

織就禮制的華服—— 從〈藍彩妝花蟒袍〉談清代吉服袍的制度與製作

■ 劉安妮

國立故宮博物院策劃的「妙色——清代金銀飾件特展」從衣著出發，展現在衣著上各式金銀珠寶飾件的光采，以及傳遞出來對美好生活的祈願。其中展出國立歷史博物館（以下簡稱史博館）典藏的〈藍彩妝花蟒袍〉，屬於清代的吉服袍。吉服是清代禮儀制度中相當重要的一環，於重要節慶、典禮中穿用，使用規格、場合以嚴格的規章制度規範，吉服袍上豐富的紋樣也寓意著多重的吉祥意涵，製作成本更是高昂。本文將以圖像學方法梳理本件吉服袍的形制規格、穿用場合、製作工藝等面向，並以此延伸討論清代織繡產業與吉服袍流傳之情形。

反映禮儀制度與身份等級的吉服袍

〈藍彩妝花蟒袍〉（圖1）為清代吉服之吉服袍。是被載於典章制度中，具有禮儀性的服飾。《大清會典》規定吉服由吉服冠、吉服褂、吉服袍和吉服帶組成，於特定的節慶、典禮等場合穿用。吉服袍可分為龍袍與蟒袍，穿用的人群包含皇帝、皇太子、皇子、親王、文武百官，也包括九品以下未入流之官吏。清代等級制度森嚴，著裝須符合禮儀制度與身份階級，以穩定政治秩序。冠服制度在清代經過不斷地調整、詳加定製，至乾隆十三年（1748）被繪製成圖，載入《會典》，乾隆二十三年（1758）又補定後，至清末無太大變動。從乾隆三十一年（1766）的《皇朝禮器圖式》觀察各身份等級的吉服袍形制（圖2），主要差異在於顏色、紋樣的使用，以及下幅開裾方式。

皇帝與皇太子所穿吉服袍稱龍袍，其餘人等稱蟒袍。皇帝、皇太子與皇子分別使用明黃、

杏黃與金黃，其它以下各階層除非獲得賞賜，否則不能使用皇帝與皇子所用之顏色，而是常用藍色或其他顏色。紋樣方面皇帝與皇太子可以裝飾九條金龍紋，皇帝吉服袍還會有十二章紋，標誌帝王身份。皇子、親王、貝勒等用五爪九蟒，民公、侯以下文武百官依次用四爪九蟒、四爪八蟒以及四爪五蟒。民公、侯以下文武三品、郡君、額駙、奉國將軍以上與一等侍衛等級經皇帝賞賜，則可以使用五爪九蟒。

吉服袍形制源自滿族需要騎射的穿衣文化，裙身下幅開裾以方便走動、騎馬。這種開裾方式在吉服袍中延續下來，並作為禮儀制度區分身份的重要依據。下幅四開裾施行至宗室以上的人群，宗室以下僅為中間兩開裾，開裾數量既標誌身份等級，同時彰顯滿族身份的特殊性。此外，吉服袍雖飾以龍、蟒紋，但並不限制穿用者的性別，女性也有相同的形制規範，對應男性的身份地位，穿用同一規格或低



圖 1 清 藍彩妝花蟒袍 正面與背面 © 國立歷史博物館藏 29980

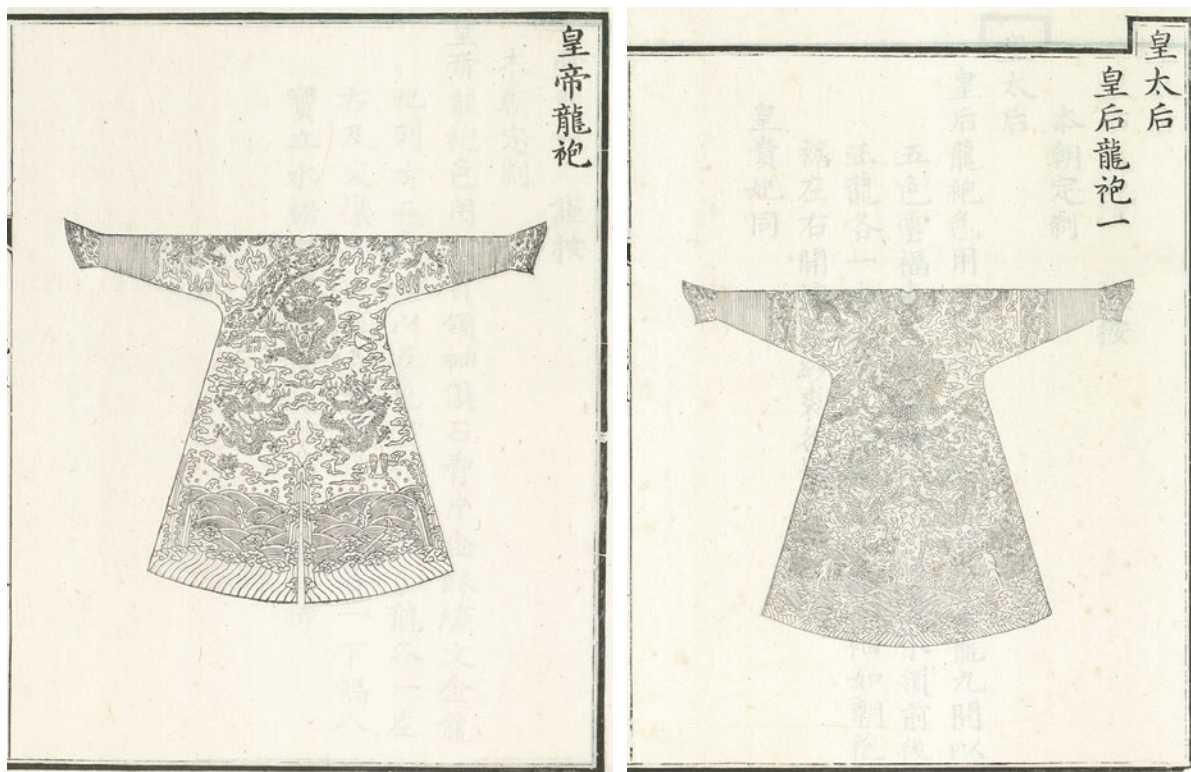


圖 2-1 清 允祿 《皇朝禮器圖式》 卷 18 乾隆三十一年（1766）武英殿刊本 國立故宮博物院藏 故殿 024311、024313

一階。與男性吉服袍不同的地方，在於女性吉服袍身與接袖之間通常會多一段接龍袖，以及女性吉服袍下幅中間是不開裾的。圖 2 中，皇后龍袍對比皇帝龍袍，雙肩與接袖之間各有一條行龍即為接龍袖，並且下幅中間未開裾。

以上述規範回看〈藍彩妝花蟒袍〉的形制，是一件圓領、右衽大襟，兩側有接袖與馬蹄袖，下幅中間兩開裾的直式長袍。顏色是常見的藍底搭配彩色紋樣，五爪九龍蟒紋分佈於前胸後背、兩肩、下幅以及裡襟。袍身飾滿左右對稱的雲紋、蝙蝠紋、仙鶴紋、八吉祥紋、暗八仙紋、壽字紋；下幅的八寶立水紋佔比已超過袍身的三分之一。領上有龍蟒紋、八寶立水紋、蝙蝠紋等，領滾邊為連續的卍字紋，以花卉紋金屬鈕扣繫

好。依開裾方式判斷〈藍彩妝花蟒袍〉穿著者應為男性，階級屬於宗室以下。因此本件所飾的五爪龍蟒紋應是五爪蟒紋，規格落在民公、侯以下文武三品、奉國將軍以上與一等侍衛等級。關於吉服袍的年代判斷，曾有學者分析可以從八寶立水紋的佔比幅度與雲紋的造型來看，例如年代越晚八寶立水紋越高，而雲紋也有從飄逸到程式化的現象。〈藍彩妝花蟒袍〉的八寶立水紋已超過袍身的三分之一，雲紋為厚重的無尾雲，推測本件製作年代應屬於清中晚期。

吉服袍紋樣意涵與穿用文化

吉服袍裝飾的紋樣不只種類豐富，尚具有多重的吉祥寓意，透過這些紋樣可以了解穿用



圖 2-2 清 允祿 《皇朝禮器圖式》 卷 18 乾隆三十一年（1766）武英殿刊本 國立故宮博物院藏 故殿 024312、024314

吉服袍的意義、判斷吉服袍的使用場合或是穿用者的喜好等。對照圖 1〈藍彩妝花蟒袍〉與圖 2《皇朝禮器圖式》所繪之吉服袍會發現，前者除了有蟒紋、八寶立水紋、雲紋之外，還多了蝙蝠紋、仙鶴紋、八吉祥紋、暗八仙紋、壽字紋。經研究，筆者將蟒紋、八寶立水紋、雲紋定為有限制性與必須性的主體紋樣，其他則為具多樣性且可以自由選擇的輔助紋樣。

主體紋樣的意涵多與政治意圖有關，如蟒紋被許多學者認為是龍紋的變體，而龍是能溝通天地鬼神、代表上天意志的神獸，也是掌管水利之神，受農業經濟社會尊崇，後續逐漸與皇權結合，用來強化皇帝權力的正當性。從元代開始區分五爪為龍、四爪為蟒，並進一步以

龍紋數量、造型作為身份尊卑的分辨。八寶立水紋由海水江崖紋與八寶紋組合而成，海水江崖紋則是山石與海水的結合，是有具象空間感的自然景觀紋樣，象徵江山永固。八寶紋，又稱儒學八寶，是以文房用品的造型為紋樣，具有對政治理念及仕途順遂的美好祝願。雲紋被看作是天空的象徵，稱為祥雲，也被視為自然之氣，是統一宇宙人身、天地萬物的生命本源。雲紋的造型飄逸多變，與龍紋和海水江崖紋結合，營造天地與雲霧繚繞的空間感，並具有真龍騰雲駕霧、翱翔九天之意。

除了較為固定的主體紋樣，可以自由選配的輔助紋樣更被賦予眾多美好寓意，如〈藍彩妝花蟒袍〉上的蝙蝠紋諧音「福」，仙鶴紋、

壽字紋與卍字紋皆代表對長壽的祈願，透露本件蟒袍的穿用場合可能與祝壽有關。此外，八吉祥紋樣是源自佛教的八種法器，有弘揚佛法的意涵；暗八仙紋則是道教八仙手持的法器，用於懲惡揚善和治癒病痛。八吉祥紋與暗八仙紋的各八種紋樣雖然不是皆裝飾於本件袍服中，但混用的情形透露此處佛道教並存的宗教意識，以及意味本件比較可能是漢人官員穿用，同時對應滿人與漢人文化相融的情況。

作為禮儀性質的服飾，吉服袍除了有制度上形制與等級的限制外，穿用時間與場合亦有規範，須「依制著裝」。制度上吉服袍是穿用

於宴請和節慶等一應嘉禮與部分吉禮和軍禮場合的服裝，具體來說有元旦、萬壽、冬至、除夕、先農壇耕耤禮、筵宴、大婚、中秋、七夕與端陽節等，以慶祝特殊的日子。基本上是符合吉慶、喜事的場合，像是光緒三十年（1904），貝勒銜貝子的溥倫（1874-1927）在出席美國聖路易世界博覽會時，就穿著吉服袍（圖3）。

而一般按照規定文武百官需在特定時間穿著蟒袍，蟒袍華麗珍貴，色彩斑斕也被稱為花衣，因此，規定穿著蟒袍的期間也被稱作花衣期。「凡有慶典，百官皆蟒服，於此時日之內，謂之花衣期。花衣期內，官署皆停止刑事。



圖3 溥倫（左）、Francis A. Carl（中）、黃開甲（右）在光緒三十年（1904）世界博覽會 取自維基百科：<https://pse.is/89nxts>（Public Domain），檢索日期：2025年10月14日。

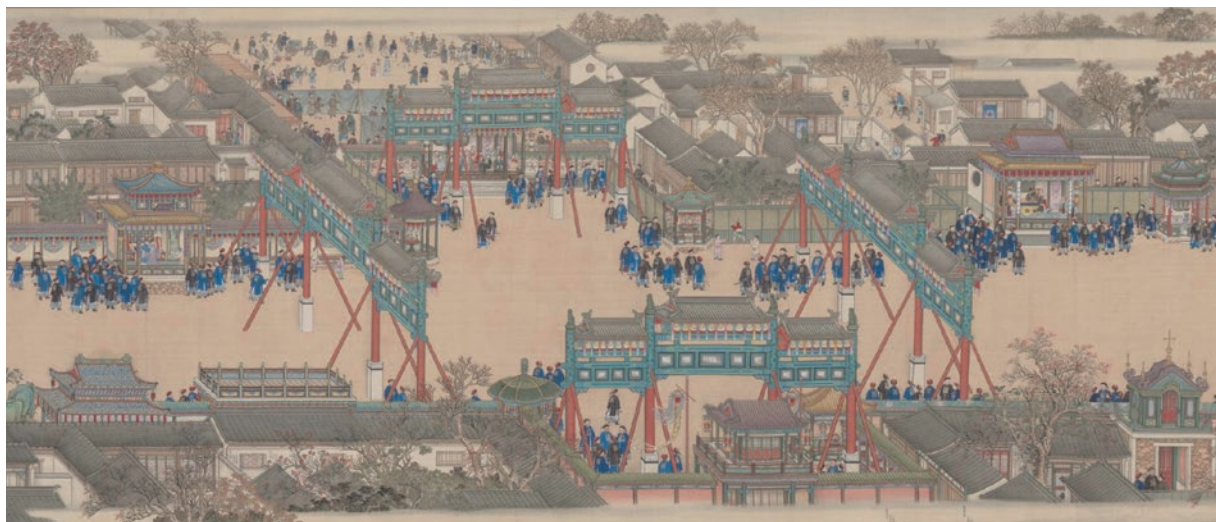


圖4 清 張廷彥等繪 崇慶皇太后萬壽慶典 局部 北京故宮博物院藏 取自林殊，〈崇慶皇太后六旬《萬壽圖》卷初步研究（下）〉，頁229。

大臣遞遺疏及請恤等事，亦不得於期內遞進，違者嚴責。」¹花衣期的長短也有規定，例如元旦為七日、上元節為三日。更特殊的是萬壽節，即皇帝、皇太后、皇后壽辰的萬壽日前後，花衣期規定為七日，但會因上位者的重視程度而調整、延長。

從北京故宮博物院所藏張廷彥等繪的〈崇慶皇太后萬壽慶典〉（圖4）可以看到當時為乾隆皇帝（1711-1799）的生母崇慶皇太后（1692-1777）祝壽的盛況，以及文武百官穿著吉服袍共襄盛舉的情形。此畫描繪的是乾隆十六年（1751），崇慶皇太后六十大壽前夕，皇太后由暢春園返回紫禁城時，沿途幾十里迎駕的景象。當時花衣期長達十五日，並在皇太后回京路上設有戲曲、雜技、舞蹈等各種節目，文武百官皆穿蟒袍，外罩補服聚集在途中準備迎接。

比較有趣的是，花衣期在禮儀上反應清代對重要場合、節日的尊重之外，也能看到吉服袍因製作成本太高，不是每位官員都能負荷。對有實力的官員來說，花衣期正是可以展現雄

厚財力的時機。例如清末官拜軍機大臣兼總理各國事務衙門的翁同龢（1830-1904），在花衣期的七天內，喜歡日日換新衣，「常熟翁文恭公同龢，凡遇花衣期內七日，每日必易花衣一襲，備極華麗，頗為人所艷稱。」²但對於較不富裕的官員則是想盡方法降低穿用成本。在同治皇帝（1856-1875）大婚時（1872）則是另一番景象：「穆宗大婚，金吾不禁，凡穿花衣者，可入午門瞻禮，類皆賃借蟒袍（即花衣也）。混入。正陽門雨衣店向售高麗貨物，遂以高麗紙彩畫為花衣，買者絡繹不絕。」³家底不那麼富裕的官員們，會租借蟒袍，也有人用彩色的高麗紙糊在袍服下幅處偽裝成蟒袍，以便混入午門觀禮，參加這場盛典。

吉服袍的製作與工藝

華麗的吉服袍製作流程複雜，如官方吉服袍是由清宮內務府和江南三織造（江寧織造局、蘇州織造局、杭州織造局）負責製作。製作方式具有一套有如工廠的分工合作流程，其中包



圖5 清 吉服袍小樣 北京故宮博物院藏 取自故宮博物院，《清宮服飾圖典》，頁93。

含設計、織造、運輸、縫紉與檢驗等程序。首先由內務府養心殿造辦處如意館的畫師繪製小樣（圖5）、註明顏色、尺寸、織造工藝、數量等，發往織造局製作，包括染、織、繡等。完成後袍料或吉服袍依穿用者的不同身分，分別由陸路（上用，圖6）或水路（內用、官用）運輸回京，交由內務府廣儲司進行檢驗、縫紉並入庫。不符合檢驗標準便會退回返工，且有一套獎懲制度，嚴格控管吉服袍的品質。

吉服袍料在三織造局織造的過程中，也涉及非常多工序，由不同專業的匠役分工合作完成。每一織造局均設有織造衙門與織造局，分

別負責管理行政事務與經營織造。織造局下又依專業細分為多種機構，例如江寧織造局細分為供應機房、倭緞機房、誥帛機房等。機房內有刷紗經匠、牽經接經匠、搖紡匠、打線匠、



圖6 清 刻有「上用龍袍」衣料盒 北京故宮博物院藏 取自故宮博物院，《清宮服飾圖典》，頁78。

織挽匠、挑花匠、折緞匠以及畫裱、雕清花、管花本、管絨、管染、管料等各類匠役。蘇州織造局與杭州織造局也有類似分工。據統計，每一織造局在全盛時期的乾隆十年（1745），皆有數百張織機以及上千名工匠，還需要分散在不同場地工作，可見製作吉服袍背後的紡織業極具規模。這種有細緻的勞動分工制度與秩序化的生產管理模式，也是當代具有前衛性與現代化的觀念，甚至對歐洲工業革命也有相當重要的影響力。

除了由官方織造局生產外，還有來自各地的民營織繡業者。北京故宮博物院典藏〈廣繡花鳥博古插屏〉，背板夾的一張廣東彩元字號單子，便說明民營織繡業者也會承辦入貢繡品和各省文武蟒袍製作：「本號承辦進呈入貢各等繡貨，專辦各省文武蟒袍、珍珠補褂、朝衣朝裙、女蟒霞帔……。」⁴而史博館典藏的一件〈未縫合蟒袍〉（圖7），機頭織有「浙杭隆昌成本機富綱紗緞」，顯示此件〈未縫合蟒袍〉就是來自浙杭地區民營織繡業者製作，可見民營織繡業者也具有生產吉服袍的規模與工藝。

吉服袍的製作材料可分為面料、裡料和裝飾，製作工藝通常依面料類分為妝花、縐絲、刺繡三種，還有些學者會細分出縐繡、織繡、納紗繡和平金繡等工藝。從〈未縫合蟒袍〉可以清楚地看到，吉服袍的面料是由左側前後的外片、右側前後的小片和右側外部大襟的大片，共三片面料縫製而成。妝花與縐絲工藝是先於吉服袍料織好紋樣後縫製，刺繡吉服袍則是先縫製後再繡好紋樣，最後再加上領與袖（圖8、9）。所以妝花與縐絲工藝的吉服袍縫製時也非常考驗技術，有些吉服袍正中間會出現紋樣（如龍紋）左右錯位的情形。



圖7 清 未縫合蟒袍 © 國立歷史博物館藏 27440



圖 8 清 緞絲龍紋衣領 © 國立歷史博物館藏 84-00155



圖 9 清 袖口橫紋 © 國立歷史博物館藏 88-00108



圖 10 清 藍彩妝花蟒袍 局部（背面蟒紋） © 國立歷史博物館藏 29980

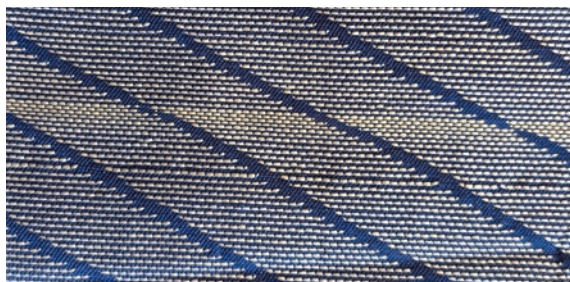


圖 11 清 藍彩妝花蟒袍 局部（下幅立水紋） © 國立歷史博物館藏 29980

〈藍彩妝花蟒袍〉面料使用的是妝花工藝，袍服裡料為綢緞，無其他珍珠或毛皮裝飾。妝花工藝是使用大型的花樓機織造，於原來織物組織上附加緯線，裝飾花紋技法的總稱，它可以應用到綾羅綢緞紗絹棉等不同的織物上。織造過程非常複雜，織造前需要先繪製意匠圖，

計算好紋樣所需的絲線長度、經緯線數量和工序，轉化為一比一的織物組織圖紙。並將意匠圖過渡到織物上製成花本後，再進行織造，這過程也稱作「挑花結本」。製作好的花本可以透過水平、垂直翻轉的倒花技術重複織就對稱、連續的紋樣，也可以用拼花技術將小的紋樣拼

接成大型完整的紋樣。只是織造時需要兩位織工有默契地配合進行，且織造時圖案朝下，只能依靠圖紙的格數判斷經緯線的數量，非常考驗技術與計算能力。傳統妝花工藝一對機工每天僅能織一、二寸，一件妝花成品需經數月或數年得以完成。⁵不過製作成本高的花本可以沿用，複製織成一組紋樣或一件袍服，達到類似工廠程序化作業的模式。

〈藍彩妝花蟒袍〉面料為藍地，紋樣使用大面積的銀白色絲線織成，部分雲紋、八吉祥紋、暗八仙紋用淺藍、淺粉、淺紫等色搭配，或是在蟒紋周身的火焰以紅色、淺藍、淺紫表示，仙鶴紋之冠頂用紅色點綴。袍身配色相對淡雅，金色只有使用在領、袖及滾邊處。這或許與官員穿著吉服袍大多時候會外罩補服有關。這時吉服袍只會露出領、馬蹄袖與下幅，可能是為

了節省材料成本，只在這幾處使用金線，外觀上看起來依然燦爛奪目。

此外，袍服面料背面蟒紋眼睛、鼻子處錯位明顯，正反面中線皆有兩排繡線，似有經過修改（圖10）；下幅八寶立水紋之立水紋有一段疏密不一的瑕疵處（圖11）。兩處工藝細節結合〈藍彩妝花蟒袍〉的形制規格綜合觀察，這件蟒袍如果是由官方織造局製作，很可能在檢驗階段便被要求返工修改達標，因此推測本件吉服袍極有可能源自民營織繡業者。而且運用大面積銀白色絲線織就蟒紋、八寶立水紋的方式，與十九世紀晚期，以新型妝花工藝大面積使用金線織就吉服袍的方式非常相似。妝花工藝是紡織業的一大革命，早在唐代就已被使用，元末明初被大範圍傳播應用。到了明清時代越臻成熟，並有長遠發展。此種新型妝花吉



圖 12 七件妝花吉服袍相似度比較 © 國立歷史博物館藏



圖 13 喬治·克羅夫茨 (George Croft) 收集的清代服飾與吉服袍 安大略皇家博物館 (Royal Ontario Museum / Musée royal de l'Ontario) 藏 取自馬玉儒、楊文妍、周洪雷、卞向陽，〈改制與重飾：從中國絲綢博物館藏龍紋大衣管窺 19 世紀末 20 世紀前期中國服飾的西方跨文化設計〉，頁 83。



圖 14 清 紫紗團花緞邊刺繡女袍 © 國立歷史博物館藏 100-00065

服袍與之前的相比，緯線較多採回緯的織造方式，而較少使用拋梭，降低了製作時間與絲線使用量。且從紋樣平整性與整齊度來看，明顯是機械化程度很高或者是半自動化的產物，生產速度更快、成本也下降。現今傳世的此類吉服袍機頭顯示，它們幾乎都是由杭州的民營織繡業者製作。

在史博館的典藏中，此種以大面積金色或銀色絲線，織就蟒紋與八寶立水紋的妝花吉服袍共有十五件，由不同時期、來源入藏。但它們紋樣的相似度極高，其中有七件之紋樣造型、佈局幾乎與本文討論的〈藍彩妝花蟒袍〉一致。以圖 12 來看，雖然紋樣顏色與運用在不同織物上呈現的精細度不同。左方蟒紋的爪子彎曲角度完全一致；中間由上而下是暗八仙紋的芭蕉扇、仙鶴紋、三頭無尾如意雲紋以及暗八仙紋的笏；周圍散開的雲紋造型與排列也相當一致，只因袍服尺寸不同，邊緣可以看到的完整度有些許差異。由此可見，此類妝花吉服袍透過妝

花工藝中花本的可重複利用性、技術的革新，達到量產的可能。這也顯示清代的織繡產業已經達到高度發展，除了有高超的織繡工藝技術，完成吉服袍上繁複的紋樣；也有幾近工廠專業分工的生產方式與規模，無論是官方或民間的織繡業者，都可以投入繁多人力、物力、財力與時間成本，製成大量華美的吉服袍。

吉服袍製作的背後不只是高成本，還有高度發達且龐大的服飾製造產業支撐。官方的江南三織造局與民營織繡業者作為供給方，滿足了皇室宗親、文武百官及其眷屬等需求方穿用吉服袍的需求，也讓吉服袍因製作工藝、紋樣、裝飾呈現更多元的風格。另外市場上還有其他的需求方，也就是西方人與中間商人。晚清（十九至二十世紀）中國與西方國家頻繁互動，大量的中國服飾經由戰爭或貿易流向西方世界。咸豐十年（1860）與光緒二十六年（1900）兩次英法聯軍入侵，曾帶走眾多奇珍異寶，其中就包括吉服袍。還有部分宮廷服飾因宮中管

理疏鬆，吉服袍被偷竊並轉賣至民間市場。道光二十年（1840）與咸豐六年（1856）兩次鴉片戰爭後，廣州、福州、廈門、寧波和上海作為通商口岸，增長西方人接觸、購買中國服飾的機會。一位在天津的貿易商喬治·克羅夫茨（George Croft）曾於1899年至1924年間經營一家大型皮革公司，並進行中國二手服飾的收購與轉賣（圖13）。正在「妙色——清代金銀飾件特展」展出的史博館典藏〈紫紗團花緞邊刺繡女袍〉（圖14）是由曾任比利時外交官傅維新（1924-2017）先生捐贈，該件服飾或許與此流傳

脈絡也有關聯。

經研究梳理〈藍彩妝花蟒袍〉身上隱藏的細節，發現吉服袍不僅是作為清代禮制的代表服飾之一，更是清代政治、文化、經濟交織下的產物。它既符合政治禮儀、維持秩序的需要，也承載著清代對於吉祥、美好的祈願，並且吉服袍製作工藝呈現出清代織繡產業的高度發達與對服飾的審美，甚至影響西方世界並受到青睞。綜上所述，吉服袍的價值早已超越服飾層面，而是研究清代社會文化的重要媒介。

作者為國立歷史博物館典藏組行政助理

註釋：

- 1.（清）徐珂，《清稗類鈔·服飾類·蟒袍》，《中國哲學書電子化計劃》<https://ctext.org/wiki.pl?if=gb&chapter=291167>（檢索日期：2025年9月20日）。
- 2.（清）劉聲木，《長楚齋三筆》，收入《長楚齋隨筆續筆三筆四筆五筆·上冊》（北京：中華書局，1998），卷4，頁556。
- 3.（清）徐珂，《清稗類鈔·禮制類·大婚禮之門禁》，《中國哲學書電子化計劃》<https://ctext.org/wiki.pl?if=gb&chapter=511466>（檢索日期：2025年9月20日）。
- 4.〈廣繡花鳥博古插屏〉，《北京故宮博物院》<https://www.dpm.org.cn/collection/embroider/229463.html?hl=%E5%8D%A%E5%8F%A4%E5%9B%B4%E5%B1%8F>（檢索日期：2025年10月14日）。
5. 王業宏，《清代龍袍研究》（北京：中國社會科學出版社，2016），頁166。

參考書目：

1. 王智敏，《龍袍》，臺北：藝術圖書出版社，1999。
2. 王雲英，《清代滿族服飾》，遼寧：遼寧民族出版社，1985。
3. 王業宏，《清代龍袍研究》，北京：中國社會科學出版社，2016。
4. 吉辰，〈清代的花衣服制度——以萬壽節為中心〉，《史學月刊》，2016年5期，頁21-29。
5. 李雨來、李曉君、李曉建，《清代服飾制度與傳世實物考：男裝卷》，上海：東華大學出版社，2019。
6. 李建亮，《中國傳統經典紡織品紋樣史》，北京：中國紡織出版社，2020。
7. 李曉君，《清代龍袍的時代特徵和文化意蘊》，上海：東華大學出版社，2014。
8. 林殊，〈崇慶皇太后六旬《萬壽圖》卷初步研究（下）〉，《故宮學刊》，21輯，2020年7月，頁219-242。
9. 故宮博物院，《清宮服飾圖典》，北京：故宮出版社，2018。
10. 馬玉儒、楊文妍、周洪雷、卞向陽，〈改制與重飾：從中國絲綢博物館藏龍紋大衣管窺19世紀末20世紀前期中國服飾的西方跨文化設計〉，《裝飾》，376期，2004年8月，頁80-86。
11. 張省卿，〈中國風工藝品——歐洲工業革命之前奏〉，《典藏古美術》，376期，2024年1月，頁44-51。
12. 馮林英，《清代宮廷服飾》，北京：學苑出版社，2019。
13. 雷德侯，《萬物》，北京：生活·讀書·新知三聯書店，2012。
14. 趙豐，《中國絲綢通史》，蘇州：蘇州大學出版社，2005。