

広島のカ

シリーズ⑦
坂本デニム
株式会社



日本で初めて芯白染色技術しんしろの開発に成功し、
「世界に通じる国産デニム」を可能にした老舗企業の
“これまで”と“これから”に迫ります。

使うほどに風合いが増すのは芯を白く残す染色技術ならではの。その技術の母体は神辺で続いてきた藍染にあった



染められた糸を
交差しないよう
巻き取る作業の
分織



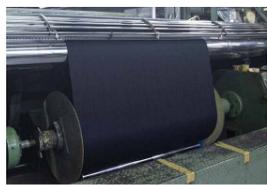
白いロープが緑から藍色へと染められていく



分織された糸は最終工程の糊付け
糊付けの原料はコーンスターチ



梱包され出荷を待つ状態の糸



糊付けされた糸はキリッと強い仕上がりが



染められたロープは乾燥工程をへて分織工程へ



取引先から届いた
糸をロープにして
巻き取る整経

1つのロープには通常300~400本の糸がある



いくつものロープを染色機にセット

染めの文化がある神辺で 日本独自のものづくりを



現在の社屋の奥に昭和時代の社屋もある

「坂本デニム」と縦に書かれた看板が、みずみずしい高屋川の向こうに見えます。福山市神辺町にある同社は、私たちにもなじみ深いデニム用経糸たいいとのインディゴ染色を中心に手がける会社です。業界内にも「やっぱり坂本デニムの色じゃない」と言う人が多いほど、絶大な信頼を築いています。

「備中・備後は繊維産業の盛んな土地で、神辺では古くから主に染めを担ってきました。家内工業的な工場が多い中、当社も1892(明治25)年に藍染工房として創業しています。かつては備後緋の衣類なども作っていたんですよ」と、社長の坂本量一さんが沿革を紐解いてくれます。

大きな転機が訪れるのは戦後のこと。昭和30年代にジーンズが爆発的なブームになり、実績のある同社にも染色加工の依頼が来ます。「藍染は糸の中までしっかりと染めるのですが、でもそのやり方だとどうしてもアメリカの生地のような風合いが出せないんです。そのうち、ポイント糸を芯まで染めないことだと分かった。そこで先代の父が研究を重ね、糸をビーンと張った状態で染めると芯が白いまま残ることを発見しました」。独自の染色法で特許を取得し、



糸の断面を見ると芯が白くよく分かる



「父は進取の気性に富んだアイデアマンでした」と話す社長の坂本量一さん

「アメリカのメーカーに追いつけ追い越せと努力を重ねた結果『これなら勝てる』と自信が持てるものもできるようなりました。そこでふと立ち止まったとき『もう模倣はやめてオリジナルでいこう』と日本古来の染めのよさに着目しました。今から25年ほど前のことでしょうか、その特長を追求し始めたところ、ジャパンドデニムの言葉とともに欧米での評価も上がっていったんです」。

坂本さんは四代目社長に就任し、染色加工という本業への特化を推し進めます。「坂本デニム四代目」と銘打った原反には、その心意気が宿っています。2012(平成24)年、創業120周年のときには数量限定の「藍聖あましろデニム」も作りました。

「今は、化学的な合成インディゴに対して、藍草からエキスを抽出した染料を使う本藍染を研究中です。機械化できることは分かっているのですが、もっと色のバリエーションを広げていきたいと考えています」。

地球環境に優しい エコ染色システムを開発

染色加工にとって欠かせないのが、豊富な水です。坂本デニムが高屋川に近いこの地を選んだのは、伏流水があり、良質の地下水を得られるためでした。そこで近年は環境負荷の低減を目指して、エコ染色システムの開発にも余念がありません。

「染色には高温水と多量の洗浄剤を使うのが一般的ですが、当社では糸の汚れなどを取る洗浄工程において、常温で洗浄効果のある電気分解水を用いています。これだと高温水も洗浄剤もいらず、CO2の削減にもなり、地球に優しい。こうした取り組みを緑化事業とあわせて行っています。当社では社員が生ごみを持って出勤します。それを排水汚泥(染色カス)と一緒に大型のバイオ処理機で肥料化し、バラ栽培などに使っています。まさにリサイクル型のビジネスモデルですよ」。坂本さんは、未来へ向けて企業のあるべき姿をここに見出しています。

営業として奔走する娘の磨耶さんにも今後の抱負を聞きました。「福山はもちろん、デニムの一大産地である周辺市町と連携して発信力を高めていけたらと思っています。私と同世代の方も多いので、力を合わせて何かできればいいですね」。

磨耶さんはまた、大学院で学んだ専門知識を生かして会社のシステムづくりにも力を注いでおり、老舗企業に新たな風



若い世代として夢を語る磨耶さん

を吹き込んでいます。二人の案内で、約1万坪の敷地内に広がる工場を見学しました。染色加工は大きく「整経」「染色」「分織」「サイジング」と4つの工程に分けられます。まず整経では、スムーズな染めができるよう糸をビームと呼ばれる芯棒に巻き取ります。それを、糸をロープ状に束ねて染める「ロープ染色」という方法で染め上げます。染める、絞る…を繰り返すうちに空気に触れて酸化、発色していきます。最初は緑色だった糸が、徐々に深い藍色へと変わっていきます。それを乾燥させて次は分織、文字通り繊維を分ける作業です。ここでビームに一定の密度と張力で巻き取った後、サイジングという糊付けの最終工程へと向かいます。

「通常1カ月に40万メートルくらい染色加工しています。ジーンズにする」と35万着ほどでしょうか」と、坂本さんが説明してくれました。

商談を行うショールームにも足を運ぶと、そこにはさまざまなデニムの見本がずらり。一度も洗っていないため濃い色のままの生地、何度も洗ってブルーの風合いが増した生地など、多彩な藍色に魅せられると同時に、メイド・イン・ジャパンの底力を感じました。一朝一夕にはなし得ない技術の粋が、そこにはありました。



先代の号「藍聖」を付けたデニムを創業120周年に限定生産

●お問い合わせ——福山市神辺町平野231
084-9663-0029