

弘扬中华文化 建设民族精神家园



草编

《中国民俗文化丛书》

中国民俗学会组织编写
主编 刘魁立 张旭

草编

谭红丽 战国栋 编著

一个人从在胎中孕育直到死去，甚至到死去很久很久，都始终处于民俗的环境中，民俗像空气一样是人们须臾不能离开的。对于民众社会来说，民俗又是沟通情感的纽带，是彼此认同的标志，是规范行为的准则，是维系群体团结的黏合剂，是世代代代锤炼和传承的文化传统。

中国社会出版社



草编

草编



草编

草编

【草编】

中华民俗是炎黄子孙沟通情感的纽带，是彼此认同的标志，是规范行为的准绳，是维系群体团结的黏合剂，是世代锤炼和传承的文化传统。在民俗中凝聚着民族的性格、民族的精神、民族的文化创造、民族的真善美。



推荐上架 中国民俗

ISBN 978-7-5087-1934-4



9 787508 719344 >

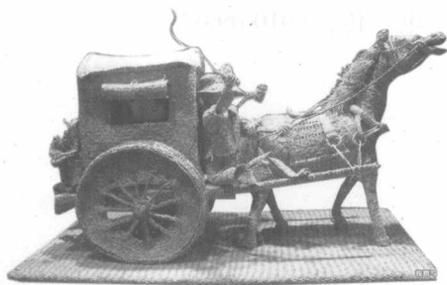
定价: 25.00元

车 编

【中国民俗文化丛书】

刘魁立 张旭 主编
谭红丽 战国栋 编著

中国
社会
出版
社



图书在版编目 (CIP) 数据

草编 / 谭红丽, 战国栋编著. —北京: 中国社会科学出版社,
2007. 10

(中国民俗文化丛书 / 刘魁立, 张旭主编)

ISBN 978 - 7 - 5087 - 1934 - 4

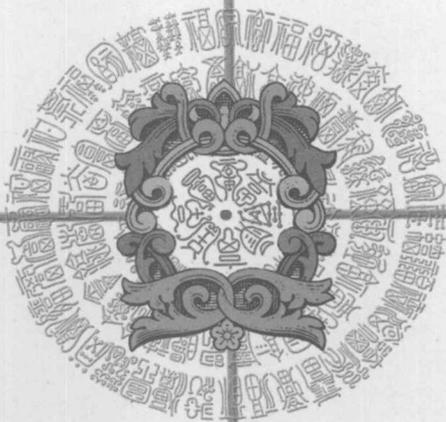
I. 草… II. ①谭…②战… III. 草编—民间工艺—简介—
中国 IV. J528.5

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2007) 第 157121 号

丛 书 名: 中国民俗文化丛书
主 编: 刘魁立 张 旭
书 名: 草 编
编 著: 谭红丽 战国栋
策划编辑: 李春园
责任编辑: 李春园

出版发行: 中国社会科学出版社 邮政编码: 100032
通联方法: 北京市西城区二龙路甲 33 号新龙大厦
电 话: (010)66051698 电 传: (010)66051713
邮购部: (010)66060275
经 销: 各地新华书店

印刷装订: 中国电影出版社印刷厂
开 本: 155mm × 205mm 16 开
印 张: 15.5
字 数: 100 千字
版 次: 2008 年 1 月第 1 版
印 次: 2008 年 1 月第 1 次印刷
定 价: 25.00 元



中国民俗文化丛书编委会

主 编：刘魁立 张 旭
编 委：高丙中 华觉明
叶 涛 施爱东
陈勤建 陈泳超
萧 放 刘宗迪
郑土有 巴莫·曲布嫫
万建中 徐艺乙

序

中国民俗学会理事长 刘魁立

人生活于文化之中，正像人离不开空气一样。《周易》说：“观乎天文，以察时变；观乎人文，以化成天下。”无论汉语“文化”一词是否由此而来，这段话至少说明，我们的祖先向来对文化的重要性有十分清楚和极其深刻的理解。文化确乎是人之所以成为人、人类之所以成为人类的根本标志。人创造了文化，文化也创造了人，从这个意义上也可以说，人是文化的动物。

从文化本身来说，相当长一段历史时期的传统文化可以粗略地、也是相对地划分为两大分流，即所谓上层文化（或称高层文化、雅文化、精致文化……）和下层文化（或称基层文化、底层文化、低层文化、民间文化）。

民间文化是人民群众创造的最古老的文化，因为它的根源可以追溯到人类发展的初始阶段；民间文化同时也是最年轻的文化，因为它仍然活生生地存在于人民的日常生

活和口碑之中。民间文化还是整个社会文化的基础，并且具有极强的生命力。上层文化往往是对民间文化选择、改造和精致化的结果。

民间文学、民间艺术是民间文化中最富色彩的一个组成部分。它在人类创造的一切艺术中，生命最活跃，涉及最广泛。它以古朴纯真的艺术手段，反映着人民群众的现实生活、理想和追求。它的无数珍品，是当之无愧的美的典范。没有了它，人类将失去多少童真的回忆；没有了它，人类的爱祖国、爱家乡将会缺少多少实际可感的具体内容；没有了它，人类的欢乐、悲伤也将变得干枯而平淡；没有了它，人类将会失掉多少生活的甘美和幽默……

万家社区图书室援建和万家社区读书活动，是建设社会主义文化和建设社会主义新农村的一项战略举措。我们，作为受到农民兄弟哺育和培养的知识界、文化界，有义务用学来的知识回报衣我食我的父老乡亲，这不仅是我们的社会责任，也是我们的荣耀。

中国民俗学会在这项重要活动中，承担有关中国民间传统文化的约 50 种图书的撰写工作，我们组织了学养很高的，包括大批教授、研究员在内的专家队伍，来完成此项写作任务。他们在相关领域里，学有所长，业有专攻，所有作者都

以光荣志愿者的精神，以科学严谨的态度，用生动活泼的文字，把相关的准确而丰富的知识，呈献给农民兄弟和城镇社区的读者。完成这项具有重要意义的写作编书任务，是我们人生当中一件值得骄傲、值得自豪的事情。

中国民间文化是世代代锤炼和传承的传统文化，其中凝聚着民族的性格、民族的精神、民族的真善美，是中华民族彼此认同的标志，是祖国同胞沟通情感的纽带。历史悠久、内涵丰富的传统文化也是我们中华民族对人类文化多样性发展的巨大贡献。急剧变化的时代在淘洗着传统的民间文化。在当今时代，我们尤其有必要对我们丰富醇厚、历史悠远的民俗传统立此存照，将其中的优秀部分及其真谛展示给广大民众，使他们对中华大地、对祖国同胞、对优秀的文化传统和淳厚的民俗民风怀有更深刻的眷恋、热爱和崇敬。继承和发扬中华民族创造的非常丰富而优秀的非物质文化遗产和民族精神，是我们的幸事，也是我们的历史责任。

我希望在大家的共同努力下，民间文化之花越开越鲜艳，为我们祖国、为我们中华民族赢得一个永恒的春天。

前言

“编筐打篓，养活九口”，是流传在山东境内的一句俗语。这不仅说明了编织资源的丰厚和编织业的普及，更道出了人们对编织技艺的感激之情。

作为传统手工技艺的一部分，从我国上古的人类祖先到当今飞速发展的科技社会，人们时时都在沐浴着天然植物编织所带来的恩惠。特别是在现代社会，大自然遭到破坏，环境受到污染，大工业、高科技带给人们心理的冷漠、疏离，“回归自然”、“返璞归真”的呼声越来越强烈；及至后现代主义设计思潮滚滚而来，在天然植物编织这里得到了响亮的应和，并日益受到人们的青睐。今天，植物编织不再只是人们的一种谋生手段，更是传统工艺和文化的一种象征。

天然植物编织不仅在历史上为人们的生产、生活带来了便利，在人们的现代生活中仍广泛流传，并且以其清新、质朴、

亲切、自然的品质，精美、细致的工艺，以及浓郁的民间特色和地方风采，跻身于现代设计艺术之林。同时，我国幅员辽阔，草编资源十分丰富，全国各地都有可供选择利用的不同草编原料，人们可以因地制宜地合理使用。草编制品也较为广泛，从生产生活用品到儿童玩具，从普通日用品到旅游工艺品都可深入开发。草编工艺技巧也并非一成不变，在立足传统、继承前人的基础上，采用新工艺、新设备，创造新方法也是草编技艺不断发展的新趋势。但另一方面，由于受传统陈旧观念的影响，天然植物编织曾被人们认为粗拙、低劣，难登大雅之堂；编织技艺也是师徒相承、世代相传，缺乏广泛的交流和深入的传播。因而，从草编基础技艺入手，系统地对编织技艺加以研究、开发，深刻认识传统草编的现代价值并发挥其现实的作用，也就显得颇有必要。

目录

【前言】	〇〇一
【第一章 草编的缘起与历史】	〇〇一
【第二章 草编的分类】	〇二一
草编	〇二一
藤编	〇二五
粽编	〇二六
麻编	〇二八
其他类型的草编	〇三〇
【第三章 草编的原料与加工】	〇三三
草编原料	〇三三
草料的选取与加工	〇五四
【第四章 草编的编织方法】	〇九一
挑压法	〇九一

编辫法

一〇三

缠绕法

一〇八

绞编法

一一〇

收边法

一一六

盘花法

一一九

编结法

一二一

【第五章 草编制作范例】

一二五

麦草编制品

一二五

芦苇编制品

一二九

蒲草编制品

一三二

玉米皮编制品

一三八

棕编玩具

一四二

【第六章 草编制品的种类、主要产区及艺术特色】

一四五

草编制品的种类

一四五

草编制品的主要产区及艺术特色

一五一

【后记】

一三三

第一章

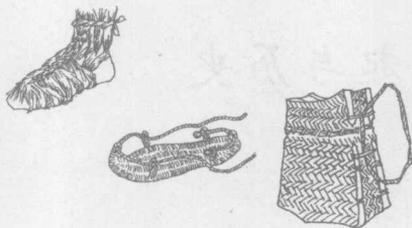
草编的缘起与历史

草编是中国最古老的编织工艺品之一。如果为草编技术正本清源，至少有近万年的历史。神话传说中的伏羲氏从蜘蛛结网得到启示，发明了渔网。他教人们结网捕鱼，从而极大地提高了劳动效率，改善了人们的生活质量。他也被后世奉为神灵。伏羲编织的渔网想来一定粗陋，材料也无非是野草、藤蔓之类。传说中的有巢氏，据说也是由原先的穴居，后来受到鸟巢



河姆渡遗址复原草房

的启示，以树枝草藤之类编筑成类似鸟巢的住所。以草藤编结搭成的草棚是人们早期房屋的一种形式，这种杆栏式建筑至今仍在我国西南某些地区有所遗存。这种看似简陋的草房却有许多

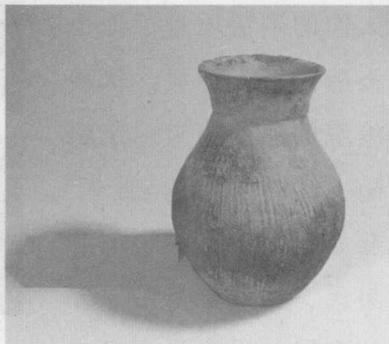


原始草编制品复原图

合理之处，其中的草藤编结自然已大为进步。在北方，这种以草藤编结、以泥土拌和草料筑成围墙的房屋，也常常用来储藏物品或看瓜房。

据《易经·系辞》记载，旧石器时代，人类即以植物韧皮编织成网罟（网状兜物），内盛石球，抛出以击伤动物。同时，从大量的实物考古资料可以得到证实，我们祖先早在旧石器时代就利用草、藤做成草绳，串入骨针，缝拼以树叶、草丝做成“裙片”。这也就是人们早期御寒遮身的衣服了。

从带有编织纹的陶片或陶器可知，人类早期草编储藏用器用具的出现至少不晚于陶器时代，或者说要早于



印纹陶器

陶器时代。因为陶器的诞生是人们在掌握了用火之后，而编结或许更早。由于编织材料不易保存，目前难以看到原始社会遗留的编结实物。据说，印纹陶是人们以草藤等编结和遗留的编结实物。据说，印纹陶是人们以草藤等编结成器皿，然后糊上泥巴，将猎获的食物如鱼、鸟、兽肉等放在里面，再用烧热的石头烙熟。此即所谓的“石烹法”。后来又直接在涂有泥巴的草编容器下烧煮食物，待草藤编织品化成炭灰后，泥巴却变得结实起来，成为带有编织纹的陶器。后来，人们的审美心态或许成为主导，索性以编织品作为胎模，做成美感性较强的陶器。或者以黏土做坯，在胎坯表面印筐、篮、席等编织物纹样，成为印纹陶。距今约 7000 年的浙江河姆渡文化，在出土的 6000 余件文物中就有编织纹陶片。西安半坡遗址中，大量的新石器时代的陶器可以清晰分辨出“八字纹”、“辫纹”、“缠结”、“棋盘格”等各种编织纹。山东龙山文化遗址黑陶的镂空纹样，其格式就是细心刻画的编织图案。其中出土的“红陶鬶纽把”缠纹，即是柳编工艺中的“三股绳形耳”编织法。



龙山文化 黑陶

在吴兴钱山漾的新石器时代遗址中，出土了大量的竹编。200余件竹编遗物中有篓、篮、簸箕、谷箩、竹席，及渔业、养蚕和农业的各种工具。竹编大都是用刮光加工过的篾条，编出人字纹、梅花眼、菱形格、十字纹等各种花纹。还有些器物的主体部分用扁篾，边缘部分用“辫子口”。从以上材料可以看出，原始社会时期编织技艺已经达到了一定的水平。

从殷商到战国时期，虽然青铜冶炼技术得到了蓬勃发展，青铜器被大量使用，但是草编制品仍旧在劳动人民的生活中广泛流传，大量的席、篮、草帽、草鞋、草衣、草篓、草袋、筐等草藤制品满足人们生活的不同需求。商朝开始种植麻、桑。初期，麻纤维和丝也是用来结网捕鱼的，网结得密了就类似于“布”了，可以用以遮蔽身体。从长期编结网布实践发展到真正的织麻布，其实正是在草编技术的基础上逐步演变、发展而来的。河南省大司空村殷墓曾发现过一块“花布”，是一段较粗的麻布残痕，黑白相间的纹样还可以看出类似饕餮的图案。在柳编工艺中出现了“剪压式柳线混编法”。这种编织工艺是以“线经”代替“柳经”，变纬编为经编，使麻线所具有的强拉力与柳条的韧性、弹性结合起来，相得益彰。这种工艺长盛不衰，在现今的农村，仍可见到这种柳线混编制品。据《礼记》记载，周代以莞（即蒲草）编织莞席已很普遍，并有专业

的“草工”，“作萑苇之器”。竹编工艺在战国时期也达到了一定的水平，从湖北江陵一带的楚墓中，曾出土有编织精细的彩色竹席和竹筐，也从侧面说明了当时



柳编制品

草编技艺的发展水平。著名思想家孟子在书中曾有“柳条编织杯棬”的确切记载。“杯棬”是当时柳制器皿的总称，在人们日常生活中十分普及。

进入封建社会以后，草编技艺继续发展，而且在人们的编织实践中不断发展新工艺，发现新材料，创造出新的草编制品。汉代草编的种类十分丰富，《说文》中载：蔺草可以为席。《范子计然书》中载：“六尺蔺席出河东，上价七十；蒲出三铺，上价百。”这都是草编制品的确切记载。另据考古资料表明，汉代以前浙江境内就有大量的竹编、苇编、麻编等。在杭州湾以南的四明山区和慈溪南部山麓之间的狭长河谷平原，以及余姚河姆渡村等地就出土有距今七千余年以前的苇席

残片。而在吴江县发掘的平纹萱麻布残片、图案复杂的苇席以及萱麻绳索等，也说明了早在 4700 年前人们就掌握了麻编、麻纺、麻织技艺。汉代浙江嵊州的竹箩、竹篮等已大量编织，既简朴实用又编织巧妙。在新疆地区还出土了汉代的一些草藤编织品的实物资料。

隋唐时期各种工艺制品更为丰富多彩。特别是唐代，棉麻广泛种植，织造业逐渐兴起，这对草编技艺的发展也有所影响。据《唐史》记载，唐代草席的生产已相当普遍，并出现了许多较为著名的草席产地。地处江南水乡的浙江宁波、鄞县一带当时就用柔软光滑的席草编织睡席，既舒适凉爽又吸汗。并



北齐《校书图》中的胡床

传说席草是由一位蔺姓艺人发现并培植、编织出睡席的，其后便称此草为“蔺草”。其他如福建、广东一带的藤器，北方沧州的柳箱、蒲州的麦秆扇都是著名的产品。草编制品不仅仅局限于储藏类器具，许多家具也采用草编材料和工艺，其中竹藤被大量应用于制作家具。隋唐时期，各民族间经济、文化交往的十分密切，从外族传入的胡床，

即现在俗说的马扎、交床，就是以绳草编结制成坐面，并可折叠。《隋书》载：“时以讖故，改称胡床为交床。”唐穆宗以后改称为“绳床”。唐代著名诗人李白的“初霜刈诸蒲，……织作玉床席”的诗句，也是描写蒲草编的。除了以上提到的草编日用品外，唐代还以蒲草编织大幅的、不怕风雨日晒的船帆，俗称蒲帆。

两宋时期，草编技艺也较为广泛地应用于人们的生产、生活当中，不仅有许多闻名的品种和产地，而且出现了专门的编织生产管理部门，如藤作、竹作等。仅据《宋会要稿》记载，典型的品种就有扬州莞席，苏州席，常州龙凤细席，贺州龙凤花纹篔，蕲州、澧州、睦州、饶州、福州篔，温州竹丝灯，广东藤席，福州、泉州白藤箱，循州藤盘，新州藤帽、五色藤箱，惠州藤箱，象州藤器，宾州藤桌、藤器等草编、藤编器具。据《浙江通志·佛祖统记》中载：“建炎三年（1129年）十二月，浙东制置使张俊与金人战于明州西门。俊见民



宋代交机的藤编坐面

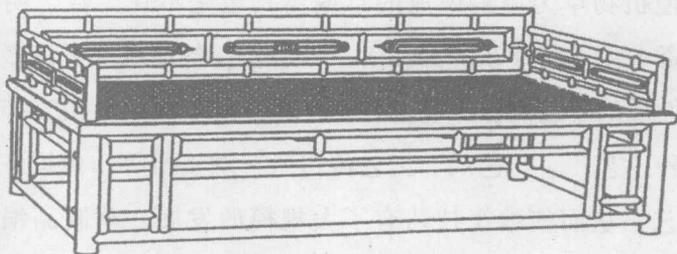


清明上河图(局部)

间多织席，遣兵敛取之，以重席覆于路。金骑践席上，皆足滑而扑，因急击之，斩获甚重。”从此，当地便称这种草席为“滑子”，也使宁波“滑子”名扬天下，并沿用至今。浙江东阳的竹编在当时以制作元宵节的龙灯、花灯、走马灯、香篮、花篮而著名，能编织字画、图案；工艺精巧，在每平方寸（约11平方厘米）的面积内可编织120根篾条，有的还饰以金线。这显然与当地草编的兴盛是分不开的。从宋代画家张择端的《清明上河图》中，可见到当时平民百姓常用的草编工艺品，而且与当今北方常用的编织器具基本相同。当时，人们还通过河陆运输，使南北方的草编制品互相流通，从而使草编技艺更为广泛地传播和发展。元代农学家王祯著《王祯农书》中，曾对当时的草柳编工艺品作过大量介绍，其中包括储盛用具、运输用具等。这些草柳制品无论是造型还是编织方法，大多仍沿用至今。

明清以来，在工艺美术领域，宫廷工艺与民间工艺形成了

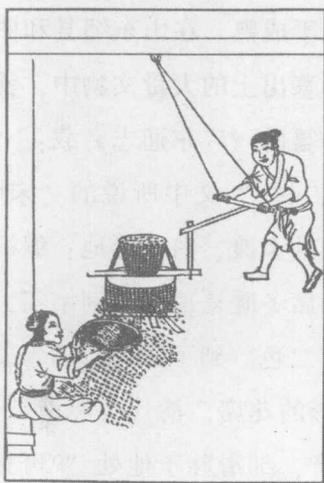




清代紫檀三屏风条环板围子罗汉床

较明显的分野。草编技艺仍大多在民间流传，并大致形成了近现代草编技艺的基本特色，草编的种类及风格也基本定型。草编制品大体不外乎席、帽、篮、包、垫、杂品等类别，风格质朴、自然，工艺也细致、丰富，趋于成熟。在山东邹县和曲阜交界处九龙山南麓，明鲁荒王朱檀墓出土的大量文物中，就有圆檐高顶藤帽。据明代嘉靖年间编纂的《广东通志》载：“人编以为席，今出肇庆宋隆、白土二村。”文中所说的“宋隆、白土”二村，即是今日广东高要县的金渡、白土等地；编织的席也就是传统的高要蒲席。这种蒲席冬暖夏凉，柔韧结实，百折不损。当时这种蒲席只有青、白二色。到了清代，随着染料的广泛使用，也就出现了不同色彩的花席。清代《岭南杂记》中记述高要蒲席：“蒲席出端州者，细滑胜于他处。”可见当时之影响，也说明当时其他地区也有不少蒲席的生产。另外，

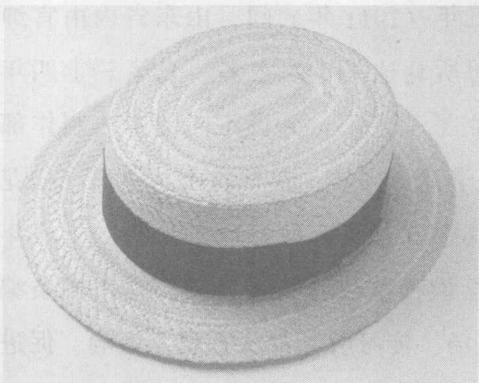
以其他植物草为原料做成的草编器具也是不在少数。明清时期，资本主义萌芽在我国江南一带萌生，各地成立了许多资本主义性质的草编制作工场。特别是鸦片战争以后，由官绅举办的各种工艺厂、工艺局、工艺传习所、劝工所等，传授各种编织工艺，从而使编织技艺有了大规模的发展。草制品编织工厂、传习所大都兴办于光绪、宣统年间。光绪十二年（1886年），仅江苏武进地区编织行业就兴办了8家藤器制作工场；光绪三十年（1904年）至宣统二年（1910年），直隶省草编工场、传习所中仅从事“编筐”、“编物”的就有6处；光绪三



宋代《天工开物》中的草编工具

十年（1904年）至宣统三年（1911年）间，山东省内由官绅倡办的各种工艺局、传习所竟达114处之多。光绪三十四年（1908年），安徽省也设立了工艺厂，分设不同的工艺制作部门，聘用技术人员，招收学徒；同年，吉林省由劝业道在松花江南岸设立实习工厂，其中就有草柳编一项。光绪二十八年（1902年），江苏省江都县设种植牧养工艺公司，拟用柳条编织筐、篮等器具。这些工场、传习所等都从客观上影响、促进了我国传统草编制品的发展。即使到了民国初年，仍有部分较大的草柳制品公司，资本金额、工场工人都有较大的数量，产品也畅销全国各地，许多大城市及沿海地区还设有分销处。当然，由于受中国传统的社会组织结构和家庭模式的影响，一家一户以个体为单位的草编生产仍是最大、最普遍的形式。男耕女织的自给自足的生产方式使草编生产分散于民间，广布于每家每户。这种生产形式不仅充分满足了社会和家庭的需要，同时也形成了草编生产浓郁的地方特色。然而，这种封闭性和家庭的承传性在某种程度上也限制了草编生产的发展。

进入近代以来，草编技艺仍旧有所发展，在民国至抗日战争以前，全国各地仍有一些生产集中、产量较大的草编制品产地。如江苏仪征、苏州的织席，高宝、盐阜的蒲包，苏北地区的草柳编；浙江宁波、台州、温州的草席，浙东沿海的草帽；



草帽

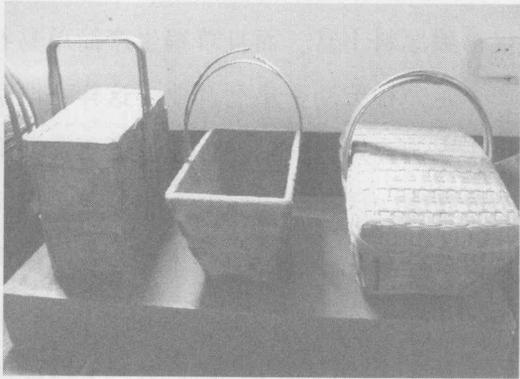
山东鲁西地区、胶东地区的草帽辫。在抗日战争前的最盛期，山东省有40万妇女从事草帽辫的生产，年产三万余箱；还有河南清丰、南乐的草帽辫，安新、文安的苇席，上海市戈登路

(今江宁路)的草藤编，等等。这些地区的草编在当时都有一定的生产规模。值得一提的是，在抗日战争时期，中华民族处于水深火热之中，草编生产的发展也受到很大的阻碍和破坏。然而在一些解放区，抗战军民为了生产自救，草编工艺仍有一定的发展。其主要产地集中在晋冀鲁豫和陕北地区，像河南的清丰、山西的黎城、山东的莱州，及陕北的绥德、郃县等。另外，因四川地区当时为后方，新都、新繁的棕编仍较为兴盛。在上述集中的产地中，清丰、辛庄的草帽辫历史悠久，洁白细润，工艺精美，被人们称为“草帽辛庄”；黎城地区每年可产草帽四十多万顶；莱州地区从事草编的人员可达十余万人。在艰苦的战争岁月里，由于特殊的战争环境，解放区的军民采取

勤奋与巧工相结合的方式，使草编生产从未间断，生产了大量的篮、篓、帽、筐等各种生产、生活用品和军需品，有力地支援了抗战。

20世纪50年代以来，草编制品作为劳动人民的生产生活用品和工艺品，又获得了新的生命力，而不仅仅是山货土产。解放初期，国家制订了一系列对个体手工业进行改造的政策，并相继建立了各级手工业合作事业的专门管理机构，编织生产遍布全国各地，还建立了大型的编织工厂。各地的手工艺人在长期的草制品生产中，根据不同的编织物和草料的特性，改革创新了许多编织法，有手工编织、机械编织，有钩结的，也有缝钉的，仅手工编织就有十余种方法。各种技法又适应不同的要求衍生出若干

花样款式，多达一千二百余个花样品种。另外，草编艺人还从竹编、藤编、柳编工艺中借鉴了不少编织法，充实了草编技艺。同时，还将草编工



竹篇制品



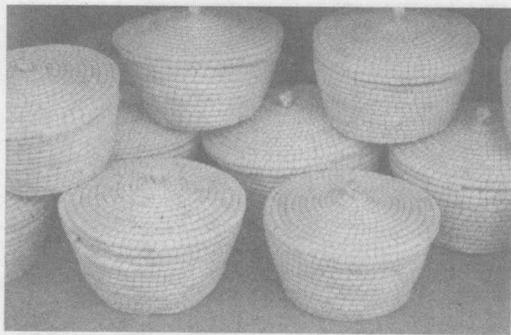
藤编制品

艺与其他材料和工艺相结合，进行混合编织，如柳编与草编相结合，竹编与草编相结合，不同的草料相结合等。在多种原料混合编织中，各种原

料发挥各自的不同特性，使草编制品更为丰富。各种草编制品不仅在国内拥有较大的市场，同时还逐步进入国际市场，受到各国消费者的欢迎，成为外贸出口创汇的较大支柱产业。这也是20世纪50年代以来草编生产较为兴盛的原因之一。我国不仅草编原料丰富，而且草编生产简单易行，不需要投入大的资产，是一种劳动密集型产业。这样，既适合于集体劳作，也适于一家一户的家庭副业生产，既不需要繁重的体力也没有太复杂的技术，因而可以吸收大量的剩余劳动力，特别是家庭妇女都可集体或个体投入编织生产。在农闲时节，许多男性劳力也帮助生产。

20世纪50年代以后草编制品的加工生产主要以集体生产为主，个体加工产量较小。各省区的草料及成品品种也各不相

同。北方草编主要以玉米皮、麦秸秆、高粱秆、蒲草、茅草、芦苇等为主。有些省的麦秆扇曾远销美国、法国、英国、德国、日本、马来西亚、土耳其、



玉米皮编制品

新加坡等国家。其中山东草编仍较为有名，特别是 60 年代胶东地区的莱州、平度等地创制的玉米皮编织，以及传统的麦草辫制品，最具特色。80 年代山东省玉米皮编织工艺品产值跃居草制品的首位，约占全省草制品的 70%，成为大宗出口商品。其中尤以烟台地区产量最大，而且还传播到鲁中、鲁南、鲁西南的广大地区，至今仍是当地外贸出口的重要产品之一。除了玉米皮编织和麦草编，利用当地资源开发的琅琊草、山箭草、油草、苕麻等混合编织制品也有较大发展。各种草制品的种类也十分齐全，仅山东郯城的琅琊草编品种就多达 400 余种。河南省的麦草和草帽辫自 50 年代以来也发展为不同的草编工艺品种，产品分部也更为广泛，清丰、南乐、安阳、开封、郑州、漯河、周口、洛阳、南阳等地都有分布，曾有企业

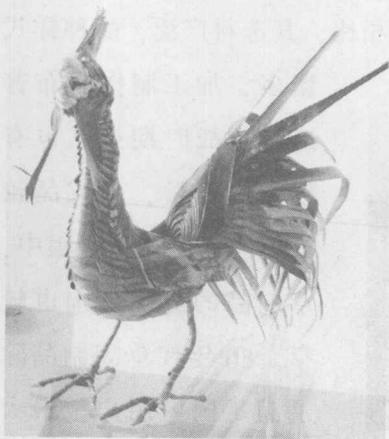


草席

60余家。50年代草帽辫出口到前苏联每十包（每包20公斤到100公斤不等）可换回4.5吨钢材或8.5吨化肥，120包可换回一台拖拉机。70年代末，年总产值可达

4000万元人民币。北方其他地区如河北、陕西、甘肃等地也有较多的草编制品，但主要产地仍集中于鲁、豫地区，产量也以这两个省区为最。甘肃草编集中于陇东地区的定西、平凉、庆阳、天水 and 陇南5个地区，原料主要使用麦秆、玉米皮、芦苇等。其中庆阳的高粱秆编最具特色。80年代初，甘肃全省草编品种到400余种，年创汇200万元人民币。南方的草制品生产以浙江、广东、湖南、四川、广西等省区为多。浙江草编在20世纪20年代就有出口。近几十年来，台州、宁波地区又开发了蒲草、马兰草、黄草、龙须草、麦草、南特草、金针叶、芒秆、芦竹等各种草类进行加工，并日益传播分布到全省各地。浙江宁波的草席也从宁波地区发展到周边的不同县市，生产规模有较大的发展。在材料的选择上，70年代末宁波还

从日本引进日本蔺（榻榻米用草）加工，并大量出口。仅1987年宁波出口草席创外汇就达1500万元人民币，其中半数以上出口到日本。70~80年代，浙江省除了全省各地有30多家草编生产厂，民间以草编为副业的从业人员超过50万人，年产值超过1亿元人民币。80年代以来，浙江省沿海地区还开发了以俞麻、黄麻为原料的草编，并生产出不同技艺和不同品种的麻编织品。这一时期，广东的高要草席仍具代表性，且种类较多，不仅成立了草编工厂，民间还继续生产，并向十几个国家和地区出口。传统的新会葵扇仍有较大销量，且生产出以葵扇下脚料制作的葵编工艺品，以及葵席、篮、帽、垫等制



棕编玩具

品，共28大类，近500个花色品种；葵扇也有40余个品种。四川的新繁棕编分季生产，春秋产书包，夏季产凉鞋、帽子，产品销往重庆、成都以及北方的青海、甘肃等地，而且在国外也享有盛名。新繁棕丝被称为“四川草”，凉帽则被誉为“金丝草帽”；而棕编玩具仍是其中较

为独特的一项。湖南临武的龙须草席一直是一种高质量的草编制品，制作精细，图案也更为多样；并有较大的生产规模，除了传统的草席，还增加了垫、包、篮、拖鞋等 20 多个品种，生产队伍也多达几千人。湖南攸县的草席、草帽、草篮等草编制品也在传统的基础上有较大发展，他们将草编与绘画相结合，并引进先进技术，产品远销 20 多个国家和地区。广西的芒萁草编织在全省分布较广，不仅有许多企业，民间艺人也比较多；既生产实用品，也有芒编玩具，品种多达 2000 余种，远销英国、美国、日本、马来西亚、香港等地，多年来成为国际市场的俏货。

20 世纪 80 年代以来，草编制品的加工生产进入了现代以来最为兴盛的时期。与抗战时期相比，其选料广泛，品种样式



现代塑料编织制品

繁多，加工制作分布普遍。抗战时期虽然也有较大的产量，但成品较为单一，产地过于集中，草制品的应用范围也较窄。80 年代草编制品除了满足国内用户，最大产量还是销往国外。其

生产形式也多是集体工厂，企业多挂靠于外贸、二轻行业；或由国外来样订货，或由专业设计人员参与设计，生产者以妇女为主。这一时期不仅花样品种繁多，并创造了许多新的编织技法，各地的草编工艺厂也为国家创造了大量外汇，取得了较高的经济效益。另外也有许多以个体家庭为主的生产方式，但多数是接受订货或者产品在国内销售，产量远不及草编工艺生产厂。20世纪90年代，草编的出口量和生产规模有所下降，尽管草制品仍有较大的应用范围，但利润较低，有些出口产品也因品种样式缺乏新的设计而落后于时代。而随着国家经济体制改革、市场开发，草编制品生产企业的竞争越来越激烈，国营的草编生产企业已逐步被私营草编工艺厂所取代。进入21世纪以来，随着国家经济的快速发展，草编制品已不是国家出口创汇的主要产品，发展势头放缓；但草编技艺仍有一定的发展，新的草编制品、新的草编工艺不断出现，在工艺研究、艺术设计、生产销售、产品经营等方面也做了大量的工作。近几年来，随着人们对民族传统文化的重视和保护，以及对自然的向往，草编技艺正走向一个新的起点。许多工艺美术和艺术设计院校、系、专业也将草编工艺纳入设计课程，通过全面规范的教学和研究，使草编技艺走向人们的现代生活，重新焕发出新的生命力。

第二章

草编的分类

对草编制品的分类，由于依据和方法不同，类别也有所差异。从草编的功能、用途出发，可将草编分为席类、帽类、篮包类、毯类、垫类、玩具类及其他小的类别。依据材料的不同又可分为席草编、黄草编、咸草编、台草编、苕麻编、黄麻编、蒲草编、棕编、苇草编、乌拉草编、麦草编、玉米皮编、稻草编等数十种之多；若将其归类，大约可以分为草编、藤编、棕编、麻编和其他五个大类。

草编

草编主要利用各种草茎、麦秸为材料，包括麦秸、琅琊草、金丝草、龙须草、芒萁草、山尖草、芦苇、蒲草、席草



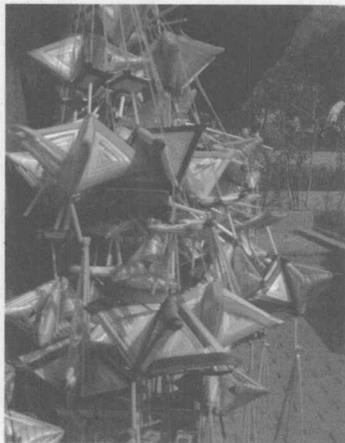
麦草筐

前者莖长，用量最多；后者莖短，用量较少。麦草的加工主要包括：取莖，将草莖从麦秸的叶鞘内取出；劈草，用刀将草莖劈削成宽窄不等的细条。此外，还有漂白、染色、熏蒸、软化等工艺，这样使草莖色泽洁白，或染成各种色彩。烟台市掖县（今莱州市）沙河镇一带是我国麦草编早期的集散地。这儿用麦秸草制成的草帽辫、草垫、草帽、草盒是传统的特色产品，其中以麦秸编织的草帽辫最为著名。草帽辫为山东传统工艺品。如“沙河黄”、“沙河白”以及数以千计的“花样辫”，工艺规矩，

（即蔺草）、油草等。

著名的草编有浙江金丝草编、山东河南的麦草编、广东黄草编、湖南龙须草、台湾地区的草席等。

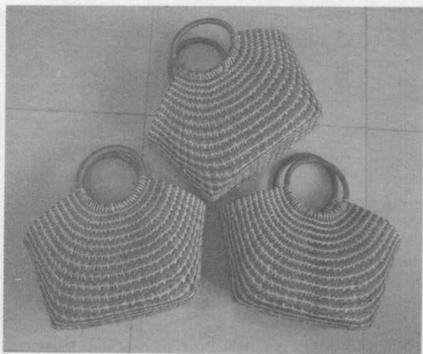
麦草编的原料主要是麦秸，包括麦草下节和第二节；



麦草工艺品

制作精美，在国内外都有很高的知名度。

黄草系人工栽培的草种，纤维长，拉力强，柔软洁白，宜于编制器物。其产品具有素雅、柔软、精巧、美观、细密、坚实的特点。上海嘉定区是驰

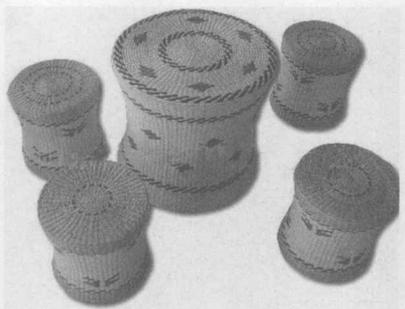


黄草编织包

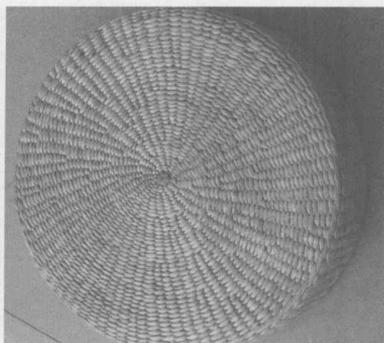
名世界的黄草之乡，这里出产的黄草具有光滑、柔软、坚韧等特点。用黄草编织的草制品既美观大方，又轻巧适用，是上海的传统特产。

琅琊草的主要产地在山东省郯城县，因该县在秦汉时期与琅琊郡（今临沂）接壤，故名“琅琊草”。琅琊草系谷类作物，籽可食；叶及叶鞘韧而柔软，色黄有光泽，是编制工艺品的好材料。近代以来，琅琊草编几经盛衰。尤其是改革开放以来，琅琊草编更得到长足发展。其编织工艺由民间的单、双草编，发展到单、双草合编及草绳混编等新工艺，已有基本编法 24 种；琅琊草编产品也远销海内外。

蒲草的叶面细长、韧性好、拉力强、耐磨、耐压，还具有蓬松保温的特点，所以适合编织各类地毯、鞋类等制品。蒲草



蒲草坐凳



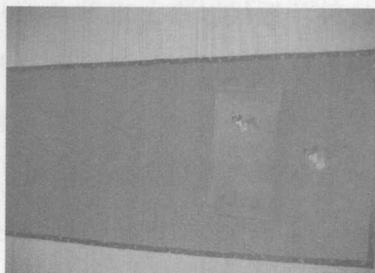
蒲草垫

编织工艺在我国有悠久的历史，利用蒲草可编织鞋、扇、垫、篮等实用工艺品。其制品以细腻、精巧、朴实、典雅而深受人们的喜爱。

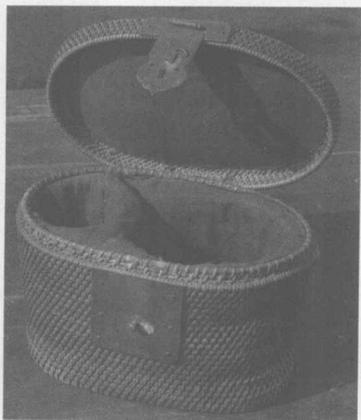
席草，又称蔺草，俗称灯芯草，质地细软，色泽温润，适宜编制各种生活用品。台湾地区的席草编尤以草席工艺品闻名，选材优良，织工精美，能在席面织出纤巧的文字或图案，美观实用，并可折叠。



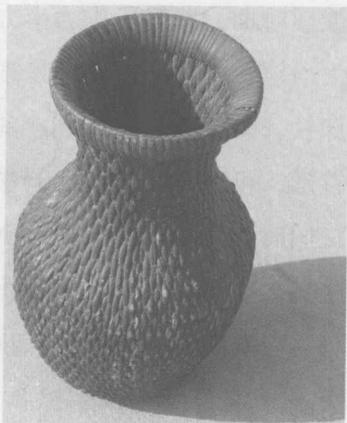
席草辫



席草席



藤箱



藤编工艺品

藤编

藤编是以藤类植物的茎秆的表皮和芯为原料编制的实用品和工艺品。我国古代藤类植物主要生长在岭南一带，但长江流域上游山区及中游丘陵亦为多藤地区，藤编由此发达起来。

早在氏族社会时，人们已采用藤编制造防护头部的胄和防护身体的甲了。战国时楚地藤制长矛类兵器就已相当先进。西周至



藤编家具

战国时期，藤篓已作为南方民间装载和提运的生产工具，湖北大冶铜绿山古矿冶遗址发现多件。湖北江陵雨台山出土的两件藤杖，为藤条加工而成。其杖首自然弯曲，并雕成蛇头形和鸟首形，可见当时人们在制作藤制品时已考虑审美功效了。相传三国时，诸葛亮屯兵蜀北剑门时，曾以藤为杖。剑阁藤手杖因之扬名，素有“金有价，藤杖无价”之誉。

藤材的最大特点是韧性强、富有弹性，纤维细长，不易折。藤编须经打藤、拣藤、洗藤、晒藤、拗藤，及拉刨、漂白、染色、编制、上漆等十几道工序才能完成。藤编的色彩，大多采用原藤自身，以浅黄色、白色和象牙色为主，也有的配以咖啡色、棕色。



棕编蓑衣

广东、云南、湖南、贵州、江西等地是我国主要的藤编制品产区。

棕编

棕编是以棕榈树叶为原料编制的工艺品。棕草制品，古来有



棕编鞋

之。南方农民生产使用的雨具——蓑衣，就是用棕叶丝和棕绳制作而成。《诗·小雅·无羊》有“何蓑何笠”句。唐代张志和有歌咏江南渔家生活场景的名句“青箬笠、绿蓑衣，斜风细雨不须归”。在浙南括苍山区华南虎经常出没。据说，曾有人被虎紧追不放，危急时刻穿上蓑衣，老虎大惊，以为怪兽，竟落荒而逃。又说，上古时，虞尧为种田人出身，他登位时无衣可穿，就剥来毛棕编成蓑衣，穿着蓑衣接受百姓的祝贺。后来蓑衣就成为圣服而受到山里人的崇拜和爱戴，人们出入皆披之，一避风雨，二防凶兽。相传明朝开国皇帝朱元璋小时放牛割草，也曾穿过“蓑衣”，可见人们利用棕制品的历史久远。

棕编选材较精，生产季节性强，以棕丝白嫩柔软、精美适用、色彩明快，能负重、不吸潮为上。人们多在春秋季节生产提包等，夏季生产鞋、帽等。总体来看，主要有鞋、扇、包、帽、垫、盒、玩具等品种。4月初，人们开始采集嫩棕叶，用排针将叶切割成细棕丝，搓成棕绳，经硫黄熏蒸、晾晒、浸泡



棕编玩具

等工序，制成洁白、柔软的材料，或将部分棕丝染色备用。棕编的装饰方法因物而异。提包多用胡椒眼技法，即将等距排列的经线相交叉成为菱形，再用两根纬线穿于菱形四角。鞋、扇类产品采用密编法。帽、席等多用人字纹。用木、纸、泥模型编制的包等产品，其上织饰花鸟兽等图案。用白净的素色棕丝编制的器物像绸绢般华美。有的用彩色棕丝以挑花、提花、织花等技法织成彩色装饰图案。

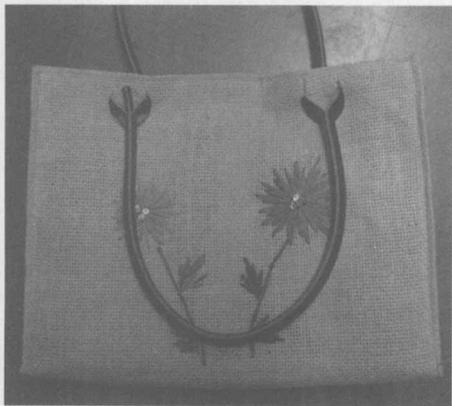
中国的棕编工艺主要在长江流域，而长江流域的棕编主要产于四川、贵州、湖南和江南等地，以四川新繁棕编和湖南棕编玩具最负盛名。此外，贵州塘头棕编提篮、浙江武义棕绷亦很有名。

麻编

麻编主要以苕麻、黄麻、亚麻、剑麻等植物的茎秆的表皮或叶子的纤维为原料。

麻编在我国具有悠久的历史。据《诗经》和《考工记》记载，西周至战国时期已有纆麻（苧麻）种植，其茎皮纤维韧如筋，沤后可以织布，

还可编织成线绳和鞋、帽及其他用品。汉代，苧麻种植已很普遍。古人多用麻纺成线后，用麻线来编织帽、鞋和其他工艺品。清代以后，麻编的主要产地主要集中在浙江一带，宁波、



麻编包



麻编鞋

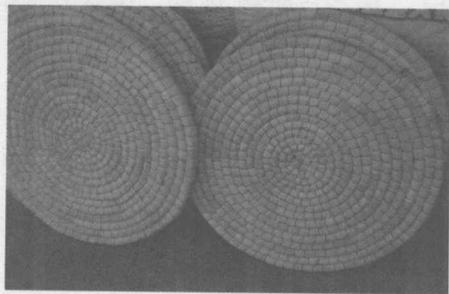
温岭、黄岩、台州、海门等地都是知名的麻编工艺品产地。其品种主要有麻工艺鞋、麻帽、麻地毯、麻袋、麻制屏风，麻质门帘、灯罩、盆挂、墙纸、靠垫、壁挂等。到了现代，随着纺织技术的提高，人们还用麻纤维纺织成布

料，做成衣服。由于麻纤维具有防潮、吸汗、凉爽等特点，深受消费者的欢迎。

其他类型的草编

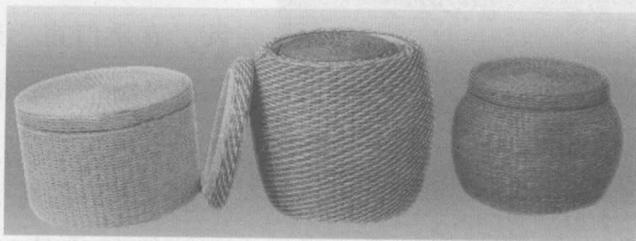
其他类型的草编主要包括玉米皮编、剑麻编等。

玉米皮是裹在玉米果穗外的苞叶。玉米苞叶一般有7~9层，最外面的1~2层表面粗糙，质地坚硬，不适于编织；里面的苞叶质地柔软而坚韧，具有象牙般的色

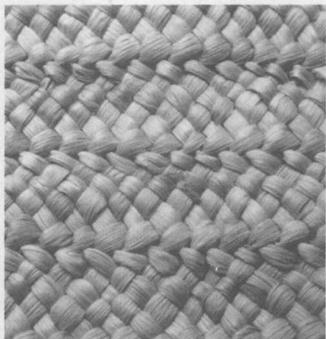


玉米皮垫

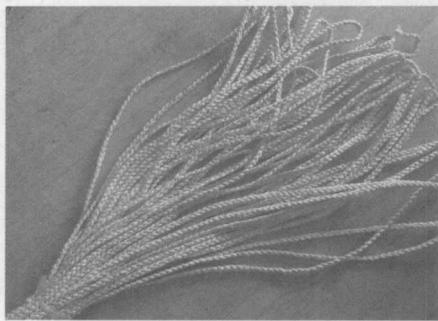
泽和纹理，适宜编织各种产品。玉米皮经过晒干、浸泡、分劈、熏白和染色的加工，即可制成编织材料。玉米皮的编织技



玉米皮编制品

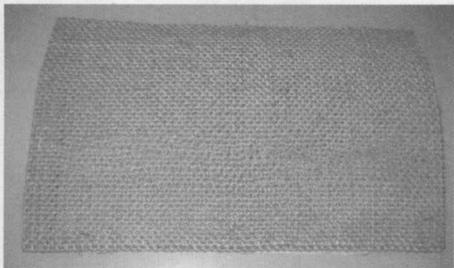


玉米皮辫



玉米皮辫

术主要包括平编、绞编、缠、结、钩、钉等。20世纪50年代以前，民间已有用玉米皮编织的蒲团、坐墩、五谷囤等。60年代以后，山东以玉米皮编织的日用品和工艺品开始大量出口并受到国际市场的欢迎，玉米皮编从而迅速兴起。玉米皮编以其工艺新颖、造型美观、编工精巧而受到国内外消费者的欢迎，鼎盛时期的玉米皮编曾占据我国出口草编产品约80%的份额。



剑麻垫

剑麻的叶片似剑，因此而得名。剑麻原产墨西哥，1901年引入中国台湾，1928年传至海南省；现在广东、广西、福建、云南、四川和浙



剑麻绳

江等省均有种植。剑麻纤维具有纤维长、色泽洁白、质地坚韧、拉力强、耐磨擦、耐酸碱、耐腐蚀、不易打滑等特点。广泛用于制作绳缆、剑麻布、地毯、门垫及工艺品等各种产品。

第三章

草编的原料与加工

草编原料

草编的原料较为丰富广泛，人们依据不同的自然资源条件以及不同的加工工艺，可以选择不同的草料进行加工，并生产出不同材料、风格、样式、用途的草编制品，因而具有鲜明的地域特色。尽管不同的地区生产有不同的草编材料，品种也多达二三十种，但大体可分为三大类，即野生草、种植草及农作物副料。

一、野生草

野生草在全国分布较广，不同地区都有可供编织的草料，其中较普遍、常用的有十余种。

1. 龙须草

龙须草又称“蓑草”、“拟金茅”，属禾本科，为多年生草本植物。龙须草秆紧密丛生，直立，基部叶鞘密生白色长绒毛，高可达1米；叶狭线形，宽1毫米~3毫米，卷折呈针状。初夏开花，总状花序，2~4枝呈指状排列，密生淡黄褐色绒毛。龙须草多生长于山坡处，在我国分布广泛，可用来编织席、蓑衣、草鞋、绳索等。另外，灯芯草科的野灯芯草也称“龙须草”，主要分布于长江以南各省山区，常用来编织席、草



龙须草

垫、草盒、玩具等。

2. 芦苇

芦苇为禾本科多年生草本植物。芦苇叶片成披针形，排列成两行。夏季开花，圆锥花序，长10厘米~40厘米，分枝稍伸展，小穗含4~7朵小花。芦苇多生长于池沼、河岸或道旁，分布遍及我国和全球温带地区，是优秀的保土固堤植物。芦苇

茎秆纤维素高达47.79%，除用来编织外，还是造纸和做人造棉、人造丝的重要原料之一。芦苇茎秆可用来编织席、帘、箔等，苇絮可编制扫帚、草鞋等。芦

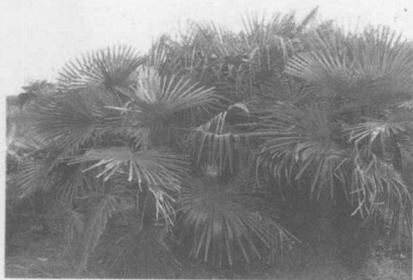


芦苇

苇编织以苇席最多，也可用来作苫垫、铺炕、搭凉棚等。苇中又有白皮苇、大头苇、青苇、黄苇、草苇等。白皮苇是织席、编篓的上好材料；青苇可编制筐、篮、席、垫类制品；黄苇可编制箔类制品；草苇不能破篾，只能整株使用，粗草苇可编苇箔，细草苇可织苇帘。

3. 棕榈叶

棕榈又称“棕树”、“山棕”，属棕榈科，常绿乔木。棕榈树干直立，不分枝，为叶鞘形成的棕衣所包。叶大，集生于顶，掌状深裂，叶柄有细刺。夏季开黄色花，肉穗花序，生于叶间。棕榈分



棕榈

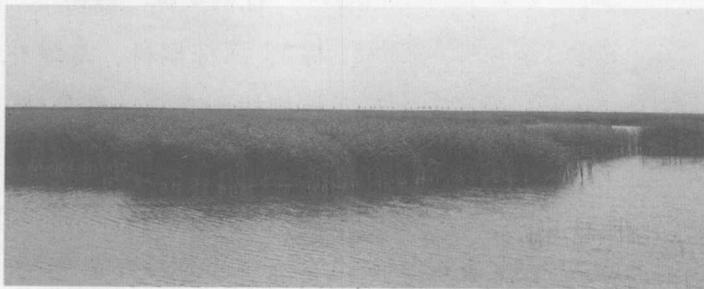


蒲草

布于我国秦岭以南各地。棕衣可制索、毛刷、地毯、蓑衣、床垫等；棕叶撕裂后用来编织，经漂白后可编织各种篮、盒、帽等。

4. 蒲草

蒲草亦称“香蒲”，属香蒲科，多年生草本植物。叶片广线形，排列成两行。夏季开花，花小，雌雄花穗紧密排列在同一穗轴上，形如蜡烛。蒲草多生于水边或池沼一米左右深的浅水中，主要分布在我国河北、山东和江苏各地。蒲草生长三年后才适宜收割。蒲茎色泽呈乳红色或淡黄色，柔软坚韧，可编织地毯、垫、筐、篮、鞋等。蒲叶夏季收割，叶干后呈绿色；秋季收割呈褐色，适宜编



蒲草

蒲席、垫、篮、盒等。蒲苳晒干后坚硬挺拔，色白光亮，适宜编织门帘、窗帘等。

5. 乌拉草

乌拉草为东北“三大宝”之一，又称“靰鞡草”，为莎草科多年生灰绿色草本植物。乌拉草地上茎直立。三棱形，纤细坚硬，高30厘米~50厘米，紧密丛生。叶片呈线形，宽不



乌拉草



乌拉草

超过1毫米，边缘外卷，质地较粗糙。花分2~3个小穗，聚生在茎的上部；顶生的为雄小穗，圆柱形，侧生的为雌小穗。乌拉草纤维坚韧牢固，是制作草鞋、草褥、人造棉，以及制作其他编织物的较好材料。

6. 葵

葵又称“蒲葵”，为棕榈科常绿乔木。单干直立，粗大，



葵

高可达 20 米。叶似棕榈叶，阔肾状扇形，直径达 1 米以上；掌状多裂，裂片条状披针形，宽均 2 厘米。叶柄长达 2 米，尖端下垂，下部有两列逆刺。花呈肉穗状排成圆锥花序，长达 1 米左右。葵原产我国南部，以福建、广东为多。其叶和干外纤维可编织扇、篮、筐、蓑衣、斗笠、盒等。

7. 竹壳

竹属禾本科的多年生植物，生长于温带、亚热带，多分布在我国长江中下游和南方各省。每当春季新竹开始生长，竹壳便纷纷驳落。这些驳落的竹壳是编织的良



竹壳

好材料。竹壳虽然多样，但只有质地坚硬柔韧的竹壳才可用于编织。如淡竹、杜竹、黄苦竹等竹的竹壳，色泽、纹理、柔韧程度各有特色。

二、种植草

种植草类草编原料种类较多，不同于野生草的是种植草无论是选种、整地、施肥、田间管理，还是收割等工序都较为复杂，有些还要求精耕细作，甚至比种庄稼还要细致。当然，由于投入较大，有些种植草用途也较广，而不仅仅用于编织。常见的种植草有十多种。

1. 席草

席草古称“蔺草”，可编织席、帽、扇子、篮、地毯、凉鞋、草盒等。席草系多年生宿根草本植物，属灯芯草科。席草草茎上下粗细均匀，丛生，高100厘米~150厘米，叶片退化成鞘状。席草耐寒而怕高温， -6°C ~ -7°C 不会冻死， 35°C 时则生长停滞， 20°C 左右



席草

为最佳生长温度。席草的品种主要有中长种、粗长种、细长种、矮种等种类，不同的种类性能及栽培管理又各有严格的要求。

(1) 主要品种

①中长种。株高 120 厘米以上，茎粗细均匀（在 1.8 毫米左右）；茎尖细匀称，茎基青白，软硬适中，品质好，适于编大席。分蘖中等，开花少，耐肥，不易倒伏，抗逆性一般。亩产 750 千克~950 千克。

②粗长种。茎长可达 150 厘米以上，茎粗两毫米左右；茎尖较粗，皮硬，弹性差，只适于编织草帽和粗席。耐肥，不易倒伏，抗逆性强。产量高，亩产可达 1000 千克左右。

③细长种。茎尖端较粗长种略粗，茎粗 1.8 毫米左右，皮硬度和弹性比粗长种好，其他性能与粗长种相似。

④矮种。茎长 115 厘米左右，茎粗 1.7 毫米；茎顶部尖细，生长均匀，茎尖韧性强，茎质弹性好，品质最佳，但分蘖力强，抗逆性弱，易倒伏。产量较低。

另外，江苏还有大黄皮种和绵衣种等。近年还从日本引进了新品种，使席草种类又有增加。

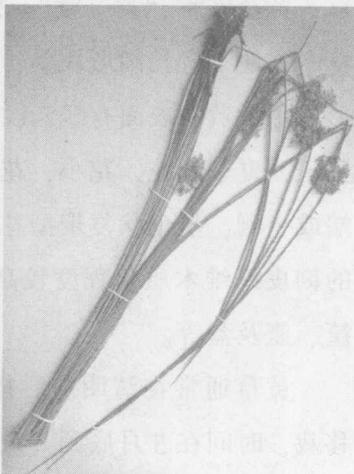
(2) 栽培管理

席草以分株形式进行无性繁殖。通常每亩留种 600~800

丛，在小暑前后收割。割前先拔光杂草，放浅田水，选择晴天的傍晚收割。收割时，基部需留6厘米左右，并将割后剔除的一部分下脚草撒在所留的草桩上，适当遮阴，以保护幼芽生长，五六天后可除去遮阴的下脚草。

当种草长到12厘米~15厘米时开始耘田。头遍一般在阴天、小雨天或晴天傍晚进行。要浅耘轻耘，防止拉断草根及伤芽；每隔一个月左右耘一次，共耘3~4次。耘后施肥，以粪肥为主，适当追加速效氮肥，移栽前一个月施完。为使草苗生长茁壮而老健，可加施草木灰，每百丛7.5千克~10千克。待草苗长到一定程度，需要进行移栽。

移栽通常在寒露和霜降之间为宜。拔秧宜用铲子或镰刀在根下9厘米~12厘米处平割；割后将根部的泥浆洗去，割掉部分老根和上部草尖，留18厘米左右为宜；同时剔去枯茎和杂草，并及时移栽。栽植的密度要视土壤的品质和品种而定，一般每亩11000~13000丛，每丛8~12个新芽。插秧时，需要浅插，同



席草

时还要防止浮秧；秧尖朝南防冻伤，插秧后田水要保持3厘米左右，以适宜秧苗的生长需要。

2. 黄草

黄草原是河边沼泽地区的野生草，现逐渐成为人工种植草。黄草亦称“黄三棱”，莎草科植物，温带或亚热带多年生草本。地下有长圆形块茎，高约1.5米~2米左右。茎秆呈三棱形，色嫩黄，表面有线沟纹理，表皮坚韧，中心秆较硬脆。叶鞘长，夏季开花，花小，花色带紫点，聚成小穗；小穗多生茎端或一侧，呈伞状复聚型花序。小坚果倒卵形，有三棱。黄草的韧皮纤维木质化程度较高，草茎较硬挺，常用于编织垫类、筐、篮及盒等。

黄草通常在清明前后播种育秧，苗长15厘米~18厘米时移栽，时间在5月底到6月初。移栽方法同水稻，要掌握每穴一株，株行距为12厘米见方。成活后断水数天，以利扎根。施肥2~3次，前期用粪肥，后期用化肥。从移栽到收获应掌握在65天左右。生产期过长或太短，都会影响黄草质量。亩产干草约200千克~250千克。

3. 咸草

咸草为莎草科多年生草本植物，根茎地下横走。茎秆直立，高1.5米左右，呈三棱形，平滑，上下粗细均匀。基部有

2枚叶片，叶片短，宽4毫米~8毫米，叶包裹茎的下部。晒干的咸草呈褐白色，表皮柔软而坚韧，可编织小帽、包装容器、垫类、扇子等，纺成线后可织成软席。咸草又称“咸水草”，台州称“蒲草”，



咸草

宁波称“淡水草”，温州称“咸草”，通称“咸草”。在我国东部的盐碱湿地出产较多，以浙江省最为集中。

咸草每年三熟，头熟于3月中。按节分株扦插，除去根上杂质，每两株为一簇，簇距24厘米左右。一周后追肥一次，并耘田除去杂草，6月大暑前后收割。留根于田，抽芽再长，8月收第二熟。一二熟无花。第三熟在11月收割，有花，绿褐色。头熟咸草比较嫩而柔软；二熟硬度适中，用途较广；三熟因生长期气温下降或遭霜打，草质脆硬，只能编织小帽及包装容器之类。

4. 马兰草

马兰草属莎草科，根茎地下横走，有细长而密生的须根。茎秆直立，粗细均匀，呈三棱状，高1米~1.5米。基部仅单枚

叶片，叶片短，长约10厘米~12厘米，宽5毫米~7毫米，约一半包裹茎的下部。顶端长梢状单叶，长约4厘米~5厘米。成熟时开花，花小，绿褐色。马兰草喜高温潮湿，生长于亚热带或温带湿地中。马兰草原产于我国台湾省，称台湾草，后移植到福建，称马兰草。20世纪50年代初浙江台州引种，3年后大面积推广栽培，故又称“台草”。马兰草通常用于编织草帽、草垫、草盒等。

马兰草每年两熟，第一熟3月种植，田中水深3厘米左右，有机肥为基肥。草苗摘去头，留茎长18厘米~24厘米，或当草长至30厘米时减去一截，以使草生长粗壮整齐，并促使分蘖。种时三棵为一簇，每簇株行距20厘米~25厘米。半月之后，追肥一次，每亩施5千克~7.5千克的肥田粉；如用人尿追肥，要用水稀释冲淡后才能使用。追肥之后耘田一次，并除去杂草。苗长到30厘米~60厘米时，注意防虫。到大暑前后马兰草长至1米~1.5米开花结穗时，即可收割。收割时草茬留7厘米左右，以使之继续抽芽生长。10月间，第二茬马兰草长至1.7米左右并开花结穗，便可收割。

5. 黄麻

黄麻又称“络麻”，原产东南亚，为椴树科一年生草本植物。叶互生，披针形或卵状披针形，边缘有锯齿；最下方的一

对锯齿长而成钻形，向下弯曲。聚伞花序腋生，花黄色，蒴果球形，称圆果麻；蒴果长条状的称长果麻。种子棕褐色或黑绿色，有毒。喜高压湿润气候，适宜于排水良好的肥沃沙质土壤。黄麻在我国浙江、福建、广东、湖南等省种植较多，其中以浙江地区为最。生麻可织草墙纸，熟麻漂白后可编结麻网袋、麻地毯等。

黄麻是一种喜温作物，播种过早，遇上低温多雨，容易使种子霉烂而造成缺苗、死苗现象；播种过迟，缩短了生育期，使茎短皮薄，降低产量。实践证明，土温稳定在 16°C 以上才宜播种。浙江一般在谷雨至立夏播种。如果4月下旬温度较高，也可以提早在4月初开始播种。因为这时一般雨水较多，要抓紧时机抢晴天播种。黄麻播种多采取条播，不宜用撒播。因为采用条播，不仅可以充分利用麻地营养面积，保证株树，提高产量和品质，而且可以节省管理用工。每亩播



黄麻

种量应视播种迟早、种子质量好坏而定。早播或种子质量差的应多播一些；迟播或种子质量好的就可少播一点。由于黄麻种子小，顶土力弱，在播种时要特别注意做到匀播、浅播、浅盖。播种后最好用细土杂肥盖上薄薄一层，这样既可以保温保湿，又能防止雨后表土板结。如果种黄麻的地是砂质土壤，播种后，可滚压一次，以促使出苗早、出苗好。

不同品种的黄麻，在开花结实后纤维木质化速度相差也很大，一般长果种黄麻较圆果种黄麻为快。所以，一般长果种宜在“花多果少”时收获，而圆果种则宜在“花少果多”时收获。在黄麻收获时，还必须认真做好“六分”工作，即收获时把大小麻、地边麻、地中麻、迟麻和早麻、老麻和嫩麻，分拨、分割、分浸、分洗、分晒、分整理。在采用黄麻整株带秆精洗的地区，在收拨黄麻时，也必须把上述不同株型的黄麻分



黄麻

别扎把、精洗、整理，以增加出麻率，提高单位黄麻单位面积的产量和品级。

6. 苧麻

苧麻为荨麻科，多年生草本，地下部

分有根和地下茎形成萝卜根，可活数十年。茎丛生数根，高1.9米~2.4米的主茎被有茸毛。叶生长在主茎上部，略呈心形或近圆形，边缘带锯齿。花单性，雌雄同株，复穗状花序，黄绿色白花。瘦果极小。喜光和温暖湿润气候，耐旱。苧麻大致分为两种：原产我国的白叶种苧麻（即中国苧麻）叶的正面呈现鲜绿色，背面有白色绒毛，产量较大；原产马来西亚的绿叶种苧麻（即马来西亚苧麻）叶的两面都为绿色，产量低，品质较差，耐寒性弱，只适热带栽培。

苧麻多用分根、分株、压条等法繁殖栽种，最适于在排水良好的砂土地和降水量分布均匀的条件下种植。当主茎的下部变成褐色，新主茎芽尖已出现时收割。一年可收获三次。

苧麻纤维色纯白，有光泽，能吸湿并易于染色，强度高于亚麻、棉或羊毛。

苧麻编织物易洗涤，在湿态时强度增大，不皱缩，不变形，洗后干燥快，且随着洗涤次数的增加而更加平滑有光泽。



苧麻园

苧麻能抵抗霉菌和其他微生物的侵蚀，在阳光下长期曝晒不变色。但苧麻纤维脆而缺乏弹性，纺纱困难；纤维间缺乏抱合力，纺线表面多毛。苧麻织物称夏布或中国亚麻布。苧麻纺线搓绳后，还可用于编织麻网袋、渔网、地毯、门毯和鞋底等。

7. 蕉麻



蕉麻

蕉麻属多年生草本，因植株和香蕉树相似而得名。蕉麻从

根茎生长出多至 25 个不含有纤维的肉质枝茎，丛生成圆形。叶柄上的长圆形叶片上面呈鲜绿色，下面呈黄绿色。植株高达 4 米~6 米。叶柄和纤维的颜色随生长的位置

而异，外部最深，里层最浅。当叶片长齐后，茎部开出一长串奶油色到深玫瑰色的丛生小花朵。蕉麻原产于菲律宾，又称马尼拉麻。我国南方有少量种植，作为编织原料仍多从菲律宾进口。

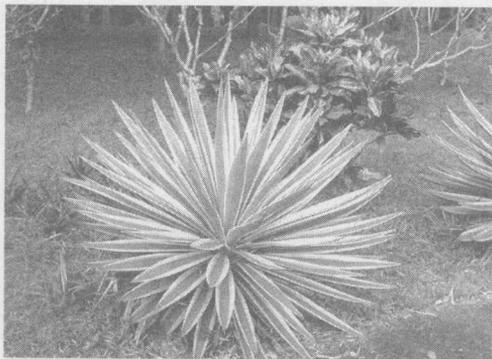
蕉麻植株适宜在排水良好的肥沃松质沙土中生长，要求平均气温为 27℃~29℃，且不低于 21℃，年平均降水量为 2500 毫米~2750 毫米。蕉麻在雨季开始时种植，间距为 2 米~2.5 米。

18~24个月后，每株有2~3个主茎可收割，此后每隔4~6个月收割2~4个主茎。枝茎和周围的叶柄一般在盛花期从近地面处收割。叶柄的大小和数量随株龄而增加，第6年是最高，第8年开始减少。植株在10年后须重新种植。

蕉麻纤维由于强度大、柔软、有浮力和抗海水侵蚀性好，主要用作船用绳缆、钓鱼线、吊水绳索、渔网和纺织。质地优良的蕉麻纤维还可用于编制麻帽。

8. 剑麻

剑麻属石蒜科，多年生草本植物。叶大而肥厚，似剑形。剑叶放射状聚生于茎顶。花多数成顶生大



剑麻

型圆锥形花絮，高4米~5米，花黄白色，蒴果长圆形。剑麻又称“西色耳麻”，原产亚热带，我国南方各省均有栽培，以海南、广东、广西、福建产量居多。剑麻叶纤维拉力强，不怕水浸，既可编织帽、篮、垫等制品，也可作缆绳。同类的还有龙舌兰、狭叶龙舌兰等，常统称龙舌兰麻，都用来编织。

此外，还有浙江的咸青麻、红麻、九层麻，长江及淮海流域的菽麻等种植麻，都可用来编织不同的毯、垫、鞋、帽，以及做绳索、纺织等。

三、农作物副料

农作物收割后的副料，被人们合理地开发利用，制作成各种编织品，有的成为出口创汇的重要来源。



玉米

1. 玉米皮

玉米又称“玉蜀黍”“包谷”，禾本科一年生草本植物。玉米主要产于我国东北及黄河中下游的晋、冀、鲁、豫、陕等省。南方地区也有栽种，但南方地区的玉米棒短而小，玉米皮的长度有限，加之南方气候湿润，玉米皮中糖分较多，皮厚且韧度较差，不宜编织。北方玉米皮内层宽大而薄，柔软坚韧，色白而洁净，适宜编织多种制品，如包、篮、垫、帽、毯、盒、壁挂等。

2. 麦草

麦草即麦子的茎秆。麦子种类很多，主要有小麦、大麦、燕麦、黑麦等，其中以小麦和大麦培植最普遍。南方的麦秸因雨水较多含糖量较高，皮厚而



麦草田

脆，须经碱液漂洗后才能编织，一般多采用大麦草编织。北方的大、小麦草均可编织。尤其是大麦草，柔韧洁白，是编织的上好材料。

麦子收回后，首先要进行理草，将麦子分捆成小把。用于编织的麦穗不能碾，也不能打，否则会损伤麦秆，所以要将麦



麦草

穗上的麦粒搓掉，晒干后再缚成大捆。理草时，要选理细长白净的麦秆，剔除有黑斑、红绿渍色或严重水黄、发霉变质的麦秆。其次是摘芯。麦秆通常有六节，编织用的麦秆取穗头下第一节麦秆芯，

长30厘米~40厘米左右，直径4毫米~5毫米，中间空心，皮层下纤维柔软坚韧，表皮光洁白净。在第一节处折断，从麦叶里抽出麦秆芯的过程就是摘芯。麦草的第二节、第三节也可作配料使用，用于包芯、穿绕等。最后是选芯，就是把摘下来的麦草芯按粗细、长短、颜色分为几组，分别捆成小把，分档贮存备用。



稻草田

麦草纤维长，拉力强，耐磨耐压，皮薄，但质脆易折。麦草应用广泛，可先编成辫子进行编织，也可直接用于编织。

3. 稻草

稻为禾本科一年生草本植物。几乎所有的稻秆都可用于编织，其中以高秆早稻、中稻、糯稻的稻秆最为常用。稻草质地柔韧，但吸潮性强，容易霉烂或发黄，应注意干燥。

4. 琅琊草

琅琊草为蓼子属，种子叫米蓼，主要产在山东境内。草料细柔坚韧，色泽自然，具有轻、凉、柔等特点，可编制草鞋、草帽、餐垫、盒、篮、包、坐垫、蓑衣等。

5. 棉秆皮

棉属锦葵科，为一年生或多年生草本或灌木，多分布于我国华北、华中和西北地区。棉秆的皮纤维柔韧，拉力较强，是编织的理想材料。棉秆剥下的皮浸水去壳，待3~4天后，留下茎纤维经漂洗整理或漂白晒干即可使用。棉秆皮色白、柔韧，有假麻之称，可编织各种垫、篮等物，还可用于搓绳、造纸。

6. 秫秸

秫秸即高粱秸。高粱为禾本科一年生草本植物。秆实心，中心有髓。分蘖或分枝。叶片似玉米，厚而窄，被蜡粉，平滑，中脉呈白色。高粱喜温暖，抗旱而耐涝，我国栽培较广，以东北地区为最多。高粱秸秆部分除去叶可破篾编席、草帽等，其自然色泽美观庄重，质地坚实耐用。

当然，由于地理位置、气候条件等自然环境的不同，以及历史传统的影响，许多地区也有零星使用其他草料进行编织加工生产



秫 秸

的，并具有鲜明的地方特色。也就是说，无论哪种草料，只要具备适宜编织的特性，都可因地制宜地开发利用。

草料的选取与加工

在进行编织以前，草料的选择与加工十分重要。首先要精选草料，做好剖料、摘取等工作，然后进行熏硫、漂白、染色等，以确保草编制品的细致、美观、耐用。

一、草料的收存

将备好的草料清理精选，剔除花叶、枯草，以及发霉、色杂、过硬或过嫩的草，选出色泽一致、柔软坚韧的好料，并粗细区分，缚成小把。



收玉米



玉米皮中的孩子

1. 玉米皮的收存方法

选择玉米皮以中、晚期成熟的玉米为好。玉米收获后，即将玉米皮剥下，选其中柔软、色白、宽阔、纤长的3~6层的玉米皮，不要让雨水浸湿、变霉，等晒干后置于通风干燥的屋内库存。



收麦子

2. 麦草的收存方法

麦草的选择是先理草，将麦穗去掉，剩下麦秆，晒干后缚成捆；理草时选细长、白净的

麦秆。其次是摘芯，即从麦秆第一节处切断，从麦叶里取出麦秆心。其中麦叶包着的部分色泽白净光亮，北方称“白元草”；



加工完的麦草



成捆的麦草原料

黄白相间的称“花元草”，花元草又分大花草、小花草、实草三种。大花草、小花草、实草三种辫法以黄白相间的麦草有规律地编成辫，各有所用。白元草辫全以白色麦草编织。还有的将麦草芯劈成几瓣编成辫，辫子轻薄柔软。最后一道工序是选芯，即把摘下来的麦草芯以粗细、长短、色泽分别缚把分组，以备使用。

3. 芦苇的收存方法

华东、华北地区一般在霜降和立冬以后收割芦苇，俗话说“立冬苇子霜降草（草苇）”。芦苇收割后，打捆，根朝下戳在地上存放；冬闲时长短分级挑选贮存。挑苇前先除去苇叶，方法是：在地上放一条长凳，将苇草根部分放在地上，梢部担在长凳上，人在苇草侧面，以一根直径2厘米的木棍，从梢部向根部扫打，边打边翻动苇草，直至苇叶打光。去叶后将根部戳齐放在长凳上，并以长度不同挑选出来，分捆存放。

4. 蒲草的收存方法

蒲草的收割在华东、华北地区以秋分为宜。一棵蒲草其茎、叶、荇三部分各有所用。泥根以上至叶的分杈处为蒲茎。蒲茎收割后从分杈处截断，捆成小把，将分杈的头朝下，互相叉开，戳在地上晒干，入库存放。编制时，先以清水浸泡透彻，甩净水滴，用湿布或塑料布包好，然后划成蒲篾，随编随

划。蒲茎以上为蒲叶，蒲叶中心圆梗上结穗处为蒲荳。蒲荳收存方法同蒲茎。

5. 马兰草的收存方法

马兰草在大暑前后即可收割，收割后摊开曝晒一周左右，傍晚收起缚成大捆闷住热气，使草呈金黄色；不能过度风干或霉湿，免使草老化或呈灰黑色。晒干后除去杂草和枯叶，捆扎整齐贮存，编织时再精选一遍。

6. 咸草的收存方法

收割咸草后将草扎成束，除去短草，在泥浆水中浸泡，染上一层泥浆，然后摊开晒一天，吸去草中咸气。草干后在地上甩去泥渍，然后呈扇形铺开继续晒，干后捆成捆贮存；编织时剖成两条或三条。

7. 黄草的收存方法

收割黄草不用镰刀，用手逐株拔起，然后理齐截去大部分花冠，成捆置于平坦处轻轻滚压两三分钟，不使茎秆破裂；然后放在水中洗净，摊晒一天，捆起搁置一夜，返潮后再滚压使其坚韧柔软，压至流出少许黏液；再摊开曝晒，干后收起备用。

8. 席草的收存方法

席草收割一般在6月中旬至7月中旬。收割时宜在晴天的早晨，以锋利的镰刀齐泥割起，抓住草的上半部，抖去枯草、



收割席草

短草，然后捆绑。晾晒时摊成扇形，使其干燥一致，中午翻晒一次，傍晚收回叠实，盖住保热，不透风、不漏水，次日露水干后再晒。晒干后捆成束贮存在干燥、不通风、不漏雨的房间；

草的下面垫30厘米厚的当天晒过的热稻秆或热麦秆，一层层将席草叠压，最后用稻草盖严盖实，并注意防潮、防虫、防鼠。

9. 黄麻的收存方法

黄麻品种不同，采收也有区别。收获时大小麻、地边麻、地



收黄麻

中麻、迟麻、早麻、老麻和嫩麻，要分拔、分割、分浸、分洗、分晒、分整理。黄麻浸渍加工经细

菌发酵、脱胶、漂洗整理成为熟麻。浸渍有整株浸渍、剥皮浸渍，浸渍有较高的要求。

10. 其他草料的收存方法

其他草料的选择收割各有要求。野灯芯草于7~8月间收拔，只拔草芯；竹壳于春天收获，晒干后贮存备用；棕榈叶撕裂后编织。芒的收割在每年的10~12月，去梢叶后晒干备用；秆上的包叶坚硬柔韧，遇水不腐，也是编织的好材料。



存储草料

二、草料的加工

1. 剖料及摘料

当草料选好之后有的还要剖草、摘料、纺绳等才能使用。

(1) 剖料

玉米皮、竹壳、咸草、黄草、马兰草等一般都要剖草，

剖开的皮条、草条，其宽窄粗细根据纺绳或编织产品的规格要求确定。剖草时的大体要求是：手法端正，落针准确，宽窄粗细均匀。马兰草、咸草剖条以不露白芯、不斜撕为好。

(2) 摘料

摘料要根据草编制品的不同规格和不同编织工艺确定摘料长度，不同的编织手法摘料也不同，从而避免浪费；同时还要考虑线绳料编织的松紧，经漂染后的收缩，以及编织时的伸缩和凹凸等情况。因而，应按原料的实际性能摘料。

(3) 其他

有些草料还要纺成线绳才能编织。如玉米皮制品、咸草席、麻网袋、竹壳细丝，都要将剖好的皮条、草条或麻纤维纺成线绳。各种线绳也是根据制品的不同，及编织工艺、草料性能等，纺成单股、双股或多股绳分别使用。

2. 草料的漂染

草料中含有多种成分和杂质，因而草料的色泽也较杂。除有意利用色泽不一的草料外，常利用化学方法对草料进行漂染，以取得相同的色泽。

草本植物的纤维素是主要成分，呈白色，同时又含有黄褐色的木质素以及矿物质灰分等。漂白的目的就是使纤维素和木质素分离，除去有色物质。因草料的品种不同及草编制品的差

异，可选择熏白和漂白两种方法。

(1) 熏白

熏白即是用硫黄熏染。硫黄燃烧后产生的二氧化硫，遇水成亚硫酸。亚硫酸与草料表面的木质素或聚戊糖结合，生成一种白色中间物质，从而呈现本白色。熏白后的草料或制品色泽洁白，防菌害和虫蛀；不足之处是遇到潮湿的空气易返黄。

用硫黄熏白的大体步骤是：准备一间大小适宜的熏房，房间的小孔、门缝等要堵严，防止漏气。外面留一扇可开关的小窗排气，先将小窗关闭。草料或制品排放整齐并留有间隔空隙，将硫黄放入不被引燃的器皿中并罩上铁丝网罩，并与草料相隔一定距离，以确保安全。硫黄点燃处留一小灶门，点燃后让空气进入熏房助燃；烟溢出小灶门时，关闭灶门、房间门窗。熏蒸时间和硫黄用量依房间和熏染物的大小、多少而定，熏蒸时间过长会损伤草料的柔韧度。熏蒸完毕先放余烟、余气，然后进入。也有简易的熏蒸方式，不用房屋，只用塑料薄膜封闭覆盖。

(2) 漂白

漂白有多种方式，工艺流程和药剂也较复杂，大体有冷漂、热漂、煮漂、次氯酸盐漂白等。浸泡草料的水槽要耐酸

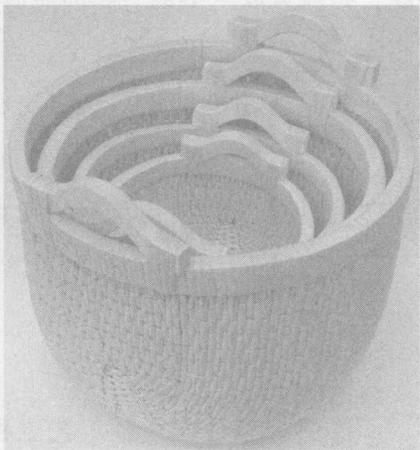


漂白后的玉米皮篓

碱，用陶、瓷大缸或石板砌成，容量在1000升~2000升之间，接近水槽的蒸汽管道也不宜用铁管。漂白药剂主要是工业用双氧水30%（即过氧化氢）、漂白粉、无水焦磷酸钠、保险粉、烧碱，还有一些

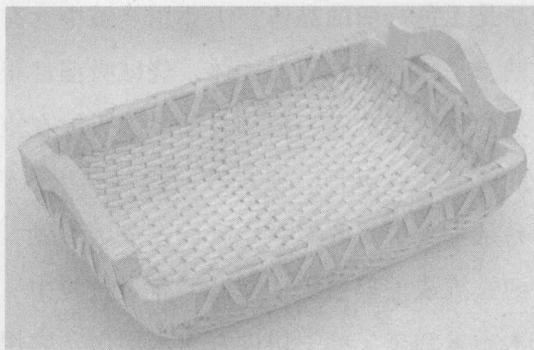
配方用泡花碱、拉开粉、草酸或次氯酸钠等。

工业用双氧水30%，也称过氧化氢，能与水、乙醇或乙醚以任何比例混合。市售的双氧水一般是30%和3%的水溶液，但最高浓度可达98%。贮存时会分解为水和氧，所以应存放在阴凉处，隔热源、水源；不可与有机物或金属盐共贮混运，搬运时应避免强烈震动。可加少量乙酰替苯胺、乙酰替乙氧基苯胺做稳定



漂白后的柳编制品

剂。以过氧化氢漂的白色较为稳定，对纤维损伤小，失重较少。因此草制品现在已广泛采用过氧化氢作为主要漂白剂。漂白粉是



漂白后的柳编制品

一种白色粉末，有氯臭味，化学性质不稳定，在空气中易分解。遇水与无机酸分解为次氯酸，产生新生态氧，有漂白作用。一般含有效氯约 35%。久存能分解，使有效成分降低。与有机物、易燃体混合能发生燃烧；受高热能发生爆炸。为强氧化剂，有毒，吸入人体内能引起鼻、喉疼痛，甚至中毒。焦磷酸钠是白色物质，溶于水，不溶于乙醇。其水溶液呈碱性反应，在溶液中沸腾时变为磷酸氢二钠，用作洗涤剂漂白麦草等。保险粉是二亚硫酸钠的俗称，为白色的细粒粉末，有时略带黄色或灰色。具有特殊臭味和强还原性，能溶于冷水，在热水中分解，不溶于乙醇；极不稳定。受潮或露置空气会失去效力，且有着火燃烧的危险；加热至 190℃会发生爆炸。主要做还原剂和纸浆、麻草等漂白剂用。烧碱是氢氧化钠的俗称。纯

品是无色透明的晶体。工业用烧碱中含有少量的氯化钠和碳酸钠，是白色不透明的固体。烧碱吸湿性很强，易溶于水，同时强烈放热；溶于乙醇和甘油。露天放在空气中，最后会溶解成液体。有强碱性，对皮肤、织物、纸张纤维素等有强腐蚀性。易从空气中吸收二氧化碳而变成碳酸钠，因此必须贮存在密闭的铁罐或玻璃瓶中。在浸漂草类过程中，碱类主要是为了溶出木质素和聚戊糖，协助双氧水漂白。常用的漂白方法主要有以下几种：

①冷漂。冷漂适于低档草制品的漂白，是在无蒸汽设备条件下的常温漂白。其漂白程序是：先用保险粉 4 克/升、焦磷酸钠 1 克/升进行漂洗，然后水洗；水洗后用烧碱 6.7 克/升~10 克/升（pH 值 11，试纸为橙色）碱浴 24 小时左右，然后水洗；再用 30% 的双氧水 20 克/升~30 克/升（pH 值 8，试纸为绿色）漂白约 42 小时~84 小时；然后用保险粉 10 克/升、焦磷酸钠 3 克/升漂洗约 12 小时，最后水洗晾干。漂白过程中应注意冷漂的气温不固定，受季节温差影响很大，所以应根据气温条件来决定药业和浸泡时间的长短。上述流程中的时间一般是指春秋季节，气温 20℃ 左右。夏天炎热，浸泡时间要相对缩短；冬天气温低，浸泡时间要延长。双氧水是漂白过程中的主要药剂，其浓度大小决定漂白效果的差异。双氧水浓度越大，

漂白效果越好。加入烧碱要适当，要注意控制 pH 值。如果烧碱加入过多，就会破坏草的纤维，容易腐烂。漂浴时水槽可用塑料布覆盖，适当进行保温。药液对人的皮肤有腐蚀作用，操作人员应戴橡胶手套；不能将手直接浸入药液中，操作时要养成用竹木工具夹捞的习惯。

南方地区咸草漂白的具体工艺流程：漂前洗晒，将整理好的草浸入清水 1 小时后，搓洗一遍捞出绞干。这样反复捞出浸洗 4 次，最后过清水捞出晒干。其配方是：漂白粉 40 克/升~80 克/升，双氧水 28 克/升，焦磷酸钠 8 克/升，硫酸铵 2 克/升，配成水溶液。如水为 250 升，化工原料按比例加入，可投草料 1 千克。漂草：容量在 50 公升以上的漂缸一只，将水和漂白剂定量放入，搅拌均匀，使之充分融化后，将已整理洗净的漂草投入，当即连续翻动几次，使草在漂缸中全部润湿，再加压使其全部浸没在漂液中。当天每隔半小时翻动一次，第二天每隔 1 小时翻动一次，第三天每隔 2 小时翻动一次；从第四天起，每天早晨、中午、黄昏各翻一次。勤翻草不使漂液沉淀，达到漂白均匀的目的。露天漂缸要加盖塑料薄膜。漂缸能移动的，白天则移到避风向阳处，夜间移回室内，做好保暖工作。气温在 30℃ 以上一般 3 天~4 天漂好；25℃ 以上，5 天~6 天漂好。平均气温 20℃ 左右，十多天才能漂好。一般要看草色

白度来确定漂白天数。漂后洗晒：将漂好的草从漂缸中捞起，等漂液沥干后放到清水池中浸3小时；不要用手搓洗，避免草破碎。用清水洗涤使草既清洁又无碱性物质存在。漂白草洗净后，若在强烈阳光下曝晒，晒成八分干燥放回晾干，防止曝晒过干而断草。在洗涤漂草时，发现尚未漂白的青草或隐青草随时剔出。漂液的再利用：为了降低成本，加快漂白速度，应将第一次漂过草的漂液再利用。一般做下一次漂草的预漂液，预漂3天（气温低可多几天），捞出洗净晒干，待需要时再配新漂液继续漂白。

②热漂。热漂适用于麦草、黄草、稻草、麻的漂白。其程序是：先用润湿剂拉开粉水浸，然后用6.7克/升~10克/升的烧碱（pH值11；温度80℃）碱浴约4小时；再用30克/升的双氧水、12克/升~15克/升的焦磷酸钠（pH值8，温度65℃）漂浴4小时~8小时，再水洗；然后用1克/升的草酸漂洗，再用0.5克/升的冰醋酸漂洗，最后晾干。热漂应该注意：双氧水热漂的水液内防止有金属粒屑，也勿用矿物质含量多的水，以防过氧化氢受金属的催化而分解。同时严格控制碱液的pH值，过高或过低均会影响草的内在和外观质量。热漂草的白度相比冷漂更好，白度稳定，不宜还原变黄，便于染色，特别是染浅色或浅灰色效果更好。热漂所需时间较短，药物用量少，

可降低成本；并且在药物漂白过程中，还能较好地杀虫灭菌，经过热漂后的草制品一般可不再进行杀虫灭菌的处理。

③煮漂。煮漂一般在涂有保护层、用铁板铆合而成的铁锅内进行。保护层的制作方法是：备水泥 20 千克，14.5%的烧碱 0.5 千克，比重 1.4 的泡花碱 0.5 千克，20%的石灰 20 千克；将这些材料用清水搅拌均匀，涂在洁净干燥的铁锅内壁，阴干 20 小时左右，然后复涂一遍；干燥后用比重 1.4 的泡花碱 10 克/升、烧碱 3 克/升的混合溶液高温处理（90℃~100℃）约 3 小时，倒掉残液，用热水洗涤，再以冷水冲洗，即可使用。煮漂配液一种是以肥皂 3 克、30%烧碱 10 克及水 500 克混合；另一种是以泡花碱 10 克、30%双氧水 10 克混合。然后将前种配液在锅内煮沸，投入浸过水的草料，并用石头压没液面；煮 20 分钟后将后一种配液倒入，再煮两小时，捞起晾干即可。

上面三种漂白方法均以双氧水为主药，在漂白的过程中有五个互为影响和制约的因素：浓度、温度、时间、酸碱度（pH 值）和稳定剂。浓度和白度的关系不是成正比的，漂白所需要的双氧水浓度应以草纤维达到一定白度，并且纤维损伤最小为原则。当采用蒸汽工艺时浓度达到 3 克/升~4 克/升，已能达到一定白度要求；浓度再高白度增加不多，相反，还容易损伤纤维。另外，草料粗细不同，浓度也应适当地增减。温度对

双氧水的分解速度有直接的影响。在一定浓度和时间的条件下，草料上双氧水的分解消耗是随着温度升高而增加的。当温度达到 $90^{\circ}\text{C}\sim 100^{\circ}\text{C}$ 时，双氧水可分解 90%，白度也最好；当温度为 60°C 时分解率仅为 50% 左右。漂白时间的确定与温度有关。如果用冷漂法，草料要在室温下堆 10 小时，高温汽蒸漂白时间可大大缩短。从测定双氧水消耗率看，汽蒸 15 分钟已达到 70%，汽蒸 45~60 分钟消耗率已达到 90%，并趋于平衡，可见汽蒸时间在 45~60 分钟已够了。pH 值对漂液稳定度的影响是非常重要的。由于双氧水的稳定性随着 pH 值的升高而降低，因此在强酸液或强碱液中漂白都是不适宜的。实践证明，漂白最适宜的 pH 值为 10~11。稳定剂与碱剂也是影响漂白的重要因素。重金属离子对双氧水有氧化作用，草料上、蒸汽中以及化学药品中可能带来一些重金属离子，从而容易使双氧水催化分解。因此在双氧水漂液中应加稳定剂。水中的钙、镁盐起着阻止双氧水分解的作用，所以配置双氧水漂白溶液可以使用硬水。

水玻璃、磷酸盐都可以作为漂白的稳定剂来使用。水玻璃又名泡花碱、硅酸钠，是一种无色或青绿色或棕色的黏稠液体。其物理性质随着成品内氯化钠与二氧化硅的比例而不同。这是一种用的最广泛的一类稳定剂。水玻璃价格便宜，稳定作

用大，本身也有调节漂液 pH 值的作用。由于水玻璃本身碱性很强因而能够稳定双氧水溶液的 pH 值，起缓冲作用。水玻璃还能和重金属离子结合，防止因重金属离子的催化而引起的双氧水分解。同时，水玻璃的胶态性质能吸附漂白液中的催化物质，防止其催化而引起双氧水的分解。这是水玻璃起稳定作用的主要原因。实践证明，双氧水浓度在 2 克/升~5 克/升范围内，水玻璃用量在 5 克/毫升~10 克/毫升已经足够。水玻璃用作稳定剂的缺点是容易在设备上结垢，清理工作较困难；如果结垢水洗不净还会影响编织物的手感。磷酸盐中的磷酸氢二钠、磷酸三钠、焦磷酸钠、六偏磷酸钠等都可以作为双氧水漂白的稳定剂。其特点是能够克服水玻璃所产生的缺点，但成本较高。使用磷酸盐作稳定剂，应该同时加入附加物氧化钙或磷酸镁。如果不加附加物，磷酸盐的稳定作用将大大降低，甚至无稳定作用。磷酸盐的用量应稍大于双氧水。附加剂最多用量为 1 克/升；但使用磷酸钠时，用量应更多一些。

常用的碱剂是烧碱。烧碱的用量对双氧水的分解率以及漂白关系很大。烧碱促使双氧水分解，主要是 pH 值影响，烧碱并未起催化作用。实践证明，漂液中游离碱 1 克/升~2 克/升已足够了，过多反而影响白度。不加碱剂的原则是，如果漂液中加水玻璃后 pH 值能过达到要求。但是经测定，水玻璃的绝对

用量在 10 克/升时，漂液的 pH 值仍不能满足工艺要求。因此为了调解 pH 值，往往要加碱剂。

在进行漂白工艺之前应弄清这些因素之间的关系，以达到成本低、质量好的目的。

④次氯酸钠漂白。次氯酸钠漂白投入少、成本低，漂白效果好；但若操作掌握不当，易损伤纤维。次氯酸钠多用于漂百草、纸和织物等。其操作流程是：先用水洗，然后用 6.7 克/升（pH 值 11）的烧碱漂浴 4 小时~8 小时，再用次氯酸钠（有效氯 1 克/升~2 克/升，pH 值 10，温度 25℃左右）漂白 0.5 小时~1 小时，最后水洗、晾干即可。

次氯酸钠的漂白受酸碱度、温度、浓度、时间等的影响较大。由于次氯酸钠是一种复杂的不稳定化合物，酸碱度的 pH 值不同时，其溶液的组成也不一样。因此，pH 值对漂白的影响很大。实践证明，pH 值适宜的溶液能促进次氯酸钠对纤维的漂白，反之，则有损于草纤维的结构和性质。通常条件下，当漂液 pH 值为 7 时，纤维的损伤是非常严重的（聚合度仅为漂前的 60%多）；当 pH 值在 2~4 时和 9~11 时，纤维的损伤程度较小。但如果在漂白时，选择 pH 值为 2~4 的漂液对纤维损伤虽小，但有大量氯气逸出，会对人体造成伤害，所以 pH 值 2~4 时不宜采用的。一般选择 pH 为 9~11 时进行漂白，对纤维

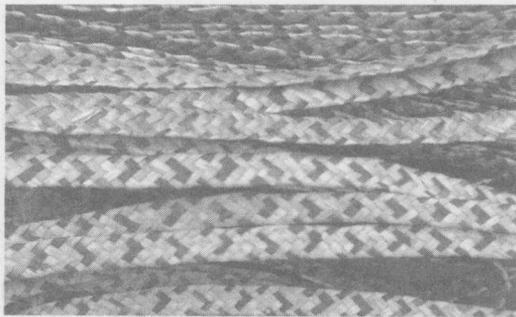
损伤不大，漂白速度也适中。温度对次氯酸钠的反应速度有显著影响。温度升高，反应速度较快。实践证明，次氯酸钠漂白在一定的碱度下，温度每增加 7.5°C ，漂白速度可增加 1 倍；温度每增加 10°C ，漂白速度可增加 2.3~2.7 倍。次氯酸钠漂白是一个放热反应，这对漂白过程是有促进作用的。但温度对纤维聚合度的降低起着很大作用，实践证明，当温度在 35°C 以下时纤维变化尚小，超过 35°C 时编织物就严重脆损。因此，在冬季漂白时可对漂液稍加温，夏季则应将漂液温度严格控制在 35°C 以下。漂白浓度和漂白时间对漂白效果也有较大影响。在一定温度和 pH 值条件下，漂液浓度应根据草料的粗细和白度要求来确定，一般草料漂白浓度为有效氯 2 克/升左右。浓度增加，白度便有提高，但并非成正比关系，当达到一定浓度后，白度不再增加，相反将影响草的强度。漂白时间因漂液浓度、温度的不同而有变化，一般在 0.5 小时至 1 小时就足够了。脱氯是次氯酸钠漂白的重要环节。草料经过氯漂后，尚有少量氯残留在草上，如不除去，时间一长，将造成草料强度的损伤并褪白泛黄。常用的脱氯剂是硫代硫酸钠或双氧水。硫代硫酸钠脱氯效果好，价格低，但易在编织物上形成残硫；双氧水处理效果虽好，但成本较高。目前，常用的是漂后酸洗工艺，酸不能起脱氯作用，但能促进残留在草料上的次氯酸钠分解，

从而提高漂白和去杂效果。酸洗一般用硫酸，浓度为2克/升~5克/升，溶液温度在50℃以下，时间约15分钟。应该注意的是，酸洗后一定要将酸洗净，否则仍将影响草纤维的强度。

3. 草料的染色

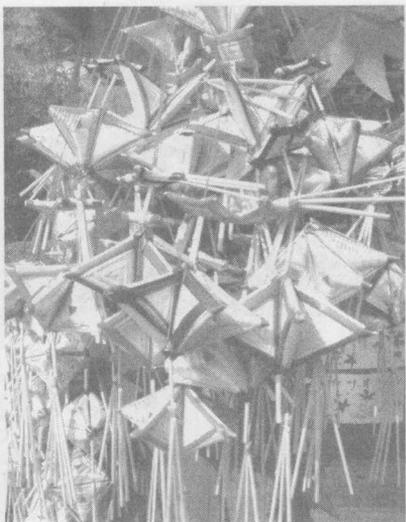
由于草制品的不同要求，以及草料性能的不同，染色原料及染色工艺也有所不同。对草料表面光滑、附着力差的草料应用碱性染料。碱性染料纯度高，效果强烈，但不耐久，如品红、品绿、品蓝、桃红、棕、紫、橙、湖蓝、嫩黄、玫瑰精等。品绿，又称孔雀绿，俗称盐基块绿。草酸盐是带绿色金属光泽的大块或片状晶体。锌复盐是黄铜色的菱形晶体，水溶液是蓝光绿色，其离子十分活跃，亲和力强，上染性能较强。品红为深红色块装，溶于水呈深红色溶液，也易溶于戊醇。该物质分子活跃，亲和力强，上染性能好。品蓝，全称碱性艳蓝B，为青铜色闪光粉末；难溶于冷水，易溶于热稀醋酸和乙醇。除染色外，它的隐色体大量用于复写纸和圆珠笔油。品蓝亲和力好，上染性能较好。桃红，全称碱性桃红T，又名盐基桃红T、盐基藏红或番红T，为红褐色粉末；溶于水呈红色，用于乙醇呈红色带黄红色荧光。除染色外，其色淀用于制墙纸、色纸、油墨、水彩颜料等。碱性棕，又名盐基棕。深棕色粉状，易溶于水，水溶液为棕色；亲和力弱，上染性能较慢。碱性紫

俗称盐基青莲，医药上称龙胆紫，为深绿紫色粉末或绿紫色有金属光泽的碎片。具微臭。略溶于水，溶于乙醇，其溶液都呈紫色。



染色麦草辫

除染色外，医疗上作消毒防腐剂，如紫药水。该染料分子活跃，亲和力较强，上染性能中等。碱性橙又称盐基金黄或盐基杏黄，为红褐色结晶粉末或带绿色光泽的黑色块状晶体。熔点为 $118^{\circ}\text{C}\sim 118.5^{\circ}\text{C}$ ，溶于水呈橙色，溶于乙醇，微溶于丙酮，不溶于苯。亲和力弱，上染性能慢。碱性湖蓝，又称盐基湖蓝BB，医药上称做亚甲基盐、镁盐。为深绿色有铜光的柱状晶体或结晶粉末，无臭，易溶于水或乙醇，能溶于氯仿，不容于乙醚。医药上可作解毒剂和诊断药。化学分析上作试剂或指示剂。工业上用其与氯化锌的复盐染棉、麻、纸、皮革制色淀和墨水等。该染料亲和力略弱，上染性能一般。碱性嫩黄，又称盐基淡黄O或盐基槐黄，又称奥拉明O。为黄色粉末，难溶于冷水和乙醚，易溶于热水和乙醇。除染色外，其色淀可制墙纸、色纸、油墨和油漆等。该染料亲和力强，染色速度快。玫瑰精，



染色的麦草编制品

又名盐基玫瑰精 B。为紫红色粉末或绿色晶体，易溶于水，呈玫瑰色，稀释时有荧光。除用作染色外，主要用于纸张与化妆品的着色。该染料亲和力强，上染性能好。

在相同的条件下，各种碱性染料的上染速度由慢到快依次为棕、橙、湖蓝、蓝、紫、大红、品红、淡黄、绿。染色的过程也分三个阶段，即吸附阶段、扩散阶段、固

着阶段。这三个阶段温度、时间必须充分，才能使色彩饱和、色彩持久。另外，未经漂白的草料不易染色，而且染后色彩不纯、明度低。

染色的方法大致不外乎煮染、恒温染两种方法，不同的草料配色和煮染时间也不相同。

(1) 煮染

未经漂白的草料的煮染方法一般是将草料先用凉水浸透，再将染料投入煮沸的水中。染料充分溶解后将草料浸入水中搅

拌均匀，煮半小时后捞起在清水中轻洗、晾干。煮染过程中时间的长短、染料的调配及水量、草料的搭配应具体对待。漂白后的草料较未经漂白的草料煮染时间短，染料用料也相对较少。

黄草、席草等灯芯科的草，因里芯吸色性能强，一般不用煮沸染色。通常锅水烧至 80°C 放入染料拌匀，将草投入，翻转搅动 15 分钟，压上重物；让色水浸过草料，盖上锅盖半小时左右，让染料充分扩散并固着于黄草的表皮层，捞出后用清水冲洗，晒干即可。

(2) 恒温染色

恒温染色的温度对染料的附着力和上色速度都有影响。一般情况下染色速度随温度升高而加快，但平衡吸附量则随温度升高而减弱。也就是说，温度在 40°C ~ 60°C 时，草纤维吸附染料较稳定，而最佳染色并非在 100°C 。恒温染色时，依据染色的深浅程度，将染料用开水泡



染色后的玉米皮提篮

开，搅动十余分钟，充分溶解后倒入热水池中搅拌均匀。然后将漂白度佳的草料一次投入水中，全部浸入翻动几次，使溶液保持恒温。浸染数小时，草料吸染充分，染好捞起在清水池内冲洗一遍，晾干即可。浸染过程中染料的分量要有所控制，宁少勿多；染料少、染色浅，可再加适量染料加染。

在浸染时，不同的草料浸染方法有差异，染料也有选择性。吸附力强的玉米皮等可使用直接性染料，吸附力弱的草料宜用碱性染料。漂白与未漂白的草料染色配料又有不同。

(3) 麻的染色

麻的染色应选用活性染料，即加水便可溶化的 X 型染料，加温方可溶化的 K 型、KN 型染料，如活性艳红、黄、橙、翠蓝、黑等色。活性艳红 K~2BP 为紫红色均匀粉末，溶解度（50℃）为 1000 克/升。需在较高温度和在较强的碱剂中固色，

适宜于热固色。

对纤维的亲合力

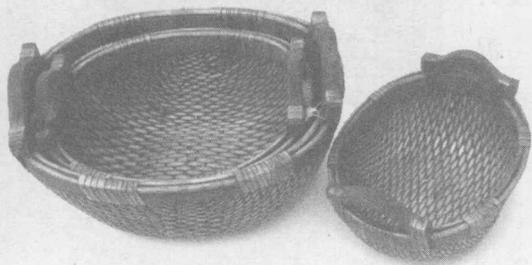
较大，易染深

色。遇浓硫酸呈

蓝光红色，稀释

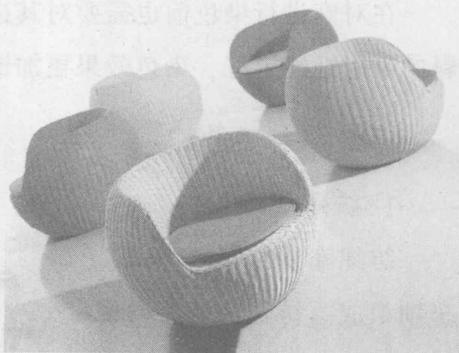
后呈红色。遇稀

氢氧化钠为大红



染色后的柳编制品

色，多用于棉、麻、黏胶等织物的染印。活性艳红 X~3B 俗称活性桃红。为枣红色粉末，溶解度（20℃）80 克/升，多用于棉、麻、丝、毛、黏胶和锦纶纤维的染色和印花。活性黄 X~R 为



彩色藤椅

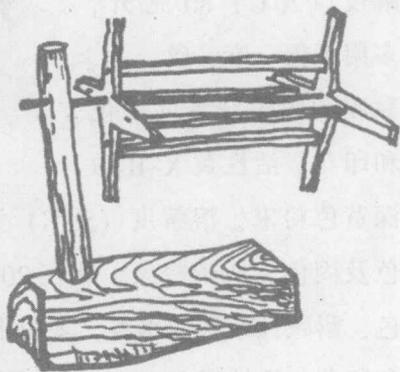
深黄色粉末，溶解度（50℃）为40 克/升。可在较低温度下吸色及固色，适于冷染。能在 20℃~40℃于碱性介质中对纤维固色，耐碱性或酸性水解，多用于棉、麻、丝、毛等织物的染色和印花。活性橙 K~2GN 为橙色粉末，溶解度（50℃）为 60 克/升，需在较高温度和较强碱剂中固色；对纤维的亲合力较大，易染深颜色。与纤维固着过程中，反映速度中等，多用于棉、麻和黏胶织物的印花。活性红棕 K~B2R 为艳红色粉末，溶解度为 60 克/升以上，常用于棉、丝、麻和黏胶等织物的染色和印花。活性翠蓝 KN~G 为深蓝色粉末，溶解度（50℃）为 40 克/升~50 克/升，多用于棉、黏胶、麻等织物的染色和印花。活性黑 KN~G 为黑色粉末，溶解度（50℃） ≥ 20 克/升，常用于棉麻、蚕丝、人造棉等织物的染色和印花。

在对麻进行染色前也需要对其进行漂白。漂白过的麻对染料的吸附性能更好，染色效果更加饱和、鲜艳。

三、编织工具

1. 纺绳车

纺绳车由纺轮、车架、车轴组成。纺轮两端有两根长约45厘米的轮辐，轮辐交叉成十字形，两轮辐之间由四条长约52厘米的木撑（车挺）连接；两轮辐距离22厘米，轮辐中间有轴孔。



仿绳车

车架由底座和立柱组成。立柱上方有轴孔，长约50厘米。车轴直径2厘米，长约65厘米，一端有丝，并配有螺母和垫钱；另一端呈方形，穿于立柱的方孔中，防止转动。纺轮穿在车轴上，前端用垫钱、螺母挡住纺轮。纺绳车常用来纺玉米皮。

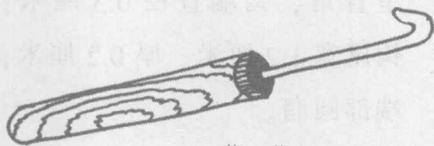
2. 绳架

绳架又叫拐子，是用于缠玉米皮绳并将绳坯拉紧晒干的工具。绳架呈“工”字形，用工料制成，长约50厘米，两端横

梁宽 30 厘米。

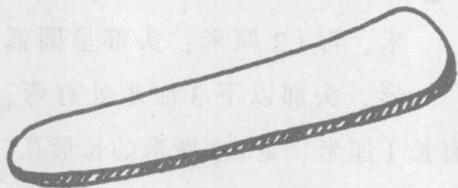
3. 箴钩

箴钩由钩身、木把组成。钩身用硬质钢条弯成，身长 8 厘米，钩长 1.5 厘米；钩弯成直角，钩头扁平。木把长 8 厘米，直径 2 厘米；钩身装入木把内约 4 厘米。箴钩是



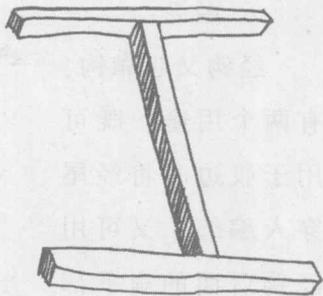
箴 钩

形似医用口腔压舌板，头部圆形，中间厚 4 厘米。挑板用于拨纬、靠纬。



挑 板

宜，既作横梁又可用来钉挂钉；以角铁作长撑。经撑的大小根据产品的规格尺寸做成。



绳 架

穿玉米皮裹箴的常用工具。

4. 挑板

挑板常以竹料制成，长 15 厘米，宽 1.7 厘米，

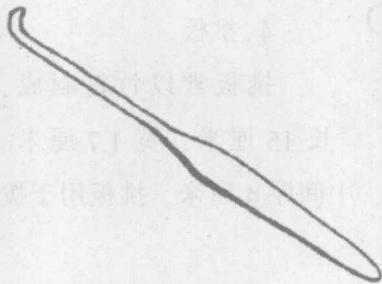
5. 经撑

经撑用于缠经及编织，由木材和钢材制成，呈方形；四角用螺栓固定，横梁以松木板为

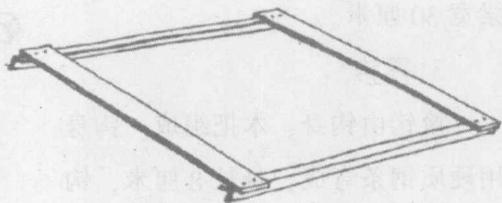
6. 经钩

经钩又叫靠钩，有两个用途，既可用于收边时将经尾穿入编纬，又可用经钩后面的扁平部

分将纬靠紧。经钩以钢材制成，长约16厘米，钩长1厘米，呈直角，钩端直径0.3厘米；钩尾宽1.2厘米，厚0.2厘米，端部圆润。



经钩



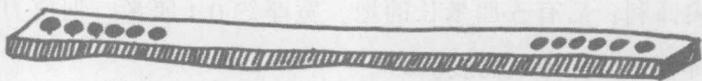
经撑

7. 梭针

梭针用钢材制成，呈扁平状，长11厘米，中间宽0.5厘米，厚1.2厘米；头部呈圆弧形，头部以下3厘米处有弯，便于在平面上穿拨；尾部有长1厘米、宽0.3厘米的长形孔。梭针在钉铜时穿芯带皮，也用于收边时穿纬带经。

8. 纬撑

纬撑由一根木条做成，厚约3厘米，两端各有6个小钉，宽度和长度可根据产品的宽度而定。纬撑在编织草地毯时使



纬 撑

用，用来撑开两边的经线，防止编织后地毯卡腰。

9. 钩针

钩针是用来钩编产品的工具，多用钢材制成，长约 20 厘米，钩尾直径 0.5 厘米，



钩 针

中间呈扁平状，宽 1 厘米，便于手捏；钩头直径 0.3 厘米左右，内钩为圆形，钩尖圆润光滑。

10. 模型

编织模型常用软质木材做成，规格较多，款式各异。既有实心，也有空心模型，小的模型多用实心木板制成。

11. 划箴刀

划箴刀是划蒲箴的常用工具。以钢材制成，形似木锉，刀身长 15 厘米，中间有 0.2 厘米厚的鱼脊，刀身最宽处 1.5 厘米，两边有刃，



划箴刀

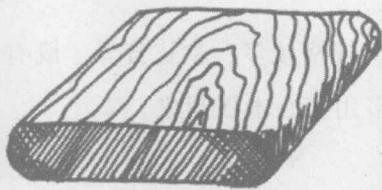
前尖锋利；后有5厘米长的把，宽厚约0.4厘米。划篾刀是用来将整根蒲叶划成蒲篾。

12. 割刀

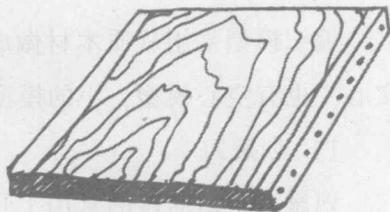
割刀用来修理毛茛，刀面为长方形，宽5厘米左右，厚约1厘米，单刃；后有短柄，长约3厘米，厚0.5厘米；柄上装木把，长10厘米，端面呈扁圆形，最厚处约1.5厘米。割刀也可直接用不装柄的镰刀。

13. 刮板

刮板是蒲草编的常用工具，用于刮光和搓光产品的表面，常用硬木做成；边长约12厘米，厚约3厘米，呈方形，滚边无棱角。



刮板



垫板

14. 垫板

垫板是打底或编制平面产品时垫铺在下面的工具。用木材做成，呈长方形，分大、小号两种；大号为40厘米×50厘米

边长，小号为30厘米×40厘米边长。

15. 压铁

压铁是编织过程中用来压住编织物以防滑动的工具。其外面用布包好，扎紧布边，防止铁锈玷污产品。



压 铁

16. 槽锥

槽锥锥面呈圆弧形，锥面宽2厘米，槽沟深0.2厘米~0.4厘米，锥长10厘米，后面装有长6厘米的木把。是编织草制品时用来穿孔递纬的。

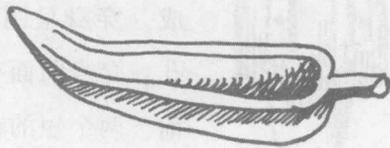


槽 锥

17. 撬刀

撬刀用钢材制成，长约23厘米，刀身宽约4厘米，厚0.2厘米，前尖弯曲上翘；刀身一面有刀膛，深约1厘米；有短柄，柄长约2厘米。

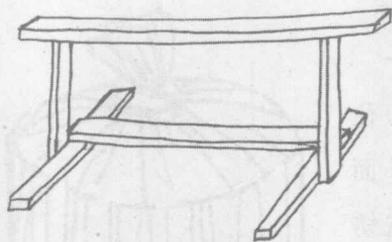
撬刀用钢材制成，长约23厘米，刀身宽约4厘米，



撬 刀

18. 织架

织架用木材做成，是织窗帘、门帘的专用工具，有两根高约55厘米的立撑。立

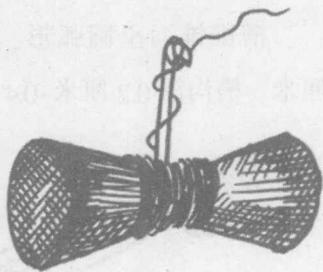


织架

撑上有长约 140 厘米的横木梁，直径 5 厘米。木梁上刻有线槽，使用时将麻经搭在线槽内，从而使织出的产品线与线之间距离宽窄一致。有的不锯线槽，用墨画线代替。

19. 经坠

经坠用木材制成，长约 18 厘米；两端粗，中间逐渐变细；两端直径约 6 厘米，中间楔入一粗铁丝，顶端弯曲。编织草席时将麻经缠在经坠上，



经坠

通过缠经的铁丝钩固定，起带线和坠紧作用。

20. 打皮穿子

打皮穿子用作苇草打皮，由刀片和穿身组成。穿身呈圆锥形，中间有直径 2 厘米的圆孔；穿身前面有 4 个弹性刀片，两个长刀片在前，两个短的在后；刀片前端的刀刃凹成半月形，打苇皮时，用 4 个刀刃卡住苇草。



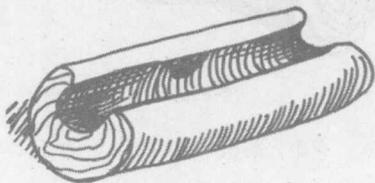
打皮穿子

21. 刮皮刀

刮皮刀由刀身和刀梁组成，刀身长 27 厘米，宽 3.5 厘米；刀梁弯成“Z”字形，用柳旋子将刀身、刀梁缠在一起，缠绕部分用作刀把。



刮皮刀



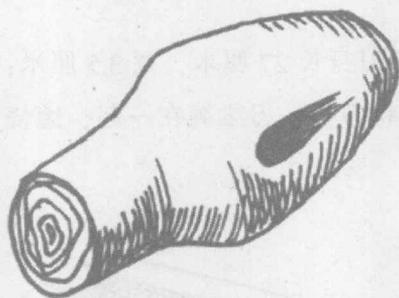
单穿子

22. 单穿子

单穿子用木料制成，呈圆柱形，长 8 厘米，直径 3.5 厘米；沿柱面有一条深 1 厘米、宽 2 厘米的半圆槽，槽底有一个三角形短刀，刀尖露出槽底约 0.7 厘米。单穿子可将一株苇草破为一束苇篾。

23. 多孔穿子

多孔穿子是破苇篾等的工具，种类有三篾穿子、四篾穿子、五篾穿子、六篾穿子等。多孔穿子用硬木制成，穿身呈纺锤状，长约 14 厘米，直径 4 厘米；前端有进料孔，孔内有高



多孔穿子

24. 踩板

踩板是用木料制成的方形木板，规格大小不同。大踩板为60厘米~80厘米边长，厚2厘米；小踩板为40厘米~50厘米；编大底与小底各取所用。

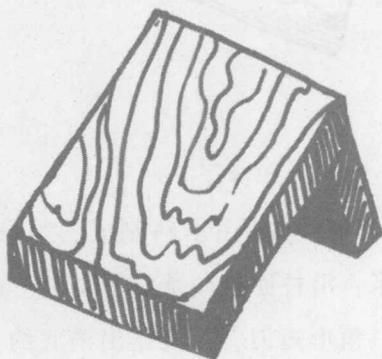
25. 垫尺

垫尺既可用于度量长度，又可垫在编篾下编织。用硬木做成，长50厘米，宽5厘米，厚4厘米；垫尺正反面分别有市尺和厘米刻度。

26. 磕刀

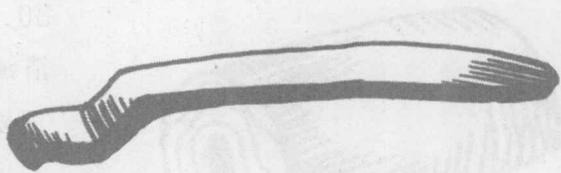
磕刀用来磕打苇篾，使制品细密结实。用钢材制成，宽1

约1.5厘米的锥尖，穿苇时锥尖插进苇草的空心。围绕锥尖有数量不等的辐射状刀片，两刀之间有斜孔，上端进料，下端出料。在离穿身前端5厘米~8厘米之间的柱面上，均匀分布若干出篾孔。



踩板

厘米，厚约 0.3 厘米；一端弯呈鸭嘴形，一端呈鸭尾形。



磕刀

27. 帘子锤

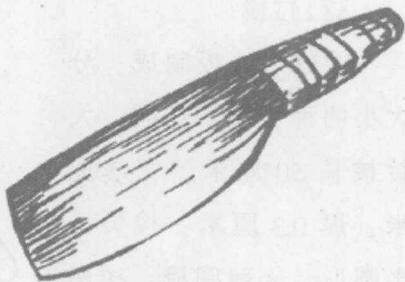
帘子锤是织帘子的专用工具，用直径 2.5 厘米~3 厘米的厚壁钢管做成，重量有的重 200 克，有的重 250 克；过重易将苇草勒劈，过轻编织不够严密。

28. 弯针

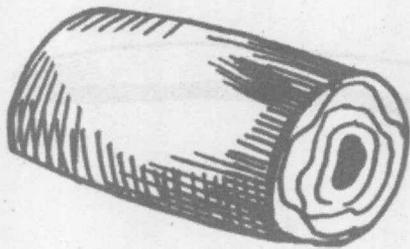
弯针长约 13 厘米，针杆扁平，针尖以下 5 厘米~6 厘米弯成弧形；用钢材制成，后端有针孔，孔长 0.5 厘米，宽 0.1 厘米。

29. 刮篾刀

刮篾刀用来加工苇篾，由刀和刀垫组成。刀身呈长方形，双刃，刀背厚 0.3 厘米~0.4 厘米；长 20 厘米，刀把用柳旋缠绕；刀垫是一块长 25 厘米、宽 12 厘米、厚 8 厘米的硬木块。



刮篾刀



箔锤

30. 箔锤

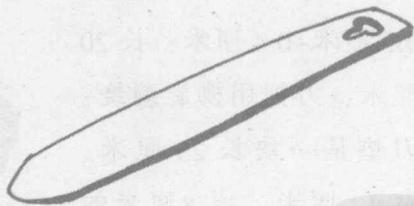
箔锤是织箔的专用工具。用硬木制成，呈圆柱形，长12厘米，直径3.5厘米；箔锤的一个端面中心有直径0.7厘米的穿绳孔斜穿柱面。

31. 麦草穿子

麦草穿子又叫破草刀子，是劈麦草的专用工具。麦草穿子用金属制成，穿头呈圆形，直径0.6厘米~0.8厘米；穿头中间有长1厘米、直径0.1厘米的穿针；穿头四周是花瓣状的劈刀，劈刀数量不等，各刀与穿针相连接；穿把呈方形，长7厘米，宽0.2厘米。

32. 竹梭

竹梭用竹板制成，分大小两种，形状相同。大竹梭长50厘米，宽2厘米，厚0.3厘米；梭尖呈半圆形，轻薄圆滑；梭尾有“T”字形梭孔，孔宽0.2



竹梭



厘米。大竹梭是麦草辫编制产品的常用工具，小竹梭一般用于穿底。

33. 辫子架

辫子架是用木材和金属材料制成的放辫子的架。架的下面有十字横撑，横撑四端有四根竖撑，横撑中间有轴孔。使用时将横撑穿在立轴上，立轴下端固定于轴架上。

除了上述常见的传统草编工具外，还有打绳用的固定摇车、大走拖、小走拖，以及斧头、菜刀、剪刀、羊角锤、缝衣针、石滚，和一些机械化工具，如草帽机、缝纫机、空气压缩机、喷枪、定型机、刮篾机、台钻、木车床等。随着传统草编工艺向现代草编工艺的发展，草编工具也在发生变化，并趋于高效、快速、合理。

第四章

草编的编织方法

草编的编织方法大体包括挑压法、编辫法、缠绕法、绞编法、收边法、盘花法和编结法等。这些编织方法各自适合某一种或几种草的编织，既可单独编织，也可综合运用。

挑压法

挑压法是编织平片结构产品的基本方法，也是其他编制法的基础。编辫法、绞编法、收边法等都由挑压法派生而来，许多草茎可以用这种方法编织。其方法广泛应用于各种草席、草篮、扇子、草帽、垫、盒等产品的制作中。

挑压的基本方法是以草茎或草辫作垂直或斜向经纬交叉，互相挑压编织成平片结构；既可直接编织，也可借用模子，或

编织或平片后经裁剪机钉缝而成。由于挑压根数和方法的差异，形成多种平编法，包括压一挑一、压一挑二、压一挑三、压二挑二、压三挑三、压三挑四等近 10 种。

一、尺挑法

尺挑法又叫撮挑法，即直接用手指撮起经草编纬。

压一挑一的具体方法是：将作经的草（经草）根端与梢端紧密相间平铺排列，根端用木尺压住，或用细绳绞编固定；右手以竹尺自右向左压一挑一至最后一根，然后竖起竹尺，将作纬的草（纬草）向下面根端扣紧，抽出竹尺，进行与第一根纬草上下相反的挑压织第二根纬草；依次反复挑压。

编织压一挑二、压二挑二或压一挑三等方法与此类似，只是在每加编一根纬草时应与前一根编纬隔一根或二根经（即错开），使其成“人”字形纹样。

用尺挑法编制平面图案花纹的方法，是按图文的变化选用长距离挑压，与原先短距离挑压形成对比而出现花纹图案。尺子挑起经草时可以根据花纹变化而确定经数。规律性的图案可以凭经验来定经数挑压，复杂的或不规律的图案则可以在经草底下垫上图案，按图案的轮廓进行长距离挑压。如江南的麦草扇面、北方的芦席和南方的篾席，也用尺挑法。

二、起心法

起心法多用于草帽、草垫、扇子等的起头，包括兜方压二、兜方压三、十字起心等方法。

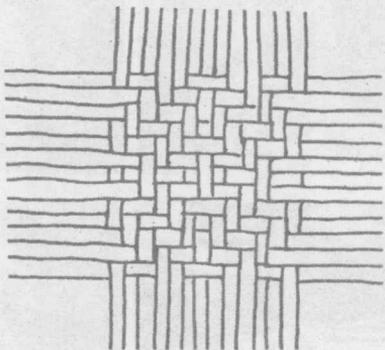
1. 兜方压二

取五条草茎，根梢正倒相间纵向排列，用木尺压住五条经，中间一条作中经。

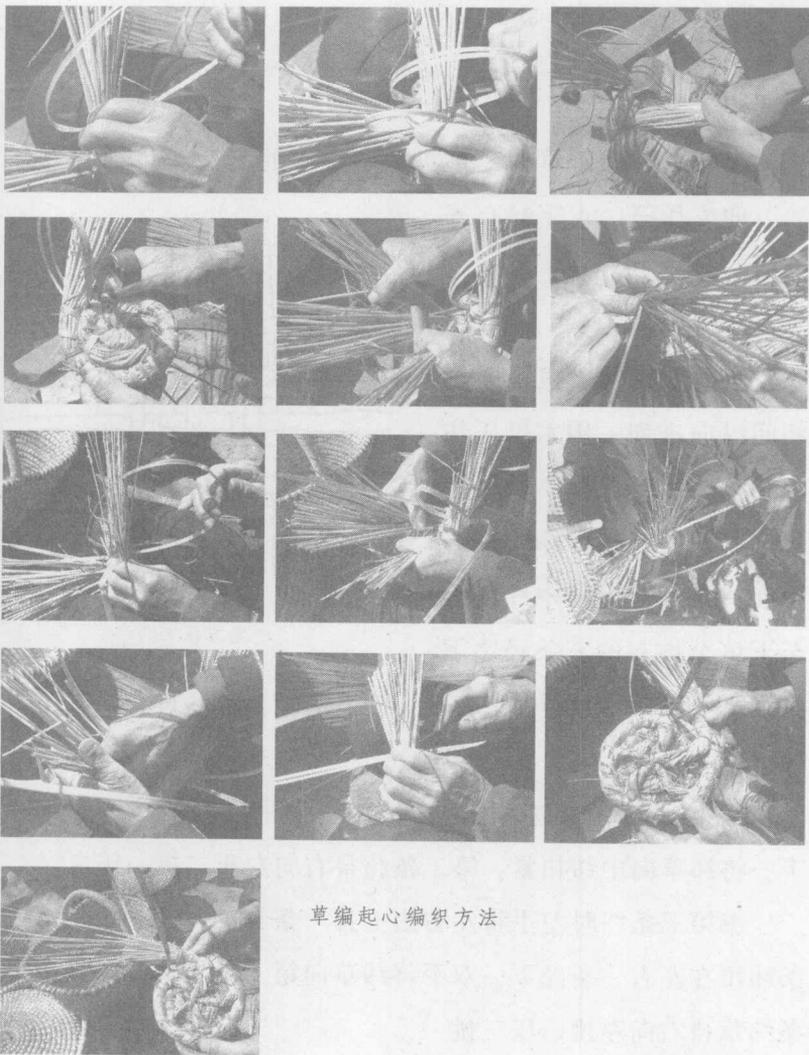
取一根草作中纬，挑起中间三条经，捏住中纬由上至下填至挑起的三条经之下到经草中部；与中经十字交叉，放下中经，中纬自右往左压一挑三压一。

编第二条纬时左手挑起中经，右手将第二条纬填在中经下，将纬草向中纬扣紧；第二条纬自右向左压二挑一压二。

编第三条纬时左手将左右边上各一条经挑起，右手将第三条纬填在左右一条经下，双手将纬草向第二条纬草扣紧；第三条纬草自右向左挑一压三挑一。



兜方压二



编第四条纬时，左手挑起左右两条经，右手将纬草填于中经下，双手将纬草向第三条纬草扣紧；第四条纬草自右向左挑二压一挑二。

编第五条纬时重复第一条纬的编法，编第六条纬时重复第二条纬的编法。如此反复渐进，编到一定的宽度即可按顺时针 180° 旋转编织片，然后对称编织。每边的编法都是从中纬或中经为准，从里向外编。凡第二条纬都是压二挑一压二，第五条纬压一挑三压一。往边上扩大时，左右都是挑二压二；只有中间三条经或纬应按上述压一、挑三、挑一、压三顺序变化。

2. 兜方压三

取六根草竖向平行排列作为经草，挑起左边三根经草，将第一根草的中部填在挑起的三根经草之下作为纬，第一根纬草从右向左成压三挑三。

挑起左侧中间两条经草和右侧第一条经草，将第二根纬草填在挑起的经草下面，成挑一压二、挑二压一。第三根纬草从右向左成挑二压一、挑一压二。第四根纬草从右向左成挑三压三。第五根纬草从右向左成压一挑二、压二挑一。第六根纬草成压二挑一、压一挑二。按照上述规律反复编织，编几根之后同样按顺时针旋转 180° ，编织另一边，从而形成对称交错编织。

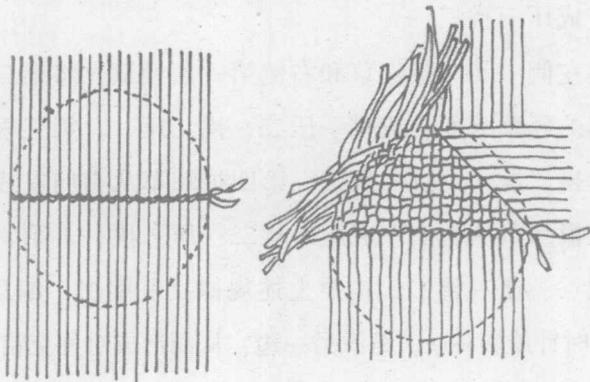
3. 十字起心法

十字起心法多用于麦草、咸草、马兰草、蕉麻、金丝草等编织的发头起心。

用一段细线将 10 余根草的中部一上一下绞编成挑，作经草，用左手捏住，右手每隔一根挑起一根经草，将另一根纬草中部填在挑起的经草之下，成压一挑一。

编第二根纬草时两边同样少编一根经，依次逐根减少边上的两条经；编至第 10 条时成一个三角形的压一挑一编织平片。

将三角编织片反转过来，在另一方向上依同样的方法编出一块反向对称的压一挑一的三角形织面，由此二者合成一块正方形编织面。边上的经纬草分成上下两层，经压一挑一或添草编成圆形。这种方法通常应用于帽子、圆垫等圆形编织品。



十字起心法

三、起边法

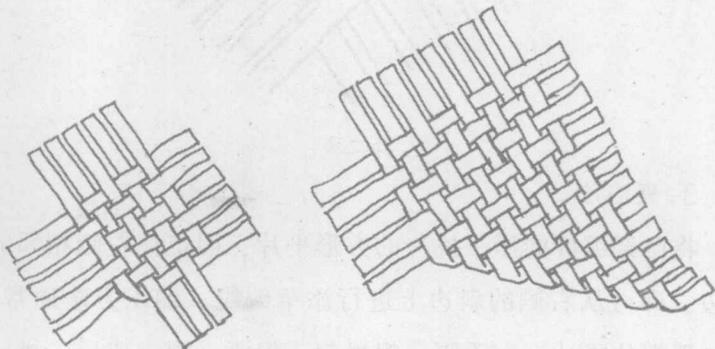
起边法是从边线起头的方法，常用于编席和编织平片。包括折边法、挂边法、夹边法等。

1. 折边法

折边法多用于麦草、席草、蒲草等编织的平片的起头。

取八九根经草，用压一挑一法编成小方块；将编织边左下侧第一根经草折扭 90° 转向左上方，紧靠第一根纬草交错压一挑一编织，再将左下侧第二根经草折扭 90° 转向左上方，紧靠前面折编第一根纬草交错压一挑一编织；依此编成三角形织片。

三角形织片编到一定宽度，将上边的经纬草依上述方法左右折编，编成相当宽度的长方形平片。

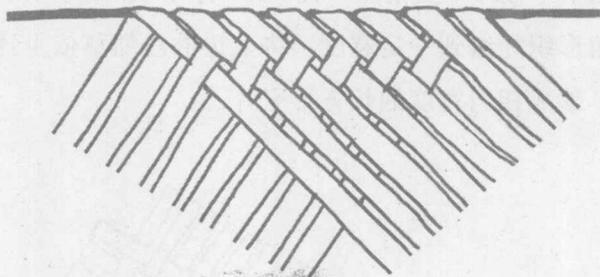


折边法

2. 挂边法

挂边法常用于咸草、马兰草等质地柔软的草种编织的席子、坐垫、靠垫等产品中。

将一条线绳两端固定，作为起头线。取两条编织草茎，跨过横扯的起头线作“人”字折，取第三条草茎做人字折跨过起头线，下面的一端就前面两根挑一压一；第三根草茎又与前面两条挑一压一，依次折、挑压。等所有的草挂折成后，上下层的草互相挑压编织，即可编织出压一挑一的平片。



挂边法

3. 夹边法

将已经编好的压一挑一的方形平片，固定住左侧相邻的两个边，即可从右侧的斜边上进行添草编织。编织方法通常是，用左手捏住平片，右手隔一根撮起一根添一根，成压一挑一的三角形平片。将编好的片子翻转过来，在右侧的斜边上按上面

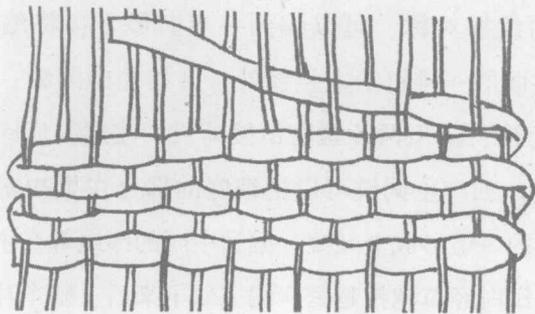
的方法进行压一挑一添一的编织。依此类推，数块或更多的三角形片子相连，就可以编成很长的片子。

四、挂经法

挂经法多用于柔软的草料。找一块木板，两边钉两排距离相等的小钉，用以挂经；挂好经后用草茎作编纬，编制片子或垫等。挂经法可用来织平片，也可作攀经编。

1. 挂经平片

先挂经，取一块大小适度的木板，按一定的间距在两边画直线；用一寸小铁钉减去钉帽，沿直线钉上钉子，使钉子漏出板面约1.5厘米。钉子间的间距是按草绳及编条的粗细及编织品的密度要求而定，一般坐垫或提篮类产品，钉子之间的距离约1.5厘米~2厘米。将绳的一端打结固定于左上方的第一枚小



挂经平片法

钉上，然后向下挂在相对应的第一枚钉上，回绕挂在上方第二枚钉上，再向下挂第二枚钉，逐次往返绕挂呈栅栏形；平片的经应是双数。挂经时，绳子要拉紧拉直，否则编成的编织片会变得凹凸不平。

编纬的绳要边编边拧或添接，先将纬细一点的头包折右边第一根经的根端，拼为一条后挑第二条；然后再由右向左压一挑一编至左边最后一根经，再向右折挑第二根经后，又压一挑一向右编，编至右边右边第一根经后折转往左编。每编完一道用两只手的手指往里扣，使平片紧密。编到接近完成时，右手送绳，左手执钩挑过经，从经的底下拉出纬，右手接着压过一条经右往左送；往右边时，左手送绳，右手执钩拉绳，方法与往右边时相同。这样依次左右往返压挑，直至编完。

用挂经法编成的平片，多用作编制篮子和长方形垫子。为了使两边的纹样对称，可以编到一半时停下，将编板调转方向，又从对面的一排钉子上挂经处，开始往中间编；编到中间与另半块相接，上下两片紧密衔接即成。注意编成同纹，即挑压同步交接。如产生同纹可以把编好的部分往里扣紧，加编一道，与相接的一道形成交叉纹，编到中间的纬绳都在中间对接收尾。因为编织时经草越拉越紧，编完取下来后，整个片子会产生一定收缩，所以在规定片子规格时，就要提前估算收缩的误差。

2. 攀经编

利用木板上固定的经，每隔 1.5 厘米~2 厘米排一条或两条横向的主纬。主纬不进行挑压；在主纬上有根编纬，沿主纬底下竖向的经，上下攀挂，将主纬压在攀挂的编纬之内，形成连环节的波状凸纹。因攀经的根数和方式不同，有多重连环纹样，如单波纹、双波纹、网纹、链子纹及迭波纹等。

迭波纹的攀经编法是在木模挂好经，再在右边第一条经下方两厘米处将叠好的纬相折，拉到经的上面来，往左方向编。下一根为主纬，不挑压；上面一根为编纬，压在主纬之上。往右编时，先向下挂第二条经，往右隔一条经后又向下挂第四条经。编纬和主纬同时前进，主纬在下，编纬在上，上挂一根经隔一根经，下挂一根经隔一根经；如此往返，编织对称成形。

五、挑压花纹

挑压花纹大致有三类。即有挑压根数的变化，如排四瓣花、排六瓣花、兜方花纹、人字斜纹等；有排压经纬草方向的变化，如五针花、炉眼、交眼等；有经纬间距变化或攀绞编结合的变化，如迭眼纹、六角眼、三角眼、双交眼等。这些花纹应用十分广泛。

1. 排四辫花

排四辫花是一种长距离规律性挑压的花纹，常用于帽、盒、垫片等编织中。编织时，先将斜向交叉的经纬草压一挑一编几道，再以压四挑四压四编一趟，形成一道排四辫花；然后以压一挑一编数趟后，再压四挑四压四编一趟，形成第二道排四辫花。依此类推。

2. 排六辫花

排六辫花又称帽草辫，也是长挑压花纹的一种，常用于帽、盒、垫片等编织中。编织方法是，先以斜向交叉的经纬草压一挑一编几趟，后将上下两层草压六挑六编一趟，即形成一道排六辫花。再压一挑一编数趟，然后压六挑六编一趟，成两道排六辫花。重复压一挑一编数趟，再压六挑六编一趟，形成第三道排六辫花。排六辫花是以粗纹与压一挑一细纹对比而形成的。

3. 单交眼编法

单交眼编法是靠改变挑压经纬草的方向形成的。先挑压向左上方的上层草与向右下方的下层草，上层草折向右替代下层草路编织，下层草折向左替代上层草路编织，转折处即出现一个单交眼。交眼编法多按纹样排列编织，可组成四方连续等图案。

4. 五花针

五花针是将两层斜向交叉的经纬草，做压一挑一编几道

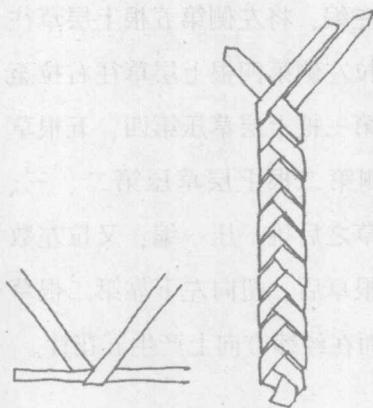
后，上层的草五条为一组，从右往左编，将左侧第五根上层草往右拉至超四个花后挑一压一编，再拉左侧第四根上层草往右拉至超过两个花后挑一压一编，拉左侧第三根上层草压第四、五根草之后至本位上挑一压一编；压左侧第二根上层草压第二、三、四、五根草后，扭向左下靠第三根草之后挑一压一编；又拉左数第一根上层草压第二、三、四、五根草后，扭向左下靠第二根草之后挑一压一编，即为上层草叠交而在经纬方向上产生五花针。

5. 花交眼

花交眼常用于咸草、马兰草编织的草帽、坐垫等产品中。两层斜向挑压编织的草，向右方向的两根上层草交叉，向左方向的两根下层草交叉；然后，这四根草相互挑压，向左方向的两根下层草再交叉，向右方向的两根上层草又交叉，即出现一朵交眼花。相邻的四根上、下层草重复上述编法，出现第二朵交眼花。两朵交眼花之间即为一个交眼。

编辫法

编辫的基本方法是将若干根编材一端固定后，边上的编材分别向中间折，互相交叉挑压。因编辫股数和挑压方法的差异，有多种编辫法，如三股辫、四股辫、五股辫、七股辫、宽



三股辫

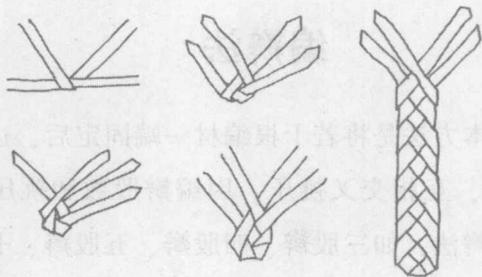
辫、孔辫及多股圆辫等。草辫大都呈扁平状，易加工缝钉或编织各种制品。麦草、咸草、玉米皮、蒲草、芒、竹壳等都可编辫。

一、三股辫

将三根草茎作“丁”字交叉，左右分成三股；将右边的一股左折，压中间一股；将左边的右折，压中间一股；如此左右向中间折压，即成三股辫。

二、四股平辫

将四股草茎十字交叉或一端扎住，并顺序展开；右边一股左折挑一压一，左边一股右折压一；右边一股左折挑一压一，左边一股右折压一。如此右边一股左折挑一压一，左边一股右折压



四股平辫

一，反复编织即可。

三、四股齿辫

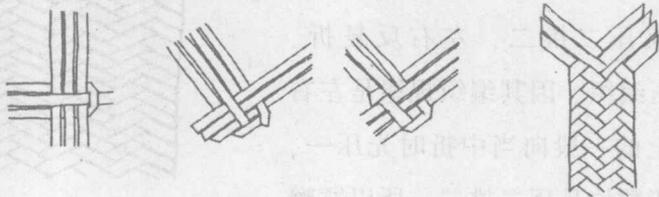
将二股草斜向交叉，右下方一股向右上方折压。右边一股向左上方折压一，右边一股向左折压一挑一，再将右边一股向左折，压二挑一；左边一股向左折，压一挑一，再将左边一股向左折，压二挑一。如此左右往中间连续各折两次，第一次压一挑一，第二次压二挑一，反复编织即成齿辫。

四、五股辫

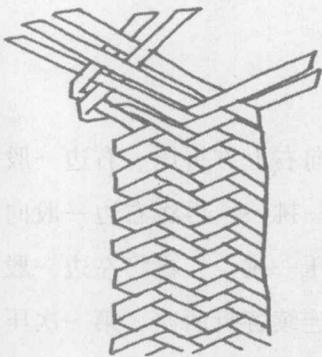
将三股草交叉成五个头，顺序展开；右边一股向左折压一挑一，左边一股向右折压一挑一，右边一股向左折压一挑一。如此左右两股依次反复向中间折，并压一挑一编。

五、七股平辫

取五根草茎三竖两横交叉，再折成左四右三分开；左边一



七股平辫



七股齿辫

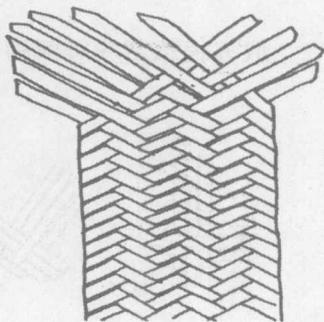
股右折压一挑二，右边一股左折压一挑二。依此类推，左右反复往中间折，并压一挑二。

六、七股齿辫

将七股草一端扎住，左三右四展开，右边向左折压一挑二；左边先是向右折压一挑二，再则是左边往右第二股向下折，又向右折压一挑二，每隔一根拐折一根再挑压即成七股齿辫。

七、宽辫

宽辫一般为十一股，也有十五股或更多股的，编法大致相同。以“十一股编”为例，其具体方法是：将十一根草茎根梢正倒相间，理齐后一端扎住，然后左四右七分开展平；左边第一股右折压一挑二，右边第一股左折压一挑二又压二挑二，左右反复折、挑、压编织。因其编织规律是左右最边上的一股向当中折时先压一；当中股数均是压二挑二，所以宽辫

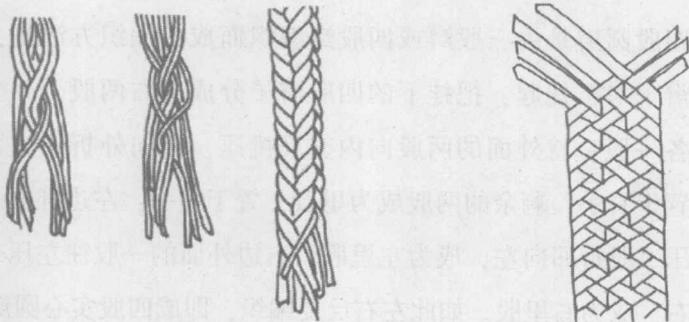


宽 辫

中间呈人字形的花纹。

八、八股实心辫

将八条三股辫一端缚住固定，左右四股为一组按顺序分开；左右外面的四股向内互相交叉挑压，再向外折互相交叉，成左右边的里股；左外面一股往右压五股折回左，成左边里股；右外面一股往右压五股折回右，成右边里股。如此反复左右交叉编织即可。



八股实心辫

七股孔花辫

九、七股孔花辫

将七股草茎扎住左右按三股、四股分开展开，左向右压一挑一折回左，右向左压一挑一又压二；留一股空当，右向左压一挑一折回右，左向右折压一挑一又压二（一空当）。依此类推，即编成孔花七股辫。

十、十一股孔花辫

十一股孔花辫与七股孔花辫的编法相类似。编时将十一股草茎按七四分开，展平捏于手中，右边打七股平辫纹，左边打三股辫纹。编到右边七股辫的左边边缘时，向左折，压一挑一，压二挑一再折向右；编到左边三股辫的右边边缘时，同样向右折，压一挑一，压二挑一再折向左。如此相互交叉，重复编织即成。

十一、四股圆辫

四股圆辫是由三股辫或四股辫编织而成。编织方法是，将二股辫子对折挂起，把挂下的四股辫子分成左右两股，并分成里外各一股；将外面的两股向内交叉挑压，再向外折回交叉挑压，置于右手，剩余的两股成为里股，置于左手；左边外面一股往右压二股折回向左，成为左里股，右边外面的一股往左压二股折回右，成为右里股。如此左右反复编织，即成四股实心圆辫。

缠绕法

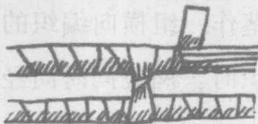
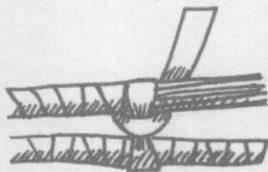
缠绕的基本方法是，用草茎或皮条包缠草束的芯成缠条，缠条可以缠绕成块面或成品。因缠绕技法的不同又分缠芯条、缠扣法、攀扣及缠芯穿针法等。



一、缠芯条

缠芯条中作缠芯的草因包裹在内部，所以不能选用潮湿易

霉变的草种。主要有麦草、龙须草、茅草等。缠皮的主要原料有玉米皮或竹壳、麦草、葵叶等。缠芯条的制作程序是：用龙须草或茅草十几根摆放整齐作芯，以编制品的大小确定合适的芯部粗细和芯草的多少。



缠扣法



缠芯条

左手捏住草芯，右手拇指食指捏住缠皮条，将皮条梢头插进草芯当中；左手捏紧，紧缠数圈，每缠一道，皮条边缘重叠3毫米左右，松紧要适宜；然后螺旋式往前缠绕，即成圆形实心草条。长草条可以转成为双股，缠两次绕一次，再逐步叠成方型或长方形；边缠边穿草条，缠绕成结实的编织面；或将草条绕成圆形，用来编织各种圆形的垫和容器。

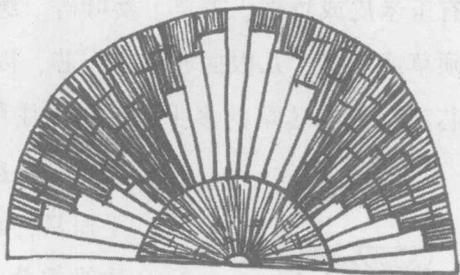
二、缠扣法

缠扣法又称“8”字绕法，主要

原料是玉米皮和竹壳。缠扣法一般采用留孔的方式，用草条绕芯缠包草芯三四道，左手捏住缠好部分，右手用扁平针带草条穿前一圈底孔；不能拉紧，左手食指尖端垫入缠条底下，抬高七八毫米；用右手缠草条芯一道后，将草条穿过前面对应缠条里孔，环一圈呈“8”字扎法结一扣；然后再绕草芯三道，又穿底孔，垫入左手食指，反复“8”字扎扣，依次缠绕即可。

三、攀扣

攀扣又称攀花，多采用玉米皮为原料。将穿底孔的玉米皮拉长至前二三道或四五道芯条的孔中穿针，连续数针使其形成扇形叶纹或其他图案。

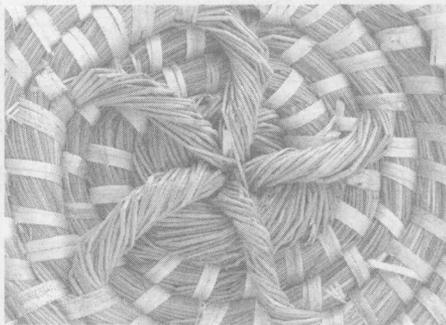


攀扣

绞编法

绞编法的基本方法是将双股或三股草茎作一组横向编织的纬草，与固定位置的经草作交叉编织。编织时，两股同时向经草挑压，然后两股纬草再交叉相绞。绞编方法有多种，包括压一挑一双纬绞编、压二挑二双绞编、宽窄直纹绞编、宽窄斜纹

绞编、三绞编、人字绞编、六角眼等。绞编法常用于较柔韧的草料的编制，如黄草、玉米皮、席草、咸草、蒲草等。



一、圆底起芯

1. 扎经芯

圆底起芯

取 12 根草茎，叠成三组，将其从中间缚住系紧；再将其中 6 根叠成两组添上扎一圈；添上 6 根扎一圈；最后再添 12 根扎三四圈，逐步添草使芯的厚度减小；然后一面用木锤轻打，一面将 36 根草分开展平，形成圆底经芯；可以用纬草团转绞编。

2. 菊花结芯

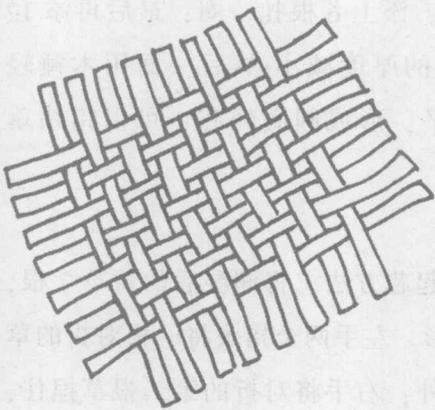
菊花结芯是常见的圆底起芯方法。将润湿后的黄草 7 根，分别在草的中间对折成发夹形。左手两个指头将一根对折的草茎捏住，夹尾朝里，扎鼻向外；右手将对折的第二根草捏住，把扎鼻的孔套在第一根草夹的中间，用左手捏住，右手将对折的第三根草扎鼻的孔套在第二根草夹中间，夹尾并拢套进第一根草的扎鼻孔内。如此二套一，三套二，一套三打成三股连环

菊花结。七股菊花结则是一套二，三套六，四套七，五套一，六套二，七套三；将七双对折的草拉紧，编时每对分开展平，便可以有14根中心放射的经。如果圆底较大，可以用9或11根草打连环结。编织过程中，还可以根据器物的大小不断添经。

二、绞编

1. 压一挑一双纬绞编

压一挑一绞编常用于圆底平面和草篮、草盒筒身的编织。其编织方法以玉米皮为例，从起心的圆中心添栽对折的玉米皮



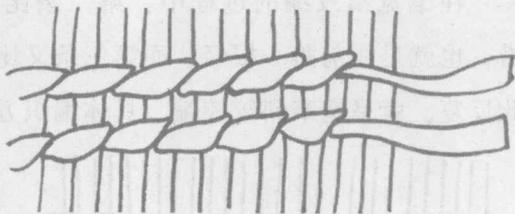
压一挑一

绳，双股拉出作编纬编织；左手中指将经芯和添栽的绳头压住，右手以两股玉米皮绳同时挑压第一条经，并在第一条、第二条经之间交叉；接下来两根玉米皮绳又挑压第二条经，在第二条、第三条经之间交叉。编两圈之后，经条展布均匀，可以用左手中指压住圆心，拇指拨动外展的经草以逆时针方向转动。这样左手压转，右手绞编，渐渐扩大。

编至八九圈，可添栽几根经；栽经时，草头添进两股相绞玉米皮绳的里面。如此反复，编织即成。

2. 压二挑二双绞编

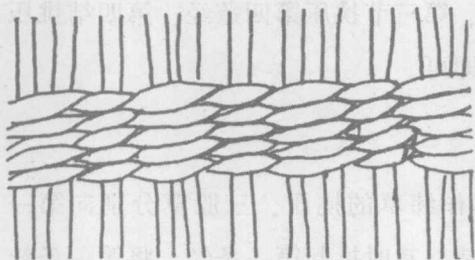
与压一挑一不同之处在于，两股草上压下挑时应跨两股经，若第一股草上压第一条、第二条经，另一股草下挑第一条、第二条经；然后两股草在第二条、第三条经



压二挑二双绞编

之间交叉，接上面的一股挑第三条、第四条经；依次渐进。此编法开始时经条是双数，编织时添草也是双数；若求斜纹，应

添单数经条。



宽窄直纹绞编

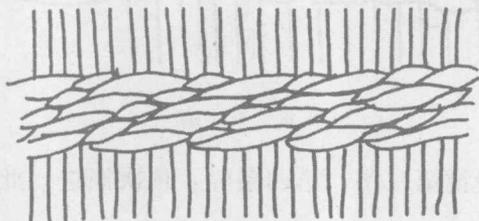
3. 宽窄直纹绞编

如果压二挑二双绞编是宽纹，压一挑一就是窄纹，两种纹编间隔使用，就出现宽窄纹绞编。具体编织方法为，两股作纬

绞编的玉米皮绳第一节分别挑压第一、二条，在二、三条之间交叉，第二节分别挑压第三条经，在第三条经与第四条经之间交叉，第三节分别挑压第四、五条经。依此类推，编织即可。

4. 宽窄斜纹绞编

在编宽窄绞编的过程中，第二条比第一条的编纹前进一格，也就是往前跨一根经，而第三条又比第二条前进一格，如此反复，就是宽窄斜纹绞编。具体编织方法是，两股做纬纹编



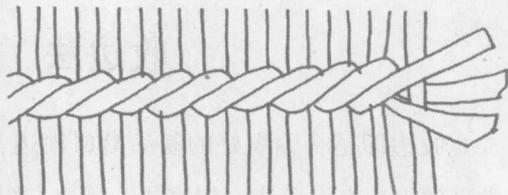
宽窄斜纹绞编

的玉米皮绳，第一趟开始挑压第一、二条经，第二节挑压第三条经，第三节挑压第四、五条经，第四节挑压第六条经。编第二圈时，进一条经第一节挑压第一条经，第二节挑压第二、三条经，第三节挑压第四条经，第四节挑压第五、六条经。如此反复即可。

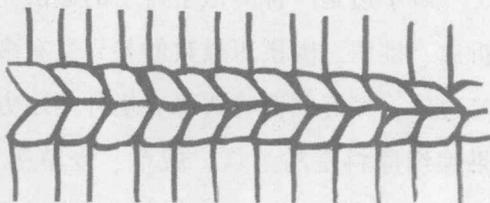
三、三绞编

三绞编是以三条草茎作纬草的挑压，三股草分别向第一条、第二条、第三条经底栽；栽时挑起第一条经，将第一条绞纬垫在第四条经下面，并从第四条、第五条经中间拉出，使其

压第二条、第三条经；然后挑起第五条经，拉过第二条绞纬垫入第五条经下，并从第五条、第六条经中间拉出，压第三条、第四条，挑第五条经；挑起第六条经，拉过第三条绞纬垫入第六条经下面；从第六条、第七条经中间拉出，使其压第四条、第五条，挑第六条经。反复渐进，就是三绞编。



三绞编



人字纹编

四、人字纹编

用双绞编或三绞编，正反方向各编一趟，就成为“人”字纹。双绞编正反方向挑压经条的根数和相绞的间隔部位应相同才是人字纹，不然就会错格。若采用三绞编正反方向各编一趟，就更加牢固。

收边法

收边即是将编织好的制品沿口锁边，使其边沿牢固又美观。常见的锁边有辫子边、扭塞边、缠边、织折边、夹包边等。

一、辫子边

辫子边是一种类似于辫子的编法。辫子边的基本方法就是折边、挑压。因挑压根数的差异又有多种形式，如压一边、压二边等。编好的器物边缘有里外两层方向相反斜向的草茎。如果编织原料是马兰草、咸草、麦草等草茎比较单薄柔软的草种，可以将里外两层草茎合为一组来编织，称之为合双辫边；如果编制原料是席草、蒲草、龙须草等，草茎韧厚，通常分别在里外两层编织，称之为上下辫边。

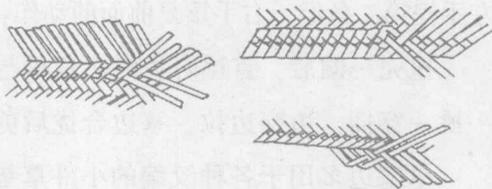
1. 合双辫边

将编好部分上层经草朝里，下层纬草朝外，将上层草向左方的一条折向右，与下层对应的一条合为一对向右折下，合并于右邻上层草中压一挑一；依次每一条向左方的草右折，与下层对应的一条合并右下折，即是合双辫边。

2. 上下辫边

先编下层草，选其中一条斜向右上方的下层草，折向右下

方，挑二压一；然后再选第二条折向右下方挑二压一，反复向右编织一趟。若下层草斜向右的应自左向右编，反之自右向左编。



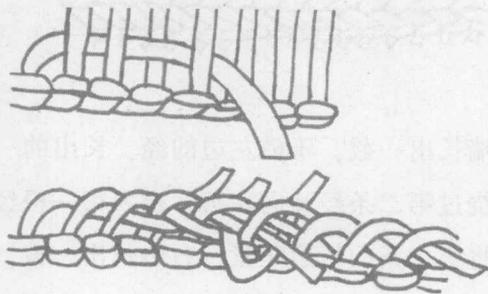
上下辫边

编上层草时，先将斜向左上方的上层草向左下方折，压二挑一，逐次编过草头靠近下层草的边沿；再将斜向左下方的草茎折向左上方，压一挑一编一圈，并首尾合拢；折向右上方的边口，将下层草的边沿遮住；编完一圈后，剪掉剩余的草头即告完成。

二、扭塞边

1. 单塞边

左手拇指、食指和中指，捏住制品外圆口一条经的根部，右手手心朝外拉一根经，顺手翻过手心朝内，使草茎折向右下挑二压一挑一；



扭塞边

左手捏第二条经，右手重复前面的动作；依此类推。

扭完一圈后，首尾合拢时，逐根与起始的扭经，按挑二压一挑一穿插，边穿边拉，塞边合拢后剪去草头，即告完成。

单塞边多用于各种绞编的小件草垫、果盒、提篮的收口。

2. 塞花边

左手握住编织物，自左向右编织，将所有的草茎向右下扭头挑一编一趟；再将经扭头向右上方，压一挑一编第二趟；第三趟时将经头向右下方扭头，向右邻压一挑二，经头塞入辫边下沿。



塞花边

塞花边常用于各种裁经绞编的篮、垫、盒等草制品。

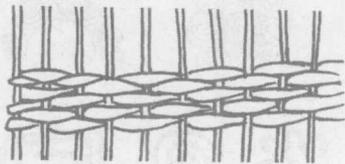
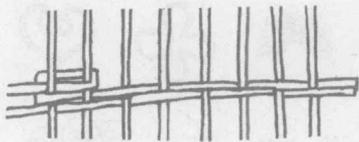
三、织折边

织第一条纬草时左端长出一截，压最左边的经，长出一截右折挑过两条经后，绕过第二条经又向左折，塞入第一根经下；织第二条纬草时，将第一条的折边压紧，右边长出一截，以同样的方法折边塞头；依次左右相间折边塞头，织完后剪去草头。

织折边是凉席、餐席、靠垫等编席常用的收边方法。

四、包边

包边有缠绕包边和塑料、棉布等包边。缠绕包边方法与缠绕法近似，多用于玉米皮编、麦草编、竹壳编等。塑料或棉布条包边，是经缝纫机缝制而成。



织折边

五、夹边

夹边可采用三股辫、四股辫或五股辫，上下夹包缝钉边口；也可采用竹篾丝和麦草经缝绕密针夹边。

包边及夹边常用于编织平片裁剪的垫、扇、提篮和席片等。

盘花法

盘花是将草辫缠成圆形或盘绕曲线，经缝钉而成各种纹样，有辫子盘花、细辫牵丝等。

一、辫子盘花

辫子盘花有实心 and 空心两种，基本盘法有螺旋形、鸡心



辫子盘花

形、花瓣形、曲折形、“回”字形等。将这些盘成的纹样拼合缝串，即组成各种图案。按编织材料分为麦草辫盘花和粗辫盘花两大类。

1. 麦草辫盘花

麦草辫盘花是用麦草辫为原料进行的盘花编织方法。麦草辫盘花多为圆、曲线或长条栅形几何图案。用上述的基本

方法盘绕成单元小花后，再拼合成各种完整的图案。为了使编织规格统一，编织时可以利用各种圆形、椭圆形的竹箍或方形的木框等作为模具，在模具里盘好花形后再进行缝制等进一步加工。

2. 粗辫盘花

粗辫盘花是用玉米皮、咸草、席草、竹壳、蒲片辫子为原料的编法。粗辫盘花多为栅形图案盘花。具体编织方法是，在一个符合产品编织规格的木框两边钉上两排钉子。钉子是辫子拐弯钩辫用的。同时还要剪去钉帽，以便能顺利取出缝制的垫子。在木条上没有钉子的地方，辫子可改成栅形绕法，把方块中心添满。中间栅形小方块，也可以待周围方形

走向的辫子缝好后再进行制作。

二、细辫牵丝

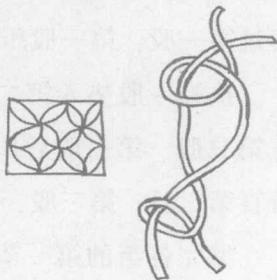
细辫牵丝是一种装饰性的编法，分单边牵丝和双边牵丝两种，既可采用螺旋式盘绕，也可作曲折式盘绕。细辫牵丝常用于竹壳盘花篮的四周。编作时，先在里边的缠条上将竹壳细三股辫螺旋环的一边绕在缠条上，缠绕的环环距离保持一致，可用两个手指垫在环内控制环的大小。将螺旋细辫的一边，固定在缠条上为单边牵丝；在外面再绕一缠条，环的另一边也固定在缠条上；两条缠条之间留有一定的空隙，即为双边牵丝。

编结法

编结是将双股或多股绳、草打成结，并交叉连接成不同的纹样；因打结和分叉方法不同，形成了不同的结和不同的图案。常见的结扣有正反结、百结、单结、双结、绕格铜元眼等。

一、正反结

正反结是将若干条草茎或线绳系于横线上，每两股一组打一个套结，各组



正反结

往下不大的距离以同样的方法系结，即成为正反结。

整排打完一个正反结后，相邻的两股为一组打正反结，形成网眼。

二、百结

将第一股逆时针方向转一小圈，同时捏住圆圈的交叉点，将另一股对折；从第一股圆圈下拉出一小截，形成一小圈向右压住第一个圆圈，然后将第二股顺时针压第一股绕一大圈，在余一股小圆圈上挑一压二。往下拉时，从第二股的小圆圈先压再挑后套过，向下边拉紧即成百结。

整排打完百结后，相邻两股为一组再打结，即成百结网孔。

三、单结

系在横线上的线绳每四股为一组，将第四股压在第二股、第三股上，再将第一股垫入第二股、第三股下，然后挑第四股套过第一股，第一股压套过第四股。

执第一股垫入第二股、第三股下，将第四股挑套第一股，压第二股、第三股后压套第一股；向下拉紧第一股、第四股，拉直第二股、第三股，即成单结。

编完各组的第一节后，改组将第一股、第二股与第三股、第四股分别与相邻的另两股组合成组，编第二排结。

四、双结

双结是在打完第一个单结后不改组，间隔少许距离后再编第二个同样的结，然后各与相邻的两股组合。连续编两次结，即成双结。

五、绕格铜元眼

绕格铜元眼是单结与方格的结合。具体方法是：系在横线上的线绳六股为一组，先以一、二、五、六股编成单结，再将三、四股交叉结，第三股绕第五股，第六股拉向右边，第四股绕第二股，第一股拉向左边。如此打完一排后，将相邻各组的中间两股相互交叉绕结，将前一组的第三股向右拉，与该组第四股交叉后绕第一股、第二股；后一组第四股向左拉，与该组第三股交叉后绕第六股、第五股，与前一组第六股相交成结。至此，一个完整的绕格铜元眼编成。

陸氏言高祖有大圖圖，所以大沮擊中令一舉滅百餘國，其
 世其國於歐羅巴，合畢野內而取也。谷以然，古地則同乎二帝
 。

陸氏言高祖有大圖圖

陸氏言高祖有大圖圖，所以大沮擊中令一舉滅百餘國，其
 世其國於歐羅巴，合畢野內而取也。谷以然，古地則同乎二帝
 。

卷五

陸氏言高祖有大圖圖

第五章

草编制作范例

麦草编制品

麦草编制品精巧别致，工艺技术上不拘一格。分为三种类型，即手编制品类型、平钉制品类型、机钉制品类型。

一、手编类制品——红方块手编提篮

选用上好麦草编十一股的宽辫子和七股的原草辫，把十一股的宽辫子染成大红色备用。

编制时，以七股原草辫缠经，之后继续用七股原草辫满一过一编底。待窝帮完毕，用七股原草辫作纬满一过一编帮，编制三圈后即成一宽条原



红方块手编提篮

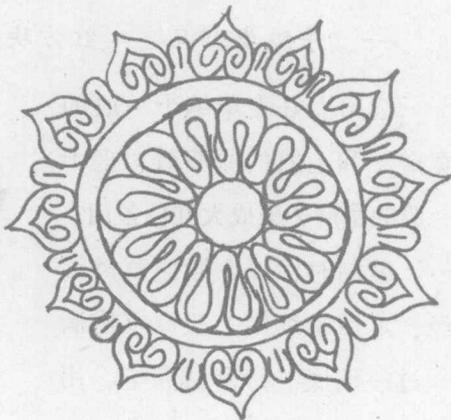
色底帮。随后就换大红色宽辫子满一过一编一圈，再用七股原草辫满一过一编一圈。依此类推，隔一圈大红宽辫子就编一圈原草辫，编至收口时，换用七股原草辫满一过一编两圈。

以上工序完后，用单辫子窝沿，并缠出方形把。方形把应以4根辫子作把芯，缠辫用七股原草辫，缠毕将把拴紧。这样，一件红方块的手编提篮就告完成，而且红白相间排列，艳而不俗。

二、手钉类制品

1. 桃形边茶垫

用劈开的麦草编成七股原草辫，并将草辫染成棕色、黄色、浅绿色和淡红色。始钉茶垫时，先以浅绿色草辫盘成一个圆片作芯；接着外围用黄色草辫围两层，外面用淡红色和浅绿色打折，再用黄色、浅绿色和棕色

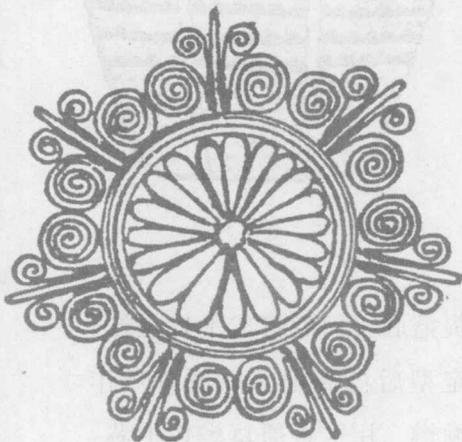


桃形边制品

草辫围成一个圆圈；最后的外沿用棕色和黄色草辫钉成桃形收尾。成品如敦煌的藻井壁画，古朴典雅，很有情趣。

2. 蝴蝶围边茶垫

选用麦草编成七股原草辫，钉时先用草辫盘一个小圆片作圆心，在圆心的外围用草辫折成菊花的形状，再在菊花的外围盘五六层圆圈。折编好的蝴蝶形直接用针钉在圆圈外边。向心聚拢的蝴蝶花样生动活泼。



蝴蝶围边茶垫

三、机钉类制品

1. 长把兜底提篮

以麦草编成七股原

草辫，将一小部分染成黑色，其余的大部分染成黄色。用黄色草辫钉成椭圆形底，窝帮后钉到帮高约 $1/3$ 处时，即隔一圈黑色草辫钉一圈黄色草辫，黑黄相间。钉完四排黑色草辫时，改用黄草辫钉至帮高，收沿口时仍用黄色草辫。钉把用两根黑色草辫及两根黄色草辫；黑色草辫在下，黄色草辫在上，两侧为



长把兜底提篮

提篮底，而后钉成平口提篮。定型后再缠把，以原草辫作缠辫，用3根原草辫作把芯；先缠好手提部分，后把两端的草辫编成三股辫子。钉把时，应从篮帮的宽面向两侧面钉，在提篮的侧面藏起两把的接茬。

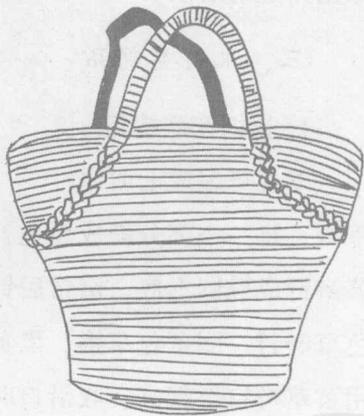
3. 圆顶草帽

以麦草编成七股辫，用

黑边。钉把钉好后，用针缝作兜底把，使两个把的接茬在提篮底下，使人不易从外观上看到。长把兜底提篮色彩明快，富有浓厚的现代意识。

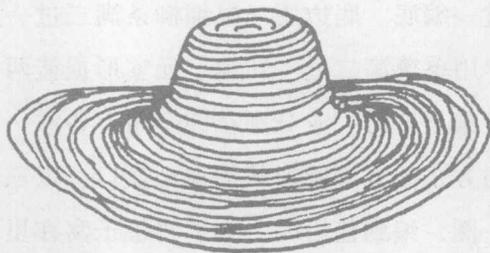
2. 兜帮把椭圆提篮

将麦草编成七股原草辫，用草帽机钉出圆形的



兜帮把椭圆提篮





圆顶草帽

手工打螺形底，打底后再用草帽机钉成草帽。最后用七股草辫在帽檐上圈边。夏天戴这种草帽，既遮阳又能通风透气，十分凉爽。

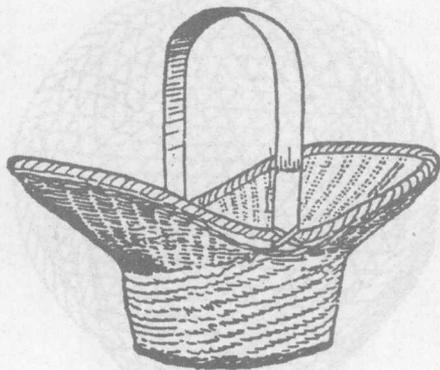
芦苇编制品

苇制品种类很多，可编制席、垫、筐、篮或箔类制品。

一、编类制品

1. 元宝形提篮

以生苇篾、竹批、柳条编制。提篮底部作圆眼底，五根桩子叠在下面的十根桩子之上，共计十五根桩子，待打底后即变成三十根桩子。分桩时，每两根苇篾为

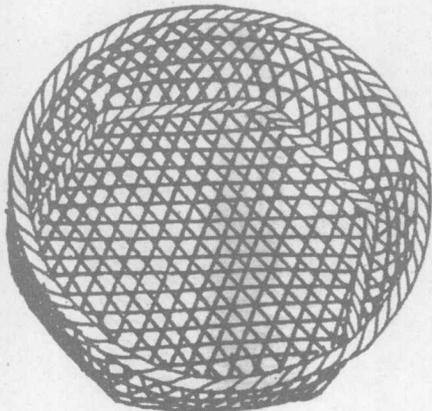


元宝形提篮

一股桩子，以单篾满一过一编底。底边用三根细柳条满二过一绞成。编帮时，先竖桩，用单篾满二过一转编。元宝形提篮两头翘，形似两个簸箕。编上口时，应分别在四个角上各添一股桩子。编时，用抹斜的方式编成簸箕形状。编至篮口，以三根细柳条，满二过一绞一圈。编到篮沿时，为了将桩子窝在里面，应用过一满一法编制。篮沿收口拿两根柳条用苇篾缠制。竹批用来窝把，窝成一倒立的“U”形，并在竹批的两端钻两个圆孔，用红麻将其拴牢在提篮帮上。

2. 六角眼圆形果筐

用生苇篾、柳旋子、柳条作料。六角形筐底全部编成胡椒眼底，每股桩子用一根苇篾。底边用一根柳条和柳旋子缠制。



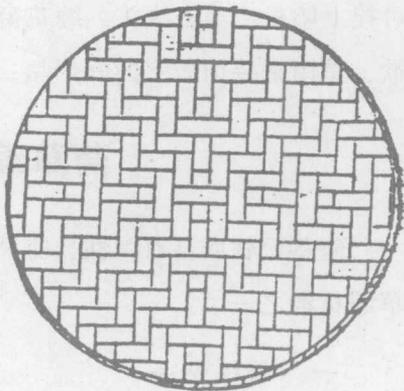
六角眼圆形果筐

筐帮亦全部编成胡椒眼。上口用三根苇篾满二过一绞两圈；窝桩时，先把里层的桩子掐去，再将外层的桩子过一满一把桩茬藏在里面。筐沿为单沿，用柳旋子和一根柳条缠成。

3. 双层苇锅盖

用熟苇篾作材料。摆

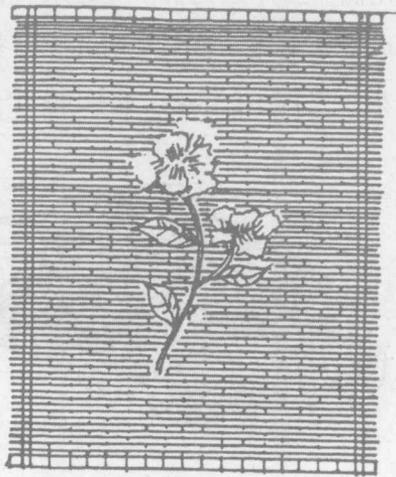
经打盖底，之后过二满二编盖垫花。直经编足后，窝边并留茬五厘米左右。依上述做法，再编一个面，编好后反面对反面，用麻线弯针缝死。整个盖垫的图案井然有序，双层锅盖密不透风，具有浓郁的乡土气息。



双层苇锅盖

二、织类制品——绒线缠花窗帘

以细苇草、挂板、坠板、各色绒线和蓝白色经线为料。织时将挂板缠两圈开始织，把图稿放在帘子下面和帘子一起移动。织到图案时，按照图稿用铅笔在苇草上画上缠线位置和色彩标记，之后按标记缠线。缠完线后，线头朝下放在帘子架上，对准图稿，以常法织够长度，即



绒线缠花窗帘

可拴上坠板，剪去线头。缠花窗帘虚虚实实，图案设计随心所欲，是用来装饰居室的好产品。

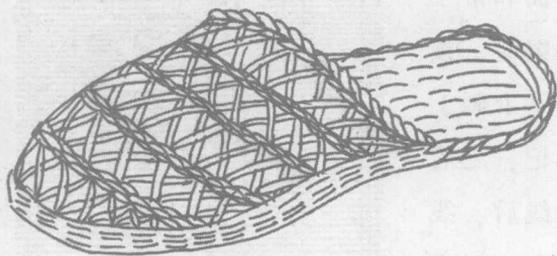
蒲草编制品

蒲草松软而富有弹性，防潮性能好，因而也是人们喜爱的草编材料之一。

一、绞编制品

1. 拖鞋

选用2号蒲篾。做鞋底时从中绞桩打底，满一过一编底，用满一互压法把桩子竖起来。鞋面做时先满一过一编三排，尔后开始编花。整个鞋面共5排菱形花，首排4个花，二排7个花，三排10个花，四排13个花，末排18个菱形花。每排花



拖鞋

之间满一过一编两遍，第五排花编完后，再在鞋口上满一过一编三趟，之后即可窝口。窝口用满一互

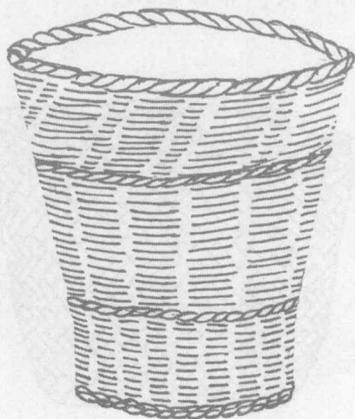
压法连窝三圈，最后贴根把桩茬剪掉。

2. 菱形花圆坐垫

以不同规格的蒲篾、麦草和玉米皮为原料。打马莲垛底八股，打底后成十六股桩子。用蒲篾满一过一编一个半径约为5厘米的小圆。圆的外边以麦草满二过一绞一圈环线，向外用蒲篾满一过一正反各绞一圈短麦穗花。向外再用麦草满一过一编一圈。圆外面共编六排菱形花，每排菱形花之间都满一过一编三圈。此三圈中间的一圈用麦草，两边用蒲篾，编到八成时，用玉米皮满二过一正绞一圈。尔后，把桩子捻成绳，用一根玉米皮和一根麦草皮满一过一绞编。之后用1号蒲篾满二过一编一排长麦穗花。将蒲团反面朝上翻转，将两根桩子捏在一起。向左满两根桩子，用槽锥顺第三根桩子向前穿，将第一对桩子穿过去；依次顺延。穿完后，将茬剪去即可。

3. 宽直纹圆形篓

用大号蒲篾、生红麻、玉米皮作原料，以7股马莲垛打底，共14股桩子。分桩以后，

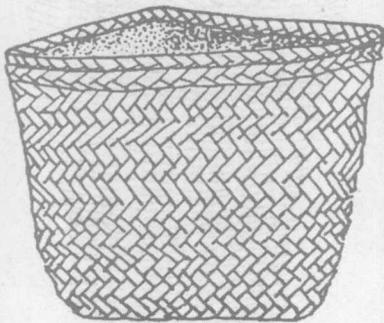


宽直纹圆形篓

用两根蒲篾满一过一编底，用3根蒲篾满二过一绞底边。篓帮编时竖桩用3根蒲篾满二过一绞圈，以一根蒲篾和一根玉米皮编5厘米~6厘米的斜纹；用3根蒲篾满二过一扎一条腰，腰上用一根蒲篾和玉米皮满二过二编一宽直纹。之后再扎一条腰，腰上以蒲篾满二过一编一带斜纹。收沿时，用桩子向里打折，以两根蒲篾满二过一编两圈；窝沿用抽沿法。

二、平编制品——蒲包

以熟梢篾为材料打蒲包底，之后编方形人字斜纹，并从中心桩上窝帮。随后再满二过二编“人”字形斜纹。收口时外层沿用过三五压法编制，里面沿口编辫子沿。如此编出的蒲包牢固厚实，非常耐用。



蒲包

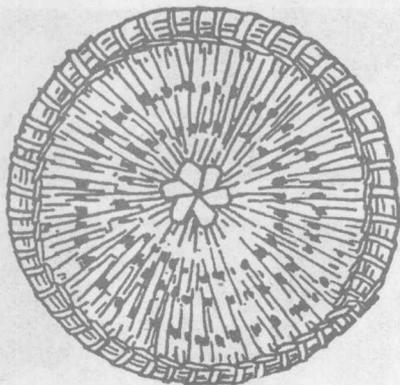
三、织类制品——蒲合席

以蒲茎，细麻线为料。共8道麻线，两边的线外各留6厘米~8厘米，麻线挂好后即可开始织。织到成品的两倍长时，把头上的每道麻线分别打结，将席正面朝阳铺在地上，用三根蒲篾沿左右两侧麻线的

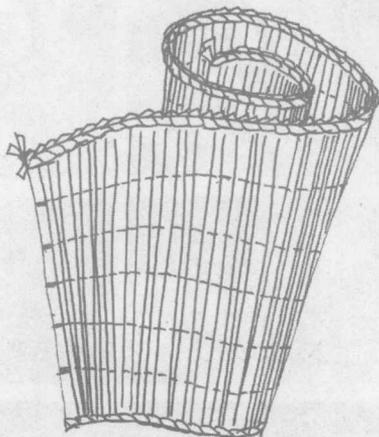
外边满二过二分别各绞一遍。完毕，将席反面与反面对折，把两端的麻线系在一起，用窝茬法将两则的席茬藏在里面。织成的蒲席松软宜人，舒适耐用。

四、缠类制品——菊花圆蒲团

用大号蒲篾和麦秸为原料。打马莲垛底，共分6股，

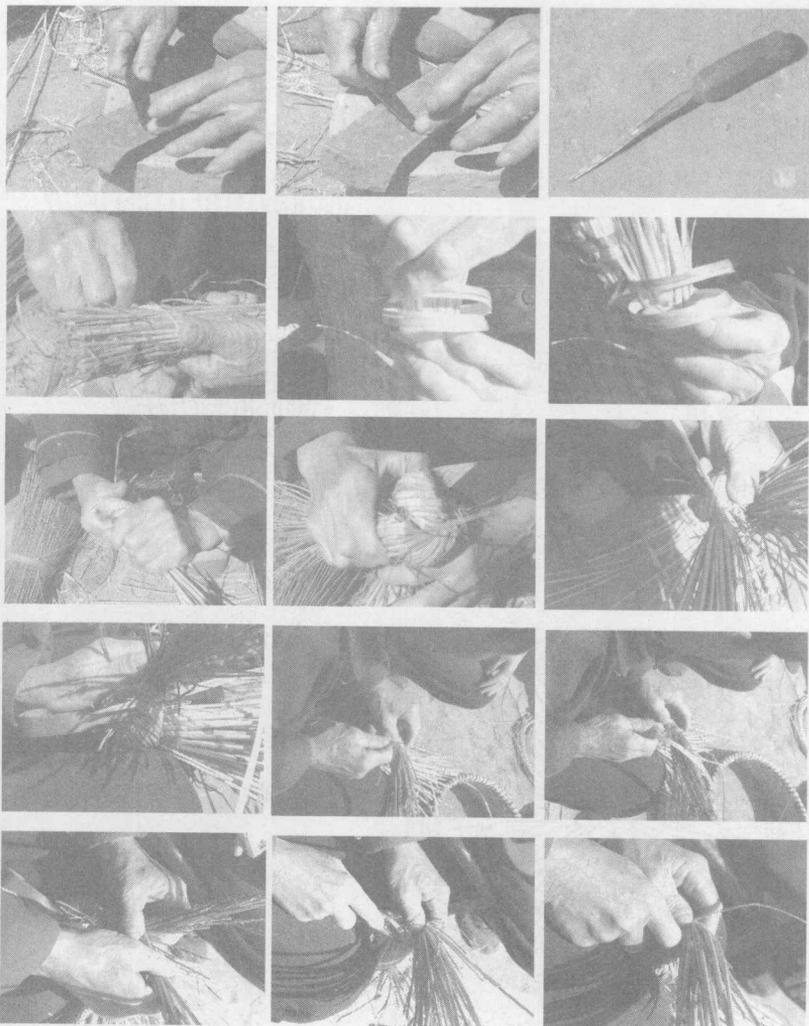


菊花圆蒲团



蒲草席

每股又有5根蒲篾，打底后可成60根缠篾。用麦秸缠芯子，缠好圆心后，再从圆心芯子茬上接芯子，一层层向外延展，直至适宜的尺寸开始收边。收边时，用蒲绳将芯子茬绑结实即可。

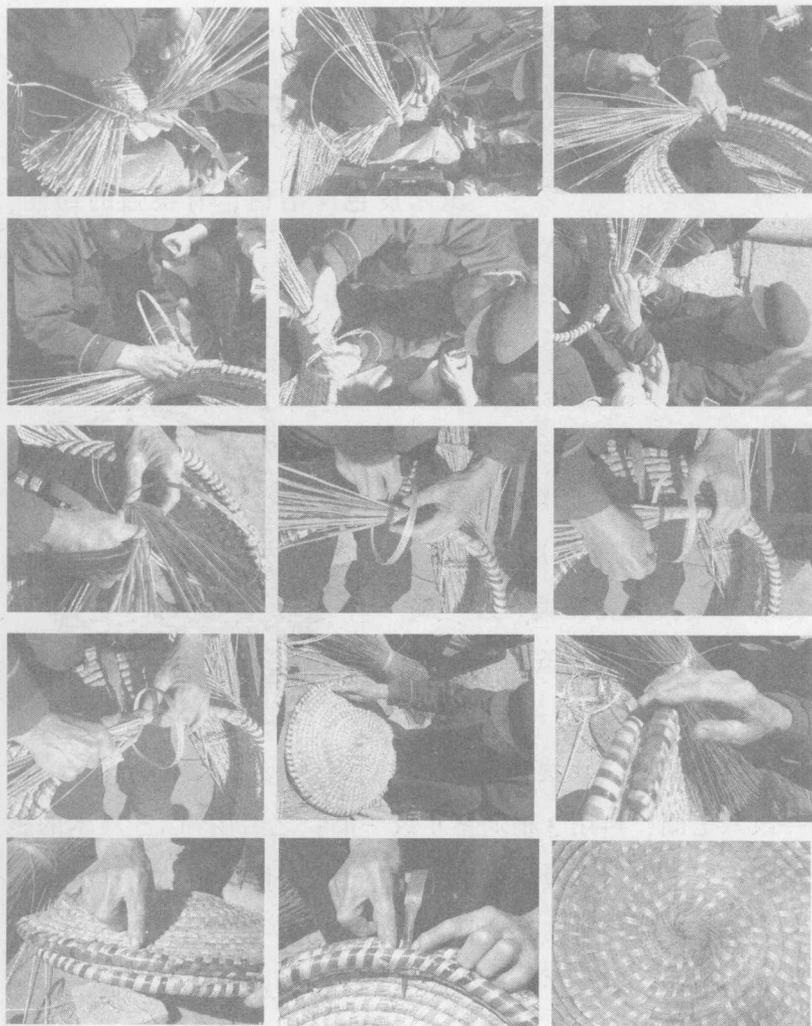


草编蒲团编织范例

第五章

草编

草编制作范例



草编蒲团编织范例



玉米皮编制品

玉米皮色泽洁白，有很强的韧性，很容易被艺人们加工成精巧耐用的工艺品。按其编制方法可以分成三种类型。

一、编类制品

1. 长方形提篮

以玉米皮、玉米皮绳、蒲茎为原料。用玉米皮绳作经，缠经打底；用裹箴满一过一编底，编底的同时在篮底的左右两端挂经。



长方形提篮

编篮帮时，用裹箴满二过一绞六七圈，再用3根蒲茎正绞一圈；之后用约1.5厘米的裹箴编一圈，再用3根蒲茎满二过一正绞一圈。依此类推，编到八九成高度时，全部以玉米皮裹箴满二过一正绞，编完帮为止。

沿口用三股辫子窝，用满一互压法将经茬藏在里面。篮把用玉米皮单股绳拴四楞辫子制成。

2. 八字和长方提篮

选用本色玉米皮、玉米皮绳和染好的棕色玉米皮为原料。以玉米皮绳作经，缠经打底。用本色裹篾满一过一编底，编经的同时亦在两侧挂经。挂经完毕，用裹篾把底面两端绞实。编帮的时候，用裹篾满一过一绞数圈。其中，隔一圈本色裹篾绞一圈棕色裹篾。



八字和长方提篮

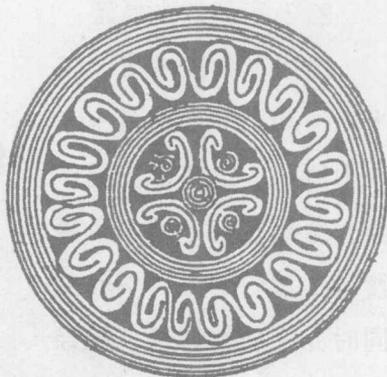
提篮中间分三段，三段花纹各占 $1/3$ 。编两种花纹，上下两段花纹用本色裹篾满一过一编成。中间的一段花纹编八字扣，八字扣的窄篾用棕色玉米皮，宽篾用本色玉米皮。第一圈和第二圈的八字扣对起来呈菱形，整体看来玲珑剔透。为使花纹分段明显，三段花纹分段时各用本色裹篾满一过一绞一圈。

帮的下面和上面编法相同。窝四股辫子作沿，玉米皮绳四楞辫子拴把。如此，一件疏密对比得当、极具韵律美的提篮即告完成。

二、辫类制品

1. 四宝圆茶垫

四宝圆茶垫以玉米皮拧辫为材料。因茶垫中心图案是以四个元宝折连接而成，故得此名。茶垫中间以缝制的小圆片作心，外缝四个口朝外的元宝折。元宝折外围再套一约两厘米的圆圈，与



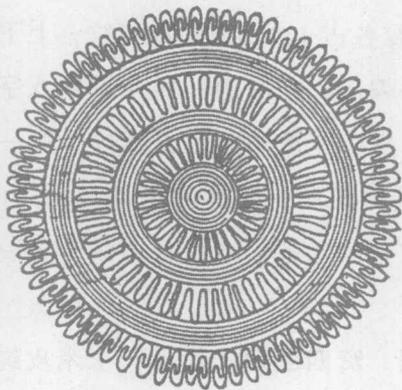
四宝圆茶垫

最外围的大圆圈呼应。两个圆圈之间用辫子打钩形折填空。整个

茶垫看起来饱满活泼，线条流畅，具有动感。

2. 钩形边圆形门毯

用玉米皮拧辫作材料。用盘圈打底缝制一个圆片，圆片外用两根拧辫打直折绕一周，圆圈外再用两根拧辫打直横缠一周，外再套一大



钩形边圆形门毯

圆圈。最后，在大圆圈外面以两根拧辫打钩形折围边。

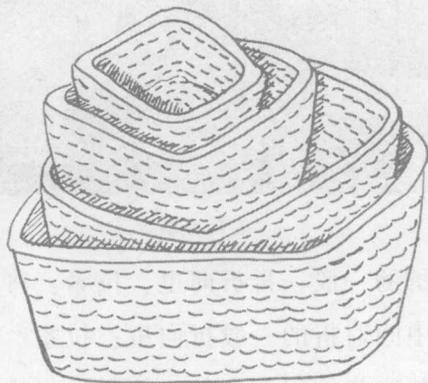
三、缠类制品

1. 缠扣婴儿篮

选玉米皮、玉米皮四股辫和麦秸作原料。婴儿篮的椭圆底用包缠法作成，篮帮呈元宝形，寓意美好又安全实用。缠帮时，两端各加三趟芯子。加芯时，从两端侧面将芯子一分为二，缠至另一侧面时再将两股芯子合二为一。篮的两端要比帮的中间多缠三趟，缠绕完毕再用玉米皮四股绳拴把。拴把时，四股绳两端要劈开，每股两根，里外各一股夹在沿上。缠扣孔时，外面的绳向里穿，钩住里面的一股绳再向外穿，帮和绳拴在一起；最后，在婴儿篮的底上缝牢拖开茬的绳子。

2. 缠扣方筐

用玉米皮、麦秸作材料。以玉米皮作缠篾，麦秸作芯子，用圆形打底法打筐底，缠毕两圈始用方底缠扣法缠方底。



缠扣方筐

缠完筐底，把芯子向上拉，继续缠筐帮；缠帮的同时还要添加麦秸，添加麦秸至筐口时把茬缠住。做筐沿时用麦秸缠一个和筐沿大小相同的方框，用包缠法缠到上口即可。

棕编玩具

棕榈叶可编制各种动物、昆虫玩具；工艺技法不同，形象、风格也有所差异。这里介绍的是一种较为简单的蚂蚱的编法。

取一条棕榈叶，从叶梢处约6厘米至根部一分为三；中间

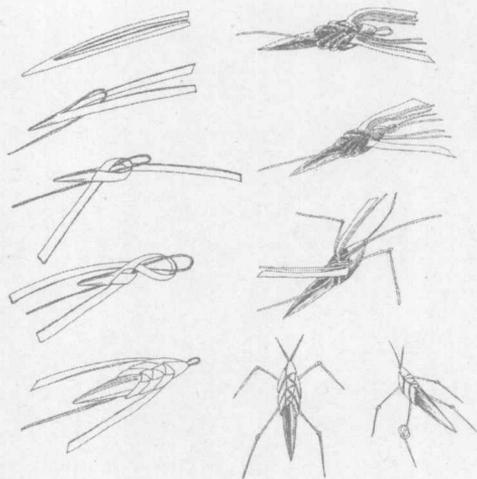


编制棕编玩具

一股较细，宽约两毫米，两边两股宽度均等。中间细的一股折向棕榈叶的底部，对折约5厘米用来缠绕蚂蚱的头部和胸。以两侧之

任一股绕过中间对折的一股，再折向里，拉紧；将相对的另一侧的一股也绕过中间对折的一股折向里，拉紧。依此类推，两侧两股对称交替缠绕约三四个扣，拉紧，蚂蚱的躯干和尾部也就成形。

将两边的两股各自从前边缘破出三根细条，作两条触须和四条腿之用。先将两边前边缘的各第一根细条合并，从原中间一股对折的空隙处穿插出来，再从腹部将中间一股拉紧，蚂蚱的两条触须便固定下来。



蚂蚱的制作过程

再将两边两股靠触须的第二根细条各自向对面斜向前穿插出去，成为前腿；再从中间打一小结，成为关节。后腿同样也是将两边两股破出的第三根细条各自向对面胸脯的空隙中向后穿插出去，并从中间打一小结作关节。

最后将两边两股及腹部中间对折的一股的剩余部分剪掉，并在头部两侧点两个红点作眼睛。至此，一个棕编蚂蚱便神气活现地呈现出来。

第六章

草编制品的种类、
主要产区及艺术特色

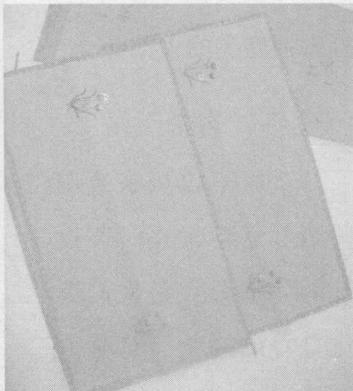
草编制品的种类

从草编的功能、用途出发，可将草编分为席类、帽类、篮包类、毯类、垫类、玩具类及其他小的类别。

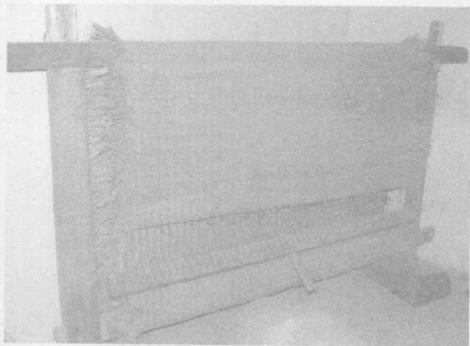
一、席类

席类品种主要有苇席、秫秸席、软席、麻筋席等，不仅可用来铺床，还可铺沙发及作地席、枕席、围席等。

苇席与秫秸席以芦苇和高粱秸破篾编织而成，产品粗放实在，多以北方为主。河北的



枕席

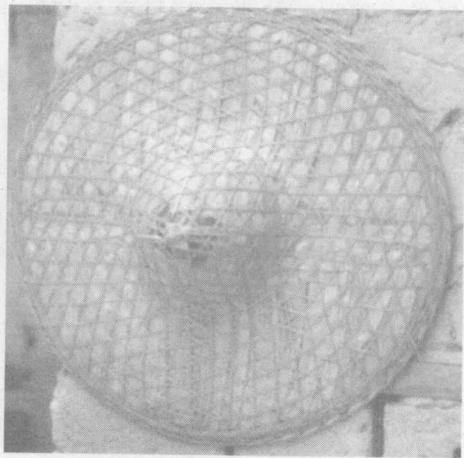


织草席

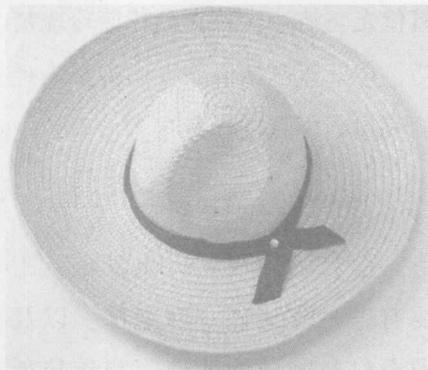
白洋淀苇席颇为有名。还有一种天然枣红色泽的秫秸，编织成席不仅结实耐用，也显得庄重美观、吉祥喜庆。麻筋席是以麻线为经，席草作纬织成，做工精细，又可折叠，便于包装携带。龙须草席以纱作经，草作纬，做工细致，舒适轻便，多用作枕席、沙发席。这些草席的生产以南方的江苏、浙江、湖南、广东、四川、江西以及安徽等省为主，且占据席类的大部分。

二、帽类

草帽不仅用来遮阳防晒，还常常是时装设计的一部分，是人们美化自身的饰物。草帽大体分手工和机制两大



客家斗笠

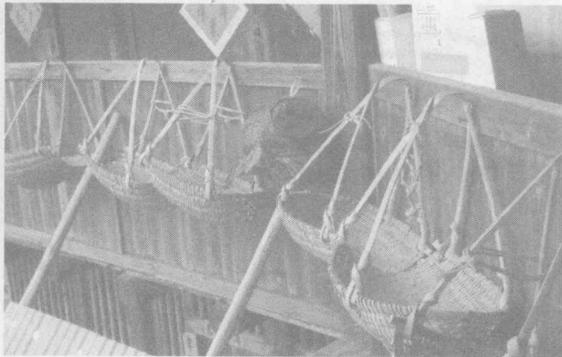


草帽

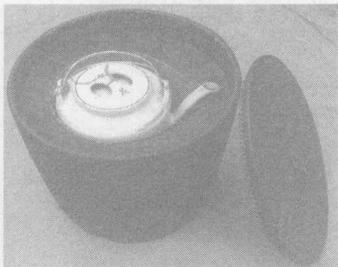
类。其中手工草帽历史悠久，工艺细致多样，图案纹理精巧美观。手编草帽既有完全编织的，也有的采用花样编结，镂空透气，玲珑轻巧。草帽选料有席草、咸草、剑麻、棕榈叶、蕉麻，以及北方的玉米皮、高粱秸等。

三、篮包类

篮包类选材有玉米皮、麦草、黄草、琅琊草、竹壳等，因材料和编织工艺的差异，风格也不同。各种草包的使用常常成为现代人的一种时尚。玉米皮篮包洁白粗放，麦草



篮子

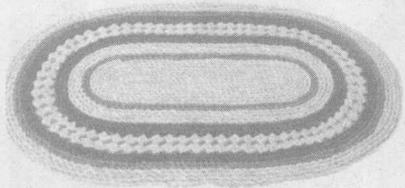


藤编篮子

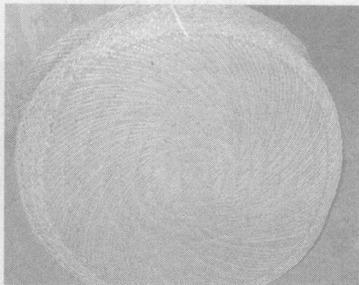
篮包光亮洁净，竹壳盘花篮玲珑精巧，黄草篮挺括俏丽，而许多染色的草包则更具现代意味。

四、毯类

毯类制品开发历史较短，主要有玉米皮地毯、麻地毯，以及综合材料制成的地毯。草地毯色泽柔和，风格自然朴实，具有亲切感，是现代室内布置陈设的良好用品。其中山东的玉米皮地毯洁白素雅，柔韧又富有弹性，深受人们喜爱。



草编地毯



席草垫

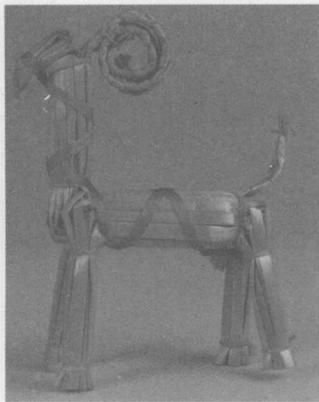
五、垫类

垫类制品使用也较广泛，原料也较多。北方以玉米皮、麦

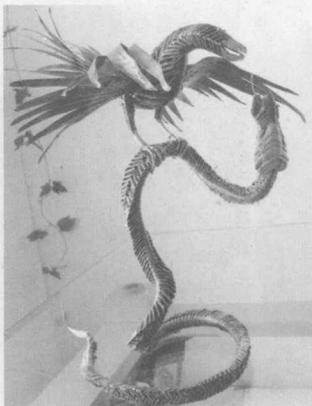
草、蒲草为主，南方以咸草、竹壳、葵为主。草垫不仅可以作坐垫、靠垫，而且可以用在茶几、橱柜等家具上，既用作防护，又美观。垫类制品由于材料质地的不同又可分为硬质和软质两种。硬质草垫常以麦草、竹壳为胎芯，外加缠绕、钉锯等工艺做成；软质草垫以玉米皮、咸草等为主料编制而成。

六、玩具类

草编玩具是利用某些编织草，经编织、扎结、串构、捆系或环扣等工艺制作成型的。草编玩具多以娱乐、审美、益智为主，制作也不受局限，常用的材料有棕榈叶、蒲草、麦



麦草玩具

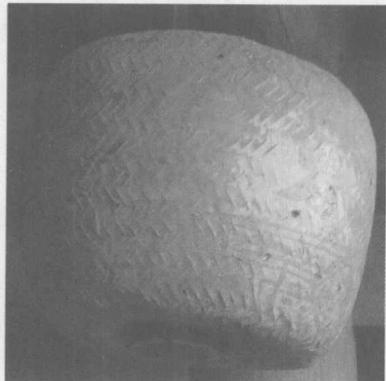


棕编玩具

草、玉米皮、麻、秫秸等。作为草编制品，对玩具类也不应忽视，它不仅反映了草编制作工艺，同时又具有较强的民俗、文化内涵。



玉米皮编宠物屋



草编灯笼



提着鱼篓的孩子

此外，草编制品还包括盘、盒、篓、帘、箔、套、鞋、蓑衣等不同种类，可以说是各取所需，各尽其用。这一切都共同展示了草编技艺的久远、广泛和实用性。

草编制品的主要产区及艺术特色

草编制品在全国各地都有分布，品种也较多，并呈现出不同的地域特色。其中有些省区分布较为集中，生产历史也较长，并不断有新的创造。草制品集中的产区也就是草编原料多产的地区。在北方地区，以玉米皮编、麦草编、苇编、蒲编为多；南方地区以席草编、咸草编、棕编、麻编、葵编等为主。现以省区为例略作陈述。

一、山东草编分布

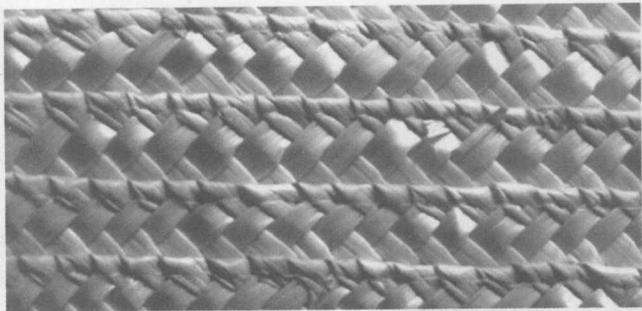
山东境内草编分布较广泛，历史较长，以玉米皮编、麦草编、蒲编最具特色，主要分布在胶东地区、临沂地区、淄博地区、青岛地区、鲁西地区等。其中以烟台、莱州、海阳、乳山、博兴、青岛、黄县、蓬莱、昌邑、平度、郯城、新泰、宁阳、曹县等地最为集中。

1. 烟台草编

烟台草编的原料有麦秸秆、玉米皮、高粱秸，和野生的油

草、蒲草、茅草、羊胡草等。其中以玉米皮为主。玉米皮编产品柔韧牢固、洁白素雅，朴实大方，品种有地毯、门帘、坐垫、提篮等。莱州的手编提篮、招远的玉米皮门帘、黄县的缠扣提篮都是比较有名的产品。

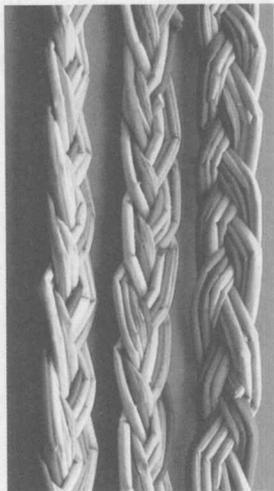
莱州（原掖县）是我国著名的草编产地之一。莱州的草编生产始于明朝，距今已有 500 多年的历史。19 世纪 60 年代开始出口，是我国最早进入西方市场的商品之一，莱州由此成为全国草辫生产和出口的中心。1896 年湖广总督张之洞在鄂创办草辫业，特聘掖县艺人前去传艺。民国初年，全国草辫四大名品“沙河白”、“沙河黄”、“沙河锯条”、“莱州花”均为掖县人所创。1915 年莱州草帽辫产品在美国旧金山举办的太平洋巴拿马万国博览会上获特别奖，被誉为世界最优质草帽辫。2005 年中国工艺美术协会授予莱州市“中国草艺术品之都”荣誉称号，是山东省第一个被授予工艺美术特色区域荣誉称号的县市。近几年，莱州草艺术品行业按照继承传统、创新发展的原则，加大资金投入，强化科技创新，改变了家庭作坊生产经营方式，逐渐向标准化、规模化、集约化发展。目前，莱州市有草艺术品企业 200 多家，工艺美术专业设计人员 300 多人，从业人员 10 万多人，草编行业产值超过 10 亿元，居全国草编行业之首。



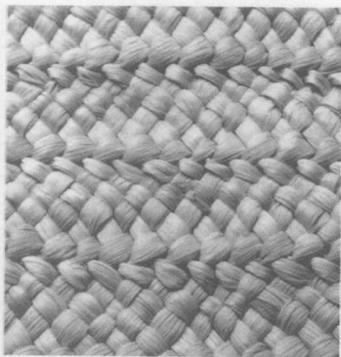
麦草辫

莱州的草编制品大约分为两类：一类是实用品，如草帽、提篮、杯垫、杯套、拖鞋、靠垫、坐垫等；一类是欣赏工艺品，如地毯、屏风、贴画、贴盒等。

莱州沙河镇的麦草编最具特色，主要产品是草帽辫。草帽辫是以麦秆为主要原料，手工编织成的带状草编制品。大多用于制作草帽，因而得名。草帽辫有 1500 多个品种，可分为 3 类。①普通辫。以原料分，有原草辫和劈草辫两种。原草编是将漂白或染色等加工过的麦秸直接用于编织；而劈草辫使用工具将加工过的麦秸劈成若干细条，包括宽 0.2 厘米左右的普



彩色辫



玉米皮辫

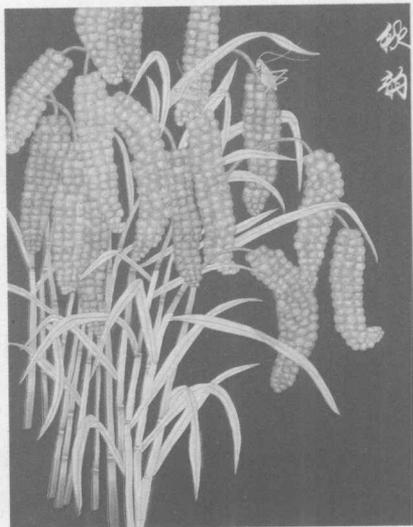
通劈草辫和宽0.1厘米左右的细劈草辫两种。按色泽分，有原白（叶鞘包裹着的白色草秆）、原花（草秆全部使用，叶鞘以外的部分为黄色，它与白色草秆形成黄白相间的花斑）、全漂白、半漂白、彩色缠5种。②花样辫。又称草制花边，形状多样，色彩斑斓。花样辫本身就是一种精美的工艺品，用其编织的产品更是具有独特的风格。③玉米皮三股辫。包括宽0.5厘米左右的普通辫和1厘米以上的宽缠两种，主要用于玉米皮地毯的编织。

随着编织技术的发展和人们消费需求的改变，除了美观实用的日用工艺品，莱州草编又开发出草贴画、草贴盒等欣赏工艺品。草贴画是一种主要以麦草为原料剪贴而成的装饰画。草贴画从工艺上分为平贴和凸贴两种。平贴是根据设计



麦秸画

图案，将漂白或染色的麦秆压平，用小刀顺着纤维削或斜剪成片，贴制而成。凸贴则是把设计图案用石膏做成胎模，将草贴在胎模而形成画。草贴盒是在草贴画的基础上制作而成的，既可以盛放小件物品，又是一种精致美观的装饰品。麦草贴画集油画、工笔国画等中西艺术于一身，多表现虎啸深山、鹿鸣翠谷、秋菊傲霜、红梅吐香、悬崖飞瀑等传统国画题材。



麦秸画



麦秸画制作

麦草贴盒多取材于东西方建筑，或中式的楼、台、亭、阁，或西方的教堂、古堡等，具有浓厚的乡土气息，为各国艺术爱好者和收藏家所喜爱。

黄县、海阳的玉米皮编也是烟台草编中较有特色的。玉米皮编是我国 20 世纪 60 年代才发展起来的一种草编品种。玉米皮原料的开发和利用是我国草编工艺史上的一次重大突破。玉米皮编的发源地就在烟台的胶东地区，在胶东地区各县市都有生产，其中以黄县和海阳的玉米皮编较为有名。主要品种有地毯、挂毯、门帘、提篮、钱包、坐垫、靠垫、果盘等，款式新颖，色泽亮丽，是山东乃至全国玉米皮编的代表产品。

2. 青岛草编

草编制品是青岛地区的传统民间手工艺品，具有 100 多年的历史。早在 18 世纪，青岛当地居民便利用农闲时间，以蒲



青岛草编提包

草、芦苇、麦秆、高粱秆等为原料，编结蒲鞋、门帘、蒲团、斗笠、席子等。1900 年南洋华侨商人在平度等地组织草编生产，使草编业开始兴盛起来。其主要产品有麦秆草辫、劈草辫、花样草辫等。生产的草辫产品除在青岛地区销售外，还销往沈阳、天津等地。而利用草辫制作的草帽，

除少数在国内市场销售外，大部分产品销往德国和东南亚各国。据统计，1918年~1927年，青岛草帽辫出口19.4万担。解放后，青岛的草编业得到迅速恢复和发展。当时青岛比较有名的兴祥帽庄、盛锡福帽庄、双凤帽庄，开始将草辫漂白、染色，并利用机器制成各式草帽。1964年青岛市手工业管理局成立了青岛市草制品生产合作社，1965年过渡为青岛草制工艺品厂。从此，青岛草制品生产走上了专业生产道路，产品也由单纯实用型开始向实用和观赏、装饰型转变。青岛生产的各种规格、款式的草制提篮，远销美国、加拿大、澳大利亚、瑞典、丹麦、西班牙、科威特、日本、新加坡、香港等50多个国家和地区。仅1981年青岛市的出口草编产品就达到草帽38.59万顶、草茶垫30.34万件、玉米皮拖鞋37.28万双、草编提篮68.16万个、机钉草提篮62.30万个、草坐垫20.25万件，总产值约574万元人民币。



青岛草编提包

青岛草编的品种主要有花样辫、手编提篮、草帽、茶杯垫、坐垫、门帘、草地毯等十几种、数百个品种。青岛产花样辫分为圆草辫和劈草辫两大类，有 1000 多种花色，主要有小反、筛子、蜈蚣、龙骨、粽角、折子等，出口东南亚和港澳地区。20 世纪 80 年代，历年出口量达 4000 包左右。手编草提篮是青岛草编的特色产品。青岛生产的手编草提篮将手工编织与机器钉、缝相结合，有 400 多个花色品种，具有较高的实用和观赏价值。草帽是青岛草编的传统产品，起步于 20 世纪 30 年代，当时便大量出口。青岛的草帽分为手编帽、手串帽、机钉帽三大类，产品美观大方，结实耐用。青岛生产的草茶垫有实用性茶杯垫和观赏性的装饰挂垫两大类。草茶垫产销量很大，仅 1986 年，年产量就达 50 万打左右，外销 20 多个国家和地区。青岛生产的草坐垫分软、硬两大类，主要产品有沙发垫、椅凳垫、汽车坐垫等。青岛生产的草门帘，主要以玉米皮为原料，有草编条状分垂式和条状横连网式两种产品。其产品除内销外，主要出口日本。除上述产品外，青岛还生产一些其他草编工艺品，主要有筐、盘、盒、篓、盆、草贴画等；都具有青岛草编的一贯特点，工艺精细，造型美观，色彩协调，文雅质朴。

3. 博兴草编

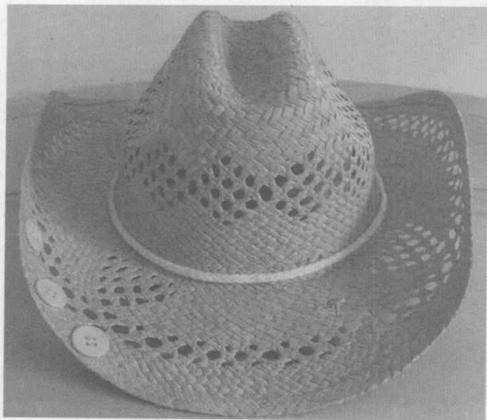
草编是博兴传统的农家副业。《博兴县志》记载，蒲草“其根折以为履，暖敌皮舄”。可见当地自古以来就有编制并穿着蒲鞋的习惯。博兴草编多以当地的蒲



麦草帽

草、茅草、芦苇等一些野生草为原料，主要产品有草鞋、草席、茶垫、门帘、地毯和草杂品等几大类，3000多个花色品种。

草鞋是博兴草编的传统产品。由于蒲草内部的结构是海绵体，其中大量的气孔具有阻挡热传导的功能，所以蒲草编织的鞋，其保暖功能非常突出。时至今日，当地及周边地区仍有人在穿着这种价廉物美的草鞋。同样，由蒲草编织的草席，由于蒲草材料本身特殊的物理结构，也具有防潮保温的特点，一直是当地居民常用的床上用品。博兴编织的茶垫以苘麻和三棱草为经，蒲草或玉米皮为纬，多采用拧编工艺，纹饰多样，除了隔热防碰外还有很强的装饰效果。博兴编织的门帘以野生的芦



蒲草帽

苇和蒲草秆为主要原料，辅以玉米皮，颜色有素有彩，主要出口日本等国。地毯主要采用茅草、玉米皮和蒲草，分为辫子毯和经纬编织毯两大类，主要产品有门毯、地毯和壁毯等。博兴地毯很少染色，多采用

原料本身的天然色泽，具有浓郁的乡土气息和自然特色。博兴的草杂品还有坐垫、草帽、篮、筐、篓等，都善于利用编织材料自身的特性，突出其功能性特征的同时，巧妙利用材料的天然色泽和纹理作为装饰；实用性强，成本低，造型简练大方，装饰性强。

4. 郟城琅琊草编

郟城是著名的琅琊草编织品产地。琅琊草，因其主要产区郟城县在秦朝时属琅琊郡而得名。琅琊草叶片细长，色泽米黄，质地光滑，坚韧柔软，适宜编织。郟城的草编生产始于清朝，开始时主要用琅琊草生产蓑衣、草鞋等。1913年当地的

杨锡堂承马头人于霭辰和巡会人杨枢臣指导，根据民间编织的方法创造出以苘为经、以琅琊草为纬的草帽编织工艺，成为全国著名的草编产品。当地的实业家随即成立了琅琊



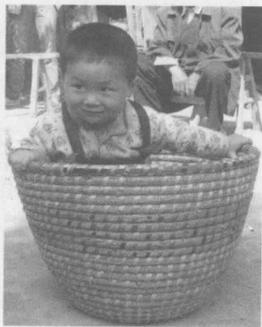
郑城编织草帽



郑城晾晒草帽

草帽公司，并派技师在本县各地传习编织技术，并组织妇女进行草帽编织生产，年产销量达4万顶。1916年公司受民国工商部褒奖并获准专卖5年，郑城草编业开始进入第一个高峰期。专卖期满后，商人开始自由贩卖草帽，不仅使当时流行的进口纸捻帽绝迹于济南、天津市场，而且又扩大销售到上海及东北各地，年销量达20万顶。军阀混战时期，民不聊生，草编业日渐萧条。“九一八”事变后，郑城草帽又失去

了东北市场。20世纪30年代初，地方实业人士举办传习班，组织妇女编织，试图重现郟城草帽当年的辉煌；并于1932年成立琅琊草帽运销合作社两处，在马头镇设立联合办事处，收购草帽运往各大商埠分销。同时，在编织工艺上也不断进行创新，草帽花色品种不断增加，创造出平顶、圆顶、时式坤帽三种帽式。1933年马头镇设立了琅琊草帽生产合作社，所制草帽，注册商标“太极图”。“太极图”牌琅琊草帽风靡一时，并被选送实业部北平国货陈列馆和山东省国货陈列馆展览，1931年和1933年两次获得山东省国货展览会特等奖。至此，郟城草编业出现了第二个高峰期。但好景不长，随着抗日战争的全面爆发，帽商和编工都相继歇业。至解放前夕，郟城草编业已濒临绝境。

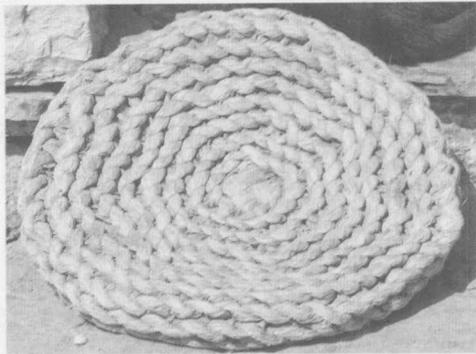


草编筐



草编锅盖

新中国成立后，当地编织人员不断推陈出新，在继承民间传统工艺的基础上，由民间的单、双草编，发展到单、双草合编及草绳混编等新工艺；还



玉米皮垫

还发展了新的编织方法和图案，如“风眼”编法、“鹰爪”花纹等，使琅琊草编既不失民间传统工艺的特点，又具有现代的审美特征。其主要产品有草帽、拖鞋、提篮、茶杯套、坐垫、草席等。郯城的琅琊草编编工精巧，图案花纹韵律谐调，色泽明亮，美观大方，结实耐用；既具有现代生活气息，又充分体现了中国传统编织工艺特色。



草编艺人



市场上的草柳编制品

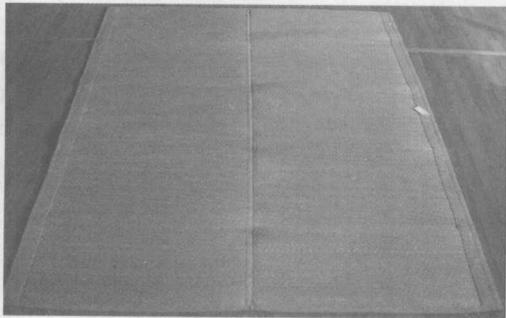
另外，山东的其他一些地区利用地方资源三箭草、力丝草、蒲草、茅草、油草、苕麻等原料进行的混合编织也有新的发展。山东草编毯、篮、包、垫、盘、帘、帽、鞋、篓等类别一应俱全，风格独特，是全国较大的产区。

二、浙江草编分布

浙江也是较重点的传统草编产区之一。其产品分布较广，品种多样，工艺细致，格调素雅，最具代表性的品种是草席、草帽、麻制品。

1. 宁波草编

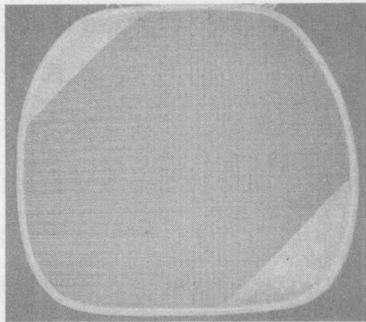
(1) 鄞州草编。宁波的草编工艺品自古以来享有盛名，其中以草席最为著名。宁波的草席编织主要集中在辖内的鄞县(今鄞州区)。鄞县是我国席草的主要产区之一，席草栽培有悠久



草席

的历史，有文字记载可追溯到唐代以远。据明朝隆庆年间成书的《四明郡志》记载，唐开元元年，即公元713年，鄞县用席

草编织的草席已出口朝鲜。南宋初期，鄞县西乡一带席草广为种植。据元《四明续志》载：“甬东里多种席草，民以织席为业，著四方，曰明席。”又据《鄞县县志》记载：“席草在西乡黄古林一带及栎社、石碇等水田内盛植之，各地溪边及阴



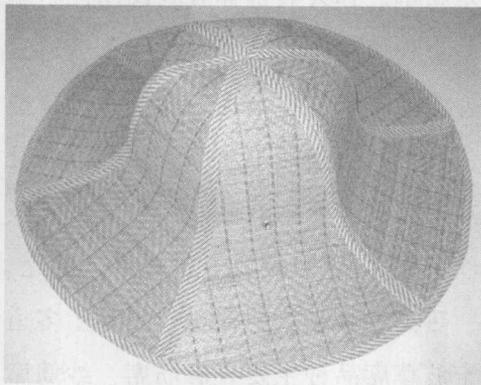
席草坐垫

湿地多有野生。”李时珍在《本草纲目》也提到“灯心草植物植于江南泽地，野生甚多”。到了清光绪年间，鄞县全县种植席草的面积已达 21400 亩，总产量达 30 多万担。

宁波草席的传统原料是席草。鄞县黄古林有农民用此草编织草席，并逐步变野生蔺草为种植草。鄞县一带气候土壤适宜席草生长，所产席草色泽青白而带绿，粗细均匀而挺直，草壁薄而坚韧，草芯丰满而有弹性，拉力强而不易断。正如《鄞县通志》对席草的评价：“其茎圆长，茎内有髓，白如絮，善吸液体，多弹性，织席能藏丝不露。”席草须要经过拔草、脱壳、拣草、软化、染色、编织、热蒸、翻晒、贮存、包装等十多道工序才能进行编织。宁波草席品种主要有麻筋席、纱筋席和软折席三大类。麻筋席是用白麻、黄麻等制作的细绳作为

筋，手工编织而成。麻筋席编织细密精致，即使把席子的四角提起，往中间倒水，水都不会渗出。纱筋席是以棉纱为筋，用织席机织成。纱筋席通常镶有布边，并用手工印花法印有花鸟鱼虫等动植物图案或亭台楼阁等建筑图案，柔软光滑，色彩鲜艳，轻巧方便。软折席主要用席草编织而成，富有弹性而结实耐用，且价格低廉，主要作坐席使用。

今天，宁波市已有草编生产企业 300 多家，其中鄞州区占 2/3 以上，产品有草席、榻榻米、草地毯等 10 个系列 100 多个花色品种。2000 年以来，鄞州每年出口席草制品都在 3000 万件左右，年销售额超过 10 亿元人民币，占全国外销总量的 80%，其中在日本市场上的占有率高达 65%。2005 年，宁波鄞



席草草帽

州区被中国轻工业联合会认定为全国唯一的“中国草编基地”。

(2) 慈溪草编。慈溪长河乡素有“草帽之乡”的称号，生产草帽已有 200 多年的历史。清乾隆年间，编织草帽的工艺由外

地传入今慈溪长河一带。1925年，法商永兴洋行获悉浙东女子心灵手巧，善于编织且手工工资低廉，便从南洋菲律宾



麦草帽

等地购回金丝草原料运到慈溪长河等地，发放给妇女编织草帽。果然编织出的草帽“轻若云，亮似雪”，深受国内外市场的欢迎。此后，中外商客又相继在长河设立几十家大大小小的草帽行，从事投放草料、收购凉帽外销的业务。这样，便形成了一个以长河为中心的一个金丝草帽的供、产、销的网络，长河也因此而成为驰名中外的金丝草帽的加工生产中心，出现了“十里长街无闲女，家家尽是织帽人”的兴旺景象。解放后，长河乡建立草帽加工厂，1954年改名为慈溪金丝草帽厂；附近约7万余人常年从事草帽编织，并且吸引了宁波市近郊的不少妇女也将编织金丝草帽作为主要的家庭副业。

慈溪金丝草帽的编织方法主要有一根心（又称对花，以一根草交织）、两根心（以二根草合并交织）、交眼等，使用不同的编织方法，可以编织出不同品种的草帽。慈溪金丝草帽的基

本式样有四种：金丝两根蕊帽、金丝对花一根蕊帽、金双丝帽、喇叭式帽（又称长头颈帽）。金丝草帽洁白细软，手感极好，加上编织精细，使草帽显得整洁秀丽，光亮华贵，广受女士的青睐。

今天的慈溪草编，在金丝草帽的基础上，从单一的金丝草原料，逐步发展为咸草、麦秆、龙须草、黄草、蒲草等多种原材料并用，产品种类也进一步发展出各种帽类、提篮、地毯、门帘、鞋、玩具等数十个品类，1000多个花色品种。慈溪的金丝草帽以及其他草编工艺品以其精致的工艺，素雅自然的色彩，新颖和谐的图案而受到人们的广泛好评，并大量出口美国、法国、日本等80多个国家和地区。

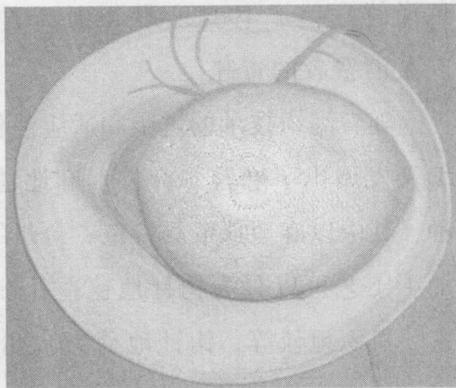


麻帽

2. 台州草编

台州辖内的温岭、黄岩、临海、椒江都是我国传统的草编工艺品产地。其中以麻编产品为主，迄今已有近百年的历史。据记载，1928年有一批黄岩、温岭旅

甬（宁波）妇女回籍传授加工，此后，草编在当地得以迅速发展。另外一说是1927年，麻帽私商张林甫、毛节鸿、王孟登三人，携带麻梗和艺师，在黄岩和温岭等地传授草编技艺，从而带动了当地的草编产



麻帽

业。尽管以上记述不一，但可见温岭、黄岩妇女在20世纪20年代末就开始从事草编生产了。从此，麻帽编织逐渐遍及台州

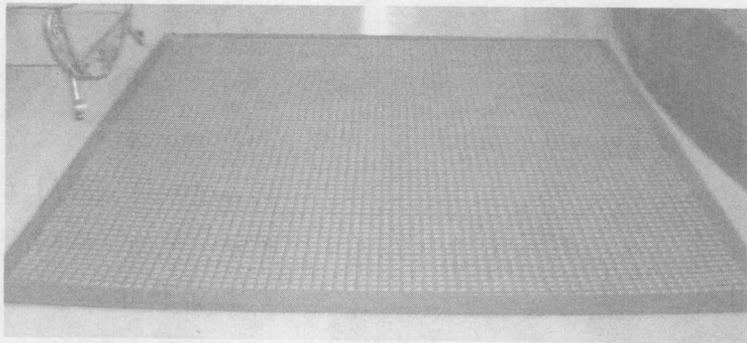
的各个地区，海门（今椒江）成为了麻帽的生产 and 销售中心。解放后，海门的草帽编织迅速发展，品种由过去单一的西式女帽发展为黄麻帽、剑麻帽、绳帽等。海门麻帽编织精细，质地细密均匀，



麻鞋

色泽鲜亮，于1981年获得浙江省优质产品奖，受到国内外广大消费者的青睐。

随着编织技术的进步和适应消费者需求的变化，台州的麻编又发展出了麻鞋、麻袋、麻地毯、门帘、屏风、吊床等品种，其中以麻地毯最具特色。台州的麻地毯由黄麻织成，按其加工工艺可以分为钩针地毯、扎针地毯、勾绳地毯、盘绳地毯、机织地毯等。钩针地毯为台州所独有，它通过地毯表面



麻编地毯

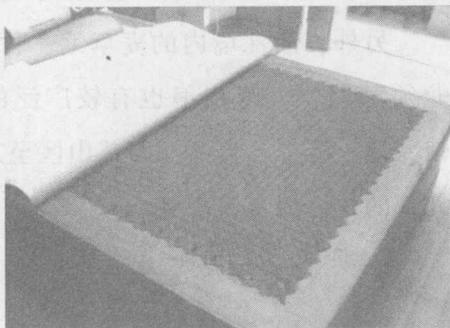
修剪处所产生的相对整洁光滑与未整剪处呈珠粒状相对粗糙两种质感和肌理的对比，产生了丰富的色彩明度和层次变化，大大增强了整体艺术效果。

除了上述麻编制品外，台州临海康谷乡的草帽也是著名的

草编产品，已有近 80 年的历史。康谷草帽通常由席草编织而成，具有帽身圆整、草色青翠、编织精细、轻巧柔软的特点。

3. 武义棕编

武义县宣平一带是我国传统的棕编产区，其中以棕绷最为著名。宣平的棕绷生产历史悠久，在明朝时就已经闻



棕 绷



穿蓑衣的人

名全国。

棕绷是用棕绳编制的床。宣平棕绷以质地坚硬、纹理细致的木材作框，通常在框架四周钻 220 个洞，用重物压住四角，将一根棕绳通过这些洞眼来回穿入。这个过程中用力要匀称和适中，才能使棕绳编排得规则而紧密。通常来说，制作一个棕绷至少需要 700 多米棕绳。编织而成的棕绷坚实细密，软硬适

中，泼水不漏，敲之“咚咚”作响；棕绷上大多编有双喜、万吉或生产的年月日等字样。睡棕绷舒适养身，冬暖夏凉，经久耐用。然而，随着我国现代化进程的加快，人们的生活方式日益西化，对棕绷的需求大量减少，宣平棕绷面临着严峻的考验。

另外，浙江境内的麦草编、竹壳编、黄草编、马兰草编、龙须草编、玉米皮编也有较广泛的产品，如有篮、盆、垫、帘、扇、鞋等，自浙江西部山区至东部沿海都有分布。浙江西北部的竹壳编也较有名。

三、广东草编分布

广东省境内草编有几个十分闻名的产区。高要的蒲草编已有 400 余年的历史，主要产品有蒲席、草篮等。蒲席柔韧结实，冬暖夏凉，花样繁多；草篮有方形、圆形、扇形、椭圆形、杏形等近 20 多种。新会葵编历史久远。葵扇约始于晋代，清代时颇为兴盛，品种多达几十种，制作工序 20 道；特别是其中的玻璃扇，工艺精湛，风格秀雅，为人称道。肇庆的草席也比较有名。广东藤编别具风采，包括藤筐、藤席、藤家具、藤织件四大类，对其他草编也产生了重要影响。

1. 高要蒲编

肇庆市高要的蒲席编织具有悠久的历史。早在宋朝，蒲席

已是高要大宗外销的特产之一。明代嘉靖年间（1522—1566）编写的《广东通志》记载：“人编以为席，今出肇庆宋隆、白土二村。”宋隆、白土即是今天高要市的金渡、白土等地区。在清代著名文人屈大均的《广东新语》中，也有对金渡编织技术的描述。高要蒲编在民国时期有较大的发展。民国《高要县志》记载：“整套工艺向以草席蒲包著”，“最盛时每年出口一百五十余万元，手工业之大莫与伦比”。新中国成立后，高要的蒲编业进一步发展。20世纪60年代，高要土产公司曾派出20多名编织能手到全县各个乡村举办技术培训班，大大促进了蒲编在当地的推广。到了80年代，高要县蒲织品联合公司成立，设有10个分公司、45个收购分站，年收购蒲席约95万张。蒲席生产成为集体化时期高要参与人数最多的手工业，从事花席编织的农户遍布高要10个镇、147个村，从事编织的妇女达1万人。

高要蒲席的名满天下是与高要蒲草的优良品质分不开的。高要种植的蒲草细长、光洁、柔韧，具有“白果头、青针尾、刺死蛤”的特点。即蒲草头如白果，蒲草屐如青色银针，蒲草尾之坚能刺死青蛙。《岭南杂记》有载：“蒲草出端州，细滑胜于他处，名赛龙须，皆此物也。”高要蒲席的编织工序繁杂，种植2年半至3年的蒲草收割后，经过晒黄、筛选、舂平、漂

染等，再按样图进行编织，最后还要用滑石打磨平整，才算最终编织完成。一张细料（每寸15条蒲草以上）大床席，熟练的编织工都要花上5天时间。

高要蒲席最初用蒲草直接加工而成，保持了蒲草天然色泽，被称为“青席”。据说在明朝时，高要金渡有间专门贩运青席、蒲包的商号，常用船运输草席往南海、顺德等地出售。有一次，行船过程中遇到狂风暴雨，大风吹翻了货船，船上的草席、蒲包全都翻沉入河中。船主将水中的一批青席、蒲包打捞上来，摊开晾晒。经过一个昼夜，青席变为白色或金黄色，



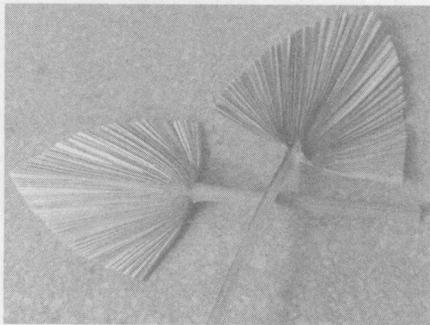
高要蒲席

比原来漂亮了许多。后来，货主将这次偶然的收获加以研究，逐步摸索出一套晒蒲编织的工艺，织成的席子色泽金黄，质地软滑，质量比青席大有提高，被称之为“白席”。19世纪末，高要金渡开始用从海外买回的“洋红”、“洋绿”等染料来为蒲草染色，编织时将染过色的彩色蒲草与经过晾晒的白色蒲草混合编织，

形成各种色彩的图案，被称为“花席”。解放初期，金渡有间名叫“永寿庵”的尼姑庵，庵内有个心灵手巧的中年尼姑，非常善于编织蒲席。她独出心裁地编织出一张有“和平万岁”四个美术字的席子，轰动一时，人们争相仿效。自此，高要蒲席出现了图案与字体的结合。这是高要蒲席编织史上又一次重要创造。随着人们生活方式的变化，高要蒲席在漂染和编制工艺不断进行改进，使花席不但适用于硬板床，而且也适用于当今人们普遍使用的弹簧床垫等软性床，解决了以往花席铺在弹簧床垫上容易在中间位置断裂的难题。今天，高要蒲席以其观感好、柔软光滑、手工精细、色泽鲜艳、图案清晰、花纹多样、轻巧方便、坚固耐用等特点，仍然受到国内外消费者的一致认同。

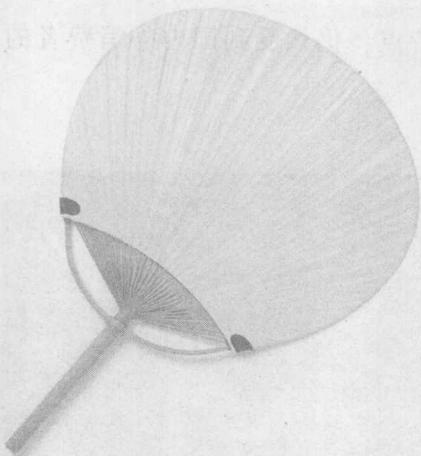
2. 新会葵编

江门市新会区（原新会县）素有“葵乡”之称。从东晋起，新会就已经开始种葵和进行葵编加工。据《新会县志》记载：“考此扇兴于晋时，谢方傅执之，王丞相捉



葵扇

之，其价顿贵。其制雅而出风和好。督抚两院每年采为方物而货于天下。”可见1600多年前，新会葵扇就已在庙堂和江湖间广为流传。此后，葵编工艺在新会民间辗转流传千年。据《明史》载，在明代，新会的葵编业发展很快，尤其是葵扇工艺精湛，为供奉朝廷的贡品。明万历年间，新会葵编产品已远销全国各地，在上海、汉口、重庆、镇江等地设“冈州会馆”，作为交易和葵编业商人居住的场所。清朝乾隆年间，新会就出现了葵扇行业组织。至道光年间，更利用大面积围田来种植葵树，从而扩大为“通邑所产”，并培植出“心蒂圆正，骨骼细



蒲扇

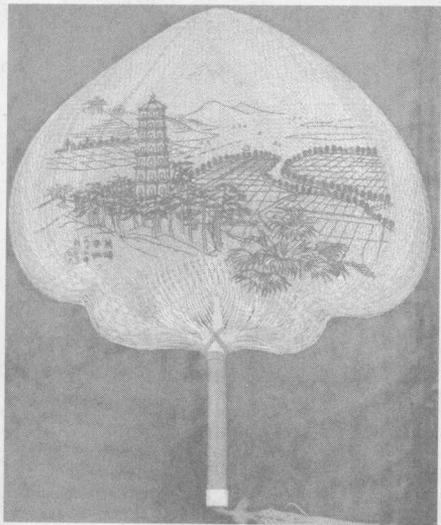
匀”的葵叶，用以提高葵扇及其他葵编产品的质量。据统计，当时的新会葵田多达47000余亩，经营葵扇的商号遍及全国，达660余户。1915年，在巴拿马国际博览会上，新会葵扇夺得金牌奖。到1936年，新会葵扇年产量达10100万柄，其中出口就达1200万柄。然而，

抗日战争的爆发，使新会的葵编业受到严重的摧残，从事葵编的商户从抗战前的 220 户，到抗日胜利后仅存厂商 90 户，葵编产品产量也急剧下降。如 1948 年时，新会地区年产葵扇仅 2000 万柄左右，不及高峰时期的 1/5。解放以后，葵编业得以复苏，葵艺厂工艺人员在继承传统工艺基础上，还不断地创制出新产品。到 20 世纪 80 年代，葵编业已成为新会经济的重要支柱，葵编制品有 500 多个品种，上规模的葵艺厂家达 37 家，从业人员近 9 万人。90 年代以后，随着城市化进程的迅猛发展，大片的葵林消失殆尽。同时，人们生活水平提高，电风扇、空调等在日常生活中普遍使用，葵编产业也随之迅速衰落。

新会种植的葵树与他处不同，叶大而壮，心蒂圆正，骨骼细匀，色泽光洁，可塑性极好。葵编的主要原料就是葵树的叶子。当葵树的嫩叶刚刚抽出的时候，人们便将其包裹起来，使之不受阳光照射。这样生长出来的葵叶，色泽洁白，柔软轻盈，被称为“白葵”或



制作火化扇



竹箨画扇

“玻璃葵”。而自然长成的叶子，称为“青葵”。

葵编制品除了编织的葵扇外，主要有葵花篮、葵通帽、葵席、葵垫、葵画帘等。编织扇是把葵叶撕成条状，再编织成的葵扇。编织扇中最著名的当属竹箨画扇。其加工要经过编织、

划画、刻画和粘画等四个工序，不但坚韧耐用，而且十分精美，是葵扇中的极品。葵花篮是用葵叶或葵藤为原料，经削制、缠、织角、修边、爪耳、勾花等编织工序，加工而成。有的形如花盆，有的形如宝塔，有的形如宫灯，线条流畅，造型逼真。葵垫是用葵藤经漂白、染色、编织而成，洁白的本色葵藤与染色的花纹对比强烈；有的还采用“梅花角”花纹做饰边，更增添了葵垫的美感。葵帘画是在编织的素色葵帘上，绘制山水、花鸟、人物等，主要作为室内装饰之用。

2001年新会区建起了全国唯一的葵博园，支持和邀请葵

编艺人入园经营，通过产品转型，使葵编制品由日用品变成旅游工艺品销售，获得经济效益，用以延续葵编技艺。2007年6月，北京奥运会组委会下属机构到新会要求订制葵工艺品，作



葵博园

为北京奥运会专用纪念品。同年8月，江门市又为新会葵艺申报国家非物质文化遗产名录。这又让我们看到了新会葵编重新崛起的希望。

3. 广东藤编

广东是我国藤编的主要产地之一。广东藤编已有 1300 多年的历史。唐代，广东儋州（今海南岛儋县）、琼州（今广东琼山）等地人们以野鹿藤编织成帘幕，有的还编有花卉、鱼虫、禽鸟等图案，工艺精细。开元至元丰年间（713—1085），岭南等地向朝廷进贡皮藤、五色藤盘。清代初期，民间藤器作坊有了发展，织作藤器者增多，特别是五羊（今广州）等地藤器作坊更多。嘉庆十九年（1814年）后，广东开始用印度尼

西亚产的藤料加工席、椅、垫等简单的藤编制品。屈大均的《广东新语》说道：“大抵岭南藤类至多，货于天下。其织作藤器者，十家而二。五羊汾水之肆，衣食于藤，盖多于果布也。”范瑞昂的《粤中见闻》也说：“粤中之藤为席、为盘，为屏风、盔甲之属，其用甚奢。粤中藤货岁中售于天下者，亦不少也。”可见，到清朝时，广东的藤编制品已经是行销全国的知名产品了。20世纪以后，广东藤编除了广州外，还发展到佛山、江门、中山等地区，藤编工艺品出口美国、意大利、西班牙等几十个国家和地区。

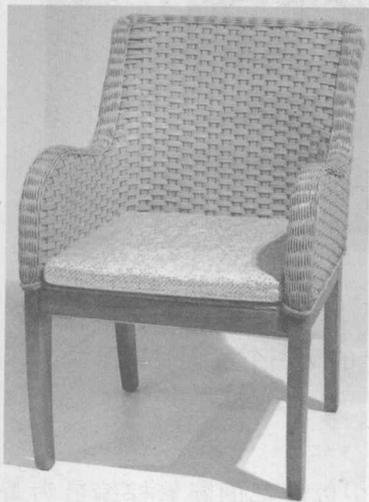
藤编一般经过打藤（削去藤上的节疤）、拣藤、洗藤、晒藤、拗藤、拉藤（刨藤）、削藤、漂白、染色、编织、上油漆等十几道工序。藤编主要以藤枝、藤芯或竹为骨架，然后用藤皮或幼嫩的藤芯编织而成，充分发挥藤条柔软坚韧、不易折断的特点，编织出不同的花色品种。首先要根据编织器物的不同来制作不同的藤丝。如称为“合丝”的藤片，两边锋利，多用于藤席；被称为“沙丝”的藤片，两边平整，用于编织家具；被称为“梨皮”的藤片，弹性大，柔韧性好，用于编织器物的提梁或装饰部分。在色彩上，广东藤编大多采用原藤的浅黄色，或经漂白加工的白色、象牙色，显得纯净柔和；有的配以棕色、咖啡色等深色调，显得典雅大方。

广东藤编制品主要有藤筴、藤席、藤织件、藤家具等四大类。藤筴，是将藤皮



藤 席

编织成长幅的如同布匹般的半成品，结构成镂空八角形；规格长度从 37 厘米~89 厘米不等，图案丰富，可以随意剪裁，多用于制作家具、屏风和室内装饰。藤席分原色、间色两大类，



藤 椅

全为手工编织而成，细密平滑；品种有床席、枕席、沙发座套等。藤家具以粗大的藤条为骨架，再用藤皮、藤芯编织而成，品种有桌、椅、沙发、凳、床、柜、屏风等。其中藤椅最为著名。藤椅又有龙凤椅、孔雀椅、梅花椅、兰花椅、餐椅等。20 世纪 80 年代以来，广东藤编发展出以粗大藤条直接编织的大型藤家具，

有的还以藤和木、钢等材料组合使用，产品有桌、椅、屏风、橱柜等，风格古朴粗犷，富于天然情趣和现代气息。藤织件通常用较粗的藤条作骨架，在覆以较细的藤芯或藤皮编织而成。主要产品有提篮、盒、灯罩、镜架、花插、茶杯套、玩具等。

随着我国经济的迅猛发展，人们对回归自然向往以及对高质量生活追求日益迫切，藤编工艺品逐渐受到消费者的认同和



藤编家具

青睐。广东的藤编业迎来了历史上的又一个黄金时期。

四、四川草编分布

四川的草编分布较集中，其中以新都的新繁棕编最为著名。新繁棕编精巧细致、朴素大方，富有浓厚的民间特色。四

川达县、万县和乐山等地的藤编也较为有名。

1. 新繁棕编

新繁镇棕编技艺起源于清代嘉庆年间，至今已有 200 多年的历史。据文献记载，清代嘉庆末年新繁妇女即有“析嫩棕叶为丝，编织凉鞋”的传统，至道光年间逐渐形成专门行业。



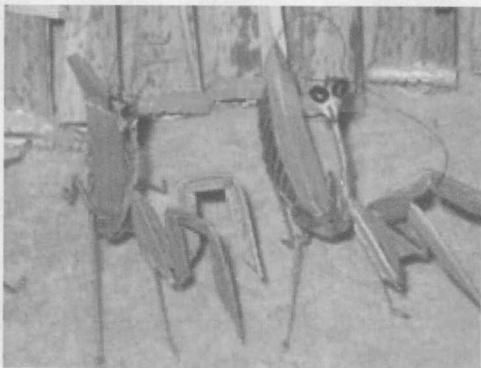
棕编鞋子

1911 年左右，棕编凉帽在四川风行一时。20 世纪 30 年代至 40 年代，是新繁棕编昌盛时期，从事棕编生产的妇女遍及城乡。

棕编生产季节性较强，一般春、秋两季生产提包，夏季生产鞋、帽。每年 4 月初，新繁的棕编艺人开始采集棕树嫩叶，用排针状的特制工具将嫩叶切割成宽约 0.2 厘米~0.7 厘米的细丝，经硫黄熏、晒干、浸泡等工序，制成色泽洁白、质地柔软的编织原料。有的还将棕丝染成绿、红、黄等颜色，在编织时与原色棕丝混合使用。新繁棕编的编织工艺因品种而异。如，提包常用“胡椒眼”，即将经线等距离交叉排列成菱形，然后

用两根纬线在菱形四角交叉处编织；鞋、扇多用“密编”，即将经线等距离平行排列，纬线从其上下交错编织；帽、席常用“人字编”，即每根棕丝以起二压二的规则反复交错编织，等等。

新繁棕编的品种繁多，主要有鞋、帽、提包、果盒、玩具、扇、坐垫等七大类。鞋类以麻绳为经，棕丝作纬，密织如绢；鞋面饰有花鸟、鱼虫等图案；鞋底交织2~3层，坚固耐磨。帽类有凉帽、礼帽、空花帽等，多用“人字编”织法，使



棕编玩具

帽子略有伸缩感，戴起来松紧适度。提包类多用彩色棕丝混编法，造型有方、圆、桃形、扇形、荷叶形、月牙形等，两侧以彩色棕丝编制的图案进行装饰。玩具类以编扣、结、穿等技法编

制成，如鱼、青狮、白象等，风格朴实粗犷，稚拙可爱。

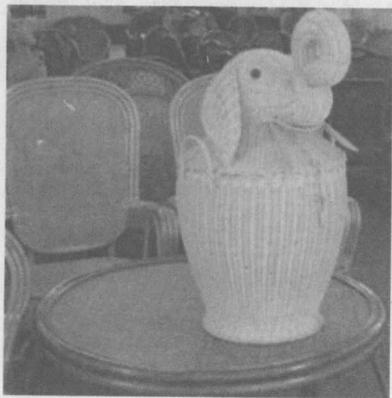
新繁的棕编制品以其精巧细致、朴素大方、色彩明快，和浓郁的民间特色，在20世纪80年代是当地重要的出口商品，在国际市场上被称为“四川草”，深受国外消费者欢迎。但后

来因为种种原因，棕编业逐渐萎缩。近几年来，当地通过请老艺人教学徒、举行棕编大赛、加大对外宣传等多种措施重振棕编业，使棕编产销重新兴



棕编艺人

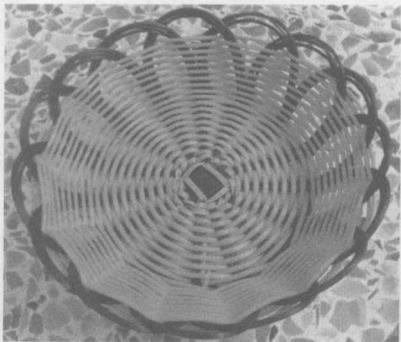
旺起来，年均销售额达 500 余万元。2006 年 11 月，新繁棕编还被列为成都市首批非物质文化遗产名录。



藤编制品

2. 四川藤编

四川的藤编工艺历史悠久。据自晋代史作家常璩在《华阳国志》记载：“三国时，蜀有汉原（今崇州市）工匠马氏，以山藤泡而亮之，高山翠竹阴干为架，细雨密绕之为成形，以土法熏蒸色呈金黄，形似龙榻。初为自

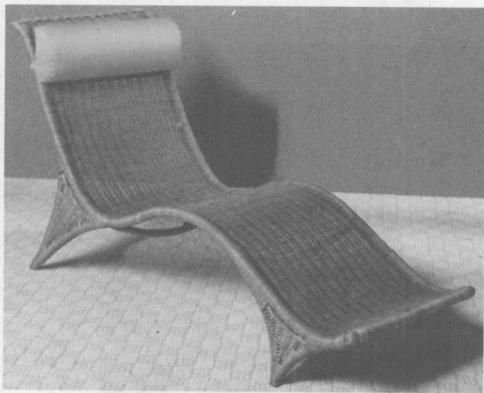


藤编篮子

娱之用，后邻人知之，认为巧，纷纷钱币贷之，随入市为业。”由此推断，四川的藤编已有 1000 多年的历史了。

四川藤编的主要原料为川藤。川藤与广东一带产的广藤不同，它没有藤皮、藤芯之分，实心而有韧性。藤条采割后，经晾干、漂白等工序制成编织原料。编制时先用竹子根据器物的形状做成骨架，再用经水浸泡的藤条围绕骨架进行编结。有些部位还要编成麻花、铜钱、花瓣、环扣等纹样进行装饰。

四川藤编的主要产品是藤编家具，品种有椅、桌、沙发、屏风等几大类。四川藤编制品由于其轻巧



藤椅

美观、坚固耐用而远销全国，并出口欧美，为国内外消费者所认可。



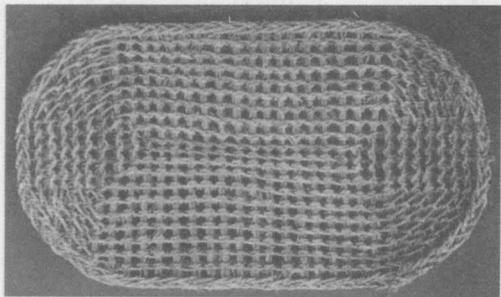
成套的藤家具

五、湖南草编分布

湖南临武的龙须草编在明末已有大量生产。其编织工艺精致、质地柔软、色泽素雅。长沙的棕编玩具也颇有特色。

1. 临武龙须草编

临武的龙须草编早在北宋末年就已开始生产，从有文字记载起，当属明朝年间，至今已有 600 多年的历史。清朝时，临武草席已经声名鹊起，并被选为贡品，故有“临武贡席”之称。20 世纪 50 年代，参加莱比锡世界工艺博览会，被誉为



龙须草门垫

“世界独有的手工艺品”。

龙须草是一种野生禾本科植物，晒干呈金黄色，状如“龙”的长须。相传古时，临武地区病疫

流行，百姓苦难深重。有位神仙为了替百姓消灾祛病，托梦给一位姑娘：用“仙草”编织席子垫睡，便可消除病痛。这种草生长在深山老林之间，悬崖峭壁之上，草丛中常有毒蛇蟠伏，采集如同“龙头取须”，极为艰险。为了解除百姓痛苦，这位美丽的姑娘提出，谁上山采回“仙草”，便以身相许。有位勇敢的青年站了出来，他深入大山之中，与毒蛇猛兽搏斗，历尽艰辛，终于采回了一担龙须“仙草”。但那青年却劳累而死。姑娘噙着热泪，没日没夜地编织龙须草席，点点血泪化成了美丽的图案。姑娘把龙须草席送给身患重病的乡亲，果然一睡便见神效，病痛全消。从此，编织龙须草席成为临武妇女的传统工艺，一直流传至今。

临武龙须草席的生产工艺十分讲究，采草、配料、编织、加工都有严格的要求和方法。采收时，要选择晴天，夜晚多露

的天气。采下的龙须草要马上加工，一般要在三天之内完成“三煮三晒”、“两浸两露”等工序，直至绿草变成金黄色或白色，再逐根挑选草料，把



编织龙须草垫

带有麻点或脆硬的草剔除，方能用于织席。织出的龙须草席光滑柔软、织纹精致、色泽素雅，轻便耐用。今天的临武龙须草除了传统的草席外，还有凉帽、提包、扇子等30余种。不但在国内销售，还远销东南亚等地。



传授棕编技艺

2. 长沙棕编

长沙一带民间历来有以棕叶编制玩赏小品的习好，但多自编为乐，很少出售，品种单调。20世纪30年代，编织艺人易正文对棕编兴趣

浓厚，认真学习和钻研编织技法，还经常观察昆虫、动物的生活习性，及其觅食、争斗等各种活动姿态。并将编制的蝗虫、螳螂等产品进行销售，颇受市民欢迎，被誉为“湖南棕编易”。从此，长沙棕编玩具开始出现商品生产，编织技艺和产品品种也得以发展和丰富。

长沙棕编玩具采用老棕叶和棕叶芯为原料。制作时先将采来的棕叶按纹路折叠，扎紧后放入开水中煮至由青转黄。然后置于室外，经日晒夜露，完全干



街头棕编艺人



棕树林

透、变白，才可用于编织。棕编玩具主要运用编扣、打结、穿插等工艺手段来构成形象，编织出蜻蜓、蚱蜢、螳螂、青蛙、虾、蛇、金鱼、鸡、鹤等昆虫及小动物。编好后用附加物作些

点缀，如用红豆做眼睛，被称为“点睛”。

长沙棕编玩具造型简洁流畅，形态逼真，结实耐玩，非常适合儿童的特点和喜好。时至今日，长沙棕编玩具不但仍在当地儿童中广为流传，而且成为了长沙著名的旅游工艺品，受到广大游客的青睐。

六、江苏草编分布

江苏苏州的苏席、仪征的朴席和浙江宁波的宁席号称“全国三大名席”。此外，高宝盐阜的蒲编，苏北的草柳编，苏南的竹壳编，亦颇具特色。

1. 苏州草编

1956年，从苏州市郊长青乡金鸡墩遗址中曾发掘出新石器时代印有绳纹、席纹、编织纹的印纹陶器和残片。由此可见距今三千多年的吴地先民已经能以黏土作坯，通过用草编织物的纹样拍印来制作陶器。据《宋平江城坊考》载：苏州城西南有蒲帆巷，因其地居民编织蒲帆而得名。蒲帆是用蒲草编织成的船帆。吴地河港交叉，水运发达，农村历来有以蒲草来编织如蒲帆、蒲包、蒲席、蒲扇等日用品的传统。苏州编织的草席在隋、唐以前便已闻名，北宋及明、清均列为贡品，闻名全国；尤以虎丘、浒墅关产品为佳。清顾禄《桐桥倚棹录》载：

“席，出虎丘者为佳……今种蔺草织席者，浒关(今浒墅关)为甚，然虎丘地名尚有号席场弄者。”可见，这两地的织席工艺当时已闻名遐迩，为用户所称道。

虎丘出用席草织成的席，自明代起即有名。正德《姑苏志》谓：“席，出虎丘者佳，其次出浒墅。或杂色相间，织成花草人物，为帘或坐席。”清代虎丘织席甚于明代，顾禄在《桐桥倚棹录》中写道：“环山居民多种席草，织席为业，四



清《姑苏繁华图》(局部)

方称虎须席，极为工致，他处所不及也。”康熙年间，虎丘就专门开有席草行。虎丘寺西织席之地有席场弄。席的种类也非常多。据道光年间《浒墅关志》卷十一《物产》记载，“其名有五尺、加阔、满床、独眠之异。凡坐具、枕几，修短广狭，无不如其式而为之。”在长期的生产过程中，形成了一套拣草、

打草、织纹、印花的工艺。“无不如其式而为之”，说明可以根据客户要求定织。《姑苏繁华图》在山塘到虎丘绘录三家席店，而且店中竖着各式席，正是当时虎丘草席生产之盛、汇聚之多和名声之大的象征。图中市招大多标明虎丘名席可以“定织”，也是当时实际生产方式的反映。

由于虎丘席业的发达，当地所产席草不能满足所需，故也向周围乡镇购买席草，促进了席草在江南乡镇的商品化。乾隆《吴江县志》卷五《物产》载，席草“出周庄、平望，农夫种之，每获厚利。凡虎丘、浒墅之席，其草多取资焉。”

到清代中后期，浒墅关凭借着良好的地理位置和发达的席业市场后来居上，取代虎丘成为吴中席业中心。明清以来浒墅关的席业发展十分兴盛。顾禄的《桐桥倚棹录》记载：“今种蒯草织席者，浒关为甚。”道光《浒墅关志》卷十一《物产》也记载：“席出各乡村，吴中草席自昔著名天下，浒墅乡村妇女织席者十之八九。”当地的妇女多以织席补贴家用。该书还载士人李南培死后，家徒四壁，其妻王氏就“捆屨织席以食遗孤”。可见席业在当地确实十分普及，几乎家家织席。在浒墅关镇上，还出现了固定的草席市场。道光《浒墅关志》卷十一《物产》记载，“席草之肆，席机之匠，惟浒墅有之。南津、北津、通安等桥，席市每日千百成群。凡四方商贾，皆贩于

此，而宾旅过关者，亦必买焉。”浒墅关的席业市场成为地区产业中心。如无锡之新安、开化地区居民，“田事稍闲，辄以织席为业，成则鬻于浒关、虎丘之肆中。”浒墅关席业市场的兴盛也使浒关席成为吴中席的代名词。如在《光福志》卷四《土产》载：“光福一带山中妇女，隙时皆织席，较之宁波诸处为上。今称浒关细席者即此。”清末至民国，浒墅关镇上有近60家席业店号，如李南山、老清臣、合兴隆、沈云记、正德泰、糜永盛、老大通、大昌福、老永盛、顾聚泰等。众多席业店号逐渐从竞争走向联合，席业同业公会应运而生。民国二十年（1931年），浒墅关成立了吴县席业同业公会，后又改为席商业公会，参加的有46家商号之多。同业公会的出现标志着浒墅关席业的发展走向规范化。

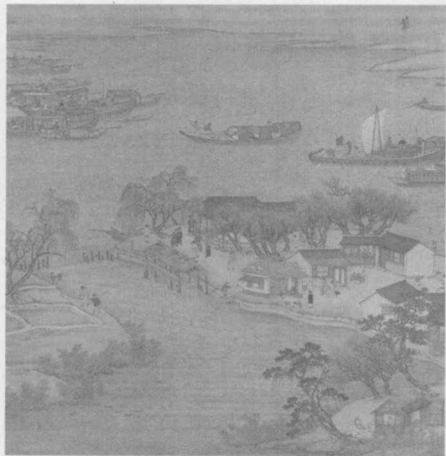
随着浒墅关席业的商品化生产，在市场上出现了大批的牙户掮客，专以购销草席为业，控制机户，操纵市场。作为中间商人的席行、牙户不仅在交易中对普通的机户勒索盘剥，而且在付款方式上也坑蒙拐骗，“钱串每以九十作百”，或者“搀和砂壳禁钱”。机户只得向官府申诉，于是地方政府也多次为此立碑示禁。现尚存两块清代立于浒墅关的席业禁碑。一块是道光四年（1824年）所立的《长洲县规定机户织席赴行投卖该行代客收席出入钱文概用足串制钱不得搀和砂壳禁钱碑》，

严令席行收席时“概用足串制钱，不得换和砂壳禁钱”。另一块是同治十三年（1874年）所立的《长洲县规定席行买卖草席应付席价概用通足制钱银洋照依时价合算碑》，要求席行“概用通足制钱，出入公平交易”。这两块石碑的碑文可看做当时政府为保护手工业者权益所制定的地方性法规。这在我国的草编发展史是不多见的，具有重要的历史价值。

浒墅关历史悠久的席业生产孕育出了独特的席文化。广大席农在辛勤劳作的过程中以席为歌咏对象抒发自己的感受和感情，创造了不少关于草席的民谚歌谣。有反映席业生产经验的，如“晒草再浸草，润草席更牢”，“席草冬月种，来年小暑割”，“勿可轻，莫压重，添一根草压一根，压轻有隙缝，压重无弹性，勿是绣花胜绣花，打席人讲究手艺精”等；有反映席农的辛勤劳作和对生活美好祝愿的，如“百条经，万根草，一条草席半身潮”，“山头青，草头黄，勤俭打席家兴旺”等；还有表达男女之间倾慕之情的情歌，如“打条通草加双席，送给阿哥配凤凰”，“喜备和合席，和气到白头”，“阿哥打席心莫慌，小妹添草添双草”，“阿哥挡扣要细心，小妹添草根根情”等。另外还有“龙凤席”、“和合席”、“阳山白龙席”等民间传说故事。

浒墅关出产的“关席”以色泽碧青、草质柔软、光滑平

整、编结紧密、舒适凉爽、坚韧耐用著称，畅销全国各地。同治年间，扬州宝应的和丰裕锅席店就有“关席”出售。当时织席的工艺已经十分成熟，席子品种繁多，席草收购时期有“定尺先生”专门负责鉴定席草品质。织席已经有了选料、劈丝、



清代《康熙南巡图》中舟船上的蒲草棚

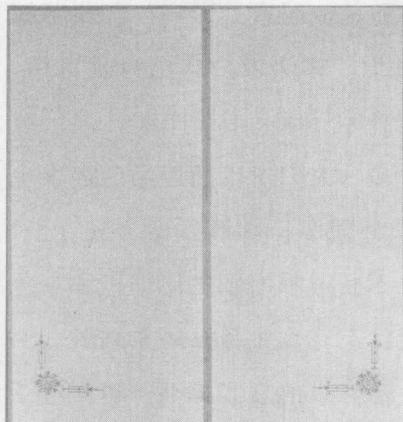
调筋、添草、压扣、抬扣、落扣等一系列精密的工艺流程。工艺的成熟使得席子品种繁多，“或杂色相间，织成花草人物，其名有五尺、加阔、满床、独眠之异。凡坐具、枕几修短广狭，无不如其式而为之。”清代宫廷也对浒墅关席青睞有加。相传乾隆皇帝

巡游江南，途经苏州浒墅关，见到“关席”后抚掌叫绝，向地方官索要。而清末慈禧太后也曾多次派“采办”到浒墅关选席。浒墅关甚至成了席子的代名词，以至于在百业楹联中关于席店的楹联就是“梦到邯郸酣更好，制传浒墅妙如何”，可见浒墅关席子影响之大。

新中国以后，由于计划经济和其他因素的影响，苏州草编尤其是草席编织失去了往日的辉煌，多为农户自给自足自用，主要品种为草席、扇子、白兰花篮等日用品或简单工艺品。改革开放后，随着社会的发展和进步，人们对生活用品的需求也日益多样化。今天的苏州草席品种繁多，如沙发席、靠（坐）垫席、汽车坐席等。编织工艺也不断推陈出新，用染色和本色的席草混合编织出花席，主要图案有花鸟虫鱼、风景名胜和书法作品等。人民群众物质文化生活需求的逐步提高，也促进了其他草编技艺的创新和发展。苏州的草编制品也从单一的草席编织走向丰富，出现了一批集观赏性、趣味性为一体的装饰工艺品，受到了广大群众的喜爱。

2. 仪征草编

仪征草编以朴席最为著名，与“苏席”、“宁席”并称为我国三大名席。朴席因产于仪征朴席村而得名。朴席编织已有一千多年历史。据《隆庆仪真县志》载，唐代元和年间（公元806年—820年），所产草席即有“莞席细苎”的美称，与扬州的铜镜、玉器等并为贡品。清代光绪年间至民国二十年（1931年）是朴席生产和销售最为兴盛的时期，年产近百万条，产品远销上海、济南、天津等地；较大的席业商号有韦仁记、源盛祥、复太祥、卞宏太等40多家席行。解放后，当地成立了草



草席

席生产合作社，传授和推广草席编织。改革开放以后，为了让朴席编织这一传统大宗副业进一步发展，当地政府十分重视席草种植、编织以及席草市场建设，于1997年5月成立了“仪征中华朴席城”，成为国内唯一一家草席专业市场。朴席产品也完成了由手工编织向机械化编织的跳跃，花色品种也在保持传统席草制品特色的基础上，开发出睡席、挂席、毯席、密筋席、榻榻米席，以及保健席、芳香席等20多类、100多个品种。鉴于仪征朴席的优良品质，江苏省还以仪征所产朴席、席草为质量基础，在全国首家制定了《草席江苏省地方标准》(DB/32T448-2002)和《席草栽培技术规程江苏省地

席生产合作社，传授和推广草席编织。改革开放以后，为了让朴席编织这一传统大宗副业进一步发展，当地政府十分重视席草种植、编织以及席草市场建设，于1997年5月成立了“仪征中华朴席城”，成为国内唯一一家草席专业市场。朴席产品也



席草编包

方标准》(DB/32Tx-2001)。



席草鞋

仪征朴席以选草严格、麻筋结实、织工考究、编排紧密、席面光洁、经久耐用而著称。人称“站立不倒，盛水不漏，二十年不坏”。今天的仪征朴席和其他草编制品，以其一贯的优良品质行销全国，并出口东南亚、西欧、北美以及澳洲十多个国家和地区。

保县地处桂西山区，山藤资源十分丰富，主要种类有鸡藤、黄藤、牛皮藤等。德保出产的山藤质地坚韧，弹性好，拉力强，十分适合编织。德保的藤编生产历史悠久，在明代时已有较大的生产规模和知名度，

七、广西草编分布

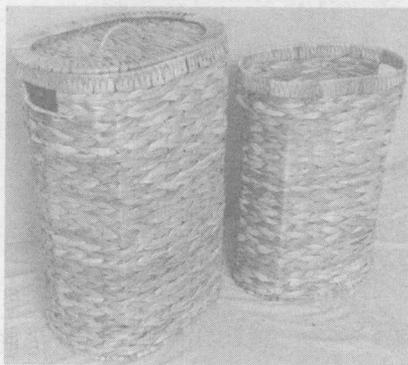
1. 德保草编

德保草编主要有藤编和麦草编两大类。藤编是德保县的传统民间工艺品。德

七、广西草编分布

1. 德保草编

德保草编主要有藤编和麦草编两大类。藤编是德保县的传统民间工艺品。德



藤篮

并被选为贡品。德保藤编制品以实用型产品为主，主要有藤椅、沙发、茶几、书架等藤制家具，及藤箱、藤篮、儿童车等几十个品



藤编家具

种。德保藤编制品轻便耐用、美观大方、透气性好，且价格适中，受到广大消费者的青睐。产品畅销全国，并出口欧洲、北美十几个国家。



德宝花篮

“德保花篮”是德保麦草编的代表产品，也是广西德保县特有的民族传统手工编织工艺品。早在明代，德保人就以花篮作为过节喜庆互相馈赠的礼物。据史书记载，洪武元年（1368年）广西镇安土知府岑天保爱花篮如珍宝，并常以此珍品赠送宾客。1972年，“德保花篮”参加全国工艺美术品展览会时，被周恩来总理选为国礼赠送给

外宾。1995 年在北京召开的“第四次世界妇女大会”上，“德保花篮”被指定作大会展览精品，应邀参加当年的全国妇女儿童用品展销会，受到各国妇女代表和中外游客高度赞誉。“德保花篮”以麦秸为主要原料，造型美观，做工精细，玲珑典雅，富有浓郁的民族特色，是德保著名的旅游工艺品。

2. 芒萁草编

芒萁草编织品是广西特有的编制工艺品。其主要传统产区是广西南部的东兴市、防城港市，北部的融水苗族自治县和三江侗族自治县。芒萁草亦称狼萁、芒萁骨、铁狼萁，系蕨类植物，普遍生长于我国长江流域以南各地山坡林下。芒萁草茎长 2 米~3 米，茎粗 2 厘米~3 厘米；茎皮呈咖啡色，质感光洁细腻。芒萁草茎内有柔软而富有韧性的茎心。经过剥离、洗染、晾干的芒萁草茎心和外皮，保持了原有的色泽和质地，而且更加柔韧，是一种理想的编织材料。



芒萁草

芒萁草编制品以实用工艺品为主，品种有提篮、果篮、提箱、书架、花盆套、壁挂架、坐垫等。按造型可以分为器物型、动物型和瓜果型三大类。器物型编织品主要是借鉴盆、碗、酒具、茶具、壮族铜鼓等造型，经过艺术加工和提炼，开发出新的造型。如芒萁草编“吊箕”在盘子的基础上增加了吊柄，既扩充了使用功能又使造型更富层次，存放食物的同时还有一定的装饰作用。借鉴壮族铜鼓造型的芒萁草编“大果盘”，把芒萁草编与竹编巧妙地结合在一起，充分发挥两种材料的优点和特性，使器物的实用功能和装饰功能都更加完善。动物型的芒萁草编，是将猪、狗、牛、羊、鸡、鸭、龙、凤及其他吉祥瑞兽的造型变形为实用器物，多作装饰之用；有的也具有一定的实用功能，造型淳朴稚拙，具有浓郁的乡土气息。瓜果型的芒萁草编制品由西瓜、桃子等各类水果的造型演化而来。如“连环瓜型吊篮”，使用连环扣把瓜型吊篮分三层吊接成串，寓意丰收连绵不绝，十分具有地方特色。从风格特点上来说，芒萁草编体现了汉族文化和少数民族文化的交流和融合，加上芒萁草特有的天然色彩和质地，使芒萁草编形成了造型粗犷稚拙，富于自然气息和原始美的编织风格。芒萁草编织品从20世纪70年代开始出口，受到国内外消费者的青睐，成为当地一项重要的农村副业。

八、云南草编分布

1. 大理草编

草编是大理民间沿袭的一项传统手工艺，主要有传统的谷草、麦秸、棕丝等编织。大理草编生产具有悠久的历史。据史料记载，现在的大理太和村曾是唐代南昭国的首都，公元779年开始没落。但由于当地人民有草编生产的习俗，草编集市一直非常兴旺。据传南诏时期太和城附近就曾有过草帽街，现今的大理市七里桥太和村内仍有此街名。明朝初期，“永昌地方（明代大理曾属永昌）近已设习艺所，教以学习山东草编之法”，其中编织草帽是大理草编的主要品种。

大理草帽多用大麦秸为原料。因大麦收割较早，受雨淋少，所以编出的草帽呈浅黄色。过去编织草帽全凭手工，产量有限，花色品种较为单调。今天的大理草帽，在发挥传统优势的同时，引进现代工艺制作技术，将编好的草帽辫经漂白



大理草帽

处理，然后再缝制成各种款式的成品。以麦秆细、皮薄、色泽均匀、编织致密、缝合线轴、针密者为上品。由于大理草帽轻便美观，花色品种多样，一直受到当地和周边地区人民的喜爱。产品式样也不断更新，开发出了“知音帽”、“英式礼帽”、“儿童帽”、“绣花帽”等新的花色品种，受到当地人民和国内外游客喜爱。近几年来，由于市场需求的变化和旅游事业的发展，大理草编制品种类越来越多，除了传统的各色草帽外，还有草帘、草篮、草扇、草席、草垫等数百种花色样式。草编制品上面还绣有蝴蝶、茶花、三塔、苍山、洱海等具有大理地方特色的图案。既经济实用，又美观别致，不仅在当地有巨大的市场，而且远销美国、日本、澳大利亚等国家和地区。



大理草帽集市

2. 腾冲藤编

腾冲是闻名遐迩的“藤编之乡”。腾冲自古以来盛产藤条，所产藤条质地坚韧、色泽光润，手感平滑，弹性极佳。因似篾而非篾，被称为藤篾，是一种上好的编织材料。腾冲藤编不仅历史悠久，而且富有传奇色彩。历史上，腾冲藤编不仅是生活用具，而且还是一种奇特



藤箱

的生产甚至战争器材。《三国志》中有关于“藤甲军”的记载。所谓“藤甲”，即用藤条编织的战甲，据说“渡江不沉，经水不湿，刀箭皆不能入”。古时候腾冲的许多河流山谷上都有藤篾牵引编制的藤桥。这种藤桥状如网槽，因藤条质地较轻，人走在上面摇摇晃晃，站立不稳，虽风雨飘摇却历久不朽。解放前，腾冲明光、界头、古永一带还有不少古代的藤桥遗存。“腾冲”这一地名也是因“藤”得名。唐代樊绰的《云南志》中就有记载：高黎贡山及其以西地方盛产藤篾，居民“高丽贡人”善用藤篾架藤桥和做各种藤器。“藤”字既有特产含义也



藤编家具

有用者含义，即既可代表藤篾又代表“高丽贡人”。古代腾冲的地名用字也以“藤越”、“藤冲”、

“藤川”等较为多见，且“藤”字直到明末清初才雅化并规范为“腾”。得天独厚的资源优势 and 一代代勤劳、聪慧的能工巧匠，使腾冲成了遐迩闻名的“藤编之乡”。

今天，腾冲藤编生产遍及城乡，所产器具在传统的椅、几、桌等大宗产品的基础上，借鉴其他草编品种和国外家具的



藤编家具

形制，又发展出篮、盒、筐、箱、书架，乃至整套客厅、书房家具。藤编制品玲珑剔透，古雅而不乏时代气息，具有很强的实用性和艺术性，且适应于不同的环境。所以，产品行销全国，且出口日本、美国等国家。



藤编工艺品

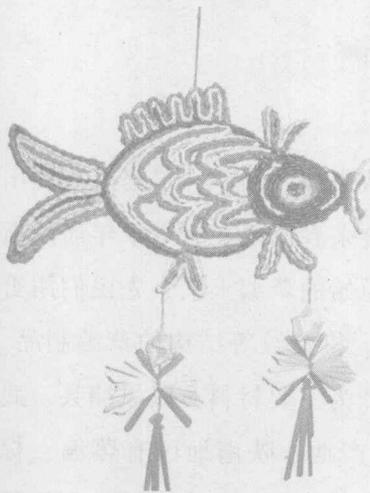
九、陕西草编分布

陕西的草编工艺源远流长。从半坡、临潼、姜寨等遗址出土的陶器底部印有清晰的席纹痕迹来看，早在五六千年前的新石器时代，陕西地区已经出现了原始的草编工艺。先民们用野生的葛、麻等材料编织出了斜纹、棋盘纹等结构的草编制品。陕西地区的草编以玉米棒壳、麦秆为主要材料，以凤翔县、武功县、兴平县、渭南市等为主要产地。陕南地区有藤编、棕编、麻编等，以岚皋藤编为代表。陕北地区还有柳编、高粱秆编等。

1. 凤翔草编

凤翔素有“东湖柳、西凤酒、姑娘手”的传说，盛赞凤翔

姑娘心灵手巧。一根普通的麦草，在姑娘灵巧的双手下，变成了一件件精美的艺术品。据《凤翔县志》记载，凤翔草编工艺起于北宋，距今已有 1000 多年历史，是凤翔农村世代相传的一种家庭副业。大量生产草编，是从清初开始。当时草编成为农家副业，出现了“百里村庄无闲妇，家家尽是编帽人”的繁忙景象。新中国成立后，凤翔的草编工艺水平和花色品种都有

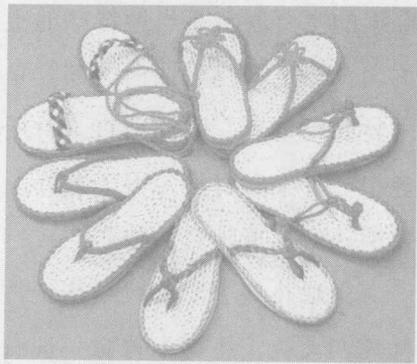


草编工艺品

很大的提高。1966 年，建立了凤翔县草制品工艺厂，开始草制品手工艺与机器相结合的生产，产品也由原来单一的草帽发展为提篮、洗衣桶、柜垫、门帘、壁挂装饰等 10 多个门类、100 多个花色品种。

凤翔草编开始以麦秸或马莲为原料，编织草帽等生活用品，以轻便美观受到人们喜爱。因此，还在当地形成了以显示新娘心灵手巧而赠送新郎一顶草帽的习俗。后来的凤翔草编取材于小麦秆、玉米芯皮等农作物辅料，通常是

在麦收、秋收时开始收集上等用料，一有闲时便开始编织；待积聚相当数量后，再集中进行加工制作。凤翔的麦草辫，结构分四根头、七根头两种，样式有直编、犬牙编、拐角编等，最后的成品用麦草辫



草鞋

缝制而成。凤翔草编善于利用材料质地的特点，来突出编织物的材质美和自然美感。有的草编品还利用染色的材料加以装饰点缀，与原色材料组合成各种图案装饰。

凤翔草编制品柔软而富韧性，轻便美观，富有自然美感和浓郁的乡土特色。今天的凤翔草编适应市场需求的变化，原材料从麦秸、玉米芯皮又增加了高粱秆、竹皮、蒲草、柳条等，产品有各式草帽、提篮、草席、坐垫、屏风、壁挂、盒套、玩具等二百多个花色品种。产品除在国内销售外，还销往日本、美国、英国、丹麦等十多个国家和地区。

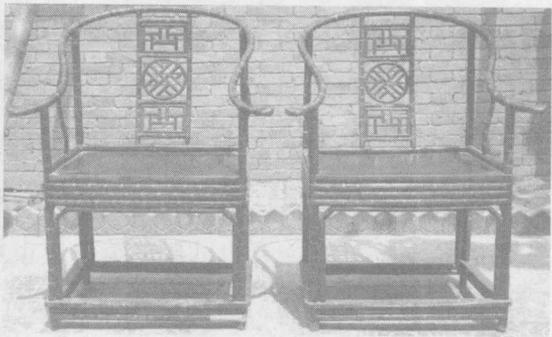
2. 岚皋藤编

岚皋藤编是陕南地区的传统名产。岚皋地处秦巴山区，有着丰富的藤条资源，利用藤条编制工艺品有较长的历史。岚皋

藤编的主要原料是当地特产的土藤。这种土藤条长质轻，粗细均匀，经过漂洗后洁白柔韧，是编织的上好材料。岚皋所产的木竹漂厚节长、圆浑通直，材质坚韧，可塑性强，也是藤编的理想“骨架”材料。得天独厚的自然条件，使得岚皋藤编成为陕南地区远近驰名的特产。

岚皋藤编主要有藤结构、竹藤结构、木藤结构和木竹藤结构等四大类，还有木竹藤大理石混合结构，其中以竹藤结构为大宗。品种包括

各式桌、椅、沙发、床、柜、书架、屏风、茶几、提箱、提篮等。不仅有各种家庭日用家具，还有可供宾馆、酒店、公寓、办公室、



竹藤椅

会议室使用的成套家具。岚皋藤编曾多次参加过“全国工艺美术展览”和“中国出口商品交易会”，获得国内外客商的好评。1981年，岚皋生产的大号方藤椅还荣获陕西省“优质产品”称号。

岚皋藤编以工艺精细、古朴典雅、坚固耐用、价格低廉而蜚声中外，产品畅销全国各地，并有部分出口。



藤椅

十、其他地区草编分布

1. 上海嘉定黄草编

上海嘉定区是驰名世界的黄草之乡。这里出产的黄草光滑、柔软、坚韧，黄草编织品美观大方、轻巧实用，是上海的传统特产。

关于嘉定黄草编织，还有一个优美动人的故事。相传，当地有一位美丽、善良的姑娘，在即将出嫁的时候，却因为家境贫穷，没有一双嫁鞋。眼看就要光着脚过门了，姑娘心里非常难过。有一天，她到村边的小河旁放牛，相伴多年的老牛衔来一把黄草放在她的脚边。姑娘灵机一动，用老牛衔来的黄草，为自己编织了一双金光灿灿的嫁鞋。这件事在当地引起了轰动，全村的姑娘们都开始用黄草编织草鞋。后来，人们为了纪念这位首先用黄草编织草鞋的姑娘，尊之为“草编仙子”，这个村子也改名为“蒲鞋村”。

嘉定草编以黄草为原料。黄草属单子叶植物纲莎草科，原

生于嘉定东澄桥镇一带的滩头河边，有所谓“名城宝产数黄草”之说。嘉定的黄草编织历史悠久。自明代起，当地居民就用黄草编织蒲鞋，清代时已被列为贡品。清代光绪年间，由于官府的重视和推广，黄草编织业得到了较大发展。据光绪六年（1880年）重修《嘉定县志》记载：“黄草种于水田，收成时宜于干搁。产东北乡，城东三里有蒲鞋村，村民以黄草织凉鞋，更有制为凉靴者。草经丝纬，

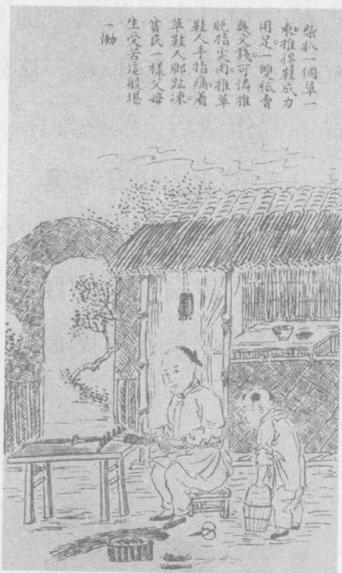
细密如线缎。”“黄草立夏时种植，立秋时成熟。之于日，待其半干湿再暴使柔韧，拔而整之成束，力揉之，使柔韧。暴之于日待其半干再揉之暴之，以干为度储而藏之。应用时沤之于水，用小刀剖开表皮，匀分成缕，染以色，花以援，编织鞋帽、提包等物。”可见当时嘉定黄草制品的加工规模和工艺已达到了很高的发展水平。清朝末年，嘉定黄草拖鞋畅销北京、南京、苏州、杭州、宁波、广州和香港等地。到了近



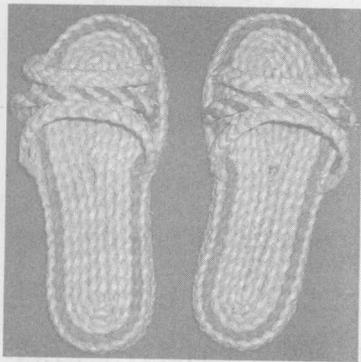
清末宣统元年上海《图画日报》中的《卖草席》

代，黄草已发展到人工栽培，编织品种有鞋、帽、提包、袋、毯等。1920年上海的洋行和当地的商人设站收购黄草制品，成批出口，销往欧美和南洋群岛。

解放后，嘉定成立了黄草供销合作社。1980年，县乡镇工业局设草编总厂，收购草织品，帮助农户销售黄草编织产品。2001年，嘉定区黄草种植面积达118公顷，黄草编织业的发展



清末宣统元年上海《图画日报》中的《推草鞋》



黄草拖鞋

达到了一个新的高度。目前，嘉定黄草编织的工艺品已发展出拖鞋、提包、椅垫、果盆、杯套等十大大类一百多个品种。嘉定黄草编织品材料光滑细巧，编织技艺精湛，式样美观大方，既有自然之美，又富民族特色。

产品远销日本、美国、加拿大等 50 多个国家和地区，年产值 500 多万元。近年来，嘉定黄草编织又推出了仿古图案的产品，制作精巧，纹路细密，深受消费者喜爱。

2. 河北白洋淀苇编

河北白洋淀是公认的芦苇最佳优生区。白洋淀的苇席以历史悠久、皮白质柔而闻名。1981 年在白洋淀附近发掘的容城上坡遗址中就有苇席痕迹，距今已有 3000 多年。据《安新县



玉米皮包



麦草编包

志》记载，唐宋时期，白洋淀苇席已为贡品。唐朝时上贡“席三千领”，宋朝时上贡“席二千领”，足见白洋淀苇席生产历史悠久。说到近代的白洋淀苇席，大家通常会想到著名作家孙犁在他的名作《荷花淀》一文中那段脍炙人口的描写：“这女人

编着席。不久在她的身子下面，就编成一大片。她像坐在一片洁白的雪地上，也像坐在一片洁白的云彩上。”这段描写将白洋淀苇席色泽洁白、质地柔韧的特点描写得淋漓尽致。

芦苇是一种多年生水生植物。主要品种有白皮苇、大头苇、黄苇、青苇等，其中以白皮苇质量最好。白皮苇，秆高笔直，骨节小，皮薄色白，苇质柔韧，是编席子的上等原料。适时收获，科学储存，是保证芦苇质量的关键。当芦苇叶片干枯，茎干脱水变硬，苇缨成为白色时即可收获。收获时间一般在霜降开始前后。收获过早，芦苇秆含水量大，运输时容易折，堆放后也容易发霉变质；收获过晚，容易发生火灾。收回的芦苇根据所要编织苇席的规格、质量要求，选择其中粗细均



白洋淀芦苇

匀、色泽好、苇质柔韧一致的芦苇用于编织。选好的芦苇按产品类型要求，将一整根芦苇劈为粗细均匀2~5片篾片，然后将篾片洒上水浸泡约12小时。再把经过充分浸泡的篾片铺在硬而平整的谷场上，用石碾来回碾压。最后将碾好的篾片，按苇篾的长短分“头苇”、“二苇”、“三苇”、“短苇”四等，织席时根据不同的使用部位选择各等苇篾。

白洋淀的苇席一般分三个部分：席花、大纹、边花。席花多种多样，最常见的是炕席花（双纹）、三纹席花、人字席花、十字席花、三角席花、龟甲席花、胡椒眼席花等。不论编织那种苇席，主要分踩角、席心、收边三个步骤进行。踩角是起头用5根苇篾，这里主要用的是“三苇”，将苇篾摆齐，一根苇篾为根，另一根为梢，根梢轮换交替使用。编织席心根据不同的花纹采用不同的编织法。如采用挑一压一法、挑二压二法、

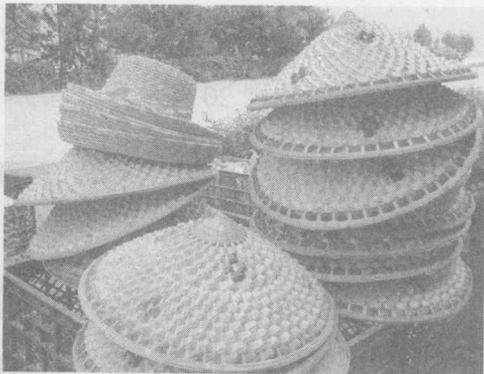


苇席细节

隔二挑一压一法、挑二压三再拾四法等。折边又叫窝边、撬边，是苇席编织中最后的一道工序，有焖茬席、舒茬席、

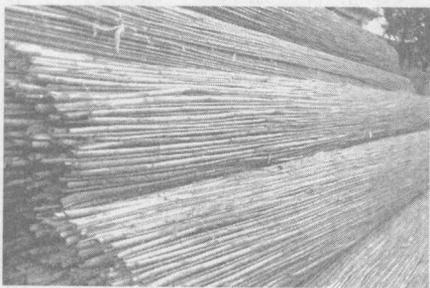
压边席等。席子收边后，再进行压平即为成品。一般对苇席成品的要求是：四边齐，席花紧密，尺寸足。

白洋淀的席有糙席、细席之分。糙席是普通席，没有什么花纹，只是用来遮风挡雨，铺房苫顶，搭铺围垛；而细席是指那些有各种各样花纹的炕席。细席，通常选用上等的芦苇，席篾要细薄均匀，席花规整细密，主要纹饰有桌面纹、回纹、方砖纹、三纹等。苇席种类式样繁多，种类有苫垫席、炕席、囤席、包装席等；式样有仓席、桌面席、人字席、十字席等十余种。其中以安州的“州席”、关城的“花边席”、边村垒头的“小边席”最驰名。



苇编帽

苇帘是白洋淀苇编除苇席外的另一种特色产品。苇帘由优质芦苇经脱皮抛光，用棉纱线、麻绳等手工编织而成。苇帘平整细密，条纹清晰，多保持芦苇原色，富有自然情趣；还具有吸尘吸潮、净化空气，调节温度和湿度的功能，而且轻便柔韧、结



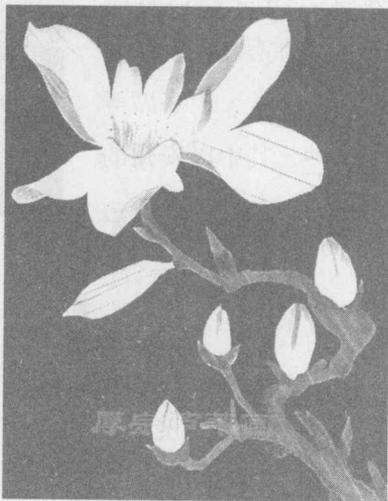
苇帘

实耐用。苇帘既可用作窗帘隔热通风，也可布置于房间、厅堂、走廊等作装饰，古朴大方，是一种欣赏与实用完美结合的苇编产品。

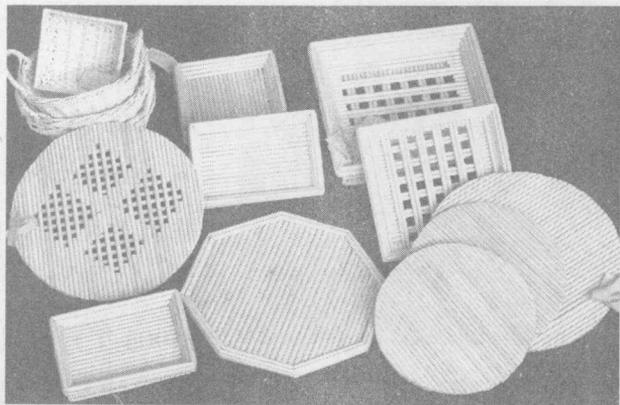
白洋淀出产的苇席、苇帘等苇编产品无公害、无污染，并以其质朴大方、色泽光洁、纤维柔韧享誉海内外。产品不仅畅销全国 20 多个省、市、自治区，还远销美国、加拿大、意大利、法国、日本、新加坡等国家。

3. 山西潞城草帽辫

山西的草编织物具有悠久的历史。《诗经·魏风·葛屨》有云：“纠纠葛屨，可以履霜！掺掺女手，可以缝裳！要之襍之，好人服之。好人提提，宛然左辟，佩其象揅。维是褊心，是以为刺。”“葛屨”就是一种麻



芦苇画



各种苇编制品

编的鞋。可见周代时，山西地区就已经有草编工艺了，距今已有两千多年的历史。

潞城草帽辫生产始于明代。第二次鸦片战争后，欧洲流行草帽，德国洋行便利用中国廉价劳动力和原料，为其编织草帽辫。由于此业可以给贫苦大众增加一点微薄的收入，各地人民相率效法，很快流传开来。首先兴起是在山东，约在清代同治年间传入山西，成为潞城贫苦百姓一项重要的家庭副业。大量的农家妇女利用闲暇时间编织草帽辫，以此少许收入来补贴家用；未出嫁的姑娘，则以此收入来购买嫁妆。由此草编业在潞城逐渐兴盛起来，成为草帽辫的著名产地。清代同治三年（1864年）起，其产品便以“山西白”和“潞城白原草”等别



麦草辫

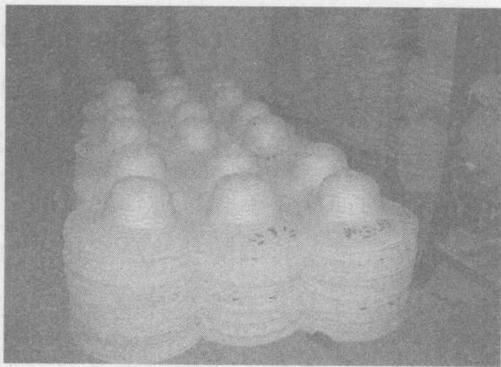
名打入国际市场。到光绪年间，潞城便同山东的莱州、掖县，河北的大名、青州，并列为草帽辫的著名产地。光绪二十九年（1903年）的《山西农务公牍》中记载道：

“制造草帽辫，敝处本系妇女之业，男子为之者盖寡，不过东北乡百余村。而约计此百余村之妇女，亦只两万余人。巧者岁取十余两，拙者岁取数两，总计不下三十余万两。”可见潞城当时草编业之繁盛。许多洋行也慕名而来，纷纷到潞城收购草帽辫，并设立了许多分支机构“外庄”，其中以礼和、怡和、美最时、永兴等洋行的收购量为最大。由于当时草帽辫纯系出口品，所以，其价格也完全被洋行操纵，贫苦人民获利甚微。潞城一带曾流传着“草帽辫是条龙，越编越受穷”的民谚，道出了农民饱受洋行势力肆意欺诈与盘剥的苦情。这种情况在一定程度上影响了草帽辫业的兴盛。民国时期，随着我国草帽制造业的发展，促进了草帽辫业的兴盛，潞城草编业再度兴起。一些县份发展到机器大批量制造，使产品质量有了较大提高，

产量也有很大增长，盛极一时。日军的侵华战争，使潞城草帽辫生产受到极大的破坏。抗战胜利后，虽有所恢复，但与战前相比差距巨大。

新中国成立后，随着国家对外贸易事业的发展，潞城草帽辫取得了巨大的发展，产品远销法国、日本、意大利、瑞士、比利时、加拿大等地。改革开放以后，潞城草帽厂实行经济改革，建立了承包合同制度，使草帽辫的生产再次焕发了青春。改革开放后，平均每年出口草帽辫 200 余包（每包 1500 余把），内销 200 余包，收入 15 万元人民币；各种辫制品 800 余包，价值 430 余万元人民币。

潞城草帽辫的主要原料是麦秸，并以其颜色白净、光泽圆润、宽窄均匀、板平码方、轻柔薄韧的特色而名闻遐迩。用潞城草帽辫编织的产品主要有帽子、提篮、扇子、坐垫等，缀工细腻、精美，且清凉、吸汗，十分舒适，深受消费者喜爱。



麦草帽

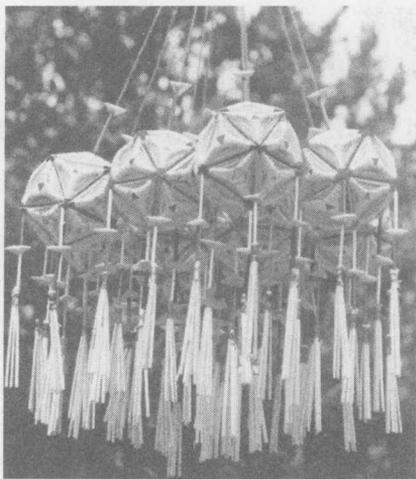
4. 甘肃陇上草编

陇上草编指的是天水、平凉、定西、庆阳和陇南等地区的草编工艺。其中以天水和平凉两地的草编最为兴盛。

天水是甘肃省草编生产的重点产区，草编制品出口量占全省的80%以上。天水草编的主要产区是秦安、甘谷和北道等县区。早在明朝后期，秦安一带就盛行草编工艺品。其中以各种内装香草的荷包最具特色，每年端午节当地人都用草编荷包来纪念大文豪屈原。秦安的草编工艺品有荷包、小瓶（仿大地湾出土陶瓶形状）、蝴蝶、十二生肖等二十多个品种。这些工艺品造型精巧、形态各异，妙趣横生。解放后，党和政府十分重视天水草编的生产。1974年，由国家拨款扶持，在秦安等地大力发展编织人员，派技术工人深入农村辅导编制技术，并成立了工艺编织厂。改革开放后，随着草编工艺品销售市场的逐渐扩大，天水各县在原工艺编织厂的基础上成立了草编工艺品联营公司，并成立了技术创新小组。新花样，新工艺、新编法、新产品不断涌现。编织技术在原有的平板编织的传统基础上进行了改革，借鉴竹编的技法，采用网扣法和缠编法，织成的成品造型更加丰富且具有立体感。天水草编产品有坐垫、桌垫、茶垫、提篮、果盒、茶盘、套盒等三百多个品种。草编提篮，精致轻巧，式样美观，携带方便。草坐垫细致紧密、柔软舒

适，图案优美、色彩绚丽。草编果盒编工精巧、玲珑雅致，配以花卉、鱼虫、飞禽走兽等图案，更显得美观大方、多彩多姿。

目前，天水从事草编生产的在3万人以上。近几年来，天水草编工艺品以它实用的功能，丰富的造型和精致的工艺受到国



麦草编工艺品

内外顾客的喜爱和赞扬，产品远销日、美、港、澳等30多个国家和地区。

平凉地区的民间草编由来已久，尤其是庄浪县更是我国著名的草编制品产区之一，可以说“家家是工厂，人人是工人”。草编是庄浪的传统手工业，每逢农闲家家户户、男女老少都进行草编生产，最多达12万人之众。庄浪草编的主要原料是麦秆和玉米皮，除编织传统的草帽编外，还有提篮、手袋、坐垫、茶垫、屏风、门帘、草扇、凉席、玩具等100多个品种。1988年，庄浪县草编厂的产品曾获国家对外经济贸易部“优质产品荣誉证书”，并在全国“星火”计划成果展览会上荣获银

质奖。

现在，庄浪县共发展草编加工企业 80 户。其中漂白加工厂 10 户，打包加工 17 户，收购拐把加工户 53 户，从业人员共 1500 余人。全县草辫年加工销售量在 2 万包以上。其中漂白草辫 4000 包，漂白草帽 20 万顶，销售收入 1100 多万元。平凉县还成立了草编开发公司，以县城农贸市场为辐射中心，在公路沿线的水洛乡、南坪乡和朱店镇等草编产业聚集区，建立了收购、拐把、漂染加工、打包、销售等各类加工企业和贩运网点 79 户，形成了远近闻名的“女儿集”、“草编街”。

庄浪草编原料柔滑，做工精细，草编产品均匀细腻、洁白柔韧，深受客商青睐。其产品远销陕西、河北、天津、湖南、福建、广东等全国十多个省区，并出口日本、新加坡、科威特、香港等国家和地区。

5. 河南草编分布

河南草编以濮阳市清丰县、南乐县的麦草编和玉米皮编最具代表性。早在清代嘉庆年间，这两地的草编已颇为盛行，编织工艺精良，世代传承。相传在宋朝时，清丰有位姓李的皇宫侍卫。李侍卫有个女儿叫李月英，他将女儿与同样在皇宫把守宫门的张侍卫的儿子张照明订下了儿女亲家。后来，张照明因武艺出众也进宫当了近身侍卫，不能随便出皇宫。李侍卫眼看

着女儿一天一天长大，却不能和张照明完婚，终日闷闷不乐，加上年龄日渐老迈，终于病倒了。李月英便决定替父亲去宫门站班。可是真正的盔甲太过沉重，压得她无法动弹。她使用上好的黄麦秸编成麦草辫，然后穿针引线比着父亲的头盔用麦草辫做一顶麦秸头盔。因为知道皇上也喜好弄诗填词，最能体察闺情愁思，所以又在那草帽上用白色的麦秸缀出一首她填的表达愁思的“愁愁愁”词。这天，李月英戴着她亲手精制的麦秸盔去宫门值班。当皇上路过时，李月英便将草帽盔呈了上去。皇帝看见金黄黄的草帽盔上缀着银白的麦秸词：“愁愁愁，一江春水向东流，奉主莫白红颜头！明君若知流水意，还我郎君归顿丘。”皇帝看完这首词，问清事情的缘由，便放了张照明，准夫妻完婚归里。李月英回家后，想起做草帽盔的事，不由得



各种草帽

又给丈夫做了一顶遮日的草帽戴在头上。乡亲们望着那能遮日又能挡雨的轻便草帽，都向李月英求教。一来二去，当地的人都学会了做草帽的手艺。从此，草帽成了清丰的特产。

清丰县辛庄（今仙庄乡）草辫，质地柔韧，色泽光洁，花纹精美，素有“神织仙编，巧夺天工”之誉。辛庄草辫生产始于清代康熙十九年（1680年）。当时主要以野草为原料，后改为麦秸，有三根秸、五根柴、九根柴等型号。嘉庆十一年（1806年），辛庄开始细辫生产，手工草帽远销广东。嘉庆十八年（1813年），山东莱州府（今莱州市）商人来到辛庄，发现这一带小麦的麦秸皮薄细长、质地柔软，色泽鲜亮，是编织的上乘原料。于是，就以辛庄为中心，向周围的村庄传播编织

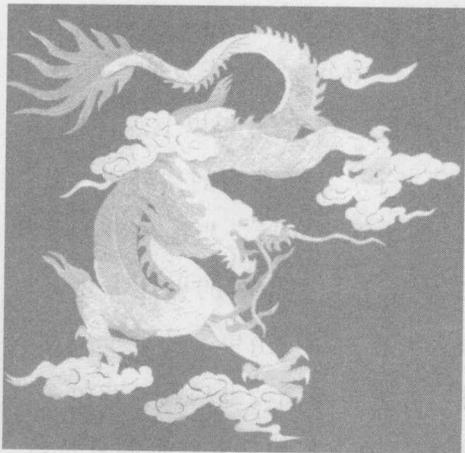


草帽加工车间

工艺，发展以麦秸为原料的编结草帽辫生产。并成立了专门进行麦草辫产销的“辫行”，用来组织生产。并通过天津港口正式打入外国市场，产

品远销日本、美国、荷兰等十多个国家。由此，辛庄被誉为“草帽辛庄”。道光二十六年（1846年），辛庄发明了坐式木拐，生产效率提高了3倍，年销量达到2000包以上。1934年，辛庄的草辫生产达到历史最高水平，生产草辫的“辫庄”发展到33家，户创白银700两。新中国成立后，当地政府倡导和扶持草编生产，辛庄80%的农家妇女和10%的男性都在进行草编生产。编织工艺也有很大创新，品种由单一的麦草辫发展为草编工艺品，主要有提篮、花篮、花插、麦秸画、背包、首饰盒、草帽、坐垫、草地毯等品种，尤其是麦秸画颇具特色。麦秸画是用普通的麦秸作原料，借鉴国画、民间剪纸的表现手法，将麦秸剖开、烫平，剪刻结合，经染色、烫色、抢毛、撕毛等工艺制成。题材有花鸟鱼虫、飞禽走兽、山水、人物等，做工精巧，色泽鲜明，具有浓郁的民族和地方特色。今天的辛庄草编产业年产量30多万包，远销亚、欧、美三大洲50多个国家和地区，销售收入过亿元。

草辫也是南乐县的传统家庭手工艺制品。明代万历年间，南乐人就利用麦秸柔韧皮薄、色白质嫩的优点编织草龙，并有三、五、七、九、十一股之分。清代乾隆年间，南乐的草辫生产开始繁盛起来。嘉庆年间，山东莱州府人开始在当地开设“辫庄”，以三黄四白七股花圆草为标准收购加工。辫庄将收来

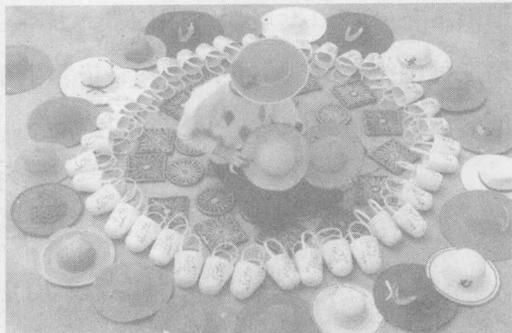


麦秸画

的草辫分为上四户细辫、中四户匀辫、下四户粗辫十二个档次，再分别经过挑辫、拐辫、熏辫、打包四道工序，运往天津口岸，转销西欧、北美及东南亚各国。道光十二年（1832年）南乐举人朱光斗《竹枝词》曰：“不织丝绵不绣花，草鞋包里有生涯，金绦万挂龙鳞细，都出寻常百姓家。”反映了草辫生产的繁盛和工艺的精湛。1920年，受国际草辫市场供不应求的影响，上四户细辫每盘售铜钱两吊，一个成年女性每天可以编织五盘，能换小麦30市斤。这一变化强烈刺激了南乐草辫生产的发展，县内辫庄林立，仅城内就有4家。新中国成立后，南乐草辫生产再度振兴，60年代产品便出口波兰、日本、德国、英国、法国、加拿大等50多个国家。改革开放以后，草编生产进一步发展。到1984年，全县草编产业销售额便达70余万元，并由原来半成品的草辫向附加值更高的成品转变，成品生产也由原来实用型向观赏和实用兼有的工艺美

草编

术品过渡，主要品种有草帽、草地毯、提篮、坐垫等。今天的南乐草编工艺品，保持了传统产品质地柔软、编工精细的优势，图案绚丽多彩，形象美观新颖，受到广大消费者的青睐。



各种草编制品

6. 辽宁绥中草编

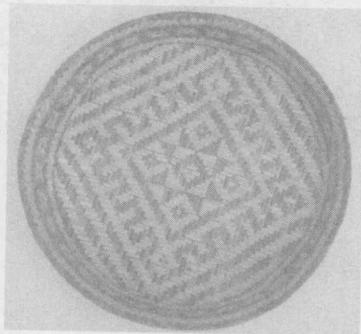
辽宁绥中县草编业历史悠久，在国内外享有盛名。在清代时，绥中人已利用秫秸编织草帽，花样有四趟纹、万字花、三朵花等，工艺精湛，价廉实用，是当地居民惯用的遮阳、防雨的生活用具。此外，还用蒲草编织蒲包、草垫等产品。1982年，绥中县小庄子乡从山东莱州引进了玉米皮



草编艺人

编织工艺并加以发展。绥中的玉米皮编主要有平编、扣编和辫编三种编织方法，主要产品有靠垫、坐垫、桌垫、提包、钱包、纸篓、门帘、地毯等一百多个花色品种。绥中草编制品做工精

致，款式新颖，美观大方，曾多次参加广州进出口商品交易会，并成功打入国际市场。



秫秸编

东北地区是我国重要的粮食产区，草编原料十分丰富，且成本低廉。如一亩地玉米，可出玉米皮 30 公斤，能编 30 套汽车靠垫，若每套定价 4 元，

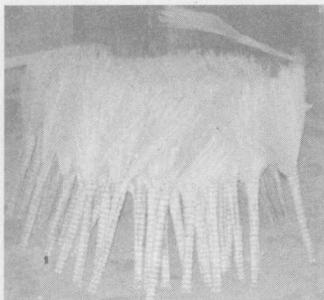
每亩即可增加收入 120 元。草编产业已经成为绥中重要的农村副业之一。

总体看来，北方草编制品的主要产地集中在晋冀鲁豫和陕北地区。河北、山西、甘肃、陕西以及东北都有不少的草编制品，主要编织品



秫秸编

种有苇编、蒲草编、草柳编、乌拉草编、麦草编、棉秆皮编、玉米皮编等。在南方，浙江、江苏、江西、福建、广西、安徽、湖



秫秸笞帚



市场上的笞帚

北、贵州等省，都有分布广泛的草编工艺，也有较大的产量。西南、西北地区及海南省都有各自传统的草编制品，只是不像东南沿海、晋冀鲁豫等地区有较大的生产规模和生产数量，但其制作工艺和艺术性有独到之处。

草编制品在我国分布十分广泛，既有集中和批量的生产，也有零星的编织；既有以实用为主的加工，也有追求艺术性的创造，但都为人们的生产、生活带来了巨大的恩惠。即使在现代化进程不断加快的今天，人们仍将受益于这一质朴、率真、实在的传统工艺。

后记

草编是中国最古老的编织工艺品之一。从目前的考古发现来看，早在旧石器时代，人类即以天然植物进行编织来服务于生产和生活。随着生产力的发展，新的材料和工艺层出不穷，许多曾经在人们生活中占据重要地位的生产生活用品，诸如陶器、青铜器、漆器等或者已经淡出了人们的生活，或者只是单纯地作为装饰工艺品而存在。然而，直到科技高度发达的信息社会的今天，草编制品却依然顽强地存在于我们的生活之中。

工业革命以后，随着机器大工业生产的兴起，批量生产的、廉价的工业产品充斥着人们生活的方方面面。尤其到了近代，电子系统、网络渗透到人类生活空间的每一角落，办公自动化、工厂自动化、家庭自动化、长距离通信以及计算

机革命的渗透，宣告着“自动化时代”的到来。人们生活在钢筋水泥和机器的丛林中，并越来越离不开这些机器。正如约翰·奈斯比特（John Naisbitt）所说：“自从20世纪70年代以来，工业化及技术逐渐从工作场所转移到家庭。高技术的家具反映出过去的辉煌的工业时代。厨房里的高技术，它的高峰是食物处理机的出现，使我们的厨房也工业化了。最低限度主义使我们的起居室变得毫无人性。”现代工业文明在给人物质上的富足与舒适的同时，也使人们生活在冷漠的工业环境里。现代人越来越多地感到孤独与失落、苦闷与茫然。于是，“回归自然”、“返璞归真”成为了人们共同的心理诉求。于是，草编制品以其清新、质朴、亲切、自然的特质，受到了人们的青睐。

然而由于草编技艺师徒相承、世代相传、缺乏广泛交流的特点，加之天然植物编织被认为粗拙、低劣、产品陈旧的观念还有影响，许多编织技艺和加工工艺面临失传的危险。因而，在立足传统、继承前人的基础上，系统地对草编技艺加以研究、开发，就显得颇有必要了。

本书在编写过程中得到了山东工艺美术学院唐家路教授的悉心指导和帮助，在此致以衷心的感谢。由于时间紧促，工作繁忙，没有太多时间深入民间和生产一线搜集第一手资料，加

之受本人水平和经验所限，书中难免出现疏漏与失误之处。恳请专家学者及读者不吝指正。

编者

2007年9月

1. 《说文解字》
2. 《周易》
3. 《春秋》
4. 《礼记》
5. 《孟子》
6. 《荀子》
7. 《韩非子》
8. 《吕氏春秋》
9. 《史记》
10. 《汉书》
11. 《后汉书》
12. 《三国志》
13. 《晋书》
14. 《宋书》
15. 《南齐书》
16. 《梁书》
17. 《陈书》
18. 《魏书》
19. 《北齐书》
20. 《周书》
21. 《隋书》
22. 《南史》
23. 《北史》
24. 《旧唐书》
25. 《新唐书》
26. 《宋史》
27. 《辽史》
28. 《金史》

责任编辑：张明

责任印制：张明

2007年9月