



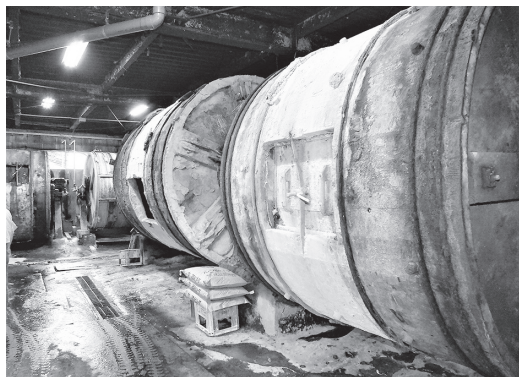
福嶋氏

福嶋 先代の社長は、世界各国で環境に配慮した取り組みが行われてい

る。初めに、ビッグスキンの可能性を広げるために、タンニンなめしにウエー
トを置くようになった経緯からお話
し下さい。

吉村 本日は、東京・墨田区の地場産業でもあるビッグスキンのタンナー、
の福嶋化学工業(株)の福嶋伸行社長に
お話を聞きします。社名に化学工
業と名乗っているとおり、研究開発に
力を入れているタンナーであること
がうかがえます。

**排水規制を契機に
タンニンなめしに移行**



工場内に並ぶ、なめし用のドラム

る中で、先進国である日本が、これま
でと同じことを続けることは無理で
あると予想していました。タンニンな
めしに移行したのは、東京都におい
て排水規制が実施されたのが契機で

吉村 古くからあったタンニンなめ
しや新しい技術である非クロムが注

目です。タンニンなめしの薬品には環境に
優しいものがあり、植物タンニンのほ
かにも、合成タンニンも開発されてい
ました。また、当時は、カーシート向け
の革などを中心に、非クロムなめしが
推奨されていた時期でもあり、それ
らの製革方法を参考に、靴や
カバン用に転用したものを作りました。

す。ここでゼロエミッション(廃棄物ゼロ)を
目指し、排水や廃棄物を外に出
さず、有機的で安心・安全なものを生
産しようという方向に切り替えまし
た。

エコレザー座談会

福嶋 伸行氏

(福島化学工業(株) 代表取締役社長)

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)

”ソフトで白い革“を実現した、 日本エコレザーの「オルガン」

日本エコレザーの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

※染色堅ろう度とは、染色された色が摩擦や使用条件にどれだけ耐えるかの指標



吉村氏



稲次氏

目され、クロムを使わないという流れが起きたのは、10年ほど前になります。日本エコレザーの認定制度（JES）が誕生する少し前で、先行して考えていたことになりました。

福嶋 やはり欧米の風潮、考え方の変化と、東京都の排水規制の問題が大きかったと思います。

クロムなめしを続けるには、これに対応した処理施設を新たに作らねばならない。いろんなシステムがある中で、どの程度まで施設を整備すれば、排水を公共下水道に流せるかという問題もあり、この際、排水汚濁負荷の少ないタンニンなめしに切り替えました。

しかし、タンニンなめしは薬品コストが高くつきましたが、当時はクロムなめしの革と同じ値段にせざるを得ませんでした。そんな時、日本皮革技術協会や日本皮革産業連合会により、日本エコレザーの認定基準が決まり、認定制度がスタートしたことは、我々の後押しになりました。

ただ、お客様の要望やクロムなめしのほうが適している用途もあり、排水処理施設をクロムの処理ができるように増設し、クロムなめしも再開しました。現在では、お客様の要望

に合わせて様々ななめし方法ができることも当社の特徴です。

タンニンレザーの課題を克服した「オルガン」

吉村 日本で作られ、使われる革の70〜80%はクロムなめしの革です。日本エコレザーは、クロムを全く使わずに作られた革のことだと思っている人がいるようですが、クロムも一定基準を満たせば使ってもOKとしているのが日本エコレザーの基準です。この点は、未だに間違っって認識されている人がいるようです。

福嶋 革のなめしには、主にクロムなめしとタンニンなめしがあります。革のソフト感については、クロムレザー



革スキの作業

のほうが優れています。また、耐熱性や染色堅ろう度（色落ち）についても、タンニンレザーは劣ります。このタンニンなめしのデメリットを少しでも克服し、日本エコレザーの基準に沿って作られた、「第3のもの」もあると考えています。

当社の日本エコレザー認定の革である「オルガン」は、表面にプリントすることを前提に開発したものです。タンニンなめしで白い革を作ろうとすると革が硬くなり、革本来の風合いは損なわれます。逆に柔らかくしようとする、革が黄ばんでしまいます。

「オルガン」はホルマリンを使っていないため、全くの純白ではありませんが、タンニンや油脂の種類、配合を変え、何回もpH管理を繰り返すことで、白くすることができました。

同時に柔らかく、匂いを抑え、染料プリントをしても色がにじまないという、これまで言われていたデメリットをクリアすることができました。また、同時に当社開発の抗菌、防臭、防カビ加工もできるといった特徴があります。

稲次 「オルガン」以外でも、クロムレザーを含めて、生産されている御社



稲次氏



吉村氏

の革のすべてが、日本エコレザーの基準をクリアできると思います。どこよりも先に、取り扱っている全ての革で日本エコレザーに認定された会社であることを名乗られたらいかがですか。

福嶋 多少高くても、買ってもらえればいいのですが、現状ではそうはいかない。これがエコレザーの課題ではないでしょうか。

3年ほど前から供給しているバッグメーカーとはひとつの物語を作っています。この革は、国産で自給できるピッグスキンです。千葉県の寺田農場で生産された、大変おいしい「幻霜ポーク」の皮を使い、「柏レザー」として、軽さが特徴の革となり、バッグや革小物が作られました、というように。展示会や成田空港などの売場では大変好評です。

豊富なカラー展開で ランドセル革が伸びている

吉村 現在、供給先へのピッグスキンの用途内訳はどうなっていますか？

福嶋 ライニング用も含めて靴が70%、カバン20%、革小物10%です。最近

はカバンでもランドセルのパーツに使われることが増えています。

ランドセルはカラー展開が増えており、セミオーダーシステムで、表と裏で色を変えて作ることもあります。子供たちが6年間使うランドセルですから、エコレザーで、アレルギの発生にも配慮して、鉛の入っていない顔料を使うなど、さらに安心・安全を考慮した革作りに徹しています。また最近では、海外からの観光客に注目されているランドセルを、大人のランドセルとして手掛け始めています。

吉村 アパレルでの需要はありませんか？

福嶋 かつては婦人のスカートやキ



工場内で自然乾燥を行う

ユロツト、ジャケット、ブーツなどにピッグスエードが使われましたが、現在はほとんどアパレルとの取引はありません。合成皮革の進化と同時に、スエード素材がトレンドとして取り上げられています。しかし、常に引き出しはたくさん持ち、継続していくことで、いつでもあらゆる要望に応えられるようにしたいと考えています。

“一貫生産するタンナー”の 立ち位置を守る

稲次 流通段階では、革に対していろんな要望があるかと思いますが。

福嶋 例えば、ピッグスキンの毛穴を消せないか、と要求されたことがあります。商売ですから消しますが、毛穴はピッグスキンの大きな特徴であり、本音を言えば、牛革に豚革に見える型押しをしたいくらいです。

業界の中には、いまだに豚は安い革というイメージがあります。かつてはピッグスキンの生産は、80〜90%輸出に向けられるほどの花形商品であり、内需には対応できないような時代がありました。

吉村 地元小学生の授業で行われて



福嶋氏

いる工場見学を、毎年受け入れてくれるようですが、どっぴった思いいからですか？

福嶋 皮革産業はガラスやニットと並んで、墨田区の主力産業であり、かつては輸出産業でした。その革の作り方や革の性質、良さを知ってもらい受け入れたいと考え、毎年工場見学を小学生は、この地区で暮らす子供たちです。

周辺の宅地化が進む中で、なめし工場は騒音の問題や臭いが出ることもあり、このような住民との交流で理解を得ることが大切だと思っています。

稲次 人材不足や従業員の高齢化が

言われていますが、福島化学工業さんの現状はどうですか？

福嶋 当社の社員の中心は30代です。同時に70代、80代で現役の人もいます。このため、今は若い世代と年配者を組ませ、一緒に仕事をするようにしています。昔ながらのやり方を年配者から教えてもらうと同時に、若い人の薬品に対する新しい知識が役に立ちます。また、最近のランドセルのカラーの多色化にも、若い世代の感覚が求められます。

革作りの根底にあるノウハウや考え方はブレないで、新しいものを開発していくという姿勢です。

吉村 最後に、福島化学工業さんのタンナーとしての特徴を教えてください

さい。

福嶋 革の計量だけを除き、製革工程すべてを自社で行っています。

製革工程で難しいのは脱毛、脱脂、なめしですが、当社は脱毛から行っています。タンナーの中にはウエットブルーやクラストを仕入れて、染色から手掛けるところも増えていますが、このままでは、日本のタンナーがいらなくなるかもしれません。また、自らが厳選した皮から手掛けないと、今後ますます、いい革が作れなくなってしまうことが懸念されます。

このような中で、自社で一貫生産に取り組むということは、製品や現場に責任を持ったタンナーとして、今後、も仕事を続けていきたいという決意の表れと考えています。