

Handmade Native Style Leather Craft

皮革工藝

[印第安小物篇]



vol. **17**





NATIVE STYLE ITEMS

印地安風皮件單品

P.022 MINI MEDICINE

迷你印第安小腰包

此作品在製作時用到2種不同顏色的鹿皮，是個小尺寸的印第安腰包。此腰包零件少，構造簡單，因此即使是皮革工藝的初學者也能很快上手。另外，釦環部分只是用皮繩打結加以固定而已，因此在完成後也可以隨意更換。

印第安腰包

印第安腰包可說是印第安風皮件單品中的王道。此作是以手感優良的煙燻磨砂鹿皮製作，流蘇部分則是從同一張皮料上裁切製成。另一大特點為刻意使用丹寧鞣皮革製皮釦以代替一般飾釦，如此整體上便會更突顯出印第安獨有的自然風味。



P.060 ELK SHOULDER BAG

麋鹿皮肩包

此款肩包在設計上是以粗曠的手法營造出只有印地安風皮件才有的獨特魅力。材料上則使用質感較厚的煙燻麋鹿皮，而且肩背帶等零件也是由同一張皮料裁切製成，因此整體質感極為統一。另外還在包包的內部多設計了一個內袋，因此也算是個既方便又實用的包包。



P.078 WATCH BAND

錶帶

此款錶帶的兩側有裝飾編織結，看起來份量十足，非常有震撼力！因為帶身採取獨立腕帶設計，所以錶身可以改換成飾釦以做成一般裝飾用的手鍊等。是款能夠嘗試多種變化的單品。

P.094 THREE FOLD WALLET

三折皮夾

此款三折皮夾的設計狂野隨興，只以鹿皮繩和飾釦固定皮夾主體。不過在皮夾的內部，製作者精心規劃了零錢袋和名片夾層等部分，所以同時也是款具有高實用性的皮夾。另外，為了提高收納的功能性，更是將鈔票夾層的縫合處設計成了名片夾層。如此具有創意的設計當然不容錯過！





7.2.24 印第安莫卡辛鞋

印第安莫卡辛鞋

使用莫卡辛鞋楦製作而成，是雙非常道地的莫卡辛鞋。鞋底採取黏合的方式製作，因此可以使用其他材質的鞋底來代替此次使用的生膠鞋底。莫卡辛鞋非常簡單，可說其構造即為鞋身的基礎；因此只要有了設備無論是誰都可以做出莫卡辛鞋，這一點也是其魅力所在。



P.138 皮雕藝術

皮雕印第安護身符

此款作品是將印第安特有的護身符當作創作主題，並加入皮雕技術所完成的一項單品。護身符中央看起來栩栩如生的皮雕鷹鷹以及四周的立體羽毛共同營造出充滿魄力的氛圍。而製作像是如何使羽毛呈現出獨特質感等技術，都是令人想要學取的重點。

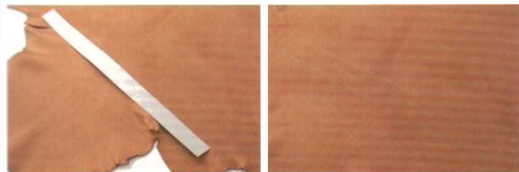
思考如何裁切皮革

在印第安風的皮革工藝品裡經常會使用到直皮，有時也會利用鹿皮皮革周邊的原本形狀來做不同的設計。因此，要決定使用整張皮料的哪個部位以及要如何使用，都必須經過再三思考、精心挑選才行。拿到皮革的時候，除了要仔細檢視之外，同時還須用手去觸摸以確認各處的厚度和肌理的延展方向，如此才能判斷哪個部分適合裁成哪一片零件。因此在做這些檢視的動作時，一定要在腦海中確實地想像出完成品的感覺，然後再思考如何裁切皮革。

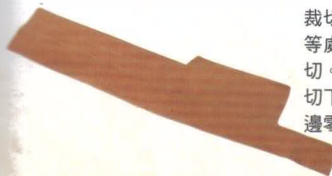


決定好作品的樣式之後便要仔細地檢視、觸摸皮革，研究哪個部分要用在哪裡，以及要如何使用等。不論是皮革的表面狀態、受損狀態，還是想利用皮革周邊的原本形狀等，都須要仔細地斟酌過後再做決定。

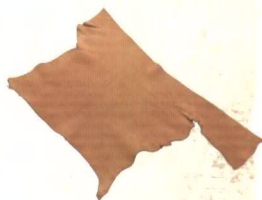
需要長度的皮料零件



裁切長形零件時，須從厚度均等處並以與平行的方向順著裁切。左圖為從皮料的頸根處裁切下來的皮包底部橫幅以及滾邊零件。

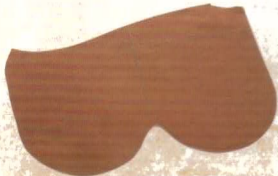
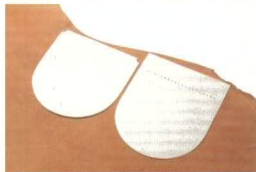


需要運用皮革周邊形狀的零件的裁切法



利用皮革周邊既有的形狀來製作翻蓋時，可以試著先將原樣紙型置於皮料上觀察，之後再直接決定要使用哪一部分的皮革即可。確定使用部位後，再以銀筆沿著原樣紙型畫出輪廓線。裁切時則須考慮到整體形狀並多保留一些寬度，再以隨意的方式裁下。

需要韌度強的皮料零件



包身零件須選擇厚度十足且韌度強的部位。在此考慮到前袋身原本就打算運用皮料的周邊形狀，因此採用了臀部附近的皮革，並以較隨性的方式裁切。

裁切重點

使用正確的裁切方法裁切皮革，是皮革工藝製作中最基本的基本。因為鹿皮質地較柔軟，所以在裁切時有幾個必須注意的重點。例如：若使用不夠鋒利的刀具進行裁切皮革就會被拉長，如此便難以照著記號線裁切。因此製作皮革工藝品時，一定要先準備好鋒利的刀具；而進行裁切時，也必須用另一隻手牢牢壓住皮革再進行裁切。

裁切基礎



01

鹿皮質地柔軟，因此刀具若不夠鋒利就會將皮革拉長。因此須經常保養刀具，使刀具保持其鋒利度。



02

用力壓住靠近裁切線的地方，這也是另一個有效防止皮革被拉長的方法。

01

凹角部分的裁切方法



首先要用符合邊角大小的丸斬沿著記號線打出一個圓孔。



02

接著用刀具切除兩側皮革，以調整出凹角的形狀。



03

如左圖所示，丸斬和裁切工具兩者並用便可以裁出凹角部分。

使用到皮料周邊形狀的零件的裁切法



01

以上頁的皮包翻蓋為例，左右兩側也須裁成與周邊形狀相符的不規則曲線。



02

裁切成能與周邊形狀自然連貫的樣式。

03

確認零件



開始縫製前一定要先確認裁下的零件是否與紙型相符。

縫合準備

鹿皮皮革大多會採用內縫製作。因此，鑿孔時須將零件的皮面層對疊並貼合邊緣，再從肉面層鑿出線孔。丹寧鞣皮革大致上則會採外縫製作，因此須將零件的肉面層對疊、貼合，再從皮面層鑿出線孔。由此即可看出製作皮件時，須配合使用的材料與作品風格以決定製作的方式。



01

採取內縫製作時，需將兩片皮革的皮面層對疊並貼合邊緣。

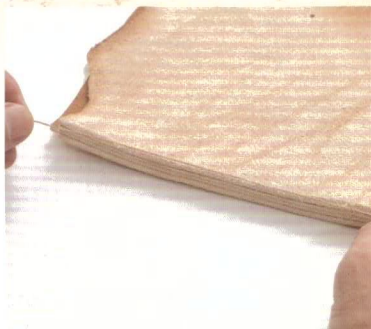


02

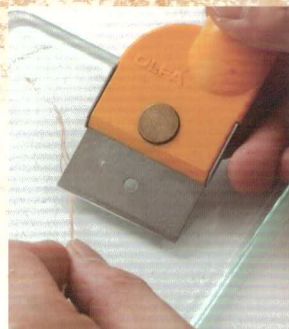
線孔基本上是以菱斬鑿出。若是採用內縫製作，針腳在縫合後便會被翻至內側，因此從外側並不會看到針腳。

準備縫線

若是使用未擦蠟麻線的情形下，就必須先替麻線擦蠟。不過，若是使用SINEW線等尼龍材質的縫線，市面上所販賣的都是已經上好蠟的商品，因此可以直接使用。穿針時基本上必須先將針穿過縫線2次後，再把縫線向下拉緊使縫線固定於針上。如此縫製時才不會脫針。縫線長度的基準則為縫邊距離的4倍，但須再參考每片皮革的厚度以做調整。



01 準備縫線。基本上長度為縫邊距離的4倍。不過，若是皮革較厚就必須準備得長一點。



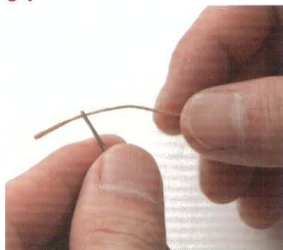
02 一手握住線，另一手用裁皮刀等刀具的尖端向外將縫線兩端削薄。

03



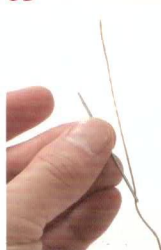
替縫線擦上線蠟，須擦至縫線兩端各有10cm左右的長度能夠直立為止。

04



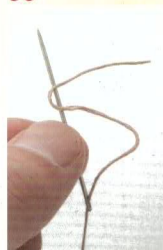
將擦過線蠟的縫線穿過針孔。若沒有經過方才削薄的步驟，這邊就會不容易穿過針孔。

05



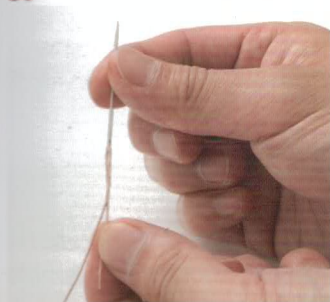
穿過針孔後，從針孔拉出約10cm左右的縫線。

06



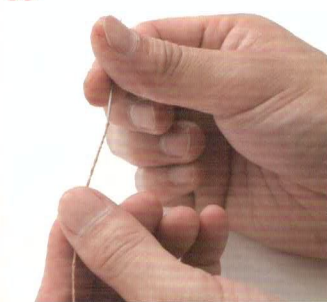
如圖片所示，將針穿過縫線2次。

07



將被針穿過的縫線向下拉至針線孔的位置，接著將較長的縫線向下拉，使兩條線收在一起。

08



兩條線收在一起後須盡可能地捻緊，捻得愈細愈好。

09



替縫線兩端穿上手縫針，這樣便完成了針線的準備。

平縫的基本方法

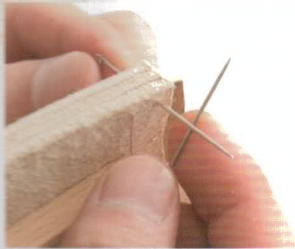
此次縫合皮革所使用的是前後片皮革皆須進行穿針的平縫法。在此須注意穿線順序和縫線上下重疊的位置一定要固定，否則針腳就會變得凹凸不平。基本縫法是先從後片皮將線穿過後，再從前片皮由同一個線孔將另一側的縫線穿至後片皮。而起頭的第一針則須往回縫1~2個線孔。整體而言，平縫縫法不論是內縫還是外縫，其基本方法都一樣。

01



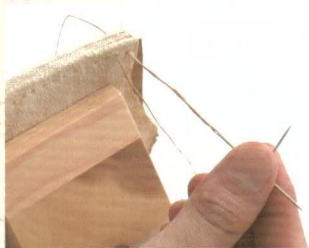
將線穿過起頭的線孔（因為此次須往回縫2個線孔，所以是第2個孔）。然後將左右線段拉至相同的長度。

02



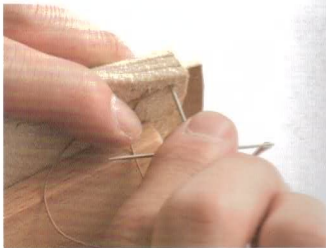
從後片皮穿過下一個線孔，並將縫針疊在前片皮的縫針下方，以構成一個十字。

03



捏緊重疊的縫針，然後直接將從後片皮穿過來的縫線拉出。

04



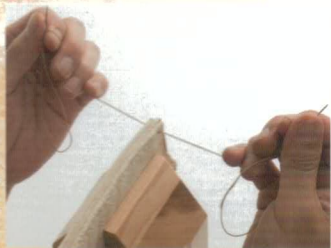
將由後片皮穿來的縫線折向自己並疊於前片皮的縫線上方，接著右手翻正，使前片皮的針朝向線孔。

05



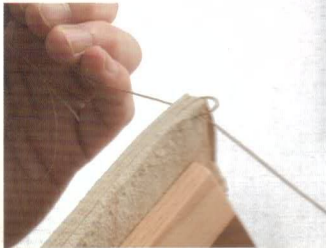
直接將針穿過方才由後片皮穿線過來的線孔，然後將線拉出。

06



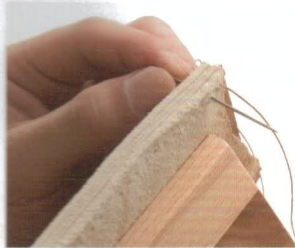
兩側縫線皆穿過線孔後便須拉緊縫線，使縫線緊縮。不過，若使用的是質感較為柔軟的皮革，拉得太用力會使皮革起皺，因此須要注意一下力道。

07



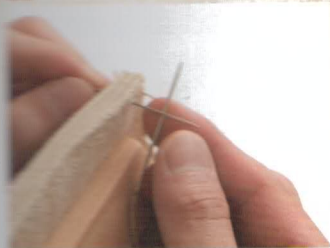
邊緣基本上要將縫線繞縫至外側2次。此處也一樣，若皮革的質感較軟，就須注意不可拉得太過用力。

08



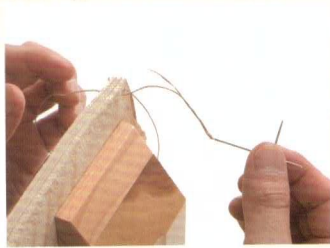
縫到邊緣（若不是邊緣，就是最外側的線孔）之後，就須開始往回縫。

09



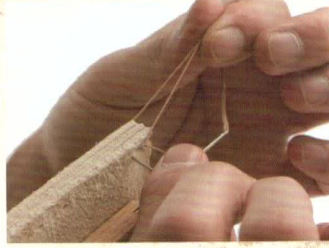
與步驟02相同，將從後片皮穿過來的縫線疊在前片皮的縫針上。

10



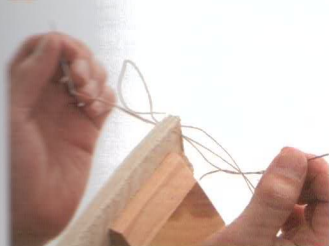
直接將縫線拉出。不須全部拉出，只須拉出一段即可。

11



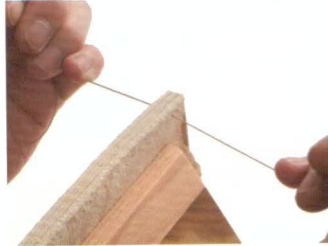
將從後片皮穿至前片皮的縫線向外拉，接著翻正右手再將前片皮的針穿過線孔。

12



兩側的縫線皆穿過線孔後再同時往左右拉緊。

13



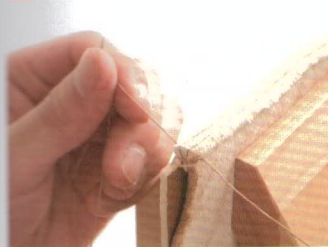
拉緊縫線。接下來須先確認必須重複縫2次的線孔上，縫線是否已經確實重疊2層了。

14



重複09~13的步驟依序縫製。須注意每次拉線的力量都必須固定。

15



若是必須將線繞縫至外側邊角的情形便須繞縫2次，並以和起頭相同的方法往回縫1~2個線孔。

16



往回縫1~2個線孔並固定住縫線後，即可剪掉多餘的縫線。若是使用SINEW等尼龍線則須用打火機燒過固定。

17



縫合完畢須用鐵鎚敲打針腳使縫線更加牢固。若沒有鐵鎚，也可以使用木槌的側面敲打。

丹寧鞣皮革的處理方式

使用單寧鞣皮革時，肉面層和側邊都須做磨整的處理。一般而言，只要塗上床面處理劑後加以磨整即可讓毛躁處變得平滑。不過，磨整用的工具和處理的順序有相當多種；尤其是在最後的磨整步驟裡，可以使用木製磨緣器、帆布、菜瓜絲等工具。因此可先嘗試試用每種工具，再從中挑選覺得用起來順手的工具。至於面積較大的肉面層只要用玻璃板來處理，就可以磨得又快又漂亮。

磨整肉面層



01

用手指沾取適量的床面處理劑並塗抹於肉面層上，以向外推開的方式塗抹均勻。



02

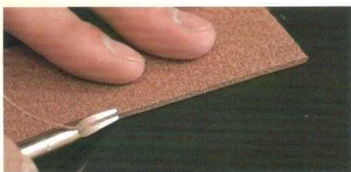
將皮革放在平台上並用玻璃板磨擦，磨至肉面層的毛躁變得平滑即可。

01

潤飾側邊的最後加工



使用削邊器削去皮面層的邊緣。進行此步驟時，須根據皮革厚度選用合適尺寸的削邊器。



02

削去肉面層的邊緣。



03

削去邊緣後，須用研磨片等磨具磨整側邊形狀。



04

整理好側邊形狀後，接著須塗上床面處理劑。這裡可以使用棉花棒等工具塗抹，須小心不可塗到皮面層。



05

從肉面層開始磨整塗好的床面處理劑。



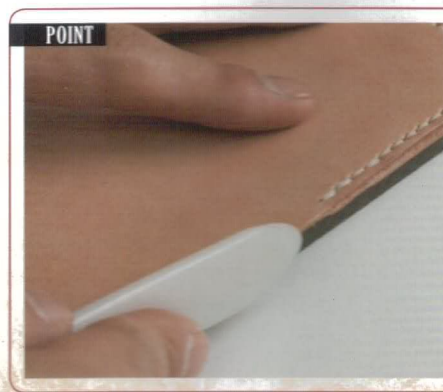
06

接著從皮面層開始磨整，側邊方向也須磨整。



07

也可以使用三用磨緣器或是木製磨緣器的凹槽磨整。



08

縫合側的側邊處理

基本上，縫合側的側邊用與前面相同的方法處理即可。不過因為有縫線的關係，所以此側的側邊會向外凸出，形狀也會凹凸不平。因此，此處須先用研磨器等工具仔細修平後再做細部的磨整。

WORK PROCESS

製作步驟

在接下來的篇章中將要逐一介紹每個作品的實際製作過程。因此應該有許多值得學習的重點，例如每個作品在製作上的要訣，以及負責該作品的老師的獨家技術等。而且除了三折皮夾之外，其餘作品的紙型都已附在本書最後，希望本書讀者能夠利用這些紙型實際上來製作看看。擁有想要製作作品的欲望，應該就會讓您的技術更上一層樓！

警告

- 本書在編輯上是以皮革熟手之專業知識與技術以及實際操作為基礎，從中挑選出我們認為對讀者有益的內容，並經過重新規劃編輯後，以報導文章的形式刊登出版。因此，我們無法保證所有人都可以製作成功。也因此，出版本書之出版社（原出版社為STUDIO TAC CREATIVE）與取材地之各皮革工作室皆無法保證製作的結果與製作上的安全性。此外，本書主要內容中也有非一般皮件製作者常用的工具和材料。因此，可能會由於製作上的種種因素而造成物品之損壞或是人事上之傷害。對於此類在製作過程中所發生的各類物品之損壞以及人事的傷害，恕本社概不負責。製作過程中的所有風險皆由製作者本人承擔，因此請務必小心製作。
- 擅自更換使用物品或沒有依照使用說明書進行製作時，都會導致製作的狀態不佳或者引發事故。另外，任何工具在非按照製造商建議使用方法下使用時，皆無法列為產品保證與PL法（日本製造物責任法）保護之對象。
- 本書編輯彙整之內容為2012年9月30日以前的資訊，因此本書中所刊登之商品和服務項目之名稱、規格、價格等，皆有可能因為製造廠商和零售店臨時調整而與書中資訊不符，請各位讀者多加留意。

MINI MEDICINE



由諾貝爾皮革工藝室（Nobel leather craft）提案的迷你印第安小腰包構造非常簡單，是個很適合初學者首次製作的簡單作品。尺寸大小剛好可以放入鑰匙、票卡、零錢等小物品，因此在實際的日常生活中用起來也很具方便性。此款迷你印第安小腰包是用2.5~3mm厚的鹿皮加上內縫縫法製成；製作上並無太複雜的縫法，也沒有太多需要縫合的地方，因此大概只須花1天的時間就可以完成了吧！而且在使用工具裡，除了基本工具之外只須再補上一兩種非基本工具的工具即可，因此在工具的準備上也很容易準備。在上面的作品範例中，鉤環部分是使用橢圓形的鉤釦，不過在製作時可以依照個人喜好換成自己喜歡的款式。另外，皮革的配色與裝在翻蓋上的飾釦，以及串在流蘇上的串珠等都可以換成自己喜歡的顏色、樣式和大小。如此一來，這個作品就會變成是由您親手設計的獨一無二的作品。記住基本的製作方法後，即可以嘗試改變形狀和大小，做出不一樣的印第安腰包。

使用材料

- 鹿皮（2.5~3mm厚）
- 串珠

- 飾釦
- 橢圓形鉤釦

使用工具

- 菱斬（六菱、雙菱）
- 丸斬（12號）
- 圓距規
- 裁皮刀
- 鉗筆
- 橡膠槌
- 手縫針

- SINEW線
- 打火機
- 一字起子
- 量尺
- 鐵筆
- 雙面膠（5mm）
- 剪刀

黏合翻蓋與後袋身

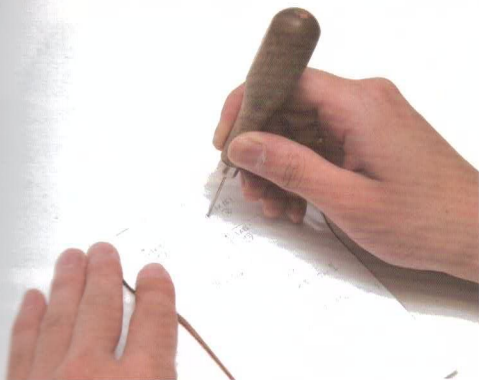
此次製作的迷你印第安小腰包的翻蓋和後袋身並非一體形成，是用兩種不同的皮革拼接縫製而成的雙色調包款。因此，第一個步驟就是要將後袋身與翻蓋組合起來，以做出迷你印第安小腰包的主体零件。縫合前必須先用雙面膠將後袋身和翻蓋貼合，此步驟注意一定要對準位置貼好！



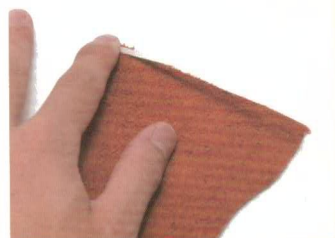
上圖為裁切好的各部位零件以及飾釦等其他配件。飾釦與串珠可選擇自己喜歡的樣式。然而每次製作時都會使用不同張的皮料，所以每次翻蓋的形狀也絕對不會一樣；因此每次都能做出世界上獨一無二的迷你印第安小腰包單品，這也是此包款的魅力之一。

01

開始製作之前，須先標上各個零件的鑿孔位置記號。



02



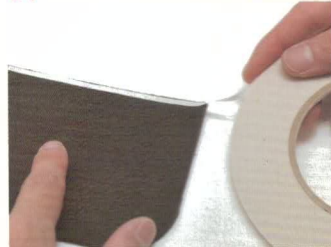
翻蓋與後袋身的貼合面為肉面層面，因此雙面膠要貼在肉面層上。貼膠帶的時候盡可能貼得離邊緣愈近愈好。

03

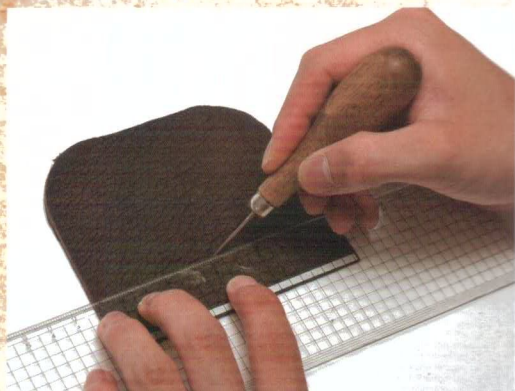
雙面膠須從左至右完全貼滿。剪斷膠帶後再用手指將貼好的膠帶壓一壓，使膠帶黏緊皮革。



04



接下來要換在後袋身上貼雙面膠。後袋身的貼合面是皮面層，因此須在皮面層的邊緣貼上雙面膠。



05

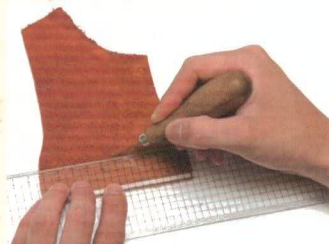
在從後袋身邊緣向內量起25mm的位置上，以圓錐劃出黏貼翻蓋用的記號線。

06



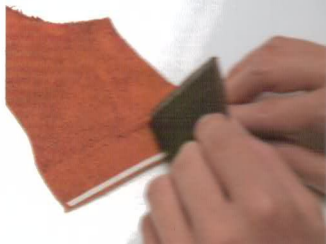
上圖為貼好雙面膠並已劃出黏貼翻蓋處記號線的後袋身。

07



一樣在翻蓋自邊緣向內量起25mm的位置上，以圓錐劃出黏貼後袋身用的記號線。

08

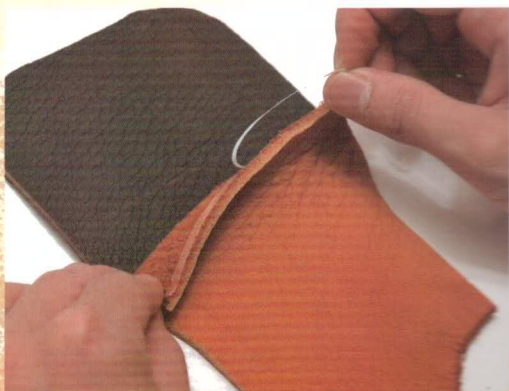


撕掉後袋身的雙面膠帶紙，並將後袋身貼至翻蓋上。貼合時須仔細地將邊緣對準記號線以免貼歪。

09



在翻蓋上貼好後袋身的膠帶後，須用手指於黏貼處施加壓力以確實黏緊後袋身與翻蓋。



10

將已黏合的翻蓋與後袋身轉180°後再將後袋身貼於翻蓋上的雙面膠帶紙，並與後袋身黏合。

11

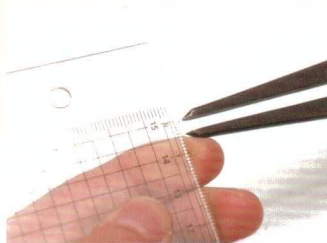


將翻蓋上的雙面膠完全地與後袋身貼合，並用手指施加壓力以確實將黏貼處黏緊。

壓線孔

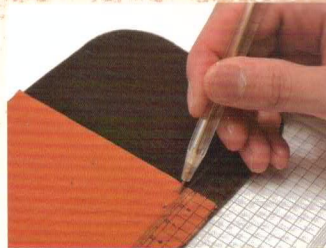
將翻蓋和後袋身貼合後就要開始縫合了。為了能將針線穿過皮革，須先在此以菱斬壓出線孔。之後將分別於離翻蓋邊緣4mm處，以及離後袋身邊緣4mm處的兩個地方進行縫合作業；因此須分別在此兩處壓出適當的線孔。另外，此步驟不可縫至頭尾兩端，因此須在兩端各空出15mm的間距。

01



將間距規的幅度調為4mm寬。接著用間距規劃出用來當作壓孔記號的縫線。

02



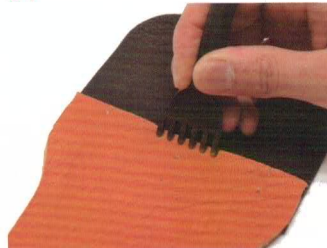
在距離邊緣4mm，以及距離側端15mm的交叉點上標出記號。此記號為起頭線孔的位置。另一側也須以同樣的方法標上記號。

03



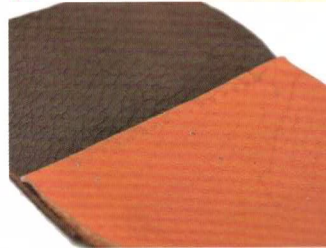
使用已經調整幅度至4mm寬的間距規劃出縫線。劃縫線的工具可以依照個人喜好與習慣換用邊線器等其他工具。

04



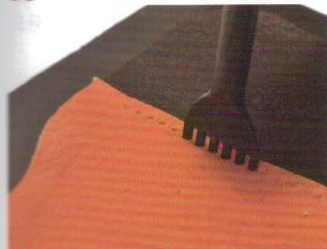
先用菱斬沿著縫線輕壓以估算線孔的位置。此處會與雙菱斬同時並用以調整線孔的間距。

05



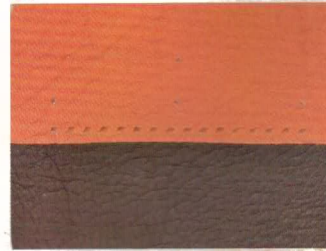
上圖為已在縫線上用菱斬壓出線孔位置記號的樣子。前面也曾提及，兩端須空出15mm的間距不可打孔，因此做記號時也須注意不要在兩端做上記號。

06



敲打菱斬以壓出線孔。此步驟中最主要的重點即為須對準方才的記號，並直直地將菱斬打穿皮革。

07



此兩張照片為已於翻蓋上壓出線孔的樣子。接著須從裡側壓出後袋身的線孔。



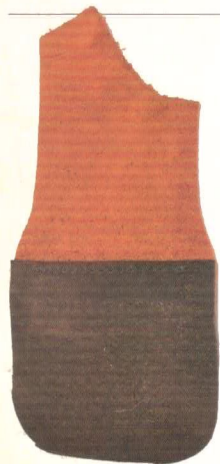
08

將皮革翻至裡側。與翻蓋一樣使用間距為4mm的間距規於內面層上劃出後袋身的縫線。

09



兩端各空出15mm的距離，並沿著縫線鑿出線孔。此處與翻蓋一樣，也須以雙菱新調整線孔的間距。



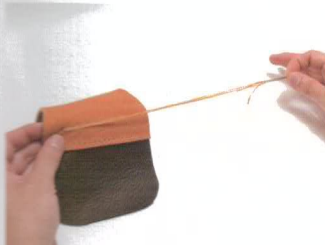
10

左圖為已經在翻蓋和後袋身上鑿好線孔的樣子。

縫合翻蓋與後袋身

接下來的步驟是將翻蓋與後袋身縫合。此處使用的縫法為最基本的平縫，因此應該不會有太難的地方。基本上表皮在縫合時，若將縫線拉得太用力就會使皮革產生皺紋；但若又太在意鬆緊問題，就容易力道不足導致針腳鬆散。因此縫合時須一邊確認皮革和針腳的狀態，一邊仔細地慢慢縫合。

01



縫線長度須準備至縫邊的4倍長，並須將兩側縫線拉至相等的長度。每個人習慣的起針線孔都不同，因此可按照自己的習慣起針。諾貝爾工作室是從第一個線孔開始起針。

POINT

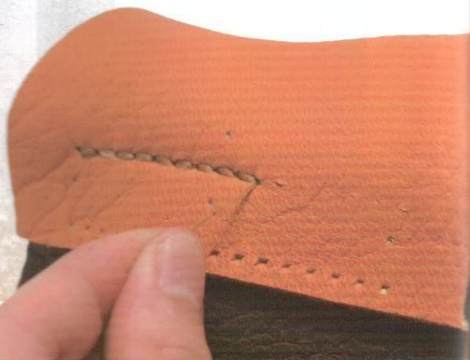


02

為了增加針腳的強度須在起針處重複縫2次。此為縫製皮革時非常重要的重點，同時也是皮革工藝裡的固定做法。

03

第一針重複縫2次之後，後面的部分只須用一般的平縫法縫合即可。



04



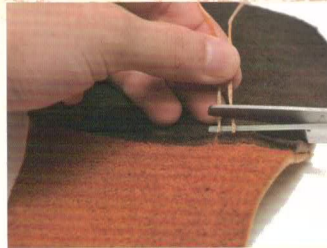
使用平針縫順著線孔縫合，縫至最後一個線孔時也須重覆縫2次。

05



在最後一個線孔重複縫2次後須再往回縫2個線孔，然後再將縫線由肉面層穿出。須注意不可讓回縫的針腳縫線重疊！

06



因為這次使用的縫線為尼龍材質的SINEW線，所以從肉面層穿出的縫線須保留約2mm的長度，再剪掉多餘的縫線。

07



用打火機稍微燒過方才剪斷的縫線，使線頭固定。若燒太久會使皮革燒焦，因此須快速完成動作！

08



壓一下燒融了的線頭使其固定。此時若以手指壓線頭可能會被燙傷，因此使用打火機底部的角等處來壓線頭會較為適宜。

09



以相同方法將另一側的縫線縫合。同樣地，起針處和尾端的線孔都須重覆縫2次。

10

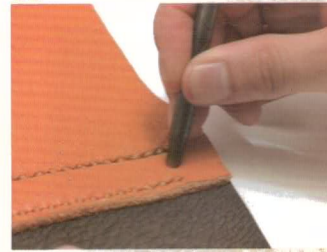


翻蓋和後袋身已經完成縫合。在以下的步驟解說中，將會稱此零件為主體。

鑿流蘇穿孔

在縫合主體與前袋身之前，須先用12號（直徑3.6mm）丸斬於主體上鑿出流蘇的穿孔。鑿孔位置已標示於紙型上，因此只須對準相同位置鑿孔即可。此處須注意不可忘記先鑿孔，否則主體與前袋身一旦縫合後便會難以鑿孔。

01



將丸斬對準鑿孔位置記號並輕壓一下丸斬以標示出鑿孔的位置。

02



使用丸斬標示鑿孔位置時須讓記號位在丸斬前頭圓洞的正中央，再壓下丸斬以做標示。不過有時會有須調整標示位置的情形，因此注意不要壓得太大力！

03



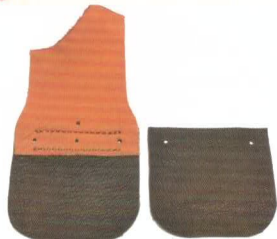
對準標示位置敲打丸斬以鑿出圓孔。因為鑿孔位置位於兩塊皮革相疊的部份上，所以若不用力將丸斬敲穿皮革會無法鑿出圓孔。

04



若有確實將丸斬敲穿皮革，拔出丸斬時即會鑿出和上圖一樣漂亮的圓孔。

05



上圖中，由翻蓋和後袋身組成的主體以及前袋身都已鑿出必需的圓孔了。

貼合主體與前袋身

此款迷你印第安小腰包採內縫製作，因此須在此步驟將完成後會翻至表面的兩塊皮面層貼合。使用工具與貼合翻蓋和後袋身時一樣，都是使用雙面膠。注意縫合是在皮革已經貼合的狀態下進行，因此若在此沒有仔細對準位置，兩片皮革便會以歪斜的狀態被縫合了！

01



於前袋身皮面層的邊緣貼上雙面膠。轉角處須拉住膠帶慢慢地沿著轉角貼上，須注意不可將膠帶貼至外側。

02



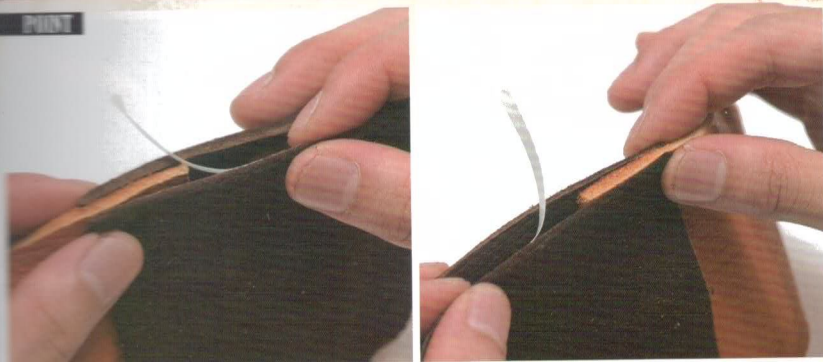
上圖為已經貼上雙面膠的前袋身。因為開口部份（照片上端）不須縫合，所以當然也不用貼膠帶。

03

貼合前袋身與主體。雖然已經提過，但在此還是再提醒一次，皮革須以皮面層對疊的方式貼合。



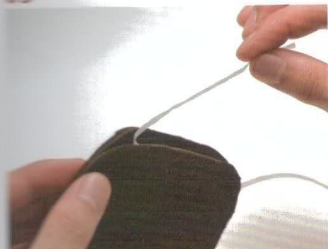
POINT



04

將主體和前袋身的位置對準後便可以撕開一些兩端的雙面膠膠紙，然後對準位置貼下去。

05



將兩端貼合後便須一點一點地撕開膠紙，慢慢將主體和前袋身貼合。

06

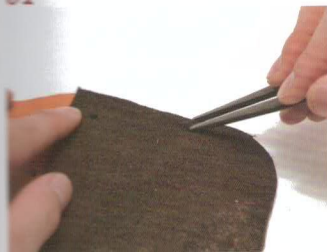


上圖為已貼合的主體和前袋身的樣子。接下來便要以此零件開始進行縫合作業。

縫合主體與前袋身

接著須將已貼合的主體與前袋身縫合。如前面所提，主體部分是以內縫的方式縫合，因此縫線與邊緣的間距須取寬一點，在此須將間距調至5mm寬並在肉面層劃出縫線。不過縫線劃在肉面層會較看不清楚，因此可用銀筆沿著間距規所劃出的線條再描繪一次會較妥當。接下來便與一般的步驟相同，先用菱斬鑿出線孔再以SINEW線將兩片皮革縫合。

01



將間距調至5mm寬並靠在前袋身的邊緣劃出縫線。

02



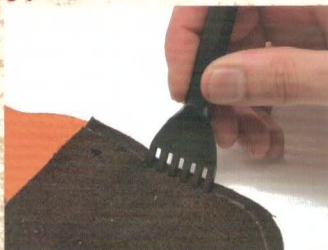
沿著間距規所劃出的線條，用銀筆再描一次。因為袋身採內縫縫製，所以此縫線在完成後會被藏於內側。

03



上圖為用銀筆描上縫線的樣子。

04



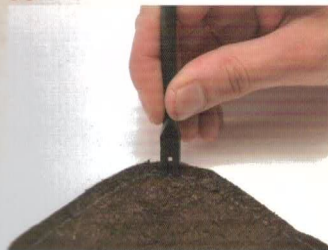
在縫線上輕壓菱斬以標出線孔位置的記號；直線部分須使用六菱斬。

05



接近轉角處時須換成雙菱斬，以配合調整線孔間距。

06



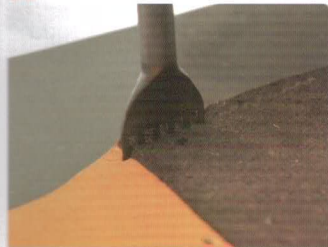
如上圖所示，轉角圓弧的頂點須使用雙菱斬來估算並調整線孔的間隔距離。



07

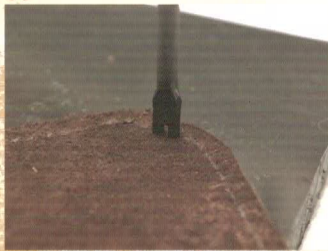
開口部分須延伸一個線孔至外側，因此須如左圖所示般將菱斬的一支腳跨至外側（只有一片翻蓋皮革的部分），並壓上線孔記號。

08



另一側也須將菱斬的其中一支腳錯開至外側並壓上記號，使最後一個線孔跨至外側。

09



開始鑿孔。此處須注意並非由兩端開始鑿孔，而是須從重點部分開始鑿孔；因此須先於轉角頂點以雙菱斬鑿出2個線孔。

10



接著鑿出兩側最上端的線孔。重點在前面也有提及，此處必須將菱斬的其中一支腳錯開至外側後再鑿孔。

11



如上圖所示，兩端的翻蓋各只須鑿開一個線孔！接下來便要在已經鑿開的重要線孔之間，一邊調整間距一邊鑿出剩下的線孔。

12



待線孔鑿齊之後，便須用SINEW線開始縫合。起頭的線孔即為翻蓋與袋身之間有高低落差的線孔，此處須重複縫2次。

13



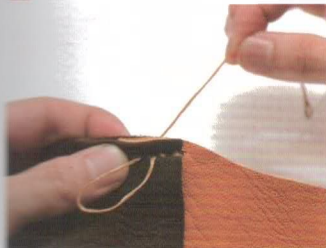
接著以平縫縫法順著線孔縫製。縫合時須用穩定的力量拉線，以使針腳的鬆緊一致。

14



結尾處同樣也須在與翻蓋有高低落差的交界線孔上重複縫2次。

15



往回縫2個線孔後再將兩側線頭由同一側穿出。因為是採取內縫的方式，所以不論從哪側穿出都可以；這次則是由後袋身側穿出。

16



保留2mm左右的縫線，並剪掉多餘的縫線。須注意不可將縫線剪掉太多，以免無法固定縫線。

17



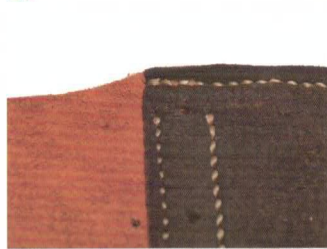
用打火機稍微燒過剪斷的線頭，使線頭固定。須注意不可燒得過久以免將皮革燒焦。

18



線頭燒融之後須以打火機的側邊等處壓一下線頭，使線頭固定。

19



如上圖所示，用打火機燒過後便可以此型態固定住SINEW線。再次確認線頭是否已經牢牢固定。

20

右圖為已縫合的主體與前袋身的樣子。



將包身主體翻至正面

將主體和前袋身縫合後，便須整個將位於內側的皮面層翻至外側。外翻時，須以像是將底部朝開口推去，並直接由開口將底部拉出的感覺進行。若只是將裡側外翻，邊緣的圓角等處無法完全出來，因此須將手指伸入包內將圓角部分確實地推出來。將包身主體翻至正面後，即完成了迷你印第安小腰包的雛形。

01



將底部往中央推入並從開口拉出，若推上來的底部至外側，使包身主體整個翻至正面。

02



將底部從開口拉出之後，主體便會由裡側翻至外側；因此皮面層便會露在外側了。

03

POINT



將袋身翻至正面後，須將手指伸入袋中並將縫合處確實往外推出。其中圓角部分特別難推出，因此須伸入手指將圓角確實往外推。

04



將主體翻回至正面的樣子。如此便完成迷你印第安小腰包的基本雛形了。

穿上流蘇皮繩

主體既然已經完成，接下來便準備進入結尾的步驟。首先，須將要做成流蘇的皮繩穿過本體上已經鑿好的流蘇穿孔。因為皮繩裁得比較粗，所以在穿孔過程中可能須多花一點時間。另外，穿繩時須注意不可以讓皮繩扭曲，且打結時也須將皮面層露在外側。

01



先將皮繩兩端剪斜。若不剪斜便會無法穿過繩孔，因此必須剪斜並從外側穿進後袋身的繩孔。

02



繩頭穿過繩孔之後，便須從內側抓住繩頭將皮繩拉出。

03



將方才拉出的繩頭再從內側穿過前袋身的繩孔，並由從外側將皮繩拉出。

04

POINT



如圖所示，因為之後須將後側皮繩繞過前側皮繩打結，所穿過前後袋身的皮繩後側留長一點。

05



將後側皮繩以繞圈的方式繞過前側皮繩。

06



當後側皮繩繞過前側皮繩後便會產生一個圓圈，接著直接將後側皮繩穿過圓圈即可。

07



直接拉出後側皮繩便能打出照片中的繩結。

08



直接拉緊皮繩以確實地將繩結打緊。另一側也以相同的方式將皮繩穿過繩孔並繞圈打結。

09



兩側繩孔皆穿上皮繩並打結後便會呈現上圖的模樣。此步驟的重點為調整長度，須使兩側皮繩長度相當同。

10



4條皮繩皆須從中間剖成2半以做成流蘇。

11



將4條皮繩切成流蘇後便會形成上圖的樣子。此時與步驟09的照片對照，即能感覺到兩者的不同。

安裝鉤釦與串珠

製作完流蘇後便須開始裝鉤釦。鉤釦的安裝方法同樣是先穿過皮繩，再打結固定於袋身上。除了橢圓形的鉤釦外也可換成自己喜愛的金屬配件，因此可以配合個人的用途，換成符合所需的金屬配件。另外，串珠是用來串在分切好的流蘇上當作裝飾，因此只要換成不同顏色或改變數量即可改變包包的風格與印象。

01



準備橢圓形鉤釦與皮繩。只要是能穿上皮繩以固定於袋身上的金屬配件都可以拿來使用，因此可隨個人喜好更換款式。

02



如上圖所示，將皮繩穿過鉤釦後調整位置，使鉤釦位於皮繩的正中央。

03



將兩條皮繩一起穿過後袋身上方的繩孔。因為皮繩有厚度，所以可能會不容易穿過，因此若無論如何都無法穿過繩孔時，可以將繩孔再打大一個尺寸，便可穿過皮繩。

04



將皮繩穿過繩孔後須從裡側將繩子拉到底，使鉤釦固定於主體上。

05



將鉤釦固定於主體上後，再由內向外將皮繩穿出。

06



上圖為腰包背面、皮繩已拉至外側的樣子。接著須將穿上鉤釦的皮繩打結固定。

07



先將下方皮繩往上繞過上方皮繩。

08

在上方皮繩的外圍會形成一個由下方皮繩繞出的圓圈，接著即可將下方皮繩直接穿過此圓圈。

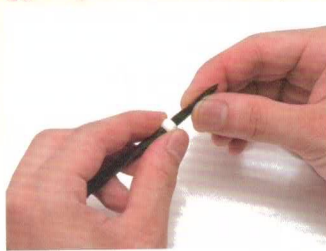


09



直接拉緊下側皮繩並牢牢地打結固定。
至此鉤釦便安裝完成。

10



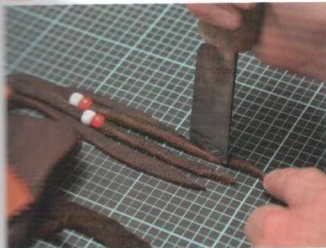
接著要將串珠串至流蘇上。串珠可用自己喜愛的款式，不過這次為了要使串珠在不打繩結的情況下也不會掉落，因此選用了較小的串珠。

11



串珠的顏色和數量按照自己的喜好決定即可。若串珠的孔較大，會從皮繩上脫落，可以在串珠下方打上繩結以固定串珠。

12



接著將流蘇尾端裁斜。此處也可以配合個人喜好調整裁切的長度。

13



固定鉤釦的皮繩長度也可調成自己喜歡的長度。

14



上圖為已安裝上鉤釦與串珠的樣子。如此，腰包的基本外形便完成了。

安裝飾釦

此款迷你你印第安小腰包的最後一個製作流程，即是將飾釦安裝至翻蓋上。因為翻蓋上沒有安裝任何可以固定翻蓋的金屬零件，因此須利用飾釦的重量使翻蓋蓋起來。不過，僅僅只是飾釦的安裝位置會影響到整個成品給人印象，因此一定要慎重地研究安裝位置才可。

01



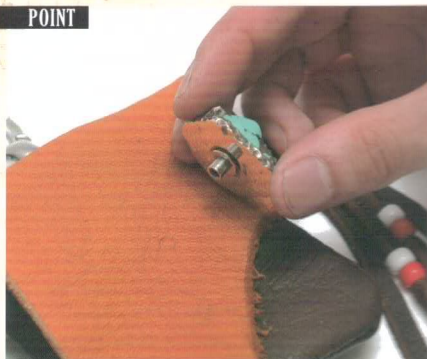
此處使用的是可以用螺絲起子擰緊固定的飾釦。首先，先將用來固定飾釦的螺絲取下。

02



蓋上翻蓋後研究看看飾釦的安裝位置。除了近看之外，也須遠距觀察整體感，並從中找出最適合的安裝位置。

POINT



03

決定好安裝位置後即可用力壓一下飾釦，以留下螺絲的痕跡。

04



用丸斬於飾釦螺絲所留下的痕跡處，鑿出用來穿過飾釦螺絲的孔。

05



將飾釦穿過圓孔後，再從裡側鎖上螺絲固定。若擔心飾釦脫落，可在螺絲尖端塗上少許白膠後再鎖緊。

06

右上圖為完成的迷你印第安小腰包。在雙色調的主體上，鮮艷的飾釦與串珠使腰包有了醒目的焦點，使腰包整體看起來不再單調。



SHOP INFORMATION

從一般的皮件銷售到客製化

在諾貝爾皮革工藝室裡的商品皮件，不論是騎士風或是印第安風，各種設計、樣式的單品全都一應俱全。此次作品中所使用的飾釦更是諾貝爾的原創配件，而且店內銷售的皮件也都有提供更換飾釦的服務。另外，或許是因為工藝室的經營者為女性，因此店內也有許多用來放置皮夾的腰包等女性向產品，而且品項還非常多樣化。諾貝爾工藝室的起源則是源自於經營者的Nob氏開始為自己與朋友們創作皮件單品。而在工藝室內，各類皮件單品全都提供完全客製化的服務，因此只要您提出自己的想法，諾貝爾就一定會為您化為有形。



Tomo氏

肩負次世代諾貝爾皮革工藝室的年輕皮革工藝師。運用美大畢業的背景，不斷孕育出嶄新設計的單品。



從左至右為Tomo氏、Ken氏，以及負責人Nob（神藤信女士）。



諾貝爾皮革工藝室



在這間停放著Nob氏愛車的諾貝爾工藝室內，陳列著以經典皮件單品為中心的各類的作品，而且也有非常豐富的原創飾釦等配件，真的非常值得走進看看。



諾貝爾人員親手製作的最具代表性印第安風皮件。由左上向右，依序為兩折皮夾、鹿皮腰包、土耳其石串珠脖環、餅乾造型串珠鑰匙圈、糖果造型手機吊飾。當然，這些單品皆有提供客製化服務！



使用時間

- 走开工具

- 油漆
- 底漆
- 面漆
- 腻子
- 乳胶漆 (10、12、25、50、100 號)
- 油漆專用掃刀
- 砂紙片
- 打釘機
- 富士牌 MATIQUE FINISH 油性染料
- 光澤石
- 地盤
- 鐵線
- 白膠 (濃度 100%)
- 上膠片
- 密封膠 (膠管 3mm)

- 間距規
- 單菱、雙菱、四菱斬(齒距2.5mm)
- 菱形錐
- 木槌
- 玻璃板
- 手縫針
- 線蠟
- 麻線(中)
- 手縫固定夾
- 鐵鉗
- 拉溝器
- 透明膠帶
- 帆布
- 木製磨緣器(櫻丸)
- 肉面層處理劑
- MUSTANG PASTE 皮革保養油

特殊工具

這要先介紹一下在所有使用工具當中較具有特殊性的工具。此次製作的印第安腰包會縫入滾邊，並採內縫製作；但其滾邊不會包芯，而是在縫合後直接以鐵鎚敲整出滾邊形狀，因此敲整時便須將鐵鎚墊在腰包主體的內部以作為敲打台使用。MUSTANG PASTE皮革保養油則是用來當作上劑，於最後步驟中塗抹於整個腰包上。



鐵鎚原本是鍛鐵工廠等使用的工具。此回將用來當作敲打台墊在腰包內部，以便敲整縫合後的主體滾邊形狀。

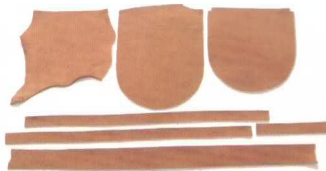


MUSTANG PASTE是以天然馬油製成的黏稠狀皮革保養油。這次除了會用於一般皮革的保養之外，還會塗於整個腰包的皮面與肉面層以增加皮革的手感。

裁出必需零件

首先須依照紙型裁出必需的零件。翻蓋與前袋身的部分須直接運用皮料周邊固有形狀，因此須仔細研究該取用何處的皮料後再進行切割。另外，皮繩雖也可使用市售裁好的既成品，但若原本即使用全裁皮料便可從同張皮料上裁切下零件，如此可使腰包更具統一性；因此這次就同時裁下用來製成流蘇的皮繩。

01



依照紙型裁出主體零件。翻蓋和前袋身須直接運用皮料周邊的形狀，因此使用部位的選取作業便十分重要（詳細裁切方法請參考p15~16）。

02



裁切皮繩。裁切皮繩時須避開腹部的部位，並取用腹部上方的皮料。首先須用量尺畫出裁切線。

03



沿著步驟02所畫的裁切線將腹部的部分切除。

04



分切成每條寬3mm的皮繩。保留頂端部分不切斷，如此皮革面積大會較方便切割。

05



切成長度1m、基本寬度3mm的8條皮繩。不過以此作品而言，皮繩的寬度若有少許落差可營造出另一種風趣。

翻蓋加工

此腰包的翻蓋前端是直接運用皮料周邊形狀作造型，但兩側則是以裁皮刀裁切，所以相對會較平整；因此便須在此先進行加工，使兩側看起來能更接近皮料周邊的樣態。本山氏使用打火機與騎士ANTIQUE FINISH油性染料將兩側修整出自然無造作的風味，並同時於包底橫幅兩端進行相同加工，使兩端也呈現出自然質感。

01



首先，翻蓋上以裁皮刀隨意裁切之部分須進行加工，使這些部分能與皮料周邊的樣態互相融合。

02



將皮革剪刀刀面斜貼於皮料邊緣，並斜剪下皮面層的邊緣。斜切面的寬度隨與會較固定更為適宜。

03



上圖為已剪去皮面層邊緣的樣子。如此一來，側面的面積會比較寬。

04



以相同方式斜剪下內面層邊緣。此處的斜度須較皮面層側直立，以便讓側面的寬度窄一些。

05



使用研磨片將切口磨粗。須使用較粗的一面將切口的纖維磨鬆。

06



將切口斜面磨至如上圖般的毛躁狀態即可。

07



以打火機燒過粗糙的斜面，將纖維稍微燒焦。注意時間不可太久，只須將表面稍微燒焦即可。

08



將斜面稍微燒焦後，接著須一邊觀察皮革的顏色一邊用油性染料調整色調。

09

除了翻蓋上方橫幅之外，包底橫幅的兩端也須施以相同的加工步驟，盡可能將這幾處修整至與皮料周邊相近。



前袋身與包底橫幅加工

在開始製作腰包以前，須先在前袋身和包底橫幅上做必要的加工。前袋身開口處與包底橫幅兩端皆須外翻，使肉面層露在表面，如此不但可以加強開口的強度，還可以将皮料的周邊形狀當作造型上的設計。另外，也須在此步驟先鑿出前袋身用來穿流蘇鑲飾，以及橫幅兩端外翻後用來穿腰間吊繩的的繩孔。

01

邊緣外翻加工



進行前袋身開口的外翻加工。以銀筆沿著紙型的外翻線於零件上畫出記號線，並以記號線為中心往上下各塗1cm寬的白膠。

02



趁白膠尚未乾燥以前須將開口部分沿著外翻記號線向外翻並貼合。

03



將前袋身的開口外翻後，再以鐵鎚敲打黏貼處使皮革黏緊。

04



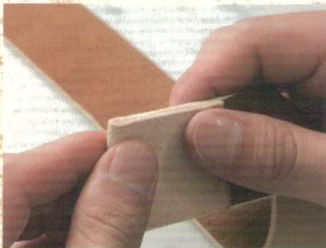
稍微翻開外翻的皮革，並於兩側各塗上4mm寬的白膠後貼合。

05



包底橫幅的兩端也須和前袋身一樣在外翻記號線的兩側各塗上1cm的白膠。

06



沿著外翻線向外翻並貼合。

07



外翻並貼好之後再以圓錐敲打黏貼面使皮革黏緊。

08



翻開貼合的橫幅兩端並於兩側各塗上4mm寬的白膠後貼合。

09

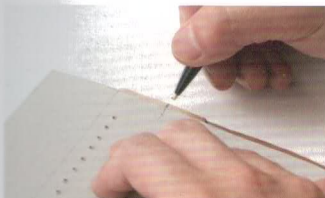


以鐵鎚敲打前袋身貼合的兩側，使皮革黏緊。

10

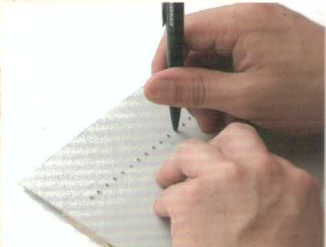


包底橫幅兩端貼合的側邊也須用鐵鎚敲打，以便讓皮革黏緊。

01
鑿孔

依照紙型在滾邊外折位置處做上記號。底部中心點也須做上記號。

02



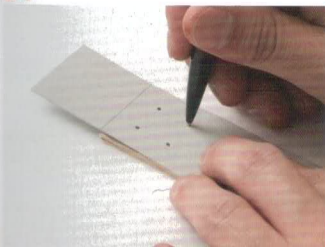
依照紙型以銀筆於走針縫的線孔位置上做上記號。

03



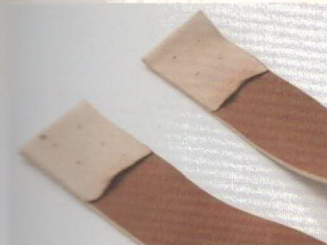
上圖為已將前袋身的孔位標上記號的樣子。製作過程中銀筆筆跡會被磨不見，因此可以大膽地用銀筆畫上去。

04



按照紙型在包底橫幅上標出吊繩穿孔位置的記號。

05



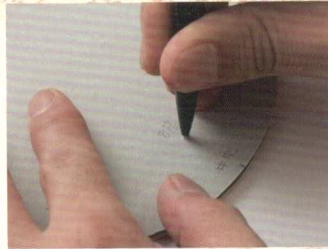
確定包底橫幅上須鑿孔的位置記號。橫幅兩端都須鑿孔，因此兩端皆須做上記號。

06



依照紙型於翻蓋上標出皮釦的安裝位置記號。

07



將紙型放於後袋身的零件上，並於底部中心點、固定皮繩繩孔以及滾邊外折位置等處標上記號。

08



對準後袋身的記號，以8號丸斬鑿出固定皮繩的繩孔。

09



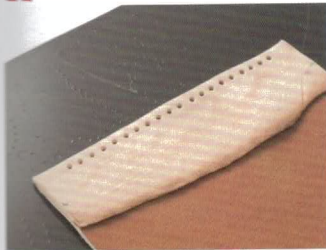
對準翻蓋的記號，同樣以8號丸斬鑿出皮釦的安裝孔。

10



用12號丸斬鑿出包底橫幅兩端各4、共8個用來穿吊繩的繩孔。

11

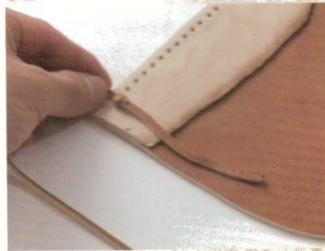


依照步驟02中於前袋身開口所做的記號，以8號丸斬鑿出走針用的線孔。

走針縫裝飾線

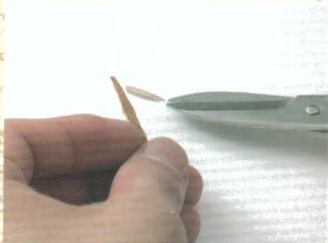
接著須以皮繩於前袋身的開口縫上裝飾線。此處的縫法為將皮繩一裡一外輪流穿過每個線孔，是最簡單的走針縫法。鑿走針縫用的線孔時，須注意的重點為必須鑿成雙數，而書後所附紙型上也是一樣是雙數。因為若是鑿成單數，最後一針的皮繩便會留於內側而無法露在表面。

01



從已裁好的8條皮繩中取出一條準備。其中一端須約在10cm處打上繩結。

02



用皮革剪將皮繩前端（無繩結端）剪尖。

03



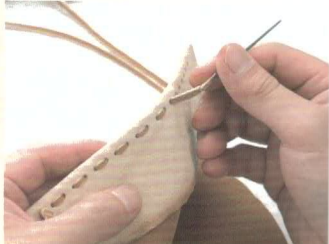
將皮繩尖端固定至皮針上。

04



將固定於皮針上的皮繩自皮面層穿過線孔。穿過線孔後即可將皮繩拉到底，使繩結處固定於線孔上。

05



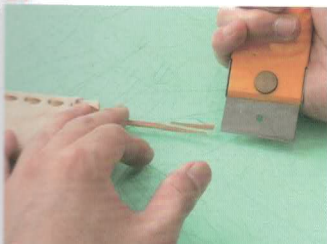
以一裡一外的走針縫方式穿過皮繩以縫出裝飾線。縫線時須注意皮繩方向，使皮面層統一露在外側。

06



穿至最後一個線孔時，須儘量於接近前袋身皮革處打結以固定皮繩。

07



多餘的皮繩須裁成左右對稱的長度。

08

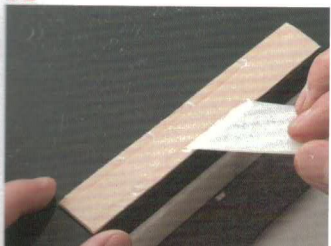


上圖為前袋身以走針縫縫上裝飾線的樣子。此裝飾線除了能夠固定開口部位之外，還有使外翻肉面層能夠擁有焦點性裝飾的作用。

製作滾邊

此款印第安腰包在縫合處會墊上一層以同張皮料做成的滾邊。因為滾邊只是將寬2cm的長方形皮料垂直對折製成，所以無法在內部塞入滾邊芯。製作方法是先按照紙型尺寸裁切下滾邊的零件，再將零件的肉面層對疊黏合；需注意黏點處只有邊緣的4mm而已，因此不可將邊緣黏至。

01



在滾邊零件兩側的邊緣塗上4mm寬的白膠。中間部分不須黏合，如此對折黏合後中央便會自然向外膨脹。

02



在白膠開始乾燥以前，將滾邊零件垂直對折並貼合。

03

POINT



因為皮革的質地厚且軟，所以貼合後須像上圖所示般用鐵鎚敲打使黏貼處黏緊。

04

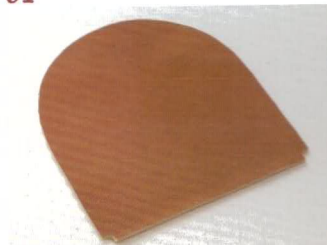


以同樣的方法將前袋身、後袋身和翻蓋用的3條滾邊做好備用。

縫合翻蓋與後袋身

翻蓋和後袋身是兩個分開的零件，因此須夾入滾邊後貼合，再用SINEW縫線將兩片零件縫合。此款印第安腰包採內縫製作，因此在縫合翻蓋與後袋身時，須先將兩片皮革的皮面層貼合後再進行內縫作業。夾入滾邊後便有4片皮革重疊，因此須同時使用菱斬和菱形錐以鑿開線孔。

01



將後袋身當作基層零件，然後將滾邊和翻蓋安裝至後袋身。

02



在後袋身的皮面層上方邊緣塗上4mm寬的白膠。

03



滾邊的邊緣處也須塗上4mm寬的白膠，並對準塗上白膠的後袋身邊緣將兩片皮革貼合。

04



與後袋身貼合的滾邊的另一側邊緣也須塗上4mm寬的白膠。

05

翻蓋上方的邊緣也須塗上4mm寬的白膠，然後對準滾邊邊緣貼合。



06



將後袋身、滾邊以及翻蓋貼合之後，須用鐵鎚敲打以壓緊4片皮革的黏貼處。

07



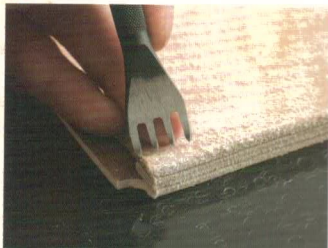
將4片皮革壓緊後，再以指甲片修整貼合部分的側面。

08



修整好側面後再將間距規調為4mm寬，並於邊緣劃出縫線記號。

09



接著以菱斬沿著縫線記號鑿出線孔。此處須先將菱斬其中一隻腳跨至外側翻蓋的皮革上，並於翻蓋鑿出一個線孔。縫合時，起針須在此先重複縫2次，之後才可沿著線孔繼續縫製。

10



使用四菱斬鑿出線孔。因為皮革很厚，所以須注意避免擊歪。

11



須同時運用四菱斬和雙菱斬以調整線孔的間距。

12

POINT



因為有4片皮革重疊所以皮革會變得很厚；因此須用菱形錐刺穿皮革，以便確實鑿穿線孔。

13



以平縫法縫合翻蓋與後袋身。前面也曾提及，翻蓋與後袋身在起針處須先繞縫至外側翻蓋上的線孔兩次才可繼續往後縫合。另外，此處厚度較厚，因此縫線須準備至縫合距離的5倍長。

14



縫合後便可用鐵鎚敲打針腳，使縫線更為緊實。

15



將完成縫合的部分打開至表面（皮面層面），滾邊便會如上圖所示，自兩片皮革的縫線之間露出。

16



以鐵鎚用力敲打滾邊，將滾邊壓扁以修整形狀。

17



上圖為翻蓋與後袋身縫合後的樣子。接下來便須將前袋身和包底橫幅縫至這片零件上，以慢慢地拼湊起腰包的主體。

製作腰包主體

前袋身開口外翻並縫上裝飾線、包底橫幅兩端外翻、縫合翻蓋與後袋身，完成以上步驟後，便須將這些零件全部縫合以做成腰包主體的雛形。縫合時，前袋身與後袋身以及包底橫幅的縫合處都會各墊入一條滾邊；待縫合前袋身、後袋身以及包底橫幅之後，再將主體翻回至正面，腰包的基本雛形便完成了。

01

縫合前袋身與包底橫幅



於前袋身皮面層的邊緣塗上4mm寬的白膠。上方只須塗至p42頁步驟01中滾邊外折位置的記號為止即可。

02



貼合滾邊與前袋身。先在滾邊中央做個記號，並在邊緣塗上4mm寬的白膠，再將記號對準前袋身底部的中心點以貼合兩片零件。

03



將滾邊沿著底部圓弧慢慢貼合；注意不要讓中心點位置偏離。

04

POINT



如上圖所示，滾邊兩端須沿著記號向外折出後貼合。

05



將滾邊與前袋身貼合後，須用鐵鎚敲打使滾邊黏緊前袋身。

06



與前袋身貼合的滾邊的另一側，同樣也須在邊緣塗上4mm寬的白膠。塗抹範圍若是過寬白膠便會自線孔流至外側，因此須注意塗抹寬度，以避免從表面可以看到白膠。

07



包底橫幅的其中一個邊緣也須塗上4mm寬的白膠。塗抹範圍為兩端外翻內面層之間的部分。不可塗到內面層。

08

POINT



首先將包底橫幅與前袋身的中心點對齊並貼合；此位置若是偏離，開口處的高度便會無法對齊。

09



對準中心點後，以記號為中心向左右各貼合2~3cm左右的長度。

10



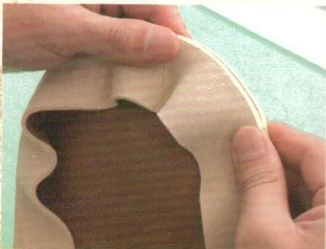
中央部分貼合後，接著須將開口處的左右兩側邊緣對齊貼合。

11



將中央部分與開口兩端貼合後，便須貼合中間部分。黏貼時須一邊慢慢調整形狀一邊貼合，以避免產生皺褶。

12



將包底橫幅與前袋身貼合後便會形成上圖的樣子。最後再以手指於全部的黏貼面施加壓力，以免有漏貼的部分。

13



將前袋身與包底橫幅完整貼合後，即可用鐵錘敲打黏接處使兩片皮革黏牢。

14



縫合前袋身與包底橫幅之前，須先將橫向折出的滾邊剪至剩下5mm左右的長度；注意此時還先不要完全剪齊。

15



使用研磨片磨整貼合後所產生的側邊落差。不過此處的側邊在完成後會被翻至內側，並不會看到，因此只要磨整即可不須多做其他處理。

16



修整完側邊後，須將間距調為4mm寬並沿著邊緣劃出縫線記號。因為是由包底橫幅側鑿線孔，所以劃記號線時須將橫幅朝上。

17



沿著縫線記號鑿出線孔。為了避免在鑿孔時切到滾邊的邊緣，因此做線孔記號時須注意要讓菱斬的腳跨過滾邊邊緣。

18



將菱斬對準記號以鑿出線孔。因為有多層皮革相疊，所以變得很厚；因此在用菱斬鑿孔後還須以菱形錐刺穿線孔，以便讓線孔完全貫穿皮革。

19



以平縫法縫合前袋身與包底橫幅。先於起針處繞縫至邊角2次，再沿著線孔縫合；最後一針也須繞縫至邊角2次，並往回縫2個線孔收尾。

20



縫合前袋身與包底橫幅後便可將剩餘的滾邊與側邊裁齊。

21



裁齊滾邊後再以研磨片修平側邊。

22



側邊修平後即可用鐵鎚敲打針腳，使縫線更為牢固。

23



翻開包底橫幅以露出滾邊並用鐵鎚敲打滾邊以調整形狀。稍後後袋身也須採內縫縫製，因此可暫先不用翻至外側。

24



上圖為已縫合的前袋身與包底橫幅。接下來須縫合後袋身。

01

縫合後袋身與包底橫幅



與前袋身做法相同：先貼合後袋身與滾邊，再將滾邊兩端向內折出。

02



包底橫幅與滾邊皆須於邊緣塗上4mm寬的白膠，並依照底部中心點、兩端的順序貼合，最後再將底部和兩端之間的部分貼合即可。

03



包底橫幅與後袋身貼合後須以研磨片修整側邊。

04



於包底橫幅劃上菱形記號，並用麥斯利菱形銼整開縫孔。

05



起頭須繞縫至邊角2次再以平縫法繼續縫合。考慮到皮革的厚度，所以縫線須準備至縫邊距離的5倍長。

06



完成縫合作業後須用鐵鎚敲打針腳，使縫線更加緊實。

07

左圖為將後袋身、翻蓋、包底橫幅和前袋身等主要零件縫合後的樣子。多餘的滾邊須先行裁斷。



08



將底部往中央推入，使腰包主體完全翻回至正面；須將手伸入腰包內將邊角部分推出。

POINT



09

翻回至正面後再將包身安置於鐵鉗上，並用鐵鎚敲打滾邊以調整形狀。

10

翻回至正面後腰包的主體便完成了。



皮釦的製作與安裝

此款印第安腰包完全沒有使用任何飾釦等金屬配件，是直接用品革製作成固定翻蓋用的皮釦；如此一來，便能有效地營造出自然的風味，因此皮釦也是此作品的重點之一。不過，當然也可以依照個人的嗜好改換成金屬製的飾釦。

01

製作皮釦



在4mm厚的丹寧鞣皮革上用100號的丸斬壓出一個直徑30mm的圓。如果手邊沒有100號的丸斬，可以使用裁皮刀等裁出圓形。

02



壓出來的直徑30mm的圓即為皮釦表側的零件。

03



使用50號丸軋自2.5mm厚的丹寧鞣皮革上壓出2片圓形零件。此2片圓形零件為皮釦和綁帶的襯墊。

04



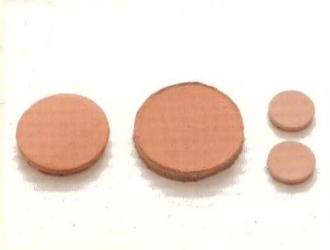
因為丸軋尺寸最大只到100號，所以在此之上的尺寸便只能手工裁切。首先，先使用間距低於4mm厚的皮革上劃出一個直徑35mm的圓圈。

05



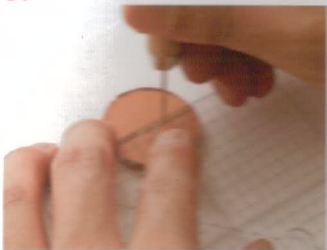
先任意地將圓圈自周邊裁下，接著再沿線仔細修成圓形。

06



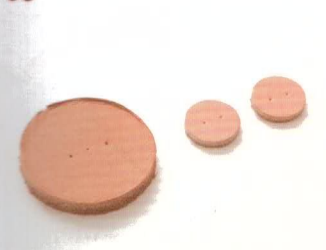
皮釦所需的零件皆已裁出。接著須將直徑30mm與35mm的圓型零件組合以做成皮釦。

07



於直徑35mm的圓形零件上標出鑿孔的位置記號。圖片中是以量尺測量，不過書後所附紙型已經有孔位記號，因此只須按照紙型標示即可。

08



同樣在襯墊皮革上標出鑿孔位置記號。紙型也已標上襯墊的孔位，因此只須按照紙型標示即可。

09



將100號丸軋所壓出的直徑30mm的圓形零件翻至背面，並以裁皮刀將邊緣斜向削薄約5mm寬。

10



如照片所示，沿著圓周斜向削薄一圈後，內面層的中央部分便會隆起。

11



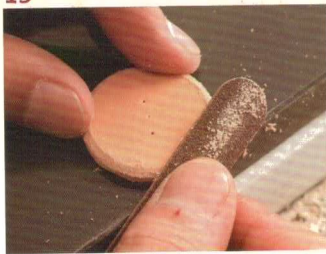
皮釦側面的處理流程將以直徑35mm、用來做成皮釦裡側的圓形零件做示範。首先，先用研磨片削整側邊的形狀。

12



以削邊器削去皮面層與肉面層的共同周邊；但直徑30mm的表側零件只須削去皮面層周邊即可。

13



削去周邊後須以研磨棒修整側面形狀，以修圓零件。

14



用研磨棒修整完形狀後須在側面塗上肉面層處理劑。肉面層周邊將露出於表側，因此處理劑的塗抹面積需較大。

15



最後以帆布磨整肉面層與側邊。因為肉面層最後會被貼合，所以只須在磨整側面時擴大磨整面積即可，不須特別另行整理。

16



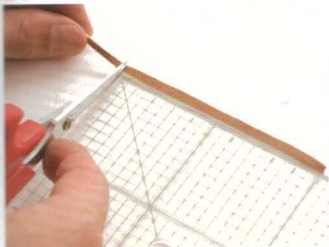
襯墊的側面與肉面層也須先磨整備用。全部零件皆已完成磨整作業後便可以組成皮釦。

17



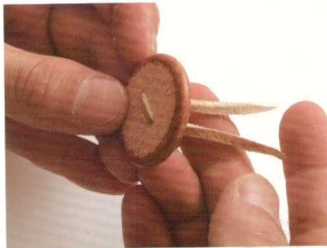
使用8號丸斬於標有鑿孔記號處鑿孔。

18



利用縫製前袋身裝飾線時所剩下的3mm寬皮繩固定皮扣。首先將皮繩剪下10cm的長度，再將皮釦安裝至主體上。

19



將10cm長的皮繩自肉面層穿過下側零件的圓孔。皮繩的皮面層須朝上穿過，並使其伏貼於下側零件的表面。

20



下側零件穿上皮繩後須於表面（肉面層）塗上白膠。

21



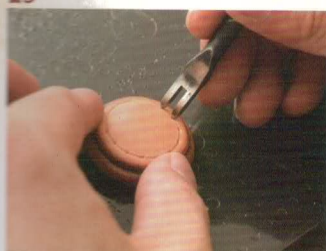
上側零件的肉面層也須塗上白膠並與下側零件貼合。貼合後再以木製磨緣器磨整，並用力壓緊周邊使其黏緊。

22



貼合皮釘上下零件後，須以拉溝器於上側零件的表面拉出深度3.5mm的縫線。

23



使用雙菱斬於縫線上壓出線孔記號。

24



壓上記號後即可用單菱斬鑿出線孔。因為皮繩會妨礙作業，所以須將皮繩垂於兩塊膠板之間再進行鑿孔作業。

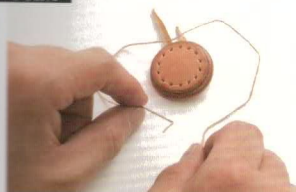
25



用菱形錐刺穿菱型鑿出的縫孔，使縫孔貫穿皮釘。

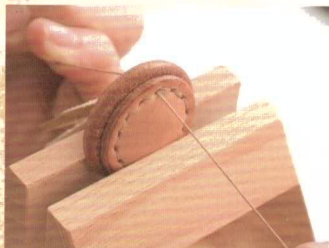
26

POINT



縫合皮釘的縫線須準備得稍長。先將縫線於皮釘外圍繞一圈再取其4倍的長度。

27



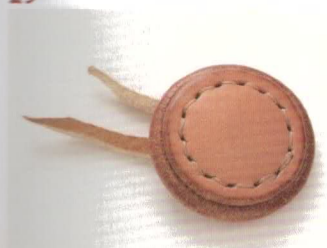
用平縫法縫合皮釘。縫完一圈後須再重複縫2個線孔才可收線結尾。

28



以鐵錐敲打縫孔使縫線更為緊實。若力道過大會使皮釘表面受損，因此須注意力道與角度大小。

29



如此便完成皮釘了！接下來須用皮繩將皮釘安裝至翻蓋上。

01

安裝皮釦



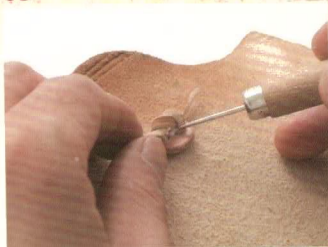
自皮釦中穿出的兩條皮繩須同時穿過翻蓋上已鑿好的皮釦安裝孔。

02



將穿過翻蓋的皮繩再次穿過安裝於內側的襯墊並打結固定。

03



在皮繩和繩結上塗抹白膠，以固定繩結使其不會鬆脫。

04



最後剪掉多餘的皮繩即可。如此便完成了皮釦的安裝作業。

05



接著裝上綁繩。將長1m的皮繩穿過襯墊的圓孔，並將襯墊置於皮繩中央以作為固定用零件。

06



將穿上襯墊的皮繩兩端自腰包內從後袋身上已鑿好繩孔穿出。繩頭穿出後便可直接將皮繩拉到底，使襯墊固定於袋身上。

07



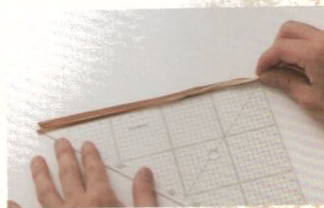
穿上綁繩後便可試著繞卷至皮釦上。綁繩可調整成適合自己使用的長度。

安裝皮帶環

首先須將裁成3mm寬的鹿皮繩編成麻花辮再做皮帶環。此處是將細皮繩編織成麻花辮以增加強度，但也可以使用較粗的皮繩製作。另外，因為穿在包底橫幅上的皮帶環也是直接打結固定於包身，所以繩結是否漂亮便會影響到作品的整體美感，因此打結也是此步驟的重點之一。

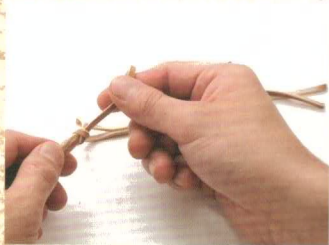
01

麻花辮基礎打法



準備做成麻花辮的鹿皮繩的其中一端須保留30cm左右的長度。

02



將3條皮繩中的1條於30cm處繞過另兩條皮繩並打結，以暫時固定3條皮繩。

03



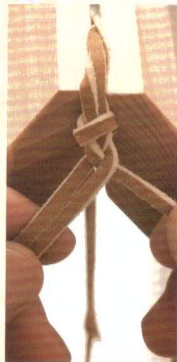
將3條皮繩整理成一束後再將皮繩固定至手縫固定夾等工具上，並使皮繩自然下垂。接著將3條皮繩疊至皮面層並橫向排列。

04



首先將右側皮繩移至左側，再將左側皮繩疊於其上並移至右側。

05



接著再將右側皮繩疊於其上並移至左側。

06



繼續將左側皮繩疊至上方並移至右側。

07



重複以上動作，將皮繩編織成麻花辮，編至所需長度為止。

08



編織過程中須適時拉緊皮繩，以使網眼密合。

09



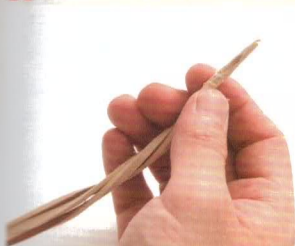
長度可依個人喜好調整，但至少需要25cm左右。

10



從固定夾上取下後於結尾處打結，以避免在製作過程中鬆開。

11



用透明膠帶將編織完成的繩頭收整成錐狀。

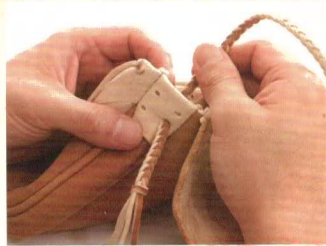
01

安裝皮帶環



首先，先將編成麻花辮的皮繩自包底橫幅的下側圓孔穿入。

02



從內側將穿過繩孔的皮繩拉至腰包內，但須預留約2cm麻花辮於外側。

03



將皮繩從上方圓孔穿出後再從外側穿過旁邊的上方圓孔。

04



順勢從下方圓孔穿出皮繩前端便會形成上圖的模樣。將編成麻花辮的皮繩穿至包底橫幅上後便可解開暫時固定皮繩的繩結。

05



將皮繩中沒有編織成麻花辮的部分打結。首先，須先將其中一側的皮繩束疊於另一側皮繩的下方。

06



將位於下側的皮繩卷繞住上側的皮繩。

07



將卷繞側的繩頭自兩側皮繩之間穿出。

08



自兩側皮繩間穿出繩頭後，再將繩頭往下穿過卷繞時所形成的圓圈。

09



拉緊穿過圓圈的繩頭並打結。如上圖所示，打結時須注意不可讓皮繩扭成一團，且須將皮面層整理至繩結的表面。

10



以相同方法於第一個繩結的下方打上第二個繩結。先將未打結的皮繩束卷繞至另一側皮繩上並做出圓圈。

11



將繩頭穿過步驟10的圓圈。此時須注意不可讓流蘇扭成一團。

12



一邊調整一邊拉緊打結，使第二個繩結連接在第一個繩結下方。以此方式打繩結，兩側皮繩便皆會被打上結，如此就不會鬆脫。

13



將皮帶環打結固定後即可修整剩下的皮繩長度，並將繩頭部分處理。

14



將兩側皮帶環皆安裝至腰包上後，便須仔細地於腰包各處的皮面層和肉面層上塗抹MUSTANG PASTE皮革保養油。塗上保養油後，皮革便會比較濕潤且會有點舊皮革的觸感。

15

塗上皮革保養油後即大功告成。完成後，腰包須先靜置陰乾直到保養油完全被皮革吸收為止。



SHOP INFORMATION

匯集各類皮革工藝用品的Craft社

販售皮革工藝用品的老店Craft社，是全日本少數以原創工具與材料為經銷中心的大規模皮革工藝用具製造商。店內販售的皮革種類也相當豐富，因此可以在此買到各式用途所需的皮革。而且店內每個月都有新貨上架，因此會令人想常到店內看看是否有最新產品。Craft社內所經辦的全部商品都能在日本各地經銷店面以及荻窪直營店購入。此外，荻窪店還另設有皮革工藝教室—Craft學園；學園內每天都聚集了各式各樣在此學習皮革工藝製作技術的學生，其中不僅有初學者也有以專業人士為目標的學員。因為自學還是會有許多東西無法學到，所以若您是以提升自我技術為目標，我們將非常希望您能一度叩門進來瞧瞧。



本山知輝氏

Craft社企劃部中的一人。本山先生除了自己也會提案各式各樣的單品之外，目前也正在策劃皮革工藝的套組用具。



荻窪直營店店內的皮革工藝用材料與工具全都一應俱全！



Craft社荻窪店



皮革的種類除了全裁之外，半裁和已切好的零售皮材也有相當豐富的存貨量。工具類和材料則是以原創產品為中心，且各項產品種類也相當充實！



在Craft學園裡，會配合每位學生的程度進行一對一的指導。另外，因為在學園裡可以使用到削皮機等專業工具，所以可以擴大自己的作品種類。

ELK SHOULDER BAG

由擅長製作印第安系皮件的LEATHER WOLF工作室所提案的是，使用厚質麋鹿皮製作並加上狂野設計的肩包。因為幾乎所有零件都裁切自同一張皮料，所以整體印象上極富統一感。此肩包的另一特點為使用單寧鞣皮革製作滾邊，此種設計不僅可以使肩包主體形狀看起來更硬挺，同時也不會破壞原本的狂野情調。另外，肩背帶的安裝方法是直接打結固定於包身兩側的背帶固定環上，並無使用任何金屬零件，構造相當簡單，只要調整背帶綁結的位置即可調整背帶的長寬，因此使用上不會有任何不便之處；而且這兩側的綁結也是設計上的一大重點。此次作品的零件結構非常單純，縫合處也非常明顯易懂；因此雖然屬於充滿自然風情的單品，但初學者應該還是能夠輕鬆地挑戰看看！

使用材料

- | | |
|------------------|-------|
| ● 麋鹿皮面皮 (3~4mm厚) | ● 飾釦 |
| ● 馬鞍皮 (3mm厚) | ● 鹿皮繩 |

使用工具

- | | |
|--------------|------------|
| ● 鉋筆 | ● 量尺 |
| ● 裁皮刀 | ● 手縫針 |
| ● 塑膠墊 | ● SINEW縫線 |
| ● 膠板 | ● 邊線器 |
| ● 木槌 | ● 床面處理劑 |
| ● 麥斯 (四菱、三菱) | ● 菜瓜絲 |
| ● 合成橡膠黏著劑 | ● 丸斬 (12號) |
| ● 上膠片 | ● 打火機 |

製作包底橫幅

確認裁出的零件後，即須從包底橫幅開始進行製作。此款麋鹿皮肩包的包底橫幅須在與袋身縫合前先貼上背帶固定環；如此背帶固定環將會夾在袋身和橫幅之間，之後便可一起縫合。另外，在縫合前也須將用以調整包底厚度的繩孔鑿開。



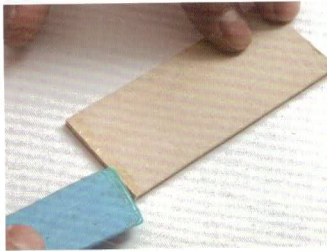
上圖為裁好的整套麋鹿皮肩包零件。其中只有滾邊和飾釦底墊使用丹寧鞣牛皮，其餘零件以及背帶皆裁自同張麋鹿皮，因此成品會非常有統一感。

01



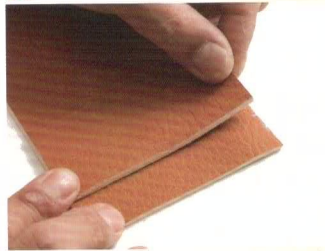
在包底橫幅畫上背帶固定環的安裝位置記號線。在橫幅兩端距邊緣2cm處分別畫上記號。

02



於背帶固定環的兩側邊緣各塗上3mm寬左右的合成橡膠接著劑。

03



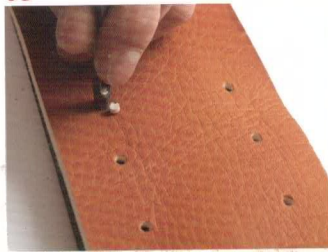
沿著步驟01的記號線將背帶固定環貼至包底橫幅兩側。

04



在包底橫幅上自邊緣起8cm、左右邊各2cm處標上記號。接著於距離此記號3cm處，再標上左右2個記號。

05



用12號丸斬對準記號縱向鑿開3個各間距3cm的圓孔，左右共6孔，橫幅兩端共12孔。

06

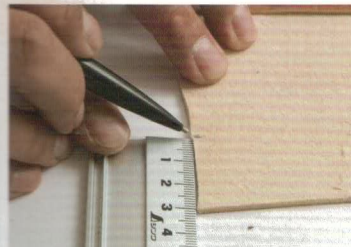


上圖為已貼上背帶固定環，並於兩側鑿好繩孔的包底橫幅。

製作前袋身

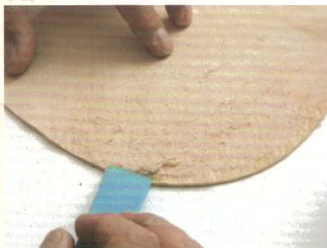
進入製作流程前須先組裝前袋身的必需零件：口袋皮和滾邊皮。滾邊皮須先削掉會露在表側的邊緣；且因為此款肩包採用內縫製作，所以另一重點即為在貼合滾邊與前袋身時須將削過邊的一側朝內貼合。

01



於前袋身和口袋黏合處畫上記號。黏貼口袋的位置在前袋身上方邊緣往下3cm處，因此須在距上緣3cm處畫上記號。

02



口袋和前袋身須將肉面層對疊後貼合，因此除了上緣（前袋身為上緣往下3cm標有記號處）之外，須在肉面層的邊緣塗上合成橡膠接著劑。

03



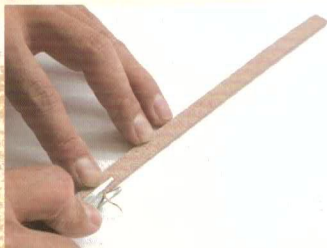
對準步驟01中所標示的記號將口袋和前袋身貼合。因為合成橡膠接著劑不易撕起重貼，所以須仔細對準位置再貼合。

04



除了前袋身為縱向稍長的零件外，口袋與前袋身的形狀基本上完全相同，因此兩片皮革應該會剛好對齊。貼合後用手指壓一下黏貼面，使皮革黏緊。

05



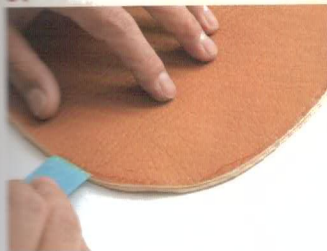
用削邊器削去用於製作滾邊的丹寧鞋皮革邊緣，需削去的部分為完成後會露在表側的邊緣之皮面層與肉面層。



06

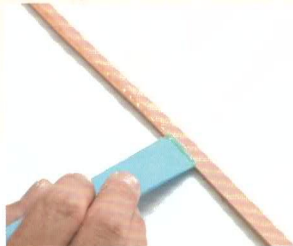
對齊前袋身與後袋身，並於後袋身畫出邊緣位置記號線。

07



在前袋身的皮面層邊緣塗上合成橡膠接著劑。因為上緣不能縫合，所以不須塗抹接著劑。

08



在滾邊零件上塗抹黏著劑。因為滾邊會有一半以上露在表面，所以只須在沒削邊側塗抹5mm寬左右的黏著劑即可。

09



貼合滾邊與前袋身。將削過邊的一側朝內，並於轉角圓弧處一點一點地彎曲滾邊以貼合，以避免貼至皮革外。

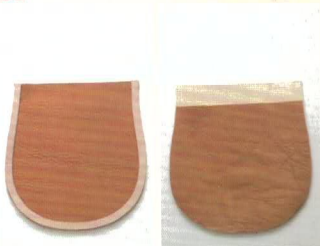
POINT



10

將滾邊貼至前袋身後再用鐵鎚敲打，以壓緊黏貼處。雖然敲打時若力道過輕會沒有效果，但也須注意不可用力過頭以免使皮革受損。

11

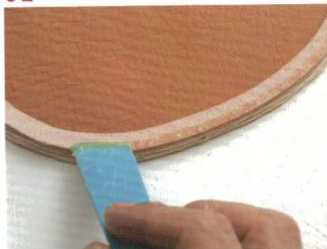


到目前為止的作業為：在前袋身表側貼上滾邊，背面貼上口袋。若滾邊較長，即可在此先行切齊。

縫合前袋身與包底橫幅

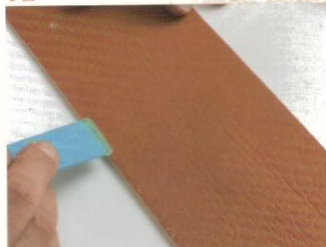
縫合前袋身與包底橫幅。此款麋鹿皮肩包採內縫製作，因此基本上須將兩片零件的皮面層對疊後縫合。另一重點為，使用黏著劑以暫時固定皮革時，為了避免黏著劑從線孔流出，因此塗抹的寬度不可超過鑿孔位置。另外，雖是採用一般平縫的方式縫合，但因為皮革較厚所以須準備較長的縫線。

01



在與前袋身貼合的滾邊邊緣上塗抹約4mm寬的合成橡膠接著劑。

02



包底橫幅其中一側的邊緣上（因為包底橫幅無方向性，所以不論哪側的邊緣皆可）須同樣塗上4mm寬左右的合成橡膠接著劑。

03



貼合包底橫幅與前袋身。首先須先貼合其中一側的開口。

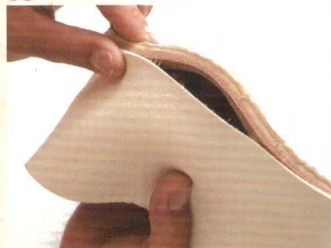
POINT



04

將其中一側的開口貼合後，接著再貼底部的中央部分。

05



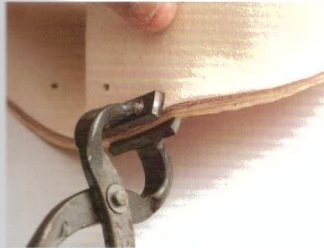
將底部口中央部分貼合後，再接著貼另一側的開處。三處皆貼合完畢後，再一點一點地慢慢將中間部份貼合以避免黏歪。

06



貼合前袋身與包底橫幅後，須用鐵鎚敲打黏貼處使兩片皮革緊密。

07



因為包底橫幅不易用鐵鎚敲打，所以可使用鐵鉗將黏貼處夾緊。

08



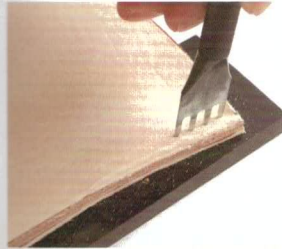
上圖為前袋身和包底橫幅已完成貼合步驟的樣子。

09



使用邊緣器拉出縫線。因為採用內縫製作，所以幅度須保留得較寬，此處是以5mm寬的幅度拉出縫線。

10



將菱斬對準縫線以鑿開線孔。縫合時須繞縫至邊緣一針，因此須從距邊緣一個針腳寬的位置開始鑿孔。

11



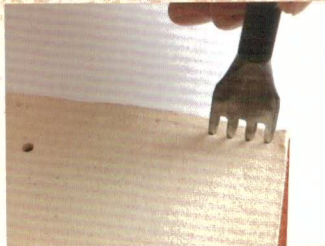
因為底部弧度較為緩和，所以須使用三菱斬鑿孔。

12



為了提升鑿孔效率，於底部直線處須換成四菱斬。

13



因為另一側邊緣也須繞縫，所以須調整線孔間距以保留一個針腳的空間。

14



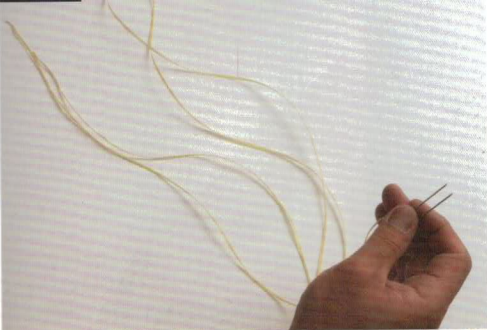
因為重疊了數層厚皮，所以必須將菱斬打得相當深。若菱斬無法完全鑿穿線孔，便須以菱形錐刺穿線孔，使線孔完全貫穿至另一側。



15

因為皮革有相當的厚度，所以縫線須準備得比較長。準備至縫邊距離的5倍長較無後顧之憂。

POINT



16

因為縫線相當長，所以不須將縫線固定於縫針上；只須將穿過針孔的縫線拉長一點後對折使整體長度縮短即可。待縫一段距離後再調整縫針位置，即可將預留的縫線拉出使用。

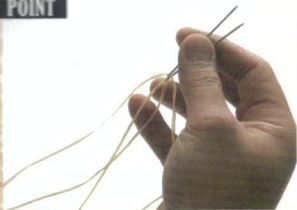
17



將縫線穿過第一個線孔後繞縫至邊緣上2次，再開始往後縫合。

18

POINT



縫合過程中，若縫線變短便須拉出掛於針上的預留縫線使用。而且此動作還能改變縫線的磨擦處，縫線便不易受損。

19



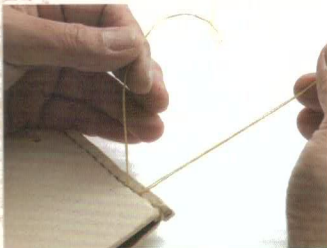
一邊調整縫線長度，一邊以平縫法縫至最後。

20



縫至約最後2個線孔時須改用1條縫線縫合，並繞縫至邊緣上2次後再往回縫。

21



將縫至邊緣的縫線再往回縫至另一條線結尾處的前一個線孔，並將縫線由同一側穿出。

22



縫線回縫之後，再以打平結的方式將兩條線打結固定。

23



打上平結後即可剪掉多餘的縫線，只保留繩結。

24



用打火機稍微燒過打成平結的繩結，使繩結固定。

縫合主體

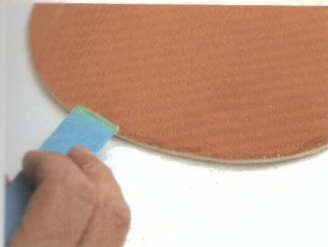
將已經縫合的前袋身與包底橫幅零件與主體零件進行縫合。此步驟與縫合前袋身與包底橫幅時一樣，中間須先夾入用來做成滾邊的丹寧鞋皮革，再將兩片皮革的皮面層對疊貼合並以內縫方式縫合。完成此處的縫合後，便大致完成了主體的雛形。

01

先準備一片翻蓋與後袋身相連的主體零件。



02



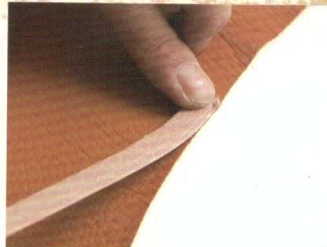
確認p62步驟06中標出的貼合位置，並在邊緣塗上寬4mm的合成橡膠接著劑。須注意塗抹幅度不可太寬，以免翻回正面時會從線孔看到接著劑。

03



用於製作滾邊的丹寧鞣皮革也須在無削邊側的邊緣塗上4mm寬的合成橡膠接著劑。

04



再次確認黏貼位置，並將主體零件與滾邊貼合。

05



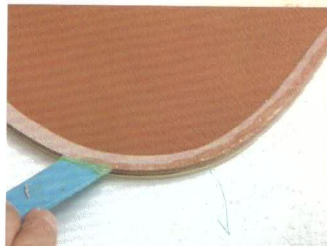
底部圓弧部分須將滾邊沿著圓弧一點一點地彎折並貼上。須注意不可讓主體零件產生皺褶。

06



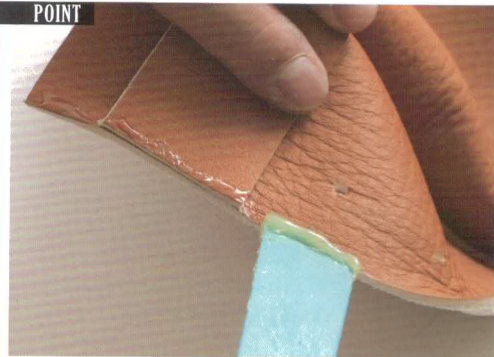
貼上滾邊後須用鐵鎚敲打，以壓緊黏貼處。注意力道大小，以避免皮革受損或留下敲打痕跡。

07



壓緊滾邊後再於滾邊邊緣塗上4mm寬的合成橡膠接著劑；這一側也須注意塗抹的幅度不可太寬。

POINT



08

縫至後袋身的包底橫幅也須於邊緣上塗抹4mm寬的合成橡膠接著劑。安裝背帶固定環的部分有高低落差，因此須注意此部分不要塗漏了。

09



將滾邊零件的其中一端對準包底橫幅的邊緣位置並貼合。

10



接著將滾邊的另一端與包底橫幅邊緣貼合。

11



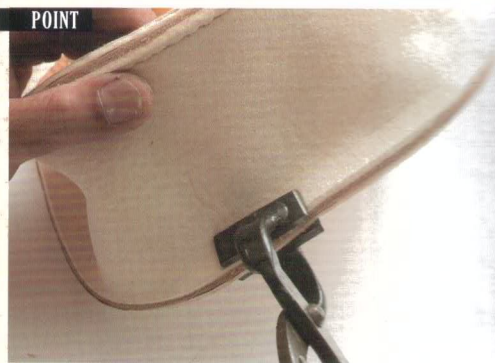
貼合底部中央部分後，再一點點地將底部與邊緣間的部分貼合。此處同樣須注意不可讓包底橫幅產生皺褶。

12



包底橫幅與主體貼合後便須使用鐵鎚敲打，以壓緊黏貼處。

POINT



13

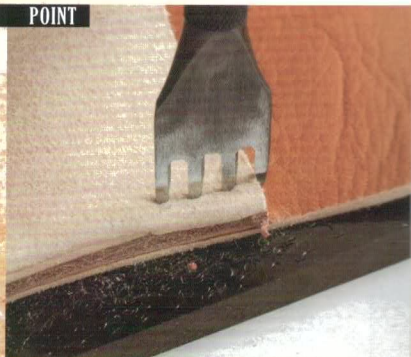
因為此部分也不是用鐵鎚敲打，所以也可使用鐵鉗將黏貼處夾緊。

14



使用間距規在距離邊緣5mm寬處劃出縫線。須注意縫份寬度不可過窄，以免黏著劑流至皮革表面。

POINT



15

將菱斬對準縫線後鑿出線孔。因為開口處的邊緣須跨縫一針至翻蓋上，所以須如左圖所示，將菱斬其中一隻腳跨至翻蓋上鑿洞。



16

直線部分使用四菱斬，圓弧部分換用三菱斬鑿孔。

POINT



17

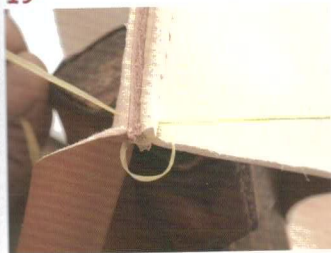
鑿至對側尾端前10個線孔左右時須改從邊緣開始鑿孔，以方便調整線孔的間隔距離。

18



此時主體便會呈現出上圖的樣子。確認黏著劑是否有剝落處，並進入縫合作業。

19



起針跨縫至鑿於翻蓋上的線孔並重複縫2次，之後再往下以平縫的方式縫至另一側的邊緣。

20



同前袋身，當縫至倒數第2個線孔左右時改用一條線縫到底，並於邊緣處重複縫2次後再回縫。

21



同前袋身，將兩條線打成平結再用打火機燒過固定。

22



上圖為主體與前袋身已完成縫合的樣子。

23



將完成縫合的主體翻回正面。首先，先將底部往開口處推入。

24



因為主體的正面（皮面層）會從開口出來，所以須從開口將主體完全抽出，使正反面完全翻過來。

25



主體翻回至正面後，須將手伸進包中以推出邊角並整齊滾邊的形狀。最後再確認黏著劑是否有從滾邊的縫隙間流出。



26

如此主體基本上就算已經完成了，可試著將翻蓋闔起來看看。



製作肩背帶

肩包的主體完成後，接著要開始製作肩背帶。此款麋鹿皮肩包的背帶構造非常簡單，且無使用任何金屬配件，只是將背帶打結固定至縫於主體包底橫幅兩端的背帶固定環上而已。不過，因為背帶所需長度已超過麋鹿皮的全長，所以兩側的零件須另行裁切，再將三條皮帶縫合以做成肩背帶。

01



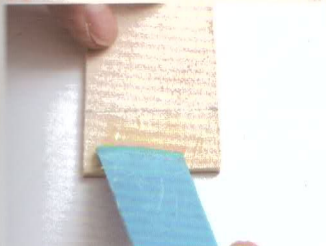
在背帶的中央零件上，分別於兩端各距邊緣2cm處打上記號。

02



用量尺對準步驟01中所標示的記號，在距離邊緣2cm處畫一條直線。

03



邊緣至步驟02中所畫的直線間須塗上合成橡膠接著劑。

04



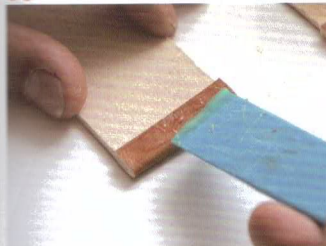
待接著劑半乾燥後再將邊緣向內折，並對齊直線貼合。如此便等於是從邊緣向內折了1cm的寬度。

05



向內折回並貼合的邊緣須用鐵鎚敲打壓牢。背帶中央零件兩側都須進行此項加工步驟。

06



在返折回來的皮面層上（肩背帶反面朝上的狀態）塗抹合成橡膠接著劑。



07

背帶左右兩側零件中有一端沒被切成斜角。接著將此端的皮面層與中央零件兩端處，對折黏成1cm寬長方形且已塗上接著劑的皮面層貼合。

08



將肩背帶全部的零件貼合後，再用鐵鎚敲打黏貼處使其黏緊。

09



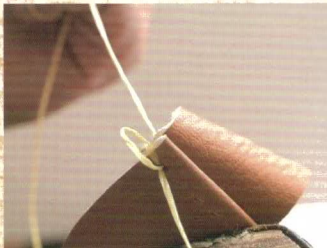
貼合部分須於距邊緣5mm處拉出縫線，並用菱斬鑿出線孔。

10



上圖為已鑿開線孔的樣子。因為從外側可以看到針腳，所以鑿孔時須適當調整線孔間距，才能使針腳看起來比較漂亮。

11



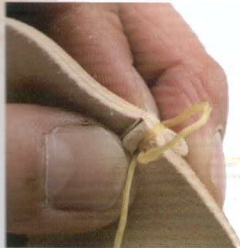
縫合肩背帶。起針部分須先繞縫至外側2次。

12



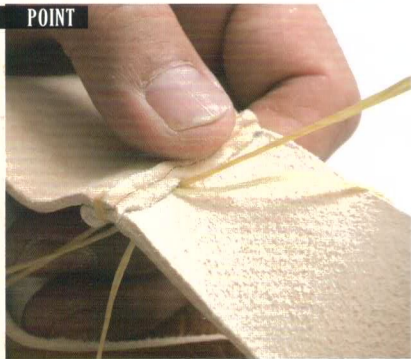
以平縫縫法縫合。縫至剩下2個線孔時改用1條縫線繼續縫至最後。

13



縫至對側邊緣後往外繞縫2次再往回縫。

POINT



14

往回縫至於中途留下的另一條縫線的前一個線孔，並剝開些許中央零件的黏貼面，然後將2條縫線同時穿至裡側，並從縫線間穿再打成平結固定。

15

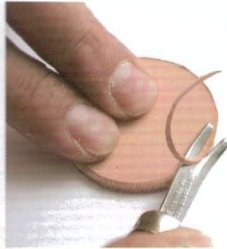


將打成平結的線頭塞回背帶中央零件的黏貼面裡，並塗上白膠加以固定。

安裝飾釦

此款麋鹿皮肩包的翻蓋是利用飾釦與皮繩固定，因此須先製作飾釦的底墊，再將飾釦固定至翻蓋上。不過，固定飾釦的最佳位置會隨翻蓋形狀不同而改變，因此需要實際比對翻蓋後再安裝至喜歡的位置上；而僅僅只是飾釦的安裝位置，便會改變整個肩包帶給他人的印象。

01



處理取自於丹寧鞣皮革、用於製作飾釦底墊的圓形零件的側邊。首先，用削削器將正面邊緣削去。

02



飾釦底墊的背面邊緣也須全部削去。

03



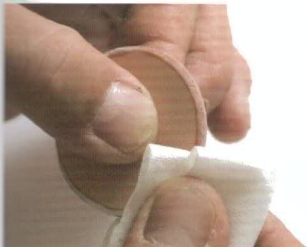
用濕布磨擦已削去邊緣的飾釦底墊的圓周。如此不但可防止毛燥，也能讓皮革較易吸收床面處理劑。

04



以手指沾取床面處理劑並塗抹於飾釦底墊的側邊。注意不要塗得太多！

05



用布輕擦使側邊吸收床面處理劑，同時也將多餘的處理劑擦掉。

06



待床面處理劑半乾燥時再用菜瓜絲仔細磨整側邊，直到有點露出單寧皮革的顏色為止。

07



取下飾釦的螺絲，並將飾釦放置於底墊上觀察以決定安裝位置。



08

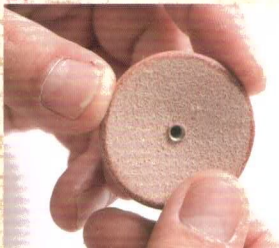
確定飾釦的安裝位置後便可壓一下飾釦，在底墊印上螺絲的痕跡。

09



對準步驟08的螺絲痕跡於底墊鑿出圓孔。圓孔的大小須配合飾釦螺絲的尺寸，在此使用12號丸斬。

10



將飾釦的螺絲穿過鑿於底墊上的圓孔。安裝時須讓些許的螺絲前端凸出皮革。

11



將飾釦置於翻蓋上並決定安裝位置。同時也將翻蓋關上後並放上飾釦觀察看看，從中找出平衡感最佳的位置。

12



決定飾釦的安裝位置後便可在翻蓋上壓一下飾釦，使翻蓋印上飾釦螺絲的痕跡。

13



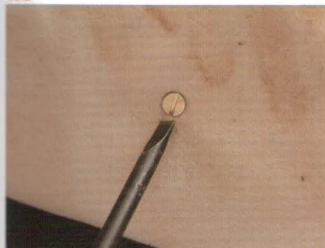
用丸斬對準步驟12中留下的痕跡鑿開安裝孔。此處也是使用與飾釦螺絲直徑相符的12號丸斬。

14



將飾釦所附的螺絲釘從翻蓋內側穿過圓孔，並從外側裝上飾釦。

15

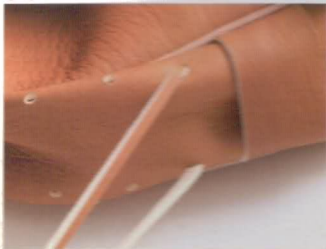


用一字起子鎖緊螺絲釘以固定飾釦。若擔心螺絲釘鬆脫，可先在螺絲孔內塗上少許白膠再鎖上螺絲，如此便能防止鬆脫。

最後加工

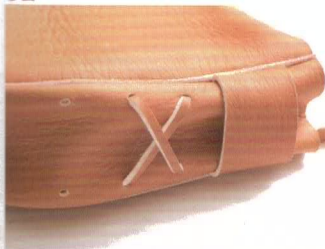
從這邊開始，就要進入最後加工的作業流程！剩下的步驟只須將調整包底寬度的皮繩，以及飾釦綁帶和肩背帶安裝至包身上即可。其中用來調整包底寬度的皮繩須穿過p61頁中鑿開的圓孔；肩背帶則如前面所提，只須打結固定於背帶固定環上即可。

01



首先，先從調整包底寬度的皮繩開始安裝。將皮繩放入主體內側後，再從最上方的兩個圓孔穿出兩端的繩頭。

02



將穿出的皮繩交叉，再各自穿入第二排的兩個圓孔，並從內側將皮繩拉平。

03



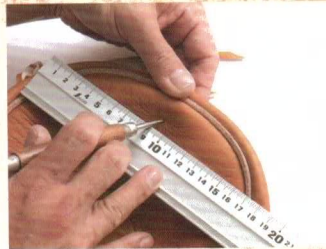
須在內部將左右兩條皮繩再次交叉，並從最下方的兩個圓孔穿出後打結。皮繩的鬆緊可自行調整。

04



決定飾扣綁繩的位置。先將翻蓋闔上並拉緊，觀察綁繩與飾扣位置的平衡點再決定大概的位置。

05



確認左右兩側的距離，鑿孔位置須位於包身的正中央。

POINT



06

在口袋中放入小塊膠板。須注意不可將膠板至於主體內，否則會連口袋也一起鑿開圓孔。

07



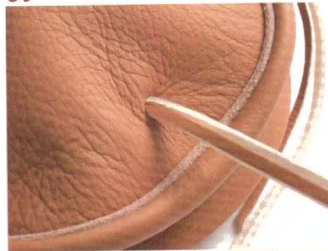
確認口袋裡的膠板是否正位於鑿孔位置的下方，確認無誤後再用丸斬鑿孔。

08



將綁繩對折，並將對折處穿過步驟07中所鑿開的圓孔。

09



將對折部分穿入圓孔後，再將手伸入口袋內將綁繩拉進內側。

10



將綁繩拉進內側後，再於前端處（對折部分）打結以固定綁繩。

11



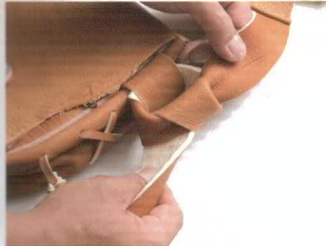
試著將綁繩繞至飾釦上看看，確認翻蓋釦起來的情況如何。

12



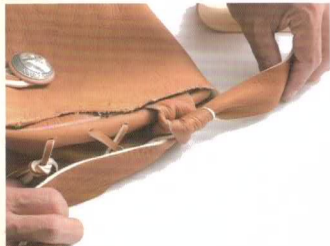
接著須將肩背帶安裝至固定環上。先從固定環的下方穿過背帶頭。

13



調整背帶長度，打結時須注意要讓皮面層向外。

14



拉緊皮繩將繩結綁緊。另一側也以相同的方式將背帶打結以安裝至固定環上。



15

上圖為完成的素面皮質包。藉由改變打結位置即可調整背帶的長度。

SHOP INFORMATION

想要狂野風單品，就交給LEATHER WOLF

擅長製作狂野風單品的LEATHER WOLF是以皮件訂做為主的工作室，顧客訂製的皮件種類相當廣泛，但不論是皮夾還是背包都是由LEATHER WOLF新手製作。每個作品從設計到製作幾乎都是由負責人柿沼氏一手包辦，且柿沼氏本身對皮件的品味以及在製作上的品質也都獲得許多老主顧的支持。另外，柿沼氏也能非常靈活地運用如此次作品中所用的煙熏麋鹿皮以及牛皮等較特別的皮革，進而製作出LEATHER WOLF獨有的個性作品。柿沼氏本身也是個擁有哈雷重機與Buell重機的機車騎士，因此除了擅長像這次的印第安風皮件之外，也很擅長製作騎士風系列的皮件。



椎名 巧氏 / 柿沼浩幸氏

原本LEATHER WOLF是由柿沼氏獨自親手製作所有的作品，但現在因為有椎名氏的加入所以更強化了製作體系。預計未來將會擴大作品的種類範圍。

DATA



LEATHER WOLF



擁有木造迴廊的店鋪會讓人不禁想起西部片風行的年代。整間店的風格與作品一樣，都有種狂野的形象。



店內除了一般正規商品之外，同時還展示了柿沼氏的愛車以及完成的訂製品與樣品等多種皮件。

WATCH BAND

這是一款利用編織結營造成手鐲風格的錶帶，體積雖小卻是個很有存在感的單品。主體使用的材料為貼合2片1.2mm厚的馬鞍皮所形成的厚片皮革。此項作品除了所需的零件數很少之外，還特意設計成容易製作的款式，因此非常適合作編織皮件的入門練習。此次錶帶兩側的編織結採用雙纏縫飾法製作，若改換成點纏縫飾法或三纏縫飾法等方式製作，整個錶帶的份量感便會有所變化。另外，腕帶部分等同於以手工縫製的錶帶，釦法也和一般的錶帶相同，因此相當具有實用性。錶身部分則有尺寸的差別，因此須配合錶身尺寸調整安裝位置及安裝用的皮帶尺寸。因此，書後所附紙型只有主體部分，固定錶身用的固定帶等零件則須配合實際物品的尺寸再裁切成適合的大小。在皮革工藝中，像這樣須要配合實際物品尺寸進行裁切、調整的技術也是製作者必須具備的技術；因此若是以學習技術的意義來看，此款錶帶也可以算是能夠學到東西的一項單品。

使用材料

- 馬鞍皮 (1.2mm厚)
- 帶釦 (15mm)
- 牛皮繩 (3mm)
- 固定釦 (小) × 2
- 飾釦 (直徑約15mm)

使用工具

- 銀筆
- 合成橡膠接著劑
- 削邊器
- 裁皮刀
- 推輪
- 邊線器
- 塑膠墊
- 上膠片
- 打火機
- 膠板
- 美工刀
- 平凹斬
- 皮帶斬 (15mm、21mm)
- 量尺
- 萬用環狀台
- 菱斬1.5mm (四菱、雙菱)
- 木槌
- 丸斬 (3號 ※配合飾釦尺寸)
- 菱斬2.5mm (四菱、雙菱)
- 手縫針
- 三角研磨器
- SINEW縫線
- 皮針
- 刨刀
- 拉溝器



特殊材料與工具

在此要先介紹幾個在製作過程中較具特殊性的工具與材料。首先，重點材料為用來固定腕帶的帶釦，以及用來安裝錶身至錶帶上的飾釦。另外，因為須比對錶帶的尺寸，所以錶身也是不可或缺的材料。其他還有：皮帶斬、牛皮繩、皮針等必備用品。



準備符合錶帶寬度的帶釦。此次作品使用的為15mm寬的帶釦。



用來安裝錶身至錶帶上的飾釦。此次使用的為直徑15mm、以螺絲固定的飾釦。



錶身。因為在某些步驟須配合錶身的直徑與錶耳才得以製作錶帶，因此錶身為開始製作時便必備的材料。



皮帶斬可輕鬆鑿開長形孔，因此手邊若已有此工具在製作上會方便許多。若無法準備到皮帶斬，可用丸斬先於兩側鑿孔，再將孔與孔之間的部分切開，使開孔聯貫即可。



編織用牛皮繩。因為總長為編織長度的5倍，所以須準備足夠的長度。牛皮繩有多種顏色，可隨喜好挑選能搭配主體顏色的牛皮繩。



編織用皮針。使用方法為將牛皮繩尖端固定至皮針上後再進行編織。上圖為最常見的皮針，另外還有多種類型，只須挑選自己喜歡的類型使用即可。

裁切零件並貼合主體

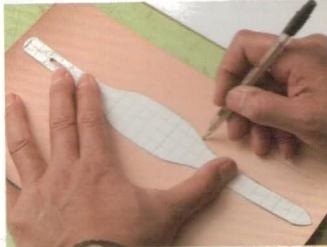
先將要做成主體的零件裁出。主體須將裡表兩塊皮革貼合後再進行加工製作；此處使用的皮料為1.2mm厚的馬鞍皮，因此錶帶主體的厚度為2.4mm。因此安裝帶釦的部分會反折，所以須均勻地削去裡側皮革大約一半的面皮層；另外也須同時裁出錶帶環零件。

01 裁切主體



將紙型置於皮面層上，並沿著紙型畫出主體輪廓。本書所附紙型的腕周長為18~20cm左右。

02



因為主體是由裡表兩片皮革貼合製成，所以須將紙型翻至背面畫出另一個主體輪廓。

03



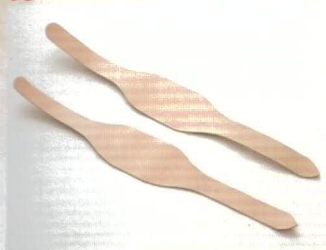
於皮面層描繪主體輪廓後，將所需部分大致裁下。須留意避免切到輪廓線。

04



大致裁下的皮料後，再沿著輪廓線仔細裁出零件。可依需要好選用不同刀具，但因此零件曲線較多，所以使用美工刀切割。

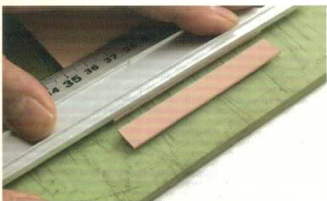
05



從皮料上裁下的零件。須貼合兩片零件的肉面層後再使用。

01

裁切皮帶環



裁切皮帶環。皮帶環部分須先裁下5cm左右的皮料，再配合實際物品調整長度。

02



將皮帶環零件繞至2片錶帶皮上，並調整至能穿入2片錶帶的大小（因為錶帶會重疊穿過）。再決定皮帶環的長度。

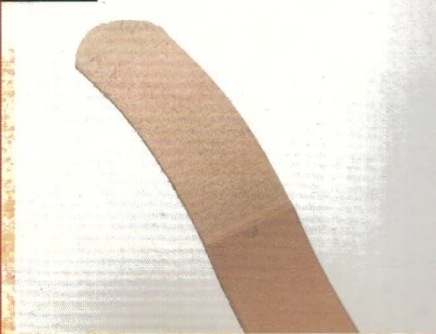
01

製作主體



首先，先均勻地削薄帶釦安裝處的裡側皮面層，範圍至用於穿固定針的錶帶孔即可。

POINT



02

裡側皮革面層已完成大範圍的削薄作業。此部分須返折以固定帶釦，因此須先進行削薄作業。

03



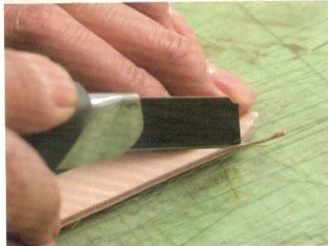
在兩片零件的肉面層塗上合成橡膠接著劑，並陰乾至半乾燥為止。

04



待接著劑半乾燥後即可貼合，並以滾輪來回滾動將兩片皮革確實黏緊。

05



貼合後須先確認零件的四周，若表裡側皮革有尚未對齊的部位便須切齊。

06

POINT



先將帶釦試穿過錶帶。若錶帶無法穿入帶釦，即須在此修正錶帶尺寸。

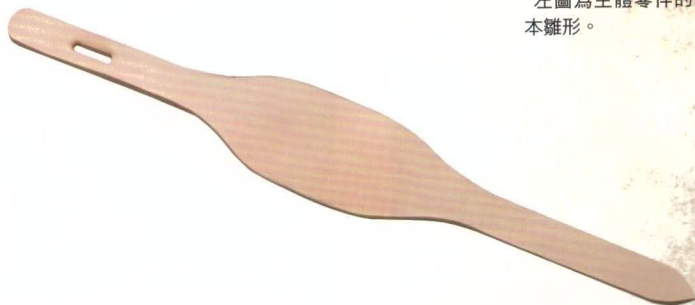
07



使用15mm的皮帶斬鑿開用來安裝帶釦固定針的長形孔。

08

左圖為主體零件的基本雛形。



主體鑿孔

將表裡皮革的貼合後便須鑿開線孔與編織孔。此款錶帶是結合編織和手縫製作的作品，因此鑿孔尺寸在中途會有所變化。另外，編織部分的兩個側邊須在編織前完成磨整作業。

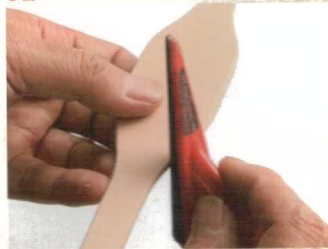
01

側邊最後加工



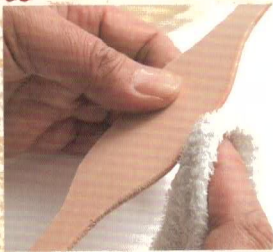
使用刨刀修整編織部分的側邊。

02



使用三角研磨器或研磨片削整側邊的形狀，並順勢稍微削去些許邊緣。

03



使用CMC磨擦編織處側邊。因為此處會被編織繩結遮蓋，所以不須磨得太仔細。

01

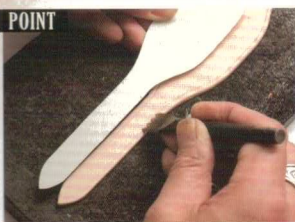
鑿線孔



使用拉溝器拉出縫線。不過不須割掉縫線的皮革。因此只要將刀刃放平在表面壓出凹槽即可。或者也可使用間距規或邊緣器拉線。

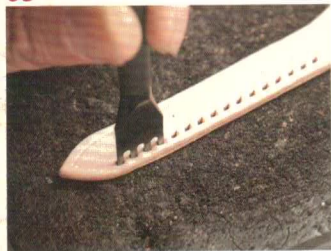
02

POINT



對照紙型記號，確認手縫部分上第一個鑿孔位置。須留意此處所用的菱斬齒面寬度與編織部分的寬度不同。

03



使用齒距1.5mm寬的菱斬鑿開錶帶的線孔。直線部分以四菱斬、有弧度處則用雙菱斬鑿孔。

04



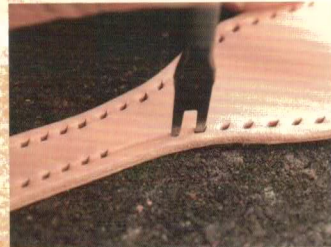
安裝帶鉤側的錶帶也同樣要先對準紙型以確認第一個線孔位置，再鑿開手縫部分的線孔。

05



除了鑿開手縫線孔外，還須在剩餘部位以齒距2.5mm寬的菱斬鑿開編織用孔。

06



有弧度的部分須使用雙菱斬鑿孔。調整編織孔間距，使錶帶左右兩側的編織孔與手縫線孔間的間距相同。

07

左圖為已鑿開主體線孔與編織孔的樣子。

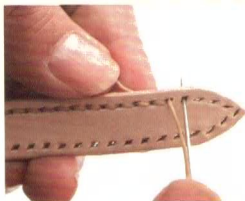


製作主體

錶帶部分須以手縫縫製；當作錶身底座的部分則須以編織的方式製作。手縫部分使用SINEW縫線，並以平縫法縫合。主體部分則須使用3mm的牛皮繩，並以雙纏縫飾法編織製成。因為編織部分須熟能生巧才能編得漂亮，因此初學者可以先用零碎皮革做練習。

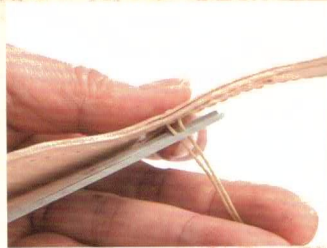
01

手縫縫製錶帶部分



錶帶部分須使用SINEW縫線，並以平縫縫合。須留意避免縫至編織孔的部分。

02



縫線最後須由裡側穿出，並保留2mm的長度後剪斷。此時錶帶還難以分辨正反面，須多加留意。

03



用打火機燒過剪斷的線頭使其固定。須快速燒過，以免燒焦皮革表面。

04



錶帶尖頭側與安裝帶釦側皆已用手縫縫製完成。

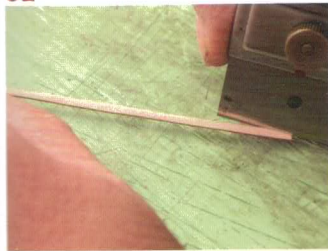
01

準備牛皮繩



準備編織用繩。此處使用的為雙纏縫飾法，所需皮繩長度約為編織距離的5倍長。

02



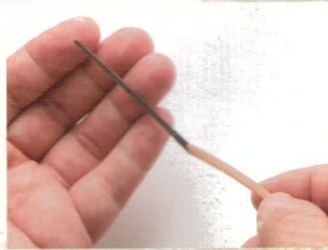
為了將皮繩固定至皮針上，須先削薄繩頭約10mm並斜切成尖角。

03



將削薄的繩頭固定至皮針。先將皮繩穿過皮針上的開孔，再打開針頭將皮繩夾住即可。

04



上圖為皮繩已固定至皮針上的樣子。因為編織時會相當用力，所以須先確認用力拉針時皮繩是否會脫落。

01

編織主體部分



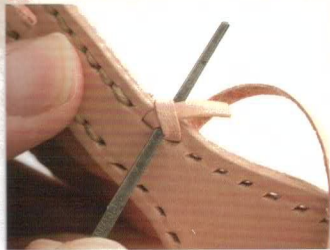
首先，先將皮繩穿過第一個編織孔，並在表側預留3cm左右的皮繩。

02



將穿過第一個孔的皮繩往上繞過側邊再穿過第二個孔。如照片所示，此時預留的皮繩尾端即會被包在中間。

03



如此尾端皮繩與穿過第二個孔的皮繩便會交叉成十字，接著再將皮繩繞至表面，並從前方穿過十字的下方。

04



拉緊皮繩後從表面將皮繩穿過下一個孔。

05



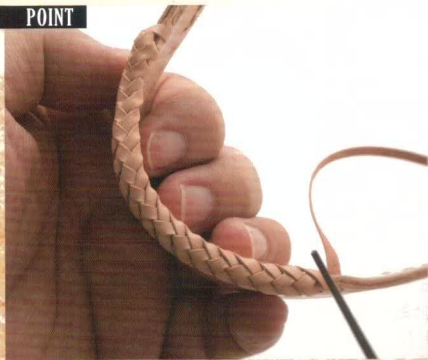
須將從後方繞回的皮繩再於表面穿過十字繩結的最下方。

06



將穿過十字繩結下方的皮繩拉緊，即會形成如同上圖的編織結。接著重複此動作編織即可。

POINT



07

編織過程中，主體會漸漸彎向背面形成圓弧形狀，如此便會是個配帶舒適的錶帶。

08



編織至最尾端的編織孔時即可著手收線。首先，先按照一般的編法將皮繩穿過最後的編織孔。

09



拉緊穿過最後編織孔的皮繩，接著將皮繩繞回至表面。

10



將繞回至表面的皮繩穿過前一個交叉繩結的下方。

11



直接拉出皮繩，此時須確實拉緊以使皮繩完全被拉至背面。

POINT



12

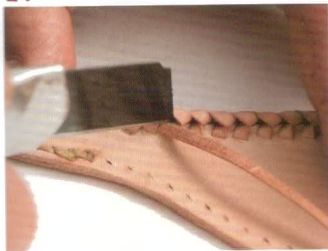
將自背面穿出的皮繩再從末端穿入主體與皮繩間的縫隙，穿過約2~3個繩結後再向外穿出。

13



用力拉緊穿過皮繩與主體間縫隙的皮繩。此時須用力拉緊，以免皮繩鬆脫。

14



拉緊皮繩後即可切掉多餘的皮繩。切割時須順著編織結的方向裁切，盡量避免斷面外露。

15

主體零件完成手縫部分和編織部分的樣子。



製作錶身固定帶

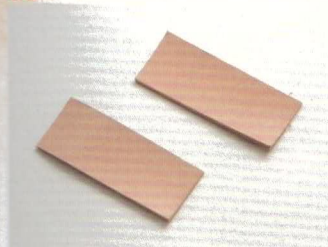
此款錶帶的構造是於手鐲狀錶帶主體上，再另外安裝固定錶身用的皮帶。而用於固定錶身的皮帶，則須根據所用錶身以修整寬度與厚度等。此次使用的錶身錶耳寬為2cm，因此固定帶也須裁成2cm的寬度。

01



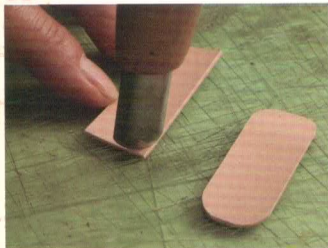
裁出2條寬度與錶耳相符（此次使用的錶身錶耳為2cm）、長度為5cm的皮帶零件。

02



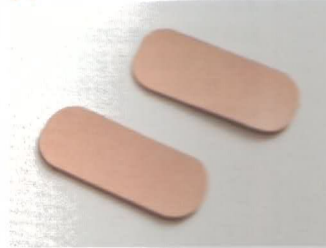
上圖為裁好的固定錶身用皮帶。錶耳寬度有多種尺寸，因此皮帶寬度須配合使用錶身的尺寸。

03



將固定帶兩端削成圓角。照片中是使用雕刻刀的圓角刀，不過也可以裁皮刀切割。

04



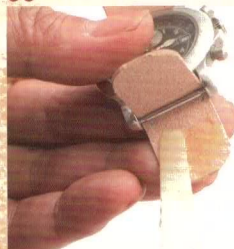
上圖為四角都已削成圓角的固定帶。厚度為原始的1.2mm厚，但須配合錶身做些許的削薄加工。

05



試著將固定帶穿至錶耳。若無法穿過則須削薄以調整皮帶厚度。

06



將固定帶穿過錶耳後，須在皮帶肉面層塗上合成橡膠接著劑。

07



貼合固定帶後，以美工刀切齊邊緣。

08



切齊側邊後須進行後續處理。雖然錶帶完成後此部分幾乎藏於裡側，但因為會與皮膚接觸，所以還是須要仔細處理，配帶時才會感到舒適。



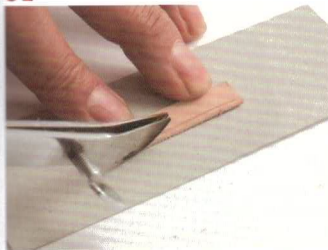
09

左圖為已將固定帶安裝至錶身上的樣子。也可將固定帶穿至飾釦上，將飾釦當作主體。

安裝帶釦

此步驟須再回到主體帶身的作業，並將帶釦安裝至錶帶上。安裝帶釦同時須將錶帶環一併裝上。錶帶環須穿在固定帶釦用的2個固定釦中間，因此須注意不要忘記裝上錶帶環。雖然此次作品是以固定釦來固定帶釦，但也可隨個人喜好換用手縫方式固定。

01



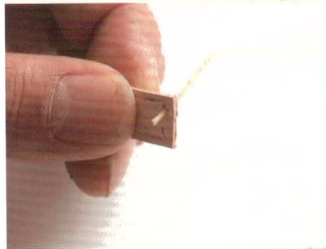
製作錶帶環。首先，先加熱邊緣器再於零件上壓出1mm寬的裝飾線。須注意不可過熱，以免溫度太高會燒焦皮革。

02



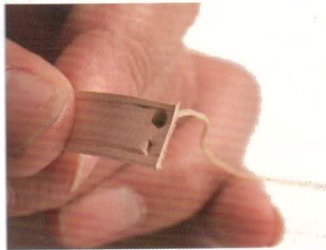
使用雙菱斬於錶帶環零件兩端鑿出線孔。

03



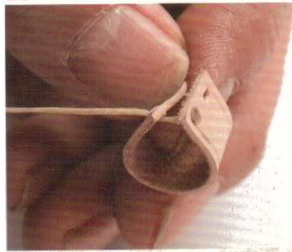
將縫線從皮面層穿過步驟02裡所鑿線孔中的其中一孔，並預留2mm左右的線頭。

04



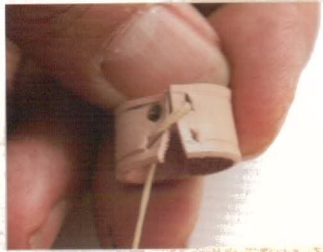
用打火機燒過預留的線頭，以使其固定。

05



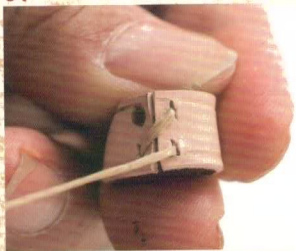
將皮帶環卷成圓環狀，並將縫線自肉面層穿過最初所穿線孔的對側線孔。

06



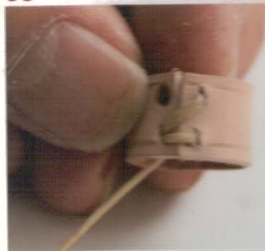
接著將穿出至皮面層的縫線再由皮面層穿入對角線孔。

07



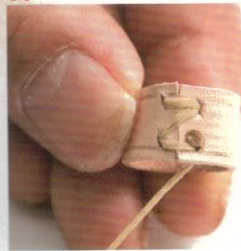
將由皮面層穿入的縫線，再由對側線孔的肉面層穿至皮面層。

08



將步驟07中由皮面層穿出的縫線，直接再次從對側線孔的皮面層穿入。

09



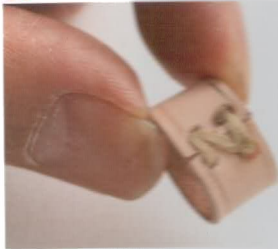
步驟07的縫線從肉面層穿過對角線孔後，須再從皮面層穿入對側線孔。

10



最後再從肉面層穿過對側的線孔，並將剩餘的縫線剪斷、用打火機燒過固定。

11



如上圖所示，縫線以Z字型縫合。縫合方式也可使用其他方法，但須縫得結實、不易斷裂。

12



如此錶帶環即完成。

13



將完成的錶帶環套至主體錶帶。須注意在安裝帶釦前必須將錶帶環先套上，否則之後便無法安裝。

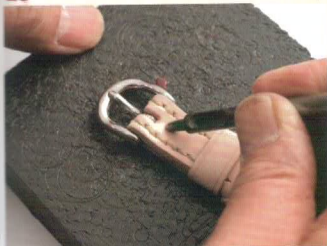
POINT



14

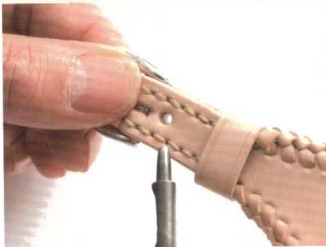
裝上帶釦，並在帶釦兩側各1 cm左右的範圍內塗上合成橡膠接著劑。在此還不須將反折面完全貼合。

15



將已塗上接著劑的部分貼合，並用8號丸斬鑿出安裝固定釦的圓孔。

16



已鑿開固定釦用孔的樣子。須注意鑿孔位置不可與帶釦太近，以免出現帶釦被固定釦卡住的情形。

17



放上固定釦後用平凹斬敲合。因為帶釦位置與固定釦相當近，所以須注意避免敲到帶釦而使帶釦受損。

18



上圖為裝上第一顆固定釦的樣子。先確認帶釦在轉動時是否會被卡住。

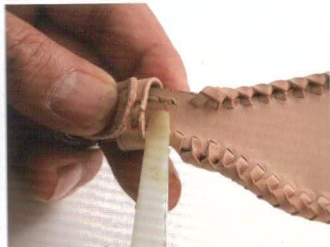
POINT



19

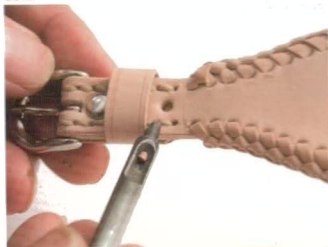
將錶帶環置於反折處內部，因為錶帶環須安裝於固定兩片皮帶的2顆固定釦之間。

20



於錶帶環稍微後方之處塗上合成橡膠接著劑。塗抹兩側皮革的接著劑時，須注意避免塗到錶帶環上。

21



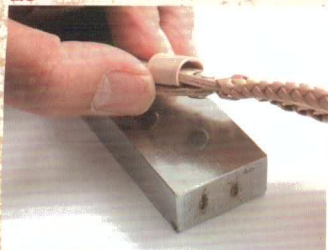
貼合已塗上接著劑的部分，並鑿開固定釦用孔。鑿孔時須注意不可鑿到皮帶環和針腳。

22



於圓孔中放入固定釦，並用平凹斬敲合固定。

23



將會接觸到手腕的底釦壓平。只須將錶帶置於萬用環狀台底部平面上，再以平凹斬敲打，即可將置於萬用環狀台上的底釦側壓平。

24



上圖為已壓平的固定釦底釦。製作錶帶的重點之一即為須對肌膚接觸面進行加工，儘量使其在配帶時不會產生任何不適感。

25



上圖為已將帶釦安裝至主體上的樣子。接著進入最後的加工作業。

安裝錶身與最後加工

主體大致上已完成，接下來須安裝錶身。安裝於錶身上的固定帶須穿過主體上的長形孔，再以飾釦固定。不過，安裝位置會隨錶身大小改變，因此須配合實際物品找出適當位置。具備此種技術理當是製作原創單品的基本。

01



配合實際物品以決定錶身安裝的位置。須注意錶面不可歪斜。

02

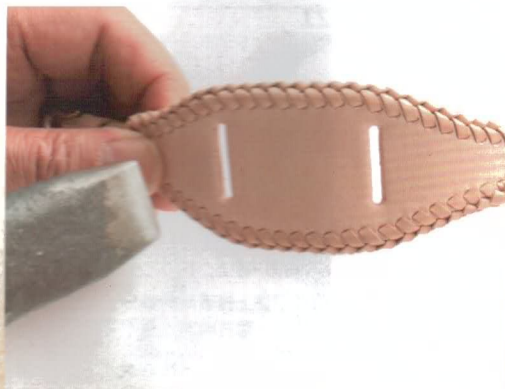


確定位置之後於錶耳處畫上記號，再以記號為基準以決定安裝位置。

03



確定位置後，再用21mm的皮帶斬鑿出安裝孔。



04

左圖為已在主體上鑿開錶身固定帶安裝孔的樣子。須注意鑿孔位置會根據錶身直徑不同而有所改變！



05

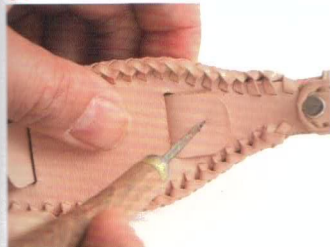
將與錶身已形成一體的固定帶穿過步驟03中所鑿出的安裝孔。

06



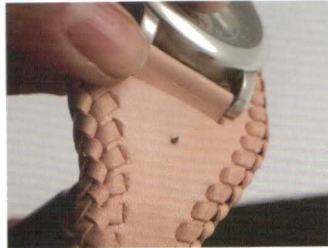
將兩側固定帶穿至主體上後使會形成上圖的樣子。稍微調整位置以確定安裝位置。

07



確定安裝位置後，再決定飾釦固定孔的位置。確認背面固定帶的位置，再於鑿孔的大致位置上以圓錐戳開一個洞。

08



如上圖，將圓錐直接刺穿記號至主體表面。同樣地，另一側也須觀察安裝位置的平衡感再一邊做上記號。

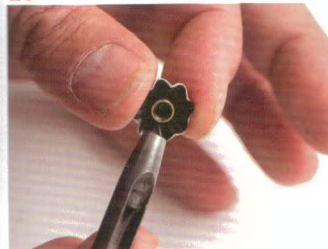
09

POINT



以記號孔為基準以決定實際鑿孔位置。須在錶帶背面放上螺絲比對，以確定固定位置。

10



使用符合飾釦尺寸的丸斬鑿開安裝孔。



11

同時也將飾釦放至錶帶上比對看看，待完全確定鑿孔位置後再鑿孔。此次使用的飾釦須用到13號丸斬。

12



固定帶上也須鑿開相同直徑的圓孔。因為錶身已安裝至固定帶上，所以須小心鑿孔，以免使錶身受損。

13



在主體與固定帶上鑿開安裝孔後，即可將錶身安裝至主體上並對齊孔位，以確認上下孔位是否有偏離。

14



對齊上下孔位後即可裝上飾釦。此處須注意，若飾釦針腳長度不足便無法穿透至底部。

15



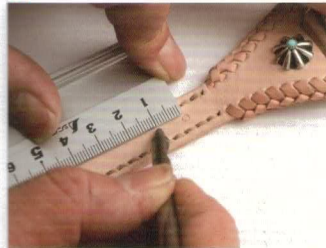
從背面鎖上螺絲。須確實鎖緊，使螺絲陷入皮革中；如此便可防止飾釦鬆脫。

16



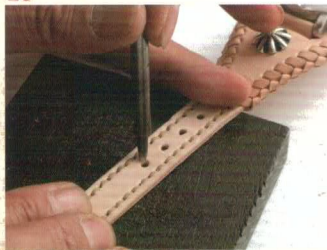
找出用來穿帶釦固定針的錶帶孔的位置。首先，先將錶帶穿過錶帶環並繞成一個圓圈。接著觀察帶釦與錶帶孔的位置平衡，再決定第一個鑿孔位置。

17



以1cm的間距，從最初的圓孔往下畫上數個鑿孔位置記號。

18



對準步驟17中所畫的記號，以7號丸斬鑿開錶帶孔。

19

上圖為完成的錶帶。



SHOP INFORMATION

客製化的訂製皮件，全由店長親手製作！

位於吉祥寺的LEATHER CRAFT MACK是間提供客製化訂製皮件服務的專門店，店內全部的作品從設計到製作，都由店長一手包辦！荻原氏以做出使用者內心所渴望的皮件為首要目標，經常將不受拘限、嶄新的創意融入皮件作品當中。例如，在鑲嵌作業中加入碳纖維素材的手法正是源自荻原氏長久以來玩機車與汽車的經驗。而荻原氏本身也是位愛狗人士，因此店內所擺設的既方便又耐用的項圈與牽繩正是MACK的招牌單品！另外，根據每台機車特性加以製作的馬鞍包更是活用了荻原氏自身所需的傑出作品。希望各位一定要到LEATHER CRAFT MACK來訂製自己專屬的個性皮件！



荻原啟士氏

LEATHER CRAFT MACK負責人。是位經常將嶄新創意運至皮革工藝上的創意家，同時也是位自營美容院的店主美容師。



LEATHER CRAFT MACK



店內陳列著各式各樣的單品。雖然店內的既成品都有對外販售，但據說顧客們都會重新訂做新品。



堪稱為MACK招牌商品的小狗牽繩與項圈。從顏色、尺寸到設計等各方面都有提供客製化訂做的服務。

THREE FOLD WALLET



由Awake皮革工藝室提案的三折皮夾，是款設計簡單又具高收納性的傑出作品。整體構造以主體零件為基礎，再分別縫上名片夾層以及已縫合成一體的零錢袋與鈔票夾零件；而製作過程中無任何困難的縫合步驟也是此款皮夾的重點特色！Awake的伊藤氏在此款皮夾的製作過程中，展現了巧妙利用紙型作成模板的技術，而為了鑿出漂亮的線孔，還特意分段鑿孔，或是於零件縫合後才以菱形錐刺穿線孔，以貫穿單側零件上所鑿開的線孔等。另外，伊藤氏還在此篇中說明，製作皮夾時並非照著紙型將全部零件裁下後再開始組合；因為有些部份需要先理解皮夾構造，再依照皮夾的構造先貼合後裁切才能處理得漂亮。為了使製作皮革工藝的技術精益求精，勢必需要如此提升自己對作業程序的判斷力。

使用材料

- 真馬鞍皮（2.5mm厚）
- 飾釦（直徑30mm、直徑10mm）
- 瘋馬皮（2mm厚、1.5mm厚）
- 鹿皮繩

使用工具

- | | | |
|-----------|-------------|--------|
| ● 革裁皮刀 | ● 手工膠槌 | ● 紫檀磨頭 |
| ● 刨邊器 | ● 單平斬 | ● 剪刀 |
| ● 研磨片 | ● 圓錐 | ● 鐵鉗 |
| ● 白膠 | ● 菱形錐 | ● 打火機 |
| ● 肉面層處理劑 | ● 軟木塞板 | ● 銀筆 |
| ● 染料 | ● 塑膠墊 | ● 量尺 |
| ● 麥斯 | ● 膠板 | ● 晾衣夾 |
| ● 木製縫線器 | ● 一字起子 | ● 地墊 |
| ● 手縫針 | ● 刮刀 | ● 帆布 |
| ● SINEW縫線 | ● 上膠片 | ● 玻璃板 |
| ● 邊線器 | ● 丸斬 | |
| ● 手縫固定夾 | ● LEUTOR刻磨機 | |

* 此款三折皮夾為依照I☆N FACTORY販售之紙型製作。因此本書未附此款皮夾的紙型。紙型請另至I☆N FACTORY (<http://kawazairyo.com/>) 索取

THREE FOLD WALLET



由Awake皮革工藝室提案的三折皮夾，是款設計簡單又具高收納性的傑出作品。整體構造以主體零件為基礎，再分別縫上名片夾層以及已縫合成一體的零錢袋與鈔票夾零件；而製作過程中無任何困難的縫合步驟也是此款皮夾的重點特色！Awake的伊藤氏在此款皮夾的製作過程中，展現了巧妙利用紙型作成模板的技術，而為了鑿出漂亮的線孔，還特意分段鑿孔，或是於零件縫合後才以菱形錐刺穿線孔，以貫穿單側零件上所鑿開的線孔等。另外，伊藤氏還在此篇中說明，製作皮夾時並非照著紙型將全部零件裁下後再開始組合；因為有些部份需要先理解皮夾構造，再依照皮夾的構造先貼合後裁切才能處理得漂亮。為了使製作皮革工藝的技術精益求精，勢必需要如此提升自己對作業程序的判斷力。

使用材料

- 真馬鞍皮（2.5mm厚）
- 飾釦（直徑30mm、直徑10mm）
- 瘋馬皮（2mm厚、1.5mm厚）
- 鹿皮繩

使用工具

- | | | |
|-----------|-------------|--------|
| ● 革靴皮刀 | ● 手工膠槌 | ● 紫檀磨頭 |
| ● 刨邊器 | ● 單平斬 | ● 剪刀 |
| ● 研磨片 | ● 圓錐 | ● 鐵鉗 |
| ● 白膠 | ● 菱形錐 | ● 打火機 |
| ● 肉面層處理劑 | ● 軟木塞板 | ● 銀筆 |
| ● 染料 | ● 塑膠墊 | ● 量尺 |
| ● 裁斬 | ● 膠板 | ● 晾衣夾 |
| ● 木製磨線器 | ● 一字起子 | ● 地墊 |
| ● 手縫針 | ● 刮刀 | ● 帆布 |
| ● SINEW縫線 | ● 上膠片 | ● 玻璃板 |
| ● 邊線器 | ● 丸斬 | |
| ● 手縫固定夾 | ● LEUTOR刻磨機 | |

* 此款三折皮夾為依照I☆N FACTORY販售之紙型製作。因此本書未附此款皮夾的紙型。紙型請另至I☆N FACTORY (<http://kawazairyo.com/>) 索取

特殊的使用工具

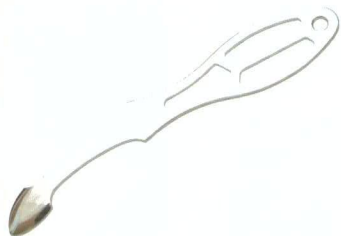
此款三折皮夾在製作上所用到的工具是由I☆N FACTORY代理的Frontier Tools社製皮革工藝工具。這類主要以不鏽鋼製成的高級工具，使各項作業能執行得更加精確，成品品質當然也隨之提升。在提升皮革工藝的製作技術同時，使用精準度更佳的工具也很重要！



使用不鏽鋼刀刀的削邊器可長期維持其銳利的鋒利度。尺寸共分為0~3號，須視所需分開運用。



整體皆以不鏽鋼製作的邊線器。握柄處的形狀與圓形調整螺絲皆是追求符合人體工學的設計。



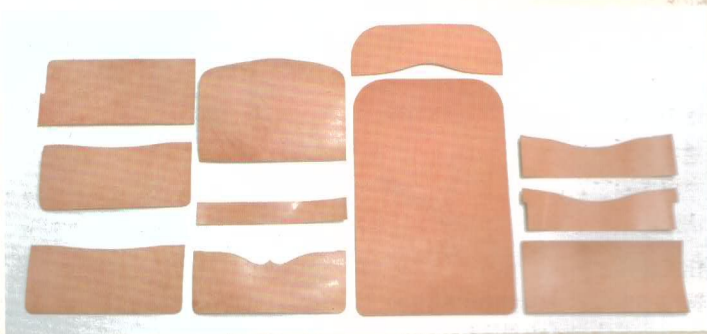
不鏽鋼製刮刀可用在劃線和壓著等各式各樣的用途上。其特點為硬度較樹脂製與木製品高出許多，因此可進行更精準的皮革作業。



前端為寬度固定的邊線器，此設計是為了能夠拉出更精確的邊線。而且前端較細，因此在細部部分即可輕鬆拉出邊線。

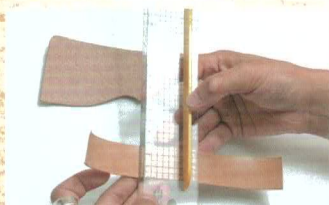
準備各部位零件

沿著紙型裁出所需零件。將零件裁切下來後，須在組合前先處理側邊毛躁，否則一旦組合便會難以處理。另外，裁切零件時，貼在內部當作裡襯的零件只要大致裁下，待與表側零件貼合後再切齊細部並修整漂亮即可。



上圖為沿著紙型裁出的零件。其中只須大致裁下，待貼合後再進行加工切整的零件有：零錢袋前袋身的表側零件、翻蓋裡襯，以及名片夾層最下方的零件等。

01 貼合表側零件



將表側零件貼至零錢袋的前袋身上，零件寬度約為25mm。

02



在距離零錢袋前袋身的開口25mm處，即相當於表側零件的寬度處畫上記號線。

03

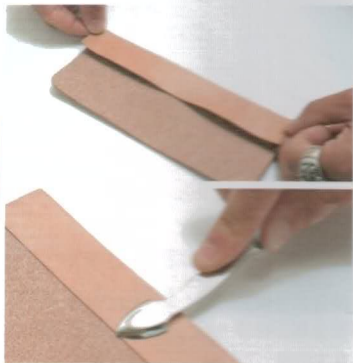


斜向削薄表側零件，以免貼合後會產生厚度。

04



零錢袋前袋身自開口至記號線處，以及表側零件內面層須塗上白膠並貼合，再用刮刀磨擦以壓緊黏接處。

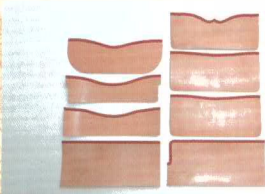


05



零錢袋與表側零件貼合後須完全乾燥。此時便可配合開口形狀切齊表側零件。

01 處理側邊

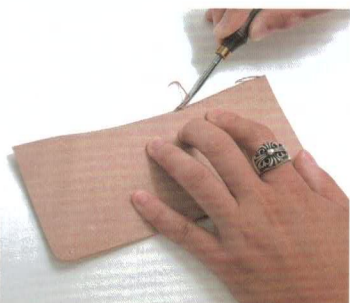


縫合後會變的難以磨整側邊的零件須於未縫合的狀態下先進行磨整加工。照片中有紅色記號的側邊即為須事先磨整的側邊。

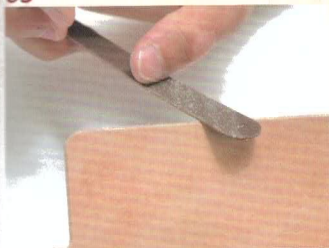
02



使用削邊器去削去各零件的側邊。作業時須視皮革厚度選用不同尺寸的削邊器。厚片皮革的皮面層使用3號，肉面層用2號；薄片皮革的皮面層使用2號，肉面層用1號。

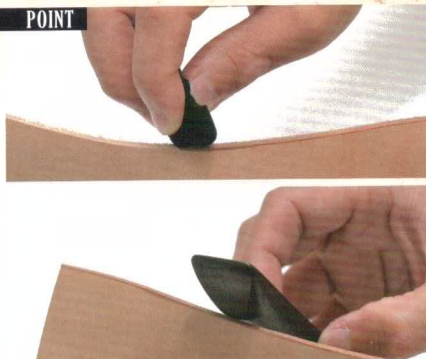


03



削去側邊後須先以研磨片大致修整側邊的形狀。

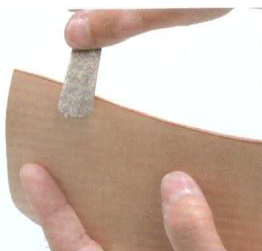
POINT



04

用研磨片修整形狀後，再沾水擦拭側邊並以木製緣磨器進行初步磨整。此步驟可使皮革較易吸收側邊處理劑。

05



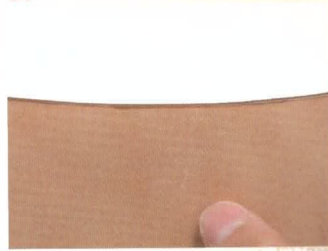
沾水完成初步磨整後，再用研磨片細面輕輕將側邊刷毛。

06



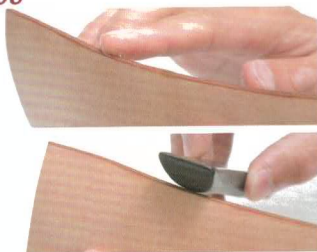
用研磨片將側邊刷毛後便可上染料，須注意不可將染料沾到皮面層。

07



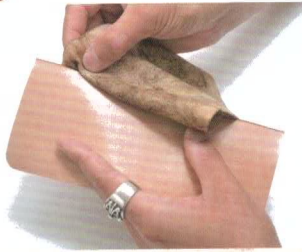
上圖為上過染料後的側邊。色斑部分以側邊處理劑修整過後便會淡掉，因此不用過度緊張。

08



使用肉面層處理劑處理側邊。先在側邊塗上肉面層處理劑，再用木製磨緣器仔細磨整。

09



最後以帆布做最終磨整。因為側邊處理的完善度會影響到作品的美觀，因此須仔細地進行最終的磨整步驟。

10

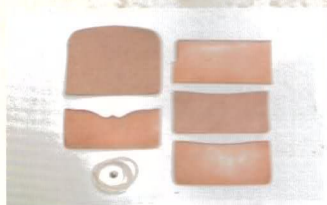
處理完成的側邊。步驟01中所指定的側邊皆須磨整備用。



製作零錢袋與鈔票夾

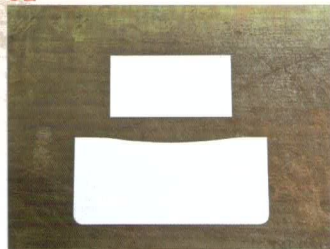
安裝於皮夾主體正中央的零件是一體化的零錢袋與鈔票夾，堪稱為此款三折皮夾的心臟。另外，將已縫合的零錢袋與鈔票夾A以及已縫合的鈔票夾B、C縫合後，中間便為名片夾層。正因不斷累積創意，方能孕育出如此高度的實用性！

01 鑿開線孔



上圖為零錢袋的零件。翻蓋則是利用飾釦與鹿皮繩閉闔。

02



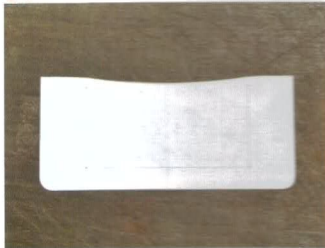
準備鈔票夾（照片下）與繪製縫線用的名片夾（照片上）紙型。

03



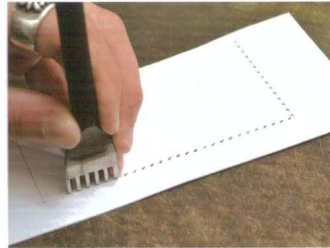
將鈔票夾紙型的上側邊緣中心點與名片夾紙型的上側邊緣中心點對齊，並於四角做上記號。

04



如上圖所示，對準記號於鈔票夾的紙型上畫出3邊直線。

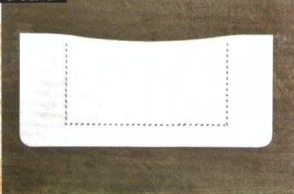
05



對準步驟04中所畫的直線，以菱斬於紙型上鑿出線孔。

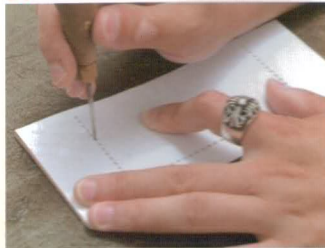
06

POINT



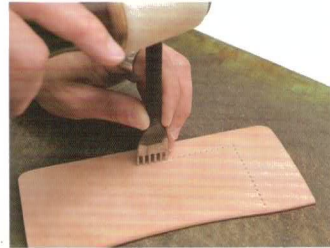
在紙型上鑿出線孔即可將紙型當作線孔位置的模板使用。

07



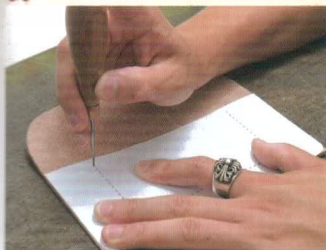
首先，先將紙型置於鈔票夾A的皮面層上並按照紙型標出線孔位置。鈔票夾A的皮面層之後將與零錢袋的皮面層縫合。

08



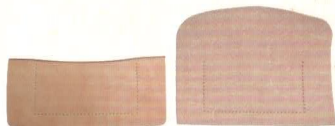
將菱斬對準步驟07中所標示的記號以鑿開線孔。

09



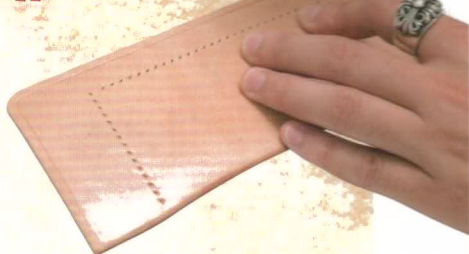
將同張紙型置於零錢袋後袋身的肉面層上，並標示出線孔位置記號。

10



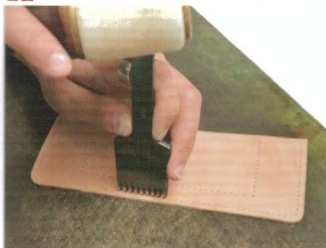
上途為完成鑿孔的鈔票夾A和零錢袋後袋身。使用模板鑿開線孔便不會鑿歪。

11



於鈔票夾A的三邊拉出縫線。鈔票夾A須與相同形狀的鈔票夾B的肉面層對疊縫合，而此縫線即為縫合A、B兩片零件的基準線。

12



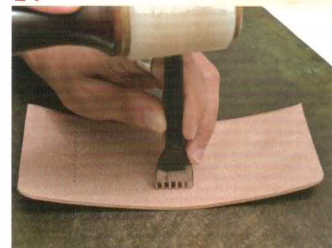
對準縫線並於三邊鑿出線孔。此處只須先鑿開鈔票夾A的線孔即可，貼合後再用菱形錐穿過皮革以鑽出鈔票夾B的線孔。

13



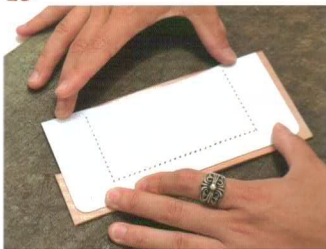
上圖為已將縫線鑿開的鈔票夾A。內圈線孔須與零錢袋後袋身縫合；外圈線孔則須與鈔票夾B縫合。

14



將紙型置於鈔票夾B的肉面層上並依照紙型標出線孔記號，接著再對準記號以菱錐鑿出線孔。

15



準備鈔票夾C的零件並將紙型對齊於皮面層上。因為零件C的形狀與另外兩片鈔票夾零件有些許不同，所以須注意對齊位置。於零件C標上記號並鑿出線孔。

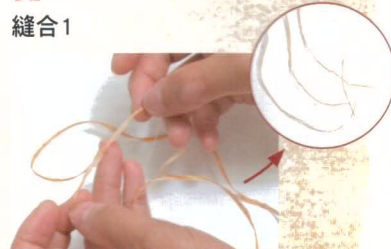
16



上圖為鈔票夾B和C已鑿開線孔的樣子。此部分須將兩片零件的皮面層對疊縫合。鈔票夾B須和A縫合；C則須與主體縫合。

01

縫合1



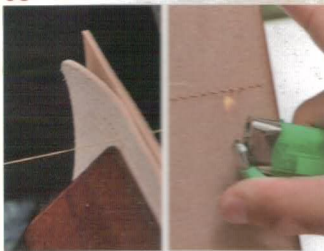
剝開SINEW縫線，須以對低的細度進行縫合。此處使用的優質SINEW縫線可撕成5條細線。

02



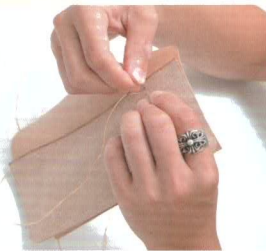
縫合鈔票夾B和C。名片夾部分以2/5粗的SINEW線縫合，起針處須重複縫2次。

03



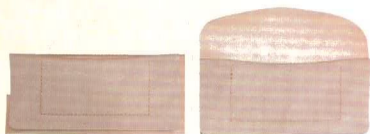
最尾端的線孔時須重複縫2次並往回縫2個線孔。完成後剪掉多餘的線再用打火機燒過以使線頭固定。

04



以相同方式將鈔票夾A和零錢袋後袋身縫合。

05



上圖為已縫合的鈔票夾A與零錢袋後袋身以及鈔票夾B和C。縫合各零件後的針腳內側即為名片夾層。

01

縫合2



將鈔票夾A和B的內面層對疊縫合。首先須在兩片零件內面層的邊緣塗上3mm寬的白膠。

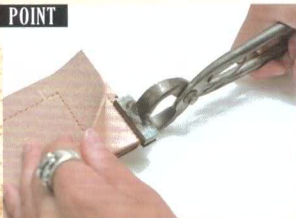
02



貼合鈔票夾A和B。因為兩片零件的形狀相同，所以須仔細對準邊緣貼合。

03

POINT



將兩片零件貼合後再以鐵鉗夾緊黏貼處；三邊皆須確實夾緊。

04



將3個鈔票夾零件與名片夾後袋身貼合後即會呈現上圖的樣子。

05

POINT



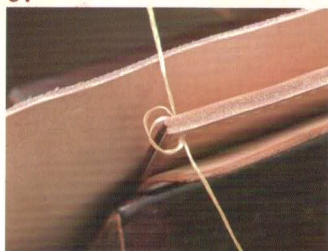
準備軟木塞板並置於鈔票夾B和C的側邊之間。

06



以步驟05的狀態直接將鈔票夾C置於下側，接著用菱形錐穿過鈔票夾A上已鑿開的線孔使線孔貫穿至鈔票夾C。

07



使用3/5粗的SINEW線縫合鈔票夾A和B。起針處須先繞縫至邊緣2次後再繼續縫合。

08



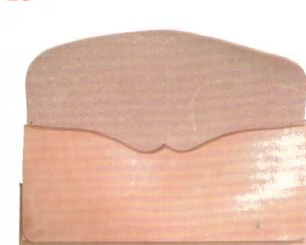
縫完一周至最後一針時也須繞縫至邊緣2次再往回縫，並用打火機燒過以固定線頭。

09



如上圖，縫合鈔票夾A和B後零件間的空位即為鈔票夾。

10



縫合零錢袋的前袋身。首先須對齊前袋身和後袋身的位置。

11

POINT



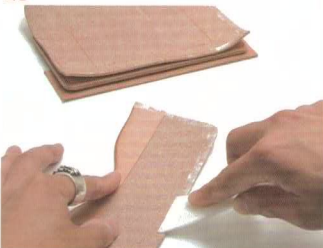
在前袋身開口兩端以圓錐標出記號。

12



將前袋身表側零件兩端先削薄約4mm左右，以避免貼合後側邊產生厚度。

13



於前袋身與後袋身邊緣塗上4mm寬的白膠。

14



以步驟11中標出的記號為基準，貼合前袋身與後袋身。

15



貼合後袋身與前袋身，須先對準開口記號再對準兩角貼合。

16



以鐵鉗夾緊貼合部分使其貼牢。須注意力道，以避免過度用力而留下痕跡或導致皮革受損。

17



將前袋身與後袋身貼合後再以邊線器於前袋身距邊緣3mm處拉出縫線。

18



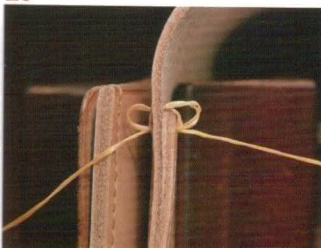
沿著步驟17中的縫線輕輕敲打菱斬；此時尚不須鑿穿線孔，因此須以只於前袋身鑿孔的力道輕敲即可。

19



輕敲菱斬鑿開縫線孔後須將軟木塞板置於鈔票夾A與名片夾層之間，再以菱形錐刺穿皮革以貫穿縫孔。

20



起針處須繞縫至邊緣2次後再開始縫合，最尾端也同樣須繞縫至邊緣2次後再收線。

21



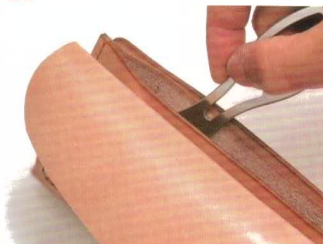
將前袋身與後袋身縫合後便完成零錢袋了。到此即完成了零錢袋與鈔票夾零件的所有縫合步驟。

22



將刮刀伸入零錢袋中，以剝開針腳內側的黏著劑。

23



鈔票夾A、B的縫合部分也沾有黏著劑，因此須以刮刀剝開使鈔票夾的開口打開。

01 處理側邊



配合零錢袋前袋身的邊角形狀將後袋身的邊角切齊。

02



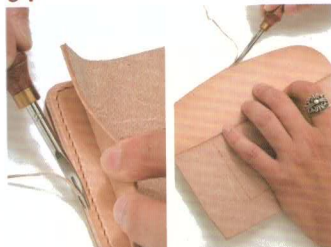
使用研磨片削整已完成縫合的側邊。

03



使用削邊器削去邊緣。雙片皮革部分之表側須用 3 號削邊器，裡側用 2 號；單片皮革部分之表側則須用 2 號，裡側使用 1 號。

04



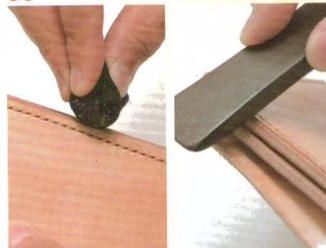
削去各零件的邊緣。其中，鈔票夾C與主體因為縫合後便無法磨整側邊，因此須在此先做處理。

05



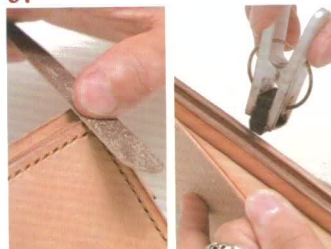
削去邊緣後須以研磨片削整外形。因為此處是將多片零件重疊後加以縫合，所以須注意削整時不可傷及皮面層。

06



沾水擦拭側邊後以木製磨緣器進行初步磨整。須注意不可擦入過多的水分。

07



完成初步磨整後再以研磨片輕輕將側邊刷毛並染上染料。

08



於上過染料的側邊塗上肉面層處理劑，並以木製磨緣器和帆布仔細進行最終磨整。

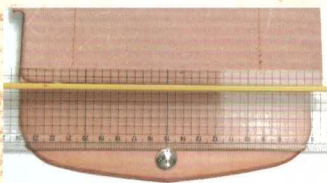
09



上圖為已完成最後處理步驟的零錢帶與鈔票夾。記得翻蓋側邊也須在此先完成以上的處理步驟。

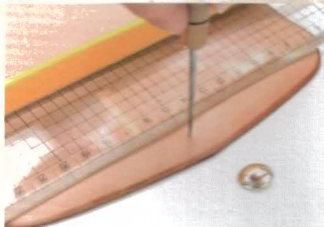
01

安裝飾釦與綁繩



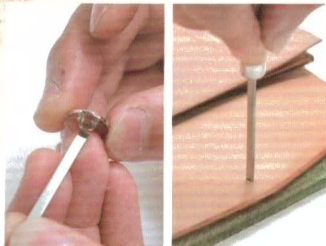
決定飾釦安裝位置。觀察安裝位置的平衡感以決定飾釦與邊緣的距離，使用量尺測量並調整左右兩側的距離，使兩側等距。

02



確認安裝位置後便可做上記號。須使用量尺等工具以確實對準安裝位置以避免記號位置偏離。

03



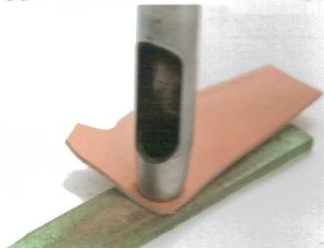
使用單平斬等符合飾釦尺寸之刀具鑿開飾釦的安裝孔。

04



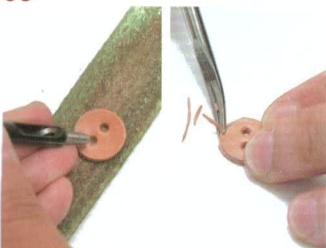
將飾釦的圓環插入單平斬所鑿開的孔，並確認圓環是否有穿至翻蓋裡側。

05



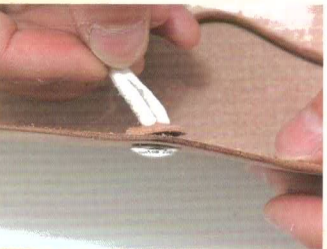
使用直徑15mm左右的丸斬取出襯墊零件。

06



使用直徑3mm左右的丸斬於步驟05中所取的襯墊上鑿出2個圓孔並削去邊緣。

07



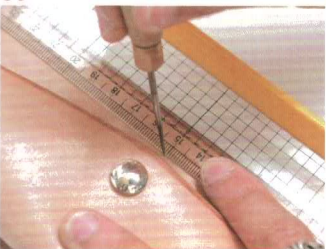
將鹿皮繩穿過飾釦的圓環和襯墊上的2個圓孔。

08



將穿過襯墊的皮繩打結並剪斷多餘的部分。這樣便完成飾釦的安裝了。

09



接著須決定纏繞飾釦以固定皮夾用的綁繩的安裝位置。綁繩穿孔須位於飾釦安裝孔位的正下方，不可偏離。

10



於零錢帶中放入小塊膠板，對準步驟09中所標示之綁繩安裝位置記號鑿出直徑3mm的繩孔。

11



先將皮繩的一端打結再由內側穿過步驟10所鑿開的繩孔。

12

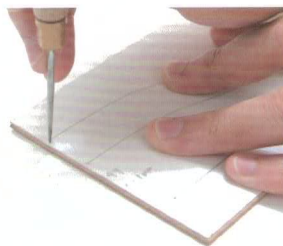


如此便完成了零錢袋+鈔票夾的零件；之後再與主體縫合即可。

製作名片夾層

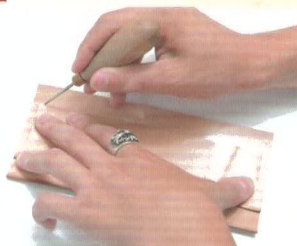
此款皮夾的名片夾層構造簡單，只須將3片零件縫合即可。為了避免夾層重疊後產生厚度，因此前方夾層的上緣須裁成T恤形狀的圓弧形。至於名片夾層的四邊會與主體縫合時一併縫製，因此此處只須縫合前方夾層的下緣以及夾層的中央即可。

01



將紙型置於名片夾底座的零件上，並依照紙型於底座的相對位置處標上記號。

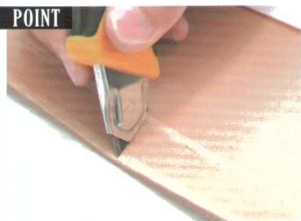
02



將名片夾A對準步驟01所標示的記號置於底座上，並沿著名片夾A的下緣劃出直線。

03

POINT



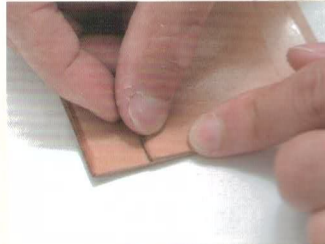
以美工刀刀背於三側邊緣及步驟02中所劃的直線上方刮出約4mm寬的毛躁面，以作為黏貼面。兩側邊緣的上端只須刮至步驟01所做的記號即可。

04



上圖為已刮出毛躁黏貼面的名片夾底座。接下來只須於這些毛躁部分縫上名片夾即可。

05



於黏貼面塗上白膠並將名片夾A貼至底座。

06



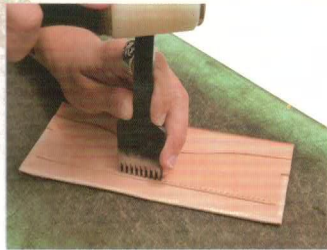
將名片夾A貼至底座後，再以刮刀來回磨擦使其黏緊。

07



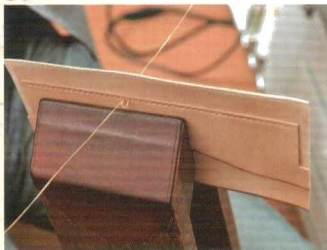
將邊線器調至3mm寬，沿著名片夾A的下緣拉出縫線。

08



對準縫線以菱斬鑿出線孔。因為名片夾A的兩端不須跨縫至底座，所以兩端線孔須與邊緣保留5mm的距離。

09



鑿開線孔後以平縫法縫合。因為之後須再貼上另一片名片夾零件，所以起針只須縫一次以避免針腳過於顯目。

10



上圖為已將名片夾A的下緣與底座縫合的樣子。兩端會於與主體縫合時一併縫合。

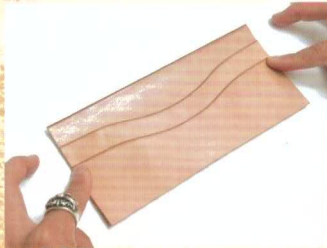
11

POINT



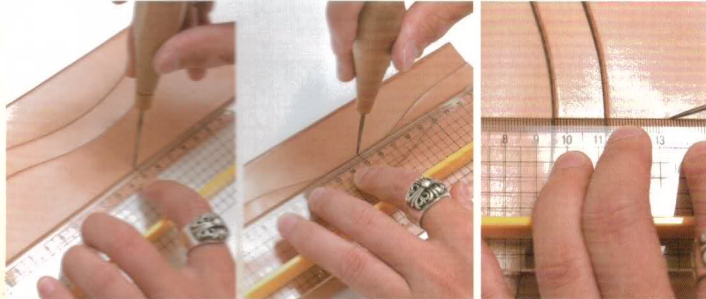
縫合名片夾下緣後便須將刮刀伸入袋中以剝開縫合處的黏著劑。須注意不可將尚未縫合的部分剝開。

12



於名片夾A的上方對齊並貼上名片夾B零件。

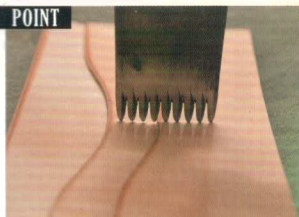
13



找出名片夾層的中央點並於重疊的邊緣上標出記號。縱向連結這些記號後便可畫出名片夾層的中央縫線。

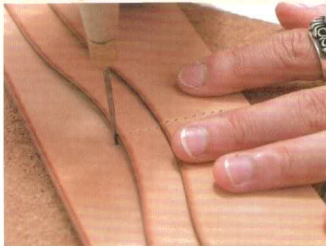
14

POINT



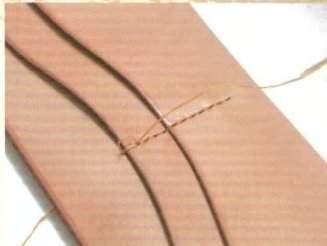
以菱斬鑿出線孔時須注意不可將線孔鑿於零件上有高低落差之處，且須輕敲菱斬後再以菱形錐戳過皮革以貫穿線孔。

15



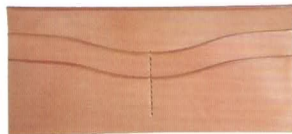
名片夾A和底座的邊界處須跨縫一個針腳，因此須以圓錐在底座戳開一個線孔。

16



縫合名片夾層的中央縫線，兩處有高低落差的部分須各縫2次。

17



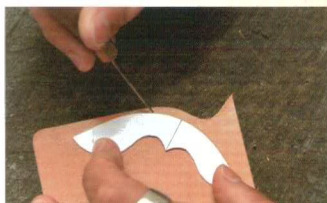
如此便完成名片夾層的整體零件了。其周邊會於和主體縫合時一併縫合。

製作主體

將翻蓋兩角的飾邊與飾釦安裝至主體後，再將先前縫合的零錢袋+鈔票夾與名片夾縫至主體上。兩角的飾邊只須先縫合內側部分，待貼上裡襯後再將外側與主體一起縫合。另外一個重點則為須先於主體上鑿開用以縫合各零件的線孔。

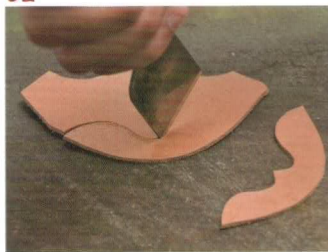
01

安裝飾邊



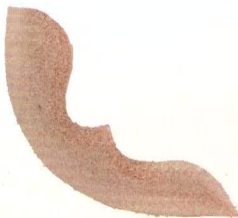
可依個人喜好決定是否要縫飾邊。若想縫上飾邊則須依照紙型裁出飾邊。

02



利用紙型的正反面裁出左右兩側的飾邊零件。

03



斜向削薄零件周邊，使肉面層中央部分向上隆起。

04



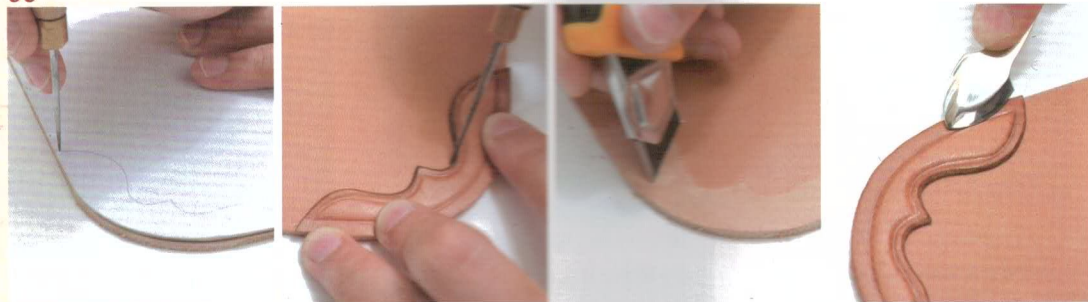
為了利用皮革的可塑性以雕塑出飾邊的形狀須於肉面層沾水，讓皮革從裡側吸飽水分。

05



將邊線器調至5mm寬並於零件邊緣拉出弧線，完成後再以刮刀用力磨擦邊緣和弧線間的範圍使其塌陷，如此便能做出零件中央凸起的立體感。待零件乾燥後以削邊器削去內側邊緣並塗上肉面層處理劑，再以裝上紫裡磨頭的刻磨機磨整。

06



先利用紙型標出飾邊安裝位置的記號，接著對準記號放上裝飾零件並沿其邊緣畫出輪廓線。以美工刀刀背將輪廓線內的範圍刮至毛躁並貼上飾邊。黏合後須以刮刀磨擦使其黏緊。

07



先以雙菱斬於裝飾邊零件內側壓出線孔的位置記號，再以菱形錐刺穿皮革以鑿開線孔。

08



縫合已鑿開線孔的飾邊內側。外側須待縫合翻蓋裡層時再一起縫合。

01

安裝飾釦



將飾釦置於翻蓋上以找出最佳的安裝位置。確定位置後須壓一下飾釦，以標示出位置記號。

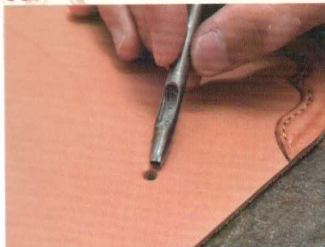
02

POINT



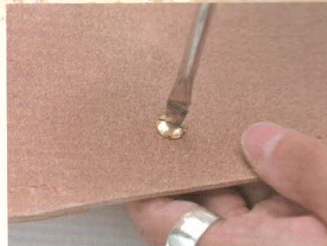
安裝飾釦時須於內側放入墊圈皮革而非直接安裝。若無使用墊圈，翻蓋的皮革便會跑進飾釦裡的空隙。

03



將丸斬對準飾釦所留下的壓痕鑿出安裝孔。丸斬須選用符合飾釦螺絲直徑的尺寸。

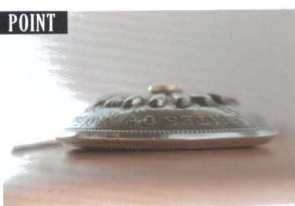
04



將飾釦穿過翻蓋後須從裡側擰緊螺絲固定。若擔心螺絲鬆脫可先於螺絲頭塗上些許白膠再擰緊，如此便可防止鬆脫。

05

POINT



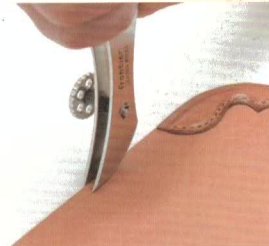
須在飾釦與翻蓋的表面間保留些許空間，以便讓皮繩繞捲至飾釦上。此空間也可利用墊圈的厚度做調整。

06



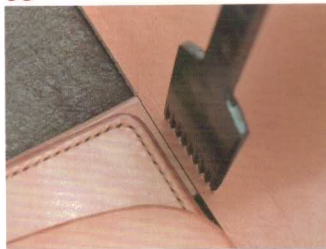
已裝上飾釦與裝飾邊；如此一來縫合前須安裝至主體上的零件便都安裝齊全了。

07



於主體上標出各零件的安裝位置記號，並依照記號於主體邊緣鑿出線孔。首先須將邊緣器調整至3mm寬以拉出縫線。

08



對準縫線鑿開線孔。鑿孔時可將實際要安裝的零件置於旁側以便隨時確認孔位。

09



圓弧部分須使用雙菱斬鑿孔。作業時只須鑿開零件縫合處的線孔即可，不須將主體的邊緣全都鑿出線孔。

10

右圖為已鑿開線孔的主體。接著要將各個分別製作完成的零件縫上。



縫合零件與最後加工

將各零件貼至主體並縫合。將各部零件縫至主體後再進行側邊的最後加工，並裝上綁繩即可完成皮夾。須留意主體的四個側邊皆須完成最後的加工處理，厚度不均處則可藉由調整削去的側邊寬度使厚度統一。另外，可依個人喜好將綁繩穿上串珠作裝飾。

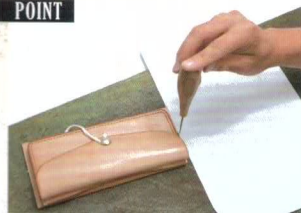
01



須縫至主體上的零件有：翻蓋的裡襯、零錢袋+鈔票夾層以及名片夾層。

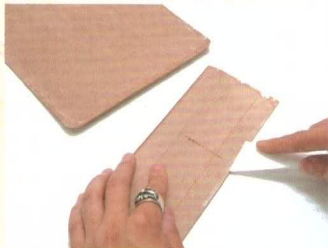
02

POINT



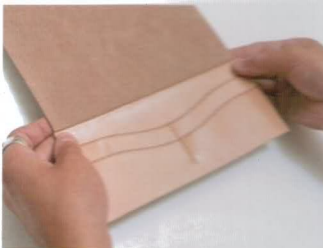
利用紙型核對零錢袋+鈔票夾層的安裝孔位，於紙型上標出記號後再轉描至主體上。

03



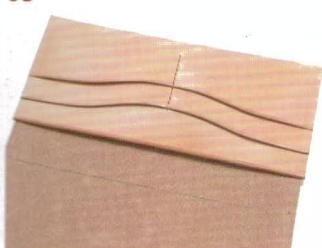
於主體和零件的黏貼面塗上白膠。名片夾層上緣不須縫合，所以當然也不須黏貼。

04



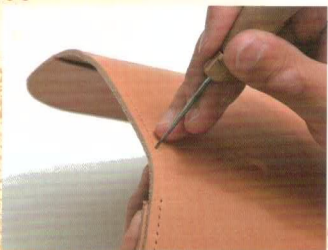
對準邊緣和四角將名片夾層與主體黏合。

05



上圖為已貼合的名片夾層。零錢袋+鈔票夾和翻蓋的裡襯也須以同樣的方式對準位置後再貼合。

06



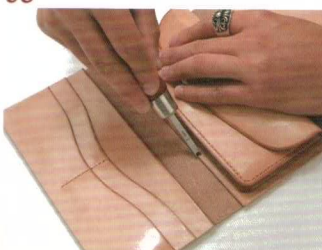
將圓錐刺入零錢袋+鈔票夾上的安裝孔記號以貫穿線孔。

07



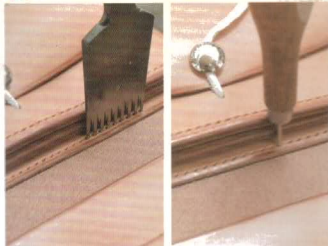
上圖為各零件已與主體皆黏合的樣子。待白膠完全乾燥後再進行下個步驟。

08



於零錢袋+鈔票夾的底座，即鈔票夾C的下緣拉出縫線。

09



對準縫線敲打菱斬，並戳入菱形錐以貫穿線孔。

10



以量尺對準兩側線孔並以刮刀於皮面層劃出筆直的縫線。

11



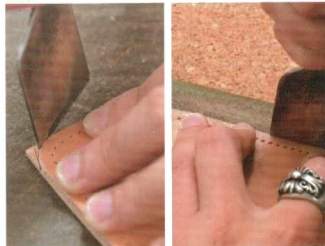
已於皮面層拉出縫線。此縫線可在縫合時讓線收於皮面層。

12



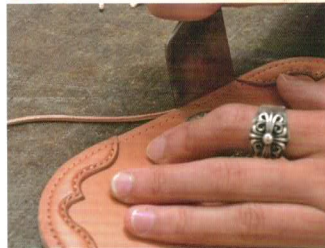
縫合鈔票夾C的下緣與主體。縫合時須使用2/5粗的SINEW線。

13



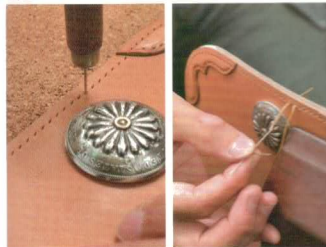
若貼合的零件有較主體凸出的部分則須配合主體形狀將各部切齊。

14



同理，先貼合翻蓋裡襯再切齊會較一開始便按照紙型裁好裡襯更為漂亮。

15



將菱形錐穿過主體上已鑿開的線孔，並將已貼於主體上的零件線孔貫穿。貫穿線孔後再以3/5粗的SINEW線縫合。

16



縫合全部的零件後須用刮刀剝開縫合處的接著劑。

17



將全體零件縫至主體上後便須進行主體四邊側面的最後加工處理。

18



先以研磨片整理側邊再以削邊器削去表裡兩側的邊緣。完成後須以水砂紙側邊進行初步磨整，最後再以研磨片輕輕將表面刷毛。主體四邊側面皆須進行同樣的加工處理。

19



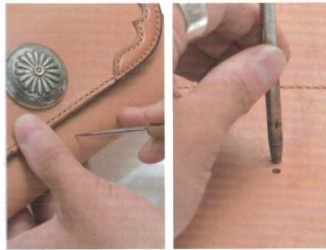
以研磨片將側邊刷毛後便可染上染料，須注意不可將染料塗出範圍外。

20



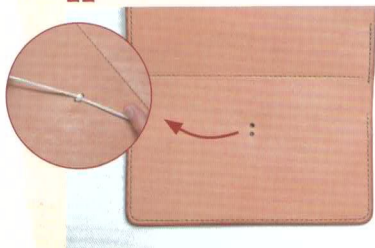
於上過染料的側邊塗上肉面層處理劑，並以木製磨緣器、帆布的順序進行最後磨整。側邊的最後磨整步驟處理得愈仔細，作品的質感就會愈好。

21



將主體摺成三折，找出綁繩的安裝位置。確定位置後以丸斬縱向鑿出2個圓孔。

22



鑿出2個圓孔後再從裡側穿出皮繩並打上平結固定。

23



將皮繩繞至飾釦上並調整長度。將皮繩剪至所需長度後便可依照個人喜好穿上串珠，並於串珠尾端打結以防止脫落。

24



上圖為完成的三折皮夾。

SHOP INFORMATION

活用一流的素材製作一個完美的作品！

Awake皮革工藝室座落於橫濱的繁華街一丁目上。在店內展示的物品中，除了必備的皮革單品之外，還展示了許多具原創性且會定期更新的金屬配件等小零件。在店面內側的工作室裡，Awake負責人伊藤氏在此不斷將一流皮匠親製的各種素材，製作成能將其特性發揮得淋漓盡致的皮件作品。伊藤氏也經常以自己為出發點，尋找自己認為最完美的鍍金、雕刻甚至是皮革等工具與素材。另外，「I☆N FACTORY」是Awake附屬的網路皮革材料商店，對此伊藤氏也認真思考，希望能透過網路以最合理的價格提供消費者最優質的皮革材料，以提升皮革工藝業界的整體水平。



伊藤信親氏

Awake與網路皮革材料商店I☆N FACTORY負責人。同時也是位堅持使用嚴選素材，製作優質作品的專業皮革工藝師。



Awake (I☆N FACTORY)



皮革材料店「I☆N FACTORY」經手的新產品。上排為nijigami tool社製的紫檀材質研磨用磨頭；下排左為磨床用側邊研磨器；下排右為F.B.tool社製的工具架。



奢侈地使用了富田雕刻所的銀製帶釦與大量NORTH café & craft社製飾釦的皮帶。是只有Awake才能企劃出的奢華傑作。

印第安莫卡辛鞋

INDIAN MOCCASIN



使用材料

- | | |
|-----------------|----------------|
| ●牛皮磨砂革(2mm厚左右) | ●鐵釘 (8mm、19mm) |
| ●鞋繩 (直徑2mm) | ●纖維板 |
| ●牛皮 (1mm厚, 鞋墊用) | ●鞋底鐵心 |
| ●天然橡膠製生膠板 | |

使用工具

- | | |
|-------------------|---------------------------|
| ●鋸筆 | ●合成橡膠接著劑 (EVER-GRIP5390M) |
| ●加重墊 | ●間距規 |
| ●裁皮刀 | ●毛刷 |
| ●塑膠墊 (裁切墊) | ●剪刀 (強力) |
| ●丸斬 (直徑2mm) | ●銼刀 |
| ●不鏽鋼底錘 (鐵錘) | ●磨床 |
| ●木弧 | ●鞋楦 |
| ●車縫機 | ●拔楦座 |
| ●菊花斬 | ●鳥嘴鉗 |
| ●橡膠糊 (SPM RUBBER) | ●鉤錐 |

莫卡辛原為印第安人所穿的無跟款懶人鞋的總稱。後來經過不斷發展，現今只要是將鞋面與包裹腳部的主體以皮繩縫合的鞋款，就稱為莫卡辛鞋。這次由森田鞋工房提案的印第安莫卡辛鞋是以塑膠鞋楦製成，因此是雙可以穿出門的正規鞋子。此次製作的尺寸為23.5cm，書後所附的紙型也為此尺寸。因為在製作莫卡辛鞋時須用到鞋楦、磨床和工業用車縫機等個人不會擁有的工具，而實際上若沒有這些設備也真的很難製作。但若有經驗的皮革工藝製作者，只要備齊這些工具和設備應該就能做出莫卡辛鞋。

製鞋工具

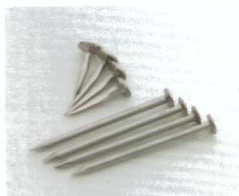
在此要介紹製鞋時所使用較具代表性的工具。其中最特別的即為鞋楦，雖然不使用鞋楦也能做出鞋子的形狀，但若要做完全符合腳形狀的鞋子，就絕對不可缺少鞋楦。另一個特色則是有許多工具都有其獨特的名稱，如不鏽鋼底錘、鳥嘴鉗等，這些製鞋工具皆可在鞋材五金店購入。



森田靴工房內是使用工業用車縫機縫合皮鞋，但其實也可以手工縫合。

此次所使用的材料

製鞋必備材料中最重要的即為鐵釘。因為拉幫後的皮革有強大的拉扯力，所以須以鐵釘加以固定；除此之外也會用於皮革的暫時固定。雞眼釦與鉚釘同樣為一般皮革工藝中常使用的材料，使用方法上並無太大差別。



用於固定拉幫後的鞋底部分以及鞋子中底的鐵釘。鐵釘是只有製鞋才會使用到的材料，其他的皮革工藝並不須用到。此次須用8mm和19mm的鐵釘。

鞋楦



製作鞋子時使用的模型。照片中為樹脂製中折式鞋楦，脫楦時能以中央折卸的方式脫去。

木弧



進行分縫（將縫份向左右壓平分開）作業時使用的固定架。

鉤錐



縫合鞋面皮革時用以拉緊縫繩的鉤錐。使用方法為以尖端部分鉤住縫繩後拉緊。

菊花斬



固定雞眼釦時所用的斬具。以菊花斬敲打雞眼釦的背側，雞眼釦便會向外開花。

不鏽鋼底錘



安裝鞋底時敲打鐵釘用的鐵錘；製鞋業界中稱為底錘。

鳥嘴鉗



進行拉幫（拉扯皮革使其服貼並固定於鞋楦上）作業時使用的製鞋專用獨特鐵鉗。

剪刀



用於修剪鞋墊纖維板的強力剪刀。



雞眼釦為一般皮革工藝常用的材料。此次須在穿裝飾繩的圓孔上安裝雞眼釦，以提高其裝飾性。



鉚釘是用以固定相當於鞋子脊梁的金屬板「鞋底鐵心」的工具。與雞眼釦相同皆須以菊花斬開花固定。

描繪輪廓線與裁切

此次主體所使用的皮革為2mm厚的磨砂革。此種皮革質地柔軟，因此裁切時若刀具鋒利度不足即會產生皺褶而無法按照輪廓線漂亮地裁斷。於皮料畫版型時須考慮到皮革肌理的延展方向，鞋面與鞋底零件須沿著與肌理垂直的方向採取零件；同時也須考量各零件所需的皮革量，儘量不要浪費皮料。

01



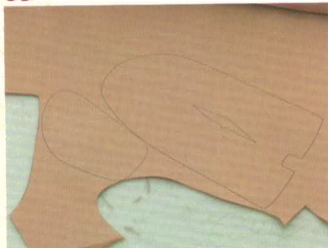
攤開皮料後先確認其表面的狀態等，再決定各零件的裁取位置。確定位置後將紙型固定於皮料上，並以銀筆沿著紙型於皮面層描出輪廓。

02



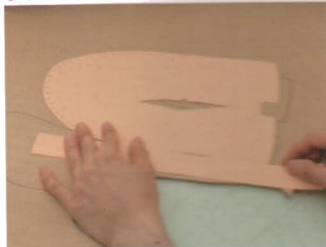
在皮面層以銀筆描繪輪廓線時是描繪於紙型的外側，因此裁切時須沿著銀筆線條的內側裁切。

03



已於皮料上描繪出主體與鞋面的輪廓。此為左腳，但因鞋子的形狀左右對稱，因此只須將紙型翻至背面便能畫出右腳版型。

04



接著須描繪裝飾邊零件的版型。為了避免浪費皮料須儘量畫得靠近些。

05



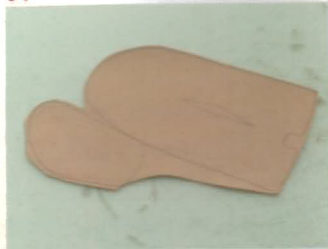
描繪裝飾邊零件的輪廓。注意不可和其他零件的輪廓線交錯。

06



使用裁皮刀裁切零件。因為皮革的質地較為柔軟，所以須注意裁皮刀的鋒利度以免產生皺褶。

07



主體與鞋面等裁切過程較為複雜的零件，須先大致剪下版型後再沿著輪廓線仔細地裁出原尺寸零件。

08

如前面所提，裁切時須緊靠著輪廓線內側進行，不要在零件上留下銀筆的線條。



09



裁切直線時須盡可能讓刀刀與皮料的接觸面積為大，如此便可裁得較為筆直。又因為皮革質地柔軟，所以須以另一手緊壓皮革以方便切割。

10



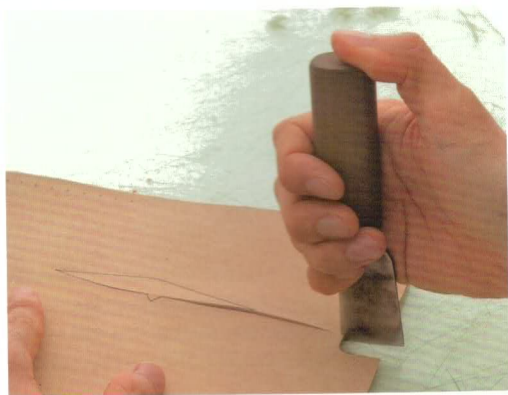
如上圖所示，細部須以裁皮刀的邊角進行裁切。

11



裁出主體零件。為了儘量避免於中途斷掉，因此須轉動主體以便能順著輪廓線裁切；尤其是曲線部分更須以一筆畫的要領一氣呵成。

12



裁切主體零件的中央部分。首先須先割開靠近中央部分的直線。

13



裁切途中（尖角處）須變換刀刀方向，以裁切前方右側的輪廓線。變換刀刀角度時須注意不可切到輪廓線以外的部位。

POINT



14

小切口只須以壓切的方式切割便能裁得很漂亮。

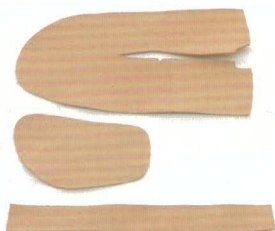
POINT



15

若切口有不平滑處或有殘留的輪廓線時，可翻至背面從肉面層目測切齊，如此皮面層便能切得平整。

16



上圖為已裁下的主要零件。須先對照紙型以確認尺寸大小是否正確。

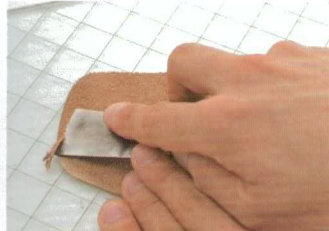
01

各部零件的削薄加工



將裁下的鞋面零件削薄一部分。削薄皮革的肉面層以避免黏合、縫合後會產生厚度。

02



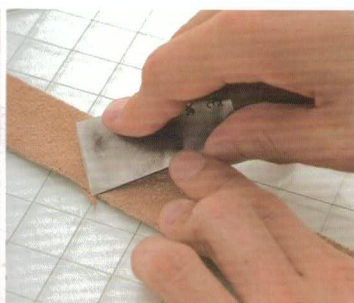
將鞋面零件的前端部分（紙型上兩端記號點間）斜向削薄8mm寬。削薄時須將裁皮刀的正面刀刃朝下並於玻璃板上進行。

03



鞋面零件已完成削薄加工。左右腳的零件皆須以同樣方式削薄備用。

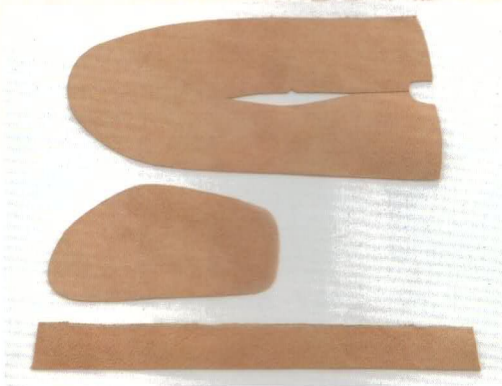
04



左上圖為主體零件，與裝飾邊縫合的部分須削去其肉面層的邊緣。右上圖為裝飾邊，與主體縫合側的皮面層邊緣須削薄2mm寬。

05

左圖為完成削薄加工的各部零件。各零件的左右腳皆須進行同樣的削薄加工作業。



01

鑿孔加工



鞋面與主體零件皆須鑿開編縫用的繩孔。繩孔尺寸須配合編縫時使用的皮繩或流蘇的寬度。此次使用的為直徑2mm的皮繩，因此須鑿開直徑2mm的繩孔。

02



鞋面與主體零件已鑿出編縫孔。待將主體稍微成型後便須對齊兩片零件的繩孔位置並縫合。

縫合鞋跟

此款印第安莫卡辛鞋的主體零件除了須與鞋面零件縫合外，還須與自身縫合以做出鞋型。縫合鞋跟後主體即會呈現出立體的狀態。雖然此處是以車縫機進行縫合，但其實也可以手工縫合。縫合後則須以木弧分縫，將縫份撐開。

01



將腳跟處的面層對疊。因須保留約1mm的縫份，所以不須使用黏著劑或雙面膠。

02



安置於車縫機上，注意不可讓皮革的位置錯開並自肉面層縫合鞋跟部分。須謹慎地縫合以避免針腳歪斜。

03



已縫合的鞋跟。若針腳歪斜會影響鞋子的尺寸，因此須確認是否縫得準確無誤。

04



縫合鞋跟後主體零件便會呈現出上圖的立體形狀。

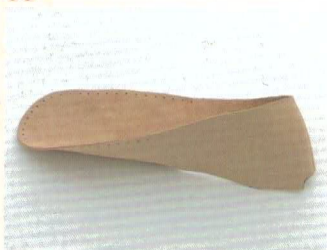
POINT



05

縫合鞋跟後須將皮革置於木弧上用底錘敲以打壓平縫份。處理完肉面層的縫份後翻至皮面層繼續敲打以整理針腳的形狀。

06



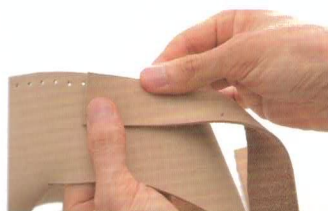
上圖為完成鞋跟分縫的主體。因為目前為作業中，所以皮面層會朝外。

安裝裝飾零件

將裝飾零件安裝於主體上。須先將裝飾邊縫於鞋口再穿上裝飾鞋繩。因裝飾邊的長度較長，所以須配合實際物品裁切調整。裝飾繩的穿孔位置須待調整完裝飾邊的長度後再依其位置做決定。進行此步驟時須注意不可失去設計上的平衡感。

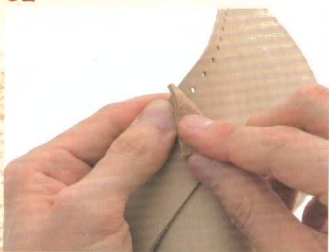
01

安裝裝飾邊



先確定裝飾邊其中一側的位置。將零件邊緣對準最後一個編織孔的切線；注意裝飾邊的皮面層須與主體肉面層對疊。

02



將裝飾邊沿著鞋口周邊繞至對側，並將另側的邊緣對準對側的最後一個編織孔切線。

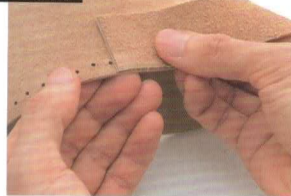
03



確定裝飾邊的長度後以銀筆標出記號並沿著記號位置裁斷裝飾邊。

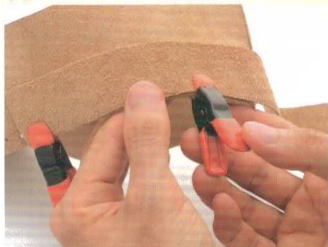
04

POINT



將主體翻至肉面層後再將裝飾邊零件對齊鞋口。如上圖所示，兩端須分別對準兩側最後一個編織孔的切線位置。

05



沿著鞋口周邊以夾子固定裝飾邊。在此提醒與鞋口縫合的部分為已削薄的側邊，須先確認以免弄錯。

06



縫合裝飾邊與鞋口。縫合同時會慢慢拆除夾子，因此須注意不可讓裝飾邊的邊緣與鞋口邊緣歪掉。

07



上圖為將裝飾邊和主體鞋口縫合後的樣子。

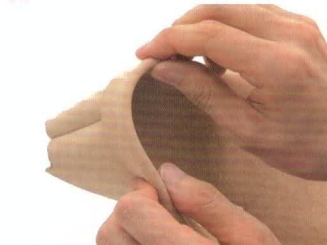
08

POINT



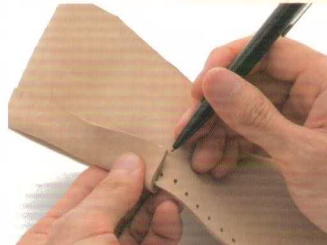
將主體翻至正面並撐開裝飾邊的縫份再將裝飾邊往外返折。此步驟須將裝飾邊置於木弧上用底錘敲打以壓平裝飾邊。

09



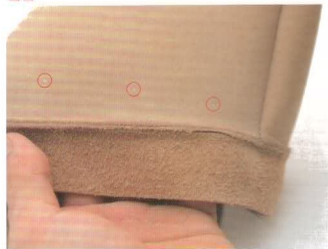
將裝飾邊分縫後即會呈現如上圖中裝飾邊覆蓋於鞋口上的樣子。將左右兩腳的裝飾邊分縫備用。

10



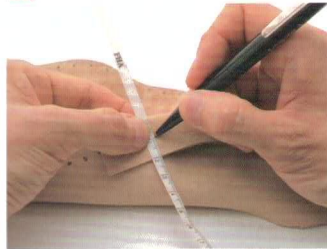
將裝飾邊分縫後再於裝飾邊與主體貼合的位置上標上記號。記號須標於縫合之後會被裝飾邊蓋住的位置上。

11



如上圖所示，貼合裝飾邊的位置須分別標示於幾處。

12



於裝飾邊上標出裝飾繩的穿繩孔位。高度為下緣往上10mm處，最初的孔位須距邊緣30mm。

13

最初孔位須距邊緣30mm，接下來則依照30mm、20mm、30mm的間隔分別標上其餘孔位。另一側也以相同的間隔標上記號；其中間隔30mm的區段即為露出的裝飾繩部分。此處所設計的間隔距離也可依照個人的喜好加以調整。



01

安裝雞眼釦



於所標的記號處鑿孔。因為須裝入雞眼釦，所以須鑿出直徑3.5mm的圓孔。

POINT

02

左圖為裝飾邊已鑿開圓孔的樣子。



03



將雞眼釦放入用於穿裝飾繩的圓孔中。雞眼釦於作品完成時須露於表側，因此須從皮面層穿過洞口。

04



如上圖所示，將雞眼釦確實地穿入圓孔後會約有1mm的釦腳自裡側穿出。接著則須敲平穿出的釦腳以固定雞眼釦。

05



使用菊花斬來固定雞眼釦。先將雞眼釦的釦腳朝上置於膠板，再將菊花斬對準釦腳並用底錘敲打以固定雞眼釦。

POINT

06

以菊花斬固定雞眼釦後須用底錘將釦腳均勻地敲平。須注意敲打力道不可過強以免使雞眼釦受損。



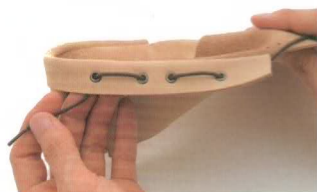
07



雞眼釦已安裝至裝飾邊。接下來要將裝飾繩穿過雞眼釦。

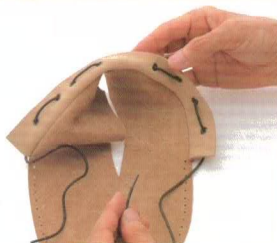
01

穿上裝飾繩



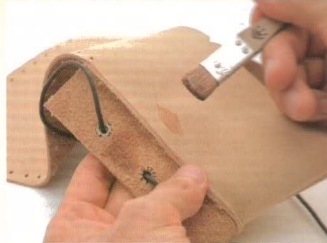
穿上長75cm的的鞋繩。如照片所示，須由裡側開始穿繩，並在間隔為30mm的區段間讓繩子露於表面。

02



將繩子穿過全部的雞眼釘，並調整至左右均等。

03



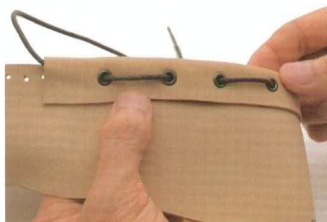
將用來標示出裝飾邊與主體的縫合位置的記號作為基準並塗上橡膠糊。橡膠糊須塗於主體及裝飾邊上，且須注意不可以塗到鞋繩。

04



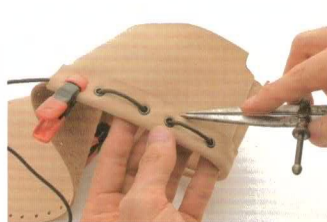
待橡膠糊半乾燥後便可將裝飾邊反折貼於鞋口的周邊。因稍後將直接縫合，所以須仔細對齊位置後再貼合。

05



將裝飾邊反折貼上便會呈現上圖的樣子。觀察整體狀態以確認位置是否已對齊。

06



與主體的縫合處為裝飾邊底部邊緣往內2mm處，因此須將間距規調至2mm寬再於底部邊緣劃出縫線。

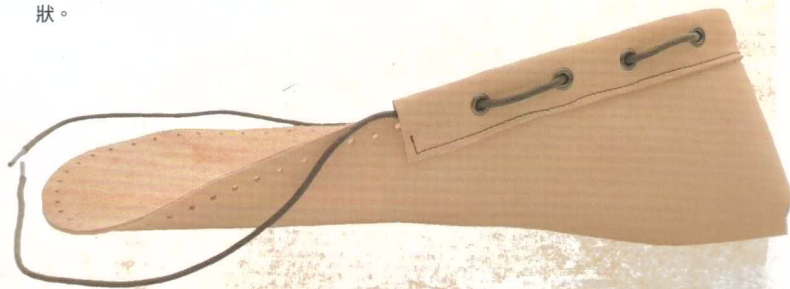
07



縫合裝飾邊與主體。首先，先於一端縱向約縫6mm的長度，接著轉向橫縫至另一端再轉為縱向約縫6mm的長度並做收尾。

08

將主體與裝飾邊縫合後即會形成右圖的樣子；此時已可以漸漸看出鞋子的形狀。



製作中底

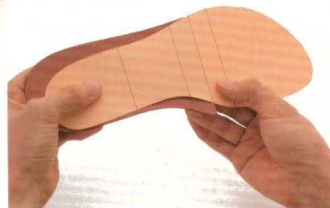
中底是堪稱為鞋子地基的零件，其構造是由稱為鞋底鐵心的金屬片、將紙硬化所製成的「纖維板」材料以及皮革所組合。其中纖維板須沿著鞋楦成型，因此必須以鐵釘將其固定於鞋楦上以便塑形。若中底製作得不夠完善，便會成為一雙穿起來會感到不舒適的鞋子。

01 中底加工



照片上方的金屬片為鞋底鐵心，下方紅褐色的板狀零件即為纖維板。

02



纖維板須對照中底的紙型以確認形狀，因此須將纖維板的鞋跟處與中底紙型的鞋跟處對齊。

03



以筆於纖維板上描出鞋跟部分的輪廓線。因為須製作左右腳的中底，所以須將紙型翻至背面再描出另一腳的輪廓線。

04



以剪刀大致剪去輪廓線的外側部分；此時只是大致剪裁不須修剪得太過於仔細。

05



上圖為大致修剪後的纖維板。因為還有凸出的菱角，所以須以剉刀或磨床削整邊緣的形狀。

06



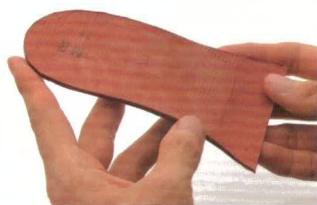
沿著輪廓線修整形狀。纖維板的質地相當硬，若只以剉刀進行加工作業會非常辛苦；因此若能使用磨床加工便能快速完成。

07

纖維板與腳的接觸面須以裁皮刀將其邊緣削成45°角。



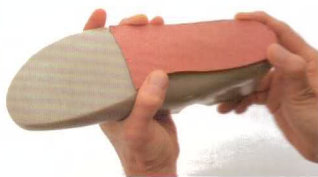
08



修整完纖維板的形狀後再與紙型核對一次以確認形狀是否正確。

01

中底成型



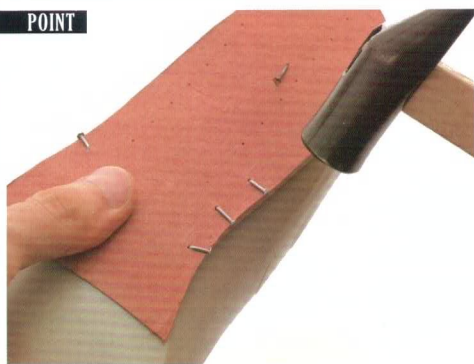
將修整完形狀的纖維板置於鞋楦上，以準備讓鞋底形狀成型。先將纖維板浸濕，使其變軟後再置於鞋楦上並對齊鞋跟處。

02



對齊鞋跟位置後以長鐵釘（19mm）將纖維板固定於鞋楦上。因為只是暫時固定，所以須在途中將鐵釘折彎以免打得過深。

POINT



03

為了使足弓部分確實成型須用力壓住纖維板後再釘入鐵釘，使纖維板能無縫隙地伏貼於鞋楦上。

04



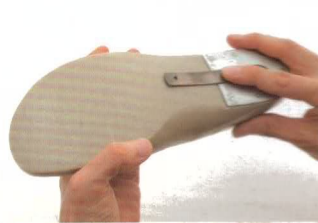
將纖維板釘至鞋楦上後便可靜置待其乾燥。纖維板乾燥後即會形成鞋楦底部的形狀。此時便可拔除鐵釘將纖維板自鞋楦上卸下。

05



完成纖維板的成型後接著便要將鞋底鐵心成型。首先，先將鐵心置於鞋楦底部以確認彎曲度。

06



確認鐵心位置後再調整彎曲度，使其能伏貼於鞋楦底部。

07



使用鳥嘴鉗或一般鐵鉗夾彎鐵心以調整彎曲度。照片中使用了2支鳥嘴鉗，但也可以使用一般的鐵鉗作業。

08



如照片所示，一點點地調整鐵心的彎曲度使其完全伏貼於鞋楦底部，如此便完成鐵心成型的步驟了。

09



調整鐵心的安裝位置，確定固定鐵心用的鉚釘位置後再以筆標上記號。

10



對準用筆所畫出的記號，鑿出直徑2.5 mm的圓孔。因為纖維板質地堅硬，所以須用力敲打以鑿開圓孔。

11



鑿孔處會向上隆起，因此須以底錘敲平。

12



在纖維板的裡側裝上鐵心並將鉚釘穿過圓孔。

13



將纖維板正面朝上置於膠板，再以菊花斬將鉚釘鉗腳開花固定。作業時須壓緊纖維板以免鐵心或鉚釘浮起。

14



此面為與腳掌的接觸面，若鉚釘向上凸起穿著時會感到不舒適，因此須以底錘敲平用菊花展開花固定後的鉗腳。

15

中底完成。只要確實做好中底，整雙鞋子便能做得舒適耐穿。



編縫主體與鞋面

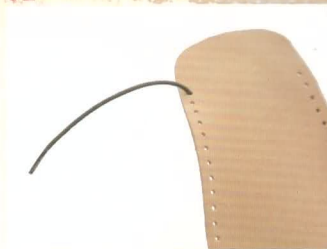
主體與鞋面零件須以直徑2mm的鞋繩編縫。因為需要同時用力拉幫與編縫，所以意外地是個既耗時又費力的作業。但若此處的拉幫作業拉得不夠緊實，編縫部分即可能在穿用時鬆開，因此須用力拉緊。此步驟也是製作莫卡辛鞋時最重要的作業流程。

01



於裝飾邊下緣往上10mm、側邊往內10mm的交叉處鑿開直徑2mm的圓孔。因裝飾邊已與主體縫合，所以此圓孔也會貫穿至主體內側。

02



將編縫用的鞋繩自鞋面零件的肉面層穿過內側第一個繩孔，接著將穿過繩孔的鞋繩拉出約10cm的長度備用。

03



將預留於鞋面零件表面的10cm鞋繩自外側穿入主體的第一個繩孔。

04



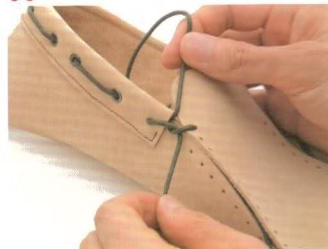
自外側穿入的鞋繩須再從內側由步驟01所鑿開的繩孔中穿出。

05



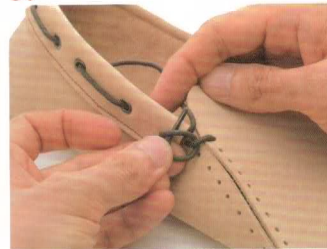
將步驟04中穿至外側的鞋繩穿過步驟03中橫跨於鞋面與主體間的繩圈。

06



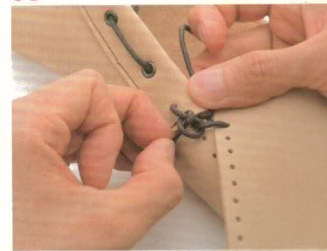
拉緊步驟05中穿過繩圈的鞋繩，此時須扭轉一次。

07



將繩頭反折並穿過由裝飾邊穿出的鞋繩。

08



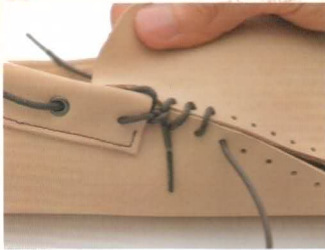
再次反折繩頭，並穿過步驟07中返折繩頭時所形成的圓圈。

09



直接拉緊繩頭便能打出上圖中的繩結；繩頭固定後便須實際開始進行編縫。

10



如上圖所示，繩頭須以纏繞的方式編縫，使鞋繩跨於主體和鞋面兩側邊緣。此時尚不須用力拉緊鞋繩。

11



編縫至一段距離後便可將鞋楦放入鞋中。此時須注意不可縫得過長，以免鞋楦無法置入鞋中。

12



將鞋楦置入鞋中後即可換從對側開始編縫；但由對側穿入的鞋繩只是為了保留鞋形所作的暫時固定而已。

13



若不整理出鞋形即使暫時固定了皮革也等於白費功，因此編縫時須同時配合鞋楦整理鞋形。

14

下圖為暫時將鞋面與主體固定的樣子。此處已可看出鞋子的樣子，接著便須慢慢解開暫時固定用的鞋繩並完成編縫作業。



POINT



15

以鉤錐拉幫暫時固定用的鞋繩（鉤住鞋繩向外拉緊）。此時須同時整形並一針一針地鉤緊鞋繩以完成拉幫作業。



16

編縫側與暫時固定側之間須保留數孔的空間，因此在進行編縫時須慢慢將暫時固定用的鞋繩解開。

17



重複步驟15和16的動作將鞋面與主體縫合。編縫時須隨時觀察整體的形狀以確認是否走樣。

18



編縫至最尾端的繩孔即會呈現上圖的狀態。接下來須再次拉幫使兩片皮革更為緊密。

19



先前拉幫過的鞋繩會在進行編縫時鬆開或是拉幫得不夠完整，因此須再次以鉤錐進行拉幫作業將鞋繩拉緊。

20



此為鞋面零件最後一次的拉幫作業，因此須用鉤錐用力拉緊鞋繩，以使皮革完全幫緊、伏貼於鞋槿上。

21



如上圖所示，將編縫的鞋繩拉幫後即可做出牢固的鞋形。

22



將鞋繩完全幫緊後即可開頭繩結的打法於結尾處打結以固定鞋繩。

23



固定鞋繩後便可剪斷繩頭部分使左右側的長度相同。

主體最後加工

將主體與鞋面零件編縫成鞋子的形狀後便須將中底安裝至鞋內。安裝方式為將中底置入主體後再以主體周邊皮革（鞋跟部分）由下往上包住中底。拉幫鞋跟後則須以製鞋常用的合成橡膠接著劑「EVER-GRIP」黏貼，並釘入鐵釘加以固定。



01

安裝中底

由主體切口處將中底插入皮革與鞋楦之間。

02

POINT



仔細對準中底與鞋楦的鞋跟處。若鞋跟沒對齊整個中底的位置便會歪掉。

03

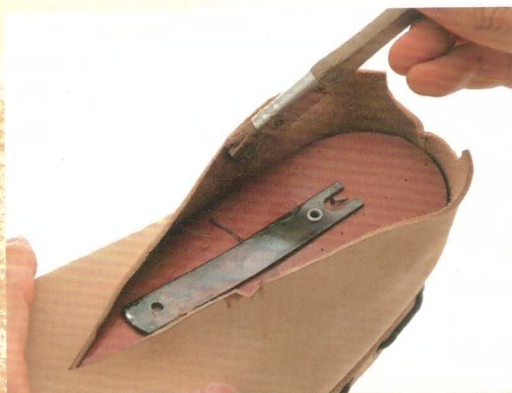


沿著鞋楦跟處的金屬邊緣畫出釘鐵釘時的界線。

04



為了避免鞋底鐵心的位置偏離，須先打入半支鐵釘並敲彎鐵釘的頭部以暫時固定鐵心。



05

在中底的裡側以及須與中底貼合的底部皮革中央部分塗上EVER-GRIP，並靜置等待接著劑半乾。

06



以鳥嘴鉗夾住皮革用力拉幫並貼至中底。

07



於鞋跟黏貼面塗上EVER-GRIP。此處也須用力拉幫貼合因此須留心塗抹以免漏塗。

08



使用鳥嘴鉗將皮革拉向中央。須用力拉伸皮革，使皮革繃緊。

09

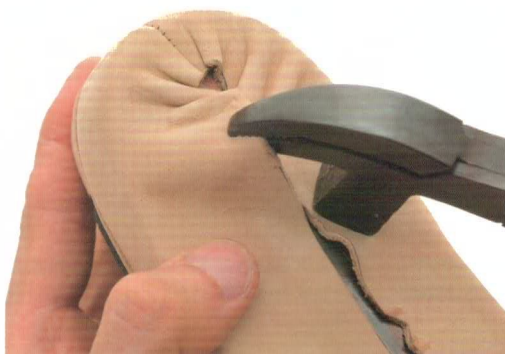


將皮革一點一點地拉向中央並由中間開始貼合。鳥嘴鉗拉伸皮革後直接貼合，並以黏著劑維持其繃緊的狀態。

POINT

10

如左圖所示，橫向部分須將皮革一點一點地拉至中央貼合。

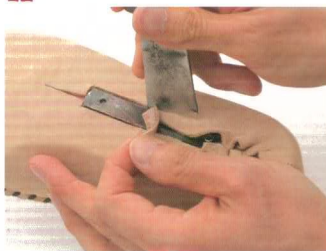


11



貼合鞋跟處後須以底錘敲打黏緊並壓平皺褶處。雖然會以鐵釘加以固定，但最重要的還是須倚靠黏著劑的黏力。

12



切除鞋底鐵心周圍多餘的皮革。須小心作業，避免裁皮刀的刀刃割到鐵心而產生缺口。

13



切除多餘的皮革後須再次用底錘敲打鞋底，以確實黏緊皮革。

14



拔除暫時固定鞋底鞋心用的釘子。使用鳥嘴鉗便能輕鬆拔除鐵釘。

15



皮革上也須畫上鞋楦金屬邊緣的記號線，此線即為釘鐵釘時的分界線。

16



於距離鞋緣約12mm處釘入長8mm的鐵釘。首先須確認釘入的位置，再將尖端插入皮革中使其站立。

17



用底錘將鐵釘敲入鞋底。注意此時須將鐵釘完全敲入鞋底，使鐵釘伏貼與鞋底平面。

18



圍繞著鞋底鐵心將鐵釘以12mm的等距釘入以固定中底。

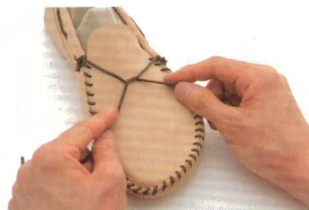
19



裝上中底後鞋子的主體便大致完成了。接著只須再裝上鞋底與鞋墊即可完成鞋子的基本雛型。

01

鞋繩最後加工



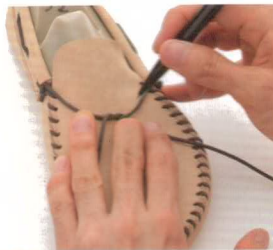
莫卡辛鞋的鞋繩基本上為裝飾，因此最後須將由裝飾邊穿出的鞋繩打結於鞋面上。

02



找出平衡感最佳的位置並做上記號，以決定穿繩打結的位置。

03



在兩側至繩結間的鞋繩沿線上，各距邊緣20mm處須做上記號並鑿出直徑2mm的繩孔。

04

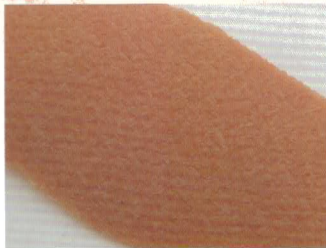


中央則以繩結為中心，向左右各取約12mm的間隔並鑿開2個繩孔。

製作與安裝鞋底

已完成鞋子的主體後，接下來要開始製作鞋底。鞋底材料有非常多種，此次使用的為天然生膠。雖然橡膠材質較難裁切，但貼合主體與安裝鞋跟時都只須用到黏著劑，因此只要裁好鞋底形狀，之後的作業並不會太過困難。

01



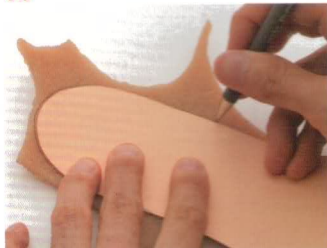
鞋底所用的素材為厚度5mm的天然生膠；鞋跟部分則須將2片生膠貼合組成。

02



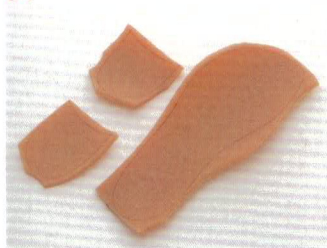
沿著紙型於天然生膠的表面以銀筆描出鞋底輪廓。

03



鞋跟部分須利用鞋底紙型上的鞋跟處取樣。此次的鞋跟需約70~80mm長。

04



上圖為描好輪廓並經過大致裁切後的天然生膠。接下來須沿著輪廓線切割出原形。

05



橡膠的切口具延展性且不易插入刀刃，因此須使用刃口鋒利的刀具並用力壓緊橡膠板裁切。

06



完成裁切步驟的鞋底與鞋跟。鞋跟須由2片橡膠組成，因此要裁出2片相同形狀的橡膠板。另外，鞋底會直接將裁斷面貼至中底上，因此須仔細裁切以免有凹凸不平的情況。

07



將鞋底與主體比對看看，以確認尺寸是否準確。可依據個人所需於主體的黏貼面標上記號作為塗黏著劑的位置基準。

08

於鞋底黏貼面塗上EVER-GRIP。因為鞋底只以黏著劑固定而已，所以須注意不可有漏塗的部分。



09



主體的底部也須塗上EVER-GRIP。因為皮革會吸收接著劑，所以可以先塗上薄薄一層接著劑後再加塗一層。須注意此面必須全面塗抹不可有漏塗的部分。

POINT



10

貼合主體與鞋底。一旦貼合後即無法移動位置，因此須慎重確認黏貼位置後再進行作業。

11



將主體與鞋底貼合後須以底錘敲打黏緊。因為須確實壓緊黏貼處，所以要用力的敲打每個部分。

12



標上安裝鞋跟的位置記號。此記號為於鞋底塗抹黏著劑時的記號線。

13



以步驟12中所標的記號線為基準，於鞋底上的鞋跟黏貼處與鞋跟的黏貼面仔細塗上EVER-GRIP。

14



靜置待EVER-GRIP半乾後再仔細確認位置將鞋跟與鞋底貼合。

15

重疊貼上2片鞋跟後以底錘敲打使其黏緊。



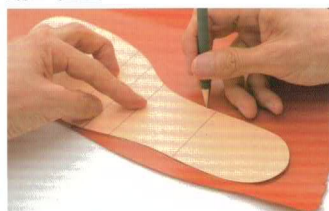
POINT



16 裝上鞋底後便可使用拔楦座將鞋楦卸下。先將鞋楦榫眼接至座台上的圓柱頂端，接著以手壓住鞋跟並同時用膝蓋將鞋尖往下壓，如此鞋楦便會在鞋內彎折，鞋子即可順利脫楦。

最後加工

終於到了最後的製作流程，接下來要裝上鞋墊。鞋墊須利用中底的紙型畫版並用厚度約0.5mm的皮革製作；描繪輪廓時只須描至註明「鞋墊」的分界線即可，完成後便可裁下。因此鞋墊並無鞋尖部分，所以須將前端削薄以免連接處有落差導致穿起來有不適感。最後穿上鞋繩並於鞋面打結即可完成印第安莫卡辛鞋。

01
鋪上鞋墊

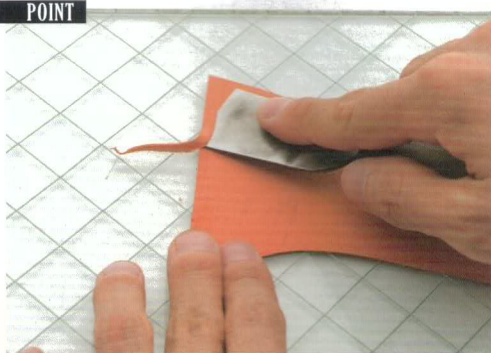
將中底紙型上註明為「鞋墊」部分的輪廓線轉描至皮料的皮面層。

02



沿著輪廓線裁出鞋墊。將紙型翻至背面以相同方法裁出另一腳的鞋墊。

POINT



03

鞋墊前端部分須斜向削薄約10mm寬的程度。在此先做削薄處理，便不會因鞋勢無鞋尖部分而感到不舒適。

04



將鞋底放入鞋內以確認鞋跟的形狀與尺寸是否準確。

05



確認尺寸與形狀後便可翻開鞋根部分並於兩面塗上橡膠糊。

06



放回鞋跟並確實壓緊。此處不須以底錘敲打，只要以手指壓緊即可。

07



翻開鞋墊前端並塗上橡膠糊。同樣放回鞋內後再以手指壓緊即可。

01

穿上鞋繩並打結



最後要將鞋繩穿過在製作主體時最後鑿開的繩孔。先從外側穿入橫向第一個繩孔，再由中央的繩孔穿出。

02



兩側的鞋繩皆從中央的繩孔穿出後須確認左右長度是否相同。

03



打結。須實際將腳套入鞋內再進行打結，以確認穿著的舒適度。

04

右圖為完成的印第安莫卡辛鞋。是雙結實、牢固且具實用機能的手工鞋。



SHOP INFORMATION

親手製作具穿用功能的正規皮鞋的人氣教室

在東京都世田谷區的恬靜住宅區裡，森田靴工房便座落於此。工房裡除了提供訂製鞋製作服務以外，同時也對外開設了製鞋教室。此回本書中以報導形式刊登的印第安莫卡辛鞋便是在初級4回講座的課堂上所製成的成品。正因為連初學者都可以在莫卡辛鞋教室裡親自完成一雙皮鞋的製作，因此人氣相當高。實際上也有許多學生便是由莫卡辛鞋開始，製作出一雙雙具實際穿用功能的正規皮鞋。此外，在工房裡可以使用個人較難擁有的鞋楦、磨床和工業用車縫機等專業工具，因此希望您也能前往工房挑戰一下，為自己做出一雙可實際穿用的鞋子。



森田 仁氏

森田靴工房負責人。具有IT產業經營者的資歷，後來轉職進入製鞋業；目前每天都過著不斷追求心目中理想皮鞋的日子。



展示窗裡排列著各式各樣的皮鞋樣品。除了莫卡辛鞋之外，還可以製作靴子和紳士鞋等多種鞋款；而且工房內也有提供訂製鞋的製作服務。



森田靴工房



工房內的製鞋必備工具一應俱全，各類鞋型的鞋楦也都有不同的尺寸，因此一定可以做出符合您的腳型的鞋子。



工房內也有Baby用的鞋楦，因此也有許多學生會替小孩製鞋。工房內也備有製鞋專用的工業用車縫機。

CARVING MANDELLA



由盾牌的概念而來的MANDELLA為印第安的傳統護身符，印第安人認為其可守護自己遠離災難。CRAM皮革工藝室的藤田氏便以印第安傳統護身符為主題，再加入雕刻手法打造出此次的皮雕印第安護身符。配置於環狀主體中央的圓盤上裝飾著皮雕鷹頭，墜於周邊的羽毛則是將皮革經過切割處理營造出逼真感。一般而言，主體圓環通常是以弓弦製作，但此處則是以較粗的鐵絲繞成再將豬絨面革皮繩繞於其上以包裹鐵絲。因為皮雕技術中所含的藝術成分較多，因此須待熟習基本皮雕技術等至某個階段後才可進行此項單品的製作。而弊社所發行之《皮革工藝. vol.6, 皮雕技術篇》內有針對皮雕基本技術做詳細的介紹，因此初次進行皮雕製作的讀者也可參閱此書加以練習。

使用材料

- 雕刻皮 (2.5mm厚、1.5mm厚)
- 草寧韃牛皮 (1mm厚、裡襯用)
- 牛膠皮 (2.5mm厚)
- 豬絨面革皮繩 (10mm寬，須使用約2.3m)
- 鐵絲 (直徑2.5mm × 1.2mm)

使用工具

- 鐵錐
- TRACE FILM描圖紙
- 大理石
- 防伸層內裡
- 玻璃板
- 旋轉刻刀
- 手工膠槌
- 美工刀
- 筆
- 間距規
- 印花工具(B202-L、B202-R、唐草修邊(Sheridan Beveler)印花、B701-2、B200、B203細、F890、B60、B61-2、B198細、B701細、F902)
- 手術刀(切割用)
- 塑膠墊
- 裁皮刀
- 玻璃珠

- 砵碼
- 白膠
- 上膠片
- 膠板
- 丸斬(5號)
- WA染料(焦茶)
- 皮革噴漆
- TAN-KOTE皮革仕上劑(褐色)

描圖

先將描圖紙置於圖案上再以原子筆沿著圖案轉描至描圖紙上，接著將描上圖案的描圖紙置於沾濕的皮革皮面層上並以鐵筆將圖案轉描至皮革。另外，若須製作數個相同形狀的零件時，可以藉由已用旋轉刻刀刻出圖案的皮革直接轉印至另張皮料上。

01



海綿沾水後將皮革兩面擦濕。皮革的最佳濕度只能靠累積的經驗來判斷，因此可先以零碎皮料試著練習看看。

02



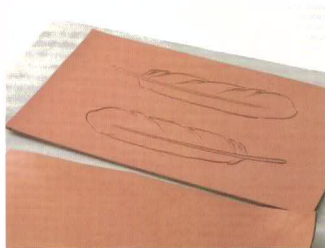
將描上驚鷹頭圖案的描圖紙置於皮面層，並用鐵筆轉描至皮革。

03



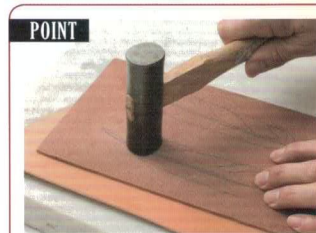
上圖為已將圖案轉描至皮革上的樣子。與原圖對照看看確認是否有漏描處。

04



羽毛圖案須利用已刻好圖案的皮革轉印製作。

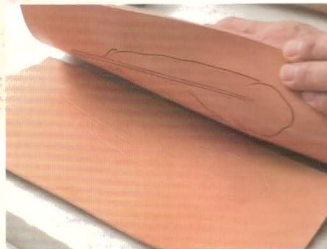
05



POINT

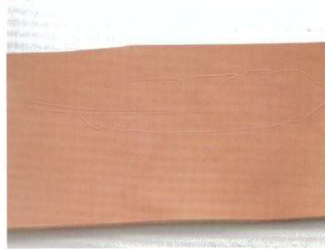
將已刻好圖案的皮革當作模板，並將皮面層朝下置於含水的皮革皮面層上再以鐵鎚敲打圖案。

06



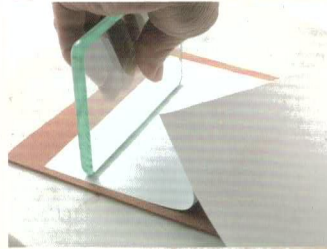
如上圖所示，敲打後圖案便會轉印至另一張皮革上。確認轉印情況時須先固定一側並以翻掀的方式確認，否則若將上方皮革完全移開便會難以放回相同的位置。

07



已完成羽毛圖案的轉印。總共須使用3片羽毛圖案。

08



於印上羽毛圖案的皮革背面貼上防伸展內裡，並以玻璃板磨擦使其緊緊貼牢皮革。

割畫圖案

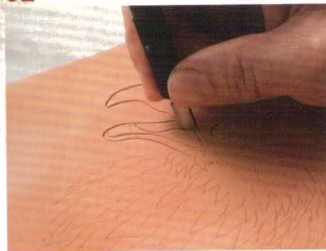
將圖案轉描至皮革的皮面層上後即可以旋轉刻刀割畫圖案。此步驟中除了必須將刻刀磨利之外，皮革的含水量也相當重要；建議可在一開始就讓皮革吸飽水分，等蒸散至適當的含水量後再開始割畫作業。

01



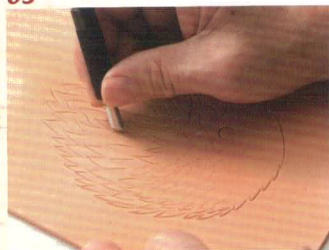
以海綿沾水擦濕皮面層使皮革吸收水分。可讓皮革先多吸收一些水分再靜置等待水分蒸散至適合割畫的溫度。

02



以旋轉刻刀割畫轉描至皮革上的圖案輪廓線。基本上須按照圖案進行割畫，但若圖案有錯誤時便須在此步驟做修正。

03



羽毛部分須先將刀刃深入羽毛的尖端，再往兩側逐漸放輕力道以割出三角型樣式。此步驟須從疊於上方的羽毛開始割畫。



04

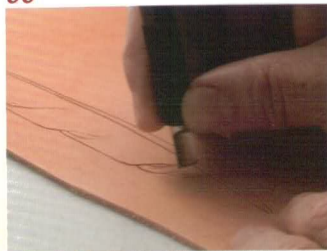
已完成割畫的鷲鷹頭。須確認是否有漏割的部分。

05



割畫羽毛輪廓線。割畫羽軸時須由根部向上並慢慢放鬆手部力量以割出漸細的線條。

06



羽毛部分須由外向內漸漸放鬆力道割畫。須要營造出層次感的部分則須由疊於上側的部分開始並以較強的力道割畫。

07

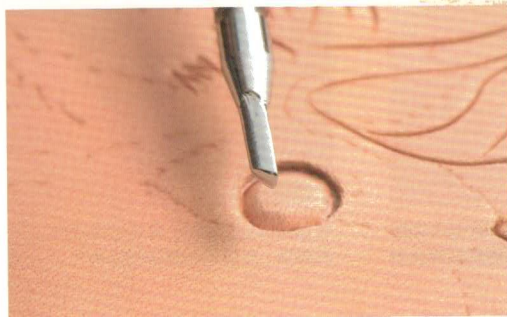


左圖的羽毛輪廓線已割畫完成。三片羽毛皆須以相同的方法割出輪廓線。

打上修邊印花

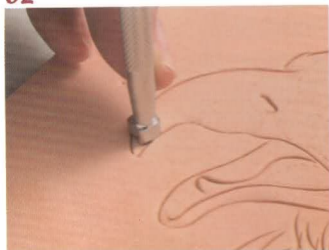
接著須藉由打上修邊印花以壓出割線邊緣。基本上會於割線外側敲上修邊印花以營造出圖案的立體感。雖然此種工具統稱為修邊印花，但其實有各種不同種類的形狀與尺寸；因此須仔細思考何處使用何種修邊印花的效果最佳，以慎選印花工具。

01 輪廓線修邊



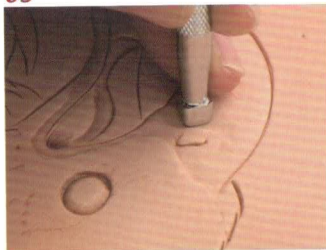
首先以前端較細的F890代替修邊印花敲打眼珠周圍，使眼珠呈現出立體感。

02



於鳥喙的周邊打上B200與更細一些的B203印花，以營造出鳥喙邊緣的立體感。

03



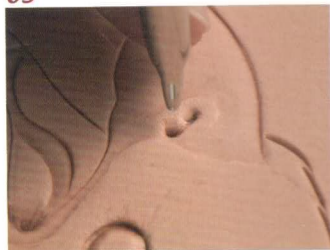
敲打時須將修邊印花如雨刷般地橫向滑過皮革，以營造出鼻子周圍的立體感。

04



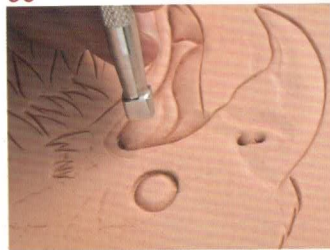
無割線的部分以修邊印花打出凹凸即可呈現出上圖的立體感。

05



使用B60印花工具打出鼻孔。此處須將印花對準鼻孔的位置，斜向一次打凹。

06



使用B61-2印花工具加強隱藏於鳥喙內部的線條明顯度。

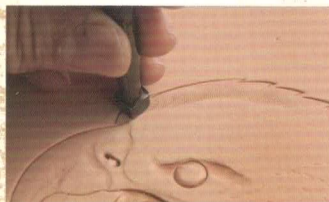
07



已於鳥喙的附近打上修邊印花加以修飾的樣子。靈活運用修邊印花便能營造出圖案的深度。

01

無割線部分的表現方式



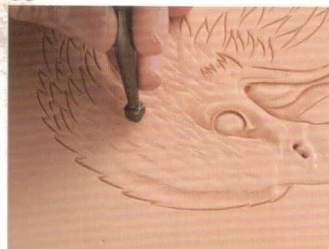
使用B198印花工具打出頭部中央的凹痕。敲打時只須沿著頭部輪廓線滑過印花工具並輕輕敲打即可。

02

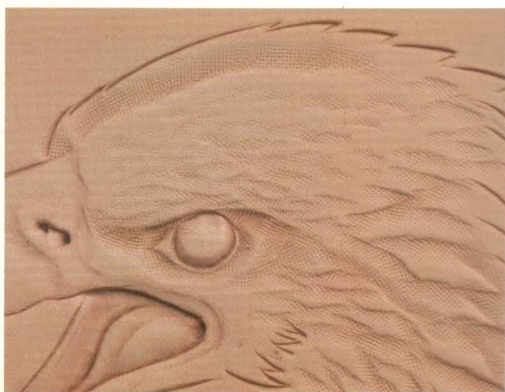


輕敲B701細印花工具並滑過眼珠上方的部分，以營造出眼窩的陰影。

03



使用B701細敲打出長在頭部的羽毛質感。此外，已經過割畫的羽毛狀細部則須打上修邊印花以凸顯其線條。



04

使用修邊工具便能細膩地表現出臉部的質感。

01

強調輪廓線



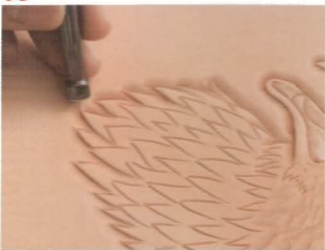
將B701細印花工具朝向鳥喙外側敲打。鳥喙在先前已完成朝內敲打修邊印花的作業，因此只要在外側也打上修邊印花便能營造出向上鼓起的立體感。

02



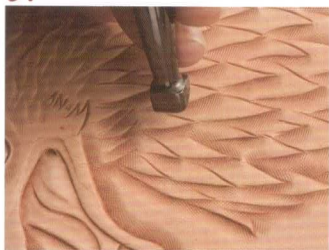
於頭部輪廓線的外側打上B198印花。因為此處的內側並無打上修邊印花，所以能夠明顯地呈現出圖案的線條。

03



羽毛部分的輪廓線外側也須打上B198印花，以明顯地呈現出邊緣線條。

04



因為鳥羽層層相疊，因此內部羽毛的質感須以B198的印花工具沿著割畫線敲打呈現。



05

因為頭部的鳥羽會朝頭部外側重疊，因此只須在外側打上B198印花以營造出重疊效果即可。

06



鳥喙根部附近的小羽毛須使用B701細印花工具修飾。

07



細部羽毛也同樣可藉由靈活運用修邊工具營造出逼真的質感。

01

強調邊緣部分



想突顯頭部輪廓線羽毛重疊處的邊緣，便須用前端較細的F902印花工具敲打割線的邊緣。

02



使用F902敲打羽毛間的縫隙。為了避免底部的紋路過於明顯須斜向敲入羽毛下方。

03



打上F902的印花後羽毛重疊處便會出現強烈的陰影，如此便能突顯羽毛的立體感。

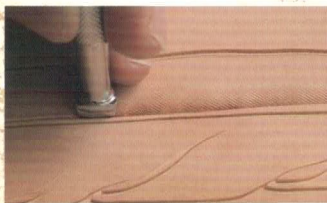


04

驚鷹圖騰已打上全部的修邊印花。由照片也可以看出圖騰已呈現出立體感。

01

裝飾羽毛的修邊作業



於羽毛中央的羽軸打上修邊印花。羽軸部分須分別使用B202的L和R兩種印花工具。

02



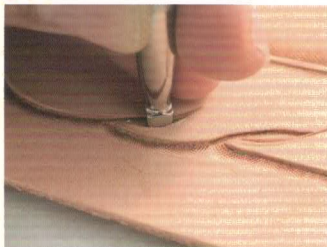
外圍輪廓線須以B701細印花工具敲打。因為切入內部的線條必須換成另一種印花工具敲打，所以可先行保留。

03



將外圍輪廓線全都敲上B701細印花工具後再開始處理細部。

04



細部須使用前端較細的唐草修邊印花工具敲打。

05



左圖的羽毛已打上修邊印花，此時立體感已經出來了。

營造羽毛質感

接下來便要開始營造出逼真的羽毛質感。藤田氏在營造羽毛的質感時使用的是重疊5片刀片的美工刀；使用重疊多片刀片的美工刀可割出整齊的羽毛質感，但此步驟為非常細膩的作業因此必須集中注意力。

01



使用間距規劃出鷲鷹圓盤的切割線（圖案上的圓形）。

02

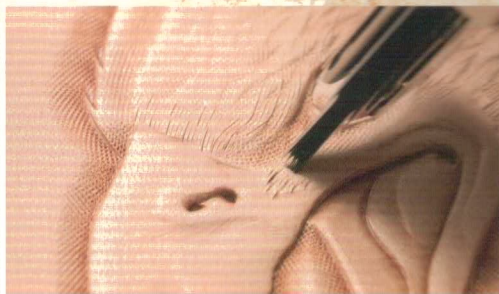
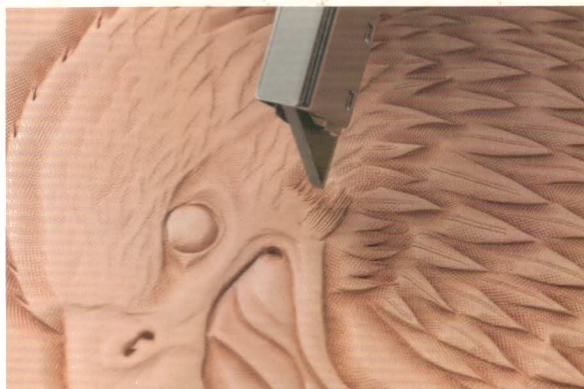


將間距規的針腳調至0.5mm寬，並用針腳拉出羽軸的線條。

03



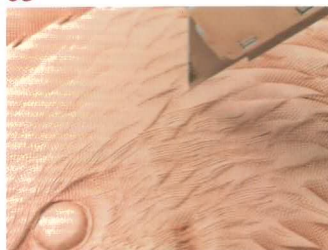
用以割出羽毛質感的工具。是一支將多片刀片重疊並將刀口設置於握柄處的美工刀。



04

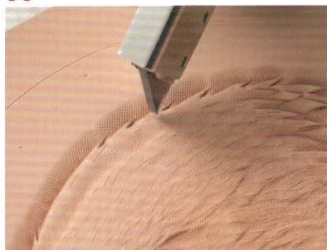
以美工刀割出鳥喙根部的羽毛。須注意不可重複割到同一條線。

05



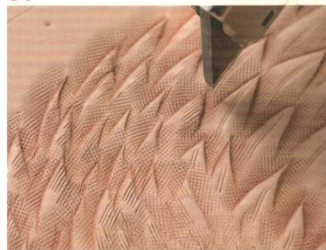
頭部只用修邊工具修飾的羽毛須再以美工刀割出尖端的裂縫。

06



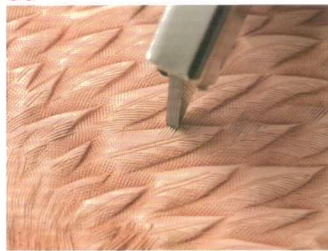
頭部外圍輪廓線的羽毛也須順著羽流以美工刀割出羽毛的質感。

07



位於外側且已割出輪廓線的羽毛應該只能看到一半，因此只須朝同一個方向以美工刀割出羽瓣的質感即可。

08



位於正中央、先前已用間距規割出羽軸的羽毛須再以美工刀向左右割出羽瓣的質感。



09

左圖為已用美工刀營造出羽毛質感的鸞鷹。割入極細的羽毛紋路後便顯得更為逼真。

01

營造裝飾羽毛的質感



先以壓叉器將羽軸的角壓凸。

02



配合先前以旋轉刻刀及修邊印花所刻出的羽流，以美工刀割入羽瓣的質感。

03



須小心割畫羽瓣的紋路，不可讓美工刀重複割到同一條紋路。

04



仔細割入羽瓣的紋路後便能呈現出逼真的羽毛質感。若能同時參考真正的羽毛製作，便能做出更為逼真的羽毛質感。

須使用手術刀的作業

從此處便開始要以醫療用手術刀割出鸞頭部與鳥喙周邊的羽毛主體等部分。因為一般使用於皮革工藝上的刀具皆無法做出如此細膩且精準的切割，所以藤田氏在不斷嘗試各類的刀具後終於決定使用這把醫療用手術刀。而且此為拋棄式手術刀，因此刀鋒一旦變鈍即可隨時替換。

01



用以切割精細部位的醫療用手術刀。刀鋒十分鋒利且很容易掌控刀尖的方向。

02



鳥喙的根部與頸部先前接已用美工刀割入細且深的紋路；因此此處須將手術刀斜向插入皮面層裡，將羽毛的尖端自皮面層挖起。

03

POINT



從皮面層挖起的羽毛尖端須再以手術刀割細以使其呈現散亂感，如此便能營造出羽毛的質感。

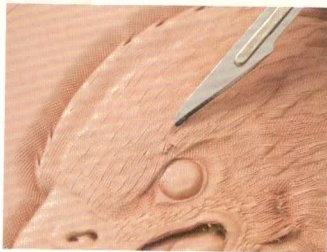
04

POINT



將手術刀斜向插入鳥喙內側並斜向
往肉面層割開一個開口。

05



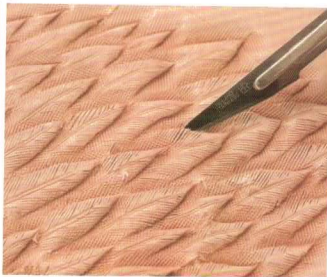
頭部只以印花工具壓出羽毛質感並無割
畫輪廓線的部分須將手術刀斜向插入羽
毛的尖端，並輕輕挑起尖端部分。

06



將手術刀斜向插入下方已割畫出輪廓線
的羽毛中並將羽毛一片一片地挑起。

07



已割畫出輪廓線的羽毛部分須確實地
將手術刀刀插進皮革內部，但須注
意不可刺穿至肉面層。

08

POINT

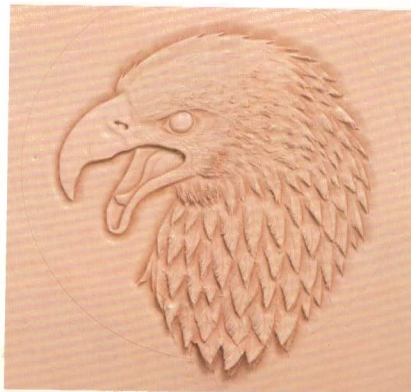


下側羽毛為鸞鷹與底座的分界線，
當底座被切成圓盤後便會被此部分
覆蓋。

09



須小心地將手術刀斜切入每片羽毛中，
使每片羽毛呈現出立體感。



10

將羽毛尖端從皮面層挖
起即可營造出頸部的立
體感。鳥喙部分的立體
感則會於後面的作業中
進行處理。

01

割下裝飾羽毛



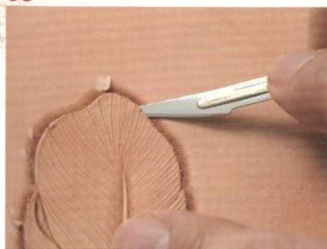
羽軸根只須直線切割，因此便以裁皮刀將羽軸根的部分割下。

02

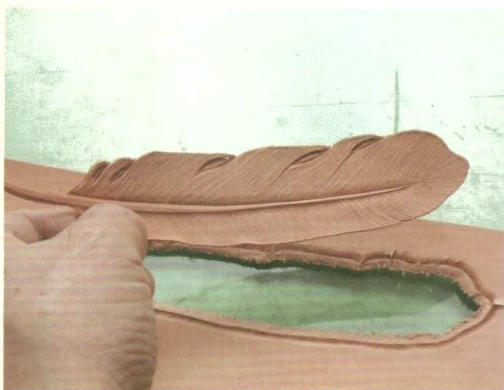


羽瓣部分須以手術刀斜向切割。因為須從四周皮革完全將裝飾羽毛割離，所以可將刀刃穿至肉面層。

03



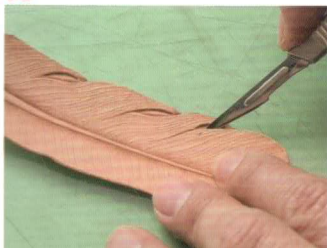
沿著外圍並以固定的斜度用刀刃將羽毛割下；須注意不可切到皮面層。



04

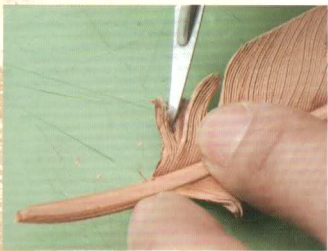
以手術刀割過羽毛一周後便可自皮革完全割下羽毛。

05



羽瓣有較大縫隙的部分須以手術刀割開。因為此為較細膩的步驟，所以須利用手術刀的尖端依照圖案線條精準地割出縫隙。

06



後羽部分須切細羽毛的尖端使其分開且盡可能切得愈細愈好，但須注意不可以切斷。

07



將割下的裝飾羽毛翻至背面使肉面層朝上。由內向外朝著被斜向割下的邊緣進行削薄整理，使其呈現出較平緩的斜面。

08

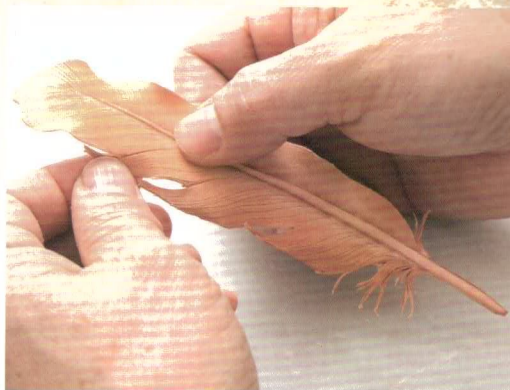


以相同的方法削薄羽毛四周，使邊緣皆呈現平緩的斜面。

09



將後羽處已切細的羽毛尖端割開並整理形狀。因為有長短的層次感看起來會更逼真，所以須適度調整長度。



10

以手指抓住羽瓣並彎折出自然起伏的形狀，如此羽毛便會更有立體感。

營造鷲鷹的立體感

完成切割步驟後便須營造出圖騰的立體感。玻璃珠為此步驟中較特別的工具；只要將皮革置於玻璃珠上施壓即可讓圖騰向上突出，如此便能營造出立體感；之後再將由多層皮革製成的填塞物置於其中便能維持立體感。從鳥喙切口處即可看到以皮革製成的填塞物。

01

用玻璃珠與修邊印花營造立體感



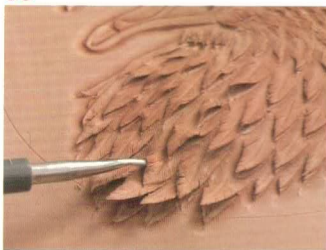
使用玻璃珠以營造出鳥喙至臉部的立體感。

02



將玻璃珠置於平坦的作業台上再將刻上鷲鷹圖騰的皮革置於其上，接著將希望鼓起的部分移至玻璃珠上，以滾動玻璃珠的方式使圖騰向上膨起。

03



使用壓叉器挑起羽毛尖端以加深層次感。作業時可試著部分地改變方向，使羽毛呈現出膨鬆的質感。



04

完成後圖案更具立體感，可感覺到圖案像是從畫面浮起的樣子。

01 置入填充物



本書後所附的填充物紙型轉描自藤田氏親自配合鷲鷹圖案所製成的填充物實品。

02



確認填充物零件的組合方式便可塗上白膠將其貼合。



03

上圖為已貼合組成的填充物。為了配合鷲鷹臉部的凹凸線條，因此設計成這樣的形狀。

04



將零件重疊貼合後便可用裁皮刀削去邊緣整平。

05



因為由外側可以看到填充物的鳥喙部分，所以須將此處切齊。

06



因為重疊了多張皮革，所以須不斷地削整邊緣直到表面呈現緩坡的狀態為止。

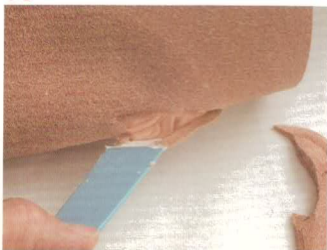
07

POINT



上圖為已完成削邊作業的2個填充物零件，表面皆已修整得較為平滑。

08



p.147中鳥喙切開的部分須塗上白膠。上圖所塗抹的地方為斜切口的下側。

09



斜切口上側也須塗抹白膠，但須注意不可讓上下切口併攏，以免開口被黏住無法打開。

10



於鳥喙與頭部的填塞物表面塗上白膠。

11



圖騰背面須貼上填塞物的鳥喙與頭部的區域也須塗上白膠。

12



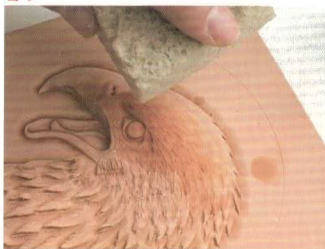
貼上填塞物。掀開鳥喙便可從切口看到於步驟05中特意切整的填塞物。

13



已貼至主體上的填塞物。後面的步驟裡須小心作業直到此處黏著劑完全乾燥，以免填塞物移位。

14



小心地將主體翻回正面，以避免填塞物移位。翻至正面後沾水擦拭皮面層，並依照填塞物的形狀以海綿輕壓表面修飾圖案的立體感。

15



貼上頸部的填塞物，並以步驟14的方法沾水擦拭皮面層並沿著填塞物輕壓以修飾出立體感。

16



貼上填塞物後即可將主體大致裁下，並用白膠將主體圓盤和底襯皮革貼合。

17



待白膠乾燥後即可沿著底盤的圓周線切下底盤。下方的圓周有部分被鳥羽覆蓋，因此須小心裁切以免切到鳥羽。

18



將底盤切下後的驚鷹圖騰，如此便完成基本雛型了。

上色

完成圖案的雕刻後便要以染料將須染色的部位上色。藤田氏以畫筆和噴筆同時進行染色作業，而瞳孔的繪製則為最重要的步驟。為了繪製出理想的表情，可參考照片等影像再決定瞳孔的大小與位置。

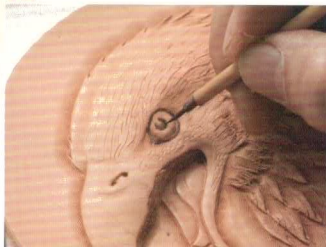
01

繪製鷲鷹的眼睛



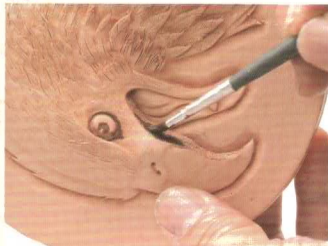
將較細的畫筆沾上染料後畫上鷲鷹的眼珠。首先須從邊緣部分開始上色。

02



將眼珠邊緣上色後接著要繪製瞳孔。因為鷲鷹的臉部表情會受到瞳孔大小與位置的影響，因此須仔細研究過後再下筆繪製。

03



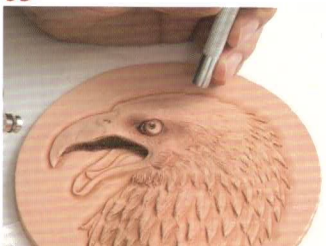
於嘴部的裡側（從外側可看見的填塞物部分）塗上染料。須注意不可塗至外側。

04



用平凹斬蓋住眼珠（尺寸須與眼珠相符）後再以噴槍將眼部四周噴上染料以做出漸層。

05



眼部周圍的上色方法對整體印象具有重大的影響，因此上色時須隨時觀察整體的感覺。

06



利用眼部周圍的顏色強調眼窩。噴染料時做出由內向外自然淡出的效果為佳。



07

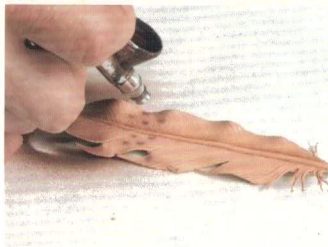
經過繪製瞳孔和於眼部四周上染料後，鷲鷹看起來便更加栩栩如生了。

01 裝飾羽毛上色



使用噴筆於羽毛前端噴上染料。前端部分需最濃並往後慢慢淡出。

02



須在尾端淡出的部分噴出圓點，以重現鳥羽的斑點。

03

上色後的羽毛看起來極為逼真。以同樣的方式將3片羽毛上色。



04

POINT



上色後須再噴上噴漆以固定染料。進行此作業時須帶上口罩並於通風良好處進行。



01

強調邊緣輪廓

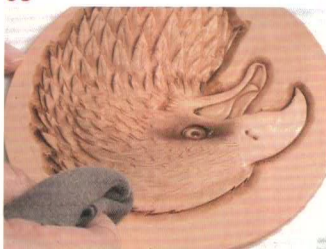
待噴漆乾燥後須於鳥喙四周塗上褐色TAN-KOTE皮革仕上劑再以碎布擦去。此步驟可強調邊緣的輪廓線，使線條更為鮮明。

02



於頭部外圍的輪廓線上TAN-KOTE皮革仕上劑。

03



以碎布擦拭後仕上劑便只會殘留於較深的線條中，如此便能強調邊緣的輪廓。

04

強調邊緣輪廓可使整個圖騰聚焦；如此便完成安裝於護身符中央的圓盤了。



最後加工

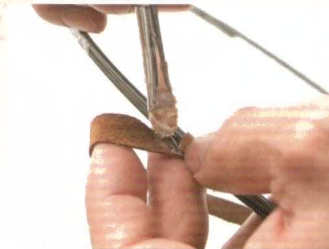
完成鷺鷹與裝飾羽毛的雕刻後，便須製作主體圓環再將全部的零件安裝至圓環上。圓環須以2.5mm粗的鐵絲重複繞3圈做成直徑230mm的圓圈，再以豬絨面革皮繩以纏繞的方式包住鐵絲。最後須以SINEW線將鷺鷹圓盤固定至圓環中央，以皮繩將裝飾羽毛掛至圓環的左右兩側與下方。

01 安裝圓盤



首先須準備寬10mm、長約2.3m、用以包覆鐵絲的豬絨面革皮繩，且繩頭的肉面層須稍微削薄。

02



於削薄處塗上合成橡膠接著劑並貼至圓環。

03



以纏繞的方式用皮繩包住鐵絲。後纏繞上的皮繩須疊於前方皮繩的1/4處。維持固定的重疊寬度並用力拉緊皮繩使其緊繞於鐵絲上。

04

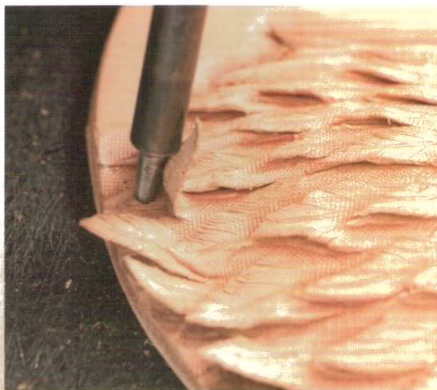


將皮繩繞完整圈鐵絲後即可在尾端塗上黏著劑固定。

05



考慮到打結部分所需的長度，因此須準備2條長度約為直徑+10cm的SINEW線以固定中央圓盤。



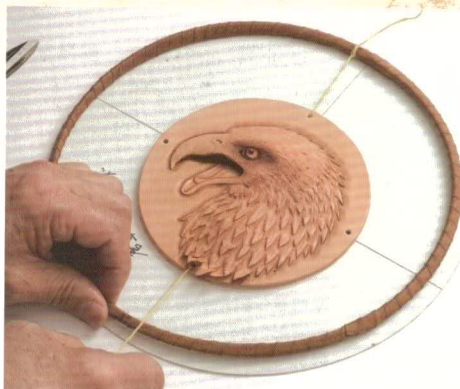
06

鷺鷹圓盤上下左右須以5號丸斬各別鑿出穿掛繩用的繩孔。下側須將羽毛翻開後再鑿孔。

07



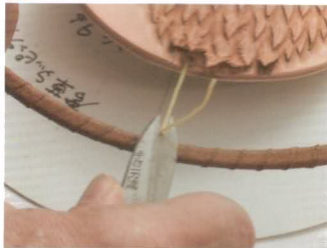
從圓盤背面穿過SINEW線。雖然上下左右四個孔都須穿線，但要先穿上縱向的線。



08

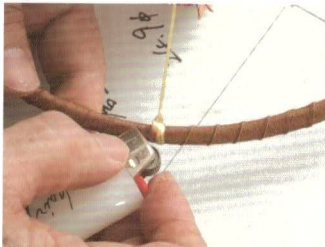
將穿過線的圓盤置於圓環的中央，並將縫線綁於圓環上。

09



在圓環上打上平結後即可剪掉多餘的線。

10



剪掉多餘的線後須以打火機燒過使繩結固定。

11



穿上橫向的縫線並於圓環上打結，作業時須隨時調整圓盤的位置。打上平結後也須用打火機燒過以固定繩結。



12

已將有雕刻圖騰的圓盤安裝於圓環中央了。

01

安裝裝飾羽毛



將裝飾羽毛安裝至圓環上。首先須在羽軸根的皮面層塗上白膠。

02



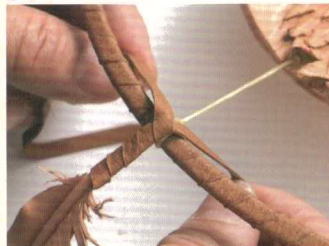
準備寬5mm、長30cm的豬絨面革皮繩。預留約5cm的皮繩後再將皮繩的肉面層與羽軸的肉面層貼合。

03



將較長一端的皮繩卷繞至羽軸根上，卷繞的同時須在羽軸根上塗抹白膠。

04



以皮繩包裹住羽軸根後便可將皮繩兩端分別繞過固定圓盤用的SINEW線兩側。

05



將較長的皮繩繞過SINEW線與較短的皮繩。

06

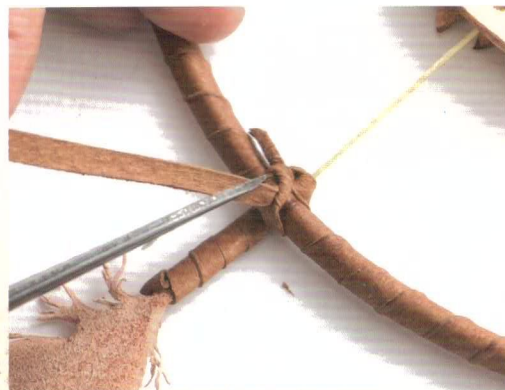


拉緊皮繩使皮繩伏貼於圓環上。如上圖所示，兩端皮繩分別位於圓環的中央以及外側。

07



將皮繩繞至圓環背面並打結兩次。打結時須儘量使羽毛和圓環保持垂直。



08

將羽毛綁至圓環上後即可剪掉多餘的皮繩。



09

完成後羽毛便會如上圖掛於圓環上。以相同方式將左右兩側的羽毛掛至圓環上。

01
安裝吊繩

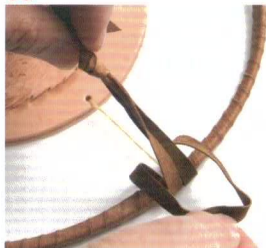
準備寬7mm的皮繩以做成吊繩，長度可依個人喜好調整。如上圖所示，先將皮繩跨過上側SINEW線的兩側。

02



將跨過SINEW線兩側的皮繩整齊後再於繩頭處打結。

03



皮繩打結後會在圓環上形成一個圓圈，將打結的繩頭穿過此圓圈即可。



04

右圖為完成的護身符。完成後可遠望觀察圓盤的位置與裝飾羽毛的角度並適當地進行微調。

SHOP INFORMATION

追求皮雕技術的無限可能

位於靜岡縣沼津車站附近的CRAM是間專門販售皮革工藝材料的店面，除了材料販售之外也有提供皮件訂製的服務，且是由店內負責人藤田氏親手打造顧客所訂製的皮件。藤田氏同時也是位以皮雕創作為主的皮革工藝創作藝術家，其對唐草雕以至於模型雕刻等各種雕刻技術皆為精通；因此藤田氏擅於結合各種技術中最優良的部分，進而使其作品展現出獨特且具新意的風貌。前往CRAM取材時，擅長立體作品的藤田氏正在製作出現於《鹹蛋超人》中的古代怪獸哥摩拉全貼皮模型。由藤田氏運用高超技術製作出的超具真實感哥摩拉模型，早已遠遠超越了現今大眾對模型所擁有的一般概念！



藤田一貴氏

CRAM負責人。藤田氏本身除了是專門製作皮雕作品的工藝師外，同時也在Craft社和協進ELLE社等皮革商社擔任講習講師一職。



由MegaHouse公司販售的全貼皮哥摩拉模型。每一隻模型皆是由藤田氏親手雕塑的作品。



CRAM



展示於店內的作品。每個作品皆結合了各種雕刻的技術且都具有獨特的世界觀，因此不論是哪個作品都充滿了魅力。



店內擺滿了皮革工藝用的材料與工具，使得空間顯得有點壅塞。因為CRAM有經手各家廠牌的工具，因此也可在此預定無庫存的商品。