

TS 957.4
0071



制鞋选鞋 及 保养常识

日 制鞋综合研究会编
陈淑敏 译 庆巴图 校
轻工业出版社出版

TS957.4
0071

制鞋选鞋及保养常识

〔日〕靴鞋综合研究会 编

钱家骏 译 庆巴图 校

轻工业出版社

良いクツの基礎知識

靴総合研究会 編

● 根据日本靴総合研究会1976年修订版译出

制鞋选鞋及保养常识

【日】靴鞋综合研究会 编

钱家骥 译 庆巴图 校

*

轻工业出版社出版

(北京阜成路3号)

国防科委印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店经售

*

787×1092毫米1/32 印张：9 $\frac{22}{32}$ 插页：2 字数：151千字

1981年10月 第一版第一次印刷

印数：1—12030 定价：0.80元

统一书号：15042·1623

译者的话

本书是由日本靴鞋综合研究会主编，由加藤一雄、山本宏执笔写的一本普及读物，初版于1969年4月，再版于1976年12月，在日本曾是一部畅销书。这次是根据再版本翻译的。

书中全面而浅近地介绍了鞋的结构和制鞋方法，各种制鞋材料和配件、鞋楦、尺码、鞋与健康的关系，以及鞋质量的鉴别方法、鞋的维护和保养知识等。我们把它介绍给国内读者，对于普及鞋类基础知识是有益的。

本书可供制鞋工人、干部、技术人员、供销人员，以及商业部门有关人员和一般读者参考。

为了适应我国的习惯，对书中某些编排次序作了适当地调整，书末增加了“中国鞋码尺寸系列”和“新旧鞋码对照表”。

文中如有不周到之处，特别是制鞋专业术语，目前国内尚不统一，本书尽量采用习惯称呼，如有不确切之处，恳请读者批评指正。

本书由庆巴图高级工程师进行了仔细地校阅，并承王秀实工程师热情帮助，在此谨表谢意。

译者 1980年5月

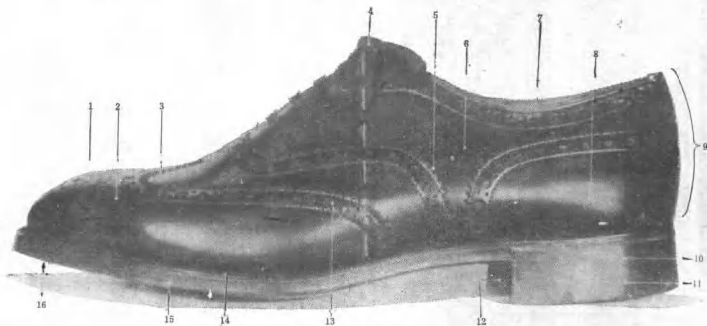


图 1-1 男鞋的部位名称

- 1——圆形雕饰 2——装饰革 3——前帮 4——鞋带 5——槽形饰边 6——后帮 7——沿口 8——后包跟
9——后跟弧线 10——鞋跟 11——掌面 12——掌口 13——子母孔饰 14——沿条 15——外底 16——包头

目 录

第一章 鞋的结构和制法	(1)
一、鞋的结构及其部位名称.....	(1)
二、制鞋工艺.....	(4)
三、制鞋过程.....	(14)
第二章 脚和鞋楦	(20)
一、脚.....	(20)
二、鞋和健康.....	(29)
三、鞋楦.....	(34)
四、尺码.....	(43)
第三章 鞋面材料和鞋底材料	(71)
一、天然皮革.....	(71)
二、天然皮革和人造皮革.....	(81)
三、其它材料.....	(88)
四、鞋底材料.....	(99)
第四章 部件和辅助材料	(109)
第五章 售鞋知识	(123)
一、售鞋技术.....	(123)
二、鞋质量的鉴别方法.....	(131)
三、鞋的变形.....	(137)
四、鞋的维护保养方法.....	(144)

第六章 鞋的种类和式样	(151)
附录 一、日英汉靴鞋业主要术语	(168)
二、全国（中国）统一鞋号	(212)
三、全国（中国）儿童及成年男女脚型尺寸 系列	(插表)

第一章 鞋的结构和制法

一、鞋的结构及其部位名称

(一)鞋的结构

现今，我们看到的市场上的鞋，由于用途不同，制法、式样方面多种多样，它们的结构也有千差万别。本书仅论述其中最一般的制品。

内底 作为鞋的基础，内底是重要的部件，在结构上是结合鞋帮和鞋底的主体，位于鞋内底面，具有直接支撑脚的作用。根据它的重要性可称为“鞋的躯干”。

鞋帮 鞋帮由鞋面和为补强鞋面而用的鞋里两部分构成。鞋里分为前后片时，前部的称为前帮鞋里，后部的称为后帮鞋里。鞋面可以说是“鞋的脸面”，它的美观与否，能左右销售，也是流行因素的最强部分。

主跟 主跟插在鞋帮后跟部的鞋面和鞋里之间，保护鞋帮后部，维持鞋的形状。它采用的主要材料是：天然革方面，用全粒面植物鞣装具革或贴合的二层革；合成材料方面，用再生革板或纸板，都是在使用前预先成型，所以，统称为“成型主跟”。

内包头 内包头插在鞋头的鞋面和鞋里之间，保护鞋帮头部，并维持鞋形的美观。

外底 外底又称大底，用以保护鞋的底部。

鞋跟 鞋跟装配在跟座下面，具有规定的高度。

鞋主要由上述这些部件装配制成的。关于各种部件的种类、作用、特征等，在后面的“部件和辅助材料”一章中，将作详细论述。

(二)鞋的部位名称

下面，对鞋的外观和部位名称作简单说明（图 1-1、图 1-2）。图 1-1 说明所用的照片（见书后插页），据说是传统式样“全粒面雕花皮鞋”的原样，是英国查奇（チャーチ）公司制品。

翘头 步行时，鞋底为配合顺利起步，外底前端应适当向上弯。该鞋头抬高的尺寸，称为翘头。

前帮 前帮是鞋帮的前部，即蒙盖脚趾的部位。

腰窝 指伏面及内趾球部后方，稍为变细的部位。

伏面 指敷盖脚面的部位。

后帮 指伏面以后的部位。

后包跟 后包跟是在后帮的后部外贴的包住脚后跟部的面革。有的是为了坚牢而用的一块包皮，也有为了外观用缝假线制成后包跟样的。

沿口 又叫鞋口，指穿鞋口的边缘。

沿条 沿条通常指狭条植物鞣装具革，装在鞋帮下部周边上。在线缝制法中，是将沿条和鞋帮在内底沟槽上缝合，然后再用外线缝合外底。

后跟弧线 后跟弧线指从沿口末端到跟座末端为止的后跟背部曲线。

跟座 跟座是鞋底上安装鞋跟的部位，即穿着时脚后跟底面触及的部位。

盘跟 盘跟即后掌条，指鞋跟上部周围装入弯曲成马蹄形的革条，其内侧边缘被片薄。

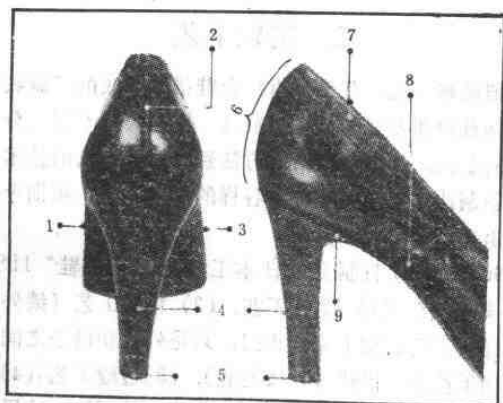


图1-2 女鞋的部位名称

- | | | |
|-------|-------|---------|
| 1——外侧 | 2——后缝 | 3——内侧 |
| 4——鞋跟 | 5——掌面 | 6——后跟弧线 |
| 7——沿口 | 8——侧缝 | 9——掌口角 |

鞋跟 鞋跟是后跟的主体，装在跟座部位。

掌面 掌面是装在鞋跟最下端的磨损物，具有保护鞋跟主体不受损伤的作用。最近掌面多使用比皮革更耐磨又不易打滑的橡胶或合成材料。

掌口 又叫跟腹，指鞋跟的前部，平跟的称为掌口，高跟的称为跟腹。

腰档 指鞋底接触不到地面的部分，一般多指为辅助该部位的强度而装入的钩心。

后缝 后缝指鞋帮的内外侧在后跟中央缝合的线迹。

侧缝 根据鞋式或者为鞋面革下料方便，在鞋帮内侧中部不明显的地方拼接，这样的接缝称为侧缝。

二、制鞋工艺

所谓制鞋工艺，几乎都指结合鞋帮和鞋底的“制底”方法。根据鞋面和鞋底的材料、鞋式、用途等的不同，分别采用不同的制法。从以前沿用的方法到伴随着惊人的技术革新出现的新制法，现在已有各种各样的制鞋工艺，预期今后还会研究出更加优越的工艺。

1969年5月1日制定的日本工业标准“皮鞋”JIS-S-5050中规定有：(1)缝条工艺；(2)粘压工艺（纳外底之前，和缝条工艺的加工完全相同，只是外底和沿条之间应用胶粘剂加压粘合，以代替外线缝底）；(3)透缝工艺；(4)胶粘工艺；(5)模压工艺；(6)注塑工艺等六种制法。这里将省略粘压工艺中的缝条粘底法，代之以压条工艺和加利福尼亚工艺（California Process），并加以说明。

（一）缝条工艺

在19世纪初期以前，全部采用手工制鞋，自美国的小查尔斯·固特异发明缝合鞋帮和鞋底的机械以后，给缝条工艺带来了制鞋技术上的一次革命。此后一直到对日本普及制鞋有划时代意义的胶粘工艺出现为止，大部分男鞋都采用缝条工艺，而且直到现在，该方法仍然占相当大的比重。

1902年左右，日本开始引进制鞋机械，到1920年前后，已进口相当数量的这类制鞋机械，第二次世界大战前后，各大制鞋商采用了这种制鞋方法，促进了手工制鞋向机械化制鞋方向的发展，缝条工艺，可以说是手工缝制过渡到机械化

产的产物。

1. 辨别方法：底边稍许露出，可以看到缝沿条和外底的针码，最近胶粘法和透缝法制鞋，也有将底边制成类似沿条式的制品。

2. 特点：这种制法，如图1-3所示，将鞋帮、内底、沿条进行锁缝，然后放入填芯和钩心，再缝合外底和沿条，由于在结构上牢固且有稳定感，因而具有长时间穿着不感疲劳的特点，其填芯还有改善脚感，调节鞋内温度等作用。

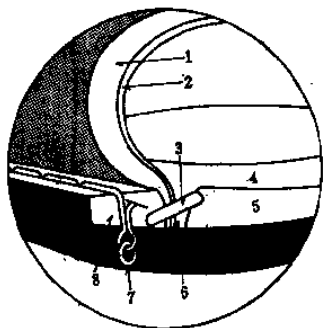


图1-3 缝条工艺

- | | | | |
|-------|--------|--------|-------|
| 1——鞋帮 | 2——鞋里 | 3——锁缝线 | 4——内底 |
| 5——填芯 | 6——内底槽 | 7——外缝线 | 8——沿条 |

作为缝条鞋基本式样，主要有雕花式、素头式、烧麦鞋等传统样式。可以说，这是不论年龄大小而了解皮鞋质量，要求真货的人们甚为喜爱的品种。

(二)透缝工艺

这是1897年左右从德国引进以后开始普及的一种工艺。现在透缝法用来加工轻而柔软、弹性良好的高级男鞋，这种

工艺开始普及的时代，正值日俄战争和第一次世界大战，与上述用途相反，透缝机却曾用于大量生产牢固的军鞋。

现在的透缝工艺（图1-4），由于改进了透缝机，用上下线锁缝，针码小，也被称为意大利透缝工艺，由于外底、内底采用柔软材料，面革也是优质柔软材料，可用于制造细致华丽的皮鞋，特别是用于制造男鞋。

1. 辨别方法：在内底上有缝合鞋帮和外底的一圈锁缝线。

2. 特点：现在，所谓透缝鞋（有使用内底的、楔形底的、月台式底的以及全皮烧麦鞋等），是比较高级产品的式样。这种工艺加工的鞋具有充分发挥轻、软、弹性好以及合脚等长处。

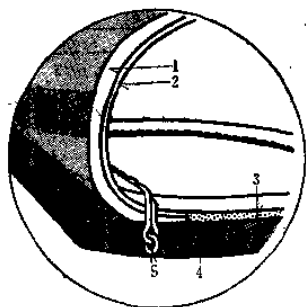


图1-4 透缝法

1——鞋帮 2——鞋里 3——填芯
4——外底 5——双线锁缝

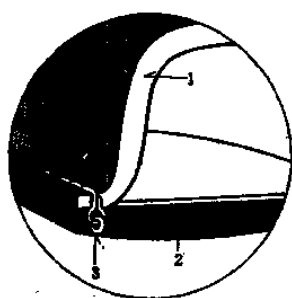
作为鞋面材料，有犊牛皮、中牛皮，或者柔软的小山羊皮、山羊皮，网眼编织布及柔软材料等适合制作特点的优质材料，此外，底料也使用软底革。

(三)压条工艺

据说欧美自古以来就沿用这种工艺。由于制法简单，生产效率高，日本从本世纪中期开始，在童鞋上广泛采用。到第二次大战后的十年左右，在童鞋领域内达到全盛。然而，自胶粘工艺出现后，重点转移到后者，现在，压条工艺不过处于残存的程度。取而代之的是图1-5-②所示的胶粘外底轻便鞋，在市场上很吸引人。

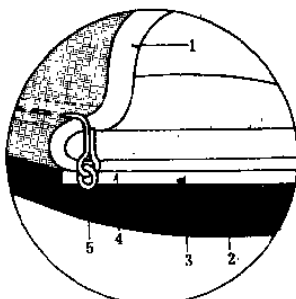
1. 辨别方法：如图1-5所示，这种工艺的变型较多，图中①和③与其它制法相反，鞋帮绷在外边，②则是用鞋帮卷住内底，然后直接缝外线，粘合外底。

2. 特点：具有其它工艺中所看不到的有趣的粗糙感。用一定厚度的柔软手套革或者二层绒面革等作为鞋面材料，按一定的式样便可以得到这种工艺特有的风格。图1-5-①的制法，因为不用内底，弹性好而耐用，对于要求轻软的童鞋可以说是最适宜的制法。



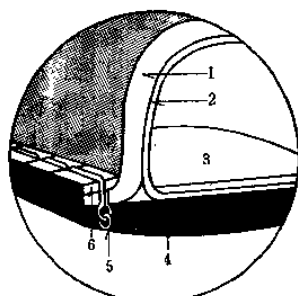
①压边法

1——鞋帮 2——外底
3——双线连锁缝纫



②卷压帮法

1——鞋帮 2——外底 3——中底
4——胶粘面 5——锁缝



③压条法

1——鞋帮 2——鞋里 3——内底
4——外底 5——锁缝 6——沿条

图1-5 压条法

(四) 胶粘工艺

该法(图1-6)在制底时,鞋帮和鞋底不用线缝合,而是极其简单地用胶粘剂直接粘合。它从1949年引进日本,1952年左右开始批量生产,依次在楔形底鞋、平跟鞋、高跟鞋、男鞋上采用并发展起来。

制鞋历史中,从手工制鞋到机械制鞋(线缝式)的变换时期,曾作为划时代的技术革新引人注目。特别值得介绍的是胶粘工艺,它是导致生产革命的一种工艺,如果不出现这种制法,皮鞋就不会象现在这样普及。但是,最初由于对胶粘法不放心,仅用于无底边鞋上,其后随着优质胶粘剂的出现和制鞋技术的进步,现在几乎已用于全部类型的鞋上。

1. 辨别方法:由于鞋帮、内底、外底全部粘结,底边和内底上没有缝底的缝线。最近,由于某种式样的需要,底边上也有缝外线的。

2. 特点：制法和结构都很简单，生产效率高，成本低，一般售价便宜。此外，能应用广泛的鞋底材料，可随意制出轻而弹性好的鞋。特别是由于最近服装的多样化，要求各种类型的鞋，从细致柔软的高跟鞋到自由奔放的轻便鞋，这种工艺都作出了很大的贡献。

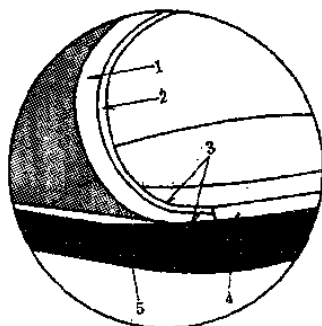


图1-6 胶粘法

- | | | |
|--------|-------|--------|
| 1——鞋帮 | 2——鞋里 | 3——胶粘面 |
| 4——填充芯 | 5——外底 | |

(五)加利福尼亚工艺

这种工艺，日本通常称为“月台式”（图1-7、图1-8），1950年左右和胶粘工艺同时从美国引进。当时，作为打破常规的制鞋工艺受到注意。

最初，仅用在平跟运动鞋上，其后逐渐地用到高跟鞋上，甚至制造了称为威奇（ウェッジ）式的6厘米高的楔形鞋跟。这种制法，近十年来完全灭迹，然而随着尖头鞋的过时，最近服饰倾向要求鞋要有蓬松感，因此又得以再度登场。

1. 辨别方法：这种制法，是把鞋帮和柔软的鞋垫边缘缝合成为袋状，同时又将台底的包边一起缝上，里面的软垫材料用包边包裹，具有其它制法完全不同的结构。

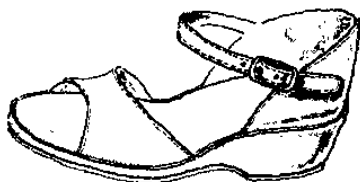


图1-7 月台式鞋

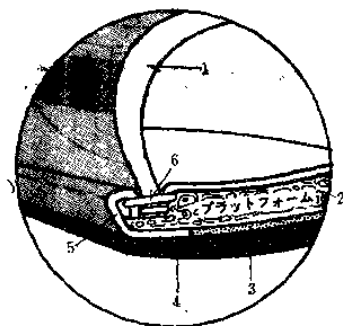


图1-8 月台式工艺

- | | | |
|-------|----------|--------|
| 1——鞋帮 | 2——月台形软垫 | 3——填芯 |
| 4——外底 | 5——卷边革 | 6——锁缝线 |

2. 特点：这种鞋穿起来有稳定感，其它制法的绷楦部分，在这种制法中仅仅缝制即可，外观和穿着感觉非常轻而软。

这种工艺的工作量，约80%是制帮，当前一般工厂制帮能力都比较弱，生产方面会有问题。