みんぱくリポジトリ
国立民族学博物館学術情報リポジトリ National Museum of Ethnolo

縦横無尽 タテとヨコ
色とかたちのフィールドワーク(2)：擬似輪状の織物

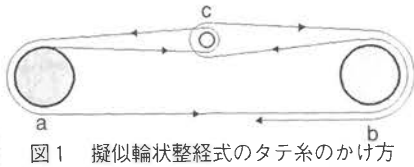
メタデータ	言語: Japanese
	出版者:
	公開日: 2014-03-26
	キーワード (Ja):
	キーワード (En):
	作成者: 吉本, 忍
	メールアドレス:
	所属:
URL	http://hdl.handle.net/10502/5207

縦横無尽

タテとヨコ 色とかたち のフィールドワーク

2 擬似輪状の織物

吉本 忍



a-タテ糸保持棒
b-タテ糸保持棒
c-タテ糸中継棒

図1　擬似輪状整経式のタテ糸のかけ方

ブギス人による擬似輪状整経（インドネシア、スラウェシ島ドンガラ：1976年）
a＝筬
b＝タテ糸中継棒
c＝タテ糸保持棒

輪のようで輪でない織物

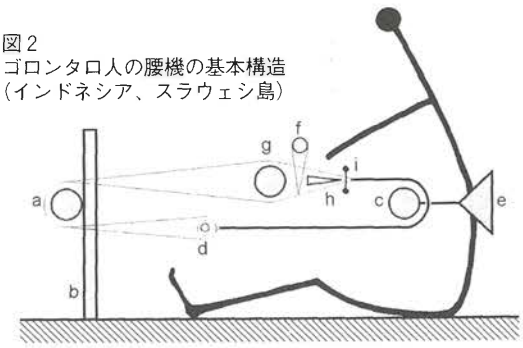
輪のようで輪でない織物、それが擬似輪状織物である。といっても、擬似輪状織物がわが国では織られていないため、多くの方がたにはなかなか理解していただけない。また、擬似輪状織物は、先月号で紹介した輪状織物とは異なり、織られている途中はタテ糸が輪になった状態でありながら、織りあがった段階では織物のかたちは四角形となる。したがって、織りあがった織物を見ただけでは、それが擬似輪状織物であると判断することは不可能であり、擬似輪状織物であるか否かを判断するためには、その整経作業、あるいは機織り作業を見ていなければ無理である。

わたしが擬似輪状織物の整経作業をはじめて目にしたのは1976年のことで、ところはインドネシアのスラウェシ島中部の町、ドンガラであった。この町に行ったのはブギス人のあいだで織られている木綿の格子縞や絣の織物とそれらの製作技術を調査するためで、整経作業を観察調査したさいにとてもおかしな糸のかけ方をしていることに気がついた。それまでわたしは擬似輪状織物の存在についてはまったく知らなかったし、そのときは擬似輪状織物を輪状織物の一種と考えた。また、その整経方式についても輪状整経式の一種として理解した。残念ながらドンガラでは平整経式の整経方式による機織りしか見ることができなかったが、ドンガラにつづいて調査をおこなったスラウェシ島北部のリムボトでゴロンタロ人による擬似輪状織物の機織りを見ることができた。このことについては、1977年に紫紅社から出版した『インドネシア染織大系』上巻の「スラウェシ島北部の染織」の項に記している。ただし、その整経方式については「輪状整経」と誤った記述をしており、実際に擬似輪状整経式という整経方式を明確にしたのは、10年あまりのちの論文「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）においてであった。

ゴロンタロ人による擬似輪状織物の機織り（インドネシア、スラウェシ島リムボト：1976年）

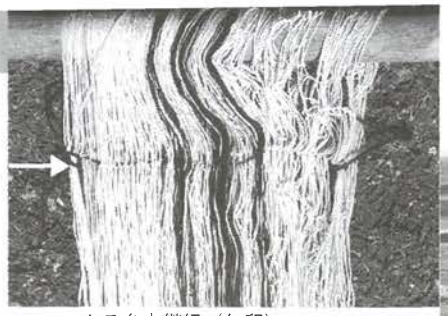
a-先端棒、b-先端棒保持具（杭）、c-手元棒、d-タテ糸中継棒、e-腰当、f-綜絖、g-開口保持具（中筒）、h-緯打具、i-筬

図2
ゴロンタロ人の腰機の基本構造
（インドネシア、スラウェシ島）



Uターンするタテ糸

擬似輪状織物の整経作業では、輪状織物の整経作業と同様の2本の棒に加えて、1本のタテ糸中継棒が必要となる。そして、整経作業では図1に示したように、2本の棒にかけ渡す途中のタテ糸は、経糸中継棒にかけたあとUターンする。したがって、整経方式が擬似輪状整経式の場合の機織りでは、タテ糸が



タテ糸中継紐（矢印）

チベット人による擬似輪状織物の機織り
（中国、青海省：2001年）

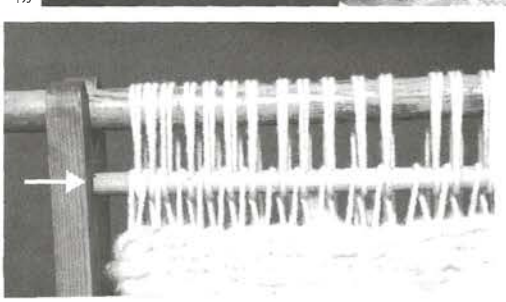
2本の棒にラセン状にかけ渡された輪状整経式と同様に輪状を呈していると見誤られがちであるが、輪状整経とはあきらかに整経方式が異なっている。また、擬似輪状織物の機織りでは、織り始めのヨコ糸はタテ糸中継棒に向かって織り込まれる。そして、輪状織物のばあいと同様に、織り進むにしたがってヨコ糸を通す位置が手元から遠ざかると、織り手は織り途中のタテ糸全体を、いったん手元のほうにスライドさせてから機織りをつづける。さらに、機織りが最終段階に近づくと、織り残されたタテ糸部分がしだいに狭まってくることから、タテ糸の開口と逆開口の操作や緯打具によるヨコ糸の打ち込み操作がむつかしくなってくる。そのためにタテ糸の一部を織り残した状態で機織りを終えるが、そのさいには織り残されたタテ糸のあいだにあるタテ糸中継棒がタテ糸のあいだから抜き取られ、織りあがりの織物のかたちは四角形となる。したがって、擬似輪状織物では織りはじめ部分と織りおわり部分に織り残されたタテ糸は、かならずループ状となる。ただし、そうした例はタテ糸の整経方式が平整経式や結節輪状整経式のばあいでもありうることから、織物の両端に織り残されたタテ糸がループ状であるからといって、それが擬似輪状織物であるとはいえない。

なお、機織りの現場に立ったとしても、織られている織物が擬似輪状織物であるか否かということを見極めることはかなりむつかしい。それはタテ糸中継棒が多くのばあいヒゴのような細い棒を使用していることからほとんど目立たないためで、中国の青海省に住むチベット人のもとでの調査では、タテ糸中継棒ではなくタテ糸中継紐を使っていたという特殊な例も見ている。

世界に分布する擬似輪状織物

擬似輪状織物はすでに述べたように、わが国では織られていないが、その分布は輪状織物ほどではないにしても世界の広範な地域に認められ、擬似輪状織物の存在を確認していない地域は、日本、朝鮮半島、シベリアなどの極東地域のほかでは、ヨーロッパとオセアニアがあげられる。なお、擬似輪状整経式の整経方式は平整経式や輪状整経式の整経方式よりも少しばかり複雑である。そうした整経方式が世界で広く採用され、擬似輪状織物が織られてきたことについては、必ずしも同じ理由からではない。たとえば、インドネシアにおける擬似輪状織物は、スラウェシ島とその周辺地域で筬を備えた腰機を使って織られており、共通する機織り文化はフィリピン南部のミンダナオ島とその周辺地域にまで連なっている。しかし、これらの地域では以前は先月号に紹介したティモール島のアトニ人と同様の筬のない腰機を使用して輪状織物が織られていたとみられる。そうしたことから、スラウェシ島とミンダナオ島を中心とした地域に認められる擬似輪状整経式の整経方式は、腰機に筬を導入することによって始まったと考えられる。すなわち、輪状織物の機織りに筬を導入するばあいには、輪状整経式の整経でタテ糸を2本の棒にラセン状にかけ渡すたびに、あらかじめ整経のために用意してあるタテ糸のすべてを筬羽のあいだに通さなければならず、そうした作業は理論上可能ではあっても、きわめて効率が悪い。一方、擬似輪状整経式のばあいには、筬羽にタテ糸をループ状にして通すたびに、筬羽に通す位置にあわせてタテ糸中継棒の先端部をスライドさせていけば、作業効率を損なうことなく整経をすることができるという利点がある。また、カナダのバンクーバー周辺に住む先住民、セイリッシュ人のもとでは垂直式の枠機（竪機）を使って、おもに敷物として用いられる擬似輪状織物が織られている。このばあいの機織りには筬は使われておらず、擬似輪状整経式の整経方式は織りはじめと織りおわりのタテ糸をループ状に仕上げるために採用してきたと説明されている。

セイリッシュ人による擬似輪状織物の機織り（カナダ、ブリティッシュ・コロンビア州：1991年）



タテ糸中継棒（矢印）

（国立民族学博物館 民族文化研究部 教授／よしもと・しのぶ）