

## 第2章 図 案

### 1. 図案の目的

大島紬の場合、原料は絹糸のみを使い、材料によって製品の変化を得ることができないので、柄と色彩の組合わせによる変化を求めなければならない。したがって図案は重要な意味を持っている。

図案の目的は、用途に適応するように工夫を凝らし、その加工工程が合理的に行なわれ、みる人に美しい感じを与え、用いる人に快心を持たせるところにある。

要するに大島紬が単なる実用的衣服としてだけでなく、むしろ服飾品として価値のあるものを求められなければならないし、図案を志そうとする人は、紬のデザインを売るという考え方が必要である。

常日頃から、自然や周囲の造形物を、柄、色彩、構図など図案的感覚でとらえる習慣を身につけ、考案する力を養い、図案を調製するにあたっては、縮加工、染色加工及び製織加工工程において最も容易な方法がとられるように心がけなければならない。

また、消費者の趣向や市場の動向を常に把握しておく必要がある。

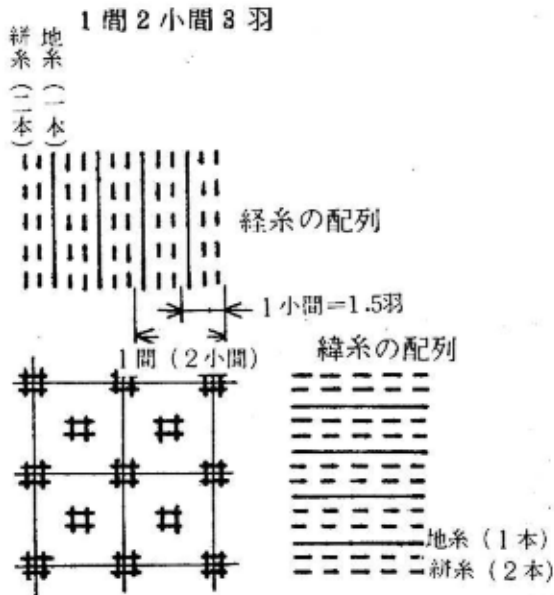
### ② 図案と絹糸配列

大島紬における絹糸と地糸の配列方法は、カタス越式、一モト越式、一モトカタス越式、二モト越式、割込式がある。

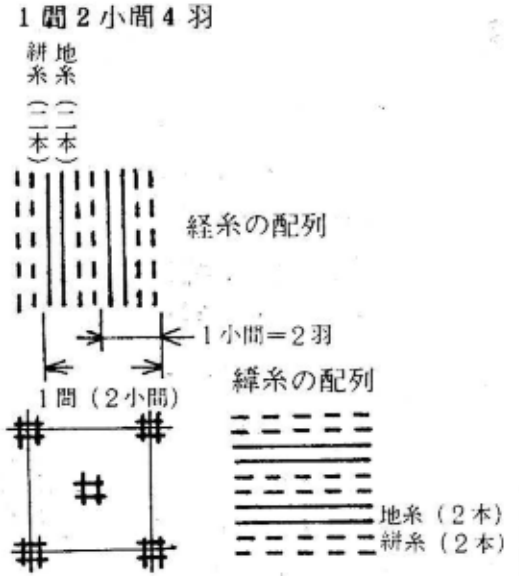
(用語)

カタス(スジ)	.....	糸1本
モト	.....	糸2本
手	.....	糸8本
マルキ(10手)	.....	絹糸80本
算	.....	箆密度(1cm間の羽数)J
小間	.....	絹糸と地糸の配列のI順の羽数の長さ
間	.....	方眼紙の1目盛りの長さ
フス	.....	同一品の絹糸を作るために糊で固めて一束にした絹糸
釜	.....	布幅間の柄模様の数を表わす単位

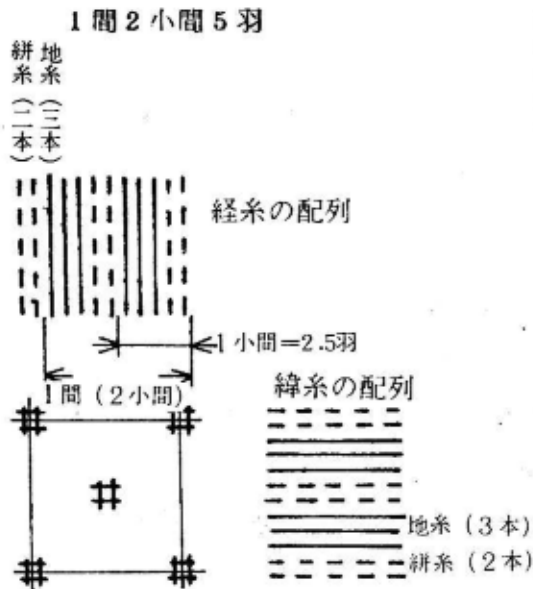
2-1 カタス越式



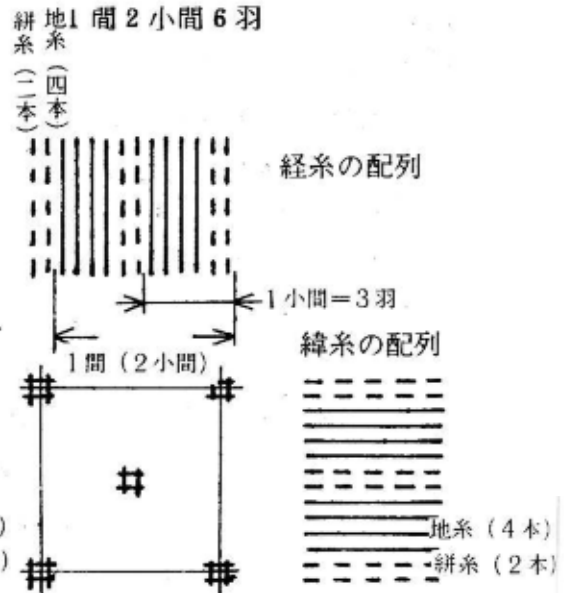
2-2 一モト越式



2-3 一モトカタス越式



2-4 二モト越式

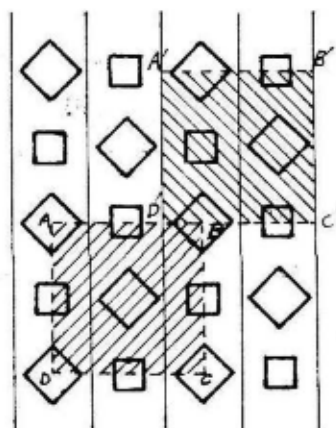


密度・羽数別による方眼紙の目盛り

密度(算)	1羽(mm)	2羽(mm)	3羽(mm)	4羽(mm)	5羽(mm)	6羽(mm)
13.0	0.769	1.538	2.307	3.076	3.845	4.614
13.5	0.741	1.482	2.223	2.964	3.705	4.446
14.0	0.714	1.428	2.142	2.856	3.570	4.284
14.5	0.690	1.380	2.070	2.760	3.450	4.140
15.0	0.667	1.334	2.001	2.668	3.335	4.002
15.5	0.645	1.290	1.935	2.580	3.225	3.870
16.0	0.625	1.250	1.875	2.500	3.125	3.750
16.5	0.606	1.212	1.818	2.424	3.030	3.636
17.0	0.588	1.176	1.764	2.352	2.940	3.528
17.5	0.571	1.142	1.713	2.284	2.855	3.426
18.0	0.556	1.112	1.668	2.224	2.780	3.336
18.5	0.541	1.082	1.623	2.164	2.705	3.246
19.0	0.526	1.052	1.578	2.104	2.630	3.156
19.5	0.513	1.026	1.539	2.052	2.565	3.078
20.0	0.500	1.000	1.500	2.000	2.500	3.000

#### 4. 一完全模様

一完全模様とは、柄模様を構成する最小の単位となり、布幅の横一線上に同じ模様が一つあれば1釜、二つあれば2釜、三つあれば3釜といい、釜数が多くなれば模様は小さくなる。



##### 4-1. 一完全模様の取り方

左図のA、B、C、D及びA'、B'、C'、D'で囲まれた部分を一完全模様という。

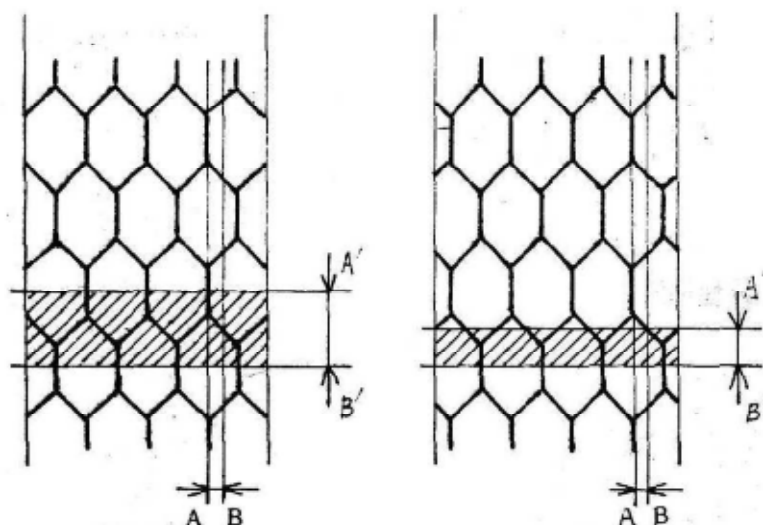
AB及びA'B'を両横に延長した線上で耳内間にAB及びA'B'が幾つあるかによって釜数が決まり、この図柄は2釜といえる。

#### 4-2 品数の出し方

品とは、一完全模様内にある異なった種類の絣糸をいい、同一模様の絣糸は全て1種類すなわち1品として数える。

経絣は柄模様を中心に有るか否かを見て、同じ絣の出方をしているものは、まとめて1品とする。柄によっては、部分的に柄の連続の仕方は同一でも出発の順位の異なるものがあるが、上下にずらすことによりまったく合同するものは同一の品として扱おう。

緯絣は、小柄を除いて殆んどが交代絣で加工されるので、経絣のように同一絣をまとめて1品として扱わない。つまり、交代絣で加工する場合、1番の絣から2番、3番と順番に絣を加工し、順序を入れ替えて製造しないから、1番から切換え線までの異なる絣糸の数で品数を表わす。

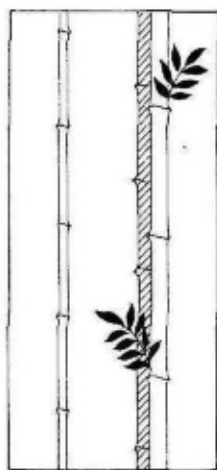


上の図では、経絣の品数は  $AB$  間で緯絣は  $A'B'$  間で求められる。

#### 5. 柄模様の種類

柄には、地の部分に十の字の絣模様が在るものを地詰り、無いものを地空き柄と呼び、その上に柄がどう配置されているかによって分類する。実際には各種の組合わせによる場合が多く一概に区分しにくいものもあるが、次にその典形的なものをする。

5 - 1 立縞模様 (道引柄)



柄全体が立縞(ストライプ)で構成され、あるいは布幅を七・三に分けて柄が縦方向に縞状に描かれているもの。

5 - 2 飛模様



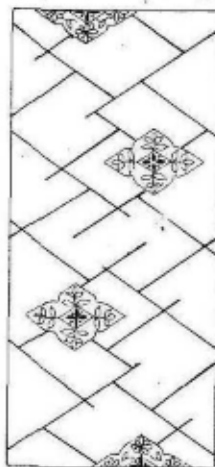
ある一定の間隔をもって飛んでいる柄。

5 - 3 一機締模様



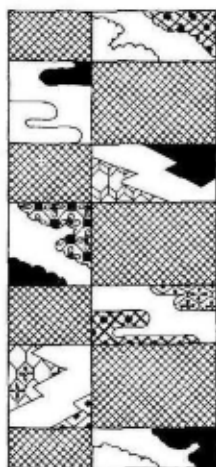
縦横に格子状に配列された柄で、タフコ柄とは対象的である。

5 - 4 タフコ柄模様



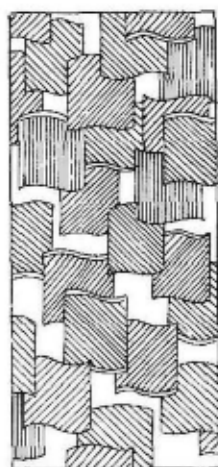
四角形の対角(タフコ)に主となる柄を飛ばして配置し、従になる柄を入れて構成するもの。

5 - 5 市松柄模様



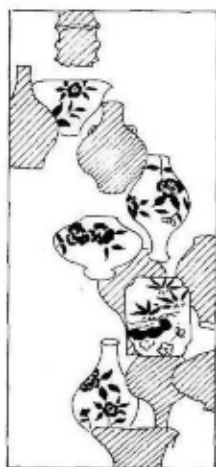
四つの正方形の角を接点として積み重ねていったもので、上下左右どちらからみても変わらない安定した構成をもっている。図示したものは、着尺地の柄模様にするため、やや変形させている。

5 - 7 半地空き柄模様



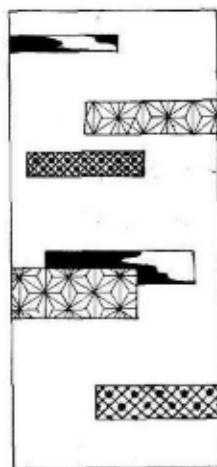
柄の部分に緋が詰まり、バックとなる地の部分が狭く、十の字緋がないもの。例えば、半地空き柄のタフコ柄などと呼ぶ。

5 - 6 地空き柄模様



柄の部分は緋が詰まりバックとなる地の部分に十の字緋がないもの。例えば、地空き柄の飛模様などと呼ぶ。

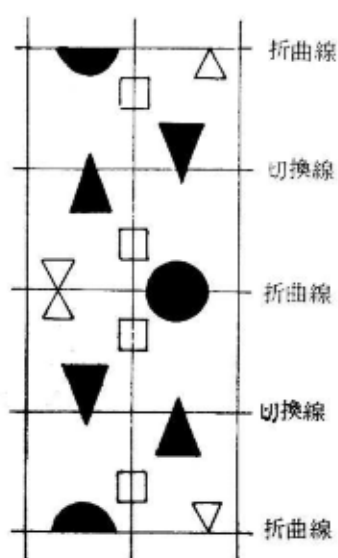
5 - 8 横段模様



## 6. 柄の送り

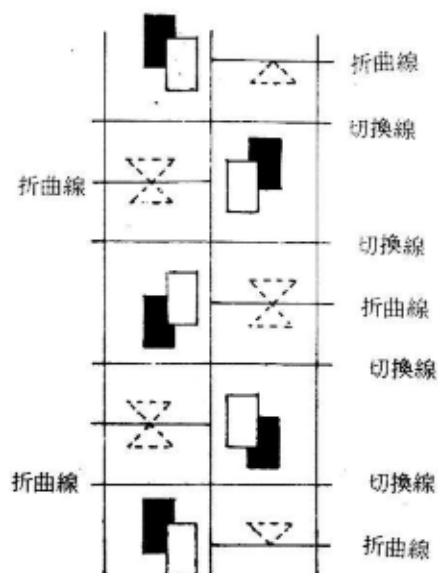
縞糸は織締加工により作られる関係から、大島紬の柄模様は、一つの単位となる柄が、定期的に繰り返えられることが要求されるので、締耳がどこにくるかを示す折曲線と、投打をどこで切り換えるかを示す切換線が図案上に示される。

### 6-1 タフコ



中心線

A



中心線

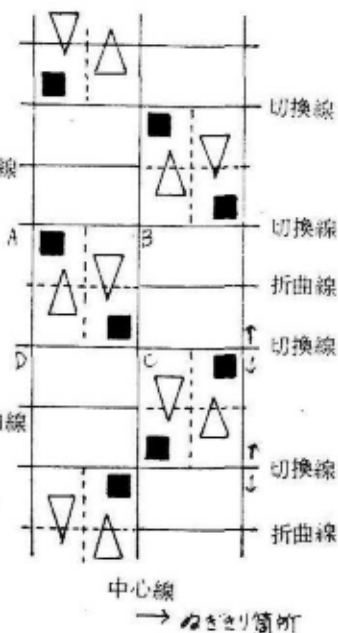
B

A図では、左右の耳まで、横一線上に折曲線があり、B図では、耳から中心線までに折曲線がある。

中心線の右と左の折り曲げ線の位置が異なる。

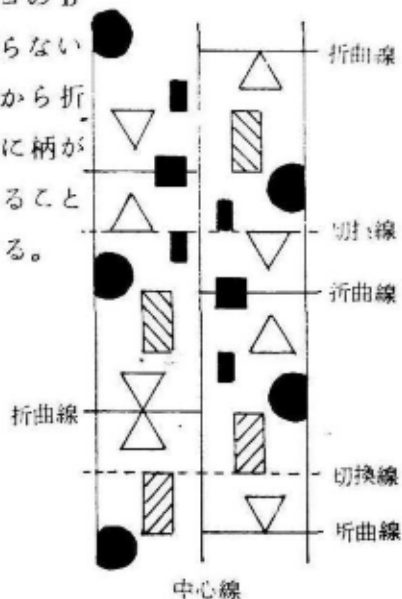
6-2 ユタフコ

タフコ柄模様  
の一種で織付線  
を一線上に揃え  
るため、緞織締  
め作業でぬぎき  
り縮めを行なう。  
この場合ぬぎき  
りを4箇所で行  
なう。  
・図でわかるよ  
うにA、B、C、D  
で囲まれた中の  
柄の部分か切換  
えられているの  
も特徴である。



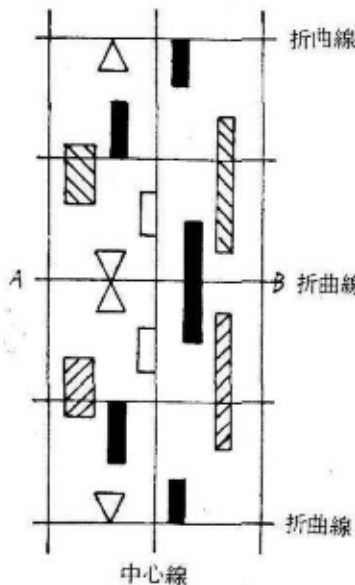
6-3 ズレ曲げ

折曲線がズレ  
ているのは、「6  
-1タフコのB  
図」と変らない  
が折曲線から折  
曲線の間に柄が  
詰まっていること  
で区別する。



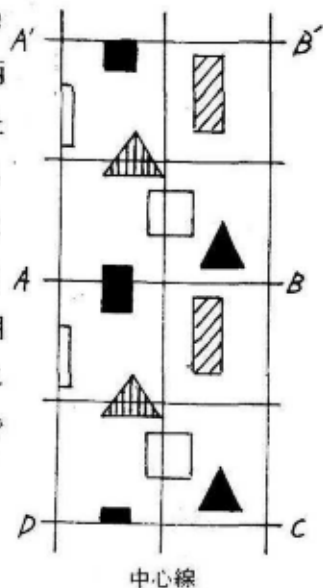
6-4 上下対称送り

折曲線A Bを  
谷線にして折り  
曲げると上と下  
の柄が重なり合  
うように送られ  
ている。



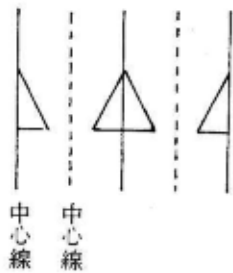
6-5 上下送り

折曲げ線のない柄で、A、B、C、Dに囲まれた柄が、そのまま上または下に送られている。つまりA'、B'、B、AはA、B、C、Dに囲まれた柄が上に送られたものである。



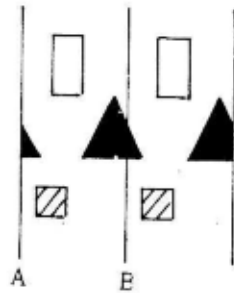


6-6 左右対称送り



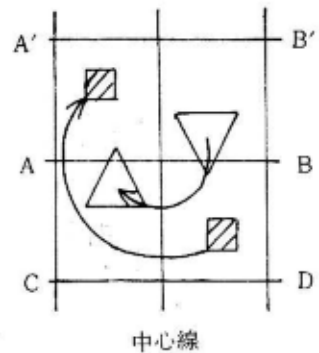
横への送り方を呼称するもので、中心線を軸に左右に反転させて送って行く。

6-7 左右送り



横への送り方を呼称するもので図のA Bにはさまれた柄が、左右にそのままずらして送られるようなもの。

6-8 同心円送り



線A、Bと中心線の交る点を中心に、A、B、D、Cに囲まれる柄が、矢印の方向に半回転して、A'、B'、B、Aに囲まれる柄になるような送り方。

7. 柄模様の割付け

算数と糸の配列法が決まると耳内間の総小間数が次式により算出される。

$$\text{耳内間小間数} = \frac{\text{算数} \times \text{耳内間の長さ}}{1 \text{小間の羽数}}$$

幾釜の柄模様を描くかで1釜の小間数が決まるが、算数及び糸の配列によっても耳内間の小間数が割り付けられなければならない。耳内間的小間数をいくにするかは、織り上りの耳内間の布幅を決定することになるので、このことを考慮に入れて割り切れない羽数を耳で調整する必要がある。

$$1 \text{釜の小間数} = \frac{\text{耳内間的小間数}}{\text{釜数}}$$

例題

(その1)

13算、一モト越式、4釜の場合の割付け方

両耳をそれぞれ1.5cmずつ取るとして、耳内間の長さを37cmとして計算する

$$\frac{13 \times 37}{2} = 240.5 \quad \text{耳内間的小間数を4(釜数)で割り切れるも}$$

のにすれば240小間となる。

したがって1釜の小間数は60小間となり、残りの0.5小間(1羽)は、耳で調整する。

(その2)

18算、一モトカラス越式、3釜の場合の割付け方

耳内間の長さを37cmとして小間数を計算すると

$$\frac{18 \times 37}{2.5} = 266.4 \quad \text{釜数が3であるから耳内間の適当な小間数}$$

は270小間となる。

したがって1釜の小間数は90小間となり、不足の3.6小間(9羽)は、耳部分から補って調整する。

## 8. 箄と小間数

絃縮用箄には、算数別に長さの異なるものがあり、それぞれの箄の羽数を方眼紙の小間数に換算して、縮加工作業能率に適した図案の折曲げ線を求める。

$$\text{箄の小間数} = \frac{\text{算数} \times \text{箄の長さ}}{1 \text{ 小間の羽数}}$$

例題

14算、長さ40cmの箄で、一モト越式の場合の小間数

$$\frac{14 \times 40}{2} = 280 \text{ 小間}$$

箄幅、箄密度及び糸の配列の関係による小間数を次表に示す。

区 密 度	箄幅 4 0 cm (鯨尺 1尺 5分)					
	羽数	カ タ ス 越	一 モ ト 越	一 モ ト カ タ ス	二 モ ト 越	割 込 式
算 13	520	346 <small>小間</small> 173 <small>間</small>	260 <small>小間</small> 130 <small>間</small>	208 <small>小間</small> 104 <small>間</small>	346 <small>小間</small> 173 <small>間</small>	173 <small>小間</small> 173 <small>間</small>
14	560	373 186	280 140	224 112	373 186	186 186
14.5	580	386 193	290 145	232 116	386 193	193 193
15	600	400 200	300 150	240 120	400 200	200 200
15.5	620	412 206	310 155	248 124	412 206	206 206
16	640	426 213	320 160	256 128	426 213	213 213
17	680	452 226	340 170	272 136	452 226	226 226
18	720	480 240	360 180	288 144	480 240	240 240
19	760	506 253	380 190	304 152	506 253	253 253
20	800	532 266	400 200	320 160	532 266	266 266

区 密 度	箄幅 4 1.8 cm (鯨尺 1尺 1寸)					
	羽数	カ タ ス 越	一 モ ト 越	一 モ ト カ タ ス	二 モ ト 越	割 込 式
算 13	544	363 <small>小間</small> 181 <small>間</small>	272 <small>小間</small> 136 <small>間</small>	217 <small>小間</small> 108 <small>間</small>	363 <small>小間</small> 181 <small>間</small>	181 <small>小間</small> 181 <small>間</small>
14	586	390 195	293 146	234 117	390 195	195 195
14.5	607	404 202	303 151	243 121	404 202	202 202
15	628	419 209	314 157	251 125	419 209	209 209
15.5	649	433 216	324 162	259 129	433 216	216 216
16	670	446 223	335 167	268 134	446 223	223 223
17	712	474 237	356 128	284 142	474 237	237 237
18	754	502 251	377 188	301 150	502 251	251 251
19	796	530 265	398 199	318 159	530 265	265 265
20	838	568 279	419 209	335 167	568 279	279 279

区 密 度	箄幅 4 5.7 cm (鯨尺 1尺 2寸)					
	羽数	カ タ ス 越	一 モ ト 越	一 モ ト カ タ ス	二 モ ト 越	割 込 式
算 13	594	396 <small>小間</small> 198 <small>間</small>	297 <small>小間</small> 148 <small>間</small>	237 <small>小間</small> 118 <small>間</small>	396 <small>小間</small> 198 <small>間</small>	198 <small>小間</small> 198 <small>間</small>
14	640	426 213	320 160	256 128	426 213	213 213
14.5	662	441 220	331 165	265 132	441 220	220 220
15	685	457 228	342 171	274 137	457 228	228 228
15.5	708	472 236	354 177	283 141	472 236	236 236
16	731	487 243	365 182	292 146	487 243	243 243
17	777	518 259	388 194	310 155	518 259	259 259
18	822	548 274	411 205	329 164	548 274	274 274
19	868	579 289	434 217	347 173	579 289	289 289
20	914	609 304	457 228	365 182	609 304	304 304

区 密 度	箄幅 4 9.5 cm (鯨尺 1尺 3寸)					
	羽数	カ タ ス 越	一 モ ト 越	一 モ ト カ タ ス	二 モ ト 越	割 込 式
算 13	643	429 <small>小間</small> 214 <small>間</small>	321 <small>小間</small> 160 <small>間</small>	257 <small>小間</small> 128 <small>間</small>	429 <small>小間</small> 214 <small>間</small>	214 <small>小間</small> 214 <small>間</small>
14	693	462 231	246 123	277 138	462 231	231 231
14.5	718	478 239	359 179	287 143	478 239	239 239
15	742	495 247	371 185	297 148	495 247	247 247
15.5	767	511 255	383 191	307 153	511 255	255 255
16	792	528 264	396 198	316 158	528 264	264 264
17	841	561 280	420 210	336 168	561 280	280 280
18	891	594 297	445 222	356 178	594 297	297 297
19	940	626 313	470 235	376 188	626 313	313 313
20	990	660 330	495 247	396 198	660 330	330 330

区 密度	箄幅 5 3.3 cm (鯨尺 1 尺 4 寸)					
	羽数	カクス 越	一モト 越	一モト カクス	二モト 越	割込 式
算 13	693	462 小間 231 間	346 小間 173 間	277 小間 138 間	462 小間 231 間	231 小間 231 間
14	746	497 248	373 186	298 149	497 248	248 248
14.5	773	515 257	386 193	309 154	515 257	257 257
15	800	533 266	400 200	320 160	533 266	266 266
15.5	826	551 275	413 206	330 165	551 275	275 275
16	853	568 284	426 213	341 170	568 284	284 284
17	906	604 302	453 226	362 181	604 302	302 302
18	960	640 320	480 240	384 192	640 320	320 320
19	1,013	675 337	506 253	405 202	675 337	337 337
20	1,066	711 355	533 266	426 213	711 355	355 355

区 密度	箄幅 5 7.0 cm (鯨尺 1 尺 5 寸)					
	羽数	カクス 越	一モト 越	一モト カクス	二モト 越	割込 式
算 13	742	495 小間 247 間	371 小間 185 間	297 小間 148	495 小間 247 間	247 小間 247 間
14	800	533 266	400 200	320 160 間	533 266	266 266
14.5	828	552 276	414 207	331 165	552 276	276 276
15	857	571 285	428 214	342 171	571 285	285 285
15.5	885	590 295	442 221	354 177	590 295	295 295
16	914	609 304	457 228	368 182	609 304	304 304
17	971	647 323	485 242	388 194	647 323	323 323
18	1,028	685 342	514 257	411 205	685 342	342 342
19	1,085	723 361	542 271	434 217	723 361	361 361
20	1,142	761 380	571 285	457 228	761 380	380 380

区 密度	箄幅 6 0.9 cm (鯨尺 1 尺 6 寸)					
	羽数	カクス 越	一モト 越	一モト カクス	二モト 越	割込 式
算 13	792	528 小間 264 間	396 小間 198 間	316 小間 158 間	528 小間 264 間	264 小間 264 間
14	853	568 284	426 213	341 170	568 284	284 284
14.5	883	589 294	441 220	353 176	589 294	294 294
15	914	609 304	457 228	365 182	609 304	304 304
15.5	944	629 314	472 236	377 188	629 314	314 314
16	975	650 325	487 243	390 195	650 325	325 325
17	1,036	690 345	518 259	414 207	690 345	345 345
18	1,097	731 365	548 274	438 219	731 365	365 365
19	1,158	772 386	579 289	463 231	772 386	386 386
20	1,219	812 406	609 304	487 243	812 406	406 406

区 密度	箄幅 6 4.7 cm (鯨尺 1 尺 7 寸)					
	羽数	カクス 越	一モト 越	一モト カクス	二モト 越	割込 式
算 13	841	561 小間 280 間	420 小間 210 間	336 小間 168 間	561 小間 280 間	280 小間 280 間
14	906	604 302	453 226	362 181	604 302	302 302
14.5	939	626 313	469 234	375 187	626 313	313 313
15	971	647 323	485 242	388 194	647 323	323 323
15.5	1,003	669 334	501 250	401 200	669 334	334 334
16	1,036	690 345	518 259	414 207	690 345	345 345
17	1,100	733 366	550 275	440 220	733 366	366 366
18	1,165	777 388	582 291	466 233	777 388	388 388
19	1,230	820 410	615 307	492 246	820 410	410 410
20	1,295	863 431	647 323	518 259	863 431	431 431

区分 密度	箆幅 6 8.5 cm (鯨尺 1 尺 8 寸)					
	羽数	カラス 越	一モト 越	一モト カラス	二モト 越	割込 式
算 13	891	594 小間 297間	445 小間 222間	356 小間 178間	594 小間 297間	297 小間 297間
14	960	640 320	480 240	384 192	640 320	320 320
14.5	994	662 331	497 248	397 198	662 331	331 331
15	1,028	685 342	514 257	411 205	685 342	342 342
15.5	1,062	708 354	531 265	425 212	708 354	354 354
16	1,097	731 365	548 274	434 217	731 365	365 365
17	1,165	777 388	582 291	466 233	777 388	388 388
18	1,234	822 411	617 308	493 246	822 411	411 411
19	1,302	868 434	651 325	521 260	868 434	434 434
20	1,371	914 457	685 342	548 274	914 457	457 457

区分 密度	箆幅 7 2.3 cm (鯨尺 1 尺 9 寸)					
	羽数	カラス 越	一モト 越	一モト カラス	二モト 越	割込 式
算 13	940	627 小間 313間	470 小間 235間	376 小間 188間	627 小間 313間	313 小間 313間
14	1,013	675 337	506 253	405 202	675 337	337 337
14.5	1,049	699 349	524 262	419 209	699 349	349 349
15	1,085	723 361	542 271	434 217	723 361	361 361
15.5	1,121	747 373	560 280	448 224	747 373	373 373
16	1,158	772 386	579 289	463 231	772 386	386 386
17	1,230	820 410	615 307	492 246	820 410	410 410
18	1,302	868 434	651 325	521 260	868 434	434 434
19	1,375	916 458	687 343	550 275	916 458	458 458
20	1,447	965 482	723 361	579 289	965 482	482 482

## 9. 色彩と配色

### 9-1 色

色は白、灰及び黒色のような色味を持たない無彩色と色味を持つ有彩色に大別できる。

光をプリズムによって分光すると赤、橙、黄、緑、青、藍、紫の7色のスペクトルが表われるが、色を色相によって分類するためには、この7色を基準にする色の持つ明るさの度合、つまり明度とは光の反射率のことで、光をより多く反射する色は白であり、最も吸収する色が黒である。明度は数値で表わすが、数値で表わすこと以外に形容詞を用いて表わす方法もある。

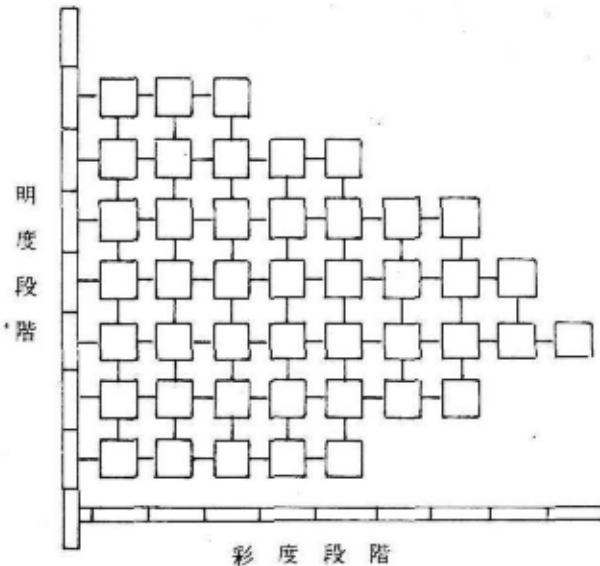
一般に明るさの度合を表わす形容詞は、「明るい」とか「暗い」とかいうが「明度が高い」「明度が低い」ともいう。

有彩色の場合同一色相でも明度が変わると異なった色に見える。例えば橙色の絵具に白を混ぜると、この橙色は白を含むため明るくなり、また黒を混ぜると暗い色になる。また明るい灰色を混ぜると橙色は少し明るくなり、暗い灰色であれば少し暗くなる。この場合橙色のほかには、色味を持った他の色を混ぜておらず、

混ぜた色は、無彩色であるから色味の変化はなく明度が変化する。

色味の強さの度合のことを彩度というが、彩度は記号で表わされ、彩度の最も高い色、すなわち最も色味の強い色を純色と呼ぶ。

色相、明度、彩度を色の三属性といい色を識別する手がかりにする。



左の図は、ある色相の明度と彩度の関係を一目で分かるようにしたもので、色立体の断面図と呼ばれ明度段階の上位の方が明るく、彩度段階の右側の方が彩度が高くなっている

色の属性のうち色相は比較的に見分けやすいもので明度と彩度は見分けにくい場合がよくあるが、明度と彩度を一緒にして色の調子つまりトーンとして色をとらえると便利である

### トーンの形容詞

日本語名	英語名	日本語名	英語名	日本語名	英語名
さえた	ビビット	濃い	ディープ	やや明るい灰	メディアム
明るい	ブライト	暗い	ダーク	明るい灰	
浅い	ライト	灰味の	グレイッシュ	中間の灰	グレー
うすい	ペール	明るい灰味の	ライトグレイッシュ	やや暗い灰	ダークグレー
強い	ストロング	暗い灰味の	ダークグレイッシュ	暗い灰	
にぶい	ダール	明るい灰	ライトグレー		

トーンの中で、明るい暗いはその色相の純度に対応した表現であるため、必ずしも暗いというトーンが明度段階の低明度の色とは限らない。黄色のような純色の明度が高いところにある色相では、デープトーンやダークトーンは青紫のように純色の明度が低いところにある色相のビビットトーンよりは明るい。

### 9-2 混色

原色については、第5章染色加工の「5-1 原色と二次色、三次色」で説明するので省略する。

混色の方法には色光によって混色する方法があるが、光に光をあてると、色の明度は明るくなるのでこれを加法混色と呼び、絵の具や染料などの色料を混ぜることによって混色すると、明度が暗くなるのでこれを減法混色と呼んでいる。

このほかに、混色の方法としては、色相の異なる点を紙や布などの被着色物の上に散在させ、肉眼の網膜上で混色を行なわせる方法があるが、この場合の色の明度は混ざり合ったもとの色の中間の明度になることから、これを中間混色と呼んでいる。

### 9-8 配 色

2色以上の色を並べて新たな効果を生み出すことを配色といい、色を生かすか否かは配色による場合が多い。同一色相の配色においては、全体的に融和感が得られ調和するが、明度と彩度の変化がポイントになる。

反対色の配色は、彩度が高いほどコントラストが強くなり強烈な印象を与えるが、どちらかの色相について、明度、彩度に変化をつけるか、面積比を変えるなどして感じの違ったものとして表現することができる。

このように、配色において明度と彩度は色相と並ぶ重要な要素であり、感覚的に色味の強さを等価値に揃えることは、色彩調和の上で大切なことであるが、調和の取りにくい色相の場合などは、明度に変化をもたせることによって、調和が得られやすくなる。

配色の感情として軽い配色、重い配色とよく言われるが、これは明度差の少ない色どうしの組み合わせによって表現できるもので、高い明度の場合には軽く感じ、低ければ重い感じになる。穏やかな融合効果を意識的にねらう服飾の場合などは、このような明度差の少ない色の組み合わせが使われることが多い。また逆に、明度の対照的な使い方によって、目立つとかはっきりした感じをねらう効果が得られる。

似通った彩度による配色では、色相差や明度差による変化のつけ方が大切で、低彩度どうしの配色は地味で落ち着いた感じになる。高彩度どうしの配色は、派手で強い感じになり、明度や色相を近づけると柔らかい調和が得られる。

彩度の対照的な配置は、調和のとれた配色が可能である。例えば彩度の高い色には、無彩色か灰味の色を配することによって調和のある配色となり、また面積比に変化をもたせるとか、色相や明度を対照にとることによって色

のさえた感じを強調することができる。

#### 9-4 一般的な色の名称

色の名前には「さえた赤」とか「にぶい緑」というようなトーンの形容詞と基本的色名及び一般色名とを合わせた呼び方と若草色やエメラルドグリーンのような、イメージの連想語をそのまま色名にした呼び方の二種類がある。

前者を「系統色名」、後者を「固有色名」といい系統色名は割合に色を的確に呼ぶことができるが固有色名の方は誰にでも正確に伝わらないことがある。

固有色名は、動物、植物、鉱物からとったものや時代、場所、流行などからとったものがあり、一般にイメージの連想語によってつくられるか、またはイメージの連想語に基本的色名を付してつくられるかのどちらかである。

トーンの形容詞に基本的色名を組み合わせた色の呼び名が系統色名で、赤、黄緑、青などの基本的色名やピンクや茶などの一般色名に、明るい、暗いなどのトーンの形容詞を組み合わせるにより比較的正確に色を表示できる。

色 名 表

系 統 色 名	J I S 記 号	系 統 色 名	J I S 記 号
さえた赤	4.0 R4.5/14	明るい黄緑	4.0 GY6.5/10
さえた赤みのオレンジ	10.0 R5.5/14	明るい緑	4.0 G7.0/9.5
さえた黄みのオレンジ	8.0 YR7.0/14	明るい青緑	5.0 BG6.0/9
さえた黄	5.0 Y8.0/13.5	明るい緑みの青	5.0 B5.5/10
さえた黄緑	4.0 GY7.0/12	明るい青	3.0 PB5.0/11
さえた緑	4.0 G5.5/10.5	明るい青緑	9.0 PB5.0/11
さえた青緑	5.0 BG4.5/10	明るい紫	6.0 P5.0/11
さえた緑みの青	5.0 B4.0/11	紫みのローズ	6.0 RP5.5/12
さえた青	3.0 PB3.5/13	濃い赤	4.0 R3.5/12
さえた青紫	9.0 PB3.5/13	濃い赤みの橙	10.0 R4.5/12
さえた紫	6.0 P3.5/12.5	濃い青みの橙	8.0 YR5.5/11.5
さえた赤紫	6.0 PR4.0/13.5	濃い黄	5.0 Y6.0/10
ローズ	4.0 R6.0/12	濃い黄緑	4.0 GY5.5/10
明るい赤みのオレンジ	10.0 R7.0/12	濃い緑	4.0 G4.5/9.5
明るい黄みのオレンジ	8.0 YR8.0/12	濃い青緑	5.0 BG3.5/9
明るい黄	5.0 Y8.5/11	濃い緑みの青	5.0 B3.0/10



系 統 色 名	J I S 記号	系 統 色 名	J I S 記号
濃い青	8.0 PB2.4/11	灰みのピンク	6.0 RP6.0/3
濃い青紫	2.0 PB2.4/11	あさい赤みの茶	10.0 R5.5/7.5
濃い紫	6.0 P2.4/11	オリーブイエロー	5.0 Y6.5/6.5
濃い赤紫	6.0 RP3.0/12	にぶい緑	4.0 G5.5/6
うすい黄みのピンク	10.0 R8.5/3.5	にぶい緑みの青	5.0 B4.5/6.5
うすい黄	5.0 Y9.0/3	にぶい青紫	9.0 PB4.0/7.5
うすい緑	4.0 G8.5/2	にぶい赤紫	6.0 RP4.5/7.5
うすい緑みのスカイ	5.0 B8.0/2.5	暗い赤みのブラウン	10.0 R3.0/6
うすいらベンダー	9.0 PB8.0/3.5	オリーブ	5.0 Y4.0/5.5
うすい紫みのピンク	6.0 RP8.0/3.5	暗い緑	4.0 G3.0/5
ピンク	4.0 R7.5/8	暗い緑みの青	5.0 B2.0/5.5
黄みのピンク	10.0 R8.0/8	暗い青紫	9.0 PB1.8/6
あさい黄みのオレンジ	8.0 YR8.5/8	暗い赤紫	6.0 RP2.0/6
あさい黄	5.0 Y9.0/7	しろ	n 9.5
あさい黄緑	4.0 GY8.5/7	あかるいグレイ	n 8.5
あさい緑	4.0 G8.0/6.5	あかるいグレイ	n 7.5
あさいターコーズ	5.0 BG7.5/6.5	あかるい中間のグレイ	n 6.5
あさい緑みの青	5.0 B7.0/7	中間のグレイ	n 5.5
あさい青	3.0 PB6.5/8	くらい中間のグレイ	n 4.5
あさい青紫	9.0 PB6.5/8	くらいグレイ	n 3.5
あさい紫	6.0 P6.5/8	くらいグレイ	n 2.5
紫みのピンク	6.0 RP7.0/8	くろ	n 1.0
灰みのピンク	10.0 R6.5/3	さえたオレンジ	4.0 YR6.5/14
灰みの黄	5.0 Y7.0/2.5	つよいオレンジ	4.0 YR6.5/10
あさい灰みの緑	4.0 G6.5/2	にぶいオレンジ	4.0 YR6.5/6
あさい灰みの青	5.0 B6.0/2	ピンクみのベージュ	4.0 YR7.5/3
あさい灰みのバイオレット	9.0 PB6.0/3	ベージュグレイ	4.0 YR6.5/1

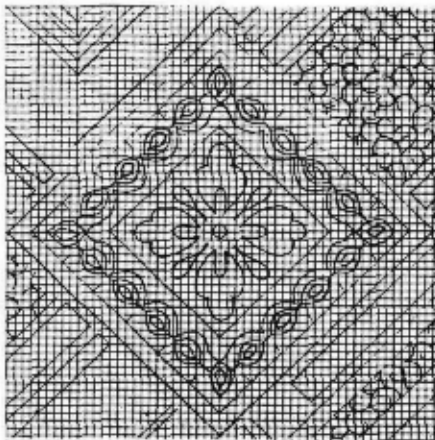
## 10 図案の調整

### 10-1 用具と材料

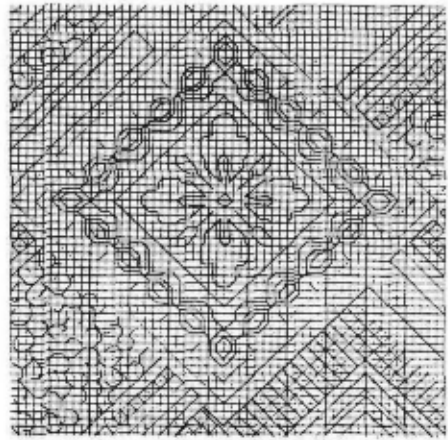
図案調整に必要な用具    ペン軸、ペン先、万年筆（極太）、鉛筆（HB、B）  
消しゴム、羽根ぼうき、色鉛筆（36色）、マジック  
ペン（細書、12色）、定規（15cm、30cm、60  
cm）、文鎮、透視机

図案調製に必要な材料    方眼紙、ポスターカラー、接着剤（にかわ、木工用  
ボンド）

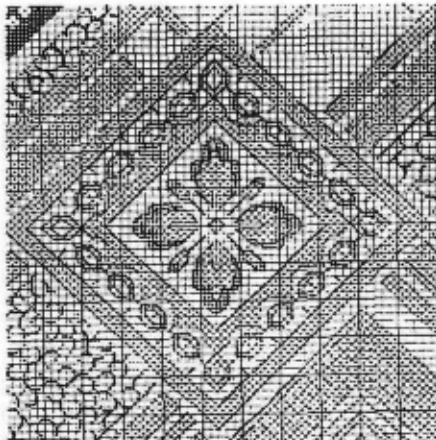
### 10-2 図案調製の仕方



① 下絵を描く



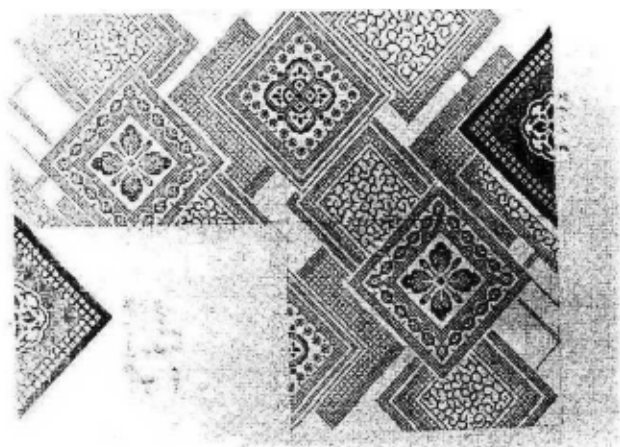
② (構図) グラフのます目に合わせて輪か  
かきを取る



③ (調製)柄に罫を描く

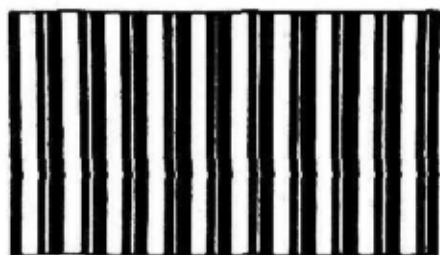


④ 設計上に必要なことを記入  
する

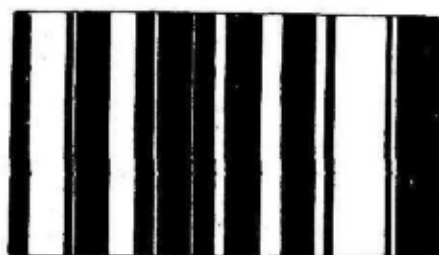


⑤ でき上がり

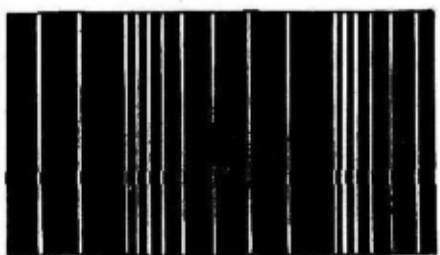
11 柄の基本形



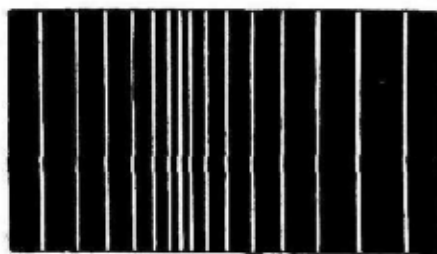
1 片子持



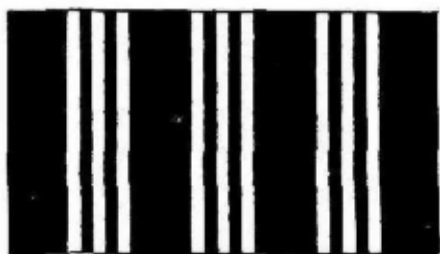
2 乱立(やたら編)



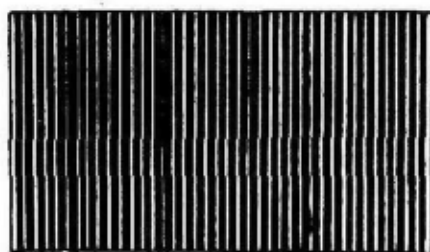
3 片滝編



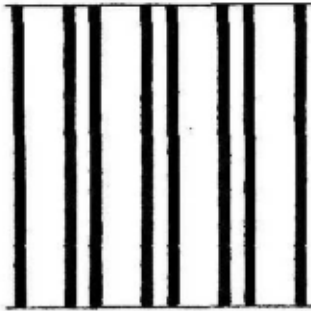
4 両滝編



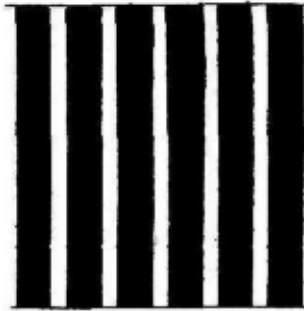
5 三筋



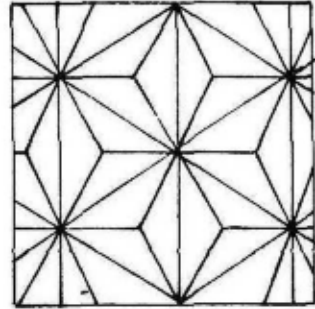
6 千筋



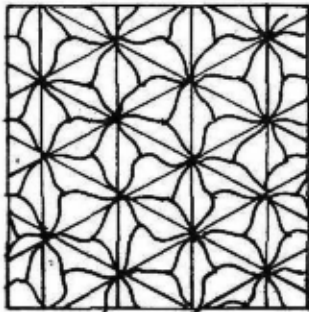
7 金通(きんとおし)縞



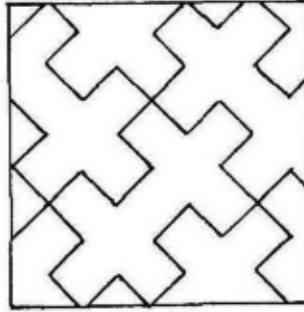
8 大明縞



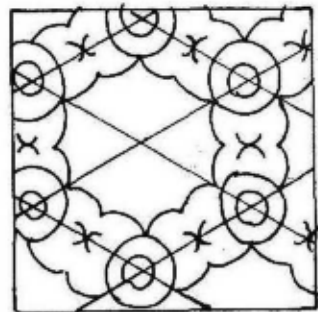
9 麻の葉



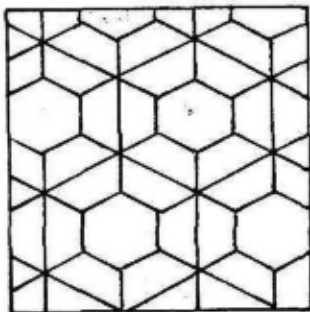
10 変り麻の葉



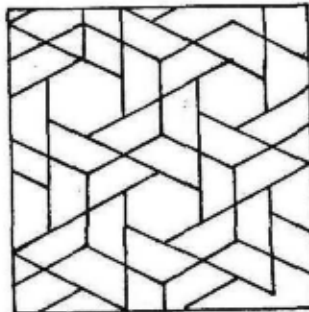
11 キの字撃



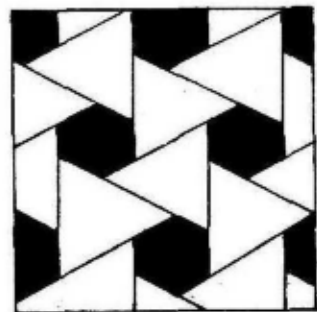
12 亀甲雲



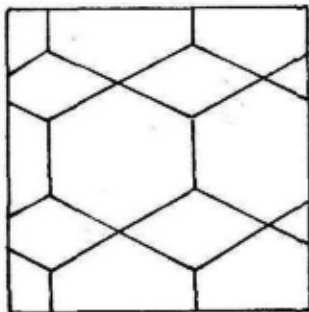
13 散亀甲



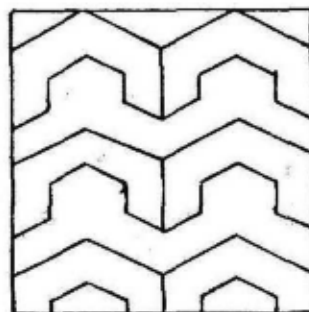
14 重亀甲



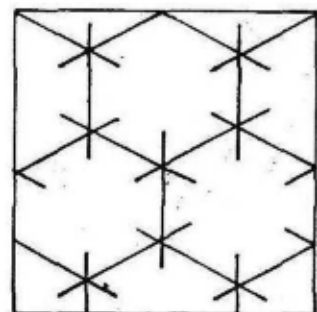
15 結亀甲



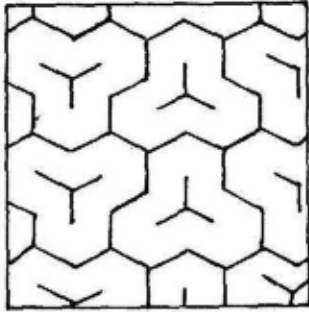
16 段亀甲



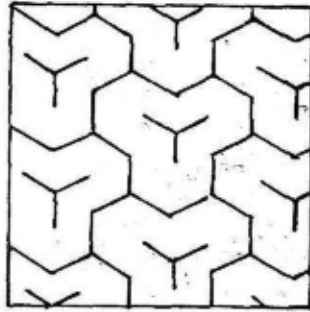
17 向亀甲



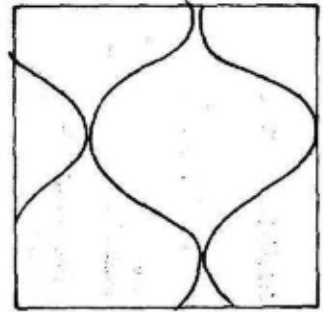
18 組亀甲



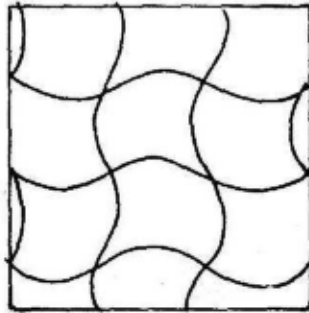
19 天地昆沙門



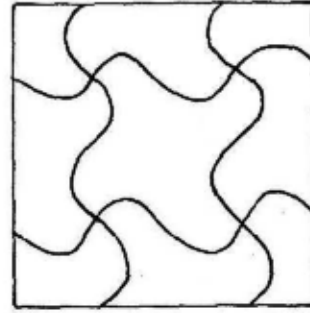
20 昆沙門亀甲



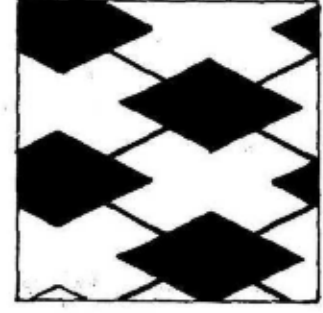
21 網立漁



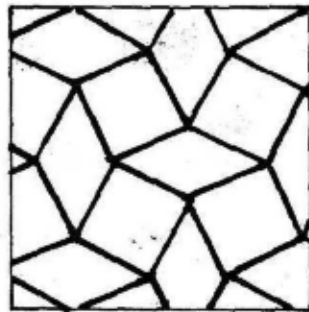
22 鳥 掙



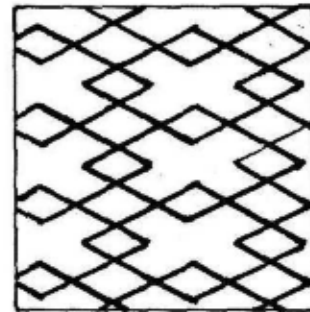
23 千鳥 繫



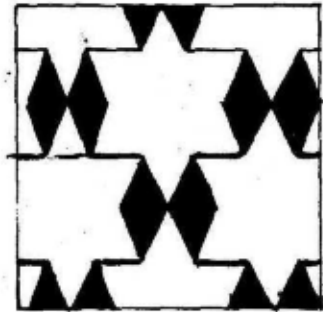
24 菱 重子



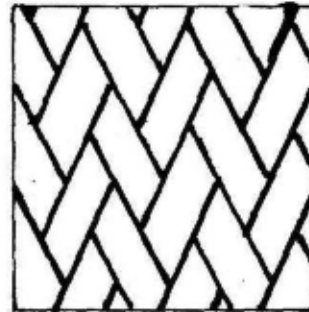
25 菱 繫



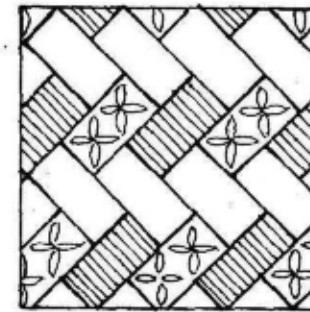
26 四つ組菱



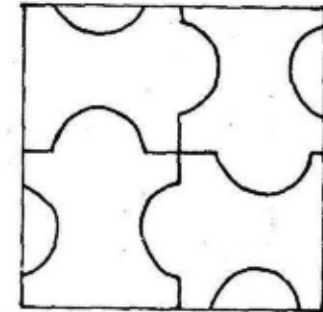
27 二つ菱



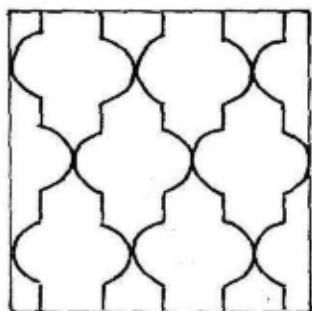
28 網 代



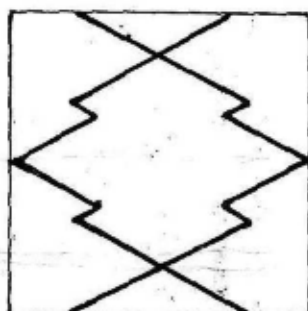
29 七宝 桧 櫃



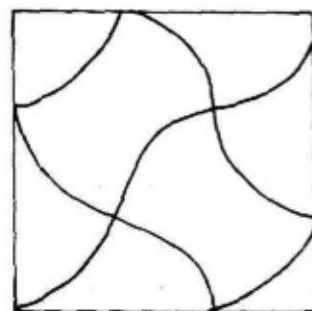
30 ネジ 万字



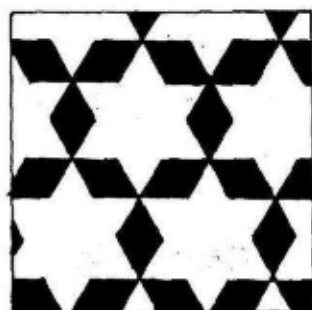
31 丸十繁



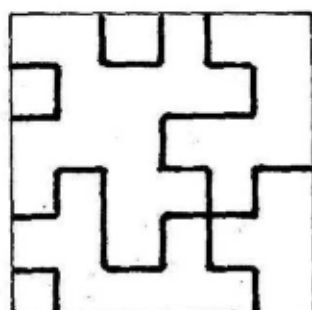
32 松皮菱



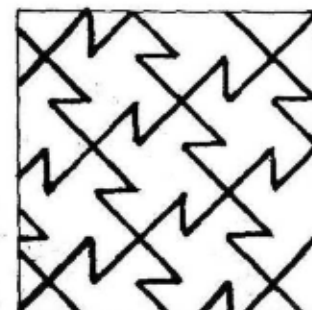
33 分鋸繁



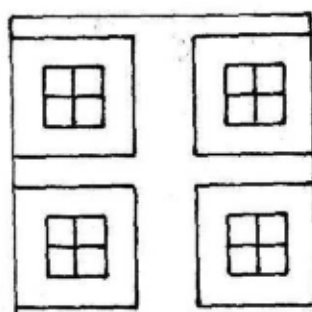
34 三つ菱繁



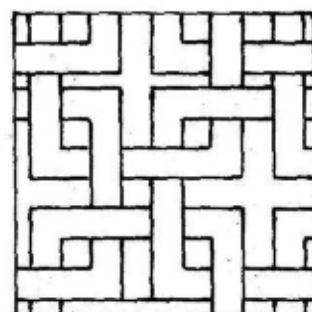
35 角万字



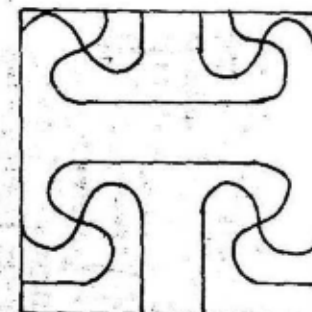
36 松皮崩



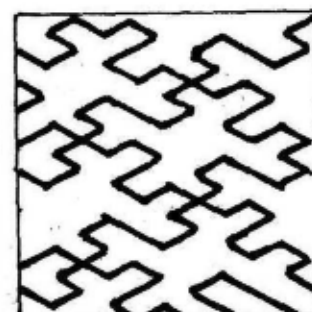
37 詰田



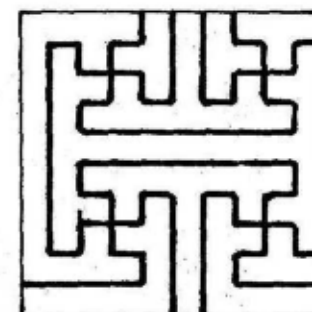
38 二重角繁



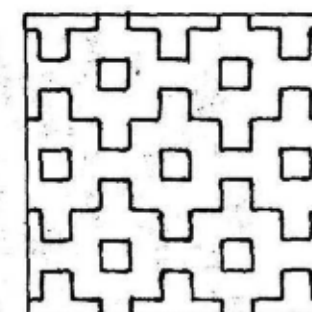
39 丸万字



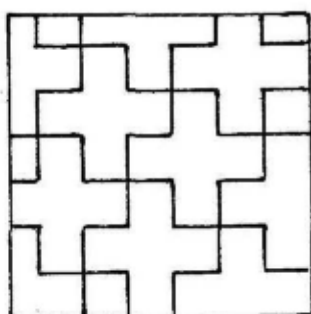
40 万字崩



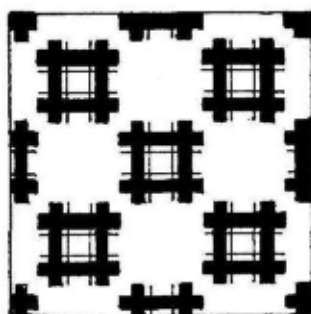
41 万字繁



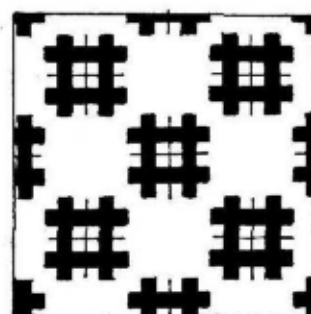
42 角十繁



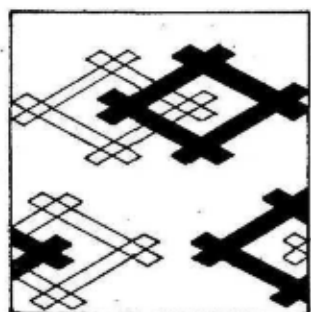
43 十字緊



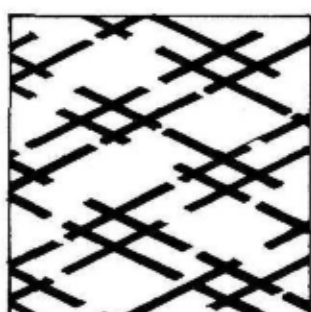
44 子持井桁文



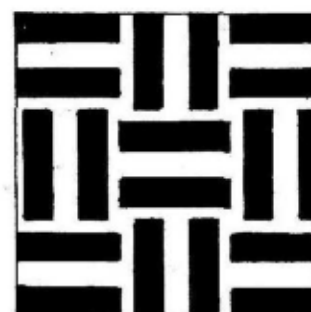
45 井桁口十字文



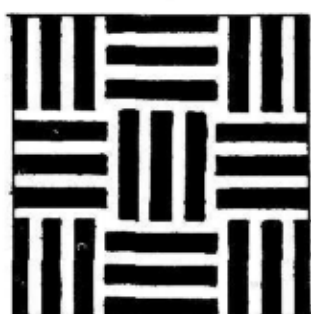
46 井桁違い



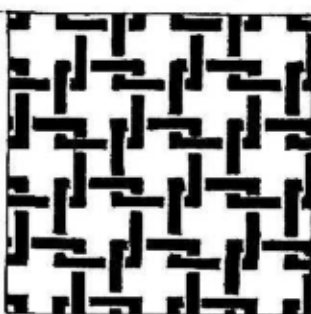
47 つなぎ菱井桁文



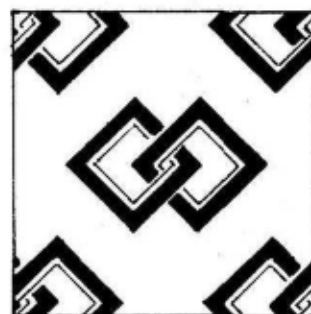
48 算木(二崩文)



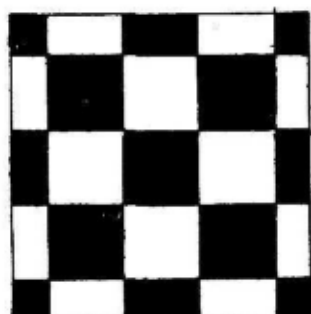
49 算木(三崩文)



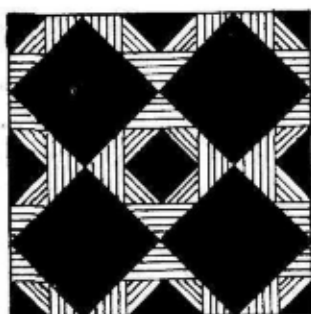
50 つなぎ角文



51 つなぎ持角文



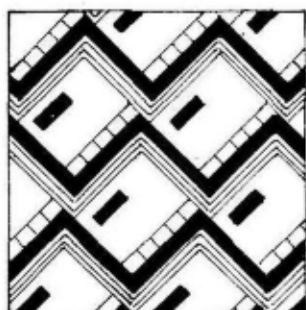
52 石畳文(市松)



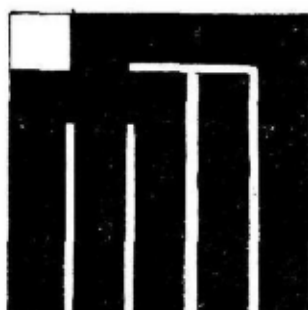
53 石畳地口抽象文



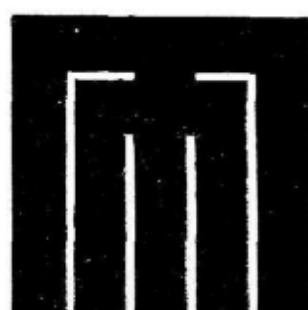
54 源氏香並び秤の石畳文



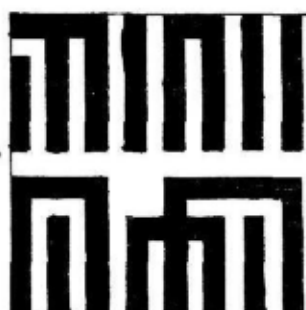
55 本石畳



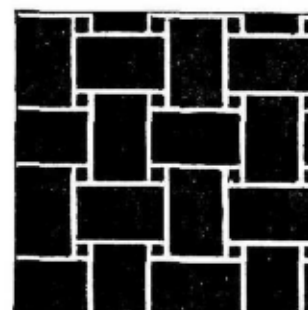
56 源氏香(総合わせ)



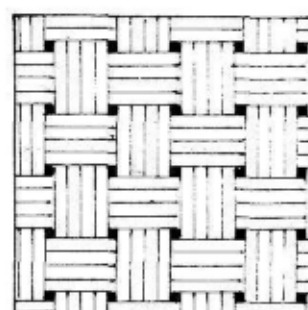
57 源氏香(かげろう)



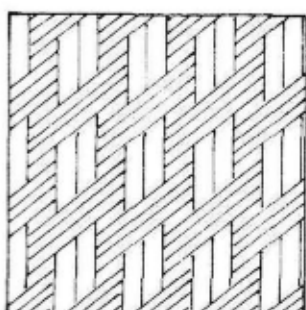
58 源氏香文つなぎ



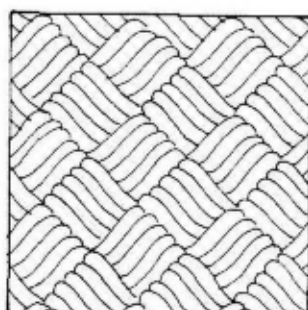
59 網代文



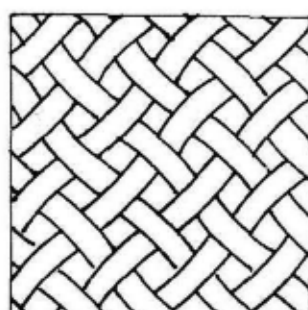
60 網代文



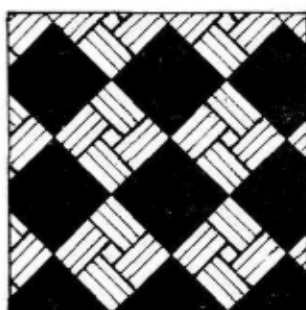
61 変わり網代文



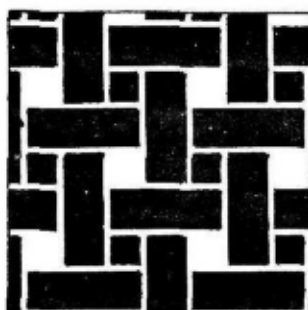
62 波網代文



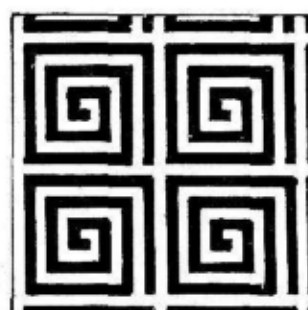
63 よろけ網代文



64 石畳目網代文



65 変わり網代文

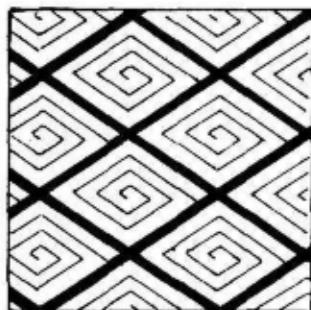


66 雷文つなぎ





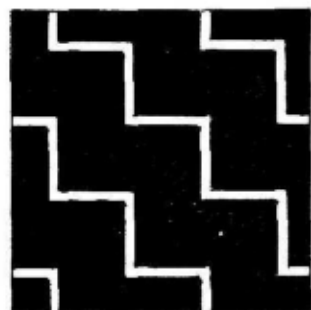
67 つり雷文



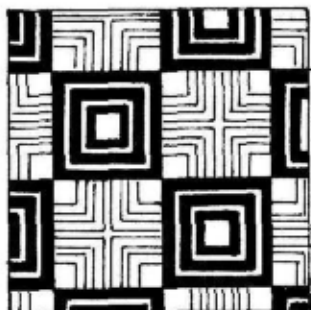
68 榴妻つなぎ



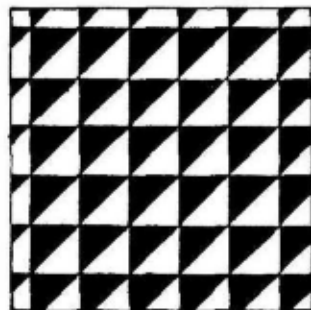
69 つなぎ榴妻文



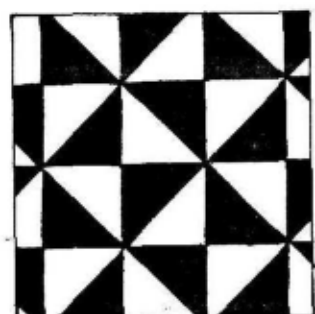
70 階文(段つなぎ)



71 重ね入子栴形文



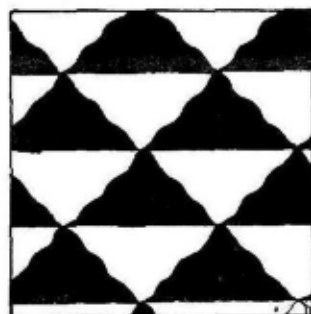
72 栴形文



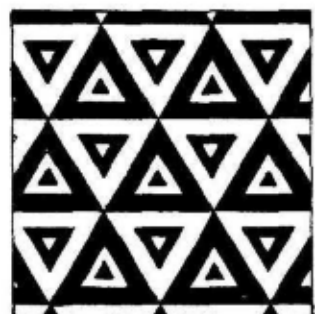
73 変わり栴形文



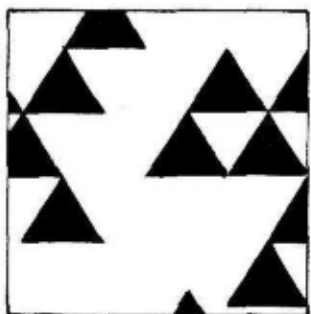
74 鱗文



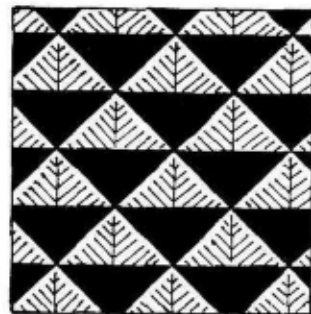
75 よろけ鱗文



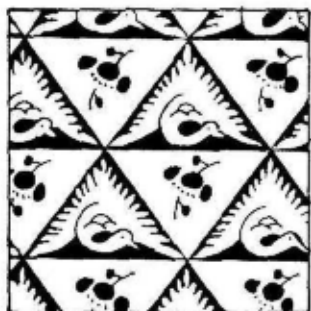
76 入子鱗文



77 破れ鱗文



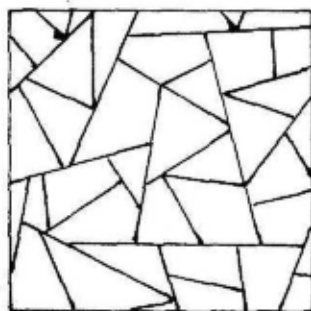
78 松葉鱗文



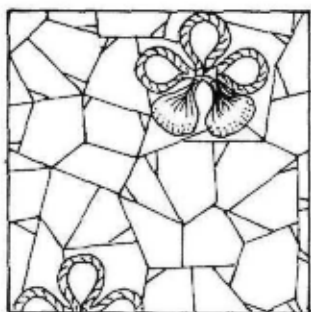
79 鱗取り鶴梅



80 袴腰つなぎ



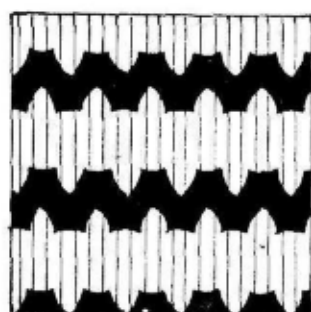
81 氷裂文



82 水梅房文



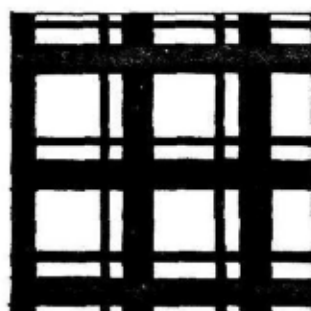
83 段変わり道文



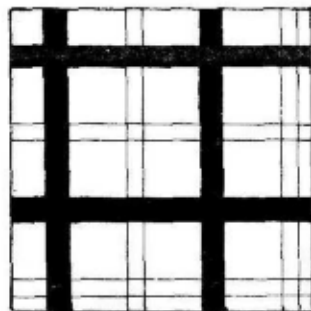
84 縞入り変わり道文



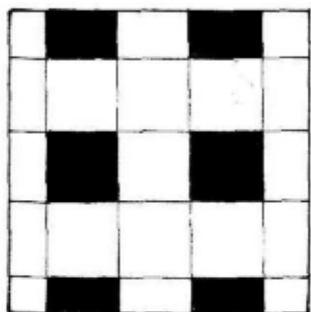
85 毘沙門山形文



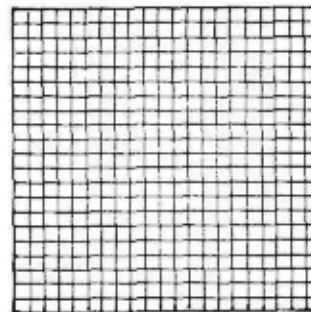
86 片子持格子



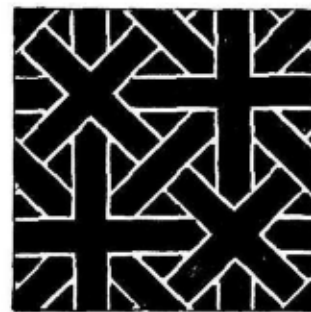
87 翁格子



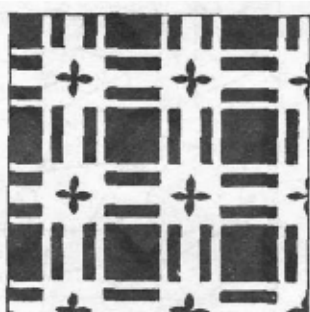
88 弁慶(格子)縞



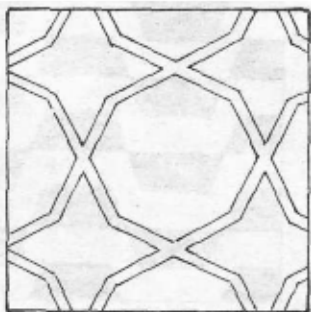
89 微塵(みじん)格子



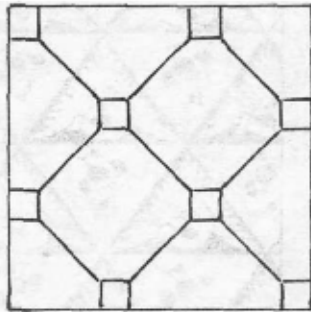
90 三重格子



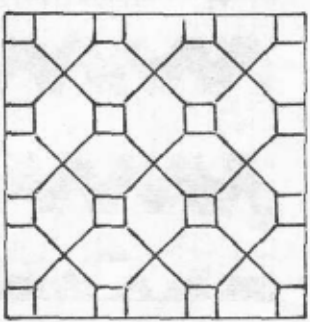
91 花入り変わり格子



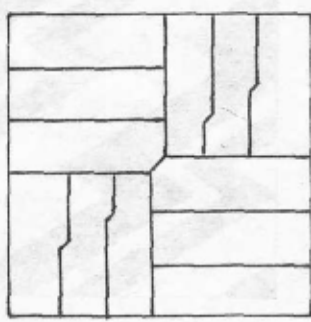
92 八角つなぎ



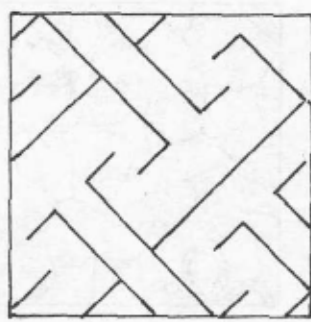
93 蜀江つなぎ



94 重蜀江



95 三崩

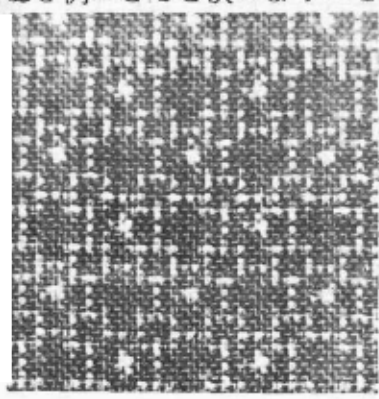


96 工字崩

## 12 織物からの図案復元

緋織物である布地の織組織を調べて、緋図案を調製する方法の手順は、(1) 算数を調べる。物指しを布地にあてて、1cmの間に糸が何本織り込まれているかを見る (2) 柄の一完全模様の場合と地糸の配列を調べ、布幅間の算数を割出す。(3) 方眼紙に柄模様を書き写す。(4) 経糸、緯糸の品数を計算して、緋織緋加工方法を検討する。

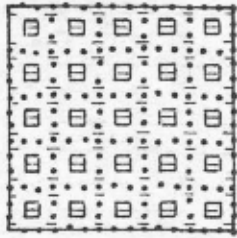
ここで、赤尾木西郷を例にとると次のようになる。



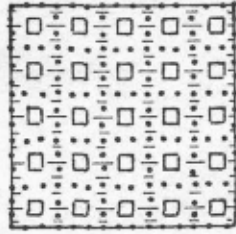
赤尾木西郷

- ① 算数を調べる
  - 経緋縮—14算
  - 緯緋縮—15.5算
- ② 算数を調べる
  - 一完全模様—6羽
  - $\frac{15.5 \text{算耳内間の羽数} 576 \text{羽}}{\text{一完全模様} 6 \text{羽}} = 96 \text{算}$

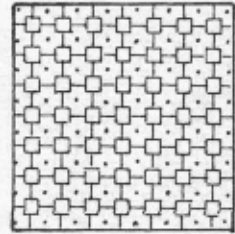




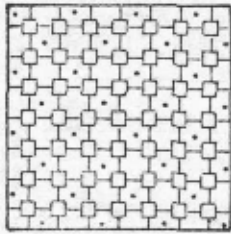
7 中有馬



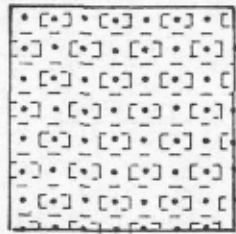
8 外有馬



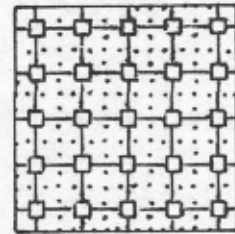
9 赤尾木西郷



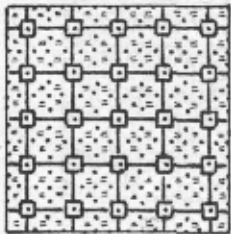
10 赤尾木西郷(クルゴモリ)



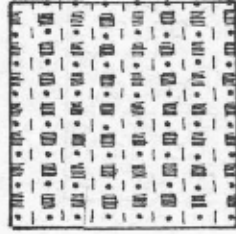
11 風網し



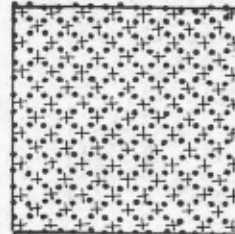
12 一本西郷



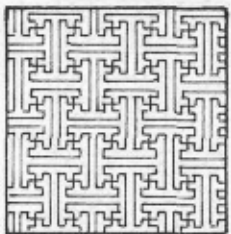
13 チコト西郷



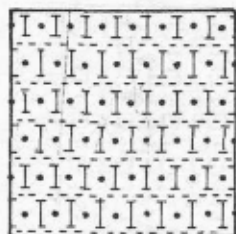
14 藤



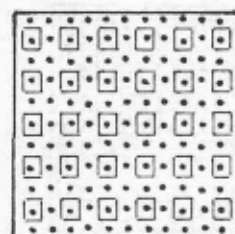
15 米の字紺



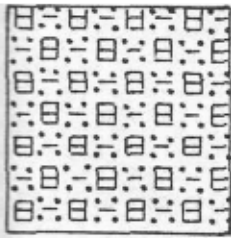
16 バラ小紺



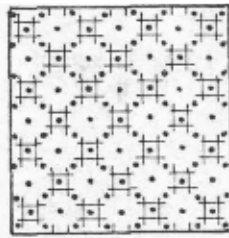
17 片羽亀甲



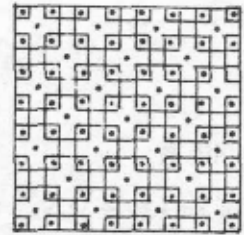
18 ミナミ



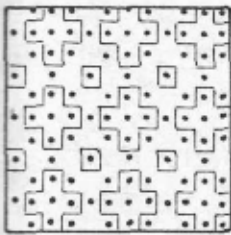
19 日 本



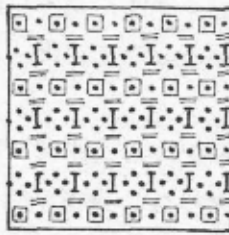
20 ツガナダスキ



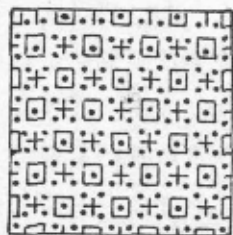
21 井の字花



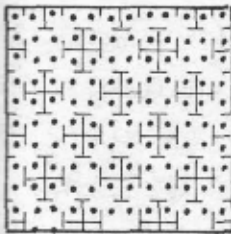
22 十 川 み



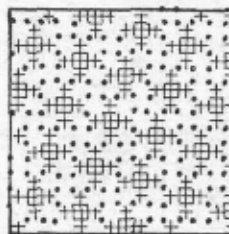
23 タスキ花



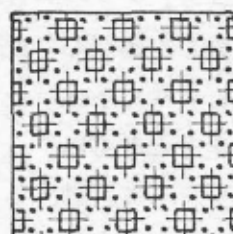
24 伝 優



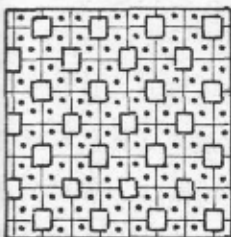
25 米の字崩し



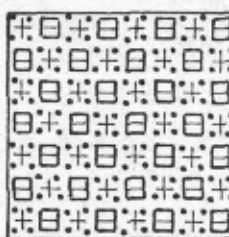
26 斜め矢車



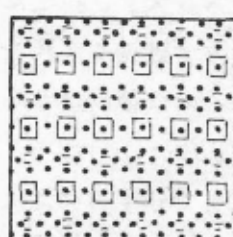
27 クロツガの変化



28 クロツガ



29 日 米



30 花ンカー