

可控范围中的不可控价值——

——基于蓝染工艺，探索设计过程中的不可控性

作者姓名：李 芸

学 号：12130400039

专 业：艺术设计

研究方向：视觉传达

指导教师：杭 海

所在院系：设计学院

完成日期：2016 年 4 月 12 日

中央美术学院

China Central Academy of Fine Arts

摘要

本文以蓝染工艺为引，谈及其中的可控与不可控性，并由此论述可控范围中的不可控价值。

本文分为五个结构：

第一部分给本文中的控制、可控、不可控这些关键词下定义，从而奠定文章的论证范围，以及阐述控制与设计质量在本文中的关系，点明本文的论证方向。

第二部分通过对蓝染具体工序的可控与不可控的分析、整理，顺其思路理出控制蓝染手工艺的因素、其不可控的因素以及这些不可控的力分别是什么。从而将其引申到设计伦理对设计质量的控制。

第三部分中涉及到对可控与不可控的论述，论及可控在设计中的优势，但是否完全就是好的；谈论不可控在设计中的弊端，它是否完全不好。用以再次点明论题——可控范围中的不可控价值。

第四部分会对设计过程中不可控，论述它的价值。以此部分通过四个方面——总结笔者的观点，说明可控范围中的不可控价值；这种价值是时代性所决定的；手作与机械的角度；东方美学观念中不完整的美，论述其为何具有价值。

第五部分用以作为首尾相呼应，回到本源，从而我们该如何看待设计过程中的不可控性。

关键词：控制、可控、不可控、蓝染工艺、缺陷美

ABSTRACT

In this paper, the blue-dyeing process for the lead, talking about one of the controllable and non-controllable, manageable and thus discusses the uncontrolled value.

This paper is divided into five parts:

The 1st part defines keywords control, controllable and uncontrollable in this article, thereby laying the argument range of articles, as well as elaborate design quality control and relations in this article, pointing to the direction of the argument of this article.

The 2nd part of the blue-stained concrete step controllable and uncontrollable analyze, organize, sort out ideas along its factors controlling blue dye craft, its uncontrollable factors as well as those uncontrollable forces are what. So as to be extended to design ethical control of the design quality.

The 3rd part relates to the controllable and uncontrollable discourse, addressed controllable in the design advantages, but is entirely good; Talk uncontrollable in the design drawbacks, it can't be define totally bad or good. Pointing to the topic again - controllable range uncontrollable value.

The 4th part will design process is not controllable, discuss its value. In this part by four - Overview author's view, indicating the controllable range uncontrollable value; that value is determined by the times; hand-made and mechanical point of view; the oriental aesthetic concept of beauty is not complete It discusses why it has value.

The 5th part is used as the first and last echoes back to the origin, so how do we look at the design process is not controllable.

Key words: Control, controllable, uncontrollable, blue dyeing,

Imperfections beauty

目 录

目录

1 导言	1
1.1 选题的目的及意义	1
1.2 本选题研究现状	3
1.3 文献准备	4
1.4 方法与结构	8
1.4.1 方法	8
1.4.2 结构	8
2 控制与设计质量	10
2.1 控制、可控、不可控的定义	10
2.2 对设计质量的控制	12
3 蓝染的启示	15
3.1 蓝染工序	15
3.1.1 夹缬	15
3.1.2 蜡缬	17
3.1.3 绞缬	19
3.1.4 蓝印花布	20
3.2 蓝染中人们采取的控制方式	25
3.3 蓝染中不可控的因素	32
3.4 蓝染中导致不可控的力	37
4 可控与不可控	45
5 不可控的价值	49
5.1 可控范围中的不可控价值	49
5.2 时代性所决定的	50
5.3 手作与机械	57
5.4 美学观念——不完整的美	62
6 再论设计过程中的不可控性	68
7 结语	71
参考文献	73
致谢	76

1. 引言

1.1 选题的目的及意义

机缘巧合，在进入工作室的学习生涯中，笔者有近乎一半的时间与蓝染相处。在此过程中，也多次参与到工作室的蓝染考察项目，如印度、日本、澳洲、中国南通四地的实地蓝染调研。期间，会涉及到当地传统蓝染学习及制作。这个选题的提出，便是基于笔者与传统蓝染手工艺接触的切身经历及感受。

因为之前从未接触过手工印染，所以让我对这个陌生领域，产生了一种新鲜感。从我的视角去看，以一种直观的感受力去体会这项古老的手工艺。

在染制第一块蓝布的过程中，我用铅笔在土坯布上绘制纹样的外轮廓，用直尺画出针脚的缝纫路径，从而想通过这些方式对将要染制的土坯布进行控制。扎染之后，拆线，其呈现的结果却让我感到意外，这份意外更多的来源于我对其不可控的因素。这份惊喜感让我深陷其中，并且被蓝染工艺中所出现的可控与不可控性所吸引，因而沉迷其中。

这种沉迷源于手的触感以及眼睛的直观。用手将棉线拉紧、系扣，虽然听上去只是简单的两个动作，但是在实际操作起来，却远非想象中的简单。因为想要达到很好的防染效果，于是会下意识地将棉绳拉紧，但伴随这样的想法，有时便会产生如下的结果：棉绳断了，手被棉绳勒出了口子；看到这样的结果，自然而然就不敢再用力拽绳了，而这种意识下所产生的结果便是：绳子刚刚扯紧便立马系扣了，殊不知，在系扣的瞬间，绳子又松了些许；在经过几番折腾后，便想何不在最后系扣时用力将其扎紧？于是乎，又是走线、拉绳、系扣，所有程序重走一遍，在最后一系时，想着终于能够舒心之际，诶，又断了。

人的手竭尽全力想要通过棉绳去控制布料，让它呈现出自己预想的花纹。然而在这过程中出现的诸多因素，却让其结果又有着某种不可控的状态，哪怕上文中提到的两个动作——手对力度的控制不一，花纹的边缘线便会有所不同。

如果说手的触感记忆更多得来自于扎这一过程，那么染这一过程则为眼的观看留下了浓墨一笔，因为每一次染的都不一样，即使是采用同样的材质、技艺、工具。将扎好的布入水浸泡、甩干、投入染缸、取出氧化。在这一系列环环相扣的过程中，最吸引我的，便是氧化的过程，也是在我看来最能体现蓝染生命力的一步。投入染缸的布料放置两三分钟后便需要拿出来与空气接触，进行氧化。

在进入研究生的学习中，除了学校的课程之外，受益颇多的应是导师日常的教诲，也正是因为跟随导师的学习，从而有机会接触中国传统文化这块宝贵之地。例如，庄子在《逍遥游》中所说，“今子有大树，患其无用，何不树之于无何有之乡，广莫之野，彷徨乎无为其侧，逍遥乎寝卧其下。”其中所体现的无用之用，于如今社会仍保有一番韵味。本文亦是基于此而成。

本文中的控制与“设计质量”相关。即对“设计质量”的控制。设计质量，既涉及“功能”；又牵扯“审美”。在传统手工艺中，手工艺人们通过程序、技术从而控制手工艺质量，而在业内的声誉又影响着手工艺人的行为。在《非物质社会》一书中描写了设计、手工艺与艺术的比较，其中提到，“手工艺人制造的是他预先知道的东西和可能存在的东西。艺术家则相反，他追求的是一种他预先不知道的、不可能的和想象不到的东西。”¹而在手工艺中，同样存在一些不可控的因素，影响着它。设计“随着不确定情感，制造一种不确定的和时时变化的东西。”²那么，从传统手工艺中剖析

¹ 《非物质社会——后工业世界的设计、文化与技术》【法】马克·第亚尼（Marco Diani）编著，滕守尧译，四川人民出版社，1998年3月第1版，2008年5月第3印，第5页。

² 《非物质社会——后工业世界的设计、文化与技术》【法】马克·第亚尼（Marco Diani）编著，滕守尧译，四川人民出版社，1998年3月第1版，2008年5月第3印，第5页。

这种可控范围中的不可控性对后现代的设计是否有所提示呢？

1.2 本选题研究现状

本选题涉及到“可控”、“不可控”，在百度中搜索相关条目——“可控与不可控”，约有 2, 090, 000 条结果，可知其主要分布在经济、管理、社会领域。在知网中搜索相同条目，其搜索结果约有 23, 598 条，大部分的搜索条目定位在工业、技术、经济领域。而在这些领域中引申出来的“控制”，与本文所论及的“控制”并不是同一事物，其更偏向于诺伯特·维纳（Norbert Wiener）³等人提出的“控制论”⁴，讲的“控制”更多的是关于科学领域的控制。而本文要论述的是，基于传统手工艺领域的可控与不可控，以美学的角度去论述。因而将范围缩小，看美院现状。搜索结果有 9 条，其中有四篇论文对于本文有所启示：

数码媒体专业的尚钰在 2013 年写的《互动艺术中控制下的随机性》，作者更多的是以随机性来定义这种不可控所导致的结果。文中阐述的是艺术家对作品的控制与互动作品所引发的随机性两者的关系，作者对随机性下的定义及所描述特点对于我来说有着重要的启发：

数码媒体专业的王丹在 2013 年写的《感知与回应——基于微控制器的物理交互设计探讨》，因为这篇论文论述的是物理交互，更加带有上文所说的科学技术意味一些，这与我要论述的角度不一样，不过文中提及的“回应”一词，对于我想论述的不可控的“价值”有所提示：

版画专业的赵金秀在 2012 年写的《从“不可控”到“可控”——如何利用丝网的“不可控”性进行创作》，可以说这篇论文是与本文相关度最高的，因为这篇文章

³ 【美】诺伯特·维纳（Norbert Wiener），美国应用数学家，控制论的创始人，在电子工程方面贡献良多。他是随机过程和噪声过程的前驱，又提出了“控制论”的一词。

⁴ 即关于在动物和机器中控制和通信的科学。

主要是出于一个版画艺术创作者的角度去阐述，因而，文中更多的是论述如何去利用因不可控导致的意外、偶然效果去进行艺术创作。文中对于“可控因素”、“不可控因素”的分类，对于我来说是有着借鉴作用的；

美术学专业的代晓宇在 2012 年写的《谈绘画过程中的“偶发”性与“可控”性》，文中更多的是讲述绘画中的“偶发”性与“可控”性的博弈关系。其中“偶发”性一词的提及，让我对“不可控”性的定义是有着重要的启发的。

由当前的研究现状，给予我的明确提示是，论述前，需要解决的前提条件是：首先要下定义；其次要为这个论题划定范围。

1.3 文献准备

本文基于蓝染手工艺，去论述设计过程中的不可控性，研究范围会涉及到控制、手工艺、设计伦理、美学、人性等话题。本人的基础文献分为五个方向：一、论述可控范围中的不可控价值，所以需要与有控制相关的文献准备；二、基于蓝染工艺，需要准备与手工艺相关的文献资料；三、写蓝染工艺，并不是为了写蓝染，而是借蓝染来写设计道德、设计伦理，因而需要有与设计伦理相关的书籍资料；四、写不可控的价值，会涉及到设计质量中的审美，更有甚者会论及到缺陷美，因而需要准备与美学相关的资料文献；五、分析人性，喜欢可控，但又喜欢不可控。永远在“标准”和“个性”之间寻找一个“度”，因此需要有与人性相关的文献准备。

一、与控制相关的文献准备：

美国作家凯文·凯莉（Kevin Kelly）的《失控：全人类的最终命运和结局》在执笔之初作为启发者的角色。书中的第七章《控制的兴起》中，涉及到“控制”的相关论述，虽然主要是偏向于诺伯特·维纳（Norbert Wiener）提出的“控制论”，但

是在《自我能动派》这一小节中提及的《道德经》内容，却让我对于“控制”有了不一样的认识。

卡尔·波普尔（Karl Popper）的《客观的知识》，在第六章《关于云与钟——对理性问题和人类自由的探讨》里描述了分别以云与钟代表的两个截然不同系统，其中论及到的“所有的云都是钟”、“所有的钟都是云”对于本文在“可控”与“不可控”关系的论述上有所启发。

马克·第亚尼（Marco Diani）所著的《非物质社会》，译者滕守尧在开篇的译者序中便提到艺术与科学的“边缘地带”，其中艺术与手工艺二者对比的描述片段对于本文中“可控与不可控”的论述有所提示。

诺伯特·维纳（Norbert Wiener）的《控制论》，为将本文中的“控制”与技术论述的“控制轮”区分开来起着关键作用。

二、与工艺相关的文献准备：

因为本文是以蓝染手工艺为引子去展开论述，因而需要整理蓝染手工艺的文献资料，而在本文论述的同时，会牵扯到以宋瓷为纽带去分析宋、清两朝代对待不可控价值的不同审美观，所以会有宋瓷相关的文献资料；在论及到不可控价值的章节，会引用大漆中的漆变作为例证，所以也会有漆工艺的相关文献；其分为：

1、与蓝染手工艺相关的文献：

因为在本文中会论述蓝染的工艺，而蓝染也依据不同的方式有所分类，对于每种染制方式，会有相关的书籍详细介绍其制作过程。其中包括，汉声编辑室的《夹纈》、《蜡染》，以及王抒编著的《染纈集》还有吴元新、吴灵姝著述的《南通蓝印花布》，这四本书分别对蓝染中的夹纈、蜡纈、绞纈、蓝印花布的工艺过程有所详细描述，此外，在Catherine Legrand《Indigo: The Colour That Changed the World》一书

中，对于世界不同地区的蓝染有直观概略性的描述。

2、与陶瓷相关的文献资料：

陶瓷的资料主要用来论述不可控价值分别在宋、清两个时代的不同体现，以宋瓷作为载体，因而在资料的收集中会偏向于这一方面。其中包括，叶喆民的《中国陶瓷史》，其中对于宋瓷中缺陷美的描述对本文起着强有力的论证作用；以及杭州南宋官窑博物馆编著的《南宋官窑文集》，其中吕成龙写的《试论明清仿宋官窑瓷器》一文对本文论述清这一时代的审美倾向有所启示，另外在朱清时的《南宋官窑瓷鉴定的化学和物理学基础》一文，对本文论述不可控价值这一章节有着重要的论证作用；此外马未都的《瓷之色》、陈文平的《中国古陶瓷》、冯先铭的《中国古陶瓷图典》为本文陶瓷部分提供了相关资料文献。

3、与大漆相关的书籍文献：

在论述可控范围中的不可控价值时，有人提出大漆中的漆变也是其中的一个案例。而在其资料中，不可规避的是明代黄成著述的《髹饰录》，现今有几个译本，其中长北的译本《髹饰录图说》对于漆变的描述较为清晰。在《髹饰录》一书中，除了漆变这一案例外，在表述工匠的职业素养时，黄成也给出了较为有益的见解，这为本文在论述设计质量章节提供了很好的资料。

4、古人流传下来的对中国传统工艺的论述著书：

谈及中国传统工艺的著述，不可规避的就是《考工记》，以及《天工开物》，两者作为考究中国工艺技术史的重要文献，为本文提供了重要的文献参考。

三、与设计伦理相关文献准备：

在通过手工艺来论述设计伦理，因而会有两个类别的文献准备。一类是从手工艺的角度，里面含带着设计伦理的启示；另一类是去单纯谈论。

对于从手工艺的角度去谈论设计伦理的文献资料对于我来说,最为主要的是柳宗悦的《民艺论》,书中对于手工艺人的自由心理的描述,对于我在“可控与不可控”这一章节的思考有着重要的提示作用;许平老师的《造物之门》其中提及到物承文化对于本文有着相关点拨;秋山利辉的《匠人精神》一书中,以手工艺人的身份论述匠人应有的工作状态,其中对于本文蓝染的启示有着论证作用。

对于从设计的角度单纯去谈论设计伦理的文献,即维克多·帕帕奈克(Victor Papanek)所著《为真实的世界设计》以及译者周博老师的《现代设计伦理思想史》。

四、与美学相关的文献资料:

因为本文会涉及到不可控的价值,其中会牵扯到美学的部分。其中分为两类,一类是西方美学相关的书籍资料,另外一类则是东方美学的文献资料。

在西方美学相关的书籍资料中,主要是从视觉方面的资料着手,其中包括鲁道夫·阿恩海姆(Rudolf Arnheim)的《艺术与视知觉》、《视觉思维》以及E. H. 贡布里希(E. H. Gombrich)的《艺术与错觉》、《秩序感》;除了视觉相关外,另外还有黑格尔(G. W. F. Hegel)的《美学》,其中对于艺术美与自然美的阐述对于本文论述因不可控而产生的价值有一定的提示作用。

在东方美学中,对于天力不可违,崇尚自然美的观念,在道家、禅宗的著作经典中有所阐释,其中对于本文帮助较大的有郭庆藩所撰的《庄子集释》、铃木俊隆禅师的《禅者的初心》;此外李泽厚所著《美的历程》、北大美学教研室的《中国美学史资料选编》对于本文论述也有所帮助。

五、与人性相关的文献资料

分析人性,喜欢可控,但又喜欢不可控,永远在“标准”和“个性”之间寻找一个度。其中大卫·休谟(David Hume)的《人性的断裂》、《人性论》对于“自由与必

然”论题的讨论章节对于本文的论述有所提示；在阿诺德·盖伦（Arnold Gehlen）的《技术时代的人类心灵——工业社会的社会心理问题》对于本文在阐述手作与机械时有着提示作用。

1.4. 方法与结构

1.4.1 方法

因为文章的缘起是基于笔者的蓝染实践，所以在文中会更多的偏向于笔者的个人情感部分在里面。例如在文献的采用部分，蓝染章节，更多的会有笔者的直观感受介入。同时在涉及到蓝染手工艺部分，采取“田野调查”的方法，本文会引用笔者与之相关的实践加以论证。其次，在文中会基于工艺过程的每个细节，对其进行可控与不可控的具体分析，并加以分类，予以概括。最后，作为文章的需要，本文会涉及到蓝染中具体的四种不同工艺、可控与不可控、人与自然、手作与机械这几组横向对比，以及，论及不可控的价值时，会以宋、清两个朝代为例作为时代性的纵向对比。

1.4.2 结构

本文分为五个结构：

第一部分给本文中的控制、可控、不可控这些关键词下定义，从而奠定文章的论证范围，以及阐述控制与设计质量在本文中的关系，点明本文的论证方向。

第二部分通过对蓝染具体工序的可控与不可控的分析、整理，顺其思路理出控制蓝染手工艺的因素、其不可控的因素以及这些不可控的力分别是什么。从而将其引申到设计伦理对设计质量的控制。

第三部分中涉及到对可控与不可控的论述，论及可控在设计中的优势，它是否完

全就是好的；谈论不可控在设计中的弊端，它是否完全不好。用以再次点明论题——可控范围中的不可控价值。

第四部分会对设计过程中不可控，论述它的价值。以此部分通过四个方面——总结笔者的观点，说明可控范围中的不可控价值；这种价值是时代性所决定的；手作与机械的角度；东方美学观念中不完整的美，论述其为何具有价值。

这一部分会作为本文的重点加以阐述。

第五部分用以作为首尾相呼应，回到本源，从而我们该如何看待设计过程中的不可控性。

2. 控制与设计质量

2.1 控制、可控、不可控的定义

在写可控范围中的不可控价值时，就不能不去对“控制”一词下定义，毕竟它是本文的关键词，那么“控制”在本文的含义是什么？

作为一个与动作相关的词，它必定是有一个施加动作的主体在里面。在蓝染制作过程中，对那土坯布的控制——洗、扎、染、拆，其动作主体都是我自己。我对布施加了控制，而我又是谁？暂且不提哲学的终极问题，简而说之，我是一个人，作为人这个主体对布这件物施加了控制。段注《说文解字》，“控”字“从手。空声。”⁵“凡手之属皆从手。”⁶由此可见，它与人是有关系的，人是施加这一动作的主体。

主体人——我，在蓝染的制作过程中，裁剪了适当大小的布幅，描绘了草图的大致轮廓，划定了缝纫的路线，用适当的力度拉线打结固定，控制布料染色、氧化的时间长短。在一定的空间、时间范围中。甚至这一整套工艺制作过程，都控制在传统工艺流程这一范围内。反反复复施以控制中，我问自己最多的问题就是，“布的尺幅是否合适？浸染多长时间合适？拉线的力度究竟要有多大？”在不停地自问自答中，这些隐含着“控制范围”的问题始终贯穿在染制过程中。

那么“控制”与“范围”究竟又有着什么样的关联？在上述的过程中，控制给人的感觉，就像是要把对象限定在一个空间、时间内，而这个空间、时间是有着既定的范围。空间小，时间精确，便易于控制。在电影《海上钢琴师》中，主人公人生中唯一一次离开船，他站在甲板上，准备踏上陆地时，看了眼无际的城市，最后还是选择

⁵ 《说文解字注》（汉）许慎撰，（清）段玉裁注，许惟贤整理，凤凰出版社，2007年12月第1版，2012年9月第4印，第1039页。

⁶ 《说文解字注》（汉）许慎撰，（清）段玉裁注，许惟贤整理，凤凰出版社，2007年12月第1版，2012年9月第4印，第1031页。

回到了船上。当时，他说道，钢琴上的黑白键，我能一眼看到头，我的手能够掌控它。然而，城市，它就像是巨大的黑白键，我一眼望不到边，无法掌控。在我看来，这一片段，形象地诠释了我对“控制”与“范围”关系的理解。“控”在《说文解字》中“引申之，为凡引远使近之偁。”⁷远近本身也就有着范围的含义。把范围远的物体拉近，这一动作是控，其使近的目的也是为了控。而“控制”中的“制”在这里则更多地偏向“止”的含义，制止所控制的对象有所活动，不使其脱离这个范围，从而止于这个范围。

“范围”一词给我的直观感受就像是一个封闭的形。而其中的“范”字，也与这封闭的形相关。“范”的释义之一“模子”也是一个封闭的形，在沈括的《梦溪笔谈》讲述“活版”中，有这样一句话“则以一铁范置铁板上，乃密布字印，满铁范为一板。”⁸这其中的“铁范”就是“铁制的模子”。模子本身就是通过设定空间范围使物成为一定形状的工具。而由模子翻制的物则都有着一样的形状，没有差别。

但是，一旦这个模子出现了损坏，或者说，年久失修，出现了纰漏。那么因为这些不可控的现象，突破了当前的既定模子，所产生的物也将变得与以往不同。也许，你会说，这些损坏、纰漏可以控制。那么，哪怕你控制了这些问题，还是会有一些，你不可控制的因素在其中。而那些不可控的因素，直接或间接的导致了物的不同。试回想那些翻制于的古希腊、罗马的雕像，翻制品与原作还是有差别；或者回想摩崖石刻的拓本，真的就有一摸一样的吗？或者落脚到蓝染工艺，其中的夹纈，同样的板子，其夹出来的图案也还会有所差别。

因而对于控制、可控、不可控，在本文中笔者分别对其作以下定义：

控制：主体人设定范围，并对所控制对象施加动作或影响，从而使其无限接近自

⁷ 《说文解字注》（汉）许慎 撰，（清）段玉裁 注，许惟贤 整理，凤凰出版社，2007 年 12 月第 1 版，2012 年 9 月第 4 印，第 1039 页。

⁸ 《梦溪笔谈》（宋）沈括 撰，张富祥 译注，中华书局，2009 年 10 月第 1 版第 1 印，第 198 页。

己的设定范围。

可控：主体人设定范围，能够对所控制对象施加动作或影响，从而使其无限接近自己的设定范围。

不可控：主体人设定范围，不能对所控制对象施加任何动作或影响，从而无法使其接近自己的设定范围。

2.2 对设计质量的控制

对于传统的继承，对于祖先的信仰，会让手工艺人遵循前人的脚印去制作，而不是任意为之，图形的由来是有缘由的，材料和工具的使用也不是凭空产生的，它存在自然有它经历漫长岁月后而保留下来的原因。

在传统蓝染手工艺中，无论是夹缬、蜡缬、绞缬，还是蓝印花布当中的任一工艺，无论这些工艺过程是简是繁，有一点是一致的，那就是，这些工艺都经历过好几代人的传承。而在工艺传承中所保留下来的老祖宗的规矩，也是在对这种手工艺本身质量的控制。“不管是谁来染蓝，只要正当地染，也就是认真遵守常规的染色工艺，任何印染工都绝对不会进行丑陋的藏青染色，也完全不可能染出丑陋粗俗的藏青色。”⁹其中他想称赞的是蓝染的美，在我看来，蓝染的这份美是基于传统常规之上的。正如他所说，“正当的染”、“认真遵循常规的染色工艺”。在遵循传统工艺制作程序的情况下，自然也就保证了蓝染的质量。

我赞同维克多·帕帕奈克（Victor Papanek）¹⁰所说，“诚实地使用材料从来不会脱离材料本身的属性，这才是最好的方法。我们必须用最理想的方式使用材料和工具，

⁹ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第143页。

¹⁰ 【美】维克多·帕帕奈克（Victor Papanek），美国战后最重要的设计师、设计理论家设计教育家之一。帕帕奈克勤于著述，他最重要的著作包括《为真实的世界设计》、《为人的尺度设计》和《绿色律令》。

如果用某一种材料可以更为节俭、有效地完成同样的工作,那么就不要用另一种材料。给屋子的钢梁画上假的木质纹理;把铸塑瓶子设计得像是昂贵的吹制玻璃瓶;复制(钻孔多花一元钱)一把1967年新英格兰皮匠用的长凳,拖到客厅里用来放置马天尼玻璃杯和烟灰缸——这些都是对材料、工具和程序的误用。”¹¹在中国传统手工艺中,既存在遵从材料的制作,也存在着对材料的误用。同样是烧制陶瓷,但是在宋、清两代对待材料的态度却不一样,宋代人崇尚自然,因而对于周遭的一切试图自然而为之,包括那时的手工艺人们,似乎也应了这般自然的态度,崇尚着自然所赋予材料的美,哪怕其中有着缺陷,也顺其自然将其留下。在宋代陶瓷中,人们欣赏着材料所给予它们的自然缺陷美——其一是“气泡”、其二是“龟裂”,即人们所常说的“开片”。“气泡”原本是窑内温度升高,釉和坯体中所含的空气和水分逃逸而形成的;“开片”则是胎釉经受不起坯体的还原力而出现的龟裂现象。两者都是材料本身在自然力的作用下所遭遇的不可控,甚至这些痕迹会伴随着岁月而成长,两者记录着陶瓷的经历,从而具有决疑的作用。在诚实对待材料的同时,也决定了它们自身的价值。而同样是陶瓷,清代的人们更注重技术在材料上的体现,一是在釉色的体现上,而是在造型的表现上。清代的陶瓷可以说得上色彩斑斓,手工艺人们花费大量的气力在陶瓷器上表现自己的彩绘功夫,从而掩盖了陶瓷本身的自然材料美。而这几乎鬼斧神工之技在清代陶瓷业中体现最佳的非“象生瓷”莫属,其精巧的工艺,让人叹为观止,从而忘了它是一件陶瓷器。有时候想想,费劲了气力去百般作弄,到了最后却把自己原本的模样给弄丢了,不免让人觉得有几分怅然。在钦佩其鬼斧神工外,不知为何,会另生几分腻味。然而手工艺人们却希望突破这些材料的限制,用来证明自己的能力。而且越是在挑战难对付的材料时,手工艺人的成就感就越大。

¹¹ 《为真实的世界设计》【美】维克多·帕帕奈克(Victor Papanek)著,周博译,中信出版社,2013年第1版第1次印刷,《01 何为设计》,第7页。

在蓝印花布工艺中，手工艺人很是看重染缸水的调配，因为这影响着一个染坊的名声以及它在百姓中的口碑，然而所有的染坊主都很重视染坊的声誉，所以他们会把看缸作为自己的看家本领。从中可以看到声誉对于手工艺人的影响，它让手工艺人很自觉的去把控自家产品的质量。而对手工艺人职业素质的重视，间接也影响着手工艺产品的质量。在《髹饰录》¹²中，提到作为漆工应有基本素养。其“三法”¹³中所谈论的“巧法造化”¹⁴于百工之中也尤为重要。“二戒”¹⁵中的“淫巧荡心”¹⁶，会让手工艺人过分追求奇巧，从而丢掉漆器应有的样子。而拥有“行滥夺目”¹⁷，会让劣质漆器在市场上出现。“四失”¹⁸的前三失则强调了手工艺人在制作前要熟悉工则，在制作过程中要有着一丝不苟的态度，而在制作后也要勤于检查自己的工作。注释者杨明认为，手工艺人的素质是最重要的。对于他们来说，这是一切的前提条件。而“三病”¹⁹正如索予明先生所说，“是作者指出漆工在心理上、行为上和技巧上易犯的病”²⁰。以上所提到的这些对漆工来说，理应具有的素质，不仅对他们适用，甚至对于我们来说，也是有着借鉴作用的。

¹² 我国现存唯一的一部古代漆工专著，明代隆庆年间（1567—1572年）安徽新安平沙黄大成所著。天启年间五年（1625年）又经嘉兴西塘的杨明（号清仲）为它逐条加注，并撰写序言。全书分乾、坤两集。

¹³ “三法”即“巧法造化”、“质则人身”、“文象阴阳”。

¹⁴ 《髹饰录图说》[明]黄成著，[明]杨明注，长北校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第46页。

¹⁵ “二戒”即一戒“淫巧荡心”，二戒“行滥夺目”。

¹⁶ 《髹饰录图说》[明]黄成著，[明]杨明注，长北校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第46页。

¹⁷ 《髹饰录图说》[明]黄成著，[明]杨明注，长北校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第46页。

¹⁸ “四失”即“制度不中，不鬻市”、“工过不改，是谓过”、“器成不省，不忠乎？”、“倦懒不力，不可雕”。

¹⁹ “三病”即“独巧不传”之失（杨明释为“国工守累世，俗匠擅一时”）、“巧趣不贯”之失（杨明释为“如巧拙造车，似男女同席”）、“文采不适”之失（杨明释为“貂、狗何相续，紫、朱岂共宜？”）。

²⁰ 转引自《髹饰录图说》[明]黄成著，[明]杨明注，长北校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第50页。

3. 蓝染的启示

3.1 蓝染工序

在传统手工艺蓝染的程序中，大致分为六个步骤：一、布的准备；二、染料的准备；三、进行阻染；四、染色；五、呈现花纹；六、漂洗晾干。其中步骤三、步骤四依据印染工艺的不同有所区别。在步骤三阻染过程中，因为阻染的工具、材料不同，从而阻染的方式也会不一样。夹缬工艺通过两块花版正背相夹从而起到阻染的；蜡缬工艺则是通过蜡浸透坯布从而起到防染效果；绞缬则是通过针线将布扎紧而起到阻染的效果；蓝印花布工艺则是利用浆料的覆盖力从而起到防染效果。在步骤五呈现花纹的过程中，需要将阻染剂或阻染工具与坯布分离，从而呈现印染的花纹。这过程同样因为采用不同阻染工具、材料，从而呈现不一样的花纹。在夹缬工艺中，需要将两块正背相夹的花版拆卸从而将染好的布取出打开；蜡缬则需要用沸水煮布，将浸透布里的蜡融化脱去；绞缬则是将扎紧在布上的线剪掉拆去；蓝印花布工艺则是用刀将覆盖于布面上的浆料刮掉从而呈现花纹。

而在其他步骤中，因为工艺的不同，所使用的材料、工具也不一样，涉及到的具体方式也会有所分别。因为本文是借蓝染工艺，去阐述可控范围中的不可控价值，因而在以下各小节中，将基于“控制”这个角度概括性地去描述各个工艺，而不仅是过程步骤的记录。

3.1.1 夹缬²¹

一、布的准备

²¹ 整理自《夹缬》汉声编辑室 编著，北京大学出版社，2007年1月第1版第1印。

- 1、整布，控制布幅的尺寸大小；
- 2、做记号，使图案位置正确；
- 3、卷布，易于手拿。

二、染料的准备

- 1、入靛，控制水、土靛的配比量；
- 2、加温；²²
- 3、入灰，降低酸度；
- 4、补充新靛，加强染力。

三、装花版

- 1、花版厚度，决定纹样组的间隔；
- 2、螺帽，固定花版，夹紧布；
- 3、记号，对准布与花版；
- 4、一半花版，对称图案；
- 5、力度，施力均匀。

四、吊起布版组

- 1、杠杆，用来吊起布版组；
- 2、绳结纽，微幅调整升降布版组的高度；
- 3、小铁钩，钩住长布间，使布与布之间不黏叠，让染液充分浸染；
- 4、整理，将布间撑开，拉顺所有皱褶处。²³

五、染色

- 1、布版组入缸缓；

²² 使缸中靛青顺利发酵，更快溶于水中；

²³ 以免入染时布与布之间互相黏叠，影响染色品质。

- 2、高度，染液浸没为止；
- 3、粗木条，平衡布版组；
- 4、时间，浸染二十五分钟，空气中停留氧化五分钟；
- 5、次数，这些步骤重复两次，再重复染色过程两次；
- 6、染缸，染缸低于地面，缸中的染液容量大增，使布版组有充分浸染的空间。

六、浸染全流程

- 1、时长，全程共计两小时；
- 2、流程：四次重复浸染。

七、卸版取布

- 1、将布版组抬离染缸；
- 2、拆解夹缬框架；
- 3、卸版，移到一旁，依序排好；
- 4、取布。

八、漂洗晾干

- 1、漂洗；
- 2、晒干。

3.1.2 蜡缬²⁴

一、布的洗练

- 1、捶打；
- 2、搓洗；

²⁴ 整理自《蜡染》汉声 编著，贵州人民出版社，2007年11月第1版，2008年1月第1次印刷。

3、洗净；

4、晾晒。

二、安排底样

1、裁剪布幅；

2、勾划轮廓。

三、点蜡

1、恒温；²⁵

2、动作；²⁶

3、工具。²⁷

四、染色

1、滴干水；

2、抖散布；

3、慢；²⁸

4、时间；

5、晾干氧化；

6、清洗；

7、次数；²⁹

五、脱蜡

1、去浮色；

2、融蜡；

²⁵ 掌握蜡液的最佳温度，蜡液要趁热跟着纹样浸透到布纤维里，达到防染的效果。

²⁶ 蜡刀呈水平状态移向布面，以免蜡液滴到布上。

²⁷ 蜡液蓄于斧形的铜片间，用铜来保持刀中蜡液的温度。用大蜡刀画轮廓，用小蜡刀画细线图案。

²⁸ 布慢慢放入染缸，不断轻轻翻动它，为了把颜色染匀。

²⁹ 浅色染两三次即可，深色要染七八次，甚至十多次。

3、涮蜡。

六、清洗

2、皂煮；

3、取出；

4、洗净；

5、浸泡。

3.1.3 绞缬³⁰

一、叠坯

1、折叠；³¹

2、熨斗。³²

二、缝绞

1、勾出花纹；

2、穿缝；

3、经验；³³

4、抽线；³⁴

5、理顺。³⁵

三、浸水

1、温水浸渍；

³⁰ 整理自《染缬集》王玆 著，王丹 整理，北京燕山出版社，2014 年 10 月第 1 版，12 月第 1 印。

³¹ 利用对称性，使网格在折对后相重合，使缝绞和染色加工得到最捷便的工艺效能，折叠方式决定了它的纹样。

³² 烫定褶皱，以使平整妥帖利于加工。

³³ 转折处，落针和起针在一个平面上，不可回针绕缝，缝到尽头。

³⁴ 用力把线抽紧，并做“止结”固定，使坯稠在这条抽紧绷直的缝线上卷缩蹙皱，形成密挤的褶皱。

³⁵ 右手抽线的同时，左手顺势将褶皱理顺，一是协助右手顺利抽紧缝线，二是以免产生不必要的防染效果。

2、完全浸透；

3、晾干水分。³⁶

四、染色³⁷

1、预溶，达到所需浓度；

2、液量，浸过坯条并有相当宽格；

3、温度。³⁸

五、整理

1、冷水漂尽浮色；³⁹

2、去除多余水分；

3、拆线；

4、展开；

5、晾干。

3.1.4 蓝印花布⁴⁰

一、布的准备

1、挑布；⁴¹

2、裁剪布料；⁴²

3、浸泡；⁴³

³⁶ 一般纺织物染前的浸水处理，是为了防止干燥织物投入染液会造成染色不均现象，同时遇湿后能使纤维膨化而有利于上染。

³⁷ 因为这里使用的是现代有机染料染色，所以没有氧化的过程。

³⁸ 如采取冷染法，投入坯条之后，须经数小时至数十小时方能染出较深色调，如加温染色，在 30° C ~ 90° C 范围内，数分钟至数十分钟即可完成。

³⁹ 试样坯条自染液中取出后，切不可急于拆除缝线，以免造成污染。

⁴⁰ 整理自《南通蓝印花布》吴元新 吴灵姝 著，苏州大学出版社，2011 年 12 月第 1 版第 1 印。

⁴¹ 一般都选用棉质好的上等白色布料，要求布面平、色质白、质地紧。

⁴² 将所选布料裁剪成每段 12.5 米大小。

4、清洗；⁴⁴

5、晒干。

二、裱纸⁴⁵

1、刷油；⁴⁶

2、压平。

三、设计或替版

1、画样；

2、刻图；

3、替版；⁴⁷

4、颜料，干湿得当；

5、力度，均衡。

四、刻花版

1、空白；⁴⁸

2、尺寸；⁴⁹

3、刻刀基本竖直；⁵⁰

4、手；⁵¹

5、力度一致；

⁴³ 放入含碱的水中。

⁴⁴ 将包裹在布纤维表面的浆及杂质清除，反复清洗，退尽余浆。

⁴⁵ 用不同的纸裱成多层，在性能上可以互补，以达到好刻、耐刮浆的目的。

⁴⁶ 刷一层熟桐油，使油充分渗入纸芯，刷过桐油的纸版更为耐用且有防水的作用。

⁴⁷ 先将自制羊毛刷帚（直径约为4~5厘米）一头包扎收紧，扎至2/3的部位，用刷帚沾少许颜料把原样替下。

⁴⁸ 纸板四边需预留出约5厘米的空白，宽花布的纸板预留出10厘米左右。为增加纸版的稳固程度及防止刮浆时浆料溢出。

⁴⁹ 花版的长度通常不超过80厘米，宽不超过40厘米，若花版尺寸过大，则不利于刻版时拉、推、转动，也较容易损坏。

⁵⁰ 刻制花版时，一般一次同时刻制2~3张重叠纸版，刻刀需基本竖直，力求上下层花型一致。

⁵¹ 刻花版时，右手握刀，运刀方向一般是从左到右，起刀点在左，收刀点在右，这样便于把握刀的走向和使用的力度。拇指与食指控制刀的转向，中指托刀，小指支撑在纸版上，与此同时，左手的中指配合刀刻的方向推压，使运刀更顺、更稳。

6、线条长度；⁵²

7、工具；

8、铇花版；⁵³

9、过刀；⁵⁴

10、断刀；⁵⁵

五、上桐油

1、打磨；⁵⁶

2、检查；⁵⁷

3、油量。⁵⁸

六、刮浆

1、角度；⁵⁹

2、次数；⁶⁰

4、速度；⁶¹

5、力度；⁶²

6、收浆；⁶³

⁵² 要有意识地控制线条的长度，一般控制在 2~3 厘米。

⁵³ 将纸板置于厚木墩上，左手握住铇子，铇子要始终与纸版保持垂直。手持木槌从铇子上端轻轻敲击 1~2 次，使花版铇穿即可，用力要适中，太用力花版易变形，太轻则铇制的圆点会不完整。

⁵⁴ 刀口超过原有花型，通常在两条线的交点处极易产生，相交线会使花版牢度减弱、容易损坏，破坏花型的完整。为避免造成严重的过刀现象，刻时刀头宜向花型内侧倾斜，接刀时刀尖大约塞入前刀（已刻好的线条）1.5 毫米，收刀时刀先竖直，略往前倾斜提起。如果过刀过度，可以贴纸补上，再上桐油加固。

⁵⁵ 是指由于工艺的限制，必须将长线条分为几段，每段长度约 2 厘米左右。太长会影响花版的牢度，刮浆时易发生“扑浆”，两段之间的空隙一般小于 1 厘米，以不妨碍整体图案造型为原则，力求“笔断意连”。

⁵⁶ 刻好的花版要先用光滑卵石把花版的反面打磨平整，特别是用铇子敲点的部分花形反面凸出较为明显，需反复多磨几次。

⁵⁷ 边打磨边检查是否有漏刻的花型和过刀严重的地方，若发现应及时修补。

⁵⁸ 反复多次，油量要求适当。上油多了，花型容易变样，或造成花版不平；油少了，不能充分渗透纸芯，花版牢度不够，耐水性差，利用率下降。第一次上油时，油尽量少而薄，待干后再刷，正反面反复刷 2~3 次，待阴干压平后方可使用。

⁵⁹ 刮浆时，平口刮刀倾斜与版面约成 45° 角快速刮下。

⁶⁰ 通常由上至下刮 3 次。

⁶¹ “刮浆”并非“涂浆”，刮的速度要快，因为防染浆是借助速度渗透镂空花型的纸版而附着于布面上的。

⁶² “刮浆”也并非“刮版”，所以刮的力度要掌握好，这样才不易损伤花版。刮浆时，浆太薄易散开，造成渗浆，会使花型边缘不清晰；浆太厚则不易完全渗入花型尖角，使花型不完整。

7、掀版；⁶⁴

8、排版；⁶⁵

9、季节；⁶⁶

10、对版；⁶⁷

七、染色

蓝靛调配

1、用量；

2、温度；⁶⁸

3、搅拌；⁶⁹

4、酒糟式米酒；⁷⁰

看缸

1、前人经验；⁷¹

2、石灰、酒；⁷²

3、声誉；⁷³

⁶³ 进行最后的收浆，以调整附着在布上的浆料的厚度。通常浆的厚度大于花版厚度，也就是说不能将花版上的浆料收尽，要留薄薄的一层。

⁶⁴ 动作宜快，从花版的一角掀起，一手拿版一手按住布，以不摩擦到已刮好的花型为原则。花版不宜掀得过高，只要版下的布可以拉动即可，以免折到花版。

⁶⁵ 连续刮浆时接版尤为重要，当花型简单且规律一致时，应“排版”持续刮浆，即每刮完一次后花版不动，只移动花版下面的布料。

⁶⁶ 夏天浆料干得快，刮完一匹布就得立即洗版，以免浆料塞住花版上的镂空花型；冬天浆料、干得慢，可刮完两匹布后再洗版。

⁶⁷ 复杂的花型刮浆时要“对版接花”后再持续刮浆，对版较为困难，需依照花型距离、图案形状仔细结合，脱离得太远会造成“脱版”，接得太近又造成“叠版”，都会使花型不完整。

⁶⁸ 待石灰水温度降至常温后，把石灰水加入缸中。

⁶⁹ 染料配好后，师傅用木棍反复搅拌，使靛蓝和配料充分溶化。

⁷⁰ 酒存放时间越长越好，其用量也为染料的 1.5 倍左右（它的配比是根据天气的变化和温度的高低，凭经验看缸水而定的）。

⁷¹ 用食指在头皮上擦上油脂后，再放在碗中的染液水面。如碗内的染液面迅速退开，则说明染料已调和至可以染色；若退开后看到染液中“红筋”多，说明石灰多，要加酒，反之要加石灰。

⁷² 在染坊中，石灰多称缸“老”或“紧”，会使蓝靛下沉从而布不易上色；酒多称缸“软”或“松”，染时浮色多易掉色。

⁷³ 在染缸水没有调好之前，布是不允许下缸的。因为布在缸水不熟时下缸后，布颜色会染深，但浮色较多，褪色严重。

4、温度；⁷⁴

5、时间。⁷⁵

浸湿

1、经验；⁷⁶

入缸、氧化

1、尺寸；⁷⁷

2、工具；⁷⁸

3、经验；⁷⁹

4、时间；⁸⁰

5、颜色。⁸¹

八、刮灰与晾晒

1、沥干；⁸²

2、天气；⁸³

3、吃头酸；⁸⁴

4、浸泡；⁸⁵

⁷⁴ 缸水温度最好保持在 10° C 以上。冬天用的燃料为稻糠、棉（花）籽壳或木屑，他们的特点是基本没有明火，保温性能好。

⁷⁵ 生火加温，农历十月初一——来年三四月份。

⁷⁶ 松开布放在清水中浸泡，泡至浆料发软即可。如白底蓝花布上浆后，浸泡时间要加倍。

⁷⁷ 布下缸前将同染缸大小相称、深度为 60~70 厘米的竹篮挂在缸口。

⁷⁸ 将浸好的浆布放在篮子中，以防所染的布沉入缸底泛起灰脚，影响染色效果。

⁷⁹ 染色时力求均匀上色，可将布松卷成空心状。正反卷布两次，使其内外侧都能氧化透风均匀，避免卷布过于靠近而导致布料粘连，造成色花，为了染色均匀，布料的颜色不可避免的深。

⁸⁰ 下缸 20 分钟后用竹竿把布慢慢挑出；氧化透风 30 分钟左右。入缸及氧化透风时间的长短，需根据气候变化和布料不同加以调整，夏天可稍短，冬天时间则长，布料较薄时，时间可缩短。

⁸¹ 一般经过多次反复入缸染色、出缸放风，可使布料达到所需颜色。染液中若石灰浓度太高，则透风时不易氧化，靛蓝染料留在布的表面未深入到布料纤维中，水洗时会产生较多浮色，褪色严重，所以要把握好染液配制这一环节。因靛蓝一般是常温染色，洗后有少量的浮色，如要达到所需的颜色要求，染色时就要适当加深颜色。

⁸² 为了布面不出现色斑。

⁸³ 染布时最好选择晴天，若遇上黄梅天无法及时晒干，染色布容易发霉。

⁸⁴ 去除石灰并固色。

⁸⁵ 天气晴朗时浸泡时间短，阴湿天气和秋冬季节则时间应当延长。

5、敲打；⁸⁶

6、绷布；⁸⁷

7、刀，利；

8、动作，快；

9、位置；⁸⁸

10、清洗；⁸⁹

11、尺寸。⁹⁰

3.2 蓝染中人们采取的控制方式

笔者在对传统蓝染手工艺的工序进行梳理的过程中，发现人们主要通过程序、技术、声誉这三方面对蓝染工艺的质量进行控制。

程序中包含了工艺中大家默守的“老规矩”以及其中的一些规范性的“动作”。这些对于蓝染工艺来说，在框架上控制了工艺的质量。正如《民艺论》中对于日本蓝染的描述，虽然是谈天然蓝染的美，但这份美的保障也是基于对“老规矩”的遵守。

在上文所描述的四种蓝染工艺中，每种工艺都有着自己的制作程序，彼此之间都会有所差别。例如夹缬⁹¹与绞缬⁹²。虽然两者都是蓝染工艺，但是跟着夹缬的程序去做是不可能出现绞缬的制品，可以说，程序上的控制，就为其限定了大的范围。

在对蓝染进行考察的过程中，笔者发现，先不论染制成品的好坏，无论任何人跟着网上的蓝染教程，都能做出相应的成品。在《染缬集》中提到，“……其中唯有

⁸⁶ 随意堆起染色布并用木棍敲打，打松上面的灰浆，尤其是白底蓝花布因浆多不易去除。

⁸⁷ 固定布，便于去灰。

⁸⁸ 刮灰是刮在灰上，而不是布上，即不能损害布料。

⁸⁹ 2~3 次，以去除残留在布面上的灰浆及浮色。

⁹⁰ 布料 12 米内，因受到刮浆、染色、晾晒等工艺因素的影响。

⁹¹ 夹缬制作程序分为：布的准备、染料的准备、装花版、吊起布版组、染色、浸染氧化、卸版取布、漂洗晾干。

⁹² 绞缬制作程序分为：叠坯、缝绞、浸水、染色、整理。

绞缬工艺，所需条件最为简单，故最具群众性。它既不靠绘画亦不依赖花版，仅凭针线十指和聪明才智，因便施巧，争奇斗艳，绚丽多彩……”⁹³正因如此，现网络上流行较多的是绞缬教程。人们跟着它，准备简单材料便可以开始蓝染制作。而从这些教程中出来的成品，并不会离绞缬太远，可以说是做得有模有样的。

更进一步的来说程序分类中的“老规矩”、“动作”，可以说是在大的框架搭建后，内部的细化。一提到传统的老规矩，有些人便会说老规矩会禁锢人的自由，时代在发展，应该寻求一些创新。这个问题在这里并不是本文的重点，姑且不论，但如果非要提出观点，笔者倒是赞同民艺大师柳宗悦的这番言辞——“认为传统是反对自由的想法是一种谬误。若是传统在哪里都不自由，美又从何处产生。只有对传统的正确运用，才能使个人得到解放。下棋时随意的下法不如守规矩的下法，守规矩反而是自由的。规矩能使得下棋更为自在……”⁹⁴正如他所说的，“自由和传统相对立的想法是错误的。”⁹⁵

吴元新老人在书中写道，“在染缸水没有调好之前，布是不允许下缸的……这也是各个染坊一致订下的老规矩。”⁹⁶在这里，描述的是看缸本领对染坊的重要性。于笔者看来，染坊之间订下的老规矩，正是在蓝染工艺程序中对于产品质量的控制。而正是这样的控制从而使得整个蓝染工艺的质量有所保证。“制度不中，不鬻市。”⁹⁷即，“不按照规则制造的器物，不能拿到市场去卖。”⁹⁸《髹饰录》讲得是对漆工的修养规

⁹³ 《染缬集》王抒 著，王丹 整理，北京燕山出版社，2014 年 10 月第 1 版，12 月第 1 印，《中国古代绞缬工艺》第 65 页。

⁹⁴ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002 年 3 月第 1 版第 1 印，第 330 页。

⁹⁵ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002 年 3 月第 1 版第 1 印，第 330 页。

⁹⁶ 《南通蓝印花布》吴元新 吴灵姝 著，苏州大学出版社，2011 年 12 月第 1 版第 1 印，《第二章 蓝印花布印染工艺 染色技艺》第 42 页。

⁹⁷ 《髹饰录图说》[明] 黄成 著，[明] 杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007 年 4 月第 1 版第 1 印，第 50 页。

⁹⁸ 《髹饰录图说》[明] 黄成 著，[明] 杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007 年 4 月第 1 版第 1 印，第 50 页。

范。其实，更进一步讲，对于其他的行业也应该是适用的。

在程序中的“动作”，则更能体现蓝染工艺中的控制意味。由手所引发的动作，对于物体的控制。在蓝染工艺的制作程序中，多处采用了生动的动作描述，如在蜡缬工艺中，点蜡步骤中的蘸蜡动作——“用铜蜡刀垂直地伸入蜡液蓄于斧形的铜片间，借铜传热保温。蜡刀在碗口边上轻敲，滴掉多余的蜡液。蜡刀呈水平状态移向布面，以免蜡液滴到布上。”⁹⁹因为笔者之前有过用蜡刀点蜡的经历，因而对于这些文字性地描写自然而然会产生画面感。尤其是在蘸蜡这一动作的描述，因为自己在蘸蜡的时候，怎么都控制不了蜡刀，所以很容易产生蜡液滴到布上的情况。在上文所描述的蘸蜡动作，应该说是熟练的手法了。垂直伸入、轻敲、滴掉、水平移向，虽然是简单的几个动作，但是从中不由让人感受到“节制”的意味。通过轻敲、滴掉，从而控制蜡刀中所蓄的蜡液含量，降低蜡液滴落布面的可能性。采取恰当的方式，从而控制蜡液在蜡刀中的状态，通过垂直伸入的动作，可以让蜡液蓄于铜片间，并让铜片均匀受热；通过水平状态移向布面，可以保证蜡液安稳的躺在铜片之间，从而避免蜡液低落布面而造成不必要的纺染区域，弄花布面。

在本文中，技术对其产生的控制方式，笔者主要是从两个方面进行分析，其一是“工具”、“材料”；其二是“时间”、“温度”、“量”、“标记”。

工艺在选择何种工具、材料的同时，工具、材料也在决定着工艺的样子。宋朝时期，朝廷下令禁止民间雕刻贩卖夹缬花版，在一定程度上使得夹缬等相关防染工艺的发展受到限制。但与此同时，由于油纸伞在民间的广为流传，使得民间艺人将油纸这一材料与刻花版相结合，产生了新的印染制作工艺。每一种工具、材料都有着自己的特性，遵循工具、材料本身的特性去制作，工艺自然而然会呈现其应有的样子。在蓝

⁹⁹ 《蜡染》汉声 编著，贵州人民出版社，2007 年 11 月第 1 版，2008 年 1 月第 1 次印刷，第 105 页。

印花布工艺中，由于采用油纸作为花版，因而决定了它的工艺特征——“断刀”，即在刻制花版的时候，“必须将长线条分为几段，每段长度约2厘米左右。太长会影响花版的牢度，刮浆时易发生‘扑浆’，两端之间的空隙一般小于1厘米，以不妨碍整体图案造型为原则，力求‘笔断意连’。”¹⁰⁰因而传统的蓝印花布纹样都是有一些貌似虚线的短线条组成，由此构成了它的工艺特性。而这些工艺特性是其他蓝染工艺无法替代的。

南通考察蓝染之行，正好是在二甲镇的王振兴老人一家的染坊作实践调研。其中有这样一件工具吸引了我，他们在传统的油纸上刻好了花纹，然后在油纸下面粘上了一层细铁丝网，其性质就像丝网印刷中的丝网。浆料从纸版镂空处渗出经过细铁丝网从而附着于布面，与传统工艺不同的地方在于——细铁丝网。而这层网状物的工具却让王师傅家的蓝印花布成为了创新工艺，因为它的成品中没有了“断刀”所留下的痕迹。挂在家中墙壁上的印染成品看上去就像在土坯布上做的丝网印刷。

在这里，人们的双手突破了工具、材料自然特性的控制，似乎可以更加自由的创作了。这不由得让我想起《民艺论》中，作者柳宗悦提到的“碎文花布”，其布可分为两类——其一是“条纹花样”、其二是“画绘花样”。作者认为“条纹花样”的产品差异不大，几乎没有丑陋的；而在“画绘花样”中，美丑区别则很明显。在文后作者对此解释为，“因为‘条纹花样’主要是按照数的规律、法则来制作的，‘画绘花样’则是依据人的意图而产生的。遵循自然的规律，法则按惯例进行工作很安全，而根据人的意图随意进行工作则往往不稳定。”虽然，蓝印花布并不像其中，“条纹花样”的碎文画布，有着数理规律、法则控制。但是，二者同样受制作工具的控制，只是控制程度有轻重之分罢了。但一旦蓝印花布脱离了传统工具、材料的控制后，手的自由得

¹⁰⁰ 《南通蓝印花布》吴元新 吴灵姝 著，苏州大学出版社，2011年12月第1版第1印，《第二章 蓝印花布印染工艺 刻花版技艺》第33页。

到解放后，它呈现的状态，在笔者看来，则与“画绘花样”别无一二。挂在墙上的作品有好几件，但其中趣味不一。给笔者留下印象较深的一件染品便是，纹样来源于北宋瓷器上的龙纹蓝印布。

这种对于传统工具、材料进行改良的创新方式是否适合，笔者也在思考。当雕版工艺中的工具——雕版被油纸替代后，那时的民间雕版印染艺人是怎么去看待这件事的？工具、材料一旦改变，工艺看上去是脱离了控制，自由了，但实际上呢？在笔者看来，它已经和过去不一样了，甚至，有时还认不出来了。虽然在讲求创新的当下，市场需要传统工艺做出适当调整跟随大流，以此求得谋生。但同时是否也意味着，你自己是谁已经变得不再重要了？

在传统手工艺中，手工艺人对于一些细节的把控，让笔者很感兴趣。而其中对于“时间”、“温度”、“记号”这些细节的把控，往往也影响着传统手工艺品质的好坏。

蓝染中，天然染料与化学染料的区别在于，天然染料染制过程中会有氧化作用，在《夹纈》中，对于氧化作用的释义为，“靛青染色主要是由一种靛甙的物质完成，它经过发酵、水解，得到游离的靛白。靛白对纤维有很强的亲和力，浸入布纤维即可染色。靛白在水解液（染液）中是无色的，只有暴露在空气之中和氧气接触，才能氧化呈蓝色。”¹⁰¹在坯布刚离开染料的时候，坯布起初呈现的颜色是绿色，只有在与空气接触的过程中，逐渐氧化从而变成蓝色。而在这浸染、氧化的过程中，手工艺人通过时间控制着蓝色的深浅。尤其是在进行量产的过程中，他们需要通过时间的把控从而控制同一批次产品的质量。在南通进行蓝染考察时，正好遇到王师傅家在染渐变蓝，作为同一批蓝布，王师傅家为了让三个层次的蓝色保持一致，从而在染缸旁边摆放了一个小闹钟，专门用来看时间。每次入缸染制大约十五分钟，与空气接触氧化时

¹⁰¹ 《夹纈》汉声编辑室 编著，北京大学出版社，2007 年 1 月第 1 版第 1 印，第 50 页。

长约五分钟。在蓝染实践中，布从染缸中取出后，需要在染坊里将布阴干，方能置于阳光下晒干。而这阴干的过程，需要让布面与空气完全接触，使其氧化完全。尤其是在染制整块单色布的时候，坯布从染缸中取出后需要立即展开挂在竹竿上晾置，其目的就是让布面的每一处在同一时间氧化，从而色泽均匀。在汉声对浙江夹缬的浸染全流程的描述中，写到，“每次下缸浸染约二十五分钟，吊起氧化五分钟，全程共计两小时”。¹⁰²对于那批以汉声名义订购的一千条夹缬来说，这样做也是保证产品质量一致的方式之一。

蓝染工序中，温度的控制也是保障蓝染质量的关键因素之一。靛青染料是一种活性染料，无论是在印度，还是在中国，蓝染艺人都提到这样一件事——“靛蓝是活的，你每天都得搅拌它们，以确保它们的活性”，有时候在和王师傅聊天时，他也会打趣的说道，“每天清早都得看缸，有时根据缸的情况，还得给它喂酒”。也正是这样的活性染料，要给他们提供一个恒温环境。在印度蓝染工艺大师 Sri. Ellappa 工作坊，唯一的小屋内有二个隔间，外屋是简陋的厨房，里屋存放着 18 口传统染缸，屋内光线昏暗，仅有的一扇窗户也是常年关着。印度的气候炎热潮湿，这样子可以保持室内温度不至于太高，从而影响染缸内染料的成份。在《夹缬》一书中记录，靛青染料最适当的温度为摄氏十五至二十度¹⁰³。吴元新老人在书中提到，“染缸水的温度最好保持在 10℃ 以上。”¹⁰⁴通过温度，从而控制染料的质量，保持靛蓝染料的活性。

在蓝染工艺中，手工艺人为了提醒自己，经常会在工艺过程中设置一些记号。例如夹缬工艺，为使花版上下对齐，校准图案位置，手工艺人用竹片沾靛青染料在布面上做记号。在南通考察蓝印花布的时候，王师傅也跟我们提到，在刻花版的时候，他

¹⁰² 《夹缬》汉声编辑室 编著，北京大学出版社，2007 年 1 月第 1 版第 1 印，第 52 页。

¹⁰³ 《夹缬》汉声编辑室 编著，北京大学出版社，2007 年 1 月第 1 版第 1 印，第 40 页。

¹⁰⁴ 《南通蓝印花布》吴元新 吴灵姝 著，苏州大学出版社，2011 年 12 月第 1 版第 1 印，《第二章 蓝印花布印染工艺 染色技艺》第 42 页。

们会在花版四个角的位置，铊上四个小圆点，用以在后期刮浆时能够正确对版，不至于出现花型图案脱离太远从而造成“脱版”，或是接得太近从而出现“叠版”现象。越是涉及到花纹复杂的工艺，记号在其中起到的作用越是重要。在印度的蓝染考察期间，木模拓印大师 Abdul Jabbar Mohammed Khatr 向我们展示木模拓印，其花纹需要注意单元之间关系。在拓印过程中，当第一个单元图案拓好后，需要拓印临近的第二个单元图案时，大师会在旁边指着已拓好的图案一角的点（这个点将成为四方图案的中心点）说道，将手中木版的一角先对准这个点，再侧着手，将木版的图案边界与已拓好的图案边界对准重合，一侧对准后，再轻轻从侧面慢慢压下整块木版。当花纹图案拓印好后，早先作为记号的点也已融入图案之中成为其中一员。蓝染手工艺人通过记号来控制手工的质量，这不仅在蓝染工艺中有所体现，在其他工艺中对于质量的控制也是至关重要的。黄成提到“……又有无锦文者，其有象旁刀迹见黑线者，极精巧……”¹⁰⁵对此，长北译本中对此的补充说明为，“漆胎上髹涂厚料漆时，髹数层朱漆，再髹一层黑漆，成品便出现‘其有象旁刀迹见黑线’的效果。它不仅是漆器作坊的标记，同时起着提示工匠剔刻深度的作用，以免刻穿漆层、露出漆胎。”¹⁰⁶由此也能看到“记号”在手工艺中对于产品质量的把控，起着至关重要的作用。

在笔者看来，如果说手工艺人是通过“程序”、“技术”对工艺进行控制，那么“声誉”则是对手工艺人的控制。在《南通蓝印花布》中提到，染缸水的好坏关系到一个染坊的名声和它在百姓中的口碑，而所有染坊主都很重视染坊的声誉，从而将看缸作为看家本领。而作为看家本领，自然不会将其传给外人，一般是染坊主自己亲自负责。自古以来，手艺都是作为家族事业予以世代传承的。如果说没有对“声誉”的那份重

¹⁰⁵ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第152页。

¹⁰⁶ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第152页。

视，从而注重自家的产品质量，那么也无法将这份手艺传承给后代。在《造物之门》一书中，许平老师论述城市分工这一话题时，提到职业世袭制，其中谈到手工业者，引用《周礼·大司徒》中的“以世事教能，则民不失职。”¹⁰⁷以及《考工记》的“守之世，谓之工。”¹⁰⁸作为例证，并且谈了在埃及、印度国家手工艺人的职业世袭现象。由此也可窥见，手工艺本身并不是一个人的劳动成果，其间承载着好几代人的心血。因而，手工艺人不可能以一种随便的态度对待自己的这份家族事业。对于家族事业传承人的身份，手工业者是会有所责任感的。置于职业传承的时间链条中考虑问题，不大可能只想做一次性的买卖，因而，为了长远性的考虑，他们更会考虑声誉这个问题。

哪怕是置于现今，这个已经不再是职业世袭的社会，在网络电商发达的时代，人人都可以是商人。然而会发现，在这时，声誉依旧是对从业者的控制手段之一。在淘宝中，出现了一批将自己做的手工艺放在网上，向外销售的现代手工艺人。先不论其中的物件怎么样，只是谈论淘宝的好评、差评之说，其中的厉害之处，在今天的春晚小品之中都能见其身影——为了让买家消去一个差评，卖家使尽千般功夫。这在对于控制现今网上的那批手工艺人的职业道德来说，是有所成效的。要不，为什么会有这样一句流行语呢？——“亲，记得给好评哦。”可见，“声誉”一词没有时间的特质，不是哪个时代独有的东西，而是贯穿着整个工艺历史之中的。

3.3 蓝染中不可控的因素

即使人们在蓝染工艺中，采取了“程序”、“技术”、“声誉”这些方式对其进行控制，但是你会发现，手工染制的蓝布依旧没有完全一样的。其中还有一些不可控因素，

¹⁰⁷ 转引自《造物之门——艺术设计与文化研究文集》许平 著，陕西人民美术出版社出版发行，1998年3月第1版第1次印刷，第306页。

¹⁰⁸ 转引自《造物之门——艺术设计与文化研究文集》许平 著，陕西人民美术出版社出版发行，1998年3月第1版第1次印刷，第306页。

笔者将其划分为“人”的因素、“自然”的因素。

虽说人是控制的主体，但人本身也存在着不可控性。在笔者看来，人不可能像机器一样，以机器的准确性来工作，更何况人还是带有情感的人。在传统蓝染工艺中，则存在着这样一些方面，因为人的因素而导致的不可控。例如“染料”、“轮廓”、“针脚”，“褶皱”，在笔者看来，这些方面存在着罗斯金所赞誉的生命的迹象——“即愉快的手工艺人在艺术品上留下的粗心的痕迹”¹⁰⁹。暂且先不说手工艺人在制作过程中是否愉快，也不说他在这过程中是否粗心。但是，这其中确实存在着生命的气韵。

蓝靛染料的配置，虽然有着一些比较详细的用量配比，但是在实际操作过程中，也是由人来决定具体用量的多少。“它的配比……凭经验看缸水而定的”¹¹⁰。每个看缸师傅都不一样，哪怕是手把手地教，这染料的质量也是有着优劣区别的。其中师傅的经验也决定了染坊的染料质量，染坊主师傅便会特别的注重看缸的本领。在我们对南通二甲镇的王振兴师傅进行访问的时候，他现场给我们展示了前人看缸的经验——用手指擦头皮上的油脂，再放于染液水面，观看染液的情况，从而断定染液的质量是否可以下布进行染制。而这看缸的任务就是王老师傅自己亲自负责，他曾经也说过，自己染的布为什么不掉色，除了后期的固色作用外，其调制的染料也是至关重要的。期间，笔者并不明白其中缘由，后来在《南通蓝印花布》一书中，找到其中解释，“布在缸水不熟时下缸后，布颜色会染深，但浮色较多，褪色严重。”¹¹¹而在前文也提到过，传统的染坊界有着这样的老规矩——染缸水没有调好之前，是不可以下布的。虽然有着老规矩的把控。但是也不能保证各个师傅调制出来的染料就都一样，毕竟每位师傅的调制经验不一样。

¹⁰⁹ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第80页。

¹¹⁰ 《南通蓝印花布》吴元新 吴灵姝 著，苏州大学出版社，2011年12月第1版第1印，《第二章 蓝印花布印染工艺 染色技艺》第41页。

¹¹¹ 《南通蓝印花布》吴元新 吴灵姝 著，苏州大学出版社，2011年12月第1版第1印，《第二章 蓝印花布印染工艺 染色技艺》第42页。

而本文之所以提“轮廓”，是因为在绞缬工艺的制作过程中，笔者对一段画面记忆深刻——用棉线将布穿缝好、抽线、理顺、打结，当在做这些一连串的动作时，手的力度决定了染后花纹的轮廓形状。甚至，再去看当时扎染的那块布，也会因为其中花纹轮廓的形状清晰程度，从而回忆起自己在扎这块花纹的时候，手所使出的力度。使用的力度越大，布所形成的褶皱越是密挤，从而染出的花型轮廓越是清晰。反之，当力度小的话，则布之间的褶皱是松软的，防染效果并不好，从而形成的花型轮廓则不清晰，甚至在被绳子扎住的地方也会浸入染料，从而影响花型。在制作一整块绞缬时，要保持每一次的缝绞力度一致，这是几乎不可能的。“技艺高超的手工艺人在制作某件作品时，如果他的双手是随着呼吸或心跳在移动，那么他的工作便有了‘节律’，那么他刻的或画的东西会充满生命的气韵”¹¹²。同样，在缝绞一块布的时候，尤其是在夜深人静之时，自己一个人坐在灯前扎布，会感觉到双手随着呼吸的节奏在进行工作。而尽管是这样平和的情况下所进行的工作，其中手的力度也会不一样，从而使得染制出来的花型轮廓也有所不一。

“你看这针脚，肯定不是机缝的。”在印度进行考察时，老师会提及这句话。当时想的是，为什么看针脚就能知道这不是机缝的。直到后来，自己在做缝纫时，才感受到针脚的魅力。学校的隔壁有个市场，我们会去找里面的布料商人买布做被罩，在旁边看他用缝纫机对布料进行加工。但是看着看着便会走神，人们对于可控制的事物容易无感，从而希望出现一些不一样。而缝纫机所走过的针脚却都是均匀一致的，简直就是复制粘贴，一模一样，让人乏味。可是毕竟它快，尤其在我自己去做手工缝纫的时候，我对缝纫机甚是思念。但是，不知为何，看见那些不匀称的针脚，会有一种感动在里面。能感觉到，人的情感在里面，人们在缝制过程中，尽量将针脚缝制均匀，

¹¹² 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第24页。

但这均匀与缝纫机的均匀不一样。“你要么把他变成工具，要么把他当成人。你不能同时又把他当成机器又把他当成人。人是不愿意以机器的准确性来工作的……”¹¹³

借由罗斯金这句话来表达笔者的观点，当一个人以机器的准确性来规定自己的时候，是否会被认为是带有机器的心理。人是不可控的因素，在笔者看来，也正是因为这身而为人情感。

因为织物纤维打湿后具有可塑性，在绞缬工艺中经过长时间的缝、扎，其间会造成织物纤维弯曲变形，而这变形，在织物干后会被保留下来，从而在常温中保持。但是，打湿、熨平后便会消失。在怎么看待褶皱的问题上，每个人对其的想法不一样。在笔者看来，其中起作用还是人本身，而这则是由每个人的审美所决定的。并不是说谁的审美趣味高、谁的审美趣味低，只是说，每个人对待同一物件，它的看法是不一样的，从而决定物所呈现的状态不一样。甚至可以说，每一个时代对同一物的审美标准也有着区别，而这则影响了这一时代的手工艺人的审美趣味。当笔者将这置于大的时代背景之下去看待时，则会发现审美有时也是人的不可控因素所影响的方面之一。

人们经常会说“天力不可违”，这句话在传统手工艺中应该是最能直接体会到的。在经历过自己染制蓝染后，会发现有些事情着急是没用的，就得等。而这其中的等，是人们所不能左右的。笔者第一次去南通，是在8月份的时候，按理说，应该是可以进行正常的染制工作的。但是，在染过第一批布料后，天空不作美，连续下了好几天的雨，于是乎，我们便只能在房间里扎布，等着天晴。因为，没有太阳的时候，是不能染布的，如果强行染布，这样出来的蓝布则会因为晒不到阳光从而无法干透，因而会有沤烂的危险。多雨的季节无法进行染制。人们不可能说到了这雨天，还和老天强行抗衡，说着人定胜天的话。强行印染的结果，也就只能是出一批质量劣等的蓝布，

¹¹³ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第80页。

而这岂不是对布料的浪费。第二次再去南通，同样是8月份，但这次的阳光充足，很适合蓝布的染制，去得当天便看见王师傅家染坊的院子里铺满了染好的布。王师傅当时这样说道，“你们来的很巧，前几天一直下雨，今天刚放晴。我们一看天晴，就赶紧把前段时间积压的布拿出来染了，客户那边也等了很久了。”在笔者看来，这个“等”字，于传统手工艺来说是至关重要的。

蓝染中，传统天然染料与人工染料是不一样的，而其中的不一样则在于传统天然染料中会有氧化这一过程。刚从染料中取出的布料为绿色。无论人们怎么做，都不可能阻止靛蓝中的游离靛白与空气中的氧气接触从而氧化呈蓝色。而这氧化产生的蓝色却有着人工染料所不具备的色彩厚度，也许是在时间的过渡中与空气中的氧逐渐接触氧化的原由，因而呈现的蓝色有着独特的层次感，从而显得厚重。而这也是由材料的特性，人不可能左右什么。虽然材料所具有的特性在工艺过程中，有时是不为人所掌控的，有时甚至还会出现一些所谓的缺陷。但是在笔者的蓝染实践中，就像《中国美学史》中谈论老子时，所说的那样——“自然并没有有意识地要去追求什么，达到什么，但它却在无形中达到了一切，成就了一切。”¹¹⁴

而这成就的一切，在笔者的直观感受中，则是蓝染中染制出的花纹。在使用防染剂面积较大的区域，因为防染剂会不可避免地产生裂纹，所以染料会通过这些裂缝而浸染到布面上，在布面上留下冰裂纹的痕迹。尤其是在夏天，黄豆粉所制成的防染剂容易发酵，用其作防染剂，会使染制的花纹在出现裂纹的同时甚至有所残缺。在进行蓝染实践之前，笔者一直以为夏季是染制的最佳时节，后来在与王师傅交谈之时，才得知，每年的十月份是他们的最佳染色时间。因为，那时染制的花型较为完整，而夏天染色，则会因为染料易于发酵的原因而导致覆盖力减弱，致使花型残缺而不完整。

¹¹⁴ 《中国美学史》李泽厚 刘纲纪 主编，中国社会科学出版社，1984年7月第1版第1印，第203页。

但接着，王师傅又说道，但现在逐渐有些人就要这些不完整的花型。而在控制范围中，由于各种不可控的因素所导致的这些异样的花纹也正是笔者当初的出发点。

3.4 蓝染中导致不可控的力

在笔者看来，前文这些不可控的因素是由相应的人力、自然力所造成的。“经验”、“情绪”、“个人审美”为人力的具体体现。

“斫轮，徐则甘而不固，疾则苦而不入。不徐不疾，得之于手而应于心，口不能言，有数存焉于其间。臣不能以喻臣之子，臣之子亦不能受之于臣，是以行年七十而老斫轮。”¹¹⁵其中轮扁人不能言之处可能为老者经验。而这经验的东西，并非说的是前人留下的原料之间的比例、温度为几度、春夏秋冬哪一季节，而是在经过多年反复之后，手工艺人心中对于物的直觉，对于度的把握，是一种更为抽象的东西。说不清道不明，除非是自己潜心于此，日复一日、反反复复之后方能领悟的道理，而这领悟更像是顿悟。当你想把这经验教于他人时，也只能是教，而最终明白得靠人们所说的悟性，在笔者看来，这悟性还得是基于一定经历之上的。

为什么将“经验”这一因素置于不可控的人力之中，在笔者看来，这抽象的“经验”并不像“程序”、“技术”、“声誉”这些可控的因素，人们通过采取这些方式就可以把手工艺控制在一个范围之中。而更像是技艺中“道”的体现。手工艺人越是深谙技艺中的“道”，在工艺制作过程中则能够更多一份自由。但这其中的“道”正像上文所说的，并不是每个人都能领悟得到的。这“经验”也是因人而异的，虽然对待同一事物，但每个人都有自己的习惯，都有自己的分寸把握。“臣至锁好者道也，进乎技矣。……依乎天理，批大郤，导大窾，因其固然。”¹¹⁶这技艺的过程是合乎规

¹¹⁵ 《庄子集释》[清]郭庆藩撰，王孝鱼点校，中华书局，2013年3月第1版第1印，第439页。

¹¹⁶ 《庄子集释》[清]郭庆藩撰，王孝鱼点校，中华书局，2013年3月第1版第1印，第110页。

律的，也正是在拥有一定经验的基础上，对于规律的把握，从而领悟其中的“道”，并在这“道”的基础上进行创作。但也正如他所说的那样——“良庖岁更刀，割也；族庖月更刀，折也。今臣之刀十九年矣，所解数千牛矣，而刀刃若新发于硎。”¹¹⁷并不是每个人都能领悟其中的抽象“经验”——即技艺中的“道”，哪怕是那些优秀的人也不一定理解。或者说，哪怕将这具体的操作方式教予其他人，其他人恐怕也只能习得样式，少能习得精髓所在。因而在笔者看来，这不能言语的“经验”也就成了不可控的人力因素之一。

诚如《中国美学史》所提到的，“在把‘技’与‘道’相联系时，又揭示了‘艺术创造活动是一种合规律的活动，同时又是一种不受规律束缚的自由活动。’——这一艺术创作特点。”¹¹⁸当手工艺人深谙工艺中的“道”，即掌握了工艺的丰富经验后，随即进行的活动是一种不受规律束缚的自由活动。这在庖丁解牛中有所体现——“以神遇而不以目视，官知止而神欲行”¹¹⁹柳宗悦在《民艺论》中写大津绘时也有体现，“我曾看到同一作者的笔下所画出来的，几乎是同样的画。也许是因为画在绘制前便已确定，因此在绘制时心不慌、手不乱。有时是一边笑着画，有时一边发怒画。但无论其心情如何，他的手都不会被其左右。他平静地一如既往地着色、绘制。”¹²⁰笔者在看到这般场景时，产生了共鸣，在研二期间，听一北服同学讲述她在少数民族地区采风的过程，其中有一场景的描述，令我印象深刻。一位当地的妇女在画蜡，与此同时，她还不忘与周围的人聊天。而且，她的孩子时不时还会去打断她手头上的工作，这位妇女偶尔还得去哄哄她的孩子。但是其结果是，即使被打断，即使还与周围人聊着天，但她随时能够进入画蜡的状态，知道自己画到了哪儿，一点看不出慌乱

¹¹⁷ 《庄子集释》[清]郭庆藩撰，王孝鱼点校，中华书局，2013年3月第1版第1印，第110页。

¹¹⁸ 《中国美学史》李泽厚、刘纲纪主编，中国社会科学出版社，1984年7月第1版第1印，第277页。

¹¹⁹ 《庄子集释》[清]郭庆藩撰，王孝鱼点校，中华书局，2013年3月第1版第1印，第110页。

¹²⁰ 《民艺论》【日】柳宗悦著，徐艺乙主编，孙建君、黄豫武、石建中译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第315页。

的样子。反倒是同学，她在绘制同一图案时——甚至没有用蜡刀，她却不能被任何声响所打扰，或不能被任何事情所干扰，一旦被打断，她就会忘了自己画到哪儿了，甚至得重画。说到这事，兴许会有人认为，这些已经深谙技艺之“道”的手工艺人到达的自由之境是不受“情绪”所影响的。但是在笔者看来，这不受“情绪”所影响，并不是说手工艺人在手工制作过程中没有“情绪”。手工艺人在进行手工制作时，会自然而然把自己的状态记录在他所制作的物件之中，而带着手工艺人情绪的物件也就有了“生命”。而这带有“情绪”的物件不像机器中的产物，一切都被预设好了，千篇一律，毫无悬念。

在手工工艺中，“情绪”影响下的制品，会有一些人们所无法预料的惊喜，例如上文提到的“针脚”，尽量接近均衡感的针脚，但又带有明显的呼吸感。但看到缝纫机走过的针脚，会让人觉得索然无味，甚至并不会去看它一眼。就像贡布里希所说的那样——“很容易被人感知的图案会让人觉得单调乏味。当预期的图式出现在我们的视野里时，我们的注意力是不会被它所吸引住的，这种图式里的结构就会沉到我们的意识阈限之下去。”¹²¹这些机械图案并不耐看。但并不是说“情绪”化的手工就都是完美的，可以说，它里面是存在问题的，甚至是一些错误。在笔者研二期间对卐字纹的调研课程上，发现北服民族服饰博物馆馆藏的少数民族织物中，有些卐字纹的方向，有向左的，也有向右的；有的还不完整。当人们第一眼看去的时候，并不会发现这些问题，它们相安无事的与其他花纹很好地融合在织物上。但是当你去找它的时候，突然会发现，这里原来存在错误。蜡染中，纷繁复杂的纹样，其中即使是有画错的地方，人们也不会去故意将它遮掩，而是存在就存在了，但是，即使它就存在那里，你若不仔细观看，也不会发现，面前的这幅蜡染纹样有什么地方画错了。一旦你看到这个所

¹²¹ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第18页。

谓的错误，你也不会恼羞成怒，嘲笑手工艺人的粗心，而只是从心底里被眼前的景象所感动，被这人的情愫所打动，仿佛是能看见那人在点蜡的身影。

在贵州少数民族地区，从事蓝染制作的人们，他们大多是从小跟着母辈们学习染制工艺，而这些工艺代代相传了数千年。人们在染制过程中，对于祖辈的尊崇，让她们延续传统的制作工艺以及传统的图案，因传承千年的工艺，自然在制作过程中，不会有所顾及，每一步该怎么做该做成什么样子胸有成竹，这么去做就好了。传承了千年的图案，其图形也早已成熟，人们之间的相互传承，经过时间的洪流，人们自然把她们认为好的给保留了下来。在其中可以发现，图案的大致样式是一样的，但是，会发现即使是同一个纹样，也有很多不一样的表现。有的是因为每个手工艺人的趣味不一样，有的是因为在实际染制过程中所遇到的实际状况不一样。但是这些同一纹样下的不同表现形式，却让人们感动。无论怎么不一样，人们还是能够从中识别出她们同族专属的图腾，认为这就是她们。而这些与大自然生活在一起的人们，对于大自然又有着一种近乎膜拜的崇敬心理。所以，在制作的过程中，人们也因心怀自然，从而以诚相待，无论是对待自然提供的材料，还是对待用这些材料所制作的产品，他们至少会有一种敬畏的心理。越是与自然接触密切的人，他们所制作的东西愈发能够感动人，产品也愈发诚实。当人们不再敬重自己的祖辈、不再敬畏自然，开始以自我作为心中的神时，想要突破其中的自由。正如当今，人们到处讨论着的创新，无论什么都要求自由。但是这种为自由而自由的心态真的能够达到人们所追求的自由吗？

上文讲述的是少数民族的蜡染，它们更多得是作为制作者自己的生活物品，甚至是作为自己的嫁衣。而且因为自小学习蜡染，对自己要做的东西有所把握，心里便会呈现一种自由的状态。这种自由，更多地来自于染品作为非商品而存在。当所制作的东西成为商品时，制作它的人是不可能带着自由的心态去从事制作的。无论是在本文

所说的手工艺，还是在绘画当中，甚至是在科学研究领域。一旦涉及到商业目的，人都不会有自由的心态。但更为可笑的是，在现今的商业世界，人们最爱强调纯天然、纯手工，但这种被商业所绑架的天然、手工，难免不让人想起《秋水》中所说的，“牛马四足，是谓天；落马首，穿牛鼻，是谓人。”¹²²

而每个人，甚至每个时代，都有着各自的标准。有着同样的“程序”、“技术”，手工艺人对于自己“声誉”也很重视。但是，如果说美的标准不一样了，审美不同，那么其手工工艺的风格也会有所区别。在笔者着笔本文之初，想着“审美”是在手工工艺的可控因素，但是，导师一句话却让我顿悟，让笔者醒悟——审美标准基于不同时代的基础之上。在手工时代，人们尽力通过一些程序、技术来控制工艺的制作，用以制成标准化的物品，力求完整无缺；而在机械普遍发展的时代，人们开始追忆，去寻找那些手工意味的物件，找寻手工艺中那些人的味道，甚至为此故意复制那些因手工而留下的缺陷、不完整。蓝印花布中因防染剂发酵从而导致花型不完整，人们对待这一缺陷的态度改变，从中也可看到时代审美对于手工工艺的影响。而这是手工艺人所能控制的吗？想必他也只是工艺在随时代变化的一个表现，而不是全部。第一次工业革命，工业产品流入市场，威廉·莫里斯(William Morris)¹²³试图去改变那时的现状，结果虽然引发了几场运动，但那也只是小众人的狂欢，并未造成整个社会审美环境的改变。

“天有时，地有气，材有美，工有巧，合此四者，然后可以为良。”¹²⁴这些自然因素对于手工艺的影响一直都存在着，匠人们追寻这些自然规律，从而制做出更好的物。甚至随着时代的发展，人们为了做出更好的物，从而试图挑战自然的既定规则，

¹²² 《庄子集释》[清]郭庆藩撰，王孝鱼点校，中华书局，2013年3月第1版第1印，第524页。

¹²³ 【英】威廉·莫里斯(William Morris)是19世纪英国设计师、诗人、早期社会主义活动家及自学成才的工匠。他设计、监制或亲手制造的家具、纺织品、花窗玻璃、壁纸以及其他各类装饰品引发了工艺美术运动。

¹²⁴ 《考工记译注》闻人军译注，上海古籍出版社，2008年4月第1版，2015年5月第8印，第4页。

然而在这过程中，却印证了前人所说的，“天力不可违”。

而在这“不可违”中，对于传统手工艺来说，最为遵从的应是“天时”。“天有时以生，有时以杀；草木有时以生，有时以死；石有时以泐；水有时以凝，有时以泽；此天时也。”¹²⁵这段文字形象地说明了自然中的物在不同时间的存在状态。其中“草木有时以生，有时以死”更是随处可见。在校园的楼墙上有一片满满的爬山虎，每到北京的三四月份，便能看见它们从墙角生出嫩芽，趴在灰砖砌成的楼墙上；而到了北京的七八月份，正当烈日当照时，它却早已成了人们眼前的满墙绿荫；在进入短暂的秋时，它又悄然地由绿转红，甚是映衬了北方城市的秋景；但这红却不经人夸，说多了，也就渐渐随风坠入了墙角的泥土中，楼墙上也只剩那斑驳的枝蔓，告知经过的人们它从何方来，又经过何处。世间所有的植物不都如此吗？哪怕是常青之物，亦是随天时所变化，人们却无力打扰。蓝草，也是依天时而生——“凡种茶蓝法，冬月割获……春月烧净出土……暮春生苗，六月采实，七月刈身造淀。”¹²⁶每段时间有每段时间该有的样子，顺其自然，按部就班，既不能着急，又不能错过。在传统染色工艺中，同样也需要遵从天时，《南通蓝印花布》中描述了《周礼·天官》对于我国古代纺织品染色工艺的记录——“春暴练，夏纁玄，秋染夏，冬献功”¹²⁷，其中便将传统的染事分为四个时节，而其中夏秋两个季节则是作为染色的主要时节。在对南通二甲镇的蓝印花布进行调研的过程，王师傅也曾提到染布的最好时节。无论时代如何进步，技术如何发展，在涉及到传统工艺时，总是无法规避或是越过自然。在其他工艺中，亦可看出天时对其所造成的影响。例如朱髹工艺。杨注，“髹之春暖夏热，其

¹²⁵ 《考工记译注》闻人军 译注，上海古籍出版社，2008年4月第1版，2015年5月第8印，第4页。

¹²⁶ 《天工开物译注》[明]宋应星 著，潘吉星 译注，上海古籍出版社，2008年4月第1版，2015年5月第8印，第122页。

¹²⁷ 引自《南通蓝印花布》吴元新 吴灵姝 著，苏州大学出版社，2011年12月第1版第1印，《第一章 蓝印花布的历史 蓝印花布的发展》第6页。

色红亮；秋凉，其色殷红；冬寒，乃不可。”¹²⁸长北老师对此补说到，“……中国古代造物，讲究顺应天时，天然漆髹涂宜于在春、夏湿热的时候进行，否则漆色不明。”

¹²⁹由此可见天时对其影响。

除了通过“天时”对传统手工艺构成影响外，这种自然力在材料本身也有所体现。天然靛蓝染料从植物中提炼出来，不同于化学染料，土坯布在天然染料中染蓝的过程必定经历一个氧化的过程。布在缸中浸染过后取出，置于空气中做氧化处理，而在氧化的过程中布一步步地由绿变蓝。这是化学染料所不具有的一个过程，在这氧化过程中，人们得去等，等布面上的绿色变成蓝色，而这时的手工艺人急不得。每种材料都有自己的性格，想必这靛蓝在氧化过程中便体现着它的慢性子。而手工艺人就依着这慢性子与之相处着，随时观看着，等到最佳时候再进行着下一步的操作，而这时机的把握也是相当重要的，因为错过了，也就意味着错过了。有时这材料的性格在不同季节，还有着不同的体现，就拿这蓝印花布的刮浆步骤来说，夏季刮的浆就与冬季刮的浆不一样，夏季的浆料易于发酵，从而影响浆料的防染效果，导致花型（尤其是大面积采用防染剂的位置）更容易出现冰裂纹及残缺。在其他的工艺中，例如髹漆工艺，大漆的性格也不是人们所能强行控制的。“夏季每天可以髹漆三道，冬季每天只能髹漆两道，每道漆厚度在 0.1~0.15 毫米，最厚不得超过 0.25 毫米，层层累计至一定厚度，最厚髹涂达 600 道。”¹³⁰，可见，在这髹漆过程中，人们对待大漆的这种慢性子，也是顺其自然。哪怕是整件漆器都已制好，“还要放置一段时间，待漆色完全‘吐’出，才可以包装。”¹³¹人们急不得，只能等待。除了这慢性子以外，材料本身也会有

¹²⁸ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007 年 4 月第 1 版第 1 印，第 86 页。

¹²⁹ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007 年 4 月第 1 版第 1 印，第 86 页。

¹³⁰ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007 年 4 月第 1 版第 1 印，第 152 页。

¹³¹ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007 年 4 月第 1 版第 1 印，第 152 页。

着闹情绪的时候，就像这黄豆粉与石灰粉所制成的防染剂，它并不会老实地贴合在布面上，而肯定会出现一些缝隙，而染料便会顺势借这缝隙浸入布面，从而留下这自然而成的冰裂纹。且在宋代官窑瓷器上，尤其是在哥窑中，其中出现的金丝铁线便是因为烧造陶瓷的材料特性所致。说这是材料的任性，倒不如说，这更像是出于人工成于天工之物。

而这材料的易于获取也影响着传统工艺的发展，蓝染工艺在贵州、江南地区盛行，得益于自然中的多水，而在干旱的西北地区有着江南地区少见的窗花工艺，却得益于自然中的少水。贵州、江南地区适宜蓝草种植，从而适合炼制靛青染料。曾经和友人聊到德国的天然蓝染，“德国是有种植蓝草，提炼蓝靛，但是，因为本身天然染料不佳，因而借道于人工合成染料。”却怎想，这原本是为了弥补，资源匮乏的国家自身不足之物，却被有着优质资源的国家引入，从而，却又引起资源富足之国的优势衰退。然而使用人工合成染料就真的是发展的方向吗？而这看似人力胜天之举却让笔者想起宋代的苏辙在解释“大巧若拙”时所说，“巧而不拙，其巧必劳。付物自然，虽拙而巧。”¹³²

¹³² 引自《中国美学史》李泽厚 刘纲纪 主编，中国社会科学出版社，1984年7月第1版第1印，第219页。

4. 可控与不可控

在上文对蓝染中所出现的可控与不可控的分析中，可以发现，人们通过程序、技术、声誉对蓝染手工艺进行控制，而且这种控制是为了确保人们能够染制出质量优异的产品。而且手工艺人也尽量去掌握工艺过程中所出现的不可控的因素，从而规避因不可控而导致的产品缺陷。为了保证布的染制质量，从而将一切因素逐渐变得可控。将其衍生而来，在我们平时的设计过程中，我们也希望一切都尽量处于我们的可控范围内，从而我们采用时间进度表用以统一整个设计过程中，项目的进度。但是，有时也会出现时间线往后推延的现象，而这有时是因为期间遇到的不可控的因素。在这看来，可控在设计过程中是充满了优势的，与此同时，不可控则是在设计过程中被视为弊端来尽量避免。那么，可控就是好的？不可控就是不好的？

在可控与不可控的讨论中，笔者以自身的蓝染实践经历作为例子引入话题，从而以直观的感受进行阐述，这样不至于导致论证方面的空泛。

笔者染制的第一块蓝布是在清真寺中绘于墙面上的字而来，借用字的外轮廓，从而进行扎染。之后，我通过同样的方式，又做了几块类似的蓝布。在此过程中采用了同样的程序、技术，秉着认真的态度进行染制。从而，笔者做出了预期的蓝布。的确，由这结果反映了可控在这过程中的优势，它能够让你做出预料之中的东西，甚至可以说，在还未开始，你就知道结果是什么样子。而这一点也是很多人想要去追寻的。在蓝染手工艺中，程序越是复杂的，人工摄入越多的染制工艺，其结果往往都是易于预料且掌控的。例如说，夹缬、蓝印花布，通过传统的染制方式，几道工序之后，其染制的蓝布都脱离不了一开始的模子。人们通过这可控性对产品进行大批量的机械化生产。尤其，它适用于流水线的制作。将这过程拆解成小的部分，交于任何人都能制作，

甚至到了最后，交于机器来制作。因为机器能够更加严谨制作，同时速度够快。高质量、快速被人们所遵从着。而这也是机械化生产的优势。人们希望一切置于可控制中。

在蓝染手工艺中，尤其是作为市场流通性较大的蓝印花布来说，因为需要大批量的生产，从而需要对布的染制做到相应的质量把控。而在这过程中，人们通过采用程序、技术的方式对蓝布进行质量把控。它有着较为复杂的程序¹³³，通过这些程序对蓝印花布的质量加以控制，使得他们可以作为批量化生产的商品。因为是批量化生产，因而确保每件商品都一样，而这也是客户所要的。客户因为收到一批喜欢的布料，从而希望手工艺人能够再做一样的。而在技术方面，技术方面越是把控严谨，则越能保证其质量。再由其谈论到设计，在设计过程中，为了确保设计项目能够在指定时期完成，因而会设定相应的时间计划表，在指定的时间内完成相应的任务，从而将设计的任务量化，使其易于掌控。从以上内容看来，设计过程中的可控性可以确保其质量。从而，人们越发的想要去掌控这个过程，而且试图去打破那些原本不可控的因素。在蓝染手工艺中，人们逐渐引进机械化生产，甚至在绞纛中，也试图应用自动化机械进行打结，其初衷是为了节省劳动力，加快速度。同时，还能确保染制的蓝布相差不大，对于大批量生产来说，这是一个不错的选择。尽量将所有因素置于可控环境之下。

将所有因素置于可控环境中，在笔者看来像《客观的知识》书中所提到的“所有的云都是钟”¹³⁴。在笔者看来，这云¹³⁵带着强烈的不可控性；而这摆钟¹³⁶则带着可控性。而提到“所有的云都是钟”，波普尔将其称为“物理决定论”，并引用了康普顿的描述，“在完全的决定论者的物理世界里，简直没有任何外部干扰的余地。在这样的

¹³³ 布的准备、裱纸、设计或替版、刻花版、上桐油、刮浆、染色、刮灰与晾晒。

¹³⁴ 《客观的知识——一个进化论的研究》【英】卡尔·波普尔（Karl Popper）舒炜光、卓如飞、梁咏新 译，中国美术学院出版社，2003年6月第1版，2013年6月第3印，第212页。

¹³⁵ 波普尔在《关于云和钟，对理性问题与人类自由的探讨》这一章节，用云表示非常不规则、毫无秩序而又有点难以预测的物理系统，将它放在左边。

¹³⁶ 波普尔在《关于云和钟，对理性问题与人类自由的探讨》这一章节，在右边放一个非常可靠的摆钟，一个精准的钟，用以表示这样的物理系统：它的行为是规则的、有秩序的和高度可预测的。

世界里发生的一切事情都是物理上事先定好的，包括我们一切运动和一切行动。因而我们所有的思想、感觉和努力对在这个物理世界里所发生的事情不可能有实际的影响。”¹³⁷ 在这个世界一切都是安排好的，可控的，不被外部干扰的。一切看上去都这么的完美。但是，这真的就是好的吗？

而在谈论不可控时，则让笔者想起在澳洲染制的一块布，采用澳洲当地树皮泡制的染料作画，笔者将染料倒在纸面上，试图通过染料与纸面发生作用从而自己形成相应的图案，但最后一团浑浊并未形成任何有意义的图案。这就像是把所有的希望都寄托在了不可控性上。在这里谈及的不可控是完全脱离了控制范围的，自然会让人觉得有些极端。如若是在可控范围中的不可控性呢？例如在蓝染中，其中通过做记号来固定白坯布位置的夹缬工艺，花版的版中心雕镂处与布的折背之间需要相互齐平，这样才能印染出图案对称、色彩均匀的夹缬。但是如果布露出花版过多，则会产生分裂的图案，如果布缩进花版中，那么有些图案的线条就会消失，而导致整个花版的图案不完整。像这种情况，传统的手工艺人是要去规避的。而这也是被作为弊端来看待的。因为它影响了蓝布的质量。而由此谈到设计项目中，其中的不可控性则更多的来自于各个因素，其中对于笔者来说，较为印象深刻的则是，在做北服民族服饰博物馆网站的时候。最初制作的设计稿与最终上线的产品是有所区别的，在这过程中有着各种不可控性，因而最终是需要对其进行调整的。这些林林总总的问题让人情绪败坏，认为是一些不好的事情。那么不可控性就真的不好吗？

在手工艺过程中，一些不可控的因素影响着这些手工制品，从而出现一些问题，而在面对这些问题的时候，手工艺人们对它们作出反应，对于不同的问题，有着不同的反应。在捷克玻璃大师弗朗蒂塞克·雅纳克（Frantisek Janak）的讲座上，他讲

¹³⁷ 《客观的知识——一个进化论的研究》【英】卡尔·波普尔（Karl Popper）舒炜光、卓如飞、梁咏新 译，中国美术学院出版社，2003年6月第1版，2013年6月第3印，第220页。

到玻璃中的不可控性。其中，他说到，“在这个玻璃制作过程中，不管是这个模具制作还是加工过程中，会出现各种意外，就是不可控，这个其实不是说一种技艺什么的。这个纯粹来自于自然而然出现的，它并不是说，在这之前，就预计好了要完美或不完美。而是在过程中，出现各种问题。下次我就觉得，可以利用这次失误或是这种不完美、这种错误来制作作品。”在他这番话中，自然出现的不可控所导致的一些问题成为他进行下一次创作的点。正如波普尔在《客观的知识》中所提到的，“每个有机体一直在通过试错解决问题；它通过多少有点偶然的或似云的尝试，对新老问题作出反应；如果不成功的话，这些尝试就被排除掉。（如果成功的话，它们就增加了变异生存的概率。这些变异‘看上去像是’这样取得的解决办法，通过把它并入新有机体的空间结构或形式中去，有助于使该解决办法代代相传。）”¹³⁸而在这些案例中，也体现了不可控性对于手工艺的作用。

¹³⁸ 《客观的知识——一个进化论的研究》【英】卡尔·波普尔（Karl Popper）舒炜光、卓如飞、梁咏新 译，中国美术学院出版社，2003年6月第1版，2013年6月第3印，第247-248页。

5. 不可控的价值

5.1 可控范围中的不可控价值

服装品牌“例外”的宣传语中，有句话，在我看来，可以作为这一章节的引子——“例外”相信女人没有缺点只有特点。在本文中所描写的可控范围中的不可控价值，即是因这不可控而出现的特点。有人说，这不可控会产生一种缺陷，而在笔者看来，正是这份所谓的缺陷为工艺本身带来了独特美，从而造就了工艺本身。

自然界中的事物，让人感动之处莫过于它的独一无二性。人亦是如此，正如林夕为张国荣填的歌词《我》中所唱的那样，“我就是我，是颜色不一样的烟火”，亦如在纪录片《普通的法西斯》的开场，画外音所说的那样，“这些小孩子彼此都不一样”、“每个人都从自己的观点看世界，每个人都是人”。可见，哪怕是人，也贵于他与其他人的不一样。就如自然界中的叶子，哪怕是同一棵树上的，吸收的水分不同、接受的光照不一样都会影响它的外貌，使之成为独一无二的叶子。

《造物之门》提及王国维对“物”字阐述，较为贴切这一观点。即“……‘勿’原为古代旌旗之制，‘物’即用杂色帛缀其边为燕尾。世遂称为‘物’，其本意便有‘不齐’、芜杂之意，而后则引申为世间万物。王国维指出，引申之据正在于：‘万物不齐’，因而‘物’称本身便有‘形形色色’之义……”¹³⁹而这“形形色色”之意便道出了世间万物的不一，他们有着各自的特点。

基于上文对蓝染手工工艺中可控与不可控的分析，笔者认为在以“程序”、“技术”、“声誉”这些条件对其进行控制的同时，“人”、“自然”方面所出现的不可控性使得最终染出来的布都不一样，甚至有时它会因为这不可控性而呈现一种不完美，但这种

¹³⁹ 《造物之门——艺术设计与文化研究文集》许平 著，陕西人民美术出版社出版发行，1998年3月第1版第1次印刷，第216页。

不完美有时却会使产品变得独特、有趣，并具有唯一性。这就是本文谈论的可控范围中不可控价值。

5.2 时代性所决定的

对于可控范围中的不可控价值，本文是基于蓝染手工艺来提出它的价值所在，并由这不可控所产生的缺陷美的美学角度来进行分析探讨。对于它的美学价值，在笔者看来可以说它是由时代性所决定的。因为是基于传统手工艺来提出这个话题，因而在这一章节，笔者认为同样以工艺这一载体作为连接点用以阐述本文观点会较为合适。而朝代的选择则是依据所选工艺来定。在笔者开题之初便以宋代陶瓷作为论证，因而以此兴趣点继续相关的论证。而对于宋代陶瓷来说，与之相对应的朝代则是宋、清。如果说要提炼这两个朝代的关键词，那么与“宋”相对应的则是“自然”；与“清”相对应的则是“技术”。这并不是说宋就不重视“技术”，清就不重视“自然”，两者之间只是相较而言。

宋代是一个受道家、禅宗思想影响深刻的朝代，这个朝代对于“自然”的重视在瓷器上随处可见。无论是对釉色的命名，使用“雨过天青云破处，这般颜色做将来”的天霁色；还是在瓷器开片命名，如采用了“鱼子”、“梅花”等。甚至在对待瓷器原本所出现的一些工艺缺陷也同样采用自然对待的态度。并不是说，宋代的技术不完善，所以就解决不了这样的问题，而是说，就这样自然而然的状态就好了。《中国陶瓷史》这样描述道，“宋代科学技术相当发达，如发明了火药、指南针、活版印刷术。与科技密切相关的陶瓷业在如此有利的条件下，自然会出现蓬勃发展的新局面。……”

¹⁴⁰由此可见，出现的缺陷美并不是不能被解决，而是当时的人们欣赏认同陶瓷身上所

¹⁴⁰ 《中国陶瓷史》叶喆民 著，生活·读书·新知三联书店，2006年1月第1版第1印，《第八章 宋代陶瓷的历史高峰》第227页。

出现的缺陷美。手工艺人甚至会利用发达的技术来帮助放大这所谓的缺陷。

在宋代陶瓷中，人们常常论及的缺陷有两点，其一是“气泡”；其二是“龟裂”，即被人们所俗称的“开片”。

对于“气泡”在古陶瓷的体现，叶喆民老先生在《中国陶瓷史》一书中有如下描述，“其一，气泡本是陶瓷器的缺点，但在古陶瓷的欣赏和鉴定中有的也起到美化和决疑的重要作用。例如在钧窑釉中它起到乳浊现象的作用，在哥窑、官窑釉中密集程度真好像聚沫攒珠一样，因而产生那种柔和、含蓄而不刺目的所谓酥油光。出现气泡的主要原因是在窑的温度上升时，釉和坯体中所含的空气和水分首先逸出而形成的。其他如釉和坯体本身或彼此间在高温中发生化学反应而挥发出碱金属与氧气，也是形成气泡的原因之一。这些气泡使釉无光或光泽柔和。当釉处于熔融过程中所生的气泡被封闭在釉中而凝固时，反而会产生具有底光的白色光泽。官窑、哥窑釉中气泡密集的程度，不仅对其釉质的鉴赏有着很大的作用，并且也是鉴定文物真伪的重要依据。”¹⁴¹在对这一缺陷重视的同时，宋代的手工艺人还运用当时的先进技术，用以改进釉的质量，从而调整气泡在釉中的状态。使陶瓷具有美玉一般的韵味。而在决疑方面，朱清时所写的《南宋官窑瓷鉴定的化学和物理学基础》一文对于古陶瓷与仿造陶瓷以及新陶瓷上的“气泡”进行了显微探测，从拍摄的显微成像来看，“这些烂气泡上的破孔，直径小的仅数纳米。这样小的孔，只有微生物、细微灰尘和液体渗流可以进入，一旦进入，除水分挥发逸走外，固态物质将在烂气泡中沉淀下来。微生物的遗骸会分解成各种氨基酸，逐渐渗透到泡壁中并与之反应，造成古陶瓷釉上气孔壁的颜色都与四周的釉色明显不同。……由于在烧造时的高温把胎釉中的有机物都去掉了，这个烂气泡中的有机物都是在随后的岁月中积累的。特别是在大的时间尺度上看，周围环

¹⁴¹ 《中国陶瓷史》叶喆民 著，生活·读书·新知三联书店，2006年1月第1版第1印，《第八章 宋代陶瓷的历史高峰》第357-358页。

境中的微生物进入泡内沉淀速度是有规律的，它们降解产生的有机物的种类和数量可能成为断代的依据。”¹⁴²在这里，笔者不由得敬佩大自然的力量，因为在一开始，谁都认为是缺陷的东西，最终却成为了鉴证真伪的特点，甚至是说证据。

陶瓷中的“龟裂”也有着作为决疑的作用。对此，叶喆民老先生的描述为，“它的生成主要是胎釉彼此间的膨胀系数不一致而引起的，原属烧成上的缺陷。然而，聪明的古代窑工们却能巧妙地利用它给陶瓷器增加迷人的美感。此种龟裂程度，有的只局限于釉层部分，而未达到坯体上面，有的则是从釉层到坯体都产生隙裂。前者名为开片，后者名为过岗。这是因为用陶车（辘轳）制作瓷器时，坯体被拉向一方，而在烧窑时或烧成后，坯体中产生一种还原的力量，如果胎釉经受不起这种力量便会出现龟裂现象。此外，还有的由于烧窑时瓷器的某一部位因温度的增减而发生局部的伸缩，或由于器形的关系而使某一部位被拉得格外厉害，而另一部分又拉得十分无力，其拉力会朝着许多方向活动，致使器物内部所产生的反作用力的方向也很复杂，于是就会产生像官窑、哥窑那样复杂多变的片纹。据先父叶麟趾老人告知说：‘陶瓷器的龟裂不仅如此生成，而且即使经历若干年仍在不断有新生的片纹出现，有的在釉层上面有的则在釉层中间。’著者也曾用 10 倍以上的放大镜仔细观察家藏一件哥窑盘的釉质变化，果然是如此。前者暴露在空气中受氧化故而因其龟裂纹的粗细不同呈黑、褐或红色，后者则因陷在釉层中间不接触空气而呈白色，且经多年观察而在缓慢地有所增加。”¹⁴³可见，这不可规避的“开片”问题在宋代的陶瓷匠人看来，它是具有美感的，由材料本身在工艺过程中所产生的现象。这并不是由人施加给它的，而是其内在所生成的。这就像是自然中，靠着自发内力生成晶体结构的水晶。

¹⁴² 《南宋官窑文集》杭州南宋官窑博物馆 编，文物出版社，2004 年 7 月第 1 版第 1 印，《南宋官窑瓷鉴定的化学和物理学基础》朱清时 著，第 241-242、246 页。

¹⁴³ 《中国陶瓷史》叶喆民 著，生活·读书·新知三联书店，2006 年 1 月第 1 版第 1 印，《第八章 宋代陶瓷的历史高峰》第 358-359 页。

宋——“是以‘郁郁乎文哉’著称的，它大概是中国古代历史上文化最发达的时期。上自皇帝本人、官僚巨室，下到各级官吏和地主士绅，构成一个比唐代远为庞大也更有文化教养的阶级或阶层。”¹⁴⁴在他们这些阶层追求山水自然意境的同时，他们的审美趣味影响着整个国家的审美倾向。其次，与之相适应的哲学思潮，也形成了当时的审美趣味。其中，《美的历程》写道，“禅宗教义与中国传统的老庄哲学对自然态度有相近之处，它们都采取了一种准泛神论的亲近立场，要求自身与自然合为一体。”¹⁴⁵在这种哲学思潮引导下的人们在审美趣味上——顺应自然胜过人工造作。

甚至是在陶瓷的胎色中，宋代的胎质并不是以白色为美的。其中“龙泉窑清瓷中还故意加入一些紫金土以提高含铁量，降低白度，使胎色白中带灰。这样做可以使釉色显得更为幽倩雅致（另一作用是可以降低其烧成温度）。 ”¹⁴⁶且“宋元官哥釉由于胎色深重，几成障碍，故将主要精力放在釉的表现力上，这就是官釉形成的客观原因。而这一成就又暗合宋之美学、宋之哲学，宋官釉遂成了千年前的标榜，千年后的追摹。”¹⁴⁷而在其文后写道，当使用景德镇优质的瓷土时，因其瓷胎雪白，已不再需要用厚釉遮盖。从而导致明清仿官釉类作品有神无韵。

暂且不论明清仿官釉类作品有神无韵，先说在清朝时，陶瓷器的制作工艺达到了又一顶峰。在《中国陶瓷史》中引用了民初的黄裔在《瓷史》“满清”一节的描述，“瓷器至满清则无美不备矣，承明制置御器厂于景德镇，而民窑亦荟萃于此，尤为全国所仰给，故评清代瓷器者亦只注于饶窑耳。然各省之以瓷器著称者尚不下十余处……”¹⁴⁸由此可见，当时陶瓷业的兴旺，且从当时留下的陶瓷可见，其技艺之高

¹⁴⁴ 《美的历程》李泽厚 著，文物出版社，1981 年 3 月第 1 版第 1 次印刷，《第九章 宋元山水意境》第 176 页。

¹⁴⁵ 《美的历程》李泽厚 著，文物出版社，1981 年 3 月第 1 版第 1 次印刷，《第九章 宋元山水意境》第 169 页。

¹⁴⁶ 《中国陶瓷史》叶喆民 著，生活·读书·新知三联书店，2006 年 1 月第 1 版第 1 印，《第八章 宋代陶瓷的历史高峰》第 360 页。

¹⁴⁷ 《瓷之色》马未都 著，紫禁城出版社，2011 年 5 月第 1 版，9 月第 2 次印刷，第 238 页。

¹⁴⁸ 《中国陶瓷史》叶喆民 著，生活·读书·新知三联书店，2006 年 1 月第 1 版第 1 印，《第十二章 清代陶瓷业的繁荣昌盛》第 529 页。

湛。笔者对其留下记忆深刻的则是陶瓷器上的斑斓色彩，艳丽之极。清代陶瓷有仿造自然的现象，用高超的技艺去模仿自然的形态。在乾隆时期的“象生瓷”则是其中的产物，陶瓷匠人们能够轻易仿制漆器、木器、古铜器、竹器和玉石。而这模仿无关乎工艺的繁与简，哪怕模仿木器，期间的纹理和材料质感都能精确体现。这需要很高的工艺技巧。其中给笔者留下深刻印象的作品是一件书籍外形的陶瓷作品——清乾隆粉彩锦书式金钟儿笼，其模仿的近乎一模一样，让人分不出真假。但是，“靠单纯的模仿，艺术总不能和自然竞争，它和自然竞争，那就像一只小虫爬着去追大象。”¹⁴⁹那件模仿的陶瓷品作为赏玩的乐趣，以其熟练的技巧去复制，确实有一番乐趣，甚至还有一种对于战胜自然的优越感。就像贡布里希所说的那样，“在各种手工艺的历史里，只要有可能，人们总是想要突破材料的限制，以检验人的智慧是否能战胜物质。……材料越难对付，成就也就越大。……”¹⁵⁰似乎人们对于陶瓷的热度仅限于技巧了，而最初的趣味已然全无。人们试图在自然的物件中烙下自己的烙印，并且试图以自己掌握的技术去挑战自然。“但是仿本愈酷肖自然的蓝本，这种乐趣和惊赏也就愈稀薄，愈冷淡，甚至于变成腻味和嫌厌。”¹⁵¹正是这段以技艺取胜的时代，陶瓷业达到了它的顶峰，但也意味着，它即将走向末路，毕竟，月满之时即是月缺之始。且在《中国陶瓷史》的“清末民初的陶瓷业”这一节开端，叶喆民老先生引用了《饮流斋说瓷》的评论，“至乾隆则华缛极矣，精巧之致几乎鬼斧神工，而古朴之致荡然无存。故乾隆一朝为有清极盛时代，亦为一代盛衰之枢纽也。”¹⁵²可对清代趣味窥见一斑。

为满足人们的好古之心，明清期间仿制了一批宋官窑瓷器。但是就如同上文所说

¹⁴⁹ 《美学》格奥尔格·威廉·弗里德里希·黑格尔（Georg Wilhelm Friedrich Hegel）著，朱光潜译，商务印书馆，1997年2月第2版，2013年6月第19印，第54页。

¹⁵⁰ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第120页。

¹⁵¹ 《美学》格奥尔格·威廉·弗里德里希·黑格尔（Georg Wilhelm Friedrich Hegel）著，朱光潜译，商务印书馆，1997年2月第2版，2013年6月第19印，第54页。

¹⁵² 《中国陶瓷史》叶喆民著，生活·读书·新知三联书店，2006年1月第1版第1印，《第十二章 清代陶瓷业的繁荣昌盛》第599页。

的那样，景德镇的瓷胎雪白，根本无需多加费力遮盖，因而也就没有所谓的堆釉现象。这也造成了明清期间的仿官釉陶瓷有神无韵的现象。在宋元时期出现堆釉现象，也是为了遮盖官窑深重的胎色，而遮盖胎体又是乳浊官釉的长处。在这厚度不少于 5 毫米的釉层影响下使陶瓷达到浑厚色调，在《中国陶瓷史》中记录，“要想使青瓷釉色达到理想的色调，恰像是增加水的深度能增加其颜色一样（无色—绿—蓝色），需要厚厚地挂上两三层釉才能使青釉色调具有深厚凝重的美感。”¹⁵³但是在清代仿制的宋代陶瓷，由于大部分出产于景德镇，胎质优质。“从传世品看，由于雍正、乾隆时的仿宋官窑器之胎中配入了紫金土，故呈铁黑色。”¹⁵⁴叶喆民老先生也提到过，“宋代龙泉窑青瓷中还故意加入一些紫金土以提高含铁量，降低白度，使胎色白中带灰。”¹⁵⁵由此可见，宋代的审美趣味，同时，也能窥探清代对于宋代审美趣味的遵从。因而，清代的陶瓷匠人尽力去保留、甚至去模仿宋代陶瓷中那些原本因缺陷而产生的美。例如说“紫口铁足”——陶瓷的釉料一般在高温烧制的过程中会融化，从而导致垂流现象，因此在陶瓷上，那些釉料比较薄的地方会露出裹在里面的胎体，从而会呈现出褐色或紫色，这种现象一般发生在陶瓷器的口沿以及足部。在《试论明清仿宋官窑瓷器》文中，作者写道，“清仿宋官窑器中，有的厚釉器皿，由于高温烧成时釉层熔融，产生微弱垂流，口沿处釉层变薄，隐现紫黑色胎骨，而足底无釉处裸露铁黑色胎骨，这是有意模仿宋代官窑瓷器的‘紫口铁足’特征。”¹⁵⁶甚至，在描写到明成化仿宋官窑瓷器时，这样写道，“有的器物在口沿及足底露胎处涂抹酱褐色釉汁，以模仿宋官窑

¹⁵³ 《中国陶瓷史》叶喆民 著，生活·读书·新知三联书店，2006 年 1 月第 1 版第 1 印，《第八章 宋代陶瓷的历史高峰》第 337 页。

¹⁵⁴ 《南宋官窑文集》杭州南宋官窑博物馆 编，文物出版社，2004 年 7 月第 1 版第 1 印，《试论明清仿官窑瓷器》吕成龙 著，第 228 页。

¹⁵⁵ 《中国陶瓷史》叶喆民 著，生活·读书·新知三联书店，2006 年 1 月第 1 版第 1 印，《第十二章 清代陶瓷业的繁荣昌盛》第 360 页。

¹⁵⁶ 《南宋官窑文集》杭州南宋官窑博物馆 编，文物出版社，2004 年 7 月第 1 版第 1 印，《试论明清仿官窑瓷器》吕成龙 著，第 228 页。

瓷器之‘紫口铁足’特征。”¹⁵⁷

对于物的喜爱，过了头，有时反而落下适得其反的结果。雍正皇帝喜爱陶瓷，由《中国古陶瓷》一书中所引用的《清史档案》内容便可见其一斑，“雍正七年八月初七日郎中海望持出菊花瓣式茶壶一件，奉旨：作木样交年希尧，照此款式作祭红、祭青釉色烧造。”¹⁵⁸这种喜爱是很严谨的。而对于雍正时期青釉的烧制工艺，此书有着这样的描述，“雍正时期青釉的烧制达到完全成熟的阶段，根据釉色的深浅不同分为豆青、冬青、粉青等品种。宋代龙泉窑青釉已达到较高水平，梅子青、粉青是上乘制品，但烧成率不高，釉色不稳定，往往有青中带黄的现象出现。雍正青釉呈色则基本稳定，釉色匀净苍翠，釉面平整光润，成功之作较多。”¹⁵⁹在这里，作者将雍正时期的青釉釉色与宋代龙泉窑青釉相比，其中提到釉色不均的问题。在作者看来，兴许这是釉色的不完美之处，而雍正时期均匀的釉色与其相比较好。在笔者看来，并不尽然，青中带黄，看似釉色不均匀，但是诚如柳宗悦在《民艺论》中所说的，“纯与不纯只是人们的随意分类；不纯的其成分反而复杂，因此其色彩的阴影较多，但这样的发色却给人以深沉的感觉。”¹⁶⁰而釉色过于匀净苍翠的则呈色未免过于单薄。有时候，对于喜爱事物过于严谨，不免失去起初的自然之心。这一特点在《试论明清仿宋官窑瓷器》文中亦有所体现，“宋代官窑瓷器的显著特征之一是并不特别注重底足的处理，不像明、清官窑瓷器那样对底足进行一丝不苟的旋削、打磨。”¹⁶¹而这样处理后的物件过于规整，难免失去当初的天然灵气，从而有神无韵。

¹⁵⁷ 《南宋官窑文集》杭州南宋官窑博物馆 编，文物出版社，2004 年 7 月第 1 版第 1 印，《试论明清仿官窑瓷器》吕成龙 著，第 224 页。

¹⁵⁸ 《中国陶瓷史》叶喆民 著，生活·读书·新知三联书店，2006 年 1 月第 1 版第 1 印，《第十二章 清代陶瓷业的繁荣昌盛》第 360 页。

¹⁵⁹ 《中国古陶瓷》陈文平 著，上海世纪出版集团上海书店出版社，2003 年 1 月第 1 版第 1 印，《第六节 清代瓷器生产的高峰及其衰落》第 76、91 页。

¹⁶⁰ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002 年 3 月第 1 版第 1 印，第 297 页。

¹⁶¹ 《南宋官窑文集》杭州南宋官窑博物馆 编，文物出版社，2004 年 7 月第 1 版第 1 印，《试论明清仿官窑瓷器》吕成龙 著，第 235 页。

对于清代，陶瓷手工匠人对于技艺的推崇，使得原本只是工艺的手段，最终变成了手段的工艺。其间则是本末倒置了。在笔者看来，清代对宋瓷进行模仿，无关正确与否，但在尊重过去的同时，是否还应该尊重构成其工艺之美的法则呢。而不只为模仿形式而模仿。因为它怎么模仿也超越不了宋瓷，但是将其遵从自然的工艺审美法则与自身特色相结合，或许才能做到“青出于蓝而胜于蓝”。

在通过陶瓷对宋、清两个朝代的比较的过程中，方能体会巧法自然的道理。面对因工艺材料的不可控所导致的缺陷，一个时代是发现缺陷，顺其自然，呈现自然缺陷美；另一个时代则是人工打造自然美，这种自然美更多的是人力而为之的，甚至是人力对自然缺陷美的刻意模仿。

5.3 手作与机械

手作与机械之间的话题自从第一次工业革命伊始，便被人们所提起。期间最为人所知，便是威廉·莫里斯（William Morris），提倡反对机械生产，恢复手工制作。手作与机械被人们放在了相互对立的位置。

手作时代的人们将机械式的制品作为自己的标准，从而无限接近机械。在蓝染手工艺中，人们采用规范的工艺程序，并通过相应的技术手段，从而严格控制蓝布的质量。尤其是那些较为复杂的工艺，它们更是通过复杂的工序、技术牢牢控制住手工艺的质量。在上一章节以宋代陶瓷为引子，作为例证讨论宋、清两个不同时代的审美倾向。虽然对于美有着不一样的看法，但是，无论是宋，还是清，它们所烧制出来陶瓷都是以一种规范的程式、严谨的态度力求烧制出优质的陶瓷，手工艺人们以一种近乎完美的手作方式去制作。甚至在强调技术的时代，手工艺人热衷于挑战材料的限制，喜欢通过模仿其他材料的手段进行制作。更像是一种机械心。可以说，手作时代的人

们不仅将机械式的制品作为自己作品的标准，甚至有时候将自己的心与这机械式捆绑在一起。而这不经让我想起，在去南通考察蓝染的过程中，一位同学说的一句话，“为什么用了同样的方法，可怎么也做不出和去年那块儿一样的纹样了？”又或者是柳宗悦对日本“井户”变形茶碗的描述，“是自然而然的，不是特意制作的，一切真实的美，无论怎样都会有变形，但这种变形也是自然而然地产生的，不是刻意追求的。……意图如果显露，最终会出现丑陋。变形须自然，过于造作便是最大谬误。”¹⁶²在作者看来，“井户”茶碗变形的精彩是出自天成的痕迹，而不是人力而作为的痕迹。而这种来自天成的痕迹也是出于必然，如若脱离这必然性，也必将流有丑陋之态。但是在日本仍然能看到很多故作变形的茶碗，流有“机械心”的手作。在柳宗悦评价茶道用碗——“乐”时，便说道，“我们并不佩服‘乐’，因为它是有为而作，所以没有‘平常之心’，只不过是求‘异’之心之作。”¹⁶³在他看来，民艺品的美体现的正是那“平常之心”，而不是故意而为之的心。

而到了第一次工业革命，机械化大生产时期，人们为了追求更快的速度、更高的产量，从而借助机械力量参与工业生产中，而传统手工业不可幸免受到了冲击，为了提高效率，人们采用机械代替手作，或是采用人工化学染料代替天然染料。在友人发给我的德国蓝染图像资料中，其中就有一张人造的拓印机器，因为德国从印度引进了木模拓印的工艺进行染制，但是，人工拓印实在是太麻烦了，因而，他们发明了机器，用来代替人工拓印。甚至在我看来，最需要手工，最离不开手作的扎染，竟然在云南，也有当地人发明了扎染机器，用来代替原本的手作扎染。而人工化学染料，原本是为了弥补德国当地天然染料之缺，但最终却正好迎合了市场的需求，从而替代了天然染

¹⁶² 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第128页。

¹⁶³ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第71页。

料。如柳宗悦所说，机械也会有产生美，但是，“机械的美是规范的、停滞的。”¹⁶⁴

这并不是说我们就要排斥机械，“手工艺人至少从陶工转盘发明时起便开始使用机器了。”¹⁶⁵那时的机器只是作为手工艺人的工具，因为机械化生产，大批量产品的产出。“机器起了平衡社会的作用”¹⁶⁶。但是一旦人被机械所支配，生产出的产品，给人以冷漠、肤浅之感。而在此基础上的妙趣、圆润等要靠人的手才能做到。

机械时代，为了在机器制品上体现人工的痕迹，人们开始去模仿手的味道了。笔者在网上曾看见一款旅行箱，它的创意点来自于，每个旅行箱在经历过旅途后，会留下斑驳的痕迹，而这款旅行箱在箱形上就将斑驳的痕迹制成模子，生产出许多只一样斑驳的旅行箱。又或是像贡布里希所说，“机器早已赶上了人的这种审美情趣的要求，也能造出酷似手工制作的产品了。如在印花织布上模仿画笔的快速涂抹。”¹⁶⁷而无论是斑驳的痕迹，亦或是画笔随意涂抹的印迹，对于机器来说都能对其进行仿制。“但对于机械来说只是确定而不是创造。”¹⁶⁸正如《民艺论》中所提及的。

而在这个时代的人们为什么强烈追求人的感受。在笔者看来，不同于机械，人也不愿意如机械般工作。在所有事情都已成既定时，一切都如同预料之中的那样，那又有什么意思呢？一开始便预料到结果是什么样子，其过程完全被掌控，而最后出现的结果是不为人所心动的，人们自然而然对其不会有所印象。诚如在笔者第二次扎染文字的蓝布时，因为早已知道扎染的效果，因而整个扎染过程更像是一个制作的过程，不像第一次扎染时显得那么兴奋，惊喜。其印象也不会有第一块蓝布深。

¹⁶⁴ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第173页。

¹⁶⁵ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第64页。

¹⁶⁶ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第64页。

¹⁶⁷ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第81页。

¹⁶⁸ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第173页。

其次，人到什么时候都希望不一样，但又希望随大流。人和人是不一样，人也希望和别人不一样，但是人们又害怕和别人不一样，害怕和别人不一样是因为人本身就是社会性的生物，人需要生活在群体之中。因而，对于一个人来说，最大的惩罚，莫过于，隔离，群体性地孤立他。人们的本性害怕被孤立，因而，甚至哪怕知道自己所做的事情是错误的，他有时候也会为了被社会接受而去做。人和人会不自觉地趋向雷同，在笔者看来，每个社会都是有一个标准的，一个既定的、隐含的标准，人们会努力趋向这个标准而努力。在电影《当幸福来敲门》中，男主人公站在金融公司门前，看见一个穿着气派的男人从名贵跑车下来，经过他的身旁。男主人公两眼满是羡慕之情，于是问那男人，“我怎么才能和您一样？”其中的“一样”，在笔者看来，就是被社会大多数人所认同的成功标准，人们努力靠近他，从而，这些人群会有既定的相似点。同时，这个“一样”也隐含着“不一样”的意味，因为，毕竟，贴有“成功”标签的人占社会很小比例。那是不是，人们追求“一样”，其实质上，是在向往着脱颖而出，成为不同于周围的人。

再者，诚如约翰·奈斯比特（John Naisbitt）¹⁶⁹预言，“在我们面前将有很长的一段时间，人们会强调高情感和舒适，以与疯狂地迷恋高技术的世界相平衡。”¹⁷⁰在蓝染考察期间，其中有一部分的访问对象是一些独立的设计师品牌。他们的模式有些类似——自己建立个店面品牌做东西用以出售，同时还会定期的开设一些课程，出资请一些懂蓝染的人过来授课，当然这些课程是需要学员缴纳一笔学费的。但是，有意思的是，商店售卖品与课程费用价格相差不大，人们往往愿意把这笔钱用作学费，自己亲自染一块布，哪怕自己染的并没有店里出售的好看。也许这满足了他们参与创造

¹⁶⁹ 【美】约翰·奈斯比特（John Naisbitt）未来学家，埃森哲评选的全球 50 位管理大师之一。主要代表著作《大趋势》，与威廉·怀特的《组织的人》、阿尔文·托夫勒的《未来的冲击》并称“能够准确把握时代发展脉搏”的三大巨著。

¹⁷⁰ 转引自《造物之门——艺术设计与文化研究文集》许平 著，陕西人民美术出版社出版发行，1998 年 3 月第 1 版第 1 次印刷，第 314 页。

需求。又或许他们会认为自己亲手制作的是真正的手工蓝染，而不是工厂用机器大批量生产的，这与别人的不一样。

错误在手作与机器中都会出现，而在这两者中的错误，人们对其看法也有所不同。在对传统纹样调研的过程中，会发现在少数民族服饰上出现的传统纹样存在一些错误。然而这些错误如果不仔细去看的话是不会去注意的，尤其是在大面积的几何纹样中，其中出现的卐字纹。有时会看见单元存在的卐字纹在转角的地方，或是方向有反有正、或是有所缩小、或是有所缺损，而在看见这些所谓的错误时，会认为这是自然而然的事情，有时甚至会觉得这种不完美的东西让它变得独特、有趣、唯一性。你也不会恼羞成怒，嘲笑手工艺人的粗心，而是打从心底里被眼前的景象所感动，被这人的情愫所打动，仿佛是能看见那人在点蜡的身影。而且哪怕是在建筑中，也会留下微小的差别，罗斯金曾经对自己喜欢的意大利教堂进行测量，“以此证明他所谓的活的建筑的各个部分实际上不是标准化一的，而是存在着微小的差别。他认为工匠们并不是故意要在建筑中留下这些差别的。”¹⁷¹感情的投入，让它们拥有了生命韵律。

机械给人留下的印象更多的偏向于规律、万无一失。因而在机械中，发生错误，有时会认为这是不应该发生的。而一旦出现错误，就会显得特别明显，像是贡布里希说的“仙女环”——有着引人注目的秩序，存在于似乎有无数相互作用的力量的环境里的出人意料的秩序。所不同的是，机械中出现的错误更像是在一片秩序中出现的混乱，因而更易于吸引人去注意，一旦出现，便被人发现，需要去矫正。在门户网站中，新闻部门会设置一个网管部，主要做的工作就是检查网站中的错误。其中会有这样一个现象，新闻首页的标题有字数的限制，超出规定的范围，就会出现折行的现象。一旦出现这个问题，在整个页面中便会特别明显。随即便会被人发现，从而勒令修改。

¹⁷¹ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第78页。

又或者在每个网站搭建完成后，上线之前都需要对网站进行测试，在测试过程中也会出现各种问题，而解决这些问题的过程，更像是一个折中舍弃的过程。人们严谨的对待机械制品，从而不允许其出现任何差错。甚至想想我们生活周围的机械，例如说电梯、亦或是汽车。谁都希望它们是万无一失的，而不允许它们出现任何错误。

5.4 美学观念——不完整的美

在传统手工艺中会有一些不可控的因素导致它出现意想不到结果，这些结果有时候会是一种缺陷，一种不完美。这也是世间万物所存在的常态。西游记中，主人公遭遇最后关卡，跌入水中，经书受损。但，孙悟空一番话却点醒了唐僧，“天地本不全，经文残缺也应不全之理，非人力所能为也。”天地之不全，非人力所能为也；手工缺陷，亦是如此。而且，“手工艺人的工作永远必须按照预先设计的图样和规则进行，因而是标准化和规则化的。”¹⁷²在这看来，手工艺中是不存在着一种不确定的和时时变化的东西，一切都在既定的规则中，一切都能控制的来。但事实上呢，它们也同样存在着这些不可控性的因素，甚至会出现一些因不可控而导致的缺陷。这种缺陷并非人力所为，即使它们出于人工，亦是成于天工。

而这些不可控的因素也是置于整个天地之间，有几分印证了禅宗所说的“无常”。对于“无常”，铃木俊隆禅师释其为佛教的基本教法，亦为变动不居。而与无常相伴出现的，便是世间的不完美，人们对其的态度，若是接受，便能泰然处之，但大多数时候，我们很难去接受。因而，禅师提到，“我们应该致力在不完美的存在中找到完美的存在，应该致力在不完美中找到完美。对我们来说，全然的完美与不完美没有什么

¹⁷² 《非物质社会——后工业世界的设计、文化与技术》【法】马克·第亚尼（Marco Diani）编著，滕守尧 译，四川人民出版社，1998 年 3 月第 1 版，2008 年 5 月第 3 印，第 5 页。

不同，永恒之所以存在，是因为有‘没有永恒’的存在。”¹⁷³看似相为悖论的一番话，却又有其一番道理。正如卐字纹的顺、逆时针方向，看似相反，却如左右车轮，同为前行的方向。

然而，这所谓的“不完美”、“缺陷”的美又在何处呢？《逍遥游》中提到，惠施有一棵大树，“人谓之樗，其大本臃肿而不中绳墨，其小枝卷曲而不中规矩，立之涂，匠者不顾”。人们不搭理它，是因为大树本身作为良材的不完美、缺陷，从而看来，它完全没有用处。但庄子却回答道，“今子有大树，患其无用，何不树之于无何有之乡，广莫之野，彷徨无为乎其侧，逍遥乎寝卧其下。不夭斤斧，物无害者，无所可用，安所困苦哉！”这一番无何有之论在此甚是逍遥。大树为何没有用，它是有用的，它的用处就在于，“它能给人以自由的比拟、美的享受，使人逍遥无为，得到精神的愉快。”¹⁷⁴而这可能就是它的不完美的完美，缺陷中的美。

在上文所提到的蓝染工艺中，人们采用程序、技术、声誉等方式对其进行控制，从而保证它的工艺质量。然而在这过程中，仍然存在着不可控的因素，从而使其产品出现不可预料的结果，甚至会呈现出一种缺陷。就像冰裂纹，亦或是残缺花纹。然而在与蓝印花布艺人谈到花纹的裂纹与残缺时，他们说到，“现在有些客户反而就要这花纹不全的样子。”

对于这种缺陷美的欣赏，不得不提的就是日本人对茶器的审美了。“在备受尊宠的古代名茶器中，任何一件都会有变形，还有的是形歪、脱釉和瑕疵，有时还能看到黏连、累赘、疖瘤等各种各样的欠缺。”¹⁷⁵柳宗悦先生在《民艺论》中如此述说着，这种对于茶器缺陷美的欣赏源于对自然的崇敬，被柳宗悦先生赞赏的“井户”茶碗中

¹⁷³ 《禅者的初心》【日】铃木俊隆禅师 著，梁永安 译，海南出版社，2012年6月第1版，2015年2月第5印，第151页。

¹⁷⁴ 《中国美学史》李泽厚 刘纲纪 主编，中国社会科学出版社，1984年7月第1版第1印，第264页。

¹⁷⁵ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第126页。

便存在着，他所认为的精彩地方。其中所出现的变形，是在烧制过程中自然所形成的，并不是人们故意而为之。但是这种缺陷美——原本是茶人们在歪斜茶器中看到自然留予茶器的美，“拙就拙，无学就无学，不完整就不完整，然而就那样却产生了美的情景……”¹⁷⁶但在后来的发展过程中，却逐渐加入了人工的成分，在茶器中，人们故意加入变形、瑕疵。自然而然所形成的的不完美让产品独特、有趣、又具有唯一性，然而人工所加入的不完美，却多少违背了初衷，离不完美的美越行越远。

这就如同柳宗悦先生所说的，“要是强制性地以奇数为目标，相反会逆自然而动而远离美，最终坠落于丑。”¹⁷⁷在本文所讲的不完美是基于完美的基础之上的，如果说脱离了完美、可控范围，只是强调“不完美”，那么这种不自由心导致的结果也不会有什么美可言。在捷克玻璃大师的讲座上，他虽然说了很多不完美的好的，认为它可以让你的作品独特、有趣、唯一性。但是，在最后，他说道，“你想永远靠这个意外的惊喜去做，是不太现实的。你应该是有一个很好的计划、规划和设想。你应该很肯定你想要的是什么。有一些，这些意外的惊喜可能会帮到你。但是在整个过程里，那不是最重要的。有的艺术家，他对这种过程的控制并不是非常严谨和在意。但我们作为艺术家，我们应该有一个良好的控制性。这是我们身为一个艺术家，需要做的。我一生都在学习这些事情。”

以自然而然的心态去制作，即使是面对有缺陷的材料，诚实的对待它，材料也会散发出它不完美的完美。在《民艺论》中谈论到日本的伊万里瓷器，其中使用的是天然钴料，然而这材料有上等与廉价之分。而这廉价的多为不纯之物。因为不纯，其成分反而复杂，所以它的颜色更加深沉。这种不纯的钴料自然产生不了艳丽的蓝色，自

¹⁷⁶ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第129页。

¹⁷⁷ 《民艺论》【日】柳宗悦 著，徐艺乙 主编，孙建君、黄豫武、石建中 译，江西美术出版社，2002年3月第1版第1印，第153页。

然也就避免了艳俗之气，从而更加沉稳，这反而让其保存了自然之美。材料原本就有自身的优缺点，诚实对待材料，而不是将其用来仿制他物，这样，即使是有所缺陷的材料，它也会有其完美的表现；但若是将其用来仿制其他材质，违背其原本的特性，那么，即使是优质的材料，它也无法拥有完美的呈现。

对待缺陷的态度，也会有所变化。在《髹饰录》的“六十四过”中，描写了漆工制造器物的时候，在各种不同工序中易犯的毛病以及导致犯病的原由。然而现代漆工，却将这些缺陷转变成为优势。例如髹漆之六过的“皱皴”（杨注：漆紧而荫室过热之过）。漆膜起皱的原因“或是荫室温、湿度过高，或是漆层太厚，仅仅漆紧或荫室温度过高，漆膜是不足以起皱的。”¹⁷⁸一般在漆皮起皱的地方，它的漆都是外干而内不干的情况。然而在碰到漆膜起皱这种情况的时候，人们只好用溶剂把那些皱漆洗干净了，然后重新髹漆。但是，“现代漆工变弊为利，磨穿皱皮，洗净其下残液，漆面留下凹陷的皱纹，在皱纹内填漆，磨显、推光，漆面出现文质相平的美丽皱纹。”¹⁷⁹甚至更有盛者，利用漆性，通过人力促使这些过错发生，例如，“在完成中涂的漆胎上厚涂快干推光漆，或提高荫房温、湿度，或漆膜初结时，其上涂以樟脑油”¹⁸⁰通过这些人工方式促使大漆起皱。除此以外，人们还利用漆性让漆器产生裂纹，“以浆糊调蛋清涂于上涂漆面，火烤使漆面干裂，裂纹内填漆，磨平，沈福文先生称之为‘冰纹涂’。”¹⁸¹在传统漆工艺中，人们避免在漆器上留下刷丝的痕迹，然而后来的人们却将其发展成为刷丝工艺。日本变涂工艺从我国刷丝工艺发展而来。（在漆器业传入日本后，他们将以不以人工描绘为纹图，而以天然纹理为装饰的髹饰工艺统称为“变涂”。）

¹⁷⁸ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第50页。

¹⁷⁹ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第50页。

¹⁸⁰ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第135页。

¹⁸¹ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第135页。

从中便会发现，面对同一事物，人们审美观念的改变，进而会改变其对待事物的看法，即使是在面对缺陷这一问题上。或是说，缺不缺陷的，只是人们对其人为的分类罢了。

经历漫长岁月后，手作之物会留下时间的痕迹，像有了生命一般生长着。宋代陶瓷中的“开片”，便会随着时间的流逝，从而生长出新的裂纹，而在这些新老裂纹相交映的过程中，岁月的叠加，逐渐让其变得历史厚重起来。人们有时会因为物件旧了便将其扔弃，然后再购买一件新的。然而在笔者看来，物件在经历岁月变迁后，会留下相关的痕迹，这些痕迹造就了独一无二的它。像这样的物件，似乎变得越来越少了，有时是因为人们认为东西旧了就该换新的了，有时则是因为，现在的大多数东西已经不再可能一直用下去了，一旦旧了，坏了，便不能用了。而在手工的年代，人们与物的牵绊似乎更为长久。甚至其中岁月的痕迹使得他们与众不同，从而起到了很好的决疑作用，这在漆器以及陶瓷中都有着很好的体现。

漆器在经历了相当一段岁月后，“胎骨与漆层涨缩不一，便会生出断纹。”¹⁸²这些断纹随着髹器的年代而有所增长。因而其作为漆器是否为古物的参照之一，正因如此，古玩家会以有断纹的漆器为贵。漆器中的断纹有很多种，大多是以其断纹的形状来命名，其中的梅花断以及龟纹断非常的珍贵，正是因为它虽然是断的但是各方又是相连的，不易浮脱，人力很难为之，因而就会有“千金难买龟纹断”¹⁸³这样的说法。也正是因为这样，《髹饰录》的著者黄成才会评价其为“出于人工而成于天工”¹⁸⁴。而这种“成于天工”之物也存在于陶瓷之中，这便是宋代陶瓷中的“气泡”了，原本是作为陶瓷中的烧制缺陷而存在的，但最终却因其具有与宋代人审美观念相符的气质，从而被工匠们保留下来了。甚至随着岁月变迁，它逐渐具有了决疑的作用。而谁又能想

¹⁸² 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第238页。

¹⁸³ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第238页。

¹⁸⁴ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第238页。

到，在最初烧制陶瓷的时候，原本保留下来的缺陷在漫长的岁月中，然而却长成了它该有的样子。

不敢保证，手作的工匠们也是期盼着完美之物，毕竟人们都喜爱着完美的事物，希望所有的事情都能是完美无缺的，然而，世间的事物哪有那么多完美。哪怕是十五的满月，也只是稍瞬即逝，当月满之时，也是月缺之始。于是乎，相对于十五的月亮，有些人更是喜爱着月满前夕的时候，在今敏的动画作品《千年女优》中，便描写了这样一位画家，他喜爱着十四的月亮，在他看来，因为还未圆满，因而对于明天有所期待。对于完美的追寻，却使其喜爱着不完美的状态。在笔者看来，对于可控范围中的不可控，由它所导致的不完美状态，人们对它的喜爱，更多的是来自于对自然的认同，对于同样身而为人认同。在自然中的人类，有着各自的缺陷，但也是这些所谓的不完美造就了不一样的人，有着不同个性的人，鲜活的生命。

6. 再论设计过程中的不可控性

由其所产生的价值再度回到设计过程中的不可控性，正如波普尔所说的，我们身处“云与钟”的世界，在生活的周遭充斥着那些林林总总的必然与自由，更不用说在这之中，我们人类自己以及我们所在做的事情，这些看似如钟的世界，也依稀存在着云的颗粒，在可控范围中存在着不可控性。世间万物在对待这不可控性上有着不同的方式，这不同的方式产生了形态各异的物，而这物从而也构成了我们色彩斑斓的世界。

“禅的本意是如物之所如去观物的本身，让一切自来自去。这是最广义的把一切置于控制之下。”¹⁸⁵

在铃木俊隆禅师看来，控制的上上策便是，“看着他们，但只是看着，不存有任何想控制他们的心。”¹⁸⁶在笔者看来，这样的方式更多的是以一种“自然心”的态度去看待不可控因素。这样的态度在崇尚自然的宋代是可寻得其踪迹的，宋代官、哥窑陶瓷中所存在的“开片”¹⁸⁷便体现着这样的迹象。然而，那时的手工匠人却将其保留下来，巧妙的为陶瓷器增加了迷人的美感。甚至，随着时间变迁，它也在成长着。而其由于所处的位置不一样，所以其呈现的状态也会有所区别。陶瓷开片的状态是由它内在的本身固有活动所成就的自己，并不是被动地接受外在的力量。因而，在陶瓷烧制过程中，材料本身实现了它的形式，而在它特有的形式中，又带有一定的自由性。匠人们也是一种“自然心”的态度从而依着材料本身的性格去制作，并未想着要将其缺陷去掉，只是让它们就这样地存在着，反而成就了它们自己的特性。

甚至在有时候，这些缺陷地自然存在也为物体本身起到了决疑的作用。在杭州南

¹⁸⁵ 《禅者的初心》【日】铃木俊隆禅师 著，梁永安 译，海南出版社，2012年6月第1版，2015年2月第5印，第37页。

¹⁸⁶ 《禅者的初心》【日】铃木俊隆禅师 著，梁永安 译，海南出版社，2012年6月第1版，2015年2月第5印，第36页。

¹⁸⁷ “开片”在烧制过程中胎釉之间的膨胀系数不一致而引起的，原本是属于烧成上的缺陷。

宋官窑博物馆所编撰的《南宋官窑文集》中，便有人对古陶瓷、新瓷、新仿陶瓷上的气泡进行显微鉴定，通过残留在气泡中的有机物作为辨伪依据。原本只是烧制中留下的缺陷，然而在被人们所欣赏，从而保留其缺陷，甚至在经历岁月之后，之前被作为缺陷的地方最终却造就了它们自己。

在设计过程中出现的不可控性，人们除了以自然心对待其过程中出现的不可控性外，也会想办法去解决、规避它们。在瓷器烧制过程中，会造成在碗、盘、杯等制品口沿处无釉，从而露出胎骨，这一缺陷被人们称为“芒口”，有很多种烧造方式可能造成瓷器的芒口现象，“为了弥补芒口的缺陷，时人常在口沿镶以金、银或铜扣边。”¹⁸⁸这种现象在定窑陶瓷中很是常见，因其采用“覆烧法”烧制工艺，需要将器皿口朝下烧制，而这样所烧制的瓷器存在这样一个缺点——“芒口”，即器物的口沿部刷不上釉，从而使其露出胎色，表面粗糙不平，并且手感极差。但是手工匠人们却以其精湛的手艺用金、银、铜将口沿处包裹住，从而将“芒口”这一缺陷给隐藏起来。人工的手法与天然的器物相结合，从而也成为了定窑的特点。在对待设计过程中的不可控而导致的缺陷时，找与之相适应的办法去解决，并将这规避的地方保留下来，这是否有算得上是一种另类的自然呢？有缺陷，将其巧妙地隐藏，并且大方地呈现于世人面前，在这精细之处也成就了定窑瓷的独特性格。

设计过程中的不可控性所导致的缺陷，也会随着时间的变化，人们对它的态度有所改变。甚至原本被人们看作是缺陷的地方，现在却被人们加以利用发展，从而导致新事物的出现。长北先生所译注的《髹饰录图说》便提到了现代漆工发展古人髹漆中出现的过错，将其运用到现代髹漆工艺中。其中便提到，髹漆之六过的“皱皴”（杨注：漆紧而荫室过热之过）。原本作为髹漆中漆工需要加以规避的过错，甚至在出现

¹⁸⁸ 《中国古陶瓷图典》冯先铭 著，文物出版社，1998年1月第1版第1印，《第八章 缺陷、修复与作伪》。

这一问题的后，漆工需要将其用溶剂洗净再重新髹漆。然而，现代漆工却将其利用发展，“现代漆工变弊为利，磨穿皱皮，洗净其下残液，漆面留下凹陷的皱纹，在皱纹内填漆，磨显、推光，漆面出现文质相平的美丽皱纹。”¹⁸⁹将原本缺陷加以利用。

与其说怎么对待设计过程中的不可控性，不如说如何看待它们。对于人们来说，设计过程中的不可控性让人难以接受，主要也是因为它有时会导致一些难以避免缺陷。但是在对传统工艺中的缺陷进行分析后，笔者认为其中的缺陷是否，或许只是人们对其人为的分类罢了。而其中的不可控性，我们是否又应该以自然心来对待呢？

¹⁸⁹ 《髹饰录图说》[明]黄成 著，[明]杨明 注，长北 校勘、译注、解说，山东画报出版社，2007年4月第1版第1印，第50页。

7. 结语

在传统手工艺中，人们用手去制作，在与物接触的过程中，逐渐有了创造力。本文源于笔者在蓝染工艺中的感悟——手与物的博弈，更深一步地讲，应该是人与自然之间的博弈。在传统手工艺中，有着既定的规则，有着祖宗前辈留下的技术，匠人们跟着前人的脚步去走，一般是不会有问题的，但是，只要是生活在自然中的人们，都不可能像机器一样，就能保证跟着既定的路线，一条道走到头，在这过程中，多多少少会有不可控的因素在里面。传统手工艺是这样，生活的环境亦是如此。

可控范围中的不可控性，由蓝染工艺借入阐述，但是又不仅仅只是论述着这两层关系。通过可控性，人们为保证产品质量，从而对设计、手工艺加以控制。甚至通过对手工艺人，采用“声誉”这一方式加以控制，从而保证整个作坊的质量。这看起来似乎很有道理的方式，是否就一直适用呢？为了保证质量，为了更好地控制产品，从而借用机械的力量，原本只是作为代替人力的工具。然而，在其跳跃式发展的过程中，突然有一天，人们发现它不仅仅只是一个工具了。人们想要成为原本他们心中的神，因而在技术跳跃式发展的过程中，人们一步步的接近神的形象，在这之中，人们发现自己逐渐能够用机器制作出接近心目中完美的物，而这机器也逐渐接近人的形象。好在机器还没有情感，因而它们制作的东西只是按照人们给它的指令去从事制作，千篇一律，毫无特点，用柳宗悦先生的话来说，“相较于创造，还不如说是制造”。手与机器不一样，因为手是有着人类情感的生命体，随着呼吸的韵律去做，因而所做的东西带有情感，更有甚者——罗斯金对于手作与机械有着这样的评价，“整件作品的效果就会象一首诗，既朗朗上口，又感人至深，这是机械制造的图案所无法达到的。机械

制作的图案就象死记硬背出来的诗句，难听极了。”¹⁹⁰或许也就是因为，手作中出现的不可控性而导致的结果不一样，从而使得人们从中产生认同感，世间万物原本不齐。

对于可控范围中的不可控性的认同，或是说它的价值何在。本文引王国维对“物”的引申解释，从而对不可控性价值进行引论。在这里通过“时代性”、“手作与机械”、“不完整的美”三个部分对其加以阐释。而无论是其中三章节的任意一章，或许都是源于对自然心的认同，在《民艺论》中，柳宗悦一直谈论着民艺中的自然心，而这份自然，更多的是基于手工艺自身所给予的，无论是在“时代性”的宋代陶瓷、“手作与机械”中的手作，还是在“不完整的美”中的缺陷，实质上，可能都是归于自然心。宋代陶瓷中，人们保留烧制过程中材料的那份自然缺陷，万物或许都有着自身的缺陷，而这份自然的缺陷有时却又造就了自然间的万物。因而，可以说，在可控范围中的不可控价值，应该也是基于自然的情况下有所产生的，而不应是人为的不可控，就这么自然生长着。

¹⁹⁰ 《秩序感——装饰艺术的心理学研究》【英】E. H. 贡布里希（E. H. Gombrich）杨思梁、徐一维 译，浙江摄影出版社，1987年9月第1版，第76页。

参考文献

一、中文文献

1. 【美】凯文·凯莉（Kevin Kelly）著，东西文库译，《失控：全人类的最终命运和结局》新星出版社，2010年12月1日第1版。
2. 【英】卡尔·波普尔（Karl Popper）著，舒炜光、卓如飞、梁咏新等译，《客观的知识》中国美术学院出版社，2003年6月第1版。
3. 【法】马克·第亚尼（Marco Diani）著，滕守尧译，《非物质社会——后工业世界的设计、文化与技术》四川出版集团，四川人民出版社，1998年3月第1版。
4. 【美】诺伯特·维纳（Wiener, N.）著，郝季仁译，《控制论——或关于在动物和机器中控制和通信的科学》科学出版社，2009年6月第1版。
5. 【中】周三多、陈传明、鲁明泓 著，《管理学——原理与方法》（第五版）复旦大学出版社，2011年9月第5版第9次印刷。
6. 【中】汉声编辑室 著，《夹纈》北京大学出版社，2007年1月第1版第1次印刷。
7. 【中】汉声编辑室 著，《蜡染》贵州人民出版社，2007年11月第1版，2008年1月第1次印刷。
8. 【中】王矜 著，王丹 整理，《染纈集》北京燕山出版社，2014年10月第1版，2014年12月第1次印刷。
9. 【中】吴元新、吴灵姝 著，《南通蓝印花布》苏州大学出版社，2011年12月第1版，2011年12月第1次印刷。
10. 【中】马未都 著，《瓷之色》紫禁城出版社，2011年5月第1版，2011年9月第2次印刷。

11. 【中】叶喆民 著,《中国陶瓷史》生活·读书·新知三联书店,2006年1月北京第1版。
12. 【中】[明]黄成 著,[明]杨明 注,长北 校勘、译注、解说,《髹饰录图说》山东画报出版社,2007年4月第1版第1印。
13. 【中】故宫博物院古陶瓷研究中心 编,《故宫博物院八十五华诞宋代官窑及官窑制度国际学术研讨会论文集》故宫出版社,2008年8月第1版第1次印刷。
14. 【日】柳宗悦 著,徐艺乙 主编,《民艺论》江西美术出版社,2002年3月第1版第1次印刷。
15. 【中】许平 著,《造物之门——艺术设计与文化研究文集》陕西人民美术出版社,1998年3月第1版第1次印刷。
16. 【中】周博 著,《现代设计伦理思想史》北京大学出版社,2014年9月第1版第1次印刷。
17. 【中】维克多·帕帕奈克(Victor Papanek)著,周博 译,《为真实的世界设计》中信出版社,2013年1月第1版第1次印刷。
18. 【美】鲁道夫·阿恩海姆(Rudolf Arnheim)著,滕守尧译,《艺术与视知觉》四川人民出版社,1998年3月第1版。
19. 【美】鲁道夫·阿恩海姆(Rudolf Arnheim)著,滕守尧译,《视觉思维》光明日报出版社,1986年12月第1版。
20. 【英】E. H. 贡布里希(E. H. Gombrich)著,林夕、李正本、范景中 译,《艺术与错觉》浙江摄影出版社,1987年11月第1版。
21. 【英】E. H. 贡布里希(E. H. Gombrich)著,杨思梁、徐一维 译,《秩序感》浙江摄影出版社,1987年9月第1版。

22. 【德】格奥尔格·威廉·弗里德里希·黑格尔 (Georg Wilhelm Friedrich Hegel) 著, 朱光潜 译,《美学》商务印书馆出版, 1997 年 2 月第 2 版。
23. 【英】大卫·休谟 (David Hume) 著, 冯援 译,《人性的断裂》光明日报出版社, 1996 年 9 月第 1 版。
24. 【英】大卫·休谟 (David Hume) 著, 关文运 译、郑之骧 校,《人性论》商务印书馆出版, 1980 年 4 月第 1 版, 1996 年 1 月第 7 次印刷。

二、论文期刊

1. 唐笑,《两宋陶瓷颜色审美中“素”文化研究》, 江南大学, 2012 年, 6 月。
2. 谭天,《宋代陶瓷的审美取向及美学特征的研究》, 西安工程大学, 2009 年, 2 月。
3. 温为才,《禅宗美学对设计的启示》, 北京理工大学, 2014 年, 6 月。
4. 足立香里,《日本“间”之“秘”、“素”、“减”、“非对称”的审美内涵分析》[J], 艺术百家, 2008 年, 第 3 期。

三、外文文献

1. Institute without Boundaries, Bruce Mau Design Inc., Bruce Mau, Massive Change: A Manifesto for the Future of Global Design, Phaidon Press. 2004.
2. Catherine Legrand, Indigo: The Colour That Changed the World, Thames & Hudson Ltd. 2013.

致谢

感谢我的导师杭海老师治学严谨, 诲而不倦。从入学之初, 就耐心细致地教导我们, 时常给我们提出非常宝贵的意见, 使我们对于设计方法论有了更深层次地认识。老师严谨求实、精益求精, 通过引用日常事例给我们阐释深刻理论, 并时常在生活中开阔我们的思维与视野, 使我们在各自专业基础之上引发更深刻地思考。平日里谈论的做人道理也会在生活的不经意中帮助我们如何思考、选择。

受其熏陶, 在进入研究生学习期间, 会不经意间培养自己的阅读习惯, 以及培养自身的独立思考的能力。而这些, 在读研期间, 可以说是很重要的。研究生不同于本科生学习, 它更注重的是对于一个问题的深入专研能力, 而这种能力不可能凭空出现。在我看来, 它便生发于大量的阅读以及独立思考之中。

感谢我的父母, 能让我心无旁骛的继续学习。

再次对关心、帮助我的各位老师和同学表示我最衷心的感谢!