

令和2年度経常研究 デザイン資料を解析・活用した図案調整とテキスタイル試作

担当部所 : 栃木県産業技術センター 繊維技術支援センター

背景

大正から昭和初期にかけて流行した銘仙(着物)は、華やかな色使いと緋による独特な模様を特徴としたが、洋装の普及等で生産量は減少し、地域内での一貫生産は困難となった。一方銘仙の緋模様は現在国内外で高い評価を得ており、地域企業群では洋装に対応するための銘仙(生地)の広幅化への取組が進んでおり、センターではその支援のため、工程の内製化や短納期化に向けた共同研究等を行ってきた。しかし新たな工程・製法の導入を企業が取組む際には、参考事例を示すなどして導入障壁を低くする必要がある。

また、センターには銘仙隆盛時代のデザインを含む図案が保管されていたため、これをデザイン資料としてデジタル化し、県内企業に提供する取組を進めており、その利活用を促進する必要がある。



銘仙の生地

研究目標と結果

研究目標

- 広幅化した解し織の一貫生産体制の先導的取組として解し織による試作品の製作を行う。
- デザイン資料の解析と図案調整を行い、調整手順の確立と試作品用のデザイン調整を行う。

実施内容

(1) デザイン資料解析と図案調整

- ① デザイン資料の解析とフォルダの再構成
簿冊管理ナンバーのフォルダで管理されていた資料を、柄の性質別に5つと図案から抽出した大柄(約300枚)を収める1つの計6つのフォルダに再構成

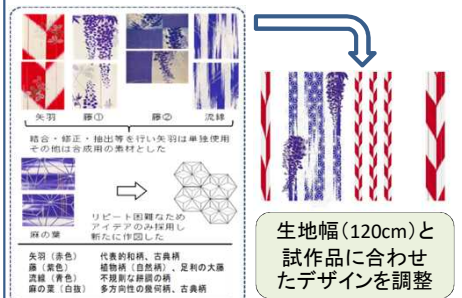


- ② 図案調整手順の段階的指導例示
手順をモジュール化し利用者のスキル(初心者, 中級者, 上級者)別手順例をマニュアル化



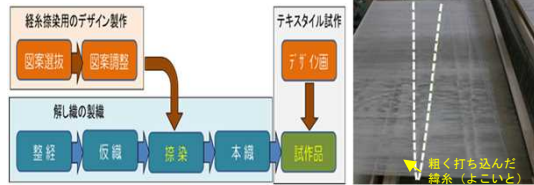
利用者の段階的な調整方法習得のガイド

③ 試作用の図案調整



(2) 製織

〔工程概要〕



主な工程の使用装置一覧		整経条件	仮織規格
図案調整	コンピュータグラフィックス (1312C/3400/51製)	素材	絹紡糸
整経	サンプル製経機 (MS-7型) [X1 特小・製]	織度	2/120 (約150d)
仮織	試製仮織用織機 (平成30年度共同研究成果品)	密度	32本/cm (幅120cm)
本織	"	総本数	3,840本
		整経長	21m
			※経糸の規格は整経条件と同じ

① 仮織



② 経糸染色



③ 本織



試製織機による仮織を内製化し
広幅化した解し織の製織を実証

※染色型製版: 田辺スクリーン型工業㈱ 染色: 鶴貝染色工業㈱

(3) 試作品製作

模様銘仙流行のきっかけとなったとされるエピソード※をコンセプトに採用し、流行色も加味した洋装品の試作を行った



※乃木希典(乃木将軍)が学習院長の際、女学生の通学服を銘仙程度と定めたことから銘仙に多様な柄を取り入れた模様銘仙に袴姿が流行したとされるもの。

※型紙製作・裁断・縫製: (学)大貫学園

まとめ

- 広幅用仮織試製織機を制作し、試織・試染により簡便な仮織内製化システムを構築した。
- これまでの研究成果を集大成し、デザインから製織・試作品まで解し織による一貫製作※を行った。

※工程の一部は足利市内の企業等の協力による地域一貫製作

ご来場の皆様へ

問い合わせ先: 栃木県産業技術センター 繊維技術支援センター TEL 0284(21)2138

- 県内中小企業の皆様デザイン資料を活用される際の支援の幅が広がっています。
- 広幅の解し織を地域で一貫生産に取り組みようとする際に、御相談や共同研究等で支援が可能です。

