

日本エコレザー、6つの条件

- ①天然皮革である
- ②発がん性染料を使用していない
- ③有害化学物質の検査をしている
(ホルムアルデヒド、重金属、PCP、禁止アゾ染料)
- ④臭気が基準値以下
- ⑤適切に管理された工場で作られた革
(排水、廃棄物が適正に管理された工場で製造)
- ⑥染色摩擦堅ろう度が基準値以上



<http://japan-ecoleather.jp>

山本 昌邦氏

(栃木レザー株式会社 代表取締役)

吉村 圭司氏

(NPO法人日本皮革技術協会 副理事長)

稲次 俊敬氏

(NPO法人日本皮革技術協会 副理事長)

手間暇掛けた高品質なタンニンレザーで
多彩なニーズに対応し、シェアを拡大中

1600のピット槽で
タンニンレザーを製革

吉村 植物タンニンの革は古くから作られています。日本では昭和30年代半ばから40年代にかけて大きな需要がありました。

この革が最近、再び注目されています。経年変化する革の味わいととも、エコへの関心の高まりからも注目されています。

今回登場いただく栃木レザー様は、植物タンニンレザーを専門に製造する大手タンナーです。

創業は戦前という歴史のあるタンナーですが、まずは社歴から山本昌邦社長にお聞きしたいと思います。

山本 創業は1937年(昭和12年)創業で、ウサギの毛皮からスタートしています。いずれも軍需用のもので、防寒用として、耳当てのほか、外套や軍靴の裏に使われま

した。戦後になって、牛革なまめの鞣しに変わりました。最初は靴の底革やミシンのリールのような、工業用革を作っていました。

昭和30年代中ごろにヌメ革の製造が始まっています。ヌメ革は、東京のタンナーのほうが早くから手掛けており、当社はその後追いをした格好です。

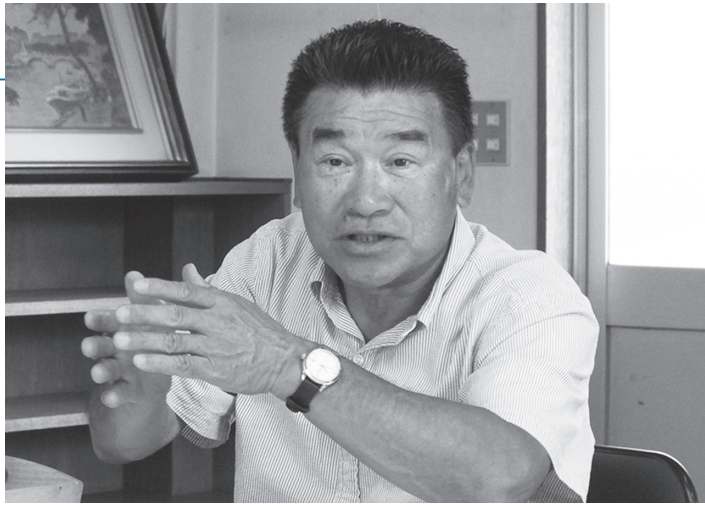
吉村 昭和30年代から40年代にかけては、革靴の需要が拡大した時期でしたが。

山本 昭和40年代中ごろまでは、業界は活気があり、甲革の需要が伸びた時期で、多くのタンナーがクロム鞣しに移って行きました。

そんな中で当社は工場の敷地が広いこともあって、ピット槽(植物タンニン溶解液を入れた槽)の数を多く設けることができました。そのため、ヌメ革製学生カバン



事務所兼仕上げ工程を行う建物



山本氏

の需要増に伴って、ヌメ革の生産量を伸ばしてきました。
その当時ですでに、ピット槽が今と同じ160もあり、ピット槽の数では東洋一と公言していました。

吉村 ヌメ革も最近では高額な製品にも使われており、生産量は増えているのでは？

山本 染色・塗装・仕上げ加工で差別化する高付加価値な革への要求が増えており、手間暇がかかるため、生産量はむしろ抑えざるを得ない状況ですね。

このため、ヌメ革だけを生産していた時と比べ、生産規模は3分の2ほどになっています。

革の芯まで染色するタンニンレザーは希少

稲次 製革工程での特徴や、他社の革とは違うことがありますか。

山本 クロム鞣しと違って、植物タンニン鞣しには完璧なレシピはありません。一般的には作業効率を高めるために、準備工程で原皮

の厚みを薄く整えます。

しかし、当社では原皮の元の厚さのまま鞣し工程に入ります。これは、警察関連向けの革や紳士靴メーカー向けの底革では、革の厚みが絶対的に必要になるためです。

最近では牛のと畜時期が早まっているため、厚みのある原皮が少なくなっており、原皮の元の厚さのまま鞣し、その中から厚いものを選別しています。

吉村 植物タンニンのヌメ革は、染色が難しいと思いますが。

山本 当社の革はすべて浸透染色です。これは、厚みのある革でも、すべて革の芯の部分まで染料を入れて定着しています。

植物タンニンレザーは染料が浸透しやすい一方で水中に浸すと、含有しているタンニン分が革から外に流れて出てしまう傾向があります。革中のタンニンの含有量を維持しながら染料を定着させることは、他社では真似のできない技術だと思っています。

このような技術は、ヨーロッパのタンナーでも簡単にはできない



鞣しに使用するミモザのパウダーを投入



160のピット槽をもつ工場内



稲次氏



吉村氏

です。

こうしたことは、もっと消費者にも知っていただきたいですね。

堅ろう性が必要な素材は、1年間、ピット槽に漬ける

吉村 ピット槽に漬ける日数はどれくらいでしょうか？

山本 最近のもので一番長いものは、およそ1年間です。

これはクレイン車の滑車のブレーキパッドに使われるもので、バツファローのシオルダーの1.5センチほどの厚みのある革です。

タンニン溶解液の濃度を上げていきながら革の堅ろう性を高めま

す。こうして作られた革は、パッドとして使われた際に、徐々に摩擦したとしても、多素材の様に突然割れることもないため、安全性の面から再び見直されています。

強靭さが求められる革を製造するためには、皮を植物タンニン濃度の低いピットから時間を掛けて段階的にタンニン濃度の高いピット槽に移動させていきます。

例えば、警察関連に納めるベル

ト用の革などは4、5カ月かかります。

稲次 植物タンニンの原料には、いくつもの種類がありますが、どのようなものを使っていますか？

山本 ピット槽には、入手しやすいミモザが入っています。ブラジルから輸入したパウダー状のもので、パウダーは水に溶解しやすく、皮への浸透率も良好です。

このほか海外タンナーがよく使う、チエストナットやケブラチヨをミックスして革の強度を増すなど、用途、目的に応じて様々な対応をしています。

高品質の証である赤いタグに、安心・安全のエコレザーのタグを

稲次 動物は1頭、1頭が違うように、皮も1枚、1枚違います。どう処理をするのでしょうか？

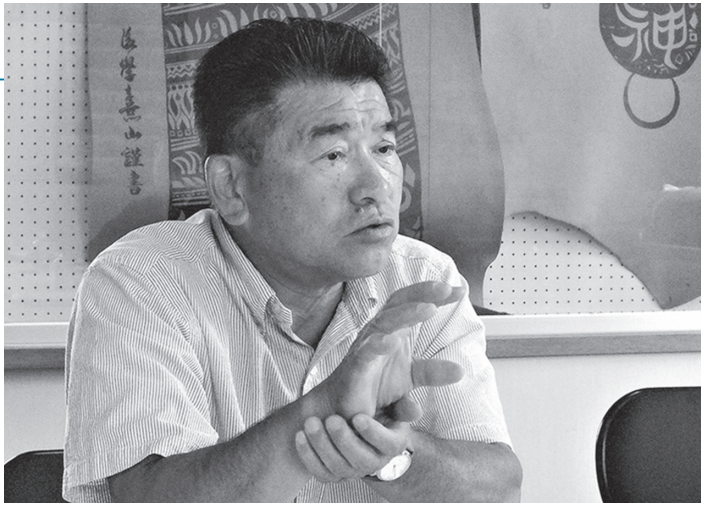
山本 タンナーの一番辛いところは、原料の皮を選べないことです。本当にいい皮かどうかは、脱毛して鞣し工程まで進まないといわかりません。革の良し悪しは、職人のセンスでその良さが決まると言って



ハンドセッターで革の表面を平らにしていく



作業はチームを組んで行われる



山本氏

も過言ではありません。その感覚には個人差があります。最終的には、当たり前のことを、当たり前にやる、ということですが、このことが、ものすごく難しいのです。

稲次 栃木レザーの革を使った製品には、品質の証として「Natural Tanned Leather」の赤いタグを付けていますが、この狙いはどういうことでしょうか。

山本 そもそもタグを作ったのは、従業員が百貨店など売場でそれを見かけたとき、自分たちが作った革として、誇りに思ってもらうためでした。

しかしながら、今日、百貨店の物産展などでこのタグを付けた商品が人気になって、売場担当の方がメーカーにタグのついた革を使うよう要望されることもあるなど、予想外の高評価を頂いております。

稲次 オリジナルのタグと一緒に、安心・安全の保障ラベルでもある（社）日本皮革産業連合会が認定

している日本エコレザーのタグも付けられたら、いかがでしょうか？

日本エコレザーとして認定された革やその革を使った製品に付けることができますが、栃木レザーさんの革であれば、すべて日本エコレザーに認定されると思います。

高品質な天然皮革であることのアピールすると同時に、「安心・安全」の保証にもなりますし、「生産者の顔が見える」ということにもなります。

山本 すでに当社のお客様の中には、この日本エコレザーの認定を受けているところもあります。

認定取得はそれほど面倒ではないようなので、今後は当社でも積極的に取り組んでいきたいと思っております。



栃木レザー使用のタグ



厚みのある革の芯まで浸透染色する



汚水は浄化されて川に流す