

T/CGAPA

团 体 标 准

T/CGAPA XXXX—2025

黄岗柳编生产加工技术规程

Technical Regulations for the Production and Processing of Huanggang willow
weaving

(征求意见稿)

2025 – XX – XX 发布

2025 – XX – XX 实施

中国优质农产品开发服务协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由阜南柳编工艺品协会提出。

本文件由中国优质农产品开发服务协会归口。

本文件起草单位：阜南柳编工艺品协会、阜南县金源柳木工艺品有限公司、阜南县天亿工艺品有限公司、安徽信达工艺品有限公司、安徽润杨工艺品有限公司、安徽富昌家居股份有限公司、阜南佳利工艺品股份有限公司、安徽德润工艺品有限公司、阜南县腾博工艺品有限公司、安徽紫亿工艺品有限公司、安徽铭泰工艺品有限公司。

本文件主要起草人：孙传金、郑洪洲、高甲甲、李明、张恒、杨浩、徐思男、杨大燕、胡学礼、杨剑、马之铭。

黄岗柳编生产加工技术规程

1 范围

本文件规定了黄岗柳编加工技术的术语和定义、基本要求、加工工艺、编织方法。
本文件适用于柳编行业的产品加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 33024 柳编制品

3 术语和定义

GB/T 33024界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 加工场所

加工场所环境应潮湿、密闭、清洁，远离污染源。

4.2 加工人员

熟练掌握柳编基础技能与工艺，具备良好的审美和耐心细致的工作态度。

4.3 设备要求

应配备柳条切割机、浸泡池、去皮机、晾晒架、编织工作台、编织器具（锥子、剪刀、尺子）等专用设备，且设备需定期维护、清洁。

5 加工工艺

5.1 选料

应选择粗细匀称，无分叉，光泽度好，韧性强，脱皮后干条色洁白，无明显杂色，无斑点的杞柳条。通条长1 m～3 m，条中部直径0.5 cm～1.0 cm，1 m段柳条根梢径差≤1 mm。

5.2 浸泡

将选好并截断的柳条放入专用浸泡池中，使用常温水浸泡2 h后捞出水面。

5.3 漂白与清洗

5.3.1 将沥干水分的柳条放入配置好的环保型漂白液中，浸泡 2 h~3 h，使柳条颜色均匀变白。浸泡期间应适时搅拌。

5.3.2 漂白后，用大量清水对柳条进行冲洗，至少冲洗 3 次，直至冲洗水清澈无残留漂白液，避免残留化学物质影响后续工艺及产品质量。

5.4 编织

应采用手工编织，选择经编、立编、拧编、平编、花编、钉编中的一种或多种组合，杞柳条占成品表面积的75%以上。包边应平顺、牢固、致密、纬线均匀、不起皱。卷边整齐、平顺、无破裂、修边光平。

5.5 修整

5.5.1 将编织完成的产品套入对应模具或参照设计图，使用木槌、整形夹等工具对产品进行敲打、挤压等操作，调整其形状，使其符合设计要求，确保整体造型流畅、比例协调。

5.5.2 用剪刀修剪产品表面多余的柳条，修剪后的断头应平整无毛刺。

5.5.3 使用卷尺、直尺等测量工具对产品的长、宽、高、直径等尺寸进行测量，根据产品大小，制定误差范围，如超出误差范围，需进行局部调整或拆解部分编织结构重新编织。

5.6 熏蒸

将修整后的产品清洗擦干后，均匀的摆放在熏蒸房间内，或者堆放整齐，放置在帐幕内，根据不同国家和温度要求，投放适量的溴甲烷气体熏蒸。

5.7 染色

5.7.1 选用无污染、无公害的水性环保染料，根据产品设计颜色需求，将染料按比例调配成染色液。

5.7.2 采用喷涂、浸染或刷涂的方式进行染色。喷涂时，喷枪与产品表面距离保持 15 cm~20 cm，均匀喷涂 2 遍~3 遍，每遍间隔 15 min~20 min；浸染时间根据染料浓度和产品材质控制在 5 min~15 min；刷涂需确保染料涂抹均匀，无流挂现象。

5.7.3 染色后将产品置于通风良好处晾干，晾干时间不少于 24 h。

5.8 晒干（或烘干）

5.8.1 将染色、喷漆或打蜡后的产品放置在通风良好、阳光充足且无灰尘污染的晾晒场地进行自然晾干。晾晒过程中应定期翻转产品，确保各部位干燥均匀，避免因局部干燥过快导致产品变形、开裂，晾干时间根据天气情况及产品材质而定，一般需 2 d~3 d。

5.8.2 将产品放入专用烘干设备中，设置温度为 40 °C~50 °C，烘干时间 6 h~8 h。烘干过程中需实时监控温度和湿度变化，避免温度过高损伤产品。

5.9 包装

5.9.1 应根据产品尺寸、形状及运输要求，选择合适的包装材料，如纸箱、气泡膜、塑料袋等进行包装。易碎或精致产品需在外部加套泡沫保护套，并用胶带固定。

5.9.2 包装应牢固，确保产品在运输和储存过程中不受损坏。

5.9.3 包装好的产品应按照品种、规格分类存放于干燥、通风的仓库中，仓库温度控制在 10 - 30℃，

相对湿度控制在 40%~60%，并做好防潮、防虫、防鼠等措施。

6 编织方法

6.1 经编

6.1.1 上径

用麻绳作为径，绳的粗细根据柳编制品的需要而定。

6.1.2 盘底

在梁棍上攀上径绳，柳条由内向外逐渐减细，一般底盘需5-8道径，底盘好后，在梁棍上拿样。

6.1.3 上模

将盘底时预先留好的线从模具底部的孔中拉出，紧系于模内，四周的径固定在外模上。

6.1.4 贴模

径线宽窄一致，贴模远近相同。

6.1.5 挽耳

挽耳时前、后、左、右用力应一致、均匀。

6.1.6 收口

根据需要向内或向外收口，并把多余的柳条用剪刀剪掉。

6.1.7 上圈

先上里圈，再上外圈。

6.1.8 缠沿

把上好的圈用绳、柳皮、竹篾固定。

6.1.9 装系

根据客户需求装上形状不一，质地不同的系。

6.2 立编

6.2.1 上径

可选择一根粗柳条作为径，也可将几根柳条并在一起作为径。

6.2.2 盘底

圆形底用数根杞柳排列在一起，形成一个十字架，然后分开边径，不足者，根据需要插径，一圈一圈，不断上纬，不断插径。方形或长形底根据不同需要编排。

6.2.3 立形

根据需要立成圆形、方形或长方形的开头。

6.2.4 上纬

根据径的需要编织纬。

6.2.5 拿沿

分压沿、拧沿等，形成光洁整齐的一个口沿。

6.2.6 收口

根据需要向内或向外收口，并把多余的柳条用剪刀剪掉。

6.2.7 装柄

根据客户要求可装木柄、杞柳柄或竹柄。

6.3 拧编

用铁丝、竹竿或绳子将经桩编排好，将纬编交叉上下穿行于经桩之上，循环绕行。编织的柳条宜柔软、有韧性，避免在编织过程中折断。

6.4 平编

6.4.1 盘底

将柳条固定在一个平面上作为编织器物的底部。根据柳编制品底的形状不一样，编成圆形底或方形底，柳条的粗细不同用在不同的地方，分为不同的径和纬。

6.4.2 编织

径纬交织，相互穿插掩映，从而形成不同样式的交叉编织纹样。根据径纬柳条的交叉相压的关系可分为挑一压一、挑二压二、挑二压一、挑一压二等。在编织过程中加入拧编技术，主体通过拧编，利用径和纬方向的不同，做成圆形或方形。

6.4.3 拿沿

分压沿、拧沿等，形成一个整齐光洁的口沿。

6.4.4 收口

根据需要向内或向外收口，并把多余的柳条用剪刀剪掉。

6.5 花编

依据产品用途、风格及客户需求，设计花编图案。采用平编法以细密均匀的经纬交错方式编织产品基础层，编织时柳条间距控制在3 mm~5 mm，确保基础层平整紧实，作为花型承载面。

6.6 钉编

依据产品造型，选用直径8 mm~10 mm的柳条或竹条制作框架，通过榫卯结构或绳索捆扎方式连接框架部件，确保框架对角线误差不超过2 mm，整体结构稳固。