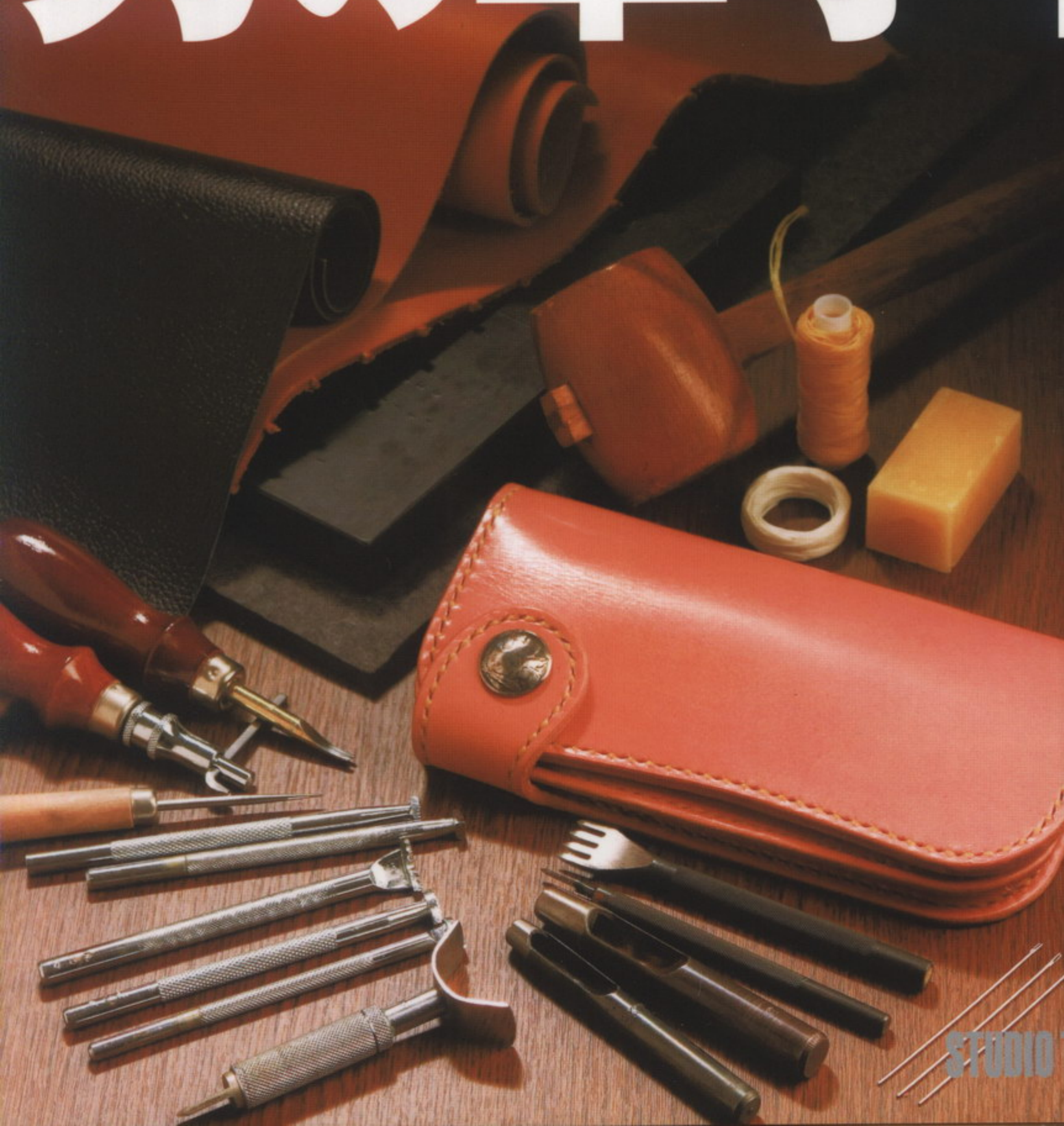


手縫いで作る HAND SEWING LEATHER CRAFT
男の革小物

手縫いで作る HAND SEWING LEATHER CRAFT

男の革小物



STUDIO TAC CREATIVE



CONTENTS

7 BASIC OF LEATHER & LEATHERCRAFT

革とレザークラフトの基本

8 VARIETY & FEATURE

革の種類と主な用途

11 BASIC KNOWLEDGE OF LEATHER

革についての基礎知識

12 TOOL & MATERIAL

工具と材料

26 BASIC TECHNIC

レザークラフトの基本

55 MAKE LEATHER ITEM

実践アイテム製作

56 CONCHO WALLET

コンチョ付きウォレット

68 WALLET CASE

ウォレットケース

80 MEDICINE BAG

メディスンバッグ

100 MEDICINE BAG [SADDLE&CARBON]

メディスンバッグ(サドル&カーボン)

114 COIN CASE

コインケース

131 TOOL & MATERIAL SHOP LIST 1

工具・材料ショップリスト1

132 FROM SKIN FOR LEATHER

皮から革へ 一皮のなめし工程を見る

143 LEATHER GOODS CATALOGUE

レザーグッズカタログ

159 TOOL & MATERIAL SHOP LIST 2

工具・材料ショップリスト2

手縫いで作る HAND SEWING LEATHER CRAFT

男の革小物



WALLET / RING KEYHOLDER / WALLET ROPE

ウォレット / リングキーホルダー ウォレットロープ

薄目の革を使って作る定番のロングウォレット。クラフト社から販売されているクラフトキットを基に、基本技術を学びながら作っていく。ウォレットに合わせ、キーホルダーとロープも製作

作り方 ● P26～



CONCHO WALLET

コンチョ付きウォレット

バラエティ溢れるクラフトキットをリリースするパーリーからは、コンチョ付きウォレットの製作方法を紹介。カード入れは横差しタイプで、金具はジャンパードットを使用している

作り方 ● P56～



WALLET CASE

ウォレットケース

ベルトに吊り下げて、ロングウォレットを収納するウォレットケース。ノーベル レザークラフトが作るケースは、随所にオリジナリティが見られ、腰回りをおしゃれに演出するデザインとなっている

作り方 ● P68～



MEDICINE BAG

メディスンバッグ

バイカーの定番アイテムであるメディスンバッグ。オーダーメイド製作を手がけるスタジオ ウォキニからは、スタンダードなデザインでありながらも、使いやすいメディスンバッグの製作方法を紹介

作り方 ● P80～



MEDICINE BAG [SADDLE & CARBON]

メディスンバッグ(サドル&カーボン)

レザークラフト マックでは、サドルレザーとカーボン素材を融合させたメディスンバッグを製作。カーボン部分をクロコダイルやニシキヘビなどの革にもアレンジできるデザインだ 作り方 ● P100～



COIN CASE

コインケース

コンパクトでありながらも、大容量のスペースを確保するコインケースには、天神ワークスのアイデアがぎっしりと詰まっている。サドルレザーと麻糸の組み合わせが、革本来の質感を際立たせる

作り方 ● P114～

BASIC TECHNIC

レザークラフトの基本

ここではロングウォレットを製作しながら、レザークラフトの基本技法を紹介していく。型紙製作から裁断、縫製まで、一通りの技法をマスターすれば、様々なアイテムを作ることができるはずだ。

レザークラフトの基本は革の裁断から始まり、ヘリや床面などの処理、糸を通すための穴あけ、そして縫製の4つの工程に分けられる。ただし、基本といっても必ずそうしないといけないという訳ではなく、人によっては使用する工具や材料なども異なる。基本をふまえた上で自分のやりやすいように工夫し、何よりもレザークラフトを楽しむことが一番だ。今回はレザーアイテムの定番である、サドルレザーを使

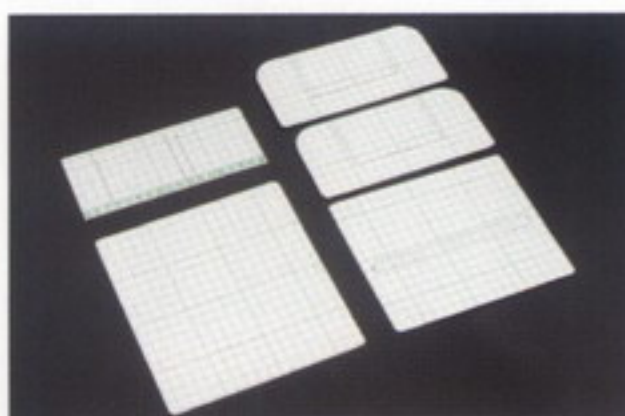
ったロングウォレットとキーホルダー、ウォレットロープを製作しながら基本の技法を学んでいく。ちなみにここで使用する型紙や寸法は、クラフト社からリリースされているクラフトキットを基にしている。そのため、もし革から切り出して作ることには不安がある場合は、クラフトキットを使って製作しても良いだろう。それぞれの工程で基本を学んだら、それを活かして各アイテムの製作工程を進めていこう。

1 型紙を製作する

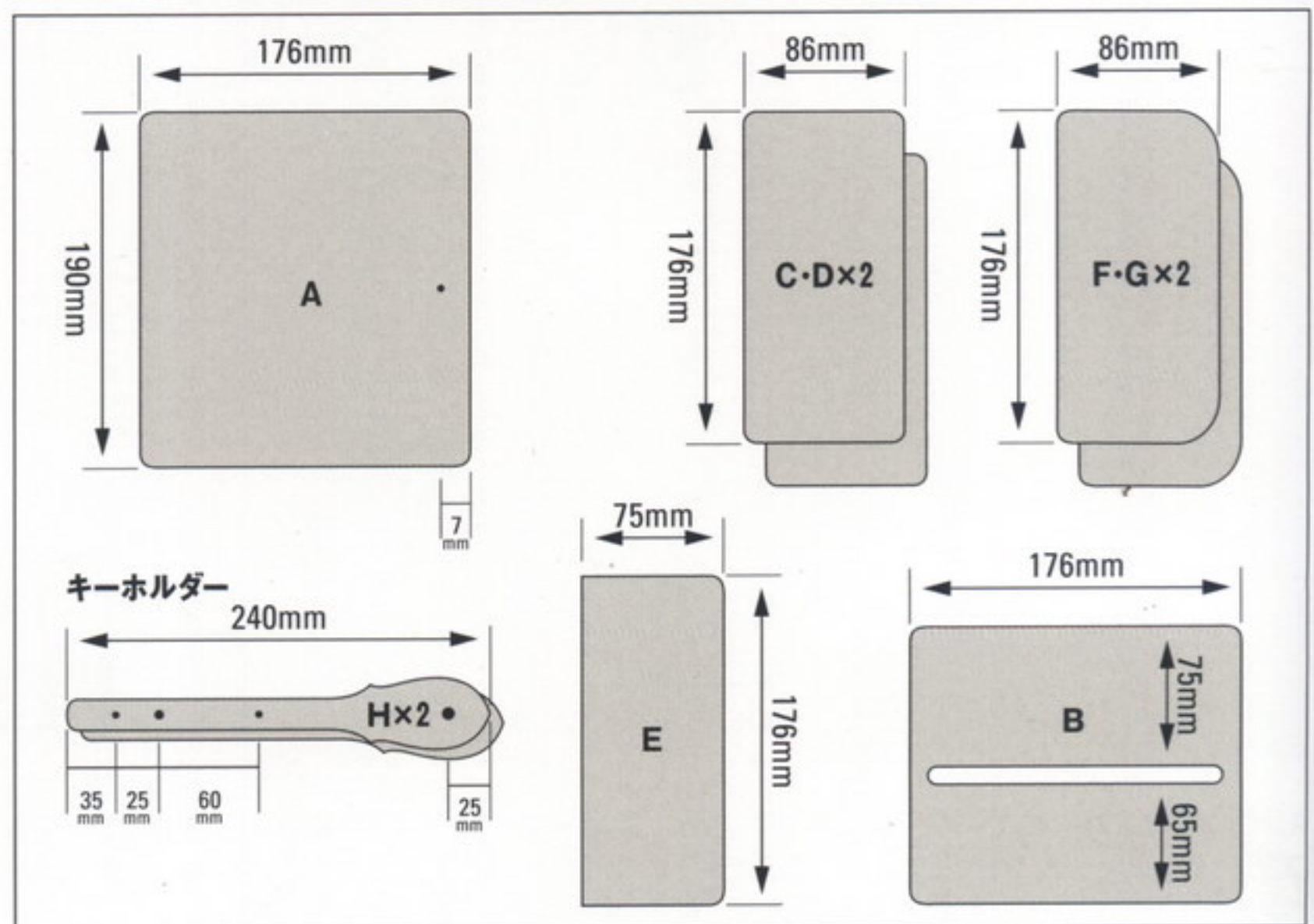
まずは作りたいデザインに合わせて型紙を作る。思い描くデザインをスケッチして寸法を決めたら、正確な線が引ける厚手の紙に書き写す。初心者の場合、厚みがあって目盛りが付いている工作用紙がお勧めだ。



1 工作用紙に、全てのパーツと穴の位置等を正確に書く



2 型紙の形が革の形になるため、正確に切り抜く

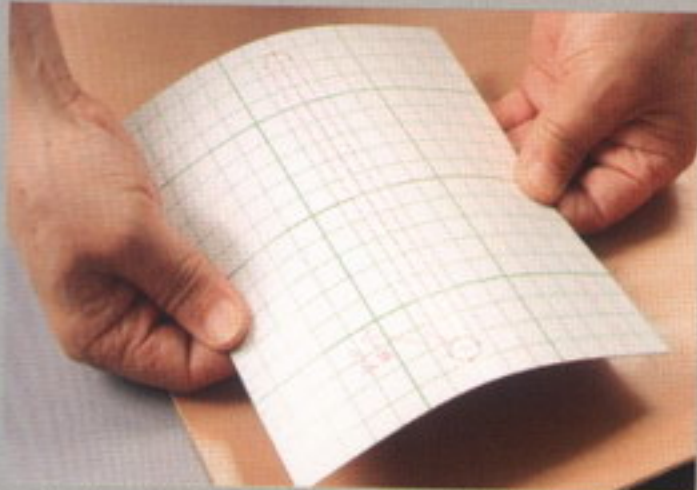


2 革を裁断する

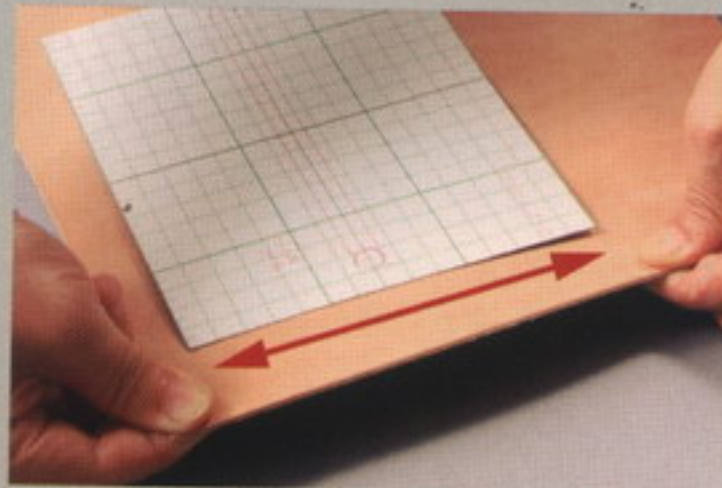
型紙を製作したら、その形を革に写して裁断していく。正確に写し、正確に切り出すことが作品をきれいに仕上げる第一歩。裁断線がずれないように、そして革を傷つけないように気を付けよう。

革の伸び方向を確認する

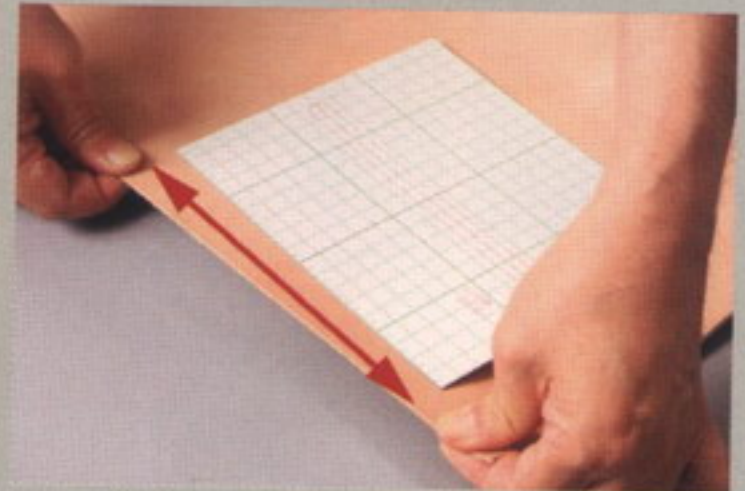
革は使用する部位によって伸縮性や繊維方向が異なる。パーツを折り曲げて使用する際は、その曲げる方向を繊維方向に合わせる。



コインケースなど、曲げて袋状にするパーツは、まず曲げる方向を確認する



革の端を持って縦と横に引っ張り、伸びやすい方にパーツの曲がる方向を合わせる。逆に伸びない方が良いパーツは、繊維が密になっている部分を使用する



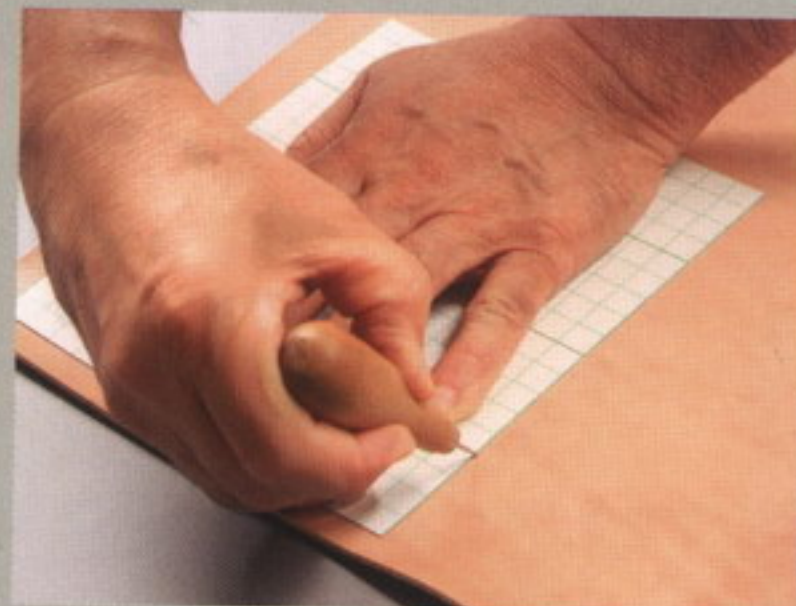
裁断線を引く

革の伸び方向を確認し、使用する革の位置が決まったら、型紙をあてて裁断線を引く。タンニンなめしとクロームなめしでは使用工具が異なる。

タンニンなめしの場合



革の上に型紙を置いてしっかりと押さえ、丸ギリなどで外側をなぞっていく。丸ギリで付けた線は一度付けたら消えないので、間違えないように。線は一気に引こうとせず、ゆっくり正確に引くことが大切

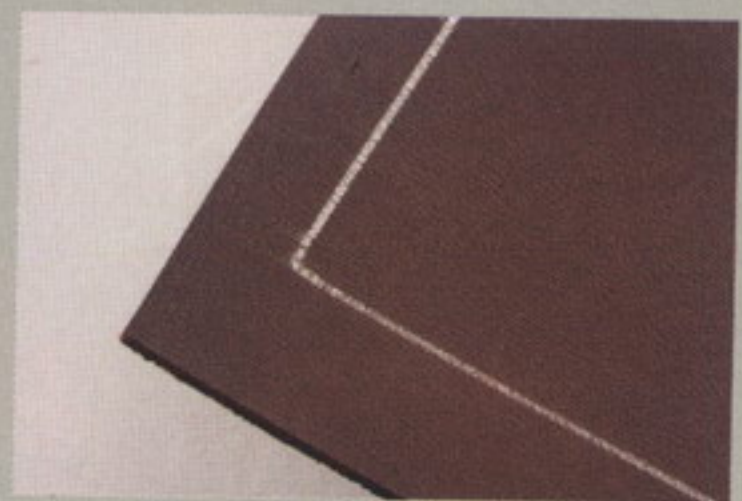


丸ギリでけがく線は細いので、型紙の寸法とほぼ同じになる。手を持ち替えると型紙がずれやすいので、なるべく手を離さないこと。また、ペーパーウェイトを乗せてずれないようにするのも良い

クロームなめしの場合



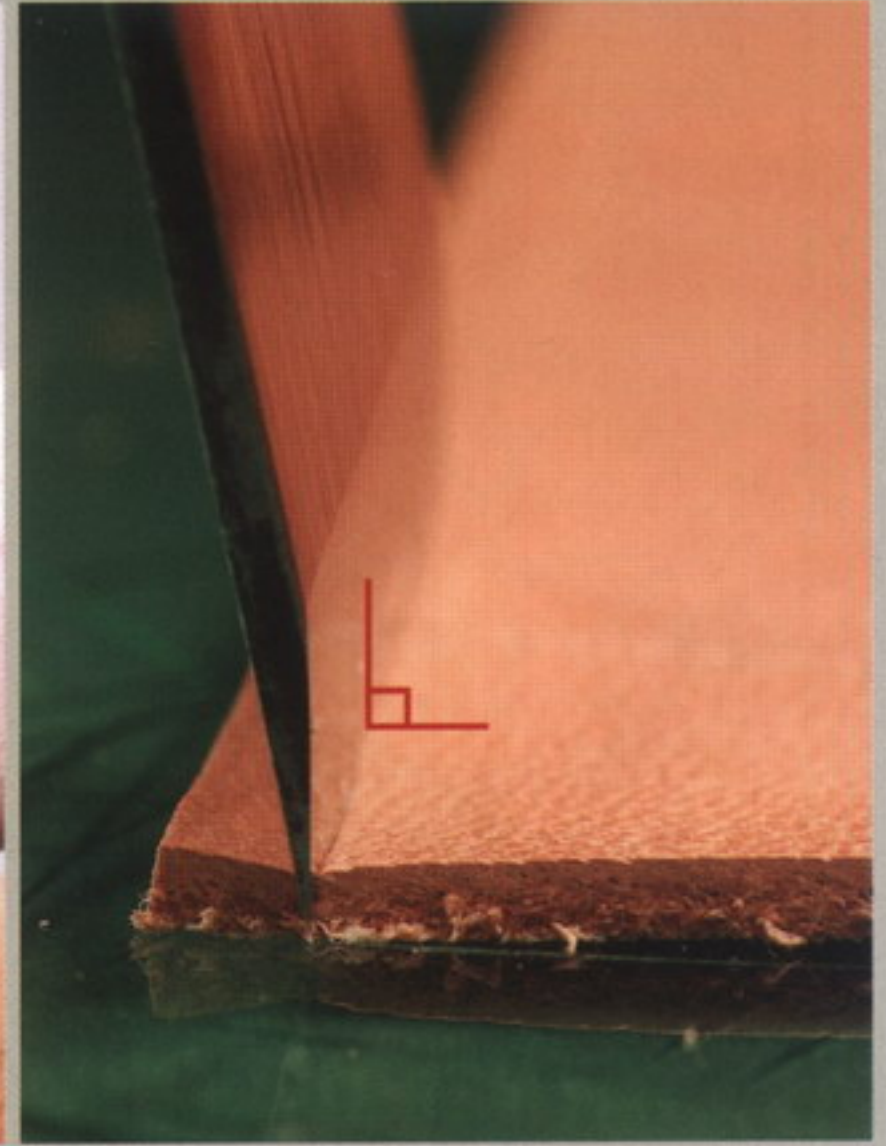
クロームなめしの革は、タンニンなめしの革よりも丸ギリの線が付きにくい。そのため、銀ペンという物を使って裁断線を引く。革の伸びなどにも気を付けて正確に線を引くこと



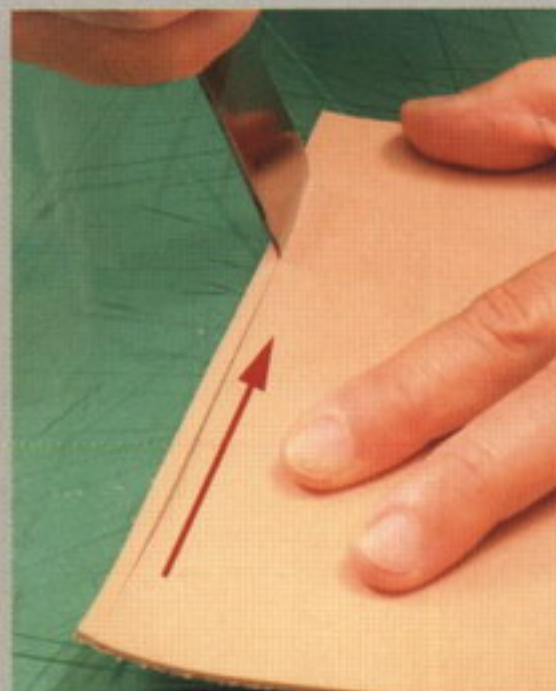
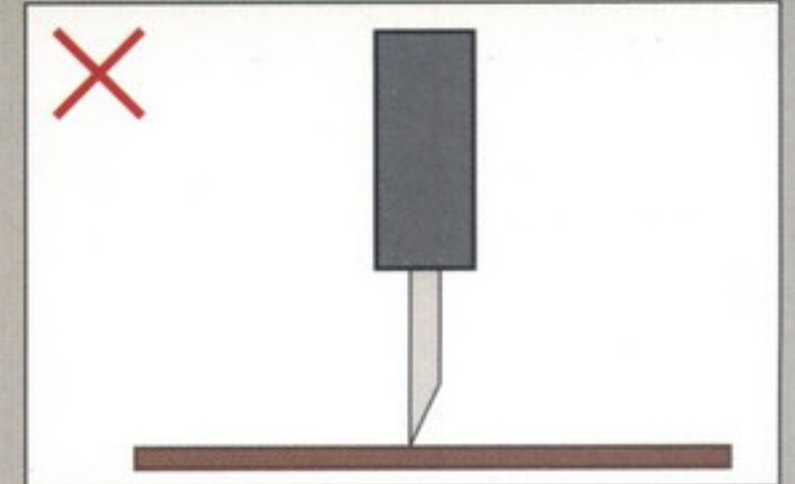
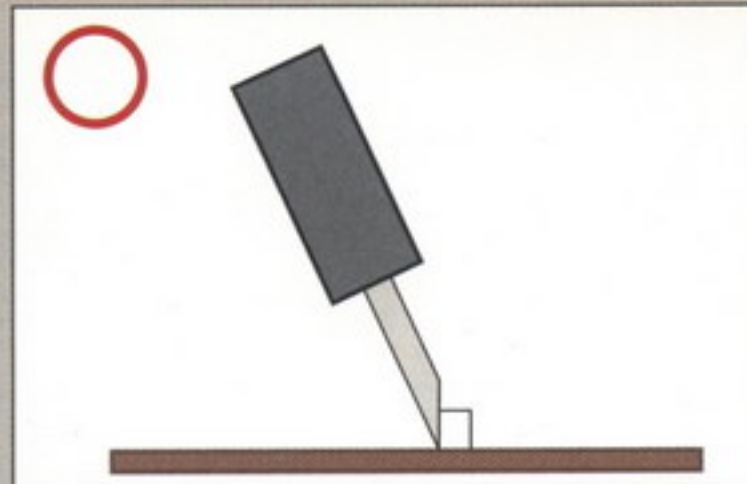
銀ペンで書いた線は太く、色の濃い革には最適。擦れば消すことも可能

革包丁の使い方

レザークラフトを行なう上で、必ず身につけておきたい革包丁の使い方。慣れてしまえばカッター等よりも簡単で、曲線も自在に切り出せる。



革包丁の正しい握り方は、刃表を内側にして親指を立て、少し奥に倒して握る。そしてその角度を維持したまま、奥から手前に引くのが原則。革包丁は刃表が切刃の片刃となっているため、革包丁自体を垂直に立てると、切刃の角度分だけ斜めにカットされてしまう。きれいに裁断するためには、切刃が革に対して垂直になるように立てて動かすこと。革を裁断する時は、ビニール板の上で行なう



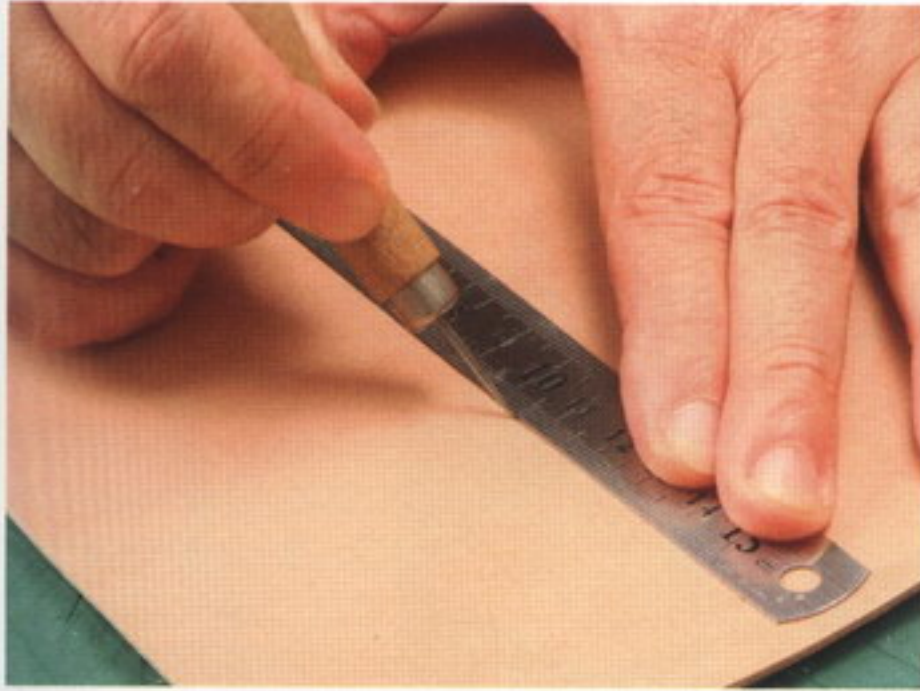
パーツを切り出す時は、まず初めに裁断線よりもひとまわり大きく裁断(粗裁ち)し、それから裁断線に沿って切っていく

POINT

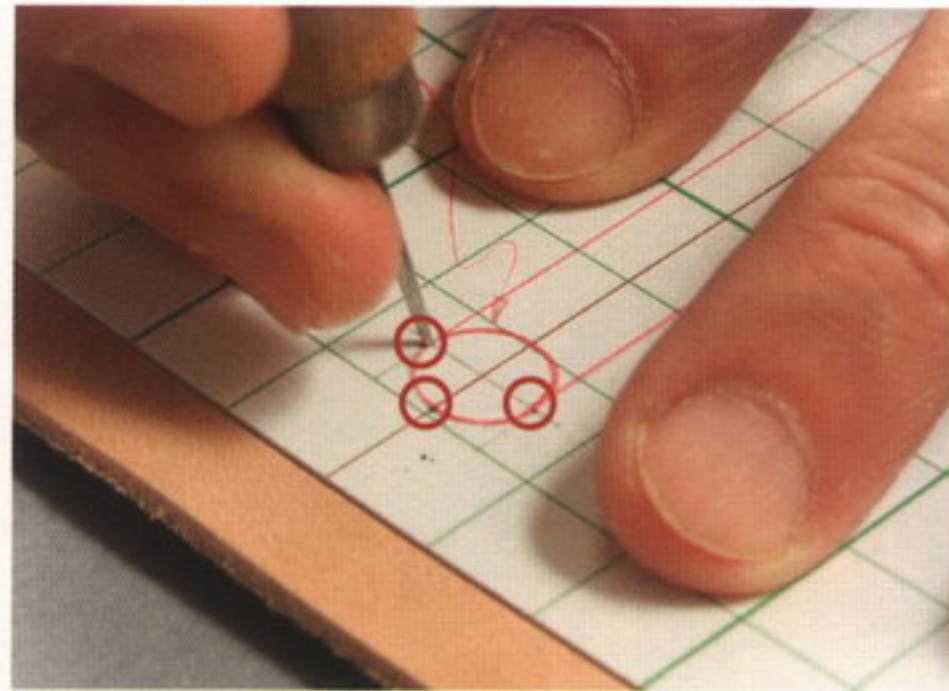


銀ペンで書いた線は太いため、線の内側を切断する。そうすることで、型紙の寸法と誤差が少なく正確に切り出せる

コインケースの内側を切り抜いていく



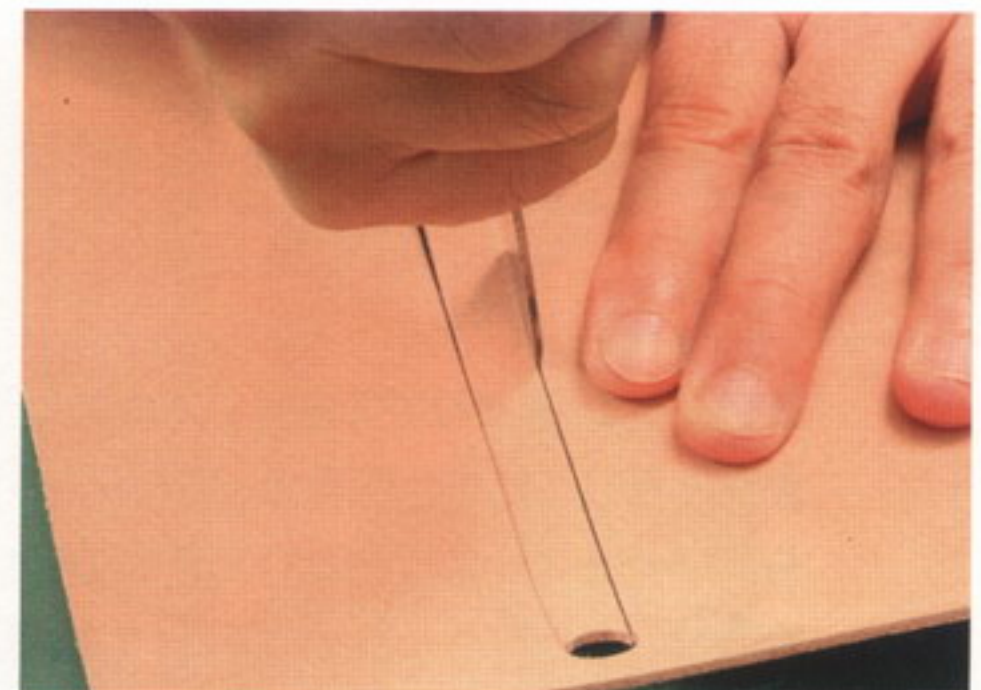
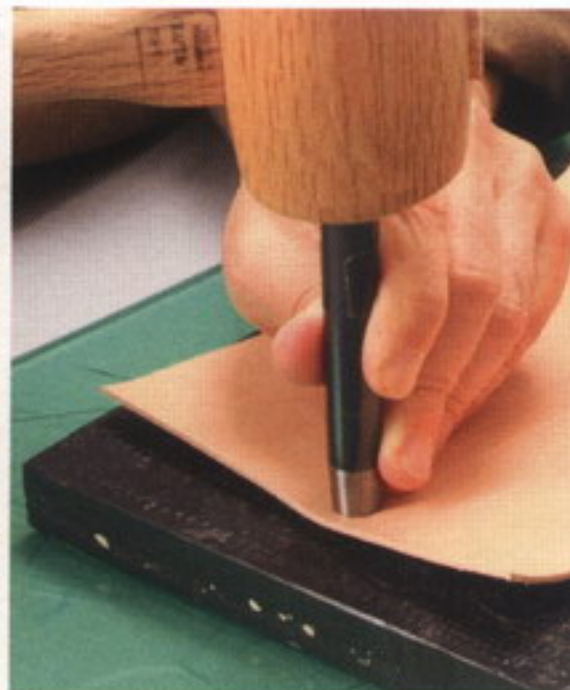
1 丸ギリと金属製の定規で、コインケース口の幅をけがく



2 曲線部分はハトメ抜きで切り抜く。型紙を置き、上から丸ギリで3点の位置に印を付ける



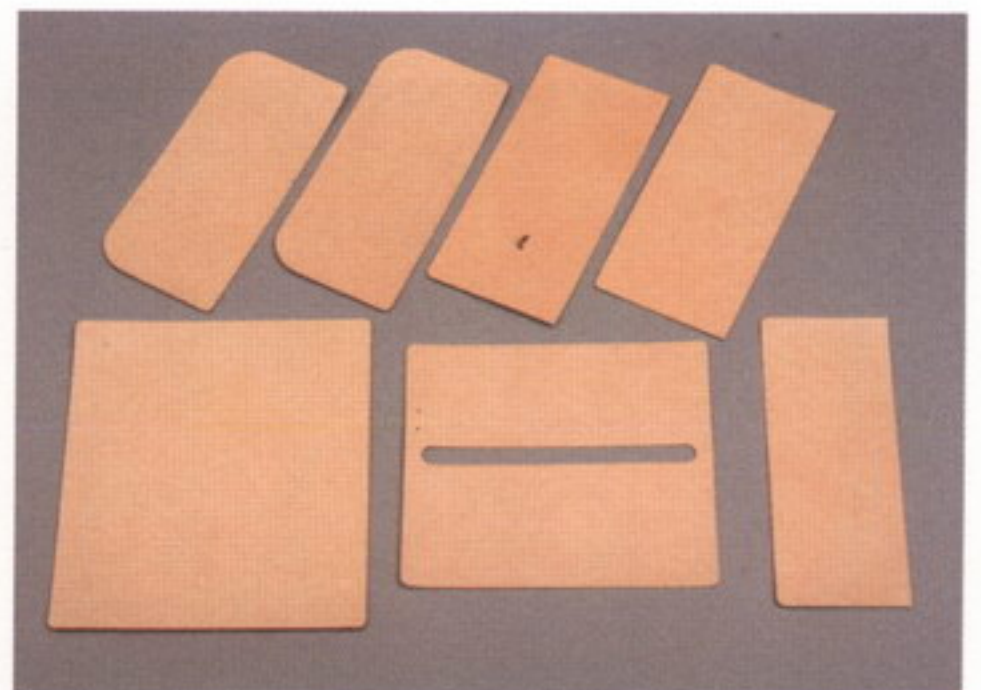
3 丸ギリで付けた3点とハトメ抜きの外周を合わせ、木槌で叩いて丸くり抜く。ハトメ抜きはゴム板の上で使用する



4 左右の端をハトメ抜きでくり抜いたら、丸ギリでけがいた線に沿って、革を裁断する



5 コインケースの口がくり抜かれた状態。四つ角のR部分もカットしておく



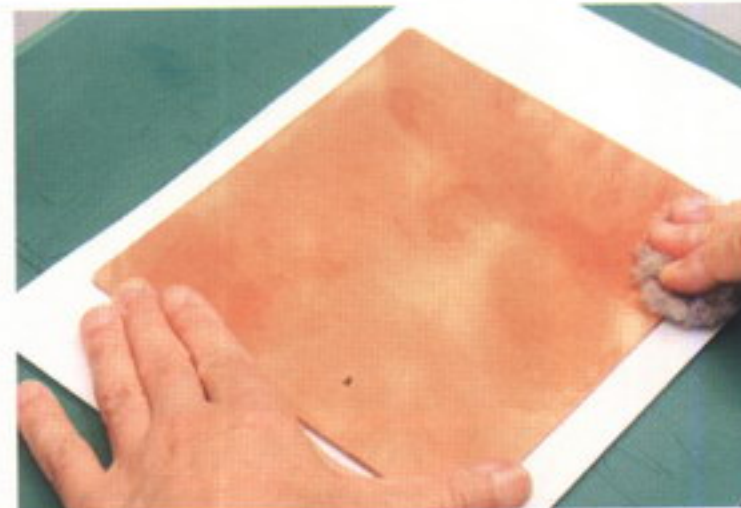
6 他のパーツも切り出す。直線と曲線のシンプルなデザインなので、それほど難しいだろう

3 オイルを塗る

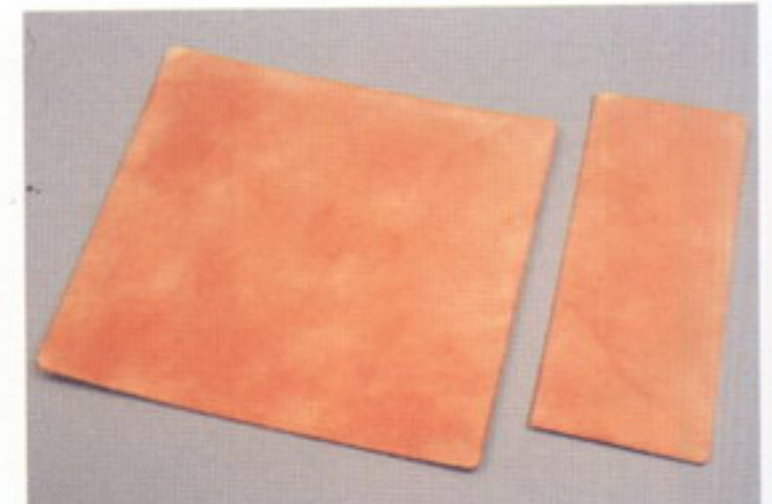
切り出したパーツの表面にニートフットオイルを塗っていく。完成してから塗ると思われがちなオイルだが、初めにオイルを塗ることで、製作時に傷が付くのを防ぐことができる。



1 ウールピースに、ニートフットオイルを少量馴染ませる



2 円を描くようにして全体にオイルを塗っていく



3 全てのパーツにオイルを塗り、1日程置いて全体に馴染ませると良い

4 コバと床面を処理する

革は繊維の集まりでできているため、そのまま使用していると毛羽立ってくる。そうならないために、側面(コバ)と裏側(床面)に磨き剤(トコフィニッシュ)を付けて擦り、毛羽立ちを押さえて艶を出す必要がある。

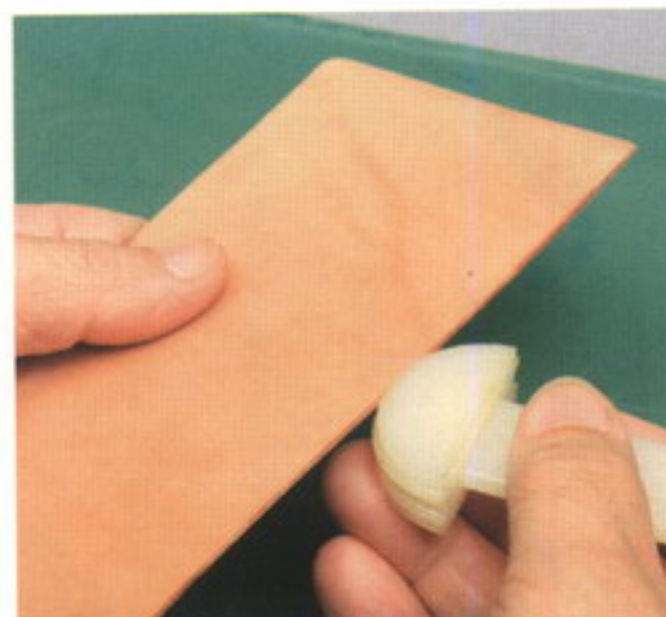


1 トコフィニッシュを側面に薄く塗る。革が薄い場合は、はみ出ないように気をつけること

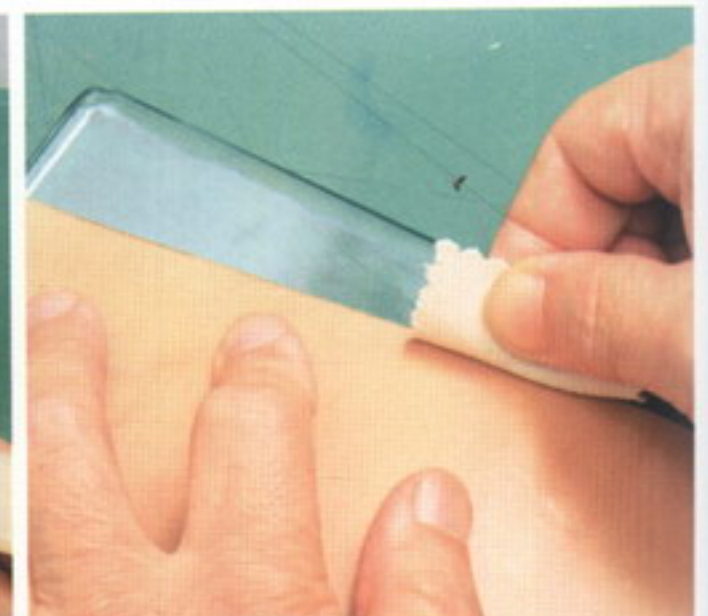
POINT



磨き剤が表面(銀面)にはみ出してしまうと、このように色が濃くなって目立ってしまうので注意

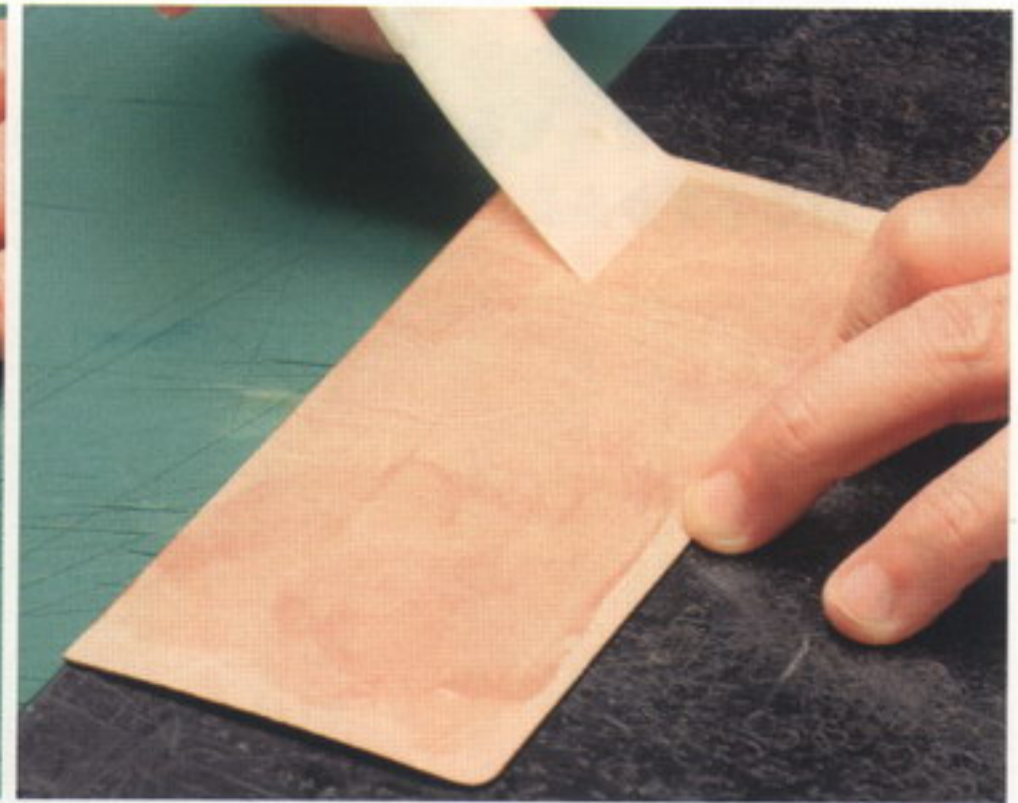


2 トコフィニッシュが完全に乾く前に、ヘリミがきや布を使って擦る。力を入れすぎると革を傷めてしまうので、優しく磨いて艶を出す

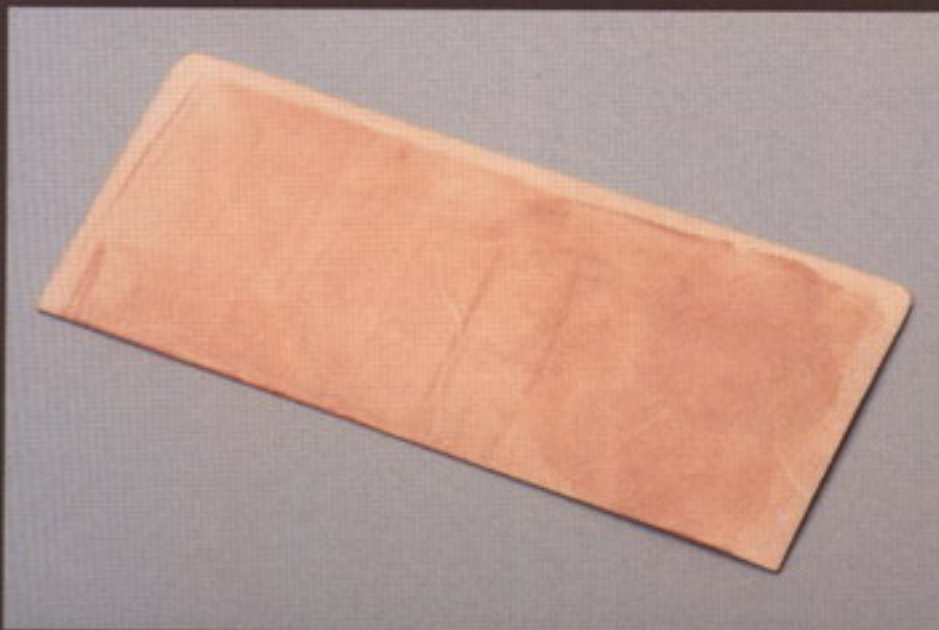


裏側(床面)にトコフィニッシュを塗る。指もしくはジラコヘラで塗り込む。塗る面積が広い時は、ジラコヘラの方が効率的だ

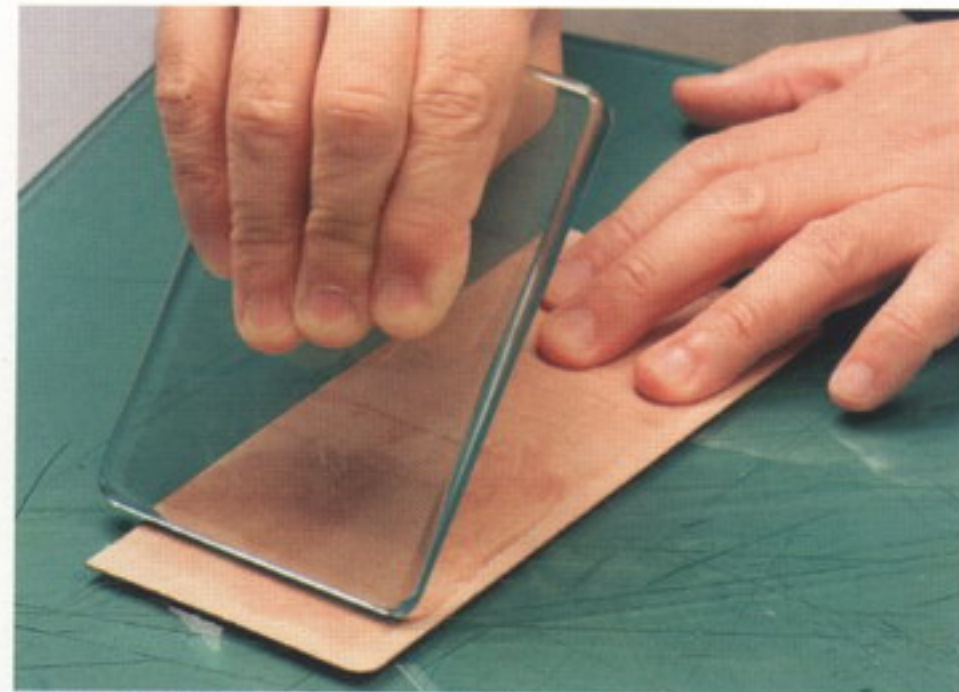
3



POINT



トコフィニッシュは接着剤をはじくので、革を貼り合わせる場合は、接着剤を付ける部分には塗らない



4

トコフィニッシュが乾く前に、ガラス板で床面を擦って磨く

左が磨いていない状態で、右が磨いた状態。全体的に艶が出て、触ってみると毛羽立っていないのがわかる

5

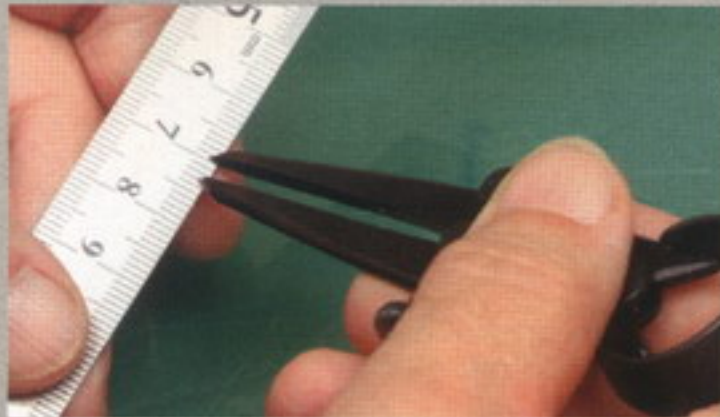


5 縫い線を付ける

革を縫い合わせるためにはヒシ目で穴をあける必要があり、そのヒシ目をきれいに打つためには補助線を付ける必要がある。ヘリの処理でヤスリ掛けすることを考慮し、幅は若干広めにしておくが良い。

ディバイダーを使う

コンパスのような形のディバイダーは、直線だけでなく幅の広い線や円なども描けるため、使い勝手が良くプロも愛用する工具だ。



ディバイダーの幅を3mm強に合わせ、ネジを締めて固定する



端切れ革で試す。片方の先を乗せ、もう片方を側面に沿わせて線を引く



端切れ革に付いた縫い線が、合わせた幅と合っているか確認して本番に入る

ネジ捻を使う

ディバイダーほど多様な使い勝手はないが、初心者でも簡単に縫い線を付けることができる。薄い革や飾り線を付ける時に使用する。



ディバイダーと同じように、3mm強の幅に合わせてネジを固定する



片方の刃を革に乗せ、もう片方を側面に沿わせながら奥から手前に引く。前と後ろでは刃の厚さが異なるため、ネジ捻は寝かさずに、右の写真のように立てたまま引くこと

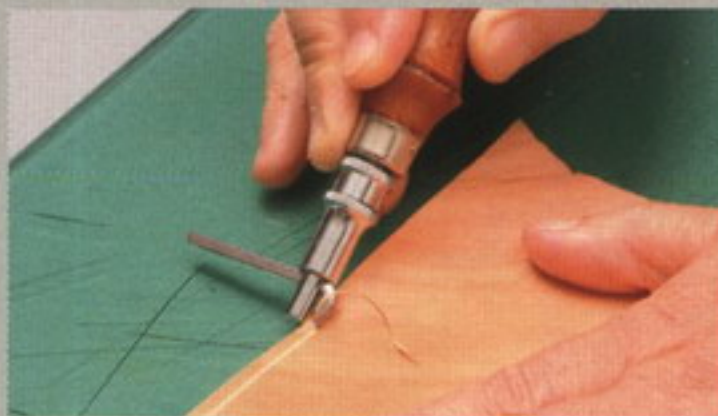


ステッチンググルーバーを使う

ネジ捻などとは異なり、跡を付けるのではなく革を削って縫い線を付けるため、ある程度の厚みがないと革が弱くなってしまふ。



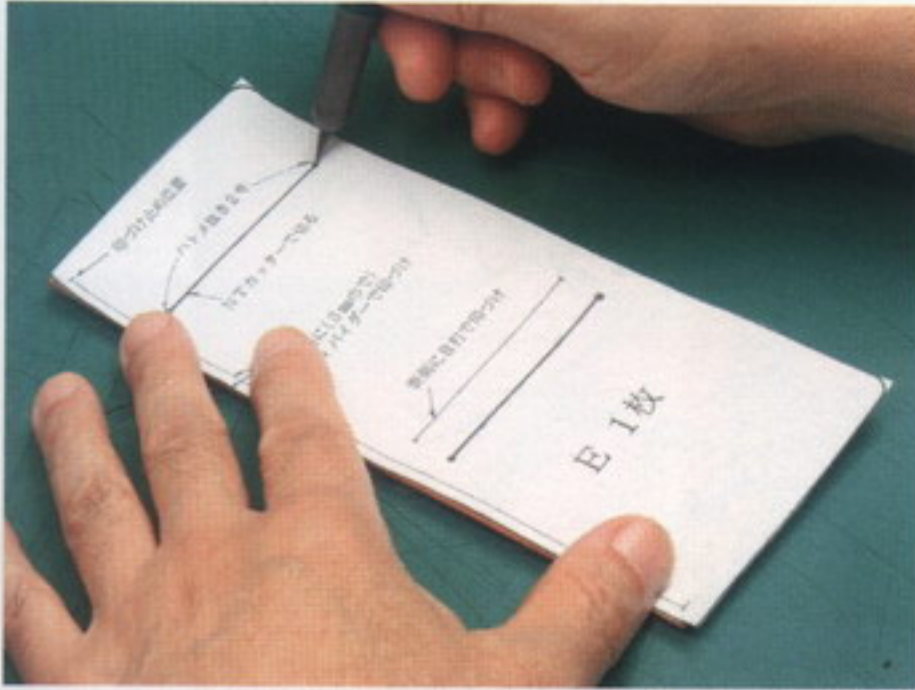
幅の合わせ方は他の2つと同じ。幅を決めたらネジを締めて固定する



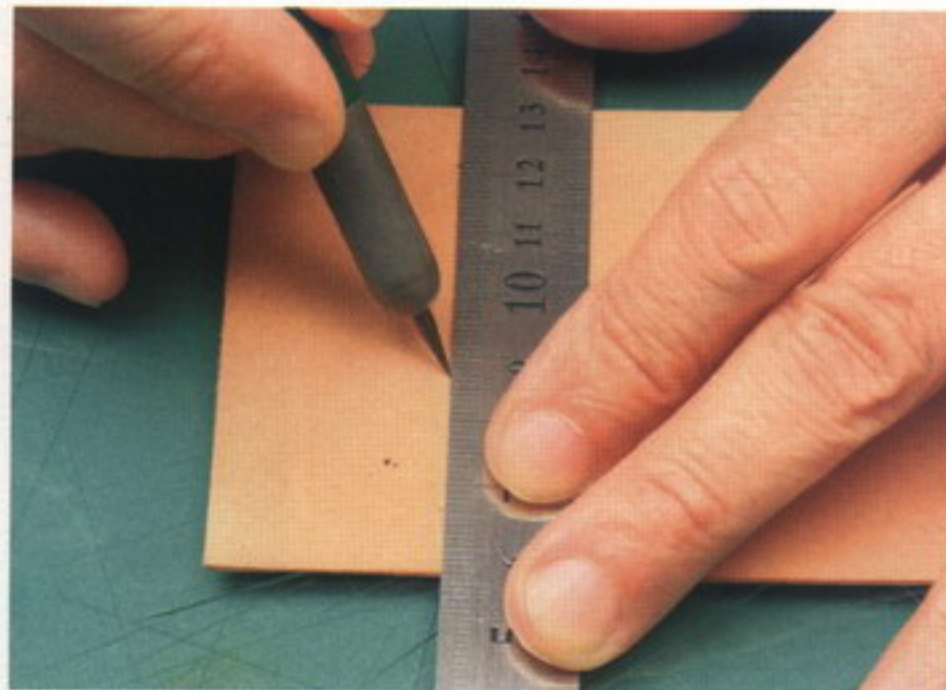
ステッチンググルーバーを側面に沿わせ、手前に引いて溝を削る。立てすぎても寝かせすぎても削れないので、刃が引っ掛かる45°程度くらい傾ける



■ カードケースに切り込みを入れ、縫い線を付ける



1 型紙を元に、丸ギリや鉄筆などでカードケースの切り込み位置に印を付ける



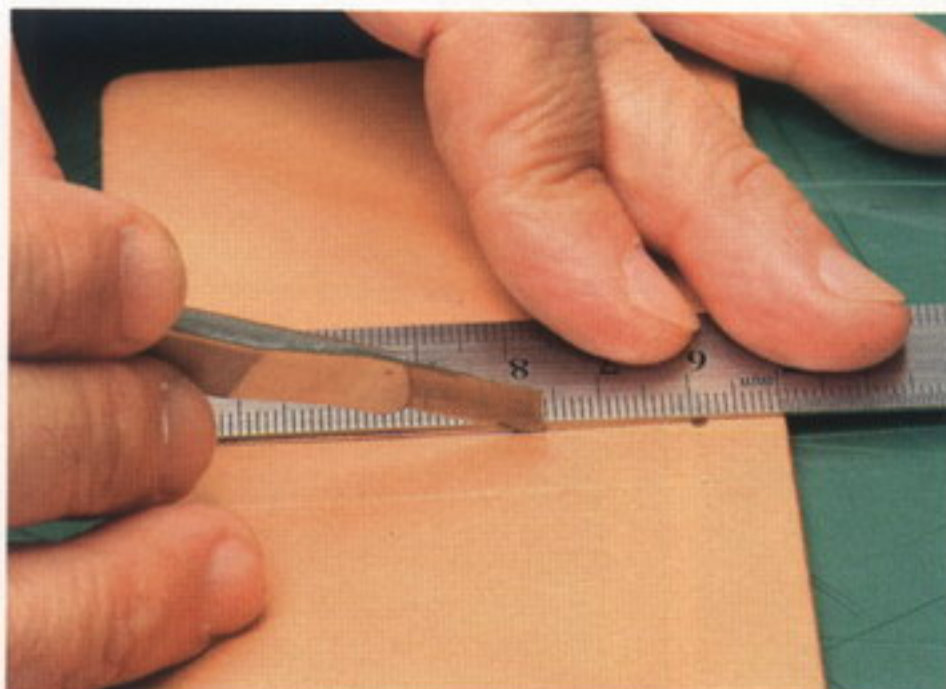
2 左右の切り込み位置の印を、鉄筆などでけがいて結ぶ



3 ハトメ抜きは穴が真ん中になるように、打つ前に押しつけて仮の位置を決める



4 ハトメ抜きの位置を決めたら木槌で打つ。サイズは2号。これはカード差込口の裂け防止穴で、左右2つずつ合計4つあける



5 鉄筆で付けた線に沿って、ハトメ抜きであけた穴の間をカッターで切る

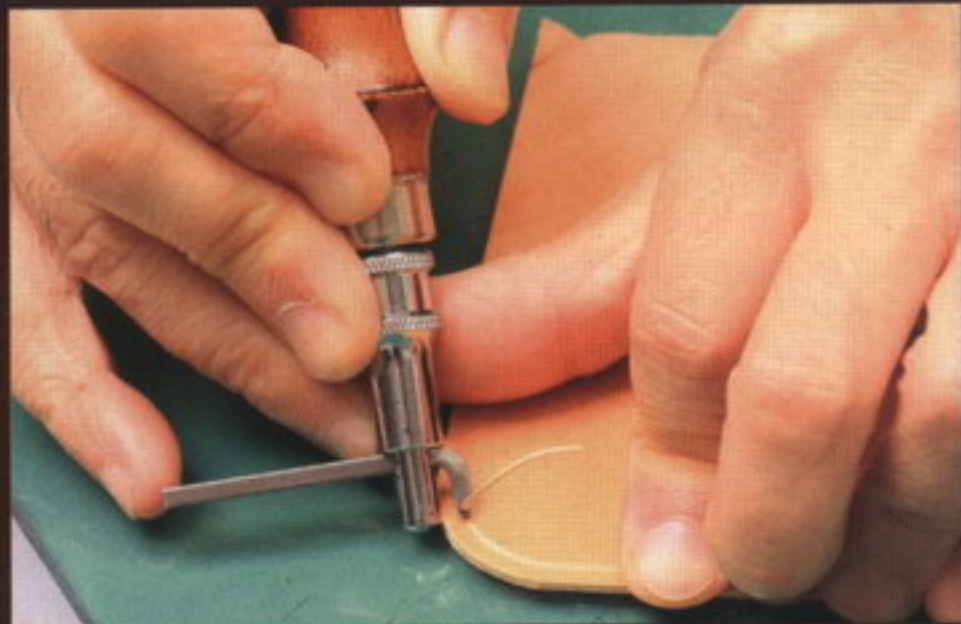


6 デイバイダーを使用して、カードケースの左側に3mm強の縫い線を付ける

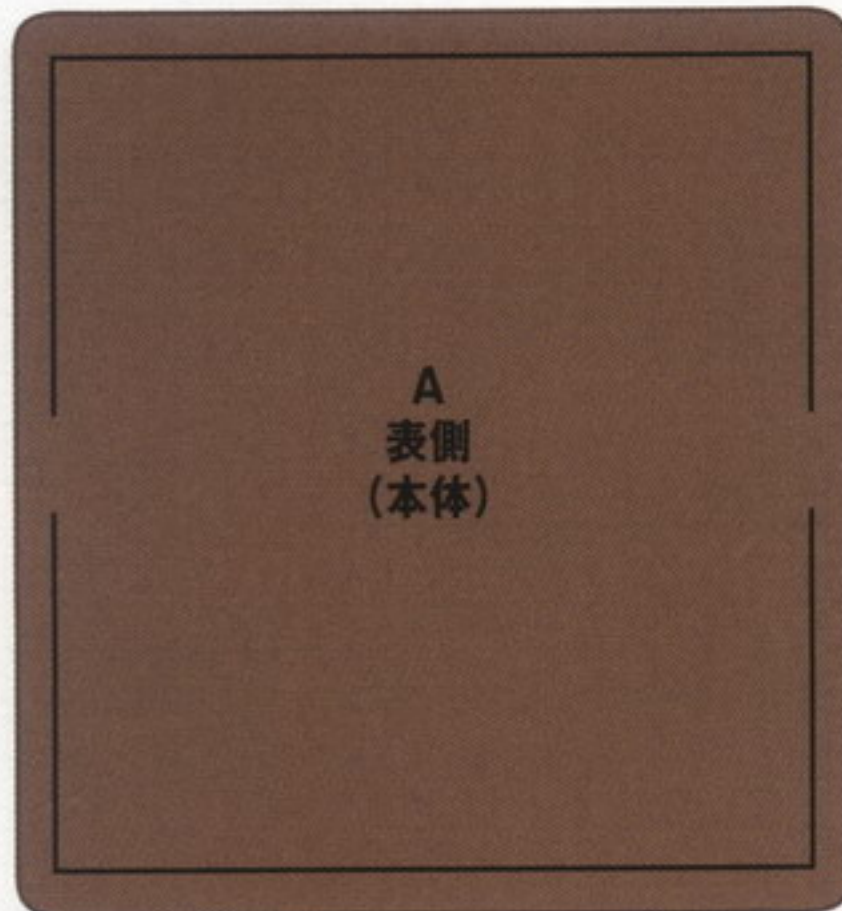


7 本体の折り曲がる部分には縫い線を付けない。
型紙を元に、縫い線の位置に印を付ける

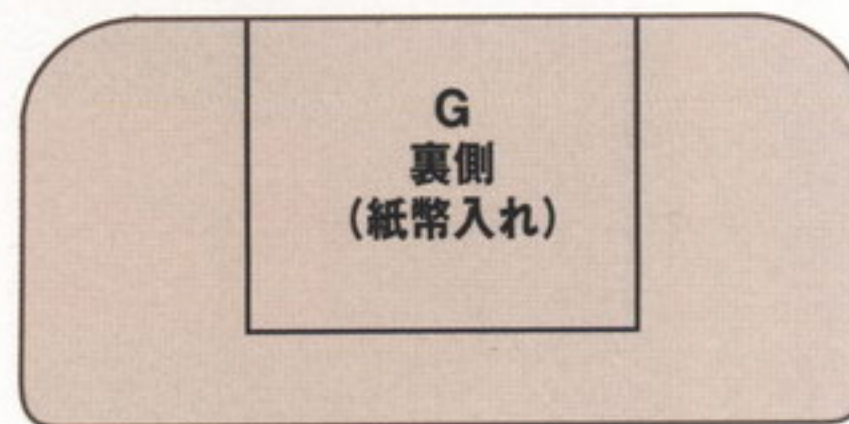
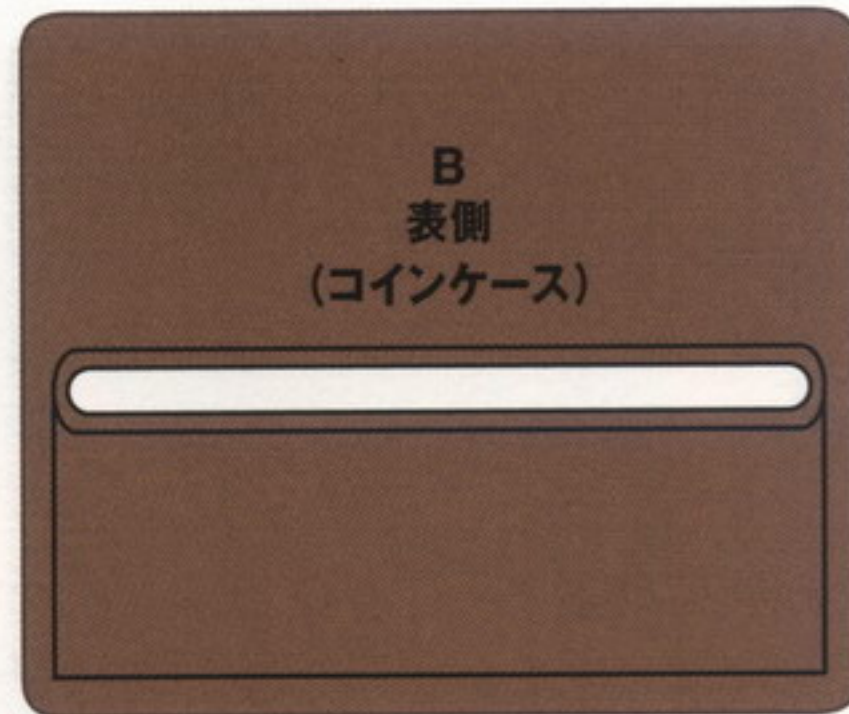
POINT



Rが付いている部分はステッチンググルーバーがすれやすいので、親指で支えながら速度を調節して削っていくと良い

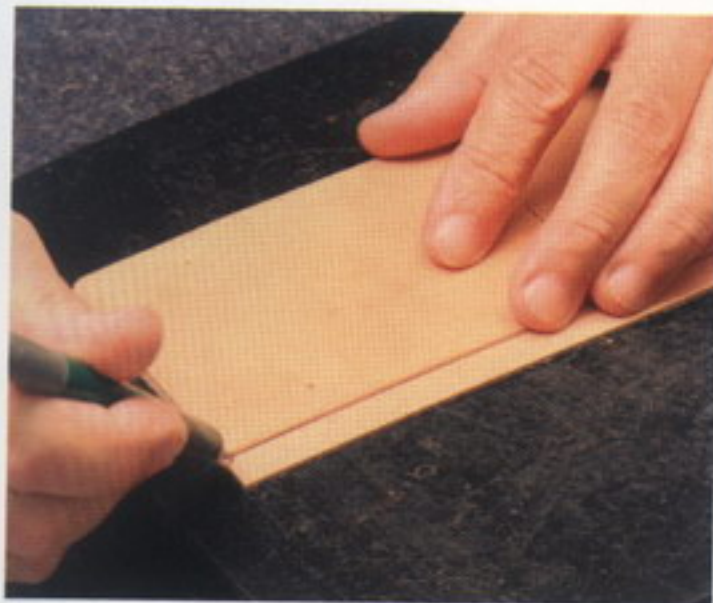


それぞれのパーツに付ける縫い線はこのようになる。縫い線の幅は3mm程度を目安にする。狭すぎると革が切れてしまうので注意。革の断裁面が曲がっていると、縫い線も曲がってしまうので、本体は他のパーツと貼り合わせて側面を処理してから行なうと良い

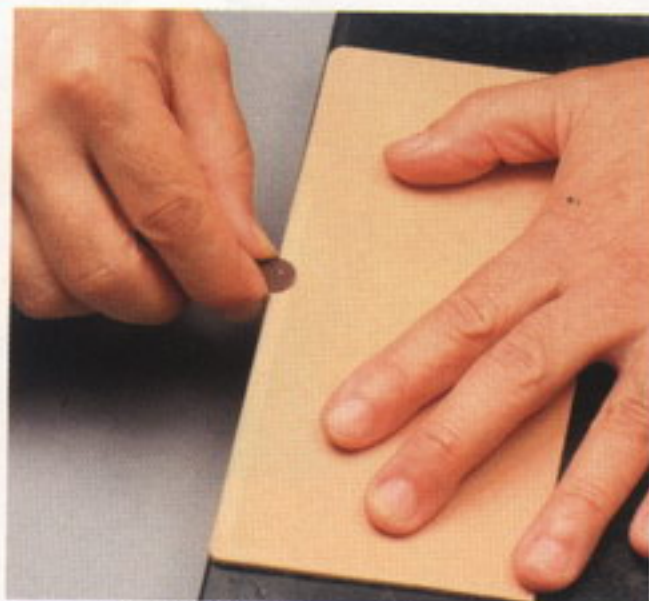


6 革を接着する

革を重ねて縫い合わせる場合、基本的に接着してずれないようにしてからヒシ目打ちを打っていく。接着剤は好みで選べば良いが、種類によって乾燥時間が異なるので貼り付けるタイミングに注意すること。



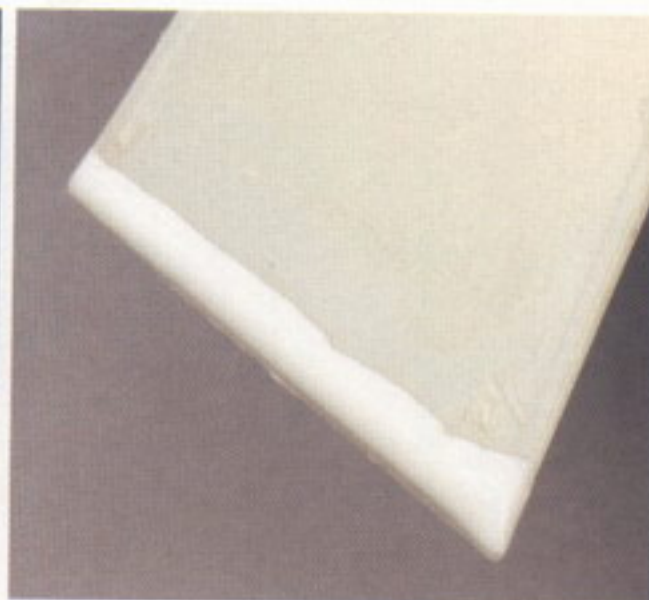
1 カードケースを重ね、のりしろの位置に印を付ける



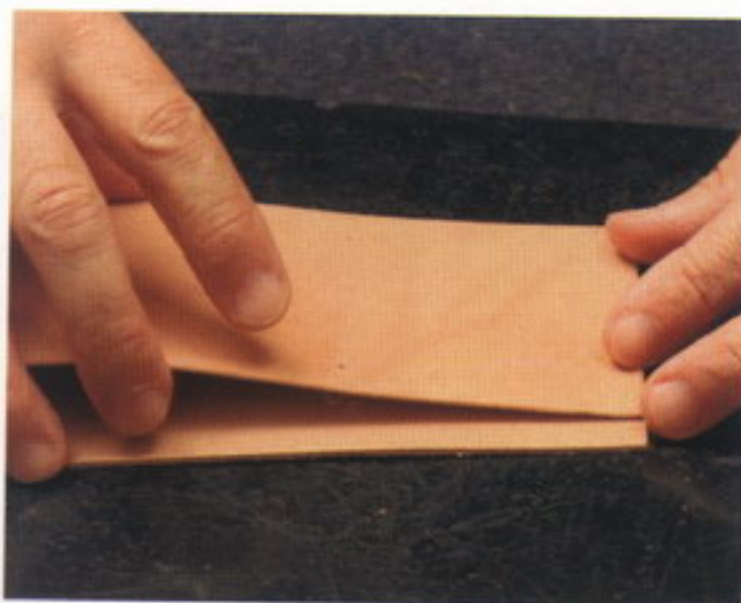
2 接着剤を付ける面をサンドスティックで荒らす。スティックの頭を5mm出して持ち、指を革の側面に沿わせれば、均等な幅でヤスリ掛けできる



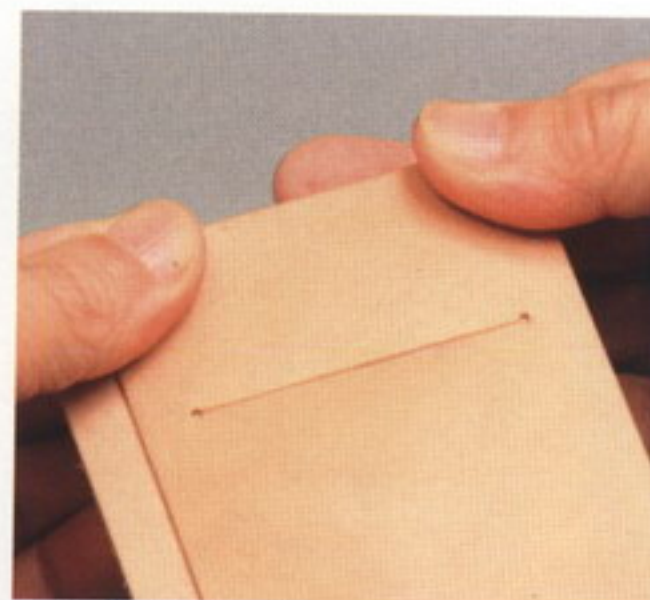
3 接着剤(サイピノール)をジラコヘラに取る。接着剤が接着面以外に付かないようにするため、ヘラの片面だけに付ける



4 荒らした面に接着剤を塗る。どんな接着剤でも薄く塗ること



5 革と革を貼り合わせる。ずれないように、角から合わせていくこと



6 革を貼り合わせたら、指で押してしっかりと圧着する。木槌の腹で軽く叩いたり、ローラーを使って圧着しても良い



7 縫い穴をあける

革を貼り合わせたら、ヒシ目打ちで穴をあけていく。まっすぐヒシ目打ちを打つことがきれいな縫い目に繋がるため、曲がらないように気を付けること。曲線や直線の長さによってヒシ目の本数を変えることがポイントだ。

ヒシ目打ちの使い方

まっすぐ穴をあけるために、正しいヒシ目打ちの使い方を知っておきたい。まずは、端切れ革で練習してから本番に入っていくと良いだろう。



ヒシ目打ちは、自分に対して縦方向に打っていくと良い。奥から手前に向かっていくことで、曲がっていないか確認しながら打つことができる。右の写真のように、ヒシ目を斜めに入れてしまうと、表と裏の穴がずれてしまうので、必ず革に対して垂直に立てること

ディバイダーやステッチンググルーバーで付けた縫い線にヒシ目打ちを重ね、木槌で真上から打ち込む。小指を革に着けてヒシ目打ちを固定しておく、ブレずに打つことができる。また、ヒシ目打ちは上に行くほど太くなっているの、厚手の革を打つと穴の一番上が大きくなって目立ってしまう。そのため革に厚みがある場合は、途中まで打ち込み、その後は菱ギリなどを使用して穴をあける方法もある



■ カードケースにヒシ目打ちを打つ



1 ディバイダーで付けた縫い線に、ヒシ目打ちを重ね、木槌で打つ



2 直前に打った1目分に、ヒシ目打ちを重ねて次を打つ

POINT

1目重ねてまっすぐ穴をあける

きれいに穴をあけるためのポイントとして、**2**のように1目分重ねて打っていく方法がある。穴とヒシ目打ちを重ねることで間隔が等しくなり、穴のラインも曲がりにくなる。これは2本ヒシ目であっても10本ヒシ目であっても、また目打ちであっても同じこと。ヒシ目打ちをきれいに打つことができれば、仕上がりもきれいになる。



3 終わりに近づいたら仮の跡を付け、合わないようならば2本ヒシ目打ちで詰めながら打っていく



4 幅の狭いカード止めの部分は、1.5mm幅の4本ヒシ目打ちで打つ

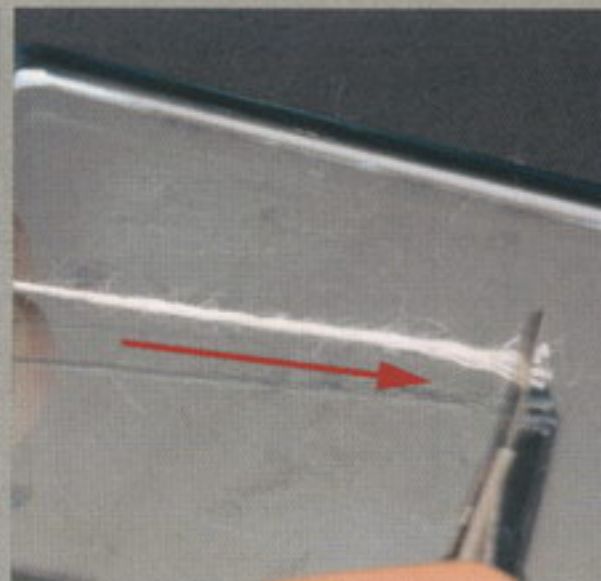
8 パーツを縫い合わせる

ヒシ目で穴をあけたら、いよいよ縫い合わせに入る。糸には様々な種類があるが、ここでは最もスタンダードな麻糸を使用する。縫い目は、締める力と針を通す順番を一定にすることで、きれいに仕上げることができる。

針と糸の準備

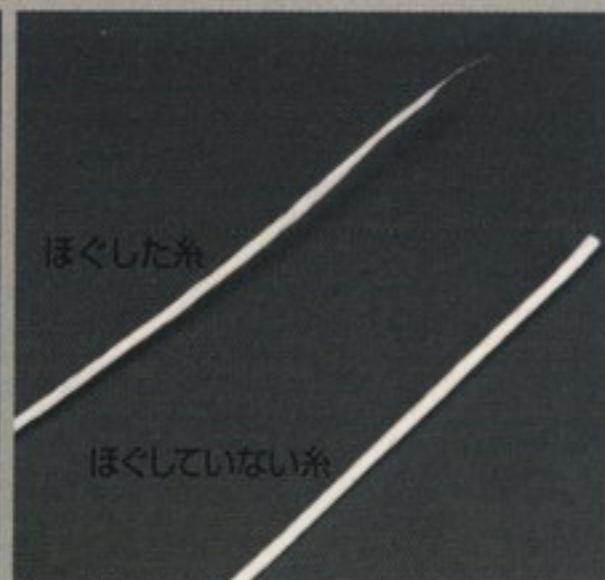
革は2本の針とロウ引きした糸で縫い合わせる。まずはその準備をする。予めロウ引きされている糸は、針に通してそのまま使用すれば良い。

糸をほぐす



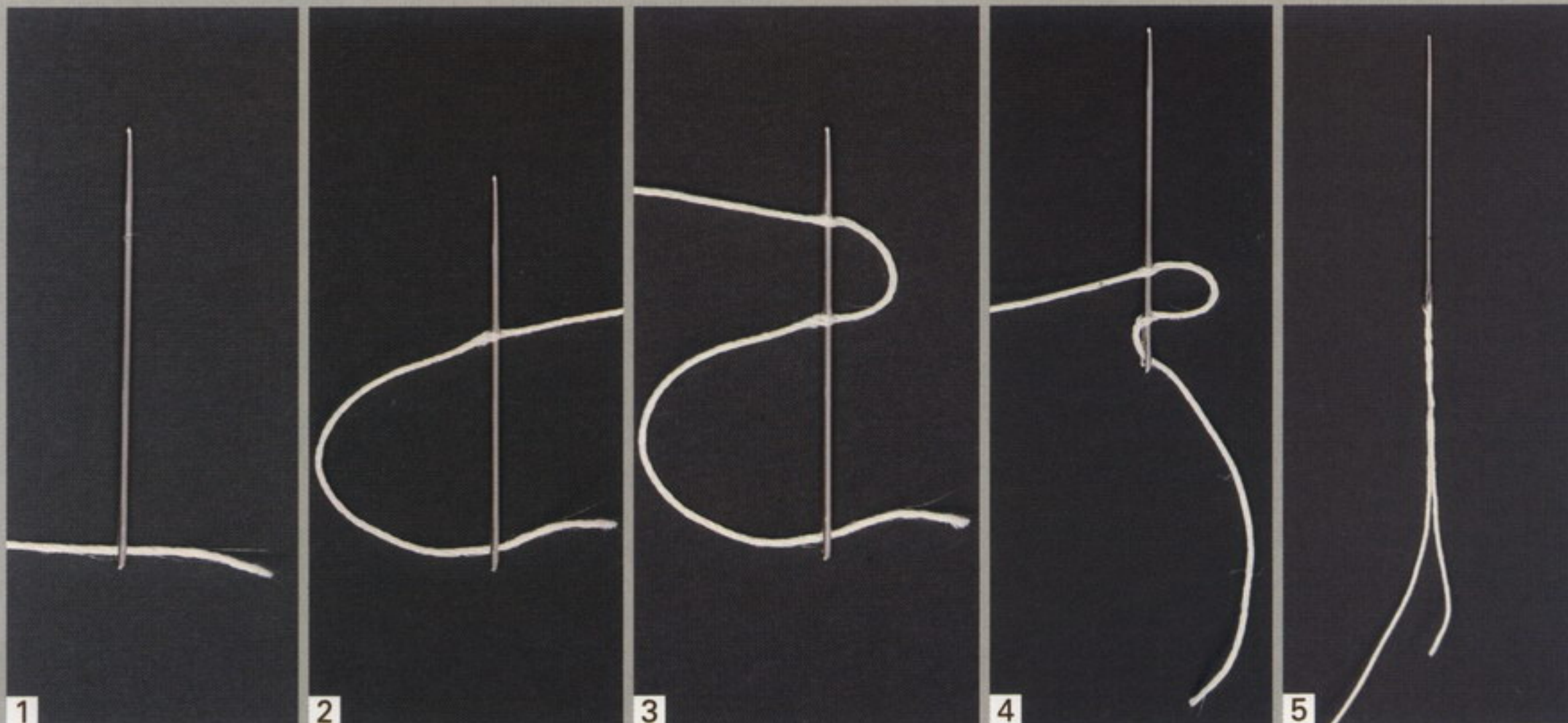
細い糸を使用する場合はそのまま針に通せばよいが、太い糸の場合は針に通りにくいので、カッターで先端をほぐす。糸の先端3~4cmぐらいの部分を、カッターで数回けがいて薄くする。こうすることでふくらみも無くなる

ロウ引き

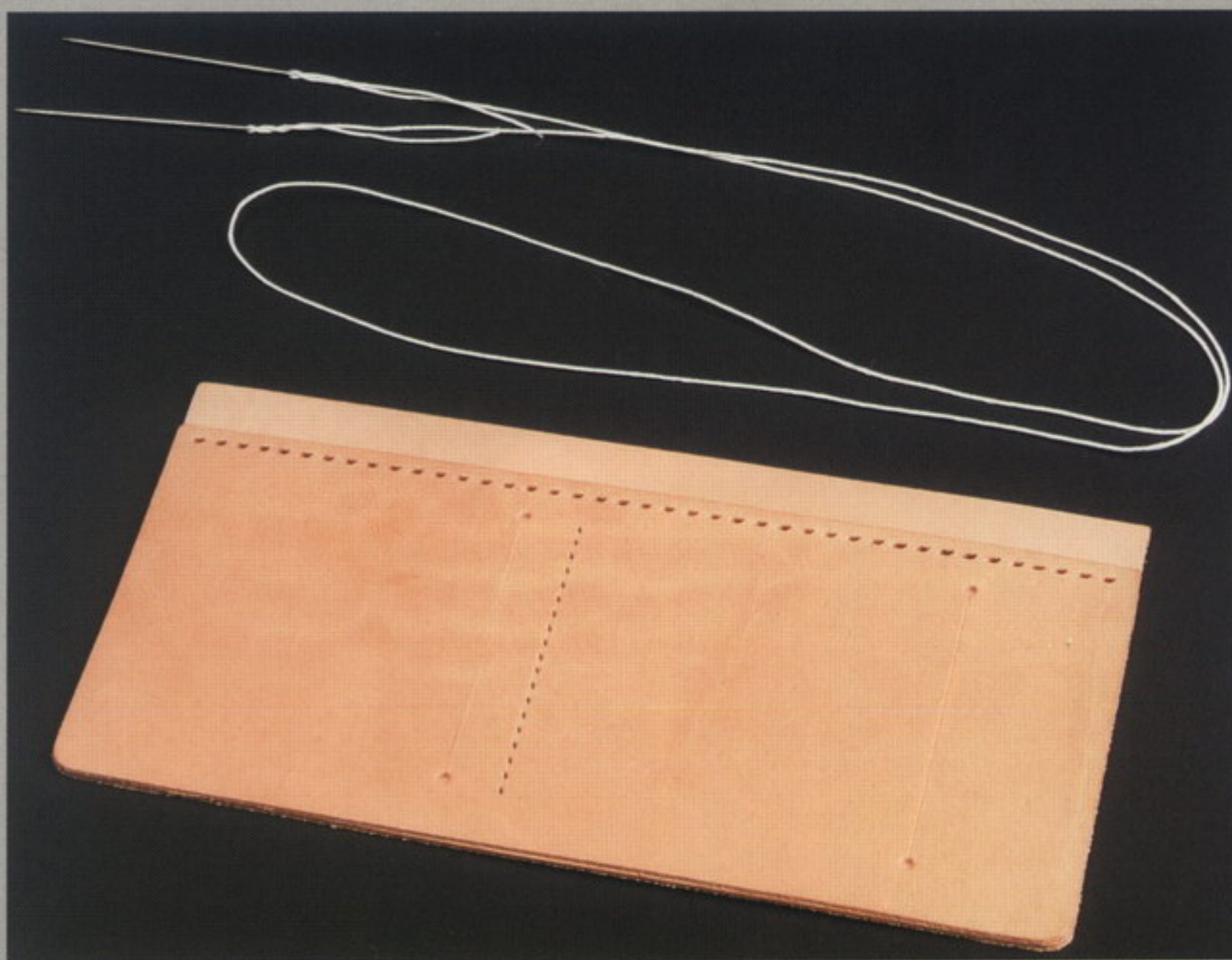


糸を通りやすくし、縫った糸が緩まないようにするため、糸にロウを馴染ませる。指とロウで糸を挟み、そのまま糸を引っ張ってロウを付ける。これを6回程繰り返す。ロウ引きする事で中央の写真のように、糸のほつれが無くなる。ほぐした先端は、一番右の写真のように糸の縫り方向に合わせてねじり、細くする

糸の通し方



1 針の穴に糸を通す 2 糸を針に突き刺す 3 1cm程間をあけて再び突き刺す 4 糸を手前に引っ張る 5 2本の糸をより合わせて1本にする。太いと穴に詰まりやすいので、なるべく細くよっておく。同じ要領で糸の反対側の端にも針を付ける

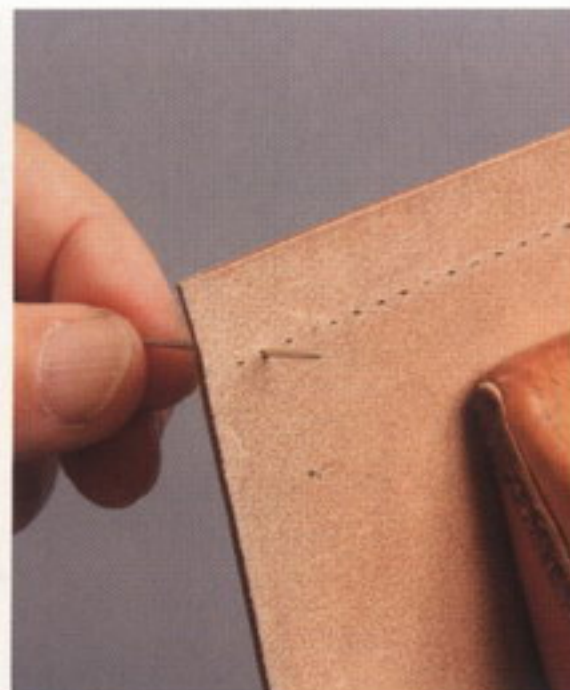


糸は縫う長さの4倍から4倍強の長さを準備する。ただし、糸の長さはステッチ(ヒシ目)の幅や縫い合わせる革の厚みによって変わってくるので、製作するアイテムに応じて調節する

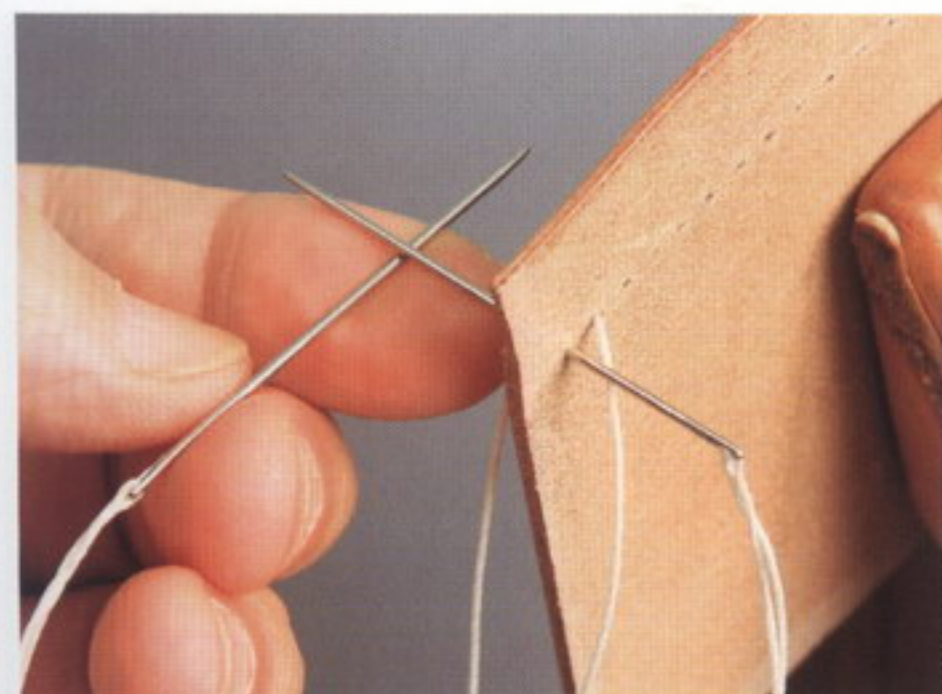
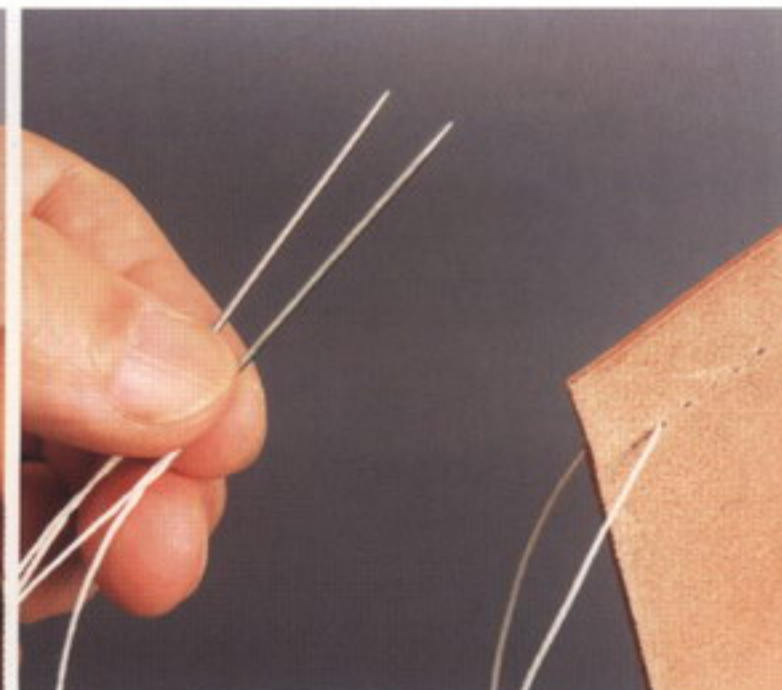
■ カードケースを縫い合わせる



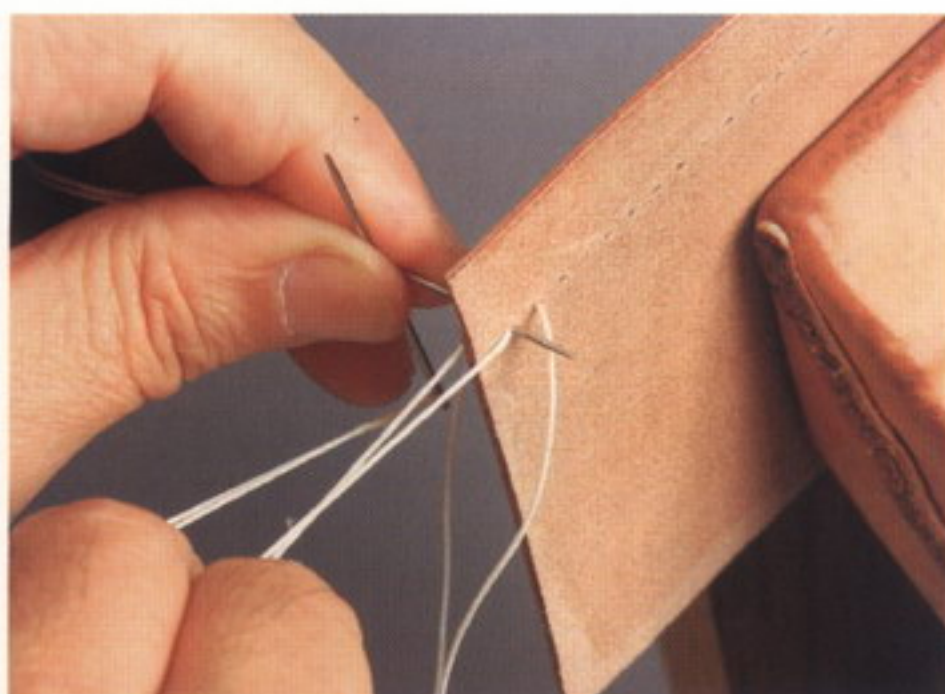
1 ステッチングツリーやレーシングポニーに挟む。
無い場合は膝に挟んで縫うと良いだろう



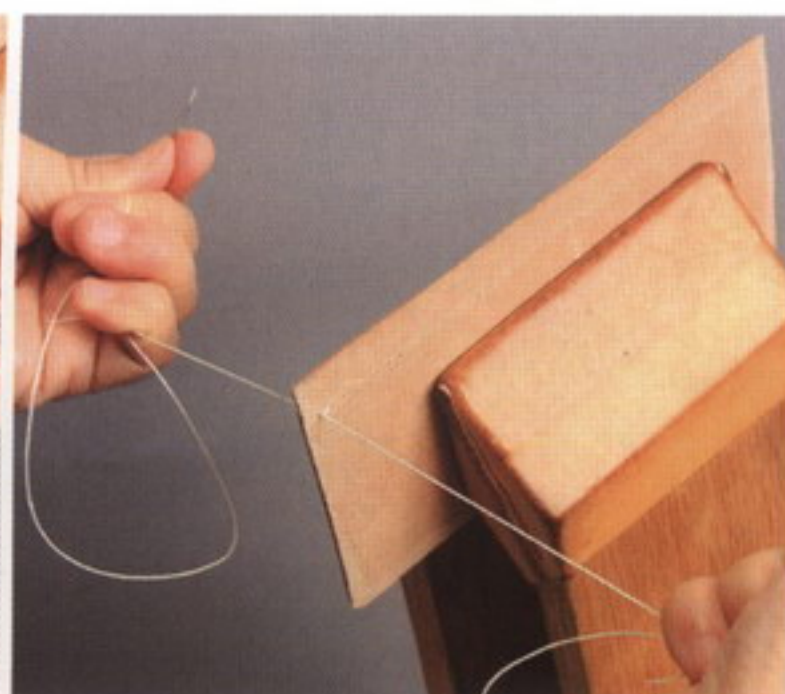
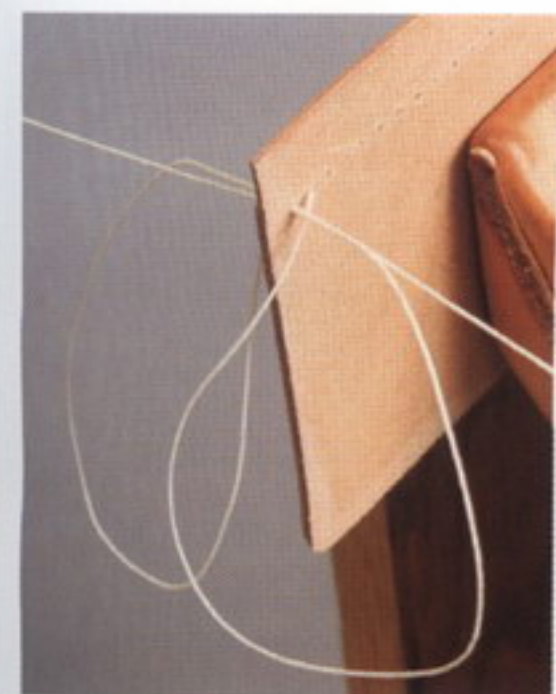
2 縫い始めは2番目の穴に糸を通し、2本の針を持って糸をピンと張り、左右
の糸の長さが同じになるようにする



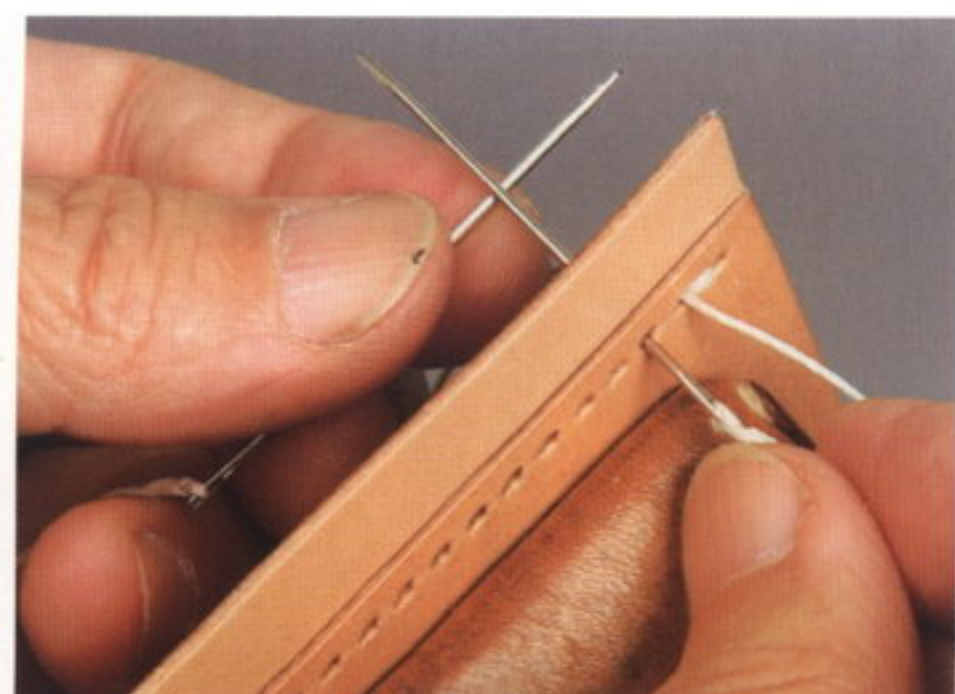
3 右(裏側)の針を1番目の穴に通す。左(表側)の
針は、常に右の針の下から通すようにする



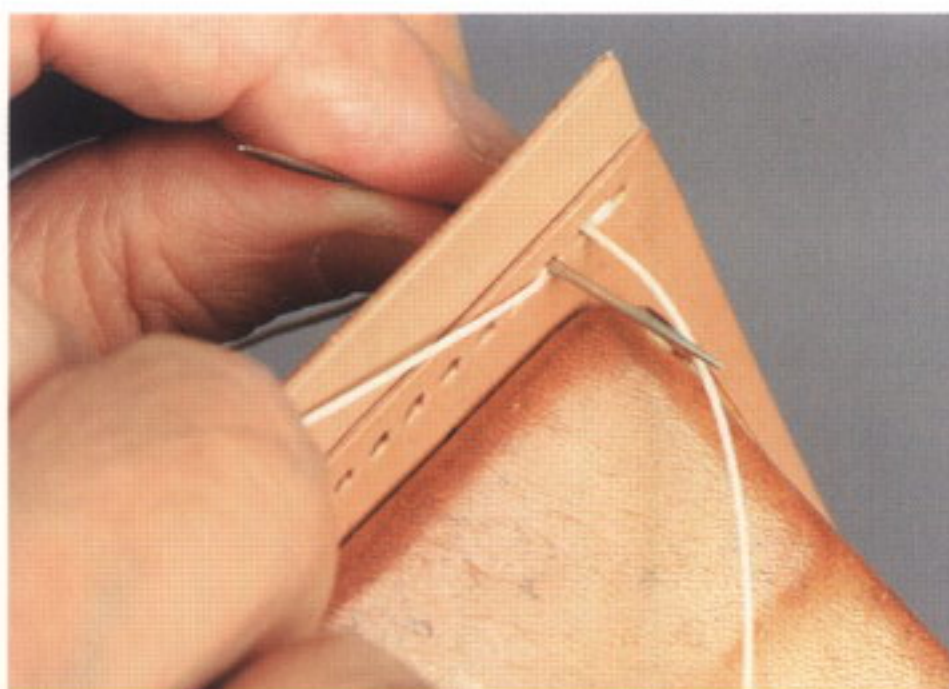
4 右の針を通したら糸を手前に引っ張り、その隙
間から左の針を通す



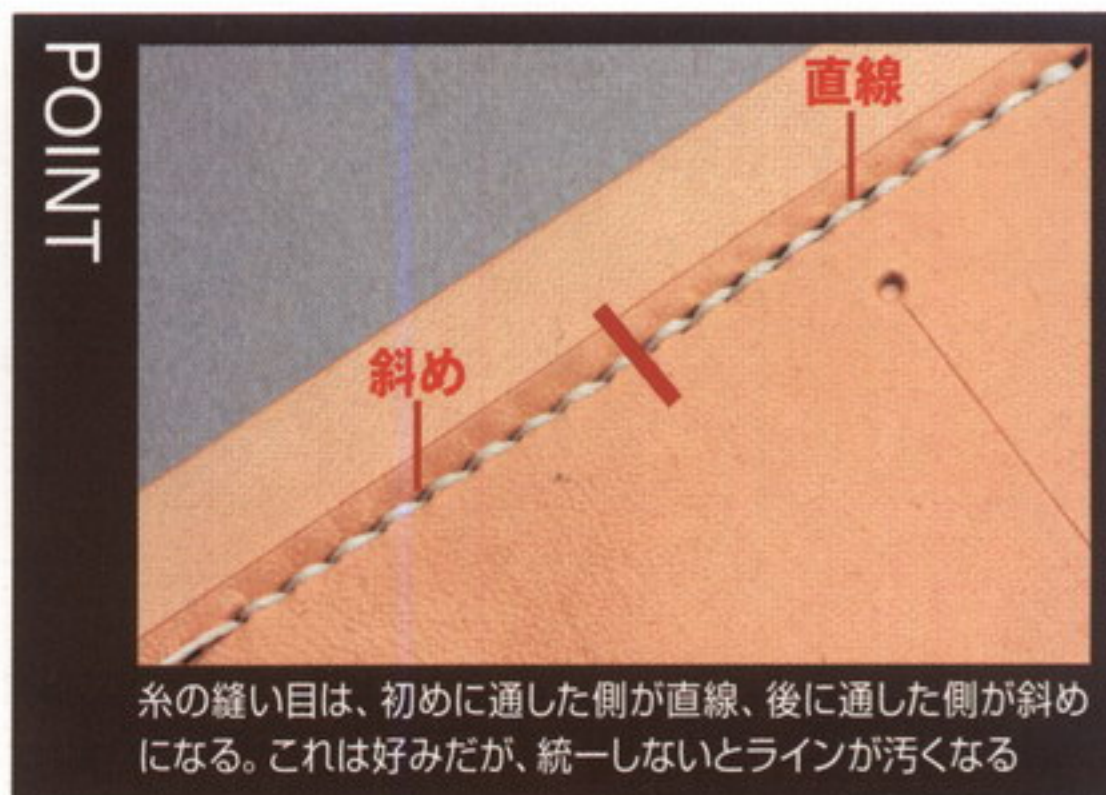
5 左右の針を1番目の穴に通したら、糸を左右に引っ張る。縫い
合わせる革が薄い場合は、強く引っ張りすぎないこと



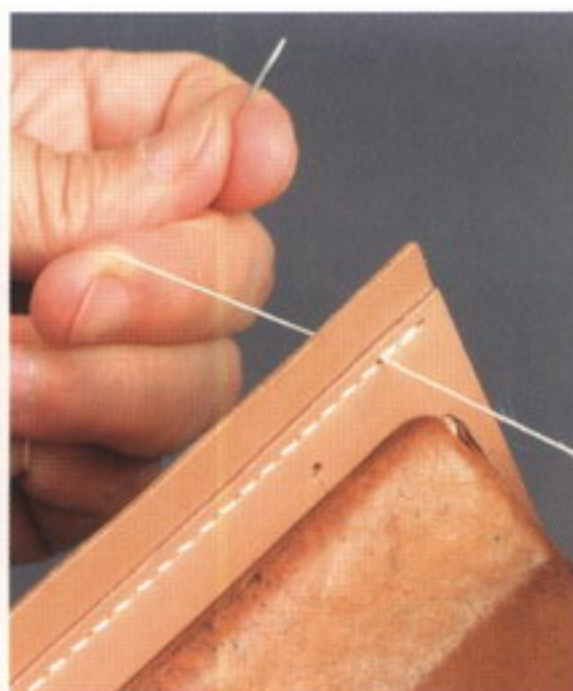
6 カードケースを反対の向きに付け替え、2番目の
穴に戻る。続いて表側の3番目の穴に糸を通す



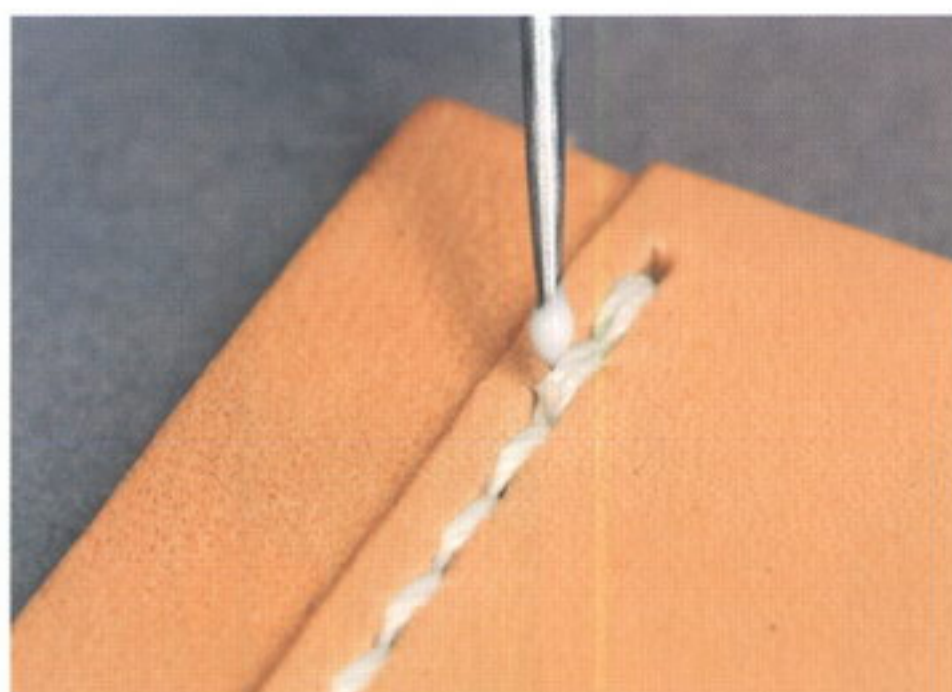
7 表側から通した糸の下から、裏側の針を通し、左右の糸を引っ張る



8 常に同じ順番で糸を通し、縫い進めて行く。糸は均等な力で締めていくこと。最後の目まで縫ったら、折り返して2目分縫い戻る



9 縫い目のきわで糸をカットする。糸が出ていると格好悪いので、ギリギリでカットすると良い



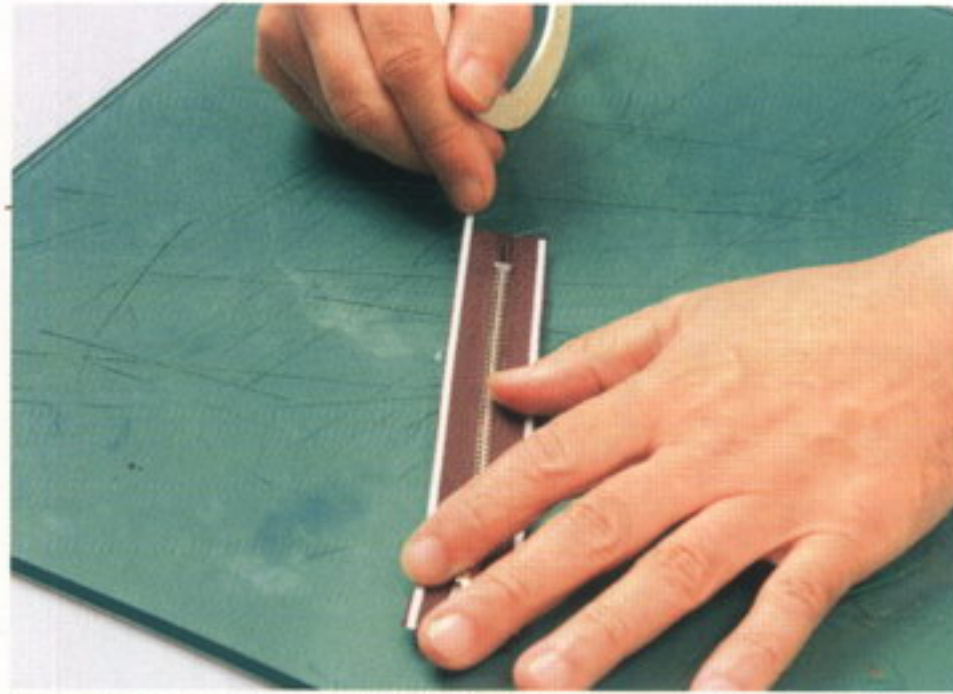
10 ロウ引きしてあるため、カットしたままでもほつれにくい。接着剤を少量塗っておいても良い



11 木槌の腹を使って軽く縫い目を叩く。こうすることで糸が馴染み、手触りも良くなる

9 コインケースにファスナーを付ける

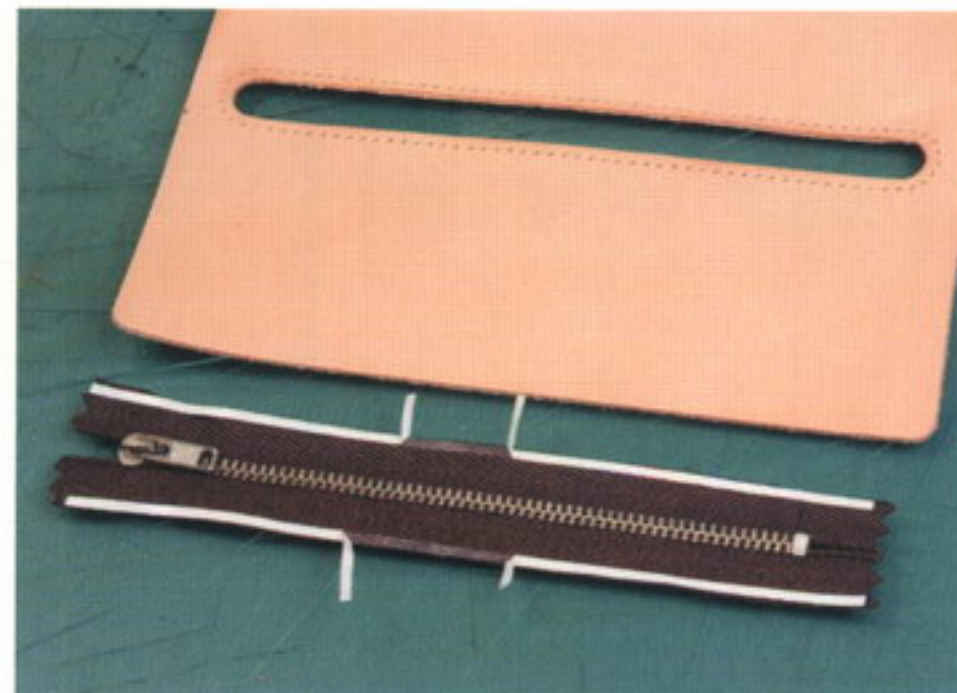
コインケースの口にはファスナーを使用する。ファスナーの布生地にはヒシ目を打たずに直接針を通していくが、布生地側からではヒシ目の位置がわかりにくい。そのため、縫う時は表側から針や丸ギリなどを刺して、穴位置を確かめながら針を通していく。



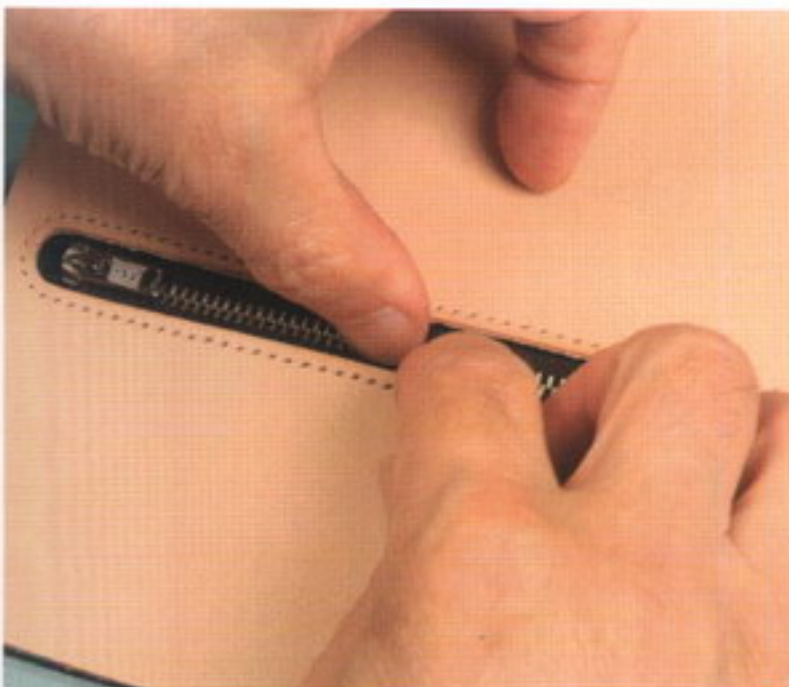
1 ファスナーの布生地部分に、3mm幅程度の両面テープを貼る。テープは両端ギリギリに貼る



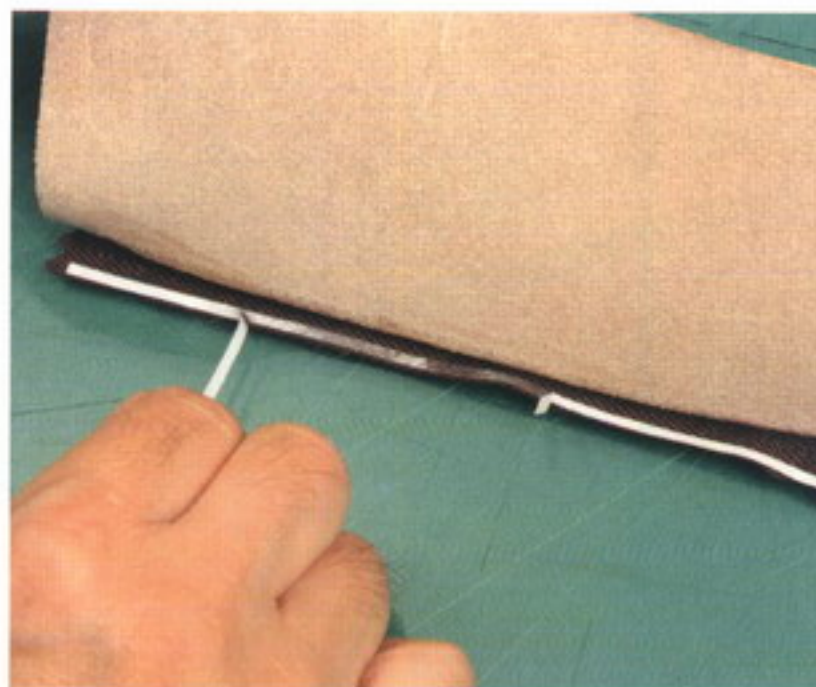
2 コインケースの口にヒシ目を打つ。直線は4本ヒシ目を使用し、曲線は2本ヒシ目を使用する



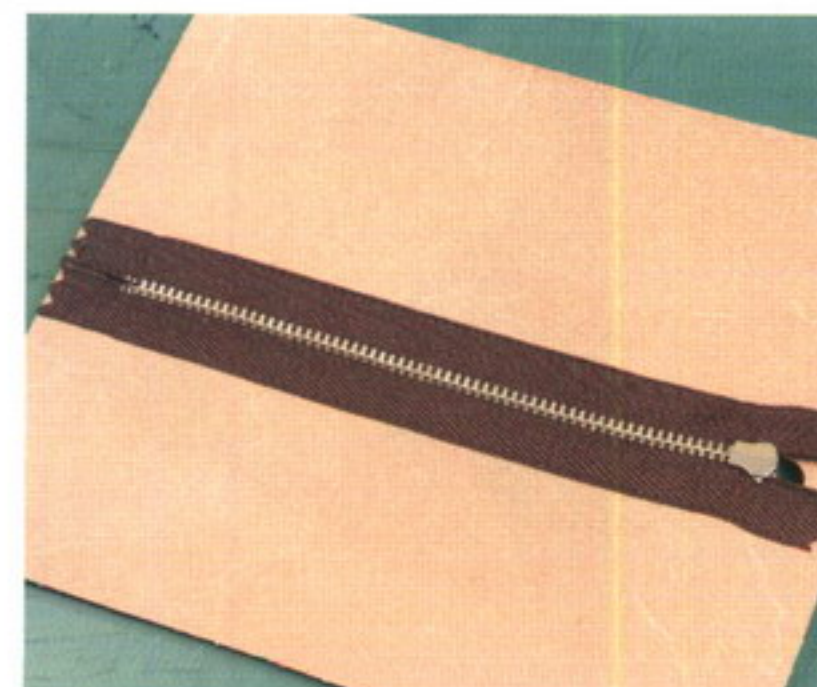
3 両面テープに付いている保護テープを真ん中でカットし、3~4cm分開く



4 ファスナーの上にコインケースを乗せ、センターを合わせて位置を決める



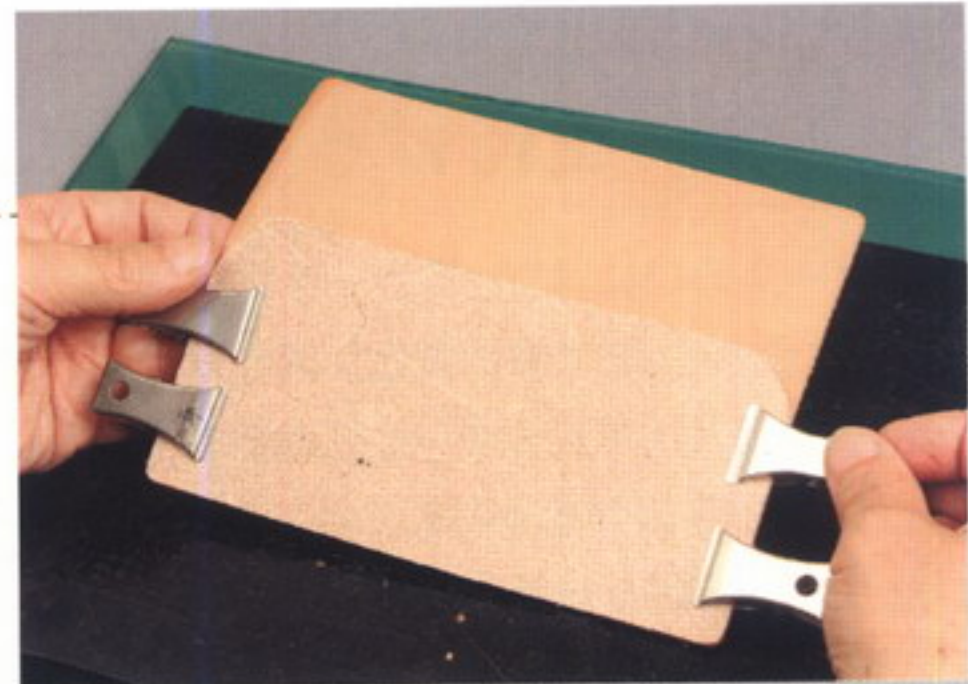
5 貼り付け位置が決まったら真ん中を貼り、左右の保護テープを剥がしていく



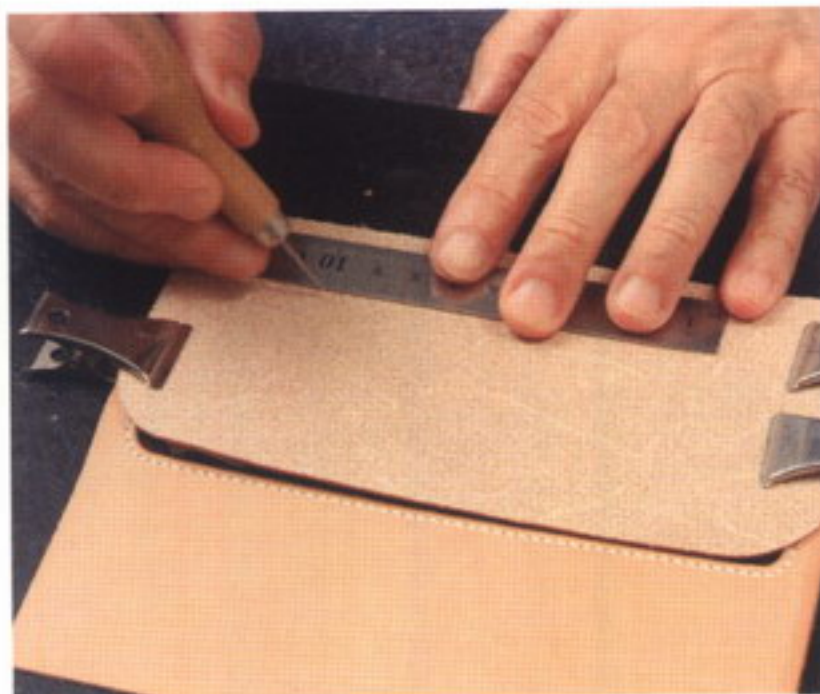
6 保護テープを剥がしてしっかりと革に貼り付け、周りを縫う

10 コインケースと紙幣入れの製作

ファスナーを縫い合わせたら、コインケースを閉じて紙幣入れと合わせていく。ここでは特別な技法は必要なく、これまでと同じように接着、ヒシ目打ち、縫製を行っていく。ただし、穴をあける順番や縫製する順番を間違えないようにすること。



1 パーツFとコインケース(パーツB)は、接着せずにクリップで挟んで固定する



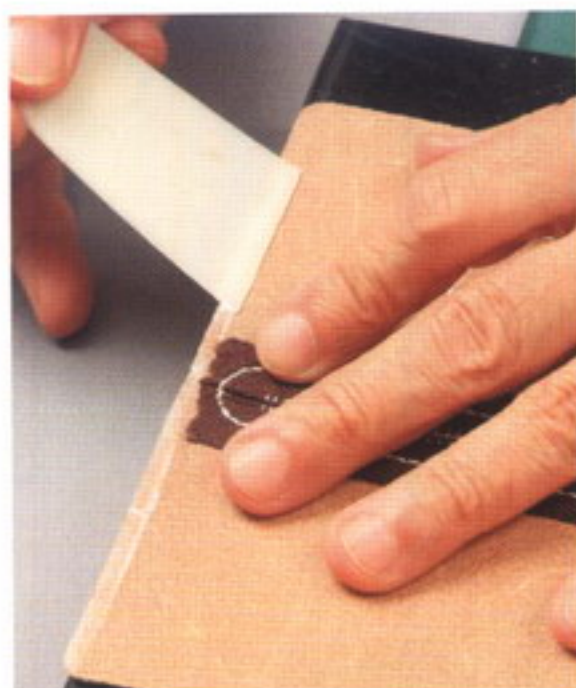
2 P34の図の通りに縫い線を付ける。革の裏は見えにくいので強めにけがく



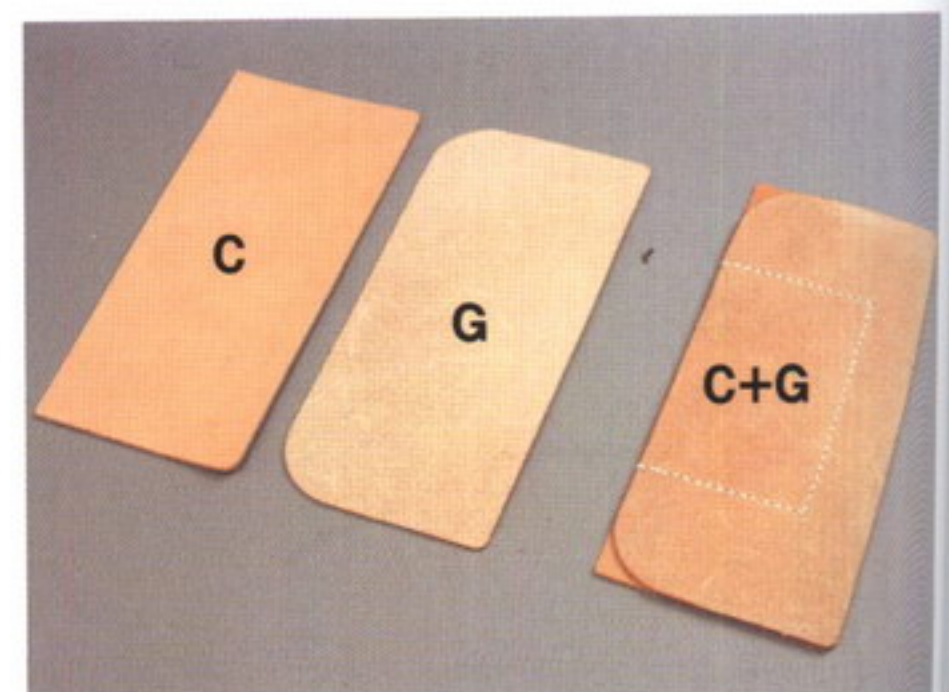
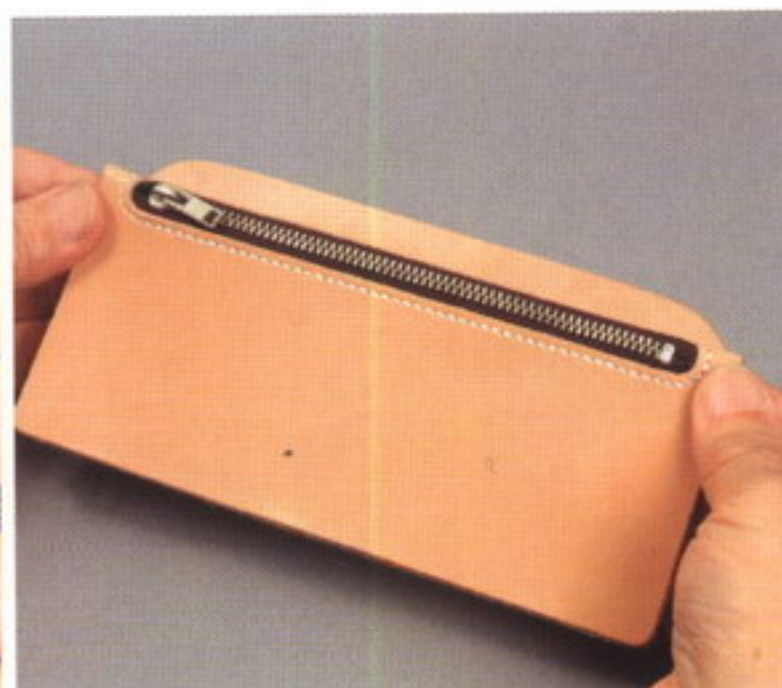
3 クリップで固定したままヒシ目を打つ。パーツ同士がずれないように注意する



4 穴をあけたら、これまでと同じように縫い合わせる



5 コインケースの外側5mm幅くらいに、接着剤を薄く塗っていく。接着剤を塗ったら、コインケースを折り曲げて貼り合わせる



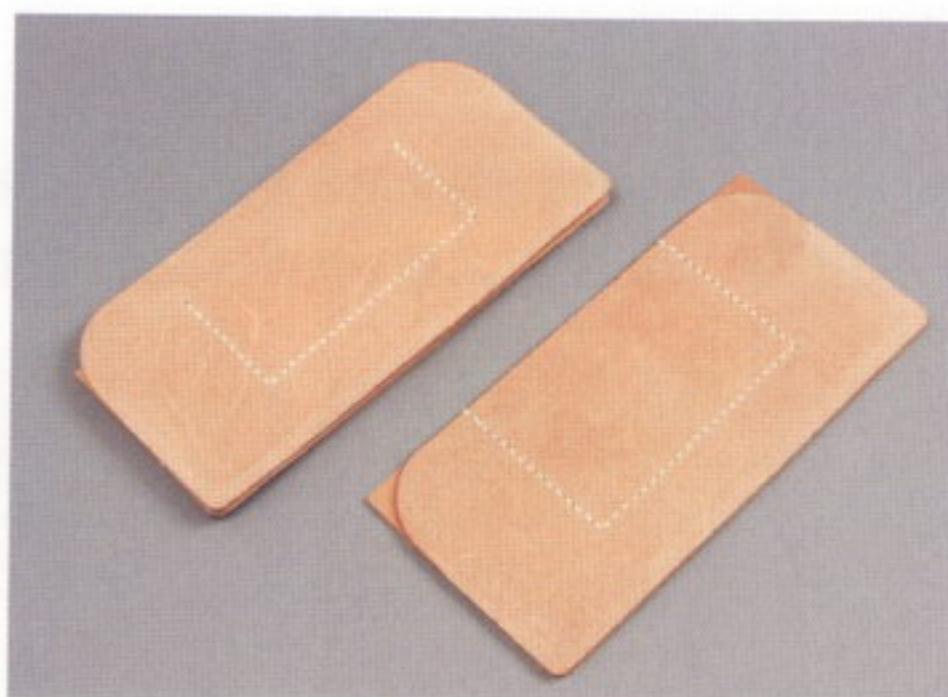
6 パーツFとコインケースの縫い合わせと同じ要領で、パーツCとパーツGを縫い合わせる



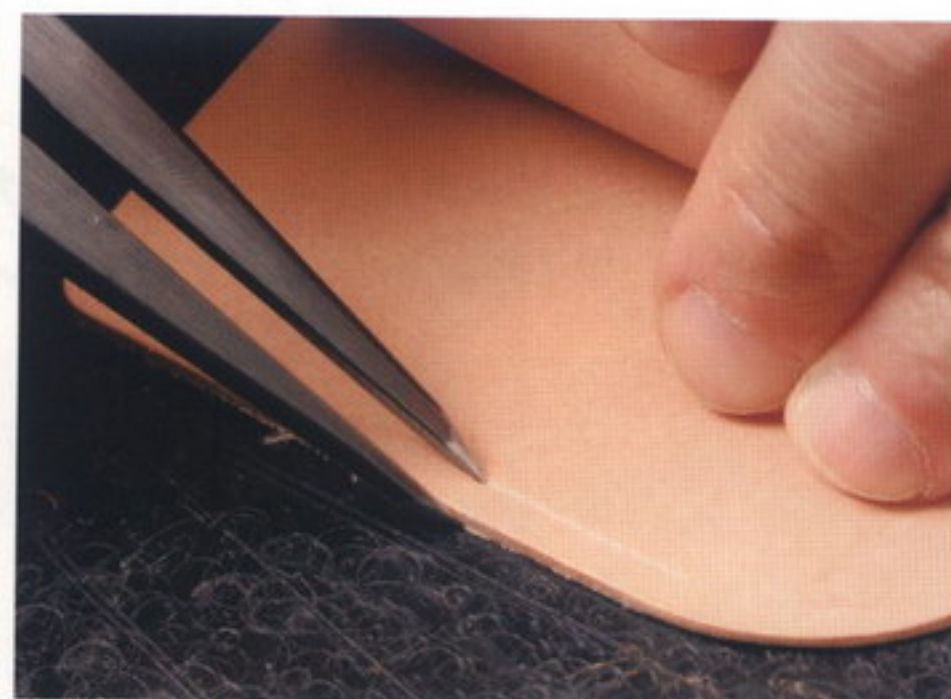
7 コインケースの表側に、ディバイダーで3mm幅の縫い線を付ける



8 コインケースとパーツFの間に薄いゴム板を挟み、ヒシ目打ちを打って縫い合わせる



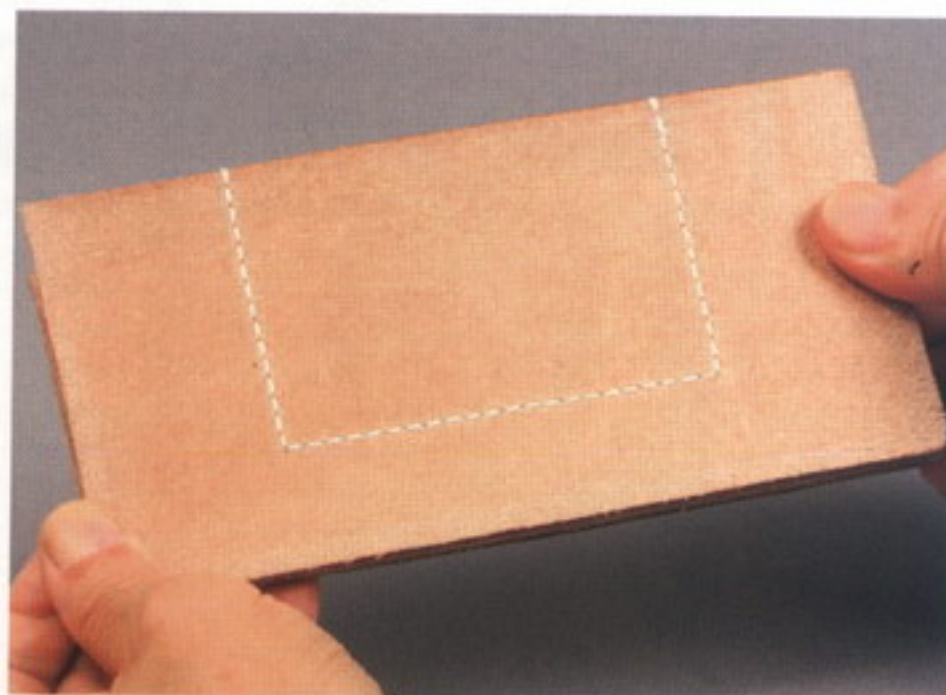
9 コインケースと、パーツCとGを合わせたものを縫い合わせ、紙幣入れを作っていく



10 コインケースに縫い合わせたパーツFに縫い線を付ける。縫い線はR部分から下だけに付ける



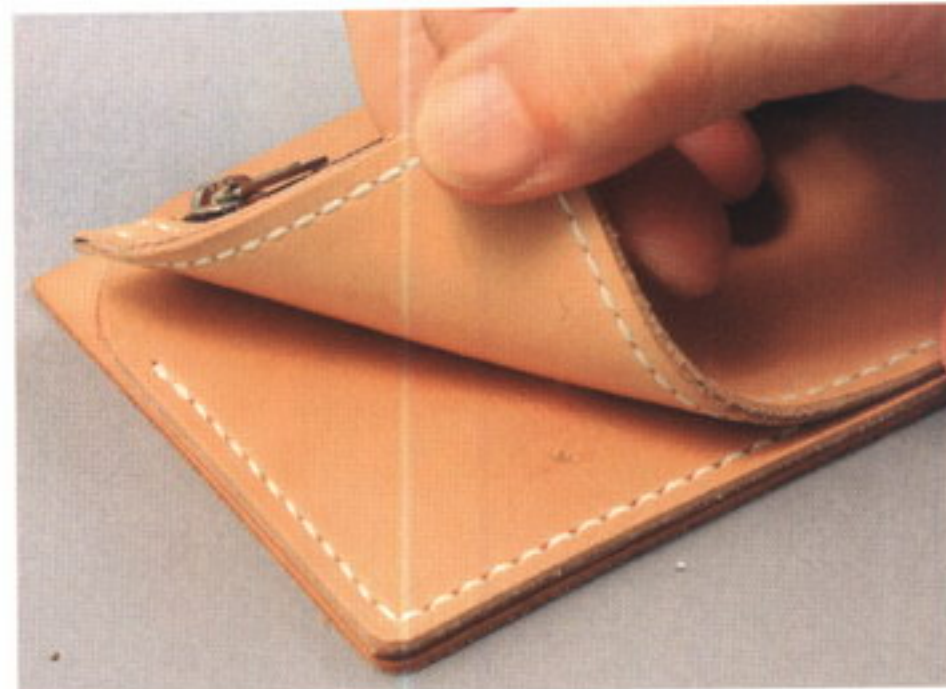
11 パーツFとGの裏側に接着剤を塗る。縫い線と同様に、R部分から下だけ塗ること



12 パーツFとGを貼り合わせ、指や木槌の腹で叩いてしっかりと圧着する



13 パーツCとGの間に薄いゴム板を挟み、コインケースをめくりながらヒシ目打ちを打っていく



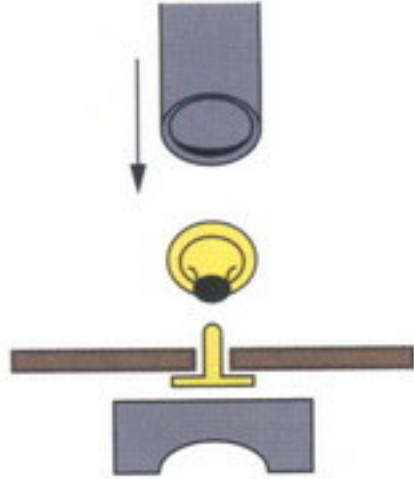
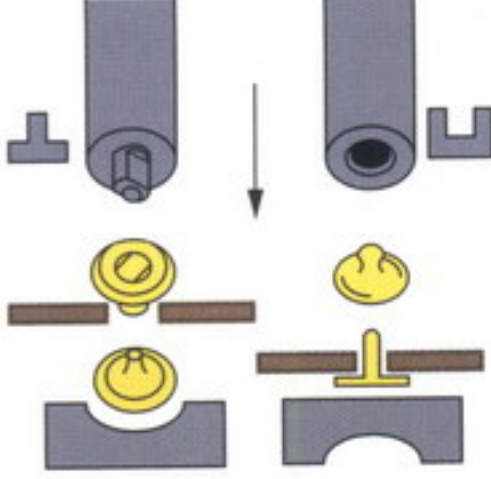
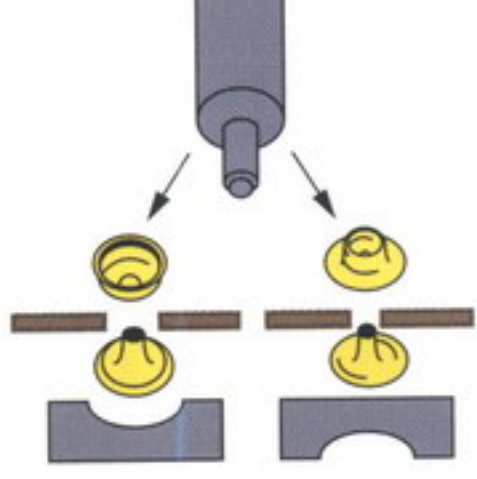
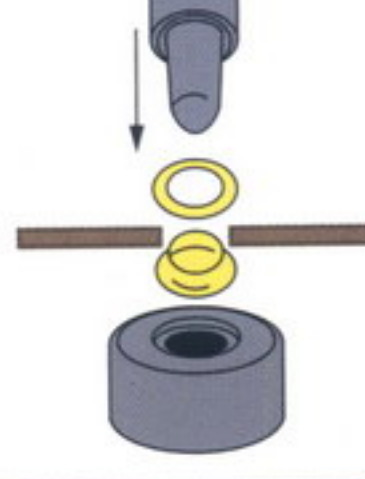
14 紙幣入れを縫い合わせる。パーツの間にあるため少々縫いにくい、丁寧に縫うこと

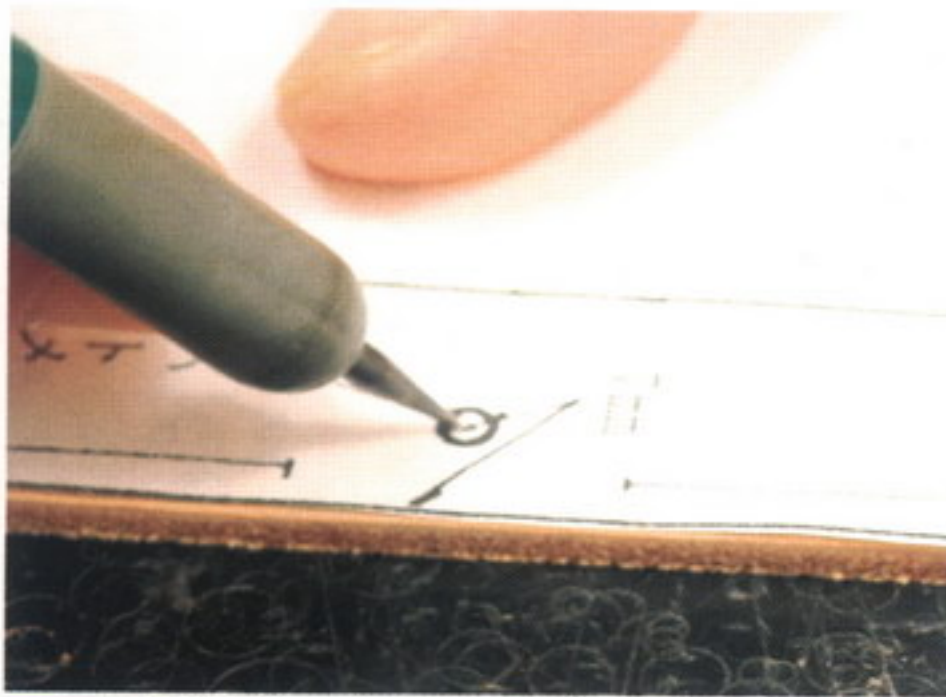
1 金具類の取り付け

ウォレットとキーホルダー、ローブは、ナスカンやハトメリングなどの金具を使用して繋げる。金具類には様々な種類とサイズがあり、それぞれに適した工具を使用しないと正しく取り付けることはできない。

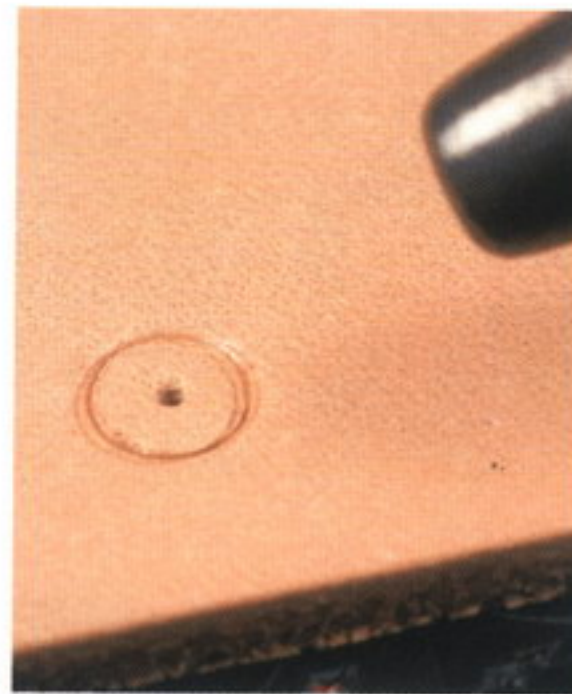
金具サイズと使用工具

レザークラフトで使用する金具と工具には、主にこれら4タイプの組み合わせがある。ただし、金具はメーカーによってサイズが異なる。

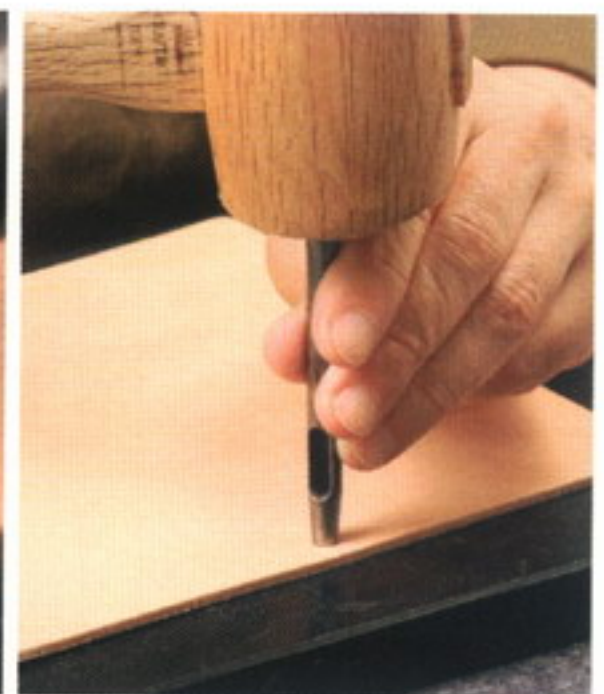
	カシメ	ホック	ジャンパードット	ハトメリング
				
	金具サイズ	ハトメ抜き	打ち棒	打ち台
カシメ	極小 (直径4・脚長5)	6号	カシメ打ち (極小)	打ち台またはオールマイティプレート
	小 (直径6・脚長7)	8号	カシメ打ち (小)	
	中 (直径9・脚長7)	10号	カシメ打ち (中)	
	大 (直径12・脚長9)	12号	カシメ打ち (大)	
ホック	小 (直径10)	8号・12号	ホック打ち (中)	打ち台またはオールマイティプレート
	中 (直径12)	8号・15号	ホック打ち (中)	
	大 (直径13)	10号・15号	ホック打ち (大)	
ジャンパードット	中 (直径13)	12号	ジャンパードット打ち (中)	打ち台またはオールマイティプレート
	大 (直径15)	15号	ジャンパードット打ち (大)	
ハトメリング	極小No.300 (直径4.6)	6号	ハトメリング打ち (極小)	打ち棒とセットのもの
	中No.20 (直径8.1)	8号	ハトメリング打ち (中)	
	大No.23 (直径8.6)	10号	ハトメリング打ち (大)	
	特大No.25 (直径9)	12号	ハトメリング打ち (特大)	



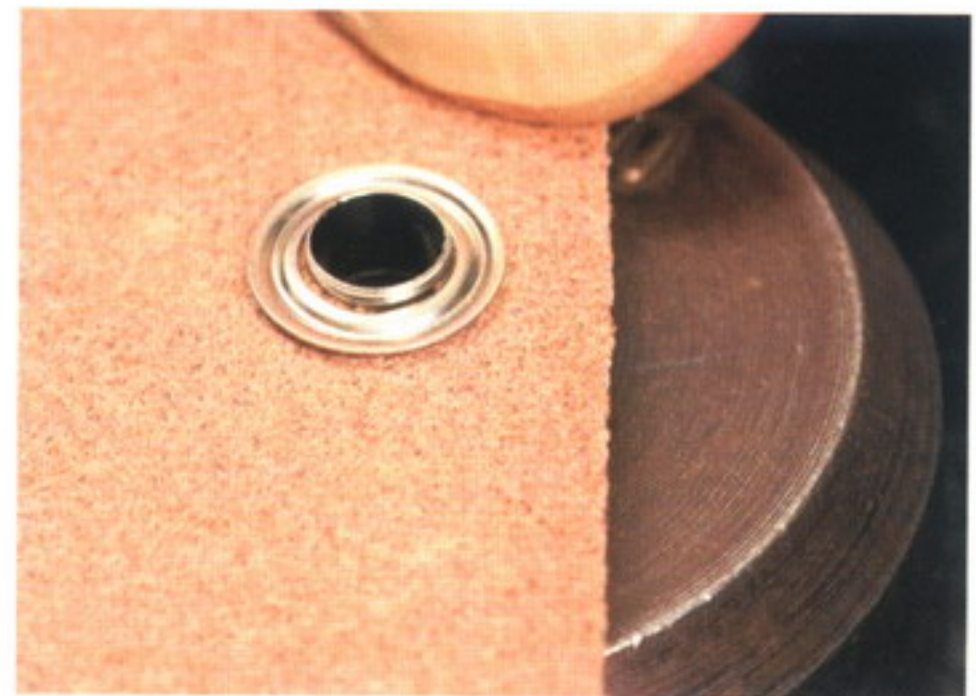
1 型紙を元に、ハトメリングを付ける位置に鉄筆などで印を付ける



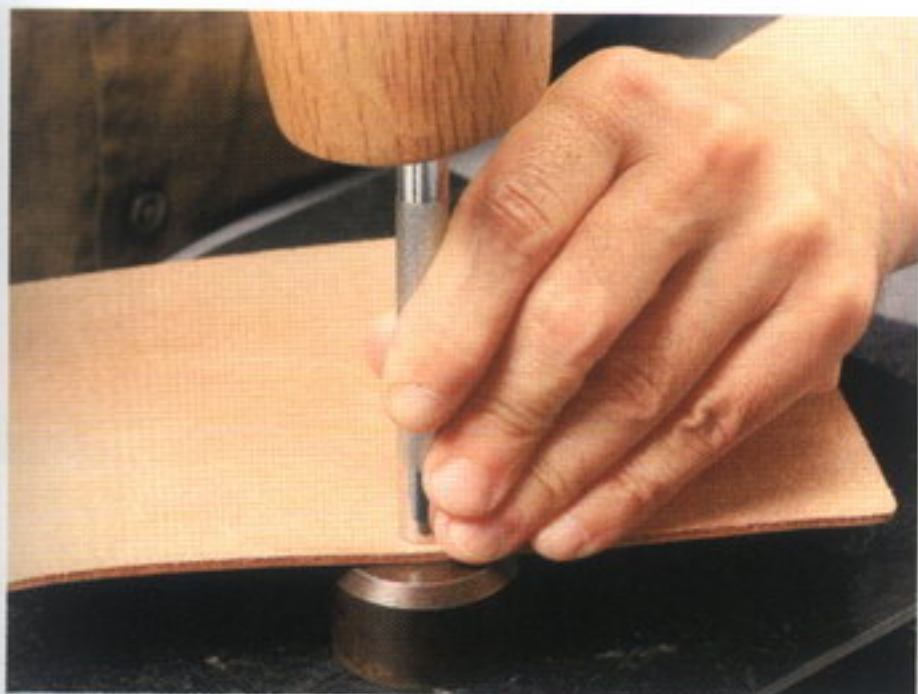
2 ハトメリングのサイズに合ったハトメ抜きで穴をあける。ここでは12号を使用。仮に跡付けして位置を決め、木槌で打つ



3 ハトメリング打台の上に、ハトメリングを乗せる



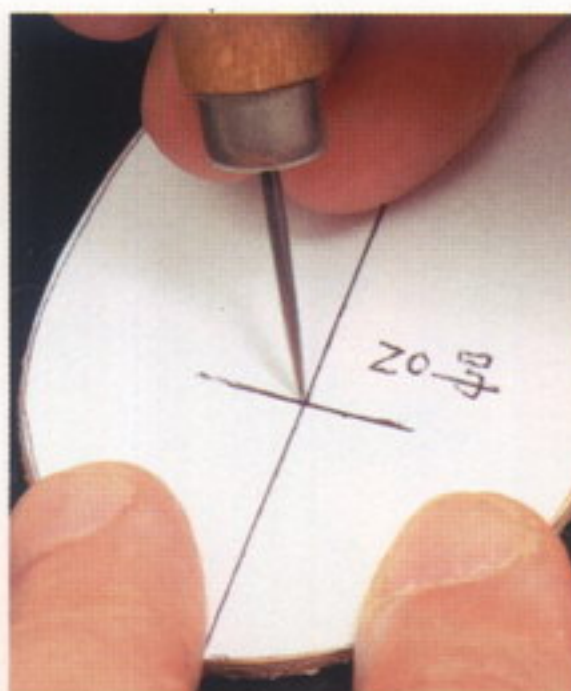
4 穴をあけた革の表を下に向け、ハトメリングを差し込み、その上から座金を乗せる



5 ハトメリング打ちを差し込み、木槌で打ってハトメリングの頭を潰す



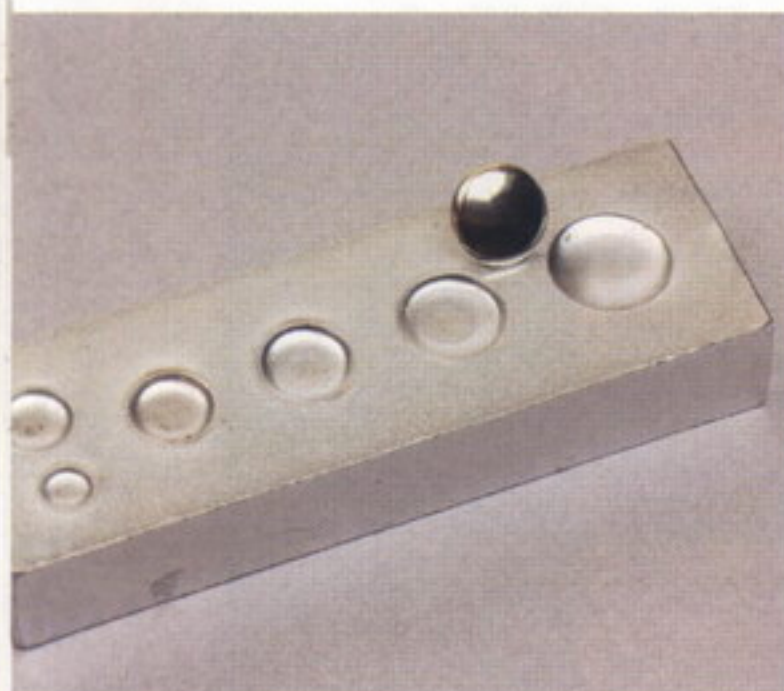
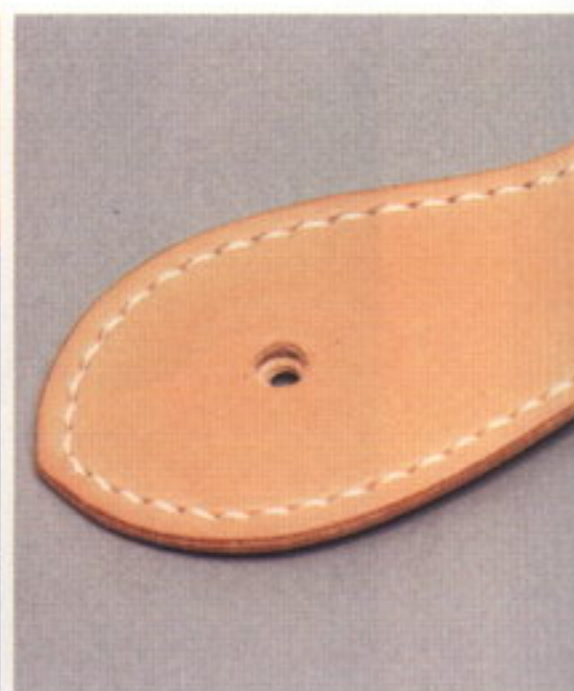
6 頭が潰れ、座金に被さって固定される。打ち込みすぎるとリングが変形するので注意すること



7 続いてキーホルダーに金具を付ける。コンチョとジャンパードットを付ける穴を、20号のハトメ抜きであける



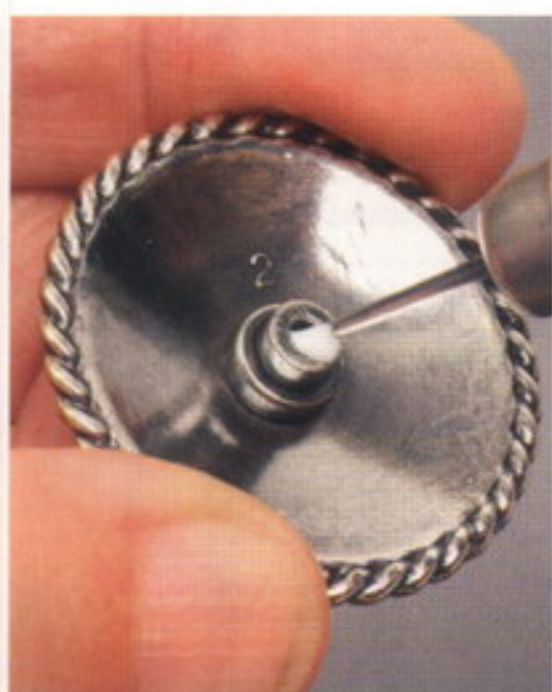
8 穴の部分にあて革を挟み、3mm幅の縫い線を付けて本体を縫い合わせる。ハトメ抜き20号で、あて革にも穴をあけること



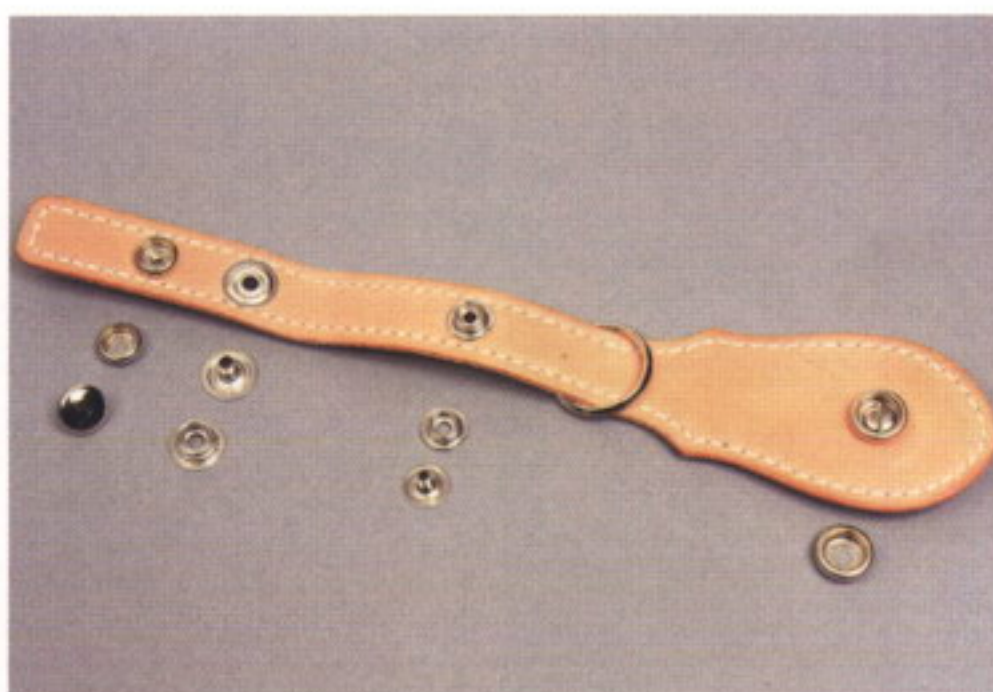
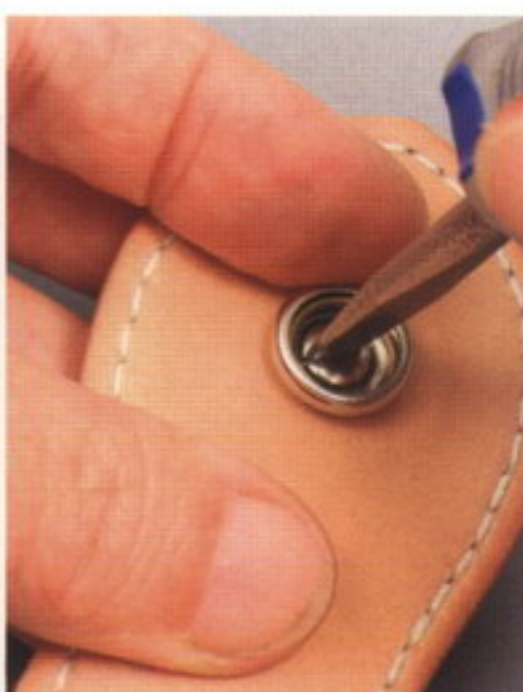
9 端から3.5cmの所に8号のハトメ抜きで穴をあけ、ジャンパードット中の凹を付ける。頭とプレートの窪みのサイズを合わせる



10 端から6cmの所にジャンパードット大凸、12cmの所に中の凸をそれぞれ付ける。大はハトメ抜き10号を使用する



11 コンチョのネジ穴に接着剤を塗り、本体の裏からドット大の凹をはめてネジで締める



12 写真の通りに金具類を取り付け、2重リングを通す。裏表を間違えないように。本体を縫い合わせたら、これまでと同じようにヘリと側面の処理をする



12 各パーツを縫い合わせる

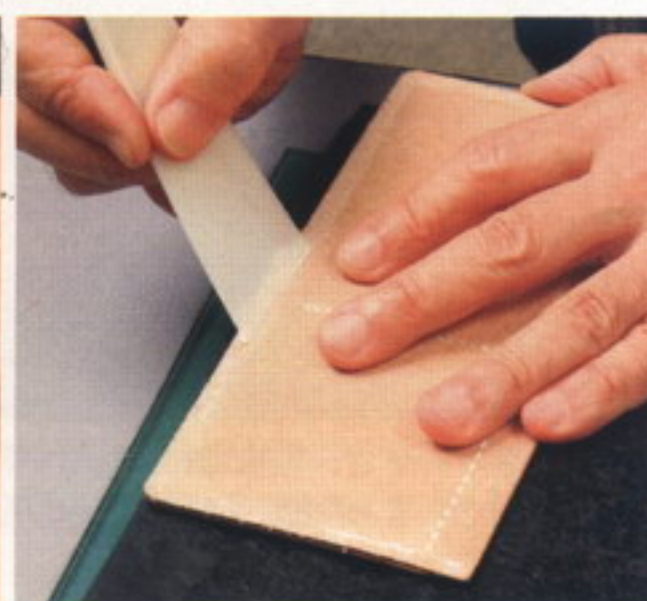
コインケースとカードケースが完成したら、それぞれを本体と縫い合わせる。基本的にはこれまでと同じ要領だが、段差部分の縫い方やヘリの処理など、各部にポイントがあるので注意して丁寧に進めること。



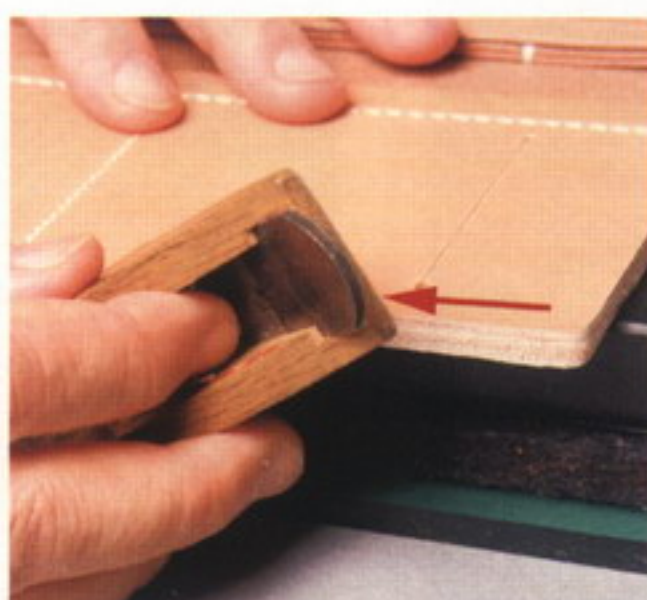
1 コイン、カードケースを本体に合わせ、のりしろの位置を決める



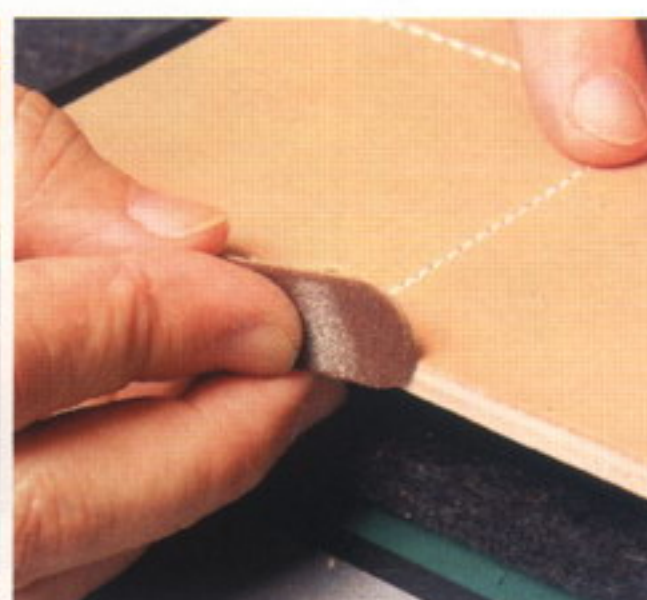
2 本体側とコインケース、カードケースに接着剤を塗る。5mm幅ぐらいで薄く均一に塗ること



3 本体とコインケース、カードケースを貼り合わせる

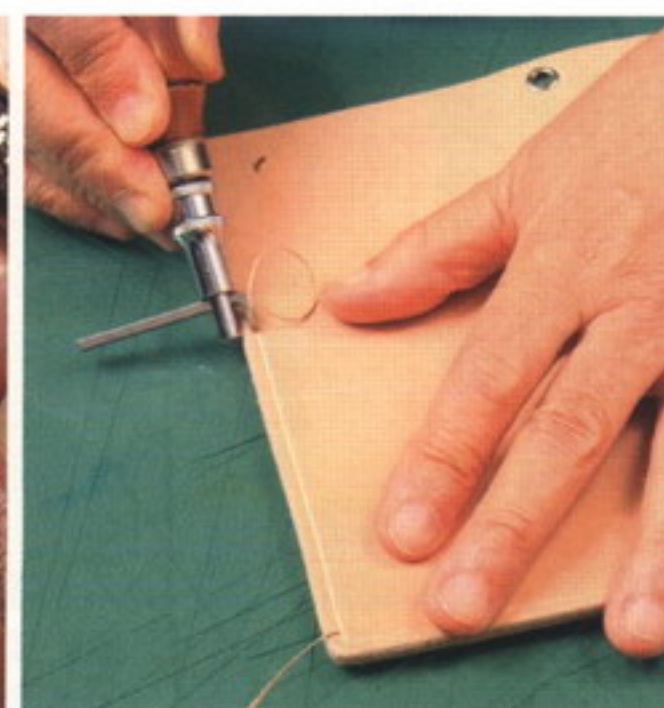
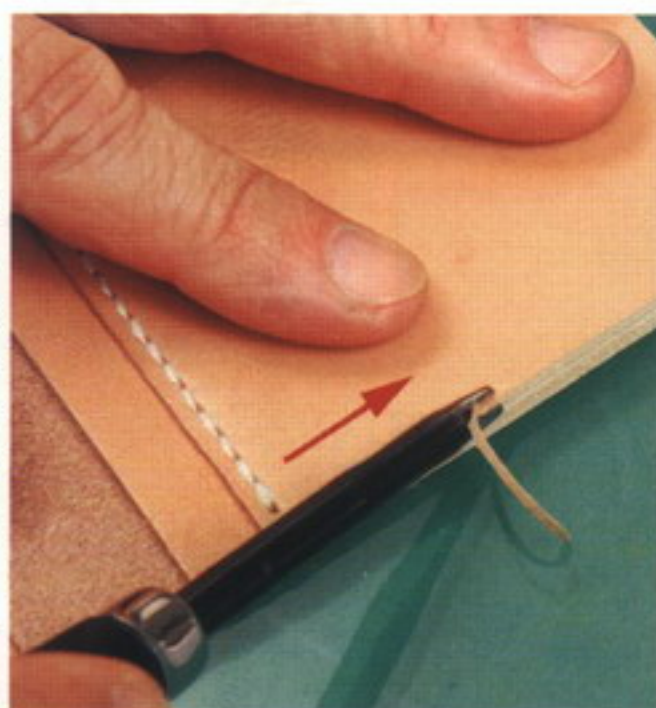


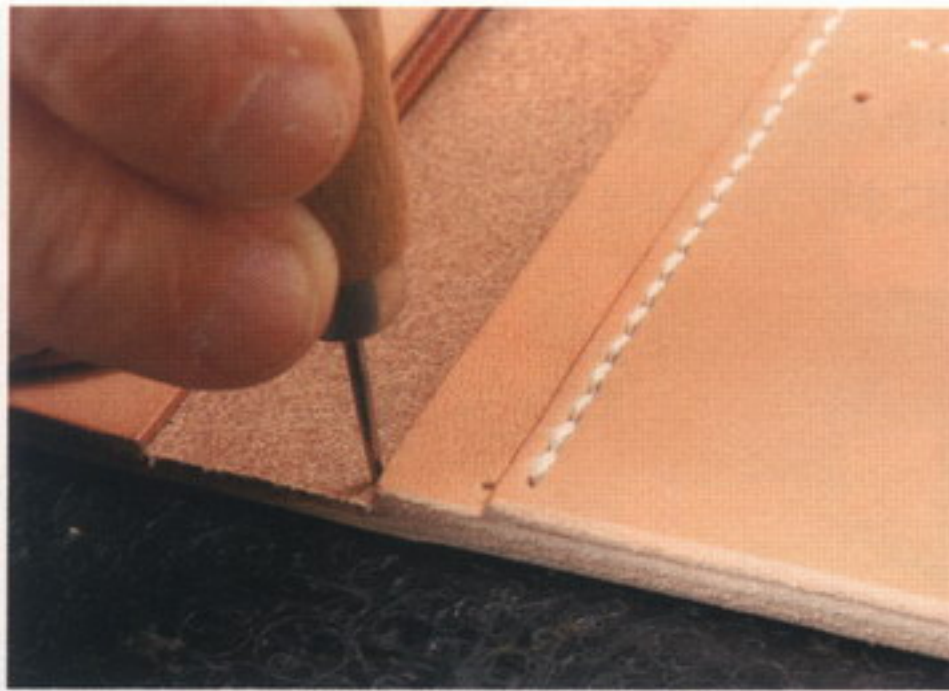
4 貼り合わせた側面を、豆カンナやサンドスティックで平らにならす。豆カンナは削る面に対して斜めに刃を入れて引くこと



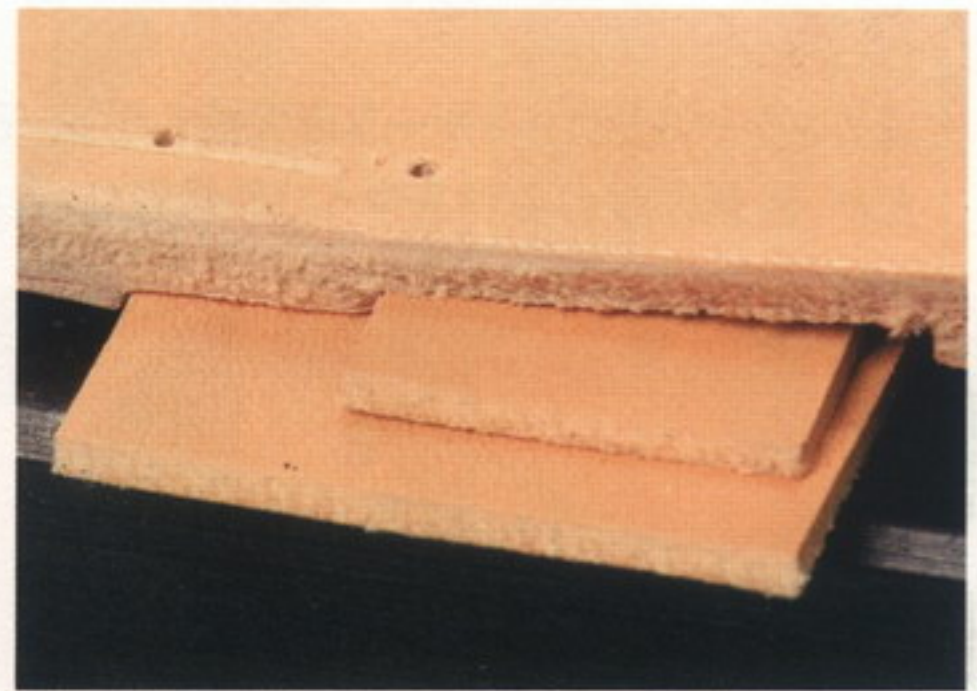
側面をならしたらヘリ落として表と裏の角を落とす。幅の狭い段差部分は、サンドスティックで落とす。側面とヘリの処理が終わったら、ステッチンググルーバーで縫い線を付ける。曲線部分は片方の手の親指を添えてゆっくりと削っていく

5

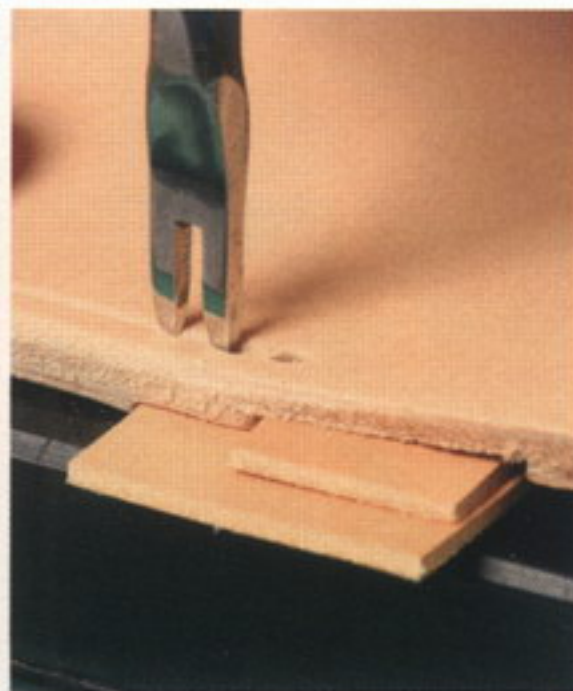




6 カードケースの段差部分にヒシ目がかからないようにするため、予め菱ギリで穴をあける



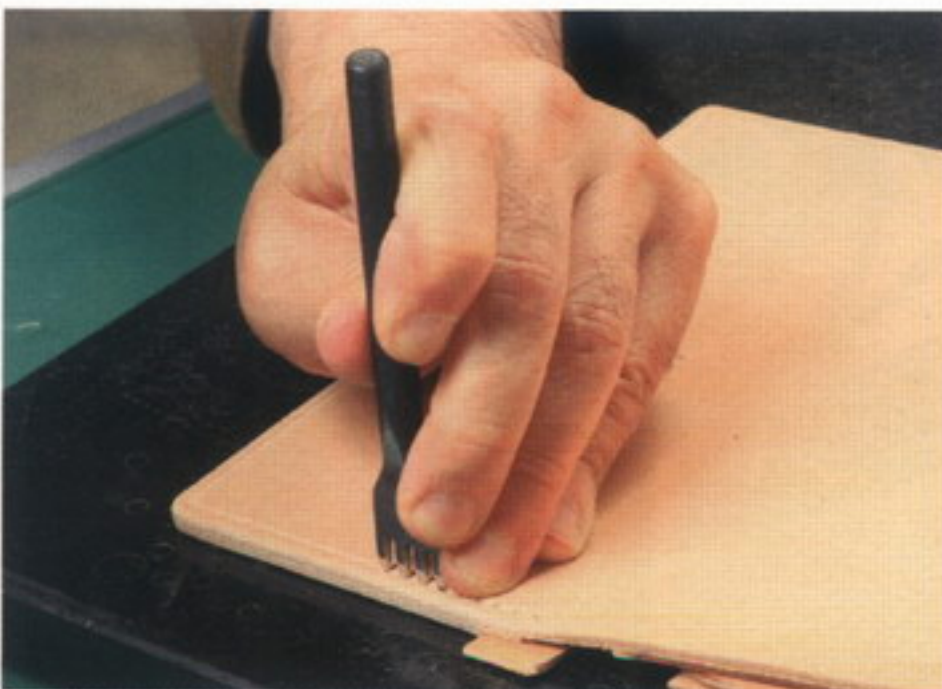
7 端切れ革を重ねて段差部分の空間を埋める。同じ厚さになってきれいに打つことができる



8 菱ギリの穴と4本ヒシ目打ちの間隔が合わなければ、2本ヒシ目打ちを使用して間に穴をあける。これは終わり部分も同じ



9 裏から見た状態。このように菱ギリであけた穴の真ん中に、ヒシ目打ちを打つようにする



10 最初の穴位置が決まったら、あとは縫い線に合わせてヒシ目打ちを打つ。ただし貫通させない



11 途中まで打った穴は、全て菱ギリで貫通させていく。手間はかかるが、縫い目をきれいに仕上げるためのポイントだ



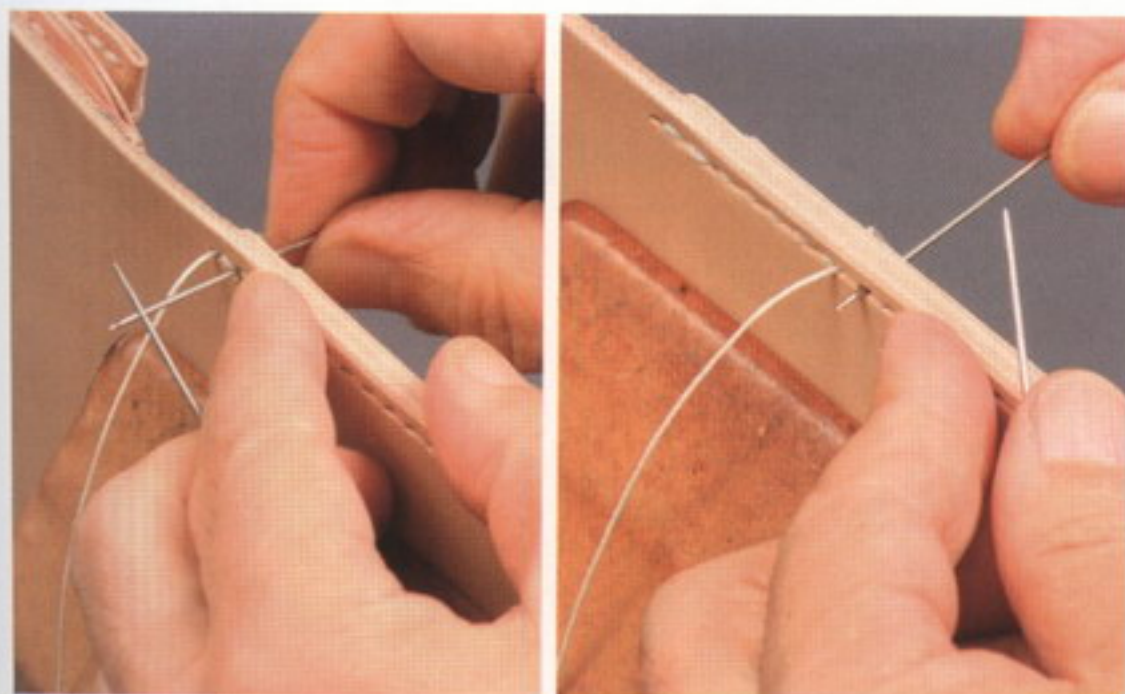
POINT



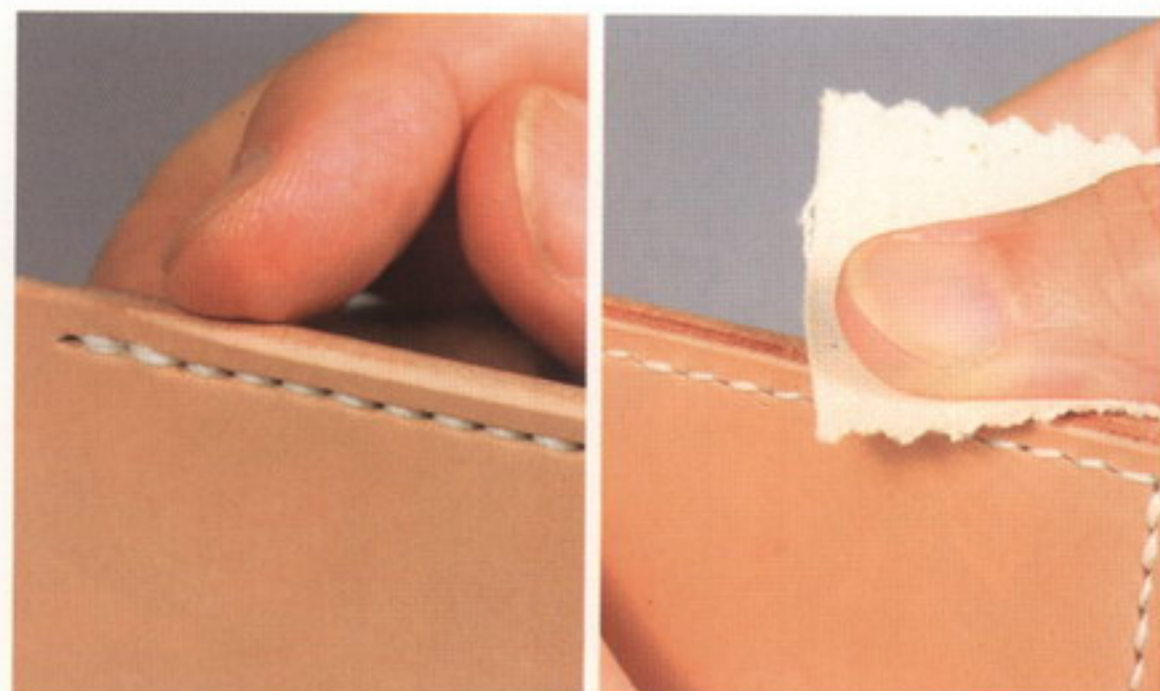
このように菱ギリとヒシ目打ちでは、太さが異なる。ヒシ目打ちを深く打ち込むと、どんどん穴が大きく広がってしまう



12 コインケースとカードケースを本体と縫い合わせる。縫い始めはP39と同じ



13 2番目の穴から1番目の穴に糸を通したら、再び2番目に戻ってそのまま縫い進めていく。針を通す順番を一定にすること



14 縫い合わせたら側面にトコフィニッシュを塗り、布で擦って磨く。力を入れすぎないように気を付け、光沢が出るまで磨く



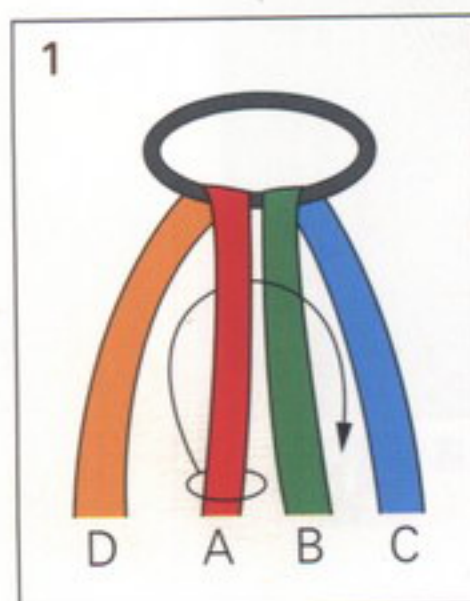
15 ガラス板などの上に置き、表側と裏側の両方からヘリを磨く



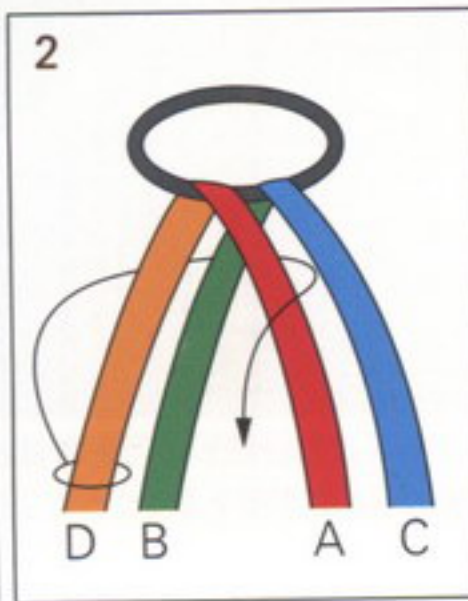
16 ヘリの仕上がりは全体のクオリティに繋がるので、丁寧に処理をすること。これで本体は完成

13 ウォレットロープを編む

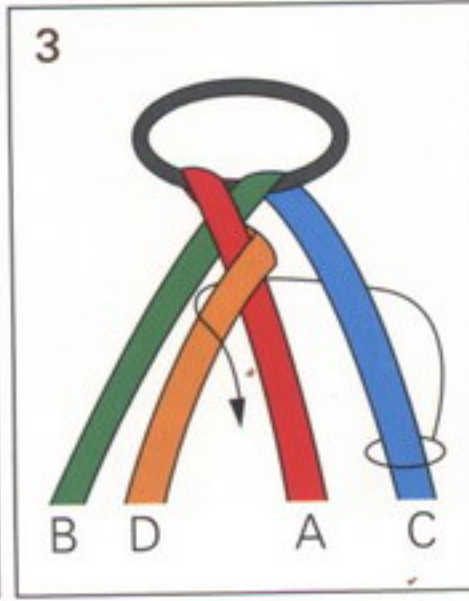
キーホルダーとウォレットを結ぶウォレットロープには様々なデザインがあるが、ここではレースを使って4本丸編みのロープを編んでいく。最後の止め方は色々なパターンがあるので、自分らしく工夫するのも良いだろう。



1 AをBの上に持ってきてクロスさせる



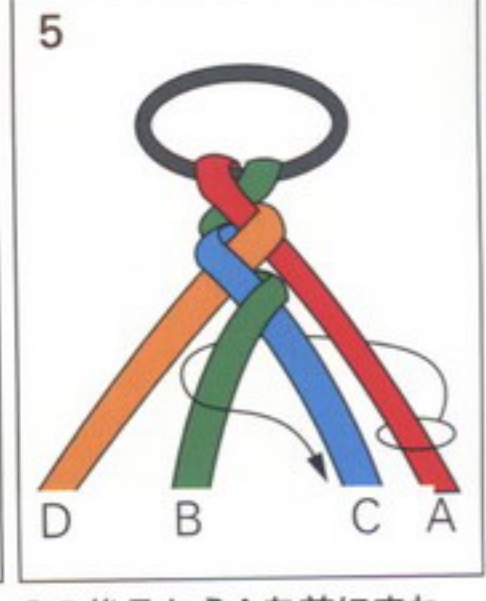
2 Bの後ろからDをまわし、Aの上にクロスさせる



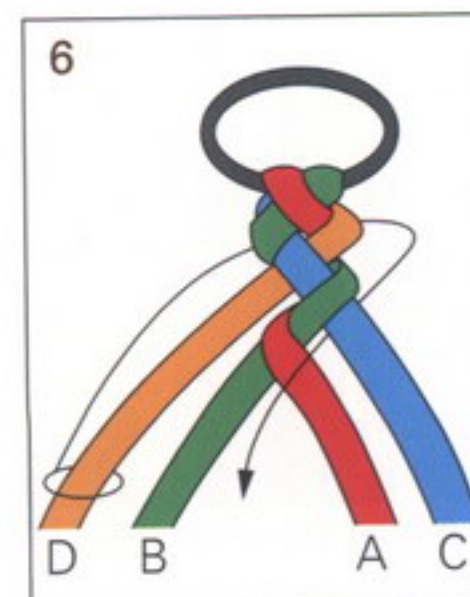
3 Aの後ろからCをまわして、Dの上にクロスさせる



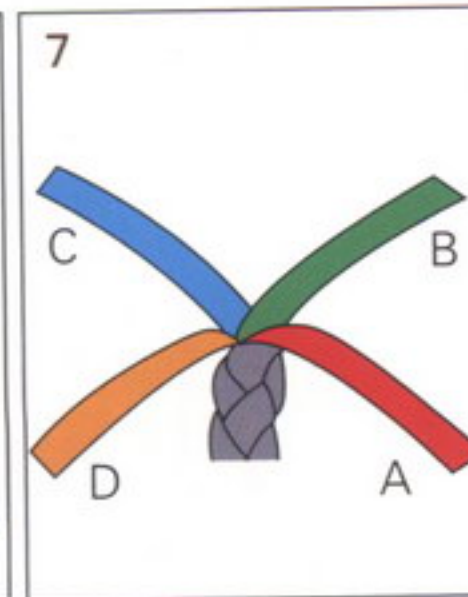
4 続いてDの後ろからBをまわし、Cの上にクロスさせる



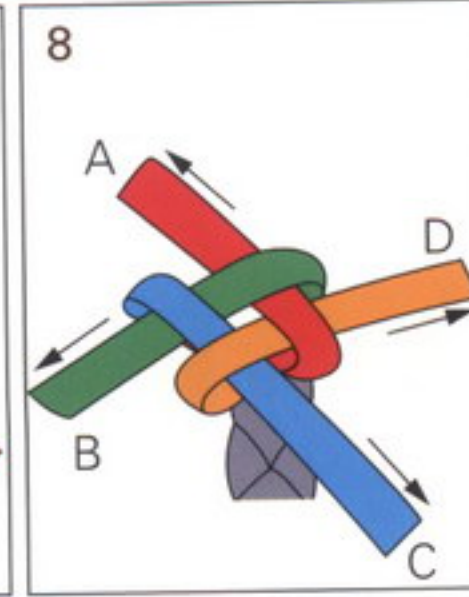
5 Cの後ろからAを前にまわし、Bの上にクロスさせる



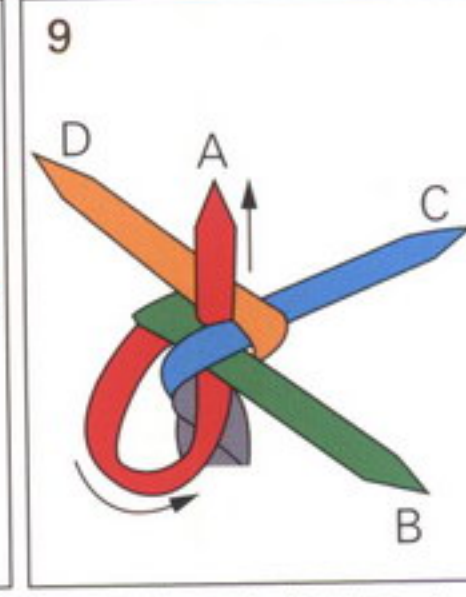
6 後ろからDをまわし、AとCの間から出してAに掛ける



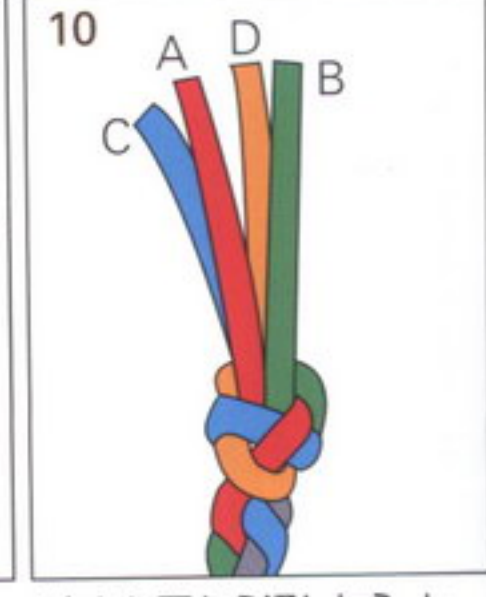
7 5と6を繰り返し、十分な長さになったら、4方向に広げる



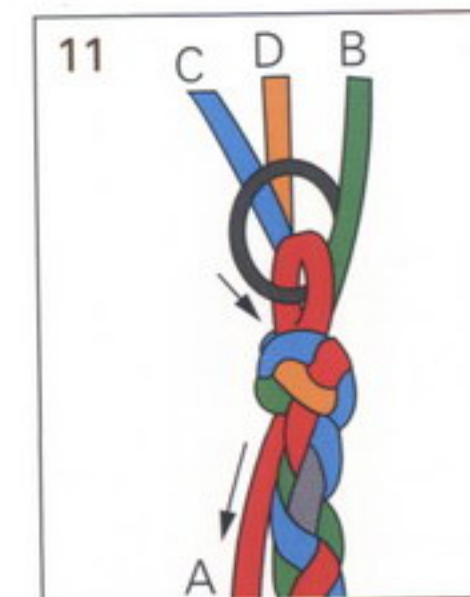
8 図のように、折り込んだ輪に隣のレースを差し込む



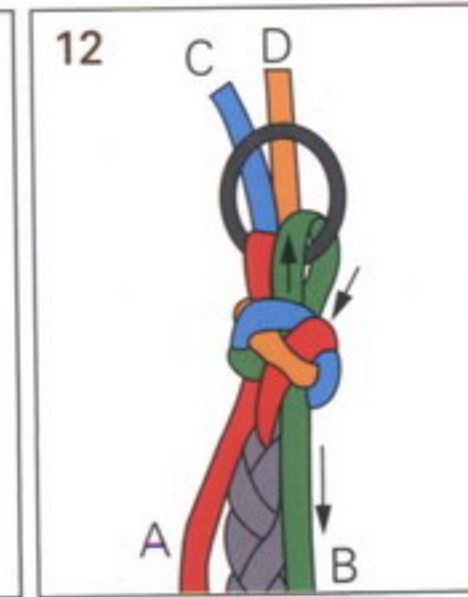
9 Bを手前にした位置で、AをBの下から穴に通す



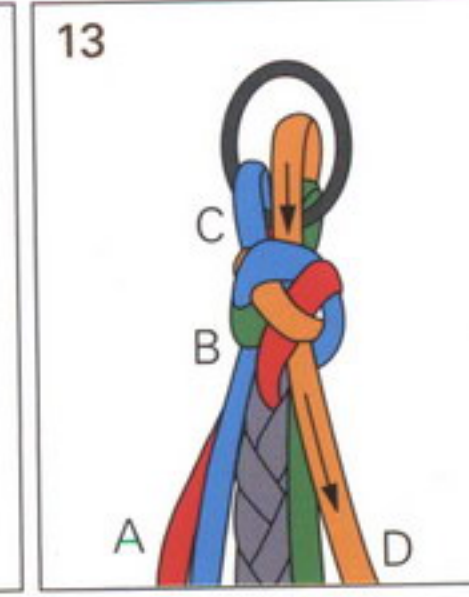
10 4本とも下から通したら、レースを引っ張って締める



11 手前からAをリングに通し、AとBの間に引き出す



12 手前からBをリングに通し、AとCの間に引き出す



13 奥からCとDをリングに通し、AとBに重ねて引き出す



ロープを編んだら、ウォレットハトメリングとキーホルダーのリングに付けて完成となる

OTHER TECHNIC

その他の技法

ここではウォレット製作には使わなかったが、レザークラフトを行なう上で大切な技法を紹介していく。どれもクオリティを上げたり、オリジナリティを出すためには必要な技法ばかりだ。

革のすき方

革を重ねる場合に厚みを押さえたり、折り返す部分の柔軟性を高めるために用いられる技法。上手に革をすいて薄くすることで、使い勝手やスタイルの向上に繋がる。すき方に応じて工具の使い分けが必要。

工具とすきの種類

革をすくには、主にこれら3種類の工具を使用する。思い通りにすくためには、刃をよく切れるようにしておくことが大切だ。

スーパースカイバー



革を内部まで湿らせ、刃を斜めにあてて引く。1度に多くすきすぎないように注意

豆カンナ



ベルトの折り返し部分などに使用。刃を斜めにあてて、一定の角度で手前に引く

革包丁



角度を合わせて両手で固定し、刃を横に滑らせる。微妙なすきに対応できる

ベタすき



裏面全体を均一の厚みにするすき方で、裏貼りなどの時に使用する

段すき



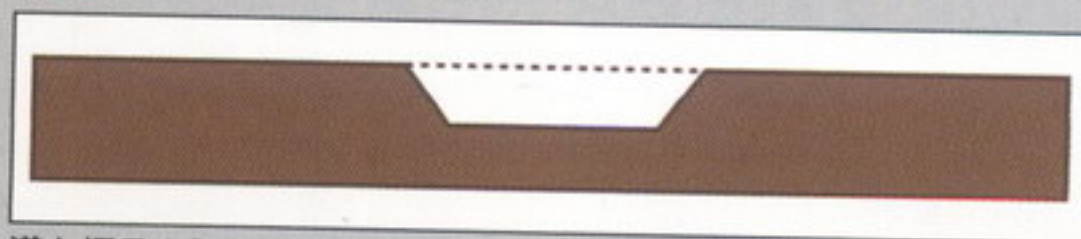
端に段を付けるすき方で、ヘリを折り曲げる時などに使用する

斜めすき



斜めに角度を付けるすき方で、革を重ねて縫う時などに使用する

中すき

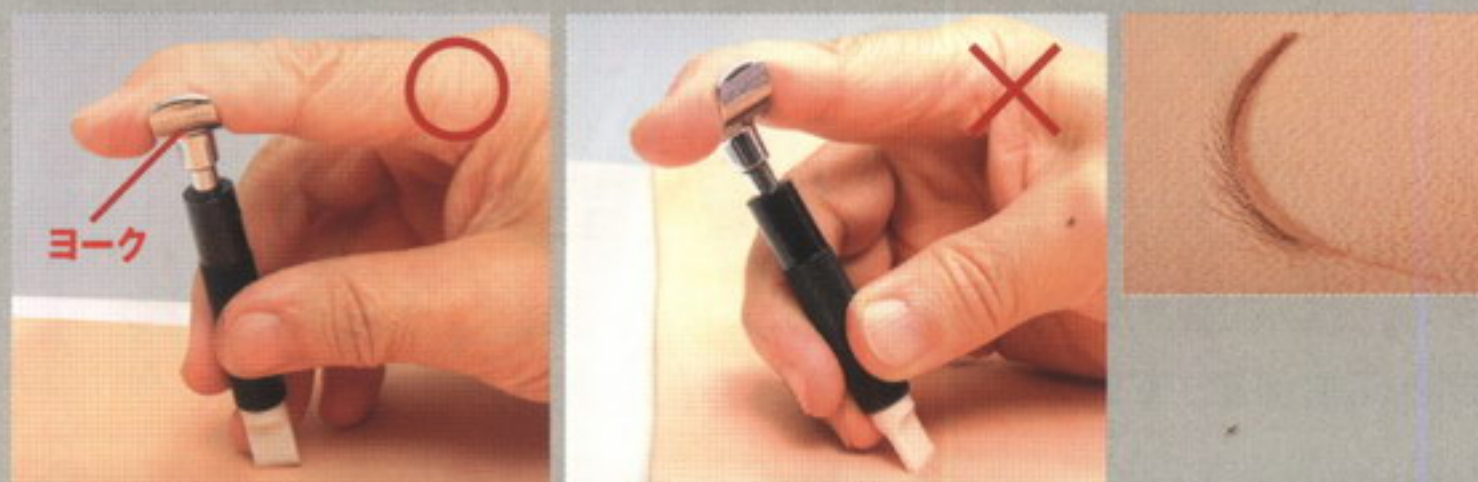


溝を掘るようなすき方で、折り線を付けたり角を出す時に使用する

カービング

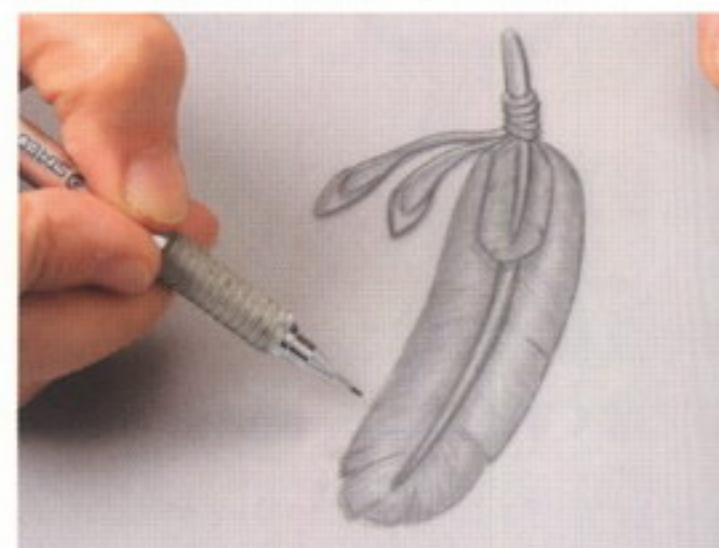
製作とはひと味違った楽しみを味わえるカービング。スーベルカッターで切り込みを入れて刻印で凹凸を出すことで、様々な模様を表現することができる。刻印は滑らせながら打ち、打ち込みの強弱で深さを調整する。

スーベルカッターの使い方 スポンジで革を十分に湿らせてから、刃の角度に注意してアウトラインをカットする。

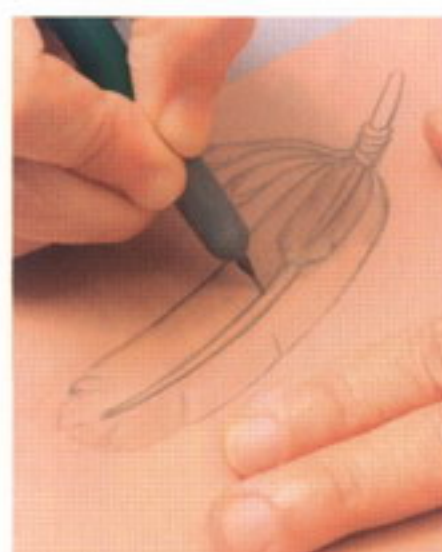


親指と中指、薬指でボディを支え、人差し指をヨークにかけ、前方を倒して刃先を食い込ませ、そのままの角度で手前に引く。右のように刃が斜めになると革がよじれてしまう

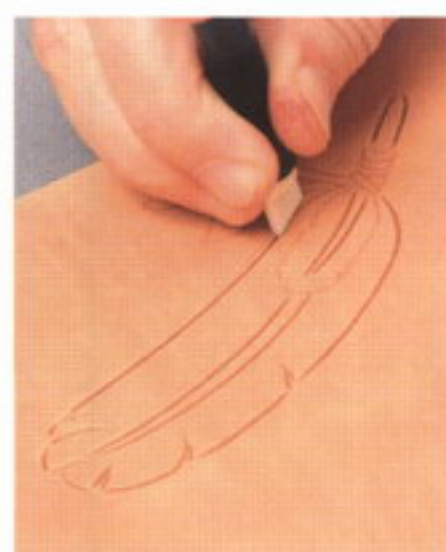
フェザーの模様を付ける



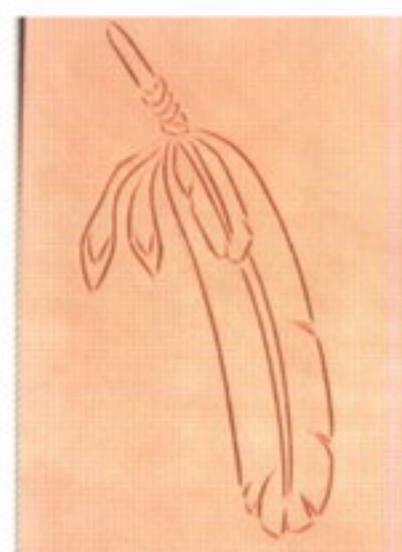
1 まずは普通紙に図案を描き、トレスフィルムに写す



2 トレスフィルムを革に乗せ、鉄筆で描く

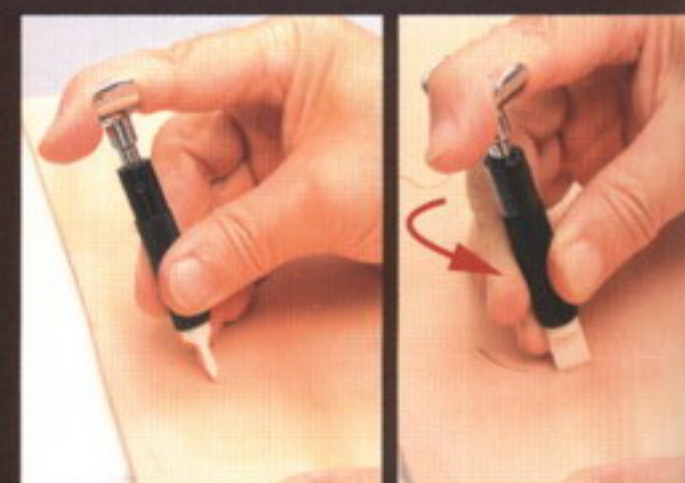


3 スーベルカッターでアウトラインをカット

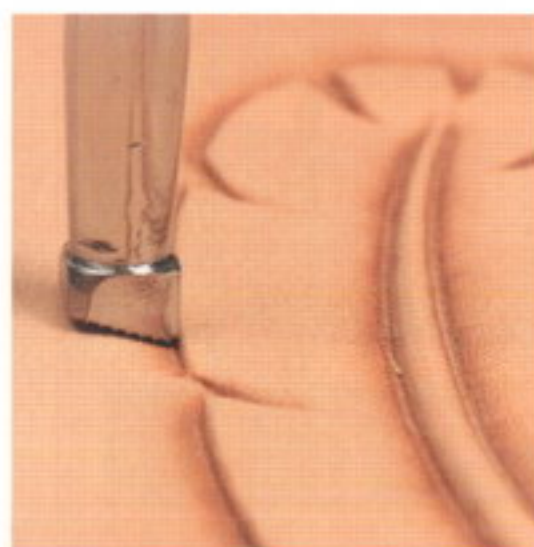


4 細かい線はカットせずに残しておく

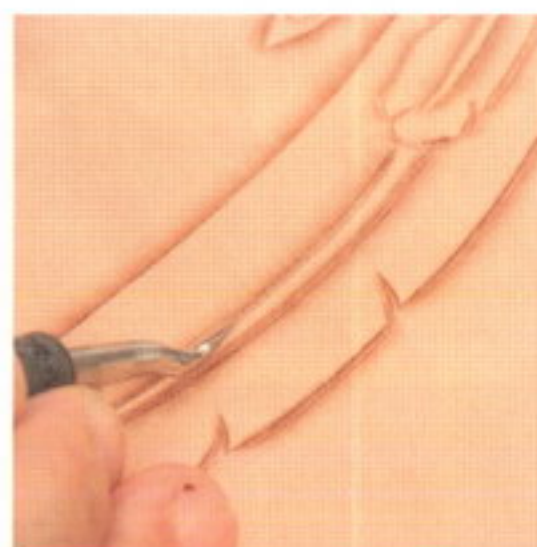
POINT



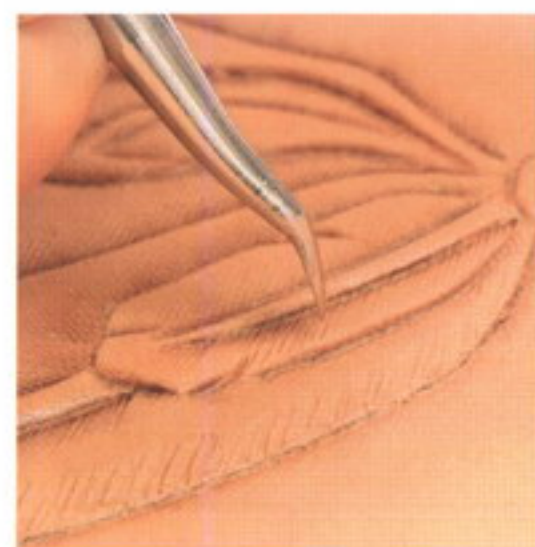
スーベルカッターで曲線をカットする場合は、親指と中指だけ動かし、刃先だけを回す



5 外側に刻印B198、B701、B936を打ち込んでいく



6 フィギュアモデラで線をなぞり、陰影を付けていく



7 フィギュアモデラで1本1本羽の線をけがいていく



8 刻印E294、SLL-1と2、SB-2で、周囲の雰囲気を出す

スタンピングとアンティックダイ着色

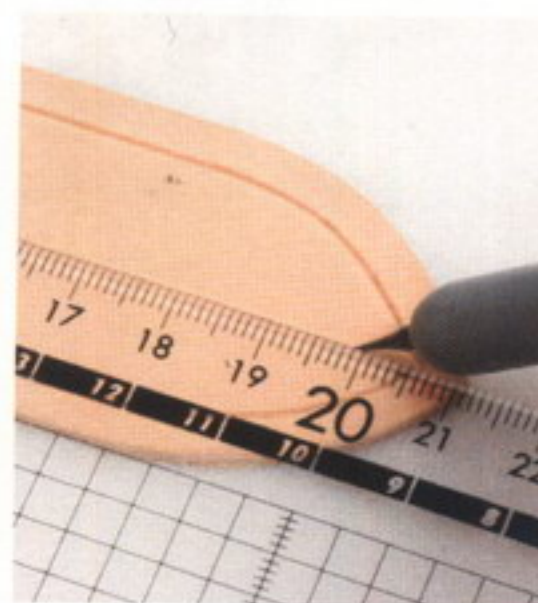
刻印を使って模様を作るスタンピング技法。クラフト社のX500-2とD435を使用して作る連続模様なので、コツさえ掴んでしまえば簡単だ。陰影を出すアンティックダイを塗る前に、必ずレザーコート进行塗ること。



1 スポンジに水を含ませ、革の裏側から湿らす



2 ネジ捻で3mm幅程度の外枠線を付ける



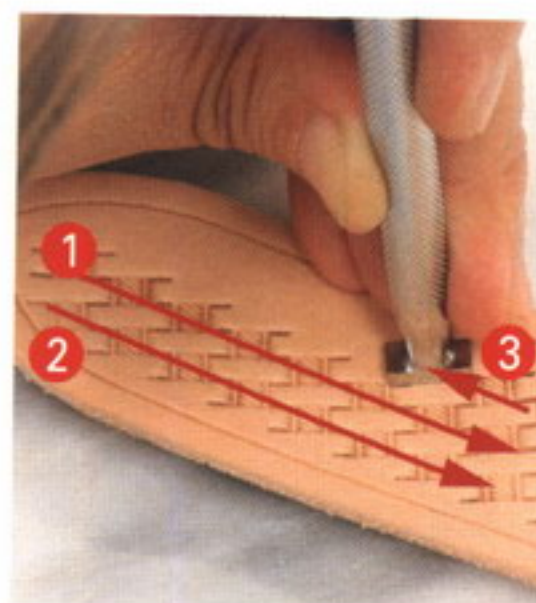
3 鉄筆で中央に目安の線を付ける



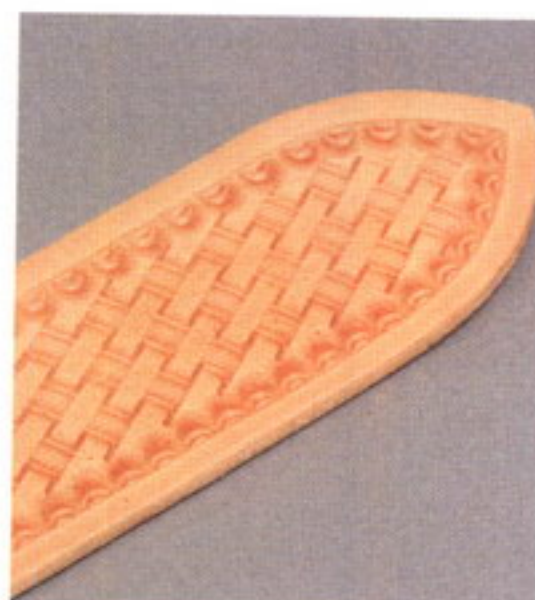
4 後ろの角を線に合わせ、前を少しずらして打つ



5 1つ目の模様刻印を1/3を重ね、2つ目を打つ



6 中央、上、そして逆方向から下の順番で打つ



7 D435を周りに打って、外側をぼやかす



8 レザーコートを布に取り、まんべんなく塗る



9 歯ブラシなどを使って、アンティックを塗り込む



10 アンティックを塗ったら、すぐに布で拭き取る



11 左がレザーコート無し、右が塗った場合。塗った方が陰影がはっきりする。アンティックは、乾く前なら水で濡らした布で拭き取れる

SHOP INFORMATION



URL <http://www.craftsha.co.jp/>

クラフト学園

URL <http://www.craft-gakuen.net>

ビギナーからプロまで御用達のショップ

様々な種類の革から工具、材料、書籍まで、レザークラフトに関する物なら何でも揃うクラフト社。スタッフはみな革や道具についての知識はもちろん、技術的なことにも詳し

いため、わからないことがあれば何でも相談できる。レザークラフトを始めたいけど何を買えばいいのかわからない、という初心者には頼りになるショップだ。また、併設されているクラフト学園では、基礎科から研究科まで様々なレベルでレザークラフトを学ぶことができる。



クラフト社 荻窪店

東京都杉並区荻窪5-16-15 Tel. 03-3393-2229 Fax. 03-3393-2228 営業時間:10:00~18:00
定休日:第1・3・5土曜日 日曜祝日

クラフト社 受注センター

東京都葛飾区奥戸4-13-20 Tel. 03-5698-5511 Fax. 03-5698-5533
営業時間:9:00~17:30 定休日:土曜日 日曜祝日

クラフト学園

東京都杉並区荻窪5-16-21 Tel. 03-3393-5599 Fax. 03-3393-2228
開講時間:10:00~16:00(夜間18:00~20:30) 休講日:土曜日 日曜祝日

クラフト学園講座案内

レザークラフトを始めたいビギナーからプロを目指す人まで、様々なコースが用意されているクラフト学園。基礎コースには、5ヵ月間の通信講座も設けられている。夜間コースもあるため、会社帰りに習うことも可能だ。

講座	開講曜日	クラス	期間
レザークラフト 講師養成講座 手縫い講座 カービング講座	火曜日 第1.2.3.4の内2日(4単位)	基礎科	1年
		高等科	1年
		研究科	1年
	金曜日 第2.3.4の内の2日(4単位)	基礎科	1年
		高等科	1年
		研究科	1年
	木曜日(夜間) 第1.2.3.4(4単位)	基礎科	1年
		高等科	1年
		研究科	1年
カービング講座 手縫い講座	火曜日(夜間) 第2.4(2単位)		1年
革の染色	月曜日 第2.4	基礎科	1年
		高等科	1年
		研究科	1年



MAKE LEATHER ITEM

実践アイテム製作

ここからは、プロの革職人によるアイテムの製作方法を見ていく。レザークラフトには、基本はあっても決まりはない。職人達もそれぞれの技法やこだわりを持って製作しているため、同系統のアイテムであっても作り方は異なるのだ。プロの技を参考にして、レベルアップに繋げよう。



CAUTION 注意

本書に記載されている内容は、プロフェッショナルによって行なわれた作業を記事として再構成したものです。作業の成功や作業を行なう上での安全性等はすべてその作業を行なう個人の技量や注意深さに委ねられるものです。よって、本書の内容に準じた作業であっても、出版する当社、株式会社スタジオ タック クリエイティブ、および取材先各社では作業の結果は一切保証いたしかねます。またその作業上、使用上において発生した事故や器物の破損、損壊についても、当社では一切の責を負いかねます。すべての作業におけるリスクは、作業を行なうご本人に負っていただくこととなりますので、充分にご注意ください。

CONCHO WALLET

コンチョ付きウォレット

■ 初心者でも簡単に作ることができるレザークラフトキット。ここではその製作方法を詳しく紹介する。

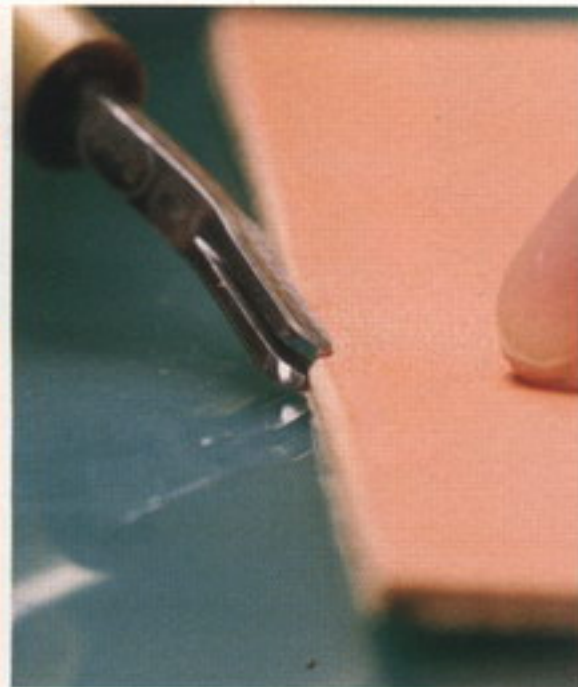
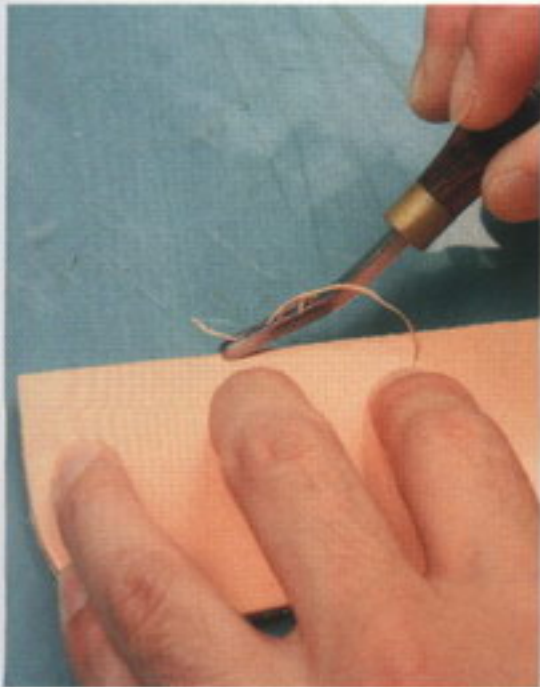


各部を丁寧に処理して完成度を上げる

パーリーからリリースされている「大地の革」シリーズは、裁断されたパーツと金具がセットになっているため、工具さえ揃っていれば手軽にレザークラフトを楽しめるのが特徴だ。今回はオーソドックスで人気のある、コンチョ付きウォレットの製作方法を紹介する。キットの革には金具を付ける穴もあいているため、基本的にパーツを接着してヒシ目打ちを打ち、縫い合わせるだけで完成するが、ヘリや縫い終わりの処理を丁寧に行なうことで、より完成度と強度の高いウォレットに仕上げるができる。



各部の処理とファスナーの取り付け

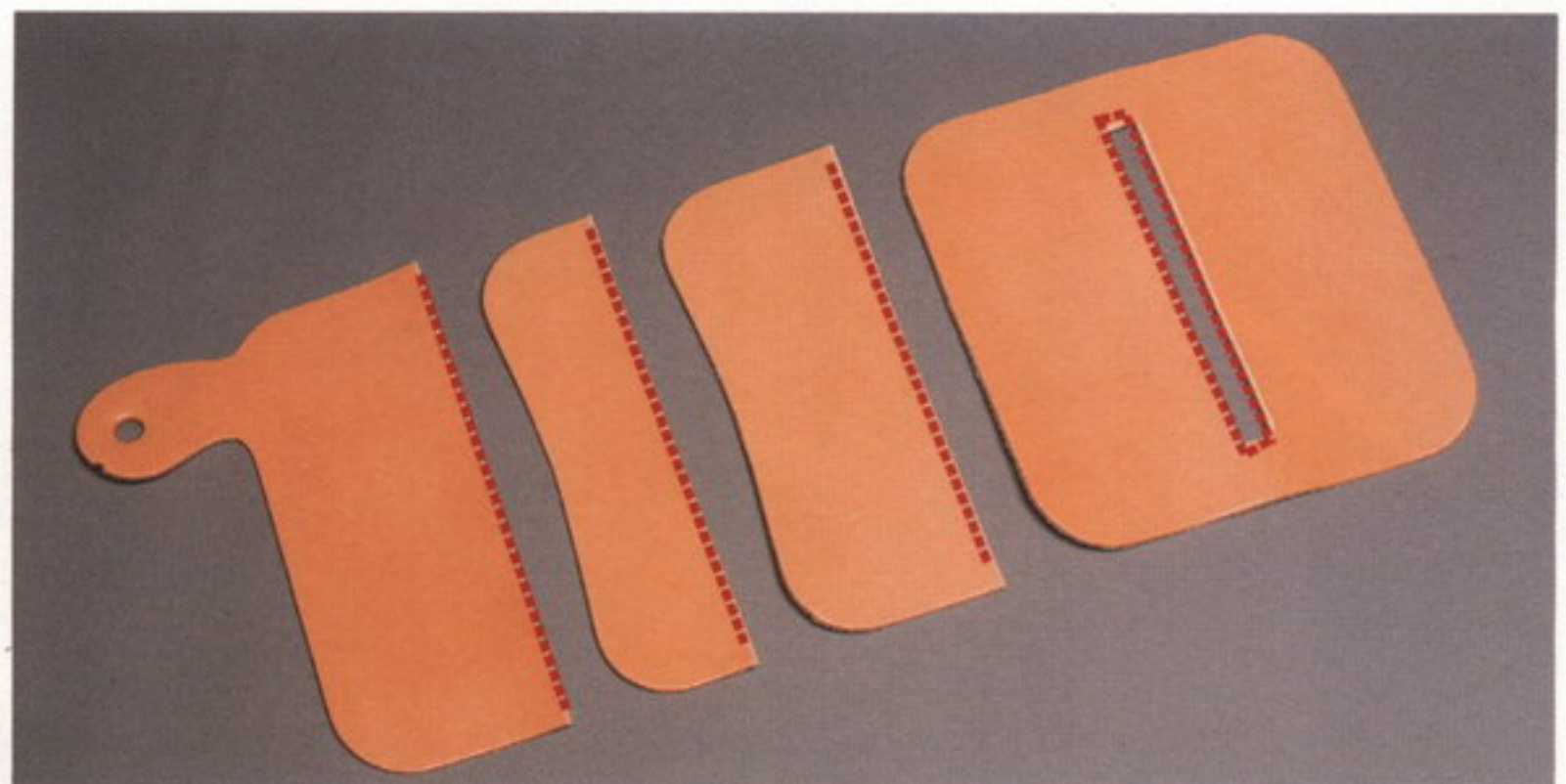


1 まずはヘリおとしで表側のヘリを落としていく。ヘリは表側と裏側の両側の角を落とす

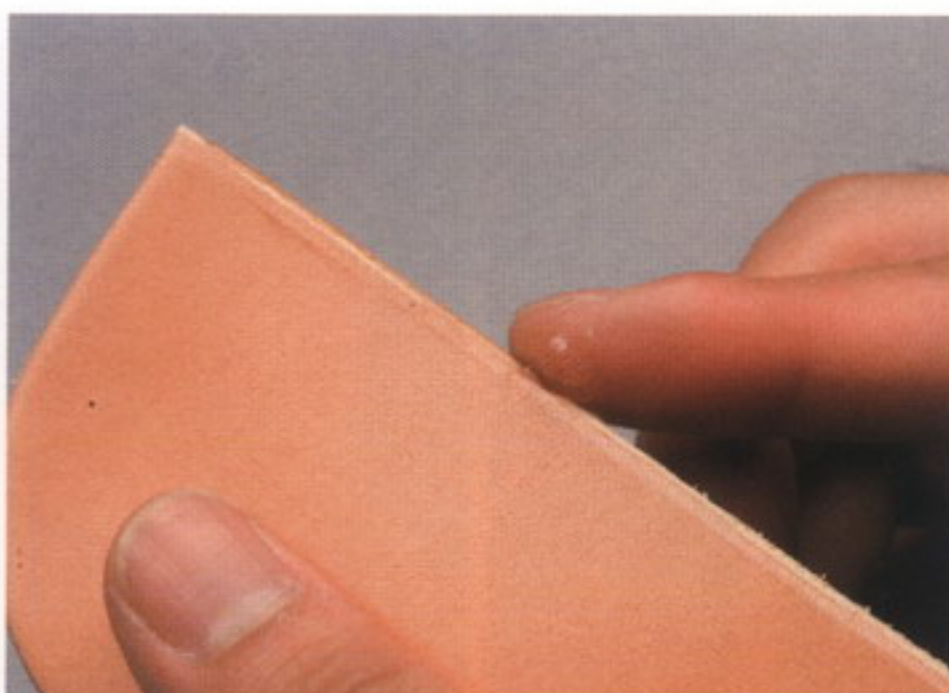


2 ヘリを落としたら、400番程度のペーパーを当てて側面を丸くする

この時点でヘリを落とし、ペーパーを当てる部分は、赤いラインが入っている部分のみ。それ以外は縫い合わせてからヘリの処理を行なう



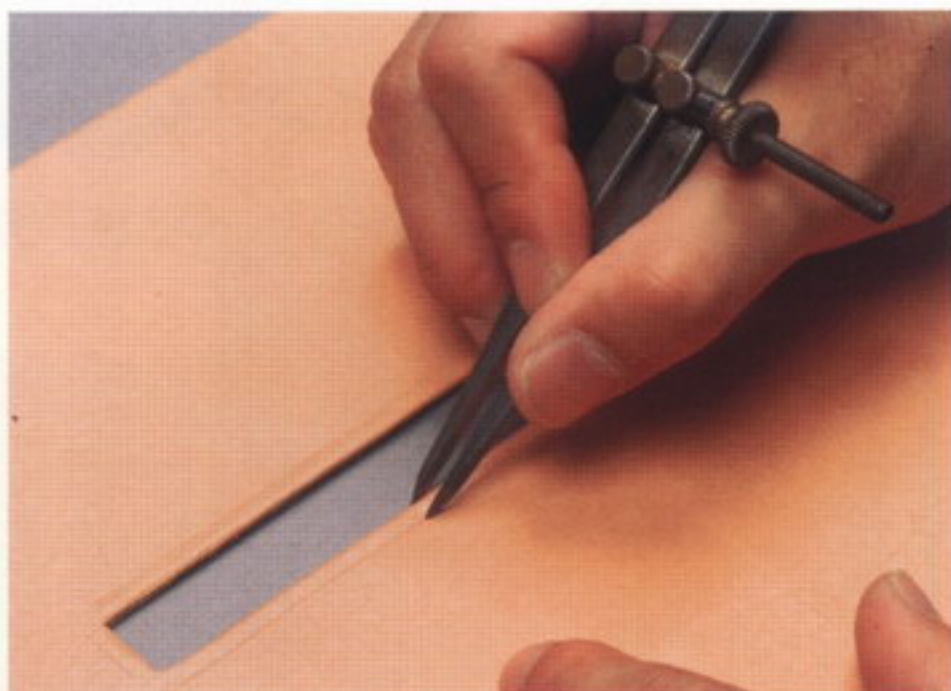
3



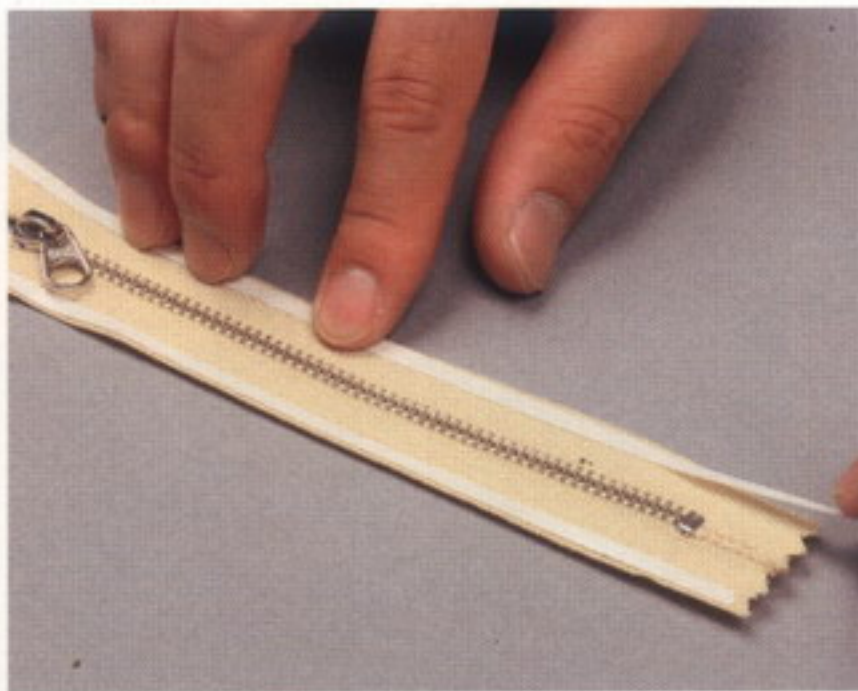
4 ヘリの処理をした部分に水で溶いたCMC(革用の糊)を塗る。銀面にはみ出さないように注意



5 CMCを塗った部分を乾いた布で擦る。力を入れて擦ること
で摩擦が発生し、ヘリに光沢が生まれる



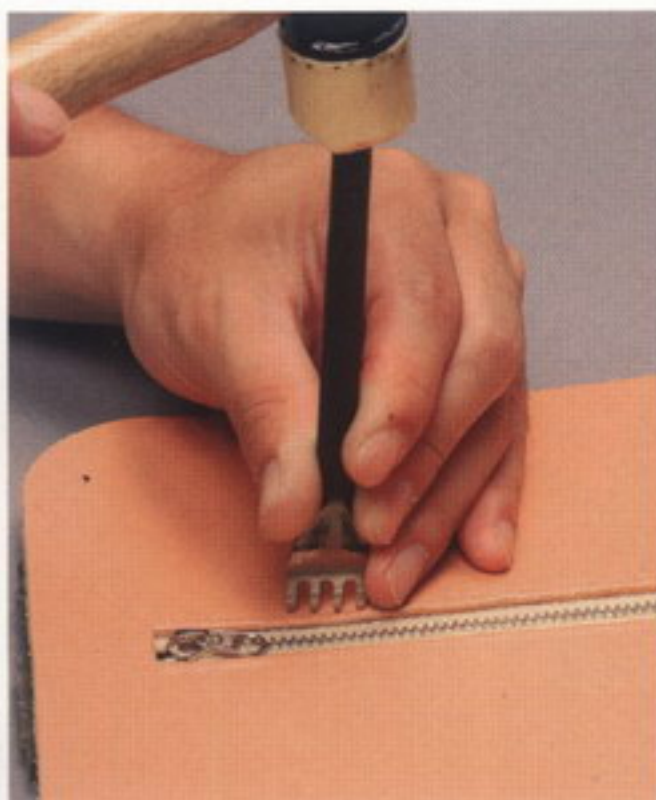
6 ポケット1のファスナー部分に縫い線を付ける。
ディバイダーなどで3mm外側に線を引く



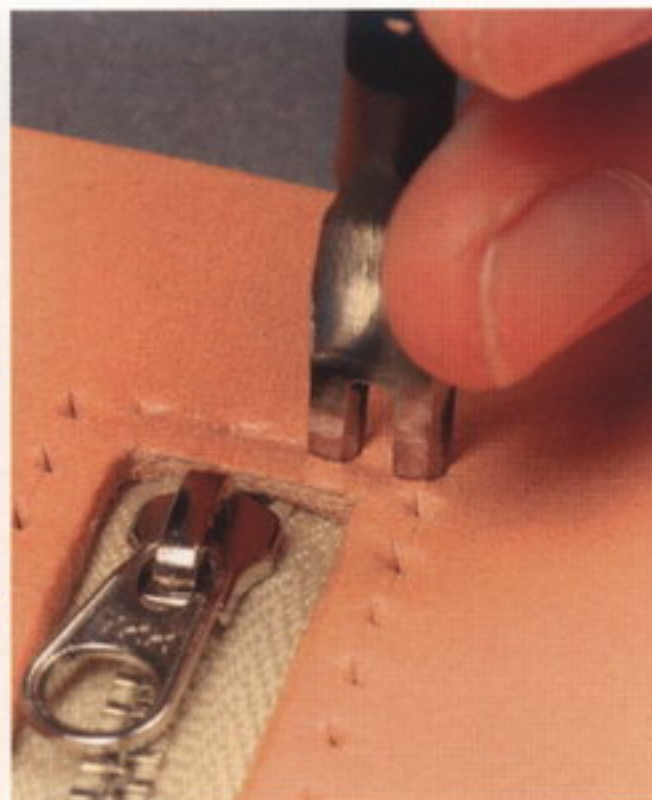
7 ファスナーに3mm幅の両面テープを貼る。ポケット1の裏側からファスナーを貼って固定する。ファスナーが曲がらないように気を付けること



縫い線に沿って、ヒシ目打ちで穴をあけていく。ファスナーの横部分は幅が狭いので、2本ヒシ目打ちを使って穴をあける



8

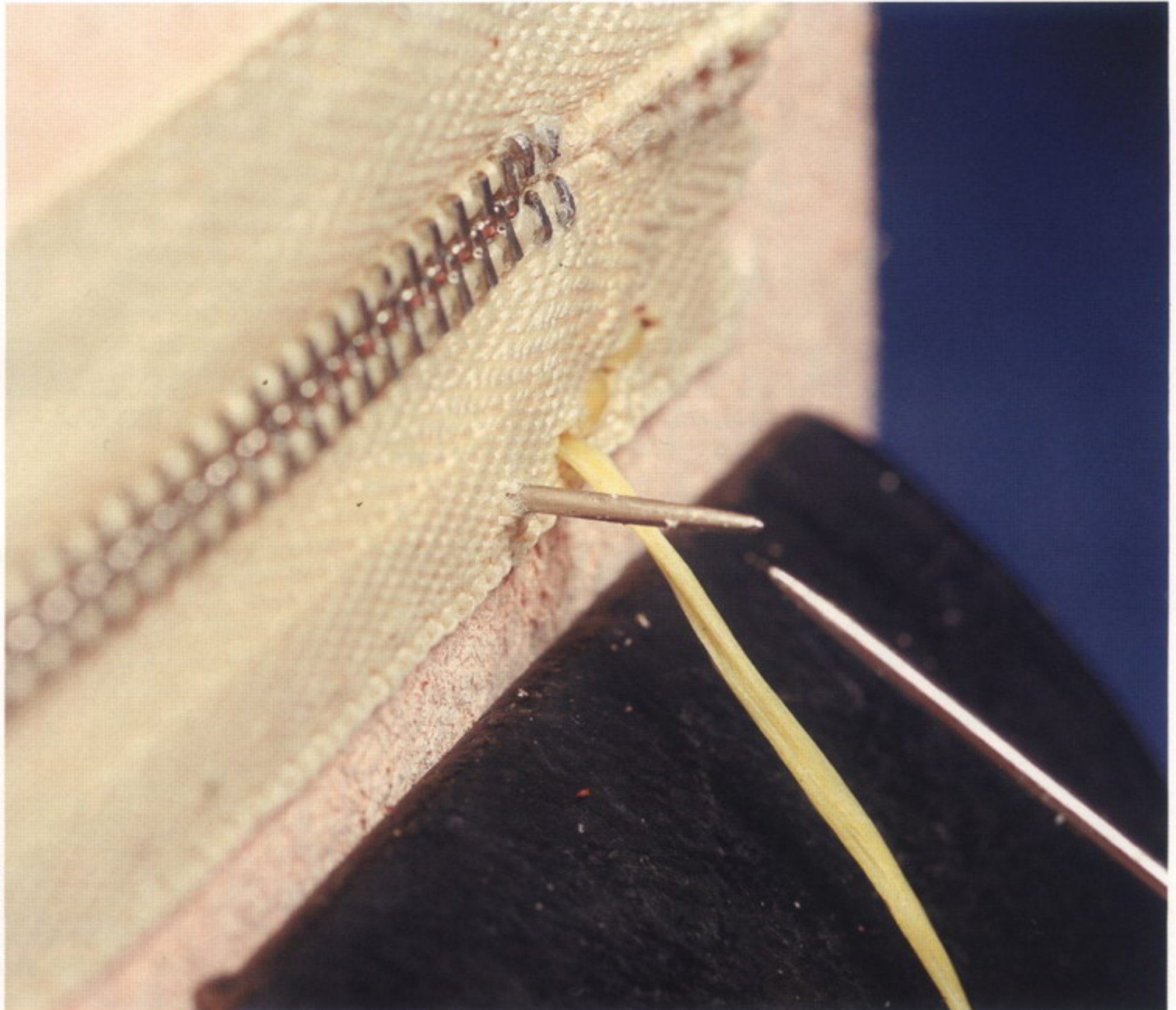


9 ファスナーの周りに穴をあけたら、針と糸を準備する。糸の長さは縫う長さの3.5~4倍程度



10 今回はシニュー糸を使用する。角から縫い始めていくと縫い終わりが目立たず、きれいに仕上げることができる



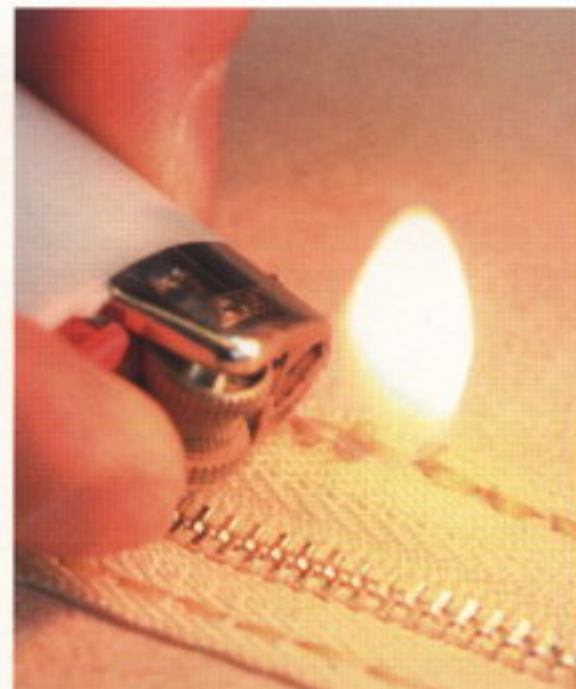
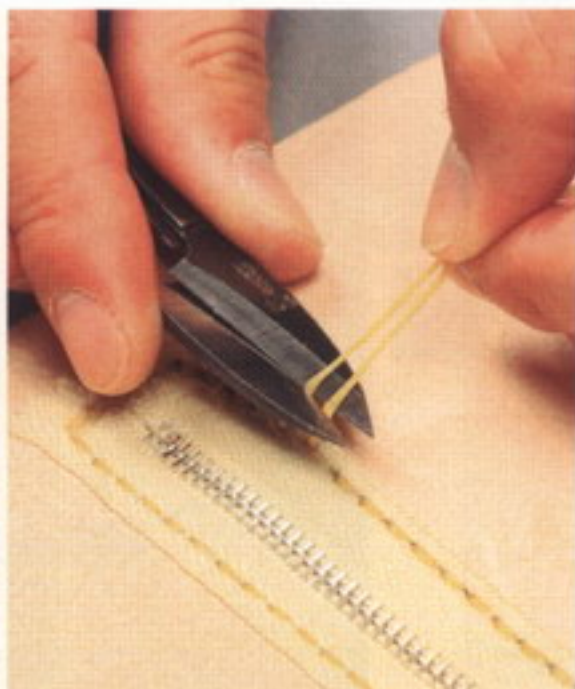


ファスナーが貼ってあると
ヒシ目打ちであけた穴が
わかりにくい。そのため、
内側から針を通す時は外
側から針を刺して穴の位
置を確認しながら縫って
いくと良い

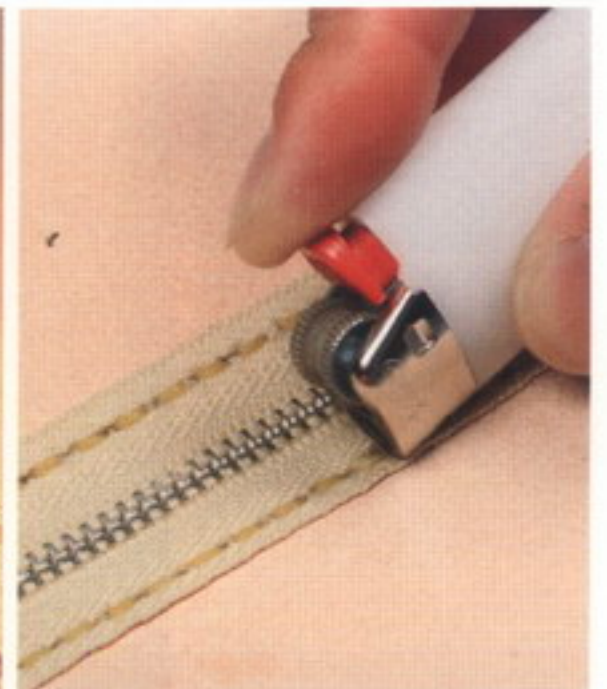
11



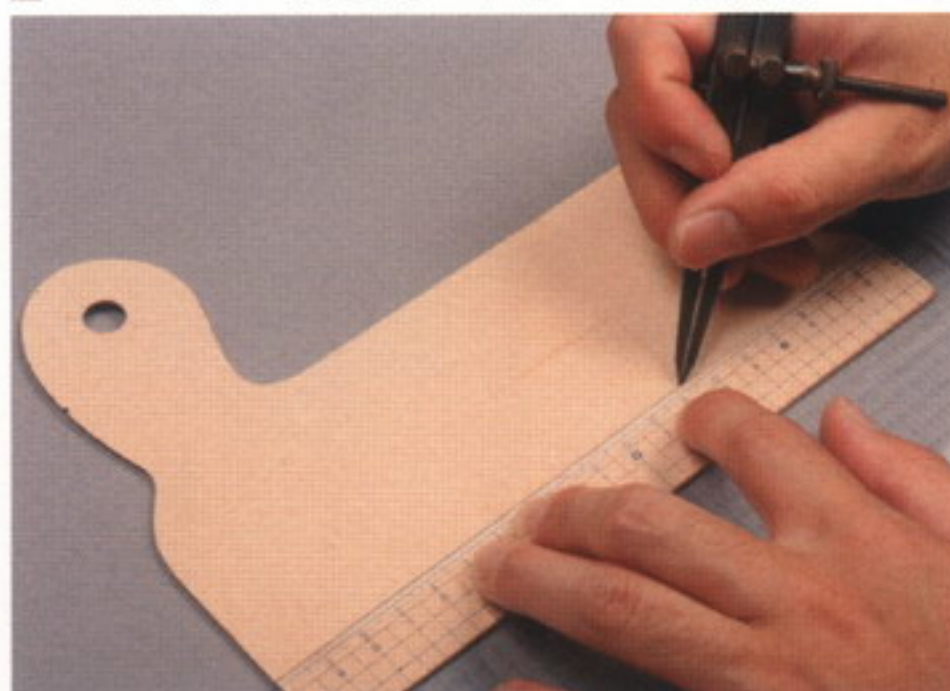
12 縫い終わりは2目分程縫い返して両方の糸が内側から出るよ
うにする。糸は2mm程度残してカットする



13 ライターで残った糸をあぶる。糸が溶けたらライターの側面
で糸を押しつぶす。火が革に触れないように気を付けること



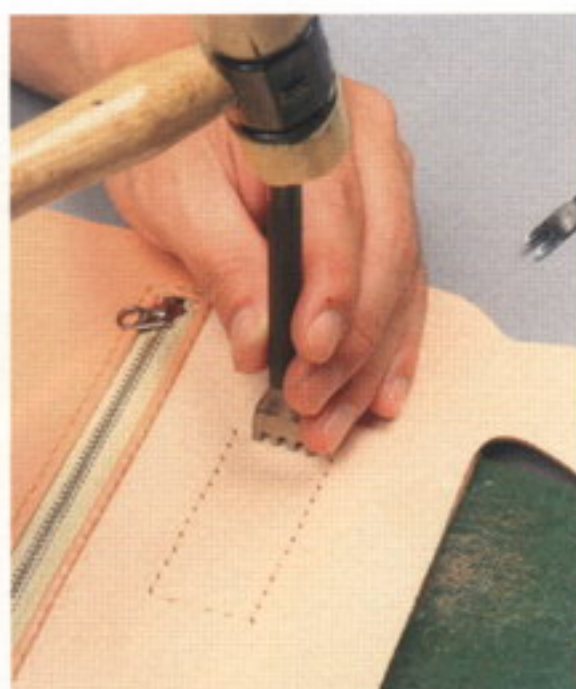
■ コインケースとカードケースの縫製



14 ポケット2の裏側中央に、適度な大きさの長方形をけがく



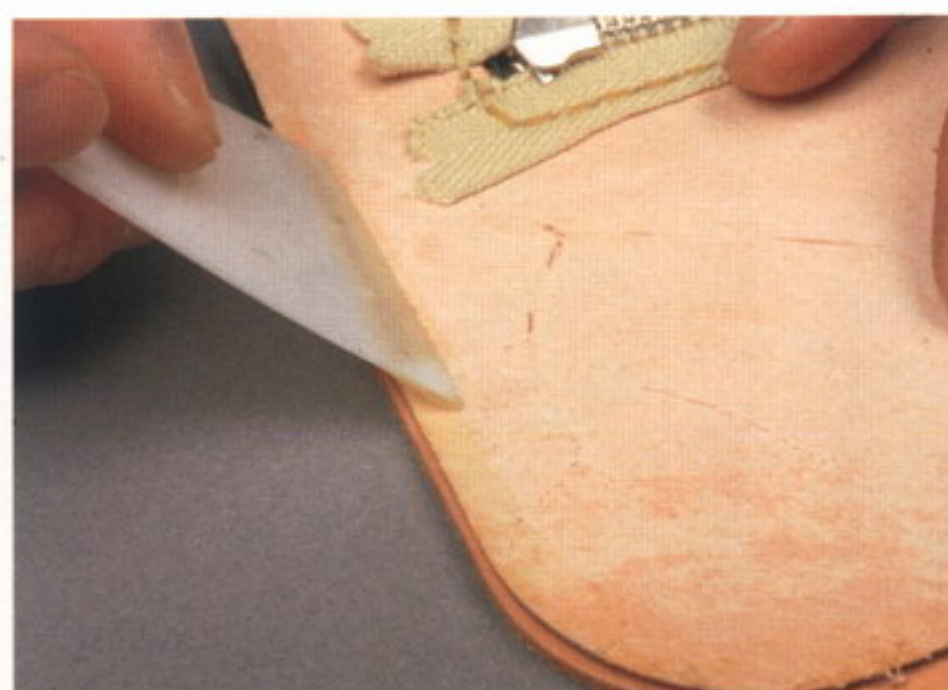
15 ポケット1とポケット2の角を合わせ、セロファンテープを貼って固定する



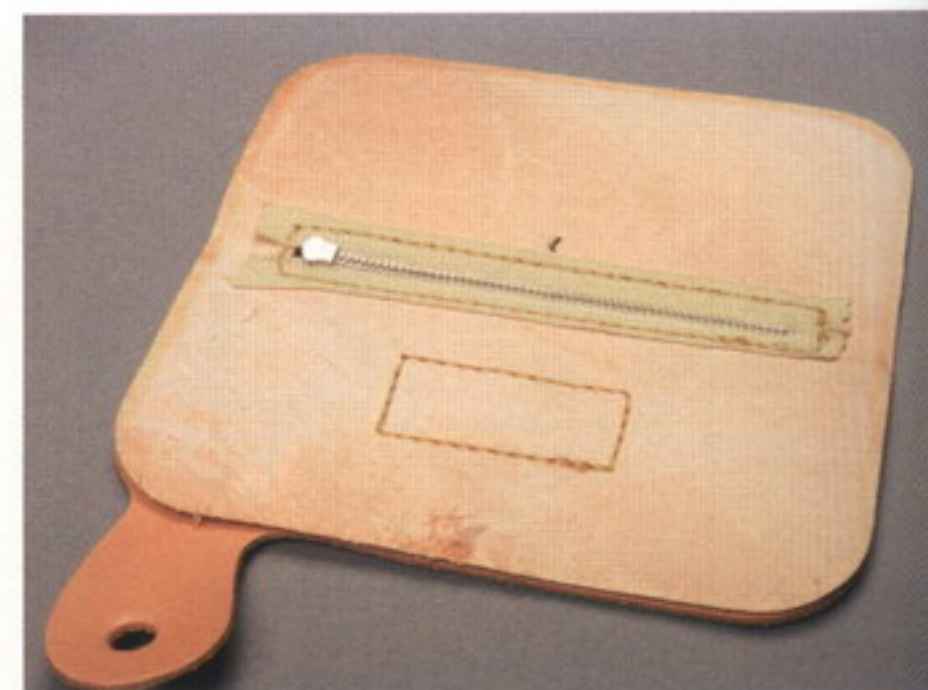
16 けがいた長方形にヒシ目打ちを打っていく。打つ時にパーツ同士がずれないように気を付けること



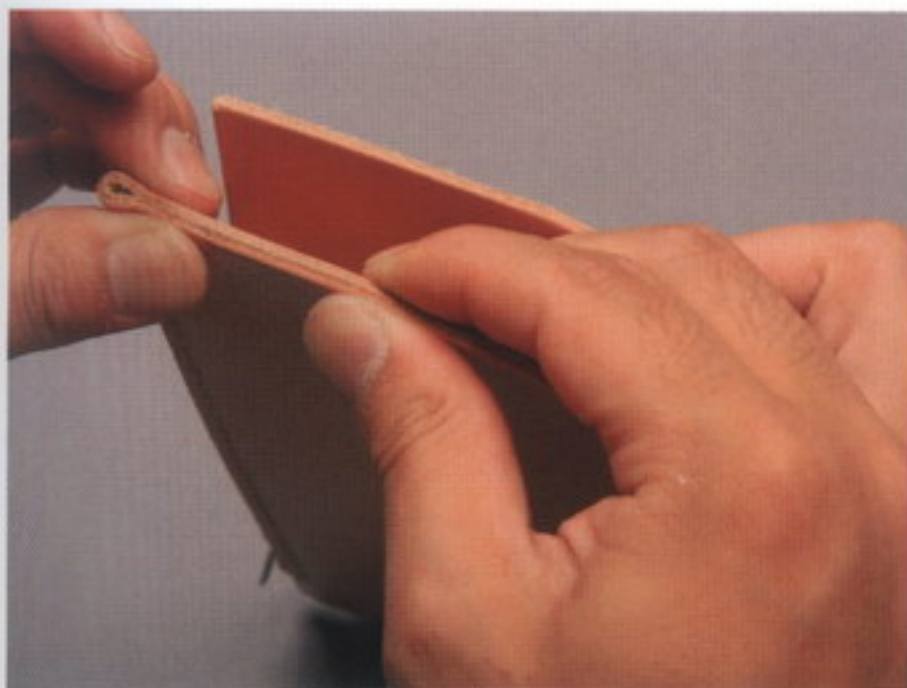
17 ヒシ目打ちを打ったら、角から縫っていく



18 ヘラを使ってポケット1にボンドを塗る。パーティーではエルスーパーボンドを使用



19 ボンドは5mmくらいの幅で1周塗る。貼り合わせた時にはみ出さないように薄く塗ること



20 ボンドが半乾きになったら、角を合わせてポケット1を貼り合わせる



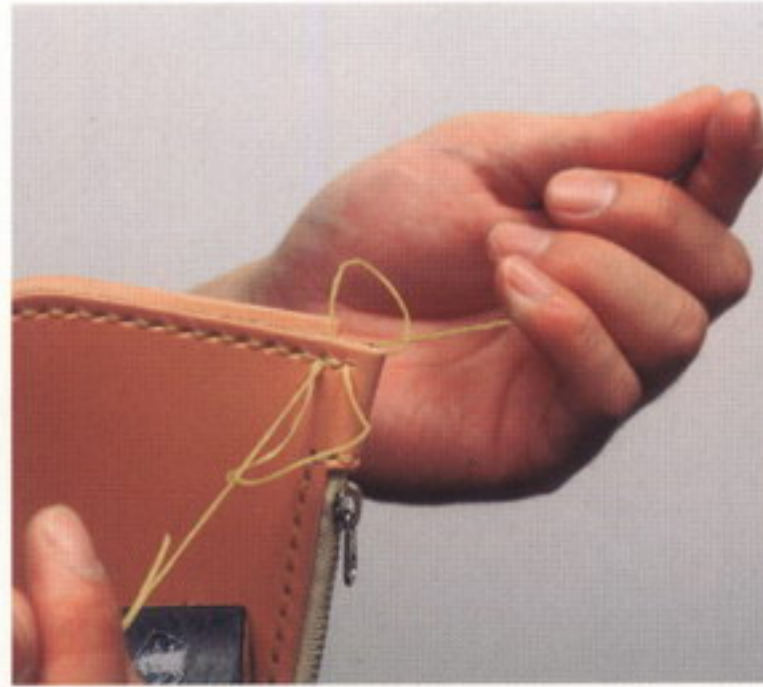
21 ステッチンググルーバーを3mm幅にセットし、ポケット1の外周に縫い線を付ける



22 縫い線は左右の上部を1cm程度あけて付ける。縫い線を付けたらヒシ目打ちで穴をあける。ギリギリまであけると、革が弱くなってしまうので気を付けること



23 ポケット1の外周部分を縫う。縫い始めは2重に縫ってから始める



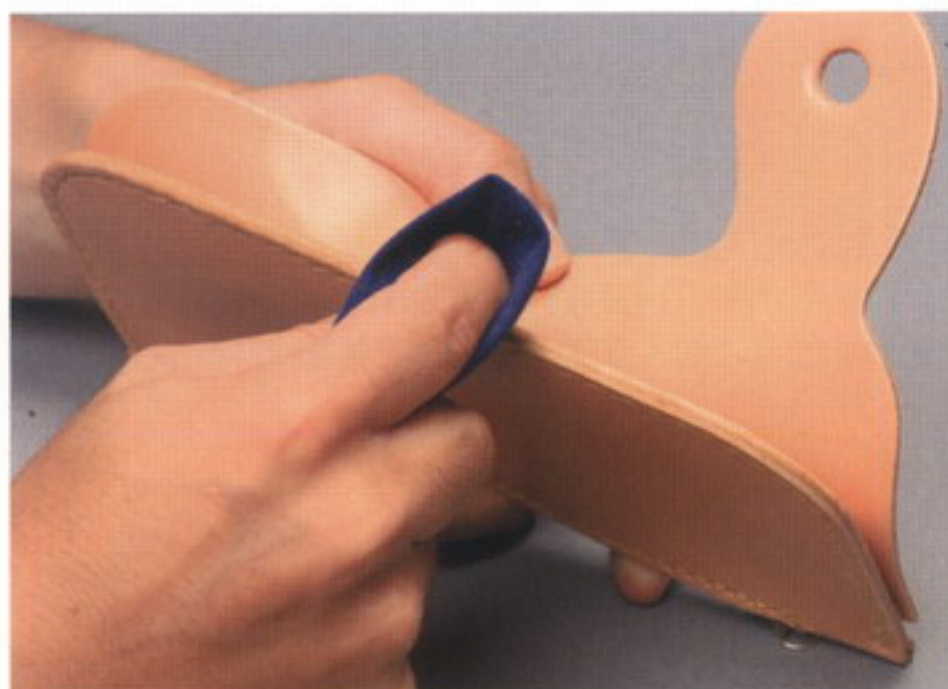
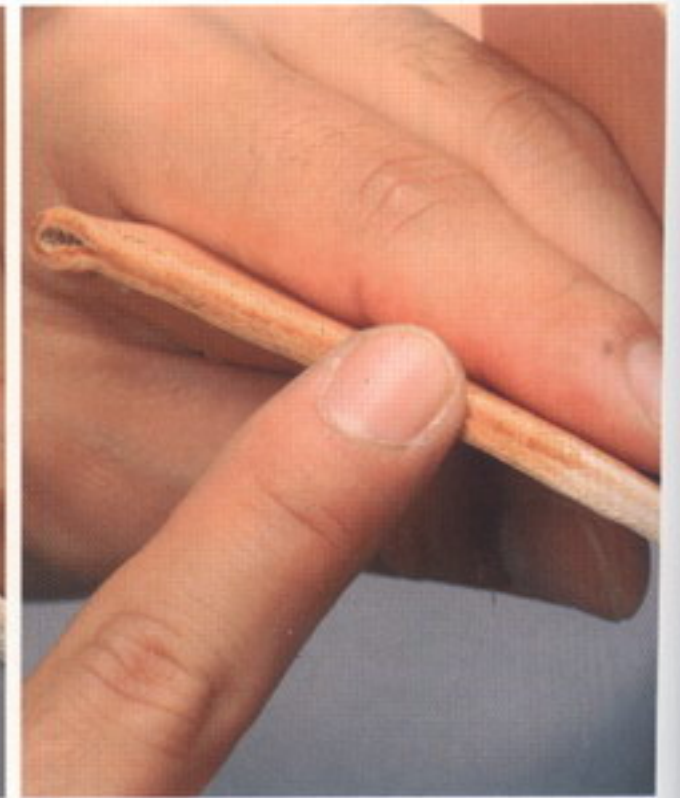
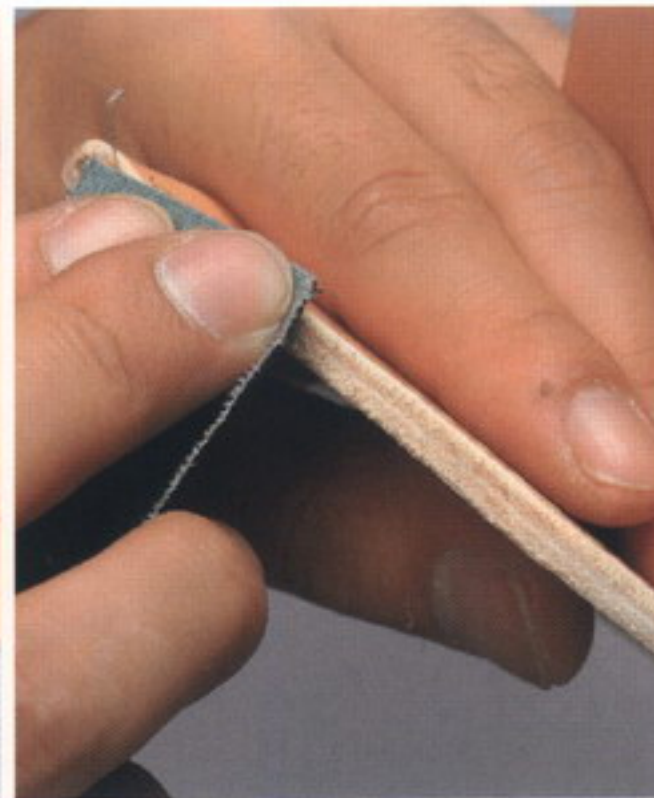
24 縫い終わりは2重に返してから1目分戻り、内側へ糸を出す。2mm程残して糸をカットしたら、ライターであぶって固着させる



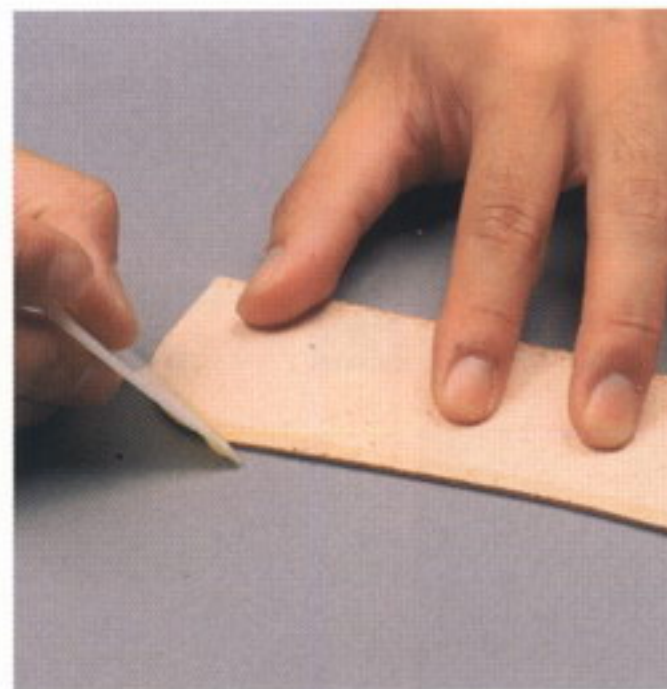
縫い合わせた側面の処理をする。ヘリ落として内側と外側の角を落とし、400番程度のペーパーで丸く整えたらCMCを塗る



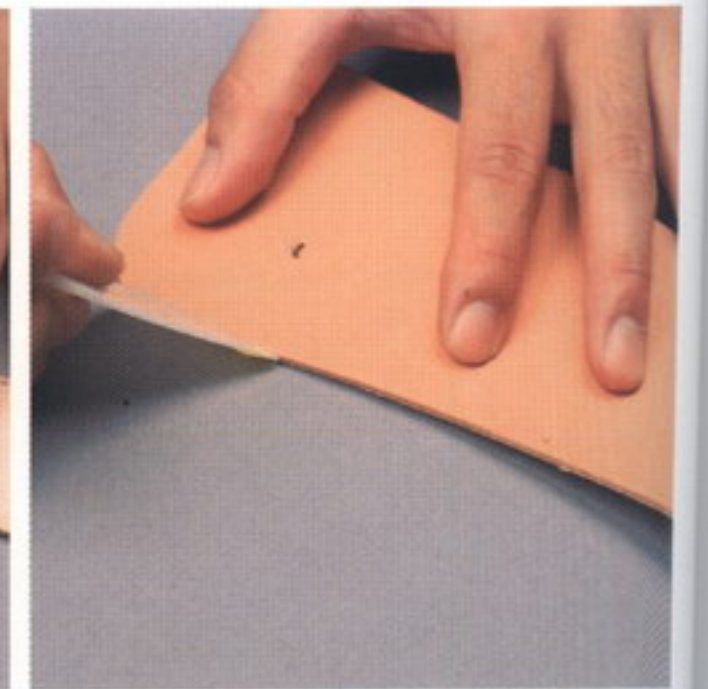
25

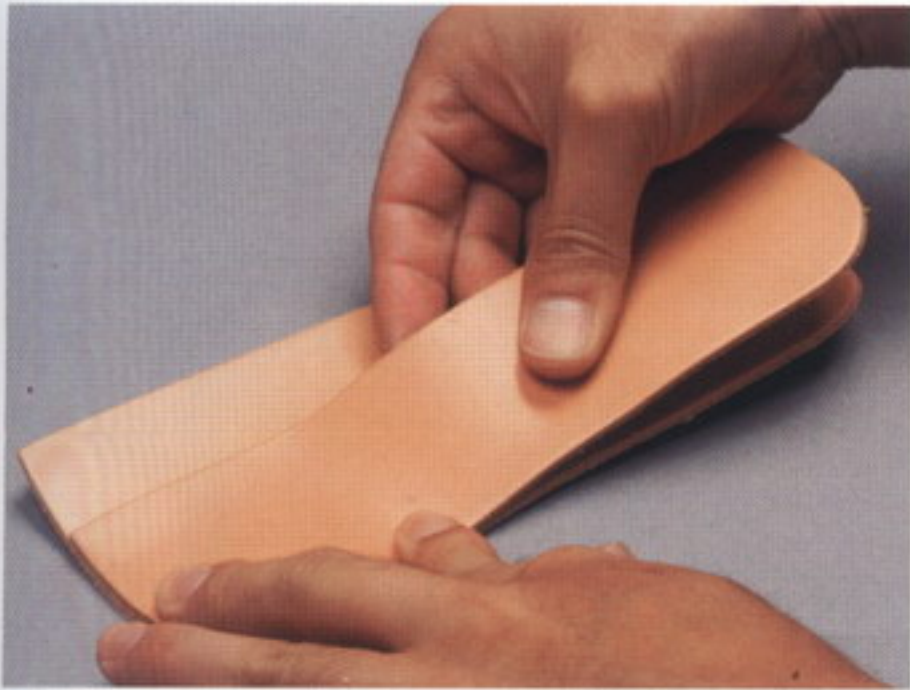


26 乾いた布で側面を擦り、摩擦で光沢を出す

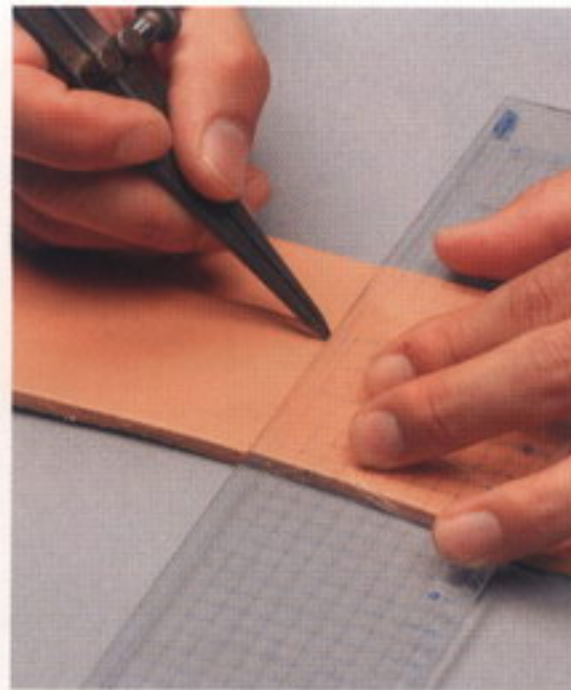


27 カード入れ1の裏側とカード入れ2の表側にボンドを塗る。カード入れ2ののりしろはカード入れ1の高さに合わせる





28 カード入れ1と2を貼り合わせる。始めに両端を貼って位置を合わせてから中央を貼る



29 カード入れを貼り合わせたら、カード1に中央線を引く。下から1cm程度あけておくこと



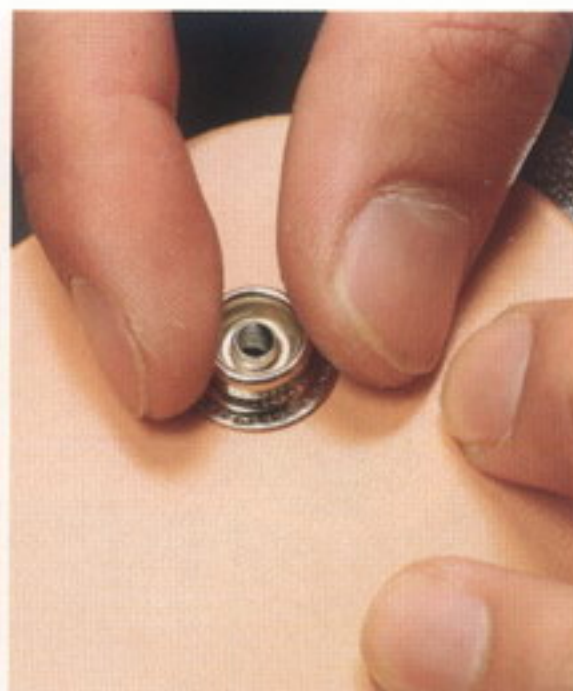
30 カード入れ1と2の段差を1目分跨ぐようにして、ヒシ目打ちを打っていく



31 カード入れ1と2を縫い合わせる。始めが2重になるように1目下から糸を通し、終わりも2重に縫って糸を処理する



32 ジャンパードットの脚を本体の裏側から差し込み、表側からジャンパードット(凸)をはめ込む



33 オールマイティプレートの上に乗せ、ジャンパードット打ちでジャンパードットを固定する

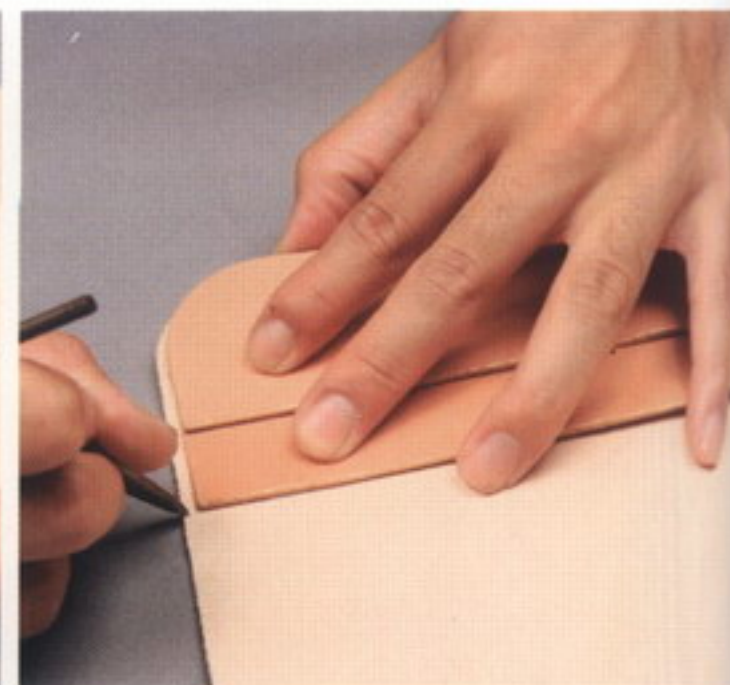
■各パーツの縫製



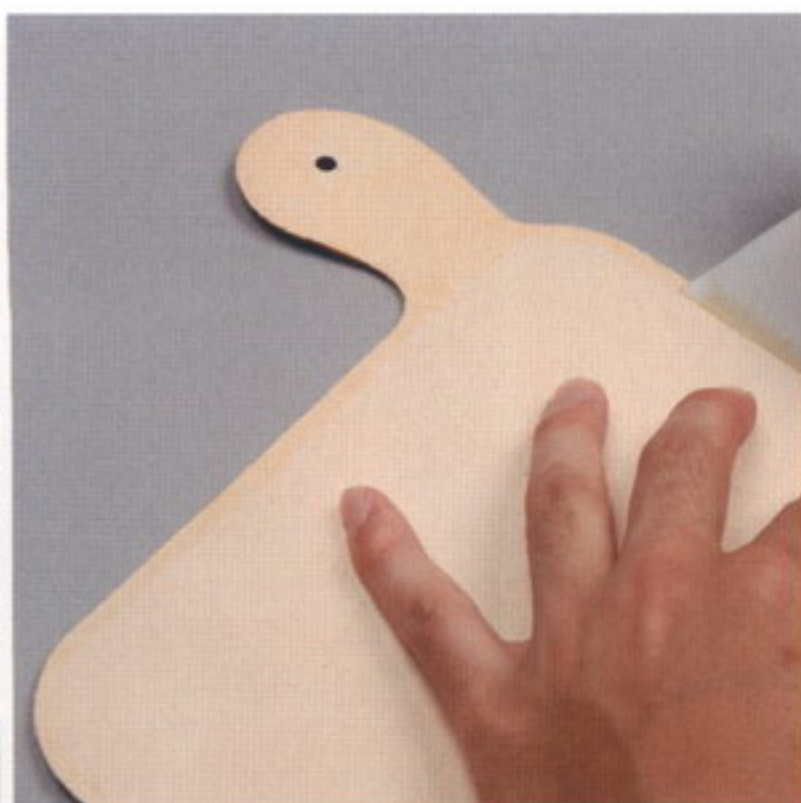
34 ステッチンググルーバーで本体に3mm幅の縫い線を付ける。曲線はゆっくり慎重に動かす



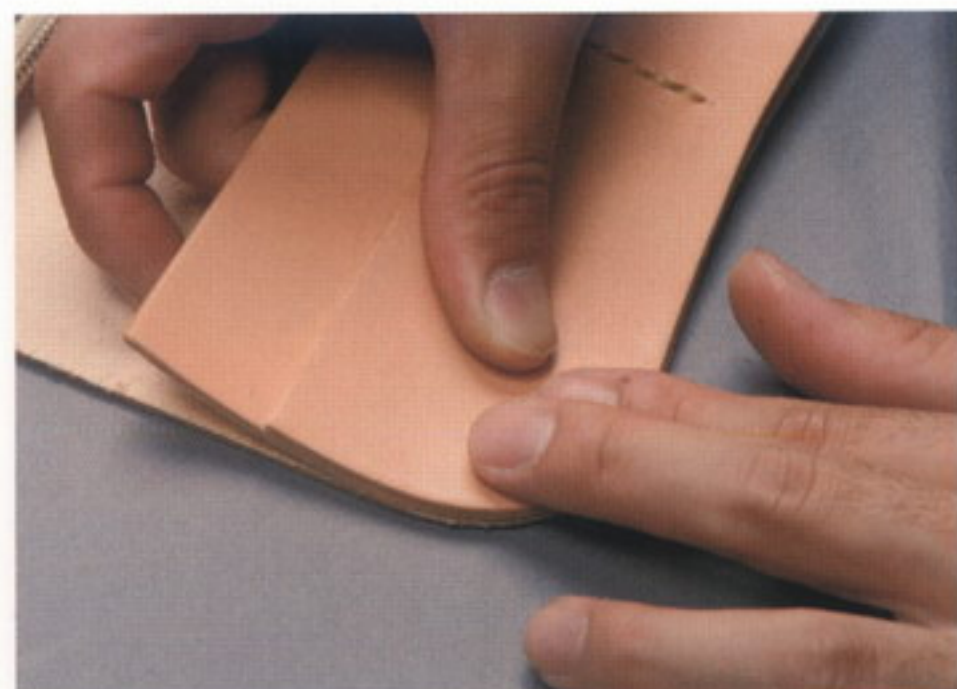
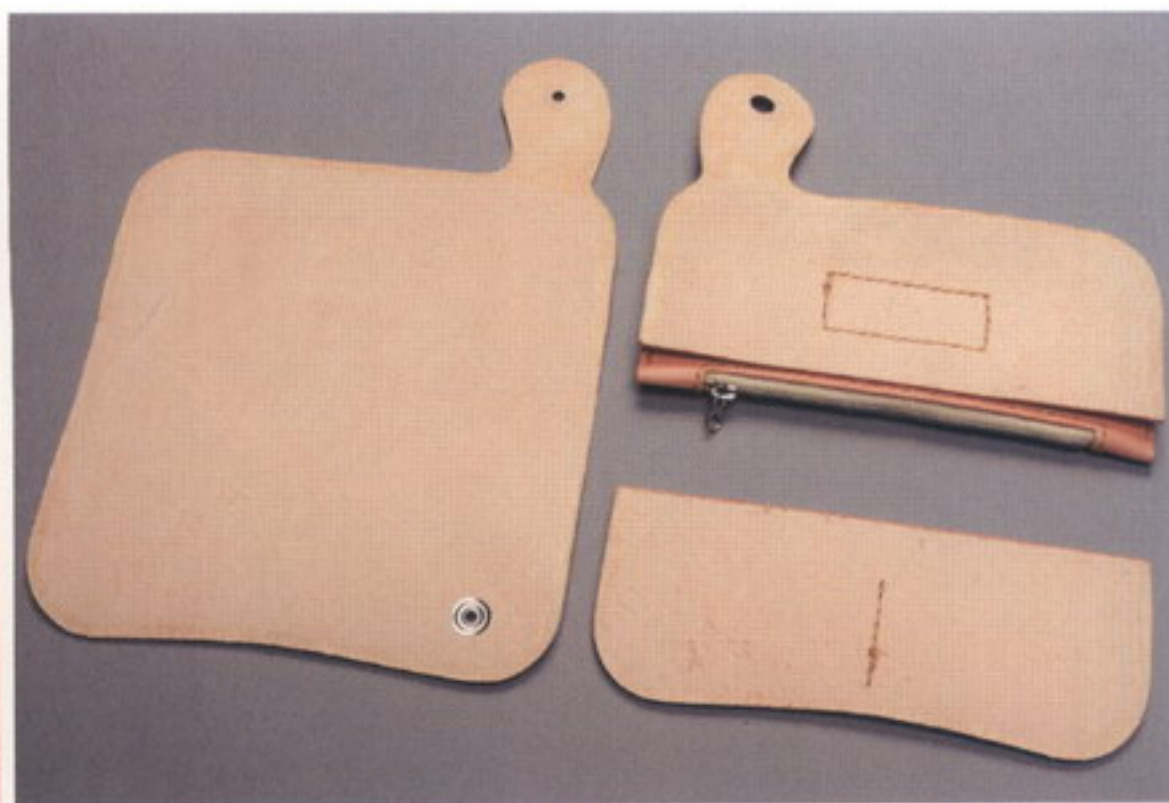
35 ポケットとカード入れを本体の取り付け部分に合わせ、のりしろの位置に印を付ける



本体とポケット2、カード入れ2の裏側にボンドを塗る。本体とポケット2のベルト部分は全面に塗ること。外周部分ははみ出さないように薄く塗る



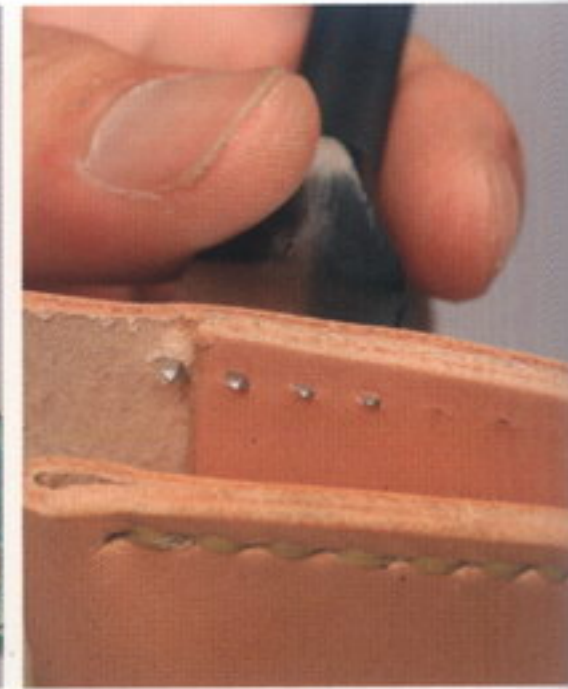
36



37 本体とカード入れ、ポケットを貼り合わせる。両端を貼り合わせて位置を決めてから中央を貼る

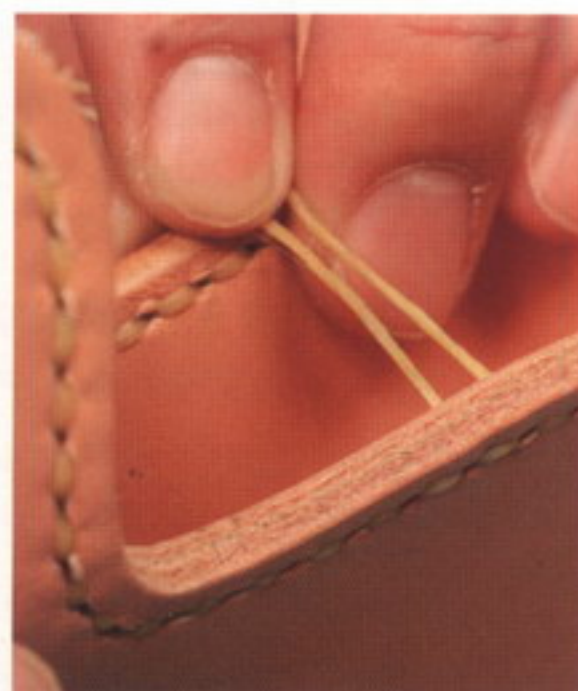


38 カード入れやポケットに穴があかないよう、間に板を挟んでヒシ目打ちを打っていく。段差部分はヒシ目打ちの間隔をうまく調節すること

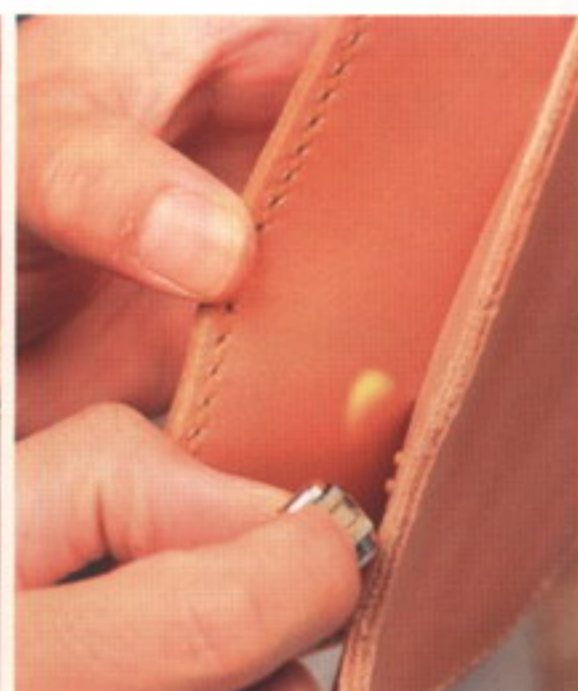




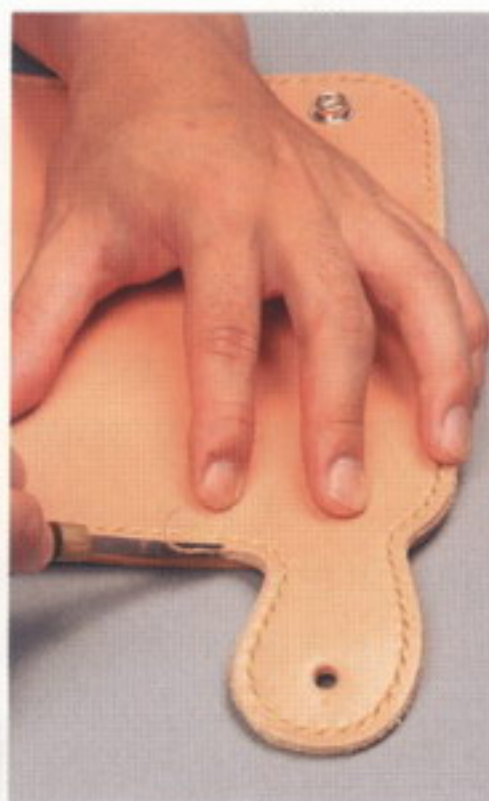
39 本体とポケット、カード入れを縫っていく。革を2枚、3枚重ねている部分は強めに縫うこと



40 縫い終わりはこれまでと同じように2重に縫い返し、ライターであぶって処理する



本体の外周部分のヘリを落とし、ペーパーをかけて丸くする。その後にCMCを塗って布で磨き、光沢を出す



41



42 本体のベルト部分にコンチョを差し込み、裏側からジャンパードット(凹)を挟んでマイナスドライバーで固定する



43 ジャンパードットを付けて、ベルトで本体を固定したら完成

OWNER'S INTERVIEW

革にはそれぞれの表情がある。それが面白い

ATSUSHI SHIRAKATA



白潟 篤氏

パーリーの代表を務める白潟氏は、革と物づくりに関しては一切の妥協を許さない根っからの革職人だ。若い頃からバイクにも趣を置いている

ーレザークラフトを始めたきっかけは？

若い頃にグラフィックデザインの仕事をやっていたしまして、そのアルバイトで入ったのが革屋さんだったんです。それが革との出会いですね。初めはパッケージのデザインなどをしていたんですが、第一次レザークラフトブームの時に唐草模様のカービング技術が入ってきて、その革屋さんでもクラフト部門を立ち上げるようになったんです。それからクラフト部門に移ってレザークラフトをするようになりました。当時は革製品と言えばクロムなめしが主流でしたが、レザークラフトにはタンニンなめしを使うので、その頃からタンニンレザーに親しんでいくようになりました。

ーレザークラフトの面白さは？

まず、革というのは天然のものであり、ひとつひとつ表情が違うという素材感を持っています。そして、革は自分で様々

な物に作り変えることができ、それは使っていくうちにどんどん良い表情に変わっていきます。その経年変化を楽しめることが一番の面白さですね。その変化を見ていると、自分だけのものという満足感を得ることができるんですよ。それが何よりの面白さです。それに格好いいですしね。生地はほつれますが、革は切りっぱなしにしてもそれが味になりますから。色々な意味でオンリーワンの存在なんですよ。

ーレザークラフトに対するこだわりは？

クオリティです。ひとつひとつ厳しくチェックしているので、不良品はほとんどありません。あと、磨きに関してはこだわっています。時間をかけて丁寧に磨いていますね。素材についても自信があります。革の道に入ってから35年以上経ちますので、革の見立てなどは厳しく行なっています。

SHOP INFORMATION



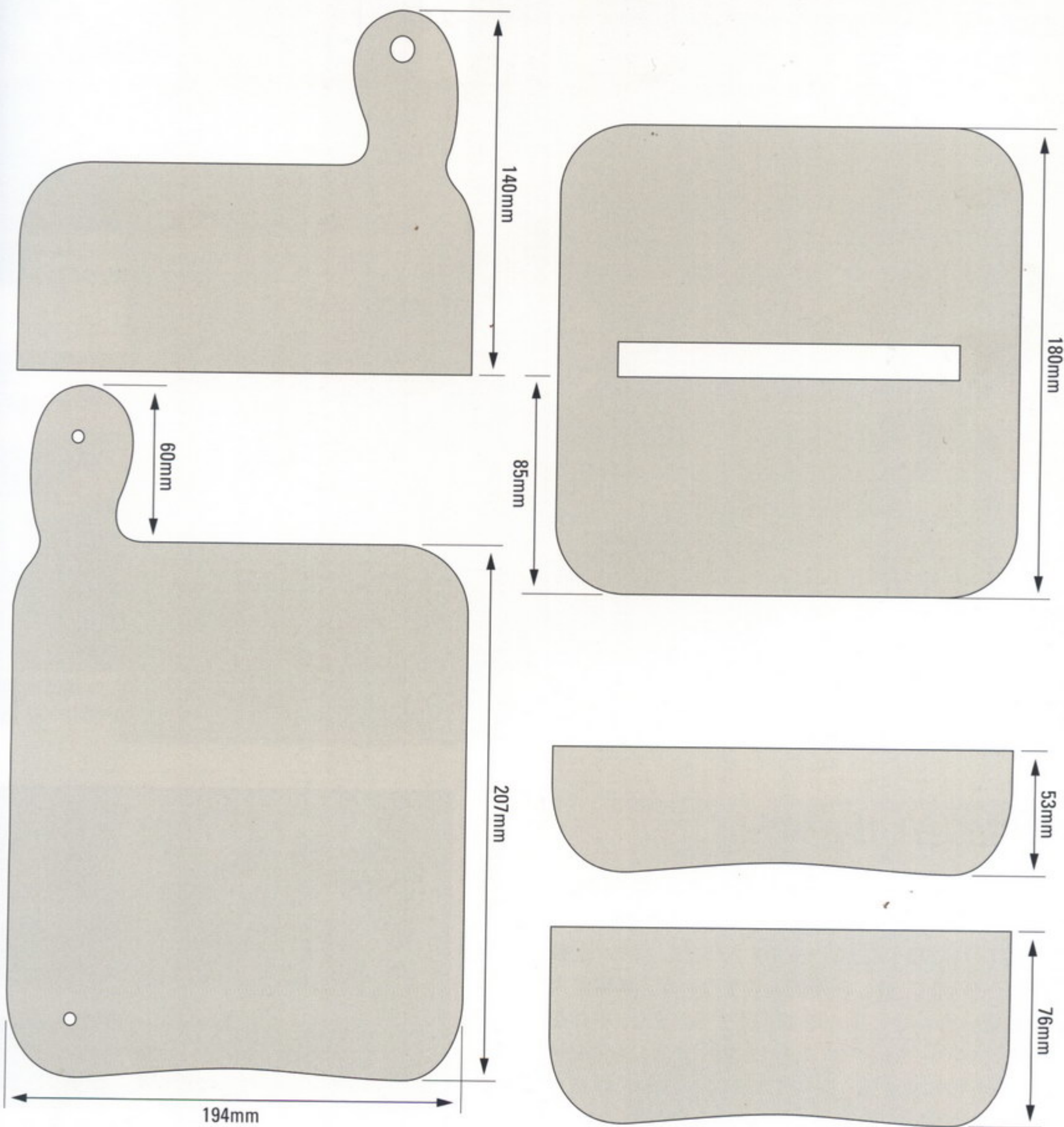
工房では、デザインから生産まで一括して行なっている。今回製作していただいた沢藤さんを中心に、レザークラフトを心から愛するスタッフ達により、心がこもった暖かいアイテムが作られている

株式会社パーリー

東京都練馬区上石神井1-11-10 Tel. 03-3920-3850 Fax. 03-3920-3886
URL <http://www.parley.co.jp/> e-mail parley@mint.ocn.ne.jp

製図

製図は実寸の約1/3サイズとなっている。製図の寸法を元に型紙を起こし、革を切り出して製作しよう。ただし、寸法はあくまでも目安であり、使用する革や革の状態によってサイズを調整する必要があるので注意。



WALLET CASE

ウォレットケース

見た目にも格好いい、まるでガンホルスターのようなウォレットケースを製作する。



本体の貼り合わせは手際よく

ノーベルが製作するウォレットケースは、ベルトに付けるホルスタータイプのため、ポケットが小さい女性などでも大きなロングウォレットを持つことができるアイテムだ。パーツ点数もそれほど多くなく、難しい技法は必要ないが、本体が大きいので縫い合わせに少々時間がかかる。また、本体を固定するジャンパードットの取り付け位置、方向にも気を付けたい。2枚の本体を貼り合わせる時は、手際よく作業すること。面積が広いので素早く全面にボンドを塗らないと、最初に塗った部分が乾いて付かなくなってしまう。

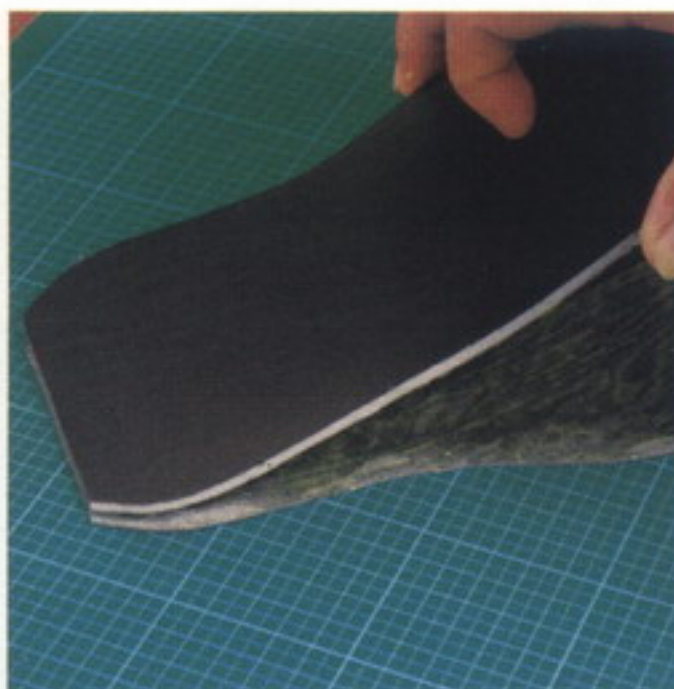


本体は縦に長いので、大きめの革が必要。金具はジャンパードット4組、カシメ1組、コンチョが必要

各部の処理と穴あけ



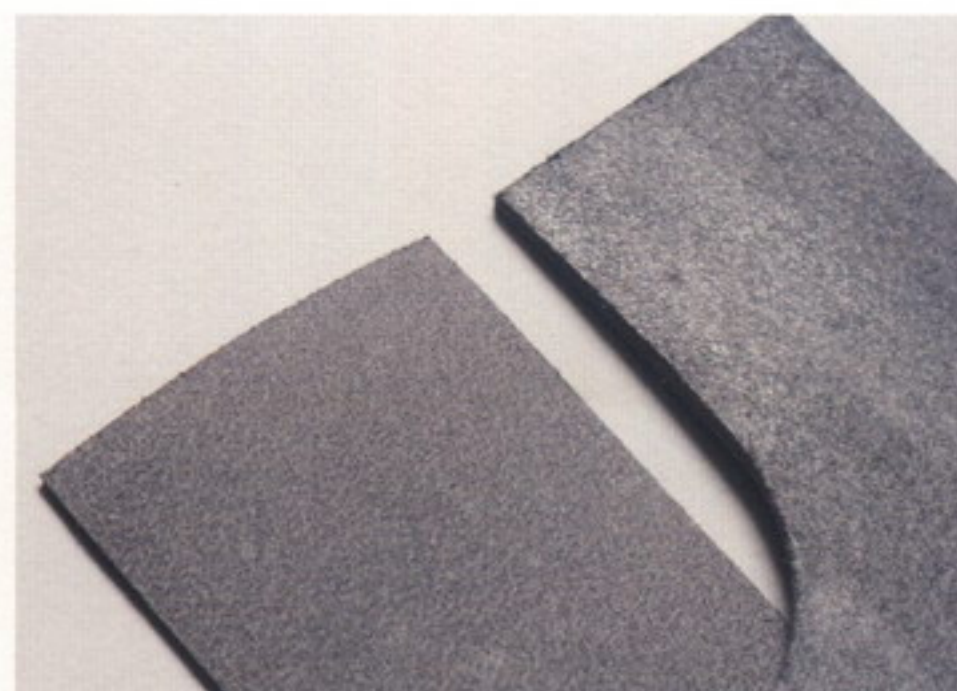
1 本体1と2の裏側全面にボンドを塗る。塗る面積が広いので乾く前に素早く塗ること



2 本体1と2の裏面同士を貼り合わせる。速乾性のボンドを使用した場合、一度貼り付けると剥がれないので、すれないように気を付けること



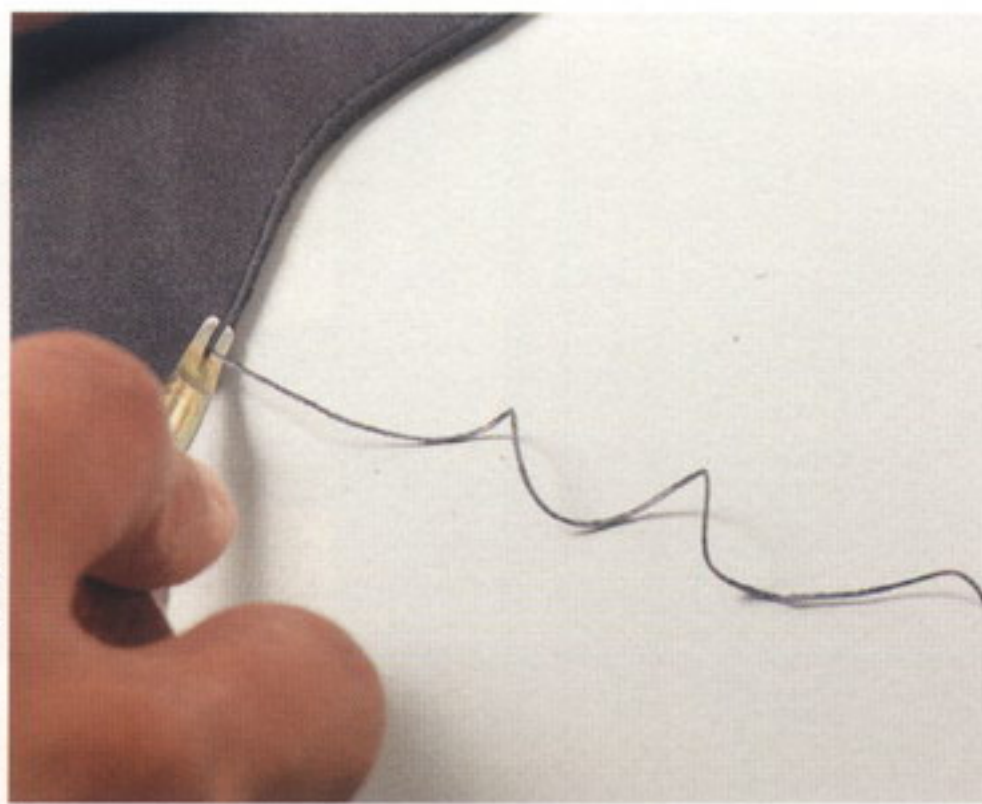
3 水で溶いたCMCをホルダー1と2、ベルトの裏側(床面)に塗り、ヘリみがきやガラス板を使って擦る



4 CMCを塗って擦ると、裏側(床面)の毛羽立ちを抑えることができる

床面を磨いた3つのパーツは、ヘリおとしを使って表側と裏側全面の角を落とす。直線部分と曲線部分は同じテンションをかけるようにする

5





6 ヘリを落としたベルトとホルダー1、2の側面に、黒い染料を塗る



7 染料を塗ったら、上からCMCを塗る。銀面にはみ出ないように気を付けること



8 ヘリみがきを使ってパーツの側面を磨く。力を入れずに、まずは毛羽立ちを抑える程度にし、乾いたら平面で光沢を出す



9 ネジ捻を使用して、ホルダー1と2、本体に3mm幅の縫い線を付ける

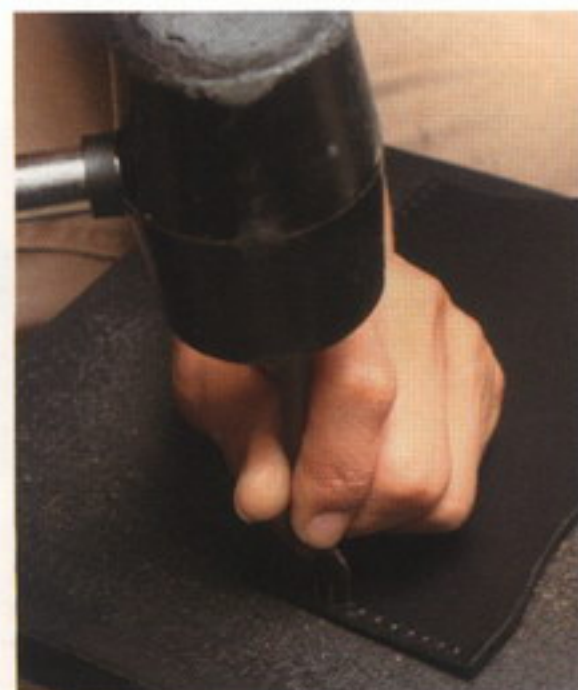
縫い線を付ける部分



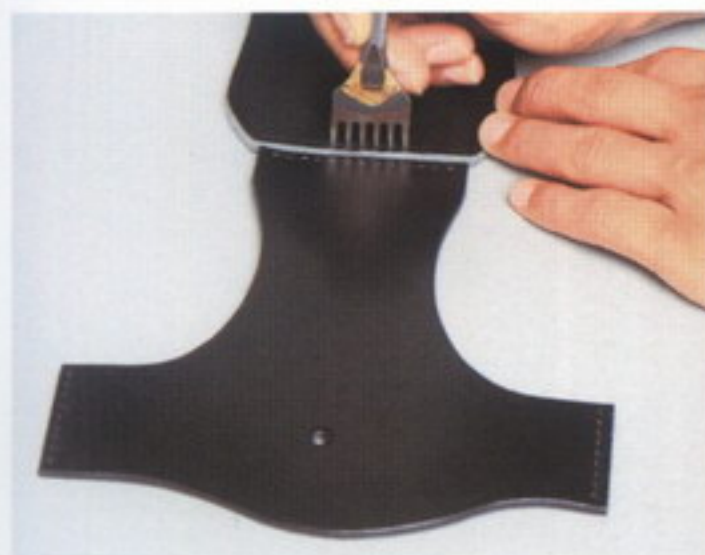
POINT



厚い革を使用している場合は、ステッチンググルーバーで縫い線を引いても良い。縫い線の工具は好みで選ぶ

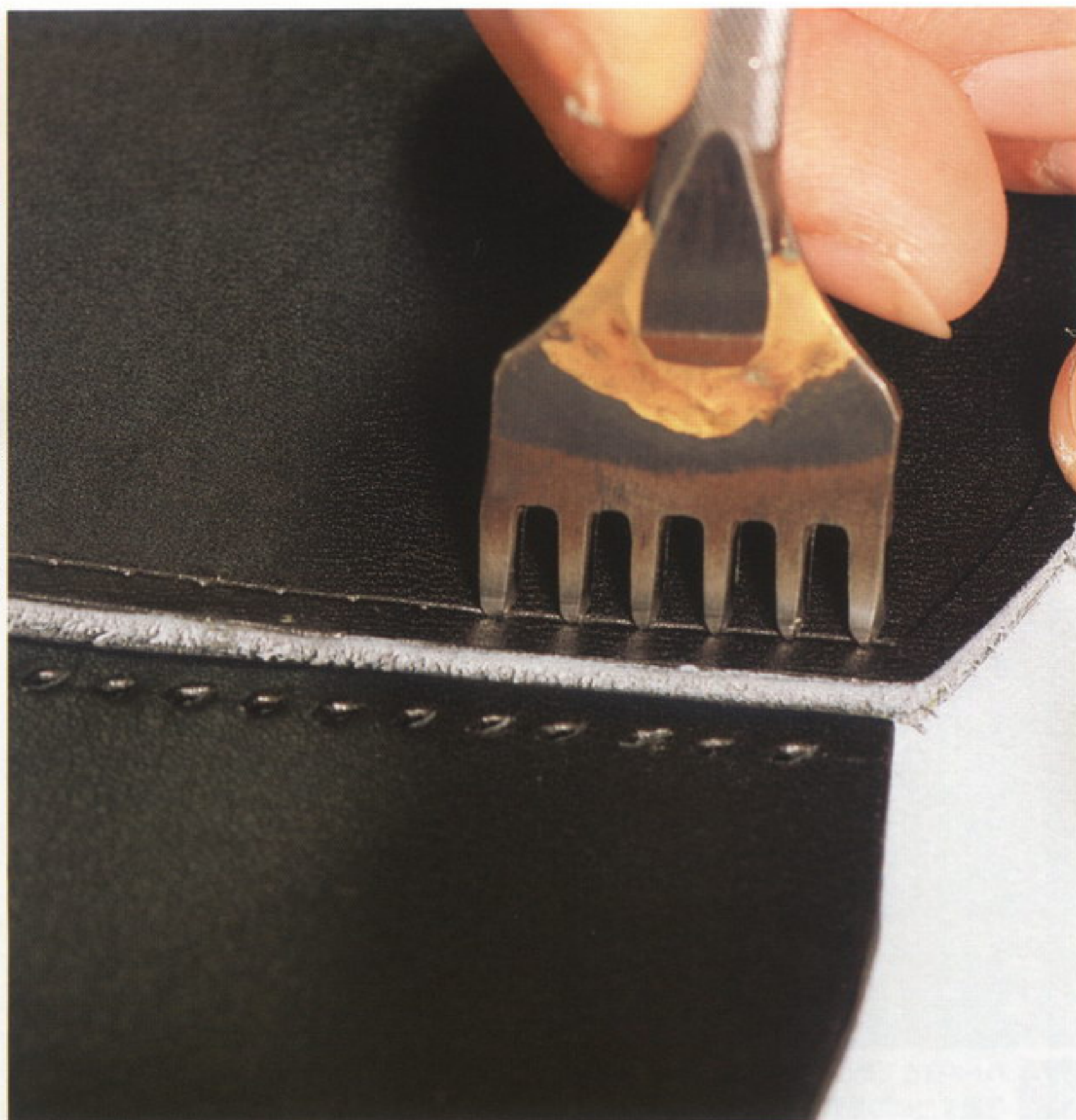


10 縫い線を引いたホルダー1にヒシ目打ちを打つ。左右の端の隙間が均等になるように穴をあけると良い



11

本体とホルダーを縫い合わせる部分は、穴数を合わせなければならない。本体にヒシ目打ちを打つ前に、ホルダーを並べてヒシ目打ちを打つ位置を決める





6 ヘリを落としたベルトとホルダー1、2の側面に、黒い染料を塗る



7 染料を塗ったら、上からCMCを塗る。銀面にはみ出ないように気を付けること



8 ヘリみがきを使ってパーツの側面を磨く。力を入れずに、まずは毛羽立ちを抑える程度にし、乾いたら平面で光沢を出す



9 ネジ捻を使用して、ホルダー1と2、本体に3mm幅の縫い線を付ける

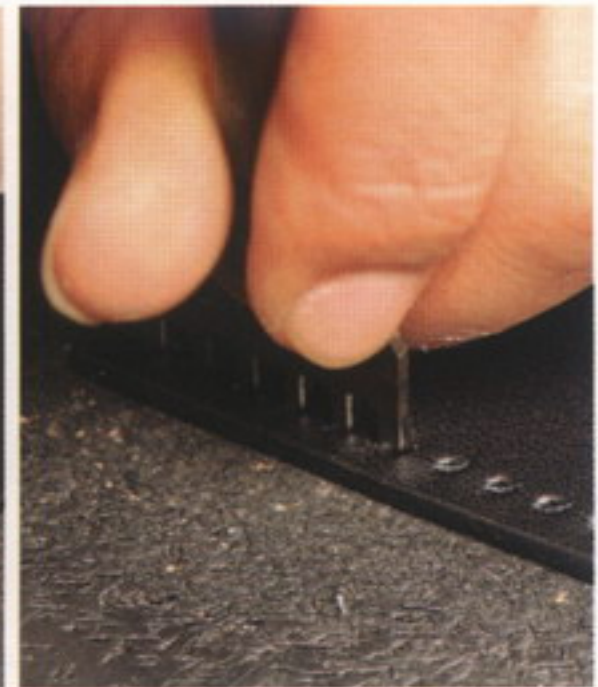
縫い線を付ける部分



POINT



厚い革を使用している場合は、ステッチンググルーバーで縫い線を引いても良い。縫い線の工具は好みで選ぶ



10

縫い線を引いたホルダー1にヒシ目打ちを打つ。左右の端の隙間が均等になるように穴をあけると良い



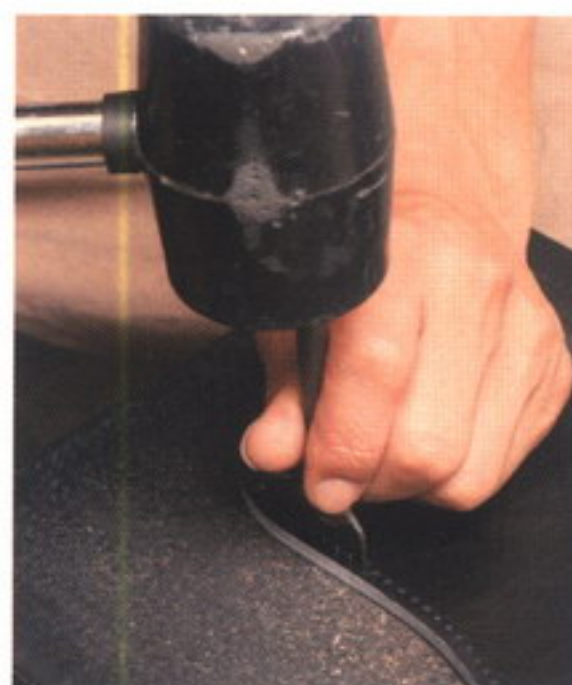
11

本体とホルダーを縫い合わせる部分は、穴数を合わせなければならない。本体にヒシ目打ちを打つ前に、ホルダーを並べてヒシ目打ちを打つ位置を決める

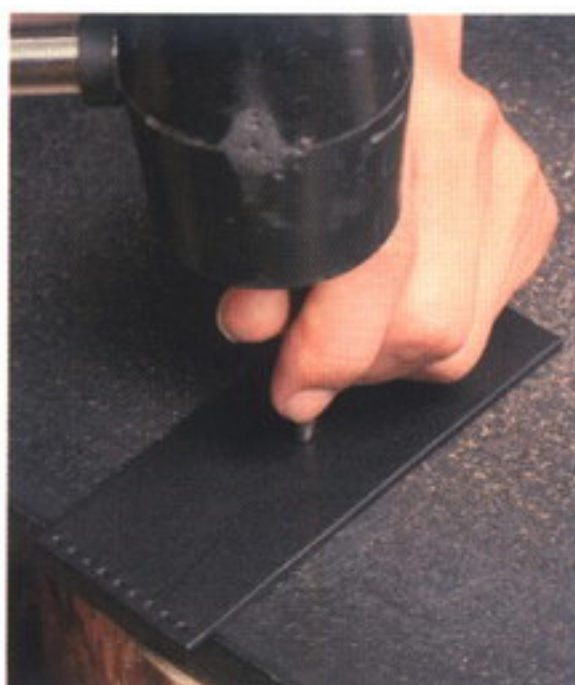




12 本体とホルダー1の穴数を合わせたら、そのまま1周して仮の穴位置を決めていく。曲線部分は2本ヒシ目打ちを使用する



13 本体の穴位置を決めたら、ヒシ目打ちを打っていく



14 ハトメ抜きでホルダー2の中央に穴をあける。ハトメ抜きを押しつけて穴位置を確認してから、あけると失敗しにくい

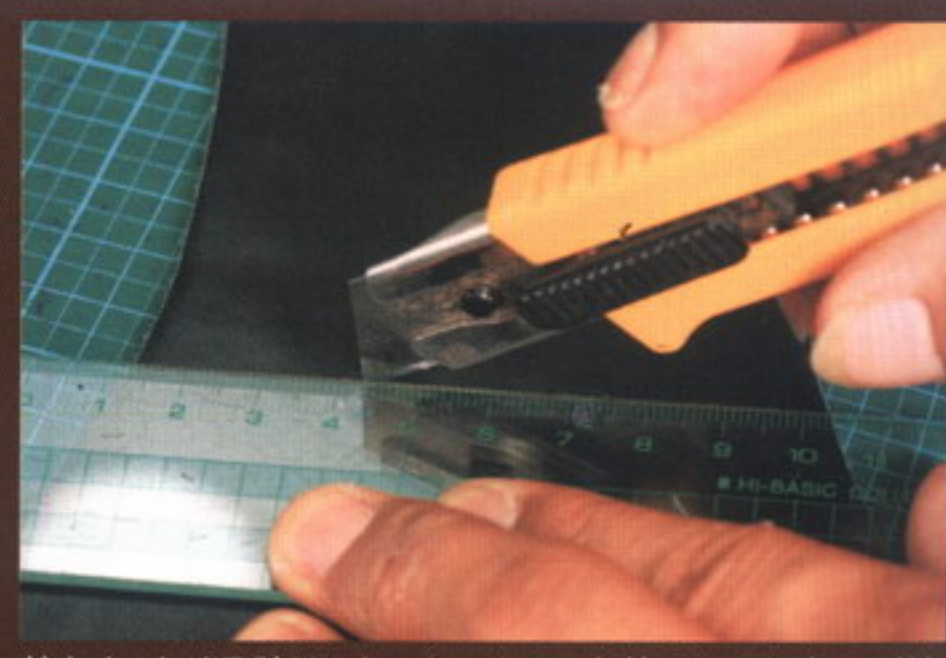


15 ハトメ抜きで本体に穴を2つあける。本体の上下に対して平行になるようにあけること



16 ハトメ抜きであけた2つの穴の間を革包丁でカットし、ベルトを通すための長穴をあける

POINT



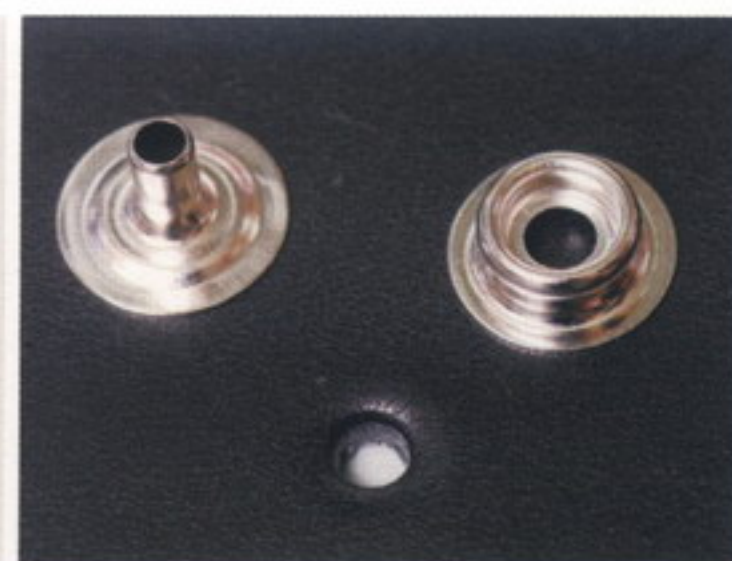
革をカットする時は、カッターナイフを使用しても良い。革包丁にこだわる必要はないので、使いやすい工具を選ぶこと

穴をあける位置

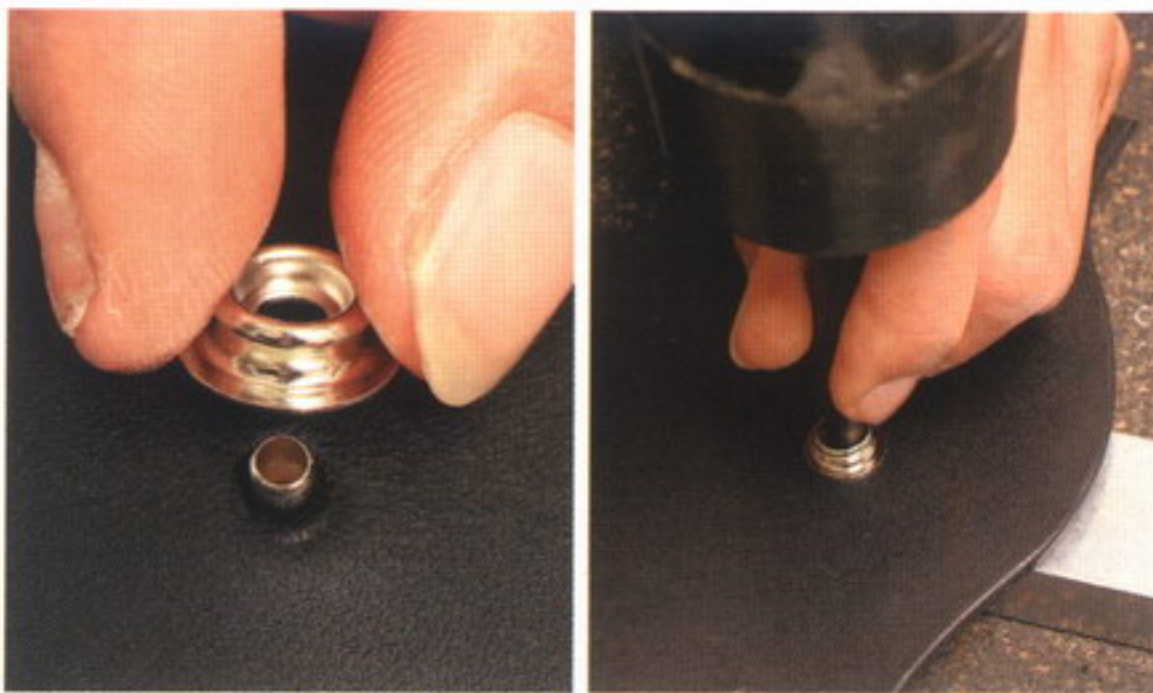


17 カットしたベルトの長穴に黒い染料を塗る。内側なので、その後の処理は特に必要ない

金具の取り付けと縫製



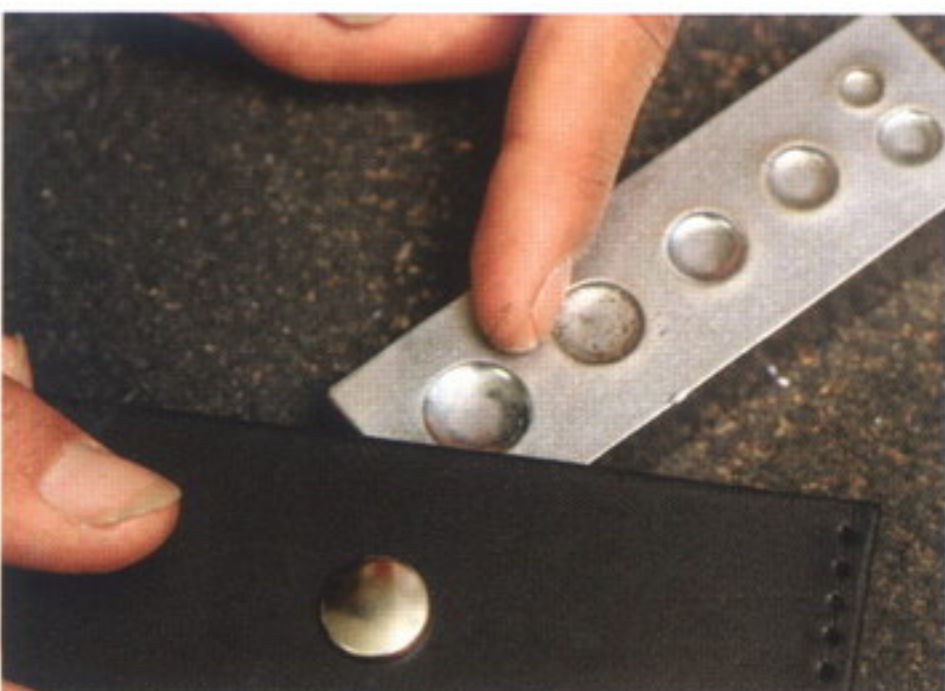
18 ハトメ抜きで、ホルダー1にジャンパードット用の穴をあける。このジャンパードットはベルトのコンチョ部分と合わさるので、凸を取り付ける



19 ホルダー1の裏から脚を差し込み、表からジャンパードット(凸)をはめ込んでジャンパードット打ちで打ち込む



20 ホルダー2の穴には凹を取り付ける。このジャンパードットは本体とホルダー部分を固定するために使用する



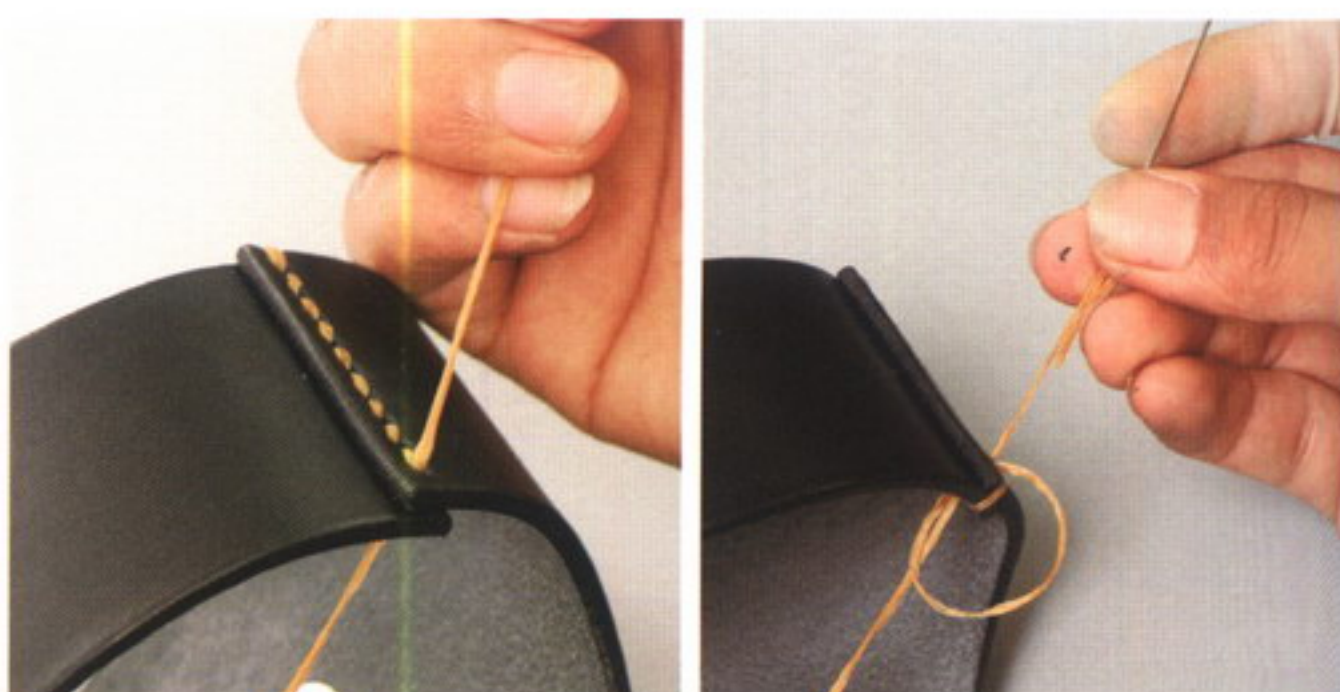
21 ドットにはいくつかサイズがある。打ち込む時は頭とプレートとのサイズを合わせる



22 ホルダー1とホルダー2を縫い合わせていく。クリップで片側を固定しておくと縫いやすい



23 縫い始めは端を2重に縛る

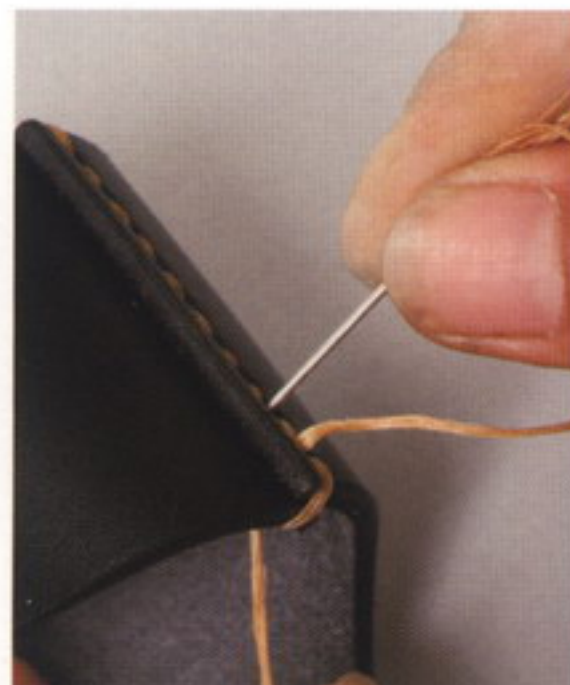


24 縫い終わりも始めと同じく端を2重に縛る

POINT



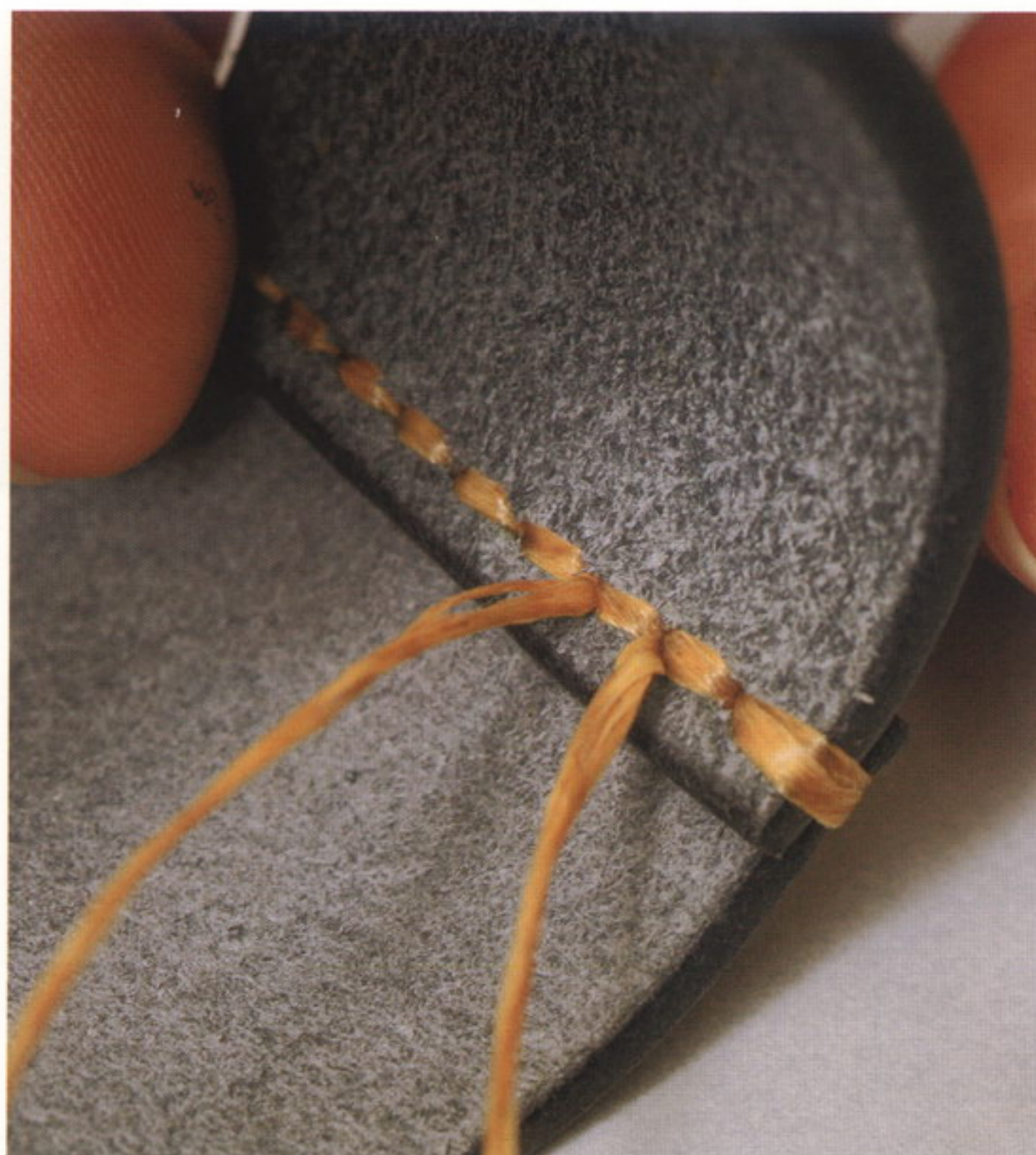
シニュー糸は細い糸を束ねているため、横に広がりやすい。広がった場合は、爪で束ねると仕上がりがきれいになる



25 端を2重に縛ったら、1目戻って外側の糸を内側に入れる



26 続いて内側の糸を1目戻して外側に出し、再び内側へ入れる(2目分戻る)



27 縫い終わりを内側にする事で、見た目をきれいにすることができる



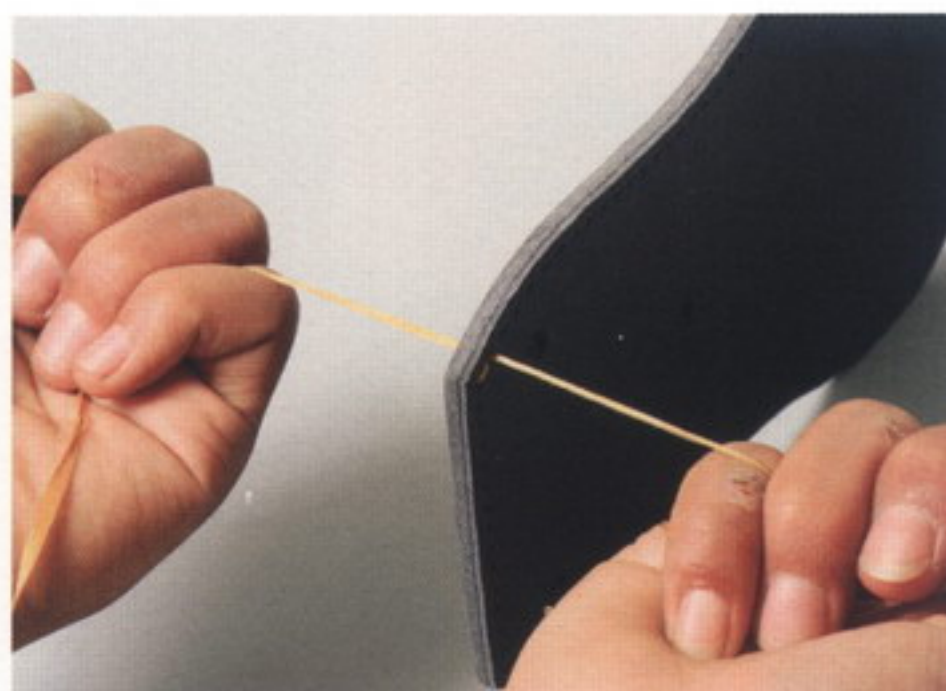
28 2mm程残して糸をカットする



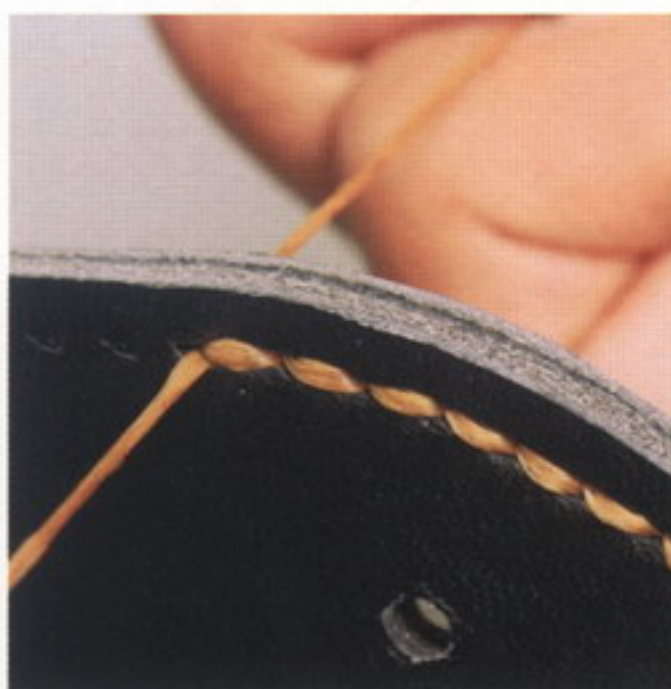
29 ライターで飛び出ている糸をあぶり、溶けたらライターの側面で押しつける



30 このような状態になれば、糸がほつれることはない。シニュー糸の処理は簡単だ



31 続いて本体を塗っていく。ホルダー1と本体は最後に縫い合わせるため、横から縫い始める



32 シニュー糸は細い繊維が束ねられているので、爪で中心に寄せながら縫い進めていく。これにより縫い線がきれいに仕上がる



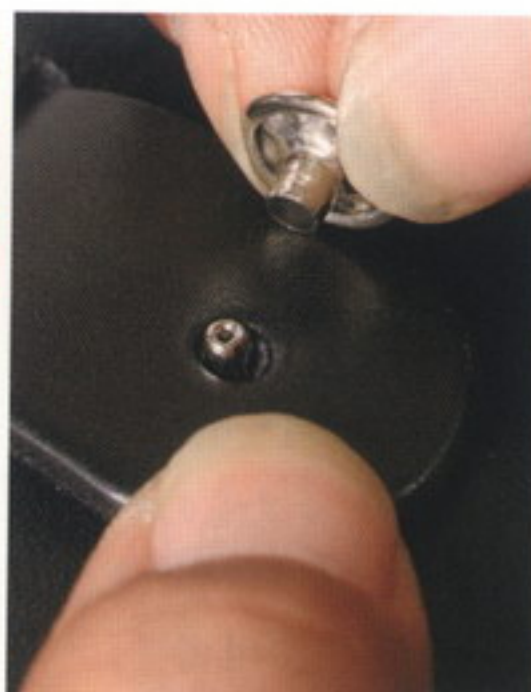
33 本体の下部はホルダー1を重ねて縫っていく。始めと終わりは2重に縫って強度を上げている

染料とCMCを側面に塗って処理し、本体にジャンパードットを付ける。本体を折り畳んで合わせるよう、上部には凹を、下部には凸を3つずつ付ける。そしてホルダー2のホック(凹)と付くように本体上部に凸を付ける

34



35 本体の長穴にベルトを差し込み、カシメをセットする



36 オールマイティプレートの上に乗せ、カシメ打ちで打ち込む。一度に強く打ち込まないこと



37 ベルトの表側にコンチョを差し込む。ノーベルでは本体とコンチョは別売りとなっている



38 裏側からドットをはめ込み、その上からビスをねじ込んだら完成。写真はウォレットを入れた状態。折り曲げた本体の間にベルトを入れて吊り下げる



OWNER'S INTERVIEW

NOBU KANDO



神藤のぶ氏

明るく気さくなオーナーの神藤氏。女性的なデザインから、ハードなバイカー系デザインまで、豊富なアイデアで様々なアイテムを作り出す

頭の中は作りたいデザインとアイデアでいっぱい

—レザークラフトを始めたきっかけは？

主人の知り合いの革職人さんから大量の端切れをもらい、見よう見まねで初めて作ったロングウォレットがきっかけです。意外と簡単にできたので、すんなりと趣味として楽しめることができました。当時は美容師の仕事をしていたのですが、作る楽しさを知ってからは自分のシザーケースを分解して構造を調べ、自分で作ってみました。それから知り合いのシザーケースなども作るようになり、レザークラフトにはまっていくようになりましたね。徐々に作る数も多くなって、作ってあげた人が喜んでくれることもうれしかったので、ショップを始めたんです。

—レザークラフトの面白さは？

頭の中でイメージ、デザインしたものが形になっていくところですね。完成したときは一番うれしいです。バイク用のアイテムを作ったときなどは、完成したらうれし

くてすぐに走りに行ってしまう。デザインについてはほとんどが思いつきです。頭の中には作りたいデザインがまだまだたくさんあって、生産の方が追いつかない状態です。デザインはいくらでもあると思います。だからうちでは「基本のウォレットやシザーケースはこれです」というのではなく、基本をベースにお客様の好みを加えてカスタムするという形を取っているんです。カードがたくさん入る方がいいとか、こういうデザインがいいとか、お客様と何度も話し合うため、作り始めるまでが長いんですけどね。長い時間をかけてもすごく喜んでもらえるのでやりがいがあります。

—レザークラフトに対するこだわりは？

カスタムによってはそれなりにお金がかかる場合があります。それでも満足していただけるように、最初から最後まで全ての工程にこだわって作っています。

SHOP INFORMATION



ノーベルレザークラフト

神奈川県横浜市都筑区茅ヶ崎中央26-33 グリーンヒルズ1F
Tel. 045-944-0042 Fax. 045-944-0042 営業時間：10:00～20:00
URL <http://nobel-leather.jp/> e-mail info@nobel-leather.jp

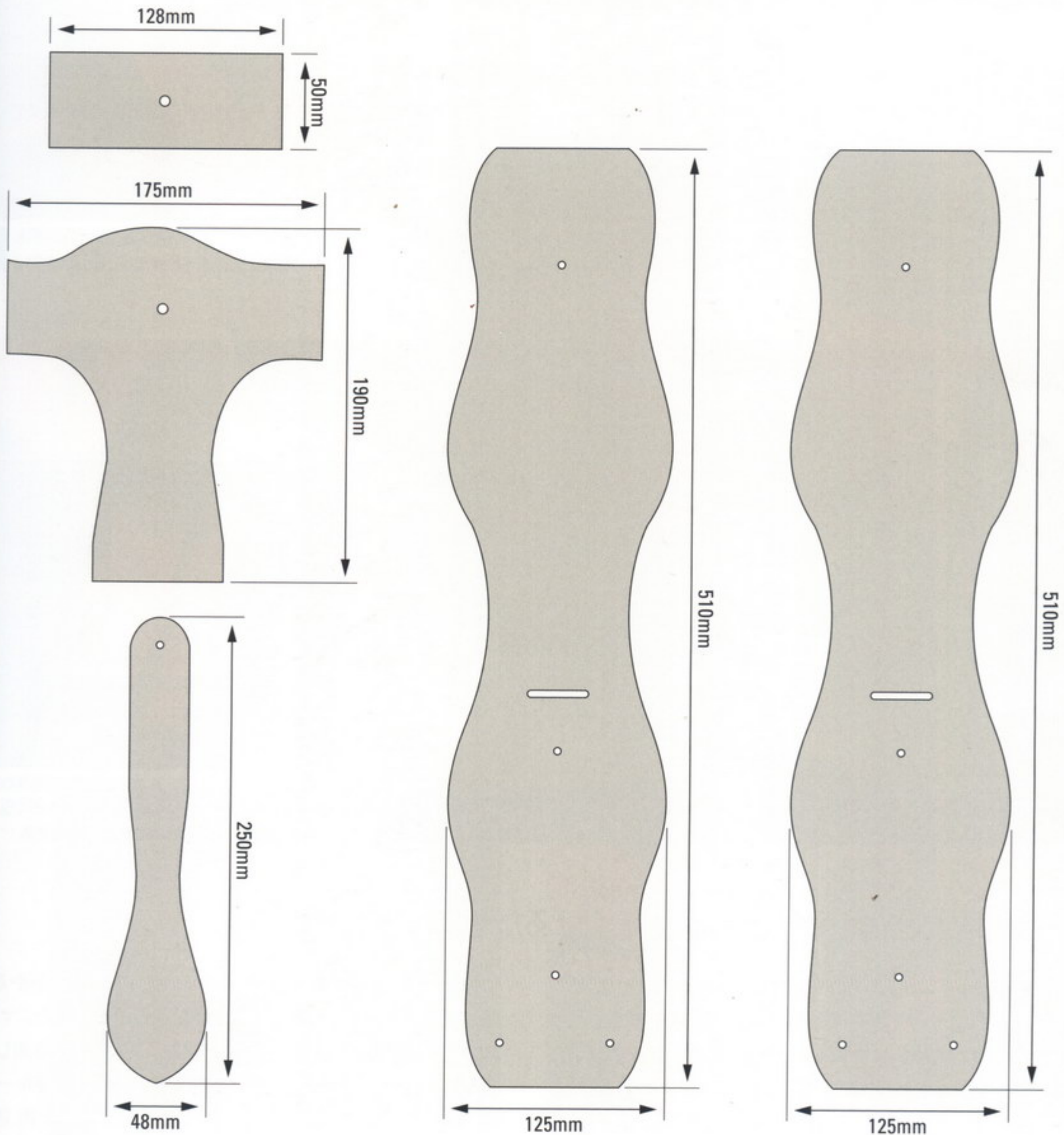
ストローカー(タトゥースタジオ)

神奈川県横浜市都筑区茅ヶ崎中央26-33 グリーンヒルズ2F
Tel. 045-944-0059 Fax. 045-944-0059 営業時間：10:00～20:00
URL <http://stroker.jp/> e-mail tattoo@stroker.jp

今回実際に製作していただいた油布さんを始め、個性豊かな若い職人が多いため、様々なデザインに対応できるのが強み

製図

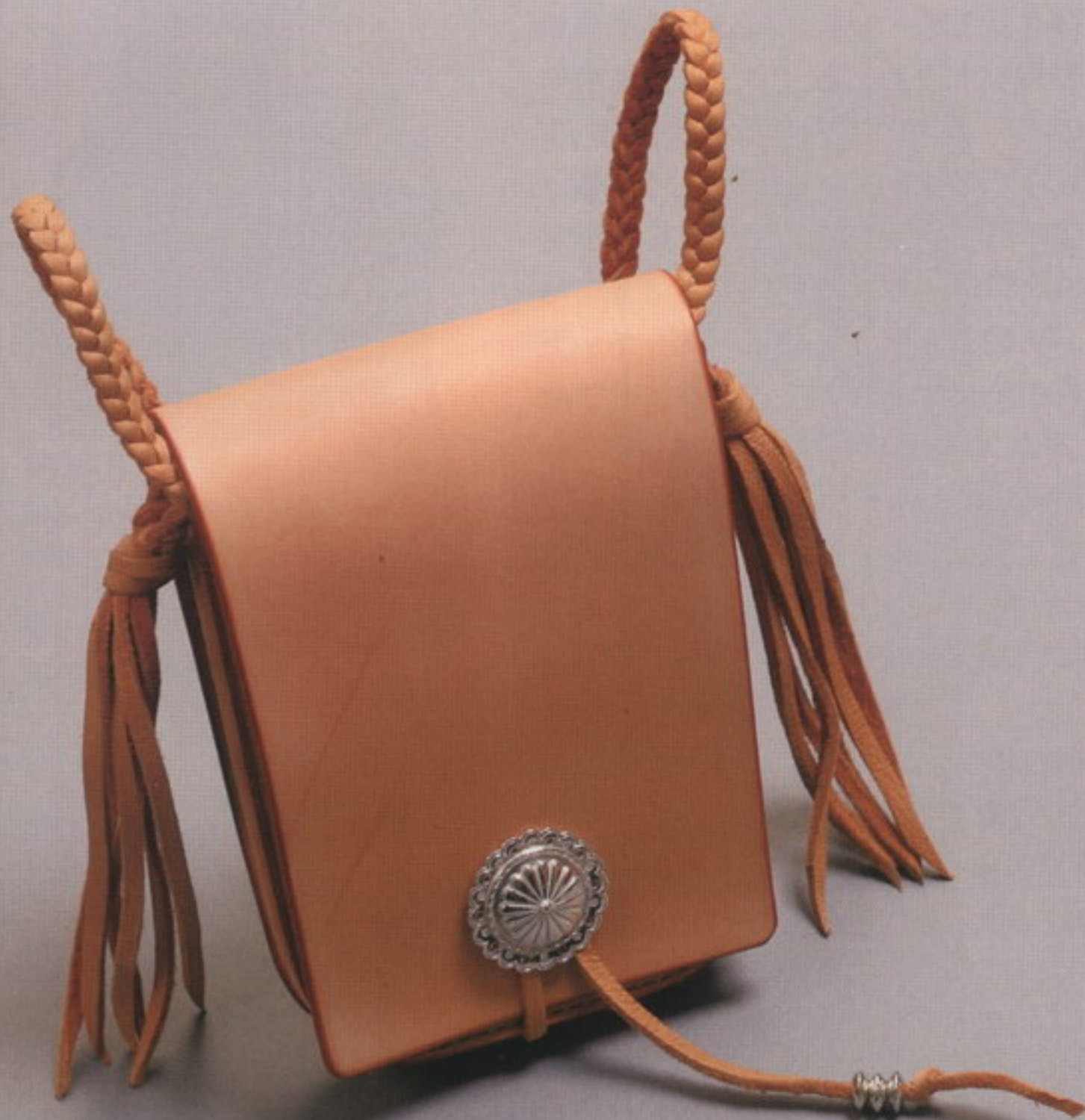
製図は実寸の約1/4サイズとなっている。製図の寸法を元に型紙を起こし、革を切り出して製作しよう。ただし、寸法はあくまでも目安であり、使用する革や革の状態によってサイズを調整する必要があるので注意。



MEDICINE BAG

メディスンバッグ

バイカー御用達のメディスンバッグ。サドルの味が生きる最もプレーンなタイプを製作する。



主なパーツは3つ。マチは本体の外周よりも長めに切り出しておく。本体は3mm厚、マチは2mm厚くらいが勧め。鹿革レースは5mm幅の2mm厚を使用

パーツ点数は少ないが、きれいに仕上げるためには手間が必要

スタジオ ウォキニが製作するメディスンバッグはとてもシンプルなデザインで、サドルレザーの色味や質感を楽しむことができる。3枚のパーツを縫い合わせるだけで作れるが、本体とマチとをきれいに縫製するためには少々手間がかかる。厚い革をヒシ目打ちで貫通させてしまうと、穴が大きくなって目立ってしまう。そこで、ウォキニでは菱ギリでひと

つひとつ貫通させる技法を取っている。時間はかかるが、縫い目をきれいに仕上げることができるのだ。また、マチの作り方には様々な方法があるが、ここでは一度湯通して折り目を付け、マチに伸縮性を与えている。ベルトループは鹿革レースを三つ編みにし、強度とデザイン性を両立している。止め具となるコンチョも用意しておくこと。

■ マチの取り付け



1 水を火にかけ、指で触って少し熱いと感じるくらいになったら、マチをサッとお湯に通す



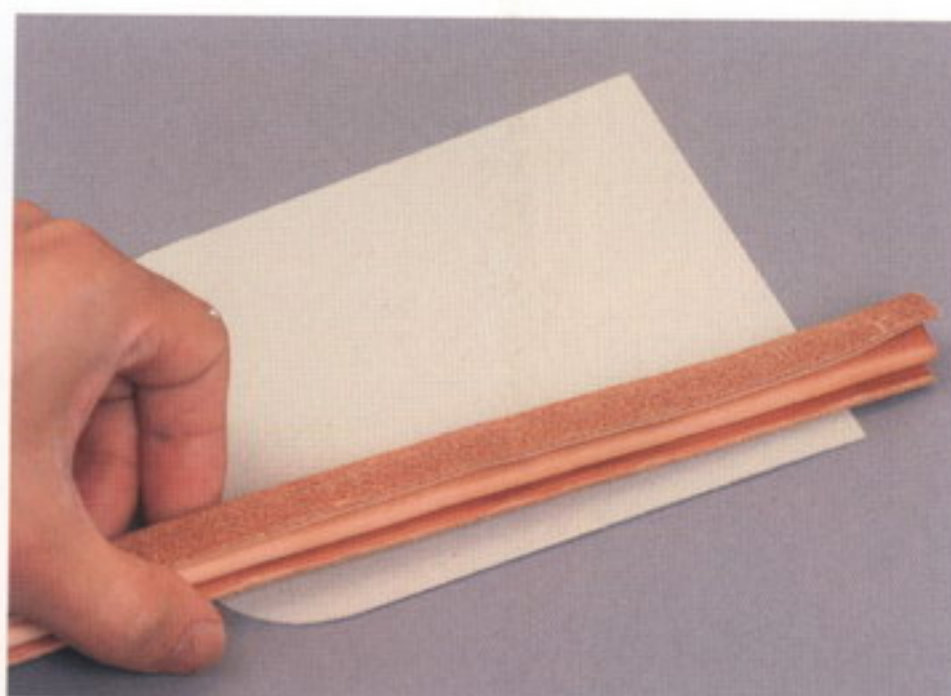
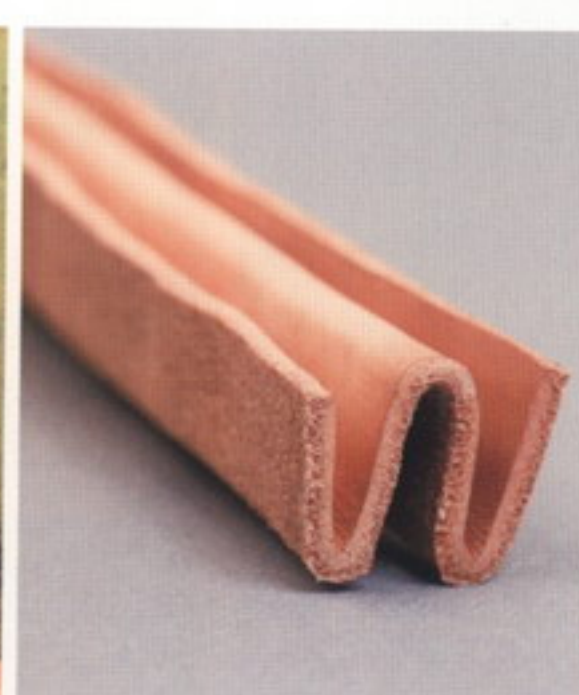
2 取り出したマチを縦半分に折り、木槌で叩いて折り目を付ける。折り目が曲がらないように気を付けること



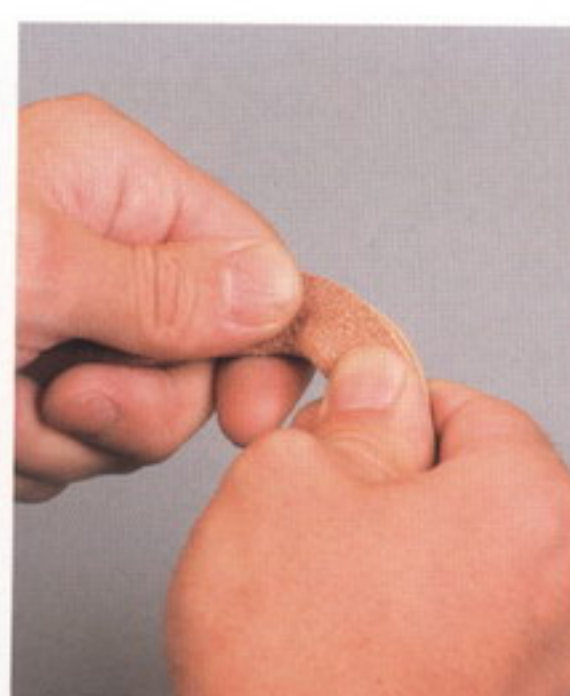
3 半分に折ったら、片方の面をさらに半分に折る。面積が小さいので折りにくいですが、しっかりと折り目を付けること



4 もう片方の面も半分に折り、W型になるようにする

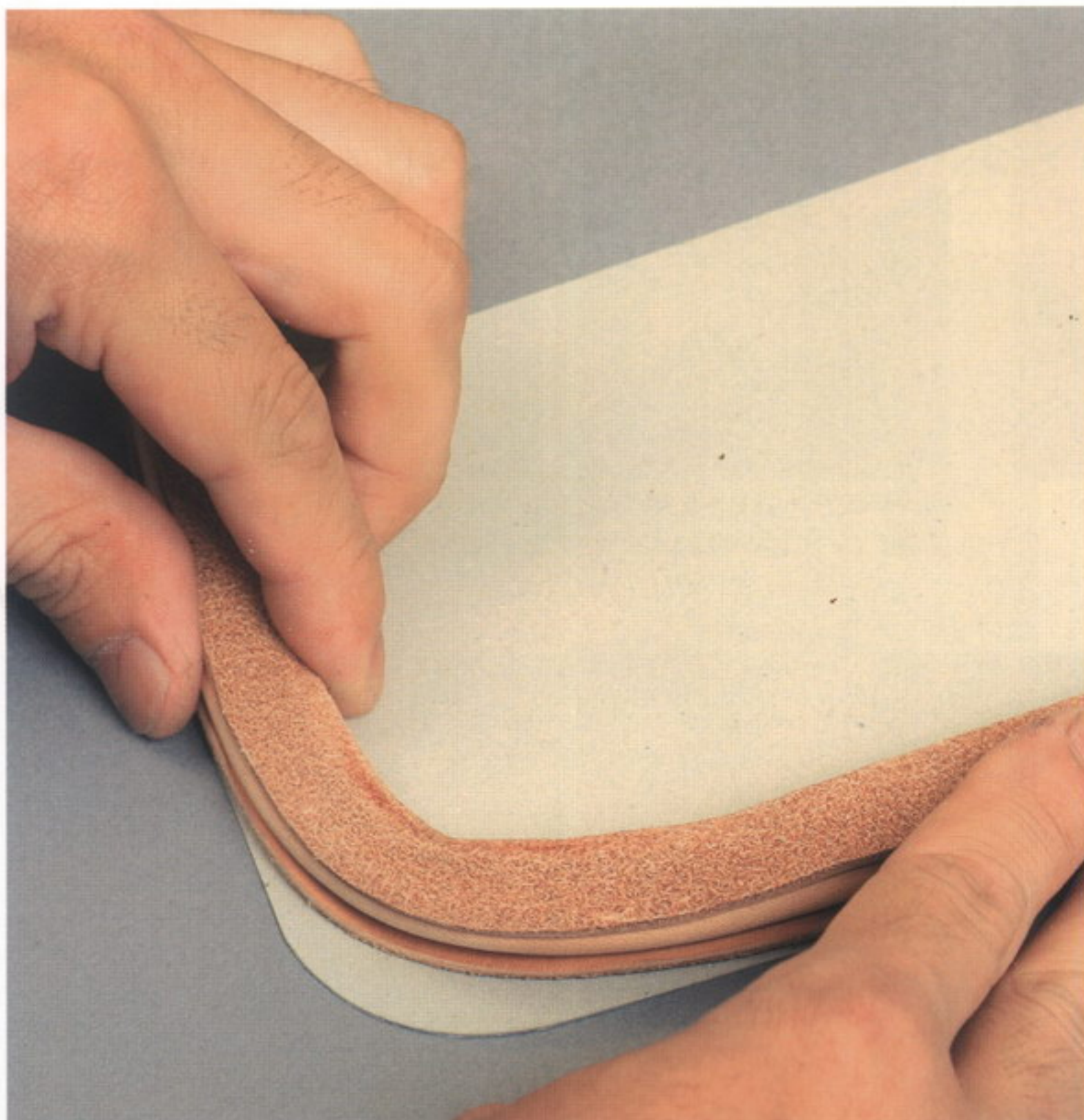


5 型紙に合わせてRを付けていく。後でカットできるように、上部を長めに取って始める



6 まずは指である程度曲げ、木槌で打ってくせを付ける。R部分は引っ張りながら曲げると良い





7 曲げ(伸ばし)すぎると戻しにくいので、型紙に合わせて少しずつ形を作っていく

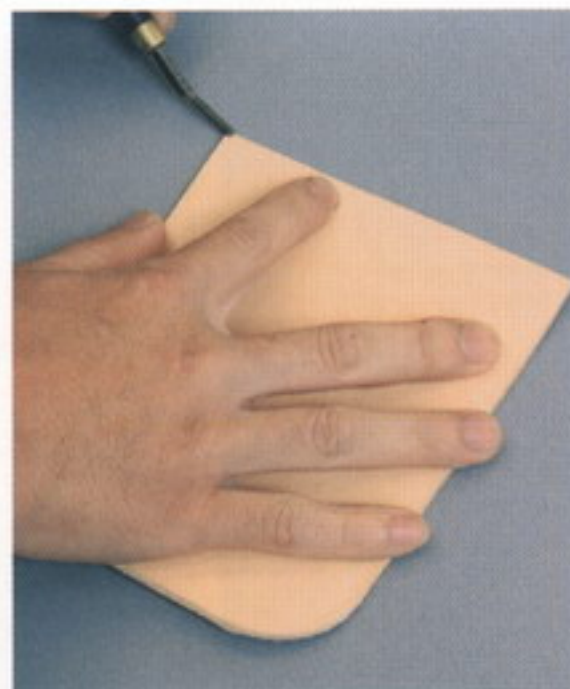
POINT



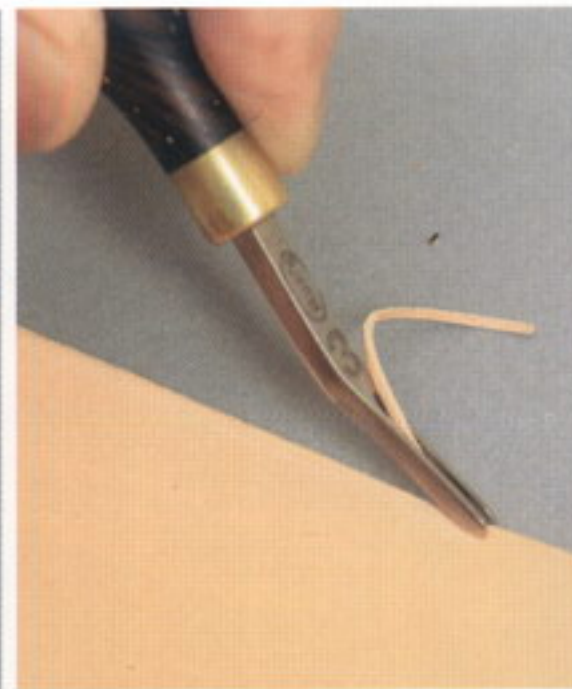
革が乾き始めて曲がりにくくなったら、もう一度お湯に軽く通して曲げていく

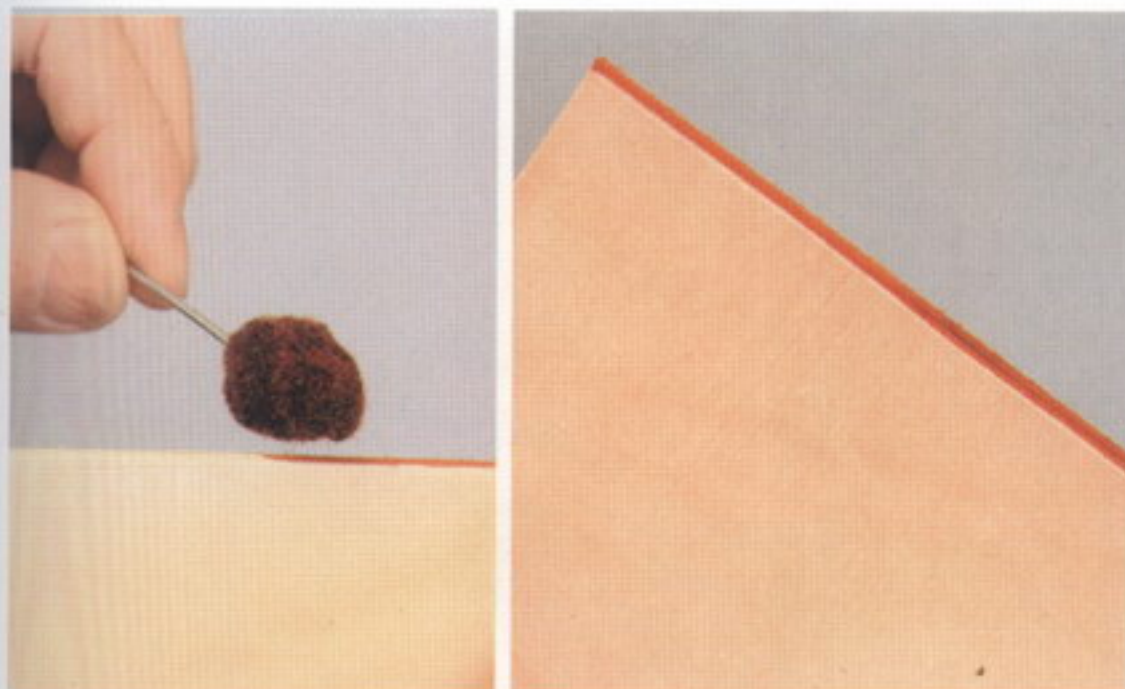


8 型紙に合わせて左右ともRを作る。形を作ったら、約1日置いて革の中までしっかりと乾かす



9 本体2の上部の角をヘリおとして落とす。表側と裏側両側の角を落とすこと





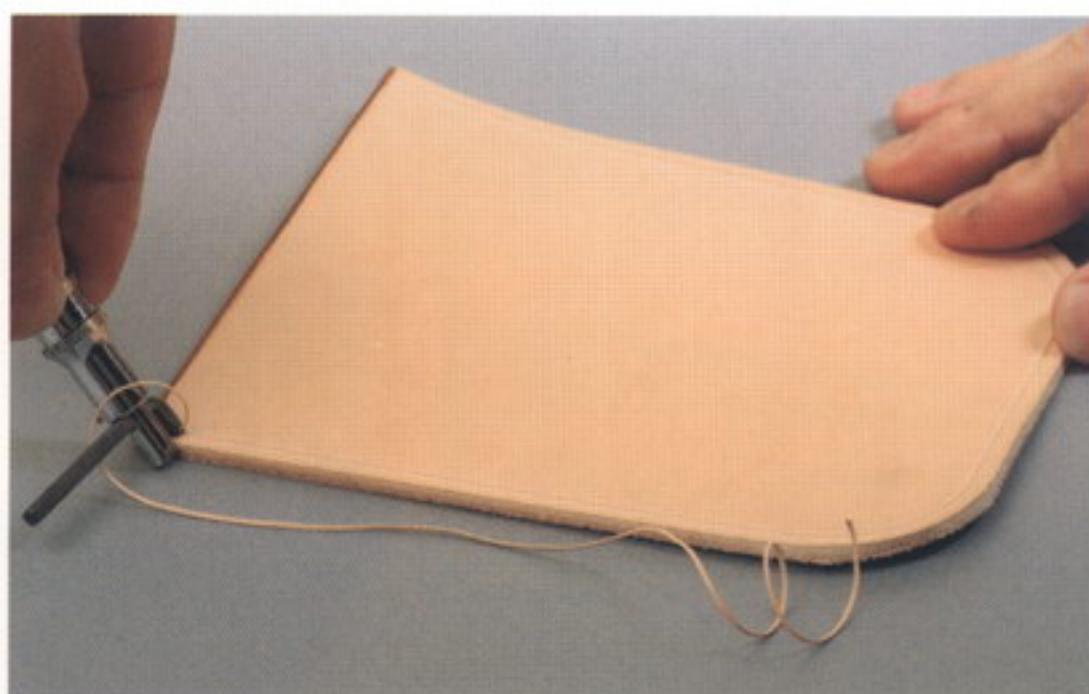
10 角を落とした部分に茶色の染料を塗る。染料が銀面(表面)に付くとシミになってしまうので注意すること



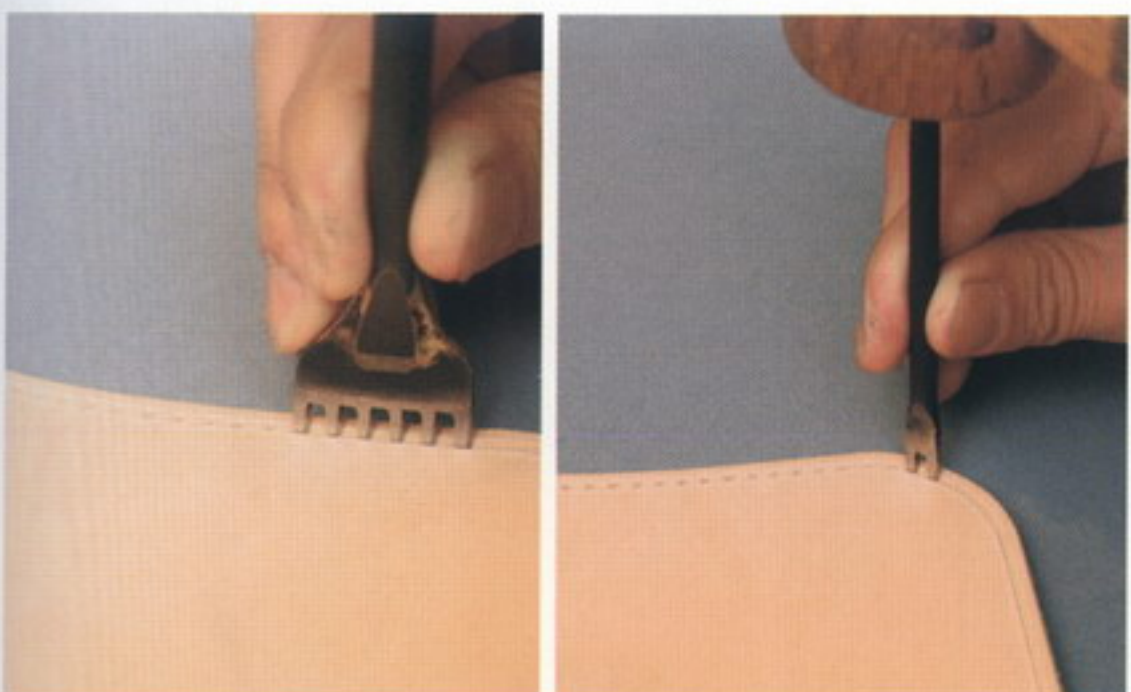
11 染料を塗ったらその上からトコノールを塗る。はみ出さないように塗り、塗りすぎたらティッシュで拭き取っておく



12 机などの角を利用して、トコノールを塗った部分を布で磨く。まずは内側を磨き、その後外側も磨く



13 ステッチンググルーバーを使用して、本体2の周りに3mm幅の縫い線を付ける

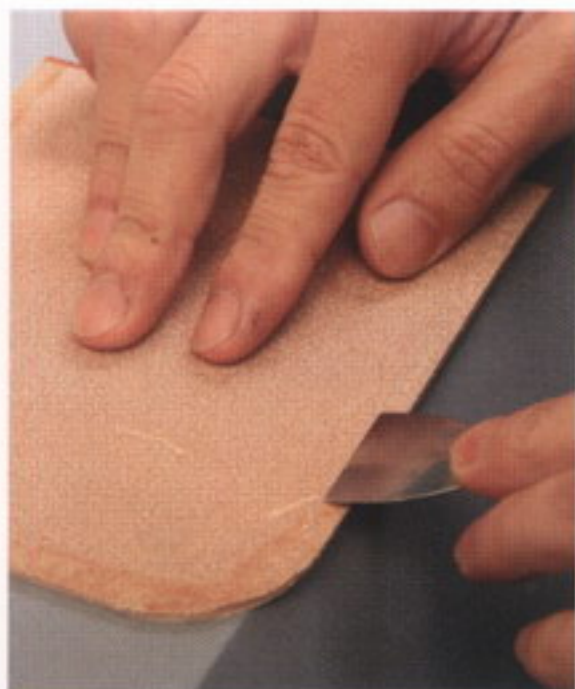


14 ステッチンググルーバーで付けた縫い線に沿ってヒシ目打ちを打っていく。ただし下まで貫通しないように軽く打つこと

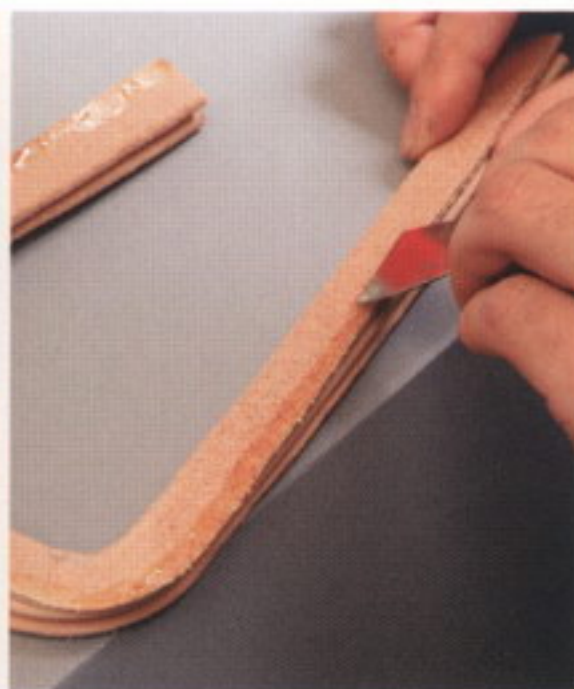


POINT

マチを接着した後もヒシ目打ちを打つので、ここでは貫通させない。奥まで打つと穴が大きくなり目立つためだ



15 本体2とマチの周りにボンドG17を塗る。厚く塗るとボンドの層が見えてしまうので、極力薄く塗ること



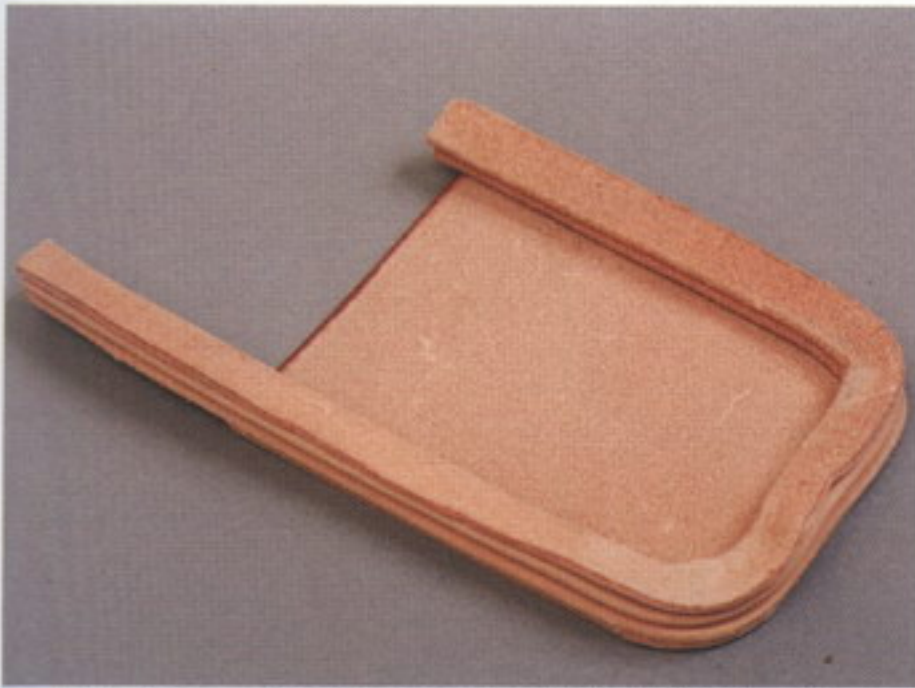
16 ボンドが半乾きになったら、マチと本体2を貼り合わせていく。ずれないようにR部分から貼る



17

貼り合わせたら指でしっかりと圧着する。ヤットコのような道具があれば、挟んで圧着させると良い。ただし、ヤットコは強く挟みすぎると革に跡が付いてしまうので気を付けること

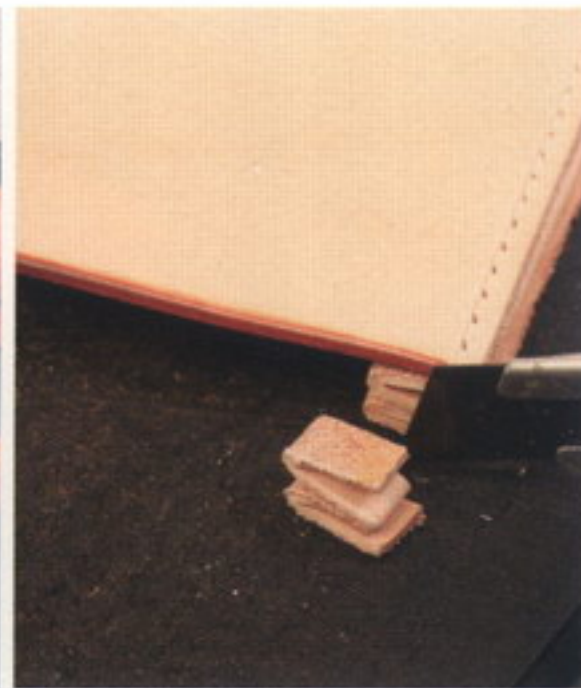




18 本体2にマチを貼り合わせた状態。速乾性のボンドを使用すればすぐに次の作業に移れる



19 マチの余分な部分をカッターで切り取る。本体2の上部に合わせてまっすぐに切り落とす



左右のマチを切り落とした状態。写真のように、本体2の上部ラインとマチのラインが並ぶようにきれいにカットすること



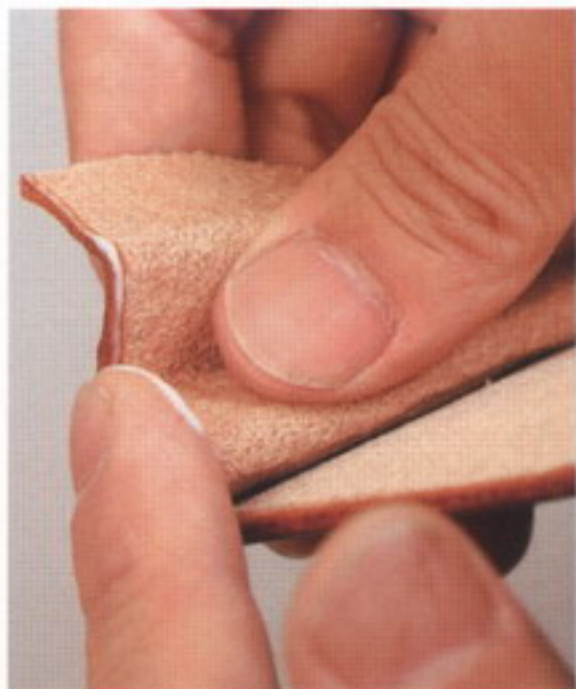
20



21 マチを広げて上部の角を落とす。表裏両側とも丁寧に落とすこと



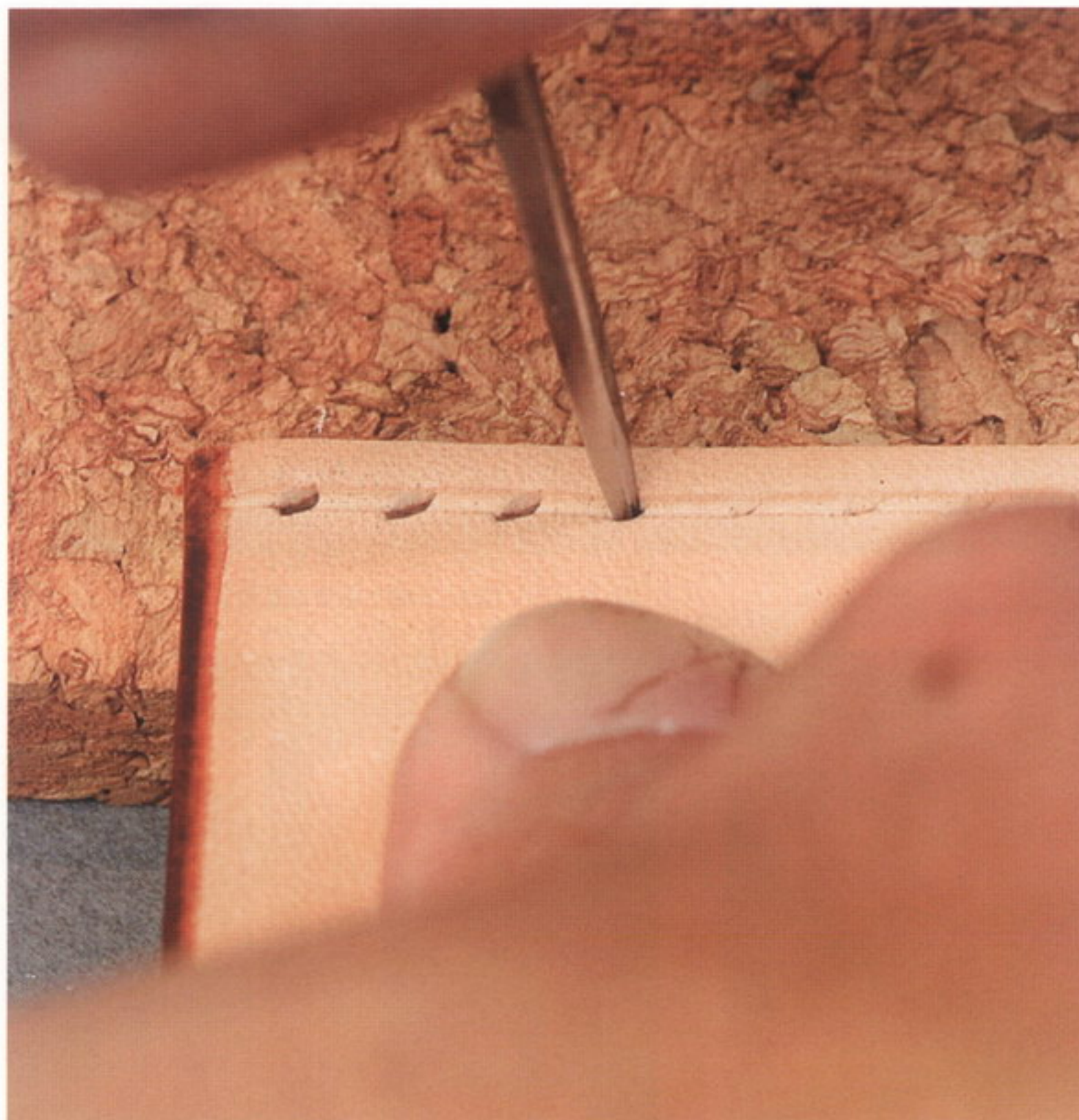
22 ヘリおとして角を落としたら茶色の染料を塗る



23 マチの上部にトコノールを塗って布で磨く。強く磨きすぎると、マチが剥がれる可能性があるので気を付けること

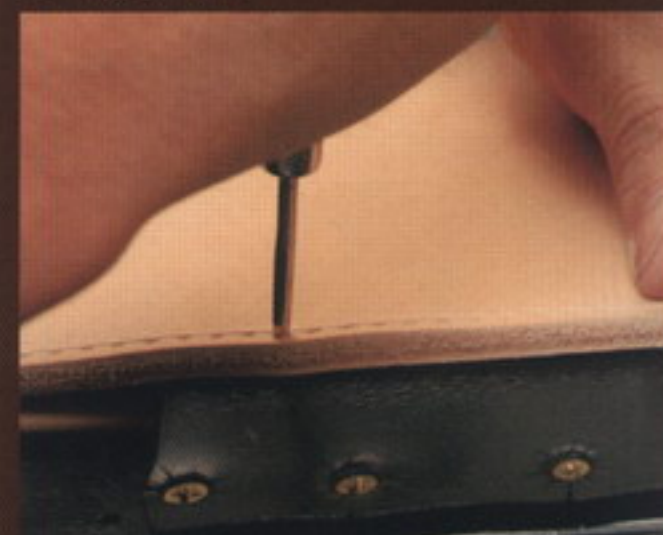


24 裏側も磨く。あまり見えない部分も丁寧に処理することで、全体のクオリティアップに繋がる



25 マチの折り目を広げて間に板を挟んで、ヒシ目打ちで途中まであけておいた穴に菱ギリを押し込んで穴を貫通させる。菱ギリはヒシ目打ちよりも細いので穴が広がらない

POINT



通常のゴム板では厚すぎるため、薄いゴム板を使って受け板を作っておくと良い

■パーツの縫製



26 菱ギリで全ての穴を貫通させたら、縫う長さの4倍程度の糸を用意する



27 縫い始めは上部に掛けて2重に縫う。その後は普通に平縫いで縫っていく



28 縫い終わりは始めと同じように、上部に掛けて2重に縫う。そして外側に出ている糸を1目戻って内側に持ってくる



29 糸を2mmくらい残してカットする

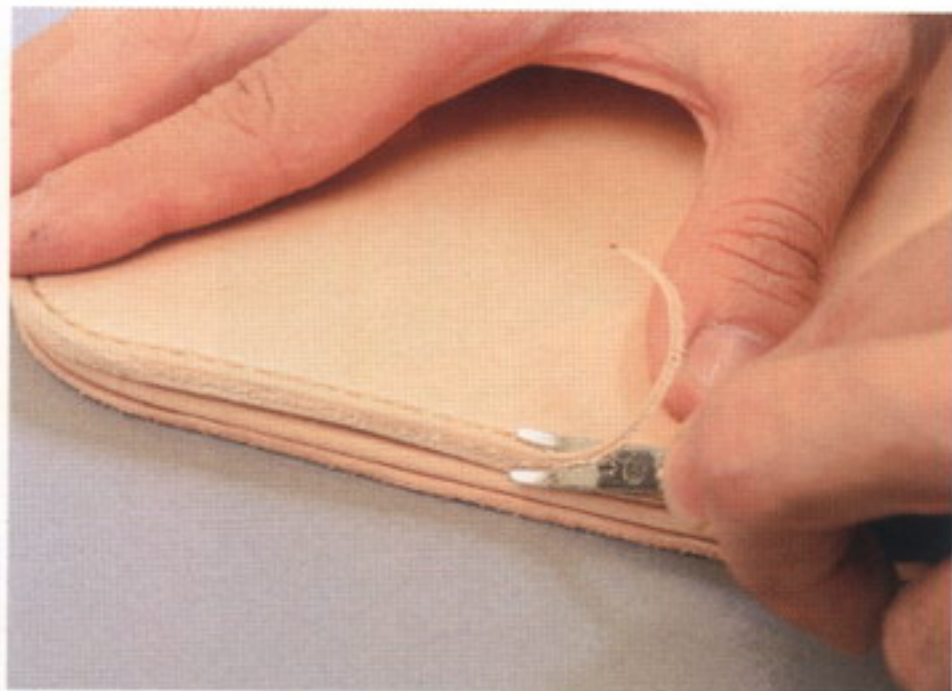


30 余った糸をライターであぶり、溶かして先を潰す



31 本体2とマチを重ね合わせた部分は、凸凹しているので、ドリッサーで削って平らにする





32 ヘリおとしを使って、外側と内側の角を落とす



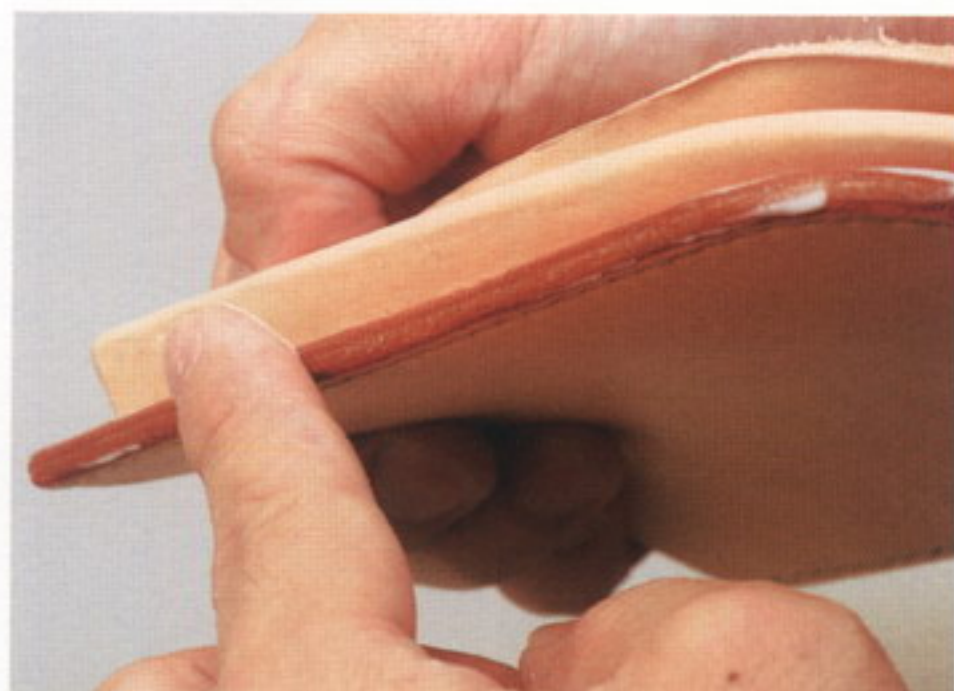
33 角を落としたら、240番くらいのペーパーをかけて丸くしていく



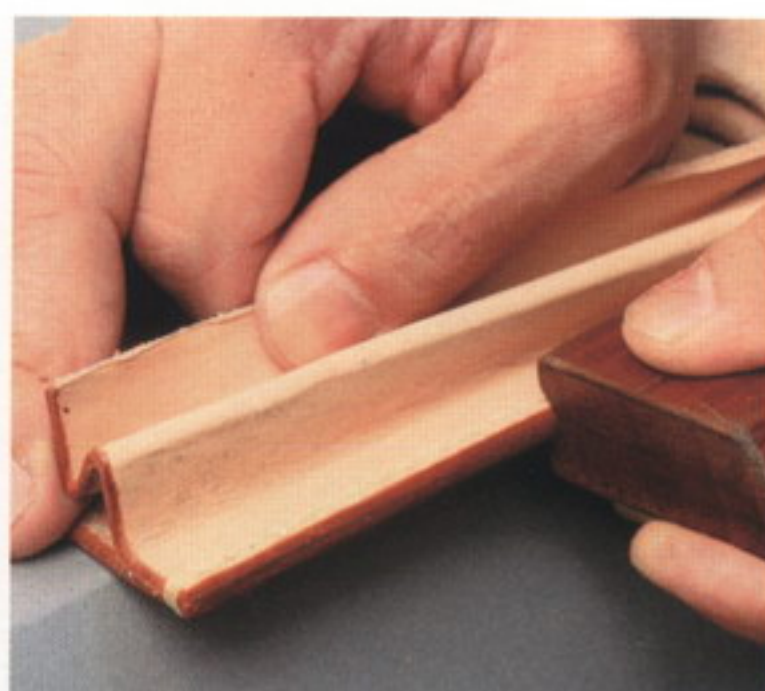
34 角の処理をした状態。R部分がなめらかな曲線を描くように仕上げる。ペーパーをかけすぎると、縫い目にかかってしまうので気を付けること



35 茶色の染料を塗る。マチや銀面に付かないように注意すること

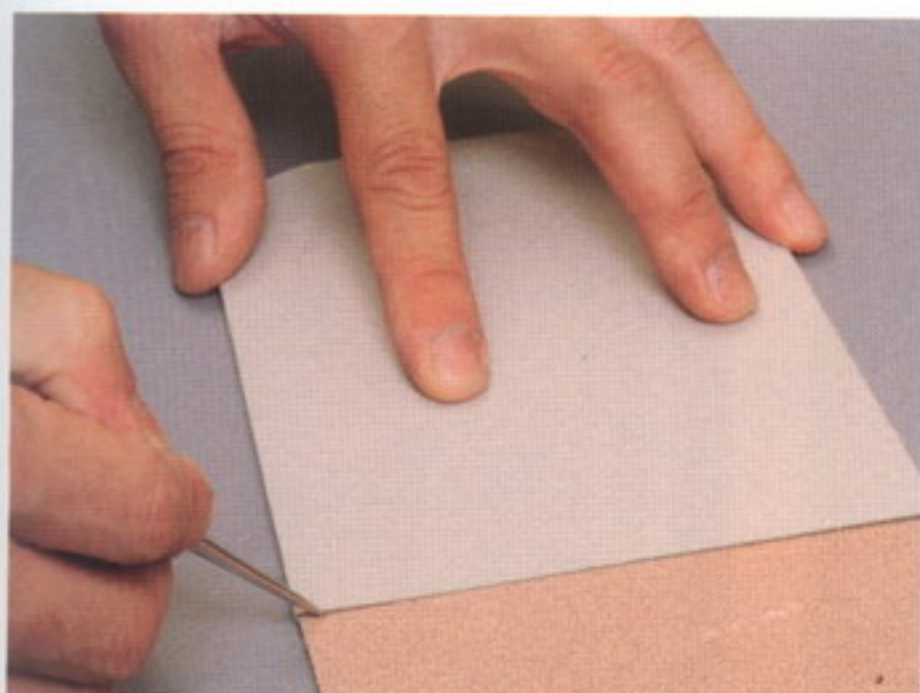


36 染料を塗ったらトコノールを塗る



37 ウッドブロックなどでヘリを磨く。内側と側面、外側を丁寧に磨き、光沢を出す。厚みがあるので、ヘリみがきを使う場合は平面で磨く





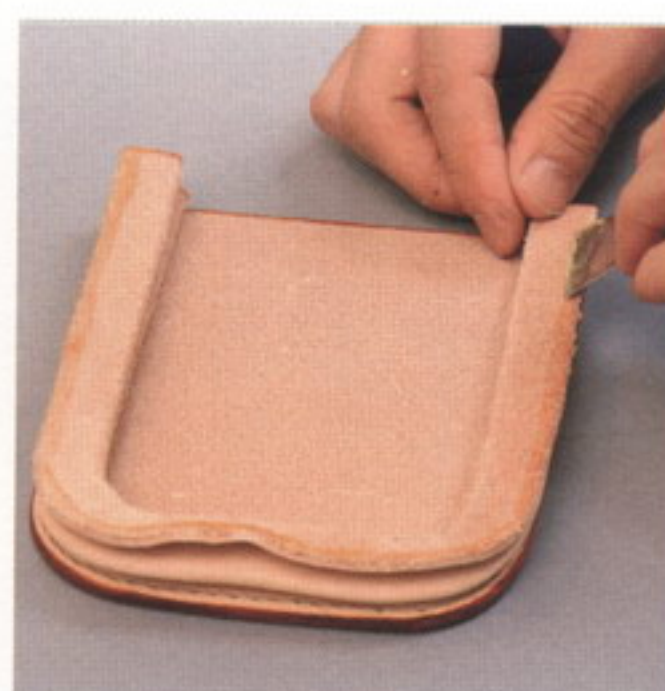
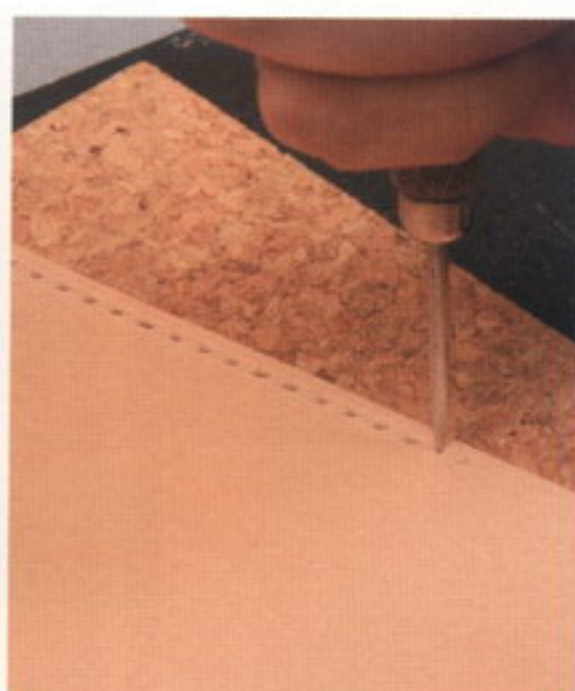
38 本体1の裏側に本体2の型紙をあて、マチの高さの印を付ける



39 裏側の印を元にして縫い始めの位置を決め、ステッチンググルーバーで縫い線を付ける



40 本体2と同じように、貫通しない程度にヒシ目打ちを打っていく。最後で目の位置が合わない場合は、菱ギリであける



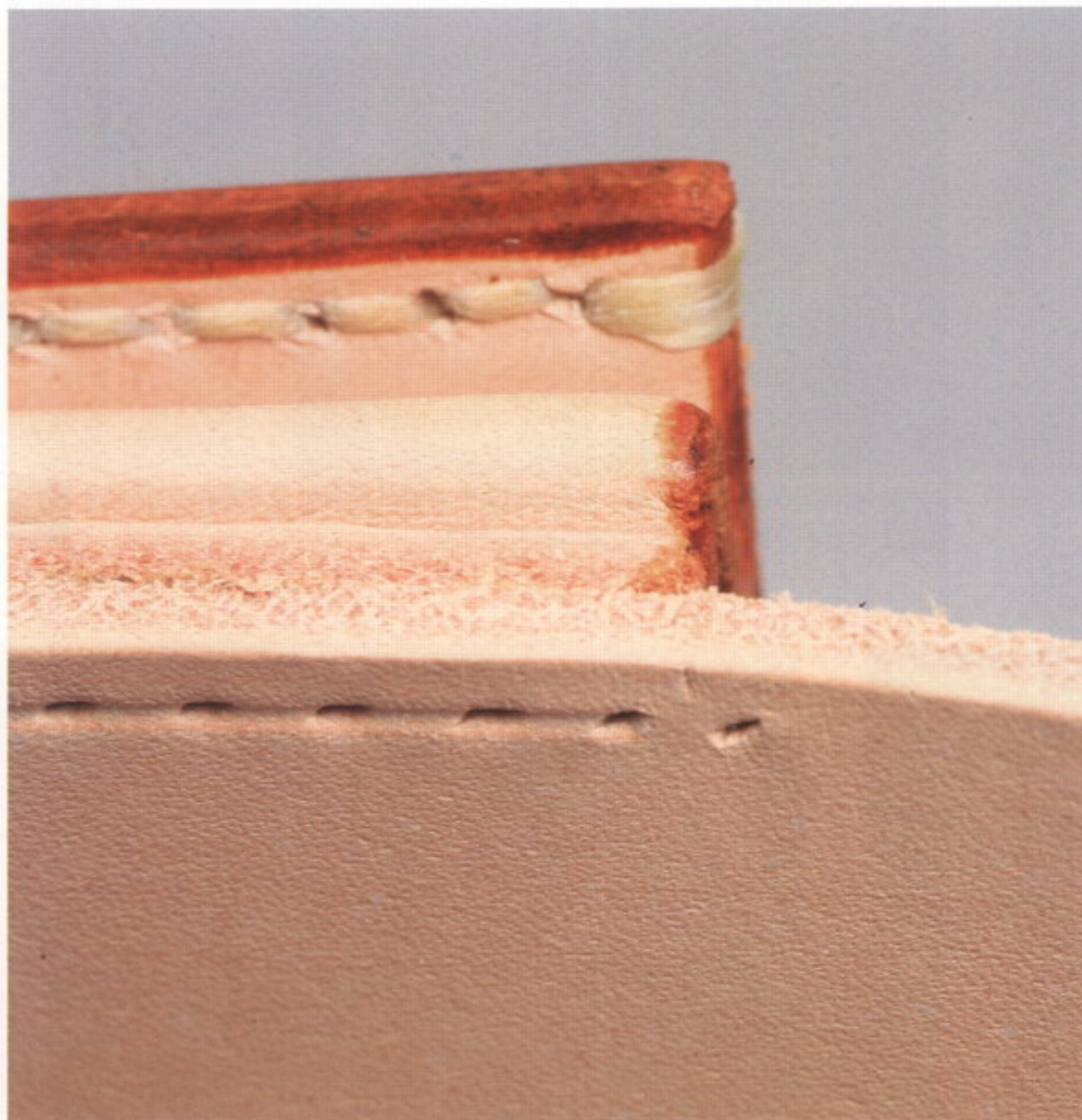
41 3mm幅くらいで、マチと本体1にボンドを塗る。ボンドの層ができないように薄く塗ること



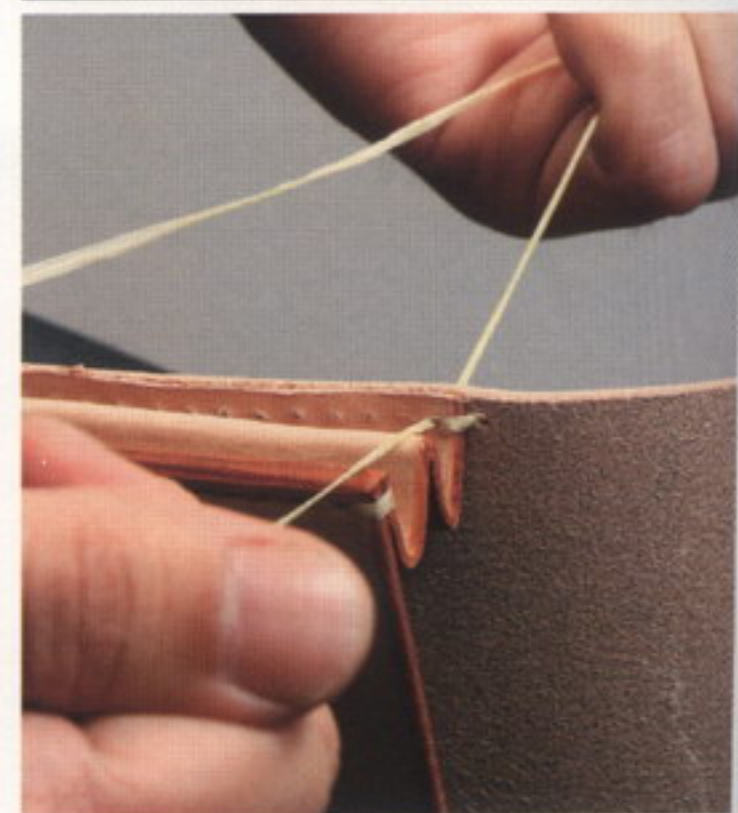
42 ボンドが半乾きになったら、マチと本体1を貼り合わせて圧着する。始めにマチの上部を本体1に付けた印に合わせて貼る



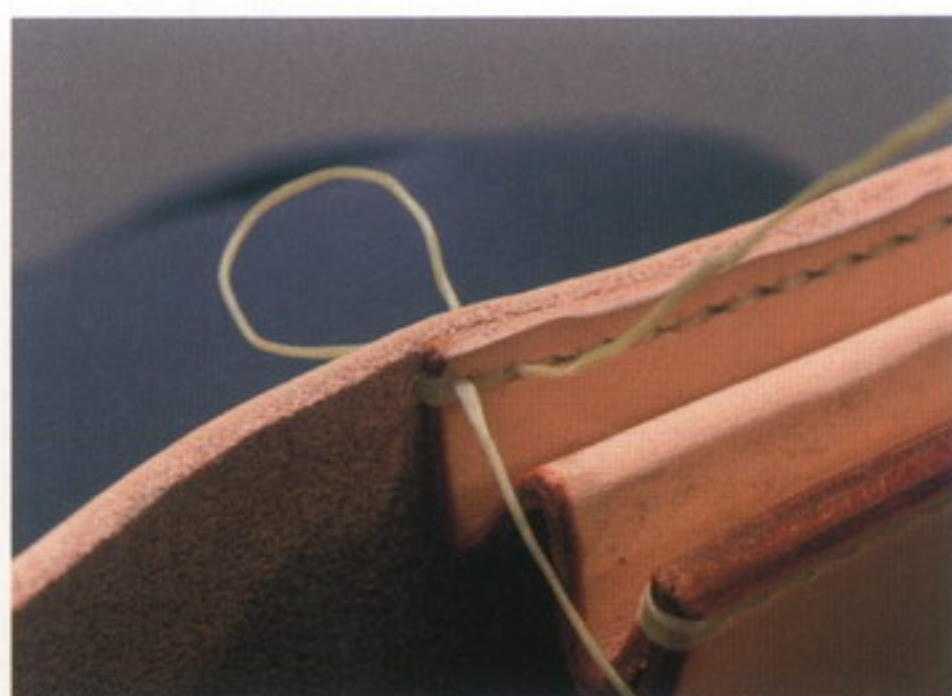
43 マチの間に薄いゴム板を挟んで、菱ギリでひとつひとつ穴を貫通させていく



44 穴はマチの上部ラインよりも1目分多くあけておく。こうすることで縫い始めと縫い終わりを2重に縫うことができる



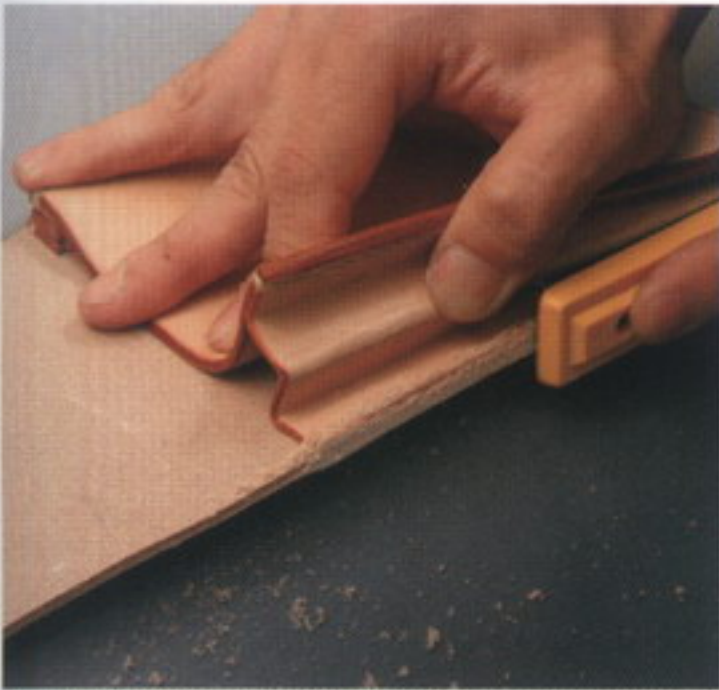
45 針と糸を用意して、マチと本体1を縫い合わせていく。始めは2重にする



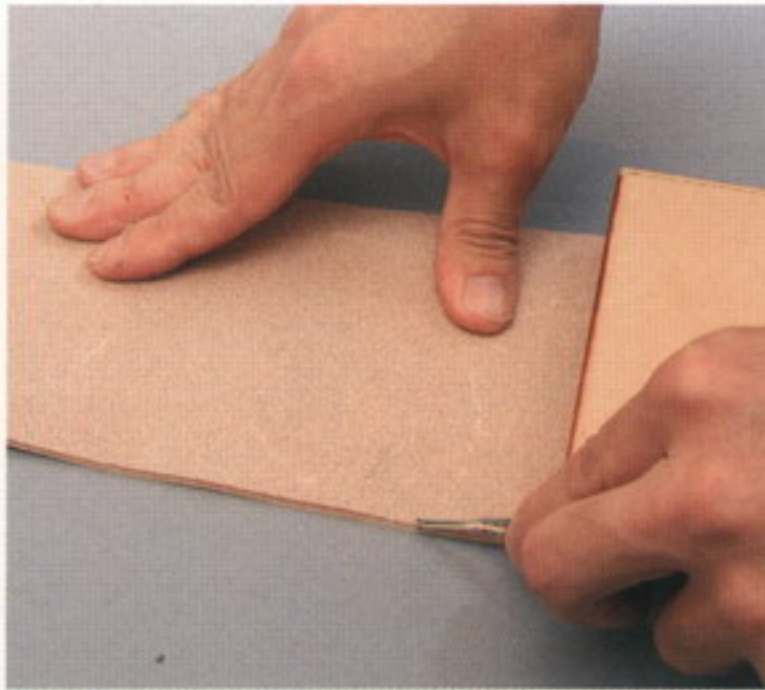
46 縫い終わりは、始めと同じように2重にし、外側の糸を1目戻して内側に入れる



47 2mm程残して糸をカットし、ライターであぶって糸の先を潰す



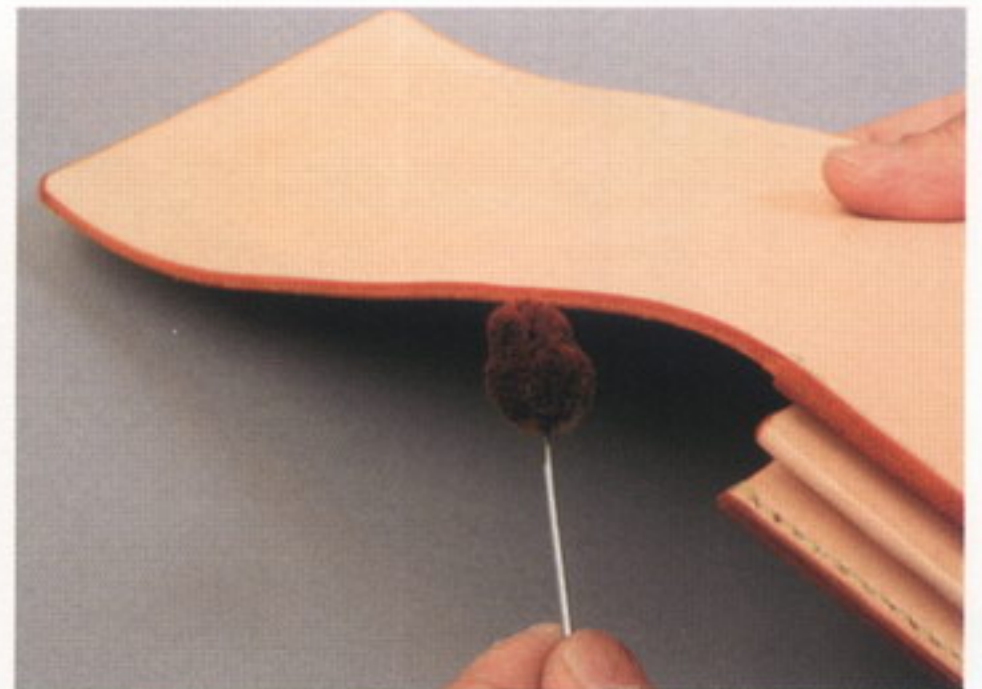
48 縫い合わせた側面を、ドレッサーで
きれいに整える



49 カバーとなる部分と縫い合わせた部分の角を落とす。裏表両側とも落とす

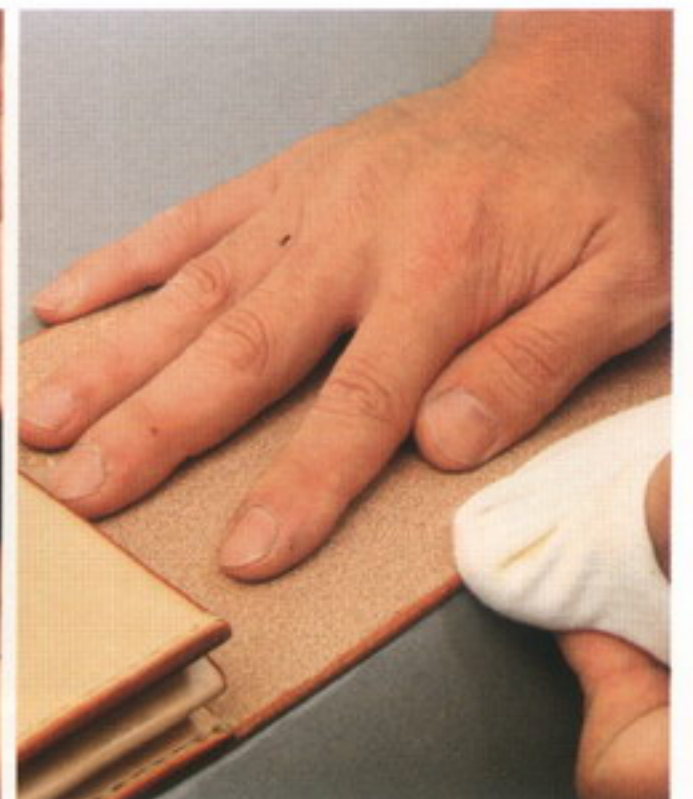
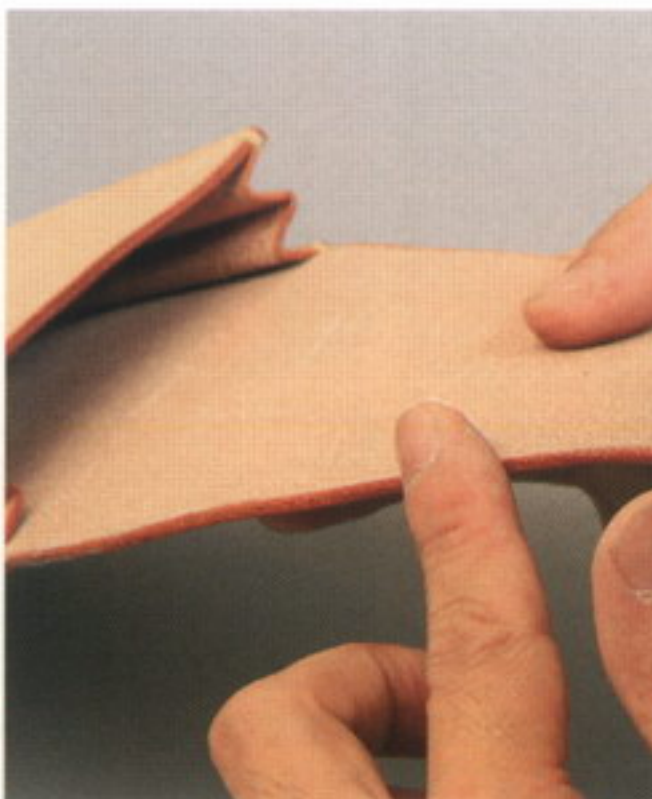


50 240番程度のペーパーをあてて角を丸くしていく。角は均等に丸くなるよう
にすること



51 丸くした側面に茶色の染料を塗る

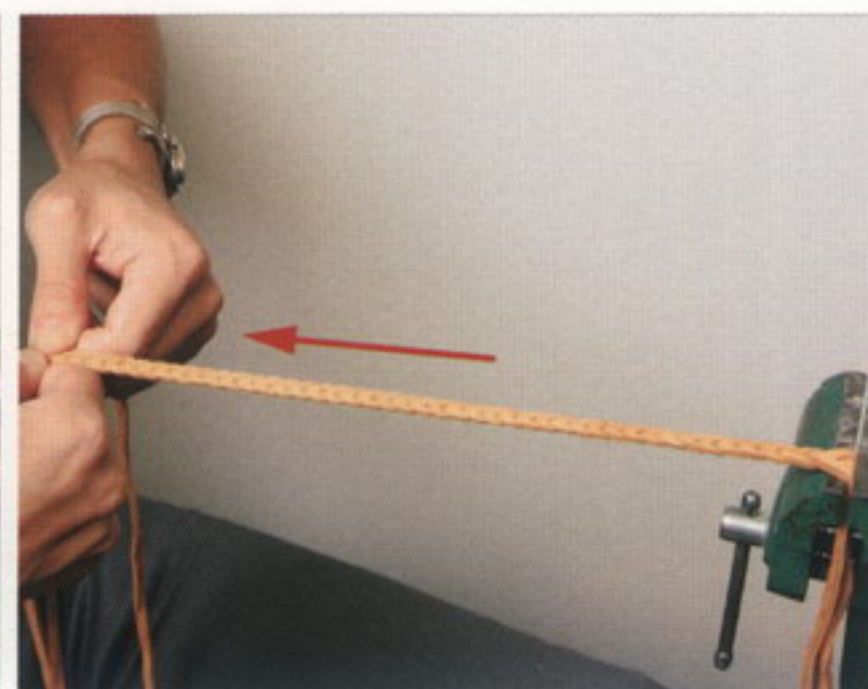
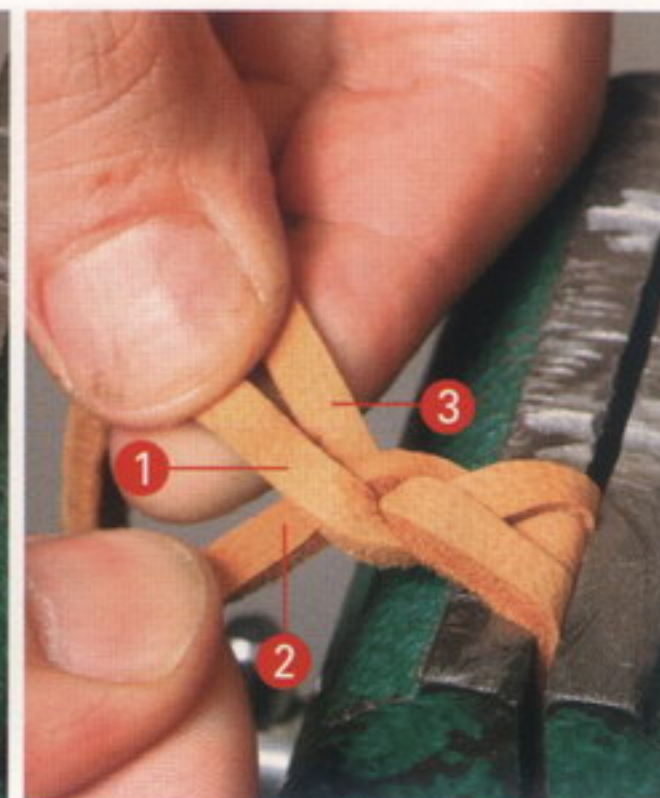
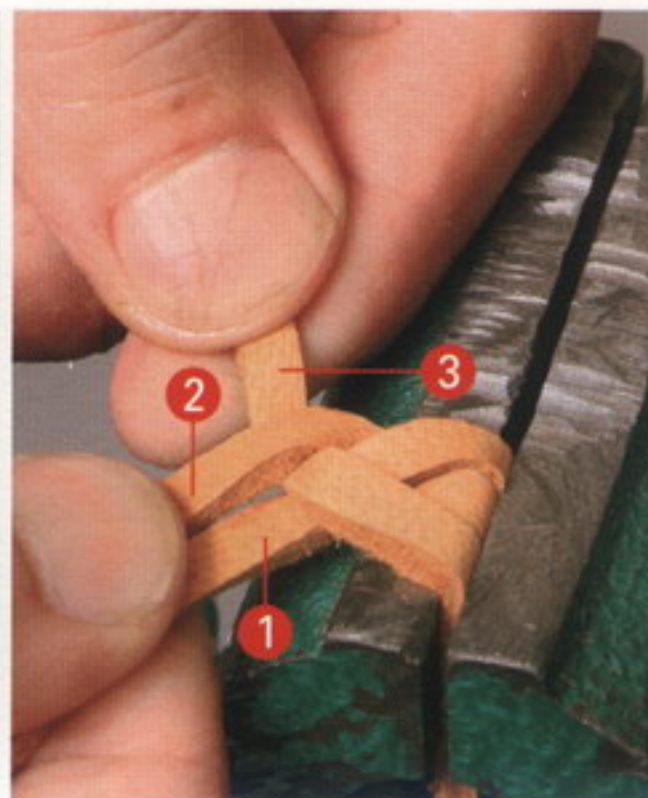
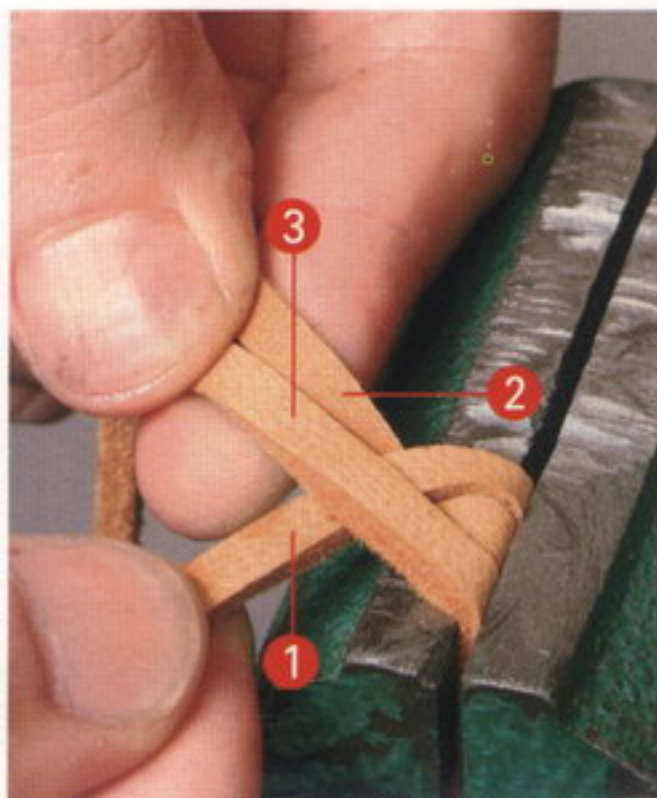
トコノールを塗って磨く。
マチとの縫い合わせ部分
は厚いのでウッドブロック
などを使い、カバー部分
は布で裏表磨く



52

次にクロスした1の上に3
を乗せ、今度は3の上に2
を乗せる。そして2の上に
1を乗せ、これを繰り返し
ていく

56



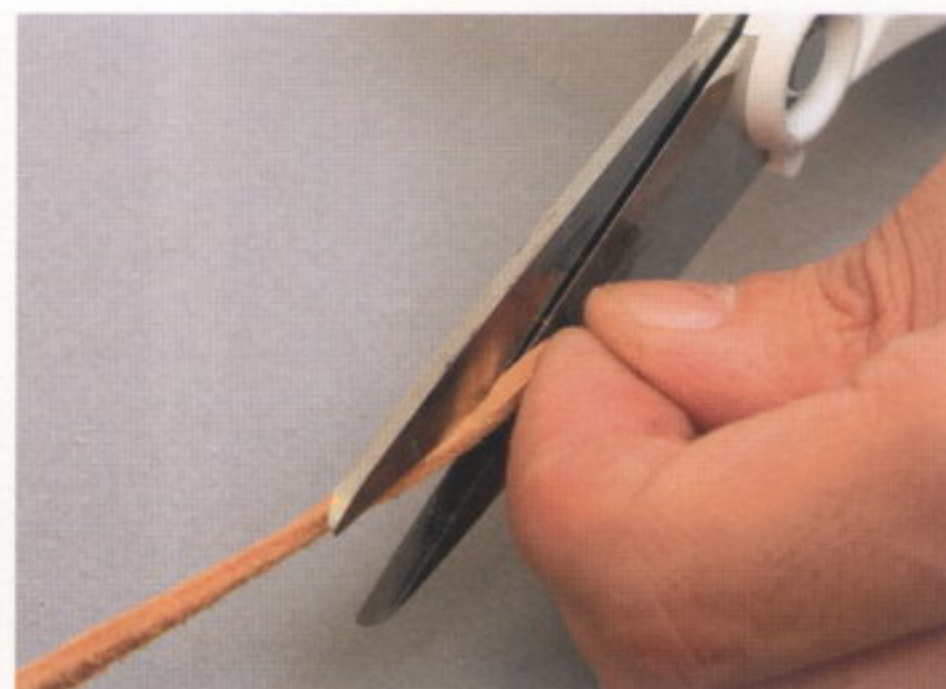
57 ある程度の長さを編んだら、引っ張って隙間を詰める。ループはとりあえず25cm程
編み、長さの微調整は後で行なう



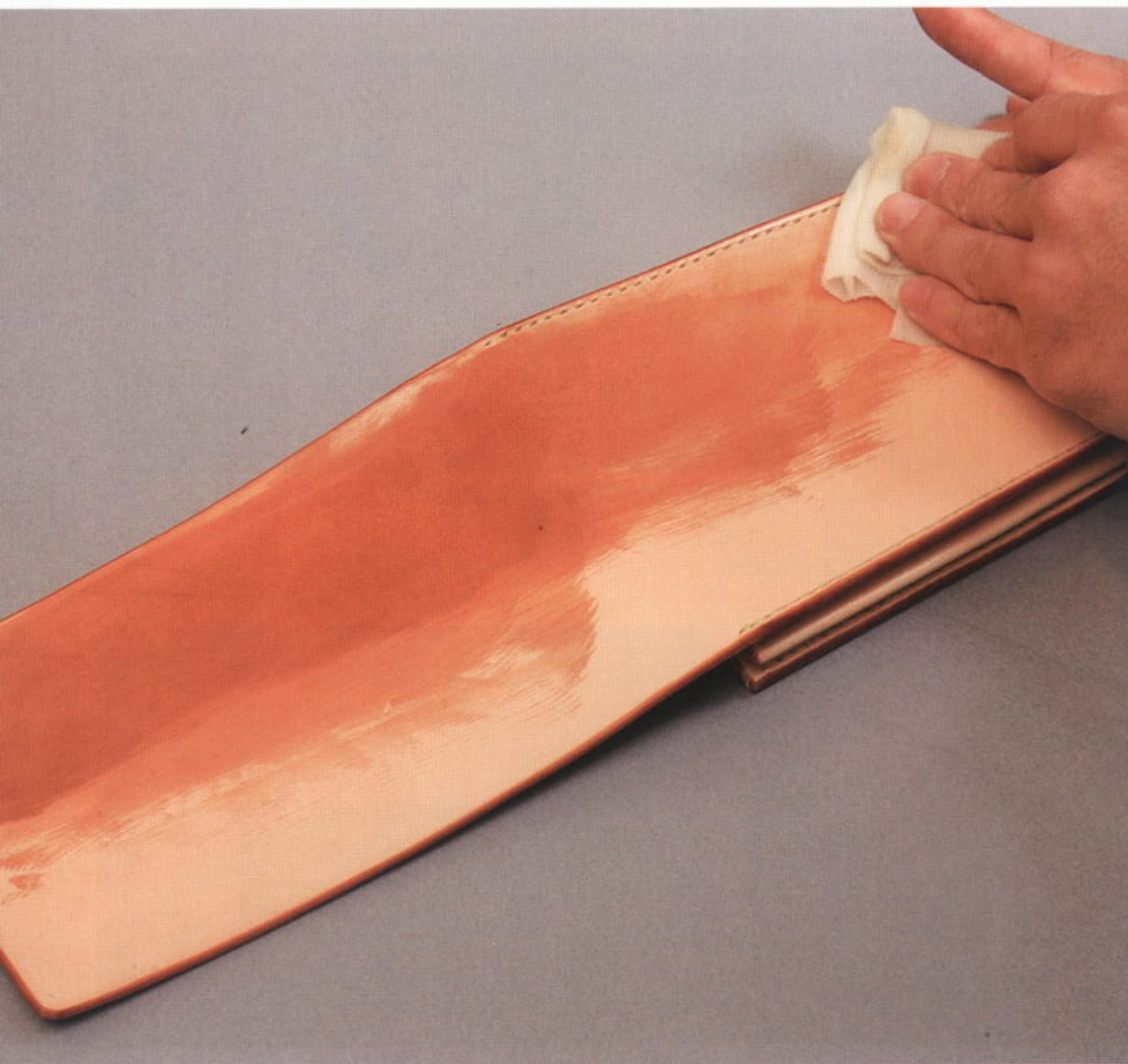
58 直径4mmのハトメ抜きで、ループを通
す穴の位置に印を付ける



59 ハトメ抜きで穴をあける。前後の穴が同じ位置になるように
あけること。端に近すぎると革が切れるので注意すること



60 穴に通しやすいように、革切りハサミで鹿革レ
ースの先端を斜めにカットする



53

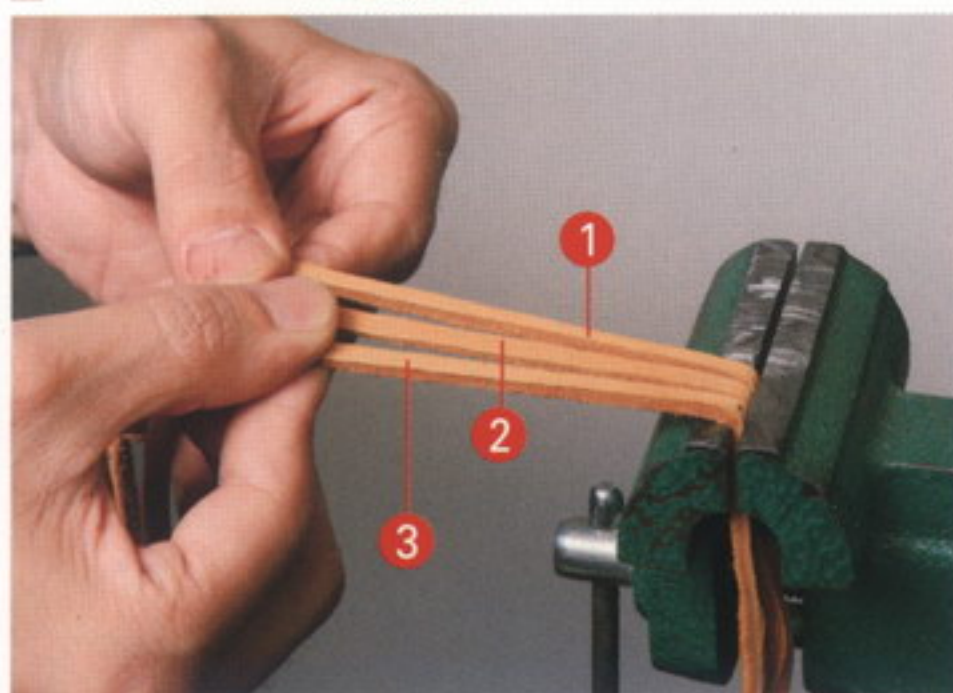
ニートフットオイルをウエスに取り、全体に塗ってなじませる。マチの間にもしっかりと塗ること。オイルを塗ることで色合いが良くなるのだ

次に
を乗
を乗
1を
てい

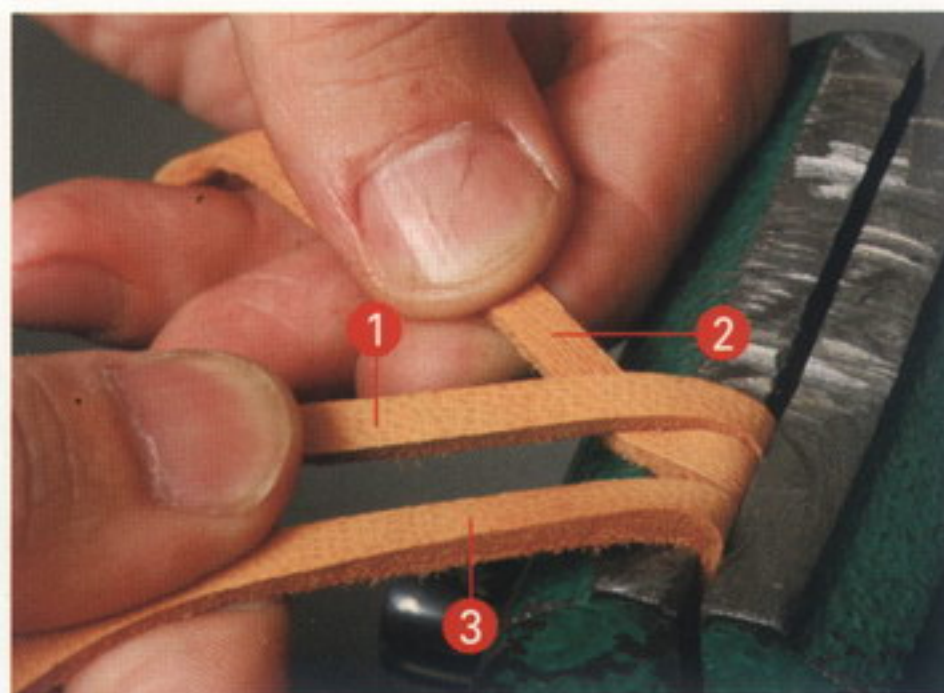


57

■ ベルトループを編む

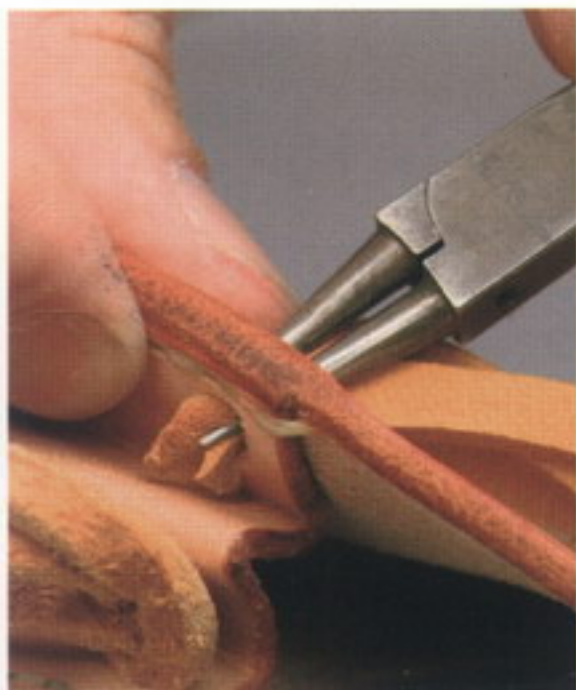


54 ここからは鹿革レースで、ベルトループを編んでいく。3本のレースを並べて固定する



55 まずは1を上、2を下にしてクロスさせる

59



61 丸ペンチなどで、外側から皮革レースを束にして入れる



62 前後左右とも編み込んだところまでレースを入れる。ループがねじれないように入れること



63 左右の編み込みが同じ長さか確認する。長さが異なるとベルトに付けたときに傾いてしまう



POINT

片方が長い、もしくは短い場合は、編み込みの部分を内側に引っ張り出して編み(もしくはほどこき)、長さを調節する



64 3本の皮革レースのうち、2本を固結びしてループの位置を固定する



65 固結びしてから、再び2~3回三つ編みをする。多く編みすぎるとあまりかっこよくない



1



2



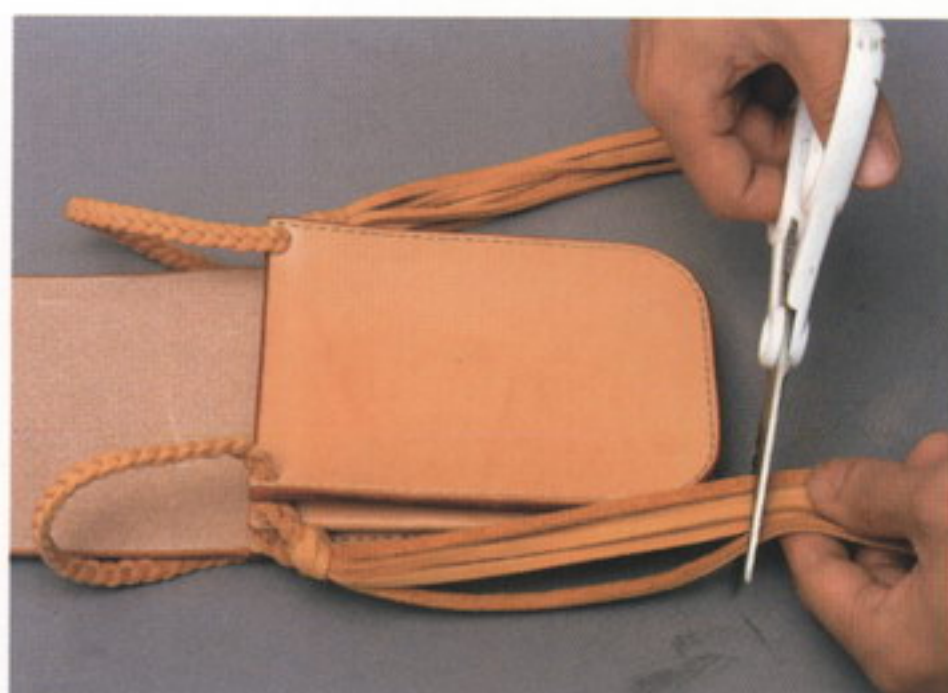
3



4

前後のループを1本にまとめる。まず後ろのループを横に並べて前のループに巻く。1周したら上にまわし、後ろから前に持ってきて前後のループの間に入れる。ネクタイの結び方と同じ要領だ。そのままループを引っ張って締め込むと、ループがねじれてしまうので、ループの向きが変わらないように少しずつ締めていく

66



67 左右ともループを締めたら、本体と同じくらいの長さにレースをカットする

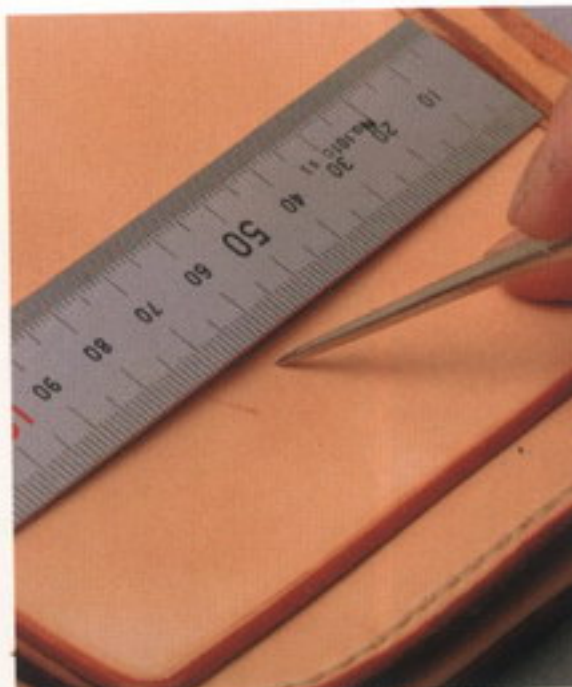


68 レースの先を革切りハサミで斜めにカットする。こうすることで全体に軽さが出る

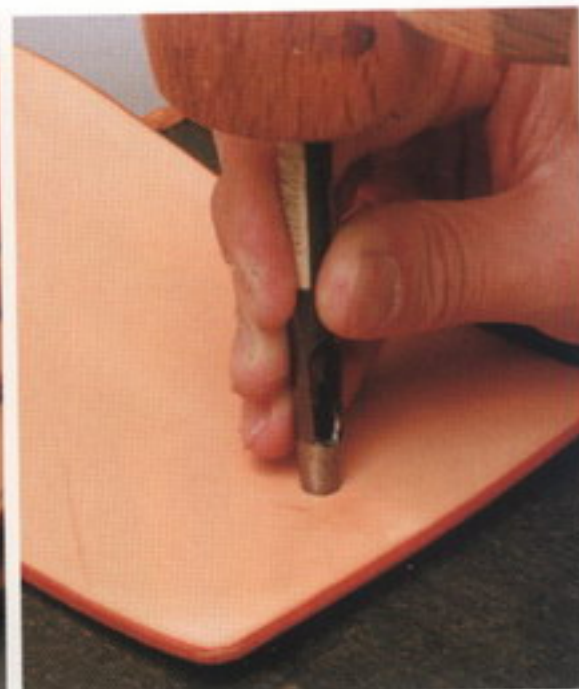
■ コンチョの取り付け



69 コンチョの取り付け位置を決める。好きな高さで良いが、高すぎるとおさまりが悪い



70 高さが決まったら、定規で中心を出し、直径6mm程度のハトメ抜きで穴をあける



71 コンチョに皮革レースを通し、2本まとめて本体の穴に通す



72 20mm程度のハトメ抜きで円形の革を抜き、中心に穴を2つあける。大径のハトメ抜きがない場合は切り出しても良い



73 鹿革レースを穴に通し、固結びをしてコンチョを固定する。鹿革レースが長い場合はカットする



74 本体1の下部に丸ギリで穴をあけ、丸ペンチでレースを入れる。丸ギリでマチを傷つけないように気を付けること



75 バッグの内側からレースを引っ張り出して固結びをする。結んだら再びレースを外側へ引っ張り出す



76 鹿革レースをコンチョに引っ掛け、適度な位置にビーズを通したら固結びをして締める



77 鹿革レースの先を斜めにカットして完成



OWNER'S INTERVIEW

楽しみながら作ればうまくなっていきます

MANABU YAMAGUCHI



山口 学氏

老舗アクセサリーショップでの修行後、スタジオ ウォキニを始める。丁寧な仕事でクオリティの高いアイテムを作り出す。ホットロッドのイベントなどにも参加している

—レザークラフトを始めたきっかけは？

以前、ジュエリーショップに勤めていたんです。そこではシルバーを中心に作っていたんですが、レザー部門を立ち上げることになって作り始めました。その前からレザーのアイテムは好きで、ウォレットなどは使っていましたし、もともと作ることは好きだったので、初めてのことであったんですけど苦労はしませんでしたね。シルバーの道に入ったのも、ただ「格好いい物を作りたい」というだけで、後先考えずにショップの門を叩いてたぐらいですから。当然、最初はたくさん失敗もしましたし、うまくいかないこともありました。わからないところは研究したり、本で勉強したりしましたから、やっているうちにだんだんうまくなっていききましたよ。最初からうまくやろうと思わないで、何度も繰り返し作ることが大切だと思います。何よりも楽しみながら作ることが

一番良いことです。

—レザークラフトの面白さは？

自分で思い描いていた形やデザインを、自分の手で形にできる場所ですね。そしてそれを使っていけるというところですね。革製品だから、メンテナンスをすればある程度長い期間使うことができますからね。自分で作って自分で使えるというのが一番の面白さです。

—レザークラフトに対するこだわりは？

やはりクオリティです。基本的にオーダーメイドなので、お客様の要望に合わせてひとつひとつ丁寧に作ります。私はシルバーアクセサリーも作るので、レザーアイテムに飾りでシルバーを付けたいとか、どんな革を使って作りたいとか、細かな要望にも応えていきます。直接来店していただいたり、メールでやりとりしたりして、幅広い好みに対応できるようにしています。

SHOP INFORMATION



住宅街の一角に工房兼ショールームを構えるスタジオ ウォキニ。レザーアイテムやシルバーアクセサリーから、バイクのシートやツールバッグまで、様々なアイテムをオーダーメイドで製作してくれる

スタジオ ウォキニ

千葉県木更津市請西2-13-18

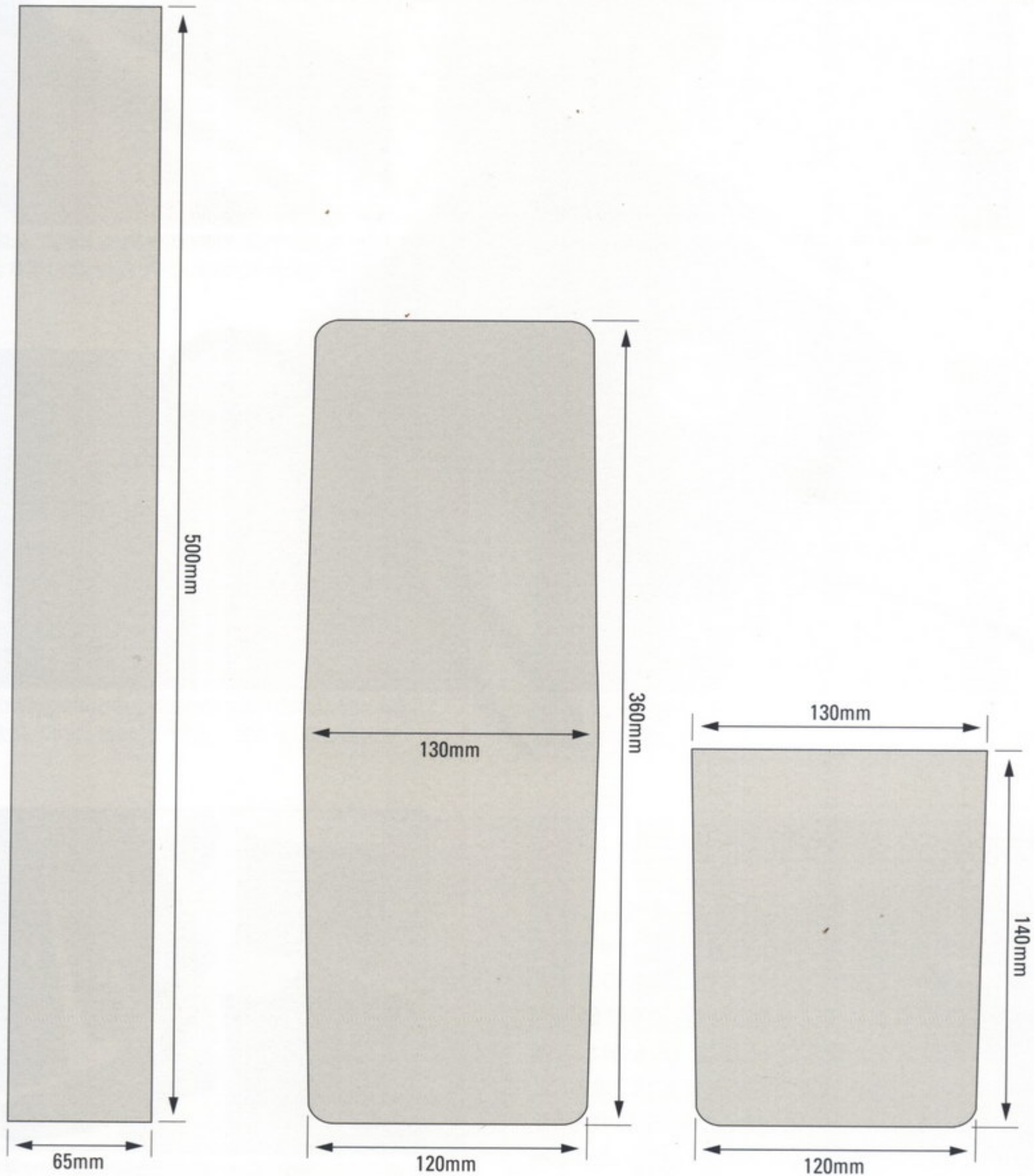
営業時間：10:00～19:00 定休日：土曜日

Tel. 0438-30-6455 Fax. 0438-30-6455

URL <http://www.wokini.net/> URL info@wokini.net

製図

製図は実寸の約1/3サイズとなっている。製図の寸法を元に型紙を起こし、革を切り出して製作しよう。ただし、寸法はあくまでも目安であり、使用する革や革の状態によってサイズを調整する必要があるので注意。



MEDICINE BAG [SADDLE LEATHER & CARBON]

メディスンバッグ [サドルレザー&カーボン]

■ 素材にカーボンを使ったメディスンバッグ。カーボンの代わりに、ヘビ革やウサギ革などを使用してもいいだろう。



別素材を使って個性的に仕上げる

レザークラフト マックが製作する、カーボンを使った個性的なメディスンバッグは、ヘビやウサギ、オーストリッチといった牛革以外の素材との組み合わせで作る場合の基本となる。窓の部分の形状に工夫を凝らせば、さらに個性が際立つ一品に仕上がる。使っている技法そのものはごく基本的なものであり、丁寧に作業を進めれば完成させることができるはずだ。また、マチの幅を変えたり、全体の大きさや形を好みにアレンジして、自分好みに仕上げることに挑戦してみてほしい。



本体には3mm厚、マチと裏側には1.5mm厚のサドルレザーを使用する。カーボンシートはハセプロ製のバイク用だ



1 革は使う場所によって異なる厚さの物を使用する。本体には3mmのサドル、裏は1.5mmを使用



2 本体の革を切り出す。窓の部分は刃を動かすのではなく、革の方を動かして切っていくと上手くいく



3 革の切断面の角が丸くなるように、ヤスリやカンナを使用して面取りしていく。落としすぎないように、少しずつ進める



4 窓の内側の部分は組み立ててしまうと作業できないので、先に染色しておく



5 染色したら、CMC(革用の糊)を付けたヘチマで、毛羽立ちが収まるまでしっかり磨く



6 切断面が仕上がった状態。生成の革の場合は、ロウを使用する場合もある



7 窓の部分に合わせて、カーボンシートを切り出す大きさを決める



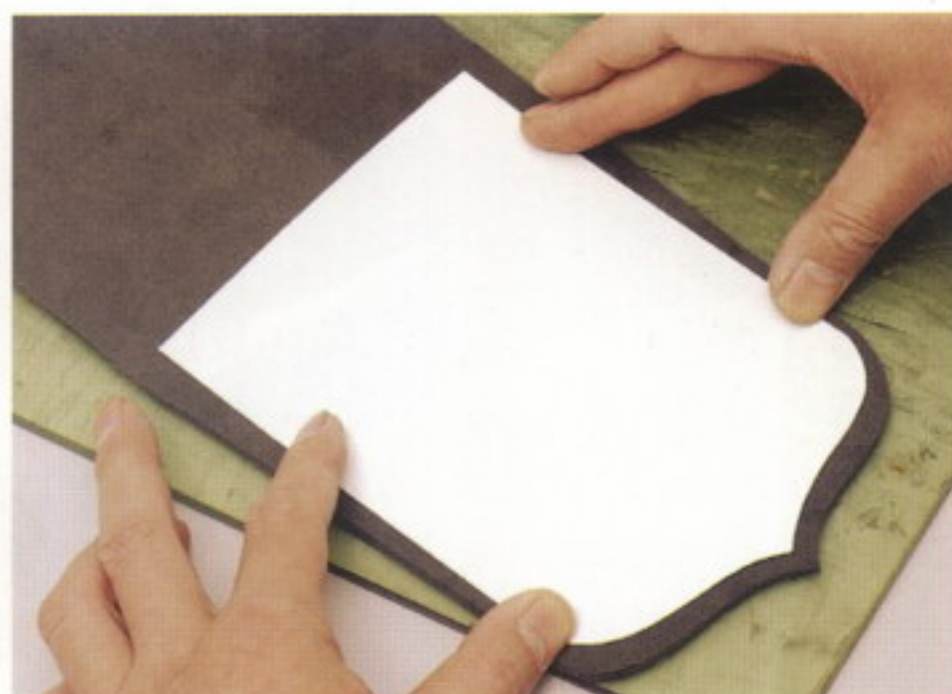
8 カーボンシートは自由度が高く、使いやすいハセプロ製。カットラインをマーキングする



9 このカーボンシートはカッターでカットすることが可能。必要な分を切り出す



10 本体の窓の部分にカーボンシートを合わせ、切り出した窓の部分の革を当てて型押しする



11 カーボンシートを切り出し、型押しした部分を合わせて足りない部分などがないことを確認する



12 表側からも確認する。この時点で完成時のイメージが掴めるので、しっかり確認しておく

POINT



切り出した窓の部分のパーツは、カーボン部分のインナーとして使用するのだが、そのままでは強く膨らみすぎてしまうので、周りの部分をすいて使用する。手ですくこともできるが、革すき機があると均等にきれいにすける



13 サイドのマチの部分のパーツを作っていく。まず6cmの幅に整え、裏に1cm幅でマーキングする



14 銀ペンで1cm幅の線を引いていく。金尺を使って、均等にまっすぐに引くこと



15 ステッチンググルーバーの幅を1cmにセットし、銀ペンで引いた線を2回ほど削って溝を作る



16 5本全てにグルーバーで溝を作ったら、水でしっかりと濡らしていく



17 しっかりと革を濡らしたら、溝の部分で互い違いに折っていく



18 革が折れたら、ローラーでしっかりと形を付ける



19 成型されるとこのようになり、乾いても元には戻らない



20 折り目の部分の強度を出すために、CMCで磨く。左右の接着面は磨かないこと



21 濡れている間に本体部分に合わせて角の部分も成型し、ゆっくりと力をかけて曲げる

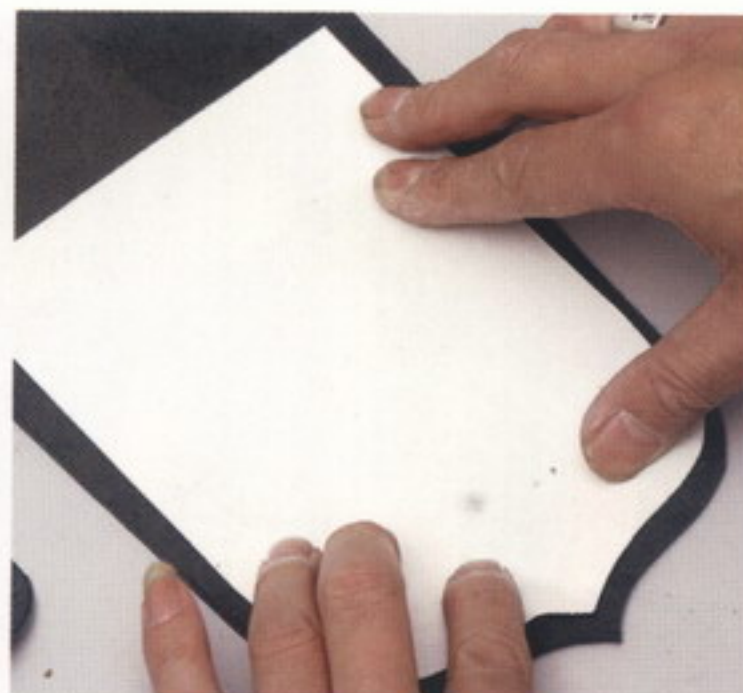


22 完成したパーツ。右上の革は紐を作るための物。濡れているパーツは完全に乾いてから使用すること

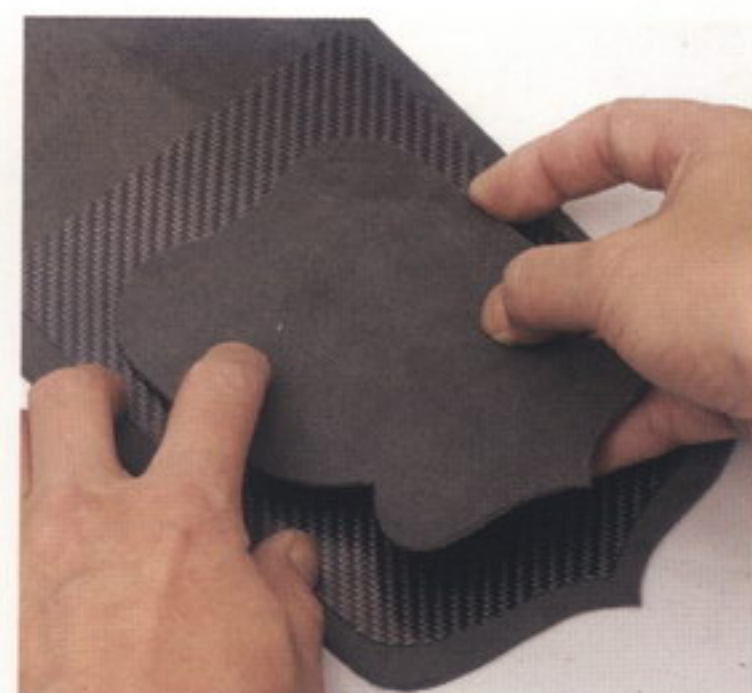
■各部パーツの縫い合わせ



23 カーボンシートを合わせて、貼る位置を確認する



24 このカーボンシートを裏返して、本体の部品に合わせる



25 紙を剥がして粘着面を出し、窓に合わせてインナーパーツを貼る



26 そのまま裏のパーツにカーボンシートを貼り付ける



27 本体のパーツを乗せて、貼り合わせる位置の確認をする



28 本体と裏のパーツの貼り合わせる面に、ボンドを塗る

ボンドが半乾きになったところで、本体と裏のパーツを貼り合わせる



29



30 位置を合わせて貼り合わせたら、ローラーを使ってパーツを圧着させる



31 少し大きめにカットしていた裏側のパーツの、はみ出した部分をカットしていく



32 全周を確認して切り揃え、本体と裏のパーツの大きさをしっかり合わせる



33 貼り合わせるとこのような状態になる。ポンドが完全に乾くまで待つ



34 ポンドが乾いたら、蓋になる部分をここで面取りをしておく。面取りは裏表行なう

ステッチンググルーバーを2mmにセットして、垂直に持って跡を付けていく。これが縫い線になる



35



36 グルーバーを垂直に立てて使うことで、削れずに、跡だけを付けることができる

POINT



マックの萩原氏は、ヒシ目打ちを使用する。通常2本、4本、6本を使用している



37 グルーバーで付けた線に沿って、窓の部分を角から目打ちしていく。カーブ部分は2本で目打ちしていく



38 窓の部分の目打ちが終わった状態。縫い目がきれいになるように均等に目打ちすること



39 窓の縁を縫っていく。カーボンシートも目打ちされているので、通常の縫い方と何ら変わりはない



40 本体の表側(蓋の内側)になるパーツの面取り、染色、磨きを行なう



41 裏面もCMCで磨くのだが、縫い代の部分(接着される部分)は磨かないようにすること



42 磨き残したのりしろと、マチの合わせ面にボンドを塗る。合わせた時にはみ出さないように、薄く塗り広げるようにすること



43 半乾きの状態でパーツを張り合わせていく。きちんと位置を合わせて貼ること



44 角の部分は剥がれやすいので、しっかりと上から押して接着する



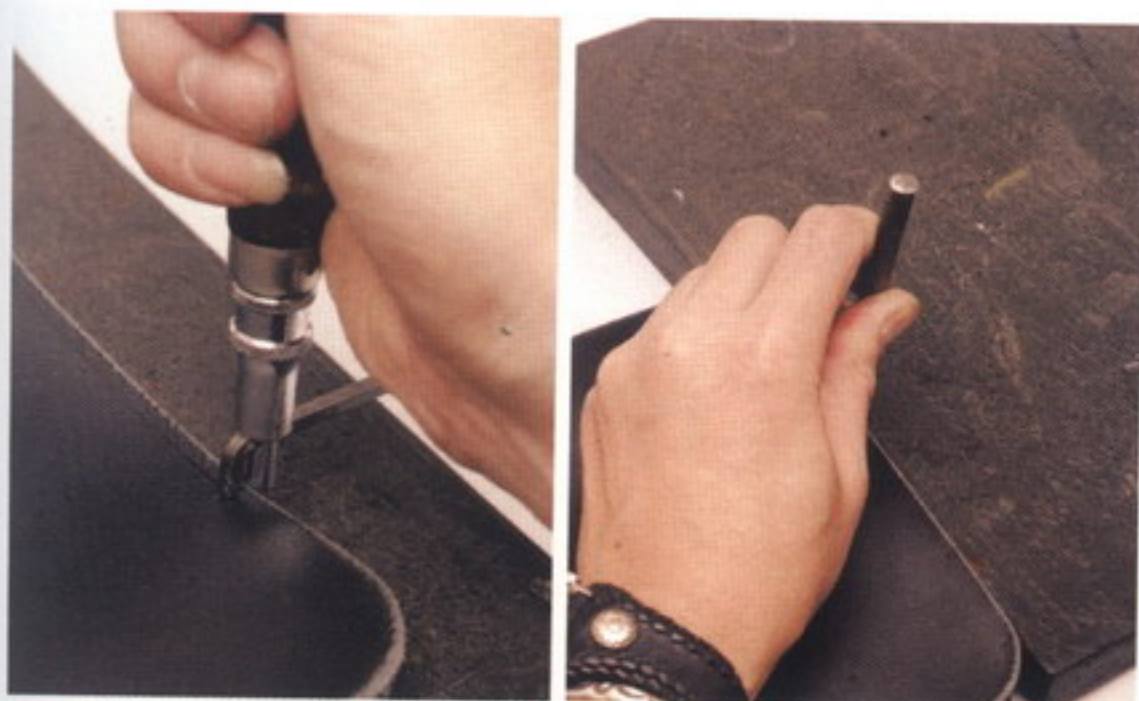
45 マチの余分を切り落とす。きちんと寸法で切ってしまうよりも、この方が失敗がない



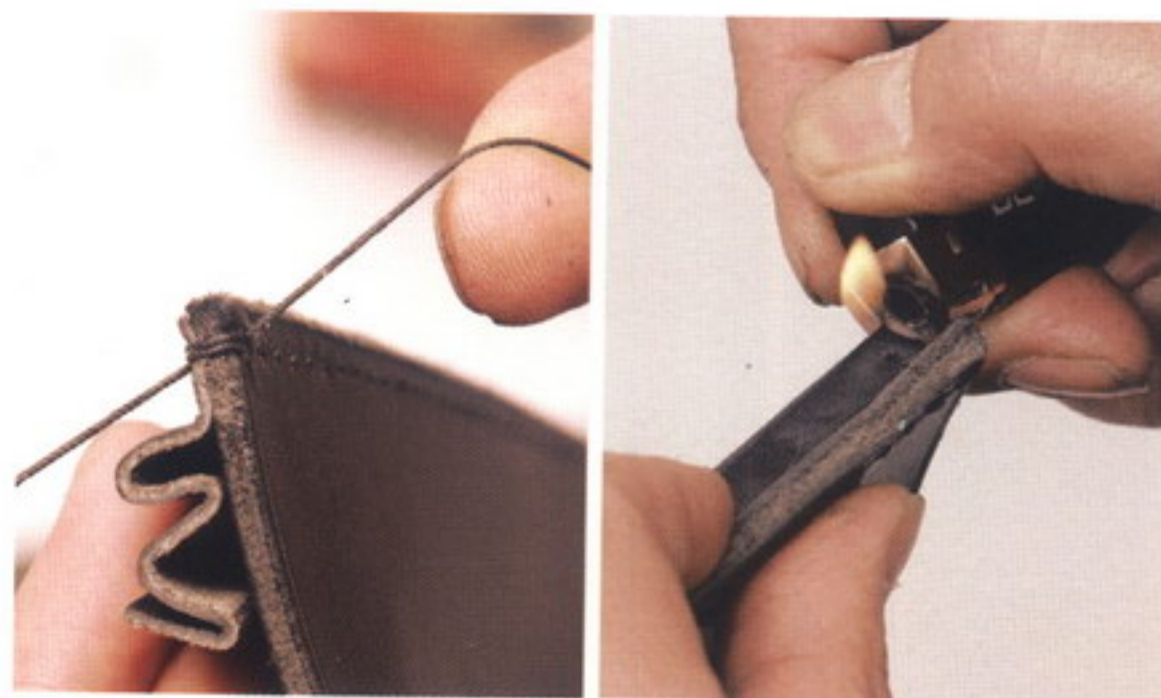
46 ボンドが乾いた後で、はみ出ている場所があるようならカットし、面取りする



47 面取りまで終わった本体の表側パーツ+マチ。接着剤が残っていると染められないので注意



48 グルーバーで縫い線を付け、ヒシ目打ちで目打ちしていく。マチの部分にまで目打ちしないように、注意する



49 縫い始めと縫い終わりの部分は外側に2重に糸をかけて強度を出す。縫い終わったら火であぶって糸を留める



50 染色し、磨く。先にも書いたが、ボンドが残っていると染まらないので、削り落とすこと

POINT



最後はガラスで磨くのだが、萩原氏はこのように指を入れて磨けるショットグラスを使っている

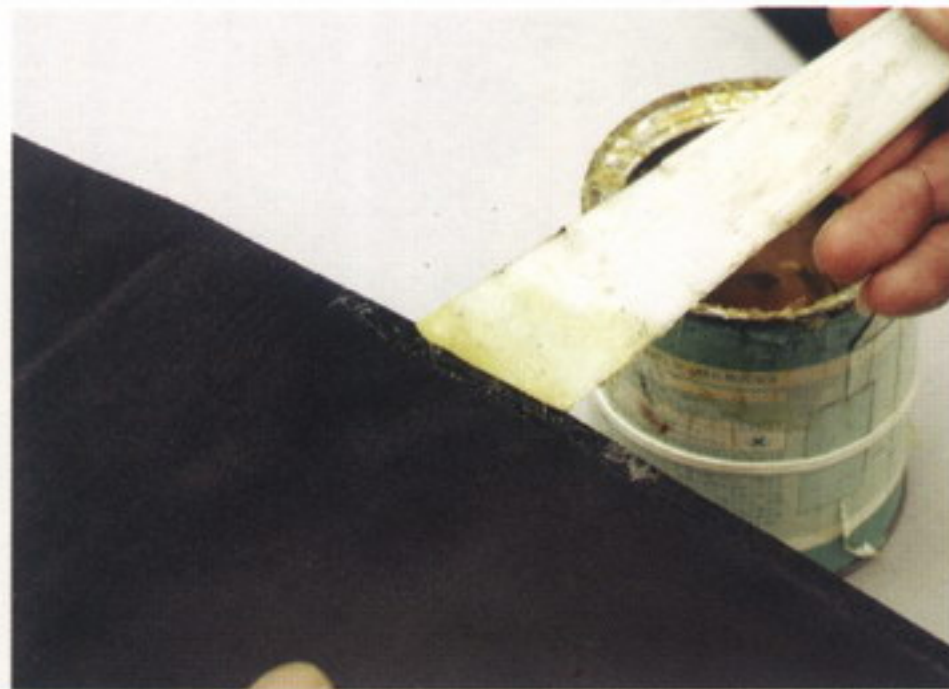
本体のパーツを合わせ、のりしろを決める。本体側は表革なので、のりしろ部分の表面を削ってから接着する



51



52 のりしろ以外の部分を削らないように、金尺等をあてながらヤスリで表面を削る



53 のりしろの部分にボンドを塗っていく。他の接着部と同様に、半乾きで圧着する



54 接着剤が乾いたら、合わせた部分の面取りをする。はみ出したボンドにも注意する



POINT

本体の縁を縫っていくために目打ちをしていく。萩原氏は、表から見える部分にヒシ目が出るようにするため、本体の部分の蓋から下は、マチの側から目打ちをしている



55 本体の全周を縫う。縫い終わったら余分な糸をカットし、火であぶって目留めする

縫い終わったら染色を行なう。染めながら面取りの確認も行ない、必要があれば追加で面取りを行ってから染色する



56



57 染色が終わったら、糊で磨いて本体を仕上げる。糊が乾いたら、最後はガラスで磨く

コンチョの取り付けと仕上げ



58 コンチョを取り付ける位置を決め、穴を2カ所あける



59 ベースを取り付けたコンチョを、革紐で蓋の部分に取り付けていく



60 裏留めのパーツに革紐を通し、結んで留める。革紐の余分は切り落とすこと



61 本体の中に当て木を入れ、裏側に留め紐用の穴をあける



62 結び目を作った革紐を内側から通す。紐は好みにビーズ等を通して仕上げる



63 釣り紐は鹿革を6mm幅でカットして製作する



64 6mmのハトメ抜きで、釣り紐を通すための穴を本体にあける



65 CMCで磨いた釣り紐を通し、好みの長さになるように結ぶ



66 釣り紐を両側に通し、余分をカットしたら完成だ

OWNER'S INTERVIEW

KEIJI HAGIWARA



萩原敬士氏

レザークラフト マック代表の萩原氏は、現役の美容師であり、筋金入りのバイカー。全ての製品はオーダーメイドで、萩原氏自身が作り上げている

バイカー系にこだわらずに、いろんな物を作りたい

—レザークラフトを始めたきっかけは？

色々革製品を作ってもらっていたんですが、なかなか気に入ったものができなかったんです。それなら自分で作ってしまえと始めたのがきっかけですね。特に学校なんかは通っていませんので、自己流ということになるんでしょう。基本的にバイク用の物を作りたいだったので、丈夫な革であることが第1条件でした。それがヌメ革をメインで使う理由ですね。今は少しずつ変わってきて、バイカー系にこだわらずに、いろんな物を作りたいと思っています。

—レザークラフトの面白さは？

平面ではなくて、立体だという所ですね。そして自分が頭の中で思っている物が、形になるというのが醍醐味ですね。

—こだわっているポイントがありますか？

革の材質にはこだわっています。元々の生まれが台東区なもので、革の間屋に

友達が結構いるんです。それで自分が思っているような革を作ってもらったりできるもので、こだわられるんです。

—今後作りたい物がありますか？

バイカー系でも、革=ハーレーじゃなくて色々なメーカーやタイプのバイクに乗っている人に似合う物も作っていきたいですね。僕もハーレーには乗っていますが、それだけじゃないと思っています。バイクは全般的に革が似合いますからね。今回のカーボンもそうですが、革と組み合わせる材質も色々試していきたいですね。金属もシルバーだけではなく、アルミやステンレスを組み合わせる物も作ってみようと思っています。

—読者にアドバイスをお願いします。

誰でも作れるとは思いますが、仕事ではなく、趣味で作るというのであれば自分が満足すればいいと思うんです。どんどんチャレンジしてみてください。

SHOP INFORMATION



ショップは、美容室COUPEと併設される。バイカー物以外に、犬用の首輪やリード、オリジナルのシルバー製品も数多くある。オーダーメイドと言うと敷居が高そうだが、価格はリーズナブルだ

レザークラフト マック

東京都武蔵野市吉祥寺本町2-31-1

営業時間: 10:00~20:00

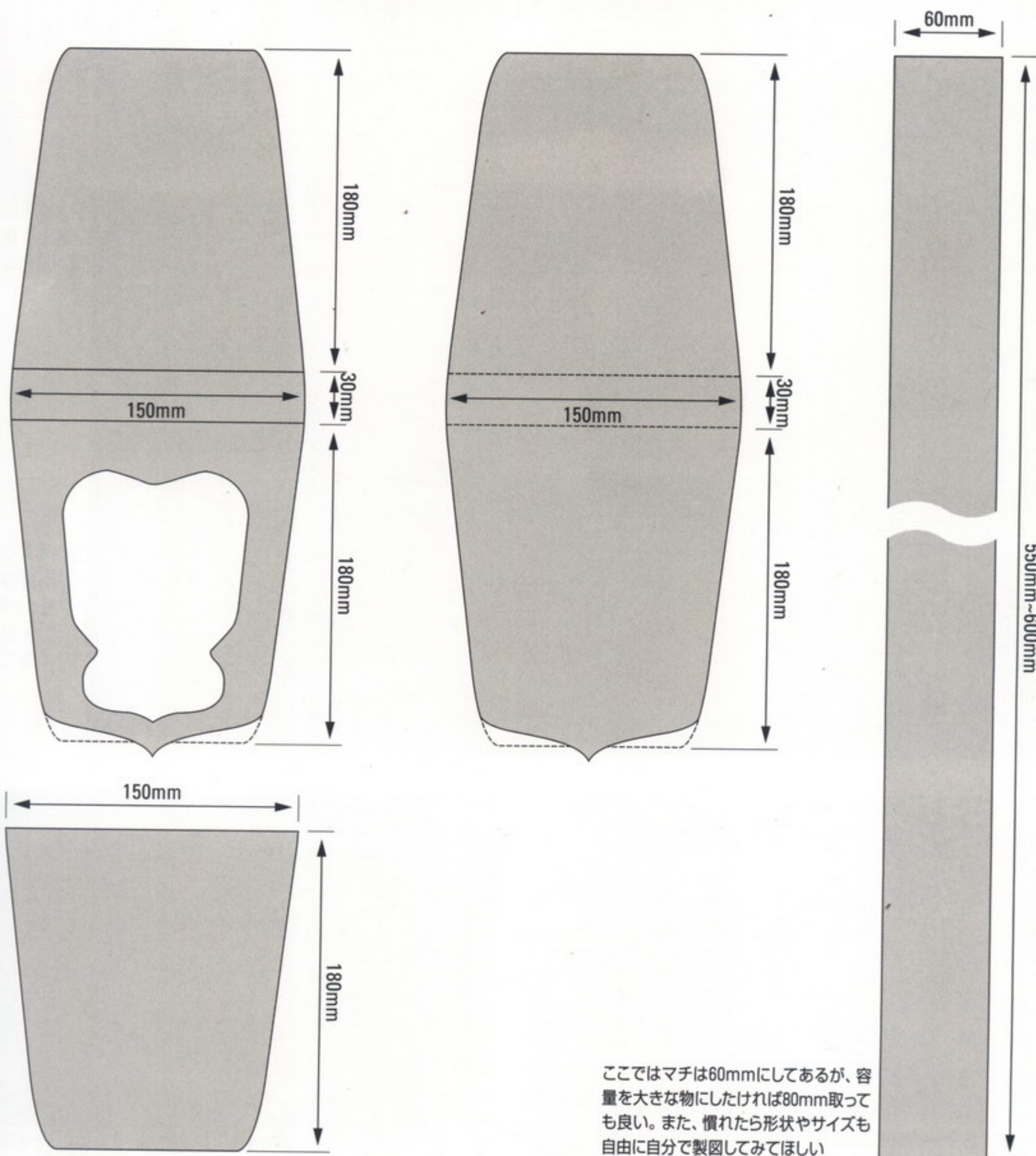
定休日 毎週火曜日、第3水曜日

Tel. 0422-22-4440 Fax. 0422-22-4440

URL <http://www.lc-mack.com/>

製図

製図は実寸の約1/4サイズとなっている。製図の寸法を元に型紙を起こし、革を切り出して製作しよう。ただし、寸法はあくまでも目安であり、使用する革や革の状態によってサイズを調整する必要があるので注意。



ここではマチは60mmにしてあるが、容量を大きな物にしたければ80mm取っても良い。また、慣れたら形状やサイズも自由に自分で製図してほしい

COIN CASE

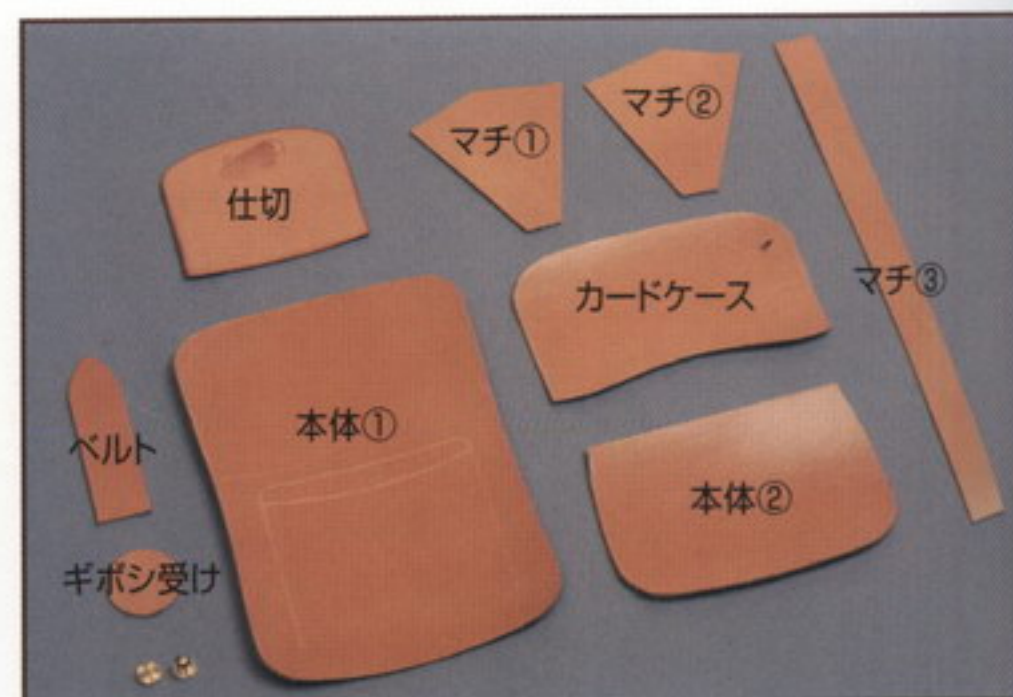
コインケース

■ コンパクトでも収納力充分。プロのアイデアが詰まったコインケースを製作する。



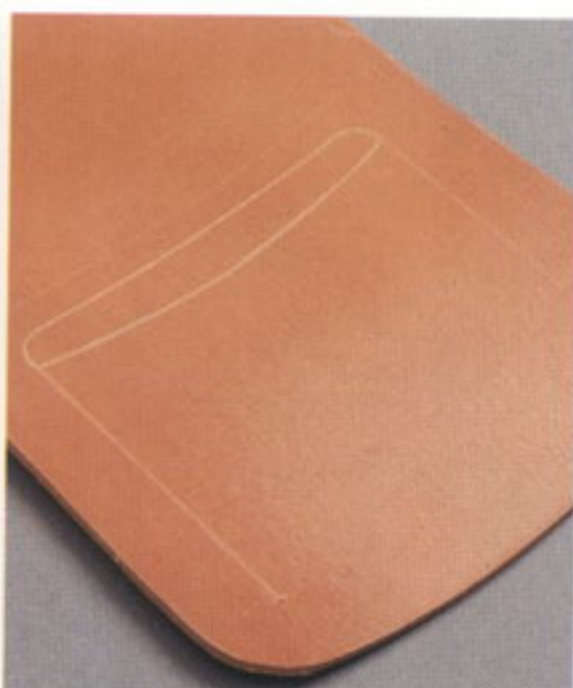
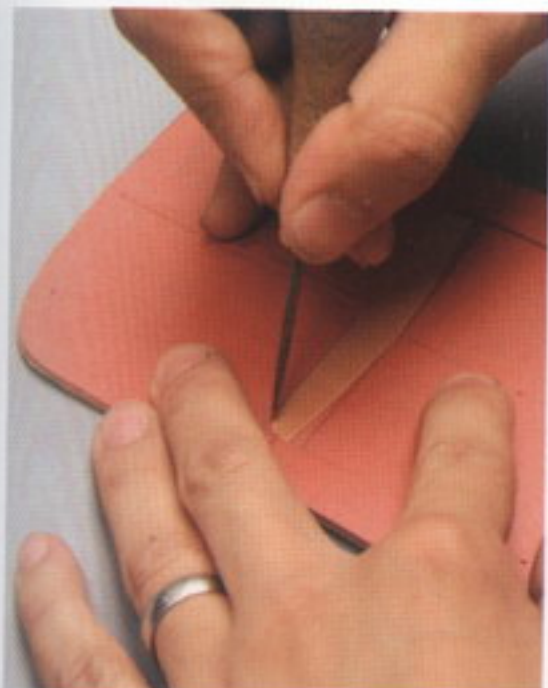
2回のヘリ処理でクオリティを上げる

サドルレザーの質感が活かされているこのコインケースは、コンパクトでありながらも充実した機能を持つ作りとなっている。天神ワークスの作業工程で特徴的なのは、ヘリの処理を2回行なうこと。始めは160番くらいのペーパーをあて、ふのりで磨いてから再度400番くらいのペーパーをあててより滑らかな丸みを作っていく。手間はかかるが、こうすることによって全体のクオリティが上がり、手によく馴染むのだ。少々構造が複雑になるため、ヒシ目打ちの打ち方や縫う順番に気を付けて製作するように。



ベルトを固定するギボシは、好みの大きさを選ぶ。コインケースを開くためのマチは左右対称ではない

各部の処理

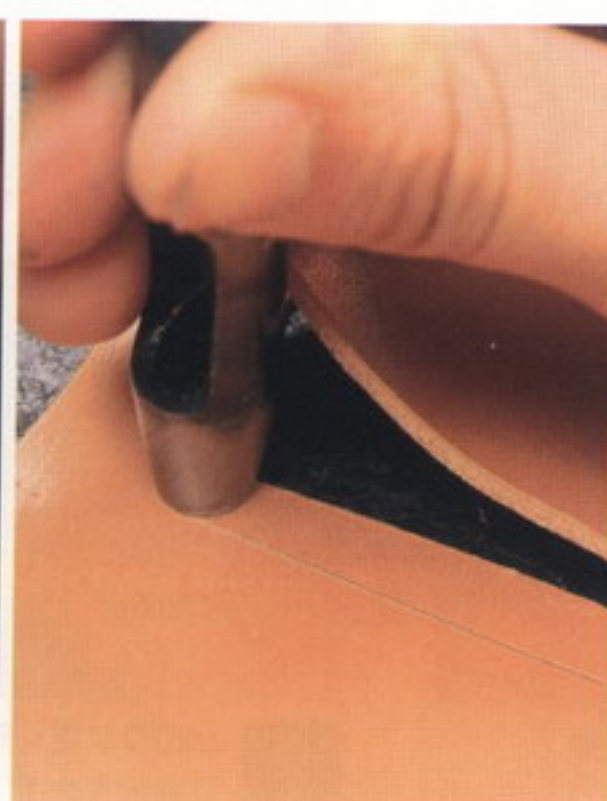


1 菱ギリなどを使って、コインケースの口となる部分とカットする位置に印を付ける

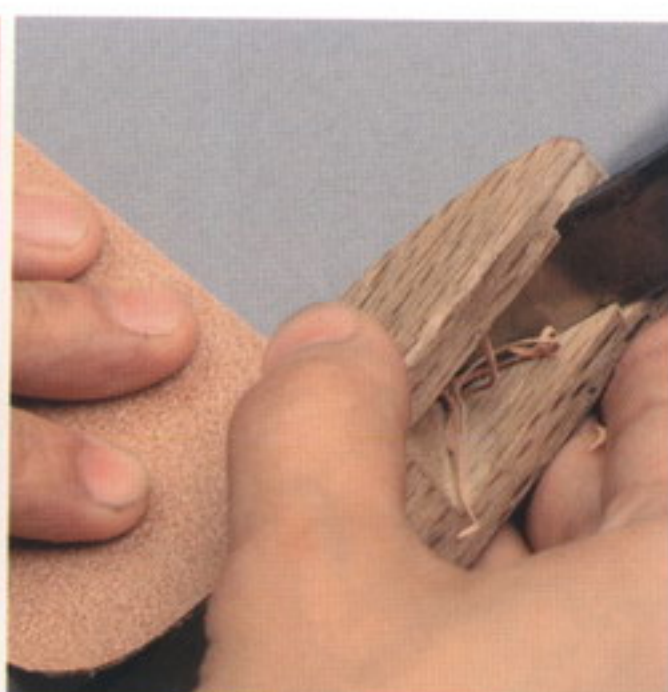
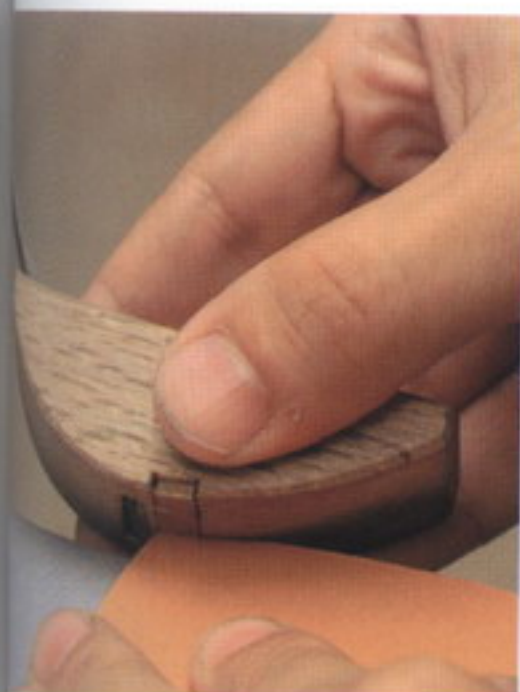


2 左右の切断線の一番下にハトメ抜きで穴をあける。これは切り口を広げないための対処だ

革包丁でマチの取り付け部分を切断し、コインケース口をくり抜く。Rがきつい部分はハトメ抜きを使ってくり抜く



3



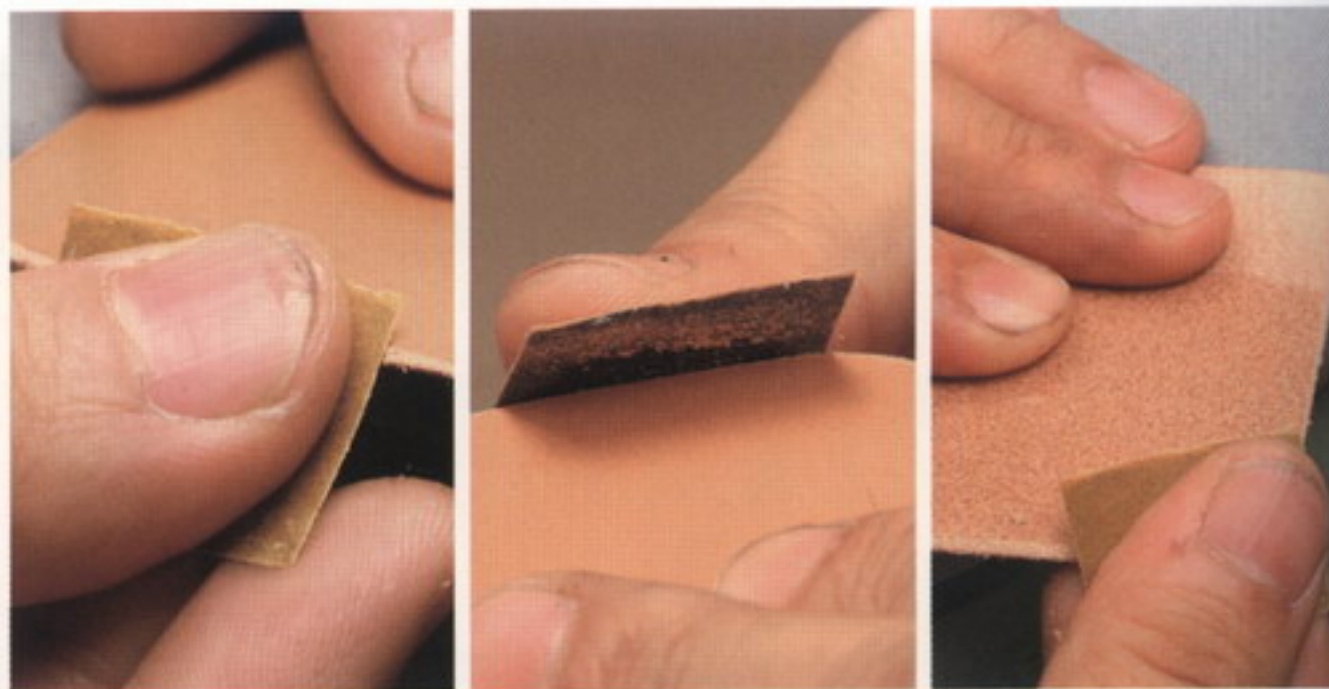
4 豆カンナで各パーツのへりを落とす。表と裏の両側から丁寧にへりを落とす



5 床面にふのりを塗り、乾燥したらガラス板で擦って毛羽立ちを抑える。これも各パーツ同じように行なう



6 ふのりを付けて磨いたもの(左)と磨いていないもの(右)。磨くと光沢も出る



7 160番くらいのペーパーをかけて面取りをする。丸みを出すために、裏、表、斜めの3方向から丁寧にペーパーを当てる



8 面取りをしたら、ふのりをウエスに取って塗る

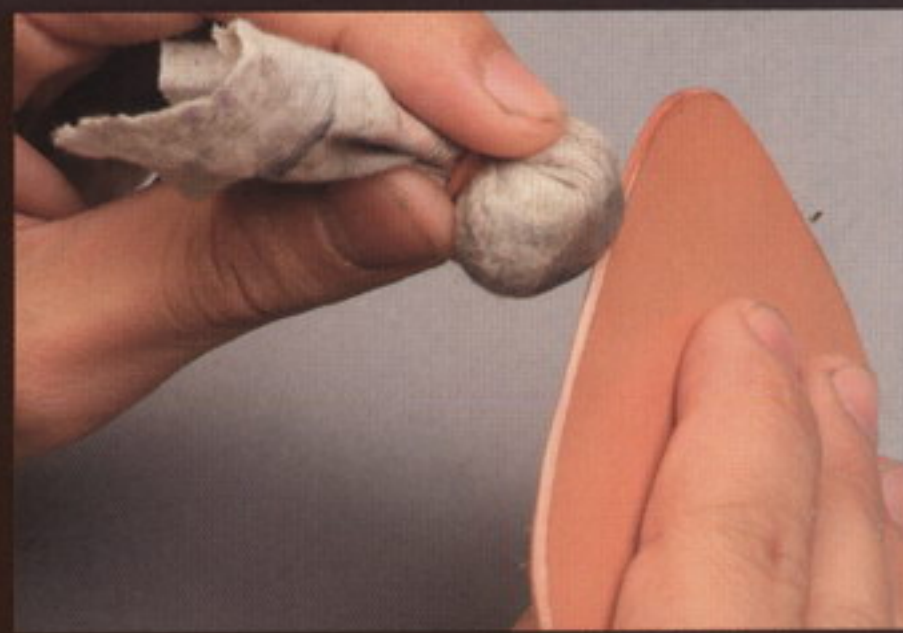


9 ふのりが乾く前に乾いたウエスで擦って、摩擦で光沢を出す

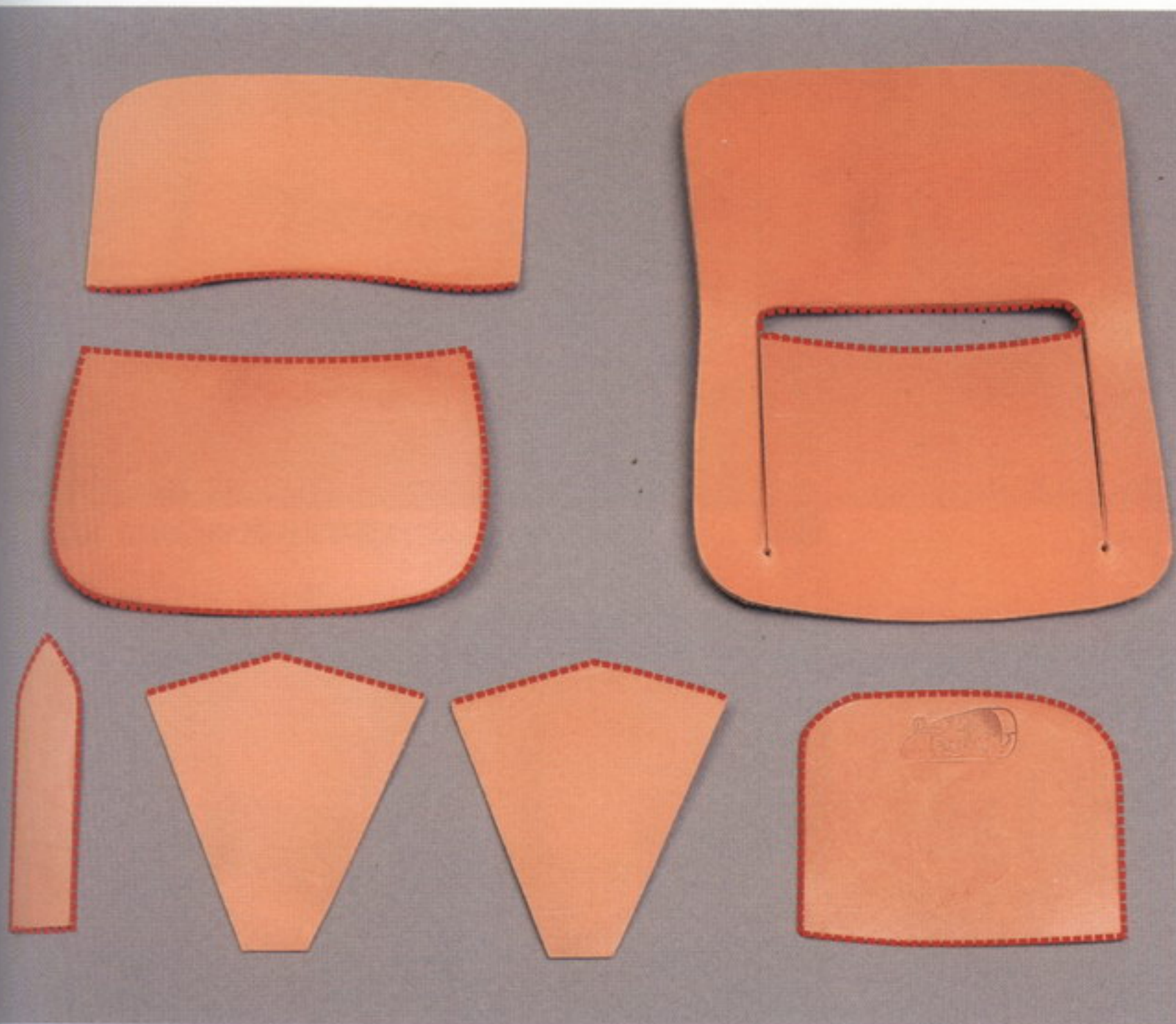
POINT



一度ふのりを付けて磨いた部分に、400番のペーパーをかけてもう一度面取りする



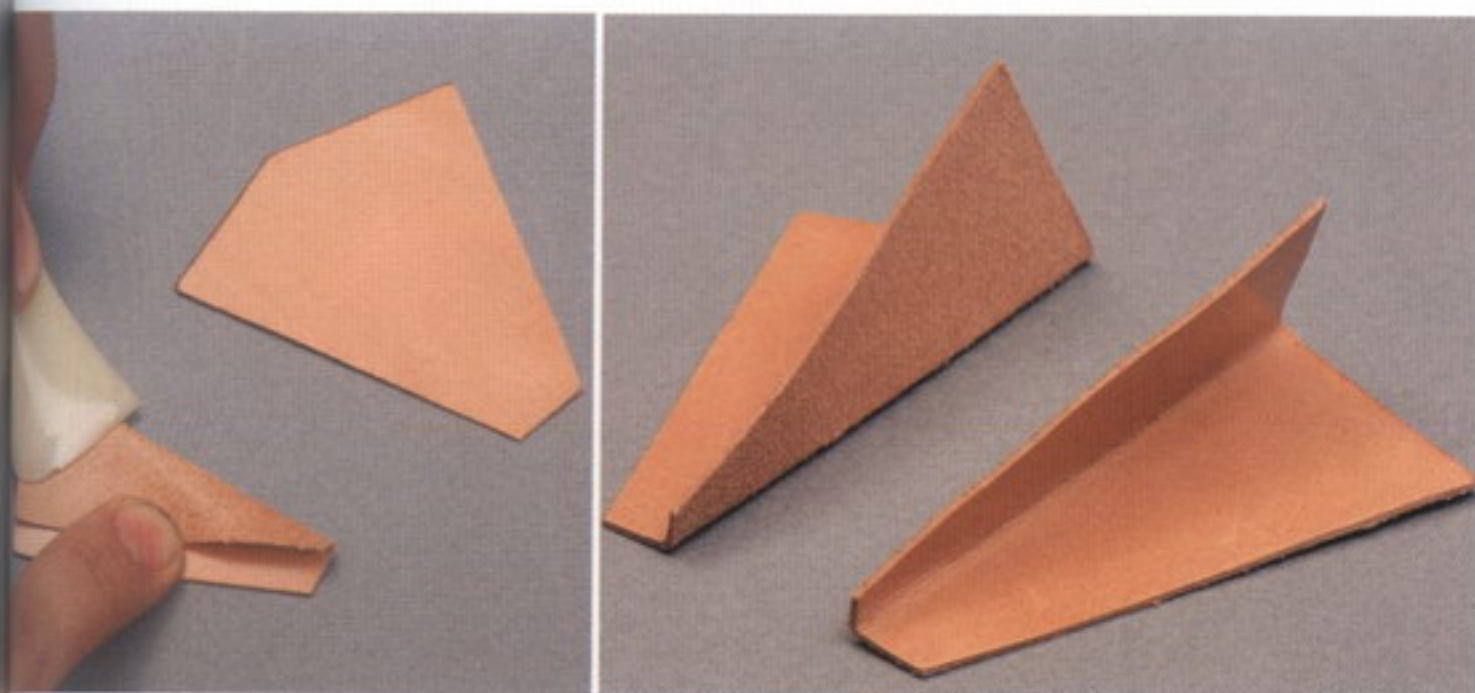
再びふのりを付けてウエスで磨く。2度面取りをすることで、仕上がりのクオリティが上がるのだ



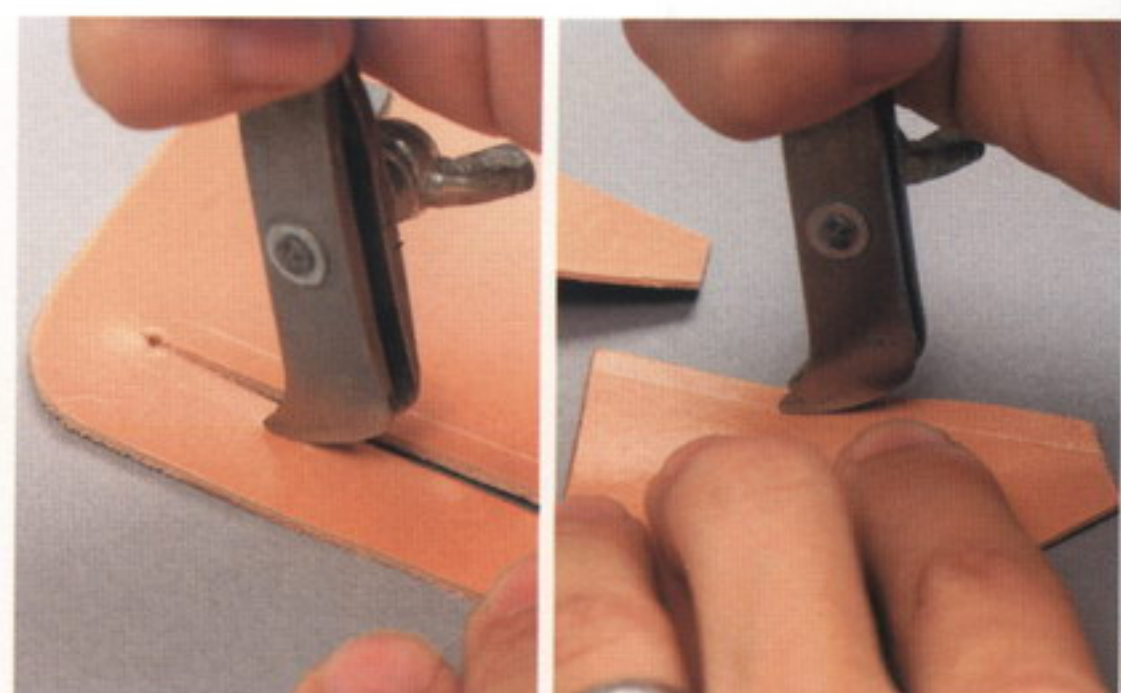
10 面取りとペーパー、ふのりを付けて磨くのは赤いラインの部分。その他はパーツを縫い合わせてから処理するため、この時点では何もしなくて良い



11 ケースの内部に付ける仕切革は、下部を1cm程すく



12 マチ1と2に折り目を付ける。指で折り曲げてから牛骨ヘラなどでしっかりと折り目を付ける。折り目は曲がらないように気を付ける



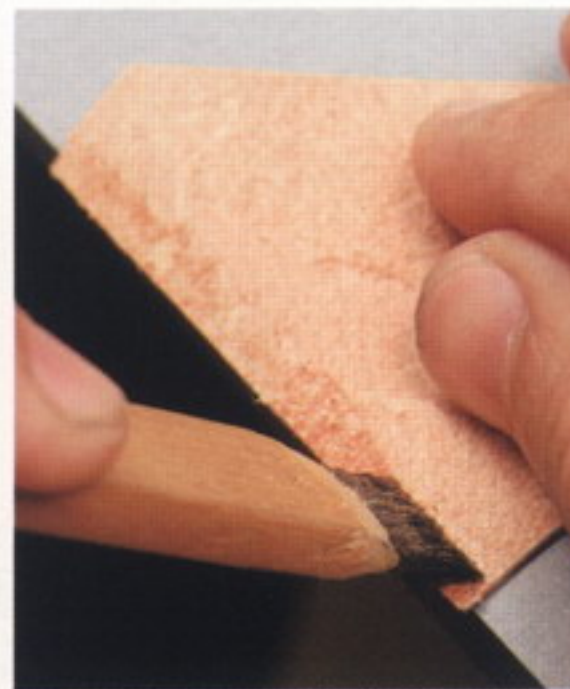
13 ネジ捻を使用して、本体とマチ1、2に縫い線を付ける。マチは片方だけ縫い線を付ける

縫い線を付けたら、ヒシ目打ちを打つ。本体1は内側に付けた縫い線にだけ打つこと。また、マチと本体の穴数と穴の位置を合わせること

14



15 マチ1,2と本体1を裏にして、縫い合わせる部分をドレッサーで擦る。ふのりが付いていると接着しにくいからだ

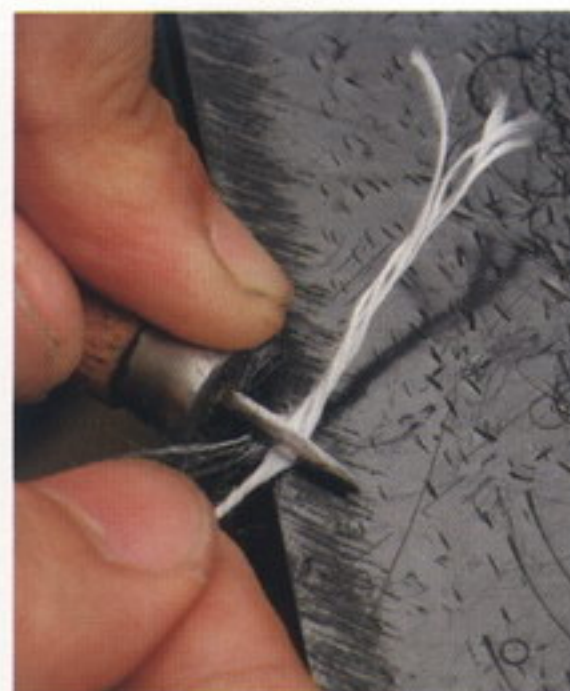


16 ヤスリ掛けした部分にゴムのりを塗る。塗りすぎると穴が詰まってしまうので、薄く塗ること

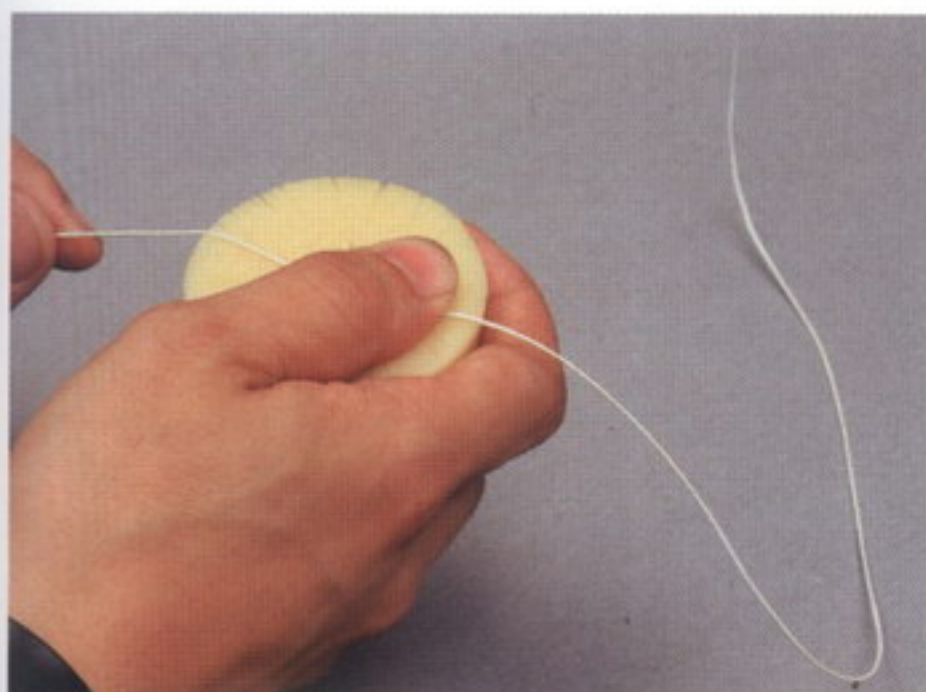


17 ゴムのりが半乾きになったら本体1にマチ1,2を貼り付ける。穴の位置を合わせること

パーツの縫製



18 糸の準備をする。今回は麻糸を使用。菱ギリで糸を軽く押さえて糸を引っ張り、先端をほぐす

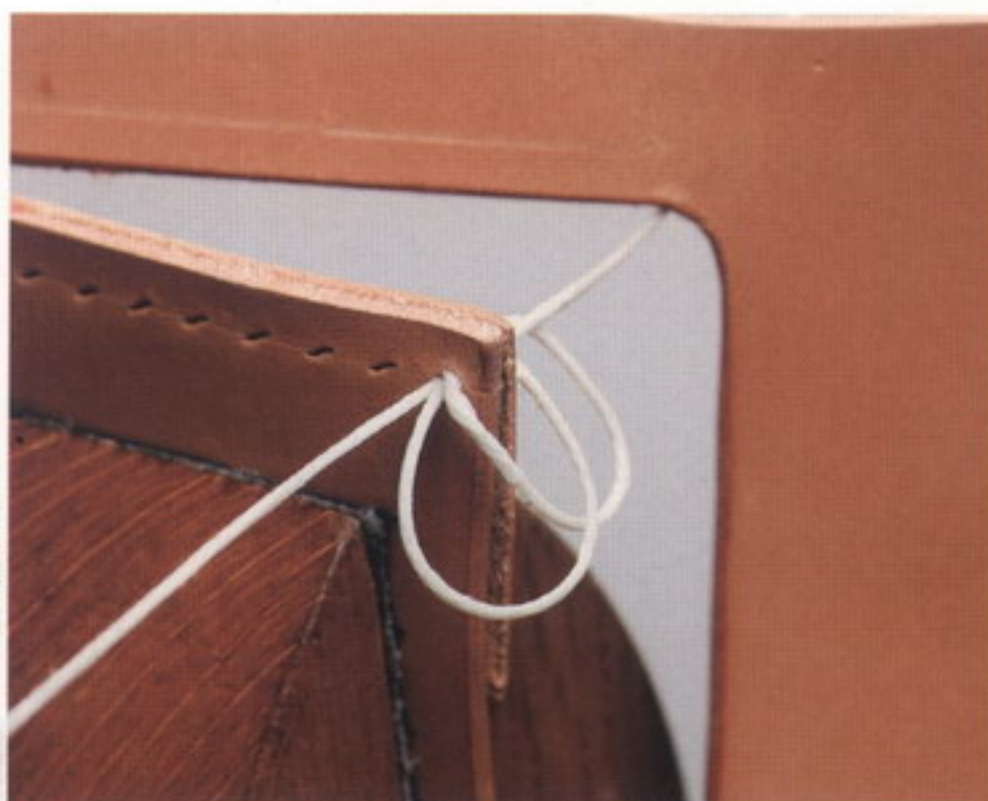


19 ロウ引きをする。ロウの上で糸を押さえ、引っ張りながらロウを糸に馴染ませていく



20 糸は縫い合わせる長さの4倍強程の長さを用意する

マチと本体1を縫い合わせていく。縫い始めは2重にして、上から下に縫い進めていく



21



縫い終わりも2重にし、外側の糸を一目戻して内側に持ってくる



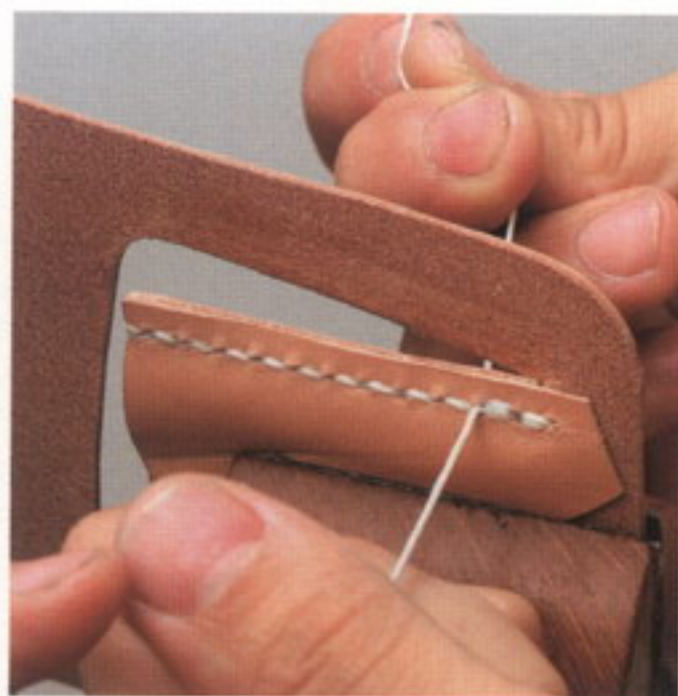
22





23

一目戻して内側に持ってきた糸を、再び同じ目に戻し、輪を作る。その中にもう一本の糸を入れ軽く縛ってゴムのりを付ける



24

糸を左右に引っ張って結び、縫い目のきわで糸をカットする



25

縫い合わせた側面のへりを面取りしていく。160番のペーパーを使用する



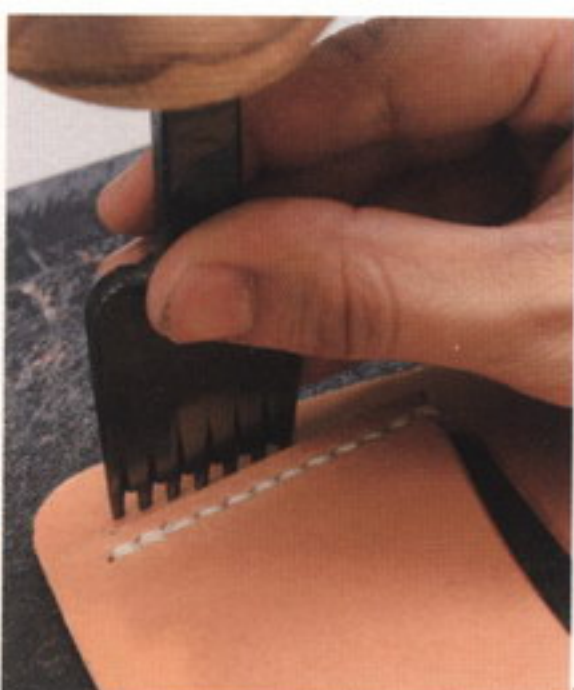
26 ふのりを付けて、乾かないうちにウエスで磨く



27 続いてマチ1,2ののりしろ部分をドレッサーで擦る。面を荒らしたら、そこにゴムのりを薄く付ける



28 マチを折り曲げて本体1に貼り付ける。貼り付ける位置が決まったら、ハンマーで圧着する



29 本体1を裏返し、13で付けた縫い線に沿ってヒシ目打ちを打つ。ヒシ目打ちを打ったら、21と同じように縫い合わせていく



30 マチ1,2を本体1に縫い合わせたら、仕切を縫い合わせる。縫い方はマチ部分と同じ

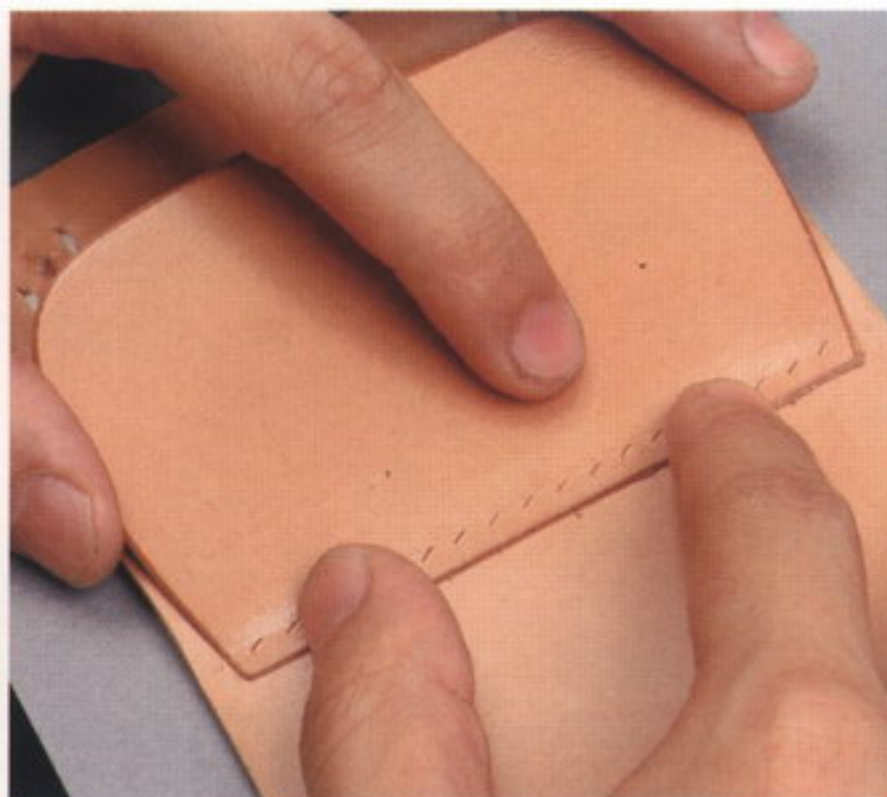


31 コインケース口の上をドレッサーで擦って荒らし、本体2に縫い線を引いてヒシ目打ちを打つ。これはコインケースのカバー部分となる



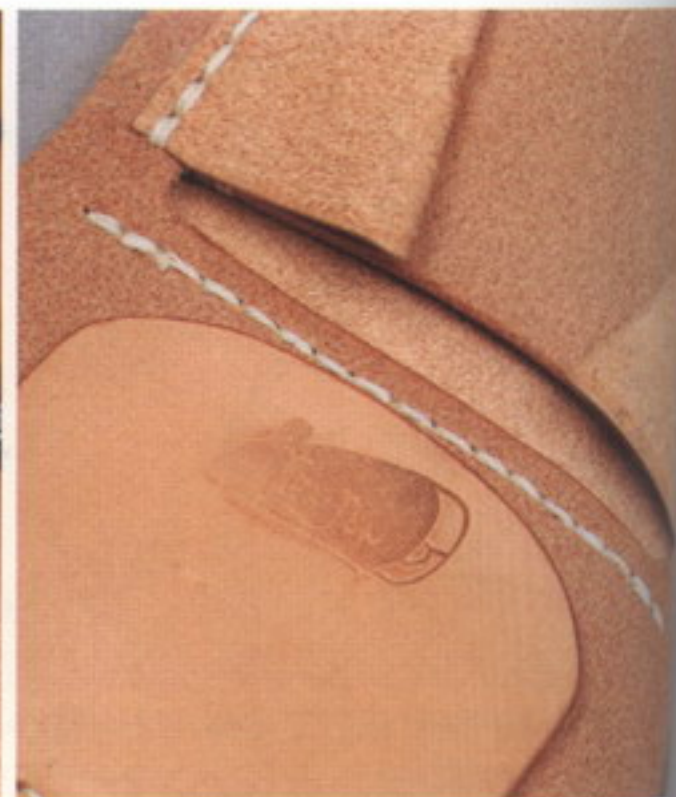
面を荒らした部分に薄く
ゴムのりを塗り、本体2を
貼り合わせる。そしてハン
マーで叩いて圧着する

32



3目おきぐらいに菱ギリで
穴をあけ、ヒシ目打ちの
打つ位置にアタリを付け
たら、裏返してヒシ目打ち
を打つ。口を開けたとき
にステッチが見えるので、
裏からヒシ目打ちを打っ
て縫い線をきれいにしてい
る。穴を貫通させたら
縫い合わせる

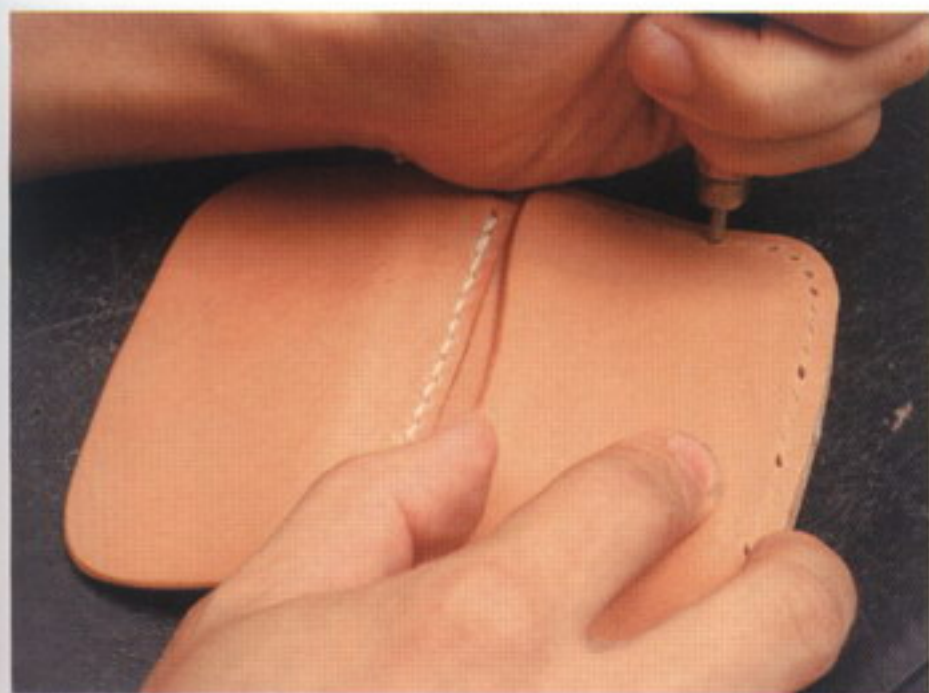
33



34 本体1の周り5mm幅くらいをドレッサーで荒らし、ゴムのりを塗ってカードケースを貼り付ける



35 本体1とカードケースの段差にかからないように
気を付け、ヒシ目打ちを打つ



36 カードケースにヒシ目打ちを打ったら、本体1を折り畳み、菱ギリで縫い線のアタリを付ける

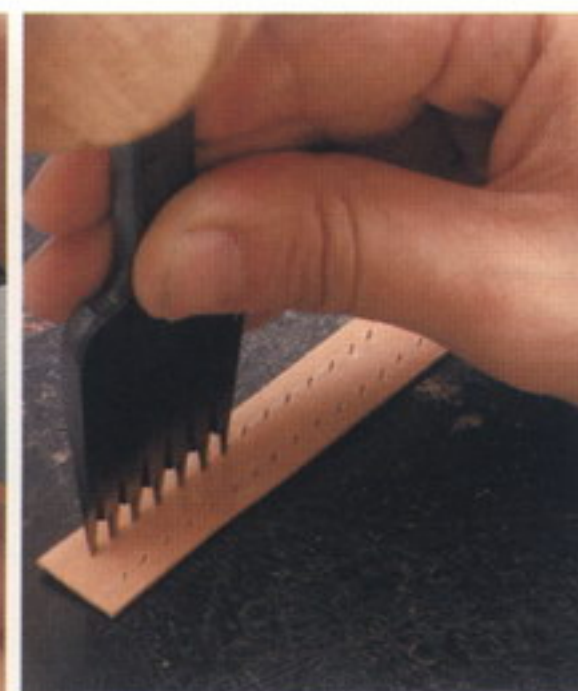
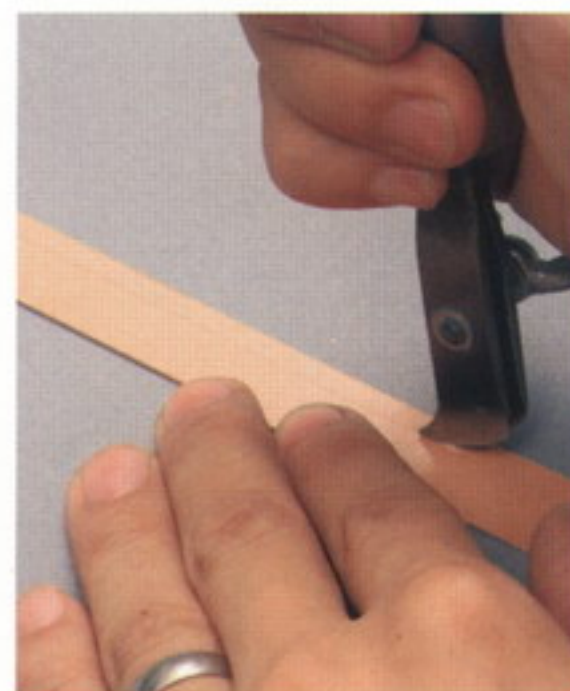


37 菱ギリで付けたアタリを目安に、コインケース側の本体1にもヒシ目打ちを打っていく。R部分は2本ヒシ目打ちを使用する

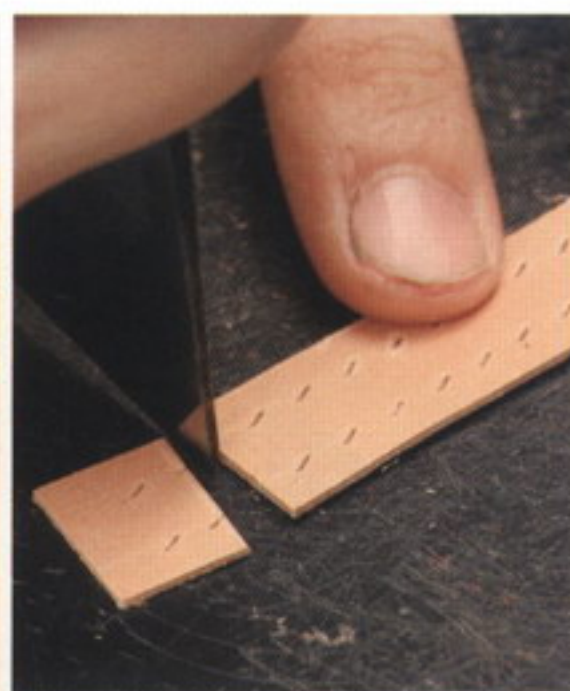


38 このように本体1の周りにヒシ目打ちを打つ。ただし、折り目となる部分には打たない

マチの取り付け



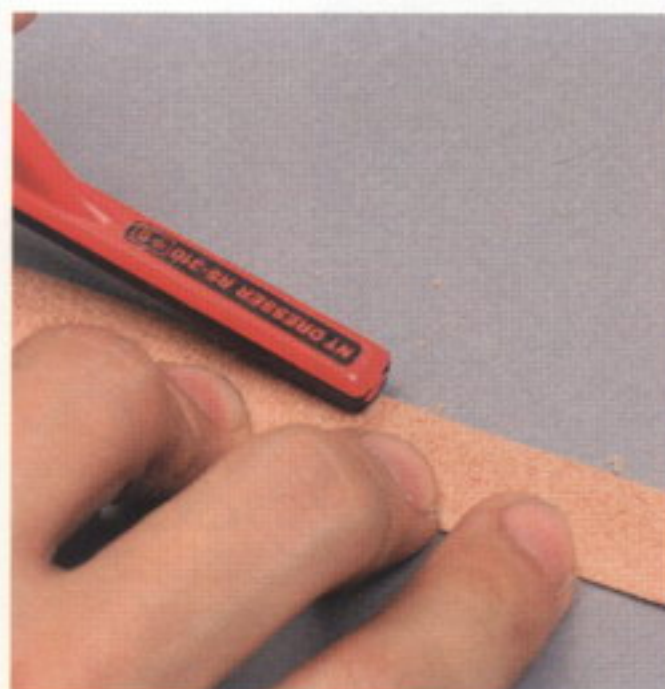
39 本体1の横に付くマチ3に、縫い線を付けてヒシ目打ちを打つ。マチ3は実際に使うよりも長めに切り出している



40 本体1にあけたヒシ目の数を数える。その数とマチ3の穴数を合わせ、余分な部分をカットする



41 マチ3を半分に折り曲げ、軽く折り目を付ける



42 マチ3の両側と本体1の周りをドレッサーで擦り、ゴムのりが付
きやすいように面を荒らす



43 本体1のカードケース側と、マチ3の片側にゴム
のりを塗る



44 本体側の2番目の穴に、マチの1番上の穴を合わせる



45 まずは一番上の位置を左右とも決める



46 マチを引っ張って伸ばしながら角に合わせて貼り付けていく。本体からは
み出さないように、しっかり貼ること



本体1とマチ3を縫い合
わせていく。縫い方は他の
部分と同じ



47



48 続いて本体1のコインケース側にゴムのりを塗る。ゴムのりは極力薄く塗る



49 マチ3を折り曲げてくせをつけ、ゴムのりを塗って本体と貼り合わせる。ヒシ目の位置を合わせる

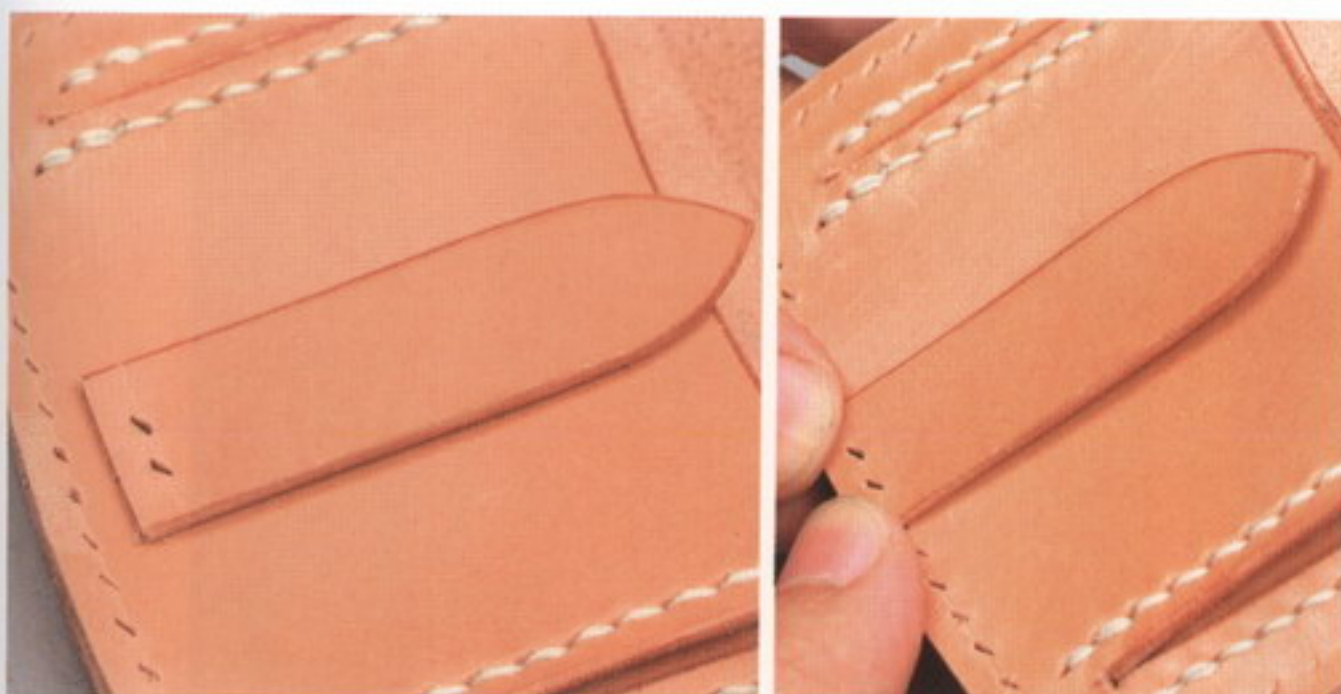


50 ハンマーで叩きながら圧着する

■ベルトの取り付け



51 ベルトの中心にヒシ目打ちを打つ。2本ヒシ目打ちで、本体の縫い線と同じ幅で穴をあける



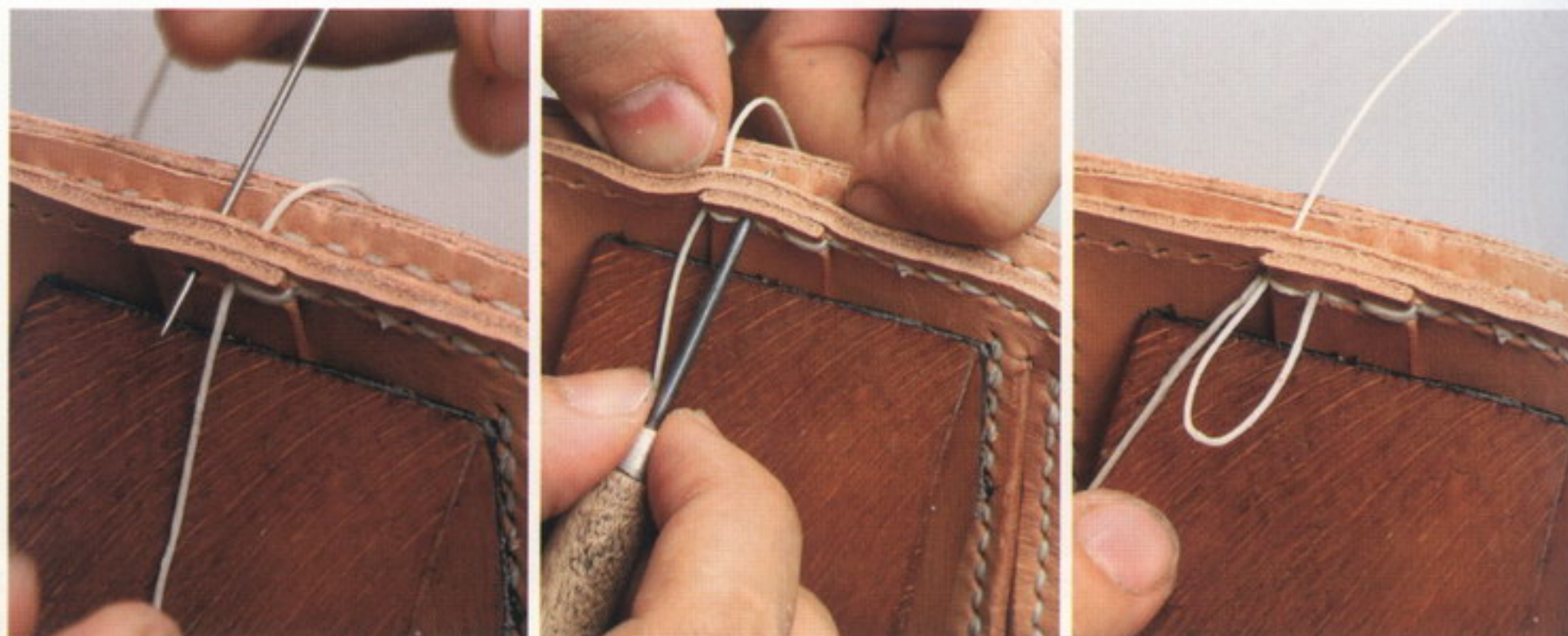
52 ベルトは本体1とマチ3と一緒に縫う。ベルトの貼り付け位置をドレッサーで荒らし、ゴムのりで貼り付ける



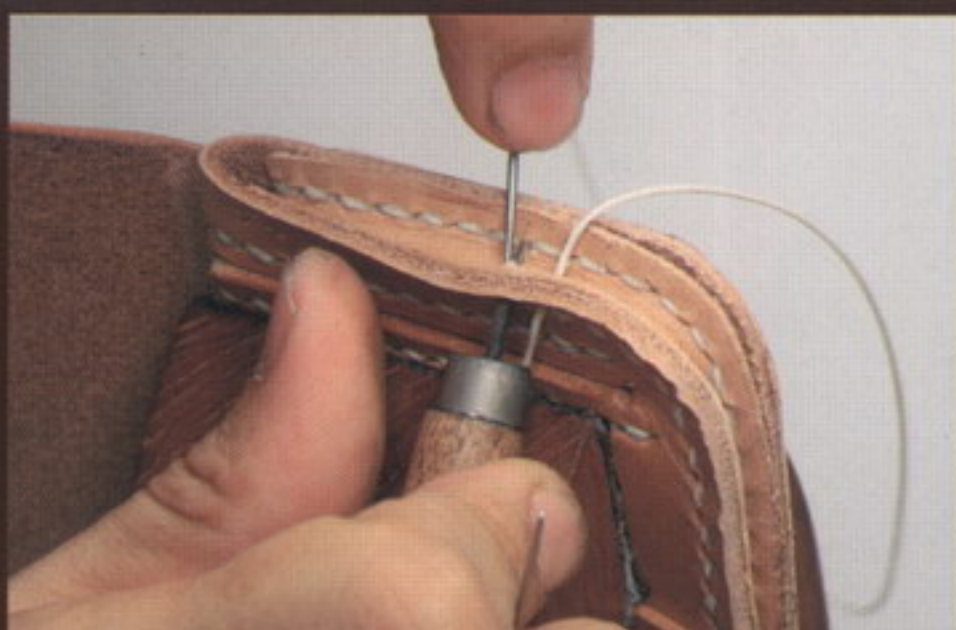
53 マチと本体を縫っていく。ベルト部分の縫い始めは2重に縫って強度を高める

ベルト部分の縫い終わりは、始めと同じように2重に縫う

54



POINT



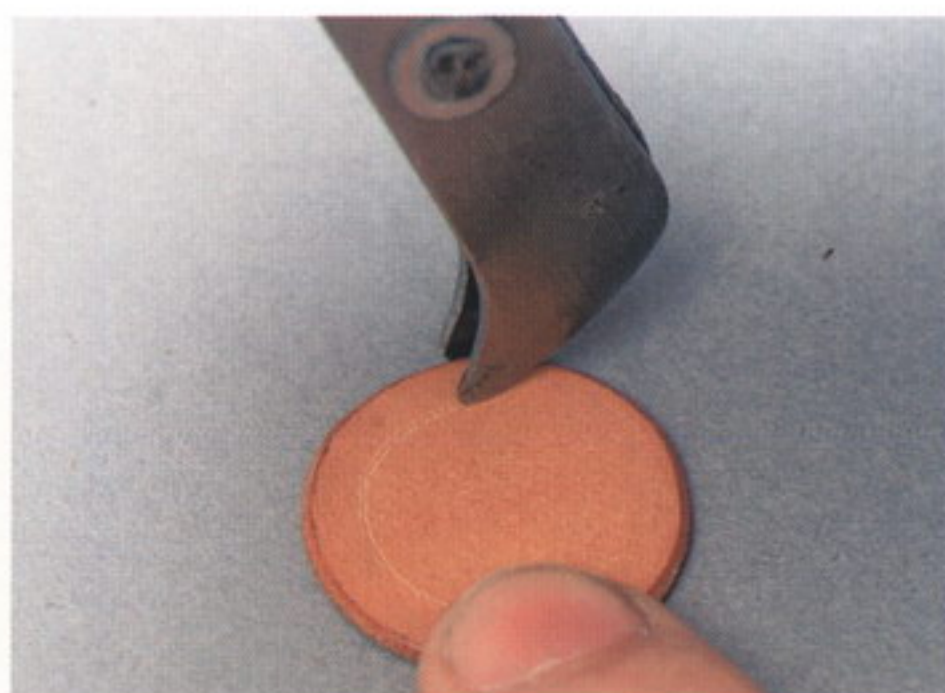
針が通りにくい場合は、菱ギリで一度穴をあけて針が通りやすいようにしてから縫っていくと良い



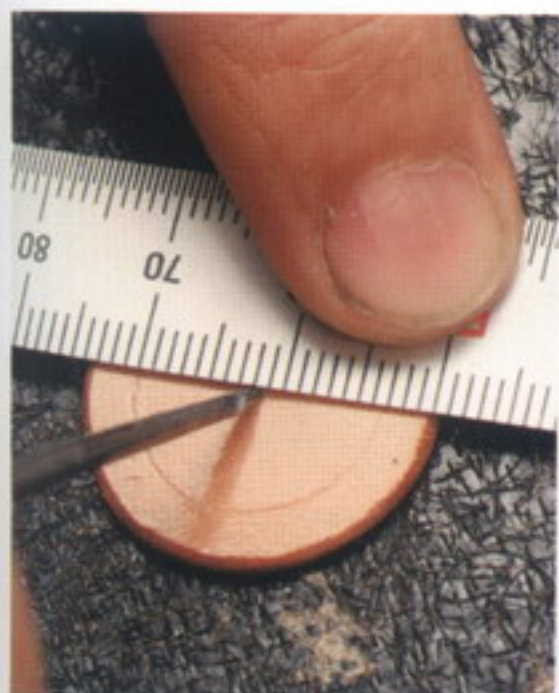
55 縫い終わった状態。革が重なるベルト部分はしっかりと縫っておくこと



56 ギボシ受けの側面にペーパーをあてて面取りをし、ふのりを付けて磨く。他のパーツと同じように2回面取りをする



57 ネジ捻で縫い線をつける。小さい円形のパーツは、ゆっくりまわしながら引くと良い



58 円の中心に印を付け、ハトメ抜きで穴をあける。ハトメ抜きの大きさは、ギボシの大きさに合わせる

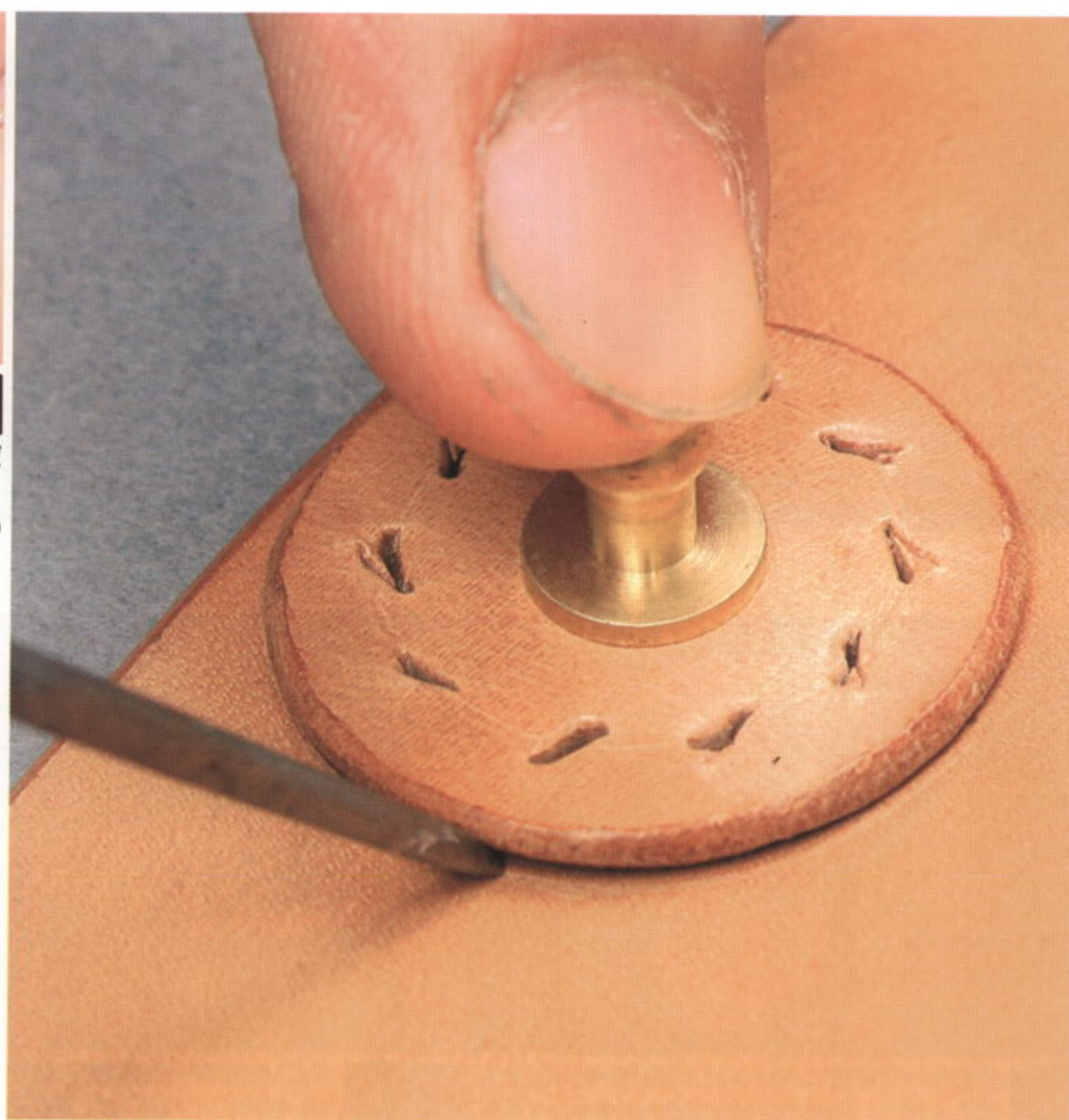


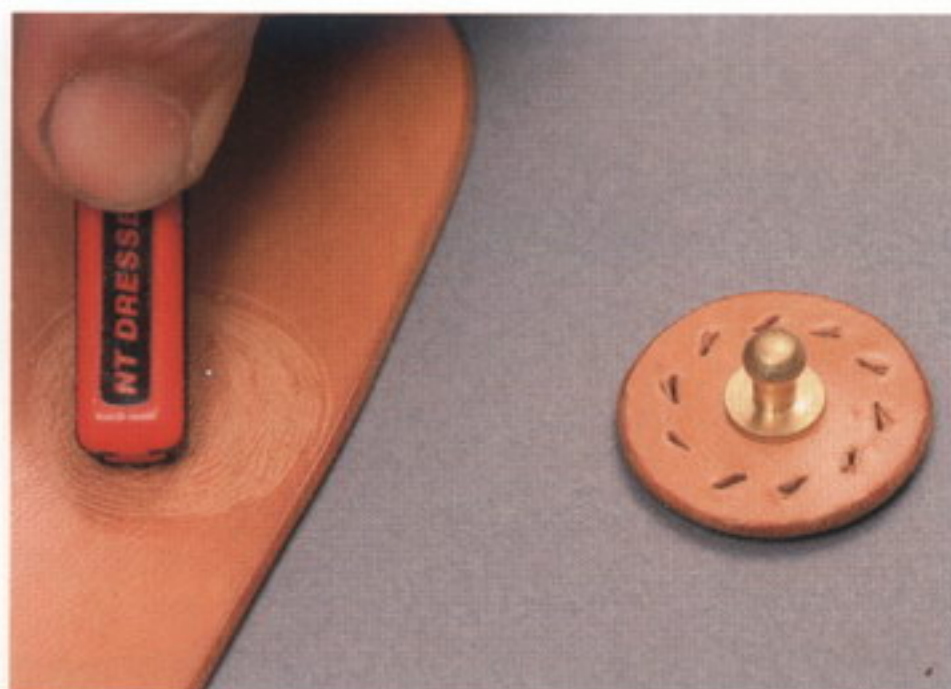
59 ギボシを付けてヒシ目打ちを打つ。Rがきついで2本ヒシ目打ちを使用すると良い



60

本体2の中心を出してギボシの取り付け位置を決め、菱ギリなどでギボシ受けの周りをけがく

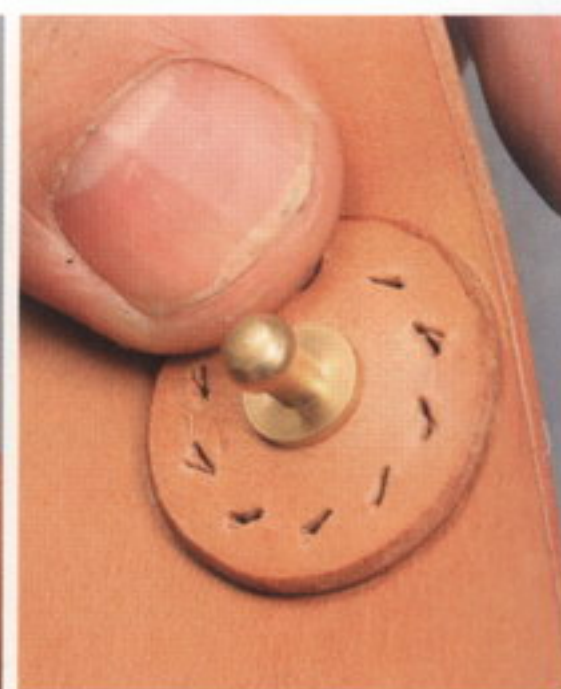




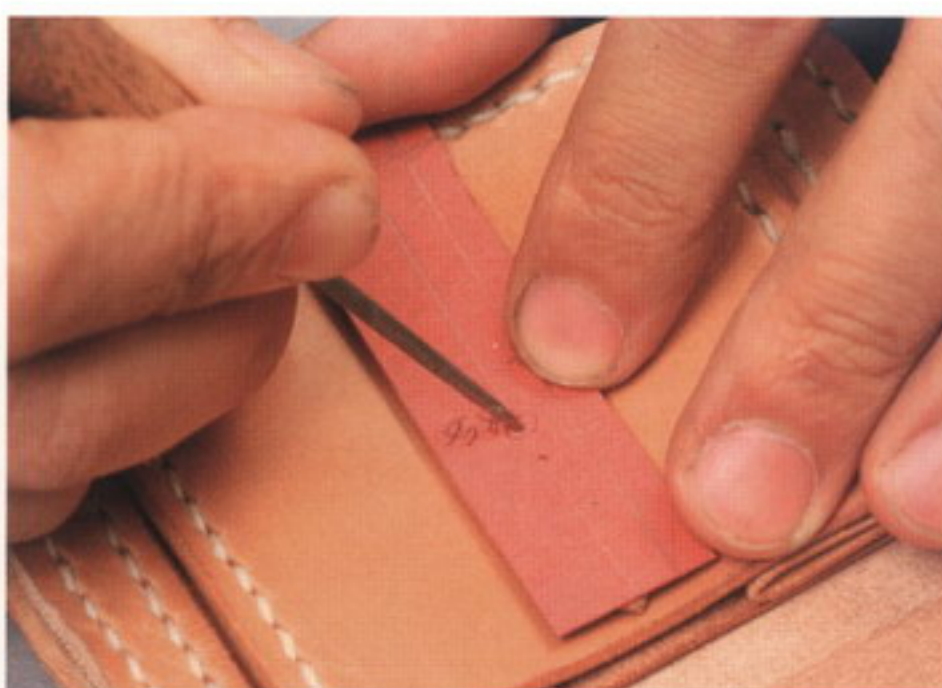
61 けがいた円の中をドレッサーで擦り、面を荒らす。円の外を擦らないように気を付けること



62 ギボシ受けの裏にゴムのりを塗り、本体に貼り付ける



63 ギボシ受けにあけた穴に菱ガリを打ち、穴を貫通させる。穴をあけたらギボシ受けを縫う



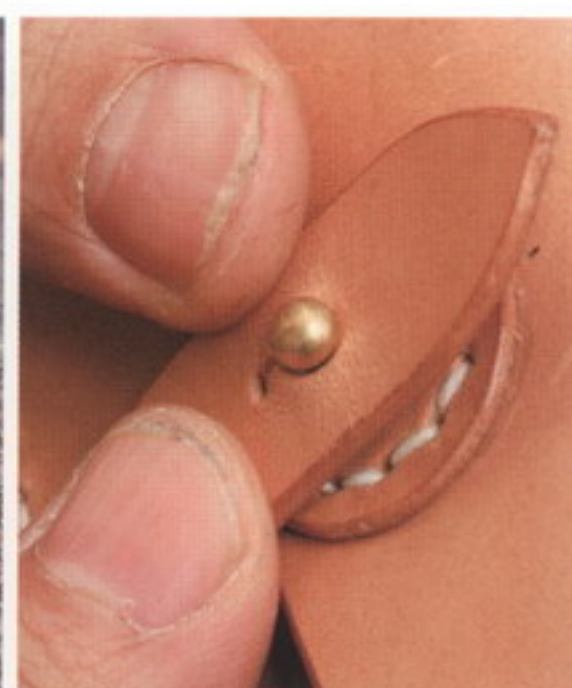
64 ギボシをはめる穴と裂け防止穴の位置を決め、ベルトに印を付ける



65 印を付けた位置に、ハトメ抜きで穴をあける。穴の大きさはギボシの大きさに合わせる



66 ギボシをはめる穴と裂け防止穴の間を、つきのみで裂く。ベルトをギボシにはめ込み、スムーズにはまるか確認する



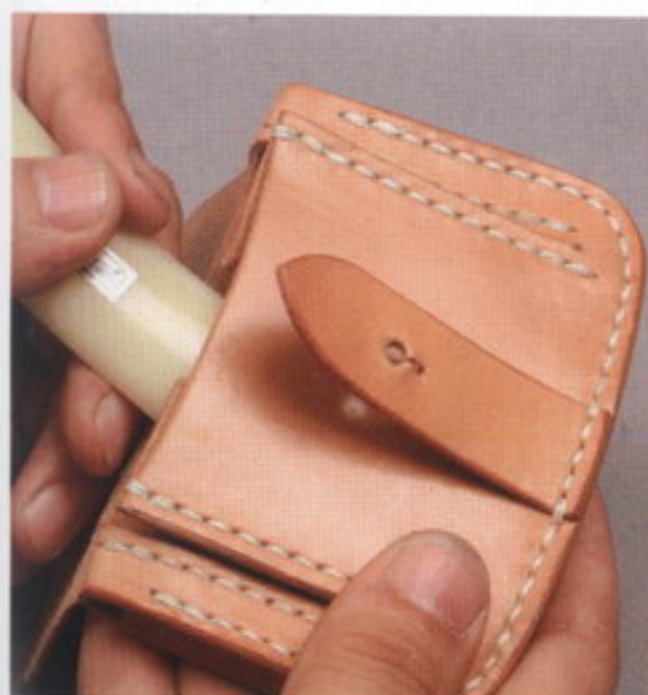
本体の側面を豆カンナで面取りする。内側はヘリ落としを使って角を取る

67



160番のペーパーで側面に丸みを出し、ふのりを付けてウエスで磨く。その後、これまでと同じように400番のペーパーで再び面取りし、ふのりを付けて磨く

68



69 ケース内部や各パーツの間にはみ出たゴムのりを、牛骨ヘラでこそぎ取る



70 完成。マチが大きくて開きやすく、コインケース内が見やすいので、使い勝手がとても良い

OWNER'S INTERVIEW

HIDETO TAKAGI



高木英登氏

高木氏のセンスが光る、シンプルで機能性溢れるデザインは、どんなファッションにもマッチする。これからの展開が楽しみな革職人のホープ

素材を活かしたデザインで、長く愛用できる物を作りたい

—レザークラフトを始めたきっかけは？

私は学生時代に美大で絵を学んでいまして、その時に絵画教室で子供達に絵を教えていたんです。幼少の頃から物作りがずっと好きだったこともあり、その教室で絵画以外の様々な分野の物作りを教えているうちに、自分でもまた物作りがしたくなったんです。同時に自分が作った物で、相手が喜んでくれることのうれしさを思い出したり、革自体の素材、美しさが好きだったこと、そして様々な縁があってレザークラフトを始めることになりました。

—レザークラフトの面白さは？

やはり、作ることそれ自体が面白いですね。ただ、レザークラフトに限らず自分の作った物でお客様に喜んで頂けることはうれしいです。特に革素材というのは経年変化により色合いや風合いが変わってきますから、お客様に愛着を持っ

て頂ければ頂けるほど、また新たな作品となっていく魅力があります。何年か後にその状態の話を聞いたり、見せていただけることも面白さのひとつであり、やりがいに繋がりますね。

—レザークラフトで難しいところは？

自分の好みだけでデザインしてしまうと、エンドユーザーに受け入れられない場合があることです。そのため素材の良さを引き出すデザインを心がけています。奇抜なデザインは極力避けて、ステッチワークと素材の魅力を充分引き出せるようなシンプルなデザインにしています。使ってくださる人がいて初めて作品として完成となる気持ちでいますね。

—レザークラフトに対するこだわりは？

質実剛健をコンセプトに作っています。長く使った時にさらにその良さを感じて頂けるように、細かなところまで手間暇かけて仕上げるようにしています。

SHOP INFORMATION



栃木レザーの販売代理店である和宏LeatherShop内にある天神ワークス。高品質でリーズナブルな革ジャンから、ウォレットやツールバックまで様々なアイテムが揃う

天神ワークス

東京都足立区千住3-12 和宏leather shop内 Tel. 03-3870-8658 Fax. 03-3870-8655
営業時間: 11:00~19:00 定休日: 基本的に日曜日、及び祝祭日(詳しくはホームページ参照)
URL <http://www.tenjinworks.com/> e-mail info@tenjinworks.com

Shop ショップ

54ページで紹介したクラフト社の他にも、全国には多くの革材料・工具ショップがある。その一部をここで紹介しよう。

And Leather 浅草橋店

東京都台東区浅草橋1-27-3

TEL/FAX: 03-3865-8017 営業時間 10:00~18:30 定休日 日曜日

URL: <http://www14.plala.or.jp/kutuya/>

E-mail: d-west@imail.plala.or.jp

初心者でも気軽に買えるアットホームな革材料店。端切れ革を中心に取扱い、お手軽な価格でレザークラフトを始めることができる。牛革・羊革・山羊革・蛇革・魚革・毛皮など、様々な革を取り扱っている。掘出し物の珍しい革も格安で用意されている

浅草橋西口店

東京都台東区浅草橋1-24-5

TEL/FAX: 03-3851-8039 営業時間 10:00~19:00 定休日 日曜日

日暮里店

東京都荒川区東日暮里5-3-11

TEL/FAX: 03-3805-8041 営業時間 9:30~18:30 定休日 無休

日暮里アネックス店

東京都荒川区東日暮里5-24-1

TEL/FAX: 03-3805-8014 営業時間 9:30~18:30 定休日 無休

唐澤商店

東京都千代田区外神田4-4-3

TEL: 03-3253-7921 FAX: 03-3253-7922 営業時間 10:00~19:00 定休日 正月1日~4日

URL: <http://www.kawayo.co.jp/>

E-mail: karasawa@as.airnet.ne.jp

日本一の電気街、東京の秋葉原に店を構える革屋。端切れ革から1枚革まで、とにかく安いのが売りのお店。工具やメンテナンス用品、靴の材料も一通り揃っている

クラフト・オークニ

広島県広島市西区天満町13-1 コムズ天満1F 無料立体駐車場3台分あり

TEL/FAX: 082-292-8941 TEL/FAX: 082-292-8947 2回線あり 営業時間 9:00~17:00

定休日 第4土曜日以外の土曜日・日曜日・祝日 事前連絡により、遅くまで開けることも可

URL: <http://www3.ocn.ne.jp/~ookuni/> E-mail: ookuni8322@room.ocn.ne.jp

各種切り革や工具、材料の品揃えはもちろん、ほぼ1回単位で月謝がいらぬクラフト教室では、電気ペンや皮革染めなども習うことができる。店舗内に古布の専門店もあり

クラフトハウス天神店

福岡県福岡市中央区天神2-3-10 天神バインクレスト201号

TEL: 092-771-6836 FAX: 092-771-6837 営業時間 10:00~18:30 定休日 日曜日・祝日

URL: <http://www.crafthouse.jp/>

E-mail: craftman@crafthouse.jp

福岡市の中心地、天神にあるクラフト材料のショップ。各種革や道具、材料と、併設するホビースクールでレザークラフト、革手縫い講座、革ファッション小物講座の3つの教室を開講

クラフトハウス小倉店

福岡県北九州市小倉北区浅野2-12-5

TEL: 093-521-2532 FAX: 093-521-2544

営業時間 10:00~18:30

定休日 第1・第3日曜日、祝日

クラム

静岡県沼津市高島町13-15

TEL: 055-922-2023 FAX: 055-922-2079 営業時間 10:00~18:30 定休日 水曜日・第2土曜と翌日曜日

URL: <http://www.shop-cram.com/>

長年の教室や製作のノウハウを活かした、スターターセットやキットなどのオリジナル商品と、アイテム数の多い在庫品をリーズナブルな価格で販売している

総合レザークラフトすずらん

長野県松本市南松本1-2-2

TEL: 0263-25-3311 FAX: 0263-28-7887 営業時間 10:00~18:00 定休日 無休

URL: <http://www.leather-suzuran.jp/> E-mail: info@leather-suzuran.jp

レザークラフトショップとして30数年の歴史を持つ老舗。材料、道具類の販売、教室の開催も行ない、インターネット上では工具や革の使い方、作り方のアドバイスをしている

NAKASEN(株式会社 中村千之助商店)

東京都台東区浅草7-2-16

TEL: 03-3874-5311 FAX: 03-3874-5348 営業時間 9:00~17:30 定休日 土曜日・日曜日・祭日・年末年始

URL: <http://www.nakasen.co.jp/> E-mail: info@nakasen.co.jp

大正時代よりなめし(製造)や販売を行なってきた専門店。植物性タンニンなめし革をはじめ、衣料・袋物などにも用いられるカラフルな革、環境にやさしいリサイクルレザーなどを揃える

ハンズたかおか福岡店

福岡県福岡市中央区大名1-5-2

TEL: 092-713-5088 FAX: 092-713-5124 営業時間 月曜~土曜は9:00~18:00 第2・第4日曜日は

11:00~18:00 定休日 奇数日曜日・祭日

URL: <http://www.e-hands.jp/> E-mail: n.simo@e-hands.jp

福岡では革の「たかおかさん」と親しまれている老舗。バッグ用などの金具やコンチョ類の他に専門書なども取り扱っている。牛革はもちろん、は虫類革も豊富

ハンズたかおか大牟田店

福岡県大牟田市上町1-6-12

TEL: 0944-52-4732 FAX: 0944-53-4748 営業時間 9:00~18:00 定休日 日曜日・祭日

Hand made Custum Leather's Awake(株式会社I☆N FACTORY)

神奈川県横浜市中区曙町3-32 ワインプラザ1F

TEL: 045-241-8620 営業時間 11:00~22:00 定休日 不定休

URL: <http://www.kawazairyo.com/> E-mail: kawazairyo@lake.ocn.ne.jp

独自に作った革と工具の商品をラインナップに組み込み販売している。オリジナル工具は、職人の意見が取り入れられており、初心者からプロまで全ての人にお勧め

レザークラフト・タカタ(高田革工房)

広島県広島市中区鞆町12-20 雅富ビル2階

TEL: 082-222-5340 FAX: 082-222-5657 営業時間 10:00~18:00 定休日 日曜日(祭日営業)

URL: <http://www.kawakobo-tkt.com/> E-mail: tko-kobo@crest.ocn.ne.jp

レザークラフト材料販売専門の店舗と、皮革工芸教室を併設。材料を揃える時や、道具や製作工程・技術的なことについての相談にも丁寧に対応してくれる

FROM SKIN FOR LEATHER

皮から革へ —タンニンなめしの工程を見る—

昔ながらのタンニンなめしにより、革を作り続ける栃木レザー。日本が誇るその品質は、どのようにして作られるのか。皮から革へと変わるその瞬間を見ていくことにしよう。



皮から革への製造工程を紹介してくれた栃木レザーの逆井氏。革に対する知識と情熱はとても深く熱い

レザークラフトで使用する革は、元々生きた動物の皮である。しかし動物の皮は、そのままにしておくと腐敗してしまうため、革として使用するにはなめしと言う腐敗防止処理を行わなければならない。一般的にその処理方法には、植物性のタンニン(シブ)を皮の内部に浸透させて腐敗を防ぐタンニンなめしと、三価クロムを使用するクロムなめしとがある。現在は短時間で大量の革をなめすことができるクロムなめしが主流だが、ここで紹介する栃木レザーでは、昔ながらのタンニンなめしで高品質な革が作られている。タ

ンニンなめしはとにかく手間と時間がかかる。原皮から製品になるまで3ヵ月以上もかかるのだ。しかし、革本来の質感を活かしたり、厚く強い革を作るためにはタンニンなめしが向いており、その差は見ればすぐにわかる。そのため、バイカー系のレザーアイテムで多用されるサドルレザーも、タンニンなめしが多い。レザークラフトを始めるのであれば、動物の皮が革となっていく行程を学び、そしてその革の大切さを知って欲しい。食肉用動物の副産物とは言え、動物の命を犠牲にしていることには変わらないのだ。

1 原皮



栃木レザーでは、テキサス周辺の北米を中心とした世界各国から原皮を輸入している。剥ぎ取られた原皮は現地で塩漬けにされ、毛の面（表皮の面）を内側にして運ばれる。これは輸送の際に皮を傷つけないためであり、移動距離が短く傷みの少ない国内産は毛の面（表皮の面）が外側になっている。輸入されるのはステアと呼ばれる去勢された雄牛の皮のみで、ブルと呼ばれる去勢されていない雄牛の皮は、厚くて荒いので革として使用するには向いていない。写真の左側にある白い皮は豚皮で、主に靴に使用される。同じく左奥にある白黒の皮は、地生と呼ばれる国内牛のホルスタイン種で、雄雌共に去勢される。国内産と輸入品では腐敗防止処理（なめし方法）の方法も異なる

2 水洗い



原皮には糞やゴミなどの不純物が付いているため、まずは塩分と共に水で洗い流す。大きなドラムの中に原皮を入れ、水戻し促進剤と呼ばれる洗剤で洗われる

3 背割り



水洗いで剥ぎ取られた状態に戻ったら、背骨に沿って左右半分に半裁される。背割りをしておくことによって、この後の作業効率が上がるのだ。また、首の部分には余分な脂肪が付いているので、この時点でそぎ落としておく

4 石灰漬け・脱毛



半裁にされた皮の頭とお尻をひもで縛り、石灰乳に漬けて脱毛する。水槽、水硫化槽、石灰槽などの5つの槽に1日ずつ漬け、1週間かけて毛を抜いていく。ひとつの層には、半裁で75頭分(150枚)の皮が入り、脱毛の他にも、不要な脂肪の分解とコラーゲン繊維をほぐす効果がある。薬品は毎日継ぎ足される

5 フレッシング



脱毛された皮の裏側にはボロが付いているため、ローラーを使って余分な脂肪分をそぎ落としていく。石灰漬けされてすぐのため、皮はブヨブヨと弾力を持っている。一部の皮は、この段階で厚みを調整される

6 脱灰・酵解



脱灰・酵解とは、ハスベルという槽にお湯をはって薬品を少し入れ、その中に吊った皮を入れて洗うことを言う。この作業で皮を中和し、銀面を平滑にする(ピクルなめしと呼ばれる)ことで、その後のなめし工程をスムーズに行なうことができる。ひとつの槽には60枚程の皮が吊り込まれる

7 タンニンなめし



栃木レザーの品質の要となるなめし工程。植物のタンニン樹液をお湯に溶かしたものが、160ものピット槽に入っている。それぞれの槽でタンニンの濃度が異なり、薄い濃度のタンニン槽から濃い濃度のタンニン槽へと順番に漬け込まれていく。タンニンが皮の内部まで完全に浸透するまで、1ヵ月から1ヵ月半かかる。皮によってタンニンの入りやすさが異なるので、やり直しがないように長めに漬け込まれるのだ。また、季節によっても入り具合は異なる。ピット槽の端には波を起こす装置が付いていて、タンニンを入りやすくしている。なめし工程が終わりに近づくと、再び薄いタンニン槽に漬け込まれ、余分なタンニンを吐き出させてシミができないようにする。この工程が終了すると皮から革へと変わるのだ



栃木レザーでは、ブラジル産のミモザという植物のタンニン樹液を使用しており、毎日継ぎ足されている。タンニンは粉状で輸入され、お湯で溶解されてタンニン槽へと運ばれるのだ。一定の温度を保たないとタンニンが固まってしまうため、毎朝温度管理とph管理が行われている

8 水絞り



タンニン槽に漬け込まれ、なめされた革を再び洗浄し、サミングマシーンという機械に通して余分な水分を絞り出す。機械に通すと圧力で絞られ、右の写真のようになる

9 加脂



サミングマシーンで水分を絞っただけだとタンニンが染みこんでいるだけのため、そのまま乾くとひび割れてしまう。そこでドラムに入れて脂を加える。革の厚みや気候によって時間は変わるが、精製鰯油を加えて40分ほどドラムにかけると。ドラムには35枚程の革が入られる

10 1番セッター

ドラムに入れて加脂された革は多少縮みが出る。そのため、セッターという機械で縮んだ革を伸ばしていく。セッターは1番セッターと2番セッターの2回に分けて行なわれ、1番セッターの後は乾燥に入る



11 味取り

1番セッターの後は、生乾きの状態になるまで吊って乾燥させる。最低6時間、通常は1日吊しておく。これを味取りと呼び、ものによっては蒸気を入れて6時間ほどで下ろす場合もある。革を持ち上げるための棒をチャンチキ棒と言ひ、1回で70枚、1日約420枚の革を持ち上げるため、かなりの重労働だ。使えないような部分がある場合は、この時点でカットしてしまう



12 ヌメ革

味取りをした後は、2番セッターにかける。2番セッターは乾燥専門の宿河原工場で行なわれ、2番セッターをかけた後に初めてガラ干しと言う乾燥に入る。右の写真は最終的に乾燥したものの。栃木レザーでは、完全に乾燥したこの状態のもの(ヌメ革)をひとつの製品としている



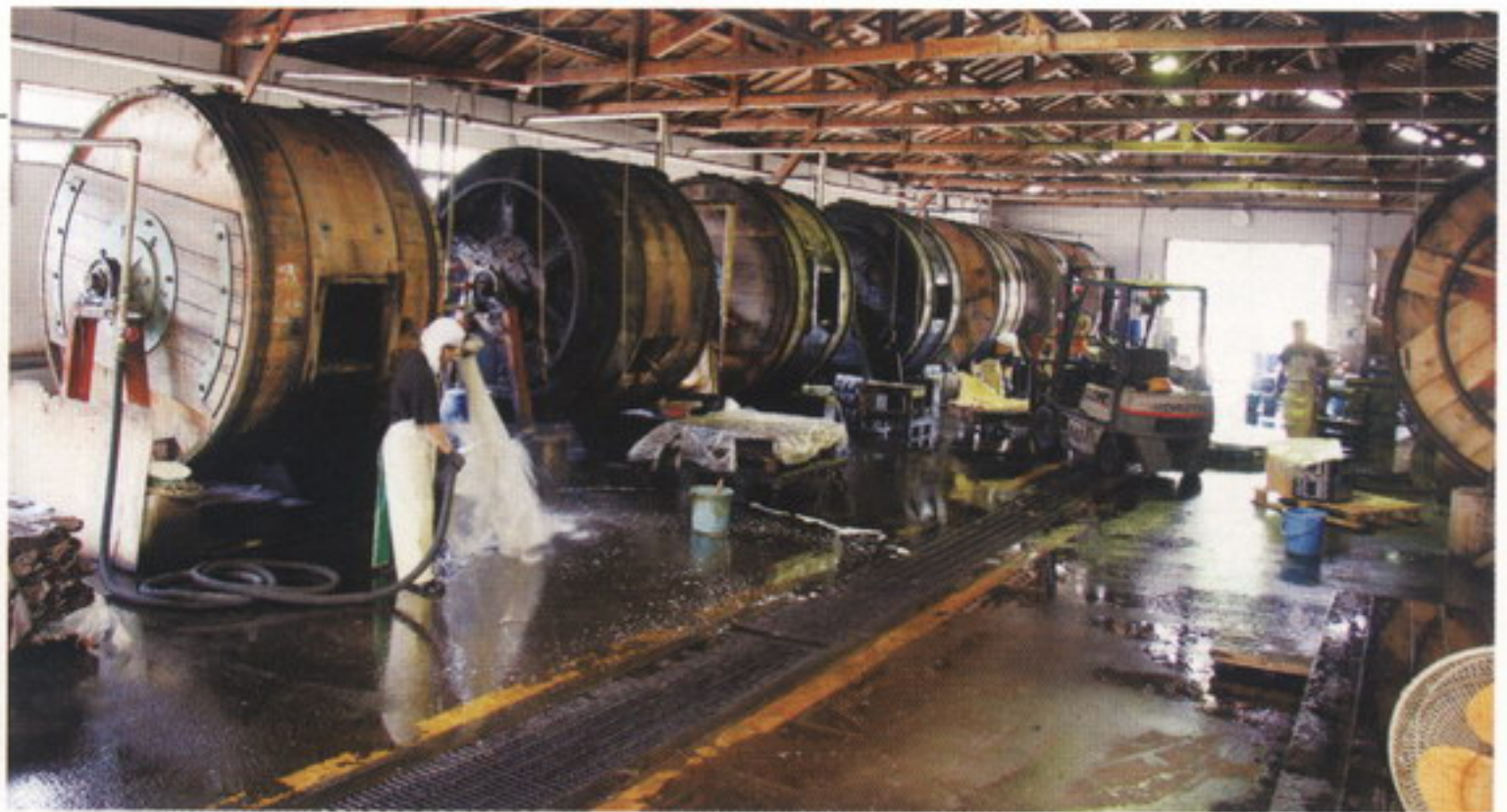
13 革漉き



乾燥した革の厚みを揃えていく工程。卸し(取引)先の要望に応じて、大型の漉き機で厚みを整え、この時点で要望通りの生地内容になっているか検品される。左の写真で漉いているのは豚革で、靴の中敷きとして使用される。通常薄い床革は売り物にならないが、栃木レザーでは染色時の敷き革として再利用している。右の写真は革の厚みを計測する機械だが、熟練の職人になると手で触っただけである程度の厚みがわかってしまうらしい

14 再なめし・染色

ドラムの中に革と脂を入れてより柔らかく仕上げたり、希望通りの色に染め上げる工程。用途に応じて再びなめしも行なわれる。入れる薬品の量や仕上げる色によっても異なるが、6時間から8時間掛けて染色される。また、色むらがないかも厳しくチェックされる。ここで革素材の基礎を作るため、ベルトやバッグなど用途に応じて風合いや柔らかさが作られるのだ。ここまでで、原皮から2ヵ月以上もかかる



15 セッター

再なめしと染色が終わったら、サミングセッターで1番伸ばしが行なわれる。革は水分を含むと縮むので、伸ばすと同時に余分な水分を取り除く



16 味取り

最初の加脂の後に行なった乾燥と同じように、吊して生乾きまで乾燥させる。伸ばす工程と乾燥を丁寧に繰り返していく



17 ハンドセッター・手伸ばし



厚手の革や伸びにくい革は、ハンドセッターと呼ばれるポータブルタイプの機械で手伸ばしされる。1枚1枚職人によって伸ばされるため、値段も高くなるが、銀面に艶が出て仕上がりに差が出てくる。上の道具は銀面を擦って磨くためのもの。乾燥によって丸まった革も、このハンドセッターで丁寧に伸ばす。ハンドセッターは20kg以上もあり、うまく扱うには体力と経験が必要だ

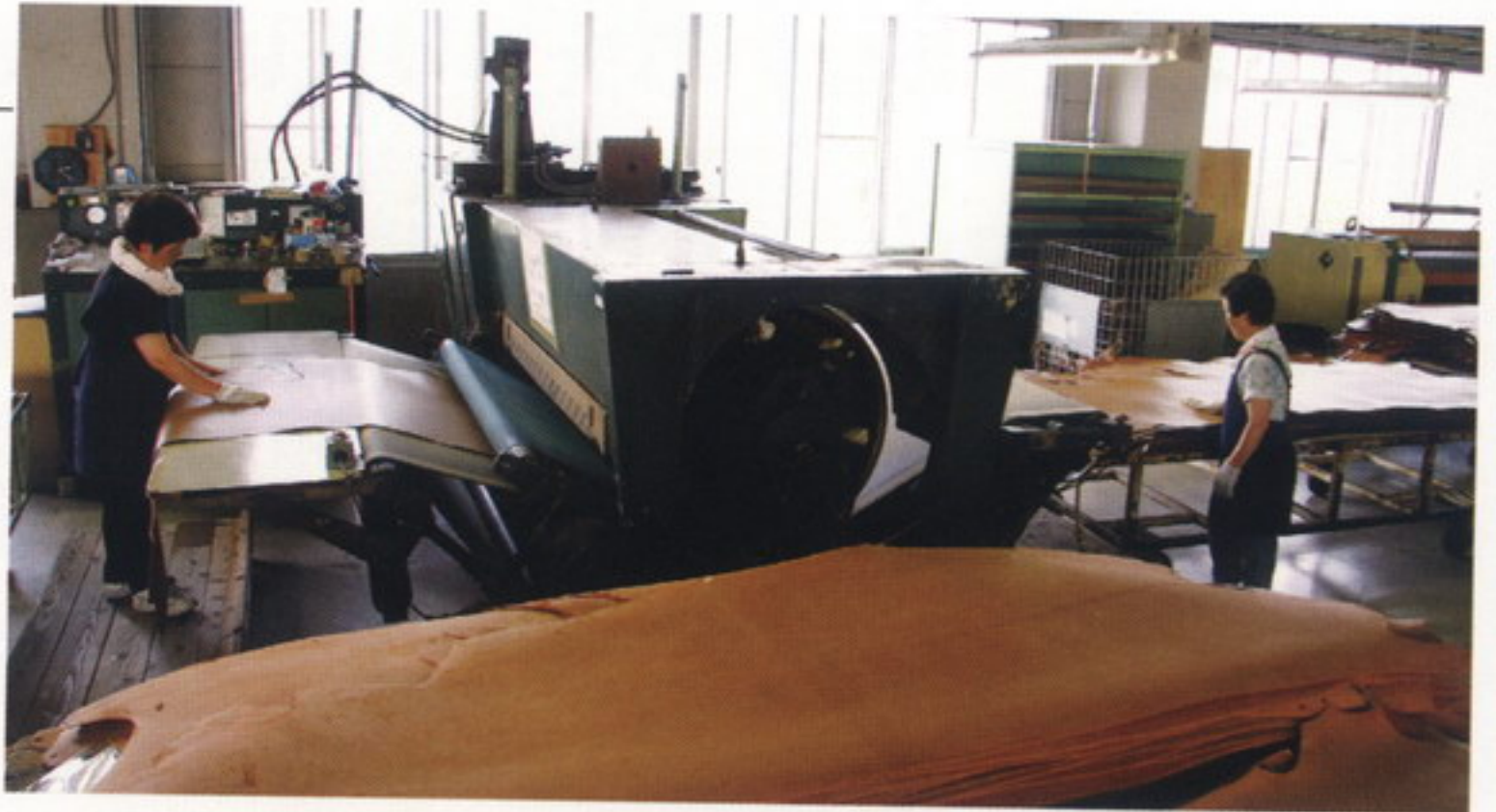
18 味取り・乾燥



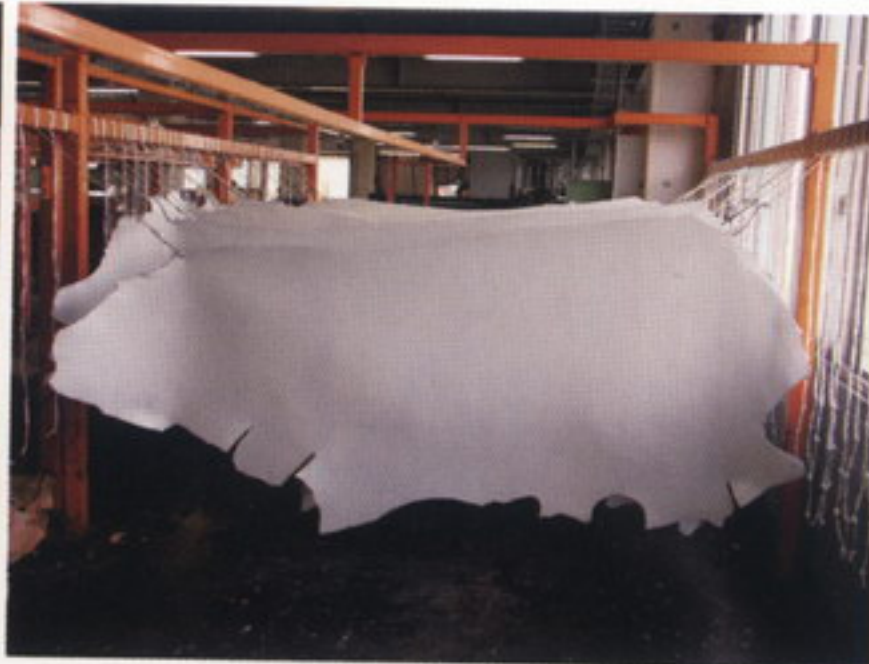
1日から2日かけて水分をしっかりと飛ばす。自然乾燥のため、天気が良くて風通しが良くないと乾かない。厚手の革で約1週間、薄手の革で4日間程かけ、丹念に乾燥される。機械伸ばしだけのものは、乾燥させると剣先がするめのように丸まってしまう

19 バイブレーション

バイブレーションという機械に入れ、丸まった革を伸ばしたり、乾燥して固くなった革に柔軟性を与える工程。用途によって機械の種類が変えられている



20 塗装・アイロン



美しい色と艶を出すために、革に塗料を吹き付け、化粧をする。希望の色に近づけるための作業で、商品によっては油を吹いたりラッカー、バインダー（下地剤）を吹く。バインダーは1日、塗料は2時間程乾燥させる。塗装後にポリシングや自動スプレーで最終仕上げが行なわれ、アイロンを使って光沢感を出す場合もある

21 検品・計量・出荷

明るい場所で、傷や色むらはないか、希望の色に染まっているかなどを検品し、光電式計量器にかけて革の面積（デシ）を計る。ブランドと呼ばれる飼い主の頭文字などを取った焼き印や、トラと呼ばれるしわなどは、元々原皮の状態から付いていて、それが革の味でもあるのだ。現在ではハートマークや星のマークのブランドもあり、そのブランドを欲しが人もいる。その後丁寧に包装されて出荷される



うちでしか作れない革を作り続けていきたい



MASAKUNI YAMAMOTO

山本昌邦氏

昔ながらの伝統を守りつつ、常に先を見続ける栃木レザーの代表。良い革を作りたいという情熱は、誰よりも強い

—栃木レザーの革の特徴は？

古い歴史を持つ、タンニンなめしという技法で作られているのが特徴です。タンニンなめしは時間がかかります。特にバイカー系アイテムなどに使用される厚い革は、タンニン槽に漬けるだけでも3週間以上かかります。これだけ時間をかけるのは、世界中探してもうちだけでしょ。しかし、厚い革を純粹に革として利用するには、タンニンなめしでないとダメなんです。整形するにしても縫製するにしても一定の堅さを保っていないと、最後の物作りまで保ちません。例えるなら子供のしつけと同じですよ。放任主義で育てるか、愛情をかけて育てるかでその子供の将来も変わってきます。一度に大量に作るか、時間を掛けてじっくりと作るかによって革のできも変わります。技術と経験を兼ね合わせてじっくり作り上げた革は、それなりの革ができるし、使い込んでも長持ちします。時間と手間をかけた分、それなりの革であるという自負はあります。

—昔と今で変わったことは？

ヌメの状態から先の工程ですね。昔はヌメ革を問屋に卸していたんですが、20年前くらいからは厚みの調整や染色、仕上げ工程を行なうようになりました。その部分に関しては、まだまだ改善していく余地はありますね。ただし、原皮からヌメに仕上げる工程までは全く変わっていません。革は、タンニンでないとダメな訳ではありません。様々な問題により、この先他の方法を考えなければならいかもしれませんが、この方法での革づくりが可能な限り続けていきたいです。今の製法で作る革に勝る革はないと思っているので、この先も踏襲していきたいですね。確かに時間やコスト、立地条件など様々なマイナス面がありますが、それをカバーする程のクオリティを出さなければいけないと思っています。栃木レザーではないと作れない、栃木レザーの革でなければならいと言われるような革づくりをし、そのためにこだわりを持ち続けています。

MAKER INFORMATION



広大な敷地に多くの工場が広がる栃木レザー。古くから使用されている建物から、大きな乾燥・仕上げ工場まで、革作りの過去と現在を垣間見ることが出来る。ホームページには革についての小話や、頑なに守り続ける伝統の技についても紹介されている

栃木レザー株式会社

栃木県栃木市城内町2丁目1番4号 Tel.0282-24-0666 Fax.0282-22-7377
営業時間 10:30—19:00 無休 URL <http://www.tochigi-leather.co.jp/>
e-mail info@tochigi-leather.co.jp

東京営業所 東京都台東区今戸1-12-1 Tel.03-3871-1443 Fax.03-3875-4300

LEATHER GOODS CATALOGUE

レザーグッズカタログ

ロングウォレット、ビルフォード、メディスンバッグなど、革で作ることのできるアイテムは無数にある。ここでは全国のレザークラフトショップで製作されているアイテムを紹介していく。どれも職人のアイデアが詰まった、オリジナリティ溢れるものばかりなので、製作時の参考にとすると良いだろう。

SHOP LIST

■ アロートライブ	Tel.048-962-5007	http://www.arrow-tribe.com/
■ エムスクラフト	Tel.080-1310-3273	http://www1.ocn.ne.jp/~ms.craft/
■ 革工房K	Tel.0280-32-3089	http://www.kawa.shop-site.jp/
■ 革工房モロア	Tel.045-252-2036	http://www.morooa.jp/
■ ギルティー レザーファクトリー	Tel.0973-72-6679	http://www.guilty-lf.jp/
■ サムライクラフト	Tel.022-348-7784	http://www.samurai-craft.com/
■ ジリオン七里ヶ浜	Tel.0467-31-5278	http://www.cs-zillion.com/
■ スタジオ ウォキニ	Tel.0438-30-6455	http://www.wokini.net/
■ スタジオ マーシャル	Tel.075-221-9300	http://www.studiomarshal.com/
■ 天神ワークス	Tel.03-3870-8658	http://www.tenjinworks.com/
■ てぬい革細工のグランド ゼロ	Tel.0276-73-5443	http://www.grandzero.com/
■ ノーベル レザークラフト	Tel.045-944-0059	http://nobel-leather.jp/
■ パーリー	Tel.03-3920-3850	http://www.parley.co.jp/
■ ハヴァ レザーアート	Tel.0765-72-4398 / 080-1960-5257	http://www.hava-leatherart.com/
■ ハナブサレザー	Tel.0265-49-4122	http://hanabusa-leather.ocnk.net/
■ ハンドクラフト Jファクトリー	Tel.0744-28-4748	http://www.j-factory.info/index.htm/
■ ラグハウスコテージ	Tel.0276-72-4353	http://www.cottage-workplace.com/
■ パワームーンレザーズ	Tel.045-789-2926	http://power-moon.ocnk.net/
■ ポジティブ	Tel.0531-23-7567	http://positive-r.com/
■ ルシアーレザー	Tel.099-223-0405	http://www.lutherie-leather.com/
■ レザークラフト工房 モーラッシュ	Tel.050-3444-0664(受付19時~22時)	http://www.mo-rush.com/
■ レザークラフトショップ・マリボックス	Tel.052-502-7290	http://marivox.shop-pro.jp/
■ レザークラフト マック	Tel.0422-22-4440	http://www.lc-mack.com/

LONG WALLET

ロングウォレット

人気のロングウォレットは、シンプルなものから凝ったものまで実に多種多様。自分の好みに合った一品が必ず見つかるはず。



レザーウォレット

牛革を使用したシンプルなロングウォレット。色は黒、タン、茶色の3色からチョイス可能。
18×9.5cm ¥25,000
スタジオ ウォキニ



Wステッチロングウォレット

ステッチが2重にされ、遊び心を追加。色は黒、タン、茶色を用意している。
19×9.5cm ¥39,900
スタジオ ウォキニ



ダイヤモンドウォレット

重厚なダイヤモンド柄が特徴的。こちらにも黒、タン、茶色からチョイス。
18.5×10cm ¥38,500
スタジオ ウォキニ



ダイヤモンドウォレット

高級感を演出する肉厚なロングウォレット。黒、タン、茶色から選択可能。
18.5×10cm ¥38,500
スタジオ ウォキニ



ビークス・ダイヤモンドパイソン

ダイヤモンドパイソンの革を使用。色はナチュラル、タン、黒、白、赤。
19.3×9cm ¥39,900
ノーベル レザークラフト



ガランテ・プレミオ ロングウォレット

サドルレザー、クロコダイル、鹿革を使用した高級感溢れるロングウォレット。ナチュラル、ブラック ¥184,800
ノーベル レザークラフト



リップル ロングウォレット

様々な革を使用したリップルのロングウォレットシリーズ。ナチュラル、タン、黒など、カラーも豊富 ¥23,940~
ノーベル レザークラフト



ウォレット SVコンチョ付き

リアルカーボンが使用されたシルバーコンチョ付きのウォレット。オーダーでの注文製作 ¥30,000~
レザークラフト マック



ウォレット SVコンチョ付き

半面にダイヤモンドパイソンが使用されている。シルバーコンチョ付き。オーダーでの注文製作 ¥30,000~
レザークラフト マック



ウォレット SVコンチョ付き

裏、表にダイヤモンドパイソンが使用されたコンチョ付きウォレット。オーダーでの注文製作 ¥35,000~
レザークラフト マック



ウォレット SVコンチョ付き

サドルレザー製のウォレットの表面にハラコを使用。オーダーでの注文製作 ¥30,000~
レザークラフト マック



オリジナルウォレット Type Refine

独特の質感を持つスティングレイを使用。カラーはタン、ブラウン、ピンク、ウッド調など、他にも豊富に用意。20×10cm ¥50,000 ポジティブ



オリジナルウォレット Type Heart

ハートのモチーフが特徴的な、ダイヤモンドパイソンを使用したロングウォレット。カラーバリエーションも豊富。20×10cm ¥52,520 ポジティブ



オリジナル コブラ巻き付きウォレット

特別オーダーで製作されたロングウォレット。コブラヘッドが迫力のある存在感を演出している ASK ポジティブ



ロングウォレット

サドルレザーを使用し、飽きのこないシンプルな仕上がり。カラーはナチュラル、黒などを用意。19×9.5cm ¥24,000 ラグハウスコテージ

透かし彫り
ロングウォレット

透かし彫りが鮮やかなロングウォレット。サドルレザーを使用し、色はナチュラル。19×9.5cm ¥42,000 マリボックス



バイカーズ ウォレット

赤染料をベースにアンティーク仕上げをした、華やかな柄のロングウォレット。薄く丈夫でバイカーにもおすすめ ¥38,000 スタジオ マーシャル



サドルレザーロングウォレット

革のバンドで留めるタイプのロングウォレット。ナチュラルのサドルレザーが使用されている。20×10cm ¥47,800 ジリオン七里ヶ浜



サドルレザーロングウォレット

こちらは革のバンドのないタイプ。シンプルなデザインがお好みの方はこちらがおすすめ。カラーはナチュラル。20×10cm ¥37,800 ジリオン七里ヶ浜



ウォレット

サドルレザーとヘビ革を使用。鮮やかな柄が特徴的。カラーはタン、茶色、こげ茶、黒、白を用意。19×10cm ¥38,010 ハヴァ レザーアート



ウォレット

オルテガラグを使用した、個性的なデザインのロングウォレット。タン、茶色、黒、白を用意。20×10cm ¥49,980 ハヴァ レザーアート



ロングウォレットV3

金具を使わず、オリジナルの革製留め具で固定するロングウォレット。サドルレザー製でカラーはヌメ。19.5×9.5cm ¥48,000 グランドゼロ



long wallet A

オリジナルコンチョの付いたロングウォレット。ナチュラル、黒、白など、カラーも選択可能 ¥40,000 エムスクラフト



薩摩シリーズ・長財布

素材にブッターロを使用し、薩摩ボタンをあしらったロングウォレット。ボタンや本体色、糸の色などを好みで選べる ¥43,000 ルシアーレザー



薩摩大島シリーズ・長財布

薩摩ボタンに加え、大島紬も使用し、より印象的なデザインに。麻柄のレザー「テキスト」を使用 ¥48,000 ルシアーレザー



ウォレット WL-CLB

コンチョ部にプラスを使用。価格違いでシルバーもあり。総手縫い。カラーは黒も用意。19×9.3cm ¥33,000 アロートライブ



ロングウォレット かがり仕様

サドルレザー製のロングウォレット。縁の細工が特徴的で、個性のある仕上がり。19×10cm ¥40,000 Jファクトリー



ナチュラルサドルダイヤモンドパイソン

ダイヤモンドパイソンが表面に使用されたフルサイズウォレット。付属のフェザーがアクセントに。19.5×9.5cm ¥40,300 サムライクラフト



シェリダンスタイルカービングウォレット

大きなカービングによる柄が目を引き。コンチョには天然石「ガスバイト」が使用されている。19.5×9.5cm ¥64,900 サムライクラフト



ハラコ ロングウォレット

手触りの良いハラコとサドルレザーを使用したロングウォレット。見た目も印象的な仕上がり。19×10cm ¥29,000 Jファクトリー



ロングウォレット

大きなコンチョが特徴的なロングウォレット。タン、ブラックなどを始めとした多彩なカラー展開。19×10cm ¥29,000 Jファクトリー



和柄ロングウォレットセット

サドルレザーを使用し、中央に鮮やかな細工が施されている。ウォレットコード、ホルダーがセット。19×10cm ¥48,000 Jファクトリー



クロコ ロングウォレット

ナイルクロコを大胆に使用したロングウォレット。鮮やかなワニの背中の中柄が活かされている。19×10cm ¥90,000 Jファクトリー



バタフライビルフォード

鹿革の紐でフタを固定。カードも3枚収納でき、機能性も充分。オーダーでブラックも選択可能。12×10cm
¥18,800 ラグハウスコテージ



ハーフウォレット

こちらはコンチョで固定するタイプのウォレット。同じくオーダーによりブラックも製作可能。11.8×9.5cm
¥22,800 ラグハウスコテージ



薩摩大島シリーズ・二つ折財布

本体のカラーや糸の種類を選択できる二つ折財布。コンチョに薩摩ボタン、本体端に大島紬を使用
¥43,000 ルシアーレザー



ビルフォード

オルテガラグを使用した鮮やかなデザインが印象的。タン、こげ茶、黒、白など豊富なカラーを揃える。14×10cm
¥38,010 ハヴァレザーアート



ビルフォード・ミッド

中央の特徴のある模様はエイの革によるもの。カラーはタン、こげ茶、黒、白などの中から選択可能。14×10cm
¥52,080 ハヴァレザーアート



サドルレザーショートウォレット

サドルレザー製のショートウォレット。フォルムに特徴があり個性的なアイテムになっている。12×11cm
¥37,300 シリオン七里ヶ浜



MSAカスタム-B

バイソンを使用したウォレット。フォルムが特徴的。カラーは黒、ナチュラル、こげ茶を揃える。17×10cm
¥28,000 レザークラフト工房 モーラッシュ



MSBカスタム-A

サドルレザー製のウォレットに、大きなシルバー925コンチョを付け、個性のある一品に。13×9cm
¥23,500 レザークラフト工房 モーラッシュ



MSDカスタム-S セット

エイの革を使用したウォレットにウォレットコード、ホルダーがセット。単体でも購入可能。16×10cm
¥31,800 レザークラフト工房 モーラッシュ



MSAカスタム-BSV

上記のウォレットにシルバー925コンチョが付いた。バイソンの模様コンチョが映える。17×10cm
¥30,000 レザークラフト工房 モーラッシュ



アルティメットビルフォードウォレット

クロコダイルの革が使用されたビルフォード。ワニの背中柄がそのまま活かされている。12.5×10cm
¥130,000 革工房モロア



ビルフォード アラベスクカービング

鮮やかなカービングが施されたビルフォード。ウォレットコードが付属している。ブラックも用意。12×10cm
¥60,000 革工房モロア

COIN CASE

コインケース

ちょっとした買い物で便利なのがコインケース。小物でもレザーを使えば機能性、ルックスを共に兼ね備えたアイテムになる。



オリジナル小銭入れ
見た目にもユニークで、個性を出すにはもってこいのコインケース。オーダーでの注文製作
¥4,000～
レザークラフト マック



コインケース CO-T

総手縫いで仕上げられたコインケース。カードポケットも2カ所取り付けられ機能性も充実。10.8×8cm
¥13,650 アロートライブ



マチ付きコインケース

ブラックスティングレイを使用し、中央にはコンチョを取り付け。マチ付きで大量収納も可能。8×8cm
¥12,700 サムライクラフト



コインケース コンチョ

コンチョに紐を巻き付けて固定。オーダーによりブラックも製作可能。サドルレザー製。8×6.5cm
¥6,500 ラグハウスコテージ



カード・小銭入れ

パイソンが使用され、特徴的な模様が目を引く。黒、ナチュラル、こげ茶の3色をラインナップ。10×7.5cm
¥9,240 レザークラフト工房 モーラッシュ



coin case

女性にも好まれそうな愛らしいデザインのコインケース。他に黒、ナチュラル、白も用意されている。9.5×8cm
¥5,100 エムズクラフト



薩摩大島シリーズ・コインケース

薩摩ボタン、大島紬を使用。本体色や糸の種類などを選択し、自分の好みに合わせた製作が可能
¥13,500 ルシアレザー



ラスコー馬蹄型ドル入れ

ラセットとチェスナットの2色からチョイス。落ち着いた雰囲気のコインケース。機能性も抜群
¥6,090 パーリィー



コインケース

形が特徴的なコインケース。シルバー925のコンチョは好みで選択可能。黒、タン、茶色の3色を揃える。10×10cm
¥24,950 スタジオ ウォキニ



コインケース

様々な素材やカラーをふんだんに使用したコインケースのシリーズ。サドルレザー製。9×8.5cm
¥7,350～ ノーベル レザークラフト

PHONE HOLDER

携帯ホルダー

無機質な携帯電話も、お好みのレザーホルダーに収めれば個性的な持ち物に変わる。機能性も両立したグッドアイテム。



携帯ケース

見た目もユニークなオリジナリティのある携帯ケース。カラーもタン、ブラックから選択できる ¥5,800 革工房K



カービングモバイルホルスター

ワンポイントでカービングが施された携帯ホルスター。ナチュラル、ブラウン、ブラックの3色からチョイスできる ¥8,400 パーリィー



モバイルケース

レザーのバンドで固定するタイプの携帯ケース。機能性もあり、使い勝手は申し分なし。17×7cm ¥8,800 天神ワークス



携帯電話ケース type N

サドルレザー製の携帯電話ケース。カラーはナチュラル、タン、赤、白などを用意。12×6.5cm ¥6,615 ノーベル レザークラフト



携帯ホルダー

バスケットウェーブが特徴的。ナチュラルサドルが使用されている。13.8×7.5cm ¥15,400 サムライクラフト



携帯ケース KC-T

2本のホルダーをベルトに通し、固定することができる。総手縫いで仕上げられた携帯ケース ¥14,800 アロートライブ



携帯ケース 各種

カービングやバスケット模様など様々。好みに合ったものを選択できる。フォルムも特徴的 ¥5,000～ Jファクトリー



携帯ホルダー

iPhone対応サイズ。バスケットスタンプが目を引く。ナチュラル、タンの2色を用意 ¥6,500 マリボックス



携帯ホルスター

サドルレザー製の携帯ホルスター。バックル付バンドがアクセントに。ヌメ、ブラックからチョイス ¥8,400 グランドゼロ



薩摩シリーズ・携帯ケース

薩摩ボタンを使用した携帯ケース。ボタンは好みのものを選択できる。ブッテー口使用 ¥12,000 ルシアーレザー



薩摩大島シリーズ・携帯ケース

薩摩ボタンと大島紬が特徴的。素材にはブッテー口を使用。ボタンや本体色は選べる ¥14,800 ルシアーレザー



メディスンバッグ フリンジタイプ

エルクスキンが使用されている。フリンジで個性をアップ。ナチュラルとブラックの2色

¥21,000

サムライクラフト



ウェストバッグ

バックル付きのレザーバンドを採用。シンプルな柄で飽きがこない。オーダーでブラックにも対応

¥19,800

ラグハウスコテージ



ツールケース

サドルレザーで製作されたツールバッグ。車載工具を収納し、バイクに取り付けることができる

¥32,000 グランドゼロ



メディスンバッグ スティングレイ

スティングレイの模様が印象的なメディスンバッグ。ブラックを採用し、シックに仕上げられている。21.5×16cm

¥11,000 革工房モロア



メディスンバッグ クロコダイル

クロコダイルの革を使用して製作。ワニの背中の模様をうまく使い、このバッグを特徴付けている

¥170,000

革工房モロア



ディアスキン ショルダー

鹿の革、ディアスキンが使用されているショルダータイプのバッグ。オーダーでの注文製作

¥30,000～

レザークラフト マック



サドルバッグ 手縫い

バイクなどに取り付けるサドルバッグ。手縫い製で長く使える。35×28cm

¥48,000

レザークラフト工房

モーラッシュ



サドルバッグ

丈夫なレザーはサドルバッグに適した素材。古くから使われている。オーダーで黒も製作可能

¥48,000

ラグハウスコテージ



サドルバッグ

所有するバイクに合わせたフルオーダー製作。自分の好みの形に仕上げられる

片側¥35,000～

レザークラフト マック



バイカーズポケット

鮮やかな細工が非常に印象的。中は2ルームに分かれ、カードポケットや高速チケット入れも備える

¥38,000

スタジオ マーシャル



ウォレットホルダー

ワンポイントに大きな
コンチョをあしらった
ウォレットホルダー。
オーダーでの注文製作
¥20,000～
レザークラフト マック



シザーホルダー

ベルトに吊して使用す
るシザーホルダー。丸
いフォルムが特徴的。
オーダーでの注文製作
¥20,000～
レザークラフト マック



シザーホルダー

独特の形状が印象深いシザーホルダー。中央のコン
チョがアクセント。オーダーでの注文製作
¥20,000～ レザークラフト マック



ETCケース

バイク用のETCを収納し、バイク本体に取り付け
ることが可能。保護にもなる。13×9cm
¥23,000 アロートライブ



ジッポケース

愛用のジッポを保護で
きるジッポケース。ジッ
ポを汚く使いこなした
い人におすすめ。6×
5cm ¥8,000
アロートライブ



カードケース

コンチョ付のシンプルなケースに入れるだけで、カ
ードの整理も新鮮な気持ちでできるはず。10.5×
7cm ¥7,140 ノーベル レザークラフト



ラスコー名刺入れ

ラセットとチェスナットの2色展開。シンプルで落ち
着いた雰囲気の名刺入れ ¥7,140 パーリィー



カードケース

サドルレザー製のカードケース。何年も使い込むこ
とによって味も増すだろう。8×6.5cm ¥6,900
ラグハウスコテージ



ライターケース

使い捨てライターも、レ
ザー製のカバーを取り
付けば愛用の品に早
変わり ¥1,890
アロートライブ



pick case

ギター用のピックを収
納できるピックケース。
取り出しやすいよう、
開口部に工夫がなされ
ている ¥1,500
エムズクラフト



マグケース

マグライトもケースに
入れれば壊れにくく、長
持ち。AA、AAAの2サ
イズが有る ¥3,990
アロートライブ

ISBN978-4-88393-298-6

C2077 ¥2500E

定価 本体 2,500円 +税



9784883932986



1922077025009

手縫いで作る HAND SEWING LEATHER CRAFT

男の革小物



STUDIO TAC CREATIVE