

技術ノート

きものの意匠と色彩構成(第2報)

窪田 宏* 小林洋子*

KIMONO design and color composition (Part)

Hiroshi KUBOTA and Yoko KOBAYASHI

1. はじめに

きものの着用は、日本的な儀式や和風の場合などに限定され、友禅染の代表的な京都・加賀・東京の三産地では需要の低迷が続いている。東京手描友禅の特徴は他産地と比較して曖昧であるといわれており、東京の特色が発揮された製品開発が求められている。

そこで、友禅染三産地の意匠と色彩構成について比較検討を行い、東京産地の特徴を抽出し特徴を活かした新規性のある製品開発を行った。

昨年度は資料の収集分析、資料を基にした予備調査による三産地の特徴をまとめ、データ解析による三産地の特徴を総合的に考察するための基本項目の設定、基本項目に基づいたデータ整理用の調査表を作成した¹⁾。

今年度は、調査表による意匠の分析と色彩構成について測色とデータ解析を行い、東京手描友禅の特徴を抽出し、その結果を基にデザイン開発について検討し、産地のイメージアップと活性化の支援を目的とした。

2. 内容

2.1 収集資料

収集資料は最近10年間のもの
 シーズンは春・秋・冬のきもの
 きものの種類は訪問着(付下げを含む)
 各産地100点の総数300点とする

2.2 意匠構成

模様の構成... きものに模様を付ける位置
 模様... きものに描かれている模様(モチーフ)
 技法1(友禅)... 模様を染める技法
 技法2(上加工)... 染め上がった生地さらに効果を上げるために行う加飾
 技法3(地加工)... 模様部分以外の所に行う加工

2.3 色彩構成

友禅染めは、様々な模様が多くの色で染め上げられているため非常に多彩で複雑である。使用されている全ての色を、模様表現に使用されている色(上色)と模様以外に使用されている色(地色)とに分けて測色した。

収集資料は計測機器の使用が困難なため、測色はJIS標準色票による目測で色分解を行い数値化した。データ解析は、色彩情報管理システム(MIS カラーコントロールシステム彩 Check)を使用した。

色数 地色 上色

色相...10色相+無彩色

RED, YELLOWRED, YELLOW, GREENYELLOW, GREEN, BLUEGREEN, BLUE, PURPLEBLUE, PURPLE, REDPURPLE, NEUTRAL

色調(トーン)...11色調

Pale, ltGrayish, Light, Bright, Vivit, Strong, Deep, Dull, Dark, Grayish, dkGrayish

2.4 デザイン開発

結果を基に13点のデザインを試作した。

3. 結果と考察

3.1 意匠構成

模様の構成... 三産地とも肩裾模様が深い。京都・東京はその他の構成も多い。

模様... 植物模様が主体。組合せは、京都は植物+自然、加賀は植物+器物+自然、東京は植物+自然の組合せが比較的多い。

技法1(友禅)... 挿し伏せが主体。組合せは、京都・東京で挿し伏せ+その他の組合せが比較的多い。

技法2(上加工)... 単独は胡粉使いが三産地とも多く、特に加賀が多い。組合せは、京都の金彩+胡粉が多い。

技法3(地加工)... 組合わせは、東京の無地+その他の技法が多い。

3.2 色彩構成

色数... 使用されている色数(Neutralを含む)。

表1 地色と上色の色数(色)

	総数	地色	上色
京都	1,907	204	1,703
加賀	2,608	228	2,452
東京	2,044	241	1,803

地色... 無地は1色がほとんどで京都・東京は2色も少しある。三産地とも2色の量が多い。3色の量が多いのは加賀で多いが、京都・東京は少ない。加賀・東京は

*テキスタイル技術グループ

4色以上もある。

上色...5色以下はどの産地も少ない。

表2 上色の使用数(点)

	6~10	11~15	16~20	21~25	26~30	30以上
京都	15	27	29	16		
加賀		10	17	19	24	25
東京		24	26	19	12	

色相... 京都は暖色系と中間系, 加賀は暖色系から中間系と寒色系, 東京は中間系から暖色系で地色に無彩色系が多い。

表3 色相の出現数(点)

	地色			上色		
	京都	加賀	東京	京都	加賀	東京
R	17	17	15	163	221	168
Y R	38	17	27	331	274	250
Y	41	12	52	362	400	363
G Y	8	21	5	88	154	82
G	4	34	3	43	125	47
B G	10	18	6	51	131	82
B	6	13	18	86	181	136
P B	25	15	45	166	267	200
P	26	20	14	146	282	172
R P	9	39	17	99	241	131
N	19	19	34	172	167	164

色調... 三産地とも, うすい(P)・あさい(It)・明るい灰味(Itg)の色調が主体で, にびい(d)・灰(g)の色調も多い。

表4 色調の出現数(点)

	地色			上色		
	京都	加賀	東京	京都	加賀	東京
Pale	77	97	71	285	771	507
ltGrayish	25	46	63	294	449	494
Light	24	29	12	286	279	157
Bright	5			52	15	7
Vivit					3	
Strong	2			38	7	2
Deep				20	1	
Dull	20	22	12	257	300	160
Dark	1			30	8	
Grayish	25	11	47	258	437	303
dkGrayish	5	1	2	12	7	

3.3 東京手描友禅の特徴 (表5~6)

模様構成... 構成は種々, 総模様構成多い

模様... 植物主体, 単独使用が多い

友禅... 挿し伏せ主体, 組合せも多い

地加工... 種々の加工が施されている

上加工... 加工なしが多く, 単独は胡粉使い

色使い... 地色は無地か量かし

上色は16~25色使いが多い

色相... 地色・上色とも中間色系が主体

地色に無彩色多い

色調... 地色・上色ともうすく(P), 明るい灰味(Itg), 灰(g)の色調が多い

配色... トーンオントーン, トーンイントーン, トーナル, カマイユ, フォ・カマイユ配色が主体

表5 意匠構成 非常に多い 多い やや多い

模様構成	肩裾	総	その他	肩裾他
模様	植物単	組合せ		
技法	友禅	挿し伏せ	組合せ	挿し伏せ他
	地加工	量かし	組合せ	無地
	上加工	なし	単独(胡粉)	

表6 色彩構成 非常に多い 多い やや多い

色数	地色	無地	量かし		
	上色	16~20色	11~15色		
色相	地色	Y	PB	N	Y R
	上色	Y	Y R	PB	P R
色調	地色	Pale	ltGrayish	Grayish	
	上色	Pale Dull	ltGrayish	Grayish	Light
色使い	地色	Y (Pale)	PB(ltGrayish)	PB(Pale)	Y (ltGrayish)
	上色	Y (Pale)	Y (ltGrayish)	PB(ltGrayish)	YR(ltGrayish)

3.4 デザイン開発

自由な構図・古典的でなく重々しくない模様とし, 中間色系で細やかな変化・抑えた色調を主体に, 抽出した柔らかく軽快で洒落た印象の特徴を極力表現した(図1)。

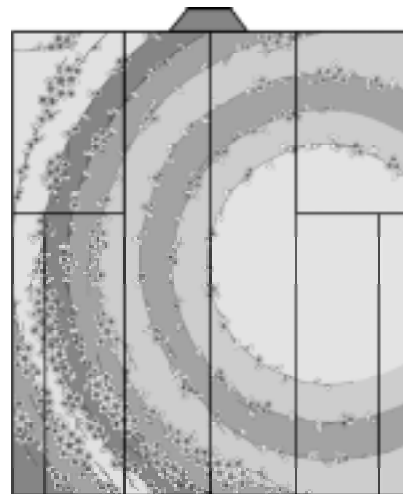


図1 試作デザイン例

4. まとめ

調査表を基に意匠の分析と色彩構成の測色およびデータ解析を行い, 三産地の特徴を総合的に考察した結果, 東京産地の特徴を抽出することができた。この結果を基に産地独自の特色を生かしたデザイン開発により, 他産地と異なった特色のある製品開発への応用が期待できると同時に, 産地のイメージアップと活性化に資するものと思われる。今後, 新規性のある製品開発支援のために活用していきたい。

参考文献

- 窪田宏: 都立繊維工業試験場研究報告, 48, 50-52 (2000).

(原稿受付 平成13年8月1日)