

# 東京都革靴製造業最低工賃についての用語及び工程の説明

## 1. 品目

- 紳士靴（図A参照）
- 婦人靴パンプス（図B参照）
- 婦人靴ショートブーツ（筒の高さがヒールの付け根から15cm前後のもの。図D参照）

## 2. 規格

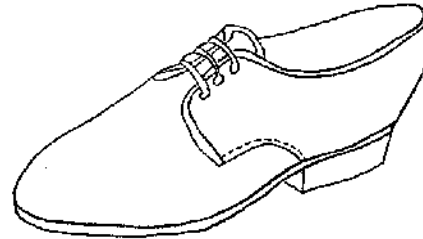
### (1) 皮の種類

- 銀付き………牛皮のもつはだ(銀面)をいかして、表面に傷のない皮を選んで塗料を薄く塗って仕上げたもの。しなやかな皮の良さが残っているため、靴以外にも袋もの・ベルト・いす等に使われる。
- ガラス張り………ホーロー引きの板の上で乾燥させてから銀面をサンドペーパーがけして合成樹脂を塗布してプレス仕上げしたもの。一般に銀面はほとんどなくなっているが、丈夫で手入れが簡単なので一般紳士靴・学生靴・カバン等に使われる。

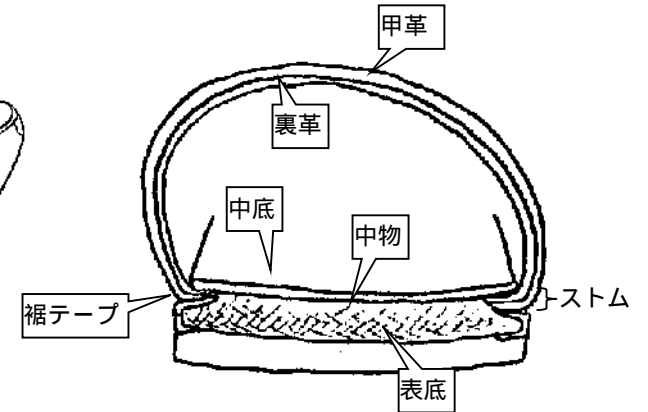
### (2) 型及びデザイン

- 裏付き………靴を履いたとき甲革が伸びないように、甲革にダブルー(補強布)や裏革を接着剤で貼りあわせてあるもの。
- 外羽根………ひもを締める部分の開き方の型をいい、別名「とんびともいう(図A参照)。
- ヒール付き………木またはプラスチック素材の婦人靴のヒールで、底付け作業のときに通常ヒール巻きを伴うもの。
- はぎ………甲革を(筒部を含む)を縫い合わせる事(図D参照、破線の部分)。
- ストム………本底と甲革との間に入れて、靴の仕上げを行うもの(図C参照)。

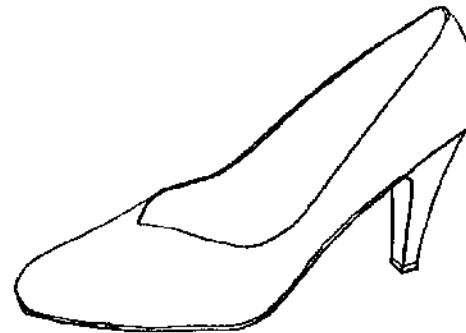
図A 外羽根無飾り



図C 断面図



図B パンプス



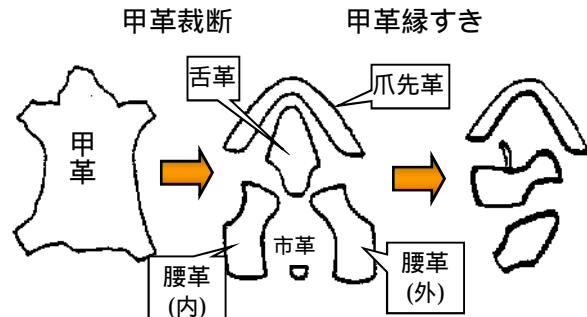
図D ブーツ(一例)



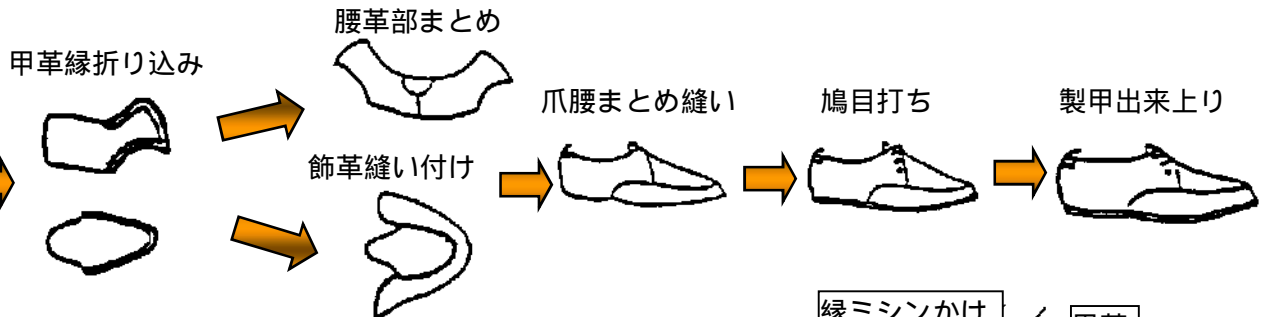
### 3. 工程

#### (1) 製 甲

##### 裁断工程



##### 製甲工程

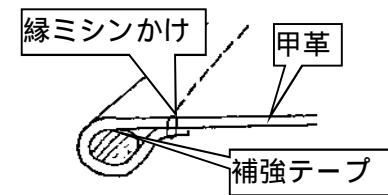


縁すき……………縁折り込みや縫い合わせを容易にするために、甲革の周囲を「すき機」ですく作業。

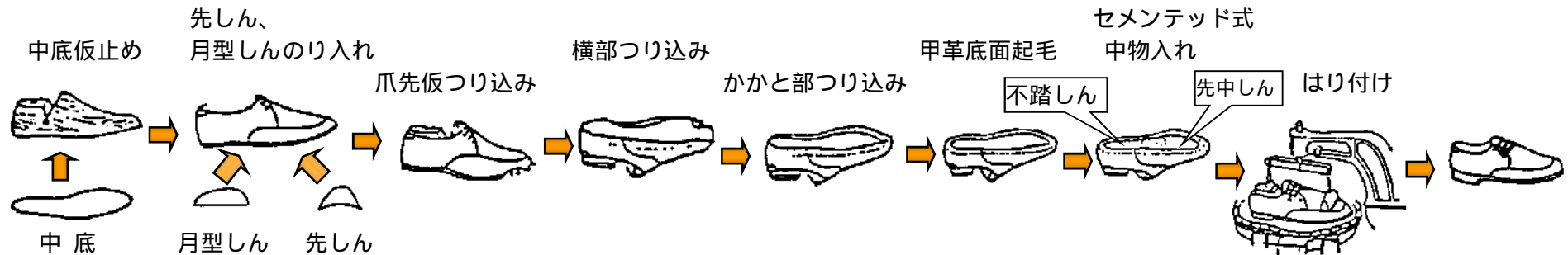
テープ取り……………縁を折り込まないで、甲革の縁をテープ(細革)で押さえる作業。

補強テープの挿入…縁を折り込むときに、甲革が折り込み線に沿って切れないように、折り込み側に補強用のテープを入れる作業。

テープ取りを行う場合にはこの作業は行われない(右図参照)。



#### (2) 底 付 け



セメントッド…甲革と底を糸で縫い合わせる方式と違い、接着剤を用い方式で加圧密着して貼り合わせる底付けの製法を言う。

中底仮止め…靴の木型底に中底を釘止めし、木型底に付ける作業。

先しん・月型…つり込み作業の前工程で、つり込み部分の銀面をグラインダーで落とし、接着剤を塗り、甲革のつま先に先しん、かかと部に月型しんを、それぞれ甲革と裏革(又は布)の間に入れて木型にかぶせる作業。

つり込み……………木型にかぶせた甲革がずれないように底部の周辺を伸ばし、周囲を針で仮止めし、甲革の横・つま先・かかとの順につり込んで甲革を木型にあわせる作業。

起毛……………接着剤を効率的なものとするために、底面をけば立(バッフィング)てる作業。

シャンク ……中底に、靴の背骨ともいべき役割をもつシャンク中しん入れ (ハガネ等でできたバネ)、及び中底を入れる作業。

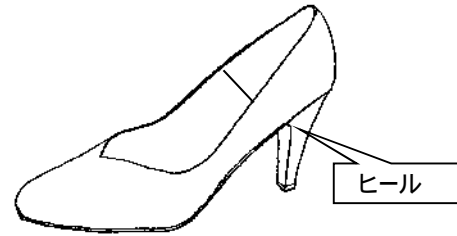
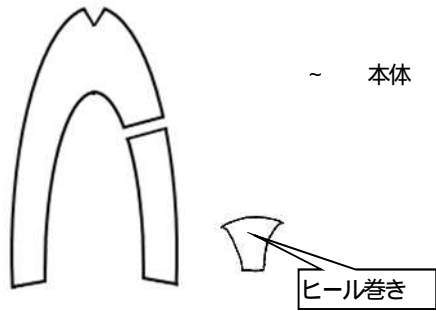
本底はりつけ…接着剤を塗って一定の時間をおいてから、圧着機にかけて本底を貼り合わせる作業。

(3) 裁断 (いずれも典型例の図)

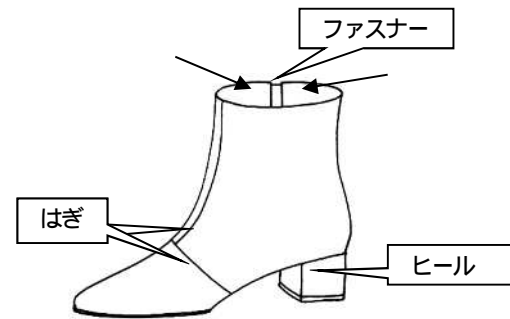
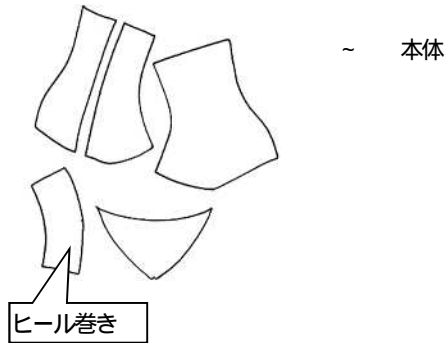
ア 紳士靴

前記(1)「製甲」の図を参照

イ パンプス (左図は裁断する各パーツ、右の図は完成品のどこに裁断したパーツが使われているか。以下も同)



ウ ショートブーツ



エ サングル

