

# ラオス染織予備調査報告

柳 悦 州

## 序 文

沖縄には琉球王朝時代に完成された高度の織り技術を伴った美しい織物文化がある。一地域でこれだけ高度で多様な技術と美しさを兼ね備えた織物文化を持つ地域はまれである。沖縄織物研究は、沖縄の織物の成り立ちを探ると共に、沖縄にとどまらず工芸織物の将来について展望する手がかりにも成り得ると考える。沖縄の織物について、織物技術および実技の立場からの実証的研究は数が少ない。特に、東アジアの一角である沖縄という視点に立って、近隣諸国の織物について沖縄の織物と関係づけて研究された報告はまれである。

今回、筆者はラオス人民民主共和国（以下ラオスと称する）を訪問し、同国の染織について調査を行い、若干の成果があったので報告する。今回の調査は予備調査であり、調査地域・日数も限られており調査は不十分であるが、ラオスに関する染織の報告は少なく今回の調査は貴重な資料であると考ええる。

ラオスは、インドシナ半島の内陸中央部メコン河流域に位置する。筆者は1991年9月20日より9月30日まで、本学附属研究所所長内田るり子教授、琉球大学比嘉政夫教授と共に、ラオスの首都ビエンチャンとシェンカン地方を訪れた。シェンカン地方では、ラオス特有の紋綜統もんそうこうによる織物を調査することができた。同地域の織物は、デザインの的には旧ランサーン王朝の影響を受けるものの、紋綜統による織り技法は中国南部の影響を受け、織り機はタイビルマ平野部の影響を強く受けていることが推測された。また、琉球藍による絹染めを含む天然染料による染色、および絹ずり出し繰糸についても見ることができた。

## 1. ラオスの概要

ラオスは図1に示すようにインド支那半島内陸中心部メコン河流域に添って広がる肥沃な平野部と山地にまたがる国土を持っている。民族的には、約半数がラオ民族であるが、山地少数民族として約65のさまざまな文化を持った少数民族が国土に分散居住している。これらの少数民族は、互いに関連は大きいものの固有の文化を形成している。地理的にラオスはタイ北東部に接しており、また中国雲南省東南部メコン河流域に位置し、両文化圏からの影響を強く受けていると考えられる。このことは、沖縄文化の一部が両文化圏から影響を受けていたであろうとすれば興味深いことであり、ラオス調査を行うことにより、沖縄文化について有意義な考察が得られる可能性がある。



図1 ラオスの位置

## 2. 調 査

1991年9月20日より9月30日までラオス国を訪れた。調査地は、首都ビエンチャンおよびシェンカン県であった。シェンカン県では、県都ポーン・サワン、ポーン・サワン近郊、旧シェンカン、ポーン・サワン東方に位置するクエイ村、タチョウ村、ナムコ村等で調査を行った。特に染色・絹繰糸関係の調査はポーン・サワン東方約60kmに位置するクエイ村で行った。

### 2. 1 紋綜統

図2に、ラオス・シェンカン地方で調査した機の写真を示す。機の織手前側から順に<sup>おさ</sup>箄と綜統があり、その先に上下に長い「紋綜統」が位置しているのが特長である。図2に示した紋綜統は、シェンカン地方ポーンサワン、ポーンサワン近郊、シェンカン旧市街、ジョントーン村、クエイ村等シェンカン各地で見ることができた。

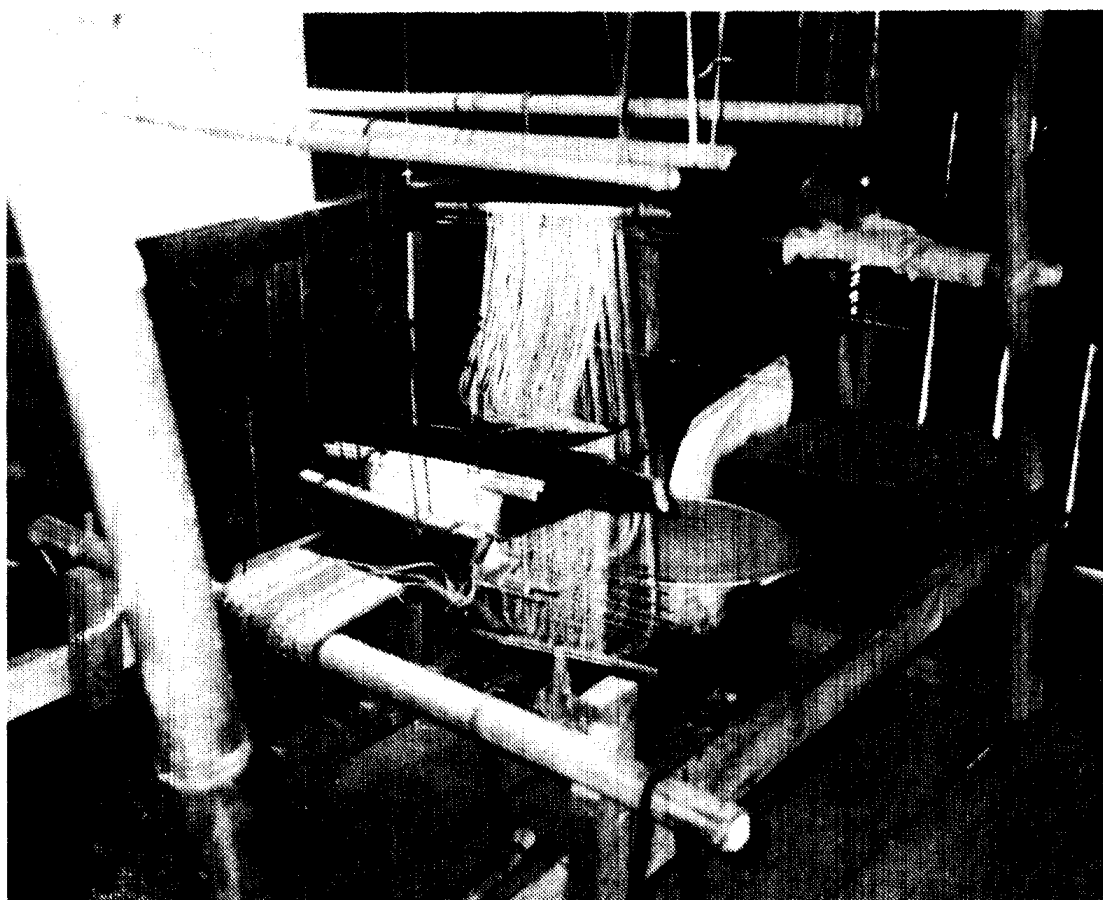


図2 シェンカン地方の機

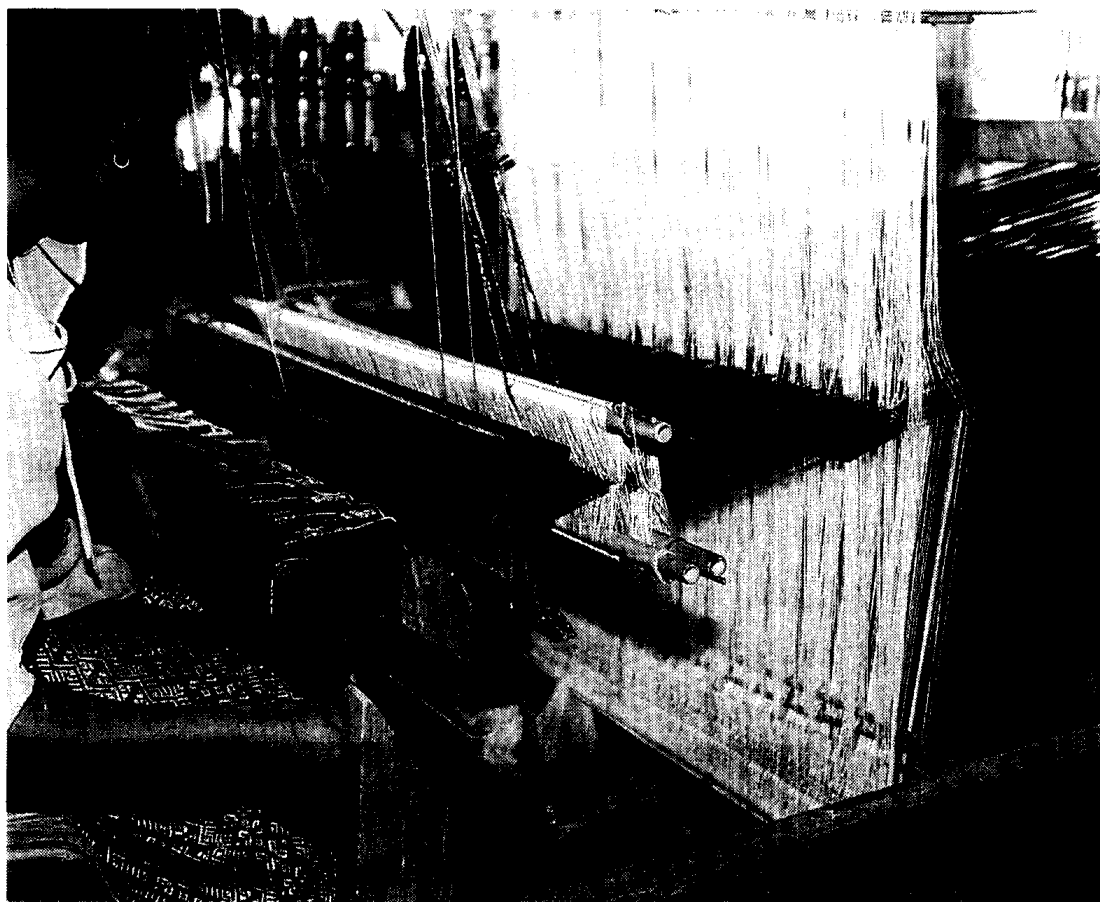


図3 紋綜統の位置

図3で示すように、箴と平織りを織るための通常の糸綜統の先に紋綜統が位置している。紋綜統は、経糸が通っている中心部より上側下側共に約1メートル弱の長さがある（長さは一定ではなく、短いものは50cm程度のものもあった）。経糸は一紋綜統糸に2本、即ち丸羽で入っている。紋綜統の糸素材は化学繊維であり、日本で通常糸綜統用糸に使われているものと外見は同一であった。直径1cm程度の竹製の丸棒に糸綜統用糸を2回程度巻き付けて固定してあった。紋綜統上部の丸竹棒を機より紐でぶら下げて固定してある。下部紋綜統は、下部丸竹棒中央部に握りこぶし大の石をつり下げて軽く張力をかけてあった。紋綜統自身は開口運動を行わず、経糸に対して中間的な位置を取るように調節されている。

紋綜統糸は、直径5mm程度の細い竹ひごによって、それぞれの紋織り単位になる紋綜統糸をあらかじめすくってあるが、このひごのことを本稿



図4 フックから紋織り用緯丸棒をはずす

では「紋織り用緯丸棒」と定義する。紋織り用緯丸棒は、紋織りの単位数だけ前もって紋綜統にセットしてあり、上部紋綜統にセットされた丸棒は、丸棒の中心部をフック状のもので上部から落ちないようにつり下げられている。下部の紋織り緯丸棒は自重で紋綜統下部に位置している。

調査地域の織物の基本組織は平織りである。平組織を数段織った後、緯色糸を織り込む。緯色糸は、紋織り用丸棒であらかじめセットされた経糸を開口して織り込まれる。開口の方法を次に説明する。

上部紋綜統糸にセットされている紋織り用緯丸棒を使用する場合、図4のようにフックより多数セットされている紋織り用緯丸棒のうち最下段の丸棒を外し、その丸棒を持って前後に動かす。あらかじめ緯糸を浮かすために必要な場所だけしゃくってあった紋綜統糸を、図5のように紋織り用緯丸棒を前後に動かすことによって、緯色糸を浮かすために必要な経糸部

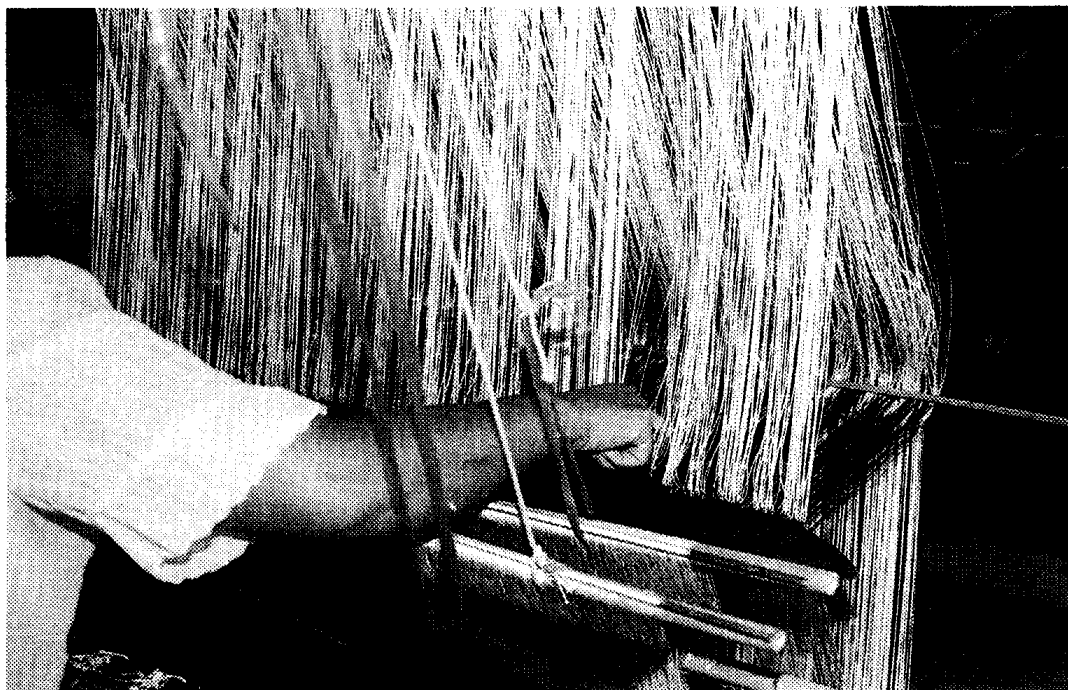


図5 紋綜統を前後に開口する



図6 紋綜統を持ち上げながら開口保持具を挿入する

分と、不必要な部分とに分けることができる。紋綜統糸を前後に分け終わった紋織り用丸棒は経糸上部から抜き、すぐに経糸下部の紋綜統糸の前後開口部分に差し込み、丸棒の自重によって下部紋綜統の最上段に置かれる。次に、厚さ5mm幅10cm程度で、長さは織り幅より左右に10cm程度長い木製の開口保持具を使い、前後に分けられている紋綜統糸のどちらか一方の端を幅約10cm前後をつかみ、図6のように紋綜統糸を引き上げ経糸を開口させる。開口部分に開口保持具を入れ、次に更にとりの紋綜統糸を同様につかんで持ち上げ開口保持具を挿入していく。即ち、前後に紋織り用緯丸棒を利用して分けた紋綜統のうち手前側の紋綜統糸を持ち上げることによって、緯色糸を織り込むために必要な経糸を開口保持具によって分けるのである。開口保持具を縦にすることにより、緯色糸を織り込むための経糸が開口する。模様を織り出すために、必要な色糸を順次手で縫い取るように織り込み箆打ちを行う。緯色糸を織り込んだ後、開口保持具を抜き、地糸を織り込む。その後、また上部のフックより次の段の紋織り用丸棒を外し織り続けていく。

紋織り用緯丸棒の本数だけ緯色糸で織り出される模様の単位はあるのである。物理的には紋綜統糸の上部か下部片方の長さ分だけ紋織り用丸棒をセットすることができよう。上部の紋織り用丸棒を順次使っていくと、上部紋綜統にセットされた紋織り用丸棒は、すべて下部紋綜統部に移動してしまう。次に下部紋綜統より最上段の紋織り用丸棒を一本使い、同様に紋綜統を前後に開口させ開口保持具を入れる。使用済みの紋織り用丸棒は上部紋綜統の最上部に移動しフックにかけて固定する。

このように、紋織り用丸棒の本数分の模様単位で模様が構成され、紋織り用丸棒が紋綜統の上部下部を移動することによって模様が織り出されることから、模様は上下対称の模様が織り出されることがわかる。紋織り用丸棒は模様を織るごとに抜き取ってしまわずに、模様に従って紋綜統の上下を移動して行くだけである。このことは、紋織り用丸棒によって模様を保存することができるため合理的な方法である。

## 2. 2 機の構造

図7に調査地域の機の構造を図示する。調査地域の機の構造は、四隅に柱が立っており経糸は床と平行に位置する構造であり、原始高機的一种である。使用部材は細く、加工部分は少ない。織り上げた布を巻き取る「お巻」部分の固定方法を図8に示す。このように、竹を有効に利用しているのも特徴である。整経を行い、経糸を織り幅に広げて平に巻き取る用具を「ち巻」というが、この地方の織り機には、ち巻きはなかった。経糸は、お巻からだどっていくと、お巻、箆、平綜統、紋綜統、機の織り手の反対側の経糸支持部（けん先）に至る。ここで経糸は90度直角に上方に曲がり、上部経糸支持部を経て、織り手上部の経糸固定部に達する。経糸は、お巻部分から経糸支持部までは織り幅に等しく平行に位置しているが、経

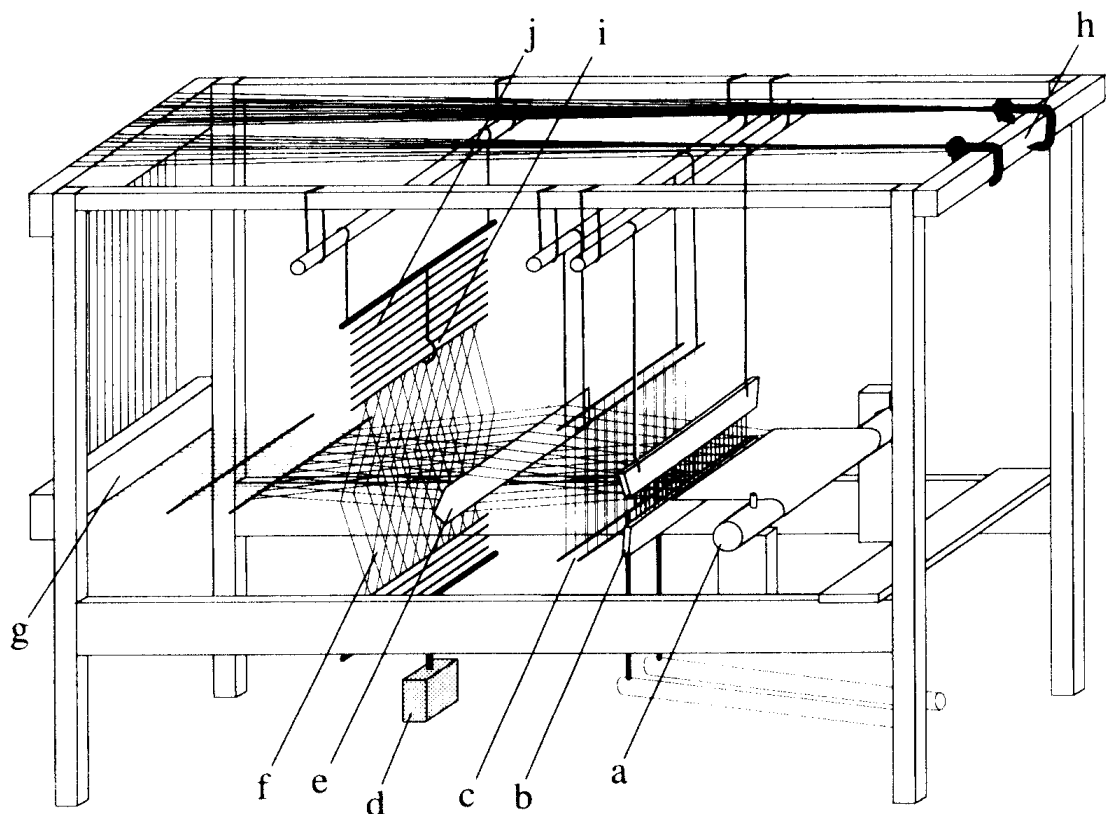


図7 シェンカン地方の機の構造

- |                |           |         |
|----------------|-----------|---------|
| a : お巻         | b : 箆     | c : 平綜統 |
| d : おもり        | e : 開口保持具 | f : 紋綜統 |
| g : 経糸支持部（けん先） | h : 経糸固定部 | i : フック |
| j : 紋織り用緯丸棒    |           |         |



糸支持部を過ぎると経糸は段々織り幅より狭められ、経糸固定部分では布幅が広いものでは経糸の半分、布幅が30cm 程度以下のものでは経糸全部を束ねて、織り手上部の機横部材に縛り付けてある（図9）。さらに整経長が長く、縛り付けた後に余った経糸は袋に束ねて入れてあった。

箴の高さは9cm 程度あり、竹製であった。箴づかは、チーク材様の硬木でできていた。箴を平行に移動させるための箴引き等はない。機上部から紐でつり下げてあるだけであった。

機の構造上、機の横幅に比べ、箴づか、平綜統、紋綜統の幅は狭い。従って、これらを機から直接紐を使ってつり下げにくい。そのため、直接機からつり下げずに、竹棒を機と直角につり下げ、その竹棒から各々の部品（箴づか、平綜統、紋綜統）をつり下げてあった。



図8 お巻の固定方法



図9 経糸の固定方法

## 2. 3 天然染料

クエイ村で、天然染料による絹染色を見ることができた。この地方の伝統的な基本使用色は4色であり、藍、黄、赤紫、オレンジであった。

### (1) 藍葉による染色

藍葉による染色に使用される藍（現地呼称ホーム）の種類は、琉球藍（きつねのまご科, *Strobilanthes flaccidifolius* D. C.）とインド藍（まめ科, *Indigofera tinctoria* L.）であった。図10に琉球藍による染色

状況を示す。琉球藍は、クエイ村東方約30km離れた河岸の涼しい場所で作られている。染色方法は、まず葉を容器に入れ、5日間水に漬ける。次に、葉を取り出し石灰を入れ、藍葉を容器に戻して染色する。調査時染色していた容器はブリキバケツであった。図10のように、容器に琉球藍の形をとどめた葉が多量に入っていた。

染液は還元色を呈してはいなかった。図10の容器で染色された絹糸は濃色に染まっており、色素の含有率はかなり高いことが考えられる。染色方法は、発酵建てなのか生葉染めなのか確認できなかった。

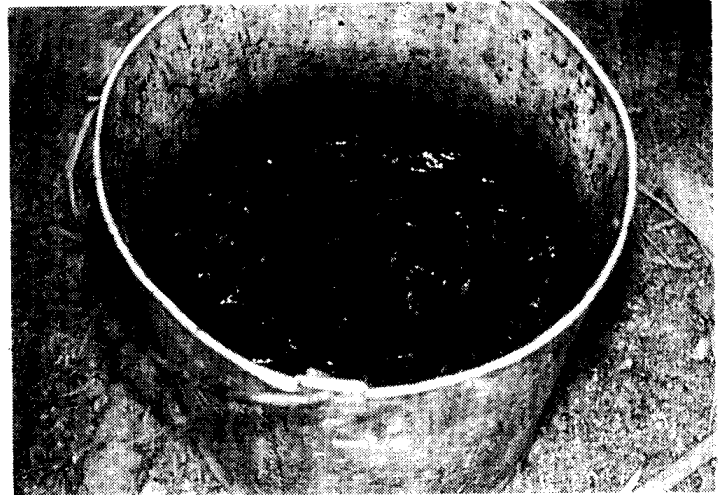


図10 琉球藍の生葉による染色浴

た。染色された絹糸は非常に鮮明な深青緑色であった。琉球藍は濃色染色用に、インド藍は淡色染色用にと使い分けている。インド藍は、クエイ村部落内で栽培しているのを観察できた。調査時に図10の容器では、丁度絹の緯緋（コーマン）を染め終った状態であった。

## (2) うこんによる染色

うこん（キーミン、*Curcuma longa*L.）では、青みの黄色を染色する。うこんを細かくきざみ煎液で染色する。濃色を得る場合には、石灰を染色浴に加える。



図11 ラック樹脂が付着した小枝

## (3) ラックダイによる染色

ラックダイ（キーガン, lac）は、淡色ではピンク色、濃色では赤紫が染色されていた。図11に示したようなラック樹脂は、部落近傍の山中で採集できる。枝からラックダイ樹脂を剥がし、そのまま煮出して染色する。濃色を得る場合には、うこん染色と同様に石灰を加える。

## (4) ベにの木による染色

ベにの木（マクセツト, *Bixa orellana* L.）で、赤みの鮮明なオレンジ色を染色していた。紅の木は、部落内に生えており、実を煎じ出して染色する。図12に、ベにの木の種子部分を示す。



図12 ベにの木

## 2. 4 絹繰糸

クエイ村では、養蚕と絹糸繰糸の一部も見ることができた。図13は蚕<sup>じょうぞく</sup>の上簇時の写真である。生育状態は悪く、大きさ・繭層は不均一であった。繭の長軸の長さは約30mm,

直径は約10mm程度であり、まぶしの中に塾蚕が見られるが、日本で飼育されている家蚕と比較して非常に小形であることがわかる。繭の形状は、長さ比べて直径が小さく両端がとがっていることが特長であり繭層は薄い。繭の色は、黄色、白色、淡黄色であり、淡黄色のものは、繭層が極端に薄く未成熟蚕の繭と考えられる。4眠蚕であり、飼育期間は約30日である。

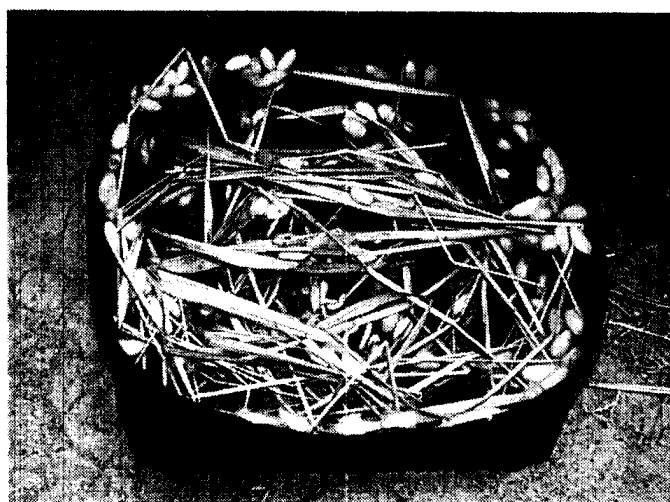


図13 上簇中の蚕

図14は、繰糸中の写真である。直径15cm程度の鍋の中で繭を煮ている。鍋の中央液面より10cm程度上に集緒用の小穴があいた横木があり、その上部でミシン用木製ボビンを利用した鼓車によりケンネル撚りを行っていた。繰糸はずり出し式であり、鼓車で3～4回のケンネル撚をかけた後の絹糸を、手で交互に引っ張りながら左側後方に置かれた竹製の大きなざるの中にとぐり入れて繰糸を行っていた。絹糸の解じょは良くなく、2～3度引っ張ると煮繭鍋の中の繭の状態を直し、糸口を加えてやるという状況であった。煮繭鍋の大きさが小さいため繰糸時の繭の粒数は確認できなかった。繰糸された絹糸の太さは目測で約200デニール程度であった。

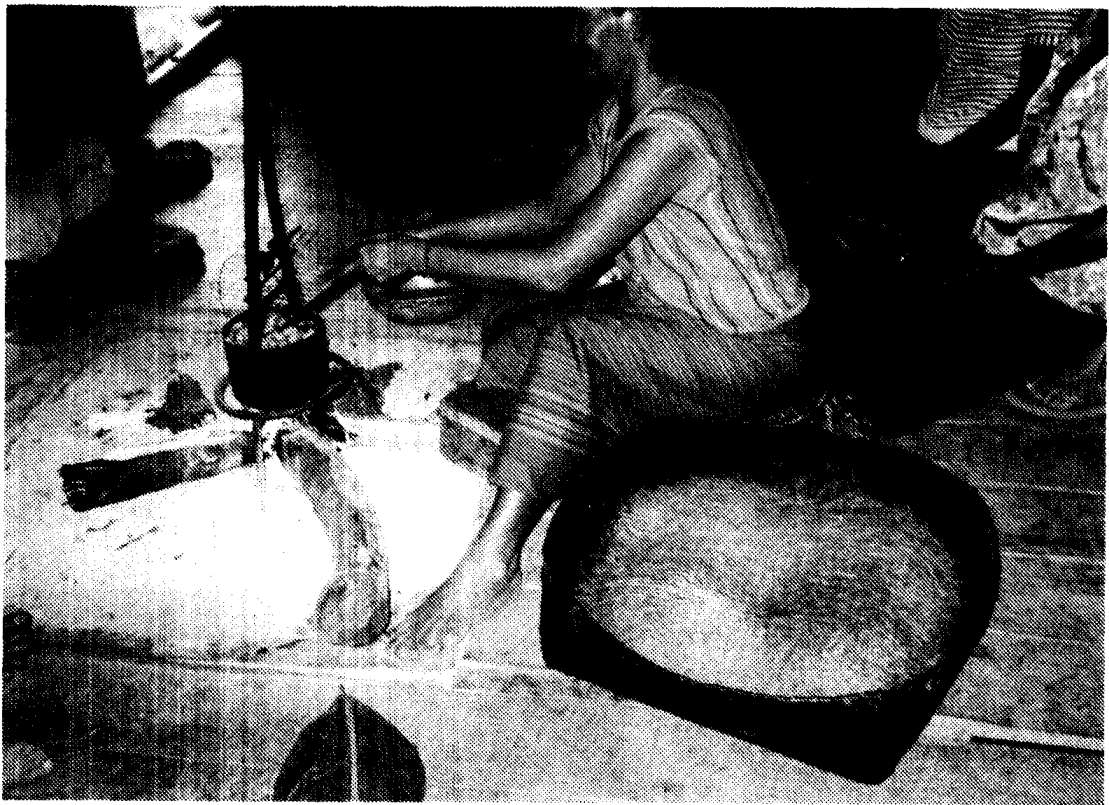


図14 ずり出しによる絹糸繰糸

## 2. 5 織り道具

ビエンチャン市内の公設市場の中に、布を専門に商う小売店が多数あった。その中には、織物道具を同時に扱っている小売店も数店見られた。図15は、ビエンチャンの市場内で購入した箒・綜統・紋綜統セットである。

図15の左上部は<sup>ひ</sup>抒である。小売店では図15のように、通し幅と経糸本数が決まっている箴を基準として、平織りのための糸綜統糸、紋織りのための紋綜統糸がセットされ、箴・平綜統・紋綜統にあらかじめ細番手の木綿糸が通された状態で店頭で売られていた。

このように木綿糸であらかじめ箴・平綜統・紋綜統がセットされた状態で購入し、経糸を必要本数整経し木綿糸に引っ掛けて通してやれば、簡単に経糸の織物準備ができ、織物を織ることができるのである。図16に店頭の様態を示す。図左側に立っているのは抒、手前中央は開口保持具である。幅の異なる箴綜統セット、開口保持具等が並んでいるのがわかる。また図14に示したようなずりだし繰糸された黄絹糸も店頭に並んでいた。

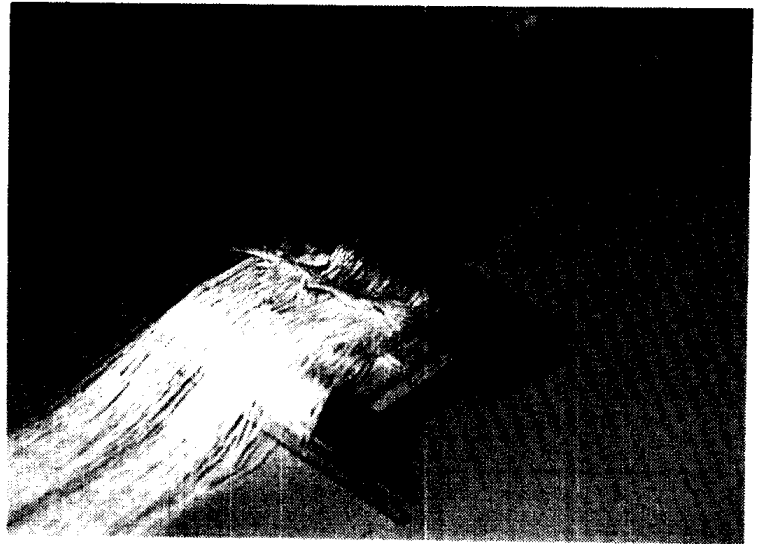


図15 市場で売られている「箴・綜統・紋綜統セット」



図16 ビエンチャン市内公設市場の店頭の様子  
左より抒、開口保持具、箴・平綜統・紋綜統セット

### 3. 考 察

調査期間が短く考察にまで至らぬものもあるが、紋綜統、機構造および織り模様については、ラオス以外の周辺諸国の資料も多く考察を行った。

今回の調査地域の織物の最大の特長は、高機形式の織り機で紋綜統を使い、色糸を織り込んだ浮き織り組織を織っていたことである。紋綜統、機の構造、織り組織の関係について考えてみる。

ラオスでの紋綜統は、図2～9に示したような構造を持っているが、類似な綜統構造は中国南部雲南省でも見られる。新田恭子（1991）によると、雲南省西部ルイリーのタイ族の紋織物と機は、今回調査した紋綜統と同様の長さの長い綜統を紋織物に使用しているが、表1に示したような相違点がある。

表 1

|                     | ラオス・シェンカン地方  | 雲南省西部ルイリー地方   |
|---------------------|--------------|---------------|
| 紋綜統に挿入する<br>紋織り用緯丸棒 | 竹ひご          | ひも            |
| 紋 綜 統 の 位 置         | 平織り綜統の先      | 平織り綜統と箴の間     |
| 開 口 保 持 具           | 使用           | 使用せず          |
| 緯 糸 の 挿 入           | 投抒を使用        | 刀抒を使用         |
| 緯糸の打ち込み             | 箴            | 刀 抒           |
| 紋 綜 統 の 運 動         | 固定（手で持ち上げる）  | 踏み木による移動・開口   |
| 機 の 構 造             | 原始高機         | 地 機           |
| 経 糸 の 処 理           | 徐々に幅を狭めて結び付け | ち巻で平行に巻取り     |
| 織られた布の処理            | お巻に巻取り       | 布巻に巻取り腰帯で体に固定 |

織物の発達過程としては、大局的には製織工程および機機構は、簡単なものから複雑あるいは機構的なものへと変化して行くと理解できる。

ラオスの紋綜統と中国のものを比較した場合、紋織り用緯丸棒（ラオスの場合は竹ひごであり、中国の場合はひも）により、紋綜統を前後に分けて開口することは同じである。模様を織り出すために必要な紋綜統を織り手の手前側に選び出し、その紋綜統によって経糸を開口するために、ラオスの紋綜統は固定式であるので紋綜統糸を手で持ち上げて経糸を開口させる必要があ

る。中国式の場合、踏み木により紋綜統自身が上下に動く機構になっている。従って紋綜統を前後に開口させた状態で、踏み木を踏み込むことによって紋綜統全体を上方へ移動させ、前後に開口させた紋綜統の間に入れた棒を押え込むことによりラオス式より簡単に必要な経糸を開口させることができる。中国式の上下移動式の紋綜統は、さらに発達を遂げて、紋綜統が竹籠の廻りに回っている「竹籠機」へと発達し、更に発展し経糸一本一本を制御するような「空引き機」へと発達し、いわゆる錦織物を中国で産するようになる。このような織物機構の発達の流れの中で、ラオス式紋綜統を考えると、紋織物模様を紋綜統で織る織物機構の最も原始的な機構を保存していると考えられ、非常に興味深い。表1の比較より、ラオスの機は投杼の使用、箴による緯糸の打ち込み、お巻による経糸の固定等高機の特長を持っているが、中国式の場合、刀杼の使用、腰帯の利用等の地機の特長を強く持っている。機の構造、綜統等の機構、織り出される模様等は互いに深い関係があり、紋綜統という機の機構を同様に使いながら高機と地機という相違点があることは興味深い。また、ラオスの高機には、経糸を巻きとる「ち巻」がない。岡村吉右衛門(1984)、前田亮(1986)、によれば、この原始高機はタイ・ビルマの平野部からインドにかけて分布するとしている。ラオス・シェンカン地方は、この分布の最も北東部に位置するものと考えられる。

今回の調査地域は、紋綜統は中国南部と類似しており、機はタイ・ビルマ平野部の機構造と近似していることから、中国大陸的文化と東南アジア的文化の接点であると推定できる。

首都ビエンチャンの公設市場では、布を扱う店が多数ありラオスの布を収集することが出来た。古布を扱う店も若干あり、図17・18等を資料として購入した。紋綜統を利用していると考ええると、上下対象の模様になるはずである。一基本模様のパターン構成数は紋織り用緯丸棒の数で決る。図17は上下対象になっているが、図18は基本的には菱形のパターンであり上下対称になっているが、模様の構成単位が大きく、紋織り用緯丸棒の本数は実用的な数をこえてしまうと考えられる。このような模様は、今回調査した地域で織られていたような紋綜統による浮き織り以外の製織方法があることを示唆している。

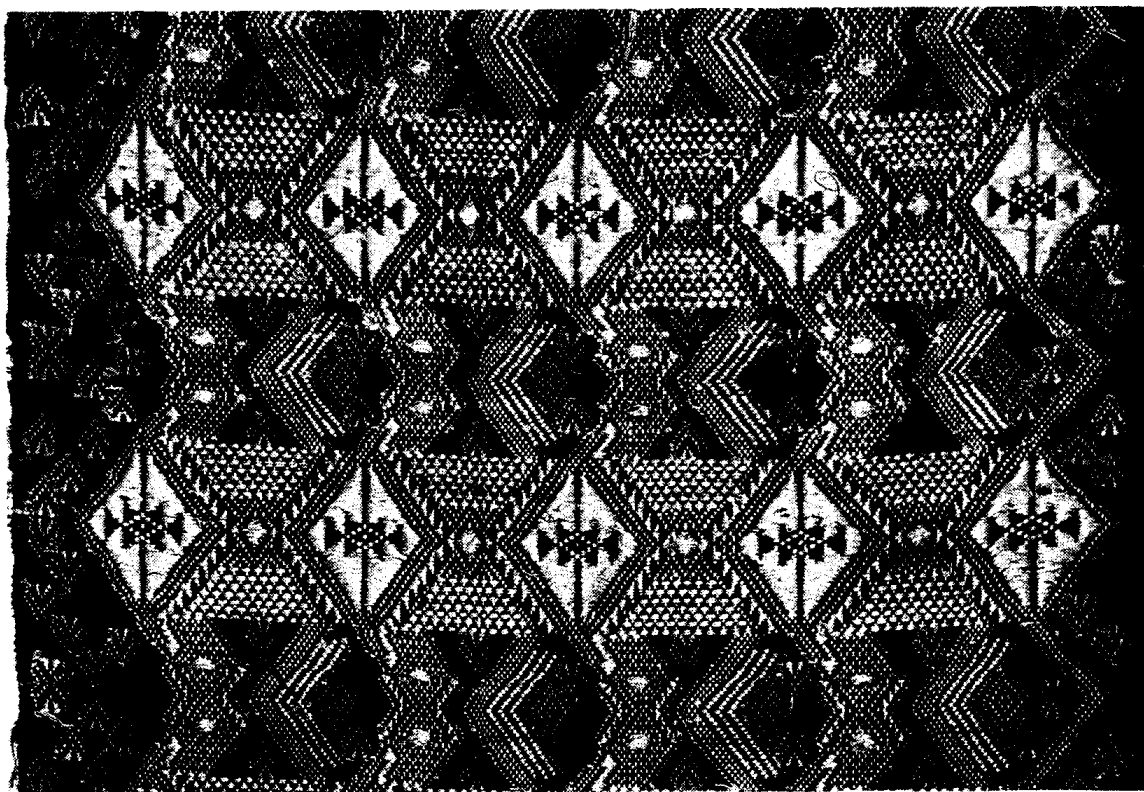


図17 ビエンチャン市内公設市場で購入したラオスの古布（絹）

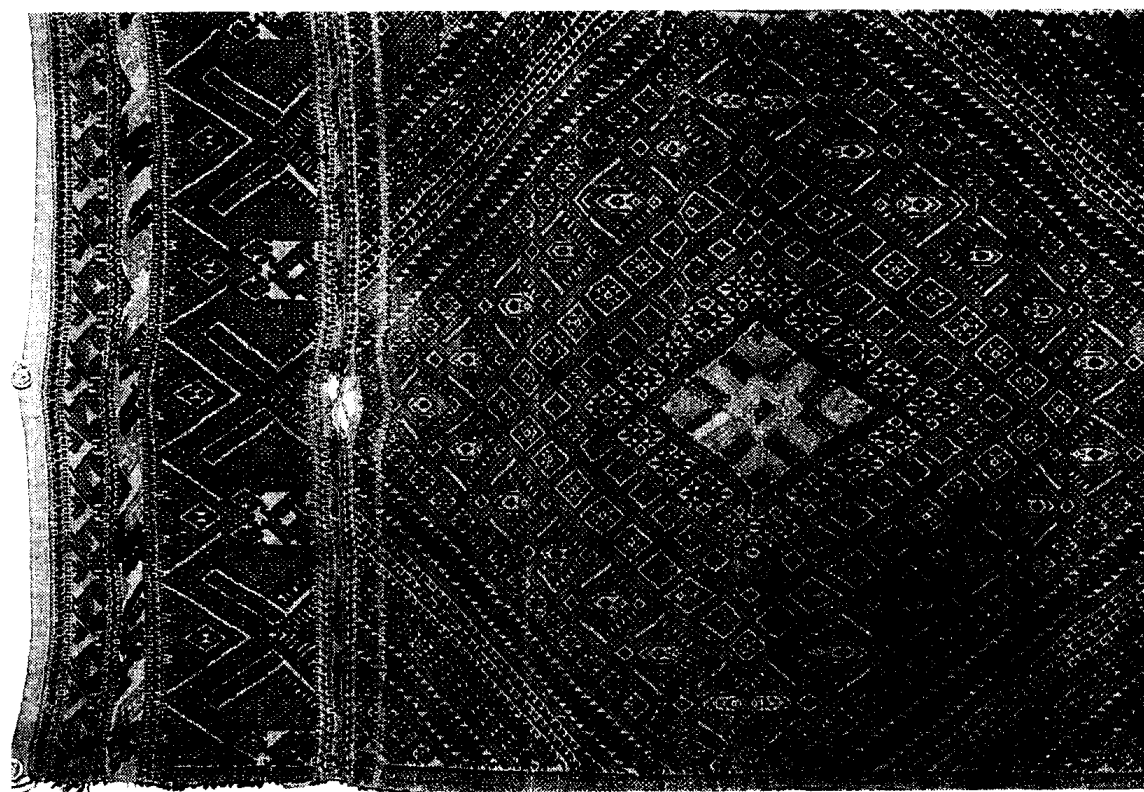


図18 ビエンチャン市内公設市場で購入したラオスの古布（絹）



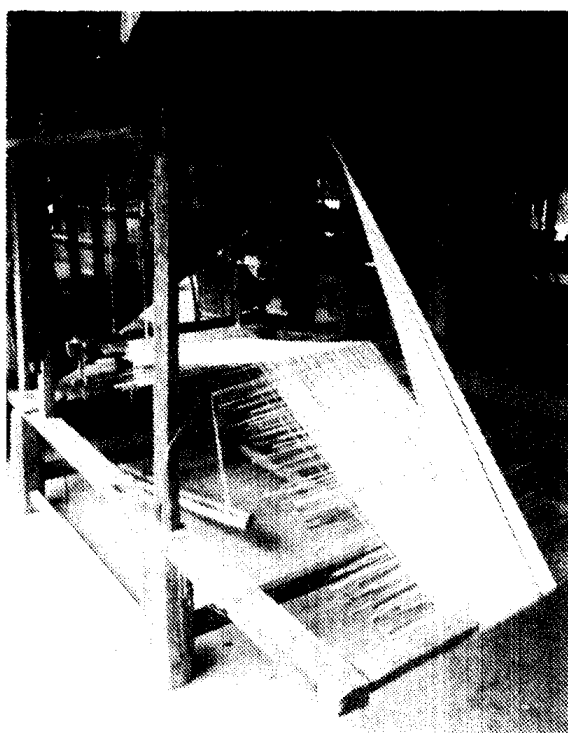


図19 紋織り用ひごが経糸に挿入された機

[ Prangwatthanakum, S., Naenna, P. (1990) p.22 ]



図20 紋織り用半綜統を持つ機

[ Prangwatthanakum, S., Naenna, P. (1990) p.33 ]

Prangwatthanakum, S., Naenna, P. (1990) によれば、ラオスには本稿で示したような紋綜統以外に、図19・20に示すような技法を報告している。また、平織りの機構成に太い針状の道具を使って色糸を織り込んで行く技法も報告している。図19は紋織りのために色緯糸を浮かせる必要がある部分の経糸をあらかじめひごによってすくい取っておき、製織時にひごですくってある経糸を開口保持具によって開口し、緯色糸を織り入れて行く方法である。ひごは開口後抜き取ってしまう。図20は、紋織りに必要な経糸単位をあらかじめ糸綜統によって準備しておく方法であり、沖縄の花綜統と類似のものである。図19・20に類似した機構造はインドネシアにも存在し、吉本忍(1987,1990)によって詳細な研究が行われている。

今回は予備調査であったために一地域の織物について簡単な調査を行っただけであるが、本稿で報告したラオスの浮き織物は織り組織的には沖縄の花織りと類似であり興味深い。

ラオスにおける地域および民族による織りデザインの違い、織機構造、図

19・20等織り機構の相違，天然染料とその染色方法等を，本予備調査に基づき調査研究して行きたいと考えている。更に，ラオスと近隣諸国との関係について総合的に調査研究を進めて行くことは，沖縄の織物が，東アジアの一角として近隣諸国からの影響のもとにどのようにして独自の織物文化を作り上げて行ったのであろうか探る手がかりになると考えられる。

#### 4. 謝 辞

本調査は，沖縄県立芸術大学附属研究所の教員を主体とした東南アジア民族文化研究会に対し御理解いただいた沖縄財界の援助で実現したものであり，ここに改めて謝意を申し上げる。

#### 文 献

新田恭子（1991）：染織α，127，p33-36，染織と生活社，京都。

前田亮（1986）：染織α，49，p16-22，染織と生活社，京都。

岡村吉右衛門（1984）：絣の道（藤本均著），p175-176，毎日新聞社，東京。

Prangwatthanakum, S., Naenna, P. (1990) : LAN NA TEXTILES, p- 24, 28, 33, Chiang Mai University, Thailand.

吉本忍（1987）：国立民族学博物館研究報告，12，（2），p315-448.

吉本忍（1990）：国立民族学博物館研究報告，15，（1），p1-114.