

産学連携による「学生オリジナル図柄着物」の商品化への試み

知念 葉子、中山 佳子
服部 洋典、中嶋 哲生

Attempt to "Original Design of KIMONO by a Student" Commercialization by Industry-University Cooperation

Yoko CHINEN, Yoshiko NAKAYAMA
Yosuke HATTORI, Tetsuo NAKAJIMA

I はじめに

京都には、平安京遷都の昔より文化の中心として染織文化を築き上げてきた歴史や伝統があり、古くからの染色技術を受継いだ染色業者が多く存在している。しかしながら、現代社会においては、ライフスタイルの多様化や価値観の激変によって、日本古来の伝統的な装いである「きもの」への需要が減少し和装染色業界は、伝統的な技術の維持や需要の確保さえも困難となるような状況にある。一方で、繊維業界全体からみても、人件費の安い東南アジア等の諸外国において繊維産業が急成長し、また流行の動向や国内消費者の繊維製品に対する趣向の変化も伴って、アパレル製品は、安価な大量生産品から高価な少量生産品へと移行傾向にあるため、定番品や大ロット加工は減少し、小ロットで多品種、また高級品で高機能性品の生産への移行が進んでいるのが現状である。

そこで、このような現状を打破するために、和装染色業界では、日本古来の伝統を踏まえながらも、新しい技術と革新的な発想を模索し、新規ビジネスモデルの構築を目指して、各種業界に働きかけることで、アパレル企業などへ積極的に参入を試みているところではある。特に、最新の科学技術で開発した話題の新素材をオートクチュールやプレタポルテのコレクションに出品するなど、世界規模での流行発信のステージで提案するような新製品開発を模索することで、伝統と革新をテーマに、様々な努力と取り組みが行われているようである。このような中、とりわけ近未来の染色

業界のビジネスモデルとして必要だと思われるのは、現代の産業界では必須であるインターネットを活用した web 上でのオンデマンドによるビジネス展開のための図案データのデジタル化と商品企画の段階における完成商品のビジュアル化、及び染色作業工程のスピード化ではないかと考える。

本報は、2010年6月以降、本学学生デザイン作品と染色業者（服部染工株式会社）とでコラボレーションで取組んでいる、産学連携による学生制作のテキスタイルデザインの商品化への試みについて報告するものである。最初に、流行やおしゃれに敏感な若い世代である本学短期大学部ライフデザイン学科の学生がデザインしたものを、従来型の版下を用いた捺染手法と小紋図柄を用いて20代～30代をターゲットとした正絹小紋着尺地の商品企画について提案し、さらに、最近染色業界で話題となっている、インクジェット・デジタルプリンタを使用した浴衣用広幅プリントの作品制作の過程について報告する。また、学生が制作した図案を仮想の浴衣の完成製品として着装をシミュレーションできるソフトウェア「i-D-fit」を用いた Web 上でのオンデマンドビジネスへの商品化構想についても検討をおこなった。

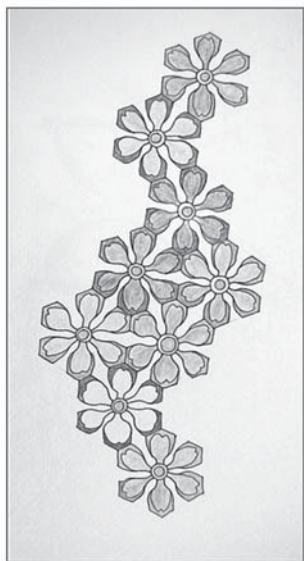
II 正絹小紋着尺地の商品化までの過程

今回、産学連携での取り組みをおこなった、服部染工株式会社（京都市右京区）は、小幅絹織物の染色加工業で、主に小紋柄を扱っている染色業者である。小

紋とは、細かい紋様を切り抜いた小紋型を用いて染める「型染め」の一種で¹⁾、反物全体に小さく細かい柄が上下の方向に関係なく入っている柄の総称である。小紋柄は、その柄域の特色から落ち着いた渋い仕上がりになるので、どうしても着用する年齢層が、高くなる傾向にある。

そこで、購買力のある30代の女性をターゲットとした新柄開拓の具体策として、本学ライフデザイン学科において、2010年6月～7月に、新感覚の正絹小紋着尺の図柄の発掘を目指し公募することにした。図柄サイズは、縦762mm×横380mmとした（スクリーン型のサイズ）。図柄作成のポイントは、着尺地（1反の長さ約12m）の連続柄として使用できるように、型の上下の柄に繋がりをを持たせることである。

ライフデザイン学科では、デザイン基礎分野において「生活造形演習」などで平面的な基礎造形を学ぶ。そこで今回は、これらを学んだ学生達が12点の図柄を応募し、審査の結果、4点のデザインが採用となった。そのうち1名の図案（図1 原画1）が「女子大生の新しい感性による着物地」として受注生産でのカタログ販売（誂染め）として商品化されることになった。この図案は、伝統的な小紋柄の雰囲気を残したやさしい感じの、パールトーンを中心とした色彩で、花模様を抽象的にあしらった単純な構成である。原画1をモチーフとして、図柄をバランス良く配置し、連続柄として上下の図柄が繋がるように考えて、縦762mm×横380mmの大きさに収めたものである。それを図2に示した。



(10cm × 20cm)

図1 誂友禪染（学生デザイン原画モチーフ）

服部染工（株）では、版下によるスクリーン捺染手法²⁾およびローラー捺染手法³⁾を取り扱っているが、今回は、スクリーン捺染手法を用いた。それぞれを図3に示す。この捺染手法では次の2つの技術が要求される。一つは、型の継ぎ目を無くす技術である。着物の生地は1反当り約12mで、スクリーン型幅は一般的に約76cm程度のため、1反の生地を染めるのに複数枚（もしくは複数回）の型を使用しなければならない。このため、型と型の継ぎ目が発生するので、この継ぎ目をいかに目立たなくするかが捺染士に要求される重要な技術となる。もう一つは、スクリーン捺染は、生地の上に柄の形に色糊を置く手法なので、均一の力で捺染できないと、生地の上におかれた色糊の厚さが変わってくる。これはほんの数ミクロンの世界で、この厚さの差が仕上がりの際染めムラとなって現れてしまうため、均一の力で捺染する技術が必要となる。すなわち、これは1枚の型を使用するときだけでなく、1反に10枚の型を量産して使用する商品の場合だと、10枚全てが同じ力で捺染できなければならないので、スクリーン捺染には、非常に熟練した技術が要求されるのである²⁾。染色加工する段階においては、この図柄に加えて地色を薄いピンク色で仕上げ、さらに、図柄の縁取りとして金箔をのせて、高級感と品格を表現した。この反物の染上がり画像を図4に示す。



(38cm × 76.2cm)

図2 誂友禪染（柄配置）



スクリーン捺染機



ローラ捺染機

図3 従来型捺染機 (服部染工株式会社提供)

また、この作品は、京都市が京都の和装業界の活性化を目指して、2010年3月に東京・南青山に開店した、着物や帯のアンテナショップ「白イ鳥」で展示販売された。同店は「普段着物を着る機会のない人たちにも『着物ファッション』を身近に感じてもらうこと」を目的に出店されたもので、首都圏に京都産の和装関連商品を扱うアンテナショップを開設することで、消費者ニーズに関する情報を収集し、それを生産者へフィードバックを行うことで「現代の消費者の感性にマッチした製品作り」を促進「京都の和装産業の活性

化を図って」いるという。ターゲットは20代後半～40代のファッションに関心のある働く女性である⁴⁾。この作品の小売の販売価格は、8万円程になったようである。さらに、この作品は、2010年10月に京都市勧業館「みやこめっせ」にて開催された、京都誂友禅工業協同組合主催の「誂友禅染競技会」に出品され、「藤井大丸賞」を受賞した。この作品を単衣長着として仕立てたものを図5に示す。



(38cm × 76.2cm)

図4 染め上がり誂友禅 (学生デザイン) 小紋柄



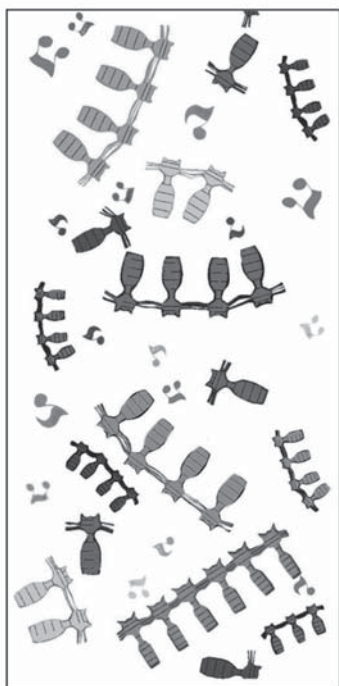
図5 単衣長着仕立上画像

Ⅲ 本学学生のデザインを用いたデジタルプリントによる浴衣地オリジナルデザインの制作

2010年12月～2011年1月の募集期間においては、ライフデザイン学科の学生に浴衣地用のデザインを募集し、2柄が製品化への採用対象になった。この2柄の原画を図6と図7に示す。この2作品は、服部染工(株)が新しく導入したインクジェット・デジタルプリンタ DDPS (Digital Direct Printing System MUTOH 製 Valuejet VJ-1628TD) (図8に示す)を用いて、広幅浴衣用木綿生地にプリントされた。このデジタルプリンタによる染色テストの画像を図9に示す。

1. インクジェット・デジタルプリントの特徴

インクジェット・デジタルプリントは、従来型のスクリーン捺染手法に比べて、次のような特徴を持っている。すなわち、①色調のコントロールやグラデーションなど繊細な図柄の表現が容易にできる。②版下が必要でないため、低コストで、多品種・少量生産が可能である。さらに、従来からの捺染手法では、作業手順が煩雑なため製品に仕上がるまでの工程に1～2か月必要であったが、デジタルプリントでは、作業手法がシンプルのため納期を短縮できる。③染色材料のロスがほとんど無いため、環境にやさしい。④各種の要望



(38cm × 76.2cm)

図6 広幅用原画 (学生デザイン・猫柄)

に対応するサンプル作成や発注見本のデモプリントの作成にも適していることなどの特徴があり、最近、繊維業界での評価が高まっている。特に、デジタルプリントでは、マーケティングにも大いにその威力を発揮できるという。従来のスクリーン捺染では、着見本(取引先と商談をするための製品サンプル)が、コストや納期の問題で、数点程度し提示できなかつたが、インクジェット・デジタルプリントでは、スクリーン捺染と同程度のコストで数百点の見本を作ることが可能だという。マーケティング活動においては、製品サンプルを見せることは非常に重要である。このため、染色業を含め繊維産業が盛んなイタリアでは、高級ブランド商品を中心にインクジェットプリントの比率が飛躍的な拡大を見せているようである。

2. 染色工程について

従来型のスクリーン捺染手法とインクジェット・デジタルプリンタでの染色工程の違いを表1に示す。これによると、スクリーン捺染手法では、①前処理加工→②デザインの版下原画を作成→③色分解トレース→④製版作成→⑤型合わせと染料調合→⑥捺染工程 A) 捺染→B) 型洗浄(色数、型枚数によって、A→Bを繰り返す)→C) 染料糊の廃棄→⑦蒸水洗→⑧整理加工の工程があり、これらの作業に約1カ月半から2ヶ月程必要となる。これに対して一般的なインクジェット・デジタルプリントの工程では、作業工程が短く、①デザイン原画の作成→②図案の加工(PC上で)→③前処理加工→④配色(色見本、測色器、PC)→⑤プリント加工→⑥蒸水洗→⑦整理加工という工程で、3日から2週間くらいで納期となる。基本的には、見



(17cm × 15cm)

図7 広幅用原画モチーフ (学生デザイン・蝶柄)

表1 染色工程比較

一般的なスクリーン捺染工程	一般的なインクジェット工程
① 前処理加工	① 原図作成
② 原画作成	② 図案加工 (PC)
③ 色分解トレース	
④ 製版	
⑤ 色糊作成	③ 前処理加工
⑥ 捺染工程 A) 捺染 B) 型洗浄 (色数、型枚数でA~Bを繰返し) C) 染料糊の廃棄	④ 配色 (色見本、測色器、PC) ⑤ プリント加工
⑦ 蒸水洗	⑥ 蒸水洗
⑧ 整理加工	⑦ 整理加工

本作成時と量産加工時の工程に差はなく、ロットの差のみである。インクジェットプリントでさらに短納期にするためには、②の図案加工がほとんど必要ない場合になる。この工程にどれだけ時間をかけるか、また、早く処理できるかで、出来栄えとコストが決まってくる。インクジェットプリントのメリットは、製版する必要（コスト）が無いこと、小ロットでのプリントコストが安いことなどである。ロットが集まる場合は、従来の捺染手法の方がはるかにコストは安いということになる。

今回、使用した生地は、手持ちの広幅の木綿生地の50番シーチング、60番シーチング、50番綿ローンの3種類から、浴衣素材に適していると思われる、50番綿ローンを選んだ。

(1) 前処理加工

染め上がりが鮮明で滲みがなく、かつ高い堅牢度を発揮させるためには、使用するインクに適した前処理（地入れ）を布に施す必要がある。前処理が不適当

であると、①糊剤が残り染めムラや滲みが出やすい、②高い発色が得られない、③堅牢度が低いなどの問題が発生する。そこで先ず、前処理として、綿素材の生地では、インクをのせやすくするためガス炎によって毛焼きをすることで、生地表面の不要な毛羽を燃焼除去する。次に、酵素糊抜剤や酸化糊抜剤、アルカリ剤を用いて、経糸の糊料を除去する。精練加工では、原料素材に付着する夾雑物を除去し、漂白・染色に影響しないように綿布を処理する。その後、熱乾燥し浴衣用に糊をつけて乾燥させ、生地が仕上がる。次に、本学学生デザインによる図6の猫柄と図7の蝶柄のプリント工程について述べる。

(2) 学生によるデザイン画の取込みとその加工および各種染色堅牢度について

まず、原図をスキャナーで取り込んで画像をデジタル化する。デジタル処理の後、Adobe Photoshop CS5 (Mac版) を用いて、デザインの配置と配色を行った。それを、図10と図11に示す。

デザインを直接取り込んだ状態では、ただのコピーと同様で趣のある商品にはならず、そこに様々なデジタル処理を行なうことで、原図をより良い図案に加工する必要がある。今回使用するデジタルプリンタでは、Wasatch という RIP ソフト（デジタル画像をプリンタ側へ転送するためのソフト）を使用することで、CMYK（色の三原色系；Cyan・Magenta・Yellow、本来、色の三原色はシアン、マゼンタ、イエローであり、ブラックがなくても理論的にはフルカラーは可能であるが、印刷では、グレーの安定性や黒（K）ベタの再現性、カラーインク使用量の節約を考え、黒を入れ、CMYKがカラー印刷の4原色とされている。）と、RGB（光の三原色系：Red・Green・Blue）のどちら



図8 インクジェット・デジタルプリンタ (服部染工株式会社所有 2010年度 MUTOH 製)

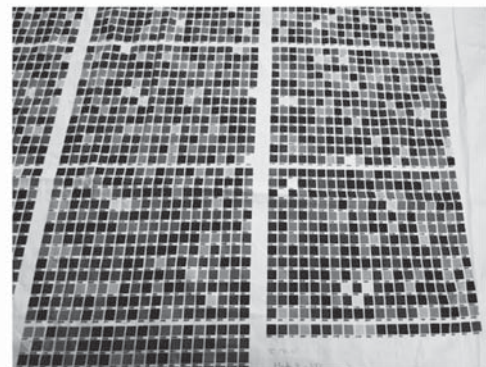


図9 プリンタ校正用色チップ (6000色)

にでも色指定ができる。

なお、このインクジェット・デジタルプリンタでは、昇華転写インクとダイレクト昇華インクの2つのインクに対応でき、6色～8色のインクの組み合わせが可能である。「安価に、美しく、高速に」を謳い、最大約25m²/hの作業速度で、少量・多品種・短納期のニーズに対応可能(製品カタログの商品説明の記載による)であるとしている。

① 猫柄図案の加工について

猫柄は、柄際をハッキリさせたいこと、各柄の配色をコントロールしたいということから、CMYK(K:黒)で色指定することにした。まず、図柄をスキャニングして取り込み、画像を色分解した。Photoshop SC5では、RGBとCMYKのプロファイルを指定するだけで色分解をコントロールすることができる。今回はこの手法を用いて17枚の版に分解し、各版の画像処理を行なった。(基本解析度360×360dpi)。黒をベースに、数種類の版を作成した。印刷の環境設定については、透過性は0%とした。デジタルプリンタでは、画像処理をする場合、仮の色を付けてモニターで確認しながら色や明るさを調整するが、画面で見る色と実際に生地にプリントされる色、さらには生地を蒸水洗した後の色では、色にずれが生じてしまう。このため、



(38cm × 76.2cm)

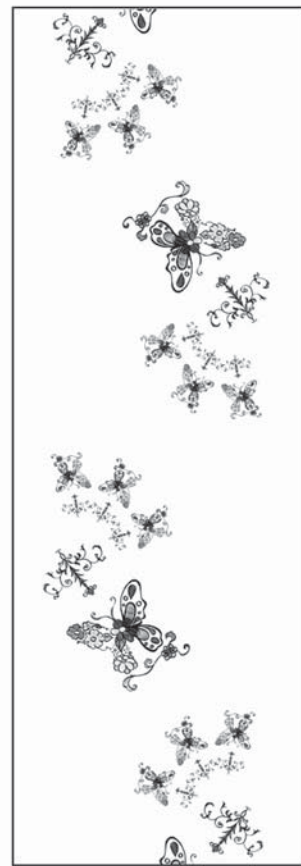
図10 広幅用柄配置 (猫柄)

蒸水洗後の色が正しく表現されるように、版分けされた画像ファイルを、RIPソフトと連動した配色用ソフトを使用して色指定(インク量の指定)を行ない、色差を調節した。

プリントアウトは、広幅布(114cm)に、約370mm×760mmの基本となる柄を連続し、それぞれの柄がずれないように版を3列に並べて配置した。布幅と版の幅の寸法から、柄と柄の間に5cm程の柄のない隙間が出来てしまった。図12に完成した猫柄浴衣用広幅生地を示す。

② 蝶柄図案の加工について

蝶柄は多色使いのエキゾチックな雰囲気のある図柄であるので、デザインの原画の特徴を最大限活かすために、デザイン画の自然な繊細な筆のタッチをそのままに表現できるRGBで色指定を行ない、その後、画像処理を行った。図柄の配置については、大胆な構図を用いるため絵羽模様(絵羽とは、格の高い、着物の模様つけのひとつで、留袖、振袖、色留袖、訪問着、絵羽織などがある。通常の着物の模様付けは反物の状態で行



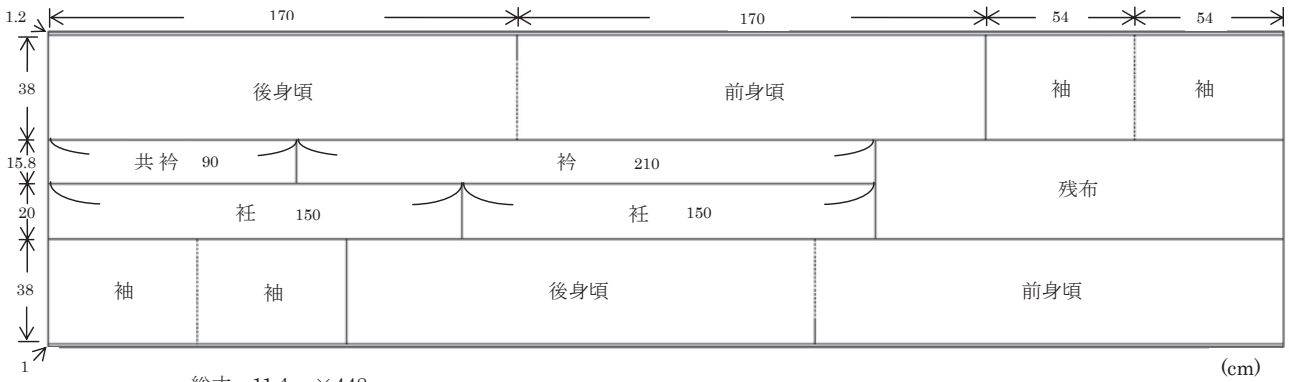
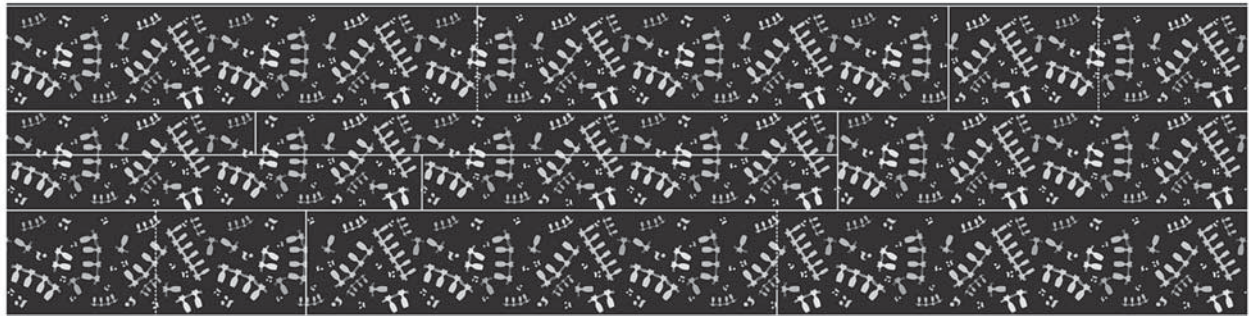
(38cm × 108cm)

図11 広幅用柄配置 (蝶柄)



(114cm × 448cm)

図 12 猫柄浴衣用広幅生地



総丈=114 cm × 448 cm

(cm)

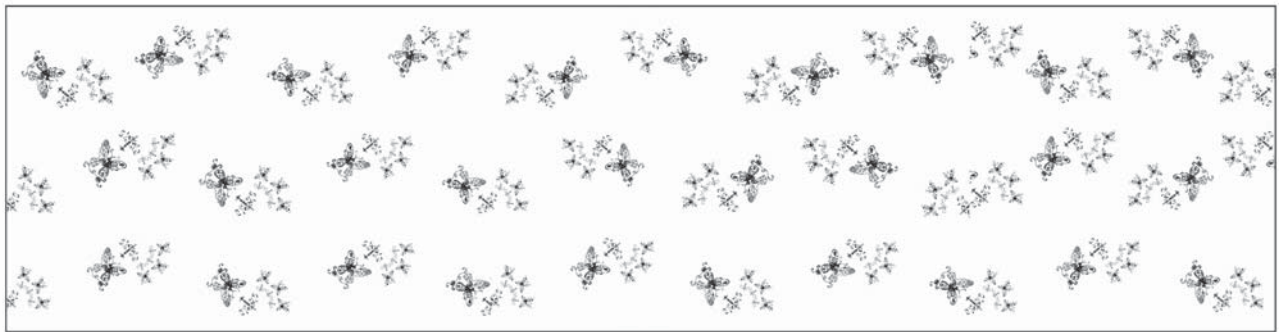
(20分の1縮図)

図 13 猫柄広幅仕立て裁ち切り図

うが、絵羽模様の場合、模様が縫い目で切れないよう、縫い目にまたがって連続するようにならなければならないため、白生地段階で反物を裁断、着物の形に仮仕立てをして模様づけをする⁶⁾) 風にすることにした。そこで、図柄のモチーフを拡大・縮小し、身頃や袖、衿などのそれぞれの部位に効果的に図柄が出現するように配置した。特に、図柄を拡大縮小して配置した大小の図柄の方向や連続する向きを考え、リズム感と動きが出るようにバランスを考えた。バックの地色の配色は、蝶の図柄を引き立てられるように、極薄いピンクにした。図 14 に完成した蝶柄浴衣用広幅生地を示す。

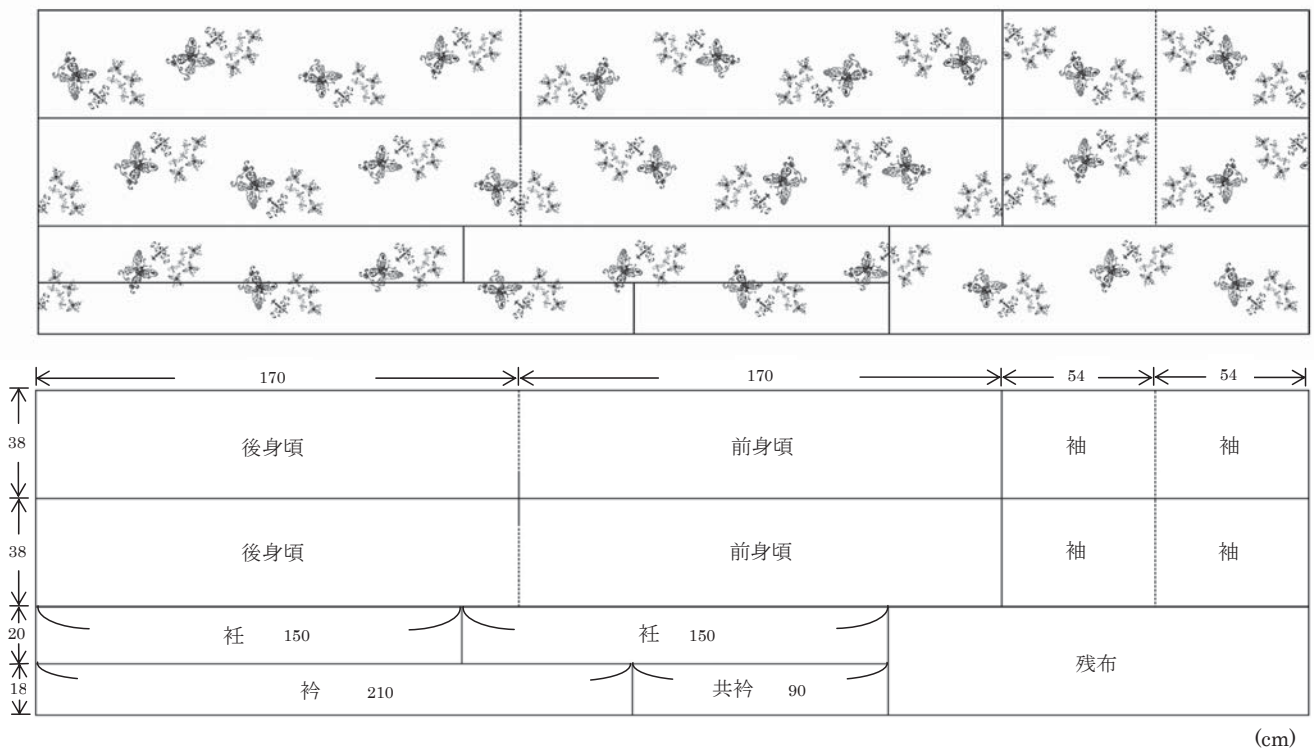
③ 各種染色堅牢度について

染色製品を商品化するためには、染料の光に対する耐久性、水や洗濯、ドライクリーニングに対する耐久性、汗、着衣動作により発生する摩擦に対する耐久性など、日常生活において染色製品に対して要求される各種の耐久性能を上げる必要がある。そこで、デジタルプリンタで染色した場合の各種染色堅牢度について調べ、表 2 に示した。この結果については、Yellow、Magenta、Cyan、Black、L.Magenta、L.Cyan、L.Black、Orange、Blue の各色のインクに対して、光、塩素、洗濯、ドライクリーニング、水、汗に対する堅牢度試験の項目については、4～5級で、高い品質を示したが、摩擦に関しては、2～3級と低い結果であった。



(114cm × 448cm)

図 14 蝶柄浴衣用広幅生地



(cm)

(20分の1縮図)

総丈=114 cm × 448 cm

図 15 蝶柄広幅仕立て裁ち切り図

3. 浴衣地の裁断図と縫製

インクジェット・デジタルプリンタで広幅木綿生地(50番綿ローン)に染色した2点(猫柄・蝶柄)については、浴衣に仕立てることとした。浴衣を仕立てる場合、着物の反物は、並幅(38cm内外)であるので、総丈は、約450cm内外となる。用尺の積り方としては、布幅によって各種類ある。通常用の尺の積り方は、総丈=(裁ち切り袖丈+裁ち切り身丈)×4+裁ち切り衿×2となるが、布幅によって積り方が異なり、広幅(75cm内外)では、総丈(500cm内外)=(裁ち切り身丈+裁ち切り衿丈)×2、ヤール幅(90cm内外)では、総丈=裁ち切り身丈×2+断ち切り袖丈、さらに、脇と衿をつまんで仕立てる広幅の場合では、総丈=(裁

ち切り袖丈+裁ち切り身丈)×2+衿丈/2となる。このように広幅仕立ての場合は、幅の広い分、長さは約500cm内外、並幅の1/2の長さで足りる。今回の猫柄と蝶柄の2点は、どちらも114cm幅の布を用いているが、配図設定の方法が異なるので、2柄それぞれ異なる裁ち方で仕立てることとした。

① 猫柄浴衣地の裁断と仕立て方法

猫柄生地の裁断と仕立て方法では、広幅(114cm)を3列の連続柄で染め上げているが、両方の耳端部分に、1.0cm~1.2cmの染色されていない白い部分が生じていたので、その部分を外して寸法取りをした。また、前・後ろ身頃を裁断する際、3列になった柄が同

表2 各種染色堅牢度試験結果

項目	試験方法	区分	Yellow	Magenta	Cyan	Black	L. Magenta	L. Cyan	L. Black	Orange	Blue
光	JIS L 0842(20h)	変退色	6	6↑(7)	6↑(7)	6↑(7)	6↑(7)	6	4	6↑(7)	6↑(7)
塩素	JIS L 0884	変退色	4-5	4-5	1-2	3-4	4	1	1-2	4-5	1
洗濯	JIS L 0844(A-2)	変退色	4	4-5	4-5	4-5	4-5	5	5	5	5
		汚染	綿	5	4-5	4-5	4-5	5	4-5	4-5	5
ドライクリーニング	JIS L 0860 パークレン	変退色	5	4-5	5	4-5	5	5	5	5	5
		汚染	綿	5	5	5	5	5	5	5	5
水	JIS L 0846	変退色	5	4-5	5	4-5	5	5	5	5	5
		汚染	綿	5	4-5	3-4	4-5	5	4-5	5	4
汗	JIS L 0848 アルカリ性	変退色	4-5	4-5	5	4-5	5	5	5	5	5
		汚染	綿	4-5	4-5	3	4	5	4	4-5	4
	酸性	変退色	4-5	4-5		4-5	5	5	5	5	5
		汚染	綿	4-5	4-5	5	4	5	4-5	4-5	4
摩擦	JIS L 0849 II型	乾式	3	2-3	2-3	2-3	3-4	3	4-5	2-3	3
		湿式	3	2-3	2-3	2-3	3-4	3	4-5	2-3	3

試験布：綿 100% 前処理：大力 前処理剤 RSC - R 印字条件：720×720dpi、4 pass, uni, 100%
 後処理：予備乾燥 110℃×1分→スチーム、104℃×10分→水洗→ソーピング→90℃×10分→水洗→乾燥

じ位置に横並びで連続していたため、裾で揃えて裁つと、後ろ中心で左右の柄が横方向に並んでしまうので、左右で飛び柄となるように柄域をずらし、耳端側で左右それぞれの身頃（裁ち切り寸法：幅 38 cm、丈 170 cm）を配置した。袖（裁ち切り寸法：幅 38 cm、丈 54 cm）については、柄が合うようにまた、効率よく裁断できる位置を考えた。布の中心部分の列は、少し幅寸法が短く（35.8 cm）なったために、ここから、衿（裁ち切り寸法：幅 20 cm、丈 150 cm）と衿（15.8cm）をとり裁断した。図 13 に裁ち切り寸法の裁断図を示した。仕立てについては、30 番縫い糸を用いて通常通り仕立てた。裁ち切りの布端の処理は、ロックミシンで処

理した。仕立て上がりの浴衣作品を図 16 に示した。

② 蝶柄浴衣地の裁断と仕立て方法

蝶柄生地は、上前になる身頃の裾からウエスト当りにかけて蝶の柄域になるように、モチーフを配置し、前後身頃、衿、衿、袖などの各パーツを黒く細い線で囲み、裁断しやすいように図案加工時に配置しておいたが、この線と実際の布地の目がずれており縫製がしにくかった。小紋柄や猫柄のような総柄では、地の目線と図柄のズレは、あまり影響しないが、線状の柄などは地の目線とズレが生じていると、縫製と仕立てにかなり影響してくる。デジタルプリントでは、この点



図 16 浴衣仕立上画像（猫柄）



図 17 浴衣仕立上画像（蝶柄）

が今後、改良の余地があると思われる。図15に裁ち切り寸法の裁断図を示した。後ろ身頃は、絵羽風に柄配置をしているので、背縫いは、「わ」にしてつまんで縫うことにした。裁ち切りの布端の処理は、伏せ縫いによる上仕立てで縫製した。図16と図17は、仕立て上がりの浴衣作品である。この2点の作品は、2011年7月に本学で開催されたファッションショーで披露した。

4. 着装シミュレーションソフト「i-D-fit」の活用

Web上でのオンデマンドビジネスへの商品化構想についての検討をおこなうため、学生が制作したデジタル化した図柄の猫柄と蝶柄をi-D-fit(株式会社テクノア)を取り込み、仮想の浴衣の完成製品としてシミュレーションを試みた。このi-D-fit(アイ-ディ-フィット)は、パターンや生地特性の情報から衣服や浴衣の着衣形状をシミュレーションし、表示するソフトウェアである。このソフトは、オリジナルで作成した生地図柄を取り込み、ソフト内の既成マネキンにのせてデザインの検討や仕上がりのイメージを見ることが可能であり、同時に、衣服のゆとり量や素材の伸び率を3D上で確認できるものである。このソフトを用いると、作成したオリジナル図柄と完成品の浴衣のイメージ画像をWeb上に同時に載せることが可能であり、手軽で簡単にオリジナル図柄から商品の完成イメージ

をアピールすることができる。また、インターネットにアップすることで、各種図柄を提示した浴衣や小紋着物のカスタムオーダーや、個人を対象にしたオリジナルデザインによる受注生産においても商品の完成品をイメージしやすく、Web上でのオンデマンドビジネスへの商品化に繋がるのではないかと考える。図18にこのソフトで先の花模様小紋柄・猫柄・蝶柄それぞれの図柄でシミュレーションしたものを示す。(a)と(b)の着装画像は、図2の小紋柄を取り込んだものであり、(b)の図柄は(a)の約2倍の大きさにして作成したものである。(c)は、猫柄、(d)は蝶柄をそれぞれ取り込んで作成した。

IV まとめと今後の課題

我が国の消費者の繊維製品に対する近年の趣向の変化に伴い、定番品や大ロット加工は減少し、小ロットで多品種、また高級品で高機能性品の生産への移行が進んでいる現状の中、本報は、2010年から本学学生と染色業者とがコラボレーションすることで、伝統的な装いである着物を、購買力のある若い世代の女性をターゲットにしたマーケティングを目指し、若い女性たち自身が生み出す感性を用いて商品化し、市場への参入を試みた取組みについて報告したものである。すなわち、流行に敏感な若い世代である本学短期大学部



図18 『i-D-fit』を用いたシミュレーション画像

学生がデザインしたものを小紋図柄にアレンジし、従来型の版下を用いたスクリーン捺染手法で20～30代をターゲットとし小紋着尺地に仕上げる商品企画と学生が描いた猫柄と蝶柄の図案を浴衣用にアレンジし、最近話題のインクジェット・デジタルプリンタを用いてオリジナルな広幅浴衣地の制作を試みたことをまとめたものである。

さらに、学生の作成した図案を着装シミュレーションソフト「i-D-fit」に取り込み、これを浴衣にしたときの着衣形態を仮想で視覚化することにより、web上でのオンデマンドビジネスへの展開が可能になるかなど、今後の新しいビジネス形態への提案を探った。

世界に一つしかない、自分がデザインしたオリジナルデザインの浴衣や着物を着るという贅沢を実現するという商品企画は、価値観が多様化している現代では、業界の存続をかけたビジネスモデルの一つではないかと思われる。ただ、小ロットだけに、それぞれの工程でまだまだコストがかかり、小売価格がかさんでしまうのが難点であると言える。しかし、日本の伝統と文化が息づく京都の地から、地場産業の活性化と世界に目を向けた地域ブランドの創出を目指して、今後も引き続き取り組むたいと考える。

V 謝辞

本論を執筆するにあたり、着物と浴衣の図柄制作と作品縫製に協力していただいた、本学短期大学部ライフデザイン学科、川口裕子さん、新阜伊織さん、寺岸亜耶さん、そして、作品制作をご指導いただいた野田喜美代氏に厚く御礼申し上げます。

また、終始懇切丁寧に協力・解説およびスクリーン捺染手法とインクジェット・デジタルプリントに関する資料を提供していただいた服部染工株式会社様、また、株式会社テクノア様に感謝し、ここに御礼申し上げます。

参考文献

- 1) 服飾辞典：同文書院（1989）p305
- 2) <http://kyoto.tanmono.com/process-roller.html>
- 3) <http://kyoto.tanmono.com/process-screen.html>
- 4) シブヤ経済新聞：2010.3.3 付記事

5) <http://www.konicaminolta.jp/inkjethead/products/textile>

6) 和裁：同文書院（1976）p25

