

袷についての一考察 (第2報)

藤本 やす・神田 和子・青木 妙子

A Study of Kimono's Tsuma (2)

Yasu FUJIMOTO, Kazuko KANDA and Taeko AOKI

〔内容抄録〕

小袖形態の袷先に位置する袷形を裾袷寸法 30mm から 100mm までの範囲で袷先の位置を裾袷寸法の中央線上に置くように設定し定規とコンパスを用いて機械的の作図を試み、縫製の簡易化を目的として合標を付し、その型紙により実物製作を行ない、好ましい結果を得た。

I 緒 言

袷は裕長着、綿入、掛下、打掛など小袖形態の袷先に構成されているものである。袷の形態は裾袷によって形成される。裾袷の寸法は時代によりまた小袖形態の種類によって異なり、裕、綿入、掛下、打掛の順に大きくなる。打掛は小袖形態の長形に対し裾袷に綿を厚く入れ大きく仕立て曳裾として着装したものの代表的なもので、その着姿は豪華さと安定感を与える。大きくふくよかに仕立てられた裾袷はもの見事に袷先の一点に集約され柔らかな曲線を描く。その形態の織りなすリズムやハーモニーは今日の花嫁衣裳へと存続し愛好され、その優雅さと審美的効果を最大に発揮している。打掛に用いられている大きい袷は型紙を用いて製作する。袷の型紙は一般的には裁縫書に実物大の型紙が示され、これを写して型紙を作り製作することになる。または作図法を示したものもあるがこれはただ案内点が示されこれを頼りにフリーハンドで作図を行なわなければならない。何れにしても表裏の型紙に合標の付けてないもの、付けてあっても少ないなどのために製作時においていせ込みの配分に難色を示し、年期の入った熟練した技術を必要とする。これはその寸法と形態と技法とが複雑に融合されたパターンを頭の中で指先でおぼえ、ノート、案内書なしで再生産する慣習にもとづくものである。裾袷の集約された袷形は表、裏によりかもし出される曲線構成により各種の形態が生まれる。表の切り下げを多くした上方曲線型、切り下げを少なくした下方曲線型、切り下げの中庸を得た上下曲線型の基本的な形態の三種があげられる。基本的形態において作図上、曲線のふくらみのつけ方により更に各様のものが出来る。私達は第三の基本型において作図を試みることとする。

前回本学研究紀要第15集に裾袷寸法 2mm から 10mm までの袷型作図について報告した。今回は裾袷寸法 30mm から 100mm までの袷型を定規とコンパスを用いて機械的の作図を試み数学的取り扱いにより作図を容易にした。型紙には数個の合標を付し製作技術の難点を緩和し、初心者でも比較的容易に製作できるよう試みたので報告する。

Ⅱ 褙型の作成

1. 褙型の作図法

表1 褙型作図上必要寸法

単位: mm

裾 衤	l_2 衤 $\times 2$	き せ		l_3 衤 $-(4-2)$	l_4 衤 $\times \frac{4}{5}$	衤 幅	H K 衤 $\times \frac{1}{5}$
		裾合わせ 直線部分	衤 先				
30	60	4	2	13	24	150	6
40	80	4	2	18	32	150	8
50	100	4	2	23	40	150	10
60	120	4	2	28	48	150	12
70	140	4	2	33	56	170	14
80	160	4	2	38	64	190	16
90	180	4	2	43	72	210	18
100	200	4	2	48	80	220	20

褙型の作図については、紀要第15集に報告した褙型作図と同じ考え方や作図法を基として形態的要素の分析と構成を考慮し各寸法による大きい褙型に適合するように発展させる。

各案内点、寸法に用いる記号は既報の図1と全く同じで l_2 は裾衤寸法の2倍、 l_3 は切り下げ寸法、衤先点は裾衤寸法の2分の1の線上に定める。切り下げ寸法 l_3 の算出式は次の通りである。

$$\text{切り下げ寸法}(l_3) = \frac{\text{裾衤寸法}}{2} - (\text{裾合わせのきせ寸法} - \text{衤先のきせ寸法})$$

l_4 の寸法は前回と同様に裾衤寸法を設定し製作した結果は製作上においては容易であるがスマートな細長い感じの褙型となり、繊細で重厚さに欠ける。打掛としての衣服の格の重みを裾衤の太さと厚さに求めるならば裾衤の太さと褙型の相関関係の上でまとめとして表現する。褙にはふくよかなふくらみ(丸み)が審美的生命として具現されなければならない。そのためには丸みを深くする必要性があり、作図上においては如何様にもふくらみを増大することが出来る。しかし実質上製作をしなければならない。そこで製作可能であること、特に技術的に比較的容易であることなどの条件を背景に、 l_4 は裾衤寸法の5分の4と設定し、表1のように裾衤寸法により、衤幅を定めて作図する。大きい褙型における表の曲線の長さとの裏の曲線の長さの差は大きく l_1 間においてその差の処理は縫合時の布地の処理と造形美を考慮に入れ裾衤寸法の5分の1(HK)を裏衤幅で減じこれに伴う布の歪みの補正を行なう。裾衤寸法30mmから100mmまでの作図上必要な寸法は表1の通りである。

(1) 裏褙型の作図法¹⁾

図1において直交座標の原点を0とし点0からy軸上に裾衤寸法の2倍(l_2)をはかりS点とし、点Sからx軸に平行に直線SS'を引く。点0からy軸上に切り下げ寸法(l_3)をはかりA点とする。点Sから45°の方向に裾衤寸法の5分の4(l_4)をはかりP点とする。APの垂直二等分線上にA・P点を通して直線SS'に接する円の中心Qを定め弧APRを描く。点Sから直線SS'上に衤幅をはかりH点とする。点Hよりy軸に平行線を引きx軸との交点をH'とする。点Hから裾衤寸法の5分の1をはかりK点とする。点H'から l_2 の4分の1をはかりF点としFKを結ぶ。点R'からx軸上にR'T=HKをとりTRを結ぶ。点H'から l_2 の2分の1の点G''を通りx軸に平行線を引きTRとの交点をGとし点GからTRに直角にGVを引き、G'Vの中点をWとする。FKの延長線上にG'W=KNをとりRNを結ぶ。作図は次の数式を用いP(a, b), Q(x₀, y₀), R(x₁, y₁), 半

表3 表棲型作図に必要な座標点・A E

単位：mm

裾批寸法	円Mの中心座標		接点座標		半 径 r_2	A E	E の 座 標	
	x_2	y_2	x'	y'			x	y
30	59.00	-140.39	59.00	0	140.39	42	0	29
40	78.83	-181.62	78.83	0	181.62	52	0	34
50	98.67	-223.15	98.67	0	223.15	62	0	39
60	118.51	-264.80	118.51	0	264.80	72	0	44
70	138.36	-306.53	138.36	0	306.53	82	0	49
80	158.20	-348.31	158.20	0	348.31	92	0	54
90	178.05	-390.12	178.05	0	390.12	102	0	59
100	197.89	-431.94	197.89	0	431.94	112	0	64

表4 表棲型の弧の長さ

単位：mm

裾批寸法	円Mの中心座標		接点座標		半 径 r_2	$\angle OR'A$ $\tan\theta = \frac{OA}{OR'}$	$\angle AMR'$ 2θ	弧AR'の長さ $\frac{2\theta}{180}\pi r_2$
	x_2	y_2	x'	y'				
30	59.00	-140.39	59.00	0	140.39	0.2203	24.83°	60.85
40	78.83	-181.62	78.83	0	181.62	0.2283	25.73°	81.57
50	98.67	-223.15	98.67	0	223.15	0.2331	26.23°	102.17
60	118.51	-264.80	118.51	0	264.80	0.2363	26.60°	122.93
70	138.36	-306.53	138.36	0	306.53	0.2385	26.83°	143.56
80	158.20	-348.31	158.20	0	348.31	0.2402	27.00°	164.14
90	178.05	-390.12	178.05	0	390.12	0.2415	27.17°	184.97
100	197.89	-431.94	197.89	0	431.94	0.2426	27.27°	205.56

表5 裏裨型の孤の長さ

単位: mm

裾襷寸法	円Qの中心座標		接点座標		半径 r_1	$\angle AQR$	$\tan\theta = \frac{l_1}{l_3 + y_0}$	孤ARの長さ $\frac{\theta}{180} \pi r_1$
	x_0	y_0	x_1	y_1				
30	59.00	0.53	59.00	-60	60.53	77.08°	0.2294	81.44
40	78.83	1.11	78.83	-80	81.11	76.37°	0.2425	108.12
50	98.67	1.72	98.67	-100	101.71	75.93°	0.2505	134.81
60	118.51	2.33	118.51	-120	122.33	75.65°	0.2559	161.52
70	138.36	2.95	138.36	-140	141.95	75.43°	0.2598	188.20
80	158.20	3.57	158.20	-160	163.57	75.28°	0.2628	214.90
90	178.05	4.20	178.05	-180	184.20	75.15°	0.2651	241.60
100	197.89	4.82	197.89	-200	204.82	75.05°	0.2669	268.29

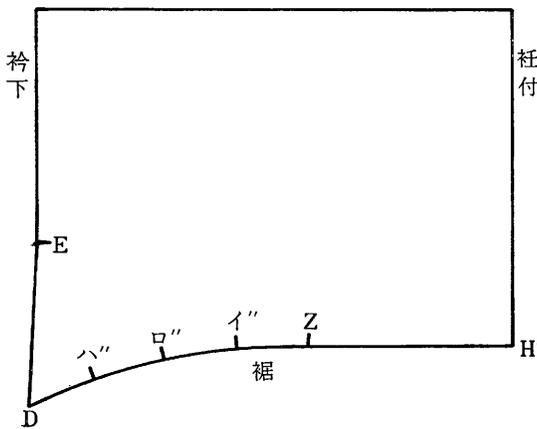


図3 表 裨 型

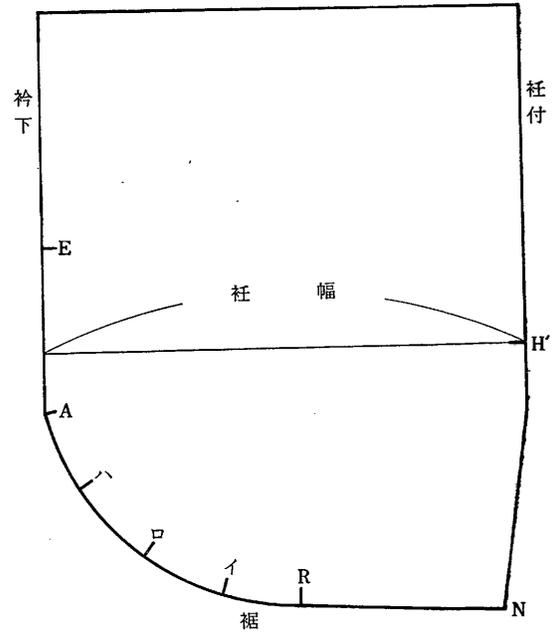


図4 裏 裨 型

ま と め

1. 表裨型の孤AR'の長さと裏裨型の孤APRの長さの差をいせ込みの目安として算出すると表4, 表5の通りである。裏の孤APRの長さと表の孤AR'の長さの差は裏の孤の長さの約4分の1である。

2. 図3, 図4は裨型に合標を付した型紙である。裏裨型は裾襷が大きいので作図上のx軸と衿幅との交点H'を裏前身頃との合標とする。裏の前身頃は裾襷寸法の2倍, 衿はH'FNの寸法で衿

の方がほぼ3mm長くなるが、これは歪みの補正と衿が身頃の外側にあるための補正の分である。また表裏の各合標間を比較してみると、 $\widehat{A''H''}:\widehat{A'H}$ 、 $\widehat{H''R''}:\widehat{HR}$ 、 $\widehat{R''I''}:\widehat{RI}$ 、 $\widehat{I''Z''}:\widehat{IZ}$ の比率をそれぞれ α 、 β 、 γ 、 σ とすると $\beta>\alpha>\gamma>\sigma$ となり布目45°の線を含む β 部分が最大であり多量のいせ込みを収納し得て裨のふくらみを構成する重要部分となる。また α は裏が45°に近い方向性を示し β についていせ込みを収納することが可能であると共に表は他の部分より角度をもった曲線を示し、製作上布目角により伸びの可能性が考えられ、 $\widehat{A''H''}$ 、 $\widehat{A'H}$ の組み合わせは表の伸びと裏のいせ込みの両面より融合し、裨の裨先における造形美と生气に一役かっている。

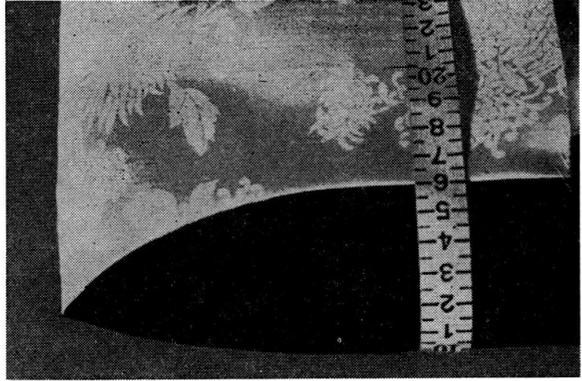


図5 出来上がり

3. 図5は作図による型紙を用いて製作した裨である。裨先が裾襷寸法の中央に定まり初期の目的を達成した。

4. 裨型作図上の重要点を座標軸上に表現するため解析幾何学を応用し、裾襷寸法30mmから100mmまでを与えてそれらの点を求め、定規とコンパスを用いて機械的に作図・合標をし初心者でも比較的容易にできるよう提起した。また裾襷寸法20mmの場合は前回の作図法を用いることが好ましい。

5. 素材としての布地の性質を考慮し、それらのデータを如何に加味するかは今後の課題である。

引用文献

- 1) 藤本, 神田, 青木: 裨についての一考察 東京家政大学研究紀要第15集, 113 (1975)