文字もじ MOJI の世界

34. 新しいのに懐かしい「イワタ福まるご」

本多 育実*

2020 年 3 月 3 日のひな祭り，「もっちりぽってり」というキャッチフレーズを掲げて「イワタ福まるご」が発売された。やわらかなネーミングもさることながら，この書体の特徴は従来の丸ゴシックとはひと味違った抑揚のある曲線を多用していることにある。この場をお借りして，福まるごの開発に至った経緯や特徴的なデザインについてお話しようと思う。(図 1)

見本帳との出会い

2013 年に当社へ入社した私は，業務の一環で当社の前身である岩田母型の活字見本帳整理を頼まれた。掲載書体のリスト作成やスクラップをするなかでふと目にとまったのが，『岩田母型活字書体見本（1959)』に掲載された「丸ゴチツク」である（図 2)。仮名は角度や大きさにばらつきがあり，漢字も端正なものから頭でっかちなものまで個性的ではあるが，ほどよい気の抜け具合には見ていて飽きない愛嬌がある。興味が湧き他の資料を探したところ，同じく岩田母型の見本帳『活字母型書体標本（1955)』に「篆書」（てんしょ）という趣の似た書体があった。(図 3)

更には，イワタ書体も手がける外部デザイナーの竹下直幸氏から森川龍文堂の『龍文堂活字清鑒（1935)』(りょうぶんどうかつじせいかん）と『活版總覧（1933)』（かっぱんそうらん）の二冊を紹介され，こちらにはふっくらと肉厚な「初號太型丸ゴヂツク」[1] や「初號丸ゴチツク」などが掲載されていた（図 4，図 5)。森川龍文堂の代表であった森川健市は後の岩田母型の大阪支店長であり，同じ書体を取り扱っていたのもこの経緯があってのことと推測される。

イワタのデジタルフォントにはオールドストタ

1）號は号の異体字で，ここでは活字の大きさを意味する。初号は 14.76mm で 42pt に相当する。

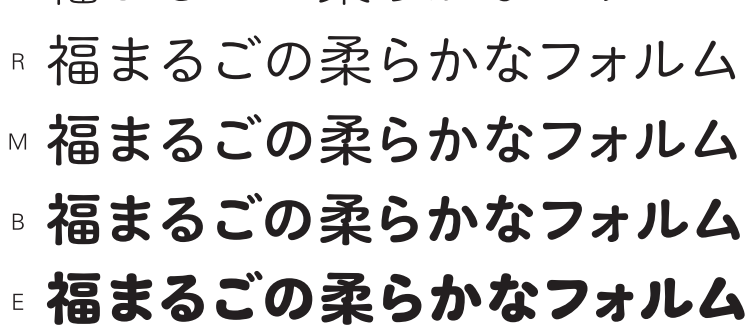

図 1　イワタ福まるご

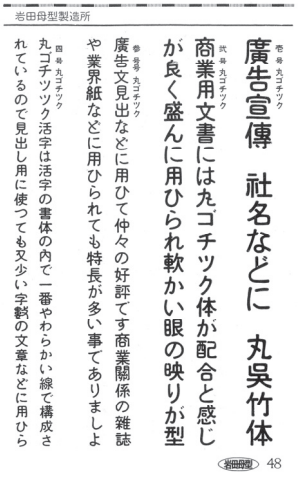

図 2　岩田母型活字書体見本

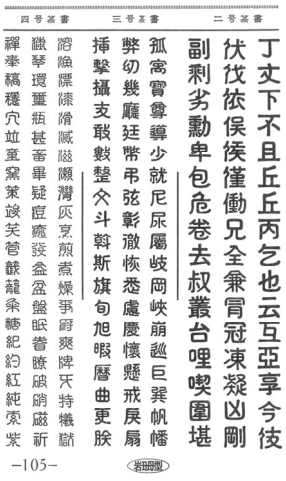

図3　活字母型書体標本

図4　龍文堂活字清鑒

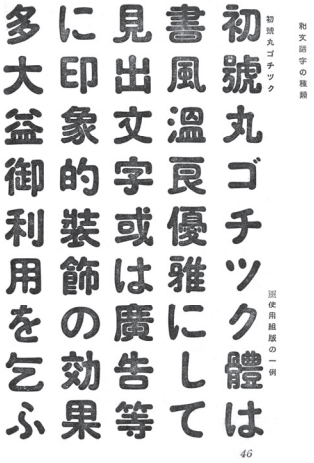

図5　活版總覧

イルの丸ゴシックがなかったこともあり，これらの特徴を踏まえた新書体の開発を当時技術部長の水野（現社長）に提案したところ，始動の許可が下りたのである。

基本設計と Glyphs の導入

フォント化に向けてまず具体的にしたのは，ファミリー構成と字面（じづら）の大きさである。設定には日常よく使われる「な」と，見本帳に複数登場し縦・横・曲線と四角いパーツの揃った「告」を選んだ。太さは見本帳に見出し用から本文用まであったため，はじめから複数のバリエーションを想定しており，既存書体の傾向も参考に 5 ウェイトが決定した。字面，つまり 1 文字のスペースに対しての文字の大きさについては，オールド系を意識し仮名は小ぶりに，漢字は太いウェイトは大きく，膨張して見える細いウェイトはそれより小さく設定している。この時点から竹下氏にも加わって頂き意見を出し合った。

当社では新規書体を単一ウェイトで制作することが多く，5 つを同時という前例はほとんどない。そこで作業の効率化を図るため，「Glyphs」というフォント制作ツールを採用した。Glyphs にはインターポレーション[2] 機能があり，細いウェイトと太いウェイトを元に中間ウェイトを自動生成できる。描画は Adobe 社の Illustrator のように PostScript 形式のベジェ曲線で，操作方法も近い。

通常当社では「IKARUS」システムを使用しているのだが，フォント化する段階でのフォーマット変換の際，わずかにアウトラインが変化し曲線の再現が思うようにいかないことがある。今回の丸ゴシックでは微細なカーブで今までにないニュアンスをつくり出そうとしていたため，変換誤差の少ない Glyphs での作字は理に適っていた。複数ウェイト同時進行と同様に，IKARUS を使わない書体制作も初の試みであり，技術面でも新しい書体開発となった。

書体の特徴と制作過程

ウェイトと字面が定まると，デザインの指針となる字種の制作に着手した。書体によって多少異なるが，福まるごの場合は「愛永警告国三識室酬書鷹東闘道鬱」の 15 文字で，インターポレーション用に最も細い L と最も太い E のアウトラインを起こした。特徴やエレメントを決めてゆく上で念頭に置いたのは，活字由来ではあるが復刻で

2）インターポレーション：あるデータを変換して必要データを求めるような補完をすること。

図６　漢字のエレメントと重心　左：福まるごＢ　右：イワタ丸ゴシックＢ

はなく，現代において使いやすい新しい丸ゴシックをつくるということであった。そのため，形の良い活字をトレースするのではなく，イメージやユニークさを抽出し独自のものを起こすことに努めた。

福まるごの漢字の特徴を簡単にまとめると，低めの重心，短いハネ，抑揚のついた線である。重心は低めにすることで少し幼いかわいらしさが生まれる。見本帳には脚が極端に短い二頭身キャラクターのような字もあったが，あくまでも長文も組める汎用性の高いものを目指した。ベーシックな骨格にもかかわらず淡泊に見えない要因は，あとの２つの特徴である，短いハネと線の抑揚からきている。（図６）

ハネのデザインは岩田母型の「丸ゴチツク」や，森川龍文堂「丸ゴチツク」の初號より小さい活字がモデルである。縦画からの左ハネは横ではなく下方に流し，心などのような下から上へのハネは少し盛り上がるだけにとどめている。活字によってもばらつきがあるので，文字のバランスを保ち，ハネと認識できる程度の角度や長さを模索して現在の形状に落ち着いた。（図７）

そして最も試行錯誤したのが，インクにじみや手彫り活字の有機的な曲線から着想を得た，線の抑揚である。シンプルな縦画や横画は末端を太くし，くびれをつくっている。ハライも先端を太め，起筆や収筆が他の画と接する部分には水かきのようなわずかな曲線をつけた。他にも口は膨張するように外側へ弧を描き，己や弓など，丸ゴシックで一筆書きになるパーツもわずかに抑揚や高低差をつけ，単純な水平垂直線が生じないよう工夫している。ここでのポイントは太さによって抑揚の見え方が異ならないよう，線幅ごとに数値を設定したことだ。例えば横画が 40 メッシュ[3]のとき末端は 48 メッシュの太さに，140 なら末端 160 となっている。向きによっても見え方は変わるので縦画と横画のそれぞれに値を設け，末端の丸め具合も１メッシュ単位で統制した。もちろん文字ごとの調整も必要なのであくまで目安だが，複数人で手がける漢字拡張において抑揚のつけ方に個人の差が出ないようにしたのである。

3）本書体の漢字は，現代のデジタルフォントにおいて一般的な 1000×1000 メッシュのグリッド内にアウトラインを構成している。

図７　ハネの形状　上段：見本帳から抜粋　下段：福まるごＢ

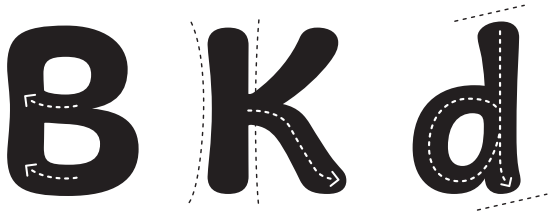

図８　欧文の特徴

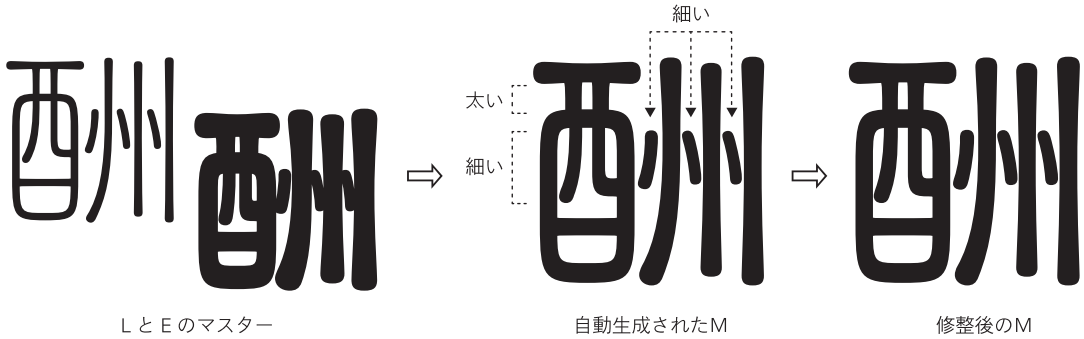

図９　中間ウェイトの修整

非漢字はというと，見本帳の仮名は躍動的なものから落ち着いたものまで様々だったので，特定の何かを参考にはせず自分の思うように書くことにした。漢字同様にエレメントで個性を出せるので，可読性を優先したシンプルな骨格を心がけている。それに対し，元々図形的な形状を持つ欧文類には少し動きをつけた。「B，P，R」の半円の収筆は左上に少し巻き込み「K，Q」の斜線はわずかに波打つように。小文字の「h，d」などは上端を斜めにし，カーブに抑揚をつけて手書きの流れを思わせる形にしている。そうすることで無機質にならず，漢字や仮名に馴染むものとなっている。（図 8）

特徴や方針が明確になると，イワタ規定の基本漢字約 400 字を作成した。この中には漢字拡張に必要な偏と旁が含まれているため，時間をかけてデザインを検討していった。それが終わると製品化に必要な字種一式の作字である。しかし約 1000 字まで拡張したところで問題点が見えてきた。5 ウェイトを並べたときに細いウェイトが少し大きく見えたのだ。ここからは 2017 年入社の坂口も加わり，字種拡張と L ウェイトの修整を 3 人で手分けして行うこととなった。

L と E それぞれ約 1 万字を仕上げたのち，全体にわたってバラつきなどを修整し，最後に中間ウェイトを調整した。インターポレーション機能で自動生成されたアウトラインの中には，そのままでは釣り合いがとれない箇所もあるのだ。主に画数が多い字の，線が潰れぬよう内側の線を細める調整が施された部分である。そのような弱い線や歪み，線同士の中途半端な接触など細部の修整を経て，着想から 7 年近くを掛けた福まるごは完成した。（図 9）

制作を終えて

発売から少し経ち，ありがたいことによい反応を頂くことができている。自分たちの手を離れた書体がどのような使われ方をするのか楽しみであり，同時に，活字の他の特徴に焦点を当てた書体など今後の展望も持ち始めている。その実現には時間を要するかもしれないが，微力ながら，書体の選択肢がより豊かになることに貢献できれば幸いである。■

＊ HONDA, Ikumi
株式会社イワタ
デザイン部
〒 101-0032 東京都千代田区岩本町 3-2-9
honda@iwatafont.co.jp