

日本の職人の底力とこれから

職人の高齢化や国外への生産拠点の移転。現在、鞆作りの現場には、様々な変化の波が訪れている。とはいえ、まだまだ日本の国内にも優れた技術やノウハウが息づいている。国内ならではのコミュニケーションの取りやすさや、きめ細かい製作技術を今後に生かすべく、メーカーと職人が二人三脚で歩む生産体制が整いつつあるようだ。鞆メーカー、イケテイの協力を得て、国内でも有数の技術をもつ現場の様子を訪ねた。

構成=編集部 Edited by Editorial Staff 写真=熊谷義久 Photo / Yoshihisa Kumagai(WPP)



01加工される前の皮。北米産の牛の皮が、塩漬けにされている。1日に約210頭分の皮が鞆される。
02塩漬けされた皮を、ドラムの中で半日かけて洗い、塩分をぬく。この後、1頭分の皮は背中から2分の1に裁断され半鞆と呼ばれる状態に。
03「ヌメ革」と呼ばれる、タンニン槽での漬け込みが終わり、染色といった仕上げの工程に入る前の段階。原皮の時はわからなかった皮の傷や表情が見えるようになる。
04槽によって、タンニンの濃度は異なる。それぞれが適切な濃度に保たれるよう、試験紙を用いて細かくチェックしながら管理する。
05工場内にずらりとタンニン槽が並ぶ様子は壮観。1m60cmほどの深さがある木槽には濃度の異なる3種類のタンニン液が入っている。薄い、濃い、薄いと濃度を変えながら徐々に成分を皮に浸透させていく。

鞆なめし [栃木]

希少性の高いピット式製法で行なう植物タンニン鞆し

06水でもどし、脂肪や毛を取り除いた皮を、木枠に結びつける作業。素早い手つきで次々と皮が取り付けられていく。この後、木枠ごと移動しながらタンニン槽に漬け込まれる。
07タンニン液。乾燥したミモザを煮だし、「渋」と呼ばれる成分を抽出。
08タンニン槽での漬け込みが終わると、柔軟性を与えるためタラの脂を加え、厚みを調節し、乾燥に入る。直射日光の当たらない風通しの良い屋内で、自然乾燥させる。
09最後に製品のニーズに合わせて革をすき、染色し、再び乾燥させて完成。1枚1枚手触りや表情、ツヤが異なる。この段階までくると、約2〜3ヵ月ほどの時間がかかる。



鞆を作る原料となる革は、動物の「皮」から「鞆し」と呼ばれる加工処理を経て「革」となる。鞆しはクロム金属と植物タンニンを用いる方法の2種類に大別されるが、ここ、栃木レザーでは皮の自然な風合いを活かす植物タンニン鞆しを行なっている。中でも興味深いのは、「ピット式」と呼ばれる製法を採用している点だ。1ヵ月という長い期間をかけて、繰り返し皮をタンニン成分を抽出した槽に漬け込み、じっくりとタンニンを皮に浸透させる。機械で瞬間的・強制的に鞆すのではなく、自然に少しずつなじませることで、丈夫な革ができあがる。現在ここまで大規模なピット式製法を行なっているのは、日本では栃木レザーだけである。そして、時間をかけて行なう自然な製法だからこそ、全ての工程はたずさわる職人たちの微妙な手の感覚にゆだねられている。できあがった革は1枚ずつ表情が異なり色味が少しずつ変化していく。何より、鞆されたばかりの革に鼻を近づけると立ち上る香りがたまらなく魅力的である。