

エスニックの染織について

デザイン学科/テキスタイル

鈴木 信 康

初めに

今日の衣料に民族的な染織デザインがしばしば現れ新鮮かつ魅惑的である。

衣料のデザインはコミュニティ、風俗、等、集団心理の側面を示し、造形と社会性が密接である。

韓国は中国との関わりが服飾史をつくる。この国の染織は無地の精緻な織性で、また交流の隔絶したタイの山岳少数民族は中国と近隣国の影響を残した民族的染織を持つ。これらの民族の染織は色彩、模様を視覚的に鮮明な世界を展開する。

古来、日本の染織文化は少情報が韓国経由や遣唐使の伝来で始まり、韓国の影響から出発した日本の「きもの」は平安時代に確立した。

天然繊維の使用史は庶民の生き様と重複する。

木綿と麻、この植物繊維の親身体的素材はライフスタイルの変遷にも常に魅力的だ。

異なる風土のアイデンティティな染織と制作過程は現代のデザインに示唆するものがある。

1. タイ山岳少数民族

ライフスタイルと背景

ここではタイ北部の国境山岳地帯に住む、7割のメオ、ヤオ族と他の3族について記す(注1)。

現在、派生地の影響を残し独自の風俗を維持、小集団でタイ国への反抗と孤立状況から同化する。宗教：固有の精霊信仰と祖先崇拜を持つ。

住居：高床式、2部屋、斜面に建ち、左に山を背負い、右手に水場のある場所。屋根はチークかヤシの葉で葺かれ、チーク材の柱に竹の編んだ壁、部屋で炊事、寝室と仕事、片隅に神座、中央に炉

男と女の使用は半分割。主食：もち米、食事は不規則、仕事：焼畑農業で米とけし栽培、移動を伴う(注2)。家畜：鶏と豚。家父長制家族形態、部族は30人～150人程度で村落組織はない。鉄器を持つ。言語：各部族で異なる、文字：なし、ヤオ族は漢字の使用期がある。タイ語の教育は行われている、メオ、ヤオ族が7割を占め。標高400～600mの山間部でマラリアを避けて住む。気候：夏期は高温、冬期は5度前後に下がる。ムスー族は竹製で日本の笙と同様楽器を使う。アカ族は村落の入口に村の守護神を置き、広場に祭司用の木を3本建て、家並が取り囲む構成。

婚姻すると住む部族の服飾が変わる。

A：装飾

女性の服装は上着とスカート、上着は黒の布地を4枚継ぐ簡単な仕立ての直線縫ち、赤布を前部または袖に縫う、メオ族のひだ付きスカート、前



写真1

アカ族部落の広場、回転ブランコ。3本の木を囲み祭司をする、祭司では婚姻の相手を捜す。

の中央部、裾、袖に刺繍と金属をつけ、女性の服飾は各部族で顕著に相違が見られ、男性は黒の上着とスカート。肩下げバックを持つ、帽子は布を巻く、裸足。夜具は敷布団のみ。運搬に布を使用。

B：染織製品

イ. 色彩について

色彩は彩度が高く、カラフルである、淡色と中間色はない。主に8色で色彩の強い表現、アクセントは面積比率と反対色の組合せ対比を使う。平面的な表現で遠近表現は使わない。タイの一般的な赤色系統の熱い色彩調和は取入れていない。中国、インドネシア半島。チベットの調和に類似。移住に伴う文化性の維持はタイ国の先住民タイ族と同化文化を拒否して孤立した独自の色感が育つ。メオ、ヤオ族は中国的残影が強い。黒の上着と赤

布の使用はラオス、カンボジア、ベトナムにも。

ロ. 模様について

自然物をモチーフに選び単純、抽象化に達している、生活に密着した家、動物、花、等が該当する。Cは具象的な表現であるが普通はA、Dのような三角と四角。B、F、H、のように中国的スタイルも多く、少しずつの変形をする、Fは韓国の；ふつ；章紋（裳、国朝五礼儀所載）と類似。これは中国から伝播したパターンの例(図2)。構成はボーダーが採用され、服の外形と制作技術による(図1)、裾にポイントを持たせる。上着は縦の、スカートは横ボーダーである。光る素材を好みコイン、真鍮の鋳、など、インドネシアの風俗と同様、信仰にも起因する。模様の伝承は部族全体であり、家とか特定者に限

表1 各部族の服飾

部 族	服 装	染織製品
メオ族 南西支那系	黒の上着衿から前衿に模様付きの布袖口にも同様、スカート裾から2/3横縞の模様、ベルトから布を下げる	模様に合わせ製作刺繍が中心 布は既成品を使用
リス族 ビルマ雲南系	鮮やか色の上着衿から前に織り、刺繍の模様、スカートは黒、ベルトは黒布の縫い込み	布の縫い込み、アップリケ、パッチワーク、布は既成品
ムス族 中越系	黒の上着、前後に縦縞に模様、袖の中央部に色縞、スカートは黒	装飾は少なく、布の縫い合わせを少量、布地は既成品
ヤオ族 南西支那系	黒、紺、紫色の上着衿と前衿にかけ赤色の毛羽、スカート、染色の全体模様又は黒、布を垂らす、布を巻く帽子	紺色染色、毛羽の布制作と刺繍、紺以外他色は既成品を利用
カレン族 ビルマ	上着、黒、衿ぐりに細く裾に太い色縞スカート、横縞、織物で作る	綿花栽培から制織まで行う模様織りも含み、織物中心
アカ族 半島原住民	上着、黒、衿ぐりと袖口に細い色布スカート、黒。帽子、毛羽玉と金属（貨幣）を付ける、足あて、横縞の布。首飾り、コインを連ぐ。バッグ	織り、細幅の物と毛羽の玉、メタル連鎖縫い付け、糸と布地は既成品の利用

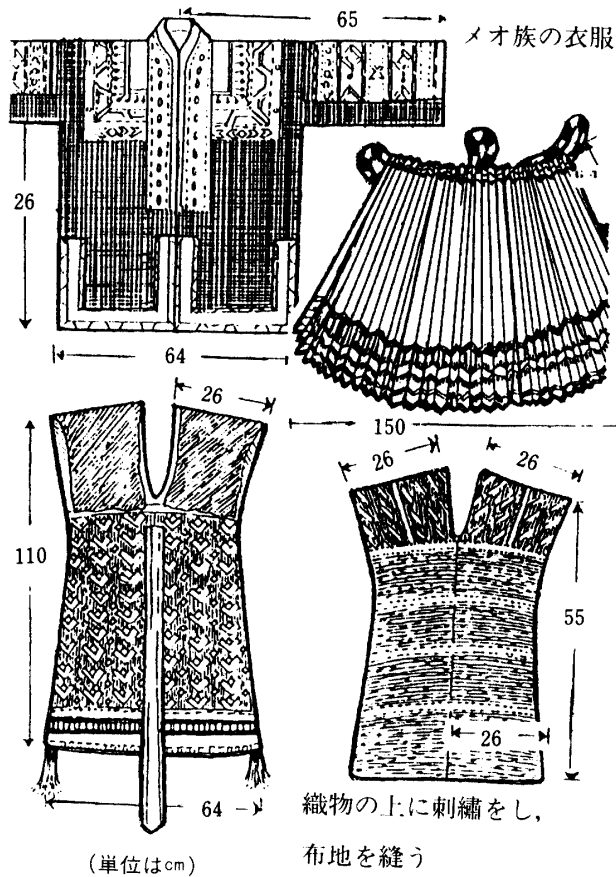


図1

定されない。個々の工夫に制約は少ない。

C: 制作について

*リス族が作るアップリケ、パッチワークの縫う製品には天竺程度の布を使用。既成品の8色を主に使う。フチを縫う糸の色彩効果も考えている、糸は30番手以上の太さで丹念に制作される。リス族では手動ミシンを使い、女性は家外で作業を行う。普通4~5日で仕上がるが手の込んだ物は2年間にも及ぶ、分業制は無い。

*メオ族の刺繍は丁寧に一針ずつ進める、服を仕立てた後に直接行う。

*アカ族のコインは糸を穴に通し、穴の空いた布にメタルを糸で縛り固定する。

帽子のコインは大、小の形状で縞に並べ付ける。首飾りは色別又は大小の形状で並べ、綿糸を使用。帽子の毛玉は色染め綿糸で40本程を纏め玉状に作り、帽子の頂点へ。

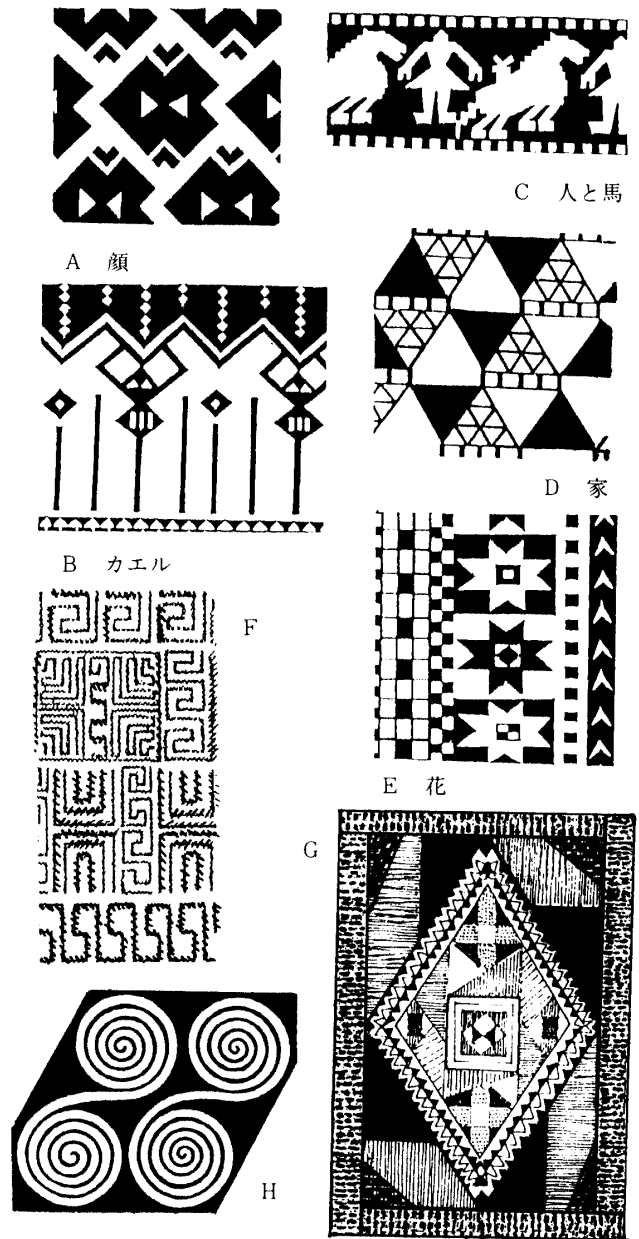


図2

*ヤオ族のスカートひだは一折りずつ布地を木の板で叩き、最後には両側に板で挟み、保つ。

*カレン族の織物は綿花栽培から行う、2種の綿花、野生種は蔓状植物で綿は小さい、短繊維で生成りの色は濃い、少量の収穫。他に一般種を栽培。ほぐした綿を竹籠に広げて、細竹に巻く、紡糸で撚りを入れる、主に白糸を使用。模様糸は既成品の中から適当に選び、8色の糸は竹に巻き：

ひ：とし原始居座機で木の板状のへらで強く引いて織る、経糸は腰に引かれ張力を保つ。堅機も使用する。チェンマイ市の80年以前の器具に比べ原始的(図3)。布はやや厚く、ソフトな風合い。吸湿性、強度に優れる、32 cm 幅で縦は220 cm。作業は女性が行い、男性は時々補助。

D：染色について

藍染め染色では、簡単な木灰入りのソーピングを行い、野生藍を採取して水に灰を混入、数回の染色。黒染めはテーチ科の木により泥水で媒染、しかし、現在は化学染料に代わり、植物染料の染色は消滅、着色布と色系は市買品(紺色を除く)。ヤオ族はロウケツ染を行う、三角の鉄片を枝の先端に付けて密蝋と木の実を混ぜた蝋で防染して紺色でのみ染色。H、の模様の変形が沢山ある(図2)。
タイの染織で有名なタイシルクは植物染料であったが、染色の関連は認められぬ。

2. 韓国の染織について民族服の背景

韓国の服飾は早くから確立して、6基本形態は衛満朝鮮(B, C 194)には確立。夫餘(B, C 59)の頃、白衣に対して独特な思想が生まれた。三国時代に右妊が定着(注2)。工芸文化も発展、高句麗時代に衣服階級制が確立した、貴族階級の豊かな服飾が壁画、遺跡、等に残る。百済では官人公服制度、階級色が定着。新羅は唐に、後世まで中国王朝に従う貴族階級と民族衣裳の庶民階級の二重構造ができた。

服飾は階級上昇の心理を持ち庶民に流行するが服飾禁制と貧困に妨げられ白衣に限定された。国民の九割を占める農民、製造者の農村女性は絹、文様、染色衣、等を纏うことはなかった(注3)。

これは日本での江戸時代の町人による着物文化の隆盛期とは状況と服飾発展史が異なる。韓国の服飾範囲は限定され、チョゴリ、チマの基本形態の丈の短長はありますが、白衣には庶民の精神が内在している。

染織について

三国時代を除いて文様、色彩は限定され三国時

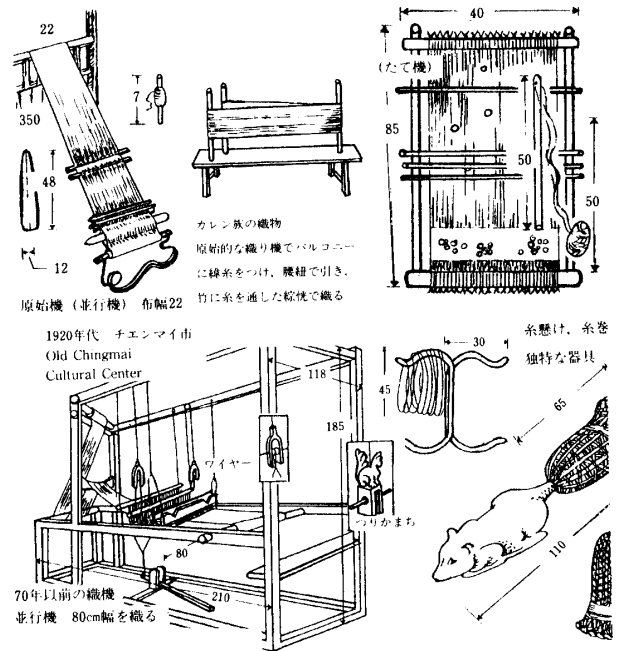


図3

代に作られた壁画の人物像に見られる自由な内容とは異なり歴代中国の王朝に影響された五色思想、階級色の衿、文様、等、貴族階級においてのみ存在した。例えば李朝時代の優れた染織品(注4)。韓国における一般的な染織は白布の精緻な織物に特色がある。衣服の装飾性よりも使用上の機能性と身体保護が重要視された。今でも麻の織物製造は続いているが、綿織物は紡織布に押されて衰退して全羅南道で一軒残る。

A-1 韓山面の苧麻制作について

気候と風土にあう苧麻は朝鮮王朝の頃には白苧の7大産地が存在した、時代の趨勢は韓山面を唯一の現存産地とした。木綿生産が始まるまで苧麻、麻、絹であったが、苧麻は初期の5升の荒布から、その後20升程度までの布地すら製造された(注5)。苧布は貨幣の流通に代わる交換品としても使われ単に衣料用途以外の意味を有し、日本や中国に各時代を通じ重要な輸出品でもあった。家内の手工業生産で税に課せられ、自由な生産は近代まで抑えられていた。

忠清南道の韓山面ではかつて年間7万反にのぼ



写真2
韓山市場での青苧の販売



写真(鈴木)
青苧は口に入れ細分状態を調べる。

る隆盛期の規模には及ばぬが8~12升の細密な白苧布を織る。農家の副業として苧麻織りに適した多湿地帯では300人程度の苧積み、手織職人、工場の各職人、が分業で存在する。

現在でも2, 7の日に市が起ち、朝3時頃に始まる市場は光を灯して、青苧、苧積みした糸、苧麻布が売買され。近郊から集まった女性達で熱気に溢れる市場では全羅南道の青苧を買い、製品はソウルの業者により全国へ販売。市場は劔川の周辺部でも起ち、安東市、全羅南道は少規模である。

イ. 苧麻栽培について

苧麻栽培は全羅南道の海岸部 高興では各農家がやや斜面の地形で排水の良い、地力のある土質に3月初旬30 cm 間隔で根植えして4月初旬に芽焼きを行う、6月初旬に刈り取る、年間3回の刈り取りで、刈り取りは180 cm 程度の背丈、または下から30 cm 程度が褐色に変色した頃。初回は良いが3回目は劣る。肥料は苧殻の茎と藁が使われ、過去400町歩に及んでいたが現在は1/3に縮小している。韓国の在来種に代わり台湾の成長の早い苧麻を栽培。葉を取り、長さを揃え、水に漬けて苧殻を抜き2本の皮、モシ刀で鬼皮を取り、透明な青苧は乾燥のため4~5日干す。市場では青苧は長さ、

細分の数と状態、色で選別、値段は重量による。高興半島周辺部の農家は苧麻栽培を行い、羅州郡内は10日に1度市場が立ち、青苧を主に少量の苧積み製糸と織布。

青苧は劔川郡の市場に流通する。

ロ. 苧積みについて

苧積みは荒苧を口に含み歯にて細分し数本を取り出し先端を捻り合わせ継ぐ(注7)、ヒザの上に手で擦り上げる、器に円状に入れていく。光沢を持つ糸は14本程度の継いだ経糸とそれより短い緯糸に纏める。

細糸、色艶が良否を決め。値段は糸の状態と重量。整経は22 m 程度の経糸を糠をかぶせた器から引出し、千巻に先端を付け、糊(豆粉と塩を水で混ぜる)刷毛で塗付、乾燥の為に熱い鉄板の上を通過して巻取られる、張力を保ちまた各糸の均等な伸びに配慮する。地面に凹凸のある場合はレールを使う。経、緯糸は2本の継いだ頭を先に巻取る。部屋には毛布を貼めぐらし湿度の維持に努める。

ハ. 製織について

韓山面には独立の手織職人は40人程度存在している、また5~6人の女工を抱えた織屋ある。文貞玉さんは(注7)市場で苧積みされた経糸と緯糸

は1：10の比率で買い，布幅30.3 cmで1匹（21 m）4年前の居座機に替えて並行機で織る。月産4～6反である。

文さんの精緻で微細な平面的でムラのない織物を作る時の注意は湿度の維持にある，絶えず霧吹きにより経糸に湿度を与え，また半地下の部屋で乾燥を防ぎ湿度の保全に注意を払う。ピンと張った経糸と打ち込み密度を上げる為おき強く引くので糸の強度を必要とする。通常12升の織り。

織工場では緯糸を水に漬けて湿度を保つ。居座機から高機に代えたが依然として手織生産。

良質の織布に対する概念は細糸による密度，均質性，色と光沢，苧積みの経糸切れのない，生地幅が一定であること。

— 次号に続く —

注

- 注1 メオ，ヤオ族は南西支那からの移住，カレン，リス，ムッソー族はスコタイ王朝（1257）以前 中国の南西部山地，ミャンマーから南下。中国雲南省，等と近隣三国にも同族が存在。チベット，ミャンマー語族に近い。アカ族はインドネシア半島の原住民。
- 注2 襦，抱，の任は高麗以後の5世紀頃中国の影響で右任となる，（原色染織辞典）正倉院にも見られる
- 注3 服飾禁令世宗31年正月「庶人，工商賤隷は直領と帖裏の指定9セ以上の衣服絹等の禁止」奢嗜の抑制に
- 注4 檀国大学の収蔵品
- 注5 升である，40歯で80本の経糸で1セ，メッシュの単位
- 注6 日本の緯糸と同じ繫方
- 注7 1967年1月 韓山苧織りの技術保存者に指定さる。