

# 異種素材共生型かごしまブランドに関する研究

デザイン開発室 山田淳人, 滝下隼人, 上原守峰, 藤田純一

## A Study on KAGOSHIMA Brand Crafts Consist of Different Materials and Technology

Atsuhito YAMADA, Hayato TAKISHITA, Morimine KANBARA and Jun'ichi FUJITA

九州南端に属する鹿児島県は南北に600kmという非常に恵まれた地形的特色を持ち、地域資源や工芸素材が豊富である。その中ではぐくまれた工芸産業の多くは、数多くの伝統的工芸品を生み出してきたが、用いられている素材や技術、デザイン等は既存の枠にあり、新規性に乏しい傾向にある。そこで本研究では、素材や技術などの複・融合化と新しい視点により、現代のライフスタイルに合致した鹿児島の工芸品の研究に努め、新しい製品を作り出すことができた。

### 1. 緒言

鹿児島県は九州の南端に位置し、南北に600kmという地理的資源に恵まれている。その自然の中ではぐくまれた工芸的な素材も非常に多い。また、その素材を利用した既存の工芸品も多く、新製品も数多く生産されている。

### 2. デザイン開発の体制と方法

現在、消費市場は多様化、個性化が進み、従来の新技術志向型ではなく、消費者の感性や社会価値へ移行する生活者を主体とした開発が望まれている。

そこで本研究にあたっては、主に本県内産の工芸素材を利用するものとし、特に個々の素材や技術の組み合わせによる新製品の開発を行い、新しいデザインの手法を提案した。対象とした素材と代表的な商品は、木工（屋久杉）、金工（薩摩彫金）、ガラス加工（薩摩切子）、染織（大島紬）、漆工、石材加工（溶岩加工）、竹加工（編組）などである。また、これらの素材を中心とした研究会を組織し、共同研究を行うこととした。

研究初年度は、プロダクト製品のデザインに関して、鹿児島スタイルの商品・デザインコンセプト並びに商品開発事例の情報の収集・分析を行い、これらの結果を、工芸業界に発信した。業界はこれらの情報をもとに、素材を扱う複数の企業同士で製品の試作を行い、県技術アドバイザーの協力も得て、商品化、成果発表に至った。



図1 鹿児島県内の伝統的工芸品

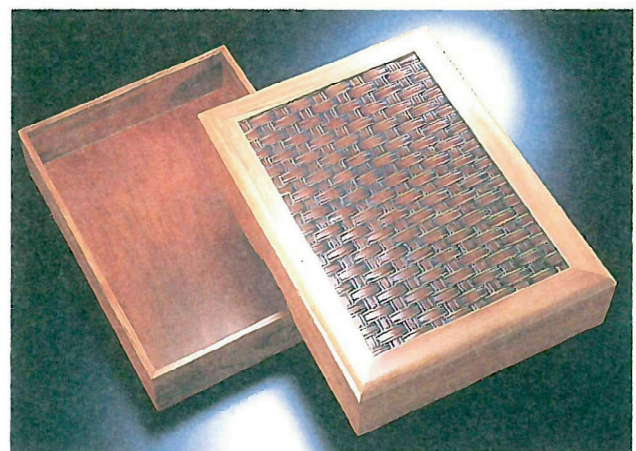


写真1 文箱（屋久杉×竹）



写真2 屋久杉テーブル (屋久杉×金属・銅)

### 3. 初年度の反省と課題

初年度の研究会の反省点として、素材を扱う複数の企業同士で、商品を開発する際、ネックになるのは、業種と業種間の技術力や企業体質、開発体制などをお互いに知らないということが挙げられた。

1 企業単独で商品を開発する場合、自社内の標準や技術力がわかるため製品化は容易であるが、それぞれの素材や技術を複合・融合化すると、精度の違いや技術力の差がみられ、製品開発は困難である。

そこで、各企業間の人材、技術、モノの3つをお互いにコーディネートしていくことが公設試験研究機関サイドとして重要になった。また、企業間で初年度の商品開発のベースであった「図面」や「アイデアスケッチ」等について、CG (コンピュータグラフィックス) を利用することによって客観性をもたせ、企業間のアイデアや形状、色彩のバリエーションなど視覚的に確認をしながら、効率化を図ることとした。

### 4. CGの利用

CGを利用する際大切なことは、デザインプロセスの中で、どの時点までをCGで表現するかである。

近年のCG技術の進歩は目覚ましく、そのリアリティの表現は実物と変わらないものに表現ができる。

しかし、その表現にかかる時間的問題を無視して考えられない。むしろ、短時間により多くのパターンを表現することが大事である。鹿児島の工芸品を考えた場合、作った場合の方が早いこともある。すなわち、イメージでつかむためのCGであるのか、もしくはリアリティを追求するためのCGなのかの見極めが重要である。企業側の技術レベルが高かったり、長年素材の特徴を理解している企業の場合、ある程度のCGの表現であれば、おおまかの完成図を予想し、展開を広げやすい。そこでCG利用については、

リアリティの追究はせず、短時間で比較的完成のイメージの得やすいソフトを使うことで、商品開発の一助とした。

### 5. 開発の実際

開発にあたっては、素材を扱う製作担当者や協力デザイナー、工業技術センター職員が、モニター面で、素材対比や形状、色彩のバランスなどを中心に検討を行った。

その後、デザインについて検討した上で、イメージ図を出力、他社の製作担当者へ提案して、最終検討に入った。

共通のイメージが出来上がった時点で、あとは電話、FAX等で連絡しながら、製作へと取り掛かることとした。

全体のフロー図の概要を以下に示す。

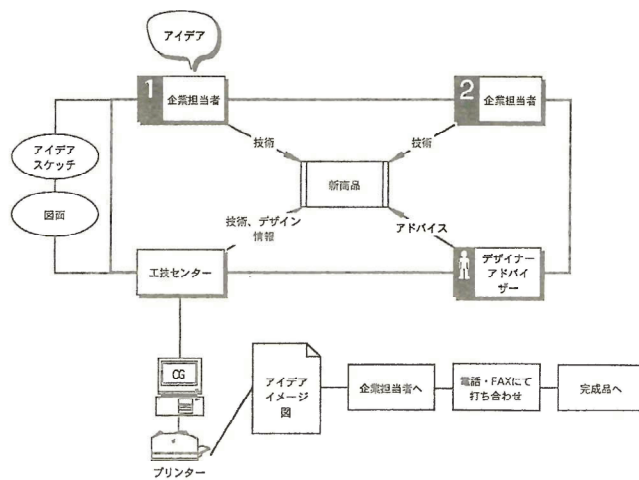


図2 商品開発フロー図

### 6. 開発された商品

研究次年度は、「テーブルウェア」に特化し「食」を演出するアイテムを商品化した。

複数の企業担当者及びセンター職員、アドバイザーの協力により検討されたCG及び開発された商品の一部を紹介する。



写真3 提案したCG (キャンドルスタンド)

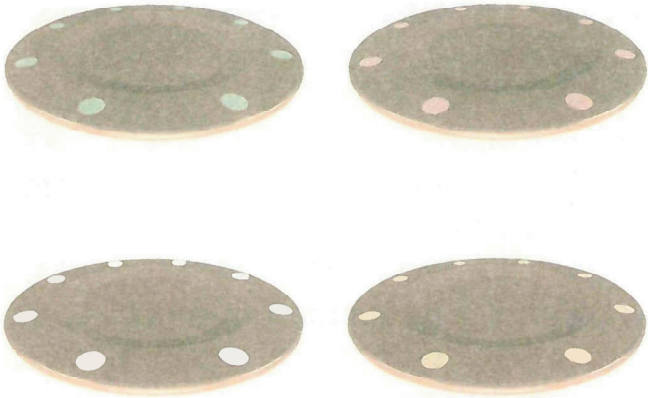


写真4 提案したCG(屋久杉チーズ皿)



写真5 キャンドルスタンド(ガラス×漆)



写真6 チーズ皿(屋久杉×薩摩焼)

## 7. 共同研究として

上記のように、CGを使い商品開発を支援をしてきたが、開発だけでなく、一連の流れとして研究成果の発表の場である展示会の支援も行った。

展示会の題材設定については、生活提案型の「食空間」

を構成することとした。

また、会場スペースにおけるレイアウトやキャプション等の提案も行った。「和のテーブル」、「洋のテーブル」、「薩摩のテーブル」と3つのグループに分け、実際に食品を盛ることで新しい工芸品の「用」の提案を行った。

展示会や地元マスコミなどで評価された「薩摩のテーブル」と「洋のテーブル」のコーディネート例を下に示す。



写真7 薩摩のテーブル

〈構成内容〉

屋久杉テーブル、草木染テーブルセンター、薩摩焼灰釉焼鉢大皿、薩摩焼灰釉焼鉢鉢、薩摩焼灰釉焼鉢鉢、鋤起錫皿、桜島溶岩角皿、桜島溶岩板皿、黒漆塗椀、シラスガラス鉢

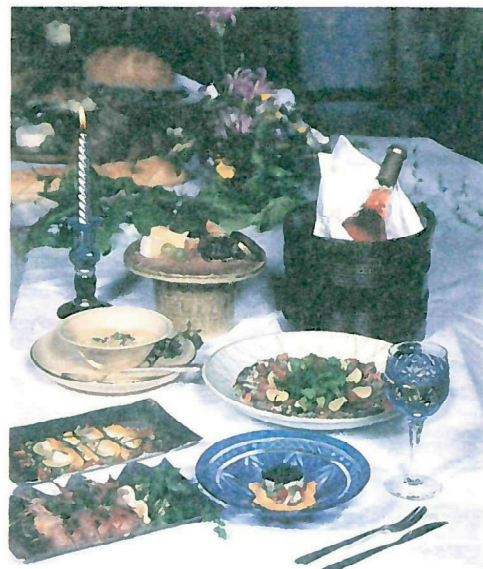


写真8 洋のテーブルPART1

〈構成内容〉

白釉大皿、鋤起金彩大皿、薩摩切り子リ被カット皿、灰釉高台皿、白薩摩スープ皿、黒釉銀彩四方皿、灰釉掛け分け皿、屋久杉チーズ皿、キャンドルスタンド



写真9 洋のテーブルPART2

〈構成内容〉

白薩摩皿，錫製シャーベット皿，鍍起錫皿，ガラスクリスタル角プレート

## 8. まとめ

工芸業界とリレーショナルな関係づくり（研究会）をもって技術支援に努め，新製品の研究開発から成果発表会の場の設定，評価などに至る一連の流れを有機的に体系づけることができた。

展示会のまとめと今後の研究会活動等の指針となるように「活動報告書」としてまとめ，マスコミ，行政等の関係各機関へ配布し，研究会活動のPR展開を図った。

今後は，今回の年間計画を参考に，研究会の支援策として年間スケジュールを立てた上で，計画的な指導を図り，企業における商品開発のシステムを確立していきたい。

## 9. 結 言

鹿児島県の伝統的工芸品の新しい切り口として，異種素材複合製品の開発や研究会活動を通して，地元の素材をデザインや技術で生かすことができた。

今回の研究を進めていく上で，企業側にはどの時点で，どういう風に，いかに効果的にデザイナー及び公設試験研究機関を利用していかかという具体例などが確認できた。

また公設試験研究機関にとっては，研究会や異業種交流会を進めていく際に，地域文化や地域体質をふまえた上で，「企業・人材・技術」の三者を結びつけるコーディネート機能が重要であることを再認識した。

これからも地元の工芸業界に新しい切り口を求めて，攻めのスタンスで，研究を進めていきたい。

最後に，この研究に協力していただいた研究会「さつま工芸会」の皆様と，県技術アドバイザーの野田和信氏，三坂基文氏に謝意を表します。

## 参 考 資 料

「鹿児島県伝統的工芸品」鹿児島県商工労働部商工政策課

## CG使用ソフト

adobe社 illustrator, dimensions, photoshop