

日本エコレザー対談④5



左から吉村氏、川北氏、稲次氏

川北 芳弘氏

(株)川善商店社長

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)

家具用革のスペシャリストとして、
どこにもない日本ならではの
クオリティーに挑戦していく。

吉村 今回の座談会は、名古屋の(株)川善商店の社長川北芳弘様にご登場いただきました。川善商店様は主に家具用革の製造販売で実績を上げておられます。まず、社歴からお聞かせください。

**革問屋の生き残りを賭けて
姫路に工場を作った**

川北 私は三代目で、祖父が昭和5年くらいに創業したと聞いています。父が1959年に法人化し、今年で61年目になります。

大阪大國町で靴底を扱い、名古屋に移ってきて、川善商店を設立しました。最初は靴用、それから袋物用、50年くらい前から家具用も

手掛けるようになりました。

11年前、私は家業を継ぐためにそれまで勤めていた広告代理店を辞めて、実家に帰り、5年前に社長に就任しました。入社したころ、会社はいかにも下町の商店という感じで、店内には川善の「善」をモチーフにした大きな看板、招き猫、2mくらいある布袋様の木彫りの像などが置いてある状態でした。

この有様ではアパレル・インテリアのデザイナーは、革の相談はしてくれないなと思ひ、そこで当時社長である父の反対を押し切り、木彫りの布袋様の像をオフィスから無くすことから始めました。

吉村 いまは家具用革がメインな

のですね。

川北 はい。名古屋では20年ほど前に靴メーカーがなくなっていましたので、現在靴用革はほぼ扱っていません。

家具用革はバッグや靴のシーズンものと違い、10年、20年の耐久性が求められます。その強度に適合した仕上げができるタンナーさんは少なく、日本でも数社しかありません。大きくはその数社でシェアを取り合っている状況です。

また、他の数社がコレクテッドレザー(ガラス張り革・銀面を擦って顔料を厚塗りした革)が多いのに対して、我が社は革らしさを強調した上級の革をメインに取り扱っ



川北氏

ています。

稲次 うまく棲み分けができていますね。

川北 日欧EPAが締結されると言われ始めたころからよく考えていることがあります。

それは、革問屋の生きる道についてです。

一つは規模の縮小。売上げが現状の2割、3割ぐらいになっても細々とやっていくのか。

2つ目は廃業。

3つ目は、転業。例えば新喜皮革さんのようにタンナーであり、またバッグ・革小物のような製品づくりまでするのも時代的にはありませんよね。

実家に戻ってきた頃は、日本は独自のやり方でヨーロッパに勝てると思っていました。

しかしながら、イタリアをはじめとするヨーロッパを見て回ると、革の値段は意外にも日本と変わらないか、場合によってはもっと安いことが分かりました。またクオリティーが高いものも多い。

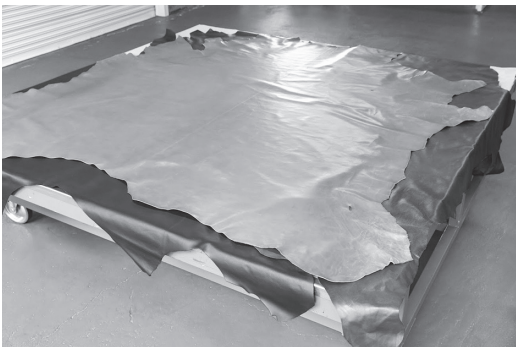
例えば、いま日本で幅をきかせているイタリアのタンナーは、以

前は安物のイメージだったのが、現在では、力をつけて、いいものが出来るようになっていきます。さらに数百色ある中の1枚から買えるので、非常に脅威です。

私は、このことに危機感を感じて、4年ほど前に姫路の御着(ごちやく)に自社工場を作り、自社で塗装以降の工程をやることにしました。ここ日本で、ヨーロッパに負けないクオリティーの革を安定して製造するためです。

これが4つ目の選択肢ですね。

稲次 その工場は、以前は水瀬さんの工場だったところですか？



家具用の丸革

川北 そうです。自社工場を作ったのは、品質管理のほかにもう一つ理由があり、それは革の大きさです。

家具用革というのは世界的に丸革(平裁)していない革が基本ですが、日本の製革機械はそのほとんどが半裁用なのです。現在、私たちが使っているのは丸革対応が可能な設備です。

イタリアの革と日本の革、どちらが高いか

稲次 自社工場には何人ぐらいの職人さんが働いていらっしゃるのですか？ また、工場のこだわりなどを聞かせください。

川北 まだ、本格稼働できていないこともあり、アルバイトを入れて数名ほどです。

こだわりといえば、例えば、塗装工程では、ごみや埃を嫌うので、塗装の時には窓は暑くてもすべて閉めます。さらに、換気扇で airflow をコントロールしています。したがって、ゴミがつきにくい。

そういう細かいことをやっていないと海外の製品には勝てない



川善商店 東京オフィス

と思っています。こういう意識は日本では家具業界のほうが進んでいると思います。

吉村 なぜ家具業界の方が進んでいるのでしょうか？

川北 資本が大きい会社が多いからでしょうか。

ヨーロッパなどの最新の情報収集や知識の導入も早く、また、環境配慮に対する意識も高いと思います。同時に、直接海外から買い付ける力を持っているので、すでにかなりの売り上げを海外に奪われました。

そのようなこともあり、我々も意識を高めていかなければならないと思っています。

例えば、世界では一部で行われ始めていますが、生皮の段階で使えない部分を切り落として、運搬エネルギーから、使用薬品まで全部減らしていく。端材も少なくなる。これは面積取引する革業界の慣習と逆行するものであり、非常に難しい試みではありますが実現していきたいと思っています。

稲次 あるユーザーさんは、納品

された革の足のところなどの不要部分を切るとゴミが出る。廃棄物処理費用が掛かるから、少々値段が高くなってもいいので、トリミングして納めてくれるという方もいらっしゃると思います。

革製家具のレベルアップのために全国を回った

吉村 現在、革製家具の市場はどうなっていますか？

川北 インテリア・家具市場はハンドバッグや靴と比べたら売上げは小さい、ニッチ市場です。

ただ、量販大手などのエントリーブランドが価格を下げています。革とうたったソファでも10万円以下で買えるものもあります。この値段のものは床革のようです。・・・。エントリー層の消費者には、その価値の違いが分からない。

その上のクラスとなると普通の国産家具で、総革製だと、50万円くらいからです。

エントリーブランドが格安で出すと、革製家具の値段やクオリティーはそんなものだったということになってしまいます。

吉村 国内で流通している革製家具のクオリティーは上がっているのですか？

川北 10年前と比べ上がっていると思います。また、我が社が上げたという自負があります。

10年前、国内の家具メーカーを見渡した時、一番良い革としてコレクテッドレザーを使っているメーカーさんが多かったです。

また、その他にも技術的に問題があるものが多く存在していました。貼り合わせているところが加水分解を起こしているものがあったり、あるいは型押し革で、型が深く入りすぎて型割れを生じたり、座面が伸びてしまったり。

この状態をまず解消するため、家具メーカーさんに革を理解していただくことから始めなければいけないと考え、3年ぐらい掛けて北海道から九州まで家具屋さんを回り、革について講習してきました。革を買わなくてもいいから話を聞いてくれとお願ひして。

革のソファは決して安い買い物ではなく、10年、20年使うのが当たり前です。バッグや靴の革と、家具



吉村氏

の革は鞣しも塗装も同じではいけないと考えています。

我々は、お客様が人生の長きを共にする価値に見合った革を提供したいと常に考えています。

吉村 革製家具のメーカーは全国でどのくらいあるのでしょうか？

川北 それなりの規模になると数社程度しかないのが現実です。

革を張れる職人さんが非常に少ないのが現状です。布は張れても革は伸びるので、同じように張ると縮んで変形したりするので難しいのです。

吉村 家具用の革に求められるのはどういったことですか？

川北 要求レベルは非常に高いですね。

まずは堅ろう性。家具はずっと日光や照明の当たるリビングなどで使いますが、その環境下でも10年、20年色あせてはいけません。

次に、毎日座わる前提で、座面が擦り切れたり、傷がつくような強度でもいけません。鞣しも柔らかくなくてはいけません。伸びる

のもNG。

色合わせについては、かなり厳しくロット違いでも色ぶれは認められません。家具は座面が大きいので、1つのソファが1枚の革でとれるとは限りません。そのため、つぎはぎ部分の色が不ぞろいではダメなんです。

最後にパーツの大きさ。パーツの面積は一番小さい座面でも60cm角、その中に革本来のキズ、シワがあっても、これらがあつたらダメという業界です。加えて、加工中についた傷やシワは完全にNGという世界です。

さらに近年、日本でも座面が大



川善商店 姫路工場

きくなる方向にあり80cm角、1m角というのが出てきました。無傷無欠点の革をと要求されたら半裁では対応できないため、自社工場です。丸革を作れるようにしたかったのです。

いい革を作るために 品質管理を徹底

稲次 家具用の革では、かつての川西風のあの独特な風合いをした革は使えないのですか？

川北 川西風の革は個人的には大好きですが、家具の塗装との相性は良くないかもしれません。厚さや使い方を工夫すれば面白いものもできるかもしれませんが。

鞣しといえば、日本のタンナーさんは家具用革を作るとき、家具用だけでなく他の用途にも使えるような汎用性の高いウエットブルナーを作りますが、イタリアのタンナーなどは、バッグはバッグ用、家具は家具用で鞣しているような気がします。そこで一味違う革に仕上げがついているとも感じます。

我々に関して言えば、私の理想とする家具用の鞣しを、タンナー



川善商店 名古屋オフィス

さんと一緒に研究し、ようやく最近、満足がいくものができ上がりつつあります。

ヨーロッパのタンナーからもウェットブルーを輸入していますが、できれば国内で1から生産したいと思っています。

吉村 川北さんは目の届くところで徹底した品質管理をしたいのですね。

川北 はい、おっしゃるとおりです。できれば国内ですべての工程をハイレベルで行い、ハイクオリティな「日本の革」を作るのが理想です。ヨーロッパ人に見せても、これはいい革だと言ってもらえるものを提供したいのです。

稲次 うーんとうなるような革ですね。

川北 工場設立にあたり、2年間に6、7回くらいイタリアに行きました。その際、我が社の革をヨーロッパ有名ブランドの皮革ディレクターに見せる機会があり、「これは家具として良すぎる。こんないい鞆しや仕上げにしなくてもいい

んじゃないか？」って言われて嬉しかったです。

稲次 川善さんの革を使った家具はどこに行けば見ることができませんか？

川北 全国の革を使用している国産、外資を含め多くの家具メーカーで採用していただいています。

また、新工場を生かした弊社にしか製造できないバッグやカバン、靴の革もリリースしていきたいと考えています。

前職を生かし、カタログなど商品の見せ方にもこだわってきたいと思っています。

川善商店の位置付けは、クリエイティブエイジェンシーでありたいと思っています。そもそも革ってクリエイティブな材料なので。

ワンランク上の「日本エコレザー」なら取得したい

稲次 川北さんは私どもが行っている講習を受けられましたか？

川北 はい、受講させていただきました。

日本の革の業界は環境に配慮しないといけないことが沢山あるのではないのでしょうか。したがって、日本エコレザー基準認定制度はすごく大切です。

ただ一つ言わせていただくと、日本エコレザーの認定基準のハードルをもっと上げてほしいですね。

現状は申請すれば、7割か8割ぐらいの革は認定取得できるのではないでしょうか。

もう一ランク高い基準があつて、ほんの一部のタンナーしか取れないレベルのものができれば、我が社も率先して取りたいと思います。

吉村 その件は皮産連で現在準備しています。

レザーワーキンググループ(LWG)の認定は小資本だと取りづらい。LWGに代替できるような日本版の基準を策定中です。そして、当然、ここには監査を入れます。

今や環境問題だけでなく、労働問題、人権問題などSDGs(エスディージーズ、持続可能な開発目標)を考えないといけない時代になっていますから。



稲次氏

稲次 現状の基準を“銅”とする
と、“銀”“金”に相当するレベルの
新基準、それを目指して準備をし
てます。

是非、川善商店さんには認定取
得を目指していただきたいです
ね。

川北 日本の問題点は、逆にチャ
ンスでもあるわけですね。

稲次 日本はLWGの認証を1社
が取っただけで、業界では急に関
心を示し、非常に騒がしくなりま
した。

日本人は誰かが動くと、気にな
ってよっやく重い腰を上げる。

川北さんのような方がリーディ
ングカンパニーになってくだされ
ば、環境問題も前に進むかなと思
います。そういう意味では、大いに
期待しています。

この際、まずは現状の日本エコ
レザーの認定を取得されませんか？
エコラベルを必ずしも前面に出
すのでなく、いい商品なのでよ
く見たら日本エコレザー認定取得
革だった、という押しつけでない、
さりげない使い方も有効だと思

ますが、いかがでしょうか？

川北 私は以前に説明会に参加し
たことがあります。日本エコレザ
ー基準が立ち上がった2009年
でした。

内容も、ロゴのマークのコンセ
プトもよく知っています。

吉村 説明する必要がないです
ね(笑)。

川北 やりたいですけど、やっぱ
り問題はコストですね。

稲次 とりあえず定番として流
通している革で認定を取得しま
せんか？

川北 カタログ商品は定番で行く
ので、それならコストは抑えられ
ます。

吉村 この制度では申請費用は一
切かかりません。結局のところ、ほ
んど分析費用だけです。

川北 エコテクススタンダード
100の有効期間は1年間と聞い
ていますが、日本エコレザー認定

の有効期間は何年でしようか？

吉村 5年間有効です。その後
更新となります。

川北 そんなに長いのなら、カ
タログに掲載する意味があります
ね。カタログに認定番号を印刷で
きればセールスポイントとなっ
て、より有効ですね。

吉村 ぜひ実現させましょう。

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



※これまでの「日本エコレザー対談」は、
www.japan-ecoleather.jpのトップページの
「業界情報」の項でご覧いただけます。