

日本エコレザー座談会 ⑤7



左から吉村氏、佐藤氏、稲次氏

佐藤 元治氏

墨田革漉工業(株) 代表取締役会長

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

革を漉^すき、多彩な表面加工で付加価値を高める。
それを70年続けてきた。

革が革製品になる
最初の工程「漉き」

吉村 今回の座談会は、東京・墨田区の墨田革漉工業(株)の佐藤元治会長様にご登場いただきました。革漉き・計量をはじめさまざまな革の表面加工を長年にわたって手掛けておられます。

御社は創業70年になるとお聞きしていますが、佐藤会長は何代目になりますか？

佐藤 私と弟の佐藤泰二で4代目ですね。

創業は昭和27年(1952年)4月9日で、今年で70周年になります。曾祖父佐藤勝次郎が台東区

東駒形で、日本で初めて機械を使って革漉きを始めました。

吉村 本誌は小売店の読者も多いのでお聞きしますが、「革漉」というのはどいう工程ですか？

佐藤 革は天然素材なので、厚みが1枚1枚違います。製品を作るには革の厚みをそろえる必要があります。そのため、革漉き機に掛けて裏面を漉いて厚みを一定に調整します。

革が革製品になっていく一番初めの工程が「革漉き」なのです。求められる厚みは、靴用・バッグ用・小物用など用途によって、またはメーカーの企画によってそれぞれ

れ違います。したがって、依頼者の要望に沿って厚みを調整していくのです。

当社に革漉きを依頼される革は、成牛革だと厚さが4〜5ミリ、ビッグスキン・シープ・ゴート(やぎ)などのいわゆる小判革だと3〜4ミリぐらいの厚さのものが持ち込まれます。これらを一番薄いものでは、0.3ミリにまで漉いていきます。靴用だと1.2ミリが多いでしょうか。

創業当初は、裏面を飽(かん)んで削ったらしいのですが、それだと床革(とこがわ)皮を2層以上に漉いた際に銀面層が付いていない下層部分が使えないから機械で漉くようになったのです。



革加工の最初の工程「革漉」

漉きの後に「計量」という作業も
請け負っています。

ご存知のように、革の取引はデ
シ数（1デシは10mm角）で取引され
ます。タンナーまたは革問屋から
持ち込まれた革が申告どおりに
なっているか調べるのが計量で
す。

メーカーはそれを基に仕入れ先
に革の代金を支払うので、これも
重要な仕事です。

計量は、以前はアナログでした
が、いまは、電子計量器を使って高
い精度で行っています。

吉村 ということは、革加工では
「漉き」が最初の工程になるわけ
ですね。

佐藤 そうです。革製品の製造段
階にも漉きの作業があって、刃型
で抜いたパーツの縁をミシンくら
いの小型の漉き機で薄くして、折
り込んでミシンで縫ったり、糊付
けします。これをへり漉きと言っ
て、これは我々ではなく、メーカー
さんが独自にやられるものです。

稲次 漉きは、革加工の中でも一
番難しい部類に入るのではないで

しょうか？

佐藤 難しいですね。

稲次 0・1mm単位の厚さで均一
に漉いていくわけですから。革の
面積が広くなればなるほど、漉き
落ちの無いようにバランスよく均
等に漉かないといけませんね。

佐藤 これは長さ7〜8mもあ
るバンドナイフと呼ばれる大きな
刃を高速で回転させて、魚を3枚
におろすように革の断面に刃先を
入れて2分割するのです。

このことを革漉きといいます。
この工程は、常時ナイフの刃先
をグラインダー（砥石）で研磨しな
がら行います。研磨のために火花
が出ます。

研磨するので、ナイフの刃先が
減っていくと同時に、革を平らに
送り込むゴムロールも徐々に摩耗
によって薄くなっていきます。

また、刃先を研ぐ砥石もだんだ
ん減っていく。これらは、同時に同
じペースで消耗していくわけでは
ないのです。

要するにナイフは減らないんだ
けどゴムが妙に減ったとか、グラ

インダーが残っていてナイフの刃
先だけ減ったとかそういうことが
ある。だからと言って全てを一斉に
交換するわけにもいきません。常
にそれらの減り具合をチェックし
ていて、適宜交換しないといけま
せん。

婦人革靴が減って、これから革
漉きの仕事がどんどん減っていく
のかと思っていたら、ここ20年く
らいの間に合皮の依頼が増えてき
ました。合皮やスポンジを漉く仕
事も結構あるんですよ。機械は同
じだけど刃が違います。

稲次 別々の機械で漉いているの
ですか。

佐藤 本当は分けた方がいいんで
しょうが、我が社では同じ機械で
対応しています。

**定番のパンチング、型押し
に箔貼りやプリントも**

吉村 御社は漉き、計量以外にも
多様な革加工をやっておられます
ね。

佐藤 いろいろとやっています。



転写プリントは模様が入ったフィルムに熱を加えて、革に転写する



模様の付いた金属版を高圧で革にプレスして、革の表面に模様を付ける

革表面のシワを伸ばす「アイロン」、革の繊維をほぐして柔らかくする「バタ振り」、革の表面(場合によっては裏面)にサンドペーパーを掛けて起毛させる「バフィンング」、さらに革に穴をあけて模様を付ける「パンチング」、模様入り金属版を高圧で革に押し付けて模様を出す「型押し」などですね。
 ワニの型押しなどは小売店の方もご存知でしょう。
 金属板は350枚くらいあり、模様は全部違います。
 複雑なものでは、「箔貼り・フィルム貼り」ですね。これは革の表面に金銀の箔や柄・模様の付いたフィルムを載せて、おしゃれな素材にします。
 また、革にシワや折り目を意図的に付ける「プリント」。
 それから革に転写紙を用いて模様を付ける「転写プリント」、さらに写真・イラスト・プリント柄などお客さまが用意したデジタルデータをプリントする「インクジェットプリント」があります。
 最初は、革漉きと計量だけやっていたのですが、その後、型押しとパンチング加工も始めたんです。バブルの前までは休日も取れない

くらい忙しかったですね。

稲次 パンチング加工のメリットには、穴をあける以外に何がありませんか？

佐藤 革にパンチすると穴があくのでその分だけ軽くなります。表面の傷も隠せます。

稲次 最近、パンチングも増えてきたのでは？

佐藤 20年ほど前から種類が多くなりました。バブル崩壊後くらいかな。革をクシクシにして、それを伸ばすという複雑なシワ加工も人気がありました。

コロナ感染症の前は、革にフィルムを貼る仕事も多かったのですが、最近のように、スニーカーが増えてからは、婦人靴を国内で作らなくなり、フィルム貼りは激減しています。

皮革やエコに対する誤解への対応

佐藤 先日、すごく困ったのが、ある革小物のメーカーからエコ仕様

でインクジェットプリントをやりたいと。

当社は環境基準に適合した溶剤のプリンター使っていますと答えたら、そういうのだけではダメだとか、非常に細かいことを言われましたね。

その会社のホームページを調べてみたら、ごみを半減させるとか、すごいことが書かれていました。エコがトレンドみたいになってます。

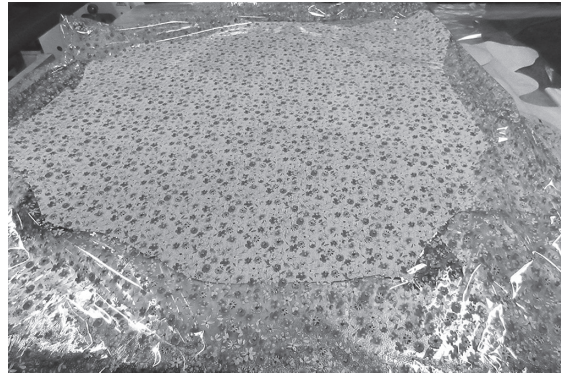
稲次 一部ですごく神経質になっていますね。誤解も多いようですが。

佐藤 日本エコレザ基準も誤解されていますよね。

なめしは化学処理だから、さまざまな化学薬品を使います。その中には有害な成分もある。

私はそれをできるだけ低減させて安全・安心な範囲に留めてやっていくのがエコだと思うのですが、完全になくせという人がいるのです。

吉村 それは無理でしょう。例えば、プラスチック製品だって同じじ



転写したらフィルムをはがす

やないですか。さまざまな化学薬品を使わないと作れない。

佐藤 ほかに原皮を燃やすと二酸化炭素が増えるし、燃やすための熱エネルギーが必要になる。燃やさないで地中に埋めるとかね。牛皮のような大きな皮を穴を掘って埋めるとか大変な作業ですし、広大な土地が必要になってくる。コストも掛かる。

いま、皮を焼却処分している割合はどのくらいになっているのですか。

吉村 焼却しているのは世界レベルでは40〜50%ぐらいで、多くは埋めています。アフリカとか東南アジアとかではキズが多く、状態の悪い皮がいっぱい出てくる。用途がなく捨てるしかないんですね。

佐藤 原皮を埋め立てると土壌汚染になるでしょう。それだけでなく、臭いも大変なものでしょう。いくら皮は土に還ると言ってもね。

吉村 埋め立てるとメタンガス

が出ます。これも問題になっていきます。

捨てるのではなく、コラーゲンとかゼラチンとして利用するようには回せばいい。そういう風に変わっていけば皮革産業全体で廃棄が減ります。

稲次 廃棄する土地も限られていますしね。

佐藤 あと、皮革産業は動物虐待しているとか言っている。食肉の副産物を有効利用しているわけだから環境負荷低減に大いに貢献していると思うんですけどね。これがよく理解されていない。

稲次 自分たちは求めて肉を食べて生きているのにね。矛盾しています。

日本エコレザー認定が取りやすくなる

稲次 御社は、エコレザーは扱っておられますか。

佐藤 以前、持ち込まれた革をパUNCH加工したことがあります。

す。

稲次 日本エコレザーに認定番号はお持ちなのですか。

佐藤 認定番号は持っていますが、自社でなめしているわけじゃないから点数が増えません。

稲次 自社のオリジナル素材の認定取得を増やして出荷されたらどうですか。

あるいはタンナーさんと組んで認定を取る方法もあります。タンナーさんが認定をお取りになるか、御社が取られるかですが。

いま若い人たちは何でも検索して調べます。例えば「環境」「エコ」の素材で検索すると、取り扱い業者さんの名前が出てくる。企業イメージの向上にとって拔群です。これも戦略の一つです。

佐藤 費用はどのくらい掛かるのですか。

稲次 申請そのものに費用はかかりません。分析費用だけです。分析費用には複数の補助制度もありますので、これらの利用を是

【会社概要】

社名／墨田革漉工業(株)
設立／1952年(昭和27年)
資本金／1000万円
顧問／佐藤 功
代表取締役会長／佐藤元治
代表取締役社長／佐藤泰二
従業員／約35名
敷地／約1400㎡ 建物／約1200㎡
所在地／〒131-0041 東京都墨田区八広4-43-4
TEL／03-3613-2131
HP／<http://www.sumidakawasuki.com/>

非お勧めします。

吉村 検査すると、基準値以上の有害物質が入っていたりするので分かる場合があります。

革をアルコール消毒してはいけない

稲次 案外、タンナーさんでも薬品屋さんに任せつきりというケースが多いようです。それで使っているはずの無い有害化学物質が出ると、分析が間違ってるんじゃないかとクレームが付いたりするんです。

そこで、化学薬品の原液をもらって分析すると使っていないはずの有害化学物質が出てくるんですよ。

エコレザーを作るために特殊な薬品を使うとか、特別な製法でつくる必要はありませんから、コストは全く変わらない。むしろ処方の見直しで、無駄な薬品があることも分かったりします。この場合、コスト削減に繋がって喜んでもらったこともあります。

佐藤 箔押しした革ってどうなんでしょう？

稲次 箔の厚さが0.15ミリ以内なら大丈夫です。あと染色摩擦堅ろう度(色落ち)ですね。

佐藤 しっかりと箔が貼ってあれば大丈夫ということですね？

吉村 はい、大丈夫でしょう。日本エコレザー基準が近々更新されます。更新版では、ナチュラルで革らしい革仕上げしていかないものは、もう染色摩擦堅ろう度は問わない。認定が取りやすくなります。

佐藤 今ね、革で困るのは、コロナ感染症に対するアルコール消毒です。革に付くと塗膜が溶解したり剥がれたりする。また、シミになることもある。

稲次 アルコールに限らず塩素系の消毒液に触れると、仕上げ膜中の無機顔料が変色することがありますので要注意です。

佐藤 革製品を消毒するとか言う

て、アルコールで拭いたりすると変色してしまいます。それは絶対にやめてほしいですね。

稲次 業界が、コロナ感染症が広まり始めた頃に、気を付けてください、と注意喚起する「マーシヤル」を流すべきでした。

佐藤 そうすれば革製品に注目も集まりますね。

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、PCR、禁止アゾ染料)
- ④臭気が基準値を満たしている
- 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・座談会では、www.japan-ecoleather.jpのトップページの「対談・座談会」の項をご覧ください。