

毛皮の加工技法について II

—レイヤード加工による実物製作—

The Processing Technique of Fur: Part 2

—Actual Production Using Layered processing—

根本 賀奈子*

Kanako Nemoto

要旨

前報¹⁾では、ミンクの毛皮を使用し、ニッティング加工によるマフラーの実物製作を行った。本報では、近年、コレクションにも多く見かけられている毛皮の加工技法の一つであるレイヤード加工を取り上げることにした。レイヤード加工は、布帛と組み合わせることにより、毛皮の最も重要な課題である毛皮量の減量化と軽量化を出す加工法として注目されている。使用する毛皮は、フォックス一匹を使用する。細い幅にカットして、裁断した布地に一定の間隔で、縫い付けていく方法である。製作する作品は、学生にも製作できるカラーレスジャケットとする。結果、布帛と組み合わせたことにより、毛皮一匹で十分に足りることが確認でき、軽く柔らかい豪華なジャケットを製作することができた。また、毛皮は部位により毛皮の質感や、裏の皮革面の硬さや伸び方に大きな差があるため、使用する部位を選び、製作することが重要である。背中心側の毛皮は、毛足が長く見栄えがするため目立つ部分に使用するとよい。尻尾側は、毛質が悪く厚みがあり、また、腹側の部分も毛が薄く皮革面の伸びがあり、使用を避けるか、目立たない箇所に使用するとよい。以上のことを踏まえた製作工程を報告する。

●キーワード：フォックス (fox) / レイヤード加工 (layered processing) / 技法 (technique)

I. はじめに

毛皮の加工技術は、染色、刈り毛、抜き毛といった毛皮自体に軽さや柔らかさを出すために加工を施したものが多く、近年、特に布帛やニット地との組み合わせによるニッティング加工やレザー加工、レイヤード加工の製品がコレクションや店頭でも多く見かけるようになった。毛皮は高級な素材ではあるが、近年、毛皮の人氣が大変高まり、加工技術の開発により、カジュアルなアイテムも多く若年層の人たちにも手の届くような素材となった。しかし、その一方では中国、ロシアの買い占めによる毛皮の高騰が続いている。このことにより減量化と軽量化を図るための加工技術は一層進み、毛皮を布帛やニットなどに組み合わせた加工した商品が開発される一因となっている。

毛皮を使った重衣料では、布帛の扱いとは異なるため一般の人がなかなか製作しないのが現状である。また、製作するための資料も少なく、大変な手間と費用もかかる。しかし、布帛と毛皮を組み合わせることにより、より簡単に軽く柔らかい、デザイン性の高い豪華な作品を製作することができる。本学短大の専攻科の授業でも毛

皮の扱い方として本学講座²⁾に掲載されているスペアカラー、タイカラー、ボアなどの作品は教授しているが、衣服製作までは及んでいないのが実状である。

前報では、毛皮のニッティング加工の基礎研究の結果から、ミンク一匹を使用したマフラーの実物製作を報告した。引き続き本報では、毛皮の加工技法として、布帛と組み合わせたレイヤード加工を取り上げる。毛皮は、毛足の長いシャドーフォックス一匹を使用する。フォックスは水張りを行い、細く 0.5cm幅にカットをして使用する。カットする前の長さでカット後の長さの計測を行う。また、カラーレスジャケット一着のレイヤード加工で使用する毛皮の使用長を確認する。製作する作品は、ジャケットを製作した経験のある学生には簡単に製作できるカラーレスジャケットとし、その製作工程を報告する。

II. レイヤード加工について

レイヤードとは<層をなした、重ねた>などの意味で、ファッションでは<重ね着>スタイルのこと³⁾をいう。毛皮でいうレイヤード加工の場合、布帛やニット

などの素材に細く切った毛皮を2cmから3cm置きに毛皮の毛先が重なるように表面毛皮側の皮革部分をミシンで縫い付けていく方法をいう。また、類似した加工方法として、毛皮を細く切って縫い合わせ、その間に革やリボン等の細いテープを縫い込むレザリングやリボンをつかうときは、リボニングともいう⁴⁾加工法がある。この場合は、毛皮と毛皮との間に革やリボンなどのテープが交互に入る方法となるため、軽量感が出るが手間のかかる方法である。使用する毛皮としては、フォックス、タヌキ、ラクーンなどの長毛種が主に使われている。レイヤード加工も長毛種が多く使用されているが、ミンクやロシアンセブル、レッキスラビットのような毛皮も多く使用されている。商品には、軽さや柔らかさを出すためにカシミアのニットのカーディガンやケープに直接ミシンで縫っている商品も多く見かけられる。使用する毛皮により、高級なものからカジュアルで安価なものまであり、商品アイテムはストール、ジャケット、コートなど幅広い。

Ⅲ. 使用材料

1. 毛皮

今回使用する毛皮は、シャドーフォックス（以下、毛皮とする）の雄一匹を使用し、水張りを行った。板に紙を敷き、毛皮の裏面（皮革面）に中心線を入れ、霧吹きで湿り気を与え、たてよこを平均的に伸ばしながら引っ張り、周囲をプッシュピンで細かい間隔で止めつけ、自然乾燥をさせる。乾燥させたのち、毛皮を0.5cm幅にカットするために中心線より0.5cm幅の間隔にボールペンで線を入れていく。また、よこにも部位の伸びを確認するため、20cm置きによこ線を入れ頭部よりAからDと表記した。尻尾側から頭部側にたて線をカットしていくが、カットする前に中心線より裏面側右側に番号をNo.1からNo.40まで明記し、左側にNo.1'からNo.40'と尻尾側に通し番号をペンで付ける（図1）。たて線を延ばさないようにカッターでカットしていく。ばらばらにならないように頭部に入れたよこ線までに留める（図2）。

2. 土台布

ジャケットの土台用の表布として、毛皮と同色の比較的しっかりとした絹と綿の混紡素材のダブルクロス（以下、土台布とする）を使用する。裏布には、シルクシャンタンを使用する。諸元を表1に示す。

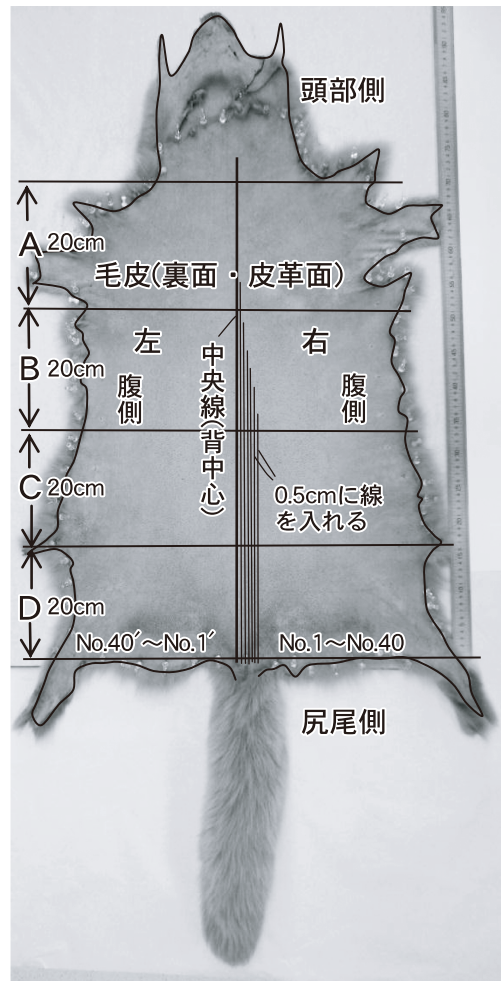


図1 毛皮の水張りとの線の入れ方



図2 毛皮のカット

表1 土台布の諸元

布地名	材質(%)	組織	糸密度(本/cm)	
			たて×よこ	厚さ(mm)
シルクメン ダブルクロス 53匁	たて糸 絹100 よこ糸 綿100	緯畝織	73×48	0.61
シルクシャンタン	絹100	平織	46×27	0.15

3. 使用糸および使用針

毛皮を土台布に縫い付けるために使用するミシン糸と本縫いに使用するミシン糸は、同じ絹50番のミシン糸とする。ミシンは家庭用ミシン（蛇の目ミシン工業株式会社 Crown Lady5004DX）を使用し、ミシン針は11番（HA×1）を使用する。

IV. ジャケット製作

1. 作図

文化式婦人原型を使用し、カラーレスジャケットの作図を図3に示す。衿ぐり線は、毛皮の毛足があるためやや広くし、身幅は、ジャケットのゆとり分として前後身頃で3cm入れる。

袖は、セットインスリーブの一枚袖である。後ろアームホールでいせ分として0.5cm入れる。袖丈は八分丈で袖幅はやや広めのデザインとした。

必要寸法(9AR)

背丈38cm
B 83cm
W 64cm
H 91cm

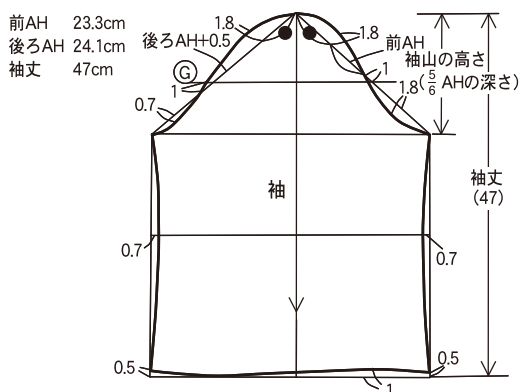
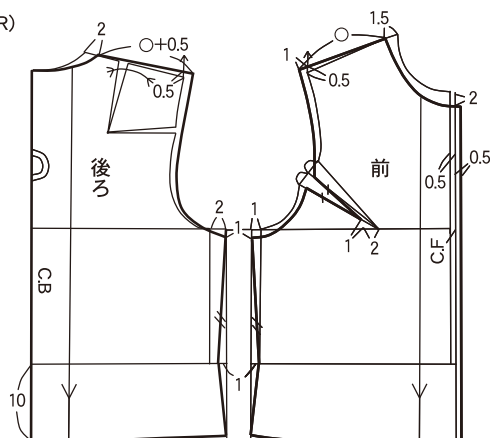


図3 カラーレスジャケットの作図

2. レイヤード加工の製作工程

2-1 レイヤード加工をするミシン位置

間隔は、試し縫いなどを行い、毛足の長さなどを考慮して2.5cmに決めた。パターンに毛皮を止める位置を2.5cm間隔で入れる。図4に示す。前衿ぐり位置には、土台

布が見えてしまうことを考慮して衿ぐり線0.2cmの際に毛皮を一本入れる。袖山にも8cmの長さで一本入れる。裁断した布地の表面にチョークペーパーを使用して印を入れる。

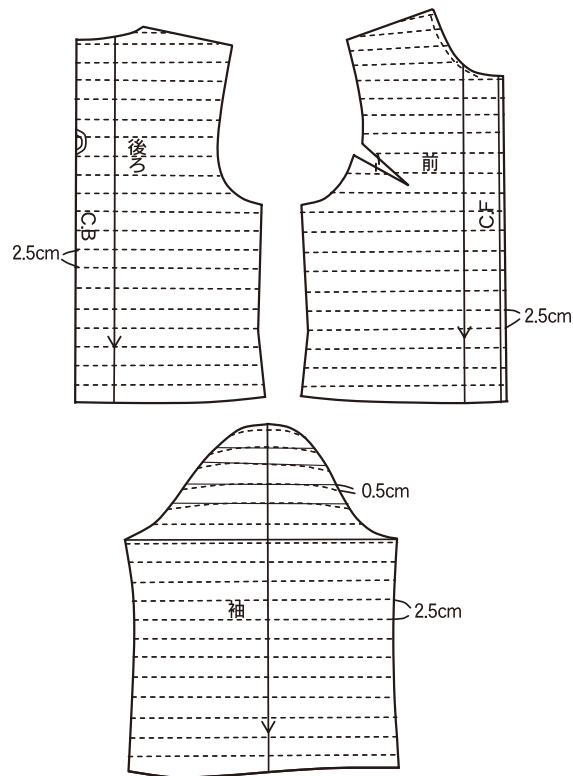


図4 レイヤード加工をするミシン位置

2-2 製作工程

(1) 切った毛皮の使用部位は、中央（背中心）の右側No.1から右腹部側を右身頃と右袖に使用し、左側No.1'から左腹部側を左身頃と左袖に使用する。後ろ身頃は、左右両側の切った毛皮を使用する。一本の切った毛皮の長さは、切った時の伸びもあり80cm以上となる。図1の背中心に近い中央部分の毛皮の質がよいので、目立つ部分に使用する。

尻尾側の毛質は毛が絡み合っているため、毛に厚みがあり、また逆に、腹側の番号の大きいNo.40、No.40'に近い部分は毛が薄く皮革部分の伸びが大きく使用を避けることにする。

始めに印を入れた土台布の前身頃の胸ダーツを縫い、縫い代は、ダーツ止まりの手前1cmのところまで切り割り、アイロンをかけておく。前後身頃の裾から毛皮がなで毛方向に裾側へ向くようにミシンで縫い付けていく（図5）。同様に袖は、袖口側より袖山側へ順にミシンで付けていく。毛皮は出来上がり線より0.5cm程度縫い代側へ出るようにしておく。

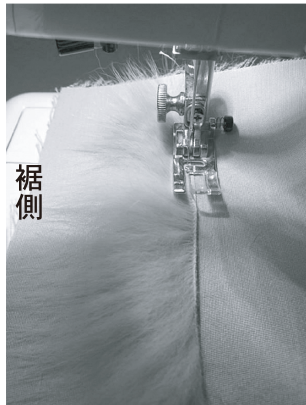
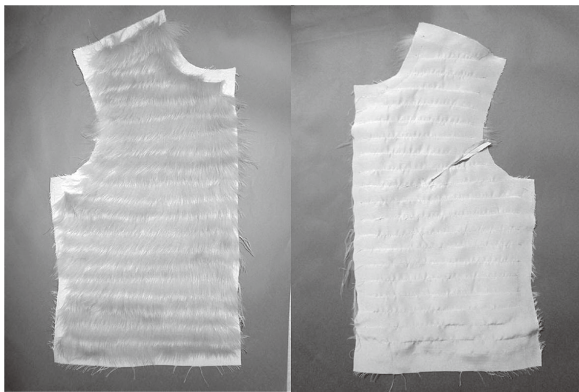


図5 土台布に毛皮を縫い付ける



表面 裏面
図6 土台布に毛皮を縫い付けた右前身頃

(2) 毛皮を縫い付け終えた表布(土台布)前後身頃の脇縫いと肩縫いをする。袖は袖下を縫い合わせる。それぞれ縫い合わせて、アイロンで割る。

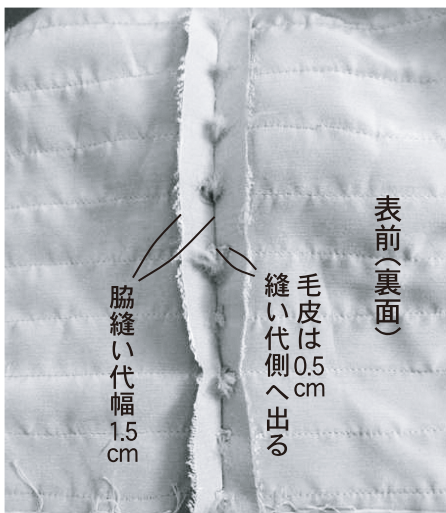


図7 身頃の脇縫い

(3) 裏布を付ける。裏布は前後身頃の脇縫いと肩縫いをし、表布と裏布の身頃左右の前端と衿ぐりを縫い合わせ、表に返して整える。身頃の裾は、出来上がりに折り上げ、折り代を返し針で止める。



図8 衿ぐり、前端を表に返し整える

(4) 身頃の表布と裏布がなじむように合わせ、袖ぐりにしつけをする。袖付けは、身頃の袖ぐり線位置と袖の出来上がり線を袖のいせ分整えながら袖側よりしつけをしてミシン縫いをする。



図9 袖付けのミシン

(5) 表袖に裏袖を合わせる。表袖の袖口は出来上がりに折り上げ、折り代を返し針で止め、裏袖口をまつる。裏袖の袖ぐりを身頃表袖ぐりに合わせて縫い代を折り、袖ぐりミシン位置にまつり縫いをする。袖ぐり下の部分は、星止めをする。



図10 袖のまつり縫い

(6) 裏布の裾は、表布の裾より2cm控えて折り上げ、1cm奥を奥まつりする。前端角は星止めで止める。

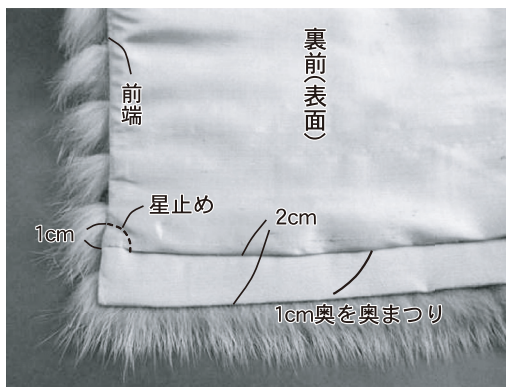


図 11 裾の奥まつりと星止め

V. 毛皮の部位による伸び方と製作作品の全使用長

今回、使用した毛皮の部位によるカット後の伸び方を表2にまとめた。よこに20cmごとに線を入れ、頭部よりAからDとした。また、中心線より裏面の右側をNo.1からNo.40までとし、左側をNo.1'からNo.40'とし、0.5cmずつに切ったときの背中心側から腹部側の伸び方を2.5cmごとに計測し確認した。

結果、背中心側は伸びが小さく、腹側の番号の大きいNo.40、No.40'に近い部分にいくに従い、皮革部分が大変薄くなり伸びていることが分かる。また、毛の密度が小さい。特にBの部分は、前足の脇側に近い部分で非常に伸びやすく、0.5cm幅にカットする時に伸びてしまい切った毛皮も細くなり使用することができない。背中心側の部分は、伸びが小さく毛質もよいが、Dの部分は尻尾側ということもあり、動物の特性から毛が密で絡み合っ

ているため、毛に厚みがあり、皮革部分も硬いので使用するのを避けた方がよい。背中心に近い部分で中央部分の毛皮は質がよいので、目立つ部分に使用するとよい。

製作したカラーレスジャケットの毛皮の使用長を表3にまとめた。レイヤード加工で使用した長さは2816cmであった。質のよい部位で毛皮一匹で十分に製作できる長さであることが確認できた。

VI. レイヤード加工の作品

今回、実物製作したレイヤード加工のカラーレスジャケットは、シャドーフォックス一匹を使用した。残りの毛皮が出たため、アンサンブルのワンピースを製作し、裾に5段使用した。レイヤード加工を施すことによって、毛皮の刺し毛の毛先の濃淡が段々になっているのが分かる。ボリュームがあるが、大変軽い作品に仕上がった。完成作品を図12に示す。

図13は、毛皮業者にお借りしたブルーフォックスのベストで、オートクチュールの商品である。土台布は柔らかいウール地で、裏布が付いていない一重で仕立てられている。そのため毛皮を縫いつけたミシン目を裏側に見ることができる。毛皮は1cm幅で細く切り、土台布のウール地に2.5cm間隔で縫いつけてある。ブルーフォックスの使用量は4分の1程度になるということで毛皮職人が製作したものである。大変柔らかく、軽くボリュームのある豪華な商品である。

2013-2014年A/Wのコレクションでは、レイヤード加工をした毛皮の作品が多く発表されており、図14のSimonetta Ravizza⁵⁾の作品は、シルバーフォックス

表2 毛皮の部位による伸び方

(単位: cm)

部位	腹側から背中心(左側)									背中心から腹側(右側)									伸び率
	No.40'	No.35'	No.30'	No.25'	No.20'	No.15'	No.10'	No.5'	No.1'	No.1	No.5	No.10	No.15	No.20	No.25	No.30	No.35	No.40	
A	/	/	/	22.5	21.5	21.8	21.2	21	21	21.3	22	23	22.5	22.5	/	/	/	/	1.09
B	25	25	24.5	24.3	24.5	24	23.5	23	23	23.2	23.2	23.4	24.3	24.3	24.3	24.4	24.5	26.5	1.21
C	24.3	24	23.5	22.8	22.5	22.4	22	22	21	21.2	21.7	22.3	22.3	22.2	22.2	22.8	22.8	24.5	1.13
D	23.2	22.9	23	22.5	22.3	22.2	22.3	22.2	21.4	21.7	22	22	22	22	22	22.3	22.5	22.5	1.11
伸び率	1.2	1.19	1.18	1.15	1.14	1.13	1.11	1.1	1.08	1.09	1.1	1.13	1.14	1.14	1.14	1.16	1.16	1.23	1.14

←毛皮の背中心

表3 毛皮の使用長

	毛皮の使用No	一本あたりの使用長(cm)	使用本数	毛皮の合計使用長(cm)
前身頃(右)	1~6	10~28	22	388
前身頃(左)	1'~6'	10~28	22	388
後ろ身頃	14~22、14'~23'	12~50	20	894
袖(右)	7~13	13~38	18	573
袖(左)	7'~13'	13~38	18	573

全使用長合計 2816

のロングベストである。袖は付いていないが、大変、豪華でボリュームがあり、カジュアルに着こなしのできる作品である。刺し毛の濃淡が段々になっているのでレイヤード加工であることがわかる。また、図 15 の Prabal Gurung⁶⁾ の作品は、ブルーフォックスのコートである。赤と黒で切り替えがはっきりとしたデザイン性のある作品である。



図 12 シャドーフォックスの実物製作作品



図 13 ブルーフォックスの「ベスト」



図 14 『gap COLLECTIONS II MILAN 2013-14 A & W』 Simonetta Ravizza 作



図 15 『gap COLLECTIONS I NEW YORK / LONDON 2013-14 A & W』 Prabal Gurung 作

Ⅶ. まとめ

学生へ毛皮製作を教授するにあたり、レイヤード加工の技術を検討し試作した。この結果と製作過程を示すことにより作品製作の参考にすることができ、製作物のデザインの幅が広がると考える。

レイヤード加工の技法は、高度な技術を必要とせず、毛皮を使用した衣服を製作することができる。また、布帛と組み合わせることによって、毛皮の豪華さを失うことなく、課題である軽量感を出し、使用量の軽減を図ることができる。大変柔らかく高級感のある作品に仕上げることができることが分かった。

製作要点としては、あらかじめ毛皮に番号を付けてから裁断し、順に使用することで毛質がつながり、自然でむらのない美しい仕上がりになる。背中心側は、腹側より刺し毛が美しいので、目立つところに使用すると見栄えがよくなる。部位により毛の密度、皮革の厚みが異なるため、毛皮を細く切るときに部位で伸びの状態に差が出てしまう。腹部側は、毛の密度が小さく皮革が薄いことから、伸びやすく使用することができない。また逆に、動物の特性から尻尾側の毛質は毛が絡み合っているため、毛に厚みがあり、できるだけ使用を避けた方がよい。このように特徴をとらえて製作すると良い。

レイヤード加工は、コートやベストなどさまざまな衣服製作にも応用し、製作することができる。よい毛質の部位を選んででもフォックス一匹で、十分にジャケットを

製作することが可能である。毛皮の軽量化、減量化が進む中で、布帛との組み合わせも重要な要素といえる。また、最近では毛皮のリフォームなどにレイヤード加工が盛んに使用されている。このことから、布帛と毛皮を組み合わせることで、デザインの幅が広がっていくと考える。毛皮の長さの違う種類についても検討し、作品製作が今後の課題である。

最後に、本稿をまとめるにあたり、中村毛皮貿易株式会社の石鍋和男氏に情報提供をいただきましたことを深く感謝申し上げます。

引用・参考文献

- 1) 根本賀奈子、渡部薫：「毛皮の加工技法について—ニテイング加工による実物製作」、『文化学園大学紀要 服装学・造形学研究』第44集 2013 pp.131-138
- 2) 監修 中屋典子、三吉満智子：『文化女子大学講座服装造形学技術編Ⅲ [特殊素材編]』文化女子大学 文化出版部 2001 pp.137-161
- 3) 監修 大沼淳、荻村昭典、深井晃子：『ファッション辞典』文化出版局 文化女子大学文化出版部 2001 p.221
- 4) 監修 大沼淳、荻村昭典、深井晃子：『ファッション辞典』文化出版局 文化女子大学文化出版部 2001 pp.395-396
- 5) 『gap COLLECTIONS II MILAN2013-14 A & W』(株)ギャップ・ジャパン Simonetta Ravizza p.403
- 6) 『gap COLLECTIONS I NEW YORK / LONDON2013-14 A & W』(株)ギャップ・ジャパン Prabal Gurung p.124