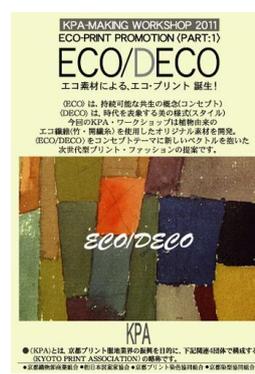


KPA「メイキング・ワークショップ2011」

事業報告書

KPAでは、平成17年度より、業界共通の課題である後継者問題に取り組むべくメイキング・ワークショップ事業を行ってきたが、後継者育成にとどまらず、京プリントの技術継承と発展を目指し、京都のプリント業界に携わる者の創作力、技術力の向上を図ると共に京プリントのPRを目的として、日本のプリント服地の産地 京都から、新たなものづくりにチャレンジするためのステージ作りを企画している。

去る平成22年11月19日(金)～21日(日)に京都府京都文化博物館 別館にて、「メイキング・ワークショップ2011」と題し、KPA所属団体のクリエイター13社19組が制作したプリント服地の展示発表会を開催。6回目の開催となる今回は、「ECO/DECO」を制作テーマに、環境に配慮したものづくりに挑戦。ECO-PRINT PROMOTIONの第一弾として、植物由来繊維の中でも成長が早く環境負荷が少ない竹を原料とする竹・開繊糸100%のKPAオリジナル素材を製作し、大量の水、廃液を必要としない等、環境配慮型の染色方法でのプリント服地を提案した。出展作品の中から京都府知事賞等計5名の入賞者を発表。会期3日間で、一般消費者をはじめ、学生や関係者等1,523名の来場があった。



名 称 メイキング・ワークショップ2011 (京プリント継承発展事業)

趣 旨 プリント服地に関わるものの制作の機会及び展示発表の場を提供し、京都プリント業界に携わる者の創作力、技術力の向上を図ると共に京プリントのPRを行う。

主 催 KPA 京都プリント振興協会
 <構成団体>
 京都織物卸商業組合・(社)日本図案家協会・京都プリント染色協同組合・
 京都染型協同組合
 〒600-8009 京都市下京区四条通室町東入 京都織物卸商業組合内
 TEL 075-211-7344 FAX 211-1976
<http://www.fashion-kyoto.or.jp/kpa/>

共 催 京都府・京都市・京都商工会議所・(社)京都染織文化協会

会 期 平成22年11月19日(金)～21日(日)
 11/19(金)・20(土) 10:00～19:00、21(日) 10:00～18:00
 ※11/18(木)は設営・展示後、審査会を開催。11/19(金)は表彰式を開催。

展示会場 京都府京都文化博物館 別館(中京区三条高倉 TEL222-0888)

制作テーマ ECO/DECO

入場者数 1,523名

参加者 13社19組

団体名	会社名	氏名
京都織物卸商業組合	吉忠フロンティア(株)	横谷 史
京都プリント染色協同組合	大本染工(株)	新谷 洋
		土居婦美子
	(有)三美染工場	長谷川志乃ぶ
		藤井基伸
		吉水まどか
	大景(株)	榎本織恵
		齋藤昌平
		段塚夕起子
大染工業(株)	今井 清	
	堀忠染織(株)	楫 好充
(社)日本図案家協会	STUDIO Tei	池端禎三
	デザイン工房EKAKIYA	近藤三希生
	パワーデザイン(有)	野田大輔
京都染型協同組合	(株)奥村写真型	奥村彰浩
	三彩工房(株)	峪 博

	株式会社 谷口染型工房	谷口智恵子
	(有)美来工芸	浜口泰彦
		福知 明

出展点数 38点 (一人 AB2 配色)

審査 下記4名が審査員となり入賞者を決定した。

<審査会>

- 日時 平成22年11月18日 (木) 16:00~17:30
- 会場 京都府京都文化博物館 別館
- 審査基準 市場性、独創性、技術力
- 審査員 4名 (敬称略)
 河原林美知子 様 (成安造形大学 テキスタイルアート科教授)
 栗林健一 様 (榊大丸京都店 婦人服部長)
 青木香澄 様 (アクアドール デザイナー)
 日比野正嗣 (京プリント継承発展事業委員会 委員長)

表彰 京都府知事賞1点/京都市長賞1点/京都商工会議所会頭賞1点/(社)京都染織文化協会理事長賞1点/KPA 会長賞1点

<表彰式>

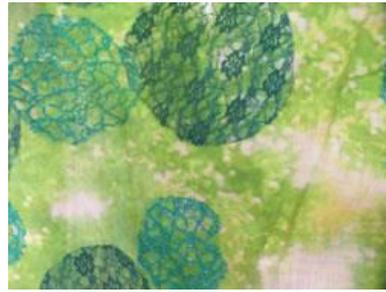
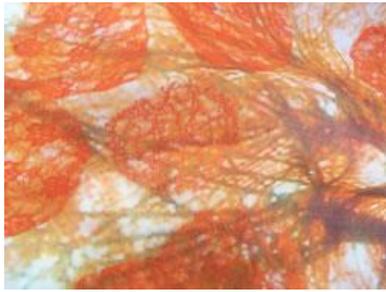
- 日時 平成22年11月19日 (金) 9:30~10:00
- 会場 京都府京都文化博物館 別館 2F 会議室

入賞者

	タイトル	氏名	会社名	所属団体
京都府知事賞	姫-kaguya-の祈り	池端禎三	STUDIO Tei	(社)日本図案家協会
京都市長賞	Natural Check	榎本織恵	大景(株)	京都プリント染色協同組合
京都商工会議所会頭賞	silhouette	峪 博	三彩工房(株)	京都染型協同組合
(社)京都染織文化協会理事長賞	森林	横谷 史	吉忠フロンティア(株)	京都織物卸商業組合
KPA 会長賞	HIDE&SEEK	土居婦美子	大本染工(株)	京都プリント染色協同組合

出展作品

横谷 史 (吉忠フロンティア(株))



A

B

タイトル	森林
作品に対するコメント	エコ素材バンブーを使い、人間生活と自然との調和・共存を形にしたテキスタイル。
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント、ニードルパンチ
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%) + ナイロン 100%
図案・型制作等協力先	大本染工(株)、山川精練加工(株)

新谷 洋 (大本染工(株))



A

B

タイトル	エコで豪華に!!
作品に対するコメント	ハンドプリントの重厚感とオパール加工の植打ちを全てインクジェットプリントで表現。淡色のため着色排水も軽減。
表現方法 (加工等)	A・Bインクジェットプリント、インクジェットプリントのため、色糊を含んだ大量の色水排水の処理問題を軽減。
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	

土居婦美子 (大本染工(株))



A

B

タイトル	HIDE&SEEK
作品に対するコメント	沢山のモチーフから繰り広げられる模様。柄のようで柄じゃない。遠近によって表情が変わる視覚的プリントです。
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント、インクジェットプリントのみの加工のため、着色排水の処理を軽減。
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	

長谷川志乃ぶ ((有)三美染工場)



A



B



タイトル	茂り
作品に対するコメント	顔料染めのみですが、部分的に洗いをかけることによって、見え方を変えてみました。
表現方法 (加工等)	A・B ハンドプリント (顔料洗い)+オートスクリーンプリント (顔料プリント)、蒸し工程が短縮されるので、時間とコストが削減される。
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸100%)
図案・型制作等協力先	

藤井基伸 ((有)三美染工場)



A



B



タイトル	Skull Butterfly
作品に対するコメント	弱く綺麗なものでも集まれば強く危害を及ぼすものになる。京プリントと環境との共存は不可欠になっていく。
表現方法 (加工等)	A オートスクリーンプリント、エコ顔料、草木染、グリッター加工 B オートスクリーンプリント、顔料抜染、グリッター加工
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸100%)
図案・型制作等協力先	山本スクリーン(有)

吉水まどか ((有)三美染工場)



A



B



タイトル	目触
作品に対するコメント	エコは、他の存在を理解することから始まり、繋がっていくことだと思っています。
表現方法 (加工等)	A・B オートスクリーンプリント (反応染)、ハンドプリント (顔料染) 併用、エコ顔料使用
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸100%)
図案・型制作等協力先	

榎本織恵 (大景(株))



A



B



タイトル	Natural Check
作品に対するコメント	竹素材に草木染でプリントしました。自然の中から生まれる独特の色合い、味が特徴です。
表現方法 (加工等)	A・B オートスクリーンプリント、顔料・天然染料使用
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	

齋藤昌平 (大景(株))



A



B



タイトル	ファー
作品に対するコメント	「ファー」感覚を優雅に。植物の実、花、根から抽出した日本古来の草木染めにカラー箔で3D効果を表現。
表現方法 (加工等)	A・B オートスクリーンプリント、カラー箔加工、草木染め
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	

段塚夕起子 (大景(株))



A

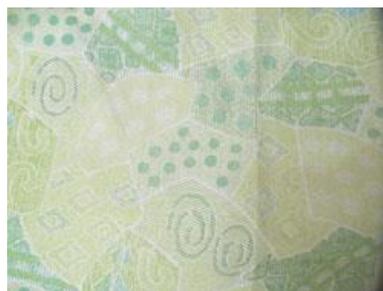


B



タイトル	Keep
作品に対するコメント	飽きずに長く使えるよう両面プリントをし、リバーシブルでエコを表現しました。
表現方法 (加工等)	A・B オートスクリーンプリント、ダイストーン (エコ顔料)
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	

今井 清 (大染工業株)



A

B

タイトル	無題
作品に対するコメント	ジャガード風のモチーフを繊細な加工方法で表現したもの。
表現方法 (加工等)	A・B オートスクリーンプリント、ハイメッシュ顔料加工、蒸・水洗しないことによるエネルギーの削減。
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	(株)アトリエしのざき、(株)伊地智写真型製作所

楫 好充 (堀忠染織株)



A

B

タイトル	無題
作品に対するコメント	鳥のモチーフをあしらった壁画調の柄を使い、自然をイメージした配色で、天然繊維の素材感を生かしました。
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント、インクジェットプリントにより必要量だけの材料の使用で余剰な廃棄物を出さない。
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	サロン・ド・サカイ

池端 禎三 (STUDIO Tei)



A

B

タイトル	姫-kaguyaの折り
作品に対するコメント	いつまでも、タンポポと仲間たちがのびのび育つ自然でありますように。
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント、よりシンプルな加工方法で表現できるデザイン
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	大染工業株

近藤三希生 (デザイン工房 EKAKIYA)



A

B

タイトル	TAKECO	
作品に対するコメント	竹の布に日本の伝統的模様である竹をデザイン、初夏にまれに咲くといわれる竹の花を加えてプリントしました。	
表現方法 (加工等)	A インクジェットプリント、金彩加工	B インクジェットプリント
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)	
図案・型制作等協力先	STUDIO Tei、大染工業株	

野田大輔 (パワーデザイン(有))



A

B

タイトル	彩寄	
作品に対するコメント	箱根の寄木を見て、影響を受けました。自然をモチーフにして、柄を製作してみました。	
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント、絵を描く段階からエコを意識したデザイン	
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)	
図案・型制作等協力先	大染工業株	

奥村彰浩 (株奥村写真型)



A

B

タイトル	和(なごみ)の空間、まどろみの時間	
作品に対するコメント	虹の7色を使って和室の畳に太陽光が降りそそぎ、ぬくもりあふれる様子をイメージしました。	
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント、インクジェットプリントにより、余分な染料を使わず、廃水問題もない。	
素材 (生地組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)	
図案・型制作等協力先	大染工業株	

峪 博 (三彩工房株)

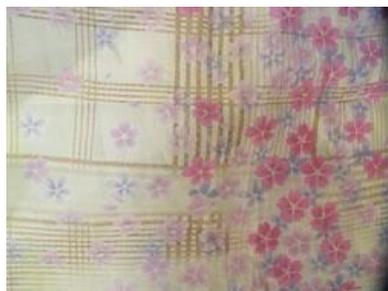


A

B

タイトル	silhouette
作品に対するコメント	切り絵をイメージした作品。
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	大染工業株

谷口智恵子 (株谷口染型工房)



A

B

タイトル	桜吹雪に格子
作品に対するコメント	桜をモチーフにして、透け感のある素材にプリントすることで、古き都の淡い雅を表現しました。
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	

浜口泰彦 (有美来工芸)



A

B

タイトル	光合成
作品に対するコメント	季節ごとに咲く一輪の花に無限の命があるように。水と空気と光のプロセス光合成に永遠のエコを感じます。
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	大染工業株

福知 明 (有美来工芸)



A



B



タイトル	曙光
作品に対するコメント	清らかなる太陽が木々を照らし射す。濡れ落ちたる光たちよ。我等の胸に咲き誇れ。
表現方法 (加工等)	A・B インクジェットプリント
素材 (生地 of 組成)	指定外繊維 (竹・開繊糸 100%)
図案・型制作等協力先	大染工業㈱