
手作業によるステッチダウン式製法

—各製法、材料から底付け作業手順まで—

革靴職人（職業訓練指導員） 平 田 秀 雄

● はじめに

今年5月に開かれた第98回東京シューフェア会場の一角に設けられた「明日にはばたく靴展」のコーナーを拝見したとき、出展された作品の中にはステッチダウン式製法の靴が見当たらなかったが、出展者たちにはその製法に興味が無かったのだろうか。

ステッチダウン式製法は、見栄えよりも履き心地の良さや快適性を重視した場合、「コンフォートシューズ」として適した製法であり、一時期、若者にカジュアルシューズの代表格として好んで履かれた時代もあった。

今回は、その「ステッチダウン式製法」を取り上げてみようと思う。

この製法は日本でも古くから用いられていた製法で、私が初めて靴業界に入ったとき、「子供靴の取り仕事（1足単位の工賃仕事）」をしていた親方から、「子供靴の7分製（後述）」と共に、初めて教えられた製法でもあった。

● 製法と特長

「ステッチダウン式製法」は、代表的な底付け法の一つで、本来中側に釣り込むアッパーの甲革を靴型のエッジライン部分で外側に出し、その部分に表底を縫い付ける製法で、コバの部分にアッパーの断面が見えるのが特徴である。

ステッチダウン式製法の中でも何通りかの作り方があり、はじめに主な製法を簡単に紹介してみよう。

● 子供靴の場合

ここで少し余談になるが、私が始めて靴業界に入ったころは、セメント式製法もあったようだが、現在のような強力な接着剤や、軽くて丈夫な合成底が普及していなかったようで、ほとんどの子供靴には革底を取り付け、「出し縫い機」などで縫い付けていた。

当時、子供靴は「七五三」のお祝いとか「春の入学式」用の靴としては、「複式縫い製法」と言っても実際は職人仲間で「7分製」と言われる製法で作られたものがよく履かれた。

この製法は、靴型の底面に鉄板を貼り付けた木型を使用し、アッパーはタックスで釣り込み、本来は「すくい縫い」をして取り付ける細革もタックスを使用して打ちつけ、その後の工程で細革に表底を「出し縫い機」で縫製して仕上げたものだった。

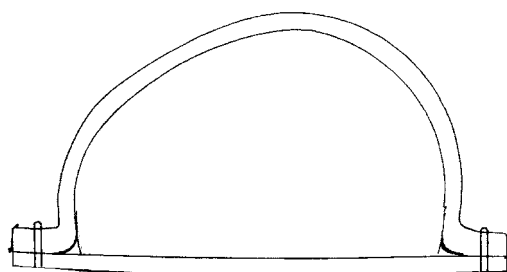
この製法で出来上がった靴は、見た目には「複式縫い製法」と同じで、子供用高級靴として好評だった。

なお、この製法は大人用の靴にも一部採用されていた。

「7分製」の語源にはいろいろな説があるが、複式縫い製法を「10」とした場合、

手縫い部分の3工程、①釣り込み（かかと部分のからげ縫い）、②すくい縫い、③出し縫い作業を「手で縫わず」に省略したためにこのように呼ばれたようである。

話を戻して、当時私が作っていたステッチダウン式製法の子供靴は、裏無しのアップパーを靴型に釣り込み、エッジラインで外側に出したアップパーに直接表底（踵部分だけは、積み上げ用に底材料を2枚貼り付け、前側のアゴの部分を斜めに切る）を取り付け、出し縫い機で縫い付けてから、コバ仕上げをする方式で作ったものだった。



私が子供靴を作った頃の製法

靴が仕上がったあとは靴型を抜き、スポンジを貼った中敷を靴の内側全体に敷いて出来上がりとなる。

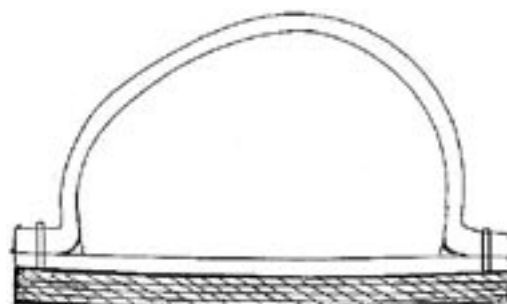
昨今のようにセメントッド式製法が普及していなかった当時は、ステッチダウン式製法の子供靴は、軽くて屈曲性も良く、作業工程が簡単で量産向きの製法であり、比較的価格も安く、子供用の靴としてはかなり普及していた。

● 若者向けのカジュアルシューズ

若者向けのカジュアルシューズとしては、甲材料に厚手のグローブレザーやベロアなどの素材を使って裏革無しのアップパーを作り、先芯は入れずに、かかと部分にだけカウンターを挿入し、靴型には中底を取り付けずに釣り込み、アップパーをエッジラインで外側に出し、その部分と「中板」（合

中底とも言う）を貼り付け、出し縫いをする。

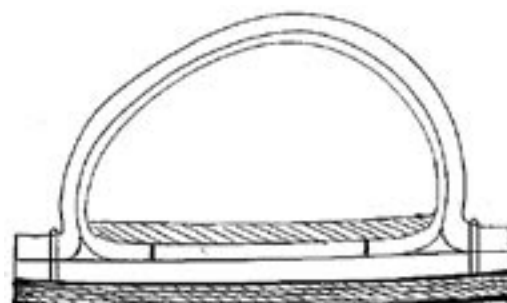
出し縫いを済ませた後、中板（合中底）に表底とかかと部分に合成ゴム底材などを接着剤で貼り付け、最後にコバ仕上げ機でコバ仕上げをする。この製法は軽くて履いたとき屈曲性がよく、一時期若者に人気があった。



若者向けに多く用いられた製法

● 一般向け製法

最近の製法として多く取り入れられている製法が「下の図」のようなものである。アップパーには裏革を付けて作り、靴型には中底を取り付け、裏革は中底側に釣り込み、甲革だけエッジラインで外側に出し、中物を入れてから、「中板」を取り付けて出し縫いをする。最後に、表底とかかと部分を貼り付けてからコバ仕上げをする製法である。



一般に多く採用されている製法

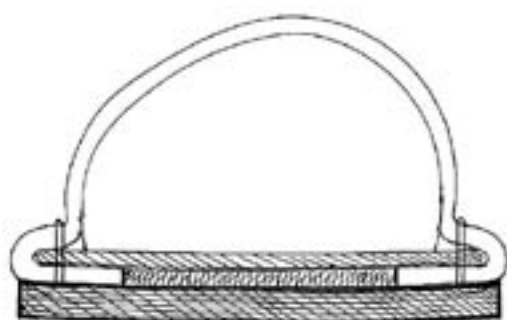
● アップパーの断面が見えない製法

少し変わった製法（別の製法名があるかもしれない）としては、靴型底面より数ミ

り大きめの中底を取り付けてアッパーを釣り込み、靴型からはみ出している中底の部分を芯にするようにアッパーの端で巻き込み、甲革で挟むようにして出し縫いをする。

アッパーの端と中底の中心部分の段差には、中物を入れてから表底を貼り付ける製法である。

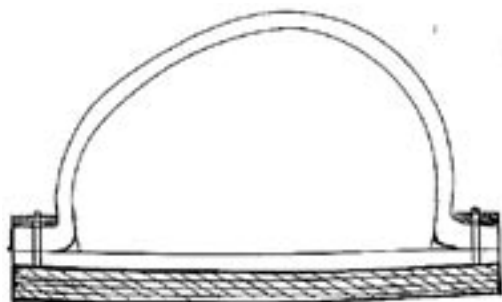
この製法は、製品に出来上がると唯一アッパーの断面が見えないステッチダウン製法といえる。



アッパーの断面が見えない製法

● 細革を付ける製法

先に紹介した若者向けのカジュアルシューズのように釣り込み作業までを済ませたあとアッパーに「中板」を貼り付け、出し縫い機に「ラッパ（細革を送り出すための機械の部品）」を取り付けて、出し縫い作業のときにアッパーの上に細革を乗せて（送り出して）、細革の上からアッパーの下側にある中板とで挟むように表底を縫い付けたあと、以下同様のコバ仕上げをする製法もある。

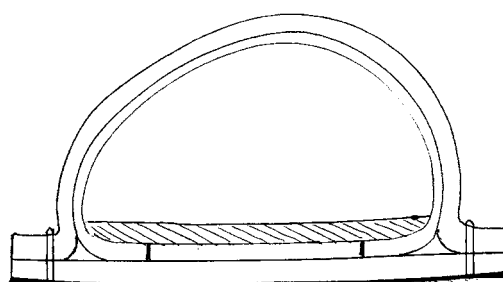


細革がアッパーの上に乗っている

以上の製法などが、ステッチダウン式製法の主な作り方といえよう。

● 今回紹介する製法

今回詳しく紹介するステッチダウン式製法は、「次の図」のような製法で作業を進め、中底と表底には天然革を使用するものを取り上げてみる。



今回紹介する製法の図

① アッパーから釣り込みまで

ステッチダウン式製法の場合、アッパーの甲材はステアなどの比較的厚みのある甲革を使用する場合が多く、今回はヌバックを使用して作業を進めてみる。普通の製甲との違いは、踵部分の釣り込み代を外側に開きやすいように、型紙にはその部分の余裕を付ける。

中底は、セメントッド式製法と同様の加工をして靴型に取り付ける。

釣り込みの際には、出し縫い部分に仮釣



A 釣り込み作業まで

り込みの釘穴が残らないように、釘は出来るだけアッパーの端のほうに打つようにする。

今回は、先芯とカウンターは内側に釣り込んでいるが（A 図参照）、アッパーと同じように外側に開く場合もある。

② エッジラインを開く

甲裏革と月型・先芯は中底側に釣り込み、接着剤で貼り付ける。

釣り込みに使用した仮釣り釘を抜き、靴型のエッジライン部分から、アッパーの甲革だけを正確に外側に開く。（B 図参照）



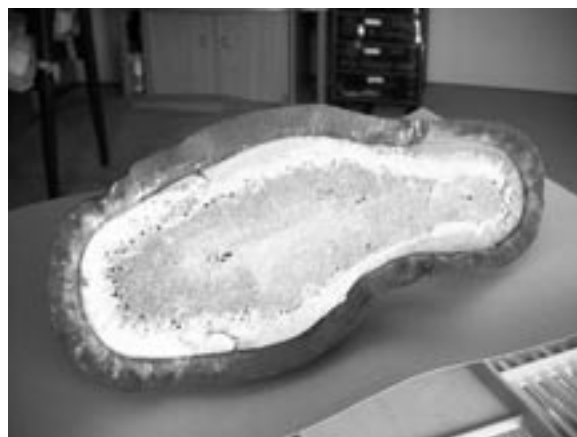
B アッパーを外側に開いたもの

開いた甲革の出幅を、仮に12～13mm幅に切り揃え、表底材料の床面に釣り込まれた靴を置き、開いた甲革の外周を銀ペンで描き、型入れしてから粗裁ちをする。

裁断した表底を靴底面の「そり」に馴染むように、水に漬けて軟らかくしてから癖付け作業をして、自然乾燥させる。

③ 中物・シャンク入れから、底貼りまで

中底側に釣り込まれた裏革と、月型・先芯は中底面と段差をなくすように丁寧に漉き処理をすませる。（C 図参照）



C 中底面の処理

以上の処理をすませてから、アッパーの内側全体に緩やかな膨らみを持たせるように中物とシャンクを入れる。

次に、外側に開いたアッパーと癖付け処理をした表底の床面に接着剤を塗布し、表底を貼り付け、アッパーの出幅に合わせて表底のコバを切り回して底の形を決める。

靴底に出し縫い糸が見えないように表底の銀面をどぶ（蓋）起こしをして、縫い糸を沈める溝堀り作業をする。（D 図参照）



D 溝起（堀り）し作業

④ 出し縫い作業・コバ決め積み上げ作業

出し縫い糸は9本縫りのマニラ麻糸を使用し、針足数は少し荒めに出し縫い作業をする。

ここで話は逸れるが、最近「毛針」の



化学繊維の「代用毛針」に取り付けた縫い糸

入手が困難になり、ナイロン系の化繊の「代用毛針」が普及しはじめている。

この代用毛針は、本物の毛針より丈夫で使用中に切れ難く、弾力性もあり使い勝手はすこぶる良い。(上図参照)

(尚、最近は手作業での出し縫いをする事は少なくなり、出し縫い機で縫う場合が多い)

一連の出し縫い後の処理作業を済ませ、どぶの蓋に接着剤を塗り、溝伏せをする。この時点で靴底面の凹凸も緩やかな膨らみが出るように修正する。

この段階で、コバの出幅を正確に切り回した後、キヤスリ→ガラス掛け→ペーパー掛け→面取りなどの作業を済ませ、前コバ部分のコバ決め作業が終了する。(下図参照)



前コバ決め作業

コバ決め作業が済んだら、材料の「鉢巻」を加工して踵部分にペースで取り付け。その上に、靴型の「そり」に合わせて3～4枚の積み上げを丸釘で取り付け踵の高さを決める。

この段階で、左右の靴全体の長さで踵の高さ、形を合わせて、正確に決める。

最後に、化粧革を取り付け、踵部分のコバ決め作業をする。

⑤ 仕上げ加工作業（素上げ）

靴底面（銀面）を、作業中に出来た傷跡が残らなくなるまでペーパーで丁寧に磨いてから、布切れでペーパー槽（カス）を取り除き、コバと底面全体に、フノリを濃く十分に塗布して、フノリが乾かないうちに、ブラシ、または布切れで艶を出す。最後に「空コテ」を掛けて磨き上げて出来上がりとなる。(下図参照)



出来上がり

(参考)

表底に、スポンジ底・クレープ底を使用する場合は上記に記述した表底の代わりに、「合い貼り」用の材料を用意して貼り付け、出し縫いを済ませてから、表底（スポンジ底・クレープ底など）の型入れ・裁断の後で、プライマー処理をしてから、「合い貼り底」と表底に強力接着剤を塗布し、

圧着機で貼り付ける。

最後に踵を取り付けて、仕上げ機でコバ加工仕上げをする。

● 終わりに

何回かに分けて「かわとはきもの」に伝統的な手縫い靴の製法を紹介させていただいた。

過去の日本の靴作りの強みは、熟練した職人が先輩から得た知識とノウハウを生かし、一足一足丁寧に仕上げることであった。

一連の記述をお読みいただいておりますように、手作業での靴作りは時間と手間が掛かる。したがってこれらの製法では採算面でどうしても単価が高くなり、現代社会では量販が難しい商品といえる。

経済社会では企業はものをつくり、どんどん消費を促す必要がある。

いまや靴もファッションの一部であり、単に「良いもの」だけでなく、個性豊かで、楽しいもの、美しいもの、履きやすいものなど、そういう靴を求めているお客様もいるはずだ。

今年の夏はウエッジヒールのサンダルが流行したり、サンダルに京都の西陣織の生地が使われたり、いずれも以前流行したものが復刻版のように出現している。

これらの現象から見ると、過去の様々な手縫い靴の製法も、スピード時代に逆行するようで、今の時代に保守的な考えと言われるかもしれないが、誰かが抵抗して（微力ながらも小生も抵抗勢力の一翼でありたい）、それらの製法を部分的に応用し、組み合わせることにより新しい製法を考案し、多少価格は高くなるかも知れないが、量産靴では真似が出来ないような手作り靴を生産し、消費者のニーズにこたえられるような靴を考え出していただけたらと願う次第である。

