

インテリア用品のデザイン開発

小沢 三彦 加藤 勝正 板村 忠也

Design of Interior Goods

by

Mitsuhiko KOZAWA, Katsumasa KATO

and Chuya ITAMURA

デザイン展開は、消費者嗜好の個性化、細分化に対応するため、土味を活かし、カラフルな色使いと生活提案の追及に焦点を絞った。また、加飾は色化粧土、失透釉及びブラストマシーンによる技法の新しい展開を図った。

この結果、試作は素材の味とスタッピング形式による生産性の向上を考慮した植木鉢カバー3案、彫りによる釉薬のぬげ効果を意図した花器1案、食卓の演出効果を配慮し、カラフルな色彩で仕上げた高台鉢・皿、チューハイカップ、魚形箸置きなどの食器6案である。

1. まえがき

市場には商品が過飽和状態にあるため、商品展開は個性化、細分化の傾向にある。この状況の中で、陶磁器商品の動向は、土もの商品の増加とカラフルな色使い及び生活提案を追求したものの増

加があげられる。このため、試作の方針はこれらの動向を背景にインテリア空間に適した食器、花器、そして鉢カバーに焦点を絞った。

また、これらの使用素地は赤土系にし、この素材を活かすよう、色化粧土、失透釉およびブラストマシーン活用による技法の新しい展開を図った。

表1 釉薬の調合割合

(重量%)

	No. 1	No. 2	No. 3	No. 4	No. 5	No. 6	No. 7	No. 8	No. 9	No. 10
無鉛フリット	—	8.0	8.0	5.0	8.0	8.0	8.0	—	—	8.0
福島長石	55.0	34.0	34.0	35.0	34.0	34.0	36.0	50.0	50.0	34.0
鼠石灰石	8.0	8.0	8.0	10.0	8.0	5.0	5.0	8.0	8.0	8.0
亜鉛華	7.0	6.0	6.0	6.0	6.0	4.0	4.0	7.0	7.0	6.0
炭酸バリウム	10.0	8.0	8.0	8.0	8.0	7.0	7.0	10.0	10.0	8.0
滑石	—	—	—	—	—	5.0	5.0	—	—	—
カオリン	5.0	6.0	6.0	6.0	6.0	4.0	4.0	5.0	5.0	6.0
珪石	15.0	23.0	23.0	20.0	23.0	20.0	18.0	20.0	20.0	23.0
合成ワラ灰	—	10.0	10.0	10.0	10.0	—	—	—	—	10.0
天然土灰	—	—	—	—	—	13.0	13.0	—	—	—
酸化チタン	—	5.0	5.0	5.0	5.0	—	—	—	3.0	5.0
リン酸カルシウム	—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	—
酸化銅	—	—	1.0	—	—	—	—	—	—	0.3
M-142グリーン	—	—	3.0	—	—	—	—	—	—	1.0
M-600濃黄	—	—	—	0.6	—	—	—	—	—	—
酸化コバルト	—	—	—	—	0.5	—	—	—	—	—
M-6000トルコ青	—	—	—	—	—	—	—	1.0	—	—
色調	透明	白失透	緑失透	クリーム失透	青失透	白半マット	白半マット	トルコ青失透	白半失透	緑失透

表2 色化粧土の調割合

(重量%)

	No.11	No.12	No.13	No.14	No.15	No.16	No.17	No.18
イ ラ イ ト SL	50.0	50.0	45.0	50.0	50.0	45.0	50.0	50.0
本 山 木 節	20.0	20.0	40.0	20.0	20.0	45.0	40.0	45.0
M-142 グリーン	20.0	—	—	—	—	—	—	—
M-600 濃 黄	10.0	—	—	10.0	20.0	—	—	—
M-700 黒	—	30.0	—	—	—	—	—	—
M-450 ピンク	—	—	15.0	—	—	—	—	—
M-13 赤 茶	—	—	—	20.0	10.0	—	—	—
焼 貫 呉 須	—	—	—	—	—	0.1	10.0	5.0
ジルコニット	—	—	—	—	—	10.0	15.0	10.0
色 調	黄みどり	黒	ピンク	赤茶	オレンジ	白	青	青

2. 化粧土・釉薬の検討

食器や花器に活用する釉薬は、SK5a 焼成による白半マット釉、白半失透釉及び緑、白、青失透釉を試験した。この結果、表1に示す調合が得られた。

また、白半マット釉や白半失透釉との併用による色化粧土の検討は、イライト SL40~60%、本山木節 20~40%、各種顔料 0~30%の範囲で試験した。この結果、表2に示す調合が良好であった。

3. 試作品

試作品は、素材の味とスタッピング形成による生産性の向上を考慮した植木鉢カバー3案、彫りによる釉薬のぬげ効果を意図した花器1案、食卓の演出効果を配慮し、カラフルな色彩で仕上げた高台鉢・皿、チューハイカップ、魚形箸置きなどの食器6案である。

3.1 高台鉢・皿大小

今日では、ジュタンの上で腰を下ろしてパーティーを行ったり、また、庭でバーベキューをというように、食べる場所が多様化している。

食器を床に置く、立食のテーブルに置くなどの状況を想定すると足付きの器が欲しくなる。足を付けることで置く場所より距離を持たせ、食べ物の清潔感と食卓の演出を図ることができる。また一般的には食卓上での使用頻度が多いので、この器は卓上でのワンポイントとしての使用が考えら

れる。このため、演出効果を倍加させるよう色彩はカラフルな仕上げにした。



- 寸法 高台鉢大：φ180×105 mm，高台鉢小：φ110×65 mm，高台皿大：φ210×80 mm，高台皿小：φ125×50 mm

- 素地 赤土系炻器

- 製法 ろくろ成形

- 加飾 ①内部に青化粧土(No.17)，足部に白化粧土(No.16)を施し，全面に白失透釉(No.9)を施釉。②上部にうす緑失透釉(No.10)，下部に白失透釉(No.2)を施釉。

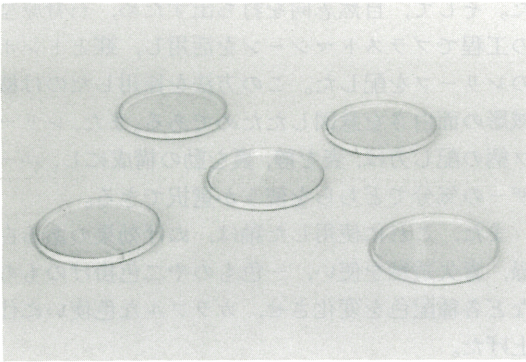
- 焼成 電気炉 SK5a

3.2 取皿

形状は底部を平にし、1人ずつの料理を盛り付ける皿、取皿そして、フルーツやケーキ皿として多用途に使用できるカジュアルな皿で、この色彩は、白とうす緑のツートンでパステル調にした。

- 寸法 φ152×17 mm

- 素地 赤土系炻器



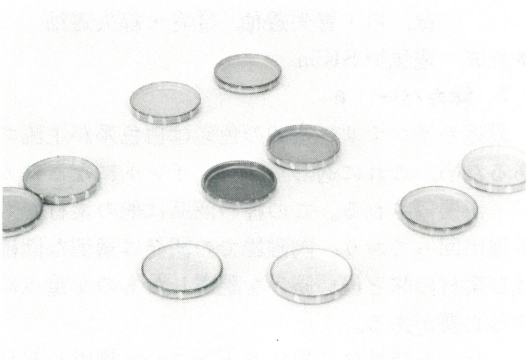
- 製法 鋳込成形
- 加飾 白, うす緑失透釉 (No. 2, 10)
- 焼成 電気炉 SK5a

3.3 卓上小物

一時, 大きな皿, 鉢類が出回ったが, 近頃では珍味入れ, 注器, 箸置きなどの食卓を演出する卓上小物類に人気がある。これらは楽しく, バリエティーに富んだものが望まれる。

3.3.1 五色豆皿

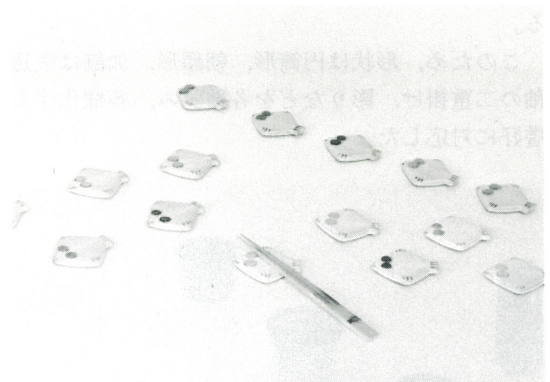
醬油とか珍味用に使う小さい器で, 内部に青, ピンク, 白, オレンジ, 黄緑の5色の化粧土をそれぞれに施し, 側面には清潔感を出すため, 白化粧土の線柄を配した。



- 寸法 $\phi 82 \times 14$ mm
- 素地 赤土系炻器
- 製法 鋳込成形
- 加飾 ①青, ピンク, 白, オレンジ, 黄緑の化粧土 (No.17, 13, 16, 15, 11) に白半失透釉 (No.9), ②①の化粧土に白半マット釉 (No.6) を施釉。
- 焼成 電気炉 SK5a

3.3.2 魚形箸置き

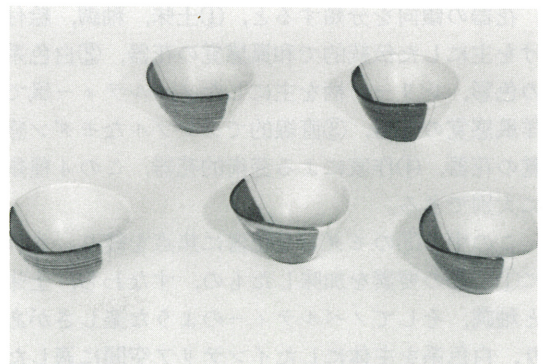
ハンドクラフトの味をだすため, 白化粧土を施し, 魚のエラの位置に彫り, 眼の土に土玉を置き印花を施した。そして, 彩色は眼に青, ピンク, 黒, オレンジ, 黄緑の5色の化粧土をそれぞれに配した。



- 寸法 75×67 mm
- 素地 赤土系炻器
- 製法 鋳込成形
- 加飾 ①青, ピンク, 黒, オレンジ, 黄緑の化粧土 (No.17, 13, 12, 15, 11) に白半失透釉 (No.9), ②①の化粧土に白半マット釉 (No.6) を施釉。
- 焼成 電気炉 SK5a

3.4 三角小鉢

ろくろ成形後の加工には各種の方法があるが, 成形後, ためて変形させる事もその一つである。この試作は成形後, 三角形にためて, 円形とは違った表情を加えた。また, 加飾は白化粧土の片身替りとし, 白半マット釉を施して素地色との対比を求めた。



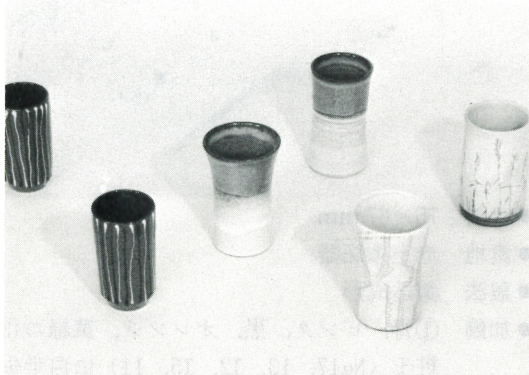
- 寸法 128×70 mm
- 素地 赤土系炻器

- 製法 ろくろ成形
- 加飾 白化粧土に白半マット釉 (No.6)
- 焼成 電気炉 SK5a

3.5 チューハイカップ

若い世代を中心に、従来の酒と一味違った軽い酒が好まれるようになり、チューハイも人気がある。

このため、形状は円筒形、朝顔形、加飾は失透釉の二重掛け、彫りなどを各種試み、多様化する嗜好に対応した。



- 寸法 a : $\phi 65 \times 115$ mm b : $\phi 82 \times 130$ mm
c : $\phi 70 \times 130$ mm
- 素地 赤土系炝器
- 製法 ろくろ成形
- 加飾 ①白化粧土のイッチン、透明釉 (No.1)
②白半マット釉・クリーム失透釉 (No.6)
③白化粧土に彫り、白半マット釉 (No.6)
- 焼成 電気炉 SK5a

3.6 レリーフ花器

花器の傾向を分類すると、①土味、釉調、絵付けを主にした伝統的で和風感覚の花器、②白色系の色彩、レリーフ柄を主にしたノベルティー風で洋風感覚の花器、③直線的でシンプルなモダン感覚の花器、④作家による芸術的花器、この4種類に大別できる。

この中で③のモダンな花器に焦点を絞り、これに①、②の要素を加味したもの、すなわち、土味と釉調、そしてノベルティーのような楽しさがあり、白色系を主体にしたインテリア空間に適した明るい感覚の花器を設定した。

形状は表と裏の二面で構成し、薄い長方形にし

た。そして、自然志向を打ち出すため、石膏原型の工程でプラストマシーンを活用し、蝶とトンボのレリーフを配した。この方法を採用したのは機械彫の面白さを意図したためである。また、レリーフ柄の配し方は、表を静、裏を動の構成にし、ユーザーの気分でどちらを使うか選択できる。

また、これに使用した釉は、ぬげ効果のある白緑、青失透釉を使い、一色ものや二色掛けのものなど各種配色を変化させ、カラフルな色使いに仕上げた。



- 寸法 長径 $125 \times$ 短径 70×220 mm
- 素地 赤土系炝器
- 製法 鋳込成形
- 加飾 ①青、白、緑失透釉 (No.5, 2, 3), ②白・緑、白・青失透釉, ③青・緑失透釉
- 焼成 電気炉 SK5a

3.7 鉢カバー a

最近のインテリア空間の色彩は白色系が主流であるため、これに適したワンポイントになる鉢カバーが要望される。この種の商品には他の素材でも各種出回っており、陶磁器での開発は適切な価格及び素材の味と使い勝手を配慮したものを重点にする必要がある。

これらを背景に、形状は上下二つで構成しそれぞれスタッキング方式にして、成形、加飾、焼成などの生産工程を合理化し、できるだけ低コスト化を図った。

また、加飾は土味を強調した赤味のあるビスクの素材に、プラストマシーンを活用して、蝶をアレンジした柄のレリーフや透かしを施し高付加価値を意図した。そして、この商品構成は側面に白化粧土を施した低価格商品、蝶のレリーフや透

かし柄を施した中級品2点、レリーフ柄に白化粧土の象嵌を施した高価格商品の4種である。

なお、この鉢カバーは出荷時に上部と下部を接着することになるが、これをユーザーが購入してから接着する売り方もできる。パッケージの中に少量の接着剤を添えて売る、ユーザー参加の戦略である。

3.7.1 兼用鉢カバー大小

市販の植木を室内に持ち込んだ時、サイズの違いからこれに適した鉢カバーを使用するのはなかなか難しいことである。これをできるだけ解消するため、フレキシブルに使用できるよう上部を鉢台、下部を鉢カバーにして上下兼用形にした。

また、形状はスタッキング方式のため、直線的になり堅くなるので細部の仕上げは極力丸味を取り入れた。そして、この使い勝手は卓上やサイドボードに置く設定であるため、柄は全面に配し装飾効果を配慮した。



●寸法 大：φ196×175 mm，小：φ168×149 mm

●素地 赤土系陶器

●製法 鋳込成形

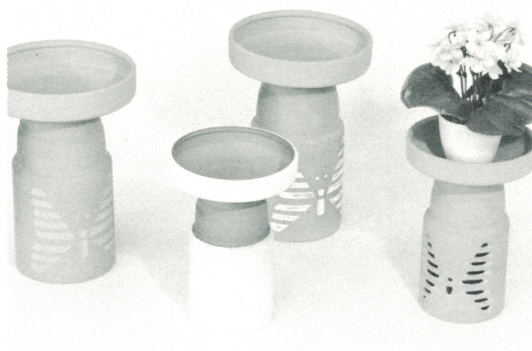
●加飾 ①上下の側面に白化粧土，②蝶のレリーフ柄，③蝶の透かし柄，④蝶の白化粧土象嵌

●焼成 電気炉 SK5a

3.7.2 鉢台大小

形状は足を高くし、玄関や室内の床に置く設定である。このため、角に置くことを前提に一方だけに柄を配して仕上げた。

●寸法 大：φ186×275 mm，小：φ155×227 mm



●素地 赤土系陶器

●製法 鋳込成形

●加飾 ①上下の側面に白化粧土，②蝶のレリーフ柄，③蝶の透かし柄，④蝶の白化粧土象嵌

●焼成 電気炉 SK5a

3.8 鉢カバー b

最近の家具類は自然の木の色を基調にしたソフトな色合いが多いため、試作は粘土の持つ自然の持ち味と色、テクスチャーを大切にし、植物の緑と室内の色彩との調和を配慮した。形状は単純な円筒形で、把手をつけ持ち運びと遊びの要素を意図したものである。



●寸法 φ225×170 mm

●素地 赤土系陶器

●製法 ろくろ成形

●加飾 ①ローラーによる押印，白化粧土，②①の押印に黄土

●焼成 電気炉 SK5a