

縦横無尽 タテとヨコ 色とかたちのフィールドワーク(1) : 輪状の織物

著者	吉本 忍
雑誌名	月刊染織
巻	269
ページ	44-45
発行年	2003-08-01
URL	http://hdl.handle.net/10502/5204

縦横 無尽

タテとヨコの 色とかたち のフィールドワーク

吉本 忍

輪状の織物

織物は四角に限らない

織りあがった織物のかたちは、幅や長さが違ってはいてもすべて四角形であると思っていた。しかし、事実はそうではなかった。織りあがりの織物のかたちが、必ずしも四角形とは限らないということを知ったのは、先月

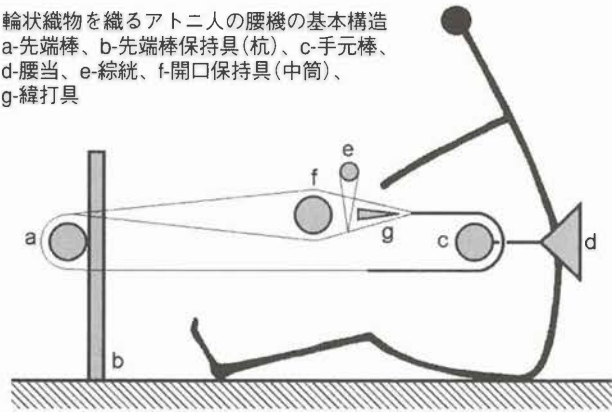


輪状織物：トウンガナン・ブグリンシンガン村のタテヨコ緋（インドネシア、バリ島）



アト二人の腰機による輪状織物の機織り（インドネシア、ティモール島：1972年）

輪状織物を織るアト二人の腰機の基本構造
a-先端棒、b-先端棒保持具（杭）、c-手元棒、
d-腰当、e-綜絢、f-開口保持具（中筒）、
g-緯打具



織物とは、糸あるいは糸に類する線状物を経糸と緯糸とし、あらかじめ直線的に配置され、張力を備えている経糸に対して、緯糸を直線的に交叉させることによって組織された製品である」ということである。

当然のことながら、四角い織物も輪状の織物も、この基本概念にのっとって織られているが、織りあがりのかたちの違いは、タテ糸の織機への掛け方の違いによるもので、基本的には機織りの準備作業として行わ

号でも紹介したように、1970年にインドネシア東部のティモール島に行ったときのことである。この島で織られていたのは、輪状の織物であった。

このときの輪状織物との出会いがきっかけとなって、わたしは今も世界各地で機織りの調査研究を続けている。そうした中で1987年に、それまでの研究のまとめとして、「手織機の構造・機能論的分析と分類」（国立民族学博物館研究報告12巻2号所収）というタイトルの論文を執筆した。この論文に取り組むこととなったのは、日本で、そして世界で、「織物とは」、「織りとは」、「織機とは」といった基本的な事柄について、必ずしも明確になっていないということを知ったからである。この論文では、世界のさまざまな手織機を分析し分類しているが、その前提として、織物とは何かということについて、わたしなりの基本概念を提示している。それは、「織物とは、糸あるいは糸に類する線状物を経糸と緯糸とし、あらかじめ直線的に配置され、張力を備えている経糸に対して、緯糸を直線的に交叉させることによって組織された製品である」ということである。



ボンダ人による輪状織物の機織り
(インド、オリッサ州：1979年)



フルベ人による輪状織物の機織り
(カメルーン、ミンディフ：2000年)



ツアトゥチェラ人による輪状織物の機織り
(エクアドル、ピチンチャ州：2000年)

れる整経方式の違いに基づいている。

輪状織物の織り方

わが国で腰機（一般に、いざり機や地機と呼ばれる）で、タテ糸を保持するとともに、張力を加減するための腰当が備わっている）や高機などの織機を使って織られてきた織物のかたちは、いずれも四角形である。それらの織物を織る際のタテ糸は、2本の棒（布巻き具と経巻具）の間に直線的に張り渡されている。一方、輪状織物の機織りでは、タテ糸は先端棒と手元棒の2本の棒にラセン状に掛け渡されて二層となっており、機織りは二層になったタテ糸の一方の層に対して行われる。また、織り進むにしたがって、ヨコ糸を通す位置が手元から遠ざかると、織り手は織り途中のタテ糸全体を、いったん手元の

ほうにスライドさせてから機織りを続ける。このような機織りの際には、織られた布の一部が手元棒によって一時的に巻き取られている場合もある。しかし、手元棒および先端棒には、わが国の腰機や高機の経巻具や布巻き具と同様のタテ糸の巻き取り機能は備わっていない。さらに、機織りが最終段階に近づくと、織り残されたタテ糸部分がしだいに狭まっていくことから、綜統によるタテ糸の開口と逆開口の操作や緯打具によるヨコ糸の打ち込み操作が難しくなってくる。そのためタテ糸の一部を織り残した状態で機織りを終えるというのが一般的である。ただし、まれにタテ糸をまったく織り残すことなく、完全な輪状織物を織っている例もある。そうした場合の機織りでは、綜統による操作ができなくなると、タテ糸を針や網針などを使ってすくいながらヨコ糸を通して織り進む。

世界各地にある輪状織物

輪状の織物が織りあがった後には、多くの場合は織り残されたタテ糸部分の中央部を裁断したり、織り残されたタテ糸を切り落として四角形の織物とされる。それらはそのままの状態ですぐ使うか、あるいは、さらに裁断や縫製を行ってから使われる。ただし、まれに輪状に織りあがったまま使用される例もある。その一つに、わたしが1981年から3年間住み込んで調査を行った、東南アジアで唯一のタテヨコ縞を織っているインドネシア、バリ島のトゥンガナン・プグリンシンガン村の例がある。この村では、神にささげる供物としての織物と、男性の儀礼用の肩掛、および儀礼用と日常用の腰帯は、輪状の織物を裁断することなく、輪状に織りあがったままです

用している。このように、織物が輪状のままで使用されていることについては、かれらの信仰の中に見い出される輪廻の思想とのかかわりがうかがわれる。また、タテ糸の織り残しのない完全な輪状織物は、インドネシアのスラウエシ島中部の山岳地域に住むトラジャ人の儀礼用布のうちに見い出される。

これまでに紹介してきた輪状の織物はわが国では織られておらず、過去にも織られていた形跡は認められていない。しかし、東アジアとその周辺で輪状の織物が織られていないのは日本と朝鮮半島のみで、それ以外の中国、台湾、東南アジア、ミクロネシア、シベリアなどでは輪状織物が織られている。また、世界の他の地域に目を向けても、これまでに輪状織物の存在が確認できていないのはヨーロッパのみである。したがって、織りあがりのかたちが輪状の織物は、わが国ではこれまでに例を見ないが、世界的にはごく当り前のものとして位置付けられる。

なお、機織りを行う前のタテ糸の整経について、わたしは前記の論文で、平整経式、輪状整経式、擬似輪状整経式、結節輪状整経式という4種類の整経方式を提示している。このうち、わが国の腰機や高機によって四角形の織物を織る場合の整経方式は平整経式、そして、今回紹介した輪状の織物を織る場合のタテ糸を先端棒と、手元棒にラセン状に掛け渡す整経方式は輪状整経式と呼んでいる。また、そのほかの擬似輪状整経式、結節輪状整経式の整経方式によって織られている織物については、次号以降で紹介する。

（国立民族学博物館民族文化研究部教授／

よしもと・しのぶ）