

9 木製はきもの類のデザイン開発並びに試作研究

日田産業工芸試験所 高野 あや
北嶋 俊朗

要旨

大分県の日田地区は全国的にも数少ない木製はきものの産地である。その知名度は高いとは言えない。当地区で生産されるはきものは、問屋を通じ全国各地に販売されるほか、観光地の名称を入れて観光みやげ物として販売されるなど、商品のグレードは低いものがほとんどである。そのため、日田の木製はきものの産地イメージは低いものと思われる。今後の産地の発展を長期的展望で考えると、産地イメージの向上は必須課題である。イメージ向上の手法として最も重要な点は、デザイン及び品質等、グレードの高い商品を生産し、供給することであろう。本研究の成果である試作品は、はきもの産業の振興を目的とした研修会を実施して、毎年業界に提示している。

1. 緒言

本研究では、現代の生活にマッチし、優れた提案性のあるはきもののデザイン開発を行い、業界に提示することによって、活性化させることを目的とした。

2. 方法

2.1 デザインコンセプトの設定

ターゲット、生活場面、キーワード、コンセプト、デザイン特性（形態、イメージ、構造等）を設定する。

2.2 デザインワーク

2.3 試作

過去に、ベルト及び鼻緒の取り付けの作業性を考慮して、シリコン製足型を作製した。

今年度も28歳と10歳の男子および9歳の女子の足型を作製した。

3. 結果

3.1 デザインコンセプト

(1)Aグループ

ターゲット：30～40代の都会的センスを持ち、仕事などでストレスを感じている人々

生活場面：自然素材のマットのある室内

キーワード：自然、リラックス

コンセプト：足裏は板間感覚

デザイン特性：木地の形は長方形で、室内スリッパにな

い形態のスリッパ。仕上げは白焼き仕上げ。バンドを鋏で打つ。

(2)Bグループ

ターゲット：下駄での生活を経験し、現在、運動不足から脚力に不安を感じている人々

生活場面：フローリングの床で、台所仕事などをする

キーワード：健康、脚力強化

コンセプト：アキレス腱の強化可能な下駄

デザイン特性：木地の形は下駄の形態で、表面は白焼き仕上げ。フローリングの床で使用可能な、裏ゴムを使用。

(3)Cグループ

ターゲット：20代後半のメカ好きの男性

生活場面：フローリングの室内

キーワード：格子

コンセプト：足裏感覚の拡大・延長

デザイン特性：木地の表と裏に垂直な鋸目を入れることにより、強度を落とすことなく軽量化を図った。

(4)Dグループ

ターゲット：20代後半のメカ好きの男性

生活場面：椅子に座ってパソコンを使う

キーワード：丸太

コンセプト：青竹踏み・健康志向

デザイン特性：丸棒をスチレンボードで結合することにより、自由にしなる。

3.2 デザインワーク

デザインコンセプトをもとに、アイディアの展開、取

れん、評価及び設計を行った。

3. 3 試作

設計に従い4種8点を試作した。

(1)Aグループ(写真-1)

現在の業界による分業生産システムで生産可能な形態と加工法を提案した。バンドは、鋏を打って止める形式。木地はシンプルで、生産性のよい形態。

(2)Bグループ(写真-2)

従来の下駄の高さより低く、背筋を伸ばして立ってい

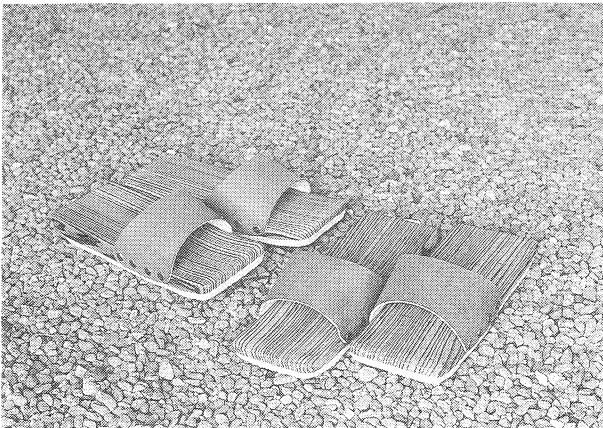


写真-1 Aグループ

るときには安定感がある。前後の下駄の返りの部分に重心を移動することによって、アキレス腱が刺激されるように提案した。その際、安心感を得られるように鼻緒を取り付けた。

(3)Cグループ(写真-3)

木地部分はラッカークリア塗装とし、バンドはアースカラーとした。

(4)Dグループ(写真-4)

木地部のジョイントにスチレンボードを使用した。歩行時の反り、柔軟性を考慮した。

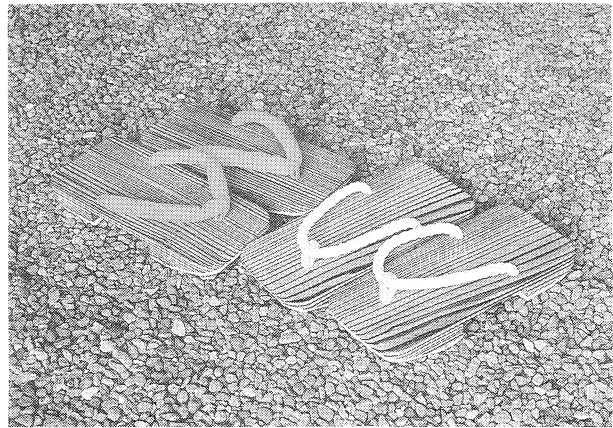


写真-2 Bグループ

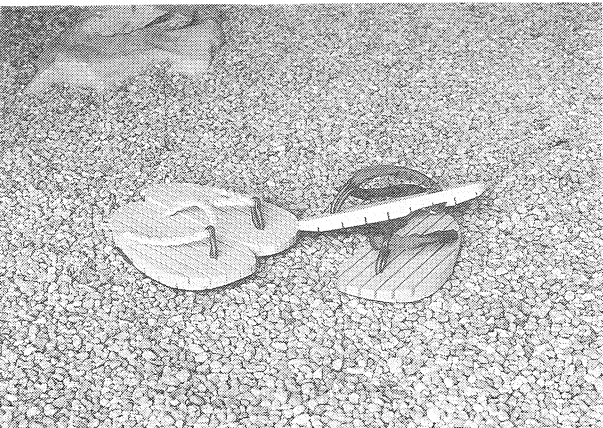


写真-3 Cグループ

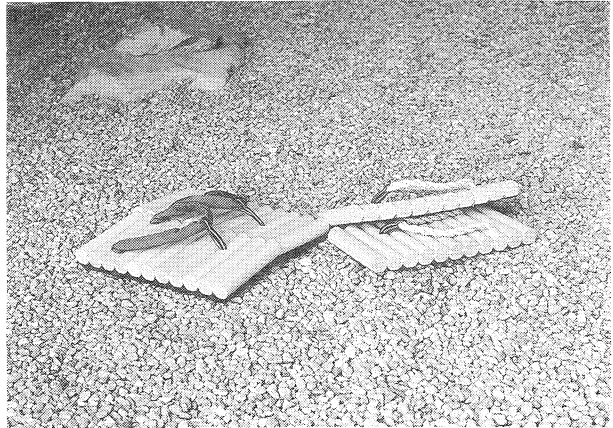


写真-4 Dグループ

4. 考察

作製したシリコン製足型(写真-5)によって、今回も試作のベルト及び鼻緒の取り付け作業はスムーズに行うことができた。しかし、足型の製作に要する時間がかかることなどから、標準の足型を収集することは難しく、その点が今後の足型製作の課題となる。

今年度の研究は、大きなキーワードを「健康、快適」

とした。

そのキーワードをもとに、収集した情報を組み合わせて、デザイン開発に努めた。

はきもの業界は、生産の工程が分業化されており、商品の木地形態を複雑にすることが困難な状況である。業界では、定番化された木地にバンドの柄を変えて商品化している。卸業者の工程で多く行われているバンドの

取り付け方法は、鋏で打つ方法である。

そこで、A・Bのグループは、業界の生産体制も考慮して、設計を行った。

一方C・Dグループは、生産工程の分業や生産方法をほとんど考慮せずに設計を行ったため、そのまま木履業界に提示できる物ではない。Cグループにおいては、木地の両面に交差する切込み（鋸目）を入れたことによる反り、裏ゴムの貼りに多くの手間が掛かる等、また、D

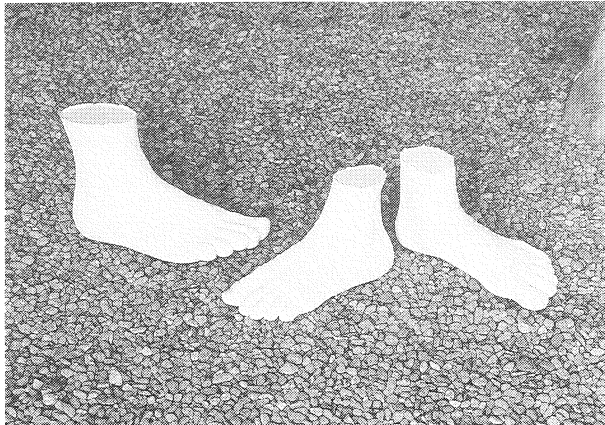


写真-5 シリコン製足型

グループにおいては、結合部の素材の問題と、その接着の難しさ、裏ゴムの貼りに多くの手間が掛かる等の問題がある。

しかし今後とも、業界の生産体制に合ったデザインを提案すると共に、現在の分業生産システムがより良い生産システムへ改変した時のことを考えて、産地の発展に寄与するためにさらに研究を深めるつもりである。

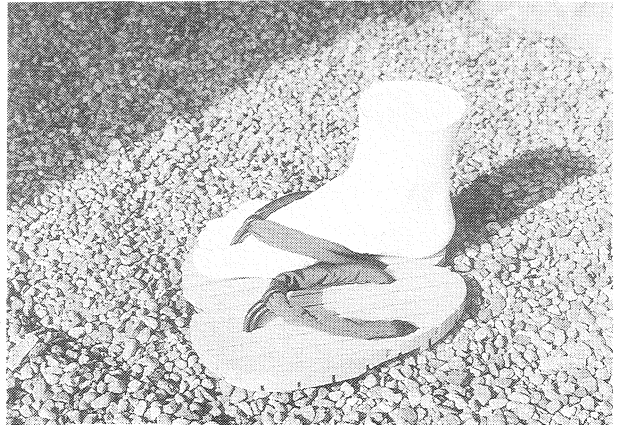


写真-6 シリコン製足型と試作品