

# 琉球大学学術リポジトリ

## 琉球染織に関する一研究(家政学科)

メタデータ	言語: Japanese 出版者: 琉球大学農学部 公開日: 2008-02-14 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 仲井真, 治子, Nakaima, Haruko メールアドレス: 所属:
URL	<a href="http://hdl.handle.net/20.500.12000/4571">http://hdl.handle.net/20.500.12000/4571</a>

# 琉球染織に関する一研究

仲井真 治 子\*

Haruko NAKAIMA: A Study of Ryukyuan Textiles

## I 緒 言

被服研究の部門を4つに大別すると、被服科学、被服美学、被服構成学、被服史となる。前の3部門を過去、現在、未来からとらえるのが被服史である。被服史の中でも被服を社会の文化的所産である<sup>1,2)</sup>と考える、被服の文化史的研究は近年盛んになった。これは被服研究に側面を与える分野として重要である。この意味から、本調査は琉球染織品を現時点で体系づけることを第1の目的とした。次に、筆者は、1962年より服色調査<sup>3,4,5)</sup>を行っている。既報に示す、沖縄人の服色嗜好を支配している要素に、琉球の伝統染織の色彩配合及びそれらの用途等が何らかの要因になっていないかを追求することを第2の目的とした。最後に、琉球染織品を消費動向の面から把握することを目的とした。以上、3つの目的をもってこの研究をまとめたので報告する。

## II 調査方法と資料

- 文献調査<sup>19)~36)</sup>: 琉球服飾史上に出て来る琉球の伝統染織品の種類と分布を調べた。
- 実地調査: 本研究は実地踏査から得た資料を主にしてまとめた。
  - 市場調査・那覇市内の各デパート、土産物品店、観光ホテル等に陳列されている琉球染織品がどこから来るか、その他市場状況を調査した。
  - 古典舞踊に用いられている舞台衣裳を国立劇場沖縄公演の場で調べた。
  - (1)の調査概要をもとに、琉球の北端から南端にかけて製造現場を踏査した。
  - 古典に属する現物として琉球政府立博物館所蔵の遺品を調べた。
- 琉球政府通産局工業課及び琉球工業研究指導所: 琉球染織の消費動向に関する資料の調査。
- その他: 琉球政府立博物館の大城知善館長、外間正幸主事、文化財保護委員会の仲井真元権(専門委員)、多和田真淳、新城徳祐の諸氏及び一般の古老の口説も関係資料とした。
- 調査期間:
  - 沖縄本島一帯の調査は、1965年11月より1967年6月までの期間に行った。
  - 先島、離島については、1967年8月より1968年2月までの期間に行った。

## III 結果と考察\*\*

### 1. 琉球染織の種類と分布

400~500年の歴史を持つ琉球染織は第2次世界大戦の終結を境として生産状況が急変している。故に、それらの種類と分布を戦前、戦後に分けて考察を試みた。

\* 琉球大学農学部家政学科

\*\* ここに出て来る布帛の材料、染料の原料になる植物、動物の学名は一括して第4表に述べる。

(1) 戦前における種類と分布

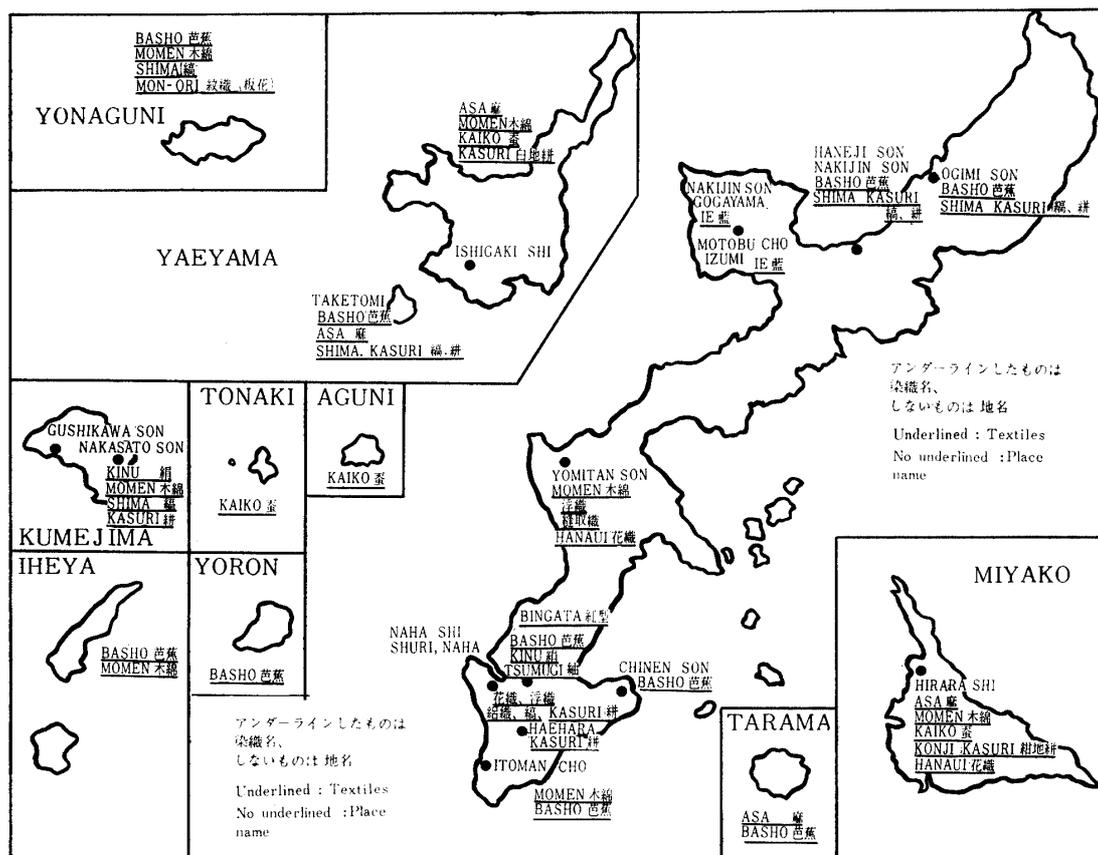
A. 種類： 琉球古来の染織を文献調査に基づき種類別にし、第1表に示した

第1表 第2次世界大戦前における琉球染織の種類

Table 1. Ryukyuan textiles which were made before World War II

項目 Items	種類 Varieties
布帛の材料 Material of cloth	上布 Joofu 芭蕉布 Bashoofu 桐板 Tunbian 木綿 Mumin(cotton) 紬(絹) Tsumugi(Silk)
模様染 Pattern dyeing	紅型 Bingata, 縞 Shima(stripe), 花染手巾 Hanazumitisaaji
模様織 Pattern weaving	絣 Kasuri, 花織 Honau, 浮織, 紹, 縫取織 Figured fabrics.
その他 Other item	ミンサー Minsaa

B. 分布： 第7表に示す染織の分布を第1図に示した。これは文献調査に筆者の实地踏査の結果から修正を加え、筆者が作成した。



第1図 第二次世界大戦前における琉球染織の分布

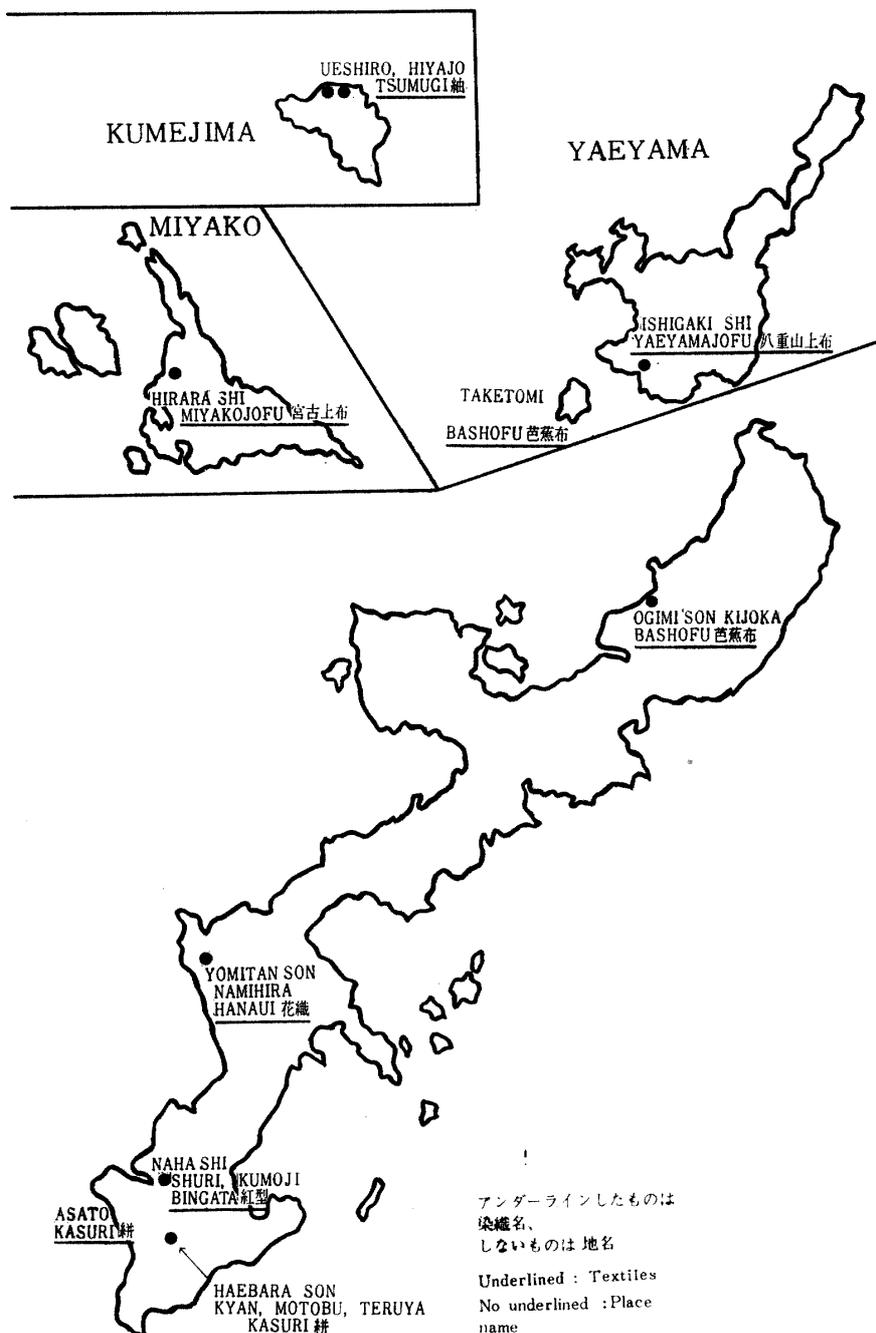
Fig. 1. Distribution of Ryukyuan textiles before World War II

(2) 戦後から現在における種類と分布：市場調査，实地踏査，その他（Ⅱの項参照）の調査の結果，終戦後，復興し，現在生産されている琉球染織の種類と分布を知ることができた。

A. 種類： 第2表に示すとおりである。

第2表 大戦後より現在における琉球染織の種類  
Table 2. Ryukyuan textiles which are made at the present time

項 目 Items	種 類 Varieties
布 帛 の 材 料 Material of cloth	上 布, 芭蕉布, 紬(絹) Joofu, Bashoofu, Tsumugi(silk)
模 様 染 Pattern dyeing	紅 型, 花染手巾, Bingata, Hanazumitisaji
模 様 織 Pattern weaving	紺, 花 織 Kasuri, Hanai
そ の 他 Other item	ミンサー。 Minsaa



第2図 大戦後、現在における琉球染織の分布  
Fig. 2. Distribution of Ryukyuan Textiles at the present time.

B. 分布： 第2図に示すとおりである。

## 2. 琉球染色の文化史的特徴

(1) 起源：人類の衣生活の発達を歴史的にみると、天然に得られる動物繊維、植物繊維からつくられた<sup>6)</sup>組物、織物、が最初であり、次に<sup>6)</sup>染め、が出現し、そして<sup>6)</sup>染め、は<sup>6)</sup>模様染、を生じ、<sup>6)</sup>組物、や<sup>6)</sup>織物、は<sup>6)</sup>模様織、へと発達していった。この事実から、現在、生産されている、琉球染織の起源をA, 布帛の材料, B, 染料, C, 模様染, D, 模様織、の順序であるという仮説のもとに考察をすすめた。文献資料に史実を照会し、この成果を第3表にまとめた。<sup>19)~36) 7)8)</sup>

第3表 琉球染織の起源

Table 3. Origins of Ryukyuan textiles

項目 Items	年代 Approximate age	備考 Remarks
Joofu & Bashoofu	年代不明 Unknown	衣料用繊維としてこの二つが琉球では最も古い。 <sup>9)</sup> 糸芭蕉は南方から来たといわれているが、上布の原料であった苧麻はどこから来たのか不明。 These two are the oldest fibers historically. It has been said that Ito-bashoo came from India. However it is unknown where Ramie-raw material of Joofu came from.
各種植物染料 Various plant dyes	年代不明 Unknown	これらの起源について知る資料は無い。 苧麻(マーウー)と芭蕉布しか被服材料としては無かった項からマーウーは藍に染められていたといわれる。 There are few data to know the origins of these dyes. It has been said that Maauu (Okinawan local name of Joofu) had been dyed in "Ie" in the age when only Joofu and Bashoofu existed as clothing materials.
Bingata	15世紀初 Early fifteenth century	1961年より1962年における筆者の研究により、結論づけた。 I had concluded the age according to the result of my studies that I did in 1961 and 1962.
Kasuri	15世紀 Fifteenth century	イカットなるインドの緋が14~15世紀に輸入された。 そのすぐ後琉球緋の出現をみたと考えられる。 Ikatt, an Indian kasuri, was imported into the Ryukyus from India between fourteenth and fifteenth century. It has been thought that Ryukyuan kasuri came into exist right after fifteenth century mentioned above.
Kumejima tsumugi	16世紀半ば Middle of sixteenth century	1503年久米島の堂の比屋が、蚕糸織機を伝えたという一つの史実と1619年薩人坂本宗味が久米島に養蚕を伝えたという二つの史実から緋が久米島でつくられるようになったのは16世紀の半ばであると考ええる。 There is a historical fact that Mr. Toono Hiya in Kumejima introduced silk loom in 1503. There is another historical fact that Mr. Shuumi Sakamoto in Satsuma (Southern part of Japan) taught making silk threads in 1619. I can guess that it is in the middle of sixteenth century when Tsumugi became to be made in Kumejima.

Hanau	17 世紀 Seventeenth Century	花織の材料のほとんどが木綿で、初期の遺品の小数に絹製品がある。このことから、花織の起源は紬の出現と、1611年儀間真常が琉球に綿をもたらした事に始まると考える。 <b>Materials of most Hanau are cotton, Goods made of silk can be seen in the articles left behind in the early of seventeenth century. From this reason, Hanau was begun to be made in the age when Tsumugi appeared, and when Mr. Shinjoo Gima brought cotton into the Ryukyus in 1611.</b>
-------	---------------------------------	--

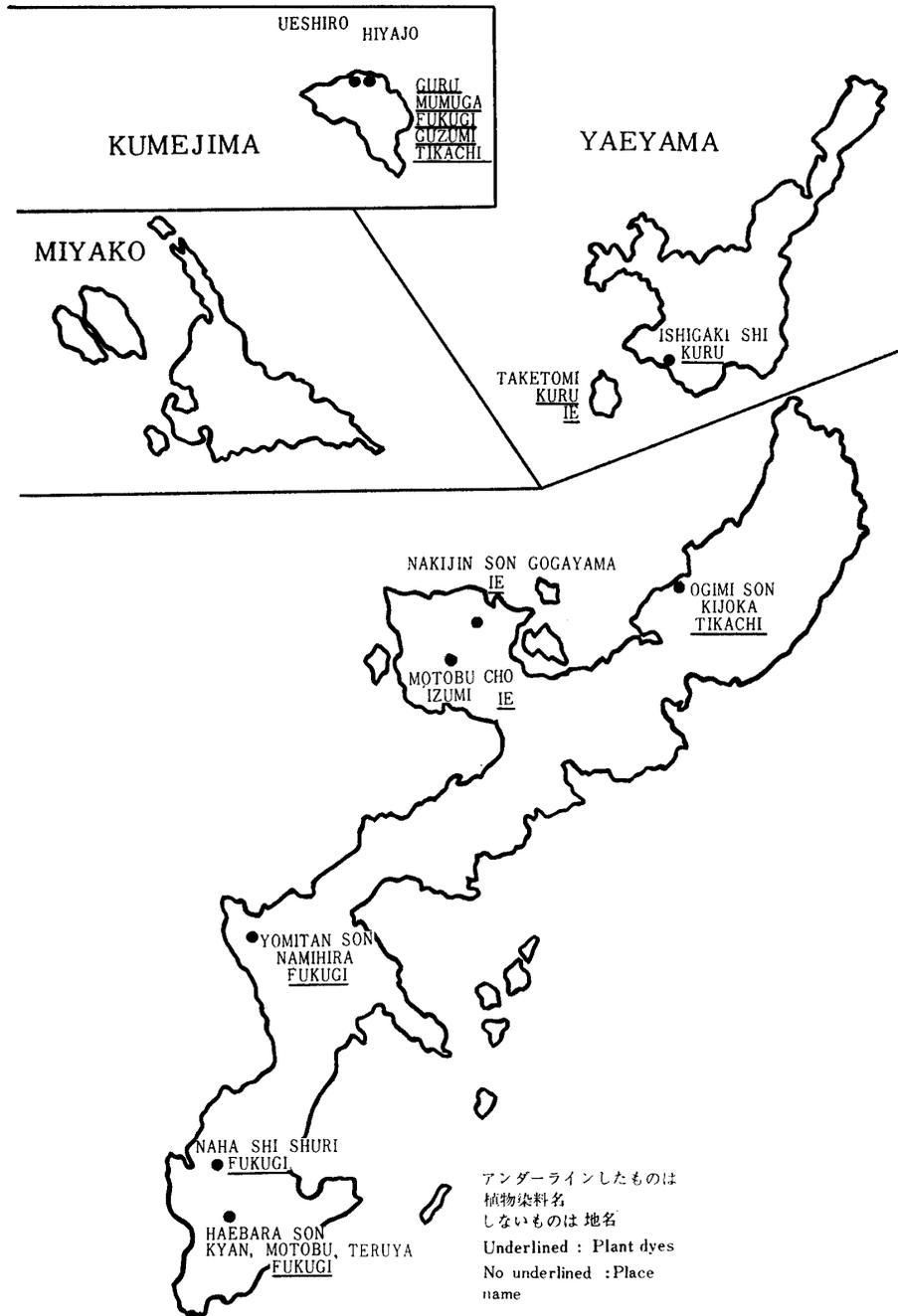
(2) 発展過程における特色：第3表にまとめた各染織の発展過程を考察する。

A, 上布：琉球人の着用した布帛の材料で最も古いとされているのは既述のとおり、(ラミー)と(イトバショウ)である。ラミーは外国から移入されて琉球に自生するようになったのか、もともと琉球に自生していたものであるか未だ不明で、考古学、或は他の研究に待つところである。ラミーは琉球ではマーウと呼ばれ、藍に染めて用いられた。しかし14世紀から15世紀にかけて南方緋が輸入されると、この緋の技法はマーウに応用されるようになった。それから1429年の三山統一の後、琉球王国は中央集権政治の下に置かれ、1477年、尚真王の治世になると、厳格な階級制度が敷かれ、1509年には服飾着用も身分によって区別された。この服飾着用の制度は1524年の6色のハチマチの制(ハチマチとは方言で鉢巻に似た布製の帽子のことである)によっていっそうきびしくなった。緋模様が施され、材質が夏衣の材料として最も適しているマーウは王朝士族だけが着用するものとなった。そうなるに従来のマーウは上等の布、即ち上布と呼ぶようになった。人口の約7割を占めた平民は首里王府の検査をとおして上布を税として首里王府へ納めるようになった。1609年に薩摩藩主、島津の侵略によって琉球が薩摩の支配下になると、特に上質とされた宮古上布は薩摩政府に税として納められるようになった。薩摩政府の上布の検査は琉球王府のそれ以上にきびしく、宮古上布を発展させた最も大きな要因となった。

B, 芭蕉布：<sup>(バサー)</sup> 芭蕉布の原料となるイトバショウは琉球の天候、土地に適し、<sup>11)</sup>年中採取できる。その上台風にも強い。このような条件で、芭蕉布は戦前までは琉球列島の各地で生産された。(第1図参照)従って値段も他の染織品に比べると安価である。(第6表参照)このような事から芭蕉布は木綿と共に平民一般の人々に着用を許されていた。即ち、芭蕉布は過去から現在に至るまで琉球の全住民に用いられている唯一の織物である。芭蕉布の生産が他の布帛に比べて最も生命が長いのはこのような事実によるといえる。

C, 染料：琉球染織に用いられていた染料は40~50種の植物染料と1種の昆虫染料(第9表参照)であった。藍とティカチがマーウとバサーの時代から用いられ、マーウは藍で染め、バサーはティカチ(茶)で染めていた、という以外はこれらの染料をいつの時代から琉球人が用いたかは不明で、これも他の研究に待つところである。しかしながら、模様染の紅型、模様織の緋、花織等の起源に先んじていたことは明白である。終戦後復活し、現在も琉球染織に用いられている染料植物は、藍、ティカチ、フクギ、クールー、ムムガー、グズミ、グール(和名及び学名については第4表参照)である。これらが現在造られている所を实地踏査の結果から第3図にまとめた。

本部村伊豆味で造られる藍は、藍玉(藍染料の中間生成物)となって、南風原村の喜屋武、本部、照屋の3部落、及び、那覇市、安里へ持って行かれ、琉球緋の染料となる。伊豆味の藍は、那覇市、首里へも持って行かれ、紅型の染料の1つにもなっている。又久米島紬の染料にもなっている。今帰仁村呉我山で造られる藍は宮古上布の染料として宮古で使用され、残りが南風原村の3部落で使用している。その他の染料植物はその土地で造られる染織の原料となっている。那覇市首里で造られる紅型、読谷村波平で造られる花織及び南風原の3部落で造られる色緋、等に用いられるフクギ、八重山上布に用いら



第3図 現在琉球染織に使われる植物染料の分布  
 Fig. 3. Distribution of plant dyes which are used for Ryukyuan textiles at present time.

れる紅露, 久米島紬に用いられるゲール, ムムガー, グズミ, フクギ, 大宜味村喜如嘉及び八重山竹富島で造られる芭蕉を染めるティカチ等がそれである。

参考までに布帛, 及び染料に用いられる植物と動物の方言名, 和名, 学名を第4表に列挙する。

D, 紅型: 前述のように各種染料の出現は, 模様染, 模様織を作り出す基盤となったことは当然のことである。紅型の起源については定説がなかったが, 1961年<sup>12)</sup>以来の卒業研究より小著で15世紀半であると結論づけた。紅型は王朝士族用の染物で, 9段階ある王期士族の階級の中でも, 第2階級までの

第4表 琉球染織の原料生産動植物名

Table 4. Animals and plants- raw materials of Ryukyuan textiles

原料方言名 Ryukyuan local name	和名(俗名) Japanese names	学名 Scientific name	備考 Remarks
Buu (Maauu)	ラミー (苧麻)	<i>Boehmeria nivea var. candicans</i>	マーウー(上布)の原料, 現在は日本, 台湾から輸入, 一部は八重山, 宮古で生産している。 Raw material of Maauu. (Joofu) It is imported from Japan and Taiwan although it is partly made in Yaeyama and Miyako.
Basauu	イトバショウ (糸芭蕉)	<i>Musa liukuensis</i>	芭蕉布の原料 Raw material of Bashoofu.
(桐板) Tunbian	リュウゼツラン (竜舌蘭)	<i>Agave americana</i>	現在は造らない。 It is not made now.
Mumin	ワタ (綿)	<i>Gossypium arboream</i>	紺, 紅型の材料。現在は日本から輸入 Material cloth of kasuri and Bingata. It is imported from Japan now.
Kaiku (Iichu)	カイコ(生糸)	<i>Bombyx mor</i>	久米島紬の原料, 現在は一部を日本から輸入しているが原地での生産も盛ん。 Raw material of Kumejima tsumugi. It is made in kumejima, partly imported from Japan.
Iee	アイ (藍)	<i>Strobilanthes flaeardifolius Nees.</i>	紺, 宮古上布, 久米島紬の染料 Dyes for kasuri, Miyako Joofu, & Kumejima tsumugi
Tikachi	シャリンバイ	<i>Rhaphiolepis umbellata</i>	芭蕉布, 久米島紬の染料 Dyes for Bashoofu and Kumejima tsumugi.
Fukugi	フクギ (福木)	<i>Garcinea spicata</i> Hookf.	花織, 紅型, 久米島紬の染料 Dyes for Hanau, Bingata, Kumejima tsumugi.
(紅露) Kuuruu	ソメモノイモ	<i>Dioscorea cirrhosa Spreng.</i>	八重山上布の染料 Dyes for Yaeyama Joofu
Mumugwaagii	ヤマモモ	<i>Myrica rubras. etz</i>	久米島紬の染料 Dyes for Kumejima Tsumugi
Guzumi(yuuna)	オオハマボウ	<i>Hibiscus tili aceus L.</i>	"
Guuru	オキナワ サルトリイバラ	<i>Smilax China var. Kuru</i>	"
Enjimushi	エンヂカイガラ ムシ	<i>Dactylopius coccus</i>	紅型の紅色染料として東南アジアの諸国から輸入されている It has been imported from south asian countries as a red color of Bingata.

注：輸入先を記さないものは島内で産するもの

note : Dyes on which importing countries are not mentioned are made in the Ryukyus.

王朝士族の着用する紅型は、色、模様ともに特に華やかに造られた<sup>13)</sup>。紅型を発展させた他の要因は、紅型が重要な貿易品だったということである。更に、1684年から1734年に完成された琉球歌劇、組踊に紅型の衣裳が用いられるようになったことは、紅型の発展を一層促すこととなった。現在でも琉球古典劇、古典舞踊には必ず紅型の衣裳をみることができる。

E, 緋：布帛の発達に、紅型の発生はインドから入って来たイカットを応用し、模様織としてそれ以上に優れた琉球緋を作り出したということは容易に推察できる。琉球緋は琉球で生産される全ゆる布帛にデザインされ、織られた。大模様の色緋は王朝士族のみに用いられたが、小柄の紺緋、茶色の緋は平民も着用することができた。琉球緋が今日に至るまで私達の衣生活の中に浸透し親しまれ存続しているのはこのような事実に基いていると考えられる。

F, 久米島紬：久米島紬の起源については研究されていない。久米島紬は絹を材料布とし、数種の植物染料(第3図参照)で染めて織られる織物である。琉球史では1503年久米島の堂の比屋が蚕糸織機を伝え、1619年には薩人、坂本宗味が久米島に養蚕法を伝えたとある。絹織物の発祥は、中国で、7~8世紀頃から琉球へも輸入されていた<sup>14)</sup>。しかし、中国では養蚕法を国外へもらすことは禁じられていた。1503年、蚕糸織機が久米島に伝えられた当時は中国から輸入された原料糸を織って久米島紬と呼んでいたと考えられる。1916年養蚕法が伝わると久米島で養蚕を行い、原料糸も作られるようになり今日に至っていると考える。現在は原料糸の一部は日本から輸入し、一部は久米島で作っている。これは染色と泥つけの行程を交互にくり返す。120回もの「泥つけ」によって得られるこくのある色彩をもつ久米島紬は御用紬とも呼ばれ、首里王府に貢納布として納められ、王朝士族にのみ着用された。

G, 花織：花織は紋織の1種であるが、これがいつ頃から琉球で作られたかに関しては定説はない。初期の花織には絹で織られたものもあるが、遺品のほとんどが木綿で織られ、現在読谷で織られている花織も木綿だけが原料糸になっている。儀間真常が琉球にワタをもたらしたのは1611年である。故に花織の技法は久米島紬が作られるようになって後に始まり、琉球でワタが栽培されるようになってから、花織の生産は木綿を原料糸にして盛んに織られるようになったと考える。

琉球から輸出され、東南アジアの市場で売られている布を東洋花布とか東洋華布とか呼ばれていた。花布は花織のことであるという説は強くなっている。花織は主に王朝士族に用いられたが特殊な祝祭日には一般平民も用いた。(用途の項参照)現在でもこの習俗は一部受け継がれている。

琉球が4方を海に囲まれた孤島群であること、その上天然資源に乏しかったことは周知のことである。この2つの事柄は琉球染織品を発展させた第1の要因になる。即ち早い時代から海外貿易が盛んで、貿易品の中でも染織品は重要な位置を占めていた。第二の要因は琉球歴史にみられる人頭税と呼ばれる税制度である。これは1477年琉球に身分制度が施かれ、人口の大半を占める平民は首里王府に税として米か反物を納めるようになった。米か反物かは土地により決められた。この制度は16世紀の半ばに最もきびしくなった。その後の薩摩藩主、島津の琉球侵略はこの制度を助長させた。即ち琉球人は薩摩政府に米か反物を納めることになった。貢納布としての反物の検査はきびしく、この検査に合格すると琉球の人々は村をあげてお祝いするほどだった。この制度の下で琉球人は苦しんだが、文化史的観点からとらえるとこのような制度もすぐれた染物、織物を遺した一要因になったといえる。

(3) 用途：19世紀の薩藩置県後、特に20世紀の第2次世界大戦の終結は琉球の社会の身分制度を崩壊させた。それに加えて西洋文化の急激な流入は琉球人の衣生活を急変せ、伝統染織の用途もここを境として変った。故に用途を、終戦を境として2分して考察した。

### 3. 琉球染織の色彩考察

#### (1) 琉球染織と色

琉球染織の中で最も多彩なものは紅型である。その次に来るのが花織、久米島紬となっている。紅型

第5表 琉球染織の用途

Table 5. Uses of Ryukyuan textiles

項 目 Items	第二次世界大戦前 Before World War II	大 戦 後 After World War II
Bashoofu	<p>王朝士族から庶民の着尺</p> <p>1. Kimono : for king and royalty and common people,</p>	<p>島内 { 着尺 { 舞台衣しょう 老人の日常着 小物, 観光物産</p> <p>島外 { 着尺</p> <p>1. Inside of the Ryukyus. Kimono : for classic dances, and common wear of old folks. Small articles : for tourist industry</p> <p>1. Outside of the Ryukyus, Kimono</p>
Joofu	<p>着尺：首里王府，及び薩摩藩への貢納布 富豪，花柳界</p> <p>1. Kimono : Tribute to kings in Shuri and Satsuma Government, Common wear of millionaires and demimonde girls.</p>	<p>島外 { 着尺</p> <p>島内 { 着尺：観光客及び沖縄の人々 (稀)</p> <p>1. Out side of the Ryukyus, Kimono</p> <p>1. Inside of the Ryukyus (very few) Kimono : for tourists and local people (Okinawa).</p>
	<p>着尺：首里王府への貢納布 富豪 花柳界</p> <p>1. Kimono : Tribute to kings in Shuri millionaires and demimonde girls.</p>	<p>八重山島内 { 着尺 室内装飾 : 観光客用</p> <p>1. Inside of Yaeyama Kimono } for tourists Interiors }</p>
Kumejima tsumugi	<p>着尺：首里王府への貢納布</p> <p>1. Kimono : Tribute to kings in shuri.</p>	<p>1. Outside of the Ryukyus, Kimono</p> <p>1. Inside of the Ryukyus. Kimono : gara dress of old folks, Small articles: for tourist industry</p>
Bingata	<p>着尺：貿易品，王朝貴族の晴着と日常着 組踊の衣装</p> <p>風呂敷：ウシーミー，三月遊び，浜下りの時に王朝貴族が用いた。</p> <p>Kimono : Trade goods Common wear and gara dress of King and Royalty, Costume of Kumiudui, Ryukyuan opera.</p> <p>1. Furoshiki (wrapping cloth) : for Royalties' special ocasions.</p>	<p>島内 { 着尺 { 舞台衣装 婦人の晴着 還暦，古稀，米寿等の祝着 小物一般の室内装飾，観光物産</p> <p>島外 { 着尺，帯</p> <p>1. Inside of the Ryukyus Kimono : for classic theatres, Women's gara dress, and celebration wear of old folks Small articles : Interiors of local people, and tourists industry</p> <p>1. Outside of the Ryukyus kimono and obi</p>

<p>Kasuri</p>	<p>着尺：庶民，王朝貴族                  1. Kimono : for common people and king and royalty</p>	<p>島内 { 着尺 { 舞台衣装                  老人の日常着，晴着                  観光物産                  小物 { 一般室内装飾，観光物産                  島外 { 着尺                  1. Inside of the Ryukyus                  Kimono : for classic theatres, common wear and gara dress of old folks, and tourists industry                  Small articles : Interiors of local people and tourists industry                  1. Outside of the Ryukyus                  Kimono</p>
<p>Hanau</p>	<p>着尺 { 王朝貴族，特に打掛                  踊衣しょう(デンクワー)                  貿易品                  手巾 { 若い男女の贈物として一般庶民に愛用された。                  1. Kimono : for king and royalty, (especially robes)                  Costume of theaters and trade goods                  1. Tisaji (piece of Hanau) : common young men and women used habitually as present.</p>	<p>島内 { 着尺 { 舞台衣しょう                  還歴，古稀，米寿の祝着(表)                  婦人用帯                  小物 { 一般室内装飾                  観光物産                  1. Inside of the Ryukyus                  Kimono : classic theaters and celebration wear of old folks.                  Obi : for women                  Small articles : Interiors of local people, tourists industries</p>

の色彩については原色写真版41点，琉球博物館の展示物6点，及び那覇市，首里の紅型工房ニカ所で調査した結果，地色，模様ともに色彩環の有らゆる色相が用いられている。花織に関しては，原色写真版11点，琉球博物館の展示品4点，読谷村字波平の農協ホールに於ける花織講習会々場を調査した。手巾(ティサーアジ)以外は，地色を無彩色に統一している物の多い点，紅型で扱われる色彩とは趣を異にしている。袖については原色写真版6点，琉球博物館展示品3点，那覇市与儀区の琉球工業研究指導所の調査及び送付された生地5点を基に考察した。久米島袖に使われる染料は過去から現在に至るまで原地で産する4種の植物染料と沖縄本島産の1種の植物染料，伊豆味産イエー(藍)である。従って染織物の色彩も黄を基調色とし，これに緑が加わる。紅型は地色の部分，模様の部分，ともに高彩度，中明度即ち純色の彩色である。花織は低彩度，低明度の地色に小面積を占める模様の部分のみ紅型調の高彩度，中明度に浮き織されているために紅型ほどの華やかさは損われている。久米島袖の基調色になっている黄自体は高彩度の色相であるが，彩色にこくを出す「泥つけ」という独特な染法を用いるため，全体が中明度になっている。紅型，花織，久米島袖の彩色は上記のようにとり入れかたは異っているが共通する点は，有彩色の中でも彩度の高い色相を自由に用いている点である。そしてこれらの着用は全住民の20~30%にすぎない王朝士族に限られていた。全住民に着用を許されていた木綿緋は黒に近い紺緋のみだった。芭蕉布においても然りで，一般平民着用の芭蕉布はティカチから得る濃い茶のみであった。緋の藍，芭蕉布の茶が琉球人の二大生活色となったゆえんであると考え。

(2) 琉球人と着用色

このような制度は既述のとおり，1477年に始まり，1524年の6色のハチマチの制定で強化された。諸外国との交流が盛んになり，材料，技術の発達によって一層きびしくなった。19世紀末，明治政府の廢

藩置県で琉球藩は沖縄県と称され、この時、社会の身分制度が廃止され、身分による服飾の差別というものもなくなった。しかしながら400年以上も継続したこのような制度は習俗化され、ある時期に、制度上は廃止されたとしてもこれが実際に改められるには期間を要することは多くの史実が証明することである。即ち、これは制度としては廃止されても実際には習俗として続いたと考える。そしてこの習俗の改変は、凡ての物を灰尽に帰した、20世紀半ばの第2次世界大戦が契機となっていると考える。

しかし、ここを契機とした習俗の改変は着用色に対する固定した考え方、即ち服色嗜好までを一時に改変するには至らなかったという仮説のもとに筆者の1962年<sup>17)・19)</sup>以来の色彩調査を身分による服飾の制度と関連づけて考察した。調査当初の着用色の傾向が沖縄人の方は米人のそれよりはるかに無彩色、茶、青、に片寄っている。という結果を示している。即ちこの片寄り、過去における、身分による琉球染織の色彩配合と用途からの影響が多分にあると考える。しかし、これは服色嗜好を支配している一要因にすぎず、もっと他に要因を追求する必要があると考える。

#### 4. 琉球染織の消費動向

製造現場の踏査、市場調査、琉球工業研究指導所、及び琉球政府通産局工業課の資料をもとに琉球染織の消費動向を知ることができた。

(1)、市販状態： 琉球染織の市販状態を第6表でまとめた。

第6表 琉球染織の市販状態

Table 6. Present market conditions of Ryukyuan textiles

項目 Items	販 売 ル ー ト	価 格 Price*
Bashoofu	主に沖縄内で観光客用にデパート、土産物品店ホテルで売っている。その他東京、大阪へも出ている。 It is sold at department stores, souvenir shops, and hotels for tourist in Okinawa. Partly it is exported to Tokyo and Osaka in Japan.	Fine cloth \$ 40~50 } Per** 上物 } 1 Tan Rough cloth \$ 15~20 } Small articles 小物 \$ 2~10
Miyako	鹿児島、宝塚(兵庫)、大阪等の問屋から全国の小売店へ行く。その中でも京都に最も多く行き、次に東京の三越、伊勢丹に多く行く。 沖縄本島へも注文に応じて行くが稀である It is first exported wholesale drapers in Kagoshima, Takarazuka in Hyogo, and Osaka. Through these wholesale drapers it is sold to retail shops in whole Japan, mostly in Kyoto, next to Mitsukoshi and Isetan in Tokyo. Rarely it is sold to Okinawa in obedience to orders.	(in Miyako) \$ 150~200 } per (in Japan) \$ 300 } 1 Tan
Joofu	観光客用に八重山で売っている。日本、沖縄本島から注文があるが人手不足で間に合わない。 It is sold in Yaeyama for tourists. There are some demand from Okinawa and Japan. By the reason of being short-handed they cannot meet the demand.	\$ 20~30 per 1 Tan

<b>Kumejima tsumugi</b>	日本々土の名古屋, 大阪, 東京へ輸出されるのが多い 琉球内では観光客用にデパート, 土産品店, ホテルで 売っている。 <b>Mostly it is exported to Nagoya, Osaka, and            Tokyo in Japan. Partly it is sold at depart-            ment stores, souvenir shops, and hotels for            tourists in kumejima and Naha in the Ryukyu            Islands</b>	\$ 45~50 per** 1 Tan  <b>Small articles</b> 小物 \$ 2~3
<b>Bingata</b>	観光客用に, デパート, 土産物品店, 観光ホテルで売 っている。 <b>It is sold at department stores, souvenir            shops, hotels for tourists in Okinawa. Partly            it is exported to Kyoto in Japan.</b>	<b>white Back-</b> <b>ground \$ 60~70</b> } per 白ぬき } 1 Tan <b>Dyed Back</b> \$ 70~80 } <b>ground</b> 地染した物 <b>Small articles</b> 小物 \$ 2.50~5
<b>Kasuri</b>	デパート, 土産物品店, 観光ホテルで観光客用に売っ ている。日本々土には京都, 大阪, 鹿児島へ輸出され る <b>It is sold at department stores, souvenir            shops, hotels for tourists in Okinawa, Halfly            It is exported to Kagoshima, Kyoto, Osaka in            Japan</b>	\$ 12~78 per 1 Tan  <b>Small articles</b> 小物 \$ 2~3
<b>Hanau</b>	主に観光客用に島内で消費される。 <b>It is sold only in Okinawa.</b> (Department stores, souvenir shops, and <b>hotels for tourists)</b>	\$ 30 per 1 Tan  <b>Small articles</b> 小物 \$ 3~10

\* 1965年11月より1968年2月の期間に於ける価格 The price was surveyed between Nov, 1965 and Feb, 1968. \*\* One tan is a roll of cloth (approximately 12 yards).

第6表で, 八重山上布, 花織等は観光客向けに島内で消費されている。芭蕉布, 紅型, 琉球紬は島内消費の他に島外にも輸出される量が多く, この内, 久米島紬は島外輸出の方がはるかに多いとのことである。芭蕉布, 八重山上布, 久米島紬, 紅型, 琉球紬, 花織に共通していえることは, これらが観光関連産業に属しているということである。しかしながら, 宮古上布だけは, 宮古島内, 沖縄本島での消費は皆無に近く, 生産量のほとんど全部が島外輸出で, 直接日本本土へ行っている。宮古上布の日本本土での消費は, 鹿児島, 兵庫県の宝塚, 大阪等の問屋へ行き, そこから全国の小売店へ行く。その中でも京都へ行く量が最も多く, その次に多いのが東京の三越, 伊勢丹となっている。このように, 宮古上布は宮古島内, 沖縄本島での消費は無く, 生産量のほとんど全部が直接日本本土へ輸出される。これは17世紀初期, 薩摩藩に租税として納められるようになった, その制度の名残りがいまだに残っていることになる。宮古の平良市において, 宮古では一番大規模な上布の工房を持っている下地恵康氏の話では, 薩摩藩に納められた宮古上布は布帛としてすぐれていたため, 薩摩ではこれを「薩摩上布」と呼称を変えて日本全土に売られた。この習慣が現今でも残り, 鹿児島では商取引の俗称に宮古上布のことを「さつま」と称する人が多いとのことである。

(2), 消費量: 1962年から1966年における琉球染織の消費量を第7表にまとめた。

第7表によると, 琉球染織品の年間消費量は年々上昇の傾向にある。琉球政府通産局工業課の仲本浩一氏の話によると, 琉球特産品の需要は増加の一途をたどっているといえるが, 漆器, 染物, 織物等は

第7表 琉球染織の消費量  
Table 7. Amount of consumption of Ryukyuan Textiles

年度別 age	項目 Items		Kasuri	Miyako Joofu	Yaeyama Joofu	Kumejima tsumugi	Bashoofu	Bingata
	消費量と金額 Amount of consumption and money	Amount(Tan)						
1962	数量(反)	Amount(Tan)	3,200	643	75	27	75	—
	金額 \$	Inside of the Ryukyus			172,000			25,000
	Sum of money	Outside of the Ryukyus			300,000			26,000
1963	数量(反)	Amount(Tan)	5,300	850	125	80	130	—
	金額 \$	Inside of the Ryukyus			190,000			38,000
	Sum of money	Outside of the Ryukyus			343,000			40,000
1964	数量(反)	Amount(Tan)	6,102	1,016	172	122	108	476
	金額 \$	Inside of the Ryukyus			422,000			40,000
	Sum of money	Outside of the Ryukyus			639,000			42,000
1965	数量(反)	Amount(Tan)	6,305	1,137	200	158	180	585
	金額 \$	Inside of the Ryukyus			460,000			46,000
	Sum of money	Outside of the Ryukyus			805,000			48,000
1966	数量(反)	Amount(Tan)	6,377	1,175	197	171	185	585
	金額 \$	Inside of the Ryukyus			733,000			110,000
	Sum of money	Outside of the Ryukyus			978,000			114,000

\* この表は琉球政府通産局工業課の資料をもとに筆者が作成した。  
\* This table was composed by the author on data of the Industrial Dept. of G.R.I. (Government of the Ryukyu Islands). note:

- 注 1. 1962年, 1963年の紅型の数量は資料がなかった。  
1. There were no data of the amount of Bingata in 1962 and 1963.  
2. 花織に関する資料はなかった(花織が大戦後復活したのは1964年である)  
2. There were no data of Hanau, which revised only in 1964 after the World War II

旺盛な海外需要に応じきれないとのことである。その隘路としては①技術者の不足、②企業の零細性、③資金不足、④研究の不足等を挙げている。②の企業の零細性、④の研究の不足は著者が実地踏査中にも痛感した事である。これらの4つの観点に科学的メスを入れる必要があると考える。

#### IV 結 語

本研究の目的は 1. 琉球染織を文化史的に体系づける。2. 琉球染織の色彩配合と、現代の沖縄人の服色嗜好の関連性を追求する。3. 琉球染織の消費動向の実態を把握する。の3項目である。実地踏査による資料、文献資料、及び口説等から次項の成果を得た。

(1) 第2次世界大戦前及び大戦後の琉球染織の分布は Fig. 1, Fig. 2 に示すとおりである。

(2) 琉球染織の文化史的特徴は a), 各々の染織の起源は Table 3 に示すようにマーワー及びバサー、紅型、緋、久米島紬、花織の順になっている。b), 発展過程における特色は、貿易品として重要だったことと、琉球歴史にみられる税制度、この2つの事柄が琉球染織の発展を促した大きな要因となっている。c) 琉球染織の用途は Table 5 に示すとおりである。第2次世界大戦前と大戦後に分けて考察すると、①大戦前は社会の身分、階級によって用途が決められていた。②大戦後の現在は、観光関連産業と日本本土への輸出が主な用途になっている。

(3), 琉球染織の色彩を考察すると a), 紅型の彩色は有らゆる色相を純色で配合し、花織の彩色はいくらかこれに近く、久米島紬がその次に来る。緋、芭蕉布の彩色が最も純色から遠く、大部分が単彩である。b) 全色相が配された染織物、純色、それに近い色が配された染織物の使用は少数の王朝士族に限られ、人口の多数を占める一般平民の着用色は無彩色、及びほとんどそれに近い色になっていた。400年以上続いたこの制度は、現代の沖縄人の服色嗜好を支配する一要因になっている。

(4), 琉球染織の消費動向は、a) 市販状態は Table 5 に示すとおりである。宮古上布以外は観光関連産業になっている。b), 消費量は島内消費、島外消費とも上昇の傾向にあるが生産量の実際には海外需要に応じきれない諸問題がある。

今回の研究は琉球染織を対象に、これらの文化史の一研究に、現状の把握、という段階にとどまった。現状の諸問題にメスを入れていくことを今後の問題として、琉球染織に関する研究を続行したい。

おわりに、本研究において、調査の方法に多大な御指導を賜りました極東歴史学会会員、Miss, Francis Rogers, 琉球染織の原料となる植物、動物の諸特徴に関して御助言賜りました本学農学部教授、高良鉄夫博士に謝意を表します。

#### 文 献

- 1) 守田公夫 1956 日本被服文化史 柴田書店
- 2) 元井能 1949 西洋被服文化史 光生館
- 3) 村田治子・比嘉美佐子 1963 沖縄人と米人の服色嗜好に関する1考察 第1報—夏季の通勤着の場合—家政学雑誌 61: 183—189
- 4) 比嘉美佐子・村田治子 1964 沖縄人と米人の服色嗜好に関する1考察 第2報—肌色・体格・年代による— 琉球大学農家政工学部学術報告 11: 153—160
- 5) 仲井真 治子・比嘉美佐子 1967 沖縄本島における沖縄人の服色嗜好に関する研究 —5ヶ年間の動向と環境・地域・季節による差— 琉球大学農学部学術報告 14: 183—193
- 6) 村上信彦 1958 日本人の服装 理論社
- 7) 大城知善・外間正幸 1963 琉球歴史年表 星印刷
- 8) ジョージ・H・カー 1965 琉球の歴史 琉球列島米国民政府
- 9) 田中俊雄・玲子 1950 沖縄織物裂地の研究 明治書房

- 10) 嘉数律子 1960 琉球服装史 東京デザインセンター
- 11) 柳宗悦選集 1954 春秋社
- 12) 村田治子 1963年12月 *Life on Okinawa*
- 13) 鎌倉芳太郎 1960 古琉球型紙 京都書院
- 14) 秋山謙蔵 1939 日支交渉史研究 岩波書店
- 15) 沖縄タイムス社 1964 郷土の美 沖縄タイムス社
- 16) 財団法人色彩研究所 1963 色彩統計盤
- 17) 村田治子・比嘉美佐子 1963 *op. cit.*
- 18) 比嘉美佐子・村田治子 1964 *op. cit.*
- 19) 仲井真治子・比嘉美佐子 1967 *op. cit.*
- 20) 日本民芸協会 1935 工芸
- 21) 岡村吉左衛門 1964 図録沖縄の工芸 青銅社
- 22) 二川・水尾・田中 1964 沖縄の民芸 美術出版社
- 23) 式場隆三郎 1941 琉球の文化 昭和書房
- 24) 外村吉之介 1963 沖縄の民芸 倉敷民芸館
- 25) 伊波普猷 1928 古琉球紅型解題 啓明会
- 26) 鎌倉芳太郎 1963 琉球の織物 京都書院
- 27) 中川伊作 1962 琉球染織名品集 京都書院
- 28) 琉球染織織物標本 琉球大学附属図書館蔵
- 29) 芹沢銈介 1943 琉球の型附 日本民芸協会
- 30) 山村耕花 1928 紅型 巧芸社
- 31) 秋山謙蔵 歴史地理第56巻第6号 室町時代に於ける琉球の印度支那諸国との交通
- 32) 琉球政府経済局貿易課 1955 琉球の物産と観光 琉球政府経済局
- 33) 琉球政府経済局 1958 琉球貿易要覧 琉球政府経済局
- 34) 明石染入 1931 染織文様史の研究 万里閣書房
- 35) 初島・天野 1958 沖縄植物目録 琉球大学研究普及部
- 36) 岡田 要 1958 動物の事典 東京堂

### Summary

The purposes of this paper are as follows:

1. To systematize Ryukyuan textiles in terms of the cultural history.
2. To pursue the relationships between color combinations of the Ryukyuan textiles and modern Okinawans' color preferences.
3. To investigate the actual state of the consumption tendencies concerning Ryukyuan textiles.

The following results have been obtained according to the actual field investigations, literature sources, and talks of the people.

- 1) The distributions of the Ryukyuan textiles before and after World War II are illustrated in figures 1 and 2.
- 2) The characteristics of cultural history in regard to Ryukyuan textiles are as follows:
  - a) Each origin of the Ryukyuan textiles is orderly presented in table 3,

- such as Joofu (Maauu), Bashoofu (Basaa), Bingata, Kasuri, Kumejima Tsumngi, and Hanai.
- b) The importance of Ryukyuan textiles as trade goods and the tax system in the Ryukyuan history are the two primary factors that promoted the development of the Ryukyuan textiles, and they are also observed in the course of the development of the Ryukyuan textiles.
  - e) The uses of the Ryukyuan textiles are shown in table 5. The results of the investigation in regard to the uses of the Ryukyuan textiles before and after World War II are as follows:
    - (1) Before the war, the uses of the textiles were decided according to the man's origin and social classes.
    - (2) After the war and at the present time, the Ryukyuan textiles are used in the fields of the related tourist industries, and are also exported to Japan-main-land.
- 3) The results of the color investigations of the Ryukyuan textiles are as follows:
- a) All hues of Bingata are matched with original colors. The hues of Hanai are similar to those of Bingata. The hues of Kumejima-tsumugi are similar to those of Hanai. The hues of Kasuri and Bashoofu turn out to be far from their original colors and most of the hues are single color.
  - b) The uses of the textiles with all sorts of hues, and original colors are used only by king and royalty. On the other hand the clothings of the great majority of common people are matched with low chroma colors or with colors that are very similar to low chroma colors. This social system lasted more than four hundred years, which has become one factor which regulates modern Okinawans' color preferences.
- 4) The consumption tendencies of the Ryukyuan textiles are indicated as follows:
- a) The market conditions are indicated in table 6. All Ryukyuan textiles except Miyako Joofu have come to be used in the related tourist industries.
  - b) The amount of consumption of the textiles is apt to increase both inside of the Ryukyus and outside of the Ryukyus. However, the state of the actual amount of production does not meet the demand from foreign countries. In order to improve this point there are several problems to be solved.