
手作業によるグッドイヤー式（複式縫い）製法（2）

＝工具・材料から底付け作業手順＝

革靴職人 平 田 秀 雄

今回この原稿の依頼を受けたとき、どんな構想で進めようかと思案した結果、私の作成したテキストを中心に書き進めることにした。今回作成した2冊目の「製靴技術テキストⅡ」は、実際に1足の手縫い靴を自分で作り、100%完全にビデオ撮りをして、その画面を見ながら書き上げたものである。また、ビデオの映像の中から、作業の動きを理解してもらうために急所となる部分を、画像としてテキストに貼り付けてみた。だが、それでも活字での製靴技術の伝承は不十分ということが、このテキストをご覧ください方（靴づくりの出来る方々）からの質問等で思い知らされた気がする。

製靴技術を習得しようとする場合は、参考資料を調べたり、このようなテキスト類を教本として学ぶことも大切だが、製靴技術に熟練した指導者が直接、後継者に技術を教え込むことが最も望ましいと思う。

今回は、●手作り靴に必要な工具 ●材料 ●下ごしらえ作業 ●釣り込み作業 ●すく掬い縫い作業と紹介してきたが、今回はその後編となる。

●前中物・踏まず芯入れ作業

掬い縫い作業が終わったところで、その後の必要な処理を済ませて、「前中物と踏まず芯」を入れる。前中物とは、中底と本

底の間に挿入するもので、コルク・スポンジ・革・舌形（フェルトのようなもの）等がある。踏まず芯とは、靴の踏まず部分に入れる補強芯で金属・プラスチック・木等がある。その昔、踏まず芯には木中と言う「白樺の樹皮を乾燥したもの」が使用されていたが、丈夫で弾力性があり補強芯としては非常に具合の良いものだった。



中物・踏まず芯入れ作業



木中（白樺の樹皮）

木中という・・・少し余談になるが、「靴が鳴る」という童謡があるが、私たちが昔、職人時代に靴の注文に来た客から、歩いたとき「キュッ、キュッ、と鳴る靴を作って欲しい」と注文され、前中物に「鳴り革」を加工して挿入し、踏まず芯には「白樺の樹皮」に手を加えたものを挿入して作ることが流行った時代があった。注文主は、その靴を履いて静かなホールなどで「歩くと音の出る靴」に人の目をひきつけ、自分が洒落た靴を履いていることを自慢したものだ。一方、靴職人も他の職人より「良い音の出る靴」に仕上げるため試行錯誤したものだった。昨年のことだが、今でも宮城県のオーダー靴屋さんが「鳴り革入りの靴」を造っていると聞いて、その靴を見に行った卒業生がいたようだが、今思えば、古き良き時代だったのかもしれない。

●本底仮止め作業

話を戻して、前中物・踏まず芯を入れた後、本底の型入れをする。・・・掬い縫い作業で細革を縫いつけた後、鉢巻を取り付けて（下鉢巻という）から本底の型入れをする製法もあるが、今回の手順では鉢巻を出し縫い作業の後に取り付ける方法で説明する。・・・粗裁ちした本底を接着剤で仮止めし、外周を切り回し、靴底に出し縫い糸が見えないように本底に蓋を起し、縫い糸を沈める溝を掘る「溝堀り作業」をする。

溝堀り作業の主なものを例に挙げると、①本底の銀面の周囲に直接U字型に溝を掘り、その溝に出し縫いの糸を収めるように縫いこむ製法で、歩行時の糸の摩耗を防ぐ役目をさせるもの。②「切立て」といって、本底の銀面の周囲エッジ部分から3mmぐらい内側に斜めに包丁を立てて蓋を起し、その奥に溝を掘ってから、出し縫いの糸を収めるように縫い、その後この蓋をかぶせ、

出し糸を隠す製法。③本底の縁を薄く蓋を起こした後、出し縫いの糸を収める溝を掘ってから出し縫いし、その後この蓋をかぶせ、出し縫い糸を隠す製法等がある。今回は③の製法を採用する。



型入れ作業



下鉢巻



溝堀り作業

●出し縫い作業

出し縫い糸はマニラ麻糸を使用する。以前は1本だけの^よ縫りの入っていない糸を4本、5本と必要な太さに合わせて糸を縫り使用したものだが、現在は目的にあった本数を縫り合わせた糸が販売されている。

今回は市販の出し縫い糸を使用して、必要な長さにカットする。次に、両端の糸先を筆の先のように加工してチャン（松脂と油を混ぜて加工したもの）を塗布し、先端に毛針（猪の怒り毛）を取り付ける。毛針の取り付け方法は慣れないとなかなか旨く取り付けられない。出し縫い糸の先を限りなく細くすることが肝心で、その糸先と毛針の毛先側にチャンを塗り、縄を縫るように巻きつけるのだが、糸は柔らかく、毛針は弾力性があり硬いので、性質の違う2本を縄状に縫り合わせることが慣れないと非常に難しい。しかし、これが旨く出来なくて毛針に糸を巻きつけた状態になってしまうと、出し縫い作業中に糸が外れてしまう。

出し縫いの方法は何通りかあり、靴職人の腕の見せどころとなる。また、出し縫い



出し縫い

機で縫ったものと違い2本の糸が互いに細革と本底を貫通しているため、靴を履いているうちに靴底の一部が擦り減って、その部分の縫い糸が切れても、靴底が剥がれることは無い。

●コバきめ作業

出し縫いが終わると、上糸、下糸の処理を済ませてから接着剤を塗布し、蓋^{ふた}を貼り付けると同時に底面を平らにする。踵部分^{かかと}は、ペース（樫[さむら]の木を加工したもの）釘で固定する。



毛ばり



縫い糸の加工



毛ばり取り付け



踵のペース釘止め

左右の本底のコバ全体を包丁で正確に切り回し、長さや形を揃えてから、キヤスリ→ガラス片→ペーパー→面取り作業の手順で、踵部分から前のコバ磨きをする。

●積み上げ・コバ決め作業

初めの部分で「鉢巻」について触れたが、今回はこの段階で鉢巻を取り付ける。靴の底面を上にとすると本底のかかと部分はシャンクなどで中心部分が盛り上がっている。その部分を平らにするために、本底と同じ厚みの革を長さ20cm、幅20～25mmで裁断し、一方の角（銀面）から反対側の角（床面）に斜めに裁断して2枚の鉢巻の材料を作る。



鉢巻き加工

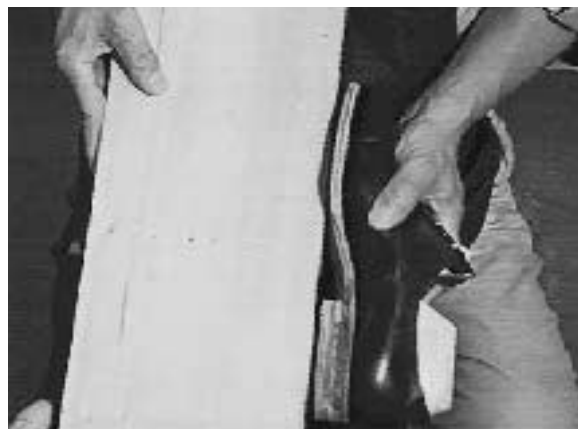
鉢巻はペースを使って、かかと部分の本底の縁に沿って取り付け、中心部の本底の盛り上がり無くし、さらに、はみ出した部分とペースの上部を包丁で切り取り平らにしてから、積み上げを取り付ける作業に入る。



鉢巻の取り付け

積み上げ用の材料は何種類かあるが、ここ

ではタンニンなめしの雑皮革（厚み3.5～4mm）を使用する。手順は、一枚目、二枚目、三枚目と丸釘（または、ペース）を打ち付けて取り付け積み上げる。三枚目の段階で、最後に積み上げる化粧革の厚みを含めた正しい踵の高さを決める。



積み上げ作業

化粧革（トップリフト）は、時代の移り変わりとともに道路状況の変化により、最近は滑りにくいゴムを素材としたものが多く使用される。革を使う場合は、本底と同等の丈夫なものを使用し、釘が錆びないように真鍮釘しんちゅうで取り付ける。さらに、減りやすい部分にプロテクター（鉄製のもの）等を入れることもある。

積み上げ部分のコバ決め作業は、踵部分から前のコバ決め作業と同じであるが、最後に踵の「アゴ」部分を正確に切り揃える。



化粧釘打ち



底面の磨き



アゴ決め作業



インク塗布

●仕上げ作業

靴底の銀面をガラス片、ペーパーなどで丁寧に磨き上げ、コバと底面全体にフノリ（海藻を乾燥したもので、水に戻し煮込んで糊状にしたもの）を下地に塗り、専用のインクを塗って、熱したコテで下コテを掛け、専用の蠟を塗って二度目のコテを掛けて「防水と艶出し」をして仕上げる。



コテ掛け作業

また、出し縫い糸の部分には、目突きコテを熱して、出し縫い糸を通すために細革に開けた「出し^{きり}錐の穴」に蠟を溶かし込み

「防水のための飾り目突き」をする。最後に踵部分と底面に飾りコテを掛け、余分な蠟を丁寧に拭き取り全ての作業を終わる。



目突き作業

なお、この「目突き作業」に関しては、近頃は細革に最初から目突きのような筋線が刻まれているものが売られており、単なる飾りと誤解されている部分があるようだ。

また最近では、コテ掛け作業をしなくても塗って磨くだけでコテ掛け仕上げをしたものと同様に見える塗料が販売されており、この方法で仕上げられた靴も出回っている。

一連の作業が済むと、靴型を抜き、中敷きを入れ、甲部分を靴クリームで磨き、靴紐を通して出来上がりである。



出来上がり

●このシリーズを終わるにあたって思うこと。

今年になって二度ほど同じ言葉を聞いた。それは「温故知新」という言葉である。一度目は、民間の製靴技術専門校の入学式で、二度目は、靴とファッション雑貨の国際見本市での講演会である。何事もそうだと思うが、製靴技術も、古くから伝わる伝統的な技術をもう一度研究して、その温もりが残っているうちに「靴とは何か」を考え、新しい技術を研鑽されてこれからの靴作りに活かして頂きたいと願ってやまない。