



四川省青神中等职业学校

Sichuan Qingshen Secondary Vocational School

加强课程资源建设

佐

证

材

料

(2020年12月)





《青神竹制品营销》课程标准

课程名称：青神竹制品营销 适用专业：木材加工（竹编）专业

1. 课程的性质

该课程是木材加工（竹编）专业的专业基础课程，也是营销活动最基本、最综合的思维训练课程，是企业经营特别是营销类岗位的理论 and 操作指南。本课程是在调查研究青神竹编市场营销特点基础上，掌握青神竹制品营销方案制订方法和思路，培养具备青神竹制品营销方案制订能力。通过学习，学生的理论知识达到要求，操作上能根据设定的教学目标制订营销活动方案。

2. 该课程设计思路

以完成木材加工（竹编）专业设定的《青神竹制品营销》制订的工作任务为教学任务，以青神竹制品营销方案制订的工作顺序来组织教学过程，以校内、校外实习实训基地作为主要教学场所，采用任务驱动、项目导向等模式展开教学，灵活运用案例分析、分组讨论、角色扮演、启发引导、实战体验等教学方法，做到在学中做、做中学。教学效果评价采取过程评价与结果评价相结合、课堂参与度与课前准备相结合、课内学习与课外实践相结合，重点评价学生态度和职业能力养成情况。本课程在内容选择时力争突出对学生职业能力的训练，理论知识的选取紧紧围绕青神竹制品营销方案制订的工作任务完成的需要来进行：项目设计以分析市场、选择目标市场、制订营销策略为线索来架构。

该课程总学时 54，其中理论性课时 18 学时，实践性课时 36 学



时。

3.课程目标:

总体目标:通过本课程的学习,能够熟悉并了解青神竹制品营销活动的^{基本过程},掌握青神竹制品营销各环节的基本决策方法和技巧,能制订营销活动方案,同时,具有信息收集能力、市场机会识别能力、团队合作精神。

具体目标:

- (1) 了解市场的构成要素、体系构成;
- (2) 能分析指定产品所面临的宏观环境、竞争状况和目标消费者的购买行为特征,进行综合的 SWOT 分析;
- (3) 能对特定产品市场进行多种类型的市场细分并进行有效评估;
- (4) 能根据市场和产品情况选择相应的目标市场;
- (5) 能运用 USP 理论和定位理论为产品进行产品定位设计;
- (6) 能设计产品的附加价值和设计产品品牌名称;
- (7) 能识别竞争对手产品的价格策略并为产品制定合适的价格;
- (8) 能分析不同行业产品的渠道模式,并对指定产品设计合适的分销渠道模式;
- (9) 能设计有效的面向中间商、消费者的营业推广方案;
- (10) 能确定合适的广告宣传主题,并制定符合要求的媒体宣传计划;
- (11) 能根据要求完成完整的市场营销活动方案的制订;

(12) 能对营销活动方案做出正确的分析评价。

4.课程内容和要求

项目	工作任务	知识要求	技能要求
1.青神竹制品营销市场分析	1.市场与市场经济	市场三要素、市场经济运行特征	了解市场的构成要素、体系构成；
	2.市场营销与常用术语	市场营销基本原理；市场营销的概念、特征；营销活动中的常用术语	能分析指定产品的宏观环境带来的机会与威胁
	3.市场营销环境与营销机会分析	市场营销环境的概念、特征；市场营销环境分析方法；市场营销机会	掌握分析青神竹制品市场营销环境的方法和技巧，形成认知青神竹制品市场、利用青神竹制品市场营销趋势构建企业微观营销环境的能力；
	4.企业营销力构建与产品力塑造分析	产品力的概念、产品力的培育方法；营销力的概念、营销力的塑造方法	能分析产品力和营销力形成的机制、能分析产品优劣势，找出产品 USP（卖点）
	5.消费者行为分析与市场定位	最终消费者的购买者、购买时间、购买地点、购买数量、购买动	能分析产品最终消费者的购买行为



		机、购买决策分析、确定产品的市场定位	能分析选择产品目标市场
2.青神竹制品营销策略制定	1.青神竹产品策略	青神竹产品内涵、特点及其成长特性；新产品界定及开发程序	养成竹产品市场调研与分析习惯，形成竹产品分析和开发能力
	2.青神竹制品促销策略	促销及促销策略类型、促销策划方法与技巧	形成认知青神竹产品特点,设计特定时期特定产品促销策划的能力
	3.青神竹制品 USP 策略	USP 广告策略广告语写作要求和训练、广告文案写作要求和训练、广告策划方法与技巧	构建起设计企业特定产品广告策划能力，能确定合适的广告主题、广告语；能写作平面广告文案
	4.青神竹制品分销策略	青神竹产品分销策略、特点及分销渠道	构建起设计企业特定产品分销策划能力；
	5.青神竹制品定价策略	产品定价及定价程序；企业产品及新产品定价策略	掌握定价目标选择，能为特定产品制定定价策略并定价
	6 青神竹制品竞争	竞争者概念、特征，识别竞争者的方法与技	能有效识别竞争者，制定有效的竞争者策略



	者策略	巧，竞争策略制定	
3.青 神竹 制品 营销 技巧 优化	1.青神 竹制品营销 策划技巧	营销策划概念、原则、特征；策划组织机构建立的原则及其动作控制	设计企业特定产品营销策划方案的能力，能对指定产品完成营销整体方案的制订
	2 青神 竹制品营销 策划书设计 技巧	营销策划书设计结构、技巧相关知识；营销诊断书的结构与技巧	形成撰写营销策划书的能力
	3 青神 竹制品店面 营销技巧	店面营销的概念、构成要素及营销特点；店面营销营销技巧和方	掌握店面营销技巧，形成店面营销能力
	4 青神 竹制品网络 营销技巧	网络营销的概念、特点、现状及发展趋势；网络营销技巧	掌握网络营销技巧，形成网络营销能力
	5 青神 竹制品营销 市场调研技 巧	市场调研的概念、内容及注意事项；市场调研的方法、流程及调研报告写作要点	能做市场调研并能编写市场调研报告
	6 青神 竹制品网络	网络营销体验、网络营销调研相关知识	能收集一个事件营销（或其他）的方案并进行



营销市场调 研技巧		点评，能编写网络市场营 销调研报告
7.青神 竹制品营销 调研问卷设 计技巧	营销调研、调查问 卷设计原则、程序及技 巧	设计网络调研问卷能 力
8.青神 竹制品品牌 策划技巧	品牌、品牌的涵意， 品牌创建策划	能根据市场营销基本 原理制定品牌创建策划方 案
9.青神 竹制品关系 策划技巧	关系营销策划的原 则与步骤；关系营销系 统的建立与管理	形成构建关系营销系 统的能力

5.编写要求及教学建议

(1) 教材编写要体现项目导向、任务驱动教学模式的思想，与传统的学科教材的区别在于，教材内容由若干个项目构成，内容展开以项目完成为主线，理论知识的取舍以完成工作任务为依据。

(2) 教材编写尽可能与企业合作，教学项目的设计一方面要符合企业实际，另一方面要符合教学特点，使项目源自企业又便于教学。

(3) 教材编写中涉及的理论知识采用典型案例或文案形式导出，以便于实施启发引导式教学方法。

(4) 教材中每个项目的编写体例采用教学目标、工作任务、能力训练、操作知识、理论知识、知识拓展和思考训练等不定形式。教



学建议教学组织总体采取任务驱动、项目导向等教学模式。对于知识部分的教学主要采用案例分析、启发引导、讨论辩论演讲、自主学习等教学方法，对于项目任务的教学主要通过收集案例、分组讨论、角色模拟、实地调查、汇报交流、体验实战等方法进行。教学项目尽可能来自企业，使教学内容充分体现工学结合，同时，引导学生参与企业营销实践，以加深对市场营销理论的理解及实际工作中的灵活运用感悟。教学评价学生的成绩评定以突出阶段评价、目标评价、理论与实践一体化评价为指导，主要根据理论认知的掌握（20%）、参与性作品（40%）、综合营销方案（20%）、营销设计（10%）、营销实践（10%）等五方面构成。除理论认知外，其他四部分的考核要遵循态度与业绩兼顾、规范与创新兼顾、校内与校外兼顾的原则，充分吸收企业的评价意见，做到客观公平。

6.课程资源的开发与利用

（1）为提高学习效率，拟完成理论认知自测题、营销案例集、营销工具箱（各式表格和范本集）、商品展销会参展指南、仿真软件使用手册、合作企业工作手册等课程资源。

（2）建设课程教学资源网站，满足网络教学与专业实践训练的需要，实现师生网上互动和多媒体资源的共享，提高课程资源利用效率。



四川省青神中等职业学校

立体竹编

竹编生产工艺技术规程

目 录

前言	2
1 范围	3
2 规范性引用文件	3
3 术语和定义	3
4 产品分类	6
5 工具与材料	6
6 编制流程	8
7 主要产品编织方法	9
8 检验	12
9 包装、标志、运输及贮存	13
附录 A (资料性附录) 立体竹编主要加工器具	14
附录 B (资料性附录) 立体竹编匀篾技法	15
附录 C (资料性附录) 立体竹编主要编织方法	16



前 言

本标准参照竹编行业相应资料进行编写。

本标准由四川省青神中等职业学校负责解释。

本标准主要起草单位：四川省青神中等职业学校、四川省云华竹旅有限公司、青神县竹编协会、青神县状元竹艺精品厂、青神县竹编产业园区管委会、青神县工商行政管理和质量技术监督局、青神县林业局。

本标准主要起草人：陈云华、张保珍、陈嵩、殷超、殷瑛、郑霞、胡霞、李永和、王慧如、邵晓梅、邓光强、邓文芹。

竹编生产工艺技术规程立体竹编

1 范围

本标准规定了立体与术语和定义、产品分类、工具与材料、编制流程、主要产品编织方法。检验、包装、标志、运输及贮存。

本标准适用于立体竹编生产加工。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件，凡是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。

竹编制品



竹编生产工艺技术规程 平面竹编

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

立体竹编

用横切面是矩形的竹丝、竹条、竹篾编织出立体形造型的竹编叫立体竹编，如筐、篮、盆、盒、箱和仿生编织等

3.2

竹篮

一般把有提手的敞口竹编叫竹篮，如花篮、果篮、菜篮等。

3.3

竹筐

主要是由竹条(竹丝)编织而成的用于盛装、运送物品的竹制品，如背筐、菜筐，萝筐、水果筐等。

3.4

竹盆

造型如盆状的竹编工艺品，如花盆套、插花盆、果盆等。

3.5

竹帽

用竹条(竹丝)编制用于挡阳光和雨的帽子，细斗笠、斗篷、遮阳帽、蝴蝶帽、折叠帽、旅游帽、安全帽、侠女帽、舞蹈帽、博士帽等。



3.6 竹盒

用竹篾编制用于盛装物品的盒子，如糕点盒、膳食盒、包装盒、月饼盒、垃圾桶、纸巾盒等

3.7 竹餐具

用竹篾（竹铁）编制，放在餐桌上用盛装食品的器具。

3.8 竹灯罩

用竹条（竹篾）编制用于罩在灯焰外围或灯泡上用以聚光或防风雨的罩子。

3.9 仿生动物竹线

以大自然中的动物的标本，编制出的动物形象的竹编作品。

3.10

两年生竹

嫩笋经过两年生长长成的成竹。

3.11

径篾

用于竹编制品表面长度方向的篾条，一般较纬篾粗、厚。

3.12

编篾

编篾又名纬篾，用于竹编制品表面编入的篾条，一般与径篾相交编织。

3.13

匀篾



为了使竹丝宽窄均匀,用匀刀把竹丝按要求规格匀一次,叫匀篾。

4 产品分类

立体竹编按用途可分为竹篮、竹筐、竹盆、竹帽、竹包装盒、竹餐具、竹灯罩和立体竹编工艺品等。

5.工具与材料

5.1 工具

具备竹编生产用的工具:手锯、篾尺、篾刀、刮刀、锋钢刀、匀刀、分丝刀、戩刀等。立体竹编主要加工器具详见附录 A。

5.2 材料

5.2.1 选竹

选竹按 6.1 选竹要求应选取一至两年生竹。

5.2.2 材料处理

材料处理过程主要包括:锯竹、去节、刮青、削平锯口、晾晒、分块、分层、分丝、三防处理、染色等。

5.2.2.1 据竹:对选好的竹根据用料要求分段截取,尺寸应适当放长。

5.2.2.2 去节:按 6.2 去节要求执行。

5.2.2.3 刮青:按 6.3 刮青要求执行。

5.2.2.4 制平:按 6.4 削平要求执行。

5.2.2.5 晾晒:将竹筒平分为两半,青篾层面向上,放在露天中露,晒 5-7 天,颜色成谷黄色后收储在阴凉通风处备用。

5.2.2.6 分块:按 6.5 分块要求执行。



5.2.2.7 分层：将削平口子的竹快捏在左手心中，拇指和食指捏在离削口 1cm 的位置，右手握刀，刀口向内，目测竹快两边在上三分之一线上平口进刀，分开第一次分层，再按需要依次分层。

5.2.2.8 分丝：按中 6.9 分丝要求执行。

5.2.2.9 匀篾：匀篾主要有孔式、直口式和弧形口式三种样式，匀篾技法详见附录 B

5.2.2.10 三防处理：按 6.7 三防处理要求执行。

5.2.2.11 染色：按 6.8 染色要求执行。漂白剂、染色剂分别符合 4.3.4.4 要求。

5.2.3 备丝

编织前，根据所编制品的要求，选择好竹丝（竹篾）的粗细和长度，存放在固定的位置。

5.2.4 模具

批量生产的竹制品，应用木材做成统一的模具进行编制。

6 编制流程

立体竹编编制流程宜为：先起底，再编体，后收边，最后修整四个环节。

6.1 起底

立体竹编起底方法一般采用平编底、四角孔编底、斜纹编底、米字型编底、二重米字型编底、六角孔编底、三角孔编底、轮口编底等方法，详见资料性附录 C 编底方法。

6.2 编体



立体竹端编体一般采用立编、斜纹编、三角孔编、四角孔编、六角孔编、绞编法、板插法，详见资料性附录 C 编体方法。

6.3 收边

立体竹编收口一般采用锁口收口法，摺收口法、编组收口法、绕捲扎结收口法、变型收口法。详见资料性附录 c 收边方法

6.4 修整

在制作接近尾声的时候，修边、修整整个制品，增强其效果。

7 主要产品编织方法

7.1 竹盖

传统手编竹篮的一大特点就是编制工艺为经纬交叉型，其中最典型的编制方法是先用两片竹篾叠成十字形，然后在经向和纬向分别以拣一压一的形式，添加竹篾达到向四周展开的目的。

编制要领如下：

a) 按设计的花样选择编织方法。

b) 需要选择相邻竹篾之间的距离，以达到编成的竹篮底部的镂空大小，也可以使两片竹篾紧紧靠在一起，形成孔隙很小的类似密封的底部。

c) 当经纬向添加竹篾达到所需竹篮底部大小时，停止增加竹篾，此时进行纵向收身工序，也就是编竹篮的篮身。

d) 将一侧的竹篾弯起向纵向继续拣一压一的形式添加竹篾，这时添加的竹篾叫做编篾。

e) 直到四面编到所需的高度形成篮身，再按设计反编、收编或至



口部高度。

f) 按设计要求标准生产。

7.2 竹筐

竹筐是大口形的竹编生产生活用品，编制的方法主要有

a) 拣一压一的米密编型编制法，如箩筐、针线筐；

b) 拣一压一的四方眼型编制法，如淘筐、淘篮；

c) 交叉编的六方眼型编制法，如背筐、婴儿背篓；

d) 倒插篾斜眼型编制法，加菜筐；

e) 宽窄篾加固型编制法，如水果筐；

f) 按设计要求标准生产。

7.3 竹盆

收款是底小口大，如盆状的生活用品。编制方法主要有：

a) 拣一压一的米密编型编制法，如果盆；

b) 编花型编制法，如花盆套；

c) 倒插篾斜眼型编制法，如吊兰花盆；

d) 宽窄篾加固型编制法，如小花盆；

e) 按设计要求标准生产、

7.4 竹帽

竹帽有多种式样和规格：

a) 按用途分：有斗笠、博士帽、安全帽、蜂帽、圆盘遮阳帽、鸭舌帽、凉式帽等；

b) 按民俗分：有傣族帽、白族帽、苗族帽、云南帽、川军帽、花



腰族帽等；

c)按工艺分：有粗编帽、精编帽、蝴蝶帽、乞丐帽、竹麻棕草混编帽等。

d)编制方法主要有：

e)十字形起头法，隔一压一地编织，如安全帽、蜂帽；

f)圆形起头，网状编织法，如鸭舌帽、斗笠；

g)穿插法，如：傣族帽；

h)按设计要求标准生产

7.5 竹盒

竹盒分类：

a)按式样分：有圆形、椭圆形、半圆形、正方形、长方形、三角形、圆柱形、五边形、六边形、腰鼓形、天球形等。

b)按用途分：有腌腊制品系列，糖果盒系列，月饼盒系列，鱼、蛋、虾、蚌包装盒系列，水果类包装系列，蜂蜜产品包装系列，工业品（如酒类）包装系列，干杂食品包装系列等八大系列。

编制方法主要有：

a)十字形编织法，如：糖果盒

b)缠花编织法，如：腌腊制品盒；

c)堆砌形编织法，如：月饼盒；

d)留空插篾编织法，如：干杂食品包装盒；

e)绞丝编织法，如：水果包装盒；

f)宽窄篾编织法，如：蜂蜜产品包装；



g)浪纹编织法等，如：酒包装盒；

h)按设计要求标准生产

7.6 竹餐具

竹餐具按实用性分两大类：竹餐垫类及篮、盆、盘类。

编制方法主要有：

a)十字形编织法，如：虾盘；

b)栅栏式编织法，如：烤肉盘；

e)人字形编织法，如：排骨盘；

d)立体形图案编织法，如：菜篮；

e)网纹编织法。如：果盆；

f)缠花形编织法等，如：果盘；

g)按设计要求标准生产。

7.7 竹灯罩

竹灯罩分三大类：竹编类、竹编（黄、红绫）装饰类、竹纤与竹编组合类。

编制方法主要有：

a)圆形起头，如：冬瓜形灯罩；

b)网纹编织法，如：筒形灯罩；

c)六角眼编织法等，如：球形灯罩；

d)按设计要求标准生产。

7.8 仿生动物竹编

大型的动物要先用木材、雕塑成型，再用树脂或纸浆依型做成内



空模具，再用竹丝编织成艺术品（也可直接用木制模型作内胎编织）；小动物可用竹篾直接编制成型。

编制方法主要有：

a) 捺一压一的十字形编织法，如：热带鱼；

b) 绞篾编织法等，如：鹰；

c) 按设计要求标准生产。

8 检验

产品出厂前应进行必要的竹材和外观检验，竹材主要检验颜色是否一致、粗细是否均匀，是否有发霉现象；外观检验产品表面是否光滑平整、是否色泽一致，表面是否有污迹和发霉现象及明显的断线、断丝、缺丝、透胶现象、竹材和外观检验方法按 6.1、6.2 要求进行。

9 包装、标志、运输及贮存

9.1 包装

9.1.1 产品主要采用纸箱包装和视装。

9.1.2 精致立体竹编包装中应放置适量该产品编织用篾丝，作备检样丝，裸装可以不备备检样丝。

9.2 标志

包装产品的包装物上应标注产品名称、生产厂名、地址，以及“防潮防火”、“严禁挤压变形”等字样或标志。

9.3 运输

运输、装卸应轻拿轻放，不得抛放，防止碰撞、挤压变形和雨淋。

9.4 贮存

贮存库房应当通风干燥，避免阳光直射，不得与危险化学品，易想易爆物品堆放，注意防潮防火。

附录 A

(资料性附录)

立体竹编主要加工器具

A.1 常用工具

图 1 竹编常用工具 图 2 分丝刀

A.1.1 钹凿（又名钹刀）：用于引用钹篾钹入竹编中。

A.1.2（）刀：用于拴口时引入拴篾。

A.1.3 例据：用于银竹、锅料等。

A.1.4 齐刀（又名篾刀）；用于砍竹、锯竹、分块、启条、劈篾等。

A.1.5 卷尺：用于确定作品的规格标准。

A.1.6 手刨：用于刨平竹节外环。

A.1.7 钻花：用于连接处打孔。

A.1.8 尖刀：用于修平衬口等。

A.1.9 刮青刀：用于甜青和削篾，启篾等。

A.1.10 桑剪：用于剪断较粗的竹篾。

A.1.11 平圆凿：用于弯角处内层分层。

A.1.12 空心钳：用于清理细短竹丝和错订入的钉子等。

A.1.13 分丝刀：用于竹篾分丝。

附录 B

(资料性附录)

立体竹编匀篾技法

B.1 匀篾样式

立体竹编匀篾有几种样式：孔式、直口式和弧形口式

B.1.1 孔式抽丝：选一块 3-5cm 厚的钢板，长约 20 cm,宽约 7cm, 在上面按要求规格钻出喇叭型的若干个孔来，固定在架子上，将篾丝按下图所示方向穿入，用钳子加力把篾丝从孔中拉过（见图 3、图 4），用这种方法匀出的是圆丝。

图 3 孔式匀刀匀篾示意图 图 4 抽丝板示意图

B.1.2 直口式匀篾：取一块长 20cm，宽 10cm，厚 3cm 的木板，在 10cm 处锯两条内角为 30 度的交叉线槽。购两张刨铁镶入锯口中，刀口安放在角处。斜口向内，直口向外（见图 5）。按要求调整好口子的宽窄。固定好匀刀架就可以匀篾了。

图 5 直口式匀刀示意图

B.1.3 弧型口匀篾：取一块长 20cm,宽 15cm,厚 3cm 的木板，在一端凿一个边长为 3cm 的三角形直孔。在 7cm 处凿一个横穿木板的梯形孔，分别按小于孔的要求塞入楔子，把两片弧型匀刀片装上去，固定好就可以匀篾了（见图 6、图 7、图 8）。

图 6 刀架 图 7 匀刀 图 8 匀刀的使用方法

附录 C

(资料性附录)

立体竹编主要编织方法

c.1 编底

立体竹编编底方法一般采用平，四角孔编底，斜纹编底，米字型编底、二重米字型编底、六角孔编底、三角孔编底、轮口编底等方法。编底图样儿及编织方法见图 9:

十字形加底编织法:经纬篾片压一挑一上下交编,纬篾不留空隙,是应用最广的编法。

十字形编织法:经纬篾片拣一挑一上下交编,距离相等平行排列,留四方孔。

人字形编织法:经纬篾片挑压数目二片以上,密接不留空隙,连续编制后呈斜纹。

米字型编底(俗称菊编底)篾片十字型交叉重叠或重叠渐次展开(如扇形)。用二条纬篾丝一拣一压一由中心逐渐向外围编绕。

双重米字型编底:编作底径较大时应用二重米字型编因编体较大时需要更多的经篾以维持编作紧密结实。首先将半数经篾丝逐渐由内向外围绕编作。至经篾间隔太大时再将另外半数经篾穿入继续编作,编底逐渐加大。篾片十字型交叉重叠或重叠渐次展开(如扇形)。用二条纬篾丝一拣一压一由中心逐渐向外围编绕。

六角眼编织法 按数字顺序编制。首先 1.2 篾片交叉,挑一压二置入 3 做成正三角形孔目,挑三压一置入 4 做成正三角形孔目,并



与 2 平行，5 同样，挑四压三与 1 平行置入 6 时则挑 1 和 5，压 2 和 4 与 3 平行，最后 2 压 5 交叉编作即成一正六角孔。需要注意的是，在一开始编作时就要编出正六边形，再继续编增扩大时，放入的篾片要随时保持平行与等距。

三角眼编织法：首先取 3 条篾片交叉散开，角度要相等，1 在底，2 在中间，3 在上，然后挑 1 压 2 置入 4；挑 1 压 3.4 置入 5；挑 2.4 压 3.5 置入 6；挑 1.5 压 2.6 置入 7；挑 6.1.4 压 3.7 置入 8；挑 7.2.4 压 8.3.5 置入 9；最后 8 压 4 交叉即编作成一正六角形。

单轮口编织法：首先将 5 片竹篾按数字顺序重叠排列，挑 1 压 2.3.4.5 置入 6；挑 1.2 压 3.4.5 置入 7；挑 2.3 压 1.4.5.6.7 置入篾片一一放入，轮口慢慢增大，最后双手在篾片重叠部分，调整成所要口径相同的正圆型口。

双层轮口编织法：把两个相同口径与篾片数目的轮口重叠，上轮口的篾片间隙可看见下轮口的篾片，然后压住不可移动，上下轮口的篾片相互抗压编作。

图 9 编底图样及方法

注：篾片弯曲，摺立是编出好作品的关键，可运用以下方法进行处理。

a)将篾片湿润，可避免折断并可防止滑动，b)将所预先弯曲比较容易摆立，c)摺立直角成弯角度时，可使用铁线或铁棒加热。d)利用数支粗厚篾片编作较容易立边。e)编底插入三支竹片平固底面。

C.2 编体



立体竹编编体方法一般采用平编、斜纹编、多角孔编等方法。

C.2.1 平编

经纬篾片压一挑一连续上下交编，纬篾密接不留间隙。平编编体图样及应用变化见图 10:

1.砖砌纹编积法：以较经篾宽薄的纬篾压一挑一，构成如砖砌般的图纹。

2.宽窄篾编织法：以以宽幅篾片搭配一窄厚篾压一挑一编作，构成如玉米般的图纹。

3.宽篾绞丝编织法：一宽薄篾片搭配二细窄篾丝交叉编，构成集合几何一菱纹图案。

4.单篾绞丝编织法：在一宽薄篾片上，用一细窄篾丝上下波状编制，构成如砌石般纹样。

图 10 平编编体

C.2.2 斜纹编

构成特征经纬篾片密接无间隔空隙，或经篾数量多、间隔密、纬篾紧密，挑压之间二目以上连续编作成显出斜纹。斜纹编编体图样及应用变化见图 11:

图 11 斜纹编编体

C.2.3 多角孔编

经纬篾片作等避距、平行排列压一挑一编制成多角孔，编法简单，多角孔编编体图样及应用变化见图 12:

图 12 多角孔编编体

C.2.4 扮插法

在各种编法中，使用其他不同长短，厚薄、颜色的薄片作穿插、间插或绕捲的方法，扮插法编体图样及应用变化见图 13:

1.穿插法：利用不同宽窄的篾丝穿插于孔间，常用于四角孔、六角孔编体时；

2.间插法：另外使用篾片有秩序的间插于平编、六角孔编、四角孔编编体时。如松果纹，风梨纹等；

3.绕捲法：使用篾片穿绕回捲于编器体表。

4.图 13 扮插法编体

C.3 收边

编器编作即将完成时，为了增加美观，并使更加牢固，需要作收边处理，收边时要整齐扎实，防止器体松脱散落，收边技法主要有：摺返收边法、编组收边法、绕捲扎结收边法、变型收边法。

C.3.1 摺返收边法

将编体的经篾摺返插入纬篾间或者横插相邻的经篾间。图示见图 14

图 14 摺返收边法

c.3.2 编组收边法

使用较长的经篾片，相互穿插编作，穿绕编组收边呈显突棱状，编组收边法可分为：单棱收边法、双棱收边法、包棱收边法、轮口收边法等，编组收边图样及应用变化见下列图示：



单棱收边法 双棱收边法 包棱收边法 轮口收边法

图 15 编组收边法

C.3.3 绕捲扎结收边法

在竹编器口缘先将经篾薄剥播摺返收边后，另取宽厚竹片或一，二年生的软竹在口缘内外侧圈夹，再用薄篾或藤皮绕捲扎结收边，图示见图 16。

图 16 绕捲扎结收边法

C.3.4 变型收边法

置于编器口口缘的篾芯换成 8~10#铁丝，在编组收边完成后，用手指压取铁线呈希望的型状，须注意铁线容易锈蚀，置入前应先以塑胶软管套入，将口缘随意设计变型。



四川省青神中等职业学校

平面竹编

竹编生产工艺技术规程



目 录

前言	3
1 范围	4
2 规范性引用文件	4
3 术语和定义	4
4 要求	6
5 工艺流程	6
6 生产技术	7
7 包装、标志、运输及贮存	14
附录 A (资料性附录) 平面竹编常用工具 6	15

前 言

本标准参照竹编行业相应资料进行编写。

本标准由四川省青神中等职业学校负责解释。

本标准主要起草单位：四川省青神中等职业学校、四川省云华竹旅有限公司、青神县竹编协会、青神县状元竹艺精品厂。

本标准主要起草人：陈云华、张保珍、陈嵩、殷超、殷瑛、郑霞、胡霞、李永和、王慧如、邵晓梅、邓光强、邓文芹。

1 范围

本标准规定了平面竹编的术语和定义、要求、工艺流程、生产技术、装械和包装、标志、运输及贮存。

本标准适用于平面竹编生产。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的，凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件，凡是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 1616 工业过氧化氢

HG/T 2748 直接红 B(C.1.直接红 23)

HG/T 3390 直接桃红 5B(C.1.直接红 31)

HG/T 3391 直接灰 D (C.1.直接黑 9)



HG/T 3891 直接红 D-7B(C.1.直接红 227)

HG/T 3892 直接红 D-R(C.1.直接红 224)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 竹编

用竹割劈成竹条、篾片或篾丝编织成各种生活用具和工艺品的一种手工艺。

3.2 平面竹编

用薄篾层编织出平面图形的竹编，平面竹编以字画为主，所用竹丝细如发丝。

3.3 一年生竹

嫩笋经过一年生长长成的成竹。

3.4 伸长节

竹笋生长时，细胞快速分裂增长的节叫伸长节，位于竹节环上1cm内。

3.5 刮清

把竹子表面的青色角质层刮除，便于染色、上漆等。

3.6 丝数

1厘米宽的篾片分出的竹丝根数。

3.7 仿编

按样品要求复制，编制出一模一样的复制品来。

3.8 心编



是指在心中绘成图谱，心随脑动，手随心动，编织出作品的方法。

3.9 坐标填格编制

把创作好的图样先绘在坐标纸底稿上，再用蔑丝按图编织的方法。

3.10 看图编制

是指把样图作为底稿，按样图进行编织的方法。

3.11 经线

平行于竹编制品表面长度方向的线条。

3.12 纬线

垂直于竹编制品表面长度方向的线条。

4 要求

4.1 生产人员

平面竹编生产人员应具备操作技能并掌握平面竹编加工技术。

4.2 加工器具

具备竹编生产用的工具履尺、蔑刀、刮刀、锋钢刀、钩针、剪刀、胶布、排针等。

4.3 漂白剂

用含量为 30%的工艺过氧化氢（双氧水），且应符合 GB1616 标准要求。

4.4 染色剂

直接红 B(C.I.直接红 23)应符合 HG/T 2748 标准要求。



直接桃红 5B(C.I.直接红 31)应符合 HG/T 3390 标准要求。

直接灰 D(C.I.直接黑 17)HG/T 3391 标准要求。

直接红 D-7B(C.I.直接红 227)HG/T 3891 标准要求

直接红 D-R(C.I.直接红 224)应符合 HG/T 3892 标准要求。

5 工艺流程

平面竹编生产工艺流程：选竹→去节→刮青→削平→分块→分层→三防处理→染色→分丝→编织→装裱

6 生产技术

6.1 选竹

选竹要领：1.应选用无伤痕，无色斑的一年生慈竹或单竹。2.选竹林中间的竹，竹节长的竹为佳。3.砍竹时从竹头第一节竹筒下刀，我砍伐后顺着竹与竹之间的缝隙拖出竹林，沿着掉竹枝长势向上剔掉竹枝叶。

如需长途运输，必须用稻草等相互隔离，防止互相擦竹所筒表皮。

6.2 去节

选好的竹错开伸长节 0.5cm 左右垂直下锯，将竹竿锯成无节的竹筒。

6.3 刮青

挂青要领：1 把竹间斜放约 45° ,用左手拇指压在竹的锯口上，跟食指和中指形成三角形将竹筒卡住，增加竹筒的稳定性，2.刀口向下倾斜沿竹筒表面下去，向下刮青，刀向上滑动时抽沿活竹筒刮起，即下不刮上刮，用力均匀，刮出色层一致的竹筒来。



完成刮青后，认准刮青后每节筒竹部位，刮下的竹青显得光滑的是头部，带毛刺的是尾部。

6.4 削平

在手握竹筒掌心向内，右手持刀掌心向内，刀口向外，把竹筒头部锯口圆周均匀地削平整。

6.5 分块

分块要领：1.以竹筒外圆基本平面为标准，刀口直线通过圆心拍下第一刀。2.按需要宽度分出竹块，分块时每次刀口直线须通过圆心，再拍刀背。3.分块完成后把竹筒按块剖开，不能一块一块地撕开竹块

6.6 分居

中、高、精档平面竹端的关键在竹箴分层。分层要领：

1.用箴层分层

a.第一次进刀。将削平口子的竹块握在左手心中，拇指和食指捏在离削口 1cm 的位置，右手握刀，刀口向内，目测竹块两边在上三分之一线上平口进刀，向左手腕内压进刀后的竹箴块，有分开的感觉后用 S 型操作方法实施第一次分层。也可以向左腕内弯曲实施第一次分层。

b.第二次进刀。刀口随竹外圆约 0.5~1m 厚进刀，得到厚度一致的用箴层。

2.薄箴层分层

第一步：剥层。a.把用箴层未削口的一头颠倒过来，在左手食指第一指节用拇指压住约 2cm 长处向内弯曲几下，使竹皮变得柔软。b.



用单面刀片在 2cm 内横划第一刀，左右手食指、拇指配合，右手食指用适当的李剥出第一层，剥出的长度约 2cm。c.按第一刀的方法，连续划四次，分出 5 层薄篾层，每层剥出的长度一致。d.要按编织产

品需求来控制篾层的厚与薄。下刀收刀要用力均匀，刀口深剥出的篾层厚，刀口浅剥出的篾层薄。

第二步：启层。首先用双手分篾法把 1~4 层与第五层分开，再用四指分篾法把 1、2 层和 3、4 层分开，最后把 1 层与 2 层、3 层与 4 层分别分成薄篾层，1、2 层之间和 3、4 层之间分别留 0.5cm 长连接。

第三步：整理。用一节约 10cm 的第一次分下的黄篾把卷曲的薄篾层拉直，单数层向上挂在工作凳上。把颜色相同，长度接近的挂在一起。启完后用宽约 0.5cm 的竹丝从中间穿过打结，挂在通风阴凉处吹干备用。

3.黄篾分层

第二次分层的黄篾用同样的方法分出 4 层，用作编边子和 6 丝以内的产品。

第一次分出的黄篾按竹筒不同的壁厚可分出 4-10 层，主要用作编粗竹编用。

4.精档竹编篾层制作

精档竹编篾层是在最薄的篾层基础上刮出来的，合格的篾层需要反复刮 60~80 次竹丝制作方法：磨利刀刃，把一本杂志固定在腿上，左手持已晾干的薄篾层，右手持刀呈三角形，用拇指压在刀背上固定



用力的程度和刀子的活动空间，刮得越薄越要小心，每刮一次中途不能停刀，两面刮。刮成功的篾双层重叠蒙在报纸上仍能清晰辨认报纸上的小字。

6.7 三防处理

竹煌篾需要进行防虫、防麻斑、防毒变三防处理。

三防处理方法：将平面竹编的竹篾放入 30%的工业过氧化氢（双氧水）按 1:2 配制的溶液中煮沸，按不同篾层的不同厚度，以及双氧水的不同浓度，确定煮篾时间。煮篾时必须分层拴、分层放，分拴时要保留整枝竹篾两倍的空隙。

6.8 染色

染竹篾的染料最好是直接染料，渗透性强，不易脱色。

染料配制方法：先将直接染料用白酒溶成糊状，按 1:100 比例倒入煮开的沸水中，充分搅匀。

染色方法：用方格木质架子放在染锅内，把竹篾压入染液中，不压紧，让竹篾悬在沸水中。染色时间因篾层厚度及染料的浓度不同，一般在 1~2 个小时左右。

6.9 分丝

分丝工具一般采用排针。排针的绑扎要以编制用篾的宽度为准，每根针尖露出固定篾块约 5mm,相间均匀，针尖调齐。

分丝方法：将左手拇指、食指握篾层横向平放在工作台上，右手拇指、食指、中指持排针向后倾斜轻放在篾层上。左手向下用力拉动时，右手轻轻向下用力，在运动中划破篾层。排针分丝后，把两边过



宽、过窄的去掉，用隔一捡一的方式把手指镶入竹丝中，拉开头子。

6.10 编织 平面竹编采用的是经线和纬线的垂直相交编织方法。

DB51/T 1813-2014

平面竹编有仿编、心编、坐标填格编、看图编织四种编织方式。

进行仿编时要对样品的形状、用篾宽度、厚度、起头、收尾、染色、油漆等进行细致的分析后才能动手依葫芦画瓢，编织出一模一样的复制品来。心编把要编织的产品在心中绘成图谱，手随心动，编织出新的合格的产品来。坐标填格编织把创作好的图样先绘在坐标底稿上，再用篾丝按图进行编织，这种方法实际上就是借用村姑绣花制图方法。看图编织是平面竹编最常用的编织方法

6.10.1 看图编织

看图编织一般要经历图案的设计与再创作、起头、星点编织、看图编织几个过程。

6.10.1.1 图案设计与再创作

选作平面竹编的画应以线条为主，选用人物、花鸟、山水、书法精品佳作，图案再创作中保留原稿的精、气、神，充分体现原画风格。

6.10.1.2 起头

编织时要根据不同的图稿选择不同的起头方法，直角外边起头法是平面竹编常用的起头方法，直角外边起头法：

a)计划好篾条的长度，确保篾条不出现拼接。

b)用染随篾作径篾，先取排丝后未分成的连接篾3~5皮约20丝



排在工作凳上，用压铁压上。

c)从第一皮起，编篾与径篾必须垂直，也一定要用以同一块排针分丝的篾。

d)从中间捡起一皮编入第一丝编篾，从捡起第一皮的两边各捡一皮编入第二丝，再从两边各捡一皮编入第三丝，中间的一皮不捡，两边各捡一皮编入第四丝，中间的三皮不捡，两边各拉一皮编入第五丝，完成直角起头。

6.10.1.3 星点编织

采用直角外边起头法编到第一个星点时，就要将起好头的平面竹编贴在图纸上，开始星点编织。星点编织方法：

a)在星点编织中，第一个星点定位后，第二个星点的置入是决定星点路线的横、竖方向的关键一步。

b)如果编的是条幅，星点的走向在对比色中为横向，画面中为纵向。如果编织的横幅，对比色中的星点方法为纵向，画面中的星点为横向。

c)在从第一个星点编到该捡第二个星点时，向左编入第二个星点，星点的排列方向为横向，向右编入第二个星点，星点的排列方向为纵向。

d)星点的疏密编织，增加了画面的层次。在四丝内捡星点得到的是深灰的效果，在七丝内捡星点得到的是中灰的效果，在十丝内捡星点得到的是深黑和浅灰的效果。

6.10.1.4 看图编织



把设计好的图稿和起好的头按编织要求（主要是决定星点的走向），用双面胶固定在画框线外缘，开始看图编织，编制要点：

a) 画内没有图案的地方按设计要求（据天空、大地、水面等灰度层次决定）丝数间隔编织星点。

b) 用中灰色编织天空，用深灰色编织地面，用原色编织物体形状，才有强烈的立体感。

c) 有图案的地方把径篾（染色篾）编在上面，图案在每丝编织中占 60%的就捡起来；占 40%的就不捡不编。但有时也灵活机动地掌握尺度，尽量避免过长的抛篾出现。星点的切、合要上下吻合。

d) 10 丝内的编织都用双手捡篾，灵活机动，速度快，10 丝以上则需要钩针挑丝。

e) 用双面胶分三点粘在起好头的背面，把图纸的左上角紧贴在内角线上，要完全重合，按纵向编织星点，直到编织面口子同图案的起点平接。

f) 编到图案时，把与图案同宽的径篾（染篾）捡起来，如果同星点产生硬翅，星点要为图案让“道”而不捡

g) 编入图案后，竹编和图纸切不可挪动，边上每隔 3cm 用胶带固定一次。图案要编入随图案变化而增减径篾（染篾）的多少，要保证完全还原图案。

6.11 装裱

按照传统书画装裱技术要求，对一幅编制完成的平面竹编，加上底座和框架。



7.包装、标志，运输及贮存

7.1 包装

7.1.1 产品采用纸箱包装，并用装箱清清单。

7.1.2 包装中应放置适量该产品编织用篾丝，作备检样丝。

7.2 标志

包装物上应标注产品名称、生产厂名、地址、产品标准号，以及“小心轻放”、“防潮防火”、“严禁挤压变形”等字样或标志。

7.3 运输

装卸和运输应轻拿轻放。不得抛放，防止碰撞、挤压变形和雨淋。

7.4 贮存

贮存库房应清洁、干燥，注意防潮防火。



附录 A

(资料性附录)

平面竹编常用工具

A.1 常用工具

工具齐刀分层刀压铁

A.1.1 齐刀（又名篾刀）：用于剖竹、启条、劈篾、分块等。

A.1.2 钢锯：用于锯竹、锯料等。

A.1.3 分层刀：用于竹篾分层。

A.1.4 刮青刀：用于竹筒刮青、削平等。

A.1.5 分丝刀：用于竹篾分丝。

A.1.6 排针：一种自制的简单实用的分丝工具。

A.1.7 钩针：平面竹编编织时用来挑丝的工具。

A.1.8 压铁：平面竹编编织时用来稳定竹编的物体。

四川省青神中等职业学校

《竹编文化》课程标准

课程名称	竹编文化	基准课时	54	时间安排	第 1、2 学期
课程类型	理论	课程性质	专业基础课	考核形式	考试
适用专业	木材加工（竹编）特色专业				
课程性质	<p>《竹编文化》课程是四川省青神中等职业学校木材加工（竹编）特色专业必修的专业基础课程，是构成学生素质教育的基础课程之一。随着竹编在社会生活和经济活动中的日益体现，竹编特色专业学生如能掌握一定的竹编英语基础知识和基本技能，能更好地适应国际劳动力市场的需要。同时，学生学习竹编英语可以开阔视野、发展个性，形成良好的情感态度和健全的心理智能，进一步提高人文素养和职业意识，为今后竹编职业发展和终身学习奠定良好的基础。</p>				
课程目标	<p>通过《竹编文化》课程学习和实践，学生应具备：</p> <p>一、知识教学目标</p> <p>（一）掌握竹编文化基础知识</p> <p>（二）掌握竹编文化产生、发展演化历程</p> <p>（三）掌握竹编文化内涵</p>				



	<p>二、能力教学目标</p> <p>(一) 产生学习《竹编文化》的兴趣，树立学习《竹编文化》的信心</p> <p>(二) 发挥主体作用，形成有效的《竹编文化》学习策略</p> <p>(三) 能在不同的生活和工作情境中使用竹编文化相关知识品评竹编作品并进行有效沟通与交流</p> <p>三、素质目标</p> <p>(一) 有强烈的事业心、高度的责任感和正直的品质;</p> <p>(二) 遵守职业道德与法规，讲诚信;</p> <p>(三) 有良好的沟通协调能力，较强的语言表达能力;</p> <p>(四) 自学、创新、应变能力并内化为自身素养;</p>			
<p>课程 内容 与要 求</p>	<p>《竹编文化》由“竹文化”、“竹编文化”、“青神竹编文化”三个项目和“竹与竹品”、“竹与诗词”、“竹编文化”、“东阳竹编文化”、“日本竹编文化”及“青神竹编文化”、“青神竹编文化价值”、“青神竹编工序文化”、“青神竹编匠心文化”等 26 个任务组成。</p> <p>通过竹编文化学习，能对竹编文化产生兴趣，主动钻研青神竹编文化，理解其内涵并内化为自身素养</p>			
<p>章节</p>	<p>内容</p>	<p>知识素质要求</p>	<p>考核评价</p>	<p>学时</p>
<p>项目 一： 竹文</p>	<p>任务一：了解竹文化</p> <p>任务二：竹与人类竹 存发展</p>	<p>了解竹与人类 生存发展的关 系；了解竹文</p>		<p>8</p>



化	<p>任务三：竹与竹品</p> <p>任务四：竹与诗词</p> <p>任务五：竹与绘画</p> <p>任务六：竹与园林</p>	<p>化的产生、发展与演变过程；用“竹品”进行自我修养</p>	<p>根据知识要点和教学任务要求制定考核评价表进行考核评价</p>		
项目二：竹编文化	<p>任务一：竹编文化概述</p> <p>任务二：东阳竹编文化</p> <p>任务三：刘氏竹编与渠县竹编文化</p> <p>任务四：日本竹编文化</p>	<p>了解竹编文化的起源、形成和发展演化；</p> <p>了解不同地方竹编文化形成的特点和内涵特征。养成赏析不同地方竹编作品的素养和能力</p>		价	4
项目三：青神竹编文化	<p>任务一：青神竹编文化概述</p> <p>任务二：青神与青神竹编</p> <p>任务三：青神竹编发展渊源</p> <p>任务四：青神竹编文化发展渊源</p>	<p>了解青神竹编产生、发展演化过程；了解青神竹编的精湛技艺；了解青神竹编的文化价值及价值文化；了解青</p>			36



	<p>任务五:青神竹编文化的价值</p> <p>任务六:青神竹编的文化价值</p> <p>任务七:青神竹编的社会价值</p> <p>任务八:青神竹编的经济价值</p> <p>任务九:青神竹编的美学价值</p> <p>任务十:青神竹编的“工序”文化</p> <p>任务十一:青神竹编的“工艺”文化</p> <p>任务十二:青神竹编的“匠心”文化</p>	<p>神竹编的的“工序”价值及文化;了解青神竹编工匠的“匠心精神”及其呈现的文化价值;了解青神竹编文化与青神地方特色文化的相互关系。理解“人格化”竹精神并内化为“竹品”育人行动。</p>		
复习、期末考试				6
合计				54
考	<p>课程总成绩分平时成绩和期末考试成绩,占比分别是平时成绩 40%、期末成绩 60%。</p> <p>1.平时成绩(占总成绩权重 40%)</p>			



核 与 评 价	平时成绩由出勤表现 30%、课堂表现 40% 和作业完成情况 30% 组成 2.期末考试成绩（占总成绩权重 60%） 期末考试，分笔试 70% 和口语表达 30% 组成
------------------	--



四川省青神中等职业学校

《竹编英语》课程标准

课程名称	竹编英语	基准课时	72	时间安排	第4、5期
课程类型	理论	课程性质	专业基础课	考核形式	考试
适用专业	竹编特色专业				
课程性质	<p>《竹编英语》课程是中等职业学校竹编特色专业学生必修的专业基础课程。随着竹编在社会生活和经济活动中的日益体现，竹编特色专业学生如能掌握一定的竹编英语基础知识和基本技能，能更好地适应国际劳动力市场的需要。同时，学生学习竹编英语可以开阔视野、发展个性，形成良好的情感态度和健全的心理智能，进一步提高人文素养和职业意识，为今后竹编职业发展和终身学习奠定良好的基础。</p>				
课程目标	<p>通过英语学习和实践，学生应具备：</p> <p>一、知识教学目标</p> <p>（一）掌握一定的竹编英语语言知识</p> <p>（二）具备必需的英语听说读写能力</p> <p>二、能力教学目标</p> <p>（一）产生学习英语的兴趣，树立学习英语的信心</p>				



	<p>(二) 发挥主体作用，形成有效的英语学习策略</p> <p>(三) 了解文化差异，能在不同的生活和工作情境中使用英语进行有效交流</p> <p>三、素质目标</p> <p>(一) 有强烈的事业心、高度的责任感和正直的品质；</p> <p>(二) 遵守职业道德与法规，讲诚信；</p> <p>(三) 有良好的沟通协调能力，较强的语言表达能力；</p> <p>(四) 自学、创新、应变能力；</p>			
<p>课程 内容 与要 求</p>	<p>学习竹编相关英语术语，掌握竹编基本英语表达，能就日常竹编话题进行简单交谈，能对竹产品用英文做简短介绍，能借助工具书读懂一般性竹题材英语文章。</p>			
<p>章节</p>	<p>内容</p>	<p>知识素质 要求</p>	<p>考核评价</p>	<p>学时</p>
<p>第 一 章</p>	<p>Profiles of Qingshen Bamboo weaving 青神 竹编概况</p>	<p>了解青神 竹编艺术， 并对传统 工艺美术 产品—竹 编进行保 护与传承</p>	<p>学会关于竹编 的相关英文词 汇及短语，和 简单句型。并 能正确表达。</p>	<p>16</p>



第二章	Plane bamboo weaving 青神平面竹编	了解青神平面竹编的精湛技艺,学习关于平面竹编的英文表达	学会关于平面竹编的相关英文词汇及短语,和简单句型。并能正确表达。	12
第三章	Qingshen Porcelain bamboo weaving 青神瓷胎竹编	了解青神瓷胎竹编的精湛技艺,学习关于瓷胎竹编的英文表达	学会关于瓷胎竹编的相关英文词汇及短语,和简单句型。并能正确表达。	12
第四章	Qingshen dimensional bamboo weaving 青神立体竹编	了解青神立体竹编的精湛技艺,学习关于立体竹编的英文表达	学会关于立体竹编的相关英文词汇及短语,和简单句型。并能正确表达。	12
		了解青神	学会关于竹编	



第五章	Qingshen Bamboo weaving Marketing 青神竹编营销	竹编营销情况,学习关于竹编营销的英文表达	营销的英文术语及简单句型,能读懂简单的英文竹编营销语句。	12
复习、期末考试				8
合计				72
考核与评价	<p>课程总成绩分平时成绩和期末考试成绩,占比分别是平时成绩 40%、期末成绩 60%。</p> <p>1.平时成绩(占总成绩权重 40%)</p> <p>平时成绩由出勤表现 30%、课堂表现 40% 和作业完成情况 30% 组成</p> <p>2.期末考试成绩(占总成绩权重 60%)</p> <p>期末考试,分笔试 70% 和口语表达 30% 组成</p>			

竹编专业课程标准



立体竹编标准



平面竹编标准



青神竹制品营销
课程标准 (11.11
)



竹编书画设计课
程标准 王霞



竹编文化课程标
准 (11.11)



竹编专业英语课
程标准 刘婷

《立体竹编》PPT（陈嵩、鲁冬琴）



《瓷胎竹编》PPT（鲁珍、余小红）



《平面竹编》PPT（郑霞）



《立体竹编》PPT（胡霞）



《竹的栽培管理与利用》教学设计及PPT（邓光强）



PPT



1教案《竹的特性》(1学时)



2教案《竹的形态特征》(1学时)



3教案《竹的分类》(1学时)



4教案《竹的分布》(1学时)



5教案《竹的用途》(1学时)



6教案《竹的种植要求》(2学时)



7教案《栽培技术要点》(2学时)



8教案《慈竹育苗造林栽培技术》(2学时)



9教案《几种产业化栽培竹种推荐》(2学时)



10教案《竹林的生长条件》(3学时)



11教案《竹林的群体结构》(3学时)



12教案《竹林的生态平衡》(1学时)



13教案《特种竹林的经营管理》(3学时)



14教案《竹类虫害及防治》(3学时)



15教案《竹类病害及防治》(3学时)



16教案《竹类兽害及防治》(1学时)



17教案《竹类经济价值及用途》(2学时)



18教案《竹材的开发利用》(2学时)

- 1.竹的特性
- 2.竹的形态特征
- 3.竹的分类
- 4.竹的分布
- 5.竹的用途
- 6.竹的种植要求
- 7.栽培的技术要点
- 8.慈竹育苗造林栽培技术
- 9.几种产业化栽培竹种推荐
- 10.竹林的生长条件
- 11.竹林的群体结构
- 12.竹林的生态平衡
- 13.特种竹林的经营管理
- 14.竹类虫害及防治
- 15.竹类病害及防治
- 16.竹类兽害及防治
- 17.竹类经济价值及用途
- 18.竹材的开发利用

《竹编工艺概论》教学设计及PPT（邓光强）

 PPT	 1教案《中国竹文化》(6学时)	 2教案《竹与人民生活》(1学时)	 3教案《竹编艺术的发展概况》(1学时)	 4教案《新派竹编》(2学时)	 5教案《竹编工艺品的市场前景》(2学时)
 6教案《平面竹编》(2学时)	 7教案《立体竹编》(2学时)	 8教案《混合竹编》(2学时)	 9教案《竹编工具》(2学时)	 10教案《选竹、锯竹》(2学时)	 11教案《刮青、削平锯口和分块子》(2学时)
 12教案《分篾层》(2学时)	 13教案《常用编织方法》(2学时)	 14教案《实操篇》(2学时)	 15教案《青神竹编发展概况》(2学时)	 16教案《青神竹编工艺品集锦及获奖情况》(2学时)	竹编工艺概论课程标准 邓光强
 1.中国竹文化	 2.竹与人民生活	 3.竹编艺术的发展概况	 4.新派竹编	 5.竹编工艺品的市场前景	 6.平面竹编
 7.立体竹编	 8.混合竹编	 9.竹编工具	 10.选竹、锯竹	 11.刮青、削平锯口和分块子	 12.分篾层
 13.常用编织方法	 14.竹编实操	 15.青神竹编发展概况	 16.青神竹编工艺品集锦及获奖情况		

《青神竹编文化》教学设计及PPT（邓文芹）

1任务一：青神竹编文化概述 文件夹	2任务二：青神与青神竹编 文件夹	3任务三：青神竹编发展渊源 文件夹
4任务四：青神竹编文化发展渊源 文件夹	5任务五：青神竹编文化的价值 文件夹	6任务六：青神竹编的文化价值 文件夹
7任务七：青神竹编的社会价值 文件夹	8任务八：青神竹编的经济价值 文件夹	9任务九：青神竹编的美学价值 文件夹
10任务十：青神竹编的“工序”文化 文件夹	11任务十一：青神竹编的“工艺”文化 文件夹	12任务十二：青神竹编的“匠心”文化 文件夹
项目三：青神竹编文化 DOCX 文档 16.7 KB		

1任务一：竹编文化概述 文件夹	2任务二：东阳竹编文化 文件夹	3任务三：刘氏竹编与渠县竹编文化 文件夹
4任务四：日本竹编文化 文件夹	项目二：竹编文化 DOCX 文档 15.8 KB	

1任务一：了解竹文化 文件夹	2任务二：竹与人类生存和发展 文件夹	3任务三：竹与竹品 文件夹
4任务四：竹与诗词 文件夹	5任务五：竹与竹画 文件夹	6任务六：竹与园林 文件夹
竹文化 DOCX 文档 15.2 KB		

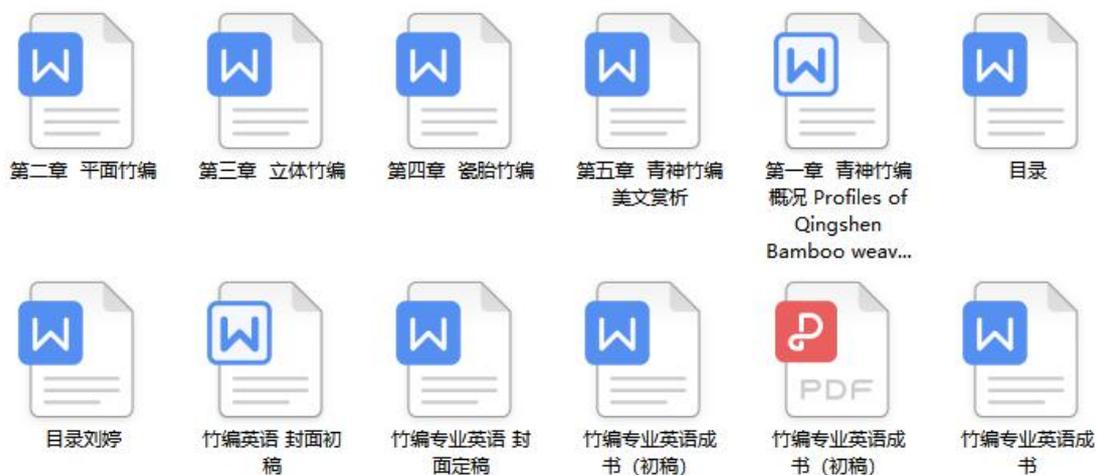
《青神竹制品营销》教学设计及PPT（邓文芹）

1任务一：市场与市场经济 文件夹	2任务二：市场营销与常用术语 文件夹	3任务三：青神竹制品营销环境与营销机会分析 文件夹
4任务四：青神竹制品营销力构建与产品力塑造分析 文件夹	5任务五：青神竹制品消费行为分析与目标市场选择 文件夹	项目一：青神竹制品营销市场分析 DOCX 文档 14.1 KB

1任务一：青神竹产品策略 文件夹	2任务二：青神竹制品促销策略 文件夹	3任务三：青神竹制品USP策略 文件夹
4任务四：青神竹制品分销策略 文件夹	5任务五：青神竹制品定价策略 文件夹	6任务六：青神竹制品竞争者策略 文件夹
项目二：青神竹制品营销策略制定 DOCX 文档 15.5 KB		

1任务一：青神竹制品营销策划技巧 文件夹	2任务二：营销策划书结构与技巧 文件夹	3任务三：青神竹制品店面营销技巧 文件夹
4任务四：青神竹制品网络营销技巧 文件夹	5任务五：青神竹制品营销调研技巧 文件夹	6任务六：网络营销市场调研技巧 文件夹
7任务七：营销调研问卷设计技巧 文件夹	8任务八：青神竹制品品牌策划技巧 文件夹	9任务九：青神竹制品关系营销策划技巧 文件夹
项目三：青神竹制品营销技巧优化 DOCX 文档 14.5 KB		

《竹编专业英语》教学设计（刘婷）



平面竹编的 10 个微视频



3 个大课视频



1、排针的制作-
李永和



2、分出薄篾层-
邵晓玲



3、看图编织-左
幼群

立体竹编的 10 个微视频



1、蝴蝶的编织--
杨玉容



2、热带色的编织
--滕桂容



3、金色的编织--
汪秀华



4、中空圆起头法
--涂淑容



5、正方形的起头
法--郑桂香



6、椭圆形起头法
--赵玉明



7、圆形起头法--
鲁志惠



8、锁口--马利群



9、拴口--杨玉容



10、衬口--赵玉
明

3 个大课视频



插上提手 (成
型) -邵小梅



启单篾-王惠如



匀篾-胡霞

瓷胎竹编的 10 个微视频



1、径箴的确定--
童小平



2、修径的方法--
陈嵩



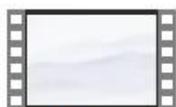
3、排径的计算--
陈嵩



4、粘径法--童小
平



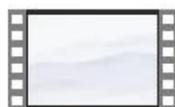
5、插径--先翠容



6、锁口--余小红



7、挑二压二编织
法--先翠容



8、挑一压二编织
法--冥其香



9、烤色彩丝浪编
花样--冥其香



10、拴心(起
头) --余小红

3 个大课视频



1、白丝的制作-
郑霞



2、瓷胎竹编中的
专用名词-张保珍



瓷胎竹编的工序
流程-鲁珍



《平面竹编》微课章节责任表

按照项目计划，老师们需要在2019年11月中旬确定各章节名称，在2019年12月初完成对应脚本的编写，以便学校和企业根据课程脚本确定拍摄分镜，继续推进工作。

序号	章节名称	负责老师	章节确定时间	脚本编写完成时间	备注
大课 1	第五章 商档次平面竹编的编织 第四节 三防处理 染色和分丝 四、排针的制作	李永和	2019年 11月24日		大课不写脚本
大课 2	第五章 商档次平面竹编的编织 第三节 分出薄篾层	邵晓玲	2019年 11月24日		大课不写脚本
大课 3	第五章 商档次平面竹编的编织 第五节 编织四、看图编织 3 看图编织	左幼群	2019年 11月24日		大课不写脚本
微课 1	第三章 几种基础竹编技术的编织方法 第一节 十字形编织法	殷瑛	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 2	第三章 几种基础竹编技术的编织方法 第三节 人字形编织法	汪秀华	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 3	第三章 几种基础竹编技术的编织方法 第四节 三角形编织法	涂淑容	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 4	第三章 几种基础竹编技术的编织方法 第五节 六角形编织法	殷瑛	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 5	第三章 几种基础竹编技术的编织方法 第七节 人字形无限序编织法	黄敏	2019年 11月24日	2019年 11月30日	



微课 6	第三章 几种基础竹 编技术的编织方法 第 八节 浪线形无限序编 织法	鲁志惠	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 7	第三章 几种基础竹 编技术的编织方法 第 九节 立体型图形编织 法	黄敏	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 8	第五章 商档次平面 竹编的编织 第一节 选 竹 锯竹	吕洋竹	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 9	第五章 商档次平面 竹编的编织 第四节 三 防处理 染色和分丝 二、染色	藤桂容	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微 课 10	第五章 商档次平面 竹编的编织 第五节 编 织 四、看图编织 7 刮 篾	郑桂香	2019年 11月24日	2019年 11月30日	

《平面竹编》课程进度跟踪表

按照项目计划，老师们需要在2019年11月中旬确定各章节名称，在2019年12月初完成对应脚本的编写，以便学校和企业在2019年12月下旬开始进行课程拍摄，2020年2月下旬完成课程制作。

序号	章节名称	写课老师	初稿时间	定稿时间	讲课老师	拍摄地点	拍摄时间	制作完成时间	备注
大课1	第五章 商档次平面竹编的编织 第四节 三防处理 染色和分丝 四、排针的制作	李永和 殷瑛	2019.11.30			学校实训室	12.18 上午		大课
大课2	第五章 商档次平面竹编的编织 第三节 分出薄篾层	邵晓玲 陈嵩	2019.11.30			学校实训室	12.18 上午		大课

3	大课	第五章 高档次平面竹编的编织 第五节 编织 四、看图编织 3 看图编织	左幼群 王慧如	2019.11.30			学校实训室	12.18 上午		大课
1	微课	十字形编织法	鲁冬勤 陈云华	2019.11.30	2019.12.10		企业竹林处	12.19 下午		
2	微课	人字形编织法	汪秀华 殷超	2019.11.30	2019.12.10		企业竹林处	12.19 下午		
3	微课	三角形编织法	涂淑容	2019.11.30	2019.12.10		企业竹林处	12.19 下午		

		胡霞、 郑霞							
4	微课 六角形编织法	鲁冬 勤	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.19 下 午		
5	微课 人字形无限序编织法	黄敏	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.19 下 午		
6	微课 浪线形无限序编织法	鲁志 惠	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.20 上 午		
7	微课 立体型图形编织法	黄敏	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.20 上 午		
8	微课 选竹 锯竹	吕洋 竹	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.20 上 午		
	微课 染色	藤桂	2019.11.	2019.12.		企业竹林	12.20 上		

9		容	30	10		处	午		
微课 10	刮篾	郑桂 香	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.20 上 午		



《立体竹编》微课章节责任表

按照项目计划，老师们需要在2019年11月中旬确定各章节名称，在2019年12月初完成对应脚本的编写，以便学校和企业根据课程脚本确定拍摄分镜，继续推进工作。

序号	章节名称	负责老师	章节确定时间	脚本编写完成时间	备注
大课 1	第二章 立体竹编的 编织 第一节 备料 一、启篾 1、启单篾	王惠如	2019 年 11 月 24 日		大课不写脚本
大课 2	第二章 立体竹编的 编织 第一节 备料 三、匀篾	胡霞	2019 年 11 月 24 日		大课不写脚本
大课 3	第五章 竹编小花篮 的编织 六 插上提手 (成型)	邵小梅	2019 年 11 月 24 日		大课不写脚本
微课 1	第一章 立体竹编的 分类 第七节 仿真竹 编 二、蛙虫类 蝈蝈的 编织	殷超	2019 年 11 月 24 日	2019 年 12 月 6 日	
微课 2	第一章 立体竹编的 分类 第七节 仿真竹 编 二、蛙虫 2 鱼类 热带鱼的编织	藤桂容	2019 年 11 月 24 日	2019 年 12 月 6 日	
微课 3	第一章 立体竹编的 分类 第七节 仿真竹 编 二、蛙虫 2 鱼类 金鱼的编织	汪秀华	2019 年 11 月 24 日	2019 年 12 月 6 日	
微课 4	第二章 立体竹编的 编织 第二节 编织 一 起头中空圆起头法	涂淑容	2019 年 11 月 24 日	2019 年 12 月 6 日	



微课5	第二章 立体竹编的 编织 第二节 编织 一 起头正方形起头法	殷超	2019年 11月24日	2019年 12月6日	
微课6	第二章 立体竹编的 编织 第二节 编织 一 起头椭圆形起头法	赵玉明	2019年 11月24日	2019年 12月6日	
微课7	第二章 立体竹编的 编织 第二节 编织 一 起头圆形起头法	鲁志惠	2019年 11月24日	2019年 12月6日	
微课8	第二章 立体竹编的 编织 第二节 编织 二 收口 锁口	吕洋竹	2019年 11月24日	2019年 12月6日	
微课9	第二章 立体竹编的 编织 第二节 编织 二 收口 拴口	郑桂香	2019年 11月24日	2019年 12月6日	
微课 10	第二章 立体竹编的 编织 第二节 编织 二 收口 衬口	赵玉明	2019年 11月24日	2019年 12月6日	

《立体竹编》课程进度跟踪表

按照项目计划，老师们需要在2019年11月中旬确定各章节名称，在2019年12月初完成对应脚本的编写，以便学校和企业从2019年12月下旬开始进行课程拍摄，2020年2月下旬完成课程制作。

序号	章节名称	写课老师	初稿时间	定稿时间	讲课老师	拍摄地点	拍摄时间	制作完成时间	备注
大课1	第二章 立体竹编的编织 第一节 备料一、启篾 1、启单篾	王惠如	2019.11.30			学校实训室	12.18 下午		大课
大课2	第二章 立体竹编的编织 第一节 备料三、匀篾	胡霞	2019.11.30			学校实训室	12.18 下午		大课
大课3	第五章 竹编小花篮的编织 六 插上提	邵小梅	2019.11.30			学校实训室	12.18 下午		大课

	手（成型）								
1	微课 蝴蝶的编织	杨玉容	2019.11.30	2019.12.10		企业竹林处	12.20 下午		
2	微课 鱼类 热带鱼的编织	藤桂容	2019.11.30	2019.12.10		企业竹林处	12.20 下午		
3	微课 金鱼的编织	汪秀华 张保珍	2019.11.30	2019.12.10		企业竹林处	12.20 下午		
4	微课 中空圆起头法	涂淑容	2019.11.30	2019.12.10		企业竹林处	12.20 下午		
5	微课 正方形起头法	杨玉容	2019.11.30	2019.12.10		企业竹林处	12.20 下午		

微课 6	椭圆形起头法	赵玉 明	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 上 午		
微课 7	圆形起头法	鲁志 惠 殷超	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 上 午		
微课 8	锁口	吕洋 竹	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 上 午		
微课 9	拴口	郑桂 香	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 上 午		
微课 10	衬口	赵玉 明	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 上 午		



《瓷胎竹编》微课章节责任表

按照项目计划，老师们需要在2019年11月中旬确定各章节名称，在2019年12月初完成对应脚本的编写，以便学校和企业根据课程脚本确定拍摄分镜，继续推进工作。

序号	章节名称	负责老师	章节确定时间	脚本编写完成时间	备注
大课 1	第二章 瓷胎竹编烤色竹丝的制作 白丝的制作	郑霞	2019年 11月24日		大课不写脚本
大课 2	第四章 瓷胎竹编 五、瓷胎竹编中的专用名词	张保珍	2019年 11月24日		大课不写脚本
大课 3	第五章 瓷胎竹编 的工序流程	鲁珍	2019年 11月24日		大课不写脚本
微课1	第五章 瓷胎竹编的工序流程 一、径篾的确定	童小平	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课2	第五章 瓷胎竹编的工序流程 二、修出符合要求的径篾 2、修径的方法	陈嵩	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课3	第五章 瓷胎竹编的工序流程 二、修出符合要求的径篾 4、排径计算	陈嵩	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课4	第五章 瓷胎竹编的工序流程 二、修出符合要求的径篾 5、拴径	童小平	2019年 11月24日	2019年 11月30日	



微课 5	第五章 瓷胎竹编的工序流程 三、花瓶的编织 4、插径	先翠容	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 6	第五章 瓷胎竹编的工序流程 三、花瓶的编织 6、锁口	余小红	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 7	第五章 瓷胎竹编的工序流程四、图案(花纹)的编织 3、挑二压二编织法	先翠容	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 8	第五章 瓷胎竹编的工序流程四、图案(花纹)的编织 3、挑一压二编织法	宾其香	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 9	第四章 瓷胎竹编 三、瓷胎竹编中的编织花样 烤色彩丝浪编花样	宾其香	2019年 11月24日	2019年 11月30日	
微课 10	第六章 茶碗的编织 二、茶碗的编织(1)拴心(起头)	余小红	2019年 11月24日	2019年 11月30日	

《瓷胎竹编》课程进度跟踪表

按照项目计划，老师们需要在2019年11月中旬确定各章节名称，在2019年12月初完成对应脚本的编写，以便学校和企业在2019年12月下旬开始进行课程拍摄，2020年2月下旬完成课程制作。

序 号	章节名称	写课老 师	初稿时 间	定稿时 间	讲课老 师	拍摄地点	拍摄时间	制作完成时 间	备注
大课 1	第二章 瓷胎竹编烤色竹丝的制作 白丝的制作	郑霞	2019.11. 30			学校实训 室	12.19 上 午		大课
大课 2	第四章 瓷胎竹编 五、瓷胎竹编中的专 用名词	张保 珍	2019.11. 30			学校实训 室	12.19 上 午		大课
大课 3	第五章 瓷胎竹编 的工序流程	鲁珍	2019.11. 30			学校实训 室	12.19 上 午		大课

微课 1	径箴的确定	童小平	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 下 午		
微课 2	修径的方法	陈嵩	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 下 午		
微课 3	排径计算	陈嵩	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 下 午		
微课 4	拴径	童小平	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 下 午		
微课 5	插径	先翠容	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.21 下 午		
微课 6	锁口	余小红	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.22 上 午		
微课	挑二压二编织法	先翠	2019.11.	2019.12.		企业竹林	12.22 上		

7		容	30	10		处	午		
微课 8	挑一压二编织法	宾其 香	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.22 上 午		
微课 9	烤色彩丝浪编花 样	宾其 香	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.22 上 午		
微课 10	拴心（起头）	余小 红	2019.11. 30	2019.12. 10		企业竹林 处	12.22 上 午		

四川省青神中等职业学校 木材加工(竹编)专业创建省级特色专业 工作简报

第4期

四川省青神中等职业学校

2019年3月20日

竹编教材编写及课程资源建设座谈

2019年3月20日上午，我校竹编专业分管副校长邓光强、后勤处万建恩主任、培训部邓文芹主任、李玲老师一行四人与竹编专业学科带头人陈云华大师在学校竹编专业实训基地中国竹艺城就“竹编教材编写及课程资源建设”进行座谈。



会议由邓光强副校长主持，会上对教材编写的规范性进行了讨论并提出以下几点要求：

一、注意竹编教材的整体性，《立体竹编》《平面竹编》《瓷胎竹编》三本教材都应有独立的整体性，章节之间要有严格的逻辑性；



二、三本教材的内容、目录、知识性、重难点要有科学性和实用性，以符合青神竹编特点为主，兼容学习其他地方竹编先进技术进行编写；

三、原则上每本教材按相应的特点编写不少于六章的内容，每章后面必须配相应的练习题，每章要有单独的试题，建立竹编专业试题库；

四、视频资源需要25个模块，小视频的数量、内容及剪辑要符合《项目建设方案》要求。



会议最后指出，教材要面向全日制木材加工(竹编)专业学生，要有理论支撑，教材编写要符合出版的相关要求。

拍摄课程资源视频的部分工作图片







相关会议记录

5

部门会议记录表

会议主题	创省设特色产业 指导委员会 洽谈 课标资源会		
会议时间	2018. 11. 21	会议地点	大师211室
会议主持人	邓光强	记录人	李观
参会人员	杨伟, 邓光强, 陈云华, 邓文井, 万建恩 陈波, 陈岗		
会议记录	<p>一. 杨伟:</p> <p>1. 关于什么事情, 哪些是竹艺城直接干, 企业有20万, 总共资金25万, 分七大块:</p> <p> 创新人才(15万), 出版教材, 视频(120万) 云硬件(90万)</p> <p> 信息化建设(70+0万), 培训(40万), 国际交流(15万)</p> <p>2. 出版教材(120万)</p> <p> 版权归学校所有, 钱要合法合规使用, 要以出版教材的名义公开招标(二本教材: 平印印书 立体印书 资源印书).</p> <p> 硬件(90万) 不低于出中央建设资金50%. (一间机房60台, 档案, 手提, 一体机等) 计划50万, 余40万, 拿来做什么? 解决档案, 展示布置, 如何展览形式来完成.</p> <p>二. 万建恩: 以采购的方式进行, 成品采购. (11间机房, 1间展示, 其余场布置)</p> <p> 具体3间做什么来百, 写批方案做出来.</p> <p>杨伟: 教材出版要达到什么样的要求, 25个模块的做视频的要求.</p> <p>陈大师: 陈波: 负责展室规划, 教材的事情.</p>		
备注			



部门会议记录表

会议主题	创特色专业材料编写		
会议时间	2018.12.5	会议地点	培训部
会议主持人	邓友芹	记录人	刘玲
参会人员	邓友芹 邓斌 刘玲		
会议记录	<p>1. 邓斌:</p> <p>①培训周期(青年教师、骨干教师、双师型): 3年。 方案是这类教师的总纲。计划(陈嵩、殷斌)在年内打造成青神工匠名师。第二年打造成四川省工艺美术大师。</p> <p>②19年12月写培养小结。2020年12月再写培养小结。 2021年写一个大总结。</p> <p>③所有资料要以制定方案为依据来写培养计划。</p>		
备注			



部门会议记录表

会议主题	竹编专业课程资源建设项目采购需求论证会议、		
会议时间	2019.3.19	会议地点	三楼会议室、
会议主持人	邓光强	记录人	徐五群
参会人员	学校行政、 论证专家：何岐峰、金世英、罗翔。		
会议记录	<p>邓校长：</p> <p>为保证此次竹编专业课程资源建设项目采购需求科学合理、符合实际，学校委托代理机构：四川智瑞项目管理咨询有限公司组织相关专业专家对本次采购项目进行需求论证。</p> <p>并介绍项目名称、项目内别、项目预算金额。</p> <p>一、项目名称：四川省青神中等职业学校竹编专业课程资源建设采购</p> <p>二、项目类别：服务</p> <p>三、项目预算金额：中央省级专项资金120.00万元</p> <p>万建恩：</p>		
备注	<p>介绍三位论证专家</p> <p>金世英——会计师——眉山市财政局、</p> <p>何岐峰——工程师——眉山市电视台</p> <p>罗翔——工程师——眉山市政府采购中心</p>		



专家组论证意见

(一) 是否属于政府采购政策扶持范围；

专家组论证意见为：1. 是落实扶持中小企业政策。
2. 是落实扶持节能环保产品政策。

(二) 采购数量、采购标的功能标准、性能标准、材质标准、安全标准、服务标准以及是否有法律法规规定的强制性标准；

专家组论证意见：无

(三) 拟采用的采购方式、评审方法和评审标准；

专家组论证意见：符合政府采购相关规定，

采购方式：公开招标

采购形式：分散采购。

(四) 拟确定的供应商参加采购活动的资格条件；

专家组论证意见：合理。

(五) 政府采购项目的实质性要求、政府采购项目履约时间和方式、验收方法和标准及其他合同实质性条款；

专家组论证意见：建议按《四川省政府采购项目需求论证和履约验收管理办法》执行。

(六) 其他需要论证的事项。

专家组论证意见：无意见



部门会议记录表

会议主题	编写教材及课程资源建设案例征集 预谈		
会议时间	2018.9.20	会议地点	研艺楼
会议主持人	邓光强	记录人	李九
参会人员	邓光强、邓文军、万建恩、刘娟、陈华华老师。		
会议记录	<p>一. 万建恩主任.</p> <p>1. 教材的编写规范要求有哪些?</p> <p>询问陈老师. 写进去.</p> <p>三本教材的内容及目录写进去.</p> <p>教材的知识性. 重点点的编写.</p> <p>视频资源15个模块. 要有好多小视频. 及内容有哪些. 哪些视频的时间.</p> <p>视频的剪辑要求.</p> <p>陈老师: 教材全国却没有. 只有艺校才有. 知识. 实用性. 相关性.</p> <p>邓光强: 教材要面向全日制学校使用. 要有理论与支撑. 教材的所有权版权要学校所有.</p> <p>万师: 教材完成要能通用. 符合采访相关要求.</p>		
备注			



部门会议记录表

会议主题	竹编专业创建省级特色专业“课程资源”会.		
会议时间	20.9.5.13	会议地点	三楼会议室
会议主持人	杨伟	记录人	刘婷
参会人员	杨伟, 邓光强, 四川云谷明悦化器管理有限公司 及具体实施人员.		
会议记录	<p>杨股: 一. 如何做? 想法, 具体措施. ^ (“微果”制作)</p> <p>二. 云谷: 感谢学校给予机会, 一定做好, 从所在区域. 就近原则. eg: 陈云华.</p> <p>1. 杨: 学校同陈大师交流, 从拍摄到出书给予资源. 费用听取意见. 一个章节600元. (3000元). 3本书, 4万. 拍摄+教材. 若有现成书籍, 还需打磨. 润色. 书籍, 彩印. 3000册. 4万.</p> <p>(杨股: 书的编写, 主编, 副主编?)</p> <p>邓校: 初稿. 配图不够精致. 陈大师的属培训教材. (价格)</p> <p>2. 总体成本偏高. 价格在适当范围内考虑.</p> <p>杨股: 1. 希望同陈大师合作. 但很被动. 专业要办, 需涉及招生. 办学规模.</p> <p>2. 刘婷要成功. 看来成功. 都在努力. 包括付款方式. 例: 如真坚卷.</p>		
备注	<p>3. 要合法. 合规用款. 经得住审查</p> <p>4. 对接. 按招标. 中标人按要求. 能提供的全力协作. 想法进行协调.</p>		



卷纸不好,只能中标公司另找其他人.青神竹编最出色的是平面竹编,但从现在的产业发展来看,应该是瓷胎,立体竹编.

云谷:需开诚布公与陈大师谈,后期创建,学校教学,要尊明帐.

杨股:教材要代表行业的.

邓林:出发点,最终要落在教学上,2本书的编写之前没有大纲.

杨股:能否一起由同一家中标公司完成,两家互谈,尽快定下来,先定方案(人才培养)教材的编写方案,形成初稿后,找专家认证.

邓林:办学方案有没初稿,要有模板?(特色专业).

云谷:培养方案名称.



部门会议记录表

会议主题	竹编专业课程资源建设项目采购方案讨论会		
会议时间	2019.5.15.	会议地点	
会议主持人	邓光强	记录人	徐五群
参会人员	学校行政、专委会成员。		
会议记录	<p>杨股长：^{竹编专业}按学校创建省级特色专业建设计划，这次进行竹编专业课程资源建设的服务采购，要科学合理、符合实际、严禁豪华、重复、无用采购发生。</p> <p>邓校长：对投标人的资格要求要把握好。投标人应具有教育行业咨询，教材编制论证，教育软件开发等等相关案例，并能提供相关证明材料。</p> <p>“课程资源建设”板块的建设内容应包括： 本校校本教材的开发、课程资源库建设、资源管理平台建设、资源展示门户建设。</p>		
备注	邓股：校本教材的开发中，教材编写要突出学生专业技能培养，使学生掌握实用的基础知识，满足专业能力培养的需要，并使学生在一定可持续发展		



空间。

傅成何：课程资源库建设中要有教学课件(PPT)、电子教材、电子教案、教学视频、微视频、题库等内容。

邓文芹：资源管理平台要将资源按库目录结构、按专业、按课程、按资源应用类型等展示，实现对学校存量、增量的教学资源进行统一管理、统一存储与统一呈现，为信息化教、学、练、考、管提供统一的共享式资源库。

万建恩：资源展示门户要以网站的形式将各专业的教学资源按库目录结构、按专业、按课程、按资源应用类型等展示。

讨论并确定项目预算费用。



部门会议记录表

会议主题	四川省青神中等职业学校课程资源建设竹编专业教材论证会		
会议时间	2019.09.03	会议地点	招办接待室
会议主持人	邓光强	记录人	徐亚群
参会人员	杨伟、邓光强、邓文芹、陈云华、两位竹编教师、廖大凯、张建如、程子、万建恩		
会议记录	<p>1. 校长杨伟： 原则：校企共同开发原则。教材的编写要结合产业倒逼专业，要因地制宜，要体现学生学公为主，实用性为主，灵活性与开放性相结合。要体现科学性与实效性。这些方面都还需要专家给予我们指导。</p> <p>2. 廖所长（四川省教育科学研究院职教所所长）： 了解3本专业建设教材后提出：教材的编排顺序是否该由简入难。</p> <p>3. 张建如（成都市工程职业技术学校党总支副书记）： 按现在专业教材编写模式，应重在操作、介绍的在西应浓缩，这样利于教学、操作</p>		
备注	介绍的在西应浓缩，这样利于教学、操作		



部门会议记录表

会议主题	同上		
会议时间	同上	会议地点	同上
会议主持人	同上	记录人	同上
参会人员	同上		
会议记录	<p>细节稍粗了。</p> <p>4. 程子(四川文艺出版社和四川天地出版社高级编辑):</p> <p>这一套3本教材是竹编大项的教材,教材名字:平面竹编应该是一些基础,在基本编制手法上有了稍微立体的编法,最后两本稍微又平行,比较有层次。</p> <p>书的框架结构可以再进行调整。第一本介绍学校、介绍竹编工艺,介绍竹编过去(表明是留传很久的传统东西),后两本作为读者,或师生交流,拿到以后更应重竹编技艺些。名字可以再考虑一下。</p>		
备注	<p>4. 廖所长补充:</p> <p>教材管控较严格,国家不允许专业教材自</p>		



部门会议记录表

会议主题	同上		
会议时间	同上	会议地点	同上
会议主持人	同上	记录人	同上
参会人员	同上		
会议记录	<p>已编，教材的表述，格式一定要符合科学性、规范性的要求。</p> <p>教学内容与生产内容相结合，要体现任务导向、驱动，逻辑性要强，强调步骤、过程。要把工作任务转变或课程教材，重点、强调“技法”，微课视频可同时准备好，让出版社早点介入，他们有规范要求。</p> <p>5. 邓文芹主任：</p> <p>个编工艺具有很强的继承性，工艺与工艺之间的编制差别不明显，彼此之间是贯穿在一起的。</p> <p>通过激烈的论证，最终专家认定：</p>		
备注	<p>(1) 本校教材前期研发内容已基本具备相关知识内容及要求。</p> <p>(2) 教材开发应严格依据出版社要求规范体例及相关要求。</p> <p>(3) 建议按照项目引领、任务驱动教材开发结构模式。</p> <p>(4) 初稿会检，请按要求修改。</p>		