

河南省科学技术协会主编

庭院致富指南

TYZHF
ZHN

Ting Yuan Zhi Fu Zhi Nan

● 庭院手工业
● 庭院种植业
● 庭院养殖业
● 庭院加工业



学技术出版社



庭院致富指南

庭院手工业

河南省科学技术协会 主编

责任编辑 周本庆

河南科学技术出版社出版

郑州晚报社印刷厂印刷

河南省新华书店发行

787×1092毫米 32开本 13 印张282千字

1990年8月第1版 1990年8月第1次印刷

印数1—5280册

ISBN7-5349-0513-3/S·512

定价：4.50元

庭院致富指南

庭院手工业

河南省科学技术协会 主编

河南科学技术出版社



内 容 提 要

庭院手工业是乡村家庭工业的一部分，是广大农民脱贫致富的重要途径。该书包括服装裁剪、服装缝纫、服装刺绣、草编、条编和竹编等，精选了适合庭院生产并能很快致富的手工业100多项，介绍了各种手工业产品的原料处理、加工工艺、加工方法、加工实例和注意事项等。适合于广大农村干部、有文化的农民，特别是手工业专业户和有志致富的农村青年朋友使用。

《庭院致富指南》编委会

主 任 蒋家樟

副主任 朱士仁 何朝宗 刘忠铭 唐伟岭

委 员 (按姓氏笔画排列)

王友军 关根荣 向 前 朱晓鸣 陈树国

李柏强 张金义 吴锦文 贾身茂 莫伟仁

铁兰叶 崔 歌 魏泽圃 魏金琪

前言

我国人多地少，人均耕地只有1.5亩左右，仅为世界平均数的1/3。由于人口多，居住占地面积就越来越大，加上我国人口80%以上居住在农村或乡镇，因此，村镇庭院面积占全国土地总面积的比例相当大。近几年来，全国许多地方已经开始重视开发利用家庭院落、房前屋后、屋顶阳台，来从事种植业、养殖业、加工业和手工业等，发展商品生产，使庭院的空闲散地得到了合理的利用，从而，大大促进了我国农村经济的发展。

发展庭院经济，具有投资少、收益大、见效快的特点。不仅可充分利用地理优势和自然资源，减少中转环节；而且，经营管理十分方便，人们可以利用饭后、工余和农闲时间，并可利用老弱病残劳动力，在不影响大田及专业生产的情况下，精心管理，使之得到高度集约经营，取得较高的经济效益。另外，庭院经济还有利于群众性学科学、用科学活动的开展。

为了帮助广大村镇干部、有文化的农民，特别是农村青年科学地开发利用庭院，发展商品生产，走上脱贫致富的道

路，我们组织有关方面的专业科技人员和科普工作者，参阅了大量科技文献和资料，精心筛选了适合庭院发展的、能够致富的新门路、新技术一千多项，编写了《庭院致富指南》这套书。全套共分《庭院种植业》、《庭院养殖业》、《庭院加工业》和《庭院手工业》四本。《庭院种植业》包括果树栽培、蔬菜栽培、食用菌栽培、花卉苗木培育和药用植物栽培等；《庭院养殖业》包括畜禽养殖、皮毛动物养殖、水产养殖和其它经济动物养殖等；《庭院加工业》包括果品加工、蔬菜加工、粮食油料加工、肉蛋乳加工和综合制品加工等；《庭院手工业》包括服装裁剪、服装缝纫、服装刺绣、草编、条编和竹编等，全面地介绍了庭院致富的途径和具体技术。我们在编写过程中，力求结合庭院的特点，注意突出实用技术，针对庭院商品生产中经常遇到的技术难题，作了较详细的阐述。该套书内容丰富，资料新颖，文字通俗易懂，方法简便易行，是指导广大村镇基层干部、有文化的农民（特别是农村青年）治穷致富较为理想的技术性参考书，也可作为农村实用技术培训和农村实用技术函授学校的补充教材。

这套书由河南省科学技术协会主编，组织有关专家、教授和科技人员编写而成。在编写过程中，我们参考了大量科技文献，在此特向有关作者和出版单位表示热忱的谢意！

由于我们的水平有限，书中误漏之处，恳请广大读者批评指正。

编 者

1989年6月

目 录

庭院服装加工

- 一、服装裁剪·····铁兰叶(2)
- (一) 裁剪准备·····(2) (五) 男式服装裁剪图·····(52)
- (二) 裁剪常识·····(14) (六) 女式服装裁剪实
- (三) 裁剪制图·····(16) 例·····(57)
- (四) 男式服装裁剪实 例·····(22) (七) 女式服装裁剪图·····(75)
- (八) 儿童服装裁剪图·····(80)
- 二、服装缝纫·····铁兰叶(84)
- (一) 缝纫基础知识·····(84) (三) 典型服装及其主要
- (二) 缝纫基本方法、程 序与技巧·····(86) 部位的缝制工艺·····(111)
- 三、刺绣·····柏 萃(176)
- (一) 刺绣基本知识·····(176) (三) 机绣·····(207)
- (二) 手绣·····(182) (四) 刺绣图案·····(221)

庭院编织

- 一、草编·····张金义(240)
- (一) 麦秸 蓆 制品的编制 工艺·····(250)
- 工艺·····(240) (三) 苇席的编制工艺·····(261)
- (二) 玉米皮制品的编制 工艺·····(261)
- (四) 高粱秆制品的编制 工艺·····(261)

工艺..... (264)	艺..... (268)
(五) 稻草制品的编制工	
二、条编	张金义 (272)
(一) 柳条制品的编制工	(三) 桑槐条制品的编制
艺..... (272)	工艺..... (320)
(二) 荆条制品的编制工	(四) 常用条编制品..... (332)
艺..... (317)	
三、竹编	张金义 (337)
(一) 竹材加工..... (337)	(四) 竹器的分类与编制
(二) 竹编工艺..... (343)	实例..... (368)
(三) 竹器编织的基本方	(五) 竹编制品选..... (380)
法..... (359)	

庭院服装加工



一、服装裁剪

(一)裁剪准备

1.量体 量体是服装裁剪的基础，是取得准确制图尺寸的依据。量体时，要先观察被量者的体型特征，对特殊体型的人，应加量特殊部位的尺寸。

由于测得人体的尺寸是紧身的，所以在裁剪时应适当加上放松量。

(1)服装量体方法(图1)；

①领围：在颈根处围量一周，松一手指位。

②前胸宽与后背宽：在腋下处自左向右测量，胸前量为前胸宽，背后量为后背宽。

③胸围：把软尺轻放在乳峰上围量一周，软尺可上下移动即可。

④胸高：由颈中下至胸尖，或由颈肩点量至胸尖。

⑤胸距：两乳之间的距离。

⑥腰围：在腰的最细部位围量一周，有点松动为好。

⑦臀围：在臀部最丰满处围量一周，软尺可上下移动即可。

⑧臀高：在小腰处至臀部最丰满处。

⑨肩宽：由肩背后自左向右测量。

- ⑩腰长：由颈肩处至小腰处。
 ⑪小肩宽：由颈肩处量至肩点。
 ⑫袖长：由肩点至腕部所需长度。
 ⑬短袖口：在上臂处围量一周。

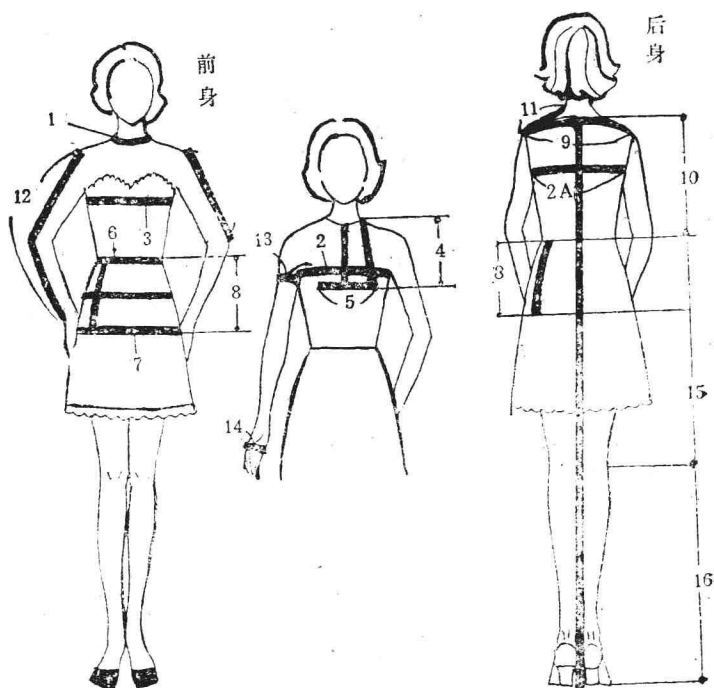


图1 服装量体方法

- 1.领围 2.前胸宽 3.胸围 4.胸高 5.胸距 6.腰围
 7.臀围 8.臀高 9.肩宽 10.腰长 11.小肩宽 12.袖
 长 13.短袖口 14.长袖口 15.膝长 16.裤长

⑭长袖口：在手腕处围量一周。

⑮膝长：由腰节处至膝关节。

⑯裤长：由腰节处至鞋面。

男上装一般只量衣长、胸围、肩宽、袖长、领围 5 个部位；下装测量部位与女装相同。

男女上装的长度通常都是从肩缝（贴紧颈部）向下量至所需要的长度。

（2）量体标准和加放尺寸：各式服装量体标准和加放尺寸列表 1 可供参考。

2. 整理衣料 各类衣料都是由其纤维经纺织、印染而成。在纺织和印染过程中，受到机械强力的作用，使衣料织物拉伸（长度方向）和拉宽（门幅方向）变形。在通过湿水和温热作用以后，这些拉伸和拉宽的变形部分又会急速复原，使衣料出现收缩现象。这个收缩的幅度，就是我们日常所说的衣料的缩水率。不同的衣料成分，缩水率也不同。天然纤维的缩水率较大，其中尤以纯棉织物最大，混纺织物次之，化纤织物最少，有些（如尼龙纺等）则几乎是无缩水率。为了使衣服尺码准确，穿着合体，衣料在裁制之前，应先进行预缩，使衣料相对稳定。最简单的预缩方法是水浸，即俗称湿水法。这一方法最适宜于各种纯棉织物。具体方法是将衣料浸入水盆之中，全部浸透，并用手揉搓，使其能充分回缩。对有些不会褪色的棉布衣料，还可用水浸泡，等过一段时间后，拎起晾干即可。对一些不宜水浸的毛呢衣料或丝绸织锦衣料可用喷水熨烫的方法预缩。喷水和熨烫都宜在衣料反面进行，或覆盖湿布熨烫。这种方法即使对粗厚的呢绒等衣料也能收到预缩的效果。对有些不宜喷水或不需喷水的衣料，

表1 常用服装宽放度表

服装品种	一般的宽放度(厘米)				测量条件
	领围	胸围	腰围	臀围	
男衬衫	1~2	20~25			汗衫外量
男茄克衫	4~5	16~18			绒线衫外量
男中山装	4~5	18~20			绒线衫外量
男春秋装	5~6	15~17			绒线衫外量
男呢中山装	4~5	16~18			绒线衫外量
男呢西装		13~15			绒线衫外量
男呢大衣		25~27			内穿中山装
男裤			1~2	10~12	内穿衬裤
女衬衫	1~2	10~12			汗衫外量
女连衣裙	1~2	8~10			汗衫外量
女两用衫	2~3	12~14			绒线衫外量
女呢两用衫	3~4	14~16			绒线衫外量
女呢西装		12~14			绒线衫外量
女呢短大衣		20~24			内穿两用衫
女裤			1~2	8~10	内穿衬裤
女裙			1~2	6~8	内穿衬裤

表2 各类衣料伸缩率一览表

衣料名称	伸 缩 率 (%)			
	经 向		纬 向	
	水伸缩	热伸缩	水伸缩	热伸缩
漂布	-4~5	-2~3	-2.5~3	-2~2.5
纱卡华达呢	-5	-3~4	-2.5~3	-2~2.5
一般平绒	-6.5~8	-3~5.5	-3~5	-2
灯芯绒	-4~6	-2.5~4	-3~4.5	-2~3
劳动布线呢布	-8~10	-3~5	-3~5	-2~4
绒布	-6~8	-3.5	-3~4	-2.5
全棉府绸	-3~5	-3	-3~4.5	-2
印花布类	-5~7	-3.5	-4~5	-3
浆布衬	-10~12		-3~4	
涤棉类	-1.5~2.5	-1~2	-1~1.5	-0.5~1.2
涤棉卡华达呢	-1.5~2	-1~1.5	-0.5~1	-0.8~1.2
真丝类衣料	-5~6	—	—	—
人造丝衣料	-5~6	—	—	—
维棉类衣料	-3~5.5	-2.5~4	-2.5~3.5	-1.5~2.5
晴纶类衣料	-2.5~4	-1.5~2.5	-1.5~2	-1~1.5
丙纶类衣料	-2.5~4	-2~3	-2~3	-1.5~2
化纤经编衣料	-2.5~4	-1.5~2.5	-1.5~2	-1~1.5

(续表)

衣料名称	伸缩率(%)			
	经 向		纬 向	
	水伸缩	热伸缩	水伸缩	热伸缩
涤新绫	—	—	—	—
涂层尼龙纺	—	0.5	—	0.2
粗制服呢	-2~4	-1.5~2.5	-1.5~2.5	-1~1.5
线卡华达呢	-5~6	-3~4	-2~3	-1.5~2

如精细的丝绸和化纤混纺衣料等,可用干烫预缩方法。干烫预缩宜在衣料的反面熨烫或在上覆盖干布,并来回反复多次,使其充分预缩。各类衣料伸缩率见表2。

3. 计算用料 服装用料计算得正确、合理,可以节省开支,减少浪费。用料多少,主要取决于服装尺寸、式样和面料的门幅(宽度)这三个因素。但由于排料方法不同,算料方法也不一样。此外,大批生产服装,因多件套裁,用料要比裁剪单件服装少。下面介绍的算料方法,主要适合于单件排料,仅列77厘米、90厘米、113厘米和双幅(72×2)等常用门幅,如果改用其他门幅,可根据表3、表4换算。

4. 裁剪常用工具 在服装裁剪中,常用的工具有以下几种(图2)。

(1)三角板:三角板是角度的标准尺,除能准确画出纵、横线所成的90°角外,还可用来画垂直线和平行线。

(2)大小弯尺:大小弯尺主要用来画弯形曲线,如上衣

表3 上装算料参考表 (单位: 厘米)

类别	品种	胸围标准	布 料 门 幅			
			77	90	113	72×2
男 式 上 装	短袖衬衫	110	(衣长+袖长)×2+3。胸围每大3厘米,另加料6.5厘米	衣长×2+袖长。胸围每大3厘米,加料5厘米	长衣×2。胸围每大3厘米,加料3厘米	
	长袖衬衫	110	(衣长+袖长)×2-16。胸围每大3厘米,另加料6.5厘米	衣长×2+袖长。胸围每大3厘米,加料5厘米	衣长×2+24。胸围每大3厘米,加料3厘米	
	中山装	110	(衣长+袖长)×2-6。胸围每大3厘米,加料6.5厘米	衣长×2+袖长+20。胸围每大3厘米,另加料5厘米		衣长+袖长+10。胸围每大3厘米,加料3厘米