

革製品の作り手から見た良い革とはどのような革なのか 国内外の天然皮革の魅力について探る

国際ファッション専門職大学 捧 恭子

国際ファッション専門職大学 平井秀樹

(文責)

1 はじめに 趣旨説明と自己紹介

本学の共同研究「皮革素材の利用と技術に関する領域横断的な調査研究——循環型ビジネスモデル構築のために」は、2021年4月に始まった。その目的と意義は、皮革産業の利用と技術に関して多角的な調査研究を行い、ファッション産業が大量生産・大量廃棄型から「循環型経済（Circular Economy）¹⁾」への転換を図るための新たなサプライチェーンやビジネスモデルを構築することにある。

近年、「アニマルフリー²⁾」の問題への批判を受けて、石油由来の合成・人工皮革を「エコレザー³⁾」と呼び、「サステナブル」とする風潮が広がっている。しかし、皮革とは元来、動物の肉の副産物として利用されてきた資源であり、各地域で育まれた人と動物の関係、それに根ざした暮らしや地域のサイクルに組み込まれた天然資源であった。現代の問題は、ファッション産業における大量生産が、そうした皮革産業のサイクルを破壊していることに起因すると考えられる。

本研究はこのような視座に立ち、天然および人工の革の利用動向を踏まえたうえで、(A) 獣害駆除されたジビエ皮革⁴⁾を活用するプロジェクトの現地調査、(B) 皮革素材をめぐる国内外のローカルな文化・経済システムやヨーロッパの皮革素材のブランド化の事例研究という側面から研究を進める。最終的には皮革素材に関する領域横断的研究を一つの事例として、社会・環境・経済の循環

の視点からファッション産業をとらえ直し、今後の望ましい循環型ビジネスモデルを提案する。

2022年2月9日に国際ファッション専門職大学東京キャンパスで開かれた今回の座談会は(B)に関連する内容で、海外のタンナー（皮革製造業者）と日本のタンナーとの比較考察を行った。さらに、作り手と売り手の間で良い革の定義について違いが生じている現状と要因を明らかにした。

座談会では、天然皮革を用いて靴や鞆を制作している柳町弘之（ヒロ・ヤナギマチ・ワークショップ代表）と鮎澤剛（鮎藤革包堂代表）、本学教員の平井秀樹と捧恭子が対面で、本学教員の寺戸淳子と丹羽朋子、そして大石佑香（神戸大学）、小澤茉莉（一般社団法人TSUNAGU 理事）がオンラインで参加した。

柳町は東京の千駄ヶ谷で1999年から靴の受注生産を行っている。はじめは靴のセレクトショップの中で工房を構えていた。現在の地に移転した2008年以来、フルオーダーの仕事の他、パターンオーダーや、そこに補正をするモディファイドオーダーなども受注し、事業を広げていった。

東京の神楽坂でフルオーダーの鞆屋を1人で営んでいる鮎澤は、鞆の他、財布や身の回りの革小物も作っている。客と面会し、仮サンプルを作って見せることを繰り返しながらの制作を15～16年続けている。勉強のため、牛や爬虫類の革の工場ですれぞれ5年ほど修行していたこともある。

捧はアパレルメーカーで天然素材を使って色や柄をデザインするテキスタイルデザインの仕事を經て、1991年に靴のブランドベルパッソ（Belpasso）を立ち上げた。国内外のギャラリーや展示会に出展し、オーダーを受けて、東京の神楽坂にあるアトリエで制作している。本学ではテキスタイル基礎とシューズデザインの授業を担当している。

本共同研究の代表の平井は、大手アパレルメーカーにおいて商品開発、ブランド開発、新規業態開発などの仕事に25年以上携わってきた。靴や革小物などをバイヤーとして品揃えや別注した経験から、皮革製品には興味を持っている。本学ではファッションビジネスやマーケティングなどを教えている。

2 作り手から見た天然皮革の魅力とは何か

座談会当日は、各自が制作している靴や鞆や素材を持参してもらった。まず作り手から見た天然皮革の魅力について、1人ずつコメントを求めた。

柳町： 革靴（写真1）は、アッパーもインナーもソールも革になります。芯材として必要に応じて違う素材を入れたりもしますが、この靴は天然の革と麻糸以外のものは使っていません。



写真1 柳町が制作したオーダーメイドの革靴
（2022年2月9日柳町撮影）

こちら（写真2）はシュー・ツリー⁵⁾と呼ばれ、洋服のハンガーに当たるものです。靴作りでは、まず客の足を測って木型を作ります（写真3）。シュー・ツリーは木型を複製して靴の形を保つものです。木型は足幅の広い人は広く、細い人は細く、少しねじれが伴っている人はねじれています。靴の形が足の形を補って、造形美を与えられるつま先をいかにプロポーションとして目立たなくするかということが、この仕事の難しさです。



写真2 靴の型崩れを防ぐシュー・ツリー
（2022年2月9日柳町撮影）



写真3 靴の制作にまず必要な木型作り
（2022年2月9日柳町撮影）

捧： 靴の素材として革が使われるのはなぜでしょうか？

柳町： 木型を抜いた後も革でできた靴はその形を留めるという、他の素材にない利点のためです。しかも足は柔らかいので歩くときに体重を受けて広がったりするのですが、そのような多少の伸縮を許容してくれる素材が必要なのです。革は伸びて、足の水分を吸って、また縮むことを繰り返すので、足との相

性が非常に良いと思います。

プラスチックや合成皮革を用いると形にはなるのですが、木型を抜いた途端に形が崩れるのです。そして、歩くときに足が持っている、伸びようとする力を抑えきれずに伸びてしまい、時間が経つと形が変わってしまうことがあります。革には複雑な人の足の形に合った木型に沿うようにしっかりと伸びて形を保持してくれるという特性があります。木型に革を乗せて引っ張って形にするのですが、どこにも空き間がないように木型の形を革が理解してピタッと吸い付くという関係なのです。これはアッパーという上部の話です。捧： 靴の中や底には違う革を使う点について教えてください。

柳町： 底の部分にはインソールという板状のベースが入っています。靴を覗くと中に見える素材です（写真4）。曲がりやすく、繊維が詰まっていて、この5mmの間に溝を掘って糸でアッパーと縫い合わせています。これは、厚みと強さを持っていて、曲げられるという、革の造形性を利用しています。しかも革は水を使うと柔らかくなり、乾燥すると形を保つという特長があるので手工具一つで造形が可能になります。革に置き換わるものはないということを、制作していてすごく感じます。



写真4 底の部分に入っているインソール
(2022年2月9日柳町撮影)

内部には、いくつか構造部材が入ります。たとえば、靴がたわまないようにするために、

ヒールとつま先のフラットな部分にシャンク⁶が入っています（写真5）。このサンプルはソールがついてヒールが段階になっているもので、制作過程がわかるものとして持ってきました。ステッチをソール側に出して縫い合わせているのですが、縫い合わせ箇所が見えないようにエッジに切り込みを入れ、そのエッジの隅にステッチを入れて、終わったら伏せていくのです。ステッチを伏せると、ステッチの保護にもなりますし、見栄えもよくなります。このサンプルを見ると、開かれたところと伏せられたところがわかんと思います。アウトソールには硬めの革が使われているため、張りがあります。これは先ほど言いましたように、水をつけると柔らかくなって造形性を持ちます。



写真5 靴の構造部材のサンプル
(2022年2月9日平井撮影)

捧： アッパー、インナー、ソールにおいて、革の素材特性をどのように使い分けているのでしょうか？

柳町： 加工と細工がしやすいのは革ならではのだと思います。革は繊維の集積であり、床面にかけて繊維が粗くなっていきます。表面の一番強くフレッシュな箇所は銀面と呼ばれます。1枚の均質な厚みの中に違う要素が入っていることになります。近年の人工皮革の中には天然の革に近いものも出ていると思

いますけど、革の持っている強さ、ものを作るとき造形力に匹敵する加工性は他の素材にはないと思います。

そういう特性や利点が積み重なって一体感のある靴の制作を可能にしている素材が革なのです。特性の異なる部材を適材適所に使うことで非常に長く使える靴ができるのです(写真6)。



写真6 ボトム側の革、ソール
(2022年2月9日柳町撮影)

捧： 革はエコなのかという議論に関しては、どのようにお考えでしょうか？

柳町： 革は動物の命をもらった後の副産物として加工されています。よく木材と対比されるのですが、木材の場合、成長した分、使い切る責任があるといえます。たとえば、樹齢1000年という大木を使うなら1000年続くものを作らなければいけないとか。一方の革ですが、仔牛の方が肌合いはきれいで繊維としての強さも強いです。すると、これから生きてであろう命の長さに見合うものを作らないと、その革を適切に使っていないという感覚が生まれます。

すなわち、革を使うのがエコなのか、動物愛護の精神に反するのかどうかよりも、我々が食べて生きていく中で出てきた副産物を製品に落とし込んで、それを長く使うということが、天然素材の革を使用することの一つの大きな前提になると思っています。

鮎澤： 私もオーダーで靴を作っており、革の魅力を最大限に活かした制作をしていま

す。この靴(写真7)の外側はタンニン鞣しの牛革、内側も牛革です。芯材が入っていないのに、これだけ張りがあります。ハンドルは革を8枚位張り合わせて、立体的に削っています。

量産のハンドル(写真8左)ですと、金属の上から薄い革を巻き込んでいるので、作るのは早いのですが、長く使っていると持っているときに手が痛くなったり、革が切れてしまったりします。革を削って一体型にしたハンドル(写真8右)は疲れにくいのです。硬いブリーフケースのようなものも女性物のハンドバッグも作りますが、柔らかい、硬いという素材の特性を形にできるのは革しかないと思っています。断面は染料を入れて蜜蝋を溶かして仕上げていきます。靴もほぼ一緒だと思いますけど、蜜蝋も天然素材ですね。

製品を長く使っていただくため、年に1回製品を預かって、メンテナンスをしていま



写真7 オーダーメイドの靴
(2022年2月9日鮎澤撮影)



写真8 金属製ハンドル(左)と革製ハンドル(右)
(2022年2月9日捧撮影)

す。小さい端切れは造形作家の方に差し上げて、人形作りやオブジェ作りに使っていただいています。

捧： 靴は平面が多いですね。曲げる部分には、革の特定の部位をお使いになりますか。

鮎澤： 牛革の背中の方は伸びにくく、腹の方は繊維が粗いので伸びやすいということがあり、力のかかるハンドルは背中の部分を使い、ハンドルを立体的にするときには、床面を濡らして革を柔らかくします。

捧： たとえばこのパンプス(写真9)ですと、わずかな面積で足を支えるうえ、ヒールがあるので、前に滑らないようにある程度締め付けるのです。そうすると、親指の踏み付け部から小指のあたりがキツくなるので、指の付け根部分が履くと伸びて、脱ぐと戻るという弾力性を意識して革を使っています。つまり、指の付け根部分は伸縮する方向、縦方向はあまり伸びない方向に裁断しています。

それから自然のシワをより際立たせて艶を出して加工しています。革は他の素材に比べて重厚感、風格・高級感があると思います。



写真9 捧の制作したパンプス
(2022年2月9日捧撮影)

平井： 白にピンクの柄が入ったサンダル(写真10)は何の革ですか？

捧： ニュージーランドで食肉として飼育されている鹿の革で、剣道の小手などを作るために日本に輸入されています。小手には一番強い表面の銀面は使わないため、手帳の表面に使うか捨てられていたのですが、その革を籠絞りという技法で絞り染めをしたものです。0.3mmと薄く水に強いので絞り染めができます。江戸時代の画家、尾形光琳の

かきつばた
燕子花屏風にインスピレーションを得て、このサンダルを作りました。この燕子花の花は切った断面をそのまま使えるという革の特性を利用しています。それから踵の部分には植物タンニン鞣しの牛革を使って筋を出しています。一度線を出すと形が戻らないという植物タンニン鞣しの特性を利用しています。



写真10 鹿革を籠絞り染めした革を使用したサンダル
(2022年2月9日捧撮影)

平井： こちらの素材(写真11)はどのような技法で作られているのでしょうか？

捧： 板締め絞りです。板で締めてその断面に染料をつけて染めると、このような墨で書いたような線が出る革があるのです。



写真11 鹿革の板締め絞り
(2022年2月9日捧撮影)

平井： こちらのキラキラした黒い靴(写真12)はどのような素材ですか？



写真 12 漆で仕上げた革を使用した靴
(2022 年 2 月 9 日撮影)

捧： 姫路で作られている黒毛和牛です。植物タンニン鞣しを行い、排水処理などをクリアして、エコ認定を受けている革です。この工場が元々作っている剣道の胴具は厚い革を漆で仕上げます。このキラキラ光っている粒々は漆です。革の自然なシボの上に手作業で漆を付けて室に入れる工程を繰り返すことでキラキラ光るビーズのような表情を出す革に仕上がっています。この革は国産として初めて海外で賞を取りました。伝統の漆を活かして日本でしかできない革を作っています。デシ（10cm × 10cm）500 円という最高級の値段ですが、海外でも引き合いがあるそうです。私もこの革をヒールに使用した靴を海外の展示会・国際靴モード見本市 MICAM で発表しました。

革を評価する団体や展示会としては、イタリアのミラノで開催されるリネア・ペレや香港の香港 APLF などがあります。漆を用いた革は香港 APLF でグランプリを受賞しました。日本にも少し小規模ですが、東京レザーフェアという展示会があります。

3 どここの国の革を使っているのか

丹羽： 捧先生は国産の革を使っておられ、柳町さんと鮎澤さんは日本の革は使っていないというお話でしたが、どういう基準で革を選んでらっしゃいますか。

柳町： 私は国産の革は使っていません。ヨーロッパ原皮が良い革とされていて、靴の場合

9 割は牛革を使います。牛革は大きすぎると厚いのですが、繊維が伸びすぎて、ルーズになってしまいます。先ほどお見せした革はすごく小さいサイズの革です。カーフ⁷⁾という仔牛の革で肉厚は薄くて表面はきれいで張りがあります。大きさや産地、育てられ方などいろいろな基準があります。

このソールの素材はドイツ、インソールはイタリア、アッパーはフランスです。良い革を作っている国としてはイギリス、フランス、イタリア、機能的なソール素材はドイツの評判が高いです。アメリカにはコードバンと呼ばれる馬の尻の革で有名なタンナーがあります。日本でもコードバンで有名なタンナーが出てきていますが、総じて靴の革は輸入が多いのが現状です。

捧： 日本の革を使わない理由は何でしょうか？

柳町： この仕事を始める前にイギリスで勉強したのですが、日本に帰国して革屋で良い革をくださいというと、良い革は国産ではないという話になります。靴の場合、靴は「仕上がっていない革」なのです。鞆とか手に持つものは色落ちしてはいけけないので、「フィニッシュされている革」です。

我々が作るオーダーの紳士靴は、靴を作った後に靴クリーム、ワックスを入れて仕上げていきます。靴は使っていく中で色落ちや色焼けがしてくるのですが、再度クリームを入れてエイジングといわれるメンテナンスをしていきます。使えば使うほどに味が生まれていく革、つまり「仕上がっていない革」が靴には求められます。ただこれはオーダー靴にいえること、百貨店などで売られている靴は仕上がっていないと困るといわれます。天然皮革を染めて作ると、色がぶれてしまうのですが、全部同じ顔をしてなければいけないとされるのです。

捧： しかし、個体差がある動物ですから、均質性を求めるのは難しい気もします。

柳町： そうです。革は生きた動物の証なの

で、革によってはシワが多かったり、血筋という血管が浮いていたり、傷があったりするのですが、その点をしっかりと理解することが作り手の力量なのです。しかし、量産する場合はデメリットなのです。傷やムラ、血筋など革特有のものは、たくさん製品を作るときには邪魔になります。そこで、表面に顔料⁸⁾を載せて、革の本来持っている風合いをとめてしまうのです。そうすると革本来の透明感や質感がペイントされた感じになるので、ベタッとしてしまうのです。そのため、百貨店に納めるものは全部同じ状態になります。

これは消費者が均一性と色落ちをしないという工業製品的なものを求めた結果です。革は本来色落ちするものですし、それぞれ表情が違うものだし、それにより味のある良い革になるのですが、日本のマーケットがそこを求めていないため、日本で流通している革の靴のほとんどは、革が持っている風合いが潰れており、これまで輸入物に頼らざるを得ませんでした。

捧： 受注品と量産品は求められるものが違うということですね。日本のタンナーはそれを克服するような製品開発は行われていないのでしょうか？

柳町： 日本でも革を扱っている業者が一堂に会する東京レザーフェアから年2回開催されています。その中心に、新商品開発のブースがあります。盛り上げるためにコンテストを開催しているのですが、総じてテクニクに寄せてしまっていて、奇をてらっている感じになっています。本当に良い素材で、自然な革を求めようとすると加工度が進んでしまうのです。シンプルで素材が良くて、きれいに染め上がっているものを求めると、自分たちの仕事とはちょっと離れてしまう。レディースのような多様性を理解してくれるマーケットなら良いと思いますが、メンズのクラシックなマーケットとなると、かなりの表面加工がされてしまう。

捧： 表面的な加工に特化しすぎて、革本来

の良さを引き出す開発になっていないということでしょうか？

柳町： 革には保形性や伸縮性があるのですが、一方で使い込むことによって愛着や風合いが増すということも革ならではの特性だと思うのです。そこを提供できない革からできあがった製品は完成品として完結してしまいます。上質な革は半完成品みたいなところがあって、靴としての形が与えられた後、履き手の足元で熟成されていきます。履き手がエイジングできる余地があり、革や靴の表情を深めていく関係性が良いという価値観があります。悪いとされる革は味が出ないのです。良い革は使い込む中で味が出てくる。長く使いたという気持ちに応えられるだけの素材かということが、良い革か悪い革かの一つの大きな違いです。

平井： 日本の場合、百貨店が客からのクレームを恐れて均一性を革製品に求めていることが一つの要因のように感じました。革は経年変化することがあまり理解されていなかったりしますね。某百貨店でメンズのセレクトショップを展開していたときは、コードバンを用いた植物タンニン鞣しの革小物はケース内のライトで色が少しずつ変化してくるので、定期的に裏表を変えて均等に色が落ちるようにして管理に気を使いました。

柳町： 革が好きな人は革のそういったストーリーが好きで、とくに男性には物によって1個ずつ違うとか、手をかけて変わっていくところの良さを理解している人が多いですね。革が好きな人たちの間では理解されていると思いますが、革のバラつきやデメリットを良さとして受け入れてもらえている人は、まだ少ないと思います。

平井： ヨーロッパには半完成品の革を受け入れる文化があって日本にはまだないということが、良い革、悪い革の違いを生み出していると思いました。

柳町： 後はタンナーの社会的な地位も日本はヨーロッパよりよろしくない。結果的

に作っている製品に対する誇りがないので、マーケットが望むものを作ることになる。日本人はモノづくりの技術は突き詰める方だと思うので、望まれているものが確立し、誇りを持って作れば、すごいものができると思います。自分たちの商品に誇りを持っているタンナーはすごいものを作ります。作り手も素材としての革の魅力を引き出せているか、自信とプライドを持って作れているかという、そうでない状況が長かったと思います。

鮎澤： イタリアの革屋と取引をしていると、同じ革でも毎回、若干色が違うのです。でも、同じレシピで作っているのに、1年経ったら同じようになると堂々といえます。変化していくのが当たり前で作っているの、良いなと思います。

鮎澤： 柳町さんは国産の革はまったく使わないのですか？

柳町： 使っています。ただ、革の間屋も自信を持って国産の方が良いといわないのです。よほど目的意識がない限り、使うのが難しいのです。

捧： ヨーロッパの革の方が繊維の絡みが締まっていて、しなやかさが違うと靴を作っていて感じます。国産と価格もあまり変わらないのであれば、ヨーロッパの革を選びますし、たとえ価格がかなり高くてもその素材の良さは譲れないところがあります。国産の革を選ぶときは、特徴的な加工をしていたり、日本の伝統技術が入っていたりするなど、他にない特殊な加工をしているときです。

4 革の仕入れについて

捧： つぎに革の仕入れについてお伺いしたいのですが、私はほとんどイタリアの革を使っています。植物タンニン鞣し革のインカス社、山羊の革に強いステファニー社、カーフや羊のナッパが強いルッソ・ディ・カッサンドリーノ社の革を、フィレンツェの業者を通じて輸入しています。

柳町： 私も今は問屋経由が多いですけど、一部は直接注文します。

鮎澤： イタリア、ドイツ、フランスの革を問屋から仕入れることが多いです。私の場合は爬虫類も扱っています。鮫（シャーク）は100%国産です。長野の会社に鞣してもらいましたが、手触り、繊維もそこそこでしたし、今まで扱った鮫の中で一番よかったです。国産でもそういう革もあります。

捧： 鮫はとてもエコな素材なのですよね。水揚げされる気仙沼では鮫の肉でかまぼこを作って、ヒレはフカヒレに使い、かまぼこ工場の隣に革の鞣しの工場があったりします。

鮎澤： 鮫はコラーゲンが取れますよね。形が細長く、裁断しにくいので、和装の小物が多いです。国産の牛は匂いやキュキュって音がしないのです。裁断するとき、3mm位の国産の牛革とイタリアの牛革ではイタリアの方が切りやすい。それからコバに染料と蠟を入れて磨くと、繊維の密度が濃いのでイタリアの方がきれいに仕上がる。同じ手間をかけたら値段は高いけど、国産の革よりイタリアの革の方が早くきれいになります。それで国産の革は段々使わなくなってしまったのです。

捧： 先ほどの漆の革は国産の黒毛和牛なので、裏側は少しボソボソしている感じですが、漆の加工のおかげで、履いても伸縮性を保っています。

平井： ヨーロッパの革も基本的に食の副産物なのでしょうか。

柳町： 例外はありますが、流通している革は副産物です。狂牛病が流行ったときは多くの牛が屠殺されたので皮が流通しなくなり、値上がりしました。最近は仔牛を食べることが少なくなったので、カーフの量が少なくなったとか。あるいは早く大きくして肉を出荷させるために、放牧していないから、繊維が詰まってなくてブヨブヨした革になっています。

平井： 世界のブランド革はいろいろありま

すが、どうしてブランド革になり得たのでしょうか。たとえば、フランスのアノネイやデュバイの革は日本ではすごく良い革とされていますよね。フランスでも有名なのですか。本当に世界の革ブランドなののでしょうか。

柳町： その2社がエルメス傘下になったとき、一般の売り手に供給されなくなるという噂もありました。結果的には、前と変わらず供給されていますが、一番上級の革はエルメスが使うのでしょうか。革は所帯が大きい産業なのです。靴や鞆を作ることは手仕事の範囲でできますけど、革は産業としての基盤がしっかりしてないと成り立たないので、作るときの規模と使うときの規模が離れてしまっただけでは、なかなか手に届かなくなります。日本に帰国した当初、革の小売りはほとんどなかったですし、何千デシが最小ロットといわれました。靴にすると500足ほどです。革を作ることは、いわゆるインダストリーなので、著名で実力のあるところしか残れないところがあります。

平井： アメリカのタンナーはいかがでしょうか？

柳町： この間訪れたホーウィン（Horween Leather Company）⁹⁾ というアメリカのコードバンの工場は、昔ながらの作り方をしていました。先程インダストリーといいましたが、手仕事をしている我々からすると、革はクラフトマンの素材みたいなところがあって、新しいやり方より昔ながらのやり方の評価が高いのです。昔ながらのやり方で自然な材料を使い、1枚1枚、革が鞣されていくところをみると、手仕事で物を作る人たちのクラフトマンシップが大いに活きていると思います。

5 作り手から見た良い革とは何か

柳町： 良い革とは、作り手からいえば、扱いやすく、作りたいイメージ通りになり、要求に応じてくれるだけの品質を持ってい

る。使い手からすると、使い続ける中で輝きを増していく。手仕事の世界ではよくいわれていることですが、天然素材の供給において、時代とともに品質が悪くなることはあっても良くなることはない。たとえば10年前の人は「10年前の革はもっと良かった」といいます。それは私も実感しています。

捧： その原因に環境問題がありますね。

寺戸： キーワードとしてインダストリーという言葉が出てきました。10年前の方が良かったという感覚は、手仕事の減少と関係があるのでしょうか。流通と生産がグローバル化すると、素材の良さや手仕事を活かすこと、クラフトマンシップという仕事の「サイズ」を守ることが、難しくなるのではないかと想像するのですが。インダストリーと手仕事と良い革の間に、関係はあるのでしょうか。

柳町： インダストリーという言葉を使ったのは、革の生産は本当に大きな産業で、食用の動物を育てるところから作り手のところに届けるというサイクルが結構大きいのです。加えて近年ですと中国での革の需要が高まっています。結果的に原皮が減少し、作られる革の質が下がるという状況です。他にも牛を育てる環境が変化している、早く効率的に太らせるための餌を与えたり、自然の中で放牧してストレスなく育てたりしているのではないとよく聞きます。そういう意味で、革の良し悪しは産業の中で連鎖しているものです。グローバル化と質の低下は、直接、関係していると思います。

手に負える範囲で意志を持って収めておけるうちは、モノ（製品）も良いのです。10人になろうが100人になろうが、個人の手に負える範囲の中で収められるモノ作りは良いのですが、そこから離れていけばいくほど、クラフトマンとしてのエッセンスは抜けるので、モノに込められているエネルギーは減ってしまう。革という製品で見れば、良いものが少なくなっていくでしょう。良い革を作っているところは、自分たちの仕事に誇りを

持ってこれが良い革だ、使ってもらいたいという思いを持っていると思うのですが、利益を重視する人たちの革は良い革にはならないのです。作り手の私たちから見た良い革とは、その革の由来、背景に行きつきます。ビジネス重視になっていくほどモノはよくない。しかし残念ながら、そうでないところほどビジネスは厳しくなり、廃業に追い込まれたという話がよくあります。

平井： 一旦ビジネス重視の方に進んでしまうと、クラフトの精神と手作業で作っていた技術がなくなってしまって元に戻れないというような現実もありますね。

柳町： 象徴的な話としてロシアンカーフ¹⁰⁾があります。18世紀後半にこの革を大量に積んだまま沈没した船が、20世紀後半に見つかり、その船内から引き揚げられたロシアンカーフが現在でもわずかながら流通しています。そのロシアンカーフ自体の風合いや雰囲気は通常のカーフと少し違うのです。最近エルメスがロシアンカーフと同じものを作ろうと昔ながらのソールを作っているタンナーに作ってもらったそうです。この復元した革がめちゃくちゃ高いのです。今までの復元より現物に近いといわれていますが、本当かどうか分かりません。一度、技法が途絶えてしまうと、同じものを作ることは難しいのです。ジョーレンデンバッハというドイツのタンナーのソールは、すごく堅牢でソールの素材としては最高級です。最近そのタンナーが閉鎖され、これを使っている人たちは大変困ったため、違うタンナーがレシピを引き継いで作ると発表しましたが、レシピで再現できるのか、ちょっとわからないところがあります。

平井： 革の等級についてはどうお考えですか？

柳町： 革を5枚くださいと問屋にいうと、5枚の中でグレードが分けられます。たとえば一番良い革を1級としますと、1級2枚、2級2枚、3級1枚という括りです。全部1

級くださいとはいえないのです。革の商習慣として面白いと思うのですが、問屋はタンナーから50枚仕入れるとき、50枚全部良いものをくださいともいえず、いろんなグレードが混在してしまうのです。1、2、3級を注文しても、4級10枚位混ぜて届くのです。たとえば、等級によって1デシ（10センチ×10センチ）の単価が10円、20円の差で値段がつくのです。1級の方が高いのですが、革を裁断するときには1級の方が使える革が多いのです。2級は傷とかを避けて裁断するので結果的に使える面積が減ります。つまり1足の靴にする場合、2級の方が高くつくのです。3級、4級になると尚更です。きれいに使えない端の部分を含めた大きさを測って出荷するところもあれば、端を裁って出荷するところもあります。端は結局捨てるので、あらかじめ切っておいてほしいのですが、原皮の形のまま届くことが多いです。

平井： 等級を混ぜて送るという商習慣は、ヨーロッパの良いタンナーと呼ばれるところでも同じなのでしょうか？

柳町： 同じタンナーの同じ商品の中に良い革と悪い革があるのです。1枚、2枚を使う人ならば、厳選して贅沢に取れば良いのですが、商品としてどんどん作らなければならない場合、均質にするために、顔料に頼ることになります。だから、天然皮革ゆえの違いを商品として受け入れる潔さが必要になるのです。

平井： ビジネスのため均質にすることが一般化すると、良い革の基準からはどんどん遠のいてしまいますね。

柳町： 良い革であればあるほど、こうやって素揚げに近い仕上げになっていて、肌合いとか、血管とか、ムラとかがあるのです（写真13）。それが透明感という言い方にもつながるのですが、革の持っている厚みの中の奥行きみたいなものがわかるといいます。人間の皮膚と同じで、柔らかくてもちょっとしたシミなどない良い革は100枚に1枚しかない

のです。そういう革は表面がとまらない透明な染料仕上げを施し、それ以外は起毛してヌバックにするとか、裏面を使ってスエードにするとか、あるいは、表面を顔料でとめてしまう加工をされてしまうのです。



写真 13 会場にて、国産の豚革について意見交換
(2022年2月9日平井撮影)

平井： そう考えると、良い革って本当に少なくなっているのではないのでしょうか。
柳町： 透明感のある染料仕上げにされている時点で選ばれている革なのですが、その中でもランク付けされている。そのフィルターで見ると良い革は本当に少なくなりました。自分たちみたいな作り手の立場ではそうですけど、量産する立場でいうと産業の大きさに供給が見合っていないので、革以外を使うことになってしまうのです。革は大量生産には適していない素材なのです。その限界を超えて革の供給をしてしまうと、革の魅力や良さを伝えられず、革でなくても良い加工にして強さだけを活かすようになっていくのです。

大石： 私はシベリアのトナカイ牧畜や狩猟の研究をしていて、彼らの毛皮の利用についても研究しています。向こうでは毛がついているので色がはっきりわかるし、元の動物の形を思い出せるようなほどの服や靴を作っています。世界的なブランドでも傷などを活かしていく方向で製品を作っている事例はあるのでしょうか。

捧： 蝦夷鹿を使った革小物など、傷を含めて革を使った作品作りをしている方がいます。製品というより作品に近いもので、そうした方は増えていると思います。

鮎澤： 傷を気にしない作り手もいます。私も制作中、部位が密度も濃くて良いが引っ掻き傷があるときには、傷も含めて完成させます。事前に説明しているので、みなさん、抵抗がないし、逆にこちらの思いを受けて、「そういうところを利用したものなんだ」と理解してくださいます。

捧： 1枚1枚違う革を見極めて、革の特性を活かした丁寧な物づくり。無駄がないオーダーメイドや少量生産。端革なども捨てずに利用するなど、皮革が環境に優しくなるよう、作り手も努力していきたいです。動物がなるべく自由に幸せに暮らし、人間がそのお肉をいただいている間は、その副産物を利用したいと思います。鹿や猪などの鳥獣被害の問題もあり、ジビエ革を利用することもデザイナーや作り手の仕事だと思っています。

6 まとめ

本座談会では、作り手の視点から見た良い革の基準を議論し、つぎに売り手から求められる良い革の基準と、そのギャップについて考察した。動物の革である天然皮革は傷などの個体差が少なからず存在する。しかし、売り手（小売店）からは、表面に傷がなく色も均一な革を求められている。その打開策として、表面をとめる処理、すなわち、顔料染め、プリント加工、型押し、スエードなど、表面の傷が隠され、なおかつ色落ちしない処理が一般化していった。一方で、革本来の良さである自然な風合いは失われ、経年変化やエイジングを楽しむことはできなくなった。

革が求められる要件は以下の2つに集約できそう。第1は、マス・ボリュームゾーンで求められる革である。先進国の厳しい環境保全やトレーサビリティにも配慮した大規

模な生産ラインを有するタンナーで生産される革だ。クロム鞣しと顔料染めが用いられる革で、現在市場に流通している革はほとんどを占める。第2は、ハイエンドゾーンで求められる革である。こちらには座談会でも紹介されたように、極めて特殊な製品を扱う小規模生産工場が多い。いわゆる1点モノやオーダー品などに使われることが多い。

今回の座談会でわかったことは、良い革の基準は商品ゾーンによって異なるということだ。また、今回は作り手と売り手の視点から良い革について議論したが、買い手と使い手の視点から良い革について議論する必要性も感じた。これに関しては今後の課題としたい。

謝辞：新型コロナウイルス オミクロン株感染拡大の最中、対面での座談会開催が危ぶまれたが、当日、抗原検査を実施の上参加くださった柳町弘之氏、鮎澤剛氏には今後の研究の参考になる貴重な意見を多数いただくことができた。参加くださった皆様に深く感謝したい。

<注>

- 1) 循環型経済とは、持続可能な社会の実現に向けて2015年にヨーロッパ連合(EU)で採択、提唱された経済活動に関する概念で、経済活動のあらゆる段階(設計、製造、消費、使用、廃棄、再資源化など)で循環系を構築し、全体としてモノやエネルギー消費を低減すると同時に新たな経済的価値を成立させることが基本方針となる[水野・津田2022:23]。
- 2) 動物素材の使用を控えたり、製品開発のための動物実験をやめたりする取り組み。動物愛護の意識の強い欧州から世界各地に広がっている。環境に配慮した製品を使いたいという消費者心理が背景にあり、化繊メーカーは動物に由来しない素材の開発や販売を強化しているが、その中には石油由来の素材も含まれている。
- 3) フェイクレザーと混同されることが多い

が、エコレザーとは製品の製造・輸送・販売・再資源化のすべての過程で、環境や人に配慮して生産された天然皮革製品のことである。

4) ギビエとは猟師が食材として獲得した野生鳥獣を意味する。元々は食べる目的に適った動物という意味であったが、現在では農林業被害により、捕獲された有害鳥獣も含まれている。[押田2021:18]

5) 靴の形を保持するために、靴の中にはめ込んで用いる道具。本来は木製だが、プラスチックや金属製のものも出回るようになってきている。[大谷2004:54]

6) 足の土踏まず、および靴の同じ部分に相当する箇所のこと。靴の土踏まずの部分に挿入する木、革、鉄、プラスチックなどの細長いバネ、つまりシャンク・ピースのことも略してシャンクと呼ぶ。靴の底が歪まないように中底に詰め込んで用いる。[大谷2004:53]

7) 仔牛の革のこと。生後6ヶ月以内で、大きさは130センチ以下。牛革ではもっとも判が小さく、薄手で、銀面のきめが細かく、もっとも上質とされている。[大谷2004:23]

8) 不溶解性の顔料を使って着色する方法。顔料は繊維に浸透せず、表面を覆い隠して色を着ける。革の自然な表情は隠されるが、革の地色に左右されないため発色が良く、品質が安定する。色落ちや色移りが起こりにくいため、衣料品や鞆などの身に着ける製品にも適している。流通している革のほとんどが顔料仕上げである。[富田・行本2015:38]

9) アメリカ・イリノイ州シカゴにある老舗タンナーで、100年以上の歴史を誇り、北米で唯一最高級シェル・コードバンを造ることで知られる。クロムエクセルという高級オイルヌメも知られており、この革はおもにワークブーツやトートバッグ、ビジネスバッグの制作に適している。[富田・行本2015:192]

10) 自然の美しい銀面を持ち、通常、茶色で銀面に焼けたようなうっすらとした影があ

る革である。ロシアで作られたことからこの名があり、オリジナルは植物タンニン鞣しだが、現在はクロム鞣しでも作られている。

<参考文献>

大谷和子 2004『百靴事典』有限会社シューフィル。

押田敏雄編 2021『これからの日本のジビエ——野生動物の適切な利活用を考える』緑書房。

富田慎治・行本誠 2015『革の事典——レザークラフトに役立つ』スタジオタッククリエイティブ。

水野大二郎・津田和俊 2022『サーキュラーデザイン——持続可能な社会をつくる製品・サービス・ビジネス』学芸出版社。