

——社员家庭副业小丛书——



四川人民出版社

编织席子

社员家庭副业小丛书

竹 席 编 织

四川省日用杂品编写组

四川人民出版社

一九八二年·成都

责任编辑：杨 旭

竹 席 编 织

四川人民出版社出版 (成都盐道街三号)
四川省新华书店发行 四川新华印刷厂印刷

开本787×1092毫米1/32 印张1.5 字数31千
1982年10月第1版 1982年10月第1次印刷
印数：1—7,300册

书号：16118·95

定价：0.13元

前 言

竹席，是广大人民群众生产、生活中的日常用品。我省生产竹席历史悠久，品种繁多，质量优良，在国内素负盛誉。编织竹席，是我省部分农村中的一项传统家庭副业。为了进一步发展这一副业生产，增加社员和社队收入，生产出更多更好的竹席为祖国“四化”建设服务，我们编写了《竹席编织》这本小册子，着重介绍了有关各种竹席的生产技术常识，供农村社员和社队企业参考。

这本小册子是根据有关地、县供销社日杂部门所撰送的《竹席商品知识资料》为基础综合编写而成的，在此谨致谢意。由于编者水平有限，书中有不少缺点和错误，请读者批评指正。

编 者

一九八一年六月

目 录

第一章 概 述.....	(1)
第二章 竹席的品种、花色、规格及其用途···	(4)
第一节 农业生产用席.....	(4)
(一) 晒 席.....	(4)
(二) 挡 席.....	(4)
(三) 围 席.....	(4)
第二节 各种日用竹席.....	(5)
(一) 青 席.....	(5)
(二) 干青席.....	(6)
(三) 黄 席.....	(6)
(四) 炕 席.....	(6)
(五) 大篾席.....	(6)
(六) 胶合席.....	(7)
第三章 竹席的生产过程.....	(8)
第一节 竹席的生产工具.....	(8)
第二节 选 竹.....	(9)
第三节 办 篾.....	(10)
第四节 编 席.....	(13)
第四章 编织竹席常见弊病和解决办法.....	(34)
第五章 竹席质量的等级标准.....	(37)
附：竹席常用术语.....	(41)

第一章 概 述

竹席，古称“簟”，系用青篾或黄篾手工编织而成，为日常生产、生活的日用品。我国生产竹席历史悠久，据《诗经·小雅·斯干》记载：“下莞上簟，乃安斯寝”。说明早在二千多年前的春秋时代，我国就有枕用竹席生产。到了唐宋时期，一些诗人常在诗词中以“冰簟”、“玉簟”、“翠簟”等辞藻来形容当时的睡用竹席，由此可见在唐宋时代竹席生产已很发达，睡用竹席已成为当时人民群众普遍采用的夏季生活用品。至于农村晾晒谷物用的“地簟”（即粗竹席），生产历史更比生活用席久远。

我省气候温和，雨量充沛，竹类资源丰富，盛产各种竹器，尤以竹席更为有名。1971年奉节县在风箱峡崖壁上发掘的西汉前期的崖棺中，就有竹篾席残片，说明我省生产竹席已有二千多年历史。盛产竹席的岳池县，据清朝乾隆二十一年（公元1756年）编写的县志记载，在二百多年前就已将竹席列为大宗产品，编入食物志的物产类中。大足、安岳两县的竹席生产，据县志记载，亦有二、三百年历史。可见我省竹席生产历史亦很悠久。

我省竹席产区最初集中于南充地区的岳池、广安、南充、蓬安县；江津地区的大足、荣昌、潼南县；内江地区的安岳、乐至县。随着社会生产的发展，市场需要量增多，竹席产区也逐步扩大。除上述主产区外，万县地区的开县、忠县、梁平县；涪陵地区的丰都、垫江、秀山县；达县地区的渠县、达县、开江、大竹县；绵阳地区的中江，遂宁、射洪、三台、

蓬溪县；乐山地区的井研、仁寿县，以及重庆市的长寿县等都是比较有名的竹席产区。由于我省竹源普遍，其它市、县也有少量或零星生产。传统产品有晒席、挡席、围席、青席、干青席、黄席、大篾席等品种。

建国以后，我省竹席生产发展很快，产量逐年上升，质量不断提高。在七十年代还增添了炕席、头黄睡席和胶合席等新品种。每年各种竹席产量约在3,000万张以上，产值达5,000多万元，在主产区农村副业收入中，占有重要的经济地位。由于我省竹席生产具有产量大、品种多、花色全、质量好、适合市场需要等特点，历来除满足省内需要外，还畅销东北、西北、华北、华东等二十多个省市，在国内久负盛誉，是全国著名的竹席商品生产基地。安岳县李家区的刮青工艺细席和丰都县包弯区的折叠刮青工艺细席，还远销日本、新加坡、香港等东南亚一带国家和地区，为国家换回了外汇。

编织竹席具有技术易学，工具简单，投资小，收益大，生产周期短，不占用强劳力等优点；销路亦较稳定。故主产区的社员群众，多以此作为家庭副业。

随着国家经济建设的日益发展，城乡人民生活对各种竹席的需要，无论在数量或花色品种上，都提出了更高的要求。这就促使编织竹席必须向技术革新方面发展。近年来，已有少数地区开展技术革新，研究试制出了锯竹、剔节、破竹、开墩、启篾、拉丝等机具。但效果还不够理想，有待继续研究改进，织席机个别地区也在开始着手研制。一俟这些机具研制成功，“千年一把刀”世代相传的古老生产工具必将为机具生产所代替。就可以缩短工时和降低劳动强度，提高产品质量和数量。刮青细席的花样、图案，也有待研究，推陈创新，以便生产出花纹新颖、图案优美、

工艺水平更高的细席出口，为国家换回更多的外汇。我省竹源丰富，编席技术比较普及，竹席生产很有发展前途。凡是有条件的地区，都可以在当地商业部门的指导下，有计划地发展竹席生产，以充分发挥我省竹席商品生产基地的作用，生产出更多更好的各种竹席，进一步满足国内外市场的需要。

第二章 竹席的品种、花色、规格及其用途

第一节 农业生产用席

(一) 晒席

晒席，又名晒垫，是农村晾晒谷物的工具。每平方寸容经纬篾各2.5~3匹。花色有一青一黄、一青二黄和一青三黄三种。由于各地使用习惯不同，长宽规格也不一致。一般有8×12市尺、7×12市尺、8×14市尺等三个规格。晒席长的两端一般夹有竹竿（以棕绳捆紧），使之铺开伸展（也有两端不夹竹竿的）。

(二) 挡席

挡席，又名挡折，是农村用来围住搭谷的拌桶、防止谷物飞溅的工具。每平方寸容经纬篾各2.5~3匹。花色有一青二黄和一青三黄两种。长宽规格为5×10市尺。挡席除两端捆夹有竹竿外，在中间并等距离的捆夹有两根竹竿，以便使用时将挡席夹在拌桶的边口上。近年由于农村使用打谷机的较多，因此挡席用量也随之减少。

(三) 围席

围席，又名围皮，是农村和粮食部门用来围装粮食的工具。每平方寸容经纬篾各2.5~3匹。花色有一青二黄、一青三黄、一青四黄等三种。长宽规格有0.8×100市尺、1×100市尺、1.1×100市尺和1.2×100市尺等四种。有些地区还有50市尺长的。也可按需要生产其它的长宽规格。

第二节 各种日用竹席

(一) 青席

青席，又名凉席，系用蕙竹的青篾编织而成。具有收汗散热，清凉爽快，舒适宜人等特点，为夏季城乡人民所喜用。为了适应市场各方面的需要，青席又分为：

大市青席：每平方寸容经纬篾各7匹以上。篾条细，席面花纹小，美观、大方、实用，是广大消费者最喜爱的中档商品。

细青席：又称精制凉席，有刮青和不刮青的两种。每平方寸容经纬篾各10匹以上（不刮青细席也有9匹的）。花色，不刮青的只有全青一种；刮青的则有全青、一青一黄、全黄三种。细青席篾条细密均匀，编织精致，花纹多样，色泽美观，富于工艺性，是青席中的高档商品。

粗青席：每平方寸容经纬篾各5~6匹，篾条宽厚，花纹大，席面粗。但牢实耐用，适销广大农村。

以上各种青席的规格基本一致。宽度：从2~4.6市尺，每宽2寸为一个规格，共14个规格。长度：2~3.8市尺宽的为5.8市尺；4~4.2市尺宽的为6市尺；4.4~4.6市尺宽的为6.2市尺。近年来，各个产区根据省外市场需要的变化，2~4.2市尺宽的青席，长度也有一律改为6市尺的。

此外，为了满足一些特殊需要，还生产有学生席、儿童席、枕席和火车、轮船卧铺席、汽车坐垫席。规格一般为：学生席2×5.6市尺，儿童席2.2×4.2市尺，枕席1.1×1.8市尺，每平方寸容经纬篾，学生席和儿童席都在7匹以上，枕席9匹以上。火车、轮船卧铺席和汽车坐垫席的规格，单位

容篾匹数，是根据对方提出的要求而定。

（二）干青席

干青席，又名夹青凉席、花青席。经、纬篾系用慈竹的青篾和头黄篾，一青一黄交织而成。也有经篾全用青篾，纬篾全用黄篾交织的。干青席亦是夏季群众喜用的凉席。干青席分粗、细席两种，一般编织细席的较多。单位容篾匹数和长宽规格与全青粗、细席相同。这种竹席青黄两色相间鲜明，花纹比较美观，但不如全青凉席耐用。

（三）黄席

黄席分头黄席（又名二青席）和混编黄席两种。头黄席是近年发展的新产品，系用揆青篾撕下的一层黄篾编成。主要用作睡席。头黄席具有价廉物美，经济实惠等特点，颇受省内外农民欢迎。它的规格与青席相同，单位容篾匹数亦随青席匹数而定。混编黄席是用头、二、三黄篾配搭混合编织，规格与青席相同，加长黄席为6市尺长。混编黄席主要用于农副产品和中药材包装，也适于基建部门和野外工程搭工棚之用。

（四）炕席

炕席是七十年代发展的新品种，系用慈竹的青黄篾交织而成。主要运销东北、华北各省，供群众铺睡炕之用。花色有一青二黄、一青三黄和全黄三种。规格有5×10市尺、5×8市尺、5×7市尺、4.5×6.5市尺和4×6市尺等五种。每平方寸容经纬篾各5~6匹。四川竹炕席质量优良，美观大方，比苇炕席经久耐用，故深受群众欢迎。

（五）大篾席

大篾席，又名苦席、挡折、棚席。系用慈竹的青黄篾混合编织而成。花色有一青三黄、一青四黄、一青五黄三种。

规格有 5×10 市尺、 5×9 市尺、 5×8 市尺和 5×7 市尺四种。每平方寸容经纬篾各 $2.5 \sim 3$ 匹。大篾席具有面积宽、篾条厚，比黄席耐用，故省外苦盖粮食或其它物资，以及搭工棚，乐于采用此席。

(六) 胶合席

胶合席，是压制竹胶合板的原料席。将胶合席上胶热压即成竹胶合板。花色有二层、三层、五层、七层四种。层数多少，也可根据对方提出的要求而定。每平方寸容经纬篾各 $2.5 \sim 3$ 匹。有些做家具的胶合席，也可用编青席剩下的黄篾编织，席面并可编出各种花纹图案。竹胶合板是做活动房屋、家具装板和车厢板、船舱板的新型材料，也是以竹代木的一个良好途径，很有发展前途。特别是竹胶合板上胶压一层塑花贴面，或显出胶合席的原有花纹、图案，做出的家具则更加美观。胶合席的规格，除 2.9×5.8 市尺外，还可根据对方提出的要求和桌、凳、椅、柜等家具面板的特殊需要而编织不同的规格。

第三章 竹席的生产过程

第一节 竹席的生产工具

竹席生产所需工具较为简单，一般只须制备锯子、篾刀、木刀、剪刀各一把，匀刀、刮刀各一副，砍板三块，席板一块，即可从事生产。现将各种工具用途分述于下：

锯子：即普通细齿木工锯，用于截料锯竹。

篾刀：由于各地生产习惯不同，篾刀的加工方法和样式也不一样。有的地区生产细席、粗席用两把刀。粗席用的，刀口为边钢，磨成半边锋；细席用的，以工具钢制成，刀刃两面磨成中锋。有的则是粗、细席一把刀。篾刀主要用于剔节、破竹、开墩，也用于粗席的揭篾和启篾。篾刀刃口要锋利，才能提高工效。

木刀：以硬杂木制成。由于各地习惯不同，样式也各异。主要用于揭篾和启篾。

砍板：用硬杂木制成。长、中、短板各一块，长度各地不一致。一般长板约长5.5市尺，中板约长3.5市尺，短板约长2.2市尺。各砍板宽2.2寸，背厚2市分，刀口为半边锋。砍板主要用于织席时，每加一匹篾，就用相应的砍板将篾条砍紧。

剪刀：即普通家用剪刀。整个编席工序完毕后，用于剪掉篾头和修理席面。

匀刀：为两块铁刀片。用时将它钉在木桩上呈倒八字形，上宽下窄（木桩钉在条凳上）。将篾条从匀刀槽口拉过，即可削去宽的部分，使其宽窄一致。

刮刀：呈一片瓦形（也有其它形状的），两边都是刀口。通常是将刮刀嵌入木桩上的槽口使用（木桩钉在条凳上）。刀口上，用磨刀石磨几个半圆形小口，青篾正面在半圆形小口上刮，青篾背面及黄篾则在平口上刮，即可把竹青刮掉，并使篾条厚薄均匀。

席板：编织刮青细席一般在席板上操作，以保持席面清洁，不沾尘土。板宽约3~3.5市尺、长约6.5~7市尺、厚约5~7市分，板面要平整清洁。

第二节 选 竹

竹席质量的优劣，取决于编席技术的高低和原材料的好坏。故选料与竹席质量关系极大，必须首先选好竹料，为生产优质竹席打好物质基础。

生产竹席的竹种较多，一般常见的有水竹、冷竹、观音竹、白夹竹和慈竹。其中以慈竹编织竹席最为普遍。水竹竹质坚韧细腻，编织的竹席收汗快而清凉，席面平整，色泽优美宜人，耐用时间长，是竹席中的佳品。但技术性强，用工用竹多，成本高，售价昂，且竹源稀少，产量不大。水竹黄篾性脆，不宜编席。丰都县包弯区所产的刮青工艺细青席，则用高山上的冷竹为原材料，所划篾条不需蒸煮，编成竹席可以折叠，但价格较高，亦属高档商品。白夹竹与水竹编席相类似，其黄篾也不能编席，亦不适于大量生产。慈竹竹质虽比水竹略差，但具有坚韧细腻，劈篾启层性良好，收汗凉爽，色泽清秀大方等特点。其黄篾还可织席而不致浪费。编织技术也易掌握，用工用料比水竹少，成本低，适合广大

群众需要。且竹源丰富，可供大量生产。故慈竹是生产竹席普遍使用的最好原材料。在具体选竹中，要做到：

1. 竹龄要选阳山的、三年生的隔年青竹或四年生的老竹。一年生的竹质太嫩，四年以上的竹质性脆，不宜作竹席材料。

2. 竹秆要通梢，伸直，节稀（节间长），头小（俗称蛇老壳），头尾粗细基本一致，胸径以0.9~1.5寸为宜。

3. 断梢竹（用手摇动竹秆，竹上端沉重者为有梢竹，轻者为断梢竹）、阴山肉竹（用刀背击竹，有清脆音者为好竹，无清脆音者为肉竹）、秋笋竹以及大头竹、歪茛茛、窝槽槽、鼓股竹等畸形竹子都不宜编席。

4. 注意采伐竹子季节。每年从“春分”到“芒种”竹子上水，含糖分较多，是竹子最易生虫的时期，故最好在这之前或之后备料。

第三节 办 篾

办篾包括截料剔节、破竹开墩、揭篾、撕篾四个工序。现分述于下：

1. 截料、剔节：根据竹子的长短、大小和拟划席篾的宽度下料。适合编何种规格的席子，事先应估算好，以免浪费竹料。一般竹料胸径在0.9寸以内的小竹适宜编窄席，1.5寸以内的大竹适宜编宽席。截料要注意两头的竹节。并做到头齐，以便劈篾启层。有谚语说：“上不留节，下可留，截料要截齐头头。”截料为避免竹破，应用锯截，不用刀砍。用锯截料，应先锯断竹青，然后锯入竹心，把竹锯断。锯竹

时，竹子转动应从里向外转（向锯齿的反方向），以防破裂。将截好的竹料用篾刀车平竹节。

每节竹料应下多长，可根据拟编竹席的宽度，按下列公式计算：

$$\text{席篾长度} = (\text{席宽} \times 1.414) + (\text{席篾虚头} \times 2)$$

式中1.414即 $\sqrt{2}$ 的值；竹席两边都有虚头，故乘2。

例如：编织一张3.6市尺宽的竹席，两边席篾虚头为0.2市尺，竹料长短按上述公式为：

$$(\text{席宽} 3.6 \text{市尺} \times 1.414) + (\text{虚头} 0.2 \text{市尺} \times 2) = 5.5 \text{市尺}$$

席篾长度与竹席宽度的比例，据实践经验，有的采用1:0.65，即1市尺长的竹篾，可编席6.5寸。按此，编一张3.6市尺宽的竹席，竹篾应长5.54市尺；也有采用1:0.6的，编织3.6市尺宽的竹席，席篾应长6市尺，这两种都大体接近于实际。其它规格的竹席，下料长度，都可按上列公式算出。但是，围席席篾则是例外，下料可长可短。因它一般只有1市尺宽，却有100市尺长。故长短篾均可编织。

2.破竹开墩：将竹料破开，称为破竹。其操作方法：左手握竹，右手持刀，从梢起刀，对准竹凹槽，刀刃与竹头截口齐平，将竹立在地面，然后一手握刀把，一手掌刀背，顺刀而下，将竹均匀的破为两半。破竹用力要均匀，如掌握不好，容易发生跑边。当出现强弱边时，可用腿抵强边，促其平均。或用手握强边，脚踩弱边，将竹顺筋路平衡分开。

开墩是决定竹席篾条粗细、均匀的重要环节。墩开得宽，编的席就是粗席，开得窄，编的席就是细席。无论粗墩、细墩，都要求宽度均匀一致。开墩宽度必须按照粗、细席每平方寸席面应达到的容篾匹数来决定。即细青席7匹以上，粗青席至少6匹。开墩应先在竹梢头定下能划多少匹篾的

小口，然后从中开破下去，先大块，后小块，逐次开墩。操作方法：左边握半边竹块，竹青向上（竹面），竹块自然倾斜，左手大拇指和食指骑于竹青面，中指、无名指和小指带稳竹块，向刀刃慢送；右手大拇指和食指骑于刀背两旁，中指、无名指和小指握住刀柄，右臂与腋窝、肋骨贴紧，只是手腕活动，刀口向下，对准墩箴划口，使两块竹箴从梢端开始，顺刀破开。开墩时应注意三点：（1）因眼力估墩，视线不准，估墩不匀，应本着“竹大估细、竹小估粗”的原则来估算开墩多少，这样才能做到开墩均匀；（2）破开的墩子箴，如头尾宽窄不均，无论上宽下宽，都要削去宽的部分，使整匹墩箴宽度一致；（3）根据竹料的不同颜色，分别开墩、揭箴、撕箴、存放、编席，使席面的色泽一致。

3. 揭箴：从竹青面距竹壁中间约厚0.6市分处揭开，用木刀分为上下两匹，下面一匹即死黄箴，一般不用于编席。这叫揭头道箴。再将上面的一匹箴用木刀一分为二，则成青、黄两匹箴。这叫揭二道箴。揭二道箴时，每匹的头子不要扯脱，挂于右手弯，待揭到一定数量时，取下一起扯脱头子，使青黄箴分开，这样才会倒顺一致，头子整齐，不致紊乱。揭箴方法：将头道箴揭下的带青的一匹箴，在箴头处分为上下两匹约1寸长，然后右手持木刀，左手持箴靠身，大拇指放在青箴面上，离木刀约1寸处握住箴条向刀口送箴，就自然分为两层。揭箴过节时，左手大拇指和食指，应紧握箴条节疤，用木刀砍下即开，才不致造成青箴断节。揭箴关系到箴条的厚薄均匀，因此，必须使箴条与木刀刃口保持平衡。如发生上层箴薄，就将刀口按着下层箴；上层箴厚，就将刀口向上，担起上层箴；如半边薄半边厚，应将木刀逐步顺势抬平，促其还原，平衡前进，这样才能保持每匹箴箴层厚薄均匀。