

---

## 手作業によるグットイヤー式（複式縫い）製法（1）

### ＝工具・材料から底付け作業手順＝

革靴職人 平 田 秀 雄

---

3年ほど前から年寄りのボケ防止にインターネットで「革靴職人」（URL <http://www.hirata-oug.com>）というタイトルでサイトをアップした。一日100～150件ほどのアクセス数で、月に1～2度の更新と、サイトをご覧くださった方から送られてくるメールに毎日返事を書くには丁度良い脳の体操となっている。

#### ● 若者たちの手縫い靴志向

「革靴職人」サイトをアップした当初からのことであるが、「靴作りを習いたいのですが・・・」という若者からのメールが後を絶たない。彼らは「革靴職人」のサイトにたどり着くまでにネットの世界、特に靴専門の掲示板などを通して多くの靴の情報を集めている。また、ヨーロッパの靴を販売している日本の小売店から、自分の目と耳から取り込む靴の知識と情報は驚くほどである。

当初は遊びのつもりでアップしたサイトだが、送られてくる多くの若者たちのメールから見えてくるものに、手縫い靴作り志向がある。一方、製靴の専門校や最近多くなってきた靴作り教室などに通う生徒たちの間でも、一般に出回っている靴の製法だけではなく、過去の製法とも思われる「手縫い靴」作り志向が見えてくる。



2003年 台東分校卒業生作品から



革靴職人製作の靴

彼らは当然のことのようになんかそのような靴が、オリジナリティとして「自分ブランド」の靴を自分の手で作ることが出来ないものだろうか考えるらしい。それが専門校等の入校希望者の応募数に現れているようだ。これらの現象から、若者たちに「手縫い靴の製法」が注目されていることがわかる。

その昔、ヨーロッパから伝わった洋式の靴作り製法から、多くの先人達が苦労しながら残してくれた「手縫い靴の製法」には、あらゆる靴作りの基本が含まれている。

時間が掛ることが許されるならば、靴作りを学ぼうとするものには、本来はここから靴作りを教えることが望ましい。なぜなら、現在使われているグットイヤー式製法・マッケー式製法などの製靴機械は、手作業による靴作り製法の基本を忠実に機械化したものである。昨今、一般に使用されているセメント式製法の製靴機械も同様である。

これらの製靴機械も、実際に手作業で靴を作れる者と、そうでない者とが機械を操作して靴を作った場合、出来上がった製品の違いは一目瞭然である。

昨今、日本では本格的な手縫い靴の製法を熟知している靴作り職人は激減している。長年靴職人として携わっている誰かが、この製法を後進に何らかの形で残す必要があると思う。

これらのことから、この度、現在靴業界で靴作りに携わっている方たちにも何らかの形でお役に立てればと、不肖ではあるが未熟者の私が中堅者向けに「グットイヤー式製法による複式縫い」のテキストを作製してみようと思った次第である。



グットイヤー式製法の教材から

以下は、テキストを作りながら、折々の一場面を先人たちのエピソードを交えながら記してみることにした。

### ● 手作り靴に必要な工具

手縫い靴（複式縫い）用の工具は、非常に数が多い。また、一通り揃えとなると大変な金額になると思う。しかも、ほとんどの工具はそのままでは使えない。したがって、一度使えるように加工した工具は長く使いたいものだ。以下の写真で見られる工具類の一部は、30年以上使い込んだものもある。



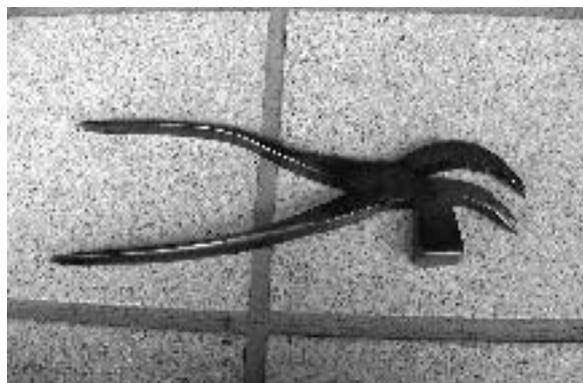
写真は、テキスト作成にあたって使用した工具類

始めに、主な工具類を以下に記してみる。包丁・ハンマー・ワニ・掬い錐・出し錐・打ち込み錐・追い込み・釘抜き・釘きり・平コバこて・踏まずこて・踵こて・艶出しこて・目突きこて・小口こて・やはすこて・小口車・メントリ・メオコシ・メンヤスリ・キヤスリ・鉄コンパス・丸メントリ・こくり棒・型抜き・ペースやすり・大ヤスリ・押し縁カンナ・押し縁ち筋きり、等々である。

工具の名前では、今では笑い話になるが、工具の名前をそのまま日本語に直訳せず、釣込み用の工具「ワニ」の名前は爬虫類の「鱷」を想像してその名を付けたり、また、

「押し縁ち筋きり」という工具を、祭礼で見かける「ひょっこ」の面に似ていると言って、職人仲間では「ひょっこ」で通用した。

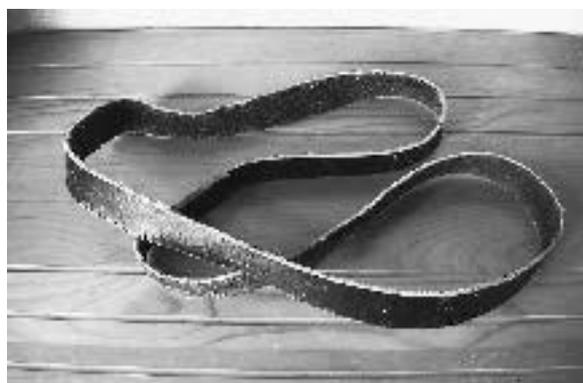
また、靴を膝の上で固定するベルトを、戦国時代に出家した武士が戦場で戦うとき「袈裟衣」を着てでは戦えないので布を輪にして「輪袈裟」を身につけて戦ったそうだが、それと似ているとって「わけさ」



ワニ



押し縁ち筋きり



わけさ

が工具名として通用していた。

また、靴用の工具は新品のままでは使用できず、自分の使い勝手の良いように手入れをしてから使う。中でも「やはずこて」の加工には、コバの出来上がりの美しさを職人仲間ですごしたものである。

なお工具とは言わないが、「靴型」も靴作りには欠かせないもので、以前は「ミズメザクラ」(バラ科の落葉高木)を素材としたものが使用されていた。手縫い靴を作るには木型は釘の打ち・抜きが容易で使いやすかったが、現在ではプラスチック靴型になり、機械で作るグットイヤーには向いているが手作業には向かない。

### ● 材料

材料は主に牛革が使われるが、皮(革)は食肉の副産物であるので、最近では昔のように牧場で年月(時間)を掛けて飼育されたものが少なくなり、繊維の引き締まった皮が入手出来難くなっている。

主な材料は、甲革・裏革・中底・本底・月型・先芯・細革・積み上げ革・化粧革等である。材料の呼び名も、前述した工具の名前と同じで、目で見えて感じた名前をつけたようだ。面白いものでは、ヨーロッパ人は靴の踵部分に入れる補強芯を、「バーのカウンター」を想像して「カウンター」と



月型芯

つけたようだが、同じものを日本人は風流に「夜空に浮かぶ半月を想像して「月型（関西では、腰玉）」と名付けたようである。



中底加工

### ● 下ごしらえ作業

はじめに靴型に中底（タンニンなめし）を取り付け、靴型に合わせて外周を切り回し、リブ加工をする。次にカウンター（床革）と先芯の裁断・スキ加工をして釣り込める状態にすることを下ごしらえ作業という。

他の製靴法と決定的に違うことは、中底にリブ加工をすることである。これは中底・甲革・細革を同時に縫い付けるための加工法で二通りの方法がある。

一つは、今回紹介する加工法である、中底のエッジ部分を斜めに剥き落とす方法。

二つ目は、グットイヤー式に使われるパルプボードなどの中底にリブを貼り付けてあるように、エッジの部分を直角に切り堤防のように加工（イタリアの靴に多く採用されている）する方式である。

### ● 釣り込み作業

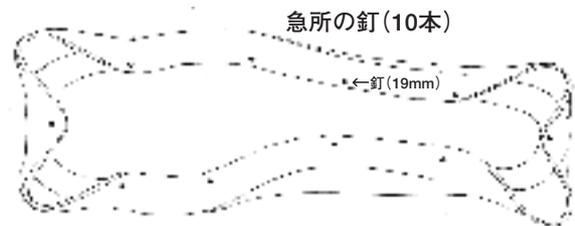
釣り込み作業とは、アッパーの甲革と裏革の間に先芯とカウンターを挿入して、中底が取り付けられている靴型に甲革を釣り込むことである。先芯とカウンターの役目

は、歩行時の足を保護することと、靴の保形（型崩れしない）が目的であり、正確に挿入しなければならない。



先芯とカウンターの挿入位置を示す

釣り込み作業の急所は、靴型に正しく載せること・甲革の伸びによる引っ張り加減の調節及び、次の工程である掬い縫い作業がスムーズに出来るように釣り込むことである。



急所の10本釣り



釣り込み作業

### ● 掬い縫い作業

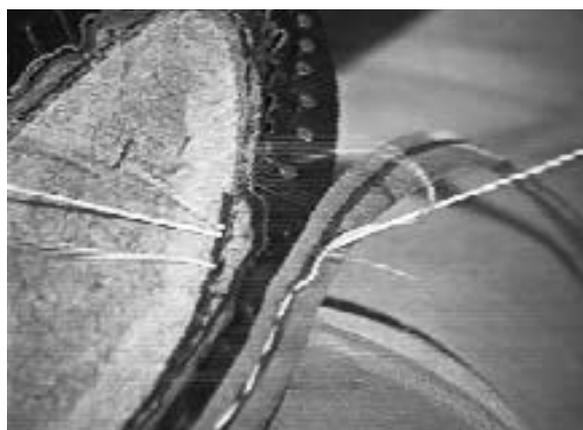
釣り込みの次の作業は、掬い縫いである。この作業に入る前に「掬い縫い糸作り・細

革加工」がある。掬い縫い糸は手縫いの場合、通常「9本縫りマニラ麻糸」を使用する。糸先を金針の針穴に通る太さに細く加工してから、チャン（松脂を加工したもの）を塗布して縫い糸とする。

細革（タンニンなめし、「押し縁ち」ともいう）は、厚みを調整してから、表面のエッジ部分（片側）を斜めに削ぎ取り、裏面の床面を掬い縫い糸が潜るための溝を掘る加工をする。



細革と縫い糸



掬い縫い作業

掬い縫い作業には、掬い錐を使って穴を開け、金針を取り付けたチャン糸を使って「中底・甲革・細革」の3者を同時に縫い付ける。 =続く =

この原稿は今回作成した革靴職人の「中

堅者向けテキスト」より一部抜粋しました。以下後半は、「かわとはきもの」No.128（予定）に掲載いたします。