

第五篇

家具工业

四川历来竹木及藤类资源比较丰富,有利于家具生产的发展。1949年前,一直以木竹藤家具为主,多系个体经营,手工操作。1950年后,家具行业,由手工操作实现了半机械化、机械

化生产,钢家具、钢木家具、轻金属家具等也日渐发展。1985年,全省各种家具总产量达到670.54万件、工业总产值达16242万元。

第一章 木制家具

第一节 发展概况

清代,各城镇内有木器店铺,专业制造和经营木器,每店有工匠 2~5 人。店主与工匠多为师徒关系,徒弟艺成则离店自营或作帮工。木器店铺又根据家具类别划分为家具、盆桶、箱子和棺木等店铺。据民国《巴县志》记载:“清嘉庆末年,县内以木器生产为大宗产品之一,木工铺场比比皆是,制坯细雕,各成一厂,匠人甚多,而木器产品多销往长江上游。但到清末,江(北)、巴(县)只有 10 多家小店铺,自做自卖,不雇工人,只招徒授艺,其余都是手工业工人。”

1913 年,重庆李合浦在市中区草药街开永成福木器店。1921 年,巴县程海清在江北廖家台开清记车木铺。1925 年,重庆市区已有店铺 200 多家,1929 年发展到 500 家,先后成立了“工业会”、“同业公会”。乐山家具制造主要是个体手工业户,在城镇有少

数作坊,规模小,全是手工操作,前门设店,后门设厂,出售床、桌、凳、柜和成套的嫁妆产品。遂宁从事木业的有木匠、木雕、木车、木解、木漆约 100 余家,从业人员 200 多人,走乡串户,上门服务。抗日战争时期,社会需求量剧增,四川一些大中城市木器业发展迅速。1938 年,重庆木制品业的工场、店、坊和工厂发展到 1000 余家。1942 年重庆有了电锯解木,木业工厂规模也有扩大,比利时、美国两厂雇工均在 250 人以上。1945 年,重庆加入木器、木货业同业公会者多达 1800 多家。成都市的家具业也兴旺起来,高峰时木工、解工、雕工、漆工人数不低于 2000 人,市内家具店约 300 家,北门上下锣鼓巷挨家挨户都是家具店;南门状元街、丁字街除少数几家外,其余全是经营家具的;鼓楼南街、西玉龙街铺面均有 1/3 是开家具店铺的。这些店铺

多数是购进个体户或作坊的家具,然后再进行漆加工出售,少数是前门设店,后门设厂,工商兼营。1944年,万县的木器店由1935年的30余户发展到600多户,从业人员逾千人。抗日战争结束后,国民政府机关与内迁学校、工厂相继迁返。1946年,国民党全面发动内战,连年通货膨胀,家具生产日渐衰退。1949年11月,重庆木作业同业公会只有会员480户,巴县仅有木匠铺5家。木器制品市场萧条,不少厂家倒闭,木器手工业者和个体户改行转业,有的靠修配或干零活度日。1949年,全省木制家具产量仅为18.98万件。

1951年,重庆市的木材加工业逐渐恢复木制家具生产。成都市将20余名失业的木器工人组织起来,成立成都市第一木器生产合作小组,接受加工订货。1952年7月,成都市第一木器生产合作小组升级成立市第一木器生产合作社。

1953年,手工业合作组织有了进一步发展。1954年木制家具达84.77万件。1956年手工业合作化进入高潮,成都市木器行业不到一月时间,集中了家具、圆桶、车辙、寿木四大类产品的木工、漆工,组成1250多人的木器生产合作社,当时号称1000人大社。全社6个车间,分散在4条街生产,实行统一领导、统一核算、统负盈亏。业务主要靠加工订货。仅有资金

4万元,过于集中,服务网点撤销过多,既不方便群众,又难于管理,到了当年下半年生产无法维持,只好分成7个单位,自找业务,独立核算,自负盈亏。类似成都市急于办大社的情况,在泸州、南充、万县和涪陵都基本如此,1956年,根据中共“八大”精神,四川省手工业管理局和省手工业联社对全省木制家具行业及时进行了调整,1957年产量由1956年234.2万件增至281.49万件,增长20.2%。

在1958年“大跃进”中,四川木器行业盲目转厂过渡,集体转国营,生产随之下落,全省木制家具的产量由1957年的281.49万件降为152.14万件。1960年重庆全市木竹行业家具产量比1957年减少66.7%。1961年成都市家具产量只相当于1957年产量的71.5%。万县市木器行业的合作组织转为国营企业后,大批日用木器小商品和传统名特优产品被砍掉或生产不足,原来由国营、合作商业对口供应原材料的渠道被打乱,原来与省内、外直接挂钩的供销协作关系,几乎中断。全市木器行业被迫派出百名生产工人赴巫山等地区自伐自运木材。全省木制家具的年产量由1957年的281.49万件,下降到1960年的128.17万件。1961年后,全省转厂过渡不当的木制家具企业,仍退为合作社,实行独立核算,自负盈亏。从而,全省木制家具业的生产逐步得以恢复。

1962年产量回升到209.2万件,比1960年增长63.2%。

1966~1976年“文化大革命”中,全省木制家具平均年产量在130万件左右徘徊,1968年甚至下降到93.3万件的水平。1978年全省二轻系统木制家具产量上升到166.83万件。1979年,重庆家具一厂纳入利税包干试点企业,省委书记赵紫阳赴北京任国务院总理,途经重庆,专门听取了家具一厂厂长傅雄洲和公司副经理郑志伦等汇报后,确定这个厂从1980年起的3年内,以1979年为基数,企业收入所得额每年增长部分,所得税减半计征,经过试点,取得很好的经济效益,对全省制定扶持集体工业政策起了积极作用。1980年全省木制家具年产量突破230万件。

80年代以来,木材业、建筑业、街道工业、中小学校和乡镇企业等,无论集体、个人和私营都积极发展木制家

具,纷纷运往大、中城市销售,全省二轻系统生产家具小企业面临激烈的竞争。1983年省二轻工业厅在成都还举办了全省套装家具新产品展览,成都、重庆、自贡、雅安、乐山、温江、凉山、绵阳、内江、南充、达县、阿坝、甘孜13个地市州的数十个木制家具企业和两个科研院所参加。

1984年,成都市家具公司对所属企业进行全面整顿后,实行经营承包责任制。同年,重庆市家具公司将原组建的重庆家具工业研究所,改组为公司科研中心,承担产品质量检测及西南科技情报工作,先后完成钢木椅试制、楠竹微薄、木材电镀镀片、刨花板生产线装置、多层胶合曲竹(木)家具实施、木工圆锯及平刨通用进料器设计等一批应用课题项目。1985年全省二轻系统木制家具产量达376.66万件。

第二节 工艺设备

四川传统木器家具生产普遍沿袭“千年斧头万年刨,锯子开榫凿开卯”的生产方式,用笨重的体力劳动作业。生产程序:改料→干燥(自然风干)→打墨→排料→刨光→凿孔→挖槽→锯榫→装配→抹灰→涂漆,全系手工操

作,又多系“一手成”(一个人从头至尾干到底)。工具有斧、刨、锯、凿、刀等。雕工工具有圆凿、坦凿、斜口凿、挖凿等,每种又分多种规格。重庆的陪都机器锯木厂、寿祥康锯木厂于1940年首先使用圆锯机、皮带锯、钻眼机,开创

了四川使用电动机械生产木器的先例。土漆、桐油是古老传统家具的主要涂料。

1949年后,木器业工艺技术得到改良,逐步进入半机械化、机械化生产,此时才有了比较完整健全的生产工艺:制(锯)材→干燥→配料→机加工→木工(含运作、表面加工、部件配合)→油漆→组装→成品。

1952年,重庆、成都等地的木器合作社(组),首先增设电动锯木机。1954年逐步增加了钻眼机、圆盘锯、砂轮机 and 与之相配套的交流电动机。1956年重庆市手工业合作联社成立后,更注意帮助所属木器合作社(组)加速技术改造,使全市木制品业拥有车床、钻床、冲床、带锯等10余种、600

多部电动机。至1965年机械化程度达到38.7%。1965年成都市成立木工机械厂,生产木工机械,使全市木制家具企业陆续使用上了各种型号的圆盘锯、刨木机、磨刀机、跑车带锯、打眼机、磨锯机、滚压机、开齿机、刹榫机、焊接机等。到1978年,成都市直属6个专业家具厂,拥有生产家具的主要机器设备148台(件),机械化程度占40.5%。1985年,重庆家具工业已拥有各类设备1978台(件),生产用固定资产为1337万元,占全省二轻工业系统家具工业生产用固定资产5266万元的25.4%。同年,成都市前进家具厂建造新型的木材过热蒸气干燥窑,为全省木器行业缩短木材干燥周期开创了先例。

第三节 品种质量

木制家具品种繁多,可分为古代、近代、现代家具3类。古代家具具有民族特色,以明式家具为代表。坚固耐用,其造型秀丽,装饰典雅,富丽堂皇,或龙凤雕嵌,或人物、花草、虫、鱼或大理石镶嵌,独具一格。其基材为红豆木、樟木、楠木,涂饰用中国生漆。近代家具为框架式,装板榫卯结合,外型多仿欧时尚,装饰仍以云纹、回纹等线型为主。产品一般轻便,低矮。现代家具,

以板式组合拆装家具为主。

按品种分有套装家具、单件家具两类。套装家具,单件组合套装家具,一次性或多次性撤装组合家具。包括床、桌、柜、椅、凳、茶几、梳妆台等7件或11件。就使用性分,组合家具中有:卧室软家具套装、回纹卧室套装、卧室套装、卧室书房套装、仿明套装、中漆卧室套装、带墙体组合家具、积木式组合家具、板式套装、薄竹拼花卧室套

装、贴面嵌条套装、青年式套装、老年式套装、拉帘门套装、仿竹节套装、塑贴面套装、圆脚型套装、二组薄竹拼花组合套装、书画室套装、宾馆卧室套装、弯曲竹客厅套装、办公室套装、中年式套装等；单件家具有床类、桌类、椅类、凳类和其他等5大类。

全省木制家具行业的产品质量1次合格率,1978年仅为88.10%,1979~1985年,则一直保持在96%~99%之间。1982年,国家标准局颁发了木家具(GB3324—82)的质量标准,对木家具的尺寸公差、形状和位置公差、用料要求、工艺要求(实板胶拼、封边、结构、贴薄木、表面质量、雕刻、车木、烙花)等作了规定。

从50年代后期起,全省木制家具行业在抓产品质量中,都比较重视发展传统名牌产品、传统产区和传统生产工艺,对于进一步提高、发展具有民族特色的产品和丰富技艺水平起了重要作用。南充市“金鱼广盆”(又称“金鱼脚盆”),已有180多年历史。它具有做工精细、精致美观、牢固坚实,严冬酷暑不裂缝、不变形的特点。选用优质柏木为原料,用40多种专用工具精细加工。盆体用生漆漆刷,用少量银硃、锡铂等材料绘上金鱼图案。制作工艺考究,独具一格,盛上水后,金鱼犹如鱼翔浅底,栩栩如生。最高年产量达2000个,销往云、贵、川、陕等省。自

明、清以来,四川的安县、绵阳、梓潼木雕工艺品就兴盛于世。民国时期,木雕工艺逐步发展到室内装饰、家具等陈设用品上,把工艺与实用结合起来,成为民间喜爱的传统产品。1981年,安县木制品厂设计雕作的仿明、清翰纹雕花椅、桌,参加全省工艺美术品评比会,受到省有关领导及行家好评。其中仿清鼎炉式如意雕花圆桌获二等奖。1983年安县木制品厂建立创新设计班子,使木雕工艺品做到古今结合、中西结合,既是实用品,又是工艺欣赏品。先后开发了宾馆标准家具、会议室客厅家具、西式软垫家具等100个新产品,适合旅游宾馆、园林部门的使用,并销往美国、加拿大、香港、澳门等国家和地区。水磨漆传统工艺制品,是北川县木器厂传统工艺名牌产品,是老艺人曾彬如的家传技艺,其技法是用熟漆和黄色、红色、绿色矿物质为颜料,调合彩绘于漆器上,再经研磨。产品光洁,色彩绚丽,有装饰和实用效果,享有盛誉。1973年9月,曾彬如出席全国工艺美术艺人代表会议,带去4套水磨漆圆桌作观摩交流,受到轻工业部领导和与会行家们的好评。1982年以后,北川县木器厂的水磨漆制品,已由单一的家庭生活用品,发展到餐厅、宾馆、旅游饭店、园林部门所需的摆设用品。产品品种由原来的5种发展到15种、45个花色。

第二章 竹、藤家具

第一节 发展概况

清末,长寿县以本地慈竹、斑竹、水竹等为原料编织竹席,年销至湖北省的竹席达10万余捆(每捆40条)。1904年,南川县劝工局开办第一个综合性手工业工场,既织布又生产竹器产品。

1912年,万县城区已有农民进城专门从事竹器制作,约20户。1917年,大竹县手工业者利用当地盛产白夹竹、土藤的优势,开始以竹造型、土藤编织制作竹藤制品。1920年,铜梁县安居乡从事刮青篾席编织的苏海清、陈元青、李良英等6家,靠祖传技艺,用水竹刮青,制成竹丝,用1500多丝篾条,编成有图案、可折叠成16开纸张大小的篾席,既实用又有工艺性,名噪一时。1921年,达县劝工局在文昌宫开办教养工厂,以织布为主,兼作藤编,在成都雇请藤编工匠王云山到达县竹藤厂藤编科,负责加工产品和

带徒授艺工作。加工产品有藤凉轿、藤滑杆、藤坐椅、藤箱等,产品销路较好。1925年以来,丰都县一些手工业者在商业场以下一带河坝搭竹棚生产竹器,逐步形成集中产区。1933年,重庆市的竹、篾制品业成立职业工会时,会员达800人,从事建筑房屋和日用竹器制品以及农用生产工具的生产。

抗日战争爆发后,四川外来人口增多,在一些大中城市竹藤家具销路日畅,竹藤业发展较快。据1940年统计,重庆市竹藤业有100余家,席篷业60家,篾器业(提篮、筲箕等)100余家,竹器业(箱、椅、床等)100余家。抗日战争结束后,生产每况愈下。1949年,重庆参加竹篾器商业同业公会者,只有120家。久负盛名的铜梁县安居刮青篾席艺绝,产品消失。潼南县制船篷、轿輿的店铺也歇业。

在40年代,重庆市木、竹、藤先后

成立了同业公会。1951年4月,调整组成木竹棕麻绳同业公会。据1952年统计,竹器业发展到118户、篾器业128户、藤器业25户。万县的竹器业由1950年72户、119人,年产值7000余元,至1951年增长到106户、132人,年产值达3万元。涪陵县在1952年先后组建了竹器、藤器和纤藤6家工厂。到1956年,全省竹藤制品制作企业基本上实现了由个体所有制变为集体所有制。重庆、成都还成立了木竹或木竹藤棕麻专业联合社,管理木竹藤棕麻行业及直属企业。1958年“大跃进”与转厂过渡,竹藤棕草制品业的生产下降,城乡市场的竹藤棕草等日用手工业品和农业生产需要的竹制农具奇缺,给广大人民生活带来严重影响。60~70年代,四川竹藤制品行业的生产虽有发展,却很不稳定,工业总产值忽升忽降,长期徘徊不前。

第二节 工艺设备

四川的竹藤家具生产,长期以来主要采取手工操作。

一、竹制家具

需先选材配料,达到竹材精细合宜,再用刮刀或浸泡法去青,弯曲部分采用火烤成型,作到弯度柔和、榫头箍

1978年后,由于竹藤制品行业生产工艺比较简单,设备投资少,取材较易,城乡、集体或个人都大力发展竹藤制品加工业,使竹藤制品业竞争激烈。加以随着人们消费水平不断提高,钢家具、钢木家具、软家具和塑料家具等的大量涌现,促使工艺简单的竹藤制品业面临现实,积极改变产品结构,发展新产品以求出路。如合江县竹器一厂从1980年起经过4年多的努力,由过去只生产竹凉椅,改为能生产凉折椅、软凉折椅、马夹椅、单人沙发、两用沙发等10几个品种。射洪县竹器生产合作社积极更改产品结构,生产竹藤工艺品,制作出精致的竹椅、藤椅。长宁县竹器厂,1981年在省、地、县主管部门支持下,投资26万元,搞竹压板,半年正式投产,大量运用竹材边角余料生产竹压板。

头牢固,基足平稳,周身平顺光滑。

楠竹家具,竹料经过蒸煮、软化、晾晒处理,制成竹枋、竹块、竹丝、竹皮筋、二簧等各种材料,巧妙运用,然后制成各种家具,再用竹簧或竹壳加以美化,使产品朴实、大方,造型美观,经久耐用,色素天然。

竹器制品工艺流程:选料→车节→齐头→破竹→划箴→起箴→匀刀→编制→打磨→光油→成品→入库。

技术要求:选料应用冬季所砍竹,且根据不同要求选用楠竹、慈竹、斑竹、水竹;

凡非冬季砍伐的竹,均需用药物或蒸煮作防虫处理;

做高档凉席,在编制前应经蒸煮,且最上乘者用水竹;

制品需染色者,应在起箴后浸染,在编制时穿插应用。

二、藤制家具

要求藤条粗细均匀,编缠坚固,稀密一致,图案美观。

藤器制品工艺流程:选料→剔节→划藤→选藤→匀刀→在竹架上编制→打磨→成品→入库。

藤料有广藤、土藤之分,广藤指印尼等国进口原料,土藤系国产原料。

选料主要选择长度、精细、色泽,遇广藤色泽不一时,需漂白处理。

传统藤器制品多系手工操作,一般分为理藤、骨架和穿缠三大工序:理藤,将原料藤用清水浸泡,搭洗干净,再修削岔藤和藤结,破粗藤,分理均

匀,晾干待用;骨架,原料竹经选料、下料、烤弯、车节,最后装配成型,一次不能成型者,可下炉浇水后再上炉重复烧烤、弯纤,直至达到尺寸要求,再浸水定型;穿缠,分缠脚、编花、扎径、编织、穿织等工艺技法。大型和复杂的藤制品,多种技法交替使用,能编出清晰美观、各具特色的花纹、网眼和图案。

1949年后,四川的竹藤业逐步实现半机械化、机械化生产。1959年,轻工业部在河南漯河召开的竹器机械生产现场会,促进了四川竹藤行业向半机械、机械化方向发展。万县市竹藤厂组织20多人的技术革新班子,根据漯河带回的图纸资料,仿制成功锯竹机、刨节机、破竹机、起箴机、分丝机、刮青机等专用设备,使部分工序采用半机械化、机械化生产,代替了传统的手工操作,工效分别提高5~10倍。峨眉城区竹器社结合竹器生产特点,自行设计、制造锯竹机、刨节机、剖竹机、划箴机、刮毛机、打丝机等,实现了竹器行业机械化流水操作,比手工生产提高工效2.5~9倍。1975年,四川省二轻局在峨眉召开“全省竹器机械化现场会”,推动了竹器行业机械化进程。

第三节 品种质量

四川传统竹器主要分三个品类：一是竹坐椅、靠椅、推车椅、提篮、睡床等；二是船篷、篙杆、缆索、油篓子、藤包等；三是竹棚、竹席、晒席、门笆折及农业生产用竹器。30年代中期，重庆竹器行业竹制品主要有：鸳鸯、手筛、晒席、凉席、枕头、锅盖、撮箕、笕箕、摇篮、竹梯、竹椅、油篓、酒篓、竹筷、船篷、纤藤、斗笠、煤拖、凉椅、凉板、竹凳、书架、衣架、床、轿、滑竿、水瓶壳、扫帚、烟袋、烟棒、鱼竿、捆篾等日用品；也有竹帘、手杖等工艺品；沿江边有竹架、竹棚捆绑建筑房屋。

传统藤器主要分藤椅、藤箱、藤帽、藤包、藤屏风五类。在传统的藤器家具方面，20~30年代中期，万县人对藤产品习惯以物重体大、用工用料多者为优，使产品结构日益繁杂，尤以藤沙发为甚。当时的藤沙发靠背顶端圈围一条圆形靠，似一条不见头尾的龙在翻滚，名滚龙沙发，骨架结构复杂，用藤4公斤以上。1938年驻万县美孚洋行订做藤椅，提供了国外家具图册，要求参照造型，对传统藤椅加以改进。当时藤器业集中名师巧匠描图试制，将国外的家具新颖造型与中国传统工艺结合，未及1年，就有30余种产品问世，藤沙发的滚龙靠背改为

变形靠背，沿用至今。1940年，在达县城区藤业店有9家，产品有藤方椅、藤夹背椅（沙发）、睡椅、凉轿、童睡车、藤包、藤箱等。

50年代初期，达县市竹藤社创新藤产品17个，花色达48个，供办公、会客、就餐使用的有成套高、中档日用竹藤家具和装饰工艺品。编织图形有菊花、梅花、连环花、藕节花及蝴蝶花型等。1954年组建的江安县竹篾工艺厂，综合利用楠竹资源，制作出各式各样的家具。产品有曲竹单人沙发、沙发床、立柜、梳妆台等不同形状、不同花色的系列产品30多种。还可根据用户的需要，进行专门设计生产。这个厂生产的竹微板组合家具，做工精细，美观大方，供不应求。竹制家具系列产品进入家庭。1965年6月，全国工艺美术创作设计会议召开后，万县市藤器社设计制出一批竹藤结合、竹木结合和竹藤与金属附件结合的新产品。产品造型追求小巧大方，美观实用。一些大件产品增加了活络结构，便于折叠搬运。60年代，大竹县创新了土藤漂白工艺，用最细的土藤，以精巧的工艺，编织了藤花篮、藤提包等工艺品，既实用，又美观。朱清泉、黄天明编制的藤箱，工艺精湛，是四川省的名牌产品。

第三章 金属家具、软家具

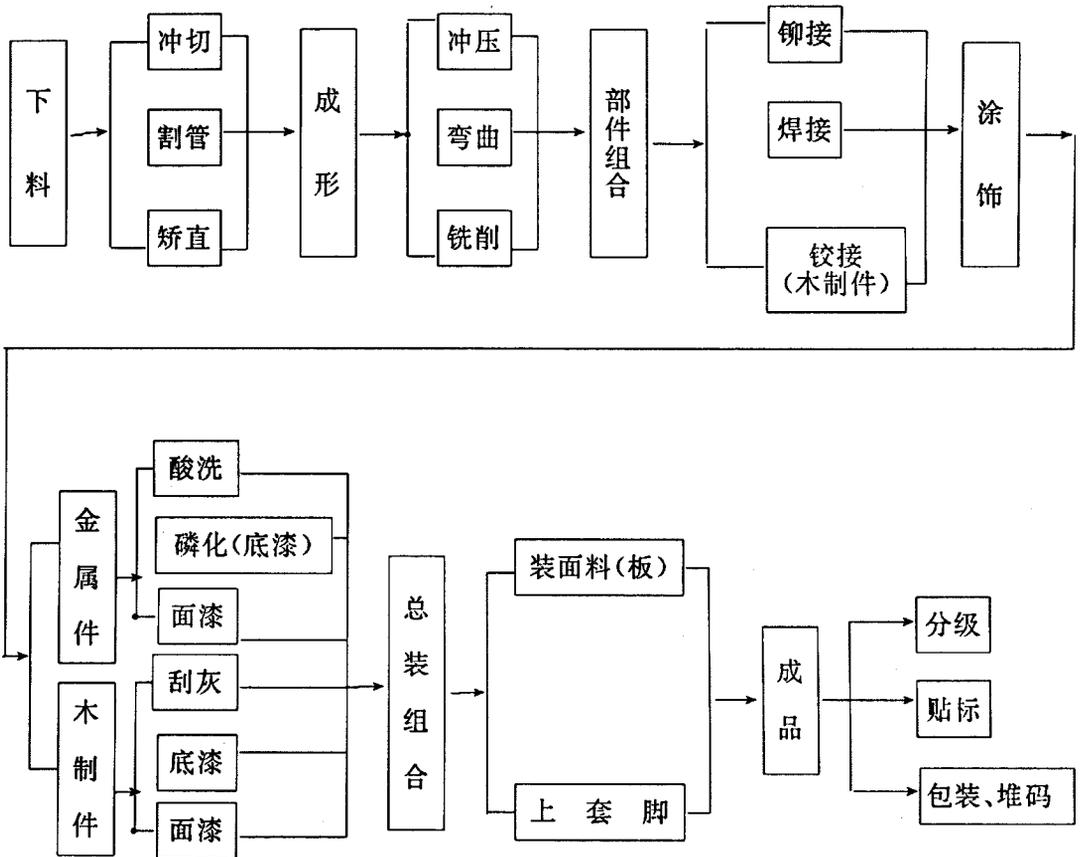
第一节 金属家具

四川金属家具生产,起步较晚,1978年全省全钢家具年产量仅2.8万件。80年代中期成为新兴的行业,并且集中在较大的城市。重庆主要生产金属家具的厂有4家。其中,重庆钢家具厂由原朝阳木箱合作工厂、东方沙发木器合作工厂和家具五厂合并而成,1964年前生产木箱、家具和沙发,1964年开始生产钢家具。木模厂,1979年前只产机械模型,1979年转产影剧院椅和教学桌、椅。重庆家具四厂,原只生产木制配件和家具,1979年以后,建成几条半机械化的流水生产线,产品升级换代,增加了钢家具生产。成都市红光家具厂原是生产木制家具的老厂,1975年开始试制钢家具和钢木家具,到1979年全面转为钢家具生产,是省二轻局定点生产钢家具厂。成都钢家具厂的前身为东方红铁木家具厂,从1971年起由搞螺杆、螺

帽等加工业务,后逐步发展为加工钢制坐椅等钢家具。1981年,宜宾市五金社改为钢家具厂,除生产钢家具外,还生产铁制包装桶。1983年,涪陵木器厂与重庆家具四厂达成协议,联合生产钢木家具,其后与涪陵刀剪厂合并成立三峡钢木家具厂。1983年,万县五一机械厂五金车间,利用历年生产铁皮油桶的边角废料,开始生产金属家具和儿童椅、小折椅,以后陆续开发四贴折叠椅、安乐椅、大圆转桌、折叠床等全钢、钢木、钢竹家具10余种。

1975年,省二轻工业局将钢丝折叠床的生产任务交给成都钢家具厂,并投资。从1976年起,由省每年计划下拨钢材60吨,省民族贸易公司下达钢丝折叠床生产计划,产品省百货公司包销。同年,轻工业部、国家民委、银行、国家税务总局将成都钢家具厂定为民族用品生产厂。

钢家具工艺流程示意图



钢家具技术要求:

(1) 原材料, 使用黑色金属的性能应符合 GB716—65《普通碳素钢冷轧带钢》和 GB912—82《普通碳素钢和低合金结构薄钢板技术条件》, 或不低于同等性能的钢材。

(2) 高频焊接管材表面不允许有裂缝、结疤、错位、压痕和深的划痕, 管材不圆度不大于 0.3 毫米, 电镀件表面无明显锈蚀、砂点。铣口、铣槽无毛刺或刃口, 两端切面斜度小于 1 度。

(3) 钻孔处无毛刺、眼皮, 孔径不大于 0.3 毫米; 工艺孔应在隐蔽处, 孔距极限偏差 $\pm 0.3 \sim 1$ 毫米范围内。

(4) 板边、折边、冲压件角度、弧度应符合图纸要求, 弧面一致, 管头应压扁的必须严实。

(5) 管、钢角、槽型钢弯曲弧型应圆滑一致, 不许有接头、高低、绉纹存在; 圆度极限偏差 $\pm 1.5 \sim 2$ 毫米, 高低档绉纹极限偏差 0.35 毫米。

(6) 焊接波纹均匀、牢固不超过 1

毫米,一字形接头抗拉强度不低于 20 公斤/平方毫米,丁字形接头抗拉强度不低于 18 公斤/平方毫米。

(7) 铆接时不得砸伤铆接件,铆钉不得弯曲变形。

(8) 钢丝床及座垫,较边、弯头一致,不挂手,拉簧与抓钩挂正、扣紧不松动;钢丝垫每米承重 70 公斤,下垂不超过 70 毫米。

(9) 表面漆膜光泽度达 65%,硬度用摆杆法度 0.5 度,冲击强度用重垂法每公分达 50 公斤,耐腐蚀用加温耐盐水法达 1 小时,附着力用划图法达 2 级。

四川省金属家具的品种和质量也在发展中逐步增加和提高。成都红光家具厂较长时间生产品种花色一直以折叠椅、床为主,1981 年以后,随着市场销势变化,发展到各式钢和钢木椅,单、双人床,各式柜、桌、凳等共 81 种;重庆钢家具厂从 1972 年专产钢家具后,产品品种不断增加,到 1985 年生产有桌、椅、床等 30 多个品种。

1982 年,国家标准计量局对金属家具颁发了质量标准(GB3325—82),对家具的尺寸公差、形状和位置公差、用料、工艺技术(铣削、弯管、焊接、铆接、电化、涂饰、产品组装)等要求作了规定。

金属家具品种按结构分,有全钢家具,以钢丝床为主;钢木家具,也有叫铁木家具,以椅、柜、桌为主。

按品种分,主要有五类:

一、床

双人弯管铁床、单人弯管铁床、平头床、弯管平床、弯管病床、儿童弯管床、整柱双层铁床、两节双层床、双层整柱栏杆床、角钢双层铁床、双层整柱软垫钢丝床、双层整柱栏杆钢丝床、双层整柱钢丝床、单人收折弯管床、单人收折铁皮床、单人钢丝床、单人收脚钢丝床、单人帐杆钢丝床、单人尼龙床、弯管铁换板床、弯管棕床、弯管藤床、砚台铁活换板床、尼龙砚台床等。

二、桌

钢木固定方桌、钢木收折条桌、钢木儿童条桌、钢木收折餐桌、钢木战备桌、钢木钳工桌、钢木单层收折方桌、钢木双层收折方桌、钢木小方桌、钢木固定圆桌、钢木收折方圆桌、钢木军用课桌、钢木写字桌、钢木条桌、钢木各类课桌、火烤漆收折桌等。

三、椅

印花板钢椅、翻面钢椅、广式钢椅、塑贴面钢椅、扇形折椅、收折铁靠椅、收折小铁椅、收折铁餐椅、单面转椅、双面转椅、滚脚转椅、加高脚踏转椅、沙滩椅、扇形靠背椅、高脚扇形椅、单面靠背椅、双面靠背椅、条丝椅、桥式剧院椅、火烤漆钢架收折椅等。

四、凳

收折钢方凳、收折条凳、钢木方凳、钢木圆凳、高脚课凳等。

五、柜

钢木大衣柜、钢木小衣柜、钢木床头柜等。

其他,还有钢木衣帽架、钢木烫衣架、钢木短沙发、钢木长沙发、火烤漆收折茶几等。

重庆钢家具厂,喷塑钢家具获轻工业部 1985 年优秀新产品奖,环形钢木套装会议桌 1985 年获全国行业新式公用家具一等奖,钢木和铝木套装家具 1985 年在四川省评比中获第 1 名。

第二节 软家具

四川软家具生产始于 1921 年,时成都劝工局的创办人周孝怀,请进外国人传授制沙发技术,工人张德荣就是四川第一个沙发技工。

1949 年后,随着汽车工业的兴起和人们生活水平的提高,篷垫沙发行业逐步发展起来,主要集中在大中城市。成都篷垫沙发厂 1955 年开创时,只有 3 部破旧缝纫机,有的沙发椅面还是手工缝制。无冲压设备,工人用手工一捶捶敲打,工艺十分落后。1969 年,帐篷车间改人工脚踏缝纫机为电动缝纫机。1970 年做出第一部钢架弹簧汽车座垫,逐步代替了木板弹簧座垫。1975 年,130 汽车座垫试制成功,为汽车座垫走上半机械化生产开辟了广阔前景。70 年代中期,涪陵皮件厂开始发展沙发等软家具生产,接着垫江、南川、丰都、彭水、酉阳也相继发展

起来。重庆软家具厂 1985 年经重庆市经委批准,投资 110 万元,引进瑞士舒佩尔公司席梦思弹簧床垫生产线,引进自动弹簧制造机、自动弹簧串联机、自动钳框机、自动缝纫机、多头动扎花机各 1 台,生产能力计划达到年产席梦思弹簧床 3 万件。

软家具制作工序:

1. 胚料选制 木架的原木选择,钢丝弹簧的绕制(区别座簧与靠背用簧,淬火硬度与大小应不同),面料(皮或布)的选用、裁剪。

2. 初加工 钉绷带、钉弹簧(或扎弹簧),扎钢丝,绷弹簧,包覆头层麻布,转扶手止口。

3. 细加工 铺棕丝,包覆第二层麻布,曳边、锁边。

4. 蒙面 铺棕丝、铺泡沫塑料(或棉花、竹绒),绷蒙面料(或用机

缝)。

5. 外罩镶嵌 钉外扶持,钉外背,钉底布。

自引进席梦思床垫生产线后,床、垫软家具生产,从钢丝投入到蒙面工序,全用机器在作业线上完成,只需配床架即可。

品种质量:成都篷垫沙发厂从创办时主要加工和修理各式沙发椅、车套,以后逐渐扩大为生产行军床、沙发、帐篷、汽车座垫。1977年,开发轻、新、价廉的沙发椅。1978年发展新产品垂头沙发椅。1985年发展高档车座垫,由低靠背改为高靠背、多功能、上下左右前后移动和放平,驾驶座加调节器、滑架,改变沙发样式结构。重庆篷垫沙发厂,主要生产民用沙发、软垫、汽车座。1978年以后,增加了车椅。沙发品种由曲木简易沙发、包木沙发,发展到多功能组合沙发。产品结构由全木结构,发展到钢木及钢架结构。扶手也由平式扶手,发展为流线型扶手和盖板扶手等。涪陵、南川等地不断由简单的单人沙发、三人沙发,发展到转向式、矮背式、组合式等多品种多样式沙发;由用棉织物做面料,用竹茹、棕丝、棉絮做座垫,发展到用针织人造革做面料,用聚氨泡沫做软垫;以后再发展以化纤织物做面料,用泡沫塑料软质板作基材,改木质底座为竹板底座,既节约了木材,又轻柔舒适,冬夏适用。

软家具产品可按结构分为:软主体材料家具,以钢丝、竹绒、棉絮等在木或金属框架上建造的桌、床、椅、垫等,表面装饰有皮、布、人造革等原料。表面装饰软体材料家具,以塑料泡沫等包饰垫、靠,置放于木、钢结构上的家具。

按品种分有:

一、套装家具类

卧室软家具套装、会议室沙发套装、厅堂环形套装沙发等。

二、床(床垫)类

宾馆单人沙发床、双人沙发床,普通型三方双人床、冬夏两用沙发床、双人曲簧床、佳梦双人床、单人床、二用海燕式沙发床、枕头背沙发床、弹簧软垫床、密集型双人床、高密集型双人床垫、豪华二用双人床垫、高密集型二用双人床垫、高密集型皮子双人床垫、单人密集型床垫、单人两用床垫、泡沫软床垫、单人坐卧两用沙发、双人坐卧两用沙发等。

三、桌、椅类

软用沙发、多功能内藏升降茶几沙发、多功能桌、椅组合沙发、全包短沙发、桥式沙发、包木短沙发、方背曲簧沙发、扇形单人沙发、腰带单人沙发、盖板沙发、全包长沙发、自带茶几长沙发、二用长沙发、三用长沙发、桥

式长沙发、扇形式绒长沙发、方背长沙发、腰带长沙发、收折平绒沙发、木扶手单人沙发、轻形单人沙发、简易单人

沙发、木扶手长沙发、方背曲簧长沙发、比利时沙发、法兰西沙发、弹簧汉堡沙发、罗圈沙发、餐椅、海棉坐垫等。

四川省二轻系统部分年度家具工业主要经济指标统计表

表 5—1

(1975~1985年)

主要项目	年度	1975	1980	1983	1985
工业企业(个)		222	269	258	279
职工年末人数(人)		12538	17404	18715	20659
工业总产值(万元)		4530	8094	9613	16242
木制家具产量(万件)		135.90	230.37	238.36	376.66
钢木家具产量(万件)		4.4	37.92	89.85	257.08
全钢家具产量(万件)			7.89	10.93	36.70
轻金属家具产量(万件)			0.02	0.10	0.10
利税总额(万元)		370	680	1225	2503
其中:利润(万元)		130	429	776	1702
全员劳动生产率(元/人)		3694	4709	5206	7645

注:(1)本表资料摘自《四川省轻工历年统计资料》(1949~1989年)

(2)产品产量含系统外归口数。

四川省二轻系统获奖优质木制家具产品统计表

表 5—2

获奖成果名称	完成项目单位及个人	获奖时间及级别
"蜀翠"牌 83-1 微薄竹贴面套装板式家具	重庆家具五厂	1984年 国家经委优秀产品金龙奖
曲木椅	重庆家具一厂	1984年 团中央、国家经委、轻工业部"五小"成果银杯奖
"锦江"牌 GS01-5 型普及双人床	成都市前进家具厂	1983年 轻工业部优质产品奖
"重庆"牌 普级板式卧房套装家具	重庆市家具一厂	1983年 轻工业部优质产品奖
楠竹微薄竹旋片及旋片工艺研究	重庆家具研究所刘瑞圃、尹殿和	1983年 轻工业部科研成果三等奖
板式家具造型与结构的研究	重庆家具研究所	1983年 轻工业部科研成果三等奖
板式拼花套装组合家具	成都市前进家具厂	1985年 轻工业部、四川省优秀产品奖
板式拼花套装组合家具	成都市前进家具厂	1985年 轻工业部优秀产品奖
"蜀翠"牌 83-1 微薄竹贴面套装板式家具	重庆家具五厂	1985年 轻工业部优秀产品奖
多层曲木家具	重庆家具一厂	1985年 轻工业部新产品优秀奖
双色镶板式双人棕床	重庆红旗家具厂	1979年 四川省二轻工业局优质奖
仿清鼎炉式如意雕花圆桌	安县木器制品厂	1981年 四川省工业品评比会二等奖
"山城"牌 中级双人棕床	重庆红旗木器厂	1982年 四川省优质奖
B2-82 型组合套装家具	成都市解放家具厂	1983年 四川省家具展评第一名
多功能组合凳	重庆家具一厂	1984年 四川省"五小"成果三等奖
楠竹微薄竹旋片工艺研究	重庆家具研究所刘瑞圃、尹殿和	1982年 四川省科委科研成果三等奖
楠竹微薄竹旋片工艺研究	重庆家具研究所刘瑞圃、尹殿和	1982年 四川省第二轻工业厅科研成果二等奖

四川省二轻工业获奖优质竹藤及钢软家具产品统计表

表 5—3

获奖成果名称	完成项目单位及个人	获奖时间及级别
达县藤编产品 10 几种	工匠杨金廷、邱成林等编作	1932 年川陕边防督办公署举办“赛宝会”获银牌奖和金奖
荣县竹箱、藤包…	荣县竹藤编制	1932 年四川省第 11 次劝业会获二等奖
荣县竹箱、藤包…	荣县竹藤编制	1934 年四川省第 13 次劝业会获二等奖
吊式花篮	崇庆县道明竹编	1981 年 5 月在罗马尼亚布加勒斯特举行的“中国竹编、草编工艺美术会上”获“中国竹编”一等奖
漂白土藤沙发	达县市竹藤厂	1984 年 2 月获四川省二轻工业厅旅游产品内销工艺品金质奖 1984 年 4 月获轻工业部中国工艺美术“百花奖”及“优秀创作设计”二等奖
儿童马夹椅	长宁县竹藤工艺厂	1984 年获四川省计经委金牌奖
折叠书架	江安竹篾工艺厂	1984 年获四川省计经委银质奖
楠竹综合利用新产品	江安竹篾工艺厂	1985 年轻工业部举办的“百花奖”展览会,获“楠竹综合利用优秀创作设计”二等奖
喷塑钢家具	重庆家具厂	获 1985 年轻工业部优秀新产品奖
环形钢木会议桌套装	重庆家具厂	获 1985 年全国行业新式公用家具一等奖
钢木和铝木套装家具	重庆铝家具厂	四川同行评比中获第 1 名
多功能桌椅组合沙发和水晶透明茶具柜	重庆篷垫沙发厂	1984 年获全国“五小”成果金杯奖、铜杯奖和四川省一等奖
多功能内藏升降茶几、沙发和水晶沙发床	重庆篷垫沙发厂	1984 年获四川省“五小”成果二等奖