

Lilycolor MATERIALS

HIGH-GRADE WALLCOVERINGS 2024-



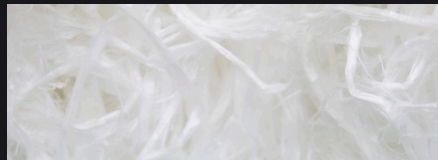
SDGs



織物

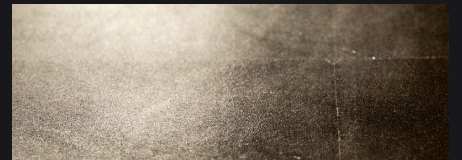
Fabric

— ベーシック — パターン — 美術館・博物館用



紙

Paper



メタリック

Metallic

— 紙布 — 和紙

— 金銀手貼箔 — フォイル・その他



無機材

Inorganic



塗装壁紙

Painting

Lilycolor MATERIALS

HIGH-GRADE WALLCOVERINGS 2024-

素材にこだわり、
美しさと上質を求めて

織物、和紙、金銀箔など、素材と製法にこだわり抜いた壁紙を取録。

上質な空間づくりを実現する、リリカラのハイグレード・コレクションです。

ホテルや店舗、住宅などで、素材からこだわりたい方におすすめです。

自然素材ならではの温もりや高級感、存在感がワンランク上のインテリアを叶えます。



SDGs
SDGs

再生材、マテリアルリサイクル、サーマルリサイクル、地産地消などをキーワードに、製品の質だけでなくバックグラウンドにもこだわった壁紙をラインナップ。

日本の伝統工芸の継承だけでなく、素材系壁紙の美しさを未来に繋げる新たな取り組みです。伝統や技術も、今までにない素材の組み合わせと共に進化しています。

Products



LMT-16001



LMT-16002



LMT-16005



LMT-16006



LMT-16009



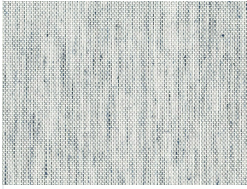
LMT-16011



LMT-16014



LMT-16022

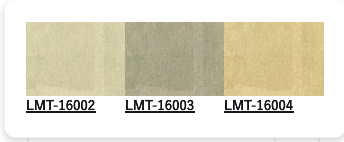


LMT-16001

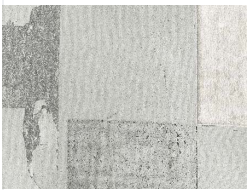


LMT-16002~16004

全3色



LMT-16002 LMT-16003 LMT-16004



LMT-16005



LMT-16006~16008

全3色

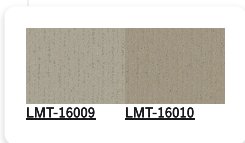


LMT-16006 LMT-16007 LMT-16008



LMT-16009~16010

全2色



LMT-16009 LMT-16010

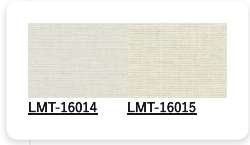


LMT-16011~16013

全3色

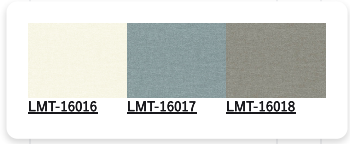
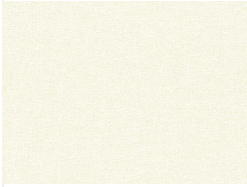


LMT-16011 LMT-16012 LMT-16013



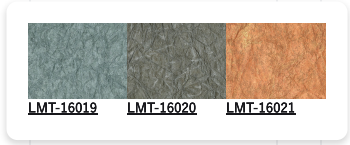
LMT-16014~16015

☾ + 全2色



LMT-16016~16018

☾☾ + 全3色



LMT-16019~16021

☾☾☾ + 全3色



LMT-16022



LMT-16023

織物

Fabrics

天然素材を使用し、人の手をかけながら丁寧に製織される織物壁紙。綿、麻、レーヨン、シルクなどの身近な素材から、紙、マニラ麻、バナナ繊維といった素材にいたるまで、さまざまなバリエーションを持つのが特徴です。

また、糸一本一本の色味や太さの違いが生み出す豊かな表情や、経糸・緯糸が織りなす立体的なテクスチャーも大きな魅力。通気性が良く、調湿性があり、水分を吸収し、乾燥時は放出するなどメリットも持ち合わせるため、個性と心地良さを兼ね備えた空間を演出してくれます。

Products

ベーシック

レーヨン、麻、シルク、ラメ糸など様々な種類の糸を引き揃え、緻密に織り上げた織物壁紙はその表情の多様さが魅力。素材感が引き立つナチュラルなもの、ツヤやラメが高級感を演出するもの、モダンな印象を与えるマットなもの。一本一本の糸へのこだわりが、多彩な表情を生みだします。さらに、印刷や金銀の彩色加工を施した紙に織地を貼り合わせることで、より奥深く複雑な色の移り変わりを創り出すことが出来ます。織物を壁紙として仕上げるのに欠かせない工程である裏打ちを活かした、壁紙ならではの表現方法です。



LMT-16032



LMT-16041



LMT-16043



LMT-16054



LMT-16060



LMT-16061



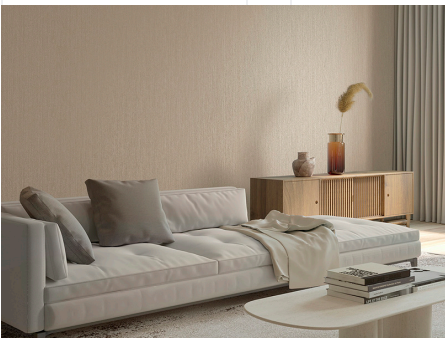
LMT-16062



LMT-16066



LMT-16075



LMT-16080



LMT-16087



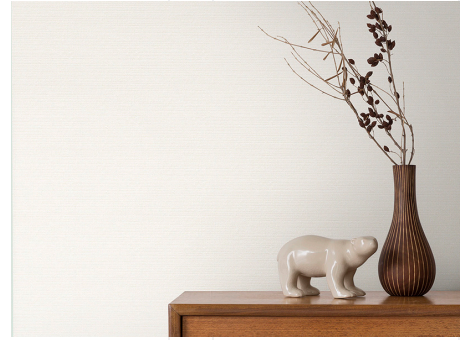
LMT-16091



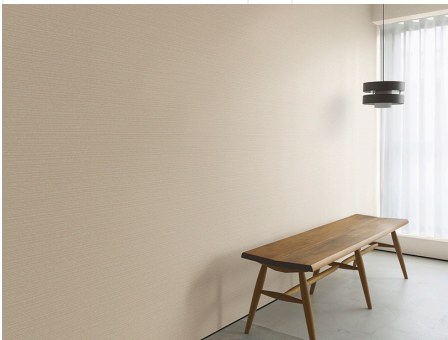
LMT-16097



LMT-16100



LMT-16102



LMT-16103



LMT-16105



LMT-16107



LMT-16109



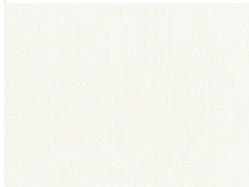
LMT-16113



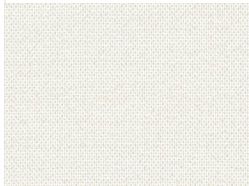
LMT-16124



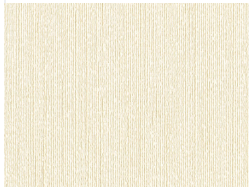
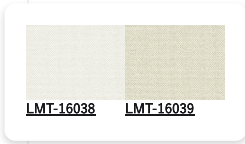
LMT-16126



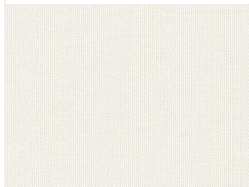
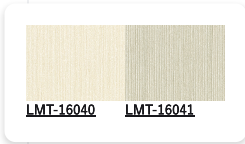
LMT-16029~16033



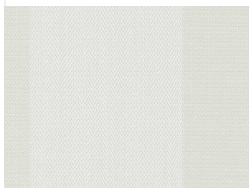
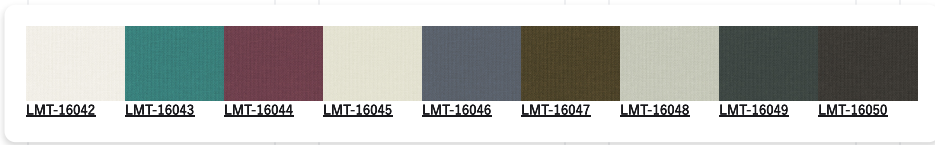
LMT-16038~16039



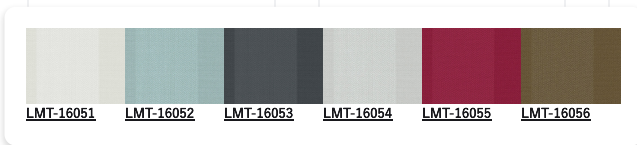
LMT-16040~16041



LMT-16042~16050

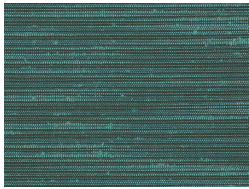


LMT-16051~16056

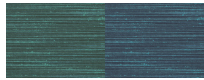


LMT-16057~16058

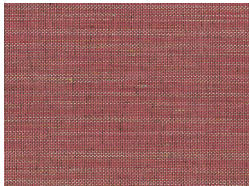




LMT-16059~16060



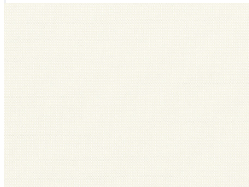
LMT-16059 LMT-16060



LMT-16061~16062



LMT-16061 LMT-16062



LMT-16063~16071



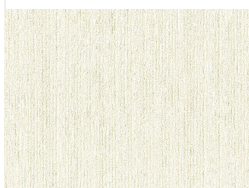
LMT-16063 LMT-16064 LMT-16065 LMT-16066 LMT-16067 LMT-16068 LMT-16069 LMT-16070 LMT-16071



LMT-16072~16075



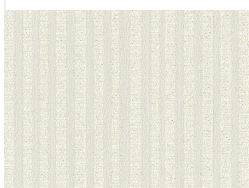
LMT-16072 LMT-16073 LMT-16074 LMT-16075



LMT-16076~16083



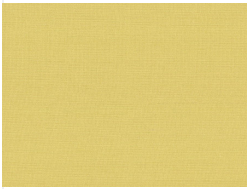
LMT-16076 LMT-16077 LMT-16078 LMT-16079 LMT-16080 LMT-16081 LMT-16082 LMT-16083



LMT-16084~16089



LMT-16084 LMT-16085 LMT-16086 LMT-16087 LMT-16088 LMT-16089



LMT-16090~16092



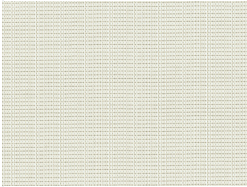
LMT-16090 LMT-16091 LMT-16092



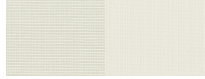
LMT-16096~16098



LMT-16096 LMT-16097 LMT-16098



LMT-16099~16100



LMT-16099 LMT-16100



LMT-16101



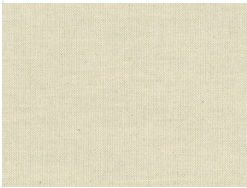
LMT-16102



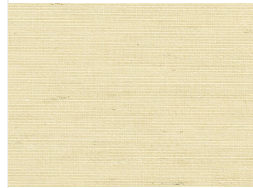
LMT-16103~16104



LMT-16103 LMT-16104



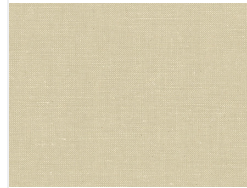
LMT-16105



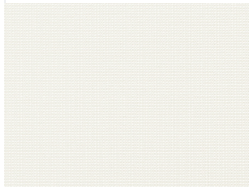
LMT-16106



LMT-16107



LMT-16108



LMT-16109~16111

☾☾☾ + 全3色



LMT-16109 LMT-16110 LMT-16111

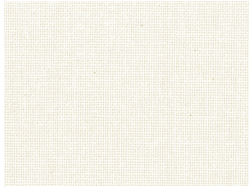


LMT-16112~16114

☾☾☾ + 全3色



LMT-16112 LMT-16113 LMT-16114

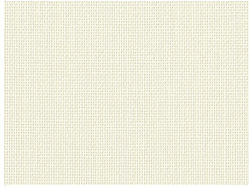


LMT-16115~16116

☾☾ + 全2色



LMT-16115 LMT-16116



LMT-16117~16118

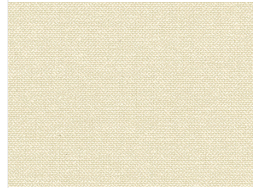
☾☾ + 全2色



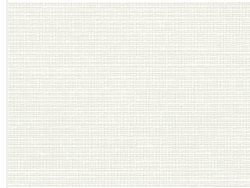
LMT-16117 LMT-16118



LMT-16119



LMT-16120



LMT-16121



LMT-16122~16123

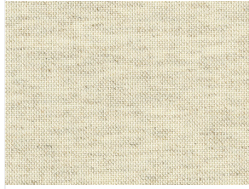
☾☾ + 全2色



LMT-16122 LMT-16123



LMT-16124



LMT-16125



LMT-16126



LMT-16127

クラシックなインテリアスタイルを代表するダマスク柄や、波や雲を連想させる和の文様等を取り揃えました。糸の持つ光沢感がプリントでは表現できない、織物ならではの高級感を醸し出します。

パターン



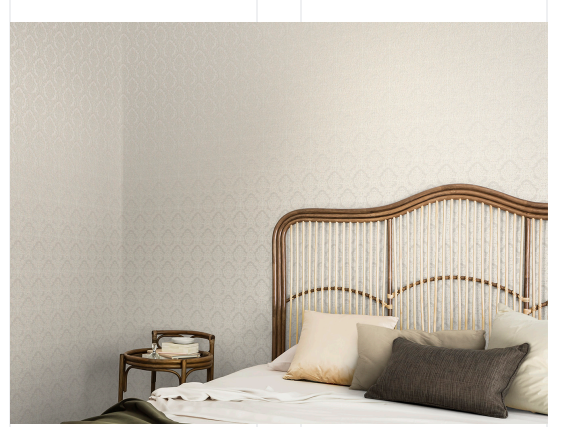
LMT-16129



LMT-16130



LMT-16133



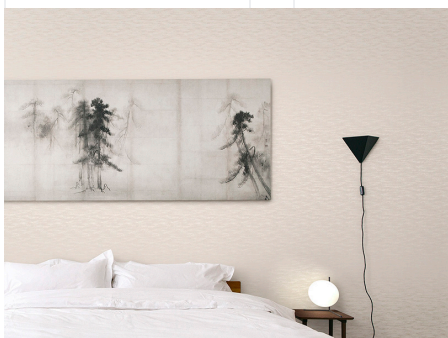
LMT-16134



LMT-16136



LMT-16138



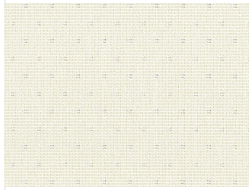
LMT-16139



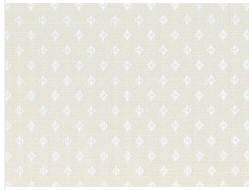
LMT-16141



LMT-16142



LMT-16128



LMT-16129



LMT-16130



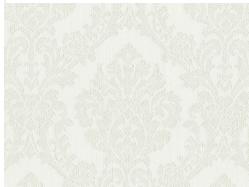
LMT-16131



LMT-16132

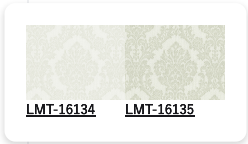


LMT-16133



LMT-16134~16135

☾ ☽ + 全2色



LMT-16134 LMT-16135



LMT-16136~16137

☾ ☽ + 全2色



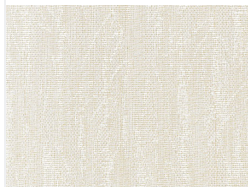
LMT-16136 LMT-16137



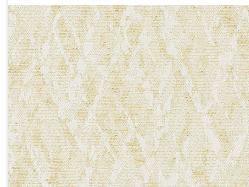
LMT-16138



LMT-16139



LMT-16140



LMT-16141



LMT-16142



LMT-16143

美術館・ 博物館用

文化財の保護。この目的のために作られた壁紙です。美術館や博物館の展示室環境が酸性やアルカリ性になると展示物が劣化し、退色や変色する恐れがあります。美術館・博物館用織物壁紙は空気質環境を中性雰囲気を保ちます。



LMT-
16034~16035

☾ + 全2色



LMT-16034 LMT-16035



LMT-
16036~16037

☾ + 全2色



LMT-16036 LMT-16037

性能試験結果などの詳細情報

■ おすすめ使用箇所

展示施設、展示ケース、収蔵庫

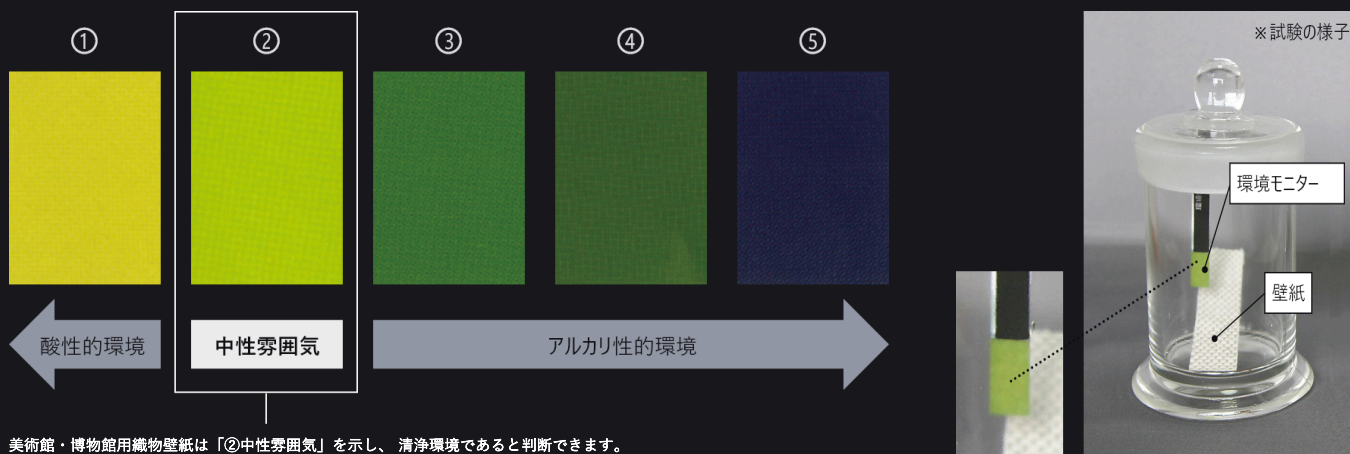
■ 性能試験結果

※データは実測値であり、保証値ではありません。

容器内に使用したサンプル	判定	環境状態
美術館・博物館用壁紙	2	中性雰囲気（清浄環境）
お酢 ※参考値	1	酸性的環境
苛性ソーダ ※参考値	5	アルカリ性的環境

試験方法：300ccのビンに20mm×60mmのサンプルと環境モニターを入れ、24時間後の環境モニターの判定等級（カラースケール）を記録する。

■ 環境モニター・カラースケール



美術館・博物館用織物壁紙は「②中性雰囲気」を示し、清浄環境であると判断できます。

■ 使用上のご注意

大切な文化財保存において、周囲の環境を整えて被害を最小限に抑制するには、光、温度、室内の空気環境など総合的な対策が必要になりますので、あわせてご配慮ください。

紙

Paper

長い歴史を持つ伝統工芸品であり、原料となる楮、三桮、雁皮などの繊維の荒々しさが味わいのある高級感を演出してくれる和紙壁紙。和モダンをはじめ、さまざまな空間に合わせやすいという魅力を持っています。

また、優れた調湿・保湿性といった天然素材ならではのメリットはもちろん、不揃いに並んだ繊維が光を乱反射させ、やわらかい表情の明るさをもたらすという特徴も。光と同様に音も分散させる効果があるため、雑音を抑え、やわらかな音響環境も実現することができる壁紙です。

Products

紙布

和紙を細く裁断し、撚りをかけて糸のように仕上げた紙糸。化学繊維の糸よりもずっと繊細で、力の加減ですぐ切れてしまうそれを丁寧に織り上げ、一枚の織物に仕上げたものを「紙布」と呼びます。紙独特のからりとした質感と、染めの濃淡による味わい深い色味が特徴で、手しごとが伝わるその表情は海外でも高く評価されています。和の空間はもちろん、モダンな洋の空間にも映える壁紙です。



LMT-16145



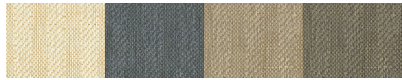
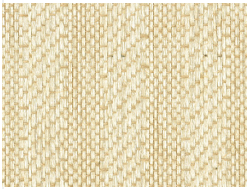
LMT-16150



LMT-16155

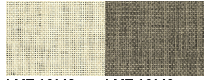
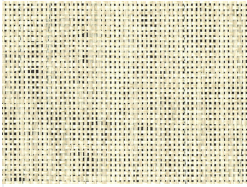


LMT-16158



LMT-16144 LMT-16145 LMT-16146 LMT-16147

LMT-
16144~16147



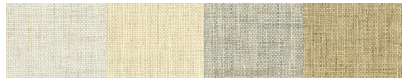
LMT-16148 LMT-16149

LMT-
16148~16149



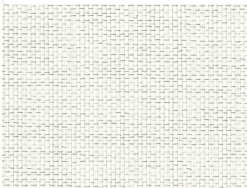
LMT-16150 LMT-16151

LMT-
16150~16151



LMT-16152 LMT-16153 LMT-16154 LMT-16155

LMT-
16152~16155



LMT-16156 LMT-16157 LMT-16158

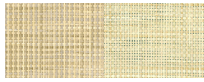
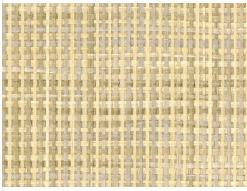
LMT-
16156~16158



LMT-16159 LMT-16160 LMT-16161

LMT-
16159~16161





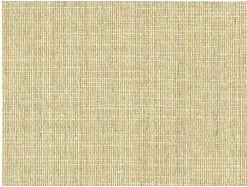
LMT-16162 LMT-16163

LMT-16162~16163



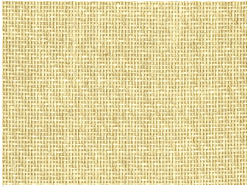
LMT-16164 LMT-16165

LMT-16164~16165

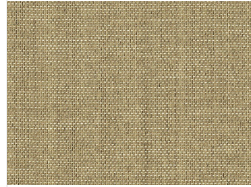


LMT-16166 LMT-16167

LMT-16166~16167



LMT-16168



LMT-16169



LMT-16171

和紙

1500年近い歴史を持つ、日本古来の和紙づくり。その代表的な産地である鳥取県の因州和紙や、福井県の越前和紙をインテリアに向けた壁紙として仕上げました。原料となる楮（こうぞ）や三椏（みつまた）の良し悪しを人の手で選り分け、上質な和紙を漉く。漉きあがった和紙一枚一枚に手加工を施し、ひとつの工芸品として仕上げていく。伝統の技術を現代に見合った形に整えながら、人の手しごとが持つ力強さ、あたたかみを伝えていく壁紙です。



LMT-16173



LMT-16175



LMT-16178



LMT-16179



LMT-16180



LMT-16182



LMT-16184



LMT-16185



LMT-16172



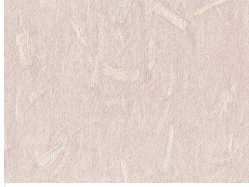
LMT-16173



LMT-16174



LMT-16175



LMT-16176~16178



LMT-16176 LMT-16177 LMT-16178



LMT-16179



LMT-16180



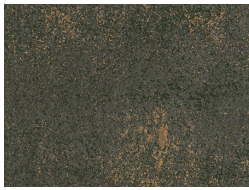
LMT-16181



LMT-16182



LMT-16183



LMT-16184



LMT-16185

メタリック

Metallic

独自の輝きや光沢を持ち、豪華で高級感のある雰囲気醸し出す金銀箔壁紙。その質感やあたたかみは部屋を広く見せる効果を持ち、小さな空間や暗い部屋でも明るさと広がりを感じさせることができます。

そのため、スタイリッシュで洗練された印象を醸し出し、モダンなデザインの部屋や、クラシックなスタイルの空間にも適しています。また、多彩なデザイン性、耐久性、メンテナンスのしやすさ、環境へのやさしさというメリットも持ち合わせている壁紙です。

Products

手貼箔 金銀

日本人の美意識が生み出した豪華絢爛な箔文化。伝統を守りながらも、いかにそれを現代に活かすかを考える中で洋金箔(真鍮箔)や錫箔などの金銀箔を生み出し、活躍の場を広げてきました。透けるほどに薄い箔を一枚一枚手で貼って仕上げた壁紙。箔を押す技術に加え、変色のしやすい素材を変色させない技術は世界から認められています。光に煌めき様々な表情を見せる箔が存在感のある空間を演出します。



LMT-16187



LMT-16188



LMT-16189



LMT-16192



LMT-16216 · LMT-16217 · LMT-16218 · LMT-16219 · LMT-16220

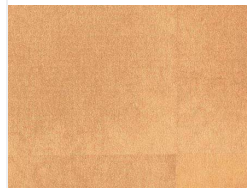
LMT-16200



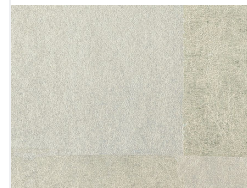
LMT-16186



LMT-16187



LMT-16188



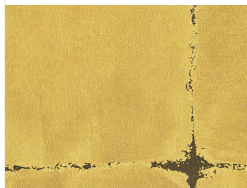
LMT-16189



LMT-16190



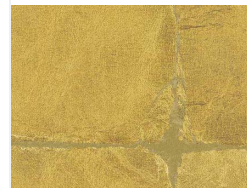
LMT-16191



LMT-16192



LMT-16193



LMT-16194



LMT-16195



LMT-16196



LMT-16197



LMT-16198



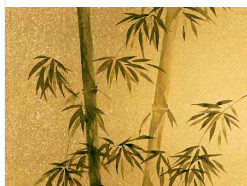
LMT-16199



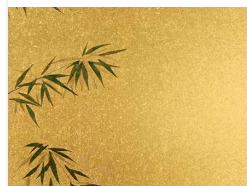
LMT-16200



LMT-16201



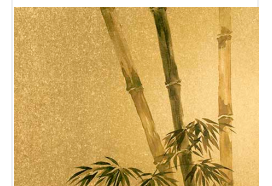
LMT-16202



LMT-16203



LMT-16204



LMT-16205



LMT-16206



LMT-16207



LMT-16208



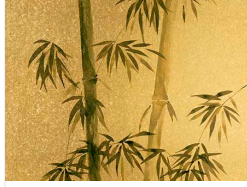
LMT-16209



LMT-16210



LMT-16211



LMT-16212



LMT-16213



LMT-16214



LMT-16215



LMT-16216



LMT-16217



LMT-16218



LMT-16219



LMT-16220



LMT-16221



LMT-16222



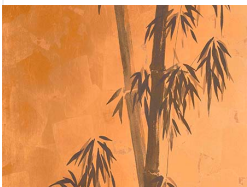
LMT-16223



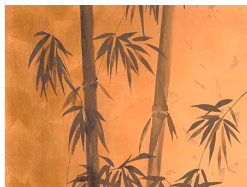
LMT-16224



LMT-16225



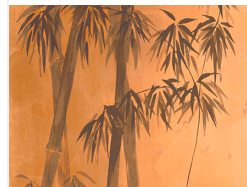
LMT-16226



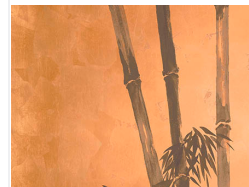
LMT-16227



LMT-16228



LMT-16229



LMT-16230

フ ォ イ ル ・ そ の 他

アルミ箔・ラメ・メタリックヤーン・ホログラムプリントや転写箔が興行きを
生み出すアルミ箔ベースの壁紙をはじめ、大粒のラメや偏光の糸といった、イ
ンパクトのある素材を使用した大胆なデザインが目を引きまます。照明や角度に
より変化する、様々な輝きを放つ壁紙を集めました。



LMT-16231



LMT-16240



LMT-16231



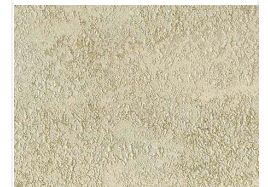
LMT-16232



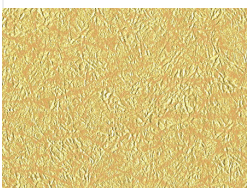
LMT-16233



LMT-16234



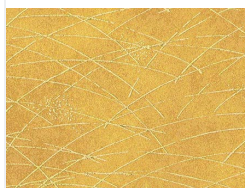
LMT-16235



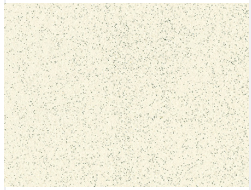
LMT-16236



LMT-16237



LMT-16238



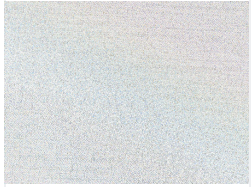
LMT-16239

LMT-16240

LMT-
16239~16240



全2色



LMT-
16241



無機材

Inorganic

粒一つひとつの輝きや素材が持つ独自の質感で、個性豊かな表情をつくり出す無機材壁紙。そのバリエーションは、非常に豊富。珪藻土や漆喰、パルプなどの自然素材、鉱石や鉱物などの不燃性素材、さらにはガラスやクッション材などの廃材から生まれたいサイクル素材など、多様性に満ちた表現を可能にしてくれます。

防火性に優れるだけでなく、人や環境にもやさしいというも大きな特徴。本物志向の室内空間に、さりげない高級感を演出してくれる壁紙です。

Products



LMT-16244



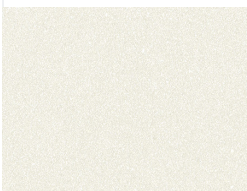
LMT-16252



LMT-16256



LMT-16258

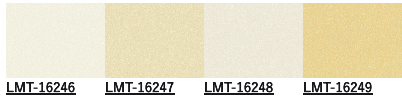
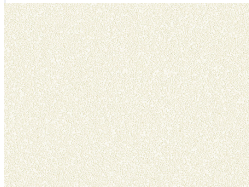


LMT-16243 LMT-16244 LMT-16245

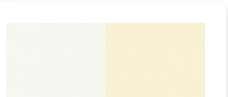
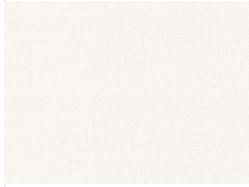
LMT-16243~16245



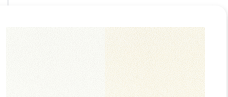
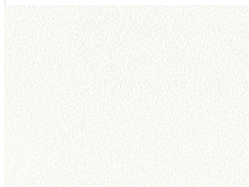
全3色



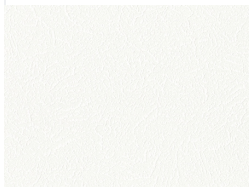
LMT-16246~16249



LMT-16250~16251



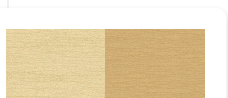
LMT-16252~16253



LMT-16254



LMT-16255~16256



LMT-16257~16258



塗装壁紙

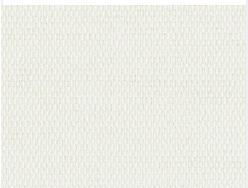
PAPERING

張るだけで塗装仕上げる塗装仕上げ壁紙。ガラス繊維クロスにあらかじめ塗装を施していますので、工期短縮が図れます。不燃認定を取得していますので、防火規制の厳しい場所に最適です。

Products



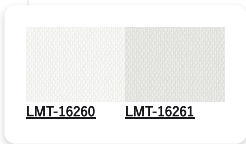
LMT-16261



LMT-16259

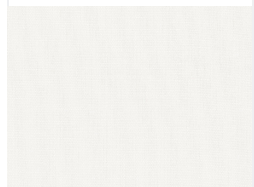


LMT-16260~16261

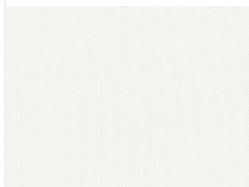


LMT-16260

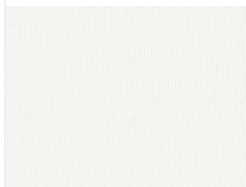
LMT-16261



LMT-16262



LMT-16263



LMT-16264

Stories

日本の美をつくる

01
|
織物

伝統を今に伝える 織物壁紙の技術

[小嶋織物、エリモ工業]

「織物の産地」として知られる、京都・木津川地域。古くから伝わる薄織物の技術で作られた織物壁紙をはじめ、伝統を今に受け継ぐさまざまな壁紙製品が作られています。ここでは、その美しさと魅力を国内外に発信している、2つの壁紙製造メーカーをご紹介します。



茶栽培も盛んに行われてきた木津川地域。
上粕には福寿園をはじめ今も茶問屋が軒を連ねています。



糸デザインから一貫生産する 『粗さ』を生かした織物壁紙

近畿地方のほぼ中央に位置する、京都府南部の木津川市——。2007年に旧木津町、加茂町、山城町の3つの町が合併して誕生した市ですが、その歴史は古く、3世紀頃には市の中央を流れる木津川を通じて東アジアの国々とつながっていたという記録が残されています。一方、奈良時代には平城京を建設する際の木材の陸上げ場として繁栄。その後、平城京から加茂町の恭仁京に都が遷されて、5年間にわたって日本の首都にもなりました。

そんな木津川地域に薄織物の技術が根付いたのは、江戸時代のこと。中国の呉から奈良へ伝わった蚊帳づくりの技術が木津川経由で地域に広がり、以来、木綿や麻の薄織物を使ったふすま紙づくりが盛んに行われるようになったといいます。



織物工場の特徴とも言える、のこぎり屋根。
糸や生地の色確認に不可欠な自然光を取り込みます。

「西陣織や桐生織の場合、1メートルに4000本以上の細い経糸を使用します。一方、この木津川地域でつくられている薄織物は、900本程度。目が荒く、適度に隙間が空いているため、細い糸だけでなく太い糸を使って織ることができます。弊社ではこのような『粗い織物』の伝統技術を生かして、ボリュームがあり、ふわふわとしていて、ぬくもりも感じられるような、意匠性を追求した織物壁紙を製造しています」

そう語るのは、織物の産地・木津川地域で約90年の歴史を持つ「小嶋織物株式会社」代表取締役の小嶋一さん。織物壁紙、織物ふすま紙を製織から最終製品まで一貫生産している、国内でも数少ない製造メーカーのひとつです。



木津川地域の織物の歴史を語る、小嶋さん。
織物・紙壁紙工業会の会長も務められています。



合糸工程では、様々な素材や色、オリジナルの糸を組み合わせ、
新しい表情の糸をつくり出します。

「私たちが作る織物壁紙の特徴は、糸の太さはもちろん、素材や形状、色合いなどを一からデザインできるということ。例えば、引き揃え合糸の技術を使い、黒糸と光沢がある白糸を1本にすることで、『輝きのある灰色』のような独自の色を生み出せます。また、外注を利用して、糸を染色することもできる。さらに、色をつけた経糸、緯糸を組み合わせることで、より複雑な表情の織物をつくることも可能でしょう。

このように1本ずつ糸をカスタマイズし、その個性を生かしながら製織していくことで、お客様が求めているテクスチャーに合わせて織物壁紙をつくり出すことができるのです」



また、天然素材の綿と麻、そして木から生まれるレーヨンを使用しながら織物壁紙を製造しているのも、小嶋織物の大きな特徴です。

「天然の植物繊維が原材料ですから、埋め立てをしたときは分解して土に戻ります。焼却をしてもダイオキシンや有毒ガスが発生しません。そのため、非常に地球環境にやさしい壁紙だと言えます。一方、天然素材でできているということは、『呼吸をして生きている』ということ。吸湿性、調湿性に優れているため、室内のホルムアルデヒドやVOC（揮発性有機化合物）を吸着します。また、結露やカビの発生を緩和する効果もあります。ただ、現代的な高機密の部屋で織物壁紙を使用すると、生活の中で発生する蒸気や湿気の影響を受け過ぎてしまう可能性も。その点には、少しだけ注意が必要かもしれません」



検反機を使いながら、製織された生地を確認。
同時に不要物を取り除いたり、補修したりします。

日本で織物壁紙のトップシェアを誇り、アメリカをはじめとする海外の国々からも注目を浴び続けている小嶋織物。しかし、小嶋さんは「織物壁紙のシェアが少なくなっている日本に向けて、もっと言えば地元の木津川地域に向けて、この製品が持つ魅力を伝えていきたい」という想いがあるのだと言います。

「3年前、地域で『山城織物協同組合』という組織をつくったのですが、今残っているのはそのうちの5社程度。そのうち壁紙を製造しているのは3社で、織物壁紙を糸から一貫生産しているのは弊社を残すだけになっています。その意味では、木津川地域は純粋な意味での『織物の産地』ではなくなってしまっている状況です。この土地に再び織物の文化を根付かせるためにも、まずは木津川の人たちに織物の産地であることを認識してもらうのが大切だと考えます」



小嶋さんとリリカラのアートディレクター・波多野。
今後の製品のあり方について議論を重ねます。

その活動の一環として現在準備を進めているのが、社内のオープンファクトリー化。工場見学ができる環境を整え、さらには製品のコーディネーターが常駐するショールーム施設を併設させることも検討していると言います。

「デザイナーさんや一般のお客様が私たち作り手と出会い、『この工場の製品なら、使ってみたい』と実感してもらえるような場所をつくりたい。そのためにも、まずは組合としていろんな地域イベントに参加して織物壁紙の魅力を発信し、ファンを地域から構築していけたらと考えています」



プリント加工技術×天然素材で、 五感に訴える壁紙を追求する

同じく木津川地域において、レーヨンや麻、シルクなどを使った織物のほか、ガラスや和紙などの天然素材を用いた壁紙製造を行っているのが「エリモ工業株式会社」。明治時代に麻布の製造販売を始めて以来、現在まで130年続く歴史を持つ老舗の壁紙メーカーです。現在は、壁紙の加工に特化し、壁紙メーカーとしてトップクラスの生産高を誇ります。



経糸用の糸巻き工程。
さまざまな製糸工場から譲り受けた木管を一つひとつ大切に使用している。

エリモ工業の大きな特徴と言えば、プリントを中心とした加工技術。代表取締役の中村由之さんはこのように説明します。

「弊社のプリントは、『ロール捺染』という銅を腐食させる凹版の手法を使うもの。銅メッキを施したプリントロールを腐食させて凹版の柄をつくり、捺染機で水性顔料を塗布して、人の手で圧力を調整しながら素材となる壁紙に色をのせていきます。この技術を使うことで、凸凹のテクスチャーを持った壁紙に対しても独自のプリントを行うことができますのです」



経糸をビームに巻きつける整経工程では、
まずクリールスタンドに原糸をかけて準備を行います。

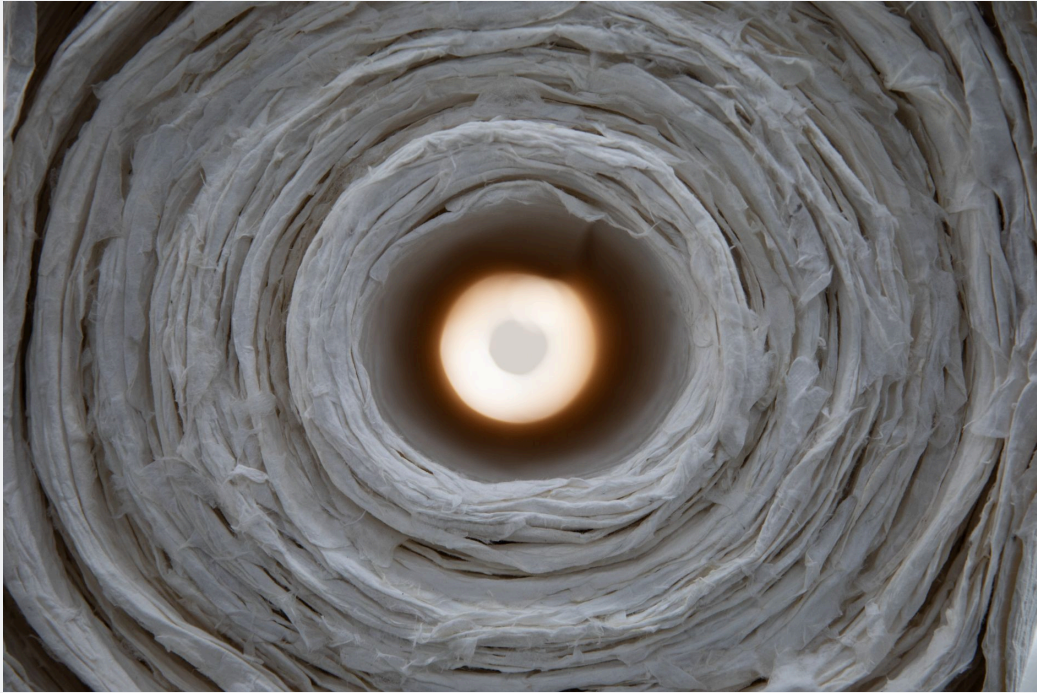
このとき、プリントされた柄はまだ水分を多く含んだ状態。その後、乾燥室やシンリンダー乾燥機などのレーンに送られ、乾燥を通じて顔料を定着させる作業を行います。このような一連のプリント工程を行える設備こそが、「エリモ工業の加工の心臓部分」だと中村さんは言います。



ロール捺染を終えた後の金属凹版。
表面の銅メッキ部分には、細かな模様が掘り込まれています。

また、エリモ工業では、生地となる織物や和紙、ハンドクラフト素材を、日本だけでなく世界の国々から取り寄せているという特徴もあります。

「例えば、インドネシアで織ってもらったバナナ繊維の織物やフィリピンで漉してもらった紙、そのほかタイやベトナムなどの国からもさまざまな天然の生地素材を輸入しています。さまざまな仕入れ先とつながりながら、一方で刺繍やエンボス、転写などの外注加工先とも提携する。そうすることで、『天然素材が持つテクスチャーの生地に、アルミ箔を転写させる』というような複雑な加工が可能になっていきます。また、その上から水性顔料をプリントして色を組み合わせることで、表現の幅をさらに広げていくこともできるのです」

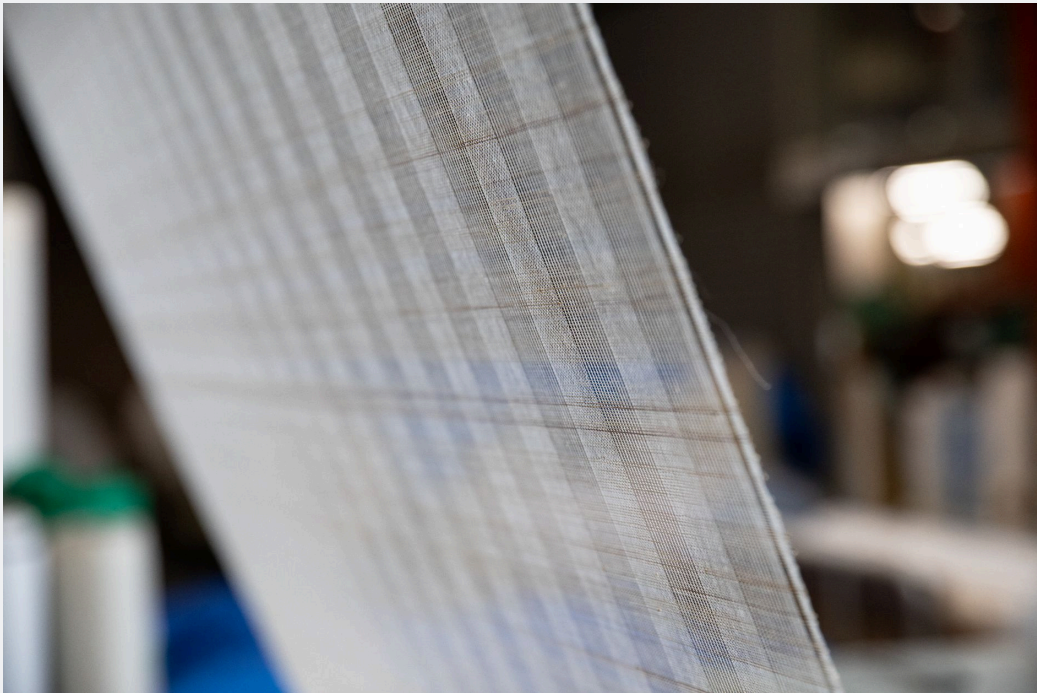


フィリピンで製造されている手漉き紙。
あえて手作業で行うことで、独自の素材感を生み出します。

そんなエリモ工業がモノづくりを行う上で大切にしているのが、「素材感を生かし、加工方法に工夫を重ねて、人の五感に訴える」ということ。

「例えば織物壁紙の場合、テクスチャーに個性があったら目に楽しいし、ちょっと触りたくなります。そして手に触れたら、その壁紙にしかないザラザラとした音を感じます。もちろん天然素材ですから、素材それぞれの香りもするでしょう。また、経糸や緯糸、そのほかの素材を感じながら、ひとつの作品として味わうこともできる。つまり、壁紙というのは『五感を心地良く刺激してくれるもの』なのです。そのような可能性があるものをつくっているからこそ、『今、ちゃんと人の五感に訴えかけるような壁紙づくりが行えているのか』ということを、常に自分の胸に問いかけるようにしています」





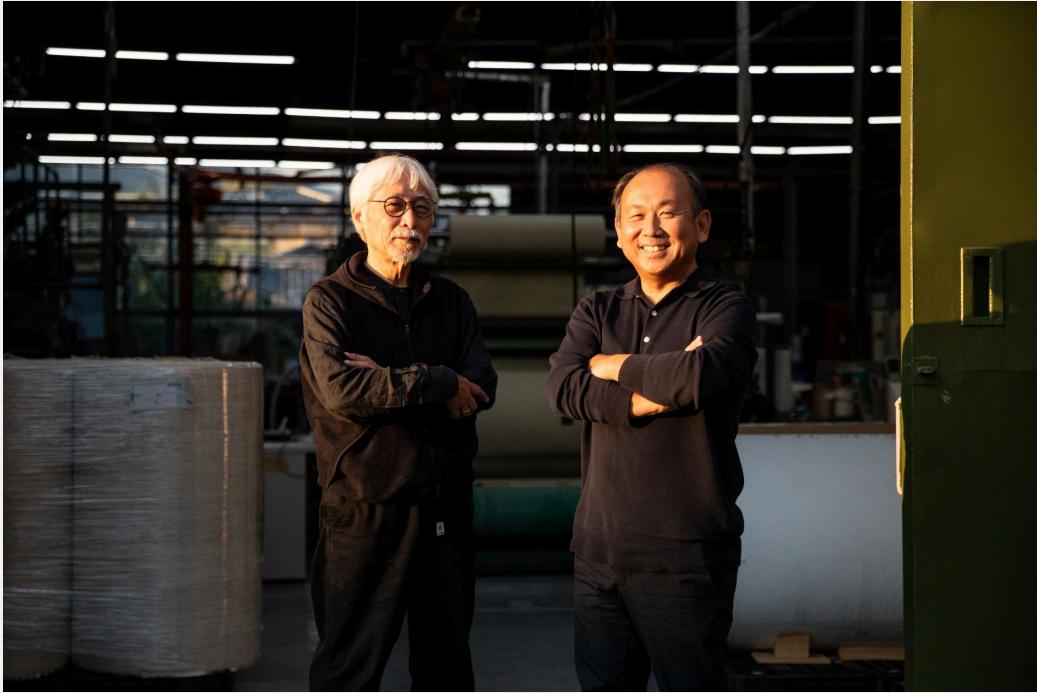
とはいえ、天然素材は、同じ材料でも一つひとつに個性があるもの。その個性に合わせてモノの良さを引き出すというのは、簡単なことではありません。

「だからこそ、それぞれの作業工程の中に自分たちなりのレシピを用意して、素材の状態に合わせて調整を行っていく必要がある。当然、その分だけ手間はかかりますが、製品として理想のものができた瞬間は、やはりうれしさが込み上げてきます」



現在、国内の壁紙出荷量は約6億平米。そのうち塩化ビニール製品が数字の大半を占め、天然素材製品のシェアは約1%程度だと言われています。それでも、中村さんは「天然素材の壁紙に、大きな可能性を感じている」と力を込めます。

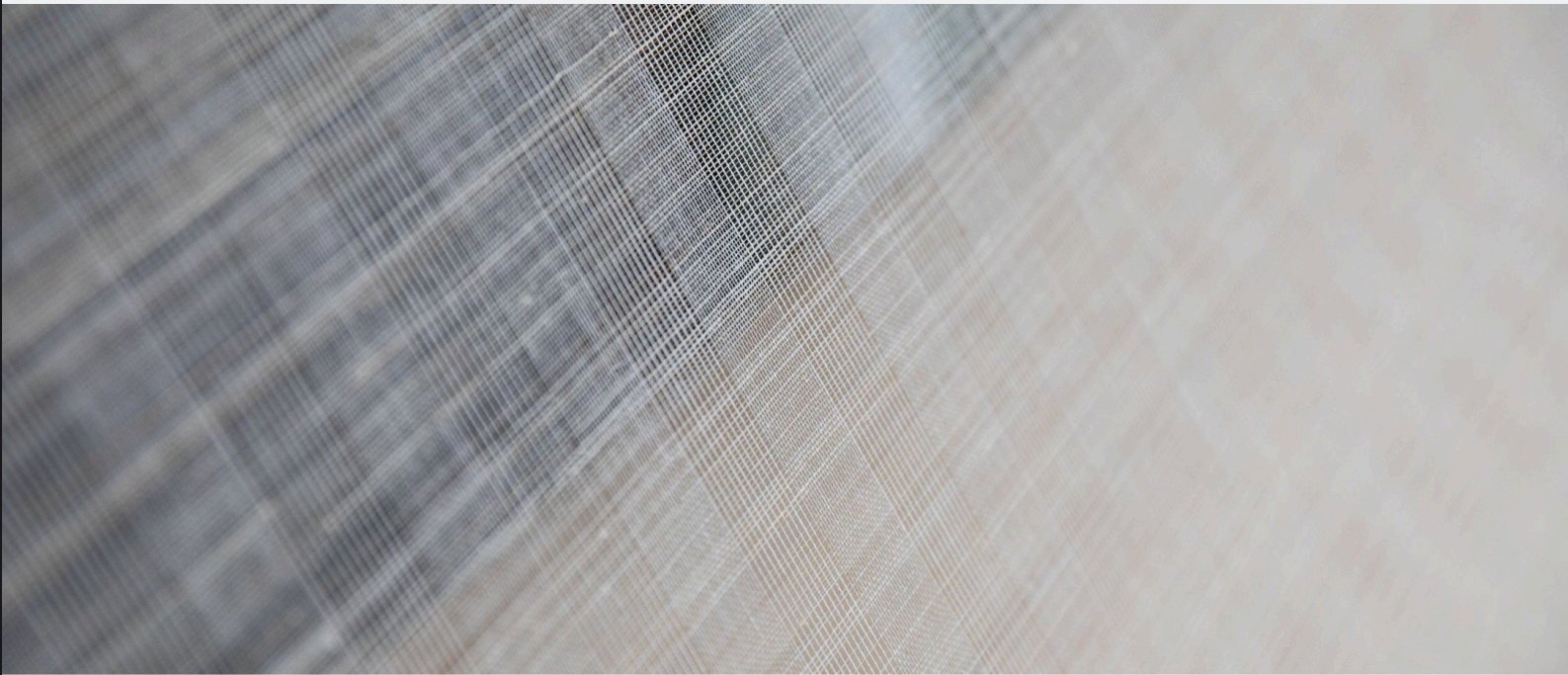
「1%ということは、約600万平米の市場があるということ。これが2%になっただけで、1200万平米。たった1%で、インパクトのある数字を生み出します。しかも、天然素材製品の魅力や品質の高さをもっと伝えていくことができれば、それは高すぎるハードルではないと考えます」



中村さんとリリカラ・波多野。
久しぶりの工場見学を終え、壁紙のアイデアについて語り合いました。

「今後、壁紙のつくり手を担う若い世代の人たちのためにも、この業界を夢あるものにした
たい。そのためにも、私たちは挑戦を続ける必要がある」と中村さん。

「自分たちが勉強して得たものを、社会に還元していく。そのような『貢献』の姿勢こそ
が、仕事というものの大前提です。だからこそ、目の前の作業一つひとつに知恵を使っ
て、心をこめていく。そういうモノづくりを、これからも続けていきたいと思っています」



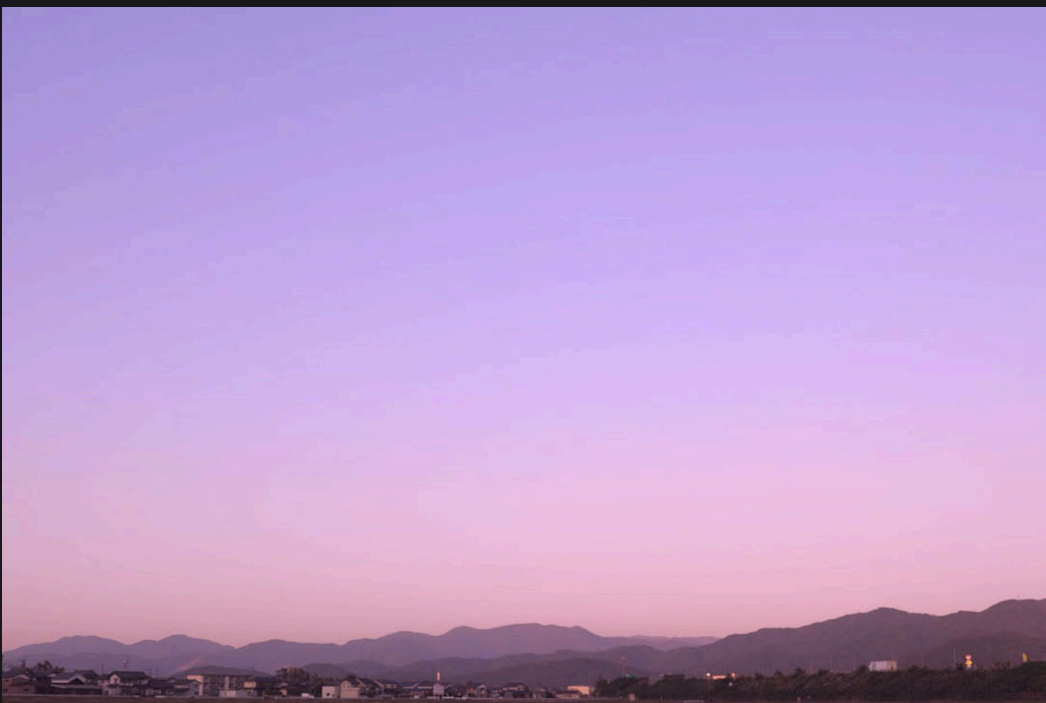
Stories
日本の美をつくる

02
—
無機材

無機材が魅せる 壁紙のテクスチャー

[富士工業]

近年、北陸新幹線の延伸区間として注目を集める福井県。「モノづくりの街」としても知られるこの地域で、天然素材とリサイクル素材の特徴を生かした意匠性の高い壁紙を製造している富士工業さんに、その魅力について語っていただきました。



観光地としての整備が進みつつある、福井市の街並み。
近年はホテル建設が続いていると言います。

天然素材やリサイクル素材の 独自性のある豊かな表現

2024年3月、金沢～敦賀の延伸区間が開業される北陸新幹線。東京都内から福井県まで乗り換えなしの最短2時間51分で結ばれるようになることから、現在県内では有名観光地の整備が着々と進められています。

その一方、近年特に国内外から注目を集めているのが、福井県の「モノづくりの街」としての表情。日本製の約96%が生産されるという眼鏡フレームや、奈良時代から地域で生産されていたと言われる繊維のほか、漆器、和紙、刃物、筆筒、陶器といった伝統工芸品の産地としても有名です。特に鯖江市、越前市、越前町がある丹南エリアは、半径10キロメートル圏内にこれらの7つの地場産業が集まっている地域としても知られています。



福井駅から車で南方面に15分。
北陸自動車道のすぐそばに建っている、富士工業さんの本社。

そんなモノづくりの街・福井県で、自然素材やリサイクル材料を使用した壁紙をつくり続けているのが富士工業さん。素材系壁紙専門メーカーとして1960年に設立し、元々小学校だったという歴史ある建物やメインラインがある旧鉄工所の建物を活用しながら、日々国内外向けの壁紙製造を行っています。代表取締役社長の南光雅仁さんは自社の歴史をこのように説明します。

「かつての日本の住宅では、天井に『蛭石』という天然素材が使われることが大半で、素材そのものを天井に吹き付けたり、もしくはシート状にしたものを貼り付けたりしていました。弊社は、後者の天井材を製造するメーカーとして創業。その後、蛭石を用いたシーートの加工技術を生かし、手加工から機械化へと進化を経ながら、さまざまな壁紙の製造・販売を行うようになっていきました」



富士工業の代表取締役社長・南光雅仁さん。
無機材の特徴を生かした壁紙開発に取り組んでいます。

そもそも「蛭石」とは、別名「パーミキュライト」と言われる天然鉱物のこと。黒雲母や金雲母が熱水の作用や風化によって変質して生まれ、急激に熱すると蛭のように膨張することからその名がつけられたと言われています。焼成したものは非常に軽く、空気を多く含み、耐火性や保水性に優れているという長所を持つことから、吸音・断熱用の建材や、園芸用土などに利用されています。

「富士工業では、南アフリカ産の蛭石が粉碎、焼成発砲された状態で購入し、再粉碎、3種類の大きさに選別して、それぞれ壁紙の素材として利用しています。糊を塗布した紙に独自の輝きを持つ蛭石を振り撒き、その上にさらに樹脂でコーティングすることで、凸凹感を生かした豊かな表情の壁紙をつくり出しています」



焼成発砲された蛭石は、素材の美しく軽い上に、耐火性や保水性、吸音性などにも優れています。

蛭石以外にも、大理石、パルプ、おがくず、もみ殻、再生ガラスビーズ、クッション材の端材など、さまざまな素材を壁紙に使用する点も富士工業さんの特徴です。

「壁紙の開発では、素材そのものが生み出す空気感、例えば、柔らかい空気感を生み出すパルプチップ、硬い空気感を生み出す大理石、キラキラ感を生み出すガラスビーズなど素材の個性を生かすことを大切にしています。また、素材が併せ持つ凹凸感、珪藻土が生み出すマット感、パール的光沢感など、さまざまな素材の特性や形状を組み合わせながら試行錯誤しています。時と場合によっては、素材の良さをさらに引き出すために、光を反射するフィルムなどのフェイク素材も混ぜていくこともあります。そうやって『どのように壁を見せたいのか』というイメージと素材のバランスを考えながら、壁紙の表情をデザインしていきます」



富士工業では蛭石を再粉砕し、大きさに分けて選別。
デザインに合わせてサイズを使い分けます。

これらの中でも、もみ殻、おがくず、クッション材の端材といった素材は、元々不用物として廃棄されていたもの。

「例えば、もみ殻には約15～20%のシリカ（二酸化ケイ酸）が含まれています。このもみ殻シリカは高温で焼却すると結晶化し、焼却炉の運転に問題を生じさせたり、人体に悪影響を及ぼしたりするため、全国の農協では廃棄処理していることが一般的です。そこで、弊社では、シリカごと粉砕した福井県産のもみ殻を再利用。おがくずを混ぜ込んだ材料を使い、テクスチャー感のある個性的な壁紙を製造しています」

その他、車などの緩衝材として使用されるオレフィンブロックの端材を粉砕したものなども有効活用し、壁紙へのアップサイクルを実現。また、壁紙の裏打紙に再生紙を利用したり、リフォームの際に下地を傷めがたく廃材の削減が可能な「フリース壁紙」を商品化するなど、環境負荷の低減を積極的に目指していると南光さんは説明します。



リサイクル素材として活用しているオレフィンブロックは、
元々車などのクッション材だったもの。



素材の「個性」がもたらす、 メリットとデメリット

「光との調和により個性あふれる空間を演出する壁紙」をメインコンセプトとしたブランド「ACCENT by Wallcoverings」を展開している富士工業さん。商品開発を行う中で特に重要視しているのが、光沢感と凹凸感のバランスです。

「弊社の壁紙は、光源（太陽光や照明）や立ち位置によって変わる、さまざまな光沢感や凹凸が生み出す陰影など、まったく異なる表情を楽しむことができます。そのため、使用される空間をイメージしながら、素材の特徴や凹凸感を考慮して、トップコートに配合するパール量を調整しています。また、ガラスビーズなどの素材の場合、同じ大きさのものを使用してしまうと光が一定の角度にしか反射しないため、どの角度から見ても輝きが生まれるように、あえて形の違うビーズを混ぜて使用しています」

一方、「あまりに壁紙が光りすぎては、空間がどうしても下品に見えてしまう」と南光さん。それを避けるために、「いかにさりげなく、上品に光るか」というところを目指すようにしていると言います。



トップコートの調合は、非常に繊細な工程。
素材の個性に合わせて、配合を変える必要があります。

また、壁紙製造において、光と同様に重要な要素となるのが色彩です。特に「素材の色合いの見極めには、非常に神経を使う」と南光さんは説明します。

「色味が強い素材を使用する場合、トップコートを塗布してもどうしても地の色が勝ってしまうということが起こります。そのような素材を使用するときは、素材の色味を打ち消す色を混ぜたり、素材の色味を考慮した配色を提案させていただきます。また、壁紙というのは、お客様が事前にサンプルで色味の確認をされていますので、最終製品の色ブレを可能な限りなくしていく必要があります。ただ、私たちが使用しているのは、自然素材やリサイクル素材。毎回同じ工程、同じスペックで製造を行ったとしても、素材一つひとつの色合いが違うため、同じ仕上がりにはなりません。どうしても日々の生産における調整が不可欠です」

とはいえ、これらの壁紙は、たとえ調整を重ねたとしても、塩化ビニル製の壁紙のような「安定・均一の製品」にすることは難しいという宿命があります。

「弊社が製造する壁紙は、素材感や光沢感、立体感などを通じて独特の風合いやさまざまな表情の変化を生み出すという特徴があります。また、人にも環境にもやさしいというメリットも持ち合わせています。近年はそのような価値が評価され、海外ブランドでの採用も増えています。しかし、日本国内の場合は、施工性が良く、安定・均一の製品を大量生産できる塩ビ製のシェアが圧倒的。自然素材やリサイクル素材の壁紙が持つ意匠的な魅力よりも、施工性やメンテナンス性などが重要視されることがその一因です」



特に施工性は、富士工業さんだけでなく、織物壁紙、和紙壁紙なども含め非樹脂系壁紙全体の課題となっています。非樹脂系壁紙を普及していくためにも、「国内に向けてその意匠的な魅力を伝えていながらも、その一方で施工面での課題を解決していくことも重要だ」と南光さんは言います。

「現在の日本は、塩ビ製の壁紙が99%。施工を行うクロス職人さんとしては、塩ビ製を張ることさえできれば職に困らないという現状があります。また、施工の工期が限られた中での作業となれば、施工に配慮が必要な非樹脂系壁紙ではなく、慣れ親しんだ塩ビ製を使用した方が効率的に良いということもあります。現在、非樹脂系壁紙の施工講習会を定期的に行っていますが、参加していただいた職人さんは、ほとんど非樹脂系の壁紙を張ったことがないというのが実情です。張ったことがないと「張れない」ということになってしまいます。やはり施工面の課題は、避けては通れないのが実情です。そのためにも、まずはクロス職人さんに非樹脂系壁紙を取り扱う機会を提供することが不可欠。もちろん非樹脂系壁紙の施工講習会も大切ですが、実際の仕事を通して多くの職人さんに施工していただくことが最も重要です。そういう意味では、弊社の製品は、非樹脂系壁紙の中では、比較的安価な製品が多く、施工性のハードルも低いので、取り組みやすいのではと思っています」



焼却が難しいもみ殻もシリカごと粉碎したものを取り寄せ、リサイクル素材として使用しています。

その一方で、南光さんは「新たな光も少しずつ見えてきている」とも説明します。そのきっかけは、昨今のSGDsの広がりにより環境面への関心が高まり、リサイクル材を使用した富士工業さんのもみ殻、クッション材の端材、ガラスビーズなどの壁紙に注目が集まるようになったこと。

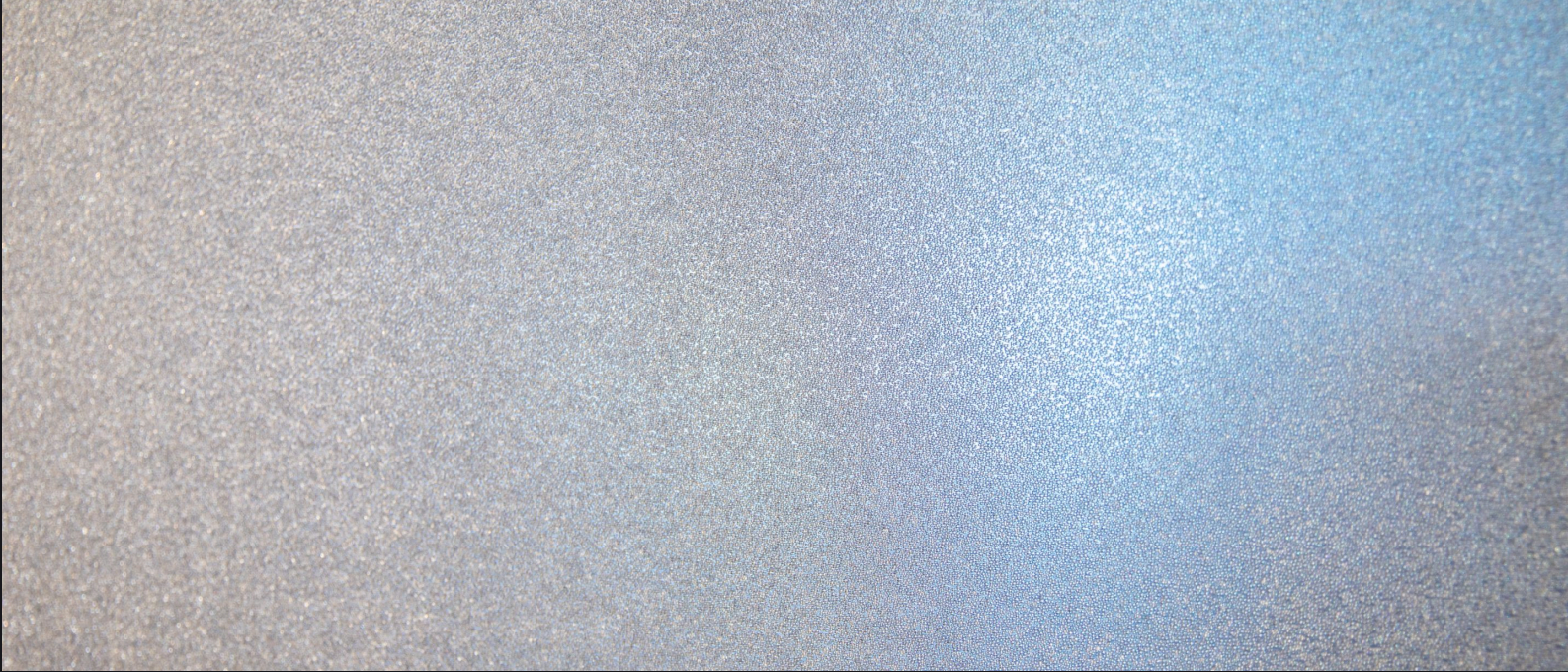
「エコ素材、リサイクル材、自然素材などが時流に乗り、また壁紙に対する興味も少しずつ若い世代に広がりがつきあり、壁紙を選べる賃貸なども増え続けています。SNSを通じて、そうした情報発信が増えることによりインテリアに興味を持ち、その価値を共有し合う若い世代の人たちが増えてきています。そのような人たちが将来的に家を購入しようとしたとき、意匠性の高い壁紙の市場が広がっていくのではないだろうか」



施工の課題を解決していくには、
非樹脂系壁紙のシェアを伸ばすことが何よりも重要、と南光氏。

「そのようなカルチャーに私たちの壁紙の魅力を訴求していくためにも、環境面を考慮したモノづくりは今後も徹底していきたい。また、自然素材やリサイクル素材が持つ独自のテクスチャー、それらが生み出す意匠性を駆使しながら、新しい表現も模索していきたい」と南光さん。

「まずは多様なデザインが普及している海外市場で新しいチャレンジに取り組みながら、国内製品にもその流れを持ち込んだ商品展開を行えればと期待しています。やはり弊社はメーカーなので、モノづくりから壁紙業界全体が変わっていくきっかけづくりができればと考えています」



Stories

日本の美をつくる

03
|
和紙

伝統的な和紙が生む 壁紙の可能性

[大因州製紙協業組合]

1300年もの歴史を持つ、鳥取県東部の因州和紙。民藝運動の柳宗悦との出会いを通じて古くから地域に伝わる伝統の技を昇華させ、壁紙の道を切り開いた大因州製紙協業組合さんに和紙という素材が秘める可能性についてお話を聞きました。



鳥取を代表する観光地と言えば、鳥取砂丘。
砂と空の青のコントラストが美しいスポットです。

民藝との出会いが導いた 「和紙壁紙」という道

書道紙の中で全国トップクラスの生産量を誇る、鳥取県東部特産の和紙・因州和紙。その歴史は奈良時代にまで遡り、8世紀前半の正倉院文書の「正集」の中に鳥取県東部の旧国名である因幡の国で漉かれた紙が保存され、平安時代中期に編纂された「延喜式」の中にも「朝廷に紙が献上された」という記録が残っています。

そんな因州和紙の産地のひとつが、青谷町です。江戸時代には、町の中心を流れる日置川の豊富な水を利用し、楮和紙の生産が盛んに行われるようになりました。当時の因州和紙は、藩の御用紙や庶民の使う紙として利用されただけでなく、朱印船貿易によって海外まで輸出されていたと言います。また、明治時代に入ると、和紙の原料となる三桮の栽培も開始。同時に、漂白など合理的な技術も導入され、和紙の生産が飛躍的に向上するようになっていきました。



因州和紙の里、鳥取市青谷町。
町の中心には、かつて紙漉きにも使われた日置川が流れています。

「当時は、いわゆる和紙製造の変革期。その勢いは大正時代まで続いたと言います」

そう語るのは、紙漉きから壁紙製造までを一貫して行っている国内唯一の製造メーカー、大因州製紙協業組合の理事長・塩宏介さんです。大因州製紙協業組合の創業は、1941年。塩さんの祖父・義郎さんが曾祖母とともに、地元である青谷町の山根地域で紙漉きをはじめたことがきっかけでした。その後、戦争をまたぎ一時期は製造が中断されたものの、終戦後の10月に義郎さんが帰郷したことに合わせて、再度和紙づくりがスタートします。

「ところが、高度経済成長期の頃になると、村の若い人たちが都会に向けてどんどん集団就職をしていくようになります。その結果、各家々で行われていた和紙のつくり手がいなくなり、地域の和紙製造が下火になっていってしまったのです」



理事長の塩さん（中央）と、従業員の皆さん。
抄紙工場に隣接する山根和紙資料館の前で撮影。

この村を救うためには、どうすればいいのか——。義郎さんがそう考えたとき、ふと頭に横切ったのが、数年前に起こったひとつの出会いでした。

「昭和24年の夏、民藝運動の創始者である柳宗悦先生が、山根地域の願正寺にやってきたのです。そのとき、村の人たちは『都会から目利きが来た』と大騒ぎし、家にある秘蔵の刀や焼き物を見せに行ったと言います。しかし、柳先生は、一向に興味を示さない。そのような最中、祖父が柳先生のところに焼きとうもろこしを紙に包んで持って行ったところ、『この包み紙は味があるね。美しい』と褒めていただいたそうです」

しかし、その紙は、木の皮やチリが混ざった、通常は製品にはならないようなもの。そのため、義郎さんは柳さんの「美しい」という言葉に心底驚きました。そして、その瞬間「紙は今まで生きるために漉いていたものだったが、本当は美しさを感じられるものなのだ」ということを知ったのだと言います。



和紙の原料となる楮や三椏、雁皮の木の皮。
煮出す前、しばらく水に浸すことで柔らかくします。

「そのような機会を経て、祖父は民藝の原点とも言える『美しい』『日常的』『安い』ということを考えるようになりました。その後、当時高知で開発されたばかりの機械漉きをいち早く導入。また、柳先生のアドバイスで民藝の先駆者・吉田瓊也先生から指導を受けることになり、襖紙を製作するなど新たな産業に踏み出すようになっていきました」

事業をさらに発展させるため、次に考えられたのが和紙を使った壁紙の製造です。



原料となる繊維を漂白し、
冷たい水の中で汚れや色の違う部分を手作業ですべて取り除きます。

「襖紙の製造は順調だったものの、現代的な住宅が建てられるようになると、次第に売れ行きが伸び悩むようになっていきました。そこで、新たな製品として考えられたのが、和紙の意匠性の高さを生かした壁紙です」

そのように壁紙製造が始まった経緯を説明してくれるのは、大因州製紙協業組合で主に壁紙製造を行っている鳥取工場の松岡義人さん。ところが、和紙を壁紙にするというプロジェクトには、さまざまな困難がついて回ったと言います。

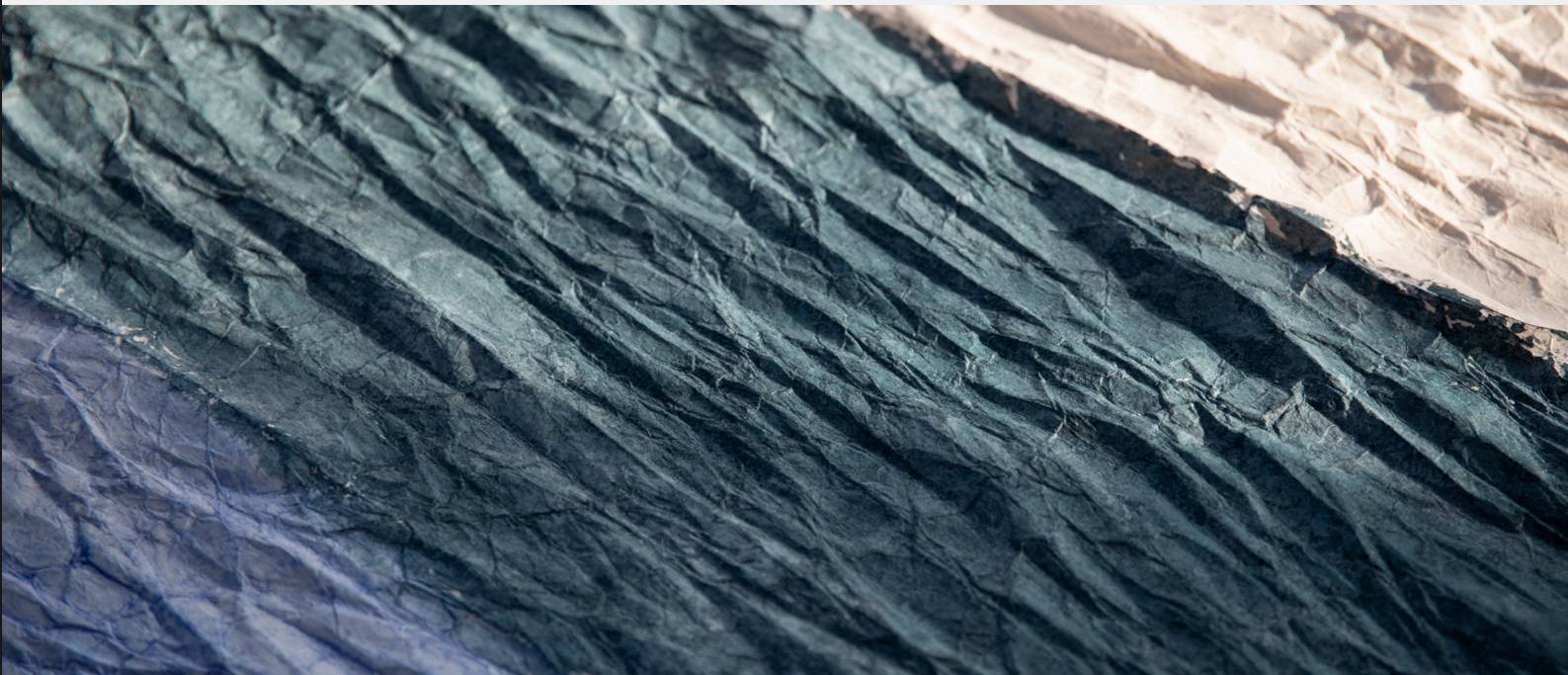
「特に大きな壁になったのが、和紙と裏打ち紙の貼り合わせです。和紙というのは素材的に伸縮しやすい性質があるのですが、その一方、裏打ち紙はほとんど伸縮をしない。そのため、紙をどのようなテンションにすべきなのか、また性質の違う2つの紙を貼り付けるにはどのような接着剤を使用すべきなのか、試行錯誤を繰り返す毎日でした」



試作品について意見を交わす松岡さん（左）と、
ディレクションを担当するリリカラの波多野一郎。

そんな中、化学畑出身の創業者の三男さんがプロジェクトに参画することになり、壁紙研究を通じてさまざまな人脈から製品化のヒントをもらうことに。

その甲斐があり、貼り合わせ専用の機械を開発することに成功。さらには、壁紙に必要な不可欠な防火性能の品質基準も解決することができ、1985年についに製品化することができました。



インテリアという表現の中で、 和紙が持つ価値を高める

大因州製紙協業組合が製造する壁紙の特徴は、なんといっても和紙の品質の高さ。その強みについて、松岡さんはこのように説明します。

「柳先生に見い出していただいた民藝の美を追求しながら、職人たちの手技が生きる和紙づくりを行っている点は、まさに弊社ならではの感覚を感じています。また、機械漉きが行えるというのも重要な点でしょう。手漉きの場合は、比較的小さなものしかつくることができません。一方、機械漉きを行うと、天井から床までを1枚で覆える長尺の和紙づくりが可能になっていきます。この技術を活用することで、和紙が持つ意匠性の高さをより表現することができる壁紙を生み出せるのです」



工場内で、前工場長で現在は顧問を務める石原俊彦さんから、抄紙機に関する説明を受ける波多野。

加えて、デザイン加工の技術の高さも大因州製紙協業組合の魅力のひとつです。例えば、色付けの作業では、まず和紙1枚1枚が持つ表情や質感を見極め、それに合わせて顔料を微調整していきます。その繊細な顔料の色合いを使用し、職人たちによってさまざまな色彩と紋様を描いていきます。また、「揉み」や「折り」という作業では、イメージした表情に合わせて和紙に皺を刻み込みます。その後、顔料を使用して染色を実施。皺の部分に色が濃く染み込み、自然な色の濃淡が生まれていきます。このような個性豊かな表情を生み出す加工作業ですが、その中で特に重要視しているのが「インテリアの中で、和紙という素材の価値をいかに高められるか」ということ。

「和紙が持っている素材としての強みや美しさを生かしつつ、そこに壁紙としてのデザイン性を加えていく。そうすることで、空間の全体を一変させるような印象的な製品に昇華することができます。そのようなイメージに向かって、いかに和紙に付加価値をつくり出せるかということは、常に頭を悩ませています」



和紙の個性に合わせて独自に調合した顔料を使い、職人さんの手によって紋様を描いていきます。

とはいえ、和紙壁紙の製造は、他にはない面白味があると松岡さんは言います。

「以前、印刷会社さんが使用していた小さな印刷機を購入して、壁紙のグラビア印刷をはじめたときのことです。和紙に印刷を施したところ、どんなに試しても表面に浮き出た楕の部分だけ色が飛んでしまうのです。しかし、デザインとして見れば、それはそれで面白い味わいがある。しかも、楕和紙という素材を使わなければ、このような唯一無二の『色飛び』は生み出せない。つまり、『このような印刷も、私たちならではの表現なのではないか』と気づいたのです」

通常なら欠点がある製品でも、デザインの見方を変えることで大きな魅力に生まれ変わる——。まさに、義郎さんの民藝との出会いを思い出させるようなエピソードです。



水分を含んだ和紙を丁寧に揉み込み、
形やバランスを調節しながら自然な皺を作り出します。

大因州製紙協業組合の壁紙は、このようなデザイン面だけでなく、高い品質管理を実現しているところも大きな特徴です。その一例とも言えるのが、鳥取工場のJIS認定です。

「1枚1枚に個性を持つ和紙という素材を壁紙材として使用する以上、すべてが同じ品質になるようにするのは非常に難しい。しかし弊社では、接着剤の塗布量ひとつでも、素材の状況を見極めながら細かく調整を行っています。認定を受けたのは2003年ですが、その後の20年間も常に品質管理の意識を徹底させて、より高い品質のモノづくりができるようにアップデートを続けています」



揉みの後は、顔料の塗布工程へ。
皺に顔料が深く染み込み、美しく自然な色の濃淡を生み出します。

松岡さんが和紙壁紙づくりを行う上で、常に考えている言葉があるといます。それは、「やさしい壁紙とは何か」ということだそう。

「和紙などの自然素材を使った壁紙は、表面に独自の表情や質感を持っています。そのため、陽が差し込んだときなどは、光をやわらかく反射してくれるという効果があります。そのような光の中にいると、目への負担も少ないですし、やさしい気持ちにもなれます。一方、塩化ビニール製の壁紙はクオリティーが高くなってきているものの、光の反射がきつと感じることが多々あります。少なくとも、自然素材系の壁紙のような『やさしさ』はあまり感じられないでしょう。このような天然素材の独自の魅力である『やさしさ』にこだわったものづくりをしていきたいと考えているのです」



一度レールに吊るされて乾燥の工程へ。
色合いが落ち着き、ナチュラルな味わいが生まれます。

「そもそも和紙づくりの文化の根底には、やさしさが詰まっている」と松岡さんは続けます。

「かつての和紙というのは、日常生活に深く根付き、さまざまな形で暮らしを支え続けてきました。生活必需品はもちろんのこと、家具や子どもの玩具にも使用され、その都度大切に使用されてきたのです。そもそも日本の伝統を支えてきたのは、そのようなささやかさを持ちながら、どこかあたたかいものだったのではないのでしょうか」

「私たちが壁紙製造を通じて、そんな先人たちが紡いできた『やさしさ』を継承していきたい」と松岡さん。

「自分にもやさしく、人にもやさしい製品開発を続けていけば、会社の発展はもちろんのこと、社会的にも大きな癒やしになるはず。そのような想いを込めて、日々壁紙づくりに向き合っていきたいと思います」



Stories

日本の美をつくる

04 | 金銀箔

時代と共に進化する、 金銀箔壁紙の華やかさ

[歴清社]

1905年創業の歴清社さんは、金銀箔壁紙の老舗メーカー。日本初となる変色しにくい洋金箔紙の技術を開発し、以来、国内外のさまざまな場所で製品が活用されています。ここでは、現在に至るまでの歴史を紐解きながら、金銀箔壁紙が持つ魅力について迫っていきます。



世界遺産として知られる、広島市の原爆ドーム。
国内外から毎年大勢の観光客が訪れています。

原爆被害を乗り越えた、 世界を魅了する箔の表現

人類史上最初の被爆都市である、広島県広島市。原子爆弾によって破壊された当時の街は、「75年間は草木も生えない」と言われるほど荒廃したと言われます。しかし、絶望の中で人々は勇気を持って立ち上がり、懸命に努力を重ね、目覚ましい復興を遂げていきました。

現在、広島市は、平和を願い続けた先人の努力を受け継ぎ、世界各国から観光客が押し寄せる大都市となっています。広島市で金箔箔壁紙の製造・企画・販売を行っている歴清社さんも、そんな原爆の被害を乗り越えてきた会社のひとつ。国内外のホテルや美術館の内装にも使われている煌びやかな壁紙のイメージとは異なり、さまざまな苦難に直面した歴史を持っています。



広島市の爆心地から2.2キロ地点に位置する歴清社さん。
被爆を受けた煙突が現在でも残っています。

歴清社さんが創業したのは1905年のこと。元々刀剣商を営んでいた創業者の久永清次郎さんが、1876年の廃刀令を機に屏風商に転換したことがこの始まりでした。現在、代表取締役を務める久永朋幸さんは、このように自社の歴史を説明します。

「元々、金紙や銀紙を京都から仕入れて屏風を製作し、広島のお客様を中心に販売していました。しかし、当時は広島に入ってくる金紙や銀紙が少なく、お客様を待たせる状態が続いたと言います。そこで『手に入れやすく、安価で、自分たちでも加工しやすい素材はないか』と考え、洋金箔（真鍮製の箔）を使った金紙を開発することになりました」

しかし、洋金箔は、時間の経過と共に変色してしまうという特徴があります。

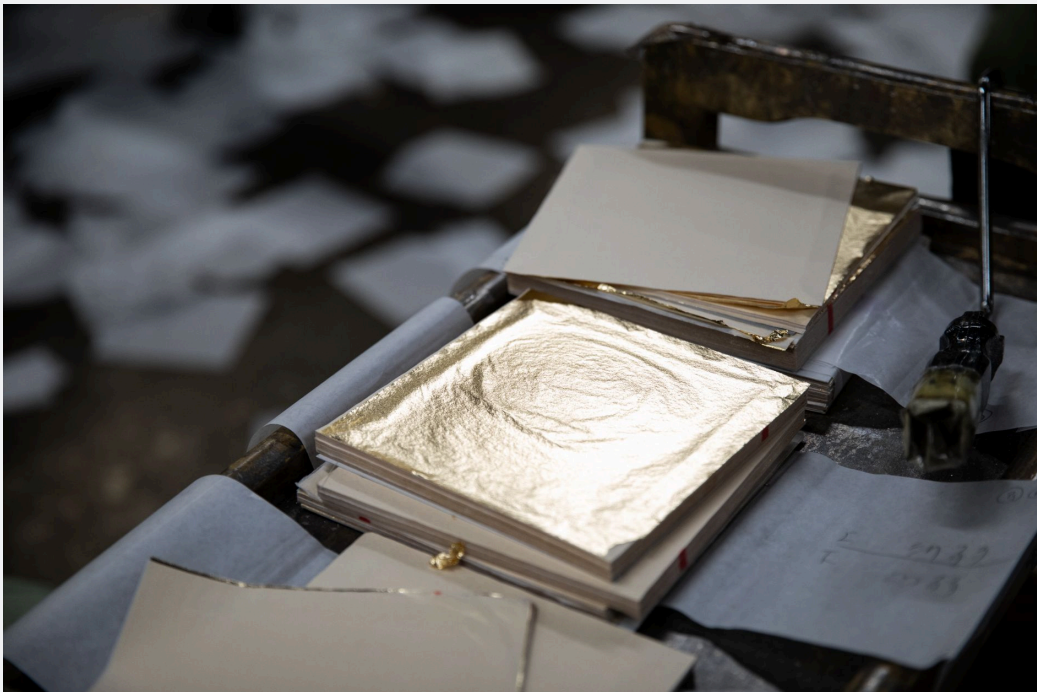
「金屏風というのは、『この喜ばしい時間がいつまでも続きますように』という想いが込められているもの。そのため、素材の色が変わってしまうことは避けなくてはなりません。そこで、約10年の月日を費やして接着剤など材料の改良を行い、試行錯誤の末、ようやく変色しにくい洋金箔紙を日本で初めて開発することができたのです」



久永さん（右）とリリカラのアートディレクター・波多野。
原爆の被害を受けた小学校の廃材を移築して建てたという工場にて。

手に届きやすい価格帯になった金紙のニーズは次第に高まり、その後屏風紙だけでなく、襖紙や建具用の紙など、表具の世界にも進出するようになります。そして、金紙への注目は日本を飛び越え、世界にも広まってきました。

「1920年代に入ると、アメリカからバイヤーが来て、『壁紙をつくってくれ』という要望をいただいたのです。現地にあるホテルのエントランスは、天井までの高さが約8ヤード。『その程度の長さがあれば問題ない』ということで、現在にも続く7.4メートルという弊社の壁紙規格が生まれていきました」



洋金箔の1枚の薄さはたった0.0004ミリ。
しかも、それぞれ違う表情を持っているのだとか。

しかし、時代は戦争に突入していきます。1945年8月5日、爆心地から2.2キロ地点にある本社工場は、原爆で焼失。5階建ての工場は、コンクリートでつくられていた1階の倉庫と、高さ約20メートルの煙突だけを残し、すべてを失うことになりました。

「原爆の投下後は、何もかもなくなってしまって、この工場から広島駅が見えたほどだったと言います。そのような中、焼け残った弊社の煙突を目印にして人々が集まるようになり、周囲にバラック小屋を建てて生活を始めるようになりました。しかし、大変なのは、雨が降ったとき。あり合わせのものでつくった小屋なので、どうしても雨漏りしてしまう。雨は、人の気持ちを暗くさせます。その結果、気を病んでしまい、体調を崩してしまう人が後を絶たなかったそうです」

2代目の清次郎さんと当時の職人さんたちはその様子を目にして、「自分たちに何かできないか」を考え続けました。そこで思いついたのが、さまざまな検証で扱っていたコールタール塗料の存在。コールタールと言えば、船底にも使用される高撥水性のコーティング剤です。これを紙に塗布することで、防水性の高い紙をつくることができるのではないかと考えたのです。



現在は使われていない、工場内の煙突。
歴清社さんの復興のシンボルとして残されています。

「早速、製作したものをバラック小屋の人たちに渡したところ、雨漏りを効果的に抑えることができました。このことが、2代目清次郎や工場の人たち、地域の人たちの生きる勇気につながっていきます。『このことを糧にして、がんばって生きていこう』。そんな想いからつけられたのが、コールタールの和名『瀝青』を用いた『歴清社』という社名でした」

歴清社さんが金銀箔の壁紙づくりを再開したのは、1950年代に入ってから。59年には、残った倉庫と煙突を取り囲むようにして現在の工場を建てたと言います。

「何もかもなくなってしまった工場跡地に、当時の職人さんや近所の大工さんが集まり、みんなで原爆の被害に遭って倒壊した小学校の廃材を移築してつくったのが、現在の工場です。『爆心地から5キロ以内に現存する建物』という市の基準で、倉庫のみが『被爆建物リスト』に登録されていますが、私たちにとってこの建物すべてが歴史遺産のようなものなのです」



箔押しを時代に反映させ、 新しい価値を創造する

歴史ある歴清社さんの工場で、現在でもつくられ続けている金銀箔の壁紙——。その特徴は、やはり素材そのものの華やかさです。箔には同じものが存在せず、その一枚一枚に個性的な表情があります。そんな特徴のある箔を貼り合わせて壁紙にすることで、空間を荘厳な空気で包み込む効果を生み出します。

「私たちの金銀箔壁紙のニーズが多いのは、美術館やブランド店、ホテルのロビーエントランスやスイートルームなどさまざまです。また、箔の煌びやかなイメージから、ラスベガスやシンガポール、マカオなどのカジノホテルにも使用されることもあります。そもそも、海外で箔が使われていたのは、宮殿のような建物。しかし、当時は箔を壁に直に貼ることが多く、費用面でも、工期でも負担がかかるケースが多かったと言います。それに比べ、私たちの金銀箔壁紙はコストを下げられるというメリットがある。そのため、従来箔が直貼りで使用されていた箇所に、私たちの商品がスライドして使用されているという状況があります」



洋金箔の箔押し工程。
7.4メートルの紙に、複数人で位置を変えながら貼り付けていきます。

このような金銀箔壁紙が持つ美しさは、「実は照明の光量の加減で変化する」と久永さんは説明します。

「例えば、豊臣秀吉がつくらせたという黄金の茶室というものがあります。現在、MOA美術館で復元されたものを見学することができますが、本来的な秀吉の演出を考えると、それも少し照明が強すぎると感じます。というのも、秀吉が生きていた時代の照明というのは、種油。種油の火というのはその場だけを燈すような灯りです。それが茶室の金箔の壁に照らされて輝き、一方でその周囲には漆黒の闇をつくり出します。そのような光と陰影が生み出す空間が、戦前の士気を高める作用を生み出すのです。また戦から帰った後は、種油の灯りをすべて消して、外光を少しだけ取り込む。すると、箔は闇の中で静かに光り、心を落ち着かせてくれる空間に変化します。このような金銀箔壁紙の性質をうまく利用しているのが、実は海外のホテルです。海外のホテルは、日本のホテルに比べて室内が暗い印象がありますが、それは壁紙と照明がもたらす効果を高め、心地よい空間演出を行っているからなのだと考えます」



箔押しの後、専用の道具で余分な箔を取り除きます。
力加減が難しく、熟練の技が必要だとか。



紙と箔の密着性を向上させるため、約2週間吊るした状態で寝かせます。
美しい金の光が工場内を染め上げます。

現在、「文化的かつ現代的な、新しいインテリアと製品の可能性を創造する」ことに全力を注いでいるという、歴清社さん。そのような取り組みを可能にしているのが、工場内で働く人たちの「クリエイター」としての意識改革です。

「私が2016年に社長になったときに宣言したのが、『職人からの脱却』ということでした。『職人』という言葉が辞書で調べると、『毎日同じことを行い、その道を突き詰めた人』というニュアンスのことが書かれています。しかし、歴清社は、創業以来、『常に新しいものを生み出す』という姿勢を貫いてきた会社。そういう意味では、弊社で働くメンバーはひとつのことを突き詰めるのではなく、さまざまなことに挑戦できるクリエイターであってほしいという気持ちがあるのです」



箔の変色と腐食を防ぐ接着・コーティング工程。
箔をきれいな状態に保つのも技術が必要です。

現在、歴清社さんで働く人たちの平均年齢は30代半ば。若いクリエイターたちがつくるものの中には、従来の完成度に達していないものも生まれることがあります。

「しかし、そのようなミスを恐れて、箔押しをする機会を奪ってはいけません。そもそも箔というものは、捨てる場所がない素材。箔の端材や屑となった部分も、素材によってはリサイクルすることもできます。そうやって、積極的にモノをつくる機会を豊富に生み出すことで、若い人たちと共に、時代に合った新しい商品を開発していきたいと思っています」



「日々スキルを磨き続けている」という
歴清社さんの「クリエイター」のみなさんと、久永さん。

インタビューの最後、久永さんに今後の目標を尋ねると、「実はあまり壁紙にこだわっていない」という意外な返答が。

「弊社では、金銀紙を製造しています。その金銀紙は、壁であったり、屏風であったり、襖であったり、さまざまなものに貼ることができます。つまり私たちは、常に『紙の提案』をしているとすることができます。金銀紙を開発して以来、時代を経ながらさまざまな業界にモノづくりの提案を行ってきましたが、私たちはこれからも先代たちから伝わる技法を使い、魅力を発信することで新しい文化をつくり出していきたい。そして、その新しい世界に向かって、常に挑戦し続けていきたいと思っています」

