



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103538416 A

(43) 申请公布日 2014. 01. 29

(21) 申请号 201310524576. 3

(22) 申请日 2013. 10. 31

(71) 申请人 南充市高坪区斑竹竹艺有限责任公司

地址 637100 四川省南充市高坪区斑竹乡

(72) 发明人 万学

(74) 专利代理机构 南充三新专利代理有限责任公司 51207

代理人 许祥述

(51) Int. Cl.

B44C 5/02 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

竹编字画生产方法

(57) 摘要

本发明公开了一种竹编字画生产方法,其特征在于:按下列步骤进行,选料,整理裁节,去青抛光,削口、分块,分层,划口启蔑条,分色及三防处理,清洗定型及晾干,刮薄蔑层,染色,分丝处理,编织,最后进行整理、修剪、装裱即为成品,本发明使画面界限清晰,立体感强,更能体现书法和国画的神韵和中国文化内涵,更能体现中华民族特色。本发明通过高温高压对蔑片进行固化定型,使竹纤维间有机物及胶样物与竹纤维紧密结合在一起,既增强竹纤维的韧性,也有效防止竹丝断裂,使竹编字画不变色,不易损,不变形,保存时间更长,可完整保存数百年。

1. 一种竹编字画生产方法,其特征在于:按下列步骤进行

(1) 选料:选用生长于阴山处 1—2 年、无色斑、竹节长的青竹作原料;

(2) 整理裁节:顺着枝叶的长向砍去枝叶,并锯掉竹子的头、部尾部和竹节;

(3) 去青抛光:对竹段进行单向刮青处理,用刮下的竹青,在竹子表面来回摩擦抛光;

(4) 削口、分块:选择竹段头部用刀把竹子的真实厚度削出来,分块时第一刀用力划穿,第二刀以后各刀不划穿,双手把竹平分成两大块,然后逐级再平分至所需宽度;

(5) 分层:在削口的那端竹块的三分之一厚度处下第一刀,进刀时刀口是平进的,然后,双手把竹块弯成 S 型,第一层就自动分离出待用,从刚才分下来的竹块的一端进刀进行第二次分层,留带青部分备用;

(6) 划口启蔑条:选择带青部分竹块从尾部的那端内侧划口,离端边沿约一厘米处划第一刀,将第一层蔑条拨起来,再在原地方划第二层,同样的方法连续划四层,把多余的部分启下来弃去作它用,再把四层分成两层,再把两层平分开,然后依次分别晾干;

(7) 分色及三防处理:把青蔑捆在一起,二、三、四层分别捆在一起,浸水,把浸泡好的蔑条置于双氧水和清水按 1:1 配制的沸水中煮 15—20 分钟后捞出;

(8) 清洗定型及晾干:把捞出的蔑条放在清水里面反复清洗干净,再置于高压锅中进行 110—120 度高温、高压固化定形 30 分钟,再将蔑条取出后晾干;

(9) 刮薄蔑层:用锋利的刀子将蔑条刮薄至 0.008—0.01mm;

(10) 染色:根据不同编织物的色彩要求选择不同染料,95—100 度煮染 60—80 分钟,然后捞起来用清水漂洗,晾干;

(11) 分丝处理:根据蓝本,选择合适选中蓝本长度的蔑条进行分丝,根据所选的精度,分成 10—18 丝或 20—24 丝;

(12) 编织:将选择蓝本置于下方,在蓝本上将本色蔑丝排成纵向,以相对于画面长宽方向成 90 度斜角,在画面的一角起头,进行横向编织,编织时按图形和颜色选择蔑料丝进行;最后进行整理、修剪、装裱即为成品。

竹编字画生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种工艺品生产方法,尤其是一种竹编字画工艺品生产方法。

背景技术

[0002] 众所周知,竹编字画具有浓厚的民族文化特色和历史文化内涵,其清透淡雅、神形酷肖、立体感强。其精细效果和艺术神韵完全可以与丝绸、刺绣相媲美,既保持了书法艺术和国画的神韵,又充分体现竹编艺术的风格,是收藏和赠友的珍品。现有的竹编字画由于原材料的选择不同,处理方法不同,生产出的竹编字画产品质量和视觉效果大不相同,即同一样板的图案和字画生产出的竹编字画差异较大,一致性差,难以形成标准统一的产品,不利于公司加农户的发展模式推广。其次是立体感不强,如中国专利 200510041210.6 公开的隐形竹编字画及其制作方法,不对蔑片进行染色,而采用蔑片正面朝上的编织字画,利用光源变化来显现图案字画,虽然有时隐时现的视觉效果,但界限不明,立体效果差。还有现有的竹编字画使用的竹丝未经高温高压定型,经过一定时间后,尤其装裱的塑料膜老化后,容易出现竹丝收缩、开裂或断裂情况。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术不足,提供一种竹编字画一致性好,立体感强,光洁度高、既保持书法艺术和国画艺术神韵,又充分体现竹编艺术风格的竹编字画工艺品生产方法。本发明的目的通过下述技术方案来实现:1、选料:选用生长于阴山处 1—2 年、无色斑、竹节长的青竹作原料;2、整理裁节:顺着枝叶的长向砍去枝叶,并锯掉竹子的头、部尾部和竹节;3、去青抛光:对竹段进行单向刮青处理,用刮下的竹青,在竹子表面来回摩擦抛光;4 削口、分块:选择竹段头部用刀把竹子的真实厚度削出来,分块时第一刀用力划穿,第二刀以后各刀不划穿,双手把竹平分成两大块,然后逐级再平分至所需宽度;5、分层:在削口的那端竹块的三分之一厚度处下第一刀,进刀时刀口是平进的,然后,双手把竹块弯成 S 型,第一层就自动分离出待用,从刚才分下来的竹块的一端进刀进行第二次分层,留带青部分备用;6、划口启蔑条:选择带青部分竹块从尾部的那端内侧划口,离端边沿约一厘米处划第一刀,将第一层蔑条拨起来,再在原地方划第二层,同样的方法连续划四层,把多余的部分启下来弃去作它用,再把四层分成两层,再把两层平分开,然后依次分别晾干;7、分色及三防处理:把青蔑捆在一起,二、三、四层分别捆在一起,浸水,把浸泡好的蔑条置于双氧水和清水按 1:1 配制的沸水中煮 15—20 分钟后捞出;8、清洗定型及晾干:把捞出的蔑条放在清水里面反复清洗干净,再置于高压锅中进行 110—120 度高温、高压固化定形 30 分钟,再将蔑条取出后晾干;9、刮薄蔑层:用锋利的刀子将蔑条刮薄至 0.008—0.01mm;10、染色:根据不同编织物的色彩要求选择不同染料,95—100 度煮染 60—80 分钟,然后捞起来用清水漂洗,晾干;11、分丝处理:根据蓝本,选择合适选中蓝本长度的蔑条进行分丝,根据所选的精度,分成 10—18 丝或 20—24 丝;12、编织:将选择蓝本置于下方,在蓝本上将本色蔑丝排成纵向,以相对于画面长宽方向成 90 度斜角,在画面的一角起头,进行横向编

织,编织时按图形和颜色选择蔑料丝进行;最后进行整理、修剪、装裱即为成品。

[0004] 本发明通过顺着枝叶生长方向砍去枝叶,不会损伤竹子表层,提高了优质蔑片产量。通过染色蔑片来编织字画,使画面界限清晰,立体感强,更能体现书法和国画的神韵和中国文化内涵,更能体现中华民族特色。本发明通过高温高压对蔑片进行固化定型,使竹纤维间有机物及胶样物与竹纤维紧密结合在一起,既增强竹纤维的韧性,也有效防止竹丝断裂,使竹编字画不变色,不易损,不变形,保存时间更长,可完整保存数百年。

具体实施方式

[0005] 实施例 1,本实施例对本发明方法作进一步细化说明,其不是本发明的保护的全部内容和范围。本发明的方法如下:1、选料:选用生长于阴山处 1—2 年青竹无色斑,竹节长,韧性好,纤维细的竹子。选好竹砍下后,去枝叶也要顺着枝叶的长向去掉,不能倒过来,那样会损坏竹子的表层。2 裁料:去掉竹子的头部和尾部,把竹子一节一节分别锯下来,下锯时要在竹的伸长节处下锯(大约离竹节一厘米处)。3 去青:去青时要注意方法,左手和竹要成三角形,左手的姆指和其它几个指头要密切配合,姆指要放在竹子的一端,然后把竹子固定在上手进行刮青处理,刮青时刀子要锋利,用刀时,手往下时不用力,上来用力,整个刮青过程中刀口不能离开竹子表面,并且用力要均匀,竹子表面不能有刀痕。4 刮好青后要抛光处理:用刮下的竹青,在竹子表面来回摩擦,让竹子表面起到有光泽的效果。5、削口分块:选择头部用刀把竹子的真实厚度削出来,以便后面的工序用。在竹子表面选择一个点,第一刀用力划穿,然后以刚下第一刀为基本点,分别在大约离基本点一厘米的地方再下第二刀,要根据竹子的大小而定,一般情况第一刀与第二刀之间肉眼看上去几乎是直的没有弧度为标准,以此类推(注意第二刀后就不划穿了)。十指分块:在第一刀的对边,双手把竹平分两大块,然后再平分开(关键用力要均匀,手与手之间要成直线。不要有斜度,否则分的竹块就会跑边)6 分层:在削口的那端,刀在竹块的三分之一厚度处下第一刀(即:带青部要薄些),进刀时刀口是平进的,然后,双手把竹块弯成 S 型,一下子完成第一层分层。第二层进刀时,是从竹块(刚才分下来的较薄的那边)的边沿进刀,这次就要特别注意保持带青部分的厚度要两边沿和中间的厚度完全一致,这样才能保证我们要用的蔑层的完整性,不要有些部位薄,有些部位厚,7 划口子:分完两层后,我们选择尾部的那端划口,离边沿约一厘米处划第一刀,然后用右手的姆指和十指把第一层蔑条拨起来,再在原地方划第二层,同样的方法连续划四层,通常我们编字画用的是最好的蔑层,分别是一、二、三、四层,8、启蔑条:划好四层后,用十指分蔑法,把多余的部分启下来,(要点:要保持四层原本的薄度,不能在分的过程中,有些厚,有些薄),之后再把四层分成两层,再把两层平分开,然后依次分别挂在工作台上晾干,这就是完成竹胚蔑的全部过程。现在的蔑条还不能直接用来编织。9 分色:竹蔑的每层蔑色都不一致,为了我们编就的竹编工艺画,色彩一致,我们要进行分色处理,把青蔑捆一起,二、三、四层分别捆在一起。10、三防处理:浸水:竹编产品最怕就是生虫、发霉、变色。所以,必须要进行三防处理,在处理的过程中,为了保持每皮蔑条的吸收成分一致,所以要先浸水。11、配兑药水:常用的双氧水和清水,比例为:1:1。17、加热配好的药水,用一个专门的容器装好进行加热到水沸,然后把浸泡好的蔑条规矩地放入容器中,继续加热 15—20 分钟后捞出。12、清洗:把捞出的蔑条放在清水里面反复清洗到滴下的水在地面上不起泡不止,再置于高压锅中进行 110—120 度高温、高压固化定型 30 分钟;13、晾干:

用工作台或者竹杆把蔑条放在上面阴干,不要直接放在太阳下曝晒。14、刮薄蔑层:把一本上面沾好透明胶布的厚书捆在膝盖上,用锋利的刀子平放在书最平的地方把蔑条放上去进行工作,左手要垂直向下用力接,反复 25 次至 30 次,直到把蔑叠起来放在报纸上,报上的字能清晰可见,这种效果就行了。15、染色:我们根据不同的要求编织不同色彩的产品,主要的有黑色、咖啡色、红色等,当然还有本色就不需要染了。16、染料的配兑:根据蔑条的多少,决定水的多少,然后再确定染料的多少,一般情况 3 公斤水,配 50—70 克染料。稀释染料:由于染料的密度很大,直接放在水里不容易溶解,必需要先把染料放在一个小的容器里,用开水稀释后,再倒入清水里进行煮染 60—80 分钟,然后捞起来用清水漂洗,晾干。17、选择蓝本,识好图。18、选择合适选中蓝本长度的刮好的蔑条。19、选择所用精度的排针:一般情况有 10 丝和 12 丝、14 丝,特精产品有 16 丝、18 丝、22 丝和 24 丝。20、分丝:根据所选的精度,把排针和蔑条放在一本书上或者胶布上,对蔑条进行分丝处理,分丝注意排针与蔑条要垂直,不能斜放,左手垂直向后接蔑条,一面用力一面接,不能把针放在蔑条上就开始用力,否则排出的蔑条有针眼,并且一头大一头小,影响编织的质量。21、编织:将选择蓝本置于下方,其上将本色蔑丝排成纵向,以相对于画面长宽方向成 90 度斜角,在画面的一角起头,进行横向编织,编织时按图形和颜色选择蔑料丝进行,最后进行整理、修剪、装裱即为成品。