

目 录

第一章 艺术设计发展史	1
第一节 史前的艺术设计	1
第二节 古代东方的手工艺艺术	4
第三节 古代西方的手工艺艺术	34
第二章 现代设计的发展	61
第一节 现代设计的萌芽	61
第二节 现代主义设计	94
第三章 艺术设计的基本概述	112
第一节 艺术设计的内涵与外延	113
第二节 艺术设计的领域与类型	113
第三节 艺术设计的发展简史	114
第四章 艺术的社会功能与作用	120
第一节 艺术的社会功能	120
第二节 艺术的教育作用	127
第三节 艺术与艺术家的思想情操	130
第五章 艺术类别	133
第一节 视觉艺术	133
第二节 实用艺术	141
第三节 语言艺术	147
第四节 听觉艺术	153
第五节 表演艺术	156
第六节 综合艺术	161
第六章 艺术的内容与形式	167
第一节 艺术作品的层次	167
第二节 艺术作品的内容	178
第三节 艺术作品的形式	183



第七章 艺术创作	190
第一节 艺术创作的主体——艺术家	190
第二节 艺术创作过程	199
第三节 艺术创作过程中的思维方式	202
第八章 生活中的艺术设计之服饰	205
第一节 服饰的门道	205
第二节 古今穿戴	214
第三节 光鲜倩影	218
第四节 服饰艺术欣赏	220
第九章 生活中的艺术设计之住所	224
第一节 安居才能乐业	224
第二节 追寻“桃花源”	227
第三节 住得随心安然	230
第四节 居住名品赏析	232
第五节 设计“DIY”——我的“小天地”	242
参考文献	245



艺术设计发展史

第一节 史前的艺术设计

一、旧石器时代艺术设计的萌芽

大约在 300 万年前，人类已出现在地球上。一般认为，人类的历史始于 180 万年前，从距今 180 万年到 1 万年的漫长时期，属于旧石器时代。根据其发展状况，旧石器时代又可分为早、中、晚三期。人类早期的造物活动与艺术设计的萌芽，也大致经过了这样三个阶段。在这漫长的时期中，人类的生产工具还是极其粗糙的石器，除了采集和猎获食物之外，人类还发现还利用了火。

旧石器时代早期（距今 180 万年到 20 万年），对原始社会的人类而言，石头无疑是取之最为便利、用之最为长久的东西。从这一点看，人类的早期造物活动很可能经历过一个从选择天然石块到有意识制造石器的漫长过程。人们这种捡取的行为好像还停留在很低级的层次，但这种简单的行为中却包含了功能、形态、材料、符号方面的有意识选择，反映出对“便利、实用、安全”等三方面的考虑，这本身就是一种设计观念的体现。此后，由于天然就适于砍伐、敲击、刮擦的石块过于罕见，原始人开始有意识地加工石块，制作出了三角形、月牙形等简单的石叶片。另外，石制雕刻品、刮削器、石钻以及投掷尖状器等石工艺作品的出现，虽然还十分粗糙，但已显示出人为设计的痕迹，具有一定的实用功能，特别是其通常所追求的对称、平衡、饱满等造型因素可以视作形式美感的萌芽，出现了审美因素。

至旧石器时代中期（距今 20 万年到 5 万年），石器有了第二次加工，种类也随之增多，除原有的砍砸器外，又出现了尖状器、刮削器等类型，器型由简单到比较负责，加工较为精细，选材较为多样，使用功能也向专门化、多样化发展，反映出原始人设计思维的发展。与此同时，此类石器中所包含的形式美感和装饰意向也更加显著。

距今 5 万年到 1.5 万年，是旧石器时代的晚期。这一时期除石器的类型越来越丰富、制作越来越精细外，骨针、骨锥、渔钩、鱼叉、投矛等相继出现，在该时期晚期还出现了弓箭。由于钻孔技术的发明，石刀、石斧、石箭等都装上了木制或骨制的把



柄,这使得使用起来更省力、更舒适、更安全。这种通过不同材料的组合以实现功能优化的设想,无疑是设计创意上的一大突破,标志着设计思维的一次飞跃。出于对美的追求,也出于巫术性的目的,在石器、骨器、牙角器上面出现了各种装饰性的雕刻。也是在这一时期,人类的审美能力取得了长足的发展。在石工艺作品中出现了被称作“维纳斯”(Venuses)的小型女性雕像。这些雕像的双手、足及面部特征常被省略,但臀部、胸部及腹部等女性基本特征则被强调出来。在奥地利威兰多夫出土的“维纳斯”(图1-1),是其中一件著名的作品。肥大的乳房和突出的骨盆与阴部,把女性的特征进夸张变形,这可能与当时人类对生殖繁衍崇拜有关,尤其是微微弯曲的膝盖部分,可以看出制作者对人体的结构有一定的了解和一定的表现力。



图1-1 威兰多夫的“维纳斯”
(旧石器时代,奥地利出土)

二、新石器时代的彩陶艺术设计

距今约1万年前,人类社会进入了新石器时代,这个时代出现了形形色色的磨制石器。日益丰富的石器生产工具,使社会生产力得到了极大的提高。除石器外,又出现了另外一种工艺—陶器。陶器的发明在人类社会发展史上具有划时代的意义,它标志着人类已从迁徙生活过渡到定居生活,意味着人类由野蛮状态向文明状态的转变的开始。在艺术设计发展的历史上,陶器的发明与使用同样具有重大的历史意义。陶器设计不同于以往任何一种造物活动,它告别了人类仅仅依赖于利用自然材料进行艺术设计活动的历史,从而奠定了人类有意识的创造新材料的实践活动的基础。

人们的设计能力在无数次的实践中得到了提高,而能够不断设计创造出各种合乎实用功能的石器工具。在石料选择上,已十分注意石材硬度、形态和纹理的选择。石斧选用长形的石块,以便打磨;石刀是呈片状的,通常多选用片叶岩,以便于剥离。这种石器加工制作形式多样,既讲究实用又追求美观,以磨制和钻孔技术和极为整齐对称的形式成为石器工具发展的高级阶段。这是石器制作技术的重要发展,意味着人手的逐渐完善和更加灵巧,同时也大大提高了石器工具的功能。磨光可使石器锋利,钻孔可便于装柄或携带。由此可见,石器工具是对人类技能的弥补和人类肢体技能的延伸。例如,制作石斧、石镞(音同奔)的石材硬度很大,器形必须设计成扁平并刃利;石镞(音同族)的硬度较小,镞头必须犀利尖锐。遂经过不断地观察、揣摩和实践,人们的审美意识也得到了初步的启蒙和发展,发现并掌握了诸如对称、节律、均匀、光滑等多种形式美的规律,并自觉地将其应用于设计活动中。原始社会的人们在石器的设计上是经过艺术思考的,他们具有朴素的审美观念和艺术手法。

陶器在世界上分布相当广泛,考古学家在欧洲的广大地区、亚洲的两河流域、印度和日本等地以及埃及地区等,都发现了大量造型优美、功能各异的陶工艺作品。这里将重点论述欧亚地区的新石器时代陶器设计的状况。



日本制陶的历史可追溯至公元前 8000 年左右的“绳纹文化”时期，因此，日本成为世界上最早掌握制陶技艺的民族之一。此时的陶器为徒手捏制，造型肥厚，经低温露天烧制而成。其底部较窄，器壁上或以篦尖刻画，或以绳子勒滚，或以贝壳压印出奇特的装饰纹样，其中尤以绳纹装饰最为常见、最具特色，因此得名“绳纹陶器”这种纹饰实际上是修整器物形制时留下的痕迹，也被称为“押型纹”、“捻绳纹”、“贝壳纹”等。虽然此类陶器多为实用的饮食器，但其造型设计却极具特色、极富激情与想象力。其口缘的造型丰富多变，或呈波浪式，或呈火焰状，或呈鸡冠形，既苍劲雄奇，又激越诡秘，具有一种奇异的生命力与浓郁的神秘气息（图 1-2）。从公元前 2 世纪开始，日本进入了新石器时代的晚期阶段——“弥生文化”时期。此时的陶器器壁较薄，质地较硬，制作精良，纹饰简单。因为多系实用性的器物，所以造型较为规整简练。其装饰常用竹刀、木梳刻画出浅浅的纹样。



图 1-2 绳纹式火纹平底深钵
(公元前 5000 年至公元前 3000 年，日本)



图 1-3 奥察基出土的彩陶罐
(新石器早期，色萨利)



图 1-4 米尼出土的彩陶罐（新石器时期，希腊）



在新石器时代的欧洲,希腊半岛与巴尔干半岛是制陶历史较早、设计水平较高的地区,这里也是欧洲最早进入农耕文明的地区。在希腊半岛,奥察基出土的彩陶罐是新石器早期色萨利地区的代表作品(图1-3),其作品制作于公元前5000年至公元前4000年。器型多为瓮、罐、壶杯、盆、钵等,装饰多为赭红色的几何纹,纹饰构图自由奔放,笔触流畅而洒脱。希腊新石器晚期的彩陶艺术以米尼遗址出土的作品为代表(图1-4)。这种彩陶的装饰更加复杂、华丽、富于变化,各种螺旋纹、带状纹、回纹、波折纹被交替、组合使用,风格生动大方,色彩对比鲜明轻快。

第二节 古代东方的手工艺艺术

一、古埃及的手工艺艺术

埃及位于非洲东北部尼罗河下游,东临红海,西靠利比亚高原,北濒地中海,尼罗河从南到北流贯全境。古埃及主要指尼罗河流域,它是世界最重要的文明古国之一,是孕育人类文明的摇篮。古希腊历史学家希罗多德的一句名言——“埃及是尼罗河的赠礼”。这句话包含了一定的道理,即由于尼罗河的定期泛滥,形成了肥沃的冲积平原。古埃及是“东方四大文明古国”之一,是手工业时代最发达的文明地区。其发展的最大特点是封闭的自成体系的完整性与系统化特征。从设计文化角度来看,古埃及的建筑、壁画、金属工艺和饰品等共同凸显着其独具风貌的文化形态。

历史学家们把埃及历史分为几个阶段:

早期王朝时期(约公元前3100—前2686)

古王国时期(约公元前2686—前2181)

第一中间期(约公元前2181—前2040)

中王国时期(约公元前2040—前1786)

第二中间期(约公元前1786—前1567)

新王国时期(约公元前1567—前1085)

后期王朝时期(约公元前1085—前332)

公元前525年以后,古埃及基本上处于波斯统治下。

在古埃及这个最古老、最典型的奴隶制国家中,政与教是合二为一的。法老本人被视为神,是神圣不可侵犯的人间之神。古埃及在具有神权的君主统治下,就形成了一个像金字塔一样具有十分森严的等级社会机构。在这样一个上下笃信神的国家里,人们所创造的艺术作品(包括手工艺艺术),几乎都与宗教有关,可以说,古埃及的艺术基本上是宗教艺术。艺术的精神实质就在于体现宗教意图。与此相关,艺术也是为法老政权及少数奴隶主贵族服务的,是为加强王权和严格的等级制度服务的。艺术的题材,甚至艺术的表现方法都必须反映和服从统治者的要求而有所限定。比如,作品所塑造的形象必须完整,表现出对象的全部。这样,形象就不仅是从某一特定角度看到的视界内的局部,还包括看不到的地方,即按着对物体所知来塑造形象。



（一）家具艺术设计

古埃及家具艺术是表现埃及法老和宗教神灵的文化艺术，是表现君主与贵族等统治阶级生前死后均能享乐的文化艺术。从古王国时期起，埃及墓葬风盛行，死者生前喜爱和常用的家具，礼仪用的豪华椅、床等都陪葬在陵墓中。埃及地处沙漠地带，气候干旱，所以殉葬的木制家具在地下得以保存下来。

古埃及从古王国时期开始就出现了椅、凳、足台、桌子、床、柜和化妆箱等家具。家具的特点是装饰第一，实用第二，且更强调装饰性，其装饰与其使用者的社会地位密切相关。家具通常要用金、银、宝石、象牙、象眼和黑檀镶嵌，法老礼仪用的家具更富于装饰性。古王国时期最擅长贴金箔技术，先涂动物油和丝柏的灰泥，再涂上动物胶和树脂胶，最后贴上金箔。木工工具有锯、凿、锤、斧、锥子、小刀和磨石等。部件加工也有很多的接合技法，有镶嵌接合、斜榫接合、暗榫接合等，反映了古埃及木工技术水平的高超。制作家具的木材主要是杉木，其次是黑檀木。

椅子是家具中最重重要一种，所有的椅子都是从象征着统治者地位的宝座发展而来的。从古王国时期起，椅子就象征着王权。第四王朝的赫特菲尔利斯陵墓出土的黄金扶手椅是现存的最古老的椅子。从第四王朝开始，椅子流行底脚雕狮爪或牛爪，扶手下透空三个铃形纸莎草图案装饰，据说纸莎草的象征意义是代表尼罗河三角洲长满芦苇的沼泽。椅座和靠背都是用纸莎草茎编制的，木质部分全都贴金箔。这把椅子表现出君王至高无上的权力。

中王国时期第十二王期的一个用彩色石灰岩制的石碑上，可见到此期法老的宝座，石碑的上部分是古埃及的象形文字。这些符号图形文字在此时期的家具上都有所表述，是家具装饰的一种表现形式。可见家具是当时文化的重要载体，它是不同的权力、地位的象征。中王国时期出土的杉木制棺材表面，描绘着第十二王期的地方长官坐在椅子上，接受侍者手中净化的香料的场面。椅子底脚是狮爪，象征着统治者的权威，靠背较低，这是中王国时期流行形式。中王国时期家具造型都较为简朴。

在新王国时期，家具已变的很普遍。但是古埃及等级观念很强烈，从法老到大臣、平民、奴隶这样一个等级森严的金字塔形的社会结构，在家具上也表现的很明显。十八王朝法老图坦卡蒙铃木出土的一件黄金宝座是古埃及最高权力者的典型代表作。整体杉木制家具全部贴金箔，雕饰，彩绘，镶嵌象牙、象眼、黑檀、琉璃和釉陶，极其豪华。宝座底脚雕狮爪，脚的上端是狮头，扶手装饰是带有翅膀的蛇和王冠，并刻有象形文字的铭文。靠背上图坦卡蒙和王后“正面律”的浮雕像，并用宝石镶嵌，构成一幅宫廷生活的场面——法老图坦卡蒙头戴三重王冠坐在御座上，他的王后站在前面，其王冠饰有被鸵鸟、羽毛和圣牛的角围绕的日轮，表现了王后为法老化妆的一刹那动态，头顶上一个如金球的太阳神放射下来，正好射在法老和王后的头部左右，上部有帷幕和华盖。从这件浮雕中可以看到当时雕刻工雕工的精细、技艺的精湛以及人物造型能力的超凡。法老、王后的动势生动而有变化，表情自然舒展。法老和王后华丽的盛装，可见其当年法老理政时的堂皇宏大场面，两个黄金狮头扶手更增加了法老的威严和宝座的神圣感。宝座的座位很高，下面设有脚踏，脚踏上有六人（左右各三人，是被征服的其他部落沦为奴隶的人）。法老永远将其踏于脚下，永不得翻



身,表现出法老作为最高统治者的残酷、凶狠和权势。图坦卡蒙法老神殿中祭祀礼仪用椅更是豪华。椅子用黑檀木制作,造型独特,底座是折叠式,部件局部包金,鸭头做底脚,上面的靠背装饰非常华丽。靠背顶部的中间是太阳神,两旁平行的是一群神物眼镜蛇,其下是展翅的秃鹰女神,两端及下面都是图坦卡蒙的碑文(古埃及象形文字),四周是象牙、有色玻璃、染色的自然石镶嵌。脚踏上右边五人中(带有种族歧视),三个红种人、两个黑人,右边两个红种人、两个黑人,都是掳获来的奴隶作为敌人永远被踏于脚下。整件家具格调高雅、华贵,充分体现了法老至高无上的权势。这件祭祀礼仪用椅也是当今折叠椅的先驱。在图坦卡蒙法老墓地出土的家具中还有折叠凳,折叠凳本来是高级官僚和军人旅行所用的豪华物品,图坦卡蒙法老却把它作为陪葬的床几。这件家具是用黑檀木制作的,脚部是野鸭头,并用象牙、象眼镶嵌,脚部下的底托两端镶金板。这件古埃及统治者所使用的豪华贵重家具,极其精致华美。

古埃及加剧的样式、装饰与统治者的地位密切相关,使用者的地位不同,家具的造型和色彩也不相同。十八王朝贵族墓地中壁画上的一个乡宴场面,上面有两层人物,第一层有两组黑、黄椅上的两对夫妇,是宾客;后面四个手持莲花的侍者;下层四人席地跪坐,拍手、奏乐,另有两裸女在舞蹈。黑色椅是贴金箔,黑色椅是黑檀木制作,象牙、金箔镶嵌坐面,设置厚坐垫;侍者、庶民则使用涂着白漆的简朴凳子,或直接跪坐在地上的坐垫上。在十八王朝的另一画面上也可以看到,底比斯的纳赫特墓中的宴会场面,三个女乐师优美的侧身形象表现了她们跪坐在坐垫上的动人姿态。大臣们所用的家具有的比较简朴,有的用黑、白、黄三色进行涂饰,黑色代表黑檀木,白色代表象牙,黄色代表黄金,而且椅子座面也要比法老宝座低,表现出不同的社会地位。

床也是古埃及统治阶级家庭中最重要家具,在图坦卡蒙墓地还出土了三张床。日常生活使用的床用杉木制作,涂漆并贴金箔,床面用椰子纤维编制。底脚是象征王权的狮爪。床屏是莲花、茎上下缠绕的浮雕装饰。墓葬用的“死人床”装饰的较为豪华,整个造型是两个圣牛女神,全部贴金箔,床面非常高,纤维编织。圣牛女神两对又长又尖的角直向天空,中间夹着象征太阳神的金球。床身饰以浓青色的三角形花纹,底脚是圣牛爪,家具高大威严。最令人惊叹的是在公元前1500多年,就能设计制作出可折成三叠木床,可见古埃及的工艺技术是多么精湛,这是科学与艺术、实用与审美的最好的结合。

随着社会的发展,古埃及后期王朝时期家具的造型风格也有所变化。在巴黎罗浮宫美术馆收藏一件公元前600年后期王朝时期的木制凳子。这件家具一般是在公开仪式时有身份的人使用的,凳子两侧是两个狮子造型,座面边框连接处是狮头,底脚是狮爪,座面心材是皮革编织的。整体显得坚厚、凝重、敦实。古埃及家具使用的功能性很强,此时期的坐椅靠背已注意到向后倾斜,坐椅面有向下凹的曲面,这种考虑实用的倾向性是相当重要的,是古埃及人在生产劳动中不断总结的科学结晶。尤其有的座具采用兽皮座面,更增加了其弹性。古埃及的座具尺寸与人尺寸的配合也相当和谐,座面高度、床面高度以及扶手、靠背的高度确定,与今天的家具几乎没有区别,几千年前的古埃及家具就已有实用与美观相结合的设计思想,实在令人惊叹!古埃及家具结构的科学性,一直响着以后各时期的家具,直至今天的家具也都没有超越那个时期的结构形式。如坐椅类框架结构,在四腿间加设横撑以加强其强度。有的在椅腿底部



加设底托,不但使造型完美,更使强度倍增。古埃及那种外出使用的折叠小凳,其结构与今日的凳类无所区别。

(二) 金属及首饰工艺设计

金属工艺

古埃及最早使用的金属是铜器,早在文明时期以前(公元前4400年左右)的拜达里文化遗址中,就发现了铜念珠及铜针等小型制品,稍晚的阿姆拉文化遗址(公元前3700年左右)发现了铜制的手镯及一些小型利器,再晚一些的格尔塞文化遗址(公元前3600年至前3100年)中,则发现了铜刀、匕首及斧、铤等实用武器。早期王朝初期(公元前3100年)古埃及人已掌握了铜器和其他金属加工的一些基本技术,如锻、锤、铸、压模、焊和铆等,除了制作铜工具外,古埃及人还制作铜雕像,考古学家已发现了公元前2300年的大铜雕像。青铜器工具的使用,引起了手工业如制造车、船及雕刻技术、金属加工、装饰品等许多技术的进一步发展。在金属加工方面,古埃及人有着娴熟的技术(图1-5),如他们可加工镀金、包金、镶金的各种器件及刺绣用的金丝等。



图1-5 黄金扇形饰板(公元前14世纪)

首饰工艺设计

古埃及首饰的使用相当广泛。社会上的各个阶层,上至法老,下到平民,生者死者,人人都佩戴首饰,甚至连神兽也不例外。在第一王朝陵墓中发掘出的金手镯以及绿松石和天青石手镯,其中一只上面镌饰有荷拉斯神鹰雄踞王宫正上方的形象。在第一王朝韦提谟王陵中,出土了一件描绘国王鞭挞一个俘虏头部情景的牙雕。到了古王国时期,宝石镶嵌技术已被工匠熟练掌握,在保存下来的花圈式冠冕、项饰、璎珞、宝石戒指以及其他制品上,可以看出其做工精细、造型美观、形式多样(图1-6)。在胡夫王的母亲希太普·赫累斯王太后的墓中就发现了当时最大的一组镶嵌工艺品,它包括金器、镶有绿宝石和蓝宝石的银脚镯。古埃及法老、贵族的首饰多用贵金属和半宝石制成,二者都是当时人们喜爱的饰物材料。贵重金属主要指金银的合金,因为古埃及国内盛产黄金,而白银则十分稀有,且金银合金较为耐用;半宝石是指介于宝石和石头之间的各

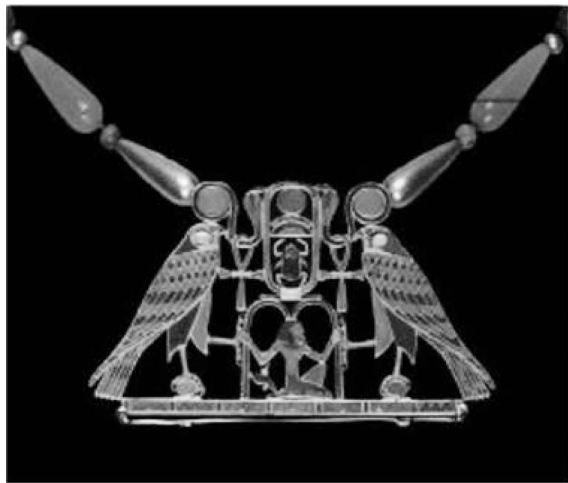


图1-6 第十二王朝时的项链胸饰



种色彩斑斓的矿石,如绿长石、孔雀石、石榴石、玉髓、青金石等。平常百所戴首饰一般用釉料制成,通常以石英砂为坯,再饰以玻璃状的碱性釉料,也可在石子上涂釉彩而成。新王国时期追求奢侈浮华的风尚,这可以从图坦卡蒙陵墓中出土的文物中得到证实。出土的遗物中有刻有浮雕的金椅、镶有彩色宝石的金面罩和金人形棺等,其工艺精致,艺术品位很高。此外,还有形如莲花的雪花石膏器皿、装潢考究盛放脂粉的木盒等。如现存埃及博物馆的盛油膏的金盒,刻画了两个图坦卡蒙王坐在太阳之下的情景:他们肩披彩色宝石,身着长线纹长袍,神色安详,似在祈祷,整个人物造型生动自然,具有古埃及的民族特征,另外,在盒盖上装饰有镶嵌的羽形物,中为象征太阳的黄色圆盘,色彩华丽,对比强烈,为古埃及金属工艺中的绚丽之作。

古埃及制作首饰的材料多具有仿天然色彩,取其蕴含的象征意义。金是太阳的颜色,而太阳是生命的源泉;银代表月亮,也是制造神像骨骼的材料;天青石仿似保护世人的深蓝色夜空,这种材料均从阿富汗运来;来自西奈半岛的绿松石和孔雀石象征尼罗河带来的生命之水,也可用利比亚沙漠的长石甚至绿釉料代替;尼罗河东边沙漠出产的墨绿色碧玉像新鲜蔬菜的颜色,代表再生;红玉髓及红色碧玉的颜色像血,象征生命。

古埃及首饰的种种类主要有项饰、耳环、头冠、手镯、手链、指环、腰带、护身符及项饰平衡坠子等,制作精美,装饰复杂,并带有特定含义。一件第十二王朝(约公元前1900—前1800)的腰带,由贝壳、护身符和珠饰组成,材料包括天然银金、银、红玉髓、紫晶、青金石、长石和玻璃等。贝壳中空,由银金制成,古埃及人认为贝壳与女性生殖器的形状相似,可起保护作用。两个以天然银金制成的中空护身符,代表一束继承王位者的发式。两个鱼形护身符,用以祈求佩戴者免被水淹。跪坐的人像是长寿之神一赫,他通常手执棕榈枝。其余都是圆形珠子,包括中空的银金珠子和红玉髓、紫晶、青金石、绿色长石制成的珠子。这件腰带体现了古埃及人将珍贵金属与色彩艳丽的半宝石串连的爱好,代表着当时珠宝佩饰工艺的高度就。项饰平衡坠子是当胸前项饰过重时,用以平衡其题的坠子,常佩于背后两肩胛骨的中间。平衡坠子的基本形状像个钟摆,和项饰一起原为供奉天空之神哈托尔的女祭司们专用,后来所有贵族妇女都佩戴它,以示对神尊敬。项饰象征着死后的复生和多子,而平衡坠子佩戴背后则有庇佑之意。

代表雄及首饰最高成就的当然是法老的首饰。法老墓中曾随葬着大量精美无比的珍宝首饰,但历经多年的盗掘,大多流失殆尽。在为数不多的未被盗掘的法老墓中,第十八王朝法老图坦卡蒙墓的首饰最为有名。除上述实物外,古埃及雕像、浮雕及图画上人物所佩戴的首饰,也以其逼真的刻画,展示了这个文明古国在首饰工艺上的辉煌成就。

(三) 陶器、玻璃与石器设计

陶器设计

古埃及人民很早就熟悉陶器的制造,最初他们生产的也是红陶和黑陶,质地疏松,吸水率很高;后来曾出现一种方法,即用某种物质,例如石墨等,在陶罐外面摩擦,把它涂上一层,使陶罐能发出黑亮的光泽,随后逐渐学会在陶器上描绘各种图案。他



们还曾采用过一种制造彩陶的工艺,即用某种含氧化铁的泥土掺入坯料,这样烧出来的陶器具有瑰丽的红砖色。这种红陶曾普遍地流传在近东一带,当埃及进入奴隶制国家时,制陶工艺有了很大进步,特别是古埃及人民很早就掌握了制造玻璃的技术。

玻璃设计

古埃及人是十分出色的制造玻璃小瓶和装饰品的艺术家,而且他们经常制造出一层一层不同的颜色,在公元前 7000 年的墓穴中就发现玻璃念珠和项链,出自第十八王朝的古埃及玻璃瓶直至今日仍然得以保存。为什么古埃及能这么早地发明制造玻璃的技术呢?这是因为在古埃及的一些湖岸上,存在着天然碱(碳酸钠),就在制陶的实践中,人们发现,将天然碱与沙石混合,在高温中熔化后,得到一种美丽透明的物块,这就是玻璃。古埃及开始生产玻璃是在新王国时期吐特摩斯三世(公元前 1504 至公元前 1450),兴起了作坊式的玻璃手工业,延续 400 年,生产了许多非常漂亮的玻璃器,是古埃及玻璃制造的黄金时代。限于技术,最初玻璃只用来制造珍贵装饰品、酒杯、花瓶、香水瓶等,后来玻璃器皿才逐渐成为日用品。古埃及早期的现存玻璃容器,多是小口的香水瓶、香油瓶和小罐,肩上带双耳或四耳。除了玻璃香水瓶,早期古埃及玻璃还有鱼形瓶和各种装饰品,如玻璃珠、臂钏、耳环、发簪等。此外,古埃及还用玻璃代替宝石镶嵌在金银器上。

古埃及人把碎石英细砾与沙混合使用,以改变玻璃的颜色。他们特别喜欢用玻璃模仿一些天然宝石,其中模仿绿松石的蓝绿色不透明玻璃最受欢迎。彩色玻璃的制造是在熔融玻璃时加入少的金属或金属氧化物;加入少量铜,可以制成蓝绿色玻璃;加入铁和锰,可制黑色玻璃;加入钴,可制成深蓝色玻璃;加入铈,可制成水透明的白色;加入铅和铈,可制成不透明的黄色。古埃及玻璃匠已熟练地掌握制造这几种颜色的玻璃。古埃及玻璃业在亚历山大统治埃及的时期得到充分的发展,并一直兴旺到罗马帝国时期。这一时期的古埃及玻璃仍以砂心成形法为主,但在马赛克玻璃制造方面有长足的进步。马赛克玻璃是早期玻璃中的一种外观上非常漂亮,但制作上非常费时费力的玻璃。首先要把不同颜色的玻璃拉成细条,并将不同颜色的玻璃细条在火焰上融在一起,将玻璃条截成小段,再将玻璃段的横截面按一定图案排列起来,在经过反复加热、型压,制成绚丽多彩的玻璃碗或玻璃盘。这种马赛克玻璃有的像是由千万个小图案组成的,又称为千花玻璃;还有的马赛克玻璃制成玛瑙或大理石的纹路,也非常漂亮。古埃及还流行用宝石和彩石镶嵌成人像或动物像。这个时期的玻璃也常常被制成黑色的眉毛、眼珠来代替天然宝石镶嵌在人物像或动物像上。

石器设计

和其他古文明相比,古埃及工艺最大的成就就是各种石制的工具、容器和雕刻,尼罗河两岸的岩壁,供应大量的石灰岩、砂岩和花岗岩,这三类石材是古埃及石器、雕刻通常使用的材料。而石灰岩中有许多火石的夹层,成为制造石刀的好材料。古埃及新石器时代打制的石刀,其精美程度,远胜于其他古文明。古埃及新石器时代晚期的石瓶、石罐,显示出古埃及工艺的独创性。古埃及人和中国人一样,非常喜欢花纹、颜色特别美丽的石头,而且当时已经有统治阶级之分,政治领袖特地组织远征队,到尼罗河以东的沙漠、山地开采角砾岩、片麻岩等美石。古埃及人以铜、砷合金的钻头或者高度坚硬的石钻头,用石英粉砂作为研磨材料,制作的石瓶、石罐,不仅精美细



致,其设计风格尤其特殊。从早期王朝时期开始,宫廷中非常喜欢所谓的雪花石的质感和纹路,常用来制造祭神的礼器或陪葬的明器。雪花石的矿坑由朝廷直接控制,只提供宫殿需要(图1-7)。中王国时期,石器工艺不如古王国时期发达,到了新王国时期的十八王朝,石器工艺再度复兴,雪花石也广泛用于制作盛香油、眼影膏的容器,这个时期有许多古埃及雪花石的化妆品容器传世。

古埃及的雕塑艺术大约始于公元前4000年,建筑业的诞生,孕育了艺术装饰的萌芽。古埃及雕刻多以石头、木材、象牙、铜、陶土为材料,巨型雕刻采用花岗岩、闪绿石、玄武岩等做材料,一般的雕刻用石灰石、沙石雕成,小型雕刻取材木头或铜,有时部分采用镶嵌工艺完成。古埃及雕刻达到如此卓越的成就,是古埃及雕刻家经过长期的探索得来的。由于受宗教思想意识支配,严格服从上层社会的审美观点和需要,美术家墨守成规,在圆雕中严格地遵守“正面规”不论



图1-7 雪花石瓶(约公元前14世纪)

人物站着还是坐着,人体都处在静止中,而且面部表情总是庄严平静地对看观众。立像多数僵直呆立,从头顶经胸腰直到脚跟都在一条垂线上。直立的男人体,左脚向前,重心落在脚掌上。坐像总是促膝并足地坐着的。从表面上看,古埃及雕刻似乎是大同小异,但仔细观察,就会发现他们的面部各有不同的特点,而且表现得相当细致。古埃及雕刻除陵墓中一部分作品外,最有影响的还是陵前和神庙的装饰雕刻及纪念性雕刻。金字塔是古埃及国王——法老的陵墓,最高的胡夫金字塔前的巨大狮身人面像采用一整块巨大岩石雕成,是古代最庞大、最著名的雕刻。

总的来说,古埃及手工艺艺术是世界文明史的重要组成部分,它掀起了人类历史上工艺美术全面发展的第一个浪潮。古埃及手工艺艺术虽然历史悠久,但许多作品在造型设计、装饰技艺及材料应用和整体表现手法上,蕴含着某些现代审美意识和现代工艺的要素。譬如几何形体与几何纹样的应用、形态的变形处理和刻意的装饰性表现等。古埃及手工艺艺术涉及非常广泛的材质,并取得辉煌的成就。玻璃的发明,不仅对人类工艺文化产生了巨大影响,而且也表明了古埃及人的智慧和能量。就整体而言,古埃及手工艺艺术注重装饰性的表现,强调精神上的作用,工艺作品的实用功能并非是最根本的目的。

大工艺制品不是为满足人们的日常生活需求而产生,而是为死者能够在未来继续“享用”而存在。纵观古埃及的手工艺艺术,始终充满着静穆、庄重、浑厚和遒劲的风韵,同时伴随着浓郁的神秘主义色彩和宗教气息。古埃及人“永恒”和“不变”的信念直接影响了手工艺艺术的创作观念和作品风格。贯穿于古埃及工艺美术中的“常存



的秩序”和“恒定的伦理”使其形成独特的“埃及风格”。这虽说是古埃及手工艺艺术的特点所在，但同时也可以说是其缺陷，因为它或许阻碍了古埃及手工艺艺术的更大发展。

二、古西亚与古波斯的手工艺艺术

纵贯今伊拉克境内的幼发拉底河和底格里斯河之间的两河流域古西亚地区，东起伊朗高原，西至地中海东岸。两河流域是人类文明的发祥地之一，它形似一轮弯月，土地肥沃，故有“新月沃地”之称。两河流域曾孕育了古代的美索不达米亚文明，亦称两河流域文明，是世界古代文明的重要发祥地之一。苏美尔人在公元前 3400 年左右首先建立城邦国家，由一些小的城市国如乌尔、乌鲁克、拉伽什等组成，建筑物多以日晒砖和炼砖瓦建造成。公元前 2370 至公元前 2230 年，阿卡德人移居到幼发拉底河三角洲的北部，建立闪米特王国，其石材建造的神庙和雕像规模十分宏大，青铜、黄铜工艺品业已出现。公元前 18 世纪，巴比伦王汉穆拉比实现两河流域统一，并制定了世界上第一部成文法典，创造了高度的科学和技术文明，多彩的釉、玻璃与琉璃首先为巴比伦所使用。公元前 7 世纪，巴比伦王尼布甲尼撒再一次统一两河流域，重建雄伟的巴比伦城。直到公元前 539 年，古波斯人在大流士的率领下入侵并征服这一地区。

古波斯文化是由古西亚和古埃及文化融合发展而成的，但古波斯民族本身也有特殊贡献。

古波斯（Persia）——“马夫”、“骑士”之意（古塞姆语、梵文），1935 年古波斯改称“伊朗”（“富裕”、“贵人”之意）。全境除里海、波斯湾沿岸一带有狭长的平原外，其它地区多为山地和沙漠。

埃兰（Elam，公元前 20—前 7 世纪）兴起于伊朗西部扎格罗斯（Zagros）山区的古国，与两河流域关系密切。

米堤亚·米底（Media，公元前 7—前 5 世纪）兴起于伊朗西北高原的古国。

阿克美尼德王朝（Achaemenidae，公元前 550—前 330 年）是古波斯最强盛的王朝。大流士一世实行军政改革，并建立起完备的中央集权君主专制的国家制度。形成地跨欧、亚、非三大洲的大帝国，为东方专制政体之典型。

（一）金属工艺设计

在整个两河流域设计文化中，数量最多、质量最高而且起源最早的，便是金、银、黄铜、青铜的加工工艺。其原料来自中亚地区，加工精细，纹饰严整，使东欧与中亚一带形成金属文明的特殊繁荣地区。

古西亚是最早发明冶铜、冶铁技术的地区，并在数千年的发展中具备了丰富的青铜器和铁器的制造经验，镶嵌技术、金属工艺尤为发达。两河流域人有制作金、银制品的技术传统，在早期王朝时期他们就对凸纹制作、镂雕、雕刻、金丝装饰及锻造工艺的直技术有所掌握，金、银制品不仅代表了精湛的工艺水平，还反映出人们一定的审美情趣。其形式丰富多彩，品种繁多，技艺精湛，风格古朴典雅。材料的应用十分广泛，并已注重材质与表现形式和内容的关系，反映了工匠们综合把握材质与作品内容表现的能力。公元前 2550 年建造的埃尔·欧贝德神庙，正前方有两根枣椰木的圆



柱，圆柱的一部分镶嵌着彩石、贝壳，另一部分则用有彩钉的金属片钉在木制底座上。显然，当时的镶嵌技术已经比较成熟。在这两根圆柱上托着一块青铜匾，匾上浮雕加圆雕，其高超的技艺令人赞叹。世界上最早的青铜器就出现在古西亚地区，考古学家在伊朗中部的纳马克湖南部泰佩锡亚勒克发现了公元前 5000 年的铜针，在克尔曼之南的叶海亚地区，发现了公元前 5000 年的铜器。大约在公元前 2000 年，在现在伊朗西部艾利库什地区的人们就已用天然铜片卷成铜珠。在埃尔·欧贝德神庙里，人们发现



图 1-8 银制嵌金飞羊像
(公元前 5 世纪至公元前 4 世纪)

几件做工极为精致的铜制工艺品。如在哈法加发现的青铜香炉架，四脚底座上站着一个裸体男子，体形修长，头顶支架，双手交叉胸前，给人以安定感。苏美尔人还可以用几种金属混合制成工艺品。如在一座王陵中发现一件小型神话动物雕刻，形似长着翅膀的小山羊（图 1-8），站在嵌有贝壳的木底座上，前腿搭在一株用纯金打制成的枝叶茂密的树上。小山羊的头和腿是金的，背上的翅膀羽毛采取镶拼做法，上部用贝壳，下部用蓝宝石。小山羊有时被当做塔穆兹神的化身，那棵树则是象征生命的圣树。这类造型与苏美尔人的信仰和神话有关。对动物形象的刻画，在苏美尔艺术家那里显得得心应手。如在乌尔城王陵中发现的大概是装饰一台竖琴的前板上的金牛头饰。它的眼睛、牛角和胡须都以宝石镶嵌，艺术家出色地强调了公牛那吹胀的、仿佛在抖动的鼻子，整个牛头昂扬挺视，气势夺人，有一种超凡脱俗之感，大概是一只与神有关的牛的形象。金料下面的装饰板以黑色为底，上面用贝壳及

石块组成装饰画面，画面的内容似乎是某个神话，分为四层：第一层是英雄吉加美士抱着两头长有人头的公牛；第二层是为宴送酒端菜的狮子和狼；第三层是演奏竖琴的驴和闻声起舞的狗熊；第四层是一个半人半兽的怪物和一只山羊从一只大瓮中拿东西出来。这种把贝壳、石子或象牙等物先刻成人物、动物的形状，然后再分层巧妙地固定在涂有沥青的平面上而组成一图画的技术，在当时已是苏美尔艺术家所擅长的。类似的作品还有一副，考古学家们称之为“军旗”，它可以说得上是这种镶嵌艺术的典范了。上面有激战、凯旋、押回俘虏、奉献贡品和欢庆胜利等场面。为了表现这些场面，艺术家把画面分成若干层：第一层是描绘乌尔王巡视战利品，他手持长盾，在全副武装的士兵陪伴下视察战俘；第二层是战斗场面，将士们手拿武器正在与敌人格斗；第三层是几辆战车在战场上飞驰，“军旗”的背面描绘了欢庆胜利以及获得掠夺来的战俘及牲畜的场面。整个作品是用天青石、贝壳与肉红石髓镶嵌而成，色彩绚丽，十分精美。



金属工艺为古波斯工艺美术中成就最为辉煌的工艺品种。其特点是善以动物形态与器皿相结合,造型生动,大胆夸张,做工精细,材质丰富,具有豪华而典雅,强烈而奔放的风格。古波斯金属工艺主要以金银、青铜为材料。早期的典型黄金杯是由“浮雕”和“立雕”两种手法表现的,动物的身体与器壁是一体的,其上的装饰变化是在壁面上展开,而动物的头部是附加在器壁上的,这就意味着这些头是单独加工后安装在杯体上的。如此手法,使这些动物装饰变得十分生动,大有呼之欲出之势。这种加工手法使实用与审美相结合。此外还有金银合金出现,效果新奇,风格别样。

古波斯时期的金属工艺古朴典雅,铜器发达,其金属工艺早在埃兰王国时代就相当成熟了。出现了造型单纯,装饰典雅的银器,如《人物纹银杯》,代表了埃兰时期古朴而雅致的工艺风格。在埃兰王朝末期至米提亚王朝初期,出现了许多青铜制作的城徽、马具、铜壶、腰带及竿头装饰。它们集中体现了古波斯青铜工艺的造型特征和装饰风格。在古朴、浑厚的感觉之余,透着一股强烈和活泼的气韵,如《仙羊形马嚼子》。还有不少质量很高的青铜头像,造形坚实、形象逼真,具有写实特色和较强的艺术性。金银工艺制品盛行实用与审美兼备的动物纹装饰的黄金杯。贵金属工艺制品并不局限在表现方法和内容上,既有以圣树和飞牛等形象作装饰的,也有不带耳饰的器皿造型,除了动物纹样的杯子,还有首饰、胸佩以及用于家具上的装饰金片之类的作品。洛雷斯坦的墓葬群出土的陪葬品中有大量的马车配件和马具,如缰铃、咬嘴装饰,除此之外还有长短武器和各种护身符,表现出一种本地区的艺术风格。这些青铜器绝大多数是游牧民随身携带的物品,由定居在伊朗地区的村落中工匠们制作,为了迎合不同顾主的需要,造型各异,趣味不固,内容极为丰富。他们善于运用动物形象,给予巧妙的艺术加工,既实用又美观,富有装饰感。例如把凶猛虎豹变成缰绳钩,温柔的小鹿、羚羊变成器皿的把手,并结合着各种实用物的造型,融为一体,美观大方。

古波斯阿克美尼德王朝时期的金属工艺达到了相当完美的境界,豪华壮观,金器发达,为古代东方金属工艺发展史写下了灿烂辉煌的篇章。大量的金银制品,造型生动、做工精致,豪华而典雅、强烈而奔放,充满了宫廷艺术的气质和享乐主义色彩。此时金属工艺制作的特点主要是,工匠们善于以动物形态与器皿相结合,构成完美的用具。其中,翼狮形金角杯(图1-9)以其精挪工艺、造型和生动的形象令人倾倒,是古波斯所有工艺中最具代表的,因为这种造型的角杯在其他地区很少发现。这些以贵金属制作的金角杯形成了古波



图1-9 翼狮形金角杯(公元前5世纪,古波斯)



斯金属工艺最典型、最独特的风格。这一时期，还有大量金属餐具、玩具、武器及首饰问世，精美而华贵，雍容而瑰丽。特别是在奥克斯斯宝库中发现了大量精美的金属器皿，造型奇异，做工细腻，显示游牧民族的风格爱好。大量借用动物造型，从装饰纹样上反映古波斯人信仰着一种超自然的多神教。崇火，陶印上曾出现过崇拜火的塔，苏萨也有火神庙，火象征着上帝。

古波斯萨珊时期金属工艺获得复兴，在承袭了前王朝时期的优秀传统后，表现技法、装饰内容方面又有所更新，特别是银器的制作有了突破性的进展。各种造型完美、



图 1-10 山羊形双耳装饰的银瓶

装饰细腻、制作精致的银制工艺品成为这一时期的卓越代表，主要有餐饮具、祭器（竿头装饰）、装饰品、货币、马具等。这一时期金属工艺呈现优雅细腻、华美精致并带有古典主义色彩的特征，散发着浓郁的宫廷艺术的气息（图 1-10）。这种风格特征也影响了之后整个阿拉伯伊斯兰地域金属工艺美术的发展。萨珊王朝时期的银器从造型上看以八曲长杯、盘、执壶、瓶、碗等居多，其中尤以八曲长杯最具特色，杯子口缘弯曲，并呈细长形状，其装饰多在杯子的外壁和底部，纹饰精美典雅，颇具装饰效果。例如早期的翼怪兽是常见的主题，形象充满了力量，后来他们又吸收精工细雕、优雅柔美的特点。如维多利亚和阿尔伯特博物馆所收藏的一个杯子装饰着用旋涡似的线条表现的形体柔软的动物，它正在河岸散步，河里的荷花布满了剩余空间，表现出流畅灵巧的线条和传统活力的融合。另一个常见题材是猎手，人物、马匹和野兽被巧妙地安置在圆形空间里，有力的弧线和反向弧线，时而漂流汇合，时而锋利相交，创造出一种强

劲的力量。他们赋予传统的题材如帷幕、肌肉、马鬃和皮毛紧密而又细小的波纹感。银盘也是具有代表性的制品，它的平面为展示工匠们巧妙创意和高超的技艺提供了良好的条件。萨珊王朝的青铜制品，制作工艺精美细致，可与银器媲美，比以往的任何时期都精彩，其造型之古朴，格调之高雅，使人领略到古波斯金属工艺艺术的另一种风韵。

（二）陶工艺设计

早在新石器时代的哈拉夫文化期（约公元前 50 世纪）就已经发现有彩绘陶的出现。大多为几何形图案，器型规整，可能是祭祀或陪葬用的礼器（图 1-11）。在文明



时期,陶器仍是两河流域人的主要日常用具,因此陶器制作也就成为当时重手工业部门之一。早期王朝前一段时期内,陶器制作上保留了许多史前的彩陶遗风,以轮制方法制作出一种极富特色的鲜红彩陶,其绘彩方法是先用黑彩在淡黄色陶衣上打草图,再用鲜红色彩绘出图案,图案多以几何形和动物为主,往往是在器



图 1-11 石雕动植物纹钵
(公元前 4000 年,古代两河流域)

表用几个框把人或动物图案分为几组,描绘的图案十分具体生动,不少是反映当时现实生活 and 历史内容的,表现形式丰富多样,且带有很强的世俗性。人们并未将目光只投向国王或主神的身上,而是更多地反映人们的世俗生活。实际上,这是一种原始的现实风格。如阿格拉卜丘出土的一件彩陶表现了三个裸体妇女正在为一头拴住的动物击鼓。陶器一般制作的都很精致,器形多为广肩罐,短颈下面有一个或几个三角形掣耳。后一阶段则被各种形状的刻画装饰特点的陶器所取代,器型也发生了相应的变化。然而上述的鲜红彩陶只存在于底格里斯河以东的苏美尔地区,一直分布到现在的伊朗边境。在尼尼微到叙利亚边境一带,彩陶却呈现出另外一种风格,器型有带圈足的高水果托盘,圆底或圈足底的长颈折肩罐和折腹碗等,彩陶的图案均为在素色器表上绘深紫颜色,陶器上多绘有繁缛的图案,一些大器物上常绘有长颈山羊、水禽、鱼和一些几何图案。在彩陶之后则出现素面陶,素面陶的陶土细腻,上面饰有精致的刻画纹。

公元前 2900 年左右,苏美尔的制陶技术已十分精良,彩绘陶已经采用轮制法,苏美尔人还发明了泥板上刻画楔形释以记载重大事件方法,这些模形文字的泥版书,为人类历史保存了许多重要的史料。

公元前 2000 年,两河中上游的民族已经使用石英砂炼成的玻璃和釉。还常常采用印纹装饰,在陶坯未干的时候,用一种圆筒形的印模,在上面滚压出浮雕纹样。陶瓷用于建筑,也是两河流域文明世界的贡献。最典型的就是新巴比伦的高大的用琉璃砖砌成的城门。釉面采用的色彩主要为蓝、绿、土红和黄,很接近中国的“唐三彩”。由此产生了釉面砖镶嵌的壁面装饰,俗称马赛克。其后,在古波斯的大流士王宫殿中,也有大量用釉面砖组成美丽图案的墙面。

古波斯陶器中动物造型的器皿多,可以说是雕塑性的陶器。其造型奇特,夸张变形,表现手法精练概括,富于动感,制作工艺精良(图 1-12)。古波斯陶器注重形式美感,强调和谐统一的造型和装饰美学观念,因而作品富于韵律感,令人赏心悦目。同时蕴



图 1-12 古波斯流行的彩绘陶
(公元前 1200 年至公元前 550 年)



涵着一种平衡、安定、恒久的气韵。在苏萨墓葬中出土了公元前 4000 年前后的大量精致铜制品和豪华的陶器。陶瓶上绘有动物、人物和几何图形,各种形象都变成精练概括的侧影,以及波动的几何曲线,形成丰富的饰带。涉水的长颈水鸟被演变成无数条平行垂直线,奔跑的狗被连成一条连缠不断的粗壮的波浪纹,沿着海岸凝视的野山羊成了它头上巨大羊角的附属品,简直难以辨认。为了避免图案的单调无味,他们更重视整体的韵律和节奏,还常常在陶瓶的边缘制作转角,在造型上增添变化。

三、古代日本的手工艺艺术

日本是亚洲东部太平洋上的群岛国家。在进入历史时代后,日本没有大规模的民族迁移。在长达万年的时间内,保持了完整独立的连续性。古代日本的朝代包括绳纹时代、弥生时代、古坟时代、飞鸟时代、平安时代、镰仓时代、室町时代、战国时代、安土桃山时代、江户时代等。其历史可以追溯到公元前 13000 年的绳纹时代,当时,日本最初的祖先登上了日本岛。约公元 1 世纪,日本各地有 100 多个小国(其中有的与东汉建立了外交关系)。后来,这些小国逐渐得到统一。大约在公元 300 年的古坟时代,日本才真正成了一个国家。当时,日本国的范围包括本州西部、九州北部及四国。古代日本手工艺艺术深受中国影响,他们有派遣唐使的传统,向中国学习艺术文化和当时唐朝的先进科学技术。日本手工艺艺术形式丰富多彩,艺术风格独特,是东方工艺文化的典型之一,也体现了东方民族特有的审美观念。日本特殊的地理位置和自然环境,对人们的生活习惯和思想感情以及手工艺艺术特质都产生了极大的影响。

(一) 古代日本的陶瓷艺术设计

日本最初的陶器,称为土器。古代的绳纹土器以及随后的弥生土器,是经 600~800℃ 烧制而成的素烧陶器。这个时期没有窑,是将成形的土器摆放在平地上,然后蒙罩上燃料,点火烧制。绳纹土器的素胎是用手掌将泥土搓成条状,然后盘筑而成。在盘筑过程中,一边用手按压内侧,一边用缠绕绳子的棍棒,在其表面进行拍打、揉擦,因而在土器的表面,留下了绳状纹样,绳纹时代的称谓即由此而来。

弥生时代,由于从大陆传入了农耕技术而广泛使用金属工具,所以,与绳纹土器相比,弥生土器造型较为严整。

须惠器是公元 5 世纪后半叶出现的烧制陶器,受到了从中国传入的殷商时期的黑陶影响。须惠器是素地炭化,所以如果还像弥生土器那样平地烧制,显然是不行的。5 世纪是日本的古坟时代,当时中国的送葬习俗影响日本,造坟之风盛行。在送葬时,有大量陶器被放置在坟墓中作为陪葬品,这种陪葬陶器,被称为须惠器。还有另一种说法,就是像土器那样低温烧制的陶器称为“土师器”,高温烧制的陶器则称为“须惠器”。陶工旋盘大约产生于公元前 1000 年,须惠器的制作即由此技法发展而来的,体形较大的缸、瓮、罐等器物,多为用泥条盘筑而成,器表光洁,如球体一般。在烧制过程中,泥土遇热常常引起器体收缩,因而,烧制圆形器物的难度非常大。须惠器稳定性良好的优美造型,成为此后日本陶瓷器的常见形态。日本最古老的釉陶,是正仓院三彩,其模仿唐三彩烧制而成,正仓院现藏有大量此类遗品。在颜料上,它同此后中国明朝和日本古九谷瓷器表面上装饰纹样所用的颜料,几乎是同种性质。



高温釉的使用,开始于镰仓时代的濑户,技术的进步使此时期瓷器上的装饰纹样非常精美。此后一直到室町时代,除濑户外,还陆续建造了常滑、信乐、丹波、备前、越前等陶瓷窑。在今天,它们被人们称为“六古窑”日本的战国时代出现了美浓烧,它随着茶道的兴盛日渐兴隆起来。在美浓,此时有志野、织部、黄濑户、濑户黑等类型。

志野:天正时期在美浓创烧,以长石为釉料,洁白似雪,给人以温柔、清新的美感。志野之称,是因志野宗信(志野流派之祖)的喜爱而得名。志野有无地志野、绘志野,灰志野,素志野,红志野,练上志野,钉雕志野。志野织部的称谓,是因志烧似织部烧,织部烧时代,是指宽永以后的志野烧。

织部:安土桃山时代在濑户烧制,得名于古田织部正(精通茶道,织部流派之祖)。它主要包括黑织部、青织部和绘织部等。

黄濑户:在濑户烧制的以个古陶品类,器表釉呈淡黄色。黄濑户有大杯、菖兰器和菊皿三个种类,最早烧制成功的是又深又大的杯子,此器类似厚玻璃。菖兰器壁薄精巧,雕有菖兰线刻花纹。除此之外,还有铁褐色、铜绿色等釉色的器物。

濑户黑:天正时期在美浓烧制的瓷器为濑户黑。濑户黑又称为“引出黑”,指器物在窑内慢慢冷却,使釉色渐呈铁茶色,然后用铁钩、铁钳将其从窑内取出,瓷釉遇冷后从铁茶色变为黑色,“濑户黑”因此而得名。濑户黑瓷器表面留有铁钩、铁钳的痕迹。

天目釉:黑、茶褐色的瓷器,被人们称为天目。据说因此类瓷器最早烧制于中国的天目山而得名,但至今未在天目山发现窑址。

(二) 古代日本的漆工艺与家具工艺设计

古代日本的漆工艺

漆,提取自山野中自然生长的东洋漆树。日本使用石器和绳纹土器的时代,在中国正是商、周的繁荣时期,文化进步,漆艺及其他手工艺迅速发展起来。日本现存最早的漆工艺品,是法隆寺收藏的飞鸟时代的“玉虫厨子”,厨子(佛龕)内安放佛像,玉虫(吉丁虫、金花虫)是因镀金铜质透雕金具下放有玉虫的鞘翅而得名,极为完整、精美。飞鸟时代,佛教的传入使日本各地大兴建造寺院之风,佛像、佛具、什器等漆艺品随之大量生产制造。这个时期,对漆原料的需求量急剧增加,国家奖励漆树栽培,专门成立漆部司掌管此事。正仓院藏有大量当量当时的漆工艺品。

奈良时代,中国唐文化传入,中国漆工艺品也不断在日本出现,这促进了日本漆艺的发展。日本在以中国漆艺品为范例的同时,也独自发展自己的漆艺。这个时期是日本漆艺的繁盛时期,品种丰富,绚烂多彩。制作技法也极为多样,有平纹、螺钿、油色、金银绘、末金镂、蒔绘等。素胎除木材、竹以外,还有皮革、陶、金属、麻布等多种材料。在平安时代,金银蒔绘是最重要的漆器装饰手法。

进入镰仓时代,蒔绘中银的使用减少,华丽的金色是其主要特征。手法上分为平蒔绘、高蒔绘等。安土桃山时代,高厨子扉绘蒔绘是此时期漆艺的代表,非常精巧、华美。

江户时代,在德川纲吉的元禄时期,迎来了日本漆艺最繁盛的时期。与中国相比,



日本漆艺产生较晚,但日本生长着质地优良的漆树,而且在气候上,日本的温度和湿度更适宜漆液的提取,所以日本生产出大量优质漆工艺品,有“漆器之国”的美誉,这与中国因精美瓷器的大量出产而被称为“瓷器之国”是一样的。日本的漆艺技术,大体可分为以下几种:

蒔绘包括平蒔绘、高蒔绘、研出蒔绘、平纹、螺钿。蒔绘:先用漆描绘纹样,然后用金、银粉漆泥金画,所以称为蒔绘。平蒔绘:在漆泥金画的纹样部分涂漆,待凝固后打磨。高蒔绘:泥金工艺,加工后也可成为平蒔绘。研出蒔绘:是指漆泥金画后,整体涂漆,凝固后用木炭擦磨表面,显露花纹。

雕漆包括金玛(酱)、沉金、存清。雕漆:是一种在器物表面涂几十次甚至百次色漆,形成厚漆层,然后雕刻纹样的一种技术。此法起源于中国唐代,室町时代传入日本,当时,它仅供贵族欣赏和使用。朱漆多层重叠称为堆朱,黑漆多层重叠称为堆黑,黄漆多层重叠称为堆黄,现在统称为雕漆。金玛(酱):中国宋朝时期的沉金,传入泰国、缅甸,在那里产生了具有地方特色的线雕加饰法。泰国北部的钱玛依是漆器的主要产地,“金玛”一词,是从泰国语“金玛可”派生而来。泰国各地,自古就有将酱叶用石灰消毒后卷起,同槟榔叶一起咀嚼习俗。人们将放置此种嗜好物的涂漆容器,称为“金玛”,其漆器制作手法,也就以此命名。沉金:在涂漆的表面,用小刀刻出点、线,将漆擦入,然后在器表覆上金箔,将线内压入金箔,并去掉线以外其他部分的金箔。刻线部分金光闪亮,如镶金一般。存清:此法是在漆面上用色漆描绘纹样,然后沿轮廓剔雕,是一种表面加饰法。

涂漆包括根来、干漆、漆皮、篮胎。根来:纪州(日本)的根来僧人,在什器表面涂漆,因此而得名。原本在器表先涂一层黑漆,干后再涂一层朱漆于黑漆之上,这样,在多年的使用过程中,手经常摩擦的部分朱漆褪掉,露出黑漆,极为珍贵。现在也有仿此效果好的漆器。漆皮:用牛皮制胎,并在太阳下晒干,其曲线形的自由造型,典雅而优美。正仓院藏有大量这类漆器。篮胎:竹编型为胎,漆涂其上。



图 1-13 日本家具

古代日本的家具工艺设计

古代日本的家具厚重、简朴、精致,其风格与我国唐风家具有异曲同工之妙(图1-13)。概括起来,古代日本家具工艺的特点有:

造型简洁,以直线为主。日本的古代家具以直线造型为主,棱角分明,极少像中国古代家具那样圆润、饱满。日本的柜类家具几乎就是一个方盒子,桌子也像方块一



样的简单。最大限度地强调其功能性,装饰和点缀较少,直线造型,线条简洁,即使偶有装饰,也是理性节制范围之内。

材料偏好自然。平安时代起,日本家具结构就只用木材和金属配件等修饰材料,而避免使用其它材料。采用榉木、樱桃木、泡桐、竹、藤、草等作为家具基材,并施以透明涂饰,充分体现其本身质感,展示其天然之美,朴素中透出高雅风范。木作部分力求刨出木材的纹理,再以镀金或青铜的用具加以装饰,体现出人和自然的融合。

精致典雅。日本古代家具极其精致,审美品质表现在抛光和细节处理上。就木制家具而言,有两种形式,一种是装饰作用或金银釉彩设计,典型表现为如画的雅致抒情,来自自然的象征;另一种是反映木材本身的审美价值,这种方法旨在强调抛光木材的美和一种令人愉悦的木纹里效果。

款式宽大低矮。与日本人席地而坐的生活习性相适应,也与日本式建筑结构、榻榻米、杉木天花板、贴纸推拉门等构成的室内风格协调一致。

造型端庄多姿,秀丽清新。日本古代家具既有东方家具的神韵,又有西方家具的夸张,同时兼具北欧家具有机造型的特点。线形与线脚丰富多变,线条流畅,尺度适中,特别是门、屉面线角的加工,线条曲直并用,形面圆滑多变。家具色彩或采用褐色系列,色彩凝重,或采用透明涂饰,秀丽清新。

采用不对称设计。日本人更欣赏典范的均衡。他们不断选择严格的基本形式,这种形式影响家具重心的转变:他们把严格的对称微微偏离中心,这样减少了呆板。从冷漠变化到充满活力,甚至幽默。

(三) 古代日本的染织工艺与服饰工艺设计

日本织物的历史起源,一种说法是始于弥生式文化时代,这是因为从奈良县的唐子池、静冈县的登吕等弥生时代的居住遗址中,发现了织机的残留部分。而且土器的底部,也留有织物的压痕。当时的织物纤维,是从麻、藤、葡萄(桑科落叶亚乔木)、楸木等植物中提取的。

到了飞鸟、奈良时代,随佛教文化一起从中国内地输入大批织物,带动了染织技术的迅速发展,盛况空前。当时的织物,正仓院和法隆寺均有收藏。这个时期的染织技术,对后世染织工艺的发展,产生了重大的影响。此时期织工艺包括绫、锦、罗等,染工艺包绞纈、蜡纈、折绘等。此外还有刺绣、组纽(用绦子、线带、线绳等编结)等工艺。到平安、镰仓时代,出现了从唐式服装演变而来的十二单衣(宫廷妇种礼服)和束带(平安时代以后天皇百官上朝时穿的朝服名,一种礼装),其色彩重叠的效果,非常美丽。不过,绫、罗、等织物在制作时非常耗费劳力和时间。所以,与其不同的缝取织(绣织)、二倍织物(双层织物)等迅速发展起来。当时的服饰,根据神主(在神社掌管祭神的人)、皇室、贵族和公卿等区别,分别制作完成。缝取织等工艺,被称为“有织模样”如今,有织模样仍有高档织物的意味。与此相反,平民百姓的穿着则取材于身边的植物、动物、江河、山野,形式自由多样。不久,进入了安土桃山时代、江户时代小袖(狭袖便服)鼎盛期前夕的摇篮时期。安土桃山时代,由于德川家康的贸易奖励政策,同荷兰、英国、葡萄牙等地传来的新文化一起,间道(缟:白色绢)、唐栈(有红、浅黄竖条纹的深蓝色棉布)、更纱(印花布)、罗纱(呢绒)、天鹅绒相继



传入,但是,一般平民不能享用。总之,日本服饰的历史,就像一部上流社会占有物的历史,它同一般庶民的衣着有明显的差别。从安土桃山时代过渡到江户时代,不管贫富贵贱都穿着小袖。渐渐地,染织工艺朝着健康而丰富的方向发展起来。

小袖,是现在“着物”(和服)的原型。它上下连体,腰间系带,这种款式在古奈良时代即已存在,在正仓院的皇室珍藏品中能够见到。不过,庶民男女穿着小袖的现象,要到安土桃山时代才可见到。平安时代,小袖作为上流社会贵族们的贴身衣服而穿用。室町时代,将军的小袖是用白绫(白斜纹布)、绫绸染色后制成,由于其花纹和衬里是紫色,所以平民百姓小袖的色彩一律禁用紫色。小袖是上流阶层人们穿在里面的衣服,但在“应仁之乱”以后,其穿着灵便的特点,使小袖在上流社会中开始作为常服穿用,并备受喜爱。进入江户时代以后,小袖已基本具备现在和服的主要特征。

友禅染,是使用细腻的防染糊防染而形成的装饰有白色线条的多彩染物。手绘友禅,是通过描绘技巧,表现自由印染花纹的工艺手法。友禅染形成于江户时代中期,由描绘扇面的宫崎友禅斋始创。

型绘染,是按雕刻纹样的型纸(漏花板)将防染糊漏置于布面的一种印染方法,为区别于手绘染而得名。它包括冲绳的红型、江户的小纹染、长板中型染、型友禅等,是内容宽泛的型染。其中,型友禅和小纹,是在防染糊中加入化学染料制成色糊,再将色糊通过型纸漏到布面上,然后染色。此种技法,产生于明治中期。使用色糊的型染,只按纹样的色彩套数,选用必需的型纸,进行套色印花。红型用色丰富,但只用一长型纸,用小毛刷上色,刷出色差。

长板中型染,铺开本色布料于长形板上,使用中型纹样型纸,染制浴衣(夏季单衣)。所谓中型,是区别于小纹或大花样的一种命名。长板中型染与小纹还有一点区别,即小纹只是在一面漏板印花,而长板中型染运用浸染方法,布料的正反两面的花纹一致。

江户小纹,从安土桃山时代就通行此技法。江户时代,在武士穿的上下一色的礼服上,运用江户小纹。不久,江户庶民也普遍着用。型染的型纸,数三重县铃鹿市白子町的历史最为悠久。

(四) 金属工艺设计

古代日本金属材料的加工方法,大体分为以下三种:铸物(铸造)——铸金、铸造(金属熔解后,注入模型的制造方法);打物(锻造)——锻金、锻冶、锤起(将金属锤薄,形成曲线形的制造方法);雕金(镂金)——雕金、镶嵌(使用鋸刀和树脂的制造方法,多为小型雕)。除以上三种方法,还有锤金、鑲金等。

日本最早的金属工艺出现在上古时期。铜铎是独有的金属工艺制品,在铜铎上铸出的纹样除鸟、蜻蜓、龟外,还有犬、猪、人等各种形象,携狗狩猎、张弓引剑、火种捣米的生活场景,都被生动地表现出来。古坟时代金属加工的技术如铸金、雕金、锻金等飞速发展。制作的大量铜镜显示了优良的铸金技术,作为马具的饰金具体现了雕金的美妙所在,剑、甲冑等表现出的锻金技术,更增添了金属工艺的魅力。这时,金属的最基本的加工技术已经完全形成并走向成熟。

飞鸟时代的金属工艺,具有与以往任何时候都不同的风格。佛教的传入,使日本



金属工艺也更为生动活泼,涌现出大量优秀作品,可以看出当时佛教美术的发展和稚拙而强烈的表现。这不仅表现在佛像上,金属工艺品也是如此。法隆寺献纳宝物《金刚透雕灌顶幡》,透雕的技法应用及其轮廓线之美妙,可谓此时期金属工艺制品的典型代表。当时极其兴盛的寺院建筑,也将金属类的器具作为必需品使用。伴随着各种作为装饰的金具技术的发展,产生了大量精美而新奇的金属工艺作品。

奈良时代比过去更为重视佛教,形成了佛教文化为主流的局面。金属制作的作品表现尤为突出。铸造技术突飞猛进,以药师寺《药师三尊》为主体的大规模工程,进而达到铸造大佛的程度。还有《东大寺梵钟》、大佛殿前的《八角灯笼》等其他任何一个时代所无法追从的、充满量感的佳作也留存下来。在崇福寺遗迹发现的近神宫所藏的舍利容器被置于金、银、铜几层重叠的箱子中,当时的舍利安置法能够留传至今,不失为一个奇迹。在建造这样的寺院时埋设地镇具的现象,在发现的镇坛具中便可得知。东大寺大佛殿出土的作品及兴福寺金堂镇坛具等,都作为正式寺院镇坛的文物而十雄贵。不仅如此,尚有《银小壶》、《镜》、《金铜碗》,以及《刀子》等当时的金属工艺品大量出土。

在平安时代,文化风格发生很大变化。由于日本民族特有的审美情趣和视觉感受,对金属工艺也提出了新的要求。于是,便出现了被世人公认的“和风化”文化,这也是由废止以及国内律令体制的崩溃等缘故。这时的作品皆以精心制作的单件推出,再也看不到奈良时代那种气势雄宏的大作。呈现出精美华丽且富于装饰的独具匠心的作品,代表了这个时代的特征。在鞍马山、那智山、金峰山等地经冢群的构筑遗址中出土的铜镜最多,大多是薄而小的镜子,背面的纹样可以看出日本独特趣味的内容。花鸟、秋草及流水等人们生活周围的动人情景和自然风貌,皆栩栩如生地跃然镜背,构成巧妙的装饰纹样。这种镜子区别于在此之前的唐式镜,被称为“和镜”。其纹样构成很有特色,对日本铜镜工艺的纹样产生很大影响。

镰仓时代的舍利塔多种多样、精致美丽,是其他任何一个时期所不可及的。从宝塔形、五轮塔形到水晶的宝珠等舍利塔形,造型变化无穷,制做术也采用了铸金、雕金、锻金等多种手法,可见对这些技术的熟练应用和掌握。其中西大寺的《金铜舍利塔》,可谓此时金属工艺的一枝奇葩。另外,材质应用丰富多彩,除金铜外,青铜、铁、水晶和石、木等材质广泛应用。华丽的金属工艺品为数不少,神照寺的《镀金银透雕花笼》便是其中之一。在金银上的华美的宝相花纹做透雕处理,其别致的效果迷人。另外,在此时华丽的金属工艺品种的另一面,尚有精美的铜镜继续着前代和镜所表现出来的风格——以花鸟为主,将自然物象与生动的图案表现在镜背上。此装饰纹样,已显示出绘画的要素,从一种角度看上去的构图愈来愈盛行。繁丽的气氛与征战的武将们的喜好相吻合,饰有金光闪烁的精美雕刻的金属工艺制品,装点成红色或紫色的铠甲遗迹和种种颜色的织物上,显得格外动人,其华美新奇的效果令人叹为观止。

室町时代金属工艺的代表是伴随着茶道而流行起来的烧水釜。位于福冈县远贺川河口的筑前芦屋和栃木县的佐野天明是当时烧水釜的两大产地。“芦屋釜”的质地非常光滑细腻,有“鲛肌”或“绢肌”之誉。在这种肌地上也常铸造有像绘画那样的纹样,《远山五匹马图釜》以及描写滨海松林的《滨松纹真形釜》等便是陆武釜的代表作。另外,“天明釜”有很多是肌地上没有任何装饰纹样的,铁质材料本身的肌理效果原封不



动地被表现出来。后来,在京都结集了许多造釜匠师,制作大量“京釜”,但芦屋、天命的釜栽茶人终被称为“古芦屋”、“古天明”而深受珍重。

江户代装剑金属工艺较为发达,并涌现出一批著名工匠以及颇具个性作品留存。总体看来,江户时代的技术工艺似乎更多地注意细枝末节的技巧。在江户后期,适合于文人趣味的雕纹样及透雕纹样的文具大量出现。这些精巧的文具是依据蜡型铸物的手法铸造出来的,它们和刀剑装具同样,成为体现工艺技巧的小工艺品。柄镜也依据新的铸造法而批量生产,许多产品都出自一个模子,这样反复铸造的结果,也导致了一些粗糙制品的产生。但吉祥庆贺纹样等题材丰富而充满庶民情感的制品却显示出一定的魅力。

四、古代伊斯兰的手工艺艺术

中世纪阿拉伯帝国各族人民在吸收融汇东西方古典文化的基础上共同创造了具有伊斯兰特点的新文化。这种文化兼容并蓄多民族多样化为一体,并随着社会经济和生活实践的变化而加以发展和创新,形成多学科的知识形态,广泛使用阿拉伯语创作,具有显明的伊斯兰色彩,故又称为“阿拉伯—伊斯兰文化”。它与中国文化、印度文化、希腊文化及罗马文化并称为古代四大文化体系,在世界文化史上占有极其重要的地位。

中世纪伊斯兰文化形成于伍麦叶王朝(661—750),在阿拔斯王朝(750—1258)达到极盛时期。7世纪初,穆罕默德创传了伊斯兰教,以“宗教革命”的形式进行了社会变革,实现了阿拉伯半岛的政治统一,创建了政教合一的穆斯林公社。8世纪中期,随着阿拉伯人的向外征服,形成了地跨亚、非、欧的幅员广大的拉伯帝国,伊斯兰教成为世界性的宗教。帝国实行阿拉伯化和伊斯兰化的各项政策,致使新征服地区的民族成分、宗教信仰和文化教育发生了巨大变化,而且对其政治、经济、文化及生活方式产生深刻的影响,为伊斯兰文化的形成奠定了共同的思想基础。帝国新征服的广大地区,如叙利亚、埃及、美索不达米亚、古波斯、北印度等是古代东放明的发源地,有着优秀的传统科学文化遗产。这些地区多样文化是伊斯兰文化赖以发展的基础。帝国东西交通的畅通,各地区人民之间活动范围扩大,阿拉伯商人、旅行家、航海家、传教士到达各地,世界穆斯林到达麦加朝觐及学者游学,为各民族之间的融合和多样性的文化相互交流提供了契机。820年,古波斯宣布独立,阿拉伯帝国开始瓦解。13世纪蒙古人的西征灭阿拔斯王朝,中世纪伊斯兰文化逐渐趋向衰落。

古代伊斯兰的艺术设计兴起于7世纪后期,它以伊斯兰教为基础,随着各个伊斯兰国家历史、文化的发展而发展。设计风格、设计观念表现出显著的宗教色彩和地域特征。伊斯兰手工艺艺术有着鲜明的特色:一是具有浓郁的宗教色彩,深受伊斯兰教规、教义的限制与影响。如伊斯兰教严格禁止偶像崇拜,因此具象、写实以及纯观赏艺术形式均属限制之列。几何纹样、装饰风格、文字纹样极为普遍。二是既有独特的民族风采,又显示出兼收并蓄、广博宏大的态势。纵向上吸收了古埃及、波斯等优秀传统,横向上吸收了古希腊、古罗马、古印度和古代中国的精华。三是受到“政教合一”社会结构的影响。伊斯兰教义不同程度地渗透在各个学科领域,宗教文化和世俗文化既互相吸收、互相影响,又各自独立发展。



（一）古代伊斯兰的陶瓷与玻璃艺术

古代伊斯兰的陶瓷艺术

古代伊斯兰陶瓷艺术受到古埃及、古西亚、古希腊、古代中国等地陶瓷艺术的影响，又对东亚和欧洲的陶瓷艺术发展施加了一定的影响。自8世纪中叶的阿拔斯王朝前期陶器开始，由于中国的唐三彩、唐白瓷、青瓷、釉下彩的传入，给伊斯兰陶器带来了前所未有的变化，即出现了仿唐三彩的彩陶器，仿唐白瓷的白釉陶器。而新出现的多彩白釉陶器中又有不少前所未有的器型，如钵、碗这些器型，而敞口、圈足完全是中国风格（图1-14）。公元9世纪，阿拔斯王朝下令限制金银器制造，伴随中国大批陶瓷器的输入，掀起了伊斯兰各地的仿制热潮。对中国陶瓷技术的吸取和产品的仿制，促进了阿巴期及其后伊斯兰陶瓷的发展，如制成了仿唐三彩的多彩釉陶器，发展了多彩刻线纹陶器以及白釉陶器等。10世纪以后，伊朗制陶业蓬勃发展，出现了新的制陶中心和品种，如以花鸟纹为特征的萨里彩绘陶器、阿莫勒的白地划花陶瓷等。11世纪中期开始的塞尔柱时期，此时中国陶瓷较以前的唐、五代大增，景德镇白瓷、越窑青瓷、景德镇青白瓷等大量传入，极大地促进了伊斯兰陶瓷器的发展，仿青、白釉陶瓷器开始普遍制作。例如：轮花形口沿、青釉的钵和盘等，无论从釉色、装饰看，均是仿宋瓷。作风洗练，开始使用透明釉，青釉增多，品种丰富多样，有青釉、白釉、青白釉等单色陶器。器型和装饰也有新的发展，增加了青釉黑刻花、青白釉蓝彩、刻花、透雕、玲珑、贴花等装饰手法；器物品种增多，形式多变，有灯具、神龛、注壶等。还有供建筑内外装饰用的彩釉面砖、瓦片，这些陶瓷器的大量生产，为此后宗教和世俗建筑的鲜明华丽增色不少。12世纪以后，多彩陶器增多。继加彩陶器之后，12~13世纪出现了彩绘陶器，其上有以多种彩料描绘的人物、动物、花卉等图案，画面以人物为主，题材多取自菲尔多西的《列王记》。当时画家多兼事书籍插图和陶器的彩绘。从陶器上可以看到同时期的细密画法，其中不乏笔致精美之作。其产地限于刊伊、卡善、萨维等地，制作时期限于13世纪前半叶，作品数量不多。大约在同期，出现了在青釉或白釉下描绘黑色或蓝色纹样的釉下彩陶器，后来，逐渐成为伊斯兰陶器的主流。帖木儿帝国时期出现了一种仿中国青花的釉下蓝彩陶器。萨非王朝阿拔斯大帝曾招聘中国工匠，提高制陶技术，出现了半陶半瓷的制品。库巴奇彩绘陶器，描绘人物、动物和花卉，具有明显的伊朗风格。奥斯曼帝国的陶瓷，也显示出受中国瓷器的影响，在晚期陶瓷中有一定代表性。闪光釉陶器是伊斯兰陶瓷的一大成就，这种陶器的装饰法是在釉药中加入金



图1-14 褐彩骑马人物纹陶瓶
(公元13世纪，伊斯兰)



属化合物, 烧焙后即成为现晕光的金属薄膜。新颖的陶瓷图案则于 9~10 世纪出现, 在撒马尔罕陶器的阿弗拉西亚勃组中, 首先在单色的底子上使用了黑色或红色的库菲体题字, 获得良好效果。在内沙布尔出土的陶器中, 有以强烈的色彩和简化的形状画的人物、动物或植物的组合图案。值得一提的是明代正德、嘉靖时期, 景德镇在学习、借鉴伊斯兰装饰形式的基础上, 造出了大批以古波斯文字为装饰纹样的外销瓷器。

(二) 古代伊斯兰的玻璃艺术



图 1-15 陶制清真寺灯

古代伊斯兰玻璃工艺堪与其陶瓷工艺媲美, 在工艺史开创了独具风格的“伊斯兰玻璃”珐琅彩饰玻璃器最为出名。古代伊斯兰玻璃, 简单地说, 是指从公元 7~19 世纪, 在广大的伊斯兰文化圈内所作的玻璃工艺, 具有内容多样、造型独特、技法精湛、装饰华丽等特征, 是影响世界玻璃工艺发展的重要因素, 是在继承罗马时代以及苏珊王朝的玻璃工艺基础上发展而来的, 囊括了贴丝、贴花、釉彩、刻纹、刻花、模印、印压和描金等多种工艺 (图 1-15)。12~14 世纪的叙利亚在这类工艺方面尤为出色, 所产大酒杯、凸纹珐琅彩饰的灯和瓶行销欧洲, 颇受欢迎并引起仿制。其工艺最精美者见于清真寺的灯: 制作者在其上展各种技巧, 发挥阿拉伯纹样变化多端的装饰趣味。1987 年 4 月, 在中国陕西省扶风县法门寺塔基地宫出土的刻花蓝琉璃盘和刻花描金蓝盘, 制作年代下限为 874 年, 应是 9 世纪中期作品, 其上刻花, 刀法自然, 线条生动, 富于感情,

不拘于刻板的工整, 显然出自有创造工匠艺人之手。它们作为早期伊斯兰玻璃刻花艺术的实例, 补充了这方面存世作品之不足, 是早期伊斯兰美术的一次重要发现。伊斯兰玻璃工艺传往拜占庭帝国以及威尼斯共和国, 奠定了欧洲玻璃工艺的基础。同时, 这些相关的知识与技术也通过贸易的管道, 传到中国的唐宋, 无形中促进了东方玻璃工艺的萌芽。

(二) 古代伊斯兰的金属工艺

古代伊斯兰金属工艺设计分发达, 以铸造和锻造两种基本手法为主, 造型极具匠心, 装饰十分精巧 (图 1-16)。著名的金属工艺品有金属镂空香炉和鸟兽形容器等, 显示了伊斯兰工匠的较高水平。早在古埃及和羊咭波狮期, 伊斯兰的金属工艺就有极其辉煌的成就, 它以繁复的纹样和多种撕进行装饰为显直接征, 选材讲究, 造型奇特, 装饰繁丽, 具有极高的审美价值和极强的实用功能, 同时也显示出浓郁的世俗气息与



民族个性。伊斯兰蕴藏着大量的金属矿藏和各种稀有的宝石,这是其得天独厚的自然条件,加之与其他国家地区的广泛的商贸与交流,大大促进了伊斯兰金属工艺的发展与进步。

篆刻、镶嵌、覆盖和凸纹装饰法都被用来使图案能够具有必要的密度。一种名为“大马士革波纹”的装饰技法是15世纪以前的金属工艺制品上采用的最为典型的技法。这种技术是在铁或钢的底子上刻出繁密的交叉影线,将金丝与银丝置于影线上锤击使其附着于底子上以形成图案。这种工艺在盔甲和武器的装饰上尤其受到偏爱。与简单的工艺相反,长期以来金属的加工工艺在伊斯兰国家比在西方更受重视。早期风格较为凝重深沉,稳健有力,多为雕刻精美的青铜器具,后受到古西亚、古埃及、古波斯等地影响,尤以金银镶嵌为著。金属镶嵌工艺即以各种不同质地和色泽的器壁为底,选择镶嵌材料。最常见的是在黄铜底上镶嵌银或铜;在铁和青铜底上镶嵌金和银。其中,又以在黄铜

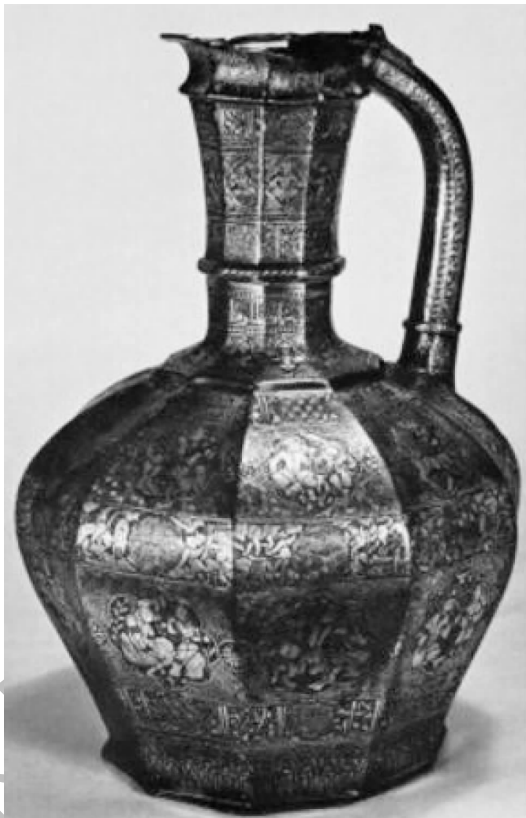


图1-16 嵌银铜壶(公元1232年,伊斯兰)

底上用银来镶嵌各种图案为伊斯兰工艺品中最富有特色的品种。法国罗浮宫美术馆收藏的平底钵就是此类金银镶嵌的精彩之作。《带把手的香炉》,设计巧妙,形制奇特,是伊斯兰早期金属工艺的代表。《猫形香炉》以其独特的造型和巧妙的设计令人耳目一新。在造型方面,作者不注重写实,尽量使其形态服从功能的,因此猫的颈部和胸部格外饱满丰厚,而腰部和腹部则显得清瘦精悍。整个形象给人以生动活泼而又深沉、幽默的感觉。大量的金银器如水瓶、水杯及碗、钵、罐等,形制奇巧,富于变化,纹饰繁缛华丽,体现了伊斯兰金属工艺的特色。特别是单耳水瓶,造型饱满挺拔,装饰精美典雅,器壁上金银相间,闪烁辉映的奇妙效果,着实令人倾倒。《长颈瓶》就是其中最优秀的代表,这件精美绝伦的工艺品高64.5厘米,以铅、金、银和绿松石等赖而成。从造型来看,呈现出优美的曲线,由上而下,一气呵成,极其自然地统一了整个器皿的形态。

(三) 古代伊斯兰的书藉与插图艺术

古代伊斯兰的书术

自古以来,伊斯兰民族就是一个非常热爱知识的民族,尤其重视对书本知识的传承与弘扬。当欧洲大概处于宗教蒙昧主义统治下的时候,藏书就已成为伊斯兰社会的共识,即便是普通百姓也最少有一本《古兰经》的抄本。因此,装饰书籍的书法和插



图在伊斯兰艺术中也就显得极为重要。虽然从10世纪起古代伊斯兰就懂得了印刷术,但他们也依然固守着对手抄本的偏爱;又由于伊斯兰教禁止偶像崇拜,《古兰经》里是不会配有插图的,所以大量装饰封面和插图出现在供上层权贵和富裕市民消遣及欣赏的手抄本书籍中。这些插图通常描绘非宗教的古波斯或印度的寓言、传说、爱情诗篇及帝王、英雄的传记,塑造出丰富的动物和人物的形象。

伊斯兰的手抄本装帧设计一大特点,就是将装饰性字体与各种抽象图案巧妙结合。花体书法是一种独具奇趣的伊斯兰艺术。伊斯兰民族非常重视文字与书法,他们认为书法是真主的发明,用笔是真主传授给人类最重要技术。阿拉伯文字虽然也是一种拼音文字,但与西方拼音文字不同的是,西方每个字母的造型具有相对独立性,而阿拉伯字母一般不孤立出现,它总是与其他字母连成一体。设计者可以通过字母的密度、节奏、明暗、色彩等方面的变化以及基本图形的不断重复,来创造出千变万化、丰富多彩的抽象图案。阿拉伯的装饰字体有很多流派,其中最主要的字体有两种,一种称“库克体”其特点是棱角分明,比较适于石刻、砖刻等建筑装饰;另一种称“纳斯奇体”这是一种自然式的草书体,笔画纤细流利,适用于书籍装饰。伊斯兰的装帧设计师在字体的设计上可谓是绞尽脑汁,或是将字母与抽象花草纹、几何纹相结合,或是将字母组合、变形成为特定的形状。在设计过程中不但考虑形式美感的因素,更兼顾字体设计与文字自身内涵的统一。

在手抄本的版式设计上,常见的办法是将文字内容局限在版面的一侧,留出剩余三边作装饰点缀,其纹饰之复杂、刻画之细致、色调之绚烂、效果之华丽确实令人叹服。在封面的装饰上,常用的手法有皮革压花、皮革烫金和髹漆装饰,再经过严整的构图、细巧的纹样绘制以及浓艳的色调使用。其中艺术性更为出色的是漆绘封面,它可通过制作者的高超技法和使用灿烂无比的色彩,再现当时的一些颇具代表性的生活场景。这种将漆艺与封面装饰结合的手法是伊斯兰民族在装帧设计方面的一大创造。

古代伊斯兰的插图艺术

伊斯兰装帧设计中最为人所称道的还有插图设计。由于此类插图尺幅较小,而描绘又极为精巧细致,因而又称作细密画。在空间表现上,细密画不囿于焦点透视,突出平面的超自然构图,艺术家的想象力充分得以施展。细密画插图最早出现在10世纪初,最初进行插图装饰的多是一些学术性著作,其风格多侧重说明与陈述。成书于10世纪末11世纪初的阿拉伯语插图写本天文学著作《星座图说》,书中将所有星座描写为人物的形象,多半是模仿拜占庭的画风。在传世的手抄本插图中,如萨迪《果园》插图,线条细密,着色丰富而典雅,人物服饰、表情及动态刻画生动,画面还常常配有规整的装饰纹样。又如作品《优素福从佐莱哈闺房中逃走》,人物被安排在回廊式建筑的一隅,构图奇特,色彩金碧辉煌。11世纪后,由于阿拔斯王朝统治者的大力倡导,细密画插图开始盛极一时,出现了以插图创作著称的“巴格达画派”(或称阿拔斯画派、伊拉克画派)。虽然此时期的插图设计获得了长足发展,但仍然未能完全摆脱欧洲中世纪手抄本插图的影响。13世纪,伊斯兰地区为蒙古人所征服。由蒙古人所带去中国文化与艺术风格开始对伊斯兰的装帧设计产生强烈的影响与冲击。该地原有的古波斯传统逐步与中国风格相融合,表现手法由寓意性为主向写实性发展。15世纪,在帖木儿王朝的统治下,巴格达、大不里士、设拉子以及赫拉睹地成为闻名遐迩的书籍彩



绘中心。巴黎装饰美术馆所藏的爱情诗集《三部作》手抄本,就是赫拉特派插图设计的代表作。其中一幅通过俯瞰式的平面化构图、一丝不苟的工笔线描方式、娇艳欲滴的浓丽设色,融合了中国明代绘画的秀丽和古波斯风格的优雅,是典型的汲取中国人物画技法的佳作。10世纪初,萨法维王朝在古波斯建立,几代君主均致力于文化复兴。此时期的细密画插图设计愈加典雅、细腻、抒情、秀媚,但失去了早年刚健生动的气魄。此时期最著名的插图家是阿巴希·里萨。他所做的插图作品中,最精美的是一些标致的童仆和美艳的司觞人的形象。作为一名不负众望的色彩大师,此类作品的色彩效果是无与伦比的。在保持色调的艳丽辉煌的同时,又实现了色彩的丰富与微妙。为了获得瓷釉般晶莹剔透的光泽,作者在很多地方以宝石粉与金银彩来进行描画。除古波斯之外,马穆克王朝时期的埃及、叙利亚、奥斯曼、土耳其以及莫兀儿统治下的印度等地也都是称雄一时的细密画装饰设计中心。伊斯兰的书籍装帧在继承本地艺术传统,借鉴中国、拜占庭、欧洲中世纪等国经验的基础上,取得辉煌的成果,同时也为世界装帧设计的发展作出了重大贡献。

(四) 古代伊斯兰的染织艺术

古代伊斯兰染织工艺包括丝织工艺和织毯工艺。伊斯兰丝绸并非自成一类。由于阿拉伯地区位于中国和欧洲之间,所以伊斯兰丝织工艺自然会同时受到二者的影响。织毯和伊斯兰信徒有着非常亲密的关系,无论在精神生活还是物质生活中,织毯都是不可或缺的生活用品。在古代的伊斯兰地区盛产羊毛和棉花,而且拥有一大批手工织造匠师,又因处于亚欧交通要道,丰厚的资源和广阔的市场,保证和刺激了伊斯兰织毯技术的发展。

伊斯兰初期的染织艺术设计以埃及最为发达。一方面,这里有着悠久的纺织历史,从古埃及、古罗马一直到拜占庭时期,这里始终是古代世界最重要的纺织中心之一;另一方面,这里的居民已习惯使用锦缎来制作衣服、帷幕、挂饰和坐垫。作为伊斯兰世界最大的染织品生产中心,埃及出品的锦缎源源不断地出口至中东、近东以及欧洲各地。正因为如此,今天在欧洲的很多博物馆中还保存着不少精美的埃及织物。这一时期流行于埃及的织锦图案,主要承袭了古波斯萨珊王朝时期的风格与手法。如10世纪至11世纪织锦,纹饰的连珠格式以及神鸟造型均可从萨珊王朝的织锦式样中找到出处。

埃及染织工艺的兴盛,带动了其他地区染织设计的长足发展。伊斯兰后期的织绣风格有了很大的转变,不再对萨珊时期的织物设计风格亦步亦趋,而是力图创造新型的装饰风格。在这方面,古波斯地区较为领先。受到古波斯细密画的启发,织物构图饱满缜密,造型生动写实,色彩华美明艳,风格优雅抒情。早期豪迈奔放的个性已经被文静精巧的气质所替代,反映了更多的生活气息与贵族化的审美情趣。

伊斯兰丝织工艺在许多方面还直接继承了拜占庭的传统,而且保存了许多拜占庭宫廷的手工艺。甚至在1453年土耳其人征服君士坦丁堡后,丝绸作坊中仍在生产着与曾经生产过的纹饰为相似的丝绸织物。除此之外,还有其他的类型。伊朗人从当地出产的郁金香、石竹和风信子等花卉中获得灵感,通过这些花卉的纹样表现出丝织品的独特魅力。另外,由于受到伊斯兰教的影响,丝织品中还出现了伊斯兰教的象征纹



样——“新月”、“虎纹”以及与帖木儿标志有关的3个水晶球。到17世纪初，土耳其的编织设计也有了自己的鲜明特点：异常粗扩的植物纹样，按比例进行有规律的变化；在大花边上饰以小花边；在图案中形成纹样的动感。

地毯工艺的大发展是在伊斯兰文明兴起之后。作为伊斯兰信徒日常生活的用具，织毯在垫、盖、挂等许多方面也都发挥着举足轻重作用。它们占领了生活的每一个角落，各式家具分别承担的功能都集中在一张织毯上。精神生活与物质生活使得地毯成为伊斯兰居民生活中不可或缺的物品，正因为如此，生产毯子也随之成为伊斯兰整个民族的专长，成为他们日常生活的主要内容。

阿拉伯地区气候干燥、植被稀疏，然而伊斯兰教徒幻想中的天国却是鸟语花香、绿绿树成荫的，他们唯有把这种幻想寄托在织毯的装饰图案中。从大量的织毯上可以看到他们对流水、繁花与绿萌的向往与渴望，织毯多以红、黄等纯度较高的色彩为色调。蓝色也是伊斯兰织毯中常见的颜色，它们代表着天国里的阴凉之地。伊斯兰地毯的纹饰一般都遵循相似的模式，四周是一道或多道二方连续的边饰，中央部分或分成若干矩形，或以几何化、程式化的花形骨格来划分，或在中央放置一个团花纹样。织毯的构图大多密不透风，碎小的纹样点缀其间，有时配以阿拉伯文字，形成强烈的动感。按其图案题材分类，有庭院、花卉、团花、动物、狩猎、瓶壶等纹，祈祷用小地毯则多丝织并常用圣龛纹。

由于伊斯兰教禁止偶像崇拜，所以具象而写实的装饰图案难以得到发展，工艺美术的创作主要倾向于植物纹、阿拉伯文字等抽象性的纹样，构成了著名的“阿拉伯风”的纹样装饰。装饰纹样大致上可分为三类，即几何纹样、植物纹样和文字装饰纹样。在纹样的组织上，采取铺满整个器物的手法，具有“慢”、“平”、“匀”的装饰特色，细腻而不繁缛、充实而不拥塞、华丽而不矫作、工整而不匠气。在伊斯兰工艺装饰中，特别是在清真寺建筑的壁面绘饰和地面镶嵌上，几何形纹样运用非常广泛。伊斯兰几何形纹样的特点是以圆形、三角形、方形或菱形为基础形，呈90度或60度相互交叉，从而组成各种变化不定和结构复杂的几何纹样。伊斯兰植物纹的代表是缠枝纹。缠枝纹的特点就是在整个构成上，植物的花、叶、藤蔓互相穿插、互相重合，给人造成各种曲线的和律动的美感。伊斯兰的缠枝纹在构成上显得尤为复杂。各种螺旋状的曲线往往布满整个画面，常常利用像葡萄枝蔓似的细纹作为展开的中心，再在其间装饰百合花形或喇叭花形，以达到装饰性果。

五、古代美洲的手工艺艺术

15世纪末西欧殖民者侵入前，美洲的历史基本独立发展。大约3万至5万年前，印第安人的祖先从东北部经过现在的白令海峡，陆续进入美洲大陆。之后又不断地向南迁移，逐渐分布到美洲各地，并形成了具有各种不同文化和语言的部落和氏族。在北美，约有100万印第安人。他们是阿留申人、特林基特人、阿塔巴斯人、阿尔冈金人、加利福尼亚人、易洛魁人、达科他人和科曼奇人等，主要分布在今加拿大和美国，都处在原始社会时期。居住在中、南美的印第安人数目较多，有的比较先进，曾创造发达的农业文化，建立早期奴隶制国家。到了15、10世纪，已能烧制出十分美观的陶器，冶炼金、银、铜等金属，雕刻、绘画也颇为发达了。



古代美洲文明发展水平最高的为两大地区：一个在中部美洲，包括今墨西哥和中美洲国家，被称为“中部美洲文明”；另一个在南美洲安第斯高原及太平洋沿岸一带，被称为“安第斯文明”。在此基础上，形成了3个主要文明中心，即分布在今墨西哥地区的阿斯特克文明；分布在尤卡坦半岛和中美洲危地马拉、洪都拉斯等国为中心的古玛雅文明；分布在安第斯高原的古代印加文明。这三个分布于古代墨西哥、玛雅地区、古代安第斯山的文明中心，代表了古代美洲手工艺艺术的最高成就。

古代美洲手工艺艺术形式多样，富于民族精神和地方特色，自然而平凡地反映了人性中淳朴的情感，与他们悲壮而奇诡的大型建筑和雕刻相比，手工艺艺术的创作充满了质朴善良的愿望和天真欢快的生活气息。许多手工艺艺术都呈现出愉悦和恬静的田园风格特征以及浓郁的世俗文化氛围。古代美洲手工艺艺术还表现出一定的宗教性质。这在大量祭器的制作中得到证实。由于宗教的需要，不少作品抛开了实用功能的一面，深受宗教信仰和宗教观念的支配，完全体现宗教的意志，致使很多手工艺艺术作品带有浓郁的神秘主义色彩和宗教气息，展现出庄严肃穆的风采，表现了美洲大陆特有的艺术风貌和一定的原始特征。在手工艺艺术的造型设计和装饰纹样中，追求丰富多变的艺术效果。对人物形象、动物形象和其他自然形态进行大胆夸张的表现和抽象化的处理，是古代美洲手工艺艺术最突出的特点。古代美洲各区域、各民族的创作分别表现出风格迥异的工艺文化特征，他们的作品反映了各自的审美情趣和民族性格，这些不同的风格，极大的丰富了古代美洲的手工艺艺术文化。

（一）古代墨西哥地区的手工艺设计

墨西哥是美洲印第安人文化的摇篮，那里先后出现的奥尔梅克文化、阿斯特克文化等在世界文化史上都有着卓越的贡献。奥尔梅克文化属前古典时期，发生在公元前11世纪中叶至前3世纪。1938—1946年在拉本塔、特雷斯萨波特斯和圣浩伦索的考古发掘说明，奥尔梅克人已经从事简单的农业，有象形文字、计数法和历法，能用巨石雕成祭坛、石碑和面露微笑的人头像。奥尔梅克文化中的玉石雕刻十分出色，出土的文物中有大量用绿玉、蛇纹石和花岗石雕成的小雕像，其中有不少神像。这些神像都有着共同的特征：细长的头部，下弯的嘴角、扁平的鼻子。据说这种相貌是奥尔梅克人的虎神后裔，具有半人半神的性质，很受人们的崇拜。由于绿玉贵重，这种雕像更显得神圣。这些玉石雕刻，做工精细、色泽美观，具有很高的艺术水平。奥尔梅克文化中的陶器制作技巧也很成熟，一般陶器表面都有了一层釉，十分光滑。其



图1-17 装饰有美洲狮形象的陶壶

形状多样，装饰纹样多为猫科动物图案，如美洲豹的斑点和爪。另外还有动物形状的器皿以及一种呈坐姿的人形陶壶（图1-17）。陶俑作品也出现了新的题材，如不少人抱着、背着孩子或把孩子放在摇篮里的形象。从这些陶制工艺品中，我们可以看出



艺术家们丰富的想象力和艺术创造力。奥尔梅克艺术中常出现的美洲豹或美洲豹式半人半兽的想象物，对中美洲文化以至南美洲最古老的查文文化都具有很大的影响。阿斯特克文明发祥于墨西哥谷地，经济生活以农业为基础，手工业发展到了一水平，最著名的行业是制羽业，原料是外地的贡品；匠人们用之制作成武士的头饰和盾牌，其他重要行业有金银首饰、器皿制作等。产品除供应本地外，大部分销往全国各地。



图 1-18 毛棉织物（公元前 3 世纪，古代美洲）

墨西哥地区的手工艺艺术品种繁多，主要有石雕、染织、陶瓷、木雕、金属工艺等。编篮细工在古墨西哥地区手工艺中最先成熟起来。北美大陆盛产藤蔓一类的植物，当地人利用它们制作出花样繁多、色彩各异、图案丰富的大小编织物品，其中尤以加利福尼亚地区的工艺技巧最为出色。其后纺织工艺也发展起来，人们利用各种纤维、动物毛皮，用自己制造的简单织机造出了各种美丽的物品，如服饰、口袋、头巾罩等（图 1-18）。木雕艺术在西北部沿海森林资源丰富的地区占有重要地位，人们用木料雕制成各种物品，如箭矛柄、面具、嵌板、小饰物，并用于装潢。木雕上的各种色彩的搭配具有良好的视觉效果。此外，还雕有大型的人像和

动物像。他们还从矿物和植物中提取许多奇特的天然染料——各种水果、花朵、昆虫、树叶、树皮都可以做染料：红色染料是用胭脂虫做的，这种虫子以食仙人掌为生；淡紫色染料用产于太平洋沿岸的一种海螺制成的。他们还善于在野兽皮展绘画才能，红、黄、黑、白、蓝、绿等色彩加上装饰的豪猪翎管、动物软毛皮、脚爪、牙齿、人发、贝壳以及植物材料，使作品显示出独特的风采。彩绘陶日用器皿异常精彩，陶器工艺以西南部地区的明布里斯陶器最为出色，其造型、图案设计堪与东方陶器媲美。公元 8 世纪的作品《武士像陶杯》描绘着头戴羽冠、手持长矛的武士形象。墨西哥地区盛产金银。阿兹台克人很早掌握冶炼金和金属工艺知识并能运用失蜡浇铸技术。此时的金银器、铜器、铁器、铅锡器都很精致。

（二）玛雅地区的手工艺设计

玛雅（Maya）文明孕育、兴起、发展于今墨西哥的尤卡坦半岛，恰帕塔帕斯科两州的大部分地区，今伯利兹，今危地马拉大部分地区，洪都拉斯西部地区和萨尔瓦多。公元前 1000 年至公元 400 年，玛雅文明开始进入发展的历史过程，大致分为三个阶段：早期阶段（约公元前 1000 年至公元 250 年）、中期阶段（公元 250 年至 1200 年）



后期阶段（公元 1200 年至 1500 年）。玛雅文明早期阶段同时兴起于太平洋沿岸、高原地带和中部低地。生产不断发展，物资日益丰富，出现了远距离贸易，增加了与外部的接触，同时密切了内部联系。各地发展过程中形成了自身的文化特色。太平洋沿岸和高原的文化集中反映在大型石碑上。石碑上雕刻着历朝历代统治者的形象、在位时间和一些用象形文字说明的历史事件，主要文明发展中心是伊萨帕和卡米纳尔胡尤。中部低地的文化特色广泛体现在大型石料建筑物（如金字塔和城市的卫城）、大型石铺广场和堤道上，主要文明中心是纳克贝和埃尔米拉多尔。中期阶段，太平洋沿岸和高原地带文明发展中断，中部低地文明转移到了蒂卡尔、帕伦克、博南帕克和南部低地的科潘等地。这些中心的文化成就不仅反映在建筑、雕刻、绘画等文化艺术上，而且反映在政治制度上。城邦国家的最高统治者至高无上，一统天下，君主统治体制得以强化。晚期阶段，北部低地和南部高原兴起了新的发展中心。1200 年左右，玛雅潘城邦兴通，征服 9 世纪以来一直称雄北部碰的奇钦伊查城邦，蓬勃发展。

14 世纪，南部高原兴起三个城邦国家：基切（以乌塔特兰为中心）、卡克奇克尔（以伊西姆切为中心）和楚图伊尔（以阿蒂特兰湖南岸地区为中心）。这些城邦国家革新了政治制度，实行议事会集体统治。它们长期不和，相互争战。15 世纪中叶，乌斯马尔城邦摧毁玛雅潘城邦，称霸北部地区。16 世纪，整个玛雅地区被入侵的西班牙人占领，玛雅文明的发展进程随之中断。

玛雅地区制作的陶器，初期以黑色陶为主，器形较厚，装饰手法只用刻画，花纹也比较简单。从陶器表面所出现的一些红色的斑点来看，这时似乎还没有陶窑，而是在露天烘烧的，3 世纪到 9 世纪，玛雅地区的制陶技术，达到了盛时期，这时的陶器是橘红和橘黄色的，表面磨得很光亮，器形以三足器最有特色，但最引入注意的还是画彩装饰，通常的画法是先用黑色钩出花纹图案的轮廓，然后填以深红色彩，最后再在上面画出黑色线条，有的器物，里外都有画花纹，其所绘花纹图案，最有代表性的是武士像，用笔简练，刻画入微，形象生动。以袋足彩陶罐袋为例，罐上的乳状袋足和鲜艳的色彩，以及对比强烈的红、黑色几何图案非常醒目。玛雅文化中的陶俑是古玛雅人生活的生动写照。《男子陶俑》塑造了一位正在高谈阔论的演说家，古代艺术家将演说家那种傲然孑立、目空一切的形象塑造的栩栩如生。在尤卡坦（坎佩切州）西北岸附近海纳岛上的墓穴里曾出土大量陶土小型人像，这些人像代表着玛雅社会形形色色的人物：祭司、宝座上的首领、武士、球艺竞技者、舞蹈者、乐师、手工艺工匠等。他们的衣着、神态、表情都表现十分准确，其线条的灵活，造型的生动，写实的程度，都是极为可贵的。

玛雅人崇尚玉器，从玛雅遗址出土的大量玉器代表了玛雅玉石工艺的高超水平。由于玉的硬度高，对其雕琢的工艺过程极为复杂和艰难。首先要用更坚硬的石块将玉磨成毛培，然后再用一条外面粘满湿沙的勒绳或木锯在毛培上锯出一条槽线，规划出雕像的轮廓，或用骨或竹制的尖钻在毛培上钻出一个个小洞，再用细长的石凿把槽线之间或各个洞之间的玉凿掉，最后则是用研磨料进一步打磨。用这种原始方法雕出的雕像却是极为逼真和生动的。有一组 7 英寸（1 英寸=2.54 厘米）高的雕像，是一群玛雅人恭恭敬敬地站在几块直立的玉板旁边，进行这某项典礼，每座雕像的面部都带有神秘和诡异的表情，呈现出一派庄严肃穆的气氛。玛雅玉匠还能将直径半英寸，长



四五英寸的玉柱钻成管状珠串，将易碎的火山玻璃黑曜石磨成薄如卡片的线轴状半透明耳饰。

从现存的玛雅人黄金制品中，可以看到其工艺复杂和精致的程度。如一件用以装饰唇部的唇栓，形状是一条竖立起来的蛇，蛇舌在蛇口中可活动自如。另有一副耳饰是两只金蜂鸟，其身体、两翼和尾部都是用金丝编织而成，鸟嘴上悬着一块蝴蝶状的饰板，饰板上有3个小小的金铃。这些黄金饰物上也常常镶以绿松石、水晶或珠母以加强装饰效果。一把金制献祭刀，可能是象征权威的重器，而不是实用的器具。刀柄为一贵族的雕像，头戴镶嵌绿松石的宝冠，面部显出充满精力和威严，确是一件手工艺与造型艺术相结合的精品。

（三）古代安第斯山的手工艺设计

南美洲的西侧都属于安第斯山脉。从巴拿马地峡东端直到麦哲伦海峡，自北向南延伸6000多千米，通常被称为中部安第斯山地区，这一地区有着古老的文明，是美洲印第安人文明的又一个发祥地。从公元前1世纪开始，先后出现查文文化（秘鲁莫纳斯河畔一村庄）、莫奇卡文化（秘鲁北部沿海）、提华纳科文化和奇姆文化（秘鲁北部沿海）等。查文文化是安第斯山地区第一代的主要文化，从公元前1000年开始，历时1600年左右，这期间有1100年的时间（公元前900年至公元200年）为这一文化的繁荣期。

查文文化以农业经济为基础，处于从原始公社制向奴隶社会过渡的阶段。这一文化最重要的遗迹是那些用巨大的方形石板建造的规模宏大的厅堂建筑和富丽堂皇的庙宇建筑。建筑物上多刻有多种图案浮雕，如一些猫科动物或幻想动物的头像等。对庙宇建造的重视，反映了当时通行迷信崇拜。在查文遗址还发现有陶器和细花金器，工艺颇为精细，查文文化的影响十分广泛，它在建筑、雕刻和陶器方面的主题、风格竟影响到中部和北部的沿海广大地区，并对后来南美洲的古典期和印加期的艺术产生了深远的影响。查文文化的雕刻艺术别具特色。在查文遗址上，人们曾发现一块巨型石碑，上面有许多用线条镂刻的兽头人身形象，兽头上还刻有比身高高几倍的蛇形羽冠。这块石碑基本上是线刻的而没有用浮雕的手法，但严密的线条构成的画面复杂而精确、生动而逼真。此外，在秘鲁西海岸的塞琴遗址中，人们还发现了一座方形泥土建筑，它的周围嵌着88块石板，上面雕刻着虎、鱼等动物，还有战旗和武士，这表明到了查文文化末期，原始氏族公社开始解体。查文文化的陶器和金属器物也很有影响。陶器是单色的，主要有黑色和棕色两种，上面常饰有几何图案，是在潮湿的陶坯上用钻眼、打印和抠刮的办法制成的。此外，查文陶器中马镫形的提梁嘴壶独具特色。金属器物主要是金片、匙箸、耳环等装饰物，它们的加工艺术水平极高，常有用金片在模子上打印虎、兀鹫和蛇的图案，这些图案回纹极为精细，动物的头，腿和爪清晰可辨。

莫奇卡文化发源于秘鲁沿海北部的河谷地区，有较为集中的灌溉系统。从莫奇卡河引出的古运河长达113千米，人们又在它的两旁引出了5千米长短不一的许多渠道，方便了灌溉。莫奇卡陶塑特别发达：人头塑像、房屋塑像、动物塑像、果实塑像、船形塑像等，无不惟妙惟肖、形态逼真。特别值得一提的是人头塑像，制作十分考究，即将黏土研磨成细粉，做成泥模后用火焙烧而成。这些作品神情各异、极富个性，令



人赞叹不已。

提华纳科遗址的出土文物丰富多样,有青铜和铜制作刀斧、柄杯和别针,也有用黄金造成的金片、面具和小首饰。此外人们还发现了形式各异、用途不同的陶器,这些器皿上多配有色彩鲜明的图案,其中以对周围山形模拟的阶梯式图案最多,带有纯自然主义的风格。

奇姆文化以“昌昌”扬天下,是当今世界上保存下来的最大土城。城内有平顶金字塔、庙宇、宫殿、蓄水池、花园、市场、军用建筑和民宅等。所有这些建筑物都自成群落,形成了9个小城堡。房屋的墙壁都由泥浆抹光、十分平滑,上面刻有浮雕,多为海鸟、游鱼和猛兽。其中的海狗有蹲着的、卧着的、站着的、跳窜的,姿态万千。此外,奇姆文化的陶器是与查文陶器是一脉相承的,器皿以马镫壶和提梁壶居多,且以磨光黑陶为主。奇姆人的金银,有的来自天然采集,有的则是从矿石中提炼出来的(图1-19)。当时还发明了青铜,并用金、银和铜制造出合金。铜制的工具主要有锄、刀、狼牙棒等,一般由冷锻加工而成,具有相当高的硬度。

到了公元13世纪,克丘亚部落群中的印加部落开始崛起,建立了奴隶制国家。印加人的金属加工工艺有长足的发展。他们一方面受安第斯山地区人民金属加工技艺的影响,进行黄金加工;另一方面同时受到被征服地区,特别是北部沿海奇姆工艺的影响,主要进行青铜合金工艺加工。印加人懂得对金属进行各种加工。锻造、冲压和镶嵌工艺主要用来制作金银器皿、斧、镰、棍、针和半圆形刀等工具。印加人的浇铸技术极为高超,他们采用成型蜡模浇铸,先用泥制成模型,在它上面涂上一层蜡。蜡模经过仔细加工后,再被附上一层新的泥沙。在模型上部留下一个孔,把熔化了的金属注入孔内。蜡层熔化后,从下面的孔流出,原来蜡层的位置就被金属所占据。娜后,再把泥沙模型打碎,金属铸件便成型了。浇铸主要用来制造铜和青铜物件。

印加人金属加工艺术的发展直接刺激了装饰艺术的发展。他们用金银制成男女人像和骆马塑像。库斯科太阳神庙的太阳神金像和金银装饰品,更显示了印加人在装饰艺术方面的突出成就,其技巧已接近欧洲的“文艺复兴时代”的制品。金属装饰艺术也体现在贵族们的生活之中,根据考古发掘的材料,在一贵族的坟墓中,往往藏有几十磅(1磅=0.4536千克)到几百磅用金、银制成的各种装饰品。印加人的染织技艺也有较高水平。与此前相比,印加帝国时期织出的布更加精细。在今天秘鲁南部沿海皮斯科附近出土的木乃伊套服,被称作是“世界纺织品奇迹之一”。在印加人的织品中,既有简单结实的单层布,也有精致美观的双层布和多层布。布面上的花边色彩多样和谐,主要颜色有红、黄、橙黄、深褐、蓝、紫红、绿、白和黑色,每种基本颜色又有深浅不同的区别。这样,印加人可以染出190种色调不同的线。印加人喜欢在衣



图1-19 金质仪式用的短剑
(奇姆文化后古典期,
公元1300~1400年)



图 1-20 印加双耳尖底坛

服、毛毡、布匹等物上面绘制装饰画。题材主要取自自然界的植物和动物，除此之外还有人类的活动和几何图形。几何图形呈方形、圆形和三角形，小几何图形也很讲究对称性。在这些装饰图案中，印加人还夹杂使用金光闪闪的金线和色彩斑斓的羽毛，这使印加纺织品更具有独特的美学意义。印加时期的制陶业也有一定的发展。陶器的主要特点是具有引人注目的磨光技术，雅致的装饰，优美的几何图案和绮丽的色彩都令人赞叹不已（图 1-20）。陶器的几何图案精美小巧，具有平衡和对称的特征。陶器上饰有菱形，还经常绘有印加国家的自然景色、历史情况以及花鸟等画面。这些既具有浓厚的生活气息，也表现了印加人的审美意识。印加陶器制品以瓦罐和钵头最为闻名。瓦罐大小不一，它的外形是肚大而圆，上部有两个竖提手，罐口边呈喇叭口形，有的还有两个较小的提手。

有些瓦罐特别富于表现力，形似人体，在器皿的颈部雕出眼睛、嘴巴和鼻子。在这种瓦罐艺术品的正面，罐体与上部的衔接处雕出一个动物的小头，它不仅作为装饰，而且可以用来穿绳，把器皿背在背上。

第三节 古代西方的手工艺艺术

一、古希腊的手工艺艺术

古希腊的地理范围包括希腊半岛、爱琴海诸岛和小亚细亚的西部沿海地带。半岛境内多山，土地比较贫瘠，但半岛和一些岛屿有丰富的大理石、陶土和银矿等手工业原料，数以百计的城邦构成了古希腊的总称。

古希腊以及作为其前身的爱琴文明，为西方后世的科技、哲学、文学、艺术的发展奠定了基础，可以说是西方文明的摇篮。

公元前 3000 年，埃及古王朝开始，克里特人从石器时代转为金属时代，标志着古希腊进入了文明的历史。作为爱琴文明的发源地，克里特文明的繁盛期约在公元前 2600 年至公元前 1450 年。之后，克里特文明逐渐衰退，公元前 1500 年至公元前 1200 年，希腊半岛上的迈锡尼地区成为文明的繁盛期。

迈锡尼文化的遗址和遗迹包括城市、王宫和墓室。在王公贵族的墓室里，保存着大量的金杯、银盆、青铜宝剑和金面具等物，所有器皿和剑柄上，都雕刻着人或动物



的图案,神态栩栩如生,艺术造诣极高。在迈锡尼文明的后期,阿卡亚人组织希腊联军,发动了远征小亚细亚城市特洛伊的战争。战争虽然取得了胜利,但不久被希腊半岛北部的多利亚人(Dorians)所征服,迈锡尼文化从此衰落。

大约在公元前9世纪,新的希腊文明再度兴起,先后经历了大约四个时期:一是荷马时期,时间为大约公元前12世纪至公元前8世纪。此时期的希腊文化,青铜器仍占优势,但已经开始使用铁器。工业开始从农业中分离出来,以物易物的交换已经很普遍。生产力的发展,自然也促进了希腊人的父系氏族公社的瓦解,贫富分化已很明显。荷马时期是古希腊文化、艺术的萌芽期,具有地方特色的艺术设计作品开始涌现。二是古风时期,时间是公元前7世纪至公元前6世纪。此时期是希腊各城邦建立的时期,其中最著名的有:小亚细亚西部沿岸的米利都(Miletos)和以弗所,中希腊的特尔斐与雅典,南希腊的科林斯、阿果斯和斯巴达等。各城邦原则上都是独立自主的国家,但他们在语言文字、宗教节日、社会习俗和文化传统方面基本保持一致,并都自称是“希腊人”(Greeks)。古风时期是初步形成与迅速发展阶段,在博采众长的基础上,逐步形成了多样的艺术设计门类与设计风格。三是古典时期,时间大约在公元前5世纪至公元前4世纪。古典时期是繁荣昌盛的黄金时代,手工艺设计的各大门类在此阶段都取得了辉煌的成就。四是希腊化时期。公元前4世纪,随着马其顿帝国的崛起、征服与扩张,出现了希腊文化向东方传播以及与东方文化相互交融的局面。公元1世纪,希腊被罗马吞并,古希腊文明宣告终结。

(一) 古希腊的陶器手工艺艺术

陶器生产在古希腊十分兴旺,是该地最重要、最发达的手工艺门类。当时除了满足本国的需求外,还作为重要的商品出口远销。在公元前6世纪中叶以后,雅典陶器曾垄断了国外的市场,远销地中海各地。古希腊各城市都设有大小不等的陶器作坊,在雅典城邦还设有专门的陶器生产中心。古希腊陶器的制作工艺和装饰水平达到了空前的高度,希腊人可以称得上是古代世界最出色的陶器制造者与设计者。

古希腊陶器堪称是立体与平面、绘画与装饰的完美统一。因为此类装饰题材丰富多彩,表现形式千变万化,更为重要的是它深受同时代绘画发展的影响,艺术性极为突出。自古以来,人们对其表面的装饰更为重视,成为今天的人们了解希腊绘画所取得的高度成就的主要途径。

根据装饰风格的不同、装饰手法的演变过程,古希腊陶器工艺设计的发展可以分为五个时期,分别是:几何纹样式期、东方纹样式期、黑纹样式期、红纹样式期、白地彩纹样式期。

几何纹样式期(公元前9—前8世纪)

几何风格的陶器主要流行于希腊历史上的“荷马时期”,此时期的陶器装饰,是以几何形体的图案为主,人们便把它们称为“几何纹样式”陶器。与克里特陶器生动随意的装饰风格迥然不同,它继承了迈锡尼时期规整、秩序的装饰风格。这种风格的陶器在希腊本土及爱琴海诸岛屿都有出土,最有代表意义的是考古学家在雅典城的狄庇隆城门附近的墓葬中发现的陶瓶。

几何纹样式陶器的器型多样,大小不一,最大的有等人之高,表面的装饰纹样多



图 1-21 四马盖罐（公元前 8 世纪，雅典）

着无限的原野。在罐子浅土红色的底子上描着几何形的花纹，花纹主要是由折线、菱形、平行斜线等要素组合起来，形成巧妙的调和，其结构的完美着实令人惊奇。在用垂线分割的格子里绘有十字交叉的圆圈纹，并在圆圈的四周绘以纤细的光芒，装饰的意趣充满了运动的感觉，说明当时的工艺品已从纯天然的几何形献向新的样式过渡。后期称为几何风格陶器，即除纯粹的几何纹样外，还运用了几何化的人物、马匹、车船以及生活场景，常见的有战争、狩猎、出行、航海，而以丧葬场面最为多见。最典型的例子是雅典国立考古博物馆珍藏的狄庇隆陶瓮（图 1-22）。在罐身之上，平行分布着以几何纹组成的饰带，在最醒目的双耳之间装饰有描绘葬仪的人物场面。人物的描绘只是做几何简化处理，不求细致逼真，而以求与整体装饰的协调。整件作品的装饰布局张弛有度、节奏鲜明，造型同中求异、朴实有力，显示了设计者统领全局的高超技艺。在当时建筑、雕刻及其他艺术的水平还相当拙劣的情况下，出现体积巨大的彩绘陶器，这种“纪念碑式的艺术”，实际上反映了当时人们的思想感情。

东方纹样式期（公元前 7 世纪）

在古风时期的早期就开始流行东方风格陶器。从公元前 8 世纪开始，希腊的海外殖民活动日益频繁，海上贸易十分活跃，希腊人密切同东方各国，如埃及以及亚述等国进行经济、文化交流。这些地区的织物、金属工艺和陶器等无不兴盛，从而极大地影响了希腊陶器的制作工艺和装饰风格，当时最流行的纹样有莲花、棕榈等植物纹，雄狮、公牛等动物纹，这些动植物纹样取代了此前的几何纹成为流行的样式。

采用平行的水平饰带形式。这种器型既有双人瓶和敞口钵、把手杯等饮食器和日常用器，还有存放骨灰的容器、祭祀用的器及随葬器皿。按照式样的装饰题材和特点可分为前、后两个时期。前期以平行线、交叉线、三角形、S 纹和回形纹装饰为特色。不论以哪一种纹样为主，都重在体现规则性、对称形态，追求均衡、稳定、端庄的艺术效果。四马盖罐（图 1-21）是此时期典型的作品。这种有盖罐的造型，出现于阿提卡陶器的初期，扁平的形状别致而工整，盖子上四匹立体的马并列在一起，好像傲视



图 1-22 狄庇隆陶瓮
（公元前 770 年，雅典，阿提卡）



东方纹样式期陶器的制作中心在科林斯。科林斯最初多为装饰华丽、构图缜密的小型生活用具,如酒杯、酒壶、小油瓶等,器型小巧玲珑,图案多为狮子、山羊等动物,动物间填以大小植物纹样,画面饱满和谐(图1-23),其装饰运用了红、黑、黄三种色彩,形成了黄褐色调,整个陶壶表面不仅协调,而且有浑厚、华丽之感。后期的科林斯陶器由于受阿提卡地区生产的陶器影响,器形逐渐增大,纹饰更加丰富,更多采用神话故事题材,装饰纹样主要是狮、虎、牛、猪和鸟,以及斯芬克斯像等,形成一种所谓的“兽带纹”。

在当时,以雅典为中心的另一制陶业的盛地是阿提卡。公元前7世纪,随着阿提卡同东方国家交往的不断深入,制陶业逐渐受到东方装饰风格的影响,其装饰主题主要以神话故事为主,装饰内容主要以人物形象为主,形制多是大型的双把手器物 and 混酒器等。现藏于爱莱维斯博物馆的大型双把手陶瓶就是阿提卡式的代表器物,陶瓶造型华美,瓶口和双把手都经过精心雕饰,装饰题材仍然是神话故事。

黑纹样式期(公元前6世纪)

所谓黑纹样式,就是在棕红或黄褐的陶胎上,用特殊的黑色泥釉装饰有故事情节的人物图案。图案的手法接近剪影式的描绘,有时还以线刻或白色线描精心勾画出人物服装、发型、面部的结构与细节。而早先流行的花草纹样装饰题材已荡然无存,现多取自神话故事、历史传奇。在写实精致、情节突出的此类图案中,绘画性逐步提升,装饰性日渐淡薄。此样式是古希腊陶器工艺进入繁盛期后的第一种风格,它的出现是公元前6世纪,其最重要的产区又回到了阿提卡半岛。

现藏于佛罗伦萨国立考古博物馆的弗朗索瓦双耳陶瓮,是黑纹样式期陶器早期最重要的代表作。该瓷上刻着制作者和彩绘者分别是著名工匠埃尔戈提莫斯和著名画工克利提亚斯。整个大瓮高66厘米,直径57厘米,壁面装饰被分为五个层次,每一层都表现了一个神话的故事,如珀琉斯古海中女神特提斯的婚礼和阿克琉斯追赶特洛伊罗斯等,连手也描绘着女神和动物。该陶罐的装饰仍沿用先前的多道饰带布局 and 猛兽、怪物等传统的题材。虽然故事情节五花八门,但却始终贯穿同一主题,这就是神与神、神与人,以及神、人与动物之间的斗争。其构图庞大,构思复杂,人物形体刻画准确,物体质感表现真实。如此复杂的故事情节以及250多个人物与动物,足以显示出设计者在构图方面举重若轻的非凡功力。

现藏于梵蒂冈博物馆的一件双耳瓶是由著名陶艺家埃克塞基斯创作的传世名作,瓶身两侧各装饰了两幅画面特洛伊战争中希腊英雄阿喀琉斯与埃阿斯掷骰子的场面



图1-23 东方风格双耳陶罐
(公元前8世纪, 罗德斯岛出土)



图 1-24 阿喀琉斯与埃阿斯投掷骰子
(公元前 6 世纪, 埃克塞基亚斯)

红纹样式早期约在公元前 550 年至公元前 530 年, 当时两位最著名的红纹陶器作者欧菲罗尼奥斯和欧狄米德斯, 他们同是陶器的制作者和绘饰者。从作品来看, 他们在绘饰上注重对人体结构和肌肉组织的正确观察与描绘, 同时也开始考虑物体立体感的表现。欧菲罗尼奥斯擅长从不同角度表现较为复杂的运动状态的人体, 除神话故事以外, 也经常把体育活动和宴会作为装饰题材。

绘有尼奥贝之子被杀场面的红绘陶爵(图 1-25)是红绘风格前期的代表作。绘饰者以准确洗练的线条生动逼真地再现了希腊神话中阿尔特弥斯女神杀死尼奥贝的儿子们这一血腥场面, 人体的比例与结构相当精确, 场面的气氛悲壮而凝重, 显示出很高的绘画造诣。主体人物装饰的上下, 均饰以由严整均衡的无花果叶纹所组成的二方连续图案, 整件陶瓶的装饰主次分明、形式统一、笔法凝练、格调高雅。

红绘风格后期的陶器彩绘, 绘画性被进一步加强, 形象上开始关注人物的立体感与心理描写, 而构图则越来越偏重人物众多、场面繁杂、层次深厚的形式, 甚至力求展现空间感、

(图 1-24)。这件作品装饰的人物数量有所减少, 形象更加自然真实, 人物的神态也予以了重点的关注。虽然绘画性日益突出, 但是通过人物的体态以及构图的精心布置, 装饰与器形的配合仍然是非常协调的。

公元前 6 世纪末是黑纹式陶器的衰落时期。此时的黑纹样式陶器形式上缺少变化, 在装饰上群像构成过于繁杂, 人物动态也成矫作之状。

红纹样式期(公元前 5 世纪)

红纹风格恰好与黑纹风格相反, 陶器上的装饰纹样皆为陶土的红褐色, 而底色采用黑色填涂, 其效果较之黑纹样式的刻线显得更为灵活自如、丰富多彩。这种风格的发明, 有助于绘饰者灵活自如地运用各种线条描绘人物动态、刻画人物神情, 从而形成一种近似绘画的效果。据说红纹样式风格过渡期的人物是阿提卡的阿托依特斯, 于公元前 530 年左右首创, 他留下 30 多件陶器, 除了 8 件黑纹样式的以外, 其余都是红纹样式。



图 1-25 红绘陶爵
(公元前 5 世纪, 赫利克里斯)