

# ハイブランド大島紬洋装品の開発

徳永嘉美\*, 興 辰雄\*\*

## Development of High Brand Oshima Pongee Items in Western-Style

Yoshimi TOKUNAGA and Tatsuo OKI

これまで培った伝統技術をもとにハイブランド大島紬洋装品の開発を試みた。素材の絹をこれまでの片撚糸から諸撚糸に変えて黒無地泥大島紬を試作したところ、泥染めの染着性、風合いに関して従来のものと遜色のない結果となった。むしろ諸撚糸の方がドレープ性に優れていることが確認できた。また経糸に諸撚糸を活用した地すり込み染色緯総緋で、派手な色大島紬が試作できた。高機を2段ろくろへ改造し綾織大島紬を試作した。平織と綾織を比較したところ、図柄は綾織がはっきりと浮かび、素材の伸縮性、ドレープ性は綾織が優れていた。

**Keyword :** ハイブランド大島紬洋装品, 諸撚糸, 地すり込み染色緯総緋大島紬, 綾織, ドレープ性

### 1. 緒言

大島紬は明治末、緋締機を発明することで世界に類を見ない精緻な緋を生みだし、和装の中で他産地の追随を許さない地場産業とブランドを確立してきた。ところが近年、生活様式の洋風化に伴って減退を強いられ、対策として洋装化への模索もなされているが、現況の反物そのものの活用であるため、素材の面では摩擦に弱く、デザインでは地味で和のイメージから抜けきれず功を奏していない。

そこで本研究は、業界で大島紬の洋装化にも取り組んでいる(有)興紬商店の協力を得て、素材として洋装へ向いているとされる諸撚糸使用による大島紬の試作、加飾技術として地すり込み染色による緯総緋大島紬の試作、製織技術として高機を2段ろくろへ改造し、綾織大島紬を試作した。さらにチェック柄の洋装大島紬と、組み糸でショールを開発し、マーケティングリサーチのための展示会を行った。

### 2. 大島紬の素材について

#### 2.1 大島紬素材の変遷

江戸時代の奄美大島における大島紬は、手引きの真綿糸糸を用い地機で製織されていた。当初糸糸を使用したことから大島紬の名が継承された。明治になり需要の増大とともに原料糸である地場産の手糸糸では間に合わず、明治28年頃には、名古屋地方から玉糸を仕入れて使用するようになり、織機も地機を高機に切り換えて効率化が図られた。

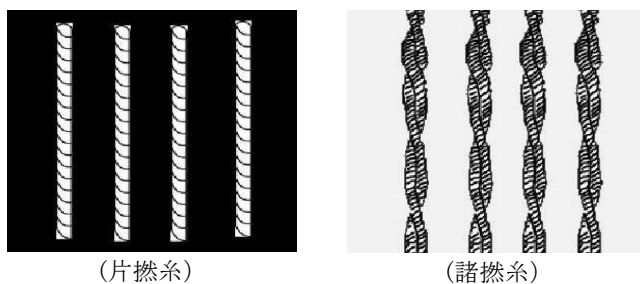
玉糸は糸糸よりは上質で、生糸(本絹糸)には劣る存在であったが、微妙な節加減に趣があるとして当時は評価されていた。明治40年に緋締め機が発明され精緻な緋が製造可能になると、図案の精密さを求める過程で玉糸より安定した節の少ない生糸が使用され、現在に至っている<sup>1)</sup>。

#### 2.2 大島紬原料(生糸)の撚り

現在の大島紬に使用している生糸の撚り方法は、数本の糸を引き揃え、使用しやすいように片側方向にのみ撚りをかけた片撚糸である。この撚糸は長繊維でなければ不可能で、天然繊維では絹糸のみが作成可能な撚りとされ、光沢が一番あり、手織りでは主流となっている。

片撚糸は、摩擦に弱いという欠点があるが、和装は平面裁断の直線裁ちで人体を柔らかく包むため、テンションの掛かる部位が少ないことから、風合いと材質感を重視してこの撚り方法を使用している。

洋装化を考慮すると洋装は和装とは異なり、立体裁断の曲線裁ちであるので、伸縮性がありスレや毛羽立ちが起きにくいとされる諸撚糸の方が向いていると思われる。諸撚糸は2本以上の撚りのかかった糸を撚り合わせた糸で、糸に強度があり一般的な洋装用生地は諸撚糸で作られている。図1に片撚糸と諸撚糸のイメージ図を示す。



(片撚糸)

(諸撚糸)

図1 片撚糸と諸撚糸のイメージ図

### 3. 試作結果

#### 3.1 泥染め諸撚糸による黒無地大島紬の試作

4000回/m撚りの泥染め諸撚糸を経緯に製織し、黒無地大島紬を試作した。これまでの片撚糸での黒無地大島紬と比較したところ、泥染めの染着性、風合いに関していずれも遜色のない結果となった。むしろ諸撚糸の方が、ドレープ性

\* 企画支援部奄美市駐在

\*\* (有)興紬商店

(ゆったりとして身体にフィットする性質等)に優れていることが確認できた。現在市販されている諸撚糸は4000回/mだけであることから、今後は撚数別に諸撚糸を撚糸し、風合いなどの検討が必要である。また洋装化においては自宅で洗濯できるウォッシュャブルへの対応も今後の課題である。試作した泥染め諸撚糸による黒無地大島紬を図2に示す。



図2 泥染め諸撚糸による黒無地大島紬

### 3. 2 綾織による大島紬の試作

#### 3. 2. 1 高機の改造

「2段ろくろ開口装置による洋装化織物の研究」<sup>2)</sup>で綾織りが可能となったので、この装置を参考にして現在業界で使用している平織専用の高機を2段ろくろの4枚綜統へ改造した。参考にした2段ろくろ開口装置を図3に、改造した綜統部を図4に、踏み木部を図5にそれぞれ示す。

#### 3. 2. 2 2段ろくろ高機による綾織の試作

大島紬の組織は基本的な平織である。着物は直線裁ちであるのでこの組織が向いているが、洋装は曲線裁ちであり、洋装に応用するにはデザインに限界があることからドレープ性と重厚さを表現するため、平織以外の綾織での製織を試みた。図6に平織と綾織の組織図を示す。

服飾デザイナーの助言によれば、大島紬の洋装化は平織でも可能であるが、ドレープ性や伸縮性から綾織や朱子織が洋装に適しているとのことから、組織から洋装化を検討するため、(有)興紬商店の協力を得て改造した高機で諸糸による綾織大島紬の試作を行った。

試作では、平織と綾織による比較試料も作成した。比較試料の試作事例を図7に示す。綾織と平織を比較すると図柄に関しては綾織の方がはっきりと浮かび上がって見えた。また素材の特徴に関して綾織は、斜め方向の伸びが大きく、綾織の伸縮性は平織よりも優れていた。さらに、ドレープ性も優れていた。



図3 当センター保有の2段ろくろ開口装置



図4 改造高機の綜統部



図5 改造高機の踏み木部

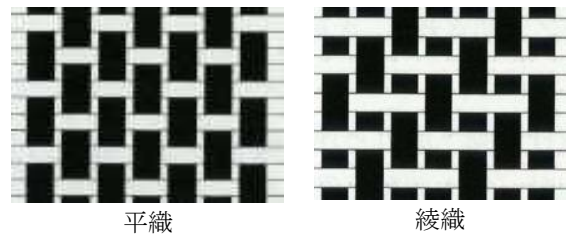


図6 平織と綾織の組織図



平織 ← | → 綾織

図7 平織と綾織の試作事例

### 3. 3 地すり込み染め緯総緋大島紬の試作

通常の大島紬の加飾技術は、緋の上に色を染めて図柄の表現を行うが、緋と緋の間の地部分にすり込み染色し、それを緯から地糸を使用せず緋糸のみで織ることで、図柄をはっきりと浮かび出させて派手さを強調する加飾技術を用いた。図8に通常の大島紬と地すり込み染め大島紬を示す。

経糸に諸撚糸を使用し、白糸とグレーに染めた糸を一元越し式で配置した。この配置法は、大島紬緯織技法の一つであるチラシ方式を取り入れることで、白糸に緯緋が交差したところを経緯緋に見せることができるため、図柄に深みが出せることになる。試作品の緯緋はこれまでの片撚糸で加飾し、比較試料も得るため緯総緋方式の平織と綾織で



通常の大島紬 地すり込み染め大島紬

図8 通常の大島紬と地すり込み染め大島紬



図9 地すり込み染め大島紬（平織）



図10 地すり込み染め大島紬（綾織）

製織した。試作した地すり込み染め緯総緋大島紬の平織を図9に、綾織を図10に示す。

### 3. 4 綾織大島紬の小物商品への展開

地すり込み染め綾織大島紬（図10）と大島紬緋文様を参考に試作した幾何学柄綾織大島紬を小物（バッグ）へデザイン展開した。その結果、これまでの平織による小物より重厚さが表現できた。展開事例を図11に示す。



図11 綾織大島紬によるバッグ

## 4. 商品開発

試作実験を踏まえて、洋装としての商品設計を行い、販路開拓を目的とした、展示会への出品に向け展示品を試作した。

### 4. 1 新ブランドの創設

新商品を統括しマーケットに売り出していくための新ブランドをブランディングした。従来大島紬との差別化をはかるためにテイストをモダンに統一し、Amami Ikatを略してAmamika（アマミカ）と名付けた。ブランディングしたAmamika（アマミカ）のロゴタイプをデザインすることで、PR用販促物（パンフレット、DM、ネームタグ）へのテイストが統一され完成度が高まった。デザインしたアマミカのロゴタイプを図12に示す。



図12 アマミカのロゴタイプ

### 4. 2 新ブランドのコンセプト

新商品開発に向けて、新ブランドのコンセプトを以下にまとめた。①本場大島紬の伝統技術と卓越した職人技②時代に合わせ洗練されたものづくり③締め機で創られた緻密な緋④メイドインアマミ⑤天然素材、天然染め、手織り⑥シンプルモダン⑦上質な日常

### 4. 3 洋装品大島紬チェック柄

大島紬をモダンにアレンジし、ターゲットを従来の顧客より若めに設定した。デザインコンセプトを、①女性の好む明るい色を使ったデザイン②使い心地がよく大島紬の高級感を損なわない形をデザイン③洋装に合う無地感のある柄及び生地デザイン④買いやすい値段（10万円以下）として、綾織のチェック柄と小物を開発した。開発したチェック柄と小物（ネクタイ、クラッチバッグ）を図13に示す。



図13 チェック柄洋装大島紬と小物商品

#### 4. 4 大島紬撚糸（組み糸）ショール

大島紬の撚糸を他の天然素材（麻・真綿・ウール・カシミヤ）と撚り合わせた交撚糸を製造し“組み糸大島”と名付け、天然素材と手織りにこだわり大島紬のイメージを一新し、上質で高級感のあるオンリーワンのニーズに応えるべくショールを開発した。開発した組み糸ショールを図14に、使用事例を図15に示す。



図14 組み糸ショール



図15 ショール使用事例

### 5. 販路開拓

#### 5. 1 かがしま遊楽館における品評展示会

ブランディングしたAmamika (アマミカ) のPRと販路開拓に向け、マーケティングのための展示会をかがしま遊楽館（図16）で行い、新商品を品評し、アンケート調査を実施した。主なアンケートの結果を以下に示す。

①泥染め以外のものが新鮮である②着物のイメージでない商品開発③新しいイメージが良いが、春夏/秋冬でイメージを変えた方が良い④糸を変えた方が良い⑤古典柄はニーズに限られる。⑥買いやすい値段のストールが欲しい。

#### 5. 2 インターナショナルギフトショーへの出展

東京ビッグサイトで開催された第81回インターナショナルギフトショーに大島紬業界では初めて出展した。ブースでは展示したデザインも好評で、沢山のバイヤーの方々から興味を持たれた（図17）。綾織による洋装品は、厳選された天然素材と手織りであるため上代価格が比較的高く商談には至らなかったが、低価格化を目指したチェック柄や小



図16 かがしま遊楽館での展示会



図17 インターナショナルギフトショーへの出展

物は、大島紬を知らない沢山の若い世代に足を止めて頂いたことから、今後の販路開拓の可能性に確証を得た。

### 6. 結 言

洋装分野への参入を目的に、ハイブランド大島紬洋装品の開発を試みたところ、以下の結果が得られた。

- (1) 素材の絹を片撚糸から諸撚糸へ変更することで、洋装に必要な素材の強度とドレープ性が得られた。
- (2) 織技法を従来の平織から綾織へ変更することで、素材の伸縮性が高まり図柄がより鮮明となった。
- (3) 地すり込み染めで洋装用の派手な大島紬ができた。
- (4) 大島紬による洋装の製品を内外にアピールすることで、洋装へのデザイン展開の可能性が見いだせた。

### 謝 辞

研究を進めるに当たり、(有)興紬商店の興辰雄氏に試作のご協力をいただいた。また、本研究の一部は、(公財)かがしま産業支援センターの平成26年度地域資源活用新事業創出支援事業助成金を活用し行ったので謝意を表します。

### 参 考 文 献

- 1) 染川弘光：日本の手わざ第2巻大島紬，源流社(2005)
- 2) 福山秀久：鹿児島県工業技術センター研究報告，28，1-4 (2014)