

# 河原诗夜的四季花朵细工

[日] 河原诗夜 (Kawarashiya) / 著  
虎耳草咩咩 / 译



国家一级出版社

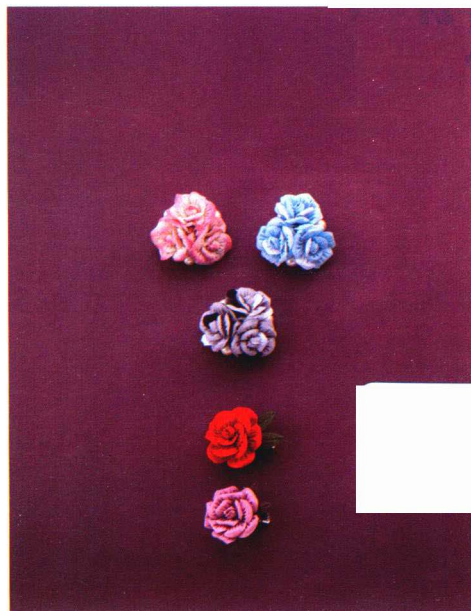
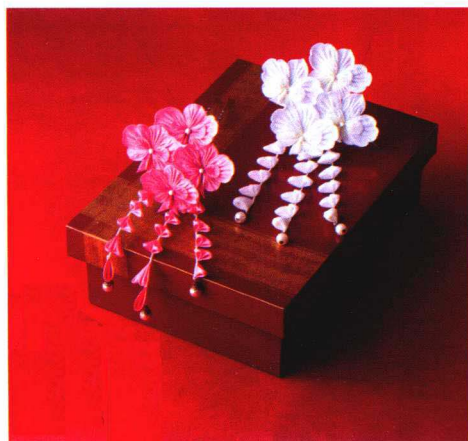


中国纺织出版社

全国百佳图书出版单位

# 河原诗夜的四季花朵细工

[日] 河原诗夜 (Kawarashiya) / 著  
虎耳草咩咩 / 译



## 河原诗夜 (Kawarashiya)

1995年左右开始对日式服装产生兴趣，自此，在从事着装技巧讲师工作的同时，制作起搭配和服用的小饰品。

2008年左右开始制作细工。

创作作品范围从日常用品、盛大节日的祝福饰品，到室内装饰等。并倾注于运用金箔、水引及和纸等材料，设计出“散发金色光芒的”细工作品。

目前主要活跃在日本石川县。

·HP “Kawarashiya细工制作”  
<http://kawarashiya.com>

原文书名: つまみ細工の花ごよみ

原作者名: かわらしや

Copyright © 2017 Boutique-sha, Inc.

Original Japanese edition published by Boutique-sha, Inc.

Chinese simplified character translation rights arranged with Boutique-sha, Inc.

Through Shinwon Agency Beijing Representative Office, Beijing.

Chinese simplified character translation rights © 2018 by China Textile & Apparel Press

本书中文简体版经日本靓丽社授权，由中国纺织出版社独家出版发行。

本书内容未经出版者书面许可，不得以任何方式或任何手段复制、转载或刊登。

著作权合同登记号: 图字: 01-2018-2025

### 图书在版编目(CIP)数据

河原诗夜的四季花朵细工 / (日)河原诗夜著; 虎耳草咩咩译. -- 北京: 中国纺织出版社, 2019.1

ISBN 978-7-5180-5519-7

I. ①河… II. ①河… ②虎… III. ①手工艺品—制作 IV. ①TS934

中国版本图书馆CIP数据核字(2018)第238511号

责任编辑: 阚媛媛

责任编辑: 李萍

责任设计: 培捷文化

责任印制: 储志伟

中国纺织出版社出版发行

地址: 北京市朝阳区百子湾东里A407号楼 邮政编码: 100124

销售电话: 010—67004422 传真: 010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail: [faxing@c-textilep.com](mailto:faxing@c-textilep.com)

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博<http://weibo.com/2119887771>

北京华联印刷有限公司印刷 各地新华书店经销

2019年1月第1版第1次印刷

开本: 889×1194 1/16 印张: 5.5

字数: 80千字 定价: 49.80元

凡购本书, 如有缺页、倒页、脱页, 由本社图书营销中心调换

# 目录 CONTENTS

让我们一起开始捏制细工吧.....	4	<b>❖11月❖ 霜月 • NOVEMBER</b> .....	54
▶ 本书收录的控制方法.....	4	银杏叶胸针.....	55
<b>❖开始制作前</b> .....	5	双层剑菊胸针.....	56
掌握细工的制作方法.....	5	红叶胸针.....	57
捏制细工所需工具.....	6	菊·红叶·银杏叶混搭的秋韵发梳.....	58
▶ 浆糊的准备.....	7	<b>❖12月❖ 师走 • DECEMBER</b> .....	60
布料.....	8	蝴蝶兰发簪.....	61
▶ 真丝电力纺的染色.....	9	<b>❖1月❖ 睦月 • JANUARY</b> .....	65
底座的制作方法.....	10	牡丹花腰饰.....	66
▶ 金属配件和装饰配件.....	11	松树款腰带扣.....	67
单层圆形.....	12	竹子款腰带扣.....	68
单层剑形.....	13	梅花款腰带扣.....	68
▶ 切边.....	13	<b>❖2月❖ 如月 • FEBRUARY</b> .....	69
<b>❖4月❖ 卯月 • APRIL</b> .....	14	山茶花指环·发夹.....	70
甘菊颈带.....	15	水仙花吊穗发梳.....	70
甘菊耳夹.....	16	<b>❖3月❖ 弥生 • MARCH</b> .....	72
太阳花发绳.....	17	油菜花吊坠.....	73
<b>❖5月❖ 皋月 • MAY</b> .....	19	山茶黄包挂饰.....	74
两用杜鹃花夹.....	20	樱花耳挂·指环.....	74
鸢尾花夹.....	23	<b>❖挑战进阶级饰品</b> .....	75
<b>❖6月❖ 水无月 • JUNE</b> .....	27	七五三节用发簪.....	76
雨滴造型耳坠.....	28	成人礼用发簪.....	80
牵牛花发梳.....	29	<b>❖作者河原诗夜 (Kawarashiya) 的细作品鉴赏</b> .....	82
绣球花胸针.....	32		
<b>❖7月❖ 文月 • JULY</b> .....	34		
铁线莲项链.....	35		
百合胸针.....	37		
<b>❖8月❖ 叶月 • AUGUST</b> .....	39		
两用睡莲花夹.....	40		
向日葵花夹.....	42		
▶ 布料上的涂色方法.....	43		
<b>❖9月❖ 长月 • SEPTEMBER</b> .....	44		
盛放的大丽花腕带.....	45		
瞿麦花发梳.....	46		
<b>❖10月❖ 神无月 • OCTOBER</b> .....	48		
蔷薇胸针.....	50		
两用蔷薇花夹.....	52		
浅暗红蔷薇花颈带.....	53		

## 译注:

①日本对农历月份有着其独特的叫法,难以翻译成中文月份相对应的名称,因此这里全部使用了日文汉字名称。至于由来也说法不一,现将主流认为每个月份的含义记述如下:

睦月(1月):是家人朋友齐聚一堂,互道寒暖的月份。

如月(2月):寒气犹存,还需添衣保暖的月份。

弥生(3月):来自草木长势愈发茂盛的意思。

卯月(4月):溲疏花绽放的月份。

皋月(5月):插秧的时节。

水无月(6月):梅雨季结束,雨水干涸之月。

文月(7月):因7月7号的七夕有写诗歌、夜风下晒书的风俗。

叶月(8月):树叶变黄、变红后掉落的月份。

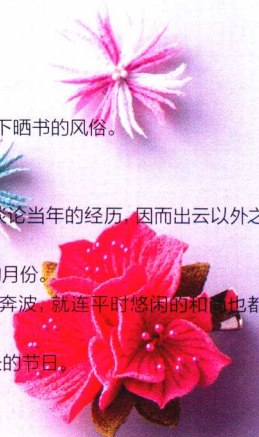
长月(9月):夜晚逐渐变长的月份。

神无月(10月):全国神仙齐聚出云大神社,谈论当年的经历,因而出云以外的地均无神仙在。

霜月(11月):如文字所示,11月是开始霜降的月份。

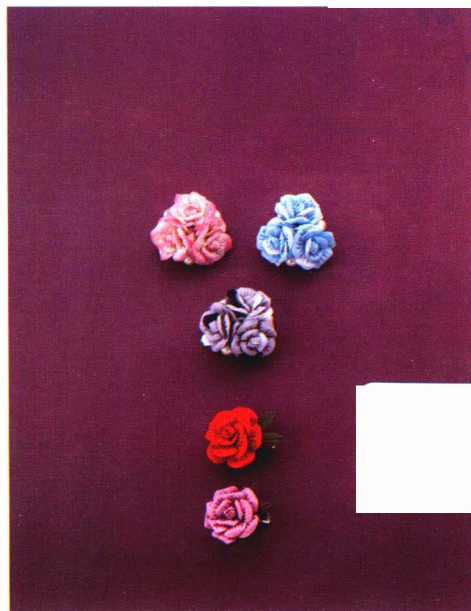
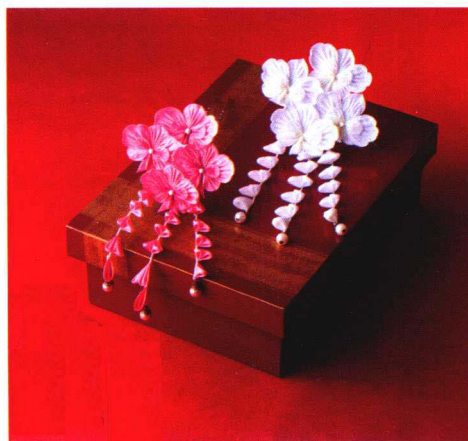
师走(12月):一直到年底,师傅们都是往来奔波,就连平时悠闲的和尚也都忙得东奔西走。

②七五三节:日本庆祝7岁、5岁、3岁孩子成长的节日。



# 河原诗夜的四季花朵细工

[日] 河原诗夜 (Kawarashiya) / 著  
虎耳草咩咩 / 译



 中国纺织出版社

试读结束：需要全本请在线购买：[www.ertongbook.com](http://www.ertongbook.com)

## 河原诗夜 (Kawarashiya)

1995年左右开始对日式服装产生兴趣，自此，在从事着装技巧讲师工作的同时，制作起搭配和服用的小饰品。

2008年左右开始制作细工。

创作作品范围从日常用品、盛大节日的祝福饰品，到室内装饰等。并倾注于运用金箔、水引及和纸等材料，设计出“散发金色光芒的”细工作品。

目前主要活跃在日本石川县。

·HP “Kawarashiya细工制作”  
<http://kawarashiya.com>

原文书名: つまみ細工の花ごよみ

原作者名: かわらしや

Copyright © 2017 Boutique-sha, Inc.

Original Japanese edition published by Boutique-sha, Inc.

Chinese simplified character translation rights arranged with Boutique-sha, Inc.

Through Shinwon Agency Beijing Representative Office, Beijing.

Chinese simplified character translation rights © 2018 by China Textile & Apparel Press

本书中文简体版经日本靓丽社授权，由中国纺织出版社独家出版发行。

本书内容未经出版者书面许可，不得以任何方式或任何手段复制、转载或刊登。

著作权合同登记号: 图字: 01-2018-2025

### 图书在版编目(CIP)数据

河原诗夜的四季花朵细工 / (日) 河原诗夜著; 虎耳草咩咩译. -- 北京: 中国纺织出版社, 2019.1

ISBN 978-7-5180-5519-7

I. ①河… II. ①河… ②虎… III. ①手工艺品—制作 IV. ①TS934

中国版本图书馆CIP数据核字(2018)第238511号

责任编辑: 阚媛媛

责任编辑: 李萍

责任设计: 培捷文化

责任印制: 储志伟

中国纺织出版社出版发行

地址: 北京市朝阳区百子湾东里A407号楼 邮政编码: 100124

销售电话: 010—67004422 传真: 010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail: [faxing@c-textilep.com](mailto:faxing@c-textilep.com)

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博<http://weibo.com/2119887771>

北京华联印刷有限公司印刷 各地新华书店经销

2019年1月第1版第1次印刷

开本: 889×1194 1/16 印张: 5.5

字数: 80千字 定价: 49.80元

凡购本书, 如有缺页、倒页、脱页, 由本社图书营销中心调换

# 目录 CONTENTS

让我们一起开始捏制细工吧	4	<b>❖11月❖霜月•NOVEMBER</b>	54
▶本书收录的控制方法	4	银杏叶胸针	55
<b>❖开始制作前</b>	5	双层剑菊胸针	56
掌握细工的制作方法	5	红叶胸针	57
捏制细工所需工具	6	菊·红叶·银杏叶混搭的秋韵发梳	58
▶浆糊的准备	7	<b>❖12月❖师走•DECEMBER</b>	60
布料	8	蝴蝶兰发簪	61
▶真丝电力纺的染色	9	<b>❖1月❖睦月•JANUARY</b>	65
底座的制作方法	10	牡丹花腰饰	66
▶金属配件和装饰配件	11	松树款腰带扣	67
单层圆形	12	竹子款腰带扣	68
单层剑形	13	梅花款腰带扣	68
▶切边	13	<b>❖2月❖如月•FEBRUARY</b>	69
<b>❖4月❖卯月•APRIL</b>	14	山茶花指环·发夹	70
甘菊颈带	15	水仙花吊穗发梳	70
甘菊耳夹	16	<b>❖3月❖弥生•MARCH</b>	72
太阳花发绳	17	油菜花吊坠	73
<b>❖5月❖皋月•MAY</b>	19	山茶萸包挂饰	74
两用杜鹃花夹	20	樱花耳挂·指环	74
鸢尾花夹	23	<b>❖挑战进阶级饰品</b>	75
<b>❖6月❖水无月•JUNE</b>	27	七五三节用发簪	76
雨滴造型耳坠	28	成人礼用发簪	80
牵牛花发梳	29	<b>❖作者河原诗夜(Kawarashiya)的细作品鉴赏</b>	82
绣球花胸针	32		
<b>❖7月❖文月•JULY</b>	34		
铁线莲项链	35		
百合胸针	37		
<b>❖8月❖叶月•AUGUST</b>	39		
两用睡莲花夹	40		
向日葵花夹	42		
▶布料上的涂色方法	43		
<b>❖9月❖长月•SEPTEMBER</b>	44		
盛放的大丽花腕带	45		
瞿麦花发梳	46		
<b>❖10月❖神无月•OCTOBER</b>	48		
蔷薇胸针	50		
两用蔷薇花夹	52		
浅暗红蔷薇花颈带	53		

## 译注:

①日本对农历月份有着其独特的叫法,难以翻译成中文月份相对应的名称,因此这里全部使用了日文汉字名称。至于由来也说法不一,现将主流认为每个月份的含义记述如下:

睦月(1月):是家人朋友齐聚一堂,互道寒暖的月份。

如月(2月):寒气犹存,还需添衣保暖的月份。

弥生(3月):来自草木长势愈发茂盛的意思。

卯月(4月):稀疏花绽放的月份。

皋月(5月):插秧的时节。

水无月(6月):梅雨季结束,雨水干涸之月。

文月(7月):因7月7号的七夕有写诗歌、夜风下晒书的风俗。

叶月(8月):树叶变黄、变红后掉落的月份。

长月(9月):夜晚逐渐变长的月份。

神无月(10月):全国神仙齐聚出云大神社,谈论当年的经历,因而出云以外之地均无神仙在。

霜月(11月):如文字所示,11月是开始霜降的月份。

师走(12月):一直到底,师傅们都是往来奔波,就连平时悠闲的和尚也都忙得东奔西走。

②七五三节:日本庆祝7岁、5岁、3岁孩子成长的节日。





# 让我们一起开始捏制细工吧

细工是日本自江户时代开始延续至今的传统手艺。将折叠裁剪成小正方形的布块，做成花朵及鸟等立体造型，令人禁不住享受这门手艺带来的美好。

用身边的工具及材料就可轻松地开启细工的制作。真用捏制细工的技法，用压箱底的过气和服或西服、喜欢的布块及布头，就可以做成极其漂亮的饰品！

本书介绍了利用各类布料，制作风格迥异的饰品的方  
法。从基础的捏制方法，到各种捏制方法的应用都更进一步地为欣赏细工制作的读者们，展现了其制作的魅力及宽广的视野……



## ▶ 本书收录的捏制方法

本书的作品，均以下述捏制方法为基础制作而成。捏制方法大致分为“圆形”和“剑形”两大类。

### ◆ 圆形



### ◆ 剑形



※有关本书的尺寸表示。

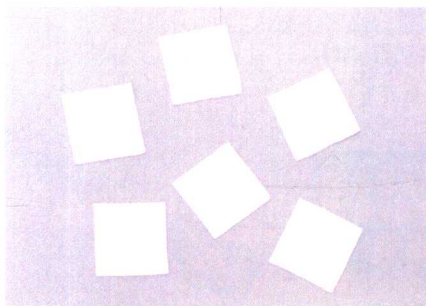
以作品完成尺寸为基准。尺寸因布料种类及铺排方法而有所变化。



# ❖ 开始制作前

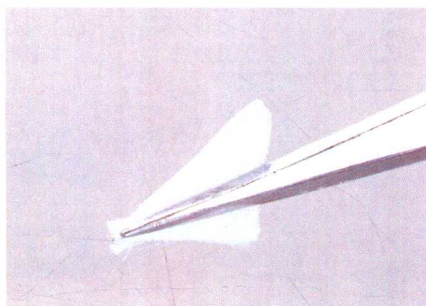
## 掌握细工的制作方法

首先为初学细工的读者们，粗略地介绍一下如何掌握细工的制作方法。



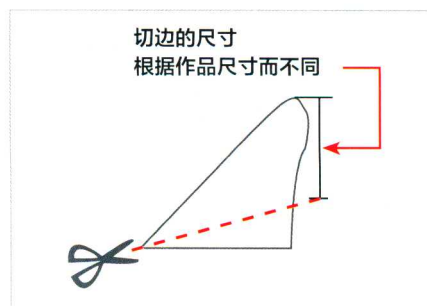
### 1 准备布料

将布裁成正方形。依据成品尺寸的要求，尺寸会有所变化。裁剪出所需布料的数量。



### 2 捏制

用镊子捏住布块，折叠出花瓣的外形。本书以“剑形”“圆形”为基础，对其捏制方法也作了介绍。



### 3 切边

切边尺寸依据作品不同而有所不同。沿捏制好的布块边缘进行裁剪的操作称为“切边”。依据作品要求进行切边，以此来调整作品高度(▶p.13)。也有无需切边的作品。



### 4 涂抹浆糊

沿捏制好的布块边缘涂抹浆糊粘贴起来。依据布料分别使用不同类型的浆糊。



### 5 准备底座

准备铺排花瓣的底座。底座的种类，依据制作饰物类别而有所不同。



### 6 铺排

将捏制好的花瓣铺排在底座上，制作成花朵形状的操作称为“铺排”。



### 7 添加装饰物

在铺排好的花朵上，添加花蕊及珠子等装饰后，完成作品。



### 8 安装金属配件

装好金属配件后完成作品。



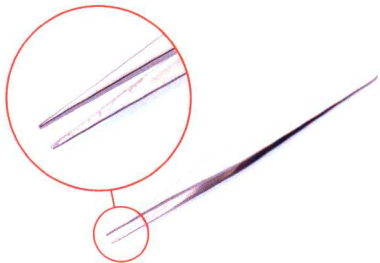
### 9 组合

将不同颜色及种类的花朵组合后，制作成一个作品。

## 捏制细工所需工具

### 尖头镊子

挑选头部笔直，夹捏部没有防滑槽的镊子。



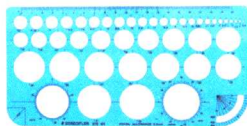
### 厚纸板

使用厚度0.5mm左右，两面为白色，或正面为白色，反面为灰色的纸板。



### 圆形模板尺

在厚纸上画圆形，用来制做圆形底座纸。也可用圆规替代。



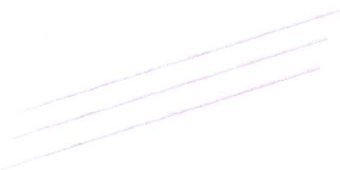
### 锥子

在底座纸上打孔，穿入包胶铁丝。



### 包胶铁丝

制作铁丝底座，及用刺绣线包缠装饰配件时使用。通常用白色，规格为#20、#22、#24、28号的市售造花铁丝。



### 25号刺绣线

缠绕包胶铁丝、或将花与金属配件包缠起来时使用。直接用捻合成的6股线缠绕或包缠。



### 保利龙球&美工刀

用美工刀将保利龙球对半切开后，作成底座或在制作花蕊时使用。



### 包扣胚

用布包裹，用来制作底座。是一种塑胶制品。



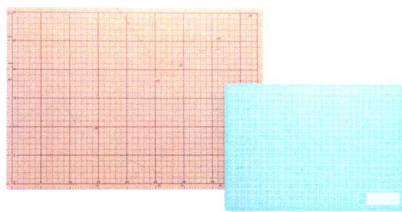
### 裁剪刀&轮刀

裁剪刀用于剪裁布料，轮刀是将裁剪好的布料进一步加工裁成正方形时使用。



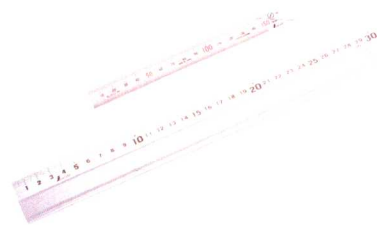
### 切割垫板

裁布时用A3尺寸的切割垫板，制作吊坠（p.62）时用A4尺寸的切割垫板。



### 裁剪用刻度尺

在裁剪布料时使用。为安全起见，请使用刀刃可伸缩、带保护装置的裁剪刀。



### 手帕

可用于擦除粘在镊子及指尖上的胶水或浆糊。用水浸湿，拧干后使用。



### 海绵

用于插放制作过程中的作品。



### 串珠线(铜丝)

在扎花蕊、将花与金属配件绑扎在一起时使用。



### 花艺胶带

包缠茎部铁丝处等部位时使用。手工材料店、日本百元店均可购买到。



### 拨子形夹子

粘贴底座纸与金属配件时，用夹子来固定。



### ◆超尖尖头剪刀

裁剪底座纸、线、包布时使用。分别准备2把,1把用于剪布,1把用于剪纸。



### ◆平嘴钳

弯折包胶铁丝、扣金属配件时使用。请选用无防滑(槽)的钳子。



### ◆圆嘴钳

将包胶铁丝、9形针、T形针弯圆时使用。



### ◆金属多功能万用剪

剪包胶铁丝、9形针、T形针、花蕊等时使用。



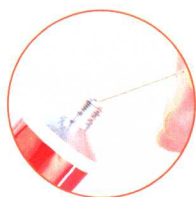
### ◆胶水

制作细工花瓣及底座,将花蕊点缀在花朵上时均可使用。本书在捏制一越缩緬、棉、真丝电力纺时,使用的是胶水。



### ◆强力胶

在控制聚酯纤维及厚质地的和服面料,以及难以用胶水粘合的面料时使用。也可用于金属、金属与布料粘贴等。



管口用针戳孔后使用。



### ◆浆糊(淀粉浆糊)

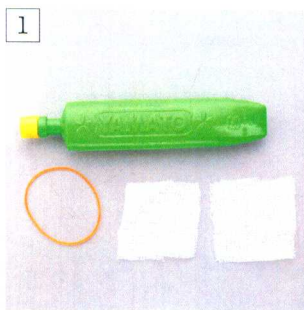
使用文具店售卖的管装淀粉浆糊。在布上涂抹浆糊后捏制,让花朵及叶尖产生变化。



## ▶浆糊的准备

本书中的单层剑形(▶ p.13)、叠褶圆形(▶ p.20)、反剑形(▶ p.22)、圆剑形(▶ p.23)、拨子形(▶ p.29)、剑分裂形(▶ p.45)、双层剑形(▶ p.56)、变化圆形(▶ p.80)需在控制布料前涂抹浆糊。并不是用管口直接涂抹,而是在管口缠上纱布后再进行涂抹。

※除聚酯纤维外的布料使用浆糊,聚酯纤维布料使用胶水。



1 准备好管装浆糊、橡皮筋、2块裁成正方形(边长4cm左右)的纱布。



2 叠放2块纱布,然后盖在胶水的管口处。用橡皮筋固定在管口后使用。



3 最好准备两管不同大小的浆糊,以便依据布料大小来使用。



4 布料正好贴在浆糊的管口,不会渗透到表面,薄薄地涂抹一层。

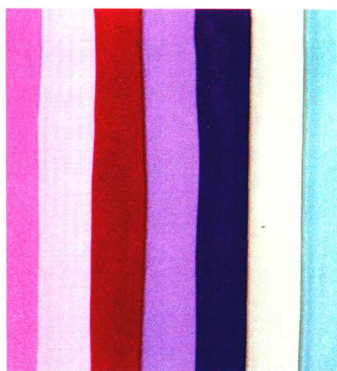
## 布料

本书作品主要使用了一越缩緬、棉布、聚酯纤维、真丝电力纺。这里只是提供一个参考，并没有“非要用此书中介绍的布料”的意思，所以，请准备方便买到、喜欢的布料即可。

### ❖ 布料的种类

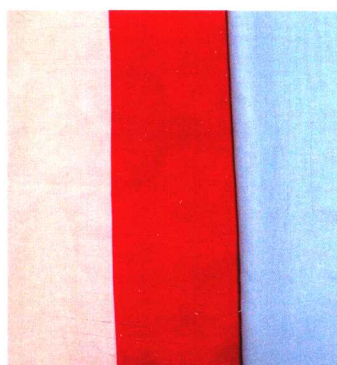
#### ❖ 一越缩緬(人造丝)

面料上有凹凸的小褶子，手感柔软的布料。市售的颜色、花纹多种多样，很快就能体验到控制细工的乐趣。



#### ❖ 巴厘纱(棉)

花色多种多样，易于细工制作的布料。也是一种具有通透感的薄面料，最适合做精巧的作品或倾向于日常便装的作品。



#### ❖ 聚酯纤维

因难以用胶水及浆糊粘住，所以在使用时，要使用强力胶。做出的饰品类作品很适合搭配西服。



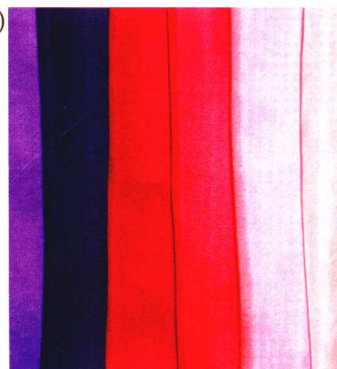
#### ❖ 和服旧面料(真丝)

用拆下的旧和服面料，或是市售下脚料的纯丝老布。布的厚度偏厚难以用胶水粘合时，使用强力胶。



#### ❖ 真丝电力纺(100%丝绸)

将白色布料染成自己喜欢的颜色，涂抹浆糊后使用。以匁这个重量单位来表示面料厚度，数值越大就越厚。本书作品使用的是4匁·10匁。薄的纯丝布料，很容易用胶水粘贴，而且还很容易用镊子将其往小折叠，所以最适合精巧作品的制作。



#### ※ 难以购买到真丝电力纺时

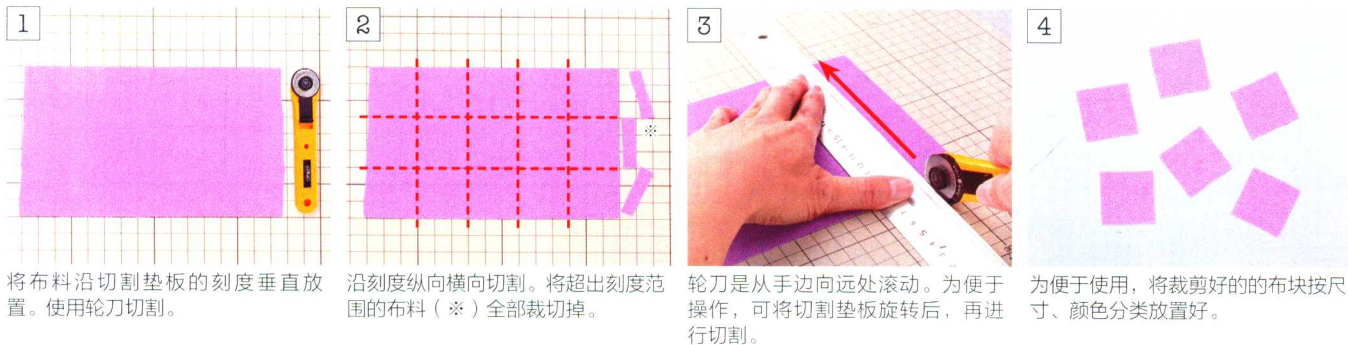
很难购买到真丝电力纺，或嫌染色太麻烦时，也可用厚度为可透光程度的丝巾(真丝)来代替。

译注：  
匁：为日本古代重量单位，1匁=3.75g  
姆米(m/m)=4.3056g/m<sup>2</sup>



使用真丝电力纺制作的作品

## \*切割布料



1 将布料沿切割垫板的刻度垂直放置。使用轮刀切割。

2 沿刻度纵向横向切割。将超出刻度范围的布料(\*)全部裁切掉。

3 轮刀是从手边向远处滚动。为便于操作,可将切割垫板旋转后,再进行切割。

4 为便于使用,将裁剪好的布块按尺寸、颜色分类放置好。

## ▶真丝电力纺的染色

在此介绍一下,白色真丝电力纺染色的方法。

### •材料

1染料(Dylon Multi,译注:英国品牌)2中性洗涤剂3真丝电力纺4不锈钢大碗5量杯6打蛋器7五谷酿造醋8胶皮手套9长筷子10上浆剂、温度计

### •顺序

- 1 用中性洗涤剂清洗真丝电力纺(图片A),逐渐将水温从20℃加至70℃漂洗,使布料通过热水的温度,变得舒展平整。清洗后,无需拧干就这样静置。
- 2 将(约2.5g)染料放入不锈钢容器内,倒入250mL(约80℃)的热水,用打蛋器充分搅匀(图片B)。
- 3 准备好一个大一些的不锈钢容器,在里面倒入3L(约80℃)的热水。
- 4 在3的热水中加入2的染料溶液,进行充分搅拌(图片C)。
- 5 接着,倒入175mL五谷酿造醋(图片D)。
- 6 用打蛋器充分搅匀。
- 7 将舒展开的真丝电力纺放入染料中(图片E)。
- 8 用长筷子搅拌20分钟后,浸泡放置20分钟,为防止染色不均,可在浸泡期间,时不时的搅拌一下(图片F)。
- 9 取出浸泡放置的真丝电力纺,用流水充分清洗浮色(10次左右),轻轻地拧一下晾干。
- 10 真丝电力纺等薄布面料,要在清洗后用涂抹上浆剂。
- 11 用电熨斗熨烫整形。
- 12 完成。

\*染料可在大型手工材料店或染料专卖店购买到。染色方法,会因布料的材质及重量有所不同,请按照商品上的用法使用。

\*上浆硬度请根据布料厚度及作品需要,按自己的喜好进行调整。

### 染料(Dylon Multi) ▶

#### •可染面料:

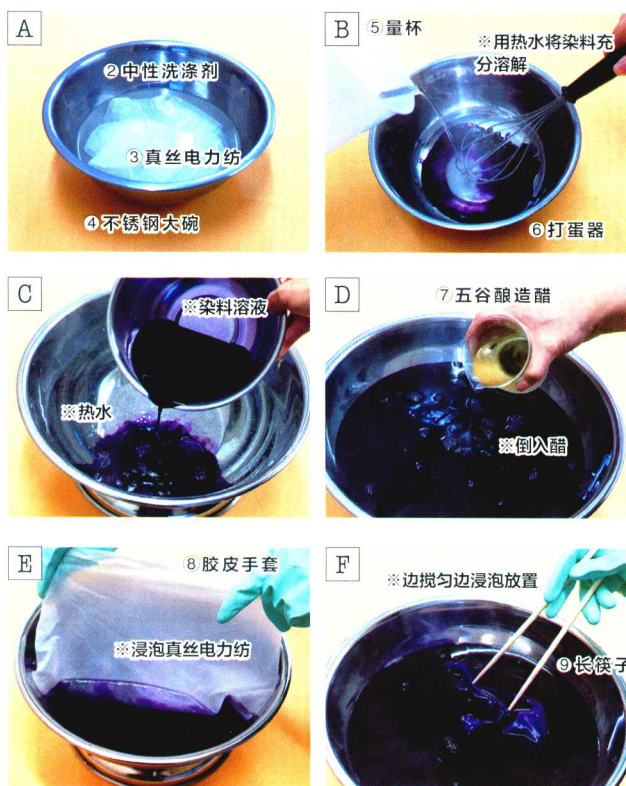
棉·麻·丝绸·毛织物等天然纤维  
·人造丝·尼龙系列的化学纤维  
\*聚酯纤维无法染色

#### •染色量:

1袋可染5g到约250g的纤维。



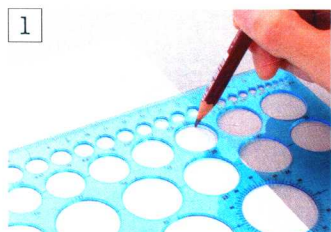
1 染料



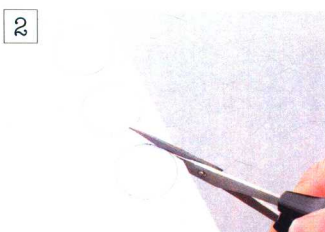
## 底座的制作方法

在此，介绍一下铺排花瓣及叶片所用到的底座纸及铁丝底座、包胶铁丝绕线的制作方法。底座及绕线包胶铁丝，虽是可在专卖店购买到的市售商品，但因其制作并不难，所以就自己来做吧。

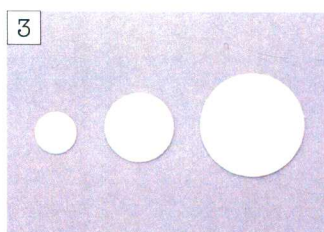
### ❖ 制作圆形底座纸



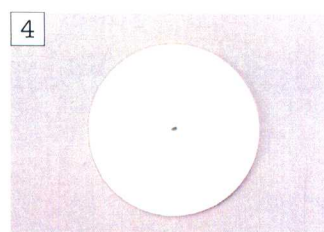
1 用圆形模板尺在厚纸板上描画出所需尺寸的圆形。



2 用剪刀剪下来。

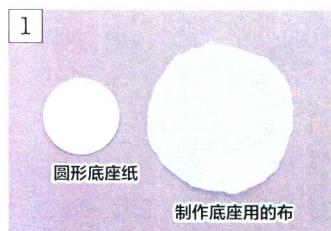


3 圆形底座纸完成。依据作品，底座纸的大小有所不同。



4 没有圆形模板尺时，也可用圆规画好圆形后，用剪刀将描画的圆形剪下来。

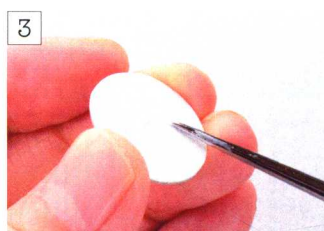
### ❖ 制作圆形底座



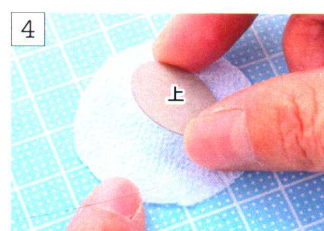
1 准备一个圆形底座纸，及剪一块比底座纸大一圈的圆形底座布料。



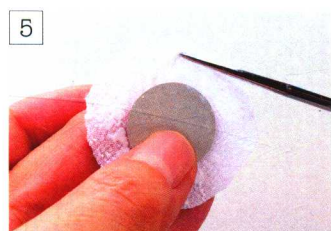
2 在圆形底座纸上涂抹胶水。



3 用锥子等工具，将胶水均匀地涂抹在表面。



4 在布的中央贴上圆形底座纸（其中一面为灰色圆形底座纸时，将灰色面朝上放置）。



5 在布上涂抹胶水。用锥子将胶水涂匀整块布料。



6 将布边往中间折，粘在圆形底座纸上。

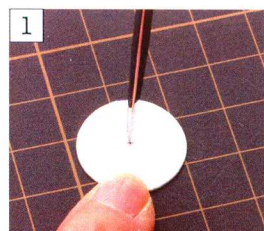


7 圆形底座纸完成了。将折好的花瓣一样的布边朝上。

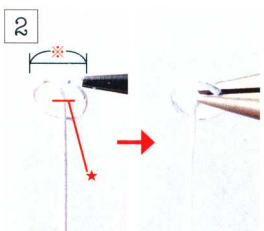


8 反面的样子。

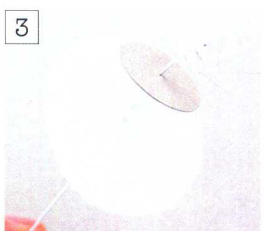
### ❖ 制作圆形铁丝底座



1 用锥子在圆形底座纸的中心打孔。



2 如图所示，将包胶铁丝弯成圆形台纸直径 $\frac{1}{2}$ 大小（※）的圆形，在★的位置处弯成直角。



3 将包胶铁丝穿入圆形底座纸和底座布。



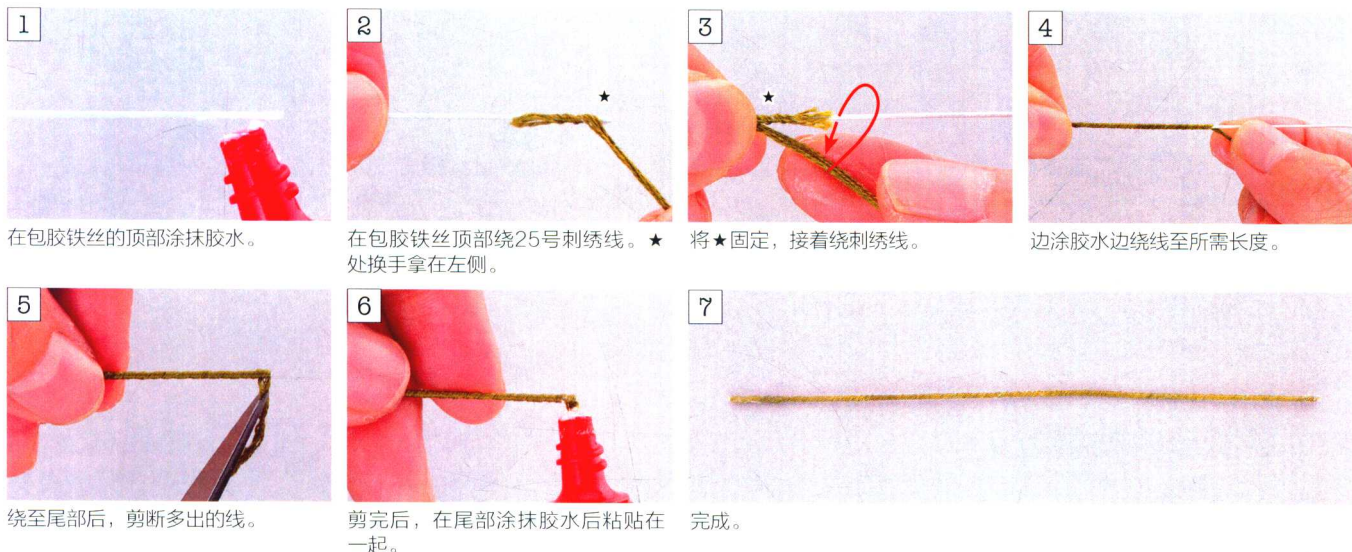
4 在圆形底座纸的四周涂抹胶水，用锥子等工具将胶水均匀地涂抹开。



5 用布包裹住底座纸后粘往布边。依据作品，有圆形底座纸及半圆形、叶片形等分类。

## \*制作绕线包胶铁丝

※直接用捻合成6股的25号刺绣线。



1 在包胶铁丝的顶部涂抹胶水。

2 在包胶铁丝顶部绕25号刺绣线。★处换手拿在左侧。

3 将★固定，接着绕刺绣线。

4 边涂胶水边绕线至所需长度。

5 绕至尾部后，剪断多出的线。

6 剪完后，在尾部涂抹胶水后粘贴在一起。

7 完成。

## \*T形针的使用方法



1 在T形针上穿入珍珠等饰物。

2 用平嘴钳将T形针弯成直角。

3 在距弯折处约7mm的地方剪断T形针。

4 用圆嘴钳夹住T形针的顶部，扭转握有圆嘴钳的手腕，将其弯成圆环。

5 T形针弯成圆形后的样子。

## ▶金属配件和装饰配件

在用细工方法制作的花朵上，搭配上喜爱的花蕊配件，或五金饰品上吧。

### ◆用于花蕊等的配件



### ◆金属配件类

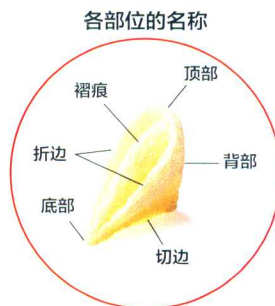


### ◆针、环、装饰类



# 单层圆形

让我们一起从细工基础捏制法的“单层圆形”开始制作吧。折叠1片小的正方形布块，将顶端做成圆形，形成柔软蓬起的可爱外形。



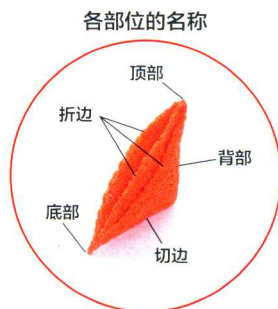
## 单层圆形的捏制方法

- 准备好裁剪成正方形的布 (▶p.9)。
- 用镊子将★向步骤1中的★折过去。
- 用拇指对齐布边按压住。
- 用镊子重新夹住布的正中，转动手腕对半折。
- 用拇指压住布的底边。
- 抽出镊子。请注视图示顶部的位置。
- 用镊子夹住顶部至接近切边处的部分使其呈直角。
- 将步骤7中的☆分别按箭头所示方向折上去，对齐★处。
- 用拇指和中指将步骤8中的☆和★对齐。
- 将折边与布褶的高度调整一致，用食指压住★。
- 暂时抽出镊子，重新捏住顶部。
- 将镊子竖起，向箭头方向弯折。
- 沿切边边缘涂胶水。
- 用食指和拇指捏住镊子的前端，压住切边边缘处。
- 单层圆形的捏制就完成了。

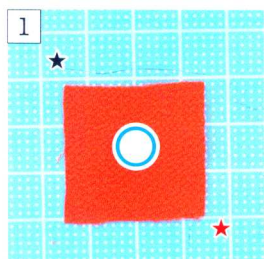


# 单层剑形

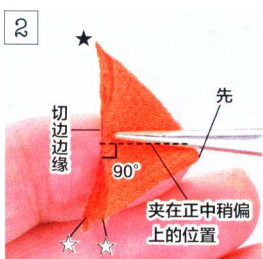
让我们再来一起学习另一种细工基础捏制法“单层剑形”的制作吧。在裁剪成正方形的布料反面的中心处薄薄地涂抹一层胶水后折叠，为使完成效果达到极为锋利的效果，需将顶部捏出尖角。



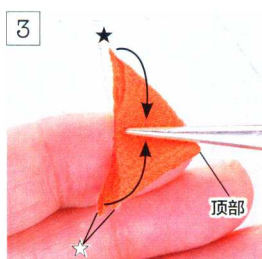
## 单层剑形的捏制方法



准备好裁剪成正方形的布 (▶p.9)。在布中心的○处薄薄地涂抹一层胶水 (▶p.7)。



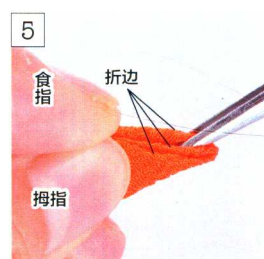
按“单层圆形”步骤①~⑦ (▶p.12)的相同方法进行捏制。



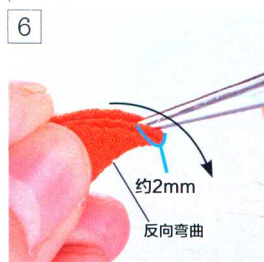
将步骤所示的★与☆处分别对半折齐。



用拇指和中指将步骤③所示的★与☆处分别对齐。



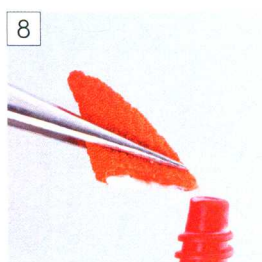
将折边高度调整一致，用食指压住。



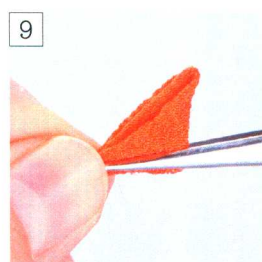
用镊子捏在距顶部约2mm处，反向弯曲。



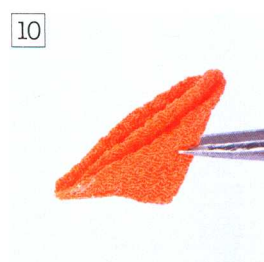
用手指捏出尖角。



用镊子夹住切边边缘换左手拿，沿切边边缘薄薄地涂一层胶水。



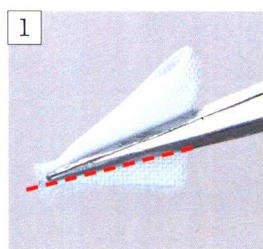
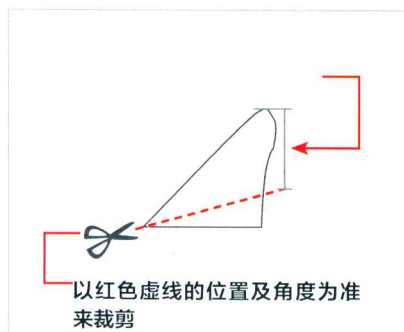
用食指和拇指夹住镊子尖，压住切边边缘处。



单层剑形的捏制就完成了。

## 切边

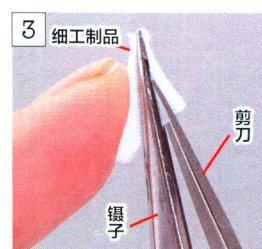
根据作品，沿捏制好的布块边缘进行裁剪，以此来调整作品高度，将此操作称为“切边”。



用镊子夹住“切边”处。



将镊子换左手拿。用食指压住细工制品的折边，以防发生偏离。



放大后的样子。对齐镊子的斜角，用剪刀进行裁剪。