

皮革の比較史（４）：シェル・コードヴァンをつくる人々

1. コードヴァン

兵庫県姫路市は古くからの革の産地だ。姫路の高木村は、白なめしで有名で、明治以降の文書にも皮革の産地として登場し、東京の荒川区や台東区とならんで海外の皮革専門家にもよく知られている。英国の皮革専門家に私が「姫路にゆく」と言うと、「羨ましい」と言うほどだ。高木にある新喜皮革は、馬革のなかでもむずかしくて手間がかかるといわれるシェル・コードヴァンという最高級品を製造している、親子二代でつくりあげた会社だ。前回述べたように、米国のシカゴにあるホーウィンは世界でもトップクラスのシェル・コードヴァンをつくっているが、そのむこうを張っている会社が日本にある。

シェル・コードヴァンとは馬の尻の部分だけをつかった贅沢な革だ。それを製造しているのは現在の日本では三社のみ、北米と欧州にも数社しかない。だがコードヴァンという名称もさまざまに拡大解釈されてきていて、必ずしも馬の尻部分だけをつかったものでもないらしい。ホーウィン社のサイトによると、コードヴァンはスペインのコルドバからきているという¹。英国の専門家たちによると、16-7世紀のコルドバで、すぐれた職人のコードウェイナーたち（靴つくり職人）がヤギ革をつかって様々な革製品を生み出し、評判になった。そこで「コードヴァン」が独り歩きして、色付きのソフトな高級革をさすようにまでなる。今でも英国では靴職人組合では自分たちを「コードウェイナー」と呼ぶのだが、そもそものいわれが、「コルドバ」からきているというのだから、コルドバ産のソフトな革がいかに欧州を席卷したかの証でもある。

ソフトな革を一般的とする潮流に一石を投じたのが19世紀半ばの発見だ。従来なめしに適さないくらい固い馬の尻の部分のみをつかった革が出現する。お尻の部分の皮の形状が二つの貝があわさっているようにみえるところから、シェル・コードヴァンと呼ばれるようになるが、このシェル・コードヴァンをつくりだす方法を習得したドイツ人職人がドイツでスピーゲルウェア（鏡のような製品）という名で売り出した。磨かれたシェル・コードヴァンはぴかぴかで鏡のように光るから、ということらしい。同時期に北米に住むドイツ人とオランダ人のなめし職人がこの技術を北米に輸入して評判になり、革の高級品＝シェル・コードヴァンのイメージは定着した。

馬皮のお尻の部分は、繊維がからみあっていてなめしが難しい。革で一般的なクロムなめしができない。天然の素材を使用するタンニン（渋）なめしでなければなめし液が繊維を通らない。それだけでなく、馬の皮自体、焼印や傷が多く良質な部分が少ない。馬の肉を食べる人は少なく、原皮自体が高い。食肉用として育てているカナダやポーランド、フランス、イタリアなどから原皮調達できるのだが、原皮が限られているのであれば、世界中の数社ですでに予約が満杯だ。かつては臀部だけを切り出して取引されるという時代もあったが、コートバンの良さが広まって、現在では尻の部分だけは売ってくれない。結局馬皮1頭分を買わされることになり、値段も高騰した。原皮の需給がタイトなので、新規参入はほぼ無理らしい。

2. 時代とともに変わるなめし方

シェル・コードヴァンがタンニンなめしであるのにたいして、私たちの使うほとんどの革はクロムなめしでつくられている。クロムなめしは三価クロムを使用するなめし方で、1858年にアメリカでドイツ人技師のクノッブにより発明された。その後アメリカで特許申請されて北米大陸では急速に取り入れられていったのだが、保守的な欧州のなめし人たちがクロムなめしをしぶしぶとり入れるのは20世紀にはいつてからだったという。そうせざるを得ないほど皮革の需要は逼迫していたからだ。

革は生活の必需品で、特に西欧や中近東では靴の文化なので固くて丈夫な革が必要とされる。軍需品にも不可欠だ。中世の終わりとともに、人口が増え、時間がかかる天然なめしだと、量的に間に合わない時代がやってきた。近代戦争の幕開けとなるナポレオン戦争を機に徴兵制度が敷かれ、100万人単位の歩兵などが出現する。ブーツをはじめとする革製の軍需品の調達が間に合わなくなってくる。たくさんの人に安く、早く靴を履かせなければならなくなった。必要は発明の母だ。そこでクロムなめしが登場してくる。

クロムなめしとは、金属なめしの一で、塩基性硫酸クロム塩を使用して、合成剤（硫酸クロム、重クロム酸ナトリウム、カリウム塩、クロム塩など）を用いる。素人には難しく感じるが、日本皮革技術協会の説明を簡単してみると、こんな具合だ。まず原皮を水戻しして、水・石灰・硫化ナトリウムと水硫化ナトリウムによる石灰脱毛をおこなう。脱毛が済んだら塩化アンモニウムや酵素剤を用いて二段階にわたって脱灰する。脱毛した原皮を水洗いしてから、水・食塩と硫酸・ギ酸等の酸に浸し、酸性を調整する。そのあとで、クロム鞣剤を添加して1時間ほどドラムにいれて攪拌し、なめしを施す。鞣し終わった原皮はクロム塩のせいで青色をしているため、「ウェットブルー」という名称で呼ばれている。

実際私も何度かなめし工場に足を運んでいるので、ドラムからとりだされたウェットブルーをみたことはある。水を含んでいてぶよぶよしているが、その水を絞り、厚みを調整するためシェービング（裏削り）をおこなう。そのあとで重量を測定してから、また水洗をし、重炭酸ナトリウム等で中和させ、再度ドラムにいれてなめしをかける。そのあと染色し、同時に柔軟性をつけるために油脂を塗り込んでいく。

結構面倒に見えるのだが、これでも天然なめしと比べると格段に時間が早い。塩基性硫酸クロム塩などの薬品の開発が脱毛を容易にし、ドラムとよばれる大きな樽型廻し機械が開発されたことでなめしに要する人力が大幅に減少した。ドラムの導入で人間の足に代わって原皮を攪拌し、柔らかくすることが可能になった。脱水して延ばし、型を整えてから乾かして削る。アイロンをかけ、スプリッターで分割し、二次加工できるような「革」に仕上げる。スプレーなどでの染色を行い、私たちが見慣れたカバンや靴をつくるための革素材ができる。大きな工場だとそこまでするのに数日しかかからない。

天然なめしの場合は全然違う。樫の樹皮やミモザなどの天然なめし材をつかったタンニン（渋）なめしだとウェットブルーの状態にするまでに3か月くらいかかる。もっともタンニンなめし自体、日本にはいつてきたのは19世紀の後半、明治期のことだ。それまで日本では、全国どこでも油鞣しの手法だった。毛抜きした原皮をばりばりに干したものを出荷して、それをなめすときに水につけてもどしつつ、油と塩でもんで、人力で長時間踏み込み、摩擦による熱と圧を加えて柔らかくしていくやり方だ。

白鞣しで有名な姫路の高木村には、市川という河川がある。この川がなめしにうってつけだったのは、原皮から毛をぬきやすくするバクテリアが棲んでいたからだ。そこに何日か毛がついたままの原皮を浸しておく。すると毛根が開いて、刃のない銚子でも押し抜きで脱毛できる。脱毛が終わると、原皮に塩と油が擦り込まれる。長い作業中に原皮が腐敗するのを防ぐためと、柔軟化を助けるためだ。塩と菜種油をつけながら、足で数百時間ももんで柔らかくする。そのプロセスが1か月以上もかかることもあった。このやり方が、最古に属する鞣し法だ。日本では、牛や馬のような大きな動物の皮よりも、鹿の皮が大量にとれて、いたるところでなめされていたが、この場合でも鹿の脳をつかった一種の油鞣しのやり方をしていたⁱⁱ。

固い革のなめしに適しているのは西洋で用いられていたタンニンなめしだ。クロムや油鞣しでは固い革はつくれない。明治にはいつて、牛馬の屍の取り扱いが自由化されて以来、皮田部落だけでなく、侍や町人出身の資本家や職人も皮革産業に参入していった。そこでタンニンなめしによる軍隊用の革ブーツなどの生産も行われた。しばらくして、今度は北米からクロムなめしがはいつてくる。姫路では大手の皮革メーカーだった山陽皮革がタンニンに続いてクロムなめしにも挑戦した。そこに働きにいつていた高木村の人々が、第二次世界大戦後に伝統的な油鞣しの手法を捨て、一気にクロムなめしをするようになったといわれている。

先に述べたように、シェル・コードヴァンでは、クロムなめしがきかない。なめしだけで半年から10カ月もかかってしまう。なめしの具合も手作業でよくみて均質性を確保する必要があり、むずかしい。革の染色を均一にするのもむずかしいらしく、日本人は欧州のタンナーに比べて均質的な染色が巧みだとは聞いていた。だが、それでもシェル・コードヴァンを色も均一に染色するのは簡単ではないという。どうしてもその分野で経験を積み、実験を繰り返していかないとはいけない。染色剤をつくる業者との共同作業でもある。

3. ホーウィンか新喜か？

ある夜のこと、私はインターネットで姫路にある皮革の工場を調べていた。そうすると、新喜（Shinki）という皮革会社がヒットした。かなり有名らしく、英語での検索にひ

っかかってくる。「ホーウィンかシンキか、キミならどっちを選ぶ？」というサイトがでてきた。

ユダヤ系の会社で、シェル・コードヴァンをつくる有名なホーウィン社と新喜皮革は並び称されているらしい。遭遇したサイトはヴィンテージもののジーンズや、高級自転車や革のジャケットなどを議論する玄人好みのサイトで、自分たちがもっている知識を披露しながら「好きなもの」について品定めをしていくサイトらしかった。

「シンキって、世界でたった2社しかないシェル・コードヴァンのサプライヤーのひとつだよ。日本の最高級の馬革のほとんどがここからでている。」

「僕はシンキのほうがどちらかというと好きだ」とだれかがいう。「日本人の職人としてのつよいこだわりがある。」

「日本人ってやたらにクオリティにこだわっているんだ。まあ、日本人のある集団が一度なにかを「しかるべきやり方」でやろうと決めたら、すごい結果になる。技法も工程も、染色も、徹底的に同じようにつくる。」

「シンキのシェル・コードヴァンは世界で一番尊敬されている、一番高いシェル・コードヴァンの会社だ。植物なめしでやるから、オーダーしたのが手元につくまで3か月かかる。もっとも彼らがシェル・コードヴァンをつくるのには1年かかるんだけど。まるでワイナリーでワインをつくるみたいだろ。」「まずミモザの樹皮を溶かした溶液に原皮をつけておいて、それを引き上げてかわかす。これを何回もやる。革のグレイン（粒）が縮まって完璧なバランスになって、それが表面に浮き出てくる。傷や伸びがなくなっで見事な仕上がりだ。」「シンキがそんなにいいんなら、ホーウィンはどうなる？僕の意見だと、ホーウィンだ。」

「僕はホーウィンのジャケットとシンキの天然なめしのジャケットをもってるよ。両方とも最高のクオリティだ。僕としては、シンキのほうがいいね。なぜかという、軽くてコードヴァン特有のざらざら感が残っているから。」

こんな風にうんちくを傾けた話し合いは続いていくのだが、シンキに直接連絡をとって注文しようとした人は失敗したらしい。読んでますます新喜皮革に興味がわいてきた。

最高級品のシェル・コードヴァンは、光沢があり、曲げてもしわにならずに経年変化を楽しめる超高級革だ。まさに手仕事の世界なのだが、革づくりは昔からどこでも「企業秘密を漏らさない」ことになっている。どの染色屋と取引し、どの業者から原皮を買い、いくら払っているか、といったことすら漏らしたがる。代々欧州やアジアの皮革づくりの家は秘密主義が多い。それがともすれば「あの人たちは私たちとは違う、特別だからね」といった見方を一般大衆からされる要因にもなっていく。

革づくりは秘密の技術で、かつては魔術のようにみえ、難しく、経験がものをいう世界だった。今でもコンピュータで制御できない部分があるという。英国の業界紙の編集者などは、染色などについて「コンピュータで調合できる」と言い切ったのだが、なめしの職人にきくと、明確に違うという。ひとつひとつの皮の性質や色むらが違って、同じ調合であっても違う色になる。それをスプレーなどをかけて染色を均一にするのは職人芸なのだ。

4. 新喜皮革

姫路の高木村にある、新喜皮革の専務の新田芳希さんを訪ねてみた。芳希さんは、片耳にピアスをつけ、ぽっちゃりして愛嬌のある笑みを浮かべた若者だった。まちであっても到底専門技術者とはわからない。

だが馬の皮なめしの話になると饒舌になり、専門的な知識がよどみなくでてきて、いかに研究を重ねているかが伝わってくる。

馬の皮なめし工場を興したのは彼の父親、常喜さんだ。父の家系は江戸時代の高木村に住む革商人の手代で、明治時代以降は革問屋をしていた。1951年、まだ日本の経済が敗戦から完全には立ち直っていない頃、芳希さんの祖父は馬革製造専門の新田商店を創業した。学校を終えると重い原皮を担いで運んでいくのが日課だった。東京の皮革会社の工場になめし技術を修行しているうちに、馬の尻の部分を生かしたシェル・コードヴァンに興味をもち、独自に研究を始めた。

試行錯誤が続いた。千差万別の皮を均一になめさなければビジネスとしてなりたない。次第に自信がもてるレベルになったとはいえ、利益を出すにはいたってなかった。それには量産しなければならない。尻部分を分けてもらうだけでなく、大量になめすには、馬皮の原皮を1頭ごと、千枚単位で買わねばならない。そうすると他の部分は手早くクロムなめしをして、無駄なく使わなければならない。利益を出すのが大変な世界だった。

創業から7年たって、常喜さんは本格的にシェル・コードヴァンをはじめると決意、設備投資をはじめた。数年後には経営を妻にまかせ、シェル・コードヴァンを製造していた東京の工場に見習いにでることを決意する。数年後タンニンなめしに必要なピット（タンニン用槽）を設置し、製造販売を開始してゆく。十年後にはこのピットは二十基となっていた。当時の月産枚数は丸革約千五百から二千枚だった。これは十二分に採算がとれる量だが、利益を安定させるには工場を拡大する必要がある。ドラム、タンニン槽、自動塗装機械を設置するのと前後して息子の芳希さんはフランスのリヨンへの留学を決意

する。彼の帰国を待つて、新喜皮革はシェル・コードヴァンの仕上げ工程すべてをおこなう工房へと発展した。

息子の芳希さんは理系で、大学では工業化学を専攻したが、それも後継者としての自分を意識したからだった。「大学を卒業したら、とにかく外国にいこうとおもっていました。リヨンにしたのは、パリ、マルセイユにすぐいけるので便利だったことと、英国などと違って気候がいいこと」だった。そのおかげでフランス語もマスターし、原皮の取引先との繋がりもできた。リヨンには高価な革製品を売るブティックがひしめいていて、毎日見て歩くだけでも勉強になる。ファッション感覚を肌で感じるのにも適していた。話をきいていると、結局リヨンで正解だったのだな、と思えてきた。

「欧州では皮革に携わる人たちはステイタスが高く、誇りをもって働いている」と彼は感じた。「日本でも皮革専門家の社会的地位をあげないといけない。それには高級品を生産して職人の収入もあげないといけない」と気づく。最高の品質をつくりあげるには誰も持っていない技術をもつことだ。帰国後なめしの溶剤を改良し続け、どんな原皮でもいつでも均質的で上質な皮革になめせるように研究を重ねようと考えた。「もう、コードヴァンではうちが日本のどこの工場より仕上がりは上ですよ」と今では自信の笑みを浮かべられる。

「90年代、革はめちゃくちゃ儲かったんです。同業者の中には不動産や株、ほかの商売に手を出す人々が結構いました。でもうちはそんな使い方をしなかった。とにかく革に関することしかやらなかった。当時レストランや土地などに手をだした人は大抵失敗して潰れてしまいました」。一方、常喜さんは「難しいものをお金をかけて、馬鹿みたいに一生懸命やっている変人」と思われていた。だが彼を馬鹿にした人たちはその後不景気になって牛革が売れなくなると、あっという間に廃業の憂き目をみてしまう。

芳希さんの順調ぶりをみて真似しようというところも当然でてくるが、「そんなに簡単につくれるわけじゃあないですよ」と芳希さんは笑う。「千枚つくるなかで二―三枚成功することもあります。でも残りはだめっていうんじゃあ商売にならない。安定的に千枚すべてが売り物になるようでない」と。「皮は生き物だから1枚1枚全部違う。部位によっても同じじゃない。それをどの皮も均一に仕上げるというのはとても難しいことです。春夏秋冬があり、皮の状態も変わってくる。手が抜けません」

シェル・コードヴァンは馬皮の特殊な繊維層の部分を使う。ごく一部にある、隠れている層だ。肉部分に接している裏面と銀面（毛と表皮を除去した真皮の表面）とよばれる表面の間にある層で、このデリケートな層を削り取るだけでも超プロの技だ。それを均質的になめし、そのあとでまたさらに均質的に削り取らなければならない。臀部を的確に探り当てて切らなければ胴の部分が小さくなってほかに使えなくなる。馬の臀部の皮は傷つきやすく、脂肪がすくないので取りにくい。切り取るというだけでもこれだけの綿密な作業

だ。皮削り、染色、油入れの仕上げ工程もそれぞれに経験のある親戚一族が工場の外でかかわっている。いわゆる横のつながり、ネットワークだ。親戚ならば廃業したり他に企業秘密がもれることもないが、分業しなければならぬほど各部署が難しい技だ。

芳希さんの工場には若い人も多い。工場にもデザインや修理部門にも若い職人が多い。だが、近隣地区からの若者は少なく、ほとんどが外からの応募組だ。全国に募集をだすと、革づくりをしたい若者が集まってくる。

「うちは社員寮も福利厚生も完備しているし、給料は大手の工場にまけないです」。周囲の人々が高齢化していき、姫路の中小なめし工場の多くが店をたたんでゆく。途上国でできる安価な皮革におされて日本の中小の皮革工場はほとんど利益をだせないでいるが、国産の超高級皮革への需要はある。新喜の工場のできるシェル・コードヴァンは100パーセント買い手が決まっている。

芳喜さんの言葉を聞きながら、英国の皮革のスペシャリストのマイク・レッドウッドさんの言葉を思い出した。「皮革産業でこれから生き残ろうとすれば、先進国の厳しい基準を満たすような環境に配慮し、なおかつ大規模で効率的な生産ラインをもつか、きわめて特殊な製品を扱う小規模生産工場にいきつく。その中間は早晩淘汰されていかざるをえない」

芳喜さんをインタビューしてしばらくして、再び新喜皮革を訪れた。そのときは父親の常喜さんが応対してくれた。芳喜さんの話にでてきたお父さんは、革が大好きで、365日工場にきていても飽きないという人だ。昔話を聞くと、苦労した話でも、楽しそうに屈託ない様子で話してくれる。

「うまくいったのは8割が運やろな」と、その成功ぶりにも淡々とした様子だ。そこにむしろ彼が革づくりに強い愛着を感じているのがみてとれた。私に同行していた英国の皮革研究家のレッドウッドさんは、工場がきちんと片付いていると感心していた。工場がきちんと片付いていなければ安全でないし、管理運営もしっかりできていないことにもなるという。今のグローバルな皮革産業では消費者がそういう皮革製品がつくられた背後のストーリーにも関心を持ち、しかも厳しく評価するのだそうだ。

ニッチなマーケットをすでに掘り当てた新喜皮革はイタリアやフランスの高級皮革工場に伍していくことができる。だがその地位を守るのも簡単ではない。芳喜さんは原皮の買い付けで欧州に出張中だったのだが、「原皮の調達で大分苦労しとるらしいな」と常喜さんはため息をつく。おそらく原皮をめぐるすさまじい争奪戦が繰り広げられているのだろう。

今のポジションを守るのも決して楽ではない。同じポジションにとどまっていることすら不断の努力を必要とするのだ。そんな厳しいグローバルな皮革ビジネスの世界に思いを馳せつつ、私は工場を後にした。

注

1) 2010 Valerie Cumming, et. al, The dictionary of Fashion History, Berg Publishers, によると、アメリカでクロムなめしは発展し、1884年に特許登録されている。

2) 本稿のなめしの部分は、皮革研究家ののびしょうじさんに何度か詳しく説明していただいた情報をもとにしている。記して謝辞としたい。

ⁱ2010 Valerie Cumming, et. al, The dictionary of Fashion History, Berg Publishers, によると、アメリカでクロムなめしは発展し、1884年に特許登録されている。

ⁱⁱ本稿のなめしの部分は、皮革研究家ののびしょうじさんに何度か詳しく説明していただいた情報をもとにしている。記して謝辞としたい。