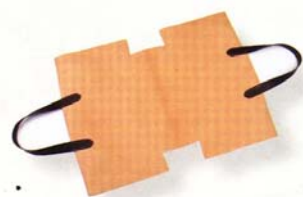


H A N D M A D E L E A T H E R B A G

皮革工藝

[簡約日用包]

vol. **18**



無論是前往何種場合，或是搭配何種服飾

親手製作的包包

一定比以往擁有的任何包款

都還有更深刻的眷戀



Contents

004 本書的使用方法

005 準備皮料與工具

008 基本工具

018 皮包的製作方法

020 成熟風小肩包

032 外出小肩包

046 外出托特包

058 圓筒包

072 方形編織托特包

082 散步用托特包

096 2WAY兩用托特包

117 皮革工藝基本講座

128 皮革工藝基本技術

144 用語解說

148 皮料商行

150 紙型的使用方法

本書的使用方法

首次製作皮革工藝的初學者請先參閱本書p128~p143皮革工藝基本技術之介紹。另外，本書p150~p151為紙型的製作方法、p5~p9為挑選皮料的方法及相關工具解說，請依照所需分別前往參閱。本書中的部分作品是從裁切好的狀態開始介紹，因此製作前請務必先確認各包款製作大綱頁面中的①workflow及④必備材料欄（請參照下方解說）。



成熟風小肩包

作品名稱：成熟風小肩包 製作時間：約1.5小時 製作難度：中級

小肩包是近來非常流行的包款，其設計簡潔大方，且容易搭配各種服裝。本作品採用深棕色皮革製作，搭配金屬配件，展現出成熟風的氣質。

本作品的製作過程如下：

1. 處理皮革與鑿孔

2. 安裝主體的金属配件

3. 安裝背帶的金属配件

4. 縫合前袋身與包底

5. 縫合主體與包底

6. 磨整縫線並鑿開背帶上的長度調節孔



①

① workflow

各作品之製作流程大綱。開始製作包包前先大略看過可較容易掌握製作流程。

② 作品解析

以文字及由各種角度拍攝之皮包照片對該作品進行詳細的解說。例如：側面、內部、包底、提把連接零件等。

③ 必備工具

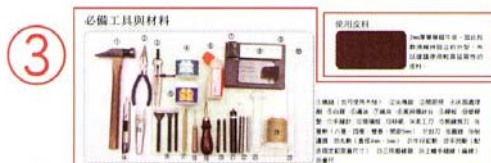
製作該作品的必備工具一覽表。每種作品所使用的工具皆有些許的不同，但只要手邊擁有相同機能的工具便可使用已有工具進行製作。

④ 必備材料

介紹該作品的皮料零件（已依照紙型裁切）及所需的金屬配件等。本書中部分作品須在裁切皮料前對皮料進行搓揉或磨整肉面層等加工步驟；各作品的詳細情況皆已整理於各篇的必備材料欄中，請在製作前務必加以確認。

⑤ 製作說明

以Before→After之對照方式說明各流程中的作業目地。照片旁的文字為該流程的大綱解說。



⑤

使用皮料

介紹該作品的使用皮料。雖然也可以選用與範例不同的皮料製作，但建議先參考各皮料的延展性、厚度及鞣革方式等再慎選皮料；挑選皮料的方法請參閱p6的詳細解說。

決定想製作的皮件之後

準備皮料和工具吧！

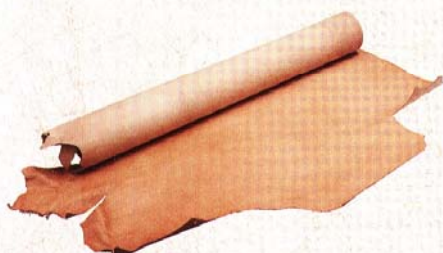
本篇中將會針對挑選皮料時該注意的要點及相關必備工具等進行詳細的解說。

製作前，請先參考該作品製作大綱頁面中的使用皮料與必備工具欄，再按照個人喜好備齊材料與工具。

準備必備工具

在皮革工藝材料店中有各式各樣的皮料和工具，因為種類實在太過豐富，所以經常讓人不知道該買哪些材料或工具才好。因此，首先必須確認想製作的單品在製作上需要哪些必備材料與工具！

< 皮料 >



即使是最常使用的牛皮在市面上也有相當多的種類；因此須先徹底了解該作品適用的皮料種類後再進行購置。

< 工具 >



請參考各作品之製作大綱頁面所記必備工具，並試著找出自身用起來較為順手的工具。

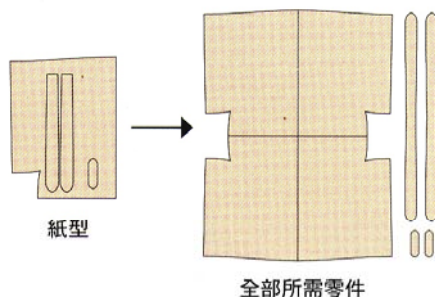
< 金屬配件 >



除了金屬配件之外也不可欠缺安裝時必須使用的工具。金屬配件的尺寸和種類相當豐富，因此須事先加以確認。

挑選適合作品的皮料

利用該作品的紙型以確認所需皮料的大小；待確定尺寸後再參考該作品製作大綱中的「使用皮料」欄以選出最合適的皮料。



Check

確認所需皮料尺寸

本書部分作品之紙型只附有單側零件圖樣，並以「× 個數」的方式標示出所需數量，如「提把×2」為需要2個提把零件；因此請務必事先確認全部零件的所需皮革份量。除此之外，也須考慮到從皮料上將零件裁下時須裁得比原始尺寸稍大，因此須仔細地思考如何分配零件位置方能使零件間有足夠的預留空間。

挑選皮料的3大要點

事實上，即使是相同一張牛皮也會因為販賣、製造的廠商及加工方法不同而有不同的商品名稱。因此或許在某些材料行內並非以本書中所刊載之皮料名稱販售該種皮料。不過，只要掌握住此處所介紹的3大要點，便不會發生挑錯皮革的慘狀！

① 韌度

「韌度」即為皮料的延展性與彈力。形狀硬挺的作品需要韌度較高的皮料；相對較柔軟的皮件則建議使用韌度較小的皮料。

② 厚度

每種作品皆有其最佳的厚度。皮料的厚度除了與該包款的設計概念息息相關之外，也會影響到手縫製作的難易度。舉例而言，若想使作品挺立便須使用較厚的皮料等。

③ 鞣製方法

「鞣製」即為對皮革進行防腐處理等措施的加工作業。同一張皮料會根據不同的鞣製方法而擁有完全不同的性質。

<挑選皮料的3大要點>

① 韌度

右側左圖為較硬挺的皮料，適用於想保持硬挺外型的作品；右圖較柔軟的皮料則適用於採取內縫製作的皮件或是質感較柔軟的提袋類。使用不同韌度的皮料所製成的皮件風格具有相當大的差異性，但每種皮料的韌度皆不相同，因此最好的挑選方法即為直接觸摸實物以便確認該皮料的韌度。

韌度較大的皮料



此種皮料的韌度較佳，可製作出外型硬挺的皮件。

韌度較小的皮料



此種皮料柔軟如布，可製成具有柔軟風格的皮件。

② 厚度

皮料的厚度不但會影響到其柔軟度，同時也會影響到作品尺寸。本書各項皮件的製作大綱中皆已標示出使用皮料的厚度，可依此作為參考。不過，因為本書中有部分作品的製作條件較為精密，無法使用不同厚度的皮料製作，因此須多加留意。



善加利用代客削薄服務

若在市面上找不到所需厚度的皮料時，可藉由削薄肉面層以調整皮料的厚度。因為自己手動削薄皮料是件相當困難的事，所以建議多加利用代客削薄的服務。每間材料行對代客削薄服務的定價及單位皆不相同，因此建議先至各店家詢問後再做決定。

③ 鞣製方法

為了使動物的生皮成為較易處理的皮料，便須以各種方式對生皮施以「鞣製」的加工步驟。目前市售的皮革大致可分為單寧鞣革和鉻鞣革；此兩種皮革的特性與性質相差極遠，因此在製作時必須慎選適合該作品的鞣革種類。



單寧鞣革具有「經年變化」的特性；隨著製成的時間愈長、吸收的日光愈多，皮革的色澤便會愈趨深沉。由上圖照片（左至右）即可看出年代愈久的皮革其色澤愈濃厚。

單寧鞣革



單寧鞣革的韌度較高，質感也較為硬挺；側邊只要經過磨整便能產生光澤，擺放時間愈長色澤則會愈深。基本上使用單寧鞣革可以欣賞到皮革的「經年變化」特性。



右圖為運用單寧鞣革極佳的「可塑性」所製成的作品。此類皮革只要經過打溼、成形再乾燥硬化後便能維持各種外形。

鉻鞣革



鉻鞣革的顏色及種類相當豐富，質感則較為柔軟；不過因為具有彈性所以不容易成形。此類皮革的側邊經過磨整後依舊無法改善其光澤，因此適合用於採取內縫縫製的皮件。



鉻鞣革經過鞣製處理後相對較為柔軟，適合用於採取內縫法製作的皮件作品。

手縫皮革的方法

手縫皮革時可將皮革夾於雙腳膝蓋之間或是專用固定夾上固定，如此便能雙手同時作業以提升縫合的效率。

以雙腳夾住皮材



以坐姿為基礎，將皮材夾於雙腳膝蓋之間以便進行縫合。

以專用固定夾夾住皮材

手縫固定夾
(Craft社)



將須縫合的部分朝上固定於固定夾的上方以便進行縫合。

可以在哪裡買到皮料？

每間皮料行所販售的商品種類皆具有相當大的差異性，因此建議先確認實際所需的材料後再進行購置。於網路上購置皮革工藝用品時，若有並非十分確定的部分或是不清楚的疑問時，請務必向賣方詢問清楚後再下單訂購。

皮革工藝材料行

專門販售皮革工藝材料的店內有各式各樣的皮料與工具，若是不知道該從何下手也能直接詢問專業人士的意見。

量販店

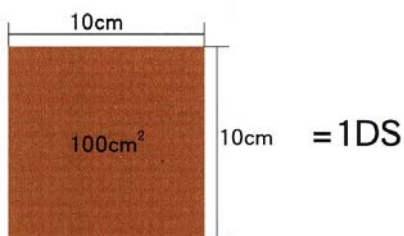
因為皮革工藝製作具有相當的人氣，所以在專營居家修繕的DIY量販店（如Home Center）等內部也新增了不少販售皮料的店鋪。

網路

網路上販售的皮料種類相當多樣化，工具零件也非常齊全。雖然透過網路訂購相關材料既方便又快速，但是在購買皮料時無法實際觸摸到實物，所以請務必先確認前頁所提到的三大要點後再下單訂購。

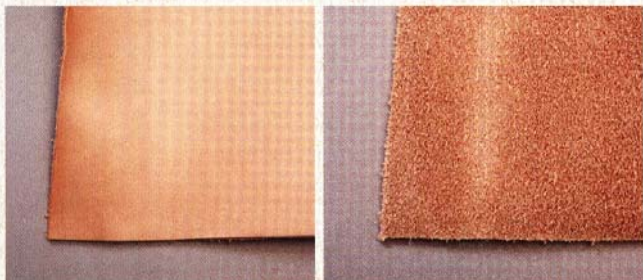
皮革單位

日本計量皮革尺寸的單位為DS（台灣皮革單位為「才」），價格通常也以1DS〇〇日幣計算。1DS = 10cm × 10cm = 100cm²。



常用名詞

<皮面層與肉面層>



左上圖為皮革的皮面層，右上圖為皮革的肉面層。皮面層為皮革表側的光滑面，肉面層則為裏側的粗糙面；視作品所需有時須磨整肉面層以使其毛躁變得平滑。

<側邊>



「側邊」為皮革切口的部分。因為皮革經過切割後切口處會產生毛躁，所以通常單寧鞣革須打磨側邊以抑制毛躁；鉻鞣革則須將側邊「返折」以藏於內側或採用內縫方式縫製。

基本工具

製作每件作品的必備工具皆有些許的差異，因此製作前請務必先行確認各作品製作大綱中所標示的必備工具一覽表。

<皮料裁切工具>



裁皮刀1
用於裁切或削薄皮革。



裁皮刀2
用於裁切皮革等。此款裁皮刀可替換刀片，因此較裁皮刀1更容易維持利度。



剪刀
不適用於厚質皮料。剪刀可輕鬆裁剪圓弧型等較為細膩的部分



圓錐
用於將紙型轉描至皮革表面或是標示記號。



曲尺
金屬製L形量尺。裁切時的量度工具。



塑膠墊
裁切皮料時墊於下方的工具。可使裁切過程較為順暢且能避免刀刃受損。

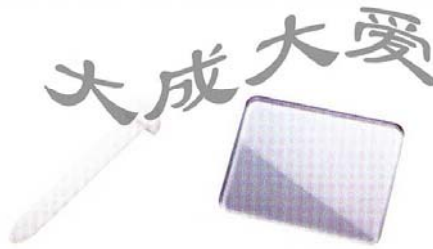
<磨整肉面層與側邊的工具>



床面處理劑
於肉面層及側邊塗上處理劑後進行磨整便能抑制毛躁。



邊油
可直接從容器內擠出塗抹的側邊仕上劑。



三用磨緣器
除了磨整邊緣外也可用以壓出縫線，是最基本的磨緣工具。



玻璃板
磨整肉面層時使用的玻璃製板。



削邊器
在進行側邊磨整時，用於削去皮革裁斷面的邊緣。



研磨片
棒狀研磨器，通常分為粗粒與細粒兩面。

<黏接工具>



上膠片
用於抹均黏著劑的刮刀。



DIABOND強力膠
合成橡膠黏著劑，須於半乾燥的狀態下貼合。



橡膠糊
天然橡膠黏著劑，黏性較差。



白膠
水溶性黏著劑；須塗抹於兩側的黏貼面並趁未乾燥前貼合。

<手縫工具>



手縫針
手縫用針，具有各種不同粗細及長度的尺寸。



麻線
手縫用麻線。使用前須先上蠟；市面上也有販售已上蠟的麻線。



線蠟
麻線擦入線蠟後較為滑順，可避免縫線受損或散開。

<鑿孔用具>



菱斬

用於鑿開線孔的工具，具有各種齒面寬度及腳數的型號。



菱形錐

當無法以菱斬鑿穿線孔時，或是須要擴大線孔時便須使用到菱形錐。



木槌

用於敲打菱斬或其他斬具。



膠板

鑿孔時墊於下方作為敲打台的工具。



地墊

墊於膠板下方以防止鑿孔時產生噪音。



間距規

用於測量與劃縫線記號。



邊緣器

與間距規的功能相同，用以拉出縫線記號。



拉溝器

可直接挖出縫線溝槽以代替縫線記號。

<其他工具>



丸斬

用以鑿開圓孔以安裝金屬配件等。



平凹斬

用以敲打安裝固定釘的工具。



牛仔釦斬

安裝牛仔釦時的必備工具。



萬用環狀台

敲打釦類配件時置於下方的底座。



銀筆

用以於皮革上繪製記號等。



單平斬

用以鑿出安裝轉釦或磁釦等配件釦腳的長型孔。

金屬配件與斬具對照表

編號	品名(金屬配件)	建議丸斬尺寸	編號	品名(斬具)
1001	單面固定釦 極小(4mm)	6號	8270	特製平凹斬(極小)
1002	單面固定釦 小(6mm)	8號	8271	平凹斬(小)
1004	單面固定釦 中(9mm)	10號	8272	平凹斬(中)
1005	雙面固定釦 小(6mm腳長)	8號	8271	平凹斬(小)
1007	雙面固定釦 小(6mm雙腳)	8號	8271	平凹斬(小)
1006	雙面固定釦 中(9mm腳長)	10號	8272	平凹斬(中)
1010	雙面固定釦 大(12mm腳長)	12號	8273	平凹斬(大)
1014	裝飾固定釦 中(9mm)	10號	8275	裝飾固定釦斬(中)
1016	角形固定釦 中(9mm)	10號	8279	角形固定釦斬(中)
1041	四合釦 小(10mm)	8號&15號	8281	衝鈕器(中)
1042	四合釦 中(12mm)	8號&15號	8281	衝鈕器(中)
1045(46)	四合釦 大(13mm)	10號&18號	8282	衝鈕器(大)
1064	牛仔釦 中(13mm)	10號	8285	牛仔釦斬(中)
1066	牛仔釦 大(15mm)	12號	8286	牛仔釦斬(大)
1161	雞眼釦 極小 No.300	15號	8331	雞眼釦斬No.300
1165	雞眼釦 中 No.20	25號	8288	雞眼釦斬No.20
1167	雞眼釦 大 No.23	30號	8289	雞眼釦斬No.23
1169	雞眼釦 特大 No.25	30號	8290	雞眼釦斬No.25

外出托特包

× × × × × × × × × × × × × × × ×

▶ 製作方法請參考P046～

體積偏大的托特包，
可完全收納書籍或雜誌！
主體由一張皮料一體成形，
零件少又簡潔大方，
正是此包款的魅力！



散步用托特包

▶ 製作方法請參考P082～

可愛抓縐圓型托特包。

雖然此包款的材質較為柔軟，

但是因為有製作包底所以能夠自行站立。

提把設計得較長，無論是手提還是側背都非常便利！

方形編織托特包

► 製作方法請參考P072～

看似難度稍高的編織包
其實做起來非常簡單！
基本形狀為圓筒形，
但在使用途中口徑會變成橢圓形
這一點也是此包款的可愛之處！



圓筒包

▶ 製作方法請參考P058~

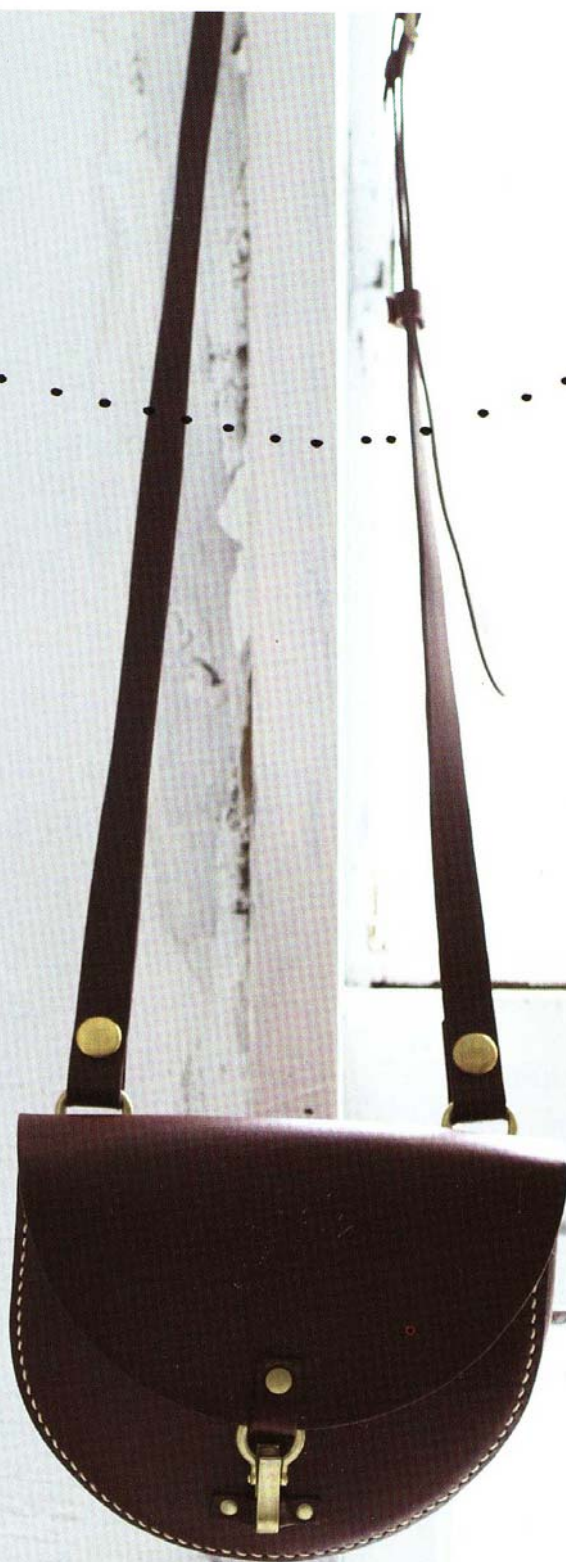
硬挺的圓筒狀外型超具震撼力！
提把連接處特意設計成甜甜圈狀，
為整體包款增添亮眼焦點！
將此款圓筒包當作家中收納小物品的
收納桶也相當具有設計感！



成熟風 小肩包

▶ 製作方法請參考P020～

帶上少許的必備品，
讓自己輕鬆外出！
特意搭配氣質高雅的金屬配件，
是款簡單又可愛的小肩包！



此款肩包的設計特點為胖胖
的圓角與背面的口袋！
背帶的長度須依照使用者的
身高進行裁剪。

外出小肩包

大成大愛

► 製作方法請參考P032～



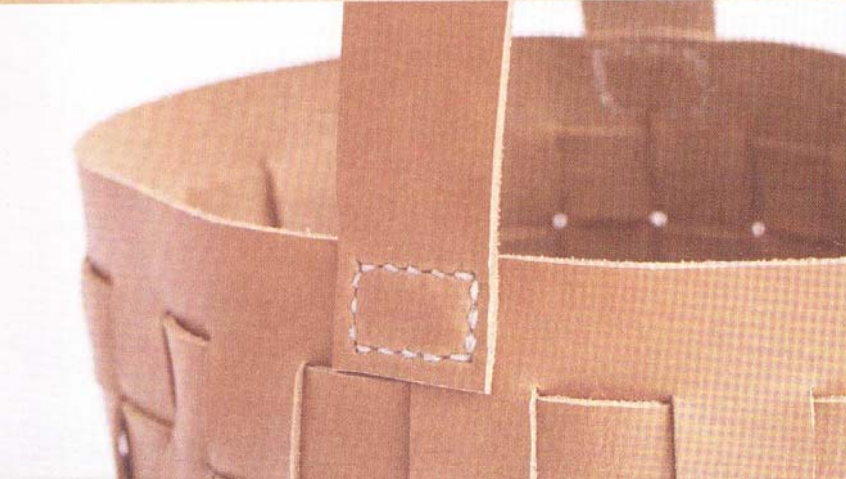
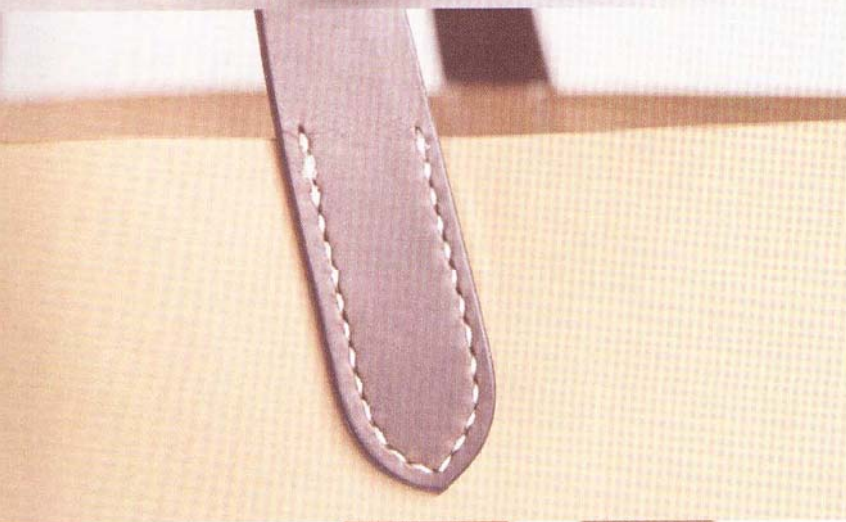
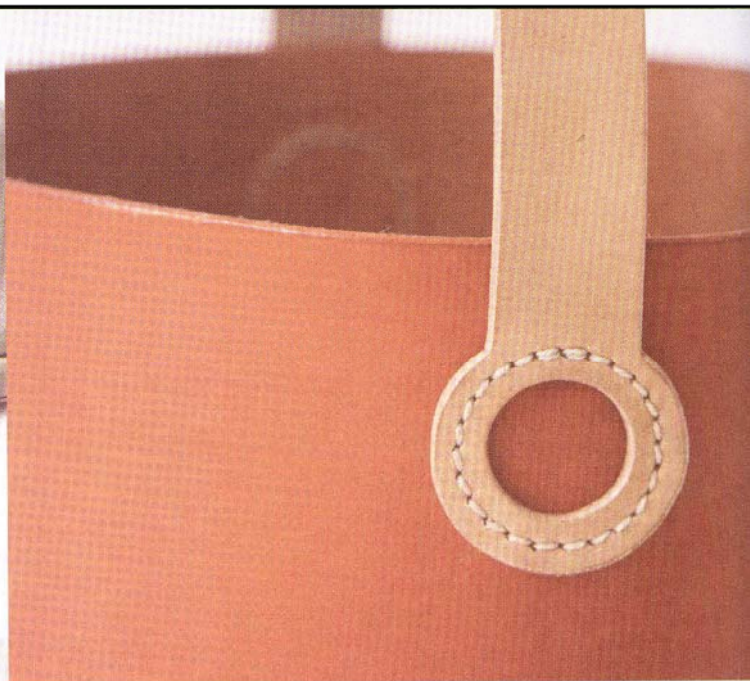
2WAY兩用托特包

►製作方法請參考P096～

同時具有肩背、手提2種功能的兩用包款。

尺寸偏大可完整收納資料文件，
似乎也可以當作平日使用的公事包或書包。
質感柔軟卻能站立也是此包款的特點之一！







Let's make!

皮包的製作方法

.....

本書中介紹的包款主要為小肩包和托特包等簡單且容易製作的包款。只要願意多花點時間精心製作，一定能夠成為讓您愛不釋手的專屬包包。

※「本書的使用方式」請參照p4的說明，「紙型的使用方法」則請參照p150～p151的詳細解說。本篇「皮包的製作方法」中統一皆由零件狀態開始解說；至於如何將皮料裁切成零件的方法則請參閱p129的說明。聲明：各工作室與作品相關之許可公開資訊皆已悉數刊登於本書內。



成熟風小肩包

Size 完成品主體 高：約15 cm／寬：約18 cm／厚：約9.5 cm

小巧的包身搭配精緻的肩背袋，

宛如兒提時所擁有的可愛小肩包。

使用極具質感的金屬釦類固定、縫份少

且製作方法簡單等皆為此肩包的魅力所在！

小巧的肩包是想輕鬆外出時的最佳夥伴！

「成熟風小肩包」的製作方法

① 處理皮革與鑿孔 ▶ P023~

—磨整肉面層與側邊

肉面層（皮革的背面）與側邊（切口部分）經過縫合後便無法進行打磨，因此必須先行磨整。

—鑿開線孔及金屬配件安裝孔

除了包底之外，其餘零件皆須鑿出用以安裝固定釦或牛仔釦等配件的圓孔。

② 安裝主體的金屬配件 ▶ P025~

—安裝主體的金屬配件

利用連接帶與固定釦安裝O型環、鉤釦及鉤釦扣帶。

③ 安裝背帶的金屬配件 ▶ P026~

—安裝帶釦

以固定釦將帶釦安裝至背帶B零件上。

—安裝牛仔釦

背帶A、B零件各須於其中一側安裝上牛仔釦。

④ 縫合前袋身與包底 ▶ P027~

—重疊前袋身與包底並縫合

將前袋身疊置於包底的線孔上並以平縫法縫合。

⑤ 縫合主體與包底 ▶ P028~

—縫合主體與包底

對疊主體與包底的肉面層，並從皮面層（皮革的表面）將兩片零件縫合。

⑥ 磨整側邊並鑿開背帶上的長度調節孔 ▶ P029~

—磨整包身縫合部分的側邊

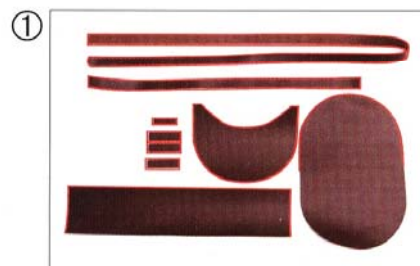
磨整步驟⑤中縫合部分的側邊。

—確認背帶的長度

將背帶斜跨於肩膀上以確認背帶上的鑿孔位置。

—鑿開背帶上的長度調節孔

鑿開5個固定帶釦針用的圓孔。



「成熟風小肩包」解析



a.包底側面。整體作品須手縫的部分只有此處。b.主體包底。使用具有延展性的硬質皮料，因此不會變形。c.翻蓋打開的狀態。前袋身的開口設計成圓弧狀，因此包包本身的口徑便比較大，放置與取用物品時比較方便。d.主體背面。採用外縫製作。e.前袋身。須疊於包底上再進行縫合。此包款亦可配合皮革的顏色改用其他形狀或顏色的鉤釦與固定釦，如此便能營造出完全不同的風格。

必備工具與材料

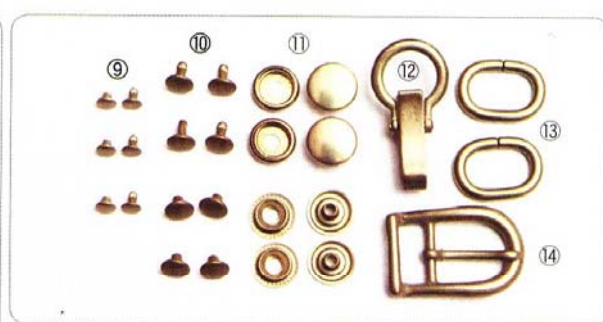
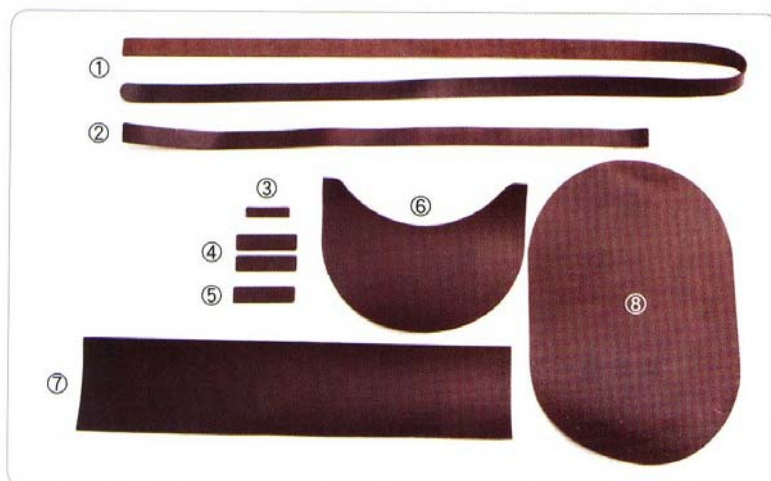


使用皮料



2mm厚單寧鞣牛皮。因此包款須維持挺立的外型，所以建議使用較具延展性的皮料。

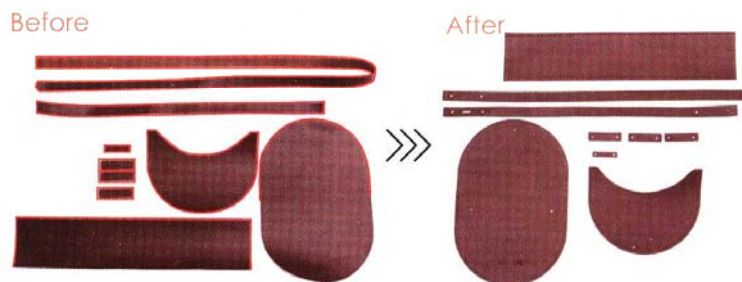
①鐵錘（也可使用木槌） ②尖嘴鉗 ③間距規 ④床面處理劑 ⑤白膠 ⑥邊油 ⑦鐵夾 ⑧萬用環狀台 ⑨膠板 ⑩塑膠墊 ⑪手縫針 ⑫玻璃板 ⑬砂紙 ⑭美工刀 ⑮剪線剪刀 ⑯菱斬（六菱、四菱、雙菱，間距5mm） ⑰刮刀 ⑱圓錐 ⑲削邊器 ⑳丸斬（直徑4mm、3mm） ㉑牛仔鉗斬 ㉒平凹斬（配合固定鉗面蓋尺寸） ㉓三用磨緣器 ㉔上蠟手縫線（麻線） ㉕量尺



①背帶A ②背帶B ③前袋身鉤釦扣帶 ④主體連接帶（背帶用）2片 ⑤主體連接帶（鉤釦用） ⑥前袋身 ⑦包底 ⑧主體 ⑨雙面固定釦 小（釦面直徑6mm）3組 ⑩雙面固定釦 中（釦面直徑9mm）4組 ⑪牛仔釦 大（釦面直徑15mm）2組 ⑫鉤釦 ⑬O型環 2個 寬18mm ⑭帶釦 寬18mm

1 處理皮革與鑿孔

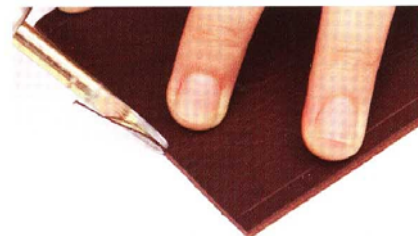
將皮料裁切成所需零件後便須磨整其肉面層（皮革背面）及右側照片中標出紅線的側邊（切口），並鑿開安裝金屬配件用的圓孔；最後再分別於主體、前袋身和包底3片零件上鑿開線孔。



● 磨整肉面層與側邊



01 使用刮刀沾取床面處理劑並均勻塗抹於肉面層上，再用玻璃板以磨擦的方式磨整；全部零件皆須進行磨整肉面層的加工處理。皮革經過磨整加工後可以抑制毛燥且更具有延展性。



02 磨整上方Before照片中標示為紅色線的側邊。首先須以削邊器削去該側邊表面及背面的邊角。



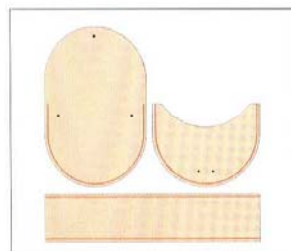
03 上邊油。也可使用床面處理劑。



04 使用三用磨緣器磨整不須縫合的側邊，主體下側邊緣與包底邊緣皆不須磨整。除了磨緣器之外也可以使用布或帆布等進行磨整，同樣能處理得相當漂亮。



● 鑿開線孔及金屬配件安裝孔



05 將間距調成5mm寬後於上圖標示為紅線的部位拉出縫線。書後所附紙型已用虛線標示出縫線位置，請多加參考利用。



06 將紙型置於主體零件上並用鐵夾固定，再以直徑4mm的丸斬鑿開3個圓孔。

①續 處理皮革與鑿孔



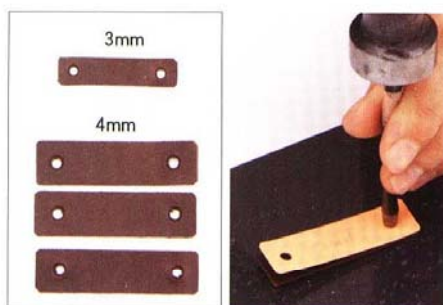
07 已於主體鑿出3個圓孔。上方的圓孔為安裝鉤釦用，下方兩個圓孔則為安裝背帶固定環的连接帶用。



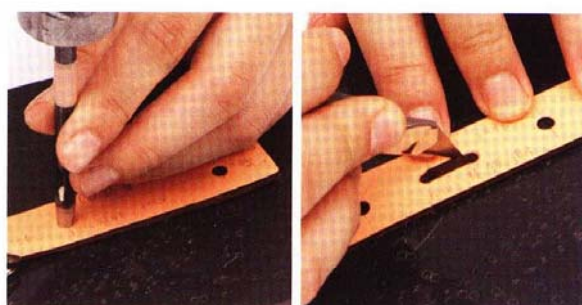
08 使用3mm的丸斬於前袋身鑿開2個圓孔。



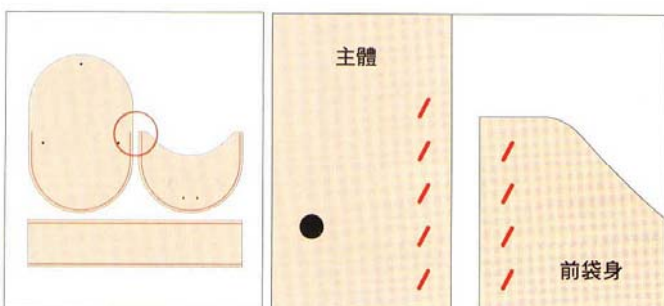
09 已於前袋身鑿出2個圓孔。此處的圓孔為安裝鉤釦扣帶用。



10 前袋身的鉤釦扣帶須以直徑3mm的丸斬於兩側各鑿出一個圓孔；安裝於主體、用以連接背帶固定環的连接帶則須以直徑4mm的丸斬鑿孔。



11 鑿開背帶所需用孔。於背帶B的一側鑿開橢圓形孔以安裝帶釦；橢圓形孔須先以丸斬於兩端鑿開圓孔後，再以美工刀切出直線部分以做出橢圓形。



12 沿著步驟05中以間距規拉出的縫線鑿出線孔。如上圖所示，主體兩端皆須比前袋身的兩端往上多鑿出一個線孔。書後所附紙型已標出線孔位置記號，請多加參考利用。



13 將零件置於膠板上並用鐵鎚敲打菱斬以鑿出線孔。圓弧部分使用雙菱斬，直線部分則以四菱或六菱斬鑿孔，如此不但可以提升效率而且會更為美觀。

② 安裝主體的金屬配件

安裝主體及前袋身的金屬配件。因此肩包使用了大量的金屬配件，所以須要縫製的部分便相對較少也較容易製作。翻蓋上的鉤釦為設計重點之一，因此可以選擇自己喜愛的款式安裝。安裝金屬配件時須留意其方向性以免裝錯方向。



● 安裝主體的金屬配件



01 安裝主體上的背帶固定環。先將連接帶穿過O型環後，再將固定釦的底座穿過圓孔。



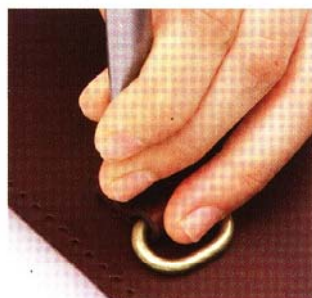
02 自主體背面穿過面蓋，以確認洞孔尺寸是否合適。



03 將底釦置於萬用環狀台上相應尺寸的凹槽。



04 將穿過連接帶的的面蓋安裝至穿過主體圓孔的底座上。



05 壓住固定釦，並以鐵鎚敲打平凹斬將固定釦固定。



06 安裝鉤釦。試著將鉤釦的開口打開以確認方向。開口須朝下，穿上連接帶後便可直接夾住主體。



07 安裝固定釦。步驟同01~05，將固定釦設置完成後再以鐵鎚敲打平凹斬使其固定。

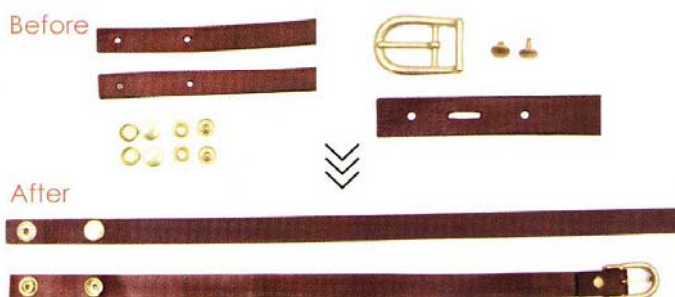


08 安裝位於前袋身的鉤釦扣帶。將扣帶稍微向外彎曲後，從上方穿過固定釦的底座，再將平凹斬對準固定釦並以鐵鎚敲打固定。



③ 安裝背帶的金屬配件

安裝背帶A、B零件上的金屬配件。此款肩包在背帶的設計上特意使用了牛仔釦以便能隨意拆卸背帶；但若不須使用拆卸背帶的功能，也可以直接用固定釦釘死。在最終步驟則會於背帶A零件上鑿開調整長度用的圓孔。



● 安裝帶釦



01 安裝帶釦至背帶B。



02 將帶頭由後往前穿過帶釦並於前端返折；帶釦針須由內向外穿出橢圓形孔。

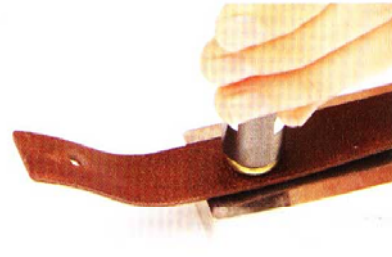


03 將固定釦的面蓋自皮面層向下穿過背帶並與底座結合，再以鐵鎚敲打平凹斬以固定固定釦。

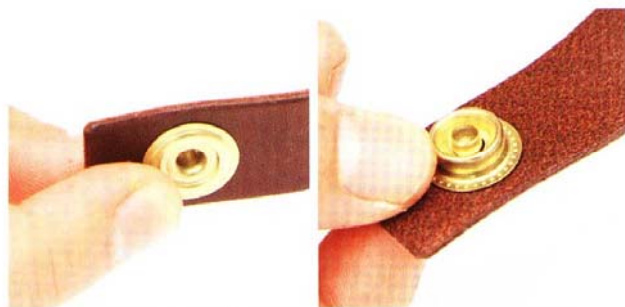
● 安裝牛仔釦（詳細安裝方法請參考p140～p141解說）



04 將牛仔釦的面蓋自皮面層穿過第二個圓孔並與母釦結合。



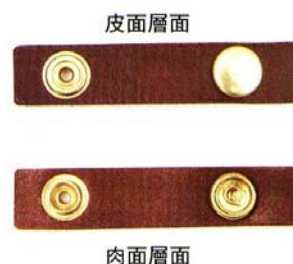
05 將牛仔釦斬對準母釦，並以鐵鎚敲打使其固定。



06 將牛仔釦的底座自皮面層穿過第一個圓孔並與公釦結合。



07 將牛仔釦斬對準公釦並以鐵鎚敲打使其固定。



08 背帶A、B零件各須安裝一組牛仔釦。

④ 縫合前袋身與包底

將前袋身與包底對疊並進行縫合。此步驟只要線孔數正確便能順利縫合；使用的縫線則為上蠟麻線。露出於前袋身的針腳為設計上的焦點，因此可以挑選自己喜愛的顏色的縫線縫製。

Before



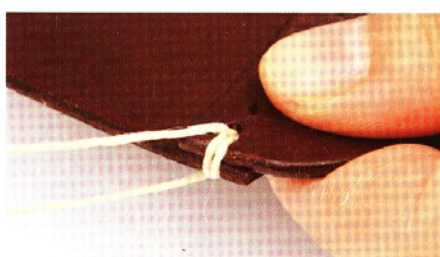
After



● 重疊前袋身與包底並縫合



01 將前袋身疊於包底上側並以平縫法縫合。起頭接縫處的受力較大，因此須繞縫至外側2次以做補強，如此麻線便不容易斷裂。



02 沿著前袋身的圓弧慢慢彎曲包底以進行縫合。



03 尾端也須繞縫至外側2次。



04 在拉緊縫線結尾之前，須先於縫線上塗抹少許的白膠。



05 用力拉緊縫線使白膠同時穿過線孔，如此便能固定縫線。



06 剪掉多餘的縫線，盡量不留下線頭。



07 上圖為尚未翻至表側的前袋身與包底。以上便完成了前袋身與包底的縫合步驟。

⑤ 縫合主體與包底

以外縫法縫合主體與包底。在前面的鑿孔步驟中，主體的兩端上方已較前袋身各多鑿開了一個線孔；縫合包底時便須跨縫至此線孔以做補強。因此，縫合時須多加留意線孔的位置以避免弄錯線孔數。



● 縫合主體與包底



01 起針處為主體的第二個線孔。



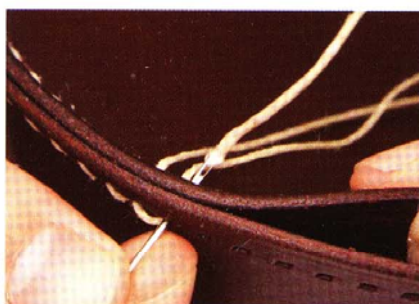
02 起針時須先將其中一支針橫向繞縫至外側2次。



03 接著將另一支針往上跨縫至主體的第一個線孔2次。



04 分別以不同支針繞縫至側邊與上方，便能使兩側的縫線維持相同的長度。



05 以平縫法進行縫合。因為包身為圓弧形所以皮革無法完全對齊固定，因此須用手壓住以便進行縫合。



06 尾端也須將其中一支針橫向繞縫至外側2次。



07 縱向跨縫2次後於縫線上塗抹些許白膠再將縫線拉緊固定，之後便可剪斷多餘的縫線。



08 已縫合的主體與包底。最後將包底向內推入並用力壓出褶印即可。



⑥ 磨整側邊並鑿開背帶上的長度調節孔

磨整包身縫合部分的側邊。縫合主體後對側邊進行磨整加工便能瞬間提昇作品質感，因此請務必試著完成最後一個加工步驟！完成磨整後即可穿上背帶並鑿開背帶上的長度調節孔；雖然此肩包的範例總共有5個調節孔，但實際上也可以試著依照自己的喜好調整孔數。

Before

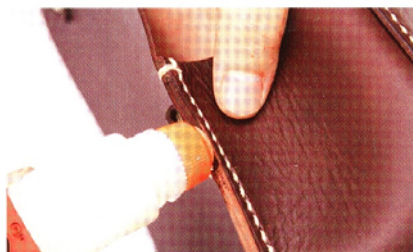
After



● 磨整包身縫合部分的側邊



01 以細粒砂紙將側邊刮至毛躁。側邊不平整的部分須於此階段先行磨平。



02 塗抹邊油。



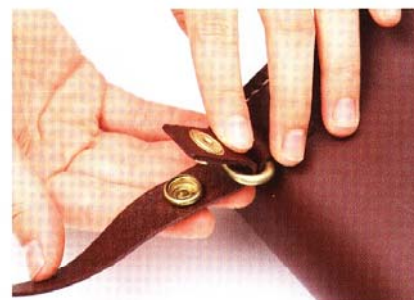
03 使用三用磨緣器磨整側邊。



04 以布料繼續磨整。此處也可使用三用磨緣器，同樣也能處理得很漂亮。



05 側邊已磨整得相當漂亮了。

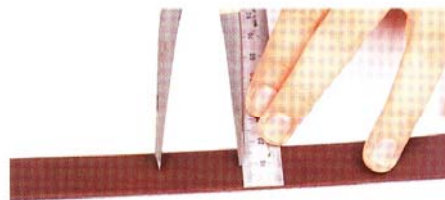


06 安裝背帶至兩側的背帶固定環。

● 確認背帶的長度



07 實際背起肩包以確定背帶長度。



08 鑿開5個長度調節孔。確定背帶的長度後以間距規自中心位置向上下各量3mm的距離並標出鑿孔記號，總共需5個記號。標示記號時須同時確認孔位是否位於背帶的正中央，以避免孔位偏離。

⑥續 磨整側邊並鑿開背帶上的長度調節孔

● 鑿開背帶上的長度調節孔



01 將背帶置於膠板上，並以直徑3mm的丸斬對準上一步所標示的記號，再以鐵槌敲打丸斬以鑿出圓孔。

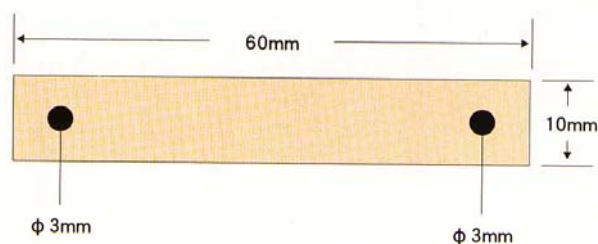


02 最後將此背帶穿至另條背帶上的帶釦便完成了。

Arrangement

利用零碎皮革製作皮帶環

若覺得背帶過長使用不便，可以裝上皮帶環調整。此處介紹的皮帶環是使用稍薄的皮革製成，但也可以使用與包身主體相同厚度的皮革製作。皮帶環的大小請參考右側圖的尺寸進行裁切。



01 將固定釦的底座由外側穿入皮帶環上的圓孔並於內側與面蓋接合。



02 於固定釦與尖嘴鉗間夾入一張碎皮後再用力壓合使其固定，如此便能避免固定釦受損。



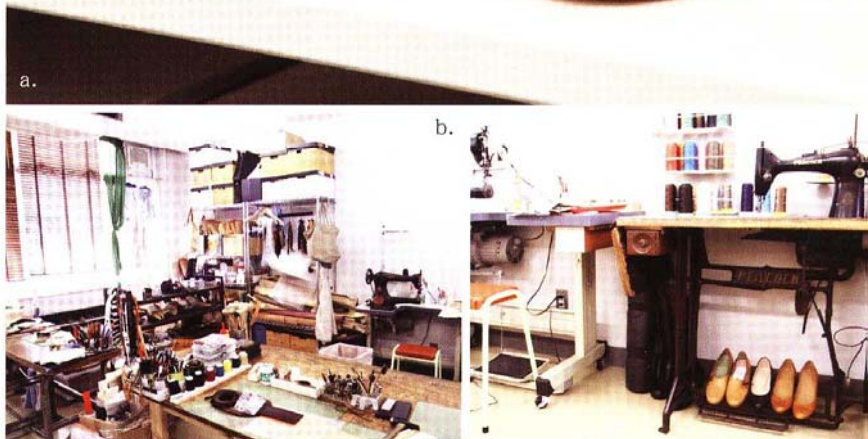
03 將皮帶環上釘有固定釦的一側轉至肩帶的背面（肉面層面）便大功告成了。

tokyo toff

「tokyo toff」為日本手製皮鞋與裝飾品品牌之一。採訪時，「tokyo toff」負責人大河女士以燦爛的笑容向我們說明：「我以前是從室內設計和展覽會場設計等的設計師。」不過在大河女士進入製鞋的專門學校學習製鞋技術後，便以訂製服務的方式為客戶做出一雙雙既實用又美觀的客製化皮鞋。

目前在日本各大百貨公司等處販售的超人氣嬰兒鞋「shoes album "0"」正是由「tokyo toff」出產的品項之一。「shoes album "0"」嬰兒鞋採用日本國內鞣製的上等豬皮製作且工法相當精細；而外附的可愛相本風鞋盒據說也是由大河女士親自設計的作品。除了嬰兒鞋之外，當然「tokyo toff」手製皮鞋也有提供男鞋與女鞋的訂製服務。

「tokyo toff」另外也開設了一間「class toff」工藝教室。在小班制的精緻課程中，主要製作的作品為手縫小物與皮革包等。不過，教室內另外也貼心地準備了適合初學者的簡單材料包，以便讓初學者在第一次製作皮革工藝時即能輕鬆上手；相信在大河女士溫柔的指導下，初學者們定能安心地踏出皮件製作的第一步。「class toff」對外另有舉辦教學參觀及體驗教室等各項活動！



a.好評販售中的嬰兒鞋。包裝相當可愛，當作生產禮物送給對方，對方應該也會非常高興。b.「tokyo toff」的工作室與教室，目前位於台東區專門出租給年輕藝術家的「淺草手創工房」內，但11月後則將搬遷至東京藏前町。c.基本上教室裡皆以手縫製作為主，但有時部分作品也會須要使用到縫紉機。d.「tokyo toff」的大河女士。開朗的性格也充分地反應在其作品上。e.除了手製皮鞋之外，另外也有販售原創的裝飾品。



採用上等皮料製作的
全手工
實用皮鞋品牌



外出小肩包

Size 完成品主體 高：約27.5 cm／寬：約23 cm／厚：約4.5 cm

「外出小肩包」為相當優秀的作品，除了背面附有方便的大口袋之外，設計上並無使用任何金屬配件但依舊能夠確實關緊翻蓋。此包款採用內縫製作，因此四角皆為胖胖的可愛圓角形狀。因背帶部分無安裝調整長度的金屬配件，所以須先確認適合使用者的長度後再進行裁切。若想安裝調整長度的金屬配件，則須依照希望長度+10cm的比例進行裁切。



「外出小肩包」的製作方法

① 皮革的前置作業與磨整側邊 ▶ P035~

- 裁切前揉革
- 磨整側邊

② 返折前袋身開口 ▶ P036~

- 返折並貼合開口
- 鑿線孔
- 縫合開口邊緣

③ 製作包底 ▶ P037~

- 貼合包底
- 縫合包底
- 磨整包底側邊
- 敲出包底圓角

④ 縫合主體與口袋 ▶ P039~

- 貼合主體與口袋
- 縫合主體與口袋

⑤ 安裝翻蓋裡革 ▶ P041~

- 貼合主體與翻蓋裡革
- 裁切翻蓋裡革
- 縫合主體與翻蓋裡革並磨整側邊

⑥ 內縫縫合主體與前袋身 ▶ P043~

- 貼合主體與前袋身
- 縫合主體與前袋身
- 切除多餘的皮革
- 翻正主體

⑦ 縫合主體與背帶 ▶ P045~

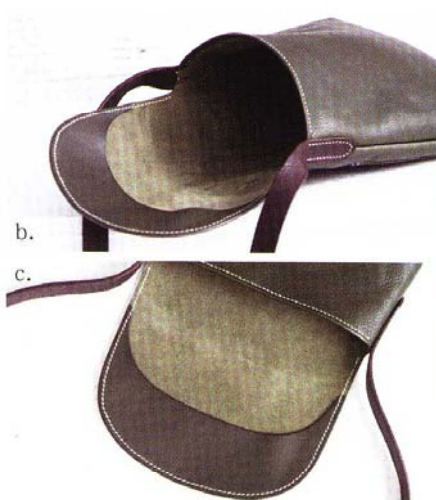
- 鑿開背帶的線孔
- 刮粗主體與背帶
- 縫合主體與背帶



「外出小肩包」解析



a.



b.



c.



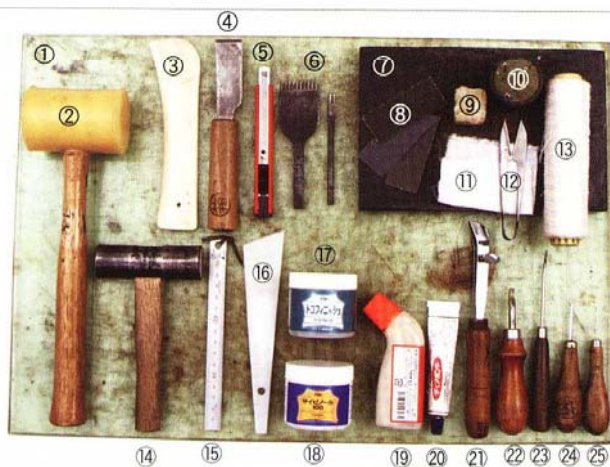
d.



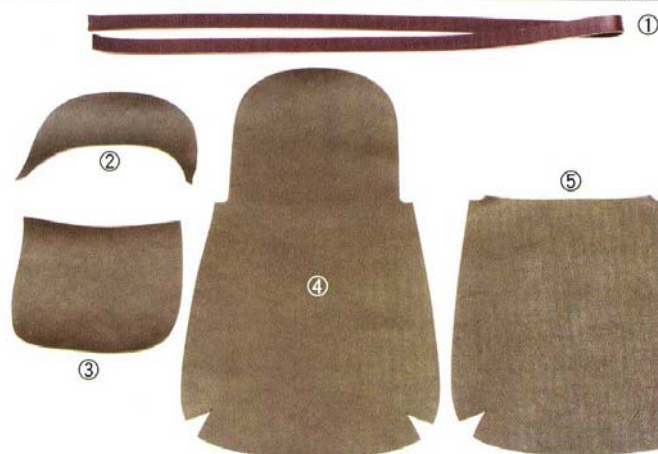
e.

a. 包身背面口袋。大口袋使用方便！b. 包口口徑大，寬約19cm。c. 翻蓋裏革無加裝任何固定用金屬配件。d. 背帶連接處。e. 包底。採用外縫法縫合並以鐵錘敲出圓角。

必備工具與材料



①塑膠墊 ②木槌 ③骨製刮板 ④裁皮刀 ⑤美工刀 ⑥菱斬（十菱、雙菱，間距3mm）※若無十菱斬可以四菱斬等代替。
⑦膠板 ⑧砂紙 ⑨線蠟 ⑩手縫針 ⑪布 ⑫剪線剪刀 ⑬手縫線 ⑭鐵錘 ⑮量尺 ⑯上膠片 ⑰床面處理劑 ⑱白膠 ⑲邊油 ⑳DIABOND強力膠 ㉑邊線器（或間距規） ㉒削邊器 ㉓圓錐（圓頭狀物體即可，如鐵筆） ㉔菱形錐 ㉕圓錐



使用皮料



1.5mm厚單寧鞣牛皮。此包款採用內縫製作，若使用延展性較佳的皮革便須依照此次示範流程於縫製前先將皮料揉軟。



2.8mm厚單寧鞣牛皮。建議使用延展性較佳的皮料製作背帶。

①背帶 ②翻蓋裏革 ③外口袋 ④主體 ⑤前袋身

※大致裁下②。於裁切前先對③、④、⑤的皮料施以搓揉加工（請參考右頁）。

1 皮革的前置作業與磨整側邊

主體、前袋身、外口袋3處皮料須於裁切前揉軟，但其中主體皮料只須搓揉翻蓋以下的部分即可。將皮料裁切成所需零件後，再磨整右側Before照片中標示為紅色部分的側邊。



● 裁切前揉革



01 裁切零件，各邊裁切位置為原時輪廓線外約1cm；完成後以雙手自各方向搓揉皮革的正反面並裁成原寸零件。



02 左側為未經搓揉的皮革表面，右側為經過搓揉的皮革表面。從各方向搓揉皮革便會在皮革表面產生向上突起的皺紋。

● 磨整側邊



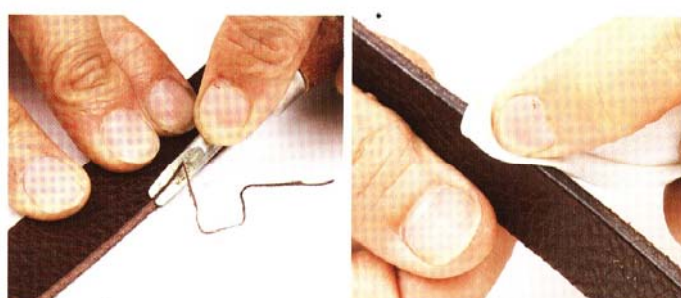
03 磨整Before照片中以紅線標示的側邊。先以削邊器削去皮革正反兩面的邊角。



04 於削去邊角的側邊上塗抹邊油再以布磨整。須留意邊油不可塗抹過多，以免滴落皮革。



05 使用#1000細粒砂紙修整上一步驟中以布磨整的側邊。完成後於同一側邊再次進行步驟04的作業，經過2次磨整加工後側邊便較為美觀。



06 將背帶裁剪成適合使用者的長度（兩端須各多留5cm與主體縫合），並以相同的方法磨整側邊。

2 返折前袋身開口

前袋身的開口邊緣須返折至內側的肉面層，如此開口部分便會較為堅固耐用，且有防止皮革過度拉伸的作用。於開口邊緣塗抹15mm寬的DIABOND強力膠後往內對折貼合，最後再以手縫縫合即可。紙型上已標出返折線記號，請多加參考利用。

Before

After



● 返折並貼合開口



01 於開口邊緣塗抹強力膠。使用圓錐或邊線器於邊緣15mm處拉出記號線，再以上膠片均勻地塗上DIABOND強力膠。



02 將邊緣返折7mm並用鐵鎚敲打以黏緊邊緣。

● 鑿線孔



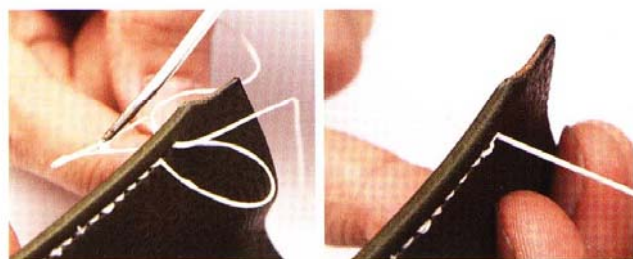
03 將邊線器調為4mm寬並於開口處（返折後）皮面層拉出縫線記號。



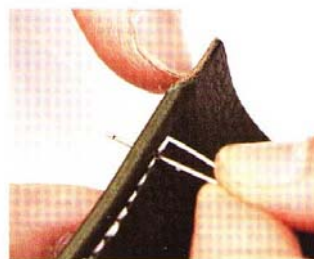
04 將皮革置於膠板上再以木槌敲打菱斬鑿出線孔，左右兩端須各空20mm。



● 縫合開口邊緣



05 以平縫法縫合開口邊緣。縫合最後的線孔前，須先於縫線塗上少量的白膠再拉緊，如此便能固定縫線。



06 往回縫1個線孔後便可剪掉多餘的縫線。



07 用紙張夾住針腳並以鐵鎚敲打使縫線更為密實。

③ 製作包底

在縫合主體與前袋身前須先做出包底。先用DIABOND強力膠貼合切口並以外縫法縫合，最後再用鐵鎚敲出圓角做出立體感即可。此方法可輕鬆做出包底的立體感，學會後便可以運用到其他包款的製作上。



● 貼合包底



01 以美工刀刮粗包底V字型切口兩側的肉面層，寬度需約3mm。



02 使用上膠板將DIABOND強力膠均勻地塗抹於刮粗的部位，且強力膠不可塗得過厚。



03 貼合包底。



04 以鐵鎚敲打貼合部分使其黏緊，完成後貼合部分會形成銳角。

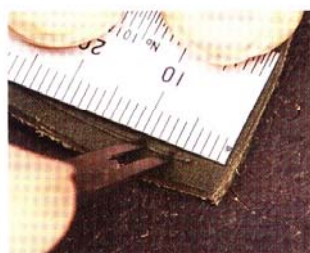


05 反覆進行相同作業貼合主體與前袋身的包底切口，共4處。

● 縫合包底



06 使用邊線器拉出幅度3mm的縫線。



07 使用菱斬鑿開線孔。主體與前袋身的內縫縫份為5mm寬，因此此處第一個線孔須與側邊預留6mm寬的空間。



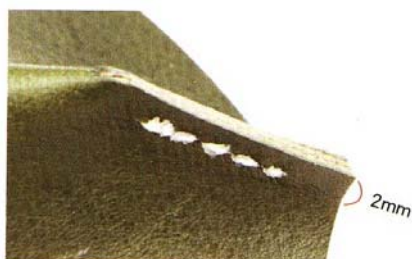
08 以平縫法縫合包底；最後也須往回縫1個針腳。

③續 製作包底

● 磨整包底側邊



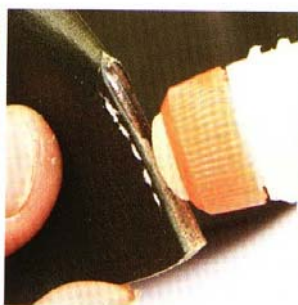
09 縫合包底後便可將多餘的側邊裁斷。



10 保留約2mm的寬度即可。



11 以削邊器削去切口正反兩面邊角。

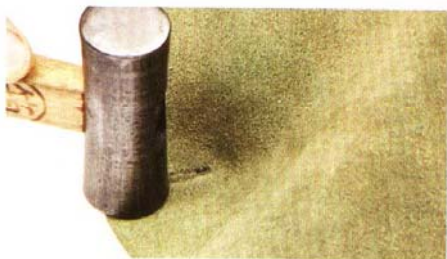


12 使用砂紙磨平切口並塗上邊油再以布磨整。重複2次作業將側邊打磨光亮。



13 仔細處理便能做出漂亮的包底。

● 敲出包底圓角



14 以鐵鎚敲打肉面層便能壓平銳角以營造出柔軟的圓形。翻面後繼續輕敲皮面層，以免留下鐵鎚痕跡。



15 左側為敲打前的包底，右側為敲打後的包底。可以看出原本突出的銳角已完全與主體密合、形成圓角了。

④ 縫合主體與口袋

於主體上標出口袋的安裝位置並貼上口袋。雖然本書所附紙型上標有口袋安裝位置的記號，但是因為經過縫合作業主體形狀已經改變，再加上口袋高度可按照個人喜好調整，因此須重新確認位置後再進行貼合。先於口袋邊緣拉出縫份3mm寬的縫線再鑿出線孔並與主體縫合。

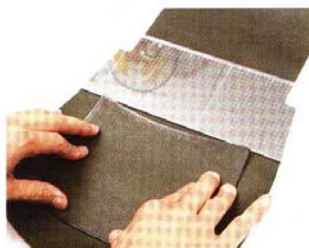


● 貼合主體與口袋

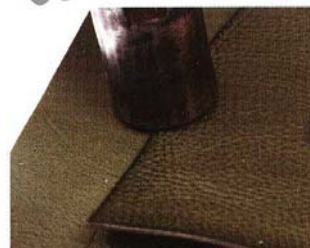
大成大愛



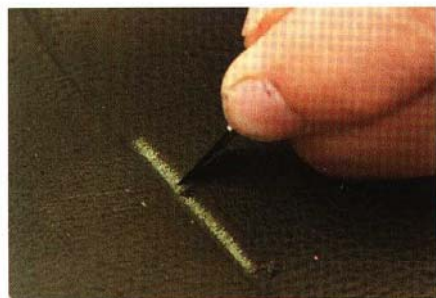
01 邊線器調為3mm於口袋邊緣拉出縫線。※上方Before照片中以紅線標示的部分。



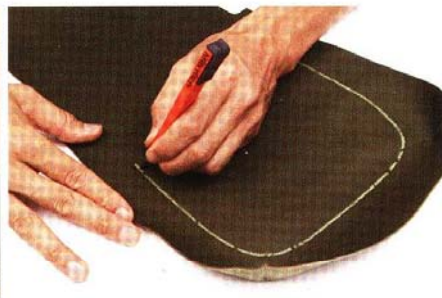
02 參考紙型上的位置並用圓錐標出記號，再以量尺量出正確位置。



03 自上方敲打口袋邊緣（開口除外）將口袋輪廓轉印至主體上。



04 使用美工刀沿著轉印至主體上的輪廓線內側刮出2mm寬的粗糙面。



05 口袋的肉面層也須沿著邊緣刮出2~3mm寬的粗糙面。



06 縫合位置為距離邊緣3mm處，因此刮面積若大於3mm便會於作品完成時露出粗糙面，所以必須謹慎地進行作業。



07 使用上膠片於主體及口袋的粗糙面上塗抹DIABOND強力膠。主體上膠的部位為記號線內側，不可塗至線外。



④ 續 縫合主體與口袋



08 貼合主體與口袋



09 以鐵鎚敲打貼合處的正反面使其黏緊。力道與包底一樣輕輕敲打即可，以免留下鐵鎚痕跡。

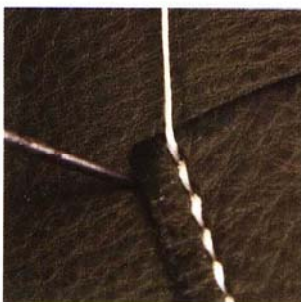
● 縫合主體與口袋



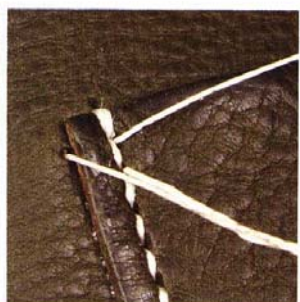
10 使用間距3mm的菱斬沿著前面於口袋邊緣拉出的3mm寬縫線鑿出線孔，鑿至圓弧處則須換用雙菱斬鑿孔。



11 口袋兩側頂端各須往上多鑿一個線孔。



12 平縫縫合口袋。兩端的起針與收尾皆須繞縫2次以做補強。兩端的第一個線孔側邊須各鑿開一個線孔，再將縫線繞縫至此線孔2次以做補強。



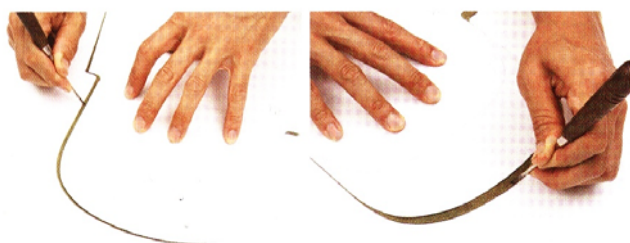
13 用紙張上下夾住縫合處再以鐵鎚敲打針腳使縫線能更緊實。

5 安裝翻蓋裡革

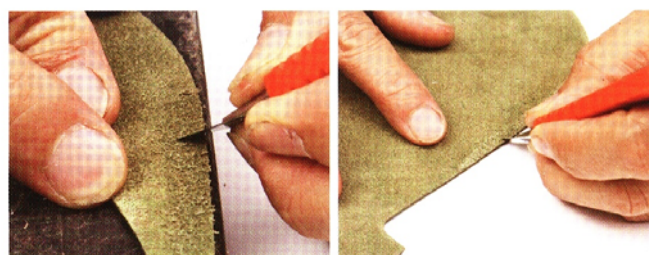
安裝主體翻蓋部分的裡革。翻蓋貼上裡革後會產生重量，如此便較能蓋住包口、不會隨風掀起。裁切裡革零件時只須先大致裁出外型，待貼合後再與翻蓋切齊即可。



● 貼合主體與翻蓋裡革



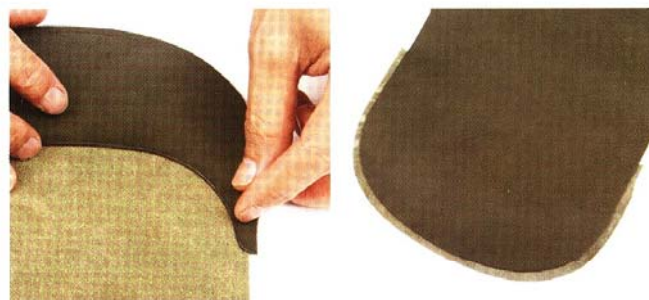
01 於主體標出翻蓋裡革的位置記號。使用圓錐標出上方及左右兩側共3處位置記號。



02 使用美工刀刮粗上方Before照片中標示為紅色部分的皮面層。裡革須刮粗約10mm寬，主體則須刮粗約4mm寬。



03 使用上膠片沾取DIABOND並均勻塗抹於主體及裡革的刮粗面。



04 確認主體上的位置記號並貼上裡革；此時裡革會較主體大一圈。

● 裁切翻蓋裡革



05 以鐵鎚敲打貼合部分使其黏緊。



06 將主體朝上置於膠板並以裁皮刀裁掉多餘的部分；圓弧部分無法一刀完成，須分段仔細裁切。



⑤ 續 安裝翻蓋裡革

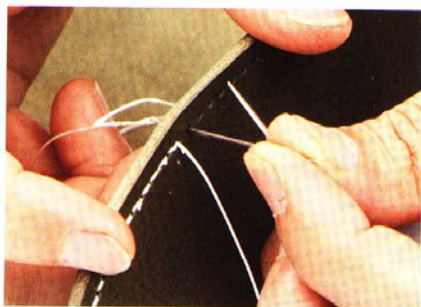
● 縫合主體與翻蓋裡革並磨整側邊



07 將邊線器調為4mm寬並沿著翻蓋邊緣拉出縫線。



08 使用間距3mm的菱斬鑿出線孔。圓弧部分使用雙菱斬，直線部分則改用四菱或六菱等腳數較多的菱斬鑿孔便能鑿得快又漂亮。



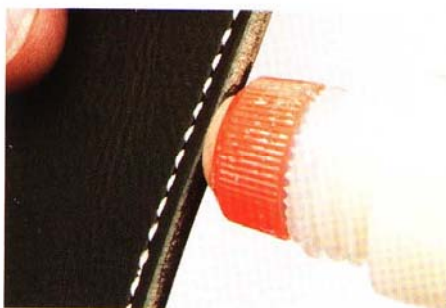
09 平縫縫合翻蓋與裡革。縫至最尾端時須往回縫2個針腳，最後於縫線上塗抹些許白膠再拉緊即可固定縫線。



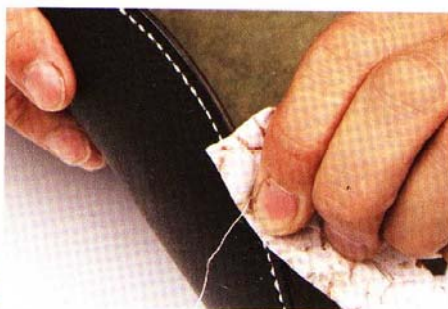
10 使用削邊器削去翻蓋正反面的邊角。



11 使用砂紙磨整側邊。



12 塗抹邊油並以碎布再次進行磨整。此處介紹的處理方式為以布磨整，但也可使用已有的木製或塑膠製磨緣器等磨整。



13 翻蓋完成！

⑥ 內縫縫合主體與前袋身

以內縫法縫合主體與前袋身。先於主體及前袋身皮面層邊緣各刮出5mm寬的粗糙面並貼合，接著再鑿開線孔進行縫合。縫合時須於起針處及包底立體處進行回縫，完成後再將包身整體翻回正面即可。此包款的開口設計較狹窄，可能會較不容易進行翻轉作業，所以須小心慢慢翻轉以免傷及皮革。

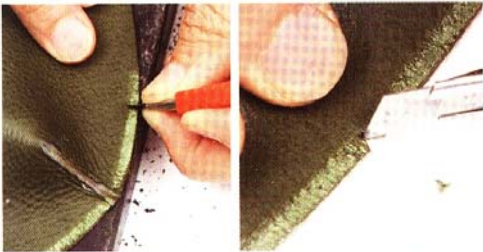
Before



After



● 貼合主體與前袋身



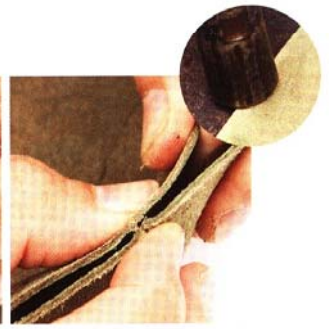
01 使用美工刀於主體及前袋身邊緣刮出寬度約5mm的粗糙面，並於兩零件的底部正中央各切開一個小切口。



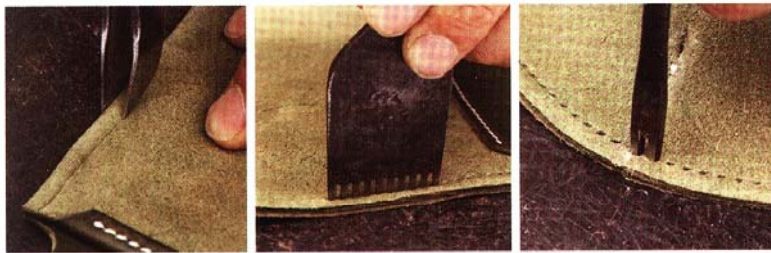
02 以上膠片沾取DIABOND強力膠並均勻地塗抹於粗糙面上。



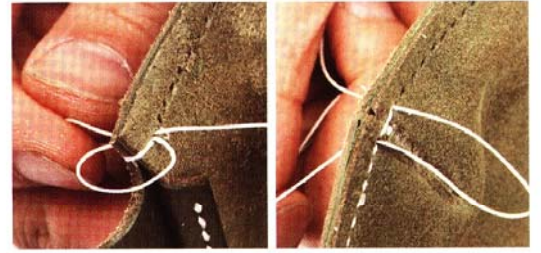
03 貼合步驟01中割開的切口及兩側包底部分，並以鐵鎚輕敲使其黏緊。



● 縫合主體與前袋身



04 將邊線器調為5mm寬並沿著邊緣拉出縫線，再以菱斬沿著縫線鑿出線孔即可；鑿至包底時須將斬腳跨過圓角的縫合處，不可鑿於其上。



05 開頭、結尾及包底圓腳的跨縫處皆須返縫1個針腳以做補強。



06 若縫線長度於中途不足、須換新縫線時，新縫線須先回頭重複縫約2個針腳再繼續縫合新的線孔。



07 最後再剪斷長度不足的舊縫線線段即可，如此便完成主體的縫合了！



⑥ 內縫縫合主體與前袋身

● 切除多餘的皮革



08 切除包底和兩端（安裝背帶處）多餘的皮革；須盡可能靠近縫線裁切。



09 使用削邊器削去兩面的邊角。



10 包底圓角經過削薄後，於外翻時便能輕鬆推出圓角。

● 翻正主體



11 翻正包身時，手部須彎曲成右上圖中的模樣以避免刮傷皮革；須先從圓角處開始外翻。



12 將兩側圓角推入內側以翻至正面。



13 若一次即將包身全部翻正可能會使縫線斷裂，因此須慢慢地分段進行。



Check



使用骨製刮板或手指整理包底形狀。



14 以鐵鎚盡量敲平包口兩端（安裝背帶處）的縫份。



7 縫合主體與背帶

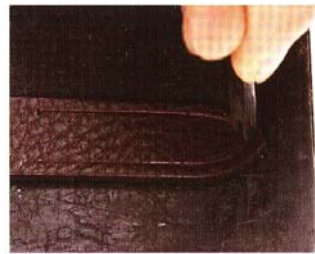
先於背帶上鑿開線孔，與主體貼合後再以菱型錐刺穿線孔至主體內側並以平縫縫合。此步驟須於主體及前袋身的縫合處鑿線孔，因此須注意不可將主體與前袋身的縫線切斷。



● 鑿開背帶的線孔



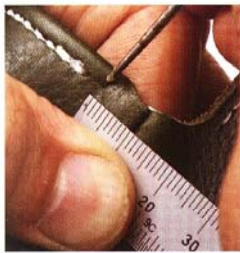
01 於背帶的兩端鑿開線孔。先於距帶頭5cm處標上記號，再使用邊緣器拉出幅度3mm的縫線。



02 先於尖端處由上朝下直直打入菱斬以鑿開線孔。曲線處須使用雙菱斬，直線部分則可使用斬腳較多的菱斬鑿孔。



● 刮粗主體與背帶



03 以主體的縫線為中心朝兩側各量2cm、縱向5cm並標出記號。



04 使用美工刀刮粗背帶的肉面層及主體的皮面層。兩側皮革刮粗的範圍皆須較實際貼合的面積小，以避免貼合後露出刮粗面。



● 縫合主體與背帶



05 使用上膠板於背帶及主體的刮粗面均勻塗上白膠後貼合。



06 使用菱型錐一針一針地刺穿線孔並同時以平縫法縫合；縫至尾端須往回縫2個針腳以做結尾。



07 用鐵鎚由包身內側敲打針腳讓縫線更緊實。如此便完成外出小肩包了！



外出托特包

Size (含提把) 高：約45 cm／寬：約45 cm／厚：約12 cm

設計簡約、使用方便的大型托特包，側包身X針腳為此包款設計焦點！包身主體一體成形、不須拼湊零件，因此雖為大型包款但縫合處卻意外地少，製作起來相當方便！建議使用硬且厚的皮料製作，以便讓包包能自行挺立。

「外出托特包」的製作方法

① 磨整肉面層與側邊 ▶ P049~

- 磨整主體與提把肉面層
- 磨整側邊

② 縫合主體與提把 ▶ P050~

- 確認提把位置
- 刮粗主體與提把
- 貼合並拉縫線
- 鑿開提把線孔
- 縫合主體與提把

③ 縫合側包身 ▶ P053~

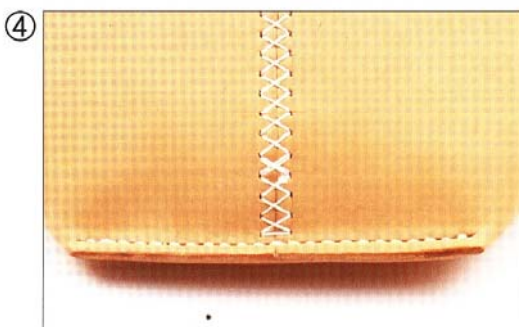
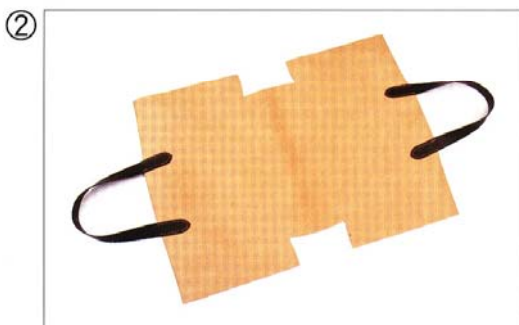
- 鑿開側包身的線孔
- 交叉縫縫合側包身

④ 縫合包底 ▶ P054~

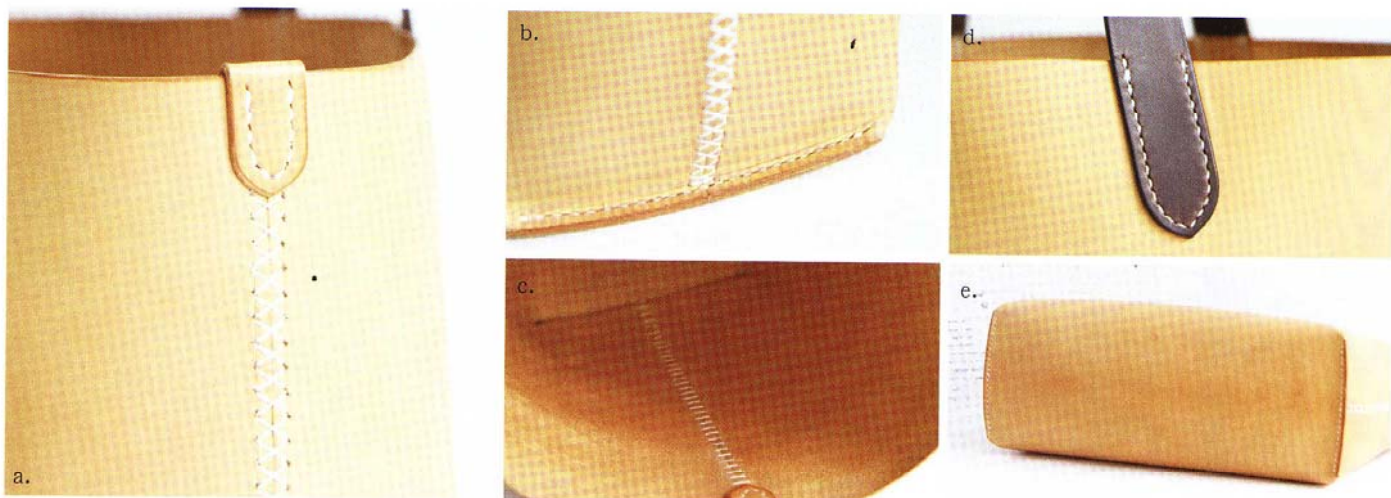
- 貼合包底
- 鑿開線孔
- 縫合包底
- 磨整縫合後的側邊

⑤ 補強側包身 ▶ P056~

- 鑿開補強革線孔
- 縫合側包身與補強革



「外出托特包」解析

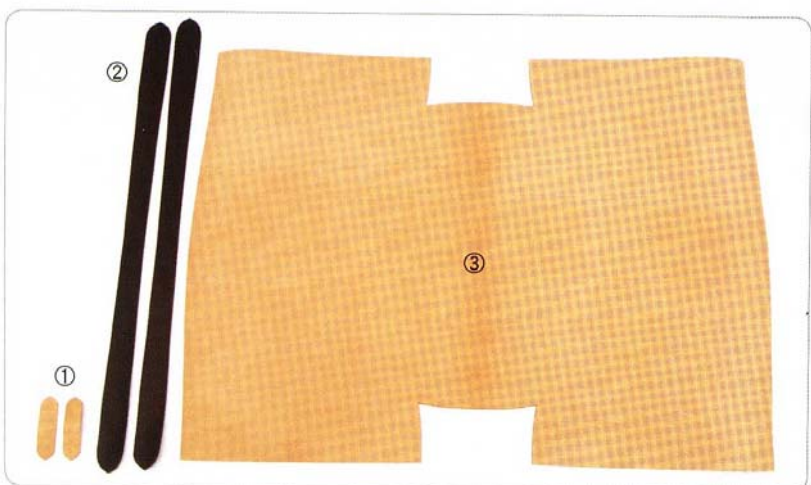


a.側包身。以交叉縫縫合並於上方加縫補強革。b.側包身與包底接縫處；皆以外縫法縫製。c.主體內部。交叉針腳的內側為橫向針腳。d.提把與主體的接縫處。可看出提把與主體的縫合角度須稍微傾斜。e.包底。採取縫合側邊的方法，因此可自皮料上直接裁下整體包身而不須拼縫零件。

必備工具與材料



①膠板 ②手縫針 ③剪線剪刀 ④布 ⑤線蠟 ⑥DIABOND強力膠 ⑦手縫線 ⑧上膠片 ⑨鐵夾 ⑩砂紙 ⑪玻璃板 ⑫菱斬（七菱、雙菱，間距5mm） ⑬菱斬（四菱、雙菱，間距6mm） ⑭木槌 ⑮床面處理劑 ⑯白膠 ⑰邊油 ⑱量尺 ⑲削邊器 ⑳圓錐（圓頭狀物體即可，如鐵筆） ㉑菱型錐 ㉒邊線器 ㉓裁皮刀 ㉔美工刀 ㉕鐵鎚 ㉖塑膠墊



使用皮料



2.4mm厚單寧鞣牛皮。因此托特包為可自行站立的设计，所以建議使用較具延展性的硬質皮料。



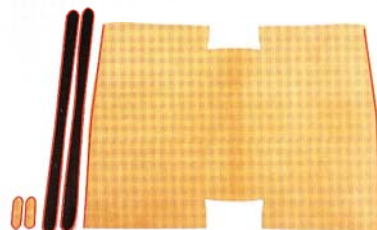
2.8mm厚單寧鞣牛皮。此為提把用皮料，須注意裁切時的纖維方向並慎選皮料。

①側包身補強革 2片 ②提把 2條 ③主體

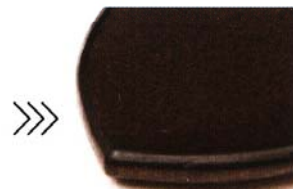
1 磨整肉面層與側邊

磨整主體與提把的肉面層。皮革經過磨整後會產生延展性，如此便較容易使其挺立。須進行磨整的側邊為右側Before照片中標示為紅色線條的部分，側包身及包底則不須進行磨整。

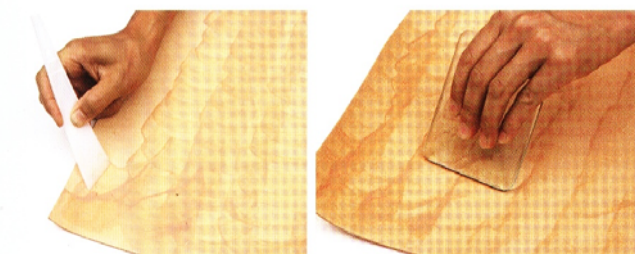
Before



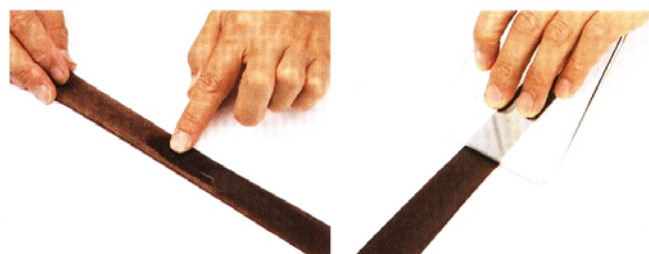
After



● 磨整主體與提把肉面層



01 使用上膠片於肉面層塗上床面處理劑後以玻璃板磨擦處理。因為範圍較廣，所以須分次進行磨整作業。



02 磨整提把。提把面積較為細窄，若不方便以工具塗抹也可用手指沾取床面處理劑塗抹；同樣須以玻璃板進行磨整作業。

● 磨整側邊



03 磨整提把側邊。首先以削邊器削去正反面的邊角。



04 塗抹適量邊油。也可以床面處理劑代替。



05 以布磨整。將提把置於平台上並由上磨整正反兩面，完成後再拿於手中以磨整側面。



06 磨整過的側邊須用砂紙或銼刀依照步驟04、05的方法進行第二次磨整；經過2次的磨整作業後側邊便會更漂亮、更光滑。



07 以相同方式磨整主體的開口部分。



08 2片側包身補強革也須進行磨整。

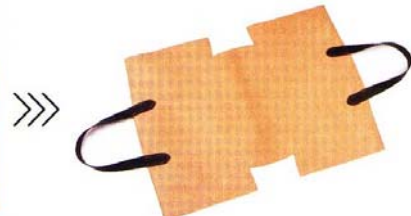
② 縫合主體與提把

縫合側邊前須先縫合主體與提把。因為提把與主體間為斜角且提把會產生輕微的扭轉現象，所以須仔細地確認位置後再進行縫合。不過，因為包身較大所以作業上可能會有些不方便，因此若有能夠懸吊皮件的地方也可以善加利用。

Before



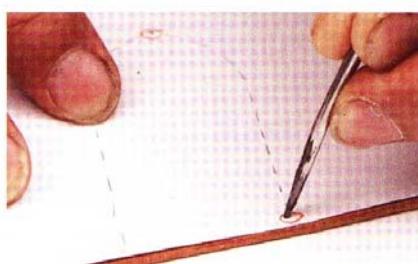
After



● 確認提把位置



01 將提把置於紙型上以確認縫合位置。



02 於安裝位置上以圓錐標出左右兩端與下方頂點共3處記號。

Check

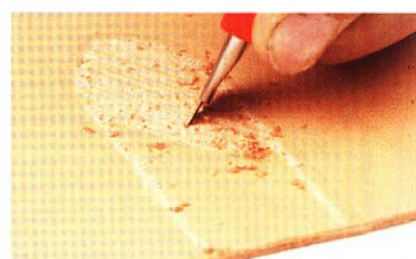
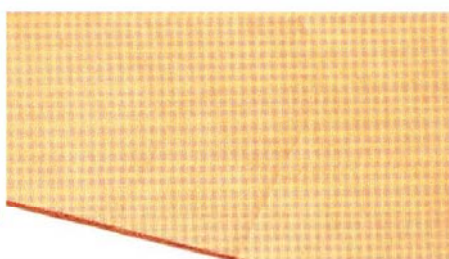


此處所使用的圓錐為圓頭狀款式，其標出的記號較一般圓錐淺且不明顯，是相當便利的工具。

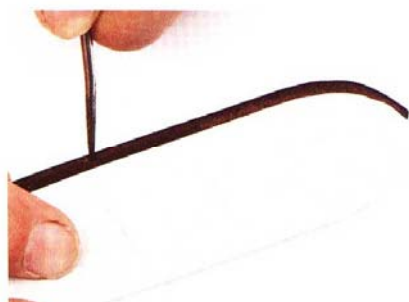
● 刮粗主體與提把



03 將提把置於主體上再以鐵鎚敲打使主體的皮革印上提把輪廓。輕敲即可，以免在皮革上留下鐵鎚痕跡。



04 使用美工刀刮粗主體上提把輪廓線內的貼合範圍。



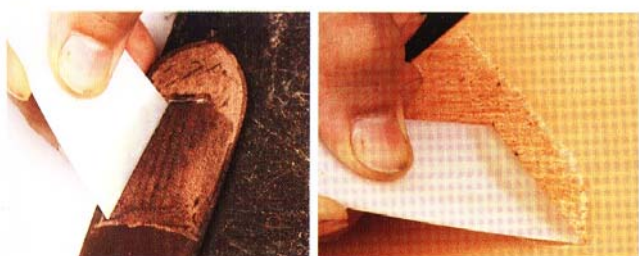
05 將紙型置於提把上，並按照紙型參考線以圓錐拉出刮粗範圍的記號線。



06 標出記號線的側邊須往內刮出弧線，其他各側邊則須保留少許空間不做處理。此方法可讓包包在完成後不會露出黏貼處的粗糙面。



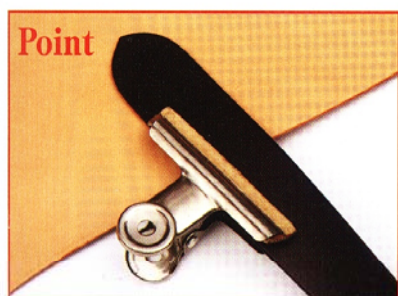
● 貼合並拉縫線



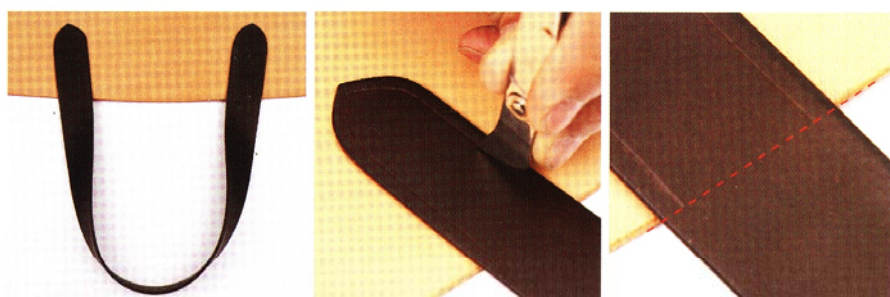
07 使用上膠片於刮粗部分塗上DIABOND強力膠，須注意不可將強力膠塗至外側。



08 貼合主體與提把後再以鐵鎚敲打使其黏緊。須先貼合一側的提把再貼合另一側的提把。



09 貼合後以墊有小塊薄皮的鐵夾固定會較容易作業。



10 貼合兩側的提把後，再以邊線器拉出幅度4mm寬的縫線至與主體的交界處。另一側的提把也須以相同方法拉出縫線。

● 鑿開提把線孔



11 鑿開提把線孔。沿著步驟10拉出的縫線自頂點以間距5mm的菱斬向兩側鑿開線孔；頂點弧線處須使用雙菱斬，直線部分則可用斬腳較多的菱斬鑿孔。



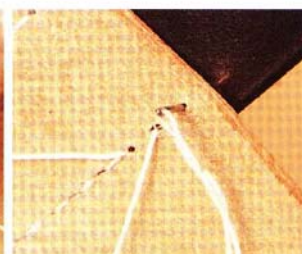
12 提把線孔須於與主體的交界處往上多鑿一個線孔。以此方式於兩側提把鑿開線孔，共計4處。

② 續 縫合主體與提把

● 縫合主體與提把

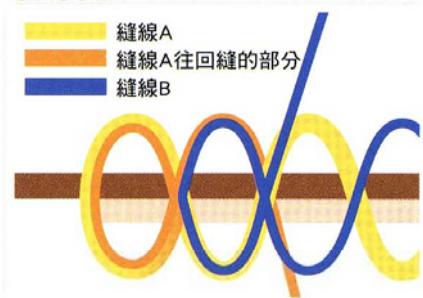


13 縫合主體與提把。由第二個線孔起針並往回縫一個針腳後再以平縫縫合。

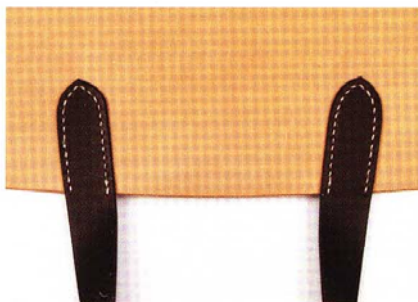


14 縫至最後三個線孔時改為單線以一般縫布的平縫法繼續縫合，於最終線孔重複縫2次後往回縫至第2個線孔，另一條縫線則須縫至第2個線孔後再往回縫一個針腳。詳細縫法請參考Check圖片。

Check



縫線A須於尾端往回縫2次；縫線B則須自倒數第2個線孔處往回縫1次。



15 將2條提把的兩端共計4處與主體縫合以固定提把。



16 用紙張夾住縫合處的正反面再以鐵鎚敲打使其與主體密合。

Check

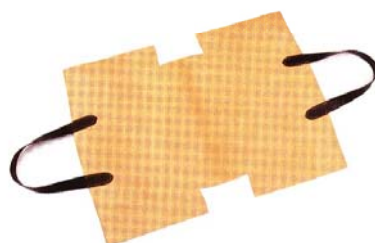


若提把部分不方便縫製可以垂吊的方式進行作業會較方便。

③ 縫合側包身

側包身須將兩側側邊併合再以交叉縫法縫合。採用此方式縫製不須將厚質皮料疊合，因此不會再增加厚度。另外，在p58頁後的圓筒包單元中亦介紹了將交叉縫背面針腳縫至正面的方法，也請一起合併參考。

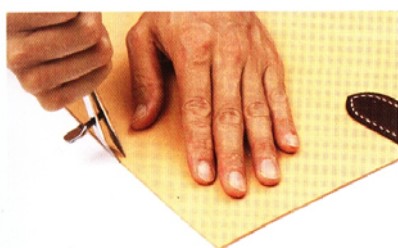
Before



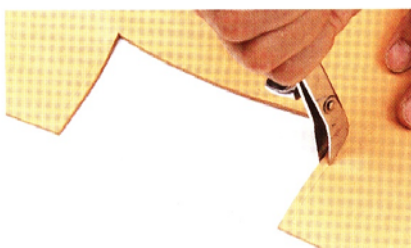
After



● 鑿開側包身的線孔



01 使用邊線器於側包身邊緣拉出幅度4mm的縫線。



02 ㄇ字型部份也須以邊線器拉出縫份4mm的縫線，但裡側轉角處的縫線不可相連；詳細請參照紙型上的記號線。



03 使用木槌敲打菱斬（斬腳間距6mm）以鑿出線孔。

● 交叉縫縫合側包身



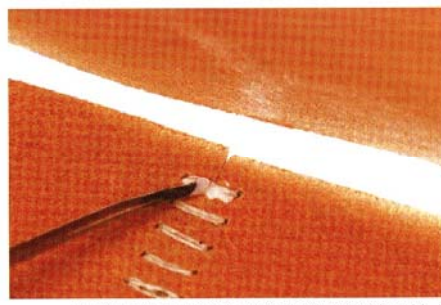
04 將兩根縫針由同一方向分別穿過左右兩側第一個線孔，再將縫線各自從對側第一個線孔穿回。接著將縫線從各自斜下方的第二個線孔穿至背面，並於背面自對側橫向的線孔穿回。交叉縫詳細縫法請參照p66的說明。



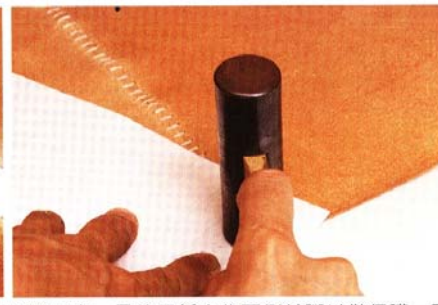
05 交叉縫針腳的表面為X字型，背面則為橫線針腳。



06 因為以交叉縫縫製無法於最後拉緊縫線，所以在縫製過程中便須一邊用力拉緊縫線。



07 於背面打上平結並剪斷多餘的縫線再抹上白膠固定。最後用紙夾住兩側針腳以做保護，再以鐵鎚敲平針腳。



④ 縫合包底

縫合側包身後便須開始縫合包底。先將包底的上下肉面層刮粗並貼合再以平縫法縫合；此方法較一般拼縫主體與包底的方法更為簡單、快速。最後只要再對完成縫合的側邊進行磨整便能瞬間提升作品的質感，因此請一定要挑戰看看！

Before



After



● 貼合包底



01 包底開口兩側肉面層邊緣各須刮出約4mm寬的粗糙面。



02 使用上膠板於粗糙面塗上DIABOND強力膠。



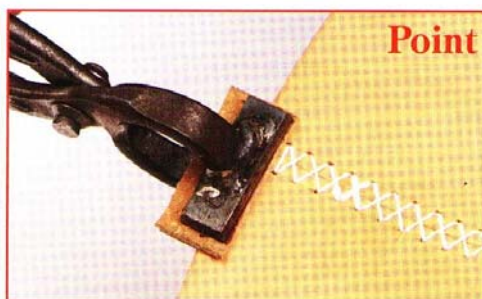
03 轉角處也須塗上強力膠。



04 將兩側轉角對齊並用力壓緊貼合。



05 以鐵鎚敲打貼合部分使其黏緊；尤其是中央線的部分須特別用力黏緊。



06 另外也可於鐵鉗（鉗頭為橫長平面的款式）的鉗頭貼上碎皮革再夾緊黏合處。此款鐵鉗可運用於多種作業中，因此準備一支會較方便。

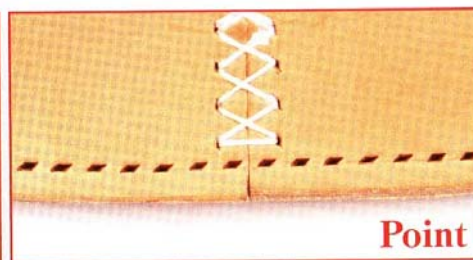
● 鑿開線孔



07 使用裁皮刀切除貼合後向外突出的部分。

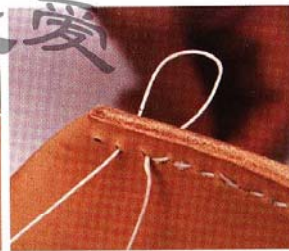
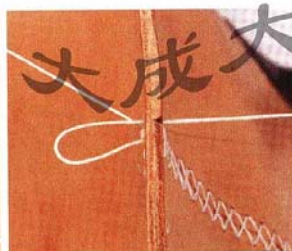
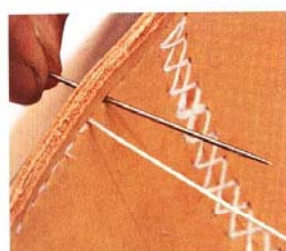


08 使用間距5mm的菱斬鑿開線孔。須先將斬腳橫跨於側包身連接線的兩側以鑿出正中央的線孔，之後再往兩旁鑿開其餘線孔。



Point

● 縫合包底



09 以平縫法縫合包底。側包身連接線兩側的線孔間須重複縫2次以做補強。結尾與提把的縫法相同，只須以1條縫線做結尾並於最後抹上白膠固定即可。

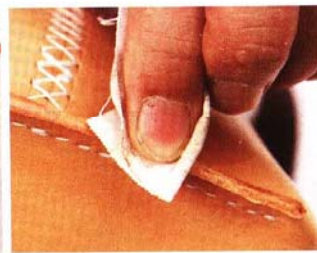


10 用紙夾住上下兩側再用鐵鎚輕敲以壓平針腳。

● 磨整縫合後的側邊



11 使用削邊器削去側邊正反面的邊角並以砂紙磨整。



12 塗上邊油後以碎布再磨整一次；完成後再用砂紙或銼刀做最後磨整。

5 補強側包身

以補強革補強側包身上方部分。首先須先鑿開補強革上的線孔並夾貼至側包身上方，接著以菱型錐刺過鑿開的線孔使其貫穿至主體內側並同時進行縫合。雖然此處主要的目的為補強接縫，但同時也是此包款的設計之一。

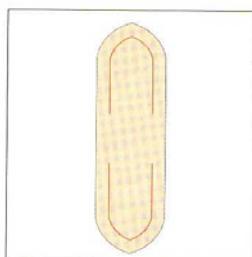
Before



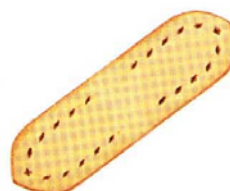
After



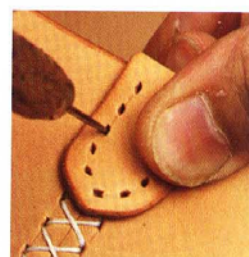
● 鑿開補強革線孔



01 使用邊線器沿著補強革邊緣拉出幅度4mm的縫線。中央部分不須鑿孔，因此請不要拉出縫線。



02 使用間距5mm的雙菱斬鑿孔。兩側孔數須相同、對稱。



03 將補強革夾住側包身的上方，並以圓錐標出線孔記號。

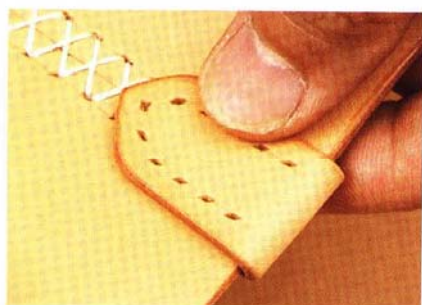
● 縫合側包身與補強革



04 依照步驟03中標出的記號以美工刀刮出粗糙的黏貼面。縫線間和補強革的肉面層也須仔細刮粗。



05 使用上膠片於刮粗面塗上DIABOND強力膠。



06 貼合主體與補強革。稍微進行調整，以便讓補強革的正中央對齊主體的頂端。



07 將菱型錐刺穿至對側線孔。



08 以平縫法縫合補強革，尾端須往回縫2個針腳以做結尾。

箱田鞆

Hakodakaban

箱田鞆工房位於東京都八王子市瀨靜住宅區的一角。工房的建築原為工廠，在經過箱田夫婦的精心改造後，現在所能看到的是一片充滿溫馨、恬然氣息的瀨靜空間。

此次為我們示範作品的箱田友真老師同時也是吉祥山常樂寺中的僧侶。箱田夫婦的臉上總是洋溢著微笑而且充滿了溫和的氣息，由他們製作出來的皮包也皆是能夠經得起時代挑戰、永遠不會退流行的秀逸作品。工房內充滿了各式各樣的皮件作品，除了有懷舊風的口金車掌包外，還有皮革與帆布組合的拼接包及鈔票夾等皮製用品；而且箱田鞆工房還貼心地提供皮件訂製與修繕等服務。

箱田鞆工房另外還開設了製作教室，因此若對製作過程有任何不清楚的部分皆可在教室中盡情地與曾就職於製包商、本身即為製包達人的兩人討論，因此是個能夠紮紮實實從最基本的製作方式開始學習製包技術的地方。



a.位於東京都八王子市的工房兼教室。b.除了教授學員手縫皮件的技術外，也會指導縫紉機的使用方式。c.除了皮包之外還有製作鈔票夾及文具用品相關的皮製配件。d.箱田友真與香譽女士；一對性格穩重的模範夫妻。e.寬廣的工房內有許多以滿滿的愛心製作而成的手製皮包。

用雙手一點一滴縫製而成，
令人百看不膩的高級皮包。
超越時間與空間的經典皮包！





圓筒包

Size 含提把 高：約32.5 cm／寬：約18 cm
厚：約18 cm

令人印象深刻的大紅色提籃式皮包。此包款的零件結構極為簡單，實際的製作步驟也較看起來更為容易，因此非常推薦初次製作的讀者可以嘗試看看。若將此包當作家中的收納容器亦能產生室內裝飾的效果。

「圓筒包」的製作方法

① 前置作業 ▶ P061~

- 磨整主體肉面層
磨整主體肉面層（皮革背面）。
- 處理主體側邊
磨整主體部分側邊（切口）。
- 製作中底
貼合中底表面零件（同主體材質）與中底底部零件（榔皮材質）以製成中底。
- 製作提把
鑿開提把線孔並磨整側邊。

② 鑿開提把安裝孔 ▶ P064~

- 鑿開提把安裝孔
鑿開主體與提把上的安裝用孔。

③ 縫合主體 ▶ P065~

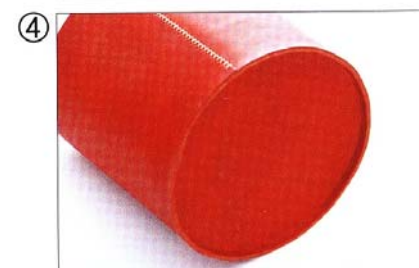
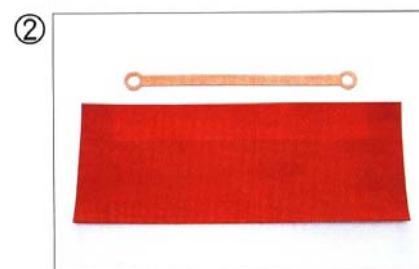
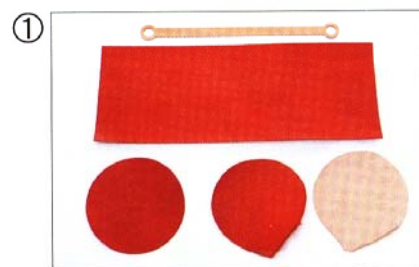
- 將主體零件縫製成圓筒狀
縫合零件兩側短邊以做出圓筒狀。

④ 安裝包底 ▶ P067~

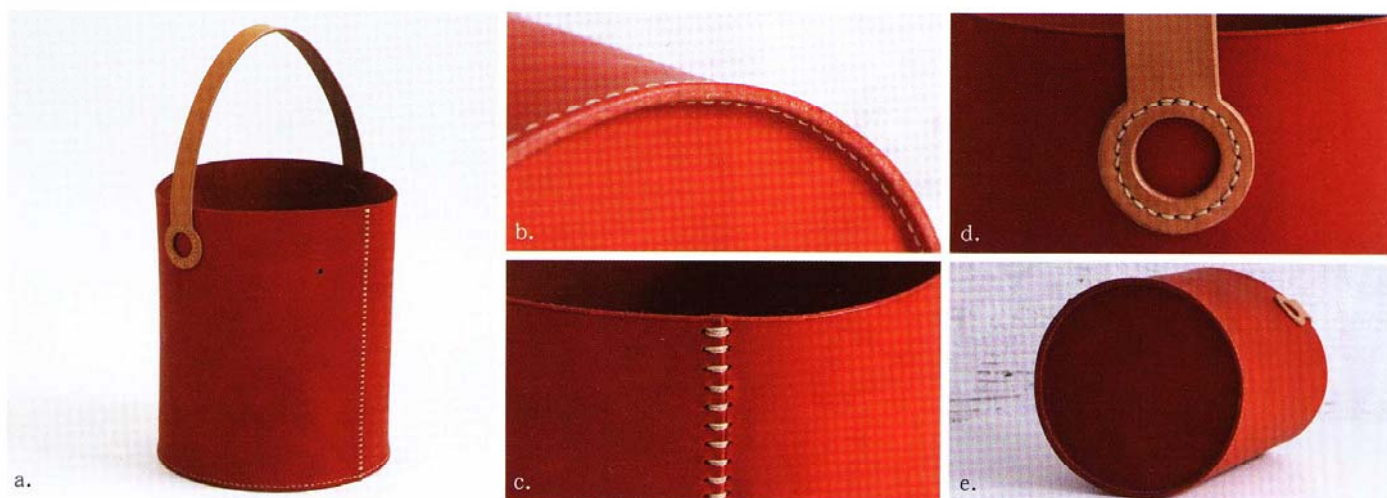
- 安裝包底至主體
安裝包底與中底至圓筒狀的主體上。

⑤ 安裝提把 ▶ P070~

- 安裝提把至主體
依照安裝位置縫合主體與提把線孔。



「圓筒包」解析

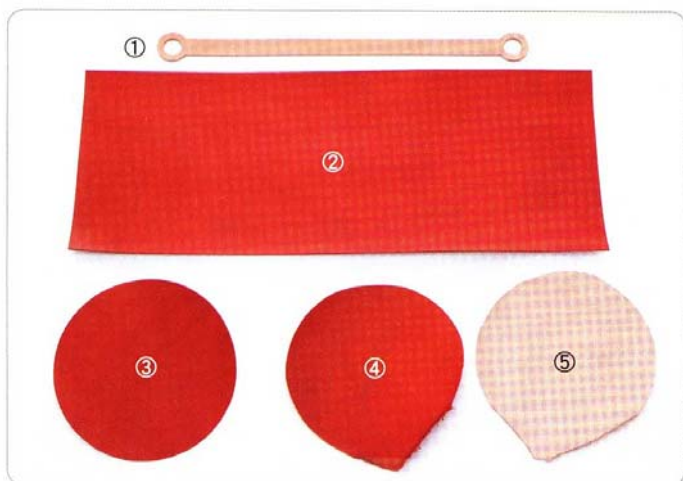


a. 正面包身。使用日製皮料，柔和的色調與圓筒造型極為相襯。b. 包底側邊。包底與主體採用平縫法縫合。因肉面層經過精細的磨整作業，所以接縫處極為密合。c. 包身縫合處。包身零件為整片皮且採用平行針腳的方式縫合。d. 提把部分：連接處的甜甜圈造型為包包帶來更多的趣味。e. 包底。圓型包底內加裝中底零件作為補強，讓包底不會變形！

必備工具與材料



①鐵筆 ②削邊器 ③拉溝器 ④三角研磨器（可以研磨片代替） ⑤生膠糊／上膠片 ⑥床面處理劑／上膠片／布 ⑦Vinyon縫線（皮革製品專用聚酯纖維縫線）／手縫針 ⑧丸斬（直徑21mm） ⑨木製磨緣器（可以三用磨緣器代替） ⑩裁皮刀 ⑪裁皮刀（斜刀） ⑫膠板（小） ⑬膠板 ⑭大理石 ⑮玻璃板 ⑯剪線剪刀 ⑰間距規 ⑱打火機 ⑲推輪 ⑳木槌 ㉑菱形錐 ㉒菱斬（六菱、雙菱、單菱，間距4mm） ㉓量尺 ㉔鐵鉗 ㉕菱鉗



使用皮料



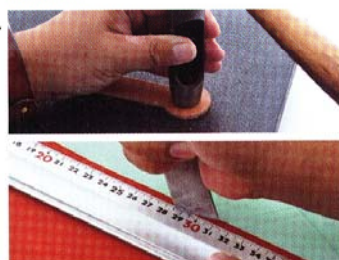
2mm厚單寧鞣牛皮。建議使用較具延展性的皮料以維持包身形狀。

①提把 ②包身 ③包底 ④中底表面 ⑤中底底部
※②的上側與④、⑤只需大致裁切即可。

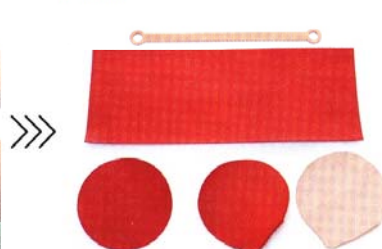
1 前置作業

圓筒包於組裝前各零件皆須進行預備的前置作業。主體零件須磨整肉面層與側邊，縫合處的左右兩側側邊及下側邊則不須磨整。中底部分須先貼合表面及底部兩片零件再進行裁切。提把則須先標上裝飾孔與縫線的記號再進行磨整。

Before



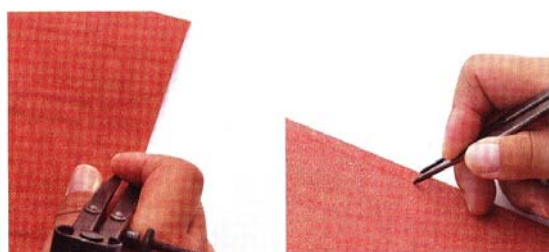
After



● 磨整主體肉面層



01 按照紙型裁出左、右及下方三邊，上側部分則先大致裁下即可。在開始磨整肉面層前須先以間距規於左、右兩側邊緣拉出縫份4mm寬；下方為縫份8mm寬的縫線；縫份部分不須進行磨整。



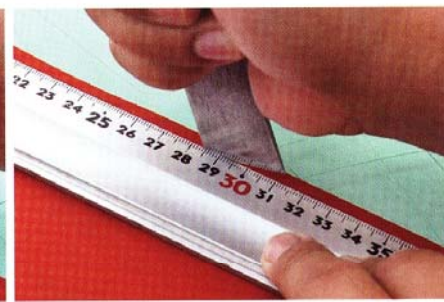
02 於步驟01中拉出的線內塗上床面處理劑。



03 使用玻璃板進行磨整，須分次作業。塗抹部分範圍後進行磨整，重複相同動作至完成整片皮革的磨整作業。



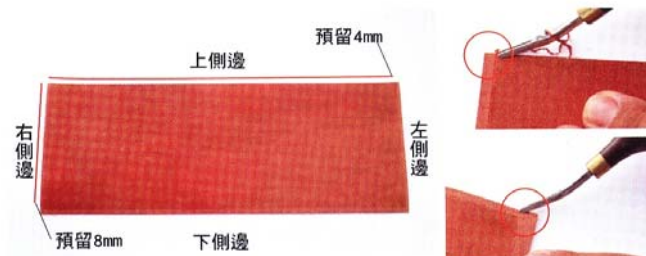
04 完成肉面層磨整後便可沿著上方原吋邊緣裁掉多餘的部分，如此便能避免床面處理劑弄髒皮面層。若擔心無法裁成直線可使用量尺輔助作業。



● 處理主體側邊



05 首先將皮面層朝上放置並以間距規拉出左側邊縫線，縫份為4mm寬。接著再以削邊器削去右側及上側的側邊邊角。上側左端於縫合時將疊於右端下方，因此須保留4mm的寬度不進行削邊。



06 翻面使肉面層朝上並削去上側及右側側邊。上側邊左端須保留4mm寬，右側邊下方須保留8mm寬不進行削邊。

①續 前置作業

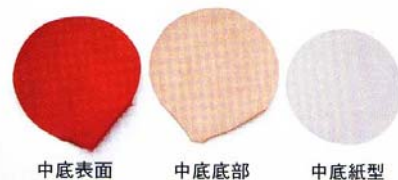


07 經過削邊的側邊須塗上床面處理劑並以碎布抹均同時擦掉多餘的劑液。

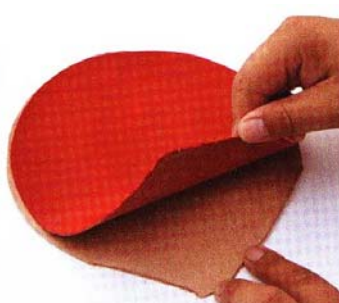


08 以木製磨緣器的溝槽部分磨整側邊。

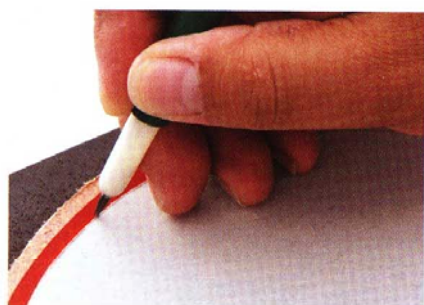
● 製作中底



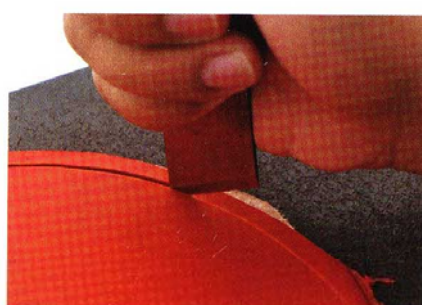
09 製作中底零件。使用與主體相同的皮料製作中底表面零件，底部則以椰皮製作。首先大致裁成圓形。



10 於表面零件的肉面層及底部零件的任一面塗上生膠糊，待乾燥後便可貼合。接著由底部椰皮側以推輪滾壓使兩片零件黏牢，如此便不會傷及表面的皮面層。



11 使用鐵筆沿著紙型壓出原吋中底的記號線。

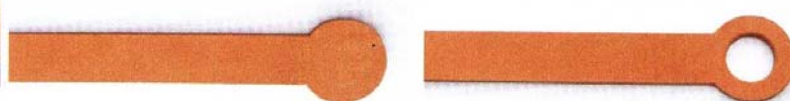


12 使用裁皮包裁出原吋中底。將裁皮刀稍微傾斜以銳角處切割便能切出漂亮的曲線。



13 中底完成！

● 製作提把



14 使用直徑21mm的丸斬於提把零件兩端鑿出圓洞。零件兩端的圓為與主體縫合的部分，須於中央鑿開圓洞做成甜甜圈狀。



15 使用間距規沿著內圓圖過拉出幅度4mm寬的縫線。



16 因為是以中央圓洞為基準所拉出的縫線，所以多少會無法與外圓完全對齊。



17 將裁皮刀垂直置於側邊上以修整外圓，使其與中央圓洞對齊。



18 使用三角研磨器做進一步修整。



19 如上圖所示，須修整成均勻的雙圓。



20 放上紙型並按照記號標出4處與主體縫合的基準點。



21 以削邊器削去提把整體側邊正反面的邊角。



22 削去圓洞內側正反面的邊角。



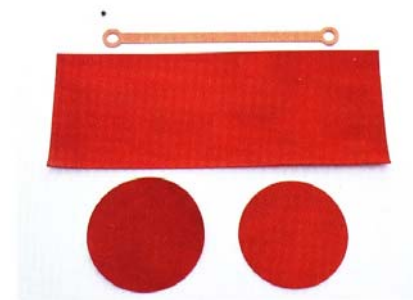
23 於側邊塗上床面處理劑。



24 使用木製磨緣器磨整。



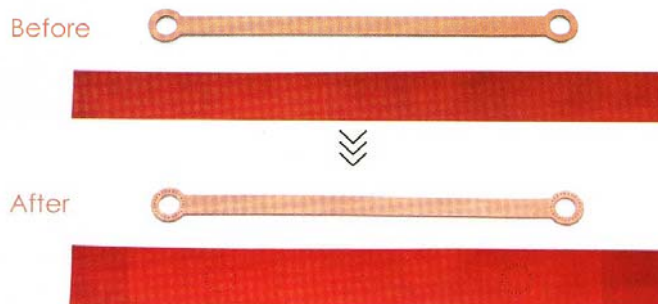
25 圓洞內側的側邊也須磨整。此處較不易磨整，因此可用木製磨緣器的尖端部分處理便能順利進行作業。



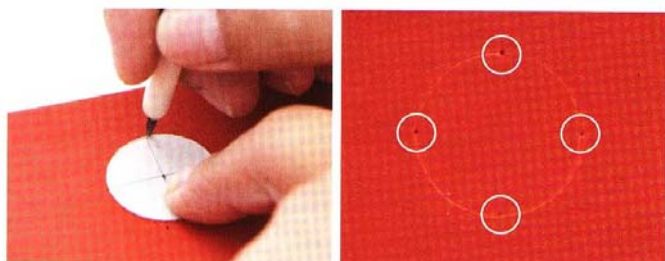
26 最後再按照紙型裁出包底零件即可。以上便備齊了所有零件。

2 鑿開提把安裝孔

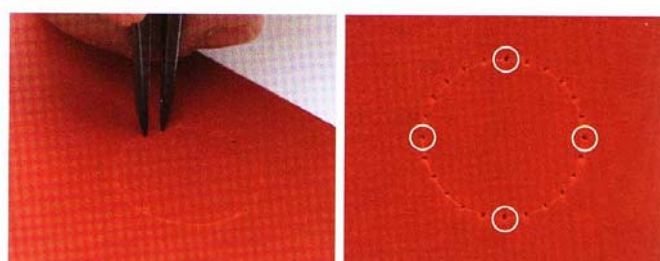
鑿開主體與提把上的安裝用孔。因此部分須縫成圓形，所以須鑿出排列成圓形的等距線孔。先標出圓型上下左右4頂點的記號作為基準點，再於點與點間以4mm的間距標出其餘線孔記號。



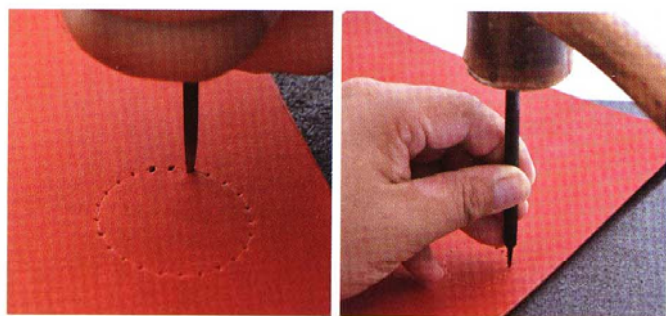
● 鑿開主體與提把上的安裝用孔



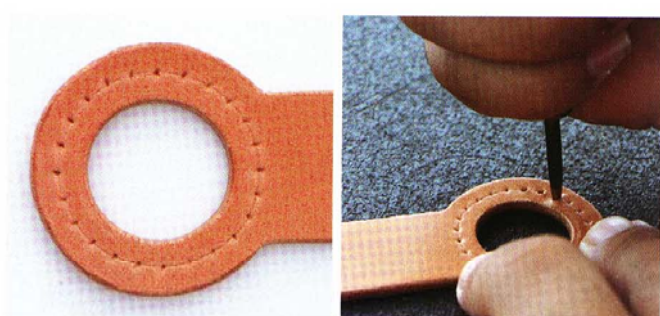
01 使用鐵筆於主體上標出提把安裝位置記號。如上圖所示，先於縫線的上下左右打出基準點。紙型上已標出基準點的位置記號，請多加參考利用。



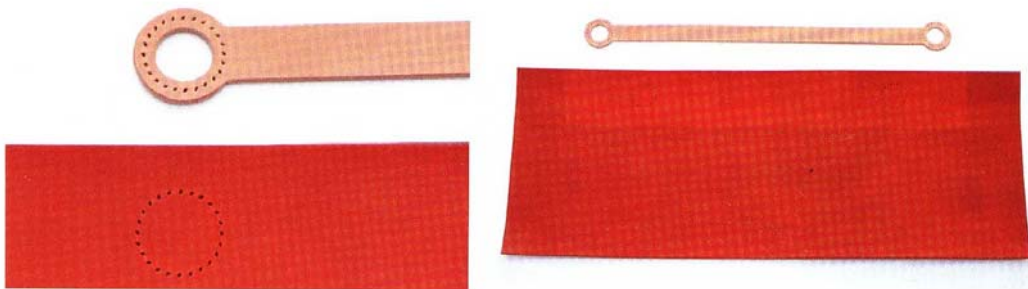
02 於基點間以4mm的間距標出其餘線孔的位置。確認位置，若最後一個線孔的間隔較大使須放大間距至4mm以上，若較小則須縮小間距以求線孔間為等距。



03 按照步驟02中標示的記號以菱形錐或單菱斬鑿開線孔。



04 同步驟02，先以間距規於提把縫線上標出等距記號，再使用菱形錐或單菱斬鑿開線孔。



05 已鑿開主體及提把上的安裝孔。以同樣方法鑿開另一側的安裝孔。

③ 縫合主體

主體是將一整張的皮革彎成圓筒狀後縫合以做成提籃造型的包身。先將左側黏貼面刮粗貼合，再於左右側鑿出線孔並進行縫合以連接接縫。完成後露於表面的針腳為「一」型，內側則為「X」型，此即為將交叉縫法的背面針腳縫至正面當設計的方法。

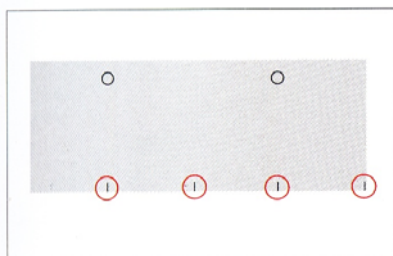
Before



After



● 將主體零件縫製成圓筒狀



01 參考紙型，並於主體肉面層上標出「包底安裝位置」的參考記號。



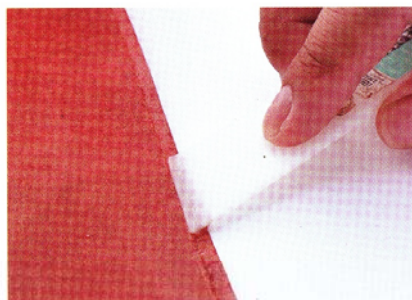
02 於皮面層朝上的狀態下將右側邊疊至左側邊的上方並進行縫合。



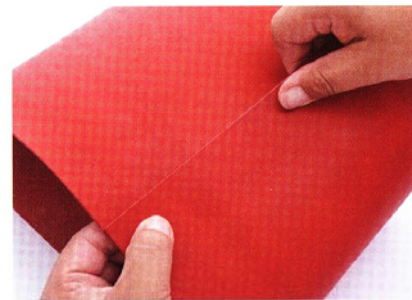
03 使用三角研磨器於皮面層的左側邊刮出4mm寬的粗糙面。



04 於刮粗面塗上生膠糊。



05 翻至肉面層，於右側黏貼處刮出4mm寬的粗糙面再塗上生膠糊。



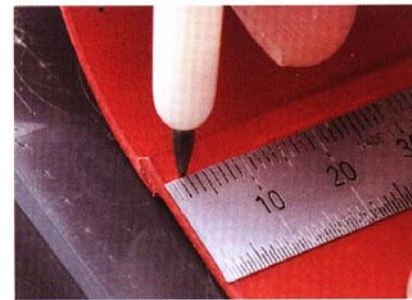
06 待生膠糊乾燥後便可貼合兩側4mm寬的粗糙面。



07 使用推輪自內側壓緊黏貼面。

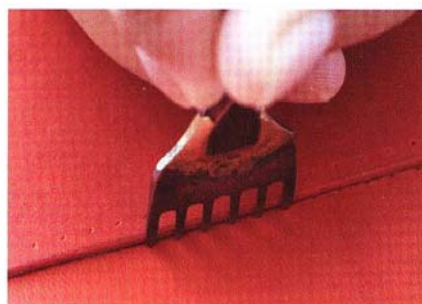


08 使用間距規於黏貼部分的皮面層上拉出間隔為4mm的兩條縫線。



09 於縫線上方3mm處及下方12mm處標上記號。

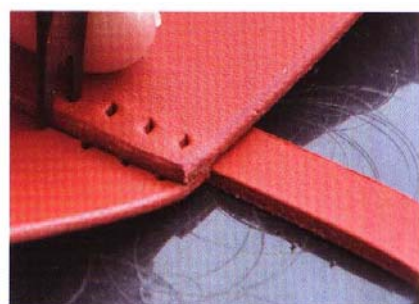
③續 縫合主體



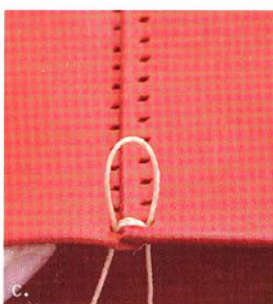
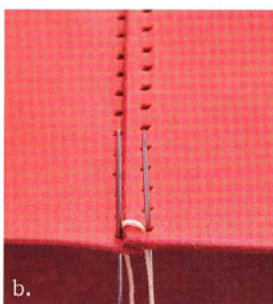
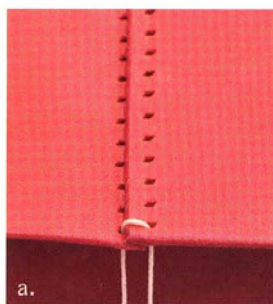
10 於接縫處的上下皮革上分別壓出間隔為4mm寬的線孔記號。



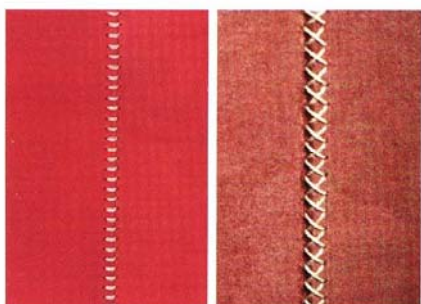
11 使用雙菱斬依照皮革上的線孔記號同時鑿開左右兩側的線孔。



12 因上下皮革間會形成落差，所以可於下方墊上同樣厚度的廢棄皮革補滿落差以方便作業。



13 準備縫合距離6倍長的縫線。a.首先須自皮面層同時將縫線穿過左右兩側線孔。b.將右側針自左側線孔穿出，左側針自右側線孔穿出。c.於相同的線孔再次自皮面層將右側針穿入左側線孔，左側針穿入右側線孔。d.接著往前一個線孔，自肉面層將右側針穿過左斜前的線孔，左側針穿過右斜前的線孔。e.於相同的線孔自皮面層將右側針穿入左側線孔，左側針穿入右側線孔。重複b~e的步驟。



14 內側為「X」型針腳，表面為雙層「一」字針腳。



15 於底部保留12mm的距離並做結尾。預留大約1mm的線頭並剪掉多餘的縫線，以打火機燒過線頭使縫線固定即可。



16 縫合成圓筒狀的主體。

4 安裝包底

安裝包底至主體。須先折出包底邊緣並貼於主體內側，接著在於縫份（及貼合部分）上鑿開線孔以進行縫合。由於此部分不易鑿孔，所以可改用菱型錐或菱鉗進行作業會較方便。

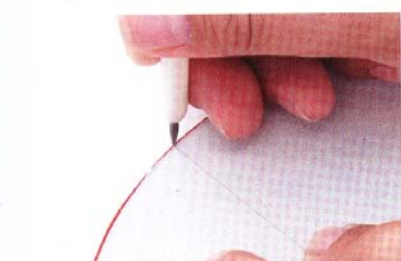
Before



After



● 安裝包底至主體



01 對照紙型並於包底肉面層上標出「主體貼合位置」記號。



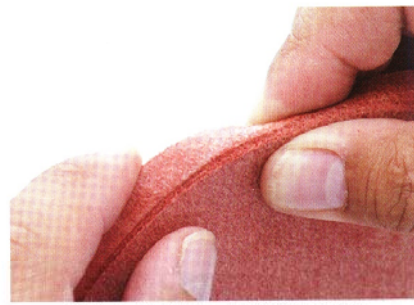
02 使用拉溝器於肉面層周邊8mm處拉出溝槽，共須重複2次作業。



03 於溝槽外側塗上生膠糊。



04 主體下方也須塗上8mm寬的生膠糊。



05 將包底溝槽視為山折線往下對折。



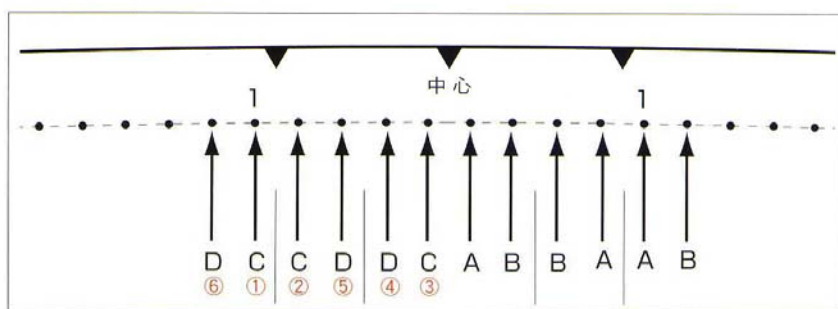
06 將主體上的安裝位置（p65步驟01中所記）與包底上的貼合位置對齊並貼合。



07 使用木製磨緣器的尖端壓緊主體與包底。



②續 安裝滾邊



09 以步驟02~08同樣的順序縫合左側包口。C、D為左側包口線孔，①~⑥則為縫針的穿孔順序。

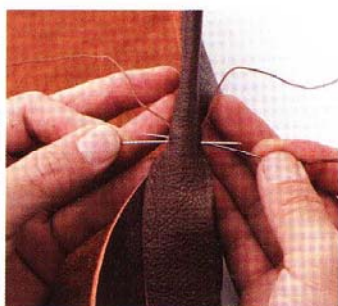
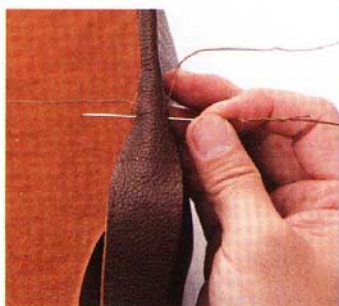


09 依照①~③的順序將針依序穿過C的線孔。



10 將針穿過在步驟04中標於滾邊中央左上方的線孔。

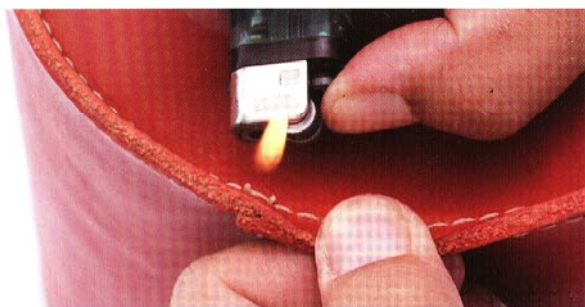
11 依照④~⑥的順序將針穿過D的線孔以做出褶子。



12 將針穿過滾邊左下方的記號，同時也將另一側的縫針自對向交叉刺過同一個線孔；完成後再同時拉緊縫線即可。



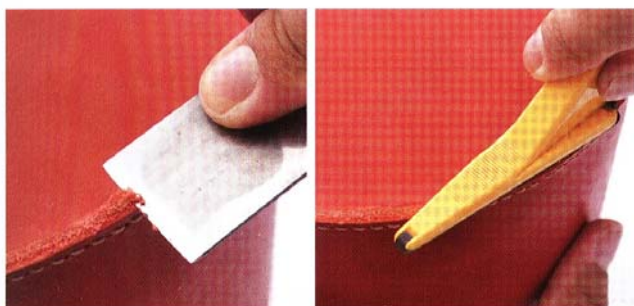
13 最後於左側倒數第二個線孔返縫便完成了。接著再以同樣的方法將另一條滾邊縫至後袋身包口上。



17 保留大約1mm的線頭並剪掉剩餘的縫線，再以打火機燒過以固定線頭。



18 已完成主體與包底的縫合作業。



19 包底與主體的接縫處於縫合後會變得凹凸不平，因此須再次以裁皮刀及三角研磨器修整至平滑。



20 使用削邊器削去內側及外側的邊角。



21 使用床面處理劑磨整側邊。於側邊塗上床面處理劑並用碎布磨擦使皮革吸收，完成後再以木製磨緣器仔細磨整即可。



22 中底榔皮面與主體內側包底須整面塗滿生膠糊。



23 待生膠糊乾燥後再將中底榔皮面朝下貼於主體內側包底上。



24 以雙手由內外兩側用力施壓以黏緊中底與包底。

5 安裝提把

縫合主體與提把。此步驟須將主體上的提把安裝孔與提把上的線孔縫合，完成後便會形成圓圈狀的針腳。

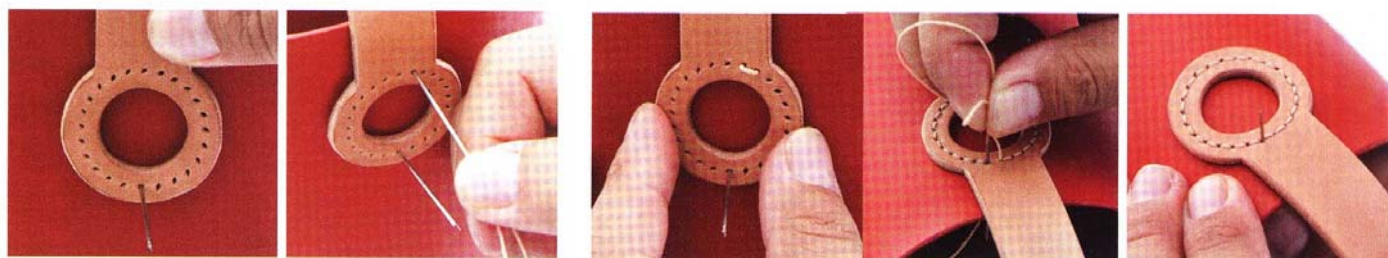
Before



After



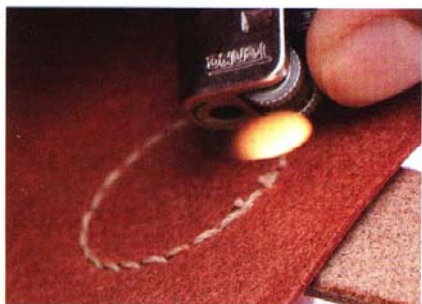
● 安裝提把至主體



01 首先須準備固定用的縫針暫時將提把固定於主體上。先將固定用縫針插於圓圈的正下方，接著再由上方線孔開始朝逆時針的方向以平縫法縫合。



02 縫完一周後須再往前重複縫2個針腳左右。



03 縫線自肉面層穿出後只須保留約1mm的線頭便可剪掉剩餘的縫線，完成後再以打火機燒過線頭固定即可。



04 以相同方法將另一側的提把也安裝至主體上，如此便完成圓筒包了。



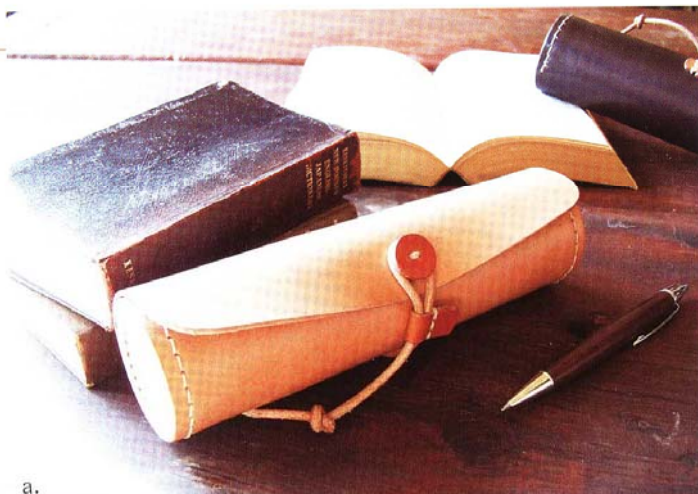
PAPA-KING

PAPA-KING是一間手製皮件專賣面，店內全部皮件皆使用植物單寧鞣皮料製作且設計簡單又深具美感，因此受到了大眾的青睞。PAPA-KING長年位居於東京世田谷區，但目前已經搬遷至鎌倉；而位於鎌倉的工作室則是由負責人的小林老師親手一點一滴地打造出來的全新空間。

PAPA-KING的商品皆具有主題性，而且設計簡單又擁有強烈的存在感。所有的作品不僅皆是以手工製成，設計方面也處處考慮到了使用上的方便性，而且所用的皮料也都是由小林老師親自精選出來的上等皮材。

另外，為了能夠盡情享受皮革經年變化的樂趣，小林老師還徹底下足了功夫精心地對皮革進行拋光作業。

PAPA-KING的商品可自網路上訂購，在接到訂單後小林老師便會開始進行製作。而小林老師本身也會於百貨公司展售會，以及皮革工藝研討會中擔任講師；展示會等相關消息則會固定公開於PAPA-KING官網上，因此請各位讀者務必進入官網看看，試著感受一下小林老師對皮革工藝的箇中堅持。



a.



b.



c.



d.



e.

a.b.樣式簡約的圓筒型筆袋與造型俐落的鑰匙包。除了皮包之外也有製作其他各式各樣的皮件單品。c.輪廓精緻美麗的直長型托特包。d.能夠裝入任何東西並隨身攜帶的購物包。設計高雅的My bag購物包，靈感正來自超商塑膠袋。e.PAPA-KING負責人小林徹也，負責該店皮件的設計、製作、販售等一切事務。

大成大學

使用嚴選上等皮材製作
充滿堅持與愛情的
手製皮件專賣店



方形編織托特包

Size 含提把 高：約32.5 cm／寬：約18 cm／厚：約18 cm

四角形模樣的編織包。雖然看起來似乎不容易製作，但其實製作方法卻意外地簡單！不經修飾的肉面層與側邊，營造出自然的溫柔風情。

「方形編織托特包」的製作方法

① 分割與標註記號 ▶ P075~

—分割主體

將2片主體皮革分割成編織用的皮線。

—標註包底記號

標出貼合、縫合主體用的記號。

② 貼合、縫合主體與包底 ▶ P076~

—貼合主體與包底

對齊包底記號並將主體皮線以部分重疊的方式貼上。

—縫合主體與包底

鑿開線孔並進行縫合作業。

③ 編織主體 ▶ P077~

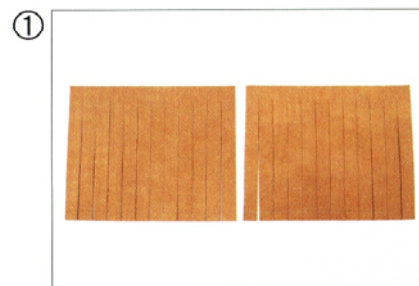
—編織主體

使用7條編織用皮線編織主體。

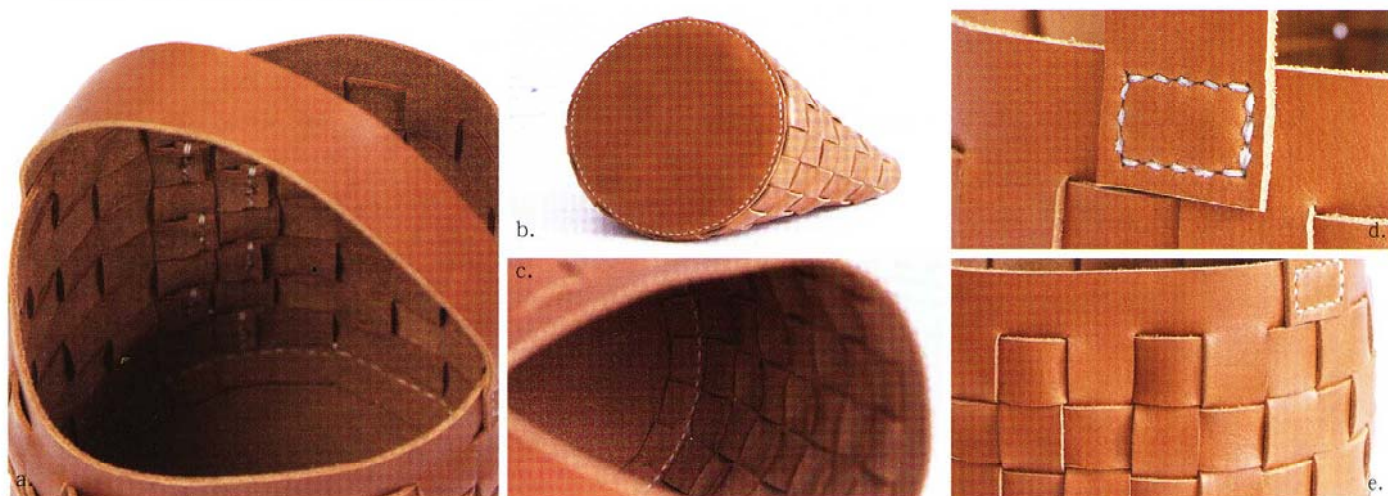
④ 安裝提把 ▶ P078~

—縫合主體與提把

以2片主體的兩端為中心並貼上提把，接著再鑿開線孔以進行縫合。

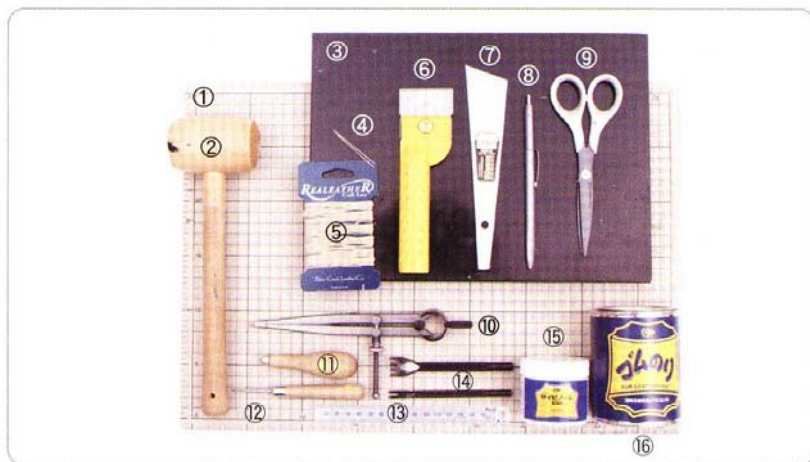


「方形編織托特包」解析

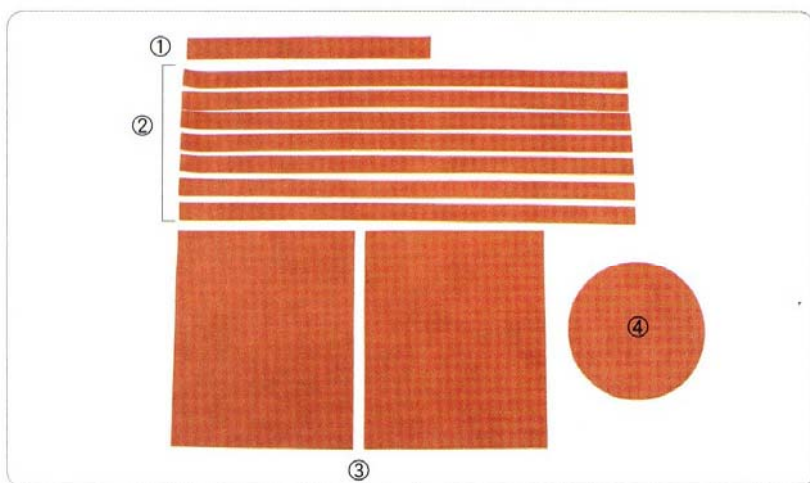


a. 內部。橫向編織皮線的連接處須藏於內側。 b. 包底。可看出基本形狀為圓筒型。 c. 包底與主體的黏貼面。將主體的皮線以部分重疊的方式貼於包底邊緣。 d. 提把手縫部分。白色的縫線形成包包的焦點。 e. 包身編織結。緊密結合的正方形編織結。

必備工具與材料



①切割墊 ②木槌 ③膠板 ④手縫針 ⑤縫線 ⑥裁皮刀 ⑦上膠片 ⑧銀筆 ⑨剪刀 ⑩間距規 ⑪圓錐（改造成短縫針的圓錐） ⑫圓錐 ⑬量尺 ⑭菱斬（四菱、雙菱，間距5mm） ⑮白膠 ⑯生膠糊



①提把 ②編織用皮線 7條 ③主體 2片 ④包底

使用皮料



2mm厚單寧鞣牛皮。因為延展性佳的皮料較不容易編織，因此建議使用稍微柔軟一點的皮料。

1 分割與標註記號

於主體及包底上標註記號。主體部分須保留上方21mm寬不做切割，並以垂直方向將零件分割成22mm寬的皮線。包底則須沿著周邊於皮面層3mm寬及肉面層15mm寬處分別拉出線條記號。請參考此包款各零件紙型以進行作業。※此包款所附紙型為縮小50%的尺寸，因此請先放大影印至200%後再使用。

Before



After



● 分割主體



01 將紙型置於主體上方並以圓錐標出分割終點及黏貼面的位置記號。



02 使用銀筆連接記號，黏貼面寬度為15mm。



03 以距離包口21mm處為起點，垂直畫出間距22mm寬的分割線。

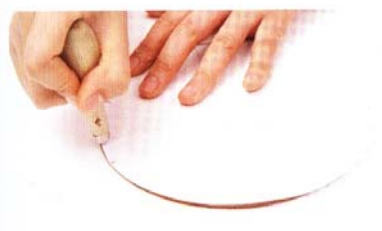


04 請注意，上方為包口部分因此不須畫線。

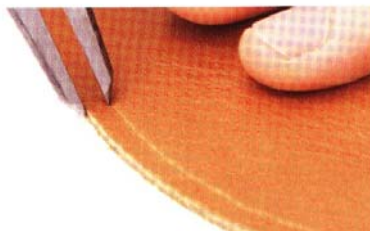


05 使用裁皮刀分割。也可以美工刀和量尺代替作業。

● 標註包底記號



06 將紙型置於包底上並以圓錐標出24個等間距記號。



07 使用間距規沿著包底邊緣於皮面層上拉出間距3mm寬的縫線。



08 包底肉面層則須拉出間距15mm寬的記號線，以當作黏貼面的範圍界線。

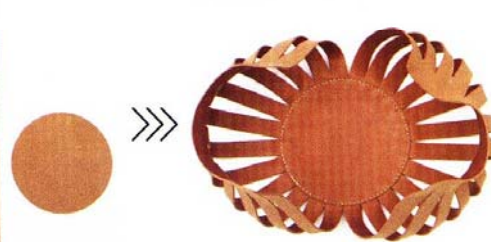
② 貼合、縫合主體與包底

為了方便進行貼合與手縫作業，須將主體分成2片零件製作。貼合時須以流程①中在包底肉面層上標出的點與線為基準，再將主體皮線以部分重疊的方式貼合。最後將主體翻回正面，再沿著包底縫線鑿開線孔並進行縫合即可。

Before



After



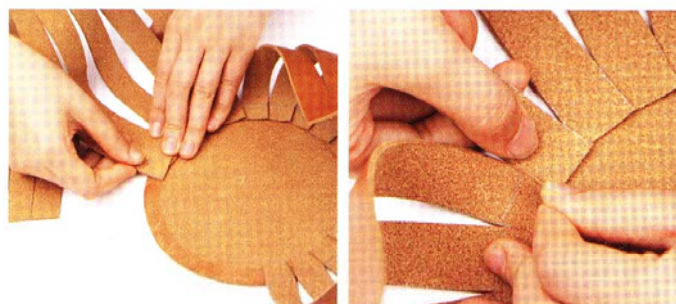
● 貼合主體與包底



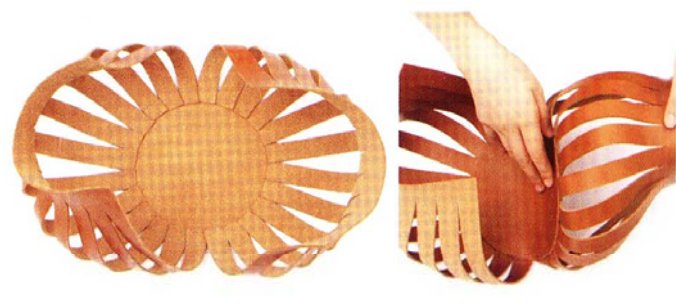
01 使用上膠片於主體皮面層及包底肉面層上各塗抹15mm寬的生膠糊，且須注意不可塗過多膠糊。



02 待生膠糊乾燥後便可將主體貼至包底。貼合時，每條主體皮線皆須重疊少許部分至前一條皮線上。



03 以相同方式將2片主體貼至包底上。最後一條皮線的邊角須塞入第一條皮線的下方。

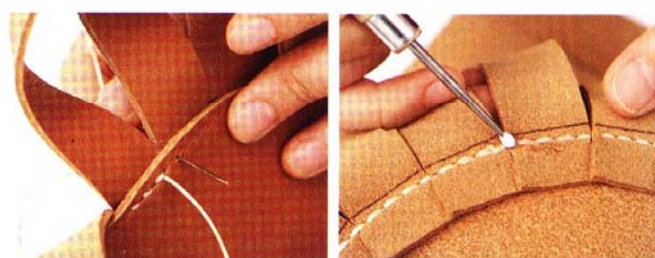


04 將所有皮線貼合後再慢慢翻回正面，以免生膠糊剝落。

● 縫合主體與包底



05 從包底皮面層鑿開線孔。使用間距5mm的菱斬於每條皮線的相對位置上鑿出4個線孔。



06 縫合主體與包底。縫至最後一個線孔時，須往前於起針處再重複縫約2個針腳，接著便可剪掉多餘的縫線並塗上白膠加以固定。

③ 編織主體

編織包身。將編織用皮線交互穿插過主體皮線，待繞完一圈後再將兩端重疊縫合。須穿入主體中的編織用皮線共計7條；因作業時編織空間會漸漸變窄，因此須隨時將編織皮線往下推使皮線密合。

Before



After



● 編織主體



01 使用間距規於7條編織用皮線的皮面層兩端各拉出縫份為5mm寬的縫線，並於其上鑿開4個線孔。



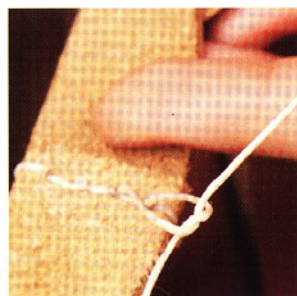
02 將編織用皮線以上下交錯的方式穿過主體皮線。



03 繞完一周後須將編織用皮線重疊。



04 先使用單線以平針縫縫合，接著再往回縫使每個針腳的正反面皆有縫線。



05 完成後便可打結並剪掉多餘的縫線。



06 塗上白膠以固定縫線。



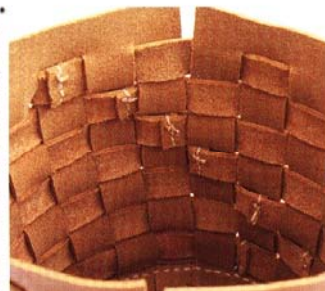
07 如上圖所示，兩條皮線須以交錯的方式編織。



08 編織的空間會漸漸縮小，因此請在作業同時隨時將皮線往下拉。如右圖所示，將皮線往下推使其於底部形成彎角會較方便作業。



09 縫合處須藏於內側不可外露。由內側可看見的針腳的設計風格也相當可愛。



④ 安裝提把

最後只須將提把安裝於2片主體的交界處以連結主體便大功告成了！不過，此節中也另外刊載了其他可以運用於此包款上的設計構想，因此請務必試著挑戰看看！

Before



After



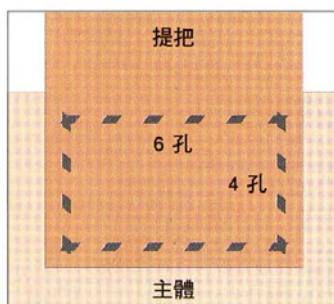
● 縫合主體與提把



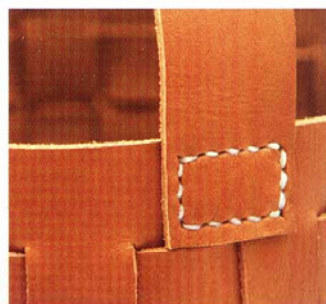
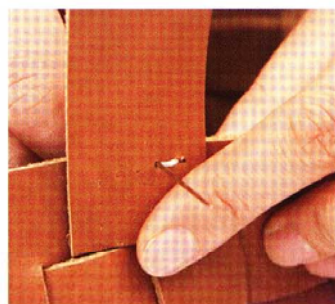
01 以2片主體的交界處為中心，使用間距規標出寬32mm、高20mm的長方形再塗上生膠糊即可。提把部分則須於帶頭塗上20mm寬的生膠糊。



02 待生膠糊乾燥後便可貼合提把與主體。



03 將包包置於膠板上並由內側以菱斬鑿出橫6孔、縱4孔的長方形；作業時須隨時確認提把位置以免孔位偏離。



04 縫合提把。結尾時須先於末端往回縫約2個針腳再剪掉多餘的縫線，最後塗上白膠固定便完成了。

Arrangement

束口袋與裝飾皮繩

試著替單調的方形編織托特包做些不一樣的小變化吧！因為皮革的質感與亞麻、蕾絲等素材極為搭調，所以可以利用手邊的小物品來替包包做些變化。



在既有的束口袋上縫上蕾絲，並準備長25cm的皮繩和陶瓷鈕釦。



將束口袋放入包包內以代替裡布或當作袋中袋使用。將鈕釦套至提把上除了可以當作裝飾品外，也可以當作束口用的繩紐。

Ruban de tiara

吉祥寺店

踏入Ruban de tiara吉祥寺店內，迎面而來的是淡淡的清香與法式古典風情的精緻裝潢及雜貨。「Tiara inc」是一間專門販售服飾、雜貨、飾品與精油等各種原創品牌商品的公司。在「Tiara inc」的網路商店與實體店面裡除了有販售許多森林系風雜貨與服飾之外，也陳列了各式各樣製作皮革配件用的材料和工具。

Ruban de tiara店內除了有印章與鈕釦等皮件周邊商品之外，同時也準備了簡單易做的手工藝組合包，是間絕對會讓手工藝愛好者愛不釋手的藝品店。

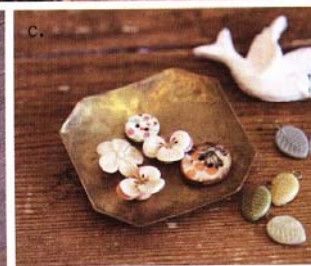
此外，各分店內每個月皆會舉辦一次體驗講座，讓有興趣的民眾能夠親身體驗親手製作皮革配件等各種手工藝品的樂趣。講座中大約只須花2小時左右的時間便可完成可愛的作品，而且有時金澤社長也會擔任講座的指導老師！相關情報皆會隨時更新於官網及各間店面，請務必前往確認喔！



可愛精美雜貨

讓每天的心情更美好、更幸福

親手製作一定更喜歡



a.精緻的裝潢傳遞出公司的基本概念。 b.原創徽章。似乎也很適合貼在皮革上裝飾。 c.店內也有豐富的陶瓷鈕釦與墜飾。 d.製作範例的張小姐與記者西小姐。店內與商品皆洋溢著溫暖、祥和的氣息。 e.另有販售古典風印章。 f.皮製與亞麻布製的包包。自然無造作的氛圍顯得相當可愛。



首先，從這裡出發

參加Ruban de tiara的 體驗講座吧！

Ruban de tiara各店面每月皆會舉辦1次左右的體驗講座。
講座中除了教授皮革配件的製作方法外，也有各式各樣深受手工藝愛好者喜愛的活動！
這次要來轉播由depeche de tiara表參道店所舉辦的『珍藏便條座』製作體驗講座的現場實況！

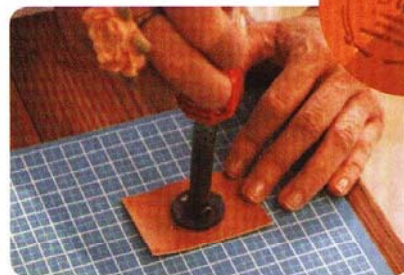


由店內準備所需材料、紙型、工具等，因此可以空手前來參加。



STEP1 製作花飾

第一次烙印



STEP2

裝飾

使用店內預備的模板或烙鐵、古典印章等壓出自己喜歡的裝飾花紋。



手縫縫製固定四角和鈕釦用的繩圈。第一次製作的學員在一開始非常戒慎恐懼……。不愧是手工藝女子們，做得太漂亮了！

STEP 3

手縫



決定選這個！



STEP 4

結尾



最後只須縫上鈕釦並裝上花飾便完成了！講座上準備了各式各樣的古典風鈕釦，讓人不知從何選起！



這次講座由金澤社長親自指導授課。



大功告成！

大家都做出了非常棒的作品，辛苦了！



tiara體驗講座相關訊息隨時更新於官網上。東京都內9間店面的講座內容皆為各店人員費盡千辛萬苦精心設計出來的課程，因此請務必隨時前往確認！

3

散步用托特包

Size 含提把：約32.5 cm／寬：約18 cm／厚：約18 cm



圓圓胖胖的包型激發出愛玩的童心！加長提把設計方便肩背，是款非常適合散步攜帶的托特包。

「散步用托特包」的製作方法

① 前置作業 ▶ P085~

- 利用紙型做成模板
將紙型影本貼於厚紙上以做成模板。
- 使用模板裁切零件
沿著模板將版型轉描至皮料上並裁切成零件。

② 安裝滾邊 ▶ P086~

- 縫製主體滾邊
於主體包口處縫上滾邊。

③ 製作提把 ▶ P089~

- 製作提把零件
貼合、縫製提把零件以做成提把。

④ 縫合包身 ▶ P091~

- 縫合前袋身與後袋身
對疊前後袋身皮面層並採內縫縫合。
- 安裝包底
縫合前後袋身下緣與包底。

⑤ 結尾 ▶ P093~

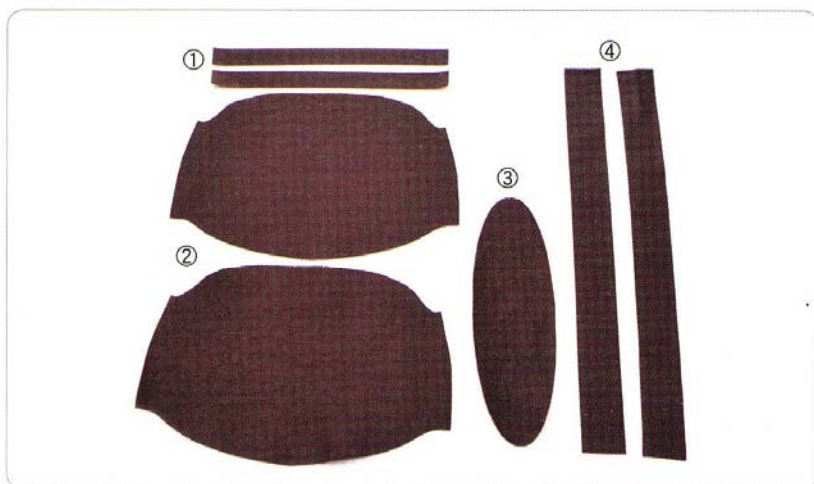
- 包口兩端加工
縫合滾邊帶頭以連接滾邊。
- 壓平
壓平因內縫而向外鼓起的部分。



「散步用托特包」解析



必備工具與材料



使用皮料



使用3mm厚鉻鞣牛皮。採取內縫方式製作，建議使用較無延展性的皮料；但又因無內裡所以須選用較厚實的皮料。

1 前置作業

在進入製作流程前須先進行各零件的前置作業。首先須將紙型貼於厚紙上以做成較硬的模板，接著再轉描至皮革上並進行裁切。最後再對照紙型上的線孔位置記號鑿出線孔即可。

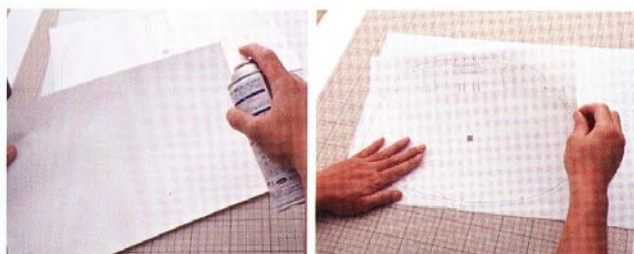
Before



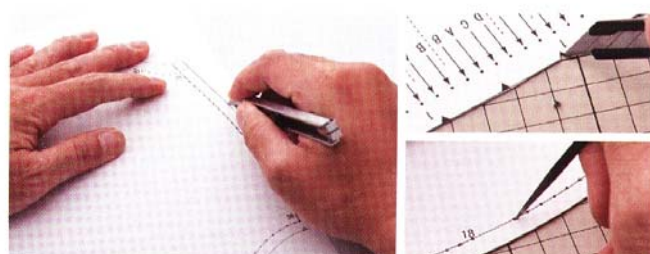
After



● 利用紙型做成模板



01 於紙型背面噴上噴膠並貼於厚紙板上。作業時須用一隻手拉緊紙型慢慢貼合，以避免產生皺紋。



02 裁出紙型。包身與包底的紙型上已標有切口及線孔位置的記號，因此只須以美工刀在模板上切開切口，並用圓錐轉印位置記號至模板上即可。

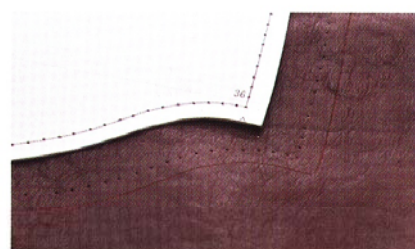
● 使用模板裁切零件



03 壓上砵碼將模板固定於皮革皮面層上。



04 使用圓錐轉描零件。作業時須以指尖壓住描線部位的附近，以免位置偏離。



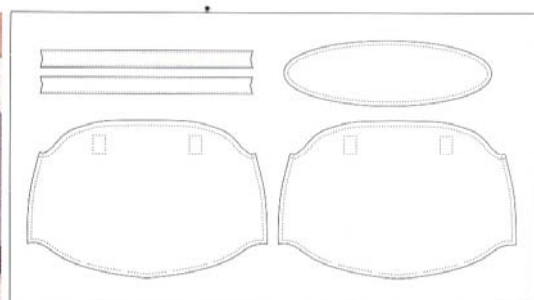
05 只要輪廓線和線孔位置記號能夠看得清楚便OK。



06 使用美工刀沿著轉描線裁出零件。作業時須用力壓緊切割部位的附近皮革。



07 對準步驟05中標出的位置記號，以菱斬於包身、包底、滾邊零件上鑿出線孔。各零件須鑿孔的部位請參考右圖。



② 安裝滾邊

包口邊緣須加裝滾邊，縫製方向是由包身中央向左右兩側縫合。使用平縫法縫合滾邊與包身，作業同時須於包身中央縫出褶子。

Before



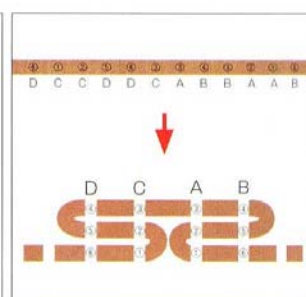
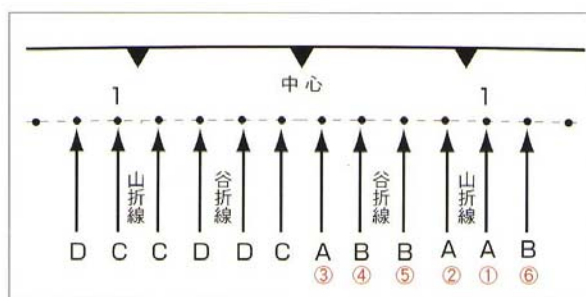
After



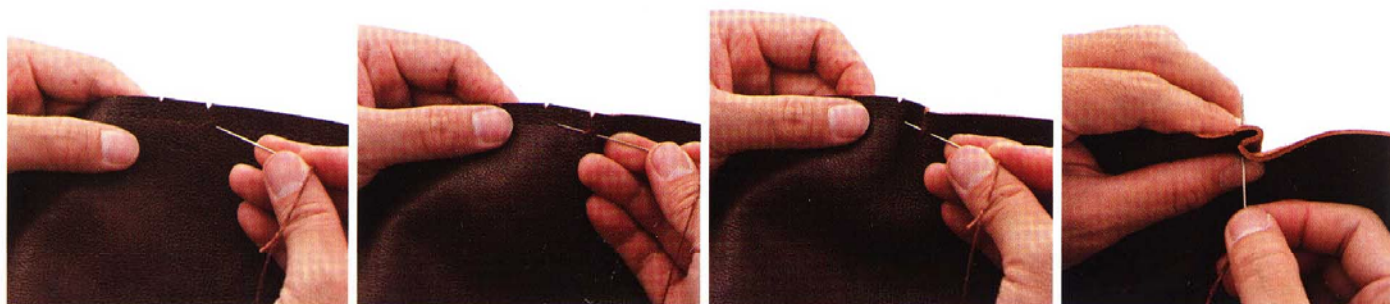
● 縫製主體滾邊



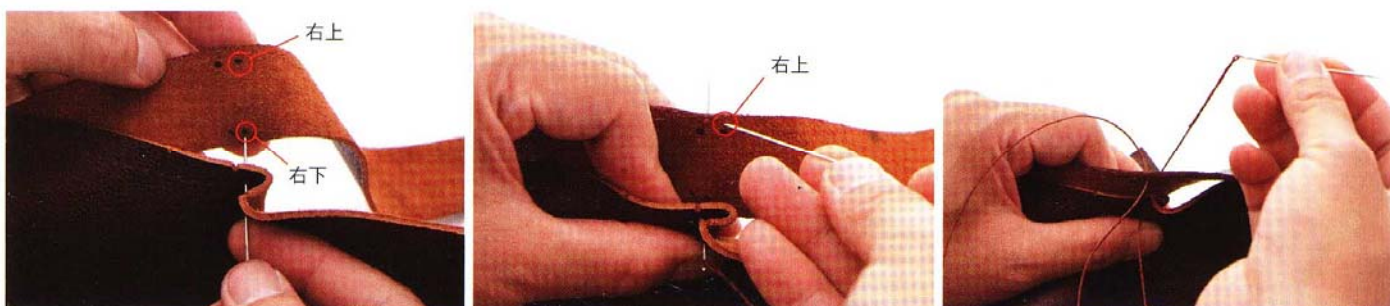
01 使用染料將滾邊零件的側邊染色。用棉花棒沾取染料後再於側邊來回滾動以塗上染料。



02 包口須由中央向左右分成2部分縫合。首先，以切口為中心並按照「山折線」和「谷折線」對折縫合。上方左圖中，相同英文字母的線孔須按照編號順序於以同一針一次貫穿，如此便能縫出褶子。此時滾邊零件也要一起縫合，請多加注意。下個步驟將會開始詳細說明滾邊的縫製方法，請加以參考製作。



03 由包口中央向右側縫合。縫線所需長度約為右半部包口的4倍長（約90cm）。首先由皮面層將針穿過A①線孔並從左側A②線孔穿出，接著再將穿出的針刺入中央切口下方的A③線孔；如此便能縫出山折線與谷折線。



04 標出滾邊零件中央上下2點記號（共4點）。將由包身A③線孔穿出的針再自滾邊肉面層穿過右下方的線孔；另一側的縫針則須自滾邊肉面層穿過右上方的線孔。如此便完成了一個褶子的縫製步驟。



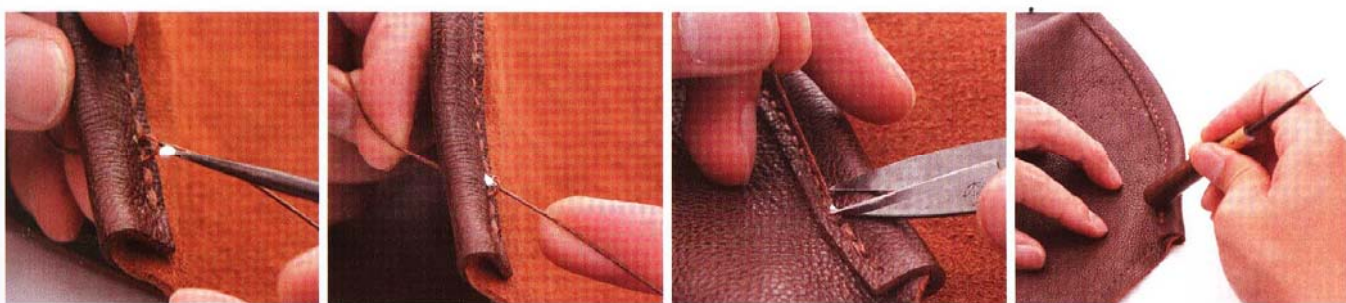
05 直接將滾邊包住開口邊緣並向右縫合即可。將方才穿過滾邊右上方線孔的針再次穿入右側的線孔，並以包身B④→B⑤→B⑥線孔的順序縫合。



06 完成步驟05之後再將同一支縫針穿過裡側的滾邊線孔，並將另一支針從對側也穿過同一個線孔；接著再同時向兩側拉緊縫線便完成打摺了。

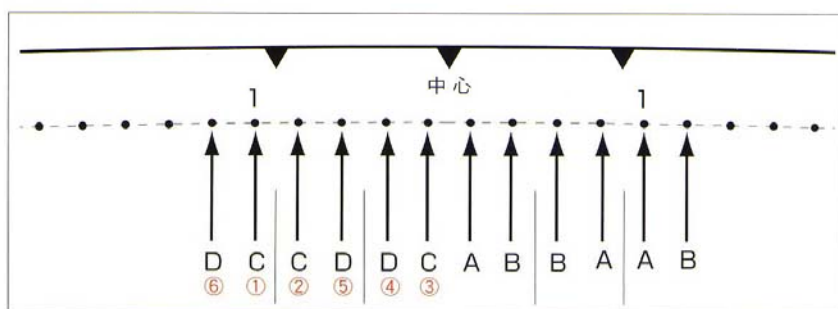


07 不須打摺的部分只要以平縫方式依序縫合滾邊與包口即可。最後一個線孔不可縫合，須自倒數第二個線孔便往回縫3個針腳左右。



08 返縫至第三個針腳時，須先於縫線上塗抹少許白膠再用力拉緊。最後於靠近針腳處剪掉多餘的縫線，並用圓椎柄壓平針腳即可。

②續 安裝滾邊



09 以步驟02~08同樣的順序縫合左側包口。C、D為左側包口線孔，①~⑥則為縫針的穿孔順序。

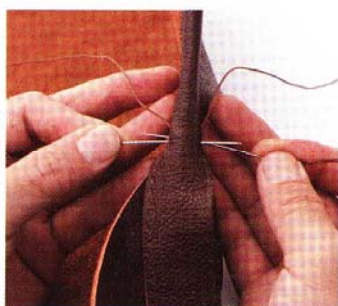
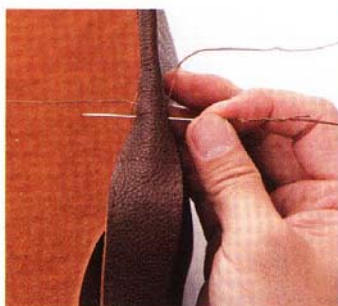


09 依照①~③的順序將針依序穿過C的線孔。



10 將針穿過在步驟04中標於滾邊中央左上方的線孔。

11 依照④~⑥的順序將針穿過D的線孔以做出褶子。



12 將針穿過滾邊左下方的記號，同時也將另一側的縫針自對向交叉刺過同一個線孔；完成後再同時拉緊縫線即可。



13 最後於左側倒數第二個線孔返縫便完成了。接著再以同樣的方法將另一條滾邊縫至後袋身包口上。

③ 製作提把

將提把用皮革對折貼合後再以平縫縫合以製成提把零件，接著再將完成的提把零件分別縫於前袋身及後袋身上即可。縫合時請注意提把的安裝位置。

Before



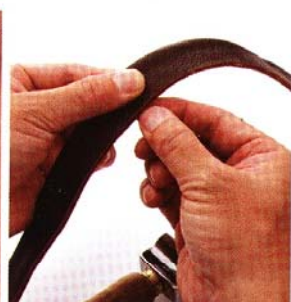
After



● 製作提把零件



01 於提把用皮革肉面層上塗抹白膠後再對齊兩端並貼合。



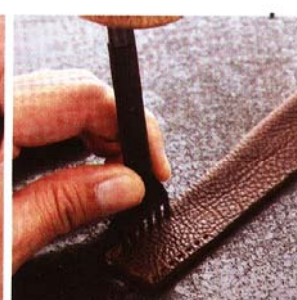
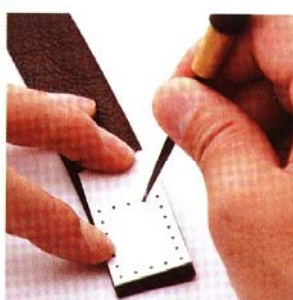
02 使用推輪壓緊並同時拉直提把。推輪不可一次推到底，須分成多次慢慢壓整並同時調整沒對齊的部分。



03 確認提把安裝至包身時的方向，須讓側邊面向外側。

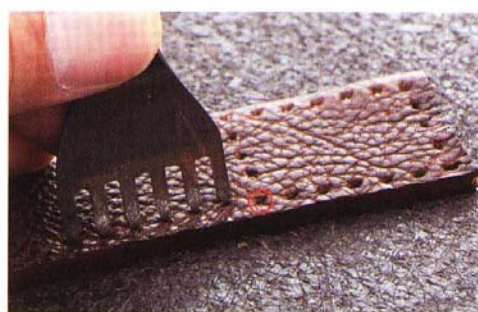


04 側邊染色。來回滾動棉花棒讓側邊充分吸收染料。



05 鑿開縫合提把與包身用的線孔。使用圓錐按照紙型標出記號再以菱斬對準記號鑿開線孔。

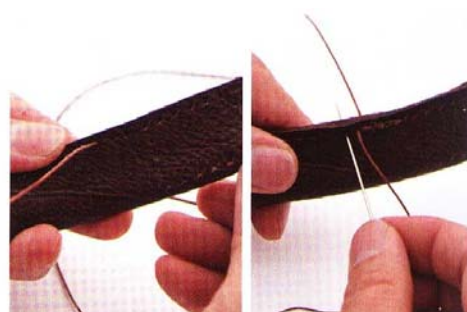
③續 製作提把



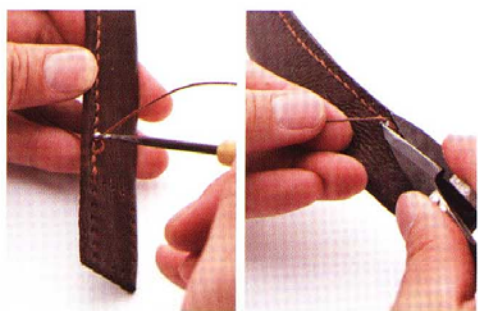
06 鑿開提把側邊直線線孔。鑿孔位置須與側邊保留3mm寬，第一個線孔則須與步驟05中的直角線孔間隔3mm。



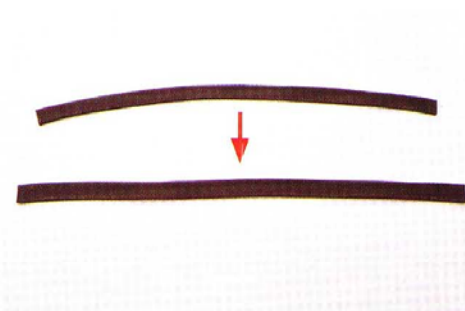
07 側邊塗上床面層處理劑並磨整。



08 縫製提把。先將縫針穿過步驟06中所鑿線孔裡的第三個線孔，接著再往回縫3個針腳。



09 以平縫縫至末端後再往回縫3個針腳。最後一針則須先塗上白膠再拉緊以固定縫線。



10 完成縫合作業後，提把會因縫線的拉扯而彎曲，因此須用手將提把拉直再進入下個作業。



11 安裝提把至包身。確認安裝位置。



12 以平縫的方式自提把左上方線孔開始往下依序縫合4邊。縫至末端線孔時須於上側邊進行返縫後再做結尾。



13 將另側帶頭也縫至包身後，便完成了提把的縫合作業。接著將另一條提把安裝至後袋身上即可。

4 縫合包身

縫合主體前袋身與後袋身。將兩片皮革皮面層對疊並以內縫縫合左右兩側，接著再將包底零件縫至包身上以安裝包底。縫合包底時須同時對照紙型上的線孔記號以縫出褶子，如此便能做成圓圓胖胖的包型。

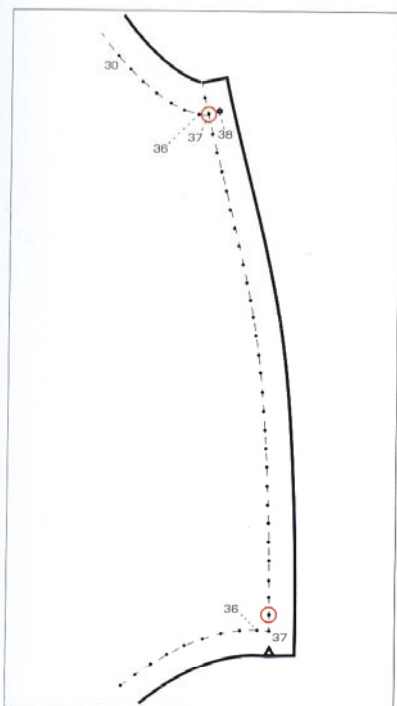
Before



After



● 縫合前袋身與後袋身



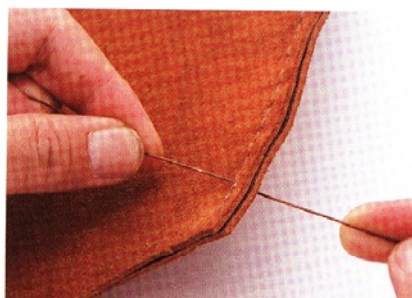
01 縫合前袋身與後袋身。包身左右兩側採內縫縫製，縫合位置為上圖中紅色圓圈間的曲線。



02 對疊兩片皮革的皮面層，以組成前袋身與後袋身。



03 從步驟01上側紅圓的下方第三個線孔處起針，起針時須先往上返縫3個線孔後再繼續往下縫合。



04 縫至下側紅圓時也須往上再返縫3個線孔並塗上白膠以固定縫線。

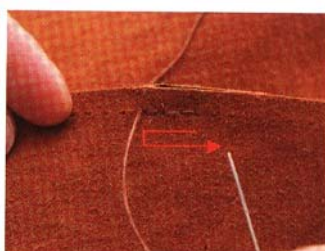
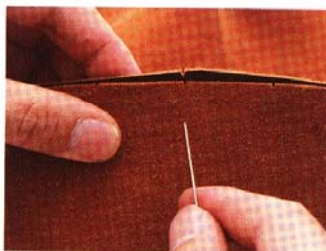


05 以相同方法縫合左右兩側。

● 安裝包底



06 如上圖所示，安裝包底時須將前後袋身分成①～④的四等份，再分別沿著包底邊緣進行縫合。

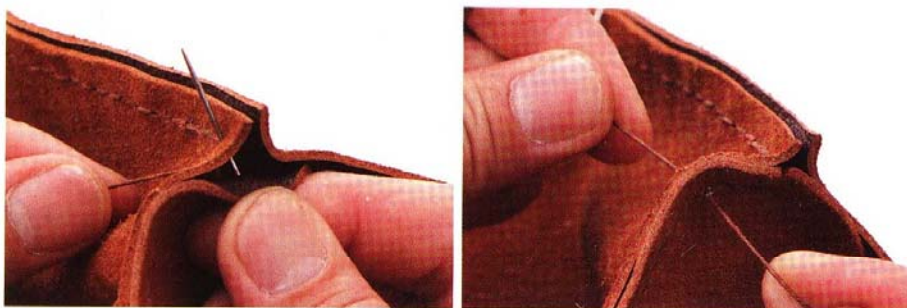


07 對齊包身與包底的中央切口並將兩片皮面層對疊，以縫合①部分的曲線。起針處為中央右側第三個線孔，起針後須先向左縫3個針腳再返回向右以平縫法縫合。

④ 續 縫合包身



08 雖然包身第6、第7線孔間及第18、19線孔間皆空了一個針腳，但只須以一般的順序繼續平縫即可。而空出的一個針腳即會如右側照片般形成摺子。



09 縫至第37個線孔時須往回縫3個針腳再做收尾。



10 以同樣方法縫合其他部分的曲線。



11 將②~④的曲線縫合後，便完成包身與包底的縫合作業了。

⑤ 結尾

在結尾作業當中，須對包口兩端進行加工處理及壓平整體。包口兩端則須縫合，以使包口連接成一條線。

Before



After



● 包口兩端加工



01 縫合包口兩端。將其中一支針自皮面層穿過第二個線孔；在接下來直到05的步驟中皆不會動到此針。



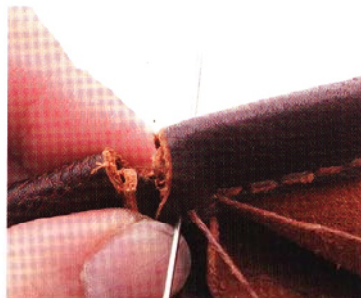
02 將另一支針穿過滾邊最後一個線孔及包身第37個線孔，再由肉面層側穿出。



03 將步驟02的縫針穿過包口的第38個線孔（紙型上以白色圓圈標示）。



04 將步驟03的針從肉面層穿過滾邊最後一個線孔並拉緊縫線。



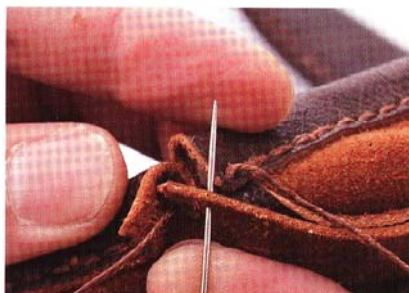
05 將步驟01中穿至皮面層側的縫針穿過步驟04中的線孔，接著再以03→02的順序逆向穿過該步驟的線孔，最後再從皮面層側穿出。



06 由皮面層與肉面層兩側拉緊縫線。



07 用圓錐將主體皮革確實塞入滾邊中。



08 將皮面層縫針依序向左穿過左側滾邊最後一個線孔→左側包身第37個線孔→第38個線孔（紙型上以白色圓圈標示）。



09 接著將縫針自肉面層穿過左側滾邊上的最後一個線孔。

⑤ 續 結尾



10 此時，左右包身分別各有一條縫線。



11 接著將右側針穿過左側線孔，並從皮面層拉出縫線。



12 將分別位於皮面層與肉面層的縫針於左側線孔交叉成十字，並同時朝外拉緊縫線。



13 接著將皮面層側縫針穿過肉面層側縫線的右方線孔。



14 於兩線間塗上少許白膠後打結，並剪斷剩餘的縫線。最後以相同順序縫合另一側的包口端即可。



● 壓平



15 包身兩端及包底等採用內縫縫製的部分須以手和推輪壓平針腳。



16 隆起處須集中推動推輪以壓平原有的凹凸感。



Before



After



17 壓平作業前後對照圖。作業後，原本凹凸凸的隆起處即變得較為平滑，形成了漂亮的曲線。



18 散步用托特包，完成！

naturalset

naturalset為販售原創皮製配件與柔美風日常生活雜貨的雜貨店。

最初naturalset是以網路商店的身分開幕，但因為重視國際化且提供海外配送的服務，所以吸引了大量的粉絲。naturalset不僅重視商品的製作細節，也非常注重素材的質感，因此可以安心選購。

另外，為了回應眾多客戶「想實際觸摸實物」的期望，naturalset便於2012年在淺草橋開設了實體直營店，相當具有人氣。

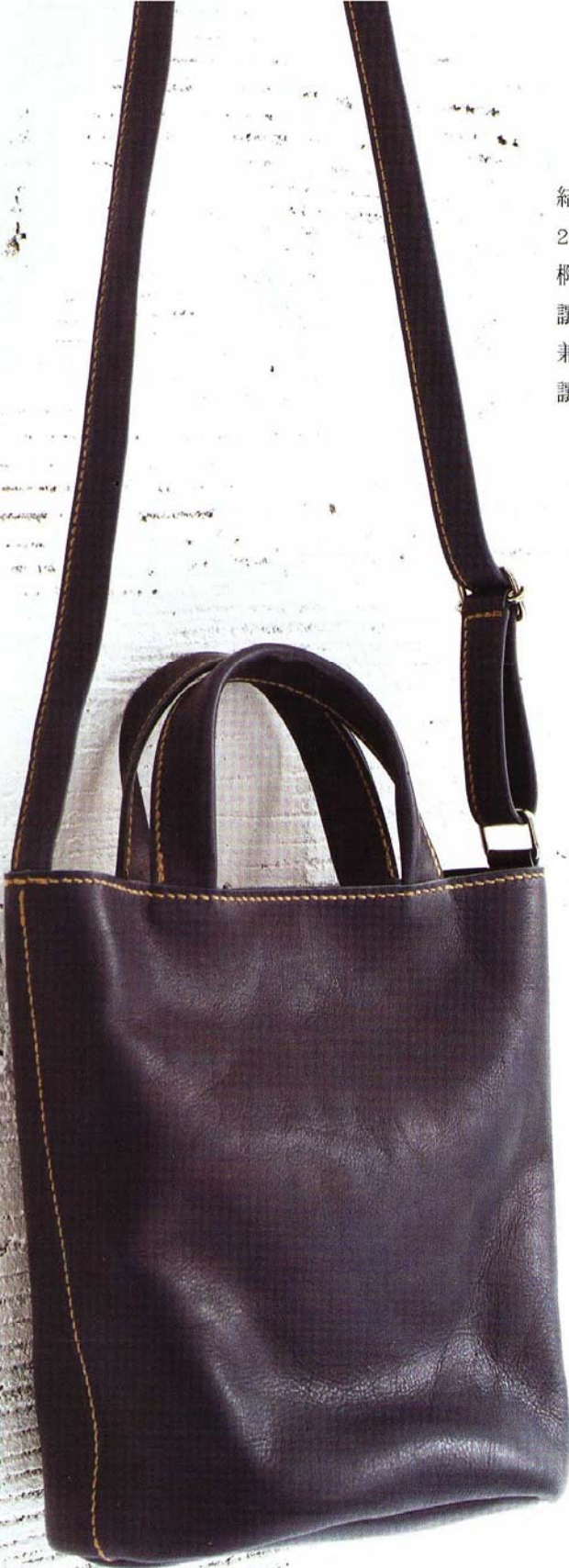
naturalset經手的商品種類相當豐富，包含皮製配件、飾品、服飾、雜貨等等。而且除了原創單品之外，還有販售許多來自國內外、造型簡單卻蘊含著溫暖氣息且相當具有品味的各類雜貨。

除此之外，網頁上還正在舉辦一個有趣的企畫，只要在網頁上的「請幫我做這樣的……」小專區中填入需求，naturalset便會直接將您的期望實體化。擁有獨特風格的naturalset，請務必試著前往店面一探究竟。



a.位於淺草橋的實體店鋪。灰泥牆上安裝了多層置物架，優雅地陳列出各種雜貨；而且所有商品皆可親手觸摸挑選！ b.原創飾品。作品特色為以天然石或珍珠等材料為主，搭配上可愛風格的設計，由此創作出精巧、可愛的飾品。飾品種類相當豐富，總讓人不知從何選起。 c.人氣筆捲。使用吸收大量油脂的皮革製作，因此具有極為獨特的潤澤感，顯得相當具有魅力。 d.製作人員國武先生（負責皮革製品）與田村女士（負責飾品、布製品）。各種原創商品的製作、販售等皆由兩人一手包辦。 e.餐具雜貨。店內另外還有許多可為日常生活帶來舒適好心情的溫柔雜貨。

溫柔地擁抱著日常的一切
與皮件製品共處的雜貨店



結合肩背與手提供能，
2WAY形式一次滿足各種需求。
橢圓形寬底與B5尺寸的高度，
讓包包具有充足的收納空間。
兼具機能美的托特包，
讓人不禁想當作平日用的公事包或書包！

2WAY兩用托特包

Size 不含提把 高：約28 cm／寬：約29 cm／厚：約15 cm

「2WAY兩用托特包」的製作方法

① 前置作業 ▶ P099~

- 磨整肉面層
 - 除了部分零件不須磨整之外，其餘零件皆須磨整肉面層。
- 磨整側邊
 - 磨整部分零件的側邊。
- 斜向削薄
 - 削薄零件部分邊緣與邊角。

② 製作內袋 ▶ P100~

- 縫合口袋零件以做成內袋
 - 沿著記號線對折黏貼並縫合。

③ 製作提把 ▶ P101~

- 縫合長邊以製成提把
 - 貼合長邊後須進行縫合，完成後再磨整側邊即可。

④ 製作背帶 ▶ P102~

- 使用日字環製作背帶
 - 穿上日字環後貼合以製成背帶。

⑤ 製作主體零件 ▶ P104~

- 縫合前後袋身
 - 平縫縫合前後袋身。
- 縫合包身與包底
 - 以內縫方式縫合包身與包底。

⑥ 製作包口補強邊 ▶ P108~

- 分縫後貼合以製成包口補強邊零件
 - 將補強用零件兩端分縫並製成補強邊。

⑦ 安裝內袋 ▶ P109~

- 安裝內袋至包口補強邊
 - 確認位置並安裝上內袋。

⑧ 安裝提把 ▶ P110~

- 安裝提把至包口補強邊
 - 確認位置並安裝上提把。

⑨ 安裝背帶 ▶ P111~

- 安裝背帶至包口補強邊
 - 確認日字環與方型環的位置並安裝上背帶。

⑩ 安裝磁釦 ▶ P113~

- 安裝磁釦至包口補強邊
 - 安裝關閉包口用的磁釦與襯皮至補強邊。

⑪ 安裝補強邊至主體 ▶ P114~

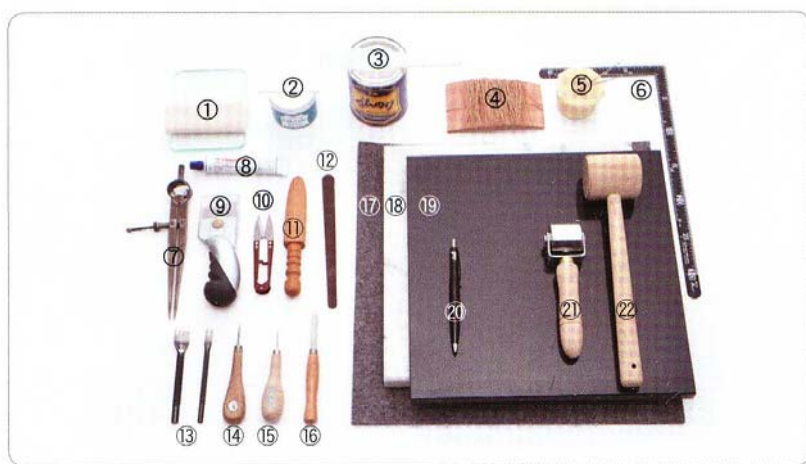
- 安裝補強邊至主體
 - 將已縫上各部零件的補強邊貼至主體包口並縫合。

「2WAY兩用托特包」解析



a. 內部。內有大小2種尺寸口袋，極為方便。 b. 包底。特意設計成橢圓形寬包底，因此能夠直直地置於平面。 c. 背帶。背帶加裝調節用金屬配件，可調整長度。 d. 提把。提把的手握部分為圓弧造形，因此裝入重物也能穩當地握住提把。 e. 包口。中央加裝磁釦，開關方便。

必備工具與材料

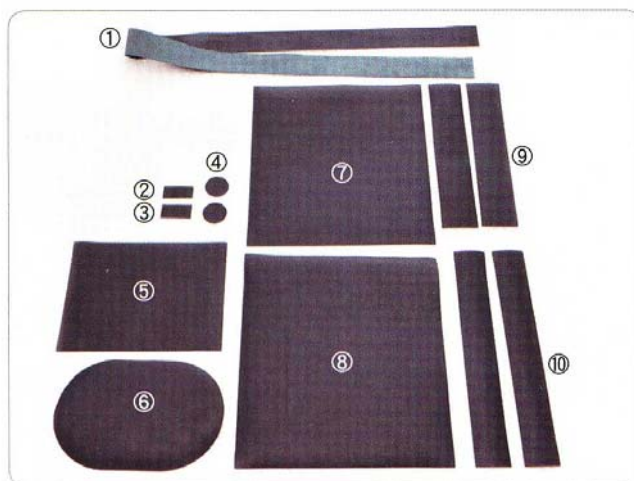


使用皮料



1.7mm厚單寧鞣牛皮。
主體與包底採用內縫縫製，因此建議使用較無延展性的皮革。

①玻璃板／帆布 ②床面處理劑／棉花棒 ③生膠糊／上膠片
④麻線（S code、粗、淺駝色） ⑤線蠟／手縫針（粗） ⑥
曲尺 ⑦間距規 ⑧DIABOND強力膠 ⑨裁皮刀（斜刀） ⑩
剪線剪刀 ⑪木製磨緣器（櫻丸） ⑫研磨片 ⑬菱斬（四
菱、雙菱，間距5mm、齒面2.5mm） ⑭菱形錐 ⑮圓錐 ⑯單
平斬（6mm） ⑰地墊 ⑱大理石 ⑲膠板 ⑳銀筆 ㉑推輪 ㉒
木槌



①背帶 ②日字環固定革 ③方型環固定革 ④磁釦襯皮×2 ⑤內袋 ⑥包底 ⑦前袋身 ⑧後袋身 ⑨提把×2 ⑩補強邊×2 ⑪日字環(25mm寬)/方型環(25mm寬) ⑫磁釦(No.1135)

1 前置作業

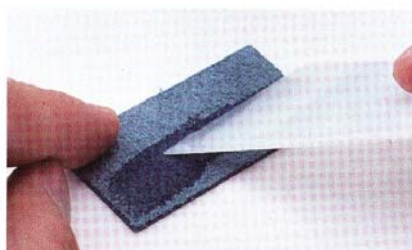
進入製作流程之前，須先對各零件進行磨整肉面層與側邊、各部位斜向削薄加工等前置作業。皮革肉面層經過磨整後會產生較佳的延展性，完成品的質感也會向上提升。因此請務必仔細進行前置作業中的各項處理步驟。



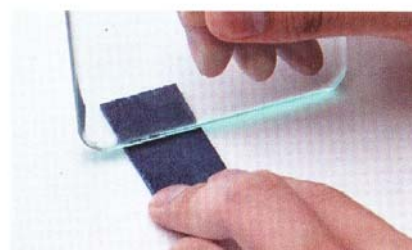
● 磨整肉面層



01 除了背帶與磁釦襯皮以外，其餘零件的肉面層皆須磨整。

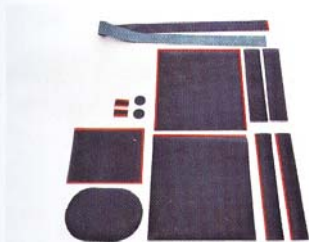


02 於零件的肉面層上塗滿床面處理劑。

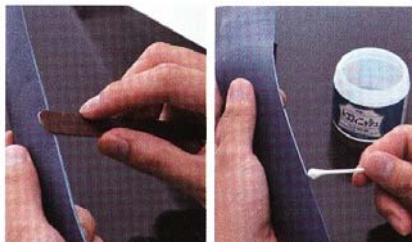


03 趁床面處理劑未乾時利用玻璃板以來回摩擦的方式仔細地磨整。

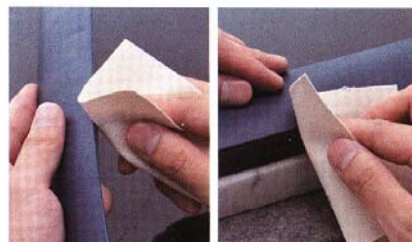
● 磨整側邊



04 磨整上圖中標示為紅線部分的側邊。



05 使用研磨片修整側邊，完成後再以棉花棒沾取少量床面處理劑塗抹於側邊上。

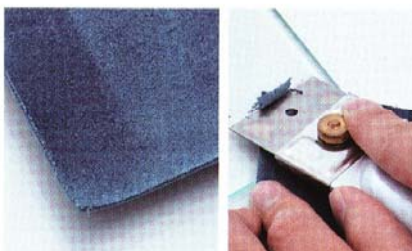


06 使用帆布磨整側邊。利用膠板邊緣進行作業較容易使力，如此便可用力將側邊修整得較為美觀。

● 斜向削薄



07 斜向削薄上圖中標示為紅色區塊的部分。



08 將須削薄的零件置於玻璃板上再使用斜刀裁皮刀削薄；須以由內向外漸薄的方式削薄。



2 製作內袋

製作安裝於包包內部的口袋。將一片皮革對摺後縫合左右兩端及偏右的中央分隔線，便能做出2種尺寸口袋。可按照自己所需調整口袋的尺寸與數量。

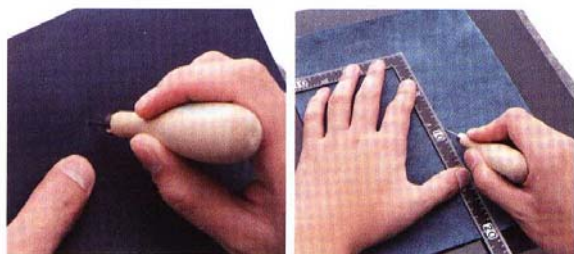
Before



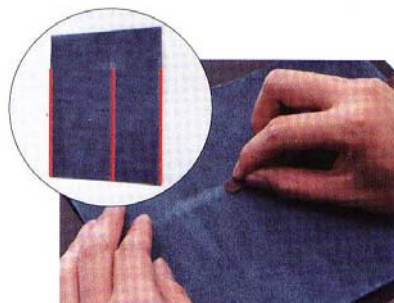
After



● 縫合口袋零件以做成內袋



01 參照紙型以圓錐鑿開6個基準點，並將分隔線的2個基準點連起來。



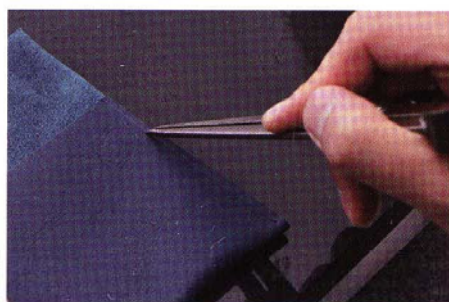
02 使用研磨片磨粗肉面層上的黏貼處。



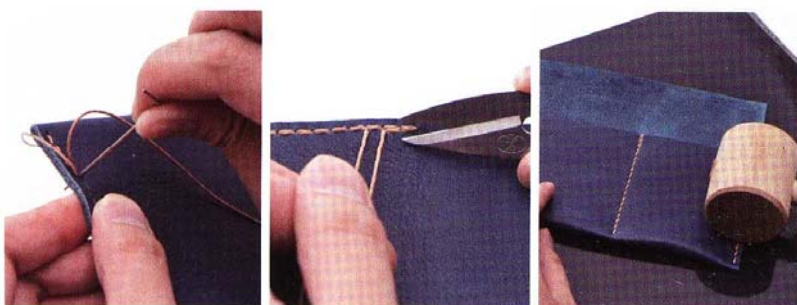
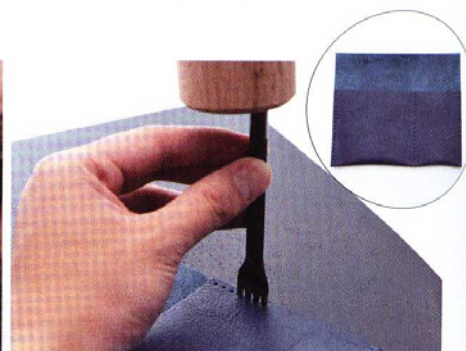
03 於磨粗面塗上生膠糊後，將零件的下側邊緣與上側的基準點對齊並貼合。



04 於折至上方的皮面層重新鑿開分隔線的基準點，並拉出分隔線的縫線記號。



05 左右兩側須使用間距規拉出縫份3mm寬的記號線以連結上下基準點。接著再沿著記號線以菱斬鑿出左、右及分隔線3處的線孔。基準點不須再次鑿孔，但須算入一個針腳的距離。



06 平縫縫合左、右邊及分隔線。自第3個線孔起針並向上返縫，縫至最終線孔時也須返縫3個針腳。完成縫合後便可以木槌側面輕敲針腳，讓縫線更為緊密。



07 磨整口袋左右兩側邊緣。先以研磨片修整側邊並塗上床面處理劑做潤飾，接著再用木製磨緣器溝槽部分做最後的整理。

③ 製作提把

製作2條提把零件。首先須將零件皮革的四邊磨粗並塗上DIABOND強力膠，接著將兩側長邊貼合並鑿出線孔，再以平縫法縫合。完成後，中央未塗抹強力膠的部分便會向外鼓起形成圓弧狀。

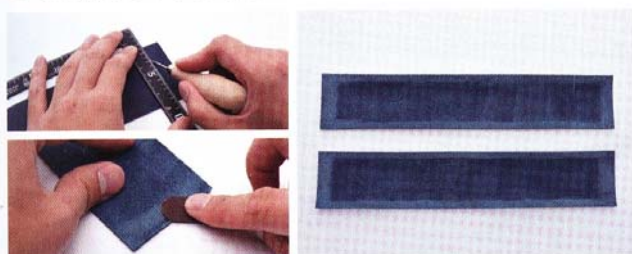
Before



After



● 縫合長邊以製成提把



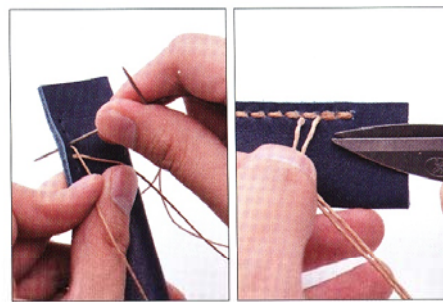
01 於提把短邊裡外兩側邊緣各拉出15mm寬的記號線，接著使用研磨片分別將肉面層短邊、長邊各磨出15mm與10mm寬的磨粗面。



02 於磨粗面塗上DIABOND強力膠並用力黏緊。敲打時不可敲到未塗抹強力膠的部分，以免壓扁鼓起的圓弧。



03 於步驟01中所拉出的記號線間，沿著長邊以間距規拉出間距3mm寬的記號線。兩條記號線相交之處以圓錐刺出基準點，再以菱斬鑿開線孔。



04 自第三個線孔起針後回縫，接著再以平縫法繼續縫合。縫至最終線孔時也須回縫3個針腳後再剪斷縫線以結尾。



05 使用木槌側面輕輕敲打針腳，讓縫線更為緊密。



06 確實完成側邊的最終磨整，以去除2片皮革重疊的痕跡。



4 製作背帶

製作安裝於包身兩側的背帶。背帶其中一側須加裝調節長度用的「日字環」金屬零件，另一側則須安裝於包身上，因此須預留15mm的距離不進行縫合。

Before

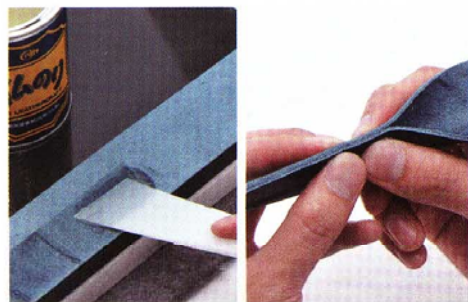
After



● 使用日字環製作背帶



01 使用調節長度用的金屬配件「日字環」製作背帶。首先，先於日字環固定革的正反面兩端各15mm處拉出黏貼範圍的記號線。接著將固定革繞過日字環中央的橫槓，並於肉面層塗上DIABOND強力膠後貼合。皮面層側則也須於黏貼線內塗上DIABOND強力膠。



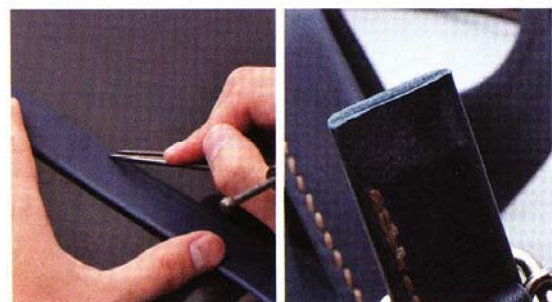
02 於背帶肉面層側塗上生膠糊，待乾燥後便可對摺以貼合長邊。



03 背帶上其中有磨整過側邊的一端須塗上15mm寬的DIABOND強力膠，再將步驟01的固定革夾於中間並貼合。



04 以推輪壓緊黏貼面。使用時力道不可過大，以免使側邊貼合線的位置位移。



05 使用間距規於距離背帶貼合邊3mm處拉出縫線。日字環對側的帶頭側須保留15mm的距離不進行縫合，以便與包身貼合。



06 安裝日字環的帶頭側，須於步驟05所拉出的縫線上3mm處以圓錐鑿出基準點1的線孔；對側部分也須於距離側邊3mm處鑿出基準點2的線孔。



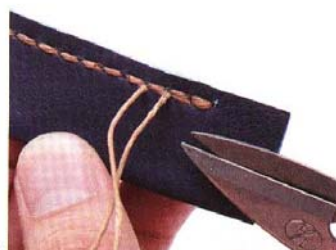
07 使用菱斬於基準點間鑿開線孔。



08 沿著步驟05中拉出的縫線以菱斬自基準點1依序鑿開線孔。



09 縫製背帶。自基準點1開始縫合。



10 先朝基準點2的方向以平縫法縫合，縫至尾端時再朝向基準點1進行返縫。回到基準點1後便可沿著步驟08中鑿開的線孔，以平縫法依序縫製；最後再自尾端往回縫3個針腳後便可以收線結尾。



11 使用木槌輕輕敲打針腳，使縫線能更加緊實。



12 縫製完成。



13 磨整側邊。使用研磨片磨整側邊。



14 塗上床面處理劑後再使用木製磨緣器或帆布修整。

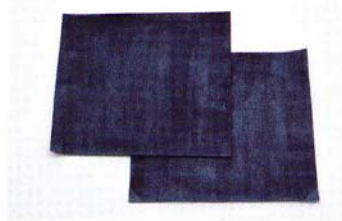


15 上圖為將帶頭穿過日字環的樣子，背帶完成。

⑤ 製作主體零件

此步驟須分別貼合前、後袋身與包底，並縫製成帶狀的主體零件。首先須貼合前、後袋身並將其縫製成圓筒狀；接著再將圓筒狀包身翻至肉面層以貼上包底，並採取內縫方式縫合。

Before



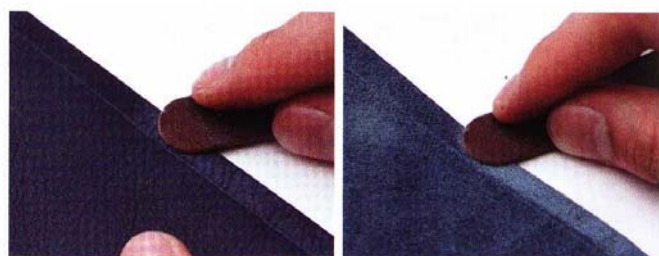
After



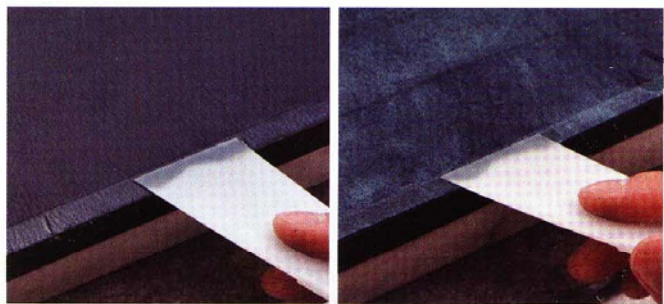
● 縫合前後袋身



01 使用間距規於後袋身皮面層及前袋身肉面層的兩側，拉出7mm寬的貼合面記號線。



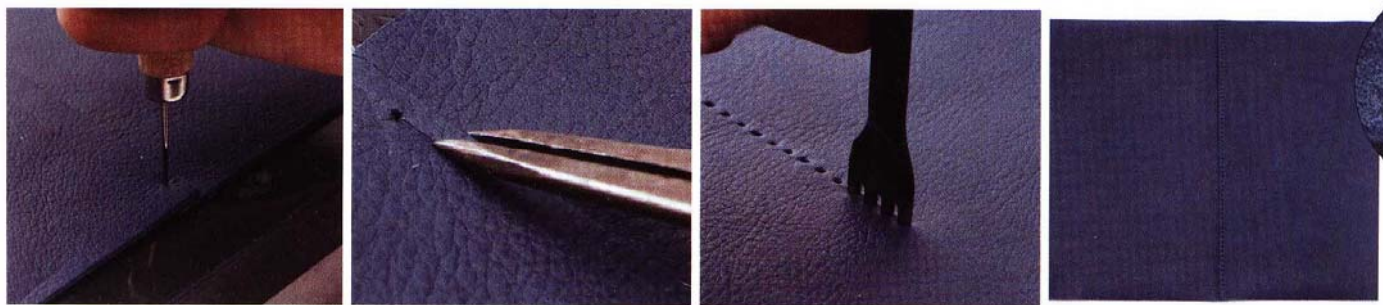
02 使用研磨片磨粗貼合面。



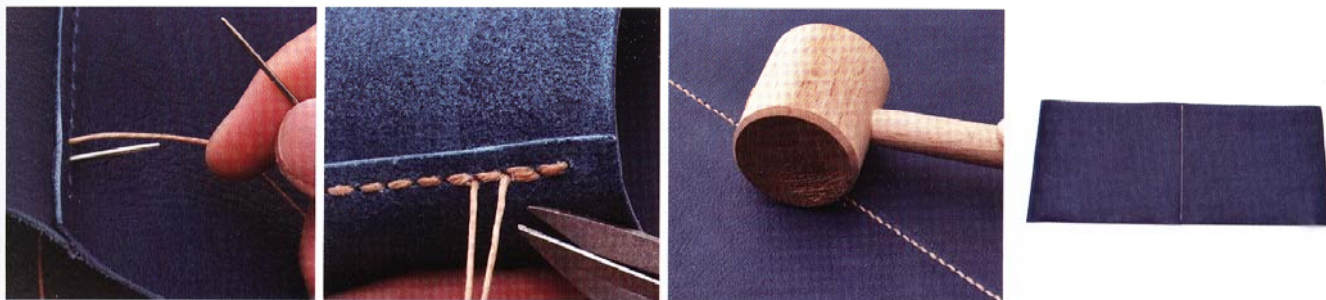
03 於磨粗面塗上DIABOND強力膠。



04 將前袋身置於上方與後袋身貼合，完成後須再使用推輪將黏貼處壓緊。



05 如上圖所示，使用圓錐於兩片皮革的接縫線旁3mm、上方7mm處鑿開基準點。接著再於對側，同樣為接縫線旁3mm、上方10mm處鑿開基準點。最後使用間距規於2基準點間拉出縫線，並以菱斬鑿開線孔即可。



06 縫合接縫線。於第四個線孔起針後往回縫3個針腳再以平縫法繼續縫合。尾端同樣也須回縫3個針腳後再於肉面層側結尾。完成後再以木槌側面輕輕敲打針腳，讓縫線更為緊密。

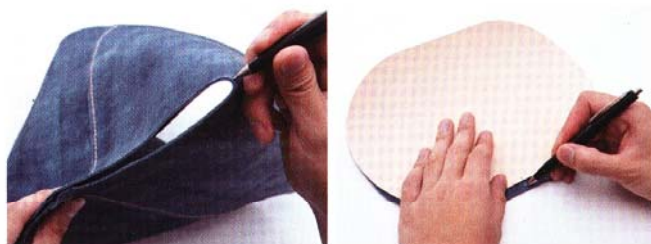


07 將前袋身另一側邊置於上方並與後袋身貼合成圓筒狀。同步驟05，使用圓錐鑿出2處基準點再以間距規拉出縫線，並以菱斬鑿出線孔；鑿圓筒狀的零件時，須在中間放入膠板方能作業。最後再以步驟06的方式將接線縫合即可。

● 縫合包身與包底



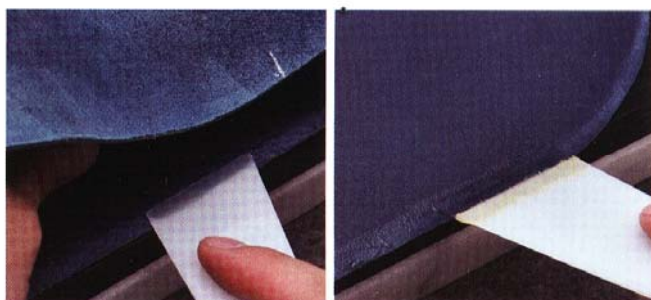
01 將包身翻至正面。首先，先將上半部的包身摺入中央，接著再上下倒轉以拉出包身。



02 標出包身與包底的貼合記號。先將包身兩側的縫線對齊，並於左右兩側的對折點標上記號。包底則須利用紙型以標出上下左右4個位置記號。



03 使用研磨片將包身皮面層底部邊緣磨出一周約5mm寬的粗糙面。同樣地，包底皮面層也須磨出一周約5mm寬的粗糙面。



04 於步驟03中磨粗的部分塗上DIABOND強力膠。

⑤續 製作主體零件



05 貼合包身與包底。首先，先貼合包身兩側縫線位置與包底短邊記號。



06 將p105步驟02中包身上所標記號與包底長邊記號貼合後，便可將記號間的邊緣全部貼合。使用拇指與食指以抓捏的方式先貼合半個包底以維持包底水平位置，完成後以相同方法再貼合對側的長邊與側邊。



07 包身與包底貼合後的側照。包底呈水平狀，包身向外彎曲的形狀最為理想。



08 將包底置於下方，並使用木製磨緣器的尖端用力壓緊貼合處。



09 使用間距規拉出一圈縫份為6mm寬的縫線。



10 鑿開線孔。首先，先將雙菱斬橫跨於包身接縫線的兩側並鑿出線孔；接著再沿縫線記號用菱斬鑿出一圈線孔。



11 已鑿開縫合包底與包身的線孔。



12 縫合半個橢圓。首先，先自包身接縫線左側約3個線孔處起針，並以平縫法沿著順時針方向縫合半個橢圓。



13 縫至尾端時須自前後袋身的接縫處往前再縫3個針腳左右。



14 此處尚不須做收線結尾，只須將兩條線打結並保留大約10mm的長度即可。



15 縫合剩下的半個橢圓。起針後須重複縫製步驟13中最後的3個針腳；於第3個針腳重複縫上2層縫線後，便可將步驟14中未做收線、只以打結固定的線頭剪斷。接著繼續縫合剩下的半個橢圓，縫製尾端後也須記得往前再重複縫3個針腳。



16 縫完一圈包身和包底後便可將縫線剪斷。



17 使用木製磨緣器等壓整針腳，使縫線能更緊密。接著將包底推入包身內側約至一半，再將包身上下倒轉由開口處拉出包底以便將主體翻至正面。



18 以指尖抓整縫合部分。



19 袋狀主體零件完成！

⑥ 製作包口補強邊

將2片補強邊皮革分縫後再縫製成環狀的包口補強邊零件。首先須貼合縫份部位的皮面層並進行縫合，接著翻至背面以撥開縫份黏貼面，並將縫份貼重新貼至零件主體上。因此，貼合皮面層時須使用黏力較弱的生膠糊，只須暫時將皮面層固定即可。

Before



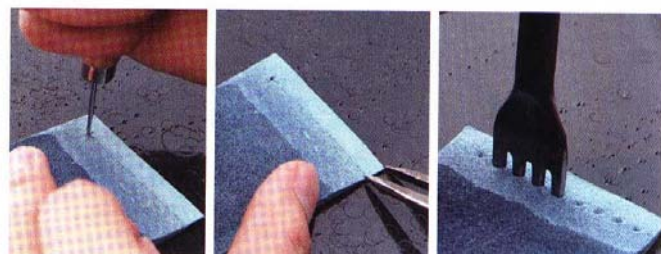
After



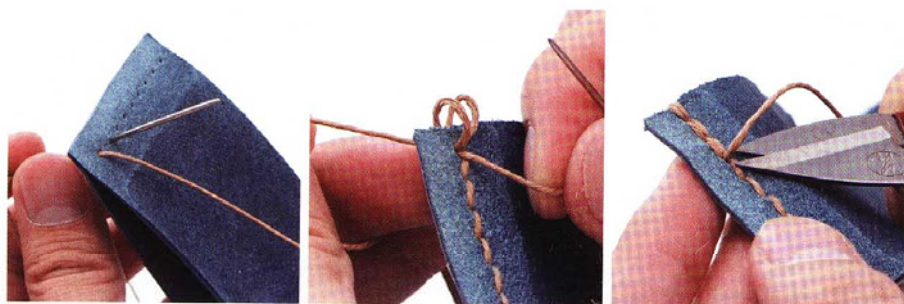
● 分縫後貼合以製成包口補強邊零件



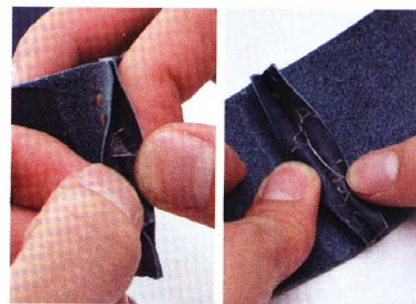
01 於2片補強邊零件皮面層兩端塗上7mm寬的生膠糊，待其乾燥後便可貼合。接著再以推輪等工具確實將貼合部分壓緊。



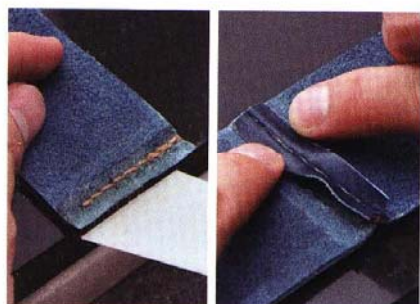
02 在距離側邊邊緣3mm處的位置上，於上方8mm、下方3mm處鑿出2個基準點；接著再以間距規拉出連接2點的縫線，並用菱斬鑿出線孔。



03 直接由上至下縫合，不須進行返縫。縫製尾端時須繞縫過側邊以綁住2片皮革，完成後須返縫約3個針腳以固定縫線。



04 完成縫合作業後便可撥開黏貼面。



05 於肉面層的縫線兩側塗上DIABOND強力膠，接著撥開縫份並貼於主體上。



06 使用木槌側面敲打縫份，將縫份確實黏緊。正面皮面層分縫處的汙漬則可以橡皮擦等工具擦拭乾淨。



07 補強邊零件完成！左下圖為皮面層；右下圖為肉面層。

7 安裝內袋

安裝內袋至補強邊上。內袋的安裝位置位於後袋身側，即背包時靠近自己的一側。確認安裝位置後便可貼至補強邊上並進行縫合作業。

Before



After

>>>



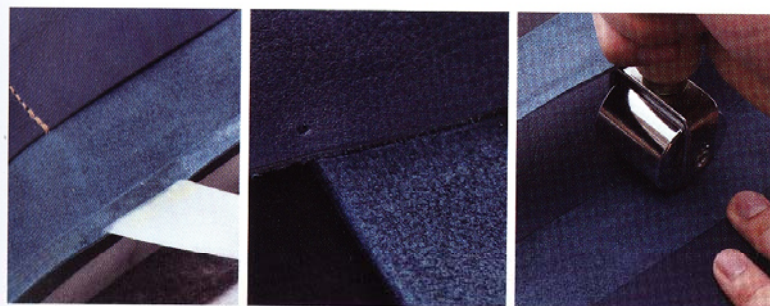
● 安裝內袋至包口補強邊



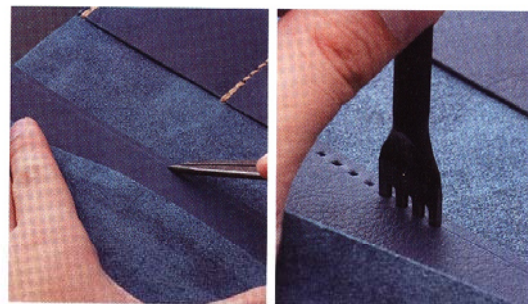
01 使用間距規於內袋上緣的肉面層拉出縫份10mm寬的縫線。接著再參照紙型以圓錐於補強邊的皮面層鑿開安裝內袋用的2個基準點，並於肉面層拉出連接2基準點的縫線。



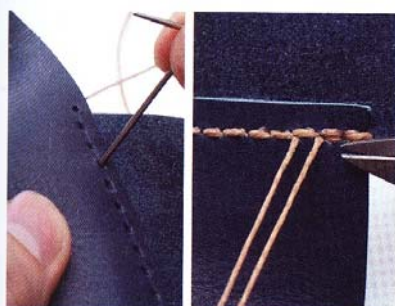
02 內袋與補強邊肉面層上的縫線範圍內須以研磨片磨粗。



03 於步驟02中磨粗的部分塗上生膠糊，並對準補強邊上的內袋安裝位置貼上內袋。



04 鑿開縫合補強邊與內袋的線孔。沿著補強邊邊緣（與內袋貼合側）拉出縫份3mm寬的縫線並鑿開線孔。



05 縫合補強邊與內袋。起針與結尾處各須返縫3個針腳。



06 以木槌的側面敲打針腳，使縫線能更加緊密。



07 內袋已安裝至補強邊上。

⑧ 安裝提把

安裝提把至補強邊。此步驟須注意的重點為：提把向外鼓起的圓弧部分須朝內安裝。於補強邊上標出提把安裝位置後貼上提把，接著再沿著補強邊緣8mm處用菱斬鑿開線孔以進行縫合。

Before



After



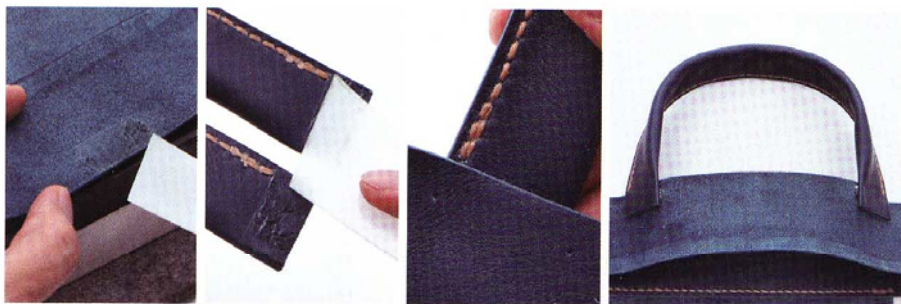
● 安裝提把至包口補強邊



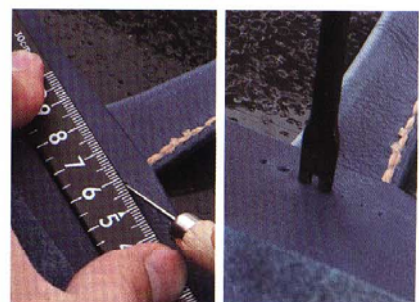
01 提把兩端各15mm處為黏貼面，因此須使用研磨片磨粗。



02 對照紙型上的記號，於補強邊緣8mm處以圓錐鑿出2個基準點。接著於高15mm處標上間距寬30mm的左右2個記號，完成後再以研磨片磨粗即可。



03 於步驟02中的磨粗面及提把黏貼面塗上DIABOND強力膠並用力貼合。貼合時，須將向外鼓起的側邊面向自己並朝內貼合，如此外翻後即為手握部分。



04 使用圓錐拉出連接基準點的縫線並鑿開線孔，鑿孔時須適當調整線孔位置。



05 自中央線孔起針後先往右縫至尾端再返縫，接著往左縫至尾端後也同樣須返縫至中央線孔再收針結尾。



06 使用木槌側面輕輕將針腳敲打均勻。



07 以相同方式裝上另一側的提把便完成了。

9 安裝背帶

安裝背帶至補強邊。安裝背帶時須先於補強邊的其中一側裝上方型環，同時使用方型環與裝於背帶上的日字環便能隨意調整背帶長度。作業時須特別注意背帶穿過方型環與日字環的順序與位置。

Before



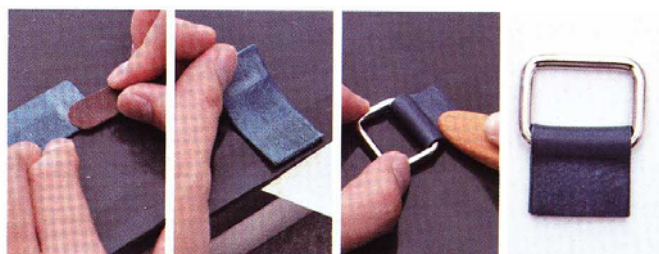
After



● 安裝背帶至包口補強邊



01 以補強邊接縫線為中心，使用圓錐鑿開距離邊緣8mm、左右間距25mm的2個背帶安裝基準點。接著再於距離邊緣15mm處以間距規拉出橫寬25mm的範圍界線，並使用研磨片磨粗此部分。對側安裝處也須進行相同作業。



02 方型環固定革兩端肉面層也須磨出15mm寬的粗糙面。於磨粗面塗上DIABOND強力膠後便可穿上方型環，接著再將塗上強力膠的兩端用力貼合即可。此步驟須注意的是，方型環的熔接面必須包於皮革內側。



03 使用研磨片於方型環皮面層的邊緣磨出15mm寬的粗糙面，並與步驟01的磨粗面一起塗上DIABOND強力膠，再對準基準點將兩片皮革貼合。



04 使用菱斬鑿開線孔。先鑿出跨於主體接縫線兩側的線孔後，再依序鑿出2基準點間的其餘線孔。



05 縫合補強邊與方型環。自中央線孔開始縫合，並於左右兩側各返縫3個針腳，如此整體線孔便皆重複縫了2次。



06 背帶未裝日字環側須於帶頭15mm處拉出黏貼面記號線，並用研磨片磨粗黏貼面。



07 將未裝日字環側的帶頭穿過方型環。

大成大愛

⑨ 續 安裝背帶



08 將穿過方型環的帶頭再穿過日字環。



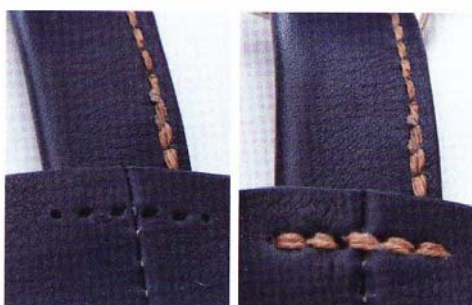
09 以山折方式將背帶穿過日字環另一側。接著便須將形成一個大環的背帶安裝至補強邊上。



10 於背帶頭15mm處與補強邊的磨粗面塗上DIABOND強力膠，接著將背帶對準基準點並確認帶身無扭轉現象後再貼至補強邊上。



11 使用木製磨緣器將黏貼面壓緊。



12 鑿開線孔；中央2個線孔須分別跨於補強邊分縫線的兩側，並以方才同樣的方式來回重複縫合2次。



13 背帶已安裝至補強邊。

10 安裝磁釦

安裝磁釦至補強邊。為了保護包包內的物品，因此須於包口中央安裝上磁釦等金屬配件。首先須以單平斬於補強邊的中央處鑿開安裝孔，再將磁釦的凹面與凸面分別裝於左右兩側。另外，安裝磁釦時須於內側墊上襯皮，以免影響到包身表面。

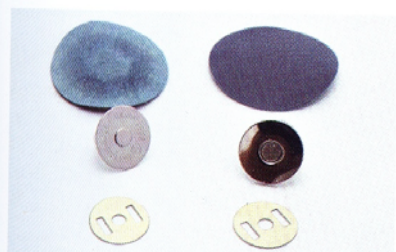
Before



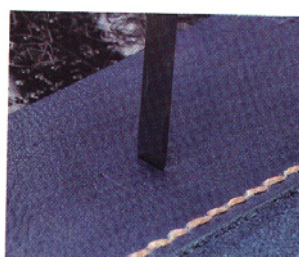
After



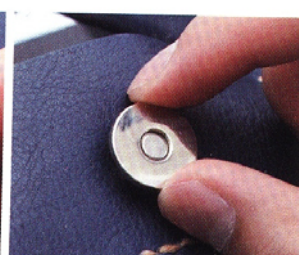
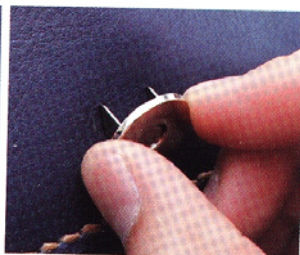
● 安裝磁釦至包口補強邊



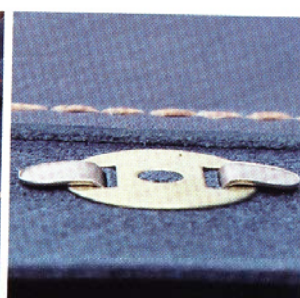
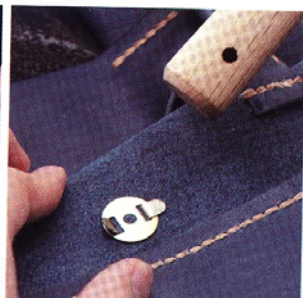
01 由上至下為墊於內側用的襯皮、磁釦（右側為凸面，左側為凹面）、磁釦擋片。



02 參考紙型的位置記號並於補強邊中央以單平斬鑿開2條安裝孔，並將凹面磁釦釦腳穿過安裝孔。



03 接著翻至背面將擋片穿過釦腳，並將釦腳向兩側敲平以固定磁釦。敲打時，須使用木槌柄頭等工具從底部完全壓平。



04 使用間距規於背面畫出半徑20mm的襯皮用記號。



05 以研磨片將記號線內的圓面磨粗並塗上DIABOND強力膠。



06 將襯皮也塗上強力膠，待乾燥後便可沿著記號線貼合。貼合後再翻回至正面用力壓緊即可。



07 以相同的方法於對側裝上凸面磁釦。



11 安裝補強邊至主體

將內袋、提把、背帶等零件縫至補強邊上後，便可將補強邊安於主體內側。確認主體與補強邊的中央及左右兩端位置後便可將其貼合，接著於包口邊緣3mm處鑿開一圈線孔，再以平縫縫合主體與補強邊。

Before



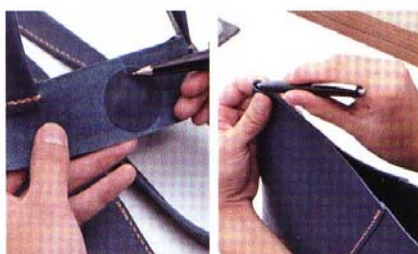
After



● 安裝補強邊至主體



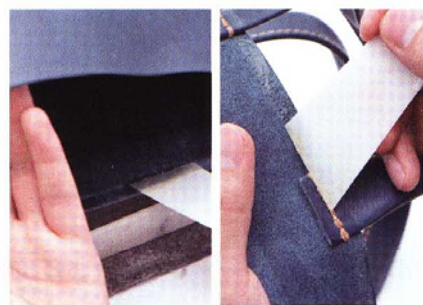
01 分別於主體包口肉面層及補強邊開口肉面層各磨出5mm寬的粗糙面。



02 分別標出補強邊及主體的中央位置記號。可重疊兩側縫合部分以推算出中央位置。



03 先於主體兩端內側標出寬15mm、高50mm的黏貼面記號，再以研磨片磨粗黏貼面。接著也同樣磨粗補強邊肉面層的兩側。



04 於步驟01的磨粗面塗上生膠糊。



05 於步驟03的磨粗面塗上生膠糊。



06 待生膠糊乾燥後便可將主體和補強邊的兩端貼合。補強邊的分縫中央線須對齊於主體的縫合針腳。



07 主體與補強邊的兩端已貼合。



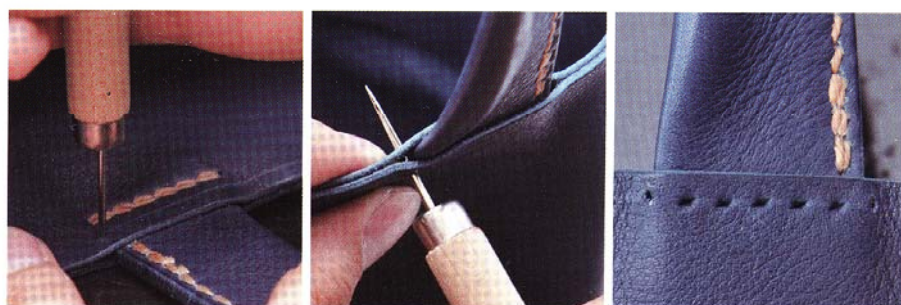
08 將步驟02中的主體與補強邊中央位置對齊並貼合，接著再順著包口轉一圈將其餘部分貼合。



09 使用木槌側面敲打貼合處以確實壓牢黏貼面。



10 分別於包口的內側（補強邊）及外側（主體）各拉出一圈間距為3mm寬的縫線。



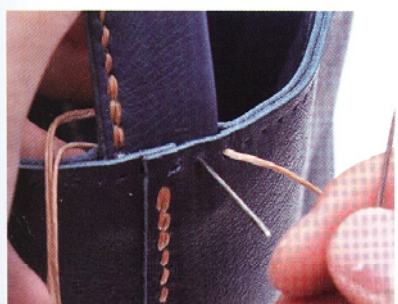
11 鑿開提把部分的線孔。首先須配合提把寬度以圓錐鑿開左右兩側的基準點，且不可將線孔鑿至提把上；接著再於基準點間鑿開其餘線孔。



12 以步驟11相同的順序分別鑿開提把4處、背帶2處的基準點。完成後即可配合線孔間距一邊調整一邊鑿出包口圓周的線孔。



13 提把與背帶的部分因重疊了多層皮革，所以可以先以菱形錐刺穿線孔以方便縫合。



14 將包身外圍分成2半分別進行縫合。



15 縫完半圈後不須做收尾動作，只須將兩條縫線繞成一個繩結暫時固定即可。



16 於結尾處往回數約5個針腳後起針，並重複縫5個針腳。縫完重疊部分後便可將繩結剪斷做收尾。



17 縫合剩下的半圈包口。縫至最終線孔後也須往前重複縫5個針腳再做收尾作業。



18 使用木槌的側面輕敲針腳，使縫線能較為服貼。



19 已將補強邊安裝至主體內側。以上便完成了2WAY兩用托特包！

Craft學園

聚集了初學者與專業人士等各級學員
細心的指導讓學園人氣居高不下！

Craft學園是間具有50年歷史與傳統的皮革工藝教室。因為其為Craft社荻窪店的附屬教室，所以學園內不但具備了各式各樣的工具與材料之外，在各種用品的採購面上也極為便利。學園內的講座為了配合各種程度的學員，特意設計出培養專業人士的講師養成講座、手縫講座、皮雕講座、皮革染色講座、週六皮包教室等各式各樣的班別。

除此之外，學園內還有開設能夠在家中輕鬆學習各種基本及應用技術的通信講座、特別針對尚在猶豫是否加入講座者的Craft學員體驗講座，以及初學者也可參加的小班講習等多種課程類別。

而學園內的教師們也會依照聽講生的程度與目的細心、熱心地指導學員們，因此Craft學園的講座人氣一直高居不下。

Craft學園定期講習會等資訊將隨時公布於官網上，請各位讀者務必上網搜尋看看！



a.b.c.e.講座中的上課情形。採用個別指導方式教學，因此可按照個人的進度學習且能夠與教師討論至完全理解為止。學園內以擁有30年以上資歷的專業講師為中心，因此在課堂上可受到專業人士細心、親切的指導！d.Craft學園講師小林一敬氏，負責本書範例中「2WAY兩用托特包」的設計與製作。小林老師除了擅長使用硬質皮料製作騎士系列單品之外，也精於造型簡單又富機能性的設計；採訪過程中，老師為我們展現了各種活用素材本身特質的製作方法。小林老師主講講座為第2、4週週六的「手製皮包教室」，詳細資訊請至官網查詢。

皮革工藝基本講座

本篇中簡單地整理出部分皮革工藝的相關知識與較具代表性的基礎技巧；建議初次製作皮革工藝的讀者可先閱讀此篇基本講座後再進行製作會較容易上手。

Lesson 1

皮革的基礎知識

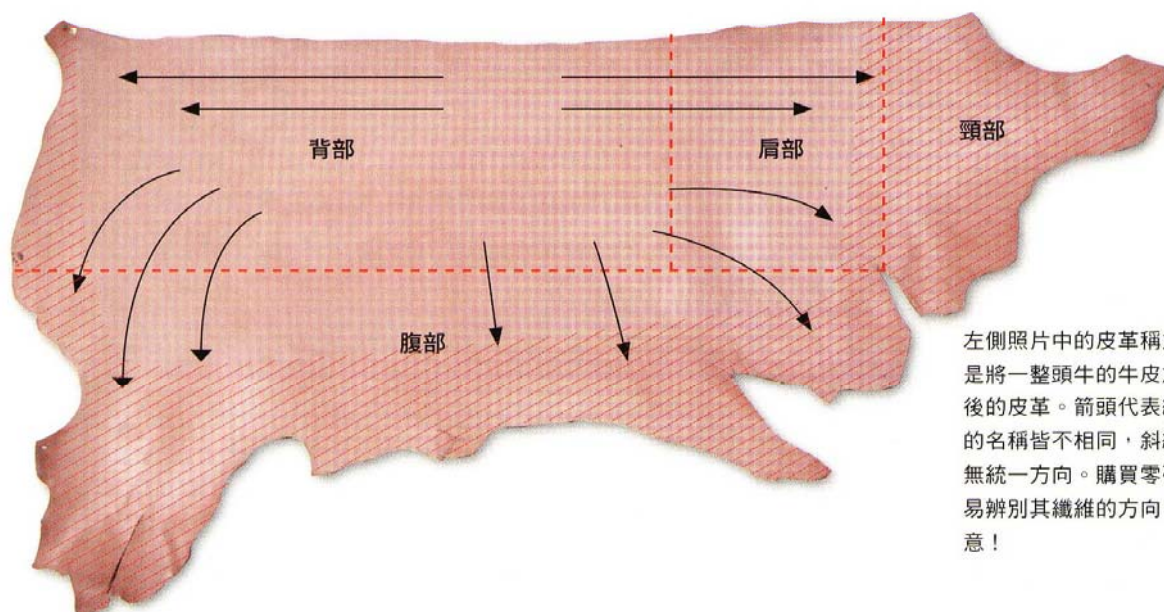
此章中主要為針對皮革做進一步的詳細說明。

此處的說明皆為在挑選皮革時，或是在裁切皮革時會運用到的皮革基本知識，

因此請務必記在腦海裡。

● 部位與纖維方向

皮革各個部位的纖維粗細、密度及方向性皆不相同；而且皮革還具有纖維水平方向延展力較差、不易彎曲，與纖維垂直的方向則延展力較佳也較容易彎曲的特性。



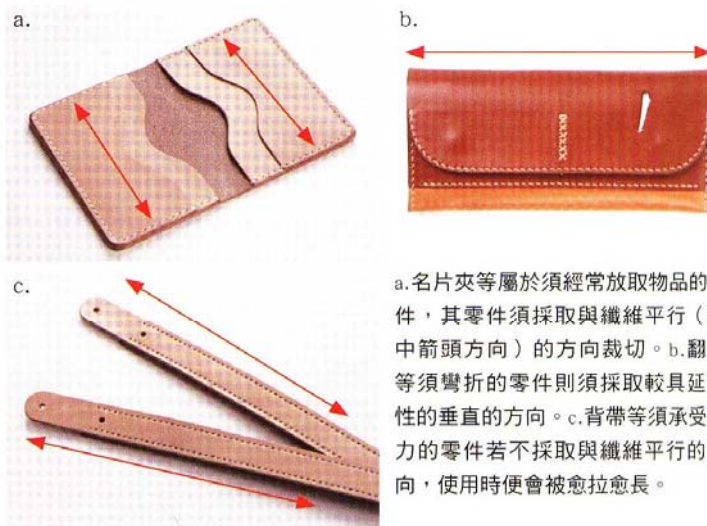
左側照片中的皮革稱為「半才皮」，即是將一整頭牛的牛皮於背部分切成兩半後的皮革。箭頭代表纖維方向，各部位的名稱皆不相同，斜線部分的纖維則較無統一方向。購買零碼皮革時，因不容易辨別其纖維的方向，所以需要特別注意！

● 裁切零件的方法

裁切零件時須先考量各部位的纖維方向，同時將紙型置於皮料上試著找出適當的位置以免造成浪費。例如，背帶部分不可有延展性，翻蓋部分則須採取較易彎折的方向裁切等等。



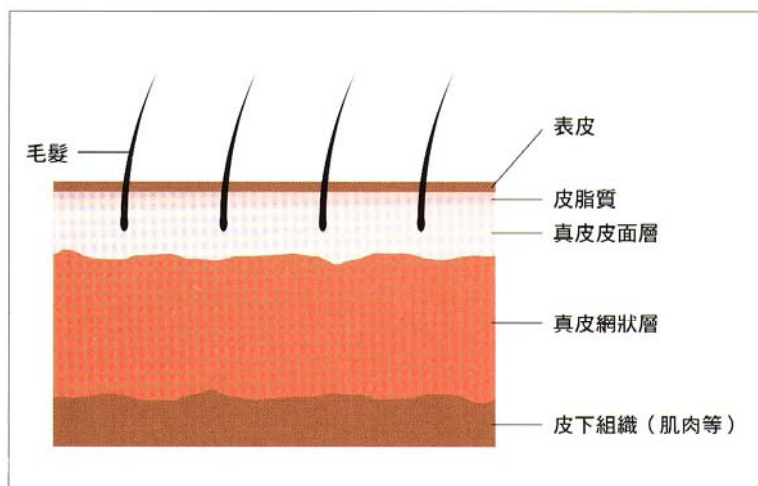
考量皮革纖維的方向以分配各零件紙型的位置，並思考看看須如何裁切。



a. 名片夾等屬於須經常放取物品的皮件，其零件須採取與纖維平行（圖中箭頭方向）的方向裁切。b. 翻蓋等須彎折的零件則須採取較具延展性的垂直的方向。c. 背帶等須承受拉力的零件若不採取與纖維平行的方向，使用時便會被愈拉愈長。

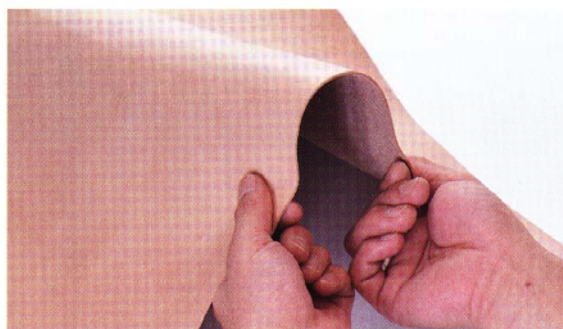
● 皮革結構

右側為哺乳類皮革構造的簡化圖。表皮下方的「真皮」層中，緊貼於表面的部分即為一般稱為「皮面層」的部分；下方的真皮網狀層則為一般稱為「肉面層」的部分。因為動物的毛髮是自表皮下方的皮面層組織中向上生長，所以仔細觀察皮面層即可看出毛囊的痕跡。



● 辨識皮革的方法

雖然可以看出半才皮料的纖維方向，但若是零碼皮料則有可能會難以分辨出纖維走向。因此建議可實際將皮革輕輕彎折，以確認纖維方向；若是有不清楚的部分也可以詢問店內人員。



為何須磨整肉面層與側邊？

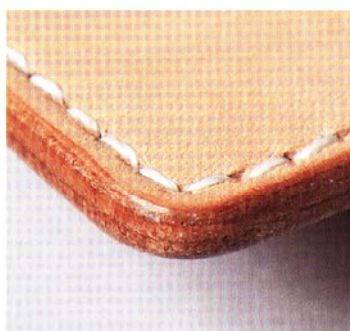
皮革經過裁切後邊緣纖維也不會散開，因此可以直接使用。但是因為會影響到作品的風格和韌度等，所以須依據作品的需求再決定是否有磨整的必要性。

< 肉面層 >



因為肉面層屬於起毛材質，所以建議在製作無內布的皮包等作品時，先對肉面層進行磨整會較為適宜。另外，肉面層材質在使用時可能會產生掉落纖維碎屑的情形。若為鉗鞣革材質的皮料則不須磨整肉面層，可直接使用。

< 側邊 >



本書中也有介紹不須磨整側邊的作品。某些作品的側邊經過磨整後會較為美觀，而某些作品則須利用未經處理的側邊以營造出自然的氛圍，因此基本上可依照個人喜好決定是否磨整。不過，某些皮革為了要避免其產生毛躁感，有時也須進行磨整加工。

Lesson2

還有很多 方便的工具

市售皮革工藝用工具的種類相當繁多，基本上只要先備齊基本工具之後，再依照需求隨時補買必需的工具便能增加作品的製作種類，此也為皮革工藝的樂趣之一。

● 基本工具組

建議初學者可購買基本工具組。整組的價格也較單買更划算！

純手工皮革工藝套組（基本款）



<套組內容物>

裁皮刀、三用磨緣器、雙菱・四菱斬（間距2mm）、圓錐、木槌（一般）、上膠片（20mm）、手縫針（圓針・細）、線蠟、麻線（中・原色）、研磨片、削邊器（No.1）、拉溝器、白膠（濃度100）、床面處理劑、膠板、地墊、說明書、票卡套製作零件



純手工皮革工藝套組（輕量款）

● 皮線用工具

使用皮線編織皮革周邊時，或是在編織麻花繩的時候便須使用到專門工具。雖然本書內無介紹到編織相關作品，但其實只要使用皮線進行製作，作品整體的風格便會瞬間變得不大相同。本社出版書籍《皮革工藝入門書》（暫譯）內有皮繩編織的相關技巧，請前往翻閱參考。



平斬



用以鑿開穿皮繩用的一字孔。須配合使用皮繩寬度變換尺寸。

皮線平錐、皮針



上方為皮線平錐、下方為皮針。皮線平錐可輔助皮繩穿洞等各種作業；皮針則為編織時使用的專用針。

● 其他方便的工具

此處介紹的工具雖非必要，但若擁有這些工具便可加快製作進度，相當方便。除此之外，市面上也有販售許多其他各種類的便利工具；因此若在作業過程中感到不方便時，可以試著找找看是否有專用工具。



手縫固定夾

進行手縫作業時，用以夾住皮革的工具。使用固定夾便能讓雙手自由並用。



Super Skiver削薄刀

削薄皮革用的工具。使用方法與蔬果刨刀相同。



刨刀

可用於削邊、修平側邊、部分削薄等作業。使用難度稍高。

Lesson3

皮革加脂作業

此章中將要介紹製作流程的最終步驟－加脂作業的方法。因為油脂對於皮革極為重要，若是油脂不足便會產生硬化的情形，最糟的情況甚至會產生龜裂的現象。因此建議偶爾須對皮件進行加脂動作，以保持皮革的良好觸感。

● NEATSFOOT OIL牛腳油

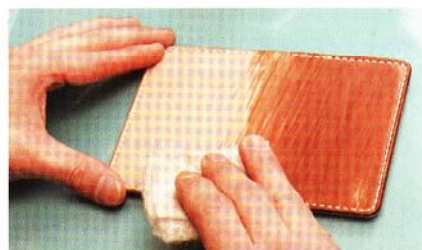
自牛腳骨抽出，為最適合單寧鞣皮革之保養及最終加脂作業的油脂。牛腳油為液狀油脂可滲入皮革內部提升纖維的潤滑性，因此在鞣製作業的過程裡有時也會使用到牛腳油。另外，此油脂經過日曬後會漸漸轉變成琥珀色，因此使用於原色單寧鞣革時，有促進皮革產生日曬顏色的效果。



01 使用羊毛片塗抹牛腳油。羊毛長度過長會吸取過多的油脂，因此須先修剪至1cm左右的長度。



02 沾取牛腳油後搓揉羊毛片，使羊毛片均勻、充分地吸收油脂。沾取油脂時，須注意油量不可過多以免滴油。



03 將羊毛片擦過皮面層以塗上牛腳油。

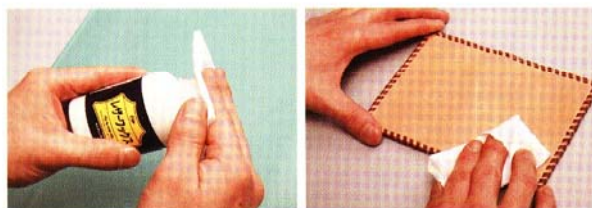


04 塗上油脂後多少會有些色斑，顏色也會較濃；此時只須靜置一段時間待油脂浸透皮革之後，便會呈現出美麗的色澤。

● 皮革蠟

單寧鞣革與鉻鞣革皆可用的蠟狀仕上劑。因皮革蠟的主要成分為油脂和蠟，所以可同時進行加脂與拋光作業。蠟質具有保護皮面層的作用可防止污垢附著，且同時也具有撥水效果，是相當優質的仕上劑。

使用方法與油類大至相同，但皮革蠟的拋光效果較佳。



用力甩動讓棉布充分吸收油蠟。以擦拭的感覺將油蠟擦入皮面層，完成後須靜置一段時間再以不沾蠟的棉布乾擦拋光。

● MUSTANG PASTE保養油

使用馬油製成的保養油。雖為膏狀油脂但滲透力極佳，無論是用於單寧鞣革或鉻鞣革上皆可確實滲透至皮革內部。MUSTANG PASTE皮革保養油為無色油脂，且塗抹後皮革較不會產生色澤的變化，因此適合用於皮革染色後的加脂作業。



用手沾取適量的保養油後，輕輕地塗抹於皮革上並向外推薄。膏狀保養油接觸到體溫的熱度後即會變軟，變得較容易塗抹。



Lesson4

自己動手做！皮革表面加工

皮革表面經過搓揉、摩擦等加工後便會呈現出完全不同的質感氛圍。

此章即要介紹2種較為簡單的加工方法，請務必試著挑戰看看！

● 磨擦加工

雖然市面上也有販售以機械處理磨擦作業的皮革，但其實在家裡也能簡單地進行此項加工作業。皮革經過磨擦加工後，表面的觸感會更為光滑且更具有光澤感。



磨擦加工須使用磨整用木塊與玻璃板。



左圖右半部的皮面層為經過磨擦加工後的部分，可看出木塊的倒影較為明顯，代表磨擦後的皮革產生出光澤感。

基本磨擦法



01 使用表面未經任何加工的單寧鞣皮革進行磨擦作業。



02 使用木塊朝同一固定方向用力壓擦皮革，手感上須如要壓扁皮革表面的感覺。



03 右半側為經過磨擦加工的樣態。僅是磨擦便能使皮革表面產生如此的變化。

加水磨擦法



01 若要提升磨擦的效果可於皮面層上噴灑些水份；噴灑時只須於表面輕輕噴上一層薄薄的水氣即可。



02 皮革吸收水分後會變較濕，因此在用力打磨時請不要傷及皮革。



03 噴水後再進行磨擦能更加強皮革的光澤感。

● 搓揉加工

搓揉加工即為於皮革表面壓出皺褶紋路，使皮革能夠具有獨特風味的加工方法。由不同方向進行搓揉便會產生不同樣式的皺褶紋路，因此可以試著從各種角度進行加工，享受製作不同花紋的樂趣！



進行搓揉加工時須使用稱為「揉皮器」的加工用具。雖然也可以用手直接搓揉皮革，但若善加運用工具變能揉出均勻、漂亮的紋路。

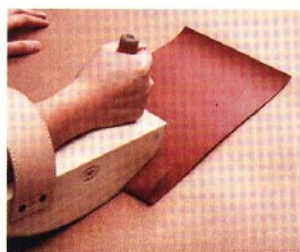


左側為未經加工的皮革，右側為加工後的皮革。藉由搓揉可讓皮革擁有獨特的風味且也能提升其柔軟性。此次使用半植物鞣油皮進行加工作業。

水紋



01 將準備進行加工用的皮革置於另張皮革的肉面層上以防滑。



02 往皮面層側彎折少許皮革，並以揉皮器縱向來回慢慢搓揉皮革。



03 滑動揉皮器並同時用力壓搓皮革，須讓皮革整體均勻受力。



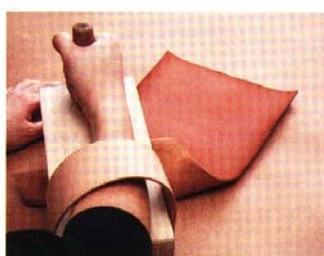
04 上圖中橫向的紋路即稱為「水紋」。

格紋



將已有水紋皺褶的皮革再次以揉皮器進行橫向搓揉加工便能壓出「格紋」；以均等力量慢慢揉製即可。

圓紋



斜向搓揉格紋革便能壓出「圓紋」。因在壓出格紋的同時皮質便已經軟化，所以較容易揉製。格紋經過斜向搓揉後方角部分即會變圓，因此稱為「圓紋」。

Lesson5

挑選適合作品的皮革

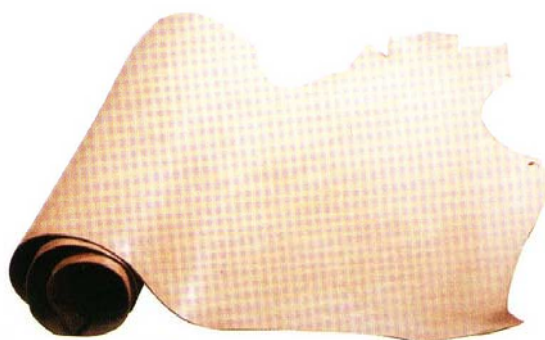
每種作品所適用的皮革不同，因此為了避免製作失敗，所以須先了解各種皮革的特性。

● 適合手縫、編織的皮革

手工縫製皮件時因會隨時調整力道的大小，所以選用具有韌性與厚度的皮革會較容易製作。若使用過軟的皮革則會在拉扯縫線時產生皺縮或皺紋，因此變得須要極為注意細部力道的調整。另外，編織和手縫作業通常會採取外縫製作，因此較適合使用馬鞍革等只須磨整側邊便能完成修飾作業的單寧鞣革。另外，在軟質皮革中「Barchetta牛革」等將單寧鞣革進行搓揉加工後的皮革也具有相當的韌度，因此也比較容易進行作業。

其他適用的皮革

- Pisano牛革 • Buono Anirin牛革 • Smooth油革
- 塗油牛革 • 鋼琴革 • 麋鹿皮



馬鞍革



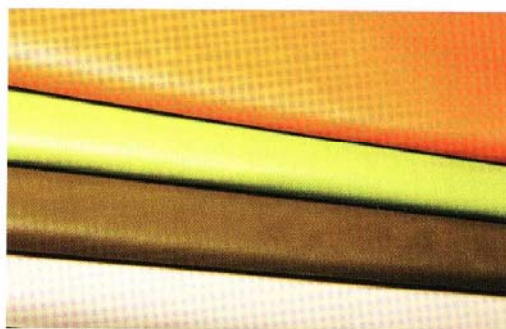
Barchetta牛革

● 適合機器縫紉的皮革

使用縫紉機車縫時，皮革的厚度不可過厚否則車針無法穿透皮革；此外，皮革採取內縫方式縫製會較具變化性，所以須選用質感較柔軟的薄質皮革。因此，「本染革（Drum Dyed）」等鉻鞣革較適合以縫紉機進行車縫作業。若想使用縫紉機以外縫方式縫製單寧鞣革作品，則可選用鋼琴革等較柔軟的薄質皮革。另外，若皮革重疊的張數過多車針也無法穿透，因此須在設計方面多下點功夫盡量減少重疊張數。

其他適用的皮革

- Colored Natural Leaf 牛革 • Barchetta牛革
- Chrome free cricket無鉻鞣革 • Spain Rum羊皮



本染革 (Drum Dyed)



鋼琴革

● 適合製作皮雕、刻飾的皮革

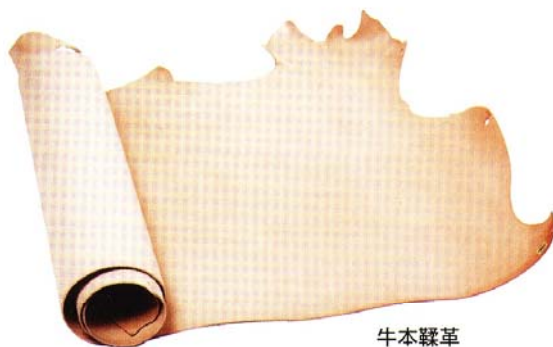
單寧鞣皮革具有「可塑性」的性質；「可塑性」即為加壓後能維持其變形後的形狀的特質。進行皮雕、刻飾等作業的條件即為須使用具有可塑性的單寧鞣皮革製作。而且，若是皮革太薄則有切到肉面層的危險性，因此建議使用1.4mm以上的厚質皮革。另外，油質含量愈少、纖維密度愈高的皮革，愈能如實呈現出預想中的模樣，因此使用「Tooling雕刻皮」與「牛本鞣革」等採取自然風乾的單寧鞣革較為合適。

其他適用的皮革

- Skirting Leather馬鞍用厚牛革
- SC Craving雕刻皮
- SC Craft工藝革
- Nippi Craving成牛雕刻皮



Tooling雕刻皮



牛本鞣革

● 適合染色的皮革

須選用未經任何表面加工，並以自然風乾方式製成的皮革。此類皮革含油量少、吸水性強、原本皮革的顏色也較淡，因此能夠染得均勻、漂亮。「蠟染丹寧牛革」在鞣製作業時便鞣得較一般皮革白，因此具有優越的染色效果。「白牛革」則是使用人工合成單寧將皮革鞣製成純白色；此類皮革的特徵為染色效果強，即使只染上些許染劑也能呈現出鮮明的顯色效果。

其他適用的皮革

- vibration蠟染丹寧打軟牛革
- Dyeable Leather染色用鉻鞣革
- SC Craft工藝革
- 山羊皮
- SC Craving雕刻皮



蠟染丹寧牛革



白牛革

Lesson6

各式皮革

在市面上可以看到根據不同動物種類與加工方法所製成的各式各樣、不同風格的皮革。本章中即要介紹部分常見的皮料。

● 動物革

除了最常見的牛皮外，還有鹿皮、豬皮等各種種類的動物革。不過因每種動物皮革的風格與特徵皆不相同，所以最好能視作品情況挑選合適的皮革使用。

< 牛 >



最容易購置的皮革，皮質堅韌且厚。依據牛隻的年齡，皮革的性質與名稱皆不相同。例如：柔軟的小牛皮稱為「calf」、成牛皮則稱為「cowhide」等等。

< 鹿 >



一般為麂皮革，屬於柔軟且延展性強的皮革。通常會使用於服飾及皮包的製作上。大致可分為較薄的鹿皮（Deer Skin）與較厚且較大片的麋鹿皮（Elk Skin）。

< 豬 >



皮面上的皺紋與排列成三角形的毛孔為其特徵。豬皮質地硬，屬耐磨皮革；重量則較輕，適合用於包包內側裡革等部分。

< 羊 >



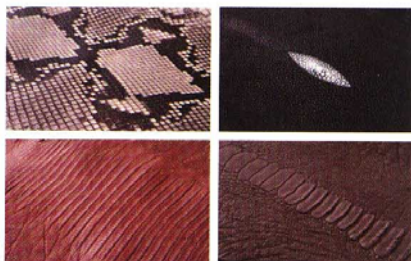
纖維細緻、質感輕柔的皮革。羊皮具有平坦細緻的皮面層、觸感極為滑順，因此會用於製作服飾品等配件。

< 山羊 >



山羊皮的特徵為皮面層有粗曠的皺褶，屬於纖維細緻、質感柔軟的皮革。山羊皮較羊皮厚且皮面層具有高耐用性，因此經常用於製作皮包或服飾品。

< 其他 >



蛇皮、魷魚皮、蜥蜴皮與鴛鴦皮等較珍貴的皮料稱為「特殊皮料」。此類皮革的魅力即為各種不同獨特的風格與特殊觸感。

● 銀付革

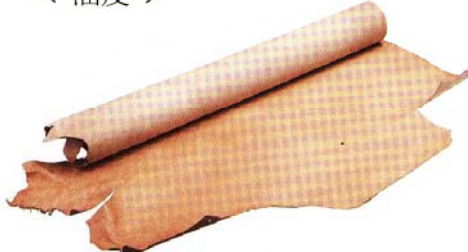
「銀付革」即為一般最常見的帶有皮面層的單寧鞣皮革。可依據製成方法分類成數種類型。

< 鞣革 >



表面未經任何加工與染色的純單寧鞣革。此類皮革的「經年變化」現象顯著，且容易吸收水分與油脂，因此須注意保存方式。

< 油皮 >



使皮革吸收適量的油脂後加工製成的皮革。油皮較鞣革柔軟，且具有耐水耐髒的特性。

< 染革 >



經染劑染色的皮革。染革大致可分為兩種，一種只於表面染色，另一種則會讓染劑完全滲透至內部組織使切口面也呈現相同的顏色。

● 起毛革

一般而言起毛革多為鉻鞣革，是特意將皮革纖維起毛後再進行修整的皮革。此類皮革的特徵為觸感良好且不易顯現傷痕，是容易修繕保存的皮革。

< 麂皮 >



使用銼刀等工具將肉面層起毛的皮革。觸感摸起來如天鵝絨般舒適。

< 絨面革 >



刨削皮面層以起毛的皮革。此類皮革具有細緻的絨毛與平滑的觸感。

< 絲絨革 >



無皮面層的皮革，將兩面肉面層起毛後製成。其特徵為表面的絨毛較長。

< 鹿皮 >



於公鹿皮的皮面層進行刨削作業使其起毛後製成。英文名稱「Buckskin」中的「Buck」意指為公鹿。

● 表面加工

為了增加皮革皮面層的風味，有時便會於表面進行特別的加工處理。經過表面加工處理後，皮革的種類便更加多樣化；製作時也更能享受到各種皮革特性所帶來的樂趣。

< 無加工 >



表面未經過任何加工的皮革。此名稱僅限於為了與加工革做區別時使用。

< 苯胺加工 >



使用染料染色後再於表面塗上薄薄一層透明皮膜。此類皮革會保留原皮的特色，且具有透明感及光澤感。

< 顏料加工 >



於皮革表面塗上顏料。此類皮革的特徵為顯色效果佳且沾到污漬後容易掉落。

< 磨擦加工 >



於單寧鞣革表面以玻璃板或推輪磨擦。此加工的詳細介紹請參考p122頁。

< 搓揉加工 >



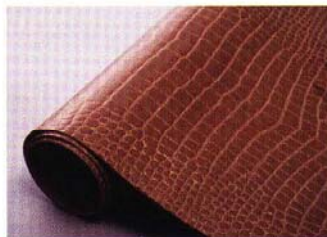
搓揉皮革使其表面產生細緻的紋路。此加工的詳細介紹請參考p123頁。

< 皺縮加工 >



於鞣製過程中使用特殊藥劑做出皺縮紋路。

< 壓紋加工 >



又稱為壓凸加工。加工方式為於單寧鞣革皮面層加壓，以呈現出特殊紋路與觸感。藉由此加工可模仿出鱷魚皮等特殊皮料的紋路，或是在皮革表面壓出網狀紋路等；因此市面上也有販售各式各樣的壓紋皮革。



皮革工藝 基本技術

手縫的基本技術

手縫作業為皮革工藝當中最重要的流程之一，因此在本篇中即要介紹最基本的手縫步驟。只要了解本篇內的基本製作方式，便足以進行本書內各種單品的縫合作業，而且部分須使用縫紉機縫合的皮件也可改以手縫方式製作。縫紉時只要變換使用縫線的顏色與種類或是換用不同斬腳間距的菱斬，完成品的印象即會大不相同；因此可試著自由搭配以找出自己最喜歡的組合。

畫線

製作皮件的第一個步驟，將紙型轉描至皮革上。使用單寧鞣皮革時，須在皮面層上以圓錐沿著紙型邊緣拉出輪廓線。此步驟即稱為「畫線」。

準備工具



圓錐

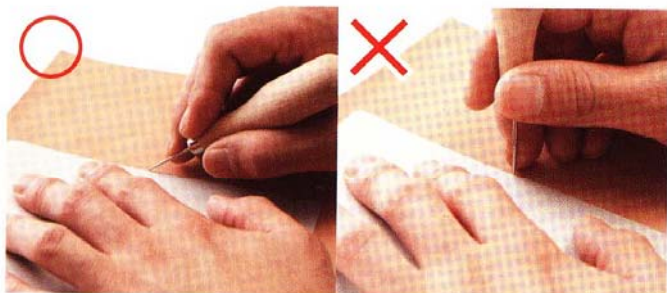
將紙型轉描至皮革表面時使用的工具。鉻鞣革的材質較軟不易畫線，因此有時會改用銀筆作業。



01 將紙型轉描或是貼於雞皮紙等厚紙上再剪下使用。若輪廓線有些許偏差便無法準確作業，因此需描得非常精準。



02 確認皮革的延展方向，並留意翻蓋等須彎折的零件的裁切部位。



03 使用圓錐將紙型輪廓轉描至皮面層上。須注意圓錐的角度不可過於垂直，以免卡住無法描線。



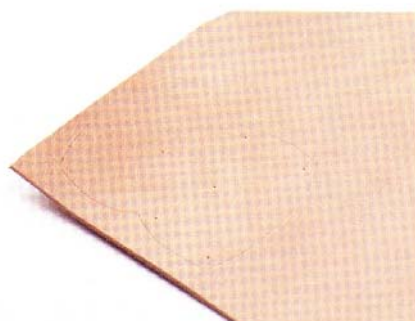
淺淺的白色線條
即是以圓錐拉出
的紙型輪廓線。

04



如圖所示，將圓錐刺過紙型上的手縫基準點或線孔位置，以在皮革上標出記號點。

05



已在皮革上拉出輪廓線並標上基準點和鑿孔位置記號。

06

裁切

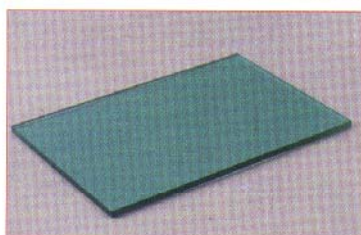
裁切的工具有美工刀與裁皮刀等刀具，可依照個人習慣與嗜好選用。此處使用的刀具為裁皮刀。

準備工具



裁皮刀

裁切皮革時使用的刀具。



塑膠板

鋪在皮革下方使用。若無鋪設塑膠板，則刀刃便無法順利前進。

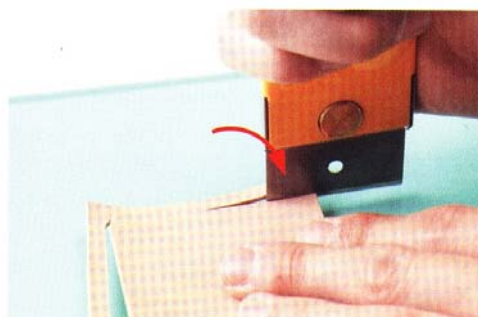


01 裁皮刀的正确拿法。裁皮刀為單刃刀具，整體的握法結構為刀刃筆直對準切口，刀身稍微向外立起的狀態。



裁切直線時須盡量增加刀刃與皮革的接觸面積，如此便不易裁歪。

02

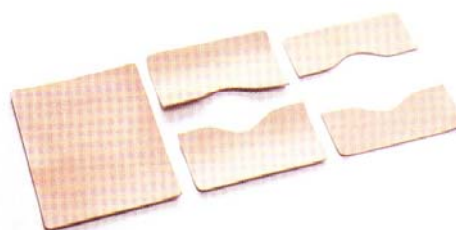


切割至末端時直接將刀刃往下壓切即可。

03



04 裁切曲線或圓弧時須盡量立起刀刃，以刀角裁切。另外，作業時以轉動皮革的方式進行會裁得較為美觀。



完成切割的零件。與紙型比對看看，以確認有無歪掉或是裁錯的部分。

05

磨整肉面層

作品若是直接使用單寧鞣革且無裡革零件時，通常會事先使用床面處理劑磨整肉面層。

準備工具



床面處理劑

磨整側邊與肉面層時使用的處理劑。



三用磨緣器

泛用性高的磨整工具，用於磨整肉面層與側邊等。



趁處理劑尚未乾燥前以三用磨緣器仔細磨擦，直到產生光澤感為止。

02



01 以手指沾取少量的床面處理劑再均勻塗抹於肉面層上。處理劑沾到皮面層會形成漬斑，因此須小心塗抹。

Check

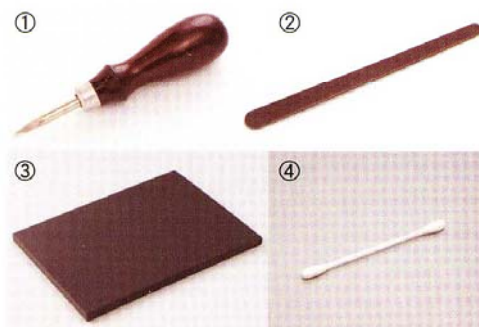


面積較大的床面層可使用玻璃板進行打磨會較方便。（注：玻璃板須使用市面販售的皮革工藝專用玻璃板）

磨整側邊

使用單寧鞣革製作時，切口的側邊可以磨整的方式修飾。作業前須先分辨出必須在縫合前完成磨整的側邊，以及在縫合後才進行磨整的側邊。薄質皮革則只需使用研磨片輕輕削去邊角即可。

準備工具

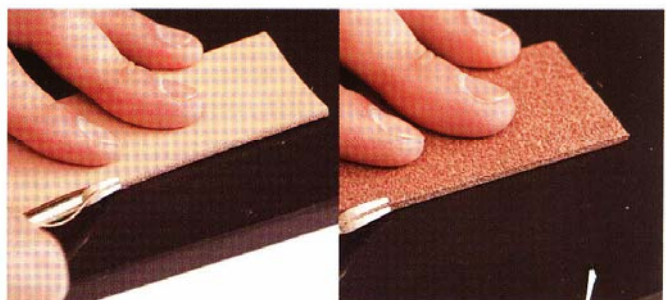


- ①削邊器 用以削去切口邊角的刀具。
- ②研磨片 雙面型銼刀。
- ③膠板 當作作業台使用。
- ④棉花棒 用以塗抹床面處理劑。



使用研磨片磨平削邊的痕跡，將側邊整理成圓弧型。

02

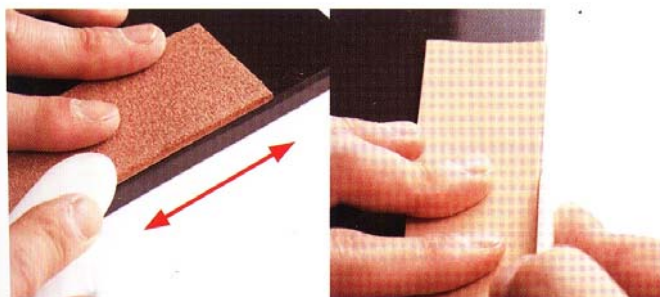


01 使用削邊器削去皮面層與肉面層的邊角。刀寬間距分別為No.1的0.8mm與No.2的1.0mm（Craft社製）。須配合皮革厚度選用適當尺寸的削邊器。



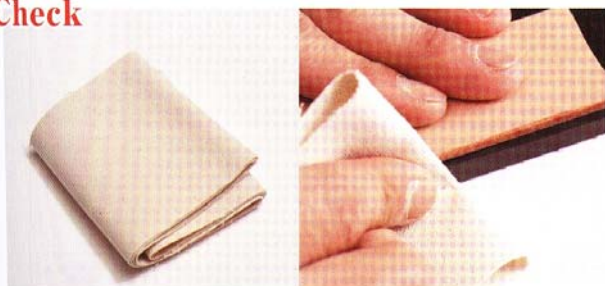
使用棉花棒沾取床面處理劑並塗抹於側邊。塗抹時不可塗到皮面層，以免形成漬斑。

03



04 磨整側邊時三用磨緣器的基本用法。首先，先斜向來回摩擦肉面層側的側邊；完成後再接著斜向磨整皮面層的側邊。

Check



06 帆布的使用方法需要一些技巧，但是能磨整得較為漂亮。作業時須從膠板上方斜向壓住側邊，再用力來回摩擦。



最後再使用凹槽自側邊方向（橫向）來回磨整。若皮革較厚便須使用刮刀部分磨整。

05

Check



07 木製磨緣器為木製的磨整工具。特色為較容易施力，同時並用尖端與溝槽便能完成多種磨整方式。



完成磨整加工的側邊。須磨整至如照片中無毛絮、有光澤的狀態。

08



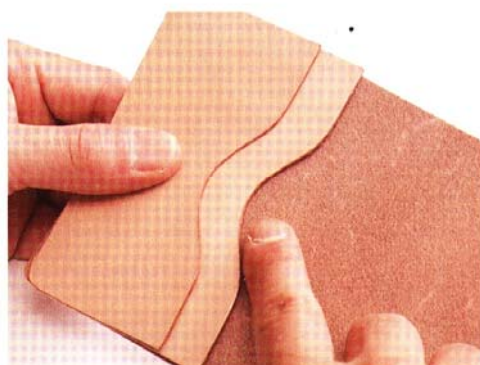
開始製作皮件前，須先研究各零件以找出必須先行磨整的側邊。

09



以此名片夾為例，取放名片的開口部分便須先行處理側邊。

10



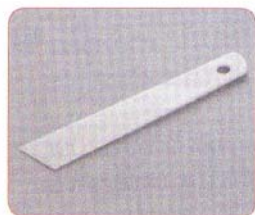
如左圖所示，將零件組合後開口部分即變得較不容易磨整，因此須事先進行處理。

11

貼合

使用黏著劑貼合零件。白膠在完全乾燥前皆可進行微調貼合位置，但是橡膠系的黏膠則無法重新黏貼，因此須謹慎地仔細貼合。作業時須記得盡量將黏著劑塗薄一點。

準備工具



上膠片

使用上膠片塗抹黏膠。上膠片有分尺寸大小，須選擇適當的尺寸使用。



白膠

本書中使用的的基本黏膠。塗抹於兩側黏貼面後，須趁乾燥前貼合。



DIABOND強力膠

合成橡膠系黏膠。塗抹於兩側黏貼面後，須待其乾燥至無黏性再貼合；完成後再加壓將皮革黏緊。



生膠糊

黏性較弱的天然橡膠系黏著劑，適用於暫時固定皮革及黏貼裡革。塗抹於兩側黏貼面後待其乾燥再加壓黏緊即可。



3Dine膠

黏性稍強的天然橡膠系黏著劑，同樣也是用於暫時固定皮革與黏貼裡革。塗抹於兩側黏貼面後待其乾燥再加壓黏緊即可。



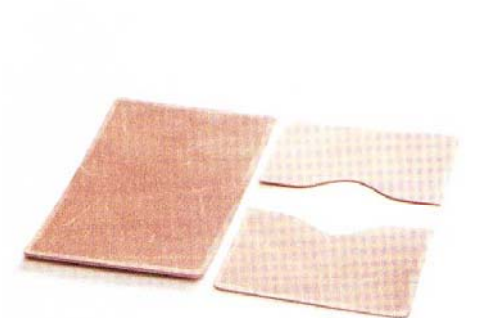
對齊零件後以圓錐輕輕標出貼合位置記號。

01



以步驟01的記號為基準，再用研磨片將周邊的縫份部位（3mm寬）磨粗。

02



邊緣白色部分即為縫份。若直接在磨整好的肉面層上塗抹黏著劑會容易剝落，因此須先行磨粗。

03



04 於兩側的縫份部位塗上3mm寬的黏著劑。白膠乾燥後便無法貼合，因此須使用上膠片快速塗均。



對齊兩端後貼合。

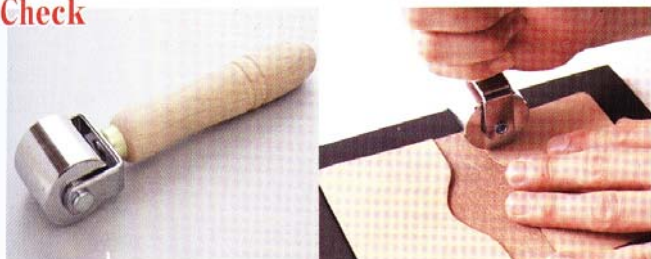
05



確認貼合位置無誤後便可以三用磨緣器加壓使其黏牢。

06

Check



使用推輪可壓得更牢固。不過因為推輪為金屬材質，所以使用時須注意不要傷到皮表。



若須在皮面層上進行貼合，便也須以研磨片磨粗皮面層的貼合位置。

07



於縫份上塗抹白膠並貼上另一片零件。皮面層若無事先磨粗白膠便容易剝落。

08



待白膠乾燥後便可用研磨片整平貼合時產生的高低落差。

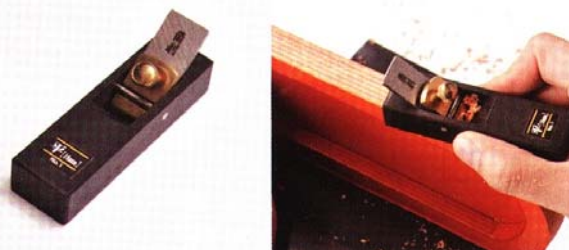
09

Check



使用帶柄三角研磨器能提升側邊磨整的效率。

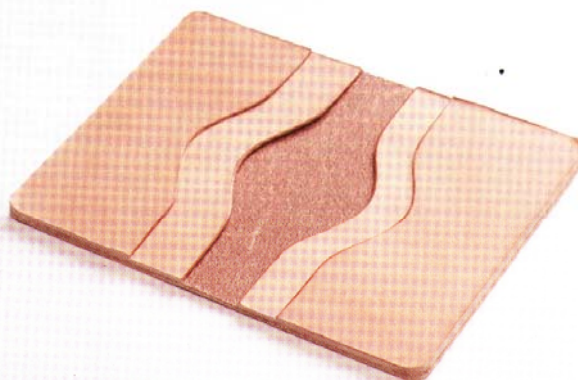
Check



若須修整嚴重落差或是重疊多層皮革後所形成的面積側邊時，可使用刨刀進行刨整。

黏著劑的選擇方法

白膠的泛用性廣且具有較強的黏性，可使用在大多數的作品中。不過因為白膠在乾燥後會產生延展性，所以裡革等較柔軟的部分便須使用橡膠系的黏膠。而在黏貼金屬配件等不同材質的零件時，則須使用黏性較強的DIABOND強力膠。另外，若是使用縫紉機縫製時，為了讓車針能順利穿透皮革，便須使用黏性較弱的生膠糊或是3Dine膠。



將周圍形狀修整完畢便完成了貼合作業。

10

鑿線孔

手縫作業中，須使用菱斬事先鑿開線孔。使用不同斬腳間距的菱斬會呈現出不同的風貌。

▶ 拉縫線

準備工具



三用磨緣器

使用頭部的溝槽可拉出縫線。



間距規

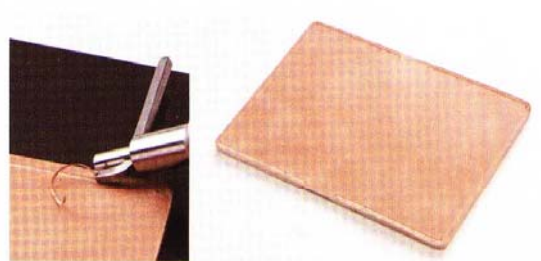
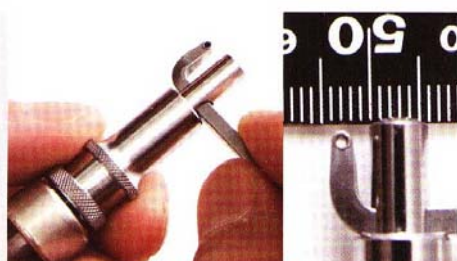
非必備工具，但若使用間距規可拉出較為精準的縫線。



01 使用三用磨緣器的溝槽拉出縫份3mm寬的縫線。只要是1.5mm厚以下的皮革，皆能使用三用磨緣器拉縫線。



02 1.6mm以上的厚皮革須使用拉溝器刻出縫線。拉溝器須如上圖（中）所示，先鬆開螺絲再對照量尺調整至所需寬度，完成後再鎖緊螺絲固定即可。



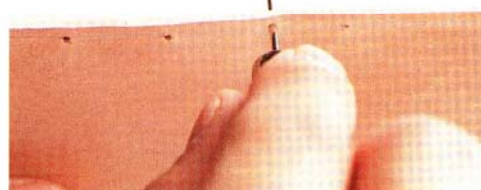
03 固定拉溝器的角度以刻出凹槽。（拉溝器的角度會影響凹槽的深度，所以須固定角度以刻出均深的縫線。）

▶ 鑿線孔

準備工具



①菱斬 鑿菱形線孔用的工具。 ②圓錐 鑿基準點的工具。 ③膠板 敲打菱斬時的敲打台。 ④地墊 墊於膠板下方。 ⑤木槌 用來敲打菱斬以鑿開線孔。

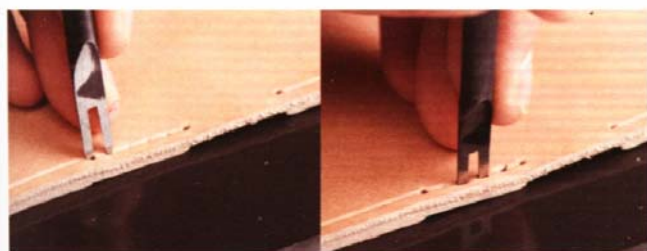


使用圓錐刺穿手縫起點、終點、彎角和高低段差分界點等基準點；基準點的圓孔小，針腳便會顯得較漂亮。

01



02 將菱斬垂直對準縫線，再於正上方以木槌敲穿皮革。若斬腳傾斜，便無法鑿出漂亮的線孔。



03 基準點間距離較短的部分須先以菱斬壓出記號並調整間距後再進行鑿孔，以免線孔間的距離落差過大。



04 使用菱斬鑿開基準點間的線孔。直線部分可使用四菱斬；每鑿一組時皆須將第一支斬腳落於前組最後的線孔裡，以鑿出等距線孔。



Check

05 鑿至距離下個基準點約10個線孔處時，須將一隻斬腳固定並用其餘斬腳輕輕壓出記號，以調整線孔間的距離。

曲線部分須使用較容易轉彎的單菱斬或雙菱斬鑿孔。



已鑿開必需線孔的狀態。確認線孔是否確實貫穿。

06

縫合

將縫線穿過線孔以進行縫合作業。此處須先將麻線擦蠟再使用，但也可依照個人喜好選用市售的已上蠟的尼龍材質縫線等。

準備工具



手縫針

有各種不同長度與粗細的尺寸。



縫線

須先擦蠟後再使用的麻線。



線蠟

塗抹麻線用的蠟塊。可有效增強麻線的韌度及防止纖維鬆散。



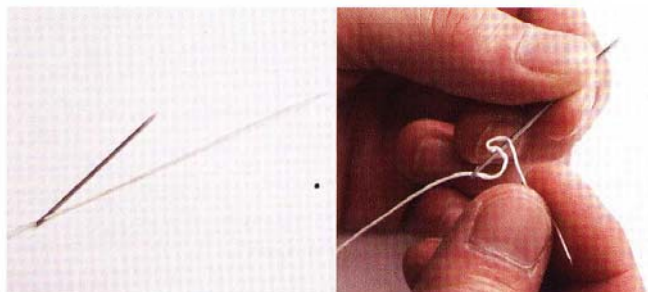
01 縫線長度約為縫合距離的4~5倍，但須視皮革厚度進行調整。



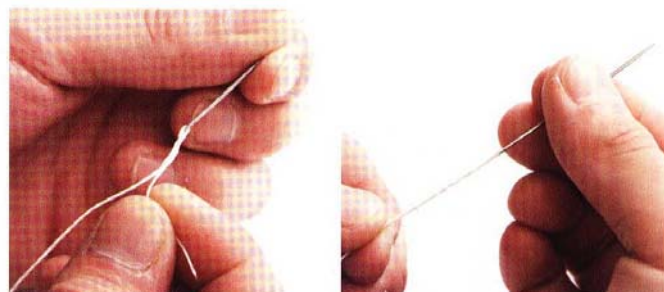
02 使用裁皮刀削薄線頭。削薄後上蠟便能整理成較細的線頭，除了較容易穿過針眼外也較容易進行縫製作業。



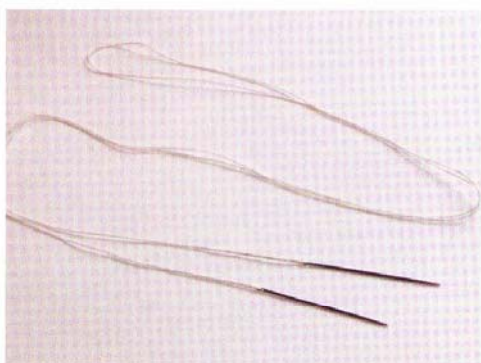
03 將縫線壓置於線蠟的上方再拉動縫線以擦上蠟油，擦至右側照片中的直立程度即可。此作業即稱為「擦蠟」。



04 將上蠟的縫線穿過針眼。接著須如右側照片中，將針穿過較短的縫線2次。

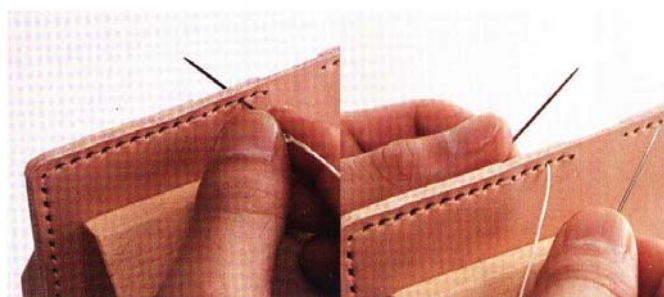


05 將被針穿過的縫線往下拉至針眼處，接著拉扯較長的縫線使兩條線絞在一起，如此便能固定縫線。



縫線兩端皆須以相同方式穿上縫針。

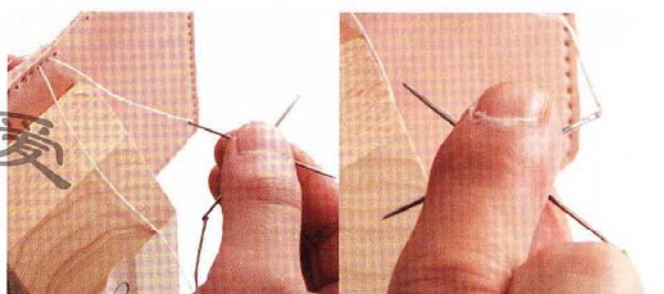
06



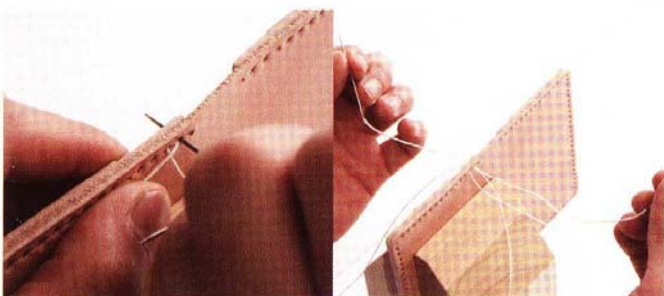
07 基本上起針後皆須返縫2個針腳才可進行縫合，因此須將縫線穿過第三個線孔並調整至左右同長。



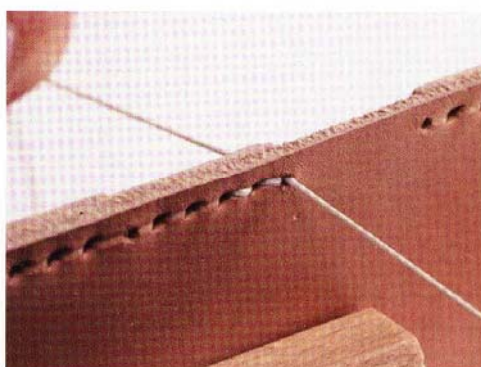
08 將零件背面設置於左側，再從背面穿過縫針。首先須先朝前方返縫。



09 將左側針疊於右側針的上方並拉出縫線，接著右手翻正直接將右側針對向線孔。

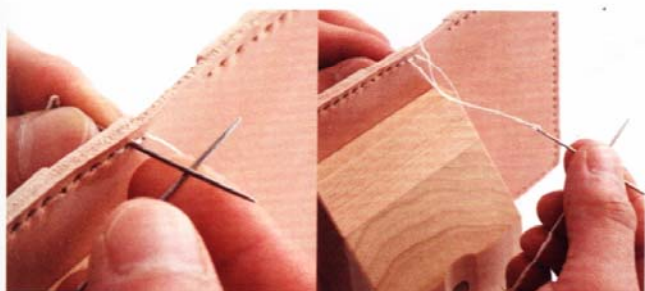


10 將右側針穿過同一線孔（左側縫線穿出的線孔）後，便可直接拉緊縫線。

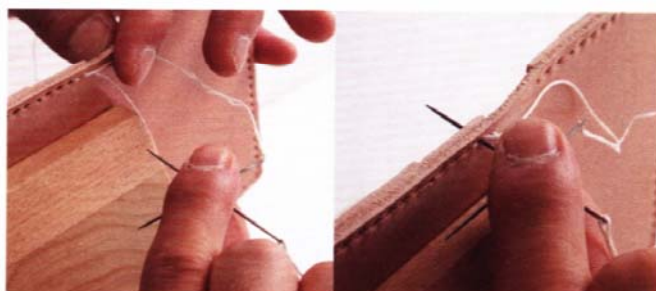


返縫至第一個線孔。縫線的緊緻度須根據皮革的厚度與硬度做調整。作業時，須以均等的力道拉緊縫線，但要注意不可使皮革起皺。

11



12 依照縫製的方向依序縫合。基本上縫合方式與步驟08相同，先從背面（左側）穿過縫針並疊於右側針的上方，接著再拉出縫線即可。



13 將重疊的兩支針翻面，並從右側將右側針穿過相同的線孔。若不小心刺到縫線會使纖維散開，因此須自縫線與線孔間的縫隙穿過。



14 如上圖所示，返縫的兩個針腳會形成雙層縫線。重複12~13的步驟依序縫合。



縫製最終線孔時也須返縫2個針腳。

15



於最終線孔返縫後的樣子。縫線分別位於兩側的狀態即已完成。

16



於貼近皮革處剪斷兩側的縫線。

17



處理完縫線後的樣子。

18



使用木槌的側面輕輕敲打針腳以壓均縫線。

19



使用研磨片將削去邊角的側邊修成圓弧形。

04



於側邊塗上床面處理劑。因處理劑沾到皮面層會形成漬斑，因此須特別注意兩側皮面層的部分。

05

Check



若須用染料替側邊染色，便須於塗抹床面處理劑前行染色。使用棉花棒等工具仔細進行作業，以避免顏色染得深淺不均。



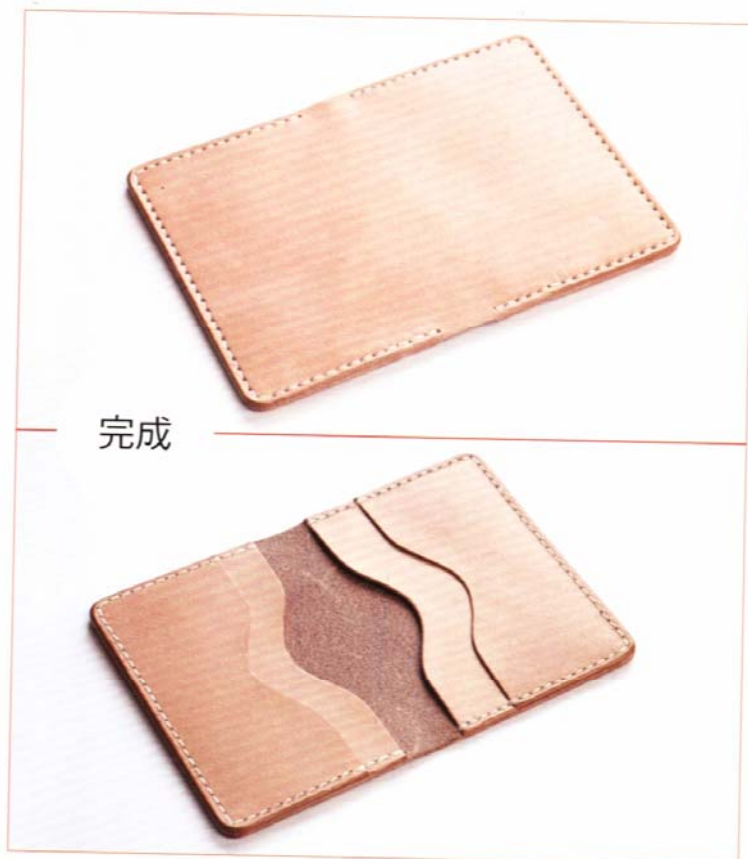
磨整上過床面處理劑的側邊。須按照背面、正面、側面的順序磨整。

06



完成側邊磨整加工的狀態。若須染製未加工皮革的側邊時，使用比皮革原色更深一些的染劑會較為美觀。

完成



基本金屬配件

在本章中即要介紹牛仔扣、四合釦、原子釦等經常使用於皮革工藝製作中的基本金屬配件的安裝方法。為了安裝這些金屬配件便需要專用的斬具，而有些斬具還會再細分成不同的尺寸。安裝金屬釦時只要斬具的尺寸不符便無法安裝，因此請務必使用符合該釦類尺寸的斬具。另外，若想提升作品的品質就一定要先了解每種金屬配件的特性，以便判斷欲製作的皮件最適合使用哪種金屬配件。最後，在著手進行作業前，請務必先確認各釦類的結合強度、大小以及設計。

釦類與斬具



牛仔釦可分為大、中兩種尺寸。安裝時須將公釦與底座裝於包身主體，母釦與面蓋則須裝於翻蓋等部位。牛仔釦的結合力強，因此不適用於較薄的部位。



牛仔釦斬，用於安裝牛仔釦的斬具。牛仔釦斬分為大、中兩種尺寸，須選用符合牛仔釦尺寸的牛仔釦斬。

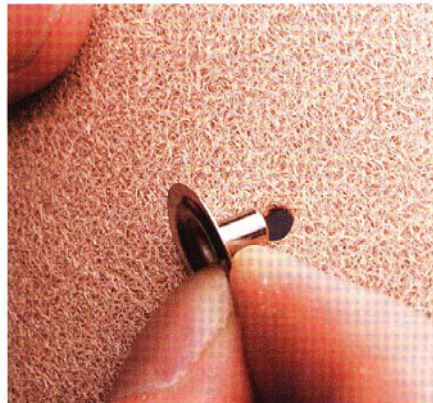
牛仔釦的安裝方法

牛仔釦顧名思義，即為使用於牛仔褲等服飾上的釦類。其結合力強，在皮革工藝中會用作皮夾與皮包等的固定用零件。

► 底座與公釦



01 選擇符合底座釦腳粗細的丸斬，並於安裝位置上鑿出圓孔。中型須使用10號丸斬，大型釦則須使用12號丸斬（Craft社製）。

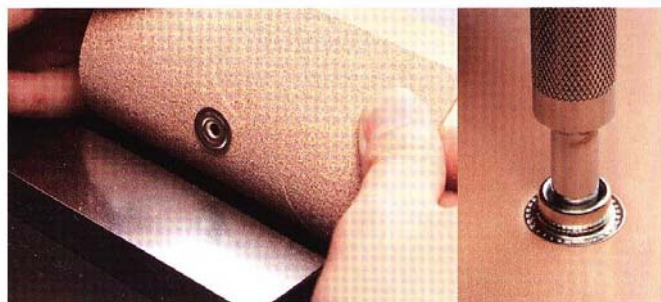


將底座釦腳穿過步驟01鑿開的圓孔。

02



03 裝上底座號須確認位於皮面層的釦腳是否有約2~3mm長。裝上公釦後，中央的釦腳約會凸出1mm的長度。



04 置於萬用環狀台的平坦面上，再以牛仔釦斬敲打固定。

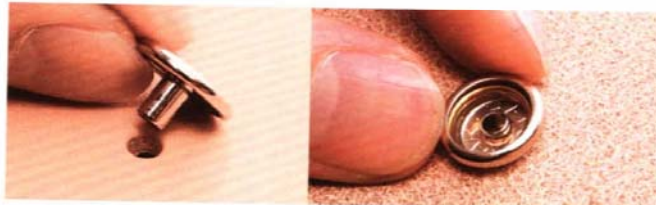
04



公釦中央的底座釦腳會向外開花，如此便能固定公釦。

05

▶ 面蓋與母釦



06 配合面蓋釦腳的粗細（與底座同尺寸）鑿開安裝孔，並裝上面蓋與母釦。確認中央凸出的釦腳是否有約1mm的長度。



07 將面蓋設置於符合尺寸的萬用環狀台的凹槽裡，再用牛仔釦斬敲打固定。



08 裝上兩側金屬釦零件後可試著開關看看，以確認牛仔釦的功能性。

四合釦的安裝方法

在皮革工藝中使用到的各種金屬配件裡，四合釦可說是最常見的釦類。四合釦開關方便，但因釦腳長度的限制，所以只能使用在皮革厚度2mm以下的作品裡。

釦類與斬具



四合釦有大、中、小三種尺寸。專用斬具為衝鈕器，可分為母釦用與公釦用兩種，除了形狀不同外亦有大、中兩種尺寸的差別。



01 使用符合底座（與公釦一組）釦腳粗細的丸斬鑿開安裝公釦用的圓孔。大型四合釦須使用10號丸斬，中、小型四合釦則須使用8號丸斬。



02 自背面穿過底座釦腳，再從正面將公釦套於釦腳上。此外，底座釦腳須凸出皮面層約3mm左右，請多加注意。



03 將公釦用衝鈕器（凹面斬頭）對準公釦，並以木槌分次敲打將其固定。



裝上公釦後須試著轉轉看以確認是否已固定，若確認已完全固定便可繼續下個步驟。

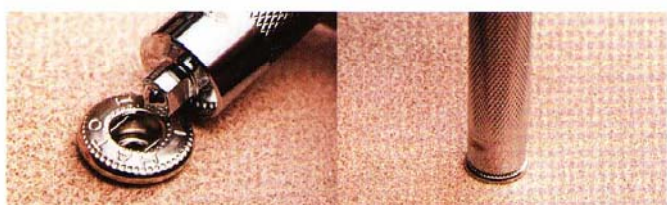
04



05 使用符合母釦凸出處大小的丸斬鑿開母釦安裝孔。大型四合釦須使用10號丸斬，中、小型則使用8號丸斬。



06 自皮革背面裝上母釦後再由正面插入面蓋釦腳，接著將面蓋設置於符合尺寸的萬用環狀台的凹槽中。



07 使用母釦用衝鈕器（凸面斬頭）敲打以固定母釦。母釦若是向上浮起便會無法固定，因此須多加留意。



08 裝上母釦與面蓋後須用手轉轉看，若是不易轉動便代表已安裝成功。



09 試著開關看看以確認四合釦的狀況。另外，母釦的方向也會影響到結合力強度。

Check



若想讓母釦的背面呈現平坦狀，則可以使用另售的扁釦來代替面釦。

原子釦的安裝方法

須於皮革上直接鑿出固定孔的原子釦適用於單寧鞣革。原子釦多用於翻蓋部分；因其不顯眼，因此可謂非常適合用於皮雕等相關作品上。

釦類與工具



螺絲式原子釦，可分為5mm、6mm與10mm三種尺寸。



單平斬為鑿固定孔用，螺絲起子則為固定原子釦的必備工具。

▶ 安裝原子釦



01 使用符合底座螺絲粗細的丸斬鑿開安裝孔。5mm、6mm與10mm的原子釦皆使用10號丸斬。



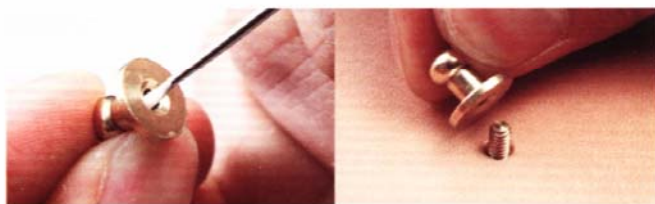
自皮革背面穿入底座的螺絲腳。若不易穿入可稍微用力以扭轉的方式鑽過安裝孔。

02



確認螺絲是否凸出表面約4mm長，若螺絲腳長度不足便無法確實固定原子鉤。

03



04 於原子鉤的螺絲孔內塗上少許白膠後再旋入螺絲腳，如此便可防止螺絲鬆脫。



先用手大概拴緊螺絲，最後再以一字起子將螺絲完全拴緊。

05

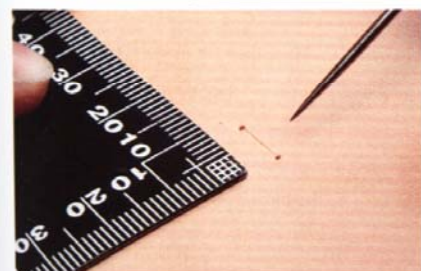


栓螺絲時不可讓原子鉤的台座陷入皮革裡，若台座陷入便表示栓得過緊。

06

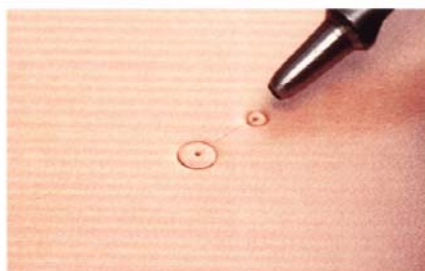
鑿固定孔

※ 固定孔與切口的尺寸須依據原子鉤和皮革的厚度進行調整。此處則以 6mm 的原子孔與 2~3mm 厚的皮革當作範例，來做進一步的解說。



使用6mm原子孔時，須於原子孔位置及上方7.5mm處標上記號並畫出連接線。

07

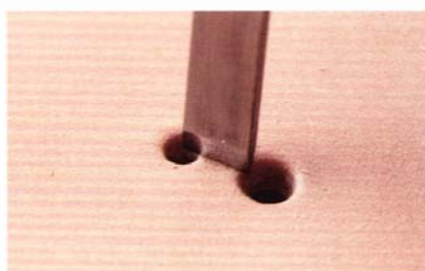


使用12號與6號丸斬於鑿孔位置壓出記號以確認孔位。

08



09 於標出記號的位置鑿開固定孔。



使用單平斬切開兩孔之間的連接線。

10



固定孔完成！確認兩孔間是否已確實連接。

11



試著鉤脫看看。最初可能會感到皮革硬而不易鉤脫，但不久皮革即會適應原子鉤，用起來便會較為順手。

12

用語解說

DIABOND強力膠

合成橡膠系黏著劑。須於半乾燥的狀態下貼合。

DS

日本計算皮革的單位。1DS=10cm×10cm=100cm²。

MUSTANG PASTE皮革保養油

以馬油製成的膏狀皮革保養油。

S code

手縫麻線的商品名稱，須上蠟後再使用。

Super Skiver削薄刀

使用方式同蔬果刨刀，用以削薄皮革的工具。

Vinyomo縫線

聚脂纖維材質的皮件專用縫線。

X針腳

於表面形成X狀針腳的縫法。

三用磨緣器

最基本的磨緣工具，也可用來拉縫線。

三角研磨器

修整側邊時使用的帶柄銼刀。

上膠片

可均勻推開黏著劑的刮刀。

丸斬

安裝金屬零件時必備的圓型孔鑿孔工具。

大理石

進行雕刻或鑿孔時墊於下方以穩固底座用的板狀大理石。

內縫

將皮革肉面層視為表面以進行縫合。最後須將內側皮面層翻回正面。

分縫

以內縫縫製後再自縫線內側將縫份往左右壓平攤開。

手縫

於縫線兩端各穿上一支針，並於縫製同時拉緊針腳的作業。

手縫固定夾

手縫時以固定夾夾住零件便可兩手並用進行縫合。

手縫針

手縫用針。有各種不同粗細與長度的尺寸。

日字環

製作皮包等配件時使用的固定金屬環。

木塊／木製磨緣器

磨緣器須依照皮革的厚度選出最合適的溝槽以磨整側邊；木塊則須利用其邊緣打磨皮面層以進行拋光作業。

木槌

用於敲打菱斬或其他各類斬具。

牛仔釦／牛仔釦斬

形似鈕釦般的固定金屬釦，以及專用斬具。

牛腳油

自牛腳骨頭抽出，為皮革保養與潤飾用的油脂。

加脂

於皮革上塗抹牛腳油等油脂，使皮革吸收油分的作業。

半才

將整頭牛的牛皮自背部切分成兩半後的皮革。

半植物鞣革

經過鉻鞣後再以單寧鞣劑鞣製而成的皮革。

可塑性

施力後便能保持其變形狀態的特性。將單寧鞣革沾濕後塑型，待皮革乾燥後即能保有該形狀。

外縫

將皮面層視為表面以進行縫合。

布

裁剪舊衣製成的布製抹布。碎布。

平縫

手縫的基本縫法，針腳的線與線之間無間隔距離。

生膠糊

黏力較差的天然橡膠接著劑。

白膠

水溶性黏膠。塗抹於須貼合的兩側面後再於乾燥前貼合。

皮面層

去掉毛與表皮後的真皮表面。通常是將皮革的皮面層當作表面使用。

皮革保養

將皮革維持於良好狀態下。

皮革蠟

可用於單寧鞣革與鉻鞣革的蠟狀仕上劑。

皮針

皮繩編織作業用的專用針。

皮線平錐

用於編織作業時將皮線壓入線孔內等各種作業的平行錐子。

地墊

鋪設於膠板下方以吸收鑿孔時的衝擊力。

帆布

磨整側邊和肉面層用的粗布。

羊毛片

當作牛角油等油脂塗布用的羊毛皮。

肉面層

皮革的背面，屬於真皮網狀層的部分。

刨刀

可用以削邊、整平側邊與部分削薄作業。

床面處理劑

塗抹後進行磨整以防止皮革起毛的磨整劑。

角尺

裁切時的衡量工具，金屬製L型量尺。

刻飾（stamping）

使用印花工具於皮革打出花紋的裝飾技術。

固定釦／平凹斬

固定皮革用的金屬零件及其配套的敲打工具。

固定線頭

縫合作業的最後步驟，塗抹黏著劑或以打火機略燒線頭以防止縫線散開的作業。

拉溝器

於皮革上拉出溝槽以代替縫線記號。主要使用於厚質皮革，可避免縫線凸出。

油皮

吸收適量油脂後製成的皮革。

削薄

藉由削去皮革的肉面層以調整皮革的厚度。

削邊器

磨整側邊時須先以削邊器削去裁切面的邊角。

染革

經染料染製的皮革。可分為只染表面的類型，以及染至內部組織使切口面也呈現相同的顏色的類型。

玻璃板

進行肉面層磨整作業與削薄加工時會使用到的玻璃製方形板。

研磨片

棒狀銼刀，一般分為粗粒與細粒兩面。

苯胺加工

使用染料將皮革染色後，再於表面塗上薄薄一層透明皮膜的加工法。

特殊皮料

蛇皮及魴魚皮、蜥蜴皮、鴛鳥皮等珍貴皮料的總稱。

骨製刮刀

以牛骨等製成的刮刀。

側邊

皮革的斷面、切口。

帶釦

用於背帶等處，具有調節長度功能的金屬零件。

推輪

用以壓緊黏貼面的等的工具。

鹿皮 (buckskin)

刨削公鹿皮面層使其起毛製成的皮革。「buck」即為公鹿的意思。

單平斬

用以鑿開安裝金屬釦腳的細長型安裝孔工具。

單寧鞣革

使用植物鞣劑鞣製而成的皮革。

揉皮器

皮革搓揉加工用工具。

無潤飾

表面未經任何加工的皮革。此稱呼僅於為了與表面加工革做區別時使用。

畫線

以割傷皮革的方式於皮革上繪出縫線。

絨面革

刨削皮面層以使起毛的皮革。具有細緻的絨毛與平滑的觸感。

絲絨革

無皮面層的皮革，將兩面肉面層起毛後製成。其特徵為表面的絨毛較長。

菱形錐

刀刃為菱形狀的錐子。無法以菱斬作業的鑿孔部位以及擴張線孔時會使用到的工具。

菱斬

用於鑿開手縫線孔的工具。有各種不同齒面寬與斬腳數的款式。

裁切

使用裁皮刀等切割皮革的作業。

裁皮刀 (別たち)

用於裁切皮革的刀具。可換刀片，較「革包丁」容易保養。

裁皮刀 (革たち)

可替換刀刃型的裁皮刀。刀刃分為直刀與斜刀兩種。

裁皮刀 (革包丁)

進行皮革裁切作業或削薄加工時使用的裁刀。

貼合

將須縫合的兩片皮革塗上黏著劑後貼合的作業。

間距規

用於測量與拉縫線用的工具。

圓錐

用以轉印紙型輪廓至皮革表面或標示記號點的工具。

塑膠板

裁切皮革時墊於下方的工具，可避免刀刃受損並使作業更為順暢。

搓揉加工

藉由搓揉使皮革表面產生細紋的加工方法。

榔皮

去除皮革表面以露出纖維層的皮革。此類皮革的兩面皆為肉面層。

經年變化 (aging)

單寧鞣革與陽光接觸的時間愈久，皮革的顏色就會愈深。

萬用環狀台 (Almighty Plate)

敲打金屬零件時墊於下方的Craft社製打台名稱。

麁皮

使用銼刀等工具將皮革肉面層起毛的皮革。具有如天鵝絨般的舒適觸感。

用語解說

磁扣

安裝於皮包開口等部位的磁式金屬釦。

鉻鞣革

使用鉻鞣劑鞣軟的皮革。

銀付革

最為常見的帶皮面層單寧鞣皮革。

銀筆

用於在皮革上描繪裁切線或標示貼合記號等。

皺縮加工

於鞣製過程中使用特殊藥劑做出皺褶的加工作業。

皺褶紋路

皮革表面的皺紋。

線孔

使用菱斬鑿出的手縫用孔。

線蠟

擦入縫線後可使其變得較為滑順，且能防止縫線受損與髒污的蠟塊。

編織

使用縫線或皮繩於皮革切口等處進行編縫的技術。

膠板

鑿孔時墊於下方用的橡膠製板。

橢圓形鉤釦

形狀似日本茄的開關式開口金屬釦。

磨粗

使用銼刀將皮革黏貼面等部分起毛，以便使其能較易吸收黏著劑或處理劑。

磨整肉面層

使用磨整劑磨整肉面層以抑制毛躁的作業。

磨整側邊

塗上磨整劑後磨整，使側邊產生光澤的作業。

磨擦

以玻璃板等工具磨擦皮面層，使皮革擁有平滑的觸感與光澤感的加工作業。

雕刻 (Craving)

使用專用旋轉刻刀或印花工具於皮革上進行雕刻的技術。

壓紋加工 (Embossment)

又稱為壓凸加工。壓製單寧鞣革皮面層，使其呈現出獨特紋路與觸感的加工法。

壓著

使用推輪等工具於塗抹黏著劑的部分施加壓力以使皮革貼合的作業。

擦蠟／上蠟線

手縫作業時將麻線擦入線蠟的作業，以及市售的以上蠟縫線。

縫線

鑿線孔時的基準線，作業時須沿著縫線鑿開線孔。

翻蓋

皮包等的包蓋部分。

鞣革

表面未經任何加工與染色的皮革。經年變化顯著，容易吸收水分與油脂。

鞣製

對動物皮施於防腐處理的加工作業。

顏料加工

染革的加工種類。於皮革表面塗上顏料的加工方式。

邊油

可直接從容器內擠出塗抹的側邊磨整劑。

邊線器

與間距規同為拉縫線記號用的工具。

鐵筆

尖端為圓球狀的記號工具。

紙型的使用方法

此篇中將對書中所附紙型的使用方式進行詳細的說明。除了④「圓筒包」及⑤「方形編織托特包」之外，其餘作品的紙型皆為原寸紙型。

● 紙型的製作方法

請將紙型轉描至雞皮紙或厚方格紙等厚紙上，或是影印裁下後以橡膠糊或口紅膠貼於厚紙上再使用。製程硬質紙型便可將零件轉描至皮料上，而且若須製作複數個相同作品，硬質紙型也會較為便利。



使用生膠糊將紙型貼於厚紙上，再用剪刀或美工刀取下。



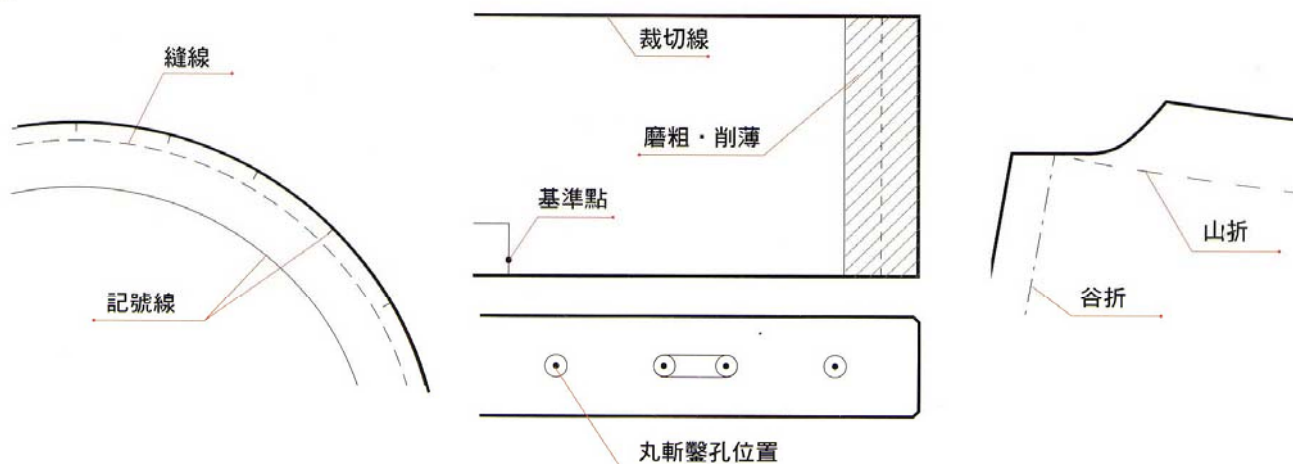
使用圓錐於皮料上轉描零件輪廓時須用力壓緊紙型，以避免紙型滑動。

● 紙型的標記方法

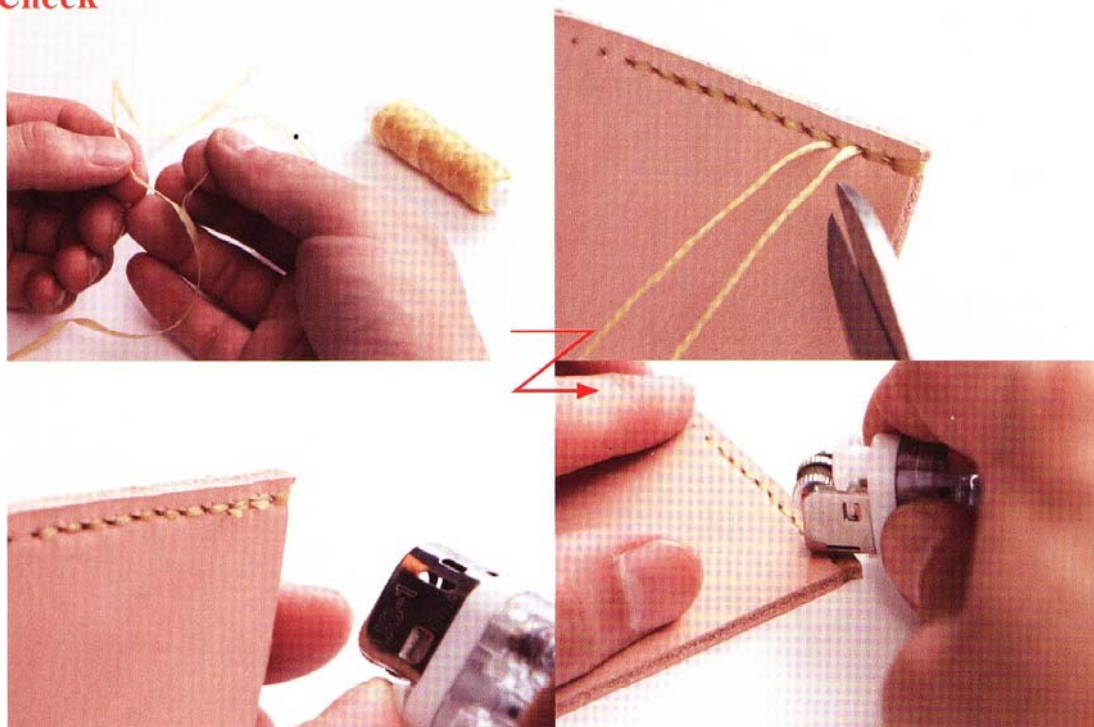
書中所附紙型上有各式各樣的點、線記號。在此便要針對這些記號做較詳細的說明。紙型上的點、線記號皆僅為參考，製作時還是須根據使用皮革厚度及性質做必要的調整。另外，皮革在製作過程中有時也會發生皺縮或延展的情形，因此請將紙型上的記號視為參考，待經過實際測量、確認位置後再標於皮革上。

●	基準點 基準參考點。須使用圓錐等標出記號。	——	記號線 須使用間距規或圓錐拉出的基準線。
●	丸斬鑿孔位置 以中央黑點為基準點，須以丸斬鑿孔的位置。	////	磨粗・削薄 須使用研磨片或裁皮刀磨粗、削薄的部分。
——	裁切線 須使用裁皮刀等工具切割的紙型輪廓線。	- - -	山折 須以山折方式對折後縫合的部分。
- - -	縫線 須使用間距規等拉出的手縫參考線。	- - -	谷折 須以谷折方式對折後縫合的部分。

例



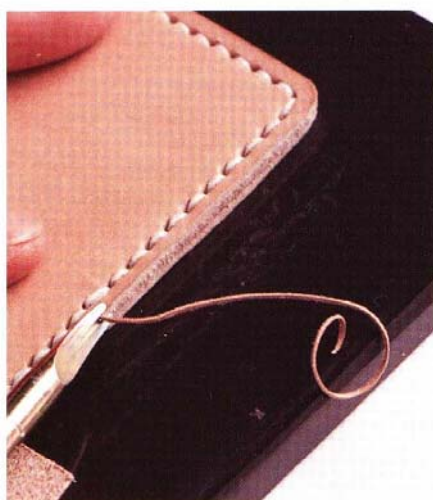
Check



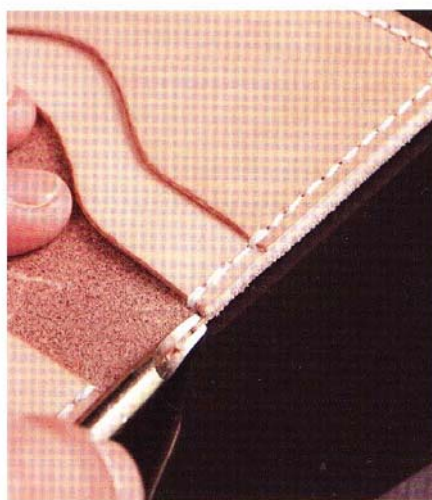
在皮革工藝中也經常使用到SINEW線等化學纖維製成的縫線。市售的化學纖維縫線通常都已上蠟，因此使用時不須再行擦蠟。SINEW線可分撕成數條縫線，因此在使用前須先撕成所需的粗細大小。尼龍質的縫線在收尾時須先返縫2個針腳並從背面穿出縫線，接著須保留約2mm的線頭並剪斷縫線，最後再以打火機燒過固定即可。

側邊的潤飾加工

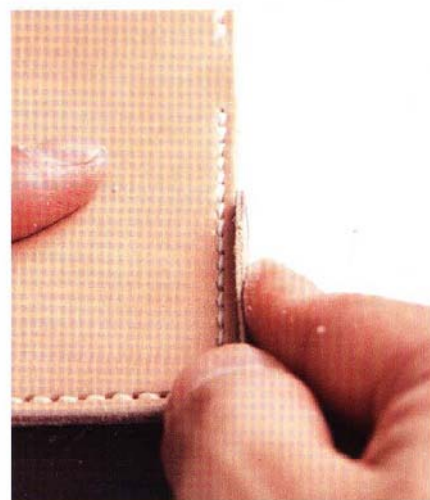
最後，縫合過的側邊須再次進行磨整加工。作業順序為削邊、使用研磨片修整成形、塗抹床面處理劑以進行磨整。



01 使用削邊器削去縫合邊的邊角。



02 內側的邊角也須削掉；有高低落差的部分須分段進行。



03 使用研磨片修整縫合邊的凹凸處，將其磨平。

更多图书请访问
大成大爱图书店
提供图书定制和图书
扫描服务

<http://shop58207572.taobao.com/>