

【論 文】

パリ・モードにおける服飾造形研究 2 —1959年前後制作デイ・ドレスの造形—

A Study of Fashion Creation in Paris Mode 2:
Day-Dress around 1959

安部 智子 水野 真由美 森 淳子 田口 雅子
ABE, Tomoko MIZUNO, Mayumi MORI, Junko TAGUCHI, Masako

I はじめに

現代のファッションは、第2次世界大戦後のパリ・オートクチュールの影響を大きく受け、素材や服飾副資材、縫製機器の発展と共に変化を遂げてきている。日本のファッションも、ファッション業界の発展と共に、ファッション都市 Tokyo として世界中から注目を集め、日本人デザイナーが作る服が欧米でも販売されるようになった。そのような状況の中で、日本人により作成される衣服は、欧米、特にヨーロッパの立体的な衣服の形と異なる点があることは否めない。その理由として、欧米の衣服の発展の歴史と比較にならないほど、短期間で急速な発展を遂げたことによる、制作技術の経験不足が、もっとも大きな理由として挙げられるのでは無いだろうか。筆者らは自らの経験により、服作りは経験値の積み重ねが重要であると認識している。残念なことに日本の服作りにおいて、その経験は浅く、制作に迷った時に参照できる技術面の記録の蓄積が不足していると考えられる。現代のファッションの原点である1950年代前後のパリ・オートクチュールの制作技術を分析し、当時の技術を文書化・図式化して残すことにより、日本の制作技術に不足している経験を補うことが可能となると考えた。そのため昨年度杉野学園が所蔵するクリスチャン・ディオールのデイ・ドレスを資料とし、オートクチュールの制作技術の技法研究¹⁾を行い、多くの知見を得ることが出来た。

1950年代はオートクチュールにおけるゴールデン・エイジ²⁾とも呼ばれ、多くのデザイナーが「形を作る」ために工夫を凝らし、クリエイションを発表している。その中でもバレンシアガとディオールは、その制

作方法において対照的であるとされている³⁾。

本研究は、ディオールと対照的とされるバレンシアガ社のデイ・ドレス（1959年頃作成 個人所蔵）を資料とし、その制作技術と素材の関係に着目して彼の制作技術の検証を行い、日本に不足している制作技術の経験値を補うための技術面の記録の蓄積を目的とした。

I-1 クリストバル・バレンシアガ (Cristóbal Balenciaga) について

クリストバル・バレンシアガ (図1) は1895年1月21日、スペイン、バスク地方の漁村ゲタリアに生まれる。父は若くして亡くなり、母は裁縫士の傍ら裁縫を



図1 Cristóbal Balenciaga

教える。後にバレンシアガのパトロンとなるカサ・トレス公爵夫人が彼の非凡な才能を見抜き、仕立屋に見習いとして送りこみ、縫製技術を修得させる。1913年18歳の時に、サン・セバスチャンのルーヴル百貨店に入り、仮縫いなどを経験する。1919年、宮廷の避暑地であるサン・セバスチャンに最初の店を開き、ロイヤル・ファミリーからも多くの注文を得た。その後、マドリッドやバルセロナに店を開くが、1931年スペイン王家が没落し、メゾンは破綻する。1937年スペイン内乱を契機にパリに移る。1937年8月にパリでの最初のコレクションで成功を収め、パリでの基盤を築く。確かな裁断と縫製技術に裏付けられたシルエットを持つ、抽象的な造形を目指した体に密着しないバレンシアガの服は、完全な体形を持たない女性にとって、「安心して着られる服」として愛された。1968年5月突然メゾン閉鎖を発表。引退後は故郷スペインに戻り、1972年3月24日スペイン・バレンシアで死去。ユベール・ド・ジバンシーは、バレンシアガと深い親交があり、強い影響を受けた。バレンシアガのメゾン出身のデザイナーとして、アンドレ・クレージュ、エマニュエル・ウンガロなどの名前が挙げられる。ディオールやシャネルと並び、20世紀最高のクチュリエとして称されている。

I-2 バレンシアガのクリエイションについて

バレンシアガが作り出したフォルム、およびクリエイションの特徴と代表的な作品は、以下のようになる。

バレンシアガの作品は、ディオールのようにシーズンごとに目立ったラインの変化はなかったが、特徴的なフォルムとディテール（袖、ネックラインなど）、

素材により、一見して彼の作品とわかる独特のムードを有する。吟味されたラインとそれを支えるテクニックは、常に時代を先取りして新しい造形を開拓した。彼のクリエイションは全て袖から始まり、ヨーク付きの袖(図2)や完璧にシームが計算されたジオメトリックスリーブ(図3)、3/4丈の袖などを開発した⁴⁾。女性の体の特徴について研究し、新しい造形を作るためには、伝統的なテクニックに固執しなかった⁵⁾。彼は自分のメゾンの服を支えるポイントを、肩と骨盤とすることだけで十分であると考え、完成した作品は、ボーンなどの枠組みを必要とせず、パッドなどの詰め物を拒否した⁶⁾。

1940年代後半にはディオールのニュールックとは対照的に「体から離れたドレスの構築」を模索し始め、それはサック・ドレス(図4)、ベビードール・ドレス(図5)などを生み出した。特にサック・ドレスは、プレタ・ポルテ産業台頭への重要な契機となった。

1960年代には形態の単純化、素材の重視という方向をいち早く打ちだし、オットマン(図6,7)やガザール(図8,9)など生地の研究を行い、生地の特性を生かした作品作りを行った。また、出身地であるスペインの絵画などの影響を受けたデザインも多い。

バレンシアガは「クチュリエは裁断には建築家、フォルムには彫刻家、色使いには画家、ハーモニーには音楽家、そしてスタイルには哲学者であらねばならない。」⁷⁾と語った。シャネルは「デザインから裁断、仮縫い、本縫いまで、一人で全部をできるのはバレンシアガ一人である。彼こそが、そして彼だけが真にクチュリエの名に値する。彼以外の人は単なるデザイナーにすぎない」⁸⁾と語り、ディオールは「われわれすべての師」⁹⁾と称した。



図2 ヨークつきスリーブ



図3 ジオメトリックスリーブ



図4 サック・ドレス



図5 ベビードール・ドレス、3/4丈袖



図6 オットマンを使用した作品1

図7 オットマンを使用した作品2



図8 ガザールを使用した作品1

図9 ガザールを使用した作品2

II 調査

今回調査を行った資料は、以下の Balenciaga 社製ローブ（図10～図12）である。



図10 資料正面



図11 資料側面



図12 資料背面

II-1 調査方法について

資料の調査は、平成26年度に行った「パリ・モードにおける服飾造形研究」の調査方法に準じて行った。

1) 外観についての調査

資料を詳細に写真撮影し、外観（デザイン・シルエット・構造・その他）の調査を行い記録した。

2) パターンについての調査

資料の計測は、上前となる右身頃を計測の基準とし、必要に応じて左身頃の計測を行い記録した。

計測道具：定規・メジャー・レーヨン紙・シルク糸（#100）・手縫い針（#12Sharp）・シルクピン・シーチング

調査手順：

- ① 資料はヨコ畝がはっきりとした織物である。計測の基準となる線は、縦糸緯糸共に目視で辿り、地の目とした。パターンの形状に合わせ、それぞれ必要と思われる位置に糸を通した（図13）。



図13 地の目線入り資料

- ② ①の手順で通した地の目を基準線とし、定規、メジャーで計測した計測値を方眼紙上に記し、連続線として繋げパターンの輪郭線とした。
- ③ ②で作成したパターンをレーヨン紙に基準線と共に写し、輪郭線の形状を確認し、修正を行った。この時、伸ばしやいせ分量の確認も行った（図14）。パターン確認終了後、CAD データとした。

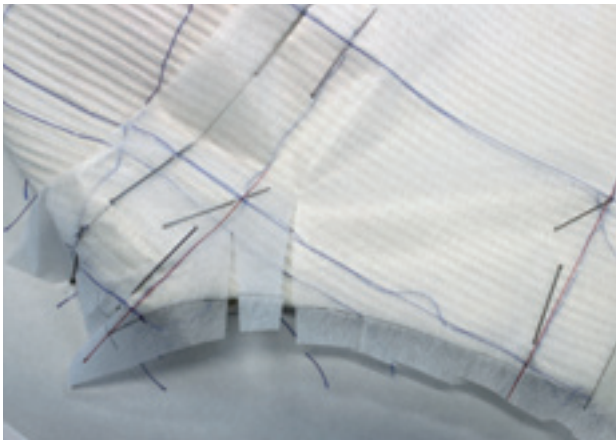


図14 レーヨン紙による伸ばし確認

- ④ 完成パターンを使用してトワルを作成し、実物と目視で比較し、パターンの形状の確認を行った。

3) 縫製方法についての調査

資料を詳細に写真撮影し、計測・縫製方法の調査を行い記録した。

4) 素材についての調査

資料の素材の物性、及び特性に関し、調査を行い記録した。

測定機器：マイクロメーター、マイクロスコープ、厚さ測定器

II-2 調査結果と考察

1) 外観についての調査（図10～12）

デザイン：肩から入ったプリンセスラインが、ハイ・ウエスト位置からフレアスカートに続くワンピースドレス。やや広めのラウンドネックライン、3/4丈の二枚袖、ハイ・ウエストの位置にドレスと共布で作られたベルトトリボンなど、バレンシアガの作品に多用されるディテールが見られる。

シルエット：肩からバスト、ハイ・ウエストまでは身体に沿っているが、スカートの裾に向かい、たっぷりとフレアが入っている形状である。特に前身頃プリンセスライン上の中間ヒップあたりのカーブが強調されたシルエットになっている。

構造：明きは後ろファスナーになっている。共布のベルトトリボンは、右身頃前中心から後ろ中心までドレスに縫いとめられ、左身頃はスナップ止め、前中心トリボンの陰でかぎホック止めになっている。

その他

欠損・劣化：資料に目立った欠損・劣化は見られないが、左脇下に錆びたピンによる汚れ（図15～17）、右袖口に薄く赤い染み（図18）がある。



図15 左脇下錆びによる汚れ(表)

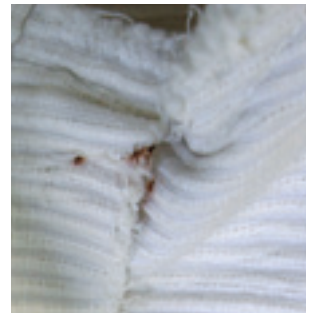


図16 左脇下錆びによる汚れ(裏)

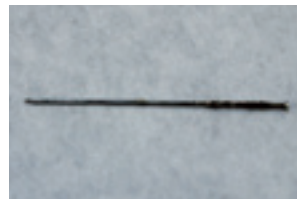


図17 刺さっていたピン



図18 右袖口の染み

変更箇所：前中心線のスカート縫い代部分（前中心線上でネックラインから39cm下がった位置～裾）に縫い直しの跡。裾で約5.5cm狭くしてある（図19）。



図19 前中心線縫い直しの跡

グリフ：身頃内側、左前脇縫い代（アームホールより4 cm 下）に白地に黒文字が織りこまれたリボン状の

グリフ (1.3cm×5.2cm) がついている (図20)。グリフの中央に“BALENCIAGA” その下に“10, AVENUE GEORGE V. PARIS” と記載されている。リボンの両端は折り込まれ、たてまつりでまつってある。グリフの裏側には何もついていない。

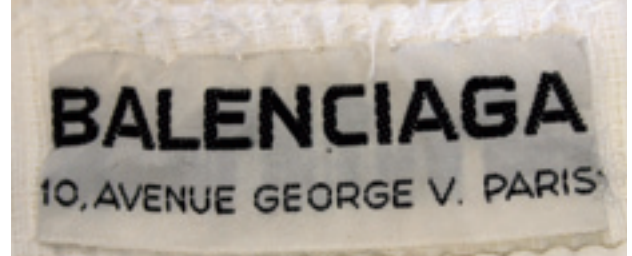


図20 グリフ (表側)

2) パターンについての調査

2) - 1 パターンデータについて

II - 1 - 2) の調査により取得したパターンデータは、図21のようになる。

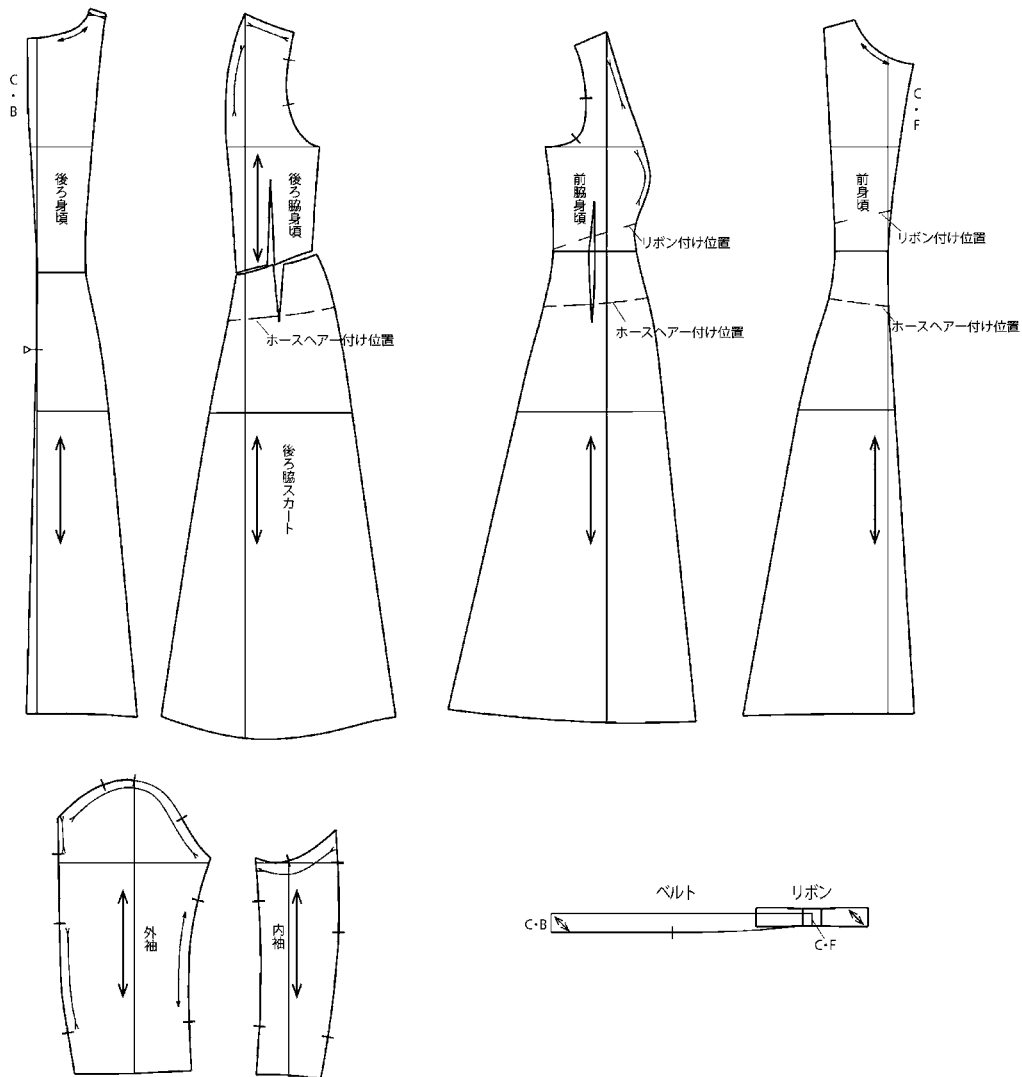


図21 パターン

2)ー2 パターンの特徴 (図21)

出来上がり寸法：着丈 108.5cm、バスト 99cm、リボン付け位置(ハイ・ウエスト) 82cm、袖丈 47cm、裾周り 248cm。

パターン(半身頃)は、前身頃、前脇身頃、後ろ脇身頃、後ろ脇スカート、後ろ身頃、外袖、内袖で構成されている。現在、プリンセスラインのワンピースを作図する場合に用いるパターンの形状と類似する。
前身頃：前中心に縫い目が入り、C.FのN.Pからハイ・ウエスト位置に向かい、細くくれた線になっている。肩からバストの高い位置を通るプリンセスラインは、ハイ・ウエストから中間ヒップにかけてカーブが強い。

前脇身頃：プリンセスラインのバストからウエストにかけての曲線が、前身頃のラインに比べカーブが強い。
後ろ脇身頃・後ろ脇スカート：ウエストで切り替えることで、切り替え線側から脇線側に向かってダーツを取ったのと同じ形状になる。これにより、スカートのタテ地の目を保ちながら、スカートが脇側に広がる効果を得ている。スカートの裾線が、他のパーツと比べ極端に丸みがあり、中央部分が下がっている。

後ろ身頃：裾の幅が、後ろ脇スカートと比較してかなり狭い。

袖：3/4丈の2枚袖。

ベルト・リボン：ベルト、リボンともほぼ長方形で、地の目はバイアスである。

3) 縫製方法についての調査

縫い代端は、基本的に手縫いでかがられている(図22)。

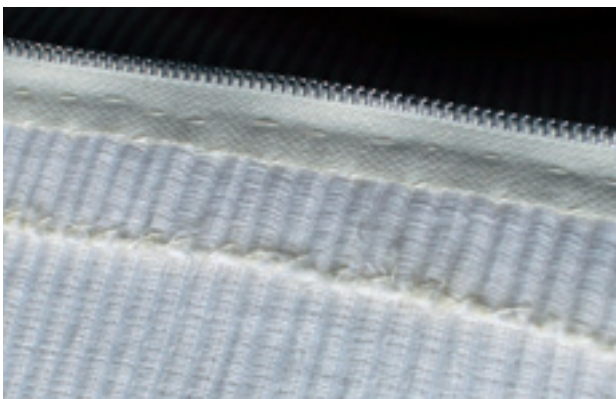


図22 縫い代 手縫いのががり

前身頃

前中心：縫い代は割られている。縫い代幅は、ネックラインで1cm、0.6cm下から2.7~2.5cmになっている。ネックラインから26.4cm下からさらに12.6cm下

までは、縫い代がカットされている(図23)。裾は、約2.8cm(図24)。

切替え：縫い代は割られている。肩側の縫い代部分は縫わず、裾は縫い代部分まで縫われている。縫い代幅は、肩が2.0~2.4cm、22.5cm下からさらに21.5cm下までは縫い代が丸くカットされている。裾は約2.8cm(図23, 24)。



図23 前身頃上部



図24 前身頃スカート下部

後ろ身頃

後ろ中心線：明き止まりから下の縫い代は割られている。縫い代幅は約2.5cm、ネックラインから下26.3cmの位置で縫い代がカットされ、0.7cmになっている(図25)。裾は約2.8cm。



図25 後ろ中心縫い代

明き始末：ファスナーの上端にはかぎホック1組（図26）がつき、金属製のフラットファスナー（下留め金具まで53cm）が付いている。ネックラインから49cm下に表側から糸で縫い止めがされている。中心から0.7cm内側の位置で星止めがされ、ファスナーテープは身頃縫い代に普通まつりで止めてある。下留め金具の下は、ファスナーテープを1.8cmでカットして、ファスナーテープの両端に縫い留めてある（図27, 28）。



図26 後ろ身頃 明き上部



図27 明きどまり（表）



図28 ファスナー下部（裏）

切替え：縫い代は割られ、カットされている。ウエストダーツは、ウエスト切替えの縫い代まで縫い、脇側に倒れている。縫い代幅は肩が2.5cm、その下は2cm～2.5cm。後ろ脇スカートのダーツは縫い代まで縫い、中心側に倒れている。ウエスト切り替え部分の縫い代は割られ、切替えの縫い代がその上にきている。縫い代幅は、約1cm（図29）。

脇線：縫い代はアームホールから13.5cm下からカットされ、割られている。縫い代幅は約2cm、裾は約2.8cm（図29）。



図29 脇線と後ろ脇身頃ウエスト切り替え

肩線：縫い代は割られている。縫い代幅は、ネックライン側1.5cm、ショルダー側1cm。

裾始末：縫い代は、6cm幅になっている。後ろは切替えから脇にかけ、タックがとられている。縫い代端のパイピングは0.5cm幅（図30）。



図30 後ろ脇スカート裾

裾全体に、8cm幅のホースヘアが入っている。ホースヘアは、縫い代側と裾の縫い代を折り返した側の両側ともまつられている。後ろ中心では、三角形につつまれ、かがられている（図31）。



図31 後ろ中心裾

前中心には、縫い代とホースヘアーの間に、直径3cmのウィッツが袋に入った状態で2個、ホースヘアーと中心の縫い代にとめられている(図32)。

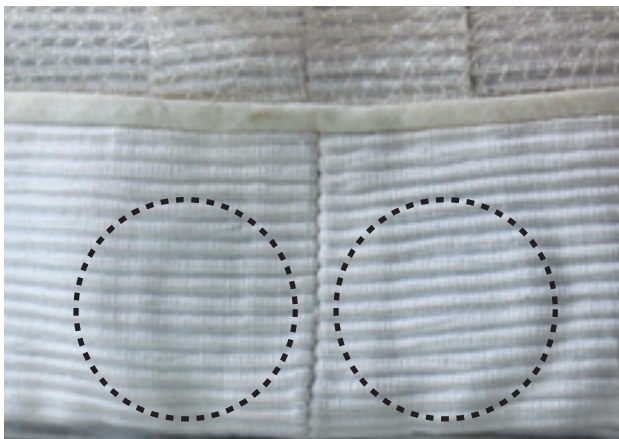


図32 前中心線裾 ウィッツ

裾は、パイピングの部分とホースヘアー、スカート布と一緒に奥まつりされている(図33)。



図33 前中心裾縫い代内部 ウィッツ

見返し始末：ネックラインは、綿の生地で前中心が2.8cm幅、肩が2.5cm幅、後ろ中心が2.9cm幅で始末されている。ネックラインの控えは0.1cmになっている。縫い代は、接ぎが0.5cm、ネックライン側が0.6cm、反対側が1cmになっている。見返しは、全体にまつられている(図34)。



図34 前中心見返しネックライン

袖：切替えの縫い代は割られている。

内袖：内側の縫い代は、約1cm、肘側の縫い代は約1.8cm。内側の縫い代はカットされている(図35)。

外袖：内側の縫い代は1.1cm、肘側は約1.8cm。

袖口始末：縫い代幅は約4cmで折り返し、約0.4cm幅のパイピングがされている(図35)。

袖縫い：アームホール縫い代は、肩が1cm、カマ底が0.8cmになっている。縫い代は袖側に倒れている。



図35 内袖

ホースヘアー：中間ヒップ(図21パターン参照)に後ろ切替えから反対側の切替えまではいっている。両端は、切替えの縫い代にかがられている。上側は、ダーツ、切替え縫い代にとめられている。下側は、全体にまつられている(図36)。



図36 ホースヘアー(中間ヒップ)

ベルト・リボン：ベルトとリボンは別に作られている。右身頃側のリボンは身頃に縫い付けられ、左身頃側は小さなスナップで止められている。ベルトの端はバイアステープでくるまれ、リボンの影でタックが取られている(図37)。



図37 ベルトとリボン

4) 素材についての調査

資料は裏生地やペチコート、接着芯を使用していないデイ・ドレスであり、副資材として、ホースヘア、ウィッツが使用されている。シルエットは表生地のみで形成されているといえる。ここでは、シルエット形成に関係する厚さと剛軟性に着目し、表生地の測定・観察をマイクロメーター、マイクروسコープを使用して行った。

4) - 1 表生地の測定

資料にはオットマン（白）が使用され、基礎測定は下記の通りである（表1）。

素材：綿 厚さ：1.13mm

表1 オットマン基礎測定

密度			糸直径		
経	緯	畝	経	緯 mm	
本/cm	本/cm	本/cm	mm	接結	畝
80	28	3	0.2	0.22	0.58

測定機器：マイクロメーター、マイクروسコープ

使用表生地は、太い畝が特徴の光沢のある白生地である。素材は綿。経糸は直径0.2mm 双糸、緯糸は強撚の2種類の単糸を使用し、畝部分は直径0.58mm、接結部分は直径0.22mmであった。密度は経80本/cm、緯28本/cmで畝本数は3本/cmである。緯糸は8本で畝を構成し、2本で接結されている。厚さは1.13mmである。

組織（図38, 39）は、畝部分の8本は平織であるが、ツリ糸が交互に表裏にあり、16本目には片面のみ2本引き揃えのパターンとなっている。この畝は、長く渡る表裏のツリ糸の張力により接結部分から押し上げられている。よって、畝部分の8本がボリュームのある明確なヨコ畝となり生地に厚みを与えている。また、表裏から押し上げられることで振れが生じ、生地両面に不規則なリズムを生み出し、畝幅は2.5~3.2mmとなっている（図40）。

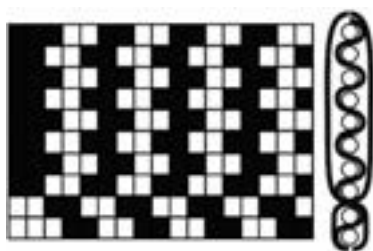


図38 オットマン組織図

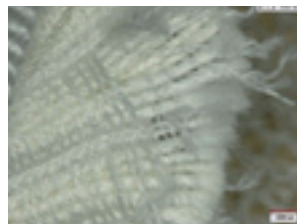


図39 オットマン組織写真



図40 オットマン畝拡大

オットマンとは、一般的には畝幅が1.5mm よりも太いヨコ畝のある織物の総称である。ヨコ畝を表現する方法として多く使われている組織は、変化平織、ピッケ、クロスコード織などがある。畝部分の緯糸を引き揃えたもの、畝部分の緯糸の太さを変え平織にしたもの、ツリ糸の張力を他の糸と異なるようにしてふくらみを持たせたものなどである。畝部分の緯糸を引き揃えた変化平織は立体的ではなく薄地になる。ピッケやクロスコード織は片面のみにあるツリ糸に張力を加えたものが多く、生地の上には立体的な畝が出来、裏はツリ糸が多く見えるため表裏の差が出る。これらの構造から得られる物性は大きく異なる（図41）。

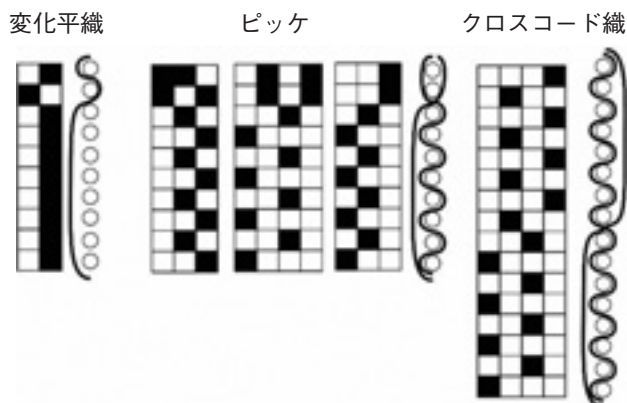


図41 畝を構成する組織

剛軟度は糸の太さ、撚り数、密度、組織に影響される。資料は畝部分が平織であること、両面に1本交互にあるツリ糸が両側から緯糸を押し上げて高密度であること、また、使用した畝部分の糸は撚り数が多く接結部分より太いこと。また、その畝は3本/cmと太いことなどの特徴がある。以上のことから資料は先に挙げた畝を持つ織物組織より緯方向に硬い生地であると考えられる。また、経方向では畝本数が3本/cmと屈曲点である接結部分が少ないことから柔らかくなる。よって、経緯方向で剛軟度が大きく異なる性質を持った特徴的な生地と考えられる。以上のことから、資料のオットマンが、硬さと柔らかさ（張りとしなやかさ）を持ち、見た目のボリュームに反した個性的な生地であることがわかる。

4) - 2 ホースヘアの測定

資料にはホースヘアが使用され、その基礎特性は下記の通りである（表2）。

素材：ナイロン

表2 ホースヘア基礎測定

幅	厚さ	太さ
mm	mm	mm
80	0.84	0.33

測定機器：厚さ測定器

裾部分と中間ヒップ部分に幅80mm、厚さ0.84mmのホースヘアが使用されている（図42）。テグスの太さは0.33mmを2本撚り合わせながら編まれている。



図42 ホースヘア

5) 調査のまとめ

調査の結果、以下のことが確認された。

外観：資料は、ハイ・ウエスト部分から着用者の体から離れ、ウエストを意識させない裾広がりシルエットである。3/4丈の袖や、やや広めのラウンドネックライン、ハイ・ウエストの位置にドレスと共布で作られたベルト・リボンなど、バレンシアガの作品に多用されるディテールが見られる。

パターン：現在、プリンセスラインのワンピースを作図する場合に用いるパターンの形状と類似したパターンである。しかし、後ろ脇部分を身頃とスカートに切り替え、切り替え部分でダーツを取ることで、スカートが脇側方向に広がる効果を得ている。

縫製方法：縫製方法は特に複雑な縫製は見当たらないが、中間ヒップにホースヘアを据えてある。

素材：バレンシアガが好んで使ったとされるオットマンを使用している。オットマンは一般的なヨコ畝織物と比較し硬い生地である。

資料はハイ・ウエスト部分から着用者の体から離

れ、裾広がりシルエットを作ること意図した作品であるということが、パターンと素材の調査結果から確認できた。ヨコ方向に硬い素材の特性が、資料のシルエットを形作るために深く関わっているということが十分に考えられる。また、前中心線の裾部分で縫い直しを行い、ウィッツを入れたのは、ヨコ方向に予想以上に裾が広がったためと考えられる。

Ⅲ 制作技術と素材の関係の検証

本研究は、バレンシアガの制作技術と素材の関係に着目して製作技術の検証を行うことを目的としている。前述したように、バレンシアガの作品は、肩と骨盤を服を支えるポイントとし、完成した作品は、ボーンやパッドなどを使用せずにシルエットを作り出したとされている。Ⅱ調査において、本資料はシルエットを作るためにボーンやパッドは使用されておらず、また、特別な縫製技術を用いていないことが明らかになった。さらに素材の調査において、緯方向に硬い生地であることが確認された。これらのことから、本資料のシルエットを作り出すために、素材とパターンの関係が深く関わっていると考え、試作、検証を行った。

Ⅲ-1 試料作成のための実験

前述したように、バレンシアガはオットマンなどの生地特性を生かした作品作りを行った。そこでオットマンがシルエットに与える影響を検証するため、試料とすることを考えたが、入手できなかった。そのため、オットマンと同様に緯方向に畝のあるグログランを用い、オットマンの剛軟度に近似するように接着芯で補強することとした。

剛軟度については、資料（オットマン）は非破壊のため、測定することができない。このため別途の方法で生地の硬さを数値化することとした。

生地の硬さを数値化するために資料の裾から30cm程度上の部分で13cmの距離を10cmに押し上げたときにできる山の高さや形状、その山に分銅をのせ、山が変形するまでの重量を測定し基準値とした。



図43 緯方向



図44 経方向

資料の経方向の錘の重さは12g、緯方向は69gとなり、経方向より5.75倍の強さがあった（図43）。

山の形状は、緯方向は中央にバランスのよい山が出来たが、経方向は山が押しつぶされ底辺に沿った、左右の形状のバランスの悪い山型となった（図44）。経方向は接結部で崩れやすく柔らかさを持ちつつも、緯方向は硬さのある、経緯の差が大きい生地であることが分かる。結果として、数値データより柔らかい印象の生地であると考えられる。

前述したように、本資料の素材であるオットマンは入手することができなかつたため、オットマンと同様に緯方向に畝のあるグログランを用い、オットマンの剛軟度に近似するように接着芯で補強することとした。

1) グログラン生地の測定

グログラン生地の基礎特性は下記の通りである（表3）。

素材：綿 目付：239g/m² 厚さ：0.54mm

表3 グログラン基礎測定

剛軟度		密度		糸直径	
経	緯	経	緯	経	緯
cm	cm	本/cm	本/cm	mm	mm
4.1	6.93	56	22	0.2	0.4

測定方法：マイクロメーター、45度カンチレバー法、微量電子天秤



図45 グログラン組織図



図46 グログラン組織写真

購入したグログランは、経緯糸は単糸で、糸直径は経糸0.2mm、緯糸0.4mmであった。緯糸は2本引き揃えて畝を構成し（図45, 46）、11本/cmの畝があり、厚さは0.54mmであった。オットマンと比較すると平滑である。剛軟度測定結果は、経が4.1cm、緯が6.93cmであることから、畝のある緯方向が硬いことがわかる。

2) 接着芯の選定

接着芯は経緯方向に差異のあるものを3種選出し、測定を行った（表4, 5）。

アピコ AM200は経編で、経より太い撚糸を緯糸状に使用している。H-5は無撚糸を使用した平織で1本交互に太さの異なる緯糸を使用している。R222は同じく無撚糸で経緯同じ太さの糸の平織であった。剛

軟度測定からアピコ AM200が試料の中で、最も経緯方向の差異が大きいことがわかった。

よって、グログランの畝方向と芯の緯方向を合わせて接着することで、より硬く経緯方向に差異のある生地になると考え、アピコ AM200を使用することにした。枚数別に剛軟度を測定した結果、枚数が変化してもグログランの経緯方向の差を維持したまま、硬さを得ることが出来た（表6）。

表4 接着芯別剛軟度測定

接着芯	剛軟度		組織
	経	緯	
	cm	cm	
アピコ AM200	1.8	3.5	経編
H-5	2.06	2.3	平織
R222	2.8	1.73	平織

表5 接着芯一覧

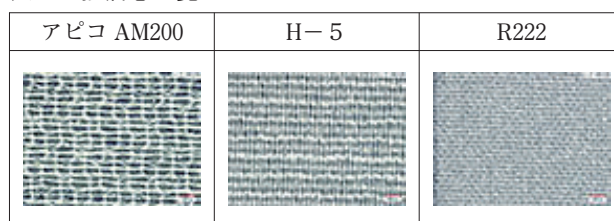


表6 グログラン剛軟度測定

接着枚数	剛軟度	
	経	緯
	cm	cm
1枚	4.53	7.33
2枚	5.37	10
3枚	6.9	12.13

3) 芯の枚数と硬さの測定

前述したように、オットマンは非破壊のため剛軟度が測定できない。そのため、前述した方法により山の高さや形状、その山に分銅をのせ、山が変形するまでの重量を測定し数値化し、基準値とした。同様の方法により、グログランも計測を行い数値化した。グログランは15cm×15cmの試料を作成し、両端1cmを固定して出来た中央13cmの距離をⅢ-1の実験と同様に測定した。その結果は、以下の通りである（表7）。

試料の山の形状は左右に寄るものの、山の高さと形状の差はあまり見られない。重さにおける経緯の差はアピコ3枚重ねが経方向20g、緯方向70gで3.5倍と最も近似しているが、山の形状から使用するには硬すぎる可能性があると考えられる。また、縫製も困難であることから、アピコ2枚重ねで実物制作することとした。

表7 資料と接着芯枚数別測定比較

		高さ	錘	剛軟度	目付	厚さ	山の形状
		cm	g	cm	g/m ²	mm	
オットマン	経	3.2	12			1.13	中央にバランスよい山ができた
	緯	4.5	69				裾がつぶれた山になった
アピコ1枚	経	3.3	10	4.53	300	0.67	端から6の位置
	緯	4.0	17	7.33			6.5の位置
アピコ2枚	経	4.0	17	5.37	356	0.8	中央にバランスよい山ができた
	緯	4.0	40	10			5.5の位置
アピコ3枚	経	4.0	20	6.9	425	0.95	5.5の位置
	緯	4.0	70	12.13			4.5の位置

Ⅲ-2 試料の制作方法

上記の実験結果を踏まえ、グログランに接着芯アピコ AM200を2枚重ねて貼った生地を使用し、資料と同じヨコ畝方向になるように裁断したもの、タテ畝方向になるように裁断したものを制作し、そのシルエットを目視により比較した。なお芯の接着に関しては、直線式接着プレス HP-900LF (S) を使用し、温度上下125℃、圧力0.3Mpa、接着時間15秒の条件で接着した。

パターンは、Ⅱ-1-2) の調査で取得したパターンを用い、縫い代は、資料と同様に裁断した。また、資料と同様に、中間ヒップ位置にホースヘアを入れた。資料では裾にもホースヘアが据えられているが、裾に据えられたホースヘアがシルエットに与える影響を排除するため、中間ヒップ位置にのみホースヘアを据え、そのシルエットに与える影響を検証した。



図48 ヨコ畝側面



図51 タテ畝側面

Ⅲ-3 結果及び考察

検証結果は、以下の通りである。

検証1 畝方向の違いによるシルエットの比較

試料1：ヨコ畝

試料2：タテ畝



図47 ヨコ畝正面



図50 タテ畝正面



図49 ヨコ畝背面



図52 タテ畝背面

試料1ヨコ畝と試料2タテ畝を比較すると、正面と背面のスカート部分のシルエットに、明らかな差が認められる。試料1ヨコ畝は、裾が緯方向に広がり、資料と類似したシルエットが得られた(図47,49)。試料2タテ畝は、緯方向に広がらず、落ち着いたフレアができ、資料のシルエットとは異なることが分かる(図50,52)。また、側面は試料2タテ畝がやや広い(図51)。これは、前後の脇パーツのスカート部分が大きいいためヨコ畝は緯方向に広がるが、脇の縫い目があるため、前後の厚みになりにくい(図48)。タテ畝は、フレアの波が出るため、前後にも広がるためと考えられる。これらの結果により、資料のシルエットは、ヨコ畝織物の特性を活かすことによって得られるシルエットであることが確認できた。

検証2 ホースヘアによるシルエットの比較

前述したように、バレンシアガは骨盤をシルエットを支えるポイントとして考えていた。本資料は、骨盤の位置にあたる中間ヒップ位置に、ホースヘアが据えられているため、検証1で資料と類似したシルエットが得られたヨコ畝資料を用いて、ホースヘアがシルエットに与える影響について検証した。

ホースヘアは、資料と同じホースヘアが手に入らないため、市販されている70mm幅の最も硬めのホースヘアを使用し、資料に据えられているホースヘアと同様に、形つけて使用した(図53)。

使用したホースヘアの基礎特性は下記の通りである(表8)。

素材：ポリエステル

表8 ホースヘア基礎測定

幅	厚さ	太さ
mm	mm	mm
70	0.68	0.33

測定機器：厚さ測定器

幅70mm、厚さ0.68mm、テグスの太さは0.33mmで、平織になっている。

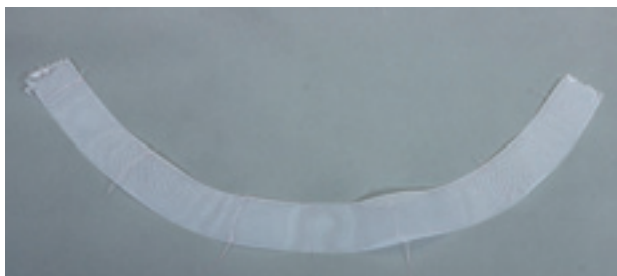


図53 ホースヘア

ホースヘアあり



図54 ホースヘアあり正面

ホースヘア無し



図57 ホースヘア無し正面



図55 ホースヘアあり側面



図58 ホースヘア無し側面



図56 ホースヘアあり背面



図59 ホースヘア無し背面

正面、側面、背面の各写真(図54~56, 57~59)から、明らかに中間ヒップ位置に据えられたホースヘアによって、スカートのシルエットが支えられていることが確認できる。「骨盤辺りにシルエットを支えるポイントがある」というバレンシアガの言葉を裏付けることになった。

Ⅳ まとめ

調査・検証の結果、以下の項目が明らかになった。

- 1) 資料は、ハイ・ウエストから裾広がりにすることで、体から離れ、ウエストを意識させないシルエットを作り出している。
- 2) パターンは、後ろ脇部分を身頃とスカートに分け、切り替え部分にダーツが取られることで、脇方向にスカートが広がる効果を与えている。
- 3) 縫製方法は特に複雑な縫製は見当たらない。
- 4) 素材が一般的なヨコ畝織物と比較すると硬い生地である。そのため、資料のシルエットは、ヨコ畝織物の特性を活かすことによって得られるシルエットである。
- 5) 骨盤(中間ヒップ)をホースヘアによって支えることで、スカートの立体的なシルエットが支えられている。

以上の造形技術は、制作技術の経験値を補うために記録として蓄積すべき技術であると考えられる。

Ⅴ おわりに

1950年代はオートクチュールにおけるゴールデン・エイジとも呼ばれ、「形を作る」ために多くのデザイナーがそれぞれに工夫を凝らし、クリエイションを発表している。その中でも昨年行ったクリスチャン・ディオールの制作技術と対照にあるとされるクリストバル・バレンシアガの作品を今回研究することで、多くの知見を得ることが出来た。本研究は、バレンシアガの制作技術と素材に着目し、詳細な調査、試作による検証を行った。文献で得た知識ではなく、実際に調査、検証することで、技術の蓄積を得るだけでなく、制作者のクリエイションの姿勢をも確認することができたことは、言うまでもない。作品の制作技術には、様々な方法があることは周知のことであるが、制作に迷った時に参照できる技術面の記録の蓄積が少しでも出来たことは、意義のあることだと考える。

今後も「形を作る」ために必要とされる造形技術を見出し記録することで、これからの日本のファッション関係者が、欧米の服飾造形技術との差を埋めていけ

るように研究を進めたい。

註

- 1) 安部智子 林綾美 平野紗江 森淳子, 「パリ・モードにおける服飾造形研究—1950年前後制作デイドレスの造形—」『杉野服飾大学・杉野服飾大学短期大学部紀要 vol. 13』, 2015, pp. 14-30.
- 2) Claire Wilcox (Ed.), *The Golden Age of Couture Paris and London 1947-57*, V&A Publications, London, 2007. 参照
- 3) 同2) pp. 139-152. 参照
- 4) 同2) pp. 146, II. 25-28. 参照
- 5) 同2) pp. 146, II. 29-30. 参照
- 6) 同2) pp. 150, II. 5-8. 参照
- 7) シャルロット・ゼーリング著『FASHION 20世紀のファッションデザイナー 1900-1999』KÖNEMANN 2001, p214. 参照
- 8) マリ・アンドレ・ジュヴ, ジャクリーヌ・ドモルネックス共著, Etsuko Yamaguchi 訳, 『Balenciaga (バレンシアガ)』学校法人上田学園 1990, p96, II. 5-8. 参照
- 9) Marie-Andrée Jouve 著, 伊藤延司訳『Mémoire de mode Balenciaga』光琳社出版 1997, p7. 参照

図版出典

- 図1 同註8), p73.
- 図2 *Balenciaga*, Cristóbal Balenciaga Museo, Fundación Cristóbal Balenciaga Fundazioa and Editorial Nerea, 2011, p376.
- 図3 Pamela Golbin (ed.), *Balenciaga Paris*, Thames & Hudson Ltd., 2006, London, p84.
- 図4 同図2, p136.
- 図5 同図2, p222.
- 図6 同図2, p209.
- 図7 同図2, p375.
- 図8 同図2, p282.
- 図9 同図3, p147.

参考文献

- 南静著『パリ・モードの200年 第二次世界大戦から現代まで』文化出版局, 1990.
『「パリ・モード1870-1960 華麗なる夜会の時代」展 La Mode à Paris 1870-1960 Le temps des grandes soirées』テレビ朝日, 1999.

足立達雄、他著『繊維工学Ⅱ 織物 日本繊維工業教育研究会』実教出版株式会社, 1974.

Lesley Ellis Miller, *Balenciaga*, V&A Publications, 2007, London.

Susan Irvine, *Vogue on Balenciaga*, Quadrille Publishing Limited, 2013, London.

Marie-Andree Jouve and Jacqueline Demornex, *Cristóbal Balenciaga*, Edition Du Regard, 1988, Paris.

Miren Arzalluz, *Cristóbal Balenciaga The Making of a Master (1895-1936)*, V&A Publications, 2011, London.

Myra Walker, *Balenciaga and his Legacy: Haute Couture from The Texas Fashion Collection*, The Meadows Museum, 2006, Dallas Texas.

Kerry TAYLOR, *Vintage Fashion & Couture from POIRET to McQUEEN*, Mitchell Beazley, 2013, London.

鈴木美和子他著『平成19年度～21年度 私立大学学術研究高度化推進事業オープン・リサーチ・センター研究報告「現代衣装の原点を探る」—ウォルト作品の復元』杉野服飾大学, 2010.

北折貴子他著『平成23～25年度 私立大学戦略的研究基盤形成支援事業研究成果報告書「ファッション創造における芸術的技法の解析研究」』杉野服飾大学, 2014.

鈴木美和子他著「ジャック・ドーセのジャケットとスカートの服飾造形調査研究Ⅰ—杉野学園衣装博物館収蔵品より—」『杉野服飾大学・杉野服飾大学短期大学部紀要 vol.12』, 2013.