

Trait d'union

トレデュニオン

No. **66**
2021-4



- 会員企業3社がグッドデザイン賞を受賞 2-3
- SFC 東日本支部補習講座
靴職人が語る、オーダーメイドシューズの世界 4-9
- SFC 西日本支部補習講座
顧客信頼度を上げるワンランク上のシューケア知識 10-15
- SFC 西日本支部補習講座
靴を大切にしたい…修理の知識 16-19
- 事務局便り 20



GOOD DESIGN AWARD 2020

会員企業3社がグッドデザイン賞を受賞

**アシックス商事株式会社様、富田興業株式会社様、株式会社村井様
おめでとうございます！**

当会の会員企業であるアシックス商事株式会社様、富田興業株式会社様、株式会社村井様が3社揃って2020年度のグッドデザイン賞を受賞するという明るいビッグニュースが飛び込んできました！簡単にではありますが、各企業様の受賞作品をご紹介します。

アシックス商事株式会社 主力の3ブランドすべて

① 「RaKUWaLK」ブランド 「KNEESUP」シリーズ

産・学・医で共同開発された、ひざに優しいウォーキングシューズです。日本人に多いO脚傾向に着目し、ミッドソール内側に搭載したMCCS構造(特許出願中)が荷重時に傾斜することでひざ関節内側の負担を軽減するとともに快適な歩行を実現します。



② 「texcy luxe」ブランド 「GORE-TEX」シリーズ

「スニーカーのような履き心地」を基本コンセプトとしたビジネスシューズブランドの1シリーズとして、近年頻繁に起こるゲリラ豪雨や日本特有の梅雨に対し、防水・透湿性能に優れたゴアテックスファブリクスを採用し、靴内環境の改善を目指した全天候型ビジネスシューズ。さまざまな外的環境を踏破するビジネスマンをターゲットとして開発しました。



③ 「Lady worker」ブランド 「ビューティーケアパンプス」シリーズ

ブランド名「Lady worker」はその名の通り、「働く女性を足元から支える」をスローガンに、女性たちが履く機会が多さまざまな形状のパンプスを展開しています。「ビューティーケアパンプスシリーズ」は、パンプスを履く9割以上が何かしらのトラブルや悩みを抱えている現状に向き合い、ふくらはぎをケアしながら、足を美しく見せるパンプスです。



富田興業株式会社 サステナブルレザー「LEZZA BOTANICA(レッザ ボタニカ®)」



YouTube 映像
LEZZA BOTANICA STORY
はこちら
<https://youtu.be/OD4YulWKmuk>



①「LEZZA BOTANICA(レッザボタニカ®)」とは

レッザボタニカ®は、食の副産物である皮の鞣しや染色に、植物由来の副産物を再活用するサステナブルな革づくりです。研究を重ねた結果、食品加工や製造の現場で生じるポマース(搾かす=廃棄物)から鞣し・染色に成功しました。

②「LEZZA BOTANICA(レッザボタニカ®)」プロジェクト

レッザボタニカ®は、サステナブルレザーブランドであると同時に、同レザーを展開するプロジェクトです。最初にリリースされた『レッザボタニカ ピーノ』は、ワインポマースを鞣しと染色の両方に使用しています。ワインポマースに含まれるポリフェノールによって、力強さとしなやかさを備えた革が生まれ、深みのある色と抗菌・消臭効果(※)を叶えることができました。

※抗菌:5.7前後(2.2以上抗菌)・消臭96%以上(カケン調べ)

③LEZZA BOTANICA(レッザボタニカ®)の旅、とは

レッザボタニカ®プロジェクトの全国の生産者とポマースに出会う旅は、現在進行形です。お茶殻、もみ殻、珈琲、柿渋など進行中の革造りの様子は、SNSや映像で随時発信することにより、生活者と価値を共有していきます。

おいしくいただくという役目を終えてなお、有効な成分を蓄えたポマース。災害や食品ロスにより本来の役目が果たせない農産物。LEZZA BOTANICA(レッザボタニカ®)は、循環経済(サーキュラーエコノミー)を実践し、SDGsへの貢献を目指します。

株式会社村井 左右が異なる形状 新発想「ゴルフインソール」



詳細は
公式サイトから



右利き専用ゴルフインソール 「インソールプロ・スポーツ ゴルフ」

ゴルフスイングは、足もとに求められる動きが左右で異なる点に着目し、インソールの左右が異なる設計(特許出願中)

〈特長〉

- ①「飛距離アップ」 右足かかと部外側の傾斜がバックスイング時に起こりやすい「スウェー」(体重が横方向に流れる)を抑えて、パワーの溜めをつくる。
- ②「球筋が安定」 左足母指球部の「くぼみ」でダウンスイング時の回転軸を意識することにより、左足の動きを安定させて、フォームをブレにくくする。
- ③「疲労によるショットの崩れを防ぐ」 左右足裏の3つのアーチをソフトにサポートし、クッション性を高める構造が足や膝、腰への負担を軽減させて、下半身の動きが緩慢になるのを防ぐ。
- ④「快適なラウンド」 吸水・拡散・速乾・抗菌防臭の機能に優れた高機能素材が、ゴルフシューズ内を快適に保つ。

靴職人が語る、 オーダーメイド シューズの世界



講師：橋本 公宏 氏

靴職人 J.S.T.F. 代表

ホームページ「会員ページ」に動画もアップしますのでぜひご覧ください！
パスワードはP20事務局便りの左下です

本日の補習講座は、靴作りのプロであり J.S.T.F. 代表で靴職人の橋本公宏先生とアシスタントの菊地大輝先生にお越しいただきました。靴販売のプロである私たちシューフィッターとプロ同士の接点を持ち、活動していくことが本来の姿だと思います。いろいろなコミュニケーションをとりながら、靴業界を活性化していきましょう。

今回の補習講座は橋本先生と菊地先生、武田 SFC 東日本支部長 3 名の対談形式で開催しました。内容をより深くお伝えするために、当日の対談内容をそのままご紹介いたします。(以下、敬称略)

報告者 SFC 東日本支部 増田 京子

1. オーダーメイドシューズとは

オーダーメイドシューズとは・・・

・パターンオーダーシューズ
用意しているラストやデザイン・素材などを組み合わせることで、より好みに合った靴を作成できる。

・イージーオーダーシューズ
ラストは既存の木型に修正を加えて作成、デザインや素材等の選択に関しては自由なもののからある程度制限があるものなど様々である。

・フルオーダーシューズ
お客様専用のラストから作成し、デザイン・素材なども自由に選べる。

武田：オーダーメイドシューズを作ったことがある方はいらっしゃるでしょうか。

会場：1名 (パターンオーダー)

橋本：オーダーメイドシューズを注文することは、少しハードルが高いですね。

木型を選んで作成するパターンオーダーが一番多く、左右異なる木型での作成も可能なため、自由度は高くなります。

値段で決めると堅苦しくなり、選択肢が狭まるため、パターンオーダーやイージーオーダーなどは、お客様と相談しながら作成しています。

2. 作品紹介



武田：ドレスリーなデザインが多いようですが、こだわりの強いお客様からのご要望などで今まで困ったことはありますか。

橋本：大抵は困ります (笑)

普通の木型で作成すると一番格好良く見えますが、お客様の足に合わせていくとどうしてもバランスが悪くなりますので、気を使います。

武田：既成靴はデザインを重視しているためきれいに見えますが、オーダーシューズでお客様の足に寄せていくと、見た目が少し不格好になるケースもあるということですね。

橋本：お客様の足の痛さなどを考慮すると、少し無骨にはなりません。

武田：履きやすくてきれいというオーダーシューズのイメージが強くありますが、既成靴の方がバランスよく作られているということでしょうか。

橋本：各社やはり万人受けする数値データがあると思いますが、甲の高い人が履くと形が崩れたり、羽根が大きく開きバランスが悪くなったりします。オーダーシューズは基本、羽根はくつついた形で完成させるようにしています。

3. 作成手順



武田：オーダーシューズを作る際に、足のどのようなところをチェックしますか。

また、足のチェックにおいて肉付き具合（柔らかさなど）を見ることが大切だと思いますが、実際はどのような足の方がいらっしゃいますか。

橋本：体格にもよりますが、柔道や野球、陸上を経験している方は、バン周りが広がってきます。肉の柔らかさは人それぞれですが、タイトにしてほしい、または広げてほしいなど、様々なご要望があり、問診、触診して対応しています。

※バン周りとは、底面のこと。シューフィッター用語では足幅となります。

武田：次に骨の様子で一番チェックするところはどこですか。

橋本：楔状骨になります。甲部分は痛みが出やすいところであり、年齢を重ねると筋張ってくる方も多いです。そのため、負荷がかからず、なるべく広い面で当たるような気をつける必要があります。

武田：お客様からはどのようなご要望が多いですか。

橋本：足の痛みや窮屈さなど、一般的なことです。意外と見落としがちなのは外果の高さで、既成靴で当たってしまう方は、その部分もチェックします。

4. デザイン

武田：注文を受ける際、足の形によってはご希望のデザインをお断りすることはありますか。

橋本：よほどのことがない限りお断りすることはしません。スリッポンやローファーなどは脱げやすくなりますが、その点をきちんと説明しながら注文を受けます。



武田：例えば、幅が広くスクエアの足の方が、ポイントドトーのデザインを希望した場合も注文を受けますか。

橋本：格好良く履こうとすると前に足が滑ってしまい、痛みもでてくる可能性が高くなりますが、ご要望があれば説明の上、ご了承いただき作成します。

5. 材料の選定

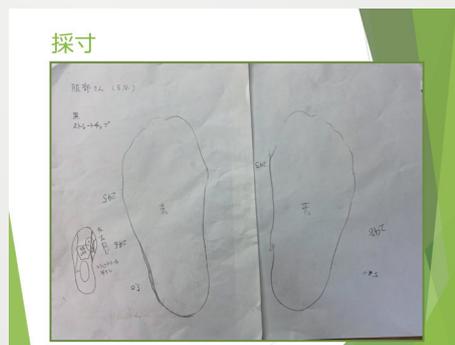
武田：象の革で作ってほしいなど、変わった革を選ばれる方はいらっしゃいますか。

菊地：靴が好きの方は奇をてらった変わった革、例えばクロココなどを希望、相談される方はいらっしゃいます。いろいろな方がいらっしゃいますので、慣れてきました。

武田：アップー素材に加え、ライニング材やヒールの形、底材などを選ぶ中で、ビブラムソールがいいなど詳しい方もいらっしゃるとは思いますが、そういった方にはどのように対応していますか。

橋本：手に入る素材であれば対応しますし、ご自身で調達していただいた素材でも対応します。

6. 採寸



武田：今から実際に足型をとっていただきます。(モデル:武田)

菊地：ペドカルテではなく、画用紙を使用しています。採寸時は、シューフィッターの方が計測する時と同じように、肩幅に両足を開きリラックスした状態を促します。まず、鉛筆で外郭線を探ります。次に一の甲を測りますが、お客様によりきつさの好みがありますので、きつい方が好みの方は絞めぎみに数値を採るなど、好みを聞きながら採寸します。

そして、三の甲の足高を通る周径囲、靴のトップラインがくる果の下の高さを測ります。

武田：二の甲は測らないのですか。

菊地：測ることはできますが、一と三の甲の間であり、この間が大きく変わることはないため、二の甲はその真ん中と捉えています。

※シューフィッター用語では、一の甲はボール部、二の甲はウエスト部（ウエストガース）、三の甲はインステップ部（インステップガース）、果の下は外果端高となります。

7. ペドカルテとの比較

武田：菊地氏の採寸とペドカルテの数値を比較します。足囲は菊地氏採寸 260mm、ペドカルテ 261mm とほぼ同じのため、計測している位置もほぼ同じと思われます。また、三の甲（インステップガース）は菊池氏採寸、ペドカルテともに 258mm と同じ数値となり、ペドカルテと靴づくりの採寸はリンクしていることが分かります。お互いの技術が靴作りにもフィッティングにも活かせるということです。

武田：木型の作成には計測数値の他にどのような情報が必要ですか。

橋本：木型の頭の形、踵の形状などを伝える必要があります。

8. ラスト作成



橋本：手持ちの木型で合わない場合は、オーダーで一から作るのではなく、ラストに革などを貼って対応します。

橋本：数値の活かし方では、「ころし」を大体 10mm とするのですが、足の屈曲により肉がはみでてしまうことを考慮し、数値より小さく内径を作ることがポイントです。ただし、お客様の感覚により「ころし」なしで作ることもあります。

武田：説明にある「一の甲が前よりか後ろよりか」とは、ボールジョイントの位置が前か後ろかということですか。

橋本：足囲を一周測った数値から 10mm を「ころし」とします。ふまず部分とボールジョイントの位置を合わせることが必要となります。同じ木型を使用してもふまずには個人差があるため、ボールジョイント位置が合わなければ、ハーフサイズ上げたり、下げたりすることもあります。

武田：スリッポンと紐靴では、「ころし」の割合や場所が違っていると聞きますが、実際はどうですか。

橋本：紐タイプとスリッポンタイプは違います。スリッポンは紐で抑えられないため、「ころし」と考えるよりもベルト周りでどれだけタイトにするかで決めています。

武田：それは、三の甲を絞めるということですか。

橋本：スリッポンの場合、ボールジョイント位置の「ころし」10mm は変えず、一の甲と三の甲の間にくるベルト部分をタイトにし、足が動かないよう調整します。

武田：説明にある「デザイン（シングルモンク、ダブルモンク）によっては数値以上に高く盛って釣り込む」というのは、重なりがあるときつくなるということですか。

橋本：革が重なれば厚くなり固さがでるため、痛みが出ることも多いため、履いた時の沈み込み分を考慮し、余裕をもって釣り込みます。

武田：紐、ベルト、スリッポンの靴それぞれラストが異なることを初めて聞かれる方もいらっしゃると思います。ベルト物と羽根物でラストを変えないと痛みが出ることは知りませんでした。既成靴では同じラストで作っているものが多いと思うのですが、その点についてはいかがですか。

橋本：メーカーによってはデザインによりラストを盛ることはあると思いますが、基本的には羽根タイプであれば外に開くので、甲に負荷がかかることは少ないと思います。ただし、革が重なることで融通が利かなくなってくるので、その点は考慮して作成する必要があります。

武田：ブーツのラストはまた違うのでしょうか。

橋本：木型屋の領域になりますが、筒の長い物（乗馬靴など）は、普通の木型だと甲が低くなったりするので、ヒールガースロング部分を長くとり、足がつかからないようにします。

武田：数値以外の特徴の反映で、肉付きのいい方、骨の出っ張りある方などの場合のラストへの反映の仕方を教えてください。

橋本：点で盛るのではなく面で盛り、なるべく逃がすようにします。ただし、隙間ができるくらい貼ってしまうとどんどん広がってしまうので、お客様と相談し、ちょうど良いところで留めます。

武田：菊地さんに採っていただいた足型を見ると、一の甲の位置はどこになりますか。

菊地：親指の付け根と小指の付け根を結んだところです。

武田：足の裏の肉が多い方だと、外郭線の一番膨らんだところが、骨の出っ張りとは合わないことがあります。シューフィッターの計測では、骨の位置で足囲・足幅を計測しますが、オーダーメイドシューズ作成における採寸場所は同じですか。

橋本：同じです。肉付きは人によって違いますが、フットプリントをとると比較的正確にわかります。

9. テストシューズ

武田：事前に計測して提出しているペドカルテに一番近いラストでテストシューズを作成いただいています。

参加者にフィッティングチェックをお願いし、合っていないところをこの場で修正していただきます。(モデル：武田)

この後の流れですが、足入れ→参加者2名によるフィッティングチェック→気になる点を確認→修正→再チェックとなります。

参加者：フィッティングは非常に素晴らしいと思います。

気になる点としては、アーチ部分をもう少し絞ればと思います。また、左足の方に少し余裕があるように思います。

菊地：今の段階では、仮靴で釣り込んで底を糊付けしている状態です。この靴はハンドソーンという製法で縫い付けていくため、ふまず部分は糸で絞られていきます。今の糊付けの状態とは異なる履き心地となりますので、アーチ部分の気になる点は改善されると思います。

参加者：先ほど内羽根は閉じている方が良いとお話がありましたが、なぜでしょうか。

橋本：開いて履く方も多いのですが、見た目がきつく見えるくらいが正式なようで、ちゃんと閉まるものは閉めた方が格好良く見えます。また、少し太っても履いていただけます。

武田：シューフィッターのフィッティングチェックでは、少し開いた状態をちょうど良いと判断していますが、それは既成靴を履く上で、足の甲が落ちるなどやせたり太ったりした時に紐で調整できるくらいの余裕を持つといった要素があります。オーダーシューズでは、内羽根の開きがあるデザインはあまりないと思います。それはラストが足に合っていないと内羽根はきれいに閉じる状態とはならないので、オーダーシューズだからこその贅沢であり、既成靴と考え方が異なるところです。

武田：本日は足幅部分できつさがある場合の対応を実演していただきます。

気になる点として、外側の小趾部分に張りを感じられます。

今から使用したラストに修正を加え、ワニというペンチのような道具を使い、もう一度つり込み直す工程を見せていただきます。

武田：余裕があるところに関しては、本日はラストを削ることはできないため、修正後の状態次第でパット調整での対応を検討します。

菊地：余裕が感じられる内側(脛側)の方は目一杯釣り込むことでも改善されると思います。

武田：釣り込みのテンションを変えた対応とのことですが、機械でもできるのでしょうか。

菊地：機械だと全方向に同じ力で釣り込むようになります。一方で、手による釣り込みは、個々の足に合わせ、かつ格好良く見せるために、細かく釣り方を変えるため、対応することができます。

武田：釣り込みの力加減を変えられることは、手製の靴の良さのひとつですね。

参加者：仮靴でのフィッティングを行い、その場で釣り込みによる修正をした場合、すぐに革は馴染むものでしょうか。

橋本：フィッティングの際は、浮きや張りのある部分をチェックしますが、感覚的なことですので、革馴染みという観点では見ません。ただし、釣り込み後はラストに合わせたまま時間を置き、馴染ませる工程はあります。

武田：菊地さんにもフィッティングチェックをしていただきます。

橋本：自分たちが履くわけではないので、フィッティングチェックでは、お客様に聞きながら進めます。

菊地：チェック時に気になるところがあれば、「どうですか?」と尋ね、どのような修正を加えるか確認します。

10. ラスト修正



武田：では、この場でどのように修正されるのか実演していただきます。

まずはラストの修正になります。

菊地：元のラストに糊で革を貼っていきます。端切れなどの余った革を木型修正用として利用しています。革の厚みは1.2mmか1.3mmくらいです。1回で行わなければならないというわけではなく、もう少し緩くしたい場合などがあれば対応できます。今回、左足はきつところと緩いところがあったため、革を加工(裁断)して使用しました。糊は瞬間接着剤ではなく、乾いて効果を発揮する、アッパーを付けるよりは強い底付け用の糊で、ゴム糊より強力です。糊のフレッシュ具合(やわらかさ)にもよりますが、乾くまで10~15分くらいかかります。貼り方としては、革は点ではなく面で貼り、凹凸にならないように大きさも調整します。

武田：釣り込む際には、出来上がりが緩くならないように靴紐をしっかりとしめます。裏革と表革と二枚同時に釣り込むんですね。

釣り込む場所の順番は決まっていますか。

橋本：人によって違いますが、まずはトップの中央部分、そして、羽根の開きに影響するので脇の半分くらいのところ(ポール部)から前、後ろと形を整えながら釣り込んでいきます。

武田：手で釣り込む場合はテンションを変えられるとのことでしたが、他にも機械との違いはありますか。

橋本：機械より手で釣り込む方がテンションを変えられるため、形も崩れにくくなります。

会場：釣り込む力は場所によって違いますか。

橋本：違います。形になってない時は引っ張る力が必要となりますが、ワニはテコの原理になっているので、女性でも問題なく靴を作ることができます。靴作りに力はあまり必要ありません。

会場：お客様の履き心地へのご要望で釣り込みを変えたりしますか。

橋本：釣り込みの力を緩めると形が崩れてしまうため、力加減で調整するのではなく、テンションを変える方法での対応となります。

武田：靴作りに力はいらぬとお話がありましたが、初めて靴を作る場合は、腕がパンパンになり、普段使わない筋肉も使うため、最後の方は何も握れない状態になると思います。

道具でワニを使い作業されていますが、つま先に細いしわを作るためには先が少し細いワニを使用します。幅広く釣る時は、先が広い物を使用すると作業が早くなります。

橋本：私の師匠が「つま先は経験、踵はセンス」と言っていました。踵はラストの形も影響しますが、芯が入っているところをどれだけたくかで丸みが変わるためです。

会場：デザインするとき内羽根で閉じた状態にすることが多いとのことでしたが、履いているうちに革が伸びたり、中底が沈み緩くなった場合にはどのように対応するのですか。

橋本：実際の声としてはありませんが、極端に緩くなる場合は、最初から作りに問題があったこととなります。ハンドソーンの場合もコルクを敷いていますので、沈み込みによりこのような状態となることを説明します。

11. パターン作成



武田：底付け作業の間に、ラストに載せるデザインについてお聞きしたいと思います。

靴をオーダーした際には、ラストにデザインテープを貼り、その上にデザインを描き、型紙を作成します。どのようにデザインを描くか、型紙の原型作りを実演していただきます。

橋本：まず木型に対してつま先と踵を結んだ正対線を引きます。その線に対して、先芯が入る所と果の所を見極めますが、私の場合はあくまでも目で見当をつけます。お客様のご要望を聞きつつ、屈曲部分にデザインすると飾りがしわになってしまうことなどに気を付けて線を引きます。

次に外果の位置ですが、サイズで異なりますが、お客様の外果が低い場合は、靴のデザインも低くします。48～50mmの高さで作るのが普通です。

武田：ラストへの線引きはセンスですか。

橋本：センスというよりは慣れです。羽根の位置やペロの長さなどにより描き方は変わります。真っ直ぐな線を引く場合はメジャーを当てて引きます。型紙の取り方は人によって異なります。メーカーだと半面どりで誤差を修正するケースを多く見受けますが、私の場合は内羽根を得意としており、全体を立体でとる方法を用いています。

武田：今はラストにデザインが描いてあるため立体的ですが、本来は、この後型紙を作るために平面におとす作業があります。半面で厚紙に貼り原型をとる方法と、全体を貼る方法があります。

橋本：私の場合は1足ずつ作成するので、全体を貼る方法で、内側外側の違いも反映させ、その後パーツごとに切っけて分けます。

トーキャップ部分を剥し、厚紙に貼りパターンを作成。丸まった状態の場合は真ん中から貼り、反りがある部分ははさみで切り込みを入れて貼ります。この後、パーツごとに繋げるための貼り込みしろを作ります。この方法で型紙を作ることで、ラストに描いたデザインと同じ靴になります。半面どりの方法だと、内側と外側で肉の付き方が違うため、誤差がでます。内羽根の靴を作る時には忠実に再現できる全体を立体でとる方法を用いますが、どれが間違いということはありません。

武田：つま先の部分ですが、紙に貼り、立体だった物が二次元的状態になっています。切り込みを入れ、立体だったところの歪みを逃がしながら紙に貼り、平面におとしこまれています。この後、裁断、縫製、釣り込み作業を経て、もう一度立体に戻していきます。

12. 釣り込み



武田：釣り込みによる修正が終わりましたので、再度フィッティングチェックしたいと思います。

参加者：先ほどとは全然違います。

武田：先ほどは内側にかなり緩みがあり、外側は少し張りのある状態でしたが、今は均等になったように感じます。外側は幅出しして緩くなり、内側はテンションを強めに釣り込んだため絞まりができています。

参加者：最初に触った時よりも、足幅の当たり具合も変わり、左足のトップライン腓側のゆとりも気になっていたのですが、釣り込みで変わりました。

武田：釣り込みのテンションを強めることで、ボール部の浮きも少なくなった感じがします。

今のようにオーダーシューズの場合は、まずテストシューズを履いてチェックし、微調整し製品に仕上がります。

既成靴を扱う上では、木型の修正はできませんが、パット調整やストレッチャーでの部分伸ばしなどの微調整が木型の修正に繋がると考えます。

武田：底付けはハンドソーンウェルト製法を実演していただきます。本底とウェルト部分をつけるのは出し縫いですが、これから実演していただく内容は、ウェルトとアッパーと中底を同時に縫うすくい縫いとなります。

橋本：すくい針を使用し、針を通す穴あけの間隔は約8mmピッチにしています。屈曲する部分などは一定の絞めつけにしまうと糸に負担がかかり切れる場合があるため、気をつけます。8mmとすることについては、一番糸絞まりがいいように思います。間隔を縮めると中底などの繊維を壊してしまい、広げると絞まりが悪くなってしまいます。

武田：底付けの代表的なマッケイ製法はあまりご要望がありませんか。

橋本：マッケイ製法も多いです。カジュアル系の靴の注文は少ないので、ステッチダウン製法での靴作成はあまりありません。工房ではセメント製法も受けてはいますが、剥がれなどの懸念もあるため、マッケイ製法で対応しています。

受講者からの質問コーナー

Q. オーダーから納期までの期間はどのくらいですか。

A. フルオーダーはもっと時間をいただきますが、パターンオーダー、イーザーオーダーは3カ月くらいです。

Q. オーダーから納期までの間に足に変化があった場合は、どのように対処しますか。

A. 季節や時間により足の変化もあると思いますが、1カ月半で仮合わせを行いますので、特別な対処はしていません。

Q. 外反母趾の方への対応や考え方について教えてください。

A. 恰好悪くならないようにはしますが、完全な対応はしていません。外反母趾について研究している所もありますが、今のところ何か肉を貼って対処していくしかありません。紳士でも婦人でも靴の形を崩し足にも負担がかかるため、あまり無理なデザインは勧めていません。あくまでも、うまく収まりがつくデザインで対応しています。

Q. 著書の中で「靴作りの基本は急所を抑えることにある。1足が完成するまでにはいくつもの工程があるが、それぞれの工程にここぞというポイントがある。100%を積み重ねれば、100%の靴ができあがる。」とあります。急所を100%抑えるという意味合いは、ウィークポイントがあつてこそその魅力だと思いますが、その辺のメリハリはどのようなことに気をつけていますか。

A. 本の中では少し大きく伝えていますが、ウィークポイントについては抑えるようにはしますが、100%はないと思っています。気をつけていることは、足入れ4、スマートさ格好良さ6の比率で考えるようにしています。どうしても形が崩れるような場合は、お客様にもう一度説明してから作成するようにしています。

最後に（橋本氏より）

シューフィッターの資格を活かしもっと表に出ていただきたいと思います。私たち作り手がオーダー会をするのではなく、シューフィッターの方がお客様の足を採寸することが望ましいと考えます。私も木型を削れますが、時間、コストがかかり非効率なため、削らないようにしています。優れた機械やその分野のプロがあり、皆さんは採寸のプロです。作り手のプロと一緒に取り組むこともできると思いますので、足と靴に困っている方の相談に乗り、寄り添えるよう。もっと表に出て、シューフィッターの資格の意義を伝えてください。

対談を終えて（武田支部長より）

橋本さんが皆さんに伝えたかったことは、最後の言葉に凝縮されていると思います。究極は、皆さんの力で何か新しいこと、世界と一緒に作ろう！ということであり、今後もコミュニケーションをとらせていただき、コラボ企画、受注会など前向きな発展に繋がればと思います。

本日はたくさんの方の技術をお伝えいただき、本当にありがとうございました。



橋本 公宏（はしもと きみひろ）

J.S.T.F. 代表

〒111-0022 東京都台東区清川1-27-6

TEL：03-6802-4205

E-mail：info@jstf-shoes.com

URL：https://www.jstf-shoes.com



菊地 大輝（きくち ひろき）

J.S.T.F. は採寸と販売のプロであるシューフィッターさんとの協力を切に望んでいます。ぜひHPのお問い合わせフォームよりご連絡ください！



J.S.T.F. 様HP



SFC 西日本支部補習講座 2020年11月4日(水) @ CIVI 研修センター新大阪(北)

顧客信頼度を上げる ワンランク上のシューケア知識

講師：鷹背 将治 氏

株式会社 R&D 大阪支店長

補習講座でやってもらいたい講義内容のアンケートを取ると、いつも上位に入ってくる「靴のお手入れ」について講座を開催いたしました。

靴を販売するとき、アフターフォローはお客様の信頼度を高め、再来店を促す最大のアプローチです。基本から応用まで、実演しながら詳細に、分かりやすくお話しいただきました。

報告者 SFC 部会長 野村 美香

基本ケア

【毎日帰宅後】

- ①消臭・除菌…足の裏は体温調節のため、たくさんの汗をかきます。汗の出る汗腺にはアポクリン汗腺とエクリン汗腺があります。足の裏は皮脂腺から分泌された皮脂とエクリン汗腺から分泌された汗が混ざって乾燥を防ぎ、潤いを保っています。靴の中は密室状態で湿気を伴うことで、バクテリアが発生し臭いの元となります。靴の先には靴下の繊維が団子状に残ることがありカビの温床にもなります。靴を逆さにし消臭スプレーのノズルを斜め上にして、前の部分を中心に臭いの元となるバクテリアをやっつけます。
- ②形を整える…靴と密着するサイズの合ったシューキーパーで形を整えます。
- ③ホコ리를払う…細かいホコリと靴クリームの油分を含んだ汚れを取り除きます。放置するとより取りにくくなります。履きじわに平行にブラシをかけます。コバの部分が汚れていると悪目立ちし靴全体がみずばらしく見えるのでしっかりブラッシングしましょう。馬の尻尾の毛を使ったブラシは柔らかく帯電しにくいので、洋服用として一番柔らかかなカシミアレベルに使われます。
このたった三つの作業は15秒から30秒で完了し、靴の寿命が飛躍的にアップします。

【通常・デイリー】

女性の化粧を例にするとメイクをしっかり落としてお手入れをし、次のメイクをします。それと同じように靴を磨いていきます。

●スムーズ革

- ①汚れを落とす…ホコ리를払った後、クリーナーで靴についた汚れや古いクリームを取っていきます。一般的なチューブやローションタイプのツヤ出し剤を配合しているクリーナーは汚れが落ちきる前にツヤが出てしまいます。靴用のクロスでもTシャツでもOKです。指の腹に巻き付けて、水溶性のクリーナーを適量含ませ、力を入れずやさしく拭き取ります。あまり強くこすると指の圧力や布の摩擦で革に傷がつかます。汚れがクロスにつかなくなるよう3回ほど繰り返します。



リムーバークロス

浅草で特別に作成している。サラシで、汚れを落としやすい番手を使用。

- ②栄養を与える…水、油とろうを成分とする乳化性クリームを米粒2～3粒ほどを取り靴に素早く伸ばしていきます。クリームは布で塗ってもOKですが、弾力のある豚毛ブラ

シの1/3～1/4のところにクリームを置きます。乾かないうちに素早く平行にブラッシングしながらクリームを均等に広げ余分なクリームを取り除きます。力はいりません。紳士靴片足に米粒5～6粒で十分です。一番負担がかかるボールジョイント部のアッパーとコバの境目にもしっかり潤いを入れます。靴の色とクリームの色合わせ方は靴本体よりもワントーン明るめ色をお勧めします。



ペネトレイトブラシ

豚毛。丸型で持ち手があり少量のクリームをつけ、伸ばしやすい。

- ③仕上げ…ブラッシングだけでもある程度のツヤは出ますが、クロスで仕上げていきます。取り切れなかったクリームを取りブラシ跡などを消します。最後に防水スプレーをかけます。
通常のケアは慣れたら片足3～5分で完了です。靴磨きでなく靴をいたわる「シューケア=しっかり落とし潤いを与える」を実践しましょう。

●起毛革

- ①ワイヤーのはいったブラシで毛と毛の間に入った汚れを掻き出すようにいろんな方向にブラッシングします。頭を洗うように地肌から綺麗にします。
- ②潤いをいれるラノリン成分が入ったスエードカラスプレーを片足3～4秒、距離を離して吹きかけ2分程待つと完全に乾きます。もう一度髪をとかすよう順目方向にブラッシングします。起毛靴の70%位は爪先から体に近い方向、ブーツは下から上に順目で出ています。
- ④防水スプレーをかけます。出かける30分前かけると効果が高くなります。



プロテクターアルファ

フッ素のオールマイティ防水スプレー。きちんとお手入れされたものであれば起毛は雨に強い。

スムーススペシャル編

●デイリーケア +1 アイテム

革は繊維の集合体で濡れることは問題ではありません。必要な成分が流れて繊維が縮んで乾く時に硬くて脆くなります。特にボール部分がひび割れたりします。それを防ぐデリケートクリームでラノリンを成分としています。ラノリンは羊毛から採取される成分でおむつかぶれ軟膏の基剤にも使われます。浸透性が高く目の詰まった銀面を通り抜けて繊維のまばらな床面にしっかり届きます。まばらな繊維ほど移動し縮みやすいので、潤いを与えてしなやかに強い状態にします。水に濡れた後でも革が乾燥しにくくなります。

起毛してあるクロスに指に巻き付けたつぷり靴につけます。30分位浸透させてからクリームをつけます。



プレステージ クリームナチュラルレ

ミツロウを使用し融点が低く柔らかく、つやが艶やかにです。油分はシダーオイル、乳化剤はバームオイルの天然成分だけを使用しているので痛みません。防腐剤はグレープフルーツ・シードを原料とするので爽やかな香りがして、最近増えている靴磨きに興味を持つ女性に受け入れられています。



ビーズリッチクリーム

英国製。ミツロウを使用。補色効果が高い。黒が漆黒でとても良い発色をする。

●ソールのお手入れ（革底）

タンニンなめし（渋なめし）は時間をかけて繊維の結束力を高め削れにくくなります。底材の薄さにより水を吸いやすい反面、汗を吸ってくれます。使いこんでいくと柔らかくなります。

ホコリを払い砂利を取り除きます。水性のクリーナーで汚れを浮かし取り、デリケートクリームを塗りこんでいくと防水効果はありませんが耐水性があり、濡れた後の乾き過ぎを防ぎます。



ソールモイスチャライザー
高濃度のラノリンを成分としているので繊維の縮みを和らげ削れにくくする。



マニアックな道具

アビー レザースティック

水牛の角でコードバン、革靴底、銀浮きに使用。ネル地布を巻き付け、スティックの腹部分を当て、押し込んでいく感覚でクリームなどを革繊維の奥深くまで行き届かせる。

●コバのお手入れ

階段でぶついたりしてコバが色落ちした時に補色します。ラッカータイプはサンドペーパーで削り塗っていく。



ウェルトクリーム

乳化性クリームで着色力が強い。アッパーについた時も処理がしやすい。固まってボコボコしない。付属のブラシで塗りこんでいく。

●ハイシャイン（鏡面磨き）

爪先や踵など硬い芯の入った曲がらないところを鏡のように光らせる方法です。靴磨きの中でのブームに関心が高い磨きの技術です。固形ワックスとネル地のクロスを使います。ハイシャインプライマー（下地処理剤）を指で塗ると体温で柔らかくなります。早く乾きますので薄く2、3重に塗って膜を作ります。クロスが指の腹部分で皺にならないよう巻き付け、少量の水で濡らしワックスを10～20回くるくると取ります。左官屋が壁を厚く塗るイメージでぼてっと塗ります。側面に少量の水を乗せ、その水で鱗を描いていくように円を重ねていきます。ギラギラした円の縁を直線的な動きで鱗を消していきます。途中でワックスは足しません。水を足して鱗を描き、直線的な動きで鱗を消していくことを繰り返します。磨きはサイドから始めの上部分に集めていく気持ちで円を描いていきます。ポイントは革の凸凹表面に平滑なワックスの層を作ることです。鱗が描けなくなったらひと段落です。完了するには同じ作業を2、3回繰り返します。ハイシャインプライマーで下

地を作ると手早く鏡のように光らせることが出来ます。

その他の素材編

●オイルドレザー

油分を染み込ませてしっとりした風合いで耐水性、防水性に富んでいます。カジュアルシューズやワークブーツ、アウトドアシューズに用いられます。

一般的にミンクオイル、ホースオイル（馬油）が使われますが、それらはベタベタした表面にホコリを取り込んで汚れが落ちにくくなります。



ビーズエイジングオイル
ミツロウの細胞膜を破壊し出てくる油分で粘性の低いオイル。柔らかく浸透率が高い。



ミンクオイルリキッド
さらさらの液体。ミンクオイル+植物性オイル 表面に残りにくいので身に付けるベルトや財布などにも使用できる。

●メタリック素材

塗料に金属を含んでいます。酸化して色がくすんできます。



パーフェクトジェル
被膜になってメタリックの酸化を遅らせる。
使い方：ホコリを払って布にとって塗る。山羊の毛のブラシ（プロゴートブラシ）は柔らかく傷つきにくくツヤを出します。

●エナメル素材

革の表面に光沢やツヤを出すためウレタン系の皮膜をコーティングしたものです。



ラックパテント
磨き跡や指紋が付きにくく光沢を保つ。
使い方：ホコリを払い指に布を巻き付け塗りながら磨きます。

●ラバー素材

ラバーの代表ハンターブーツ、パラブーツのゴムソールなど。天然ゴムが硬くなって劣化を防ぐ成分が含まれていて気候条件により白い粉が吹き出てきます。



マルチカラーローション
ラバー・ビニール・合成皮革用のつや出し、汚れ落としとして全体に塗り色を再現する。



●ホワイトレザー

白の顔料が入ったクリームホワイト（ニュートラルではない）を布で磨いていきます。



エクストラホワイト
液体の補色剤 スニーカーの傷が入ったものなどを白く戻す。
使い方：キャップを外し用紙などにスポンジ面を押し当てて白い顔料成分をスポンジに含ませ靴の塗り伸ばす。乾いたら白専用のブラシでブラッシングする。

●コンビ素材



コンビトリートメント
スムーズ、起毛、布地、人工皮革、エナメル用の皮革・栄養スプレー。ローズヒップ含有。
焼け始めたスエードの色が戻る効果もある。
使い方：馬毛ブラシで軽くホコリを払い吹き付ける。エナメル部分は濡れているうちに拭き取る。

●ムートン

シープスエード（足に当たる面が表面）で、どのスエードより破れやすく繊細です。水染みになりやすく雨で爪先が黒くなることがあります。

気泡状になったスエード用ブラシで多方向にブラッシングし汚れをとり除き、スエードカラーをスプレーし順目方向にブラッシングします。

点々と黒く水シミが出来てしまった場合

スエードヌバックトリートメントをよく振って濡れるくらいスプレーし5～10秒待ってリムーバークロスで拭く。早めに処理する。



スエードヌバックトリートメント
ミストタイプ。店頭焼けて微妙に左右色が変わってきたものの色を戻す。直接スプレーしてしばらく置く。

●コードバン

馬の臀部の革です。コードバン層を漉き出す技術が難しく皮革のダイヤモンドといわれます。繊維の結末が強く、床面でスエード上になっていて顔料・油を混ぜ込みグレージ

ングしてこするように磨きこんでいきます。折れじわに弱く表面をグレージングしているのでクリームが入りません。水性のクリーナーで汚れを落とし、天然成分で作ったクリーム「クリームナチュラルレ」を馬毛ブラシで円を描くように刷り込みながら磨きます。



クリームナチュラルレ
乳化性のクリーム。油成分があり補給できるがツヤが要らない時はデリケートクリームを加えると良い。
使い方：豚毛のブラシで手早く動かすと摩擦熱が生じ、ろうが柔らかくなり革に染み込む。

キズ補修

①スムーズ（染料仕上げ）

耐水性紙やすり（#200～1000）でキズを平滑にします。番手の小さいものから大きいものの順で擦ります。リッチデリケート（アボガドオイル）をしっかりと布で塗り込みます。レザーコンシーラー（補色剤）をスポンジや布で塗りますがツヤは出ません。乳化性のクリームで栄養分を補充し、ハイシャイン加工をするとツヤが出ます。

②ガラスレザー（顔料）仕上げ

表層が樹脂で覆われているので乳化性のクリーム等で色は入りません。革等の消しゴムでこすってコードバンレノベータイング（顔料）をスポンジで塗りキズを隠します。ブラッシングしツヤを出します。

③エナメル

ひび割れは爪に使うマニキュアを薄く塗ります。べたつきにはラックパテントを薄く塗りますが劣化しきったものは出来ません。
レザーコンシーラーは絵の具のように混ぜて色を作ることが出来ます。

●靴を洗う

①水洗い（水溶性の汚れ）バケツ水サドルソープクリーニングスポンジブラシ

泥汚れ（内側にも）があるときはバケツに水を張り、靴を漬け込みます。十分水を含ませたら泥をとって乾かします。濡れているところと濡れていないところの際にシミが出来るので、靴は躊躇なく塗らします。普通の水染み（銀浮き）の場合は内側はライニング材などがあるので濡らしません。サドルソープをスポンジで取りしっかり泡立てて靴につけ泡で汚れを浮かし洗います。泡立ちの悪いときは小さいブラシ（子供用の柔らかい歯ブラシなど）に水を付けサドルソープを取って泡立てながら洗います。底の部分はスポンジに水を含ませ洗い落とします。アッパーはサドルソープに乾き過ぎを防ぐ保革剤が含まれているので、タオルドライしシューキーパーを入れて風通しの良い日陰で立てかけ

て乾かします。十分乾いたらデリケートクリームを塗ります。

●カビ

洗う前に乾拭きするとカビの胞子が飛ぶので、要らない布にモールドクリーナーをひたひたにスプレーしカビの胞子を拭い取ってください。その後水洗いし乾かす前にもう一度スプレーします。



モールドクリーナー

成分に有機ヨード（ヨウ素）を含有。医療用の殺菌・消毒剤に使われている。真菌に強い。菌を家に持ち帰らないよう底にスプレーすることも出来る。

受講者からの質問コーナー

Q. スエードが雨に強いとは

A. 起毛させているので表面がツツンしており表面張力で水をはじきます。またフッ素系の防水スプレーのフッ素原子がツツンしているため表面張力を呼び起こします。きちんとお手入れをして防水スプレーをしてください。スプレーはお出掛けの30分位前にかけてください。

Q. カビの種類と判断

A. 見た目に白い状態は大丈夫です。青カビから黒カビになっていきます。たっぷりスプレーして取った後にまだ黒くばつばつ残ってしまった場合は難しいです。発生して3か月以内が目安です。処理をして1～2週間出ていなければ終了です。また再発した時はもう一度処理してください。

Q. 融雪剤でシミになったとき

A. まず水洗いを2～3回して取ればその後のお手入れをしてください。塩化カリウムなどの有機物が浸み込んでしまった場合は難しいです。



ワックスクリーナー

においのしない溶剤。
布に取り2～3回繰り返す。

Q. ハイシャインを持続期間中に落とすとき

A. 概ね1か月位で一度落としてください。ハイシャイン磨きをしたところを豚毛ブラシでパッティングします。そうするとハイシャインが割れてくるので、その後水性クリーナーで落としてください。

Q. エナメルにアルコール消毒を落とし白くなってしまった場合

A. すぐに拭き取ってください。状況によってはラックパテントで出来るかもしれません。

Q. 防水スプレーの効用期間は

A. 条件により違いますが、数日程度です。雨に降られると表面に乗っているだけなので流れ落ちてしまいます。距離を置いてふんわりかけてください。防水スプレーの成分は人体には安全ではありません。玄関では扉を開けて通気性の良いところで使用してください。

まとめ

時間いっぱい、多くの技術とワンポイントアドバイスを惜しげなく披露下さり、本当にありがとうございました。

お話の端々に、シューケアと革製品をとっても大事にされていて愛情を持っておられる言葉があふれておりました。

靴や足の知識だけでなく、いつまでも靴を綺麗に、大事にすることを大切にしたいと思います。

この講習に参加された皆様へ

案内の不手際があり、会場にたどり着くまで不安な方がおられたと思います。この場を借りてお詫び申し上げます。

今後は現地でのお知らせも分かりやすくしていきますので、今後ともふるってご参加くださいますようお願い致します。



鷹嘴 将治（たかのはししょうじ）

株式会社アールアンドデー大阪支店
営業部マネージャー兼支店長
URL : <https://www.randd.co.jp/>

「シューケア・フットケアを通じて日本に靴文化を創造する」を活動の原点に良品をセレクトし、革靴をお手入れすることの楽しさと、皮革が持つ素晴らしい特質を活かすご提案をしています。



SFC 西日本支部補習講座 2020年11月4日(水) @ CIVI 研修センター新大阪(北)

靴を大切にしたい… 修理の知識

講師：塚脇 統之 氏

株式会社 昴 営業部係長

2020年11月4日、本年度第2回 SFC 西日本支部補習講座が開催されました。講師は、塚脇統之氏。百貨店で靴販売員から靴修理職人を経て、現在、靴の修理・製靴メーカー向け材料の卸売販売をしている株式会社 昴様の営業をご担当されています。今回は、ものを大切にすることを含め、靴の修理に関して販売時の修理受付の注意及びクレーム事例とその防止対策・靴の構造知識をご講義いただきました。

報告者 SFC 西日本支部長 花本 義文

靴修理とは

- ・ 壊れたり傷んだりした部分に手を加えて、再び使用できるようにすること。
- ・ 販売員としては、修理することで靴に愛着を持ってもらい、自社ブランドのファンになってもらえるようにしたい。

靴修理受付について

過去の受注事例があっても状態によって『できる』『できない』があり、修理の見極めは難しい。

マニュアルがあってもその場のお客様の感情や靴の状態で、受付方法が変わってくる。(店頭販売員用マニュアルを作ったこともあるが、あまり役に立たず、メーカーで預かり・判断となっていた)

お客様の希望修理箇所の明記⇒見積⇒説明のうえ受注・納期案内⇒修理⇒お渡し というのが受付の流れであるが、メーカー・一般修理店舗により受付可、不可の幅が異なる。

また、お客様の求める修理の方法も『履ければよい』のか『新品時のように戻したい』のか、細かいやり取りが必要となる。

【メーカー修理の場合】

純正パーツがあるので、元と同じように修理が可能。

お客様がお買い上げされたお店で修理できる安心感がある。

修理可能箇所は底材・金具・ゴムなどのパーツが主要。靴磨き・傷補修などアップー修理は基本的に受付不可が多い。

【一般修理店の場合】

『履ければよい』というのであれば、どんなものでも修理できる。(履き心地やデザインは変わってしまうかも)

お客様との相談によるが、職人の技術力・提案力次第で(元通りではないが)カスタマイズを含め修理の可能性が広がる。

基本的に代替パーツでの修理となる。

メーカーに比べ、日数がかからない。

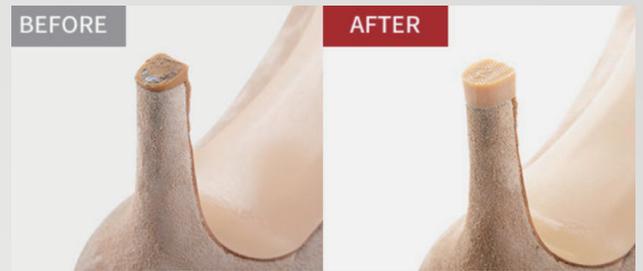
それぞれのメリット・デメリットがあるので、エンドユーザーが『何を求めているか?』で、使い分けていただければよいと思います。

修理例 修理別受付時の注意点

受付の際、どのように修理をご希望か、しっかりお話するのが大前提であるが、お客様の指摘箇所以外も要注目。一か所傷んでいるということは、他の箇所にも負荷がかかっているので靴全体をチェックする事。

クレーム防止対策として、事前に靴の写真の撮る許可をいただくことよい。許可をとらないと、写真を撮ること自体がクレームとなることもある。

●かかと修理 (婦人靴ヒール・パンプス全般)



【受付ポイント】

- ・ 先端ゴムを越えてプラスチック (ヒールベース) まで減っていないか。(ヒールの高さ変化の可能性)
- ・ 削れてピン・金具がヒール内に詰まっていないか。(ヒール交換の可能性)
- ・ 新品時のトプリフトはプラスチックとゴムの混合素材の物が多いが、基本的にゴムで修理を行う (履き心地が変わる場合あり)。

シンプルに見えるが、実はいちばん修理店側にとってリスクが高い修理です。ヒールベースの方にすでにひびが入っていたり、交換時に割れてしまったりすることがあります。

●かかと修理 (紳士靴ヒール全般)



【受付ポイント】

- ・ 一層目のゴムのラインを越えていないか。(ヒールの高さ変化の可能性)
- ・ トプリフトの種類が変わる可能性。(見た目・ゴムの重さ・グリップ)
- ・ 特に男性のお客様はこだわりが強い方が多く見受けられるので注意。

紳士物の方が修理パーツが多いので、見た目も同じように修理しやすいです。

純正パーツも手に入りやすいですが、同じものを使用しても前が減っていると、後ろだけ新品に変わったことによる履き心地の違いが出て、お叱りを受けることがあります。

☆修理案内の目安

減り過ぎると、靴の前後のバランスが崩れ、歩き方にも悪影響を与えるので、カカト素材の一層目など (4~10mm) 早い段階での修理をご提案ください。

●ウォーキングシューズ事例（コーナー修理）



【受付ポイント】

- ・基本的に部分的に厚みを戻す修理方法が多くなる（見た目は維持できない）。
- ・靴のかかと部分の厚みだけを戻すやり方なので、前後のバランスが崩れる。

元と同じデザインを再現することもできるが、手間がかかるのと接着面の小さい部分は剥がれやすくなるのであまりお勧めできない。減っている部分を大きくとって全体の厚みを戻して、前後のバランスを整えるという方法をとります。

●ハーフソール（すべり止め+ソール補強）



【受付ポイント】

- ・ゴムの厚みが1mm～4.5mmくらいまで多くの種類がある。
- ・新品時のすべり止め補強、また減ってからの補強の意味合いの修理で、ソールの返り・履き心地が変わることがある。

●中敷き交換



【受付ポイント】

- ・メーカーは基本純正パーツ修理+クッション入替、一般修理店では類似中敷きで修理することがほとんど。
- ・ロゴの有無、クッションの変形でクレームに発展しやすい。

- ・季節を問わず、本革中敷きの靴下への色移りクレームは多いので、ご案内を忘れないこと。防止策として色移り防止スプレーなどもあるが、効果が限定的なので過剰に期待しないこと。合成皮革などに切り替えるなどで対処する。

※自店で中敷きを剥がす際の注意点

熱を加えるとボンドが柔らかくなり、剥がしやすくなる。あまり高温でも素材を傷めるので、ドライヤーの熱で行うとよい。

シンナーを使うと染みになる場合もあるので、リグロイン等ドラッグストアでも手に入る、もっと弱いものを使う方がよい。

●ライニング補修 すべり革



【受付ポイント】

- ・かかと内側の破れ方の状態によっては中のスポンジ・ウレタンを補強して修理を行う。
- ・靴の素材にかかわらずスニーカーなども同様の修理が可能。
- ・フィッティング調整で行う場合もある。中敷同様に履き心地に変化を伴う可能性あり。
- ・見た目は綺麗に修理できるが、再発しやすい（同じ部分に負荷がかかっているため）
- ・中敷き同様、色移りする場合がある。

●オールソール 底材全交換



【受付ポイント】

- ・靴の製法・状態によって作業限界がある。基本的にアッパーと中底の状態次第ですが、1回限りですとお伝えすることが無難。
- ・ステッチダウン製法に限り、メーカー修理をお勧めする。
- ・メーカーでは、基本的に新品と同じソールで修理を行う。底材が新品になることにより、稀に履き心地が変わり、靴のサイズがきつく感じるお客様がいらっしゃる。修理完了後のクレームとなるならば、数回履いて馴染ませていただく

くようにご案内する（柔軟剤で柔らかくするなどの方法もある）。

●その他

- ・ 金具交換（バックル、ホック、ビット、デザインパーツ）
- ・ シャーリング・ピラゴム交換
- ・ 縫い修理全般
- ・ 特殊例（足長調整、ブーツ筒カット、カスタマイズ）

受講者からの質問コーナー

事前アンケートで募集したものを含め、いろいろな質問にもお答えいただきました。

Q. 店頭での応急処置の底材剥がれ対応について

A. 接着とは、簡単そうに見えて修理業界の中では、最も難しい部類の修理になります。

加水分解以外の場合ですが、『底が剥がれた』というのを簡易的に行うのであれば、ネオプレンボンド（黄色のボンド）で接着をお勧めします。再修理がやりやすいので、修理屋さんが非常に助かります。

瞬間接着剤は、剥がした際に底材が傷つき、再修理が難しくなります。硬化してくっつくためのポリイソシアネートという成分を、シンナーやアセトンで溶かすことも可能ですが、すぐく靴にダメージを与えてしまいますので極力使用しないようにして下さい。

Q. ハーフソール修理の際、多いクレームは？

A. ハーフソールの厚みにより、靴の前後バランスが変わります。そのことで、『履き心地が変わった』（屈曲の感覚が違うなど）というクレーム、もう一つは、貼ったけど爪先をぶつけてすぐに剥がれてしまった（特にポイントド・トリー）というクレームが圧倒的に多いです。ご案内するとき、厚みが薄い方が履き心地が変わりにくいとお伝えする方がよいかも。

全国でいちばん出ているのは、1.8mm厚。婦人靴では1mm。最近では、2～3mmの厚いものを貼ることもありますが、元のデザインと変わらないのもあり、個人的には薄いものをお勧めしています。

Q. 中敷きを剥がした際、両面テープで貼ってあることがあります。再接着は、ゴム糊・両面テープ、どのようにすればよいですか？

A. 両面テープなどテープ類は、ずっとベタベタすることでくっついてくれる素材。ゴム糊は、一定時間経つと硬化して強度が出る素材。

トータル的にはゴム糊の方が強度に優れるが、布地であるとか、革であってもくっつきにくいからとかで両面テープが使われていたのかも。

両方を使っても問題ないので、安全策として二重に使うというのをお勧めします。

両面テープのメリットは、熱に強いこと・ズレが発生しに

くい・クイックに作業できる・臭いがでないことです。ボンドは、お客様によってはアレルギーが出るリスクもあります。

Q. スニーカーのオールソールの工程について

A. 昨今のスニーカーブームで修理需要も増加傾向にあります。基本的には通常の靴修理と同じく部分補強修理のご案内。修理材料自体も年々増えてきており、最近はカスタマイズの要望もあり、今後拡大が見込めるジャンルです。



カスタム例

Q. 音鳴り（シャンク、ヒール取付不良、中底鳴り、革鳴り）原因と修理方法について

A. まずは原因の究明をします。シャンク、ヒールが原因であれば交換により解決可能です。

中底鳴り、革鳴りの原因に関してはやってみないと解決できるか分からない。

中底が交換できる靴の製法であれば修理できる可能性あり、また中敷きの調整で負荷のかかるポイントが変われば鳴りにくくなった事例もあります。

まとめ

今後はサステナブルの流れもあり、修理需要も増加が見込まれます。シューフィッターとして靴を大切にす文化を広めていただきたいとのことでした。

日常業務で何気なく受けている修理のなかにも、クレームに発展してしまう要素がいろいろ潜んでいることを学びました。

いろいろな事例を知って、修理時のクレームを生まないようお客様を導かなければならないと思いました。そのポイントが明確で大変分かりやすい講座でした。

講師の塚脇様、ご参加の皆さん、ありがとうございました。

靴の修理・材料のことで疑問・質問のある方は快くご回答いただけるそうです。冨様のホームページや塚脇先生のインスタグラムからお気軽にお問い合わせください。



冨様 HP



塚脇様
インスタグラム



塚脇 統之
(つかわきのぶゆき)

株式会社 冨
大阪市大正区小林西 1-16-3
URL : <https://www.subarurepair.co.jp/>

【講座における新型コロナウイルス感染予防への対応】 講座を安全に受講していただけるよう以下の対策を行っております。

- ①手指消毒用のアルコールを設置 ②講義ごとの換気 ③座席間隔を広げソーシャルディスタンスの確保 (一部実習についてはフェイスシールド使用)
④受付にて検温や体調の確認 ⑤講師、事務局スタッフのマスク着用と手指消毒、うがいの徹底 ⑥受講者へのマスク着用と随時手指の消毒のお願い

第12回幼児子ども専門一コース認定者一覧(2021年1月1日認定)



氏名	会社名
近藤 恵里	
井戸 明美	マイケルコース ジャパン合同会社
矢作 和希	株式会社ジーフット グリーンボックス川口前川店
時見 太一	株式会社エレーヌ
徳永 みどり	H.P.S.唐人町店

氏名	会社名
梶谷 伸輔	株式会社 SPES 高根木戸接骨院
吉田 チエミ	アシックスジャパン株式会社
三浦 隆	株式会社ストウ
大久保 享	プラス・レイ株式会社 足ゆび養生処
牧田 ひろ子	エムズキユア

氏名	会社名
大成 尚美	株式会社インターテールリビューションズグネキップ八代店が丘店
平井 洋子	
山本 由理江	
宮本 朋子	株式会社ジーフット ASBeefam マチノマ大森店

(14名認定)

【受講者の声】 少し前にお子さまの足を計測する機会があり、その際親御様から様々なご質問をいただき、もう少しきちんと勉強しておきたいと思い受講しました。講座内で、子供に多い症例や成長の過程での歩容の変化などしっかり勉強することができました。また、座学だけでなく実際にお子さまの足を計測することで、お子さまとの意志疎通が結構難しく、お子さまに、また親御様にどのように接していくべきかを実感できました。この講座で学んだことを、ここで終わりにせず、日々の仕事のなかで活かしていきたいと思っております。貴重な学びの時間、本当にありがとうございました。

近藤 恵里

第21回バッチラー(上級)コース申込み受付中

日程：2021年7月～2022年3月
スクーリング3日間×3回
・7月14日(水)～16日(金)
・11月17日(水)～19日(金)
・2022年3月16日(水)～18日(金)
会場：東京・両国 国際ファッションセンター
受講料：286,000円(税込)

第10回シニア専門コース申込み受付中

日程：2021年10月21日(木)、22日(金)
会場：東京・両国 国際ファッションセンター
受講料：72,600円(税込)

第13回幼児子ども専門コース申込み受付中

日程：2021年12月9日(木)、10日(金)
会場：東京・両国 国際ファッションセンター
受講料：72,600円(税込)

※日程は変更になる場合がございます。

2021年度 IVO 研修会のお知らせ

4月14日(水)、東京・浅草橋で日本整形靴技術協会(IVO)の研修会があります。「足を診る道具を使いこなす」をテーマに3本の講座を開催いたします。シューフィッターの皆様の参加を心よりお待ちしております!

- ①トリットシャウム(発泡印象材)の採型方法と足の3D立体的の見方
講師:島村 雅徳 先生(株式会社シンビオシス代表)
- ②フットプリントによる足の情報収集(足圧など)
講師:ベーレ ルッツ 先生(株式会社フィートバック/ドイツ整形外科靴マイスター)
通訳:ベーレ 操 様(株式会社フィートバック)
- ③FHAシューフィッター養成講座足型計測方法(足のサイズ計測)
講師:原田 繁(一般社団法人 足と靴と健康協議会 研究員)

日時：2021年4月14日(水)11:00～16:30
場所：東京文具共和会館
参加費(税込)：シューフィッター5千円/IVO正会員3千円/非会員1万円
申込締切：4月9日(金)

【申し込み・お問い合わせ】
日本整形靴技術協会
研修委員長 阪田茂宏様(コンドル)
TEL/FAX: 0797-71-2372
Mail: sakata@pc4.so-net.ne.jp



※シューフィッター検索に掲載しているご登録内容をご確認ください。
シューフィッター検索 (<http://fha.gr.jp/search> [左記QRコード])
の絞り込み検索欄にお名前をご入力いただくと検索ができます。
掲載内容に変更がある場合や掲載を希望される場合は、事務局までメール又はFAXでお知らせください。



※勤務先や自宅住所等を変更した時は必ず事務局までご連絡ください。
連絡が無い場合はトレデュニオンや補習講座、資格更新の案内等をお届けできない場合があります。

ホームページ FHA/SFC 会員専用パスワード: kmhs7646

○・・・トレデュニオン・・・○

“トレデュニオン”は、フランス語です。英語ではHyphen(ハイフン)にあたります。FHA事業理念をもとにFHA会員、SF、SFC会員の相互を密接に結ぶ情報誌という意味で命名しました。

No.66 (通算101号) 2021年4月1日発行
〈編集・発行〉一般社団法人 足と靴と健康協議会
〒111-0032 東京都台東区浅草7-1-9
Tel. (03) 3874-7646 Fax. (03) 3875-0880
Email fha@tokyo.email.ne.jp URL <http://www.fha.gr.jp/>
禁・転載複製

表紙デザイン: 株式会社ジャルフィック 池田 正晴