

靴づくりにかかわった人々の ものづくりへの思い

NPO法人 日本エンプロイアビリティ支援機構 村上 武史
(社)新技術協会 清水 博

1. はじめに

日本製品や“ものづくり”の技術が世界で高く評価されていることは、多くの国々の人々が認めることである。

“ものづくり”は、さまざまな原材料、素材を利用して人間生活や産業活動に役立つ製品を作り出していく。そこには技術者・技能者や、匠の技が生かされている。

“ものづくり”に利用される素材は非常に多く、古くから利用されている原材料としては、木材や鉄、銅、銀、金、革、紙など数多く、それらは現代においても重要な基礎原材料となっている。科学技術の進歩とともに、アルミや各種合金、カーボンファイバーなど、さらに多岐にわたる新素材が利用されている。

「ものをつくる」という作業を通じて、素晴らしい機能・性能・価値を持った完成品（製品等）を作り上げるということは、それがどのような素材であっても、作る人間（技術者・技能者など）のスキルと感性および業を起こした起業人魂によるところが大きい。

本稿はその素材の1つとして、古くから利用されてきた皮革・（靴）に焦点をあて、この分野における日本のものづくりの流れや、活動の足跡を洗い出し、皮革産業とそれを支えたものづくりにかかわった人たちの努力を明らかにした。

革を素材としたものづくり分野は、新素材、情報

機器、環境関連、ITなどを含む先端産業分野とはかけ離れており、いささか地味な存在に見られているが、古い歴史と伝統ある産業として重要であり、日本の近代化の役割の1つをも担った領域といえる。

2. 日本の近代化と靴製品などの歩み

皮革を人間が利用し始めたのは古く、先史時代から始まる。

寒さや風雨などから身を守るために人類は動物の皮を利用してきた。人間のみが他の動物の皮を利用して、生活を維持している唯一の生き物であると言われている。最近、アルメニアでは世界最古の革靴（紀元前3500年）が発見されている（写真1）。

日本の多くの技術や産業、文化は国外からの影響



写真1 世界最古の革靴

を受けたものが多々あるが、皮革に関する文化や製革技術、応用技術分野も、古くは大陸などから移入された歴史がある。

すなわち、弥生時代後期には大陸からの渡来人・帰化人がなめし技術などを伝え、その基礎を築いたとも言われおり、大和時代にすでに最古の皮革利用に関する記録がある。当時は皮についていた脂を取り除いただけの毛皮が、そのまま利用されていた。素材はシカ・カモシカ、イノシシなどの皮革が主であった。古代人やエジプト、ギリシャ、ローマにおいては、革の処理用として、タンニンを用いたなめし (tanning) が行われていた。

日本では飛鳥時代に入り、朝鮮半島から製革技術を持った職人が渡来し、外来文化の1つとして進んだ製皮革技術、皮のなめし法などが伝えられ、基礎技術が築かれた。当時、皮革は朝廷への重要な貢ぎものであり、最も愛用されたのは鹿革であった。皮革の用途としては馬具、甲冑 (かっちゅう)、弓などの武具が主たるものであった。その他、草履、敷物、紐 (ひも)、装飾品などにも応用されている。

日本人の履物として、古くから皮革や稲わらでつくられた履物が存在していたが、それらは豪雪地方を中心に猟師や漁夫、百姓によって用いられたものである。また、7世紀に渡来した大陸文化の影響で、宮廷人たちは、金属、革、繊維で作られたさまざまな種類の履物を官位、職業に応じて着用していた。

「クツ」という言葉は韓国語の「クドウ」(Kutou) から由来しているとも言われているが、10世紀以後で、日本人が用いたのは、主として土着の下駄、草履であった。

したがって、西洋的な靴は、開国後の産業化が始まった1860年代までは、全く他国の履物であったといえる。日本で最初に洋式靴を履いたのは坂本竜馬だといわれており、竜馬が着用したものと同様なスタイル・復元靴イメージは、写真のようであったと思われる (写真2)、(写真3)。

明治以降の西洋文化の導入とともに日本の皮革産業は、近代的な製品技術、工業化が進んだが、そのようななかでも、皮革技術に関しては、日本古来の



写真2 靴を履いた坂本竜馬



写真3 株式会社ドゥ・シューズによって復元された靴

伝統技術を生かし、外来技術を吸収して、日本独自の皮革文化を育んだと考えられる。

西洋流の靴製造は、日本では武士階級によって始まり、幕藩体制の崩壊を契機に、ある藩では下級武士を中心に靴の製造を学ばせたケースがあり、外国技術を吸収するために、外国人の指導を受け入れたケースがある。東京、横浜の工場では、技術を習得した下級武士出身者たちが、洋式靴産業の先駆者となった。

明治3年、佐倉城内の武道館用地を利用して洋式靴の工場「佐倉相済社」が設立されたが、佐倉藩士であった西村勝三が中心的な役割を担っていた (写真4)。

1868年になると陸軍大臣・大村益次郎は西村勝三に軍靴の製造を勧めたといわれているが、西村が着手した事業は多々あり、成功したのは耐火煉瓦、製靴、製革などであった。西村は明治3年 (1870年)



写真4 西村勝三の銅像

築地入船町に伊勢勝造靴場を開業した。その後、明治35年に他社と合併し、日本製靴株式会社（現リーガル・コーポレーション）となった。（東京都中央区入舟町3丁目に設置されている靴業発祥の地である記念碑（写真5））

2年後には、大塚岩次郎（佐倉藩）も製靴技術を学び、靴の事業へ本格的に参入した。この頃から洋式の生活文化が浸透する時代に入り、洋式の靴などが使用されるようになるが、この時期の利用者は未だ一部特権階級が中心であった。

一部の人はとはいえ、日本での洋式の靴はまず、官庁、警察、軍隊、学校などといった官需である「基幹市場」に拡大し、「富国強兵」「殖産興業」などの国の大方針のもとで、靴産業は軍事産業の1つとして発展することになった。



写真5 靴業発祥の碑

靴の製造技術を学んだ前述の大塚岩次郎は、1872年に14歳で大塚製靴株式会社の前身となった大塚商店を開いた。

本格的な靴の量産体制が動き出す契機はやはり軍靴であるが、例えば、陸軍や海軍からの製造依頼を受けた企業（日本製靴株、大塚製靴株など）が、軍需物資調達役を担うこととなった。日本製靴株は主として陸軍の軍靴を、大塚製靴株は主として海軍の軍靴の生産を担当した。

1883年に開設された「鹿鳴館」は、民間靴（民需）の需要を呼び起こす切っ掛けとなった。官需、民需を問わず、西洋風の靴の製造においても、他の産業で見られるように、その指導や技術移転にはお雇い外国人が活躍した歴史がある。この時期にフランスで靴製作を学んだオランダ人の職人のレ・マルシャンを招き、指導を受けつつ本格的な洋風靴の製造を始めた。マルシャンは日本の洋式靴生産に大きな足跡を残した恩人で、後に帰化し磯村姓となった。

洋風化には何れの場合も伝統的生活習慣からの抵抗は見られるが、「クツ」においても相そぐわないキモノとの組み合わせには違和感を多く持たれた面はある。

しかし、1899年ごろから和服を着用して、ブーツを履き、髪にリボンをつけた女子学生が現れるなど、生活文化へ大きな影響を与えることになった（図1）。

そのような流れのなかで、皮革製の靴などが本格的に一般大衆にまで広く普及していくのは、やはり第一次世界大戦以後になるといえよう。第二次世界大戦後、昭和26年～40年頃にかけては高度経済成長とともに経営、設備の合理化、近代化が促進され、一般国民生活の向上と、ファッションの洋式化に伴い、広く国民に普及していくことになった。



図1 和服にブーツのイメージ

3. 靴づくりへのこだわり

古来より外来の技術・文化を導入し活用してきた日本人ではあったが、技術・文化を導入した後は日本独自の文化・技術へと発展させ、きめ細かい独自の価値観・美意識をもったものに変化していった。

ものづくりの良否は、職人・技能者の技によるところが大きいですが、それだけではない。

職人気質など職人・技能者自身が兼ね備えている価値観などによることも大きいといえる。また、日本人固有のDNAであるとも言われている“ものづくり”への“こだわり”は、製品の良否や、見事さを左右するとともに、ブランド力向上にも寄与しているものと思われる。靴には日常の生活で履く靴のほかに、スポーツに使用される靴、バレエ、フラメンコなどといった踊りを踊るための靴、自衛隊員や警察官が履く靴、工場などで安全に作業をするための安全靴など数多くの種類の靴がある。スポーツで使われる靴の中には、アスリート個人のためだけに作られるものもある。これらの靴は、シューズ重量、バランス、固さ（クッション性）、使用条件など細かな点まで考慮して作られ、さらに改良が繰り返されて最終品に仕上げられる。まさに“こだわり”の塊ともいえる。過去には名プレイヤーのために開発されたスポーツシューズが、後に名プレイヤーの名をとったブランドとして一般に市販された例は少なくない。

それではわれわれが日常の生活に必需品として使用している一般の靴は、どうであろうか。靴は、そもそも足を保護するものである。そのためには、最低限でもその役割を果たすことが求められるが、靴に求められるものは、そればかりではではない。

つまり、靴を履く側が靴に対する思い“こだわり”として、靴を選択して購入することもある。靴を履く側のこの“こだわり”は、文化の多様性が進んでいることもあって、多岐にわたる。それは履き心地であったり、ファッション性からくるデザインであったり、購入するときの値段であったり、また、

それらを満足させてくれる靴そのもののメーカーであったりする。

例えば、靴はファッションの重要な要素でもある。靴の先がとがっているものや、丸いもの、可愛い飾りがあるもの、ヒールがあるものやないものなどに“こだわり”をもつ場合もある。また、履き心地についても、自分の足形の特徴や、サイズにこだわったり、履いたときの馴染みの感覚（履き心地）にこだわったりする。サイズの合わない洋服を着ていても病気にはならないが、サイズの合わない靴を履くと足が変形したり、姿勢が悪くなったり、強いては病気になったりする。

靴の製造には、大量生産で作られる靴と、一品生産（誂えの手づくり靴など：ビスポーク）で作られる靴とがある。当然、製造方法も両者に違いがある。量産品の靴は、何種類かの足形やサイズを想定して、何通りかの基本となる木型が準備されて、靴専用マシンや接着剤を多く用いて製造していく。

一方、一品生産の場合は、足の形が人それぞれで違っており、同じ形をした足はなく、同じ人の足でも、右足の形と左足の形が違うことがしばしばあることなどから、足の採寸を行い、その人専用の木型を作って、それをもとに製造が行われる。しかしながら一品生産の靴は、量産品の靴に比べ製法や工程数、縫製の違いなどによって、1人の製作者が作り上げられる数量が少ないため、その分値段が高価になってくる。

一品生産における靴づくりの“こだわり”について見てみると、当然のことながら靴を履く側の求めるこだわりに対して、いかに応えて満足を与えられるか、ということである。

大塚製靴株式会社（前述）は、日本製靴株式会社（現：リーガルコーポレーション）とともに、日本における靴の老舗の1つである（明治5年1872年創業）。

大塚製靴(株)の現場で働く坂井栄治氏は、昭和29年に19歳で入社、以来この道一筋56年余にわたり、手縫いの靴づくりに取り組んできた。現在もショールームで実演をかねて手縫いの靴を作っている（写真6）。



写真6 坂井栄治氏の靴づくり現場

手縫いの靴をつくる工程は、ラストの製作（靴型）、アッパーの製作（甲革：靴の表の部分）、釣り込み作業（甲革と中底などを縫い付けていく）、底付け作業など多くの工程があり、複雑である。

それぞれに「職人の技」的な熟練の技能・技術と経験が必要となる。

しっかりと仕立てられた手縫いの靴の特徴は、足蒸れが少なく、足に馴染んだ履き心地が得られ、丈夫で長持ちし、型崩れせず、靴底などの修理が可能なことなどがあげられる。

それらを可能にしているのは、多くの技である。

例えば、板状の革を曲面に沿わせてカーブを作っていく技や、松ヤニとロウ引きの麻糸で、一針ごとに形状に合わせて糸の張りを微妙な力加減で調整しながら、細かい間隔の運針ですくい縫いをしていく技などもその1つである。

靴職人坂井氏の靴づくりへの“こだわり”は、靴を履いたときの履き心地であり、新しい靴を履き始めてから、次第に靴全体があたかも足を包み込むような感じが得られるような、履くほどに足に馴染む靴づくりである（写真7）。（注1）

これは、量産品の靴が縫製用のミシンと接着剤を多用するのに対して、一品生産の手縫いの靴は、糸の張りを微妙な力加減で調整しながら、細かい間隔を運針で縫っていく技から作り出されてくる。このような技などによって、耐久性に富み、堅牢で、しかも履いていくうちに次第に足に馴染んでいく靴になる。しかもこのような靴は、磨り減った本底の交



写真7 誂えの手づくり靴（手縫い：写真提供大塚製靴株）



写真8 中底：上段が機械縫い用、下段が手縫い用

換をすることによって、10年以上も履き続けることができる。また、中底に使用される材質の“こだわり”などによって、夏においても、靴の中の蒸れを防ぐこともできる（写真8）。（注2）

4. 靴づくり技能・技術の継承

日本の靴づくりの歴史は、前にも述べたが、わずか140年程度である。しかも日本は、寝るときと風呂に入るとき以外は、靴を履いているという習慣を持つ文化圏ではない。そのような日本社会において、世界市場でも恥ずかしくない優れた靴を作り出せるのは、明治以降の靴づくり事業者やそこで働いた職人などの不断の努力と、“こだわり”をもったものづくり精神があつてのことである。

それでは、明治の初期に産声を上げて発展してきた日本の靴づくりは、現在までどのようにして技能・技術を継承させてきたのか、少しふれてみたい。

革靴の工業化は、明治維新から間もない時期から

始まったことは、前述のとおりである。工業化の創設期には、自分たちの力でいかにして靴が作れるようになるか、西洋の革靴製造技術を学ぶことであった。それを推進したのは旧藩士を中心にした人たちであり、技術習得に指導的役割を果たしたのが、ほかの産業と同じように西洋からの人たちであった。

明治時代初期の人たちの一般的履物は、草履、下駄、わらじなどであったが、近代化を早急に進めなければならなかった陸軍や海軍などでは、国産化した軍隊用の靴の必要性に迫られていた。

明治の鹿鳴館時代ごろから徐々に一般の人たちにも、革靴が浸透していったことも前述のとおりである（図2）。

そのころの靴製造に携わったのがいわゆる靴職人である。1900年初頭（明治33年当時）には多くの靴職人が存在するようになっていた。

当時の靴職人は、時代の先端をいく職業の1つでもあった。革靴は、現在のような既製の革靴は少なく、注文によるものが一般的であったため、手づくり靴を手縫いで行うか、ミシンも使って行うかなどは別として、靴職人の活躍する場が多くあった。職人たちは、熱意をもって自分たちの技能・技術を競い合い、さらなる靴づくり技術への挑戦を怠らなかった。

このころの靴職人を目指す者は、いわゆる徒弟制度のもとで靴職人の親方のもとへ弟子入りし、長い年月をかけて俗に言う親方の技を盗み取る非効率的な方法で、靴づくりの技能・技術や知識を身につけていった。また、職人根性のあまりよくない側面として、自分の職域を守るため、人によっては、あまり技能・技術を教えたがらないこともあったようで



図2 於鹿鳴館貴婦人滋善会の図

あるが、それでも人から人へ、手から手へと革靴づくりの技能・技術は、継承されていった。現在の手づくり靴の技能・技術のほとんどは、デザインは別として明治から大正、昭和へと引き継がれて確立されたものである。

その後は順調に発展させてきた日本の革靴づくりは、戦後の高度成長における大量生産大量消費の社会現象を背景として、昭和35年ごろから急激な変化が起こってきた。この変化は、高性能の接着剤を用いたセメント製法による靴製造技術の開発によるもので、靴の大量生産が安価で行われるようになったからである。

これ以前は、革靴は誂えるのが一般的であった。手づくりされた靴を長年履き、傷んだら修理をして履いていた。大量生産による安価の既製靴の出現は、修理がききにくい靴を、はき捨てにする履き方へと変化させてしまった。

大量生産による安価な靴の出現により、手づくり靴製造事業者が廃業に追い込まれ、靴職人の仕事が激減してしまった。これは、手づくり靴を作る工程が大きく分けてデザインおよびパターンの工程、裁断の工程、縫製の工程、底付けの工程などと多く、1人の職人が細部まで丁寧に作り上げていくため、製造に時間がかかりその分価格が高くなるのが、その一因である。また、これらの全工程を1人で完全に行える靴職人は、熟練の靴職人であり、このような靴職人はそう多くはいないし、簡単には育たないのが実情である。

こんな状況がしばらく続いたが、最近、手づくり靴を製造する事業者などにとって朗報になる現象が起きている。靴職人を目指す若者が増えてきていることである。手づくり靴の需要の激減により、靴職人の減少と高齢化により、製靴技能・技術の継承も危ぶまれていたからである。

手づくり靴を製造するための技能・技術を指導する各種学校やそれに類する指導グループ（工房）が多く存在するようになり、たくさんの受講生を集めている。そこで学ぶ多くの者は、靴職人を目指し手づくり靴の製造に係る技能・技術と知識を習得するため、1年から2年程度をかけて実学一体のカリ

キュラムを履修している。

一昔前までは、各種学校などで学ぶ者の多くは、靴やそれに係る服飾デザイナーを目指す者が多かったが、近年は靴職人を目指す者が大半である。それらの者は、高学歴者で社会での職業経験がある者が多いのも特徴の1つである。なかには、ヨーロッパなどの外国に留学して靴づくりを学ぶ者もいる。

靴職人を目指す理由は、経済的に不確定な社会において手に職を付けたい、靴が身近で好きな靴に携わる仕事がしたい、将来手づくりの靴屋としてできれば独立したい、顔の見える客に履いてよかったと思われる仕事がしたい、最初から最後まで自分1人で作り上げる、ものづくりの喜びを感じる仕事がしたいなどさまざまである。これらは、ものづくりにおける“こだわり”の原点のように思われる。

実際の靴づくりの多くは分業制となっており、デザイナー、裁断師、製甲師、底付け師、仕上げ師がそれぞれの工程で作業を行い一足の靴を作り上げるのが一般的である。

多くの靴づくりがなぜ分業の専門職人制で進んできたかは、各工程がそれぞれ難しく1人の職人がすべての工程を修得するには長期間を必要とすることと、分業制による製造効率を高めるためではないかと考えられる。しかしながら、分業制では各工程のパーツを作るだけで、この靴がどのような靴に仕上がるかとか、どのような人に履いてもらえるかなど客の顔が見えない。1つの靴を作り上げる喜びも少なくなってしまうことになる。このことでは靴職人を目指す者の気持ちと現実の製造体制にはミスマッチが生じているのではないかと思われる。

日本のトップクラスの革靴製造技能・技術は、欧米のレベルに対して勝るとも劣らないものとなっている。この靴づくり能力を保持するとともに継承し発展させるためには、業界全体で意欲をもって靴職人を目指す人たちを受け入れる体制整備が必要と考える。これと同時に、現在の熟練の靴職人が退職していく前に、後へ続く人たちに技能・技術を継承していく体勢と目先の事業を優先するあまり、先送りにされないよう不断の努力もまた求められている。さらに、日本製の靴のブランド力を発揮し発展させ

るためには、製靴に携わる人たちの技能について、技能検定などを利用して正しく評価していくことと、事業所が現場で働く人たちの能力向上に努めていくことも必須なことである。また、これらに対する官民あがての支援の取り組みも不可欠なことである。

最近一部ではあるが、既製の革靴に対して手づくり靴の良さが再評価されてきている。この期を逃すことなく、手づくり靴の愛好者のさらなる掘り起しを業界全体として取り組むことが、望まれているのである。

5. おわりに

天然資源が少ない日本経済を支えているのは、製造業が生み出す工業製品の輸出である。

しかしながら近年、新興国への技術移転などが進み、新興国が競争力を付けている。工業製品のコモディティー化が進んだことや、安い労働賃金、さらに為替相場による円高などの要因により、ここところ工業製品の輸出環境は悪化し苦戦を強いられている。それと同時に、海外から安い製品がかなりの勢いで入り込んできている。

もともと日本の“ものづくり”という視点から見ると、優れた品質、製品に対する細部にまでの気配りなど評価は高く、海外では日本製品のすばらしさに対する評価は非常に高い。日本が古くから蓄積してきた“ものづくり力”に関する技術・技能・知識・経験・美意識・価値観などは、貴重な経済資源となっている。今後ともこれらの資源を生かしつつ、新たな発想力で再発明などを行い、耐久性や付加価値の高い新製品を開発して、市場に提供することを考えていく必要がある。このことはアジア地域からの低価格、低品質に対抗しコモディティー化やコスト競争からの脱却も可能とし、逆に世界市場での競争力向上につながるものと考えられる。

本稿をまとめるに当たって、日本靴工業会事務局長：萩原正人氏や、大塚製靴(株)OTSUKA・M-5 田川美穂氏、元M-5 野村敏之氏などに、多くの資

料提供や、有意義な助言、ご指導をいただき、また、ヒヤリングについてOTSUKA・M-5の技能者、坂井栄治氏のご協力を得られたことを、心からお礼申し上げます。

<参考資料>

- ① 「伊藤紫朗氏 (Fashion File Real Style for Economist)」
- ② 小林達也：文明随想「継承と移転 (日本の底力を読む)」
- ③ (業種別審査事典 (第11次) H20年版)
- ④ (第11次 業種別審査辞典 第2巻 社) 金融財政事情研究会)
- ⑤ 村上・清水：塗装技術 2008年 10月
- ⑥ 山出暁子氏：エコノミスト誌 (2000年 9月19日号)
- ⑦ WEDGE 2004年 3月号で「職人気質を忘れた日本のもの作りに未来ない」

- ⑧ 靴産業百年史 (日本靴連盟) 昭和46年
- ⑨ 大谷知子氏：かわとはきものNo109「靴業界の将来と人材の登用と育成」
- ⑩ 村上・清水：職業能力開発大学校 技能と技術2011年 2号「“ものづくり”における“こだわり”」
- ⑪ 野中帝二：富士通総研「技術・技能伝承への取り組み」(2008年11月)
- ⑫ 野中帝二：富士通総研「先送りされた技術・技能伝承「2012年問題」(2012年 4月)

(注1)：この靴は、宮内庁に納められた靴のレプリカ。写真提供は大塚製靴(株)OTSUKA・M-5

(注2)：上段の中底は、白いリブエッジがあり、機械縫いの革靴に使用される。下段の中底はリブエッジがなく、手縫い革靴に使用され、柔軟で曲がりやすいため、履き心地の良さを作り出す。