

い業研究所で保有する花蕙製品のデータベース化による利用促進

い業研究所で保有している紋紙式花蕙や織物デザインコンピュータシステムで作成した電子データ式花蕙の基本情報(製品名、ジャガード方式、写真、色い配置等)を整理し、イベント等の貸出し用としてエクセルファイルによりデータベース化し、利便性の向上をはかった。

農業研究センターい業研究所加工研究室(担当者:西田伸介)

研究のねらい

置表需要拡大のためには、消費者が求める魅力ある「い製品」の開発が重要である。これまで、い業研究所では、デザインコンピュータシステムを活用して、花蕙用デザインを試作するとともに、紋紙式花蕙も含め様々な花蕙用データ保有していることから、花蕙データの使用規定を設けて、作成したデータの利用拡大を図ってきた。

今後さらなる貸出し等の利用拡大を図るため、研究所で保有する開発デザインをデータベース化し、利用者のさらなる利便性の向上を図り、いぐさ製品に対する多様な消費者ニーズへの迅速な対応を可能とする。

研究の成果

1. い業研究所で作成保有している85の花蕙製品(2枚組等の重複製品を含む)について、「製品名、ジャガード方式、ファイル名、写真、一列織込色数、色い(染色したいぐさ)、配置、特記事項」を記載した基本情報をエクセルファイルで作成した(表1)。
2. 製品の写真名をクリックすることで、実際の製品の閲覧が可能である(図1)。

普及上の留意点

1. 新しい花蕙製品を作成した際は、順次データベースの必要情報の追加を行う。
2. 花蕙類の使用規定に基づく県産いぐさ使用等の条件を満たせば、県内に在住する希望者にデータの無償譲渡を行うので、利用にあたっては、い業研究所加工研究室に問い合わせる。
3. 譲渡したデータで作成した花蕙等を販売する際は、製品の中に原画の提供者の許可が必要なものがあるので、い業研究所加工研究室に問い合わせる。

表1 製品データベースの記載例 (一部、抜粋)

| 番号 | 製品 (タイプは、システム:1、紋紙:2、sは研究用、kは配布用。) | | | 1列織込色数 | 色い配置 (織機に対して手前から) | | | | | | | | 特記事項 | | |
|-----|------------------------------------|-----|-------------|--------------------|-------------------|----|----|----|----|----|----|----|------|-----------|------|
| | 名称 | タイプ | システムファイル名 | | 完成製品の写真名 | 左1 | 左2 | 左3 | 左4 | 右1 | 右2 | 右3 | 右4 | 製品長さ (cm) | 目盛設定 |
| 1 | ひごまる (ザブトン) | 1 | sヒゴザブトン | 完成製品の写真フォルダ名01.JPG | 3 | 白 | 紺 | 茶 | | 白 | 紺 | 茶 | 90 | 5 | 1830 |
| 8 | ひごまる (ザブトン) | 1 | sザブトクスナキ | 1と同じ | 3 | 茶 | 青 | 紺 | 白 | 茶 | 灰 | 紺 | 95 | 5 | 1896 |
| 40 | 鞠智城 (全景・白) | 1 | sキキチaシロ | 完成製品の写真フォルダ名40.JPG | 2 | 白 | 黒 | | | 白 | 黒 | | 180 | 5 | 3850 |
| 46 | 高瀬裏川 (花菖蒲 右) | 1 | sハナショウブミギ6 | 完成製品の写真フォルダ名46.JPG | 4 | 白 | 紺 | 緑 | 灰 | 白 | 紺 | 緑 | 180 | 6 | 4400 |
| 47 | 高瀬裏川 (花菖蒲 左) | 1 | sハナショウブヒダリ6 | 完成製品の写真フォルダ名47.JPG | 4 | 白 | 紺 | 緑 | 灰 | 白 | 紺 | 緑 | 180 | 6 | 4400 |
| 62 | 熊本城 (2帖) | 2 | | 完成製品の写真フォルダ名62.JPG | | 白 | 緑 | 紺 | | 白 | 緑 | 紺 | 180 | 5.5 | |
| 99 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 100 | | | | | | | | | | | | | | | |

製作後に写真撮影したものを番号順に掲載。

研究所作成データをもとに修正した配布用データ。

研究所のシステムコンピュータで作成したデータ。

電子式の花菖織機で加工した製品 (デザインシステムコンピュータを用いて作成)。

紋紙式の花菖織機で加工した製品。

花菖のデザインデータとして登録しているファイル

横列に織り込まれる色いくさ数。4色の場合は表面色の下に他の3色が隠れる。

織機に配置する色いくさの順序。白は染色していないいくさ。

使用するいくさ本数

織機の経糸送り出しロールの設定。数値が大きいと経糸の送りが制限され、製品の長さが短くなる。

完成した製品の1枚の長さ

セルをクリックすると完成品の写真にリンクする (例、図1参照)



図1 番号46・47 高瀬裏川 (花菖蒲 右・左) の写真の例