

第八章 其他类别的文物艺术品

第一节 竹木牙角器

北京馆藏竹木牙角器以明清传世品为主，主要是明清两代皇家的收藏，以故宫博物院、首都博物馆、中国

国家博物馆等文博展馆收藏最多。按其实际使用情况可分为使用器和陈设品两大类。工艺技法大体分圆雕，深、浅浮雕和镂雕 3 种，还包括拼贴、镶嵌等技艺。

①竹雕。主要类别有筒、扇、簪、篋盒、竹席、笔杆、笔筒、臂搁、笔洗、水丞、山子、如意、香筒等。传世品有濮仲谦竹枝竹笔筒、朱三松山水人物竹笔筒、朱三松饮中八仙竹笔筒、松阴高士竹笔筒等。





②木雕。主要类别有匣盒、文具箱、书式柜、笔筒、花插、臂搁、人物、动物、杯、盘、碗、杖、模具、木版画模等。传世品有黄杨木雕李铁拐、荷叶纹木枕、紫檀木雕十八学士长方盒、沉香木雕山水杯等。



③牙雕。主要类别有盒、笔筒、笏、带饰、建筑模型、插屏、盆景、人物、动物、蔬果、文具等。出土品

有象牙雕夔纹嵌松石杯，传世品有玉玄牙签、牙雕龙纹笔架、牙雕染色山水人物笔筒等。

④角雕。明代器形以各种样式的杯盏为多，明晚期，碗、盂、爵、鼎、槎形杯等增多。清代的犀雕主要模

仿殷周青铜器的造型和纹样。传世品有犀角雕云龙杯、尤直生犀角山水人物杯、犀角嵌金银丝夔纹扳指、犀角雕云龙嵌件等。

⑤匏器。主要类别有壶、碗、瓶、杯、盘、罐、笔筒、盒、鼻烟壶、蝈蝈笼等。清代康熙年间的匏器制品最为有名。传世品有匏制蟠云纹撇口碗、康熙款匏制饕餮纹炉、匏制福寿纹桃式盒等。

第二节 漆器

用漆涂在各种器物的表面所制成的日常器具及工艺品、美术品等，一般称为“漆器”。生漆是从漆树上割取的天然液汁，主要由漆酚、漆酶、树胶质及水分构成。用它作涂料，有耐潮、耐高温、耐腐蚀等特殊功能，又可以配制出不同色漆，光彩照人。在中国，从新石器时代起就认识了漆的性能并用以制器。历经商周直至明清，中国的漆器工艺不断发展，达到了相当高的水平。

（一）中国古代漆器渊源：

中国现代考古发掘实物证明，中国是世界上最早发现并使用天然漆的国家。七千年前的浙江余姚河姆渡原始文化遗址中已经出土了木胎涂漆（自然生漆）碗。夏、商、西周三代已逐渐从单纯使用天然漆到使用色料调漆。人们不断熟悉、了解漆的性能，改造、利用漆所特有的经久耐牢、不退色、不怕潮湿、鲜亮美观等性能，为美化自己的生活服务。经过长期的实践，人们在对漆器胎质的选择、制作，对色漆的调配、使用，对漆器纹饰的绘制组合等方面，积累了越来越丰富的经验，把漆器制作发展成为一门专门的工艺，并达到很高的水平，形成为中国所特有的漆器工艺。我们的祖先为人类留下了无数精美的漆器工艺品。



商周时代有专门的皇家漆园，春秋战国时期又出现私

家漆园，赋税为 $\frac{1}{4}$ ，高于其它所有生产项目的税收

比例，这可以看出当时漆器生产的红火。有名的道家哲人庄子作过宋国的漆园吏，秦律有专门管理漆园的条款，这些都说明漆器生产在上层生活中的重要地位。在青铜器用量极大的情况下，漆不啻为一种调济和补充，而且有铜器不可替代的作用。铜器刚铸成时金光耀眼，但大件铜器分量重，搬运不便，而漆器则显得轻便，高贵典雅。从《周礼》一书可知漆器在当时的使用范围是相当广泛的。商周时不仅已用色漆和雕刻来装饰器物，并以松石、螺钿、蚌泡等作镶嵌花纹，使漆器的天地更为广阔。

（二）新石器时期的漆器：

浙江余姚河姆渡文化的第三文化层出土一木碗，造型美观，内外都有朱红色涂料，色泽鲜艳，它的物理性能与漆相同。

江苏吴江梅堰新石器时代遗址中发现棕色彩绘陶器，经初步试验棕色物质为漆。在辽宁敖汉旗大甸子古墓中出

土的觚形薄胎朱漆器，距今约 3400——3600 年。⁸⁴

（三）商周时期的漆器：

商代中期的黄陂盘龙城遗址发现有一面雕花、一面涂朱的木椁板印痕，河北藁城台西遗址出土的漆器残片

中，有的雕花涂色加松石镶嵌。在安阳侯家庄商代王陵发现的漆绘雕花木器中，还有蚌壳、蚌泡、玉石等镶嵌。

可见商代的漆工艺已达到相当高的水平。

（四）战国时期的漆器：

战国的漆工史上是一个有重大发展的时期，器物品种及数量大增，在胎骨做法、造型及装饰技法上均有创

新。出土战国漆器的地区很广，信阳长台关楚墓出土的彩绘神怪龙蛇及狩猎乐舞的小瑟，随州曾侯乙墓出土的

鸳鸯盒，江陵楚墓出土的由蛇蚌鸟兽盘结而成的彩绘透雕小座屏，堪称这一时期的代表作。

（五）汉魏晋南北朝时期的漆器：

西汉漆工艺基本上继承了战国的风格，但有新的发展，生产规模更大，产地分布更广。出现了大型器物，

如直径超过 70 厘米的盘，高度接近 60 厘米的钟等。同时能巧妙地把若干小件组装成一器，如盒内装 6 具顺叠、

1 具反扣的耳杯，薄胎单层或双层的漆奁，内装 5 具、7 具或更多的不同大小及形状的小盒等。新兴的技法有针

划填金的金，用稠厚物质堆写成花纹的堆漆等。尤其是器顶镶金属花叶，以玛瑙或琉璃珠作钮，器口器身镶金、

银扣及箍，其间用金或银箔嵌贴镂刻的人物、神怪、鸟兽形象，并以彩绘的云气，山石等作衬托，更是前所未

有。西汉漆器多刻铭文，详列官员及工匠名。东汉魏晋南北朝期间漆器的出土，比起前代显得十分稀少，这与

葬俗的改变有一定的关系。

（六）唐代的漆器：

唐代漆器达到了空前的水平，有用稠漆堆塑成型的凸起花纹的堆漆；有用贝壳裁切成的物象，上施线雕，

在漆面上镶嵌成纹的螺钿器；有用金、银花片镶嵌而成的金银平脱器。工艺超越前代，镂刻鏤凿，精妙绝伦，

与漆工艺相结合，成为代表唐代风格的一种工艺品，夹纻造像是南北朝以来脱胎技法的继承和发展。剔红漆器

在唐代也已出现。

（七）宋元时期的漆器：

两宋曾被认为是一色漆器的时代，但发掘出土许多有高度纹饰的两宋漆器，改正了过去的认识。在苏州瑞

光寺塔中发现的真珠舍利经幢，底座上的狻猊，宝相花，供养人员是用稠漆退塑的。在元代漆器中成就最高的

是雕漆，其特点是堆漆肥厚，用藏锋的刀法刻出丰硕圆润的花纹。大貌淳朴浑成，而细部又极精致，在质感上

有一种特殊的魅力，如故宫博物院藏的张成造桅子纹剔红盘，杨茂早观瀑图方剔红盘，安徽省博物馆藏张成造

乌间朱线剔犀盒等。

（八）明清时期的漆器：

明清漆器分为 14 类，有一色漆器、罩漆、描漆、描金、堆漆、填漆、雕填、螺钿、犀皮、剔红、剔犀、款

彩、炠金、百宝嵌等。

一色漆是不加任何纹饰的漆器，宫廷用具常用此法。罩漆是在一色漆器或有纹饰的漆器上罩一层透明漆，

明清宫殿中的宝座、屏风多用罩金髹。描漆包括用漆调色描绘及用油调色描绘的漆器。描金中最常见的是黑漆

描金，如北京故宫博物院藏的万历龙纹药柜。堆漆以北京故宫博物院藏的黑漆云龙纹大柜为代表。填漆是用填

陷的色漆，干后磨平的方法来装饰漆器。雕填是自明代以来即广泛使用，指用彩色花纹装饰漆面，花纹之上还

加炠金，是一种绚丽华美的漆器。它是明清漆器中数量较多的一种，如北京故宫博物院藏的嘉靖龙纹方胜盒。

螺钿器，明清时期厚、薄并存，至 17 世纪时有了进一步发展，镶嵌更加细密如画，还采用了金、银片，如故宫

博物院藏的婴戏图黑漆箱、黑漆书甲及鱼龙海水长方盒等。犀皮是在漆面做出高低不平的底子，上面逐层刷不

用色漆，最后磨平，形成一圈圈的色漆层次。剔红是明清漆器中数量最多的一种，其做法是在胎骨上用多层朱漆积累到需要的厚度，再施雕刻。明初承元代肥硕圆润的风格，宣德以后，堆漆渐薄，花纹渐蔬，至嘉靖时磨工少而棱角见，至万历时刻工细谨而拘敛。入清以后，日趋纤巧繁琐。剔犀通称“云雕”，是在胎骨上用两三种色彩有规律的逐层积累，然后剔刻几何花纹。款彩是在漆面上刻花减地，而后着色，用来装饰大而平的漆面，常见的实物是屏风和立柜。宫廷用具多用炝金，明鲁王墓中发现的盖顶云龙纹方箱是明初炝金的标准实例。百宝嵌是用各种珍贵材料如珊瑚、玛瑙、琥珀、玉石等做成嵌件，镶成五光十色的凸起花纹图案，明代开始流行，清初达到高峰。

（九）甘肃天水漆器：甘肃天水名产有雕填、镶填、镶银、描金等品种，其中以雕填最为著名。天水漆器已有近百年历史，在清代主要有木胎、皮胎，髹饰技法仅雕填一种，生产木碗、手杖等日用品。建国以来，天水雕填漆器有很大提高，在设计、雕刻、填彩、研磨等方面都超过历史水平。主要产品有花瓶、盘、套盒、烟具、茶具以及各种柜、围屏、沙发桌等近百个花色品种，特别是满堂嵌螺钿围屏、折叠沙发桌等产品，造型优美，制作精工，纹饰典丽，富有独特的地方风貌。

天水漆雕工艺历史悠久，考古资料证明，有两千多年的历史。在全国漆器行业中占据着重要地位。《诗经·秦风》“阪有漆、隰有栗”，为秦地产漆最早记载。可见天水盛产生漆，早已闻名于世。延续至今，天水仍为全国重点产漆地区之一，天水所产生漆除供本地销外，畅销国内各地。

特色：天水雕漆，业内人士用“繁工珍材”四字概括它特色。所谓“繁工”指工艺复杂，工序繁多。一件

雕漆产品要经过木工、漆工、配石、石刻、镶嵌、粘贴、描金等上百道工序，费时少则三四个月，多则需要一

年。所谓珍材，指天水雕漆产品全部采用珍贵的纯天然材料。一般采用桃红松、椴木等优质木材作胎，以当地

小陇山盛产的优质天然漆为原料，以福建寿山石、浙江青田石、萧山红石、山东绿冻石、北京黄石、太湖蚌皮

和珊瑚玛瑙、珍珠、象牙(现以牛骨代替)、玉石、贝壳等为装饰材料，并经常要用镶金、贴银等装饰方法，可

谓极尽“奢华”，“贵”不可言。

（十）扬州镶嵌漆器：

清康熙时期，著名漆艺师卢映之、王国琛、卢葵生、夏漆工等把雕漆和百宝镶嵌结合起来，形成了扬州独

特的雕漆嵌玉名贵品种。卢映之还恢复宋代失传的漆砂砚工艺。

现代老艺人：梁国海、王国治

当代工艺大师：张宇、赵如柏、池家俊、朱德隆等

扬州漆器现有装饰工艺“雕漆”、“雕漆嵌玉”、“点螺”、“刻漆”、“骨石镶嵌”、“平磨螺钿”、

“彩绘”、“雕填”、“磨漆画”、“木雕镶嵌”等十大类，生产各种屏风、地屏、橱柜、桌椅、几凳、瓶盘、

台屏、茶具、餐具、烟具、文房用品，各类礼品，旅游纪念品，漆艺装饰壁画以及成套漆器家具等两千多个花

式品种，产品具有欣赏性和适用性，远销世界六十多个国家和地区，并在国内旅游城市和地区的宾馆、酒店、

涉外商场、各大商店经销旅游纪念品、礼品、壁画装饰、家具、酒店用具等漆艺品，也为国内外新建、改建的

重要接待、会议、餐饮、娱乐、办公等室内而承担大型装饰壁画和高档陈列品的制作，以及家居装饰品的制作，

扬州漆器已成为内外销、全方位的大市场，深受国内外各界人士的欢迎。

扬州漆器厂“漆花”和“七彩”牌漆器工艺品，久负盛名，多次荣获国际、国内的金质、银质奖，漆艺精

品历年来多次被党和国家领导人选为国礼赠送给外国元首以及作为国家珍品收藏，曾为国家重要场所特制了高

档陈列品。

（十一）平遥县的推光漆器：

历史悠久，在唐朝（公元 618 年—907 年），推光漆工艺基本形成地方特色，到明清时已具相当规模，开始

出口到英、俄等国。

推光漆器是一种工艺性质的高级油漆器具，以手掌推出光泽而得名。山西著名工艺品平遥推光漆器外观古

朴雅致、闪光发亮，绘饰金碧辉煌，手感细腻滑润，耐热防潮，经久耐用，诚为漆器中之精品。平遥推光漆器

现有品种多为高档屏风、挂屏、电视柜、大小衣柜、角柜、酒柜、陈列柜、首饰匣等。底漆多以墨黑、霞红、

杏黄、绿紫为主，上面绘以具有民族风格的图案，如古典小说、戏剧中的故事人物、古代神话、传说中的故事

人物等等，或描金彩绘，或刀刻雕垫，或堆鼓镶嵌，线条流畅，色调和谐，富丽堂皇



（十二）波阳漆器

波阳漆器历史悠久，制作精巧，以造型新颖，漆面光

泽，内壁光滑见长，始于汉代，明清以后，享誉江南，20

世纪 60-80 年代，远销东南亚，欧美和日本，产量跃居全

国第二。1915 年，艺人张席珍制作的刻漆填金黑退光帽筒获巴拿马国际博览会奖；多次获国家轻工部优秀产品奖，全国工艺美术优秀作品和制作设计奖；多次参与人民大会堂髹漆工程，制作了多幅漆器字画，条屏，器具等，参加了南昌滕王阁，西山万寿宫等名胜的修缮和装饰，漆画《江南四月》《踏清》《姜夔》《渔鹰》等，被中国美术馆收藏。中央电视台多次报道波阳脱胎漆。

85（十三）宜春脱胎漆器：

中国漆器历史久远，早在 2000 多年前，漆器的制作已达到惊人的高超技艺。由日本 奈良招提寺长老森本

孝顺等一行僧侣护送回中国探亲的鉴真和尚造像，就是用脱胎漆制成的。

宜春漆器创始于东汉时期,距今至少也有 1700 多年历史。宜春位于江西省西部，自古以来以盛产夏布、花

爆、漆器而闻名。宜春脱胎漆器造型美观，轻巧玲珑，色泽明丽，光亮如镜，不怕水浸；耐温、耐酸、耐碱、

耐腐蚀；使用时间愈久，光泽愈发光亮。

宜春脱胎漆器的生产纯属手工操作，先制成模型，再以棉布、绸布、夏布裱在模型上，涂上调配好的液漆，

待阴干后脱下内胎，然后填灰、上漆，再进行打磨、推光、装饰，前后要经过数十道工序才能制成。现在，宜

春市漆器厂在继承和发展传统工艺的基础上，将漆器、瓷器、铜器、银器、玉器、景泰蓝等制作工艺熔于一炉，

并采用金银镶嵌、刻漆、雕填、彩金花、磨漆画、“赤宝沙”、“绿宝沙”等多种加工技法，生产出的脱胎漆

器各呈异彩，形成了自己的独特风格。清代，宜春漆器曾在“南洋赛会”荣获一等奖。

福州脱胎漆器是具有独特民族风格和浓郁地方特色的艺术珍品，与北京的景泰蓝、江西的景德镇瓷器并称

为中国传统工艺的“三宝”，享誉国内外。

（十四）描金漆器：

描金漆器的做法是，在漆地子上先用金胶漆描绘花纹，趁它还没有完全干透时，把金箔或者是金粉粘着上

去。另外还可以同时饰云母螺钿、砂金、碾金、泥金、细金等等。

这种描漆又叫做描彩漆或者是彩漆。描金还通常与描漆相结合，在单色一般是较深的黑、褐色底漆上，用

各种颜色描绘出花纹图案，这种漆器上的绘画有较强的装饰和表现效

果。另外《髹饰录》描饰门中还有一种“描金罩漆”，归入罩漆类。



（十五）河姆渡漆器：

中国新石器时代漆器。1978 年在距今已有六、七千年的浙江省余

姚河姆渡遗址第三文化层中发现一件朱漆碗，是中国现知最早的漆

器。口径 10.6× 9.2 厘米，高 5.7 厘米，底径 7.6×7.2 厘米。碗木

胎，敛口，呈椭圆瓜棱形，圈足，造型美观，内外有薄层朱红色涂料，

剥落较甚，微有光泽。用微量容积进行热裂收集试验，确认木碗上的

涂料为生漆。朱漆碗的发现，说明早在新石器时代中国就已认识了漆的性能并调配颜色，用以制器。

（十六）上海漆器：

漆器工艺古称髹，是中国传统的工艺技术，历史悠久。清末民初，上海漆器雕刻已有一定规模，民国 15～

25 年（1926～1936 年）是上海漆器雕刻生产兴盛时期。上海镶嵌漆器，分骨石镶嵌、玉石镶嵌和手磨螺甸三种。

艺人们利用象牙、牙板骨、青田石、寿山石、蒙古石、云母、蚌壳或翡翠、白玉、珊瑚、绿檀、金星石等不同

色彩的天然材料，根据画稿上人物、花鸟的神情形态，加工细刻，然后拼装，镶嵌在各种漆器上，再辅之描金

技法，刻成图案背景，加以衬托，使画面色彩鲜艳，并富有立体感，如骨石镶嵌《祝您长寿》挂屏，作品画面

构思富有情趣，整幅画面巧妙地选用 20 多种色彩，突出了“老寿星”的特有形态，脸的表情，手的动作，形象

逼真，寿星和小孩的衣纹，用彩色螺甸描金修饰，画面古朴端庄，刻漆是以刀代笔，在磨光后的漆器上，根据

设计的画稿，用刀刻去漆皮，填上各种绚丽古雅的色彩，表现出各种美丽的画面。上海刻漆具有刀法流畅，线

条优美的特点。它以精刻楼阁亭台和古装人物见长，并以准确地复制中国古典名画和创作设计古典文学故事情

节而享有盛誉。如屏门《清明上河图》就是刻漆作品的优秀代表，它复制北宋著名画家张择端存世作品《清明

上河图》中最精彩的部分，基本上保持了原作品画风工细、朴实，人物、山水、建筑神形逼真的特点。上海的

刻漆，还有一种叫断纹工艺术，它是继承传统刻漆手法，在漆坯上用针划出断纹，更显更显得质朴大方，古趣

盎然。

（十七）扬州漆器：

从本世纪 50 年代以来，在扬州远、近郊区许多汉代墓葬中出土的漆器及其残片，多达万件。器物中有碗、

盘、壶、勺、耳杯等饮食用具，奁、案、几、箱、枕、尺、梳、篦、魁、筩等日常用品，有琴、俑、砚、盒、

弓背、剑鞘、箭服等文房、器械用品，还有漆棺、槨、面罩等丧葬用具，器形繁多，体现了广泛的用途。其装

饰工艺则有彩绘、针刻、贴金、金银嵌等类别。其胎骨以木制为最多，故有关学者称扬州为我国木胎漆器的发

源地。也有不少以干漆夹为胎的，世称脱胎漆，尚有少量竹胎、铜胎、皮胎制器。据《酉阳杂俎》、《杨太真外

传》等书记载，唐玄宗和杨贵妃曾多次将扬州所贡金银平脱等名贵漆器赐给安禄山和其他臣僚。唐僖宗时，高骈任扬州盐铁史，为献媚朝廷，曾一次向长安运送扬州漆器逾万件。至元代，扬州已成全国漆器制作中心。雕漆尤为精美。元末明初时，“点螺”工艺出现。明清时代是扬州漆器历史上的全盛时期，名家荟萃，诸品具备。

清代后期，扬州漆器出口外贸已较兴盛，远销欧美等国。新中国建立以来，扬州的老中青三代漆器艺人继承传统技艺并有创新发展。今天的扬州漆器分为雕漆嵌玉、平磨螺钿、骨石镶嵌、点螺、刻漆、彩绘钩刀、漆砂砚 7 个类别。产品有屏风、地屏、挂屏、台屏、衣柜、酒柜、电视柜，及各式桌、椅、几、凳、瓶、盘、筒、盒等家具和陈设用品 300 多种。扬州漆器造型稳固雅致，做工细腻精巧，色彩和谐匀称，光泽柔和腴润。其装饰艺术，既具有传统工艺富丽沉静的民族特色。60 年代初制作的雕漆嵌玉《和平颂》、《喜鹊登梅》大挂屏，陈设在首都人民大会堂内。70 年代初期创作平磨螺钿《南京长江大桥》大地屏，反映社会主义建设成就，受到过毛主席的赞扬。1979 年春，邓颖超副委员长访问朝鲜，将点螺《锦绣成年春》台屏作为国家礼品，赠送给金日成主席 1987 年 9 月，点螺木雕《泰山览胜》漆砂砚在东京、大阪专柜展出，受到各界人士赞美，后以 400 万元人民币售出。1988 年 2 月研制成功我国第一件柔性可卷漆器《烟花三月》，其质地刚柔相济、可舒可卷、体积轻巧、便于携带和收藏，是现代科技与传统艺术的巧妙结合，1989 年 4 月在香港展出，各界人士视为奇观。扬州现有市、县属 3 家漆器工业企业即扬州漆器厂、漆器二厂、江都特种工艺厂，产品销售至 50 多个国家和地区，在发展对外贸易和中外文化艺术交流中作出了积极贡献。



（十八）桐木漆器：

郑州的桐木漆器由来已久，迄今已有 2000 多年的历史。它是以桐木作底胎，以中国大漆作涂料，沿用传统

的民间技艺，制作出的各种工艺性很强的装饰品。其特点是：不变形、不崩裂、耐酸碱、耐腐蚀、耐热性能高。

中国古代所用漆，是漆树分泌的一种汁液，经日晒脱水后，即成为可作涂料的熟漆。同时常在漆中加入桐

油一类干性植物油。作漆器时，以木、竹蔑、麻布等为胎骨，然后以漆涂其外表，干燥后即可使用。也可在漆

中调色，以便涂饰花纹，绘制图案。涂漆既可保护器物，经久耐用，又可使其美观。中国制造漆器的历史悠久，

《韩非子·十过》载，虞舜以木作食器，“流漆墨其上”。

第三节 织绣

织绣是用棉、麻、丝、毛等纺织材料进行织造、编结或绣制的工艺。中国织绣工艺品种繁多，绚丽多彩。

主要有刺绣、织锦、缂丝、抽纱、花边、绒绣、机绣、绣衣、绣鞋、珠绣、地毯、手工编结等。

中国养蚕织丝起源很早，在四千多年前的新石器晚期已有桑麻的种植，到商代丝织工艺亦有广泛的发展。汉唐

时期，家家户户大多种植桑麻，能纺能织也能绣。一般人的衣着多是葛麻织品，高级的丝织品除供贵族享用外，

还销往朝鲜、印度、蒙古，远及波斯、罗马。从中国通向中亚、欧洲的商路，被誉为“丝绸之路”，人们称中国

为“丝国”。此外，宋代的缂丝，元代的棉纺，明代的织锦，都有较高成就。清代的刺绣工艺则由于地区的不同

与技艺的演变，形成了苏绣、湘绣、粤绣、蜀绣叫四大名绣，更具民族风格和地方特色。

中国织绣工艺品的分布有：刺绣、织锦、缂丝工艺主要产在江苏、浙江、广东、湖南、四川等地；地毯工

艺主要产在新疆、宁夏、青海、西藏、天津、北京等地；抽纱、花边、绒绣工艺主要产在烟台、上海、潮州、

汕头、萧山等地。中国织绣工艺，在国外享响很高声誉，尤其是手工绣品，手工编结和手工地毯，对中外经济

与文化交流起着重要作用。

古代织绣品：

中国是丝绸发明大国，织绣品历史悠久。收藏织绣品，首先要从鉴赏入手，要学会判断织绣品的价值和价

格，即年代、品种、艺术性、品相、尺寸及市场等。

清朝织绣石青缎绣金龙棉朝褂

宫廷织绣：

中国是世界上最早发明养蚕、缫丝、织绸印染和刺绣的国家。特别是锦、绢、绣、帛、缣等产品，远销世

界各地。汉唐以来，经过闻名中外的丝绸之路，国内生产的织绣品远销波斯、罗马，对东西方文化交流产生了

深远的影响。宋代，不但能织锦、缂丝、刺绣，还由单纯实用范围，发展到生产一些专供欣赏的艺术品。明代

成化、弘治以后，丝纺织业又有了改进，发展到在綾绢上提织各色花纹。明末，苏州市场上有綾、绢、沙、绸、

罗、布六种织机作为商品贩卖，所织成品“巧变百出，花色日新”。

清代丝织品在继承历代成果的基础上达到顶峰时期。以江南地区的江苏、浙江两地生产最盛，民间丝织品

作坊发展到上千台织机，生产规模和数量都超过了官营织造，丝织品也随之遍及全国。供皇室王公大臣享用的

高级丝织绣品是由清廷内务府在江宁(南京)、苏州、杭州设置的“织造衙门”组织当地招工巧匠负责内廷“供 88

奉”。每年按广储司缎库、茶库拟定的花样、颜色和数量进行生产。宫廷内务府设有染作、衣作，皮作，满足

皇室日常消费，同时还提供大量的丝织品赏赐给少数民族首领。

清宫御用的彩织锦缎源于江宁(南京)织造。苏州以织造宫廷赏赐品为主，还织“上用”和“官用”两类。上用专供帝后用；官用，是为赏赐官府、王公所用。

杭州织造除织造御用袍服外，也为皇室供奉丝、绫、杭绸等。少数民族首领来觐见皇帝时，为表示尊敬也将本民族生产的棉织品和丝织品作为贡品献给皇帝。

总的来说，欣赏品要高于实用品，服装要高于匹料。缙为织绣品种中特别受青睐之物。服装中，袍胜于裙袄，龙袍等宫廷之物和官服又胜于民间服装。装饰品中，补子最受欢迎，价格居高不下。佩携品中，又以扇套、荷包惹人喜爱。此外，手工提花的丝毯亦自成一珍贵品种。

织绣品的艺术性，可因其艺术风格之不同，而分别以不同的审美标准来对待。

宫廷风格：材料优良，配色构图复杂，制作精到，富丽堂皇，有龙袍、霞帔



等。

民间风格：雅拙有趣，想像丰富，立意新鲜，不入俗套。

文人风格：多以名人书画为粉本，或缙丝或绒绣或发绣，以多书卷气为贵。

闺阁风格：封建时代女子养在深闺寂寞难遣，又心比天高身怀绝技，则尽在织绣中一吐为快。物以稀为贵。明清武官补子中品级低的海马、犀牛反而贵重于品级高的狮虎，就是这个道理。

荷包品种极

多，其中圆荷包、鸡心荷包和褡裢荷包颇多精巧可爱者，但因传世数量大故不甚珍贵，而葫芦包较为难觅身价较高。某一品种喜爱的人多、收藏的人多，其价格也高。例如补子，在海外有一批非常稳定的藏家，故其价格几十年来一直稳中有升。

发展史：

中国的丝织物是何时出现的呢？据考古发掘的资料证明，始于东南地区新石器时代的良渚文化。此后，经

过殷商的发展，春秋战国时期的织绣工艺，已具有较高的水平。

春秋战国

1982 年，曾在湖北江陵马山发掘了一座楚墓，出土了大批丝织品、编结和刺绣等。丝织品的品种有绢、罗、纱、锦等。花纹有几何纹、菱形纹、S 形纹等，几何纹中还饰有龙凤、麒麟和人物。在大批的刺绣中，有绣衣、

绣裤、绣袍等，绣地多用绢，用辫针绣出龙、凤、虎、三头鸟，以及草叶、枝蔓和花朵，线条流畅，技术高超。

秦汉

秦汉的织绣工艺，尤其是汉代，在继承战国传统的基础上，有着飞跃的发展。丝织品种更为丰富，有锦、

绂、绮、罗、纱、绢、缟、纨等。汉代丝织的花纹，常见的有以下几种：云气纹、动物纹、花卉纹、吉祥文字、

各种几何纹。汉代丝织的制作工艺已非常精美，湖南长沙马王堆一号汉墓曾出土一件素纱禅衣，衣长 128 厘米，

通袖长 190 厘米，只重 49 克，不到一两重，可见极为精巧。汉代刺绣的针法，主要是辫绣，也称锁子绣，其特

点是针路整齐，绣线牢固。马王堆汉墓曾出土了大量刺绣实物，品种丰富，制作优美。

三国两晋南北朝

六朝时期的织锦，以四川生产的蜀锦为著名，《丹阳记》：“历代尚未有锦，而成都独称妙，故三国时魏则市于蜀，吴亦资西蜀，至是始乃有之。”可见蜀锦是三国时魏国、吴国所争求的一种高级丝织品。六朝时期的织绣

纹样，在继承汉代传统的基础上，有所发展变化，它改变了汉代云气纹高低起伏的不规则变化的格式，构成了有规则的波状骨架，形成几何分割线，而更加样式化。

隋唐

唐代的织绣工艺十分发达。封建中央设有织染署专门管理生产，分工很细。民间的织绣生产几乎遍及全国，

而且产量很大。唐代织绣工艺努力追求华丽的色彩效果。丝织的品种很多，而以织锦最著名，一般称为“唐锦”。它是用纬线起花，用二层或三层经线夹纬的织法，形成一种经纬纹组织。因此，区别于唐代以前汉魏六朝运用

经线起花的传统织法，称汉锦为“经锦”，称唐锦为“纬锦”。纬锦的优点是能织出复杂的装饰花纹和华丽的色彩效果，加以唐锦在传统的图案花纹基础上又吸收了外来的装饰纹样，所以它具有清新、华美、富丽的艺术风格。唐锦的装饰花纹有：联珠纹、团窠纹、对称纹、散花等。在男耕女织的社会制度下，千千万万的女孩子都要学习“女红”，都要掌握刺绣。如此，那些住在深宅大院的有钱人家的小姐们，刺绣便成为她们消遣、养性和从事精神创造的唯一活动，渐渐形成了“闺绣”。

宋

宋代的丝织，在唐代的传统生产基础上，又有新的发展。宋代的织锦具有时代特色，称为宋锦。其特点是：

采用小朵花，规矩纹，有变化多样的八达晕、龟背纹、锁子纹、万字流水等，组织规则严整，色调沉静典雅。

宋锦除作为服饰、赏赐及经济贸易外，还作为装裱书画的特用材料，为书画家所乐用。在丝织物中，缂丝是一

种新兴的丝织品。有多种名称，如刻丝、克丝、兢丝等。缂丝主要是织作绘画或书法，反映丝织工艺由实用向

欣赏方面分化。宋代缂丝的主要产地：北宋时在河北定州；南宋时以云间(松江)为中心，名家辈出。

宋代的刺绣针法精细，用色典雅；它也和缂丝一样，向欣赏品发展，成为后来的画绣。宋代刺绣由绣院组

织生产管理，民间刺绣亦较发达，并可作为商品出售。

元

元代的织绣工艺，丝织、毛织、棉织都得到一定的发展。丝织中以织金为有特色。织金在元代称为“纳石

失”或“纳失失”等。元代统治者喜欢用金，所以织金成为生活所需的一种时尚。金锦的花纹有团龙、团凤、宝相花、龟背纹、回纹等；毛织在元代得到特殊发展，这是由于适应蒙古游牧民族的生活需要，多作为地毯、

床褥、马鞍、鞋帽等，毛织以宁夏与和林为主要产地；棉织是在元代发展起来的一种新兴工艺。我国古代棉，称为“吉贝”，最早只种植在西北和西南一带，元代在我国广大地区得到推广，棉纺织工艺家黄道婆作出了卓越

的贡献。当时松江一带的“乌泥泾被”，成为大江南北的著名产品。

明

明代的织绣工艺，丝织得到了较大发展。全国有江南、山西、四川、闽广等四个丝织产区，而以江南为主

要产地。织锦具有时代特色，被称为明锦。明锦有三类主要品种，即库缎、织金银、妆花。

库缎系本色花，具有光柔的特点；织金银则是在织锦中织进金线或银线，高雅华贵；而最精巧的则是妆花，它用过管的织法，即每一花朵均用不同的色线，边织边绕，色彩多，花朵大，具有富丽辉煌的艺术效果。明锦的图案组织有团花、折枝、缠枝、几何纹等，明锦花纹丰富多彩，有：云龙凤鹤、花草鸟蝶、吉祥锦纹等，其造型敦朴大方，富于

程式化的装饰美。刺绣工艺中以“顾绣”为有名。顾绣是一种画绣，所绣花卉、人物、翎毛、山水，“劈丝细过于发，针如毫”，以制作欣赏品为主，加以文人雅士的评赏和赞美，故当时影响很大，成为刺绣工艺的代表。



清

清代织绣品主要产自清宫内务府管辖的江宁（南京）、苏州、杭州三大织造（统称江南三织造），它利用江南盛产的上等好丝及熟练的技工，在内务府织造局精心的设计和监督下，织造出成各种供皇帝和后妃享用的织绣品。此外，全国各地各种具有地方特色的织绣珍品也源源不断地贡进宫廷，

这些织绣品代表了当时绣品工艺的最高水平。故宫博物院收藏的织绣文物无论在数量、品种、花色、艺术上都是无以伦比的，为研究我国的织绣历史、工艺和艺术提供了丰富的实物资料

第四节 收藏与鉴赏

中国古代织绣品的收藏，首先要从鉴赏入手。这里所谓的鉴赏，一是判断其文物价值和艺术价值，依赖的

是眼光，史识和审美；二是对其市场价格的估算，靠的是经验和信息。

鉴赏

鉴赏织绣品首先要判断织绣品的价值和价格，即年代、品种、艺术性、是否为名家作品、尺寸、品相、珍稀程度、市场大小等。

（

1) 年代

对收藏者来说，年代愈早的织绣品价值越高。但是，高年份的织绣品一般品相极差，多为残片，难入鉴赏

家的法眼。所以，对待年代问题，要有一个辩证的观点。收藏家虽然也搜集早期织绣品，但并不放弃对品相的 90

要求。

其次，年代与品种的关系密不可分。早期代表作和盛期的经典之作是最好的搜集目标，如战国的楚绣、汉

代的吉语锦、唐代的联珠纹锦、宋代的领先达晕锦、宋代的书画缂丝、明代补子等等。唐代虽已有缂丝，但多

为腰带等实用品，纹样配色都很简单，与宋代朱克柔的作品相去何止千里！最后，年代判定有时也极为关

键。宋代是缂丝艺术之高峰，明代尚能继其风流余绪，清代则显出颓势。所以，一磐则言，宋代缂丝锭胜明代

缂丝；明代缂丝又远胜清代缂丝；清代康、雍、乾三朝作品又远胜清后期作品。就年份而言，清乾隆以后织绣

中可以说极少有珍品。同样一件清代龙袍，乾隆朝的可以是咸丰朝的十倍。

(

2) 品种

品种本身当然也影响其价值价格。总的来说，欣赏品要高于实用品，服装要高于匹料，缙为织绣品种是特

别受青睐之物；服装中，袍胜于裙袄，龙袍等宫廷之物和官服又胜于民间服装平；装饰品中，补子最受欢迎，

本世纪上半叶起在欧美也形成稳定市场，价格居高不下，乾隆以前的补子一副价格都在 5000 美金以上；佩携品

中，又以扇套、荷包惹人喜爱。扇套因书画折扇的走俏而价格一直在上涨；荷包则因其花样繁多制作精巧而被

人看好。此外，手工提花的丝毯亦自成一珍贵品种。

品种几乎可以无限细分。例如，补子可分男补女补、方补圆补、文补武补。男补贵于女补；武补少于文补，

因此较为珍罕。男补较女补尽寸为大；武补为兽纹，文补为鸟纹。文补中以品级较高者如仙鹤为贵；武补中品

级较低者如犀牛、海马反而最为珍罕，几乎难以寻觅。此外，明代鸟补中有双鸟一俯一仰者较多但更典型；单

只鸟者较少，较前者价低。

艺术品的收藏，当以其艺术性之高低为主要鉴赏标准。织绣的收藏也是这样。织绣品的艺术性，可因其艺

术风格之不同而分别以不同的审美标准来对待。

一类为宫廷风格。其特征为富丽堂皇严谨精细。具体品种有龙袍、霞帔、御用丝毯服饰等。

二类为文人风格或书画风格。这类织绣多以名人书画为粉本，或缙丝或绒绣或发绣，以多书卷气为贵。

三类为闺阁风格。封建时代女子无才便是德，所以绝少有读书和从事艺术创造的机会。养在深闺寂莫难遣，又心比天高身怀绝技，则尽数在织绣中一吐为快。这是女性艺术的精华。或表现为书一绣，或作裙襦，或为巾帕荷



包，一针一线俱凝情思。

艺术性之表现既与品种相关，更受时代影响。明代的妆花粗放饱满概括，清代早期的妆花精细优美，清代晚期的则流于琐碎恶俗。缂鸾峭绣表现的自由度较大，织锦则受工艺限制较多。凡此种种，也应予以注意。

（3）名家作品

织绣也有名家，虽不如书画篆刻，但也有详细记载。唐代有窦师纶，多创锦花样，世称“陵阳公样”，但年代久远，甚是渺茫，至今并无实物可以印证。有款之作更值得珍惜，曾在

上海有一小拍卖行见一明末清初之刺绣中堂，画绣结合，画款为文微明之曾孙女赵文，绣款为休这十一月氏。此件制作既精，品相又佳，可惜索价太高，结果流标（底价三万不算太高，大拍卖行或许就能成交）。

（4）尺寸

中国书画出售论尺，织绣的尺寸没有这样重要。荷包绦带之类，难以以大小区分高低；扇套以一尺或近一

尺的尺寸为好，小扇套用于女扇，因女扇价低而扇套亦被拖累；补子以明代尺寸为最大，男补大于女补，而以

戏补为最小，所以补子以大为贵，可视为一般规律。



（5）品相

织绣的品相至关重要，因为织绣易于褪色损坏而难以修复。残破织绣品的外观与其当初的外观相去太远。当然，商周汉唐的纺织品残片，依然被珍惜地收藏于各大博物馆。这些藏品，其用于研究的文物价值，大大超出了其作为艺术品或工艺品的审美价值。所以，一般的私人收藏家对此兴趣不大。清代乃至民国的织绣品，如果残破其价值就会大大打折，特别是衣物饰品等日常生活中常见之物。

（

6）珍稀程度

物以稀为贵，织绣收藏同样遵循这一规律。明清武官补子中品级低的海马、犀牛反而贵重胜于狮虎，就是这个道理；荷包品种极多，其中圆荷包、鸡心荷包和褡裢荷包颇多精巧可爱者，但传世数量大故不甚珍贵，而葫芦包较为难觅故身价较高；缂线身价高于刺绣（

7）市场大小

某一品种喜爱的人多、收藏的人多，求大于供的程度高，亦即市场大，其价格也高。例如，补子在海外有

一批非常稳定的藏家，故其价格几十年来稳中有升。金莲鞋或小脚鞋的收藏者人数众多，但近年赝品出现也多，

影响了其价格上升，但并没有下降。织绣品的收藏者总的来说较少，大家对此要有较清醒的认识。

综上所述，织绣鉴赏是一个需从多个角度全面考虑的问题，而修养见识的提高是非常重要的。

第五节 玺印

玺印，《释名》解释为：“玺，徙也，封物使可转徙而不可发也。印，信也。所以封物为信验也。亦言因

也，封物相因付”。先秦前，玺、印是一物。秦始皇后，只有皇帝印才可称“玺”，官吏及一般人称“印”。

印有官印和私印，作为官府书信往来和私人交往的凭证。汉代印又称“章”和“印信”，唐以后又将印称“记”

或“朱记”，明清又称“关防”，但通称仍称“印”。古印有钮，可以系绶，印钮形式有覆斗钮、鼻钮、龟钮、

蛇钮、虎豹钮等。印文有阳文和阴文，字体依时代变化。先秦时代是六国古文；秦汉至魏晋南北朝是篆字；隋

唐以后多隶书、楷书。

汉代也有诸侯王、王太后称为“玺”的，唐武则天时因觉得“玺”与“死”近音（也有说法是与“息”同

音），遂改称为“宝”。唐至清沿旧制而“玺”“宝”并用。汉将军印称“章”。之后，印章根据历代人民的习惯有：

“印章”、“印信”、“记”、“朱记”、“合同”、“关防”、“图章”、“符”、“契”、“押”、“戳子”等各种称呼。

秦汉魏晋皆有统一印制，南北朝因之。皇帝专用玉质，称玺，余者用铜，称印。这段时间之印章有大小方

圆、长方等等形式，印体日渐厚重，以鼻钮、龟钮居多。印文形式：秦代刻阴文小篆，有界格，两汉魏晋的入

印篆书方圆俱备，被作为典范，称为缪篆。此外，有鸟虫书及与其相类之文字，印文外加装饰及有形印皆为东

汉所常见，南北朝印章继承魏晋之作，饶有古趣。

隋唐以后印体增大，鼻钮变成小长方形把手，直至增高成上小下宽之柱形柄。官印文字皆作阳文，由细笔

微曲之唐篆变化为九叠篆，还有以西晋文、蒙文、满文和满汉篆书合文入印者，印边日渐增阔，布局日趋丰满，

笔划与空白日趋均匀。清宫的二十五宝玺为乾隆十一年（1746 年）所完成，是专用于国事的传国宝，除一金一檀木外余皆玉质，体积硕大，作各式龙纽，为前世所无，玺文有满文、满汉篆书合文。其它大小宝玺多为石质，乃御笔和赏鉴所用，其性质属私印闲章，惟石料、制纽皆极精美，具庄重珍贵的特点。

明清私印以石料所作为多，有少量牙角竹木之作，取代了铜质印章。印文主要由书画家亲自提刀，或由治

印家镌刻，他们皆以秦汉六朝古印为宗，创造出个人风格，如：明文何，清浙徽派诸家，晚清赵之谦、吴昌硕都是名声显赫的大家，他们不仅为中国玺印的历史写下了灿烂的篇章，而对东方邻国篆刻艺术的发展亦产生了良好的影响。

知名人物：

昌乐阎氏刻铜艺术，源于清朝康熙年间。康熙十五年进士、皇太子讲官阎世绳（1633——1706 年）与王士

禛等文化名流共同研究刻铜艺术。阎世绳精心刻制的铜制品倍受康熙皇帝珍爱，康熙皇帝曾多次将阎世绳刻制的文玩作为奖品赏赐给大臣，许多高官学者也以得到阎世绳刻制的文玩为荣。阎世绳之子阎愉（康熙三十九年

年羹尧同榜进士、工部主事）之孙阎廷佑（雍正二年进士，广西宾州知州）曾孙阎循琦（乾隆七年进士，太子

太保工部尚书）玄孙阎学淳（1760——1834 年）乾隆四十九年进士，宁国府徐州府等六府知府）五代进士皆为篆刻名家（阎氏五代七进士），之后近百年刻铜工艺曾一度失传，直至清末，阎志超整理阎氏遗著，重新发现了阎氏刻铜艺术的文献资料，阎氏刻铜工艺方幸续传承。

阎志超（后改名阎少璞 1903—1941 年）昌乐县城西门里人，清末民初篆刻家、书画家，中共地下党员。他出生在文化艺术经商世家，受到良好的文化熏陶和创新思想启蒙，所创作的仿古铜工艺作品独树一帜，别有风味。后不幸被日寇逮捕入狱，在狱中有幸结识了北京前门外著名刻章老字号七县馆的老艺人，两人共研篆学，相见恨晚。阎少璞因祸得福，篆技大增，在狱中将毕生制印技术整理成书，秘传给长子阎光崇。阎光崇继承父业，70 年如一日深入研究，改进了传统的砂模铸造工艺，将北京篆艺与古代

阎氏铸刻铜艺的方法结合起来取得成功并将其毕生技艺全部授之后人。



第三代掌门传人阎小平（1958 年生人）自年幼便跟随其父习

文练字，十一岁时已熟练掌握铜印的所有制作流程。承祖艺之基，习名师精华，得国外专家指点而悟得黄铜落款绝技。曾与著名的山东大学刘乐一教授联手攻关，多次为中国领导人铸刻铜印玺，并为韩国总统金泳三，孔子嫡传后裔，台湾著名学者孔德成等诸多港澳台及大陆名流铸刻过铜印。其作品之于各界名流中收藏五千余方，乃以求者所需为本，定做各类金银之印，因经济实惠，求印以铜质居多，世人皆称其作品精美非凡。随着社会发展，赋予了传统文化新的思想精神和内容，阎氏工艺在精进的同时不断创作出“龟”“兔”“母子情”，“中华魂”“华人万岁”“无与伦比”等京字印系列，情侣印系列，十二生肖印系列，瑞兽系列，祝福语系列，成语印，人名印等无不使新一代年轻人深感好奇与喜爱。清后期社会皆用石质印章，铜印制法从此失传。阎氏刻铜艺术三百年历史，锦华无数，其续传为之家幸，更亦为国幸。自此中国金属印制法在“石章时代”不但幸运的保存下来，而且进入了一个崭新的时代。

品种：

汉私印

汉私印即为汉代的私人用印，是古印中数量最多、形式最为丰富的一类。不仅形状各异，朱白皆备，更有朱白合为一印，或加四灵等图案作为装饰的，进而有多面印、套印（子母印）、带钩印等。印文除了姓名之外，往往还加上吉语、籍贯、表字以及“之印”、“私印”、“信印”等辅助文字，钮制极为多样，充分显示了汉代工

匠的巧思，两汉私印仍以白文为多，西汉以凿印为主，东汉则有铸有凿。

汉玉印

两汉玉印在古印中是十分珍贵稀少的一类。“佩玉”在古代也是名公贵卿和士大夫的一种高雅风尚，一般玉

印制作精良、章法严谨、笔势婉转，粗看笔划平方正直，却全无板滞之意。由于玉质坚硬，不易受刀，也就产

生了特殊的篆刻技法，即所谓的“平刀直下”的“切刀法”。又由于玉质不易腐蚀受损，使传世下印得以比较好

地保留了它的本来面目。

官印

官方所用的印章，先秦时用印通称“玺”。秦统一六国后，始有“玺”（帝、王专用）与“印”（官、私均用）

之分。历代官印，各有制度，以别官阶和显示爵秩，一般比私印大，谨严稳重，多四方形，有鼻钮，印文布局

自然舒展不乱。秦多用斯篆入印，字数不定为纤细白文，以田字日字为界格，疏密有致，自然生动。承秦制，

帝、后及诸侯王所用称“玺”，列侯、丞相、太尉、前后左右将军、乡亭侯，将军部属、郡邑令长等所用皆称“印”，

将军所用称“章”。武则天嫌玺音不祥遂改称“宝”，宋元明清多沿用；印大逾 4 寸，印钮改为直柄，从长寸许

至长约一握，居印当中，所谓“印把子”，以示权力。元用蒙文入印。明沿用九迭篆入印，又有关防、长方形官

印，多润边粗朱文。清多合用篆文、满文。

魏晋南北朝印的官私印形式和钮制都沿袭汉代，但铸造上不及汉印精美。传世的给兄弟民族的官印，文字

较多，用刀如刻如凿，书法风格表现为舒放自然，从而成为一个时期篆刻风格的代表。南北朝各国传世印章不

多，官印尺寸稍大，文字凿款比较草率，官印未见铸印。

官印到了隋唐时代，印面开始加大。随着纸的普遍应用，朱文逐渐替了白文。许多官印印背上开始有年号

凿款。在文字上隋印多用小篆，并开始运用屈曲的“九迭文”入印以便填满印面。唐宋时代开始以隶楷入印，

清代官印满文，汉文两体兼用，同刻于一印之中。

宋元圆朱文印

魏晋以来，纸帛逐渐代替竹木简札，到了隋唐，印章的使用已直接用印色钤盖于纸帛；到文人画全盛时期

的元代，由文人篆写，印工携刻的印章已诗文书画合为一体，起到了鲜艳的点缀作用，为书画家所喜爱。在这

个阶段，首先是宋末元初的书画家赵孟頫对篆刻艺术大力提倡，由于书法上受李阳冰篆书的影响，印文笔势流

畅，婉转流丽，产生了一种风格独特的印章——“圆朱文”的印，为后世的篆刻家所取法。

宋以来的兄弟民族

在汉民族文化的影响下，曾依据汉字书法创造了本民族文字，并把他们的文字仿效汉字篆体用于官印，传世较

少，所见的印文有金国（女真）书和元代八思巴文及西夏文篆书，其中有许多文字还不认识。

半通印

印章形式之一。秦汉时期下级官员所用之印，其形为直长方，约为正方官印即之半，故名。

私印亦有长方

形的。

封泥

中国古代公私简牍大都写在竹简、木札上，封时绳缚，在绳端或交叉处加以检木，封以黏土，上盖印

92 章，作为信验，以防私拆现象。封泥又叫做“泥封”，它不是印章，而是古代用印的遗迹——盖有古代印章的干

燥坚硬的泥团。由于原印是阴文，钤在泥上便成了阳文，其边为泥面，所以形成四周不等的宽边。封泥的使用

自战国直至汉魏，直到晋以后纸张、绢帛逐渐代替了竹木简书信的来往，才有可能不使用封泥。后世的篆刻家

从这些珍贵的封泥拓片中得到借鉴，用以入印，从而扩大了篆刻艺术取法的范围。

私印

私印是官印以外印章的总称。体制繁杂，以形制而言，有一面印、二面印（即穿带印、子母印、带钩印、

六面印、套印等；以文字而言，有姓名印、臣妾印、斋堂馆阁印、诗词印、收藏印、吉语印、花押印、象形印、

回文印朱白相间印等。

吉语印

吉语印既以吉祥的词语为印文的印章。常以大利、大幸、长荣、长富、宜千金、宜子孙一类的言语入印。

秦有小玺作：“疾除，永康休，万寿宁。”也有姓名上下加附吉语的，多见于汉代的两面印中。

穿带印，印体左右有孔，可以穿带，故名。印的上下两面都刻有印文，大都一面刻姓名，一面刻字号，故

又称“两面印”，盛行于汉代。

子母印

子母印又称“玺印”，是大小两方或三方印套合而成的印章。印文多作朱文，始于东汉，盛于魏晋六朝。一般铸有兽、龟等钮，外大印为母，钮作母兽，内小印为子，钮作子兽，可套入大印内，合成母抱子状，因称“子母印”。有母印钮作兽身，子印钮作兽首，套合成为完整兽形者，故也称“套印”。有一母一子的套印、一母三

子的二套印等。在一方印章的体积中，兼备了几方印的使用价值，古代印匠的工艺水平由此可见。套印是由大小数印套合而成的印章，汉代之“子母印”即套印之一。套印分若干层，有多至五六层者，每层（即被套的每

方印）五面都可刻印，最末一层为小方印，可刻六面，明清以后，为便于携带，套印多以铜、石、牙等制成。

象形印

亦称“图案印”、“肖形印”，是刻有图案印章的统称。古代象形印，一般刻铸有人物、动物等图像，取材宽广，浑厚古朴，简练生动。多白文，一为纯图画，一为图画中附有文字，今所见者以汉代居多。

图案印

图画入印自战国到汉魏都有，以汉代为最多，又称肖形印或象形印。形式多样，简练生动，除了人物、鸟

兽、车骑、吉羊、鱼雁等图案外，常见以吉祥的四灵（龙、虎、雀、凤）入印的，这类印又称为“四灵印”。

凿印

又名“急就章”。

一般凿印是指刻印的一种方法——在预制的金属印胚上凿刻印文；也指用此法刻成的印章。其印纹文字错落

有致，大都为将军印和颁发给少数民族的官印，流行于汉魏晋南北朝。相传其起源是因军中官职往往急于任命，印信大都仓促凿成，故别称“急就章”。此法为后世篆刻家所仿效。

铸印

制作金属印章的方法。通常先刻蜡模，用黏土作范于模之四周，熔金属浇注入泥范而成，故也有将铸印称

为“拨蜡”的。古代铸印，有只铸印胚，后刻凿印文的；有印胚印文同时浇铸的。印文精巧工整，别具一格，为后世篆刻家所取法。