琉球大学学術リポジトリ

沖縄の染め織りと暮らしの持続性に関する研究と教材開発：地域文化をどう探求・表現するかを教材化するために

メタデータ	言語: 出版者: 琉球大学教育学部 公開日: 2018-04-12 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 松本, 由香, 佐野, 敏行, Matsumoto, Yuka, Sano, Toshiyuki メールアドレス: 所属:
URL	http://hdl.handle.net/20.500.12000/39215

沖縄の染め織りと暮らしの持続性に関する研究と教材開発

―地域文化をどう探求・表現するかを教材化するために―

松本由香[1]・佐野敏行[2]

A Study on Sustainable Life and Textile Making in Okinawa

：Incorporating the Way of Exploring and Expressing Local Culture in Teaching Materials.

Yuka MATSUMOTO, Toshiyuki SANO

Ⅰ　はじめに

1. 研究目的

本研究は、2015年度から2018年度までの4年間に、科学研究費（基盤研究（C））を受けて、「沖縄の染織と暮らしの持続性に関する研究―学校・市民教育に向けた衣生活教材開発―」をテーマに、沖縄の染め織りの調査を行い、その考察をもとに衣生活教材を開発することを目的としている。その中で本稿では、2013・2014年度の事前調査と、2015・2016年度の調査より、「地域文化の探求」をテーマに、染め織りが、それにたずさわる人々に、地域文化の探求をいかにうながしているのかについて考察する。

2. 研究方法

まず、染め織りによる地域文化の探求のしかたについて考察する前に、それにつながる沖縄の染め織りの歴史について、現在までの流れが把握できるように大筋をまとめる。そしてそれをふまえて、2015・2016年度に行った聞き取り調査結果をもとに、染め織りによる地域文化の探求のしかたを考察する。ここで取り上げる地域と染め織りは、大宜味村喜如嘉の芭蕉布、沖縄市の知花花織、多良間島のたらま紅紬、うるま市の伊波メンサー織、読谷村の読谷山花織、那覇の紅型と首里織、浦添市のうらそえ織、豊見城市ウージ染め、うるま市与那城屋慶名の藺からふの、10の事例である。なお、行った聞き取り調査の日程と内容は、次のとおりである。

①2016年1月23日に、読谷村の紅型工房で、また2016年1月24日に那覇市の紅型工房3軒で聞き取りを行った。

②2016年8月22日に、大宜味村喜如嘉の工房で、芭蕉布づくりについて聞き取りを行った。

③2016年9月8~11日に、多良間島で、たらま紅紬と八月踊りの衣装について聞き取りを行った。

④2016年10月29日に、読谷村の読谷山花織事業協同組合で聞き取りを行った。

⑤2016年11月13日に、浦添市サンシルク会館での藺の見学会で聞き取りを行った。

⑥2016年11月22日に、浦添市役所で開催された浦添型の講演会で聞き取りを行った。

⑦2016年11月23日に、大宜味村津波の芭蕉布工房での芭蕉糸績み体験で聞き取りを行った。

⑧2016年11月26日に、大宜味村喜如嘉の芭蕉布会館と宜野座村の芭蕉布工房で芭蕉布について、浦添市サンシルク会館でうらそえ織について、豊見城市ウージ染め協同組合でウージ染めについて聞き取りを行った。

⑨2017年1月13日に、読谷山花織事業協同組合で読谷山花織について、沖縄市の知花花織事業協同

[1]琉球大学教育学部
[2]奈良女子大学研究院生活環境科学系

組合で知花花織について、那覇市の那覇市伝統織物事業協同組合で首里織について、また那覇市の紅型工房1軒で紅型について聞き取りを行った。

⑩2017年3月2日に、うるま市石川伊波の伊波メンサー織作業所と、うるま市与那城屋慶名の蘭からふ工房で聞き取りを行った。

⑪2017年3月7日に、読谷村の読谷山花織事業協同組合において、花織の歴史・文化的系譜について聞き取りを行った。

⑫2017年3月24日に、浦添市役所で、うらそえ織について聞き取りを行った。

Ⅱ　染め織りの歴史と現状

1. 古くから行われてきた染め織り

沖縄各地では、古くからさまざまな染め織りが行われてきた。1975年（昭和50年）の文献には、古くは繊維素材として、苧麻、芭蕉、アダン、葛、月桃、竜舌蘭、ビロウなど23種類の植物が使われていたことがあげられ、染料として、琉球藍、インド藍、蓼藍、ヤマモモ、シャリンバイ、紅露（クール）、ヨモギをはじめとする64種類の植物が用いられていたことが記されている[沖縄文化協会・沖縄民芸協会・沖縄芸能協会1975:220-221]。

このような染め織りによって衣服をつくることは、沖縄戦前の1939年（昭和14年）に、民俗学者、柳宗悦（1889-1961）とともに沖縄の現地調査を行った田中俊雄[田中・田中1976:5]によれば、「古代において、単なる物的生産を意味するのではなく、ある種の霊力の容器を形成する精神的意味をもつものであった」という。そしてウミナイ・ティサージという、未婚の姉妹が織った手巾（ティサージ）は、その兄弟が航行する時にもつと、ティサージに宿った姉妹の霊力が道中の安全を守ると信じられてきた[田中・田中1976:63]。また浦添市の記録では、衣服は、着用者のマブイ（魂）を守るものとされ、子どもの衣服には、後の衿の下に赤糸でへ型や井型を縫い付け、また前の打ち合わせの紐には魔除けの力のある赤い色の布が使われた[浦添市史編集委員会1983:184-185]。田中[田中・田中1976:178]は、「ほんとうに着物は魂をつつんでくれるものといった、一途の観念があったことが、よくわかります」と記している。田中と同様に柳は、「沖縄の人達は只世俗の人間が、身を飾るための織物を織っているのではない。それよりも魂へ着せる着物を作るのである」と書いていて[日本民藝協会1954:224]、これらの記述から、衣服は、霊が宿るところで、着用者を守ってくれるものという考え方が、沖縄には古くからあったことがわかる。

布、衣服そのものとともに、布を織ることも、生活を営む上で大切なことであった。織りは完結するまで滞ることなくつつがなく行われなければならないことであり、与那国では、機織りにまつわる言い伝えが残されている。与那国織の伝統工芸士、三蔵順子氏（1936-）によれば、機から降りて休む時、座板を立てておかなければならないという。それは、座板をそのままにしておくと、流浪する魂が、織り手に替わって織るかもしれず、そのようにして織られた布を身にまとうことは、災いを招くからだという。つまり染め織りは、生活の営みそのものであり、それを無事に完結することが必要で、そうして織られた布で仕立てられた着物を着ることが、着用者が健やかに日々暮らすことにつながると考えられてきたのである。

2. 古琉球の交易の時代

さまざまな染め織りによる衣生活は、沖縄各地の農耕・漁労社会において営まれてきた。各地域は、按司とよばれる首長によって治められ、この頃、沖縄諸島と宮古・八重山諸島との交流が行われるようになった。その按司たちの統治によって、南山・中山・北山による三山時代となり、15世紀前半の1429年には、尚巴志（1372-1439）によって三山統一が行われ、これによって琉球王国が形成された。

三山時代に、のちに琉球王国のもととなった中山は、中国の明に進貢するとともに、留学生を送り、政治・文化を学ばせ、中国から、現在の福建省辺りに居住していた閩（ビン）人を迎え、閩人らは、現在の那覇市の久米に居住した。彼らは久米村人（クニンダンチュ）とよばれ、14世紀~19世紀にかけて、華僑ネットワークを用いて、東アジアや東南アジア地域と交易を行った[新城

2014:75-88]。

尚巴志による三山統一から約 40 年後、王国内の統治の混乱によって、尚家の重臣であった金丸が尚円王（1415-1476）となって、1470 年に第二尚氏王統が始まった。第二尚氏王統は、1866 年に第 19 代として即位した尚泰王（1843-1901）の時代まで、約 400 年間続いた。この中で 15 世紀後半から 16 世紀前半頃までが、琉球王国が、東アジア・東南アジアと広く交易を行い、琉球独自の文化を築く土台となった時代である [新城 2014:169]。新城は、トメ・ピレスの『東方諸国記』の内容として、当時のレキオ人（琉球人）が正直な人々で、商品を自由に売買した闊達なようすを紹介している [新城 2014:82-84]。

この交易によって、中国や東南アジアからもたらされた絹布、絣布や更紗などの布が、沖縄の染め織りに及ぼした影響は大きい。琉球王国は、15 世紀に、マレー半島北部東海岸のパタニ、中部西海岸のマラッカ、スマトラ島東海岸のサムドゥラ・パサイやパレンバン、ジャワ島西部のスンダと交易を行った [新城 2014:75-82]。田中 [田中・田中 1976:254] によれば、琉球からは、芭蕉布、麻布を輸出し、明からは絹布が、また東南アジアからは絣布やろうけつ染めの布、更紗がもたらされた。現在の沖縄の染め織りの代表である紅型の型染めの技法や、絣や花織（紋織）の技法は、これらの中国や東南アジアの布に影響を受けたものといわれている。

3. 琉球王国と人頭税の時代

西洋諸国がアジアに進出し、中国や日本が東アジア交易に乗り出していくにしたがって、琉球王国は交易からしだいに遠ざかっていった。しかし冊封という中国による琉球王国の王位継承の承認は、1609 年の薩摩による侵攻以後も引き続き行われた。その一方で、薩摩の支配下となった琉球王国は、貢物として、米、織物などを薩摩に納めなければならなかった。人頭税は、薩摩によって行われた検地にしたがって、宮古・八重山（先島諸島）、久米島をはじめとする周辺の島々に、琉球王国によって古くから施行されていた人頭税制を再編して定められた年貢である。それにしたがって、主に男性は米、女性は布を納めることとなり、これは 1871 年（明治 4 年）の廃藩置県後も続き、1903 年（明治 36 年）まで、約 300 年も続いた。例えば宮古島では、ブーンミャ（苧績み）という共同作業所で染め織りが行われ、厳しいノルマが住民に課され、それによって、つくられる織布はますます薄く、緻密な柄に洗練されていったという。

人頭税が整えられた 17 世紀前半に、それまでに沖縄になかった木綿や絹が、沖縄で初めて衣料に使われるようになり、芭蕉や苧麻は、夏の衣料として、木綿は冬の衣料として使われるようになり、季節ごとに繊維素材の使い分けが行われるようになっていった。

木綿の使用は、1611 年に儀間真常（1557-1644）が、薩摩から綿の種を持ち帰り、那覇の垣花で栽培したことに始まったとされる [仲里村史編集委員会 2000:250]。また八重山（石垣島）では木綿は、1634 年に、池城按司によって、慶良間島からもたらされたのが最初であったという [石垣市史編集委員会 1994:699]。

絹は、14 世紀後半に、堂之比屋が、中国から養蚕の技法を習得して帰り、久米島で紬織を教えたことに始まったという。それから 300 年ほど経って、1619 年に、越前の坂元宗味 [1]（1559-1640）が久米島に来て、蚕糸をとる方法を教えたことが伝わっている [富山・大野　1971:16]。八重山の養蚕の始まりは、そのかなり後であり、1815 年に、登野城村の蔵元、石垣善全が、粟国島で養蚕の技術を学び、持ち帰って伝えたことに始まったとされる [石垣市史編集委員会 1994:543]。このように木綿と絹は、琉球王国時代に、少しずつ広がってつくられるようになっていった。

藍染めには、沖縄本島では琉球藍（山藍、キツネノマゴ科）が使われ、八重山諸島、特に小浜島では、インド藍（別名ナンバンコマツナギ、八重山で木藍とかクモアイと呼ばれる、マメ科）が古くから使われてきた。また日本本土でつくられてきた蓼藍（タデ科）は、宮古島でも育ち、琉球藍と混ぜて使われてきた。これらの中で琉球藍は、本島北部、特に本部半島中央部の山間に位置する伊豆味でつくられてきた。『伊豆味誌』によれば、伊豆味の亀石山に北山の落武者が住んでいた頃、藍の葉をさわって手が黒く染まったので、か

まどの灰で手を洗ったところ、その黒い染料がとれなくなった。この出来事によって、亀石山の人々は、藍に石灰を入れると染料ができることを発見したという［兼次 1965:129］。この琉球藍は、1897年（明治30年）頃まで、庶民の衣料の染料として多く消費された。山原（ヤンバル）や、本島中部は西原、浦添あたりまで琉球藍が栽培され、泥藍を乾燥させた藍玉がつくられ、那覇や本島南部に運ばれ消費されていた。

機織りは、沖縄各地で古くから行われ、絣や縞、花織などが織られ、着物に仕立てられ、身に着けられてきた。当時、上層階級の女性たちも、日常に機織をしていて、自分や家族の着物をつくっていた。

織りとともに、沖縄で生まれ育った代表的な染色技法に紅型がある。紅型の名称は、香川県出身の染織の研究者、鎌倉芳太郎（1898-1983）が、大正時代に、紅型の型紙を収集し、調査したことがきっかけで、彼によって名づけられたという。それ以前には、職人の間で「カタチキ」、「ビンイリ」などの別の名称でよばれていた。その起源は13世紀頃とされ、18世紀に型紙を用いる型染めと筒描きの技法ができあがった。インドやジャワの更紗、中国の型染めの影響を受け、また同時に日本の友禅染めに影響を与え、またその影響が与えられた。朱や黄・藍・紫・緑を基本とした色鮮やかな染物で、王族・士族の衣装として、王府の保護の下で発展した。王府の中心地であった首里の城下町では、現在まで続く城間家、知念家や、沖縄戦前に途絶えた沢岻家によって染めが行われていた。

現在、琉球びんがた事業協同組合などで、この紅型の名称については、「紅型」を多色が用いられた型染めに、「藍型」を藍色のみで染められた型染めに用い、「びんがた」を「紅型」と「藍型」の総称として用いている。

4. 人頭税廃止から沖縄戦まで

宮古・八重山諸島などに課された人頭税は、明治維新後に行われた1871年（明治4年）の廃藩置県で、沖縄県が誕生してからも続き、人道的な理由で廃止されたのは、1903年（明治36年）であった。人頭税下では、織物の質が厳しく問われ、それによって、細い糸の緻密な織物が織られていった。そして特に宮古上布は、極細の苧麻糸による緻密な織りの絣布として洗練されていった。人頭税廃止後、宮古上布の商品化が図られ、品質管理と販路拡大のため、人頭税廃止直後の1903年に、宮古郡織物組合が設立された。その後、1937年（昭和12年）には、石垣島に八重山工業組合が設立された。また1940年（昭和15年）には、大宜味村喜如嘉で、喜如嘉芭蕉布織物業組合が設立された。こうして各地でしだいに、染め織りの商業生産が進められるようになっていった。

紅型は、廃藩置県によって琉球王国が解体されて以後、王府という大きな後ろだてを失い、職人は、首里から商業地区の那覇に移り、那覇の久米辺りで仕事を行った。しかし顔料を使った伝統的な染めの技法は、藍染めとともにすたれ、生産は減少していった［屋冨祖 2010:113-114］。

藍は、主に北部の本部などで生産され、那覇や南部では、藍染めをする染屋（スミヤー）に持って行って染めてもらったという。染めは藍のほか、福木、紅露などで、これらの染めは、自家で行われた。しかし明治30年代半ば以降、化学染料が入ると、藍葉および藍玉の価格は下落し、急速に藍はつくられなくなっていった［財団法人沖縄県文化振興会 1997:1-169］。

絹は、明治中期から大正、昭和初期にかけて、本島南部の摩文仁や中部の金武、読谷などを中心として県行政によって振興されてきた。学校で養蚕の教育が行われ、また各地の農家で養蚕が盛んに行われるようになった。

沖縄は、薩摩による250年ほどの支配下にあったことで、日本の中で文化的にも下位に位置づけられ、沖縄の人々はそれを認識するように政府によって政治的に操作されていた。当時、沖縄の人々は、自らの文化を価値のないものと思っていて、手工芸品よりも安っぽい本土の機械製品の方が多く出回っていたという［カー 1956:368］。そのような時代の流れにあった1939年（昭和14年）に、柳宗悦は、田中俊雄（1914-1953）らとともに沖縄を訪れ、民芸品の調査を行った。そして柳は、そのような自文化に対する評価を変え、価値を見直すようにと、1940年（昭和15年）に、エッセイに次のように書いた。「一例として織物を

取上げるとしよう。一県内に於て沖縄ほど卓越した独自の技法と、伝統と、その多様な変化と、美麗な紋様や色彩、又種々なる材料と、そうしてそれ等のものを織る力量とを今尚保有している国は他に絶対にない。（中略）美的価値量に於て、沖縄の右に出づるものが何処にあろうか。誠に織物の国としては世界においても稀有な存在であろう」[日本民藝協会 1954:113]。

また柳は、戦前に那覇の東町にあった市場の中で、布や古着の市についても回想して述べている。「那覇といえば、毎夕方六時頃から開かれる市のことが思い出されます。（中略）古着の市は見ものでした」[日本民藝協会 1954:240] と書き、『沖縄の美・日本民藝館蔵』には、戦前の布市の写真が収められていて[日本民藝館 1981:112]、この市は、那覇市史でも、良いものが出ると評判であったと紹介されている[那覇市企画部市史編集室 1979:287]。

5. 沖縄戦後から本土復帰まで

1945 年（昭和 20 年）の沖縄戦後から 1972 年（昭和 47 年）の本土復帰までは、復興の時代で、各地で染め織りがしだいに再興され、それぞれの特色が形成され、それは組合の設立につながっていった。

南風原の喜屋武、照屋、本部では、戦前から縞や絣の布が織られていて、喜屋武で琉球絣の復興に尽力した母親の伝記を書いた新城豊子氏（1938- ）によれば、「明治生まれの女性にはたしなみとして織物の技術があり、戦前まで沖縄各地で自家用の芭蕉布が織られていた。戦後も、家事のかたわら手内職として機織を希望する人が多かった。子育てしながら、家を空けずに仕事ができるので、南風原の機織りは大変ありがたがられた」[新城 2004:138]。そして沖縄戦後に、機織りが、戦争で家族が犠牲となった女性の生計の手段、生き甲斐となったことについて、「戦後の沖縄では未亡人はめずらしい存在ではなかった。幼い子どもをかかえ、働き手をなくした未亡人たちに悲しんでいるひまはなく、喜屋武の村では多くの女性が織物に精を出した」と書いた。

1959 年（昭和 34 年）に、南風原町に琉球工業指導研究所が設立され、沖縄各地の織り手に技術指導が行われた。この時代は「ドル時代」ともよばれ、聞き取りによれば、南風原では、戦前と比較して、この頃が、生産が一番多かったという。地元の人々が着物を着る機会が多くあり、生産された布の約 80% が県内で消費されたという。

この頃は、着物のほかに洋服が日常に着用されていたが、既製服はまだ一般的ではなく、仕立ててもらうか、自分で仕立てることが中心であった。新城豊子氏は、機織りと同様に、洋裁にもふれ、1952 年（昭和 27 年）には、「（機織りの）副業としてミシン裁縫が盛んになった」[新城 2004:138] ことを記している。

この本島南部のほか、沖縄各地の市史を調べると、本島北部では、他地域に比べて早期に洋裁教習所ができたことがわかる。1945 年（昭和 20 年）に石川、1946 年（昭和 21 年）に辺土名に洋裁講習所、また名護に文化服装学院ができた。生徒は若い女性だけでなく、戦争未亡人もいたという[名護市史編さん委員会 2002:125]。また今帰仁では、1954 年（昭和 29 年）に洋裁補修所がつくられ、この施設は、困窮世帯の少女たちの技術習得のために設けられた[今帰仁村史編纂委員会 1975:458]。当時、洋服の仕立ての技術には、時代の要請があったという。北部では、自家で芭蕉布や木綿・麻などの小幅織物を織っていたので、それらの反物を使って洋服が仕立てられたことが、比較的早い時期に洋裁が盛んに行われたことにつながったと考えられる。仕立てる素材は、地元の手織布から、東南アジアからのシルクや更紗などへも応用され、このような素材の仕立てが流行したこともあった[名護市史編さん委員会 2002:126] という。本土復帰の頃まで、洋裁の技術は、生計の手段や生き甲斐、楽しみとして、女性の生活を支え、自立をうながす大きな役割をもっていたといえる。

6. 本土復帰から現在

沖縄の産品については、沖縄の人びとは、地元の産品よりも舶来品にあこがれる傾向があった。那覇のファッション・デザイナー、山内光子氏（1946- ）へのインタビューでは、舶来品に対し、沖縄の産品は「ウチナームン（県内の産品）」として区別されていたという。山内氏は、沖縄の本

土復帰後、舶来の生地を使って洋服づくりを始めたが、やがて沖縄各地に豊富な染め織りの布地があることに気づき、絣や紅型の布などを使ったファッション・ショーを、以前留学していたフランス、またハワイやサンフランシスコで開催するなど、海外に沖縄の染め織り文化を広く紹介してきた。

沖縄の産品がしだいに再評価されていく時代の中、1972年（昭和47年）の本土復帰前後の染め織り再興の動きを受けて、各地で組合が形成された。1970年（昭和45年）に久米島紬事業協同組合、1975年に琉球絣事業協同組合、1976年（昭和51年）に石垣市織物事業協同組合、首里織の那覇伝統織物事業協同組合、読谷山花織事業協同組合と琉球紅型事業協同組合が設立された。1975年（昭和50年）の『染織と生活』には、当時の紅型ブームに、能率良く仕上げようとする傾向や「内地（本土）的」感覚でつくられる紅型に、紅型作家の藤村玲子（1939-2015）は、「ちょっとこわい感じがする」と述べ、紅型の工芸を志す人は、紅型の思想を大切にし、毎日の仕事をしっかり丁寧にすることの大切さについて語っている[染織と生活社 1975:162]。

本土復帰の3年後の1975年（昭和50年）には、それを記念する沖縄国際海洋博覧会が本部町で開催され、この頃から1990年代にかけて、日本全体の経済発展とともに、沖縄の染め織りも発展していった。そして1982年（昭和57年）に与那国町伝統織物協同組合、1989年（平成元年）に竹富町織物事業協同組合が設立された。

しかし2000年代に入り、日本全体の経済の低迷期を迎え、消費の落ち込みは沖縄の染め織り生産にも影響を及ぼした。2006年（平成18年）は、全国の和装業界での消費落ち込みが顕著となった年であるといわれるが、この頃から沖縄では、むしろ新しい染め織りを生み出す動きがみられるようになった。1989年（平成元年）に豊見城市の村おこし事業で、さとうきびの葉を使って始められた緑色のウージ染めは、2005年（平成17年）には、経済産業省によるJAPANブランド育成支援事業に位置づけられた。これはさとうきびの花によるピンク色の染めに発展し、また2006年（平成18年）には、京都の西陣でウージ染めの糸を使った機械織にも展開された。浦添市では、同年から、ものづくりのまちを目指してうらそえ織が始まった。また沖縄市の知花では、2008年（平成20年）に組合が設立され、2012年（平成24年）には新しい伝統的工芸品、知花花織が誕生した。ウージ染めとうらそえ織は、伝統工芸として呉服をターゲットとするのではなく、むしろ沖縄に豊富な手づくりのイメージから新しく生み出された日用品への染め織りといえる。

この頃、経済産業省によるJAPANブランド育成事業は、沖縄の伝統的工芸品の産地に適用され、生産が振興されてきた。しかし一方で、2005年（平成17年）の市町村合併で行政からの助成が止まり、生産がいったん途絶えた蘭からふのような事例もある。2007~2008年（平成19~20年）にかけて、宮古島では、宮古ブランドの島シャツをつくる計画が立ち上がり、デザイナーや組合、地元行政が協議してきたが、機械織が想定されたことで反対意見が多数を占め、計画は実現しなかったという。読谷山花織、首里織では、地域ブランドの登録商標を行った。このように2000年代に整えられてきたウージ染め、うらそえ織、知花花織は、比較的若い年齢層のつくり手によって服飾雑貨などの新しいデザインの工夫が行われて、生産が支えられている。各地で伝統的工芸品のデザイン開発が課題となり、新しい工芸品のあり方が、組合や個々のつくり手、また県や市町村の行政によって模索されている。

以上に述べた歴史と現状、特徴をふまえながら、沖縄各地の染め織りについて、聞き取り調査から、次項にまとめる。

Ⅲ　染め織りによる地域文化の表現：「自然布」と「昔の暮らし」考察・ルーツ考察・王朝文化再認識・創造

1.「自然布」と「昔の暮らし」考察

(1) 大宜味村喜如嘉の「自然布」考察

1) 芭蕉布の歴史

田中・田中[1976:78-79]によれば、芭蕉は、南方よりもたらされた外来の植物繊維であり、沖縄地方では、15世紀以後、衣服に用いられるようになった。17世紀の薩摩による琉球侵攻を境とし

て、それまで用いられてきた苧麻に代わり、18世紀の終わり頃には、芭蕉は、どこでも衣服に用いられるようになっていたという。渡名喜[1989:171]によれば、芭蕉布をつくっていた記録で最も古いのは、1546年の『明宗大王実録』で、琉球に漂着した朝鮮人が、帰国後、琉球に芭蕉のような草があり、内皮で布を織っていたと、朝廷に報告したという。19世紀の沖縄本島では、棉作が行われるようになり、夏は芭蕉、冬は木綿を着用することが一般化していった。明治に入って廃藩置県、人頭税廃止によって、沖縄の織物生産は大きく変化し、産業として整えられてきたが、芭蕉布だけは、各地で自給用に生産されてきた。渡名喜[1989:163]によれば、芭蕉布は、奄美から与那国まで、身分の上下や貧富の別なく、また都市と地方の別なく織られ、衣服として着用されたという。1895年（明治28年）には、沖縄県で約135.000反の芭蕉布が生産されたが、1923年（大正12年）には81.000反となり、1940年（昭和15年）には27.000反にまで生産が落ち込んだ。なお1923年（大正12年）には、81.000反のうち、77.000反が自家用として生産されたという。このように自家用として織られた芭蕉布は、洋装化の浸透、県外からの安価な綿糸や綿布の流入などにより、しだいに織られなくなっていった。

そうした中で、大宜味村は今帰仁村と並ぶ芭蕉布の一大産地であった。大宜味村の中でも喜如嘉は、早くから芭蕉布の生産に力を入れていた。絣は、王国時代には王族・士族が着用するものであったので、地方で織られる芭蕉布は絣ではなく、無地や縞であった。しかし喜如嘉では1895年（明治28年）に、いち早く絣の芭蕉布が織り始められた。後に人間国宝となる平良敏子氏（1921-）の祖父、平良真祥氏（1867-1928）は高機を導入し、その子息で喜如嘉の区長を務めた平良真次氏（1891-1991）は、織物講習会を実施したり、大宜味村芭蕉布織物組合を結成するなどして、品質の向上、販路の拡大を進めていった。

平良敏子氏は、幼い頃、母親が織りをしていて、糸を繰ったり、績んだりすることを手伝って育ったという。まだ機に足が届かない頃から木綿を織るのを手伝った。高学年になっても、芭蕉の織りは難しいからと織らせてもらえなかったが、平良氏は、母の織っている芭蕉布を織り、経糸を切ったことがある。そのようなようすに母親は彼女を叱ることはなかった。

敏子氏は、沖縄戦では、女子挺身隊として飛行機の尾翼をつくるために、万寿航空機製作所に行った。この万寿航空機製作所は、倉敷貿易が国策で軍需工場となったところである。終戦後、占領下の沖縄に容易に帰ることはできなくなっていた。東京では、伝統文化に造詣の深い民藝協会の雄志が集まり、民藝協会を率いてきた柳宗悦が日本民藝館を設立していて、その影響を受けて、倉敷の大原総一郎は、沖縄文化再建に貢献した。そこに、沖縄出身者で漆器や紅型の職人、今帰仁や大宜味村出身者で織りができる人たちがいたので、大原氏は、外村吉之介を講師に、敏子氏は花織や紋織を学んだという。敏子氏は、1946年（昭和21年）に沖縄に帰っても、すぐに織ることはできなかった。布の材料がなかったからで、テントや靴下などの糸をほぐして織った。ところで戦後は、すでに洋服を着る時代に変化していて、喜如嘉で芭蕉布を織っても、どう売るのかが課題となった。米軍向けにネクタイやクッション・カバーをつくり、販売する商品を開拓した。アレンジすることで、当時の生活に合うものをつくっていこうとしたという。一方で帯を織るようになり、注文を受けると、着尺の残り糸で帯をつくった。そしてそれらの商品の流通を、自ら開拓しなければならなかった。4~5人の織り手を雇ったが、生活は苦しく給料の支払いに苦労したという。そのような当時の仕事は、一人ではできず、皆に支えられていたからできたという。今考えると、夢のような日々だったと、敏子氏は語った。

このような試行錯誤の末、平良敏子氏は、1972年（昭和47年）に沖縄県の無形文化財の個人指定を受け、その2年後の1974年（昭和49年）には、喜如嘉の芭蕉布が国の重要無形文化財の指定を受け、平良敏子氏は、2000年（平成12年）に、その技術保持者、いわゆる人間国宝に認定された。1985年（昭和60年）に、大宜味村立芭蕉布会館が建設され、1988年（昭和63年）に、当時の通商産業大臣によって伝統的工芸品の指定を受けた。

敏子氏の嫁の平良美恵子氏（1949- ）は、敏子氏が芭蕉布づくりをしているのを見て、放ってはおけなかったのだろうと、敏子氏は語った。美恵子氏は、歴史を学び、敏子氏が本格的に帯などをつくるようになってから、美恵子氏が工房を運営するようになっていった。敏子氏は、美恵子氏が組合の仕事をしているので、少しでも手伝おうとしていると語り、毎日終日、組合で若手の糸績みや織りの指導にたずさわっている。

喜如嘉でのみ現在まで盛んに芭蕉布がつくられてきたのは、渡名喜によれば、戦前から地区をあげて産業として芭蕉布の生産に力を入れてきたこと、そして芭蕉布の復興と発展に全身全霊を打ち込んできた平良敏子氏の努力と人柄、また喜如嘉の芭蕉布保存会の女性達の存在によるとされている［渡名喜 1986:179-181］。

2）芭蕉糸績み（苧績み）、染め織り

材料となる糸芭蕉は、繊維が採れるように成長するまでに3年かかる。ウーハギ（苧剥ぎ、芭蕉の伐採）は、秋から冬にかけて行う。芭蕉の皮は、外側から内側にかけて、用途別に4種類に分類できる。つまり外側からウワハー（最外層、テーブルセンター、タペストリー等用）、ナハウー（ネクタイ、帯地用）、ナハグー（着尺地）、キヤギ（最内層、着尺地や染色等用）である。

この芭蕉の糸績みを、大宜味村津波にある金城由美子氏工房で体験した。まず芭蕉の木を切り倒し、外側から皮を剝いていく。その皮を2センチほどの幅に裂き、表裏に分け、表側を束ねて木灰汁で炊く。柔らかさ加減を見て鍋から取り出し、水洗いをし、柔らかくなった皮から、エービと呼ばれる竹挟みで繊維をしごいて採る。芭蕉の繊維は淡い光沢のあるベージュ色で美しい。その繊維を裂き、機結びでつなぎ、結び目の2本の糸端をカミソリで切って、さらに結びつないでいく。

芭蕉布の絣は平織りである。染めには天然染料が用いられ、本部町伊豆味の琉球藍、シャリンバイ、想思樹などが用いられる。

文様には、多くの色を使わずに、今まで織った布裂を貼った絣帳を参考にして新しい文様を考案する。布への文様の配置を決めたら糸を括っていく。絣括りは絵図式ではなく、一つの文様の括りで、緯糸をずらして、水の流れ、とんぼ、つばめ等の文様のバリエーションが出せるという。明治以降に織られるようになった経緯絣のほかに、喜如嘉には古くから花織、絽織などもあった。近年には、これらの布も随分と織られるようになっている。

3）「自然布」としての芭蕉布

沖縄の伝統の染め織りで、糸からつくるものに、苧麻を材料とする宮古上布と芭蕉布がある。この素材からつくる芭蕉布には、特に自然のものというイメージがある。2014年（平成26年）1月に大宜味村喜如嘉で開催された芭蕉布今昔展では、植物繊維からつくられる布を「自然布」としてとらえ、その特徴、良さについての考察が行われた。その結果、自然布とは、手間暇かけて手作業で生み出された素朴な風合いをもつ布とされ、生成地に絣柄の入る芭蕉布が自然布と呼ぶにふさわしい布とされた。

同様に、この自然布というとらえ方を、組合で芭蕉布づくりの研修を受けた後、喜如嘉で工房を営む平山ふさえ氏（1960- ）ももっている（**写真1**）。平山氏は、芭蕉布の美しさに惹かれ、布をつ

写真1　平山ふさえ氏と芭蕉布作品

くり始めて21年経つ。糸を植物からつくることができること、自然のものから布ができることに感動したという。現在は、芭蕉布を残していかなければならないという使命感があるという。自分で畑から芭蕉を採って繊維から糸をつくり出すことができることに喜びがあり、自信につながるという。織り上がった布には光沢があり、張り、艶があって、他にない自然の色が出る。芭蕉の繊維を木灰汁で炊く工程で、灰となる木の種類、アルカリの度合い、芭蕉が育った畑の土壌によっても、布の出来が違うという。芭蕉の繊維の色は、

一本ずつ微妙に違い、そこが興味深いという。

このように大宜味の自然から人手によってつくられる芭蕉布を、自然布としてとらえ、その偶然に成り立つ美に惹かれて染め織る女性たちがいる。

(2) 沖縄市の「昔の暮らし」考察と知花花織の再興

1) 知花花織の再興

知花花織は、旧美里村（1974 年（昭和 49 年）にコザ市と美里村が合併して現在の沖縄市となった）の知花、登川、池原等の集落で盛んに織られていた紋織物の一種である。祭の衣装などとしてつくられていて、19 世紀後半には技法は確立され、定着していたと考えられている。現存する知花花織で最も古いものは、19 世紀後半に製作された木綿紺地経緯絣経浮花織衣装（沖縄市指定民俗文化財）であるとされる [知花花織事業協同組合 2011:20]。現在、伝統的な競馬ンマハラシーと踊りウスデーク（臼太鼓）に知花花織を見ることができる。ンマハラシーは、古くは旧暦 8 月 14 日に行われる男性による行事で、その翌日には、地域の厄払いと五穀豊穣を祈る女性による踊りウスデークが行われ、これらの行事は、知花をはじめとする沖縄市の地域に 300 年以上前から伝わるものである。

1975 年（昭和 50 年）に収集した古布の展覧会を通して知花花織の研究が始まった。2000 年（平成 12 年）には、沖縄市を中心に知花花織復元作業所が設置され、知花花織の研究、復興、後継者育成が行われてきた。2008 年（平成 20 年）には、知花花織事業協同組合が設立され、2010 年（平成 22 年）に、沖縄県伝統工芸製品として県指定を受け、2012 年（平成 24 年）には、経済産業大臣指定の伝統的工芸品に認定された。

知花花織の素材は、綿と絹である。綿は国産で、原材料の木綿糸と絹糸は京都、名古屋等の繊維問屋から購入している。復元した当初は、紺地に白と赤の紋糸による花織であったが、現在、さまざまな色彩が使われる。染色は、藍染めには、本部町伊豆味の藍を使う。赤色系はラックダイ[2]、サルトリイバラ、黄色系染料はヤマモモなどの植物染料を使うが、堅牢度が低いので、化学染料も用いる。織技法は、経方向に紋糸が浮いて文様を出す経浮花織が特徴的であるが、その他、縫取織、緯浮花織に一部、絣が併用される。伝統的な文様には、カマシキ（窯敷）、シチガーラ（敷瓦）、マチチャー（巻板）などがあり、これらの文様が織り手によって組み合わされ、文様化される。知花花織で用いられる織機について、沖縄県内でもその構造は特殊で、独自の改良によって、二重の緒巻きを使用している。

2) 知花花織事業協同組合の活動

知花花織事業協同組合は、沖縄市の助成金を受け、女性が学び、活躍する場、雇用の場を設け、社会を活性化することを目的としている。市と協力し、染織技術保存を行い、経済的活動をする。組合は、産業振興のためのものである。当初から機織りをしている人が継続して組合にいて、事業協同組合をつくった。組合の申請には、一定の地域に産地をもっていること、地域に 30 名以上の従事者、100 年以上の歴史があることなどの指定要件があり、従事者を 30 人になるまで人材育成事業を積み上げていった。そして沖縄市の協力を得て、2004 年（平成 16 年）に従事者は 30 人以上となり、組合の申請をしたという。

研究会当時には、修士論文で知花花織をとりあげた琉球大学大学院の学生が、修了後、知花花織の振興に尽力したという。

組合では、後継者育成事業を 2013 年（平成 25 年）から始め、10 名募集した。この年から初めて国庫補助金を受けるようになった。2016 年度（平成 28 年度）現在、組合員は 51 名いる。50 歳代の人では、親の介護で休む人がいるが、20 歳代の若手も活動している。

組合の着尺の反物生産は、年間 20~30 反である。着尺よりも帯が多い。帯は価格が着尺ほどではなく、異なる帯を結ぶことで着物の着装に変化を出せるため、帯を買う人が多いからである。

反物のデザインは織り手に任されているが、二次加工品については、組合がデザインを指定する。ガマロなどの織り手が好きなものをつくる委託商品もある。

3) 地域・学校教育との関わり

地元の小学校や中学校の子どもたちが、職場体験や郷土学習で、組合の織りの体験に来る。そこ

では、コースターを織って持ち帰る。これには、地域の伝統文化を学ぶことと、地域の工業を学ぶ目的がある。

また近隣の高等学校教諭が研修に来る。美術工芸、家庭科の教育の中で、伝統工芸を教育するカリキュラムがあるからである。

知花花織では、地元の「昔の暮らし」と伝統染織を考察しながら、地元の産業として振興する組合員の活動が生産を支えている。

(3) 多良間花とたらま紅紬

1) 多良間島の染め織りの歴史

多良間島の衣生活、および染め織りについてわかるのは、15世紀に書かれた『李朝実録』の中の朝鮮の済州島民の漂着見聞記である。それによれば、1477年の記録に、多良間島民の衣生活について、「其の俗、藍を染め、うちて衣をつくる。其の色彩段の如し」と書かれていて、宮古上布のようなものであったと考えられる[多良間村史編集委員会 1993:77]。

1659年からは人頭税の一部を反布納することになり、庶民の衣生活は厳しさを増したとされる[多良間村史編集委員会 1993:77]。人頭税には、反布のほか、穀物や、「多良間花」と八重山でよばれた紅花があった。紅花は、多良間島のふるさと民俗学習館の資料では、1497年に、すでに多良間の特産品で、染料や薬草として、琉球王府への献上品となっていたという。人頭税時代の苦労をねぎらう年1回行われてきた祭に八月踊りがある。これは、穀物税や反布税を、その年の旧暦7月までに納めた後、8月には御嶽で祭事を行い、神前で踊りを奉納することが慣例となったもので[多良間村 2016:1]、人頭税はそれほど過酷な租税であった。

衣服の素材の歴史について、人頭税が始まった17世紀後半頃から木綿が島に伝来したが、18世紀まで島内に普及しなかった。また18世紀中頃には、芭蕉の栽培と芭蕉布のつくり方が伝わったとされる。明治の初め頃には島外から綿織物、また毛織物が入り、この頃から、衣服の素材が気候によって選択できるようになり、夏は苧麻や芭蕉布の着物が主に着られ、冬は綿織物の着物が主に着用されるようになった。昭和になると、人絹などの化学繊維が浸透したため、芭蕉布の生産は減っていった[多良間村史編集委員会 1993:77]。

多良間島の戦前から戦後にかけて、また現在までの衣生活について、地元で染め織りを続けている西筋ヒデ氏（1925-）によれば、多良間は宮古に近く、人頭税時代に宮古上布を織ってきた歴史が、戦後にかけても残っていたという。しかし紅花については、戦後の多良間村史などには表われず、紅花の生産は戦前には途絶えていたと考えられる。西筋氏は、母親が苧麻糸を藍で染め、地機で織るのを見て育ち、当時、機織りは女性に必要な技術であったので、地機から改良された高機で織りをしたという。八重山で藍といえばインド藍が自生し、使われてきたが、宮古上布には、沖縄本島の本部半島から取り寄せた琉球藍が使われたのだろうという。西筋氏は、戦後、宮古に渡って子育てを終えた後、50歳代後半に多良間に戻ってきた。それから再び芭蕉や苧麻を糸にして織ったという。縞や無地を中心に織ってきて、現在まで、藍と紅花染めをし、平織の着尺や帯を織っている。

2)「昔の暮らし」と多良間花再発見

琉球王府に、紅花が多良間花とよばれて貢納され、多良間島の特産物であったことについての資料は少ないが、竹富島の喜宝院蒐集館に収蔵されている花染めティサージは、多良間花で染められたとあり、淡いピンク色で絞り染めが行われていたことがわかる。

多良間花は、かつて赤い染料として使われたほか、薬草として使われていたようである。むしろすでに長い間染料としては使われなくなっていて、種を煎じて飲むと目に良いとか、島野菜として多良間花の若葉を食べたり、花弁をご飯に混ぜて食べたという。

そのような多良間花は、2005年（平成17年）に、多良間村の村花に制定された。それをきっかけにして、多良間花を地域の特産品にすることが検討されるようになった。

3)「たらま紅紬」の創造

多良間花は、10月に植え、翌年の3~4月に収穫される。2005年に多良間村花となったことをきっかけに、多良間花が見直されるようになり、地域の特産品にする工夫が行われ、「タラマバナ茶」

と「たらま紅紬」という織物が新たに創造された。これらの特産品は、佐久本洋子氏（1949- ）を会長として2013年（平成25年）に結成された、20名ほどの会員によるたらま花（紅花）保存会によって生産されている。多良間花染めとは、花弁を杵でつき、発酵・乾燥させ、紅餅にして保存する。その紅餅の必要な量を水に溶かし、黄色の上澄み液を捨て、染液をつくって染める。染液は灰汁（アルカリ）で、紅の色素を吸い出し、クエン酸で中和し、紅色に染める。また黄色の上澄み液では、黄色に染められる。たらま紅紬は、多良間花染めと、その他の草木染めの糸を使い、緯糸の一部に苧麻を使ったものとして、商標登録された。

しかしながら、たらま紅紬生産には課題もあり、それは、宮古上布と同様に、苧麻糸不足である。保存会の浜川史江氏（1978- ）らが、多良間島内で苧麻糸績み生産を確保しようと努めている。そして京都の呉服問屋などへ販路を拡大する試みを続けている。

2. ルーツ考察

(1) うるま市の伊波メンサー織のルーツ探求

1) 伊波メンサー織の歴史

うるま市北西部の石川、伊波で、伊波メンサー織が行われている。これは、10本ほどの竹や木の棒を組み合わせた織機を使って、織り手の腰に腰板をつけて経糸を張って織る地機織りの一種である。

織られるのは、八重山のミンサーと同じ、男性用の幅の狭い帯であるが、ミンサーと異なるのは、帯の中央に入るのは経糸紋織（花織）で、沖縄で花織とよばれる技法である。三角や菱形の文様が織られ、これらの文様は、「シーゴーシーゴー（四語四語）」、「グーシバナ（花）」などの名前をもち、女性が好きな男性に贈るための想いを込めた文様であるという。現在、化学染料で染めた市販の木綿糸が使われていて、色合いは青、白、黒糸を使った青色系である。織りを指導してきた伊波貞子氏（1921- ）によれば、その色と文様が、伊波メンサーの特徴であるという。

伊波では、戦前まで地機や高機で織物を織っていたという。また、簡単な道具で織る女子の遊びとして、細い帯が織られていた。この細帯に、昔女性が手の甲にしていたハジチとよばれる入れ墨の文様を織り込んだという話も伝わる。伊波メンサー織を研究している吉田 [1993:2] によれば、現存する最も古い伊波メンサーは、伊波カマ氏（1881-1965）によって織られたもので、畝織とグーシ花とよばれる花織がほどこされたものである。これらのメンサー織には、白地に青、黒、赤の色糸が使われ、素材は木綿である。

1988年（昭和63年）に当時の石川市は、伊波メンサー織を民俗文化財に指定し、技能保持者に地元出身の伊波カマド氏（1902-1995）を認定し、伊波カマド氏の道具を文化財に指定した。当時82歳であった伊波カマド氏は、工芸学校出身の伊波貞子氏を後継者と考え、織り方を教えた。

沖縄県職員であった伊波貞子氏は、定年退職後の1982年（昭和57年）から本格的に伊波メンサー織にたずさわり、1991年（平成3年）に自宅の倉庫を改修した作業所を設け、織り方を教え始めた。1993年（平成5年）に石川市教育委員会は、伊波メンサー織後継者育成事業の予算を組み、伊波貞子氏と連携して事業を行っていき、1997年（平成9年）に石川市教育委員会は、伊波貞子氏を技能保持者に認定した。

2) 地域との関わり

伊波メンサー織作業所では、週2回の講習日が設けられ、これまで36名の修了者が生まれている。2005年（平成17年）に、石川市がうるま市に統合されてからは、うるま市教育委員会によって、作業所が運営されている。作業所を主催してきた伊波貞子氏は、現在、高齢で介護福祉施設に入所中であるという。うるま市の後継者育成事業では、技法を絶やさず、地元、伊波の住民からうるま市民に事業の対象を広げて、技法を伝えていくようにしている。作業所で第1回目の育成事業を修了し、現在、作業所で教える山城初美氏（1958- ）によれば、石川市が運営していた頃は、地元の伊波出身者を事業対象としてきたが、うるま市に統合されてからは、うるま市教育委員会によって事業が運営され、うるま市民全体に事業の対象が広げられるようになった。そして現在、伊波メンサー保存会を立ち上げることが目指されている。現在、作業所では、伊波出身者のほか、う

るま市出身者や本土出身者が織りを学んでいて、地元、伊波の伝統工芸品が、うるま市の伝統工芸品として整えられ、つくられているようすをみることができる。

3) ルーツ探求と地域文化振興

伊波メンサー織で使われている織り手の腰に腰板をつけてその張力で経糸を張って織る地機は、インドネシア東部などに今も残り、その文様も、筆者（松本）が調査してきたインドネシアのスンバ島やチモール島の経糸紋織に類似していて、これらの地域の技術が伝わったことが想像される（写真 2）。

写真 2　伊波メンサー織

日本国内では、アイヌのアッツウシ織、八丈島のカッペタ織にこの地機が用いられているという。

伊波では、自らの織りのルーツをたどりながら、伊波にしかない織道具、織り方を守っていきたいという女性たちによって織りが続けられている。

(2) 読谷山花織のルーツ・歴史考

1) 読谷山花織の歴史

読谷村は、15~17 世紀の琉球王国の歌謡集『おもろそうし』に出てくる、交易で賑やかな場所であった。1420 年頃に護佐丸が築城した座喜味城の北に長浜という貿易港があり、東南アジアや中国との交易でさまざまな物品が読谷にもたらされた。現在の読谷山花織や読谷山ミンサーのルーツにつながる染織布がもたらされたのは、護佐丸の時代よりももっと前の 14 世紀に遡り、1372 年に、初めて中国に象牙、蘇木などの染料、胡椒などを朝貢した読谷の宇座出身の泰期は、長浜から交易で東南アジアまでも回り、この泰期によって、東南アジア産の染織布が読谷にもたらされたと考えられている [曽根 1985:13・15]。この絣や紋織の布をもとに、読谷で独自の織技法が発展し、後世に受け継がれていった。読谷村立歴史民俗博物館には、琉球王国時代の 1850 年 ~1860 年に織られたという花織布が保存されている。しかし織りは、明治初期までには徐々に衰退していき、沖縄戦で織りは途絶えた。

戦後途絶えていた機織りに、1960 年代になると、村が復興事業として取り組むようになり、地元の人々の織りへの関心が高まっていった。村と協力し、婦人会が織り手を募って集まって織るようになった。1969 年（昭和 44 年）には、村が主催して比嘉文江氏（1907-1992）を講師にして第 1 回目の講習会が開催され、その年の 9 月に、読谷山花織愛好会が結成された。翌年 1970 年（昭和 45 年）には、第 3 回目の講習会が、のちに人間国宝となった与那嶺貞氏（1909-2003）を講師として開催された [小橋川 1985:31-32]。与那嶺貞氏は、読谷村高志保の出身で、戦前、工芸高校を卒業した。高校での染め織りの就学がきっかけとなり、1962~63 年（昭和 37~38 年）に、彼女は地元に残っていた織りの聞き取りをし、復元を始めた。地機で織っていた花織を高機で織るのは大変だったというが、会員たちは、子育てしながら織りをしていった。そして会員たちの努力によって、1974 年（昭和 49 年）には、読谷山花織が沖縄県無形文化財に指定された。1976 年（昭和 51 年）には、読谷山花織事業協同組合が設立され、伝統的工芸品として、当時の通商産業大臣の指定を受けた。また 1982 年（昭和 57 年）には、読谷山花織とやちむん（陶器）の振興をはかるための読谷村伝統工芸総合センターが読谷村座喜味に建設され、ここに現在、組合事務所がある。

組合設立後 10 年ほどの間に、地域の女性が、毎年数名、後継者として育成されていった。そして 1999 年（平成 11 年）には、読谷山花織は、国の重要無形文化財に指定され、与那嶺貞氏がその技術保持者、いわゆる人間国宝になった。当時、着物から洋服の着装に時代は移り、織りの仕事を続けるのは大変だったというが、組合設立の当初から現在まで、3~4 名の女性たちが仕事を続けて

いる。

2006 年（平成 18 年）の和装需要が落ち込んだとされる時期には、読谷山花織もその影響を受けたという。2009 年（平成 21 年）には、地域ブランド「読谷山花織」の登録商標を受けた。

2) 組合の活動

組合員は現在 110 名ほどいる。組合の大きな役割の一つが、後継者となる若手の育成である。国からの補助を受けて、後継者育成事業で、研修生は一人 5 点を 8 カ月かけてつくる。研修生は、地元出身者や地元に根づいた人で、地元の技術の伝承が行われている。研修生は修了後、組合に入って仕事として継続して織りにたずさわり、現在、60 歳代の女性が主となって仕事をしている。

読谷山花織・読谷山ミンサーの生産販売は、帯、着尺に関しては 80~90%、本土の問屋に販路をもっているが、その他小物に関しては、組合においても販売している。

組合は、座喜味工房、波平工房、楚辺工房の 3 つの工房を運営し、それぞれ 10~20 人の組合員が仕事をしている。村役場が建物をつくり、組合が運営しているが、家庭で織る人もいる。

3) 読谷山花織の特徴とルーツ考

読谷山花織は、着尺、帯地に、経浮織（経糸紋織）、緯浮織（緯糸紋織）と絣を併用し、手巾（ティサージ）には手花織（縫取織）を用いる特徴をもつ。そして糸の浮きから、布の裏表が明確であるという特徴をもつ。読谷山花織は、もともと木綿であったが、着尺と帯は絹で、手巾は綿である。

組合は、絹糸・綿糸を京都と愛知から購入している。かつては、読谷村で綿花栽培や養蚕をしていたという。読谷村歴史民俗博物館での展示説明によると、読谷村に養蚕農家は、2~3 軒ほどあったという。染料については、ゲッキツ、福木、イタジイなどの植物染料が基本となり、堅牢にするために少量の化学染料を用いる。かつては染色を専門にする男性がいたというが、現在は組合員が各自で染めている。絣括りも織り手が自ら行っている。文様は、昔ながらの文様であるジンダマ（銭玉）、カジマヤー（風車）、オージバナ（扇花）の 3 種類を組み合わせたものである。織り手の組み合せ方の工夫によって文様にバリエーションを出すことができる。

このような読谷の花織は、かつての交易でもたらされた染織布にルーツをもつと考えられている。14 世紀に泰期の交易によって読谷にもたらされたさまざまな物品の中に東南アジアなどからの染織布があったことが、読谷山花織や読谷山ミンサーを見ると想像され、大変興味深い。

3. 王朝文化再認識

(1) 古紅型とウチナーンチュのアイデンティティ

1) 紅型の歴史

紅型の起源は定かではないが、紅型は、中国、日本、東南アジアなどのアジア諸地域から紹介・移入された多様な染織の技術を吸収し、沖縄で考案され誕生したとされる [沖縄県商工労働部商工振興課 2012:43]。この紅型の名称は、鎌倉芳太郎が、大正時代に、紅型の型紙を収集し、調査したことがきっかけで、彼によって名付けられた。それ以前には、職人の間では「カタチキ」、「ビンイリ」などの別の名称で呼ばれていた。

城間びんがた工房での聞き取りでは、紅型はもともと琉球王府の王族の衣装であった。首里に当時 7 軒ほどの紅型の工房があり、工房によってそれぞれ得意とする色や文様の特徴があった。当時、王府には、文様、色を意匠する絵図奉行所があり、その指示にしたがって各工房に材料が与えられ、職人たちが染めたという。王族には、紅型は礼装用というより、普段着として着用され、その他、中国に向けて輸出されていたという。

紅型の文様について、王国時代には、江戸風の流水、葵、牡丹、椿などの沖縄では見られない花などの文様が描かれていた。また色は中国の影響を受け、色彩豊かな赤や黄の原色の顔料が使われていた。

城間家は、紅型工房として 250 年ほどの歴史をもつ。城間家のほか、知念家と、沖縄戦前にすでに途絶えた沢岻家が御三家として知られている。城間家は、廃藩置県直前まで、王府の染めをしていた。しかし沖縄戦で、首里は、日本軍の通信基地であったため、破壊が著しく、紅型の資料などは残らなかった。戦争前、城間栄喜氏（1908-1992）が、大阪に行ったときに預けた型紙 50 枚

を、戦後、沖縄に持ち帰った。また戦争前、鎌倉芳太郎が、紅型の型紙を1000枚ほど収集し、本土に持ち帰っていて、それを終戦後に、城間栄喜氏が本土に行ってコピーし、持ち帰って型紙を復元していった。それらの型紙から、紅型の復興が始まったという。首里に戻った栄喜氏は、テント暮らしの中で、アメリカ軍の兵士らに向けて紅型のはがきをつくった。テントに麻縄を張り、そこにはがきを吊して売ったという。そして、タペストリー、テーブルセンターなどの大きなものを手がけるようになった時、その後、何を目指していくのかが問題となった。着物はどうかと考えるようになった。栄喜氏は、着物や帯をつくることで、紅型の技術が維持されると考えたという。それまで広く沖縄の人々には、紅型を着るという習慣がなかったが、1972年（昭和47年）の本土復帰後、京都の呉服問屋と取り引きするようになり、紅型の着物が誕生した。栄喜氏には、のちに重要無形文化財保持者となる玉那覇有公氏（1936- ）、藤村玲子氏ら、その後紅型作家として活躍する多くの人々が師事した。栄喜氏の仕事は、長男の城間栄順氏（1934- ）に受け継がれ（**写真3**）、また両面染めの技法は、玉那覇有公氏から、彼の次男の玉那覇有勝氏（1968- ）に受け継がれている（**写真4**）。

写真3　城間栄順氏による水中めがねの文様

写真4　玉那覇有勝氏による両面染め

1950年（昭和25年）には、紅型保存会が結成され、紅型振興会へと発展した。1973年（昭和48年）には、県の無形文化財の指定を受け、保存会のもとで、技法・技術の継承がはかられた。1976年（昭和51年）には、琉球びんがた事業協同組合が設立された。そして1984年（昭和59年）には、伝統的工芸品の指定を受け、さらに2006年（平成18年）には、地域ブランド「琉球びんがた」の登録商標を受けた［沖縄県商工労働部商工振興課 2012:43］。

紅型保存会の会員である知念績元氏（1943- ）は、18世紀半ばに首里で営んでいた紺屋、知念家の家系で、戦後、紅型を復興した知念績弘氏（1905-1993）を父にもつ。かつて型紙に貼る紗がない時代に、絹糸を使って型紙の形を整える糸かけの技法（**写真5**）を受け継ぎ、現在、繁多川の工房で、息子2人に紅型の技法を伝えている。

写真5　知念績元氏による糸継ぎの型紙

一方、琉球紅型事業協同組合では、現在、20数人の組合員の事業所のほか、近年、非組合員の若いつくり手が多く活動している。本土から移住した若者で、紅型に興味をもって工房を始める人もいて、那覇の近郊の南城市、宜野湾市、糸満市などで活動している。

2) 紅型の考察

紅型の技法は、型付け（型紙を用いる技法）と筒引き（糊袋の筒先よる糊を押し出し、手で文様を描く技法）の二つに分けられる。現在は型付けが主流で、色によって、紅型（色染文様）と藍型（藍染文様）とに分けられる。繊維素材としては、綿布、絹布、芭蕉布等を用いる。染めには顔料を用いる。赤やピンクは、かつて、中国からエンジムシを輸入して使っていたというが、現在では入手できないので、城間びんがた工房では、コチニールを使っているという。また色のぼかしを隈といい、文様の立体感を出し、文様が浮き出ているように見せるのが、紅型の特徴である。地染めをする場合、文様を先に完成させ、文様部分に糊を置き、その後、染料で染める。染料は、堅牢性を高めるために、化学染料が使われている。

型置きの糊はもち米と糠を蒸してつくる。また顔料には、色落ちしないように、豆汁[3]を加える。型紙には伊勢型紙を用い、突き彫りして紗を貼る。突き彫りには、豆腐を乾燥させてつくったルクジュウという蝋のような固まりを小刀の下敷きに使う。これは、植物性の脂分を含み、突き彫りの刃を刺すのに適していて、これに替わるものはないという。また色差しの筆は、竹と女性の髪でつくるという。

以上のようにしてつくられる紅型を、豊見城市で工房を主催する伊差川洋子氏（1946-2014）に行ったインタビューで、伊差川氏は、首里高校で染織を学び、その後、鎌倉で染織作家に師事してデザインを学び、沖縄の本土復帰の年に沖縄に帰り、その翌年に工房を始めたと語った。それ以来、伝統的な紅型の技法を基本にして、それを守りながら創作を行ってきた。彼女は、自身を作家として意識し、紅型の精神は技術にあると考えた。唯一、時代に合わせて変わることができるのは文様であるという。そして技術は底辺にあるので、それを守らなければならないと語った。工房を始めた当初は、本州の植物をデザインしていたが、その後、沖縄の身近にある草花や野菜、玩具などを描くようになった。そしてコンニャクを糊として使った「浦添型」という、途絶えた沢岻家の技法を研究し、その復元にたずさわり、紅型の歴史の検証を行ってきた。先述したように、この浦添型の研究は、現在、長女の仲本のな氏（1978- ）に受け継がれている。

紅型工房を立ち上げて40年以上、紅型の仕事にたずさわってきた屋冨祖幸子氏（1947- ）は、中学生時代に、担任教師が紅型の教育に熱心で、紅型の製作を体験したことが、紅型の仕事のきっかけになったという。しかし高校卒業後は、東京で宝飾デザインを学び、その後沖縄に戻って、しばらくその仕事にたずさわっていた。その頃、沖縄の工芸に理解のある女性に出会い、紅型に転換した。屋冨祖氏は、古典柄をもとに基本は崩さず、しかし少し今風に進化したものをつくることが、自分の作風であると語った（**写真6**）。また漆

写真6　やふそ紅型工房での型置き

や木工といった異業種とコラボレーションすることにも積極的に取り組んでいる。そうしてつくりためた型紙を、ついたてや行灯に張ったりして、インテリア用品に使うことを進めてきた。屋冨祖氏は、求められるデザイン、現代生活に合ったアイテムの工夫をし、マーケティングを意識したものづくりをしている。

屋冨祖氏は、紅型の技術伝承が師弟間で行われてきて、紅型に興味をもつ若い人材が技術習得をしにくい状況を認識し、工房の立ち上げと同時に、紅型の教育にも力を入れてきた。現在、「カルチャー」としての教室を、首里、若狭、ウェル

カルチャースクール、小禄などの公民館を会場として行っている。また屋冨祖氏が理事長を務める組合は、小・中学校での紅型教育に力を入れてきた。現在、那覇市、宜野湾市、その他5~6校を対象に、組合員が学校に出向いて教育する。紅型は、糊を落として洗った後に、文様が鮮明に出ることで、初めて出来栄えがわかるという特徴がある。生徒たちは、自分たちがつくった作品の意外な出来栄えに驚き、染めの楽しさに感動するという。紅型製作を体験した教師が、転任しても再び紅型の授業を組合に申し込むといい、教師に、伝統工芸を理解してもらうこと、また小学生の頃から沖縄の工芸に興味をもってもらうことが、普及に最も大切であるという。また屋冨祖氏は、紅型の基本を知らずに創作するのは好ましくないと考えている。紅型本来の技法や文様の伝統を崩すことなく、それぞれのつくり手の新しい創作がなされていくことが必要であると考えている。

城間びんがた工房の16代目、城間栄市氏（1977-）は、25歳の時に、インドネシアのジャワ島ジョグジャカルタに行き、バティックを2年ほど学び、臈纈染めの技法を習得した。帰国後、父親の城間栄順氏に、紅型の技法を学び、現在、工房を切り盛りしている。首里王府時代からの工房の歴史をふまえながらバティックの防染技法とのつながりを認識し、古典柄と父親の好きな海のモチーフをもとに、着尺や帯を染める。城間栄市氏は、このように祖先から受け継いだ伝統の技法を保つ工房の理念を守りながら日々製作に励んでいる。

紅型は、織りに比べてたずさわる人も多く、多様でそれぞれに特徴のあるものがつくられている。

3）紅型にみるウチナーンチュのアイデンティティ

現在の紅型は、城間びんがた、知念びんがた工房のような琉球王朝時代からの流れをくむもののほか、戦後の作家、またその子ども世代、さらに若手作家による創作紅型など、伝統から創作まで多様なつくり手によってさまざまに創作されていることが、特徴であるといえる。

さらに紅型からそのイメージが発展して、2000年（平成12年）に広まったかりゆしウェアは、公私での男性の上衣として定着している。また工芸家だけでなく、各地の紅型教室での趣味の習い事、組合での後継者育成としてもつくり手が養成され、紅型においては、さまざまな立場での創作がみられる。さらに紅型はファッションとも結びつき、紅型ブランドの洋服が、沖縄、日本、また海外に展開されている。

一方、紅型は、地元出身者、いわゆるウチナーンチュのアイデンティティをあらわすものとして、好んで用いられている。琉球舞踊での衣装、また沖縄の大学生が卒業式に着用する「琉装」には、紅型の打掛が用いられている。

沖縄では、現在、住宅地である普天間基地の危険回避のため、辺野古沖を埋め立てて基地を新たに設ける工事が進められ、それに反対する沖縄県民の意志は堅固である。このことをめぐって県民同士の連帯は高まり、「沖縄ナショナリズム」とも称される「ウチナーンチュの連帯意識」が強まっている。これと並行して、年々増える観光客も意識した伝統工芸の振興は高まり、紅型は、沖縄を代表する文化要素の一つとなっている。国内外の観光客数がますます増大する一方、ウチナーンチュの沖縄戦の記憶は鮮明化し、さらに基地問題で「ナイチ（内地）」との対立が明確化し、ウチナーンチュの連帯意識の表象はますます鮮明化し、紅型の広がりと相まっているように思える。しかしその一方で、もともと紅型が、大和や大陸の文化要素を混合して取り入れながら発展していったチャンプル文化の一つであったように、現在の紅型、また沖縄の染め織りも、いろいろな立場のつくり手によってさまざまに展開されている。つまり多様化しながら輪郭を明確化する現在の紅型の特徴がみてとれる。

(2) 琉球王朝と首里織

1）首里織の歴史

首里織は、王族や士族が着用する織物技法で、限られた人が特定階級のために織った織物である。首里織という名称は、1983年（昭和58年）の伝統的工芸品指定の時に、絣や紋織物を総称して命名されたことにより、その種類は、首里花倉織、首里花織、首里道屯織、首里絣、首里ミンサー、花織手巾（ティサージ）、煮綛（ニーガシー）

芭蕉布の 7 種類である。現在、花織手巾と煮綛芭蕉布を除く 5 種類がつくられている。花倉織はかつて王族だけが着用できたもので、花織と絽織が交互に市松文様に織られる。花織は王族・士族が着用し、道屯織は、王族・士族の男性が着用した。花織手巾は、かつて首里ではお守りとして使われていたという。王府からの使節として中国に赴いた士族の家族が、道中の安全を祈って旅行者に贈った布である。このように首里では、王族や士族の一部の人々によってさまざまな織りが行われていた。

沖縄戦で、そのすべてが失われたが、戦後、それらの織りを再現することが行われた。初代の組合理事長を務めた宮平初子氏（1922- ）は、戦前から織工房を形成し自らが織ってきていて、戦後、その復興に貢献した。東京の民芸運動の推進者である柳宗悦が沖縄を調査しに訪れた時、宮平氏は調査に協力し、その後、彼女が東京の日本民藝館を訪ねた時、1 点だけあった収蔵品の花倉織を見ることができ、那覇に戻った彼女が、その織りを復元したことが、首里織の再興につながったという。

これらの織物は、1974 年（昭和 49 年）に沖縄県の無形文化財に認定され、花織手巾と煮綛芭蕉布を除く 5 種類の織物は、1983 年（昭和 58 年）に、当時の通商産業大臣指定の伝統的工芸品に、また沖縄県指定の伝統工芸製品に指定された。これらの染織は、1976 年（昭和 57 年）以降、生産が減少し、2007 年（平成 19 年）頃までには回復してきたが、2008 年度（平成 20 年度）には再び減少に転じた [沖縄県商工労働部商工振興課 2011:54]。2006 年（平成 18 年）には、地域ブランド「首里織」の商標登録を設け、組合では、首里城のある観光地域の織物としての位置づけを打ち出す新たな展開を行い、需要を増やす試みを行っている。

2) 那覇伝統織物事業協同組合の活動

首里織の素材としては綿と絹が使われる。組合では、絹は群馬県の製糸工場から取り寄せている。絹糸の原価は上昇しているが、できれば今後も国産のものを使い続けたいと考えている。

染料は、主に植物染料が使われ、化学染料も用いられている。首里で昔から高貴な色とされてきた黄と赤の色を使うことを首里織の特徴としている。首里織は分業制ではなく、組合員それぞれで方眼紙にデザインを描くことから始め、糸染め、整経、織り、仕上げまで、一人が一貫して行う。したがって量産はできず、一人が 1 年間に織ることができるのは、着尺では 2~3 反ほどである。絣が文様に入るものでは、1 反織り上げるのに 5 カ月ほどかかるという。帯は比較的速く織ることができ、一人が着尺と帯の両方をつくっているが、今日、着尺の生産反数が少なくなっているという。

煮綛芭蕉布は、昔首里でつくられていたが、現在では、那覇市内では糸芭蕉を植えるスペースがないため、生産するのは難しいという。しかし組合では、いつか復元したいと考えている。

組合では、工芸は時代に合ったものづくりも大切であると考え、工芸雑貨もつくっている。工芸雑貨を組合でつくるようになったのは、30 年ほど前（1986~1987 年）で、首里織が、他の産地と比較して早いのではないかということであった。工芸雑貨の素材は綿や絹で、価格を抑えるように工夫している。テーブルセンター、お茶の古帛紗、スマートフォン入れを、注文を受けて記念品としてつくったことがある。

他にデザイナーにデザインを依頼し、生絹や道屯織の生地を衣服に仕立てている。ジャケットやかりゆしウェアなどの製品がある。特にかりゆしウェアは、2002 年（平成 14 年）7 月からつくり始め、ネクタイはもっと早い時期の 1997 年（平成 9 年）に開発した。

現在、那覇伝統織物事業協同組合の組合員は 90 名ほどで、その 3 分の 2 が実際に活動している。3 分の 1 の組合員は 50 歳代で、親の介護などで織りができない人が多い。

現在、若い組合員が組合を担い、40~50 歳代が、次の世代として活躍している。組合では若手を育成するために、那覇市近郊の居住者を対象に、後継者育成事業を行っている。これには、国、県、市と組合の 4 者が出資して、毎年 7 月から 9 カ月間、初級・中級研修を行う。研修生は、初級で帯地 2 本、着尺 1 反、中級で着尺 2 反の首里織の技法を学び、研修終了後、組合に入り、首里織の技術・技法を継承していく。商品として

は、定番商品のテーブルセンターやコースターから織り始める。

3) 王朝文化の再考と振興

首里織は、首里城の城下町で織られてきたものであり、沖縄戦後、再興され、組合を中心に、着尺、帯、工芸雑貨が生産されてきた。近年、組合で首里織の見本帳をつくり、技法と色彩を記録することを行ってきた（**写真 7**）。絹を素材として植

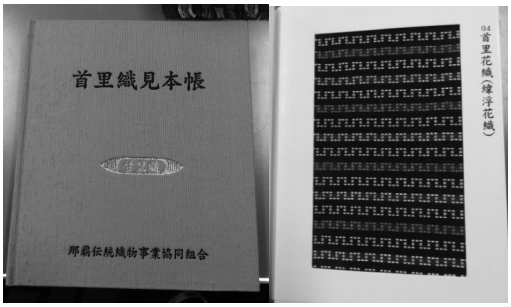

写真7　首里織見本帳

物染料で染められた糸による花織が中心に織られ、黄と赤を、首里織を表す色として使っている。見本帳は、那覇市歴史博物館、沖縄県立博物館の資料を基に、それらの色柄を再現したものである。見本帳製作は、組合員が首里織の技術・技法を再認識し、ものづくりの参考にして、首里織を次の世代につなげていくことを目的として行われた組合の事業である。

4. 創造

(1) うらそえ織の行政によるまちおこし

1) うらそえ織の誕生

うらそえ織は、2006 年度（平成 18 年度）の浦添市による絹織物織子養成をきっかけに、地域のものづくりを振興するために、内閣府から「てだこ[4]の都市（まち）ものづくりタウン計画」の認定を受け、浦添市の織物としてつくられるようになった。これは、当時の浦添市長が、浦添をものづくりの街にしたいと考え、そのプロジェクトに織りが含まれたことによる。浦添市には地域の伝統染織はないが、昔どこの家にもあった手織を地元の産業として行い、発展させたいということで始まった。またこれは雇用促進の目的も含んでいるという。

浦添市では、地元の桑を使って蚕を育て、絹織をしようということで、養蚕も始まった。

うらそえ織は、浦添市が建設した浦添市養蚕絹織物施設サンシルクの建物の 2 階で織られ、1 階では、浦添市シルバー人材センターが養蚕を行っている。しかし絹はまだ自給できないので、既製の糸を群馬から買い、それに地元の絹糸を緯糸として少し混ぜることにしている。

絹織物織子養成事業は、2006 年（平成 18 年）の開始時に、糸づくり、染色、八重山上布、首里織の専門家が講師によばれ、いろいろな糸の太さ、さまざまな染色技法を用いて、八重山上布や首里織を参考にしながら良いところを育て、現代の感覚に合った独自の製品をつくろうと始められた。最初の研修生の条件は、織りが未経験であることであった。そして 2008 年（平成 20 年）に、うらそえ織として確立された。

会員は、2017 年 4 月現在、浦添市在住 6 名、宜野湾市在住 1 名、沖縄市在住 1 名から成り、30~60 歳代である。市からの助言や後方支援を受けながら、2017 年（平成 29 年）5 月には、うらそえ織協同組合が設立された。

2) うらそえ織のアイテム展開

うらそえ織の素材は主に絹で、綿も使われ、染色については、天然染料の染めを研究してきている。藍染めは堅牢度に問題があり、どう商品にもっていくかを検討してきた。ガジュマル、福木などの身近にある植物を使って染める。化学染料も使い、色持ちをよくする工夫をしている。しかし浦添市推奨品のショールは、植物染料の色味や風合いを出すために、福木と月桃で染める。

織りには、平織のほか、組織織がある。浦添産の繭から手作業で引いた糸を目立たせるために、刺し子織[5]をウェアや小物に用いる。そして浦添産の繭から手作業で引いた糸を刺し子の糸に使い、3 本と 1 本の糸によるデザインを、うらそえ織の特徴のある模様としている。浦添産の絹糸は、一つの商品に 1% 以上入るようにしている。浦添市の推奨品のショールには、50% 以上が入っている。

製品としては、かりゆしウェアや服飾小物、ネクタイ、ショールなどがあり、かりゆしウェアや小物には刺し子織、ショールには刺し子織と模紗織[6]の緯糸に刺し子風に織り込んだものがある。

ネクタイを研究中で、刺し子織以外にも、組織織の種類を増やしていこうと検討している。かりゆしウェアには、近江麻と手織絹、綿のダンガリーと手織絹を部分的に使ったウェアと、すべて手織絹の総織かりゆしウェアの2種類がある。そうしてアイテムの種類の充実をはかっている。

3) てだこのまちと染め織り

うらそえ織は、浦添市がものづくりの街にしようと、2006年（平成18年）の絹織物織子養成事業をきっかけとして始まった織りである。着尺や帯地などはつくらず、すべて洋服地やタペストリーなどのインテリア用布地を手織りし、製品は服飾雑貨や衣服の二次製品が主である。

うらそえ織のデザインコンセプトは、そのモチーフに、古の女性の想いがあり、経糸に、「愛情・芯の強さ・育む力を3本の糸で表し、太陽の輝きを放ち続けて未来へと導く」という意味づけをし、特徴あるものづくりが行われている（**写真8**）。「愛情」・「芯の強さ」・「育む力」という3つの

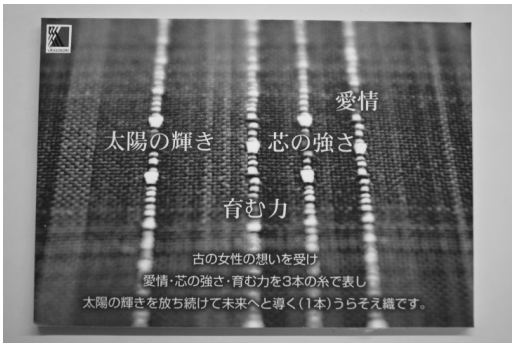

写真8　うらそえ織の表す意味

想いを1つに統合したラインを1本傍らに添えることで、「太陽の輝き」を放ち続けながら未来へと導くうらそえ織をイメージしているという。

そのモチーフとなった女性には、2人があげられる。一人は、為朝伝説に登場する舜天王の母であり、夫為朝の帰りを待ちながら、強い信念と愛で、子ども[7]を守り育てた女性であるとされる。もう一人は、尚寧王[8]の王妃アオリヤエであり、彼女は、薩摩の琉球侵攻という琉球王国最大の試練に立ち向かった夫、尚寧王を支え、純粋な愛に生きたとされる女性である。これらの女性をブランドのアイディアにし、デザインをさらに洗練させていくという。

以上のように、うらそえ織では、特徴ある染め織り、製品のアイテムとそのブランド化が工夫されているといえる。

(2) 豊見城市ウージ染めの生活工芸品によるまちおこし

1) ウージ染めの歴史

沖縄県内では伝統工芸が盛んであるが、ウージ染めは、それとは違う形で、工芸、染織をつくっていくことを目的として、1989年（平成元年）に、豊見城市の村おこし事業で立ち上げられた染めである。村おこし事業のアイディア募集から始まり、特産のさとうきびの葉で染めることを村おこしの一つにしようと始まった。

さとうきびは黒糖をつくるために茎が使われ、葉は捨てられたり、牛の飼料になってきた。これを活用できないかと検討し、葉を使って染めることを考案した。1989年（平成元年）の立ち上げ当時、エコということばはなかったが、今日、注目されるようになった。葉で糸を染める、布を染めるという二つの方法で染められてきた。

当初、10名を採用して勉強が始まった。そして染織技術を県に指導してもらった。村おこしの募集は、豊見城市の商工会が中心で、行政が協力し、農協がさとうきびの葉を使うということで参入した。商工会、行政、農協の三者が協力してできた。染めがあるので織りもあった方がよいということになり、1989年（平成元年）に、糸を染める先染め、布を染める後染めが計画された。

またさとうきびの花からピンクの染料が採れる。これは2005年（平成17年）から始められた。2005年度JAPANブランド育成事業及び沖縄県地場産業振興事業で商品開発し、かりゆしウェアや服飾雑貨の売り上げが伸びた。商品開発の中で、一定量を生産するために、機械織りの製品にも取り組んだ。

2) ウージ染めの生活工芸品

布は京都から仕入れ、テーブルセンター、ネクタイなどをつくる。沖縄に昔からあるヤシラミ織、花織もあり、型染めもする。ウージ染めでは、生活工芸品を中心に生産し、地域の主婦が中心となって生産にたずさわりながら、行政の支援も得て、観光事業と連携して、沖縄県内で生活工

芸品を販売している。

3) 地域・学校との関わり

1997年（平成9年）に後継者育成事業を開始した。研修は1年半であり、半年で技術を習得し、あと1年は組合の定番商品を織る。1年半の研修を終えると、組合員として工房をもって独立するシステムである。伝統工芸は、県や市町村、国の補助があるが、ウージ染めの生活工芸品はそのようではなく、組合のみで生産・運営を行っている。

年に1回の展示会には、地元の人が多く来るという。県の条例で、毎年4月第4日曜日がさとうきびの日と定められており、組合もウージ染め祭として取り組んでいる。また高齢者のカジマヤー（97歳の誕生日）を祝う行政からの記念品に、ウージ染めのものをプレゼントするなど、ウージ染めは、地元の生活の中に入り込んでいる。

(3) 蘭からふ誕生と生き残りの工夫

1) 蘭からふの誕生

蘭からふは、デンファレという種類の蘭の茎から50センチメートルほどの繊維を採って紡いだ糸で織ってできるが、繊維は弱く、製品化は限られる。帯や着尺ではなく、主にタペストリー、テーブルセンターなどに加工されてきた。経糸や染色に向かず、緯糸として織られてきた（写真9）。

写真9　蘭からふ

与勝半島南部の与那城屋慶名にある蘭からふ工房の設立は、1994年（平成6年）、沖縄蘭研究所が、蘭の繊維から布ができないかと、当時の工芸指導所に働きかけ、研究後、製品化が可能になり、当時の具志川市を中心に事業展開することになった由来をもつ。その翌年に蘭からふ工房が立ち上げられ、商品開発が行われるようになった。1998年（平成10年）には、具志川市から工房の場所と織機を提供され、新商品開発促進事業に認定された。そして2003年（平成15年）には、蘭の繊維やい草（ビーグ）による染め織りを事業とする蘭からふ工芸品共同組合が設立された。

2) 蘭からふの生き残りの工夫

2005年（平成17年）に、具志川市は新しくできたうるま市に統合された。そうした市町村合併の流れの中で、屋慶名にある工房では、ビーグを緯糸に織り込んだコースターやテーブルセンターなどを工夫してつくってきた。これらの製品を、海中道路の店舗などで販売している。また現在、色糸を組み合わせた帯づくりを工夫して行い、京都の呉服問屋などへの販路を広げている。

5. 染め織りによる地域文化の表現

以上に述べた沖縄の10の染め織り産地の事例から、産地の人々が各地域の染め織りの文化を表現するしかたを、①「自然布」と「昔の暮らし」の考察、②ルーツの考察、③琉球王朝文化の再認識、と④行政主導の創造、という4つに分けてとらえられる。

まず一つ目は、布の素材が「自然」から生まれること、また布が「昔の暮らし」の中で生み出されてきたことを認識し、その認識を染め織りに表現するしかたである。喜如嘉の芭蕉布づくりについて、芭蕉という素材は、かつて沖縄のどの地域でも衣服に用いられてきたもので、芭蕉木を切り、繊維を採って糸からつくる芭蕉布は、「自然」そのものを表し、「昔の暮らし」を表象するものである。この「昔の暮らし」を掘り起こすことで創られてきた布に、芭蕉布の他、知花花織、たらま紅紬とうらそえ織があげられる。知花花織は、現在の沖縄市辺りで昔、日常に織られていた織りを再現したもので、たらま紅紬は、多良間島で人頭税となり、また薬草として食されてきた多良間花を地元の人々が取り上げ、染め織りと結びつけ

たものである。うらそえ織も、かつて沖縄のどこでも行われていた染め織りと浦添産の絹とを組み合わせた織りである。これらの事例のように、地域の人々が、自らの暮らしの中で感じる「自然」、「昔の暮らし」を取り上げ、染め織りに表現することが行われてきた。

二つ目に、自らの地域文化のルーツを認識し、その特徴を染め織りに表現するしかたである。伊波メンサー織は、何本もの木と竹を組み合わせてそれらに糸を掛け、腰板で経糸を張って織る原初的な地機織りである。伊波の人々は、この機織りの技法が、東南アジアから伝わったことを認識し、その特徴ある織り方を伝承しようと努めている。このことは、読谷山花織でも同様で、読谷村の人々は、その多彩な色彩を、東南アジアとの交易で読谷地域に伝わった布に由来すると認識している。

三つ目に、琉球王朝時代の歴史を再認識し、その歴史の中で醸成された伝統文化を再認識し表現するしかたである。紅型は、琉球王朝時代に、王族の衣装として首里でつくられてきたもので、色差しに用いられる顔料、型置きの糊・型紙などの材料、文様や染め地の色彩、染め技法について、特に沖縄戦後に再現・再考され、沖縄を代表する伝統文化として、またそれからさまざまに展開・創作され表現されてきた。首里織も紅型に類似した性格をもち、王朝時代に首里に暮らした王族や士族の婦女子によって織られてきた技法を再現したもので、現代の首里織のつくり手によって、王朝時代を回顧しながら現代生活に合った染め織りがなされてきた。

以上の表現のしかたが、それぞれの地域でそこに住む人々によってなされてきた。その一方で、行政が、その地域にかつてあった、あるいは沖縄のどこの地域にも日常にあった染め織りを取り上げ、古くからあった素材、あるいは新たな素材で、新たな染め織りを創造し、そうすることでその地域を活性化し、経済的に振興しようとする動きも存在する。ウージ染めは、豊見城市が、地域の特産である黒糖づくりの廃材となるさとうきびの葉を用いて創り出した、エコロジカルな地域のイメージを表象する染めである。うらそえ織も、浦添市がバックアップして、浦添市で栽培されている桑の活用として養蚕を行い、絹の生産の奨励から生み出された織りである。たらま紅紬は、人頭税時代の貢納品であった多良間花を、多良間村が村花に制定したことに、地域の人々が着目して始めた染め織りであり、現在、多良間村もその生産をバックアップしている。一方で、蘭からふのように、行政主導で始まったが、市町村合併で行政区域が変化したことが契機となって、地域住民によって新たな創造が行われるようになり、それまでとは違う地元の特産である素材を活用し、さらに新たな染め織りが展開されてきている例がある。

以上にみてきたように、2016年度に聞き取り調査を行った10の産地の事例から、地域の人々と行政との双方によって、相互に作用して行われてきた地域文化の表現のしかたは多様であり、染め織りが、それにたずさわる人々のそれぞれの地域文化の考察・探求とつながり、また染め織りが、人々に、それぞれの地域文化の考察・探求をうながす役割を果たしているといえるのではないかと考えられる。

〈引用文献〉

新城俊昭
2014年 『教養講座・琉球・沖縄史』編集工房東洋企画。
新城豊子
2004年 『肝の手綱―母・赤嶺千代の生涯』。
石垣市史編集委員会
1994年 『石垣市史各論編・民俗上』。
浦添市史編集委員会
1983年 『浦添市史・第4巻資料編3・浦添の民俗』。
沖縄県商工労働部商工振興課
2011年 『平成23年度工芸産業振興施策の概要』。
2012年 『平成24年度工芸産業振興施策の概要』。
沖縄文化協会・沖縄民芸協会・沖縄芸能協会
1975年 『沖縄の伝統文化』。
兼次佐一
1965年 『伊豆味誌』琉球資料研究会。
カー、ジョージ・H
1956年 『琉球の歴史』琉球列島米国民政府。
小橋川順市
1985年 「読谷山花織の技法」『読谷山花織の歴史と技法』読谷山花織事業協同組合 :30-40。
財団法人沖縄県文化振興会
1997年 『沖縄県史・資料編5・染織関係近代新聞資料・技術Ⅰ』。

染織と生活社
　1975年 『染織と生活：伝統染織その理論と実際・近代染織』No.9。
曽根信一
　1985年 「読谷山の織物の歴史」『読谷山花織の歴史と技法』読谷山花織事業協同組合 :1-29。
田中清香・土肥悦子
　1990年 『図解・染織技術事典』理工学社。
田中俊雄・田中玲子
　1976年 『沖縄織物の研究』紫紅社。
多良間村史編集委員会
　1993年 『多良間村史・第4巻資料編3（民俗）』。
知花花織事業協同組合
　2011年 『伝統的工芸品指定の申請書』（文書）。
渡名喜明
　1989年 『沖縄の文化―美術工芸の周辺から―』ひるぎ社。
富山弘基・大野力
　1971年 『沖縄の伝統染織』徳間書店。
仲里村史編集委員会
　2000年 『仲里村史・第6巻資料編5』。
今帰仁村史編纂委員会
　1975年 『今帰仁村史』。
名護市史編さん委員会
　2002年 『名護市史・本編7・社会と文化』。
那覇市企画部市史編集室
　1979年 『那覇市史・資料篇第2巻中の7・那覇の民俗』。
日本民藝館
　1981年 『沖縄の美・日本民藝館蔵』沖縄県立博物館。
日本民藝協会
　1954年 『琉球の人文・柳宗悦選集Ⅴ』。
屋冨祖幸子
　2010年 『琉球びんがた一染』一染。
吉田民子
　1993年 『伊波メンサーの研究』（自筆草稿）。
読谷山花織事業協同組合
　1985年 『読谷山花織の歴史と技法』。

＜註＞

[1]坂元善全（さかもとひろとも）とも呼ばれた。

[2]ラックダイとは、インド東部ガンジス川流域に生育する樹木に寄生するラック虫が分泌するラックからつくられる染料。

[3]ごじる。大豆のとぎ汁。

[4]「てだこ」とは、「太陽の子」の意味。13世紀~14世紀前半に浦添を政治の中心にして統治した英祖王が「英祖日子（えそのてだこ）」と呼ばれたことに因む。

[5]刺し子織とは、刺し子に似せて織った織物のこと。平織に経糸または緯糸を浮かせて刺し子のような模様を表す。

[6]経緯糸の浮きと平織の併用効果を生かして筬の引き込み数を変化させ、もじり織の外観に似せた透き間を織り出す組織［田中・土肥1990:41］。

[7]舜天王の子どもは、のちの英祖王である。

[8]16世紀末~17世紀初めにかけて国王として在位した。浦添で生まれ、第二尚氏王統の中で、唯一人、玉陵ではなく、浦添ようどれに葬られた。

本研究で、快くインタビューに応じて下さり、本稿での記述をお許しいただきました三蔵順子様、新城豊子様、山内光子様、平良敏子様、平良美恵子様、金城由美子様、平山ふさえ様、小橋川順市様、西筋ヒデ様、佐久本洋子様、浜川史江様、山城初美様、又吉弘子様、池原節子様、池原竹子様、知念績元様、城間栄順様、城間栄市様、玉那覇有勝様、故伊差川洋子様、仲本のな様、屋冨祖幸子様、安座間美佐子様、通事克子様、松田妙子様、親富祖幸子様、垣花悦子様、眞境名照子様、新里美沙子様、宮城美子様、春山尚子様に深くお礼申し上げます。