

鞋靴美学与技能丛书

鞋靴

制作工艺

杨文杰 主编

杨文杰 顾任飞 祝忠良 编著



中国轻工业出版社

服装(CIP)目录查询系统

中国轻工业出版社 地址：北京 邮编：100015 电话：010-64411651

鞋靴美学与技能丛书



制作工艺

杨文杰 主编
杨文杰 顾任飞 祝忠良 编著



 中国轻工业出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

鞋靴制作工艺 / 杨文杰主编. —北京: 中国轻工业出版社, 2007.1

(鞋靴美学与技能丛书)

ISBN 7-5019-5617-0

I. 鞋... II. 杨... III. 皮鞋—生产工艺
IV. TS943.712

中国版本图书馆CIP数据核字 (2006) 第109551号

责任编辑: 李建华 责任终审: 劳国强 封面设计: 鞠 扬
版式设计: 鞠 扬 责任校对: 李 靖 责任监印: 胡 兵 张 可

出版发行: 中国轻工业出版社 (北京东长安街6号, 邮编: 100740)

印 刷: 利森达印务有限公司

经 销: 各地新华书店

版 次: 2007年1月第1版第1次印刷

开 本: 787×1092 1/16 印张: 14.75

字 数: 283 千字

书 号: ISBN 7-5019-5617-0/TS·3262 定价: 28.00 元

读者服务部邮购热线电话: 010-65241695 85111729 传真: 85111730

发行电话: 010-85119817 65128898 传真: 85113293

网 址: <http://www.chlip.com.cn>

Email: club@chlip.com.cn

如发现图书残缺请直接与我社读者服务部联系调换

60180K4X101ZBW

前言

中国的制鞋行业过去多是师傅带徒弟，不同的师傅有不同的传授方法，这就使得不同师傅教出来的徒弟，不仅在操作技法上有所不同，而且对鞋子设计、制作的观念也有很大的差异，这与制鞋业大规模生产的今天，显然是不相适应的。

我国制鞋专业全日制教育始于20世纪70年代末，到目前有近20所全日制学校开设制鞋专业，从研究生、大学本科到高职、中职，形成了一个教育层次齐全的教育体系，每年有几千名毕业生。另外，还有许多各种形式的制鞋技术培训班，为制鞋行业培养了大批人才。但是国内制鞋专业教育起步较晚，专业教科书甚至科技书很少，这除了与国内制鞋教育起步较晚有关外，还与原先的教育方式有关，师傅带徒弟不可能一个人带出很多徒弟。另外，师傅的教授也都是凭经验进行口头传授，培养的是小作坊需要的操作人才。

而现在的制鞋企业规模越来越大，在制作工艺和企业管理等各个方面与原先的小作坊相比都有着巨大的差异。以皮鞋设计为例，原先的皮鞋设计就是“打板”，剪出与鞋楦相符的样板就是设计。至于脚与鞋的关系更是凭经验，根本不讲究造型设计，更不要提画“效果图”、搞“创意设计”了。在皮鞋制作上也如此，按经验、凭眼看，没有标准、数据，而现在的制鞋企业分工越来越细，各工序强调相互配合，以实物标样和技术标准为依据。制鞋的设计从原来的“打板”向整体造型、与服饰协调搭配的方向发展。现在的皮鞋款式设计是根据服装的流行趋势和流行色，将鞋、包等作为服饰品进行整体设计。这就要求皮鞋设计师要懂得造型原理，掌握色彩搭配规律，能熟练的绘制鞋靴效果图。而单纯的“打板”，则只能是制鞋诸多操作工种之一。总之，随着制鞋行业的飞速发展，对人才的培养也不断提出新的要求，需要有一系列与当前制鞋行业人才培养需求相适应的书籍。

根据我国制鞋教育的现状，为了满足培养现代制鞋专业人才的教育需要，在广泛收集资料的基础上，结合多年的教学经验，我们编写了这套丛书。其主旨是为制鞋行业培养具有艺术素养的制鞋专业人才，通过“创意”开拓设计师的思路，通过“造型”构建鞋靴款式，通过“制作”获得完美的产品。改变过去制鞋人才培养只注重技术的思路，强调艺术素养与制鞋技术的结合，使我们培养的制鞋技术人才适应行业发展的需要。编写本套丛书时，虽然主要是针对全日制的高校学生，但也充分考虑到其他教学和制鞋技术人员提高自身水平的需要。其中一些新观点是首次提出，相信会对制鞋行业的教育有所帮助。

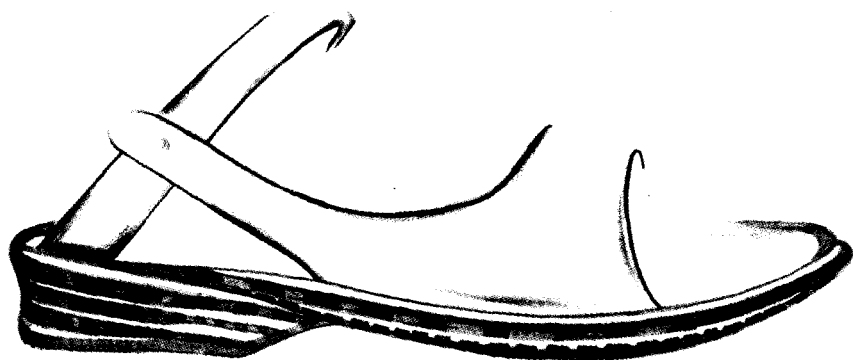
这套丛书共三本，分别是《鞋靴创意与表现技法》、《鞋靴造型设计》和《鞋靴制作工艺》。这套丛书由温州大学鞋靴设计专业的几位教师共同编写，全书由杨文杰任主编。

《鞋靴创意与表现技法》的编著以柯思昱、祝忠良、王薇为主，《鞋靴造型设计》的编著以王薇、杨文杰、顾任飞为主，《鞋靴制作工艺》的编著以杨文杰、顾任飞、祝忠良为主。

此套丛书的编写得到了有关领导和兄弟院校的大力支持和帮助，浙江省社科联还将此套丛书的编写列入“浙江省2005年社会科学界联合会科研项目”的立项。对各界的关心与帮助我们表示衷心的感谢，并希望这套丛书能为制鞋教育贡献微薄的力量，不足之处也希望得到各位同行的指正。

杨文杰

2006年6月



目 录

鞋靴制作工艺

第一篇 鞋帮生产工艺

第一章 帮料裁断	1
第一节 常用帮料的特点	1
第二节 天然皮革部位划分与鞋帮部件裁断间的关系	5
第三节 提高出裁率的原则	11
第四节 帮料裁断的方法、工具和步骤	14
第二章 鞋帮部件的加工整型	21
第一节 帮部件片料	21
第二节 折边	27
第三节 鞋帮美化装饰方法	35
第三章 鞋帮部件的装配	48
第一节 鞋帮部件的镶接	48
第二节 鞋帮装配	52
第三节 鞋帮装配工艺实例	60
第四节 鞋帮检验与质量分析	67

第二篇 鞋底生产工艺

第四章 底部件裁断	70
第一节 各种常用底料及其特点	70
第二节 天然底革与底部件下载间的关系	76

第三节 底部件裁断步骤和方法	80
第五章 底部件加工整型	84
第一节 鞋底部件片削加工	84
第二节 外底整型	87
第三节 内底整型	92
第四节 其他底部件的整型	100
第六章 绷帮工艺	107
第一节 绷帮成型原理	107
第二节 绷帮准备工艺	109
第三节 手工绷帮法	113
第四节 机器绷帮法	123
第七章 帮底组合工艺	131
第一节 胶粘结合总装工艺	132
第二节 缝制结合总装工艺	146
第三节 其他结合总装工艺	162
第八章 成品鞋的修饰、检验、包装	184
第一节 成品鞋修饰	184
第二节 产品包装与贮存	189
第三篇 皮鞋质量控制及技术管理	
第九章 鞋靴产品质量控制	193
第一节 鞋靴外观检验方法	194
第二节 鞋靴剥离强度检验方法	198
第三节 鞋靴耐折强度检验方法	201
第四节 鞋靴耐磨性能检验方法	204
第五节 鞋靴硬度试验方法	206
第六节 鞋靴产品检验规则	207
第十章 鞋靴工艺技术管理	211
第一节 鞋帮材料消耗定额测算与制定	211
第二节 工艺流程设计	216
第三节 制定工艺规程	219
第四节 工艺图的绘制	225
参考文献	230

第一篇 鞋帮生产工艺

第一章 帮料裁断

制作鞋帮所用的各种材料统称为帮料。以裁断样板尺寸为标准，按照工艺要求把帮料裁切成各种形状和各种规格鞋帮部件的过程称为帮料裁断。

帮料裁断是帮部件制作工艺中的第一道工序，也是极为重要的一步。它直接影响到产品的内在和外观质量，同时也关系到产品成本的高低以及产品的竞争能力。

第一节 常用帮料的特点

制鞋所用的帮料种类很多，其中最为常用的材料主要有天然皮革、人造皮革、毛皮革和纤维织物四大类。

一、天然皮革

天然皮革是最主要的制帮材料，其特性是柔软、透气、耐磨、美观等，它的很多性能是其他材料无法媲美的。

（一）天然皮革的分类

在现代皮鞋生产中，动物皮的来源主要有以下七类：

- （1）家畜类：猪、牛、羊、马、驴、骡、狗、骆驼等。
- （2）野兽类：鹿、麂、野猪、袋鼠、羚羊等。
- （3）海兽类：海豹、海狗、河马等。
- （4）鱼类：鲨鱼、鲸鱼等。
- （5）爬行类：蛇、蟒、蜥蜴等。



(6) 两栖类：鳄鱼、蛙等。

(7) 鸟类：鸵鸟等。

(二) 天然皮革的特点

天然皮革部位差较大。由于动物身上各部位功能的不同，生长发育也不同，制成革后其各部位纤维结构、纤维松紧度不同，抗撕裂、抗张强度也不同。尤其是外观，手感、延伸、耐曲挠和加工性能等都有所不同。

天然皮革纤维组织具有方向性。每一张皮革的不同部位，纤维走向不同，其延伸率也不同，并且差距较大。

由于原料皮来源广，种类多，并受气候、地域、饲养条件的影响，因而会造成各种原料皮伤残，且成革后仍不同程度的留在革上。

透气性是天然皮革的优异性能。同时还具有良好的耐热、耐寒、耐磨、耐冲击性能。柔软、坚韧，有较好的弹性和耐曲挠性。良好的外观，并具有便于修饰、造型的性能。

(三) 制帮常用天然皮革质量分析

1. 牛面革

制帮用牛面革可分为黄牛革、水牛革和牦牛革三种，高档皮鞋大多采用黄牛鞋面革。黄牛皮毛孔小，粒面细致、美观，部位差小，厚薄较均一，利用率大，抗张强度高。水牛皮毛孔稀疏、粗大，粒面粗糙，张幅大，纤维编织疏松，弹性差。牦牛皮毛孔密，粒面比黄牛皮稍粗，因油脂含量高，纤维编织较疏松，部位差较大，背部虹眼伤残较多。

我国各地都饲养牛，由于自然条件的不同，其原料皮的质量差别很大。牛的品种、年龄、性别、生活环境、饲养条件、屠宰季节的不同，原料皮的特征也各不相同。即使在同一张皮革上，各部位的性能也不相同。

除国产牛面革外，还有一部分进口皮革。由于饲养条件好，所以进口的皮革皮质较好，皮张伤痕少，皮张粒面细腻平坦，纤维结构细致，手感好。用这类皮革制成的女时装鞋，外观质感好，穿着舒适，是制作高档皮鞋的优质材料。

2. 猪面革

我国猪皮资源最为丰富，是猪皮制革的大国。猪革产量占全球产量的一半以上。猪皮鞋面革是制鞋常用的原料皮之一。

猪皮的特点是皮下脂肪发达，猪皮毛孔以三根为一组，成“品”字形排列。制成革后，粒面较粗糙，光滑度不如牛皮。其次猪皮的纤维组织比较粗壮，交织很紧密。因此，它有较强的强度和耐磨性。其纤维束的编织形式随皮革的部位不同而变化，所以猪皮的部



位差较大。但现在猪皮制革技术大为提高,成革质量有了很大改观。

3. 羊面革

羊面革又分为山羊革和绵羊革。

山羊革:粒面平滑细腻,纤维组织较坚实、柔软,弹性好、耐曲挠。可染成各种颜色,是制作高档皮鞋、皮革服装和皮革手套的上等原料。

绵羊革:由于脂腺、汗腺以及竖毛肌的数量较多,所以制成的皮革比较松软,抗撕裂牢度低。因此,绵羊皮一般只适宜制作皮革服装、皮革手套。但由于绵羊皮毛被稠密,表皮薄,抗张强度低,脂肪含量大,保暖性能好,所以适合制成裘皮,作为保暖鞋的毛皮里。

图1-1为三种天然皮革的粒面花纹示意图。

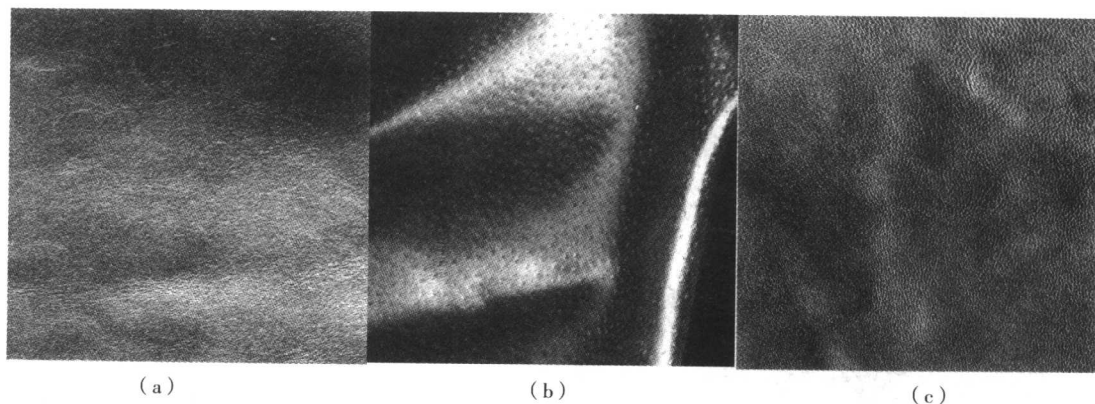


图1-1 天然皮革粒面花纹
(a) 牛皮 (b) 猪皮 (c) 山羊皮

此外,还有蟒皮、蜥蜴皮、鱼皮、鳄鱼皮、鸵鸟皮等动物皮革。这些皮革由于来源稀少,制鞋时多用于装饰或拼接。现在常用粒面较差的皮革,制成各种花纹的压花草,代替珍稀动物的皮革。如图1-2所示。

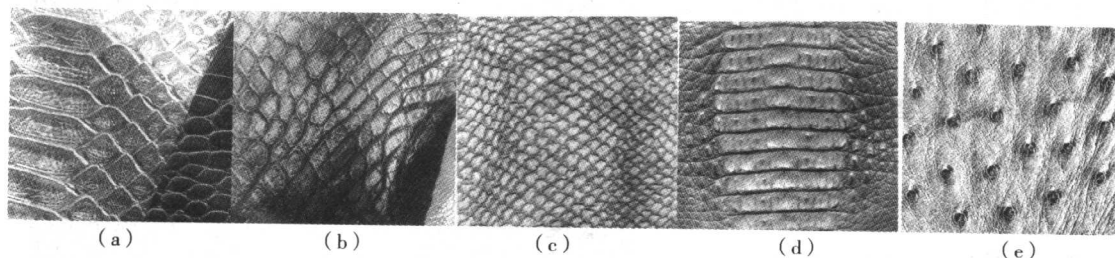
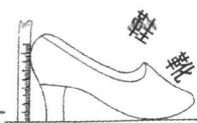


图1-2 其他皮革
(a) 蟒皮 (b) 蜥蜴皮 (c) 鱼皮 (d) 鳄鱼皮 (e) 鸵鸟皮



二、人造皮革

人造皮革即人工合成的仿皮革材料，主要可分为人造革和合成革两种。

(一) 人造革

人造革是以纺织物或针织物作底基，表面涂覆聚氯乙烯(PVC)、聚乙烯(PE)、聚氨酯甲酸酯(PU)等材料加工而成的。

早期的人造革产品透气性和透湿性能很差，但经过多年的研制和开发，人造革的性能有了很大的改善，已基本接近天然皮革。现在人造革种类繁多，颜色鲜艳，花色品种变化很快，成为时装皮鞋的主要帮面材料。如图1-3所示。

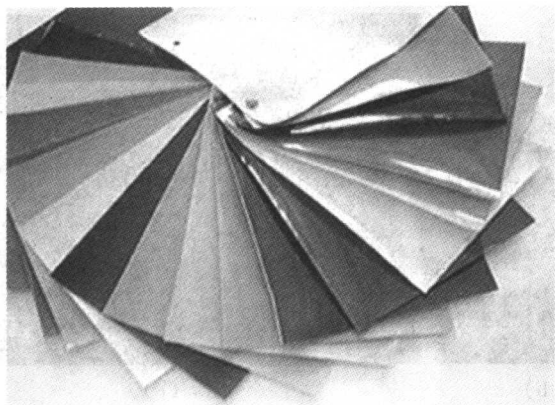


图1-3 人造革

(二) 合成革

合成革是由无纺布作底基，表面涂覆聚氨酯等高分子化合物的合成纤维层。

合成革有着近似天然皮革的纤维结构，所以具有一些天然皮革的特征。它的防水性、耐酸、耐碱性、耐微生物性能好，表面光滑，材质均匀一致。但卫生性能差，不耐高温、高寒，易老化。

三、毛皮

毛皮(见图1-4)主要应用在棉鞋等

保暖类皮鞋的里料上，还可用于靴筒装饰、靴子筒口处。因原料皮种类不同，它们结构也相差很大，其中绵羊皮、山羊皮和狗皮是最常见的三种毛皮。

鞋用毛皮里料的质量要求主要有以下几个方面：

(1) 皮板柔软有弹性，皮板平整，无浮肉，无裂面及臭味。

(2) 毛绒整齐、洁净、光滑，



图1-4 毛皮



毛根牢固。

(3) 没有严重的皮伤及制造伤。

由于毛皮里价格较高，现在棉靴大多改为由纤维类材料代替。

四、纤维织物

鞋帮材料中，纤维织物常被用作鞋帮里料、鞋帮补强加固件等，也有一些特殊材料用于鞋帮面。

(一) 鞋用纤维织物种类

(1) 低腰鞋用：斜纹布、平纹布、帆布等。

(2) 棉鞋用：毛毯、毛毡、人造毛等。

(3) 衬里用：平纹布、无纺布等。

(二) 纤维织物的特点

(1) 比天然皮革更为轻、薄、透气，延伸性能也比天然皮革好。

(2) 纤维织物材料均匀一致，形状规则，便于套裁、叠裁。

(3) 价格低廉，可降低成本。

第二节 天然皮革部位划分与鞋帮 部件裁断间的关系

天然皮革各部位存在着质量差异，不同的部位其内在性能和外观质量都不相同。同样，鞋帮部件由于在成鞋中所处的位置不同，它们的外形结构与质量要求也各不相同。因此，帮部件在裁断时，必须要看皮下料，使得鞋帮各部件的质量与天然皮革的部位质量相统一。

一、天然皮革的划分

(一) 天然皮革部位划分

根据动物原料皮的形状特点，天然皮革一般可划分为几个部分，如图1-5所示。

1. 背臀部

背臀部位纤维组织紧密，表面细致，强度和耐磨性最好，占全张革的面积较大，是质量最好的部位，使用价值最大，适合于裁断前帮等主要部件。

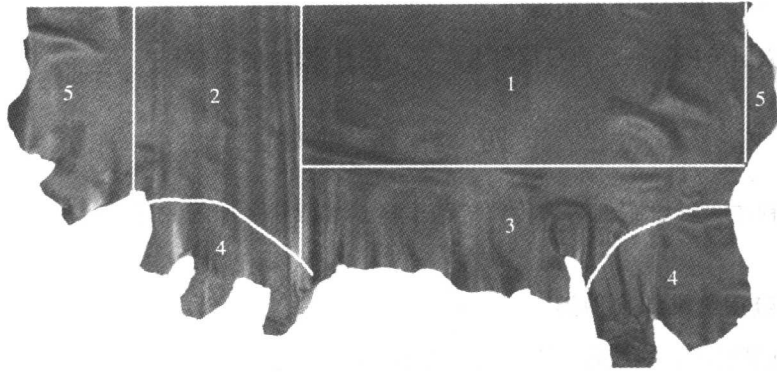
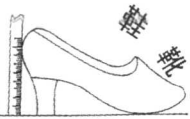


图1-5 天然皮革的划分

1—背臀部 2—颈肩部 3—腹腹部 4—四肢部 5—头尾部

2. 颈肩部

颈肩部位的纤维组织比背臀部位略松，表面粗糙，皱纹较多，所占面积也很大，质量仅次于背臀部。一般可裁断后帮、包跟、靴筒等稍次部件。

3. 腹腹部

腹腹部是动物肋骨与胯骨之间的部分。腹腹部纤维编织更为疏松、较薄，延伸性大，弹性较差，物理强度较差。适合于裁断后帮里怀、鞋舌、护口皮等次要部件。

4. 四肢部

四肢部位的纤维组织疏松、较薄，质地僵硬，面积小，属于皮革的次要部位，大牲畜只保留可供使用的少量部分。通常后肢部位的质量优于前肢部位的质量。皮革的四肢部位适合于裁断暗鞋舌、鞋垫等次要部件。

5. 头尾部

大型牲畜才有，也有将头尾割下单独制革的，一般体形较小的动物在屠宰时就将头尾割除，面积很小，所以制鞋裁断时一般见不到皮革的头尾部位。

(二) 天然皮革质量划分

由于天然皮革部位的不同，其纤维编织的紧密程度及主纤维束方向的不同，导致了皮革各部位在物理性能和质量上存在显著的差异。因此，按皮革的质量部位来划分，对划料裁断就显得既实用又方便。根据纤维的抗张强度和延伸性的不同，天然皮革大致可划分为四类。如图1-6所示。

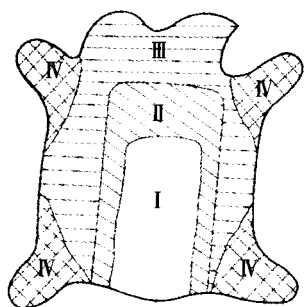


图1-6 天然皮革的结构部位划分

I类部位是皮革的背臀部，此部位是天然皮革纤维组织最紧密、抗张强度最大，延伸性最小的部位；II类部位是肩背部；III类部位是颈腹部；IV类部位是肢肱部，此部位的抗张强度最小，是全张皮革质量最差的部位。

(三) 天然皮革纤维束的延伸方向

天然皮革中的纤维是相互交织、穿插在一起的，从整体上看，纤维束在某一方向上的编织起着主导作用，这个方向称为主纤维束方向。在这个方向上皮革的抗张强度较大，延伸性较小；相反，与主纤维束方向垂直的方向上，皮革的抗张强度较小，延伸性较大。

皮革各部位的主纤维束方向各异。如背臀部位和肩背部位主纤维束方向呈纵向，与脊背线平行，其他部位主纤维束的伸展方向，特别是四肢，则与脊背线成 45° 的夹角。如图1-7所示。

当某一部位的主纤维走向与其受力方向垂直时，该部位的延伸性就大；反之，若某一部位的主纤维走向与其受力方向相同时，该部位的延伸性就小。

二、主要鞋帮部件的质量分析

鞋帮部件位置的不同，其外观质量要求及在穿用和工艺制作过程中的受力情况也不同，下面以常见鞋帮部件为例加以分析。

1. 包头

位于鞋的前端并与中帮缝合，是成鞋的主要暴露部位。在绷帮时要经受纵横拉紧操作，要求抗张强度大，延伸性小。一般包头部件皮革的粒面要求细致、光滑。

2. 中帮

中帮是小趾端点以后的部件，位于鞋帮的中部并与后帮缝合。绷帮时所受的拉力几乎与包头完全相同。中帮在穿用时反复受到横向曲折。

皮鞋的中帮在成鞋后，由于它位于跖趾部位，

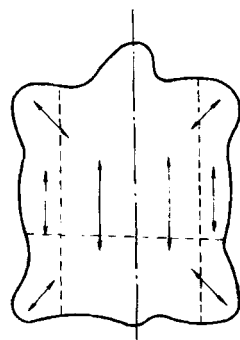


图1-7 天然皮革的延伸性最小方向



在穿用中经常受到频繁的曲折。如果人在行走中每跨一步为 1s，每天平均行走 4h，以一双皮鞋平均穿 8 个月计算，那么中帮（或整前帮）的跖趾关节部位要经受曲折次数达 300 万次以上。所以中帮要求使用质量最好的部位。

3. 整前帮

位于皮鞋的前部，相当于三节头皮鞋的包头和中帮连在一起。在绷帮时它要承受拉力，使鞋帮符合楦型。在穿用时其跖趾关节部位要经受多次曲折。

4. 前帮盖

前帮盖位于整只鞋最突出的部位，是视力的聚集点，直接影响着鞋的外观质量。它也是鞋的弯曲部位，穿用中要经受频繁的曲折。因此前帮盖是整只鞋的主要部件，要在皮革的最好部位下载。

5. 前帮围

前帮围虽然在外观和质量上的要求低于前帮盖，但仍然是皮鞋的主要部件，要求在皮革的最好部位下载。有些工厂在划裁时，还经常将前帮盖和前帮围放在一起进行套划。

6. 后帮

后帮是皮鞋后部所有部件的总称。位于脚的跗、踝、跟部。绷帮时主要受到纵向拉力，穿用中后跟部位受到较大的磨损。因此后帮部件外观质量要求一般，耐磨性能要求较高，可以在皮革的Ⅲ、Ⅳ类部位下载。

7. 鞋舌

皮鞋跗背部位形状像舌头的部件。又分为以其为特征的“外露”明鞋舌和鞋耳掩盖下的暗鞋舌。明鞋舌整体外露，它虽然不受力，但外观质量要好，其裁断要求与中帮相似。

暗鞋舌位于耳扇或口门处，它的主要作用是防止后帮鞋耳上的鞋眼脚损坏袜子和擦伤脚面，并阻挡泥沙进入鞋内，对于棉鞋还具有保暖作用。鞋舌受工艺影响而变形的可能性较小。鞋舌部件要求用料柔软，鞋耳覆盖下的鞋舌，外观质量可略差。

三、鞋帮部件与天然皮革的裁断关系

由于天然皮革各部位质量存在很大的差异，鞋帮各部件在工艺制作和穿用过程中的质量要求也不一样。因此，在天然皮革上裁断鞋帮部件时，必须综合考虑部件的受力情况和裁断部位的力学性能，即不同的鞋帮部件应在不同的部位、按照不同的方向进行裁断。在保证裁断质量的前提下，既能省时又能省料。



1. 裁断方向的关系

裁断时，鞋帮部件在制作及穿用过程中的受力方向要和皮革主纤维束方向相对应。

如前所述，天然皮革的主纤维束方向上材料的抗张强度最大，延伸性最小。如果皮鞋的受力方向没有与皮革主纤维束方向相对应，皮鞋在穿用过程中就容易变形，造成“越穿越大”的现象。皮鞋帮部件裁断不适当，就会在绷帮过程中出现鞋帮歪斜现象，甚至无法进行加工。因此皮鞋各部件根据工艺和穿用要求，必须选择伸长率最小的方向裁断鞋帮，以保证成鞋的外观造型。

当然，鞋帮部件裁断的方向要求也并不是绝对的，因为如果单纯考虑部件的最大抗张强度方向，在具体操作时往往就不能合理的套划。有些部件裁断时的方向与主纤维束方向稍有倾斜也是允许的，并可以通过下道工序的操作加以弥补，但倾斜角度一般不超过 25° 。

2. 受力方向的关系

裁断时，鞋帮部件受力的大小要和皮革上的优劣部位相对应。

鞋帮部件由于位置的不同，其受力的大小和性质也相差很大。前帮部件在穿用和制作过程中受到的力最大，因此前帮应在皮革的Ⅰ类部位裁断，因为这个部位的皮革纤维编织最紧密，抗张强度最大。鞋舌受力最小，所以可以在Ⅳ类部位裁断。中帮、后帮等其他部位都应具体分析，合理选材。如图1-8所示。

3. 外观质量的关系

裁断时，鞋帮部件的外观造型要和皮革的外观质量相对应。

鞋帮部件有前后、里外之分，每个部位的部件外观质量要求都不相同，而皮革材料的表面，也会因原料皮及制作的原因，外观质量上有所差异，因此不同位置的鞋帮部件也要选择不同外观质量的皮革。主暴露部件优于次暴露部件，次暴露部件优于暗藏部件；帮面优于帮底结合部；帮底结合部优于帮脚；前帮优于后帮，外怀优于里怀。

裁断时，同一双鞋的相同部件，最好在皮革的同一部位、按同一方向裁断，以保证同双鞋左右只的外观质量和内在性能都保持一致，提高鞋的穿用寿命。

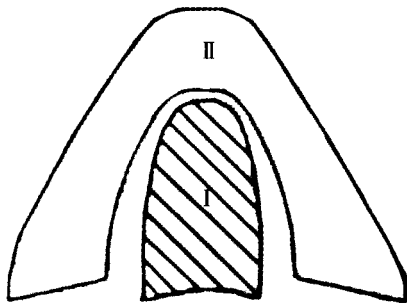
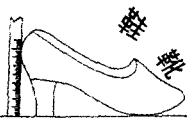


图1-8 前帮裁断部位

I—背臀部 II—肩背部

四、常用鞋帮部件裁断实例

皮鞋的款式千变万化，材料的性能也千差万



别，但是只要灵活运用鞋帮部件和皮革材料之间的裁断关系，就能以不变应万变，保证裁断质量。

1. 包头

位于鞋的前端，与前中帮缝合。部件裁断方向要与皮革脊背线方向垂直（横向），在Ⅱ类部位裁断。包头取横向在绷帮时头尖部一钳，包头两脚自然收拢，容易伏楦，包头两脚固定后不易绷歪。在片边、折边时，由于是沿主纤维走向进行，故易于片边操作，且不会在片边时伸长变形，在折边时既整齐又省力。现在，也有的工厂要求纵向裁断。

包头位于鞋的前端，外观要求粒面细致、光滑、耐磨，但由于有内包头的支撑作用，故在Ⅱ类部位裁断即可满足要求。

2. 中帮

位于鞋帮中部，与后帮缝合。部件裁断方向要与皮革脊背线方向平行（纵向），在Ⅰ类部位裁断，两翼可在Ⅱ类部位裁断。天然皮革在纵向上的耐曲折性要好于在横向上的耐曲折性。因此，中帮纵向裁断不仅可防止成鞋“越穿越大”，而且可最大限度地发挥天然皮革耐曲折的长处。另外，中帮取纵向裁断时，包头也不易绷歪，帮脚处也容易绷伏。

3. 整前帮

常见于素头鞋。部件方向与皮革脊背线方向平行，在Ⅰ类部位裁断，两翼可在Ⅱ类部位裁断。整前帮的裁断部位及裁断方向，同样取决于其受力情况。在外观方面，整前帮的要求较高，故应取纵向，在Ⅰ类部位裁断，两翼可在Ⅱ类部位裁断。

4. 前帮盖

围盖式鞋帮部件。部件方向与皮革脊背线方向垂直，在Ⅰ类部位裁断。前帮盖位于脚背部位，既是主要的外露部位，又是承受频繁曲折的部位，在Ⅰ类部位裁断，可以保证该部件的外观及强度要求。另外，前帮盖为椭圆形，成鞋时中间呈下凹状，周边还要进行折边和镶接。欲使前帮盖绷伏，则要求该部件有足够的延伸性。取横向裁断则可满足这一要求。

5. 后帮

位于鞋的后部，与前帮缝合。部件方向与皮革脊背线方向平行，在Ⅱ类部位裁断。上口、装鞋眼部位可在Ⅲ类部位裁断；有外包跟时，后跟部位可在Ⅲ、Ⅳ类部位裁断。

6. 后包跟

部件方向与皮革脊背线方向平行，在Ⅱ类部位裁断。后包跟所承受的应力较小，但承受的摩擦力较大，故应在较好的部位裁断。