

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6909261号
(P6909261)

(45) 発行日 令和3年7月28日 (2021.7.28)

(24) 登録日 令和3年7月6日 (2021.7.6)

(51) Int. Cl. F I
D05C 1/08 (2006.01) D O 5 C 1/08
D05C 17/00 (2006.01) D O 5 C 17/00
D05B 97/00 (2006.01) D O 5 B 97/00

請求項の数 8 (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2019-120986 (P2019-120986)
 (22) 出願日 令和1年6月28日 (2019.6.28)
 (65) 公開番号 特開2020-33684 (P2020-33684A)
 (43) 公開日 令和2年3月5日 (2020.3.5)
 審査請求日 令和1年7月12日 (2019.7.12)
 (31) 優先権主張番号 201810992611.7
 (32) 優先日 平成30年8月28日 (2018.8.28)
 (33) 優先権主張国・地域又は機関
 中国 (CN)

(73) 特許権者 519236491
 ▲陸▼ 瑠
 中華人民共和国吉林省長春市南関区淨月街
 道先鋒委2組
 (74) 代理人 110002262
 T R Y 国際特許業務法人
 (72) 発明者 ▲陸▼ 瑠
 中華人民共和国吉林省長春市南関区淨月街
 道先鋒委2組

審査官 住永 知毅

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 らせん刺繍金糸製品の作製方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

刺繍図案によって仕様と色が異なる金属光沢を有する彩色覆金糸及び光沢ある彩色金固定糸を準備し、前記彩色覆金糸及び前記彩色金固定糸を同種類色且つ1対1で対応させ、前記彩色覆金糸を巻取用支持具上に巻付けて、前記彩色金固定糸を裁断するステップAと、

刺繍図案を刺繍品生地上に設置し、刺繍図案をカラー粉塗装または印刷によって前記刺繍品生地上に描画し、あるいは前記刺繍品生地上に元の図案を刺繍して刺繍図案とするステップBと、

刺繍工具として少なくとも前記巻取用支持具と、刺繍針と、刺繍はさみと、刺繍枠と、描画消えペンと、フロント刺繍枠紐とを準備するステップCと、

フロント刺繍枠紐を用いて前記刺繍品生地を刺繍枠上に固定するステップDと、

少なくとも1本の前記彩色覆金糸と同種類の色の別の彩色覆金糸を前記刺繍品生地上の刺繍図案の描画線に沿って密着させて併設し、前記彩色覆金糸と同一色の別の彩色金固定糸を利用して刺繍針法で彩色覆金糸を描画線に沿って前記刺繍品生地上に前記同種類の色の前記別の彩色覆金糸を途中断線せずになんせん刺繍するステップEとを含み、

前記同種類の色から異なる色への変更が必要な場合、及び単面刺繍の場合、全ての彩色覆金糸及び全ての彩色金固定糸の糸端が前記刺繍品生地の裏面に隠れ、両面刺繍の場合、全ての彩色覆金糸及び全ての彩色金固定糸の糸端が前記刺繍品生地に沿って両面の中間層に隠れ、表面が整然とした美観を呈することを特徴とするなんせん刺繍金糸製品の作製方法

10

20

。

【請求項 2】

前記彩色覆金系の直径が 0.3 ～ 3 mm であることを特徴とする請求項 1 に記載のらせん刺繍金糸製品の作製方法。

【請求項 3】

前記彩色覆金系は糸皮及び覆芯を含み、前記糸皮が金属光沢を有する彩色光沢絹糸材料からなり、前記覆芯が無撚レーヨンや綿糸を含む糸材料からなり、

前記糸皮を前記覆芯の表面に巻き付けて撚りあわせ、金属光沢を有する円筒状彩色覆金糸を形成することを特徴とする請求項 1 に記載のらせん刺繍金糸製品の作製方法。

【請求項 4】

前記覆芯の直径が 0.3 ～ 3 mm であることを特徴とする請求項 3 に記載のらせん刺繍金糸製品の作製方法。

【請求項 5】

前記彩色金固定糸は光沢ある彩色絹糸またはレーヨンからなることを特徴とする請求項 1 に記載のらせん刺繍金糸製品の作製方法。

【請求項 6】

前記彩色覆金糸を前記巻取用支持具上に巻付ける場合、彩色覆金糸を一定の張力で保持し、

刺繍するとき、前記巻取用支持具のハンドルを回転させて前記彩色覆金糸を繰り出し、前記彩色覆金糸が撚りあわせられることにより破壊されないように前記彩色覆金糸の捩れを防止することを特徴とする請求項 1 に記載のらせん刺繍金糸製品の作製方法。

【請求項 7】

刺繍針法は、コーチング針法、らせん刺繍針法、押針法、立体刺繍針法、重畳針法、廻り針法、二重縫い針法、疎密針法及びモアレ針法を含むことを特徴とする請求項 1 に記載のらせん刺繍金糸製品の作製方法。

【請求項 8】

前記刺繍品生地は織物または皮革材からなることを特徴とする請求項 1 に記載のらせん刺繍金糸製品の作製方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、刺繍技術分野に属し、特に彩色覆金糸及び彩色覆金糸を利用してらせん刺繍金糸製品を作製する方法に関する。

【背景技術】

【0002】

刺繍とは針糸によって織物上に各種の装飾図案を刺繍することの総称である。即ち、針で糸や他の繊維を、色彩をもつ図案に従って刺繍材料上に刺繍し、繡（ぬいとり）跡によって各種の模様の装飾織物を構成する技術である。

中国の刺繍は、中国宮廷及び民間の伝統芸であり、主に蘇州刺繍、湖南刺繍、四川刺繍及び広東刺繍という 4 種類に分かれる。

刺繍の技法には交差針刺繍、無秩序針刺繍、メッシュ刺繍、全面刺繍、鎖糸、納糸、納錦、コーチング、疎密刺繍、金糸刺繍、細糸敷き、細糸擦り、垂直刺、洒糸刺繍、十字刺繍等がある。

【0003】

その内、らせん刺繍については、他の刺繍法と最も大きく異なるのが刺繍糸である。らせん刺繍法では金糸または銀糸を主糸としてらせん状に巻き付け、糸条や綿糸を固定糸として横方向に固定することから「釘繡」とも言われる。

この方法で刺繍する場合、刺繍作業者はまず金糸または銀糸を図案に沿って慎重に置き、刺繍を開始し、色が略同一のパイルによって金糸または銀糸を強固に図案上に固定する。このようにして、金糸または銀糸を図案に従ってらせん状に巻き付け、刺繍作業者が順

10

20

30

40

50

次固定することから、「らせん刺繍」と言われる。これにより、金糸によって図案の縁を描くだけでなく、図案の空白を埋め、荘厳華麗な画風を表現することができる。

従来の金銀糸は綿糸の外面に偽金や偽銀を被覆してなるものであり、「覆金糸」または「覆銀糸」と言われる。金銀による被覆があるため、らせん刺繍製品は綺麗で、極彩色が美しく輝き、重厚である。

【0004】

出願人は検討の結果、従来技術には少なくとも以下のような技術問題が存在することを見出した。

【0005】

従来のらせん刺繍技法では、覆金主系及び覆銀系主系という2種類の色の糸を用い、らせん刺繍金糸製品は、主に金糸黄、銀糸白の色調を特徴としている。この彩色効果を表現しようとする場合、彩色固定糸によって実現することになる。

しかし、固定糸は覆金や覆銀系主系を固定するために使用されるものであり、刺繍部分自体はわずかな面積を占めるだけである。このため、らせん刺繍金糸製品の刺繍部分については綺麗な色彩効果が実現されない。

また、固定糸は光沢を有しないので、らせん刺繍金糸製品の彩色部分が無光沢になり、らせん刺繍金糸製品の高級感が十分ではない。

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

本発明の目的は、従来技術に存在する、らせん刺繍金糸製品の色彩が単調であるという技術課題を解決し、彩色覆金糸及び彩色覆金糸を利用してらせん刺繍金糸製品を作製する方法を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0007】

上記の目的を達成するため、本発明では以下のような技術手段を提供する。

本発明が提供するらせん刺繍金糸製品の作製方法は、

刺繍図案によって仕様と色が異なる金属光沢を有する彩色覆金糸及び光沢ある彩色金固定糸を準備し、彩色覆金糸及び彩色金固定糸を同種類色且つ1対1で対応させ、彩色覆金糸を巻取金支持具上に巻き付けて、彩色金固定糸を設定長さに裁断し、準備した全ての多

彩覆金糸を刺繍のために色ごとに巻取金支持具上に巻き付けるステップAと、
刺繍図案を刺繍品生地上に設置し、刺繍図案をカラー粉塗装またはデジタル印刷によって刺繍品生地上に描画し、あるいは刺繍品生地上に元の図案を刺繍して刺繍図案とし、カラー粉塗装手段で描画する場合、70Gまたは80Gの硫酸紙を使用し、画面に沿って細針で刺しパターンを形成し、従来の刺繍専用版を製成し、設計した刺繍専用版を刺繍品生地上に舗装し、カラー粉を版上に塗装し、版上の図案を刺繍品生地上に透過転写するステップBと、

刺繍工具として巻取金支持具と、刺繍針と、糸端を裁断するための円弧形曲げ構造の専用刺繍はさみと、刺繍枠と、フロント刺繍枠糸端隠れ用大針と、描画消えペンと、フロント刺繍枠紐とを準備し、刺繍針によって彩色金固定糸を貫通してから、刺繍針で刺繍品生

地上に刺繍を行い、大針によって糸端を隠すステップCと、

フロント刺繍枠紐を用いて刺繍品生地を刺繍枠上に固定するステップDと、

少なくとも1本の該彩色覆金糸と同種類の色の別の彩色覆金糸を刺繍品生地上の刺繍図案の描画線に沿って密着させて併設し、彩色覆金糸と同一色の別の彩色金固定糸を利用して刺繍針法で彩色覆金糸を描画線に沿って刺繍品生地上に該同一色の該別の彩色覆金糸を途中断線せずにらせん刺繍するステップEと、を含み、

色の変更が必要な場合、及び単面刺繍の場合、全ての彩色覆金糸及び全ての彩色金固定糸の糸端が刺繍品生地裏面に隠れ、両面刺繍の場合、全ての彩色覆金糸及び全ての彩色金固定糸の糸端が刺繍品生地に沿って両面中間層に隠れることによって、表面が整然と美観を呈する。

10

20

30

40

50

また、本発明が提供するらせん刺繍金糸製品の作製方法は、刺繍針法がコーチング針法である場合、

まず刺繍を開始し、所期の彩色金固定糸を刺繍針の針目穴内に貫通させ、同じ色の彩色覆金糸を刺繍図案上に密着させ、刺繍図面の裏面から図面の始点に合わせて針先を上向きに刺繍品生地を貫通させ、彩色金固定糸を彩色覆金糸の一側から通して、彩色金固定糸を刺繍品生地の表面まで引っ張り、糸を巻き付けて金糸を固定し、彩色金固定糸が彩色覆金糸を跨ぐようにステップEにおける彩色覆金糸の本数と同じの幅で、針先を彩色金固定糸の他端に合わせて刺し、下向きに彩色金固定糸を引っ張り、彩色金固定糸によって彩色覆金糸を束ねて刺繍品生地の描画線上に固定することによって、第1の刺繍作業が終了する。

10

次に、針跡の進みに従って、彩色金固定糸を刺繍品生地の裏面に、必要なピッチで針先を刺繍開始側から上向きに刺繍品生地を刺して彩色金固定糸を画面表面へ引っ張り、彩色金固定糸を、彩色覆金糸を跨ぐように、針先を彩色金固定糸の他端に合わせてステップEにおける彩色覆金糸の本数と同じの幅で刺し、下向きに彩色金固定糸を引っ張り、彩色金固定糸によって彩色覆金糸を束ね、刺繍品生地の描画線上に固定することによって、第2の針が終了する。

このような工程を繰り返し行って、刺繍を次々に行うステップFをさらに含む。

【0008】

本発明の更なる改善として、ピッチが0.3～0.6cmである。

【0009】

本発明の更なる改善として、彩色覆金糸の直径が0.3～3mmである。

20

【0010】

本発明の更なる改善として、彩色覆金糸は糸皮及び覆芯を含み、前記糸皮が金属光沢を有する彩色光沢絹糸材料からなり、前記覆芯が無撚レーヨンや柔らかく滑らかな綿糸からなる。前記糸皮を前記覆芯の表面に巻き付けて撚りあわせ、金属光沢を有する柔らかく滑らかな円筒状彩色覆金糸を形成する。

光沢絹糸がきらきら輝くような効果を有し、また綺麗な多種の色彩を有するので、該材料が撚りあわせられてなる彩色覆金糸も綺麗な光輝性を呈する。繊維の撚り方向とは、撚りあわせられるときの単糸における原糸または撚糸における単糸の傾斜方向を指す。撚り数とは糸の軸方向に沿う単位長さの撚り回数を指す。無撚糸は直接無撚糸（直接糸とも言う）及び撚り合わせ無撚糸に分かれる。

30

【0011】

本発明の更なる改善として、前記覆芯直径が0.3～3mmである。

【0012】

本発明の更なる改善として、前記彩色金固定糸は光沢ある彩色絹糸またはレーヨンからなる。光沢効果とは、彩色金固定糸の原料絹糸またはレーヨン自身の性質によって表現されるものを指す。

【0013】

本発明の更なる改善として、それぞれの彩色金固定糸の長さが60cmである。

【0014】

本発明の更なる改善として、前記彩色覆金糸を前記巻取金支持具上に巻付ける場合、ゆっくり動作する。彩色覆金糸を一定の張力で保持する必要があるため、刺繍する場合、巻取金支持具のハンドルを回転して彩色覆金糸を繰り出し、刺繍する場合に彩色覆金糸の抜けを避け、彩色覆金糸の撚りによる破壊を防止する。

40

【0015】

本発明の更なる改善として、刺繍針法は、コーチング針法、らせん刺繍針法、押針法、立体刺繍針法、重畳針法、廻り針法、二重縫い針法、疎密針法及びモアレ針法を含む。

本発明の更なる改善として、前記刺繍品生地は、織物または皮革材からなる。

本発明が提供する彩色覆金糸は、糸皮及び覆芯を含み、前記糸皮が金属光沢を有する彩色光沢絹糸材料からなり、前記覆芯が無撚レーヨンや柔らかく滑らかな綿糸からなる。前

50

記糸皮を前記覆芯の表面に巻き付けて撚りあわせ、金属光沢を有する、柔らかく滑らかな綺麗な閃光をもつ円筒状の彩色覆金糸を形成する。また、前記彩色覆金糸の色は複数種類あるので、色彩クロマトグラムに従い、全色系、例えば256色の任意色を呈する彩色覆金糸とすることができる。同時に、彩色金固定糸の色が彩色覆金糸の色と1対1で対応するように設置される。

【0016】

(本発明の効果)

従来技術に比べ、本発明は以下のような有益な効果を得る。

1. 本発明によれば、彩色覆金糸及び彩色金固定糸を使用し、且つ金固定糸と覆金糸の色彩を同じにし、それらを同時に使用することによって、刺繍品の色が表裏均一になる。本発明の刺繍品は、1種類の色の刺繍であっても、複数種類の濃淡色の刺繍であっても、カラー刺繍であっても良い。1本、2本、または3本以上の平行な彩色覆金糸を使用して図案上に密着させ、平縫い、らせん刺繍縫い、二重縫い等、表現したい刺繍品効果に従って異なる針法を用いて刺繍を行う。同時使用する彩色覆金糸の本数は限定されるものではなく、必要に応じて使用することができる。

10

2. 彩色覆金糸を使用し、画面上に金属光沢及び真の彩色を表現することができるらせん刺繍法については、他の刺繍法との最も大きな区別が「刺繍糸」である。本発明によれば、刺繍する場合、覆金主糸及び固定糸の色彩が統一されており、画面に刺繍による文様を構成する際の必要性に応じ、任意の設計色彩及び特定仕様及び材質を選ぶことができる。例えば、虹の七色の全色系且つ糸仕様が0.3~3.0mmなどとすることができる。出来上がった刺繍は、材質が柔軟であるとともに立体感や光輝性も良く、描画線が綺麗で高級感があるため、見るものに生き生きと感じさせる。

20

【発明を実施するための形態】

【0017】

以下、本発明の目的、技術手段及び利点をより明らかにするために、本発明の技術手段を詳しく説明する。勿論、以下説明する実施形態は、本発明の一部の実施形態を示すに過ぎず、以下の実施形態が本発明の実施形態の全てではない。本発明の実施形態に基づき、当業者が創造的な労働をせず得られる全ての他の実施形態が本発明の保護範囲に含まれることは言うまでもない。

【0018】

30

本発明が提供するらせん刺繍金糸製品の作製方法は、

刺繍図案によって仕様と色が異なる金属光沢を有する彩色覆金糸及び光沢ある彩色金固定糸を準備し、彩色覆金糸及び彩色金固定糸を同種類色且つ1対1で対応させ、彩色覆金糸を巻取金支持具上に巻き付けて、彩色金固定糸を設定長さに裁断し、準備した全ての多彩覆金糸を刺繍のために色ごとに巻取金支持具上に巻き付けるステップAと、

刺繍図案を刺繍品生地上に設置し、刺繍図案をカラー粉塗装またはデジタル印刷によって刺繍品生地上に描画し、あるいは刺繍品生地上に元の図案を刺繍して刺繍図案とし、カラー粉塗装手段で描画する場合、70Gまたは80Gの硫酸紙を使用し、画面に沿って細針で刺しパターンを形成し、従来の刺繍専用版を製成し、設計した刺繍専用版を刺繍品生地上に舗装し、カラー粉を版上に塗装し、版上の図案を刺繍品生地上に透過転写するステップBと、

40

刺繍工具として巻取金支持具と、刺繍針と、糸端を裁断するための前部円弧形曲げ構造の専用刺繍はさみと、刺繍枠と、フロント刺繍枠糸端隠れ用大針と、描画消えペンと、フロント刺繍枠紐とを準備し、刺繍針で彩色金固定糸を貫通させてから、刺繍針で刺繍品生地上に刺繍を行い、大針によって糸端を隠すステップCと、

フロント刺繍枠紐を用いて刺繍品生地を刺繍枠上に固定するステップDと、

少なくとも1本の該彩色覆金糸と同種類の色の別の彩色覆金糸を刺繍品生地上の刺繍図案の描画線に沿って密着させて併設し、彩色覆金糸と同一色の別の彩色金固定糸を利用して刺繍針法で彩色覆金糸を描画線に沿って刺繍品生地上に該同一色の該別の彩色覆金糸を途中断線せずにらせん刺繍するステップEと、を含み、

50

色の変更が必要な場合、及び単面刺繍の場合、全ての彩色覆金系及び全ての彩色金固定系の糸端が刺繍品生地裏面に隠れ、両面刺繍の場合に彩色覆金系及び彩色金固定系の糸端を刺繍品生地に沿って両面の中間層に隠れることによって、表面が整然と美観を呈する。

また、本発明が提供するらせん刺繍金糸製品の作製方法は、刺繍針法がコーチング針法である場合、

まず刺繍を開始し、所期の彩色金固定糸を刺繍針の針目穴内に貫通させ、同じ色の彩色覆金糸を刺繍図案上に密着させ、刺繍図面の裏面から図面の始点に合わせて針先を上向きに刺繍品生地を貫通させ、彩色金固定糸を彩色覆金糸の一側から通して、彩色金固定糸を刺繍品生地の表面まで引っ張り、糸を巻き付けて金糸を固定し、彩色金固定糸が彩色覆金糸を跨ぐようにステップEにおける彩色覆金糸の本数と同じの幅で、針先を彩色金固定糸の他端に合わせて刺し、下向きに彩色金固定糸を引っ張り、彩色金固定糸によって彩色覆金糸を束ねて刺繍品生地の描画線上に固定することによって、第1の針が終了する。

10

次に、針跡の進みに従って、彩色金固定糸を刺繍品生地裏面に、必要なピッチで針先を刺繍開始側から上向きに刺繍品生地を刺して彩色金固定糸を画面表面へ引っ張り、彩色金固定糸を、彩色覆金糸を跨ぐように、針先を彩色金固定糸の他端に合わせてステップEにおける彩色覆金糸の本数と同じの幅で刺し、下向きに彩色金固定糸を引っ張り、彩色金固定糸によって彩色覆金糸を束ね、刺繍品生地の描画線上に固定することによって、第2の針が終了する。

このような工程を繰り返し行って、刺繍を次々に行うステップFをさらに含む。

20

【0019】

他の実施形態として、ピッチが0.3~0.6cmであってもよく、必要に応じて選択すれば良い。

刺繍品の高級感を表現するため、彩色覆金糸の直径は0.3~3mmであってもよく、必要に応じて選択すれば良い。

【0020】

好ましくは、彩色覆金糸は糸皮及び覆芯を含み、前記糸皮が金属光沢を有する彩色光沢絹糸材料からなり、前記覆芯が無撚レーヨンや柔らかく滑らかな綿糸からなる。前記糸皮を前記覆芯の表面に巻き付けて撚りあわせ、金属光沢を有する柔らかく滑らかな円筒状の彩色覆金糸を形成する。

30

光沢絹糸がきらきら輝くような効果を有し、また綺麗な多種の色彩を有するので、該材料が撚りあわせられてなる彩色覆金糸も、綺麗で光輝性のものになる。

なお、繊維の撚り方向とは、撚りあわせられるときの単糸における原糸または撚糸における単糸の傾斜方向を指す。また、撚り数とは、糸の軸方向に沿う単位長さの、撚りあわせ回数を指す。

【0021】

本実施形態では、覆芯直径が0.3~3mmである。

【0022】

好適な実施形態として、彩色金固定糸が光沢ある彩色絹糸またはレーヨンである。必要に応じて、それぞれの彩色金固定糸の長さが60cmであり、必要に応じて他の長さであってもよい。

40

【0023】

画面の効果を保証し、覆金糸の糸皮及び覆芯の分離を防止するために、彩色覆金糸を巻取金支持具上に巻き付ける場合、ゆっくり動作する。

彩色覆金糸を一定の張力で保持する必要があるため、刺繍する場合、巻取金支持具のハンドルを回転させて彩色覆金糸を繰り出し、刺繍する場合に彩色覆金糸の捩れを避け、彩色覆金糸の撚りによる破壊を防止する。

【0024】

好ましくは、刺繍針法は、コーチング針法、らせん刺繍針法、押針法、立体刺繍針法、重畳針法、廻り針法、二重縫い針法、疎密針法及びモアレ針法を含む。異なる針法を用い

50

ることによって刺繍する刺繍品の画風や、表現効果も異なってくる。それらの刺繍針法は、以下に示すように、従来技術で良く知られているものである。

【 0 0 2 5 】

（コーチング針法）

彩色覆金糸を描画線に沿って刺繍し、模様の外郭から刺繍を開始する。線条が均一で円滑になり、重なりや素地見えが無い。整然と針を刺す。通常ピッチが $0.3 \sim 0.6 \text{ cm}$ の範囲にある。図案のサイズに応じて、第2の刺繍開始時に第1の行の半分のピッチの箇所刺し、第3の行については第1の行のピッチと平行に刺繍を開始し、織物平織りのようなテクスチャを表現する。図案が崩れないようにピッチを適当に選択し、糸を均一に引き、画面の平坦性、円滑性、美観を確保する。

10

【 0 0 2 6 】

（金糸らせん刺繍針法）

彩色覆金糸を画面に沿って造形してらせん刺繍を行い、彩色覆金糸を図案に沿って、らせん状に外から内へ巻き付けてテクスチャを造形する。同じ色の金固定糸で固定する。刺繍開始手段はコーチングと同じである。例えば、花卉、葉、羽根の造形等に用いられる。

【 0 0 2 7 】

（押針法）

彩色覆金糸をコーチング針法で刺繍したものを基礎として、その上に画面の必要に応じ、コーチング針法と同じようにさらに刺繍する。例えば、竜の鱗片造形、鳥の羽根の造形等に用いられる。

20

【 0 0 2 8 】

（立体刺繍針法）

各種の針法で刺繍する前に、まず図案の凸起箇所において、スポンジや綿によって必要の厚さまで嵩上げする。例えば、竜頭を頭蓋骨状態まで嵩上げし、身を円柱状態まで嵩上げしてから刺繍する。

【 0 0 2 9 】

（重畳針法）

鱗片、羽根等の刺繍に良く用いられ、尾部から刺繍を開始し、彩色覆金糸を画面の一部領域で造形してらせん刺繍を行う。第1の組が終了すると、第2の組の刺繍を開始する。彩色覆金糸を第1の組の縁の上に、 $1 \sim 2 \text{ mm}$ 離して刺繍し、重畳状態とする。刺針や固定手段はらせん針法と同じである。例えば、竜の鱗片、鳥の羽根、花卉、重畳葉の造形等に用いられる。

30

【 0 0 3 0 】

（廻り針法）

既存の花輪郭を基礎に、彩色覆金糸を一部の外郭に沿って、らせん刺繍針法で刺繍する。

【 0 0 3 1 】

（二重縫い針法）

彩色覆金糸を二重縫いブレードに分け、刺繍開始する。針刺しもブレードの両環間の接続箇所順で行い、彩色金固定糸をブレードの隙間に隠す。これにより、画面の正面からは綺麗で光沢のある彩色覆金糸で編成された二重縫いブレードの造形が見られる。図案及び色彩の必要に応じ、二重縫いブレードを併設して刺繍する。

40

【 0 0 3 2 】

（疎密針法）

彩色覆金糸を画面の輪郭の縁のテクスチャに沿って疎密針法で刺繍する。画面の表面に形成される線条の簡略化や凸凹の効果を図ることができ、材料や手間を節約すると共に、出来上がった作品には軽妙感がある。

【 0 0 3 3 】

（モアレ針法）

彩色覆金糸を刺繍済みの領域に、 $0.3 \sim 0.6 \text{ cm}$ のピッチで、高低蛇形の不規則な

50

姿に刺繍することで、虚実感のある雲の美しさを表現する。

【 0 0 3 4 】

本発明の刺繍品生地は織物または皮革材からなるが、刺繍品生地はこの2種類の材料に限定されない。刺繍品生地上に針及び糸で刺繍可能な材料でありさえすれば良い。

【 0 0 3 5 】

本発明が提供する彩色覆金糸は糸皮及び覆芯を含み、糸皮が金属光沢を有する彩色光沢絹糸材料からなり、覆芯が無撚レーヨンや柔らかく滑らかな綿糸からなる。糸皮を覆芯の表面に巻き付けて撚りあわせ、金属光沢を有する柔らかく滑らかな綺麗な閃光の円筒状の彩色覆金糸を形成する。また、彩色覆金糸の色が複数種類あるので、色彩クロマトグラムに従い全色系の任意色、例えば256色の彩色覆金糸とすることができ、同時に彩色金固定糸の色を彩色覆金糸と1対1で対応させて設置することができる。

10

【 0 0 3 6 】

本発明は、各種の針織、皮革製品等の針糸で刺繍する材料、例えば服装、装飾品、アーツアンドクラフツ作品等の分野で広く応用され、中国の無形文化遺産である既存のらせん刺繍技芸を基礎に、新規の材料、色彩、及び組み合あわせを有する新規の刺繍方法を見出す。既存の無形文化遺産であるらせん刺繍の金、銀色による高級感と、蘇州刺繍、苗族刺繍、北京刺繍の綺麗な色彩という多種多様な利点を一体に集め、高級感があり綺麗であると同時に、大幅に刺繍時間を短縮できるため、より広い分野で応用可能になり、経済性がよい。中国の無形文化遺産技術の美感をさらに向上させ、その発展を促進する。

【 0 0 3 7 】

20

以上、本発明の具体的な実施形態を説明したが、本発明の保護範囲はここに限定されるものではなく、当業者は本発明が開示した技術範囲内で容易に想到可能な全ての変更や置換も本発明の保護範囲に含まれ、本発明の保護範囲は特許請求の範囲で示される。

フロントページの続き

(56)参考文献 特開昭59-144644(JP,A)
実開昭50-039538(JP,U)
中国特許出願公開第104862901(CN,A)
中国特許出願公開第105297306(CN,A)
特開平06-192956(JP,A)
実開平06-039990(JP,U)
米国特許第05399410(US,A)
韓国登録特許第10-1021282(KR,B1)
中国特許出願公開第108866860(CN,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

D05C1/00-17/02
D05B97/08
D06Q1/00-1/14