

唐代丝绸织染业概说

杨希义

(历史系)

摘 要

本文结合考古发现和历史文献,从丝绸产地的扩大、丝绸产量的增加、丝绸织染业内部分工的细致、丝绸花色品种的繁多以及丝绸织染技术的不断更新等五个方面,详细论述了唐代,尤其是中唐以后丝绸织染手工业技术发展的概况。

关键词: 丝绸; 织锦; 织染; 手工业; 技术; 历史。

纺丝织绸和印染技术是我国古代劳动人民的伟大发明之一,据考古发掘证明,早在商周时期,我国劳动人民就已经掌握了平纹素织和挑织提花等丝绸织造技术,这是我国织染业历史上的一大进步。公元前3世纪我国即以盛产精美的丝织品而闻名于世,被西方誉为“丝国”^①。降及唐朝,随着政治实力的不断增强和社会经济迅速发展,丝绸织染技术又得到了极大的提高,形成了我国丝绸织染业的全盛时期,为后代丝绸织染业的进一步发展奠定了基础。认真总结和深入研究唐代丝绸织染业在我国丝绸织染史上的重要地位,不仅是我国古代经济史上的一个重大课题,而且对于继承和发展我国这一古老的传统工艺技术,振兴和发展我国现代化的丝绸织染业,都是有积极意义的。本文拟从唐代的有关历史文献和近年以来的考古发掘这两方面的结合上,对这一问题略加阐述,以期引玉。

唐代丝绸织染业的高度发展,主要表现在丝绸产地的不断扩大、丝绸产量的迅速增加,丝绸织染业内部的分工更加细致,丝绸款式品种的日益繁多以及织染技术的更新改进等方面。现次第叙述于后。

唐代以前,我国丝绸产地的重心连同政治和经济重心一起,长期滞留在江淮以北。两汉以后,历经魏晋南北朝六七百年的经营开发,江淮以南地区的社会经济虽然较前有了长足发展,但在国民经济中的比重仍然不能和江淮以北地区相题并论。这一时期,江南人民的衣饰主要以麻葛为原料,其所用丝织品多由北方输入。但是,这种情况到了唐代中期,即安史之乱以后,却发生了巨大变化,随着经济重心的逐渐南移,江南地区丝织业的生产出现了突飞猛进的发展,大有后来居上之势。唐人李肇在《唐国史补》卷下有这样一段记载:

初,越人不工机杼,(唐代宗时)薛兼训为江东节制,乃募军中未有室者,厚给

本文1989年1月5日收到。

①张星烺:《中西交通史料汇编》第1册第27页。

货币,密令北地娶妇以归,岁得数百人。由是越俗大化,竞添花样,綾、纱妙称江左矣。

这说明越州地区(即今浙江省东部)丝绸织造业是从唐代中期开始兴起的。但到唐德宗贞元年间以后,仅经过了20多年的发展,越州出产的高级丝绸,即各种綾绢等“纤丽之物”,几达“数十品”^①之多,一跃而居全国之首。江南其他州县的丝绸织造业也以惊人的速度向前发展。到了唐代后期,已经在丝绸的数量和质量上大大超过北方,成为唐代丝绸的重要出产地。

另外,随着“丝绸之路”的畅通和中原地区与周边少数民族地区之间在政治、经济、思想文化以及科学技术等方面的不断加强,原来不事生产或很少生产丝绸的少数民族地区,如位于西域的高昌、疏勒、焉耆、于阗,位于西藏高原的吐蕃,东北地区的渤海以及岭南地区的南诏等,由于受到中原和江淮地区的影响,丝绸织染业都有了不同程度的发展和提高。

据《新唐书》卷222中《南诏传》记载:唐代后期,南诏由于从益州(成都)等地招募了数万丝绸技工赴南国传艺,这里“自是工文锦,与中国埒”。

《新唐书》卷216上《吐蕃传》记载:唐代以前,吐蕃族“衣率毡韦”,不知丝绸为何物。贞观十五年(公元641年),唐太宗嫁宗女文成公主给吐蕃赞普松赞干布以后,吐蕃人看见“中国服饰之美”,于是“自褫毡罽,裘纨绉,为华风”;唐高宗即位以后,赞普又“请蚕种”入藏,从此,吐蕃族开始种桑养蚕,学习丝绸织染技术;唐玄宗时又“赐锦缯别数万,杂使诸工悉从”,使吐蕃的丝绸织染技术有了极大提高。

位于“丝路”交通要道上的西域地区,由于受到中西丝绸贸易的影响,丝绸织染业的发展更为迅速。西州交河郡(今新疆吐鲁番地区)出产的“蚕丝”,还以“土贡”的形式,进奉朝廷^②。解放前后,考古工作者先后在新疆地区的唐代墓葬中发现了数量众多的丝织品,为今天研究唐代丝绸织染技术提供了实物依据。

总之,据有关历史文献记载,唐玄宗开元天宝时期,全国用丝绸向朝廷完纳赋税和土贡的郡府就有113个,占当时总郡府数的1/3以上^③。在这些地方,丝织品的生产者以“男耕女织”的自然经济单位为主体,其次是散布各处的丝绸专业户,当时被称为“贡綾户”或“织锦户”。集中在东西两京中的“綾绢坊”、“织染署”等机构中的丝织染色工匠则是长期从事丝绸生产的专门工匠。其中包括终身服役的官奴婢、轮番服役的长上匠、短番匠以及“和雇”而来的“内作巧儿”等。正是这些不同身分的被压迫和被剥削者,在长期的生产实践中,不断提高和发展了唐代的丝绸织染技术。

唐代丝绸产量的迅速增加,是唐代丝织业空前发展的又一标志。据《通典》卷6《食货·赋税》条记载:唐玄宗天宝八载(公元749年),全国约“出丝绵郡县计三百七十余万丁,庸调输绢约七百四十余万疋(每丁计两疋),绵则一百八十五万屯(每丁三两,六两为屯,每两丁合成一屯)”,占全国庸调总收入的1/3以上。此外,还有为数众多的各地“土贡”丝绸。安史之乱后,随着江南地区丝织业的迅速发展,唐代的丝绸产量更为增加。据《新唐书》卷51《食货志》载:唐代宗时,因“回纥有助收西京功”,“岁送马十万匹,

①《元和郡县志》卷25《江南道·越州》。

②③《新唐书·地理志》。

酬以缗帛百余万匹”。只此“绢马互市”一项，就用去了相当于唐初国家收入庸调丝绸的1/7以上。又据《册府元龟》卷485《帮计部·济军》条载：唐宪宗元和十三年（公元818年~819年），汴州节度使韩弘两次共进助军绢25万匹，以此推算，当时全国各州郡收缴的两税丝绸总数当在1000万匹以上。其实，全国所产丝绸的大部分还被控制在一些富商大贾和官僚地主的手里。例如，盛唐时期，唐玄宗曾向长安富人王元宝问及家财时，王答：“臣请以一缗系陛下南山一树，南山树尽，臣帛未穷。”^①其拥有丝绸数量之多，可以想见。唐代后期，文宗时官吏郑注得罪被杀后，“既籍没其家财，得绢一百万匹”^②。如果将唐朝每年赋税收入的丝绸和富商大贾以及官僚地主拥有的丝绸相加，大致全国的丝绸年产量不啻数千万匹。以唐代人口最多时的4000万人计，人均丝绸当接近一匹（即四丈）。这不仅超过了我国历史上任何一个封建王朝，也是当时世界上任何一个国家所不可及的。

总之，唐代丝绸产地的扩大和丝绸产量的增加，既为丝绸织造业的发展和技术水平的提高奠定了客观的物质基础，也是当时丝绸织染技术极大提高的具体表现。

唐代丝绸织染业的迅速发展与织染技术的极大提高和当时丝绸织染业内部分工的更加细致是密不可分的。

据《唐六典》卷22《少府监·织染署》载：唐朝少府监下设的“掌供天子皇太子及群臣下冠冕”的织染署内置有以下25作：

凡织经之作有十：一曰布，二曰绢，三曰缣，四曰纱，五曰綾，六曰罗，七曰锦，八曰绮，九曰绸，十曰褐。

组纆之作有五：一曰组，二曰纆，三曰缘，四曰绳，五曰纆。

细线之作有四：一曰细，二曰线，三曰弦，四曰纲。

练染之作有六：一曰青，二曰绛，三曰黄，四曰白，五曰皂，六曰紫。

这是有史以来在丝织业内部出现的最完整最细致的作业分工。无疑，它标志着丝织业工艺史上的巨大变革，无论是对提高丝绸生产的数量和丝织业生产的技术水平都将起到巨大的推动作用。

我们知道，要将蚕茧制成丝绸，需要经过缫丝、纺丝、漂练、织经、印染等多道工序。其中缫丝、纺丝是将蚕茧用温水蒸煮后，使缠绕在一起的蚕茧变成丝绢，然后再经加捻、并丝和卷绕，使其变成能够织经的丝条；漂练是指对生丝或生帛进行加工，使其脱去外面的丝胶而变成熟丝、熟帛，显示出光泽新鲜、触手柔软、容易染色等特点；织经是生产丝绸最为关键的一环，丝绸生产的速度快慢、品种多寡和质量优劣，很大程度上取决于织经设备和技术的精陋高下；印染是丝绸生产的最后一道工序。古代工匠大抵以草木或植物的花叶、茎实、根皮等作染色剂，给素色的丝帛上浸染不同颜色，使其成为花色品种各异的丝绸。先秦时期，生产丝绸的上述多道工序，大多由每个丝绸工匠单独完成。两汉到晋隋之际，虽然在中央掌管的官府手工业作坊中，将织经和印染分为“司织”和“司染”两个机构，但分工仍很粗略。只是到了唐代，在丝织业内部第一次设立了上述的4项25作，实现了明确而细致的分工。

唐代丝绸种类的齐全、多样和花色品种的丰富多采是唐代丝绸织染技术极大提高的具体体现。

唐代少府监织染署下设的织经十作，除“布”、“褐”属麻、葛织物外，其余8作，即绢、缣、纱、綾、罗、锦、绮、绸等均属丝绸织品。此外，尚有“缣”、“纆”、“穀”、“绢”

等,而且每个品类又因具体织法的变易和色彩颜料的不同,又可分为很多名目,所有这些都大大超过了以前各代,显示了唐代发达的织染技术。

“绢”、“毅”、“缣”、“纱”是唐代的普通丝绸,一般均为平纹织成,经线和纬线大致相等,它们之间的区别仅在于经纬密度的大小不同而已。其中“缣”的经纬密度最大,“其丝细致,数兼于绢”^①;“纱”的质地比绢更为疏朗,故唐人颜师古说:“纺丝而织之也,轻者为纱”^②。唐代纱的种类极多,其中最著名的有杭州的纹纱^③、京兆府的隔纱、常州晋陵郡的繁纱和蜀州的花纱^④等。

“毅”、“罗”、“绮”、“纨”、“绫”、“锦”是唐代的高级丝绸,其织法大多较为复杂。

毅是表面起皱点的丝织品,故颜师古说:“绉者为毅”^⑤。唐代的毅以越州生产的最为著名。诗人元稹在《阴山道》一诗中说:“越毅缭绫织一端,十匹素缣功未到”,可见其织造方法的复杂和价值的昂贵。

罗是细薄的丝织品,质地手感清爽,花纹美观雅致。故《释名》说:“罗,文罗疏也。”唐代生产罗的品种更多,其中最著名的有剑南道彭州的交梭罗^⑥、益州、蜀州的单丝罗^⑦和江南道镇州常山郡的春罗、孔雀罗、瓜子罗以及越州会稽郡的宝花罗、花纹罗等。特别是益州和蜀州的单丝罗,每匹织成仅用丝五两,比一般缣纱少丝七两,而每匹价“止三千”^⑧,是绢价的10余倍。越罗也以轻软著称,常被贡至皇宫,用作宫女的舞衣。

绫是表面呈现冰凌形状的丝织品。由于唐代织绫技术和印染技术的极大提高,绫的品种和花色款式最为丰富多采。摘其要者,也有近30种之多:其中河南道有仙渭二州的方纹绫、豫州的灞灞绫、双丝绫、兖州的镜花绫,河北道有青州的仙文绫、定州的两窠细绫、幽州的范阳绫^⑨,江南道有润州的方棋水波绫,越州的吴绫、交梭白绫、异文吴绫、花鼓歇单丝吴绫、杭州的绯绫、白编绫^⑩以及洋州的龟子绫、梓州、遂州的樽蒲绫,还有京师长安生产的供给皇室和百官大臣的紫色大科细绫、朱色小科细绫、杂小绫^⑪、龟甲、双巨、十花绫^⑫等。特别是唐代后期越州生产的缭绫,最为有名。诗人白居易在《缭绫》一诗中是这样描写它的精美的:“缭绫缭绫何所似?应似天台山上月明前,四十五尺瀑布泉。中有文章又奇绝,地铺白烟花簇雪。……天上取样人间织,织为云外秋雁行。……缭绫织成费功绩,莫比寻常缣与帛。丝细缣多女手疼,扎扎千声不盈尺。昭阳殿里歌舞人,莫见织时也应惜。”它生动而具体地揭示了缭绫织造和印染技术的高超绝伦以及价值的昂贵。

①《释名》。

②《汉书·江充传》颜师古注。

③《唐六典》卷3《尚书省·户部》。

④《新唐书·地理志》。

⑤《汉书·江充传》颜师古注。

⑥《唐六典》卷3《尚书省·户部》。

⑦《朝野僉载》卷3。

⑧《唐六典》卷3《尚书省·户部》。

⑨《册府元龟》卷504《邦计部·丝帛》。

⑩《元和郡县志》卷25。

⑪《旧唐书·舆服志》。

⑫《唐会要》卷3《章服品第》。

锦是最为精美的丝织品。故《释名》说：“锦，金也。作之用功重，其价如金，故制字帛与金也。”元代人戴侗在《六书故》中也说：“织采为文曰锦”。这说明锦是用染成五彩缤纷的蚕丝和最复杂的丝织技术织成的价值昂贵的丝绸。唐代锦的生产数量不仅比前代大为增加，而且品种式样也更加丰富多样。据《通典》卷6载：唐代前期，仅扬州一地就向皇室进贡“蕃客锦袍锦被、半臂锦、新加锦袍”等四种锦料。唐朝后期，流行全国的又有“大张锦、独软锦、瑞锦、杂色及常行小文子绫锦”以及织成“盘龙、对凤、麒麟、狮子、天马、辟邪、孔雀、仙鹤、芝草、万字、双胜”^①等花纹的锦不可胜计。当然，最为人们所重的还是具有悠久历史的蜀锦。鉴于研究蜀锦生产的专文已多，故本文不再赘述。

最后，值得一提的是唐代后期宣州生产的红线毯亦为前代所无，堪称一绝。无论是太原出产的毛毯还是蜀地出产的锦褥和这种线毯相比，都要黯然失色。白居易在《红线毯》一诗中这样描写它的生产过程及其特性的：

红线毯，择蚕缲丝清水煮，拣丝练线红蓝染。染为红线红于蓝，织作披香殿上毯。披香殿广十丈余，红线织成可铺殿。彩丝茸茸香拂拂，线软花虚不毡初。……太原毯涩毳缕硬，蜀都褥薄锦花冷，不如此毯温且柔。年年十月来宣州，宣城太守加样织，自谓为臣能尽力。百夫月担进宫中，线厚丝多卷不得，宣城太守知不知。一丈毯，百两丝，地不知寒人要暖，少夺人衣作地衣。

该诗作者曾滞留宣州多年，诗中所述宣州织造红线毯工序之繁多，织机构件的完备精巧和织染技术的高深绝伦，当属目睹，并非传闻。

唐代对织锦工艺的革新创造是当时丝绸织染技术空前提高的集中表现。经过对近年来在新疆地区唐墓中发现的唐锦进行科学分析，证明了唐锦的织造方法大致有以下几种：

经锦 这是自古以来我国传统的织锦方法。其具体织法是用两组以上不同颜色的经丝分别作为地纹和花纹，直接在织机上织出花纹。现在把这种织法称为“经丝牵彩条的重织织物”。到了唐代，虽然仍然采用这种以经线显花的经锦织法，但这时的经丝组数比前增加，色彩变化也更为多样。同时，又增加了绞经工序，使原来的经畦纹织锦更多的向经斜纹织锦变化。1968年在新疆吐鲁番阿斯塔那北区第381号唐墓中发现的一双云头锦呈“宝相花”纹饰的鞋面，就是用这种织法织成的斜纹经锦。鞋面锦料上的“宝相花”图案花纹是用宝蓝、墨绿、桂黄、深棕色等四种经丝在白地上织出的6个中心作放射状的花瓣，围绕中心花朵则有8个作对称放射的如意勾藤，并缀以花蕊和花叶。无疑，这是唐代在织锦技术上的一大进步。

纬锦 这是唐代出现的一种新的织锦方法。其具体织法是不断换梭投纬，使纬线显花。因为用这种织法要经常换梭投纬，织制时比经锦费时费功，但纬丝可比经丝织得更加细密，花纹可更加精致，色彩可更加自由，故纬锦的图案花纹比经锦更富有变化而雍容华贵。近年来新疆地区亦曾多次发现唐代纬锦。1964年新疆博物馆在吐鲁番阿斯塔那清理初唐墓葬中出土的一块宝相花斜纹纬锦和1966~1969年在该地发掘的初唐到中唐墓葬中发现的联珠骑士纹锦、联珠猪头纹覆面及花鸟纹锦都是纬线提花，斜纹织造的。特别是1969年在该地一座存有唐代宗大历十三年（公元778年）文书的唐墓中发现的云头锦鞋的鞋尖锦料和一双锦袜，就是用大红、粉红、白、墨绿、黄、宝蓝、墨紫等八色丝线织成

^①《册府元龟》卷504《邦计部·丝帛》

的斜纹纬锦。整个锦面构图繁缛,形象生动,配色华丽,组织极为致密,反映了唐中期织造斜纹纬锦的高超技艺。

晕绸锦 这是在织锦时把不同颜色的经丝或纬丝,按照织物花纹的色泽,分为若干个层次,由深到浅,逐层减退,退至白色以后,再和别的颜色相接。这种方法不仅可用于“纬锦”,亦可用于“经锦”,用这种方法织出的锦料,纹饰艳丽,变化自然,增加了花纹的立体感,极大地提高了织物图案的真实性。1968年在新疆吐鲁番发掘的一座中唐墓葬中即出土了一件晕绸彩条纬锦。其经丝以红、黄、褐、白等色成行组成,纬丝双线,均为由浅入深的黄褐色,在彩条底上显出的小团花,疏落有致地散布在晕色条纹上,华美犹如彩虹。1969年在吐鲁番阿斯塔那发掘的一座中唐墓葬中出土的一双唐代云头锦鞋鞋里锦料就是用这种方法织成的“晕绸花鸟平纹经锦”。据有关专家鉴定,这块锦料虽只用了两重经丝,但它们却由蓝、绿、浅红、褐、墨青、白六色丝线构成,其中表经的彩条就有37种颜色变化,才开始重复一次,再配以不同色彩的散点花鸟纹饰,“宛如彩虹万道,彩云千朵,五花十色,绚丽缤纷,反映了公元8世纪我国丝织工人在染丝、配色和牵经等方面高超的设计能力和艺术水平。”^①

双面锦 这种锦是用两组不同颜色的经丝和两组不同颜色的纬丝互相交织成两面花纹相同的织成锦。正反两面的区别仅在于花纹的颜色和地纹的颜色互相转换而已。这种锦的优点是正反两面都能使用,组织牢固,使用性能高,为现代“双层平纹变化组织”织造技术之滥觞。1973年新疆博物馆和西北大学历史系考古专业在阿斯塔那村北发掘的一座唐墓中出土的一件女舞木俑身着短衫,就是用这种双面锦裁制而成的。据考证,这种短衫双面锦是由白色和沉香色的经纬丝各自相交织成,较大的花纹部分呈“袋状”,可以明显地看出它的二层组织。这一发现,修正了过去有人提出的这种二层组织的织物为明代林洪改机时首创的说法,说明了早在唐代就发明了织造双面锦的织造技术。

绛丝 又称“刻丝”,国外又有称为“缀锦”者。这是我国特有的将绘画、书法等移植于丝织品中的特种工艺美术品,具有极高的艺术价值。其具体织法是以细蚕丝作经,以色彩丰富的各色蚕丝作纬,纬丝并不贯穿全幅,仅于图案花纹需要处投纬与经丝相交。故有人又称这种织法为“通经断纬”。过去,人们大多认为绛丝创始于五代,盛行于两宋。但近年来的考古发掘证明,早在唐代就已经产生了用这种方法织成的锦料。1973年考古工作者在新疆吐鲁番阿斯塔那北区发掘的一座唐垂拱年间墓葬中出土的女舞木俑束腰的一条绛带,就是用“通经断纬”的织法织成的绛丝。又据《旧唐书·五行志》载:唐中宗时,“安乐公主有尚方织成毛裙,合百鸟毛,正看为一色,旁看为一色,日中为一色,影中为一色,百鸟之状,并见裙中。凡造两腰,一献韦氏,计价百万。”笔者认为,这两件集“百鸟之状”于其间的“毛裙”,当为用“通经断纬”的织法织成的绛丝锦裙,决非如有些人所说的,是用鸟毛织成的“毛裙”,因为古今中外似未有用鸟毛纺织衣物的先例。

唐朝对丝绸织造技术进行上述改进和创新的同时,还对丝绸的印染技术进行了诸多改进,其主要表现为染色技术的日益完善和丝绸印染品种的不断增多。

大家知道,丝绸中除“织采为文”的锦是用预先染好的丝线进行织造外,其余丝织品大多是先行织成然后再行染色的,一般说来,丝绸的花色品种是由染色技术决定的。唐代的

^①武敏:《吐鲁番出土丝织物中的唐代印染》,《文物》,1973年10期。

丝绸染色主要有以下三种方法：即“夹纈”、“彩纈”和“蜡纈”。

夹纈 亦称夹结。其方法是把染色的丝绸分层折叠，每层夹上各种颜色的植物花叶，经木棒捶打，使叶汁沾在丝绸上，然后施染。由于有叶汁处不着色，或着与染剂不同的颜色，故织物即能显示出五颜六色的花纹。据《唐语林》卷4《贤媛》条有如下一段记载：“玄宗柳婕妤有才学，上甚重之。婕妤妹适赵氏，性巧慧，因使工镂板为夹花，象之而为夹结，因婕妤生日，献王皇后一匹，上见而赏之，因敕宫中依样制之，当时甚秘，后渐出，遍于天下，乃为至贱所服。”这段记载说明，印染丝绸的夹纈技术是唐玄宗的柳婕妤之妹赵柳氏发其端，后来逐渐传遍天下的。

彩纈 亦称绞结。这种印染技术的程序是“撮彩以线结之而染色，既染则解其结，凡结处皆无色，余则入染色矣，其色斑烂，谓之纈。”据《通鉴》卷233《贞元三年六月》条载：唐德宗时的中书侍郎、同平章事李泌建议：“请发左藏恶缯染为彩纈，因党项以市之，每头不过二三匹，计十八万匹，可致六万余头。”宫廷一次能用彩纈之法印染18万匹恶缯，说明唐代后期用这种方法印染丝绸不仅相当普遍，而且规模也很宏大。1969年考古工作者在新疆吐鲁番发掘的唐高宗永淳二年（公元683年）一座墓葬中出土有一件彩纈菱花纹绢，以浅黄色为底色，折成数迭，加以缝缀，再用棕色染液染成。出土时缝缀的彩纈丝线还未拆除，菱花纹饰色彩显明，大方美观。可见，这种染纈工艺在唐初已由内地传至西域，它比夹纈的产生时间要早。

蜡纈 这种染色方法是先把刻有各式花纹的木板压在待染的丝绸上，再把不能染色的蜡溶液溶化在板花空隙处，等蜡凝固后，将木板拆去，然后把丝绸放入染剂中。这样，凡涂蜡处即不着色，因而就会显示各种花纹。这是现代印染工艺中“防染印花法”的前身。1968年在吐鲁番发掘的一座属于唐玄宗开元九年（公元622年）的墓葬中就曾出土过一件树下鸳鸯纹蜡纈绢。该绢为浅黄地显白色花纹，主要部分为花树下一对形状相同的鸳鸯。表现了当时的印染工匠对这一印染技术掌握得相当娴熟。

据有关专家经过对新疆出土的唐代染色丝绸进行鉴定和反复试验证明，唐代的丝绸印染除上述三种染纈技术外，还有一种“碱剂印花法”。这种印花法是巧妙地利用碱对蚕丝的化学作用来达到显花的目的。其具体方法是把用生丝织成的丝绸先予染色，然后再用含有碱性物质的涂料在染过色的丝绸上绘出或印出花纹，待干后又入水中。这样碱性涂料溶于水后便能除去生帛纤维上的丝胶及其所含的色素，而显出花纹。1968年在新疆吐鲁番一座盛唐墓葬中发现的一件绿地狩猎纹纱，据说就是用这种印花方法染成的。

唐代丝绸花色品种的丰富多采是与唐代印染工匠对染色原料的认识和使用范围的扩大密不可分的。据有关专家对新疆发现的唐代印染丝绸的分析研究，认为唐代印染原料有茜草、红花、靛蓝、黄栀、黄芩、黄蘗、槐花、冬灰等近10种，所见到的不同色阶的色谱共达24色之多。

综上所述，唐代丝绸织染技术的提高促进了丝绸制作业的迅速发展，在我国丝绸织染史上具有极其重要的意义。

参 考 文 献

- 1 吴淑生等.中国染织史.上海:上海人民出版社·1986·
- 2 [后晋]刘昫.旧唐书.北京:中华书局.1975: 1929~1958
- 3 [北宋]欧阳修等.新唐书.北京:中华书局.1975: 959—1093
- 4 [唐]李林甫等.唐六典.东京(日):昭和四十八年: 52~73
- 5 [唐]李肇.唐国史补.上海:上海古籍出版社.1979.
- 6 [北宋]王钦若等.册府元龟.北京:中华书局.1960: 6056~6057
- 7 [宋]王溥.唐会要.北京:中华书局(丛书集成初编).1985: 569~560
- 8 [唐]李吉甫.元和郡县志.北京:中华书局.1975.
- 9 陈娟娟.文物.1979 (2): 64~73
- 10 竺敏.考古.1972 (2): 28~31
- 11 新疆博物馆.文物.1973 (10): 15~19
- 12 武敏.文物.1973 (10): 37~47
- 13 新疆博物馆,西北大学历史系考古专业.文物.1975 (7): 17~18

On the Silk Spinning and Dyeing Industry in the Tang Dynasty

Yiang Xiyi
(Department of History)

Abstract

Based on archaeological discoveries and historic documents, the paper gives a detailed discussion on the development of silk spinning and dyeing in the Tang Dynasty, especially in the late Tang period. It relates five main aspects: the expansion of the places producing silk, increase of silk output, variety of styles and colours of silk and continual improvement of silk spinning and dyeing technology.

Key words: Silk cloth; Brocade; Knitting dye; Handicraft industry; Technology; History.