物.

样品中,纯棉旗袍共29件,其中采用平纹类织物面料的19件,采用斜纹类织物的4件,采用绒类织物的6件。具体种类和数量分布如表3-1所示

表3-1 纯棉旗袍面料具体种类和数量分布表

织物大类	具体品种	数量(件)	比例%
平纹类织物	机织平布	17	58.6
	手工土布	2	6.9
斜纹类织物	斜纹布	1	3.4
	哗叽	3	10.3
绒类织物	平绒	4	13.8
	灯芯绒	2	6.9

3.2.1.1 平纹类织物

在研究的纯棉旗袍样品中,采用平纹类织物做面料的共计19件,占据纯棉旗袍的65%。对于平纹类织物,笔者根据观察将其分为两个小类,分别是机织平布和手工平布,其中机织平布有17件,手工土布共2件。

一、机织平布

平布是我国棉织生产中的主要产品,因其组织结构简单,生产效率高,逐渐成为民国时期机器化生产的主要产品。在这17件平布中,有13件阴丹士林布,4件印花平布。阴丹士林布在第四章有详细的分析介绍,在此主要分析研究普通印花平布。

以图3-1A这件印花平布样品(馆藏编号MFR188)为例,该织物采用最简单的一上一下平纹组织,结构简单,质地坚固。织物布面平整光洁,均匀丰满。经纱密度27根/厘米,纬纱密度15根/厘米,经纱单纱Z捻,股线S捻,纬纱单纱Z捻,股线S捻,经纬纱线全部为低捻纱。该织物地部为蓝色,采用拔染印花的方式,形成写实花卉和变形花卉相结合的图案效果。

二、手工土布

中国传统纺织,以手工为主,机器化大生产也只是在洋务运动之后才逐步展开。在民国手工纺织业濒临灭绝,手工土布相对厚实,适合农村的消费观念,还留存了一定市场。

以图3-1这件色织土布样品(馆藏编号MFR213)为例,该织物组织结构简单,质地坚固,布面平整光洁,均匀丰满;给人的感觉是坚韧厚实,非常富有骨感;经纱密度18根/厘米,纬纱密度18根/厘米,其经纬向紧度比约为1:1,均为50%左右;经纱单纱S捻,股线Z捻,纬纱单纱S捻,经纬纱线全部为低捻纱。纱线的条干均匀度不够,粗细不匀的纱线在织造的过程中使得布面产生自然的疏密纹路,同时布面有天然的结节。其色纱排列为顺序为:

△△××……××○□○○○○□○××……××△△××……

××□○○○○□××……××△△

注：△——绿色纱线 ×——深蓝色纱线 □——白色纱线 ○——浅蓝色纱线
 囟——白色单纱和深蓝色单纱捻合而成的股线

由此种色纱的排列我们能够看出来，尽管只是简单条纹，但由于色彩明暗的调配、纱线数量的变化以及纱线粗细状态的变化，产生了诸如暗条纹、细小颗粒等有节奏的变化。土布的图案意境，是靠各种色线交织出各种各样的几何图形来体现，而不是具体的事物形象，通过抽象图案的重复、平行、连续、间隔、对比等变化，形成特有的节奏和韵律，它反映生活的形式是曲折的、间接的，因而更具有艺术魅力。土布中绝大多数采用的纱线染色后再织造的。特别是为了追求变化、追求一种动感美，色织是一种很好的手段。当然，色织中有色经和色纬以及两者结合等三种新形式，各有利弊。色经单纬相比单经色纬织造的效率要高很多。当然，如果经纱和纬纱都能够按照一定的色彩组合排列，将会使的织物的色彩更加的绚烂多彩。

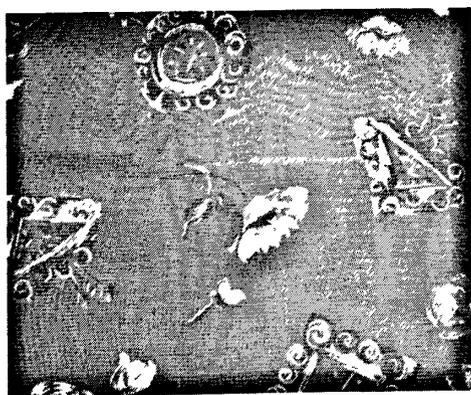


图 3-1A 印花平布

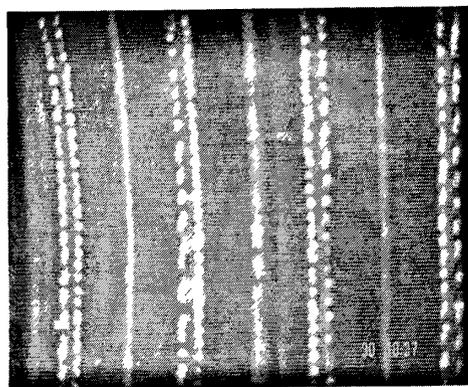


图 3-1B 色织土布

3.2.1.2 斜纹类织物

斜纹类织物顾名思义是组织结构采用斜纹组织的织物。在样品中共有 4 件斜纹类织物，根据其商业名称分类有 1 件斜纹布，3 件哗叽。

斜纹类织物的外观特征，是在织物表面具有明显的斜纹线条（俗称纹路）^[12]。斜纹纹路的匀和直则是斜纹类织物的普遍风格。

一、斜纹布

斜纹布是 2/1 斜纹组织，从其表面来看，正面斜纹线条较为明显，反面则不甚明显^[12]。

以图 3-2 这件本色斜纹布样品（馆藏编号 MFR90）为例。该面料采用 2/1 右斜纹组织，经纬纱线全部用纱，采用 S 捻，根据斜纹布按所使用的纱线种类不同分析，该织物属纱斜纹布。按纱特数的高低分类该织物属细斜纹布。整个面料样品质地较平布紧密而厚实，手感较柔软。。



图 3-2A 斜纹布（普通照片）

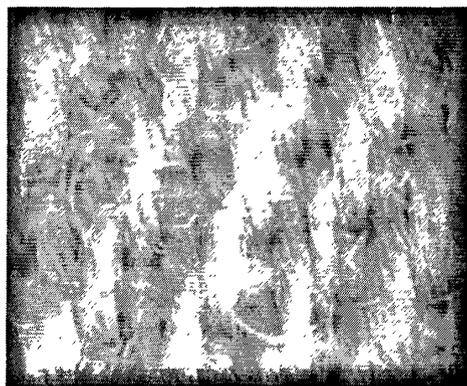


图 3-2B 斜纹布（显微镜照片）

二、哗叽

哗叽是 2/2 斜纹组织，正反两面斜纹线明显程度相似。样品中共有 3 件哗叽织物，根据使用纱线种类来分析，实例中 3 件旗袍采用的全部为纱哗叽面料，纱线均为 Z 捻，2/2 左斜纹。

以图 3-3 这件印花哗叽样品（馆藏编号 MFR409）为例。采用 2/2 左斜纹组织，经纬纱线全部采用 Z 捻单纱，经密 33 根/cm，纬密 18 根/cm，经纬向紧度比均较小，织物比较松软，布面的经纬纱交织点较清晰，纹路宽而平布面平整，质地较斜纹布紧密而厚实。

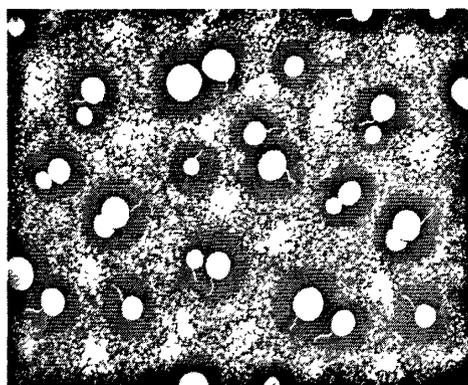


图 3-3A 印花哗叽（普通照片）



图 3-3B 印花哗叽（显微镜照片）

3.2.1.3 绒类织物

通过观察发现在实例中，共有 6 件绒类织物，根据起绒方式的不同分为平绒和灯芯绒两类，样品中有 4 件平绒面料，2 件灯芯绒面料，

一、平绒（velveteen）

用经纱或纬纱在织物表面形成紧密绒毛的棉织物。按加工方法分有割纬平绒和割经平绒两种，传统方法以割纬为主^[12]。通过分析发现在 4 件平绒旗袍中，有 3 件是通过割纬形成，1 件通过割经产生。相对而言，割经平绒对于生产工艺要求更加严格，本文就以这件割经平绒为例来分析。

如图 3-4 这件印花割经平绒样品（馆藏编号 MFR146），该面料由二组经纱与一组纬纱交织成两层织物，通过显微镜观察两组经纱的粗细明显不同，绒经更粗一些。其中较细一组经纱与纬纱交织成两层地布，用作固结绒毛，称为地经；另一组较粗经纱与纬纱交织在上下两层地布之间，称为绒经。成布后先用割刀将联结上下两层地布的绒经割断，形成两片织物，经过刷绒、练漂、染色、印花，再经水洗、反复刷绒、剪毛、最后拉幅上光而成。该织物布身厚实，绒面柔软，绒毛短而稠密，不易倒伏，光泽柔和，富有抗皱性，保暖性好。经过直接印花，外观华丽，非常适宜做妇女春秋冬季服装。

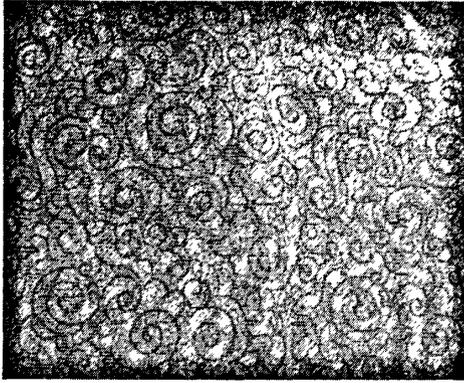


图 3-4A 印花经平绒（普通照片）

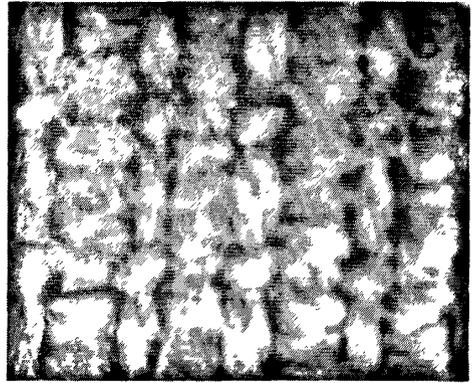


图 3-4B 印花经平绒（显微镜照片）

二、灯芯绒

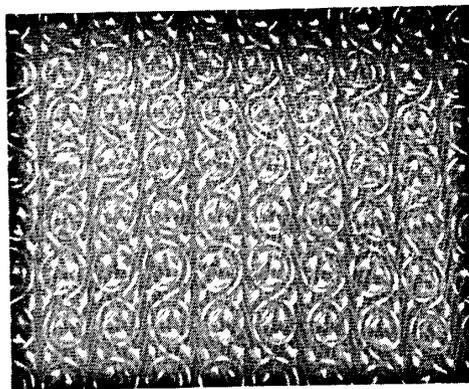
灯芯绒，系表面有纵向绒条的织物，因绒条象旧时用的灯草芯故名，又称条绒^[12]。

实例中共有 2 件灯芯绒产品，灯芯绒可织成粗细不同的条绒，图 3-5A（馆藏编号 MFR16）其绒条为粗细均匀的直条纹，图 3-5B（馆藏编号 MFR10）其条绒呈山形，后者因为工艺较为复杂，在实际生产中应用较少。本文中以较为常见的直条纹灯芯绒为例进行分析。

如图 3-5A 这件印花直条灯芯绒（馆藏编号 MFR16）样品，该样品采用纯棉纱线为经纬纱，采用纬二重组织织制，两组纬纱与一组经纱交织的纬二重组织，地纬与经纱交织构成平纹地布，绒纬与经纱交织形成一列列毛圈，通过割绒将毛圈割断，经刷绒整理后，织物表面就形成了耸立的灯芯绒绒条。整个样品绒面紧密而平坦，绒条丰硕饱满，耐磨性好，外型美观。



图 3-5A 直条灯芯绒



3-5B 山形灯芯绒

3.2.2 毛织物

在实例中共有 30 件旗袍采用毛织物作为面料，其中纯毛织物 26 件，毛和化纤混纺织物 4 件。按照加工方式分类 30 件毛料旗袍中只有使用精纺呢绒面料和使用粗纺呢绒面料两类，两大类各有 15 件。精纺毛织物按照外观特征以及商品名称分类，在实例中存在花呢、女衣呢、派力司三类产品；粗纺毛织物实例中存在花呢和法兰绒两类。具体种类和数量分布如表 3-2 所示。

表 3-2 毛料旗袍面料样品具体种类和数量分布表

织物大类	具体品种	数量 (件)	比例%
精纺呢绒	花呢	9	30
	女衣呢	5	16.7
	派力司	1	3.3
粗纺呢绒	花呢	12	40
	法兰绒	3	10

3.2.2.1 精纺毛织物

精纺呢绒乃用精梳毛纱织制的织物。15 件采用精纺面料的旗袍实例中有花呢 9 件，女衣呢 5 件，派力司 1 件。这三类产品所用羊毛原料纤维较长而细，梳理平直，纤维在纱线中排列整齐，纱线结构紧密。精纺呢绒的经纬纱常用双股

36~60 公支毛线^[14]。织物具有表面光洁，织纹清晰的普遍特点。

一、花呢

花呢是精纺和粗纺呢绒中花色品种最多的一类毛织物。起花方式有纱线起花、组织起花、染整起花等^[12]。

以图 3-6A 这件精纺花呢样品（馆藏编号 MFR4）为例。采用全毛精纺纱作经纬纱，S 捻，2/2 斜纹组织，经纱由绿、白、黑三色纱线间隔排列，形成条子花型，且条子之间距离相等，按照起花方式分类属于纱线起花类，整件旗袍花纹清晰，虽历经岁月的洗礼依旧保持光洁的表面。

二、女衣呢

女衣呢又称女式呢，具有重量轻、结构松、手感柔软、色彩艳丽等特点的精纺毛织物^[12]。

以图 3-6B 这件灰色女衣呢样品（馆藏编号 MFR418）为例，采用毛与化纤混纺泡泡纱做经纬纱，采用绉组织织制，结构较松，手感柔软，表面分布均匀的颗粒。

三、派力司

派力司是用混色精梳毛纱织制，外观隐约可见纵横交错的有色细条纹的轻薄平纹毛织物^[12]。

以图 3-6C 这件浅灰色派力司样品（馆藏编号 MFR251）为例，经纱采用股线，纬纱采用单纱，利用平纹组织织制。呢面光洁平正，手感滑爽挺刮。由于深色纤维分布不匀，在浅色呢面上呈现不规则的深色雨丝纹。织物比较轻薄，可以作为夏季旗袍用料。

3.2.2.2 粗纺毛织物

粗纺呢绒系用粗梳毛纱织制的产品。15 件实例样品有 12 件花呢产品，3 件法兰绒产品。因毛纤维或者化学纤维经梳毛机后直接纺纱，纱线中纤维排列不整齐，结构蓬松，外观多茸毛。粗纺呢绒的经纬纱通常采用单股 4~16 公支的毛纱

[14]。所以多数产品经过缩呢，表面覆盖绒毛，织纹较模糊，甚至不显露织纹。

一、花呢

如图 3-7A 这件粗纺花呢样品（馆藏编号 MFR411），经纬纱为粗纺混色毛涤单纱，采用斜纹组织制造，通过变化纬纱的颜色，形成横向格子条纹。整个织物表面有一些绒毛，织纹隐蔽但隐约可见。相比精纺花呢，粗纺花呢风格更粗犷些。

二、法兰绒

法兰绒是用粗梳毛纱织制的一种柔软而有绒面的毛织物。

以图 3-7B 这件法兰绒样品（馆藏编号 MFR254）为例，经纬纱线采用混纺粗梳股线，S 捻，以 2/2 斜纹织造。经纱采用不同颜色相间排列，产生条格状花型。该产品为重缩绒产品，呢面丰满细洁，有绒毛覆盖，不露底纹，手感柔软而有弹性，有身骨。法兰绒名称来源于英语 flannel 一词。这种产品 18 世纪创制于英国的威尔士^[12]。早在 19 世纪 20~30 年代就流行于我国市场，我国在 1933 年以后开始生产 10 支左右的纯毛法兰绒^[14]。

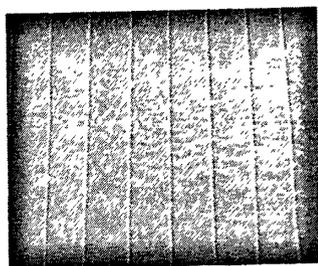


图 3-6A 精纺花呢

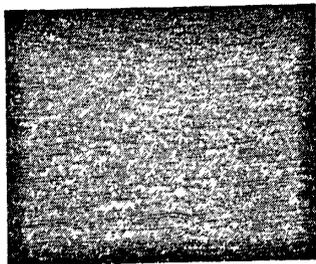


图 3-6B 女衣呢

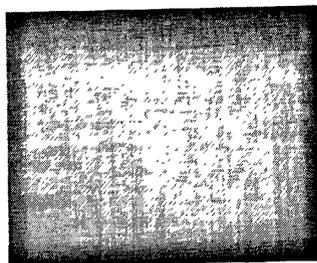


图 3-6C 派力司

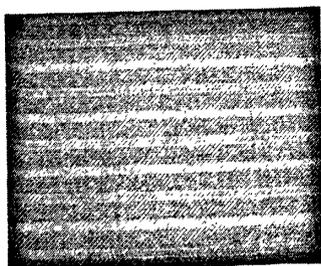


图 3-7A 粗纺花呢

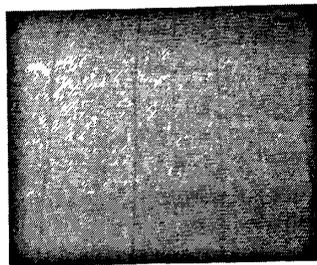


图 3-7B 法兰绒

3.2.3 丝织物

中国织造丝绸，历史悠久，最初用野蚕丝，后来改用家蚕丝。使用家蚕丝的历史，有据可查的，至少有五千多年。丝绸的出现，使养蚕织绸逐步发展成为中国古代非常重要并且具有高度创造性的手工业门类。丝绸的兴盛则开创了中华民族丝绸服饰文明的新时代，给中国古代民俗、习惯以巨大的影响。与此同时，丝绸对中国汉字的巨大影响，也是不可忽视的^[15]。

在人类历史上，因丝绸贸易而兴起的东西方人民的大规模经济文化交流，对推动整个人类文明的进程，有着不可磨灭的影响。丝绸是中国驰名世界的传统产品。中国古代在长期生产丝绸的过程中，曾经创造出在古代世界属于最高水平的许多纺织技术，对世界纺织科学的发展产生过相当深远的影响，是中国和世界珍贵的科学文化遗产中重要的一部分。民国期间，由于原料、工艺等各方面条件的改进，中国丝绸业的各个方面都发生了巨大的变化，新型产品层出不穷。

当时丝绸命名的情况较为混乱并且缺乏规范，我们很难完全回复到民国那个年代对织物的称谓，特别是一些厂家推出的所谓新品。《织物组合与分解》这本关于民国时期纺织品的教科书，该书以织物的组织结构为依据将其分为三大类，第一类是“平行类织物”，包括所有三原组织及其变化组织构成的织物；第二类为“起毛类织物”，如天鹅绒等；第三类为“绞经类织物”如纱罗织物等^[16]。同时现代丝织物以其外观与结构特征分为14大类。即：绡、纺、绉、绸、缎、锦、绢、绫、罗、纱、葛、绉、呢、绒^[18]。作者兼顾古今分类方法，根据织物采取的主体组织以及外观特征，将379件丝织物（包括化纤织物）实例样品分为纱、绉、缎、葛、呢、绒、纺绸以及针织物共计八大类。对于传统的绡、绢、锦、绫、罗、绉虽然当时民国都有生产，但是实例中没有该类样品，故不再提及。各大类产品数量分布如表3-3所示。

表 3-3 丝织旗袍面料样品大类数量分布

大类名	纱	绉	缎	葛	呢	绒	纺绸	针织物
数量件	12	67	148	7	8	16	98	23
比例%	3.2	17.7	39.1	1.8	2.1	4.2	25.9	6.1

3.2.3.1 纱类织物

纱乃全部或部分采用由经纱扭绞形成均匀分布孔眼的纱组织的丝织物^[12]。中国古代也常把有均匀分布方孔的、经纬捻度很低的平纹薄型丝织物称为纱。实例中共有 12 件纱类织物。按其提花与否分为不提花的素纱和提花的花纱两种，12 件样品中其中 7 件为提花纱，5 件为素纱织物。7 件花纱样品均系在平纹地组织上起绞经花组织的实地纱。纱是最早出现的丝织物品种之一。中国战国时期《周礼》中已载有“素沙”（即素纱）名目^[19]。

一、香云纱

实例中 7 件花纱样品全部为香云纱。香云纱又名薯莨纱，据史料记载，早在明永乐年间（约 15 世纪），广东就开始生产并出口。从那时一直到 20 世纪初，薯莨纱数百年来一直由民间手工生产，我国第一个工厂化生产薯莨纱的企业是广东佛山的公记隆丝织厂。

薯莨纱实际是一种经过表面涂层处理的小提花绸，这种涂料来源于一种叫薯蕷科山薯莨的野生薯类植物的汁液，其主要成份为易于氧化变性产生凝固作用的多酚和鞣质。薯莨纱加工时，将山薯莨的汁水作为天然染料，对坯绸反复多次浸染，染得棕黄色的半成品后，再拿富含铁质的黑色塘泥对其单面涂抹，并放到烈日下曝晒。待泥质中的铁离子和其它生物化学成份与薯莨汁中的鞣酸充分反应，生成了黑色的鞣酸亚铁之后，抖脱塘泥，清洗干净，就成了面黑里黄、油光闪烁的香云纱。黑色的成份就是鞣酸亚铁、棕色成份是氧化变性的鞣酸^[20]。薯莨汁中的鞣酸质和河泥中的铁质发生反应后，会使香云纱向阳的一面形成带有光泽的黑色，背阳面为黄褐色。具体生产工艺流程如下：

坯绸→精练→浸薯莨汁→晾晒→重复上述浸晒过程多遍→煮练→多次洗晒
 莨汁→再煮练→在多次洗晒莨汁→再煮→晒干→过泥→洗涤→晒干→摊雾→拉
 幅→整装。经过处理后的织物厚度增加约30%，重量增加约40%。在当时，薯
 莨纱的价格相当于三倍左右的棉布售价，属于那个年代的中高档产品^[21]。

以图3-8这件香云纱旗袍为例（馆藏编号MFR415），其经纬纱线均采用不
 加捻的丝线，经密36根/cm，纬密27根/cm。以平纹为地，用一绞一的绞纱组织
 勾勒出几何纹样的轮廓。表面的黑胶耐磨牢度差，容易脱胶露底为黑色，而背面
 为黄褐色。该织物花纹幅度小，花色单调，布满素“卐”形小几何纹图案。由于
 该面料具有凉爽宜人、易洗快干、色深耐脏、不沾皮肤、轻薄而不易折皱、柔软
 而富有身骨的特点，特别受到沿海地区渔民的青睐。另外该面料还具有拒水、防
 腐的优点。

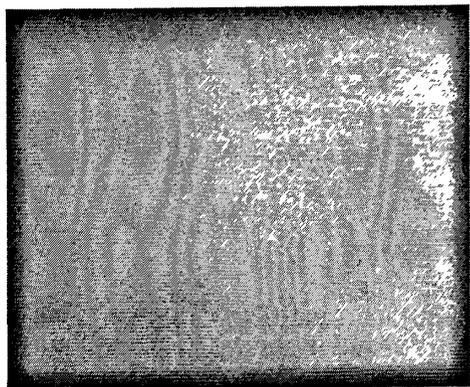


图3-8A 香云纱（普通照片）

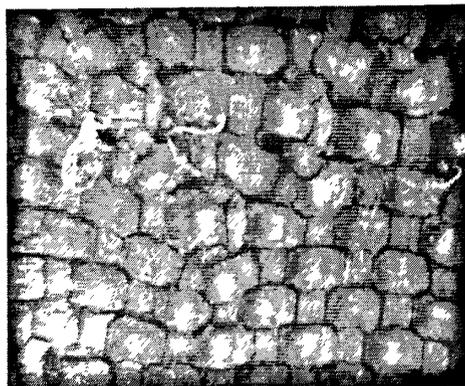


图3-8B 香云纱（显微镜照片）

二、素纱

除了香云纱之外的5件样品全部为均匀分布方孔的、经纬捻度很低的平纹薄
 型丝织物，素纱。

以图3-9黑色条纹纱样品（馆藏编号MFR169）为例，经纱由弱捻纱和无捻
 纱两部分组成，其中弱捻经纬纱交织成稀疏的平纹，产生规则的方孔；另外的弱
 捻纬纱与无捻经纱同样交织成平纹，但是出现了同时打三根纬纱的现象，这样就

增加织物的经密；稀疏的平纹与紧密的平纹组织交替出现，非常有动感。此类织物轻薄透孔，结构稳定非常适合做夏季的服装。

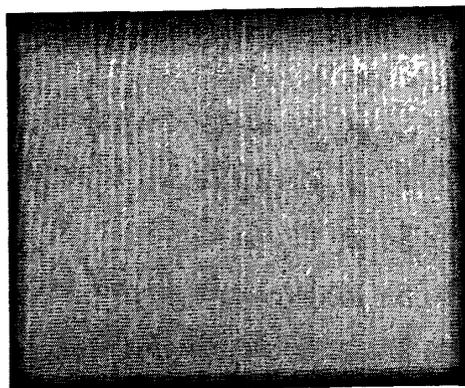


图 3-9A 黑色条纹纱（普通照片）

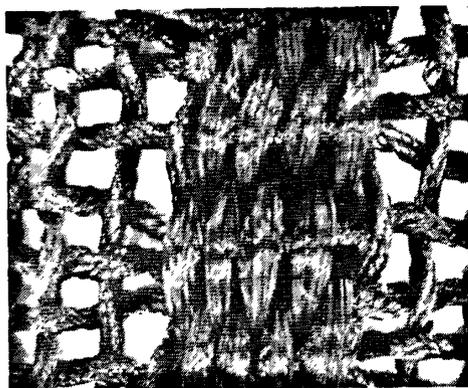


图 3-9B 黑色条纹纱（显微镜照片）

3.2.3.2 绉类织物

所谓绉是指起绉的丝织物。在实例中共有 61 件绉类织物。真丝绉有悠久的历史，中国古称为“縠”，战国时代已有生产，在民国时期非常流行，这一方面与丝织原料和纺织机器的改进有关，另一方面得益于当时炼染业的日趋改进，如单绉、双绉、顺纤绉、乔其绉等，多数是通过厂丝的加捻及炼染过程中的脱胶收缩而使织物起绉的，这类产品共计 33 件；另外一些绉类织物如湘灵绉、鸳鸯绉、黑白绉等则是利用一些特殊的袋状组织或绉组织来产生绉效应的^[22]，这类织物在实例中共有 28 件。通过观察发现，绉类织物具有以下特点：外观呈现各种不同的绉纹，光泽柔和，手感柔软而富有弹性，抗皱性能良好。

绉类织物中具体品种及数量分布如表 3-4 所示。

表 3-4 纱类织物具体品种及数量分布表

起绉原理	具体品种	数量 (件)	比例%
利用原料起绉	单绉	2	3.3
	双绉	13	21.3
	顺纤绉	3	4.9
	乔其绉	15	24.6
利用组织起绉	袋状组织起绉	24	39.3
	缎背组织起绉	3	4.9
	泡纹组织起绉	1	1.6

一、利用原料起绉的产品

利用不同捻度、不同捻向的捻线制织而使织物获得绉效果是绉类织物常用的方法,当时大量的绉织物采用了此种方法^[22]。实例中共有四类样品依靠原料起绉,分别为单绉、双绉、顺纤绉和乔其绉。其中单绉 2 件,双绉 13 件,顺纤绉 3 件,乔其绉 15 件,实例中双绉和乔其绉产品占据绝大多数。

1、单绉

单绉也叫碧绉、印度绸。这种织物使用平经绉纬制织,纬线的捻向只有一个,单向织入,故而叫做单绉^[21]。2 件单绉样品中有 1 件素色碧绉,1 件条子碧绉。

单绉产品中纬纱经常使用打线。如图 3-10A 所示,一根强捻的粗丝与一根较细的无捻(或弱捻)单丝并合然后反向加捻,前者因反向加捻而解捻伸长、张力松弛,后者受到加捻作用而张紧,一张一弛,较粗的丝线(抱线)就均匀地围绕在较细的丝线(芯线)上,形成螺旋形绉线。

以图 3-10B 这件条子单绉样品(馆藏编号 MFR301)为例,经纱无捻,粉色与白色相间排列,纱线粗细不同,经密 66 根/cm,纬线为打线,由两根丝线通过 S 捻粘合,纬密 21 根/cm,采用平纹组织织制而成。因为经纱排列的不同,整个

织物呈现明显的纵向格子纹路。经精练、松式整理就呈现因单捻向与螺旋形绞线混合形成的水浪形绉纹。该织物轻柔滑爽、美观大方，经洗耐穿，是民国时消费者喜爱的夏季服装用料。



图 3-10A 打线

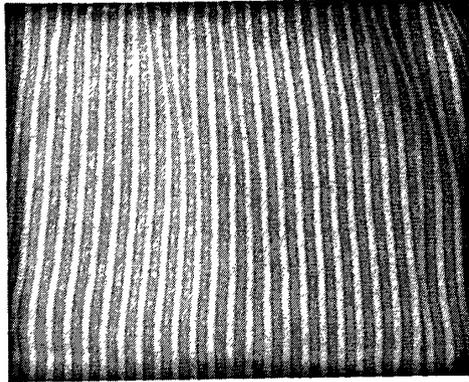


图 3-10B 格子单绉

2、双绉

织造时将纬线以两根左捻线和两根右捻线依次交替织入，绸面出现绉纹就产生了双绉，该织物也是平经绉织物，采用平纹组织，又称双纤维^[12]。

以图 3-11 这件提花双绉样品（馆藏编号 MFR51）为例，其经线无捻，经密 66 根/cm，纬线采用 2S2Z 织入，纬密 30 根/cm，采用平纹织制。由于双绉织物经过精练整理后，织物表面起绉，有微凹凸和波曲状的鳞形绉纹，光泽柔和，手感柔软，穿着舒适，抗皱性能良好。

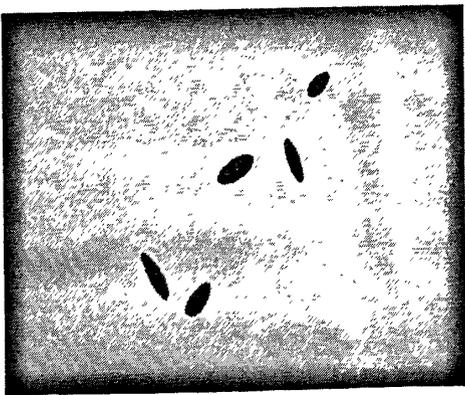


图 3-11A 双绉（普通照片）

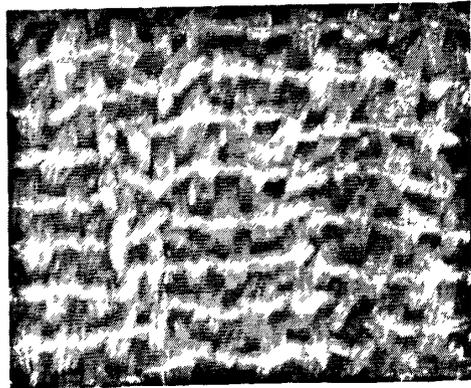


图 3-11B 双绉（显微镜照片）

3、顺纤维

若纬丝只采用一种捻向，绸面呈现经向凹凸褶裥状不规则绉纹，就产生了顺绉。该织物也是平经绉织物，采用平纹组织，属于乔其绉的一种。

以图 3-9 这件顺绉样品（馆藏编号 MFR420）为例。其经线无捻，经密 72 根/cm，纬纱全部采用 Z 捻，纬密 27 根/cm，采用平纹制织。整个织物表面呈现纵向凹凸状条纹。

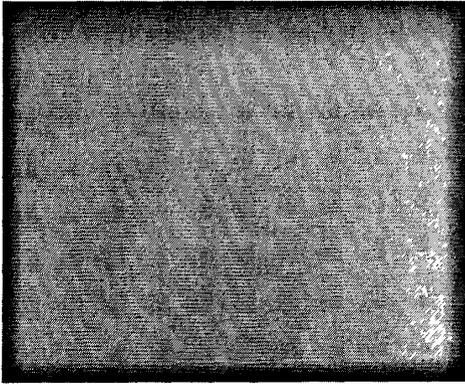


图 3-9A 顺绉（普通照片）

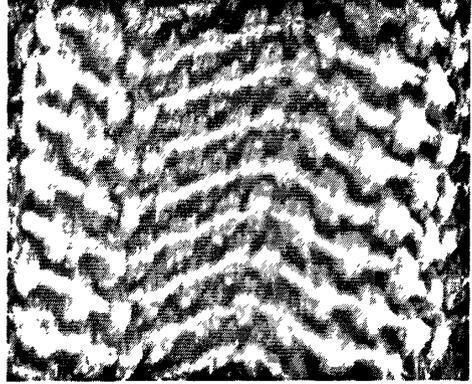


图 3-9B 顺绉（显微镜照片）

4、乔其绉

乔其绉是来自法国的产品名称（georgette），利用加强捻的丝以平纹组织织成极其轻薄稀疏、透明起绉的丝织物，又称乔其纱^[12]。实例中共有 15 件乔其绉样品。

以图 3-12 这件印花乔其绉样品（馆藏编号 MFR399）为例，经纬线均加强捻，以两根 S 捻，两根 Z 捻不同捻向纱线相间排列，经密 36 根/cm，纬密 24 根/cm，以平纹组织织制。坯绸经精练，致使绉线收缩，形成绸面颗粒微凸，结构孔松的乔其绉，然后经染色或印花、拉幅整理，最终形成成品。该织物质地轻薄透明，手感柔爽而富有弹性，外观清淡雅洁，并具有良好的透气性和悬垂性，非常适合做夏季服装面料。



图 3-12A 印花乔其绉 (普通照片)

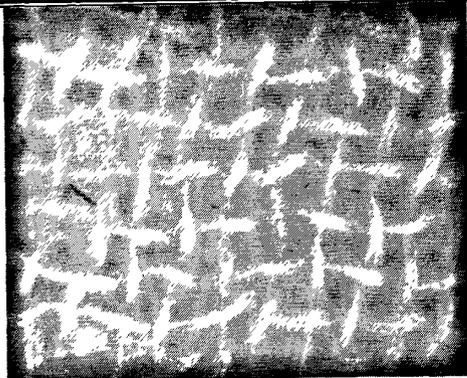


图 3-12B 印花乔其绉 (显微镜照片)

乔其绉经过烂花之后更显鲜艳美丽, 飘逸清爽, 是夏季服装的高档原料。样品中共 8 件烂花乔其绉样品。如图 3-13(馆藏编号 MFR139)。



图 3-13A 烂花乔其绉 (普通照片)

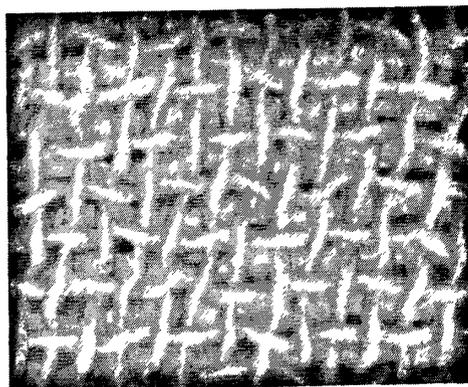


图 3-13B 烂花乔其绉 (显微镜照片)

二、利用组织起绉的产品

1、利用袋状组织

袋状组织是民国时期绉类织物常用的组织, 其中绝大多数是表里换层的平纹组织^[22]。在实例中共有 24 件样品采用了袋状组织起绉的。

以图 3-14 这件黄色几何纹袋状绉样品(馆藏编号 MFR18)为例, 有两组经线与三组纬线, 经线全部为黄色, 加捻纱与无捻纱以 1: 3 排列, 经密为 60 根/cm; 纬线共三组, 一组为加捻纱、一组为无捻纱, 还有一组为塑料胶片, 起提亮的效果。整件织物以平纹组织交织成双层表里的袋组织与接结组织, 富有光泽, 立体感强烈, 独具特色。

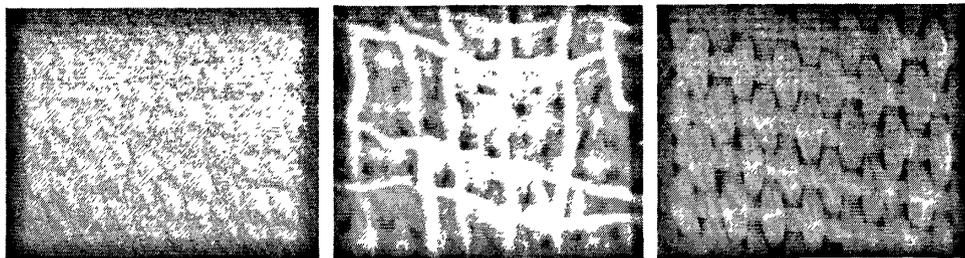


图 3-14A 黄色袋绉（普通照片）

图 3-14B 黄色袋绉（显微镜照片）

2、利用绉背组织

绉背绉，多数是经二重结构的织物，其表面基本上保持绉类原有的特征，背面则形成了光滑的绉面^[26]。

以图 3-15 这件素织银灰色绉背绉样品（馆藏编号 MFR118）为例。经纱无捻，经密 82 根/cm；纬纱 S 捻，纬密 15 根/cm；该织物表面呈现均匀密布的细小颗粒，而背面则有较光亮的经浮线。该织物质地厚实，绸面层次分明，色泽明亮，具有传统的民族风格。

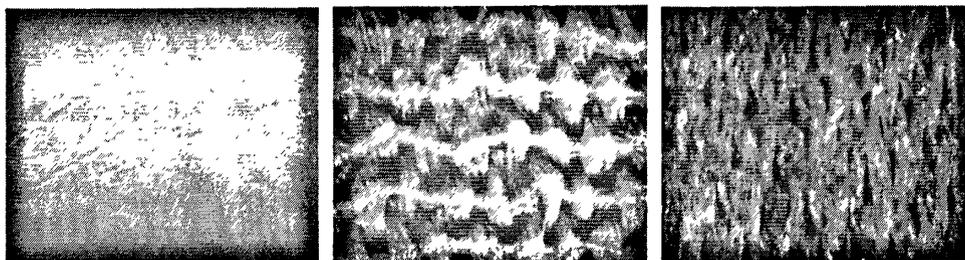


图 3-15A 绉背绉（普通照片）

图 3-15B 正面（显微镜照片）

图 3-15C 背面（显微镜照片）

3、泡纹织物

织物表面形成块状的凹凸不平，具有如泡泡效应或凸纹花纹的花素织物统称泡纹织物^[12]。

以图 3-16 这件深绿色泡纹织物样品（馆藏编号 MFR460）为例，采用无捻经纱、强捻纬纱织制，经密 75 根/cm，纬密 27 根/cm。通过组织变化，增加了织物表面的趣味性，又改善了织物的舒适性，给人以自然和返朴归真的感觉。

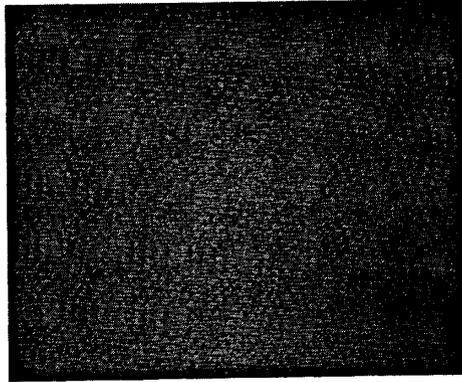


图 3-16 泡纹绉

3.2.3.3 起绒类织物

地纹和花纹的全部或局部采用起毛组织表面呈现毛绒或毛圈的花、素织物，统称丝绒^[12]。绒类丝织品起源于汉朝的绒圈锦。民国时期，绒类产品除传统的建绒、漳绒、漳缎外，还开发了许多新品种，如拷花绒、烂花绒、金丝绒、鱼尾绒等^[23]。通过分析发现实例中共有 16 件旗袍采用丝绒面料，在这些丝绒面料里面按所用原料不同，存在真丝绒和交织绒两类。按照起绒方法的不同分析实例中利用经线起绒的有 5 件，利用纬线起绒的 1 件，利用后整理技术产生最终绒面效果的有 10 件。其中烂花绒 8 件，拷花绒 2 件，灯芯绒 1 件，漳绒 1 件，乔其绒 4 件。通过观察发现这些丝绒面料的表面都有耸立或平排的紧密绒毛或绒圈，色泽鲜艳光亮，雍荣华贵，是一种高级的丝织品。

绒类织物样品具体品种及数量如表 3-5 所示

表 3-5 绒类织物各小类产品数量分布表

起绒原理	具体品种	数量 (件)	比例%
经线起绒	漳绒	1	6.25
	乔其绒	4	25
纬线起绒	灯芯绒	1	6.25
后整理起绒	烂花绒	8	50
	拷花绒	2	12.5

一、利用经线起绒的绒类织物

1、漳绒

漳绒是天鹅绒的一类，是以绒经在织物表面构成绒圈或绒毛的丝绒织物^[12]，因产于福建漳州故名。在实例中，只有1件旗袍采用漳绒面料。

如图3-17这件蓝色花漳绒样品（馆藏编号MFR141）。原料全部采用桑蚕丝，地经加强捻，绒经无捻，绒经与地纬交织成斜纹。部分绒圈按一定花纹割断成绒毛。该织物的绒毛紧密耸立，色光文雅。

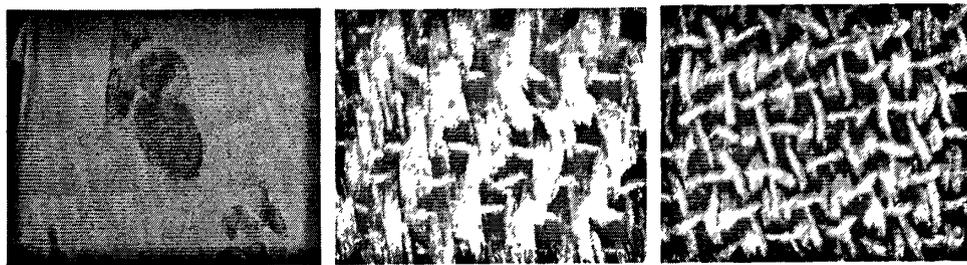


图3-17A 漳绒（普通照片）

图3-17B 漳绒（显微镜照片）

2、乔其绒

乔其绒是用桑蚕丝和粘胶人造丝交织的双层经起绒丝织物^[12]。

以图3-18这件素乔其样品（馆藏编号MFR355）为例，地经地纬都是以两根S捻，两根Z捻相间排列。以加强拈的蚕丝作地经地纬，两层织物各以平纹交织，绒经用有光粘胶人造丝按“W”形固结在上、下底绸上，双层绒坯制成后，进行割绒，形成两块织物，再经剪绒、练染等程序加工而成产品。该织物质地柔软，绒毛耸密。



图 3-18A 乔其绒（普通照片）

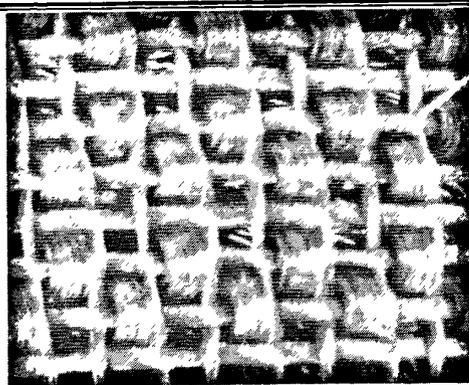


图 3-18B 乔其绒（显微镜照片）

二、利用纬线起绒的绒类织物

灯芯绒，也称条子绒，是通过绒纬起浮长线织成的，因为其毛绒“若灯草形，整齐成行”，成纵方向的凸出直条而得此名^[16]。在实例中只有 1 件旗袍采用丝织灯芯绒面料。相比棉织灯芯绒，丝织灯芯绒表面光泽更加柔和，绒条宽度更小，手感更加柔软。

以图 3-19 这件草绿色灯芯绒样品（馆藏编号 MFR218）为例，一组化纤单纱作经线，两组纬线（地纬为桑蚕丝、绒纬为化纤单丝），地纬与绒纬的排列比以 1:2。地组织为平纹。织造完毕后，因其绒纬浮长程纵行排列，因此在切割时只需在每一绒纬浮长中央部分切开就行，非常方便。该织物质地柔软，布面光洁平整，有光泽。

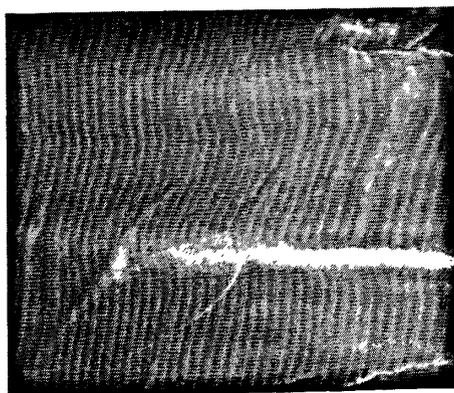


图 3-19A 灯芯绒（普通照片）



图 3-19B 灯芯绒（显微镜照片）

三、利用后整理技术的绒织物

1、除了利用组织起绒外，还有利用各种后处理方法形成的绒织物。如利用人造丝和桑蚕丝耐酸碱性的不同，利用化学方法处理，使其在透明乔其地上形成的烂花绒。在实例中共有 8 件旗袍采用烂花绒面料。在二十世纪三十年代初烂花绒开始生产^[22]。

以图 3-20 这件印花烂花乔其绒（馆藏编号 MFR436）为例。经线两组（地经与绒经），桑蚕丝做地经，120D 人造丝作绒经，地经与绒经的排列别为 2: 1，地经密度 36 根/cm，以 2 根 Z 捻、2 根 S 捻排列，绒经无捻，密度 18 根/cm；纬密 36 根/cm，以 3 根 Z 捻，3 根 S 捻顺序织入。其地组织采用平纹组织，绒根采用 W 形固结方式。该织物织造时需要使用双经轴，利用桑蚕丝耐酸不耐碱而人丝耐碱不耐酸的特性形成花地。一般过程为将硫酸调在浆糊里，印在所需花纹以外的绒地上，经碳化作用而烂去人造丝，所存之绒花经过漂洗、染色、整刷，就形成了所需的烂花绒。烂花绒织物的立体感比较强，另外在绒花上通过雕印的方式，印上金色的圆点，色彩更加的绚烂多姿，非常醒目。

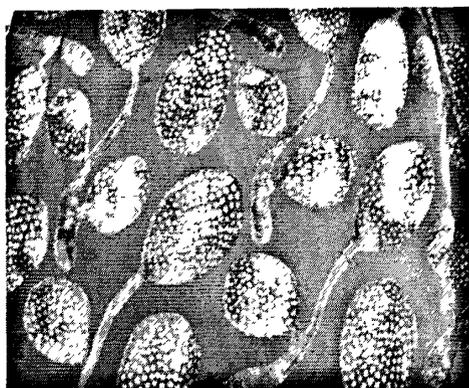


图 3-20A 烂花乔其绒（普通照片）

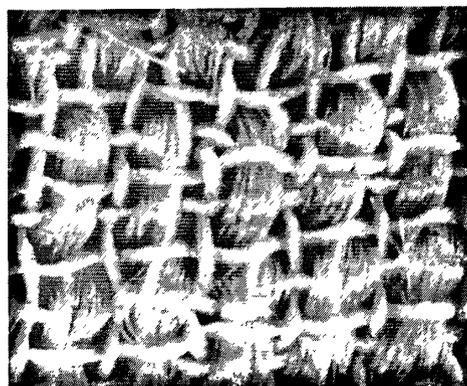


图 3-20B 烂花乔其绒（显微镜照片）

烂花绒由于产品后整理只需要一块木制浆印台板，六、七只煤球炉烘烤即可操作，排绒、烫绒时仅需要一把刷子，一块烙铁，洗绒工序仅需操作工用脚在缸中踏洗，因此一些家庭作坊纷纷上马^[22]。烂花绒的外观凹凸有致，绒面图案清晰，绒毛丰满柔软，色泽鲜艳，具有轻、薄、滑的特点，做成的旗袍有端庄高雅之感，但是价格昂贵。

2、拷花绒，它是利用后整理方法形成的一大绒类产品。

如图 3-21 这件墨绿色拷花绒样品（馆藏编号 MFR23），其绒坯采用厂丝作经，人造丝平线作纬，在平布底板上起绒花。通过人工烫花处理使花处的绒毛倾倒，形成卧绒和立绒两个不同的部分，绒面起伏，花地分明，但是通过这种方法形成的花型比较容易变形。中国古代也有类似此种方法形成的绒织物，如明朝时有一种抹绒，就是采用后处理方法，使用植物胶质透过花版印在绒毛面上，并将印有胶质糊料的图案绒毛抹到一个方向，从而产生不同光泽的花纹，不知是否就是近代这种拷花绒的前身^[22]。



图 3-21 拷花绒

3.2.3.4 缎类织物

采用缎纹组织的丝织物统称为缎。缎起源于中国。汉代文献中已出现缎（当时写作段），但是很多人认为当时仅是作丝织物的泛称。唐代缎成为丝织物一大类，与绫、罗、绸、纱、縠并列，并有锦缎、绣缎等品种^[12]。缎组织是基础组织中出现最迟的一种，但缎类织物从明代开始就成为丝绸中的主流品种，到民国时期然是应用最为广泛的品种之一^[26]。

实例中共有 132 件缎类织物。由于缎类织物的密度非常大，仅仅通过目测以及低倍织物测试仪，不进行破坏性试验，很多具体种类缎织物的判别存在一定困难。缎的品种很多，可分为经缎和纬缎；根据提花与否又可分为素缎和花缎，其中花缎有单层、纬二重和纬多重三种。

缎类织物的具体品种及数量分布如表 3-6 所示

表 3-6 缎类织物具体品种及数量分布表

织物大类	具体品种	数量 (件)	比例%
素缎	经缎	14	10.6
	纬缎	32	24.2
	条纹缎	9	6.8
花缎	花库缎	5	3.8
	花软缎	35	26.5
	织锦缎	16	12.3
	古香缎	1	0.8
无法辨别		20	15.2

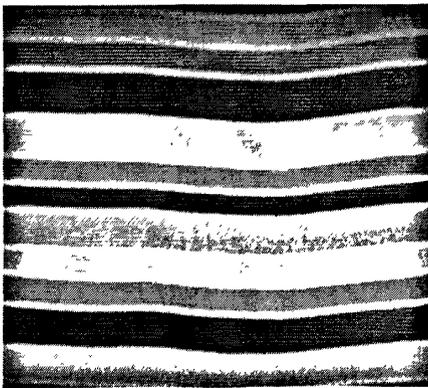
一、素缎

实例中共有 55 件旗袍采用非提花的素缎面料，其中简单分为经缎、纬缎以及条纹缎三类。

1、经缎

实例中有 4 件旗袍采用素经缎面料，以印花和条纹居多。

如图 3-22 这件条纹经缎样品（馆藏编号 MFR308），其经纬纱线全部采用桑蚕丝均无捻度，其中经密 70 根/cm，纬密 24 根/cm，采用八枚经缎，同时通过变换纬纱的颜色，形成横向纹路，使得织物充满活力。



3-22A 横条纹经缎（普通照片）

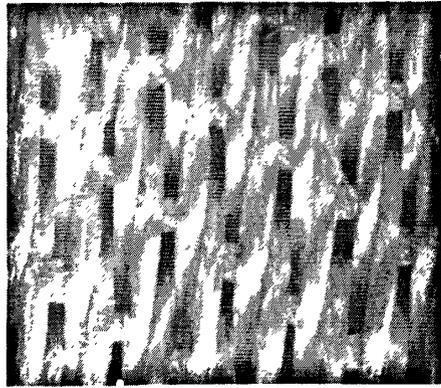


图 3-22B 横条纹经缎（显微镜照片）

2、纬缎

实例中共有 32 件纬缎织物，其中以印花面料居多，素色纬缎旗袍绝大部分通过绣花点缀。

如图 3-23 印花纬缎样品（馆藏编号 MFR245），其经纱无捻，经密 110 根/cm，纬纱弱捻，纬密 30 根/cm 经纬纱线全部采用桑蚕丝。采用八枚纬缎组织织制。该织物结构紧密，布面平整柔软，有身骨。



图 3-23A 印花纬缎（普通照片）

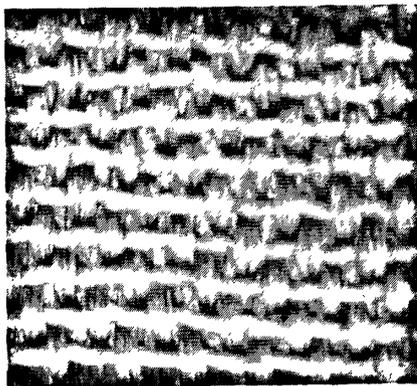


图 3-23B 印花纬缎（显微镜照片）

3、条纹缎

在两宋辽金时期称之为“间道”^[25]，笔者认为采用经纬缎交替出现的具有条纹效果的织物应该可以称之为条纹缎。实例中共有 9 件条纹缎样品。

如图 3-24 条纹缎样品（馆藏编号 MFR39），经纬纱线全部采用桑蚕丝，黄色经纱为黄色，纬纱为绿色，经纬纱线均无捻，经纱较细纬纱较粗。当采用经面缎纹的时候，织物表面呈现黄色条纹，反之采用纬面缎纹时，织物表面呈现绿色条纹。



图 3-24A 条纹缎（普通照片）

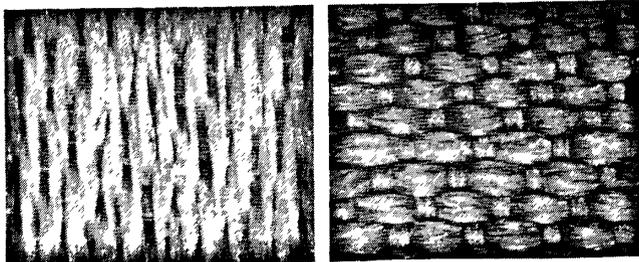


图 3-24B 条纹缎（显微镜照片）

二、花缎

凡是有提花的缎类织物，全部归为花缎。在实例中共有 57 件旗袍采用各类花缎面料。

1、库缎

库缎是全真丝色织的传统缎类丝织物，原是中国清代官营织造生产的，进贡入库以供皇室选用又名贡缎^[26]。库缎有花素之分，是单层缎织物。实例中共有 5 件花库缎面料。

如图 3-26 这件蓝色提花库缎样品（馆藏编号 MFR211），采用无捻桑蚕丝作经纱，弱捻桑蚕丝作纬纱。地组织为纬面缎纹，花部采用经面缎纹织制而成。纹样为马蹄莲。其经、纬密度较大，织物质地紧密，厚实挺括，平整光滑，不易沾粘灰尘。

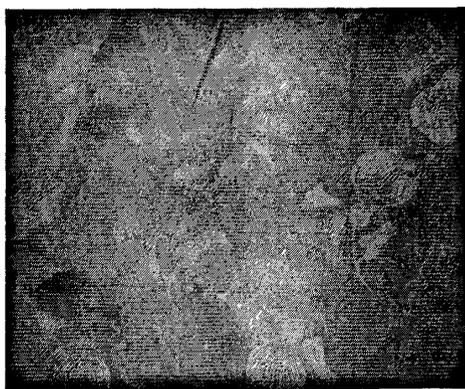


图 3-25 蓝色提花库缎

2、花软缎

以生丝为经、人造丝为纬的缎类丝织物称之为软缎^[12]。软缎有花素之分，实例中共有 35 件旗袍采用花软缎面料。

如图 3-26 黑色提花软缎样品（馆藏编号 MFR61），在单层 8 枚缎地组织上显纬花。其纬花是纬二重组织，在每两梭纬线之中，一梭在绸缎正面起纬花，一梭在纬花下衬平纹。其经线采用桑蚕丝，为无捻单纱；纬线为人造丝，也是无捻单纱。其经密不大，纹样采用较粗大的花卉纹样。纹样风格地清花明，生动活泼。



图 3-26 花软缎

3、织锦缎

织锦缎是在经面缎上起三色以上纬花的中国传统丝织物。织锦缎是 19 世纪末在中国江南织锦的基础上发展而来的^[24]。在实例中共有 16 件旗袍采用织锦缎面料。

在织锦缎的三色纬线中，两色为常抛（其中一组为地纬），颜色不变，另一色为彩抛，可以根据花形位置的需要分段换色，从而使织物表面色彩更加丰富。其地部结构由地纬和经线交织成八枚经面缎纹，背衬其他两色纬线的缎纹组织，为纬三重结构，三色纬线各自起花。织锦缎的纹样和处理方法多变，其中尤以中国传统民族纹样，如梅、兰、竹、菊、龙凤呈祥、福寿如意等使用较多，也有用变形花卉和波斯纹样的^[26]。

如图 3-27 菊花纹织锦缎样品（馆藏编号 MFR63），采用纬三重结构。其黄色弱捻经纱为桑蚕丝，Z 捻，纬纱无捻乃有光人造丝，共六组，分别是浅黄、蓝、绿、粉、桃红、黄。其中浅黄和黄色两纬常织，蓝、绿、粉、桃红四色纬线根据图案要求分区织入。在地组织部分浅黄色纬线与经线交织成八枚经缎，黄色与蓝色纬线（绿、粉、桃红）与经线在背面分别交织成十六枚缎，在花组织部分，浅黄、黄、蓝（绿、粉、桃红）三色纬线分别起浮长花，在一色纬线起花时，其他两色纬线与经线交织成缎纹，沉于背面。织物表面光亮细腻，手感丰厚。色彩绚丽悦目，整件旗袍高贵典雅。



图 3-27A 织锦缎（普通照片）



图 3-27B 织锦缎（显微镜照片）

4、古香缎

古香缎是由织锦缎派生的品种之一，虽也属纬三重织物，但在结构、风格上有很大的变化。它的缎面虽不如织锦缎光亮、丰满，且隐约出现两色，但由于开始时都使用风景山水作纹样，比较精细，因此即使缎底组织粗糙一点，视觉上也看不出来。

如图 3-28 这件古香缎样品（馆藏编号 MFR225）。采用 11 组纬纱织制，织物的身骨相较织锦缎更加柔软。地部采用纬二重组织，产品的密度大大降低，织物背面出现明显的两色纹路。用花卉纹样。整个织物色彩艳丽，手感柔软光滑。



图 3-28A 古香缎（正面）

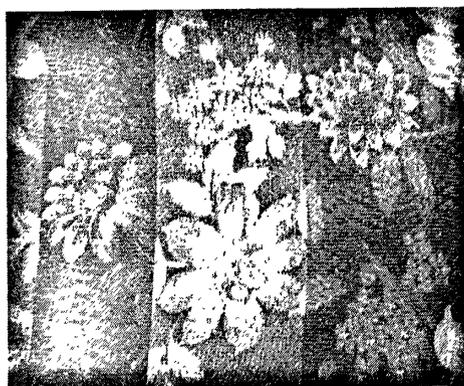


图 3-28B 古香缎（背面）

3.2.3.5 葛类织物

质地比较厚实并有明显横菱纹的丝织物，称之为葛^[12]。葛类丝织品在 1912

年前后开始生产,采用平纹、经重平或急斜纹组织织造。实例中共7件葛类织物。葛有不起花的素织葛和提花葛两类。实例中,素织葛有6件,提花葛1件。

经过观察发现全部7件葛类织物的外观普遍具有明显均匀的横向凸条纹。这种效应的产生主要是由于经丝细而纬丝粗,且经丝密度远远高于纬丝密度所造成的。

一、素葛

1、缎背葛

笔者认为具有葛类织物的外观,同时背部具有光滑的“缎面效果”的织物,可以称之为缎背葛。实例中共有4件旗袍采用缎背葛面料。

以图3-29这件印花缎背葛样品(馆藏编号MFR242)为例,经线采用无捻蚕丝单纱,密度102根/cm,纬线采用有捻蚕丝单纱,密度30根/cm,背面呈现明显的经面缎纹的效果,用平纹组织进行间隔。其横向凸纹产生的原因主要是由于经密纬疏,以及组织变化的缘故。

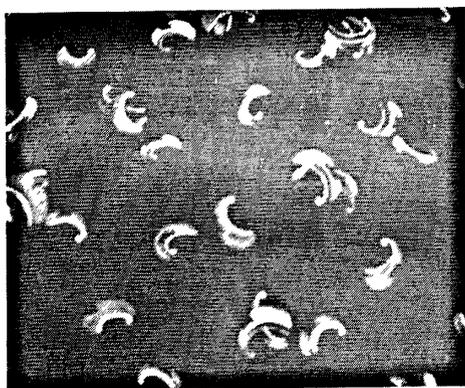


图3-29A 印花缎背葛(普通照片)

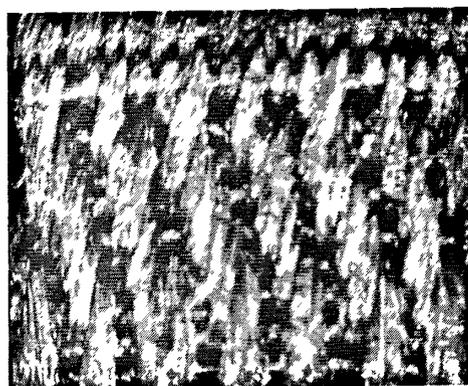


图3-29B 印花缎背葛(显微镜照片)

2、毛葛

葛类织物所用的纬线较粗,常是价格比较低廉的短纤维纱线。毛葛就是使用人造丝作经,全毛股线作纬交织而成,后来由于羊毛价格较高,使用棉线代替,称为线毛葛也简称毛葛,而仍然使用毛线的产品为与以往区别,又叫做真毛葛或纯毛葛^[22]。实例中有2件旗袍采用毛葛面料。

如图 3-30 这件蓝色毛葛织物样品（馆藏编号 MFR219），采用人造丝抱线重捻作经纬线，变化平纹组织织制，具有强烈的毛型感。具有较佳的弹性和抗折性能。其横向纹路主要是由于采用平纹组织的缘故。织物手感厚实。

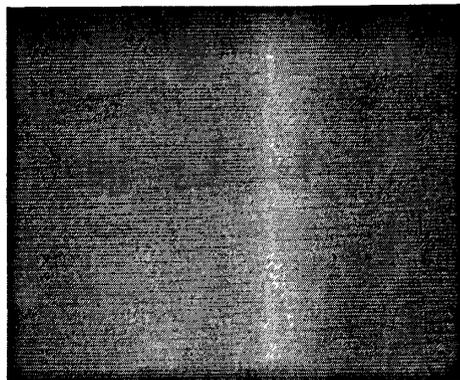


图 3-30 毛葛

二、提花葛

提花葛是在有横菱纹的地组织上起经缎花，花形突出，别具风格^[27]。在实例中只有 1 件旗袍采用提花葛面料。

如图 3-31 血牙色提花葛样品（馆藏编号 MFR373），经线采用无捻单股蚕丝，密度 70 根/cm；纬纱采用双股棉纱，密度 12 根/cm；经纬密度差异非常大，属典型的经细纬粗、经密纬疏的葛类织物的特征，表面有明显的横向凸起条纹，在平纹组织地组织上提出经花，纹样为变形花卉。

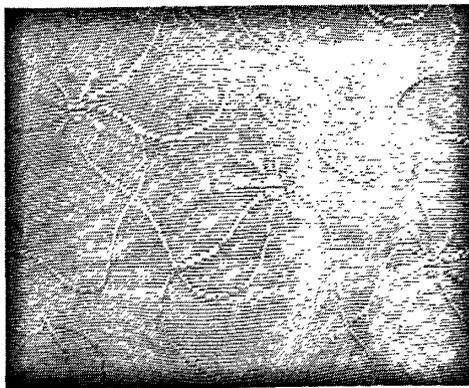


图 3-31A 提花葛（普通照片）

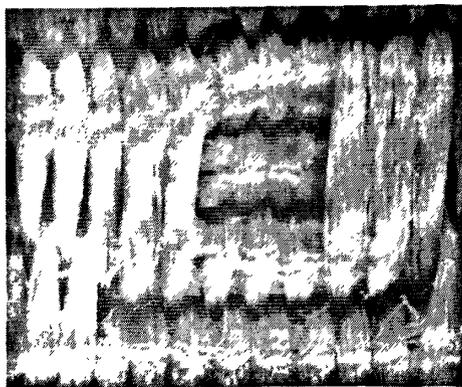


图 3-31B 提花葛（显微镜照片）

3.2.3.6 呢类织物

用基本组织和变化组织形成表面粗犷少光泽、质地丰厚的丝织物称之为呢^[30]。民国时期呢织物是为仿制毛织物而产生的^[22]。经过研究发现,实例中共有8件旗袍采用呢类织物面料。

一、产生背景与原料

辛亥革命以后,由于服饰制度的改革,毛织物使用量尤其是在制服和男用礼服方面大大增加(相对于丝、棉和麻而言);女装(如大衣、披肩、裙等)用呢也不少,因此毛织物的需求量大幅上升。中国本有毛织手工业,“毛织物古谓之褐,盖贱者之服也”。传统毛织业多是织造毡、毯等物,“惟用以制绒织呢,或取以与棉交织,则向乏此种制造能力。产量既微,需求复多,势惟有仰给予外货。”一些丝绸生产厂家开始尝试用制造厚重型丝织物与厚重坚挺的舶来品呢绒一较短长。如大伟呢、丝直贡呢、安迪呢、充华达呢、东方呢、雪花呢等在相当长的时期内都颇受欢迎。

呢类丝织物最初使用土丝做原料,常以细丝为经,肥练丝或打线为纬,随即改用厂丝。后来原料不限于真丝长丝,也使用其他的纤维和纱线,如人造丝长丝、棉纱等,此类织物一般采用较粗的经纬线,或经线用长丝而纬线用短纤维纱,或纬线用强捻纱以增加织物表面的绉效应^[22]。

二、织物种类

呢类丝织品的特征是原料和组织共同作用形成的。它的经纬向原料都较粗,使织物表面产生对光线的漫反射,且有似呢的一定毛型感。

1、主要采用斜纹、缎纹及其变化组织,表面具有较明显的斜向织纹,其风格以质地厚实,紧密柔韧,弹性回复性能较好和具有毛感等特点区别于传统的绫。实例中有2件呢类旗袍面料采用此种方式形成。

如图3-32这件印花呢织物样品(馆藏编号MFR443),经丝采用较细无捻的蚕丝,密度84根/cm,纬丝采用较粗无捻人造丝,密度33根/cm。采用加强斜纹组织,表面具有较明显的斜纹。该织物质地厚实,布面平整,有良好的弹性回复

性能，具有毛感。



图 3-32A 印花呢（普通照片）

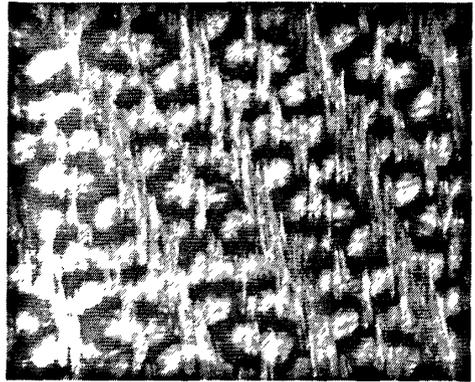


图 3-32B 印花呢（显微镜照片）

2、主要采用各种绉组织，表面呈呢地效应。这类织物以其丰厚结实而区别于轻薄的绉类，基本上是呢类织物的主体，具有较强的毛感。实例中，共有 6 件呢类旗袍面料是通过此种方式形成。

如图 3-33 这件色织呢织物样品（馆藏编号 MFR122），经纬均采用人造丝，织造时使用绉组织，即呢地组织，利用经纬丝不同浮长，使织物表面由于结构松紧不同而形成分布均匀的凹凸颗粒纹，使织品对光线产生漫反射，令光泽柔和。另外由于绉组织中夹有长浮线，交织点少，因此手感松软厚实。

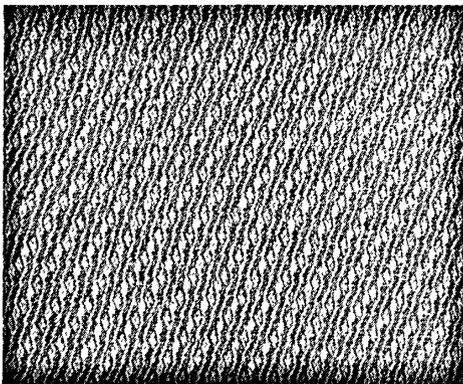


图 3-33A 色织呢（普通照片）

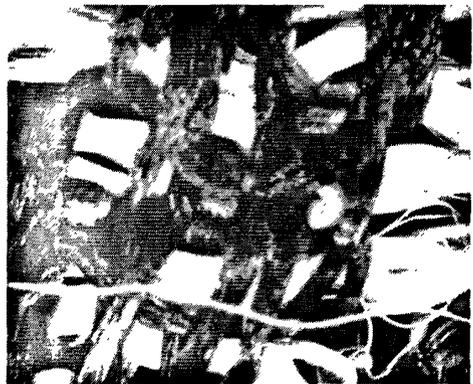


图 3-33B 色织呢（显微镜照片）

3.2.3.7 纺绸类织物

纺指的是质地轻薄坚韧、表面细洁的平纹丝织物，又称纺绸。绸是丝织物的

一个大类,指采用基本组织或混用变化组织或无其他类丝织物特征的、质地紧密地丝织物^[12]。在实例中,共有98件旗袍采用纺绸面料。绸出现于西汉,当时写作“紬”,专指利用粗丝乱丝纺纱织成的平纹丝织物,丝粗帛厚而耐磨,类似后来的纺绸和绵绸。两晋南北朝时期开始有了粗、细之分。唐代绸也作贡品,有花绸、平绸、绵绸等品种。宋代以后,常用精炼丝在平纹地上起本色花,成暗花绸。明清以来绸成为丝织物的泛称,同时中国各地出现了许多冠以产地名称的著名绸类品种^[28]。

由于技术以及时间的关系,本文主要讨论基本组织为平纹纺绸大类织物。而其他采用各种混合组织的又不具有其他大类织物特征的绸类,由于其名称以及工艺的复杂性,可以作为今后研究的方向。

一、电力纺

指的是用桑蚕丝织成的纺绸^[12]。20世纪初,因电动丝织机取代了脚踏织机而得名。

如图3-34A这件印花纺绸样品(馆藏编号MFR222),经纬纱线全部采用无捻厂丝,以平纹组织织制。其经密63根/cm,纬密33根/cm。该织物织纹缜密、质地坚韧、绸面光滑,挺括轻薄,适宜制作夏季服装。

二、格子纺

与电力纺规格相仿而使用色丝织成的细方格花样者称之为格子纺,用于夏季的衣裤,盛产于三四十年代。实例中,共有7件旗袍采用格子纺面料。

如图3-34B格子纺织物样品(馆藏编号MFR457),其经纬纱线采用色丝与本色蚕丝,运用平纹组织织制,纬线色丝采用S捻,绸面紧密。

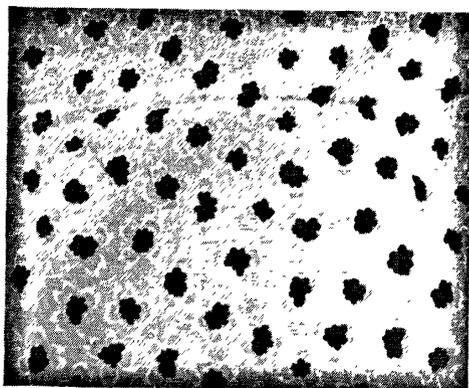
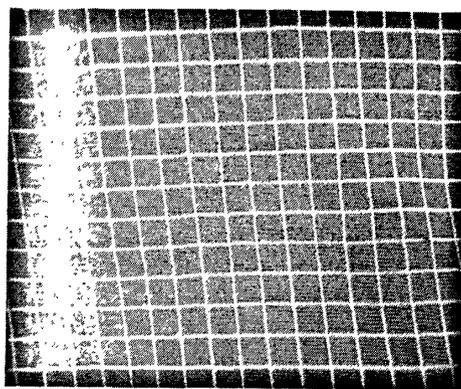


图 3-34A 电力纺



3-34B 格子纺

三、绢纺绸

把养蚕、制丝、丝织中产生的疵茧、废丝加工成纱线的纺纱工艺称之为绢纺。根据原料和成品性质，绢纺有绢丝纺和柞丝纺两大类。利用天然丝纤维细长、柔软、富有光泽、吸湿性好的特点，可以纺制高支绢丝，制造轻薄的绢纺绸，是高级的衣着用料^[12]。实例中，共有 4 件旗袍采用绢纺绸面料。

如图 3-35A 这件血牙色绢纺绸样品（馆藏编号 MFR288），经纬纱线采用绢丝，利用重平组织织成的平纹绸，绸面平整，质地坚韧牢固。

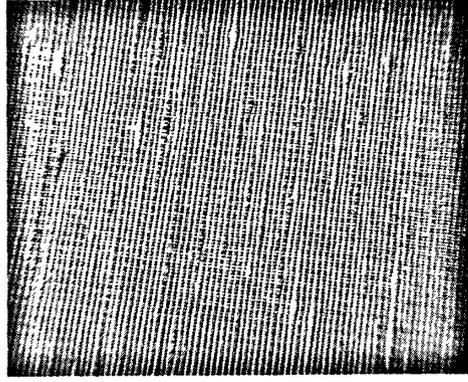
四、绵柞

将次下茧等无法用于缫丝的丝纤维抽去，采用纺纱的方法纺成可供织造的纱线的过程就是打绵线，打成的绵线主要用于织绵柞^[2]。实例中只有 1 件旗袍采用绵柞面料。

如图 3-35B 这件灰色素绵柞样品（馆藏编号 MFR189），经纱采用黑白两色无捻绢丝，精密 48 根/cm；纬纱采用灰色弱捻柞丝，密度 18 根/cm，采用平纹织制。因为该织物纬纱采用柞丝，有棉结，所以整个布面随机分布了长短不一的绵粒，风格粗犷，手感柔软丰满，别具一格。



图 3-35A 绢纺绸



3-35B 柞丝纺

五、塔夫绸

塔夫绸是用优质桑蚕丝经过脱胶的熟丝以平纹组织织成的绢类丝织物^[12]。名称来源于英文的 taffeta 一词，含有平纹丝织物之意。塔夫绸有素色、闪色、条格和提花等。素塔夫是平素织物，花塔夫则是在平纹地上起八枚经面缎纹花^[22]。

如图 3-36A 这件绣花黑色素塔夫绸样品（馆藏编号 MFR389），经线采用有色有捻熟丝，纬线采用三根有色有捻熟丝并捻而成，经纬同色，采用平纹组织织制。该织物经纬密度较高，质地平挺滑爽，织纹紧密细腻，轻薄光亮，不容易沾尘污，但折叠重压后会产生折痕，是丝织品种的高档产品。

六、暗花绸

所谓暗花绸是指用精丝在平纹地上起本色花的纺绸类产品。

如图 3-36B 这件紫色几何纹暗花绸样品（馆藏编号 MFR221），经纬纱均采用有色无捻桑蚕丝，纬纱比经纱粗，经密 48 根/cm，纬密 24 根/cm。地组织为平纹组织，花组织采用斜纹组织。纹样为连续几何纹。

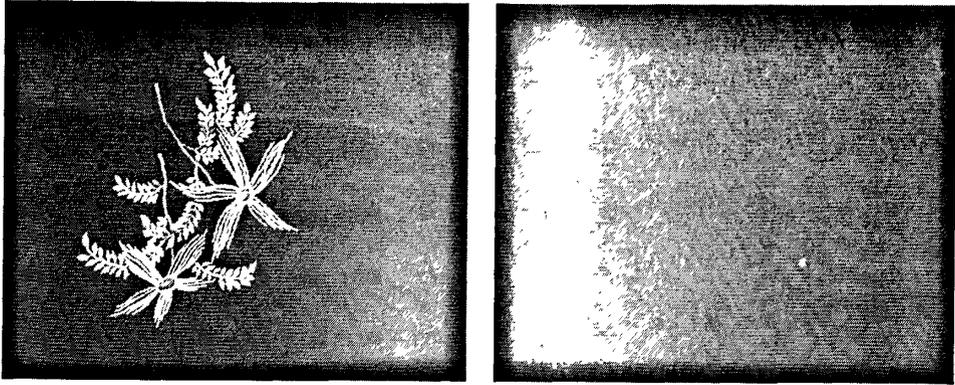


图 3-36A 素塔夫

3-36B 暗花绸

3.2.3.8 针织物

用织针将纱线构成线圈，再把线圈相互串套而成的织物叫针织物^[12]。根据观察统计，实例中共有 23 件针织旗袍。针织物按生产方式的不同，分为经编和纬编两类。经过分析发现，23 件全部为经编针织物。按照民国时期的生产状况分析推测，这 23 件针织旗袍绝大部分是“舶来品”。

由一组或几组经纱在经编针织机上，同时编织成圈、相互串套而成的针织物称为经编织物^[31]。从 1768 年英国人克莱恩发明手摇经编机到那时，经编的历史不过一百多年。多梳贾卡经编技术代表着多梳经编机的发展方向。能生产出有弹性和非弹性、平面或立体、透明或密实的花边织物。

本课题这里主要讨论经编花边织物，经编花边织物常用原料有棉、锦纶、涤纶、粘胶、氨纶等。花边织物种类很多，但就其组织而言，基本可归为多梳花边织物和贾卡花边织物两大类。

（一）多梳花边织物

在网眼地组织或其它地组织的基础上采用多梳衬纬、压纱衬垫、绣纹等纱线形成装饰性极强的经编织物，称为多梳栉经编织物（由于此织物是在拉舍尔经编机上编织，故又称拉舍尔多梳栉经编织物）^[31]。一般将梳栉数在 18 以上的经编机称为多梳栉拉舍尔经编机。通常 2-10 把梳栉，只能编织简单的花纹；12-95 把梳栉，可以编织精致复杂的花纹。

相应旗袍面料分析如下表：

表 3-3 面料分析

服装编号	类别	织物特点
MFR19	多梳花边	加入金线衬纬，在工艺上穿金线的梳栉要特别注意张力的调节
MFR65	多梳	主体花型由衬纬形成，有包边
MFR91	多梳	衬入金线
MFR126	多梳	网格布，图案由印花形成
MFR154	多梳	主体花型由衬纬形成，有弹力有光包芯丝包边
MFR155	多梳	主体花型由衬纬形成，弹力包芯丝包边
MFR294	多梳弹力布	由经平经斜编链各一把梳栉以及氨纶一针衬纬组成
MFR333	多梳	网格布
MFR369	多梳	有弹力包芯丝包边
MFR391	刺绣花边	多梳网布
MFR400	多梳	有包边

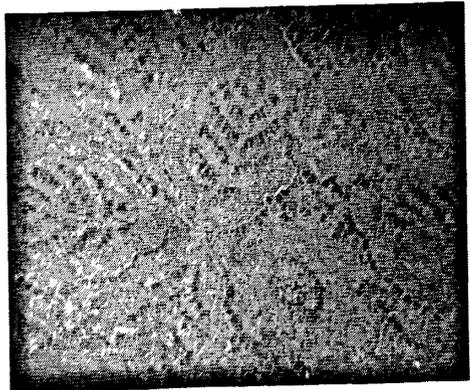
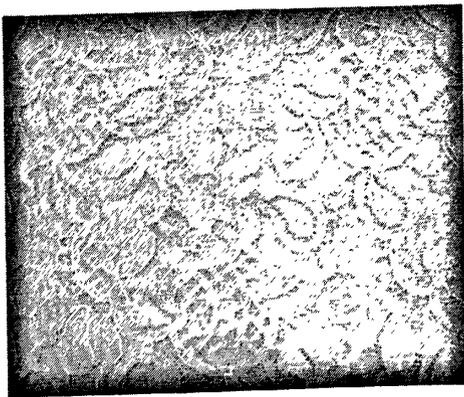


图 3-37A 多梳花边织物（馆藏编号 MFR155）图 3-37B 多梳花边织物（馆藏编号 MFR413）

从图例中可以看出：多梳织物较为柔软蓬松，花型立体感较强。更可以用压

纱组织形成立体花纹。多梳织物用纱范围较广，可以用较粗的纱线形成特殊的布面效果。与贾卡相比，多梳形成的花型较为明显与突出。多梳经编织物有满花和条型花边两种。满花织物主要用于妇女内外衣、文胸、紧身衣、围巾等服用面料，以及窗帘、台布等装饰产品。条型花边主要作为服装辅料使用。

(二) 贾卡花边织物

由贾卡提花装置分别控制拉舍尔经编机全幅的各根部分衬纬纱线(或成圈纱线、压纱纱线等)的垫纱横移针距数，从而在织物表面形成厚、薄、稀孔等花纹图案的经编织物，称为贾卡提花经编织物，简称贾卡经编织物^[31]。贾卡经编织物在国内外广泛流行，主要分衬纬型、成圈型、压纱型和浮纹型等。

相应旗袍面料分析如下表：

表 3-4 面料分析

服装编号	类别	织物特点
MFR156	贾卡花边	
MFR157	贾卡	有多梳包边
MFR185	贾卡	
MFR299	贾卡	多梳也可作出此种组织

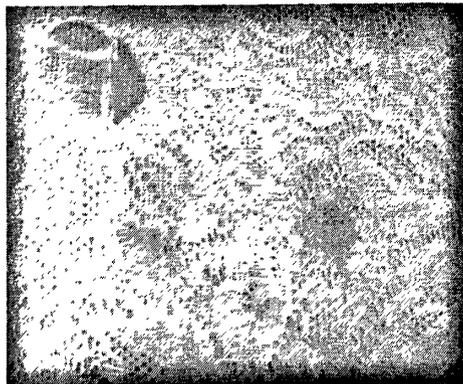


图 3-38 A 贾卡花边织物(馆藏编号 MFR185) 图 3-38 B 贾卡花边织物(馆藏编号 MFR156)

如图所示:因为贾卡提花装置可以使每根贾卡导纱针在一定范围内能独立垫纱运动,因而可编织出尺寸不受限制的花纹。贾卡组织多采用细纱线,做出织物布面效果较为平坦,给人感觉较硬较呆板。另外,由于贾卡使用的是同一种纱线形成花型图案,所以效果较单一。可用作窗帘、台布、床罩等各种室内装饰与生活用织物,也有用作妇女的内衣、胸衣、披肩等带装饰性花纹的服饰物品。

3.2.4 麻织物

麻曾经是我国古代民众的主要衣着面料,明以后棉布逐渐取代麻布,植棉的推广逐步代替原来的植麻的生产。近代麻的生产逐步缩小,大量的麻不是用于衣着原料,而主要用于制造麻袋,包装用麻布,绳索、网具等^[12]。所以,流传于世的旗袍中麻织物难得一见,这也充分说明民国晚期的纺织业特别是麻的精炼、脱胶以及织造技术日趋成熟。

如图 3-39 这件刺绣本色麻布样品(馆藏编号 MFR464),该织物是全部样品中唯一一件以麻为原料的织物,全部采用单股麻纱,平纹织制。经密 27 根/cm,纬密 16 根/cm,由于其密度小,纱线与纱线之间空隙比较大,所以具有很好的透气性,非常适合夏季穿着。经纱与纬纱的不规则排列,使得该织物平淡之中多了几分活泼,该织物采用本白的麻纤维织制,所以整件旗袍整体给人感觉清新、脱俗。近些年,由于麻脱胶技术的发展,以及后整理技术的进步,麻织物逐步克服了易皱、刺痒等弊端,反而由于其风格粗犷、清爽、挺括、透气等特点,越来越得到广大消费者的亲睐。

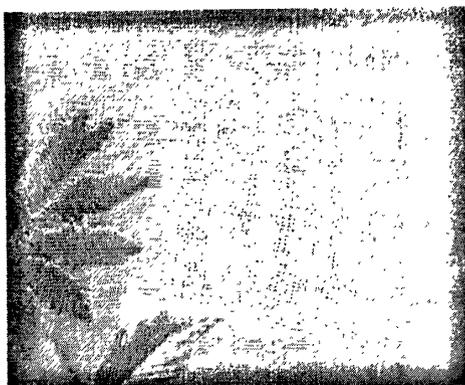


图 3-39 A 麻布（普通照片）

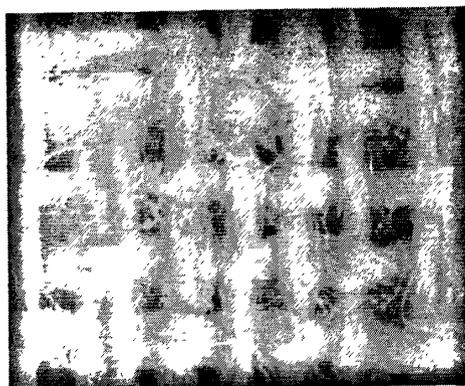


图 3-39 B 麻布（显微镜照片）

3.3 旗袍面料的特殊工艺分析

在观察分析旗袍实例的过程中，本人发现“包金线”、“修花”等传统工艺使用较频繁，同时现代纺织中经常使用的“花式纱线”在民国旗袍面料中也有广泛的应用。所以本文将对上述三种工艺逐一举实例来介绍。

3.3.1 修花工艺

通过观察发现，实例中对于“修花工艺”的采用比较多，共有 8 件采用修花工艺。

以图 3-40 这件修花缎产品（馆藏编号 MFR34）为例。织造时采用两组经丝，一组本色经（甲经），一组红色经（乙经）通过彩条挂经，上浆机织。地部甲经与纬纱交织成五枚纬面缎纹，乙经下沉；花部甲经与纬交织成八枚经缎组织，乙经正面起花，在花纹周围以平纹组织包边。乙经下沉部分经修剪去除。整个面料光亮平滑，手感丰厚柔软，花纹部分非常显眼。

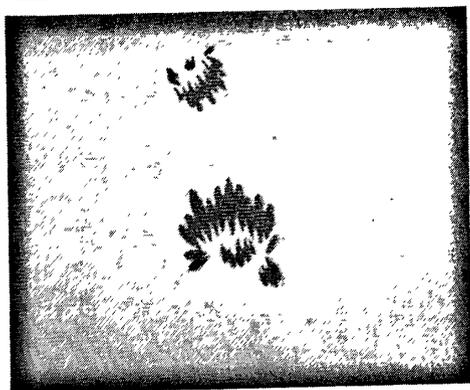


图 3-40A 修花缎（正面）

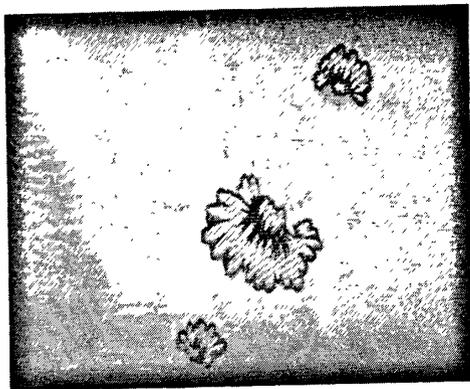


图 3-40B 修花缎（背面）

3.3.2 花式纱线的运用

在观察分析实例的过程中，本人发现 13 件旗袍织物样品使用了花式纱线。用于织造的合股线除一般均匀加捻合股外，还用一种龙抱柱线，也就是前面提到过的打线。据考证这种线在明代已用于刺绣，后经常用于织制起绉织物。另一种变化是采用两种色彩的丝线进行合线，如青黄相合或红蓝相合。这似乎是中亚的一个传统，最早出现在营盘出土的毛织纬锦裳，但后来吐鲁番出土的唐代木纹绉和连珠大鹿纹锦上均可见这类股线的应用^[2]。在今天这类外形和结构与普通纱线不同的都称为花式线。

如图 3-41 这件精纺毛涤花呢样品（馆藏编号 MFR495），是采用花式纱线的典型实例。其经线和纬线均由普通纱线与花式纱线相间排列，该花式线是由毛纱和化纤纱通过 Z 捻合股而成。整件旗袍面料立体感强，布面凹凸分明，虽为素色但却清新雅致，别具一格。

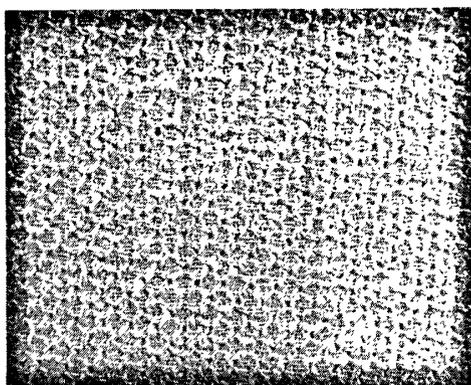


图 3-41A 花呢（普通照片）



图 3-41B 花呢（显微镜照片）

3.3.3 金银线的运用

金银是古代丝绸艺术中十分常用的材料，在丝绸加工过程中一般要加工成片状或线状才能使用，由此产生片金和捻金两种名称^[2]。

实例中共发现 7 件采用金银线的产品。7 件样品全部采用捻金线的方法，即以丝线或者棉线为芯，外围将切好的片金以螺旋形绕于其上。

如图 3-42 这件提花绸样品（馆藏编号 MFR375），部分纬线采用捻金线，将片金缠绕在丝线上，虽历经半个多世纪但整件旗袍依旧金光闪闪，非常华丽。

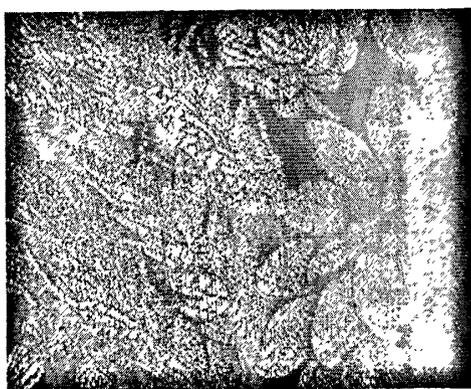


图 3-42A 提花绸（普通照片）



图 3-42B 提花绸（显微镜照片）

3.4 本章小结

二十世纪三四十年代的织物既继承了古代的优秀传统，又具有反映时代的特

征，完成了近代化的进程。主要表现在以下几个方面：

一、棉织物中机织平布占 58.6%，运用最为广泛；组织结构以简单的平纹，2/1 斜纹和 2/2 斜纹运用为多，占到整个样品的 79.3%；手工土布还有应用，但数量较少。绒类产品以平绒居多，依靠印花来达到美化的目的。

二、毛织物绝大部分用于春秋季节旗袍面料；花呢在毛织物中的数量最多。其次是女衣呢、法兰绒和派力司；组织结构以简单的平纹和斜纹为主，绉组织和泥地组织有少量运用；绝大部分毛织物色调深沉，依靠经纬纱线的颜色变换，产生美感。

三、丝织物中传统的纺绸、绉、呢、葛、纱、缎、绒等大类产品都有实例样品，绡、绢、绫、罗、绉在实例中未看样品。在已有的七大类实例中，缎、绉和纺绸类织物数量较多；葛与纱的运用较少，且这两类织物的组织结构相对简单，他们均为单层织物，可以依靠纱线的变化，形成该类织物的特征。

四、针织物的运用体现了技术的进步，实例中 23 件纬编针织物采用了先进的贾卡和多梳技术，与今天民用的该类织物在结构上、花型上以及工艺上差异性不大。由于针织物的柔软、多孔隙的特点，用于旗袍面料能够很好的满足当时时尚女性追求“薄、透”的要求^[1]。

五、服用性能良好的麻织物出现在民国旗袍中，表明当时的麻纺织技术日趋成熟。

六、传统工艺的包金线和修花工艺在实例中有较多的体现，同时花式纱线等新型工艺的运用，使得面料外观的表现形式更加的多样。

总之，民国织物在保持原有风格的基础上不断向着简洁、高效、新颖、时尚的方向发展。衣料考究是民国晚期服饰时尚的主要特征。

第4章 旗袍面料的色彩与纹样分析

4.1 旗袍面料的色彩分析

在服装中,色彩具有先声夺人的力量,色彩的印象是人们的视觉对服装产生的第一印象。色彩是对客观世界的主观反映,不同年龄、性别的人群对服装色彩的心理需求不同^[32]。服饰色彩具有独特的社会文化象征性。古代对于色彩受天象立行时令而异其色者,比如春青、夏赤、季夏黄、秋白、冬黑。还有东方青、南方赤、西方白、北方黑、中央黄等。从我国古代服色来看,古代服装的颜色不仅是个美学问题,而且带有鲜明的政治色彩,古人把颜色正宜与否看成天下治乱的一个标志。用服色“别尊卑、定上下”,是封建统治者的一大创造^[33]。历代皇帝按官品来定服色,服色不但反映了阶级、等级的区别,而且表现出了强烈的民族观念、心理习惯和时代特色。同时也说明了服色的流行,一是上行下效的作用,二是民族意识的作用,形成了一个时代的风尚。封建制度土崩瓦解后,服色会有怎样的变化呢?这是我们所关注的。

色彩的基本属性包括色彩的色相、明度和纯度,然而要对面料进行具体的专业的色相、明度和纯度的鉴别和分析是一个比较复杂的过程,它需要用专业的色谱测量仪器和色卡进行测量、对照和比较。由于服饰博物馆中的服装面料材质绝大部分为天然纤维,经过了半个多世纪的风吹日晒,色彩变化比较大,现在的样品很难完全辨别出原本的颜色;另外,在本论文中,对面料色彩的鉴别预定的目标是:大致的研究近代旗袍面料所显示的偏好特征,需要鉴别的只是旗袍面料显示的最基本色相属性。故而在这方面的研究中,本文研究是通过肉眼来对色彩特征进行鉴别。

据统计,实例中旗袍面料色彩特征的分布统计如表,其中色彩的名称是以基本的色相属性按色调来统计的,如果是提花或者印花面料就以底纹的面料色彩或整体面料花色显示的色彩特征为主调。实例中旗袍色调数量分布如表 4-1 所示:

表 4-1 旗袍色调数量分布表

	红色 调	黄色 调	蓝色 调	绿色 调	紫色 调	黑色 调	白色 调	褐色 调	灰色 调
数量件	30	44	106	54	48	72	8	45	31
比例%	6.8	10	24.2	12.3	10.9	16.4	1.8	10.3	7.1

从统计中可以看出,实例中以蓝色调占比例最大,共106件,占整个样本的24.2%。其中以天蓝、靛蓝、湖蓝为主。其次,黑色调、绿色调、紫色调、褐色调以及黄色调的旗袍都比较多,都占到了整个样品数量的10%多,特别是还出现了明黄色旗袍。在清朝明黄色是皇族的专有颜色,一般老百姓是没有权利享用的。从这一变化可以看出,推翻了帝制以后,老百姓也拥有了自由选择服色的权利了,服色再也不是阶级、等级的区别。红色调的旗袍相对比较少,共30件,占整个样品数量的6.8%,特别是大红色的旗袍难以看见,这大概是由于中国人一般传统婚姻喜事好用红色,在日常的穿着中比较少采用的缘由^[34]。实例中白色的旗袍数量最少,只有8件,绝大部分是象牙白或者乳白色,都是用于夏季穿着的旗袍中。这显示:在近代,人们并不是非常喜欢用纯白色的面料做旗袍。

色彩是面料最直接的外观特征,近代旗袍面料的色彩运用反映出那个时代的社会风尚和女性对于颜色的偏爱。从实例中可以看出,当时的旗袍颜色还是非常多元化的,甚至是五彩斑斓的。蓝色调的旗袍最普遍,除了白色其他的颜色都被广泛的用于旗袍上面。与当代的色调有共同特点,春夏季的色调一般着重淡雅、明快、柔和,秋冬季的色调一般崇尚深沉、含蓄、庄重。春的新生、夏的繁息、秋的丰收、冬的沉静^[32],构成了自己的色彩主调,也反映了当时的气候特征。

4.2 旗袍面料的纹样分析

中国历代纺织品纹样各有其鲜明的风格特征,是时代的产物。在近代中国,既有日趋强烈的外来影响和撞击,又有内部矛盾的冲突和激化,这就使得社会诸方面都在动荡中脱离了因袭传统的发展轨道而发生了巨大的变革。这种特殊的时

代背景决定了纺织品纹样的演进。

晚清时,服饰制度的执行已趋松懈,官方对纹样的使用限制大为放松,这使得传统纺织品作为地位标志的功能被不断削弱^[35]。辛亥革命对封建服饰制度的废除为传统纹样的广泛使用和外来纹样的运用扫除了政治上的障碍。近代的传统服装有从繁缛至简化的过程,使得传统纺织纹样经历了先崇繁杂再趋简洁的变化,外来纺织品的输入及西方服饰体系的渐得人心给纺织品纹样带来了越来越多的影响。传统纹样在中国近代纺织品中,虽然总的趋势是逐渐减弱,但仍占极其重要的地位^[35]。这种趋势在农村和内陆远比沿海大城市来的缓慢。纺织品美术和装饰朝着平民化、生活化的方向发展。

近代建筑和室内装饰的发展,也在很大程度上影响了纺织品纹样。以近代上海为例,西班牙式、巴洛克式、哥特式等等风格迥异的建筑与以及内部结构和装饰,使窗帘、沙发布、服装、被单等所用的纺织品也表现出相类似的风格。

4.2.1 纹样内容的分析

民国时期的传统染织纹样,继承了明、清纹样的风格化和程式化的特征。风格化即染织纹样的造型表现手段和技术手法,趋归于历史上形成的相对稳定的艺术表现风格。程式化表现在纹样母题的固定化和表现手法的稳定,也表现在一个不变的基本主题-反映人民迫切需要的心理慰藉和希冀幸福生活的吉祥主题^[36]。近代中国旗袍面料纹样的构图内容主要取材于自然界中具象的动、植物,杂宝等图案,另一部分则为抽象图案,如几何纹构成的图案等。本人对旗袍实物的纹样进行了分析和统计,其纹样不包括织绣装饰的纹样。通过观察统计在439件旗袍中有187件旗袍面料有纹样。纹样的基本内容分布如表4-2所示:

表4-2 纹样的基本内容分布

具象纹样			抽象纹样		
植物	动物	组合	文字	几何	其他
92	5	20	5	42	23

4.2.1.1 具象纹样

一、植物纹样

实例中以植物为内容的纹样共 112 件，其中完全以植物为纹样的 92 件，占到整个提花织物的一半。植物的内容主要以草木花卉为主，其中传统的纹样以梅、兰、竹、菊、石榴、宝相、荷花等象征吉祥、美满的寓意^[19]。

如图 4-1A 兰花纹（馆藏编号 MFR239），兰叶舒展，飘逸生动，因为兰花品质高洁，又有“花中君子”之美称，象征“美好”、“纯朴”、“贤德”、“俊雅”。

如图 4-1B 菊花纹（馆藏编号 MFR306），花形饱满，以较小的叶子和较细的枝梗与花形的块面形成对比，清秀神韵，隽美多姿。因其傲霜斗雪，盛开于百花凋零之后，古神话中菊花又被赋予了吉祥、长寿、坚贞、高贵的含义。

如图 4-1C 寿桃纹（馆藏编号 MFR128），果实饱满，以两片桃树叶相称，整个纹样感觉真实生动。桃在古代一直是长寿的象征。

如图 4-2A 石榴纹（馆藏编号 MFR192），在中国传统思想影响下，因为石榴“千房同膜，千子如一”，一直以来作为多子多福的象征，绘入吉祥图案，而这幅绽开的石榴花，则还有一层寓意“喜笑颜开”。

如图 4-2B 绣球花纹（馆藏编号 MFR216），色彩柔和素雅，寓意着圆满。

如图 4-3A 缠枝牡丹纹（馆藏编号 MFR388），将牡丹的枝叶、花头，经过装饰变化，布满全局，整体效果姿态生动，疏密有致，是我国传统吉祥纹样，又名“万寿藤”寓意吉庆。又因结构连绵不断，更有“生生不息”之意。

象征吉祥寓意的传统纹样在实例中举不胜举，此外，一些并非以吉祥寓意为主题的变形花卉也是其中一个重要组成部分。如图 4-3B（馆藏编号 MFR487）



图 4-1A 兰花



4-1B 菊花



4-1C 寿桃

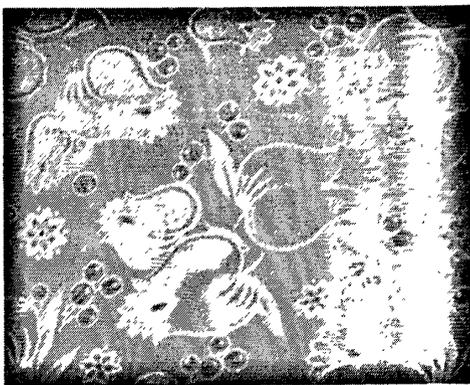
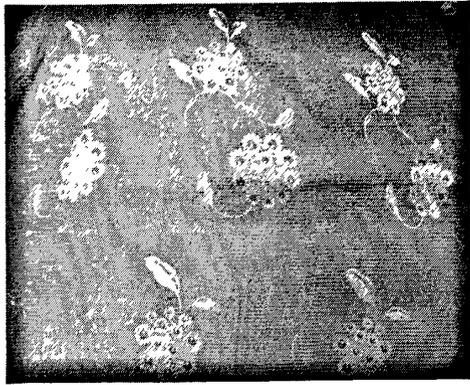


图 4-2A 石榴



4-2B 绣球花

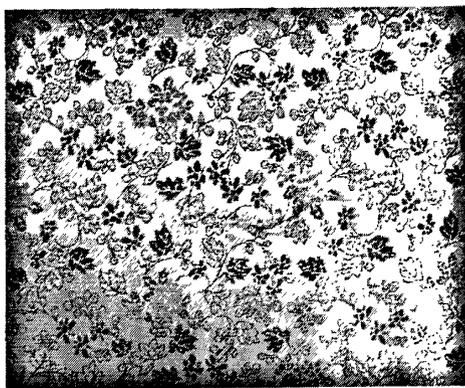
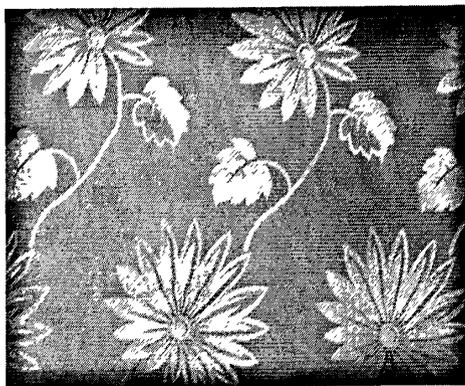


图 4-3A 缠枝牡丹



4-3B 花卉

二、动物纹样

实例中以动物为内容的纹样共 5 件。其中以虫鱼鸟兽为主题，象征着美好、富贵的寓意。

如图 4-4A 以松鼠为主题的纹样（馆藏编号 MFR466）。松鼠流连于葡萄藤上“鼠”在生肖与地支排序中为“子鼠”，葡萄因其枝叶蔓延繁茂，果实累累，而被视为多子、富贵的象征。松鼠葡萄图案，寓意多子。

如图 4-4B 龙纹（馆藏编号 MFR321），纹饰为取圆形适合的团龙。将张口的龙首至于圆中心偏左下处，曲径引发龙体顺圆周上下，尾部与后肢交错后而近于，使头尾连接呼应。穿梭于祥云之间，龙身时隐时现，有强烈的运动之美。纹饰虽盘曲团龙而不失飞舞之姿。

如图 4-4C 凤纹（馆藏编号 MFR430），凤鸟造型工整纤巧，呈飞翔之姿。凤

首前顾，颈羽披拂，翅羽振飞有力，风势可感。尾羽洒洒落落，迎风招展。云纹的运用更凸现其高贵。整个纹样具有很强的绘画的写实技巧。

如图 4-5A 蝶恋花（馆藏编号 MFR352），纹样中蝴蝶展翅流连于花丛中，整件旗袍为黄、红两色，非常喜庆，应该为婚嫁服饰。这件作品以隐喻的形式，将相亲相爱的纯真爱情注入到形象化的视觉语言之中，反映了中华民族朴素纯洁的民俗婚姻观。

如图 4-5B 平安长寿纹（馆藏编号 MFR325），纹样以“花瓶”“仙鹤”“菊花”“荷花”“梅花”“如意”等组成，表达了平安吉祥，健康长寿的良好祝愿。

如图 4-5C 喜上眉梢纹（馆藏编号 MFR83），纹样以“喜鹊”、“梅花”各取一字，寓意喜上眉梢。

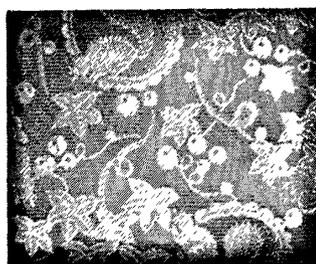
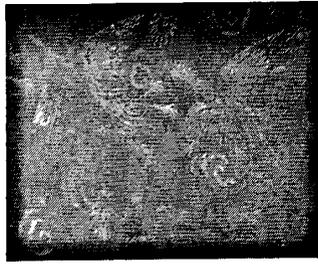


图 4-4A “松鼠”纹



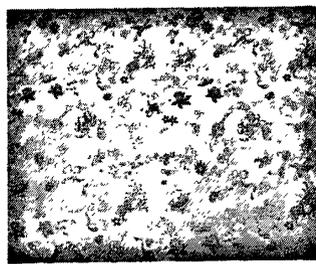
4-4B “龙”纹



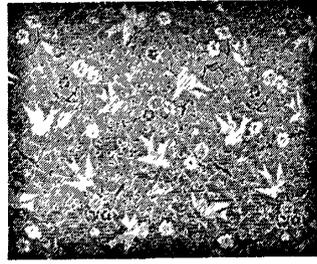
4-4C “凤”纹



图 4-5A 蝶恋花



4-5B 平安长寿



4-5C 喜上眉梢

动物纹样的运用仍然离不开吉祥意蕴的内容。通过比较发现，在三、四十年代的纹样中，动物纹样的运用比植物纹样少很多，并且动物纹样往往与植物纹样同时运用，表达某种意蕴。动物纹样相比织物纹样的运用更有明显的阶级性以及时代性。特别是“龙”“凤”。在中国封建王朝的时候，龙凤是一种权利的象征，龙代表了至高无上的权力与尊贵^[36]，只有皇族成员的男性，如皇帝、皇爷、皇子

才能够使用龙的纹样，一般皇族的女性也是不可以使用龙的纹样的^[34]。龙纹运用在二十世纪三、四十年代的旗袍上就表明，封建服饰制度在那个时候已经在现实中解体了。

4.2.1.2 抽象纹样

一、文字纹

实例中以文字构成的纹样共有 5 件。在中国的传统纹样中常以篆、隶、草、行等形式将吉祥文字如福、禄、寿、贵等文字组成图案，并常与其他图案组合。

如图 4-6A “卍”字纹（馆藏编号 MFR380）。“卍”读作“万”，是古代的一种符咒、护符或宗教标志，象征太阳或收获等。古代印度、波斯、希腊等国亦有出现。佛教认为它是释迦牟尼胸部所现的“瑞相”^[36]，用作“万德吉祥”的标志，有“卍”“卐”两式，民间通用。因“卍”音“万”，常组合成吉祥图案，其形工整，连续不断。

如图 4-6B 团纹“龙飞凤舞”（馆藏编号 MFR225）。纹样取适合圆形，中间为篆书“龙飞凤舞”四字，“回”纹围饰，同时在团纹之外的地方饰以“祥云”，整件旗袍大气天成，令人浮想联翩。

如图 4-6C 团纹“万福捧寿”（馆藏编号 MFR371）。纹样取适合形，中心饰“寿”字，“寿”字左右两侧各一个“卍”字，以“蝙蝠”和“如意”围饰，因“蝠”、“福”谐音而巧构，示意生活圆满、安康，表达了对幸福长寿的美好祝愿。

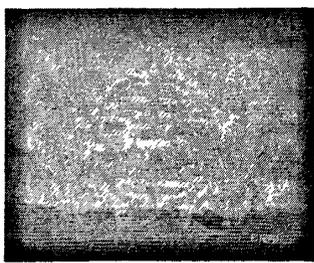
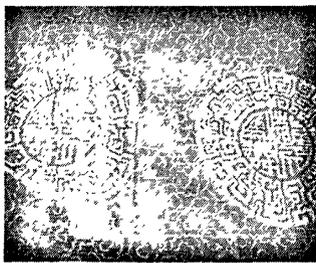
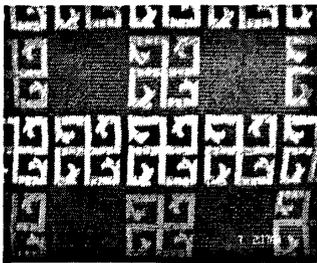


图 4-6A “卍”字纹

图 4-6B “龙飞凤舞”纹

图 4-6C “万福捧寿”纹

二、几何纹

实例中共有 42 件旗袍纹样是以几何纹为主题的。

如图 4-7A 火纹（馆藏编号 MFR390）。古人认为，金木水火土五行是组成自

然万物的基本元素，在纹样中也必然表现它。火是温暖的、炎热能发光的，太阳“光融天下”，温暖天下，它的烈焰引起山火，用太阳的圆形组成火纹的外轮廓在情理之中。由于圆形比较稳定，同时运用了对立统一规律和“双关”“破整”的方法，所以整个纹样动而不乱，简而不贫。

如图 4-7B 双钱纹（馆藏编号 MFR226）。同样大小的两个圆，互相倚靠，构成一个相互连接的铜钱形状，这种几何纹样简洁而富有装饰意趣，表达了人们对于美好生活的向往。

如图 4-7C 菱形纹（馆藏编号 MFR3）。一种最普通的纹样，给单调的面料增加几分活力。

如图 4-8A 方胜纹（馆藏编号 MFR80）。“胜”是古代妇女的一种首饰。在古代作为祥瑞之物。方胜是两个菱形相套的一种纹样，有同心、吉祥之意。

如图 4-8B 云纹（馆藏编号 MFR268）。用线条表现了云朵的形体卷曲起伏，给人以轻柔流动之感。在古代，云纹象征着高升如意、吉祥美好。

如图 4-8C 波浪纹（馆藏编号 MFR159）。层层叠叠，无穷无尽，表现出江海波涛迭起，汹涌澎湃的气势。

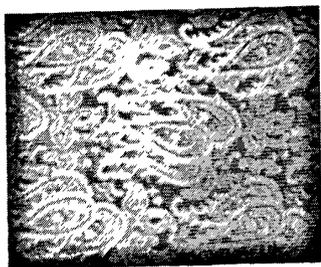


图 4-7A 火纹

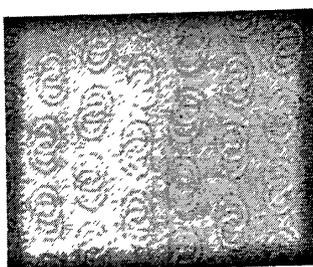


图 4-7B 双钱纹

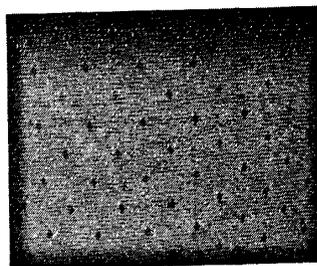


图 4-7C 菱形纹

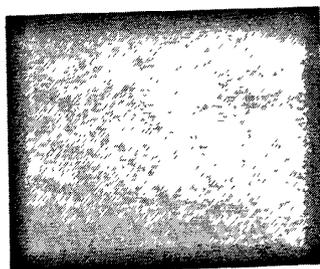


图 4-8A 方胜纹

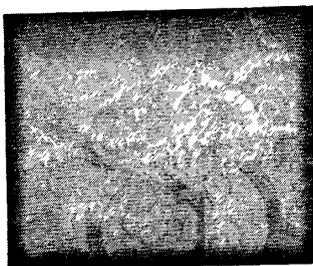


图 4-8B 云纹

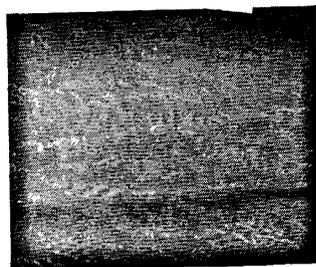


图 4-8C 波浪纹

通过观察发现几何纹主要是以点、线、面以及正方形、长方形、多边形、圆形等按一定的方向、角度、距离有规则排列、交错、重叠、连续构成^[36]。其中几何纹样大多数是抽象的，少数是具象的。

三、组合变形纹

除了以上这些比较完整的几何纹样以及文字纹样之外，还有一些是随意成型的抽象纹样。如图4-9A（馆藏编号MFR373），如图4-9B（馆藏编号MFR51）。这些纹样基本都出现在民国以后的旗袍中。

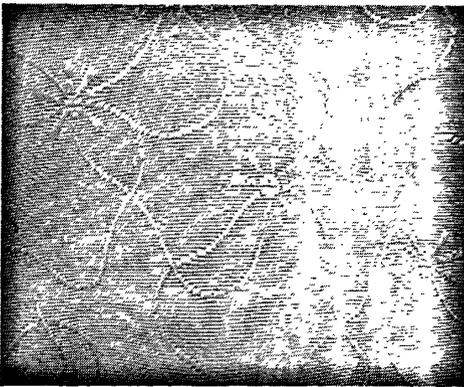


图 4-9A 组合变形纹

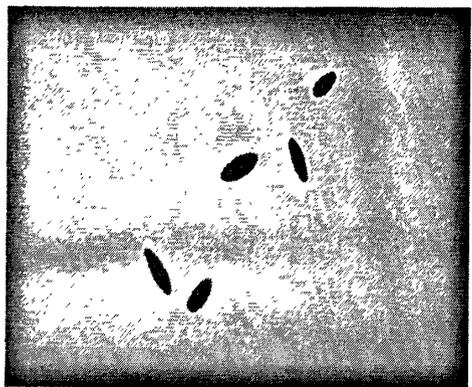


图 4-9B 组合变形纹

4.2.2 纹样构图的分析

从实例分析看，民国旗袍面料纹样的构成形式主要以四方连续的纹样构成。四方纹样指运用一个或几个装饰元素组成的基本单位纹样，在一定的空间内可以向上下，左右反复循环排列并可无限扩展的纹样^[36]。其构图形式主要有散点式、连缀式、重叠式多种。根据其构图的疏密程度又可以分为满地花、半地花和清地花等形式。

4.2.2.1 四方连续纹样的构图形式

一、散点式构图

在实例中以散点式构图形式的很多，有138件。这种构图方式是以一个或几个壮实元素组成基本单位纹样，作分散式点状排列，在纹样排列上形成散开状，是以“Z”状的走势排列^[36]。这种构图使得面料纹样活泼，节奏感强。如图4-10A

(馆藏编号 MFR45)、图 4-10B (馆藏编号 MFR49)。



图 4-10A 散点式纹样

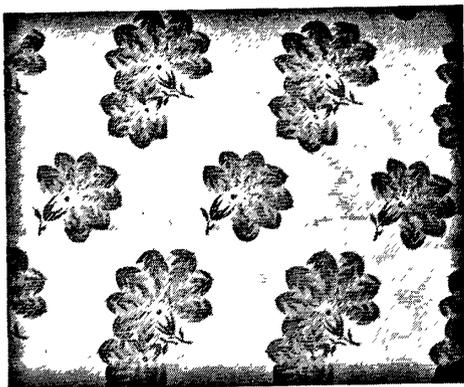


图 4-10B 散点式纹样

二、连缀式构图

在实例中,采用连缀式构图法的纹样共计 41 件。这种纹样构图方式是以一个或几个装饰元素组成基本单位纹样,排列时纹样相互之间直接平行或垂直连接在一起而形成^[36]。这种构图的纹样特点是连续性强,一般很规整的几何图案都是连缀式构图形式。如图 4-11A 几何纹连缀式纹样(馆藏编号 MFR132)。当然,也有一些花卉纹样也采用连缀式构图,如图 4-11B 花卉纹连缀式纹样(馆藏编号 MFR487)

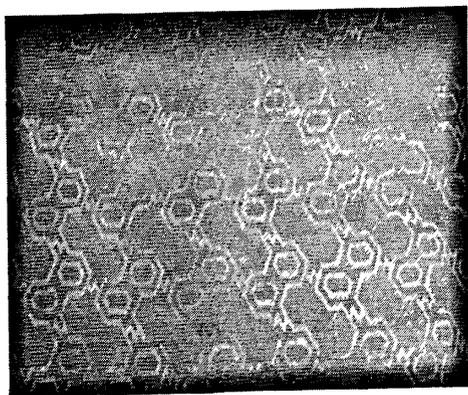
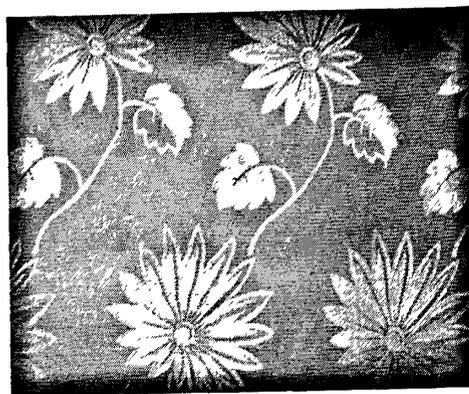


图 4-11A 几何纹连缀式纹样图



4-11B 花卉纹连缀式纹样

三、重叠式构图

在实例中,采用重叠式构图法的纹样共 8 件。这种构图方法是用两种以上不同的装饰纹样重叠形成的多层次四方连续。一般是一种纹样为下面的“底纹”,

另一种则为上面的“浮纹”^[36]。如图4-12（馆藏编号MFR490）底纹是由满地几何形组成，菱形浮纹采用散点式进行排列。

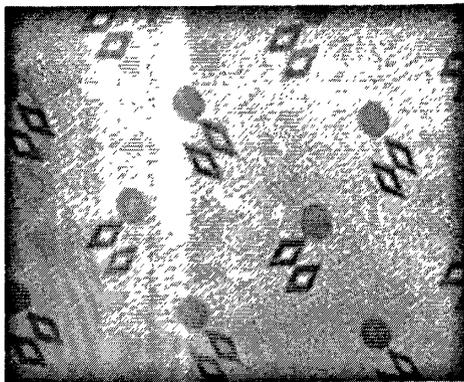


图 4-12 重叠式纹样

4.2.2.2 纹样其他描述特点

纹样除以上描述的这些特点之外，纹样的形状还有大、中、小花型之分。大朵的花型可以分布在方圆十几厘米的范围之内，小朵的花型则分布在1-2厘米的范围之内；按构图的疏密程度分类，可以有满地花、半满地花、清地花三类。

●按纹样大小分类

大花纹样如图4-13A（馆藏编号MFR378）

小花纹样如图4-13B（馆藏编号MFR68）

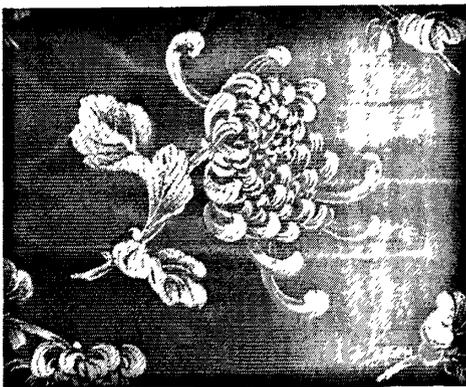
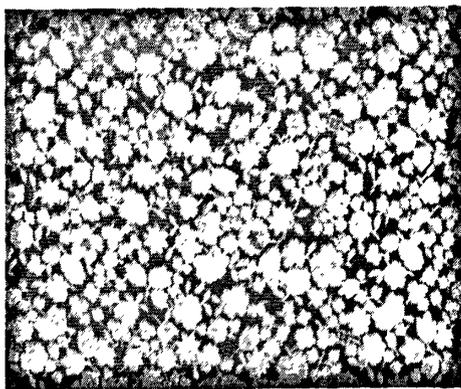


图 4-13A 大花纹样



4-13B 小花纹样

●按构图的疏密程度分类

满地花如图4-14A（馆藏编号MFR388）

半满地花如图 4-14B (馆藏编号 MFR306)

清地花如图 4-15C (馆藏编号 MFR488)

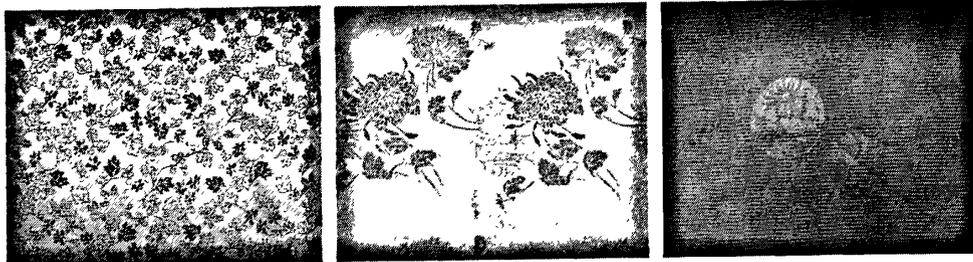


图 4-14A 满地花

4-14B 半地花

4-14C 清地花

4.2.3 受西方纹样风格影响的中国传统纹样

近代中国染织纹样受到愈来愈多的西方影响。清代前期和中期的宫廷用纺织品中可以见到不少意大利文艺复兴风格、巴洛克风格和洛可可风格的花卉纹样。鸦片战争以后,欧洲纺织品越来越多的进入中国市场,其图案风格的影响也波及中国平民的日用纺织品和服饰面料^[10]。

中国传统纹样的题材内容主要采用多种借字、象形、谐音、暗喻的寓意组合的方法,以富有吉祥寓意的内容为题材^[37],几乎是“图必有意,意必吉祥”^[36]。中国传统的纹样还讲究意境,渗透中国文化的含义。

一、在外来文化的影响下,近代纹样的传统特征被弱化。这些影响中国传统纹样的艺术风格包括当时的“新样式艺术”(Art Nouveau)。这是 19 世纪末 20 世纪初流行于欧美的装饰艺术,以装潢优美的结构和多愁善感的情调著称,多使用蜿蜒曲折的线条和铺天盖地的构图,常用母题为藤本植物、盘绕的绦带、火舌、波纹、风中摇曳的青草、水母等^[10]。另一种对中国传统纹样产生巨大影响的艺术风格源于法国的“迪考”艺术(Art Deco),它常以人体、鹿、羚羊、束花、太阳、彩虹为主题,色彩鲜艳,风格稚拙单纯^[35]。另外,与我国的串枝花纹样迥然不同,西方纹样主题、排列、配色具有严格的程式,常常以精确的对称形式来排列^[38]。在这些外来文化的影响下,中国传统纹样不管是主题还是构图特点都发生了一些变化,例如玫瑰、草藤、野花和建筑风景等题材时有所见,纹样色彩追求柔和、

素雅。在纹样的表现技法上更多的吸收了欧洲写生变化和光影处理的方法。如图4-14A（馆藏编号 MFR138）就是以小玫瑰花为主题，玫瑰花是欧洲纺织品常用的母题。图4-14B（馆藏编号 MFR433）的纹样多重几何组成的纹样明显流露构成艺术风格的特点。图4-15C（馆藏编号 MFR435）以扇子和硬草为主题，明显有日本纹样的印记。

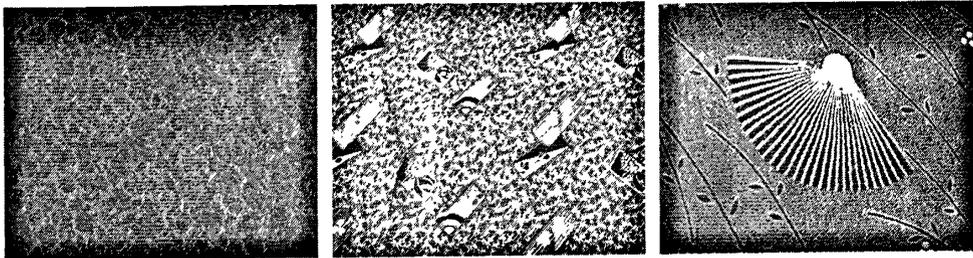


图 4-15A 玫瑰花纹样

4-15B 多重几何纹

4-15C 扇子和硬草

二、民国纺织品所使用的条格纹大大超过了古代的纺织品。格子纹古代称为綦纹或棋盘纹，条纹被称为“间道”。由于近代生活节奏的加快和人们审美趣味的变化，条格纹很快成为最基本和最重要的纺织品图案^[10]。条纹棉织物中的蚂蚁布（米通布）、柳条布、银丝条和金丝条，丝织物中的直条纱、金丝绉、银丝绉、经柳纺、日华缎、雨丝缎、闪光条子纱、柳条葛以及毛织物中的牙签条花呢都曾盛行一时。格子棉织物中的银丝格、金丝格、自由格等以及毛织物中的法兰绒和苏格兰花呢等。如图4-16A 棉制面料（馆藏编号 MFR2）、图4-16B 毛纺面料（馆藏编号 MFR411）图4-17A 丝制面料（馆藏编号 MFR39）图4-17B 化纤混纺面料（馆藏编号 MFR327）。

通过分析，可以看出近代面料的图案纹样主要可以分为两大类：一类是保持中国传统风格的纹样，二是受外来文化影响的图案。具有典型中国传统纹样特点的面料数量在逐渐的缩小，纹样朝着简洁、大方的方向发展。

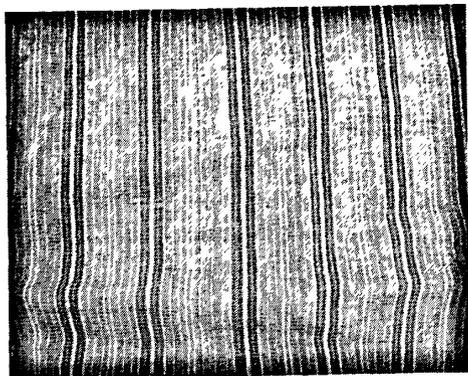
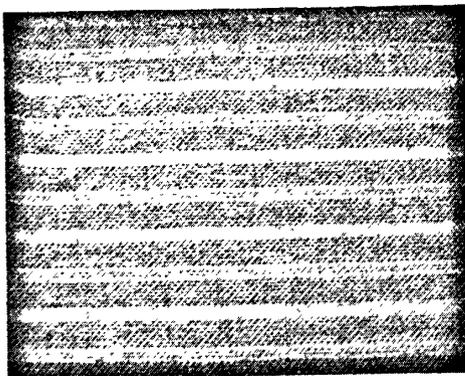


图 4-16A 棉



4-16B 毛

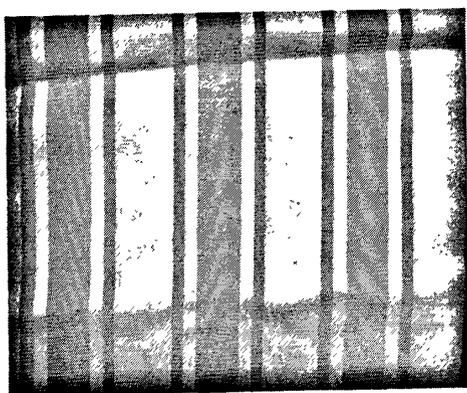
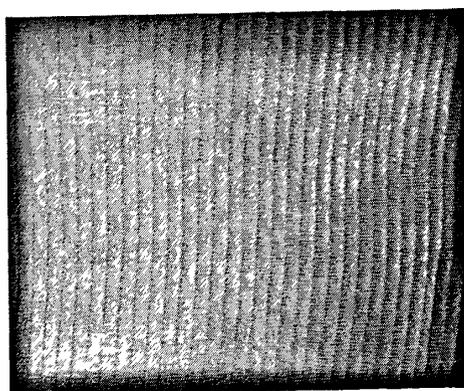


图 4-17A 丝



4-17B 化纤混纺

4.3 旗袍面料的印花工艺分析

4.3.1 印染方法综述

在 439 件实例样品中提花织物有 187 件, 占 42.7%, 印花织物 100 件, 占 22.8%, 其中 8 件织物是既提花又印花, 另外还有 14 件烂花面料。虽然提花织物的数量比印花织物的数量多, 但是近代纺织品纹样的使用逐渐减少确是不争的事实。随着印染技术的发展, 很多原来需要用组织变化达到的效果, 通过印花等技术也可以实现, 所以面料的组织逐渐趋于简单化, 这样也有利于提高产量。

纺织品印花技术在我国已有古老而绵长的发展历史, 早在六朝、唐宋时就有了生产“五色夹缬罗裙”的记载^[2], 民间作坊中就是应用木版雕成纹样的夹版印染“夹缬”和用蜡描绘处理“缬”以及结扎布帛呈绉状进行染色印花的。据历

史考证,现今常见的各种印花工艺如直接印花、防染印花及扎染、蜡染等纺织品印花工艺都起源于中国^[40]。古希腊历史学家梅格斯顿(公元前350~280年)曾记载有:“中国盛产野花似的纹样豪华的衣料”的文字。几千年来,我们的祖先为我们留下了极为丰富而灿烂的遗产,周朝已经开始在丝绸上描绘花纹,战国时期我国出现了三角纹、折线纹与变形二龙纹,鸟纹及凤凰图案;从长沙发掘出的马王堆古坟中又大量印花织物,其图形逼真,印花接板正确,主要是矿物染料机械地固着在织物上。

纺织品印花方法按设备分类,可分为筛网印花、滚筒印花以及转移印花。实现筛网印花有三种方法,每种方法应用原理基本相同。第一种是手工筛网印花,在1920年代十分普遍,来源于手工型版印花,至今仍被广泛应用。直到1950年代中期,现代技术赋予这种工艺自动化手段之前,手工筛网印花一直是惟一的筛网印花方法。第二种方法叫做自动筛网印花(也称为平网印花和自动平网印花)。在1960年代中期,有了进一步的发展,筛网形状从手工及自动的平网转向圆网形状发展。第三种方法叫做圆形筛网印花或圆网印花,是当前应用最广泛的筛网印花方法。滚筒印花中色浆通过刻有花纹图案的铜辊凹纹压印转移到纺织品上,这种印花方法在国内棉布印花生产中占有一定的比重^[39]。转移印花是一种在20世纪50年代兴起的新颖印花方法,故而不在于本论文讨论之列。

印花按工艺分为4种:(1)直接印花,即将色浆直接印到白布或浅色布上,再经印花后处理,即成为直接印花布;(2)拔染印花,即在已染色或已染色而未固色的织物上,印上能破坏地色的拔染剂,利用还原或氧化作用将地色破坏,而获得局部消色的目的;(3)防染印花,是一种生产色地花布的印花方法,在布上预先印上含有防染剂的印花白浆或色浆,再染地色,由于防染剂的作用,在染地色时仍能保持原来印上去的白色或彩色花纹;(4)防印印花,即只在印花机上完成防染或拔染及其“染地”的整个加工过程,也叫防浆印花。在实例中,主要采

用的是前三种印花方式。下文将以织物原料为大类，具体印花方式为小类，对照实例，逐一介绍。

4.3.2 印花方法分析

4.3.2.1 棉织物

一、阴丹士林布

据分析在 29 件棉制旗袍中，13 件使用了阴丹士林布。阴丹士林蓝是我国出产的一种布料，初产于民国早期，在 20 世纪 20~30 年代行销最广，因使用阴丹士林蓝色染料，故而得名。当时大多数染厂都采用此种染色方法，一般在卷染机上进行。它那单纯的青蓝色，鲜嫩而素雅，由于布质好价格又便宜，很受女学生、女职员和大家闺秀的喜爱。解放后，单色的阴丹士林蓝布料渐渐受到冷落。然而，到了上世纪 70 年代初，物质匮乏，一人全年才发 6 尺布票，大多数人只穿藏青、深灰、普蓝等几种颜色，甚为单调。对于女性特别是姑娘们来说，买花布做衣裳，不合“革命化”要求，弄不好会被认为是“追求小资情调”^[1]。于是，天性爱美的女性又悄悄地喜欢上了阴丹士林蓝。如图 4-18（馆藏编号 MFR313）。

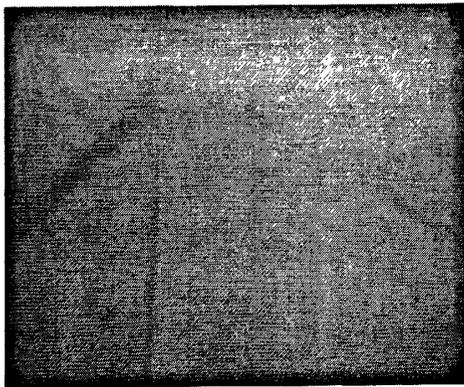


图 4-18 阴丹士林布

二、在 8 件印花棉织品，其中使用直接印花的 3 件，拔染印花的 5 件，没有使用防染印花的。其中 3 件使用滚筒印花方式，另外 5 件使用手工平网印花的方式。

如图 4-19A (馆藏编号 MFR146) 在蓝灰色的织物表面直接印染黑色的图案, 花纹的颜色比织物底色深, 故而判断其采用的是直接印花方法, 此种方法适用于浅底深花。

如图 4-19B (馆藏编号 MFR409) 在褐色的底色上通过化学作用破坏底色染料使之拔白, 用另外的黄、蓝两色印制出气球的图案, 故而判断出其采用的是拔染印花方法, 此法适用于深底浅花。

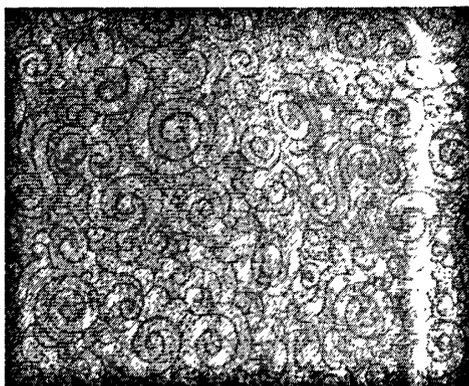
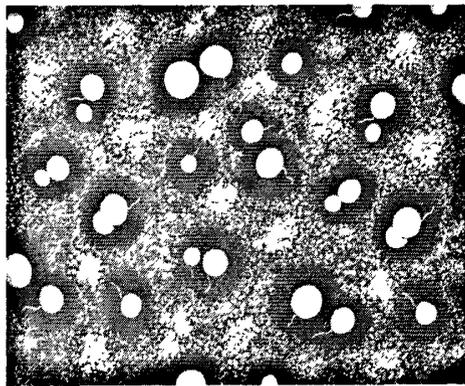


图 4-19A 直接印花



4-19B 拔染印花

4.3.2.2 毛织物

由于羊毛纤维动物蛋白的特性, 若坯布染色容易出现斑渍, 造成染色不匀, 不同批次之间由于染缸浓度的变化, 容易造成色差。所以, 毛织物一般采用毛条染色之后直接织造。毛织物色彩的变化, 主要通过色纱排列以及简单组织变化产生, 其大部分以条纹或者千鸟格等小型花纹出现。通过经纱中有规律的增加了本色纱与黑色纱, 布面形成了数条纹的效果, 原本单调的布面, 由于多了条文就显得有生气多了, 如图 4-20A (馆藏编号 MFR21)。

实例中唯一一件印花旗袍, 如图 4-20 (馆藏编号 MFR36)。该面料采用涂料通过直接印花的方式将两朵抽象的小花通过手工直接印制在面料的表面, 两朵小花颜色不同, 在不同的位置任意组合, 生机盎然, 充满童趣。

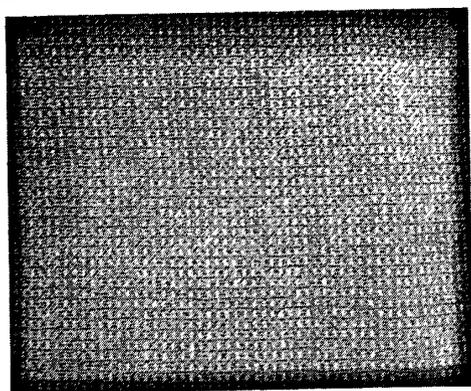


图 4-20A 千鸟格纯毛花呢



图 4-20B 毛织物涂料印花

4.3.2.3 丝织物

蚕丝织物本身具有艳丽、柔和的光泽；清爽、柔软的手感；轻盈、挺括的身骨。再印上绚丽的色彩，其品质风格是其他任何织物所不能媲美的。丝织物印花与其他织物印花一样，其着色原理与染色基本相似。与棉毛织物印花主要有两点不同：一是染料品种差异，丝纤维属蛋白质纤维，耐酸不耐碱，故而不能适用碱性染料。二是用设备差异，丝绸面料相同条件下强力比棉和毛低，另外在纱线中丝纤维之间摩擦系数小，相互之间抱合不是特别紧密，所以一般不用圆网以及滚筒印花。通过分析，实例中共有 91 件印花丝织物。具体印花方式及数量分布如表 4-3 所示。

表 4-3 丝绸印花方式与数量分布

印花方法	直接印花	拔染印花	防染印花
数量	53	34	4
印花方式	手工平网印花		

实例分析：

如图 4-21A（馆藏编号 MFR47）采用防染印花。先印蓝色几何花纹，后染褐色底。

如图 4-21B (馆藏编号 MFR143) 采用典型的浅底深花直接印花方法, 在容易产生第三色的地方加黑线, 可以有效避免第三色的产生。

如图 4-21C (馆藏编号 MFR260) 采用典型的罩印印花方法, 该方法是直接印花的一种。在已染色布上直接加印蓝色的花纹, 这种花布上没有白花, 地色比花色浅, 是一种应用广泛的印花方式。

如图 4-21D (馆藏编号 MFR353) 采用涂料印花方法, 该方法是直接印花的一种。利用粘合剂将金粉或者涂料等较大颗粒的发光物质直接粘贴在织物的表面。整个图案有一定的立体效果, 缺点是由于粘合剂的问题会造成部分发光物质的脱落。

如图 4-21E (馆藏编号 MFR69) 采用喷雾印花方法, 此方法是直接印花的一种。将染色浆通过喷头, 直接以雾状形式固着在织物表面。花纹有朦胧的感觉, 但牢度比较差。

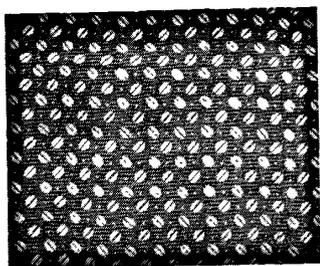
如图 4-21F (馆藏编号 MFR24) 采用雕印印花方法, 此方法是拔染印花的一种。将拔染剂印在有色织物上, 把已经染色的部分色素破坏, 同时添加染色剂直接获得有色花纹, 此染法使织物花纹精细, 但工艺复杂, 成本较高。

如图 4-21G (馆藏编号 MFR64) 采用拔染印花, 即使用拔染剂将底色消色, 直接显现白色花纹, 又称拔白。

如图 4-21H (馆藏编号 MFR197) 采用静电植绒方法, 此法属特殊印花工艺。最早的静电植绒是上世纪 20 年在德国开始的, 我国直到 70 年代才兴起。该旗袍是唯一采用静电植绒方式的样品, 尤显珍贵。静电植绒是利用高压静电电场的静电感应原理, 将绒毛植到各种物体表面的方法。

如图 4-21I (馆藏编号 MFR291) 采用烂花方法。所谓烂花是指在多组份纤维组成的织物上印腐蚀性化学药品 (如硫酸、 $AlCl_3$ 等) 经烘干、烘焙等后处理使某一纤维组分破坏而形成图案的印花工艺。多用于丝绒织物。这种花纹或凹凸

有序，或呈半透明状，装饰性强。该例中在印浆中加入适当耐受性染料，在烂掉某一纤维组分的同时使另一组分纤维着色，获得彩色烂花效应。



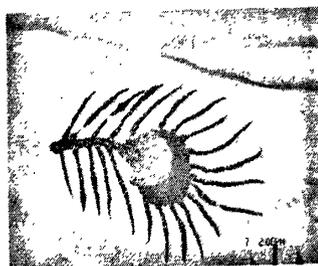
4-21A 防染印花



4-21B 直接印花



4-21C 罩印印花



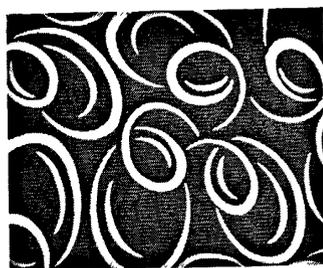
4-21D 涂料印花



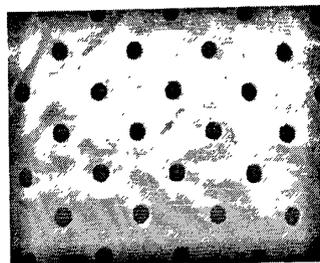
4-21E 喷雾印花



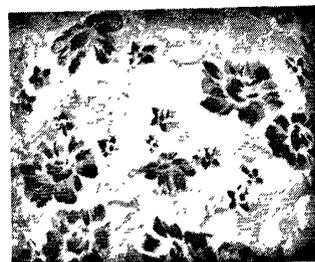
4-21F 雕印印花



4-21G 拔染印花



4-21H 植绒印花



4-21I 烂花印花

通过对当时印染现状的分析，所有印花产品全部通过手工平网印花方式产生。手工印花操作带有工艺性质，技术要求较高。其操作程序包括半制品的准备、粘贴织物、印花、捎起织物等。其中在印花环节中为了防止接版处压糊，网版排列一般先印跳版，后印接版；先印深色后印浅色，先印细茎、泥点，后印块面[39]。在91件印花实例中采用直接印花方法的有53件，拔染印花的有34件，防染印花的有5件。很明显，采用直接印花的数量远多于拔染和防染的。这是因为三类印花方式各有其优势：直接印花工艺流程简单，产量高，故而应用最多。拔染印

花织物的地色色泽丰满艳亮,花纹细致,轮廓清晰,花色与地色之间没有第三色,效果较好。但在印花时较难发现疵病,工艺也较复杂,印花成本较高,而且适宜拔染的底色不多,所以应用有一定局限性。与拔染印花相比,防染印花工艺较短,使用的地色染料较多,但是花纹一般不及拔染印花精密细致。如果工艺和操作控制不当,花纹轮廓易于渗化走样而不光洁,或发生罩色造成白花不白、花色变萎等不良效果^[41]。

4.4 旗袍面料的印花图案分析

印花图案与传统纹样有很强的相似性,很多图案也表达出美好的祝愿,然而最大的不同就是,印花图案更多的是起到装饰的作用^[42]。通过印花,可以将最简单的平纹、斜纹面料变得有生机和活力,相对复杂的提花织物,简单组织织后再印花的效率显然要高很多。所以通过分析发现在100件印花旗袍中,印花图案以植物为主题的有62件,占绝大多数;植物图案中又以花卉居多,如图4-22A(馆藏编号MFR100)。以条格图案出现的共4件,如图4-22B(馆藏编号MFR224);以抽象图案为主的有19件,如图4-22C(馆藏编号MFR242);以几何和文字为主题的有15件,如图4-22D(馆藏编号MFR240)。



图 4-22A 牡丹图案

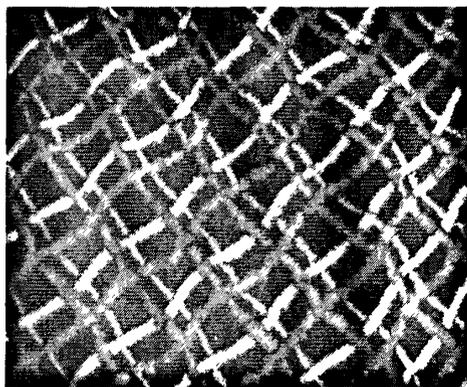
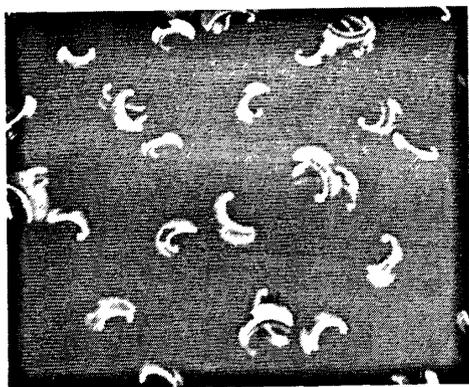
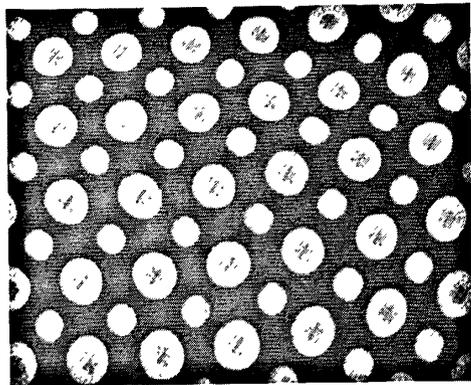


图 4-22B 条格图案



4-22C 抽象图案



4-23D 寿字图案

4.5 本章小结

从目前的研究中可以看出,近代旗袍颜色还是非常多元化的,甚至是五彩斑斓的。蓝色调的旗袍最普遍,除了白色其他的颜色都被广泛的用于旗袍上面。与当代的色调有共同特点,春夏季的色调一般着重淡雅、明快、柔和,秋冬季的色调一般崇尚深沉、含蓄、庄重。近代的染织纹样的题材有各种风格化的主题,内容以具象的花草植物为主,几何纹样的比例也比较大,动物纹样的比例相对较少。具有典型中国传统纹样特点的面料数量在逐渐的缩小,受外来纹样风格影响的印记越来越明显,内容、构图、形状无一不流露出随意、自由的气息。从以吉祥纹样为单一主题向多元化主题过渡。纹样朝着简洁、大方的方向发展。印染方式仍以手工印染为主,部分采用机器化生产方式,一块布料可能采取多种印花方式,目的是为了追求最好的艺术效果。随着染料行业的不断改进,印花的方式方法的选择也越来越多样化。

结论

在 1930-1949 这 20 年时间里, 旗袍成为中国女性具有代表性的服饰之一, 旗袍面料也有其明显的特征, 这与当时中国的纺织业完成近代化进程, 并使面料品种大类不断丰富有密切关系。本文以二十世纪三、四十年代的旗袍为标本, 通过对于原料、织物组织、纹样等的分析, 得出了以下的结论:

1、现有研究中对于旗袍面料的专门研究较少, 本文选取的 439 件旗袍样品虽然获得具有一定的偶然性但由于取样数量较多, 从一定程度上可以说明当时面料的使用状况。

2、三、四十年代旗袍的面料品种从单一的棉、毛、丝、麻等天然纤维过渡到天然纤维与化学纤维共存的阶段, 这与当时突破传统服饰制度, 社会民风日渐开放的大背景有直接的关系。在整个样品中使用蚕丝织物包括蚕丝与化纤的混纺织物作为旗袍面料的数量最多, 蚕丝纤维是所有纤维原料中使用量最大的。绝大部分毛料旗袍保存状况比较好, 破损少, 历经半个多世纪的风雨, 织物依然保持着较高的强力, 各个部位色彩差异不大, 基本上是由于春秋季节旗袍的面料。棉质旗袍样品褶皱比较多, 弹性较差, 大部分为“新品”, 保存状况最好。化学纤维的使用量仅次于桑蚕丝, 绝大部分化纤面料色泽鲜艳, 手感较硬, 透气性较差。

3、三、四十年代旗袍面料在保持原有风格的基础上不断向着简洁、高效、新颖、时尚的方向发展。棉织物的组织结构以简单的平纹、斜纹为主, 手工土布虽有应用但数量较少; 依靠印花等后加工的方式, 弥补面料结构简单的不足。毛织物中花呢产品的数量最多, 组织结构以简单的平纹和斜纹为主, 绉组织和泥地组织有少量运用; 绝大部分毛织物色调深沉, 依靠经纬纱线的颜色变换, 产生美感。丝织物中存在纺绸、绉、呢、葛、纱、缎、绒等大类产品, 其中缎、绉和纺绸类织物数量较多; 葛与纱的运用较少, 且这两类织物的组织结构相对简单, 大部分依靠纱线的变化, 形成该类织物的特征。针织物的运用体现了技术的进步, 且与当代的该类产品的结构、花型及工艺差异不大。这种面料用于旗袍能够很好

的满足当时时尚女性追求“薄、透”的要求^[1]。服用性能良好的麻织物出现在民国旗袍中，传统工艺的包金线和修花工艺依旧在运用，同时花式纱线等新型工艺的运用，使得面料外观的表现形式更加多样。

4、三、四十年代旗袍颜色是非常多元化的，甚至是五彩斑斓的。蓝色调的旗袍最普遍，除了白色其他的颜色都被广泛的用于旗袍上面。与当代的色调有共同特点，春夏季的色调一般着重淡雅、明快、柔和，秋冬季的色调一般崇尚深沉、含蓄、庄重。

5、三、四十年代旗袍面料的纹样朝着简洁、大方的方向发展。从以吉祥纹样为单一主题向多元化主题过渡。纹样的题材有各种风格化的主题，内容以具象的花草植物为主，几何纹样的比例也比较大，动物纹样的比例相对较少。具有典型中国传统纹样特点的面料数量在逐渐的缩小，受外来纹样风格影响的印记越来越明显，内容、构图、形状无一不流露出随意、自由的气息。印染方式仍以手工印染为主，部分采用机器化生产方式，直接、拔染、防染印花都有被采用，防染印花方式采用的比较少。印花图案的主题以植物花卉居多。

总之，民国织物在保持原有风格的基础上不断向着简洁、高效、新颖、时尚的方向发展。衣料考究是民国晚期旗袍服饰时尚的主要特征。

参考文献

1. 卞向阳. 论晚清上海服饰风尚. 东华大学学报. 2001, 27-32
2. 赵丰. 中国丝绸艺术史. 文物出版社, 2005.
3. 赵英兰. 民国生活掠影. 沈阳出版社, 2002.
4. 徐珂. 清稗类钞. 上海古籍出版社, 卷 91, 2003
5. 胡朴安. 中华全国风俗志 下篇, 卷三, 河北人民出版社, 1986
6. 张竞琼、蔡毅. 中外服装史对览. 中国纺织大学出版社, 2000
7. 汝南县志 1933 年石印本
8. 徐云梅. 旗袍实物研究. 东华大学硕士论文, 2004
9. 周启澄等. 纺织科技史导论. 东华大学出版社, 2003
10. “中国近代纺织史”编纂委员会. 中国近代史. 中国纺织出版社, 1997.
11. 马大力等. 服装材料概论. 化学工业出版社, 2005
12. “中国大百科全书”总编辑委员会. 中国大百科全书 纺织. 中国大百科全书出版社, 1984
13. 余序芬. 纺织材料实验技术. 中国纺织出版社, 2004
14. 郑雄周 邢声远. 实用毛织物手册. 吉林科学技术出版社, 1985
15. 王庄穆. 民国丝绸史. 中国纺织出版社, 1995
16. 黄希阁 瞿炳晋. 织物组合与分解. 上海出版社, 1950
17. 包铭新. 近代中国女装实录. 东华大学出版社, 2004
18. 王进岑. 丝织手册. 中国纺织工业出版社, 1984
19. 包铭新. 中国近代丝织物的产生和发展. 中国纺织大学学报. 1989 (1), 59-61
20. 李静纯. 盛泽绸绫产销及名目一览. 新盛泽周年纪念册, 1924
21. 徐新吾. 近代江南丝织工业史. 上海人民出版社, 1991

22. 徐铮. 民国时期丝绸品种的研究(梭织物部分). 浙江理工大学硕士学位论文. 2004
23. 袁宣萍. 浙江丝绸文化史话. 宁波出版社, 1999
24. 苏州丝绸工业专科学校. 纺织设计. 纺织工业出版社, 1960
25. 周宏佑. 近代上海丝织产品花样演变. 丝绸史研究. 1992(2), 19-21
26. 包铭新. 关于缎的早期历史的探讨. 中国纺织大学学报, 1986(1), 91-97
27. 包铭新. 葛类织物的起源和发展. 丝绸, 1987, (3), 41-42
28. 范金民 金文. 江南丝绸史研究. 农业出版社, 1993
29. 浙江丝绸工学院 苏州丝绸工学院 织物组织与纺织学. 中国纺织出版社, 2005
30. 包铭新. 呢类织物的起源和发展. 丝绸, 1987(7), 40-42
31. 龙海如. 针织学. 中国纺织出版社, 2004
32. 黄元庆. 服装色彩学. 中国纺织出版社, 1991
33. 赵丰. 丝绸艺术史. 浙江美术学院出版社, 1992
34. 谢翌暄. 近代中国传统女上装实例研究. 东华大学硕士学位论文. 2005
35. 卞向阳. 中国近代纺织品纹样的演进. 中国纺织大学学报. 1997, 96-101
36. 郭廉夫. 中国纹样词典. 天津教育出版社, 1998
37. 包铭新. 中国的传统染织纹样及其对日本染织纹样的影响. 中国纺织大学学报, 1992, 18(3), 29-31
38. 包铭新. 欧洲纺织品和服装的中国风. 中国纺织大学学报, 1987, 13(1), 91-95
39. 诸锡纯 程志慧. 丝织物印花. 纺织工业出版社, 1989.
40. 胡平藩. 印花. 中国纺织出版社, 1995.
41. 王宏. 染整工艺学(第四册). 中国纺织出版社, 2004
42. 杨淑萍. 染织花卉图案设计. 江西科学技术出版社, 1996.

致谢

宝贝女儿两岁了，我的这篇论文也完成了。

在我一边工作，一边学习的情况下，能够完成这篇论文，我要感谢太多的人：

首先要感谢我的导师卞向阳教授，他体谅我、包容我，给我提出了很多有建设性的意见，为我的研究提供各种方便，我将永远感谢他。

感谢包铭新教授，感谢他无私的提供实验素材、场地，为寻找适合我的论文内容殚精竭虑。

感谢纺织学院周启澄教授、陈秋水老师、王璐教授、李炜副教授，郭建生教授；服装学院李薏老师；化工学院染整中心王建庆主任，对我学业上的指点。

感谢徐铮、梁晓宁、张承媛、杨硕、柯倩兰、刘洋、梁飞等同学的辅助。

感谢我的同事在我读书期间帮我承担掉很多的事情。

感谢我的爱人、我的父母，无论在什么时候，他们给予的爱和力量是我最大的支持。

感谢我的宝贝女儿，她带给我欢乐与动力。

最后，向所有给予我关心与支持的人表示衷心的感谢！