

# 藤編工藝的魅力

## The Charm of Rattan Weaving

文·圖／劉碧霞 Liu Bi-xia (臺灣手藝學園負責人)



皮花圓形包



平蕊與藤皮包

在多元化的社會，傳統美術工藝的範疇中，編藝類有中國結、毛線編織、草編等等，但筆者認為在編藝類應該要具有實用性且又討好、受歡迎的特質。因此無論是時代如何地演變，文明如何地進步，科學如何地發達，都比不上大自然力量的偉大。就以「工藝」的素材來說，首屈一指的當屬那充滿溫暖、自然樸實，而攀爬於荒山野外的「藤」了。

### 純樸溫潤的藤材魅力

在民國3、40年代開始臺灣所生產的藤製家具、工藝品等曾風光一時，雖然素材全都仰靠進口，但技術卻是一流的，因此當時的臺灣堪稱為藤工藝的出產王國，「這是先人們努力所打造出來的美名，我們又怎能輕易將它遺忘呢？一定要永遠的記住啊！」這是筆者在日本求學習工藝時，老師在課堂上所敎述的歷史。在感慨地回國之後，立即著手蒐集相關資料，先行了解分布在臺南的關廟、臺中桃園等地工廠生產的概況，當筆者實地走訪臺南關廟時，赫然看見整條街都是在生產外銷的藤製品，十分可觀。往後約在民國78年左右，藤的素材受到生產國的限制。<sup>1</sup>臺灣的工廠在原料取得成本的種種

考量下，陸續遷移到原產國生產，於是藤產品的外銷榮景逐漸宣告落幕……。因此即以「藤編工藝」為主題撰寫，除了希望能讓人們回顧以重溫臺灣為藤生產王國的驕傲外，同時也能認識它的魅力。

「藤」是屬於椰子科，其外表看起來並不顯眼豪華，但卻具有天然植物特有的本能，其溫馨、安詳是無限的寬廣，值此現在文明的堅硬、冷淡的生活空間裡、能夠為人類帶來柔情、滋潤、純樸的一種工藝。有沒有躍躍欲試於已經決定想做的作品呢？其實「工藝」是從幼稚園的小朋友到九十九歲的老朋友都能輕鬆地享受在其中的一種嗜好。開始時，每個人都在臨摹的過程中學習，因此一本藤編工藝的教導書籍，必須將最基本藤編中的起編、素編、收編等各種造型的應用與變化，由淺而深，由簡而繁陸續地以實務來編寫，俾使學習者習得其本，以逐漸培養出良好的技巧與自信，而建立創作的有力根基。

### 藤編工藝的基本知識

而這裡，我們就從藤編工藝的基本知識開始吧！首先要認識、瞭解材料「藤」。諸位若有到花蓮旅遊

觀光用餐的經驗，有一道名菜稱「藤心排骨湯」，那就是藤。由於藤在國內山區數量極少，不被加工使用，所以一般生產或自創藤編作品的材料，大部分來自泰國、印尼、越南等地，直接在原產地加工，分成很多種類輸出<sup>2</sup>。其種類和用途彙總略分如本頁下方表格。

## 一、材料

製作藤編工藝，要注重「工欲善其事，必先利其器」。藤材，即一般市面上所販賣的藤芯，品質良莠不

特級品的良質材料，稍微白色的部分較多；二級品是材質較劣，但其自然的顏色是較易親近的。

## 二、著色

通常保持自然的素材又不失其真的著色，比染得太過花俏華麗而庸俗的著色更為一般人所喜歡；可是以美國豪邁的民族性，感覺上用純白、桃紅、紅、綠，甚至黑等顏色予以噴染，也可製成很有樂趣的作品，尤其老年人、藝術創作者，塗成年輕化，這種方法不可忽視。



竹籬籠和四方籠



並蒂花籃

齊，所以選購時要注意下列事項：

1. 具有彈性、光澤、亮度，沒有絨毛，藤漂亮的就是優良。
2. 會卜卜作響而易折斷的，變成灰色，絨毛很多，有很多稜角（加工刀模不精細）的，其品質不良。
3. 未漂白的藤芯也有很多等級，特級品是稍微堅硬，且具備所有條件，其品質是最高等的；一級品是僅次於

著色大致可分為「染料染色」及「塗料染色」兩種：

1. 染料染色（水性染色）：藤材染色時，適用鹽基性染料，首先以開水溶解染料，顏色一邊溶解一邊測色，直到獲得自己最想要的顏色，再把材料放進去浸泡半天就好，若要快速染色，可用煮染數分鐘即可。染完沖洗，等乾後再從事製作，編製完成的作品就放在陰涼處讓它完全乾燥，為了定色，可以用無色的亮光漆

原 藤			加 工 藤				
種類	粗藤條	細藤條	藤皮	藤芯1m/m-10m/m			藤平芯
材質	50-30m/m 30-25m/m 18-25m/m 10-18m/m	3-12m/m 紅藤	2-6m/m 5-6m/m	未漂白 砂藤 粉藤	漂白中	全漂白	5-10m/m
	•可利用蒸氣或火加熱來彎曲。 •無光澤，柔軟，容易加工。						
用途	•可做搖椅的腳等。 •桌子、椅子、棚架、屏風等。 •雜誌架、傘架及小東西的放置架。	•可兼作裝飾用。	•可做菜籃、椅子的背部、購物籃、棚架等。	•是將原藤的表皮拉薄。 •以2m/m寬在皮材中屬特級。 •若著色後，效果很好。	•將原藤經機器拉成圓的，沒有表皮尺寸1-10m/m。 •一般漂白藤是較有瑕疵的經漂白使用。	•將藤芯劈成4面，有如魚皮的形狀，與竹片略同。	•多用於商品、洗衣籃、其他邊緣捲的部分。

塗或噴在作品上面。另一種染色方法，是將完成的作品整體放進很多染料的容易浸泡，這個方法較不經濟，用水性染料時，以毛刷塗色很難浸透到素編內，而且耗時，染色的要領是水量要充足，水洗要完全。

2. 塗料染色（油性著色）：這是指作品完成後，用毛刷來塗色，容易浸入素編內。它比水性染色還難褪色，素材更堅固，是其特色。任何一種飾品著色後還是要塗或噴亮光漆。近年來用這種方式著色的作品到處都是，因此，如要簡單的創作，只要塗上這些就可以了。油性著色，有用毛刷塗色噴色，毛刷以豬毛的毛刷為佳，但是使用後要用香蕉水清洗，以便下次使用。

### 三、藤編工藝（自創作品）使用之工具概述

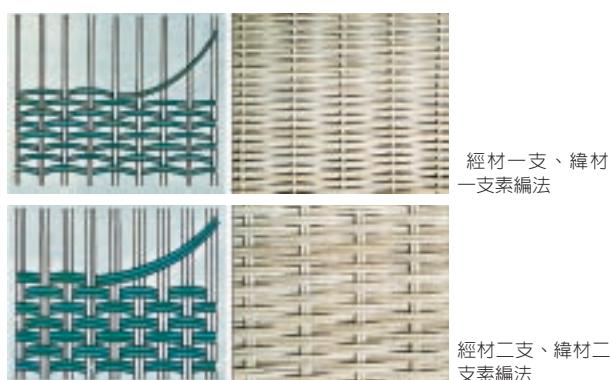
1. 剪刀：以尖端較利為佳，刀柄較薄者斜剪較方便。
2. 平口鉗：要將經材直立起時，用來要咬合所必需的用具。
3. 白膠：將經材插進孔時，固定黏合用。
4. 小刀：削提把粗的兩端或劈開藤時所必需。
5. 鉛筆：畫出記號及尺寸時使用。
6. 錐子：便於素編作調整空隙或加針使用，前端不要太尖，較不會傷害到藤。
7. 量尺：量尺寸所需。

### 四、藤編工藝的各種素編基本法

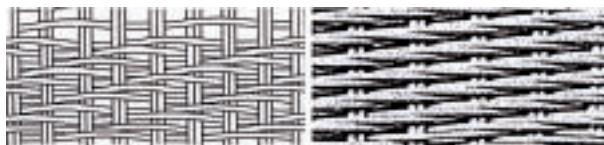
素編為藤編最基本的編法，由一支緯材反覆的纏動，便可變化自如。可分為偶數編<sup>3</sup>及奇數編<sup>4</sup>，偶數編是經材為偶數，但緯材使用一支編完一周後，必須另加一支的緯材來素編，如此一周一周的交替繼續素編。奇數編是經材為奇數，使用一支緯材繼續素編第二周後不會有重複現象。

#### （一）素編：

1. 經材為偶數：緯材一上一下程序編一周之後，再另加一支緯材跟進一上一下編（交替地編）。
2. 經材為奇數：緯材照一上一下程序繼續編。

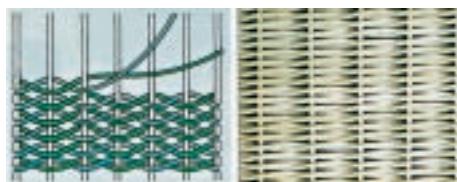


#### （二）素編：二上二下編法。



經材二支、緯材二支，二上二下依程序繼續素編法

#### （三）打鎖編法：為結束素編以打鎖編法來固定。



經材一支、緯材三支打鎖編法

（四）收編法：在所有編織的過程中，每當作品結束時，必須做收編處理的動作，使外觀顯得整齊美麗。收編有很多的樣式和方法，將隨個人的喜好配合作品的大小來收編的樣式。





大型花籃



小馬籃和置物籃



花籃和筆筒



吊壁飾

臺灣目前雖已不復藤製品出產王國的美名，但藤編工藝在喜好的推動下蓬勃發展，藤編工藝不僅能深深傳達創作者的纖細、優雅，其所應用的藝術之美，又是手工藝中最為根深蒂固，且令人嚮往的，而其默默流傳，讓人感覺到它的神祕所在。

每當一件藤的作品完成時，會令人感受極大的喜悅，並可從編製的過程中，領悟到創作的奧妙，其構思的獨特技巧，非屬一般所認為的藝匠，而是臻入藝術的極高境界，並放射出燦爛亮麗的光芒。

因此現在不管初學藤編的人、或有經驗的人，都要

充分瞭解其真實的面貌、瞭解藤編所產生的價值與品味，不僅僅把它當作裝飾品，好看而已，而必須將它融入我們的日常生活，才會感到其生氣蓬勃，且漸漸地被藤的魅力所迷住。



#### 註釋

1. 臺灣「藤」製品原料的主要供應國印尼，於民國75年時提高出口關稅，78年禁止出口。
2. 藤編工藝材料的製作過程包括原料採集，原料消毒防潮，抽藤芯及工製成各種粗細尺寸的藤材）
3. 細材是偶數者稱偶數編，如葉片編法、青海編法、鎖掛編法及田埂編法等。
4. 細材是奇數者稱奇數編，如鏤空花紋編法、鎖掛編法、箭羽編法及三支併斜編法等。