

包包家教班，開課啦！

皮革工藝

隨身手提包

vol. 29



HANDMADE LEATHER BAG

附錄附全 8 款包包的摺疊紙型，便於新手製作。

無包底包包、T 字包、水桶包、別縫包四大包款設計解說。

詳介縫紉機構造、操作與挑選方法，網羅提把、口袋等各項

包包細節、多種金屬配件與素材，變化多樣包款。

Bag artist school lepre 監修



皮革工藝 vol. 29
隨身手提包





想做出 造型正式的 包包

好好端倪平常使用的包包細部吧。

有著什麼樣的造型呢？

這本書把包包的造型大致分成4個類型，並逐一說明每種類型的製作方法。

類型不同，包底的製作方法也不同，

也能自然而然地了解每種類型的使用方法與設計的變化。

若您至今為止總是做出與想像中不同的包包，

還請您參考這本書，再繼續挑戰吧。

書中會解說如一般市售製品那樣，造型正式的包包的秘密。

透過這本書，一定能感受到您的包包製作技巧越來越純熟吧。

contents

002 前言

014 本書使用方法

為了製作更上一層的包包的

要點與基礎

016 製作正式包包的4個要點

018 了解縫紉機

024 準備素材與針線

060 school information

160 紙型(一部分)

174 用包包店的手作套組
製作包包吧

175 shop information

Classroom learning 講座篇

028 **Lesson 1** 了解包包

- 028 ①包包的歷史與名稱
- 030 ②構造與類型
- 032 ③本體及口袋的造型
- 034 ④各種提把

036 **Lesson 2** 了解素材與工具

- 036 ①素材的種類與名稱
- 038 ②金屬配件與拉鍊
- 040 ③必要工具

044 **Lesson 3** 縫製的基礎

- 044 ①機縫
- 046 ②縫合的種類
- 047 ③複習手縫
- 048 ④皮革手縫

050 **Lesson 4** 便利的小百科

- 050 ①素材小百科
- 054 ②金屬配件安裝法
- 058 ③用語集

Practice 實踐篇

066 **Practice 1** 製作無包底包包

- 068 1-1 無包底拉鍊包
- 074 1-2 摺縫托特包

086 **Practice 2** 製作T字包側

- 088 2-1 T字包側的圓柄包
- 096 2-2 捏起包側的帶釦包

108 **Practice 3** 製作水桶包底

- 110 3-1 水桶底托特包
- 120 3-2 橢圓底扇形包

132 **Practice 4** 製作別縫包側

- 134 4-1 連結式包側皺褶包
- 148 4-2 橫包側式翻蓋包

Practice 1-1

無包底拉鏈包

貼合2片包身，就能完成這款無包底包包。

開口部縫有拉鏈，可以像照片這樣折疊袋口，也可以拉直使用。

2



製作在
P68~

Practice 1-2

摺縫托特包

縫合2片皮革，有摺縫設計的托特包。
內袋採用機縫，表袋可看見的部分則用手縫縫製。

2

製作在
P74~



U J
D R
Y O



製作在
P88~

Practice 2-1

T字包側的 圓柄包

將2片素材的下角裁成L字，再捏起來的包側類型。
縫合處的皮革帶是最顯眼的要素。

Practice 2-2

捏起包側的 帶釦包

捏起一整片包身，製作包側。

還有寬大提把上安裝的大型皮帶釦給人深刻印象。

製作在
P96~





Practice 3-2

橢圓底扇形包

從底部向開口部張成喇叭狀的扇形包。
底部有安裝腳座。提把的握柄為手縫。

製作在
P120~



製作在
P110~

Practice 3-1

水桶底 托特包

使用帆布與皮革的大型包包，
造型簡單，收納力也出類拔萃，
在本書中使用最厚素材的作品。

Practice 4-1

連結式包側 皺褶包

從側面到底部圍成一圈，使用連結式包側設計的皮包。
朝向中央的布料皺摺，還有手縫提把等，充滿各種魅力要素。

製作在
P134~



Practice 4-2

橫包側式 翻蓋包

兩側各使用1片包側，並縫上翻蓋。
多樣的金屬配件或皮帶等，本款包包有著許多製作要點。

製作在
P148~



本書使用方法

本書由「講座篇」以及「實踐篇」2部所構成。

首先，想先了解關於包包許多知識的讀者，請在讀過P28~的講座篇後，再開始進行包包製作。當然，想要立即動手的讀者，也能直接從P66~的實踐篇開始製作。

此外，實踐篇以4個類型的包款為軸心，各自介紹2款包包的作法。由於類型不同包底的縫製方式也有所差異，所以收納物品的容量或造型也不盡相同。決定好想放入什麼、想在什麼場合使用，再選擇想製作的包包吧。

關於實踐篇

實踐篇的起始頁上，記有尺寸資訊、素材疊合的最大張數、須使用的素材與金屬配件、零件在布料上的配置方向、以及製作流程。



①尺寸資訊與最大疊合張數

記有完成時的包包尺寸與最大疊合張數。最大疊合張數指的是製作中，素材重疊最多也最厚的部分（不包含口袋）。製作前先行確認這欄位，重疊準備好的素材，確認手上的縫紉機是否可以進行縫紉。若在這個厚度下無法縫紉，就必需改變素材厚度，或是換一種方法縫合。製作前務必確認並進行試縫。

③布料配置方向

布料有會伸展及不易伸展的方向，而包包的開口部或口袋的袋口須配製在不易伸展的方向。這些方向稱為布經織，在裁剪時除了將剩餘布料壓在最小限度之外，也須考量布經織方向來配置紙型。此處會用圖示呈現應該注意的零件方向，還請讀者多加參考後再作業。

②須準備的素材與金屬配件

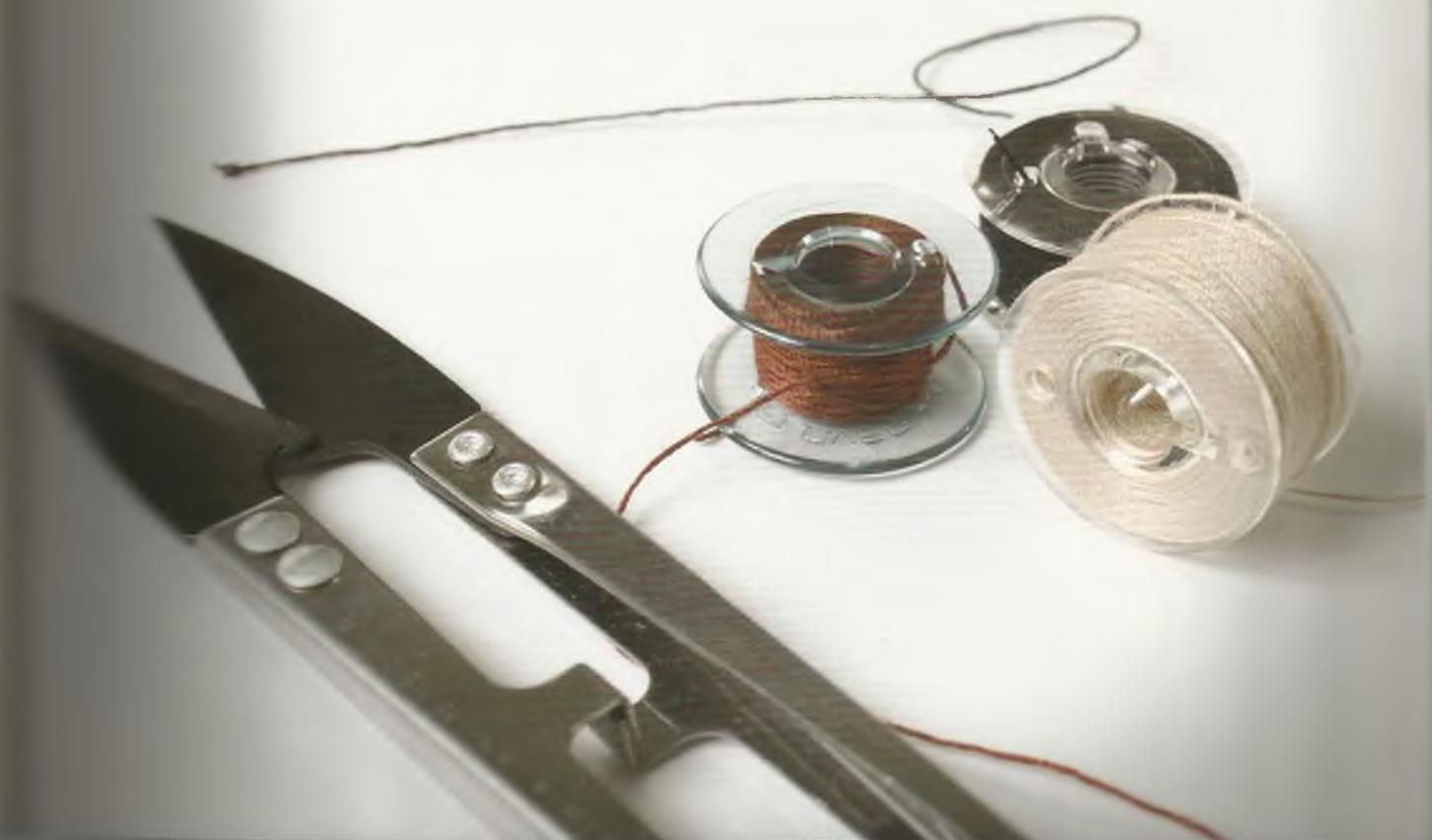
記有使用的素材、零件名、金屬配件。有時候照片並沒有照下全部零件，所以要確認文中所示的零件名與張數。

④製作流程

記有包包製作的流程。首先在這裡確認所有步驟，掌握整件作品的製作方向吧。

為了製作更上一層的包包的

要點與基礎



製作正式包包的 4 個要點

正式的包包與其他包包有什麼不一樣呢？
本節將說明造成相異的4項重要因素。

1 point

克服厚度

製作包包最先面對的問題，就是「厚度」。舉一般常見包包的例子來看，製作表袋與內袋、折起上緣、最後在開口部一起縫合。此時，粗估最少也有4張，縫份則還需要一次縫合8張素材。

想要製作堅固的包包，雖然可用帆布或皮革等厚且堅韌的料子，但縫紉機卻不一定能縫合。若是素材太厚而難以縫合，就需要改變素材及厚度，因此在製作前要先判斷手上的縫紉機能縫合多厚的素材。隨著作品不同，建議各位除了家庭用縫紉機外，也可考慮購置能縫合厚素材的專業縫紉機。



關於縫紉機 ▶

在
P18~

2 point

使用有韌性的素材

為了讓作品能自立或安裝金屬配件，基底素材必需有一定厚度的厚度與韌性。除了選用有韌性的素材之外，即便選擇薄料子，也可藉由貼上芯材，做出堅固有韌性的縫紉素材。

此外，選用充滿高級感的素材，當然也能讓包包的完成度截然不同。選用皮革也能呈現高級感，有效提升耐久度及堅固程度。雖然不熟悉皮革的人可能會覺得難以著手，但若採用機縫，其實當作較厚一點的布料來處理就可以了。



關於素材 ▶

在
P50~

3 point

使用金屬配件

本書中，會用到牢牢固定素材的固定釦或金屬釦、用來調整接口的四合釦或拉鏈、調節長度用的皮帶釦等金屬配件。藉由使用這些金屬配件，包包設計便能更有彈性的成長。另外，用在縫紉機難以縫製的素材上，也能簡單地進行固定。安裝配件，也能讓包包更添正式商品的外觀。

關於使用金屬配件，需要用到固定配件用的專用斬具或鑿孔工具。請參考金屬配件安裝法，或作品製作起點中的「使用的金屬配件」清單，確認手上的金屬配件是否適用於製作上吧。



關於金屬配件安裝 ▶

在
P54~

4 point

善用芯材

如前所述，為了做出形狀穩固的包包，關鍵就是讓素材有厚度與韌性。因此，芯材是製作正式包包時不可或缺的素材。

本書中，會在基底布料貼上布襯，或是特定部位貼上防伸展膠帶或芯材。市面上售有各式各樣的芯材，除了大張、貼在布料背面的類型外，還有夾進底部或包身的類型，厚度、素材也分為許多種。由於須配合使用布料或厚度，所以不能一概說哪種芯材較為適用。向商店店員詢問使用哪種芯材較為恰當，或是使用各種芯材來多方嘗試吧。本書所使用的芯材，在P36有詳細介紹，還請各位多多參考。



關於芯材 ▶

在
P36~

了解縫紉機

為了製作正式的包包，需要什麼樣的縫紉機呢？
本節就來介紹縫紉機的種類與挑選基準，以及各式各樣的壓布腳。

► 縫紉機的種類

縫紉機大致分成3種，首先是擁有多項功能，相較之下簡易輕便的「家庭用縫紉機」。價格從數萬日圓到10萬以上的高級機種都有。部分機種也能自動進行刺繡、包邊縫、鈕釦孔等作業。

第2種是性能比家庭用縫紉機更好，縫直線專用的「職業用縫紉機」。這種縫紉機名符其實，是提供給以裁縫為工作的人使用的機種，因此比起家庭用縫紉機，不僅力道較強，縫紉速度也更快。價格與家庭用縫紉機的高階機種差不多，若想製作正式一點的包包，也可考慮購買職業用縫紉機。由於此種縫紉機特化了縫合直線的功能，若想進行布邊縫，就需要使用另一種稱為「布邊縫紉機」的機種。

第3種是比職業用縫紉機更高階的「工業用縫紉機」。因為這種縫紉機是縫製工廠長時間大量縫合專用的機器，所以擁有職

業用縫紉機難以比擬的堅固及力道。工業用機種依照縫合的製品有許多種類，價格也在數十萬日圓以上；需要專用臺座，且機台本身笨重、振動強烈，可說在一般家庭內難以使用。



家庭用
縫紉機

JANOME車樂美
電腦縫紉機
KP-225

職業用
縫紉機

JANOME車樂美
高速直線縫紉機
783DX

一併確認附贈的 壓布腳與零配件

按照素材來更換壓布腳，也是用機縫紉出漂亮針腳的重點。
確認附贈的壓布腳或零配件吧。

家庭用縫紉機的壓布腳 (※JANOME KP-225)



基本壓腳



布邊縫壓腳



拉鍊壓腳



緞縫壓腳



盲縫壓腳

家庭用縫紉機的零配件 (※JANOME)



送布壓布腳



皮革壓腳



腳踏板



基本壓腳



皮革壓腳

職業用縫紉機的壓布腳 (※JANOME 783DX)

縫紉機的挑選方式

縫紉機款式眾多，從通販可購買的數萬日圓機種，到數十萬日圓機種應有盡有，各位可能會在選購時感到相當困惑。一般來說，重量較重的縫紉機力道也較強，價格也與重量成正比。

首先，先找出想要縫合的東西吧。幼稚園的書包等簡單的東西，便宜的縫紉機就足夠了。反之若想製作本書這類作品，則需要力道足夠，能用來縫合較厚素材的機種。此外，也考慮縫紉機的機能吧。只要能縫直線就好，還是想要縫刺繡等，則應根據要製作的物品來挑選。建議各位可以先走訪店家實際試用，確認操作是否便利、能否縫合各種厚度的布料、送布是否順暢，再決定要不要購買吧。

為了能長久使用縫紉機，在有售後服務的店家購買也是很重要的。考慮到壞損或故障的情況，在距離較近，能立即洽談的店家購買吧。



縫紉機選購指南

若還不清楚怎麼挑選縫紉機，就利用這份問卷了解自己需要什麼縫紉機吧。只要按步作答，就能找到適合自己的機種囉！

☐ 想製作各種高階包包！	當然！	普通	不想
☐ 想要能製作什麼的縫紉機？	正式的作品	衣服或複製品	簡單的小東西
☐ 多久使用一次？	每天	一個月數次	只有想要的時候
☐ 已經持有縫紉機了	有	有	沒有
☐ 喜歡用縫紉機製作物品	最喜歡	喜歡	普通
☐ 想進行交叉縫或刺繡	不特別需要	有的話較好	想要
☐ 最近想換一台縫紉機	是	現在的就OK	第一次購買
☐ 應用上各種厚度的素材	是	不清楚	不想
	A TYPE	B TYPE	C TYPE

☐ 更多的人...是不是有一台性能良好的家庭用縫紉機了呢？下一台就選購職業用縫紉機吧！

☐ 更多的人...推薦購買家庭用電腦縫紉機&下一台選擇家庭用縫紉機的高階機種or職業用縫紉機！

☐ 更多的人...推薦使用家庭用縫紉機！要注意能夠縫紉的厚度喔。

縫紉機各部位名稱

這邊以JANOME車樂美公司的家庭用電腦縫紉機「KP-225」，以及職業用縫紉機「783DX」為範本，介紹各部位名稱與作用。一邊了解家庭用與職業用縫紉機的部件，一邊了解開始與暫停方法、置線位置等差異。

近年所製作的縫紉機，即使為其他公司出品，也只有部分名稱不同，功能與位置幾乎都是相同的。事先了解部件位置與功能，就能減少操作上的困難。

家庭用縫紉機



專業用
縫紉機

壓布上下調整鈕

縫紉機停止時可以上下調整壓布高度

壓布腳壓力調節鈕

依照布料厚度，可以改變壓布腳壓住布料的壓力

壓布腳壓力調節視窗

上線壓力調整鈕

捲底線按鈕

速度控制鈕

線輪柱

線架

底線捲線軸

捲線拉桿

線導引架

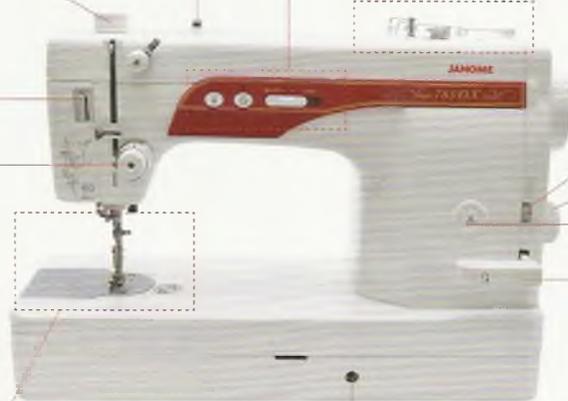
針趾長度調整視窗

針趾長度調整鈕

自動切線按鈕

回針縫拉柄

若將拉柄向下扳，即可進行回針縫



壓布腳拉柄

壓布腳腳壓螺絲

車針

壓布腳

送布齒

輔助器安裝孔

膝控抬桿插孔

《梭床內部》(梭床盒)



梭子

可以放置捲起下線的梭子

《右側》



手輪

電源開關

電源插座

腳踏板插孔

腳踏切線端子

▶ 試縫與縫線張力

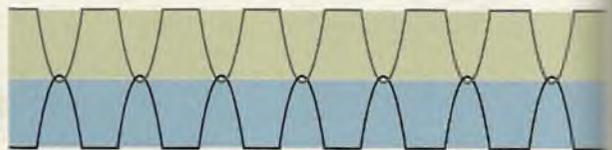
透過試縫來確認縫線張力吧

準備好縫紉機後，在正式開始縫紉布料前，先透過試縫來確認縫線張力吧。縫線的張力可以說是上線與下線的平衡度。縫紉機是藉由上線與下線在布中交錯來縫織作品的，因此若其中一邊的拉力過強，交錯的部分就會變成不適當的狀態或跑到錯誤的位置上。具體來說，縫線張力若沒調整好，就會產生針腳髒汙、縫線綻開、縫合強度不足等各種問題。

縫線張力會被縫紉機、縫線、布料特性與厚度、布料疊合程度等各種因素左右。在縫紉前，使用與正式縫紉時同樣的布料、縫線、相同疊合數來進行測試及調節，就能減少正式縫紉時的失敗。



在正式縫紉的條件下試縫



上圖為布料中上線與下線正確之交纏方式。大致上來說，從線孔看不到另一面的線就是正確的。

正確的縫線張力

<上線>



<下線>



在正確的縫線張力下縫合後的正反面。不論從哪一面看都看不見相反面的縫線。

上線張力過強



紅色上線的張力過強時從正面看的樣子。下線被拉上來，上線也變成完全的直線。

上線張力太弱



這邊則是相反，上線張力太弱時從背面看的情形。可以看見上線被拉出背面的情況。

縫線張力的調整

調整縫線張力調整鈕，即可調節縫線張力。先縫紉一次，若縫線張力太強就將調整鈕旋到較小的數字，太弱則旋到較大的數字，反覆試縫進行微調，應該就能調整到適當的張力。

職業用縫紉機



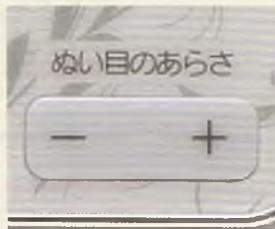
縫線的鬆緊程度也會變差，就會像這樣綻

針腳長度的調整

在正式開始前還有另一項要調整的數值，就是針腳的長度。除了一部分的縫紉機外，透過調整車針的上下幅度（1針腳長），便能調整針腳的長度。

長度會隨料子厚度不同而有適當長度，若是太短則布料會縮減，太長則布料會延展。一般來說，布料越薄長度就該越短，越厚則長度須拉長。由於針腳拉長後難以對應曲線，所以也須考量這個因素來調整長度。此外，特徵上包包的縫製比起衣裁會有更長的針腳。若是針腳長度太短，皮革等素材便會破損，務必小心注意。本書主要以3.5mm的長度來縫紉。

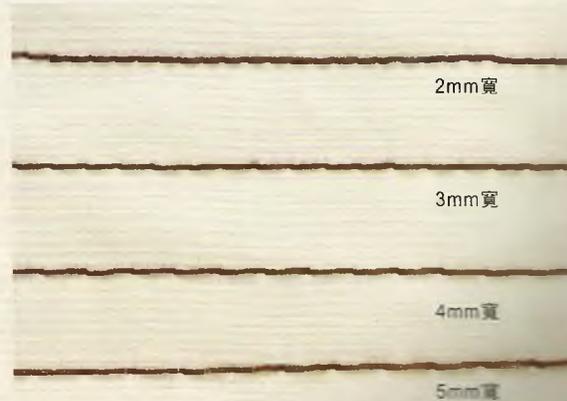
家庭用縫紉機



職業用縫紉機



針腳長度的差異



準備素材與針線

著手製作前，先確認須準備什麼素材、工具、以及針線吧
如此一來便能避免多買或少買了物品。

▶ 需要什麼素材？

首先，請打開想製作的包款起始頁，上面記有使用的素材及金屬配件的種類。此外，也附上布料的經緯方向，方便裁切出須注意經緯方向的素材。紙型則在本書末尾及摺疊附件上。

若使用的素材較薄，就要在布料背面貼上布襯後再裁切。裁切時雖然可使用裁布剪刀，但建議墊上塑膠墊，並用美工刀裁切。這樣切口處較為整齊美觀，也能裁得更快。

此外，本書的作品也使用許多金屬配件。要安裝這些金屬配件，須準備與其對應的斬具等工具，還請各位一同確認。



貼上布襯



所謂的布襯，就是在其中一面覆有黏著劑的芯材，有黏貼型或用熨斗熱度來黏貼的類型。平常可隨個人喜好選用，此處則介紹較為簡單的黏貼型。在布料背面謹慎地貼上布襯，避免空氣跑到黏貼面中，最後黏貼完一整片布襯就完成了。黏貼小範圍時可以一個人處理，不過若是要黏貼大張的布料，建議兩個人進行會比較容易。

準備金屬配件與斬具



如同P17所述，安裝金屬配件需要準備專用斬具與台座。另外，固定釦或釦眼等金屬配件，有安裝上的厚度限制。以圓釦來說，固定釦釦腳（突出的棒狀部分）穿過鑿在素材上的孔洞時，相反側若突出約2mm左右便是最適當的。話雖如此，有些素材可以壓緊改變厚度，很難一概而論。在挑戰前，建議各位可以先試著固定金屬配件來進行測試。

車縫針線

用於縫紉機上的當然是車縫線與車針。縫線與車針的選擇會因布料不同來選用適合的類型，與手縫是相同的。

縫線會以編號來表示。比如30號線、60號線、90號線。編號越大越粗，數字越大越細。車針也同樣有11號針、14號針、16號針的編號，不過與縫線相反，車針的編號越大越粗。車針還分成一般圓頭的「圓針」，或是用來縫紉皮革的「菱針」。要依素材分別使用這些車針，不僅縫紉起來更順，縫出來的效果也更漂亮。

建議選用30號車縫線，以及14號或16號的圓針或菱針。請務必將這些資訊記在製作流程中，請依照實際使用的素材來選擇。

memo

縫線顏色的挑選方法

縫線要選用與表層素材類似色系的顏色，使針腳不會那麼明顯。由於1條縫線看起來會比捆成一捲的縫線顏色更淡，所以選用比表層素材稍微深一些的颜色為佳。此外，也有特地選用不同顏色來強調針腳的設計重點。



< 90號車針、90號車縫線 >
適合素材：色丁布、蠶買紗、紗布、縮緬、縐紗、縐布等



< 普通料用 11號車針、60號車縫線 >
適合素材：細毛織布、條紋棉布、麻布、床單布等



< 厚料用 14~16號車針、30號車縫線 >
適合素材：厚棉布、厚羊毛布、丹寧布、毛圈織布、帆布等

手縫針



適合不同布料來選用



關於梭子



放入梭子的縫紉機梭床，隨製造商不同，大小與高度也有差異。請選擇對應縫紉機的梭子使用。



Classroom learning 講座篇

028 Lesson1 了解包包

028 ①包包的歷史與名稱

030 ②構造與類型

032 ③本體及口袋的造型

034 ④各種提把

036 Lesson2 了解素材與工具

036 ①素材的種類與名稱

038 ②金屬配件與拉鍊

040 ③必要工具

044 Lesson3 縫製的基礎

044 ①機縫

046 ②縫合的種類

047 ③複習手縫

048 ④皮革手縫

050 Lesson4 便利的小百科

050 ①素材小百科

054 ②金屬配件安裝法

058 ③用語集

Lesson 1

了解包包

Lesson1-① 包包的歷史與名稱

包包的歷史

包包從古代開始，便是人們用來攜帶物品的「工具」，並隨著時代演進變化外形。原人時代，人類便懂得利用動物的皮或植物來製作放入物品（主要是食物）的袋子；在冰河中所發現的木乃伊「冰人奧茨」，身上就配戴著樹皮編的小肩袋、山羊皮背包、小牛皮的袋子。包包的型態變化與時代背景有密不可分的關係，特別是交通運輸的發展與領地擴大，更為包包帶來轉機。譬如說，古代羅馬興建水道橋後，馬車旅行也隨之發展。旅行在當時是僅有一部分的上流階級才能享受的樂趣，也因此放在馬車上的皮包配有鎖頭，施以美麗的裝飾。19世紀中期，火車正式登場，除了至今為止的旅行包之外，也出現了專放公司文件的提貨包。這可以說是之後手提包包的先驅。

除此之外還有許多包包誕生、演進，成了如今我們在街上所看見，各種變化多端、顏色與素材都多采多姿的包款。包包的角色正從「運貨用的工具」，逐漸轉變為「時尚」的精品。

素材與尺寸

用於包包上的素材真可說是豐富多樣。除了常見的布、尼龍、皮革之外，橡膠或矽膠、廢棄物等都可以成為包包的素材。已經可說是只要能縫的，全都是素材。

在考量過想放入什麼東西、想在什麼場合使用後，再來決定包身大小或包底厚度等有關包包尺寸的部分。此外，包身或提把的長度，也須考量持有者的身高。提把可透過安裝皮帶釦來調節所需的長度。



memo

托特包（tote bag）為所有兩提把手提包的總稱。開口部打開後一般呈現四角形，有各式各樣的尺寸、素材或設計。「tote」為搬運、攜帶的意思，原先用來搬運大塊的冰或水，通常由厚布料製成，包體非常堅韌。

包包的基本構造

包包的基本構造包括前包身、後包身、包側、包底、開口部、開口部的翻蓋、開口部的拉鍊或皮帶、開口部內或外的口袋等部位。另外，拉鍊或皮帶的安裝位置、開口部的關閉方式、提把的安裝位置等，也是包包設計的多樣性。

先在這裡了解包包各部位的名稱吧。由於本書內會頻繁使用這些名稱，先記下來便能流暢地進行作業吧。



Lesson 1-② 構造與類型

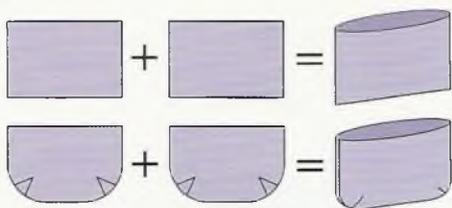
4 種類型

包包可用包側或包底的形狀來分類其構造，大致上總共可以分為4種。首先是直接縫合2片包身，不另做包底的「無包底」包包；第2種是透過捏起包身兩側，使包身也有包側機能的「T字包側」。第3種是在包身上另外縫合包底的「水桶包底」，第4種則是另外縫合包側，或側面到底部為一體的

「別縫包側」。形狀可能略有不同，但多數包包都能分成這4種類型。透過這種分類，應能更便於了解各自包底的構造方式及包包構造吧。

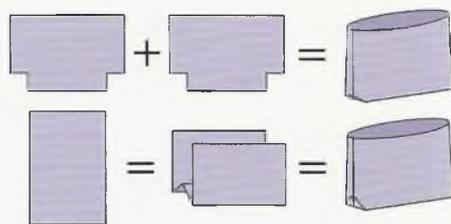
無包底包包

無包底包包是直接、或採內縫法將2片包身縫合的類型。雖然沒有包底，容量不大也無法做成複雜形式，但做法可說是最簡單的。此外，也可藉由包身正面朝內對縫，以摺縫或皺摺方式使包體較蓬滿。



T字包側

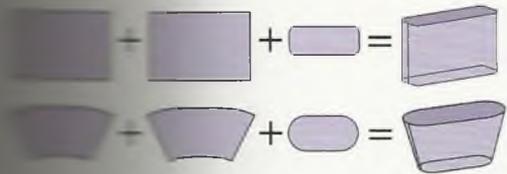
T字包側是先將2片包身的兩端裁成L形，並改變縫合方式，使包身有包側機能的包包類型。不須另外縫製底部或包側，只要花費功夫在包身下緣，便能讓包包有更多的收納力。由於沒有包側等零件，構造上也比較簡單。





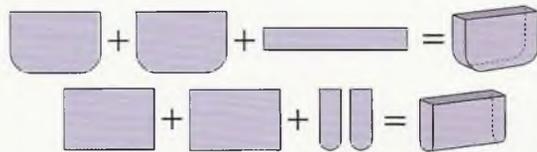
水桶包底

水桶包底，像水桶般包身部分的兩側連在一起，只
 需縫製兩片側片，縫製之下適合做成形狀挺立的包款。在實踐
 中，會介紹包身垂直包底，以及往斜上方張開的扇
 形包底。因縫製較為立體，比前兩種類型的難度



別縫包側

別縫包側是包身上再另外縫合其他包側零件的類型。在實踐
 篇的Practice4中，會分別挑戰2種別縫包側。一種是兩側與底
 部相連，圍住包身的「連結式包側」，另一種是包身與底部相
 連，只另外再縫合包側的「橫包側」。藉由另外縫合包底與包
 側，便能自由決定包身的形狀或包側的寬度。由於零件繁多，
 也可說是最難的一種包包類型。



Lesson 1-③ 本體及口袋的造型

袋口（開口部）的類型

袋口（或稱開口部）是包身上緣放入或拿取物品的部分。當然，較大的袋口便於拿取東西，而小袋口比較難放入大型物品；不過另一方面，打開小袋口也較不費力，方便使用。袋口分成用拉鍊或翻蓋關閉袋口，或完全打開的2種構造，

前者的安全性也當然比後者來得更高。想放入什麼、想在什麼場合使用，都是製作袋口時必須考量的要素。



< 開放式 >

由於開口部沒有固定用的配件，所以袋口大，可以輕鬆拿取或放入物品



< 磁釦 >

可以輕鬆開關是一大魅力。安裝方式簡單，常與其他種類的開口部合併使用



< 固定片 >

透過後包身與前包身，上面安裝有固定器具的固定片



< 拉鍊 >

透過使用可輕易彎折的拉鍊，能創作出多樣的包包設計



< 翻蓋 >

在後包身縫合可蓋住整個袋口的翻蓋



口袋

口袋是包包最普遍的使用，在包包內部時常會縫上口袋。除了內部，有時表面也會縫上口袋。雖然口袋有各種大小，但若是安裝在內部，適合採用能減少收納跟取出時的動作的類型。

若是要安裝在表面，除了設計外，也必須考量是不是能防竊。按照包包的用途，決定口袋的大小或分隔方式吧。



<普通口袋>

這是最簡單的一種口袋。



<分隔口袋>

在普通口袋中間縫入針腳，以區隔空間的口袋類型。



<摺疊口袋>

摺疊口袋有包側的功能。



<拉鍊口袋>

在內袋中割出缺口，缺口上縫合拉鍊，內側再縫合口袋的類型。製作難度稍高。

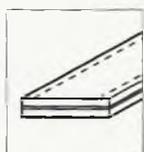
Lesson 1-④ 各種提把

提把種類

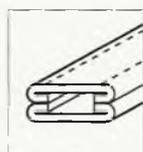
提把的種類大致上可以分成「扁平把」跟「圓把」2種。扁平把如其名，是重疊素材縫合，呈扁平狀的提把。另一種圓把則是將素材裁成細長形，縫合成筒狀，並塞入圓芯材的提把，切面呈圓形。其他還有包身裁出一個洞，並當作提把使用的圓柄

把，或用金屬、木材、樹脂製作成的提把。除了使用性與耐用性外，也必須考量包包的大小或放入物品的重量，再來決定提把的類型與安裝方式。

扁平把



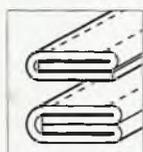
平切



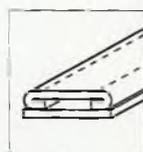
折邊對縫



反折



三折、四折



折邊與平切



突起

圓把



平切



折邊



返縫

藤編

平編



圓編



鍊條



成形提把



用樹脂、金屬、竹子或木頭做成的提把。市售的都是已經做好，可直接使用的成品。

提把安裝方式的不同

包包的提把安裝方式多種多端，不僅有直接安裝到包身的直接安裝，還有夾在表內袋之間的提把，以及與包身一體性的圓柄把等類性。此外，也有使用固定扣或鉤環等配件的類型。即使提把形狀相同，安裝方

式不同也會給人不同印象；安裝位置或角度不同，背起來的舒適度也有很大差異，所以看準整體的平衡感後，再決定安裝的方法吧。



< 直接安裝 >



< 插入式 >



< 圓柄把 >



< 固定扣 >



< 固定鉤 >



< 鉤環 >

Lesson 2

了解素材與工具

Lesson 2-① 素材的種類與名稱

用於包包上的素材

如前所述，包包可用各式各樣的素材製作，此處就來介紹幾種常用來製作的代表性素材。大致上分成棉、羊毛、麻布、帆布、聚脂纖維、皮革等幾種，即使素材相同，但若是編織或加工方法不同，厚度或風格也有差異。詳加考慮使用包包的季節或場合、厚度是否適中等條件後再來選擇吧。詳細請參閱P50的素材小百科。

棉



羊毛



麻布



帆布



聚脂纖維



皮革



關於裏布

用來製作包包內襯的裏布，建議使用不會太薄或太厚、較為堅韌的素材。此外，由於裏布也有藏住縫份或金屬配件的功用，所以必須使用不透明的素材。實際摸摸看手上的包包，參考其使用的素材及厚度吧。若仍然無法抉擇，也可以直接上網購買專用的內襯。

關於芯材

芯材有貼在布背面的布襯，或夾在包身或包底間強化硬度等各種類型。這裡介紹Repre母公司「川崎屋」所售適合用於包包的芯材。

不織布（熨斗黏貼型）



用途：黏貼布料

聚丙烯不織布（貼紙型）



用途：黏貼布料

法蘭絨布（貼紙型）



用途：黏貼布料

Vilene紙襯



用途：包體芯、袋口芯、底芯等

TRX



用途：包體芯、袋口芯、底芯等

發泡聚乙烯板



用途：底芯

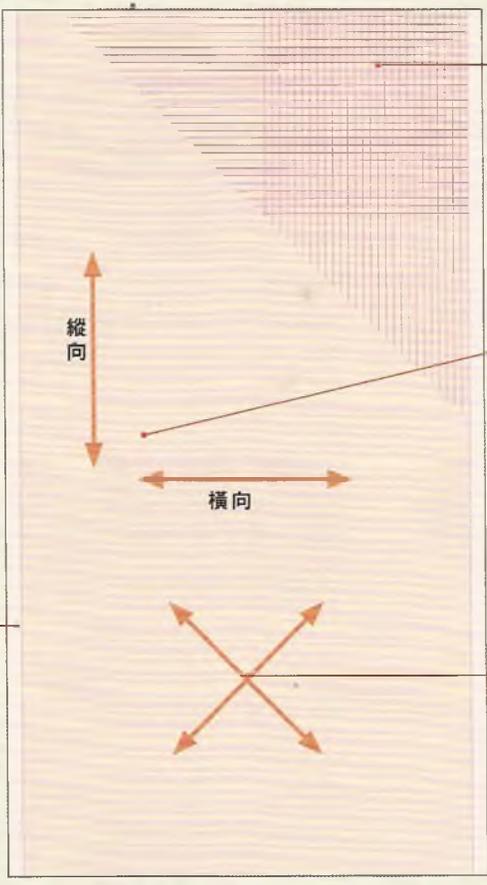
布寬

布寬（參照下頁）隨布種而有不同。即使都按照紙型切割，隨布寬不同，必要的布量也有差異，因此購買時請事先確認。下表為對應各布種的布寬。

< 布幅表 >

布種	布寬	名義
棉布、麻布等	72cm	單布量
棉布、編織素材等	90cm	碼寬
細毛織布、條紋棉布、燈芯絨等	90cm	碼寬
麻布、丹寧布	112、180cm等	—
浴衣、和服用布料等	36cm	細布量
羊毛、混紗等	135cm	準雙布量
	145~155cm	雙布量

纖維經過紡織而成，形成布料
 纖維的排列方式稱為「布紋」，而
 纖維的排列方向稱為「縱向」及「橫向」。
 縱向較容易伸展。橫
 向則較難伸展。橫
 向與縱向之間的



布紋
 縱紗與橫紗的交會處。若是包包的零件可以對齊布紋裁成直角，便能防止形狀歪曲。對齊布紋的動作稱為「正齊布紋」。

縱向與橫向
 指的是縱紗與橫紗各自的方向。縱向較不容易伸展，橫向則比縱向容易伸展。

斜紋方向
 斜對於縱向與橫向的方向。相對於縱向45度角的方向稱為「正斜紋」，是整匹布最容易延展的方向。

布寬
 布緣到布緣之間的部分。
 布寬隨布種不同而相異。

與縱向平行。
 上製這窗的名
 三名字的那
 以它整用來判

Lesson 2-② 金屬配件與拉鍊

金屬配件的種類

為了製作包包，金屬配件是不可或缺的。雖然還需要另外準備安裝用的專門工具，但安裝金屬配件可使變化更豐富、呈現高級感，並給使用者更多的便利性。



< 固定釦 >

用2個零件從正反面夾住素材，再用槌子敲緊固定的金屬配件。



< 金屬釦眼 >

用來保護細繩或提把穿過的孔洞，使其保持強度的金屬圈。大型的釦眼稱為eyelet ring。



< 原子釦 >

安裝簡單的固定用金屬配件。只要在安裝側鑿孔，插進原子釦並鎖緊就好。



< 腳座 / 平底腳座 >

為了保護包底，避免髒汙或擦傷，而安裝在底板上的腳座。有時也可代替固定釦使用。



< 四合釦 / 牛仔釦 >

相當常見的固定用金屬配件。有圓環式跟彈簧式等種類。



< 磁釦 >

經常用於開口部的固定用配件，開脫非常簡單。



< 皮帶釦 >

用來連接提把或背帶等長帶狀零件的金屬配件。



< 鐵環 >

用在提把根處金屬配件。形狀不同，名稱也相異。



< 鑰匙釦 >

用在提把的根處。可以拆卸，能自在對應細繩的釦具等用途。

拉鍊可用在開口部或口袋等多種用途上，種類與色彩也相當豐富，可以挑選適合包款的類型。這邊就介紹拉鍊的基礎知識。

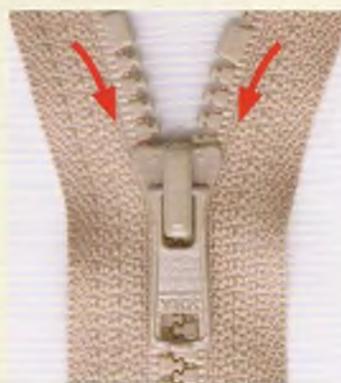


<樹脂拉鍊>

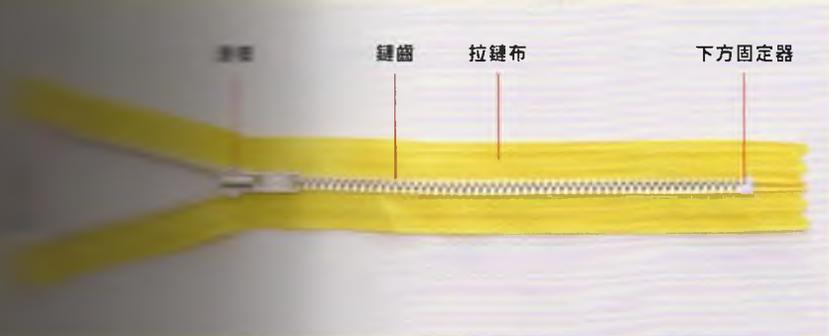
<VISLON拉鍊>

拉鍊由金屬製成的金屬拉鍊、鏈齒由線圈狀的樹脂製成的樹脂拉鍊、以及由線圈狀的樹脂製成的VISLON拉鍊。每種拉鍊的構造與使用方式不同。

鏈齒咬合的原理



透過滑楔彎曲鏈齒的原理使其咬合（關閉）。反方向拉動滑楔就能分開鏈齒（拉開）。



滑楔的構造



開關拉鍊時，用來咬合鏈齒的零件。按照用途有許多種類型。

拉鍊的構造，鏈齒咬合處稱為鏈齒頭，關閉鏈齒頭就能使拉鍊發揮功用。拉鍊的長度，與滑楔本體的長度。若是不小心拆下了中間部分的鏈齒，就得換上新的鏈齒。拉鍊的材質，一般為聚脂纖維製成，不過按用途也有合成纖維、綿布等其

Lesson 2-③ 必要工具

本節將介紹製作包包所需要的工具。雖然部分工具並非必要，但像本書作品般製作厚布料包包時必要的工具，會標有「Check」記號。備齊便於製作的工具，也是進步的捷徑。以下的商品都可以在手工藝材料店或皮革工藝店購入。

※標有〈ク〉記號的為Clover公司出品的工具、〈フ〉記號為FUJIX公司的產品、〈カ〉記號則為公司「皮包店的套組」中所販賣的工具。詳情請參照P17。

用於機縫、手縫的工具

Check



車針 (ク)

依照素材來更換車針。本書主要使用14號與16號車針

Check



車縫線 (フ)

車縫線也依照素材與針來選用。本書使用30號縫線



手縫針 (ク)

手縫針依照布料不同，也有粗細之分



手縫線

配合縫針與布料來選用

Check



梭子 (ク)

選用與梭床高度相合的梭子



針插 (ク)

用來固定縫針的工具。有個針插會方便許多



珠針 (ク)

縫合薄布料時，可用來暫時固定住布料



夾子 (ク)

可以確實固定住厚布料的夾子

Check



雙頭穿線器 (ク)

兩側都穿了線的工具，可讓作業效率更佳



線剪 (ク)

剪線或割出小缺口時非常方便的工具



拆線刀 (ク)

要剪掉剪刀難以剪斷的針腳縫線時，可用尖端的刀刃割斷縫線



針車油 (ク)

剪刀、縫紉機的潤滑油，可避免生鏽

圖形紙型與裁斷的工具

Check



直尺 (ク)

用於標示記號或畫直線。建議使用薄型的直尺。

Check



裁布剪刀 (ク)

準備鋒利的裁布剪刀吧。



重物 (ク)

裁切布料或用紙型描線時使用的重物。



塑膠墊 (カ)

用美工刀裁切布料或皮革時墊在下方的墊子。



皮尺 (ク)

測量尺寸或縫紉長度時使用。

Check



裁縫鉛筆 (ク)

在布料上標示記號時使用。



裁縫專用筆 (ク)

有水消式或隨時間經過自然褪去的類型。



銀筆 (カ)

在皮革上轉描紙型或標示記號時使用的工具，可說是皮革用的色鉛筆。



美工刀

用於裁斷皮革、帆布、或貼上布膠帶等布料。

Check



圓刀裁布刀

有圓形刀片的美工刀，適合裁切較長的直線或曲線。

Check



圓錐 (ク)

用來標示記號，或在進行車縫時用來送布。

Check



防伸展膠帶 (カ)

在布料切面或缺口等處的背面，貼上這種布膠帶可避免綻線，補強布料。

Lesson2-③ 必要工具

用來安裝金屬配件的工具



Check

環狀台 (カ)

敲打金屬配件時的底座。專用的環狀台上有避免面蓋壞損的凹槽



Check

圓斬 (カ)

鑿開鉗眼或固定鉗圓孔的工具。圓孔須配合鉗腳的粗細



牛仔鉗斬 (カ)

用來固定牛仔鉗的專用斬具



衝錐器 (カ)

用來固定五金鉗的專用斬具，分成公鉗與母鉗兩種



平凹斬 (カ)

為避免敲壞固定鉗的圓形面蓋，前端呈圓形凹槽的斬具



Check

槌子 (カ)

敲打斬具或金屬配件的工具。有金屬製或塑膠製等各種類型



Check

膠板 (カ)

堅硬的橡膠板，打孔時墊在工具下方

斬具與環狀台都須配合金屬配件的尺寸。環狀台推薦使用此處所介紹，有各種尺寸型號的類型（萬用環狀台）

用於皮革手縫的工具



菱斬 (カ)

在皮革上鑿開菱形線孔的工具。本書使用菱齒間隔5mm的菱斬



菱形錐 (カ)

尖端呈菱形，可用來鑿出菱形孔的錐子



Check

手縫針 (カ)

為避免傷及皮革，尖端圓潤的專用縫針



Check

手縫線 (カ)

適合皮革使用的專用縫線。比一般縫線為粗



側邊處理劑 (カ)

研磨皮革側邊（切口），抑制毛躁的研磨劑

用於黏著的工具

Check



橡膠糊 (カ)

由天然樹脂製成，用來黏貼皮革的黏著劑。塗在兩片黏貼面上使用。

Check



白膠 (カ)

固定縫線時使用的水溶性白膠。

Check



雙面膠帶 (カ)

由於暫時固定時很常用到，可準備8mm寬、5mm寬的膠帶隨時替換使用。



上膠片 (カ)

均勻塗抹橡膠糊時使用的塑膠刮刀。



推輪 (カ)

黏貼皮革或布料後，可用來壓緊黏膠的金屬製滾輪。

Check



金屬黏著用白膠

用來黏貼釦眼、皮革補丁的合成橡膠系強力白膠。

便利的小工具



梭子塔 (ク)

收納梭子的工具，可以一層一層拆卸，相當方便。



桌上型穿線器 (ク)

可在一瞬間就穿好縫線的工具，並附有切線器。



縫紉用砂膠劑

縫合粗糙的布料時，塗在壓布腳的背面使用。



水溶性雙面膠帶 (カ)

用水洗滌時便會溶解消失的雙面膠帶。

Lesson-3

縫製的基礎

Lesson3-① 機縫

讓我們了解車縫的基本方法吧！因為布料是藉由縫紉機的送布齒向前方送去的，所以一邊調節送布力道，一邊細心對齊標準確地縫紉，便是縫紉時的重點。



縫紉直線

雖然直線看起來只是任由縫紉機縫紉，但由於布料其實不一定會直線前進，所以還是得用手進行微調。一般來說，都是利用針板上的導引線進行縫紉。另外，下方照片的導引尺也是相當便利的工具。導引尺能藉著磁力吸在針板上，所以只要能設定在想要縫紉的寬度，就能在針腳不會歪斜的狀態下縫紉。

<導引尺>



縫紉曲線

縫紉曲線時，不須一口氣縫紉到底，慢慢改變角度，分成數次縫紉即可。改變角度時，壓布腳只能稍微向上提；需注意若上提太多，縫線便會鬆弛。另外，針腳長度越短越容易彎曲。



垂直與曲線

垂直與包身縫合等情況時使用的縫紉法。基本做法是將舊的一側慢慢與直線貼緊，並進行縫合。視素材情況，可利用珠針或夾子暫時固定住。



縫紉直角

縫紉直角時，讓直線上的最後一針保持垂下的狀態，只拉起壓布腳，然後直接旋轉布料，調整到適當的角度後再繼續進行縫紉。



縫紉褶縫

褶縫是將布料內側摺起來再縫紉，使之較為立體的手法。從邊緣開始，先回轉約30度後，從對齊記號向褶縫記號縫紉。最後也回轉，並將縫線打結。



邊緣的處理



平切



鑲邊



折邊 (內弧度)

這裡介紹本書中登場的幾種特殊處理方式。首先是只用在皮革素材上的「平切」，是直接將切口露在外側的狀態下縫合的方法。第2種是用削薄後的細長皮革，沿著開口部環繞一圈，藏住切口的「鑲邊」。不過鑲邊需要較為高度的技巧，得勤加練習。第3種是「折邊」，先將表內袋的邊緣折向內側，然後再縫合。若弧線向內，便割出數個缺口；若弧線向外，則做出數個細皺摺後，再進行折邊。

包邊

使用包邊縫紉機邊緣、布邊縫紉機

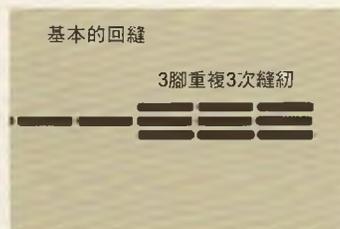
若不對布料進行處理，在使用後邊緣就會逐漸綻開。為了避免這種情況，可使用三折法或鑲邊來處理；另外還有一種用縫線縫出邊緣的「包邊縫」手法。布邊縫紉機，便是一種透過縫紉整個邊緣，來穩定邊緣的縫紉機，而且還能在進行包邊縫的同時裁斷布料。家庭用縫紉機的包邊縫雖然看起來很像，但由於並非將整個邊緣包起來的縫法，無法對應布料的伸縮，能縫合的素材也有

縫線收尾



口袋等時常受力的零件，最後都要將縫線打結收尾。留下約10cm的縫線，把布料翻到背面，將上線拉出背面來。打結上下線後，線結塗上一些白膠，然後再打一次死結，最後剪短縫線。如此一來在使用過程中，便能防止縫線綻線。

回縫與起針



基本的回縫

3腳重複3次縫紉

縫合1圈

為了補強，一般會從邊緣開始，對前3個針腳進行3次回縫。若要縫合一圈，起針時就不需回縫，而是在縫回到起針處時，多縫紉3個針腳，然後再回縫。而口袋的開口部為了補強，則要向另一旁的布料多縫紉1腳。



向側邊縫紉1腳

Lesson 3-② 縫合的種類

除了本書登場的方式外，還有各種處理邊緣的技巧。

這裡就以圖來介紹一部分的縫合方法。

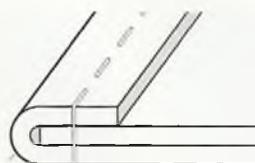
平切

皮革等素材縫合時，在直接露出切口的狀態下縫合的方法



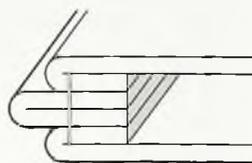
折邊

折起布料切口的方法。若使用皮革，需要事先將邊緣削薄至可以彎折的厚度



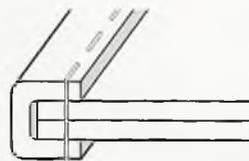
突邊

將切成細長狀的皮革夾進細縫間的方法。縫線不會露在表面，相當美觀



包邊

重疊2片素材，再用切成細長帶狀的皮革或布包住切口的方法



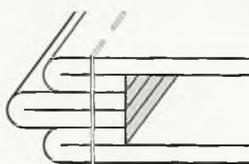
折邊對縫

將折邊後的2片素材重疊縫紉的方法



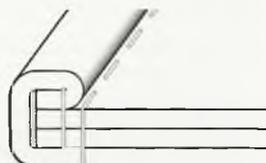
夾邊

在折邊中間夾入細長皮革等素材縫紉的方法



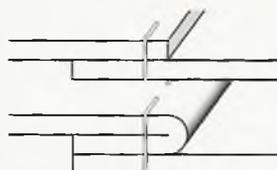
珠邊

重疊2片素材，再疊上長帶狀的素材並縫合，然後將長帶翻過邊緣，接著進行縫紉的手法



疊合

在其中一側的素材邊緣，疊上另一側素材的邊緣，或另一側素材折邊的方法



返縫法

2片素材正面朝內縫合，然後翻出正面的方法



割縫

素材背面朝外縫合，然後打開縫份、縫紉兩側的方法



Lesson3-③ 複習手縫

機縫難以處理的地方，就須用手縫縫紉。隨著縫合位置、是否露出縫線等條件，適合的縫紉方法也不相同，所以記住各種手縫縫合的方法吧。

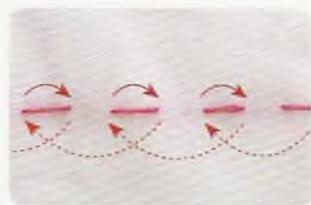
回針縫

縫紉時，反覆縫回前1腳的縫法。從表面看來很像車縫，為相當牢固的縫法



半回針縫

縫紉時，反覆縫回前1/2腳的縫法



運針縫

以0.5mm左右的間隔平行縫紉的基本縫法



平針縫

比運針縫間隔更細的縫法。大致上以0.2mm的間隔為準



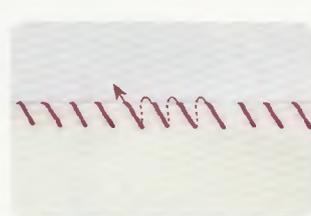
對針縫

三折縫份，拉出稍微前方(5mm左右)的表布縫線1~2條(0.4~0.6mm左右)，再從縫份的背面拉出縫針



包邊縫

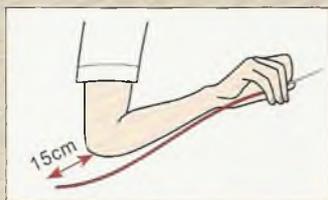
布料向內折邊，然後從折邊內側拉出最初的縫線。從1腳後的相反側垂直拉出縫針，反覆進行縫紉的方法



memo

縫線長度

手縫時的縫線，設定在超過手肘約15cm左右的長度。要注意若是縫線太長，可能導致縫線纏在一起。



1結法、2結法

1結法指的是只有縫線一端打結的方法，2結法則是兩邊的線都打結的方法。若想要縫得較為牢固時，須採用2結法。

1結法



2結法



Lesson 3-④ 皮革手縫

了解皮革

市面上所販售的皮革，皆是為了使動物原皮更容易處理，用各種「鞣製」加工的方式處理過的鞣製革。市售品大抵上可以分成單寧鞣革及鉻鞣革2種。單寧鞣革是用植物單寧（鞣質）鞣製過的皮革，較不易伸展、堅韌的特性適合用於手縫作品。單寧鞣革的另一項特性是，會隨著時間與日光轉變顏色。鉻鞣革是用化學藥品鞣製的皮革，顏色與加工方法相當豐富。比起單寧鞣革，較為柔軟有彈性，適用於機縫作品上。



皮革表側的光滑面稱為「皮面層」，而背面的粗糙面則稱為「肉面層」。視情況需要研磨肉面層，抑制毛躁。此



皮面層

外，皮革的切口稱為側邊，有時需要磨整，或是折邊後藏起來。



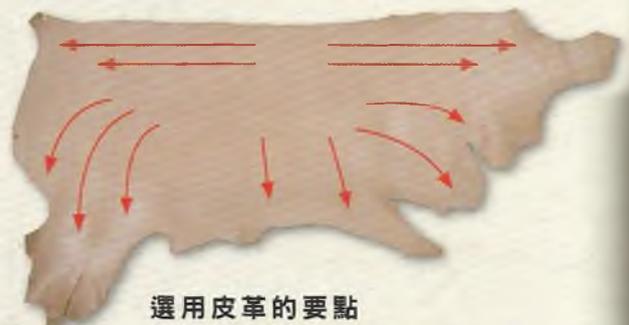
肉面層



側邊

纖維方向

處理皮革時務必注意纖維的方向。如同布紋也有容易延展的方向，皮革也有施力後容易延展的方向。下圖為將整隻牛的皮革裁成一半的「半裁革」，箭頭則標示了纖維方向。纖維方向較難伸展、彎曲，而垂直纖維的方向則容易伸展及彎曲。裁切皮帶、提把或口袋等會往一定方向施力的零件，或是翻蓋等彎曲後使用的零件時，就須謹慎注意纖維方向。由於裁切後的皮革不易看出纖維方向，也可以實際拉看看來確認。



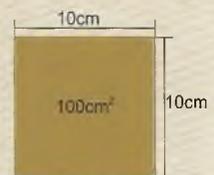
選用皮革的要點

用機縫製作時，選用皮革的重點就是厚度了。若要使用比製作頁所標記還厚的皮革時，雖然可以自己削薄，但由於削薄作業非常困難，所以建議在提供削薄服務的店家購買皮革，也可在需要削薄時尋求幫助。

memo

皮革的單位

在日本，皮革使用DS這個單位來測量大小（台灣則使用「才」這個單位），以1DS多少錢的方式販售。1DS為 $10\text{cm} \times 10\text{cm} = 100\text{cm}^2$ 。



=1 (DS)



貼合

用貼合製作而成的皮帶等物，先照著紙型大致裁切，然後在兩邊的肉面層塗上橡膠糊，稍微乾燥後再貼合。



壓黏

貼合後，將黏貼面壓緊牢固。使用推輪這個工具，可以輕鬆快速地進行壓黏。



裁斷

把皮革放在塑膠墊上，抵住紙型並放上重物壓著，以美工刀沿著紙型裁切。



鑿線孔

用圓錐轉描所有記在紙型上的線孔位置，接著沿著記號敲打菱斬，鑿出線孔。曲線使用雙菱斬，直線用四菱斬，可以鑿出美觀的線孔。



縫紉

使用尖端圓潤的手縫皮革專用針，在肉面層打結，以平針縫縫紉。



固定縫線

最後也在肉面層打結，然後向前縫紉1孔，在皮面層剪掉縫線。



磨整側邊

若皮革側邊有毛躁，則用指頭或棉花棒沾取側邊處理劑來磨整。



Lesson 3-1
縫紉

Lesson 3-2
縫合的種類

Lesson 3-3
練習手縫

Lesson 3-4
皮革手縫

Lesson 4

便利的小百科

Lesson4-① 素材小百科

棉質素材



細棉布

平織棉線，稍微堅韌的薄布料。可製成具高級感的短衫、禮服、手帕等



細毛織布

較薄且柔軟的棉布。橫方向會有數道平行突起的部分



條紋棉布

使用白色與染色絲線紡成的格紋布



帆布

使用粗絲織成的厚布，極為堅韌。有1~11號的規格，數字越小布料就越厚



丹寧布

縱紗為染色線，橫紗為漂白線的厚實布料



軟丹寧布

絲線的紡織方式比丹寧布更軟，有著柔軟的肌膚觸感



葛城布

與丹寧布的樣貌相似，不過與用染色絲線紡織的丹寧布不同，多為織成後再染色。常用來做成褲子或包包



毛圈織布

縱紗的一部分呈迴圈狀的布。可保溫保濕，吸水性亦強



斜紋棉布

以2條以上的絲線平織而成，布紋細緻，較為堅韌



紗布

網目粗大的柔軟布料。觸感良好，也有不錯的吸水性。用在童裝或夏季服裝上



排汗布

背面為絨毛狀，可以保暖，常用於運動服裝

麻布、羊毛布



麻質巴里紗

有著獨特風貌的布料，原料為黃麻。常用於桌巾或包包上



麻帆布

有著良好透氣性與清涼感，質地稍微堅硬的布料。用於包包或圍裙上



花呢布

使用粗短羊毛的平織布料。有著粗獷的樸素風格



法蘭絨

觸感柔軟，稍厚且有彈性，布面有毛躁的布料。常用於西裝或外套上

化學纖維



尼龍

最為強韌的其中一種纖維，輕盈、不易起皺。常與其他纖維混紗



聚脂纖維

化學纖維中最常用的素材。有韌度，不易起皺，是強度極高的纖維



色丁布

滑嫩有光澤的布料，常見於洋裝內襯或新娘禮服上



磁瑯布

在布料、皮革、塑膠的表面塗上一層合成樹脂，泛出光澤的料子



層壓布

在布料表面加工一層薄膜，擁有極高的抗水性，也耐髒汙。常用於泳裝包包上



縮絨布

表面凹凸不平的布料，也有用蠶絲製成的種類。常用於包巾等物品上



蟬翼紗

幾乎要呈現透明的輕薄布料，常見於禮服或裙子



薄紗

網目呈六角形的薄素材，用於禮堂或女用底裙上

Lesson 4-① 素材小百科

編織布料、其他動物素材



羅紋布

以表紋與裏紋交互配置而成的橡膠編織法織成，有明顯稜紋



天竺織

具代表性的薄織布，表裏的布紋相異，可看出明顯不同



平針織布

以天竺織法織成，稍厚一些的布料。有較好的伸縮性



蠶絲蟬翼紗

幾乎成透明的薄布料，觸感稍硬

其他布料



天鵝絨

重現皮革觸感的布料



毛絨布

有毛皮觸感的布料，絨毛給人軟綿綿的感受。常見於衣襟、袖口、布偶等



棉天鵝絨

使表面起毛躁的編織布料。布面有毛絨，改變毛絨方向就會看到不同的顏色。布料柔軟有光澤



刺繡布

在表裏布之間夾入棉芯，用來刺繡的布料。常用於孩童書包等

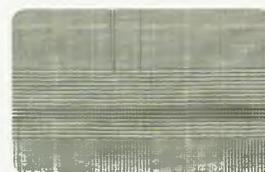
格紋的種類



條紋棉布格紋



花呢格紋



愛爾蘭格紋

皮革



牛革

最容易取得，堅韌且厚的皮革。依牛的年齡而有不同性質與名稱



鹿革

一般為鑰鞋革，柔軟而強韌。用於衣服與包包上



豬革

外觀特徵是三角形毛孔，質感輕薄、堅硬而耐磨。常用來當作包包的內襯



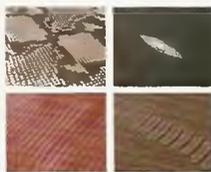
羊革

纖維細緻輕柔的皮革。皮面層平坦細緻，觸感滑順



山羊革

特徵是皮面層有著粗獷皺褶，纖維細緻柔軟。稍厚於羊革



珍稀皮革

蛇皮、鱈魚皮、蜥蜴皮、鴉鳥皮等珍奇皮料。各有其獨特風格



麩皮

用銼刀等工具使肉面層起毛的皮革，擁有天鵝絨般舒適的觸感



絨面革

刨削皮面層使之起毛的皮革。有著細緻絨毛與滑順觸感



絲絨革

將沒有皮面層的皮料兩面肉面層都起毛的皮革。絨毛較長是其特徵



公鹿皮

刨削公鹿皮皮面層使之起毛的皮革。英文「buckskin」的buck便是公鹿的意思

加工皮革



苯胺加工

用染料染色後，再施以一層透明皮膜的加工法。不僅能保留原始皮革風貌，還能呈現透明感與光澤



顏料加工

在表面塗上顏料的加工法。顯色良好，不易沾汙



磨擦加工

用玻璃或推輪磨擦草蓆鞣革表面的加工法



搓揉加工

搓揉皮革，使皮革產生細緻皺褶的加工法



壓紋加工

對皮革皮面層加壓，壓出特殊紋路的加工法。又稱為壓凸加工

Lesson 4-② 金屬配件安裝法

金屬配件的安裝方式

本節將一併解說書中所有金屬配件的安裝方式；不同的金屬配件須使用不同工具，請於安裝前先行確認。大多數的金屬配件都需要用到鑿孔用的圓斬，雖然可用美工刀割開較大的孔，但要割開多個小孔就相當耗費時間了。此時若能準備與金屬配件尺寸相合的圓斬，就能大幅提升工作效率。為了避免斬具傷及桌面，建議在下方墊上環狀台等硬物。

此外，除了參考作品製作頁所介紹的金屬配件大小、種類外，也須確認是否符合自己所準備的素材厚度。特別是釦腳（固定釦或四合釦突出的部分）的長度會影響能夠固定住的厚度，得多加費心注意。

必要工具

幾乎所有金屬配件都需要膠板（橡膠製的硬板）、槌子、環狀台、專用斬具、以及對應金屬配件直徑的圓斬。確認手上持有的工具，挑選適用的金屬配件吧。



固定釦

必要工具：平凹斬（對應固定釦圓頭大小的尺寸）、圓斬（對應釦腳粗細的尺寸）、環狀台、槌子、膠板



確認固定釦前端的圓頭大小，以及下端釦腳粗細與長度後，再進行準備



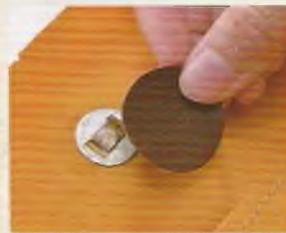
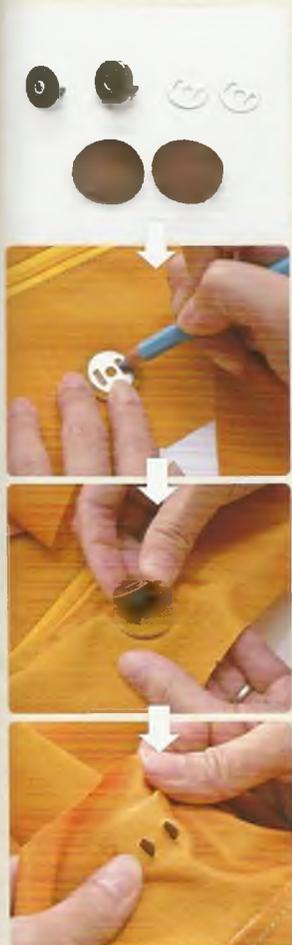
首先，使用符合釦腳粗細的圓斬鑿孔。從圓孔背面插進釦腳，並在相反側凸出來的釦腳上，蓋上圓頭面蓋。接著設置在符合面蓋大小的環狀台凹槽中（若要敲扁面蓋就使用環狀台底部的平坦面），然後用槌子敲打同樣尺寸的平凹斬來固定。若無法轉動，即表示確實固定住了。

磁釦

必要工具：裁縫鉛筆、美工刀、塑膠墊、金屬用白膠、皮革補丁2片



磁釦由凹側、突起的凸側、以及讓釦腳穿過並彎折用的2片金屬固定片組成。



皮革補丁則用來藏住金屬配件的外形；由於補丁也縫於內側，所以什麼顏色都OK。在磁釦安裝位置放上金屬片，記下釦腳的位置並割出缺口。缺口的大小務必設定成釦腳能剛好通過，否則會因過大而使金屬配件滑動。插入凹側的釦腳，並鑲進金屬片，然後用推輪的柄等盡量將釦腳彎成直角。最後金屬片與補丁的內面層都塗上白膠，貼合後就完成了。凸側也以同樣方式安裝即可。

Lesson 4-② 金屬配件安裝法

釦眼 (無須斬具的類型)

必要工具：圓斬 (內側的釦爪能通過的尺寸) 或美工刀、金屬黏著用白膠、尖嘴鉗 (為避免尖端傷及金屬配件，要用布等物包起來)



本書採用 eyelet ring 這種大型的釦眼，並使用不須專用斬具，彎折釦腳的類型。



在安裝釦眼的位置上標示記號。若無符合尺寸的圓斬，也可用美工刀慢慢割出一個圓孔。由於此部分會被釦眼藏住，就算割得不整齊也無妨。在圓孔周圍縫一圈針腳來補強，然後在圓孔邊緣及金屬配件塗上白膠，等稍微乾燥後即可安裝。用尖嘴鉗來彎折釦腳相當方便。

四合釦

必要工具：衝鈕器 (母釦用、公釦用)、2種尺寸的圓斬 (底座釦腳及面蓋釦腳的尺寸)、環狀台、槌子、膠板



四合釦由安裝於母釦背面的面蓋、安裝於公釦的底座共4項零件組成。須用到符合底座及母釦各自釦腳粗細的圓斬與衝鈕器。



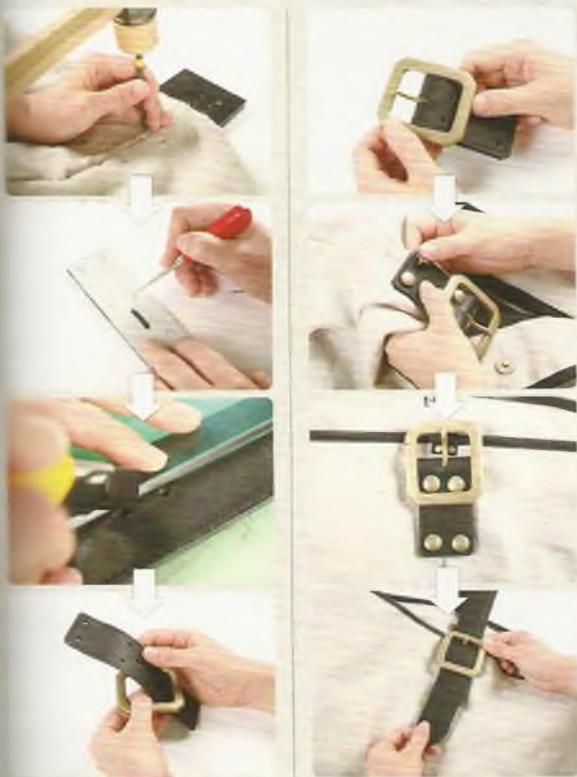
公釦側先用符合底座釦腳粗細的圓斬鑿孔，並從背面插入底座，放置在環狀台的平坦面。釦腳蓋上公釦，用公釦衝鈕器敲打固定。母釦側則用符合面蓋釦腳粗細的圓斬鑿孔。從背面插入面蓋，放置在符合面蓋尺寸的凹槽上，最後用母釦衝鈕器敲打固定就完成了。

皮帶釦

必要工具：圓斬（與固定革所用的固定釦相同的尺寸）、美工刀、塑膠墊、膠板、槌子



皮帶釦便於對皮帶等部位的長度進行微調，中央的可動小針稱為皮帶針。因固定方式相較簡單，還請各位一定要記下來。



首先，在布料上畫開以固定釦來安裝固定革的圓孔，接著在固定革上用圓錐轉描讓固定釦、皮帶針穿過的橢圓孔。固定釦使用圓斬，橢圓孔則是在兩端用圓斬鑿孔後，中間以美工刀劃開（也有專門鑿開橢圓孔的皮帶釦斬這種工具）。皮帶釦穿過固定革，並用固定釦固定住。

腳座

必要工具：圓斬（符合座腳尺寸）、環狀台、槌子、膠板



由於腳座非常硬，固定時直接敲打也沒關係。小型的腳座也可當作固定釦來使用。



安裝腳座時為了補強，要夾進芯材後再行固定。首先在成為底部的素材背面暫時固定住芯材，並在腳座位置用圓斬鑿孔。從正面插入座腳，並在相反側蓋上固定用的零件，敲打固定。若是高度不足，可隨意使用素材做成墊圈，讓座腳穿過後再固定。

Lesson 4-③ 用語集

對齊記號：在正確的位置組合、彎折、黏貼零件用的記號。可用裁縫筆標記，也可在布邊割出三角缺口。

停空點：空白部分的結尾，表示留空到這裡的意思。

粗裁：並非照著紙型，而是在周圍留下約10mm左右的空間來裁切零件的方式。在貼上布襯前，或（主要是皮革）貼合前先粗裁，之後再重新照紙型來裁切，邊緣即可裁得平直整齊。

縫線張力：縫紉機上，縫線的拉力情況。上下縫線的縫線張力若適當，才能縫出漂亮的針腳。又稱為tension

斬具：狹義指安裝四合釦、固定釦、釦眼等配件時使用的棒狀工具。廣義則包含槌子、墊在下方的敲打台等相關工具。

內袋：組合包身、包側及底部所做的內側本體。也安裝了內口袋等部分（參照：表袋）

內部補強：使用薄布料時，在內側貼上芯材或內襯來提昇韌性或張力的作業

裏包身：形成內袋的包身零件（參照：表包身）

上線：與車針連接的上方縫線，露於針腳的表側。

送布齒：用縫紉機縫紉布料時，以一定速度送出布料的裝置。從針板中露出。

壓布腳：用縫紉機縫紉布料時，往下方壓住布的金屬配件。隨縫紉對象而有不同素材或形狀。

合袋縫法：在表袋中放入內袋，縫合開口部的手法。

壓縫：在珠邊邊緣等處，施以從表面看不顯眼的針腳技法。由於邊緣會縫合更緊實，也可用來補強。

表包身：形成表袋的包身零件（參照：裏包身）

表袋：組合包身、包側及底部所做的外側本體。安裝提把等零件（參照：內袋）

折幅：用來折疊布料邊緣（折邊）所留下的寬度，中央即為完成線

折痕：沿著折線折疊布料時產生的痕跡

回縫：縫到停縫點後，再往反方向縫紉來補強針腳的作業。

裝飾針腳：不為了縫合，而是為了裝飾所縫紉的針腳。有時也可用來

翻蓋：蓋在開口部，有蓋子機能的零件

梭床：在縫紉機針板下方，收納下線（梭子）的旋轉裝置。一般家庭用縫紉機為水平梭床，職業用縫紉機為垂直梭床。

花紋搭配：考量布料的花紋來決定零件配置的意思。格紋或文字等，有方向的花紋就必須進行這項作業

皺褶：以越縫越小的方式，在布料一端做出細緻輕飄摺布的縫紉方式

皮面層：去掉毛及表皮的真皮表面。通常會將皮面層當作表側使用（參照：肉面層）

手拿包：沒有提把或背帶，較小型的包包。直接用手拿，或放入大包包內使用。

祖母包：開口部設計有皺褶或摺縫，有圓潤造型的包包。手作質感為其特徵。

側邊：皮革的斷面、切口。

下線：收於縫紉機梭床內的下方縫線，露於針腳的背面。

地目線：表示與布料邊緣平行的縱線。若記於紙型上，那麼這條線就要對齊布料的縫線。

Jute：又稱為黃麻的植物性纖維。多利用於麻袋等用途。

肩背包：背於肩膀的包包總稱。

芯料：用來當作芯材的料子。

針腳：零件表面可以看見的縫線。

收納包：用手拿或放入其他包包內來使用的小型、輔助包包的總稱。與手拿包多為同義。

底部：若本體底部要另外製作，就會將此零件稱為底部

正面朝外：重疊（或縫合）2片零件時，將正面朝外側的意思（參照：正面朝內）

摺縫：在捏住零件的狀態下縫合的部分。可以調整外形，使之更為立體

裁斷配置圖：考量布料的布紋，如何有效配置零件的圖示

裁邊：布料的切口。由於放任不管容易綻線，所以要折邊，或用其他素材蓋過來處理。

摺疊縫合：在摺疊零件的狀態下縫合的部分。不僅成為立體構造，裝飾性與可動性也隨之提升。

縱向：考量布料的布紋時，與縱紗（布邊）相同的方向。與橫向相比，較不容易伸展（參照：橫向）

完成線：成為實際完成品尺寸的線。零件是在考量到縫份、裁切部分、折疊部分等要素後才大致設計的，與實際尺寸有所差異。

挑線桿：掛著上線的裝置，可以上下移動，調整縫線的張力。

包身：構成包包本體的零件。主要分成正面的前包身與後方的後包身2片。

托特包：安裝2條一對的提把，簡單的手提包包總稱。

肉面層：皮革皮面層的背面，真皮的網狀部分（參照：皮面層）

共布：同一種布的意思。

正面朝內：重疊（或縫合）2片零件時，將正面朝內側的意思（參照：正面朝外）

鞣製：為了使動物原皮不會腐壞，令其有柔軟性所採取的加工法。有使用植物單寧的「單寧鞣製」、用鉻等化學藥品的「鉻鞣製」，或是適當組合兩種的「混合鞣製」等。

縫份：從布料邊緣到針腳之間的寬度。由於不能縫合邊緣，所以全部適合的零件都一定設有縫份。

針腳：針腳的尾端，或是其位置。回縫時也用來表示折返的端點。

布寬：裁切布料前的寬度。等於布邊到布邊的距離。

布紋：布料的縱紗與橫紗交織而成的花紋。往縱向不易伸展，往橫向容易伸展。

防伸展膠帶：貼在布料背面，防止伸展或扭曲，提昇強度的膠帶。或稱為補強膠帶。

手輪：縫紉機右側的旋轉盤，用手來驅動車針。以往還用腳踏縫紉機時代，可利用手輪旋轉的慣性，來控制車針的穩定性。

Pattern：紙型。

菱針：車針的一種，主要用於皮革。因為尖端成菱形，在縫合皮革時的抵抗較少，同時也能鑿出菱形的線孔，提升針腳的裝飾性（參照：圓針）

裙摺：與皺褶多為同義。

不織布：如同字面意思，並非以交織纖維而成，而是用黏著劑或樹脂結合的布料。雖然比一般布料的強度還低，但沒有布紋，價格低廉是其特徵。常用於芯材。

船底：底部兩側縫合成三角形，像船底一樣的構造。常見於托特包。

折邊：處理布料邊緣的一種方法。折疊外側布料的邊緣，蓋住內側布料的邊緣，然後進行縫合

釦片：關閉開口部的細長零件。尖端所安裝的釦子，或是釦片本身可以成為固定裝置，避免開口部不小心打開。

梭子：纏捲下線的器具。

本體：除去提把、釦片、翻蓋等零件的袋狀部位。象徵包包本質的零件。

包側：包身的兩側，或是兩側到底部，給包包寬度或厚度的零件。

扇形包：開口部向外擴張，像是購物籃的包包。

圓針：車針的一種，斷面為圓形的標準車針。針腳的線會直直地連起來（參照：菱針）

貼邊：貼在開口部內側的帶狀零件。有著看往內側時藏住內袋的裝飾作用，以及補強的功能。

磨平：磨均表面的不平，使其平滑的作業。皮革側邊或肉面層的毛邊不平處要塗上床面處理劑來摩擦，達到磨平的效果。

提把：安裝於本體上的繩狀零件，也是手提包包時支撐本體的部位。

橫向：考量布料的布紋時，與橫紗相同的方向。與縱向相比，較容易伸展（參照：縱向）

書背包：背於背後的包包。以往與背包幾乎同義，但由於皮製的堅固包包成為通學用的制式背包，於是此種背包成為了學生背包的主流。

背包：主要用於登山或健行，背於背後的包包。



School information

Bag artist school Repre

“Bag artist school Repre”（以下Repre）是為了鼓勵想學習包包製作的人們，而開辦的正式包包學校。

學校最大的特徵便是，雖能從正式的設計或製作等基礎開始學習，但同時也為各種生活型態的學習者，準備了各式各樣的課程及規劃，讓每個人都能輕鬆按自己的步調來學習。也就是說，不管是想朝創業方向努力的專家，還是當作興趣製作的人，皆能選擇符合自己風格的內容學習。

第一個魅力，便是「能學習到正式的課程內容」。在Repre中，不只是完成包包，還以習得紙型知識或應用技術等總體製作能力為學習目標。此外，Repre的母體為1970年創業的皮包老店，所以也能教授長久歷史中所培養出來的實務經驗與知識。也因此，Repre能全面地輔佐學徒們，倚靠自己的力量製作出想要的包

包。以將來獨立、創業為目標的人，不僅可選擇「職人課程」或「講師課程」等專門訓練，Repre也能積極促成學徒們透過活動與畢業生交流，或是提供與材料進貨相關的支援。

第二個魅力，就是「能輕鬆通學」這點了。東京有新宿校區，大阪有梅田校區，都位於交通方便的地點。除此之外，能依照自己方便的日期或時間帶聽課，更能讓學徒不須犧牲自己的生活就可以輕鬆學習。

在閒適自由的教室氣氛中，有著極力想吸收新知或技術的認真人們。Repre一定能夠實現您的願望吧。





Repre的課程

Repre準備了各種配合學徒的夢想與目的，能學習到應有技術的課程。每個人都可以按照自己的目標或生活方式，在適當的步調下學習製作包包。從未有製作經驗的人、機縫初學者之中，也誕生了數位窮究興趣的包包作家、職人等各種包包藝術家。第一步就從「基礎課程」開始，學習製作包包的基礎吧。

從想像到創造，在Bag artist school Repre中能親自感

受製作的樂趣與美妙，並將那份感動，以製作者或講師的身分傳達給眾人。這間學校正孕育著能在各領域發光發熱的製作者們。

Step1

基礎課程

徹底學習包包製作的基本步驟

Bag artist school Repre的「基礎課程」，也就是所謂的初級課程。第一次製作包包，或以自己的方式製作包包的人，都能學習完整的基礎知識。透過學校所準備的教材，進行設計或製作。藉由從紙型開始製作數種固定類型的包包，便能習得包包製作的基礎知識與作業流程。當然，機縫初學者也沒問題，可以從車針安裝與上縫線等縫紉機的基礎開始學習。

與其他包包學校有什麼不一樣嗎？

Repre不只是讓學徒完成包包，更重視「學習包包製作的作業」。與一般學校不同之處就在於，從紙型做起，能習得不論用何種素材都能製作包包的技術。紙型製作、素材挑選、包包製作等，能鉅細靡遺地學到所有相關知識。

Step2

設計課程

做出自己設計的包包

「設計課程」是專為想透過原創設計，學到更高段技術的人所準備的課程。一方面能活用基礎課程所學，並能設計自己所想像的包包。能夠從自己製作企劃書、紙型的過程中，學習製作充滿原創性包包的技術與知識。能挑戰自己理想中的包包，是相當具有價值的課程。對於將來想開業的學徒來說，企劃製作、盈虧與花費計算等，學習不浪費素材，掌控成本的手法，也是極度重要的一環。

讀書會是？

設計課

程每個月會舉辦1~2次，自由參加的讀書會。讀書會是能夠學到平時沒有教授，更為專業之技術的絕佳機會。這也是不僅聚焦在物品製作，也囊括基礎到應用等多元課程的Repre才會特地舉辦的活動，絕對能夠讓學徒們的技術蒸蒸日上。



東京新宿校

TEL.0120-837-818

服務時間 星期一～四 9:30～21:00 / 五、六 9:30～21:00
星期日 9:30～21:00

所在地 涉谷區千駄ヶ谷5-16-10 Air Heights大樓2F
JR新宿站徒步10分 JR代代木、北參道站徒步3分



大阪梅田校

TEL.0120-983-707

服務時間 星期一～四 9:30～17:30 / 五、六 9:30～22:30
星期日 10:30～19:30

所在地 大阪市北區萬歲町4-12 浪速大樓 東館204號室
阪急地下鐵梅田站、JR大阪站徒步15分
地下鐵谷町線中崎町站徒步0分

免費說明會、參觀會的預約、資訊索取、客戶服務，還請使用上記FREEDIAL浮物來電洽詢，或多加利用官方網站客服專區。
<http://www.bag-artist.jp/>

SPECIAL THANKS

借這個專欄，向各位介紹擔當本書監修、各包包設計、製作、資訊提供等，於各層面提供協助的老師們。每位皆擁有和藹爽朗的性格，也是擁有豐富相關知識與技術、值得信賴的資深製作者。一提到包包便認真起來，提供我們各式各樣的驚人點子，留予我們非常值得倚靠的印象。這麼富有魅力的各位老師所授課的Repre，一定能給前來求教的學徒們開心的氣氛，以及滿足各種要求的美好學習體驗。





Practice

實踐篇

066 Practice1 製作無包底包包

068 1-1 無包底拉鏈包

074 1-2 摺縫托特包

086 Practice2 製作T字包側

088 2-1 T字包側的圓柄包

096 2-2 捏起包側的帶釦包

108 Practice3 製作水桶包底

110 3-1 水桶底托特包

120 3-2 橢圓底扇形包

132 Practice4 製作別縫包側

134 4-1 連結式包側皺褶包

148 4-2 橫包側式翻蓋包

Practice 1

製作無包底包包

無包底拉鏈包



將2片包身零件正面朝內縫合的類型。開口部縫有拉鏈，平常雖然是在折下袋口的狀態下使用，但也可以配合想收納的物品拉長使用。與提把合為一體的皮帶間縫合的口袋，也可依照喜好調整至正面。在本節學習袋口拉鏈的安裝方法吧。



摺縫托特包



將2片包身零件的角捏起來做成摺縫，製作出立體形狀的方法。開口部內側縫上貼邊，能呈現出一體感。內袋採用機縫，外側能看見的針腳則用手縫縫製。在本節學習直接安裝的提把作法，還有摺縫的方法吧。





Practice 1-1

無包底拉鏈包

使用薄皮革製作，風格簡約的無包底托特包。
學會開口部的拉鏈安裝方式，就能應用在其他形式的包包上。



完成尺寸

高約37cm、橫寬約35cm
厚約1cm

最大疊合張數

最大
4張

包身與皮帶重疊的底部縫合

▶ 須準備的素材與金屬配件

< 素材 >



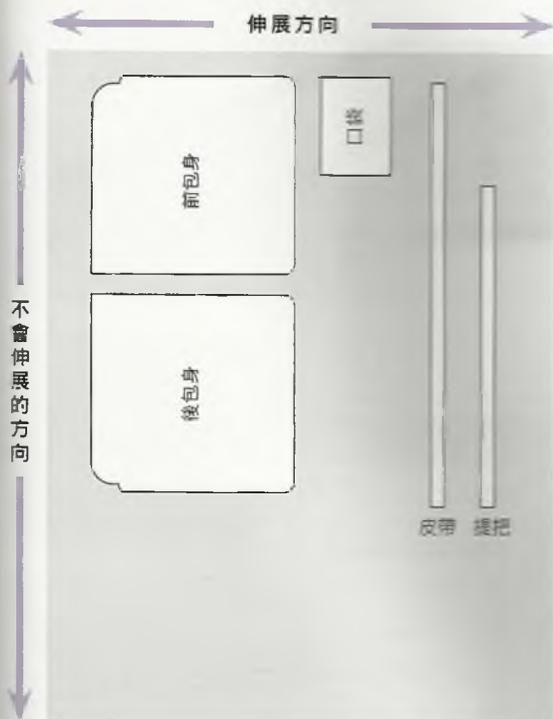
全為牛革 (1mm厚) 包身2片、口袋1片、提把 (780×25mm)、皮帶 (1150×25mm) 各2條

< 金屬配件 >



拉鍊 (400mm)

▶ 布料配置方向



※若為皮革零件，請將纖維方向當作不會伸展的方向
此外，並未記載芯的方向

▶ 製作流程

① 製作提把與皮帶



② 安裝口袋與提把



③ 安裝拉鍊



④ 縫合前包身與後包身



注意：沒有特別指示時，起針與收尾皆須回縫約3個針腳

① 製作提把與皮帶

首先製作提把與皮帶。提把要先與縫在包身側皮帶縫合。此處雖然是將肉面層作為表側來製作，不過當然也可將皮面層當作表側。



01
提把（短）先與皮帶（長）
縫合。



02
提把的背面貼上8mm寬的雙
面膠帶。



03 Point!
將提把貼在皮帶的表側。貼
合的起始處，距離皮帶兩端
185mm。

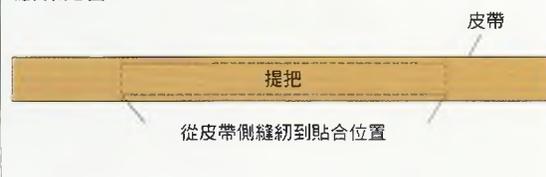


04
準確對齊位置，將整個面貼
合，避免皮革的裁斷面錯
開。

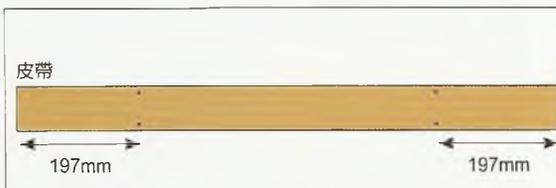


05
貼合的提把上，在距離邊緣
2.5mm寬的位置，從皮帶側縫
入針腳（此零件不回縫）。

縫合概念圖



06
以同樣方式製作另一條背帶。



07 在皮帶側記入停縫位置

②安裝口袋與提把

這裡雖然將口袋安裝在後包身，但也可以隨喜好安裝在前包身或是兩側。



01
安裝提把前，後包身先縫上口袋。



02
在口袋肉面層兩側，貼上暫時固定用的雙面膠帶。



03
對齊紙型所記的口袋安裝位置，貼上口袋。



04
留下上邊，縫合剩下的三邊。針腳距離邊緣2.5mm寬。



05
口袋縫在後包身的狀態。



06
縫合口袋後，準備方才先行縫合的提把。



07
在包身上標示安裝皮帶的位置，並與底邊垂直，從下方開始貼上190mm長的暫時固定用雙面膠帶。



08
用雙面膠帶暫時固定住提把，並與底邊垂直。



09
相反側的皮帶，也與剛才貼上的皮帶呈平行後貼上去。



10
從底邊開始縫合，縫到P70的07所標示的記號，並在記號間進行回縫，縫成三重針腳。再接著改變角度，縫合到相反側的下緣。



11
前包身與後包身都縫上提把的狀態。

③安裝拉鏈

縫合拉鏈時，壓腳須換成拉鏈專用的壓腳。隨縫紉機不同可能有難以縫紉的地方，一定要先試縫後再進行作業。



01 在包包袋口安裝拉鏈。拉鏈要事先調整成必要的長度。



02 對齊紙型，在拉鏈的縫合位置做上記號。



03 處理拉鏈布的邊緣。首先將10mm左右的布往內折，用雙面膠帶固定。



04 將折過來的布再往外側折一角，並用雙面膠帶固定。



05 拉鏈布的四角都以相同方式處理。



06 拉鏈比對包包袋口，確認長度或位置。



07 沿著拉鏈布邊緣，貼上雙面膠帶。此處使用5mm寬的拉鏈布，使縫合時能藏住拉鏈布。



08 以拉鏈布的布紋為基準，在包包袋口貼上拉鏈。



09 Point! 有弧度的地方稍微彎曲拉鏈再貼合，避免拉鏈與皮革側邊的間隔不一致。



10 弧線部分的拉鏈布背面，要像這樣稍微折出皺褶，沿著弧線貼合。



11 以距離邊緣2.5mm的寬度縫合。務必使用拉鏈壓腳。縫完一邊後，接著縫合相反側與包身。



④縫合前包身與後包身

相合前包身與後包身的皮面層，縫合周圍三個邊。
翻出本體表面時，要注意別讓指甲等傷到皮革了。



01

相合前包身與後包身。由於此包包採內縫法縫製，所以是以皮面層朝內的方式相合。



02

相合後，除了安裝拉鏈的袋口以外三邊，都以距離側邊7mm的寬度縫合。



03

連接三邊，一口氣縫合。若是距離邊緣的寬度亂掉，包包的形狀也會隨之改變，須謹慎小心。



04

縫合前包身與後包身（紅線部分）的狀態。接下來要翻出表面。



05 Point!

底部兩角留下距離針腳4mm的寬度，沿著針腳裁掉。



06

裁掉角的狀態。如此一來在翻出表面時，就能推出漂亮的底部。



07

打開拉鏈，翻出本體的表面。



08

首先，從袋口拉出背帶。拉出背帶後，一邊翻出袋口一邊拉出表面。



09

注意別傷到皮革，小心翼翼地翻出表面。



10

翻出本體表面後，手伸進內側，向外推出針腳並調整包包形狀。



11

因為角的部份特別堅硬，難以調整形狀，所以也不妨使用刮刀等工具推出來。



12

調整形狀後就完成了。開關拉鏈看看，確認是否有不對勁的地方。



Practice 1-2

摺縫托特包

雖然沒有包側，但仍可以藉由摺縫做出托特包的容量感。
內機縫有拉鏈與分隔2種口袋。木柄與提把以手縫縫紉。



完成尺寸

高約36cm、橫寬約34cm
厚約10cm

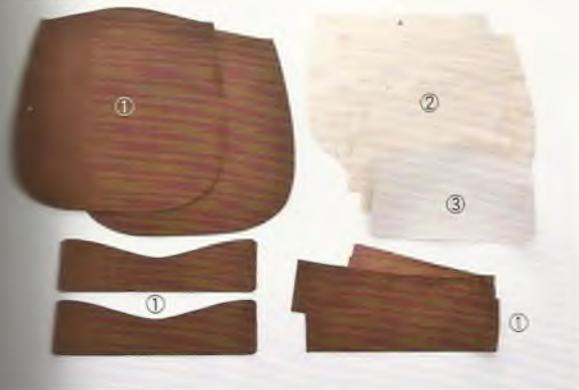
最大疊合張數

最大
3張

貼邊下緣連接處的縫紉
(只計機縫部分，手縫不計)

須準備的素材與金屬配件

◀ 素材 ▶



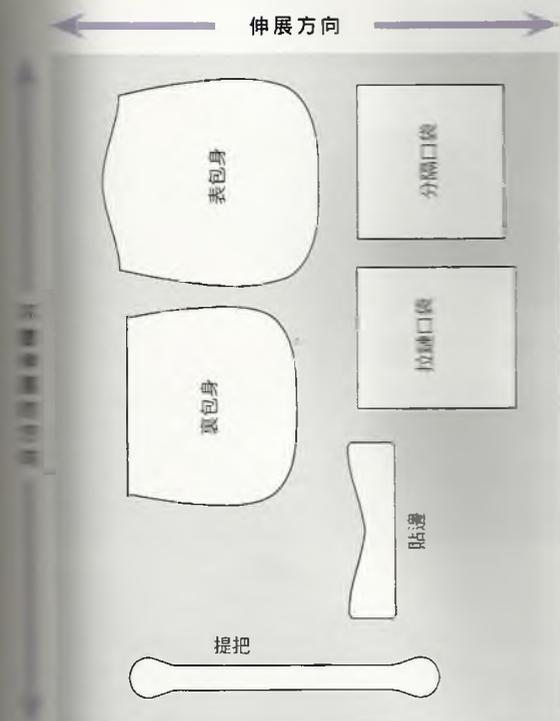
皮革 (1.4mm厚) 表包身2片、貼邊2片、提把4片
 棉布 裏包身2片、口袋2片
 紙糊 (0.6mm厚) 包體芯

◀ 金屬配件 ▶



拉鍊 (200mm)

布料配置方向



※若為皮革零件，請將纖維方向當作不會伸展的方向
此外，並未記載芯的方向

製作流程

① 提把事前準備



② 製作分隔口袋



③ 製作拉鍊口袋



④ 裏包身製作摺縫



⑤ 縫上貼邊



⑥ 表袋事前準備



⑦ 縫合提把



⑧ 包身縫上提把



⑨ 縫合本體



注意：沒有特別指示時，起針與收尾皆須回縫約3個針腳

①提把事前準備

先將2片皮革大致裁切並黏貼後，再依照紙型裁出提把。裁切後，用菱斬鑿出線孔，最後的步驟再以手縫一次縫合。



01

準備大致裁過的提把用皮革。貼合2片後，就成了其中一邊的提把。



02

在皮革的兩面肉面層都塗抹橡膠膠。要注意不能塗得太厚。



03

橡膠乾透後，對齊位置貼合肉面層。



04

貼合表裏皮革後，用推輪壓黏緊實。



05

貼合表裏皮革的狀態。以同樣方式貼合另一組皮革。



06

沿著紙型裁斷貼合的皮革。此處雖然是放上紙型來裁斷，不過也可以用圓錐轉描紙型後來裁斷。



07

對齊紙型裁斷後的提把皮革。雖然沒有表裏，但由於皮革為天然素材，所以按照狀態來決定表裏面吧。



08

提把表側的面對齊紙型，用夾子固定。



09

對齊紙型，用5mm間隔的菱斬標示線孔位置。



10

線孔位置標示記號的狀態。沿著這個記號鑿出線孔。



11

弧線部分用雙菱斬，直線部分則用4齒以上的菱斬來鑿線孔。



12

提把鑿出線孔的狀態。另一條提把也同樣鑿出線孔。

② 製作分隔口袋

本書設計有分隔口袋與拉鍊口袋這2種口袋，
先來製作分隔口袋吧。



01
對齊紙型的折疊記號，折疊
分隔口袋，使布料表側在
外。



02
縫合分隔口袋的兩側以及開
口的第三邊。



03
縫合三邊的分隔口袋，對齊
下緣貼上雙面膠帶。



04
折疊下緣，以雙面膠帶黏
合。



05
對齊已縫合的兩側，貼上雙
面膠帶。



06
折疊兩側邊緣，以雙面膠帶
貼合。



07
對齊紙型的安裝位置，用珠
針固定分隔口袋。



08
先從分隔部份開始縫合。先
向下方布料縫合一針後起
針，然後回縫，沿著紙型的
縫合線縫紉直線。



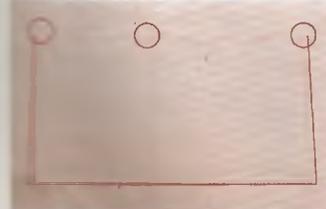
09
口袋收尾處的線，先打一個
結後，塗上白膠，再打結一
次並剪掉多餘的線。



10
為了縫合口袋邊緣的三邊，
用珠針重新固定口袋。



11
留下上邊，將口袋三邊縫成
口字形（下方照片紅線部
分）。起針與收尾都往下方
的布多縫一腳，然後回縫
（下方照片紅圈部分）。收
尾的縫線如09般處理。



③製作拉鏈口袋

接著製作拉鏈口袋吧



01

在拉鏈口袋背面的上邊，貼上雙面膠帶，折疊黏貼後，再貼一條雙面膠帶。



02

對齊紙型，在裏包身割出安裝拉鏈的缺口。



03

割出缺口後，在布料背面像這樣貼上雙面膠帶。



04

缺口處像照片所示，往內側折疊、黏貼成照片的狀態，做出拉鏈的口。



05

折疊部分之上，再貼上暫時固定拉鏈用的雙面膠帶。



06

翻正裏包身，抵住拉鏈來確認安裝位置與長度。



07

決定拉鏈的安裝位置，以雙面膠帶黏貼後，對齊口袋表側的口袋刺入珠針。



08

以珠針為記號，在與表側的口袋相同的位置貼上口袋布。



09

貼合後，以機縫縫合從左側到下邊，再到右側的U字形（不回縫）。此處使用拉鏈壓腳。



10

口袋布對齊拉鏈布的上緣折疊，並用雙面膠帶黏貼。



11

這一次則縫合上邊。兩側如紅線般回縫，與09加起來共計三重的縫線可以提升口袋的強度。



12

縫合折疊後的口袋布兩側（紅線部分）。

④ 裏包身製作摺縫

將袋口的裏包身製作摺縫吧。

藉由重摺縫，可讓包體更帶有立體的弧度與形狀。



01

在裏包身上做出摺縫。確認對齊紙型所標示的對齊記號，以及摺縫頂點的記號。



02

以頂點記號的延長線為中心，在看著布料背面時，將對齊記號折成山折狀。



03

用夾子固定折線，然後縫紉對齊記號到頂點記號。



04 摺縫收尾時，縫線打結後還要用白膠固定。



05

若重疊前包身與後包身的摺縫縫份，布料便可能變得太厚，因此事先要折在相反側，壓出折痕。



06

將2片裏包身正面朝內，以距離邊緣7mm的寬度縫合，做出內袋。



07 折向左右方的摺縫，會以這樣的狀態縫合。

⑤ 縫上貼邊

接下來縫合皮革的貼邊與內袋。
要小心不要弄錯了縫合貼邊的方向，以及安裝至內袋時的方向。



01
相合貼邊革彼此的皮面層，
兩側用夾子固定。



02
貼邊革兩側用機縫縫合。



03
縫合貼邊革的狀態。由於是
包包袋口內側的零件，所以
皮面層朝內。



04
貼邊的縫份採割縫處理，並
用橡膠糊黏合。



05
對齊內袋的內側上邊，貼一
圈8mm寬的雙面膠帶。



06
對齊雙面膠帶的寬度，向外
側折疊內袋袋口，折出折痕
當作貼邊的黏貼基準（距離
邊緣約10mm）。



07
貼邊與內袋，對齊裏包身形
型的對齊記號，還有貼邊的
縫合位置。



08 Point!
事先將內袋與貼邊翻過來，
較便於對齊貼合的位置。



09
貼合貼邊與內袋。貼邊對
齊06的折痕來黏貼，同時
須注意07表示的貼合位
置。



10
貼合貼邊與內袋後，再將內
袋翻正。



11
從內側貼邊的下緣，以2.5mm
的寬度縫合。由於此處並不
容易縫紉，要多加注意針腳
是否有錯開、歪曲的狀況。



12
縫合內袋與貼邊的狀態。這
樣就完成內袋了。

⑥ 表袋事前準備

在本體的前包身先標示線孔記號。雖與內袋相同都要做出摺縫，但需掌握事先切開縫合部分的要點，以免縫合部分成為做出摺縫時的障礙。



01

本體的前包身放上紙型，標示線孔的位置。亦可直接用菱斬標記。



02

製作摺縫。對齊紙型，把摺縫3個支點的記號標示在表面層。



03

將摺縫處的內面層折成山折狀，用夾子固定。



04

沿著點與點連起來的線，縫合摺縫。



05

收尾時，先在打結後的結塗上白膠，然後再打一次結固定。



06

縫紉完畢的摺縫。製作前包身、後包身各2處摺縫。



07

因縫合在包包內側的部分其形狀會凸出來，所以要裁掉邊緣。



08

裁掉摺縫邊緣的狀態。盡量裁得較深處一些。



09

把剪刀塞入摺縫中，把摺縫處撐開。此處也盡量撐開至深處。



10

在撐開的摺縫外側塗上橡膠黏劑等待乾透。



11

打開摺縫，用橡膠黏劑黏緊摺縫。

⑦ 縫合提把

接著進入手縫作業。首先縫合提把的握柄部分。
由於是以平針縫縫合，如何藏住線結是製作時的重點。



01
以手縫縫合提把。由於是以平針縫縫合，線的一端綁住縫針，另一端則打出始縫結。



02
從提把的裏側向表側，將針線穿出最初的線孔。



03
縱向摺折提把，然後從表側向裏側，將針線穿出相反側最初的線孔。



04
拉緊縫線，使左右側邊貼緊，然後再一次穿出針線，讓最初的線孔為二重縫線。



05
從下一個線孔開始交互穿線，以平針縫縫合。



06
為了避免縫合部分的側邊打開，縫合時要確實拉緊縫線。



07
縫到最後的線孔時，與起始的線孔相同，穿過兩次縫線。



08
在側邊上穿過兩次縫線後，第二次的縫線從側邊中間拉出。



09
利用側邊中間的縫針，打上尾結。



10 Point!
打結後，從第一與第二個線孔間拉出縫線，使線結藏在提把中，最後剪掉多餘的縫線。



11
側邊塗上床面處理劑，抑制毛躁。



12
完成的提把。兩條提把要以相同方式製作。

⑧ 包身縫上提把

提把在本體上縫合提把。由於提把與芯材要縫在一起，
所以一定要在縫合提把前，就黏貼好芯材。此處也用平針縫縫合。



01
因提把與芯材要同時縫合，
所以先確認袋口的中心位置
並標示記號。



02
對齊貼合位置，用雙面膠帶
貼上芯材。



03
提把安裝部分的內側，像膠
片般貼上變成數層的雙面膠
帶。



04
對齊縫線時的安裝位置，黏合
提把與包身。



05
在貼上包身的提把安裝部
分，用菱錐鑿出線孔。



06
對齊最初的線孔位置，包身
側也用圓錐鑿出線孔。



07
從包身背面穿出最初的線
孔。



08
07的縫線穿過用圓錐鑿在包
身上的線孔。



09
最初的線孔與鑿在包身的線
孔都穿過二重縫線後，以平
針縫繼續縫合。



10
縫到最後的線孔時，與最初
的線孔相同，向包身上的線
孔穿過二重縫線。



11
最後在六側打上尾結。



12
前包身與後包身都安裝好提
把的狀態。

⑨ 縫合本體

縫合表袋的前包身與後包身，最後再縫合貼邊袋口與表袋袋口就完成了。



01

包身背面全周都塗上約3mm寬的橡膠糊。



02 Point!

袋口部分並不黏貼2片包身，為了避免沾黏，在橡膠糊乾燥後就用夾子夾住紙張。



03

貼合袋口以外的包身。要準確對齊邊緣黏貼。



04

貼合前後包身，便有了包包的形狀了。確認是否有錯開、歪曲的地方。



05

對齊事先標示在前包身的線孔旁記號，用菱斬鑿出線孔。



06 Point!

要注意摺縫的針腳不行鑿出線孔。



07

繙線綁上縫針，打上始繙結，從內側穿出最初的繙孔。



08

起針時，向袋口繞過兩次繙線後再繼續縫合。



09

以平針縫縫合，縫到最後的線孔時，同樣向袋口進行二重繞線，並在第二次繞線時將繙線拉出內側。



10

在內側用針打上尾結後，剪掉多餘的繙線。



11

接下來縫合內袋與表袋。首先在貼邊的上緣塗上約3mm寬的橡膠糊。



12

取掉避免袋口沾黏的紙張，將內袋放入表袋中。



13
對齊表袋袋口中心，以及貼邊的連接處進行貼合。



14
調整位置，使本體與貼邊的邊緣能對齊，然後貼合表袋與內袋，並盡量避免產生皺摺。



15
先暫時翻出本體的內側，然後對齊表包包身的記號，在貼邊上鑿出線孔。由於表包身有縫份，兩側會有1孔無法鑿在貼邊上。



16
在貼合的貼邊與表袋間擠出一點縫隙，然後向縫隙中刺入縫針，從表側拉出縫線。接著以平針縫繼續縫合。



17
由於兩側缺少1個線孔，所以要用菱形錐在貼邊上鑿孔。縫線穿過與之對應的表包身線孔，並繼續縫合。



18
縫到本體最後的線孔後，縫線再穿過菱形錐所鑿出的線孔。



19
從內側縫回來時，縫針穿出本體與貼邊的縫隙，從縫隙中拉出縫線。



20
直接在本體與貼邊縫隙間打上尾結，然後縫線穿出貼邊。



21
拉緊縫線，剪掉多餘的縫線。縫線盡量在皮革表面剪斷。



22
16的縫隙塗上橡膠膠，貼合本體與貼邊，消除縫隙。



23
本體側邊塗上床面處理劑，抑制毛躁。



24
手伸進包包中調整內袋後就完成了。

Practice 2

製作T字包側

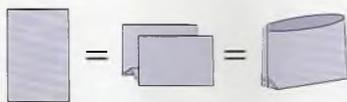
T字包側的 圓柄包



割出L字的缺口，縫合2片包身，再將角捏起來製作成底部的方法。由於無須其他包側與包底，所以零件較少，作法相對簡單。因表袋使用皮革，為了減少厚度，所以使用皮帶拼接縫合。內袋開口部的折邊是製作時的重點。



捏起包側的 帶釦包



將1片包身正面朝內對折，兩側再折成M字，縫合出三角形包側的方法。縫上磁釦的貼邊、帶釦的安裝方式、開口部的包邊等，跟著步驟一同掌握其要點吧。







Practice 2-1

T字包側的 圓柄包

包身與提把成為一體的圓柄包，連紙型也相當簡單。

利用兩側與底部的皮帶來縫合2片皮革。

本款包包由於要縫合皮革，所以使用職業用縫紉機；
此外，為了縫出漂亮的針腳，所以車針要換成菱針。

完成尺寸

高約28cm、橫寬約37cm
厚約16cm

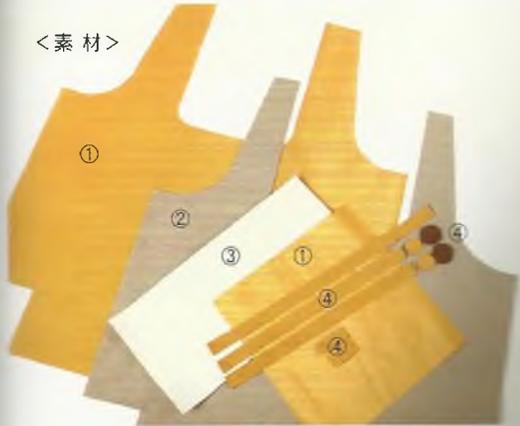
最大疊合張數

袋口與皮帶的縫合

最大
6張

▶ 須準備的素材與金屬配件

< 素材 >



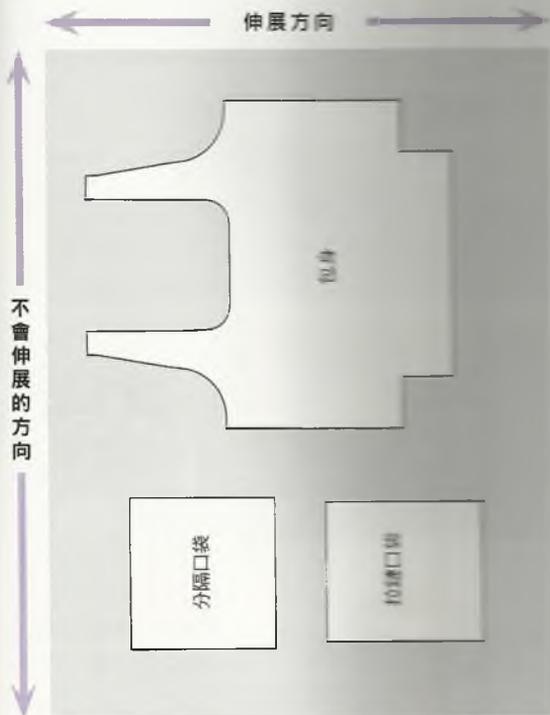
- ①山東網（螺絲） 裏包身2片、口袋2片
- ②牛革（1.2mm厚） 表包身2片
- ③Vilene紙襯（0.8mm厚） 底芯1片
- ④牛革（1.0mm厚） 底部用皮帶1片、兩側用皮帶2片、提手用皮帶2片、襯墊革2片、補丁革2片（茶色的補丁革可使用任何種類的補丁革，裁切成比釦子的固定片稍大）

< 金屬配件 >



①拉鍊（200cm） ②磁釦1組

▶ 布料配置方向



※若為皮革零件，請將纖維方向當作不會伸展的方向
此外，並未記載芯、皮帶的方向

▶ 製作流程

① 製作內袋



② 製作表袋



③ 磁釦與折邊



④ 縫合表袋與內袋



注意：沒有特別指示時，起針與收尾皆須回縫約3個針腳

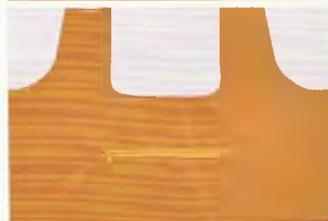
①製作內袋

分隔口袋與拉鏈口袋安裝於裏包身，接著正面朝內縫合。
L字部分須橫向拉開後捏起來，如此一來縫合部分即成為底部。



01

將分隔口袋與拉鏈口袋安裝至裏包身。分隔口袋詳細作法請參照P77，拉鏈口袋請參照P78。



02

提把部分放上表包身紙型，在素材背面用裁縫筆等記下來折邊的10mm寬線。



03

將安裝口袋的裏包身，正面朝內縫合。



04

在距離邊緣7mm寬的位置縫合。



05

照片紅線為縫合部分。



06

底部凹進去的兩邊，如照片般捏成與縫線呈垂直方向。



07

因縫份要進行割縫，所以先用夾子固定。折起來的部分以7mm寬縫合。



08

紅線部分縫合完成的狀態。這樣就完成內袋底部了。



09

拼合提把，以10mm寬縫合。



10

提把2處縫合完成的狀態。



11

完成內袋。內袋還剩下之後磁釦與開口部折邊的作業。

②製作表袋

表袋為將2片包身，依底、兩側、提把的順序，對齊皮帶的中央拼貼，再與皮袋兩側縫合。縫合底部時，底芯也須一同縫合。



01 準備表包身2片、皮帶5片（底部用1片、兩側用2片、提把用2片）、底芯。



02 用裁縫筆在皮帶肉面層中央畫上中心線。反帶寬18mm，所以畫在距離邊緣9mm處。



03 下邊的皮面層貼上雙面膠帶。為了避免膠帶突出皮革外緣，要使用寬9mm以下的類型。此處使用的是5mm寬的膠帶。



04 皮帶肉面層翻上，對齊中心線貼上包身底部。此時將包身同樣也是肉面層翻上。



05 相反側也準確對齊中心線貼貼，使包身間沒有空隙。



06 底芯貼上雙面膠帶，暫時固定底部中心。貼上底芯的雙面膠帶位置若能錯開皮帶，便能減少厚度。



07 以2.5mm寬縫合皮帶兩邊。此處車針要換成菱針。



08 表包身的構造可讓人看見所有構造。且由於針腳的起點距離膠帶位置在外，所以盡量縫出一條漂亮的針腳。



09 一環縫合底芯、包身、皮帶，繼續縫出夾袋並打結收緊。



10 同樣縫合包身的兩側。



11

由於底部相連，所以要一邊壓著包身一邊進行作業。此處也同底部，以2.5mm寬縫合皮帶邊緣。



12

兩側縫合完成的狀態。



13

以同樣方式縫合提把。



14

縫合提把2處的狀態。



15

接著縫合底部的打角。在內面層貼上雙面膠帶，並注意為了不讓膠帶可從邊緣被看見，所以要貼在稍微內側的地方。



16

以距離邊緣7mm的寬度縫合。



17

縫合完打角的狀態。這樣就完成表袋了。



③磁釦與折邊

內袋安裝磁釦。若將磁釦凹側安裝在包身後側（縫有拉鏈口袋的裏包身），使用起來會更加方便。



01 接著要將磁釦安裝在內袋上。準備磁釦1組、內袋表面的襯墊革2片、貼在背面的補丁2片。



02 2片襯墊革的肉面層先貼上雙面膠帶。



03 磁釦固定片中心對準磁釦安裝位置，並畫上圈。



04 以03的圈為基準，貼上襯墊革。



05 襯墊革上再放固定片，用藍縫筆標示缺口位置。



06 用美工刀割出缺口。若是割得太開，磁釦釦腳便會晃動，所以要割得較窄些。



07 從正面插入磁釦釦腳。



08 背面突出釦腳的狀態。



09 對準釦腳鑲入固定片。



10 用推輪的柄等工具，從根部盡量壓平釦腳。



11 彎折釦腳後的狀態。若維持這個狀態，金屬配件的形狀就會突出到表袋側，所以要再貼上補丁。



12 拗折的釦腳塗上合成橡膠系的白膠。



13
補丁也塗上白膠。合成橡膠系的白膠要於乾燥後再行黏貼。



14
固定片中央貼上補丁。



15
以同樣方式安裝相反側的磁釦。



16
與表袋縫合前，內袋的開口部要進行折邊。沿著最初裁縫筆所畫的線，用上膠片來塗上橡膠糊。由於橡膠糊為兩面黏著型的黏膠，所以往線外側10mm塗抹。



17
提把縫份也塗上橡膠糊，乾燥後分開縫份，並黏貼牢固。



18
兩側也與提把相同，分開縫份後黏貼。



19
由於弧線很多，若是直接黏貼會黏不齊。因此要用美工刀割出數個缺口，再細心黏貼。



20
決定中心並黏貼後，細心對齊裁縫筆所畫的線進行折邊。



21
折邊部分用推輪壓黏緊實，減少厚度。



22
完成內袋。

④ 縫合表袋與內袋

相合表袋與內袋，並縫紉提把2處與開口部。

由於此時的厚度相當厚，建議可先進行試縫後再正式挑戰這個步驟。



01

接下來要縫合表袋與內袋。



02

首先，內袋貼上雙面膠帶。弧線處若能一邊割出缺口一邊黏貼，作業也會更加流暢。



03

由於要以2.5mm的寬度縫合開口部，所以要在更內側的地方貼上雙面膠帶。



04

把內袋放入表袋中。



05

以提把的接合處為中心，對齊內袋的對齊記號交點黏合。表袋兩側的接合處與內袋兩側的接合處要對齊。



06

貼合完畢的狀態。



07

以2.5mm寬度縫合。提把與開口部都從提把的皮帶部份起針（起針時不須回縫）。



08

因弧線眾多，且造型立體，縫紉時要小心慎重。



09

縫合一圈回到起針處時，再往前多縫合3針左右，並進行回縫。



10

開口部與提把縫合完畢的狀態。



11

這樣就完成T字包側的圓柄包了。

Practice 2-2

捏起包側的 帶釦包

捏起一體成形的包身零件中央的折線，使底部更加立體的包包。只是內側捏成M字縫合的方法並非常規，也得多加注意。這黏貼皮革製作的提把皮帶其中一邊安裝了皮帶釦，讓皮帶可以調整。

完成尺寸

高約35cm、橫寬約35cm
厚約18cm

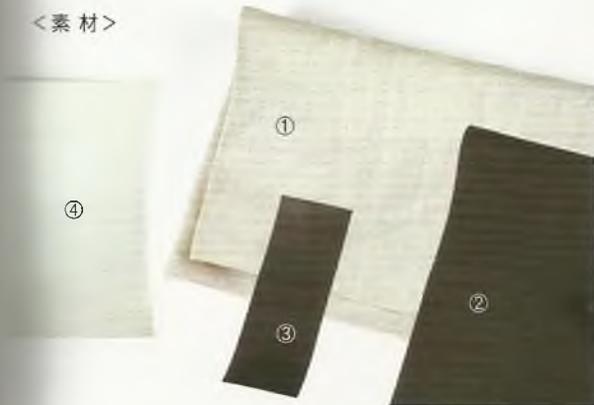
最大疊合張數

最大
5張

包邊下方的表包身與貼邊
接合處

▶ 須準備的素材與金屬配件

< 素材 >



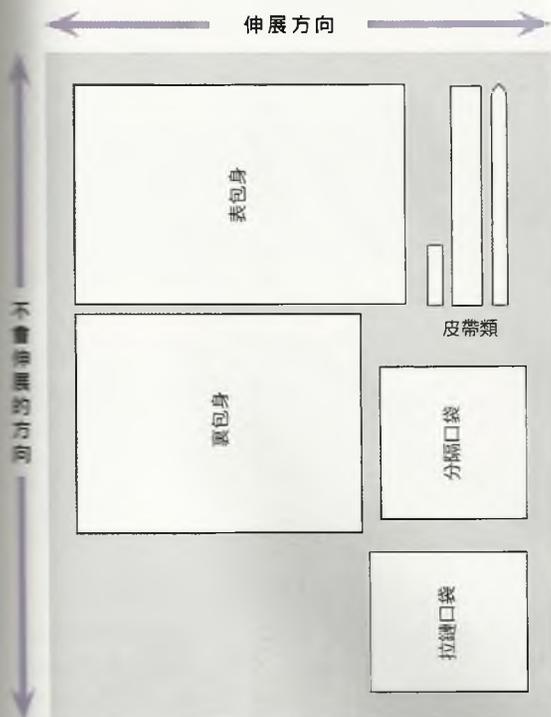
- ① 麻布 表包身1片、貼邊2片
- ② 斜紋棉布 裏包身1片、口袋2片
- ③ 皮革 提把尖端、帶釦端(1.2mm厚)各2片、包邊革(0.8mm厚)2片
- ④ Milene紙糊(0.8mm厚) 底芯1片

< 金屬配件 >



- ① 磁釦1組 ② 皮帶釦(40mm寬) ③ 拉鍊(200mm) ④ 小固定釦4組
- ⑤ 特大固定釦(13×13mm)4組 ⑥ 特大固定釦(13×8.5mm)4組

▶ 布料配置方向



※若為皮革零件，請將纖維方向當作不會伸展的方向
此外，並未記載芯的方向

▶ 製作流程



注意：沒有特別指示時，起針與收尾皆須回縫約3個針腳

① 製作皮帶

首先製作最後要安裝至本體，當作提把使用的皮帶。
貼合表裏後，縫合周圍，鑿出之後用來安裝金屬配件的孔洞。



01
準備皮帶零件。因貼合後才進行裁切，所以一開始先裁成上下左右都比紙型稍大10mm的尺寸。



02
所有零件肉面層都塗上橡膠糊。



03
整個肉面層都要塗膠膠糊的狀態。暫時使其乾燥。



04
貼合。就算邊緣沒對齊也沒妨。



05
用推輪壓黏緊實。



06
皮帶尖端與帶釦端兩方都貼合完成的狀態。



07
放上帶釦側紙型，用圓筆描輪廓。



08
也轉描孔洞位置的對齊記號或缺口內側。



09
轉描完輪廓或對齊記號的狀態。



10
沿著轉描的輪廓裁切皮帶零件。



11
尖端側首先以直線裁掉其中一條邊緣。務必貼齊邊緣裁切，使切口平整，沒有貝差。



12 Point!
把帶釦側的紙型對齊裁成直線的邊，找出寬40mm的位置後，在那個位置上放直尺。



13 壓緊直尺，以直線剪掉尖角側的另一條邊緣，這樣就與帶鉤側同樣寬度了。



14 其中一端放上帶鉤側的紙型，翻折黏膠與其中一個在4個孔洞位置。



15 另一端則放上尖角側的紙型，翻折黏膠與帶鉤側的記號。



16 翻折完成尖角側的紙型。



17 沿著黏膠處剪掉尖角側。



18 皮帶尖角側，帶鉤側都採用紙型裁切完的狀態。



19 角事先標示改變縫合方向的位置記號。在此記號處停止縫紉，九十度改變縫合方向。尖端的頂點也同樣標示記號。



20 兩項零件都縫合一圈。從短直線起針，並重複縫紉那個部分。



21 缺口用 $\phi 3.5\text{mm}$ 的圓斬在兩端鑿孔，再用美工刀割開中間部分，連接起來。



22 排成四角形的4個固定釦孔為 $\phi 3\text{mm}$ ，尖端的帶釦針孔用 $\phi 3.5\text{mm}$ 的圓斬鑿開。此外，切口用床面處理劑磨整平順。

②裏包身安裝口袋

在一體成形的內包身零件的特定位置，安裝拉鏈口袋與摺疊口袋。
安裝口袋後，拉鏈口袋的位置應該會在後包身（靠近身體的那一側），而摺疊口袋則會在前包身才是。



01
準備裏包身1片、口袋布2片、拉鏈。須事先確認布料的正反面。



02
其中一側安裝摺疊口袋。更詳細的步驟標示於第122頁。



03
按紙型指示的位置暫時固定住，並縫紉分隔部份。



04
進行摺疊。



05
兩側與底部一口袋縫合。



06 Point!
完成摺疊口袋。此處為前包身。



07
另一側割出缺口，安裝拉鏈口袋。詳細作法請參照第78頁。



08
在缺口背面貼上拉鏈與口袋布。



09
拉鏈口袋開口部的下緣與兩側縫成口字形。



10
將口袋布折上來，貼在拉鏈上緣並縫合。



11
最後縫合口袋布的兩側。



12
完成拉鏈口袋。此處為後包身。

③ 放入底芯並製作內袋

包身的中央縫上底芯，捏起兩側並縫合，製作成內袋。



01 準備好縫上口袋布的裏包身與底芯。



02 用裁縫筆在裏包身背面畫上十字中心線，橫線一帶做二折痕。縱線不需要畫到邊緣。



03 底芯也畫上十字中心線。



04 在橫向的中心線背面貼上雙面膠帶。



05 對齊中心線，把底芯貼在裏包身中央。



06 裏包身的正面翻上，沿著02所折的折痕橫向縫紉一條直線。底芯的中央也會一併縫合。



07 縫合完裏包身與底芯的狀態。



08 Point! 看著裏包身的背面，將中央折成山折形，而兩側的對齊記號折成谷折形，就會成為M字形。捏住的地方會成為底部。



09 用夾子夾住裏包身兩側，暫時固定住。



10 從上而下，以10mm寬度縫合兩側。



11 縫完兩側的狀態。



12 捏成M字的地方會變成立體狀。

④貼邊安裝磁釦

縫合安裝在內袋上緣的貼邊兩端，使其成為環狀後，在針腳處安裝磁釦。與表袋縫合時，這個針腳便會位在正中間。



01

若使用布紋較粗的布，就準備所有邊都貼上防伸展膠帶來補強的貼邊、磁釦、30×80mm左右的四角形芯材。



02

正面袋內重疊貼邊，以10mm寬度縫合兩端。



03

分開縫份。



04

在針腳的表側，距離上邊35mm、距離下邊45mm的位置用裁縫筆標示記號。



05

對齊記號，放上磁釦的固定片，轉描兩側釦腳的缺口位置。



06

在記號位置的背面，貼上對折的芯材。只要能暫時固定住，不滑動即可。



07

割開缺口前，先讓芯材張開。



08

用美工刀在剛才標示記號的位置割出缺口。



09

接著安裝磁釦。安裝步驟請參照第93頁。



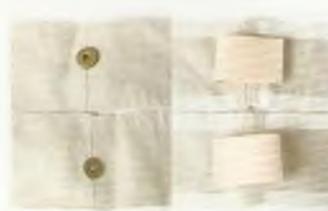
10

對折芯材，蓋住釦腳與固定片，並用雙面膠帶貼住邊緣。



11

以2.5mm左右的寬度縫合芯材邊緣。



12

兩側都安裝磁釦與芯材。

組合內袋與貼邊

將磁釦的貼邊縫到內袋上。

01

準備內袋與貼邊。



02

將內袋翻過來，使正面疊在外側。



03

內袋中央用畫線筆標示記號。



04

對齊接合處對準位置，並在折痕上標示記號。



05

內袋的中央對準記號與貼邊的接合處。此外，由於磁釦口袋一側為機身，因此那一側要安裝磁釦的凹側。



06

正面朝內重疊，用夾子暫時固定住。由於距離磁釦45mm那一側在下方，所以此處要用這一側來對齊內袋的切口。



07

以10mm寬縫合一圈。



08

將縫合的貼邊翻回正面，這時磁釦會位於貼邊的中央才是。



09

內側的縫份壓往內袋，並在連接處2.5mm下方一同縫合。



10

縫紉過的狀態。



11

再將正面翻回內側。



⑥製作表袋

表包身的角以與內袋相同的方式捏起來，縫合後做成表袋。



01
準備一整張表包身。



02
所有邊都事先貼上防伸展膠帶來補強。



03
沿兩側的中央對折，並使正面朝外。



04
再按照對齊記號折疊。



05 Point!
另一邊也照對齊記號折疊，在正面朝內的狀態下使折疊處成為M字形。



06
用夾子夾住固定。



07
由上至下，以10mm寬縫合兩側。



08
將表袋翻過來，使正面朝外。



09
折成M字縫合的部份，會變這樣成為變形的T字包側。

⑦ 製作本體，用皮革包邊

通過表袋與內袋製作成本體，並用皮革包邊。
 縫製鑿開用來安裝提把皮帶或固定釦的圓孔。



01
 準備表袋、內袋、包邊革。



02
 在本體側面與引帶處標記帶的圓孔位置，標記時應確實穿到內側。



03 Point!
 表袋與內袋對齊，在圓孔位置的背面，標記出縫製防布膠帶等。



04
 內袋背面的上邊將上層膠帶的雙面膠帶，貼入縫製中。若是膠帶處有縫製處貼上膠帶，膠帶將脫開。



05
 對齊貼邊的邊緣與縫製中央的對齊記號，縫製時請開口後貼合。



06
 在記號位置用φ3mm的圓錐鑿孔。



07
 用直尺找出包邊革中心，並在肉面層畫上中心線。



08 Point!
 留下距離中心線1mm左右的空隙，其兩側貼上雙面膠帶。



09
 首先其中一側貼在本體的內側。本體的上邊要與雙面膠帶的邊緣對齊。



10
 前包身貼好後裁掉多餘皮革，將另一條包邊革貼在後包身。裁掉的皮革還有用處，別急著丟掉。



11
 接著黏貼包邊革的相反側。沿著本體的切口確實折疊，使兩面的包邊革寬度都相同。



12
 以距離皮革切口2.5mm左右的寬度縫合一圈。雖然可以用圓錐一邊送布一邊縫紉，但要注意尖端別傷到皮革了。

⑧裝上剩下零件，完成

包邊革的連接處，可利用固定釦安裝多餘的皮革來補強。
然後在本體其中一側安裝帶釦側的皮帶與皮帶釦，另一側則安裝尖端側的皮帶。



01 準備完成的本體、皮帶釦與皮帶尖端側、帶釦側、小固定釦4組、特大固定釦8組。



02 從包邊革的多餘皮革中，裁出長40mm的包邊連接片2片，並在肉面層貼上雙面膠帶。



03 用連接片蓋住包邊革的連接處。



04 在連接片下角，距離各邊5mm的位置標示記號。



05 用 $\phi 2.5\text{mm}$ 的圓斬在記號上鑿孔，並安裝小固定釦來固定連接片。



06 固定好的連接片。



07 皮帶釦穿過皮帶的帶釦側，對齊兩側的圓孔拗折。



08 從本體圓孔的內側插入固定釦（ 13×13 ）的釦腳，安裝皮帶後，再從正面蓋上固定釦的面蓋。



09 用平凹斬確實安裝固定釦，固定住皮帶。



10 在本體的相反側用固定釦（ 13×8.5 ）安裝皮帶的尖端側。注意針腳的正反面，上線會朝向外側。



11 皮帶的尖端穿過皮帶釦來固定。



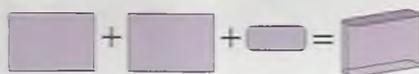
12 這樣就完成捏起包側的帶釦包了。



Practice 3

製作水桶包底

水桶底托特包



將四角形的底縫合成立體狀的方法。因橢圓的底而使弧線變多，也使縫紉時的難度增加了，所以在充分練習後再行挑戰吧。由於這款作品使用厚帆布與皮革，若要實際進行製作時，請先確認自家的縫紉機是否可以縫紉。在此處也一起習得提把釦眼的安裝方法吧。



橢圓底扇形包



這個方法可以將本體縫合成向上張開的形狀。底部除了腳座外，包身下方還有稱為「帶狀包底」的部份。提把握柄為手縫。利用這款作品來習得插入式提把的安裝方法吧。





Practice 3-1

水桶底托特包

除了包身，再另外加上四角形底部的托特包。
提把是採用將繩子穿過大型釦眼，打結後固定的類型。
由於這款包包使用了帆布、芯材、皮革、細毛織布等強韌的素材，
所以用力道強勁的縫紉機來製作吧。



完成尺寸

高約37cm、橫寬約39cm
厚約15cm

最大疊合張數

包身的縫合處
最大
8張

須準備的素材與金屬配件

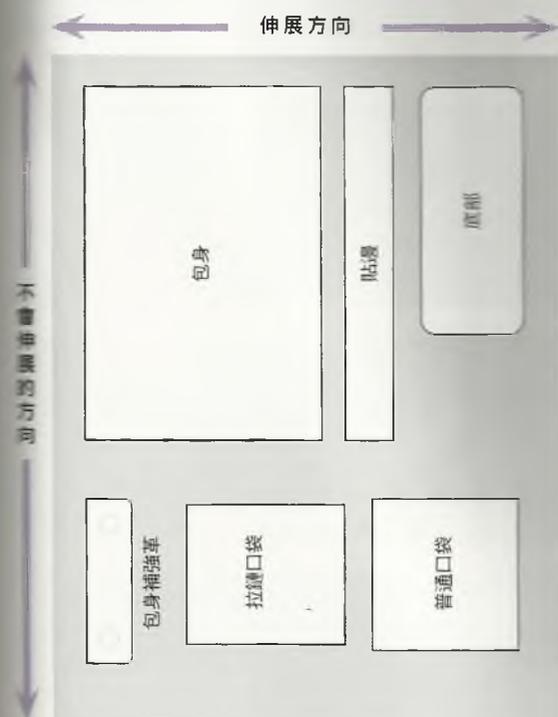


- ①帆布 表包身2片、表底部1片
- ②縲布 裏包身2片、裏底部1片、底芯布1片、口袋2片
- ③Mylene紙襯(0.8mm厚) 底芯1片
- ④皮革(1.4mm厚) 包身補強革2片 提把用繩子(1m50cm以上)



- ①釦眼【eyelet ring】φ30mm 4組
- ②拉鍊(200mm)

布料配置方向



※若為皮革零件，請將纖維方向當作不會伸展的方向
此外，並未記載芯的方向

製作流程

①製作普通及拉鍊口袋

②製作附貼邊的內袋

③包身補強革縫上表包身

④縫合表包身與底部

⑤縫合表袋與內袋

⑥安裝釦眼與提把



注意：沒有特別指示時，起針與收尾皆須回縫約3個針腳

①製作普通及拉鏈口袋

這款包包有2種口袋：在拿著包包時，拉鏈口袋在自己這一側（後包身），而普通口袋則是在相反側（前包身）。



01
首先從裏包身的前側開始安裝普通口袋。



02
沿對齊記號對折，縫合兩側。



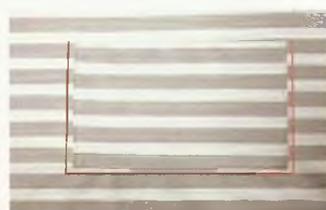
03
下緣與兩側貼上雙面膠帶。



04
拗出折痕後，依下緣、兩側的順序折10mm寬並黏合。



05
依照紙型，用圓錐在前包身標示口袋位置的記號。



06
用雙面膠帶暫時固定，然後縫合。此為前包身縫上普通口袋的狀態。



07
後包身則縫上拉鏈口袋。詳細作法請參照P78。首先在後包身割出缺口。



08
缺口背面貼上雙面膠帶，並折疊缺口。



09
折疊部分再貼上雙面膠帶，並從背面貼上拉鏈與口袋布。照片為拉鏈正面。



10
拉鏈口袋開口部的下方與兩側縫成口字形。



11
反折口袋布，貼在拉鏈上方並縫合。



12
縫合口袋布兩側就完成拉鏈口袋了。

②製作附貼邊的內袋

安裝口袋後，就安裝裏包身上緣的貼邊吧。安裝貼邊後，再縫合底部。
有弧度的地方並不容易縫合，建議各位可在經過充分練習，能縫得漂亮後再來挑戰。



01
準備貼邊與縫好口袋的2片裏包身。



02
正面朝內，對齊裏包身上邊與貼邊下邊，然後用夾子固定住。



03
以距離邊緣10mm的寬度縫合固定住的邊。



04
翻回貼邊正面。



05
內側的縫份壓往內袋，並在連接處下方2.5mm左右與內袋縫合。



06
以相同要領，2片裏包身都縫上貼邊。



07
正面朝內，以7mm寬縫合2片裏包身的兩側。



08
縫完兩側後，接著縫合底布。



09
對齊裏包身的對齊記號或針腳，用夾子固定底布。接著分開縫份，以便縫紉。



10
底部翻上，以7mm寬縫合一圈。角的圓弧部分要細心地一邊對齊兩邊的布，一邊進行縫紉。



③包身補強革縫上表包身

接下來將包身補強革縫到表包身上。本作品縫合了帆布與皮革，質地堅硬，就連有力道的縫紉機也不見得能順利縫紉。此處為了縫出皮革漂亮的線孔，車針使用菱針（皮革針）。



01
表包身的上部鑿開提把用的孔，安裝釦眼。此處藉由貼上皮革，提昇其強度。



02
首先，表包身上邊要進行折邊。上邊貼上3mm寬的雙面膠帶。



03
以70mm寬折邊。



04
兩端40mm左右不黏貼。



05
用紙型轉描包身補強革的安裝位置。



06
補強革背面貼上固定用的雙面膠帶。貼在較內側的位置，以防縫合後從縫隙中看到膠帶。



07
確認背面的記號，貼上包身補強革。



08
在皮革兩邊約一針的內側（相當於由上算來3mm，由側邊算來2.5mm的位置），標示縫紉起點與終點位置的記號。



09
從08的記號開始，以2.5mm寬縫合皮革周圍。最後在終點結束縫合。



10
上線拉出背面，打結後用白膠收尾固定。另一片表布也同樣縫合包身補強革。



④ 縫合表包身與底部

表包身的底部要放入芯材。因為表袋比內袋更堅韌，所以若是沒有壓好，針腳可能會錯開，必須要多加小心。此處雖用夾子固定，但用雙面膠帶固定也OK。



01 正面朝內用夾子固定表布，縫合兩側。



02 以7mm寬縫合兩側。



03 縫合至③的04未固定性的邊緣。



04 上方照片為縫完兩側的狀態。接著在表底部黏上芯材。



05 在底芯布（什麼素材或花紋都OK）中央暫時固定住芯材。



06 以距離芯材邊緣5mm的寬度縫合。



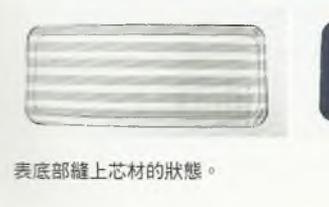
07 縫合一圈的状态。



08 用夾子固定表底部背面與芯材。



09 以3mm寬度縫合一圈。



表底部縫上芯材的狀態。



10
縫合表包身與縫上芯材的底部。



11
與內袋相同，按照對齊記號或針腳，用夾子固定好。



12
底部翻上，以7mm縫合。



13
將內袋同樣打開縫份，進行縫合。



14
未黏貼的邊緣也貼上8mm寬的雙面膠帶，並以10mm寬度折邊。



15
翻出表袋。



16
手伸進袋中推出縫合部分，使形狀挺立漂亮。



⑤ 縫合表袋與內袋

完成表袋與內袋後，將各自的上邊縫在一起吧。
此部分非常厚實，特別是縫份或皮革重疊處，須多加注意。



01
縫合表袋與內袋的上邊。



02
首先在內袋上邊的內側貼上
8mm寬的雙面膠帶。



03
與表袋相同，向內側折邊10
mm寬。



04
折邊部分再貼一張雙面膠
帶。為了避免在縫合處邊看
得見8mm寬的膠帶，所以要
貼在距離上邊5mm下方的位
置。



05
把內袋放入表袋中。



06
對齊記號彼此貼準。



07
對準記號後，平直地貼齊表
袋與內袋。



08
為了使車針可以順利通過，
敲平重疊的縫份（2處），
盡量使縫合處更薄。



09
以距離袋口3mm的寬度縫合
一圈，回到起針處時，向前
多縫3腳，並進行回縫。



⑥ 安裝釦眼與提把

釦眼eyelet ring採用鑿孔後，從兩側嵌入金屬配件，再拋折釦腳的固定方式。在打孔穿繩時常用來當作補強器具。本處在製作時，為了避免金屬配件鬆脫，也利用白膠來補強。



01

接下來將提把安裝至本體上。首先準備釦眼4組、提把用繩、本體。



02

包身補強區放上記號，用簽筆等標示釦眼位置。



03

正反標示共4處，並鑿開鑿孔。此處介紹2種鑿孔的方式。



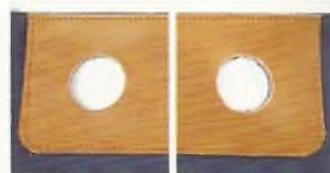
04

第一種是利用美工刀，以刀尖沿著記號割開。由於釦眼會擋住切面，有一些誤差也無妨。



05

若有與釦眼直徑相合的鑿孔器具，可在下方墊上硬膠板，對準記號，用槌子敲打鑿開。



06

左方為鑿孔器具鑿開的孔，右方為美工刀鑿開的孔。



07

在釦眼擋住的位置進行縫紉來固定。縫紉圓圈時，每1~2針就改變角度，即可縫出漂亮的圓圈。



08

釦眼與素材接觸的部份塗上合成橡膠系的白膠。



09

圓孔的切面也塗上白膠。合成橡膠要在乾燥至一定程度後才黏合。



10

首先將有釦腳的釦眼從正面插入孔中。



11

從背面看的樣子，可看到釦腳突出背面。



12

盡量壓緊釦眼，減少素材與釦眼間的空隙。



13
從相反側嵌入釦眼的另一端。如照片般釦腳有與其對應的槽，嵌合時須對準。



14
拗折釦腳時，可用尖嘴鉗等從內側夾住拗折，操作方便。不過為了避免傷及素材或釦眼，要用膠帶等纏起來。



15
正反安裝好釦眼的狀態。



16 **Point!**
提把調整到適合的長度。可先掛在肩膀上，只拉動一邊，找出最恰當的長度。



17
繩子打結就固定好了。結打在內側還是外側都沒關係。



18
剪掉多餘的繩子。雖然非必要，但在剪斷前於繩結上塗抹白膠，可以有效防止繩子綻線及鬆脫。



19
兩方繩子長度調整一致，裝上另一邊的繩子。這樣就完成水桶底托特包了。



Practice 3-2

橢圓底 扇形包

從底部向開口部呈喇叭狀張開，形狀相當具有特色的手提包。

袋口裝有磁釦，底部則裝有腳座。

包身下方的帶狀包底，以及手縫的提把都是本款作品的魅力所在。

完成尺寸

高約23cm、橫寬約47cm
厚約17cm

最大疊合張數

最大
8張

包身與插入式提把的縫合部分。

▶ 須準備的素材與金屬配件



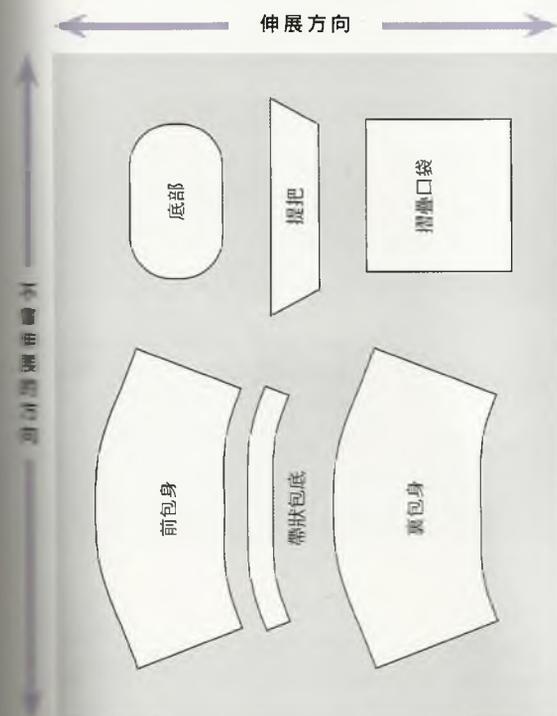
- ◀ 素材 ▶**
 ① 斜紋棉布 口袋1片 ② 麻布 裏包身2片、裏底部1片
 ③ 蕾絲11號帆布 表包身2片、提把4片
 ④ Vilene紙襯 (0.8mm厚) 底芯1片
 ⑤ 牛革 (1.0mm厚) 表底部1片、帶狀包底2片、提把握柄2片、磁釦台壓2片

◀ 金屬配件 ▶



- ① 磁釦1組 ② 腳座4組 ③ 腳座用墊圈 (尺寸稍大於金屬配件的面蓋) 4片

▶ 布料配置方向



※若為皮革零件，請將纖維方向當作不會伸展的方向
 此外，並未記載芯、提把握柄、台座的方向

▶ 製作流程

① 製作摺疊口袋

② 製作附磁釦的內袋

③ 安裝腳座

④ 製作表袋

⑤ 製作提把

⑥ 縫合表袋、內袋、提把



注意：沒有特別指示時，起針與收尾皆須回縫約3個針腳

①製作摺疊口袋

一開始先在裏包身中縫上摺疊口袋吧。
以口袋中央的3個對齊記號為準來製作。



01 此處若使用常用於內袋的粗布紋的布料，就要在背面貼上防伸展膠帶來防止綻線。



02 裁斷口袋時，也一併標示紙型所記的3個對齊記號。對齊記號朝上後，再翻面。



03 兩側對齊記號間貼上雙面膠帶。



04 以中央對齊記號為準反折並貼合。



05 紅線部分以距離邊緣2.5~3mm的寬度縫合。



06 紅線三邊都縫好的狀態。



07 翻過來，在有對齊記號的布內側貼上雙面膠帶。



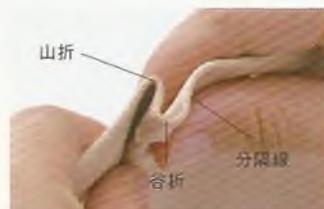
08 貼上雙面膠帶前，先折出折痕，再以側邊的對齊記號為準貼合。



09 縫到裏包身時，08所折的部分會在下方。



10 兩側貼上雙面膠帶，以對齊記號為準貼合。



11 排列3個對齊記號的部份。如照片所示摺疊。



12
從谷折、山折、分隔線的對齊記號開始，折出直線的折痕。



13
接著與裏包身縫合。



14
從紙型轉描口袋的安裝位置到裏包身上。



15
11的分隔線與對齊記號相合，用縫紉機縫合。



16
從下方的布多1針開始，然後回縫約3針。



17
縫完11分隔線的狀態。



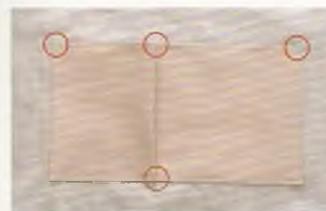
18
在中央的針腳內側貼上雙面膠帶來固定。由於之後還要撕開，要注意別貼到下方了。



19
山折線對齊針腳貼合。



20
兩側與下邊以2.5mm寬縫成口字形。與16相同，兩端都往下布多縫1針。



21
口袋是放進拿出最頻繁的部份，最後若在紅圈處收線打結並固定好，就能提昇強度。

②製作附磁釦的內袋

內袋安裝磁釦來固定袋口。
先各自在裏包身安裝好磁釦後，正面朝內縫合吧。



01
準備裏包身與磁釦台座的皮革各2片，以及1組磁釦。



02
若手上有邊線器，可在邊緣劃上2.5mm寬的縫線記號。若沒有邊線器，也可用圓錐在幾處標示寬度記號。



03
台座背面貼上固定用的雙面膠帶。小心別貼到安裝磁釦的部份。



04
在裏包身正面，對齊各自中心的對齊記號，貼上台座。



05
對齊02的記號，縫合一圈。



06
縫合一圈後多縫3針，然後回縫。因此這個部分的針腳是3重的。



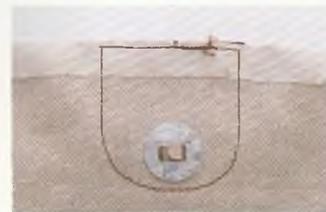
07
磁釦安裝位置割出缺口（詳細請參照P93）。



08
把釦腳插進缺口中。縫有口袋的裏包身要安裝磁釦的凹側。



09
釦腳穿過固定片，接著盡量從底部拗折釦腳。



10
折完釦腳的狀態。用鐵鎚柄、桌角來拗折釦腳都OK。



11 裏包身各自安裝磁釦的凹側與凸側。



12 接下來縫合裏包身與裏底布。



13 裏包身正面朝內，用夾子等暫時固定住。



14 以7mm寬縫合兩側。



15 接著縫上底布。以正面朝內的方式，對齊底布與裏包身的對齊記號、針腳的中心，然後用夾子固定。縫份進行割縫。



16 以7mm寬縫合底布一圍。與06相同，最後多縫3針，並進行回縫。



17 縫完底布的狀態。這樣就完成內袋了。

③安裝腳座

在表底布安裝腳座吧，可藉此保護包包不受摩擦或汗塵傷害。
安裝腳座時，將較厚的芯材夾在內側來固定。



01
準備表底布、底芯、腳座4組、視情況夾在腳座間的墊圈4片。



02
底芯其中一面貼上固定用的雙面膠帶。



03
以記於紙型上的底芯貼附位置為準，在表底布的背面貼上底芯。



04
用圓錐從表底布紙型轉描腳座安裝位置，然後用符合腳座尺寸的圓斬鑿開4個圓孔。



05
4處圓孔鑿開的狀態。



06
從正面插入腳座的腳部。



07
突出背面的腳夾入墊圈，蓋上面蓋。



08
把腳座放在環狀台的平坦面上。



09
用塑膠槌等敲打固定。



10
確認是否蓋緊。如果指甲戳不進去就OK了。



11
4個腳座都固定好後，就完成底部了。



④製作表袋

表袋縫有「帶狀包底」這項裝飾用的帶子。雖然縫合步驟與內袋相同，但表袋比內袋更強韌，想縫得漂亮需要多加練習。



01 準備表包身與帶狀包底各2片。



02 對齊裏包身的紙型，確認帶狀包底的縫合位置。



03 確認位置後，在表包身的邊緣貼上5mm寬的雙面膠帶，貼合帶狀包底。



04 以距離帶狀包底上緣2.5mm左右的寬度縫合。



05 白色虛線即為縫合處。以同樣方式完成2片縫好帶狀包底的表包身。



06 表包身正面朝內，以7mm寬縫合兩側。



07 接著縫合表包身與底部。



08 在底布正面邊緣，貼上一圈5mm寬的雙面膠帶。



09 與內袋相同，底布正面朝內，與表包身貼合。



10 以7mm寬縫合周圍。由於此部份較為立體，可將手伸入內側，拿成斜的來縫紉，使作業較為容易。



11 縫合後，把正面翻出來。從底部慢慢輕推出來，可以減少皺折或折痕。



12 完成表袋。

⑤ 製作提把

提把是以與表布相同的素材，縫合成筒狀而成，並縫上握柄方便握取。由於握柄也是筒狀，所以用手縫縫合。



01
準備與表布同布料的提把4片、提把握柄皮革2片。



02
提把正面朝內，用夾子固定住。



03
以7mm寬縫合提把長邊。



04
縫合2組提把的狀態。



05
翻出正面。若是翻出不易，可善用反裡針或尖嘴鉗完成作業。



06
2組都翻出正面的狀態。



07
接下來製作提把握柄。首先用圓錐轉描紙型上線孔的位置。



08
放在膠板等墊子上，用圓錐垂直刺出線孔。



09
若是線孔太小，就再將圓錐刺深一些，刺開線孔。



10
若是用菱斬鑿孔，就使用間隔5mm的尺寸。對齊記號，垂直打入菱斬。



左邊是圓錐，右邊是菱斬鑿開的孔。因為孔洞形狀不同，也可隨自己喜好選擇鑿孔方式。



11
接著縫合握柄。縫線使用皮革用的手縫線，線的一端打上始縫結。



12
從內側穿出針線，然後再從下方相反面拉出針線。



13
像照片般縫合。之後會再慢慢拉緊，所以縫合得較鬆即可。



14
拉緊縫線，縫線調整到美觀後，在背面打結固定。



15
2條握柄都以相同方式縫合。



16
提把穿過握柄。首先將提把折成W字形。



17
提把前端塞入握柄中。



18
從相反側用尖嘴鉗等工具拉出來。



2條都穿通後就完成提把了。

⑥ 縫合表袋、內袋、提把

最後縫合各項零件。首先縫合提把與表袋，彎折表袋與內袋的袋口。然後對齊、固定彎折部份，再進行縫合就完成了。



01
縫合表袋、內袋、提把。



02
首先，將提把縫到表袋上。
對齊表袋的提把位置記號。
用夾子固定。



03
從提把突出的縫份用剪刀剪掉。



04
以3~5mm的寬度縫合提把。



05
表袋的上邊內側，貼上一圈
8mm寬的雙面膠帶。由於縫
份之後要進行割縫，所以這
時候就先打開縫份吧。



06
以10mm寬反折並貼合。



07
內袋也同樣，往背面以10mm
寬摺疊並固定。



08
在內袋（或表袋）的折線處
3mm內側，貼上8mm寬的雙面
膠帶。



09
把內袋放入表袋中，以各自
袋口的對齊記號為準，對齊
袋口位置後貼合。



10
因為貼合部份變得相當厚，
所以在縫合前先用槌子敲打
緊實，盡量減少厚度。



11
以2.5mm寬縫合一圈袋口。最
後多縫3針，並進行回縫。



12
這樣就完成橢圓底扇形包
了。

100
110
120
130
140
150
160
170
180
190
200
210
220
230
240
250
260
270
280
290
300
310
320
330
340
350
360
370
380
390
400
410
420
430
440
450
460
470
480
490
500



Practice 4

製作別縫包側

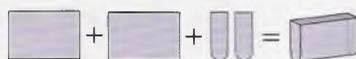
連結式 包側皺褶包



兩側與包底連起來的包側形式。只要改變包側的寬度，就能按照需求調整包包本身的容量。此外，藉由開關安裝在兩側的四合釦，也能塑造不同的外形。開口部用縫於內側，裝有磁釦的粗釦片來固定。從本作品學習表袋的皺褶，以及四合釦的安裝方法吧。



橫包側式 翻蓋包



直接在兩側縫上包側的方法。這種方法的優點是，能夠較為自由地變更包側的形狀。透過調節附於兩側的皮帶，也能夠自由改變外形。翻蓋的內側縫有安裝好四合釦的釦片，用來釦住開口部。由於此包包是在本書所登場的作品中，金屬配件所需數量最多的一款，所以在進入製作前，先確認必要的斬具或金屬配件吧。







Practice 4-1

連結式包側皺褶包

此為側面與底部成一直線、「連結式包側」類型的托特包。用蕾絲所做的皺褶包覆圓滾滾的包身，兩端包側則安裝四合鈕釦住，就成了外形可愛的包包了。連結式包側須立體縫合，縫紉時切要謹慎細心。製作時也要注意皺褶的均衡感。

完成尺寸

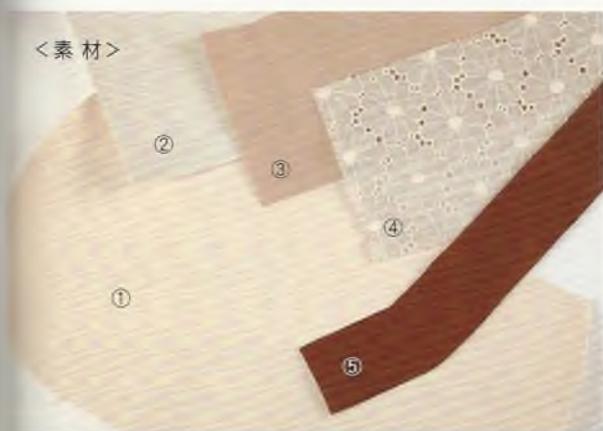
高約22cm、橫寬約40cm
厚約12cm

最大疊合張數

最大
9張

袋口的，表包身小與表面
布料的連結處

▶ 須準備的素材與金屬配件



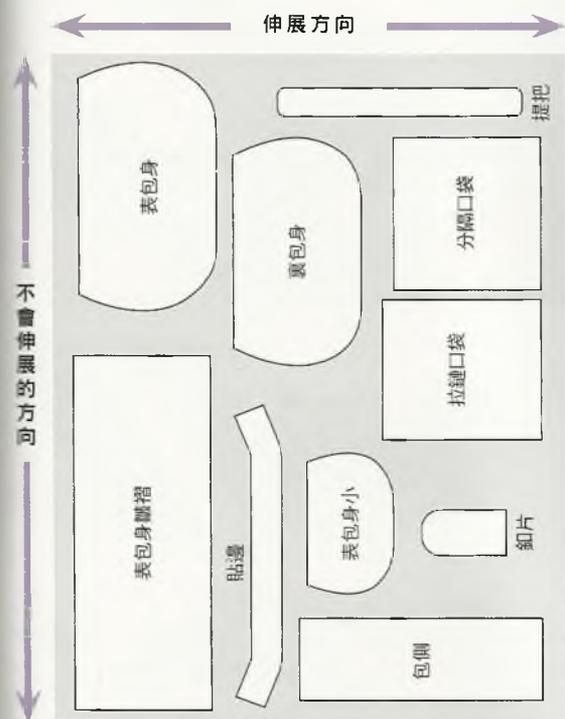
- < 素材 >
- ① 8號帆布 表包身大2片、表包側B 2片
 - ② Vilene紙襯 包身芯(0.6mm厚) 2片、底芯(0.8mm厚) 1片
 - ③ 內襯 裏包身2片、裏包側2片、口袋2片
 - ④ 蕾絲 表包身皺褶2片、表包側A 2片
 - ⑤ 牛革 提把(1.4mm厚) 4片、表包身小(1.0mm厚) 2片、釦片2片、貼邊2片

< 金屬配件 >



- ① 拉鍊(200mm)
- ② 磁釦1組
- ③ 圓固定釦&面蓋(φ10mm) 8組
- ④ 四合釦(φ16mm) 2組

▶ 布料配置方向



※若為皮革零件，請將纖維方向當作不會伸展的方向
此外，並未記載芯的方向

▶ 製作流程

① 製作內袋



② 內袋縫上貼邊與釦片



③ 製作表包身



④ 製作表包側，縫上底芯



⑤ 製作表袋



⑥ 製作提把



⑦ 表袋安裝包身芯、提把、四合釦



⑧ 縫合表袋與內袋



注意：沒有特別指示時，起針與收尾皆須回縫約3個針腳

① 製作內袋

組合縫上分隔口袋的前包身、縫上拉鏈口袋的後包身、以及連結式包側，製作成內袋。



01 準備裏包身2片、口袋布2片、裏包側2片以及長20cm的拉鏈。



02 裏包身各自縫上分隔 (P.77)、拉鏈 (P.78) 口袋。前者在前包身，後者在後包身。



03 重疊2片裏包側，以10mm寬縫合其中一邊短邊。



04 縫份折向其中一邊，用雙面膠帶固定。



05 從正面縫合針腳旁邊2.5mm的位置。切記是縫在有縫份的那一側。



06 縫合完的狀態。這樣就完成了連結式包側。



07 裏包身邊緣貼上5mm寬的雙面膠帶。



08 對齊裏包身的中央對齊記號，以及連結式包側的接合處，然後貼合。



09 貼合彼此的角後，曲線部份也須平均貼合，避免產生皺褶。



10 以7mm寬縫紉貼合部份。



11 包側其中一邊縫合裏包身的狀態。



12 另一邊的裏包身也以同樣步驟縫合，完成內袋。

② 內袋縫上貼邊與釦片

釦片貼邊的兩端呈環狀；釦片則在安裝磁釦的凸側後，縫合2片釦片。
 將兩項零件都縫到內袋上，並安裝磁釦的凹側。



01 準備內袋、貼邊2片、釦片2片、磁釦1組。



02 貼邊正面朝內重疊，以10mm寬縫合兩端。



03 由於縫份要打開，所以在縫份兩邊塗上橡膠糊。



04 打開縫份，確實黏緊。



05 縫合兩端，貼邊呈環狀的狀態。



06 其中1片釦片安裝磁釦的凸側。安裝步驟請參考第93頁。



07 安裝磁釦的狀態。



08 Point!
 從碎皮料中，裁出能蓋住磁釦固定片的圓形補丁，並在其肉面層以及固定片塗上合成橡膠系的白膠。



09 補丁貼在固定片上。



10 2片釦片的肉面層塗上橡膠糊。不過中央不黏貼，所以在距離邊緣2cm左右的範圍內塗橡膠糊即可。



11 貼合2片釦片。



12 貼合完釦片的狀態。



13
從安裝磁釦的那側進行縫合，以2.5mm寬縫成U字形。直線部份不縫合。



14
縫合完畢的狀態。



15 Point!
對齊釦片位置的對齊記號（事先標記在其中一片貼邊上），貼上釦片。注意黏貼方向。



16
像這樣以安裝磁釦的面與貼邊的皮面層為內側，貼合線所圈起來的地方。



17
以中央對齊記號為準，對齊貼邊下緣（與釦片同一邊）與內袋上緣，然後貼合。釦片務必要安裝在後包身。



18
再接著對齊貼邊的接合處與包側中央的對齊記號。



19
以10mm寬縫合一圈。



20
縫合內袋與貼邊的狀態。



21
翻出貼邊的正面，將內側的縫份壓向內袋一側。



22
內側的縫份壓向內袋側，並在縫合處的2.5mm下方再進行縫紉。



23
在釦片相反側的貼邊中央，安裝磁釦的凹側。約距離上緣25mm左右的位置。



24
內袋縫上貼邊的狀態。

③製作表包身

在表包身小的周圍縫上蕾絲素材，同時做出皺褶，然後再與表包身大貼合。製作2組相同的零件。



01
準備表包身大（帆布）、表包身小、表包身皺褶（蕾絲）。



02
對折蕾絲，在中央標示對齊記號。



03
表包身小的曲線邊緣，貼上8mm寬的雙面膠帶。



04
對齊表包身小的中央記號，以及剛才標示的蕾絲中央記號，正面朝內貼合。



05 Point!
接下來要向著兩邊，一邊做出適度的皺褶，一邊對齊切面並黏貼。



06 Point!
偶爾打開蕾絲，確認皺褶的花樣。比起完全均等的皺褶，稍微有些隨意感較美觀。



07
從中央向兩端，都以同樣方式黏貼。



08
以10mm寬縫合蕾絲與表包身小的曲線。



09 縫合後，翻開蕾絲的狀態。



10

在表包身大的曲線邊緣，貼上8mm寬的雙面膠帶。



11

對齊表包身小背面的中央對齊記號，貼上表包身大。切記要錯開10mm再黏貼。



12

表包身小的兩側，在距離上邊10mm的位置有對齊記號，以此為基準即可。



13

蕾絲部份也大致錯開10mm黏貼。



14

蕾絲的中央記號，對齊並黏貼表包身大的中央記號。



15

接著向兩側沿著切面貼合。由於會稍微多出一些蕾絲，所以做出平緩的皺褶，即可自然地貼合。



16 Point!

曲線從兩邊彎向內側10cm左右的範圍，蕾絲不對齊切面，讓蕾絲張開後黏貼。



17

如照片所示，讓蕾絲的角成為三角形，並黏貼到兩側。



18

從背面看見貼合後蕾絲角的狀態。



19

沿著表包身大的切面，剪掉多出來的蕾絲。



20

另一片表包身也施以相同作業，完成2片表包身。

④製作表包側，縫上底芯

表包側B(帆布)貼上表包側A(蕾絲)，並在中央縫合，製成連結式包側。注意蕾絲長了10mm，最後在連結式包側背面的中央縫上底芯。



01 準備表包側B(帆布)2片、表包側A(蕾絲)2片、底芯。



02 表包側B(帆布)正面所有的邊緣都貼上5mm寬的雙面膠帶。



03 對齊邊緣，貼合帆布與蕾絲包側。



04 Point! 此時讓蕾絲其中一邊多出10mm長。



05 對齊另一片包側的邊緣，將2組包側正面朝內重疊。



06 以10mm寬縫合05。



07 打開縫份，並貼緊縫份。



08 在接合處的中央，貼上與底芯寬同長的8mm寬雙面膠帶。



09 底芯的中央記號對齊針腳並貼合。兩邊要各留下10mm左右的空間。



10 在接合處兩旁距離2.5mm的位置縫合。



11 縫合後的狀態。



12 背面的針腳。

⑤製作表袋

組合個別製作的2片表包身與連結式包側，製作成表袋。



01

準備表包身2片，連結式包側。



02

表包身的縫份貼上5mm寬的雙面膠帶。



03

中央對齊記號對齊連結式包側的針腳，並開始貼合。



04 Point!

2片表包身都要貼合到多出來的10mm蕾絲部份的角。



05

前包身與連結式包側貼合後的狀態。



06

以10mm寬縫合。



07

縫合後的狀態。



08

另一片表包身也同樣黏貼並縫合。



09

縫合2片表包身成袋狀。



10

翻出正面。



11

完成表袋。

⑥ 製作提把

黏合2片提把零件，按紙型裁切後，縱向對折並以手縫縫合。



01 準備2片裁得比紙型稍大的提把。



02 整個內面層都塗上橡膠糊。注意別塗得太厚。



03 用推輪壓黏整個提把。



04 依照紙型裁切。



05 轉描記於紙型的固定釘安裝孔，以及線孔的位置。



06 皮革上轉描完孔洞記號的狀態。



07 用塑膠槌敲打間隔5mm的菱斬，在線孔記號上鑿孔。鑿孔方式參見下方解說。



08 鑿開線孔的狀態。

memo

菱斬的基本使用方法

下面墊上膠板，垂直拿著菱斬並抵在皮革上，然後從上方用槌子敲打來鑿孔。由於紙型也是以5mm間隔的菱斬來設計的，線孔之間的距離應該會一致才是。作業時要注意以下幾點。



直線部分使用四菱斬，線孔就不會排得歪曲。



另外，邊緣的菱齒若抵在上一個線孔後再鑿孔，不論是排列還是間隔都不易混亂。

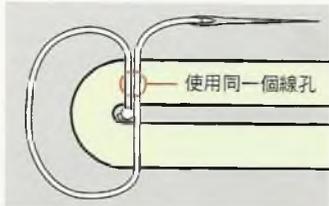


曲線則用回轉靈活的雙菱斬來鑿孔。



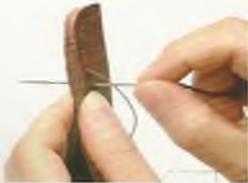
09

縫線一端打始縫結，另一端則綁上手縫針。接著從縱向對折的提把內側，穿出對折處旁邊的線孔。



10

起針時的穿針方式。



11

之後如同縫布般以平針縫縫合。



12

縫到端點後，以相反於起針時的步驟，從對折處的縫隙間拉出縫線。



13

盡量在根部打上尾結；此時還不取下縫針。



14

縫針從縫隙中刺入最後線孔（從對折處縫隙間拉出來的線孔）對側的線孔。



15

拉緊縫線，從根部剪斷縫線。這樣就藏住尾結了。



16

縫合完提把的狀態。



17

用 $\phi 2.5\text{mm}$ 的圓斬，在兩端各鑿開2個，也就是共4個圓孔。圓孔位置標記在紙型上。



18

皮革的側邊塗上床面處理劑，用手指或布磨整，抑制毛躁。



19

以同樣步驟製作另一條提把。

⑦表袋安裝包身芯、提把、四合釦

將包身芯貼到表袋內側，上邊10mm則進行折邊。
此外，在包身上用圓錐鑿孔，以固定釦安裝提把後，便在兩邊包側的中央安裝四合釦。



01 準備表袋、包身芯2片、提把2條、圓固定釦與面蓋8組、四合釦2組。



02 包身芯上緣貼上雙面膠帶。



03 對齊表包身內側的對齊記號，貼上包身芯。由於此時上緣會留下10mm空間，所以包身芯會貼齊帆布邊緣。



04 因為表包身小(皮革)的角會與帆布重疊，產生厚度，所以要以45度角裁切，盡量減少厚度。



05 表包身內側上緣貼上雙面膠帶。



06 折邊10mm寬。因為此時是沿著帆布邊緣折邊，所以須多注意折邊時中間不能產生空隙。



07 以 $\phi 2.5\text{mm}$ 的圓錐，鑿開安裝提把用的圓孔。此時會連同包身芯一起鑿穿。



08 在包身的其中一面鑿開4個孔的狀態。



09 單面4個，全部共8個圓孔。



10 將圓固定釦的釦腳插入提把與包身的圓孔；而內側釦腳則插入面蓋。



11 內側的面蓋就算打平了也沒關係，所以可放在環狀台的平坦面，用塑膠槌敲打固定。



12 固定所有固定釦，直到用手旋轉也不會旋轉為止。



13 連結式包側的兩側鑿開安裝四合釦用的圓孔，共4個。



14 Point!
首先，從圓孔內側插入底座。



15 將底座放在環狀台的平坦面。



16 底座前端蓋上公釦。



17 以塑膠錘敲打公釦用衝錘器來固定公釦。分成數次敲打為佳。



18 相對的另一孔則從內側插入面蓋。



19 面蓋須放在環狀台孔徑大小相符的凹槽中，敲打後才不會扭曲變形。



20 面蓋的背面蓋上母釦。面蓋的釦腳會插入母釦之中。



21 母釦用衝錘器的前端插入母釦的凹槽中，敲打固定。



22 若用手旋轉公釦與母釦也不會旋轉時即固定成功。



23 公釦與母釦的背面。另一邊包側也同樣安裝上四合釦。



24 包身兩面安裝好提把的狀態。

⑧ 縫合表袋與內袋

把內袋放入表袋中，然後縫合袋口周圍。貼邊無須折邊，直接與表袋的上緣貼齊即可。此外，皮革與蕾絲的連接處要換其他顏色的縫線來縫紉。



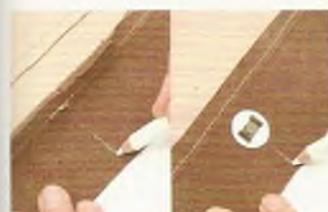
01
準備表袋與內袋。



02
表袋的袋口貼上一圈8mm寬的雙面膠帶。



03
此時留下距離上緣3mm左右的空間，避免縫合後仍能看見膠帶。



04
在貼邊內側（皮革肉面層）的上緣標示中央對齊記號。



05
對齊中央記號，與上緣貼合。



06
包側則是對齊貼邊連接處與四合釦的正中間來黏貼。



07
從裏包身皮革零件的邊緣開始縫合。



08
縫紉皮革零件時，要使用顏色相對應的縫線。



09 Point!
縫到皮革的另一側時，要先停下縫紉機換線。



10
接下來則使用與蕾絲顏色相同的縫線。



11
反覆以上步驟，縫合整圈袋口就完成了。



Practice 4-2

橫包側式 翻蓋包

在橫包側式的包身上，在縫上翻蓋的一款包包。
雖說構造並不難，但因為組合了許多皮革零件，
縫紉時須謹慎按照步驟來製作。

完成尺寸

高約25cm、橫寬約35cm
厚約11cm

最大疊合張數

最大
8張

重疊的開口部與縫份

▶ 須準備的素材與金屬配件



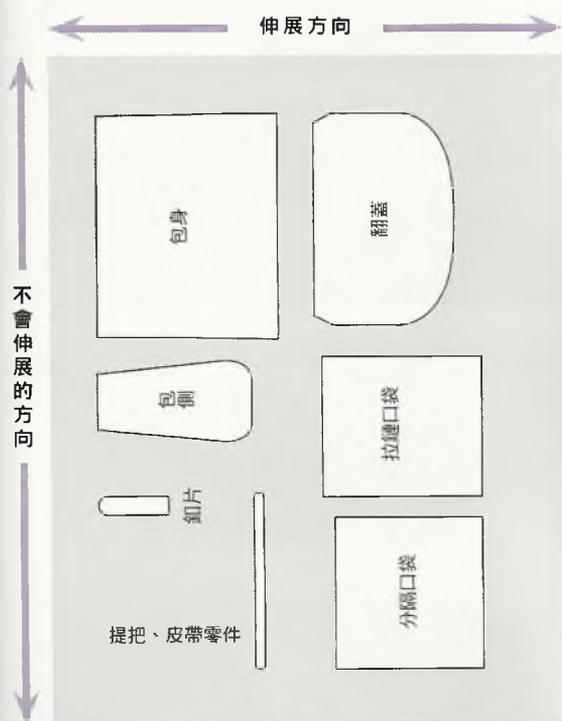
- ①花呢布※背面貼上0.4mm厚的聚丙烯不織布 表包身1片、表包側2片
 ②斜紋棉布 裏包身1片、裏包側2片、口袋2片
 ③Vilene紙襯 包身芯(0.6mm厚)2片、底芯(0.8mm厚)1片
 ④牛革(1.2mm厚) 翻蓋1片、提把4片、皮帶表2片、皮帶裏2片、橫包側皮帶 尖端側4片、皮帶釦側2片、釦片2片

< 金屬配件 >



- ①拉鍊(200mm) ②D環(寬30mm)4個 ③皮帶釦(寬15mm)2個 ④小固定釦4組 ⑤特大固定釦(φ11mm)4組 ⑥四合釦(φ15mm)1組 ⑦平底腳座小&面蓋8組 ⑧平底腳座大&面蓋4組 ⑨平底腳座中&面蓋8組

▶ 布料配置方向



※若為皮革零件，請將纖維方向當作不會伸展的方向
 此外，並未記載芯的方向

▶ 製作流程

①製作內袋



②製作提把與皮帶



③製作橫包側皮帶與釦片



④製作表袋



⑤將芯材與皮帶安裝至表袋



⑥縫合本體，安裝提把與釦片



注意：安裝時請注意，起針與收尾皆須回縫約3個針腳

① 製作內袋

主體上二袋的裏包身兩邊安裝裏包側。

雖然裏包側的構造單純，所以步驟也簡單，不過縫份的曲線頗為困難，要注意別產生皺褶了。



01

準備裏包身、口袋2片、拉鏈、橫包側2片。



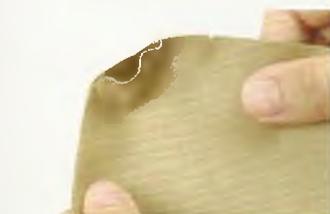
02

在其中一片裏包身安裝拉鏈口袋（→P78），另一片則安裝分隔口袋（→P77）。



03

正面朝內貼上橫包側。首先只黏貼直線部分（以曲線與直線交會處的對齊記號為基準）。



04

接著曲線部分便會產生皺褶。將皺褶黏平均等。



05 Point!

貼合曲線的狀態。雖然邊緣稍有皺褶，不過只要縫線（距離邊緣7mm）不縫在皺褶上，就不會影響表面。



06

以7mm寬縫合黏貼部分。



07

縫合後的狀態。



08

從表（內）側看就能看出針腳處沒有皺褶。



09

由於袋口要向外側折邊，所以在上緣貼上8mm寬的雙面膠帶。



10

縫份壓往橫包側黏貼。



11

折邊袋口10mm寬。



12

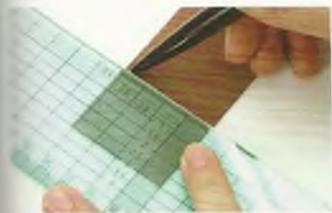
完成內袋。

②製作提把與皮帶

製作提把，以及與提把相連並繞在本體上的皮帶。
 雖只要貼合2片皮革零件、裁切、鑿孔，但要注意皮帶尺寸不同。



01
 準備提把4片、皮帶表2片、
 皮帶裏2片。兩邊裁切得比
 原先尺寸大10mm左右。



02
 在距離皮帶表（較長的）兩
 端30mm的位置劃線。



03
 此線為折線，先跨過線貼上
 防伸展膠帶。



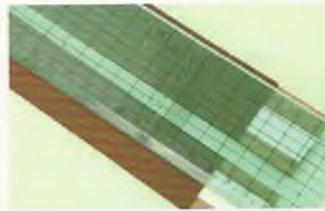
04
 皮帶表的折線內側、提把與
 皮帶裏（較短的）整個面都
 塗上橡膠糊。



05
 在皮帶表的折線內側貼上
 皮帶裏並壓緊。提把各2片黏
 合，也同樣壓黏緊緻。



06
 先將其中一邊裁直，用來裁
 正尺寸。



07
 測量距離直線30mm寬的位
 置，將相反側也裁成直線。
 之所以並排2片皮革，是為
 了穩定直尺。



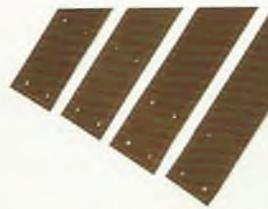
08
 壓住直尺，將另一側裁成直
 線。這樣皮帶就裁成30mm寬
 了。



09
 提把也同樣裁成直線。



10
 再接著將提把兩端裁成直
 角，並裁成720mm長。



11
 以2.5mm寬縫合一圈後，在兩
 項零件的兩端，鑿開安裝固
 定釦用的 $\phi 2.5\text{mm}$ 圓孔。小心
 圓孔的配置並不相同。

③製作橫包側皮帶與釦片

接下來製作固定橫包側的橫包側皮帶，以及扣住袋口的釦片。
原理把相同，以貼合、裁切、鑿孔的順序進行，不過皮帶還需要安裝皮帶釦。



01 準備橫包側皮帶（帶釦側）2片、橫包側皮帶（尖端側）4片、釦片2片、皮帶釦2個。惟有橫包側皮帶（帶釦側）事先裁成正確的尺寸。



02 鑿開橫包側皮帶（帶釦側）用來穿過帶釦針的溝槽。首先在兩端用φ3.5mm的圓斬鑿洞。



03 鑿孔後的狀態。接著將兩個孔連起來，開成長形的孔。



04 以直尺裁掉孔之間的皮革。



05 劃出長孔的狀態。



06 皮帶穿過皮帶釦，並讓帶釦針穿過長孔。



07 肉面層塗上橡膠糊貼合，並壓黏緊實。皮帶釦的軸周圍不塗也無妨。



08 放上紙型，將前端裁成正確的形狀。



09 縫紉邊緣，不過皮帶釦邊緣還不縫紉。



10 Point!
壓腳換成拉鏈壓腳，在緊鄰皮帶釦的位置縫紉一條橫線。



11 縫合完的狀態。



12 用φ3mm的圓斬，在本體上鑿開用來安裝固定釦的圓孔。



13
接下來製作橫包側皮帶（尖端側）。首先在肉面層塗上橡膠糊，貼合後壓黏。



14
放上紙型，裁成正確形狀。



15
尖端頂點標示改變縫合方向的記號。



16
縫紉周圍。



17
鑿開固定釦、帶釦針用的共4個圓孔。使用的圓斬尺寸φ3mm。



18
完成的橫包側皮帶。以同樣步驟製作2組皮帶。



19
貼合2片釦片，壓黏緊實。



20
放上紙型，裁成正確形狀。



21
與橫包側皮帶（尖端側）相同要領，縫紉周圍。4個並排的固定釦孔φ2.5mm，前端的四合釦孔φ4mm。



22
完成橫包側皮帶與釦片。

memo

關於起針位置

如此處所縫紉的零件般有尖端的時候，就先從不顯眼的根部開始縫合吧。縫到原先的邊緣時會進行回縫，所以此邊會是三重針腳。



若在尖端處起針或收尾，會因為使用時頻繁的摩擦導致綻線。

④製作表袋

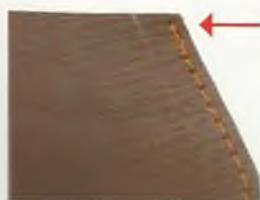
事先在後包身安裝翻蓋與包身芯。與內袋相同步驟組合橫包側，製作表袋後，最後將上緣折邊吧。



01
準備表包側2片、表包身、
翻蓋、包身芯2片。



02
除了翻蓋上方的直線之外，
其他邊都進行縫紉。



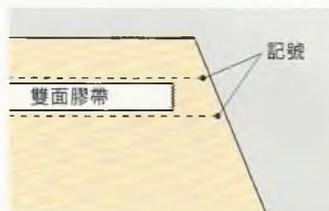
03
此時要從縫合記號起針。相
反側的收尾處也相同。



04 Point!
連接表包身的後包身兩側、
距離上緣10mm的對齊記號，
並沿著這條線貼上包身芯。
要一併對齊中央記號。雙面
膠帶只貼在上緣。



05
留下距離翻蓋直線（根部）
5mm左右的空間，然後貼上5
mm寬的雙面膠帶。



06 Point!
雙面膠帶貼在根部2條縫線
記號之間的位置。圖上的虛
線就是之後的針腳。



07
用直尺連接翻蓋安裝位置與
對齊記號並固定住。此處若
能對齊翻蓋的根部直線，就
能安裝在正確的位置。



08
固定安裝位置後，壓好翻
蓋，撕下雙面膠帶的膠紙面
貼合。



09
將翻蓋的根部直線與表包身
縫合。針腳對齊記號，共縫
紉2條。



10
縫上翻蓋的狀態。



11
從表包身背面看，即可看出
包身芯也一同縫合好了。



12
表包身兩邊貼上雙面膠帶。



13
正面朝內貼合橫包側與表包身。要領與內袋相同，以對齊記號為準，先黏貼直線部分。



14 Point!
最後平均貼齊布料，避免曲線部分產生皺褶。



15
以7mm寬縫合。



16
剛縫合好的狀態。



17
翻出表袋正面。



18
將貼上雙面膠帶的包身芯放入表袋，以對齊記號為準，貼在距離前包身上緣10mm的位置。



19
因為布料有厚度，所以要先打開包身與包側的縫份，減少重疊張數。



20
袋口上緣貼上8mm寬的雙面膠帶，並往內側折邊。



21
完成表包身。袋口與內袋組合後再進行縫合。

memo

辨清安裝芯材的時機

這次先安裝後包身的芯材，最後才安裝前包身的芯材是有其理由的。芯材在翻出內袋正面的作業中容易產生折痕或皺褶，盡量在最後才進行安裝；然而由於後包身的芯材須與翻蓋一同縫合，所以只好先安裝了後包身芯材。

像這樣構造上的問題，會左右零件的安裝順序。讓我們練習到能考量包包的設計或素材，在腦中構築最佳的組合方式吧。

⑤ 將芯材與皮帶安裝至表袋

將表袋與橫包側皮帶。此外，在安裝前者的同時，內側也一併裝上底芯吧。
請用圓錐形的圓錐釘，請打緊至毫無空隙吧。



01 準備底芯、皮帶、橫包側皮帶、D環4個、平底腳座大&面蓋4組、平底腳座中&面蓋8組、特大固定釘4組。



02 用 $\phi 2.5\text{mm}$ 的圓斬，整開用於底芯的4個固定釘孔。



03 鑿孔後的狀態。



04 在本體包身上標示孔洞位置。



05 因為不能貫穿到背面，所以在表袋內側，記號的背面墊入膠板。



06 用 $\phi 2.5\text{mm}$ 的圓斬鑿孔。同樣在底部也鑿開4個孔。



07 鑿孔後的樣子。



08 表袋底部放入底芯，重疊4個固定釘孔。



09 夾進皮帶，從表面插入平底腳座大。注意皮帶的正反面。



10 平底腳座的釘腳也要穿過底芯，然後蓋上固定釘的圓蓋。



11 由於要從內側敲打固定，所以外側的平底腳座就放在膠板上。



12 平凹斬抵住面蓋，從表袋內側用塑膠錘敲打。



13
用平底腳座固定好皮帶與底芯。



14
皮帶兩邊穿過D環後向後拗折，並用平底腳座中穿過重疊的孔。



15
然後直接插進包身的孔，並於突出內側的釦腳蓋上面蓋。



16
暫時固定兩邊，確認左右是否對齊、角度是否歪曲。



17
外側墊上膠板，用鐵錘從內側敲打面蓋固定。



18 **Point!**
面蓋會像這樣被敲平，藉此避免凹凸不平的狀態。



19
橫包側皮帶用皮帶釦連接，並同時安裝皮帶釦。若是尖端側與帶釦側分開安裝，角度等就容易歪曲。



20
從內側插入特大固定釦的釦腳，並從外側蓋上面蓋，暫時固定住。



21
兩側都先暫時固定住，確認左右是否對齊，角度是否呈水平。



22
表袋內側墊上平坦的金屬台，然後用平凹斬抵住面蓋，從表側敲打固定。



23
完成表袋。

⑥縫合本體，安裝提把與釦片

縫合表袋與內袋後，後包身安裝釦片，前包身則安裝四合釦，最後再安裝提把就完成了。
這裡只要將完成的零件組合好即可，難完成已不遠囉。



01

準備表袋、內袋、提把2條、釦片、小固定釦4組、平底腳座小 & 面蓋8組、以及四合釦。



02

由於從布料表面難以看出對齊記號，所以標示較深刻的記號來強調。



03

留下表袋袋口距離上緣3mm的空間，貼上8mm寬的雙面膠帶。



04

一邊對齊上緣，一邊貼合表袋與內袋。一開始先對齊中央記號。



05

也對齊包側彼此的連接處。



06

貼合後的狀態。



07

縫合袋口周圍。



08 Point!

通過橫包側時，要先暫時卸下皮帶釦。



09

完成本體。



10

在釦片的尖端圓孔安裝四合釦的公釦。注意釦片的正反面。



11

安裝四合釦的狀態。正面（用縫紉機縫紉時朝上的面）安裝了公釦。



12

後包身的正面標示固定釦孔的位置，然後鑿開 $\phi 2.5\text{mm}$ 的孔。這裡使用夾子，是為了不讓內袋在敲打圓錐時滑動之故。



13
插入小固定釦的釦腳，安裝釦片。注意正反面，照片所示的面為內側。



14
從本體表面蓋上小固定釦的面蓋。



15
面蓋朝下，放在平坦的金屬台上，然後從本體內側敲打固定。敲扁面蓋也沒關係。



16
前包身繫開 $\phi 3.5\text{mm}$ 的孔，安裝四合釦的母釦與面蓋。母釦在內側，面蓋在外側。



17
外側的面蓋放在萬用環狀台尺寸相當的凹槽上，從內側用衝鈕器敲打固定。



18
安裝好四合釦母釦與面蓋的狀態。



19
提把穿過皮帶的D環，重疊圓孔。注意提把的正反面。



20
從正面插入平底腳座小，從背面插入面蓋，暫時固定住。



21
平底腳座放在膠板上，用鐵錘敲打面蓋固定。敲平面蓋也無妨。



22
固定好提把的樣子。注意別在扭曲皮革的狀態下安裝了提把。



ISBN: 978-986-377-129-6



9 789863 771296

NT\$ 380 HK\$ 119

