

# 日本江户小纹的技艺分析

罗怡然, 王宏付\*

(江南大学 纺织服装学院, 江苏 无锡 214122)

**摘要:**江户小纹是日本极具代表性的传统手工型染。以日本江户小纹为研究对象,在阐述日本江户小纹文化概况的基础上,以雕刻和印染两个技艺维度,对江户小纹的制作原料、型纸版制作技艺、印染工序等方面进行分析,总结江户小纹融合精密雕刻与稳健染色的技艺特征,折射出江户时代的生活情趣和艺术精粹。通过探讨其技艺背后的匠心情怀和文化审美内涵,以期为现代服装设计有所启发。

**关键词:**江户小纹;型染;技艺分析;审美内涵;文化匠心

**中图分类号:**TS 941.7 **文献标志码:**A **文章编号:**2096-1928(2018)02-0132-07

## Technology Analysis of Japan's Edo Komon

LUO Yiran, WANG Hongfu\*

(School of Textile and Clothing, Jiangnan University, Wuxi 214122, China)

**Abstract:** Edo komon is a very representative traditional dyeing in Japan. This paper put Japan's edo komon as the research object. This paper analyzed the raw materials of edo komon production, paper production skills, printing and dyeing processes and other aspects from two dimensions: sculpture, printing and dyeing, based on its cultural profile. Then it summarized edo komon's craft characteristics of the fusion of precision carving and solid dyeing, reflecting the essence of life and art in the edo period. This study aims to give some useful inspirations to modern clothing design, through exploring the ingenuity and aesthetic connotation behind the extreme handicraft.

**Key words:** edo komon, the type of dyeing, technology analysis, aesthetic connotation, cultural originality

江户小纹属于日本传统手工型染艺术,是一种用纸型印染碎小花样的印染手工艺技法。1950年被日本文化厅认定为无形文化遗产,同年,由日本文部省对传承与保护此文化遗产的匠人——小宫康助,授予“人间国宝”称号。江户小纹起源于日本江户(即东京),其主要风格特点在于远看不见任何花纹,如同素色织物,而近看则有着令人惊叹的细腻纹路。这种藏有无数玄机的“华丽”小纹,无浓艳色彩,亦不主张大面积花纹,自古以来就是江户人的最爱。而穿着带有江户小纹的服饰,会非常自然地显现出高贵典雅的气质。江户时代,小纹的制作工艺达到了一个质的飞跃<sup>[1]</sup>,技艺的提升使它愈发美丽与神秘。文中通过对江户小纹制作原料、型纸

版制作技艺、印染工序的深入研究,详细解析其精湛独特的技艺风格和背后的文化审美内涵,以期在一定程度上为江户小纹在现代设计中提供思路。

### 1 江户小纹的文化渊源

江户小纹的起源可追溯到日本的室町时代<sup>[2]</sup>,由家纹发展而来。江户初期,江户小纹主要用于制作武家的上下身礼服——裃,其带有一定等级属性,穿着者等级越高,穿着的小纹越为细腻精致。小纹中最为高贵的小纹有鲛、角通和行仪,在日本有“江户小纹三役”之称,具体如图1所示。武士阶层穿着定制图案的“御定小纹”,其图案往往与家徽

收稿日期:2017-06-12; 修订日期:2017-10-20。

作者简介:罗怡然(1993—),女,硕士研究生。

\* 通信作者:王宏付(1963—),男,教授,硕士生导师。主要研究方向为服装新技术、服装设计理论与应用、服饰文化。

Email:whf.123@163.com

图案相同,用以区分各藩,以加深归属、等级、秩序等社会权利信息的渗透<sup>[3]</sup>。如德川家的松叶、武田家的竹田菱等;而平民阶层多穿着吉祥如意性小纹,体现了他们的生活情趣和对美好生活的向往。江户中期,统治阶层注重运用儒家伦理来劝导人们崇尚朴素节俭的生活,对“士农工商”各个阶层的衣食住行以及日常生活等方面制定严格标准,江户幕府当时颁布了一旨“禁止奢侈令”,明令禁止人们穿着色彩艳丽、花纹华丽的“着物”(日本对衣服的叫法)。在这种封建环境下,工匠们通过不断研究,以更隐蔽的方式表达“着物”花纹,于是看似低调、实则无限玄机的江户小纹在此阶段得到了极大发展。

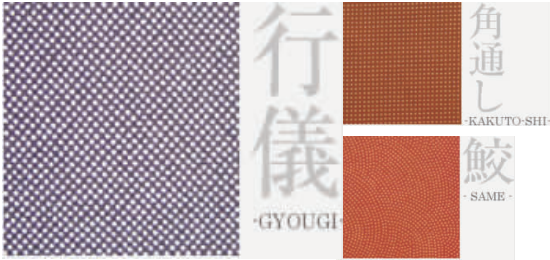


图 1 江户小纹“三役”

Fig.1 Three represents of edo komon

内敛中透出华丽的江户小纹,深得江户人的喜爱,巨大的需求量,使得匠人技艺不断提升。由于江户小纹的印染技法为纸型印染,即在纸型镂空处涂好防染糊以留白,然后印染底色以衬托出花样。因此,纸型雕刻的工艺水平直接决定了花型的种类与精细程度<sup>[4]</sup>。纸型的“雕刻”技术、以及纸型印花配合而形成的“染色”技术要求极高,“纸张穿孔”、“模版透汁”作为印染江户小纹最为关键的两个步骤,均对操作的精密性有着严苛要求。在今天看来,这种古老的印染方法似乎太笨拙,耗时耗力,对工匠们的技艺和经验要求极高,且难以大规模生产。但在这种笨拙的细致和执着里,江户小纹始终透露出日本的匠人精神。也许正是由于这种内蕴情怀和悠久历史,才让许许多多的无名工匠,默默将这一传统手艺代代相传,将江户小纹的优雅和执着延续至今。

## 2 江户小纹的技艺分析

江户小纹的染色技艺与型染染色技艺基本一致,即以手工雕刻的纸型对防染糊进行刮浆漏印,再将染布浸染染料,去除防染糊后图底出现明显的印花图案。江户小纹的雕刻技术与染色技术完美地融合,其关键在于对型纸版的雕刻和手工染色技

术的掌握,文中从雕刻和印染两个维度探究江户小纹的制作过程,主要包括前期原料准备、江户小纹型纸版的概况与制作、以及江户小纹的印染过程。

### 2.1 前期原料准备

准备印染江户小纹所需要的工具和材料,具体见表 1。

### 2.2 江户小纹型纸版的概况与制作

2.2.1 伊势型纸的历史来源 型纸版的制作是印染江户小纹的第一步,也是极为关键的一步,直接决定了花型的种类与精细程度。印染江户小纹采用的是一种叫做伊势型纸的纸样,这种纸型起源于日本的三重县铃鹿市,至今约有千余年的历史,从江户时代起,日本使用的 99% 的纸样,都来自于这个区域(即伊势古国)中的白子村、寺家村(现在的铃鹿市白子、铃鹿市寺家)。江户时代,这里曾是伊势最繁荣的港口和商业文化都市,“伊势商人”就在此兴起。由于受到德川将军直系三家中的纪州一家统辖,这里的纸样产业得到藩的大力支持,于是逐渐成为了伊势纸样的最大产地。江户时代中期,町人文化极度繁荣,江户人对纸样的需求日益加大,使得伊势纸样得到极速发展。即便是现在,铃鹿市依然有无数的人从事原纸生产、雕刻以及纸样的贩卖。

关于伊势型纸的来源有一个古老传说,在今天的铃鹿市寺家的三丁目处,有一座“子安观音寺”,这是座祈祷生育平安的寺庙。数百年前在寺庙附近住了一位久太夫老爷爷,有天早晨老人在寺庙里散步,看到了被虫子蚕食后的不断樱(一种树的名字)的树叶,惊讶于树叶上美丽的花纹,便把树叶带回了家;而后把树叶放在纸上雕刻出来,并将纸样用于印染,此后众人效仿,便逐渐发展成了伊势型纸。

2.2.2 伊势型纸的制作技法 首先,需要在数张轻薄的美浓和纸上刷上柿漆使其紧密堆叠(柿漆具有防水防腐作用),经过干燥和熏烤后,使得纸张质地变得强韧;然后再使用独特的道具配上精湛的雕刻技法,小心细致地雕刻出精致的花纹,便形成了伊势纸样。伊势纸样的雕刻技法分为“锥雕”“刺式雕”“道具雕”和“条纹雕”<sup>[5]</sup>,不同技法选用的刀具与雕刻出的花型均有不同,具体见表 2。雕刻时需要一次性将 6~8 张纸样叠放在一起,然后依照纸张下面的花纹进行雕刻,这需要匠人极大的耐心和坚定的意志,一套纸样雕刻下来,熟练的工匠也需要花费半个月到一个月的时间,足可见雕刻一张型纸的复杂。



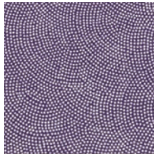




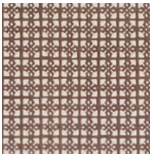



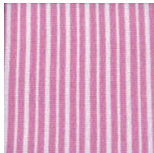
表 1 江户小纹的制作工具与材料及其用途  
Tab.1 Production tools and materials of edo komon

项 目	类 别	名 称	用 途	图 例
制作纸型的原料 (雕刻用)	承刻物	美浓和纸	用于制作伊势型纸的材料，需在其上面刷上柿漆，经过晾晒、熏烤和干燥后，经由匠人手工雕刻为印花准备的型纸版	
	雕刻工具	锥刻刀、刺式刻刀、道具雕刻刀、尺刻刀	用于雕刻纸型，需根据具体花型选择不同刻刀。（从左到右依次为刺式雕、条纹雕、锥雕、道具雕，具体对应选择方式见表2）	
	辅助成型工具	金属丝网	将金属丝网用漆贴合在纸型上，使其更为强韧，能使印染时画面能更为稳定。（图示为型纸反面，可看到一层金属丝网）	
印染小纹的原料 (染色用)	防染糊料	防染糊	用于防止纸型镂空部分染上底色，形成“飞白”花纹	
	染料原料	色糊料	多为植物染料，用于染制底色	
	调制及盛放染料的工具	木棒、铁锅、调色盆	用于搅拌、煮制、调和色糊的工具	
	刷印工具	刮刀、刷子、毛笔	刮刀和刷子用于上底色、固色，毛笔用于修正底色印染不匀之处	
	染色助剂	木屑	用于加强色糊的附着性，同时加固色牢度	
	固色工具	蒸汽箱	用于加固染色	
	平整工具	熨烫机器	用于熨烫平整布料	



表 2 伊势型纸制作技法与图形种类

Tab.2 Manufacturing technique and graphic types of ise paper

技法分类	使用道具	雕刻技巧	代表花型	纸型图示	成品花型图示
锥雕	 <p>锥子刻刀，雕刻刀的刀尖是半圆形</p>	将雕刻刀垂直摆放在纸样上，通过旋转锥子挖出一个个小孔。圆粒的大小、排列顺序和距离变化都会形成各种各样的形状	“鲛”“行义”“通”，被称为锥式三大花纹		
刺式雕	 <p>刀尖锐利，刀锋较长</p>	将刀尖为1~2 mm的小刀垂直放在纸样上，用右手在一个型纸板上上下磨出一个点，同时左手食指推动刀片直向前雕刻，刻压时刀片上下移动	“松竹纹样”		
道具雕	 <p>雕刻刀本身就雕有花、扇子、菱形等形状</p>	道具的完成程度决定纸样的质量，用雕刻刀垂直雕琢就可以创造各种图案。特征就在于花样均匀，可以表现出多种形式	“小花图案”		
条纹雕	 <p>尺状刻刀，刀锋较平短</p>	用钢尺辅助雕刻均匀条纹状花纹，需精确好条纹的间隔，直线间容不得丝毫偏差。由于此种雕刻极易在印染时被弄坏，因此雕刻时会采用“埋线”手法	“万条纹”（3 cm左右宽的要雕刻12条）， “毛万条纹”（3 cm左右宽的要雕刻20条）		

**2.2.3 伊势型纸的发展** 江戸时代经济极繁荣<sup>[6]</sup>,伊势纸样曾在江戸时代大放异彩,到了明治时代,由于废藩置县,使伊势纸样失去了纪州藩的保护。明治 30 年,白子町成立了纸样职业联合组织,创办了白子町立白子工业学徒学校,为培育传人打下了坚实的基础。然而,之后由于中日战争和太平洋海战的爆发,纸样行业迅速衰退。战争结束后,经济高速发展,纸样行业在昭和 40 年逐渐恢复盛况,但是受到之后的石油冲击以及去和服化运动的影响,最终导致纸样行业衰败。江戸中期的雕刻师数量曾超过 200 人,而现在加上传统工匠 9 人在内也就只有 50 人。国家传统文化保护委员会为了保护这种濒临失传的手工艺,于昭和 27 年将其认定为非物质文化遗产。

伊势型纸样虽然属于日本传统技术领域,但其在“设计”方面也别有趣味,有着极强的艺术审美价值。纸样在设计上变化万千,既可以是传统的几何图案,又可以是花鸟风月图案,还可以是反映江戸人现实情感的图案。从设计方面可以发现,型纸充满了历经岁月洗练的感性,但型纸不同于单纯的设

计,要想使设计真正应用到印染上,还需要经历一系列复杂环节。工匠们在长期实践的基础上培养出来的身体感觉,早已超越了知识的领域,成为了一种“技”,存在于纸样之中。尽管纸样雕刻和纸样印染这两种技术的文化价值不相上下,但是由于伊势纸样的雕刻师们制造的并非最终成品,所以在很长一段时期内,雕刻师们都隐藏在印染师的盛名下籍籍无名。当江戸小纹印染工匠小宫康助被评定为人间国宝时,他呼吁“应该选雕刻师”。和小宫康助在同一时期内(1955 年)有 6 名雕刻师被选定为人间国宝,分别是南部芳松(突雕)、六谷纪久男(锥雕)、中岛秀吉(道具雕)、儿玉博(条纹雕)、中村勇二郎(道具雕)、城之口みゑ(糸入れ)。

在日本政府和民众不断努力下,伊势型纸获得了很高的声誉,出现了许多的纸型美术展览艺术馆和工艺品(见图 2),很多人将其作为一种业余爱好。由雕刻师组成的团队“伊势纸样技术保存会”致力于培育传承人继承这门传统技术,由纸样商人组成的“伊势纸样协同组织”则致力于将伊势纸样在不同生活领域创新发展,以融入到现代人的生活中,大家都在努力探索如何将这一传统技术传承下去。



图 2 2008 年伊势型纸东京展

Fig. 2 Ise paper Tokyo exhibition in 2008

## 2.3 江户小纹的印染过程

江户小纹的印花过程可以分为铺平待染织物、利用纸型印花、染底色、蒸、水洗、干燥、修补 7 个步骤。

**2.3.1 铺平待染织物** 将大约半反(反为日本的长度单位,一反面料约宽 34 cm,长 10.2 m)的布料铺盖在木板架上,然后拉平待染布料,拉伸时需要注意拉伸的张力,以免起皱或者有空气进入,具体如图 3 所示。



图 3 铺平待染织物

Fig. 3 Paves the fabric for dyeing

**2.3.2 利用纸型印花** 将型纸放置水中一整夜以预先伸展,之后放置在布料上面,在型纸上用刮刀均匀涂抹防染糊,具体如图 4 所示。

由于纸型镂空部分将作为成品的白色花纹,所以,刷上防糊浆是为了避免该部分染上底色。具体花样不同,纸型大小也不同,长度约为 20 ~ 30 cm,而待染的反物(日本对布料的叫法)长度通常为 12 ~ 13 m,因此,染一反织物需要反复移动数十次型纸。每一次都要小心地对好纸型之间的接缝,不能有丝毫错位,这样才能使花纹精确吻合。这个步骤完成的难度极高,通常需熟练的工匠操作。如何在每一次揭开纸型,把它重叠到未染色部分,并与已染色部分做到“无缝衔接”,是最考验匠人手艺的地方。为了达到细小纹样的“无缝衔接”,匠人在制作型纸时,会在其接缝的边线上刻制 2 ~ 4 个不同于其他纹样的点,俗称“星”,具体如图 5 所示。在拼接纸型时,只有将纸型最前端(日语学名为“天”)的“星”与已染色部分最尾端(日语中的学名“地”)的

“星”分毫不差地重叠,就能实现花纹无缝拼接,而纸型天和地的花纹正好构成连续的纹样。



图 4 利用纸型印花

Fig. 4 Using Ise paper to printing

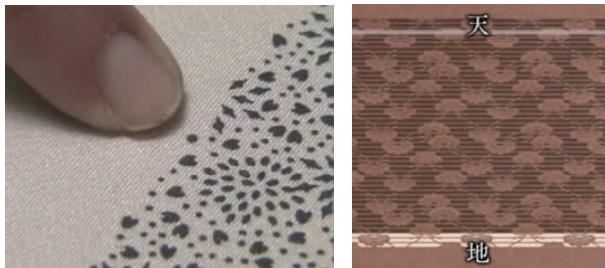


图 5 手指指向圆点为“星”

Fig. 5 Coincident point "star"

**2.3.3 染底色** 染底色就是染花纹以外的颜色,在涂了防糊浆的布料上开始用色糊料染底色。调制底色十分关键,调制色糊的季节和天气不同,产生的颜色也会有微妙差别。调制中需要参考以前的色料数据,另外,匠人的经验和感觉也非常重要,每染一个颜色都需要进行数次实验,根据颜色的不同,调剂混合所需的染料一般为 4 ~ 6 种。

在调好色糊之后,需将色糊放置在刷了防染糊的布料上面,用刮刀将色糊均匀地刮平。在这个过程中需同时在布料表面撒上木屑,以加固色糊的附着性,具体如图 6 所示。



图 6 染底色

Fig. 6 Dyeing background color

**2.3.4 蒸** 将布料卷成筒状,趁底糊未干之前,将卷起来的布料放入蒸汽箱,在 90 ~ 100 ℃ 的环境下,蒸 15 ~ 30 min 左右,期间需注意布料受热均匀,具



体如图 7 所示。



图 7 蒸  
Fig. 7 Steam process

**2.3.5 水洗** 布蒸完后,用水洗掉多余的染料和浆糊,具体如图 8 所示。防染剂脱落,之前涂上防染糊的部分呈现白色,而底色则被色糊染色,呈现出美丽精致的江户小纹。

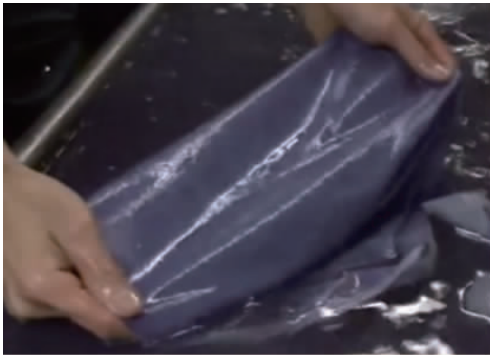


图 8 水洗  
Fig. 8 Washing

**2.3.6 晾干熨烫** 将水洗的布料晾晒干,用鼓型熨烫机将其熨烫平整,具体如图 9 所示。



图 9 晾干熨烫  
Fig. 9 Dry and iron

**2.3.7 底色修正** 布料加工完毕后,仔细检查,修整染色斑点不匀之处。如出现染色不匀情况,工匠

需在染色工作室用笔和小刷子进行底色修正。底色修正是工匠们制作江户小纹的最后一个步骤,在笔法的熟练程度和颜色的饱和度上都十分讲究,具体如图 10 所示。



图 10 底色修正  
Fig. 10 Background correction

### 3 江户小纹的技艺之美

作为日本经典传统手工型染,江户小纹技艺得以延续至今,其蕴藏的文化审美内涵,是江户小纹表现出其强大的艺术生命力的主要原因。

#### 3.1 精密之美

无论是型纸版的刻制还是印染过程,均对于其精密性有着严苛要求。雕刻印染“极鲛”型纸版时,匠人需要在 3 cm 见方伊势纸型上,雕刻 900 多个细致的图案。每一次旋转锥子挖出的小孔,其力度掌握、角度旋转都需要熟练和精细的手工,才能保证成品花纹细致美观、均匀整洁。而在其印染过程中,每一次移动型纸均需要精密对准纸型之间的接缝,利用所做的标记(“天”“地”重合)达到无缝衔接。印制单色的江户小纹是一次性的博弈,精密之美浸润在每一个过程之中,而正是因为这种谨慎细致,才使得成品小纹呈现出整洁无暇、高贵典雅的美感。

#### 3.2 执著之美

从纸版花样重复刻制、印染型纸反复移动、染色来回刷蘸色料直至最后的底色反复修正,均需要匠人投入足够的耐心和坚持,它拉近了“物与心”的距离<sup>[7]</sup>。匠人们带着执著的“匠人精神”投入创作,看似固执、缓慢、少量,而这背后却隐蕴着专注、坚持、以及对完美的追求,从而让江户小纹这种古老的技艺,跨越千百年历史,在今天仍熠熠生辉。正如印染江户小纹的手工匠人永六輔さん在《手艺人》一书中所言:拥有自豪感的手艺人不会在任何作品上留下残缺。

### 3.3 静谧之美

受禅宗文化影响<sup>[8]</sup>,日本文化中对于美的追求,向来是带着一种纤细寂静的特征,透出“物哀美”的基因。偏爱素雅色调是日本的特点<sup>[9]</sup>,深涩素朴的植物染料造就了江户小纹雅致清丽的色彩,一纸“禁止奢侈令”造就了其内敛低调、似有若无的花纹。不同于明亮跳跃的色彩图案,江户小纹在色彩纹样上传递出日本传统文化中的温润静谧之美。匠人在印染时始终保持着平和安定的心态,这种祥和、平静的感觉细细流淌在江户小纹之中。而穿着江户小纹,自然而然就受到这种温和静谧的氛围感染,使穿着者显现出高雅、玄远、幽静独特气质。

## 4 结 语

悠久的历史和精湛的手艺,使得江户小纹的气质神秘而又高贵,充分反映出东方美学观和设计观<sup>[10]</sup>。追求极致的工艺,内敛中透有华美的独特美感。江户小纹同时凝聚了型纸制作的“雕刻技艺”与印染花样的“染色技艺”。匠人在无数次的精密雕刻与准确对接染色中,将其“匠心”注入江户小纹,使其带有特殊文化内涵,一生只做一件事,做到极致就是“匠人精神”的精髓,这种“匠人精神”,不仅是日本社会走向郁勃的重要支撑,也是一份厚重的历史文化沉淀。今天的江户小纹,不仅仅应用在服装上,同时,更涉及到家居、建筑等诸多领域,它早已超越本身的“功用性”,更多的是以一种充满灵性的艺术品形式存在,给人带来美的感受和深切情怀。江户小纹这种对技艺的极致追求和“匠心”,对今天的工业产品有着深远启示和借鉴。

### 参考文献:

- [1] 周燕佩,李广志.日本和服纹样起源的探究[J].黑龙江教育学院学报,2011,30(9):128-131.
- ZHOU Yanpei, Li Guangzhi. An exploration of the origins of Japanese Kimono patterns[J]. Journal of Heilongjiang College of Education, 2011, 30(9): 128-131. (in Chinese)
- [2] 崔岩,刘元凤,郑嵘.日本传统染织艺术之旅——以东京、冲绳两地为例[J].服饰艺术研究,2016(4):21-26.
- CUI Yan, LIU Yuanfeng, ZHENG Rong. The traditional Japanese textile art journey—a case study of Tokyo and Okinawa[J]. Art and Design Research, 2016(4):21-26.

(in Chinese)

- [3] 钱磊,任小红.家纹与日本文化[J].包装工程,2016,37(18):153-157.
- QIAN Lei, REN Xiaohong. Kamon and Japanese culture [J]. Packaging Engineering, 2016,37(18):153-157. (in Chinese)
- [4] 陈枫.日本传统型染与中国蓝印花布制版工艺比较研究[J].装饰,2017(7):136-137.
- CHEN Feng. A comparison of the stencil craft between Japan's traditional katazome and China's blue calico[J]. Art and Design, 2017(7):136-137. (in Chinese)
- [5] 包铭新.中国的传统染织纹样及其对日本染织纹样的影响[J].东华大学学报(自然科学版),1992,18(3):25-35.
- BAO Mingxin. Traditional motifs of Chinese textiles and its influence on Japanese textile motifs [J]. Journal of Donghua University (Natural Sciences), 1992, 18(3): 25-35. (in Chinese)
- [6] 徐金凤.江户时代“粹”的审美意识形成的社会背景[J].日本问题研究,2016,30(5):32-40.
- XU Jinfeng. Social background of aesthetic consciousness of "Iki" in Edo period[J]. Japanese Research, 2016,30(5):32-40. (in Chinese)
- [7] 李艳芹,姜苏原.探讨新常态背景下传统手工艺——工匠精神[J].美与时代(城市版),2015(12):107-108.
- LI Yanqin, JIANG Suyuan. Investigation on traditional handicrafts under the new normal background—the spirit of craftsman[J]. Beauty and Times (City), 2015(12):107-108. (in Chinese)
- [8] 辛维金,吴铭.日本传统染织纹样与其文化内涵[J].纺织科技进展,2005(1):30-32.
- XIN Weijin, WU Ming. The Japanese traditional yarn-dyed pattern and its culture [J]. Progress in Textile Science and Technology, 2005(1):30-32. (in Chinese)
- [9] 王志惠.中、日传统染织工艺及其纹样的传承与保护研究[J].艺术设计研究,2015(2):54-60,69-70.
- WANG Zhihui. Protection of heritage and China, Japan and the patterns of the traditional dyeing process[J]. Art and Design Research, 2015(2):54-60,69-70. (in Chinese)
- [10] 陈健.论和服纹样的审美情趣[J].丝绸,1998(2):36-40.
- CHEN Jian. Discussion on the aesthetic interest of the kimono pattern[J]. Journal of Silk, 1998(2):36-40. (in Chinese)

(责任编辑:张雪,邢宝妹)