

インクジェット捺染法に適したテキスタイルデザイン

—— 水墨からのデザインの発想 ——

鈴木 正文

Some Applicable Methods of Textile Design to Ink Jet Printing

—— Color Blending Experiments with the Monochromatic SUIBOKU ——

Masafumi SUZUKI

Abstract

“WA TASTE”, the taste for Japonism, has been spreading in the European fashion industry over the past few years. The author thinks that making use of traditional Suiboku techniques through textile design is an effective way of expressing traditional Japanese artistic creativity. The author applies the techniques to computer-aided designs (CAD) of scarves for ink jet printing and demonstrates the effectiveness of the techniques.

Key Words: Textile design (テキスタイルデザイン)/Computer graphics (コンピュータグラフィックス)/Ink jet printing (インクジェット捺染)/Gradation (ぼかし)/Monochromatic SUIBOKU (水墨)

緒 言

今日、日本のテキスタイルデザイン教育では、IT によるデザイン発想のための支援システムを使いこなすことのできる人材の養成と共に、デザイナーとしての豊かな創造性と表現力を引出すことができる感性が求められている。IT に関連した研究では CG による効率的なモチーフ制作と配置、送りつけの手法、CG と CAD・CAM 間の電子データ連携といった生産期間を大幅短縮するための研究が進んでいる¹⁾。他方、感性面においては意匠の独自性が期待されているのももちろんである。例えばこの '03 春夏はプリント素材が活況を呈しているとはいえ、国内に図案を描けるデザイナーが大幅に減少し、インポート図案に依存することによる同質化を危惧する声も出ている²⁾。本研究は、これらの問題解決

の一手段としてテキスタイルパターン制作のための発想に役立つ方法を提案するものである。

日本人の感性をテキスタイルデザインの創造性に活かすうえで、古来その豊かな表現力が好まれている山水、とりわけ水墨墨章の表現技法が有効な手段の一つであると考えられる。ぼかしやモノクロで作られたデータでも、CG によるデジタル編集で新鮮な色彩効果が得られ、自由に調整することによる大きな演出効果の可能性が見出せる。そこで、現在普及しつつあるインクジェット捺染システムによってプリントするためのデータ制作において、これを提案する。

1. 2003 年のファッション素材

1-1. プリント加工の現状

'03 春夏のように、プリント素材が活況を呈し、ヤングからミセスまで明るいカラーのプリントが売り場をリードしているのは、ほぼ 10 年ぶりのことである³⁾。ポ

文化女子大学服装学部服装造形学科服装デザイン学研究室

リエステル一辺倒で柄も集中していたかつてのプリントブームの時代とは違い、天然素材や複合素材の店頭や後加工を併用した柄表現が加わり、素材にも柄にも多様化が進んでいる。

素材では綿が年間素材として定着しつつも、デニムや綿複合、シルクや麻の複合、夏は綿の強撚や麻 100%、化繊ではポリエステル製の薄地、トリアセテートやナイロンなどによる複合素材などが、トレンドに合わせて広がっている。柄は中小の花から幾何、ペーズリー、先染め調、マリーヌ、エスニックと多彩で、昨年よりきれいな表情が求められているといわれながら、ハンドプリントの深みのある表現や、洗い・レース・フロッキー・オパール・ブリーツ・ワッシャー・刺繍・転写などの後加工を併用した重厚なものも目立つ。

プリントは、売り場で特に目立つだけに、商品展開にはスピードと鮮度アップが求められている。そのため一段と小ロット化が進んで、1柄あたりのロットはかつての1柄100反というような受注は稀になり10反を切るケースも少なくないらしい。服地卸には、益々広範囲に渡る柄と数が求められるようになってきている⁴⁾。

今年はプリントに関心が寄せられていて、前述したように高い独自性のあるデザインが期待されているにもかかわらず、テキスタイルデザイナーの大幅な減少と図案の同質化を危惧する声も出ている。

1-2. 広がる「和」テスト

03春夏コレクションでは、グッチをはじめ多くの有力ブランドが「和」をテーマに取り上げ人気を呼んだ。モードにおいて「和」が目された主なものは、19世紀後半の浮世絵が影響した東洋の神秘観によるいわゆるジャポニズム、1970年代の高田賢三をはじめとする日本人デザイナーの旋風によるもの、そして21世紀初頭はストリートファッションの影響によるものなどがあげられる。日本のストリートで「和」がブームになったのは5年前であった。千代紙を折って作ったような服が若者に大ヒットしたことが発端となり、プリントの世界でも海外ではこの数年間に漢字や入れ墨が街のトレンドになった。そのようなストリートファッションの影響が、モードに影響をあたえ、グッチをはじめ多くの有力ブランドが「和」をテーマに取り上げ出したのである。今秋冬もパリ・コレでは、ディオールが着物ドレスやオイランヘアを発表し、東京でもヒロコ・コシノが「和」をカジュアルの服装の上に描き出している。コレクション“ジャポップ”では、菊の花・唐獅子牡丹・白梅等を

モチーフとしたプリント、手描き友禅のプリントなどをポップ調にまとめあげている⁵⁾。

ストリートファッションの夏の定番である、Tシャツやカットソーといったヤング市場でのプリントは、グラフィックやロゴに代わり、ナチュラル系が浮上している。技術的には手描きに転写、インクジェット等の組み合わせや古着のような古風なプリントが見られ、全体にシンプルで奇麗な仕上げが中心となっている⁶⁾。ここでも「和」は健在で、水墨画アーティストと自然の物質から染料を抽出し、Tシャツやパンツなどを生産するグループが協力し、水墨画で描いた松・竹・菊などの柄をそれぞれの花や葉から抽出した染料で染めあげるというユニークな提案がなされている⁷⁾。これらをみても、まだまだ和物の勢いは止まりそうにない。

2. 日本の美におけるぼかしの表現

アパレルに取り上げられている「和風」、すなわち「今、好まれるであろう日本的な美」とはどのようなものを指すのであろうか。ヤング市場にみられる主たるものは、キモノ・浮世絵・書・水墨画・タトゥー・友禅染などが挙げられる。プリント加工におけるテキスタイルパターンとして考えた場合、キモノに表現された蘭・竹・菊・梅の四君子をはじめとする花鳥、松・岩・雪・霧・霜など山水の題材になるモチーフや、これらの表現法である。しかし、これらの「和」は日本画や柄のモチーフといった表層的な段階に留まるものが多く、より普遍的な段階でグローバルなものとして認められるものは何かを考えてみる必要がある。注目すべきは表現方法そのものであり、山水における破墨やたらし込みにみられるぼかし（一種のグラデーション）の効果がその一つであろう。

桃山時代に描かれた、長谷川等伯の「松林図」には、水量墨章によるグラデーション効果がよく現れている。そして、現在の日本人による知名度が最も高い日本画であるとともに、強く好まれる作品である⁸⁾。唐画でありながら唐画でない、卓抜した日本人的感性の具現化として著名なこの絵画には、単に中国水墨の模倣でなく日本化された、つまり和様化の結果として、日本人に好まれるようになった山水の独自のぼかし技法が内在していると言える。

本章では、専ら日本の美術に見られるぼかしの変遷と日本の山水の成立過程をととして、どのようなぼかしの表現が好まれたかを考察する。

2-1. ぼかしの分類

赤松⁹⁾によれば、ぼかしには濃淡が漸次段階的に移行する(漸層的移行)ものと、漸次溶融的に移行する(漸融的移行)ものがあり、共に階調(グラデーション)のリズム感が生じる点で共通性がある。

漸層的移行には立体的多彩感を表現した古代の彩色法暈網(暈網)による段ぼかしがあり、宮中の工芸品や仏閣の荘厳彩色、織物の多彩な表現に用いられた。暈網が和風化してうまれた「匂」も、これにあたる。

漸融的移行のぼかしは、芸術の分野では絵画に見られるたらし込みの技法がこれにあたり、菱田春草や横山大観らの朦朧体といわれる没線描法である。この技法は、室町時代の水墨画、更に中国の宗元画にその原形がもとめられる。水墨画の一技法である破墨や潑墨、そして立体的表現のための限取りである皴法がもととなって、このぼかしの手法が生み出されたものと考えられる。これらの表現を西洋画に見るのは稀だが、水彩画を好み、その効果を油彩によって試みたといわれるイギリスの画家ターナーの画面法には、日本的ぼかしの影響が見られ、印象派への先駆的な表現をなしている。

染色の分野では、滲みの偶然的効果を活かした浸し染や絞り染のぼかし、刷毛により引き染めするぼかしは漸融的移行のぼかしである。滲みの偶然的効果を活かし

た村濃(班濃)・裾濃(末濃)は中世の貴族や武士が好んで用いたぼかし染めである。今日の絞りの技法は百種を超えるといわれている。染料液と防染のための糸、草木染めの場合は媒染液とによる偶然と計算がつくり出す一種のぼかしであり、したがって辻が花染めもこれにあたる。刷毛によるぼかしは調節しながら進めるため、偶然性は少なくなる。江戸時代に入ると糊防染による友禅染が生まれ、布地を平面のままで、自由に染め分けることが可能になってゆく。友禅染の技法にも手描き友禅(糸目友禅・無線友禅)型友禅等さまざまなで、無数に生み出された創作技法が各人の意図に合わせて使い分けられている。なかでも糊ぼかし友禅は、辻が花調の友禅であり、絞りと型と友禅の自由な使い分けが見事である。この染めによるぼかしは絞りではなく、逆に色を抜くことで絞りの味わいを表現するという複雑な手法で、糊状にした抜染剤を塗り、蒸気をあてて模様の輪郭を微かに靄につつまれたような効果に仕上げている¹⁰⁾。

他の工芸の世界では陶器における上薬の付け方でほかす黄瀬戸の胆磐(タンパン)や、蒔絵では金粉を蒔いて装飾した末金婁と呼ぶ正倉院の太刀の鞘に見られる技法などがある。以上のような日本のぼかしの技術の概観をまとめると表1のようになる¹¹⁾。

その他、今日芸術として認識されるようになった

表1. ぼかしの技法

	絵画的描法	染色	織物	服装	その他の工芸	備考
漸層的移行	暈網彩色 限取り	暈網染(夾)	暈網織(錦)	匂		色彩が漸次段階的に移行 立体感を与える 重ねによる配色
漸融的移行	たらし込み 破墨 潑墨 皴法 三墨法					色彩が漸次溶融的に移行 無地の紙に墨が入ってゆく 墨を注いで一気に仕上げる 立体感を与える限取り風の暈し 一筆で濃淡を表現する
		村濃(班濃) 裾濃(末濃) 絞り 刷毛				地を淡く村雲のごと浸し 上の方を淡く裾を濃く 夾縵 辻が花 糊防染 友禅染
					胆磐(タンパン) 末金婁	陶器黄瀬戸の上薬の付け方 蒔絵では金粉を蒔いて装飾
漸層的移行 漸融的移行 の併用	地隈十色					限取りの上に色をのせて 立体感をだす

「書」は、滲みの美しさが注目されている。画仙紙の素材や漉きかたドーサ引き等、紙の多様化と水の調整や筆法により、様々なぼかしによる抽象絵画的な味わいが見られるようになった。これも絵画におけるたらし込みや水墨画の破墨・潑墨・三墨法などの技法を発展させた漸融的移行のぼかしの例である。

2-2. 漸層的移行によるぼかし

(1) 暈網の規則性

段ぼかしの表現として知られる技法に暈網^{うんげん}がある。暈網は大陸より伝えられたぼかしによる彩色技法で、同系統の色を濃淡で段層的（グラデーション）に表し、さらにこれと対比的な他の色の濃淡を組合せることによって模様立体感、多彩感を与える彩色法である。中国の高度な文化や芸術を盛んに取り入れた天平時代には暈網が流行し、この彩色が施された当時の工芸品が、現在も正倉院を主に多数残されている。これらの暈網には次のような規則性が認められる。

- 1) 階調数は色相によって多少違いがあり、3～4階調のものが最も多い。
- 2) 階調の1単位は基部に濃色をおき、周縁部方向に明色をおく。またその逆方向もある。
- 3) 界線は朱色の鉄線の描法による。
- 4) 色相数は紺・丹・緑・紫のうち2色系、4色系が主で、それ以上のものはほとんど見当たらない。
- 5) 配色はいわゆる反対色に近い対比が多い。

グラデーションによる配色は、柔かで穏やかな色調（トーン）の暈しである。その色系統が補色のような対比的組合せになると、反発しながらも強調しようという効果と律動の効果が合わさって穏やかな躍動感やある種の生命力を感じさせる。更に3～4系統と組合せると、きわめて大陸の印象が強く、荘厳、厳粛、高貴なる雰囲気醸し出す。このような表現効果から、仏教絵画、仏教像、仏教建築など、仏教に関係するものに盛んに利用された。組合せや分量によっては豪華絢爛を越えて違和感や嫌悪感を与える場合もある。

(2) 変化する暈網

大陸から舶載された暈網は、唐風文化の繁栄という異国情緒を醸し出して、天平時代のものが最も華やかで新鮮な印象を与える。その後、弘仁時代にもたらされた新しい密教の影響や、平安時代には遣唐使廃止以降の和風化に伴って、暈網のありかたは変化する。仏教関係美術に残された暈網の規則性の上にも多少の変化が見出

される¹²⁾。この内容は、色系統の組合せ方・文様の種類や形状・界線の色相や太さの強弱・塗料の種類・彩色の技法・彩色された場所等である。文様の種類や形状、そしてそれを縁どる界線の色相や太さの強弱の変化は、彩色された作品の全体観を大きく変えている。例えば弘仁時代の密教美術に見られる太い朱色の界線を用いた渦巻き状の暈網は、重々しく神秘的で内包的な印象を与える。また平安時代の浄土教美術にみられる6弁の花の暈網は、白の界線で緩やかなSカーブによって構成され、反転する花びらに施された6～7段のグラデーションは、軽やかで且つ繊細であり、上品な形と高雅な色彩により貴族文化の優雅さが存分に表現されている。

(3) 和風化した暈網

とりわけ、暈網が遣唐使廃止以降の和風化に影響を与えたのは服飾の配色である。貴族文化の艶やかで女性的優雅さが好まれた日々は、衣服形態も宮殿風から和風へと変わってくると、おのずからその色彩感覚も穏やかな配色が好まれるようになる。平安時代の衣服における匂いは、暈網彩色を元にした配色である。当時の女性の礼装は女房装束あるいは晴装束と呼ばれるもので、今日いう十二単のことである。匂いの配色が用いられたのは五つ衣の重ねが中心で、同系統の色が上衣から下衣へゆくに従って濃くなってゆくところはグラデーション効果がいかにされ、暈網が日本化したものととらえることができる。「薄様」と呼ばれ、逆に下を薄くして白で終らせるような配色も同じである。重ねの色目の元となっている合色目は、下襲や指貫に用いられた衣の表と裏の色の取合せをいい、匂いは、暈網のような境界を考える配色に限らず、重ね方、表と裏、表と奥への関係へ発展していったものである。

(4) 形式化する暈網

鎌倉時代の仏教美術としての暈網は、黒や金による界線によって、太く力強く縁どられた暈網が見られるようになる。同時に色相の組合せも、赤・青、緑・紫の4色系統から、3色系統または、2色系統というように色相数の少ないものや、モノクロで表現したものも出てくる。こうした変化の要因としては、大陸文化の影響、特に仏教の思想的変化によるところが大きい。鎌倉時代以降の暈網については、貴人のすわる畳のへりに暈網緑として残され、形骸化してゆく¹³⁾。

室町時代の絵画的要素の混在した時期を経て桃山時代に至ると、霊廟や神社にはモチーフが多様化し絵画

的要素を浮彫りしたかのような豊かな装飾彫刻が見られる。その彩色は、金を多用した濃絵風の彩色が主体となり、暈縹はこれらの彫刻の周囲を彩る額縁的な装飾になる。そして、浮彫りにより立体化された様々なモチーフの中で、雲も暈縹彩色され、当時の障壁画の各モチーフ間の空白部を繋ぐ金雲と同じように形式的に用いられている。一方、西洋との交易により数多く描かれた南蛮屏風や、漢画の影響を強く受けた障壁画のなかには、中華風の建物の瓦の彩色に暈縹の表現を用いることにより、異国情緒を醸し出す要素として用いられている。

暈縹という名称の使い方は、暈縹や縹縹があり現在では段ばかりに限らず、ぼかし(グラデーション)全般を指す場合もあって、やや曖昧になっている。

(5) 暈縹彩色の衰退

平安時代の平等院や中尊寺をはじめ、鎌倉時代以降も寺の彩色は競って華麗さを求めた。しかし、材質に耐久性がないため変色退色など風蝕による破損がひどく、今では剥げ落ち、輪郭さえ分からないものが多い。暈縹の衰退の原因には、こうした科学的・風土的な条件が大きく関わっている。一方、デザイン的な側面でも幾つかの理由が考えられる。

一つは、4色程度の少ない色数で多彩感や壮麗感を演出しなければならないデザイン的条件から生じた制約の多い技法のためである。立体感多彩感を表す暈縹彩色と同様に、段階的に濃淡の表現をする必要性(制約)のある分野は、限られた色系の中での表現が求められる織物の分野である。プリントの製版の重ね表現もこれにあたるが、古代の暈縹のような規則性にこだわったものは見られない。このような必要性や制約のない絵画、ことに山水の水墨の分野では皴法といわれる隈取ふうの暈しやたらし込みという滲みを用いて立体感を表現した。

二つ目は、難しい熟練が要求されたことである。昭和54年に、建造物彩色の部門で選定保存技術保持者に選ばれた山崎昭二郎氏は、NHK「蘇る古代の彩り」の中で暈縹について次のように語っている。「同色の淡い色から濃い色に重ねる…。塗るという気持ちでは駄目で、なんでも生命があるように、外側の形を失わないという気持ちで描かなければ死んでしまう…。丁寧なものが良いとは言えない。…若いうちは分からなかったこと」¹⁴⁾。これらの言葉からも、熟練者がいなくなると規則性のみが残り、形式化へ繋がっていったことが考えられる。

三つ目は、大陸的な理知的合理性が全面に出て、日本人の感性に合わないこと、偶然性による面白さを発見するような遊びの要素が乏しいことなどがあげられる。

2-3. 漸融的移行のぼかし

漸融的ぼかしの表現は絵画における滲みを活かしたたらし込みのような表現で、染色・陶芸・漆芸等の図案の絵画的表現にも応用され、或いは影響しあいながら発展したものと考えられる。

(1) 中国の水墨画

中国の六朝時代は、筆の線が鉄線という堅い白描画という絵画と、インドやイラクの影響の強い凹凸法を用いた彩色画が存在した。中国では水墨画以前から絵画における「画」とは、「自然を画ること世界を図ること」と考えられていた。いわば、対象の高さ深さ広がりを作者の目で測り、心におきかえることである。5~6世紀南北朝時代の謝赫が示し、画人の究極の心得であった「画の六法」には、大旨次のようなことがいわれている¹⁵⁾。

一に「気韻生動」

自然の気が生き生きと画面に横溢していること。

二に「骨法用筆」

現象の本質を筆がとらえていること。

三に「応物象形」

万物の形に従っているべきこと。

四に「随類賦彩」

モノクロが一番だができなければ彩色で頑張れ。

五に「経営位置」

コンポジション、コンフィギュレーションの大事さ、構図や形状のよさ。

六に「伝模移写」

二つの解釈があり、正確に対象を描写すること、または名画の伝統を受け継ぐこと。

水墨画の時代には、10世紀始めに荆浩が著わした『筆法記』¹⁶⁾のなかで、「画の六要」として気・韻・思・景・筆・墨を挙げている。これは謝赫が示した「画の六法」を発展させたもので、4つ(神・妙・能・逸)の画品、と4つ(筋・骨・気・肉)の筆勢を加えている。謝赫・荆浩いずれも水墨山水の最も重要な概念は“気”であることを示している。そして“気”を重視する老子(タオイズム)と謝赫が示した画人の究極の心得「画の六法」の「随類賦彩」、モノクロが一番だができなければ彩色で頑張れ…という教えは、山水画の精神の源流といえる。

(2) 日本の水墨画

中国の白画や、インドやイラクから中国に流入した彩色画の凹凸法は、日本にも伝わり、やがて聖徳太子画像のような色墨併用の試みをへて墨と水によるぼかしと滲みが発達した。水墨画が日本に伝えられたのは鎌倉時代のことで、ぼかしが水墨画に多用されたのは室町時代である。そしてこの時代は日本の芸術が自立する構想を始めてつくりあげた時代といわれている。

禅林の僧であり、日本の山水で名高い雪舟は、中国風山水一色であった鎌倉五山に属さず、中国で学んだ南宗画をもとに独自の境地を開いた。南宗画は空白部のある構成で、中央に部分を描く辺角山水である。雪舟の流れをくむ長谷川等伯は松林図において、日本人の感性に合った水墨山水画を具現化させた。松林図に見られる水量墨章の筆は、破墨・潑墨等のぼかしの効果が遺憾なく発揮され、霧の合間にここあそこと、画面の奥深くまで浮かび上がる松林の景色が描き表されている。

山水感覚の変遷をたどると、日本人が好む水墨画（和の山水）が成立するには、雪舟より一時代前にあたる夢窓疎石（国師）の枯れ山水が大きく影響したといわれる。水墨精神の源流をたどれば、その原形は老子（タオイズム）にあるという。唐絵を通じて日本に入っていた山水画が作庭と結びつき、禅林の枯れ山水との関係で日本人の美に昇華されていく過程を、松岡は著書『山水思想』で次のように示している。

1) 日本の山水は縮小される。これは広大な中国の大地と比較すれば当然である。

2) 浄土山水のように彼岸の景色に同定され、バーチャルな想像力の対象となる。

3) 道元の山水一如の思想がそうなのだが「而今の山水」は「胸中の山水」にまで高められる。

4) 想像力の対象としての山水に、日本の実景があてはめられ、垂迹曼陀羅があらわれた。

5) 禅林の水墨山水が芽生え、その画境が庭園化し枯れ山水のような「負の庭」として山水模型をつくりあげた。

6) この枯れ山水をもう一度画境に戻したとき、始めて日本の水墨山水が確立し、かつて枯れ山水に流れた見えない水流が飛沫をあげて潤った¹⁷⁾。

中国や浄土のような、当時の人々にとって現実でない胸中の山水は、想像力の対象としての山水となった。そこへ日本の実景があてはめられ、さらに枯れ山水としてモデル化され、そして、それがもう一度画境に戻されて完成するというものである。約 300 年間に複雑な手順を

経て日本人にとっての山水が生まれ、桃山時代の等伯に至っていることがわかる。同時に室町時代の絵画には、この中国から舶載され禅林で育まれた水墨画による山水と、水墨を活かしながらも、やまと絵的でアカデミックな画様を示す狩野派の、絢爛たる花鳥画や障壁画が共存した時代であった。私は、山水画という、ないものにあえてあるものを感じるような水量墨章と空白がつくり出すモノクロ世界と、水墨を取り入れながらも色彩豊かなやまと絵的障壁画とが、表裏の関係にあることに強く興味を抱く。この時代はモノクロが目立ち、一見すると水墨画が画壇を代表するかにみえる山水の裏側には、王朝物語絵ややまと絵風屏風絵に対する美意識が衰えずに流れている。日本の水墨画を完成させた雪舟にせよ、アカデミックの代表とも言える狩野永徳にせよ、これに対抗した長谷川等伯にせよ、彩色の世界とモノクロの世界を共有していて、水墨画による山水も絢爛たる障壁画も描きわけている。巨匠達は「和」の山水を水墨の技法によってモノクロ世界に凝縮し、枯れ山水のように、故意に何かを仕立てずにおいて、想像のはたらきでこれを完成させようとする。そして謝赫の「随類賦彩」のはたらきがあったからこそ、彩色豊かな絢爛たる花鳥画や障壁画に仕上げることもできたのであろう。この美意識は次の桃山から江戸時代にかけて光悦や宗達の芸術的創造の上に、再び開花してくる。

明治に入って、フェノロサの勧めにより、「悲母観音」において水墨画のモノクロ世界を彩色で表現している狩野芳崖。そして春草や大観の試みもこれに近いと思う。作画の作業でいえば、巨匠達にとって水墨は骨格であり、イメージをエッセンスとして凝縮して閉じ込めるデッサンであって、自然の気を描き込んだモノクロの世界をつくりだし、そこから再びカラフルな世界へと開花していったものと考えてる。

2-4. 漸層的移行と漸融的移行の併用

異なる比重の粒子からなる岩絵具は、混色で自由な色を作ることが困難である。地隈は墨彩の濃淡でグラデーションを作り、その上から岩絵具を置くことにより、一種類の岩絵具でも墨彩の明暗による諧調に助けられて、多彩感が表現できるという彩色法である¹⁸⁾。この手法はかつての暈網彩色の段ぼかしの手法が、モノクロの世界に置き換えられて、色の塗重ねによる透明感の効果により、少ない色数で多彩感を狙ったものである。室町・桃山時代の水墨の隈取りが暈網を温存させ、江戸時代中期に円山応挙によって地隈に応用されたものと思

われる。

現在でも写生の表現によく使われる鉛筆淡彩の、モノクロの形の上に重ねられる透明水彩の効果はこれに近い。CG を利用した表現には、ミキシングや重ねによってこうした漸層的移行と漸融的移行の併用した、透明感がある新鮮さを、かなり自由に作り出すことができる可能性が秘められている。

3. 水墨からのデザイン発想

現在、市場で見られるインクジェットによるプリントの製品には、グラフィックの感覚を駆使したもの、素敵な写真をあしらったもの、型染めや日本画、焼き物の染め付け等の古典柄をそのままデジタルで出力したものなどさまざまである。前述のように、近年はインポート図案に依存することによる同質化を危惧する声もあがっている。独創性を求めて CD に納められた素材集から、目的に合わせて柄を組合せて編集し、新たな柄を作ることも可能であるが、使い方によっては、かえって爽やかさ軽やかさから逸脱してインスタントなイメージに陥りかねない。効率の良さばかりを優先すれば独創性、創造性の欠除を招きかねないように思う。

デザイナーが感動した何かを、自分の感性で表現する方法をしっかりと身に付けることこそが、新鮮さを得るための基本であろう。しかし、時間のかけ方や忍耐力において、現状では、テキスタイルデザイナーにはそうした余裕が少ない。そのための一助としてテキスタイルパターンを作る段階では、山水の気韻生動によりスピーディーで簡素な対象の把握、そしてコンピュータによる効率的な柄展開と色彩の演出の併用が有効な方法と考える。

3-1. テキスタイルパターン制作に求められること

(1) インクジェットプリントのためのデザイン条件

この条件とは、インクジェットプリントがもっている適性をでき得る限り多く活かすことと同じである。その適性は次のことが考えられる。

1) スピード

デジタルのため、従来型プリントデザインのような制約を受けず、必ずしも職人的な熟練を必要としない。CG が十分に活用できるため、CAD・CAM へのデータ連携により、時代が求めている早さに対応できる。

2) 従来型のスクリーン捺染にない新鮮さがある。

ハンドスクリーンのような味わい深さは出し難い

が、透かしやぼかしを活かすことで新たな新鮮味が加わる。

3) 個性を十分に盛り込める

フルカラーをはじめ、濃淡の面白さをそのまま実現できる。

4) 編集が容易であることが汎用性を生む

平易さがバリエーションを豊富につくり出すことができる。

(2) 水墨画からの発想とインクジェット捺染

水墨画の表現方法がインクジェット捺染システムに有効である理由は次の諸点である。

1) 潑墨による筆勢や運筆がスピーディーで、今日的な要求と一致することである。

2) デジタルによるグラデーションは人為的で、方向・濃さ・距離等を意図的にコントロールできるが、まだまだどこことなくぎこちなく、生き生きとした生命感に欠ける。アナログの滲みによるグラデーションをデジタル編集すること、或るいはアナログによるぼかしとデジタルによるぼかしを併用することで、ある程度それが解消される。

3) 破墨の水量墨章による偶然性を活かした表現が、CG によって更に新鮮さをうむ。枯れ山水のように、一旦枯らした空白にちかい滲みやぼかしの世界に、CG で色を与え編集することで、劇的な彩色効果がうまれてくる。謝赫のモノクロが一番だが、できなければ彩色で頑張れ…の教えである。

(3) スカーフ柄の制作

実物制作にスカーフ柄を選んだのは、スカーフ柄が絵画のように作者の個性的な表現や遊びの要素を盛り込むことが可能だからである。

制作は 2003 年 8 月に行い、条件は次のように定めた。

テーマ：「夏」 サブテーマ 一海・波・魚群一

大きさ：90×90 cm

ソフト：photoshop 6.0

出力：ミマキインクジェットプリンター Tx2-1600

素材：10 匁シルクシフォン

用具：画用紙 墨汁 書道用筆 刷毛



図 1. 滲みを活かしたぼかし
用紙に水を敷き、たっぷりと墨を付けた刷毛で横方向に引き、更に水を置いて斜の状態乾燥させる。

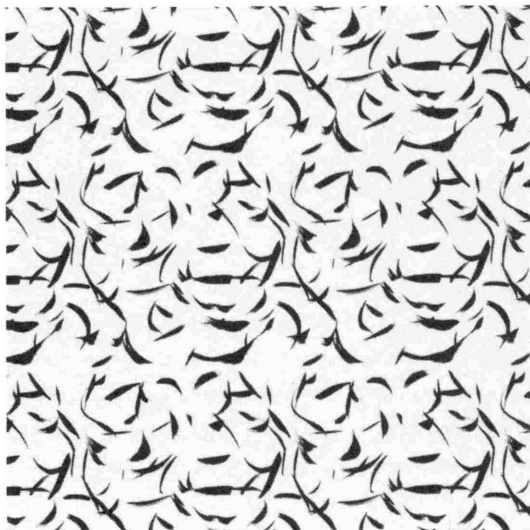


図 2. 潑墨によるパターンと展開
画仙紙の半紙に、書道用の筆を用い、魚群をイメージしてスピーディーに描く。送りを付けて、必要な大きさに展開する (90×90 cm)。

3-2. アナログとデジタル

(1) アナログの段階

紙・墨・水のある程度調整して筆使いにより滲みぼかしの偶然性の味を取り入れたテキスタイルパターンを制作する段階である。

1) 水墨画家の心で筆をつかう

ある程度の偶然性を活かす水量墨量の筆を使い、水墨画家の心で対象をとらえ、モノクロにおきかえる方法である。水墨のぼかしは紙と水、墨と水の他に筆使いが関係して生じる。画仙紙と淡墨との関係で数々の滲みによる表現が可能である。紙には滲まない紙と滲む紙があり、墨は予め紙に引き水をしたり、浸けたりたらしたりすることで、思わぬ表情があらわれる (図 1)。墨は水の量で濃さ淡さを調節する。水の調整は他の全てに大きく関係し、そこがポイントである。

2) スピーディーにモノクロの世界へ凝縮

水墨の基本的コンセプトは「気韻生動」で山水を見る心に通じる。

主な技法に破墨・潑墨・三墨法がある。破墨は無地の紙に墨が入ってゆくことで生ずる表情をいい、紙・水、筆・墨・水の関係全体に関わる。潑墨は筆使いで、墨を注いで一気に仕上げる。三墨法は減筆といって筆数でできるだけ少なくして描く技法の一つで、一度に濃淡の諧調をつくり出す筆法である。減筆には他に一度に多くの

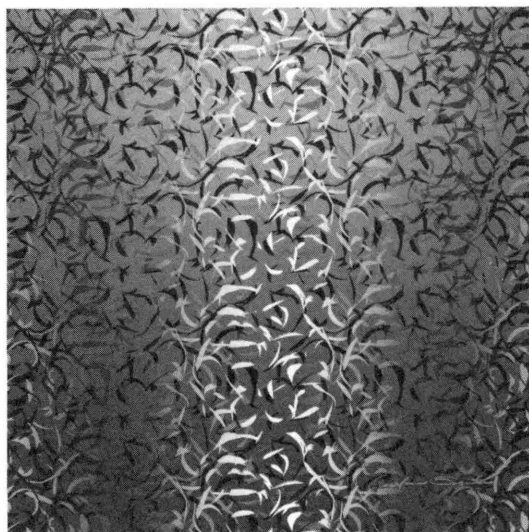


図 3. 展開したパターンを組み合わせた魚群
展開したパターンを幾つかのレーヤごとに方向を変え、色彩を加えて編集を進める。

細かい線に割って引く割筆がある。

(2) デジタル編集

二つ目の段階はコンピュータでの作業である。モノクロの線や滲み、ぼかしに封じ込めたアナログの世界

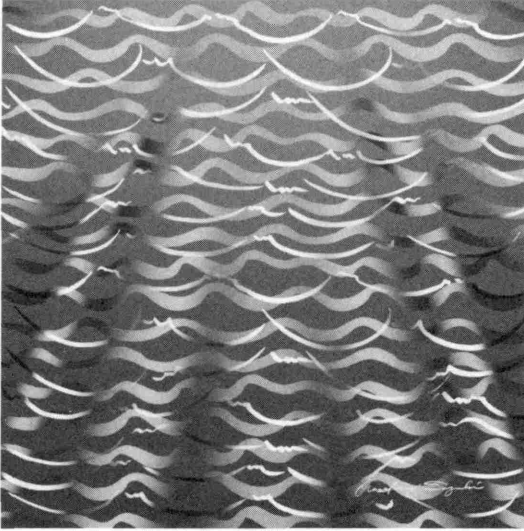


図 4. 展開したパターンを組み合わせた波
図 3 と同様、展開したパターンを幾つかのレー
ヤごとに色彩を加えて編集を進める。

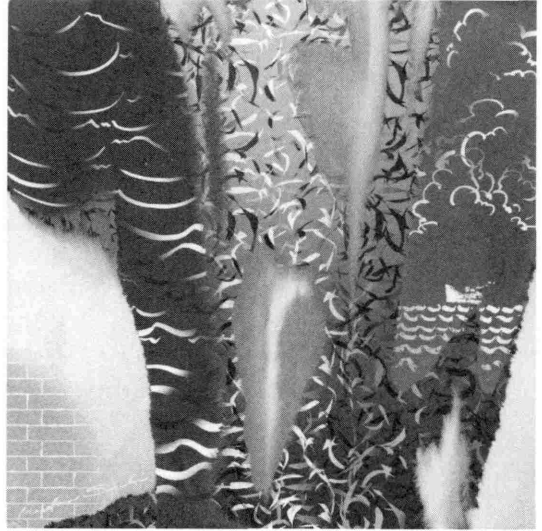


図 5. 「夏」をテーマとしたスカーフ柄
図 1~4 のデータを組み合わせ、編集したイン
クジェット捺染用のデータ。

を、デジタルの世界でコンピュータを道具として使い、創造性を働かせながら色彩を与えぼかしを演出する段階である。

- 1) 滲みや潑墨により制作したテキスタイルパターンをスキャナーでデジタル化する。
- 2) 必要に応じて送りをつける。
- 3) 目的の大きさに展開する (図 2)。
- 4) 合成し編集する (図 3)。モノクロの空白にちかい滲みやぼかしの世界に、コンピュータで色を与える段階である。創造性を働かせてコンピュータで彩色し、新たな感性を吹き込む。アナログのぼかしと、デジタルのグラデーションによる明解な表現とを併用させる。
- 5) 組み合わせたい他のパターンを 1)~4) の手順で展開する (図 4)。
- 6) 展開された各々のモチーフを一つ組み合わせる。
- 7) 色や構成を調整する。画面合成により透明感を調整しながら異時限的表現、超現実的表現など意図するイメージに合った演出を試してみる (図 5)。
- 8) インクジェットプリンターを用いて、シルクシフォンにプリントする (図 6)。

結 論

階調 (グラデーション) のリズム感がうまれる表現



図 6. インクジェットによるプリント
前処理済みのシルクシフォンに、酸性染料でプ
リント中のスカーフ (ミマキ Textile Jet Tx2-
1600)。

技法としてのぼかしには、暈縷のような漸層的移行によるものと、滲みかすれのような漸融的移行によるものがある。大陸より伝えられた暈縷は、彩色においては形骸化しながらも日本の風土で和風化し、鎌倉・室町以降は山水の水量墨章の表現のような、滲みかすれのような漸融的移行によるぼかしが、日本的感覚にマッチして文化の一底流になったと思われる。

室町時代に培われた山水の心は、水墨画のスピーディーな対象把握や「気」を描き込むような空白に近い

ぼかし表現と共に、日本人の美意識に反映される。モノクロの世界に凝縮された山水は、シンプルであるが、そこから新たな創造力によって色の世界を造り出す骨格となった。

水墨によるぼかしの技法を応用してCG処理し、スカーフの実物制作を行った結果、カラーミキシングは思わぬ色彩効果が得られ、透明感やグラデーション等の編集が容易で、シミュレーションにより多数のバリエーションを作ることなど、デザインから生産までの速度に対応することができた。そして水墨的発想は、この対象把握やぼかしの表現において、今日のインクジェット捺染システムによるプリントの特性に良く適していると考えられ、出力データを作る上に、大変役立つ多くの可能性を確認することができた。

謝 辞

本研究に際し、紙と墨をご紹介いただいた書典会の渡辺筆道先生始め、ご協力いただいた諸先生方に心から感謝致します。

注および参考資料

- 1) 大橋健一「'03年度の繊維技術(下)」 織研新聞 (2003 7/8)
- 2) 「在庫持ち期近対応」プリント閉塞感からの脱却

- (下) 織研新聞 (2003 4/15)
- 3) 「春物店頭をリード」プリント閉塞感からの脱却(上) 織研新聞 (2003 4/11)
- 4) 「素材柄が多様化」プリント閉塞感からの脱却(中) 織研新聞 (2003 4/14)
- 5) 「秋冬も“和”に注目」 織研新聞 (2003 5/13)
- 6) 「合同展フロンティアから」 織研新聞 (2003 4/10)
- 7) 「有力生産者と協業で新企画」 織研新聞 (2003 1/29)
- 8) 松岡正剛『山水思想』五月書房 (2003), p. 217.
- 9) 赤松和家子「日本染色におけるぼかしについて」 共立女子大学家政学部紀要 (1980), p. 117.
- 10) 伊藤 修「創作糊ぼかし友禅の世界」染色 α125. pp. 26-31.
- 11) 前掲書 赤松和家子「日本染色におけるぼかしについて」 pp. 111-125 を参考に、筆者が制作した。
- 12) 拙稿「弘仁・平安両時代の暈縞の相違について」文化女子大学研究紀要第12集 (1981), pp. 137-151.
- 13) 山崎昭二郎、関取真隆「華麗なる古代の文様と彩色」(『正倉院と天平人の創意』平凡社, p. 124, 野間清六「暈縞彩色の展開とその法則」(『仏教芸術』37号, p. 34)
- 14) 山崎昭二郎「蘇る古代の彩り」1988 放映 NHK スペシャル
- 15) 前掲書 『山水思想』 p. 258.
- 16) 前掲書 『山水思想』 pp. 257, 259.
- 17) 前掲書 『山水思想』 pp. 370-371.
- 18) 佐々木正子「円山応挙」2003 放映 NHK 新日曜美術館