

OBISTA LAUKUKSI

Japanilaisen kimmon obi-vyön uusiokäyttö

LAHDEN AMMATTIKORKEAKOULU

Tekniikan ala

Tekstiili- ja vaateustekniikka

Opinnäytetyö

Kevät 2010

Liisa Pentti

Lahden ammattikorkeakoulu
Tekstiili- ja vaateustekniikka

PENTTI, LIISA: Obista laukuksi
Japanilaisen kimono-obi-vyön uusiokäyttö

Tekstiili- ja vaateustekniikan opinnäytetyö, 56 sivua

Kevät 2010

TIIVISTELMÄ

Tässä opinnäytetyössä tutkitaan japanilaisen kimono-obi-vyön soveltuvuutta uusiokäyttöön ja iltalaukun materiaaliksi. Tutkimus suoritettiin kehittämällä, suunnitteleamalla ja valmistamalla kyseisestä materiaalista kolme iltalaukkuja ja raportoimalla valmistuksessa ilmenneet seikat. Työ suoritettiin yhteistyössä Mondai Oy:n kanssa.

Tämän opinnäytetyön teoriaosuudessa perehdytään aluksi kimonoihin ja obeihin, niiden historiaan, alkuperään sekä niiden eri tyyppisiin ja kuviointitekniikoihin. Koska kimonojen ja obien eri tyyppisiä on hyvin monia, rajattiin tämän opinnäytetyön käsittelyyn vain naisten juhlalliset kimonot ja obit. Mielenkiintoisiksi juuri naisten kimonot ja obit tekevät niiden kuvioiden ja kuviointi- ja koristelutekniikoiden monimuotoisuus. Teoriaosassa selvitetään tämän lisäksi myös erilaisia kierrätyksen ja uusiokäyttöön liittyviä käsitteitä ja perehdytään etenkin kehdoista kehtoon -ajatteluun.

Tutkimusosassa selvitetään kimono-obi-vyöstä valmistetun laukun tuotekehittelyprosessin vaiheet sekä tärkeimmät valmistukseen liittyvät seikat. Valmistusta vaikeuttaviksi seikoiksi havaittiin kankaan leveys, joka oli vain 32 cm, kankaan purkautuvuus sekä haasteellisen suuret ja voimakkaat kuviot pieneen iltalaukkuun.

Lopuksi tutkitaan obikankaan ominaisuuksia erilaisin testauksin. Testauksien tarkoituksena oli ensisijassa selvittää obikankaasta valmistetun laukun hoito-ohjeet. Kangas osoittautui testauksien perusteella silkiksi, jonka värien pesu- ja hankauskesto-ominaisuudet eivät ole kovin hyvät ja jonka puhdistaminen on melko hankalaa.

Avainsanat: laukku, kimono, obi, uusiokäyttö, kierrätys, cradle to cradle

Lahti University of Applied Sciences
Faculty of Technology

PENTTI, LIISA:

From obi to a bag
The reuse of an obi belt of a Japanese kimono

Bachelor's Thesis in Textile and Clothing Technology, 56 pages

Spring 2010

ABSTRACT

In this thesis the main aim was to find out if the Japanese kimono belt, obi, is suitable for reuse, and as material for an evening bag. The study was conducted by making three bags from this material and studying the factors occurred during the making. This thesis was made in collaboration with Mondai Oy.

In the theory part of this thesis, kimono and obi, their history, origin and different types and design techniques are examined. Because there are so many different types of kimono, this thesis focuses only on women's formal kimono and obi. These kimonos and obis are particularly interesting because of their diverse range of motifs and embellishments. In addition, the theory part also discusses the different concepts associated with recycling and reuse, and puts special emphasis on the cradle to cradle concept.

In the research part the objective was to find out the main stages of the designing and making of an evening bag. The most challenging factors of reusing the obi fabric is its width, which is only 32cm. The fabric also frays very easily, and has big and powerful motifs for a small evening bag.

The obi fabric was examined by various tests, whose main purpose was to clarify the care instructions for an evening bag made of the obi fabric. According to the test results, the fabric is silk, and its colour fastness to washing and to rubbing is not very good. Also the removal of stains turned out to be very difficult.

Key words: bag, kimono, obi, reuse, recycling, cradle to cradle

SISÄLLYS

1	JOHDANTO	1
2	JAPANILAINEN KIMONO	2
2.1	Kimonon muoto ja osat	3
2.2	Kimonotyypit	5
2.3	Kimonojen erot kantajansa perusteella	6
2.4	Kimonokankaat	8
2.5	Kuviot kimonokankaissa	8
2.5.1	Kudotut kuviot	8
2.5.2	Värjätyt kuviot	9
2.5.3	Kirjotut kuviot	11
2.5.4	Tsumugi-silkki ja sen kuviot	12
2.6	Värit ja vuodenajat kimonoissa	13
2.7	Kimonon pukeminen ja alusvaatteet	13
2.8	Obi-vyö	14
2.8.1	Obin pukeminen ja aputarvikkeet	15
2.8.2	Obi-tyypit	15
2.9	Kimonon hoito	17
2.10	Kimonojen ja obien hankinta	18
2.11	Kimonolla tulevaisuus	18
3	KIERRÄTYS JA KEHDOSTA KEHTOON -AJATTELU	20
3.1	Ekotehokkuus	20
3.2	Elinkaariajattelu	20
3.3	Uudelleenkäyttö ja kierrätys	21
3.3.1	Tekstiilien kierrätys	21
3.3.2	Vintage ja keräilykohteet	23
3.4	Kehdosta kehtoon -ajattelu	24
3.5	Obin uusio- ja uudelleenkäyttö	27
4	LAUKUN SUUNNITTELU	31
4.1	Toimeksianto	31
4.2	Laukun suunnittelun lähtökohdat	31
4.2.1	Ideamaailma	32

4.2.2	Materiaaliin tutustuminen	32
4.3	Laukkumallit	33
4.4	Palaute ja valmistettavan laukun valinta	35
4.5	Laukun materiaali eli fukuro obi	35
4.6	Prototyypit	38
5	LAUKUN VALMISTUS	39
5.1	Leikkusuunnitelma ja asettelu	39
5.2	Laukun valmistus obikankaasta	40
6	OBIKANKAAN TESTAUS	45
6.1	Silkin tunnistaminen ja polttokoe	45
6.2	Värin pesunkesto	46
6.3	Värien hankauksenkesto	48
6.4	Tahranpoistokokeiluja	50
6.5	Hoito-ohjeet laukulle	50
7	YHTEENVETO	52
7.1	Obin soveltuvuus iltalaukun materiaaliksi	52
7.2	Obilaukun merkitys ja tarina	53
7.3	Oma arviointi ja kehitysehdotuksia	54
	LÄHTEET	55

1 JOHDANTO

Kiinnostus eri maiden kulttuureihin tuntuu olevan nykyään vahva. Etenkin nuorten kiinnostus Japanin kulttuuriin on kasvanut esimerkiksi musiikin, elokuvien ja mangan eli japanilaisten sarjakuvien myötä. Myös kiinnostus ekologisuuteen ja uusiutuotteisiin on kasvussa. Eurooppalaisten ympäristöön kohdistuvia asenteita kartoittaneessa tutkimuksessa selvisi, että suomalaiset ovat hyvin tietoisia ympäristöä koskevista asioista. 85 % suomalaisista on valmiita ostamaan ympäristöystävällisiä tuotteita, mutta vain 23 % on tehnyt ympäristöystävällisiä ostoksia. 77 % uskoo voivansa vaikuttaa ympäristön suojeluun omilla teoillaan, 89 % puolestaan uskoo, että teollisuus on ensisijassa vastuussa saasteista. (Special Eurobarometer 295 2008.)

Materiaalin valinnalla on tärkeä merkitys uusiutuotteiden valmistuksessa. Se voi olla esimerkiksi sellaista materiaalia, jota on paljon tai jolle ei aikaisemmin ole keksitty uudelleen- tai uusiokäyttötarkoitusta, tai se voi olla ongelmallista ja maatumatonta materiaalia, jonka hävittäminen on vaikeaa. Se voi myös olla materiaali, jolla on kulttuurista merkitystä, muttei enää varsinaista käyttöarvoa. Uusiokäyttöä hyödyntäen voidaan tuoda uudelleen esiin kulttuurisesti tärkeitä tekstiilejä, kuten esimerkiksi japanilaisen kimonon obi-vöitä, uuden tuotteen muodossa. Voisi hyvin sanoa, että vanhat kimonot ja obit ovat omanlaistaan taidetta. Niiden säilyttäminen ja esille tuominen uuden tuotteen muodossa on ideana tänä päivänä hyvä, sillä ihmiset ovat kiinnostuneet tuotteen alkuperästä, historiasta ja tarinasta.

Tämän opinnäytetyön teoriaosuudessa perehdytään aluksi kimonoihin ja obeihin, niiden historiaan sekä niiden eri tyypeihin. Lisäksi selvitetään erilaisia kierrätykseen ja uusiokäyttöön liittyviä käsitteitä ja perehdytään erityisesti cradle to cradle eli kehdestä kehtoon -ajatteluun. Tutkimusosassa selvitetään kimonon obi-vyöstä valmistetun laukun suunnitteluprosessin vaiheet sekä tärkeimmät valmistukseen liittyvät seikat.

2 JAPANILAINEN KIMONO

Kimono on japanilainen vaate, jolla on pitkä historia. Voidaan sanoa, että kimonotyylit, ja jossain määrin myös obityylit, standardisoituivat Edo-kauden (1603–1868) lopulla ja Meiji-kaudella (1868–1912) (Yamanaka 1986, 40). Kimono-sanan merkitys tietynlaiseksi vaatteeksi muotoutui Meiji-kaudella, jolloin länsimaalaisia varten tarvittiin sana japanilaiselle vaatteelle. Aikaisemmin ei ollut tarvittu termiä, jolla erottaa japanilainen vaate länsimaisesta ja vaatteita kutsuttiin esimerkiksi kankaan tai käyttötilaisuuden perusteella. Muodostui sana kimono, joka käännettynä tarkoittaa yksinkertaisesti asiaa, jota pitää päällä. Lisäksi muodostuivat termit wafuku, joka tarkoittaa japanilaista asua, sekä yōfuku, joka puolestaan länsimaalaista asua. (Dalby 2001, 67.)

Länsimaissa kimono-sanaa saatetaan käyttää melko löyhästi eri yhteyksissä. Sillä saatetaan viitata virheellisesti esimerkiksi erilaisiin kietaistaviin aamutakkeihin tai paitoihin. Vaatetusallalla on myös totuttu käyttämään sanoja kuten kimonohiha ja puolikimonohiha, vaikka niiden muoto poikkeaaakin melko paljon japanilaisen kimonon hihoista. Kimono-sana on japania, ja sillä tarkoitetaan tietynlaista japanilaista vaatetta. Myös tässä opinnäytetyössä tarkoitetaan kimonoon viitatessa aina tätä tiettyä vaatekappaletta.

Nykyisin tunnettu kimono muodostui samoihin aikoihin, kun Japani alkoi länsimaalaistua. Haluttiin luoda yhtenäinen kansallinen identiteetti alueen, yhteiskuntaluokan tai ammatin mukaisen erottelun sijaan (Dalby 2001, 70). Kimonosta muodostui Japanin kansallispuku. Kimonon muoto on peräisin valkoisesta alusvaatteesta, jota ylhäisönaiset pitivät useiden kaapukerrosten alla (Dalby 2001, 11).

Ennen sekä miehet että naiset käyttivät kimonoa arkivaatteenaan, mutta nykyään sitä pitävät vain naiset juhlatilaisuuksissa, kuten esimerkiksi aikuistumisen seremoniassa, kihlajaisissaan tai häissään. Miehet eivät enää käytä kimonoa, ainostaan häissään tai muissa traditionaalisissa seremonioissa. (Imperatore & MacLardy 2001, 12.) Tarkastelun kohteena ovat tässä opinnäytetyössä pelkästään nais-

ten kimonot ja obi-vyöt, painopiste erityisesti juhlavammissa ja muodollisemmissa kimonoissa.

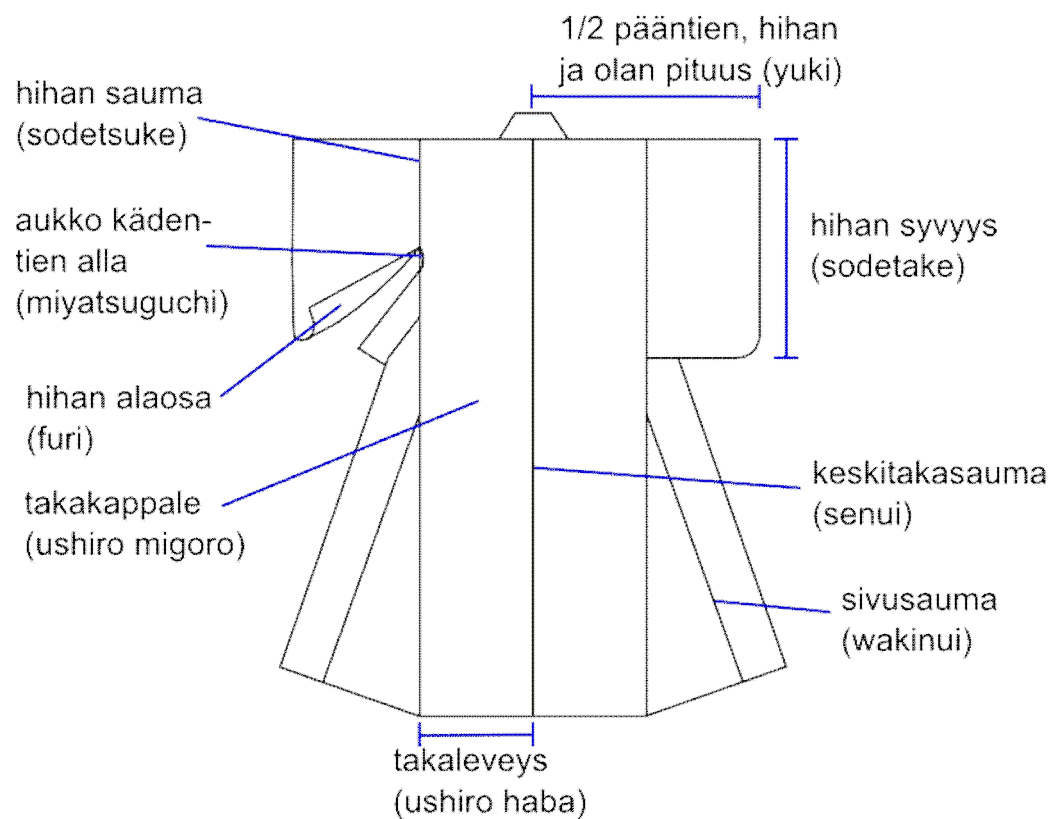
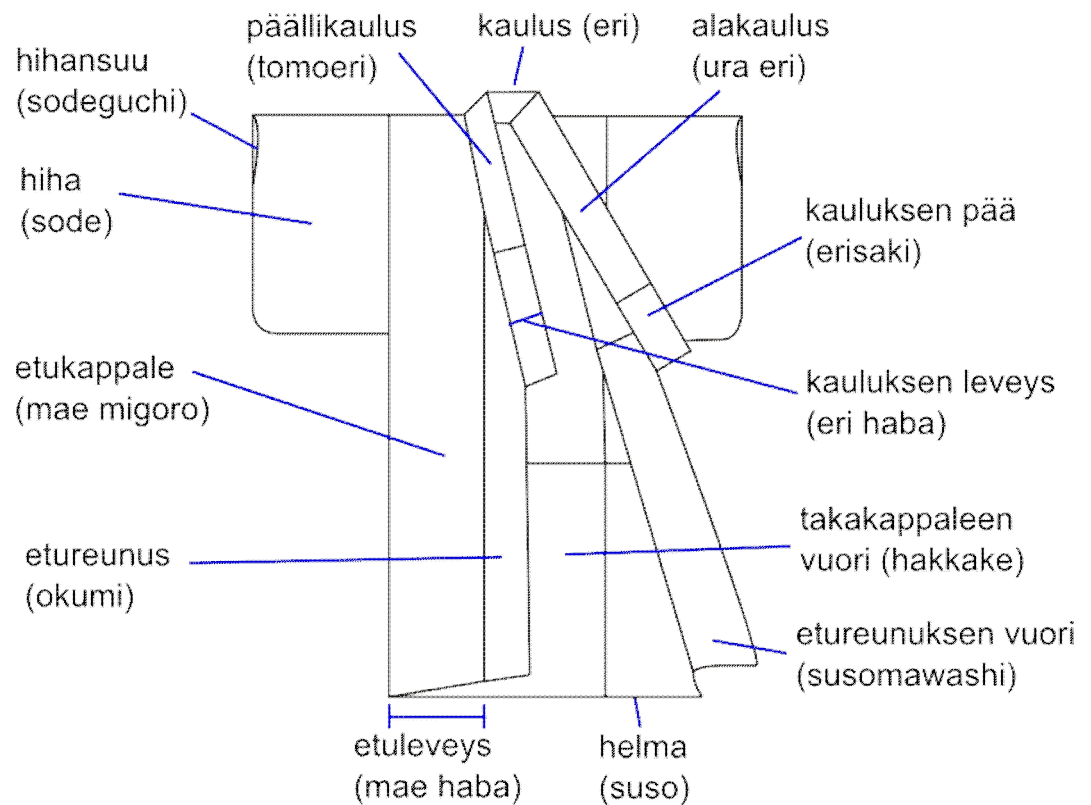
2.1 Kimonon muoto ja osat

Länsimaisessa muodissa on aina hyvin pitkälti ollut kyse erilaisista muodoista sekä vaihtuvista silhueteista. Kimonoissa sen sijaan vaihtuvat vain värit ja kuviot. Voisi sanoa, että kimono on kuin taideteos, sillä sen yksinkertainen muoto toimii ikään kuin taitavan kirjoijan, kutojan tai maalaajan maalaus pohjana. (Dalby 2001, 18.)

Kaikki kimonot ovat samanmuotoisia ja samankokoisia; kuka tahansa voi pitää niitä sukupuolesta, pituudesta tai painosta riippumatta (Yamanaka 1986, 42). Kimonot tehdään yhdestä peruskaavasta, joka muodostuu n. 30 cm leveistä suorakulmaisista kappaleista. Siinä ei ole lainkaan kaarevia, vartalon muotoa hakevia leikkauksia. Kimono ostetaan perinteisesti kangasrullana. Tätä n. 30 cm leveää kangasta kuluu yhteen kimoonon n. 9 metriä.

Kimonokangas leikataan ja ommellaan aina suoraan langansuuntaan. Valmis vaate voidaan purkaa ja ommella takaisin alkuperäiseen muotoonsa. Näin tehdään kaikkein hienoimmille kimonoille pesun yhteydessä. Yksinkertainen muoto mahdollistaa sen, että kimono ja obi voidaan taitella ja viikata suorakulmaisesti varastoimista varten. (Yamanaka 1986, 42.)

Kimonon eri osat ja niiden nimitykset näkyvät kuviossa 1. Kimono koostuu neljästä suorakulmaisesta kappaleesta: kaksi niistä muodostaa vartalon peittävän osan, toiset kaksi muodostavat hihat. Näiden neljän kappaleen lisäksi kimoonon kuuluu puolta pienempiä kappaleita, jotka muodostavat kimonon etureunuksen ja kauluksen. Kimono voi olla joko kokonaan tai osittain vuoritettu tai täysin vuoriton.



KUVIO 1. Japanilaisen kimonon osat (Yamanaka 1986, 42–43)

2.2 Kimonotyypit

Kimonoita on monen tyyppisiä, ja niitä valmistetaan erilaisia tilaisuuksia varten. Muodollisuuden ja kimonon arvokkuuden tason määrää usein kankaan laatu, kuviointi ja väri. Sama pätee kimonon obeihin. (Dalby 2001, 193.)

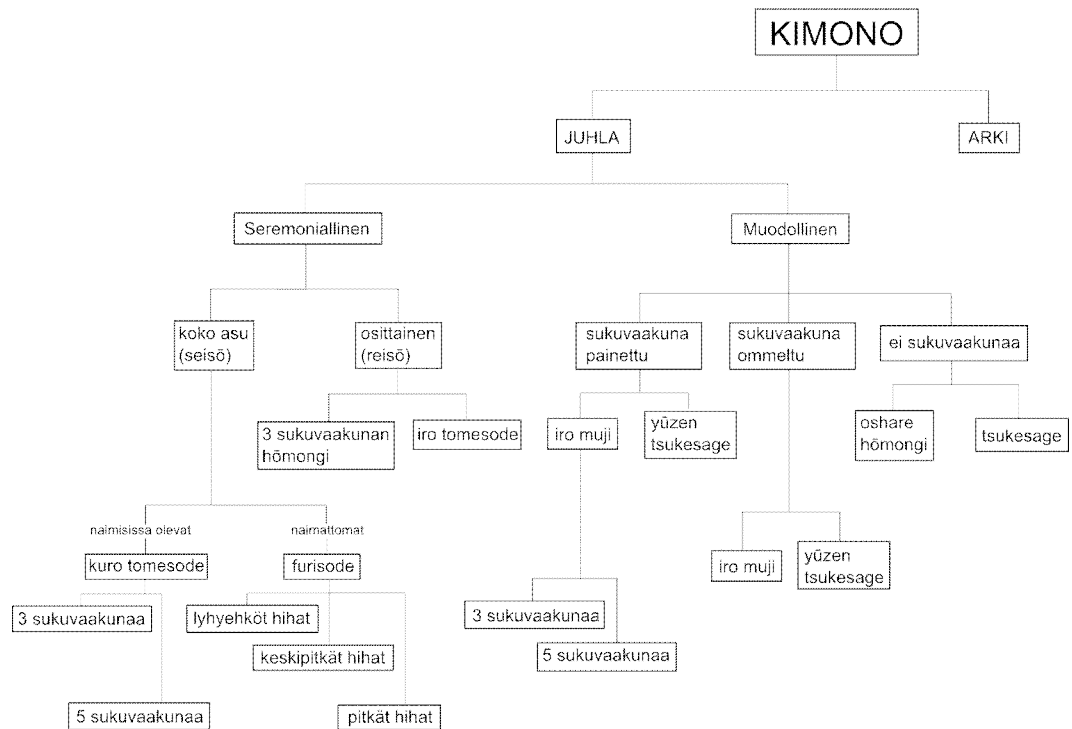
Tomesodet ovat naimisissa olevien naisten muodollisimpia kimonoita, niistä kaikkein muodollisin on kuro tomesode. Se on musta, ja siinä on kolme tai viisi sakuvaakunaa. Siinä on lyhyemmät hihat ja hieman pienemmät hihansuut verrattuna naimattoman naisen kimoon. Iro tomesode on kuro tomesoden kaltainen, mutta värikkäämpi ja hieman astetta epämuodollisempi. (Yamanaka 1986, 53–54.)

Furisode puolestaan on naimattoman nuoren naisen muodollinen kimono. Siinä on hyvin pitkät liehuvat hihat ja yleensä voimakkaat värit ja obissa koristeelliset solmut. Furisodessa vyötärön kohdalla ei yleensä ole kuviointia, sillä se jäisi koristeellisen obin alle. (Yamanaka 1986, 54.)

Kimonoista kaikkein muodollisin on uchikake, jota pidetään nykyisin morsiuspukuna. Se voi olla pohjaväritään esimerkiksi punainen tai oranssi ja kauttaaltaan voimakkaasti kuvioitu. Se eroaa muista kimonoista siten, että sitä pidetään auki toisen kimonon päällä eikä sen kanssa pidetä obia (Imperatore & MacLardy 2001, 178). Myös sen pituus eroaa tavallisesta, sillä se usein ylittää maahan saakka. Laahaavassa helmassa on puuvillatäyte. Morsiuspuku voi olla myös valkoinen, jolloin sitä kutsutaan shiromukuksi. Perinteisesti hääseremoniassa morsian pukeutuu aluksi shiromukuun ja myöhemmin uchikakeen. (Yamanaka 1986, 54.)

Muita kimonotyyppejä ovat mofuku, joka tarkoittaa surupukua, ja hōmongi, joka on naimattoman tai naimisissa olevan naisen vierailupuku. Muita hieman epämuodollisempia kimonoita ovat mm. monenlaisiin tilaisuuksiin sopiva tsukesage, jonka juhlavuutta säädetään obin valinnalla, yksivärinen iromuji sekä pienikuvioinen komon. Lisäksi voisi mainita hyvin yleisen puuvillaisen yukatan, joka on vuoriton ja jota käytetään yleensä kesällä erilaisissa festivaaleissa, mutta myös kotona oloasuna tai kylpytakkina. (Yamanaka 1986, 51–55.)

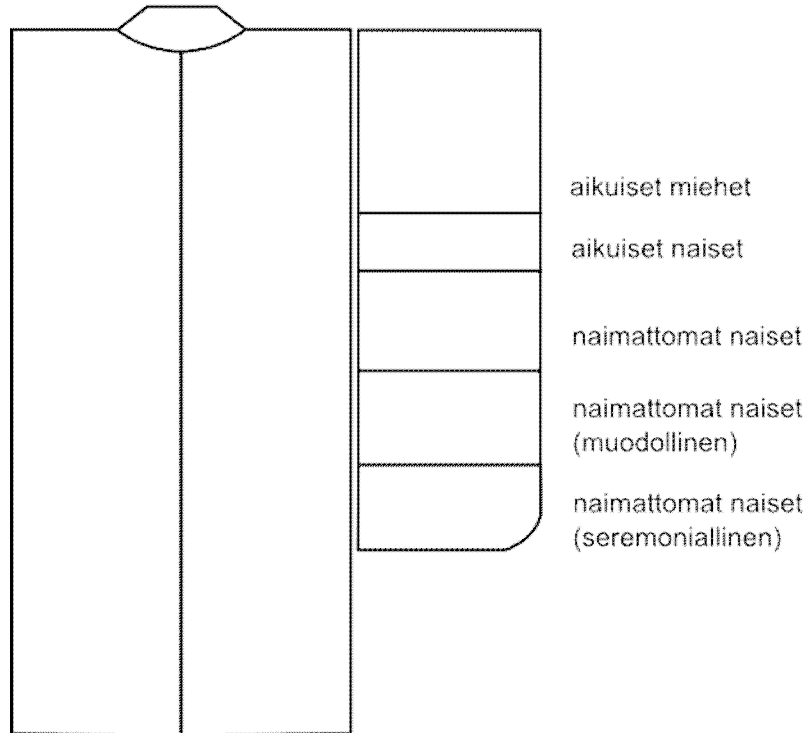
Kuviossa 2 esitellään tärkeimmät juhlakimonotyypit ja niiden muodollisuus suhteessa toisiinsa. Kuviossa alimmiksi sijoittuvat kimonotyypit ovat arvojärjestyksessä muodollisimpia.



KUVIO 2. Juhlalliset kimonotyypit ja niiden arvojärjestys (Dalby 2001, 194–195)

2.3 Kimonojen erot kantajansa perusteella

Vaikka kimonoon perusmuoto onkin aina sama, pieniä eroja niissä silti näkyy riippuen siitä, kuka sen kantaja on. Selvin ero lienee hihan pituus. Kuviossa 3 näkyy, kuinka siviilisääty ja ikä vaikuttavat hihan pituuteen. Naimattomilla, nuorilla naisilla hihat voivat olla hyvinkin pitkät ja liehuvat, kun taas vanhemmilla naisilla hieman vaatimattomammat.



KUVIO 3. Hihan pituus iän ja siviilisäädyn mukaan (Dalby 2001, 221)

Nuoremmilla naisilla myös kimonon kuviointi on hieman runsaampi. Myös kuvioinnin määrä ja sijainti vaihtelee, yleisesti ottaen voidaan sanoa, että mitä nuorempi on, sitä ylemmäs kuviointi yltää tomesoden helmasta. Kimonojen värit eroavat hieman sen kantajan mukaan. Yleensä katsotaan, että kirkkaimmat värit sopivat lapsille, kirkkaat pastellisävyt nuorille naisille ja murrettut, syvät sävyt sekä musta vanhemmille naisille. (Dalby 2001, 198–199.)

Myös kimonon kaulus takana muotoillaan hieman eri tavalla siviilisäädystä riippuen, joko U:n muotoiseksi naimisissa olevilla tai V:n muotoiseksi naimattomilla. Myös obin pukemisessa on eroavaisuuksia: naimisissa olevilla se sijaitsee hieman alempana kuin naimattomilla ja se solmitaan hieman yksinkertaisemmalle ja hillitymmälle solmulle. (Yamanaka 1986, 98–99.)

2.4 Kimonokankaat

Vaikka kimonoon muoto on aina sama, siinä käytetyt tekstiilit ja niiden kuviot vaihtelevat suuresti. Naisen kimonoon monimuotoisuus saadaan juuri erilaisilla väreillä ja kuvioilla. Kimonokankaissa käytetään luonnonkuituja, silkkiä, puuvillaa, pellavaa, villaa, mutta nykyisin myös tekokuituja, kuten viskoosia ja polyesteria. (Yamanaka 1986, 44.)

Kimonoon muodollisuus riippuu pääsääntöisesti materiaalista. Hienoimmat ja muodollisimmat kimonoit valmistetaan laadukkaista kankaista, useimmiten silkistä. Arkoimmat kimonoit valmistetaan puolestaan esimerkiksi puuvillasta, villasta tai kiillotomasta, kehrätystä silkistä. (Yamanaka 1986, 44.)

2.5 Kuvioit kimonokankaissa

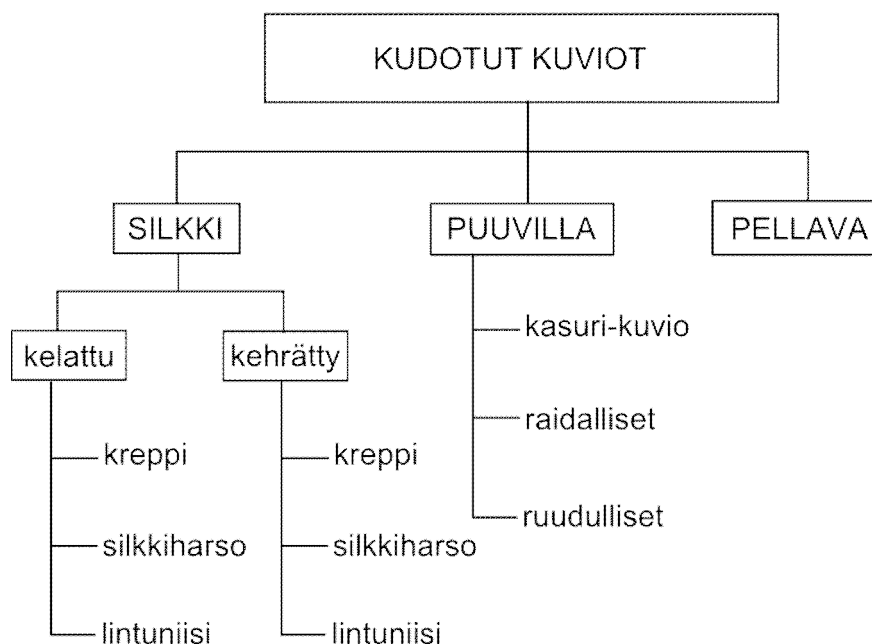
Kimonoissa näkee monenlaisia kuva-aiheita, tyypillisimpiä ovat erilaiset kasvi- ja kukka-aiheet, kuten esimerkiksi krysanteemit ja kirsikankukat. Joskus näkee myös japaninkielen kanji-kirjoitusmerkkejä. Sekä kanjeilla että kuvilla on erilaisia merkityksiä, useimmiten ne ovat onnea tuottavia.

Kuvioit, käsin tai koneella tehdyt, voidaan valmistaa monin eri tavoin: kutomalla, käsinmaalamalla, sabluunan avulla painamalla, solmu- tai estovärjäämällä, kirjoittamalla tai yhdistelemällä edellä mainittuja. Kimonokankaita kudotaan käsin vielä nykyäänkin, mutta käsinkudotut kankaat ovat todella kalliita, siksi suurin osa kimonoonkankaista on koneellisesti valmistettuja. Kimonoit voidaan luokitella sen perusteella, onko värjäysprosessi tehty ennen kutomista vai sen jälkeen. (Yamanaka 1986, 44.)

2.5.1 Kudotut kuvioit

Saki-zome-kimono tarkoittaa kimonoa, jonka kuvioit on kudottu. Kuvioit ovat useimmiten symmetrisiä tai geometrisiä, kuten esimerkiksi raitoja, ruutuja tai *kasuri*-kuvioita, jotka ovat eräänlaisia "splash"-kuvioita. Nämä kuvioit voidaan jakaa

omiin kategorioihinsa seuraavasti kankaan materiaalin perusteella: silkkiin kuuluvat kelattu silkki (*meisen* tai *habutae*), kreppi (*omeshi*), kehrätty silkki (*tsumugi*), silkkiharso (*sha*) sekä lintuniisikankaat (*ro*), puuvillaisiin kuuluvat "splash"-kuvioiset (*kasuri*), raidalliset (*shima*) sekä ruudulliset tai verkko-kuvioiset (*kōshi*) ja lisäksi voisi mainita myös pellavaiset (*jōfu*). (Yamanaka 1986, 44.) Kuviossa 4 esitellään kudottujen kuvioiden luokittelu kaaviomuodossa. Kimonojen kuvioita voidaan kutoa myös muilla sidoksilla, kuten esimerkiksi satiini- ja pomsisidoksilla.

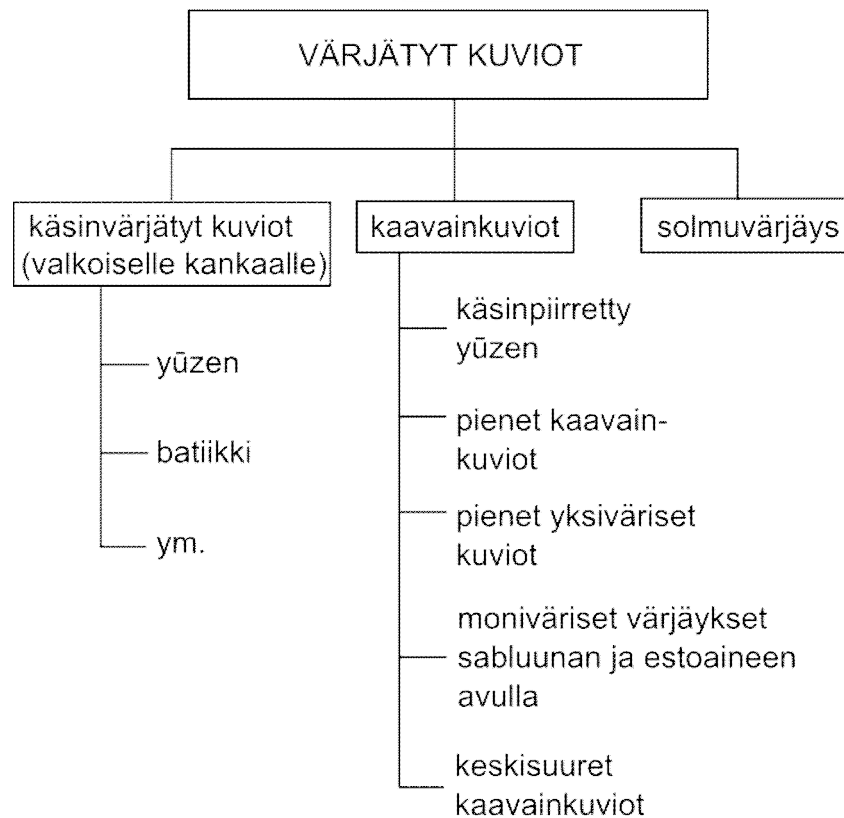


KUVIO 4. Kudottujen kuvioiden luokittelu (Yamanaka 1986, 44)

Kasuri-kankaiden valmistuksessa halutut kohdat loimi- tai kudelangasta sidotaan ja värjätään ennen kutomista. Tämä prosessi on vaivalloinen ja hyvin tarkka. Langat kehitään kehikolle, jossa valitut kuviokohdat sidotaan ja kastetaan väriin. Loimilankoja värjäämällä tehdyt kuviot ovat yleensä melko yksinkertaisia, mutta kudelangkoja värjäämällä saadaan aikaan monimutkaisempia kuvioita. (Mallett 1999.)

2.5.2 Värjätyt kuviot

Kutomisen jälkeen värjättyä kangasta kutsutaan *ato-zomeksi* eli värjätyksi kimonoksi. Eri värjäystapoja ovat valkoiselle kankaalle värjättyt kuviot (*gara-zome*), joihin kuuluu käsin maalatut kuviot (*tegaki-zome*), esimerkiksi Yūzen ja batiikki (*rōketsu*), kaavain kuviot (*kata-zome*), joihin puolestaan kuuluu käsin piirretyt yūzen-kuviot (*kata Yūzen*), pienet kaavain-kuviot (*kata komon*), pienet yksiväriset kuviot (Edo *komon*), moniväriset värjäykset sabluunan ja estoaineen avulla (*bingata*) sekä keskisuuret kaavainkuviot (*chū-gata*, joita käytetään ainoastaan *yukatasassa*), solmuvärjäykset (*kasuri-zome*) sekä kuvioton yksivärinen värjäys (*muji-zome*). (Yamanaka 1986, 44.) Kuviossa 5 esitellään värjättyjen kuvioiden luokittelu kaaviomuodossa.



KUVIO 5. Värjättyjen kuvioiden luokittelu (Yamanaka 1986, 44)

Yūzen on maalauksen ja värjäyksen yhdistelmä, jonka kehitti Miyazaki Yuzensai 1600-luvulla Kiotossa. Sitä käytettiin kimonojen värjäämisen lisäksi myös paperi-

sisä ja puisissa koriste-esineissä. (Kennedy 1990, 48.) Yūzenin avulla saatiin aikaan suuria ja yksityiskohtaisia kuvioita, joihin aikaisemmillä menetelmillä ei pystytty. Aluksi levitetään eräänlaista riisitahnaa, jonka kuivuttua maalataan haluttu alue. Riisitahnan tarkoitus on estää värin leviäminen halutun alueen ulkopuolelle. Myös taustaväri värjätään tällä samalla tekniikalla. Kuvio suojataan aluksi riisitahnalla, minkä jälkeen voidaan vapaasti maalata tausta. Riisitahnan apuna voidaan käyttää myös erilaisia kaavaimia. Kun maalaus on valmis, väri kiinnitetään höyryttämällä ja riisitahna pestään pois. Koska tämä menetelmä vaatii paljon aikaa, monia työvaiheita ja taitavaa maalaajaa, ovat yūzen-värjätyt kimonot kalliita. Ne ovat myös useimmiten olleet tilaustöitä. (Mallett 1999.)

Katazome-tekniikassa kuviot luodaan kaavaimien avulla. Riisitahna painetaan taidokkaasti leikatun ja öljytyn kaavaimen läpi kankaalle ja kuivauksen jälkeen kankaat upotetaan väriin. Tätä menetelmää käytettiin usein indigon sinisiin puuvillaisiin yukata-kimonoihin. (Mallett 1999.)

Surihaku on menetelmä, jossa värjäyksen yhteydessä kankaan pinnalle levitetään kultaista tai hopeista foliota. Riisitahnan levittämisen jälkeen lehtikulta tai -hopea painetaan osittain kuivuneen riisitahnan päälle. Ympäröiviltä alueilta metalli puutoaa pois. Surihaku-koristelua käytettiin ennen paljon dramaattisissa Noh-teatterin puvuissa, mutta sitä käytetään myös nykyään juhlavissa kimonoissa sekä seremoniallisessa uchikake-hääkimonossa. (Mallett 1999.)

Shibori-värjäyksessä kankaaseen sidotaan, ommellaan tai laskostetaan erilaisia muotoja ennen värjäystä. Värjäyksessä sidotut alueet jäävät valkoisiksi. Kangas saatetaan jättää värjäyksen jälkeen ryppyiseksi. (Mallett 1999.)

2.5.3 Kirjotut kuviot

Lisäksi voisi mainita kirjonnan, joka on melko yleinen tapa koristaa kimonoja. Japanilaiset käsityöläiset ovat käyttäneet kirjontaa luodakseen ylellisiä kuvioita etenkin hääkimonoihin. Kuvioinnissa käytetään hyödyksi silkkikuitujätettä ja erilaisia pitkän ja lyhyen tikin muunnelmia tai laakapistoa. Kokonaisia kuvioita muodostetaan kirjomalla, ja joskus ne vaikuttavat jopa kolmiulotteisilta. Kirjonnassa käytetään myös kulta- ja hopealankoja, jotka valmistetaan levittämällä foliota ohuelle kalvolle tai paperinauhalle, joka kierretään silkkilangan ympärille. Koska näitä metallisia lankoja ei pystytä tikkaamaan kankaan läpi, ne asetellaan kuvion mukaisesti kankaan pinnalle ja tikataan kiinni ohuella silkkilangalla. Kuvion ääriviivat saateetaan tehdä kulturalangalla tai kokonainen kuvio saatetaan muodostaa asettamalla kulturalankoja vieri viereen. (Mallett 1999.)

2.5.4 Tsumugi-silkki ja sen kuviot

Japanilaisten kimonokankaiden valmistuksessa käytetään erilaisia menetelmiä. Tsumugi on perinteistä käsinkehrättyä silkkiä. Se kehrätään toisarvoisista, jäljelle jääneistä kokongeista, kun parhaimmat on myyty eteenpäin. Tsumugissa pääkuvioita ovat raidat, ruudut ja kasuri-kuviot, jotka kudotaan kankaaseen. Joskus myös käsinmaalattuja kuvioita voi nähdä tsumugeissa. (Yamanaka 1986, 44.)

Tsumugin valmistus alkaa silkkiliiman poistolla kuumassa vedessä, jossa on leivontasoodaa sekä rikkihapoketta. Silkki huuhdellaan veteen toistuvasti. Kuivaus tapahtuu viileässä tilassa, auringon valolta suojassa. Jotta filamentti olisi helpompi vetää, silkkiä liotetaan liuoksessa, joka koostuu vedestä ja jauhetuista seesaminsiemienistä. Kehruu tehdään kiinnittämällä silkki esimerkiksi bambusta tai ruo'oista tehtyyn laitteeseen (*tsukushi*). Useat filamentit vedetään samanaikaisesti ja kierretään langaksi. Kehräjäjä kastaa langan sylkeen, jolloin langasta tulee vahvaa, elastista ja kiiltävää. Kuvioista riippuen, langankehruu yhtä kimonoa varten kestää 20–45 päivää. Tsumugin valmistuksessa lankaan lisätään tärkkiä ennen kudontaa, jotta se olisi siileämpi ja jotta se ei purkaantuisi liian helposti. Aluksi kimono on tärkein vuoksi melko jäykkä, mutta ajan myötä tärkki kuluu pois ja vaatteesta tulee mukavampi ja lämpimämpi. Tsumugista valmistetuissa kimonoissa on yksinkertainen maalaismai-

nen ja hieman kotikutoinen henki. Siksi se sopiikin hyvin arkivaatteeksi kotiin tai epämuodollisiin tilaisuuksiin. (Yamanaka 1986, 45–46.)

2.6 Värit ja vuodenajat kimonoissa

Japanilaisessa värisymbolismissa painotetaan vuodenaikojen merkitystä. Vanhojen tapojen mukaan tulisi pukeutua siten, että värit ja kuviot sopivat kuluvaan vuodenaikaan. (Hintsanen 2008.)

”Seremoniallisen kimonon kerrosten värin pitäisi muuttua kerran kuukaudessa. Tammikuussa käy syvä purppura ja vaaleanvihreä, helmikuussa karminpunainen ja purppura, maaliskuussa persikka ja khaki, huhtikuussa valkoinen ja viininpunainen, toukokuussa tummankeltainen ja purppura, kesäkuussa vaaleanvihreä ja keltainen, heinäkuussa punainen ja tummankeltainen, elokuussa ruskea ja taivaansininen, syyskuussa laventelinvärinen ja viininpunainen, lokakuussa ruusunvärinen ja harmaansininen, marraskuussa kirkkaanpunainen ja harmaanvihreä, joulukuussa laventelinvärinen ja syvänsininen.” (Hintsanen 2008.)

Tammi-helmikuussa suositaan esimerkiksi mänty-, luumu- ja bambuaihteita, maaliskuussa huhtikuussa kirsikankukka-, perhos- ja japaninsinisadeaihteita ja touko-kesäkuussa iiris-, paju- sekä lintuaihteita. Heinä-elokuuhun puolestaan sopivat lintu-, aalto- ja simpukka-aiheet, syys-lokakuussa ruoko-, vaahtera- ja krysanteemiaiheet sekä marras-joulukuussa lumiset bambuaiheet sekä mäntyaiheet. (Dalby 2001, 234.)

2.7 Kimonon pukeminen ja alusvaatteet

Perinteisesti on ollut tapana, että äiti opettaa tyttärelleen, kuinka kimono puetaan. Kimonon käsittelytaito on kuitenkin hiljalleen katoamassa, ja nykyisin on kimonokouluja, joissa opetetaan, kuinka kimono puetaan oikeaoppisesti. (Imperatore & MacLardy 2001, 12.)

Kimonon alle puetaan aluksi aluspaita (*hadajuban*) ja alushame (*susoyoke*). Koska kimonon muoto tulisi olla lieriön muotoinen, sen alla yleensä käytetään erilaisia

toppauksia ja liinoja, joiden tarkoituksena on täyttää vartalon koveria osia. Aluspaidan, -hameen ja toppausten päälle puetaan täyspitkä aluskimono (*nagajuban*) vasen puoli oikean päälle. Jos aluskimono on liian pitkä, voidaan ylijäävä kangas taitella vyötärölle vyötärönauhalla (*date-jime*). (Yamanaka 1986, 75.)

Kun varsinainen kimono puetaan, on tärkeää varmistaa, että takasauma on keskellä ja suorassa. Toisin kuin länsimaissa on totuttu, Japanissa sekä miehet että naiset pukevut kimonon siten, että vasen puoli on oikean puolen päällä. Kimono puetaan toisin päin vain vainajilla. Jos kimono on liian pitkä, niin ylijäävä kangas voidaan myös taitella vyön alle kuten aluskimonokin.

2.8 Obi-vyö

Obilla tarkoitetaan kimonon vyötä, joka on olennainen osa kimonoa. Sen tarkoituksena ei kuitenkaan ole pitää kimonoa kiinni, sillä sen alla on useita erilaisia nauhoja, apuvöitä ja kovikkeita, jotka pitävät kimonon tiukasti kiinni ja obin oikeassa asennossa. Obeja valmistetaan eri levyisiä ja erilaisista kankaista. Juhlavimmat ovat usein silkkiä ja valmistettu kuvioidusta brokadista. Ne ovat keskimäärin 3,5 - 4 m pitkiä ja 30 cm leveitä. Arkisemmat ovat puolestaan kapeampia ja yksinkertaisempia ja valmistettu edullisemmista materiaaleista. Obi voi olla kokonaan yksivärinen, kokonaan kuvioitu päästä päähän (*zentsū*) tai 60 % kuvioitu (*rokutsū*), jolloin kuvioitu osa on joko edessä tai solmun kohdalla takana (Yamanaka 1986, 67).

Alun perin obit olivat hyvin kapeita ja nauha- tai nyörimäisiä. Sekä miesten että naisten obit olivat tämän kaltaisia. Edo-kauden (1603–1868) aikana naisten vaateuksessa tapahtui muutoksia; hihat levenivät ja niistä tuli pitemmät ja liehuvammat. Sen myötä myös obi leveni, jotta kokonaisuus säilyisi esteettisesti tasapainoisena. (Dalby 2001, 47–48.)

Obi on tärkeä osa kimonoa, ja sen valinnalla voidaan usein säätää asun juhluvuutta. Yksi ja sama kimono voidaan muuntaa arkisemmasta muodollisemmaksi yhdistämällä se juhlavampaan obiin. Obien kuvioinnin ja solmun valintaan liittyy usein kirjoittamattomia sääntöjä, esimerkiksi jotkin solmut sopivat paremmin nuoremmille

naisille, toiset vanhemmille. Naimisissa olevilla obi sijaitsee hieman alempana kuin naimattomilla.

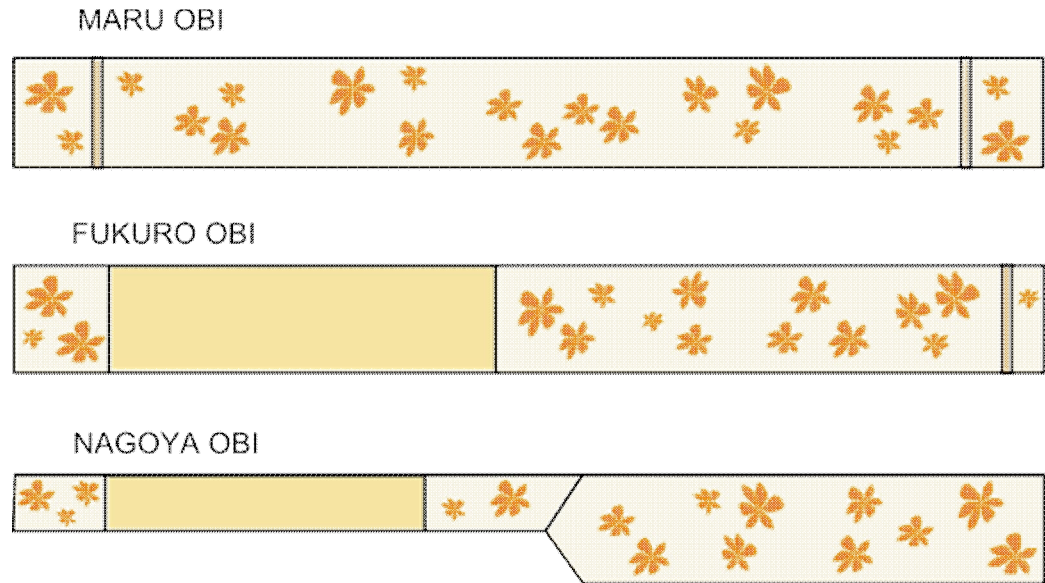
Kimonoasu tunnustetaan usein obin suuresta, koristeellisesta, selän puolelle solmistusta solmusta tai rusetista. Obi voidaan solmia monella tavalla. Sanotaan, että erilaisia solmuja on satoja. Ne useimmiten esittävät esimerkiksi kukkia, lintuja tai muita eläimiä. Tavallisimpia niistä ovat mm. rumpusolmu (taiko), pääskynen (fukura suzume) ja perhonen (chōchō musubi).

2.8.1 Obin pukeminen ja aputarvikkeet

Obi puetaan taittamalla se suunnilleen keskeltä kahtia, jolloin vyön leveydeksi tulee 15–20 cm, ja kiertämällä se 1 - 2 kertaa vartalon ympäri ja solmimalla se koristeelliselle solmulle. Obin alle laitettavat aputarvikkeet saattavat vaihdella obista ja solmusta riippuen. Tavallisesti obin alle laitetaan obi *ita*, joka on kankaalla päällystetty pahvilevy. Sen tarkoituksena on pitää obi sileänä ja tasaisena. Obi *makura* on puolestaan pieni tyyny, jonka tehtävänä on tukea ja antaa muoto solmulle. Eri solmuissa saatetaan käyttää hieman erimuotoisia tyynyjä. Obi-*age* on huivin kaltainen kangas, jonka tehtävä on tukea obi oikealle paikalle, auttaa solmun tekemistä ja peittää obi *makura*. Obi-jime on koristenauha tai -nyöri, joka sidotaan obin ympärille. Pyöreät, nyörimäiset obi-jimet ovat yleensä muodollisempia kuin litteät, nauhamaiset. Obi-jimeen voidaan kiinnittää pieni koriste, obidome.

2.8.2 Obi-tyypit

Obit luokitellaan valmistustavan sekä sen mukaan, missä niitä pidetään. Kankaita, värejä ja kuvioita on erilaisia eri tilaisuuksiin ja vuodenaikoihin. Kuviossa 6 on esiteltynä kolme tunnetuinta obityyppiä.



KUVIO 6. Tunnetuimmat obityypit

Maru obi on hienoin ja juhlavin obi. Se valmistetaan n. 66 cm leveästä brokadista, joka taitetaan pitkittäissuunnassa kahtia ja ommellaan jäykän vuorikankaan ympärille. Se on hyvin painava, paksu ja jäykkä, eikä sitä nykyään enää pidetä kuin erityistilaisuuksissa, pääsääntöisesti häissä. Valmiin maru obin leveys on n. 32 cm ja pituus 420 cm. (Yamanaka 1986, 68.)

Fukuro obi on hieman maru obia vähemmän juhlallinen ja sopii käytettäväksi nykyään hääpuvun kanssa sekä muissa seremoniallisissa tilaisuuksissa. Se valmistetaan joko kutomalla putkeksi, jolloin sitä kutsutaan honbukuroksi, tai ompelemalla kaksi erillistä kappaletta yhteen, jolloin sitä kutsutaan puolestaan nui-bukuroksi. Nykyään fukuro obit ovat useimmiten jälkimmäistä tyyppiä, joissa näkyvässä oleva puoli on koristeellista brokadia, joko kokonaan tai 60 % kuvioitua, ja vartaloa vasten oleva puoli on sen sijaan yksiväristä kangasta. Fukuron leveys on 30 cm ja pituus 420 cm. (Yamanaka 1986, 69.)

Nagoya obi melko yleinen. Sen muoto poikkeaa selvästi muista obeista, sillä sen toinen pää on kapea ja toinen leveä, jotta solmiminen olisi helpompaa. Sen kuviot ovat joko kudottuja tai värjättyjä, mutta sitä valmistetaan myös yksivärisenä, mus-

tana tai valkoisena, jolloin sitä pidetään surupuvun kanssa. Nagoyan leveys on 30 cm ja pituus 360 cm. (Yamanaka 1986, 69.)

Fukuro nagoya obi on fukuron ja nagoyan yhdistelmä. Se on kevyt ja mukava päällä. Fukuro nagoyan leveys on 30 cm ja pituus 360 cm. Odori obi on pisin obi (pituus 450 cm, leveys 31 cm), ja se on suunniteltu pidettäväksi japanilaisen tanssin (odori) esiintymisasun kanssa. Muita obeja ovat arkikimonon tai yukatan kanssa käytettävä hitoe obi, jota valmistetaan eri leveyksillä ja pituuksilla, han haba obi sekä tsuke obi, jossa on valmiiksi ommeltu solmu. (Yamanaka 1986, 69.)

2.9 Kimonon hoito

Tärkein seikka kimonon hoidossa on yksinkertaisesti se, että välttää kimonon likaantumista pesemällä kädet ennen sen pukemista ja riisumista. Käsien rasvaiset tahrat saattavat houkutella koita ja muita hyönteisiä. Kaula, käsivarret ja jalat tulisi myös olla puhtaat ennen pukeutumista. Kun kimonon kanssa lähtee ulos, tulisi mukana olla kolme nenäliinaa. Yksi pitsinen nenäliina on kaunis lisä asusteena, jota voi pitää käsien alla istuessa. Toisen liinan tulisi olla valkoinen ja melko suuri, jonka voisi levittää syliin ruokailtaessa. Kolmannen liinan tulisi olla suuri ja värillinen. Sitä voisi käyttää kun esimerkiksi kuljetaan autolla ja voi pyyhkiä tahrat kimonosta ja käsistä. (Yamanaka 1986, 118.)

Kimono tulisi tuulettaa hyvin ennen vaatekaappiin laittamista. Paras tapa on levittää se pitkälle tangolle, jotta hihat saadaan levitettyä sivuille mahdollisimman suoriksi. Kimono tulisi ripustaa viileään, ilmavaan tilaan, jotta kosteus ja ruumiinlämpö haihtuisivat helposti ja rypyt siliäisivät. Kun pöly harjataan kaulukselta, olalta ja miehustalta tulisi harjata kuteen suuntaan. (Yamanaka 1986, 118.) Harjaus ja puhdistus muutenkin kannattaa tehdä kuteen suuntaan, sillä kudotuissa kuvioissa kulkee usein pitkiä lankajuoksuja, joiden vetämistä ja vaurioittamista tulisi välttää.

Kun tahroja poistetaan, syliin tulisi levittää valkoinen pyyhe, jonka päälle kimono levitetään. Jos kimoonon tulee mutatahroja, tulisi niiden antaa kuivua kokonaan

ennen niiden harjaamista pois pehmeällä harjalla. Tämän jälkeen alue tulisi käsitellä samettipalaseella kuteen suuntaan. (Yamanaka 1986, 118.)

Kuten kimonokin, myös obi tulisi tuulettaa hyvin säännöllisesti. Rypyt tulisi silittää aina nurjalta puolelta. Kimono ja obi taitellaan hyvin ennen vaatekaappiin laittamista. Koska kaikki leikkaukset ja saumat ovat suoria, kimono voidaan taittaa saumojen kohdalta ja viikata suorakulmaiseksi pinoksi. Obin taittelussa käytetään taitosten kohdalla kangasta tai paperirullia estämään terävien rypyyden muodostumista. (Yamanaka 1986, 119.)

2.10 Kimonojen ja obien hankinta

Vaikka useimmiten kimonot valmistetaan silkistä, niitä saa myös paljon muistakin materiaaleista, kuten esimerkiksi viskoosista, polyesteristä ja muista teko-kuiduista sekä erilaisista sekoitteista. Paljon näkee myös esimerkiksi polyesterisiä, satiinisista kimonoita, joissa on toki kimonon kaltainen muoto, mutta jotka ovat ennemminkin aamutakkeja, kuin perinteisiä kimonoja. Käytettyjä kimonoja etsiessä netistä kannattaa etsiä ”kimono”-sanaa tarkemmilla hakusanoilla, kuten esimerkiksi furisode, hōmongi jne. tai obeja etsiessä sanoilla fukuro obi, maru obi jne.

Tärkein ominaisuus, joka tulisi ottaa huomioon, on ensinnäkin se, millä tekniikalla kuviointi on saatu aikaan eli onko kuviot värjätty vai kudottu. Jos kuviot on esimerkiksi käsinmaalattu, saattaa hinta olla korkea, mutta myös puhdistus voi olla erittäin vaikeaa. Jos ostaa online-kaupasta, olisi hyvä nähdä kuva koko tuotteesta. Käytettyjen tuotteiden kohdalla on erityisen tärkeää, että mahdollisista tahroista ja kulumista on nähtävissä myös kuvat ja selvitykset, joista selviää niiden sijainti tuotteessa.

2.11 Kimonolla tulevaisuus

Globalisaation ja nopeasti muuttuvan väestörakenteen vuoksi kimonokauppa on romahtanut. Japanin kasvava vauraus on tuonut mukanaan uudet kulttuuriset arvot. Kimonojen kysyntä on vähentynyt huomasti, sillä yhä vähemmän ihmisiä päättää

mennä naimisiin ja perustaa perheen ja yhä useammat valitsevat länsimaisen hääpuvun traditionaalisen kimonon sijaan. Kimonon tekijät ovat joutuneet vaihtamaan japanilaisen silkin halvempaan, kiinalaiseen silkkiin, ja yli 90 prosenttia uusista kimonoista on valmistettu kiinalaisesta silkistä. Monet ikivanhat kimonotalot ovat avanneet kutomoja Kiinassa ja monet nuoret japanilaiset käsityöläiset ovat jättäneet kimonoteollisuuden. Todellisia kimonomestareita, jotka osaavat valmistaa kimonon alusta lähtien itse, ei ole enää kuin muutama. (Faiola 2006.)

3 KIERRÄTYS JA KEHDOSTA KEHTOON -AJATTELU

Nykyään käytetään paljon ympäristöön ja kierrätykseen liittyviä sanoja, jotka tuntuvat tarkoittavan samoja asioita ja saattavat mennä helposti sekaisin. Tekniikan sanastokeskuksen TEPA-termipankin mukaan kierrätys tarkoittaa jätteiden, käytöstä poistettujen hyödykkeiden tai tuotannosta yli jääneen materiaalin hyödyntämistä. Uusiokäytöllä tarkoitetaan jätteiden kierrätystä takaisin tuotannon raaka-aineeksi. Uusiotuote on uusiomateriaaleista valmistettu tuote, esimerkiksi uusiopaperi. Uudelleenkäytöllä tarkoitetaan tuotteen palauttamista uudelleen käyttöön sellaisenaan tai korjattuna tai muuttamalla sen käyttötarkoitusta. (TEPA-termipankki 2010.)

3.1 Ekotehokkuus

Ekotehokkuus tarkoittaa sitä, että pyritään tuottamaan enemmän käyttäen mahdollisimman vähän materiaaleja, raaka-aineita ja energiaa. Tuotteen elinkaaren aikana ilmeneviä haitallisia ympäristövaikutuksia pyritään vähentämään. Tuotteen ekotehokkuutta voidaan lisätä esimerkiksi ”valitsemalla raaka-aineita ja energia- ja kuljetusmuotoja, joiden elinkaaren aikainen energian ja materiaalinkulutus on vähäinen, tehostamalla tuotantoprosessien raaka-aineen ja energian käyttöä, minimoimalla ja tehostamalla kuljetuksia ja pakkaamista, kehittämällä tuotteen palvelevuutta, pitkäikäisyyttä, monikäyttöisyyttä ja huollettavuutta ja kehittämällä tuotteen ja sen osien uudelleenkäyttäjärjestelmiä”. (Valtion ympäristöhallinto 2010.)

3.2 Elinkaariajattelu

Tuotteiden suunnittelussa ja materiaalien valinnassa tulisi ottaa huomioon valmistukseen tarvittavien raaka-aineiden sekä tuotteiden käytöstä aiheutuvat ympäristövaikutukset ja pohtia valmiiksi tuotteiden kierrätettävyyttä. Ympäristövaikutuksia voidaan järjestelmällisesti tarkastella selvittämällä aluksi tuotteen elinkaari. (Valtion ympäristöhallinto 2010.) Elinkaaren tarkastelussa tulisi ottaa huomioon valmistuksen jokainen vaihe, aina raaka-aineiden hankinnasta tuotteen hävittämiseen asti. Tarkastelun kohteena tulisi siis olla raaka-aineiden ja energialähteiden otto luon-

nosta, jalostus ja kuljetus, materiaalien valmistus ja kuljetus, puolivalmiiden ja valmiiden tuotteiden valmistus, jakelu ja käyttö, käytetyn tuotteen tai materiaalin mahdollinen hyötykäyttö sekä loppusijoitus ja ainesosien palautuminen luontoon. Jokaisessa vaiheessa käytetään erilaisia panoksia, kuten materiaaleja, energiaa, vettä sekä maapinta-alaa ja aiheutetaan erilaisia päästöjä ilmaan, veteen ja maaperään. Tämän lisäksi saatetaan aiheuttaa muitakin muutoksia luonnonolosuhteissa. (Ketola 1999.)

3.3 Uudelleenkäyttö ja kierrätys

Tuotteen uudelleenkäyttö tarkoittaa tuotteen käyttämistä uudelleen kokonaisuena joko samaan tai johonkin uuteen tarkoitukseen. Ympäristön kannalta on parempi, ettei tuotteen alkuperäinen muoto muuttuisi, silloin ylimääräisiä käsittelyjä ei tarvita. Tuotteen uudelleen käyttö edellyttää, että tuote on ajaton ja kestävä. Jos tuotetta sinällään ei pystytä käyttämään uudelleen, tulisi selvittää onko mahdollista uudelleenkäyttää joitain sen osia. Kierrätettävää tuotetta suunnitellessa tulisi ottaa huomioon, että tuotteen täytyy olla helposti purettavissa osiin. Siinä käytettävien materiaalien täytyy myös olla kierrätykseen sopivia. Materiaalin kierrätettävyydellä ei juuri ole kovin suurta merkitystä, jos sille ei ole olemassa sopivaa kierrätysjärjestelmää. (Ketola 1999.)

3.3.1 Tekstiilien kierrätys

Käytettyjen tekstiilien keräys ja muokkaaminen uudelleen raaka-aineiksi ei ole uusi keksintö. Vuosisatojen ajan vanhoja vaatteita on käytetty esimerkiksi matonkuteisiin ja erilaisina täytemateriaaleina. Kierrätystekstiileistä on myös valmistettu mm. setelirahojen raaka-aineena käytettyä lumppupaperia. Tekstiilien teollinen kierrätys alkoi 1800-luvulla, jolloin kehitettiin repimäkoneet, joilla tekstiilit revittiin tehokkaasti silpuksi ja muokattiin näin uudelleen kuitumuotoonsa. (Talvenmaa 1993, 68.)

Tekstiilien kierrätyksessä puhutaan ns. suljetusta sekä avoimesta kierrosta. Suljettu kierto tarkoittaa, että kierrätysmateriaalia käytetään samanlaisten tuotteiden valmistuksessa; tämän myötä tuotteen raaka-aineen tarve vähenee. Avoin kierto puolestaan tarkoittaa sitä, että kierrätetystä materiaalista valmistetaan jokin muu tuote, kuin mikä se on alun perin ollut. Tällä tapaa jonkin muun tuotteen valmistuksen raaka-aineen tarve vähenee. Avoimessa kierrossa uusiomateriaalin arvo alenee kierrätyskertojen mukana, tätä kutsutaan down-cyclingiksi. Avointa kiertoa käytetään useimmiten teollisuudessa, kun taas suljettua kierrosta käytetään usein esimerkiksi yksittäisten vaatteiden kohdalla. (Suojanen 1997, 60–61.)

Mekaanisessa kierrätyksessä tekstiilien repimisen jälkeen kuitu karstataan ja näin saadusta kuitukuidusta voidaan kehretä lankaa tai valmistaa kuitukangastuotteita. Uusiokuitua voidaan myös käyttää täytemateriaalina esimerkiksi peitoissa ja pe-tauspatjoissa. Mekaaninen menetelmä käy kaikille kuituraaka-aineille, mutta haluttuina kierrätysmateriaalia ovat villatekstiilit. Niistä voidaan valmistaa esimerkiksi tweed-tyyppistä lankaa, paloturvahuopia ja öljynimeytysmattoja. (Talvenmaa 1993, 68.)

Tekstiilien sulatusmenetelmä sopii ainoastaan synteettisille tekokuiduille. Tässä menetelmässä kuituaines sulatetaan lämmön avulla ja se valmistetaan edelleen muovituotteiden raaka-aineiksi. Synteettiset kuidut ja muovit on valmistettu samoista lähtöaineista. Sulatetusta materiaalista voitaisiin periaatteessa myös valmistaa uudelleen kuituja, mutta ne eivät olisi tarpeeksi hyvälaatuisia. Ongelmalliseksi tämän menetelmän tekee myös se, että nykyisin suuri osa tekstiileistä valmistetaan sekoitemateriaaleista. (Talvenmaa 1993, 68.)

Kemiallinen kierrätys on myös ainoastaan synteettisille tekokuiduille sopiva menetelmä. Tässä menetelmässä tuotteet palautetaan kemiallisilla prosesseilla alkuperäiseksi lähtöaineiksi. Kemialliseen kierrättämiseen tarvittavat laitteet ovat hyvin kallista ja Euroopassa niitä on vain muutamilla isoilla kuidunvalmistajilla. (Talvenmaa 1993, 68.)

Tällä hetkellä hyvin realistinen kierrätysmenetelmä tekstiileille on polttaminen ja siten lämpöenergian talteen ottaminen. Polttolaitosten ympäristöissä asuvien keskuudessa tämä kuitenkin herättää usein vastustusta. Sitä paitsi jätelakikin velvoittaa hyödyntämään ensisijaisesti jätteen sisältämän aineen ja vasta toissijaisesti energian ja siihen tarvitaan aina ympäristöviranomaisten lupa. Polttoon kannattaisi käyttää tiettyjä synteettisiä tekokuituja. Paras tekokuitu tähän tarkoitukseen on polypropeni, koska sen lämpöarvo on lähes polttoaineen luokkaa. Luonnonkuidut ja muuntokuidut kannattaisi ensisijaisesti kierrättää mekaanisella menetelmällä. (Jätelaki 6 §, Talvenmaa 1993, 68.)

Suomessa realistisin kierrätystapa on kirpputori- ja vaatekeräystoiminta, mutta myös mekaaninen kierrätys sekä tekstiilijätteen poltto. Tekstiilien kierrätys ei ole teknisesti vaikeaa. Teollisuuden tekstiilijätteet ovat useimmiten puhtaampia ja paremmin hyödynnettäviä kuin kotitalouksista peräisin olevat tekstiilit, niissä ei yleensä ole nappeja, vetoketjuja tai muita poistettavia osia. Useimpien kierrätysmerkkien kriteerien mukaan teollisuuden tekstiilijäte ei kuitenkaan ole varsinaista kierrätyskuitua, sillä se ei ole käynyt läpi kulutusta ja käyttöä. (Talvenmaa 1993, 68–69.)

Tekstiili- ja vaatetusosalalla olisi varmasti halukkuutta kierrätykseen, mutta se ei ole taloudellisesti vielä kovin kannattavaa. Ympäristöviranomaiset eivät ole kovin kiinnostuneita tekstiilijätteiden keräämisestä, koska tekstiilijättemäärä on hyvin pieni muihin jätemääriin verrattuna. Kierrätysmateriaaleille tulisi miettiä sille parhaiten soveltuva käyttötarkoitus, sen myös pitäisi olla halvempaa kuin alkuperäinen raaka-aine. Kierrätyksellä hyvin kehitettynä on monia mahdollisuuksia. (Talvenmaa 1993, 69.)

3.3.2 Vintage ja keräilykohteet

Noin 1 - 2 % kierrätetyistä tuotteista voidaan luokitella keräilykohteiksi ja vintage-tuotteiksi. Vintage-vaatteiksi mielletään yleensä vaatekappaleet ja pukineet, jotka on valmistettu 1920–1960-luvulla. Hawleyn essee Hethornin ja Ulasewiczin koamassa kirjassa Sustainable Fashion käsittelee vaatteiden kierrätystä ja vintage-vaatteita. Hänen mukaansa vintage-termi on kuitenkin hieman harhaanjohtava, ja

hän ehdottaa käytettäväksi mieluummin keräilykohde-sanaa. Tuotteet, joilla on keräilyarvoa, ovat esimerkiksi vanhat huippumuoti-vaatteet ja -asusteet, 1950-luvun keilapaidat ja esiliinat, vanhat Levi's, Lee tai Wrangler – farkut sekä erilaiset antiikkiset asusteet. Pois heitettyt vintage- ja keräilyvaatteet ovat usein huonossa kunnossa ja ne vaativat huoltamista ja korjaamista, mutta siten niiden arvo kuitenkin kasvaa. Vintage-vaatteiden ja muiden keräilykohteiden huoltaminen ja tuominen takaisin käyttöön voidaan ajatella myös uudelleenkäyttämiseksi. (Hethorn & Ulasewicz 2008, 218–220.)

3.4 Kehdosta kehtoon -ajattelu

Cradle to cradle- eli kehdosta kehtoon ajattelun esittivät William McDonough ja Michael Braungart kirjassaan *Cradle to Cradle: Remaking the way we make things*. Se rakentuu jatkoksi cradle to grave- eli kehdosta hautaan – ajatteluun, joka painottaa tuotteen koko elinkaaren tarkastelun tärkeyttä ympäristön kannalta. Sen mukaan materiaali ei vaan ilmesty ja katoa muodin kiertokulun mukaan, vaan ne ovat peräisin luonnosta ja palaavat lopulta takaisin luontoon. Elinkaaren jokaista vaihetta tulisi seurata, jotta voitaisiin minimoida niiden ympäristövaikutukset. Kehdosta hautaan -ajattelutavassa on kuitenkin puutteita, koska se ei ota huomioon, että luonnonvarat eivät ole loputtomat, materiaalilähteinä tulisi käyttää enemmän uusiutuvia luonnonvaroja. Lisäksi on otettava huomioon, ettei jätettä voida varastoida loputtomiin. (Braungart & McDonough 2009, 102–103.)

Kehdosta kehtoon on vertauskuva sille, että tuotteen elinkaaren lopussa se liittyykin toisen, uuden tuotteen elinkaareen. Vanha tuote tai osia siitä käytetään materiaalina uudessa tuotteessa. Tällöin suunnittelulla ja tuotekehityksellä on suuri rooli. Kehdosta kehtoon -ajattelun mukaan ei tulisi ajatella lineaarisesti, kuten on totuttu, vaan kehämäisesti. Tuotteita tulisi tuottaa siten, etteivät ne koskaan päätyisi jätteeksi. Niistä tulisi sen sijaan uusien, laadukkaiden tuotteiden ”ruokaa”. Kehdosta kehtoon -kiertokulkuja kehittäessä tulisi McDonoughn ja Braungartin mukaan ottaa mallia luonnosta. Tuotteita, joiden elinkaari pohjautuu kehdosta kehtoon -ajatteluun, ovat esimerkiksi kierrätyslasipullot. (Braungart & McDonough 2009, 105–109.)

Tuotteen kestävyys on tärkeimpiä ominaisuuksia ekologisuuden kannalta. Braungartin ja McDonoughin mukaan osa Yhdysvalloissa valmistetuista tuotteista, jotka on valmistettu kestäväksi, n. 90 % tuotteen valmistukseen käytetystä raaka-aineista päätyy miltei heti jätteeksi. Usein itse tuotekaan ei kestä kauempaa; jotkin tuotteet valmistetaan siten, että ne hajoavat lähes heti ja uuden tuotteen ostaminen tilalle on halvempaa kuin vanhan korjaaminen. (Braungart & McDonough 2009, 27–28.)

On myös tärkeää, ettei tuote sisällä mitään ylimääräistä, kuten esimerkiksi haitallisia aineita. Tuotteet, jotka siitä huolimatta, että ne ovat säädöksen mukaisia, tarpeeksi kestäviä ja edullisesti valmistettavia, saattavat silti sisältää ylimääräisiä aineita. Näitä tuotteita Braungart ja McDonough kutsuvat hiomattomiksi tuotteiksi eli *crude products*. Ne ovat tuotteita, jotka sisältävät aineita, jotka eivät ole välttämättömiä ja jotka saattavat olla ihmiselle tai luonnolle haitallisia. (Braungart & McDonough 2009, 37–38.)

Vähentäminen, uudelleenkäyttäminen, kierrättäminen ja sääteleminen (*Reduce, Reuse, Recycle & Regulate*) ovat eko-tehokkuuden periaatteita. Vähentäminen voi tarkoittaa haitallisten aineiden, päästöjen, raaka-aineiden käytön tai itse tuotteen koon pienentämistä ja vähentämistä. Braungartin ja McDonoughin mukaan vähentäminen ei kuitenkaan lopeta luonnonvarojen ehtymistä, vaan ainoastaan hidastaa, mutta kuitenkin antaa ehtymisen tapahtua pienissä määrissä ja pidemmällä aikavälillä. (Braungart & McDonough 2009, 53–55.)

Uudelleenkäytössä puolestaan jätteet ja niiden sisältämät haitalliset aineet eivät katoa, vaikka niin saatetaan kuvitella. Tosiasiassa ne vain siirtyvät toiseen paikkaan, jossa ne saattavatkin olla haitallisia. Tärkeää uudelleenkäytössä on, että tuote on alusta lähtien suunniteltu uudelleenkäytettäväksi ja siten myös turvalliseksi luonnolle ja ihmisille. Kierrätys, *recycling*, on Braungartin ja McDonoughin mukaan ennemminkin *down-cycling*, jossa materiaalin laatu laskee joka kierrätyskerralla. Sen lisäksi haitallisten aineiden erottaminen kierrätettävästi materiaalista on usein vaikeaa tai jopa mahdotonta, jolloin ne saattavat esimerkiksi polttaessa päätyä luontoon. (Braungart & McDonough 2009, 55–59.)

Säätelyminen, eli lakien laatiminen ja niiden valvominen, on jo itsessään Braungartin ja McDonoughin mielestä merkki suunnittelun epäonnistumisesta. Vaikka ympäristöä koskevat lait ovatkin erittäin tärkeitä, hyvän designin ei tulisi tarvita säätelyä lainkaan. Vaikka eko-tehokkuus ja sen periaatteet ovatkin ihailtava konsepti, se ei kuitenkaan Braungartin ja McDonoughin mukaan ole strategia, joka menestyisi pitkällä aikavälillä. Se toimii saman systeemin mukaisesti, joka alun perin myös ongelman aiheutti. (Braungart & McDonough 2009, 59–63.)

Braungart ja McDonough painottavat, että ihmisten tulisi ottaa luonnosta mallia. Luonnon tehokkaassa kehdoista kehtoon -systeemissä mitään ei hukata ja heitetä pois. Jätteen käsitettä ei luonnossa yksinkertaisesti ole. He painottavat myös, ettei mitään edes voi heittää ”pois”, koska mikään ei vain katoa maan päältä. Maan systeemi on suljettu, eikä mitään poistu. Kaikki peruselementit mitä Maassa on luonnostaan, ovat hyvin arvokkaita, eikä suinkaan loputtomia. (Braungart & McDonough 2009, 103.)

Braungart ja McDonough esittävät käsitteet biologinen ja tekninen aineenvaihdunta (*biological and technical metabolism*). Materiaalit ja tuotteet, jotka on suunniteltu palaamaan biologiseen kiertokulkuun, ovat heidän mukaansa biologisia ravinteita. Teknisiä ravinteita ovat puolestaan materiaalit ja tuotteet, jotka on suunniteltu palaamaan tekniseen kiertokulkuun, takaisin teollisuuden raaka-aineiksi. (Braungart & McDonough 2009, 105–115.)

Kehdosta kehtoon -ajattelussa monimuotoisuuden kunnioittaminen on tärkeää. Muotoilussa ja suunnittelussa se tarkoittaa sitä, että otetaan huomioon, miten tuote valmistetaan, käytetään ja kuka sitä käyttää. Kehdosta kehtoon -ajattelussa tuotteella voi olla monia erilaisia käyttötarkoituksia ja käyttäjiä eri aikoina. Toisin sanoen tuotteen muuntuvuus on etu. Myös tuotteen pakkauksella voi olla monia käyttötarkoituksia. Esimerkkinä hyvin muuntuvasta ja monipuolisesta pakkauksesta Braungart & McDonough mainitsivat ranskalaisen hillopurkin, jota voi käyttää juomalasina hillon loputtua. (Braungart & McDonough 2009, 139–140.)

3.5 Obin uusio- ja uudelleenkäyttö

Obit soveltuvat melko hyvin uudelleenkäytettäväksi. Ne ovat kulttuurisesti merkittäviä ja tunnettuja, ne soveltuvat siten hyvin keräilykohde-kategoriaan. Vanhoilla, hyvin säilytetyillä ja hyväkuntoisilla obeilla voi olla antiikkiarvoa, mutta myös uudemmilla on keräilyarvoa. Niitä voi uudelleenkäyttää monin tavoin, ellei niiden tavanomaisella käyttötarkoituksella kimonon vyönä ole enää merkitystä käyttäjälleen. Obin käyttötarkoituksen voi muuttaa muuttamatta itse obia, se soveltuu hyvin esimerkiksi pöydän koristeeksi tavallisen kaitaliinan tapaan tai osan siitä voi solmia koristeellisen solmun japanilaiseen tapaan, jolloin saadaan kaunis pöytäkoriste. Obin voi myös ripustaa seinävaatteeksi, tilanjakajaksi, sermiksi tai verhoksi, mutta on kuitenkin muistettava, ettei esimerkiksi silkkiset obit kestä auringon valoa hyvin. Obista voi myös taitella erilaisia koristeellisia asetelmia. Ennen laukun valmistusta, kokeiltiin rakentaa fukuro obista asetelmia, jotka voisivat toimia koristeina esimerkiksi juhlissa. Asetelman rakentamiseen tarvitaan vain pöytä, somistusneuloja ja pieni rekki tai teline, jonka päälle obi ripustetaan. Kuvioissa 7, 8 ja 9 on esiteltyinä erilaisia asetelmia, jotka taiteltiin fukuro obista.



KUVIO 7. Fukuro obista taiteltu asetelma



KUVIO 8. Fukuro obista taiteltu asetelma



KUVIO 9. Fukuro obista taiteltu asetelma

Jos obi ei sovellu sellaisenaan uudelleenkäyttöön esimerkiksi tahrojen tai kulumien vuoksi, sen voi käyttää materiaalina johonkin uuteen tuotteeseen. Siitä voi valmistaa erilaisia koristeellisia laukkuja, pussukoita, kukkaroita tai vaikkapa koristetyynyjä. Vaihtoehtoja on loputtomasti. Rajoitteet, jotka obi materiaalina asettaa, ovat kankaan kapeus, paksuus ja jäykkyys. Vaatteeksi paksu obi kangas ei välttämättä sovellu parhaalla mahdollisella tavalla, mutta erilaisia asusteita, kuten vöitä tai liivejä, siitä voisi mahdollisesti valmistaa. Myös tämän uusiotuotteen jälkeenkin materiaalia voidaan vielä hyödyntää, tuotteen voi purkaa osiksi ja valmistaa uuden tuotteen. Kankaan voisi myös esimerkiksi purkaa ja sen langoista voisi kehretä paksua lankaa, jota voisi käyttää askarteluun.

4 LAUKUN SUUNNITTELU

4.1 Toimeksianto

Toimeksiantajana tässä projektissa oli Mondai Oy, jonka verkkokauppa Viktoriaanaa varten tulitisiin suunnittelemaan laukkuja vanhasta kimonon obi-vyöstä. Viktoriaana myy verkossa käyttöantiikkia, kuten vanhoja koruja, korurasioita ja hopeaa. Viktoriaanan tuotteet ovat pääosin 1800-luvun lopun ja 1900-luvun alun Englannista sekä jonkin verran myös Keski-Euroopasta. Viktoriaana myy myös retro- ja vintagekoruja 1940–1970-luvuilta.

Kohderyhmäksi ajateltiin sopivan Japanista ja mangasta kiinnostuneet nuoret. Laukusta toivottiin nuorekasta, muodikasta ja edullista. Kohderyhmänä voi toisaalta olla myös aikuisemmat naiset, jos laukku olisi iltalaukuksi sopiva ja siihen valittu kangas ylellinen. Haluttiin myös, että laukun suunnittelussa tulisi ottaa myös huomioon ekologisuus. Laukun materiaalina toimiva obi oli käytetty ja sataprosenttisesti silkkiä, joten toivottiin, että laukun mahdolliset lisätarvikkeet eivät olisi esimerkiksi muovia vaan jotain ympäristöystävällisempää materiaalia.

4.2 Laukun suunnittelun lähtökohdat

Tuotteiden suunnittelu ja valmistaminen uusiomateriaaleista poikkeaa jonkin verran tavanomaisesta tuotteiden suunnittelun toimintamallista, etenkin kun kyseessä on vanhat obi- tai kimonokankaat. Tämän vuoksi alettiin pohtia juuri tälle projektille sopivaa toimintamallia, joka voidaan kyllä halutessa toistaa, mikäli kyseessä on samanlainen projekti vastaavanlaisista materiaaleista.

Suunnittelussa lähestyttiin aluksi kartoittamaan materiaalin eli obin tarjoamia mahdollisuuksia. Suunnittelussa oli tärkeintä pitää koko ajan mielessä materiaalin asettamat rajoitteet, sillä kangashan oli vain n. 30 cm leveää. Mitään erityistä moodboardia ei kasattu, sillä materiaalien ja värien suhteen ei valintoja tarvinnut tehdä.

4.2.1 Ideamaailma

Tärkeimpänä inspiraation lähteenä toimivat obikankaat ja niiden kuviot. Suunnittelussa pidettiin mielessä myös Viktoriaanan verkkokauppa ja pohdittiin, minkälaiset laukut sinne sopisivat. Suunnittelussa ei kuitenkaan pyritty suunnittelemaan historiallisen oloisia laukkuja, vaan ensisijassa kohderyhmälle sopivia. Silti tietty omalaa tuinen maailma ja tunnelma niistä saisi välittyä. Suurten brandien tai designereiden merkkilaukut eivät mielestäni sopisi obilaukuille esikuviksi.

4.2.2 Materiaaliin tutustuminen

Laukun suunnittelu lähti siis liikkeelle obien mittoja ja rakenteita tutkimalla. Tärkeintä oli ottaa selvää, minkälainen materiaali obi oli, kuinka leveää ja kuinka pak sua se oli. Koska jotkin obit eivät ole kokonaan kuvioituja, oli myös tärkeää selvittää, kuinka paljon obissa oli laukkua varten soveltuvaa kuvioitua osaa. Toinen erittäin tärkeä seikka oli kuvio sekä värit ja etenkin se, oliko kuvio värjätty vai kudottu, sillä se vaikuttaa ommeltavuuteen, pesuominaisuuksiin sekä myös kestävyYTEEN.

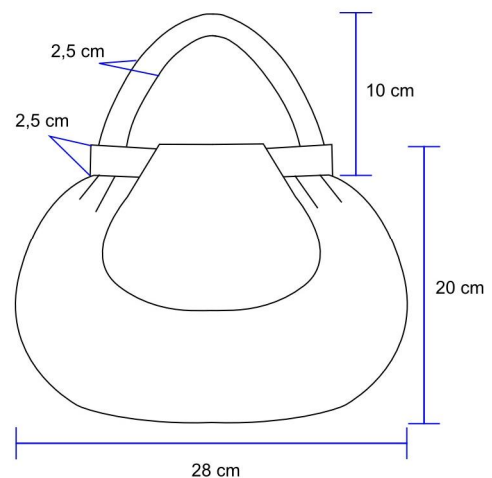
Kun materiaalin mitat olivat tiedossa, ryhdyttiin tutkimaan erilaisia laukkuja ja iltalaukkuja internetissä ja kaupoissa. Erityisesti tarkkailtiin erilaisia leikkauksia ja muotoja, jotka voisivat sopia kuviolliseen brokadiin. Inspiraatiota haettiin myös tutustumalla netissä perinteiseen japanilaiseen pukeutumiseen ja hakemalla lisää tietoa kimonoista kirjallisuudesta. Tutkittiin myös minkälaisia laukkuja ja pussukoi ta juhluvien kimonoiden kanssa käytetään, vaikkei tarkoituksena ollutkaan tehdä kopiota perinteisistä japanilaisista laukuista. Mitään tiettyjä laukkuja ei otettu mal leiksi ja esikuvaksi, vaan lähdettiin hahmottamaan laukun muotoja piirtämällä. Samalla mietittiin, kuinka obin vuori voitaisiin hyödyntää.

Suunniteltiin kolme tyyliltään hyvin erilaista laukkua, joista ommeltiin myös kokeiluversiot. Tavoitteena oli suunnitella laukkuja, jotka toisivat obikankaan hyvin esille. Hankalan materiaalin vuoksi muotojen ja leikkausten tuli olla melko yksinkertaisia. Pyrittiin siihen, ettei laukkuihin tarvitsisi lisätä lisätarvikkeita, kuten solkia,

nappeja, vetoketjuja tai kukkaron kehyksiä. Pääosassa olisivat ainoastaan kaunis kangas ja sen kuviot.

4.3 Laukkumallit

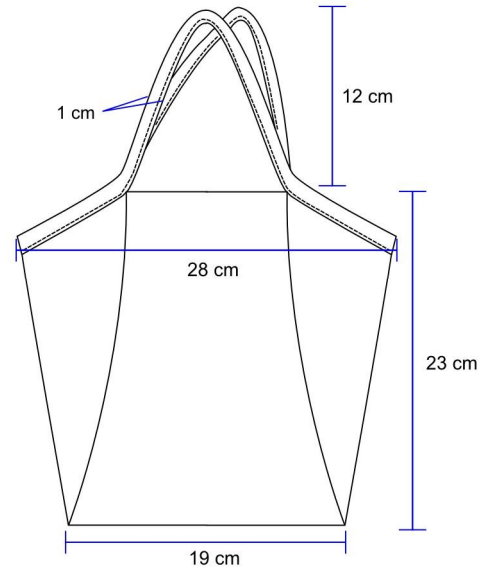
Ensimmäinen laukkumalli oli pyöreämuotoinen, kahvallinen ja melko tyttömainen iltalaukku, jossa hauskana yksityiskohtana suurehko läppä. Pulleaa muotoa korostavat pienet laskokset etu- ja takakappaleella. Laukun mitat näkyvät kuviossa 10. Laukun kahva ja suu on obin vuorikangasta, koska juuri niiden osien laukusta joutuu käytössä kaikkein kovimmalle kulutukselle. Kuviottomassa vuorikankaassa ei ole vaarana, että kuviot kuluisivat rikki käytössä. Se on muutenkin mukavamman tuntuinen kädessä kuin kuvioitu brokadi. Laukun vuori on samaa materiaalia kuin kahva ja laukun suu. Läjän kiinnityksenä on kankaan väreihin sopiva kultainen magneettineppari.



KUVIO 10. Laukkumalli 1.

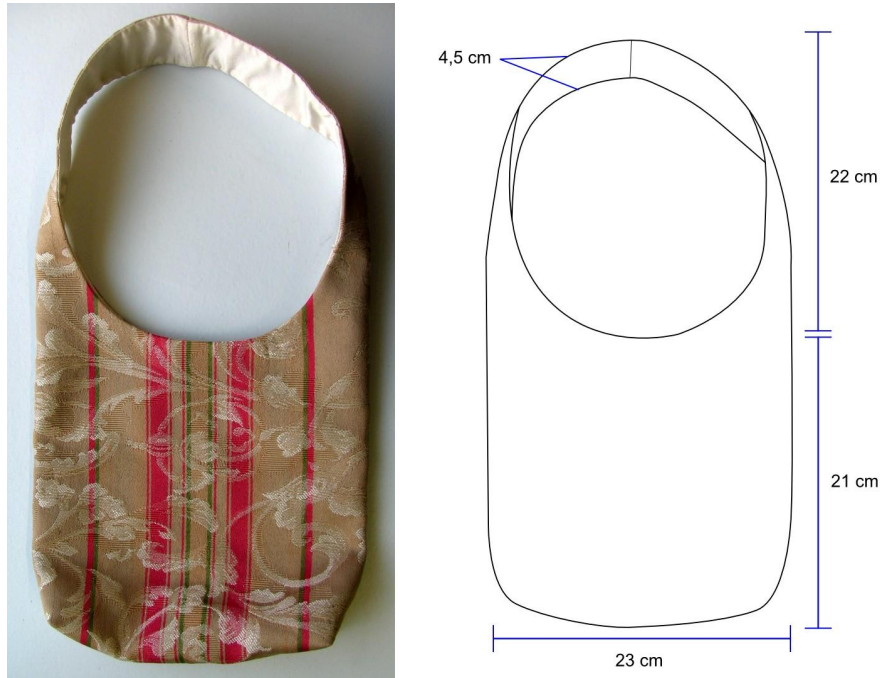
Toinen malli oli hieman modernimpi, yksinkertaisempi ja kassimaisempi laukku. Laukun mitat näkyvät kuviossa 11. Kassin suuta kiertää leveähkö, obin vuorista valmistettu kanttaus, joka jatkuu kahdeksi kahvaksi. Tämän laukun koristeellinen yksityiskohta, johon ensimmäiseksi kiinnittää huomiota on kaksi symmetristä, kaarevaa leikkausta, jotka jakavat laukun etu- sekä takaosan kahteen kolmion muotoi-

seen osaan sivuilla ja yhteen suurempaan, keskimmäiseen osaan. Myös tässä laukussa on obin vuorista valmistettu vuori sekä kiinnitys magneettinepparilla.



KUVIO 11. Laukkumalli 2.

Kolmas laukkumalli on kaikista yksinkertaisin ja melko arkinen olalla pidettävä laukku. Sen mitat näkyvät kuviossa 12. Myös tässä laukussa on vuori, joka on valmistettu obin vuorikankaasta. Näin ollen olkapäätä vasten olisi kestävämpää vuorikangasta. Kuten edellisissäkin, myös tässä mallissa on piilossa magneettineppari.



KUVIO 12. Laukkumalli 3.

4.4 Palaute ja valmistettavan laukun valinta

Saatu palaute malleista oli positiivista. Malli 1 koettiin hyvin sisäistetyksi japanilaisen naisen laukuksi, omintakeiseksi, mutta kulttuurille ominaiseksi. Malli 2 oli myös mieluisa, selkeälinjainen ja moderni. Se toi kankaan hyvin esille. Malli 3 koettiin vähän liian hippihenkiseksi, eikä välttämättä nuorisolle niin mieleinen. Laukkuihin toivottiin myös jonkinlaista sisätaskua tai lokerointia. Valmistettavaksi malliksi valittiin malli 1, eli läpällinen iltalaukku, johon lisättäisiin vielä sisätasku.

4.5 Laukun materiaali eli fukuro obi

Laukkujen materiaaliksi valittiin suurikuviainen, vuoritettu fukuro obi. Päällipuoli on valmistettu melko paksusta ja ryhdikkästä silkkisestä brokadista, vuori puolestaan on yksiväristä, kuviotonta silkkiä. Viuhka-aiheinen kuviointi on kudottu satiinisidoksella oranssin ja keltaisen eri sävyillä tehosteena runsaasti kultalankaa.

Kuvion tekee erityisen kauniiksi viuhkaa koristavat pienet, yksityiskohtaiset kukkakuviot sekä liukuvat värit. Yksityiskohtia obista näkyy kuviossa 13.



KUVIO 13. Yksityiskohtia obista

Obin arveltiin olevan peräisin 1960–1980-luvulta ja tarkoitettu nuorehkolle naiselle. Vaikka obi on käytetty, se on erittäin hyvässä kunnossa. Kangas on hyvin tukevan oloista, eikä se vaikuta juuri ollenkaan kuluneelta. Se on myös täysin tahraton, mikä helpottaa suunnattomasti leikkusuunnitelman tekoa. Muutamissa kohdissa oli muodostunut lankalenkkejä, mutta ne saatiin helposti pujotettua piiloon.



KUVIO 14. Laukun päämateriaali, fukuro obi

Obin leveys oli 30,5 cm ja kokonaispituus oli 424 cm. Obi oli rokutsū eli siitä oli 60 % kuvioitu, jolloin kuvioidun osuuden pituus oli 267 cm. Lisäksi obin loppupäässä oli vielä pieni 42 cm:n pituinen osa kuviota. Obi on esiteltynä kuviossa 14. Obi oli melko painava, sillä sen paino oli 818 g. Obin leveys saumavarat mukaan lukien oli

32 cm, mikä oli tärkeimpiä huomioon otettavia seikkoja suunnittelussa. Laukun leveys ei voinut siis olla kovin suuri.

4.6 Prototyypit

Valitusta laukkumallista valmistettiin kaksi prototyyppiä. Ensimmäisessä prototyypissä kahva oli valmistettu nauhamaiseksi ja litteäksi. Malli hyväksyttiin muilta osiltaan, mutta siihen haluttiin kokeilla pyöreää, täytettyä kahvaa. Valmistettiin uusi prototyyppi, jossa kahva täytettiin vanulla. Pohdittiin myös kankaisen kahvan korvaamista erillisellä, esimerkiksi puisella kahvalla. Lopulliseksi malliksi valittiin kuitenkin laukku kankaisella, vanulla täytetyllä kahvalla. Lopullinen, hyväksytty prototyyppi näkyy kuviossa 15.



KUVIO 15. Lopullinen prototyyppi

5 LAUKUN VALMISTUS

5.1 Leikkuusuunnitelma ja asettelu

Aluksi kuvio vaikutti todella vaikealta saada sopimaan melko pieneen laukkuun. Leikkuusuunnitelmaa hahmoteltiin etukäteen tietokoneella. Obi valokuvattiin neljässä osassa ja ne yhdistettiin kokonaiseksi obiksi tietokoneelle, minkä jälkeen piirrettiin kaavojen äärivivvat, joita voisi siirrellä ja etsiä parasta mahdollista kohtaa kuviossa laukkua varten. Kuva leikkuusuunnitelmasta on nähtävissä liitteessä 1.

Kaavat päädyttiin asettelemaan siten, että jokainen laukku olisi erilainen ja täysin omanlaisensa. ”Uniikkisuus” lisää tuotteen arvoa ja mielenkiintoa. Yhteen laukuista kohdistettiin melko kirjavaan kohtaan obista, jolloin laukusta tuli lähes kauttaaltaan kultainen ja tasaisesti kirjava. Näin ollen sen yleisilmeestä sain melko rauhallisen. Toiseen laukkuun mahdutettiin myös mustaa osaa obin kuvioista, jotta siihen saataisiin elävyyttä ja enemmän kontrastia. Musta osa sijoitettiin laukun toiseen laitaan, jolloin musta jatkuisi kahvaan. Myös kolmanteen laukkuun sovitettiin mustaa osaa lisäämään viuhkakuvion dynaamisuutta. Musta osa sijoitettiin laukun alaosaan, jolloin se tasapainottaisi laukun ilmettä kahvan ja laukun suun ollessa myös mustia.

Leikkuusuunnitelma ei näytä kovin taloudelliselta, ja hyötyprosentti on melko huono. Ensisijaisen tärkeää leikkuusuunnitelman teossa kuitenkin oli, että jokaiseen laukkuun tulisi sopiva kohta kuviota ja lopputulos näyttäisi hyvältä. Jos kaavat olisi aseteltu tehokkaammin, ottamatta huomioon kuviointia, olisi laukkuja mahdollisesti saanut enemmän, mutta niiden ulkonäkö ei olisi ollut tarpeeksi hyvä. Leikkuun jälkeen jäi pieniä hukkapaloja jonkin verran. Lisäksi käyttämättä jäi obin musta kuvioton alue. Jäljelle jääneistä kappaleista saisi mahdollisesti vielä yhden laukun, jos mallin kanssa voisi tehdä kompromisseja, esimerkiksi laukun toinen päällikappale jouduttaisiin valmistamaan obin yksivärisestä osasta. Myös kuvion kohdistaminen olisi tässä tapauksessa hieman vaikeampaa. Pienet hukkapalat kuitenkin hyödynnettiin, sillä ne kuuluivat erilaisiin testauksiin.

5.2 Laukun valmistus obikankaasta

Tärkein seikka laukun valmistuksessa on tukikankaan käyttö. Varsinainen kuvioitu, brokadinen obikangas ei periaatteessa paksuutensa ja tukevuutensa takia tarvitsisi kovin paljon tukemista, mutta koska kankaan nurjalla puolella kulkee hyvin pitkiä lankajuoksuja, on tärkeää, että ne kiinnitetään liimatukikankaalla. Liimatukikangas kiinnitetään ennen leikkausta. Tällä estetään kankaan purkautuminen leikkauksen ja ompelun aikana. Sekä läpän ulompaan kappaleeseen että laukun päällikappaleisiin kiinnitetään kauttaaltaan ohuehko liimatukikangas. Myös kahva ja laukun suu tuetaan tukikankain, sillä ne valmistetaan obin kuvioimattomasta vuorikankaasta, joka on huomattavasti ohuempaa kuin kuvioitu brokadi.

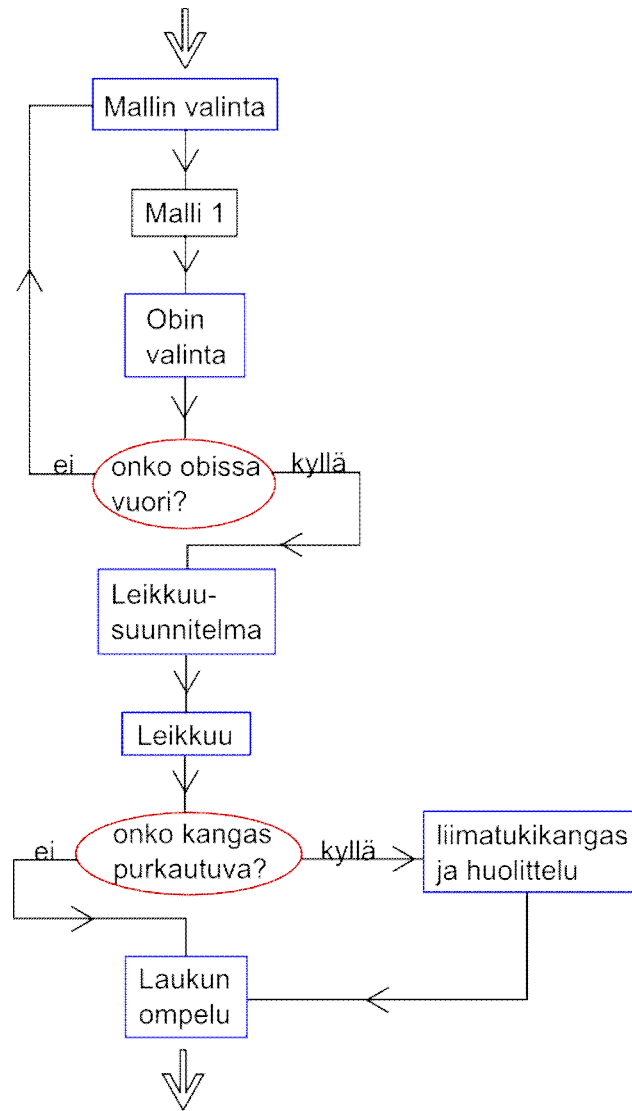
Laukun tukikankaaksi sopii palttinasidoksinen puuvillatukikangas, jossa liima on levitetty ohueksi tasaiseksi pinnaksi. Sen kiinnityslämpötila on 120 astetta, joten se sopii silkille melko hyvin. Kiinnitysjaksiksi tälle tukikankaalle riittää 10 sekuntia. Tukikangasta on saatavilla sekä valkoisena että mustana, mutta tähän laukkuun käy kumpikin, sillä sitä ei näy paksun kankaan läpi. Palttinasidoksinen tukikangas antaa laukulle ryhdikkäämmän tuen kuin esimerkiksi kuitukankaiset tukikankaat, jotka venyvät helposti. Palttinasidoksinen tukikangas ei venynyt, vaan piti muotonsa hyvin. Siinä on myös hyvä tasainen liima, joka sitoo brokadin pitkät lankajuoksut.

Toinen tärkeä seikka on kappaleiden huoltelu. Kaikki kappaleet on hyvä huolitella heti leikkaamisen jälkeen, koska sekä obin kuvioitu kangas että sen vuorikangas ovat todella purkaantuvia ja ne joutuvat melko kovalle rasitukselle valmistuksen aikana. Jokaisen kappaleen huoltelu tosin hidastaa valmistusta aika lailla, muttei kallisarvoisen obikankaan kanssa kannata ottaa turhia riskejä. Huolteluksi sopii SFS 4887 -standardin mukainen tikki 504. (SFS-käsikirja 27-3 2001, 394–395.) Valmistuksessa käytetään normaalia paininjalkaa ja paininjalan kireyttä. Syöttäjiksi sopivat karkeat tavalliset syöttäjät ja neulaksi teräväkärkinen kangasneula. Valmistuksessa ei kannata käyttää voimakasta prässäystä silitysraudalla. Jos kangas on oikein ryppyinen, sen voi silittää nurjalta puolelta silitysliinan kanssa miedolla sili-

tyslämmöllä, korkeintaan 150 asteella. Valmistuksen aikana saumoja kannattaa mieluummin muotoilla ja painella sormin silitysraudalla prässäyksen sijaan.

Laukku ommellaan SFS 4887 -standardin mukaisella lukkotikillä 301 ja tikinpituu-
deksi säädetään 4 tikkiä/cm. Langaksi iltalaukun ompeluun sopii musta 3-säikeinen
kerrattu polyesterinen ompelulanka 120 Nm. (SFS-käsikirja 27-3 2001, 376.)

Laukun valmistusprosessia hahmoteltiin vuokaaviolla, joka on esiteltyä kuviossa
16. Prosessi alkaa mallin valinnalla. Tässä projektissa valittiin malli 1, johon valit-
tiin vuorillinen obi. Tämän mallin valmistamiseen sopii ainoastaan vuorillinen obi,
sillä vuorista valmistetaan laukun suu ja kahva. Seuraavaksi tehdään leikkuusuunni-
telma, jonka mukaisesti kangas leikataan. Jos kangas on purkautuvaa, sen reunat
on huoliteltava ja siihen on kiinnitettävä liimatukikangas. Tämän jälkeen laukku
voidaan ommella. Valmiit obikankaasta valmistetut laukut näkyvät kuvioissa 17, 18
ja 19.



KUVIO 16. Vuokaavio obilaukun valmistuksesta



KUVIO 17. Valmis obilaukku 1



KUVIO 18. Valmis obilaukku 2



KUVIO 19. Valmis obilaukku 3

6 OBIKANKAAN TESTAUS

Jotta obikankaasta valmistetulle laukulle voisi määritellä hoito-ohjeet, täytyi suorittaa erilaisia testauksia materiaalille. Aluksi tehtävänä oli tunnistaa kuitu, josta materiaali eli obi koostui. Sen jälkeen suoritettiin myös kankaan väreille testejä, joissa tutkittiin värin kestoa ja mahdollista leviämistä sekä pesussa että hankauksessa. Lisäksi tutkittiin myös materiaalin hankauksenkestoa. Näiden standardien mukaisien testien lisäksi tehtiin erilaisia käytännön kokeiluja, joissa tutkittiin vaikeiden tahrojen poistoa erilaisilla menetelmillä.

6.1 Silkin tunnistaminen ja polttokoe

Jotta obikankaan materiaali varmistuisi silkiksi, suoritettiin polttokokeen sekä obin vuorille että päällikankaalle. Koska obi on kulta- ja hopealangoon koristeltu, valittiin polttokokeeseen kankaasta vain tavallisia lankoja metallilankojen sijaan.

Silkkikuitu palaa tyypillisen proteiinikuidun tavoin. Se syttyy huonosti ja palaa ki-tuen eikä ylläpidä palamista liekistä poistettuna. Silkin palamisjäännös on kokka-remainen ja helposti mureneva. Haju on sama, kuin palaneella hiuksella. (Boncamper 1999, 204.)

Kasvikuidut, viskoosi-, modaali-, lyocell- ja kuprokuidut syttyvät helposti ja pala-vat nopeasti. Ne haisevat palavalta paperilta, ja palamisjäännöksenä jää vähän har-maanvalkoista tuhkaa. Asetaatti- ja triasetaatimuuntokuidut puolestaan palavat ja sulavat samanaikaisesti antaen etikan hajua muistuttavan hajun. Palamisjäännös on kiinteä ja kuulamainen. Synteettiset kuiduille sulaminen on tyypillistä, ja palamis-jäännös on aina kiinteää hiiltä. Akryyli on herkästi syttyvää, ja palamisjäännöksenä on pyöreitä jyviä. Sillä ei ole ominaista hajua. Polyesteri on puolestaan vaikeasti syttyvää ja palamisjäännöksenä jää mustia jyviä. Muita synteettisiä kuituja ovat esimerkiksi polyamidi, jonka voi tunnistaa sellerin- tai karvanhajusta ja josta jää kovia kuulia palamisjäännöksenä. Polyeteenin palamishaju muistuttaa parafiinin hajua, kun taas polypropeeni asfalttia. Viimeistelyaineet saattavat kuitenkin muut-taa kuidun palamisominaisuuksia. (Markkula 1999, 140.)

Obin materiaali osoittautui polttokokeen mukaan silkiksi. Sekä vuori että brokadin metallilangoista erotetut langat paloivat vain liekin päällä, mutta melko nopeasti. Haju muistutti palaneen hiuksen hajua. Palamisjäännös oli helposti mureneva musta kokkare.

6.2 Väriin pesunkesto

Päälli- ja vuorikankaan värien pesunkestoja tutkin SFS-EN 20105-C05 -standardin mukaisesti. Testissä tutkitaan väriin pesunkeston lisäksi väriin irtoamista kahteen vertailupaltaan, jotka standardin mukaan ovat sataprosenttisesti polyamidia ja sataprosenttisesti puuvillaa. Testit suoritettiin Lahden ammattikorkeakoulun tekstiililaboratoriossa Gyrowash-pesukoneella, joka näkyy kuviossa 20.

Sekä testattavat kappaleet päälli- ja vuorikankaasta että vertailupalat polyamidi- ja puuvillakankaasta leikattiin standardin mukaisesti 40 mm x 100 mm kokoisiksi. Standardisaippualliuos valmistettiin saippuajauheesta ja liuoksen saippuapitoisuudeksi mitattiin 5 g / l vettä ja liuoksen lämmitin 50 °C:seen. Sen jälkeen kuhunkin testattavaan kappaleeseen kiinnitettiin sekä polyamidinen että puuvillainen vertailukappale. Tämän jälkeen punnittiin jokainen testipalanippu erikseen. Saippua-liuosta mitataan pesuastiaan testipalanippua kohden 50 kertainen määrä. Testipalanipun ja saippualliuoksen lisäksi pesuastiaan laitettiin 10 teräksistä pesukuulaa, jotka lisäävät testin mekaanista kulutusta. Päälli- ja vuorikankaiset testipalat pestiin 40 asteen lämpötilassa 30 minuutin ajan. Lisäksi suoritettiin saman testin myös 60 asteessa. Pesun jälkeen testipalat huuhdeltiin viileässä vedessä ja annettiin kuivua rauhassa. Väriinmuutokset ja väriin irtoamista arvioitiin harmaa-valkea-asteikon avulla valokaapissa. Testattavat palat arvioin asteikolla 1-5 (1 = huono ja 5 = erinomainen). (SFS-käsikirja 27-3 2001, 133–136.)



KUVIO 20. Gyrowash-pesukone

Taulukon 1 tulokset osoittivat, että obin brokadinen päällikangas on pesunkesto ominaisuuksiltaan hyvä, värinmuutosta ei juuri ilmennyt, mutta kangas päästi väriä vertailupaloihin. Vuorikankaassakaan ei ilmennyt selviä värinmuutoksia, mutta vertailupalat värjäntyivät voimakkaasti. Päällikankaan kohdalla puuvillainen vertailupala värjäytyi tasaisesti vaalean vihreäksi 40 asteessa ja 60 asteessa hieman selkeämmäksi vihreäksi. Polyamidinen vertailupala puolestaan ei värjäntynyt tasaisesti, vaan siinä ilmeni harmaita juovia sekä 40 että 60 asteessa. Vuorikankaan kohdalla puuvillainen vertailupala värjäytyi 40 ja 60 asteessa voimakkaan vihreäksi, polyamidinen puolestaan hyvin epätasaisesti harmaaksi.

TAULUKKO 1. Päällikankaan ja vuorin pesunkeston testitulokset

Pesunkesto	Värien pesunkesto	Vertailu, polyami- di 100 %	Vertailu, puuvilla 100 %
Päällik., 40 °C	5	3	2,5
Vuori, 40 °C	5	3,5	2
Päällik., 60 °C	4,5	3,5	2
Vuori, 60 °C	4,5	3,5	1

6.3 Värien hankauksenkesto

Päälli- ja vuorikankaan värien hankauksenkestoja tutkittiin SFS-EN ISO 105-X12 -standardin mukaisesti. Testissä hangataan erikseen sekä kuivalla että märällä puuvillaisella hankauskankaalla 9 N:n suuruisella voimalla. Testipala kiinnitettiin hankauslaitteen pohjalevyyn läpinäkyvän muoviosan piikkien avulla. Hankauksessa käytetään kevyemmille tekstiileille tarkoitettua sylinterin muotoista hankaustappia, jonka halkaisija on 16 mm. Hankauskankaan koko on standardin mukaisesti 50 mm x 50 mm. Hankauskangas kiinnitetään hankaustappiin ennen jokaista testiä. Testin aikana hankaustappi liikkuu suoraviivaisesti 10 kertaa edestakaisen 100 mm matkan ja aiheuttaa 9 N suuruisen alaspäin suuntautuvan voiman. Hankauskankaiden tahriutumista arvioidaan harmaa-asteikkoa käyttäen asteikolla 1 - 5 (1 = huono ja 5 = erinomainen). (SFS- käsikirja 27-3 2001, 286–289.)

Testi suoritettiin Crockmeter-hankauslaitteella, joka näkyy kuviossa 21, Lahden ammattikorkeakoulun tekstiililaboratorion tiloissa ja hankauspaloja arvioitiin valokaapissa harmaa-asteikkoa apuna käyttäen. Testitulosten arvioinnissa apuna oli myös toinen arvioija, jotta silmämääräisen tarkastelun erot voitiin minimoida. Päälli- ja vuorikangas testattiin sekä loimen- että kuteensuuntaan sekä kuivalla että märällä hankauspalalla.



KUVIO 21. Crockmeter-hankauslaite

Taulukossa 2 esitettyjen testitulosten mukaan testattavien kankaiden väreillä on melko hyvä hankauksenkesto. Päällikangas oli vuorikangasta hieman parempi testissä, sekä kuiva- että märkähankauksen tuloksiksi tuli 4. Vuorikankaan värien hankauksenkesto oli sen sijaan huonompi erityisesti märällä hankauspalalla. Kuiva-hankauksen arvoksi tuli 3,5 ja märkähankauksen arvoksi 3.

TAULUKKO 2. Päällikankaan ja vuorin hankaustestin tulokset

Hankaustesti	värien kuivahankaus	värien märkähankaus
Päällik., loimen suuntaan	4	4
Päällik., kuteen suuntaan	4	4
Vuori, loimen suuntaan	3,5	3
Vuori, kuteen suuntaan	3,5	3

6.4 Tahranpoistokokeiluja

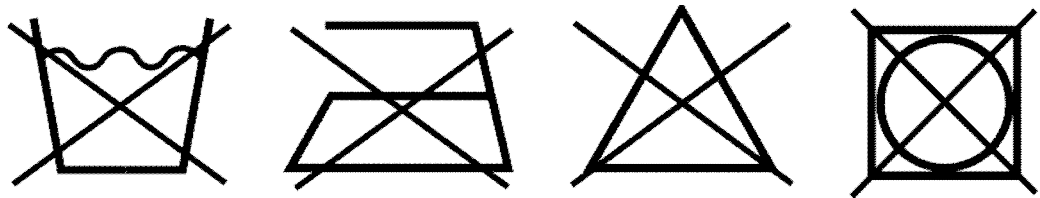
Seuraavaksi tutkittiin erilaisten tahrojen poistoa obikankaasta. Aluksi kokeiltiin kuulakärkikynän tahran poistamista. Kostealla liinalla harjaaminen ei poistanut tahraa lainkaan. Tahra ei myöskään lähtenyt kokonaan lakkabensiinillä ja se jätti ikävän hajun kankaaseen. Huulipunatahra oli yhtä vaikea poistaa, kostealla liinalla tahra vaan levisi pahasti, lakkabensiinilläkään ei ollut vaikutusta. Punaviinitahra puolestaan lähti melko hyvin, kun sen pyyhki kostealla liinalla heti, ennen tahran kuivumista. Kuivuttuaan punaviinitahra oli lähes mahdoton poistaa kotiooloissa. Kaiken kaikkiaan tahrojen poisto päälli- ja vuorikankaasta oli erittäin vaikeaa ja sen vuoksi suositeltavaa olisi, etenkin näiden vaikeiden tahrojen kohdalla, että tekstiili vietäisiin huollettavaksi pesulaan, jolla on kokemusta erikoisten silkkituotteiden hoidosta.

6.5 Hoito-ohjeet laukulle

Erilaisia kimonotekstiilejä on hyvin paljon: käsinmaalattuja, batiikkivärjättyjä, kirjaittuja ja brokadisia. Sen vuoksi ei ole mitään yleispätevää sääntöä, miten kimonosta tai obista valmistettu tuote tulisi pestä. Periaatteessa niihin pätee samat säännöt, kuin itse kimoonon tai obiin; tahriintumista tulisi ennen kaikkea välttää. Kimonotekstiilejä, etenkin vintage-kankaita, puhdistessa tulisi noudattaa erityistä varovaisuutta, niitä ei voi pestä pesukoneessa.

Myöskään tätä laukkua ei kannata pestä pesukoneessa, eikä kuivattaa kuivausrummussa. Vaarana on värien haaleneminen ja leviäminen muihin kankaisiin sekä obikankaan epätasainen kutistuminen ja rypistyminen. Jos laukun säilyttää hyvin siten, ettei rypyjä pääse muodostumaan, ei sitä silloin myöskään tarvitse silittää. Kokonsa ja muotonsa puolesta laukku on muutenkin hyvin hankala silittää, joten sitä ei suositella. Laukun tahriutumista tulisi välttää, mutta jos vaikeita tahroja kuitenkin ilmaantuu, tulisi ottaa yhteyttä pesulaan, jolla on kokemusta erikoisten silkkituotteiden huollosta. Kuten kimonokin, tulisi myös laukku tuulettaa vilpoisassa,

varjoisassa paikassa muutaman kerran vuodessa jos sitä ei pitkään aikaan käytetä. Samalla laukku tulisi tarkistaa hyönteisistä. Laukkua ei saa tuulettaa kuumassa paikassa eikä suorassa auringon valossa. Vaarana on silkin haurastuminen ja värien haalistuminen. Jos kimono esimerkiksi ripustetaan seinälle sisustuselementiksi, se kannattaa viedä kehystettäväksi ja hankkia uv-suojattu lasi suojaamaan tekstiiliä auringolta. Laukun käytössä tulisi ottaa myös huomioon silkin huono hienkesto ja olla varovainen, ettei esimerkiksi laukun kahva likaannu näin. Laukun tuuletuksen tärkeys korostuu myös tämän seikan myötä. Kuviossa 22 näkyvät laukun hoito-ohjemerkinnyt, laukku ei saa pestä, silittää, valkaista eikä rumpukuivata.



KUVIO 22. Laukun hoito-ohjemerkinnyt

7 YHTEENVETO

Japanilaiset kimonot ja obit ovat muodoltaan ja rakenteeltaan hämmästyttävän yksinkertaisia. Länsimaisen silmissä ne vaikuttavat olevan vaatteena melko kömpelöitä, epäkäytännöllisiä ja jopa huonosti toimivia. Erityisen mielenkiintoista on se, että vastapainona kimonojen ja obien yksinkertaiselle muodolle, niiden värit ja kuvioinnit ovat erittäin monipuoliset. Kimonossa vaihtelevat vaaleat hennot pastellisävyt ja rauhalliset kuvioaiheet, murretut sävyt ja maanläheiset kuvioaiheet sekä räikeät tulen sävyt dynaamisine kuvioineen. Perinteisiä kuviointiteknikoita on monia, ja ne ovat aikojen saatossa kehittyneet ja valitettavasti nykyisin myös osittain korvattu nykyaikaisemmilla ja tehokkaammilla menetelmillä. Kimonon ja obin yksinkertaisuuden vastapainoksi voisi myös ajatella niihin liittyvän monimutkaisen arvohierarkian sekä etikettisäännöt.

7.1 Obin soveltuvuus iltalaukun materiaaliksi

Japanilaisen kimonon obi on monipuolinen materiaali uudelleen- ja uusiokäyttöä ajatellen. Se on alkuperänsä vuoksi mielenkiintoinen ja kulttuurisesti merkittävä. Se on myös kaunis, ja siinä ilmenee ammattitaito ja taidokkuus luoda taidetta tekstiileillä. Mielestäni obeista ja niiden tarkkaan harkituista kuvioista huokuu kärsivällisyys ja pyrkimys erinomaisuuteen.

Tässä tutkimuksessa käytetty fukuro obi oli ompeluominaisuuksiltaan melko haastava purkaantuvuutensa ja jäykkyytensä vuoksi, mutta erittäin palkitseva valmiissa tuotteessa. Kangas on mielestäni täysin omaa luokkaansa ja sen hienoutta oppi arvostamaan etenkin laukun valmistuttua. Kangas sopii hyvin iltalaukun materiaaliksi, sillä se on näyttävä, metallilankojen myötä hohtava ja juhlallinen, se on myös ryhdikäs paksuutensa vuoksi ja pitää muotonsa melko hyvin. Obin suuret ja voimakkaat kuviot asettivat myös haasteita leikkuusuunnitelman tekoon, mutta loppujen lopuksi juuri näiden kuvioiden myötä laukuista tuli mielenkiintoisia ja omintakeisia. Laukun rakenteiden kestävyys vastaa hyvin iltalaukulta vaadittua kestävyyttä, laukkuja ei siis ole tarkoitettu painavien tavaroiden kuljettamiseen tai muutenkaan kovaan kulutukseen.

Obikankaan puhdistamisen vaikeus on selkeästi laukun huonoin puoli. Toisaalta iltalaukun, kuten myös sen kanssa käytettävän iltapuvun kanssa totutusti ollaan varovaisia ja vältetään likaantumista, siksi laukun puhdistamisen vaikeus ei liene niin suuri puute. Jos laukusta huolehtii hyvin ja välttää sen tahriutumista, ei suurta ongelmaa synny. Myös silkin huono hien- ja auringonvalonkesto voi osoittautua haitaksi. Siksi laukun säännöllinen tuuletus tulisi muistaa ja samalla myös varoa, ettei laukku altistu auringonvalolle pitkäksi aikaa. Laukun suojaksi voisi hankkia säilytuspussin, joka suojaisi sitä sen ollessa käyttämättömänä.

7.2 Obilaukun merkitys ja tarina

Voidaan ajatella, että näillä iltalaukuilla on kaksi ulottuvuutta; toisaalta se osittain edustaa kankaansa ja alkuperänsä vuoksi Japanin kulttuuria, mutta toisaalta laukku on valmistettu käytetystä materiaalista, jolloin se edustaa uusiokäyttöä ja ekologista arvoja. Uuden tuotteen, eli tässä tapauksessa iltalaukun, muodossa tämä japanilainen kangas on jälleen esillä ja käytössä sen sijaan, että se olisi piilossa käyttämättömänä ja toimeettomana. Koska kimono ja obit ovat omanlaistaan taidetta, ne pitäisi mielestäni olla ihmisten nähtävänä. Ja se, että nämä ”taidetekstiilistä” valmistetut laukut on tehty käyttöesineiksi, ei mielestäni alenna tekstiilin arvoa. Tärkeintä on, ettei mitään heitetä hukkaan, eikä unohdeta. Kenties nämä pienet, kirjavat, korunomaiset laukut voisivat jatkaa obin värien ja kuvioiden tarinan kertomista edelleen. Obilaukkuun voisi liittää kuvitteellisen tarinan obilaukun synnystä ja matkasta nykyiseen muotoonsa:

Obilaukun tarina alkoi langasta. Tulen sävyin hehkuvista silkki-langoista kudottiin vahva kangas. Kultalangoihin siihen piirrettiin kuvat krysanteemeista ja viuhkoista. Aluksi siitä ommeltiin kaunis obi juhlan kimono seuraksi. Se näytti loisteliaissa juhlissa ja seremonioissa. Myöhemmin se kuitenkin päättyi riisipaperiin käärittynä odottamaan, koska sille ei enää ollut käyttöä. Se odotti, kunnes päättyi myyntiin muiden kauniiden obien joukkoon. Juuri tämän obin lopulta valitsi suomalainen. Obi matkasi Japanista Suomeen, jossa sitä monet ihailivat. Se ei kuitenkaan päätynyt kimono seuraksi, vaan siitä ommeltiin laukku. Kenties se näkisi vielä monia loisteliaita juhlia uudessa muodossaan iltalaukkuna.

7.3 Oma arviointi ja kehitysehdotuksia

Projekti onnistui mielestäni hyvin. Teoriaosuutta oli mukava tehdä, sillä mielenkiintoista tietoa kimonoista sekä uusiokäytöstä löytyi melko paljon. Myös tutkimusosa ja laukun valmistus oli mielenkiintoista, koska sain työskennellä niin erikoisen materiaalin parissa. Tätä projektia voisi kehittää vielä eteenpäin tutkimalla esimerkiksi laukun valmistusta myös muista uusiomateriaaleista. Lisäksi laukulle voisi kehitellä sitä suojaavan säilytuspussin, joka voisi myös olla valmistettu uusiomateriaaleista.

LÄHTEET

Boncamper, I. 1999. Tekstiilioppi, kuituraaka-aineet. Hämeen ammattikorkeakoulu.

Braungart, M. & McDonough, W. 2009. Cradle to cradle, Re-making the way we make things. Lontoo: Vintage.

Dalby, L. 2001. Kimono, Fashioning culture. Lontoo: Vintage.

Faiola, A. 2006. Twilight for the Kimono. Washington Post Foreign Service [viitattu 19.01.2010]. Saatavissa: <http://www.washingtonpost.com/wp-dyn/content/article/2006/12/12/AR2006121200997.html>

Finlex 3.12.1993/1072, Jätelaki 6 § [viitattu 12.4.2010]. Saatavissa: <http://www.finlex.fi/fi/laki/ajantasa/1993/19931072>

Hethorn, J. & Ulasewicz, C. 2008. Sustainable fashion, why now? A conversation about issues, practices and possibilities. New York: Fairchild books.

Hintsanen, P. 2008. Värit Japanissa. Coloria [viitattu 27.1.2010]. Saatavissa: <http://www.coloria.net/kulttuurit/japani.htm>

Imperatore, C. & MacLardy, P. 2001. Kimono: Vanishing Tradition: Japanese textiles of the 20th century. Schiffer Publishing.

Kennedy, A. 1990. Japanese costume, history and tradition. Konecky & Konecky.

Ketola, H. 1999. Vihreä Konsti, Kuopion käsi- ja taideteollisuusakatemia- ja taideteollisuusalan laatu- ja kehittämishanke. Taitemia-julkaisusarja [viitattu 3.3.2010]. Saatavissa: <http://www.mindcom.fi/vihreakonsti/maksi/frame.htm>

Mallett, M. 1999. Japanese kimono design techniques. Marla Mallett: Textiles and tribal oriental rugs [viitattu 4.2.2010]. Saatavissa:

http://www.marlamallett.com/k_design.htm

Markkula, R. 1999. Tekstiilitieto. 9. uudistettu painos. Porvoo: WSOY.

SFS-käsikirja 27-3. 2001. Suomen standardisoimisliitto SFS ry.

Special Eurobarometer 295. 2008. Attitudes of European citizens towards the environment [viitattu 4.3.2010]. Saatavissa:

http://ec.europa.eu/public_opinion/archives/ebs/ebs_295_en.pdf

Suojanen, U. 1997. Vihreät tekstiilit. 2. uudistettu laitos. Helsinki: Yliopistopaino.

Talvenmaa, P. 2002. Tekstiilit ja ympäristö. 2. uudistettu painos. Tekstiili- ja vaate-tusteollisuus ry, Tekstiili- ja Jalkinetoimittajat ry, Tekstiili- ja vaatekauppiainien Liitto ry.

TEPA-termipankki. 2010. Tekniikan sanastokeskus [viitattu 31.3.2010]. Saatavissa: <http://www.tsk.fi/tepa/netmot.exe?UI=figr&height=159>

Valtion ympäristöhallinto. 2010. Ekotehokkuus. [viitattu 15.3.2010]. Saatavissa:

<http://www.ymparisto.fi/default.asp?contentid=217364&lan=fi>

Yamanaka, N. 1986. The book of kimono. Kondansha international.