

インテリア用品のデザイン開発

今西千恵子 加藤 勝正 板村 忠也

Design of Interior Goods

by

Chieko IMANISHI, Katsumasa KATO

and Chuya ITAMURA

インテリア用品の高級化、並びに新製品の開発のため、S・D法、イメージマップ法などのデザイン開発手法により、常滑焼製品のイメージ、位置づけ及びこれからのデザインの方向づけを行った。その結果、常滑焼製品は①色彩が暗い②重い③伝統品のイメージが強く、このため現在の生活環境や消費者の嗜好に合った①明るい②軽い③目新しいイメージへの転換が求められていることがわかった。これらの背景を基に、デザイン・試作を行った。試作はクリーム色の炔器素地に柔らかい、明るい感じの中間色の釉と一部白化粧土を施したレリーフのある花器、豆皿、食卓小物動物組皿、組鉢、組皿である。組鉢、組皿の文様は、スクリーン印刷によりマスクを作成し、サンドブラスト加工後、白化粧土を埋めた象嵌手である。

1. まえがき

市場には商品が過飽和状態にあり、新製品開発はいわば、手づまりの状態である。こうした中で、製品の企画に必要なデザイン開発手法が、重要視されている。本研究では、S・D法、イメージマップ法などのデザイン開発手法を用いて、常滑焼インテリア用品の特徴、及び傾向を調査して、試作、デザインの検討資料とした。これに基づき、デザイン、素地、釉薬、加飾を検討し、試作を行った。

2. 常滑焼製品のイメージ調査

常滑焼製品の持つイメージをS・D法により調査¹⁾した。調査方法は、常滑焼の食器(茶器を含む)9品目について図1の用紙による面接法、対象者は、常滑地区の製陶業者30名である。調査結果を図2、3に示す。図2は常滑焼9品目の平均値である。常滑焼のイメージは、「暗い」「古風」「地味」「年配向」などのイメージが強いことがわかる。これらの項目は、図3の嫌いなサンプルの結果と一致し、いわばマイナスイメージである。

図4に陶業産地のイメージ調査結果²⁾を示す。有田焼の認知率及びプラスイメージが他の産地より抜出て、「生活感覚に合う」「親しみのある」「普段の生活に向く」などの項目は、2位の産地を大きくひき離している。図5は図4を分析し、座標上に表したイメージ空間図である。日常楽しめ、且つ洗練された器として有田焼や清水焼のイメージがある。常滑焼のイメージをこの図中に置けば、第3象限の茶陶、DKの器のイメージの強い四日市(万古焼)に近い位置にくると思われる。

図6はイメージマップである。縦軸にSOFT→HARD、横軸にWARD↔COOLを置いた場合、SOFTでCOOLなイメージのものは都会的であり、WARMでHARDなものは田舎的イメージを持っている。常滑焼製品は伝統的工芸品のイメージが強いといわれている。この図に伝統品の持つイメージを位置づければ、第4象限に入り、現在の生活感覚に求められているもの即ち、都会的イメージから離れたイメージが伝統にあることがわかる。また図7は常滑の茶器の位置づけである。これからは茶器も矢印の方向へ移ることが求められている。

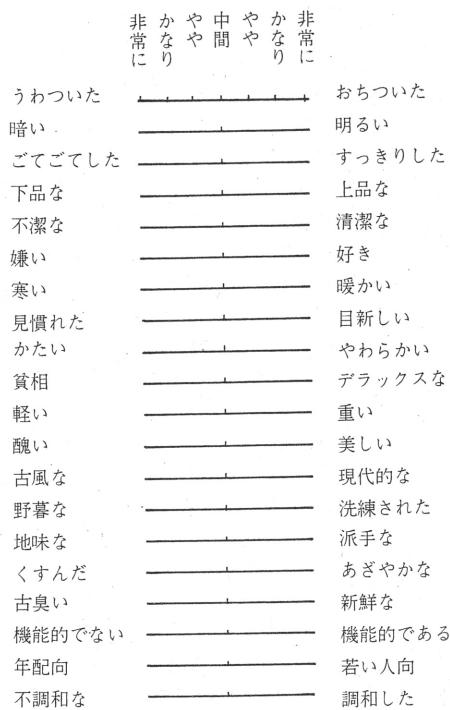


図1 調査用紙

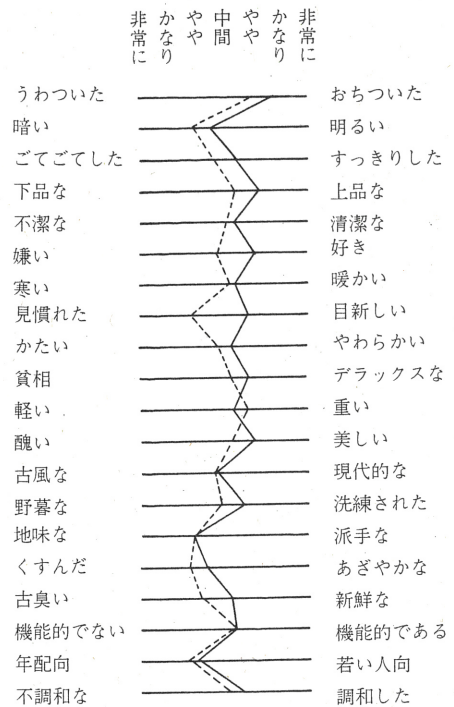


図3 常滑焼のイメージ

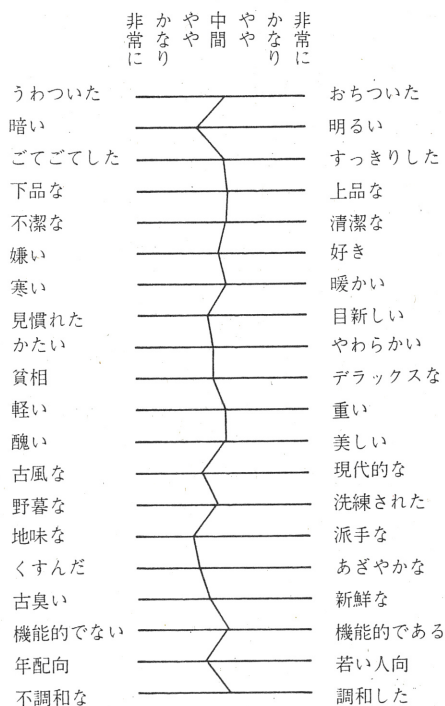


図2 常滑焼のイメージ

上記1・2の手法から明らかにされたことは、常滑焼製品は①色彩が暗い②重い③伝統品のイメージが強いため、現在の生活環境や消費者の嗜好に合った①明るい②軽い③目新しいイメージへの転換を図ることが製品開発上必要である。

一方、デザイン動向として、消費者の嗜好にはシンプルな形状だけのデザインより、絵柄の付いた商品を好む傾向がある。ファッションやインテリア関係ではエスニックやグラフィティといわれる模様が流行して、陶磁器にもその影響が現れている。例えば、明るさ、可憐さ、華やかさを草花、鳥で表現したカラフルな商品が増加し、加飾方法も二重加飾といった、手の込んだ商品が好評である。総合して、食器やインテリア製品は、生活様式の変化に伴い、和洋を問わない汎用性のある、生活を楽しくする遊び心のあるものが求められている。

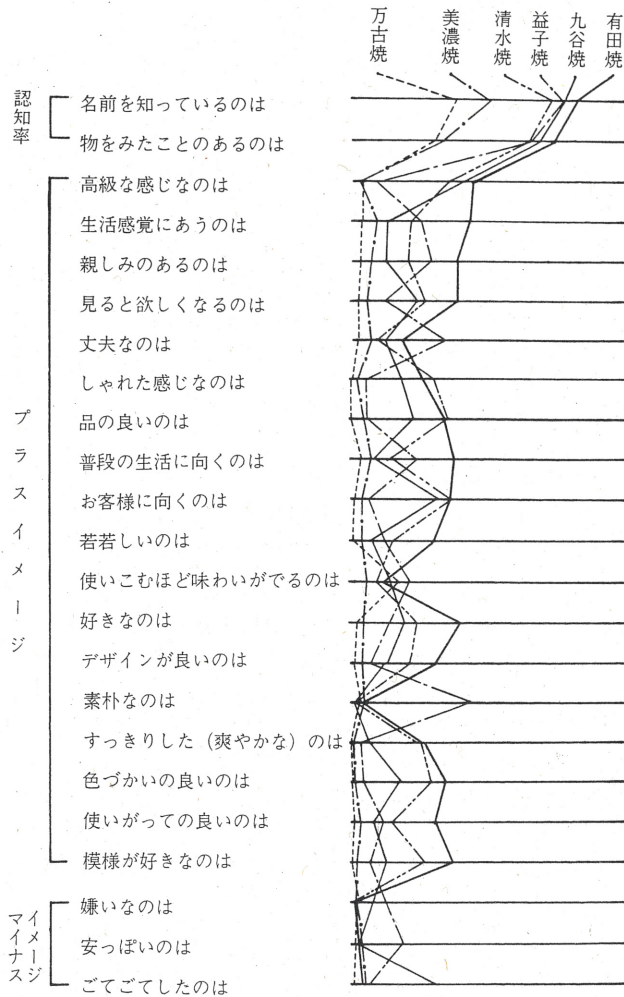


図4 産地イメージ

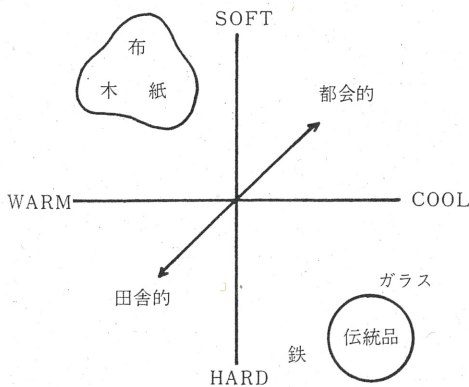


図6 イメージマップ

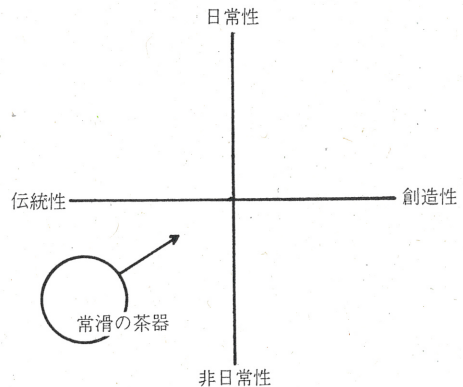


図7 イメージマップ

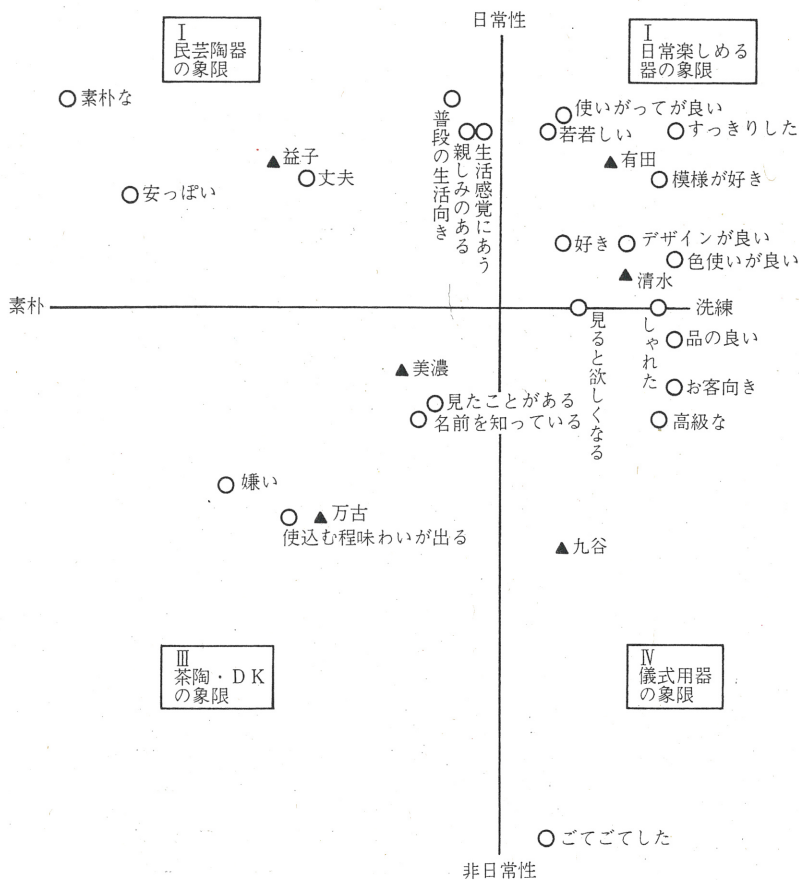


図5 各産地イメージ空間

3. デザイン検討及び試作

上記手法を基に、デザイン開発の基本テーマを“自然志向”とし、この内容に添ってデザインスケッチ、素地、釉薬、加飾を検討し、試作を行った。

3.1 素地

素地は、明るい色調になるよう、焼成呈色がクリーム色で、吸水率が3%前後の炝器質素地を検討した結果、組合粘土の白5号を70%、赤8号を30%の調合割合で、1,180℃(100分保持)焼成において、吸水率3.1%、焼成収縮率6.6%、全収縮率12.5%のろくろ素地を得た。また同じ調合割合で鑄込素地も調整した。

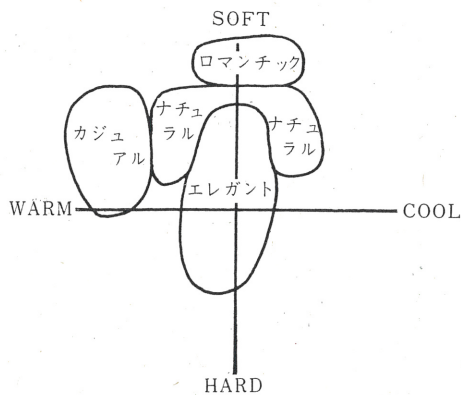


図8 カラーイメージスケール

表1 釉薬及び化粧土の調合割合

(%)

原 料	1	2	3	4	5	6	7	8	9
福 島 長 石	55	55	50	—	—	—	—	58	55
釜 戸 長 石	—	—	—	50	50	50	50	—	—
炭 石	8	8	8	20	20	20	20	9	—
亜 鉛 華	7	7	7	5	5	5	5	—	—
炭 酸 バ リ ウ ム	10	10	10	—	—	—	—	10	—
タ ル ク	—	—	—	10	10	10	10	—	—
カ オ リ ン	5	5	5	15	15	15	15	7	—
珪 石	15	15	20	—	—	—	—	16	—
酸 化 チ タ ン	—	—	3	—	—	—	—	—	—
リン酸カルシウム	—	—	3	—	—	—	—	—	—
M-600 濃 黄	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
M-142 グ リ ー ン	—	1.5	—	—	—	—	—	—	—
M-66サーモンピンク	—	—	3	—	—	—	—	—	—
M-6000 ト ル コ 青	—	—	—	—	1	—	—	—	—
酸 化 銅	—	—	—	—	—	1	—	—	—
H-150 グ レ ー	—	—	—	—	—	—	6	—	—
M-700 黒	—	—	—	—	—	—	—	8	—
ジ ル コ ン	—	—	—	10	10	10	10	—	15
白 絵 土	—	—	—	—	—	—	—	—	20
土 岐 口 蛙 目	—	—	—	—	—	—	—	—	10

注) 1～8:釉薬 9:化粧土

3.2 釉 薬

釉薬は失透釉薬、半マット釉薬、透明釉の柔らかい感じを出す中間色とし、表1の調合割合を得た。図8はカラーイメージスケール³⁾である。本試作のテーマ“自然志向”はこの図のやや真中上に位置し、またこの図からカラーイメージをもとめれば、ナチュラルなイメージをもつ色には橙、黄、黄緑がある。このため釉薬の色も明るく、柔らかい色調を選んだ。

3.3 加 飾

陶磁器製品の加飾の高級化のため、一部の試作品にスクリーン印刷によりマスクを作成して、サンドブラスト加工を行った。サンドブラスト加工には、研削する個所としない個所を分けるマスク（被覆材）が必要で、現在ではマスクの製作は次のような3つの方法がある。①ゴムシートや紙を切り抜く②ゴムのりを塗る③ゴムや樹脂を印材として刷る。①、②は簡単な絵板が得られ、①は写真製版のため、同一の絵柄、複雑な絵柄が可能である。本研究では③の方法によりマスクを製作した。これは転写技法を用いた方法で、原稿（絵柄）

をスクリーン製版し、市販されているマスク用の転写紙にスクリーン印刷する。この方法によれば、スクリーン印刷で可能な細い線や曲線により細密な絵柄を得ることができる。図9に加工手順を示す。

このマスクを使用してサンドブラストを実施する場合、次のような注意が必要である。被加工物の吸水性の小さい方がマスクが付きやすいため、乾燥品<素焼品<焼成品の順で扱いやすくなる。吸水性の大きいものはC・M・Cや撥水剤で前処理が必要である。ろくろ成形品より鑄込成形品の方がよい。これは素地表面の粗さがマスクのつきを左右するためで、朱泥のような緻密な素地では、ろくろ、鑄込を問わない。サンドブラストの研削材は粒径が小さいほど細部は美しく仕上がる。

本研究では、スクリーン膜#200を使用して、スクリーン印刷したマスクを素焼品に貼った後、研削材のアランダム#160を用いて、空気圧2.5 kgf/cm²で加工した。4 cm 径の絵柄1つのブラスト加工時間は約3～4秒である。

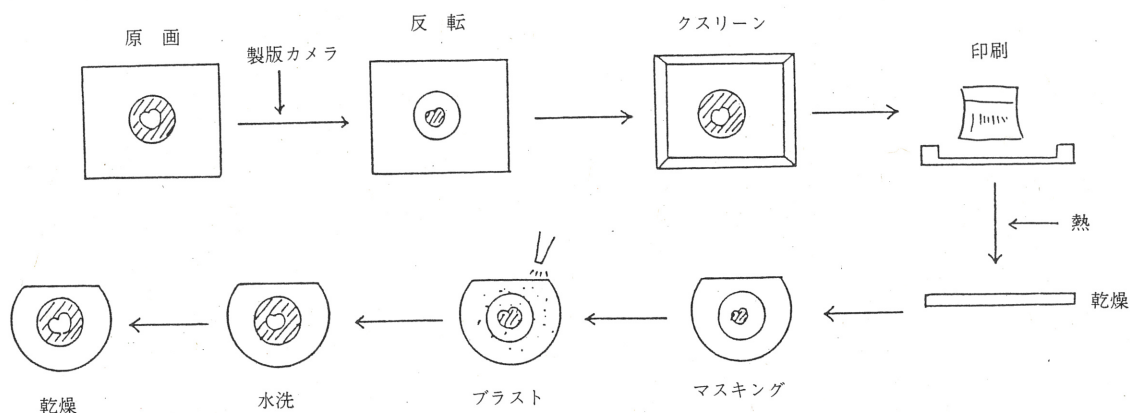
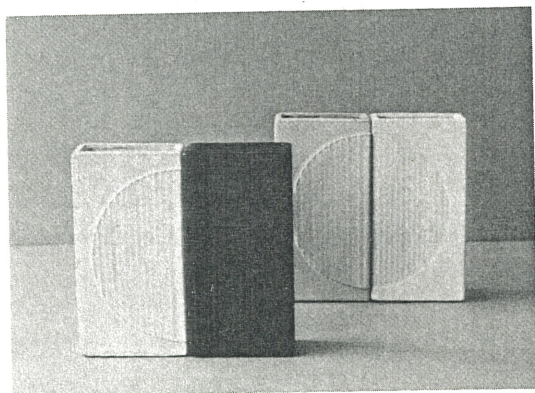


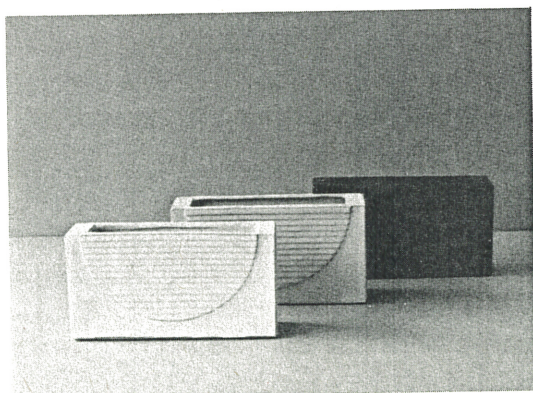
図9 サンドブラスト加工手順

3.4 試作品

試作は、レリーフのある花器3案、食卓小動物組皿6案、豆皿3案、組鉢、組皿6案について実施した。



花器



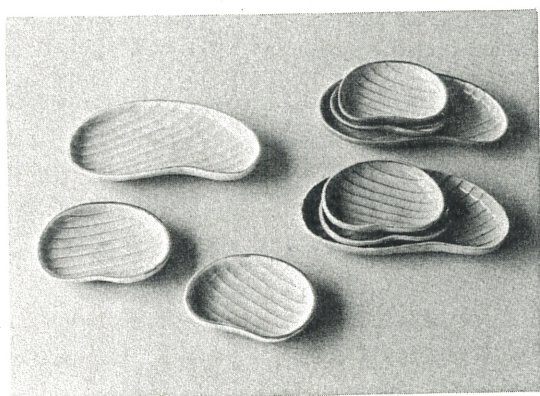
花器

A: レリーフ花器

単体或は組合せて使用する花器。

シンプルな形状と小型化で現代性を表し、都会的イメージを出した。レリーフは、やや厚手の紙を等間隔に折りたたみ、これを石膏型どりした。このため自然な柔らかいヒダが表現できた。

釉薬の色は、うす緑、明るい灰色、白と黒である。鑄込成形。



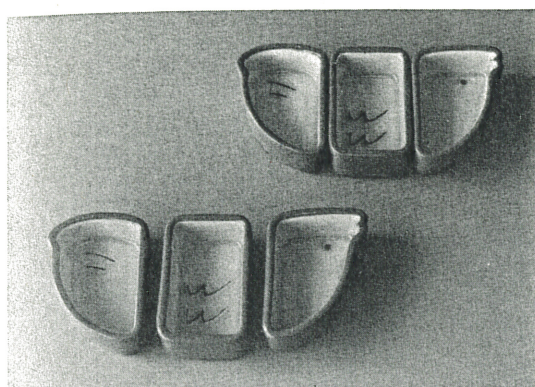
豆皿

B: 豆皿

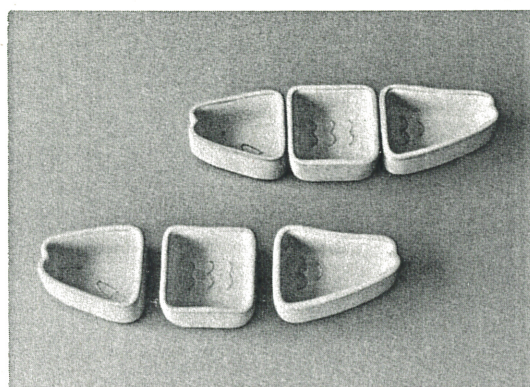
柔らかい曲線の大・中・小の3種類の豆皿。

そら豆または、勾玉の外形線をイメージした。内側のヒダはレリーフ花器と同様の方法で、型どりした。小さい皿は珍珠入れや手塩皿。中の皿は和、洋菓子入れ、大きい皿はオードブル入れに使用する。その他、食器以外の利用として小物入れ容器がある。

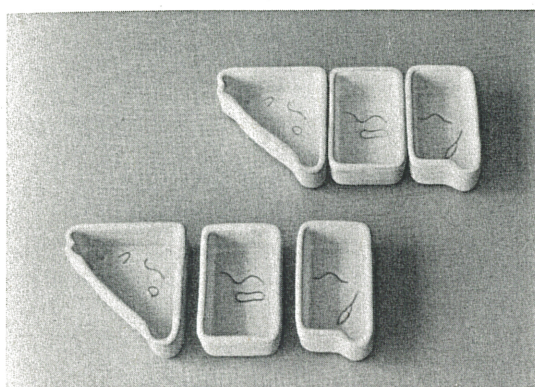
食卓小物動物組皿



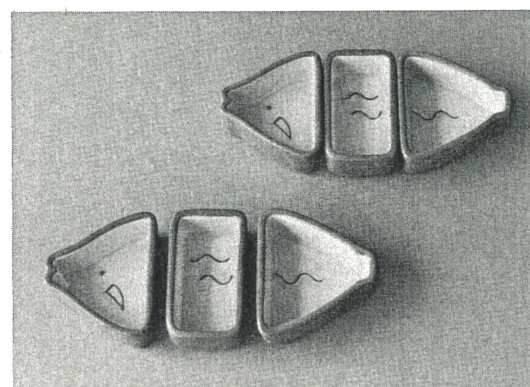
にわとり



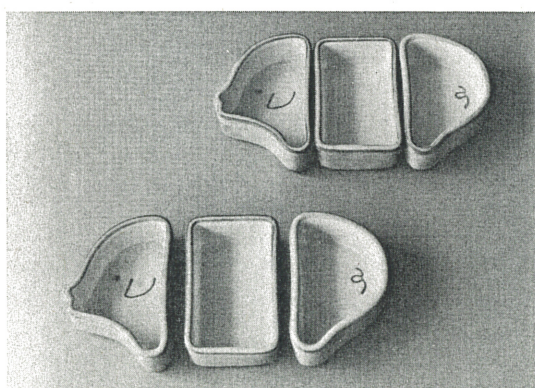
いわし



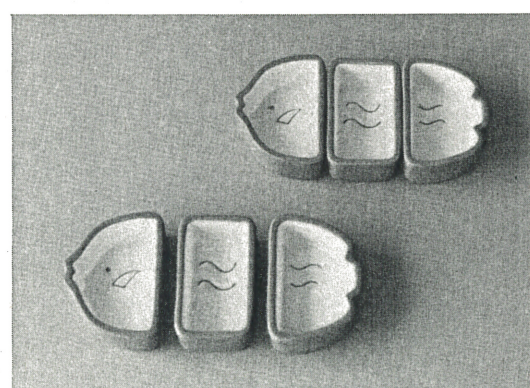
牛



かわはぎ



豚



マンボウ

白化粧土，一部掻落し。釉薬の色はうす緑，ピンク，トルコ青である。手起こし成形。

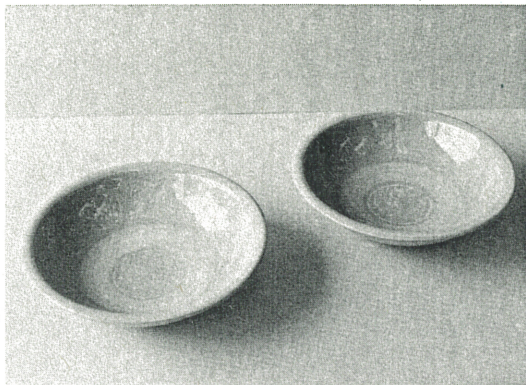
C：食卓小物動物組皿

身近かな動物をモチーフにした組皿。

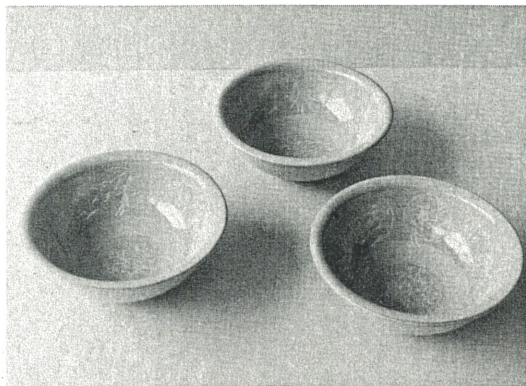
にわとり，手，豚，魚（いわし，かわはぎ，マンボウ）の動物の外形を3等分し，一組とした皿

である。このような変形皿は，丸皿や角皿と一緒に食卓に置いた時，目立ち，アクセサリ的役割をする。食事を楽しくする食卓小物として試作した。薬味入れ，珍味入れに使用する。例えば，頭の部分，胴の部分，尾の部分に各々違う薬味を入れて食卓に置けば，それぞれの人が好みの薬味と

組鉢



大鉢



中鉢

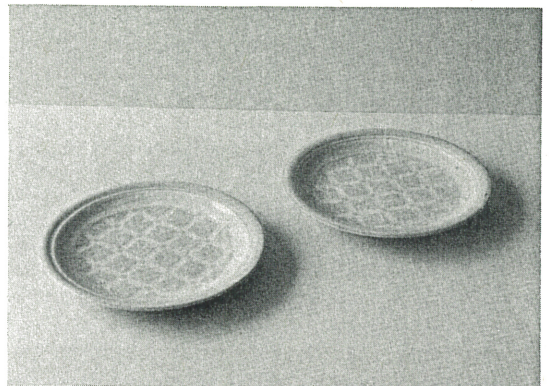


小鉢

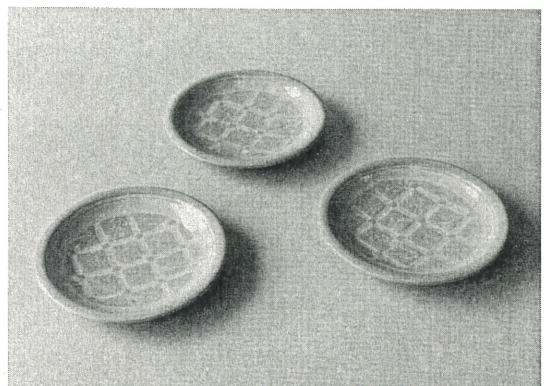
量を賞味できる。また、しょう油とわさびの組合せにも使用できる。

皿の内側に白化粧土を施し、レリーフ部分を搔落した。釉薬の色は黄、うす緑、ピンク、トルコ青、青緑、白である。二重鉢込成形。

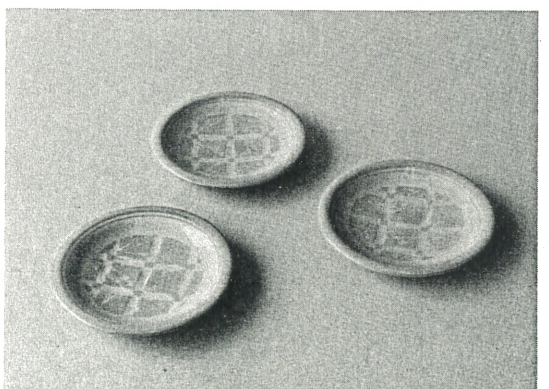
組皿



大皿



中皿



小皿

D：組鉢

大・中・小の大きさの鉢に同じ絵柄をつけ、用途に応じて組み合わせて使用する鉢。

大鉢の大きさは21~24 cm (径), 盛鉢に使用する。中鉢の大きさは18~21 cm (径), 焚合わせや預け鉢に, 小鉢の大きさは15~18 cm (径), 向付けなどに使用する。加飾はサンドブラスト加工後, 彫りの部分に白化粧土を埋め込む象嵌手である。釉薬の色は紫がかった薄いピンク。白化粧と素地の色の対比が効果的にるよう意図した。絵柄は春の七草のひとつ「なずな」である。ろくろ成形。

E: 組 皿

大・中・小の3種類の大きさの皿。

皿の大きさ, 加飾, 釉薬, 成形方法は組鉢と同じである。組鉢とセットで使用できるようデザインした。絵柄はなずなと格子を組み合わせた「格子草花文」である。

4. まとめ

1. デザイン開発手法により, 常滑焼製品のイメージ, 位置づけ, 今後の方向が得られた。
2. 試作はクリーム色の炔器素地に中間色の釉薬を施したレリーフのある花器3案, 食卓小物動物組皿6案, 豆皿3案, 組鉢・組皿6案について実施した。
3. 試作には, スクリーン印刷によりマスクを作成して, 加工を用い, 加飾の多様化を図った。

参考文献

- 1) 池田初子: 「商品分析の実際」中小企業技術者研修テキスト。
- 2) 地方産業デザイン開発推進事業報告書。
- 3) カラーイメージスケール: (株)日本カラーデザイン研究所。