

南方の織物と絞について

主としてインドネシアのイカットと絞

河村瑞江・川本利恵子

Studies on the textile and tie-dyeing

Chiefly on ikat and tie-dyeing of Indonesia

by

M. KAWAMURA, R. KAWAMOTO

緒 言

織物とか絞のように人間の手で加工された布には、その労作を通して人間を感じ、非生産的ではあるが、繊維デザインの分野では高く評価されている。原始以来受け継いでいる人間の手造りの工芸品は、生活の中に美と潤いを与えるものとして、機械生産が発達すればする程、尊重される結果になったと思われる。

デザイン界では人間回復が叫ばれている折から、本学生活芸術コースにおける、テキスタイルデザインの教科の一助ともなるので、この研究に志した。資料収集および、研究に着手するにあたり、原始的方法の現存する南方地域を選んだ。

研 究 方 法

模様については主に、日本繊維意匠センターより写真資料をゆずり受けるとともに当センターの資料室の書物および、図録からの収集と本学および、池田初子助教授所有の研究資料、現地の絞、織物などをもとに研究を進める一方、実際に手織および絞の技術を学び、その工程を経験することによって研究を進めた。織物については、今回は、特にインドネシアの織物を代表するイカット織を見ながら、地域的特徴、手織の形態、模様構成および、素材について研究を進めた。特にイカット織については、手法が複雑であるために、親から子へと祖先から受け継がれた方法で加工されるので模様構成も限られ400余種の資料は、その総てと見なされるので大要を知ることができると思われる。絞については、特色のあるインド、インドネシア、プレンカを選んだ。

インドネシアの織物について

織機を形態から観察すると、原始機の形態を経糸の置かれる位置から考えて、

堅機（上下に経糸を伸ばし下から上へ織り進める。）

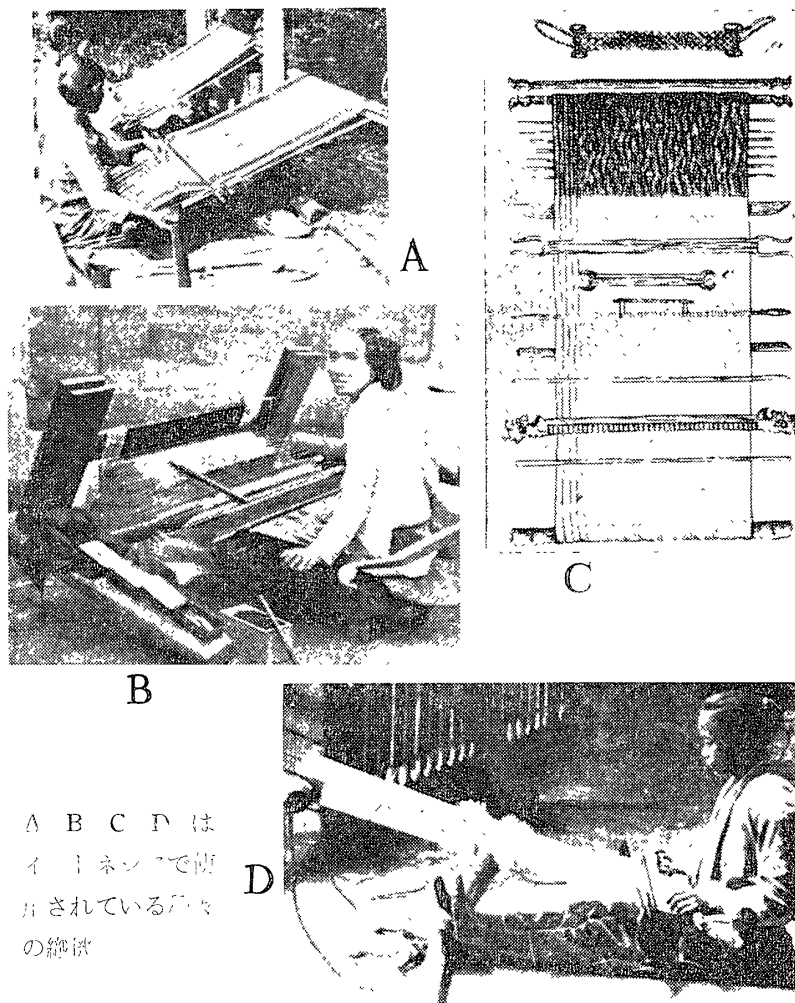
水平機（四隅を杭で地面に固定する。）

傾斜機（経糸が傾斜状に張られる。）

以上の三種に大別されるが、最もよく発達し広範囲に分布している機は傾斜機で、南方に見られる機は、ほとんどこの形態に属する。機の形態は地域、習慣、気候風土により、それぞれ

作業しやすい形態を生み出したと考えられる。インドネシアの中でも種族，地域により，手機の構造が異なり，例えば写真A Bのごとく，原始的織機とCのごとく，少し進歩した手機とがある。写真Aはバタク族の織機で，Bはスラバヤのソンゲット族の織機，写真Cは，ダック族の織機。

いずれも長さは輪状，筭なし，打については写真Cの機が最も進んでいると思われる。これらに共通する織機はボルネオ，セレベス，チモール諸島などで使用されている。写真Dは前者より進歩したものでジャワ，スマトラなどで使用されている機で構造を分解すると次の部品から成り立っている。



A B C D は
インドネシアで使
用されている手機
の細部

ジャワ，スマトラを中心とする織機

機帯，先端棒，手元棒，伸子，打，刀状打棒，綜棒，離し棒，巻き揃え棒，緒巻き，緒巻き台，緒巻き台の支柱

ボルネオ，チモール諸島などの織機

機帯，先端棒，手元棒，打，刀状打棒，綜棒，離し棒，巻揃え棒

これら二者において異なる点は，筭がないことと，巻き取り棒がないこととなる。

筭がないために，織目がきれいに揃わない。従って時間的にも非能率的であることと，布を巻き取る装置がないため，機先端と織工との間隔の2倍，輪状の長さ以上は織ることができない。

インドネシアにおける原始形態は，日本の縄文中期に用いたと推定される機と類似するもので，アイヌのアツシ織や八丈島のカペッタ織も，この機に似た古い型のものである。

一方進歩したスマトラ，ジャワで使用されている機は，日本の弥生式織機と織手の動作，作業時の姿勢は一致するようである。その後部分的に，打の形態が木製，竹製になったりし，材質は多少変化している。これらはいずれも居座り機，高機に比べ，非能率的と思われる。

機織に伴う作業である糸紡ぎ，経糸の整経についても織機と同様，地域や種族により種々の方法が見られ，それに伴いジャワ方式とかバリ方式などと呼んで，使用法も少しずつ異なる。このような細部の道具や形態，材料の違いは多少繊維の風合を変えている。

まずインドネシアの織物に表われた模様の題材から次の4種に分類して考えてみる。

人物模様（人間形態を扱った模様）

人物の便化

動物模様（動物を扱った模様）

鱔，馬，鹿，蝦，蟹，鳥

植物模様（葉，花等植物を扱った模様）

生命の樹，葉，花，果物

その他模様（幾何形態）

他の模様と組合さって構成されるものが多い，水平，垂直に縞の形態をとるものが多い。

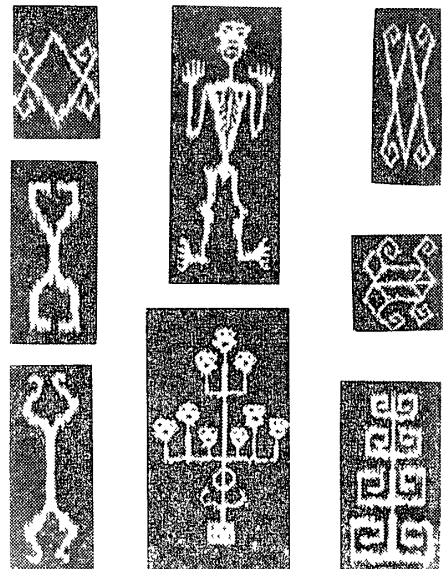
模様の題材から以上のように分類して，その各々の模様の特徴をみながら，地域によって異なっている点に気付いたので模様の素材および，模様表現，構成を地域ごとに考察してみた。

イカット織即ち絣の名称は地域及び種族により呼び方が異なり，イカット織で有名な小スンダ列島のスンバ島から見ると絣の名称は Ngadek と呼び木綿，経絣が織られている。模様のモチーフとしては人像，馬，鹿，鳥，えびなど動物，花文，幾何模様など見られるが，特に人像模様においては一本一本糸の織の調子がリズムカルに

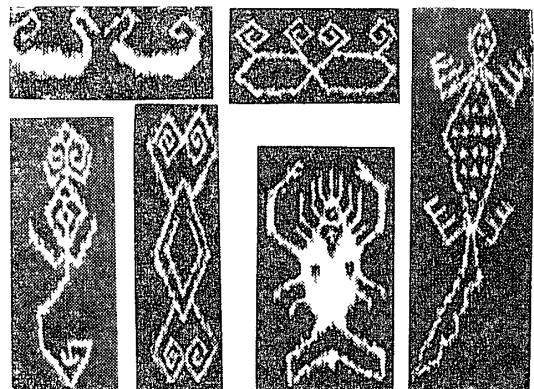
組合せられ，人間的な自然の表情がにじみ出ている。（写真Hは人物を題材とした模様である。）動物模様は写真Iに見られるように親しみやすく，ほほえましい表現がなされており，左右対称的表現が多く見られ模様は一方向のボーダー形式が多く独特な模様の便化の形式がみられる。それらの形態は素朴で親和感をもつものである。

チモール島の模様を見ると木綿，経絣で絣の名称を Futus と呼び，ほとんど幾何模様で縞模様といっても単独な縞はほとんど見られず，写真Jのように縞と縞の間に植物か動物の便化された様な形態を入れたり，動物，植物の模様を便化し，それを連続させ縞を構成しているものが多い。ここにも，ただ単に幾何模様にとどまらず，動物，植物の形態をモチーフにしている点から考えるとイカット模様が装飾としてのみ織り出されたものでなく，日常生活の獲物，食物と切っても切れないものが一種の宗教心から生み出された模様であることが伺われる。

イカットはその他にボルネオ，セレベス，フィリピンのミンダナオ島，スマトラなど全地域に渡って織られているが，スマトラとフィリピン群島のバタク族のイカット織の模様は水平，垂直による構成で矢絣風のものなど，縞模様が



H イカットの人物模様のモチーフ



I イカットの動物模様のモチーフ

中心をなしており日本の紵に類似する。

ボルネオ、セレベス、フローレス島のイカット織は、いずれも経紵で、そこには共通した模様構成が感じられる人像の抽象化したものか、形態の共通点を感じ、欧州的な大胆な感じをもつとともに、ある形態を幾何的に処理した模様のように感じられる。

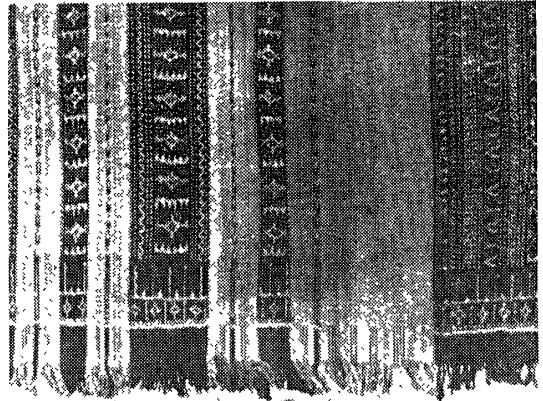
ジャワ、バリ島に於いては、バテック染が中心をなしているので織物については特殊な模様はみられないが、材質において絹も使われている点異なる。そして木綿、絹の経緯紵が作られるのもやはり、この地域のみである。その模様はやはりバテックと共通点がありたとえばバテックでいうカウン模様やチュプロカン模様など、また、トウンバル模様（二等辺三角形の連続）でイカット織にも見られ、これらは祖孫が繁栄するように竹の若芽を意味している模様であり又、バテック染には種々の禁制模様がみられるのに対して、同時代に発展していると思われるイカットにはそうした模様の限定がみられない。国の象徴ガルーダ鳥の絵も扱かれていないなど疑問をもつのであるが、これはバテックの発達した地、ジャワにおける習慣、宗教が影響していると思われる。

種々の面から眺めると、イカット織は素朴な人間の姿がそのまま表現され、原始民族的色彩が強く感じられる点からバテックと同時代に生きていながら発生において、イカット織の方が早くから生まれていると思われる。

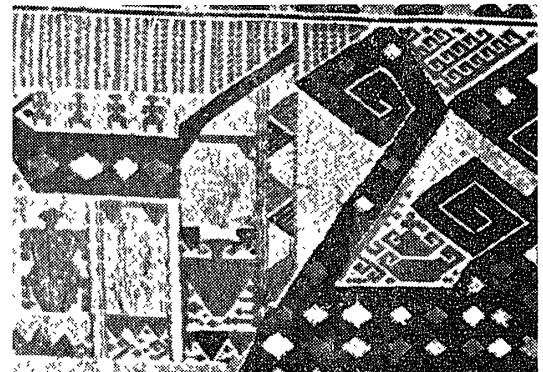
模様構成もバテックのカインパンジャンやサロンなどの形式と似たボーダー風の構成をなしているものが多く見受けられるが、これも織の形式が後にバテックにも持たれるようになったと思われる。

スマトラに目を移してみると、ここにおいて種々の種族が住んでおり、種族により異なった構成が見られる。バタク族の織物は水平、垂直の構成で織られるのに対し、ランボン地方には異なった手法の織物が見られる。それは金糸を繻入れたもので模様構成はやはり、ここにも他と同じように縞の間に花模様など金糸を繻し込み模様を構成しているのが多い。又パレンバン地方にはイカット織の他に、紋織、浮織など種々見られる。特にクロエの紋織は有名で平織の組織に甘い木綿の撚糸を用い緯浮きの効果で正確に模様を織り出したもので、従って、イカットとは異なった表現がされ模様に又特色が感じられる。その構成はボーダー柄で一つのパターンを構成しており、柄は大きく、幾何学的に便化がされており、斜の線が多く使われている点、今まで述べて来たイカット織より力強く訴えてくる点があり、織る手法上模様が明確に表われている。（写真Kはクロエを代表する紋織である。）

以上模様を考察することにより、インドネシア独得の織物を生み出す源流はやはりインドであることを感ずる。



J チモール島・木綿・経紵



K クロエの紋織

模様構成において左右対称のものが多く、動物、人物模様においては、ほとんどこれに属し、ボーダー風の構成であり、植物模様においては菱形つなぎ、十字形、八弁花など特にインドと共通模様が見られ、動物、人物模様はインドネシア独得の題材が多くみられ、それらの模様からインドネシアの人々の信仰心が伺われる。インドでは動物模様は少なく生命力を花にたとえ植物模様を扱ったものが多い。幾何模様においては、縞柄、市松模様など日本と共通する模様が見られるが、多種の形態が用いられ複雑なものが多い。そして幾何形態か、動、植、人物模様を便化したものか曖昧な模様もみられる。

インドネシアのイカットはほとんど経絣で、色彩も茶、赤系が主となり多彩であり、モチーフも動物、植物、幾何模様と拡範囲に渡っているのにたいし、日本においては経緯絣が多くみられ、紺と白の二色といった単色使いが多く幾何模様が主となっている点など異なっている。

また特にジャワ、スマトラの文化の進んだ地域では材質も絹を使用している点、インドの影響が濃く植物模様、幾何模様と共通するものが見られる。インドネシアにおいては、特に信仰心から生み出された模様の題材が多いことに気づき、それらの模様はインドネシア独自で発生したものと、インド、日本、中国などと共通する模様と二つの方向があることに気付く。そしてイカットは日本の絣と同様に民衆と共に生き民衆の中に発達し、日々の生活に深く結びついて使用されていたことが伺われ、素朴で庶民的な親しみを感じさせる模様表現と色調は、現在もお愛好されるのは文化の発展と共に精神生活には必要であるからと思われる。

インドの絞について

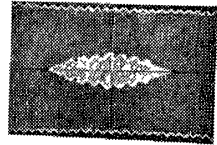
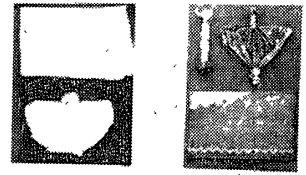
絞の手法について、クーマラスワミ著の「インド美術史」によると、『まず、材料を濡らしてある型の上におしつけ、その上に図案を作りあげる。次に布を取りあげ、しっかりと防染糊をきかせた糸で縛る。この糸は切らないで結び目から結び目へと渡し、それから糸を解いてまた使用する。第一の結び目をこしらえた後、布を染める。それからこの方法を模様の他の部分に対しても繰返し、最後に浸された色の地の上に種々の色の点になってあらわれる。たとえば、白と黄の点ある赤地、又は白と黄と赤の点ある黒地などを作ることが、前者においては二つの結び目、後者においては三つの結び目ができる。これよりも複雑なのは、すなわち数回浸染の後大きな白色の崗点又は星を白に残して別々の他色で染める法である。多くの場合においては、浮出台木はまったく用いないで済ませる。』とある。

図案を下描きするのに、版木を用いるのが紙型を使用する日本と異なる点である。インドの絞模様は抽象的なものが多く、カシミールの花と呼ばれるペイズリー模様、円錐、菱形模様、枝花模様（ブーティス）などがある。又写実的な模様になると、写真Lのように人、象など線描きし、日本でいう鹿の子（つまみ絞）の方法をとっている。絞の種類としては、鹿の子、巻きあげ、皮巻、縫などが行われており、蠟染との併用、またキンカブス（Kinkhabs）と呼ばれるモール織の中にも絞を見ることが出来る。古くは木綿の絞のみであったが、現在では絹のサリーなどに用いられているようである。色彩は、赤、黄、緑、黄緑、だいたい、ピンク、黒など多彩である。

インドネシアの絞

バリにはブランギーと呼ばれる絞があり、制作は主として男子の手によって行われている。手法はインドと同じようであるか、写真Mのようにクンプンと呼ばれる長方形の布を染める場合、模様も簡単な縦い絞であるためか縦、横に折り、四分の一のパターンで大きく染めわけて

いるのは特徴がある。写真Nのように描き模様との併用は、日本の室町時代の「辻が花染」などと相通するものがある。色彩は、インドと同様多彩で、巻き絞のように簡単な技法で大まかな模様が多い。又この地方の特色ある織物「イカット」は織る前に糸をくくって染める。という点で絞の手法を織物に応用した興味深い例である。



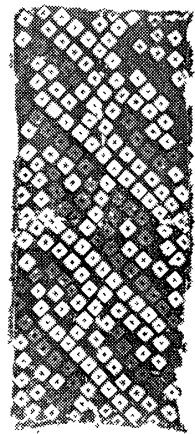
M イントネシアの絞染 Tritik加工の様々の工程

インカの絞

どこの国とも交流のなかったように思われるインカにも、多くの絞を見ることができる。このことは、絞染というのは染物に変化をつけるのに最も手短かな方法であったということが言えるのではなからうか。奈良時代の三纈の中に、羅になされた絞を見ることができるがこれにまったくよく似たものをプレインカにも見ることができる。このようなところから、手法はやはり我が国と同様であったと思われる。模様は、格子、雷紋、花模様など抽象的な模様で鹿の子の方法で行われている。色彩は植物染料の渋味のある茶系統が多く、毛織物の他に麻らしいものにもなされている。写真Oのように絞染の模様を蠟で染めているのも、布の厚味という材質の特徴のみでなく型鹿の子に通ずるおもしろ味を感ずる。



N イントネシアの絞染



O プレインカ第3期にみられる絞染

絞は織物や他の染と異って糸のかけぐあい締め加減の調子によって、できあがりの予測が必ず実現できるものではないこと、またその風合は他に見ることのできないものであり、比較的高温な地域にのみ発達しているということは、そのテクスチャによるものと考えられる。初期にはその国の特色ある材質の布が使用されているのに対し、現在どの国も高価な絹製品が多くなっているのは、その労作が簡単ではあるが熟練を要するものであるところから高級品を作りあげる傾向になってきたものと思われる。工程も模様も、限られた範囲で行われることになるが、そのために返って量産ではできない、変化に富んだあたたか味のある作品を見ることができる。

ま と め

以上研究を進めた結果、宗教、習慣、環境の違いは、織物や絞にも異なった発達をみせその国の特色ある作品を生み出しているが、やはり南方諸国には西欧と異なった南方としての共通点を見いだすことができた。

絞、イカットはいずれも布地および結びくくることによって模様をほどこし、この方法は南方に発達したものであり種々の共通点がみられる。絞は色数が非常に多く、インド、インドネ

シアとまったく似ており、インドのイカット模様はインドネシアのイカットにも見られ模様の題材も日常生活から生みだされたもので、信仰心と深く結びついているものが多く、それらをさかのぼって調べていくと、その源泉はインド文化が仏教とともに東進し、伝播したと思われる。

最後に、この研究にあたり、本学池田初子助教授をはじめ諸先生、参考資料を提供くださいました日本繊維意匠センターおよび、織物、絞の実技を御指導いただきました方々に深く感謝いたします。

参 考 文 献

- 1) 明石 染 人 : (1966) 染 織 史 考
- 2) 今永 清二郎 : (1965) サラーテザイン
- 3) 北村 哲 郎 : (1959) インド・東南アジアの染色図録
- 4) クーマラスワミ : (1915) 印 度 美 術 史
共訳 { 蘇 武 緑 郎
 { 岩 崎 真 澄
- 5) 角 山 幸 洋 : (1965) 日本染織発達史
- 6) 宮 下 孝 雄 : (1957) 被服文化 55. 56号
- 7) ペレーベンリーベトロウ : (1916) 東 洋 の 絨 緞
訳 津 田 寅 之 助

註 写真は日本繊維意匠センターの資料による。