



当前位置: [家具设计](#) > 详细内容

[家具设计首页](#) | [设计论坛](#) | [设计作品](#) | [名品图库](#) | [设计沙龙](#) | [信息发布](#) | [欢迎投稿](#)

我国藤家具生产的历史、现状及前瞻

http://www.365f.com 2006-5-31 8:37:21 [《家具与室内装饰》](#)

南京林业大学 袁哲 吴智慧

藤家具在我国是一种古老的家具, 由于原料来源及工艺技术等方面原因的限制, 藤家具业的发展很快, 不论是在企业的规模、数量、产值上还是在产品的类型、结构、造型、工艺技术及产品贸易等方面都得到了极大的发展, 藤家具成为集艺术造型与功能、技术与材料、价值与实用的高度统一, 在当今家具市场上充满吸引力和竞争力的家具产品, 我国的藤家具远销海内外, 给人们的生活带来朴素清新、幽雅恬静的田园气息, 藤家具业焕发出无限的生机和活力。

1 我国藤家具应用及生产简史

我国对藤的开发与利用有悠久的历史。据前人报道, 汉代以前, 高足家具还没有出现, 人们坐卧用家具多为席、榻, 其中就有藤编织而成的席, 藤席和竹席总称篔, 是当时较高级的一种席。《杨妃外传》、《鸡林志》、《事物纪原补》等古籍中, 都有对藤席的记载。藤席是当时比较简单的一种藤家具。自汉代以后, 由于生产力的发展, 制藤工艺水平的提高, 我国的藤家具品种日益增多, 藤椅、藤床、藤箱、藤屏风、藤器皿和藤工艺品相继出现。中国古籍《隋书》出现以藤为供物, 明朝正德年间编撰的《正德琼台志》及随后的《崖川志》记述了棕榈藤的分布和利用。福建泉州博物馆明朝的郑和下西洋的沉船上保存着藤家具, 这些都证实当时中国的藤家具发展水平。在现存精美的明清家具中, 也有座椅是藤编座面。

据清光绪年间出版的《永昌府志》和《腾越厅志》记载, 滇西腾冲等地对棕榈藤的利用可追溯到唐代, 迄今已有1500年的历史; 在滇南, 据清《元江府志》和民国《续新编云南通志》记载, 棕榈藤的利用开始于清朝初期, 迄今也已有400多年的历史。据研究, 云南藤器在二战前就已有较高的水平。当时, 云南的藤器远销东南亚和德国等欧洲国家。在云南藤器中, 腾冲藤器的声誉是最高的。藤编被誉为腾冲三佳, 史书上腾冲又被称为藤越、藤川、藤冲, 由此可窥豹一斑, 腾冲的藤器, 人民大会堂曾将其视为珍品收藏。

如今, 在主要的产藤地点, 藤家具已成为家家户户常用的生活用品, 藤家具业的发展也很兴盛。在海南地区, 我们会看到各家各户的摆设品都离不开藤器, 人们习惯于藤条、竹片、竹篾、树皮等做成的橱、柜、几、案、架、椅、凳、桌和床, 是那般的朴实无华令人衷情于自然之美。在云南西双版纳或腾冲、瑞丽等地, 无论是傣族、哈尼族还是布朗族, 在他们的住所里有一两件古旧藤家具也是稀松平常, 藤家具以其自然之美高融入到竹楼或蘑菇房营造的悠悠田园生活之中, 甚至于藤家具形成了一定的风格特色。在青藤的主要产地陕西省汉中地区, 居民住宅的藤家具应用也很普遍。实际上, 在全国各地, 无论农村如城市, 随时会碰上这样或那样古旧或时新的藤家具。由此看见, 无论过去或现在, 藤家具在中国应用之普遍, 藤家具生产之兴旺。



2 我国藤家具生产的现状

2.1 主要藤类及特性

2.1.1 棕榈藤

棕榈藤是制作藤家具的主要原料。棕榈藤是木质藤本植物，属棕榈科省藤族植物。现已确认，全世界共有棕榈藤13属，600余种，有经济利用价值藤种比例较小，600多个藤种中只有20-30种有经济利用价值，它们主要集中在省藤属。这些棕榈藤植物天然分布于热带节地区，即亚洲、非洲和大洋洲的热带地区，东南亚是棕榈藤的天然分布中心，印度尼西亚是世界棕榈藤种数最多的国家，马来西亚是亚太朝阳区棕榈藤资源和丰富度最大的地方。棕榈藤的人工栽培比较困难，尤其是大规模的种植比较困难。目前，世界藤工业消耗的原藤90%来自野生的棕榈藤，只有10%来自棕榈藤的人工林。

我国有3属2种26变种棕榈藤植物，利用的有3属20种。主要的商品藤种产于海南岛和云南西双版纳地区。但是由于人们过度采收和原始热带森林的锐减，天然藤林的面积在逐年下降，有些藤种濒临灭绝，我国从20世纪70年代开始大规模种植藤林，但成功的比例小，现产量很低。海南岛的年产量约为4000t，最高年产量6500t，云南年产量在1000-2000t，两产区产量占全国总产量的90%以上，目前，中国原藤年产量约为4000-6000t，最高年产量为10000t。国产原藤仅能满足藤加工业所需原料的20%，其余80%目前都依赖进口，因而，我国藤家具业原料极其短缺。预计到2010年年产量为66000t，基本实现自己自足，2020年年产量为106000t，在保证自给自足的情况下，可适当出口或加大藤业的发展规模。

藤茎长可达几米至几百米，直径细者2-3mm，粗者可达100mm。

根据藤茎的特性和质地及贸易状况，我国的商品藤可分为五类：黄藤(红藤)类；小钩叶藤(含棉叶藤、海南钩叶藤)类，省藤居小茎级藤类(藤径<10mm)，含小省藤、多穗白藤、上思省藤、小白藤、多刺鸡藤及短轴省藤，省藤属中茎级藤类(10mm≤藤茎≤15mm)，含单叶省藤、云南省藤、麻鸡藤及短叶省藤(厘藤)，省藤属大茎级藤类(15mm≤藤茎)，_含短叶省藤(厘藤)、盈江省藤、大白藤(苦藤)、长鞭省藤、勐棒省藤、勐腊鞭藤。在云南，人们根据生产实践中对藤条韧性及强度的理解，将商品藤归纳为两类：糯藤和饭藤。前者，质地好，弹性大，韧性强，弯曲性能良好，含云南省藤、版纳省藤、小省藤及麻鸡藤，良好的劈蔑用材，也可用于制作骨架用材，包括长鞭省藤、勐棒省藤、勐腊鞭藤及钩叶藤等。

去鞘藤茎在藤家具业称藤条，似竹，为实心。藤条表皮一般为乳白色、乳黄色或淡红色，有的藤皮表面有斑点纹，俗称斑藤，具有天然中的装饰性。还有玛瑙省藤，俗称竹藤，是藤中之王，材质优良，表面色泽好，是较昂贵的藤材。

在藤材的横切面上，由外向内比重不一致，藤皮部位比重大，藤尺部位比重小。比重变化大的藤材材质较差，比重变化较小的藤材材质较好。有关的试验表明，藤材的抗拉强度比抗压强度大10倍，藤材的抗拉弹性模量不大，但抗抗压强度很大，说明了藤材可塑性强，柔韧易曲。有试验表明，藤材的热软化点较低，低于木材及竹材，在微波加热的情况下，也是如此。另有，在水分的作用下，藤材的弹性模量降低，因而，在水热的条件下，藤材极易弯曲。

2.1.2 青藤

青藤是我国特有的野生植物资源，为防己科木质藤本植物，主要分布于我国陕西、湖北、四川、甘肃、湖南、贵州等省，也是我国藤家具的主要生产原料之一。青藤的茎为实心而富韧性，干后表皮为米黄色，光滑悦目，耐腐、耐磨。青藤的人工栽培容易、见效快、效益高。青藤在我国常被用来描述友谊、形容地久天长，因而有“长青藤”之称，赋予了青藤

浓郁的文人氣息。

2.1.3 其它藤类

其它还有葛藤、紫藤、鸡血藤等，也有被用于生产藤家具，主要用来编织。葛藤是豆科多年生藤本植物，在我国分布极广，除新疆、西藏未见报道外，几乎遍布全国各省区。有研究报道，在中国古代，葛藤、紫藤被文人墨客幻化成通往仙界的一种方法，与中国古典诗歌中的松、柏、兰、菊花、桃花、薇等植物一样具有独特的个性特征。南北朝时期著名诗人庾信的“游仙诗”中最后两句“婉婉藤倒垂，亭亭松直竖”中可以凸现这一点，实际在此之也有这样来赋予葛藤、紫藤品性的，在此之后更是不乏枚举。用这些藤材制成的藤家具，其文人氣息及其所蕴涵的桃园气息不言而喻，家具深具文化内涵。

2.2 主要产地，与生产能力

我国藤家具的传统地主要是云南腾冲、西双版纳、海南、福建、广东、中国香港、中国台湾等地，陕西汉中地区是青藤家具的主要产地。解放后，在云南，藤器工业也受到党和政府的重视，昆明、腾冲、瑞丽、陇川、景洪、勐腊、江城、绿春等地曾先后办过藤篾加工厂（作坊），民间还有许多藤篾加工户，如景洪就有50多家，腾冲有10多家，如今在这些地点，生产藤家具的厂家依然很多，昆明现有5家。总体上，藤家具的生产今天依然主要集中于云南、华南地区及陕西汉中地区，华南地区现有近百家的藤器加工厂，在广州附近有数家现代化的大型藤厂，在广东南海的南城镇，做藤家具的作坊和店铺比比皆是，以它们为中心辐射到全国各地，如深圳、广州、北京、上海、南京、青岛、天津、郑州等全国各大省会城市也都有藤家具的生产。

过去，藤家具的生产完全依赖手工工具，是家庭作坊式的加工模式。现在，藤家具企业规模有所扩大，设备改进很大，尤其是藤芯家具的木工，需要机械化的加工设备，现代化的设备主要有锯机（推台锯）、劈蔑机、磨光机、蒸汽加热弯曲设备等等，这样，家具的产量及质量都比以往有很大提高。不过，由于藤家具的原料依赖于进口，往往成为限制企业发展的因素之一。

2.3 藤家具产品主要类型及特点

我国藤家具是以棕榈藤家具为主，青藤家具是重要的补充，都是具有环保性能的绿色家具。藤家具产品的主要类型是椅凳类、沙发类、茶几类及装饰类的几架类，还有其它类的，但相对生产数量很少。用于家庭客厅、茶室、咖啡厅及宾馆这些场所的家具居多。主要的家具产品是以藤芯类的居多，家具饱满充实，富有视觉张力，坐感软硬适宜，家具融光滑与粗糙为一体，触感亲切，色彩以本色、白色、樱桃红及咖啡色为多，或典雅、如朴实、或深沉，营造出浓浓的浪漫情怀；藤条类的家具也占有一定份量，以它们特有的婉转悠扬和洒脱，实用和功能的完美结合，体现出以“以人为本”的个性特征。在家具的风格上，现代简洁明快的藤家具为主的情况下，吸收古典实木家具（国外、国内）之神韵的传统风格藤家具以其华贵和典雅特点显示出极大的市场竞争力，价位较高。在家具结构上，不可拆装式的藤家具占绝大多数，个别是折叠式的套叠式的藤家具。藤材与木材、竹格、玻璃、钢材等材料相结合的家具给人以耳目一新的感觉，具有鲜活的感染力，市场前景看好。适用于户外的塑料藤艺家具价格较低，实用美观，也有一定的生存空间。总之，藤家具显示出多元化、个性化的特点。

2.4 原料及产品的贸易状况

棕榈藤的国际贸易始于19世纪中期，棕榈藤从发展中国家走向发达国家。20世纪中后期，藤制品在国际市场上十分畅销，藤工业急剧扩大，对原藤需求量大增，与此同时，由于

棕榈藤栖息地热带森林的大面积破坏，天然棕榈藤资源急剧下降，于是掀起了种植棕榈藤的高潮，但大规模的营林都失败了，只有小规模的成功。印尼是最大的藤料供应国，约占世界需求量的90%，但从20世纪80年代初颁布了原藤出口禁令，中断了我国原藤的主要进口渠道，这样，我国由从印尼进口转为从越南和缅甸进口藤料。根据从1990年到2002年期间，东南亚国家藤原材料进出口额的分析可看出，东南亚国家藤原材料进口的一个突出特点是进口额不断上升，同时其它主要藤原料进口国的进口额下降，在1995年以前，新加坡在该地区进口藤原料最高，但到1995年，中国进口额超过新加坡成为该地区最大的藤进口国，不过新加坡在2002年之前原藤出口额一直居东南亚国家首位，主要通过转口贸易的形式进行原藤出口，新加坡并不出产藤料。中国进口藤原料主要用来生产藤家具，可见中国藤家具业的发展极其神速。

从70年代以来，我国藤器加工业产值和国际贸易额都在以10%的速度增长。在1999年的国际贸易中，我国藤器的进出口额达1.2亿美元，在国际市场上的份额约占20%，创汇9600万美元。

在世界家具贸易中，藤家具贸易占的比例很可能接近4%，在亚洲，藤家具工业实际上占所有家具工业产值的25%以上，并且在不断增长。藤家具的消费市场是欧洲、北美洲、日本和其它一些工业化国家，这些国家的市场呈稳步增长趋势。20世纪七十和八十年代，东南亚和中国每年藤工业的出口额均以20%到50%的速度增长，在20世纪90年代中期由于藤料的短缺等原因，亚洲藤工业的发展速度有所减慢，中国是通过边贸藤工业和出口量的。

对藤工业来说，藤产品是一种附加值高的产品，藤原料经过深加工，其单位重量价格约是原藤的4倍。藤制品是中国传统的出口创汇产品之一，中国藤产品的年产值超过1亿美元。目前，我国藤家具出口至世界五大洲的122个国家和地区。2002年一年竹藤制品累计出口创汇3.14亿美元，竹藤产品出口金额前10位的是美国、日本、香港、英国、荷兰、法国、韩国、意大利、德国和中国台湾省，出口金额最多的是美国，为1.00亿美元，占全年竹藤产品出口金额的31-9%。

在青藤的产地陕西省汉中地区，民间的编制的各种藤器系列产品及工艺品行销港澳及日本、东南亚、欧美等国家和地区，在国际市场上也有很高的声誉，每年为国家和山区农民换回数百万元外汇。同时国内市场也很广阔，远销西北及华北十多个省市、自治区。山区农民利用农闲和闲余劳动力编制藤器是一项重要的副业，藤编业为山区农民脱贫致富发挥了极好的经济效益。

3 我国藤家具生产前瞻

目前，木质材料仍是家具生产的主要原料，但在全球森林资源日益匮乏、绿色设计和环境保护被日趋重视的今天，藤家具作为一种非木材产品，在家具界有很强的竞争优势，同时，根据世界藤家具的消费市场呈稳步增长的态势来看，藤家具业的前景十分看好。有关专家对藤家具的发展前景也普遍看好，专家们认为藤产业将保持或进入快速增长期。

结合我国的实际现状，人口众多，劳动力成本低下，而藤家具生产工业化程度低，是一种劳动密集型的生产，因而，比较适合我国的人口状况，解决部分人的劳动就业问题，帮助这些人脱贫致富，在我国有巨大的发展空间。

新时期藤家具业面临的最大问题是原料的短缺问题，因而，加强藤(棕榈藤)培植方面的研究，大力发展藤种植业，是我们国家党和政府应着力解决的问题之一。青藤适应区域很广，同时易于栽培，进行有指导性的发展也是解决原料短缺问题的一个重要途径。

为了进一步增强我国藤家具业的实力，增强藤家具产品的竞争力，藤家具业或家具界应从以下几个方面做出努力：

首先，企业要重视藤家具的设计与创新，要有品牌意识。企业要有属于自己的知识产权，要对藤家具的原辅材料、造型、功能、结构、表面装饰、工艺等进行系统设计，紧跟时代发展的潮流，体现社会发展的主流思想，使之能满足消费者对家具的实用、审美、环保等方面性能的要求。同时，在设计上，要对自身产品进行定位，有自己的设计理念，形成风格，深入人心，做大、做强、做成品牌。

第二，加强产品的结构设计研究，开发适合于藤家具的可拆装式连接件，从而为家具的标准化、系列化及规模化生产和设计打下基础。

在涉及到不同材料的结合应用上，结构问题如何解决，也是值得研究和探讨的问题。

第三，加强藤家具生产工艺的研究，改进藤家具的生产工艺，如：藤材的改性和家具涂饰工艺等。一方面保证原料的自然特点，满足造型需要；另二方面保证产品的安全性，使用寿命以及功能和美观的需要。

第四，加强藤家具设计文化的研究和开发，增强产品的文化底蕴。比如，藤家具可依托中国明清家具的文化。

第五，改变藤家具加工企业小而全的现状。进行专门化、规模化生产，开发引进先进的加工设备、技术以及管理经验。

第六，注重市场调查和产品营销。以设计促销售，以销售改善设计，带动生产。

第七，加快产品的质量检测体系或标佳的研究制定工作，为藤家具顺利进入国际市场提供强有力的技术保障。（原文刊载于2006年第5期《家具与室内装饰》杂志）

b 匿名发表	会员代号: <input type="text"/>	(请尽量使用中文标点符号)
<input type="text"/>		
		<input type="button" value="提交"/> <input type="button" value="重置"/>

成为天天家具网[注册会员](#)

【关闭】