

「羽織ものの制作について」 —クリエイターとのコラボレーション—

Study on concerning the production process of Japanese outer garment :
Collaboration with creators

田中 淑江 高橋 由子 宮武 恵子
Yoshie TANAKA Yuko TAKAHASHI Keiko MIYATAKE

1. はじめに

2018年より本学家政学部被服学科と北陸先端科学技術大学院大学（以下、北陸先端大と略）は連携し、高性能な天然染料と染の技術、最新のファッションデザイン、伝統工芸技術の融合をもとにドレスと和服を基調とした羽織ものの制作に取り組んでいる¹。

現代におけるアパレル産業や伝統工芸産業に、用いられる染料の主流は化学染料である。化学染料がもたらす排水が水質汚染などの環境問題をもたらししている。そこで本プロジェクトでは北陸先端大で開発された高性能な天然染料と染の技術を用いて染色排水の無害化に取り組み、環境負荷の低減を目指すものである²。また一般的な草木染は高温で長時間の染色が必要であるが、新しく開発された染料は常温により短時間で染色可能という特徴がある。この環境にやさしい染料を用いてファッションへのアプローチをすることで、社会問題の解決や地域活性化を図ることができるというビジネスモデルを内外へ発信するというのがこのプロジェクトの目的である。これに連携するのは福井を含む北陸地域の企業、加賀友禅作家（久恒俊治氏）、その他工芸士、農家（染料の資源提供）、服飾関連協力者（ドレス縫製、型紙制作など担当）、ファッションイラストレーター（鄭貞子氏）、大学機関、国際協力機関など多種多様なメンバーにより構成されている。

また本プロジェクトを広く発信するために「日本 - オーストリア国交150周年」に因んだイベントが企画されている。すでに2019年5月に金沢城の五十間長屋において国際シンポジウムが開催された³。続いて2019年11月12日に本学、共立音楽祭にてピアノ演奏とのコラボレーションによりファッションショーを開催する。さらに本年12月にはウイーンにおいては作品展示を行う予定である。

ファッションショーで提案するスタイルは、宮武が担当し、「日本 - オーストリア国交150周年」および開発された天然染料を生かして日本らしさを基にしたジャポニズムをキーワードとして発想を広げた。また、さらに価格競争下における製品展開と差別化するため、高品質でフォーマルな場で装うドレススタイルを提案することとした。ジャポニズムとは、西欧における日本趣味、日本心酔のことで⁴、近年では2017年の「ファッションとアート麗しき東西交流」のような「ジャポニズム」をテーマとした展覧会などが複数開催されてきた⁵。本展覧会では、膝からくるぶし丈で、ラップ・コートのようにおって着ることのできる、ゆったりとしたドレッシング・ガウンなども取り上げられ、西洋風に用いられる羽織を展示している⁶。ドレッシング・ガウンは、部屋着として装着されていたが、本企画ではドレスの上に着用する羽織もののスタイルを提案した。さらにここで提案する羽織ものには日本伝統染織技術の加賀友

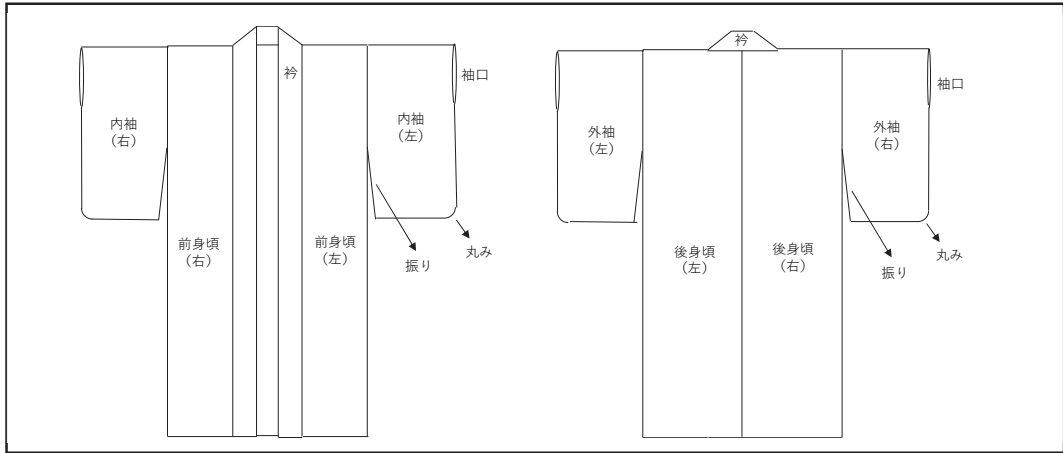


図1 半纏図と名称

禅を用いる。ターゲットは若い女性とし、同年代の共立女子大学被服学科で学ぶ女子学生にドレススタイルの要望を募ることとした。具体的には「ジャポニズム」「日本らしさ」「ドレス」の3語からイメージするドレススタイルのカラーズで提出を募った。そして宮武がそのカラーズからデザイン画にした。

本報告ではこれらのスタイルのうち、ドレスの上に着用する羽織ものを中心に述べる。前述のようにデザインは宮武、縫製は田中、高橋が担当した。まず企画の趣旨に則り、デザイン画を検討し和服と洋服の融合作品を表現することとなった。そこで和の要素の原型は、和服の羽織ものの中でも構成要素がシンプルな身頃、袖、衿のみの半纏とした(図1)⁷。半纏は和服の特徴である直線裁ちで余りが出ず、直線縫いである。デザイン画は表1に示したような5型である。この5型のうちA型のみ和服の直線裁ちの特徴を生かし、身丈だけを長くしたものとなった。本研究では和服と洋服を融合させた羽織ものは、発想の源は「半纏」という和服であったが、出来上がった羽織ものの形状は様々な形で提案することとなった。ここでは従来の和服の概念にとらわれることなく展開されたと考えるが、具体的な制作工程を通して、その概念とはどの

ようなものなのか、またこのように多様に展開することのできる羽織ものの形状の可能性について検討、考察することを目的とする。

2. 方法

羽織もの制作工程を生地の裁断、模様の施し、縫製などに分けて、それぞれの違いを詳細に記録する。今回のプロジェクトの記録として羽織ものに模様を施す加賀友禅作家久恒俊治氏⁸とファッションイラストレーター鄭貞子氏⁹の2人のクリエイターの作品制作工程に注目した。それぞれの作品の制作工程ごとの違いを総合的に検討する。

3. 羽織ものの制作工程記録

今回制作する羽織ものは5型7デザインである。これらの羽織ものには加賀友禅作家久恒氏が天然染料で加賀友禅を施した羽織5型(A型からE型)5デザイン。また鄭氏が天然染料で生地を染め、そこに天然染料で直接デザインを施した羽織もの1型(E型)2デザイン(Ⅱ-E①型、Ⅱ-E②型)の合計7枚の制作を進めている。

以下時系列に制作工程を述べる。




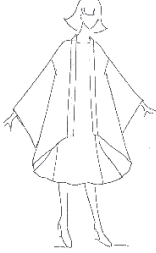

3-1. 羽織もののデザインと寸法決定

- (1) 羽織もののデザイン決定
宮武デザインによる5型の羽織ものが決定した(表1)。
- (2) プロトタイプ1を制作
5型の羽織ものを実際に制作するにあたり、プロトタイプ1の制作を行う。前述の通り、羽織ものの原型は和服の半纏である。半纏を身長162cm、衿70cmの女性を想定し、各部寸法は標準寸法を使用した。半纏の裁断図すなわちプロトタイプ1裁断図(図2)と寸法表を(表2)示した。完成写真は図3である。丈や幅の変更に対応できるよう、縫い代をできるだけ多めにした。
- (3) プロトタイプ2、3を制作
プロトタイプ1を基本とし、羽織ものB型、C型、D型、E型に対応できるよう

プロトタイプ2と3を制作した。製図や裁断図、完成図、寸法表を示した(プロトタイプ2図4、5 表3、プロトタイプ3図6、7 表4)。

- (4) トータルチェック
プロトタイプ1、2、3をボディに装着し、全体のシルエットや詳細な寸法確認を宮武を中心に筆者らで行った。羽織ものの丈、身幅、衿幅、衿の形状、袖丈、袖幅、袖の丸み等細部にわたりmmからcm単位での調整を行った。プロトタイプから変更した箇所についてまとめたものを表5に示す。
全体にゆとり量が加わり、ドレープが表現される裾広がり形状となった。衿幅を広くしたことにより、安定感が表現されるようになった。

表1 デザイン画及び生地について

型	A	B	C	D	E
デザイン画					
素材	塩縮	カラミ	14付羽二重	14付羽二重	オパールプリント
組成	絹100%	ポリエステル100%	絹100%	絹100%	ポリエステル100%
巾生地	100cm	96cm	76cm	76cm	150cm
染色	ルビーロマン	ピノノワール	タンニン	ピノノワール	菊サクラ

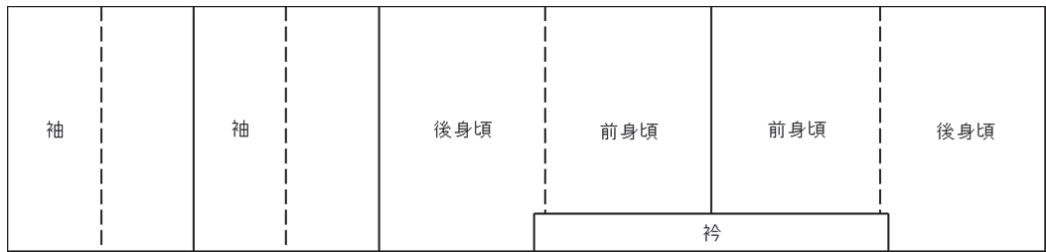


図2 プロトタイプ1 (半纏) の裁断図

表2 プロトタイプ1 (半纏) の寸法

名称	寸法	名称	寸法	名称	寸法
身丈	115	袖口	23	前幅	いっぱい
衿	70	袖付け	23	衿幅	5
袖幅	35	身八ツ口	13	くりこし	0.5
肩幅	35	衿肩明	10	袖の丸み	2
袖丈	50	後幅	30		

(cm)



図3 プロトタイプ1 (半纏) 完成写真

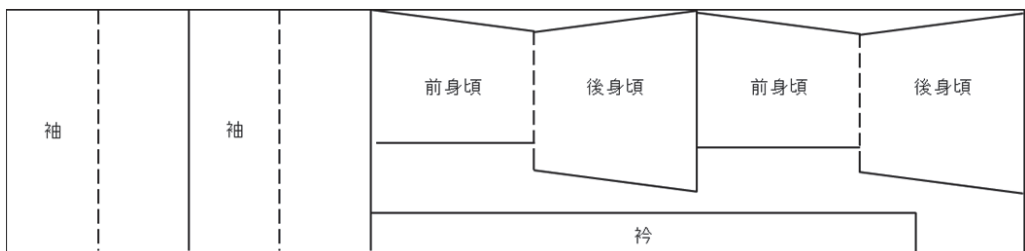


図4 プロトタイプ2の裁断図

「羽織ものの制作について」

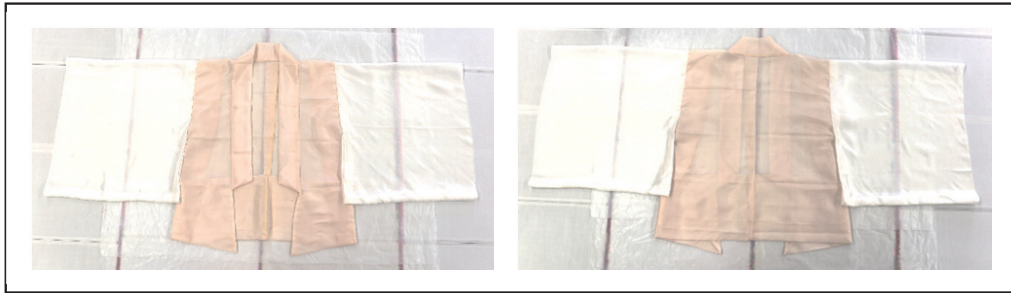


図5 プロトタイプ2完成写真

表3 プロトタイプ2の寸法

名称	寸法	名称	寸法	名称	寸法
身丈	56	袖口	23	前幅	21.5
衿	70	袖付け	23	衿幅	7
袖幅	46	身八ツ口	13	くりこし	0.5
肩幅	24	衿肩明	10	袖の丸み	2
袖丈	50	後幅	30		

(cm)

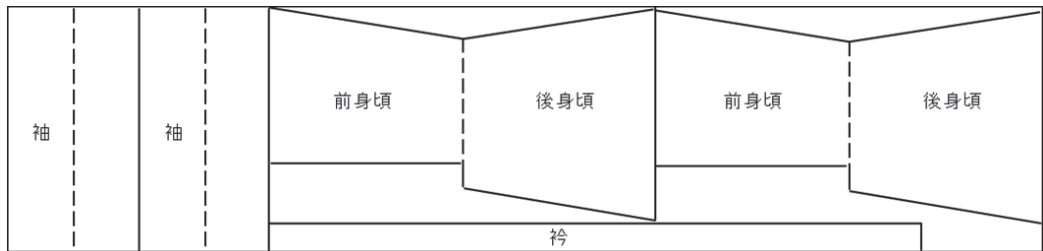


図6 プロトタイプ3の裁断図

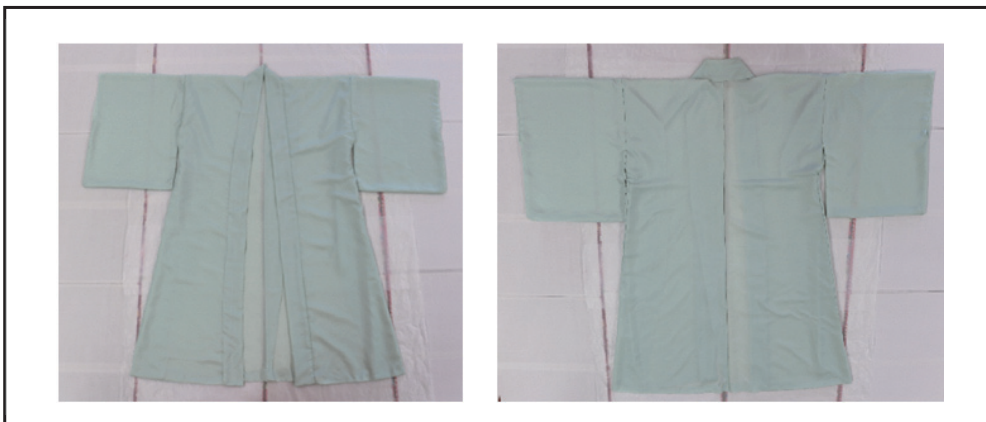












図7 プロトタイプ3完成写真

表4 プロトタイプ3の寸法

名称	寸法	名称	寸法	名称	寸法
身丈	120	袖口	23	前幅	33
衿	70	袖付け	23	衿幅	7
袖幅	35	身八ツ口	13	くりこし	0.5
肩幅	35	衿肩明	10	袖の丸み	2
袖丈	50	後幅	49.5		

(cm)

表5 トワルチェック後の変更点

	デザイン画	検討写真	変更点
A			<ul style="list-style-type: none"> ・フェミニンなイメージ ・基本型のまま ・袖→小袖
B			<ul style="list-style-type: none"> ・キュートなイメージ ・袖→小袖 ・プロトタイプ1のままでモデルに着せ付け雰囲気を見る
C			<ul style="list-style-type: none"> ・袖→筒袖、袖丈30cm、袖つけ30cm ・衿幅6cm ・脇線（もう少しフレアをだす）
D			<ul style="list-style-type: none"> ・セクシーなイメージ ・脇線(前身頃5cm、後身頃5cm)20cm出す ・裾線に向かって斜めにだす ・袖→広袖 ・衿幅5cm ・前上がり18cm
E			<ul style="list-style-type: none"> ・大人っぽいイメージ ・脇線(前身頃10cm、後身頃10cm)40cm出す ・背縫い(左身頃10cm、右身頃10cm)20cm出す ・裾線に向かって斜めにだす ・袖→小袖 ・衿幅7cm

「羽織ものの制作について」

(5) モデルチェック

羽織ものはトワルチェック後、必要修正箇所を確認し、プロトタイプも再度修正を行った。修正後のプロトタイプ羽織ものをドレスを着用したモデルに装着させ、最終確認を宮武が行った。(モデルチェックの様子図8)

(6) 寸法決定

モデルチェック終了後、5型（A型からE型）の寸法が確定した。最終決定の寸法図を図9から13に示し、寸法表を表6から10に示した。これらの最終決定の寸法をもとにプロトタイプを修正し、記録のために撮影を行った（図14）。



図8 モデル装着チェックの様子

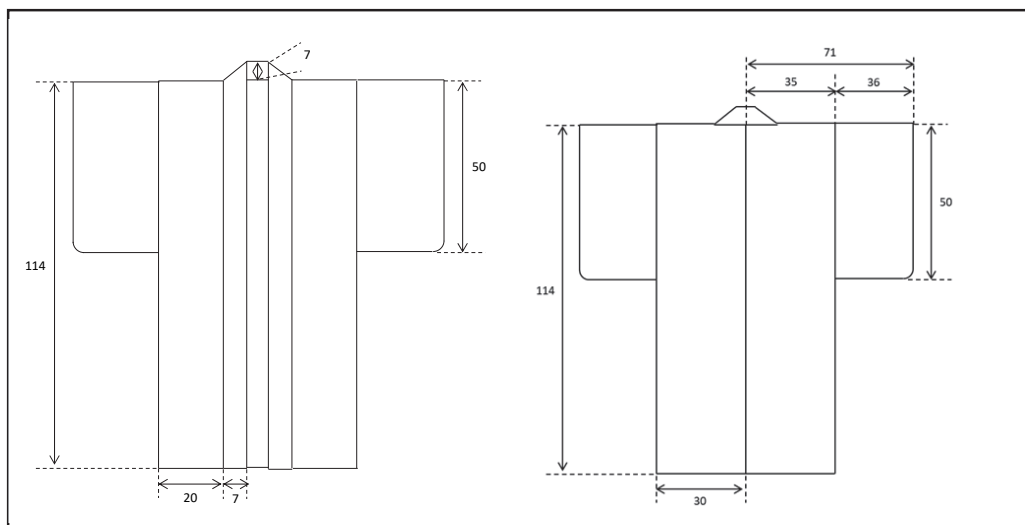


図9 A型の形状及び寸法図

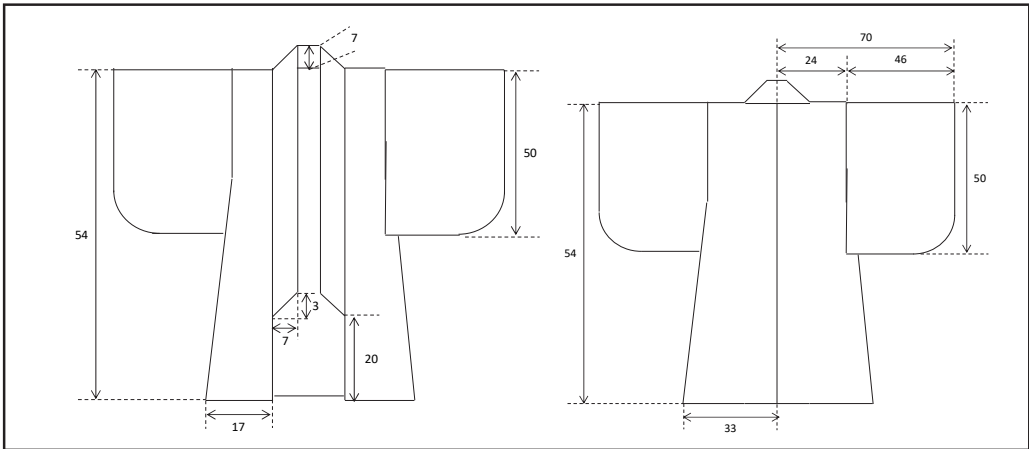


図10 B型の形状及び寸法図

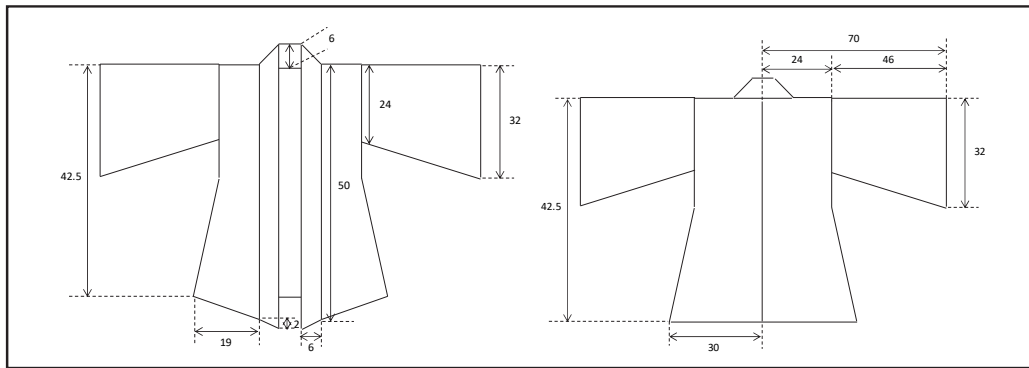


図11 C型の形状及び寸法図

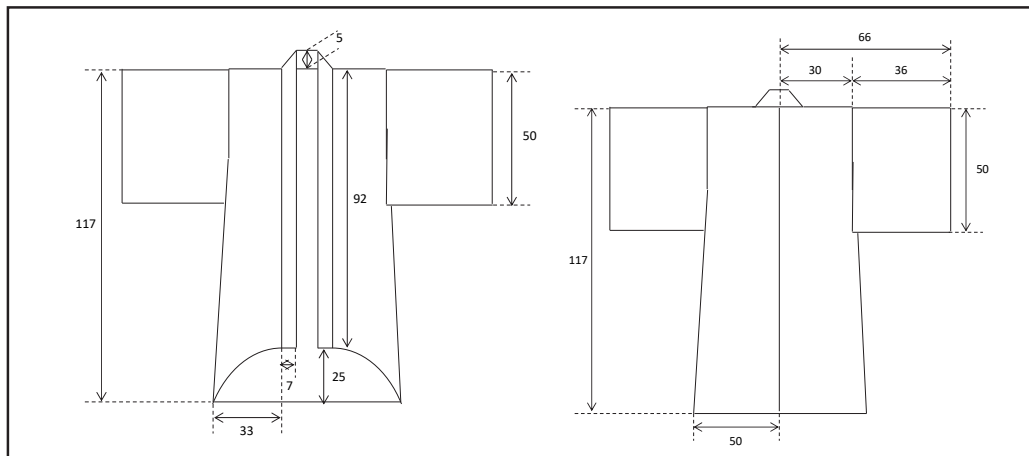


図12 D型の形状及び寸法図

「羽織ものの制作について」

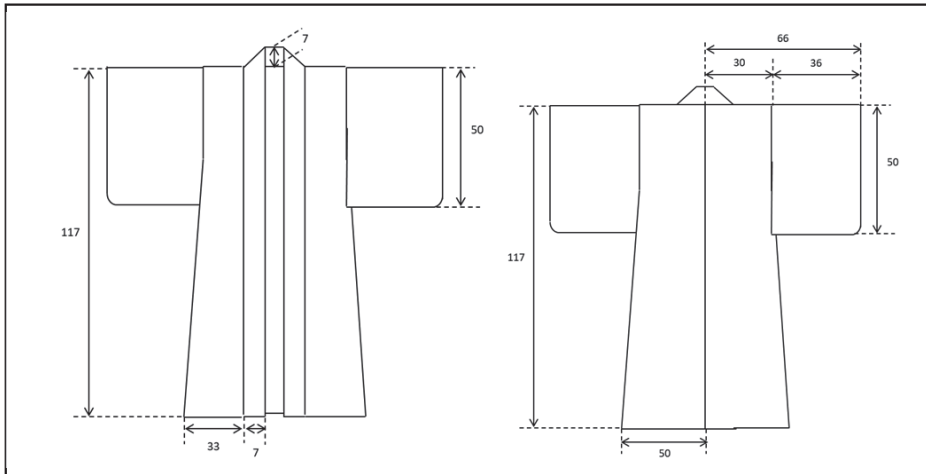


図13 E型の形状及び寸法図

表6 A型の寸法

名称	寸法	名称	寸法	名称	寸法
身丈	114	袖口	23	前幅	20
衿	71	袖付け	23	衿幅	7
袖幅	36	身八ツ口	10	くりこし	0.5
肩幅	35	衿肩明	10	袖の丸み	5
袖丈	50	後幅	30		

(cm)

表7 B型の寸法

名称	寸法	名称	寸法	名称	寸法
身丈	54	袖口	23	前幅	17
衿	70	袖付け	23	衿幅	7
袖幅	46	身八ツ口	13	くりこし	0.5
肩幅	24	衿肩明	10	袖の丸み	10
袖丈	50	後幅	33	衿下	20

(cm)

表8 C型の寸法

名称	寸法	名称	寸法	名称	寸法
身丈	42.5	袖付け	24	くりこし	0.5
衿	70	身八ツ口	5	袖の丸み	広袖
袖幅	46	衿肩明	10	前丈	50
肩幅	24	後幅	30	衿前下が ^り	2
袖丈	32	前幅	19		
袖口	32	衿幅	6		

(cm)

表9 D型の寸法

名称	寸法	名称	寸法	名称	寸法
身丈	117	袖付け	23	くりこし	0.5
衿	66	身八ツ口	13	袖の丸み	広袖
袖幅	36	衿肩明	9	前上がり	25
肩幅	30	後幅	50	前丈	92
袖丈	50	前幅	33		
袖口	23	衿幅	5		

(cm)

表10 タイプEの寸法

名称	寸法	名称	寸法	名称	寸法
身丈	117	袖口	23	前幅	33
衿	66	袖付け	23	衿幅	7
袖幅	36	身八ツ口	13	くりこし	0.5
肩幅	30	衿肩明	9	袖の丸み	2
袖丈	50	後幅	50		

(cm)



図14 修正後の羽織一覧 (左からA型、B型、C型、D型、E型)

3-2. クリエーターとの共同制作工程

前項で決定した羽織もの5型に加賀友禅作家久恒氏とイラストレーター鄭氏が模様を描き、筆者らが羽織ものに仕立て、完成させる制作工程について表11にまとめた。それぞれの制作工程を、関連する工程ごとに第1から第3工程のグループに分けた。羽織もの5型に見る工程ごとの相違点や共通点について述べる。

3-2-1. 第1工程 (地染・生地裁断)

まず地染であるが、使用素材がポリエステルかまたは絹で工程が異なる。B型とI-E型はポリエステルであるので、天然染料で生地を染める前に繊維にシルクコーティングを施す必要がある。これら2作品はシルクコーティング後、天然染料で浸染した。同様にII-E①型は絹紗であるので前処理なしで浸染を行った。一方、C型は生地に刷毛足を表現するために、地染めは引き染で行った。また、D型はC型と同様に引

作家		久恒俊治氏					鄭貞子氏	
羽織の型の種類	A	B	C	D	I-E	II-E①	II-E②	
染の種類	むら染	金泥描き	加賀友禪染め	加賀友禪染め	加賀友禪染め	直接描き	直接描き	
地染	むら染	浸染	引き染	引き染	浸染	浸染	無	
裁断	型紙無 和裁直線裁ち	型紙有	型紙有	型紙有	型紙有	型紙有	型紙有	
仮仕立て	無	有	有	有	有	無	無	
模様染	模様染無	金泥描き	友禪糊置き (天然タンニン染料)	友禪糊置き (酸性染料)	友禪糊置き (天然菊桜染料)	直接描き	直接描き	
第 3 工程	標付け	洋裁に準じる	洋裁に準じる	洋裁に準じる	洋裁に準じる	洋裁に準じる	洋裁に準じる	
	縫い方	①背縫い→袋縫い ②脇縫い、衿付け、袖縫い、袖付け →並縫い ③袖口、振り →三つ折りぐけ	①背縫い→袋縫い ②脇縫い、衿付け、袖縫い、袖付け →並縫い ③袖口、振り →三つ折りぐけ	①背縫い→袋縫い ②脇縫い、衿付け、袖縫い、袖付け →並縫い ③袖口、振り →三つ折りぐけ	①背縫い→袋縫い ②脇縫い、衿付け、袖縫い、袖付け →並縫い ③袖口、振り →三つ折りぐけ	①背縫い→袋縫い ②脇縫い、衿付け、袖縫い、袖付け →並縫い ③袖口、振り →三つ折りぐけ	①背縫い→袋縫い ②脇縫い、衿付け、袖縫い、袖付け →並縫い ③袖口、振り →三つ折りぐけ	
		本仕立て	①背縫い→5mm ②脇縫い→1cmに裁ち落とし、前後身頃脇縫い代を一緒に包み5mmの縫い代とし、前身頃側に倒す ③袖付け→1cmに裁ち落とし、5mmの三つ折りぐけ ④袖口、袖の振り→5mm ⑤衿付け→全ての縫い代を1cmで裁ち落とし、本ぐけ ⑥裾→縫い代は2cmで裁ち落とし、1cmの三つ折りぐけ	①背縫い→5mm ②脇縫い→1cmに裁ち落とし、前後身頃脇縫い代を一緒に包み5mmの縫い代とし、前身頃側に倒す ③袖付け→1cmに裁ち落とし、5mmの三つ折りぐけ ④袖口、袖の振り→5mm ⑤衿付け→全ての縫い代を1cmで裁ち落とし、本ぐけ ⑥裾→縫い代は2cmで裁ち落とし、1cmの三つ折りぐけ	①背縫い→5mm ②脇縫い→1cmに裁ち落とし、前後身頃脇縫い代を一緒に包み5mmの縫い代とし、前身頃側に倒す ③袖付け→1cmに裁ち落とし、5mmの三つ折りぐけ ④袖口、袖の振り→5mm ⑤衿付け→全ての縫い代を1cmで裁ち落とし、本ぐけ ⑥裾→縫い代は2cmで裁ち落とし、1cmの三つ折りぐけ	①背縫い→5mm ②脇縫い→1cmに裁ち落とし、前後身頃脇縫い代を一緒に包み5mmの縫い代とし、前身頃側に倒す ③袖付け→1cmに裁ち落とし、5mmの三つ折りぐけ ④袖口、袖の振り→5mm ⑤衿付け→全ての縫い代を1cmで裁ち落とし、本ぐけ ⑥裾→縫い代は2cmで裁ち落とし、1cmの三つ折りぐけ	①背縫い→5mm ②脇縫い→1cmに裁ち落とし、前後身頃脇縫い代を一緒に包み5mmの縫い代とし、前身頃側に倒す ③袖付け→1cmに裁ち落とし、5mmの三つ折りぐけ ④袖口、袖の振り→5mm ⑤衿付け→全ての縫い代を1cmで裁ち落とし、本ぐけ ⑥裾→縫い代は2cmで裁ち落とし、1cmの三つ折りぐけ	①背縫い→5mm ②脇縫い→1cmに裁ち落とし、前後身頃脇縫い代を一緒に包み5mmの縫い代とし、前身頃側に倒す ③袖付け→1cmに裁ち落とし、5mmの三つ折りぐけ ④袖口、袖の振り→5mm ⑤衿付け→全ての縫い代を1cmで裁ち落とし、本ぐけ ⑥裾→縫い代は2cmで裁ち落とし、1cmの三つ折りぐけ
仕立て	縫い代始末の方法	縫い代始末の方法	縫い代始末の方法	縫い代始末の方法	縫い代始末の方法	縫い代始末の方法	縫い代始末の方法	
第 1 工程								
第 2 工程								

完成

表11 羽織ものの制作工程

き染であるが、C型とは異なり地をむらなく染めた。さらに、A型は地染をむら染技法で行った。これは地染自体が作品の模様となる。これらの染色技法により生地が染まり、次の生地の裁断工程へと移る。A型は和裁の直線裁ちで従来の和裁の裁断方法である(図15)。B型からE型は袖と衿は和服である半纏が原型であるが、見頃はゆとり量を含ませ、ドレープを表現する形となった。したがって和裁の直線裁ちでの裁断は不可能であるので、和裁では通常用いない身頃の型紙を制作した(図16～19)(高橋担当)。その型紙を用いて縫い代を取り、生地を裁断し

た(図20～23)。尚、袖と衿については図20～23の型紙斜線は通常の和裁で見られる直線裁ち部分である

3-2-2. 第2工程(羽織の形状の仮仕立て・模様染)

和服に染の技法で模様を施すときは、和服の形に一度仮縫いをする。このことを仮仕立てという。この工程は模様の配置の確認、決定をするためや、縫い目にわたる模様の下絵を描くために必要である。本プロジェクトの作品のうちA型は模様を施すデザインではないので仮仕立

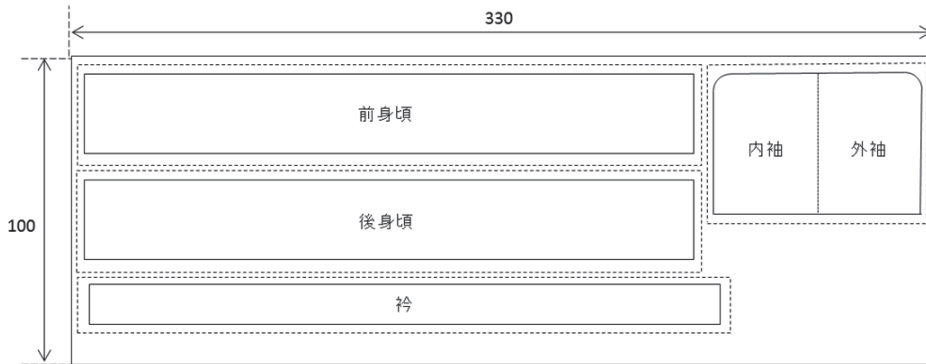


図15 A型の裁断図

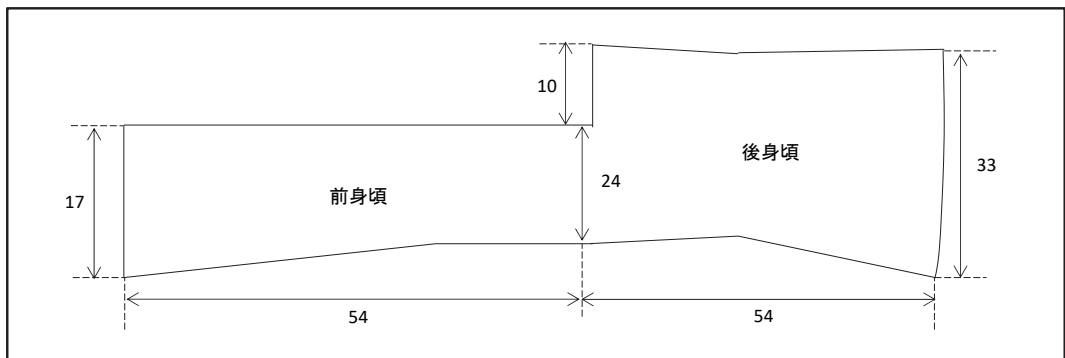


図16 B型の型紙

「羽織ものの制作について」

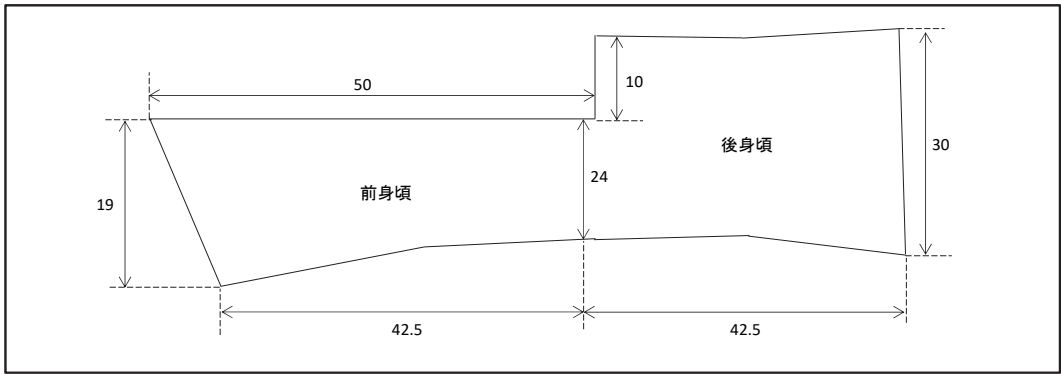


図17 C型の型紙

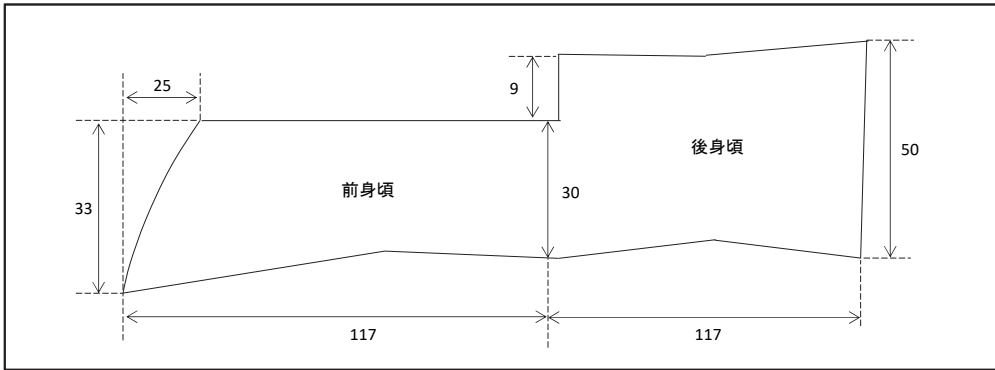


図18 D型の型紙

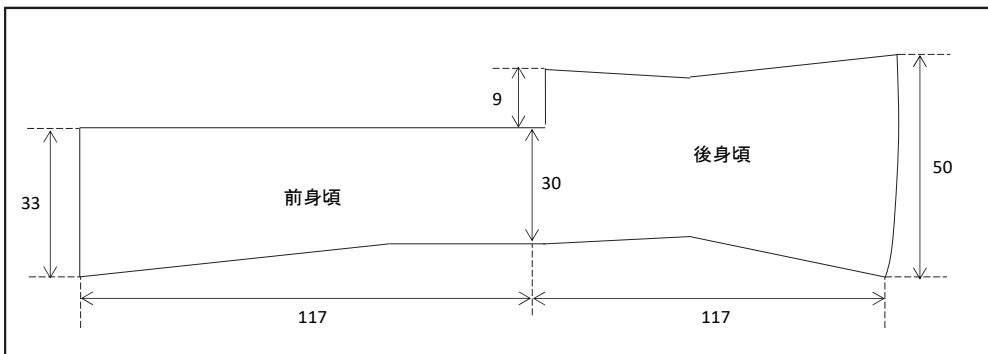


図19 E型の型紙

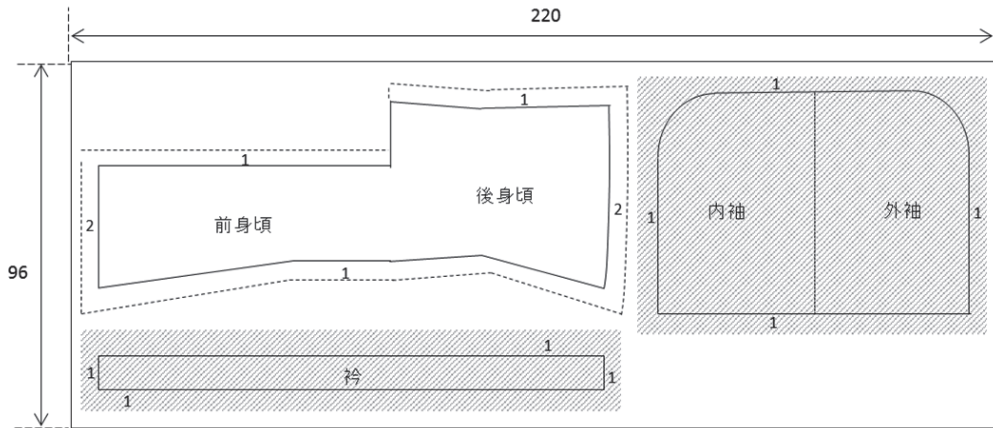


図20 B型の裁断図

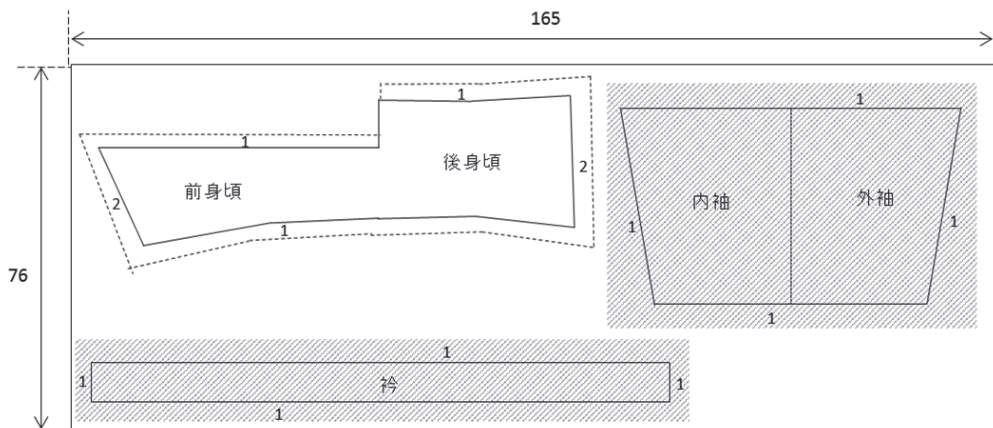


図21 C型の裁断図

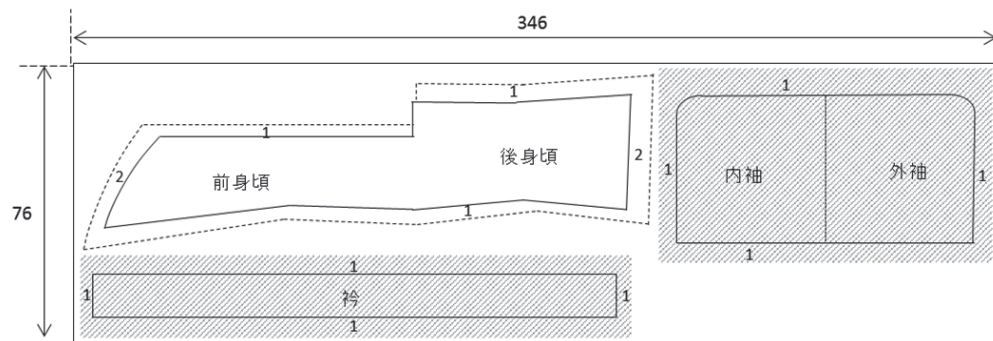


図22 D型の裁断図

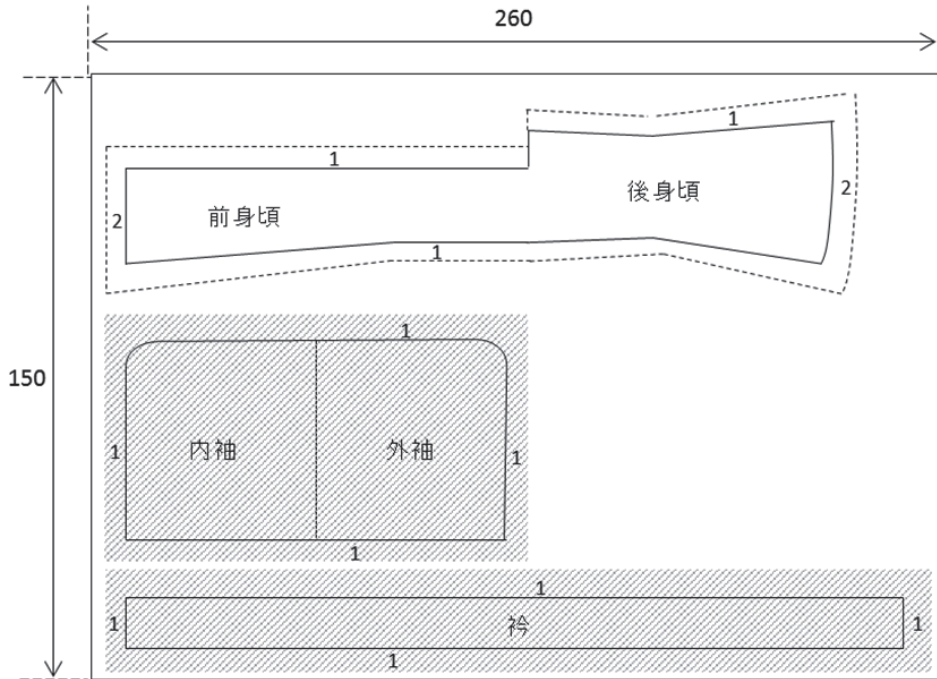


図23 E型の裁断図

てを行わなかった。また、II-E①型、E②型は仮仕立て無しで、パーツがつながるための合標のみで、それぞれの生地に直接模様が描かれた。仮仕立てを行ったのはB型からI-E型である。これら4点は友禪染工程の下絵を描くために仮仕立てが必要であり、この作業ののち糊置き、色挿しが行われた。

3-2-3. 第3工程（仕立て：縫い方・縫い代の始末の方法）

生地に模様が施された後、縫製に入った。ここでは、縫い方と縫い代の始末に分けて述べる。

縫い方は表3の第3工程に示したようにA型からE型まで同様の方法である。基本的にどの型も和裁の縫い方を用いた。

次に縫い代の始末はA型からE型はドレープ及び透け感のある生地（A型塩縮地、B型カリミ地、I-E型オパール地、II-E①型紗、II-E②型オーガンジー）など、形状と素材の特性を生かす必要性があった。したがって、洋裁の仕立てのように、できるだけ縫い代を裁ち落とすことで少なくし、見た目の印象が軽やかになることを優先した。以下に縫い代の始末の図の一部を掲載した（図24～26）。

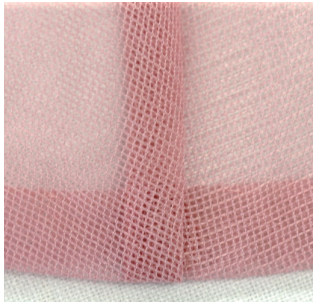


図24 背縫い (表から見た様子)



図25 袖口 (表から見た様子)

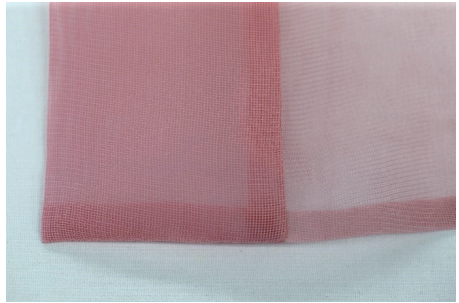


図26 衿先 (表から見た様子)

3-2-4. 完成

以上の工程を経て羽織もの5型、7枚 (A型、B型、C型、D型、I-E型、II-E①型、②型) が完成した (図27 ~ 33)。



図27 A型完成写真 (写真左前身頃・写真右後身頃)



図28 B型完成写真 (写真左前身頃・写真右後身頃)

「羽織ものの制作について」

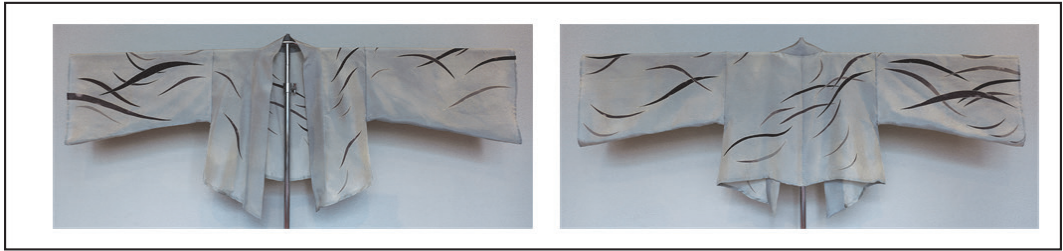


図29 C型完成写真（写真左前身頃・写真右後身頃）



図30 D型完成写真（写真左前身頃・写真右後身頃）



図31 I-E型完成写真（写真左前身頃・写真右後身頃）

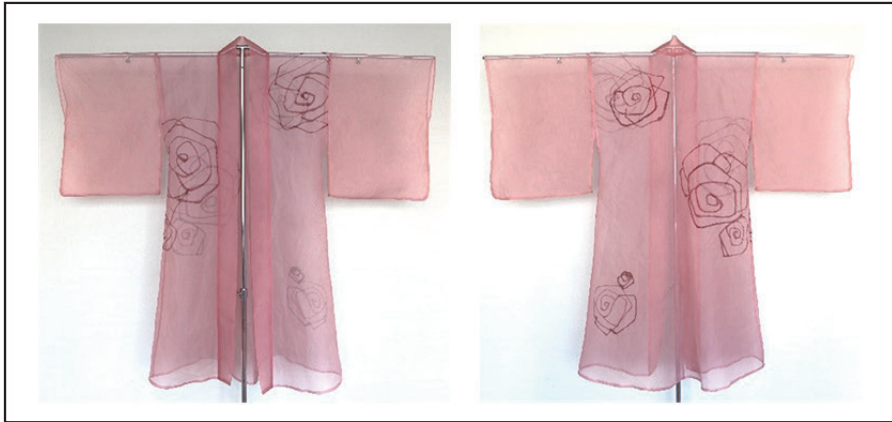


図32 II-E①型完成写真 (写真左前身頃・写真右後身頃)



図33 II-E②型完成写真 (写真左前身頃・写真右後身頃)

4. 結果

羽織ものの原型は和服の半纏であったが、「ジャポニズム」「日本らしさ」「ドレス」のキーワードをもとに様々な要素が加わることで、和服的要素と、洋服的要素を融合した多様な型の羽織ものが完成した。和服的要素は衿が直線である。袖については3つのパターンが提案された。詳しく述べると、袂袖、広袖、筒袖の変形、すなわち袖口に向かうにしたがって広がるベル

スリーブの形状である。また洋服的要素は身頃に表現された曲線のドレープである。具体的に述べると、裾を広げたり、脇線を円型にしたりなど、和服ではみられない形状である。ここでは単に裾幅を広げただけでなく、洋裁の型紙を操作してドレープがきれいに表現できるように工夫をした。

したがってこれらの和服的要素と洋服的要素の羽織ものを整理すると今回の羽織ものは以下のように分類できる。A型のみは半纏が原型で、

「羽織ものの制作について」

丈を伸ばしただけの完全なる和服であり、仕立ては和、洋裁技法を使用した。B型からE型は和服的要素と洋風の要素の形状であり、仕立ては和、洋裁技法を使用した。したがって本研究ではA型を「和羽織」B型からE型を「洋羽織」と区別することにした。更に身丈に注目すると短い丈のB型、C型は「洋短羽織」、長い丈のD型、E型は「洋長羽織」と細分化することができた。和服の半纏から5つの型が派生し羽織ものとして制作した。

5. まとめ・考察

本研究では新しい天然染料の可能性へのチャレンジの成果として素材、模様表現の技法、縫製技法が異なる和と洋を融合させたスタイルの羽織もの5型が誕生した。この背景には普段仕事を一緒にすることができないクリエイターの方々との貴重なコラボレーションがあったからである。具体的には、和服を専門としている加

賀友禅作家と和服専門家、ファッションを専門としているイラストレーターとデザイナーは普段は業界が別の専門家であるため、制作工程や概念が異なる。それぞれの工程で専門家の技術を最大限に発揮したが、この2つの分野を取りまとめる必要があった。ここでは普段、和服を専門としている田中と和と洋を得意とする高橋が両方の感性、技法をとりまとめる役を担い、両分野を表現する作品を完成へと導いた。

本作品のイメージはジャポニズムであり当時西洋の人々に用いられたドレス・ガウン、すなわち室内着からの発想であった。ドレス・ガウンは日本国内で制作された初期のものとして海外で安価に制作されたものに時代の変遷を見ることができ¹⁰。ここでは日本で制作された作品に注目する（図34）。日本産のドレス・ガウンの構成は着物の前身頃、後身頃、衿、袖、袴の和服構成にゆとり量とスカートの形状を表現するためのまち布がはめ込まれてい



©京都服飾文化研究財団、林雅之撮影

図34 日本製輸出用室内着 1906年（明治39年）頃 京都服飾文化財団（KCI）

る。また仕立てられた形状は着物に類似し、裾は小袖や打掛と同じように綿が含まれた衽状に仕立てられているのが特徴である。

しかし今回我々が取り組んだ羽織ものは、衿、袖は和服形状そのものであり¹⁾、身頃は洋服である和洋折衷の外衣として仕立てた。そこでこれらの作品に名称をつけるとすればA型は「Japanese HAORI」、A型以外は「Japanese Fashion HAORI」となるのではないかと考える。そして和服の一般的に分類される羽織ものとしての「羽織」「法被」「半纏」などとは異なる、和服からの展開を示唆する新たな衣服として表現できたのではないかと考える。

今回様々な点で新しい試みであったが集まった専門家が、共通の目的に向かって「新しいことへのチャレンジや好奇心」「素敵なモノづくりをしたい」「このプロジェクトを楽しもう」「成功させたい」という取り組みの姿勢が従来にない成果物を生み出すことへと繋がったのではないかと考える。今後このような取り組みが多くの方に理解を受け発展することを強く望む。

謝辞

本プロジェクトに携わられた方々にこの場をお借りし、心より感謝の意を表します。

註

1) 代表村瀬浩貴(家政学部被服学科)「サステイナブルファッションデザインによる地域連携の推進」2019年「地域連携プロジェクト」、共立女子大学社会連携センター

2) 北陸先端科学技術大学院大学増田貴志講師が開発したインクジェットプリント可能な草木染技術

3) 2019年5月3日(金)に金沢城公園五十間長屋(石川県金沢市)にて開催された国際シンポジウム「Cross ArtTec Conference 2019 at Kanazawa」を、北陸先端科学技術大学院大学、山梨県立大学、ウイーンアートワーカー協会等の団体や企業と本学で協賛した。本学からは村

瀬先生がパネル発表をし、イラストレーター鄭貞子氏による本学の取り組みであるドレスと羽織もののイメージイラストのパネルの展示を行った。

4) 大沼淳、萩原昭典、深井晃子ほか「ファッション辞典」文化出版局、2012

5) 「ファッションとアート麗しき東西交流」横浜美術館、2017、「ボストン美術館華麗なるジャポニスム展」世田谷美術館、2014、「モードのジャポニスム」東京ファッションタウン西館2階、1996、「モードのジャポニスム - キモノから生まれたゆとりの美 - 」京都国立近代美術館、1994、「JAPONISM」国立西洋美術館、1988

6) ドレッシング・ガウンと総称される室内着はいくつかの分類が見られる。19世紀後半に自宅で行われるティーパーティで着用するホステスガウンとしてのティー・ガウンや椎野正兵衛や飯田高島屋などが中心になって日本から輸出された日常的な室内着としてのドレッシング・ガウンと、20世紀初めに生まれた日本の着物の形に類似する室内着「キモノKimono」などが挙げられる。このキモノに関しては飯田高島屋が輸出する上質なことから、時代を経てドイツ製の安価な人造絹糸によるキモノが通信販売などで販売されるようになる。周防珠美『明治期の輸出室内着』「ファッションとアート麗しき東西交流」横浜美術館・京都服飾文化財団、p162-165、2017

7) 半纏とは和服の一種で、長着の上に着る家庭用の防寒着のことである。羽織に似ているが、裾や前下がりはなく、衿を折返さずに着用するため仕立て方も簡単である。冬の寒さを防ぐために着始めたものである。「服装大百科事典下巻」文化出版局、p127-128、1969

8) 加賀友禅の伝統を受け継ぎ守ってゆくだけでなく、その技法を現代に生かしながら新しい工芸に挑む加賀友禅作家。伝統的な絹だけでなく、木や金箔への友禅染等を通して現代に調和した「加賀友禅のある生活作り」に取り組んでい

る。また近年では兼六菊桜、石川ルビーロマン、能登ブルーベリー、金沢柚子などの石川県の地域資源を染料にすることで、「草木染加賀友禅」を実現した。自然に優しいだけでなく、地域の思いを持った「加賀友禅」を目指している。

9) 1999年アトリエL&Tを設立。2014年(有)クレストコスチュームを設立、取締役代表。主にファッショントレンドの情報誌やセミナーのイラストレーションワーク、各種企業のプロモーションなどのデザイン&イラストレーションを手掛ける(三菱レイヨン、クラレ、東レなどの情報誌や企画、展示会などのイラストや博報堂などのプロモーション衣装)。また、大学、専門学校、台東区生産振興事業団、大阪府近畿経済産業局、国際協力機構JICAなどでファッションイラストの育成も行っている。

10) 6) 参照

11) 図20から23に施した袖と衿部分の斜線は和裁の直線裁ちそのものである

参考文献

- ・ 深井晃子・長崎巖ほか「ヨーロッパに眠る「きもの」 ジャポニズムからみた在欧美術館調査報告」東京美術、2017
- ・ 深井晃子「きものとジャポニズム 西洋の眼がみた日本の美意識」平凡社、2017
- ・ ジャポニズム学会「ジャポニズム入門」思文閣出版、2000
- ・ 深井晃子「ジャポニズムインファッション 海を渡ったキモノ」平凡社、1994
- ・ 「ファッションとアート麗しき東西交流」図録、横浜美術館、2017、
- ・ 「ボストン美術館華麗なるジャポニズム展」図録、世田谷美術館、2014、
- ・ 「モードのジャポニズム」図録、東京ファッションタウン西館2階、1996、
- ・ 「モードのジャポニズム - キモノから生まれたゆとりの美 - 」図録、京都国立近代美術館、1994、
- ・ 「JAPONISM」図録国立西洋美術館、1988