

社员家庭副业小丛书



四川人民出版社

藤编

社员家庭副业小丛书

藤 编

周秀琨 编

四川人民出版社

一九八二年·成都

责任编辑: 杨旭

藤 编

周秀琨

四川人民出版社出版

(成都盐道街三号)

四川省新华书店发行

四川新华印刷厂印刷

开本787×1042毫米 1/32

印张1.25 字数25千

1982年4月第1版

1982年4月第1次印刷

印数: 1—10,060册

书号: 16118·81

定价: 0.12 元

前 言

我省藤编生产历史悠久，品种多样，美观实用，具有独特的风格，历来为广大群众所喜爱。随着我国国民经济的向前发展，不仅藤编专业生产前途广阔，而且作为社员家庭副业亦大有可为。为了促进藤编的普及和发展，更好地满足市场和人民群众的需要，特编写了这本小册子。本书在文字叙述上，力求浅显易懂，在内容方面，尽量做到切合实际，反映我省的特点，对于当前发展农村社员家庭副业有指导意义。

在编写过程中，承蒙四川省工艺美术公司温平乐同志和永川地区二轻局高新元同志以及老工人孔树明同志等的积极支持和帮助，在此，谨致深切的谢意。

因个人水平有限，书中错误难免，请读者批评指正。

周 秀 瓊

一九八一年六月

目 录

一、概 述.....	(1)
二、藤编的特点及用途.....	(2)
(一) 藤编的特点.....	(2)
(二) 藤编的用途.....	(3)
三、藤编的原材料及工具.....	(4)
(一) 竹材.....	(4)
(二) 藤材.....	(6)
(三) 藤编工具.....	(9)
四、藤编工艺.....	(11)
(一) 选料.....	(12)
(二) 造型工艺.....	(13)
(三) 编织工艺.....	(18)
(四) 整理工序.....	(26)
五、使用、保护及防霉、防蛀.....	(26)
(一) 选择适用美观的藤制用具.....	(27)
(二) 藤具的使用.....	(27)
(三) 藤制品的防裂、防霉、防蛀问题.....	(27)
附：藤编参考图	

一、概 述

藤编在我国已有二千多年的历史，远在战国时代，劳动人民就采集野生藤条，制作古朴、粗犷的家具、用具，如藤筐、藤筲、藤篮等。在秦昭王时，蜀郡（今四川）太守李冰，为了根治岷江中游的水患，曾就地采集藤条和竹子，编制成筐，筐内装上卵石，用于筑堰阻流，防止洪水四处漫溢。由于藤条具有柔韧、轻、弹性强的特点，在战国、秦汉及三国时，还将它编制成作战用的兵器——藤牌（又称盾牌、藤甲）用于步战，起到护身的作用。当时，藤编的主要原材料——竹，也被广泛种植使用。这在北魏贾思勰的《齐民要术》中就有种竹的记载。到了唐朝，随着政治、经济、文化的发展，藤编技术也有了提高，藤器的使用也越来越广泛。

明朝中叶以后，江南的苏、松、杭、嘉、湖等五府，成都、重庆、泸州、万县等城镇的手工业十分发达，藤编生产也有发展，到清朝至国民党统治时期，藤编已形成了专门的手工业生产行业。当时，藤编花轿、送轿、抬盒、凉轿等以及其它家具、用具等，都很盛行，而且逐渐推广到福建、浙江、江苏、广东、广西、湖南、云南、贵州等省，有的藤编制品，成为当地的名牌产品。

我省是藤编的传统产区之一，历史悠久，技艺精湛，材料充足，生产面广，产品除销本省外，还远销河南、河北、山西、山东等地。解放后，藤编得到了迅速的恢复。特别是粉碎“四人帮”后，随着党在农村各项政策的调整，藤编有

了较大幅度的增长和发展。我省除原有传统产区宜宾、雅安、万县、江津等地外，达县、涪陵、温江、内江、绵阳等地区也有了较大的发展，除了采集野生藤外，还发展了人工种植土藤，为藤编生产提供了更多的原材料。1978年和1979年，在北京举办的两次工艺美术品展览，四川的藤编产品，都受到国内外的好评。

二、藤编的特点及用途

（一）藤编的特点

藤编——是以藤和竹为原材料，经过选料、加工、造型编制而成的手工（艺）产品，主要用于编制家具、用具。藤编有如下特点：

（1）藤编的原材料，适应性强，易于生长、采制，价格低廉。藤子（加工制作后称藤皮）在高山密林、深丘河谷、荒坡空地、岩边土角处都能生长，就是人工种植，也不择土壤；至于竹，家家多有种植，不象种植农作物那样费工费时又费肥。

（2）生产工具简单，制作方便。藤编只需齐刀、尖刀、抠刀、节疤刨、扯钻、锯子（细齿）等工具就能操作。制作工艺较为简便，不择时间、地点，个人可以把全部工序操作完毕。

（3）投资小，见效快。藤编设备简单，材料来源广，花钱少，不择劳力，可利用早晚、冬闲、农歇时间操作。例如，一个熟练的工人，一天就可以编制藤椅一把到一把半，价值5~15元。

(4) 节约钢材和木材。木制家具既昂贵，耗用木材量又大。藤编用具可以代替部分钢、木制用具。

(5) 藤编产品轻便、舒适，美观、大方，价廉物美，群众喜欢。同样品种的藤编用具与钢、木用具比较，重量轻 $\frac{1}{3}$ 或 $\frac{1}{2}$ 以上，使用起来十分轻便。由于藤条柔韧具有弹性，用起来比较舒适。藤编用具可以编制各种各样的花纹图案，不仅美观大方而且能节省用料，立体感强，有欣赏艺术价值，不象钢、木用具那样，要经过复杂的雕刻绘饰，才具有欣赏艺术价值。

随着人民群众物质文化生活的逐渐提高，外贸、旅游事业的发展，藤编制品将有更大的发展前途。

(二) 藤编的用途

藤编具有许多特点，用途十分广泛，主要可用于以下几个方面：

(1) 藤编家具：种类繁多，应用广泛。钢、木、竹家具所具有的品种，藤编也能制作，只是在用料（质地）选择品种上有侧重而已。用藤编制作的家具，主要有绷子床、圆桌、各种椅、各种沙发、柜、箱、茶几、书架等等。一般藤家具只要选料、做工好，都比较美观、结实，经久耐用，而且一般都不霉变和虫蛀。

(2) 藤用具：广泛用于制作篮、筐、儿童椅架、果盘、笊箕、撮箕、垫等，这些用具，都具有轻便、耐用的优点。

(3) 用于劳动用品：藤制品由于具有弹性、透气、轻巧的特点，编制的藤帽，常用于矿山井下，搬运装卸，基建，筑路等方面作劳动保护用品，价格低廉，经久耐用。

(4) 用于包装容器方面：藤编的包装容器如筐、篓、

箱等，由于通风牢实，不怕雨，不怕潮，柔韧而有弹性，对于保护产品特别是农副土特产品、水产品、海产品能够起到有效的作用，实为良好的包装容器。与钢、木质的包装容器比较，通风良好而价低；与纸质包装比较，防雨防潮好，成本便宜而耐用。

三、藤编的原材料及工具

一件美观大方、结实耐用的藤器，是由藤、竹两种材料制成的。现介绍如下：

（一）竹材

竹是藤器的主要材料，常用的有白夹竹、瘦竹、斑竹，代用品竹有观音竹、苦竹、黄竹与辅助竹楠竹等。

白夹竹——禾本科，学名淡竹，亦称金竹、花甘竹、平竹。秆高6~18米，直径约25毫米，秆环及箨环均甚隆起。分布于长江流域各省，生于丘陵及平原。竹材坚韧，专用劈篾编结竹器，劈开内质色泽白中泛青，细密坚硬而且韧性很好。其特点是经熏制加工后，能弯曲制作藤编家具的各型内架，不易破裂，是藤器骨架较为适宜的用材之一。

瘦竹——禾本科，秆高6~10米，节稀，直径25~30毫米。生于丘陵地带，四川较多，主产江津、涪陵、万县等地，一般选用生长期为4~6年的。特点是管壁厚，质地细密，柔硬相间，韧性很好，弯曲加工时柔韧性比白夹竹更大，极少破裂。它既可作藤器架，又可制作竹器如椅子、茶几、书架等。因节稀，制作凉床最为适宜。选材时，应选阴山竹，它的柔韧性比阳山竹更好。

斑竹——学名刚竹，又称“湘妃竹”，秆高8~22米，粗3.5~7厘米，节间绿色或黄绿色，无毛无蜡粉，长可达45厘米，秆环及箨环均甚突起。分布在长江流域以南，生于低山坡。竹材强韧，可作船篙和农具柄，也可编制用具。它不但质地细密、柔韧，而且富有弹性，管壁比瘦竹及白夹竹厚。用它制作藤沙发、藤椅，较前面两种竹更易于加工。选材应选用生长期在5年以上的。目前，我省川东地区制作藤器多用斑竹。

另有观音竹、苦竹、黄竹三种，从质地、特点看均不如前三种好。但经试验，也可以代用制作藤架材料。现将这三种竹的性质特点介绍于下：

观音竹，秆高6~11米，直径约15~25毫米，节较稀，生低坡向阳处。质地柔韧而不坚，较细密，有弹性。因其生长期短，且易于培植，成本较低，目前藤器厂、社多用作藤架辅助材料。

苦竹——禾本科，秆高5~10米，直径约15~20毫米，生于丘陵地带。质地较粗，管壁薄，弹性差，易破裂，但较坚硬，可作代用品。

黄竹——又名“硬头黄”，禾本科，秆高10~15米，直径约20~40毫米，生于丘陵低坡，川东地区最多。质地粗糙，管壁厚，竹身多弯曲，韧性、弹性较好。下料后，必须熏制矫直。

楠竹——又名毛竹。秆高11~13(26)米，粗8~11(20)厘米，秆环平，箨环突起，节间(不分枝的)为圆筒形，(节)长30~40厘米。分布于长江流域各省，多为人工栽培于海拔400~700米(南方各地可达1000米)的向阳山坡，用途甚广。它质地细密，坚硬而有韧性，弹性较好，管壁特厚，

是制作竹器的重要原料，选作藤架，也是好的辅助材料。目前，一些地区的藤器生产厂、社及个体手工业者多采用楠竹制骨架。

在选材过程中，不论选用以上哪一种竹作骨架，都要讲究“式应”（就是上、下匀称，粗细差异不大），以竹身直（无弯曲或少弯曲），生长期长以及竹壁厚实等为宜。切忌选用“尿罐竹”（幼竹被竹笋虫咬坏，穿孔，长大后雨水由孔里流进竹筒），脓桩竹（幼竹被其它虫将根部竹肉吃掉，长大的竹没有韧性），以及内、外壁明显的虫伤、碰伤的竹。如果不注意选材，就会影响质量，造成浪费。

（二）藤材

藤是藤器的主要材料，品种较多，目前四川各地采用的有大青藤、小青藤、葛藤、八叶瓜藤、过山瓢、岩豆藤和近年试制成功的聚氯乙烯塑料藤。对于每个品种，应该了解它的产地、性能、特点，才能因材施教，得心应手。

大青藤——藤本植物，分布于四川、云南、贵州。四川东部较多，生于山沟、丘陵、小丛林中。每株长达40~50米，叶呈八角形，一年四季均可采用。质较柔软，韧性好，选用时以3~7毫米为宜，超过7毫米的可撕开用，是我省藤编最常用的材料。

小青藤——又名土藤，藤本，分布于四川、云南等地。生长于较高的丘陵，背阳处，每株长40~50米。叶呈圆形，与乌桕树叶相似。特点是纤维长、质地柔软、韧性好，比大青藤易于加工，有一定的弹性。制作的成品坚实耐用，是最为理想的原料之一。目前各地多数采用这种藤。

葛藤——藤本，分布于四川、云南、广西。生长在山沟森林中。茎皮纤维可作人造棉，全藤供编织。特点是柔韧，富

有弹性，易于弯曲加工，也是比较理想的编织材料之一。

岩豆藤——又名鸡血藤、苦檀子，攀援灌木，分布于四川、云南、贵州等地。生长于山间丛林中。叶呈尖形，羽复状叶。藤色泽微黄，性硬，直径比较粗。采后需用水泡胀，撕破才能编织，属于代用品类。

过山飘——又名隔山消，无梁藤，草质藤本，分布于四川、山西、陕西等地。生长于山坡、灌丛。藤身色泽灰暗，节长，性较脆。由于节长，疤少，比较光滑。选用时宜用老藤。也属于代用品类。

八叶瓜藤——藤本，分布于四川、云南、贵州，川东地区最多。生长于丘陵、丛林中。藤身色泽灰白，有的呈黄色。节疤密，刺多，采后需打刺。性脆而硬，必须用水泡胀，变柔软后方能编织加工。次于其它代用品。

聚氯乙烯藤——这是一种新试制成功的塑料代用藤。藤身乳黄色，扁平、光滑。性柔而韧性好。易于加工，成本比自然藤略低。制成藤器色泽美观大方，具有弹性，受到群众欢迎。

以上介绍的几种藤材，都是生产藤器历来所采用的材料或代用品。它们的性能及特点，也可能因地区土壤、气候的差异而略有不同。加工时，必需因地制宜，因材施教。什么藤器该用较柔韧的，什么藤器必需用较硬的，什么部位用较软的，什么部位用较硬的才适宜，都要灵活掌握，合理使用。

下面再介绍藤的一般制作方法：

制藤：从野外收割采集的藤材，先将无用的部分去掉，如叶子、藤须、藤梢等，然后按品种、用途分别将可用的藤盘绕成直径约1.5~2.5尺的圆圈（即生藤饼）再进行蒸煮和

加工。

蒸煮生藤的锅灶，一般要求大一些，如瓮灶、老虎灶、烤酒灶等。锅上放一甑桶，将生藤饼放入里面，用木盖盖好，蒸煮。放入甑桶内的生藤饼，要依次放置，既不可踏紧，又不可空隙过多，以免受热不匀。蒸煮时，较粗壮的头粗藤、二粗藤放在下层，三粗藤、细藤放在上层，这样既有利于生藤的脱青（即脱去青皮）又不会把纤细的藤条蒸坏。

蒸煮时间的长短，可根据生藤的种类、数量多少来确定，一般较硬、较粗的藤，蒸煮量又大的，时间应长些，反之，则短。总之要把生藤蒸煮到用手能轻轻地撕掉藤子的青皮为止。

蒸煮的水量要合适，以装满锅为宜。水过多，既浪费燃料，又影响藤的质量，水太少，容易把藤煮黄、煮焦脆。

蒸煮好的藤，捞出来待冷却后，便可用手剥去青皮，即成熟藤。剥皮时，绝不能把藤放在板凳脚上或其它用具上用力磨勒，以去掉青皮，这样最容易使熟藤受到损伤，既浪费材料，又影响质量。

熟藤去掉青皮后，要盘绕成直径为2~3尺的藤圈，晾在通风、干燥、清洁的地方，最好晾在屋里。如有太阳，也可晒干，但不能曝晒，切不可露晒，否则色泽晦暗，质量较差。晾干后的熟藤，可卷成藤饼，每圈直径约1.5~3尺，重量为50~80斤，捆好待用。

藤的漂白工序：

漂白是制藤的最后一道工序，一般熟藤即可用于编织，勿需漂白。但为了提高藤编产品质量，专业的藤编厂、社在实践中创造了将藤漂白的经验，普遍用于中、高档的藤编产品。

经过漂白后的藤子，既提高了白度，又比较光滑美观，这是藤编产品工艺上一个新的发展。漂白可将藤子表面的黄斑黑点去掉大部分，使藤子更加柔软而易于加工制作，不会破坏纤维，也不会影响产品的使用寿命。

藤的漂白工艺：设备及材料：漂池（农村可用大缸子）、硫酸、生石灰、漂白粉。如漂100斤熟藤，需要生石灰10斤，硫酸800克（即1.6斤），漂白粉11公斤。具体作法如下：

先将生石灰放于清水池中，并搅拌，使其变成乳白色的石灰水，再把要漂的藤投入石灰水中（用水多少，以不露藤为宜），浸泡10~12分钟，然后取出放入硫酸池中（硫酸与水的比例同上。兑制时，只能将硫酸慢慢倒入水中，严禁将水倒入硫酸之中），待浸泡23~27分钟后，捞出来投放在漂白粉池内（水的用量同上）浸泡7~10小时后（冬天浸泡时间长些，夏天浸泡时间短些），捞出来，再用3.5公斤小苏打加350公斤水搅拌后，均匀地洒在藤上，晾干即可。

（三）藤编工具

藤编主要工具及用途简介于下：

（1）齐刀——农村又称篾刀、柴刀，是藤编的主要工具之一，它用于砍、削、破竹、并剔节、齐料等。

（2）尖刀——常用工具，在藤编制架时，用于挖孔、逗榫、铣凿竹架等（如图1）。



图1 尖刀

(3) 抠刀——抠、挖竹管的口壁、内壁时所用（如图 2）。



图 2 抠刀

(4) 削刀——主要用于切削藤条，收头、接头、打削藤条节疤之用（如图 3）。



图 3 削刀

(5) 节疤刨——刨平竹子的节疤，使其平整光滑（如图 4）。

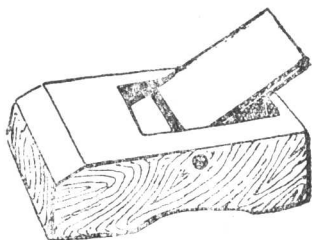


图 4 节疤刨

(6) 拎针——又名拣针，作穿引藤条、藤皮，梳理藤编的稀密用（如图 5）。



图 5 拎针

(7) 细齿锯——切锯竹料用。

(8) 三棱锉刀——细齿锯锉齿用。

(9) 扯钻——竹架钻孔用 (如图 6)。

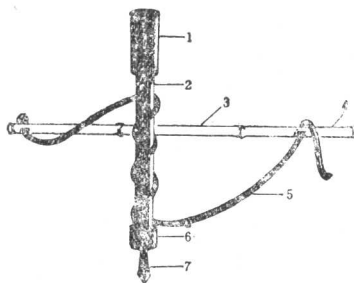


图 6 扯钻

1. 活动柄 2. 钻杆 3. 扯杆 4. 手把 5. 拉绳 6. 铁钻箍 7. 钻头

(10) 棕刷——用于蘸刷清水，以使藤条润湿而不致干燥折裂。

四、藤编工艺

藤编工艺和其它的编织工艺一样，规格、品种、花色都有一定的规律性，只要熟悉掌握了它的基本规律和工艺要领，编织就不难。

藤编工艺流程：

选料（包括选择藤料和竹料）→造型（即制骨架）
→编织→整理。

藤编最主要的原材料是藤和竹。不同规格、不同品种，选用料则不同。选料时，要因材施艺、因料而作，不要大料小用、长料短用、精料粗用、主料辅用，以免造成浪费，增加产品成本。也不要劣料充优料，或者不合适的乱用料，这样将影响藤编产品的质量，给消费者造成损失。

(一) 选料

1. 藤料

各种品种的藤条、藤皮，由于粗细不同，在藤编中的用途也不同。一般把藤条分为头粗藤、二粗藤、三粗藤、细藤。在使用时，几种不同粗细的藤子根据产品需要，配合使用。一般以选用节少而稀、色泽鲜明、条分均匀的为宜。不同品种的藤子，也可以配合起来同时使用。

头粗藤——一般直径5毫米以上的称为头粗藤，用于沙发、藤椅、后脚的平缠、坐板下面的拉绊、藤箱的底板、藤帽等用。

二粗藤——是藤编中最普遍、使用最广泛的藤子，直径为4~5毫米，常用于藤制家具的前脚上圈、坐圈和制作一般的用具。

三粗藤——常用的藤子，直径约3~4毫米，常用于藤编家具坐板、靠背等。

细藤——直径为2~3毫米，用于编、穿花饰和填补空隙的“二锁”、“三锁”锁边。

2. 竹料

藤编所用的斑竹、寿竹、白夹竹等是元竹（未划破的），而楠竹则是用竹片（称篾片）。无论用于什么部位的竹料，或是选用什么品种的竹，都要求节稀，“式应”（即竹的两头直径大小相差不大），无虫蛀、破损，水槽少而浅的为最好。用新鲜的竹子制作骨架，由于含水分过多，缠编后，时间稍长，会因水分散发而收缩，常引起藤器松弛甚至变形。经久过干的竹子制作骨架，一是不易熏烤，难于加工弯制成所需的形状，二是容易脆断、爆裂，所以选竹应特别注意。同时，伐竹也必须在冬季。一般情况下，砍伐后的鲜竹，以