

Mod^oE

ISBN 978-986-6173-97-9



皮革工藝

[機縫皮革包]

vol.

11

A close-up photograph of a sewing machine's needle and foot stitching a piece of light-colored leather. The needle is positioned vertically, and the foot is pressing down on the leather. A white lamp is visible on the left side of the frame. The background is a plain, light-colored surface.

皮革工藝

[機縫皮革包]

vol.

11

c o n t e n t s

- 5 作品介紹
- 10 皮革工藝的基本
皮革的性質與各個部位的名稱
- 11 購買皮革時需要知道的基本知識
- 12 皮革剪裁的基本
- 16 縫紉機的基礎技巧
需要先學會的縫紉機種類
- 17 車針
- 18 車線
- 19 壓布腳
- 22 車線張力狀態
- 23 針目的調整
- 24 踏板的操作
正確縫紉方法
- 26 正規製作時不可或缺的
工業用縫紉機入門
- 31 業餘者垂涎的皮革削薄機的基本構造



33 物品製作的實踐

34 托特包

- 37 周圍襯布的製作
- 42 提手把的製作
- 44 皮帶的製作
- 45 袋身的製作
- 49 整體的組裝

54 雙折皮夾

- 56 材料的準備
- 60 袋身表皮的製作
- 63 卡片夾的製作
- 66 零錢包的製作
- 70 袋身內部的製作
- 71 袋身表皮與袋身的組合

74 長皮夾

- 76 材料的準備
- 79 襯皮與卡片夾的安裝
- 84 零錢包的製作
- 89 滾邊的製作～完成

94 寬邊大型手提包

- 96 材料的準備
- 99 內袋的製作
- 102 提手把與皮帶的製作
- 106 內襯的製作
- 113 袋身的製作
- 122 完成

124 側背包

- 126 使用的配件與材料
- 127 袋身的削薄工作
- 128 拉鍊的預先準備
- 129 袋身的製作
- 143 拉鍊的安裝
- 144 袋身的縫製
- 148 袋身的翻面
- 149 肩帶的製作～完成

154 公事包

- 156 配件的準備
- 157 帶鉗袋的製作
- 163 內袋的製作與安裝
- 172 袋身的製作
- 176 上邊皮的製作
- 180 背部口袋的製作
- 182 邊皮的製作與安裝
- 184 隔板的製作與袋身的組裝
- 190 袋身的皮線編織
- 192 綑部的製作

196

雙折皮夾與長皮夾的紙型 卷末附錄 紙型

托特包、寬邊大型手提包
側背包、公事包





P.034

托特包

Tote bag

進入作品的實踐階段首先要介紹的是托特包。在這裡所選擇的是一般的金屬零件等材料，皮革也挑選了柔軟且容易縫製的種類，並且，包括構造面等地方都沒有初學者所苦惱的削薄工作，除了有讓人不會感到厭倦的簡單設計之外，也具有很高的實用性。

P.054

雙折皮夾 長皮夾

Short Wallet / Long Wallet

兩者都是簡單卻具備充分機能性的標準設計。雙折皮夾是利用表面皮革的縫線來呈現出原創性。只要在縫線的圖案、皮革的顏色與車線的颜色上下工夫的話，就可以製作出自己專屬的設計。長皮夾只要安裝上L字型拉鍊的大容量零錢包，就可以擁有值得誇耀的超群收納性。



P.074

P.094



寬邊大型手提包

Wide Gusset Bag

以袋口邊的皮帶成為重點的高雅大型手提包，沿襲基本的內縫皮包構造，一方面可以確保收納性與機能性，一方面也可以充滿名牌的高級感。不僅滿載著各式各樣的皮包製作技術，也兼具了實用性，是具有製作價值的作品。

側背包

Shoulder Boston Bag

翻折的長方型手提包再加上肩帶，是款可以當作側背包來活用的實用作品。側背包是加上帆布，然後再縫製袋身，最後翻過來完成的典型袋子。但是翻面時，袋身兩邊的形狀實在很有魅力，所以在使用習慣的過程中，風格的變化也是側背包的樂趣之一。

P.124



PA154



公事包

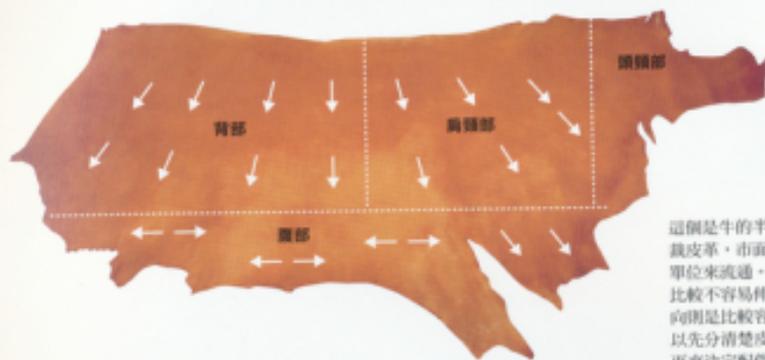
Business Bag

公事包是款具有穩重的設計，同時也有很多內袋，實用性非常高的作品，不僅擁有和隔板一體化的提手把，固定邊皮的皮線編織等獨特的設計，構造也是特徵之一。公事包雖然是大體積的作品，但是也可以在家裡製作。

皮革工藝的基本

在開始實際的作品製作之前，先來解說必須要知道的皮革基礎知識，以及可以說是皮革工藝第一步的皮革切割。以本章的解說為參考來選擇皮革，並學會切割出適當配件的技術吧。

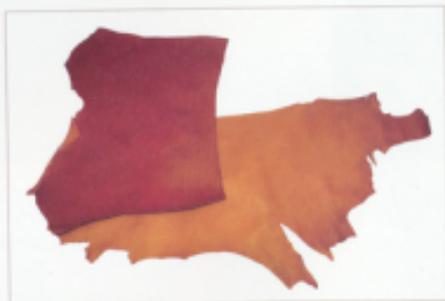
皮革的性質與各個部位的名稱



這是牛的半身分皮革，也就是半裁皮革，市面上的皮革通常以這個單位來流通。皮革具有箭頭的方向比較不容易伸展，和箭頭垂直的方向則是比較容易伸展，希望大家可以先分清皮革纖維的性質之後，再來決定配件的切割方向。



皮革除了有從背骨來切割一張半的半裁皮革之外，還有跨過背骨來切割皮革的方式。上面的照片是兩張的皮革或為一體的肩頸部皮革。雖然只有頸部周圍的紋理比較多，但是肩頸部皮革的主要特徵其實是具有柔軟性。



另一方面，這邊是將兩側的背部整個切割下來的皮革切割方法。因為背部紋理比較少且均勻的性質，所以才可能切割出這樣大面積的皮革。又因為它比半裁的面積還小，所以如果只需要使用背部的話，購買這個會比購買半裁來得實惠一些。

購買皮革時所需要知道的基本知識



動物的毛皮因為鞣製的工作而成為具有耐久性與柔軟性的皮革。鞣製工作有使用植物性單寧來鞣製的單寧鞣與使用化學藥品來鞣製的銘鞣，還有組合單寧鞣與銘鞣的化學鞣。



本牛皮是單寧鞣的代表皮革，在皮革工藝上也經常使用，是維持皮革的原色而完成的皮革。長期使用之後，顏色會產生化學變化而呈現出不同風格。不過這一類的皮革也很堅硬，不適合機縫的製作。



生產量壓倒性多數的銘鞣皮革，在顏色選擇或調節方法上也有許多種類。因為具有柔軟性，不容易留下痕跡，所以多半使用在衣物類製品上。如果是工業用縫紉機以外的機縫，柔軟的銘鞣皮革也值得推薦。

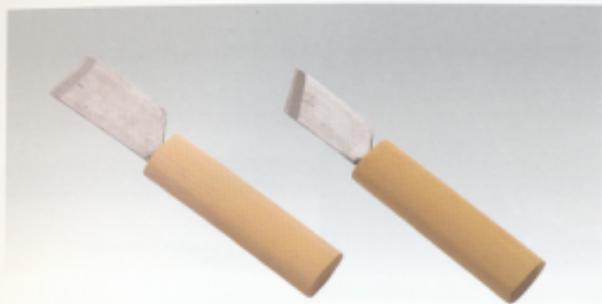


皮革是以10平方公分的DS為單位來販賣，上面的照片是標示出1 DS的價格，價格乘上皮革的DS數就決定了這張皮革的價格。半裁皮革的話，大約需要230 DS。



牛隻通常會被印上表示所屬主人的烙印，有時候烙印的痕跡會繼續殘留在皮革上，也可以說是傷痕的一種。但是如果巧妙地活用一隻牛只有一個烙印的特色的話，就能創造出獨特的風格。

皮革剪裁的基本

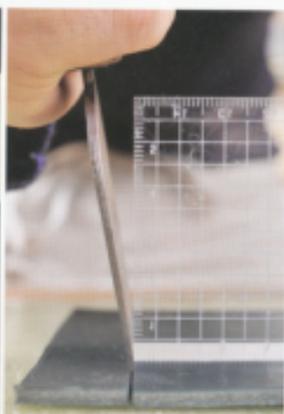


美工刀也可以拿來當做皮革的切割工具，但是如果要以提升技術為目標的話，希望大家可以練習使用皮革裁刀。如果有約25mm寬的平刀頭皮革裁刀的話，一開始是沒有問題，但是如果要做小東西或圓形物品的話，則是希望大家可以準備像照片右邊一樣的斜刀頭皮革裁刀。

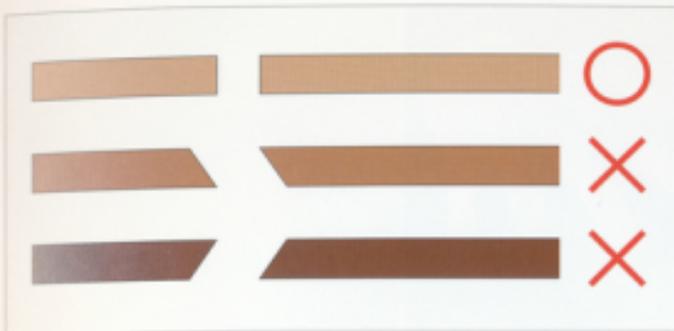


小指要確實地壓在接近皮革裁刀刀柄的下緣，無名指、中指與食指也要沿著刀柄握緊，然後大拇指的第一個關節配合刀柄上翻轉角，用指腹從上面壓住來握緊刀柄。

■ 筆直地切割皮革



筆直地切割皮革時，刀頭尖端傾斜的部分和墊在皮革下面的橡膠板要呈垂直的狀態，在這樣的狀態下將皮革裁刀往和自己相反的方向放平，並筆直地往自己的方向拉來進行切割工作。

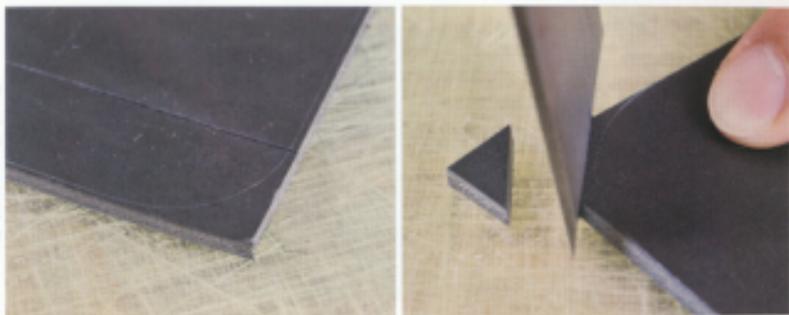


皮革裁刀如果沒有傾斜成適當的角度
的話，皮革的切斷面就會傾斜。美工
刀則沒有這個問題，這是皮革裁刀特
有的問題。在還沒有把皮革裁刀使用
習慣之前，請確實注意這個問題。

■ 外側的圓形切割工作

在這裡要介紹將稜角切
割成圓形的方法。在這
裡可以使用斜刀頭裁
刀，但是刀頭尖端容易
產生缺口，所以建議是
使用平刀頭裁刀。首先
要從上面壓切大面積的
皮革。

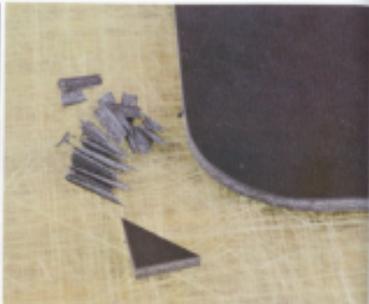
01



02 接下來，以裁刀的外側稜角為支點，使用刀頭的中央部分，從切斷線最遠的位置開始像鋸切機一樣，將刀頭靠近自
己的部分往下切割皮革。請不要一次就切割出大面積的皮革，這才是沿著曲線來完成漂亮的切割工作的關鍵所在。

一個地方切割完成之後，再次提起刀頭往靠近自己的部分移動，稍微旋轉皮革來切割皮革。反覆這樣的動作的話，就能像右邊照片一樣切割出漂亮的圓弧型。

03



■ 內側的圓形切割工作

像挖取東西一樣地切割曲線時，刀頭尖端因為產生缺口的可能性很高，所以要使用斜刀頭。裁刀來沿著切割線，一邊移動一邊進行切割工作。

01



沿著做好記號的切割線來移動刀頭時，要以手腕為軸線，一邊改變手腕的角度，一邊保持裁刀的角度來進行切割工作。

02



皮革裁刀的研磨方法

皮革裁刀如果使用過了，刀頭的鋒利度就會下降，所以需要研磨刀頭。請準備中紋理的磨刀石與細紋理的磨刀石。如果使用的是人工磨刀石，事前要讓磨刀石吸收充分的水分；如果使用的是天然磨刀石，只需要用手沾濕磨刀石即可。

01



02 將刀頭尖端傾斜的部分調整為緊貼著磨刀石表面的角度，並將手指貼著刀頭尖端部分，將皮革裁刀往前後移動來進行研磨工作。如果這個角度弄錯的話，皮革裁刀的鋒利度就會大幅下降，所以請小心注意。

03 研磨大約2分鐘之後，再檢查刀頭一次。如果刀頭尖端有出現多出來的部分的話，這樣就OK了。若還是有缺口的話，請反覆進行直到缺口消失為止。



04 將刀頭翻過來，緊貼在平坦的表面上來進行研磨工作，用以去除多出來的部分。這個工作也可以使用細紋理的磨刀石來進行。

05 4的工作被稱為反面研磨。如果是因為興趣才使用這個技術的話，只需要像照片左邊一樣來研磨刀頭尖端即可。

06 磨刀石使用過之後，表面就會變得凹凸不平，所以要經常使用放置在表面的砂紙來磨擦表面，讓表面恢復平坦。

縫紉機的基礎技巧

本書主要是解說使用縫紉機的皮革工藝方法，但是需要以會使用縫紉機為前提。在這裡要解說縫紉機的基本，所以請確實練習。首先要先掌握用縫紉機縫製出漂亮作品的技術。

需要知道的縫紉機種類

不論男女都一定在學校的家政課時接觸過縫紉機。如果在那之後都沒有觸摸過縫紉機的話，在沒有預備知識的狀態下要使用縫紉機來製作物品，可以說是相當困難的一件事，更何況在這裡不是布料，而是要縫製皮革，所以必須擁有比學校學到的更多知識。

在這裡，所謂的知識不只是使用方法，也包含有哪個種類的縫紉機，以及要如何選擇縫紉機等。首先在這裡想要先解說的是縫紉機的種類。一般說到縫紉機，會想到小型的家庭用縫紉機。因為有了在電視廣告上所看到的：「即使是厚重的牛仔布也能簡單地進行縫製工作」的解說，所以以為「就算是這種縫紉機的話，皮革似乎也能縫製」的人並不在少數，但是其實是不能太過相信這種說明的，就算是號稱可以縫製重疊好幾層的牛仔布，但是縫製的牛仔布也有可能是薄的，所以它也有可能會車不動皮革。

此外，雖然一般縫紉機都被統稱為家庭用縫紉機，但是規格卻從機能少、縫製力量弱的小型縫紉機，到附帶有電腦的高機能、比較起來力量更加強大、價格在10萬日幣以上的高級縫紉機為止，這些都屬於家庭用縫紉機。如果使用又柔軟又薄的皮革並下功夫的話，家庭用縫紉機可能可以縫製；但是

小型縫紉機的力量太過弱小，可以說非常困難。

職業用縫紉機可以說比家庭用縫紉機高級，也比家庭用縫紉機力量強大，縫製速度也比較快。因為是以工作為前提（一般家庭也可以使用），最初可能會對職業用縫紉機的速度感到不知所措，但是使用習慣之後，就能瞭解這樣的速度的必要性。以前的一般縫紉機是配合專用的檯子來使用，但是近年來的縫紉機以不需要檯子的可移動式縫紉機為主流。雖然被稱為職業用縫紉機，但是因為興趣而想要正規地認真研究的人似乎大都有購買職業用縫紉機的傾向，所以相比之下價格反而比高級家庭用縫紉機相同或是更便宜。職業用縫紉機雖然只能進行被稱為是本縫的直線縫製工作，但是可以使用種類豐富又便利的工業用縫紉機的零件卻是職業用縫紉機的優點。

比職業用縫紉機更高級的是工業用縫紉機。這是為了應付縫製工廠長時間且大量縫製的需求，因此擁有職業用縫紉機所無法比較的堅固性與力量。工業用縫紉機所以配合縫製的對象有各式各樣的種類，所以相對價格也偏高，約在數十萬日幣以上。因為需要專用的檯子，而且又大又重，甚至因為是大型縫紉機，使用力量強大的馬達時經常會產生震動，所以一般家庭要使用工業用縫紉機並不容易。

職業用縫紉機



在這個單元實際所使用的縫紉機是JUKI製的職業用縫紉機。如果想要認真研究以製作皮包為入門的西式縫紉，建議要使用職業用縫紉機。雖然縫紉機只能進行直線縫製的工作，但是直線縫製卻可以說是縫製的主要工作，而且比起家庭用縫紉機，職業用縫紉機可以完成更快更美的縫製工作。

此外，職業用縫紉機的力量（馬達的力量）強大，機能集中，既簡單又堅固。要縫製像皮革那樣的厚重材質，需要兼備各式各樣的要素，但是最不可或缺的就是馬達的力量，因為不會有力量太強大而無法縫製薄材質的事情發生，所以請將職業用縫紉機列入下次購買縫紉機的候補清單當中。

車針

縫製工作當中不可或缺的東西就是車針。縫紉機用的車針大致上分為家庭縫紉機用與工業縫紉機用。職業用縫紉機大部分使用工業用車針，但是也有另外使用家庭用車針的機種。這兩種車針的形狀完全不一樣，所以購買車針時需要特別注意。

家庭用車針一般被稱為HA×1，工業用車針一般被稱為DB×1。工業用車針比家庭用車針來得有強度，還有布料用、皮革用等豐富種類的優點；不過和家庭用車針相比，使用起來會稍微困難一些。不管是工業用車針或家庭用車針都有一定的粗細，但是要縫製皮革時，請儘可能使用比較粗=強度比較高的車針，這樣可以減少車針斷掉或歪曲的狀況發生。在這裡要使用接近針孔界限的#18車針。



照片是工業用車針。家庭用車針在安裝的地方會有平坦的部分，所以不會弄錯方向；但是工業用車針卻沒有平坦的部分，所以需要分清針頭。



工業用車針的一邊有溝槽，將溝槽面向左側來進行安裝工作。注意針孔要面向正面也是不可忘記的重點。

■ 將車針安裝在縫紉機上



一邊注意車針的方向一邊將車針插入，然後壓住車針，並使用附屬工具確實地將螺絲拉緊來固定車針。如果螺絲拉得不够緊，車針就會脫落。

車線

車線和車針一樣，是使用縫紉機時所不可或缺的材料。大家常常會以為「只要顏色相襯就可以了」，但是不同的車線卻會影響到車線的堅固性與縫製的難易度，所以千萬不可疏忽大意。

首先是車針的粗細，是用號碼來表示，數字表示愈小愈粗愈堅固；厚重的材料則是要使用粗車線。材料也有區別，材料的質感或伸張難易度，也會影響縫製的難易度。在這裡要使用的是短纖維#30車線，這種車線既堅固又容易配合車線張力狀態。



車線也有分家庭用車線與工業用車線。照片上是工業用車線，線輪柱比較大，車線也比較長。家庭用車線要一邊旋轉線輪柱來使用車線，但是工業用車線則不需要旋轉線輪柱，所以兩種車線不可以共用同一台縫紉機。

■ 上線的穿法



01 從這裡開始要說明職業用縫紉機的車線穿法。首先要依照需求來安裝防晃套。



02 接下來要安裝車線。這個時候請確認線輪柱不會晃動。



03 將車線從線輪柱抽出來，然後將車線穿過穿線導引尖端的環。



04 將車線穿過照片位置上的穿線導引。這個機種的話要像照片一樣地穿過車線。



05 穿過穿線導引之後將車線往下拉，並將車線纏上上線張力調節鈕。



06 將車線纏上上線張力調節鈕之後，再將車線回轉180度，然後將車線穿過從上線張力調節鈕伸出來之鋼絲再穿線導引。



07 再次將車線往下拉，並將車線纏在呈鉤型像手臂型狀的穿線導引。



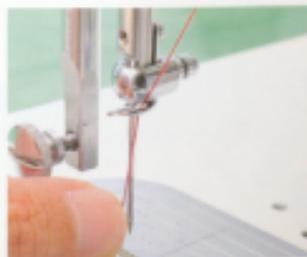
08 將車線就這樣往上拉穿過環狀的穿線導引，再往挑線桿方向拉。



09 挑線桿要設定在最頂端的狀態下再來進行工作。將車線穿過挑線桿孔之後，就這樣往下拉。

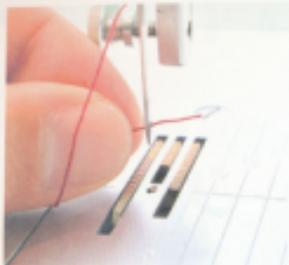


10 再次將車線穿過08所穿過的穿線導引，然後將車線穿過針軸前方的穿線導引。



11 就這樣將車線往下拉，將車線穿過針軸的穿線導引之後，拉出10cm左右的車線。

■ 下線的安裝方法



12 從左邊將車線穿過車針，再拉出10cm左右的車線就完成了。縫紉機的細部因為機種不同會有所不同，所以請確認各自的說明書。



01 首先將捲線的梭子面向車線，這樣就會變成是往右捲的方向，安裝在梭殼上。



02 將車線穿過梭殼側面的穿線口，往彈簧拉片送去並拉出10cm左右的車線。

POINT

安裝梭殼時，要調整下線的張力狀態。調整工作要利用彈簧拉片的螺絲來進行。正確的車線張力狀態是拿著車線輕輕地搖動時，梭殼會慢慢地往下降落的程度。



03



04 打開側蓋，一邊拉出線頭一邊將梭殼安裝在縫紉機上。在進行這個工作時，為了防止事故發生，請先將縫紉機的電源關掉。

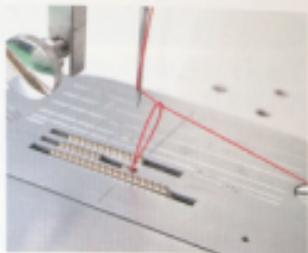


所謂的垂直大差？

大差的功能是穩固定梭子，可以從車針勾取車線。垂直大差是因為大差相對於地面是垂直安裝上去的，通常使用在職業用縫紉機與工業用縫紉機上。梭殼是必需品且使用不易，但是耐久性與縫製品質都會很高。



05 為了要讓大蓋可以勾取車線，需要一邊拿著車線的尖端，一邊轉動手輪讓車針穿過針板的孔，再次將車針升起並操作到車線可以從針板孔出來為止。



06 如果車線有正確地被安裝的話，下線就會像照片這樣被拉出來。

壓布腳

最後介紹的壓布腳是種可以裝卸的零件。壓布腳和車線或車針比起來，可以說是一般比較不會意識到的部分。但是如果漂亮又正確地進行縫製工作的話，配合縫製作品來替換壓布腳是很重要的事項。自由壓布腳是最一般的壓布腳，但是皮革會容易滑動，所以請準備鐵氣龍製的自由壓布腳（通常是金屬製的）來當做基本的壓布腳。另外也有縫製高低差或細微部分專用的壓布腳，所以大家可以一邊感覺工作的難度，一邊來尋找不同的壓布腳。



照片右邊開始是鐵氣龍製的自由壓布腳，使用在沿著高低差縫製的鉤子壓布腳，使用在縫製高低差部分的段差壓布腳，以及拉鍊用壓布腳。金屬製的壓布腳如果貼上鐵氣龍膠帶的話，就會變得格外容易滑動。

■ 壓布腳的安裝方法

將壓布腳腳壓設定在往上抬的狀態下，再充分鬆開固定用的螺絲來安裝壓布腳。



01



02 使用剝層的工具確實地拉緊固定用螺絲。



03 因為有壓布腳壓力調整扭，所以如果推動困難的話，可以先調整壓布腳的力道。

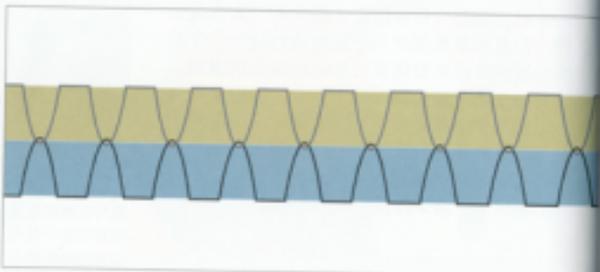
車線張力狀態

車線張力狀態是指上線與下線的張力均衡狀態。縫紉機與手縫不一樣，上線與下線可以一邊在布料上結合然後一邊進行縫製工作，所以如果任何一方的張力太強的話，就會在不適當的位置結合，或結合的狀態會不好看。具體來說，會有針目不美觀、車線解開、縫合強度不夠等問題發生。車線張力狀態會受到縫紉機、車線、縫製作品的特性等很多要素所左右，所以在進行正式縫製工作之前，請和正式縫製時使用相同的車線與皮革，重疊的張數也要相同，再來測試與調整車線張力狀態。

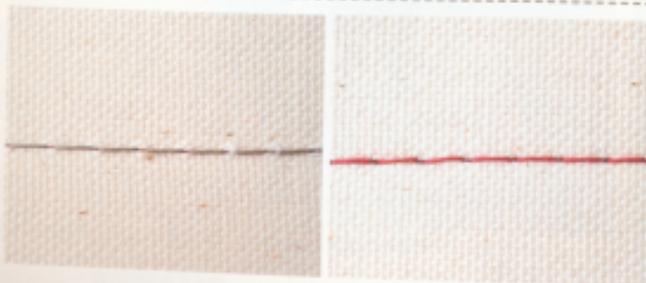


沒有所謂的萬能的車線張力狀態。就算是專家，只要縫製條件改變的話，縫製的測試工作也是不可或缺的。如果想要縫製出漂亮又堅固的針目，請一定要進行縫製的測試工作。

圖片顯示的是兩張皮革當中上線與下線的結合狀態。大致上來說，如果無法從皮革的針孔看到另一邊的車線的話，這樣的結合狀態就可以了。皮革本身或重疊的皮革愈厚，所謂適當的車線張力狀態範圍就會愈寬廣。

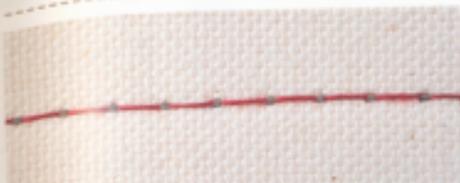


■ 正確的車線張力狀態



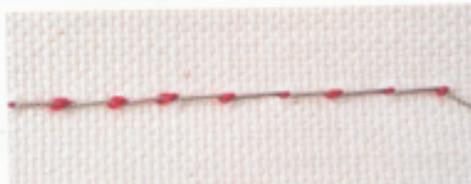
照片上是在正確的車線張力狀態下所完成的縫製作品，以及它從表面與背面來看的样子。不管是從表面或背面來看，都看不到另一邊的車線。

■ 上線的張力太強



照片是從表面來看，紅色的上線張力太強的樣子。下線被拉出表面，而且上線也變成直線的狀態。

■ 上線的張力太弱



相反的，這張照片就是從背面看上線張力太弱的樣子。和剛剛的狀態不一樣，可以看到上線被從裡面拉出來。正因為表面看起來很漂亮，所以更要確實地確認表面與背面的狀態。

Check!



如果車線張力狀態不適當的話，車線就會不緊實；而如果像照片這樣的話，簡單就能解開。



車線張力狀態可以像照片這樣，旋轉張力調整扭來調整上線的張力，以調整出適當的車線張力狀態。

針目的調整

在進入正式縫製工作之前，除了車線張力狀態需要調整之外，針目的長度也需要調整。這是為了要調整車線來回の間隔（一個針目的長度）。如果是厚重材料的話，可以設定在3mm左右。這個長度會根據縫製作品的厚度有所不同，所以合適的數據也不同。如果太短的話，皮料會收縮；太長的話，皮料會伸展。另外，長度愈長的話，也會變得不容易應付曲線，所以請斟酌各式各樣的狀況來調整針目。但是請注意，車線張力的狀態則不需要太常調整。



除了一部分的縫紉機之外，針目的長度也可以利用調節器來調整。這需要配合皮料或縫製位置來調整。一般來說，薄皮料要設定成短針目，厚皮料則是要設定成長針目。

踏板的操作

縫紉機的動作是藉由腳踏板來執行的。對於第一次使用職業用縫紉機的人來說，可能會覺得很困難，因為職業用縫紉機的踏板比想像中來得輕，所以如果太緊張用力踩的話，速度會比家庭用縫紉機快好幾倍，甚至是變成最快速。在這裡的要領是將腳跟貼著地板，以腳跟為軸心，像輕輕壓住一樣地踩住踏板整體。如果只踩住踏板邊緣的話，操作就會變得很草率；輕輕踩住的話，縫紉機就會慢慢動作。如果想要一次縫製一個針目的話，可以用手來旋轉手輪。



將腳跟確實地貼在地板上，慢慢地用腳底整體來踩住踏板。使用習慣之後，就能自由自在地操作。這是依照自己的意思進行縫製工作的第一步。

正確的縫紉方法

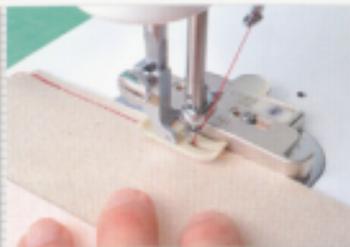
職業用縫紉機是被稱為本縫的直線縫製專用縫紉機。之前的篇幅已經說明過如何可以完成漂亮的縫製工作了，但是這絕對不是無論如何都能縫製出筆直線條的意思，也不是絕對不能縫製曲線的意思。如果使用者可以正確操作的話，就能縫製出筆直線條，也當然可以縫製出曲線。在這裡要說明如果要依照自己的意思來縫製的注意事項。首先是基本的布料拿法。像右邊的照片一樣用右手抓住布料，用左手扶住布料。布料會由送布齒往前推動，所以配合送布齒，不要壓得太用力，也不要拉得太用力，用適當的力道讓布料往前送。另外，在進行縫製工作時，上面與下面的布料經常會產生偏差，所以確實對齊上面與下面的布料後再來進行縫製工作，這是重要的關鍵。

■ 直線縫製



印象中直線縫製基本上是依賴縫紉機來進行縫製工作，但是布料卻不一定會筆直地前進。如果有歪曲的話，可以用右手來稍微調整方向。感覺上好像車子往筆直的方向前進時是一樣的，有時候需要稍微的修正。針板上通常會有導引線，所以請以針板上的導引線為基準來確認有沒有歪曲。

Check!



導引板是進行直線縫製工作時的便利工具，如果安裝在想要縫製的位置上的話，針腳不會產生變動，針目也不會歪曲。這樣就可以簡單地來進行縫製工作。導引板也有螺絲導引板，但是如果是像照片一樣的磁鐵導引板的話，就能廣泛地使用在各式機種上。

■ 曲線縫製



要進行曲線縫製工作時，請不要勉強一次就要完成縫製工作，這需要一點一點地改變角度並一個針目一個針目地來進行。改變角度時，壓布腳只會稍微升起來；但是如果壓布腳升得太上來的話，車線就會鬆開，所以請小心注意。另外，針目的長度愈短愈容易彎曲。

■ 直線與曲線的縫合

這個是將圓底和邊皮縫合時會使用的縫製方法。基本上是把圓底一點一點地靠近直線來進行縫製工作。另外，根據材料的不同，也可以選擇使用大線針。



正規製作時不可或缺的工業用縫紉機入門

如果超越了興趣的範圍，要以製作皮革物品為目標的話，工業用縫紉機也必須要納入思考。在這裡要解得既深淺，也少有瞭解機會的工業用縫紉機。特別是製作皮革的工業用縫紉機。

就算統稱為工業用縫紉機，種類還是有分很多種

在剛才的縫紉機使用方法的篇幅當中已經有概略解說過，關於縫紉機還有大量生產的工廠所使用的工業用縫紉機。工業用縫紉機可以快速地縫製大量物品，而且擁有即使是大量縫製也不會發生問題的原因性。縫製的速度與力量當然比家庭用縫紉機優良，和職業用縫紉機相比也遠勝於職業用縫紉機。但是請不要誤會以為只要有一台工業用縫紉機就什麼都能縫製了。職業用縫紉機是只能縫製直線的單一機能機種，而工業用縫紉機基本上也相同；另外，工業用縫紉機對於可以縫製的物品也有限制，薄布料或厚皮革、皮包用或鞋子用或衣服用等。工業用縫紉機主要的目標是提高製作效率，所

以構造採用針對縫製物品的設計。縫製方法雖然只有一種，但是卻非常特殊，是無法一眼就能瞭解縫製方法與縫製物品的縫紉機，所以如果在購買時只說「想要工業用縫紉機」這樣籠統的要求的話，是會讓人覺得困擾的。本書的主題是縫製皮革，所以在工業用縫紉機當中，就必需要指定是厚物用縫紉機，而且需要去厚物用工業用縫紉機的專門店。就算是縫紉機的店舖，如果專業不同，也可能就沒有適切的知識了，請大家記住這點。

厚物用工業用縫紉機的特徵

說起厚物用工業用縫紉機的特徵，直接了當的說，就是可以用來縫製又厚又硬的物品。而且為了要實現能夠縫製厚物的目標，它擁有可以傳動強力馬達的飛輪；更擁有不只是足夠縫製的材料可以擺放的寬廣度，甚至連當作構造的厚物的縫製工作也可以順利進行的寬廣度；此外，它也擁有可以流暢地推動厚物的獨特構造。正因為兼備了各式各樣的特點，所以才能縫製厚物。



如果可以在不意預算來選擇皮革用縫紉機的話，島田縫紉機廠會推薦JUKI製的厚物用縫紉機DSU-144N。因為是臂型縫紉機，所以袋類作品也能輕鬆縫製完成。

■ 送布齒（上下送布齒與複合送布齒）

將縫製物品往前方推送移動的機能被稱為送布，通常是只由位於針板下方的送布齒來推動。但是如果厚物的話，上方的皮革與下方的物品可能會產生偏差，所以有可能無法完成漂亮的縫製工作。因此，這種時候需要的是上下送布齒與複合送布齒。看了右邊的照片之後，就能瞭解，上下送布齒有像壓布腳一樣的上送布齒。這個上送布齒可以像踏步一樣地從上方推動布料，所以被稱為上下送布齒。複合送布齒除了上下送布齒之外，車針也成為可以推動布料的構造。選擇使用上面沒有特定的理由，但是對於使用厚物用送布齒來說，一般可以發現關東地區經常使用的是上下送布齒，關西地區經常使用的則是複合送布齒。就算同樣是工業用縫紉機，上下送布齒與複合送布齒也大多都使用在厚物用縫製工作，可以說是特殊的送布齒。



照片右邊的是中壓腳，左邊的則是負責在上方推動的外壓腳。壓腳與壓布腳相同，可以配合縫製物品來做替換。

■ 可以使用長車針

縫製厚物的意思，就是有非得要貫穿縫製作品厚度不可的意思，所以這種時候就需要長車針。厚物用縫紉機為了要應付長車針，所以將安裝車針的針軸設定在很高的位置上。薄物用縫紉機因為無法將針軸設定在很高的位置上，所以只能使用短車針。



為了要縫製厚重作品，壓布腳留下充分的寬度也很重要。

■ 臂型縫紉機與平型縫紉機

要縫製皮包等袋子類的作品時，有時候袋子的內側也要縫製，這種時候最方便的就是可以將袋子的袋口塞進內部來進行縫製工作的臂型縫紉機。但是如果普通的平型縫紉機可以縫製的話，請記住，平型縫紉機縫製出來的針目會比較漂亮，專家們都是儘可能使用平型縫紉機來進行縫製工作。



臂型縫紉機擁有很高的縫製自由度，相對說，使用難度也很高。安裝專用板子的話，能增加針板部分的積。



■ 照片中的是厚物用平型縫紉機。它使用寬平的檯子來支撐製物品，所以可以輕鬆地進行縫製工作，針目也會更漂亮。

■ 因為可以縫製當作構造的大型物品，所以採用車針部分與檯部分之間的空間很大。寬廣的設計。

■ 送布齒當然是採用上下送布齒，這裡也可以使用粗車針與車線。所以可以像照片一樣，就算是厚皮革也能輕鬆地進行縫製工作。

■ 驅動用馬達

工業用縫紉機和家庭用縫紉機或職業用縫紉機這種可移動式縫紉機不同，在這裡縫紉機本體與驅動用馬達是分開的，不只構造上是分開的，販賣或使用也是分開的。就算是相同的工業用縫紉機，使用不同馬達的情況也並不罕見。另外，也可以改造老舊的腳踏式縫紉機來變成馬達式縫紉機。馬達有離合器馬達與伺服馬達兩種。離合器馬達的價格比較便宜，但是無法做細微的調節，振動也比較多；伺服馬達因為是利用電腦調節，所以可以做到只要一放開開關，車針就會停在同一個位置的細微調節，但是價格上也會比較貴。



■照片中的是附有電光控制板的伺服馬達。它擁有高性能，但是價格也很貴。■簡單構造的離合器馬達，使用難度高，但是價格上卻是壓倒性的便宜，所以可以考慮把預算分配到其他地方。

■ 豐富的壓布腳

使用工業用縫紉機的優點除了擁有強大的力量之外，還有可以使用各式各樣的零件。因為被要求要能快速連續大量特定的物品，所以提高經費來購買專用品並製作的話，可以因為效率提升而賺回本錢。專用品當中有一種就是這裡要介紹的壓布腳。要壓住寬物、窄物或圓形部分的壓布腳、壓布腳與送布齒的位置相反的壓布腳等，可以說壓布腳的種類有無限種，而這樣豐富的種類也是一種財產。



■照片中是寬度不同的壓布腳。根據不同的狀況，有時候會削掉寬幅大的壓布腳來製作。■照片中的是送布齒的手臂會跑到壓布腳內側的送布齒。■可以壓住滾邊等圓形部分的送布齒。

■ 工業用縫紉機的結構

工業用縫紉機的主體、馬達與櫃子是分開的，在縫紉機店裡以一組來販賣的情況很多，但是那種組合卻不是絕對的。根據縫製的性能或縫製的難易度不同，哪種縫紉機組合哪種馬達也會有很大的差異。選擇縫紉機時，請好好地思考要縫製什麼作品之後，再跟專門店討論。



照片中的是工業用縫紉機的其中一組。櫃子的面積大約有半張榻榻米的大小，重量則是有30kg以上。聲音與震動很大，所以需要充分思考可以設置的場所。



照片中的是許多專家堅持沒有這台縫紉機就無法進行縫製工作，被業界稱為17種的工業用縫紉機。SEIKO製的TE-5已經成為現行品上一代的機種，但是獨特的手轉大釜所產生的超群束線功能，可以在縫製厚物時發揮強大的威力。



照片中的是支撐縫紉機的櫃子，是金屬製品。大多數的縫紉機都能通用。



照片中的是位於櫃子與縫紉機之間的板子，臂型縫紉機和平型縫紉機的板子形狀大不相同。板子與櫃子是分開的零件，但是不需要特別思考。

■ 保養的基本就是勤勞上油

工業用縫紉機的縫製速度比起家庭用縫紉機以及職業用縫紉機來說，速度上快了很多，不過代價就是需要在各部分上油。聽到這點，大家可能會覺得緊張，實際上只是，在當天的工作完成之後，在說明書指示的部分加上大量的油即可，並不會太困難。



照片中被塗上紅色的部分就是要上油的地方。只要有確實地上油的話，即使是個人使用的情况，只要使用方法沒有錯誤，縫紉機就不容易壞掉。

■ 配合特殊用途的龐多種類

不只是零件的種類很多，縫紉機本體也因為配合用途而有著各式各樣的種類，所以也有一般人所無法想像的特殊縫紉機。島田縫紉機商會所販賣的縫紉機就有許多特殊機種，這再一次讓大家體認到專門店的厲害之處。



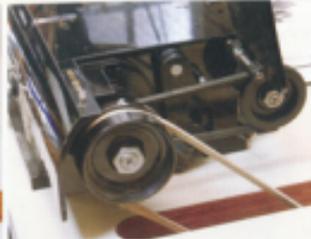
照片中的八方縫紉機並沒有送布齒，所以需要用手推動布料。但是它的優點是可以進行各種方向的縫製工作。壓布腳與車針的部分也設計成可以360度旋轉。

業餘者垂涎的皮革削薄機的基本構造



照片中的是現行品的NP-202（左邊）與NP-2（右邊）。它們基本上的性能幾乎相同，但是結構稍微不同。不過不管是哪一種，馬達都是分開販賣的。

島田縫紉機商會也有販賣皮革削薄機。有很多客人是來採購縫紉機時，順便購買皮革削薄機的。對皮革工藝愛好家來說，皮革削薄機的功用很大。在這裡要來解說皮革削薄機的基本構造。NP製與西山製的皮革削薄機都很有名，但是現在買得到新品的就只有NP製的，西山公司已經沒有製作了。但是NP製與西山製的零件有很多可以通用，所以就買購買了二手的皮革削薄機，也幾乎不會有問題產生。



皮革削薄機與縫紉機一般是使用同機種的馬達，而馬達的迴轉力則是透過皮帶來傳送。NP202與NP-2的不同之處，是在於承接皮帶的飛輪。NP-2的結構是由前置的輪來支撐（中間照片），右邊照片中央的皮帶在要替換時，會比NP-202來得費力。



皮革削薄機也有壓住皮革，被稱為壓皮腳的部分，這可以配合削薄範圍與形狀來替換。上面的照片是進行特殊削薄工作時所使用的壓皮腳，屬於特製商品。



皮革削薄機也需要上油，特別是圖所顯示的部分更需要經常上油。其他，最多就是滾輪刀需要偶爾進行磨的工作。



物品製作的實踐

在這裡要解說皮包、皮夾等物品製作的具體方法。各個作品的製作程序是以縫紉機來進行縫製工作為前提而構成的，所以希望大家可以一邊思考為什麼工作程序是這樣，一邊當成是製作原創作品的啟發。

警告

本書是以技術熟練者的知識、工作經驗、技術等為基礎，編輯時選擇對讀者有幫助的內容重新裝載，所以不保證所有人都能完成工作。負責出版的日本出版界保險的各家公司也不保證工作的結果及安全性。另外，本書主要內容上所使用的工具或材料，也可能不是一般製作時所採用的，所以根據工作的性質，有會發生物品的損害或對人的傷害；對於製作過程中所發生的物品損害或人員傷害，本出版社不擔負任何責任。製作過程中所產生的風險，皆由製作的本人自負，所以請小心製作。

Tote bag

〔托特包〕

托特包具有到哪裡都可以輕鬆使用的實用性，並且非常受歡迎，就算當成是製作的對象也同樣很受歡迎，所以選擇托特包來當作物品製作的第一個作品，正因為對製作難度有所堅持，所以希望大家堅持自我地認真研究。



毛邊的處理工作與皮革的削薄工作（調整厚度）可以說是製作皮革物品時的獨特工作，不管是哪一項工作都需要某種程度的要領，但是這裡所介紹的托特包是不需要考慮到這些工作的，所以就是，托特包是不需要進行這些工作也能製作出來的作品。只要具有高度的設計感與設計技術的話，就能完成像這個托特包一樣，讓製作者感到體貼的作品。



- ① 筒身 (皮革0.8mm厚) 2張 ② 襯布 (布料) 2張 ③ 內袋 (布料) 1張
 ④ 筒口皮 (皮革0.8mm寬) 2張 ⑤ 提手把 (皮革1.4mm厚) 2張 ⑥ 底皮 (皮革1.4mm厚) 2張 ⑦ 膠夾力帶 ⑧ 磁芯・線芯 (芯材) ⑨ 編織芯 ⑩ 固定扣鐵皮 ⑪ 編織 ⑫ 日子型活動環 ⑬ 活動鉤 ⑭ O型環 ⑮ 固定鉤



■ 使用的車針，有D8×1的18號與D8-F2的18號。

■ 方便的夾子與編織導引板。
 ■ 製作過程中需要的工具，有打釘工具、打釘台座、丸斬 (φ 2.5mm)、錐子與壓著用的滾輪。

周圍襪布的製作

首先要從貼在袋身內側的襪布與內袋的製作、安裝工作來開始。襪布與內袋是使用布料，所以比較輕薄，因為是利用縫紉機來進行製作工作，所以最適合拿來當作暖身活動。另外，在這裡也要安裝上袋口皮，但是因為只要進行直線縫製的工作，所以請一邊再確認基本知識，一邊再來進行工作吧。

請準備內袋的布料。請將兩邊的邊線縫闊約10mm，用來將兩個長邊折疊起來。

01



02 在01的狀態下翻過來。從現在的短邊（折疊起來前的長邊）反折的另一邊開始，新的長邊與另一邊的短邊，將呈字型的三邊縫合起來。縫合位置要距離邊緣3mm寬，並且縫合起點與縫製結尾要防止綻線，所以要各要往回縫三個目。

再次翻過來，在沒有縫合、跑出來的部分貼上雙面膠帶。從距離邊緣10mm的地方折起來並貼上。

03



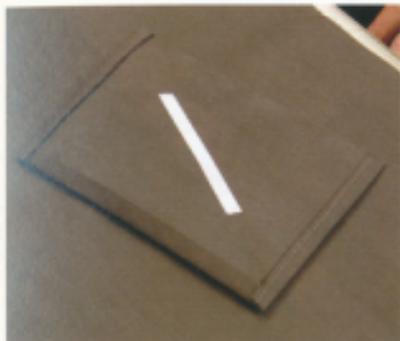
這次要在兩個短邊上貼上雙面膠帶。一樣要從距離10mm寬的地方反折起來。像這樣將邊緣隱藏起來的話，布料的邊緣就不容易起皺。

04



在內袋中央貼上暫時固定用的雙面膠帶之後，將沒有反折部分的長邊朝上地安裝在袋身的襯布上。安裝位置請參考紙型。

05



06

除了會成為內袋袋口的長邊之外，其餘三邊要從距離邊緣3mm寬的位置來進行縫合作業。內袋袋口的邊緣需要力道，所以為了要讓內袋袋口的邊緣擁有強度，要跨著內袋邊緣的第一個針目來進行縫合作業。如果是連續進行縫合作業的話，位置會容易產生偏差，所以請一邊確認車針與車線的位置，一邊用手轉動手輪來進行縫合作業。縫合起點與縫合結尾需要往回縫幾個針目。



對齊襪布本體上方的知邊中心與袋口皮的中心，用夾子固定襪布與袋口皮，這樣做的話，製作工作會進行得比較順利。袋口皮要對齊襪布的表面（有內袋的那一面）。

07



08 在會成為襪布上端的襪布與袋口皮重疊的那邊，從距離邊緣10mm的位置開始進行縫合工作。



09 縫合工作完成之後，以縫線為中心將袋口皮反折回來，在襪布上做出折印。

在距離反折袋口皮邊緣2~3mm的位置上來進行固定的縫製工作。在沒有內袋的襪布上也要反覆進行以上的工作，這是用來製作襪布配件。

10





11 在這裡要來安裝固定袋口皮上的磁釦。首先使用紙型，用錐子將磁釦的安裝位置描繪在袋口皮上，再將墊片中央的孔對齊描繪出來的點。接下來將筆沿著墊片左右兩邊縱向的切口上做記號。這一連串的工作完成之後的狀態就會像右邊的照片一樣。



12 縱向的線條會成為插入磁釦腳的部分，所以請用美工刀沿著線條移動來做出切口。



13 裁切出比磁釦大一圈的芯材，然後將墊片放在中心點，一樣在芯材上做出縱向線條的記號。



確認記號是做在芯材的中心部分之後，一樣用美工刀在記號的位置上做出切口。在這裡要製作出兩個這樣的芯材。

14





15 在這裡首先要將磁釦的母釦部分的腳穿過袋口皮的切口。



16 將襯布翻過來，確實地將磁釦腳穿到根部之後，在磁釦腳上插入芯材。



17 在芯材上安裝上墊片之後，為了要固定磁釦，將從墊片伸出來的磁釦腳一個一個地往中央折疊。如果是大磁釦的話就會比較容易施力，手指也會比較容易折疊起磁釦腳；如果不好折疊時，可以使用鉗子來輔助。不管容不容易折疊都要確實地將墊片壓下去，除此之外，磁釦腳的折疊地方也要儘可能地靠近墊片。



另外一邊的襯布也用同樣的方法將磁釦的公釦給安裝上去。

18

對齊兩張襪布的表面之後，在底部（請參考右邊的圖片）距離邊緣10mm的地方來進行縫合工作。

19



Check!

縫合工作完成之後，將兩張襪布的表面攤平，將裡面的縫線尖端部分往左邊或右邊的其中一邊折起來，並用雙面膠固定住。

20



21 在距離縫合針目2~3mm的地方，將折起來的邊緣部分從表面來進行縫製工作。

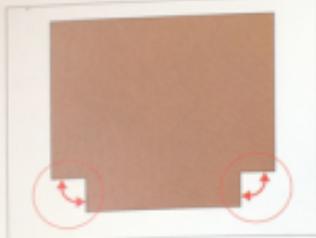
6mm 6mm



再次將襪布的表面像合起來一樣折疊起來之後，在距離兩邊的邊緣6mm的地方進行縫合工作。

22





23 將底部與邊皮之間的高低差部分（請參考左邊的圖片）合起來，然後在邊皮與底部要結合的地方貼上雙面膠帶。就像要打開這個地方一樣地將邊皮與底部的直線對齊起來的話，合起來的地方就會變成直線。

在距離剛才製作出來的直線部分邊緣5mm的地方來進行縫合工作。將中央寬邊的尖端部分往前方或自己方向的其中一邊來放倒。

24



提手把的製作

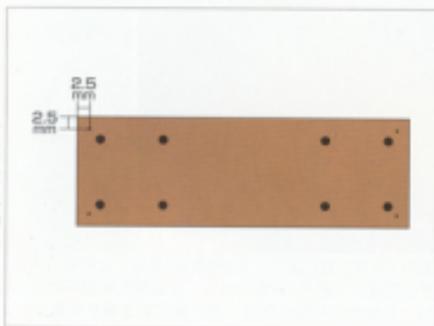
接下來要製作安裝在袋身的提手把。在進入這個工作之前，要先替換車針與壓布腳。壓布腳要使用右邊照片所示的這款壓布腳，車針要從圓針的DB×1的18號替換成皮革用菱針的DB-F2的18號。菱針有像皮革的菱形針孔，但是如果使用在布料的縫製上，有可能會割開車線，所以在布料的縫製工作完成之後，才需要替換車針。希望大家可以像這樣適才適所地來替換車針與壓布腳。



01 在這裡要使用鐵氟龍製的壓布腳，與可以沿著高低差來進行縫製的鉤子壓布腳。另外為了要讓鉤子壓布腳比較好滑動，所以要在鉤子壓布腳上貼上鐵氟龍膠帶。

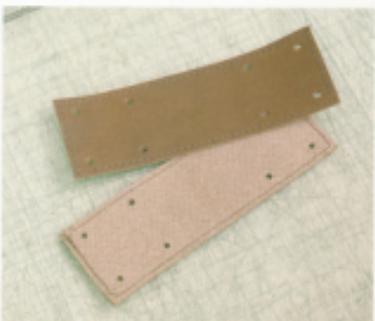


02 將雙手把從中央部分折起來，並用夾子夾住之後，在距離兩端100mm的地方來進行縫製工作。將壓布腳的鉤子對齊皮革邊緣的話，就可以在距離邊緣等間隔的位置上來進行縫製工作。這裡使用的壓布腳也能用在布料的縫製工作上，但是如果不是有一定厚度的布料的話，就不能使用。另外，如果用蠟筆（之後會消除）來描繪縫線的話，就算用縫氣壓布腳也能完成漂亮的縫製工作。



首先在肩帶用的底皮周圍加上針腳，但是要先用錐子在四個角上做出縫線的拐角記號。記號的位置要從壓布腳鉤子的位置（在這裡是2.5mm寬）來找。

03

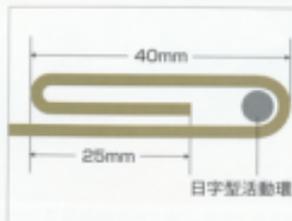


請一邊注意剛才做出來的記號位置，並將方向轉個90度，一邊在底皮的周圍加上針腳。

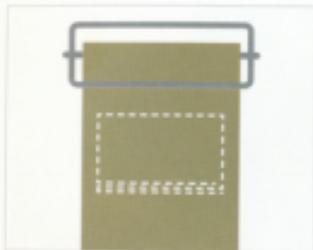
04

皮帶的製作

接下來要製作肩帶。具體來說就是要安裝調整長度用的日字型活動環，與安裝肩帶用的活動鉤的工作。要再次替換成錐氣龍的自由壓布腳，車針也請換回圓針。肩帶所使用的是粗紋理的壓克力帶（30mm寬）。



01 在準備的壓克力帶的單邊邊緣上來安裝日字型活動環。在這裡壓克力帶要反折兩次，反折方法則請參考左邊的圖片。



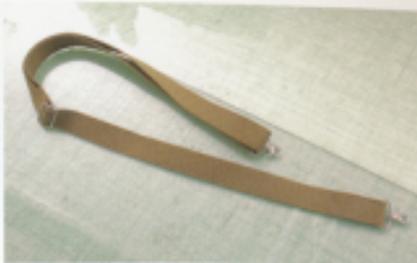
02 在反折的部分來進行縫製工作。在這裡請參考左邊的圖片，要縫製成四角形。從距離日字型活動環比較遠的長邊（向）來開始進行縫製工作，位置則是在距離反折部分3mm寬的地方。在縫製工作進行到結尾時，如果有在起點的位置進行兩次像描繪一樣的縫製工作的話，就能增加縫製的強度。請不要忘記這裡是需要比想像中還要強力的力量的。另外，縱向的縫線長度要設定在10cm。



03 縫製工作完成之後，將活動鉤穿過另一邊並反折起來，然後像照片那樣穿過日字型活動環。



04 穿過日字型活動環的那邊穿過另一個活動鉤之後，在邊緣放上活動鉤並依照上面的圖片一樣折起來。



05 將穿過活動鉤的那邊依照固定日字型活動環的要領來進行縫合作。這樣肩帶的製作就完成了。

袋身的製作

從這裡開始要製作托特包的外觀，也就是皮革製的袋身。不過在這之前，在這裡先來介紹襯布與袋身縫合之前的工作。這個作品所使用的是即使是工業用縫紉機以外的縫紉機也能縫製的薄皮革，但是因為沒有張力與強度，所以在許多部份需要使用芯材。如果可以察覺到要在哪個部分使用芯材的話，或許可以得到今後獨立製作作品的啟發。另外，車針要換回圓針，才能來進行縫合作。



01 將兩張袋身的光滑面確實地重疊起來之後，用夾子將底部夾起來，並在距離邊緣10mm的地方來進行縫合作。



02 在縫線尖端的部分塗上橡皮膠，並將袋身攤平之後，像要跳過縫線一樣地分出兩道20mm寬的長條。將長條貼合的話就會變成像右邊照片一樣的狀態。橡皮膠如果不呈現半乾燥狀態的話，粘著力就會不強，所以請注意。

在芯材的中央部分貼上暫時固定的雙面膠帶之後，將芯材貼在袋身的底部與袋身裡面。

03



04 將袋身翻過來，從表面在剛才貼合的部分來進行縫製工作。另外在距離中心線2~3mm寬的左右兩邊也要進行縫製工作。兩端像要跨過中心線一樣，在距離皮革邊緣一樣距離的地方來進行縫製工作的話，這樣縫線的軌跡就會變成U形。



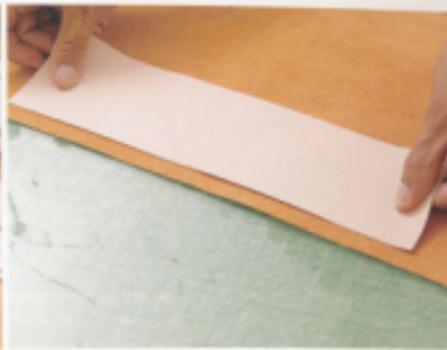
05 完成縫製工作之後，請將暫時固定用的雙面膠帶剝掉。其他部分也一樣。



06 使用紙型，用鑰子在為了要安裝提手把而需要固定鉤孔的位置上做記號。

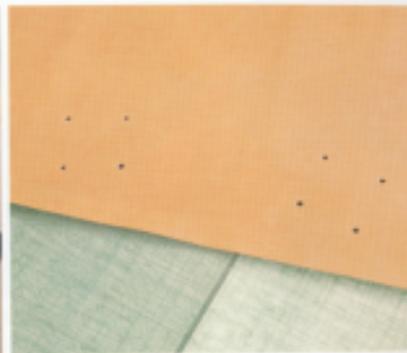
請準備提手把用的芯材。在長邊的其中一邊貼上雙面膠帶後，再將芯材貼在距離袋口下方12mm的地方。請對齊中心點來進行貼合工作。

07



使用直徑 $\phi 2.5\text{mm}$ 的丸鉋，在芯材與袋身上來進行鑽孔工作。

08



09 在對齊鉤孔的位置上將提手把安裝上去之後，將固定鉤插入鉤孔。然後翻過來，安裝上適合固定鉤厚度的襪皮之後，將固定鉤另一邊喀啷地套上。



10 使用尺寸合適的打釘工具與打釘台座，讓固定釘可以結實地固定住。



11 照片中的是安裝完成的提手把。請注意不要弄到裝面，提手把是要安裝在表面上的。



12 請注意位置不要產生偏差，要確實地對齊稜角，兩側則是要從距離邊緣6mm的地方開始進行縫合工作。



13 和襯布一樣的順序，對齊底部邊緣之後攤平。



14 進行襯布的縫合工作時，中央部分要合起來之後再往左右其中一邊放倒來進行縫合工作；不過袋身的中央部分是右兩邊開的。為了要維持往左右兩邊開的狀態，這樣要先用膠帶固定，再從距離邊緣6mm的地方開始進行縫合工作。中央部分的縫合工作並不容易進行，所以可以用錐子壓住讓中央部分不要浮起來。

整體的組裝

所有的配件都已經準備完成了，所以從這裡開始，大家要進行組裝工作，確實完成托特包。希望大家可以學習到，比如說袋身與襯布該如何組裝才好？剛才所介紹的工作會如何邁向完成之路？這些都是袋子的基本製作方法。



01 為了要對齊襯布，先在袋口塗上橡皮膠。橫向部分20mm寬，縱向部分12mm寬，高度和袋口皮的高度一樣。



02 橡皮膠乾了之後，如果把縱向部分從縫線的尖端部分攤開並貼合起來的話，就會變成像照片一樣的狀態。



03 另一方面，袋口的邊緣要反折10mm寬並貼合起來。



04 襯布上的袋口皮也要和袋身一樣塗上橡皮膠，然後攤開兩側的縫線尖端部分並貼合起來，袋口邊緣記得要反折10mm寬。

使用滾輪確實地壓著袋身與襯布所反折起來的袋口部分。

05



在袋身反折起來的袋口先端貼上雙面膠帶。雙面膠帶只要貼在芯材部分與側面的一部份即可。

06



07 以側面的縫線為基準，請一邊注意不要讓位置產生偏差，一邊將襯布裝入袋身當中。



08 再一次確認位置。如果沒有問題，就撕掉雙面膠的背膠，將襯布與袋身黏合起來。

袋身與襯布兩側的寬度如此一來會重疊變厚，所以請用榔頭輕輕敲打，讓寬邊變薄一點。

09



10 將車針替換成菱針，同時提高了壓布腳的強度之後，要從距離邊緣2~3mm的地方來進行縫合工作。

Check!

重疊的皮革因為張數不同，有高低差的橫向部分（特別是厚度減少約部分）會對縫紉機造成負荷，進而無法完成漂亮的縫製工作，所以在這裡要一個針目一個針目的來進行縫製工作。

11



POINT



根據使用的皮革不同，有可能因為送布齒而在皮革上產生傷痕，所以請先測試性地進行縫製工作。如果會產生傷痕的話，請在皮革下方鋪上紙類，連同皮革一起縫製之後，再將紙類剝下來，這樣一來車線就不會鬆線，皮革也就不會產生傷痕，可以沒有問題地完成縫製工作。請記住這個要領。



12 在袋口縫製一圈之後，將整體翻過來，從裡面壓平底部的稜角，並確實調整形狀。



13 從這裡開始要進行底皮的安裝工作。將D型環裝夾之後，將底皮對折。



14 像是想要夾住袋身邊緣一樣地將底皮安裝上去之後，再用錐子在底皮的固定鉗孔的位置上做記號，然後用 $\phi 2.5\text{mm}$ 丸斬來進行鑽孔工作。請注意表面與裡面的位置不要產生偏差。



15 再次安裝上底皮之後，插入定鉗。



16 使用打鉗工具與打鉗台座，確實地將四個固定鉗固定住。



17 最後將活動鉤套上D型環來安裝肩帶之後，托特包就完成了。

從紙型製作到裁縫為止，全部的課程都能學習到的皮包學校

在大阪與東京都有開設一間學校：Bag Artist School Repre，這是一間可以學習皮包製作的少數學校之一，即使是完全不會操作縫紉機的初學者也會詳細地解說，是個可以安心學習的地方。

首先初級課程是每週上課一次，每堂課三小時，五個月的時間（共計二十堂課）可以從縫紉機的使用方法、紙型的製作方法、剪裁等初級的課程開始學習；如果這些都學會了之後，就可以進行皮包製作的課程。完成初級課程之後，想要學習更多皮包製作的人，就可以參加高級（表現）課程，也可以以學會更高的技術為目標。高級課程是教授自己設計、製作皮包的紙型並完成自己設計的皮包的課程，是個沒有時間限制、可以自由參加（一堂課二小時）的教學。其他還有以成為皮包設計師為目標的課程、將初級課程與高級課程結合而為一的綜合課程（基礎二十堂課、表現七十堂課）的課程、與以完成初級課程、高級課程為對象的皮包講師育成課程。

Bag Artist School Repre的學生從因為興趣而想製作皮包的人，到在皮包公司上班的人等等，有各式各樣的學生。另外，Bag Artist School Repre的母公司為皮包製造商，所以就是一般人取得困難的各種材料它們也都有辦法準備，讓學生可以安心埋首在皮包製作上。



講師以位於中央的上田純子老師為首，這數位現任皮包作家與原本在皮包製造公司工作的老手，不論是哪位講師都是製作皮包專家，且經驗豐富。



東京分校的上課情形。一個班級採用最多八人的小班制，由好幾位講師參與指導，配合各個學生的理解程度來進行詳細的指導。



5



4



5



6



7



8



9

這些都是接受指導的學生們所製作出來的皮包，這其中當然也有組合機縫技巧與手縫技巧而製作出來的皮包。除了皮革製的皮包之外，也能學習到帆布等布料的皮包製作方法。縫紉機是以職業用縫紉機為主，但是也有販賣工業用縫紉機。在學校母公司的川崎屋所販賣的皮包套組，如果有興趣的人請參考網站：<http://kaban-kit.jp/>

Short Wallet

〔雙折皮夾〕

接下來要製作利用橘色車線對映咖啡色皮革，讓人可以印象深刻的雙折類型短皮夾。雙折皮夾的內部呈現基本的結構，所以應該可以學習到製作皮包時的基本技術。另外，表面的裝飾針腳如果是選擇自己喜歡的顏色或花紋的話，就能簡單地製作出有原創設計感的皮夾。



雙折皮夾屬於體積不大的小型皮夾，剛好可以收納在皮包或上衣的口袋當中，是款擁有優良機能性且受歡迎的作品之一。在這裡所介紹的皮夾是擁有非常基本的皮夾結構，但是利用在表面上製作裝飾用的針目來呈現出原創性，設計上非常講究。在這裡，針目的花紋可以自由自在地佈置；而不只是針目，另外也可以利用鉚釘或印花，來設計出自己喜歡的花紋。當然，即使是沒有針目，也可以完成既簡單又漂亮的作品。在縫製的過程中，請注意這裡稍微複雜的縫製工作與毛邊處理的順序。另外，為了不要讓厚度太厚，各個部分的削薄工作也是很重要的。



1



2



3



4

■ 照片左邊是使用四合釦來固定的零錢包，照片右邊則是有三個內嵌的卡片夾，零錢包與卡片夾下面還有收納用的內袋。這款作品的結構非常基本，但是機能性卻是無可挑剔的。■ 表面的針目可以說是這個皮夾的關鍵。針目的花紋可以依照個人喜好來設計，但是如果是用縫紉機來進行縫製工作的話，直線的组合會比較好。另外，針目如果偏向一部分的話，皮革就會歪掉，所以要採用均勻的設計。■ 表面附有皮革的襯布，所以花紋的針目對內側是沒有影響的。■ 零錢包是採用邊皮與繞身一體化的設計，而固定的零件則是採用簡單的四合釦。

材料的準備

將各個配件裁切下來，並削薄成需要使用的厚度。另外，削薄完成狀態可以雙漂亮的部分削薄工作，以及毛邊處理工作是很重要的工作。

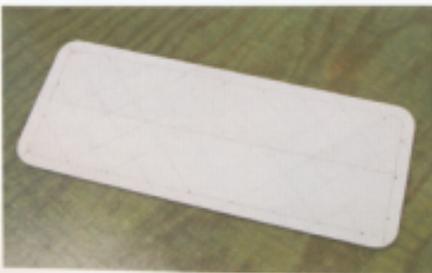


①袋身的表皮。只有袋身的表皮是使用1mm厚的柔軟皮革，如果和其他的配件使用相同硬度的皮革也沒問題，但是那種時候的袋身表皮要用1.5mm厚的皮革 ②袋身的芯材 0.3mm厚的切片 ③袋身的襯布 0.8mm厚 ④袋身內部 1.5mm厚 ⑤蓋口 1.5mm厚 ⑥襯皮 1.2mm厚 ⑦零錢包主體 1.5mm厚 ⑧卡片夾主體 1.5mm厚 ⑨零錢包 1.2mm厚 ⑩⑪⑫上、中、下內袋 上內袋與中內袋的兩側、下內袋的兩側與下方要相縮裁切。1mm厚 ⑬四合鎖 1組

針目花紋的準備

思考針目的花紋，然後先描繪在紙型上。因為四周要折起來，所以花紋要描繪得再比紙型小一圈，並且完成時是在可以看得見的範圍內。因為是使用縫紉機來進行縫紉工作，所以直線型的設計會比較好。

01



02

為了要將描繪出來的花紋寫到皮革上，所以在交叉點、棱角等重點花紋上，要先在該地方進行鑽孔工作。

■ 裁切工作



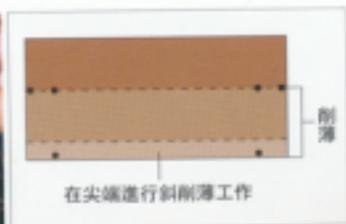
- 03** 將紙型貼在已完成粗略裁切工作的皮革上，再用錐子來描繪出邊緣，並畫出正確尺寸的線條。這個時候，還要用錐子先刺過標示在各個紙型上的重點，並在皮革上做記號。拿掉紙型之後，再將配件正確地裁切下來。

■ 全削薄工作



- 04** 依照左頁照片解說的各個配件的厚度來進行皮革的削薄工作。使用削薄機來一點一點地進行全削薄工作時，削薄痕跡會像帶子一樣殘留在皮革上。但是如果再用玻璃板來打磨的話，應該多少可以消除痕跡。

■ 上內袋/中內袋



- 05** 接下來要進行各個配件的預先處理工作。首先是部分削薄工作。上內袋與中內袋從要切掉的記號開始，在下面的部分來進行削薄工作（因為要重疊的關係），再在尖端的毛邊來進行斜削薄的工作，讓毛邊幾乎呈現零的厚度。



- 06** 尖端的斜削薄工作要分成來進行。正因為是皮革中疊的配件，所以部分削薄非常重要。

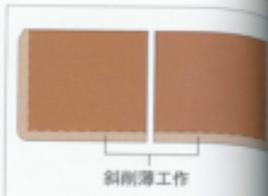


07 請參考紙型的尺寸，各將上內袋與中內袋的兩個稜角切掉。



08 事先在上內袋、中內袋、下內袋上面完成削邊工作後再來進行毛邊處理工作。

■ 主體左右



09 零錢包主體與卡片夾主體都會出現在表面的毛邊外側，邊下方要進行斜削薄工作。

■ 零錢包



10 如果在意零錢包的厚度的話，可以在點線外側的邊度部分來進行削薄工作。



11 沿著紙型的記號切掉邊皮下面部分的話，就會變成像右邊圖片一樣的形状。這個時候，如果切入的稜角部分是呈現銳角形狀的話，皮革就容易有破損，所以事先請用極小的丸斬鑽孔讓角度可以呈現圓形。

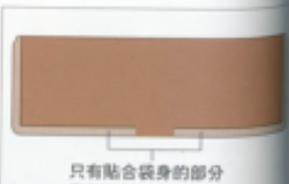


12 對零錢包袋口部分（上面）進行毛邊處理工作。



13 袋身內部只有和袋身貼合的部分需要進行削薄工作，所以這樣說來就是側與下面部分（除了中央部以外）的範圍。中央不需要進行削薄工作的範圍則可以利用紙型來做記號，並以記號為目標來進行。這樣就能完成正確的範圍的削薄工作了。

■ 袋身內部



■ 蓋口



14 零錢包的蓋口只有要和零錢包主體結合的上面部分需要進行削薄工作。



15 只有不用貼合側面補皮的範圍需要在粗糙面進行削薄工作。因為一旦貼合之後，工作就會不容易進行。

■ 蓋口襯皮



16 只有襯皮的直線側需要進行毛邊處理工作。先在粗糙面進行削薄工作，並進行打磨工作。

POINT



在這裡所說的「毛邊處理工作」，是指順應需求來進行削薄的工作，然後再依開水→毛邊處理劑的順序來進行打磨工作。為大家示範工作過程的中島老師所使用的義大利製皮革是全染的高級單寧皮革，所以不需要使用染料，只用水來進行打磨工作，就能呈現出相當的光澤。

■ 背面處理

右邊照片所示的配件粗糙面要用床面處理劑來進行處理工作。之後要用橡皮膠貼合的範圍為了要容易固定，請不要塗抹處理劑。

17



袋身表皮的製作

在袋身的表皮上安裝芯材與襯布，並製作外側的袋身。表皮與襯布的尺寸稍微會有點差異，所以請注意貼合方法。

針目的製作



01 在袋身表皮的粗糙面與芯材塗上橡皮膠，並在距離邊緣等寬的中央位置貼上芯材。



02 將事先描繪在紙型上的花紋描繪在表面上，然後用鑄子畫出縫線。

Check!



03 因為只有表皮會使用皮革，所以車針可以選擇18號左右的細針。



04 縫製起點與縫製結尾要往回縫兩個針目，並且一次縫製一條同方向的直線來進行縫製工作。如果對車線強力狀態或皮革與車線的顏色適不適合感到不安的話，可以先用不要的皮革來進行測試的縫製工作。



05 像照片一樣，一條直線縫製之後，就進行隔壁直線的縫製工作。各自也要進行往回縫的工作。



06 首先將同方向的直線縫製工作先全部完成，這個時候要再來處理車線的多餘部分。

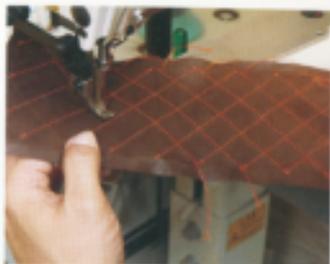


07 車線的處理工作如果是使用照片中的電子筆的話就簡單多了。只要打開電源，就會馬上加熱。如果是可以烤熔固定的塑膠線或尼龍線的話，只要一灑拉線一邊將電子筆壓貼上車線，就可以從根部剪下車線了。

Check!



08 後面的車線裝之後才能進行處理工作，所以表面車線的邊緣請塞進縫線孔內來隱藏。



09 接下來要進行和剛才縫製完成的直線呈現直角狀態的直線縫製工作。全部都縫製完成之後，還是要使用電子筆來漂亮地完成全部車線的處理工作。



10 使用榔頭敲打來讓針目變得平坦，這樣針目也會變得比較整齊，也會變得比較漂亮。

■ 襯布的安裝



11 將芯材的外圍部分反折起來。但是如果稜角的部分就這樣折起來的話，就會產生皺摺，所以要先切出幾道切口來防止皺摺產生。在要貼合的部分塗上橡皮膠。



12 巧妙地利用桌子的稜角來對齊芯材的邊緣並折出折紋，然後以折紋為導引，筆直地反折起來並貼合起來。作品完成後，因為這裡是會出現在表面的部分，所以請儘可能謹慎地進行工作。



13 稜角儘可能不要讓厚度增加而是均勻地將皮革貼上，並用榔頭敲打來進行平整工作。



14 接下來將貼了芯材的表面與襯布黏合起來。首先在兩個配件的全部面積塗上橡皮膠。

Check!



15 首先將兩個配件上下的稜角確實地對齊，然後再一點一點謹慎地往中央方向黏合起來。黏合到右邊照片的地方之後，請先不要將中央部分黏起來，而是等另一邊的稜角也確實對齊之後，再黏合起來。



16 從兩端往中央方向黏合起來的話，兩個配件的尺寸會因為有些微差異，所以應該會像左邊照片一樣產生空隙才對。這個空隙的部分也要確實地壓住並黏合起來。



17 這樣做的話，中央部分應該會像照片一樣，在呈現出往外面彎曲的狀態下被黏合起來。



18 全部黏合起來之後，用滾輪來確實地進行壓平工作。



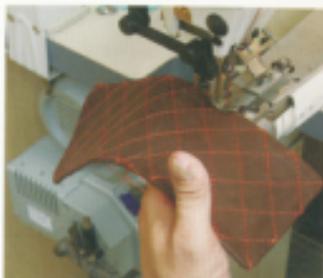
19 放上紙型（袋身襯皮），並用鑷子在袋身襯皮的下面做出零錢包主體與片夾主體兩者靠近中央的邊緣部份記號。在這個時候，請先將中間2.5cm的部分縫合起來。只有這個部分要縫合。這是為了不要和袋身襯皮黏合起來。



POINT



中島老師從第四個縫線孔開始進行縫製工作。邊緣的第一個縫線孔因為有來回縫製兩次而變成四重縫線，這樣會變得更堅固。



20 袋身襠皮的上面部分（要放入鈔票的部分）要從這端進行縫製工作到另一端。上下都要在距離邊緣3mm寬的地方來進行縫製工作。



21 將車線固定之後，對縫製完成部分的毛邊來進行簡單的處理工作。但是，表皮因為反折起來的關係，毛邊不會出現，所以只有襠布側需要進行削邊工作；至於打磨工作也只有襠布側需要進行，只需要輕輕地摩擦即可。

22 將裡面沒有縫製的光滑面範圍弄粗糙，這裡會變成和袋身貼合時要塗抹橡皮膠的地方。

卡片夾的製作

在卡片夾主體貼上上內袋、中內袋、下內袋，並進行卡片夾的安裝工作。請注意內袋之間的重疊方法。



01 將比卡片夾主體的「內袋開口線」更下方的範圍弄粗糙，並塗上橡皮膠。

02 在上內袋、中內袋的左右、下內袋的左右與下面部分塗上橡皮膠。像56頁所解說的一樣，塗上橡皮膠的範圍會在貼合之後將多餘的部分切掉，所以這個時候請注意要保持在粗糙與切的状态。



03 對齊內袋袋口線的記號後，再將上內袋貼合起來，並用榔頭敲打來確實地壓著。之後將從左右兩邊邊跑出來的多餘部分用皮革刮刀切掉。



Check!



04 放上紙型，再一次用錐子敲出第二層內袋袋口線的記號。



05 向左邊照片一樣，第二層的內袋袋口線要在和上內袋稍微重疊的位置上。在比這個記號還要下方的部分要來進行三角形的斜削薄工作，以消除高低差。



06 另一邊也一樣，在稜角部分進行斜削薄工作，並上面塗抹橡膠。像這樣稍微重疊的話，表面看起來就會比較美觀，而同時斜削薄工作的進行也能消除高低差。



07 將中內袋對齊內袋袋口線之後貼合起來，並用榔頭壓著。中內袋的稜角要做出第三層內袋袋口線的記號，並進行斜削薄工作。在這裡的工作順序和上內袋是相同的。



Check!



08 將中內袋的底部翻起來，之後進行上內袋的縫製工作。



09 接下來將中內袋放回原處，然後同樣將中內袋的底部縫製起來。要完成像右邊照片一樣的縫製工作，然後再將車線固定住。



10 因為厚度有變厚的關係，所以請不要讓車線的凹凸狀態出現在表面上，要確實地碾壓計日。



11 接下來要對齊第三層的内袋袋口線，並將下内袋貼合起來並壓著。和到目前為止的程序一樣，要從裡面切掉多餘的部分。因為下面部分也會跑出來，所以請不要忘記下面部分也要切掉。



12 只要將靠近中央部分的那邊縫製起來即可。從距離下面5mm左右的地方到第一層内袋袋口線為止的範圍，都要進行縫製工作。



13 對12所縫製的邊緣來進行毛邊處理工作。縫製時要在下面留出5mm左右的空隙，這是為了要確保和袋身縫合起來的寬幅。



14 為了完成時不會影響到計日會接觸到的表面，請確實要讓計日安定下來。

零錢包的製作

在這裡要進行安裝在卡片夾另一邊的零錢包的製作工作。這是由和邊皮呈一體化的零錢包裝身與蓋口所組成的簡單結構。

■ 將蓋口安裝在零錢包主體上



01 在這裡要製作蓋口並安裝在零錢包主體上。首先要將在襯皮的四合鉤安裝位置上鑽孔。



02 安裝四合鉤。01所鑽出來的孔要配合四合鉤的尺寸。



03 襯皮直線部分的毛邊已經處理完成了，但是可以在這裡再加工裝飾線。

POINT



四合鉤通常是外觀看起來不錯的圓形鉤（金色的四合鉤）。但是在這裡，四合鉤為了要隱藏在皮革的縫隙裡，所以要使用平坦的四合鉤（銀色的四合鉤）。



圓形的四合鉤如果放在平坦的鐵板上來進行固定工作的話，多少也會變得平坦一點。



04 在蓋口主體與襯皮上塗抹橡皮膠，然後對齊安裝位置貼合起來。襯皮因為裁切得稍大一點，所以應該會比蓋口主體稍微跑出來一點才對。如果是使用上面POINT所介紹的平坦四合鉤的話，就可以毫無空隙的緊密貼合起來。



05 從表面將襯皮跑出來的多餘部分切掉。



06 在粗皮的邊緣來進行縫製工作。但是因為是從表面來進行縫製工作，所以邊緣的位置可能比較難掌握。不過如果左右兩邊邊緣的高度如果可以一致的話，這樣也會變得比較美觀。



07 在縫合的部分進行削邊工作，並打磨毛邊。



08 使用銀筆在蓋口的粗糙面上畫出「縫製線」。



09 沿著邊皮的安裝位置，將零錢包主體要塗抹橡皮膠的部分弄粗糙。



10 在蓋口的光滑面貼上暫時固定用的雙面膠帶。為了不要讓雙面膠帶也被剝到，請調整好雙面膠帶的位置。

Check!



11 將邊皮的安裝位置與剛才在蓋口粗糙面所畫出來線條對齊，並暫時固定住。



12 將透過縫製線與蓋口尖端部分邊緣的四角形先縫製起來。像照片一樣，角部分要呈直角狀態。照這樣將全部的邊都縫製過一圈。為了要讓貼在滑面的雙面膠帶容易剝掉，所以位置稍略有偏差也沒關係，請儘快完成製作。





13 一邊反折蓋口一邊壓住蓋口，讓蓋口產生折紋。

■ 邊皮的製作



14 在零錢包袋身的邊皮部分製作出折紋。配合紙型上的折紋位置然後反覆反折起來，並用榔頭敲打，讓折紋可以確實安定下來。如果在邊皮部分進行若干的削薄工作的話，工作會變得比較容易進行。



POINT



像左邊照片一樣將兩個地方反折起來的話，就會像右邊照片一樣切口會重疊起來，這樣就只有袋身下面的高邊部分是皮革沒有重疊的狀態。



15 在零錢包主體與零錢包袋身塗抹橡皮膠。



16 從兩側的邊皮開始進行貼合工作。請確實對齊上下的稜角來完成漂亮的貼合工作。蓋口的針目在零錢包當中是有點隱密的位置。



17 將零錢包的底部貼合起來。該可以剛好收納在左右兩邊切口縫隙才對。



18 稜角的部分與零錢包袋身的底部會像照片一樣平坦地結合起來。確實壓著之後再翻過來，配合零錢包主體左下方稜角的弧度，將零錢包的稜角從粗糙面側切掉。



19 照片中的是切掉稜角之後的狀態。可以看得出來，零錢包袋身的底部與稜角是平坦地結合起來的。



20 和卡片夾相同，只需要對內側那邊來進行縫製工作。也同樣是從邊皮的上端距離下方5mm左右的部分進行縫製工作。



21 車縫的處理工作完成之後，對縫製那邊來進行削邊工作，並進行毛邊處理工作。這個工作也會和卡片夾的製作呈現左右邊的差異。



22 將蓋口摺起來，再將四合釦壓上去的話（左邊照片），就可以在零錢包袋身上面做出四合釦的痕跡（中央照片）。這裡是要安裝承接側四合釦的位置，所以要先用錐子在痕跡的中心做記號（右邊照片）。



23 以22所做出來的記號為中心，鑽出適合要使用的四合釦尺寸的孔。



24 在零錢包當中放進金屬板，然後來進行承接側四合扣的固定與安裝工作。像左邊照片一樣，如果有準備小型金屬板的話，就可以將之利用在狹窄地方。

25 到這裡零錢包就算完成了。袋身側的四合扣裝位置如果是紙型製作時就可以決定的話，是比較謹慎的做法，但是像**24**這樣，配合物品來決定也是沒問題的。

袋身內部的製作

在袋身內部安裝卡片夾與零錢包。因為各個配件都已經做好了，所以只要在規定的位置上來進行安裝與縫製工作即可。

「袋身內部」要塗抹橡皮膠的部分請像照片一樣將四周弄粗糙。上下的中央部分因為會出現在表面，所以不要弄粗糙。

01



02 在各個配件上塗抹橡皮膠



03 將袋身內部以面對自己的方向為準，左邊安裝零錢包，右邊安裝卡片夾，並確實壓著起來。因為各個配件是依照正確的尺寸所裁切下來的，所以縫角與邊緣應該會剛好對齊才對。



04 將卡片夾與零錢包的上方縫製起來，左右兩邊都要在側留下5mm左右的空隙。

POINT



內側邊緣要在高低差部分縫上車線，往回縫製兩次（這樣車線會變成四重）。



05 用榔頭敲打針目讓車線確實安定下來之後，在上方邊緣進行削邊工作，並接著進行毛邊處理工作。中央沒有縫製的範圍也要同時進行處理。



06 下方邊緣與兩側的毛邊也在這個時候稍微進行一些處理工作。但是，為了要和袋身表皮能夠貼合起來，所以粗糙面不可以進行削邊工作。



07 照片中是已經將兩個配件組裝起來的狀態。工作進行到這裡，再加油一下就能完成了。

袋身表皮與袋身的組合

將袋身的表皮與袋身內部貼合起來，組裝成完整的袋身。和製作袋身表皮時一樣，請注意袋身內部的尺寸會稍微小一點。



01 在袋身表皮與袋身內部上塗抹橡皮膠。



02 將側邊與下方的稜角確實對齊，再從側邊往中央的方向筆直地貼合起來。這裡的要領和在袋身表皮安裝襯皮時的要領相同（62頁）。



Check!



03 兩側同樣黏合起來之後，應該會出現像照片一樣的空隙才對。

POINT



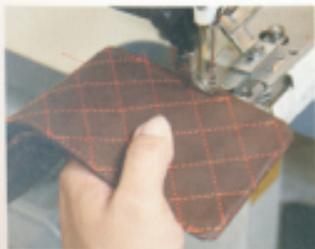
請注意上方邊緣的黏合方法，因為主體內部與袋身表皮的高度有數mm的差異，所以會出現像照片一樣的高低差。下方邊緣要對齊之後再黏合起來。



04 從零錢包側的邊緣上方的稜角開始來進行縫製工作。縫製起點要從原來的針目旁邊的縫線孔開始縫製，從表面來看可能看不出來，但是袋身表皮與袋身內部的高低差部分要往回縫兩次。



05 縫製工作進行到下方邊緣，在袋身表皮中央的部分要先暫停（剛好在零錢包的稜角），該部分再從袋身表皮中央的針目另一邊開始進行工作。



06 縫製工作經過卡片夾下方邊緣進行到另一邊的邊緣為止，請先在上方稜角的高低差部分停止。如果62頁19所縫製的針目與這裡縫製的針目從表面來看時，是呈現連續針目這樣的狀態的話，就OK了。

POINT



這裡是這個作品中皮革最厚的部分，所以上線的張力狀態可以調整成強一點的。



07 將袋身表皮與袋身內部縫合起來之後，要進行各自的車線處理工作。



08 再次輕輕地打磨側邊與下方邊線的毛邊。袋身表皮的針腳會出現，所以請不要太用力，否則會產生傷痕。用修邊器等工具來進行打話，可以讓皮革呈現出光澤。



09 用像照片一樣粗的木棒插入內袋，讓針目像要從內側打開一樣地摩擦針目。這個工作稱為成形，是為了製剩多餘的橡皮膠，讓皮夾可以變得更好使用。建議所有的內袋都可以進行成形工作。

到此為止雙折皮夾的製作就完成了。以實用的皮夾來說，它的結構算是很簡單，但是縫合或毛邊處理的順序等工作會稍微複雜一點，請小心注意。



10

Long wallet

〔長皮夾〕

製作完雙折皮夾之後，接下來的作品果然是和雙折皮夾平分人氣的長皮夾。不管男女都適合的獨特設計，藉由皮革顏色與車線顏色的組合可以創造出各式各樣的風格。在這裡是使用藏青色的皮革，再加上卡其色的滾邊，利用色差可以呈現出流行的風格，完成的作品也不會太過華麗。



大寬度的邊皮，加上可說是最大的L字型拉鍊，讓長皮夾的收納性更升，是追求機能性的女性也能滿足似名牌皮夾的結構。在這裡可以用縫紉機來製作，但若是使用臂型縫紉機的話，縫製工作會更容易進行。縫製部分的厚度是最厚的6mm，所以用縫紉機如果力量不夠的話，希望可以用想辦法處理。

1 因為有U字型的拉鍊，所以零錢包的開口可以大大地打開，就算放入大量零錢或硬幣也可以完全收納，具有高度機能性。卡片夾與鈔票夾的數量也很多，應該沒有實用性不足的問題。2 錢身開口部分還有附加的卡片夾，如果厚度太厚，縫紉機的力量不夠時，也可以選擇不安裝。3 設定各個邊皮的寬度，總共需要使用6張邊皮。因為形狀各有微妙差異，請小心注意。



1



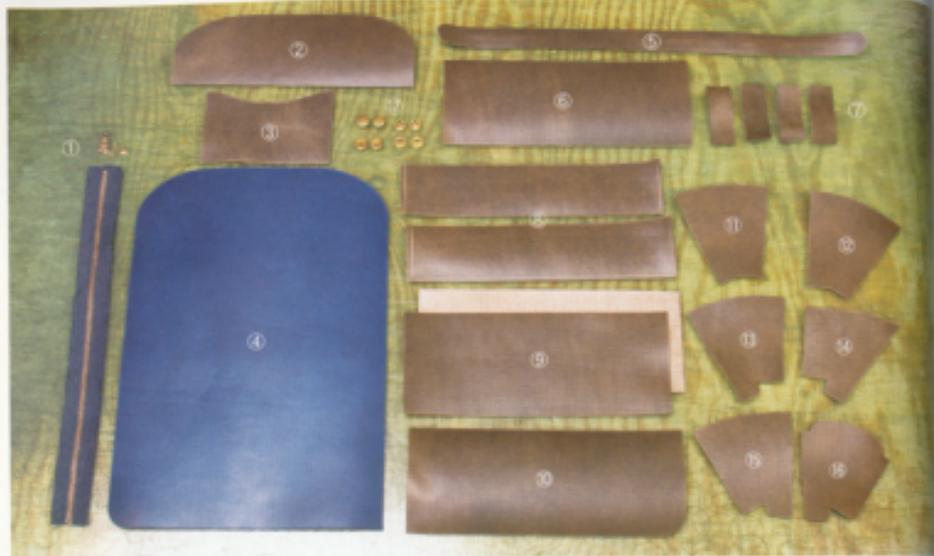
2



3

材料的準備

將各個配件裁切下來，進行全削薄工作、部分削薄工作，並處理工作與粗糙面處理工作。也有不容易辨識的配件，所以一邊小心注意一邊進行各項工作。



①拉鍊 零錢包用・使用250mm×a ②襯皮 1.5mm厚 ③襯皮內袋 1.3mm厚 ④袋身 1.5mm厚 ⑤滾邊 1.0mm厚 ⑥卡片夾片 1.5mm厚 ⑦上內袋・下內袋 兩側與下方要粗略裁切・1mm厚 ⑧隔板 1mm厚 ⑨零錢包內側 1.5mm厚 ⑩~⑬分別為左後方皮、右後方邊皮、左中央邊皮、右中央邊皮、左零錢包邊皮、右零錢包邊皮 全部1mm ⑭牛仔釘 使用2組

裁切工作



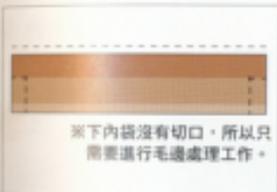
01 將紙型放在粗略裁切的配件上。為了不要產生偏差，請用鎮石固定性。利用錐子描繪出正確的尺寸，並用皮革裁刀來進行裁切工作。直線部分請使用曲尺正確地裁切下來。曲線部分如果能夠用手謹慎地裁切的話，就能完成漂亮的裁切工作。

部分削薄工作與毛邊處理工作



02 將全部的配件依照左頁所標示的厚度進行削薄工作之後，還要進行部分削薄工作。每個配件用顏色將需要部分削薄的範圍標示出來，用點線將需要做毛邊處理的範圍也標示出來。請一邊想像完成時的組合方法，一邊正確地進行工作。

■ 上內袋・下內袋



※下內袋沒有切口，所以只需要進行毛邊處理工作。

處理內袋上方（袋口側）的毛邊，並在上內袋切口的下面部分來進行削薄工作，尖端10mm的部分更要進行削薄工作。

■ 襯皮內袋



處理和袋身邊緣接觸的下方邊緣以外地方（上方邊緣與兩側）的毛邊。為了要貼合，所以請不要對粗糙面進行削薄工作。

■ 襯皮



和袋身縫合的曲線側要進行部分削薄工作。進行直線部分的毛邊處理工作時，請注意不要對和袋身接觸的粗糙面進行削薄工作。

■ 零錢包



零錢包只有不安裝邊皮的上下邊緣要處理毛邊。上方邊緣則是要打磨到曲線部分的毛邊為止。

■ 卡片夾主體／隔板



卡片夾主體要在和內袋貼合的地方來進行部分削薄工作，並且上下邊緣也要進行毛邊處理工作。底部與下方邊緣為了要貼合，所以粗糙面不需要進行削薄工作。隔板只有在上方邊緣的部分需要進行毛邊處理工作。

■ 袋身



圖片上已經標示出袋身要安裝零錢包側的那一邊。從曲線部分到另一邊的稜角為止，要進行毛邊處理工作，這裡和零錢包的上方邊緣是呈對應的形狀。

■ 粗糙面處理工作



- 03** 使用床面處理劑對各個配件的粗糙面來進行處理工作。但是因為這樣一來橡皮膠的固定性就會變差，所以要避開塗抹橡皮膠的部分。粗糙面處理工作完成後的配件如照片所示，顏色變濃的部分是實際有進行粗糙面處理工作的部分。

■ 拉鍊的預先處理



- 04** 拉鍊使用250mm的尺寸，但是基本上是多加了20mm左右的長度才裁切下來的。從頂端（拉開側）的邊線開始測量出使用尺寸的250mm並做上記號。

Check!



- 05** 從頂端的邊緣開始，左右各折掉兩個齒輪來製作安裝拉鍊尾的空間。布料的切口請用打火機燒掉來固定線。

在折掉齒輪的頂端邊緣上安裝拉鍊尾，並用榔頭敲打，讓拉鍊尾可以確實固定住。



06



- 07** 另一側的結尾則要將到剛才做記號為止的齒輪全部拆掉。請注意拆的時候要小心，不要在拉鍊布上造成傷痕。



- 08** 結尾的拉鍊頭是安裝在零錢包上之後才要組裝上去的，所以拉鍊的預先處理工作目前就暫時完成了。稍微測量一下，如果頂端到結尾有250mm的長度就OK了（包括拉鍊頭與拉鍊尾）。

襯皮與卡片夾的安裝

在這裡要進行襯皮與卡片夾的製作，以及將之安裝在袋身上的工作。請注意各個配件的安裝位置與安裝方向。

將補強貼上袋身



- 01** 依照紙型將零錢包、卡片夾、襯皮的安裝位置給描繪出來，並畫出足以貫穿到粗糙面的孔。因為各自的4個空隙是補強的安裝位置，所以只要在粗糙面用鉛筆畫出1.0cm寬要塗抹橡皮膠部分的記號即可。



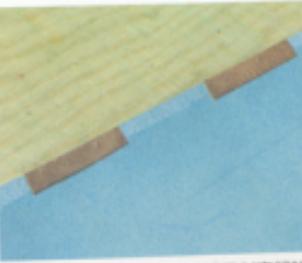
- 02** 配合記號塗抹橡皮膠，在相同的粗糙面貼上了橡皮膠的補強配件。



- 03** 將袋身翻回表面，將補強配件多餘的部分切掉。



- 04** 因為粗糙面的記號會隱藏起來，所以需要再一次從光滑面用鑰匙刺穿記號並貫穿到補強配件。像右邊照片一樣，補強配件要像是將記號完全填補似的黏合起來。





05 從補強配件記號開始的外側因為還要重疊其他的配件，所以為了要抑制完成時的厚度與高低差，要像照片一樣來進行斜削薄工作。請注意，不要在袋身上造成傷痕。全部的補強配件兩端都要進行斜削薄工作。



■ 卡片夾的製作



06 將卡片夾主體比內袋袋口處需要塗抹橡皮膠的部分稍窄。



07 在各個配件上塗抹橡皮膠，對齊第一層的內袋袋口線後將上內袋黏合起來。上內袋的左右兩邊因為是粗略裁切，所以對齊卡片夾主體的邊緣後要從稍精面將多餘的部分切掉。



08 將紙型放上去，用錐子在兩邊插出第二層內袋袋口的位置。

Check!



09 摺轉出來的記號會和上內袋重疊，所以要從記號下方開始來進行斜削薄工作。



10 在這個時候，先將上內袋的底部縫合起來。縫製起點與縫製結尾要往同縫，從這邊縫製到另一邊之後，再接著用擱頭敲打線條預計日平整。如果平不確實進行平整工作，表面就會出現凹凸不平的狀況。





- 11** 利用相同的要領，將下內袋對齊第二層內袋袋口線之後再貼合起來，然後從粗糙面將多餘的部分切掉。因為下內袋的兩側與下方邊緣原本都是粗糙裁切的狀態。



- 12** 像跨過上內袋、下內袋一樣，用鑰子等工具畫出中央線。因為這個線會成為內袋的隔板，所以請注意不要畫到主體上。



- 13** 沿著畫出來的線條來進行縫製工作。底部的邊緣要留下為了和袋身縫合起來用的5mm寬空隙。



- 14** 在這個時候，要在下方邊緣（底部）來進行剛邊工作與毛邊處理工作。最後，在底部的邊緣貼上暫時固定用的雙面膠帶。這個雙面膠帶也要避開左右兩邊要縫合的部分來貼。

■ 襯皮的製作



- 15** 將內袋貼在襯皮上。內袋的兩側與粗糙面要貼上暫時固定用的雙面膠帶（在這裡也要在底部留下5mm左右的空隙）。襯皮側要將內袋安裝位置的光滑面弄粗糙（請參考右邊照片）。



- 16** 在底部塗抹橡皮膠，對齊安裝位置後將內袋貼合起來。



17 先將側邊縫合起來。內袋開口側的高低差要縫上雙重縫線，底部則要留下5cm空隙。

Check!



18 在後續的工作中，滾邊要貼在襠皮的曲線部分，所以要先將光滑面弄糙。另外，儘可能不要產生高低差，從內袋的底部往外側方向來進行削薄工作。



19 將紙型上標示的「牛仔釦安裝位置」描繪在襠皮上，配合使用的牛仔釦尺寸，用丸新來進行鑽孔工作。接著再將牛仔釦的母釦給安裝在孔上。



POINT



固定牛仔釦時，如果被稱為「契割」的打鉗工具貼在夾縫上的話，就可以均等地分閱而變得堅固。

■ 襠皮與卡片夾的安裝

對齊安裝位置，利用橡皮膠將襠皮與卡片夾的內袋給貼合起來。卡片夾的底部用事先貼上的雙面膠帶貼合起來。請注意，卡片夾內袋的方向千萬不要再錯了。

20



21 請確實壓著整體。



22 各個配件如果超出袋身的話，請從光滑面將多餘的部分切掉。



23 開始進行卡片夾底部的縫製工作。從袋身內側找出縫製起點與縫製結尾的位置，然後用錐子刺穿兩個記號並貫穿到袋身外側。從外側將兩個點結合起來的話，就會成為縫線。



24 沿著縫線，從外側在起點到結尾之間來進行縫製工作。這個時候，因為看不到內側卡片夾的底部邊緣，所以會有產生偏差的可能性。在下面的“POINT”所介紹的簡單縫製方法，就特別推薦給還不習慣的人。

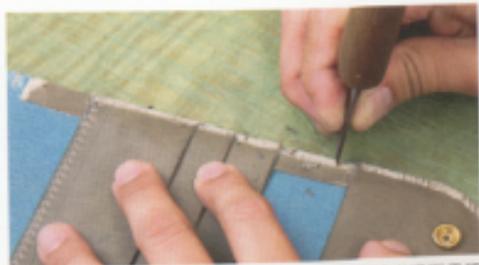


25 用榔頭敲打針目，讓車線安定下來。

POINT



如果不習慣使用縫紉機的縫紉方法時，可以一邊從背面看卡片夾的底部，一邊來進行縫製工作。但是，這樣一來下線就會從外側跑出來，所以外觀上可能多少會有點影響。



26 從卡片夾開始將覆皮側補強配件的邊緣光滑面弄粗糙。這個部分會成為滾邊塗抹橡膠的部分。

零錢包的製作

將「零錢包內側」、「左零錢包邊皮」、「右零錢包邊皮」安裝在袋身上來製作零錢包。這裡的工作稍微複雜一點，但



01 將邊皮的光滑面向內側，對齊兩側的邊緣對折起來，然後用榔頭敲打折線來確實產生折紋。所有的邊皮可以用相同的方法來製造折紋。



02 左零錢包邊皮與右零錢包邊皮的尖端會跑出來的部分的面要進行斜削薄工作。



03 零錢包內側的兩側從下方開始，到「零錢包邊皮的安裝位置」為止的範圍，要弄粗糙以用來製作塗抹橡皮膠的部分。但是，稜角呈曲線的地方要從下方空出10mm之後再弄粗糙，兩個邊皮的尖端會跑出來的部分也要弄粗糙。



04 像要夾住稜角呈曲線的地方一樣，將兩張邊皮貼合上去。光滑面要貼「右中央邊皮」，粗糙面要貼「右零錢包邊皮」，請注意，千萬不要弄錯方向。兩個邊皮的上面稜角都要對齊安裝邊皮位置的高度。



05 處理被邊皮夾住的那邊的邊。因為有三張皮革重疊在一起，所以儘可能要把光面



06 接下來在夾著曲線的兩邊貼上雙面膠帶，然後將一邊的拉鍊貼上去。請讓拉鍊尾的邊緣可以剛好對齊直角的稜角，再用同樣的寬度筆直地貼合起來，因為曲線部分會呈現立體狀，所以請注意不要歪掉。



POINT



只有拉鍊尾的部分要儘可能接近皮革來貼合。完成時，布料如果歪掉的話，拉鍊就會變得很難開關。



07 將零錢包的光滑面朝上，然後進行邊皮與拉鍊的縫製工作。從右零錢包邊皮的下方稜角開始到夾著曲線部分的拉鍊尾為止，來進行縫製工作。請注意不要縫製到邊緣，在留下5cm空隙的位置上要停止縫製工作。



08 剛才貼合的2張邊皮與拉鍊如果同時縫合起來，它的形狀就會像照片一樣。



09 接下來在07縫製起來的「右零錢包邊皮」的另一邊與袋身貼合起來。邊皮下方的稜角要對齊補強配件上「零錢包安裝位置」的記號，並對齊側面的邊緣來進行貼合作業。



10 在安裝袋身側拉鍊的位置上貼上雙面膠帶，和剛才的位置要呈現左右相稱的狀態。



11 將貼了「零錢包內側」的一邊像左邊照片一樣攤開，在底部的左右兩邊留下10mm的空隙之後貼上雙面膠帶。左右兩邊留下的空隙要塗上橡皮膠。



12 接下來將黏合側邊皮下方滾來的部分（在P84弄粗糙的部分）塗上橡皮膠。



13 利用和在零錢包內側貼上拉鍊時相同的要領，將拉鍊貼上袋身。這種時候，如果不和剛才貼上的寬度一樣的話，要拉起拉鍊的時候，齒輪就會變得不容易咬合。



14 因為是從拉鍊尾開始安裝的，所以如果可以對齊拉鍊頭部的布料切斷面的話，就幾乎可以正確地黏合起來。



15 在拉鍊尾的邊緣留下5mm的空隙之後，沿著曲線部分來進行縫製工作。縫製結尾是在卡片夾底部的針目邊緣附近。



16 像照片一樣，將拉鍊縫合在零錢包邊皮與袋身上。



17 在「左零錢包邊皮(下方有弄粗糙的)」和「左中央邊皮」兩處都塗上橡皮膠，像夾著零錢包內側攤開的那邊一樣地貼合起來。在這裡只要對齊各自上方的棱角來進行貼合作即可。



18 將貼合起來的兩張邊皮用縫紉機來進行縫合作。



19 像照片一樣，從上方到邊皮的下方全部都要縫合起來。



20 將左零錢包邊皮和剛才相反的另一邊相貼合。尖端已弄粗糙的部分要塗上橡皮膠，並貼在袋身的對應部分。在這裡也只要對齊上方的棱角來進行貼合作即可。



21 從卡片夾底部的針目附近開始進行縫製工作，並縫製到上方。在這個階段，因為零錢包的底部還沒有進行縫製工作，所以會呈現像圖圈的樣子。零錢包左下方跑出來的部分，請注意那裡還沒有縫合起來。



22 從拉鍊頭開始，來進行拉鍊的安裝工作。



23 拉鍊滑動到拉鍊尾，並確認拉鍊可以正常開關之後，就要開始進行拉鍊頭的安裝工作。拉鍊頭部分多出來的拉鍊布要用打火機輕輕燒烤尖端之後旋轉，再將兩邊尖端的拉鍊布黏合起來。請注意自己不要燒傷。



Check!



24 用曲尺將左右兩邊的零錢包邊皮下方連結起來，並用鉛筆在後身和側面上標出縫線。



25 將拉鍊頭部分多出來的布料像塞往裡面塞一樣地用錐子等工具一邊壓住，一邊將零錢包的棱角黏合起來。另外一邊的棱角也用相同方法黏合起來（已經塗上橡皮膠了）。底部則對齊鉛筆所畫出來的線條，並利用已經貼上的雙面膠帶來黏合起來。



26 利用和83頁所解說的卡片夾底部的相同要領，來進行零錢包底部的縫製工作。

Check!



27 但是，兩側要往零錢包上方的方向往回縫三個針目，並像要捲起邊皮下方一樣地進行縫製工作（左邊圖片是縫製起點的折返方法，縫製結尾則是相反的程序），這樣所以針目就會呈現コ字型。右邊圖片是縫製結尾的部分。



28 從表面看到的針目應該會呈現像照片一樣的狀態。零錢包縫製這種為止就完成了。

滾邊的製作~完成

後方邊皮的安裝



01 使用橡皮膠在卡片夾的左右兩邊進行左後方邊皮、右後方邊皮的安裝工作。



02 保持貼合的狀態將左後方邊皮、右後方邊皮縫製在袋身上。如果從邊皮上方縫製到邊皮下方的話，一定會和剛才的針目結合起來才對。第一個~第二個針目會重疊起來，所以共用相同的縫線孔就可以完成漂亮的針目。



滾邊的安裝



03 將袋身上要和滾邊貼合範圍的光滑面弄粗糙，一直到剛才所縫製的針目旁邊為止的範圍內都要弄粗糙。滾邊對折之後，用榔頭敲打，事先在滾邊上製作出折線。



04 對齊滾邊的一邊，首先將中央部分與袋身的毛邊貼合起來。

Check!



05 請確認另一邊的邊緣會和塗抹橡皮膠的範圍確實地對齊起來。在這個階段要像右邊照片一樣，滾邊是呈現只和毛邊貼合在一起的狀態。



06 請一邊注意已經貼合起來的部分不會浮起來，一邊要像夾住袋身一樣地貼合起來。

Check!



07 曲線部分的滾邊會多出來並產生皺褶，所以翻摺要儘可能地均勻地攤平，再用榔頭敲打平整；曲線以外的部分也要用榔頭壓著。這個時候，請注意不要讓黏合起來的滾邊浮起來。



08 考慮到滾邊的厚度，所以縫製寬度設定在稍微寬一點的 1mm，並從這邊到另外一邊開始進行縫製工作。



09 滾邊的邊緣寬度會根據地方不同而產生差距，所以如果多出來的部分太多的話，可以用剪刀剪掉來調整。請注意不要製造出傷痕，要謹慎地進行工作。



10 照片中的是全部的邊皮都安裝完成的状态。如果可以夾著隔板來進行縫製工作的話，皮夾的形狀也就快要完成了。

■ 隔板的安裝



11 在兩張隔板的兩側與底部塗上橡膠，然後為了要呈現袋子的形狀而貼合成 U 字型，各邊也要確實地對齊起來。袋口側邊緣（上方邊緣）的毛邊這時應該已經處理好了。

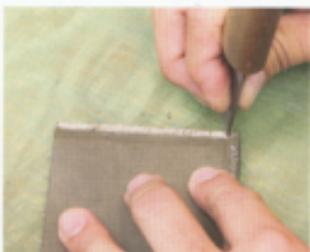


12 側邊要和邊皮同時黏合起來，所以在這裡要先進行底部的工作。

POINT



縫製底部時，為了要確保安裝在袋身上的縫製寬度是足夠的，所以左右兩邊都要留下5mm的空隙。



13 進行完底部的毛邊處理工作之後，將隔板的兩側、上方轉角到下方轉角為止要塗抹橡皮膠的部分弄粗糙，兩面都要弄粗糙，所以總共要在四個地方進行工作。



14 在隔板與邊皮塗上橡皮膠，將隔板與袋身貼合起來。縱向的長度是相同的，所以上下的轉角應該會確實地對齊起來才對。



15 這個工作如果是一邊在袋身上折出折紋一邊進行的話，就可以漂亮地完成。



16 隔板會呈現像照片一樣，從袋身上稍微浮起來的狀態，所以請不要忘記要壓著工作。

Check!



17 要縫製這個部分時，要像照片一樣從袋身上抽出來後再進行縫製工作。要使用平型縫紉機也可以，但是還是臂型縫紉機會比較容易進行工作。



18 隔板縫製起來之後，就會呈現皮夾的樣子了。縫製方法請確實觀看照片來確認。



19 進行隔板兩側的毛邊處理工作。這個是本件作品最後的邊處理工作。

■ 牛仔釦的安裝



20 將蓋口蓋起來，然後將牛仔釦壓在袋身上來找出公釦的安裝位置。



21 在**20**所做出來的記號是牛仔釦的公釦安裝位置。用丸新鑽孔，並使用釘工具來安裝牛仔釦。請在零錢包內鋪上皮革或金屬板。



■ 完成



22 使用適當粗細的棒子磨擦所有空隙的深處來讓皮夾成形。安裝上喜歡的拉鍊頭之後，工作就完成了。



23 到這裡長皮夾就完成了。裝有L字釦鍊零錢包的製作程序稍微比較複雜，但是完成時的滿足度卻會讓人格外興奮。

SPECIAL THANKS

展示豐富風格的種種獨特作品

位於下北澤一番街的DARK END OF THE STREET (以下簡稱DEOS) 擁有從受到大眾喜愛的簡單設計，一直到精通流行的下北澤年輕人也信服的獨特原創設計，並且更傳遞著豐富皮革作品的種種情報。只要踏入店內一步，看見店內陳列的經營者中島老師所創造出來其中一部分作品，不自覺就會看得入迷。不過DEOS的特長是訂製品。

從店內放不下的各式各樣設計當中來選擇自己喜歡的作品，再依照個人喜好來裝飾；這裡甚至有30種以上的皮革顏色，金屬零件的種類也可以自由挑選，其中的變化種類有多麼龐大，實在是令人難以想像。如果是由可以自由在地純熟操縱縫紉機，並擁有廣泛製作技術的中島老師來製作的話，一定就可以創造出每位客人所要求的獨一無二作品吧。

DEOS親自動手的作品是從本書所介紹的皮夾開始，皮包、小東西、皮帶、飾品等一應俱全，其中受歡迎的商品與專業美容師也愛用的工具收納袋特別受到注目。



中島 裕老師
YUTAKA NAKAJIMA



這個讓人印象深刻的看板就是目標。大家如果閒來無事試著走進去的話，或許可以意外找到自己喜歡的作品。



除了本書所介紹的皮夾之外，本店也有製作皮包等豐富設計的作品。只要可以購自己喜歡的顏色或規格的話，就能簡單地得到世界獨一無二的原創作品了。



小東西與工具收納袋也是DEOS的人氣商品。即使只是為了要觀看在這裡介紹不完的独特作品，也算是拜訪店鋪的價值之一了。

Wide Gusset Bag

〔寬邊大型手提包〕

這是款邊皮很寬，也很方便使用的大型手提包。袋口配置了皮帶的高雅設計，是款大容量的提包。各個配件幾乎都是由直角所製作成的，可以說是最適合學習如何製作加上褶布的皮包的題材。其他，還有滾邊的製作方法與皮袋的製作方法等應用技術。



接下來要介紹的作品是採用簡單的大型手提包。因為形狀很簡單，側面邊皮底部的曲線之外，所有部分都是由直角所製作成的，所以材料切工作應該會比較容易進行。但是為是如此，所以配件的區別會變得困難，請注意在製作過程中，不要縫製的部分。在這裡，平型縫紉能進行縫製工作，但是比較起來，結構的背型縫紉機會比較容易進行工作。袋身上方邊緣與滾邊部分會厚，所以為了事先確認所使用的縫力量是否足夠，請先利用相同張數革來進行測試的縫製工作。

看了右頁中段的照片就可以了解型手提包內側是附有布料的襯布，學會製作這個作品，應該可以學會襯布的標準內縫皮包的基本技術了。此外，此款作品也滿載著內袋的安裝與帶鉤的安裝方法等其他可以應用術。

包包本身的形狀是簡單的大型手提包，但是可以束緊袋口的皮帶與握手把部分的帶鉤其實才是設計的重點。當然可以這部分根據個人喜好，不安裝也OK。



內層兩面都有安裝內袋，一邊是利用拉鍊，另一邊則是利用開隔來劃分，呈現出可以收納手機等機能性的構造。



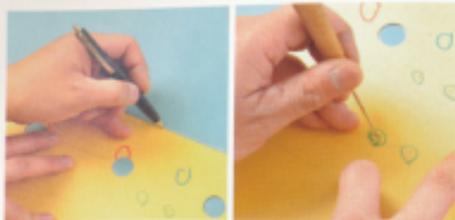
材料的皮革因為是使用騎鞋皮革，所以要在毛邊塗上顏料來潤飾。這樣就完成了一件像是可以擺放在百貨公司販賣一樣的漂亮作品。



邊沿的寬度很寬，所以可以製作出受到女性歡迎的大容量皮包，另外也可以考慮到使用狀況來調整。

材料的準備

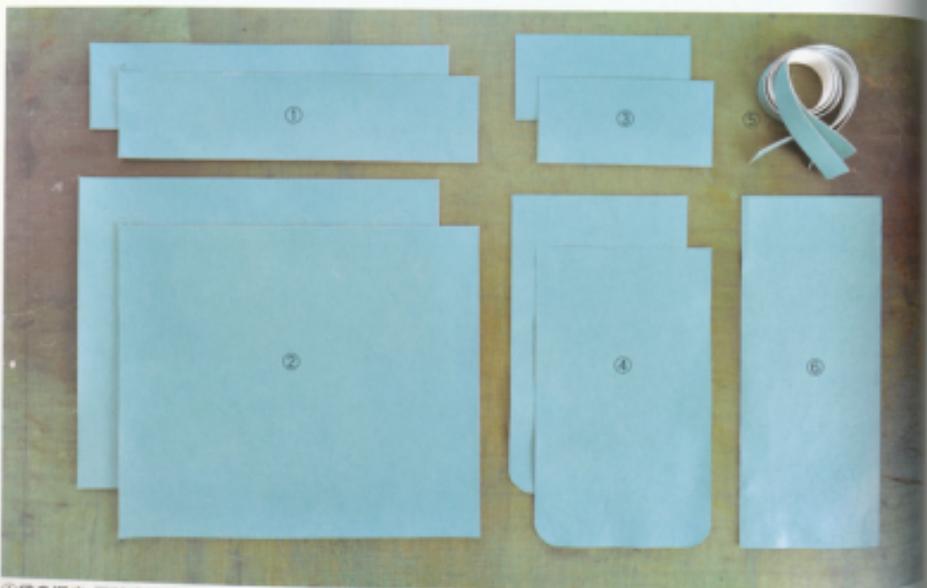
謹慎地從紙型上將所有的配件裁切出來。拉鍊、芯材、滾邊、芯、帶鉤、環鉤等皮革以外的材料也要注意。



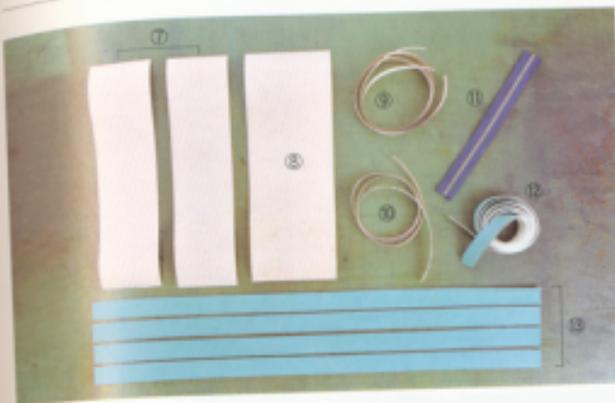
首先將已製作好的紙型放在皮革上，用銀筆描繪出輪廓。握手把安裝位置等重點也要使用錐子先在配件上做記號，不過這項工作就算是之後才進行也沒問題。



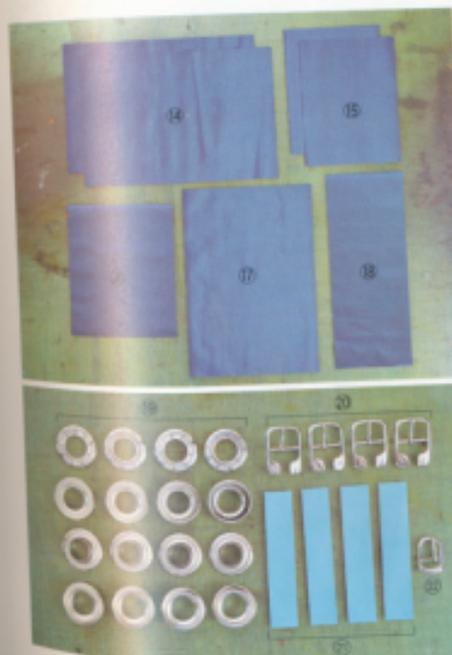
裁切時，要比銀筆描繪出來的正確尺寸還要大數mm的長度來裁切（粗略裁切），之後再裁切出正確尺寸。直線部分以利用曲尺來正確地裁切出來。



- ① 袋身襯皮 要貼在袋身內襯上方的補強。1.3mm厚 ② 前袋身，厚袋身 要在皮袋用的孔與握手把的安裝位置上做記號。1.3mm厚 ③ 邊皮襯皮 邊皮側的襯皮。1.3mm厚 ④ 側面邊皮 底部的曲線和尺寸也有關係，所以請小心注意。1.3mm厚 ⑤ 滾邊 不使用紙用剪刀，而是使用皮帶裁刀來裁切。需要2條。1.3mm厚 ⑥ 底部邊皮 邊皮的底部。1.3mm厚



⑦袋身芯 為了要貼在袋身上方，所以要使用長條形。使用0.6mm的vilene芯材。 ⑧底部邊皮芯 使用0.8mm的vilene芯材 ⑨提手把芯 裁切出2條。使用1mm的vilene芯材 ⑩皮帶芯 使用1mm的vilene芯材。以上的芯材全部要比正確尺寸的四個邊各多出10mm來裁切 ⑪拉鍊 要使用在大內袋的袋口。請準備260mm的長度 ⑫皮帶 為了要將粗糙面黏合起來，需要2張。1.3mm厚 ⑬提手把 為了要製作出兩條黏合的提手把，所以總共需要4張 *⑦、⑧要比表面的正確尺寸多1~2mm。⑨、⑩要比兩側多3.5mm（合計7mm）來裁切。



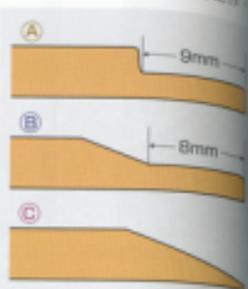
⑭袋身內襯 袋身的襯布 ⑮側面邊皮內襯 側面邊皮的襯布 ⑯小內袋 ⑰大內袋 裝有拉鍊側 ⑱底部邊皮內襯 底部邊皮的襯布。以上的襯布材料使用的是山東綢 ⑲環釦 ϕ 20mm。如果使用 ϕ 20mm小的環釦時，就需要調整皮帶的寬度 ⑳帶釦 提手把用的24mm寬帶釦 ㉑底皮 為了要將提手把安裝在袋身上的皮革。1.3mm厚 ㉒皮帶用帶釦 使用15mm寬的帶釦



滾邊芯 要放進滾邊當中的芯材，應該可以在專門的材料店購買得到。

部分削薄工作

如果在製作時是直接使用裁切出來的厚度的話，在重疊時的厚度就會因為較厚而使得縫製工作變得困難，所以寬邊與翻邊的部分要進行部分削薄工作。



用手進行削薄工作會很困難，但是如果可以利用削薄機，並且改變壓皮腳的形狀的話，就能靈活運用各種削薄方法。在這裡要靈活運用右邊圖片所示的三種削薄方法。

A是翻邊用， θ 是縫合用，C是疊縫用。削薄。各個數據由來是假設縫製寬為8mm來設定的削薄寬度

■ 袋身與邊皮的襯皮



上方為了要翻邊（反折時毛邊不會出現）的關係，所以使用A削薄方法。兩側為了要和旁邊的襯皮縫合起來，所以使用可以削減重疊時厚度的B削薄方法。下方要縫製襯布。

■ 袋身與邊皮



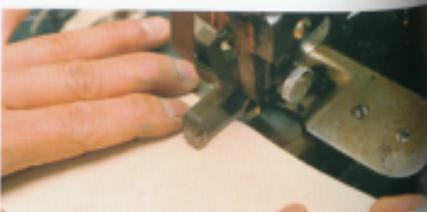
形成表面袋身的袋身與邊皮。上方為了要和內襯一樣可以翻邊，所以使用A削薄方法。兩側為了要和袋身與邊皮縫合起來，所以使用B削薄方法。

■ 底部邊皮



要和袋身縫合起來。

■ 芯材



全部芯材的邊都要使用C方法來進行削薄工作，用來減少縫的厚度。皮帶與提手把的芯材因為很細，所以需要削薄的範圍也會比較小。

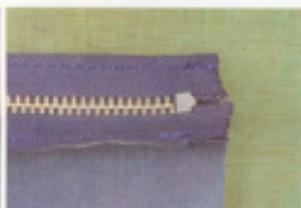
內袋的製作

使用襯布用的布料來製作大內袋（利用拉鍊來安裝蓋口的內袋）與小內袋（安裝手機的內袋）。

■ 大內袋



01 首先先製作拉鍊。用打火機燒掉高切出260mm長的拉鍊邊緣。



02 因為使用的尺寸是240mm長，所以要配合尺寸將左右兩端的齒輪切掉。如果單純一點思考的話，是左右各切掉10mm，但是實際上還需要安裝拉鍊頭與拉鍊尾的的空間（如右邊照片），所以其實是左右各要切掉10mm再+數mm。



03 請注意，在安裝拉鍊頭與拉鍊尾時不要弄錯拉鍊的拉開方向來。另外，拉鍊尾到拉鍊頭的長度如果有240mm長的話就OK了。



04 拉鍊的背面要貼上暫時固定用的雙面膠帶。為了不要讓縫紉機牽到雙面膠帶，請靠近邊緣貼上。



05 將雙面膠帶的膠紙剝掉，將長邊貼在对折的「大內袋」邊緣並做成筒狀。大內袋的短邊因為裁切出260mm的關係，應該可以和拉鍊的邊緣直角剛好對齊才對。

POINT



拉鍊的貼合方法請參考照片。這裡要呈現各自的邊緣剛好對齊的狀態。



06 將拉鍊與大內袋縫合起來。在這裡只需要單純地使用平型縫紉機來縫製縫線就好。不過一邊縫製好再縫製另外一邊時，布料需要往另一邊靠近來進行縫製工作才行。車線使用20號車線。兩側都縫製完成之後，大內袋的工作就暫時告一段落了。

■ 小內袋



07 小內袋的四個邊都反折10mm。首先放上曲尺，然後用刮刀等工具折出折紋。



08 在長邊的兩個邊塗上橡皮膠，可以以折線為中心，塗上20mm寬的橡皮膠。



09 利用塗抹了橡皮膠的長邊線，謹慎地且筆直地反折並黏合起來。



10 接下來也在短邊塗上橡皮膠，利用和長邊相同的要領反折並黏合起來。長邊與短邊一次貼合一邊的話，才能確保稜角也可以確實地塗抹到橡皮膠。



11 用滾輪壓著反折部分，讓部分確實地粘著起來。



12 接下來要對齊長邊然後對折起來。確實折出折線之後，在折線的旁邊進行縫製工作。這個邊會成為內袋的袋口。



13 如果要安裝手機袋的話，內袋請折成配合手機大小的形狀尺寸。

POINT



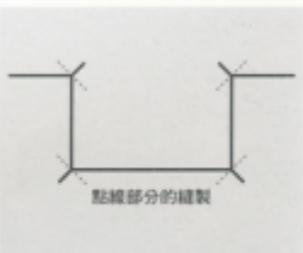
通用內袋

手機內袋

像圖片一樣折出折線。折線寬度的參考數據從左開始為120mm、50mm、70mm、30mm與20mm。寬度是可以調整的。



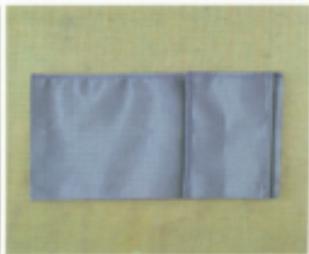
14 從表面在折線的旁邊進行縫製工作。只要觀看右邊圖片就應該可以了解對。



15 縫製工作完成之後，要來進行車線邊緣的處理工作。大內袋之後會隱藏在裡面，所以不進行處理工作也是可以的。



16 大內袋、小內袋的工作到這裡就告一個段落了。大內袋的側面是縫閉的，但是縫製襠布之後就會合起來。小內袋會因為側面與底部都已縫上襠布而呈現袋狀。



提手把與皮帶的製作

因為是長型的配件，所以需要注意在製作過程中不會歪曲，每個配件的製作方法是利用幾乎相同的要領。

■ 貼合工作



- 01** 提手把製作方式是在中間夾著芯材，再將兩張皮革貼合起來來製作的（皮帶也是一樣）。為了要能夠單次謹慎地貼合單邊，首先要在一邊的皮革粗糙面與芯材的一面塗上橡皮膠。



- 02** 芯材的兩端在插入之前，請先用皮帶尾斬等工具來調整形狀。



- 03** 將塗上橡皮膠的皮革粗糙面與芯材貼合起來。邊緣稍微靠近內側，一邊讓兩端距離相同，一邊謹慎地筆直貼合起來。芯材如果偏向某一邊的話，之後如果要進行切掉邊緣的工作時，就會出現切口。



- 05** 像插入芯材一樣地將另一邊的皮革也貼合起來。請不要讓提手把歪曲，要確實對齊邊緣之後，再謹慎地筆直貼合起來。



- 04** 在芯材上面塗上橡皮膠，也在另一邊的皮革粗糙面塗上橡皮膠。

Check!



- 06** 壓著時請蓋上塑膠片，讓芯材像隆起一樣，傾斜地壓到兩側。



07

將兩側各切掉3mm，並將毛邊處理得很漂亮。兩端在距離邊緣3mm的位置上做記號，利用長曲尺當做導引，切掉直線部分。因為有著這樣的工作，所以從30mm寬切掉6mm的話，就會變成24mm寬。



08

兩端要使用皮帶尾斬先製作出漂亮的形狀。如果是用手鋸切的話，就不容易裁切得很漂亮。



09

然後使用240~400號的砂紙來進行打磨工作，把毛邊處理得更漂亮。另外還需要輕輕地剛掉稜角來進行剛邊工作。在這裡可以利用桌子的稜角來讓工作進行得更容易。



10

塗抹床面處理劑，並用帆布磨擦毛邊，然後平整毛邊。和切掉兩側時一樣，對齊曲尺的話，提手把就不會歪曲，所以比較容易施力。這是處理又長又細的配件時的技巧。



在毛邊上著色。在這裡不使用染料，而是使用像乳液類的顏料。

11



POINT



為了當成不要歪曲的導引，可以使用另一支曲尺來對齊提手把，再用夾子固定住，這樣工作就會變得比較輕鬆。



12 塗抹顏料時，請注意不要讓顏料塗到面上。在這裡只需要塗抹側面，之後進行乾燥工作；也請同樣進行另半面的塗抹顏料工作。這裡使用的BASCO 80床面處理劑到乾燥為止需要花費至少5分鐘，請反覆塗抹幾次。



Check!



13 皮袋側因為也是寬度保持形狀不同的緣故，所以可以完全相同的順序來製作。



14 在毛邊着色之後，再塗上防水劑，然後用砂紙等工具讓毛邊變得光滑。



15 在把手上做出帶鉤用孔的位置記號（紙型上有標示）。只要製作出像照片一樣的樣板，就能簡單地決定出正確的孔的位置。皮帶孔因為最後要合現有物品來決定位置，所以在這裡先什麼都不要做。



■ 縫製工作



16 完成毛邊之後，在距離四周2.5mm寬的地方開始進行縫製工作。縫製起點的位置=車線的縫隙，這是因為車線會重疊的關係，所以會變得很顯眼，並且車線有可能因為磨損而綻線，所以請依照右邊框框裡的解說來決定縫製起點。



POINT



縫製起點要在不顯眼、使用時不會碰到手、也不容易磨損的地方，用消去法來決定的話，大概就在這個位置附近。

Check!



17 因為尖端的縫線比較狹窄，所以每次縫製好一個針目時就要暫停縫紉機，一邊改變角度一邊來進行縫製工作。



18 就這樣以距離邊緣2.5mm寬度來進行縫製工作。縫製一周之後，要繼續縫製到和縫製起點重疊三個針目為止。所以在這裡，縫製起點與縫製結尾都不需要往回縫。



19 其他的配件也用相同的方法縫製之後，蓋上塑膠片並利用滾輪來矯正歪斜部分。

■ 完成



20 配合要安裝的帶扣針的寬度來選擇皮帶斷，並且在不是皮帶尖端的一邊鑽孔。一旦找出帶扣要安裝固定的位置之後，就用錐子貫穿，並在要固定的位置上做記號。



21 以錐子做出來的記號為中心，再用丸斬鑽孔。穿過帶扣之後，再用固定扣固定住。到這裡為止，皮帶的製作工作就告一段落了。



Check!



22 因為提手把的鑽孔位置已經決定好了，所以就在這裡先進行鑽孔工作。

內襯的製作

將內袋縫合在袋身的襯布上，並做成袋子形狀，然後再來進行內襯的製作工作。配件的構成是立體的，所以請注意各個配件的結合方法。

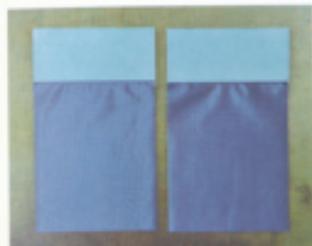
■ 襯皮與襯布的縫合



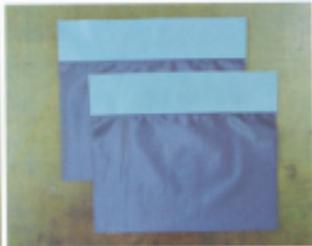
01 將光滑面朝內，襯皮的下方與襯布的上方在確實對齊之後，在距離邊緣8mm寬的地方來進行縫合作。



02 將襯皮翻過來，像要打開針目一樣地壓住，然後再在襯布上折出折痕（如右邊照片）。接合部分的襯布側旁邊1mm的邊緣，要再一次進行縫合作。讓襯皮與襯布變得筆直。襯布現在是呈現反折起來被縫住的狀態。



03 邊皮的襯皮與襯布、袋身的襯皮與襯布都要利用相同的要領來進行縫合作。第一個針目會縫進襯布當中，所以從表面來看只會看到第二個針目。將這個和底部邊皮的襯布合起來，就會呈現袋子形狀。



05 拉鍊中央的高度要距離接合部分25mm，考慮拉鍊的寬度，在上下各5mm的三個地方做上記號。

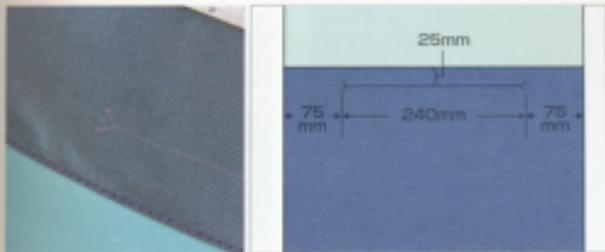


06 因為襯布的寬度為380mm，拉鍊的長度為240mm，為了要將拉鍊配置在中央，所以左右兩端都要安裝在距離袋身襯布的邊緣75mm的地方。邊縫的所做出來的左右兩個記號，並在拉鍊左右兩端的位置上做記號。

■ 內袋的安裝



04 大內袋請安裝在內袋的底部，並且是不會碰到底部邊皮的位位置上（請參考右頁的圖片）。



07 如此一來，拉鍊的安裝位置會成為 10×240 mm的四角形。在四角形的四個角做了記號之後，用鉛筆將照片一樣在左右兩端畫出Y字型的線條。每個要做記號的位置數據像右邊圖片所示。

POINT



這次的安裝位置已經決定了。但是如果製作像照片一樣的樣板的話，就能簡單的找出來。



08 要切開07所畫出來的線條；但是如果切開的話，橡皮膠就會不容易塗抹上去，所以要先塗抹橡皮膠。用錐子貫穿四個角的記號，從背面在充分可以覆蓋記號的範圍內塗抹上橡皮膠。完成後背面會被隱藏起來，所以塗太多也不會有問題。



09 用美工刀將線條切開。中央的一條線可以使用曲尺，但是Y字型的部分因為很短，所以用手就OK了。



10 切開之後所出現的突出部分要往背面的方向反折。兩端的短小部分可以直接貼合起來。



11 長邊如果直接貼合起來的話，一定會歪掉，所以要利用製作小內袋時的要領，先折出折線。之後，再沿著折線再一次反折長邊並貼合起來。





12 四個邊都反折起來之後，再用滾輪確實壓看起來。從表面看安裝位置的話，會看到像右邊照片一樣的拉鍊插口。



13 在剛才做的大內袋拉鍊的上方與下方先貼上暫時固定用的膠帶。

Check!



14 在拉鍊插口貼上拉鍊，讓拉鍊可以被看得見，並且儘可能配置在中央。



15 先將內袋上方的膠紙剝掉，只要上方先黏合起來即可。確實決定好位置後再將內袋下方的膠紙剝掉，然後將兩側黏合起來。拉鍊如果歪斜或成一邊，外觀就會變得非常不好看。



16 接下來在小內袋的位置上做出記號。因為這本書沒有標示安裝位置，所以在水平方向且左右等距離的任意一個位置上找出四個角來做記號。



■ 縫製工作



17 進行大內袋的縫製工作。不要將內袋本身給縫進去，確實朝上面的方向拉出來。



18 先將拉鍊下方的邊邊到另外一邊縫製起來。縫製寬度為距離襯布的折線1cm左右的地方。



19 接下來將內袋靠近下方，並進行上方的縫製工作。這個時候，側邊的短邊也同時要進行縫製工作，所以縫製起點為拉鍊右下角（請參考右邊照片）。當然，在這裡，縫製起點與縫製結尾都要往回縫製。



20 側邊的短邊要從下方開始進行縫製工作。縫製到稜角部分時，就轉直角往拉鍊的上方繼續進行縫製工作。等到縫製到另一邊的稜角部分時，再次轉直角往另一邊的短邊進行縫製工作。如此一來，縫製部分就會呈現コ字型。



21 翻過來，在大內袋的底部確實折出折線。



22 將內袋拉出來，在距離兩側5cm寬的地方來進行縫製工作，讓內袋呈現袋子形狀。到這裡為止，大內袋的安裝工作就完成了。



23 在小內袋的手提袋旁畫出間隔的縫線，可以用刮刀做出輕微的痕跡即可。

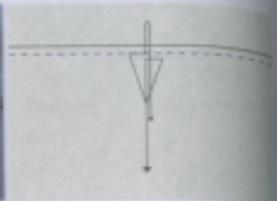


24 將小內袋放在做記號的位置上，首先將2.3畫出來的間隔線從上到下縫製起來。

POINT



縫製起點（袋口側）為了補強，要像照片一樣縫製成倒三角形。縫製的順序請參考右邊的圖片。

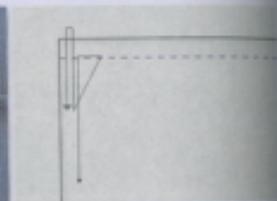


25 接著依照右側、底部與左側的ㄩ字型順序來縫製，讓內袋呈現袋子形狀。

POINT



這個時候，縫製起點與縫製結尾都要和間隔的縫製起點一樣縫製成三角形。右邊的圖片有標示出縫製結尾的順序，和縫製起點的順序是剛好相反的。



■ 內襯的縫製



26 側面邊皮襯布的下方棱角要和表皮一樣切割成R線。利用側面邊皮的紙型為導引來進行切割工作的話，這樣就會簡單多了。



27 側面邊皮襯布的下方棱角要和表皮一樣切割成R線。利用側面邊皮的紙型為導引來進行切割工作的話，這樣就會簡單多了。



28 在邊緣折出折線，標記之後用銀筆做出記號。將做出中心記號的襪布放在側面邊皮的表皮上，也在表皮上做出中心的記號。在皮革上做記號時可以使用鉛筆。



29 在底部邊皮的兩端也進行相同的工作，用來做出中心的記號。

將襪身襪布的下方與底部邊皮襪布的長邊確實地對齊起來，然後在距離邊緣8mm寬的地方來進行縫合工作。這個時候，要將裝有內袋的那一邊朝內，因為是從外側來進行縫製工作，所以需要特別注意組合方法。在這裡請確實觀看照片。



30



31 將另一邊的襪身襪布縫製在底部邊皮襪布的另外一邊，在這裡也要從外側來進行縫製工作。



32 關閉縫合起來的襪布，並從側面組合部分來確實折出折線。



33 從襪布的表側在距離接合部分1mm（底部邊皮側）的地方來進行縫製工作。右邊照片是從背面看的樣子。



34 接下來將側面邊皮的襯布縫製上去。將襯皮的光滑面朝內，並將上方的稜角確實地對齊起來。在距離稜角8mm寬的地方來進行縫製工作。就這樣筆直地縫製到襯布為止，這樣側面邊皮就安裝上去了。



35 側面邊皮下方切割成F形的稜角也要確實對齊邊緣之後縫製起來。



36 請在中途確認剛才做出來的側面邊皮的中心記號與底部邊皮的中心記號是否有重疊。縫製工作進行到某種程度之後，一邊調整和另一邊的襯皮的稜角確定可以對齊，一邊繼續進行縫製工作。這樣請注意，不要讓內襯的上方產生高低差。



37 另一邊的側面邊皮襯布也以相同的順序來進行縫合工作。

■ 反折工作



38 安裝側面邊皮，並將呈現袋子形狀的內襯上方反折1cm。首先在稜角部分塗上橡皮膠，然後要像右邊照片一樣，從對目的地方開始並貼合起來。



39 接下來以反折線（剛開始時削薄的範圍）為中心塗上橡皮膠。不可以突然就反折並貼合起來，要在反折線上折出折線。



40 沿著折線，謹慎地將上方一點一點地反折起來。襯皮的接合部分因為有變厚，所以會比較難折，但是還是要請確實壓住。



41 從內側用滾輪來壓住折線，並將反折部分壓著起來。

袋身的製作

完成內襯之後，接下來要開始進行袋身表面的製作工作。這種的結構與內襯相似，但是因為還要安裝各式各樣的附屬品，所以請小心注意。

■ 芯材的貼合



01 在底部邊皮貼上芯材。底部邊皮的粗糙面不需要將橡皮膠塗抹到邊緣，只要在比芯材小一圈的範圍內塗上橡皮膠即可，至於芯材本身則是全部都塗上橡皮膠。另外，請將芯材沒有削薄的處貼合起來。



02 請一邊注意與邊緣要呈現等距離的狀態，一邊將芯材貼在底部邊皮的中央。



03 在袋身的芯材邊緣10mm寬的範圍內塗上橡皮膠。袋身的上方除了反折的8mm寬度之外，其他要在10mm寬（也就是距離邊緣8mm到18mm為止的範圍），而芯材的上方則是要在距離邊緣10mm寬的範圍塗上橡皮膠。



04 照片中是貼合起來的樣子，可以確認芯材上方有確保需要反折的寬度。



05 將貼上去的芯材用滾輪確實壓著。

■ 底皮的製作

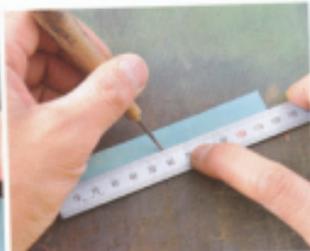
底皮是邊結繩手把且將帶鉤安裝在裝身的配件。事先要先進行底皮兩側中央部分的毛邊處理工作，這是因為帶鉤只要安裝之後就會無法打鬆了。



06



07 用曲尺測量並找出縱向與橫向的中心，然後再找出底皮的中心並做記號。也可以選擇在紙型製作的階段時就先找出中心然後做記號的方法。



08 因為是使用時會施力的部分，所以在粗糙面要貼上防止滑動的補強膠帶。

POINT



貼上膠帶時，因為考慮到完成時的形狀，所以要一邊稍微往內側彎曲一邊貼上。



09 配合剛才做出來的中心記號，先用皮帶新鑽出要安裝帶鉤的孔。接下來在粗糙面上塗上橡皮膠，但是塗抹的範圍是從距離帶鉤孔1mm的外側開始到邊緣為止。





10 穿過帶扣，然後將底皮對折之後黏合起來。尖端的邊緣與兩個棱角要確實對齊。



11 尖端的兩個棱角可以利用有曲線的新具或稍微大型一點的雕刻刀來切割出漂亮的曲線。然後用400號砂紙進行打磨工作來平整毛邊，同時要進行輕微的削邊工作。



12 使用床面處理劑來進行研磨工作，再用和提手把相同的方法來上顏料。重複塗抹幾次之後，再次用砂紙來進行研磨工作，直到完成自己滿意的毛邊為止。



■ 底皮的安裝



13 底皮完成之後，在背面貼上暫時固定用的薄片雙面膠帶。

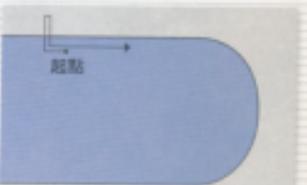


14 在紙型所標示的袋身「提手把安裝位置」上放置底皮，並暫時固定住。

Check!



15 用縫紉機來進行底皮的縫製工作，但是縫製起點與縫製結尾要像右邊圖片一樣，往側面縫製之後再往回縫製。縫製工作進行當中，請注意不要讓底皮歪曲，進而產生偏差。





16 在距離邊緣2mm寬的地方來進行縫製工作。由線部分要一次只縫製一個針目，並且要一邊改變角度一邊謹慎地縫製。另外，這裡的針腳會很醒目，所以如果是使用稍微粗一點的8號車線的話，外觀會變得比較美觀。



Check!



17 底皮還要安裝固定扣來加強。

■ 底部邊皮的安裝



18 將袋身與底部邊皮縫合起來。和襪布一樣，將光滑面朝內，並讓邊緣確實對齊起來。



19 從粗糙面在距離邊緣8mm的地方來進行縫合作。從光滑面來看的話，在這個時候會向右邊圖片一樣，針腳是看不見的。另外，袋身表皮如果有縫製錯誤的話，痕跡就會很明顯，所以從這裡開始的縫製工作要千萬謹慎地進行。



20 底部邊皮的另外一邊也用相同的方法和另一邊的袋身縫合起來。



21 接下來將光滑面朝上，在接合部分的旁邊1mm（底部邊皮側）處開始進行縫製工作，並平整袋身與底部邊皮。



22 兩側接合部分的旁邊都縫製完成之後，底部邊皮的安裝工作也就完成了。

■ 滾邊的安裝

在側面邊皮縫製上滾邊。滾邊的開始位置為側面邊皮上方的轉角開始的40mm地方，從稍偏向自己方向的地方開始縫製工作，一直縫製到開始位置為止。縫紉機的壓布腳請使用圓弧壓布腳。

23



滾邊的開始位置



24 在中央部分拿著對折的滾邊，從開始位置開始進行縫製工作。



25 讓車腳咬住滾邊之後，將邊緣往邊皮的縱方向向拉，讓兩個配件的邊緣可以對齊起來。



26 縫製工作進行到第三個針目，如果滾邊變得筆直的話，就將芯材插入滾邊的空隙中。



27 一邊將芯材插到最裡面，一邊對齊邊緣並用雙手壓住，在距離邊緣7mm寬的地方來進行縫製工作。



28 像照片一樣，一邊讓滾邊包住芯材，一邊在側面邊皮的邊緣來進行縫製工作。



29 曲線部分因為容易產生偏差，所以要確實對齊側面邊皮與滾邊的邊緣後再來進行縫製工作。



30 就這樣進行縫製工作直到接近另一邊的滾邊開始位置為止。



31 縫製工作進行到接近滾邊開始位置時，要配合開始位置切斷芯材。



32 再次將滾邊對折起來拿著，繼續進行縫製工作到開始位置為止。接近開始位置時，將滾邊的多餘部分從外側拉住，跨過背部後繼續進行縫製工作。到目前為止，和縫製起點是呈現左右對稱的狀態。



33 拿掉滾邊，並繼續縫製幾個計日之後，停下縫製工作。



34 將車線固定之後，從粗糙面將跑出邊皮外側的多餘部分切掉。

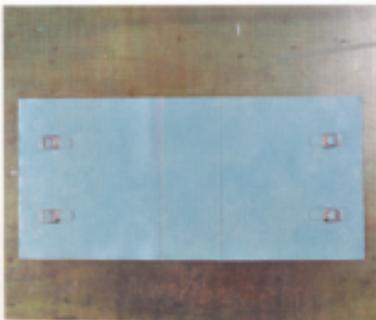
POINT



進行底皮與滾邊的安裝等特殊工作時，如果可以在縫紉機的壓布腳下點功夫的話，就會比較容易進行。

袋身與底部邊皮已經連結起來，並且滾邊也安裝在側面邊皮上了。之後再將兩個配件組合起來的話，表面的袋身就差不多可以組裝成袋子形狀了。

35



■ 袋身的縫製

與內襯相同，光滑面要將內側並將棱角確實地對齊起來，偏差不容易修正（修正痕跡會很顯目），所以為了要確實地縫合起來，可以使用夾子等工具來固定住。

36



37 在距離邊緣8mm寬的地方來進行縫製工作。合適的針目是7mm寬，所以會隱藏在這個針目裡。



38 邊皮下方的曲線部分還是要一次只縫製一個針目，並且需要一邊改變角度一邊來進行縫製工作。



39 請一邊確認側面邊皮與底部邊皮的中心記號是否重疊，再一邊進行縫製工作到另一邊為止。



40 最後的直線部分要一邊調整讓上方的棱角可以剛好對齊，一邊持續進行縫製工作。



41 另一邊的側面邊皮也要用相同的順序來進行縫製工作。



42 袋身變成袋子形狀之後，將上方反折一圈，首先將接合部分攤開，用橡皮膠黏合起來。以上是和內襯完全相同的方法。



■ 反折工作



43 接下來配合反折的線條來塗抹橡皮膠，要筆直地反折之後黏合起來。這個工作也和內襯是完全相同的。



44 反折一圈之後，請用滾輪將橡皮膠壓著起來。

■ 翻面工作



45 袋身表皮到目前為止都是朝內的狀態，所以要翻過來讓袋身表皮朝外。

■ 內襯的縫製



46 在內襯的外側貼上暫時固定用的雙面膠帶，並安裝在袋身表皮。為了縫製時不會咬到車線，所以黏合位置要距離邊緣3mm寬。等到內襯剛好收納到袋身表皮之後，就將雙面膠帶的膠紙剝掉。



47 一邊讓袋身表皮與內襯的上下確實對齊，一邊用雙面膠帶將兩個配件固定起來。



48 在袋身上方距離2~2.5mm寬的地方來進行縫製工作。縫製起點的位置因為不希望太明顯，所以可以設定在稍微靠近側面邊皮的邊緣附近。如果縫製錯誤的話，修正痕跡會很醒目，所以請注意千萬不要失敗。



POINT



袋身與側面邊皮的連結部分會變得很厚，所以縫製這裡的時候，上線要稍微加強力量才能完成漂亮的縫製工作。



49 不需要往回縫，只要讓縫製起點與縫製結尾重疊三個針目，之後就可以來處理車線的線頭。



50 在紙型所標示的環釦安裝位置上用和環釦相同直徑的丸鋸來鑽孔。



51 打釘工具也需要準備能夠配合環釦的工具。在這裡所使用的是 $\phi 20\text{mm}$ 的特大環釦。



在下面鋪上金屬板，固定環釦並安裝上去。

52



53 安裝環釦之後，將皮帶像照片一樣地穿過環釦。在這裡，邊緣與邊緣要在正面對齊。

完成

在皮帶上鑽出帶鉤用的孔，並安裝提手把，這樣大型手提包就安裝好了。皮帶的安裝孔位置可以配合現有的物品一邊調整一邊決定。



01 在任意的位置上對齊皮帶的兩端，在帶鉤針的尖端會重疊的位置上做記號。



02 以那個位置為中心，鑽出五個均勻間隔的孔。



03 將皮帶穿過帶鉤，並將提手把安裝在底皮的帶鉤上之後，大型手提包就完成了。



到這裡為止，大型手提包的製作就全部完成了。從滾邊的安裝到袋身的組裝為止的過程，因為結構是立體的，所以會稍微比較難以理解，但是這樣就可以一邊思考完成品，一邊去想像各個配件的位置關係而來進行工作。

創造出纖細的手工皮革作品

GRANDMAKO所創造出來的皮革作品，會讓人想起在百貨公司販賣的名牌商品。擁有纖細的構造是GRANDMAKO的特徵。在本書所介紹的「寬邊大型手提包」，也是古川老師在實際接受訂單之後所設計製作出來的作品。因為作品的販賣以訂製為主，所以可以配合自己喜好的設計來製作出散發高級品風格的皮革製品。

另外，古川老師的作風其實也不只限於如此。不管是公事上可以使用的正式用品，或是普通裝扮也能使用的輕便用品等各式各樣的製品，都可以配合客人的需求來做設計。因為同時還附有改造與修繕的服務，所以一些在長期使用之後已經變得老舊，卻還是很喜歡的用品的修理工作，或是製作出完全一樣設計的新品，也都是辦得到的。包包、小東西、衣服、鞋子等，幾乎所有的物品都能應對的這個地方也讓人感到高興。如果有關於皮革製品的問題，建議可以走一趟GRANDMAKO。



古川 真老師
MAKOTO FURUKAWA



星期六日開辦的皮革工藝教室正在網路上招募學生。現在學生人數正在急速增加中。



照片中的公事包是古川老師的作品。這是款在皮革製的皮包當中也相當受到歡迎的硬口型正式皮包。不過同時也推薦給想要輕鬆使用的人。



照片中這款同樣是正式皮包，卻是標準型的公事包。不管是大小、形狀、內側的寬度、內袋的大小、內袋的數量等，都可以依照自己的喜好來訂製。



上面的照片是依照客人擁有的老舊皮夾設計，再重新製作的新品。其他也有製作各式各樣設計的皮夾。

Shoulder Boston Bag

〔側背包〕

在這裡要解說側背包的製作過程，至於側背包的特徵則是兩側會往內折。這個作品原本是TEE-CRAFT的田中老師使用帆布當做袋身材料所製作出來的，但是在這裡袋身要使用皮革來製作。希望大家可以理解往內折的兩側部分的巧妙構造，並仔細地認真研究製作方法。

這個側背包有著整體強調重點的提手把，可以同時享受有肩帶與沒有肩帶的樂趣。剛完成時會稍微殘留一點硬度，但是使用之後就會增加柔軟度，所以不管走到哪裡都積極帶著走是最理想的使用方法。

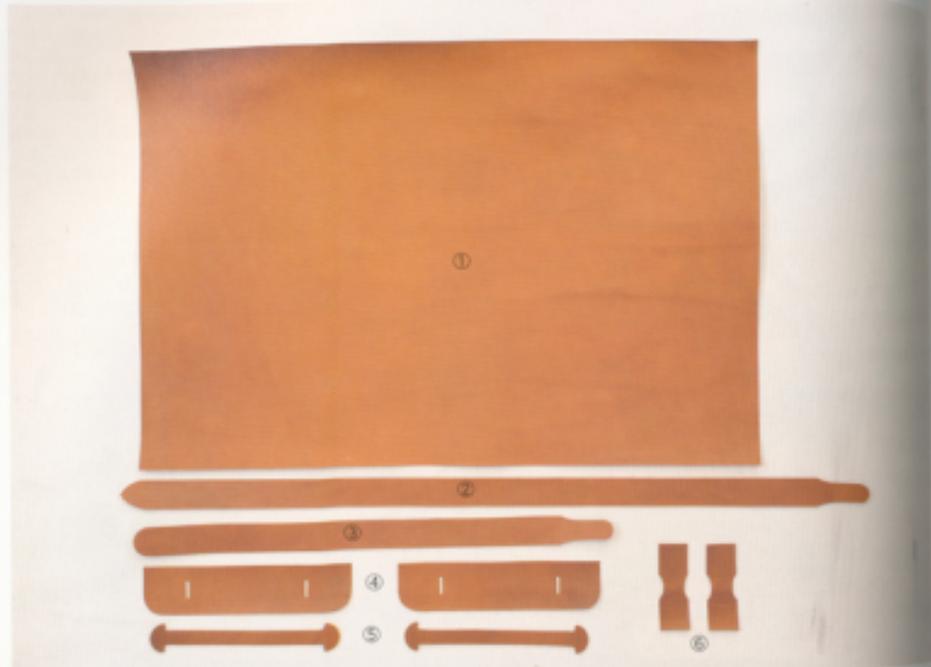




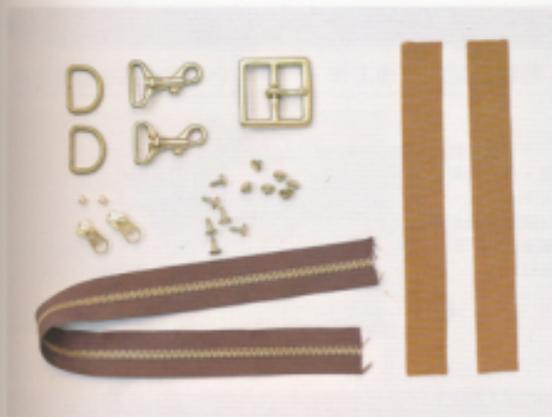
1 將肩帶鉤上安裝在袋身兩側的D型環，就能當作側背包來使用了。2 照片中的是這個皮包最有特徵的部分。這個結構乍看之下不容易理解，但是如果看了接下來的過程並實際製作看看的話，應該就能理解了吧。3 肩帶的長度和一般的皮帶一樣，可以利用帶鉤來調整。4 袋身上方有安裝跨過拉鍊的提手把。5 把拉鍊全部拉開之後，可以看到裡面的收納空間足夠大到可以容納充分的物品。



使用的配件與材料



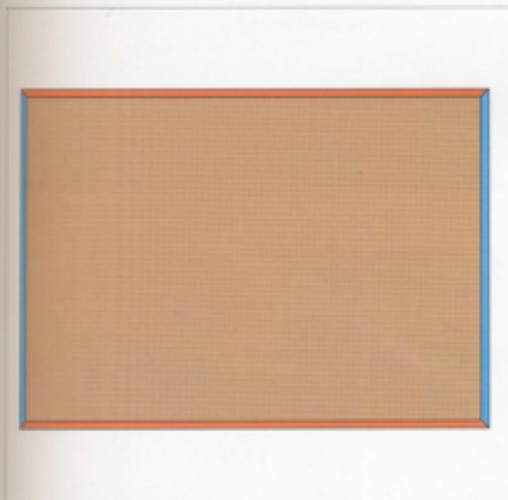
在這裡要使用原來厚度為1.5mm的油牛皮，另外每個配件的厚度請事先依照下列的記載來準備。 ①袋身 為了要擁有柔軟度，而且容易反折，所以要削薄成0.9mm厚。 ②／③皮帶 請準備原來厚度1.5mm的配件各兩條，粗糙面貼起來之後就會變成3mm厚。 ④提手把壓皮 直接用原來厚度1.5mm的皮革來裁切。 ⑤提手把 請準備削薄至1mm的配件各兩條，粗糙面貼合起來之後會變成2mm厚。 ⑥D型環固定皮 直接用原來厚度1.5mm的皮革來裁切。



左邊照片的右上開始為D型環（內幅21mm）、活動鉤（內幅21mm）、帶鉤（適合皮帶寬30mm的大小）、拉鍊（可以從兩邊開關的拉鍊/450mm）、固定鉤（ ϕ 9mm×6組）、平織色帶（寬25mm×長170mm，2條）。右邊照片是尼龍製的織布，尺寸與袋身相同。

袋身的削薄工作

開始製作的第一個工作就是進行袋身四個邊的削薄工作。短邊是拉鍊的開口，長邊則是拉鍊兩側的折疊部分。



藍色標示處的短邊要反折起來接著，所以要在距離邊緣12mm的範圍內進行0.9mm→0.2mm的全削薄工作。紅色標示處的長邊要在距離邊緣7~8mm的範圍內進行0.9mm→0.1的斜削薄工作。



設定削薄機厚度，將四個邊依照左邊解說的數據來進行削薄工作。沒有削薄機的話，也可以用手動來進行削薄工作。



照片下方是削薄成0.2mm厚的短邊，另一邊是邊緣斜削薄成0.1mm的長邊。

拉鍊的預先準備

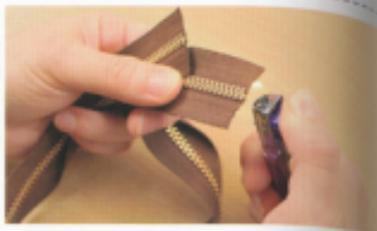
準備好的拉鍊是在安裝上拉鍊頭之後才要和袋身組裝起來，但是在這之前需要進行兩端的預先處理工作。

■ 拉鍊兩端的處理工作

為了不要讓拉鍊的邊緣鬆開，所以要用打火機的火來燒烤。

* 只限於拉鍊的布料是尼龍製的才可以這麼做。

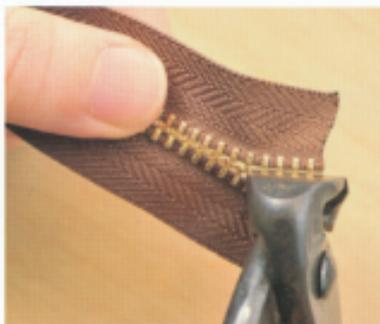
01



使用鋼絲鉗從邊緣開始拆掉7個齒輪。

* 拉鍊的兩端都要進行。

02



拆掉齒輪的部分也和剛才一樣用打火機的火來燒烤以防止鬆開。拆掉齒輪的部分大約16mm長。

03



袋身的製作

安裝D型環固定皮、握手把與提手把壓皮之後，將拉鍊縫合起來，接著來製作袋身。

■ 反折拉鍊的安裝部分

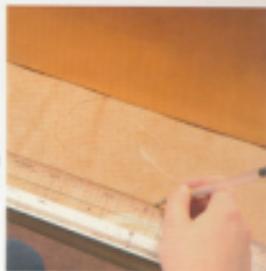
袋身的短邊（藍線部分）裏反折10mm。

01



在距離短邊邊緣20mm的位置上，畫出和短邊平行的線條。

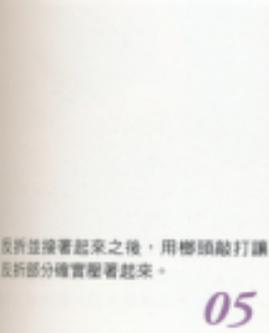
02



03 在線條的內側塗上橡皮膠，暫時放置讓橡皮膠乾乾。



04 對齊短線與畫出來的線條，從邊緣開始對折並接著起來。20mm對折起來的話，剛好會變成10mm。



反折並接著起來之後，用榔頭敲打讓反折部分確實壓著起來。

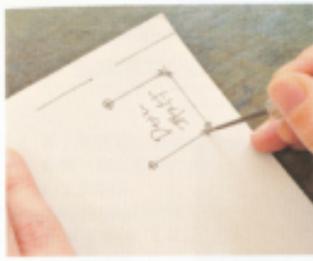
05



■ 描繪D型環的安裝部分



06 請準備紙型，對齊各個邊和袋身重疊起來。



07 將紙型所標示的D型環固定皮安裝部分在袋身上做記號。為了不要讓皮鬆掉，請確實壓住紙型，再用錐子刺穿每個位置來做出記號。



08 請準備D型環固定皮的紙型，並對齊剛才做出來的記號。然後沿著紙型畫出D字型的線條。

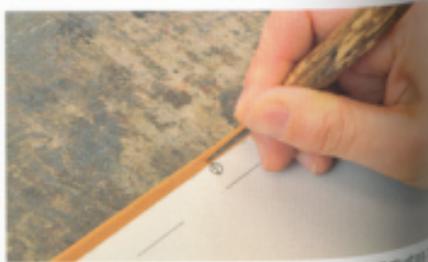


09 這是畫線完成之後的D型環安裝部分。請在對角上方也畫出相同的線條。

■ 描繪提手把壓皮的安裝部分

將袋身的紙型對齊袋身，在短邊的中心與距離邊緣225mm的位置上做記號。

10



11 反折的邊緣部分因為會變成拉鍊口，為了完成時不會很顯目，所以要在比邊緣還要內側一點的地方做記號。

使用提手把壓皮的紙型，並畫出安裝部分的線條。對齊剛才在袋身上做出來的記號與紙型的中心位置，在袋身的短邊與紙型的直線可以剛好對齊的狀態下，畫出U型的輪廓。

12



13 依照紙型所標示的那樣畫出提手把壓皮的輪廓之後，再用皮革剪刀等工具將提手把壓皮內側距離邊緣10mm的範圍內弄粗糙，用來製作塗抹橡皮膠的地方。

14 也同樣在U型環安裝部分的內側製作出可以塗抹橡皮膠的地方。

Check!

到目前為止的工作完成之後，最後為了要讓袋身容易翻面，所以要輕輕地揉袋身，讓袋身變柔軟。因為有產生傷痕的可能性，所以請務必更輕輕揉。

15



■ 毛邊的潤飾



16 除了袋身以外的配件，都需要對會出現在表面的毛邊進行潤飾工作。在這裡要先在毛邊整體塗上毛邊塗劑（咖啡色）。



17 接下來用海綿的粗糙面塗抹床面處理劑（CMC）。



18 使用修邊器來削掉毛邊的邊緣。像要碾壓毛邊的稜角一樣地來磨擦兩側（左邊照片），在稜角去除後的地方，垂直磨擦毛邊來進行打磨工作（右邊照片）。



19 最後塗抹仕上劑來進行潤飾工作。

POINT



提手把壓皮上的兩個長形孔可以使用錐子等尖端尖細的工具來塗抹仕上劑。



20 左邊是潤飾前毛邊與潤飾後毛邊重疊在一起的圖片。因為安裝在袋身之處就無法進行打磨的工作，所以在這個階段要先確實地進行潤飾工作。皮帶也一樣（右邊照片）。



■ 握手把的縫製



21 使用5號BINIMO車線來進行握手把的縫製工作。縫製起點從照片中的這個位置開始。



22 因為縫製起點四周的R線部分會被隱藏起來，所以不需要縫製得太嚴密。會出現在表面的左右兩邊的直線部分，要在距離邊緣大約2mm的地方來謹慎地進行縫製工作。



23 到縫製起點為止縫製完一圈之後，要重覆在縫製起點的第一個針目進行回縫，然後剪掉車線。剪掉的車線頭要用打火機的火來燒烤固定。



24 剩下的握手把也用相同的方法來進行縫製工作。這樣2個握手把就完成了。



25 將銀杏葉子形狀的握手把邊緣穿過握手把壓皮的長形孔（光滑面），像左邊照片一樣穿入一邊之後，再折疊起來穿到背面。



26 照片中的是穿過握手把的狀態。請確認有沒有弄錯表蓋與背面。

■ 提手把壓皮與D型環固定皮的安裝



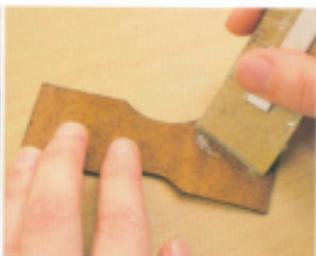
27 將提手把壓皮的粗糙面朝上，沿著四周在距離邊緣大約10mm的內側範圍內塗上橡皮膠，然後暫時放置讓橡皮膠乾燥。



28 務剛才弄粗糙的袋身要塗上橡皮膠的地方也塗上橡皮膠。



29 接下來在D型環固定皮的粗糙面也塗上橡皮膠。除了實際上要掛O型環的中央部分與長邊側面凹下去的部分之外，其餘整體都要塗上橡皮膠。



30 袋身側與D型環安裝部分內側也要塗上橡皮膠。



31 等塗在D型環固定皮的橡皮膠乾燥之後，一邊彎曲D型環固定皮，一邊將D型環穿到固定皮的中央。



32 確實對齊O型環固定皮的四個棱角，然後將塗了橡皮膠的粗糙面黏合起來。



33 將D型環固定皮其中一邊要和袋身黏合的接著面弄粗糙。



34 在D型環固定皮弄粗糙的接著面塗上橡皮膠，等橡皮膠確實乾燥之後，和袋身的D型環安裝部分黏合起來。



35 對向直線部分的邊緣，將提手把壓皮與袋身黏合起來。



36 提手把有可能會產生干擾（因為插入接著面的關係），所以在壓著邊緣的狀態下拉出提手把，呈現出像右邊照片一樣的狀態之後，再確實壓著起來。



照片中的是已經安裝好提手把壓皮與D型環固定皮的袋身。另外一邊也要安裝起來。

37

■ 襯布與拉鍊的貼合



38 用鉛筆在襯布短邊距離邊緣20mm的地方畫線。



39 在畫出來的線條外側，沿著線條貼上7mm寬的雙面膠帶，並剝掉膠帶的背紙。



40 對齊雙面膠帶內側的邊緣與短邊之後，將邊緣反折起來。



41 在距離袋身背面反折起來的短邊上方邊緣1mm的地方，貼上7mm寬的雙面膠帶。然後在距離剛才貼上的雙面膠帶5mm的內側，也貼上相同的雙面膠帶。



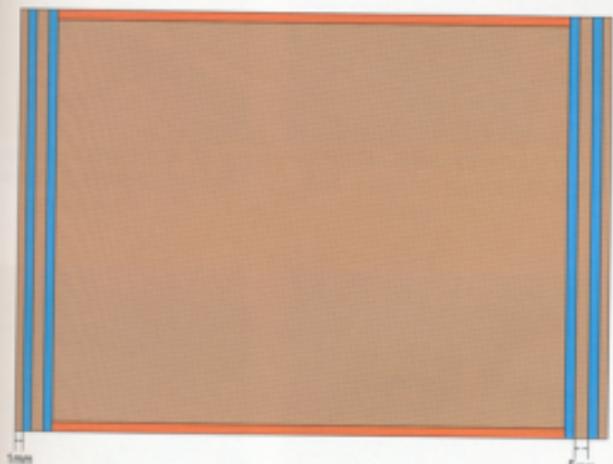
42 袋身的長邊部分要對齊邊緣，然後貼上7mm寬的雙面膠帶。



43 在距離襯布反折起來的短邊上方邊緣1mm的地方也貼上7mm寬的雙面膠帶，順帶一提，袋身與襯布的這個部分是預備要插入拉鍊的地方。



POINT



圖片是標示貼在袋身上的雙面膠帶位置概念圖。短邊外側的藍色部分是距離邊緣1mm的地方，然後更內側的藍色部分是距離外側邊緣5mm的地方，長邊的紅色部分是沿著邊緣需要貼上雙面膠帶的地方。



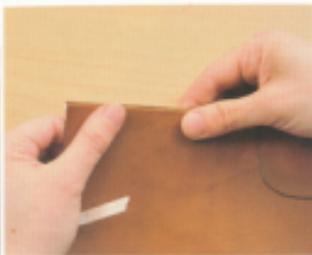
44 對齊袋身與襯布之後，用雙面膠帶來暫時固定住。首先將袋身背面與短邊內側的膠紙剝掉。



45 接下來長邊的雙面膠帶要剝掉距離邊緣50mm為止的膠紙。



46 在袋身與襪布的短邊邊緣維持平行的狀態下把兩者貼合起來。這個時候，只有襪布要在比袋身多1mm的狀態下貼合起來。



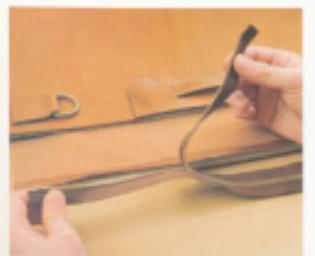
47 照片中是攤開貼合邊緣的襪子，拉鍊就是要插入這中間。



48 只剝掉50mm的長邊膠紙時，要一邊確實地保持袋身與襪布長邊的對齊的狀態，一邊一點一點地剝掉下來的膠紙並貼合起來。



49 攤開拉鍊的安裝部分，將拉鍊貼上去。



50 請確認拉鍊的表裡之後，將拉鍊分成兩邊。



51 剝掉拉鍊安裝部分與袋身的雙面膠帶膠紙，確實對齊拉鍊與袋身的邊緣，並確實對齊直線的邊緣之後貼合起來。



52 將袋身黏合起來之後，剝掉襯右側的膠紙，像要蓋住拉鍊一樣地黏合起來。



53 在一邊的短邊貼上拉鍊之後，剩下的另一邊短邊也和拉鍊黏合起來。這個時候，另一邊的拉鍊會接近上方，所以請確認拉鍊的表裡與齒輪的方向有沒有弄錯。



POINT



對齊拉鍊的齒輪之後，請確認有沒有弄錯或有沒有偏差產生。



54 確認沒有弄錯也沒有偏差之後，就剝掉襯布上剩下來雙面膠帶膠紙，和剛才一樣，像要蓋住拉鍊一樣黏合起來。



拉鍊的縫合



55 在短邊與袋身側距離邊緣2mm寬的地方畫出縫線。



56 為了要同時將提手把壓皮縫合起來，所以在U字型的三個邊也要畫出縫線。縫線的位置和剛才一樣，是在距離邊緣2mm寬的地方。





57 為了之後可以將D型環固定皮也縫合起來，所以U字型的三個邊也要在距離邊緣2mm寬的地方畫出縫線。



58 先進行提手把壓皮U字型的縫製工作。縫製起點為剛才畫出來的兩條縫線的交叉點，縫製起點的第一個針目要往回縫，以用來增加強度。



59 沿著縫線進行U字型的縫製工作。順帶一提，在這裡使用來進行縫製工作的車線和剛才進行提手把的縫製工作時使用的車線是一樣的5號BINIMO車線。



60 縫製結尾和縫製起點一樣是在縫線的交叉點。



61 最後的一個針目也要往回縫，然後在照片的位置上停止縫製工作。



62 留下2~3mm的車線之後剪掉車線，用打火機的火烤來固定縫製結尾。



63 提手把壓皮U字型的縫製工作完成之後，要來進行夾著拉鍊的短邊縫製工作。縫製起點要從距離邊緣2mm寬的地方開始，不需要往回縫，可以就這樣一直繼續進行縫製工作。

64 要跨過提手把壓皮的高低差部分時，需要調整讓車針不會卡在高低差的邊緣上。

POINT



提手把壓皮的縫製起點與縫製結尾的縫線孔是跨過高低差部分的車針要穿過的地方。



65 夾著拉鍊的短邊縫製工作完成之後，再來進行D型環固定皮口字型的縫製工作。這個時候，縫製起點與縫製結尾的第一個針目要往回縫成三重縫線。



另一邊也一樣縫合起來的話，袋身就可以完成像照片一樣的狀態。

66

■ 在D型環固定皮上安裝固定鉤



67 在縫製起點與縫製結尾的中心做記號，並使用1號丸新來鑽孔。這個時候，丸新要確實貫穿到錶身背面的襯布。



68 在襯布上鑽出安裝孔之後，把背面穿過固定鉤的下鉤。



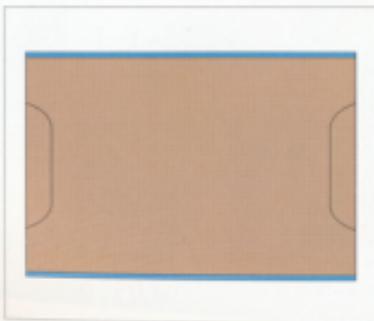
69 在壓住固定鉤下鉤的狀態下翻面，再從上面來安裝固定鉤的上鉤，然後將之放置在打鉤台座上，利用固定鉤工具來敲打固定。



70 照片中的是已安裝上固定鉤的D型環固定皮。另一邊也一定要安裝上固定鉤。

為了之後可以將錶身的長邊黏合起來，所以要將光滑圓長邊距離邊緣3mm的範圍弄粗糙，用來製作塗抹橡皮膠的地方。

71



拉鍊的安裝

從身縫製前的最後工作，是要在分成兩邊的拉鍊上來安裝拉鍊頭，並用拉鍊尾固定兩端。

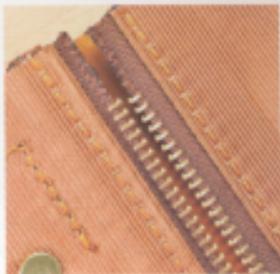
首先要確認拉鍊齒輪的位置。

01



接下來要確認齒輪的上下位置。齒輪的突起部分要朝上，也就是說，照片的上方就是齒輪的上。

02



03 從下方穿過拉鍊頭，請注意，千萬不要弄錯表面與背面。另外，請一邊注意齒輪有沒有產生偏差，一邊正確地將拉鍊頭給安裝起來。



04 正確地安裝上拉鍊頭之後，再將拉鍊頭拉到最上端。

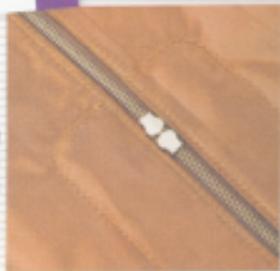


05 從拉到最上端的拉鍊頭的反方向再安裝另一個拉鍊頭。然後一邊拉下下方的拉鍊頭，一邊安裝上方的拉鍊頭。

Check!

安裝在拉鍊上的拉鍊頭為了不要變成累贅，所以要拉到中央部分。

06





07 安裝拉鍊尾。首先從最旁邊的齒輪下方確實地對齊拉鍊尾的齒輪。



08 確實對齊好位置之後，首先用鉗子等工具來調整拉鍊尾的中心。



09 碾壓中心並決定好位置之後，要交互碾壓拉鍊尾的左右兩邊。



10 照片中的是已經安裝好的拉鍊尾。另外一邊也要用相同的方法來安裝拉鍊尾。

袋身的縫製

拉鍊安裝完成之後，接下來終於要進行袋身的縫製工作了。袋身的縫製部分只有筒狀的兩端，但是這裡需要複雜的折疊。



01 為了找出袋身底部的中心，所以請確實對齊拉鍊側的邊緣。



02 一邊保持對齊拉鍊側邊緣的狀態，一邊不要鬆懈地將袋身對齊起來（左邊照片），然後在成為底部中心的最旁邊做記號（右邊照片）。



03 接下來為了要找出袋身兩側部分的中心，請確實對齊拉鍊的接縫與剛才做出來的袋身底部的記號。



04 和底部一樣，在這裡要一邊不鬆懈地往兩側對齊，一邊在重疊的最旁邊部分做記號。另一邊也需要進行相同的工作。



05 合計在三個地方做出記號之後，在拉鍊口的邊緣與142頁的71所弄粗糙的地方塗抹橡皮膠。



06 在距離底部中心記號大約2mm寬的地方將一邊的邊緣中心對齊起來。



07 另一邊的邊緣中心也一樣要對齊起來（距離底部中心2mm寬的地方），並將塗了橡皮膠的地方確實地貼合起來。右邊照片是這個工作的完成狀態，朝上擴展的邊緣裝有拉鍊。



08 一邊讓兩側鼓起來，一邊像折疊一樣，將拉鍊的接合面與袋身底部的記號對齊起來。



09 確實壓住對齊的位置，將塗上橡皮膠的兩側在邊緣確實有對齊的狀態下貼合起來。



10 合計四個短邊都貼合起來之後，用榔頭敲打接著面來壓實起來。



11 攤開袋身的各個邊緣，將互相重疊的兩個短邊貼合起來。之後要將這裡暫時縫合起來，所以一邊不要讓位置產生偏差，一邊貼上3mm寬的雙面膠帶。



12 照片是將拉鍊側朝上，然後來看袋身兩側的樣子。看起來感覺很像後面紙盒被壓扁的樣子。



13 在貼合起來的袋身側面來進行暫時的縫製工作。縫製位置在距離邊緣1~2mm的地方。

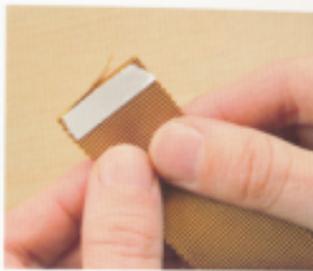


14 從這一邊到另一邊進行的縫製工作，因為是不會出現在表面的暫時縫製工作，所以不需要縫製得太嚴密。但是縫製起點與縫製結尾的針目還是需要疊。





15 照片是袋身側面縫製完成的樣子，夾著拉鍊的左右兩邊也要像照片一樣暫時縫製起來。



16 接下來將翻面之後會成為內側的側面與平織色帶對齊起來。首先在平織色帶的一邊像左邊照片一樣貼上7mm寬的雙面膠帶，然後剝掉膠紙，將貼了雙面膠帶的一邊反折起來。



17 反折起來的邊緣對齊袋身側面的邊緣，在另一邊的邊緣留下7mm的長度之後剝掉平織色帶。這個7mm的長度也和另一邊一樣，反折起來之後貼合起來。



18 在袋身的側面上貼上平織色帶。沿著袋身側面的邊緣再貼上7mm寬的雙面膠帶。



19 剝掉雙面膠帶的膠紙，然後在各個稜角對齊的狀態下，沿著雙面膠帶的邊緣貼合起來。然後將另外一邊多出來的平織色帶的部分也貼上雙面膠帶，往另一邊拉緊之後貼合起來。



20 照片是用平織色帶夾住的袋身邊緣的樣子。拉鍊左右兩邊則保持是這樣的狀態。



- 21** 到比平織色帶邊緣沒有反折的部分還要接近外側邊緣的地方來進行縫合工作。這個時候，因為D型環有可能會干擾型布腳，所以要一邊輕輕反折袋身，一邊在像照片這樣的狀態下來進行縫合工作。



- 22** 縫製起點與縫製結尾要與目的的另一邊來縫起來。



- 23** 貼上平織色帶，也將袋身兩側都縫合起來，這樣袋身的縫製工作就完成了。



- 24** 照片中的是將22摺起來的邊緣放大的樣子。因為來回縫製了好幾次，所以可以擁有充分的強度。

袋身的翻面

在袋身側面的縫製工作完成之後，要將袋身謹慎地翻面來完成袋身的製作。請注意不要造成傷痕，要謹慎地進行翻面工作。



- 01** 將拉鍊拉到最開，用兩手撐開拉鍊口。



- 02** 以握手把的部分為線索，一點一點地將袋身翻過來。這個工作很難說明，但是請一點一點謹慎地將袋身翻過來。





03 圖片中的是幾乎已經將袋身翻過來的狀態，側邊部分會呈現圖片中的狀態。



04 等到袋身的形狀變得明確起來時，再一點一點地伸展底部與側面來調整皮包整體的形狀。



將拉鍊拉起來以確認袋身的形狀，也可以在內部塞進填充物來調整形狀。

05



肩帶的製作~完成

在這裡要進行安裝在袋身上的肩帶製作工作。因為縫製距離很長，所以包含了練習的意義，先製作完成也可以。



01 在完成毛邊潤飾工作的每條皮帶上，依據自己喜歡的寬度來畫出縫線。

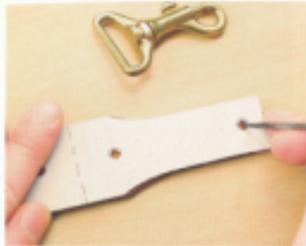


02 每條皮帶的縫製起點是從穿過活動鉤之後反折的細長U字型側開始，在尖端附近刺入第一針，之後再沿著四周全部縫製起來。





03 照片中的是每條皮帶縫製完成的樣子。縫製結尾要和縫製起點重疊兩個針目來固定。



04 皮帶的縫製工作完成之後，要將皮帶孔的模板對齊每條皮帶，然後在標記的位置上做記號。順帶一提，左邊照片是安裝活動鉤側，右邊照片則是安裝帶鉤側。



05 拿掉模板，確認皮帶上的記號是否明顯。



06 用丸斬在做記號的位置上鑽孔。固定扣的安裝孔要使用1號丸斬，帶鉤的針因為露出來的是長形孔，所以要使用配合帶鉤針粗細的丸斬來鑽孔（請參考接下來的07）。



07 在製作要穿過帶鉤針的長形孔時，首先要像左邊照片一樣，先做出連結長形孔外側的記號，再沿著記號切入刀頭，並裁切皮革來做出長形孔。



08 長形孔的毛邊可以從外側磨到，所以要使用什上劑來進行修飾工作。



09 為了在距離尖端大約80mm的位置製作出第一個孔，所以要在那個位置上做記號。



10 以09 做出來的記號為基準，再接再做出以25mm為間隔的記號。



11 鑽出要穿過帶鉤針的孔。使用剛才在鑽長形孔時所使用的丸新來鑽孔。最後在鑽出來的孔四周都塗上上劑來進行潤飾工作。



12 將活動鉤穿過皮帶邊緣，對齊固定鉤孔之後再反折起來。



13 將反折起來的那邊朝下，然後將上下的固定鉤合起來。接著用固定鉤工具來敲打固定鉤，並固定活動鉤。活動鉤的安裝部分有兩個地方，所以兩側都要完成相同的工作。



14 安裝帶鉤。首先要像照片一樣，將帶鉤穿過安裝帶鉤那邊的溝槽。



15 將帶扣中央的針穿過長形孔，呈圓弧形狀的皮帶尖端再穿過帶扣的另一側，最後變成像右邊照片一樣的狀態就OK了。



16 對齊兩個固定孔孔，將固定釘安裝上去，請注意千萬不要敲錯表裡。



17 照片中的是完成的皮帶兩端的樣子。左邊照片上方是帶扣側，下方是尖端側。右邊照片不管上方或下方，都是要釘上與身D型環的活動鉤側。



18 在喜歡的位置上連結皮帶兩端成圓帶。



19 最後在皮革表面擦上薄薄的可以呈現出光澤的仕上劑，再用乾布來擦拭進行打臘工作。

■ 完成



20 照片中的是完成的作品，可以一邊享受隨著長時間使用而產生變化的風格，一邊當成最寶貴的愛用品。

SPECIAL THANKS

女性專家特有的柔和感是作品的最大魅力

'93年間幕的LeatherShop Tee在閉幕時就由身兼老闆與製作人的田中郁枝老師所經營。田中老師所展現的作品風格大家只要看了下面的照片就會了解。活用皮革這個材料的樸素風格，呈現出女性特有的柔和感是田中老師的最大魅力。另外，田中老師在組合數種皮革時的配色也非常巧妙，可以更進一步地引導出作品的質感。田中老師以前在實體店舖有販賣製作的作品，但是現在就只專心在網路的訂購販賣。進而將工作室開設在古都鎌倉的安靜住宅區內，每天過著埋首於製作的日子。在製作作品的同時，田中老師也開辦了傳授皮革工藝技術的課程。皮革工藝課程地點除了在工作室之外，也可以在位於大船的Yoku Culture Center上課。田中老師的課程值得推薦給為了要上包含縫紉機使用方法的課程的人，或是從現在開始想要學習使用縫紉機的人。



田中 郁枝 老師
IKUE TANAKA



照片中的是皮包、公車票夾、皮夾、筆套、飾品等變化豐富的作品。這些作品全部都有在LeatherShop Tee的網站上販賣。

SCHOOL INFORMATION



以「皮革的製作」為題的講座，可以接受到從小東西到皮包等可以配合自己的喜好或程度的製作方法的指導。不論男女老少，都可以在和諧的氣氛中磨練技術，享受最幸福的時光。

Business Bag

〔公事包〕

和厚重皮革的印象相吻合的場面之一就是商業場所，能夠得意洋洋地展示充滿原創性且是自己獨有的公事包，可以滿足這樣的慾望的，就是這裡要介紹的公事包。



「最適合男性專用的皮包」這個字彙的，正是現在這個公事包。一旦改變了皮革的顏色，就可以呈現出流行感，也展現出設計的萬能。公事包裝有邊皮的口袋，以及由前後兩個配件所構成的袋身並用皮線編織來固定的構造，在技術面也是充滿了許多製作的樂趣。



1



2



3



4



5

1 安裝有條紋邊沿的前口袋是用精緻式的帶釦來固定。2 袋身後方安裝用四合釦固定的令人印象深刻的口袋。3 打開有安裝拉鍊的上邊袋的話，會看到隔板上安裝內袋，擁有各式各樣形狀的口袋。4 除了呈現出外觀上的樂趣之外，製作方法也很簡單的皮線編織。5 和隔板一體化的提手把與肩帶，展現出高度的實用性，每個拉鍊頭也值得注目。

配件的準備



使用黑色美國油質皮革的包包配件。
 ①上邊皮用拉鍊的織布 4張
 ②提手把用 2張
 ③前袋拉鍊口皮 1張
 ④袋身 2張
 ⑤前口袋蓋口 2張
 ⑥前口袋袋身 2張
 ⑦前口袋袋帶表裡 各1張
 ⑧口袋裝飾條紋 2張
 ⑨皮帶環 2張
 ⑩前口袋插銷帶扣用皮革 2張
 ⑪邊皮裝飾條紋 2張



這裡是包含布料等其他配件。
 ①前口袋邊皮用襯布(上膠合成皮革) 2張
 ②前口袋邊皮(牛筋鞋皮) 2張
 ③襯板芯(芯材) 1張
 ④襯板用化學紙(豬皮) 2張
 ⑤袋身邊皮(牛筋鞋皮) 2張
 ⑥內袋襯布(內袋用深橄欖色牛皮(1mm厚)) 2張
 ⑦後口袋蓋口(上膠合成皮革) 2張
 ⑧後口袋蓋口(深咖啡色的美國油質皮革1.6mm厚) ⑨後口袋袋皮(有色染料用牛皮0.8mm厚) ⑩拉鍊織布皮革 3張
 ⑪肩帶



使用的金屬零件有①活動鉤 2個
②插銷 2組 ③活動環 2個 ④鑲嵌式固定鉤。其他照片上沒有確實要準備的有：小固定鉤2個、大固定鉤2個、240mm的5號拉鍊1條、420mm的5號拉鍊2條、180mm的3號拉鍊。



為了讓製作變得容易一點，基本上在這裡不使用帆布，所以單寧鞣成的美國油質皮革的粗糙面可以在塗上CMC之後，用磨絨器進行打磨工作來讓粗糙面變光滑，風乾應該會產生讓人驚訝的變化。



前口袋的製作

公事包的前袋身部分要從可以增加個性的帶扣口袋來進行製作工作。在邊皮上安裝裝飾條紋的結構在袋身的邊皮上也有，所以在製作比較大的袋身邊皮前，可以先確實掌握製作的重點。

■帶扣部分的製作

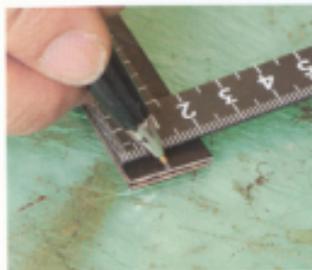
在這裡要製作穿過皮帶的帶扣。這個配件是將表裡2張的皮革貼合起來，但是背皮要削薄到0.8~1mm厚（原本厚度為1.6mm），表皮要在一邊的尖端15mm範圍內進行斜削薄工作。



01



- 02** 為了防止黏汗，可以先在下面鋪上報紙，然後在皮革的粗糙面塗上橡皮膠。等橡皮膠乾了之後，就從有進行斜削薄工作的那一邊邊緣將皮革貼合起來。為了要可以確實地貼合起來，所以要從上面用滾輪來進行壓著工作。



- 03** 沒有進行斜削薄工作的一邊也要製作尖端部分。先在皮帶中央做記號，以記號為基準，再放上適當大小的打鉤台座。如果以打鉤台座的側面為導引的話，就能畫出漂亮的圓弧形。最後再沿著圓弧形來裁切皮革。

Check!

橡皮膠可能會從切斷面跑出來，這個時候，除垢劑是很方便的清潔劑。它可以在不皮革上產生傷痕，只去除了污垢。

04





05 去除污垢之後，使用剛邊器（Roni's製 1.5mm厚用）來削掉表皮與背皮的邊緣。

再來進行毛邊處理工作，而之後的毛邊處理工作基本上也是相同的順序。首先要使用60號砂紙來進行打磨工作以去除高低差（如果摺在板子或棉子上的話，工作會變得比較容易）。然後到使用600號砂紙為止，要慢慢提升粗細讓毛邊變得光滑。



06

在使用砂紙進行打磨的工作中，如果出現多出來的部分，就將砂紙傾斜黏上來，以去除多出來的部分。等到打磨工作完成之後，在毛邊上沾水讓皮革變柔軟，然後用磨絨器讓邊緣變得圓滑。



07



08 接下來在毛邊上塗抹同時有染色與潤飾效果的床面處理劑。



09 等到床面處理劑乾了之後，用布料沾取溶化成了硬度的CMC，在毛邊上磨擦。到這裡為止，處理工作就完成了。



10 帶釦用的皮革要在兩端距離邊緣15mm寬的範圍來進行削薄工作，要讓厚度少一半。

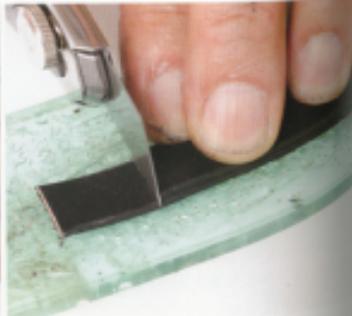


11 縱向與橫向都在中心位置上做記號，然後以剛才做的記號為中心，用木槌敲打21mm寬的皮帶釦來鑽孔。不要突然敲打，而是要先貼上皮帶釦，讓皮帶釦的位置確實來到中心之後才敲打。

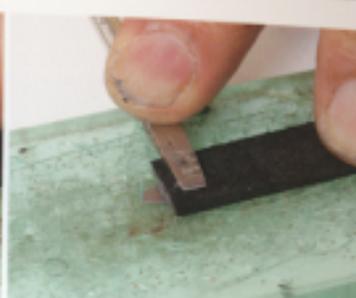


12 鑽出活動環的安裝孔之後，先在皮革尖端安裝插銷。但是準備好的插銷對皮革來說太寬，所以要先使用鋼絲鉗將多出來的部分切掉。切掉的部分請不要忘記要用砂紙來去除多出來的部分。

皮革之間要穿過活動環，再將皮革對折之後，在活動環下方穿過皮帶環的皮革，將剛才做的皮帶放在帶釦的上面然後繞一圈。在繞得比較緊的狀態下做記號後，才裁斷皮革。



13



- 14** 因為使用8.5mm寬的固定鉤，所以皮帶環中心在距離邊緣4mm的位置上先用錐子鑽之後，插入固定鉤，然後用一字型螺絲起子等工具壓住，再將固定鉤的鉤子反折來。



- 15** 左邊照片是在一邊的邊緣已經安裝上金屬零件的狀態。在另一邊也進行相同工作的話，皮帶環就完成了，所以要將完成的皮帶環穿過帶鉤用的皮革。就這樣完工的話，皮帶環的形狀會不美觀，所以需要手指將左右兩邊壓成菱形。如果左右兩邊產生稜角的話就進行平整工作。



- 16** 將穿了活動環的皮革對折起來，對齊插銷的安裝位置之後，以孔為基準做出記號。

- 17** 進行段削薄工作的部分請一邊注意不要超出範圍，一邊塗上橡皮膠之後再合起來。用手指抓住來確實貼合起來。

Check!

在安裝插銷之前，請先切掉超過全部零件的皮革尖端棱角。因為有棱角的話，就容易產生傷痕。

18



使用8號丸斬在16做出來的記號上鑽孔。進行這樣的工作時，如果有小型橡膠板的話會比較方便。

19



再次安裝插銷，從背面將腳比較長的固定釘插入，並確實固定住。

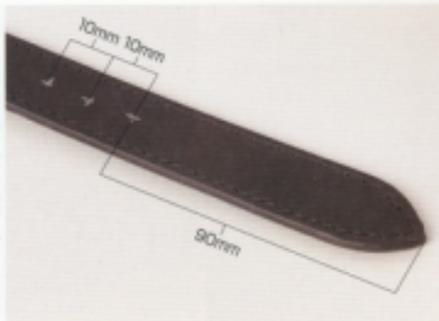
20



21 進行皮帶邊緣的縫製工作，在這裡車線要使用特多龍8號。除了平坦的短邊以外，其他要在距離邊緣3mm寬的位置上完成縫製工作。縫製起點與縫製結尾要在往回縫之後，粗略地剪掉車線，最後再用電熱筆切掉車線。這樣就能完成漂亮且不容易鬆動的線結。

為了要鑽出可以調整長度的孔，要在距離尖端90mm的位置上做記號，從這個記號開始，再做間隔10mm的兩個記號，然後用8號丸鉗在所有做了記號的位置上鑽孔。

22



23 只要帶扣與皮帶組裝起來，這個部分的制作就完成了。

■ 口袋袋身的製作與安裝



24 將紙型放在前口袋的蓋口上，並將紙型所標示皮帶用的2個開口記號用鑰子描繪在皮革上，然後再用直線將這2個點連結起來。

沿著剛才做出來的直線，貼上24mm寬的皮帶斷來鑽出皮帶用的開口，應該可以鑽出和皮帶的寬度一樣的開口才對。

25



再次將紙型放上，描繪出要固定皮帶的縫線的三個點，然後將三個點用直線連結起來，做成一個三角形的記號。

26



27

皮帶從邊緣到距離16mm為止都要插入，所以要在那個位置上做記號，然後在記號上面與記號相對應的蓋口背面部分塗上橡皮膠，再將皮帶插到定點為止。皮帶的安裝側因為有進行段削薄工作，所以不容易產生高低差。

在剛才做的三角形縫線記號的位置上來進行皮帶的縫製工作。從皮帶側開始縫製的話，工作會比較容易進行。

28





29 使用口袋用的紙型，在皮革上描繪出要安裝插銷承接側的記號，然後用3mm寬的平鑽鑽孔，再從光滑面將插銷承接側插入。

將皮革翻過來，再將皮革覆到鉤子的根部之後，安裝墊片並將鉤子反折起來。



30



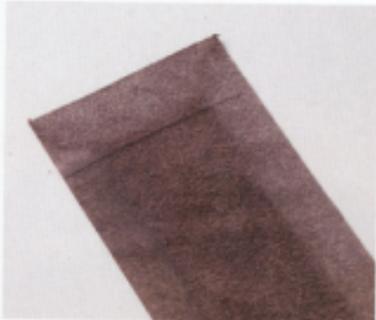
31 就這樣放著不處理的話，插銷會干擾到口袋的內容物，所以需要剪出比插銷大兩圈左右的皮革（削薄到只剩下光滑面，而且容易被剝落，所以要將稜角削成圓弧形），再用接合劑黏合起來。墊片部分特別要將接合劑塗得很均勻。



- 32** 裁切出外口袋邊皮 (45×400mm)、
邊皮裝飾條紋 (15×385mm) 之後，
口袋邊皮要在距離邊緣15mm的範圍來
進行削薄工作。

知邊在距離邊緣15mm的
地方要畫出縫線，然後
將邊緣反折起來後和縫
線重疊，再用榔頭敲打
出折線。這個工作在兩
個邊緣都要進行。

33



- 34** 利用和剛才相同的要領也在長邊的其中一邊、距離
邊緣15mm的地方反折出折線。

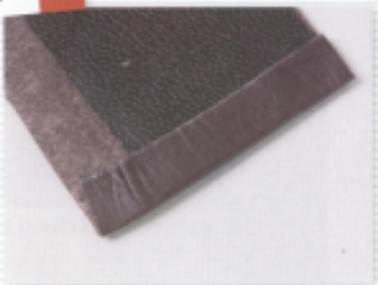


- 35** 對齊沒有反折起來的長邊與知邊的縫線，將帆布的
合成皮革黏合起來（在這裡使用協進ELLE所販售的
上膠合成皮革），然後用滾輪壓著起來。

Check!

在知溝的縫線到邊
為止的範圍內都
塗上接合劑之後再
反折起來，為了不
要讓之後反折起來
的長邊邊緣跑出來，
所以要稍微往
內側反折。

36



37 接下來也在長邊塗上接合劑並反折起來。

37



38 在口袋邊皮用的條紋皮革粗糙面貼上雙面膠帶。接下來在邊皮長邊距離邊緣
10mm的位置畫線，再一次將邊皮筆直地伸展之後（因為反折之後會彎曲的關係），
沿著剛才畫出來的線條再貼上條紋皮革。

38

將條紋皮革的兩個長邊
都縫合起來之後，知邊
要從有反折那一邊的條
紋皮革側開始進行縫合
工作，直到另一邊的邊
線為止。

39





40 用鉛筆在口袋背面畫上要安裝邊皮的7mm寬的線條，這部分是要塗抹橡膠的。



41 將口袋翻過來，畫出縫線的位置（這裡要距離邊緣1mm寬）。



42 在邊皮沒有反折起來的長邊與口袋底部的背面，都畫上中心位置的記號。



43 在口袋與邊皮都塗上接合劑之後，首先對齊口袋與邊皮的兩端，然後貼起來。請一邊注意不要讓口袋口邊的線條與邊皮的短邊歪曲，然後另一邊沿著40所畫出來的線條來貼上邊皮。



44 接下來對齊剛才做的中心位置將邊皮貼合起來之後，再貼合直線部分。



45 角落的部分就這樣貼合起來的話會不漂亮，而且會產生稜角，所以讓指甲子的側身部分來壓住稜角的中心，這樣稜角就會分成兩個小稜角。反覆進行壓住稜角頂點的工作之後，邊皮就能漂亮地貼合起來了。



為了要壓著角落部分，所以在表面放上榔頭柄，再敲打榔頭的頂部來進行壓著工作。

46



47 直線部分也壓著之後，在41畫出來的縫線位置上進行邊皮與口袋的縫合作。如果有浮起來不好送進壓布腳的情況發生，可以用壓叉器壓住來進行工作。



48 一邊小心用手轉動角落部分，一邊來進行縫合作。之後將邊皮反折起來，調整成標準的形狀。特別是縫合的部分，要確實折出折線。



49 將紙型放置在袋身皮革上，用鑵子在安裝口袋的水平線上做出中心與兩端的記號。

將剛才做出來的記號用直線連結起來，當做口袋蓋口的記號，並且中心位置要容易了解。

50



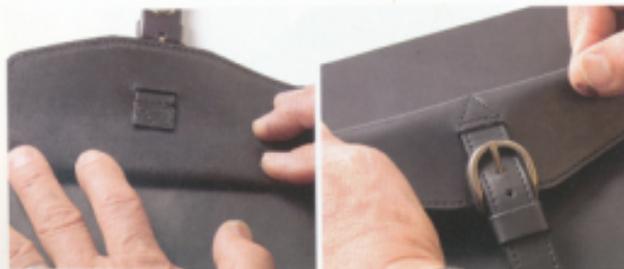
將蓋口的內側邊緣對齊距離記號中心3mm的位置，然後將蓋口貼在縫線上之後，在距離蓋口上方3mm與10mm的位置上畫線。

51



將剛才畫出來的兩條線縫製起來，這樣口袋的蓋口就安裝在袋身上了。

52

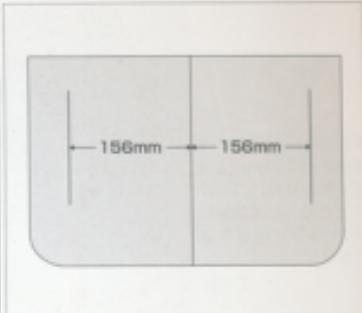


53

縫合完成的蓋口首先要將下方的縫線往上反折來折出折線，然後再往帶鉤的縫線方向折出折線。這個是為了要讓口袋袋身可以在自然的狀態下圍起來的處理工作。

做出袋身中心位置的記號之後，在安裝口袋的位置附近畫出中心線，然後用銀筆在左右兩邊距離中心線156mm的地方做記號。

54



55 在54畫出來的線條上對齊前口袋邊皮用的輪廓的縱向線條，下方對齊距離袋身下方30mm的位置，然後沿著紙型用銀筆做記號。



56 剛才做出來的記號會成為口袋的安裝位置，但是為了安裝口袋，不要忘了下方的中心也要做記號。



57 在記號內側5mm的範圍與口袋邊皮的邊緣都塗上接合劑，然後沿著線條依照邊皮兩端、下方中心、曲線部分、直線部分的順序貼合並壓著起來。安裝在袋身的時候，口袋邊皮的角落部分會像右邊照片一樣自然又漂亮地貼合起來。

將口袋的邊皮縫製在袋身上。角落部分的針目容易散亂，所以一週用壓叉器等工具壓住，一邊慢慢地進行縫製工作。

58



袋身的製作

在袋身安裝上前口袋之後，就要正式進入袋身的製作工作。工作的順序是製作與安裝前袋身的拉鍊口袋、製作後袋身的口袋以及製作裝有拉鍊的上邊皮。大家可能會認為將前口袋安裝在前袋身之前，要先安裝拉鍊口袋比較好，但是這樣一來就會有弄錯拉鍊口袋襯布而縫製起來的危險。袋身的毛邊要事先完成打磨工作。

■ 拉鍊口袋的製作

依照紙型剪出拉鍊口皮，並進行毛邊打磨工作。

01



在距離袋身上方25mm的位置上畫線，並在中心點做記號。將線條對齊短邊中心，並且在長邊中心對齊線條中心配置好口皮之後，在袋身上畫出口皮的輪廓。

02



在口皮的粗精面與剛才畫出來的輪廓上都塗抹接合劑，將中央部分確實貼合起來之後，在口皮的四圍來進行縫製工作。

03



04 為了要在口皮中央安裝240mm的5號拉鍊，所以要畫出246mm的線條（線條中心要和口皮中心對齊）。另外線條的兩端要再畫出大約10mm的垂直線條。



05 沿著兩端的垂直線條，將12mm寬的平斬切入。在這裡，口皮的中心線要和平斬的中心線對齊。



06 畫出連結12mm切口邊緣的直線，再沿著直線來裁切皮革。角落部分如果是正在進行其他部分的裁切工作的中途來裁切的話，就可能有裁切太多而超過畫線範圍的危險，所以要將皮革反過來，從角落部分開始裁切（請參考右邊照片）。裁切完成之後記得要打磨毛邊。





- 07** 裁切大約270mm的5號拉鍊，再測量出中心的240mm，然後將前後部分的齒輪去除。確認沒有弄錯方向之後，放入拉鍊頭，並安裝上拉鍊尾。



- 08** 在另一邊安裝上拉鍊頭。因為拉鍊尾和拉鍊頭的距離設定在240mm，所以請斟酌拉鍊頭和拉鍊尾的代價之後，再決定要去除的齒輪數量。



- 09** 將拉鍊放置在06 裁切下來的地方，請確認長度是否正確。然後讓拉鍊筆直地伸展，並用雙面膠帶將拉鍊點在袋身上。



- 10** 將袋身翻過來，在拉鍊下方的拉鍊布下方貼上雙面膠帶。

將剛才貼上的雙面膠帶與口袋帆布（長300×寬280mm）對齊起來，然後將表面朝向膠帶側並對齊下方之後貼合起來。最後再從袋身表面將開口部分的下方與帆布縫合起來。



11





12 再次將袋身翻過來，在襯布下方貼上雙面膠帶之後反折起來。然後在拉鍊上方的拉鍊布上方貼上雙面膠帶，之後將襯布上方貼合起來。請小心注意不要讓襯布歪掉。



襯布的袋身側面要在拉鍊開口部分的延長線上畫出縫線，並將口袋的側邊部分縫合起來。拉鍊側要縫製到權限的地方，但是如果留下大約10mm的空隙也沒關係。

13



口皮的拉鍊邊緣要依照短邊（縱向）、長邊（橫向）、短邊（縱向）的順序來進行縫製工作，並將拉鍊與襯布縫合起來。右邊照片是從背面看縫製工作完成的樣子。

14

為了防止口袋兩側縮線，所以要將20mm寬的上膠合成皮革對齊襪布上的邊線之後貼合起來，然後讓口袋浮起來並往背面反折來進行貼合工作。

15



邊緣部分要進行縫合工作。口袋襪布從這邊到另一邊都要縫合起來。

16



■ 上邊皮的製作

上邊皮(39×380mm)的一邊長邊要在距離邊緣15mm的範圍內進行削薄工作，然後在距離邊緣20mm的地方畫線並反折起來。削薄範圍與反折地方只要錯開，就能讓皮革的厚度變得剛剛好。

17





18 打刷知道的毛邊。建議可以將砂紙像照片一樣貼在板上，這樣工作效率就可以變好。



19 上邊皮要使用420mm的5號拉鍊，所以前後兩邊要裁切掉大約30mm多餘的部分，並去除不需要的齒輪。口袋拉鍊的邊線請用打火機燒烤來防止絞線。另外要在距離拉鍊頭3~4mm的地方塗上接合劑，然後像照片一樣反折起來。



20 將拉鍊翻過來，以拉鍊為頂點畫出和折線的斜線相同角度的對角線，並在線條以內的範圍都塗上接合劑，然後反折起來，讓線條與折線重疊並貼合起來（像中央照片的狀態）。接下來請將超出來的部分切掉。

拉鍊尾側要在拉鍊尾之後的部分塗上接合劑，對齊拉鍊頭用皮革（20mm x 50mm）中心與拉鍊中心，在接近拉鍊尾的位置上將拉鍊頭用皮革貼上拉鍊表面。

21





- 22** 將拉鍊翻過來，在拉鍊尾尖端的外側部分塗上接合劑，然後將拉鍊布兩端往中央方向折起來之後，將拉鍊頭用皮革對折起來，讓拉鍊頭用皮革的兩個可以對齊，再用榔頭敲打來壓著起來。



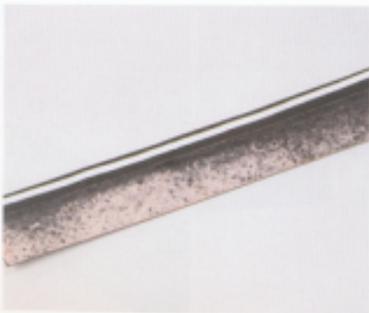
- 23** 就算再小心地不要產生偏差，在對折的時候多少也會產生超出的部分，所以在這裡可以使用曲尺將邊緣切齊。



- 24** 如果四周的縫製工作完成了，關於上邊皮用的拉鍊的製作就完成了。附帶一提，這個公事包也要使用兩條這樣的拉鍊。

在剛才製作的上邊皮的反折側貼上雙面膠帶，並在距離上邊皮短邊邊緣7mm的位置上做記號，而拉鍊則是要在拉鍊頭的位置上做記號，然後在距離長邊邊緣6mm的地方畫線。將拉鍊筆直地伸展之後貼合起來。

25



Check!

配合記號將一邊的皮革貼上去之後，對齊皮革的位置將另一邊的皮革也貼上去。如果以拉鍊尾為基準的話，左右兩邊的位置會稍產生偏差。

26



27 如果貼合工作有正確的話，拉鍊部分就會像照片一樣，留下12mm的空隙。



28 在距離拉鍊側長邊邊緣3mm與7mm的位置上畫線，也在距離短邊邊緣3mm的位置上畫線之後，依照知遠與長邊的内側、長邊外側的順序來進行縫製工作。



29 如果是右開子的話，要將上邊皮配置成將前袋身側的拉鍊拉起來時，拉鍊頭會跑到左邊的狀態。然後在距離袋身側上邊皮邊緣10mm的地方畫線，並在中心點做記號。

對齊袋身中心點與上邊皮中心點，讓剛才畫出來的線條可以和袋身上方對齊起來，然後用雙面膠帶將上邊皮貼合起來。最後在距離袋身邊緣3mm與7mm的地方畫出縫線，並進行縫製工作。

30

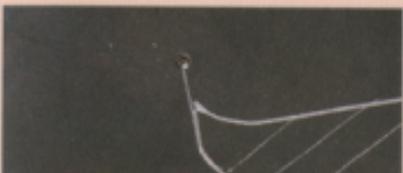


POINT



後袋身也利用相同的順序來安裝上邊皮，但是要安裝成拉鍊拉起來時，拉鍊頭會變成跑到右邊的狀態。如果是左撇子要使用的話，拉鍊的安裝方向就要完全相反。

POINT



往上的線條尖端會成為開口部分切口的尖端，如果是用刀具切開的話，之後那個部分會裂開。為了防止裂開，要用4號丸新束鑽孔。

■ 後口袋的製作

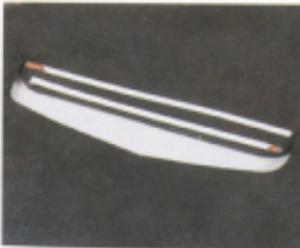
使用紙型，用鉛筆描繪出後口袋開口部分的形狀。

31



32

沿著31所做的記號將開口部分的皮革裁切下來。角落部分要像173頁解說的一樣，務必要使用刀頭尖來裁切，這樣才能確實地裁切出極角。



33

在距離後口袋蓋口上方邊緣1.5cm的地方畫線。將後袋身翻過來，並像圖片一樣，在開口部分貼上雙面膠帶，然後將剛才畫出來的線條對齊開口部分上方的直線部分，讓蓋口位於開口部分的中央位置來和袋身貼合起來。

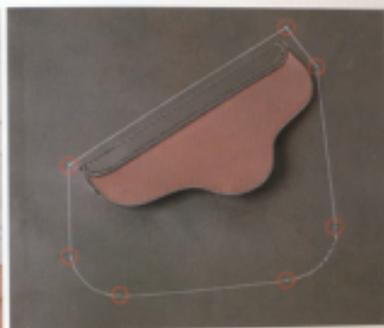
畫線將上方的孔連結起來。為了要和那條線連接起來，所以要在下面的突出部分距離邊緣3mm的地方畫出縫線，然後就會變成像左邊圖片一樣的狀態。最後再沿著畫出來的線條進行蓋口的縫製工作。

34



一邊注意不要讓位置跑掉。一週將紙型放上去之後，將紙型上所標示的後口袋位置依開右邊圖片所示的相對應角落與直線連結二者，用錐子在皮革上做記號（要貫穿到皮革背面），然後用線條將記號連結起來（曲線部分也可以做記號，但是請不要貫穿到皮革背面）。

35



36 配合貫穿的記號，在要貼上背皮的大略位置上做記號。



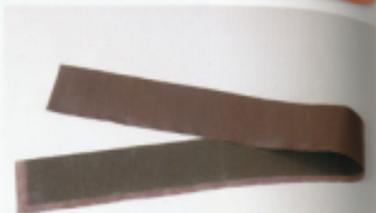
37 以36 做出來的記號為基準，將背皮黏合起來之後（背皮因為備有10mm的縫合部分，所以要考慮到這個部分），從表面沿著35 所畫出來的線條來進行縫合工作。



邊皮的製作與安裝

袋身的製作工作告一段落之後，要來進行邊皮的製作工作與安裝在袋身的工作。工作的順序大致上和前口袋相同，所以應該可以感覺到工作已經開始進行得很流暢了。但是和袋身的縫合工作因為要安裝上各式各樣的配件，並且配件也會產生干擾，所以要巧妙地避開干擾來進行縫合工作。

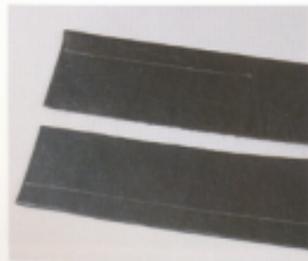
裁切成 $68\text{mm} \times 860\text{mm}$ 的邊皮，要在兩邊短邊各留下 10mm 的空隙，一邊長邊也是留下 10mm 的空隙之後，與裁切成 $58\text{mm} \times 840\text{mm}$ 的上膠合成皮革貼合起來。



01



02 在兩邊距離邊緣 20mm 的位置上畫線並反折起來（邊緣的處理工作請參考167頁），沒有貼合起來的長邊要在距離邊緣 15mm 的地方畫線，並且要對齊那條線反折起來。請重複相同的順序來製作出兩片邊皮。



03 在距離長邊邊緣 15mm 的地方畫線，再對齊那條線將裁切成 $25\text{mm} \times 840\text{mm}$ 的裝飾條紋貼合起來。將裝飾條紋的長邊兩端（ 3mm 內側）全部縫製起來，短邊的縫製工作則是要進行到超出邊皮三個針目為止的地方。



04 邊皮的表面與背面都要做出中心位置的記號。但是背面是要在沒有反折的那邊做記號，而表面則是要在反折的那邊做記號。



05 將袋身背面朝上放置，用鉛筆將袋身最上方的位置在上邊皮上面做記號。

接下來用鉛筆在袋身最下方的部分做出中心位置的記號，然後在袋身內側距離邊緣7mm的地方畫出要塗抹橡皮膠的部分。



06



為了要讓邊皮比較容易黏合起來，表面要在沒有反折的那邊弄粗糙，背面則是要在有反折的那邊用砂紙將距離邊緣7mm以內的範圍弄粗糙。

07





08 將05所做的袋身上方記號對齊要塗抹橡皮膠部分的線條來黏合之後，再接著將中心也黏合起來，然後用和安裝口袋的相同順序將角落部分黏合起來，最後在帶頭柄已經放置在表面角落上的狀態下，從背面敲打角落部分來進行壓著工作。

在距離袋身邊緣3mm的位置上來進行邊皮的縫合工作。前袋身的部分，因為口袋會產生干擾，所以要一邊用左手壓著一邊來進行縫合工作。縫合工作完成之後，將邊皮翻過來，並反折邊線來折出折線。



09

隔板的製作與袋身的組裝

裝有把手的隔板可以說是這個公事包的最大特徵。隔板是相合了各式各樣的材料來製作的，所以製作工作和到目前為止的工作差異性很大。為了要讓施力的部分比較堅固，應該要製作什麼樣的結構呢？希望大家能夠一邊推測製作者的企圖，一邊來進行製作的工作。



01 使用前袋身用的紙型來裁切出補皮之後，在距離上方邊緣10mm的位置上畫出要塗抹橡皮膠部分的線條（光滑面上）。將比粗糙面還要上方的部分削薄之後，在線條的位置上將把手在光滑面朝上的狀態下黏合起來。



將皮革翻過來，然後除了四圍距離邊緣數mm的部分以外，全部都要塗上橡皮膠，芯材也要在相同的部分塗上橡皮膠。

02



03 橡皮膠乾燥到一定程度之後，在剛才沒有塗抹橡皮膠的豬皮與芯材的四圍塗上接合劑。這麼做的話，一來可以增加黏合的強度，二來也可以抑制昂貴接合劑的使用量，來降低製作成本。



04 將芯材與豬皮重疊起來，再使用滾輪來確實地壓著起來。特別是邊緣部分因為容易剝落，所以要仔細地來進行壓著工作。



05 如果有超出來的部分，就用美工刀切齊。反覆進行01的工作來製作另一張隔板。但是請先不要貼上芯材。



06 裁切成140mm×200mm的內袋用皮革的袋口邊要在距離邊緣20mm的範圍上，其他三邊則是在距離邊緣10mm的範圍來進行削薄工作。



07 因為使用180mm的3號拉鍊，所以要切掉多餘的部分並去除不需要的齒輪。安裝上拉鍊頭與拉鍊尾之後，將一邊的拉鍊布邊緣折成斜邊，再像照片一樣貼上雙面膠帶。



08 進行粗糙面的處理工作，並將袋口從10mm的位置反折起來。

在距離拉鍊中心6mm的地方，用剛才貼上的雙面膠帶將皮革貼在拉鍊布上並縫合起來，之後另一邊的拉鍊布也一樣反折起來並用雙面膠帶固定住。



09

在隔板配件上畫出距離袋身上方50mm位置的線樣，將拉鍊對齊剛才畫出來的線樣，然後在距離拉鍊5mm的位置上，將下方的拉鍊布縫合起來。最後在口袋的三個邊都貼上雙面膠帶。

10





- 11** 將口袋整體往下折，在拉鍊筆直地朝上的狀態下調整口袋的位置並黏合起來。



- 12** 確認了拉鍊的位置與形狀之後，將拉鍊以外的三個邊都黏合起來。



- 13** 想要裝很多東西的時候，為了要讓提手把擁有足夠的強度，所以要在提手把R線部分內側的10mm範圍內貼上芯材（5mm×200mm，兩端距離邊緣20mm的範圍內要進行段削薄工作）。



- 14** 依照02~04的順序將另一個隔板也黏合起來之後，將多出來的部分切掉。



- 15** 提手把部分用水濡濕，等皮革變柔軟之後，再用磨線器磨掉芯材四周，等芯材浮起來之後，再對提手把上方的毛邊來進行打磨工作。



16 使用提手把的紙型，用銀筆畫出要打穿的部分。



17 用35號丸鋸在兩端鑽孔之後，用美工刀等工具來剪切中間部分。和用大鋸鑽孔連接的部分請注意，不要產生高低差。



18 打穿部分的毛邊在完成了打磨工作之後，將上面照片所標示的部分縫合起來。曲線部分如果不一個一個針目地進行縫合工作的話，針目就會變成直線，外觀也就會變得不好看了。



19 因為要安裝上邊皮，所以要用砂紙磨提手把下方的光滑面，讓光滑面變粗糙。



20 上邊皮沒有和袋身連結起來的那邊邊緣的光滑面也一樣要弄粗糙，之後在距離粗糙面邊緣10mm的地方畫出縫線，然後對齊上邊皮的邊緣與提手把的下方並貼合起來。



21 沿著20所畫出來的縫線，將上邊皮與隔板縫合起來。上邊皮的兩邊要一起縫合起來，如果很困難的話，可以一次一邊來進行。



22 將上邊皮縫合起來之後，用水濡濕縫線的邊緣，然後往和提手把相反的一邊折起來並做出折線。最初要輕輕地敲打，然後再慢慢加強力道來敲打，以製造出折線。



23 為了要安裝袋身的邊皮，所以要將隔板的豬皮側部分的邊緣弄粗糙，並在袋身與隔板的中心點做記號。



24 將有反折部分的袋身邊皮貼上隔板。貼合要使用接合劑，將一邊的邊緣和提手把與豬皮的分界線的10mm提手把側錯開之後貼合起來，然後依照中心、另一邊邊緣的順序來進行貼合作業。



25 接下來將直線部分黏合起來之後，再將角落部分黏合起來。和前口袋一樣，有一邊已經縫合起來了，所以應該可以不費功夫就能沿著曲線將邊皮黏合起來。



POINT



在這個工作的前後，豬皮有可能會從隔板的芯材上剝落，所以在邊皮貼合起來之前處理好。

另一邊的邊皮也依照相同的順序來貼合。因為不能使用膠頭，所以要用鉗子來壓著。

26



袋身的皮線編織

邊皮如果只是貼合起來的話，強度會不夠，就算是用縫紉機來進行縫製工作，如果不是使用工業用縫紉機的話，也會有困難。不過因為這個公事包的邊皮固定方法是利用皮線編織，所以即使是在家庭裡也可以製作。在這裡要開始進行皮線編織的工作。雖然這部份接近手縫工作，但是縫製次數比手縫工作會少了很多。

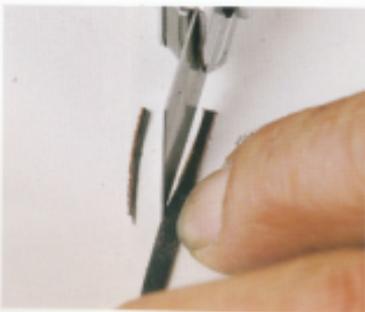
使用3mm寬的平斬鑿孔夾，從距離邊皮邊緣4~5mm的位置開始，在每隔5mm的地方就進行鑿孔工作。平斬鑿孔夾相對於隔板要呈現垂直的狀態。另外請小心注意不要切斷縫線。

01



皮線使用的是悠邁ELLE所販賣的3mm寬高級皮線（黑色牛皮）。有標籤的一邊是上面，所以從距離上面邊緣大約25mm的地方斜斜切掉，讓邊緣變成2mm寬，然後像右邊照片一樣固定在皮線針上。

02





03 因為使用鑄鞋皮革，縫孔容易塞住，所以在縫製之前要先用錐子刺穿，用來撐開縫孔。



04 在縫製起點時，要先將皮線穿過第一個縫孔，之後再次將皮線針穿過同一個縫孔。照片中的是第二次穿過皮線針的狀態，用右手拿著皮線的邊緣，並將皮線往左上方拉。



05 在04的狀態下拉皮線針側的皮線的話，邊緣就會被皮線夾住。這麼做的话，只要不是故意拉掉皮線，皮線的邊緣就不會鬆開。

POINT



如果已經接近皮線邊緣的話，就要準備新皮線。將邊緣與邊緣依照上面的圖片一樣斜切成相同的角度並貼合起來，然後就可以繼續進行縫製工作了。



06 在這裡要來說具體的皮線連結方法。首先以距離邊緣6~7mm的地方為起點來進行斜切工作，並在切斷面塗上白膠之後貼合起來（只要塗一面就OK了），然後用棉頭敲打來壓著，最後再等待5分鐘（如果可以使用熨斗的話是最理想的）。



07 縫製工作進行到將皮線穿過最後一個縫孔時，要繞一圈之後再穿過相同的縫孔。圖片中是第二次穿過皮線針的狀態。



08 將皮線拉緊到皮線不會斷掉的程度，之後再將皮線針插入最後兩條皮線之間。



09 將皮線針抽起來，並將皮線拉緊，之後比照在圖片上的位置將皮線剪掉。固定方法比車線簡單，但是光是這個方法就能夠確實固定住皮線了。

細部的製作

因為袋身的製作已經告一段落了，所以接下來要製作剩下的肩帶四周與拉鍊的拉手來完成公事包。特別是拉手的結構非常獨特，可以說是隱藏起來的展示重點，所以要特別注意拉手的製作方法。如果事先可以在圖袋中先模擬製作方法的話，製作工作的進行應該會比較容易。

■ 肩帶四周的製作

參考紙型所標示的記號，用丸斬在提手把上鑽出固定肩帶用的孔。

01



放上環扣，一邊在上面鋪上橡膠板來保護環扣，一邊用榔頭敲打來安裝環扣。

02



03 皮帶要以距離中央為基準，在邊緣到距離邊緣50mm的地方來畫出17mm寬的記號。在這裡邊緣要呈現圓弧形。

沿著線條切掉之後，再將邊緣棱角削掉，然後在距離邊緣10cm與60mm的位置上鑽孔。先夾住活動鉤之後再將皮革反折起來，並用固定鉤固定住。

04



■ 拉手的製作



05 將拉手的皮革穿過拉鍊頭，並在中央部位對折起來。然後塗上橡皮膠黏合起來。



06 畫出中心線之後，請沿著中心線用鉋斬鑽孔，孔的間隔大一點也沒關係。





07 請準備5mm寬的牛皮線，然後用錐子在牛皮線的邊緣鑽孔。



08 牛皮線相對於拉手要垂直地插入，之後用錐子確實地將拉鍊頭側的拉手的孔與07所鑽出來的孔對齊起來，然後沿著孔開始進行手縫工作。



在牛皮線的粗糙面塗上白膠，像右邊那片一樣，不要留下空隙地將拉手捲起來。

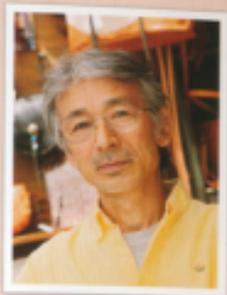
09



10 捲到拉手的邊緣之後，將錐子從邊緣穿到第三卷的地方，讓牛皮線產生空隙。然後將牛皮線的邊緣穿過那個空隙之後，在極限的位置上剪掉牛皮線就完成了。

擁有30年歷史，在當地生根的店鋪

LeatherShop Malpaso是位於接近房總半島中央茂原市的店鋪。從開業開始，已歷經了好幾次的遷移；但是不管遷移到哪裡，都離不開外房地區，所以從開業當時就有的老顧客也是一如往常地，還是會來店裡光顧。LeatherShop Malpaso除了有販賣身為代表的杉浦老師的得意皮雕作品之外，也有販賣許多其他充滿獨創風格又兼具魅力的小東西與皮包。這次製作的公事包也是從小型開始，但是擁有同樣是皮線編織邊皮的公事包，然後再一個階段一個階段、慢慢發展出來的作品。LeatherShop Malpaso還擅長活用杉浦老師長年的經驗來製作訂製品；而且除了LeatherShop Malpaso的作品之外，他們也提供其他店鋪皮革作品的修繕服務。除了製作與修繕服務之外，還有長期在店鋪內或長年町開辦皮革工藝教室。這裡的教室以其他教室比較少見的皮雕技術為中心，並傳授許多皮革工藝的技術。關於皮革工藝教室的詳細情報，他們有刊登在LeatherShop Malpaso的網站上，請自行參考網站的資訊。



杉浦 豊老師
YUTAKA SUGITORA



LeatherShop Malpaso位於長生高中附近，同時設置有工藝&生活雜貨的店鋪GreenWind。



製作許多不論男女、平常皆可以使用的皮包，也可以配合各人喜好與需求來製作原創作品，所以請放心洽詢。



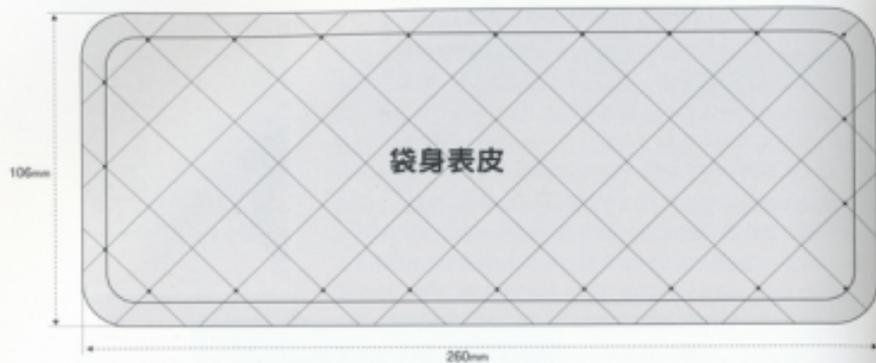
照片中的作品是杉浦老師所善長的皮雕作品。特別是左邊的作品，風格雖然不一樣，但是和這次製作的公事包結構特徵是一樣的，可以說是姊妹作。右邊的照片是工作室內的教室風景，可以在人少且舒適自在的氣氛下學習皮革工藝的相關技術。

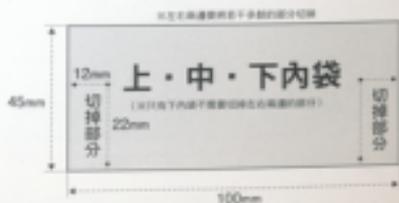
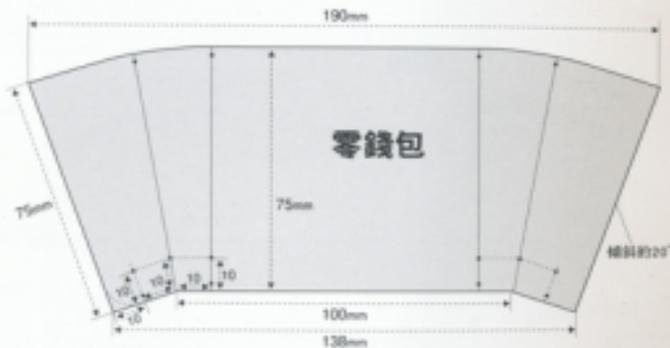
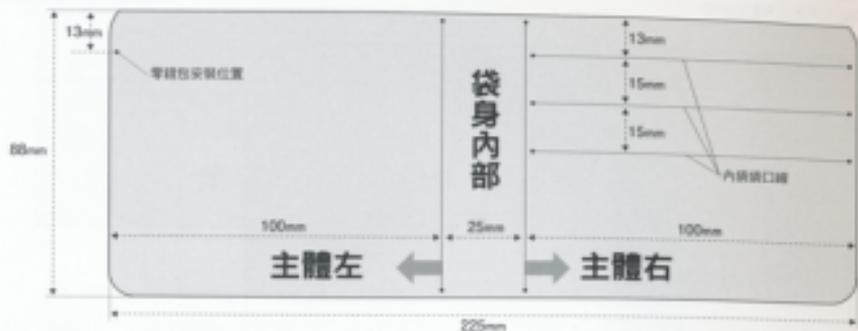
紙型 雙折皮夾

- 放大影印的話，製線就會變大，這樣就容易產生誤差，請儘可能參考數據。
- 請根據在厚紙上來製作紙型。

製作方法P54~

※請放大200%來使用



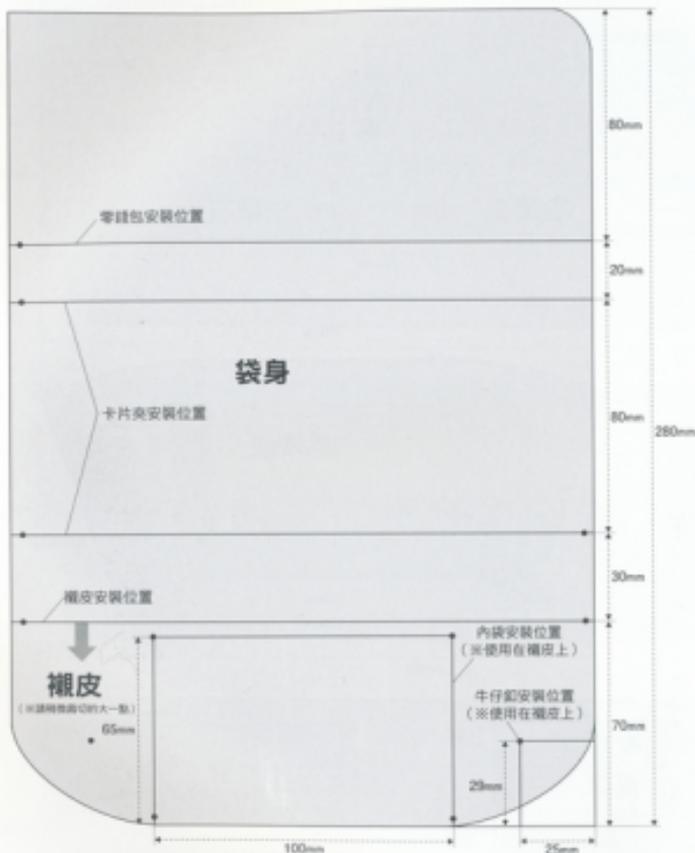


紙型 長皮夾

- 放大影印的話，點線就會變大，這樣就容易產生誤差，請儘可能參考數據。
- 請黏貼在厚紙上來製作紙型。

製作方法P74~

※請放大200%來使用



左中央邊皮 (要將左零錢包邊皮翻過來使用)

滾邊 350 × 18mm (兩端要切割成圓弧形)

袋身的補強 30 × 15mm

