

# THE BOOK OF SHOES

Recommend shoes to your customers with confidence

## THE BOOK OF SHOES

特定非営利活動法人

日本靴工業会

JAPAN SHOE MANUFACTURERS ASSOCIATION

〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町3-3-9 天栄ビル2階

TBL / 03-3661-6072 FAX / 03-3661-3972

<http://www.jma.sakura.ne.jp/>



JAPAN SHOE MANUFACTURERS ASSOCIATION

# 靴は雄弁に語る

## Shoes as your signature

ピカピカに磨かれたウイングチップのビジネスマン。華やかにドレスアップした足元のハイヒール。どんなとき、どの洋服や装飾品に合わせて、どんな靴を選ぶか。その人が履いている靴は、その人の人格そのもの。大げさに言えば、これまで過ごしてきた人生が現れてしまうものなのです。靴は私たちの生活・健康・文化に欠かせない、もの言わないけれど雄弁なパートナー。靴について知ることは、人生の楽しみをさらに広げることに違いありません。



### CONTENTS

- 04 この靴ができるまで……製造工程
- 13 種類と名称……靴の名称・デザイン <紳士靴・婦人靴>
- 26 製法について……製法・材料
- 36 皮から革へ  
…皮革 断面図/皮革の種類/鞣し(なめし)工程/加工/仕上げ
- 54 靴選び・フィッティング  
…足型・採寸・サイズ/紳士靴・婦人靴・子供靴・高齢者靴/足のトラブル
- 76 メンテナンス  
…ファーストケア・デイリーケア・素材別のお手入れ/スニーカー  
…雨の日ケア・よくあるトラブル/保管/修理について/靴紐について
- 96 靴用語
- 100 靴のお取り扱いについて/ご注意・保管方法

## 1

The crafting  
of a shoe

## この靴ができるまで

靴作りは、一枚のスケッチを元に靴型を起こすところからスタートします。靴を構成する200以上にも及ぶパーツをひとつずつ裁断し、丁寧に漉いて、組み合わせてそれぞれを縫製し、つり込んで形成していきます。

その工程には、機械にはできない、熟練を要する職人の作業が多く存在します。この一足ができるまで、皮革から靴へと変身を遂げる過程をご紹介します。

## 工程

## step ① 靴型(ラスト)

靴作りのスタートであり、かつ最も重要な工程が、靴型(ラスト)の作製です。わずか数ミリが履き心地を左右してしまうため、やすりやサンドペーパーなどを使って慎重に削ってパテを盛り、また削る作業を繰り返して靴型(ラスト)が作られます。



## step ② 型紙

デザイン画を元に靴の設計図ともいえる型紙を作ります。完成した靴型(ラスト)にラインを描き、手でまたはパソコンを使って立体のものを平面に展開していきます。型紙には正確さが求められ、少しの誤差も許されない厳密な作業です。



## 工程

### step 3 抜き型

生産のために、型紙の各部を一定の比率で拡大・縮小してサイズ別に展開した壁紙を基に、鋼材でできた抜き型(刃型)を制作します。



### step 4 裁断

機械で抜き型をプレスして、革を打ち抜きます。一枚の革でも部位によって違いがあり、革の繊維方向によっても強さが違ってきます。裁断時には、革の傷や色むらなどの品質や伸びの方向性をチェックし、傷の部分は避けながら、一枚の革をムダなく裁断してゆきます。



### step 5 漉き(すき)

革を漉く(すく)とは、革を薄くする作業で、革を貼り合わせたり、折り返したりした部分の厚みを均一にするために行われます。裁断した革の縁を斜めに薄く漉いていきますが、精度が低いと、革と革を貼り合わせた際に段差ができてしまいます。靴の仕上がりに影響するため、神経を使う工程です。



### step 6 折込み

革の断面をきれいに仕上げるために、漉きを行った革の端(5mmほど)を接着剤をつけて内側に折り曲げます。



## 工程

### step 7 縫製

裁断し、漉いて、場合によって折り込みを行った各部のパーツを組み立てて、甲革を作ります。まず表革と裏革のパーツに芯材を付け、縫製して合わせます。ここまでを製甲作業と言います。



### 裁断・製甲 と 底付け

靴の種類やデザインによって、厳密にはそれぞれの製造過程は異なってきます。一般的な工程として、革を裁断してパーツを作り、製甲を縫い合わせ、完成させるstep4からstep7までの作業が裁断・製甲と呼ばれます。Step8以降の底付け作業は、各種製法により作業方法が異なってきます。ここでは、もっとも一般的なセメント式製法を説明します。

### step 8 先芯・月型芯入れ

つま先部分に先芯(つま先部の芯材)や月型芯(かかと部の芯材)をそれぞれ甲革と裏革の間に入れます。



### step 9 中底仮止め・かかと成形

次に行うつり込みの準備として、靴型に、靴のベースともいえる中底をクギ等で仮止めします。また、製甲は機械でかかと部を成形し、熱を加えて形を整えます。



## 工程

### step 10 つり込み

甲革を靴型に沿わせて形づけする作業をつり込みと言います。革のクセを見ながら正しくつり込むことにより、型崩れしにくい靴ができます。

甲革を靴型に密着するようにかぶせ、靴型に仮止めた中底に接着させます。



まず、つま先、次に革を引きながらサイドをつり込みます。



そして、かかと部を巻き込みながらつり込んでいきます。



### step 11 本底付

本底（地面と接している底）が付きやすくなるために、革をバフ（表面を削る）します。



表底と甲革の両方に接着剤を塗布します。



圧着機にかけてしっかり貼り合わせます。



## 工程

## step 12 仕上げ

底を付け終わった靴から、靴型を抜き取ります。



底や甲部分の掃除を行います。



仕上げクリームを塗る、または吹き付けます。塗り方によってツヤの出方が異なります。



パフをかけ、熱風機でシワを取り、ていねいに磨いてから乾拭きします。



製品検査を行い、クギなどが出ているら打ち付けます。中敷を敷き、完成したらサイズ別に靴箱に入れます。



## 2

## Styles and types of shoes

靴のデザイン



## 種類と名称

一足の靴には、多くのパーツが集まって、デザインや機能を形成しているのです。

また、靴のデザインにも流行はありますが、基本となる形状や飾りは愛され受け継がれてきています。靴を形作っているパーツの名称、そして気に入った靴の名称、紳士靴、婦人靴それぞれにご紹介しましょう。

## 靴の名称

靴には、各部・各パーツに様々な名前が付けられています。そして、それぞれがデザインや機能の意味をふくんでいるのです。ふだん、なにげなく履いている靴。それを形作っている名称を知るほどに、もっともっと靴への愛着が生まれてくるはずですよ。



## Upper Parts

- 1 メダリオン**: Medallion  
ウイングチップには欠かせないつま先部分の「打ち抜き飾り」のこと。
- 2 トーキャップ**: Toe cap  
つま先部分を覆う「飾り革」のこと。
- 3 ヴァンプ**: Vamp  
つま先革。甲革の前の部分。(別名: プラグ Plug)
- 4 アイレット**: Eyelet  
紐を通すための穴。通称「鳩目」。5個2列のファイブアイレットが一般的。ドレスタイプは裏鳩目、カジュアルタイプは、表鳩目が主流。
- 5 レース・ステイ**: Lace Stay  
レースを通すための鳩目があけられた部分。通称羽根飾り。
- 6 シューレース**: Shoe Lace  
靴紐。シューストリングスともいう。
- 7 トップライン**: Top line  
アッパー上部の足を入れる履き口にあり、くるぶしに当たらないように、足首下部を包み込むような、独特の形状のこと。
- 8 ヒールカーブ**: Heel curve  
かかと部後背面のカーブのこと。
- 9 バック・ステイ**: Back Stay  
市革。かかとの縫い合わせ部分を補強する革。片市、棒市などがある。
- 10 アッパー**: Upper  
ヒールとソール部分を除いた靴本体の総称。
- 11 ブローグ**: Brogue  
「穴飾り」のこと。おかめ飾り。打ち抜き飾り、ギザ抜きなどのタイプがある。
- 12 クォーター**: Quarter  
かかと部分を補強するための革。腰革とも呼ばれる。
- 13 ライニング**: Lining  
靴の裏地のこと。馬革、豚革、合成・人工皮革、布などが用いられる。

## Sole Parts

- 13 ウェルト**: Welt  
靴底と製甲との間に縫い込まれた帯状の革。細革とも呼ばれる。
- 14 ソールエッジ**: Sole Edge  
靴底の周囲の縁の部分。通称「コバ」。
- 15 トップ・リフト**: Top Lift  
ヒールの接地面に取り付けられる「化粧革」。最近では革に限らず、ゴムや合成樹脂も使われる。
- 16 ヒールベース**: Heel Base  
アウトソールとトップリフトの間にある、革を重ねて作ったブリッジ。現在では高級品にしか使われず、一般的には、ヒールが一体化されたものが多い。

靴のデザイン



## 靴のデザイン

**オックスフォード**  
Oxford



ひも付短靴の総称。日本では一般にプレーンな内羽根、外羽根の短靴をさすが、欧米では、内羽根の短靴を言う。

**ブラッチャー**  
(ウイングチップ/外羽根)  
Blucher



外羽根のウイングチップです。ウイング飾りが後方に向かうものをロングウイングチップといいます。アメリカンタイプに使用されることが多いです。

**バルモラル**  
(ウイングチップ/内羽根)  
Balmoral



同じウイングチップでも、内羽根はよりドレスリーになります。主に英国調のクラシクタイプに多い形です。

**モンク**  
Monk



モンクとは、修道僧のこと。その履いていた靴にヒントを得た尾錠留めの短靴。別名、バックルシューズ。

**ブラッチャー**  
Blucher



履き口が外に開く、外羽根式の紐付き靴の代表です。

**スリッポン**  
Slipon



靴紐や留め具がついていなく、足を滑り込ませるだけで、簡単に履ける靴のこと。

## 靴のデザイン

**ローファー**  
Loafer



「怠け者」という意味も持つ簡易靴。U字型のモカにコインストラップという飾り革が付いています。

**チャッカーブーツ**  
Chukka boots



機能的なアンクルブーツで、元は英国のホロ競技に使用されたという説から、その名前が付けました。

**サイドゴアブーツ**  
Side gore boots



両サイドにゴムを織り込んだ生地を挟み込んだ深靴。アルパートブーツ、チェルシーブーツとも呼ばれます。

**フロントデザイン**

<ブレン・ト>



<センター・シーム>



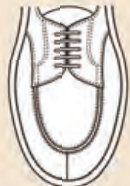
<スワール・モカ>



<ストレート・チップ>



<U-チップ>



<モカシン>



<キルト>



<タッセル>



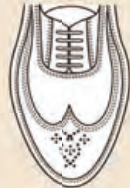
<ビット>



<ウイング・チップ>



<メダリオン>



## 靴の名称

各部の名称は紳士靴と共通しますが、女性靴の特徴的なパーツと言えばストラップとヒールです。ストラップは形状や位置によって固有の名称があります。

例：アンクルストラップ（くるぶし部分）。ヒールは流行性が高く、デザインのバラエティが豊富です。



## Upper Parts

- 1 ヴァンプ** : Vamp  
つま先革。甲革の前の部分。  
(別名: プラグ Plug)
- 2 ブローグ** : Brogue  
「穴飾り」のこと。おかめ飾り。  
打ち抜き飾り、ギザ抜きなどの  
タイプがある。
- 3 ストラップ** : Strap  
ヒモの意味。靴では甲やアング  
ル部に使うバンドや細いベルト  
を指す。
- 4 トップライン** : Top Line  
アッパー上部の足を入れる履き  
口にあり、くるぶしに当たらない  
ように、足首下部を包み込むよ  
うな、独特の形状のこと。
- 5 ライニング** : Lining  
靴の裏地のこと。馬革、豚革、  
合成・人工皮革、布などが用い  
られる。
- 6 カウンター・ライニング**  
: Counter Lining  
足のかかとを包む部分。すべり  
革のこと。
- 7 バック・ステイ** : Back Stay  
市革。かかとの縫い合わせ部分  
を補強する革。片市、棒市など  
がある。

## Sole Parts

- 8 アウト・ソール** : Out sole  
本底または表底とも言われ、靴  
底部の床面に接する部分およ  
びその材料を指す。材料として  
革・クレープ・合成ゴム・スポン  
ジ・ウレタン・ウッド・コルク・  
ジュートなどがある。
- 9 トップ・リフト** : Top Lift  
ヒール本体が損傷しないよう、  
ヒールの先端に取りつけられる  
小片。革・ゴム・合成樹脂製など  
があり、「トップ・ピース」「化粧  
革」「化粧」などとも言う。
- 10 ヒール** : Heel  
ヒールはファッション面でも重  
要な役割を果たす。材料は、低  
いものでは合成ゴムまたは革積  
み。高いものでは木やプラス  
チック、軽合金と木ないしはプ  
ラスチックとを組み合わせたも  
のなどがある。

## 靴のデザイン

**プレーンパンプス**  
Plain Pumps



トップラインが浅めで、紐やベルトなどの留め具が一切ついていない靴のこと。

**ドルセイ**  
The D'orsay Pumps



カーブした、つま先側の革と、かかと側からの革が、内外両方の踏まず部で、V字型にソール側に入り込んだデザイン。靴のトップラインがきれいに見えるカットです。

**オープントー**  
Open Toe



アッパーのつま先部の革が切り取られ、足の指先が外から見えるデザインで、「前あき」とも呼ばれます。オープンの場合にも、狭いエレガントなタイプから、広くあいたカジュアルタイプまでバリエーションも様々です。

**オープンバック**  
Open-Back



アッパーのかかと部分が切り取られ、アキレス腱部をストラップで支えるデザインです。別名バックバンドとも呼ばれます。このオープントー、オープンシャンク、オープンバックを合わせるとサンダルのデザインになります。

**オープンシャンク**  
Open-Shank



アッパーの内踏まず、外踏まずが切り取られているデザインで、サイドオープンとも呼ばれるデザインです。

**アンクルストラップ**  
Ankle Strap



かかと部から伸びたストラップが、足首に巻かれて、外側で金具で止められたデザイン。ストラップのデザインバリエーションとして、Tストラップ、フロントストラップ、クロスストラップなどがあります。

## 靴のデザイン

**サンダル**  
Sandal



最も歴史の古い履き物の1つで、板状の底に、紐を取り付け、足指や、足首に巻きつけて履いたものが原型となっています。現在での基本的な構造は、ソールと足を固定する甲パーツが、足の屈曲部周辺と、足首周辺のものを総称しています。

**ミュール**  
Mule



元来は、女性の寝室履きとして使用されていましたが、現在では、つま先革だけがかかと部が覆われていない、ヒールのついた靴をそう呼び、サンダルのバリエーションの1つとして数えられています。

**カッター**  
Cutter Shoe



ヒールのない、フラットな靴の総称ですが、オードリー・ヘップバーンの主演映画「サブリナ」の劇中で履いたことから、特にサブリナの愛称でも親しまれているデザインです。

**ブーツ**  
Boot



靴のトップラインが、くるぶしよりも上にある靴の総称で、その高さによって、アンクル、ショート、ハーフ、ロング、ニーハイに分けられ、筒のフィッティングも、ルーズからフィットまで、バリエーションがあります。素材も革でできたものから、伸縮性のあるストレッチ素材まで、様々です。

靴のデザイン

## ヒールバリエーション

<ルイ>



<フレアー>



<セットバック>



<フレンチ>



<ウェッジ>



<フラット>



## 3

## Methods of shoe construction



## 製法について

履いた直後は軽快なのに1時間ほどで疲れを覚える靴もあれば、少し重く感じたのに、一日中履き続けても疲れの少ない靴もあります。疲れにくい靴を作ると、むしろ少し重くなることさえあります。

靴の履きやすさ、機能性、デザイン性を左右する重要な要素が構造です。靴の構造にあたる製法の中から、伝統的な製法、軽やかさと生産性を高めた製法など、代表的なものをご紹介します。

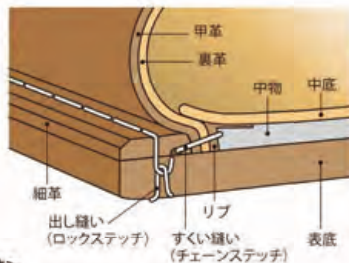
堅牢で形崩れしにくい

## グッドイヤーウェルト製法

アメリカのチャールズ・グッドイヤー2世が開発した複式縫い機械により、広まった製法です。アッパーと中底、細革（ウェルト）をすくい縫いし、その後、アウトソールと細革を出し縫いする作りで、アウトソールと中底の間にスペースが多くなるため、コルク等を入れることで、履き込むほど中底が足裏の形になじむように変形し、他の製法にはない履き心地をもたらします。

底付けが糸のため、貼り替えも可能。また、複式縫いであるため、水が浸入しにくい特長も合わせ持っています。この作りは、古くは手製で行われていた、すくい縫いを機械化したものです。現在では高級靴の代表的な製法の一つになっています。欠点としては、他の製法に比べ、使用される材料が多いため、重くなる傾向にあります。

断面図



## &lt;類似製法&gt;

ノルウィージャン・ウェルト、ハンドソーンウェルト、ノルベジェーゼなど

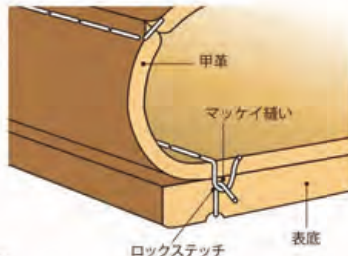
細身でドレッシーな靴向き

## マッケイ式製法

イタリアの代表的な製法のマッケイ式は、アッパーと中底、アウトソールをマッケイ縫いミシンにより直接縫い付ける方法です。返りが良く、履いたときから足になじむのが特長で、ソフトなカーフやキップなどの素材と相性が良く、総じて高級品に使われるケースが多いと言えます。製法の特徴上、靴の外見が華奢になるため、長時間の歩行用というよりは、タウンユースが中心になります。この製法では、中底の表面に縫い糸が出ていることが、他の製法との見分け方になります。

また、アッパー、中底、アウトソールを直接縫い付けるため、その縫い目から水が浸入しやすいという欠点があります。

断面図



## &lt;類似製法&gt;

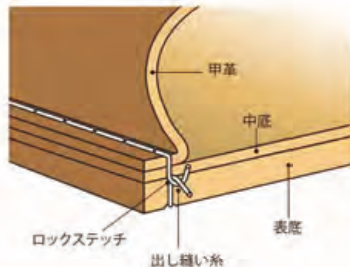
セミマッケイ、マッケイ（出し縫い）、ブラックラビドなど

軽く履きやすい

## ステッチダウン式製法

主にカジュアルシューズの製法と言えます。他の製法との決定的な違いは、他の製法はアッパーが内側に向けてつり込まれるのに対し、外側に向けてつり込まれることです。そのため、アッパーの切り口が靴のコバに出る形になります。この製法の代表的なデザインはデザートブーツですが、現在ではカジュアルデザインだけでなく、ドレスデザインも含め、さまざまなパターンに用いられるようになっています。パーツも少なくすみ、軽量で返りが良いというメリットがある反面、マッケイ式と同じく、底付けの縫い目から水が浸入しやすいという欠点があります。

断面図



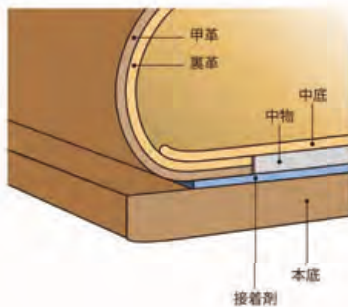
画期的な製造方法

## セメント式製法

日本では1950年代頃から使われている、比較的新しい製法です。それまでは、それぞれの部位を縫い合わせていましたが、縫い糸に代わり接着剤によって貼り合わせます。

この製法は構造が簡単で作業工程が短く、機械による大量生産が可能であるため、一般に安価な靴作りに適しています。屈曲性に富み、デザイン上の制約も受けにくいことから、デザインの幅も広がり、トレンド性の強い現代的な需要に見合った製法と言えます。縫い目のない製造方法のため、底面からの水の侵入に強いという利点もあります。

断面図



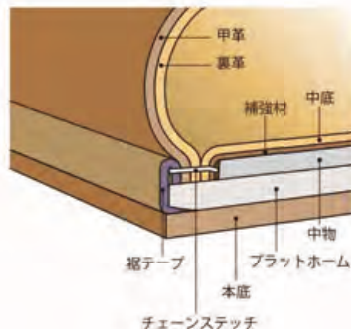
しなやかで柔軟

## カリフォルニア式製法

約100年前にカリフォルニアで開発された製法。クッションを内蔵することで底部を断面から覗くと、中央部に駅のプラットフォームのようなものがあることから、付いた名。

アッパー、中底、裾テープ等を縫い合わせて袋状にし、裾テープを底側に巻き込んでから表底を張り付ける製法です。中底に薄く柔らかい材料を使うため、足あたりに優れ、弾力性に富んだ靴になります。

断面図

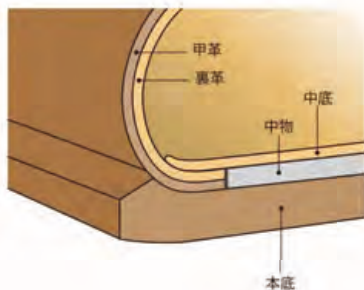




### 耐久性と対候性に優れた インジェクション式製法

ポリウレタンなど底材となる液状の原料を金型に注入し、底を付ける製法を言います。原液から加工するので成型性が良く、任意にデザインできるほか原液に直接着色することで多彩なカラーバリエーションが可能に。とても効率の良い製造方法として知られ、現在の靴の量産には欠かせない製法となっています。接着強度も高く、耐久性、耐水性に優れたウォーキングシューズ、レインブーツに最適です。

断面図



## 靴の主な材料

底や内側などに使用される靴を構成する部品的主要材料。

### ライニング

洋服の裏地にあたるもので、靴を丈夫に保ち、足を保護し、履き心地を良くする役割があります。使われる部分によって、かかとには「すべり革」、サイドは「腰裏」、つま先は「先裏」と言われます。

### 月型芯 (つきがたしん)

靴のかかと部の甲革と裏革の間に入れる月型の補強芯で、カウンターと呼ばれます。靴の形状の保持と足を安定させる重要な部品です。伝統的には革が用いられていましたが、現在はレザーボードなどを成形したモールドカウンターが多く使用されています。



左: なめし革製 右: ハイミラックス

### ふまず芯 (ふまずしん)

靴のふまず部(足の土ふまずに当たる)の中底と表底の間に挿入する補強芯で、シャンクと呼ばれます。足のふまずアーチの荷重を支え、歩行を助ける目的で使用されます。古くは樺(かば)の木の皮や竹が使われましたが、現在は鋼鉄または硬質プラスチックが使用されています。



左: プナ材木製 右: 焼入れ鋼製

### ヒール

紳士靴では、多くはゴムヒールが多数ですが、伝統的なものは革を積み上げたものが用いられます。婦人靴のヒールは、プラスチックなどが使用されています。

### 中底 (なかぞこ)

靴の内側で足の裏が直接触れる部品で、インソールと呼ばれます。靴のかなめとなる重要な部分で、耐屈曲性、吸湿性、耐摩耗性などが要求されます。革、レザーボード、ファイバーボード、不織ボードなどが用いられます。



左:グッドイヤウエルト式製法  
右:セメント式製法

### 化粧 (けしょう)

靴のヒール(かかと)の地面に接する部品でトップリフトと呼ばれ、摩耗に強く、滑りにくい材料が用いられます。紳士靴には合成ゴム、婦人靴では合成樹脂(主にポリウレタン)が主流です。ヒールが傷つく前に取り替えるのがポイントです。



### ダブラー

洋服の芯地に当たるもので、甲革と裏革との間に入れる補強布です。キッドやカーフなどの薄く柔らかい甲革の伸びや靴の型くずれ防止、着用時の足当たりを良くするなどが目的です。ポリエステル、レーヨンなどの不織布が多く用いられます。

### 先芯 (さきしん)

つま先の甲材と裏材の間に入れる芯で、ボックストと呼ばれます。つま先部分の形状を保ち、足を保護するのが目的です。伝統的には革でしたが、現在は合成樹脂を含浸させた織布や不織布、プラスチックなどが用いられています。



### 底材

#### ● 底革 (そこがわ)

靴の底に使用する厚くて固い革。耐久性が求められるため、成牛の革が主に用いられます。



#### ● 合成底

革靴の主流が合成底です。SBR(スチレン・ブタジエン・ラバー)主体をはじめ、NBR(ニトリル・ブタジエン・ラバー)、EVA(エチレン・ビニル・アセテート)、ポリウレタンなどの種類があります。

#### ● ウレタン底

ポリウレタン樹脂を使用した底で、優れた耐摩耗性、耐油性を有します。

#### ● ラバー底

天然ゴムのラテックスを原料とした生ゴムを主体とした底です。生ゴムをシート状にしたクレープ底などもあります。

## 4

From hide  
to leather

## 皮から革へ

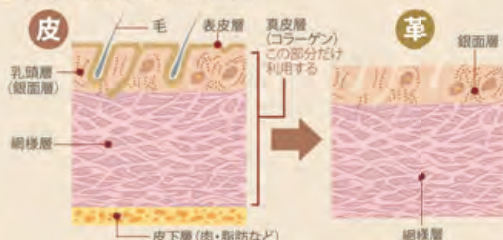
原皮のままでは水分が抜け硬くなってしまふ「皮」をなめして、安定した素材「革」に変化させる技術が、皮革製品に発展をもたらしました。なめした革にはさまざまな加工、色づけが行われ、靴作りの現場に届けられます。

靴選びをさらに愉しむためにも、代表的な動物たちの皮、なめしの技術、加工された革の種類と特長等もぜひ覚えておきたいものです。

## 断面図で見る、皮と革の違い

動物の皮から表皮と皮下組織を取り除き、その間にある真皮層をなめしたものが革となります。

表皮があった部分を「銀面」、皮下組織があった部分を「床面」といいます。



## 革の部位と特長

1枚の革でも部位によって伸び縮みや強度、耐久性などが異なります。革の部位ごとの特徴を生かして製品に用いられます。

牛皮  
の場合

## ショルダー (肩)

柔軟性を持ちながら、強度もある部位。よく動いていた部分のため、シワが見られることが多い。

ベズ  
(背中～腰)

繊維の密度も高く、厚みもあり丈夫な部位。

## ベリー (腹)

厚みが薄く、伸びやすい腹部分。柔らかく加工しやすい。

## バット (尻)

ショルダーよりもシワが少なく、強度もあり、良質な革となる部位。



## 動物の種類別で見る皮革 一覧

## 牛皮

COW



牛皮は乳頭層の凹凸が小さく比較的均質なコラーゲン繊維構造を持っており、強じんで、脂腺や汗腺が少なく革繊維が緻密。幅広い年齢の原料皮が供給でき、皮革の中で最も多く生産され多方面に利用されています。

## 年齢やオス・メスで違う牛皮

種類

特徴

カーフ  
CALF

生後6ヵ月未満の仔牛の皮。薄手でキメ細かく、しなやか。高級靴に使用。

キップ  
KIP

生後6ヵ月から2年以内の牛皮。カーフより強度がある。

ステア  
STEER

生後2年以上のオスのうち、生後3~6ヵ月以内に去勢した牛。最もポピュラーな革素材。

カウ  
COW

生後2年以上のメスの成牛皮。ステアよりも柔らかく薄い。

ブル  
BULL

生後3年以上のオスの成牛皮。大型で厚い皮。キメが粗い。

## 馬皮

HORSE



柔らかく、なめらか。靴の内側の裏地や中敷きに多く使用される。尻の革コードヴァンは、特に繊維が緻密で、光沢と強度に優れ、高級素材として甲革に使用される。

## 豚皮

PIG



3つ穴の毛穴が独特な模様。摩擦に強く、軽く、通気性にも優れている。

## 山羊皮

GOAT



毛穴がきれい、繊維が緻密で耐摩耗性に優れている。仔山羊の皮はキッドと呼ばれ、さらに薄く軽く、高級靴の甲革や手袋などにも使われる。

## 羊皮

SHEEP



毛穴が小さく、キメ細やかで、薄く柔らかい。仔羊皮はラムと言う。

## 鹿皮

DEERSKIN



柔らかく軽く、しなやか。植物油でなめした鹿革は、セーム革と呼ばれ、水分を吸収しても硬くならず、伸びても元に戻るという優れた特性がある。

## ペッカリー

PECCARY



ピッグスキンのような三角形の毛穴があいている。革質が丈夫で柔らかく伸縮性があるため、高級靴用に使用される。

## カンガルー

KANGAROO



薄いのには丈夫でしなやか、軽いので高級な靴の材料になっている。サッカー選手や陸上選手のスバイクシューズや手袋にも使用される。

## エキゾチックレザー

種類	特徴
ワニ CROCODILE	種類はアリゲーター、クロコダイル、カイマンなど。独特な美しい鱗(うろこ)模様が特長。
爬虫類 トカゲ LIZARD	エキゾチックレザーの中でも比較的強度のある皮。リング、アグラ、ベンガル、オーバルなどの種類がある。
ヘビ SNAKE	斑紋や鱗模様の美しさで人気。ファッション性の高い製品に使われる。ダイヤモンドパイソン、アナコンダなど多種多様。
ダチョウ OSTRICH	羽を抜いた丸い突起した羽軸模様が特徴。身体の一部にしかないため、希少性が高い。柔軟性もあり強くて丈夫。
アザラシ、 オットセイ SEAL、 FUR SEAL	シールスキンと呼ばれる毛皮あるいは革として使われる。
サメ SHARK	鮫と名前につくものの、実際は南シナ海、インド洋に生息するエイの一種であるツカエイなどの「真鮫」と呼ばれる魚の背面中央部の皮をはがし、乾燥させたもの。
エイ STINGLEY	スティングレイと呼ばれ、高級な皮革素材として珍重されている。

コードヴァン  
CORDOVAN

農耕馬の臀部の最も皮繊維の緻密な部分からしか採ることができないコードヴァン。そして、この面積から採れるのは、片足だけ。非常に希少性の高い素材と言えます。またなめしも、毛穴が目立たない肉面を特殊処理し、光沢を出します。特に靴用は風合いを出すために良質部分のみを使用し、染料で仕上げ、時間をかけて、光沢を出すなど、時間と手間をかけた素材です。

※左右がつながった形状のものを、貝殻を広げたような形であることから「シェル」とも呼ばれています。

エイ  
STINGLEY

エイ革は、古来よりその美しさから大変重宝され、「泳ぐ宝石」とも呼ばれています。特徴としては、表面にピーズを一面に敷詰めたような細かい突起があることと、硬く光沢感があることが上げられます。背中部分に白くなっている部分がありますが、これはエイが光を感知する器官で、『スティングレイハート』『スター』と呼ばれています。通常エイ皮は、この特長的な「スター」を目立たせたデザインで加工されます。エイ皮はその固さから、牛皮のおよそ6倍の強度があるとされています。

## 天然皮革以外の素材

アップパー材の種類は天然皮革以外にも、人工皮革・合成皮革・天然繊維・合成繊維などがあります。

種類	特徴
人工皮革	天然皮革に近い風合いがあり、強度と質感に優れている。品質にばらつきがなく経済性にも優れた素材。
合成皮革	繊維にナイロンやPVC、ウレタンをコーティングしたもの。人工皮革と比べ、通気性や感触では劣るが、経済的。
天然繊維	<p>綿：吸湿性に優れ、靴のみならず衣類でも最も多く使われる。</p> <p>麻：水分の吸収と発散が早く、アップパー部分の素材だけでなく、ひも状のものがソールやヒール部分にも使用される。</p>
合成繊維	アクリル、ナイロン、ポリエステルなど。天然繊維と比較すると軽くて丈夫で、発色性にも優れている。

## 鞣し(なめし)

「皮」から「革」へと生まれ変わる工程。古くは剥皮した動物皮を乾燥し、叩いたり揉んだりして、柔らかくする方法や、煙で燻したり動物の油を塗ったり、植物の浸出液に漬け込む方法もありました。現在では「タンニン」または「クロム」なめしが主流です。

### ▼ タンニンなめし

草木の中に含まれているタンニン（渋）とコラーゲン（たんぱく質）を結合させてなめす方法。その歴史は古く、紀元前から続いています。皮を植物タンニン溶解液の入ったビット槽やドラムを使いなめし上げる工程があります。クロムに比べ、伸びと弾性が少ない堅牢な革



タンニンでなめし終わった状態の革

に。底革、ぬめ革、サドル革などの製造に利用されています。

クロムでなめし終わった状態の革



### ▼ クロムなめし

塩基性硫酸クロムなめし剤を使用。クロムなめしはなめし時間が短く経済的。この方法でできた革は、弾力性、伸縮性、耐熱性、柔軟性、染色性、保存性に優れ、靴用革、衣料用革などの用途に最も広く行われています。

## 鞣し(なめし)の工程

## タンニンなめし

## ① 下準備

## ● 水洗い～脱毛

腐敗防止のため塩漬けされた原皮をドラムに入れ、24時間

かけて大量の水で塩分や汚れを落とします。元来の皮の状態に戻したら、石灰槽に漬けて柔軟性を高め、脱毛します。



石灰槽による毛抜き

## ● フレッシング～脱灰

不要な皮下組織、脂肪などを機械で除去する「フレッシング」の後、皮に残った石灰を取り除きます。



脱灰

## ② タンニン槽なめし

下処理を終えた皮を植物タンニン溶解液の入ったピット槽に漬け込みます。濃度の薄い槽から濃い槽へと順次移し、20～40日ほどかけてじっくりとタンニンを浸透させます。ここで皮から革へ変わります。



タンニン



濃度の異なるタンニン槽

## ③ 水絞り・加脂・伸ばし

洗浄の後、水絞り機で余分な水分を絞り、ドラムに入れて天然の魚油に植物油を混ぜたもので皮に油分を与えます。



水絞り



ドラムで加脂

## ④ 伸ばし・乾燥

セッターと呼ばれる機械で均等に伸ばし、10日間ほど乾燥させます。



乾燥

## ⑤ 再なめし・染色

用途に応じて、革を漉いて厚みを調整し、再なめしを行った後、ドラムで色付けを行います。



厚みをならす



ドラム染色

## ⑥ 味取り・伸ばし・乾燥

半日から1日かけて味取り(余分な水分を取る)を行った後、セッターまたは手伸ばしで革を伸ばし、自然乾燥させます。



ハンドセッター



乾燥

## ⑦ 仕上げ

注文に応じて「アイブレーション」と呼ばれる機械で柔らかく整え、スプレーで塗装し、アイロンをかけて仕上げます。



アイブレーション



手でスプレー塗装

## 鞣し(なめし)の工程

## クロムなめし

## ① 下準備

## ● 保管～水洗い

防腐処理のため塩漬けされた原皮は冷蔵倉庫(5℃～10℃)で保管します。倉庫から出した原皮をドラムに入れ、大量の水で塩分や汚れを落としながら、水分を与えて生皮の状態に戻します。



倉庫

## 【ドラム】

なめし作業に使用される円筒形をした回転槽(タイコとも呼ばれる)。原皮の水洗い、なめし、染色、加脂といった数々の作業に使用されます。

## ● フレッシング～脱毛

繊維をほぐし、余分な皮の皮下脂肪層を機械により取り除く「フレッシング」を行い、脱毛する「石灰漬け」と「ベルトナイフ」による皮の厚さの調整をします。



ベルトナイフ

## ② クロムなめし

下処理を終えた原皮をドラムに入れ、クロムパウダーを注入し、コラーゲン繊維と結合させます。6～12時間程度で、「皮」から「革」になめされます。この状態の革を「ウェットブルー」と言います。



ドラム

## クロムパウダー

## 【ウェットブルー(Wet-Blue)】

クロムでなめされた革は独特の濃いブルー色になるため、この名で呼ばれます。その後の染色が容易で美しく発色します。



ウェットブルー



## ③ 水紋り・シェーピング

水を絞った後、加工しやすい大きさにカットし、厚み調整のために革を削る「シェーピング」を行います。



シェーピング

## ④ 染色・加脂

目的用途に合わせて、ドラムでなめし・染色・加脂を行った後、「セッター」と呼ばれる機械でしわを伸ばします。



染色・加脂

## ⑤ 乾燥・整え

乾燥には、2枚のプレートで革をプレスする「真空乾燥」や板張りやネット張りで自然乾燥させる方法などがあります。乾燥後、水分を与えて揉みほぐしやすくする「味取り」、風合いを調整する「バイプレーション」を行います。



乾燥



バイプレーション

## ⑥ 仕上げ・検査

注文に応じて染料スプレー、ローラーで塗装。表面に金属型を使って模様(シボ)を押し、ロールアイロンでなめらかに整えます。最後は職人の目と手による検査を行います。



塗装



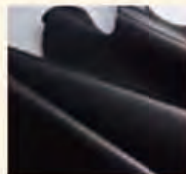
最終検査



## 革の加工

## ▼ 銀付き革

脱毛した裸皮ないしは革の表面（皮の表皮層のすぐ下の部分で、真皮層の外側）のことを「銀面」と言います。銀面は革を構成する部位の中では最も繊維組織が緻密なため、美しく丈夫。銀面が壊れないようクロムなめしや本染めを行なった革を「銀付き」と呼びます。



## ▼ ガラス張り革

「コレクテッドグレイズレザー」とも呼ばれ、なめした革をガラスなどの平坦な板に張り付けて乾燥させ、銀面(表皮)をサンドペーパーですりおとし、最後に樹脂や塗料でコーティングした革。傷が少なく、汚れが付きにくく、お手入れは簡単ですが、革の風合いは銀付き革に比べて劣ります。



## ▼ ヌメ革

薄茶色からベージュの色が特徴的なヌメ革。元来はタンニンなめしの革を無染色で仕上げたものですが、広くは染色してある素仕上げのものも含まれます。なめらかな手触りで革本来の風合いが活かされています。



## ▼ スエード革

革の裏面をサンドペーパーなどでバフingし、革繊維を毛羽立たせてベルベット状に起毛したものです。毛足のおかげで使用による傷もつきにくく、手入れも比較的簡単です。



\*「バックスキン」とは・・・スエードのことをバックスキンと間違ってしまうことがありますが、「バックスキン」はバック(BUCK) = 牡鹿の革のことです。

## ▼ ベロア革

革の裏面をスエードと同様にバフing加工したものがベロア（または銀付きベロアとも呼ぶ）で、スエードに比べて毛足が太めで、カジュアルシューズなどに多く用いられます。また、繊維質の粗い床革だけを起毛させたものは床ベロアと呼んで区別しています。



## 革の加工

### ヌバック

革の銀面(表面)をパフし、毛羽立たせた革。スエードと比べて毛足は短く、キメ細かい。ピロード状の仕上がりとなります。デザイン目的でドレスシューズにも用いるほか、傷を目立たせないという目的で登山靴にも用いられます。



### 床革

成牛のように厚みのある革を2層または3層に分割して得られた、銀面を持たない皮革を床革と言います。分割しても強度・厚みは残っているため、床ペロアに加工して作業用手袋などにも利用されます。

### オイルレザー

オイルレザーとは、ステア等の肉厚の皮に、なめしの仕上げ工程で油脂などのオイル分を含ませて仕上げた素材で撥水性に優れ、オイル分による独特のヌメリのある光沢が特長。ただ、加工により油分を加えているため、長時間そのままにしておくと油分が抜け、革の表面のカサつきや色褪せ、シミにつながります。



### エナメル革

革の銀面にポリウレタン樹脂の塗膜を持つ革の総称。濡れたようなツヤがある独特な光沢と硬質感、素材の色合いを鮮やかに引き出す特長があります。防水性に優れていますが、温度(低温)により硬くなる性質もあります。



### シュリンク革

シュリンクは「縮む」を意味し、なめし工程中に特殊な薬品を使って銀面を収縮させた革。手や機械を使う「もみ革」よりも銀面には細かいシワ状の模様(シボ)が強調された仕上がりになります。



### 型押し革

銀面に加熱高圧プレス機で立体的な型をつけた革。エキゾチックレザーの模様がつけられることが多く、ハリのある雰囲気になります。傷が目立ちにくく、模様も様々。「エンボスレザー」とも呼ばれます。



### パール

革の表面にパール塗料とラッカーを一緒にまぜてスプレーで吹き付け、仕上げた革です。名前の通り、真珠の様な細かい反射の輝きが特長。同じ様な効果の仕上げの素材として「箔押し」がありますが、これは、革の表面に色箔(金箔、銀箔といった塗料)フィルムを使い貼付け、仕上げたもの。



## 仕上げ

革質の良さをそのまま出すか、表面をしっかりと保護するか、うまく化粧してあげるのか。仕上げ方法によって皮革の表情が変わります。

### 素仕上げ

植物タンニンなめしを施す工程で、表面に仕上げ材をほとんど使わず、フェルトバフなどでツヤを出す仕上げ方法。染色すら行わずに完成させた場合を、特に「ヌメ革」と呼びます。自然に近い状態のため、革そのものの風合いに加え、使い込むと飴色に変色していくのが特徴。

### アニリン仕上げ

革本来の繊細な銀面模様の特長を生かすように、なめす過程で「アニリン」という合成染料を施した仕上げです。優れた発色の中に透明感が引き立ち、銀面の繊細な表情を壊さず、キメ細やかでソフトな感触を保つことができます。



### グレージング仕上げ

通常高級な革の仕上げに行われますが、カゼインやワックスなどを革に塗布し、ガラスやメノウのローラーによって強く摩擦して光沢を出す仕上げ方法。ヘビヤトカゲなどの爬虫類の革にもよく適応。

### 顔料仕上げ

顔料を多く用いて仕上げる方法。革本来の風合いには劣りますが、傷を隠し着色も均質化するため、ガラス張り革の仕上げ方法を主に、一般的な靴のアッパーには多く用いられます。

## 5

## Choosing the perfect shoe for you

### 靴選びのために

靴は安全で、快適な歩行ができるように作られています。でも、足に合っていなかったら、逆に負担となり、痛みなどのトラブルが襲ってきます。

履きやすい靴の第一条件は、言うまでもなく、足に合っていること。でも、自分の足のことを意外に知らないのではなんでしょうか。

足の特徴・サイズ、性別や年齢に応じたフィッティングのポイントを覚えて、より良い靴選びにお役立てください。

## 足型

足型は、つま先の型で大きく3タイプに分けられます。

### エジプト型

母趾（第一趾）が最も長く、日本人に多いタイプ。母趾が側面から圧迫を受けやすいので、細身の靴の場合は、上のサイズを履き比べるなど注意が必要です。



### ギリシャ型

母趾（第一趾）より第二趾の方が長い、日本人には少ないタイプ。一般的な靴の足型に近いため、外反母趾になりにくい足型と言えます。足長通りのサイズが目安です。



### スクエア型

母趾（第一趾）から第三趾までがほぼ同じ位置で、小趾（第五趾）との差が余りないタイプ。小趾の圧迫に悩んでいる場合は、靴の爪先がスクエアな形状のものを試してみましょう。

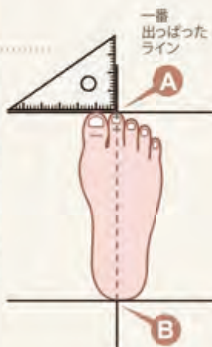


### 採寸

計測器具の代わりに、紙、鉛筆、三角定規、メジャーを使った方法です。一般的な靴サイズは、足長と足囲の2つで表示します。

#### 足長を測る

紙に線を引き第二趾(A)とかかとの突端(B)に合わせます。第二趾が一番長い場合はその長さを測り足長とします。また、他の趾が長い場合は(A)から(B)のラインに対し垂直に線を引き交わる点が足長となります。



#### 足幅を測る

母趾(第一趾)の付け根で最も出ているところ(C)と、小趾(第五趾)の付け根で最も出ているところ(D)までの長さが足幅です。



#### 足囲を測る

(C)と(D)にメジャーを合わせて周囲を計ります。その長さが足囲です。JIS靴サイズでは「E」、「EE」など、アルファベットが使用されます。



### サイズ

#### 左右で異なる大きさ

足の大きさはスポーツや生活習慣による動作・姿勢などによって、左右差が生じることがあります\*。市販の靴は左右同じサイズなので、その場合は大きい方の足に合わせて選ぶことをおすすめします。



※例) ボールを蹴る足(利き足)よりも、体勢を支える足(軸足)の方が大きくなりやすい。

#### 各国の靴サイズの目安

日本の靴のサイズはJIS規格に基づき、靴を履く人の足の寸法を元にした「足入れサイズ」を採用しています。海外では、靴の元になる靴型の寸法を表示していることが多く、メーカーによるバラつきが生じる場合があります。

##### 各国の靴サイズの目安

###### 紳士靴 Men's

日本	23.5	24	24.5	25	25.5	26	26.5
アメリカ	6	6.5	7	7.5	8	8.5	9
イギリス	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5
フランス	38	39	40	41	42	43	

###### 婦人靴 Ladies'

日本	21.5	22	22.5	23	23.5	24	24.5
アメリカ	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7
イギリス	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5
フランス	34.5	35	35.5	36	36.5	37	

## フィッティング

足に合わない靴は、足の病気やトラブルを起こすだけでなく、履き続けることで血行が悪くなり、腰痛、頭痛、肩こり、イライラなど、その悪影響は身体全身におよぶものです。

そこで大切なのは、自分の足に合った靴選び。そのためのフィッティングポイントをご紹介します。

### D つま先

つま先は、当たっていないか、余裕はあるか？

### B 甲部

- ①靴幅は、足に合っているか？
- ②甲部の締め付け具合は、適切か？

### E 履き口

- ①履き口が開かないか？
- ②踝(くるぶし)が当たらないか？

### A 踵(かかと)

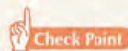
踵カーブ(ヒールカーブ)は足に合っているか？



### C 土踏まず

土踏まずが靴のアーチラインに合っているか？

## A 踵 (かかと)



Check Point

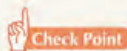
### かかとカーブ (ヒールカーブ) は 足に合っているか?

日本人のかかとは欧米人に比べて直線的。靴のかかと部が足全体をしっかりと包み込んで、安定した感触を得られるかどうかポイントです。靴のかかとカーブがゆるいと、かかとが脱げやすくなりますし、きつ過ぎるとアキレス腱を圧迫し、靴擦れの原因となります。

足を蹴り出す際に、かかと部分が抜けないことを確かめましょう。適度な締め付け感のあるものがベストです。



## B 甲部



Check Point

### 1 靴幅は、足に合っているか?

ボールジョイント (関節部) が当たる足底部で一番幅の広い部分になりますが、この部位を含め、ボールガース (足囲) が、なるべく合ったものを選びましょう。基本的には、EE・EEEなどの表示になりますが、表示だけに頼らずに実際に履いて合わせることをおすすめします。



### 2 甲部の締め付け具合は、適切か?

オックスフォード (紐靴) の場合、スリッポンに比べ、甲の部分を紐で締める形になりますので、サイズ合わせが容易です。ただし、履き口が狭くなっているため、くるぶしが靴のトップラインに当たるかどうかのチェックが必要となります。特に、外側のくるぶしの高さは、内側より低くなっているため、より注意が必要です。その上、くるぶしは歩行時に動く支点になるので、当たるような状態では、足を痛めてしまいます。



## C 土踏まず Check Point

### 土踏まずが靴のアーチラインに合っているか?

土踏まずの部分には、多くの筋肉、血管、神経が集中しています。この部分がゆる過ぎず、きつ過ぎずのフィッティングが一番好ましい形です。ゆる過ぎると足が疲れ、きつ過ぎると足が痺れるという弊害が出ます。手で触診して当り具合をチェックしてみてください。



## D つま先 Check Point

### つま先は、当たっていないか、余裕はあるか?

つま先は、丈夫そうに見えますが、爪がガード役をしているだけで、実際は敏感です。そのため、通常靴は、表示サイズより、長く作られています。これは、俗に「捨て寸」と呼ばれ、歩く時に足が中で動くために、必要な部分と言われています。



## E 履き口 Check Point

### 履き口が開かないか?

外側のくるぶしの高さは、内側より低くなっているため、口廻り(トップライン)が外側のくるぶしにあたらず、ぴったりとフィットしていることが大切です。トップラインがゆるく、指が入るようでは、履き口が開いてしまい、靴の形が悪く見えるばかりか、歩きにくく足が疲れ、脱げてしまうことにもなりかねません。また足に食い込むほどきつい場合には、うっ血や炎症を引き起こします。この現象は、靴幅合わせや、靴と足のボールポイントのズレなどからの関わりもありますので、トータルで見た上でのサイズ選びがポイントになります。



### スリッポンの場合は

スリッポンを選ぶ上では、甲部の高さも大切なポイントとなります。足の母趾から甲にかけての骨の周辺は、血管や神経が多く、非常にデリケートです。ここを締め過ぎると血の循環が悪くなり、歩くのに支障があるほどです。できれば、足の趾の関節(ボールジョイント)のすぐ後ろの部分、いわゆる「ウェストガース」の部分の締めまりが、足に合っているかが、スリッポンの履き心地を左右します。



## 試し歩きのポイント

足に合ったサイズと思ったら、必ず両足とも履き、実際に店内を少し歩いてみましょう。

- ①なるべく硬い床の上で歩く。
- ②つま先やかかとに重心を移して、違和感や異常に締め付けられる箇所はないか。
- ③ジグザグ歩きや後退など、不自然な動きをし、不安定な感じはしないか。足の裏、土踏まずやかかとが圧迫されないか。



## 靴はいつ選ぶか？

昔から日本では「靴は夕方に買うといい」と言われてきました。夕方には足がむくみ、一番大きな状態になるので、それに合わせて靴を選ぶという考え方です。それでは夕方以外は大きな靴を履いていることになり、足への弊害も出てきます。

そこで最近は、足に合った靴は「その人の仕事で最も活動する時間帯に合わせて、選ぶのがベスト」と言われています。



## 婦人靴 Check Point

ファッションの足元を決める一足。  
納得がいくまでフィッティングを。

### ● パンプス(ヒール)

デザインの好みだけで選んでしまいがちなパンプスですが、足に合っていないと痛みだけでなく、さまざまなトラブルを起こしかねません。パンプスで最も大切なのは、靴の中で足がいかにしっかり止まり、安定して歩けるかです。ヒールのある靴は、かかとの位置が上がるために、つま先荷重での歩行になります。

### ● チェックポイント



### ● かかとはゆるい・きつい場合

ゆるいと抜けて歩きにくく、靴ズレがおきやすくなります。きつくて圧迫が強すぎると、足にくい込んでタコ・マメの原因になります。かかとはフィットしないと、ひざを曲げて歩く結果、腰痛を招く場合もあります。

### ● サンダル

サンダルは靴合わせの難しい履物です。手軽に脱ぎ履きができる分、合わないものを履くと脱げやすく、また、素足で履くことも多いため、靴ズレなど皮膚を傷めやすい場合も多くあります。選ぶときの最大のポイントは、アーチラインが隙間なくぴったり合っていることです。

### ● チェックポイント



### ● ミュールの場合

ミュールタイプは、サンダルと同じポイントで選びますが、かかとを固定するストラップがない分、長時間歩くには疲れて不向きです。

### ● 足のタイプによる選び方

細くて薄い足には、つま先部の押さえが充分なものを選びましょう。太くて甲高の足には甲を深めに包んでいるものをおすすめです。

## 婦人靴 Check Point

### ブーツ

ブーツ選びのチェックポイントは他のシューズとほぼ同じですが、異なるのは脚部で、くるぶしを内外側から軽く押さえて、しっかり保持しているかがポイントです。また、ハーフ以上の丈のものは筒の太さと形状が脚に対してゆる過ぎず、きつ過ぎず、よく合っていることが大切です

### チェックポイント



### ウォーキングシューズ

長時間の歩行にも快適なウォーキングシューズは、機能を重視した靴です。その靴に使用するソックスを実際に履いて選びましょう。ソックスの厚み、また指付きソックスなどでは、大きさが異なってきます。シューレースを通して、必ず両足で履いて立って体重をかけた状態で確認しましょう。



### チェックポイント



## 子供靴 Check Point

**大きくても小さくてもNG!**  
成長段階にあった靴選びが大切。

子供の足は発育が早く、個人差が大きいものです。サイズが小さかったり、足の形に合わない靴は足の発達を妨げます。また大きすぎる靴は歩きにくく危険な場合もあります。特に幼少児は数カ月でサイズが変化するので、きちんと測って、正しく足にあった靴を選んであげましょう。

### ベビー靴 (よちよち歩き)

素材はやわらかく足になじむもので、底も硬すぎず、靴底の前から約3分の1あたりで曲がるものを選びます。ちょっとした凹凸につまずき転びやすいので、靴の先端が床から上がっているもの。柔らかな関節を保護するために、足首のくびれまで深さがあり、かかと部分も補強されたものが良いでしょう。

シューズをベルトで足にしっかりと固定



ソフトな底で、つま先から約3分の1の所で曲げやすい

足の後ろ側からもしっかりホールドし、骨の発育を守る

### 幼児靴 (とことこ歩き)

歩き方が変わって、とことこ歩きになると運動量も増え、汗をかきやすくなるため、通気性・吸湿性の良い素材を選びます。きちんと足にフィットして脱げにくいデザインを選びます。サイズは靴にかかとを合わせて履きます。



### 児童靴 (飛び跳ね、運動量が増える)

土踏まずの形成は3歳ごろから始まり、4歳を過ぎると運動量が急速に増え、足の骨も急速に発達します。靴ずれ、足指やかかとの痛み、汗やムレからの皮膚炎などのトラブルが出やすくなります。足の負担を軽減しながら激しい運動にも対応できる、しっかりした素材と構造の靴を選びましょう。



### 高齢者靴 Check Point

**転倒骨折を防いで快適に歩くために。  
ポイントはつま先の形や靴底にあり。**

老化は足からくる、と言われます。膝が痛んだり、わずかな凹凸にもつまずきやすくなり、骨粗鬆症が原因でちょっとしたことで骨などにヒビが入ったり、折れたりします。問題なのは、足の骨折にとどまらず、それが原因で寝たきりになる恐れがあることです。ですから、高齢者の靴選びで最も大切なのは「転倒骨折予防」と言えます。

ひっかけて転ばないつま先、安定した底、かかと、ヒールなど、ポイントを確認しながら安心して快適に歩ける靴を選びましょう。



#### ● つま先

つま先の形は、足型に合わせて指が楽に動くよう、広めで丸いものを。歩いたときつまずかないように、地面から充分上がっているもので捨て寸は最小限で良い。

#### ● 踵(かかと)

かかと周りに芯が入っていて、しっかり安定するもの。

#### ● 靴底

屈曲性に優れた素材で、足趾の付け根に接する踏みつけ部分が、よくなつて歩きやすいもの。底の接地面積が広く、適度に滑りにくいもの。

#### ● ヒール

ひっかかってつまずかないよう、かどがないもの。ヒールは2〜3センチくらいの高さ。底面が平らなウエッジヒールも良い。

#### ● デザイン

くるぶしまで包み込んで安定させるもの。楽に脱ぎ履きできるマジックテープ、ファスナーなどを使用。紐靴の場合は、結びやすいよう紐が太めで、踏み付けて転ばないように、紐が長過ぎて垂れないように。軽量で保温性を重視したもの。

## 怖い足のトラブル

合わない靴を履き続けていると、足が疲れて、痛くなるだけでなく、こんなトラブルが起こりやすくなります。

### 外反母趾

母趾が圧迫されて付け根が飛び出し、小趾の方向に「く」の字型に変形している状態です。爪先が狭くヒールの高い靴を履き続けることで起こりやすい症状です。



### ハンマートー

足趾の関節が曲がったまま固定してしまう病気です。最初は指を真っ直ぐに戻すことができますが、時期が経過するとそれもできなくなります。先がつかまって爪先に余裕がない靴を、足指を曲げたまま履き続けることで起こりやすい症状です。



### 靴ずれ

皮膚は比較的熱に弱く、足に合わない靴を履いて摩擦などの刺激を繰り返し受けると、熱を持って水ぶくれができます。この症状が靴ずれです。



### タコ、魚の目

合わない靴を履き続けると、圧迫や摩擦などの刺激によって皮膚が硬化しはじめます。たこは外的刺激が繰り返され皮膚の角質層が肥厚し慢性化した状態のもの。魚の目は底面を皮膚表面に、頂点を真皮深層に向けた円錐形をしており皮膚の角質の一部が厚くなったもの。タコと魚の目は別のものです。症状に合わせた治療方法が必要です。

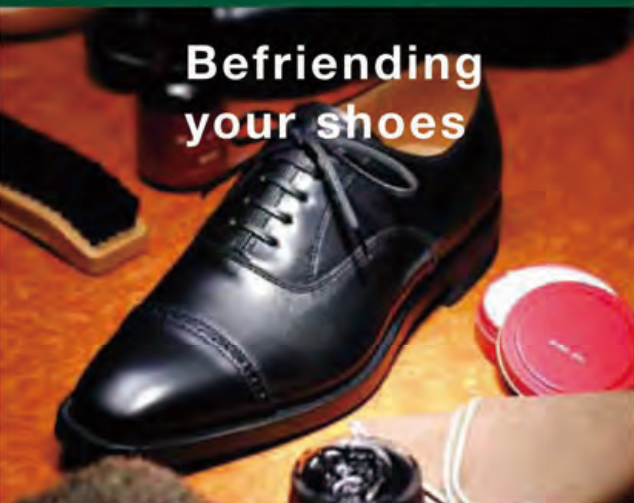


### 扁平足

土踏まずのアーチには、身体のバランスを取り地面からの衝撃を吸収する働きがあります。合わない靴を履き続けることでアーチが崩れやすくなり、扁平足になりやすいです。扁平足は地面を蹴る力が弱く、足裏全体が地面について疲れやすくなります。



## 6

Befriending  
your shoes

## メンテナンス

靴は生きている、と言われます。履き続けられれば色褪せ、すり減ってきますし、雨に濡れたままにしておけばカビなどのダメージもおおきかねません。

靴の老化やトラブルを防ぐには、日頃のメンテナンスが大切です。その際は、靴に合ったお手入用品を使ってください。履く前のケア、素材別のお手入れ、雨の日の注意、保管などをご紹介します。

## ▶ まずは、ファーストケア

靴は「革」という天然素材を使用しているため、その手入れ次第で寿命が大きく変わります。

まず、靴を購入したら、できれば履く前に行く方がよいことがいくつかあります。これをしておけば、日頃のお手入れが簡単になるはずですよ。

## ▶ 使い始める前に、お手入れは始まる。

履く前にクリーム（特に主成分が乳化性のもの）でお手入れすることにより、革が柔軟性を持ち、足馴染みの良さが向上します。革の表面に皮膜ができることにより、防塵・防汚にも効果があります。アウトソールは地面に直接触れるため、最も摩耗が激しい部分です。合成ゴムや革が使用されていますが、革底の場合、事前にケアを施すことにより耐久性の維持につながります。底用になめされた革は繊維が硬く丈夫になる反面、水や湿気には弱いという欠点があります。その革繊維に、前もって適量のミンクオイルを塗り込むことにより、油分で繊維をしなやかにし、屈曲性と耐水性の向上につながります。



## ● 要注意！靴の取り扱い

- ①必ず靴べらを使って履く。
- ②シューレースは都度結び直す。
- ③同じ靴を毎日履かない。
- ④履かないときは、シューツリーを入れる。

### デイリーケア

#### 履いた後のお手入れ

一日働いてくれた靴は、とても疲れています。そのままにしておくと、型崩れを起こしたり、不自然なシワを作る原因となります。靴の寿命を延ばすには、ローテーションで履き替えるのが理想ですが、何よりもまず、「その日の疲れは、その日のうちに取る」くらいの心構えを持ってお手入れすることが大切です。

1

ブラッシングによりホコリや汚れを取ります。汚れが落ちにくい場合には、クリーナーを使用します。薄く塗り、すぐにクロスで汚れを拭き取ります。縫い目や履きシワ、コバの部分も忘れずにブラシを入れましょう。



2

クリームが全体にムラなく塗りこめるように、シューツリーを靴の長さ調節して装着し、履きシワを伸ばします。



3

同系色のシュークリームを、靴の状態により、塗り分けます。(お手入れをあまりしていない時は、シュークリームをご使用ください。) 布の面をその都度入れ替え、常にきれいな面で拭き取るのがポイント。



4

靴の表面をブラッシングし、余分なクリームを落とします。



5

クロスで靴を乾拭きすることにより、表面の光沢を出します。



6

より光沢を出したい部分は、油性のポリッシュを併用すると効果的です。



7

紐靴の場合は、紐を取り外した上でクリームを塗り、手入れすることをおすすめします。



8

しまり時、木製のシューツリーの使用をおすすめします。靴の湿気を吸収し、型崩れを防ぎます。



### オイルレザー素材のお手入れ

オイルレザーは、ミンクオイルで適度に油分を補給させましょう。

1

柔らかいブラシで縫い目やシワなど丁寧に全体のホコリや汚れを落します。革に傷をつけないようブラッシングしましょう。履いた後は、普段からブラシでホコリを落とす習慣が大切です。

2

次にクリーナーを布に薄く伸ばし軽く靴全体に塗りおえたら、よく拭いて汚れを落とします。

靴に直接クリーナーをつけるとシミになることがありますので注意しましょう。



3

ミンクオイルをくまなく薄く伸ばすように塗ります。あまり塗りすぎると、革の繊維が油分を含んで柔らかくなりすぎると、革が伸びて型崩れを起こしやすくなりますので、ご注意ください。



4

柔らかい布で表面に残った余分なオイルを拭きます。



### スエード・ベロア・ヌバック素材のお手入れ

#### ▶ スエード素材

革の裏面(床面)の繊維質を毛羽立たせ、ととのえたのが特徴なので、繊維が毛細管のようになり、水分や、ホコリ、汚れを吸収しやすくなっています。スエード素材を使った靴をお買い求めになった場合は、履き下ろす前のお手入れが重要になります。

1

汚れ等をつきにくくするため、履き下ろす前に、防水保護スプレーを靴全体にまんべんなくかけてください。



2

履いた後は、汚れていないブラシでブラッシングを丹念に。汚れが付着した時には、バックsgamでその部分をこすって落とすようにしましょう。ただし、強くこすり過ぎると毛が抜けてしまうことがありますので、注意が必要です。



#### ▶ ヌバック素材

ヌバックは、革の銀面(表面)をバフし、毛羽立たせた素材ですが、基本的にはスエード素材と同じお手入れ方法で問題ありません。ただし、スエード素材に比べ色褪せしやすいため、定期的にスエードスプレーを使用し、色褪せを押さえるようにしましょう。

### コードヴァンのお手入れ

コードヴァンは、表面がデリケートな革です。お手入れも慎重に。

1

まず、ブラッシングでアッパーについているホコリや汚れを落とします。あまり強くかけると、革を傷つけるので注意しましょう。その際、ステッチやコバも忘れずにブラッシングしましょう。



2

次にデリケートクリームもしくはシュークリームを薄く伸ばし、拭き取るようにします。(色は同色、もしくは濃いめのクリームで手入れします。)少量を薄く伸ばすのがポイントです。



3

柔らかい靴専用ブラシでブラッシングした後、柔らかい布で、丹念に磨き上げてください。



4

デリケートな表面は、雨、水などが付くと、表面が毛羽立ったようになり、部分的に光沢がなくなったりと、影響を受けやすいため、最後に防水保護スプレーを全体に軽くかけてください。



### エナメル・パール素材のお手入れ

#### ▶ エナメル素材

通常は、軽く水を含ませた布で叩く様に拭く程度で問題ありませんが、合成樹脂のため、そのまま放置すると、表面にひび割れが出やすくなりますので、定期的にエナメル専用クリームを塗るので良いでしょう。また、保管の際は、ネル製の布でつつむ様にしてください。



#### ▶ パール素材

パール素材専用のクリームを使用し、通常は乾いた布で乾拭きしてください。デリケートクリームなどの水性クリームの使用は可能ですが、過度に使用すると光沢がなくなるケースがありますので、少量を薄く伸ばすように塗ることが肝要です。またブラシをかける際も、豚毛などの硬いものでなく、馬毛などの柔らかい毛足のものを使用してください。



### 爬虫類素材のお手入れ



#### ▶ 光沢仕上げの場合

乾拭きでホコリや汚れを取り、市販の素材に適した専用クリームを少量布に取り、薄く伸ばすように塗りこみ、その後、柔らかい布で磨き上げます。

#### ▶ マット仕上げの場合

表面に付着した少量の汚れは、柔らかい消しゴムで軽くこすって落とします。基本的には、やわらかい布で、乾拭きしてください。

### スニーカー

スポーツやアウトドアで履くことが多いスニーカーは、用途が広い分、汗やホコリなどで汚れやすくなりがちです。基本のお手入れの方法をご紹介します。

#### ▶ キャンバス素材のお手入れ

1

洗剤で洗う時は、キャンバススニーカー専用の洗剤か、中性洗剤をお使いください。塩素系の洗剤は黄ばみ、シミ、色落ちの原因となります。また、洗剤は直接スニーカーにつけず、必ず水かぬるま湯に溶かして洗うようにしてください。



2

良くすすいでください。すすぎ不足は、変色の原因になります。特に中敷き部分は、スポンジ材などのため、洗剤が落ちにくいので、念入りにすすぎ洗いをしてください。



3

すすぎ洗いの後、タオル等で水分を取ってください。



4

風通しの良い日陰に干してください。



#### ▶ レザー素材のお手入れ

基本的には、革靴と同じ手入れ方法です。素材と同色（もしくはニュートラル）のクリームを使用し、手入れをします。汚れた場合は、中性洗剤で、表面の汚れ落としをします。ただし、自然乾燥させた後に、革に栄養を与えるために、同色もしくは、ニュートラルのクリームを塗ることをお忘れなく。そのまま放置すると表面のひび割れ等の原因になります。



#### ▶ ナイロン素材のお手入れ

ナイロン素材は、中性洗剤で洗うことができますが、たいていの場合は、革とのコンビ使いが多いため、注意が必要です。その場合には、革の部分を避け、薄めた洗剤を含ませた布で表面を軽くたたくように拭くのが良い方法です。



### 雨の日ケア

濡れた靴のお手入れで大切なことは、いかに濡れている時間を短くするかということ。スピーディなお手入れは、靴の型崩れ・シミから守ります。

1

乾いたきれいなタオル等を軽く叩くように押し当て、甲革表面に付いた水分を取ります。その際は、甲革を傷つけてしまわないように、やさしく取り扱ってください。



2

シュードライもしくは新聞紙をティッシュでくるんで靴内に入れ、2~3回交換します。\* 靴内の水分がなくなってきたら、シューツリーを入れ、風通しの良い日陰で乾かします。直射日光や直火、ドライヤーなどで急激に乾かすと、革を硬くしたり、ひび割れを起こしたりするので絶対に避けましょう。



※新聞紙のインク移りを防ぐために無地のティッシュなどで行うことをおすすめします。

3

ブラッシングしてホコリを取り、クリーナーで汚れをきれいに取り去り、その後、クリームをムラなく塗り、柔らかな布で磨いてください。濡れて大きなダメージを受けた革に、栄養分と光沢を与え、さらにはひび割れを防ぎます。さらに前もって防水保護スプレーをかけるように心掛けましょう。

### よくあるトラブル

#### ▶ 塩ふきとは…

雨の日に履いた後、アフターケアをおろそかにしていると、甲革の表面に「白い染み模様」が出てくる場合があります。この正体は、もともと革の中にある塩分や油分と履いた方の汗で、雨によって表面に浮き出してきたものです。これを完全に取り去ることは非常に難しく、水染み後は、アフターケアを行うことが、大変重要となります。

#### ▶ 靴鳴り

歩行の際まれに「キュッキュツ」と、いわゆる靴鳴りがすることがあります。主な原因としては、靴の構造上、いくつかの革パーツを組み合わせて製造しているため、革どうしが屈曲により擦れることにより起こります。また、スニーカー等でも、カップインソールが、中の素材と擦れて鳴る場合もあります。その箇所にクリームを塗ることで、鳴りが止む場合もありますが、擦れる部位により完全に消すことは困難です。

#### ▶ 大切な靴にカビが生えてしまった…

カビが生えたのが表革なら靴クリーナーで拭き、スエードならブラッシングで落とすか消しゴム状のクリーナーを使用してください。カビは一度生えると再発しやすいので予防が肝心です。しばらく履かない靴は陰干しし、靴に合ったお手入れをした後、靴用の乾燥剤(シリカゲルタイプ)や防カビ剤を入れて保管するとよいでしょう。

### 保管方法

靴を長持ちさせるためには、正しく保管することが大切です。

#### ▶ 日頃の保管

ジャケットにはハンガー、靴にはシューツリー。



シューツリー

1

丸一日、履き続けた靴はとても疲れています。シューツリーを入れて、ゆっくり休ませましょう。入れたときに、多少きついかなど思えるくらいがベストなセット状態です。



2

シューツリーは、シワを伸ばし、型崩れを防ぐとともに、湿気を吸収し、靴のコンディションを常に一定に保ちます。履いた後は、必ずシューツリーを入れるよう心掛けましょう。



#### ▶ 靴箱への保管

上手な保管は、靴への愛情の表れです。

1



日頃のお手入れと同じ手順でブラッシング、もしくはクリーナーで汚れを落とし、クリームをまんべんなく塗って、十分に磨き上げてください。シューツリーを入れることもお忘れなく。

特に革底や、革のコバを使用した靴の場合、湿度が上がるシーズンには、カビが発生しやすくなるので、ミンクオイルを塗った後に保管することを心掛けましょう。

2



まず、左足靴を土踏まずが下になるように底を外向きに入れます。右足靴は左右を互い違いになるよう、土踏まずを上にして、ライスペーパー（薄紙）や吸湿性の良い綿布

で包むか、シューソックスに入れます。市販の乾燥剤を入れておくのも良いですが、靴に直接触れないように入れましょう。

3



保管場所は、カビを防ぐためにも、風通しが良く、湿気の少ない場所が最適です。また、シールなどにどんな靴が入っているか明記して貼っておくと、出し入れする際に便利です。

スリッパ・靴箱

### 修理について

自分が気に入って、大切にしている靴が履けなくなるのはつらいもの。思い出の靴、お気に入りの靴と、永く付き合う方法の一つに修理があります。履けなくなったと思い込んで、下駄箱の奥に眠っている靴を見直してみませんか。

#### ●モカ系切れ

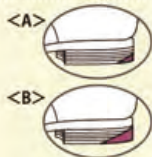
この部分がほつれている場合、モカ糸を縫い直すだけで元通りになります。



この部分の革が切れている場合、当て革修理もありますが、耐久性と美観上問題が出る場合があります。

#### ●積み上げヒール摩擦

ヒールベースとトップリフトの2層構造の積み上げヒールの場合、A図はトップリフトのみの修理となりますが、B図はヒールベースまで含めた修理となります。



#### ●履き口の摩擦

特にスリッポンの靴で傷みやすい部分。傷みの少ない(右図A)程度なら、当て革修理になりますが、その修理部位のみ厚くなり、足に当たることがあるため、口周りテープ交換をおすすめします。(図B)



#### ●ゴムヒールの摩耗

本底まで摩耗した場合(C図)、ゴムヒールのみではなく、オールソールの修理となります。通常ゴムヒールの高さは約20mm、その半分(10mm程度)の摩耗(D図)が交換目安です。



#### ●スベリ(内張り)の破れ

絶えずかかとと擦れているスベリの内張りは薄くなり、穴が空いてしまうことがあります。損傷が大きくなると、履き心地にも影響しますので、早めの修理が肝要です。また、修理後は足入れが多少きつめになります。



#### ●底剥がれ

甲革と底は、強度のある糸と接着剤などで固定されていますが、製法上、底面に糸が出ている場合、摩耗し、切れ、そのまましていると底が剥がれてくる場合があります。修理不可能にならないうちに早めの修理をおすすめします。



### 靴紐について

常に安定したフィット感を得るために、靴紐もチェックしてください。靴紐は、締めたりゆるめたりすることによって、足のコンディションに合わせたフィット感を生み出す、靴の中でも重要なパーツの一つです。定期的にチェックして、傷んでいる場合は交換して、美しさとともに、より良い履き心地を実感してください。

#### 紐の種類

##### 丸紐

大きさの種類にもよりますが、基本的にはカジュアルや、デイリーな靴に使われるケースが多いタイプです。形状が丸いため、ねじれても目立たないことと、紐を締めた時の締めやすさという利点があります。



##### 平紐

スニーカーで最も見受けられるタイプですが、ビジネスシューズに対応したものは、基本的には紐の表面が平坦なので、アッパーに密着し、よりドレッシーなデザインにマッチします。



#### 靴紐アドバイス

##### 靴紐は脱ぎ履きの都度結び直す。

紐を締めたままですら履いたり、脱いだりすると靴を傷める原因となるほか、きちっとしたフィット感が得られず、歩き心地にも影響します。靴を履く時には紐をしっかりと締め、脱ぐ時も十分に紐を緩めてから靴を脱ぐ。靴紐はその都度結び直すことをおすすめします。

#### 紐の通し方

##### パラレル

表側の紐が平行に並ぶため、すっきりとした印象に。紐を左右でほぼ均等に使っているため、締め込みもバランスが良い。弾力性に富んでいるので、長距離を歩いても疲れにくい。



##### シングル

パラレルと同じように表側に出ている紐が並行で並んでいるため、すっきりとまとまります。ビジネスやドレスアップ用の靴に最適。ただし、紐の左右が均等に出にくく、結んだ後は比較的緩みやすいという欠点もあります。



### 靴紐について

#### 紐の通し方

##### オーバー・ラップ

相手から見たときに、紐はV字状に見える結び方。カジュアルな印象に。どの方法よりも緩みにくいので、スポーツシューズによく使われます。



##### アンダー・ラップ

オーバー・ラップと反対で、逆V字状になる結び方。自然なフィット感に優れていて、ハイカットのシューズ等に適しています。ただし、緩みやすいのが難点。



**靴紐アドバイス** スニーカーには、緩みにくい「オーバー・ラップ」がおすすめです。

#### 紐の交換

- ① 靴紐は何度も結んでいれば、くたびれてくるもの。多少の傷みでも、気がついたら交換しましょう。
- ② 舌革（ペロ）の部分は、日頃なかなかお手入れのできないところ。紐を交換する機会に、ぜひきれいにしてください。丸紐の時は良いのですが、平紐を交換するときには、ねじれに注意して鳩目に通してください。ねじれた箇所から傷む場合が少なくありません。

#### リボンの結び方

リボンの結び方で、靴のイメージが大きく変わってきます。しかも一度ほどけてしまうと元通りにはなかなか結べない、という方が多いようです。ぜひ、覚えておいてください。



リボン結び

Bは固定したままで、Aで円を作る。

Aは固定したままで、BをAで作った輪に通す。



Bを少し引いて締め、固定する。Aは少し引いた上で輪を作り右から左に通す。

Aは固定したままで、Bで輪を作り、左から右に通す。

リボンの形を整えて完成。



## これだけは知っておきたい 靴用語

## あ

**アーチ**

足のかかとから土踏まず(ボール)までを支えているアーチ状の部分。

**アイレット**

靴の紐を通す穴(はとめ)。

**アウト・ソール**

本底または表底とも呼ばれる。地面と直に接する靴底の部分。

**アップパー**

靴の甲の部分(底部を除く上部のすべて)を表す総称。

**穴飾り**

アップパー部に、連続的・規則的に小さな穴をあけて描いた飾りのこと。メダリオンがその代表的な例。

**インソール**

足裏に触れる部分にあたる靴の部品である「中底」のこと。

**ヴァンプ**

靴のアップパー前部を指す。

**ウイング・チップ**

アップパーのつま先部分を、鳥の翼のような曲線で描いたデザイン。穴飾り、ステッチ、あるいは切り返しで表現。

**ウェッジ・ソール**

靴底のデザイン。くさび型の靴底。

**ウェルト**

靴の製甲と底革の縫い目の間に入れる細革。

**裏材**

製甲の補強や足触りを良くするために、製甲の裏面につけられる材料のこと。使われている素材は山羊・馬革・豚革・合成皮革などが多い。

**オイルレザー**

通常よりも多くの油を用いてなめした革。独特の光沢にしっとりとした質感が特長。

**オーストリッチ・レザー**

ダチョウの皮。ダチョウは羽根を抜くと、丸く盛りあがった面白い模様がつく。高級袋物やベルトなどによく使われる。

**オックスフォード・シューズ**

足のくるぶしより下でカットされた紐つきの靴。普通「短靴」と呼ばれる。

## か

**カウンター**

靴のかかと部を成形するために表革と裏革の間に挿入する半円形の芯(月型芯)。靴の後部の形を保つ足のかかとの動きを靴の中で安定させます。

**ガラス張り革**

なめし・染色・加脂工程を終えた革を乾燥する際、ガラス板またはホーロー鉄板の上に張って乾かすことを「ガラス張り乾燥」。そしてこの乾燥後、革の表面をサンドペーパーでこすって(バフがけ)、その上に顔料と合成樹脂を塗って仕上げた革のこと。

**銀面**

脱毛した裸皮ないしは革の表面(皮の表皮層のすぐ下の部分で、真皮層の外面)のこと。

**クォーター**

靴の腰革。インステップからかかとと周りの部分。

**靴型**

ラストとも呼ばれ、靴の形を大きく左右する原型のこと。

**グッドイヤーウルト式製法**

アップパーと中底、細革をすくい縫いし、アウトソールと細革を出し縫いする製法。

**グレージング**

なめしの仕上げ工程で革の表面をこすり、美しい光沢を出す作業のこと。

**コバ**

靴の内側ふまずから、爪先をへて外側ふまずに至る罫回り(エッジ)。

## さ

**先芯**

靴のつま先部分を補強する芯。

**シューツリー**

靴の形や外観が変形しないよう、靴にはめ込む「詰めもの」。

**スリッポン**

ヒモなどのない靴。

**セメント式製法**

アップパーと表底を接着剤で接合する、靴の底付け法のひとつ。

**ソール**

履きものの底の総称。

## た

## チップ

靴のつま先の端に取り付ける革片のことで、「トーキャップ」とも呼ばれる。

## 月型

表革と裏革の間に挿入し、靴のかかと部の型くずれを防止するもの。これにより、かかとのラインを美しく保つことができる。カウンターとも呼ぶ。

## つり込み

製甲部を靴型にはめて底部の周辺を引きのばし、靴型に合わせて周囲を小釘で靴型に止める作業。

## デザートブーツ

軽快なアングルブーツの一種で、甲革の前部を折り込み、製甲の左右内側にミシンで縫いつけてある。もともとは砂漠(デザート)用であるため、靴の中に砂が入らないよう、こうした工夫がなされた。

## トー

つま先、靴の甲先。

## 床革

床革(とこがわ)は、皮を2枚以上にそいだ場合の銀面のない方を指す。

## 床面

肉面ともいわれる、皮および革の裏面、銀面の裏側のこと。

## トップ・リフト

ヒール本体が損傷しないよう、ヒールの先端に取りつけられる小片。革・ゴム・合成樹脂製などがある。「トップ・ピース」「化粧革」「化粧」等とも言う。

## な

## 鞣(なめ)す

生皮はそのままで高ったり、乾燥してニカワ状になってしまいます。それを防ぎ長期に使用できるよう、生皮を薬品により「皮」から「革」へ化学的な変化を起こさせる手法のこと。

## ぬめ革

植物タンニンおよび植物タンニンと合成タンニンの併用でなめした革。

## ヌバック

牛革の表面をサンドペーパーで軽く起毛させたもの。

## は

## ハイヒール

婦人靴で6~9cmくらいの高いヒールおよび、その靴のことを指す。

## 馬革

馬革の繊維は緻密で柔らかく、特に臀部をなめしたものは「コードヴァン」と呼ばれ、古くから高級革製品に使用される。

## バックスキン

スエードのことをバックスキンと間違えて言われることがありますが、「バックスキン」はバック(BUCK)＝牡鹿の革のことです。

## フィッティング

足に靴を適合させること。調整する意味合い。

## ブレーン・トー

トーアザインの一種。装飾がなく、丸く平らな靴のこと。

## ブーツキーパー

プラスチック・ボール紙・ビニールなどでつくられた、ブーツの中に入れる筒状の保型具。

## ブローグ

W型の爪先飾りや模様穴飾りで、後の月型の部分まで親子穴とギザ抜きしてあるゴージャスな飾り。

## ポイントッド・トー

靴型・トウの中で、先端の細いもの。

## ま

## マッケイ式製法

アップパー・中底・表底を、一緒に糸で縫いつける靴の底付け法のひとつ。

## メダリオン・トー

靴の装飾模様の一つで、特につま先にたくさん空いた小さな穴の模様。

## ら

## ライニング・レザー

裏革のこと。

## 靴のお取り扱いについて

## ●靴は目的に合わせてご使用ください。

一般歩行用の靴は、道路・建物・乗り物の中で安全で快適な歩行ができるように、デザイン・設計・製造されております。雨や雪の日、スポーツ等にはその目的に合った靴をお選びください。

## ●履き心地のよい靴をお選びください。

靴をお選びになる際は、「ご自分のサイズ・靴の特長」をショップスタッフとよくご相談のうえ、無理のない、履き心地のよい靴をお選びください。ご自身の足に合わないサイズ・デザインの靴を無理にご使用になると、健康をそこなう原因となる場合があります。特に、ご旅行等には履き慣れた靴のご使用をおすすめいたします。

## ●個々の製品のバラつきは、ご容赦ください。

素材を厳選し十分な検品体制のもと製造しておりますが、天然素材を使用している関係上、革表面の質感・染色・シワなどにバラつきが生じる場合があります。さらに、同靴型であっても例えばオックスフォード(紐靴)とスリッポンでは履き心地が異なる場合があります。

## ●ご使用になる際には…。

オックスフォード(紐靴)の場合、靴紐はしっかりと締めてください。デザイン上、指定のある場合を除き、かかとをつぶしてのご使用は避けてください。おもわぬ事故を招く場合があります。つまずきやすい場所や滑りやすい場所でのご使用、特にヒールの高いパンプス等のご使用時には充分ご注意ください。

また、発汗・アレルギー等に起因するかぶれ・かゆみ等を感じた場合は、すぐにご使用を中止いただき、専門医師による適切な処置を受けていただきますようお願いいたします。

オックスフォード(紐靴)の場合、履く時は必ず紐をゆるめてお履きください。むりやり脱ぎ履きをしていると靴を短命にする原因につながります。そこで、靴ペラのご使用をおすすめいたします。脱ぎ履きの際は、かかとのライニングが最も傷みやすいとされており、靴ペラを使う事で「擦れ」から守ることができます。

## ●靴にも寿命があります。

靴は、使用頻度・使用方法・経年・お手入れによって異なりますが寿命があります。ソールのかかと・つま先・踏み付け部分は、磨耗しやすく、磨耗が進行した状態で履き続けると、おもわぬスリップや転倒の原因となりますのでご注意ください。「革の特性」上、甲革の屈曲部は傷みやすく誤ったご使用により切れやすいのでご注意ください。

## ●水は靴の大敵です！

革という素材の特性上、また靴の製法上、革は水に対して非常にデリケートです。型くずれ・色落ち・シミ・かびなどの影響を避けるのは困難で、しかも、革自体や縫製部分からの水の浸透は不可避ですので充分ご注意ください。万一、濡れた場合はすみやかに靴の水分を充分除去し、日陰干ししてください。

## ●靴にも休息は必要です。

靴にもローテーションは、必要です。毎日同じ靴を履き続けると、靴の中にたまった汗などの水分を吸湿したまま放出できないため、型くずれや、靴のパーツなどが傷み短命になってしまいます。靴は中2～3日休ませると、良いコンディションを長く保つことができます。

## ●保管場所には注意が必要です！

湿気や温度が高く、風通しが悪い場所での保管・放置は避けてください。シーズンオフ時の保管には特にご注意ください。

降水量も多くかつ、湿度も高い日本の気候の特性として、長期に渡る保存の際に、カビの発生・接着剤やエッジ部分の塗装の傷み・色落ちの原因になります。特に、夏の直射日光が当たる車内では、かなり高温になる場合がありますので、短時間であっても車内への放置は絶対避けてください。

## 使用素材についてのご注意と 保管方法

## 甲革

## ● スムースレザー・エンボッシングレザー

## ご注意

天然皮革は、雨や汗等の水分に濡れた場合、風合いの変化、色ムラやしみを生じることがありますのでご注意ください。また、パンツやソックス等生地との摩擦により、色落ちや衣服への色移りで、お召し物を汚す場合があります。淡色の衣服の場合等には特にご注意ください。

また、スムースレザーの場合の「血筋」といわれる血管のあとや「トラ」といわれる首筋等にできるシワは、天然皮革特有のもので



血筋・血管の例



トラ・生物が生きていたときのシワ。関節の例

## 保管方法

保管の際は、汚れを落とし保革用クリームを薄く塗り、乾燥剤等を入れて、温度・湿度が低く通気性の良い場所に保管してください。防虫剤は、革を変質させやすいので使用しないでください。ただし、極端に低湿度の場所に長期間保管されますと、革内部の水分が発散されてしまい、ひび割れの原因となりますのでご注意ください。長期に渡る保管の際は、時々取り出し、陰干しやクリームなどでのメンテナンスをおすすめ致します。

※革の基本的なご注意・保管方法は前述のとおりですが、革の種類によっては、以下のことにご注意ください。

## ● 起毛革

革の表面・裏面をサンドペーパーなどで起毛させたヌバック(表面)やスウェード・ペロア(裏面)などは、上品な質感が楽しめる反面、その表面積が増えるためにスムースレザーより、色移りしやすいのでご注意ください。

### ● エナメル

革の表面にウレタン・アクリル加工等を施し、光沢を演出したこのレザーは、ウレタン・アクリル系の素材と密着させて、保管致しますと、融着する可能性があります。また防水スプレーをご使用の場合、本来の光沢をそこなう場合があります。ケアにはエナメル専用のクリームでお手入れください。

### ● コードヴァン

農耕馬臀部の肉面（裏面）を加圧加工・ポリッシュしたコードヴァンは、その素材・製法上染料に染まりやすく、クリーム等ご使用の場合は、目立たないところでお試しいただくことをおすすめいたします。

### ● エキゾチックレザー

クロコダイル・アリゲーター・リザード・ガルーシャ・オーストリッチなどに代表されるエキゾチックレザーは、非常にデリケートですので専用クリームでお手入れしてください。

### ● 合成皮革

合成皮革は、石油系素材と密着して長期間保存される場合などに、融着する可能性があります。また、使用している接着剤などでまれにですが、かゆみ・かぶれを生じる可能性があります。その際は、すぐにご使用を中止いただき、専門医師による適切な処置をお受けいただけますようお願い致します。また、ある程度の期間を経過いたしますとご使用の頻度にかかわらず経年劣化を生じ破損（ひび割れ・剥離）する場合があります。

### ● 天然繊維

#### ご注意

コットン・リネンなどの天然素材は、摩擦堅牢度が低く、色落ちしやすい性質がありますので、特に雨の日の淡色のパンツなどに擦れ合う場合はご注意ください。また、特にリネン（麻）は屈曲部から切れやすい性質があります。

#### 保管方法

天然繊維は虫・カビに対して弱い傾向にあるため、梅雨時期や長期保管の際には、汚れを充分落とし、湿度の低い場所で保管いただけますようお願い致します。

### ● ナイロン

#### ご注意

ナイロンは摩擦や折り曲げに対し非常に強く、薬品・油に対しても強い性質があります。その反面紫外線にあたると徐々に黄変する傾向がありますので、スニーカー類などを洗った際には日陰干しをするよう心掛けてください。ナイロンの特徴として水分をほとんど吸収しないので日陰でも充分に乾きます。また、洗濯の際にはつけおき洗いはしないでください。色落ちや色移りの原因となります。

#### 保管方法

保管の際は、下駄箱などの木部に直接触れないようにご注意ください。木材に含まれる物質で黄変する可能性があります。

## ● ポリエステル

### ご注意

ポリエステルは非常に強い繊維の一つで、摩擦・酸に対しても強いのが特長です。また、ナイロン以上に水分を吸わないので水に濡れても伸び縮みせずしわもよりにくい性質があります。ただし、洗濯等の際は汚れのひどいものと一緒に洗ったり、つけおき洗いをするとう洗濯液の汚れを吸い取り黒ずむことがありますのでご注意ください。

### 保管方法

虫・カビには強い繊維ですが、汚れが付着しているとその限りではありませんので、長期保管の際には、汚れを十分に落とすことが重要です。

## ● ゴアテックス®ファブリクス

機能性靴のひとつとして、ゴアテックス®ファブリクスを内蔵しているものがあります。ゴアテックス®ファブリクスは防水性と透湿性の2つの機能を併せ持つ素材です。外部の水は内側に通さず、汗の水蒸気は外に放出します。

この機能を長持ちさせるためには、内蔵されたゴアテックス®ファブリクスを傷つけないことが重要です。防水性を保つためには、靴内に入った小石や砂などの鋭利な物はこまめに取り除いてください。また、靴の表面をその素材にあわせたケア方法できれいに保つことで透湿性の維持にもつながります。

※ゴアテックス®はW. L. Gore & Associatesの登録商標です。

## ● ソール

### ● 革底

### ご注意

革底は、雨の日に特に滑りやすいので、できればゴム・合成ゴム底等雨天に適したソール靴のものをおすすめいたします。また、使用頻度・経年により、ひび割れが起こる場合がありますので、定期的にクリーニングをし、ミンクオイルなどをごく薄く伸ばし油分を補給してください。

ソールからの水染みを防ぐ効果も期待できます。ソールを指で押してへこむ程、すり減った場合は危険ですのでご使用をお止めいただき、ソールリペアをしてください。

### 保管方法

ブラシやヘラで汚れをていねいに落とし、ごく少量のミンクオイルを全体に薄く伸ばしながら油分を補給してください。ひび割れを防ぎます。ただし、塗り過ぎないようにご注意ください。

低温・低湿で直射日光の当たらない、通気性のよい場所に保管してください。湿気の多い場所での保管は、絶対に避けてください。カビ発生の原因となります。

### ● ポリウレタンソール

#### ご注意

ポリウレタンは耐摩耗性・耐油性があり、軽量で衝撃吸収力も備えており、多くの靴に利用されています。ただし保管状況（高温・多湿）などにより、ある程度の期間を経過いたしますとご使用の頻度にかかわらず靴底や接着部分が経年劣化を生じ、破損（ひび割れ・剥離）する場合があります。

#### 保管方法

ポリウレタンは、素材の特性として合成された時から劣化が進みます。水によって加水分解が進むので、湿気のないなるべく風通しのよい場所で保管ください。劣化を防ぐひとつの方法として、定期的に履いたりすると劣化速度が遅くなります。

### ● クレープソール

#### ご注意

クレープソールは、弾力性に優れておりますので、返りが良く履きやすい特長があります。ただし、揮発性物質や油性の溶剤に大変弱く、これらに触れると、変形・変質しますので、ご注意ください。

また、磨耗が進んだ場合は特に滑りやすいのでご注意ください。

#### 保管方法

汚れや小石等のゴミを落としたのち、低温（氷点下は硬化するのでお避けください）・低温で直射日光の当たらない場所に保管ください。また、保管の際には、ゴム・プラスチック系の素材と密着させることは、絶対にお避けください。これらの素材に含まれる可塑剤と反応し、素材同士が溶着することがあります。

### ● 合成ゴムソール

#### ご注意

合成ゴム底にはSBR（スチレン・スポンジ・ブタジエン・ラバー）とソリッド（無発泡）タイプと発泡タイプスポンジを多く使用しております。SBRは、耐摩耗性、耐水性、耐油性、耐アルコール性に優れている反面、比較的重く、強い酸化力を持つオゾンに弱い点があります。そのため、靴の使用頻度とは関係なく、経年劣化による亀裂やヒビ割れが生じます。また、スポンジ底は、軽く、弾力性に富んでおり、返りがよい素材ですが、磨耗が進むと滑りやすいので、特に雨の日などの歩行には十分な注意が必要です。SBRもスポンジ底もカーボンを配合していますので、カーボンが床面に付着する「マーキング」という現象で床面を汚す場合がありますので、ご注意ください。

#### 保管方法

合成ゴム底は低温、低温で直射日光の当たらない、通気性のよい場所で保管してください。また、湿気の多い場所での保管は絶対に避けてください。亀裂やヒビ割れの原因になります。

## ライニング・中敷・半敷

## ご注意

ライニング・中敷・半敷に天然皮革や綿などを使用している場合、これらの素材は、足あたりがよく吸放湿性に富んでいる反面、発汗や歩行運動による摩擦で色落ちを生じることがあります。特に雨の日のご使用では、ソックスへの色移りが生じる可能性がありますので、ご了承ください。

また、合成皮革の中敷・半敷は、経年劣化により破損（ひび割れ・剥離）する場合があります。靴べらをご使用の際は、合成皮革の中敷・半敷に押しキズがつく場合がありますので靴べらを差す際には、注意が必要です。

## 保管方法

1日履いた後は、風通しの良い場所で十分に水分を乾燥させてください。

また、雨の日に水濡れした場合は84ページに記載する方法で水分を十分除去してください。

## 付属品

## ご注意

ビットモカの金具部分やモンクストラップのバックル部分等の付属品やアイレット等の金具類は、主に亜鉛合金・スチールにメッキをしたものやプラス（真鍮）を使用しています。

メッキ加工を施したものやプラス（真鍮）は、素材の特性上、年月の経過に伴い色の経年変化が起こる可能性がありますのでご了承ください。

サンダル・デッキシューズなどを素足でお履きになり、金属部分が直接お肌に触れる場合等、お肌の敏感な方にごくまれにではありますが、金属アレルギーによるかぶれ・かゆみ等を起こす場合があります。その際は、すぐにご使用を中止いただき、専門医師による適切な処置をお受けいただきますようお願い致します。

## 保管方法

汗や油分（靴のクリーム等）が付着したまま長期間保管されますと、変色の原因となります。また、水分が付いたままですと錆などの発生の原因になります。保管の際は、柔らかい布等ですみやかに汚れ・水分を拭き取り、湿度の低い場所で保管してください。



## 会員企業 (五十百順)

## 大塚製靴株式会社

<http://www.otsuka-shoe.com/>  
〒106-0032 東京都港区六本木7-15-14 7階  
電話: 03-5413-0770

## 共和工業株式会社

〒120-0015 東京都足立区足立3-25-5  
電話: 03-3887-1131

## 新興製靴工業株式会社

<http://www.shinko-group.com/>  
〒131-0031 東京都墨田区墨田4-58-3  
電話: 03-3618-4192

## チヨダシューズ株式会社

〒279-8553 千葉県浦安市日の出2-1-8  
電話: 047-304-7050

## 株式会社ハルタ

<https://www.haruta-shoes.co.jp/>  
〒120-0043 東京都足立区千住宮元町8-8  
電話: 03-3882-4211

## バレリアンシューズ株式会社

<http://www.valerianshoes.co.jp/>  
〒124-0003 東京都葛飾区お花茶屋3-2-14  
電話: 03-3601-7401

## 株式会社平井商店

〒120-0037 東京都足立区千住河原町8-5  
電話: 03-3882-8821

## マドラス株式会社

<http://www.madras.co.jp/>  
〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄2-15-6  
電話: 052-211-2880

## 株式会社ムーンスター

<http://www.moonstar.co.jp/>  
〒830-8622 福岡県久留米市白山町60  
電話: 0942-30-1111

## 株式会社

リーガルコーポレーション  
<http://www.regal.co.jp/shoes/>  
〒279-8553 千葉県浦安市日の出2-1-8  
電話: 047-304-7050

## 関連団体

## (一社)日本皮革産業連合会

<http://www.jlca.or.jp/>  
〒111-0043 東京都台東区駒形1-12-13  
皮革健康会館7階  
電話: 03-3847-1451

## 全日本履物団体協議会

(事務局は全日本革靴工業協同組合連合会・日本ゴム履物協会・日本靴工業会が交替で担当している。)

## 日本靴連盟

〒101-0044 東京都千代田区鍛冶町1-6-17  
合同ビル5階  
電話: 03-3252-4091

## 全日本革靴工業協同組合連合会

<http://www.zkkr.jp/>  
〒111-0025 東京都台東区東浅草2-17-1  
東都靴会館内  
電話: 03-5603-2135

## 全日本ケミカルサンダル工業協同組合連合会

〒639-2301 奈良県御所市元町1-1  
御所市産業振興センター内  
電話: 0745-62-1288

## 日本靴卸団体連合会

<http://www.shoes.gr.jp/>  
〒111-0032 東京都台東区浅草1-4-7  
船強堂ビル5階  
電話: 03-3843-1673

## 日本靴小売商連盟

<http://kutsu-kouri.jp/>  
〒101-0044 東京都千代田区鍛冶町1-6-17  
合同ビル5階  
電話: 03-3252-5656

## 日本ケミカルシューズ工業組合

<http://www.csia.or.jp/>  
〒653-0037 兵庫県神戸市長田区大倉町3-1-13  
ケミカルシューズ産業会館  
電話: 078-641-2525

## 日本ゴム履物協会

<http://www.jrfma.or.jp/>  
〒107-0051 東京都港区元赤坂1-5-26  
東都ビル1階  
電話: 03-3408-7393

## 発行にあたって

## Editorial note

本冊子は、人間を足元から支える靴について、さらなる理解の促進を目指して企画したものです。そのため、製造工程からデザイン、皮革の知識、手入れと保管まで、基礎的な情報を網羅し、具体的に理解していただけるようイラストや写真を多く使いました。

コンパクトサイズですので、常に身近に置いていただき、店舗やオフィスなどで、接客やお問い合わせの際に気軽にご活用いただければ幸いです。本冊子が、靴産業と消費者とのより良い関係づくりに貢献することを願っております。

最後に、本冊子の編集・制作にご協力いただいた皆さまに、この場を借りて厚く御礼申し上げます。

2015年8月  
日本靴工業会