

中国におけるカード織りの展開

鳥丸知子

世界の織物史上、タテ糸で文様を織り出す最も古い技術の一つであるカード織りは、世界中で行われてきたが、生活様式の変化や技術開発が進んで需要が減り、ごく限られた地域でのみ行われている稀少な製織技術になっている。

筆者が、近年において、民間に残存を確認している中国及び隣接するウズベキスタンにおいて展開されているカード織りについて、その起源、古代紡織技術との関連や文様の意味などを報告する。

キーワード：カード織り・中国・ウズベキスタン

1. はじめに

カード織りは、世界中の多くの地域で行われてきた、タテ糸で文様を織り出す最も古い技術の一つで、紀元前から始まったといわれている。

布の織り始め部分をカードでもじり織りした、カード織り独特のボーダー (starting border) が付随している布片が、ドイツ・Hohmichele tumulus 遺跡 (紀元前6世紀)、ギリシア・ケラメイコス (紀元前5世紀) などにおいて、多数見つかっている [Collingwood 1982 : 13]。また、中国、東南アジア、インド、ロシア、中近東、中央アジア、ヨーロッパ、北アフリカなどに、織物組織からカード織りと想定される出土遺物が分布している。

このこと背景には、カード織りのもっとも基本的な組織であるタテもじり織組織^{注1)}は、タテ糸がもじれ合うことによってヨコ糸を包むように交叉して成立する組織であり、タテ糸が平準に並びヨコ糸と直に交叉し結節点がスリップしやすい平織、斜紋織などの組織よりも、丈夫な織物が作製できるということがある。服飾のみならず、テントの紐、馬具など丈夫な紐が必要な場面での用途があり、従って、広く各地で製織されてきたと考えられる。

ところが、現在では、生活様式の変化や技術開発が進み、需要が減り、それらの国々のごく限られた地域でのみ確認^{注2)}される、稀少な製織技術になっている。

そのような中で、本稿では、中国及び隣接するウズベキスタンにおいて展開しているカード織りについて、その起源、中国の古代紡織技術との関連や文様の意味などを報告する。

2. カード織りについて

まず、カード織り技術について簡単に記述する。

カード織りは、動物の皮や紙、薄板などで作ったカード^{注3)}に穴を明け、その穴にタテ糸を通し、カードを回転させることによりタテ糸を上下に分けて「開口」させ、ヨコ糸を通して製織する織り技術 (技法) である。

もっとも基本的なカード織りの組織はタテもじり織組織であり、その織物を織る場合、二つの穴があげられた複数枚のカードを1組として使用するのがもっとも適切なものである。個々のカードの一方の穴に奇数列のタテ糸、もう一方の穴に偶数列のタテ糸を通した1組のカードを、一方向に半回転 (180度回転) させるたびに、奇数列と偶数列のタテ糸がもじれ合い、その間にヨコ糸を通すことによって、タテもじり織組織の織物が織られる。[吉本 2013 : 136]

カードは手のひらで操作するため、両手で包み込めるほどの大きさが適しており、四角形 (穴 : 2, 4)、六角形 (穴 : 6) などがある^{注4)}。それぞれ2穴には2本、4穴には4本、6穴には6本のタテ糸を通す。

使用するカードの枚数は、織物の幅に比例し、少ないもので5-6枚、多いもので80枚近く^{注5)}が用いられ、カードの回転方向や回転規則によって、基本であるタテもじり織組織以外に、平織組織、タテ二重織組織、その複合組織など、様々な組織の織物を製織することができる。さらに、カードにタテ糸を通す方向、タテ糸の配色の組み合わせ方次第で、多様な文様を織りあらすことができる。

なお、本稿では下記の記号を用いてカード織りの技術的な記述を行う。(図-1) また、特記のない写真撮影、図の作成は全て筆者が行っている。

- ① ʌ : タテ糸をカードの左側から右側に通す。
- ② ʘ : タテ糸をカードの右側から左側に通す。
- ③ f : カードを前方(織り手から見て、タテ糸の先端に向かう方向)に回転する。
- ④ b : カードを後方(織り手から見て、織り手自身に向かう方向)に回転する。

また、カードの穴は下記の記号を用いて記述を行う。(図-2)

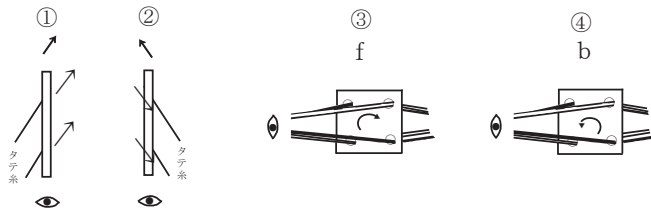


図-1 本文で使用する記号の解説図

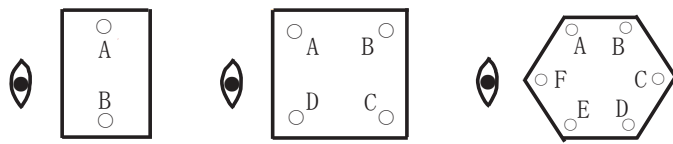


図-2 カードの穴の記号

3. カード織りの起源(二つ穴カード織りの起源)

『中国纺织科学技术史—古代部分』[陈 1984 : 28]によると、遼寧省の商時代(紀元前 17 世紀—紀元前 11 世紀)の遺跡や、山東省の東周時代(紀元前 8 世紀—紀元前 3 世紀)の遺跡からカード織りで織られたと考えられる布片が発掘されており、それらは 2 本のシルクのタテ糸が捩れながら織られたカード織物であると記述されている。

では、中国におけるカード織りの起源はどのようなものだったのか、次に述べるような始原的な方法が、2 本のタテもじり織の発生につながると筆者は考えている。

3.1 両手で捩りをかける

繊維に捩りをかけて糸をつくる紡錘車の発明は、新石器時代(紀元前 5000 年)以降とされる。[板倉他、1977 : 1017] それ以前の原始繊維といわれる、植物の靱皮繊維の糸作りに

ついて考えてみると、最初は両手のひらに繊維束をはさんですり合わせて捩りを掛けて糸にした。(写真-1)



写真-1 両手による捩り掛け糸(貴州省 2000 年 烏丸貞恵撮影)

この段階で 2 つの繊維束は一定の間隔を置かなければならないということに気づいていた。(写真-2)



写真-2 一定の間隔をとって捩り掛け(貴州省 2000 年 烏丸貞恵撮影)

この糸を並べ、捩りの間にヨコ糸を通すと広い面が作れることを知った。[烏丸貞恵、2001 : 34] (写真-3)



写真-3 撚りの間にヨコ糸を通して面を作る(貴州省 2000年 鳥丸貞恵撮影)

現在でも、フヨウの繊維を用いてこの技法で製作された帯は、貴州省において、荷物の運搬用に使用されている。(写真-4)



写真-4 荷物の運搬用帯(貴州省 2000年 鳥丸貞恵撮影)

3.2 カードで撚りをかける糸作りから面(布)が生まれたやがて、より長く、より効率よく撚り糸を作る方法を考えた。それは二つの繊維束の間隔を確保するために二つの穴のあるカードを作成し、その穴に繊維束を通してカードを回すことにより、撚りをかけて糸を作ることである。

カードの回転は左回転(または右回転)と前方回転(または後方回転)がある。(写真-5)



写真-5 二つ穴カードによる撚りかけ

このとき、撚りの途中で作業を中断する必要がある場合は、撚り端に繊維束をはさんでおくと撚りが戻らないことを知った。(写真-6)



写真-6 撚りもどり止め

つづいて、作業の効率を上げるために2枚のカードを使用して、前方向に回転させ、2本の糸を一度に作った。

この途中、作業を中断するために糸をはさんだら面ができた。(写真-7)



写真-7 二本の糸を一度に撚る途中で面ができた

一度に撚る糸の数を増やすとさらに広い面ができる。写真は5本の場合。(写真-8)



写真-8 5本の糸を一度に撚るとさらに広い面ができた

これは前項2.1の荷物の運搬用帯と同じ結果になる。このような技術の試行から二つ穴カード織りが発生した、と筆者は推察する。

4. 二つ穴カードによるタテ2本のもじり織物 ウズベキスタンの事例

現在までの中国での調査では、新疆ウイグル自治区博物館の展示品の中に、カード織りではないかと思われる織物が、わずかに見られるが、いまだに二つ穴カード織りの現場は確認できていない。

しかし、同じような文化圏にある中国の西隣、ウズベキスタンの首都タシュケントにある工芸博物館には、20世紀中期に製織された絹製の二つ穴カード織りと思われる紐が展示してある。また、民族衣装(チャパンというコート)の襟や袖口の装飾や補強にも同様の紐がみられる。(写真-9)

この紐は、ウズベキスタン西部にあつて、かつてシルクロードのオアシス都市として栄えたサマルカンドで、現在も製織されている。

2010年9月の調査によると、サマルカンドでは、長方形の二つ穴カードを用い、タテ糸2本をもじり織りする。カードの配列を入れ替える(スイッチする)ことによって文様を織り出す。

また、その他に、カード織りの紐に、文様をクロスステッチで表現する方法のカード織物があり、これらの紐は民族衣装の装飾に用いられている。



写真-9 襟にカード織り紐がみられる民族衣装

次に、二つ穴カード織りのウズベキスタンの事例(Dilorom Gulyamovaさんの事例)について記す。

ウズベク語でカード織りは「叩く」を意味するKokmaと呼ばれている。

Diloromさんは、イスラムの教義により女性の仕事がないウズベキスタンで、家内で出来る内職として糸、木杵を考案し、カードは廃品となった携帯電話のプリペイドカードの使用を発案して、女性の地位や生活向上につながるよう、積極的に指導している。

古い衣装に見られる文様や色使い以外にも、自分で新たな配色や文様を研究し、現代ファッションにあう紐作りを行っている。(写真-10)



写真-10 Diloromさん製作の二つ穴カード織りによる製品

以下、Diloromさんの製織方法について記す。

使用カード：紙製（使用済みのプリペイドカードを利用）の長方形カードの上下に、平行して2つ穴を開ける。（穴：2）22枚を使用する。

整経：作業は二人で行う。一人がタテ糸の糸巻きをもって移動しながら糸を張り渡し、もう一人は糸端とカードを保持する。

① 1枚のカードに同色の糸が入る場合には、一人が回転するタテ糸の糸巻きを左手に持ち、右手で糸端を持ち、タテ糸の途中を突起物（以下、棒と表記）に引っ掛け、糸の先端と糸の巻かれた糸巻きを持って、棒と約5m離れたところで待機しているもう一人の人の所に移動して糸端を渡して保持してもらった後、タテ糸を切り、カードの穴にそれぞれの糸を入れ、保持者に渡す。これを繰り返す。(写真-11) (写真-12)

② 1枚のカードに異なる2色の糸が入る場合、2色の糸の先端を結び合わせ棒に引っ掛け、2つの糸巻きを持って、約5m移動した後、タテ糸を切り、カードの穴にそれぞれの糸を入れる。

つまり棒に引っ掛けた方のタテ糸は輪状になっている。

③ 全てのカードにタテ糸を通し終えた後、棒に引っ掛けた方のタテ糸の輪状を確保しながら、長さ約1mの棒機（棒A）にタテ糸の輪を通し、もう一方の棒（棒B）にタテ糸の張力を持たせて巻

きつける。(製織時、棒Aの方から織りすすむ。)

織機の仕様：棒機^{註6)}。(写真-13)

素材：化学繊維 木綿紡績糸

製織：奇数カードにはタテ糸が \wedge 、偶数カードにはタテ糸が \wedge に通るように、カードを整える。

カードを縦にすると2つの穴が上下の関係になる(開口する)。

① 上下の糸の間に、ヨコ糸を入れる→打ち込み→カードをf180度回転する→打ち込み→ヨコ糸を入れる→打ち込み→カードをf180度回転する。これを繰り返す。カードの回転方向は、fを暫く行い、bに変える。

bを暫く行った後、またfに変える。

これを繰り返す。(写真-14)

② 文様を織り出すためのカードの入れ替えは、ヨコ糸を入れ、打ち込みが終わった段階で行う。カードをf90度さらに回転させ、横にしてからカードを入れ替える。入れ替えが終わったら、カードをさらにf90度回転し、縦にして開口、打ち込み→ヨコ糸を入れる→打ち込み→カードをf180度回転する・・・を繰り返す。数段織った後、文様にあわせて再度、カードの配列を入れ替える。(写真-15)(図-3)

織りあがった部分を随時棒Aに巻きつけ、棒Bに巻きつけていたタテ糸を送り出し、約4.5mの長さの紐を織る。

織幅：2cm



写真-11 突起物(ミシンの糸巻き立てを代用。棒と表記)



写真-12 棒の反対側でカードに糸を通す



写真-13 棒機の全景



写真-14 ヨコ糸を入れて打ち込む



写真-15 文様にあわせてカードの配列を入れ替える

22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	A
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	B
↗	↖	↗	↖	↗	↖	↗	↖	↗	↖	↗	↖	↗	↖	↗	↖	↗	↖	↗	↖	↗	↖	

スタートの段に戻り、繰り返し

●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	



図-3 (上) タテ糸の配列と糸を通す方向、(下・左) 右の写真部分の文様の出し方。カードの回転は f 180 度回転の連続。暫く織り進んだ後、b 180 度回転の連続に変える。

5. 四角形四つ穴カード織りの発生

二つ穴カード十数枚を用いて織りを行っている途中で、同時に回転すべきカードの一枚が回転しなかった場合、平坦な地組織の上にタテ糸が飛び出して、その部分に織り傷が出来る。このような体験が重なって、織り傷を秩序建てて紋様として形成することを発見したのではないかと、そしてそれは穴を四つにすることで可能となり、四角形四つ穴カード織りの発生へとつながった、と筆者は推測する。(写真-16)



写真-16 一部回転不足カードの発生による織り傷

もっとも、この現象は正四角形二つ穴カード織りでのみ発生する。

前述のウズベキスタンの事例のように長方形のカードでは、回転不足のカードは突出してすぐに発見できるので、このような現象は起きない。

では、なぜウズベキスタンでは長方形のカードが使用されているのか、推察すると、ウズベキスタンでも、最初は正四角形二つ穴カードで始まったが、正四角形では回転不足のカードの発生に気づくのが遅れて織り傷が防げないので、長方形カードになったのではないかと考えられる。

5.1 タテ4本のもじり織物 チベットの事例

世界的に最も一般的に分布している四角形四つ穴カード織りは、1999年7月に調査を行った、チベット自治区ダナン県(ラサから専用車で約3時間)のゲジュさんの事例がある。

ゲジュさんは「ゴダ」と呼ばれるタテ4本のもじり織物の民族衣装の帯をカード織りしている。(写真-17)二つ穴カードによるタテ2本のもじり織物と比較すると、織りだした紋様は重厚で、生地は分厚く帯としての品質が高い。その他に脚絆の紐など、主に服飾品に使用しているが、カバンの紐、楽器の縛り紐としても使われている。

また、この技法で鳥を撃ち落とす投げ紐も作っている。



写真-17 カード織り紐の使用例

ゲジュさんのカード織りは、若い頃、祖父から教わった。織文様は、万字、独鈷、蓮華、金剛鈴、四角形(チベット仏教の意識世界)など、チベット族に代々伝承されている仏教関連のパターンである。

帯は全体がタテもじり織組織ものと、耳(織物の左右の両端)の部分でタテもじり織組織、文様部分が二重組織のコンビになっている複雑な構造のものと、二種類ある。(写真-18)



写真-18 左側の2本:全体がタテもじり織組織、右側の2本:
耳がタテもじり織組織、文様はタテ二重組織の帯

以下、耳の部分がタテもじり織組織、文様部分がタテ二重組織の帯の製織工程について記述する。(写真-19)



写真-19 耳がタテもじり織組織、文様がタテ二重組織の帯

使用カード:厚紙製の四角形(穴:4、本来はヤクの皮)カードを41枚使用する。カードは厚紙製だが、本来はヤクの皮で作られ、今でもヤクの皮を使用している人は多い。

整経:平整経。

長さ10cmの大きな釘2本を2m間隔で土間に打ち込み、この釘の間で整経する。これが、総整経長で、製織した帯の長さは180cmになる。(写真-20)



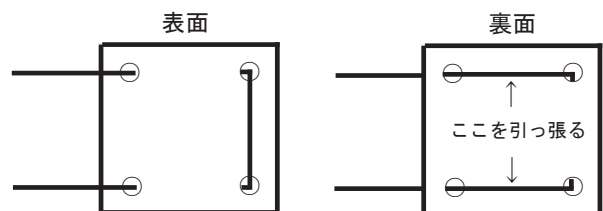
写真-20 土間に打ち込んだ釘の間で整経する

カードの糸の通し方は写真-21のとおりで、糸の引っ張り方は、図-4に示す部分を持って整経する。



写真-21 カードの糸の通し方

【1枚のカードに全て同色の糸が入る場合】



【1枚のカードに異なる2色が入る場合】

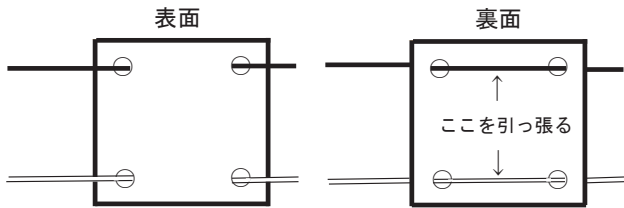


図-4 タテ糸の引っ張り方

織機：腰機^{註7)}。一方の釘を抜いて柱に取り付け、もう一方の釘を自分の腰に巻いた紐で固定して、たて糸をピンと張る。(写真-22)



写真-22 機による製織

素材：化学繊維

製織：① 右から7枚、左から7枚のカードの部分はタテもじり織組織のみの部分、それ以外のカードの部分(27枚)がタテ二重織組織の部分で、図-5のようにカードを整える。

② 織り出しは41枚のカードをまとめて一緒にfまたはb45度回転の連続。(写真-23)(写真-25)

③ 織り出し部分を、細い二枚の棒できっちりと挟んで織幅を決め、それを腰紐にセットして織り進む。

④ 次に、タテ二重織組織二重織組織の文様に取り掛かる。このとき一部のカードを、これから織り出そうとする文様と組織に合わせて、空で回転させ整える。(図

-6) この部分は、織耳と文様の部分のカードを別々に操作して織る。(図-7)(写真-26)

⑤ この後も、文様に合わせてカードを自在に回転させて、13個の異なったパターンを織り出す。(写真-24)

織幅：6 cm



写真-23 織り出し部分は全体がタテもじり織組織



写真-24 耳がタテもじり織組織、文様はタテ二重組織の製織の様子

6.2 タテ6本のもじり織物 河南省の事例

現地調査では、河南省、貴州省で六角形カードを用いたタテ糸6本のカード織りの現存を確認した。

2014年4月の調査では、中国・河南省の省都・鄭州からバスで約2時間で登封市に到着した。登封市は古くから文明の栄えた町で、「詩経」中、「嵩高惟岳、峻極于天」と書かれている中岳嵩山や、中国武術の聖地である少林寺への玄関口の町である。

少林寺まで車で約20分、登封市内の少室路は武術用品を扱う専門店がちな。

「少林三霸武術用品厂」を営んでいる王万利さんの店で、六角形カード織りの中国武術で使用する練功帯が売られていた。登封市内から車で約20分の廿十里鋪村で王さんのお兄さんの家で制作しているものである。(写真-30)

練功帯は、少林拳、長拳などの中国武術における「気」を伴った鍛錬を行う時に、腰に締めて気を体内にためるために使用する帯の総称である。



写真-30 練功帯

使用カード：プラスチック製の六角形（穴：6）36枚を使用する（塑料片と言う。昔は木製だったので木片

と言った）

整経：平整経。

織機の仕様：杭機^{注8)}。長さ30cmの棒が2.5m間隔で1本ずつ土間に打ち込まれている。（この距離が帯1本分と、2本目の房部分となる。）タテ糸は25mあり、一方の棒（棒A）にタテ糸の先端を固定し、もう一方の棒（棒B）にタテ糸に張力を持たせて巻きつける。（製織時、棒Aの方から織りすすむ。）帯の長さは180cmで、一本織り終わると、タテ糸を切り、棒Bに巻かれているタテ糸を送りだし、棒Aにタテ糸の先端を固定する。(写真-31)(写真-32)(写真-33)



写真-31 杭機による製織



写真-32 手前の棒の仕様



写真-33 後ろ側の棒の仕様

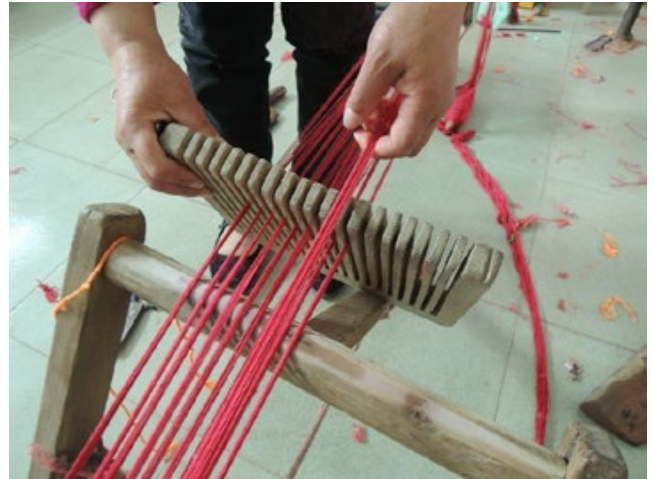


写真-34 カードを減らすにあたり、減らすカードのタテ糸を箆から外す。

素材：化学繊維

製織：奇数カードにはタテ糸が n 、偶数カードにはタテ糸が $n-1$ に通るように、カードを整える。この製織システムの最大の特徴である、多くのタテ糸が寄り合って重ならないように、幅出しのための板箆（穿線版）の各箆目に6本のタテ糸（カード1枚分）を通す。

- ① 織り出し部分は、36枚のカードのうち、12枚だけを使用。数段（5cm）織った後、12枚増やし、24枚で織る。数段（約5cm）織った後、更に12枚増やして織る。（図-9）カードの回転は $f 60$ 度の連続。約20cm織りすすんだ部分が帯の中心となる。タテ糸のもじれを取るために、全体を180度ひっくり返し、 $f 60$ 度回転のまま更に20cm織る。
- ② 織り終わり部分は、36枚のカードのうち、12枚分のタテ糸を切り、24枚で数段（5cm）織った後、更に12枚減らして織る（5cm）。（写真-34）（写真-35）



写真-35 織り終わりの細幅部分を織る

- ③ 六角形カード織りの場合、上下に2つの開口が発生する。ヨコ糸は毎段、上口（右から左）へ通った後、下口（左から右）を通る。つまり1本のヨコ糸が環状に通る。（写真-36）（写真-37）

織幅：6.5cm



写真-36 上口にヨコ糸を右から左へ通す。



写真-37 下口にヨコ糸を左から右に通す。

王さんの話によると、練功帯の生産は、河南省から始まり、その後、山東、河北、浙江省などでも生産されるようになった。昔は、中国全体で約5万人の人々が練功帯の生産に関わっていた。廿十里鋪村でも100人以上が織っていたが、今は数名のみに減少している。廿十里鋪村周辺の5-6村の村中において年間26万本が生産され、女性たちは農閑期に全員が織っていた。以前は少林寺だけでも年間50万本近い需要があったが、現在は競技人口の減少や教義の変化により、1年で4万本になっている。

筆者の調査時の織手である王香花（33歳）さんはまだ織り始めて1年目であるが、1日に8本を織り、早い人は1日20本を織るといふ。1本=賃金5.5元（昔は5角）で、イ

ンターネットショップで20元前後で販売している。

（写真-38）（写真-39）

王さんの御夫人世代（50代）は誰しもの出来るが、20代の娘さん世代は、町で働いているため、出来ない人が大半である。



写真-38 練功帯を着装した様子



写真-39 練功帯

36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1						
○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	A		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	B	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	C	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	D	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	E
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	F
↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗	↗		



36枚
途中の24枚
最初の12枚

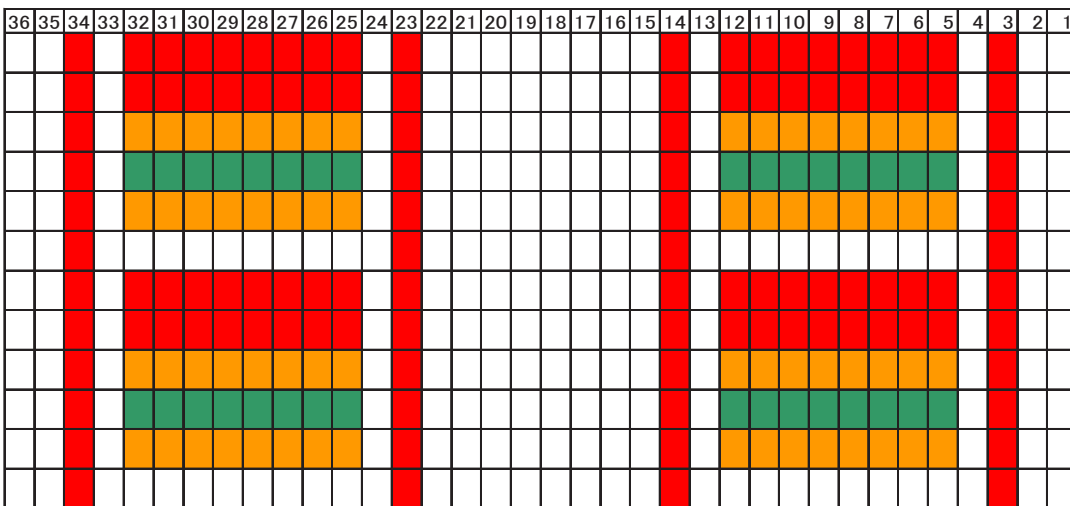


図-9 (上) 上の写真の練功帯のタテ糸の配列と糸を通す方向及び使用するカードを示す図 (下) 意匠図 : カードの回転は 36枚のカードをまとめて一緒に f 60度回転の連続。帯の真ん中まで織り進んだ後、タテ糸全体を180度回転させ、 f 60度回転の連続のまま織り進む。

6.3 タテ6本のもじり織物 貴州省の事例

貴州省に、屯堡（tunpu）人と称する特殊な漢民族が居住している。

彼らは明代（1368～1644年）初期、蜂起した少数民族の鎮圧、及び広大な大地の開拓を目的に首都・南京やその近隣の江蘇省、安徽省などから派遣された漢民族の兵士の子孫で、その役割により彼らの住む村は屯、堡などと呼ばれた。現在、その地に住む明代・漢民族の末裔は屯堡人と呼ばれている。

屯堡人は現代の漢民族とは異なる文化、風習を持ち、独自の民族衣装を着装している。その民族衣装で最も目を引くのが、重厚なスーチョウヤオタイ（丝绸腰带）である。長さは約4m、強撚糸で組み上げた両端の房部分を入れると約5mになる。幅6cm、重さ約1kg。帯は六角形カードで織られている。2011年12月に調査した貴州省・安順市・鮑家屯の鮑中蘇氏（55歳）の事例を記す。（写真-40）（写真-41）



写真-40 製織後、黒に染色した腰帯

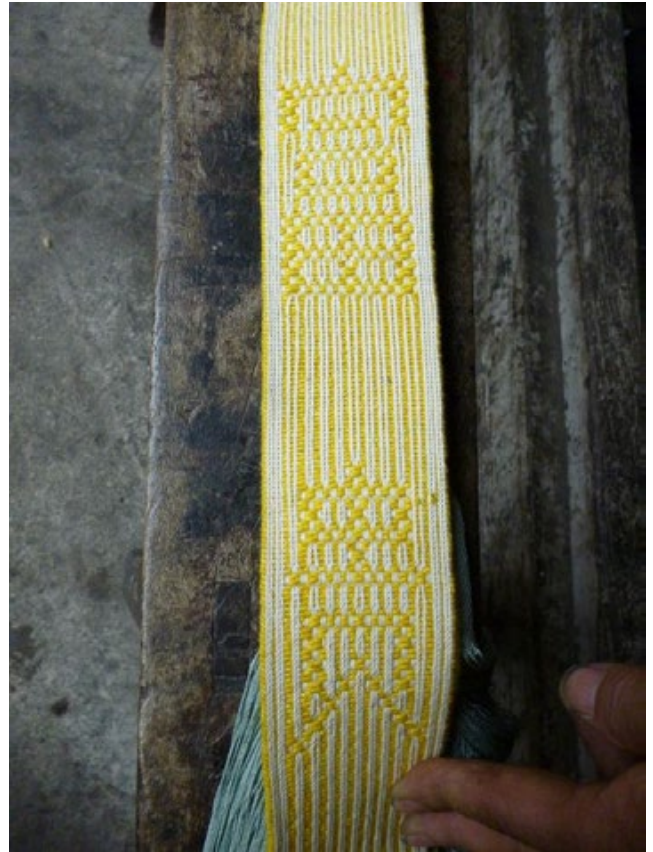


写真-41 「富」「貴」を織り出した腰帯（写真中、白色の糸はタテ糸、黄色の糸はヨコ糸）

使用カード：プラスチック製の六角形（穴：6）26枚を使用する。

整経：平整経。タテ糸はタテ継ぎ込みにより補充する。

織機の仕様：棒機。長さ3.50mの台上に高さ66cmの2本の棒が組み込まれている。（写真-42）



写真-42 棒機による製織



写真-44 平織部分の下口開口部分に環状にヨコ糸を入れる様子

素材：木綿紡績糸

製織：2本の杭に張り渡された総本数156本のタテ糸は、26枚の六角形カードの各穴に1本ずつ通し、幅出しのための板箆の各箆目に6本のタテ糸（カード1枚分）を通す。平織用に中筒と糸綜統も設置している。

- ① 六角形カードにより上下78本ずつに分かれたタテ糸のうち、上方にある78本を中筒と糸綜統で平織する。同様に、下方にある78本を中筒と糸綜統で平織する。その際、上下二枚の平織には同じヨコ糸を環状に通すことにより、袋状の織物になる。(写真-43) (写真-44) (写真-45)



写真-45 平織時、カードにタテ糸が通っているが、使用しない（写真の右側が織前）



写真-43 平織部分の上口開口にヨコ糸を入れる

- ② 続いて中筒、糸綜統を取り外し、六角形カードでメインの文様を振り織りする。
- ③ 奇数カードにはタテ糸が、偶数カードにはタテ糸が通るように、カードを整える。(図-10)
- ④ カードの回転は $f 60$ 度の連続。タテ糸のもじれを取る場合は、カードの回転方向を $b 60$ 度に変える。
- ⑤ 文様部分の、文様を織り出すカードは、1段目： $b 180$ 度回転、2段目：回転なし、3段目： $f 180$ 度回転、4段目：回転なし。それ以外のカードは①のまま $f 60$ 度の連続。この動きを文様にあわせて行う。(図-11)

- ⑥ ヨコ糸は毎段、上口（右から左）へ通った後、下口（左から右）を通る。つまり1本のヨコ糸が環状に通る。
(写真-46) (写真-47) (写真-48)



写真-46 カード織り部分の上口にヨコ糸を入れる



写真-47 ヨコ糸は下口を環状に通る



写真-48 文様部分を織る様子



写真-49 織り出された菱形文様、卍文様

通常、カード織りは、タテ糸によって文様を織り出すが、このカード織りは、カードの回転方向と回転回数の変化によりヨコ糸を浮かせ、菱形、卍、白果花、梅花、万字、大寿などの伝統文様や漢字を自在に織り上げるヨコ糸浮紋織物である。(写真-49)

こうして製織した腰帯は、平二重組織（袋織り）の部分が2枚の平織布で綴じ合わさり、カード部分は6本のタテ糸が振れて1本のタテ糸となるうえに、口が2個開口しそれぞれにヨコ糸が入り、強靱な性質を持つ、異形の複合織物である。

織幅：6cm

鮑さんの話によると、鮑家は明代初期、安徽省の歙県から

13		12		11		10		9		8		7		6		5	
	不動		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f180度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	不動		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	b180度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		不動		不動		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		f180度		f180度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		不動		不動		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		b180度		b180度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	不動		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度		f60度		f60度
	f180度		f60度		f60度		f180度		f180度		f60度		f60度		f60度		f60度
	不動		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度		f60度		f60度
	b180度		f60度		f60度		b180度		b180度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		不動		不動		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度
	f60度		f180度		f180度		f60度		f60度		f180度		f180度		f60度		f60度
	f60度		不動		不動		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度
	f60度		b180度		b180度		f60度		f60度		b180度		b180度		f60度		f60度
	f60度		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度		不動		不動
	f60度		f60度		f60度		f180度		f180度		f60度		f60度		f180度		f180度
	f60度		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度		不動		不動
	f60度		f60度		f60度		b180度		b180度		f60度		f60度		b180度		b180度
	f60度		不動		不動		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度
	f60度		f180度		f180度		f60度		f60度		f180度		f180度		f60度		f60度
	f60度		不動		不動		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度
	f60度		b180度		b180度		f60度		f60度		b180度		b180度		f60度		f60度
	不動		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度		f60度		f60度
	f180度		f60度		f60度		f180度		f180度		f60度		f60度		f60度		f60度
	不動		f60度		f60度		不動		不動		f60度		f60度		f60度		f60度
	b180度		f60度		f60度		b180度		b180度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		不動		不動		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		f180度		f180度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		不動		不動		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f60度		b180度		b180度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	不動		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	f180度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	不動		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度
	b180度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度		f60度

図-11 前頁の図-10の菱形文様の出し方（菱形の右半分のみ）（図中、黄色の糸はヨコ糸を示す）

7. 結論

繊維を撚って糸を作ることを知った人類は、次々と高度な美しい織物を作り始めた。本稿ではその揺籃期に起源を持ち、今も現役の技術として続けられているカード織りについて、中国での筆者の調査研究活動の中で得られた、カード織り技術の発生と展開についての持論を述べた。続いて、文献には残されていないが、清王朝時代の多くの遺物についての実験

から、17世紀には六つ穴の六角形カード織りが時の王朝に採用されるほどの隆盛をきわめていたことを明らかにした。さらに今まさに絶滅の危機にある民間における実体を報告した。

今後も調査を続けて中国技術の全体像を、さらには世界的に調査対象を広げて、その技術的関連性などを明らかにしたいと考えている。

参考文献

- 1) Peter Collingwood: The Techniques of Tablet Weaving, Robin & Russ Handweavers, Inc. (1996)
- 2) 吉本 忍:世界の織機と織物, 国立民族学博物館 (2013)
- 3) 陈 维稷主编:中国纺织科学技术史(古代部分), 科学出版社(1984)
- 4) 鳥丸貞恵:時を織り込む人々, 西日本新聞社(2001)
- 5) 鳥丸知子: 中国のカード織り紀行 1・遂に出会ったチベットのカード織り, 染織α, 234(2000). pp. 39~42
鳥丸知子: 中国のカード織り紀行 2・清王朝にカード織りがあった, 染織α, 236(2000). pp. 74~76
鳥丸知子: 中国・貴州省、屯堡人のカード織り, 季刊民族学, 144(2013). pp. 50~51
- 6) 松村 明:大辞林, 三省堂(1989)
- 7) Candace Crockett: Card Weaving, Interweav Press, Inc. (1991)
- 8) 板倉寿郎他: 原色染織大辞典, 淡交社(1977年)

注釈

注1) もじり合わせたタテ糸と、それらに直交するヨコ糸で構成された織物組織 [吉本 2013 : 21]。もっとも基本的なタテもじり織組織の織物は、四角形カード(穴:2)を用いた2本のタテ糸がもじれるもので、2010年、ウズベキスタンでの現地調査で、この現存を確認した。

注2) 織物は製織の工程こそが独自の文化(民族性)である。博物館等に残されている織物を見て「こうして織ったのだろう」と想像することと、「実際にこうして織った」ということでは、本質的に異なる。したがって、本稿では現地において実際に織っているところを取材したもののみを「確認」と表記する。

注3) 各カードにはタテ糸を通すための複数の穴が空けてあり、後述するように、四角形(穴:2,4) [鳥丸知子 2000 : 39]、六角形(穴:6) [鳥丸知子 2013 : 50] などがある。通常、四角形のカードは正方形で、それぞれの角に一つの穴を空けている。

注4) 理論的には三角形(穴:3)もありうるが、筆者はま

だ見たことはなく、実例の文献も見当たらない。

注5) ブータンでは、約80枚のカードを綜統として使用し、織り幅6cmの民族衣装の帯を織る。

注6) 棒機は、台に組み込まれた2本の棒にタテ糸を張りわたして、タテ糸に張力をかけるとともに、2本の棒でタテ糸の張力を制御する仕掛けをそなえた織機型式である。[吉本 2013 : 172]

注7) 腰機は、腰とタテ糸保持具(杭や棒や柱など)でタテ糸に張力をかけるとともに、腰でタテ糸の張力を腰で制御する仕掛けをそなえた織機型式である。[吉本 2013 : 168]

注8) 杭機は、地面に打ち込まれた杭にタテ糸を張りわたして、タテ糸に張力をかけるとともに、杭でタテ糸の張力を制御する仕掛けをそなえた織機形式である。[吉本 2013 : 171]

