

# 第1章 図

# 案

## 1 小柄に関する基礎試験

### 1. 目的

近年小柄の需要が急増しているが、産地の小柄は亀甲柄が大部分を占め、亀甲柄以外の男物小柄については、設計加工等技術的に乏しいので、加工技術の指導の資料に供するとともに大正、昭和初期に生産された主な男物小柄の復元と同一小柄の変化による製品の多様化をはかる。

### 2. 試験概要

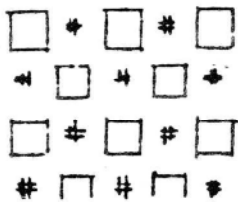
#### 2-1 小柄の種類

柄名 項目	白雲	白変雲の化	風廻し	風廻し	左変同の化	西郷	西変郷の化	日米	日米	中有馬	
密度	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	13	13	15.5	15.5	15.5	
釜数	72	72	72	48	48	80	80	42	48	64	
経緯本数	576	576	576	288	288	400	400	420	480	384	
経緯構成	経	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
	緯	2	1	2	2	2	2	2	2	2	
旧生産地	名瀬	瀬界		大笠利	左同		赤尾木		名瀬	左同	喜界

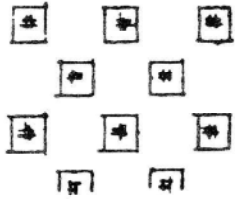
柄名 項目	外有馬	左変同の化	クロツガ	左変同の化	提燈	左変同の化	片亀羽甲	精華	風の廻し化
密度	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5	15.5
釜数	64	64	48	48	48	48	96	24	72
経緯本数	384	384	480	480	384	384	192	480	576
経緯構成	経	2	2	2	1	1	1	4	2
	緯	3	3	2	2	3	2	4	2
旧生産地	喜界		笠利		喜界		笠利	喜界	大笠利

2-2 小柄の略図

白 雲



白雲の変化



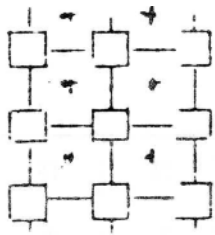
風 廻



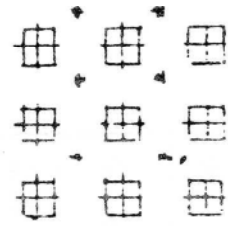
風廻の変化



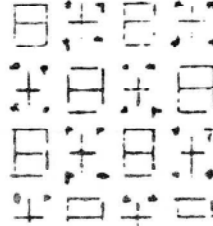
西 郷



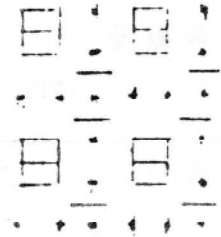
西郷の変化



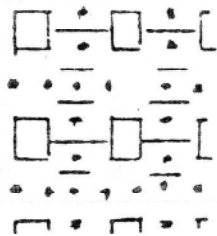
日 米



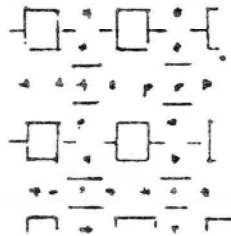
中 有 馬



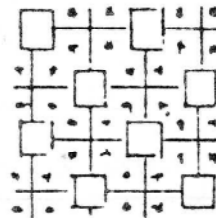
外 有 馬



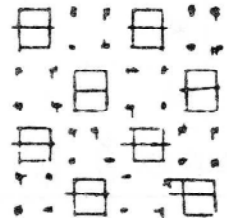
有馬の変化



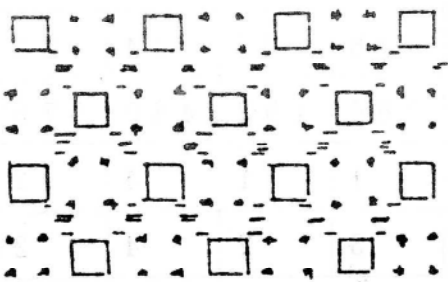
ク ロ ツ ガ



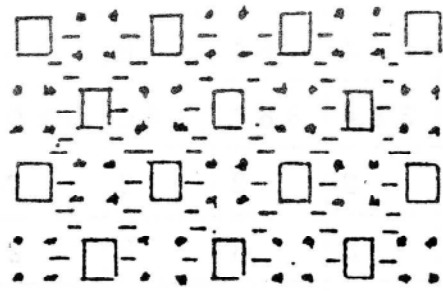
ク ロ ツ ガ の 変 化

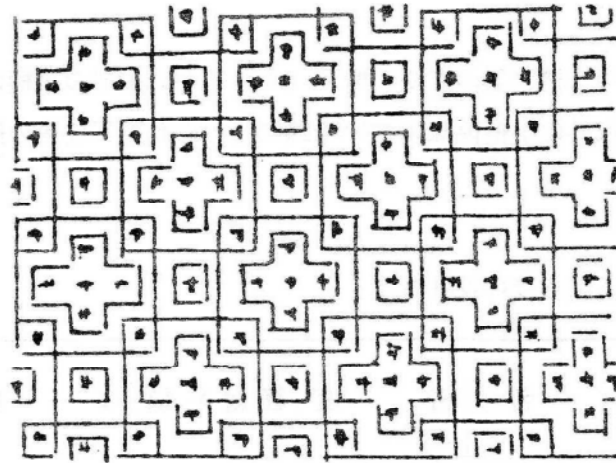
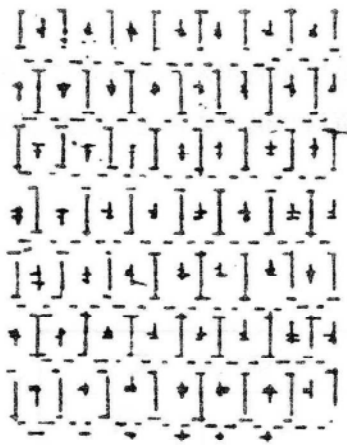


提 燈



提 燈 の 変 化





### 3. 結 果

- (1) 大柄の製品と異なり、男物小柄の紺は、幾つかの基本の紺があり、この基本になる紺の配列、または縫込み法により異った小柄模様加工することができ、製品の多様化がはかられる。
- (2) 現在の大柄製品と小柄紺の併用紺加工法により、模様の高級化が可能である。
- (3) 小柄紺併用のネクタイ地の加工に広く応用できる。

### 4. 問 題 点

- (1) 大柄製品と異なり、単色のため糸班等による染班又は経紺の折曲げ部分の紺不揃いが目立ちやすい。
- (2) 紺糸の抱合本数は12本が最も良く、抱合本数を多くすることは、小紺が鮮明になり難く、品質を落す結果になる。
- (3) 方眼紙の図柄と製織柄出しの時点で往々にして、模様が異なる場合が起こりやすい。

以上の結果を公表し、業界の小柄製品に対する生産意欲と設計加工に対する認識を深めることができるので、今後加工技術指導により、製品の高級化、多様化をはかるよう努める。

## 2 男物小柄について試作

### 目 的

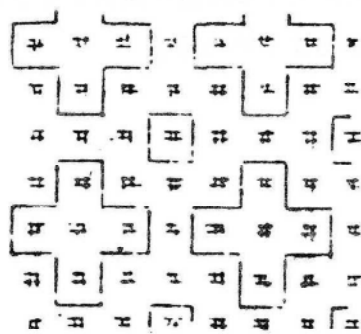
近年、男物小柄製品の需要が増えつつあるが、産地の小柄は、亀甲小柄が大半を占めている現状であり、これ以外の小柄模様について試作し、設計加工技術の指導資料に供するとともに製品の多様化をはかる。

### 1. 試作柄名ならびに設計概要

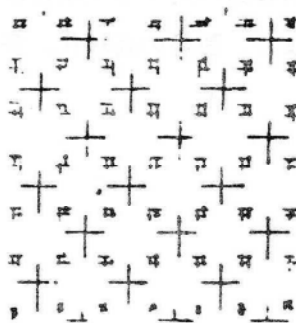
柄 名	密 度	経 緯 糸 数	釜 数	経 緯 構 成	
				経	緯
柄 違 い	15.5算	448本	36釜	2品	2品
米 の 字	"	576"	96"	"	"
ツ ガ ア ミ	"	384"	64"	"	"
一 本 西 郷	13 算	480"	48"	3"	3"
伝 優	15.5算	576"	"	2"	2"
用 ツ バ キ	"	384"	64"	"	"
花 ソ カ ー	"	496"	72"	1"	1"

### 2. 試作小柄略図

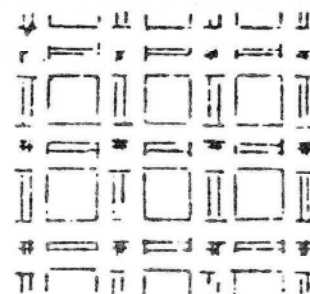
柄 違 い



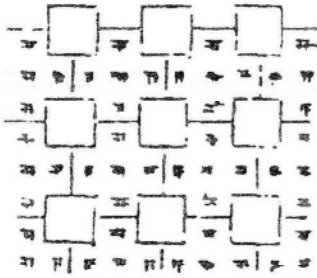
米 の 字



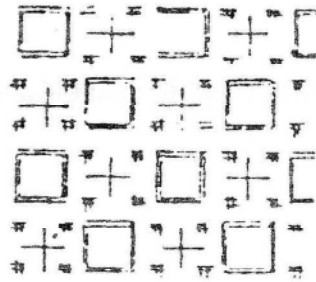
ツガアミ



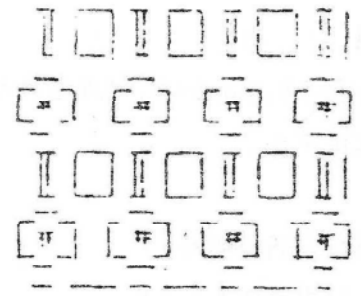
一本西郷



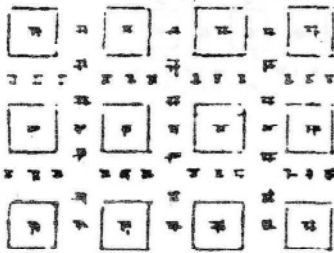
伝 優



用ツバキ



花ンカー



### 3. 結 果

試作品について公表したが、次のような加工上の長所・短所がある。

- (1) 小柄の絣は、大柄製品と異なり、幾つかの基本になる絣があり、経緯の配列組合せによって種々の小絣模様に変えることが容易で、製品の多様化ができる。
- (2) 経緯折曲げ耳部の良否により、絣不揃い、色班、糸班等が大柄製品に比べ目立ち易い。
- (3) 線絣織の絣筵の全解き工程が難かしく、糸切れを生じ易いので研究を要する。

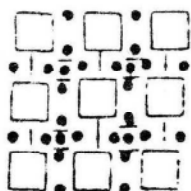
### 3 男物小柄模様 の 試作

#### 1. 目 的

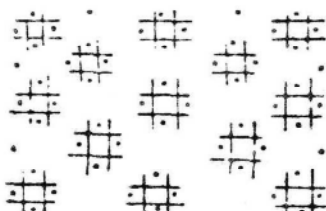
昭和の初期にかけて生産された，男物小柄の復元試験による，小柄製品の多様化ならびに指導資料に供する。

#### 2. 試作小柄の略図

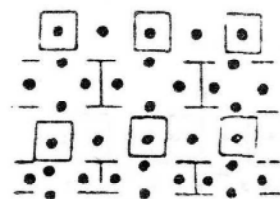
1. ツガダスキ 64 釜



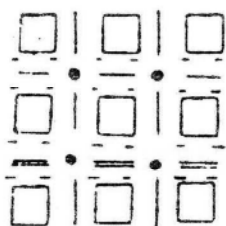
2. ツガ+タスキ 48 釜



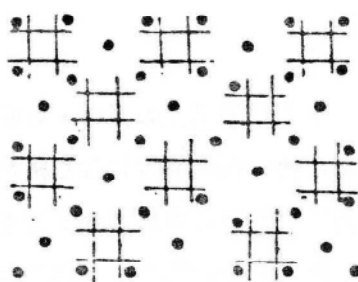
3. タスキ花 64 釜



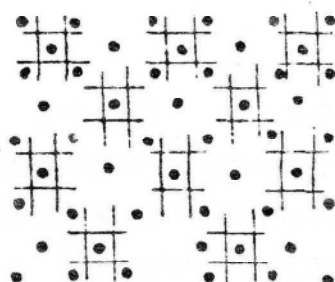
4. ツガアミ 64 釜



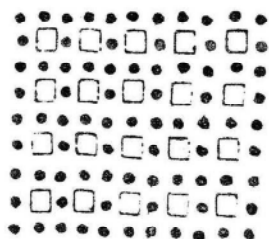
5. 井の字花 48 釜



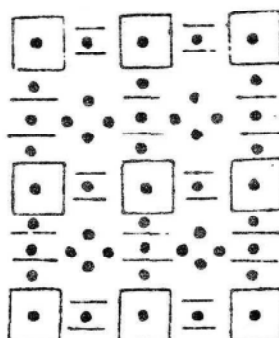
6. 井の字花 48 釜



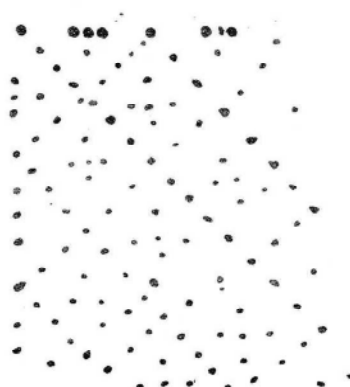
7. ツガ+道引き 96 釜



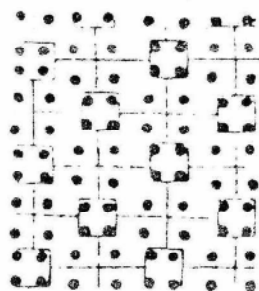
8. 花有馬 48 釜



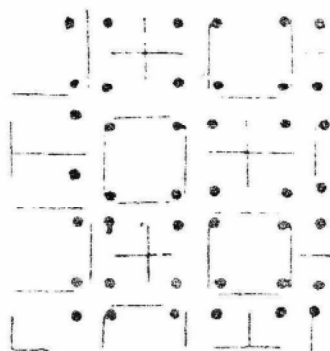
9. タスキ 36 釜



10. クログモリ 36釜



11. 柄違い 48釜



3. 結 果

試作小柄の特長

柄番号	特 長 概 要
1	一見外有馬の感じであるが、経緯+の字緋と線緋の併用で、格子調の柄
2	黒地落ちと、十の字緋が斜線状になり、花紋形の白っぽい柄
3	角ばった堅い感じで、白十緋とタフコ十柄で蔭影効果のある、横段式の柄
4	経緯線緋で角ばった柄で、しかも黒落ちで、蔭影感を受ける
5	割込式による花紋調の柔らかい柄で、黒地部分の十の字緋が鮮明に出る
6	斜紋状の井の字十緋と黒地の十緋で、蔭影効果のある柄
7	線緋の柵目緋で、格子調または、細かい木目模様の柔らかい小柄で、男物小柄として最適である。
8	大ざっぱな横段式、または立柵調の目立つ柄
9	十緋の斜線格子の黒っぽい感じの柄
10	線、点緋が鮮明な部分と、黒地落ちで、濃淡差の目立つ柄
11	平面感を与える中にわずかの、黒地がチラック、斜線状の柄

以上各種類の小柄の試作により、多くの資料を得、業界指導に供した。