

ICS 97.140
CCS Y 80

DB 6107

汉 中 市 地 方 标 准

DB 6107/T 71—2025

汉中藤编编织技艺规范

2025-03-11 发布

2025-04-01 实施

汉中市市场监督管理局 发布

目 次

目次	I
前言	II
引言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 藤编产品分类	3
5 主要工艺流程	4
6 编织技艺要求	5
7 藤编产品质量要求	7
附录 A（资料性） 典型藤编产品	8
附录 B（资料性） 基本编织技艺及图案	12
参考文献	24

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由汉中市林业局提出并归口。

本文件起草单位：汉中市南郑区生态资源统筹发展中心、汉中市质检技术协会、汉中市质量技术监督检验检测中心、汉中市秦巴生态保护中心、汉中市南郑区文化馆、陕西理工大学、南郑区市场监督管理局、陕西良顺匠心实业有限公司、汉中市鑫豪藤编有限公司、汉中顺成藤器商贸有限公司。

本文件主要起草人：李建新、邱峰、胡婧、武小红、陈举、冯敏、杨红、宋科、罗岚、刘胜、王宏彬、李年麒、李雪、李江月、郭敏、赵永林、郑振华、刘宁、罗晓燕、李炎玺、王博怀、宁明杰、周军红、何小键、陈晓昵、姚暄、陈良顺、邓飞飞、蒋丽、曹京辉、蔡文焱。

本文件为首次发布。

引 言

汉中藤编的主要编织材料为青藤、棕榈藤或化工仿藤，并以竹、木、金属等为骨架结构材料，运用传统手工艺和多种编织技法加工编织的纯藤结构、藤竹结构、藤木结构、藤钢结构的藤家具或藤编工艺品和文创产品。天然藤材具有纯天然、纯手工、环保、质韧体轻、大方耐用、雅致简朴、透气舒适等特点，仿藤产品具有轻便、美观、结实耐用、价廉和适应室内外环境等特点。

汉中藤编手工编织历史悠久，民间流传已逾千年。以南郑区黄官镇水井村著称，被誉为陕西的“藤编之乡”。近年来，在当地政府的带动下，汉中市南郑区藤编产业逐渐从“小营生”变成“大产业”。目前，该区现有藤编企业3家，年生产18万余件，产值9000余万元，带动农户295户，户均年增收4万元，已成为乡村振兴本土传统手工产业的突出代表。2021年5月，汉中藤编技艺被列入第五批国家级非物质文化遗产代表性项目名录。汉中藤编跨入“国”字号发展平台，迎来了高质量发展的崭新阶段。

2023年7月29日，习近平总书记来汉考察调研时对汉中藤编给予了高度评价，并明确要求：“汉中藤编等非物质文化遗产久负盛名，要发展壮大特色产业，更好带动群众增收致富”。为贯彻这一重要指示精神，汉中市委出台了《中共汉中市委关于深入学习贯彻习近平总书记来汉考察重要指示精神努力建设环境优美绿色低碳宜居宜游的生态城市的决定》，《汉中市巩固拓展脱贫攻坚成果同乡村振兴有效衔接领导小组办公室关于支持汉中藤编等非遗特色产业带动群众增收致富的实施意见》等文件，于2023年8月，按照市委书记决定事项清单（【2023】17号）要求，市巩固衔接办结合全市工作实际，牵头起草了《关于发展壮大汉中藤编等特色产业带动群众增收致富的实施意见》，2024年7月，市林业局印发了《关于发展壮大汉中藤编特色产业带动群众增收致富的实施意见》，展开了对藤编产业的全面保护和开发。

2023年11月，汉中市召开“汉中藤编”商标注册申请暨品牌发展保护座谈会，会议提出因地制宜开展特色产品品牌建设和保护工作，加大标准引领，让汉中“五编”技艺更好地传承下去，把“汉中藤编”这张亮丽的名片擦得更亮。

汉中藤编制品为纯手工制作的产品。2024年3月2日，汉中藤编品牌推介会在西安举办。会上，“汉中藤编”区域公用品牌发布。“汉中藤编”区域公用品牌定位为“久负盛名的秦巴生态非遗技艺”，传递“千年传承、绿色生态、指尖美学、匠守非遗、联农增收”的文化内涵，展示劳动人民用勤劳双手编织幸福生活的美好愿景。

汉中藤编编织技艺规范

1 范围

本文件规定了汉中藤编编织技艺规范的术语和定义、藤编产品分类、主要工艺流程、编织技艺要求和藤编产品质量要求。

本文件适用于汉中市辖区内藤编产品生产。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 9846.3-2004 胶合板 第3部分：普通胶合板通用技术条件
- GB/T 18705-2002 装饰用焊接不锈钢管
- GB/T 26914-2011 棕榈藤名词术语
- GB/T 28202-2020 家具工业术语
- GB/T 32444-2015 竹制家具通用技术条件
- GB/T 38466-2020 藤家具通用技术条件
- LY/T 2052-2012 棕榈藤藤材缺陷
- LY/T 2140-2013 藤家具质量检验及评定
- LY/T 3300-2022 家具用干燥锯材
- QB/T 5033-2017 藤椅
- HG/T 2240-2012 潮（湿）气固化聚氨酯涂料（单组分）

3 术语和定义

GB/T 26914-2011、GB/T 28202-2020、GB/T 32444-2015、GB/T 38466-2020、LY/T 2140-2013 和 QB/T 5033-2017 界定的以及本文件定义的术语和定义适用于本文件。

3.1

汉中藤编 Hanzhong rattan weaving technique

汉中藤编是以原生青藤、棕榈藤或仿藤材料为主要编织材料，配合以天然藤、竹、木和金属为结构材料，运用传统手工工序、多种编织技法进行各种生活器具或工艺品生产的编织技艺。采用汉中藤编技艺加工、编织的产品成为汉中藤编产品。

3.2

青藤（学名：风龙） *Sinomenium acutum*

防己科风龙属木质藤本植物。主要分布在陕西、河南、安徽、江苏、浙江、福建、广东、广西、湖北、四川、贵州等地。

3.3

棕榈藤 rattan

棕榈科省藤亚科藤本植物，现有 13 属 600 多种。

[来源：GB/T 26914-2011, 2.1]

3.4

藤皮 rattan peel

割取藤茎表皮有光泽的部分，再经劈篾机加工而成的柔软性薄型条状藤编织材料。

[来源：GB/T 38466-2020, 3.3]

3.5

藤芯（藤条） rattan core

藤茎去掉藤皮后的部分，也可以是塑料制成的条状物，根据形状有圆形、半圆形（扁形）、扁平形、方形和三角形等。

[来源：GB/T 28202-2020, 5.87, 有改动]

3.6

节 node

藤茎上着生叶器官的部位。

[来源：GB/T 26914-2011, 3.19]

3.7

打节 node scraping

用工具去掉节隆起部分使其圆整的过程。

[来源：GB/T 26914-2011, 6.2]

3.8

拉直 straightening

将藤条经加工变直。

[来源：GB/T 26914-2011, 6.11]

3.9

编织面 weaving surface

将藤编织材料按照经纬线方向，以一定的凹凸穿插规律相互交叉编织，形成具有一定几何图案的面型部件。

[来源：GB/T 38466-2020, 3.6]

3.10

通透型编织面 hollow-carved weaving surface

编织通透可见，肉眼可见明显空隙的编织面层。

[来源：GB/T 38466-2020, 3.7]

3.11

密实型编织面 compact weaving surface

编织密实，肉眼不见明显空隙的编织面层。

[来源：GB/T 38466-2020, 3.8]

3.12

跳编 skipped weaving

编织过程中不连续的编织线迹。

[来源：QB/T 5033-2017, 3.4]

3.13

反条 upside weaving

编织材料反面朝上的编织。

[来源: LY/T 2140-2013, 3.3]

3.14

浮线 loose weaving

编织松散, 有编织材料凸起。

[来源: LY/T 2140-2013, 3.4]

3.15

藏头 conceal terminal

编织中把藤条的端头编入编织面中隐藏起来, 使表面(或背面都)看不到端头。

3.16

原竹 bamb00-culm

竹子经采伐、截根和去除枝梢后保持形圆、中空、有节的竹竿。

[来源: GB/T 32444-2015, 3.1]

3.17

实木 solid wood

由原木中加工得到的天然木材类板方材。

[来源: GB/T 28202-2020, 5.1]

3.18

人造板 wood-based panel; bio-based panel

以木材或非木材植物为主要原料, 加工成各种材料单元, 施加(或不施加)胶粘剂和其它添加剂, 组坯胶合而成的板材或成型制品。

[来源: GB/T 28202-2020, 5.24]

3.19

脚套 feet pad

套于或安装于家具腿脚底部, 用于减少家具与地面直接接触和磨损, 增加家具装饰作用的五金件。

[来源: GB/T 28202-2020, 5.236]

3.20

清漆 natural clear lacquer; clear coating

不含着色颜料和体质颜料的透明涂料, 作透明装饰。

[来源: GB/T 28202-2020, 9.11]

3.21

油色 oil stain

含有有色物质的油性溶液。

[来源: GB/T 28202-2020, 9.8]

4 藤编产品分类

4.1 按产品所用的藤材类型分类:

- 天然藤产品;
- 仿藤产品。

4.2 按产品的用途和基本功能分类：

- 家具；
- 生活用品；
- 工艺品、装饰品、文创品。

4.3 按使用场合分类：

- 室内用藤编家具；
- 室外用藤编家具；
- 公共场所使用的藤编家具。

4.4 按产品构成的主要材料分类：

- 全藤产品**：所有零部件（除五金件、装饰件、配件之外）均由天然藤或仿藤材料制成；
- 藤竹家具**：以竹质材料为主要组成构架或构件，外部采用天然藤或仿藤的藤皮、藤芯编织或缠结而成的家具；
- 藤木家具**：以木材或人造板等木质材料为主要组成构架或构件，外部采用天然藤或仿藤的藤皮、藤芯编织或缠结而成的家具；
- 藤金属家具**：以钢或铝等金属板材、管材为主要组成构架或构件，外部采用天然藤或仿藤的藤皮、藤芯编织或缠结而成的家具；
- 其他混合类藤家具**：以天然藤或仿藤材料为主材，辅以除上述之外的其他类材料混合制成的家具。

4.5 按产品基本功能分类：

- 柜架类**：这类家具多为藤木、藤竹、全藤结构，主要有藤书柜、藤衣柜、藤茶几、床头柜、梳妆凳、藤箱、藤书架、置物架、陈列架、鞋架、衣架、自行车座椅架、花架等；
- 椅凳类**：主要有藤椅、圈椅、扶手椅、单靠背椅、长靠背椅、小靠椅、吧台椅、旋转椅、休闲椅、儿童椅、贵妃椅、逍遥椅、摇摇椅、躺椅、办公椅、餐椅、吊椅、折叠椅、阳台椅、方凳、圆凳、鼓凳、鞋凳等；
- 沙发类**：主要有单人沙发、双人沙发、三人沙发、四人沙发、休闲沙发、组合沙发、庭院沙发、阳台沙发、公共空间沙发、办公沙发等；
- 床榻类**：主要有藤编床、贵妃榻、儿童摇篮床、儿童藤床、休闲吊床、沙发床、中式罗汉床等；
- 桌几类**：主要有方桌、圆桌、椭圆桌、长方桌、八仙桌、餐桌、茶桌、办公桌、书桌、会议桌、休闲桌、组合桌、创意陈设桌、茶几、花几、边几、角几、休闲几、餐边几、方几、圆几、高几、矮边几等；
- 辅助类**：主要有藤屏风、藤隔断、藤编造型架、藤编装饰物、藤灯饰、藤灯具、藤编收纳筐、藤编置物篮、藤编置物箱、藤立式衣架等；
- 其它类**：主要为各种装饰品，如藤盘、藤篮、藤筐、藤篓、藤枕、藤编纸巾盒、藤提梁盒、藤花瓶、藤罐、藤编宠物笼、藤编手提箱、藤工艺品、藤摆件、藤编动物造型等。

4.6 藤编传统典型产品图样，包括但不限于附录 A 中的内容。

5 主要工艺流程

主要工艺流程见图 1。

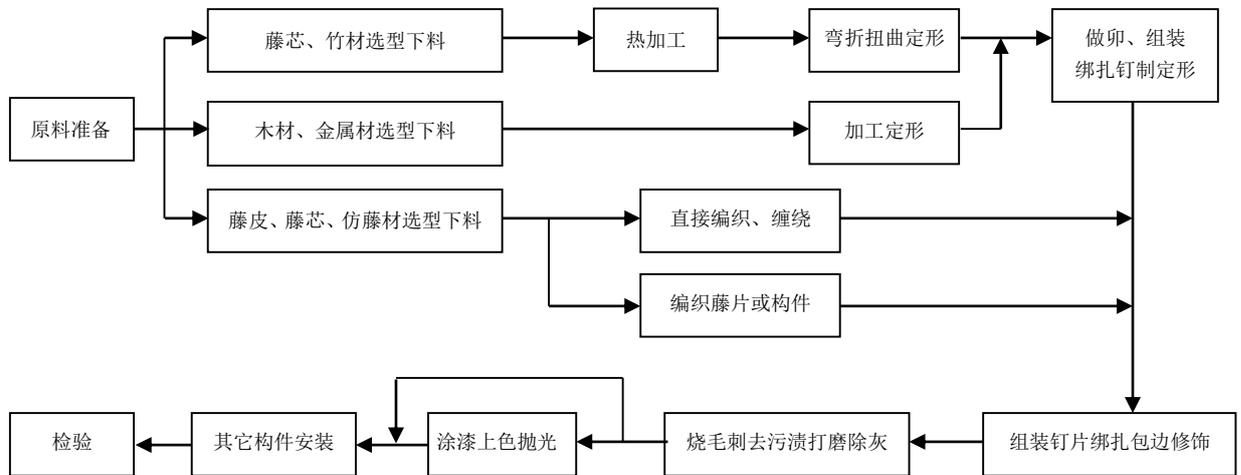


图1 主要工艺流程

6 编织技艺要求

6.1 原料

- 藤材**：采用本地产的经粗加工的青藤制品或东南亚自然生长的经粗加工的棕榈藤制品，藤材分藤皮和藤芯，含水率应小于 15%，无虫蛀、裂纹、腐朽、霉变或有活虫尚在侵蚀等缺陷，颜色一致、韧性良好；
- 仿藤材**：塑料藤皮或塑料藤条等仿藤材料应具有良好的回弹性，用手将其合拢松开后能快速回弹。塑料藤皮或塑料藤条等仿藤材料的拉伸弹性回复率不小于 90%；
- 竹材**：原竹应为当年 11 月份以后所伐，无虫蛀孔、腐朽和霉变，颜色新鲜，原竹应经灭虫和干燥处理，含水率应为 6%~15%；
- 板材**：采用实木和人造板。用于制作骨架和背板。实木应经过干燥处理，含水率应小于 15%。实木的质量应符合 LY/T 3300-2022 的要求，人造板材的质量应符合 GB/T 9846.3-2004 的要求；
- 金属材**：采用一般不锈钢管材或其它金属材料，用于藤材金属结合家具制作骨架。不锈钢管的质量应符合 GB/T 18705-2002 的要求，其它金属材料应符合相应标准的质量要求；
- 清漆**：采用聚脂清漆。清漆的质量应符合 HG 2240-2012 的要求；
- 颜料**：采用油性。质量应符合国家相关环保标准要求，无毒无害。

6.2 框架构件加工及成型

6.2.1 采用的藤芯材、竹材表面应光滑，有节的地方应进行打节处理，并进行打磨擦洗抛光。根据需要可对藤芯材进行拉直或缩小直径加工。

6.2.2 选取合适规格的藤芯材、竹材或金属材料，根据需要的尺寸截取。下料应避免藤芯材或竹材的节，避不开时不应让节处于弯折部分。

6.2.3 准备好弯折构件的模具或扭曲加工的设备，模具根据产品的设计样式进行设置，各部件的尺寸应符合加工要求。

- 6.2.4 加工藤芯材或竹材时应准备好热处理的蒸锅，调整蒸锅压力至额定压力值。
- 6.2.5 将截好的藤芯材或竹材料投入蒸锅内，根据投入料的多少以及料的粗细，进行加热的时间在 20 min ~40min。
- 6.2.6 将加热后的藤芯材或竹材取出，在 3 min 内用模具进行弯折或用设备扭曲，待冷却定形后取出。弯折或扭曲后的料不应出现开裂现象。
- 6.2.7 金属材料经弯折后不应有起褶皱或开裂现象。
- 6.2.8 将定形后的藤芯材、竹材或金属材料按设计要求用藤皮组装绑扎，需要加背板的，将准备好的背板进行绑扎（或钉制），形成产品的框架。对形成的成品框架应进行修饰、调整，使其符合设计的要求。成品框架应结实牢固、不走形，绑扎材料整齐平滑不露端头，钉入的气钉应平整，不跳钉。
- 6.2.9 对用藤材或竹材制作的成品框架用砂纸进行打磨和整理，使表面光滑，去除毛刺。
- 6.2.10 根据需要安装脚套。
- 6.2.11 检查调整框架尺寸和底脚平稳性。

6.3 编织

6.3.1 直接编织和缠绕

用合适规格的藤皮在框架上按设计要求直接进行编织或缠绕。常用于无硬平面设计要求的家具。

6.3.2 编织藤片

用合适规格的藤皮按设计要求单独编织一个平面，形成一个构件。用于配套形成家具的硬平面表面。

6.3.3 编织要求

6.3.3.1 编织面

编织面的经络条线要横平竖直，藤片平面要平，不能有浮线，不出现翘曲。密实型编织面要平，编织应紧密、连续、均匀，无明显的空隙，经纬线排列规整、不歪斜、无跳编。通透型编织面镂空几何形状要均匀，排列整齐规整、轮廓清晰、无跳编，间距编排符合间距差值要求。藤片平面上的几何图案应轮廓清晰完整、造型均衡，对称的图案要端正不走形，无明显不对称现象。不出现反条、断裂现象，边部收口应美观、牢固。编织面封口处、结点接合处应无钉子外露，藏头要合理、隐蔽。与人体直接接触部位，应无毛刺、连接件等尖锐物穿出。部件之间的间隙缝内，徒手伸入后应无刃口、毛刺等。

6.3.3.2 钉码

藤片在背板上固定时用枪钉将藤片边缘一圈打钉，钉码距藤片边缘大于等于 1cm 小于 2cm，钉码间距大于等于 5cm 小于 6cm，要钉牢固。其它地方固定打钉码的钉码间距根据需要确定。

6.3.3.3 接藤

缠绕时要让藤皮靠紧且平行，要按设计要求对骨架进行缠绕，全部缠绕完的不得外露骨架，要把接头压住盖好。缠绕过程中藤皮长度不足时，重新拿一根藤皮从正在缠绕的藤皮反方向插入，隐藏在背面，继续缠绕，压住原藤皮，从而完成藤皮的连接。整个过程不施钉子，完全靠藤皮的缠绕完成两条藤皮的衔接。

6.3.3.4 包边、卷边和包角

包边、卷边要平顺、紧实、不松散。包角缠绕时，要缠绕平整，平顺且整齐，不能重叠，包角图案要方正、外形对称，保持交叉点在一条线上。所有的包边、绑扎都要把枪钉和藤皮端头盖住藏好。

6.3.3.5 调整

编织家具过程中，应及时调整整体尺寸、位差度、分缝、平面平整性和底脚平稳性，无翘曲情况，确保图案和编织产品和谐、美观。

6.3.4 基本编织技艺及图案

基本编织技艺及图案包括但不限于附录 B 中的内容。

6.4 表面整理

6.4.1 用喷灯烧除毛刺。注意去除缝隙当中的毛刺，火焰不得使藤材变色。

6.4.2 有污渍的地方应用湿布擦或水洗，或用砂纸打磨，污渍很深无法去除的，应返工处理。

6.4.3 用与藤材同等颜色的腻子填补细微裂缝、缝隙和钉孔，腻子干燥后用砂纸打磨使表面平滑。

6.4.4 用砂纸对家具整体打磨，使家具表面光滑、手摸应无异样。

6.4.5 用吹风机、毛刷等物品去除家具上的灰尘。

6.5 上色涂漆

6.5.1 涂漆工艺

备机器、备漆、调色，打磨抛光（上道工序抛光合格时，此工序可省略），喷第一次底漆，打磨，喷第二次底漆，打磨，涂色，喷面漆。产品成品应不出现褪色、掉色现象。

产品不上色的，涂色工序可省略。

根据客户需要，产品也可不上色不涂漆，保持原材料的本底色。

6.5.2 涂漆安全

涂漆必须在单独的车间进行，车间要有安全设施。涂漆期间禁止一切火源，各类电源、电器、电线应符合消防要求。操作人员要进行劳动防护。

7 藤编产品质量要求

7.1 藤编家具产品质量应符合 GB/T 38466-2020 的全部规定。

7.2 除藤编家具而外的其它藤编产品，其有害物质限量和阻燃性应符合 GB/T 38466-2020 中 5.7 和 5.8 的要求。

7.3 出口产品质量还应符合进口国的产品质量要求或合同要求。

附录 A
(资料性)
典型藤编产品^注

A.1 家具类

包括藤椅、椅、床、凳、桌和茶几。分别见图 A.1 藤椅、图 A.2 床、凳、桌和图 A.3 茶几。



图A.1 藤椅



图A.2 椅、床、凳、桌

注：本附录部分内容摘自《汉中藤编》一书。



图A.3 茶几

A.2 生活用品

包括容器、自行车儿童座椅和提篮，分别见图 A.4 容器、自行车儿童座椅和图 A.5 提篮。



图A.4 容器、自行车儿童座椅



图A.5 提篮

A.3 生产用品

生产用品见图 A.6 安全帽。



图A.6 安全帽

A.4 工艺品、饰品

工艺品和饰品分别见图 A.7 工艺龙和图 A.8 耳环饰品。



图A.7 工艺龙

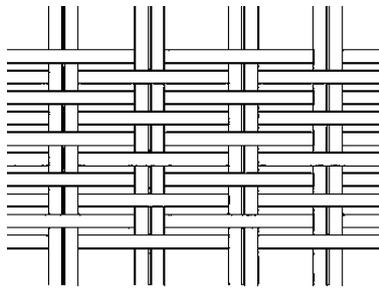


图A.8 耳环饰品

附 录 B
(资料性)
基本编织技艺及图案^注

B.1 经纬编

经纬编就是平编，也叫纬编，是藤编最常用的编织方法之一。在编织中把藤条分为经藤和纬藤，纵向的为经藤，是编织的结构，控制编织的密度和面积；横向的为纬藤，主要用于把经藤连接起来。见图 B.1 经纬编。



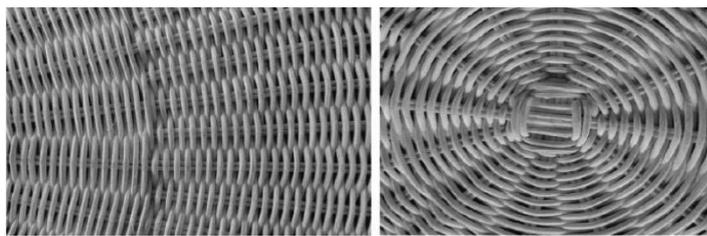
图B.1 经纬编

B.2 破经编

在藤编过程中运用经藤增加和减少的方法，在编织中根据藤器编织面积的扩大，对经藤进行分组增加梗数，以适应编织的需要和藤器的使用功能。这种编法分为两种：内增法和外增法。

内增法：增加经藤的梗数，将原来的经藤分为两组的方法。

外增法：与内增法编织方法一致，只是把增加的两条经藤插在原来经藤的左右两边，然后和原来经藤一起进行分组。见图 B.2 破经编。



图B.2 破经编

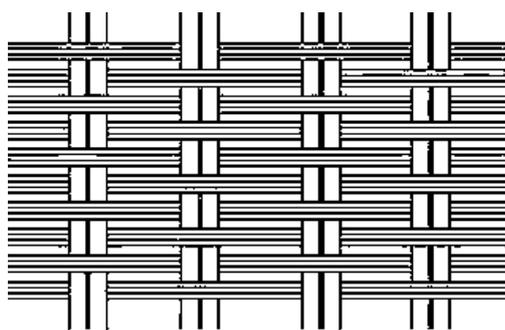
B.3 立体编

立体编的基本编织形有圆形、椭圆形、方形、长方形、圆管形、皮芯混合等形态，是大多数藤编物件的起始形。

立体编起编法的三种最基本的形式：几多盖几多、四组合并形起编、圆形起编法。

举例：两条以上挑盖编织法：将经藤的梗长、条数按照藤器规格裁好，然后按预先设计的几条盖几条的造型进行有规律的穿插和盖压，排列整齐。见图 B.3 两条以上挑盖编织法。

^注：本附录内容摘自《汉中藤编》一书，内容有删减。

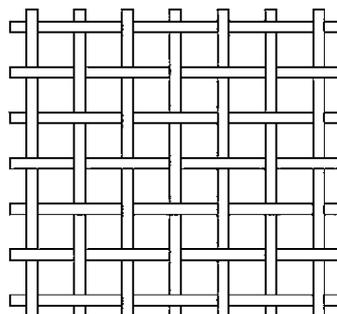


图B.3 两条以上挑盖编织法

B.4 空花编法

B.4.1 格子眼

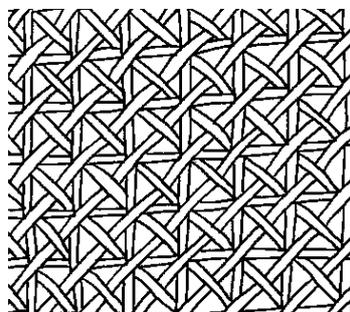
格子眼也叫方格通花，编织形成的肌理呈方格形花纹，是藤编最为简单的编织方法。编织时要把经藤和纬藤拉紧绷直，确保格子的方正。见图 B.4 格子眼。



图B.4 格子眼

B.4.2 米字格

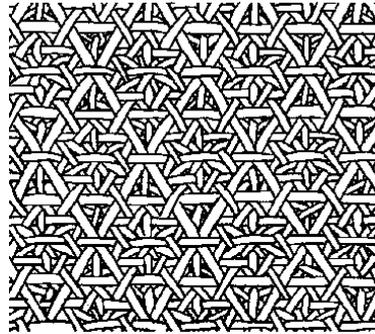
米字格就是编织后形成的肌理呈米字形花纹。经藤与纬藤先垂直交接穿插组成“十”字形状，又在“十”字的交叉点上向四角延伸，交叉形成米字形花纹。经纬藤在方格通花的基础上，在方格直角沿着对角线方向斜线各拉一条藤条，两个斜线的藤条正好也是方格。全部斜线藤条与经纬藤条编织完成后，就呈现为米字格。见图 B.5 米字格。



图B.5 米字格

B.4.3 菊花格

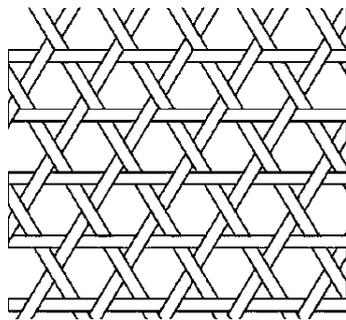
菊花格就是编织的纹理像菊花花瓣形状的花纹。它的经藤呈斜线方式，而纬藤是等距离的平行线，经藤和纬藤两线交叉后形成的图案呈三角形。在交叉编织形成一个小三角形内，形成类似菊花的花心，有6个花瓣，把这个纹理向四周延伸形成大三角形，每个三角形延伸就会依次出现3个、6个、10个、15个等形状似菊花的花纹。见图B.6菊花格。



图B.6 菊花格

B.4.4 菱形格

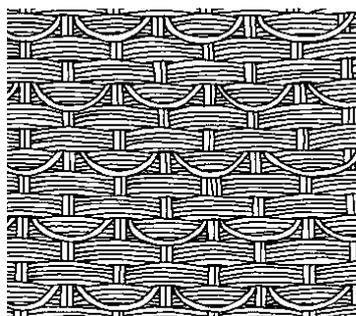
菱形格就是编织形成的形状像菱形，外形呈梭子形，也叫梭子格。在编织时经藤一左一右交替向两边斜，纬藤一挑一盖横穿过经藤，藤条相互交叉呈菱形的纹样。编程向四方延伸，形成连续的菱形空心花纹。见图B.7菱形格。



图B.7 菱形格

B.4.5 鱼鳞纹

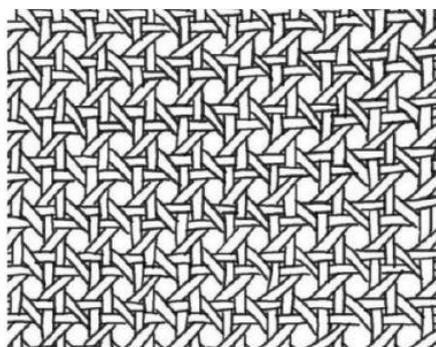
鱼鳞纹就是编织的纹理像鱼鳞的图形，称为鱼鳞纹或鱼鳞甲。编织要点是在过程中加入单根圆弧藤条，形成依次错开的半圆状造型，类似鱼鳞的形状。见图B.8鱼鳞纹。



图B.8 鱼鳞纹

B. 4.6 胡椒眼

胡椒眼就是编织的纹理类似胡椒的造型，也叫筴眼花或者双单组拉斜通花。见图 B.9 胡椒眼。



图B.9 胡椒眼

B. 4.7 苹果花

苹果花就是编织形成的纹理造型酷似苹果，故称作苹果花。见图 B.10 苹果花。

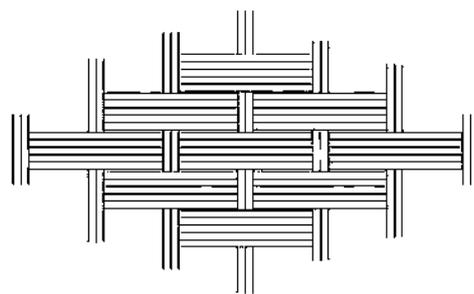


图B.10 苹果花

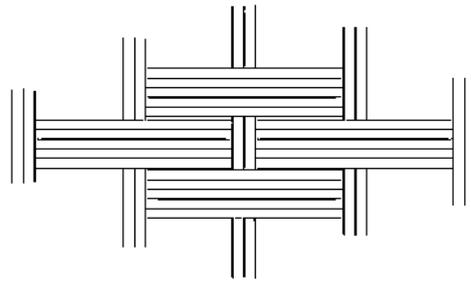
B. 4.8 大木瓜心、小木瓜心

大木瓜心、小木瓜心也叫丢花，是一种编织打花的平编技法。通过纬藤的穿插、挑压形成菱形纹理的技法，在具体造型的要求下会产生更多的变化，还有空心木瓜和实心木瓜的区别。

在平编的基础上，经藤每组两根藤条，纬藤每组 5 根藤条，除丢花的位置以外，其余编织部分是平编的技法。藤条一般都是奇数，需要有一个中心，然后向两边逐步缩小形成一个对称的菱形图案。见图 B.11 大木瓜心、图 B.12 小木瓜心。



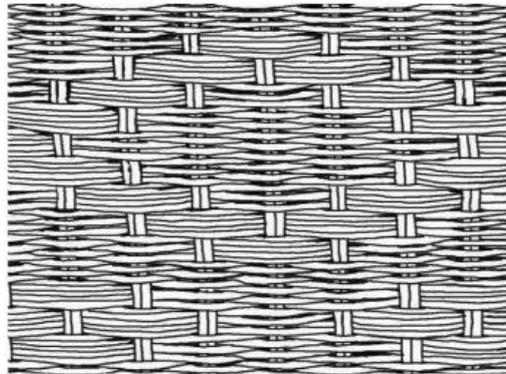
图B.11 大木瓜心



图B.12 小木瓜心

B.4.9 空心木瓜

空心木瓜的编织方法是在大木瓜心技法基础上的变化。纬藤数量也是以奇数来设置，一般为每组 5 根藤条，形成一个中间部分为平编的菱形图案。见图 B.13 空心木瓜。



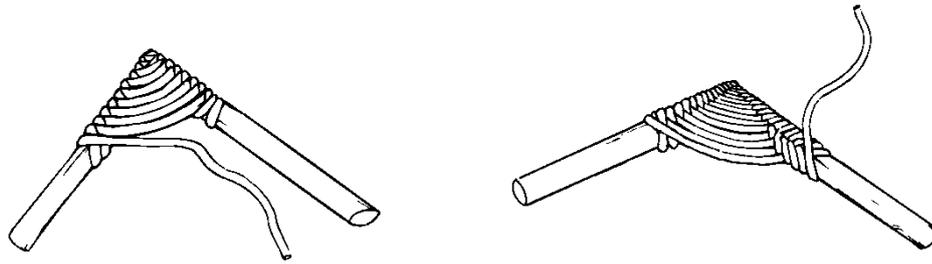
图B.13 空心木瓜

B.5 包角

包角主要用于连接和加固骨架。包角分为二面包角、三面包角和四面包角 3 种方法。

B.5.1 二面包角法

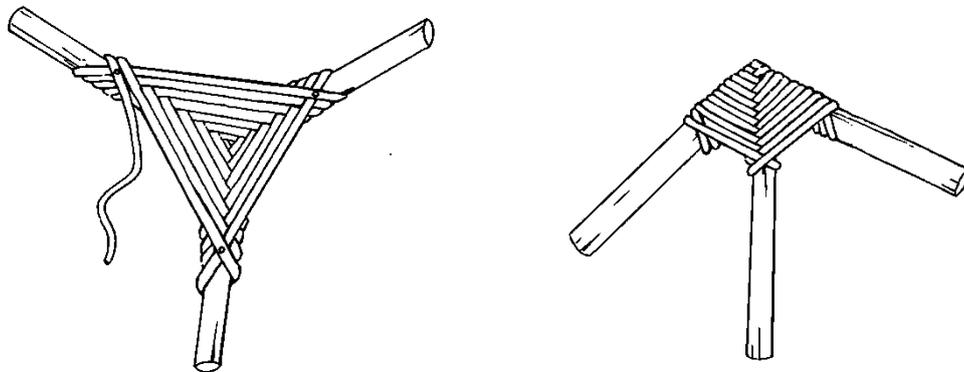
把一条藤条或藤皮在末端反摺一角，并且把藤条或藤皮按在 A、B 角正中的顶尖上，这一步最为关键（如果定位有偏差，最终编成的包角会不对称）。然后，以这根藤条或者藤皮反摺形成的尖顶点为轴心基点，分别拉向两边的 A、B 藤，从尖部开始交叉缠绕，采用三角形的斜边拉扎。当藤条或藤皮拉至 A 藤时，藤条或藤皮要在 A 藤上缠绕一圈，从相反的方向穿出形成反力，然后与第一条斜拉藤条或藤皮交叉在 A 藤上；再把藤条或藤皮斜拉至另外一边的 B 藤，同样从相反方向缠绕穿出，形成交叉点在 B 藤上。这样把藤条或者藤皮反复循环斜拉在 A 藤与 B 藤之间，在缠绕和斜拉时不能重叠，排列要整齐对称。当斜拉藤条完全缠绕遮盖 A 藤和 B 藤的内角时，包角完成。在包角工序完成后还需缠绕的，继续用包角的藤条或藤条皮缠绕。在藤条交接的交叉点中可以用钉子固定，也可以缠绕绑压固定。见图 B.14 二面包角法。



图B.14 二面包角法

B.5.2 三面包角法

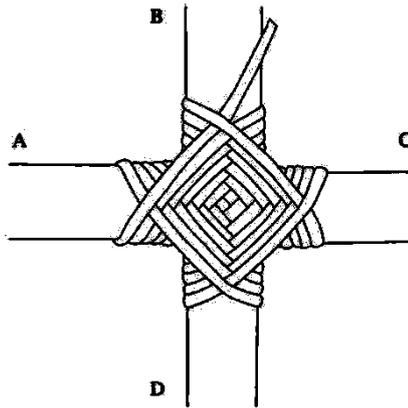
把一条藤条或藤皮在末端处反摺一角，把藤条或藤皮固定于三面交叉处，藤条或藤皮必须在三个顶点的正中，可以用藤缠绕来固定，也可以用小钉子固定。藤条或藤皮必须在这个顶点的中心，不能有偏差。然后，把藤条或者藤皮反摺形成的顶尖作为包角轴心基点；把单根藤条或藤皮斜拉向 A 藤，使藤条或者藤皮斜拉在 AC 角，构成三角形的斜边，并把藤条在 A 藤缠绕一圈，反向从 A 藤的另一边穿出，再继续把藤条或藤皮斜拉向 B 藤，这时 A 藤与 B 藤交叉；用藤条沿 AB 角的边线缠绕于 B 藤，并在 B 藤上缠绕一圈，反向穿出 B 藤的另一边并形成交叉；然后把藤条继续向 C 藤斜拉，成为 BC 角的底线，把藤条或藤皮拉至 C 藤时，同样需要在 C 藤上缠绕一圈，再把藤条或藤皮从 C 藤的另一边穿出。把藤条或藤皮继续斜拉向 A 藤，依此方法循环缠绕，直至斜拉藤条完全遮盖交叉的内角，三面包角就可以结束。见图 B.15 三面包角法。



图B.15 三面包角法

B.5.3 四面包角法

把一根藤条或藤皮在末端处反向摺一角，并把藤条或藤皮固定在四面交叉的中心处。藤条或者藤皮必须位于四面交叉的中心顶尖处，可以用藤条缠绕固定，也可以用小钉子固定。藤条或藤皮必须在这个四面交叉的中心，否则影响最终的缠绕效果，造成图案歪斜或者变形。把单根藤条或者藤皮斜拉至 A 藤条，在 A 藤上缠绕一圈，从 A 藤的另外一边穿出并斜拉至 B 藤；把藤条或藤皮在 B 藤上缠绕一圈，然后反向斜拉至 C 藤，在 C 藤缠绕一圈，反向从 C 藤的另外一边穿出；把藤条从 C 藤拉至 D 藤，并在 D 藤上缠绕一圈，从 D 藤的另外一边穿出，这时要把藤条或者藤皮斜拉至 A 藤，并在 A 藤上面缠绕一圈，从 A 藤的另外一面穿出，再斜拉至 B 藤。依此方法，从中心部位开始向外缠扎，直至斜拉的藤条或者藤皮完全覆盖藤交叉的内角时，包角完成。见图 B.16 四面包角法。



图B.16 四面包角法

B.6 缠绕

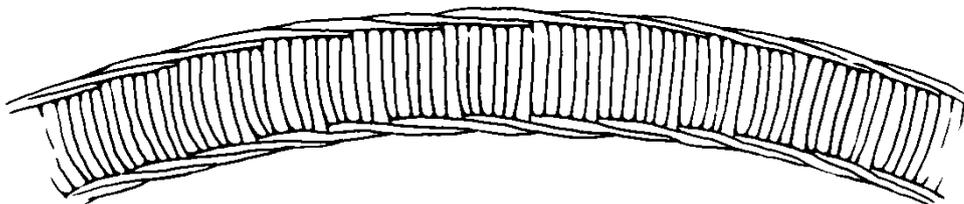
缠绕是把藤条在骨架上贴紧缠绕，要求藤条靠紧且平行，把骨架全部缠绕完，不能外露骨架。如果缠绕的是多根骨架，则要把骨架拉紧并缠绕平整，边缠绕边拉平，骨架之间不留空隙。缠绕分为单层缠绕和多层缠绕，单层缠绕需要依次紧贴骨架，并且平整地绕缠一层；多层缠绕是在单层缠绕的基础上再次加固，在缠绕时要层层排列均匀，不断加厚绕平，把藤条接头压在藤条下面。

缠绕起头是在藤条快要结束时，重新拿一根藤条从正在缠绕的藤条反方向插入，隐藏在背面，然后用旧藤继续缠绕，等缠完藤条时，新的藤条又压在旧藤之上，从而完成藤的连接，整个过程不施钉子，完全靠藤条的缠绕完成新藤的转换。

B.7 收边

B.7.1 三锁收边法

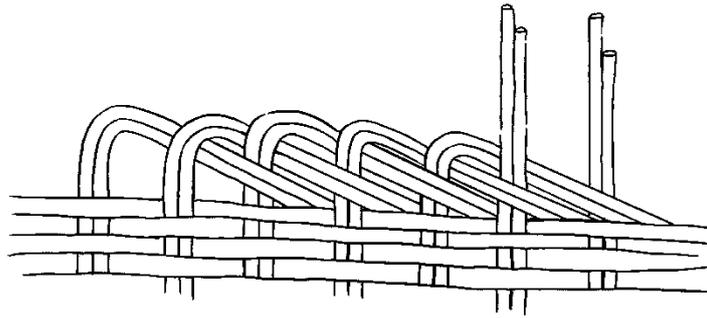
三锁法也叫打三线，分为正三锁和反三锁。以3根藤条为一组，穿插于经藤与纬藤的缝隙处，3根藤在穿插、挑、盖的编织中，使藤条填补空隙不漏缝，是平编与缠绕之间的过渡，是收边编织方法之一。在大面积编织完成后，与包缠相邻的缝隙编织解决不了的地方，必须用“三锁”的方法来编织填补，在形式上多了一条立体的线条，巧妙地把编织和缠绕连接在一起，起到两种编法的过渡作用，既美观又实用。见图 B.17 三锁收边法。



图B.17 三锁收边法

B.7.2 双梗挑一盖一收边法

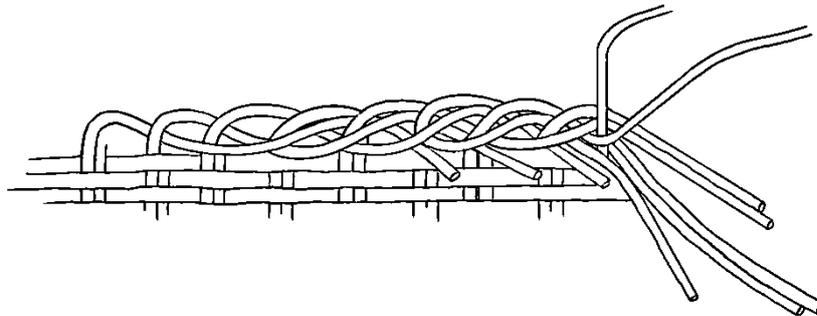
双梗挑一盖一法是把双梗为一组的经藤盖压在一边的收边方法，主要用于双梗的经藤收口，即挑一盖一把一组藤条向右边拉斜，然后再挑起右边第二组藤条在上面，盖压右边第三组藤条梗在下面，再用右边第四组藤条压在下边，形成第二组藤条把第三组藤条挑起在上边，又压盖第四组藤条在下面，最后被第五组藤条压在下边。按此方法工序循环挑盖，直到全部经藤被收整完毕。见图 B.18 双梗挑一盖一收边法。



图B.18 双梗挑一盖一收边法

B.7.3 一比二股收边法

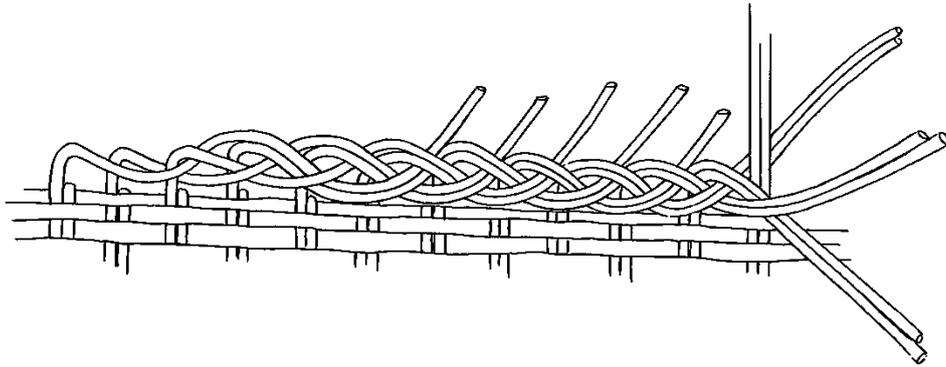
一比二股收边法，即用第一组的单一藤条在第二组与第三组之间扭转倒伏下，第二组单根藤条在第三组与第四组之间扭转倒伏下，第三组单根藤条在第四组与第五组之间扭转倒伏下，倒伏的藤条都是每组同一个位置的藤条，依次进行。见图 B.19 一比二股收边法。



图B.19 一比二股收边法

B.7.4 二比二股收边法

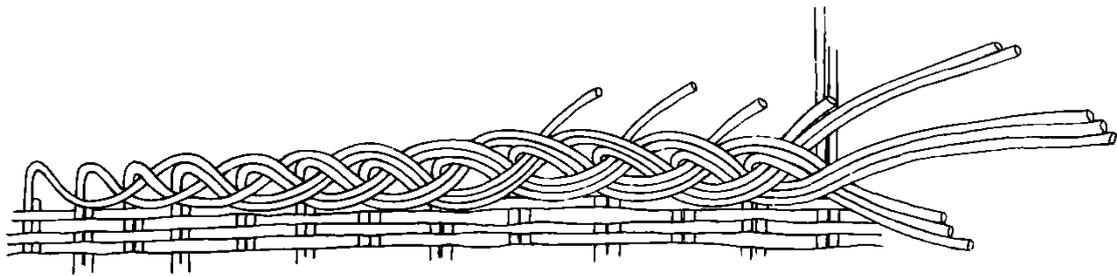
二比二股收边法，即把前面 4 条单根藤条向外校，把藤条向外扳至与编织边缘成大约 90° 角，把起始的第一根藤条盖压第二根藤条上，再挑起第三根藤条穿插至第四根藤条的内边，并且与第四根藤条并排；第二根藤条则要把第三根藤条盖压在下边，挑起第四根藤条穿插到第五根藤条的内边，且与第五根藤条并排。这时，用第三根藤条盖压第一根藤条，并挑起第二根藤条，再用第三根藤条盖压第四根和第一根藤条，再挑起第五根和第二根藤条，穿插迂回并与第六根藤条并排。编织到这里，第一根到第三根藤条都已经成为并排，在同一平面。然后，第一根与第四根的藤条并排，也盖压在第二根上，通过第四根藤条旁边的藤条，再挑起第三根藤条，通过第五根旁边的藤条，穿插迂回到盖压在第二根与第五根并排的藤条下面。这时，第二根藤条的末端在内，第一根藤条已经走完它自己的收边过程，剩下的第四根藤条开始与第七根藤条并排，向右边编织。第二根和第五根藤条并排盖压着第三根藤条，通过第五根旁边的藤条，挑起第一根与第四根藤条，并排向前面的藤条压盖第三根和第六根藤条，并排且穿插迂回到第四根与第七根并排的藤条下边。此时，第二根藤条的末端在内，第五根藤条开始与第八根藤条并排，向右边编织，这样相互交叉挑盖，依此循环，即为二比二股收边法。见 B.20 二比二股收边法。



图B. 20 二比二股收边法

B. 7. 5 三比三股收边法

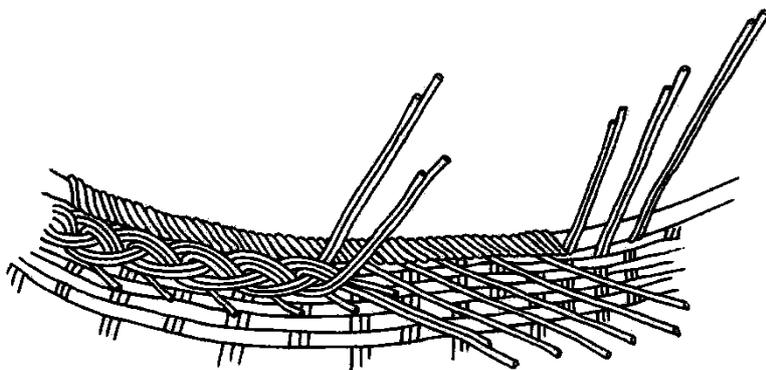
三比三股收边法的起始与二比二股、二比三股收边法的方法相同，不同之处在于三比三股收边法相对二比三股收边法再多迂回了一步，并且在外多了一根并排成组的藤条，上下两边每组都是 3 根藤条并列。见 B. 21 三比三股收边法。



图B. 21 三比三股收边法

B. 7. 6 盖压纲收边法

盖压纲收边法，在编织完成后收边开始前，会预先放置一条较粗的藤或者竹子，再利用编织所用的藤缠绕这根粗藤或者竹子，这个藤一般称为纲。这种收边方法会形成斜纹缠盖，并通过纲藤底部穿插出来，受纲藤的复压，然后再按二比二股、二比三股、三比三股收边法进行收边。见图 B. 22 盖压纲收边法。



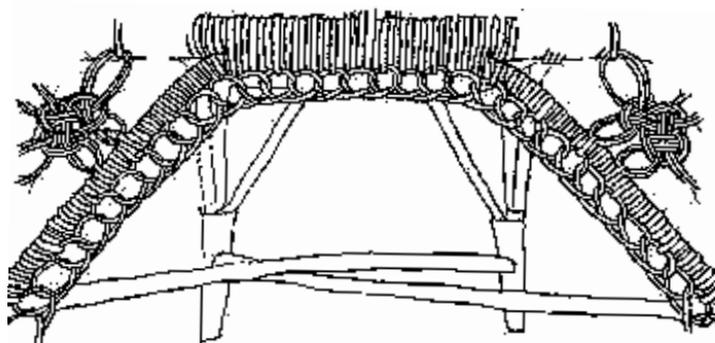
图B. 22 盖压纲收边法

B.8 套扣

套扣也叫起花子、做穿花，是藤编比较常用的装饰工艺，在编织中起修饰、美化结构和连接不同构件的作用。

B.8.1 链子扣

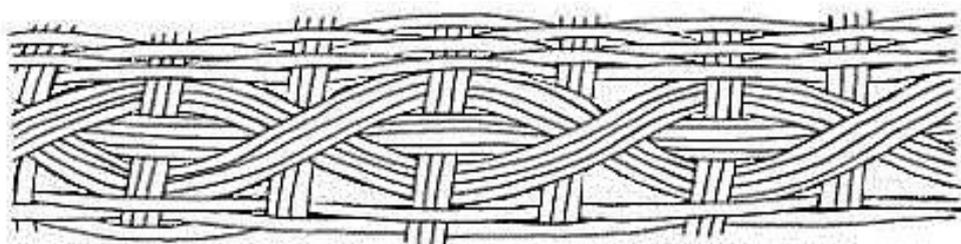
以单根藤条进行连环式的圆形交叉连续纹样编织，形成链条一般的形状。见图 B.23 链子扣。



图B.23 链子扣

B.8.2 曲径扣

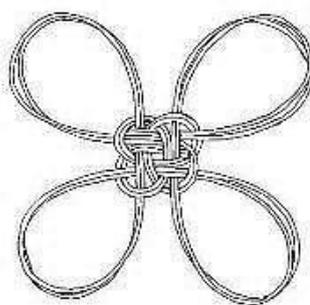
以多根藤条为一组经藤，主要分为3组进行交叉编织，通过藤条的一挑一盖编织，形成对称的曲线图样。见图 B.24 曲径扣。



图B.24 曲径扣

B.8.3 梅花扣

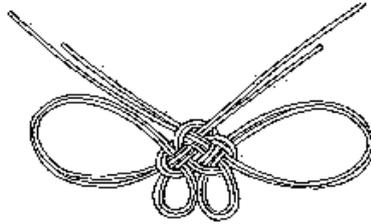
梅花扣是以多根藤条为一组经藤，主要分为三组进行交叉编织，通过藤条的一挑一盖编织，形成对称的曲线图样。见图 B.25 梅花扣。



图B.25 梅花扣

B. 8. 4 蝴蝶结

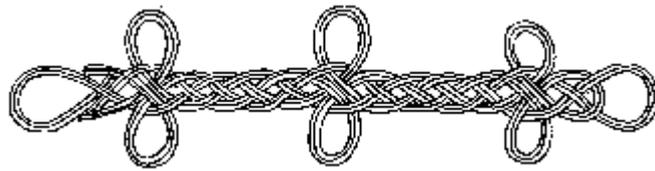
蝴蝶结是以两根藤条为一组，编结穿插形成像蝴蝶状的穿编花纹，除最后结束的藤条保留和大的圆弧一致的弧度外，也可以在藤条汇入缠裹后，再编出一个圆圈。见图 B. 26 蝴蝶结。



图B. 26 蝴蝶结

B. 8. 5 辫子

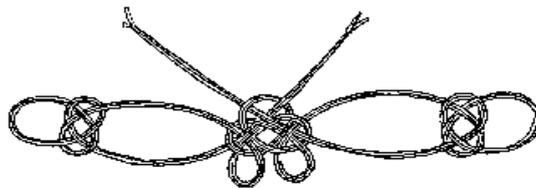
以两根藤条为一组，进行交叉编织形成辫子形的纹理，每编结一段会从两端拉出对称的圆弧汇入原来的编织，继续依次按规格和纹理进行编结。见图 B. 27 辫子。



图B. 27 辫子

B. 8. 6 单藕节

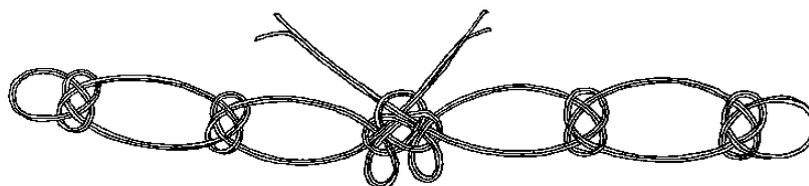
单藕节是以两根藤条为一组进行编结和穿插形成像藕节的花纹，中间花饰的两边像各单节藕的造型。见图 B. 28 单藕节。



图B. 28 单藕节

B. 8. 7 双藕节

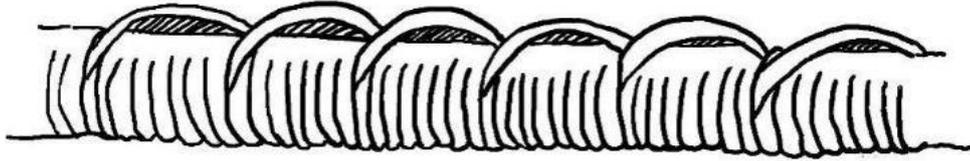
双藕节是以两根藤条为一组进行编结，通过藤条穿插和挑盖形成像藕节的花纹，以中间花饰为中心向两边编织双节藕的造型。见图 B. 29 双藕节。



图B. 29 双藕节

B.8.8 黄鳝骨头

黄鳝骨头是用两根藤条有规律的缠盖，在缠绕时既保留缠裹的效果还具有线型的拉扯，比常规的缠绕更富有变化和装饰效果。见图 B.30 黄鳝骨头。



图B.30 黄鳝骨头

B.9 拉绊

拉绊是把两根或者多根的藤条编织缠绕成一束，有一定的弹性，常用在藤编家具的承载部分，主要起支撑和加固的作用，提高负荷力。

B.10 锥头工艺

锥头工艺是汉中藤编一个历史较长的工艺手法，所有的过程和造型都是手工完成，主要被用来制作工艺品。

锥头工艺主要用小铁锥、小刀子、树剪、油盅等工具，以较粗的圆芯藤并排组合连接，用手来牵引和弯曲圆藤，圆藤之间并排相连，用铁锥在两个圆藤芯之间打孔，利用细小藤丝的韧性，将丝藤穿过小孔，通过缠绕用力拉紧捆扎，有规律地间梳缠捆成斜形步履，制作成各种圆形、椭圆形、方形等立体产品，如器物或动物的造型，还可以结合卷花等通透的造型增加产品的形式感。

参 考 文 献

《汉中藤编》，胡婧、武小红著，四川师范大学电子出版社，2024 年 6 月第 1 版
