

伝統工芸染織品産地の現状とその諸問題について

—琉球紅型の場合—

日野由希・大津玉子

Present Conditions and Problems on Districts Producing Traditional Dyed Fabrics

—Ryukyu-Bingata—

Yuki Hino and Tamako Otsu

Abstract

Our country experienced remarkable economic growth after World War II through the construction of a production system based on capitalism. Under such circumstances, many traditional technologies, which had been handed down from generation to generation orally, were judged to have low productivity from the viewpoints of sales volume and labor cost. Accordingly, the social structure for manufacturing such traditional products was decimated, and numerous precious techniques (know-hows) and technologies have disappeared. In this research, the dyeing and weaving industry was selected as a target for study, especially the industry for traditional dyeing technology *Bingata* in Naha-city of Okinawa prefecture. The change of the methods for the passing down of technologies before and after World War II as well as various structural and social problems the district has been experiencing, were investigated through the on-site interviews and the collection of historical materials.

1. はじめに

第二次世界大戦の後、わが国の経済は目覚ましい成長を遂げ、資本主義の下で利益率を重視した生産構造が構築された結果、口伝を中心として伝承されてきた技術の多くは、売上高の低さや人件費の高さなどを理由に生産性が低い技術という評価が下された。このような状況下で伝統的な技術を基盤とする生産構造が衰退し、多くの技法・技術が失われ、地場産業を担う伝統的工芸品産業の不振が地域産業に大きな影響を与える例も多々みられた。

染色は、人間の生活の中で装いを彩る手段のひとつとして古来より用いられてきたが、堅牢性の高い染色を求める過程で、伝統的に用いられてきた天然染料は化学染料に置き換えられるようになり、染色法も古来の技法に変わる新しい技術に変化し、発展してきた。しかし近年、公害を始めとする環境問題の顕在化や経済の成長速度の鈍化を契機に、大量生産・大量消費に依存する生活からの脱却を検討したり、伝統的なものを見直したり、手作業のものづくりの良さを再認識したりする新たな動きがみられるようになってきた。この追い風を受ける状況にも拘わらず、生産構造そのものが衰退した伝統的工芸品の産地では、後継者の確保難、原材料の入手難などの問題を抱え、新たな動きに対応することは困難であった。このような背景の下で、国による伝統的工芸品の振興策が始まり、「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」(以下、伝産法という。)が昭和49年5月に制定された。同時に地方自治体においても地域の伝統的工芸品産業の振興に対する関心が高まり、具体的な施策が打ち出されるようになった。

国内では、伝産法に基づく審査を経て現在 210 の品目¹⁾が伝統的工芸品の産地の指定を受けている。沖縄県内には、このうち 13 品目の指定産地があり、国内有数の伝統産業の盛んな地域であるといえる。沖縄県の指定産地の品目の中では染織品の占める割合が多い。そこで本稿では、染織産業のなかから沖縄県那覇市を中心とする「紅型」の染色産業をとりあげ、第二次世界大戦を契機とした産業構造の変容や戦後の技術伝承・技法の変遷に着目し、現地での聞き取り調査および資料収集に基づいて、紅型の産地が抱える諸問題について検討を行った。

2. 沖縄の概要

紅型の歴史は沖縄の歴史、琉球王国の歴史に大きく関わりを持っている。琉球王国は 15 世紀頃、首里が王都となり中央集権体制が確立され、首里城(図 1)を中心として円覚寺などの仏閣、王族・士族の家屋敷、玉陵などの石造建造物が建立された。建物は赤瓦屋根、屋敷は石垣囲い、屋敷と屋敷の間に通る石畳道、随所に植えられた福木や琉球松などが特徴の城下町であった(図 2)。

当時、琉球王国は中国や東南アジアとの交易を行っていた。琉球王国の王が中国の皇帝に貢物を献上し、これに対して中国の皇帝が恩賜を与える朝貢は、応安 5 年(1372)から明治 12 年(1879)まで断続的に行われていた。琉球国王が代わるたびに中国の皇帝は使者を遣わし、即位式を行う式典である冊封を首里城で行った。冊封を行うための中国側からの遣いを冊封使といい、冊封を通じて琉球は中国との結びつきを深め、貿易や文化交流を順調に進めることができた。正長 2 年(1429)に尚巴志が琉球を統一した後、王家の争いや地方の諸按司の反乱により第一尚氏は第二尚氏に受け継がれたが、王制は 19 代続いた。

紅型衣装は尚王家一門の権力階級を象徴するものであり、日常的に着用するのは王家や上級士族夫人などだった。また、国賓の接待には国をあげての宴を催したが、その催しは芸能の舞台ともなっており、紅型衣装はその衣装としても用いられた。すなわち、琉球王国の朝貢の歴史と紅型の歴史はほぼ重なっている。

慶長 14 年(1609)に起こった薩摩藩の島津氏による琉球侵略²⁾を契機に日本本土への同化政策が進む一方で、中国への朝貢を継続することで、琉球王国の日・清両属関係が確立され、日本本土の薩摩藩の支配下にありながらも一国の王国の体裁を保ち、王は中国の皇帝から王位を授けられるという多面的な制度を維持した。明治 4 年(1871)の廃藩置県の翌年には琉球王国を強制的に廃止し琉球藩の設置を行ったが、清はこれを認めず国際関係が緊張した。明治 7 年(1874)明治政府は台湾で琉球人が殺されたのを口実に征台の役を起し、清は琉球人を日本国属民と認めた。明治 8 年(1875)明治政府は、琉球藩に対し清への進貢、冊封の廃止を命じたが、琉球藩はこれに抵抗した。明治 12 年(1879)明治政府は、軍・警察による廃藩置県を強行した。この琉球処分³⁾に対し清は抗議し、アメリカは分割案を提議して調停に当たったが、清の弱体化により琉球の日本帰属が確定した。一方、沖縄は昭和 20 年(1945)に第二次世界大戦の戦場となり、昭和 47 年(1972)の復帰までアメリカの占領



図 1 首里城(復元)



図 2 首里城から見る那覇市内

下に置かれた。

3. 紅型の歴史

紅型の起源は、15世紀まで遡ると言われるが、現在の型染めや筒描きの様式が確立したのは18世紀に入ってからであり、沖縄の伝統芸能を代表する組踊や古典舞踊が生まれた時代と重なる。沖縄で織られた紋織、緋も含め、紅型は地色が黄色のものを一番格があるとして王族が着用し、地色の色や柄の種類や大きさ、生地などにも身分や家格による違いがあった⁴⁾。紅型の特徴は色に顔料を用いること、型彫りの際には引き彫りではなく突き彫りにすることが挙げられ、また色鮮やかな配色に陽射しと関係していると言われる、風土と深く密着した染織品である。

紅型のルーツは東南アジアとされ、研究が進められているが諸説に不明な点が多く、確証はない。沖縄に大きな四季の変化がないためから柄に季節感はあまりないが、沖縄では見られないもの、例えば萩(図3)や雪輪(図4)という古典柄から日本本土との交流の影響、また龍(図5)や鳳凰(図6)の古典柄から中国との交流の影響が推測される。このように琉球王国時代の盛んな交易の影響を受け、土地の風土や文化によって独自の技法や柄が形成されたのではないかとされる。

紅型の制作を生業とする人々は紺屋と呼ばれ、首里城に近い首里に住みながら王族・士族の紅型衣装を制作したり、冊封使等の国賓を接待する時に催された宴の衣装を制作したりしていた。当時は一着制作すると型紙を廃棄させており、琉球王国の保護のもと世襲制で技術や図案が伝承された。紺屋には士族の扱いを受けるものもあり、金銭面も含め優遇されていた。中でも沢岬家、知念家、城間家は紅型三宗家として技法の向上を競い合っていたが、現在、沢岬家は廃業し、知念家、城間家は紅型を生業としている。

琉球王国は400年余の間、独立国としての体裁を保ち、独自の文化や生活様式を形成してきたが、明治12年(1879年)の廃藩置県によって王国が解体されると紺屋は自立するか廃業するかという選択を迫られた。社会体制の変化があったとはいえこれまで王族・士族が着用していた紅型を平民が着用できる時代ではなく、同時に紅型が「自分達にとって伝統的なものである」という通念も薄れており、近代化を推進する日本本土に統合される過程で存立の基盤を失い、伝統文化は衰退に向かった。

紅型や紅型の制作技術に対して高い評価を与えたのは、むしろ日本本土の美術工芸関係者に多かった。鎌倉芳太郎氏の個人調査では聞き取り調査と併せて紅型の型紙も多く収集された⁵⁾。また柳宗悦を代表とする日本民藝協会の人々によって染織や工芸の調査が行われ、その成果は展示会、著作など様々な形で全国に紹介された⁶⁾。それを契機に注文が増え、沖縄県民にとって紅型が「伝統文化である」と再認知されるようになったちょうどその頃、第二次世界大戦が太平洋戦争に突入し、最終的には沖縄戦によって産地は壊滅的な打撃を受けた。



図3 萩

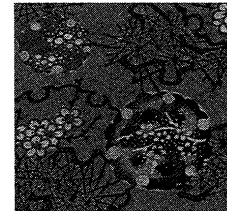


図4 雪輪



図5 龍

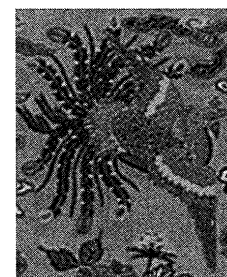


図6 鳳凰

戦後の焼け野原の中、細々と紅型を続けてきた城間栄喜氏、知念積弘氏らの尽力によって紅型は復興された。大戦によって型や道具を失っていたが、型は鎌倉氏が以前に実施した調査時に紺屋から買い取り保管していた多くの型を譲り受け、道具は米軍の空の薬きょう等、生活の中で身近な様々なもので代用して古典柄の紅型を復活させ、紅型の復興のために1950年（昭和25年）に「紅型保存会」を結成し、後に「紅型振興会」へと発展させた。

また首里市に文化部が設置され、活発な文化活動が行われた。首里城等市内の旧跡から文化財の収集活動が盛んに行われ、首里市立郷土博物館が設立された。設立時に支援をした実業家らとの縁で、紅型の技術を画家や女性にも教え始めた。本来世襲制であった技術伝承は戦後門徒を広げていった。その一例として県立首里高等学校の工芸科が設置され、講師を迎えながら技術伝承をしていることがあげられる。工芸科はカリキュラムの変更と科名変更を重ねながら発展してきた。

1973年（昭和48年）には紅型が県の無形文化財の指定を受け、それに合わせて原料の確保や販路の開拓がされ、後継者育成などに対応する組織として紅型振興会が「沖縄びんがた伝統技術保存会」へと発展した。さらに保存会と並列して「琉球びんがた事業共同組合」が設立され、紅型は1984年（昭和59年）には伝産法に基づく伝統工芸品産地の認定を受け、認定を受けるに際し告知された内容⁷⁾を守りながら、産業環境に適するよう改良を加えたり、需要に即した製品作りが産地として意識されたりするようになった。組合では振興事業の一環として地元の学校での体験学習への技術者派遣や東京での物産展の運営を行っている。

また、紅型は伝産法に基づく産地の指定だけでなく、沖縄県の条例に基づく伝統工芸製品の指定や沖縄県無形文化財の指定を受けたり、指定の文化財として技術保持者で構成する保持団体として沖縄びんがた保存会が選ばれたり、紅型制作に携わる生産者が個人で国の重要無形文化財（工芸技術）の選定を受けるなど沖縄県を代表する伝統工芸染織品となっている。また、伝統工芸士⁸⁾や、沖縄県工芸士⁹⁾など国や県による技術支援、後継者育成事業にも大きく関与し、振興事業の一環として組織的な取り組みがみられる。

現在、市内のカルチャーセンターでも紅型制作の教室は人気が高く、また、国や県による予算補助によって行われる後継者育成事業の応募者倍率は近年30倍近くになることもあり、県民の関心の高さが窺われる。首里高等学校における後継者育成は、沖縄県立芸術大学内にこの後継者育成を核としたカリキュラムを設置する染織コースが設立されたこと、高校の普通科卒業希望者が増えたことなどから閉鎖されたが、高校、さらに大学と教育の中に後継者育成課程を設けたことの役割は非常に大きい。卒業生は紅型という産業の重要な担い手となっており、工房で働く人の多くが首里高等学校や沖縄県立大学染織コースの卒業生、後継者育成事業の修了者であった。紅型は琉球王国時代には王族の衣装、国賓接待のための宴に用いる踊りの衣装として制作されていたが、復帰後は本土の愛好家に支えられると同時に、戦後の生活の多様化に合わせ用途を広げた製品作りを行っており、着物や帯だけでなく身近な装飾品などが制作されている。

4. 紅型の技法

琉球紅型とは、沢山の色を用いて鮮やかに彩られているいわゆる「紅型」と、部分的に墨を用いる以外には琉球藍を用い、墨の黒、藍の濃淡、生地の上で染め柄を構成する「藍型」を総じて言う。紅型、藍型ともに染める際には型を用いる型染めと、型を用いず一気に描いていく筒引き染めがある。

紅型の型染めには、模様のない部分を白のままにする白地型、一度白地型の手法で染めてから模様に糊伏せして地色を染める返し型、地色を染める染め地型、染の地型と白地型の両方を用いて地色に模様を出す臙型の4種がある(図7)。作業量の観点から臙型は手間がかかり、製品の中でも高価なものになる。

型染めの場合、型作りにはルクジュールと呼ばれる豆腐を2か月間陰干したものが現在でも用いられている。ルクジュールの上に型紙を置き小刀で突き彫りすると切り跡が残らないのと、小刀は大豆の油で錆びないという利点がある。反物の柄は一枚の型紙を繰り返すつないで構成される。米糠ともち米を混ぜた糊を防染に用いて型置きし(図8)、糊を乾かした後、柄部分に色を差していく(図9)。糊は温度や湿度の影響を受けやすいため、微妙な調整は配合分量よりむしろ感覚で覚える。筒描きの場合、型紙を用いず、防染糊を入れた袋の円錐状の筒先から糊を搾り出しながら生地にも模様を描き、糊を乾かした後、模様部分に色を差していく。必ず地染めがされる。

型染め、筒描き染めはともに、綿や絹、芭蕉、麻などの布に、鉱物顔料や植物染料を差していく。植物染料は主に琉球藍と福木が用いられる。顔料やこれらの染料を混ぜて、様々な色を作り出していく。熟練者になると、作品の色の差しかた、組み合わせや色の配合、ぼかしの入れ方によってどこで学んだかを判別できるという。

制作過程で食品を用いる場合、かつては夏季に糊が乾燥するまでの間に生地上で材料が傷んでしまうことが多く、気候によって制作の出来に大きく影響を与えた。しかし、空調設備の導入によって季節を問わない制作が行えるようになったことで、安定した制作が可能になり、収入も安定したという。

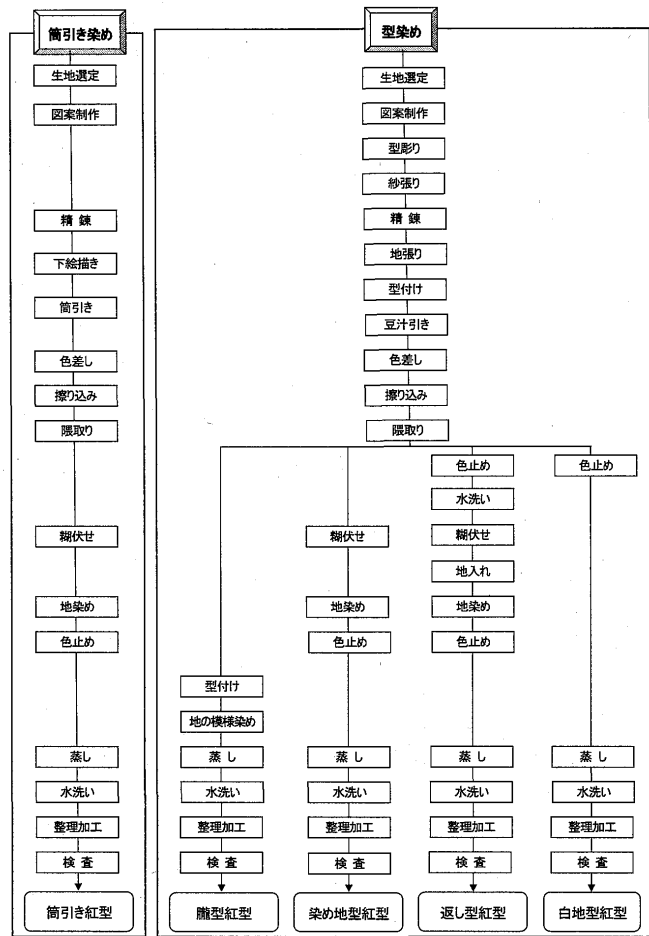


図7 琉球紅型の制作過程



図8 型置き



図9 色差し

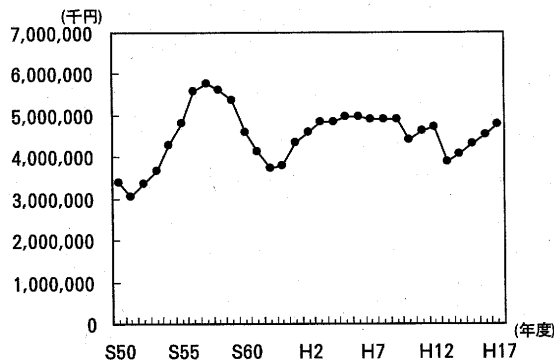


図10 沖縄県内工芸品生産額推移

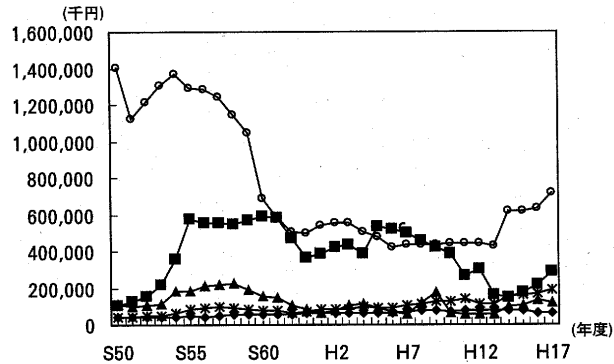


図11-a 紅型を含む工芸産業の年度別生産額推移

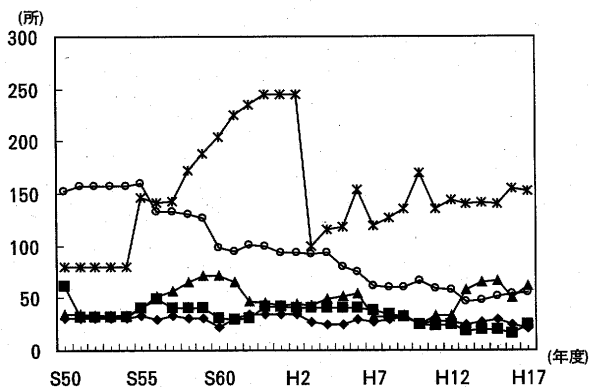


図11-b 紅型を含む工芸産業の年度別事業所数推移

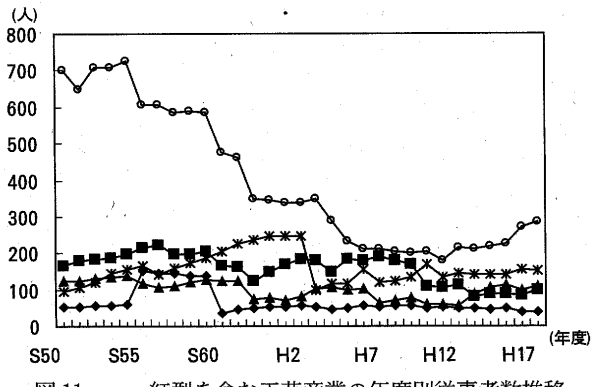


図11-c 紅型を含む工芸産業の年度別従事者数推移

■ 紅型 ◆ 芭蕉布 * 読谷山花織・ミンサー ▲ 首里織 ○ 琉球絣

伝統的には植物染料と天然顔料を併用して染色を行っていたが、排水汚染や健康被害につながることもあり、現在は化学染料も数多く用いられている。紅型の産地において用いられる染料の変容は、京都などにある染料店の扱う品物の歴史に重なる場合が多くみられた。また、天然顔料が高価になっていることもあり、制作する品によって使い分けている場面もみられる。土産物屋に卸すものは単価が低く、材料費も抑える必要があるため化学染料が多く用いられているが、伝統的な風合いを落とさないよう配慮しながら制作が進められている。

紅型の工房で働く人は、沖縄に生まれ育ってなくても、沖縄に在住することを契機に紅型の制作に関わるようになった人も多く、担当している作業内容や担当できる作業工程数は各々異なっていた。

5. 統計からみる紅型

沖縄県庁内観光商工部商工振興課の資料より¹⁰⁾、昭和50年度から平成17年度にかけて30年間の変容を見てみると、沖縄県内工芸品生産額推移(図10)は、昭和52年度から増加したが昭和57年度をピークに昭和62年度にむかって減少しており、また、平成13年度に大きく減少している。昭和52年度が減少しているのは、昭和46年(1971)のドルショック、昭和48年(1973)のオイルショックによる日本経済の低迷の影響が現れ、工芸品の需要も低迷したと考えられる。昭和62年度の減少は、国内がバブル景気¹¹⁾で国内旅行より安価な海外旅行がブームだった時期で、沖縄への観光客も減少したことで県内全体の売り上げが低迷した時期と考えられる。平成13年度の減少は、アメリ

カ同時多発テロ事件が起こり、米軍基地の多い沖縄への観光客が激減したことが大きく影響している¹²⁾。

紅型産業の生産額の推移は、沖縄県内の伝統的工芸製品のうち沖縄本島内の染織品に着目し、統計の比較対象として取り上げた。紅型を含む工芸産業の生産額推移(図 11-a)は、ここでは沖縄県工芸製品の推移と形が異なっていることがわかる。これにより、産業の大きさや戦後の変容に様々な相違はあるが、沖縄県内でもブームになる工芸製品があること、また、紅型、首里織は生産額、事業所数も安定していることがわかる。また、平成 13 年度に大きく減少しているが、観光客が戻ったこともあり、その後緩やかにではあるが再生し、平成 17 年度まで増加を続けている。

事業所数・従事者数の変容について(図 11-b, c)は、平成 13 年度の売上の急激な減少の影響を受けている。戦後の担い手だった人たちの収入の減少を契機に廃業した例もあったが、生活のために兼業を始めた人が多く、各工房内での実際の従事者に大きな変動はなかったという。このようにしてみると、第二次世界大戦で道具も何もなかったところから、紅型は沖縄県工芸品を支える染色産業へと成長しており、平成 13 年度に大きな減少が見られたが、産業としての危機はなく、現在はまた成長を続けていることがわかる。

6. 紅型産業の現状と今後の課題

今回複数の工房を見学し、聞き取り調査をしたり、統計を見たりすることによって紅型の問題点と今後の課題が見えてきた。まず、必要なことは意匠に対する保全対策である。琉球びんがた事業共同組合では流通する製品の中に柄の盗作があってもそれを立証することが難しく、長期に渡る裁判になることが予測されるため、実質的にほとんど放置されている状態だという。新柄を発案した人も、個人的に相手を訴えるという具体的な対応はしておらず「制作に携わる人たちの中でわかっているだけでいい」という風潮がある。しかし、それによって実売価格が安価な盗作の柄の製品の売れ行きが良かったり、柄の希少価値が保てなくなったりしている。また、本来の紅型の継承として新柄を考える際に本来は古典柄を良く学んだ上で新柄を考えなければならないにもかかわらず、独立して工房を持つ生産者の中には過去の古典柄をルールも無く安易に切り張りして組み合わせている例も見られる。各々の制作の中で品質を保持するため、意匠に対する保全対策として技術伝承だけでなく精神面の育成も重要である。

また、工芸品全般に該当することだが輸入による安価な類似品の流入は国産品の売上に影響を与えており、紅型も例外ではない。紅型の場合は、デジタル捺染プリントによる安価な紅型調のものが多く出回っている。しかし沖縄は紅型をはじめとする工芸品を購入する目的で沖縄を訪れる人よりも、観光のついでに工芸品を購入する人が多いので、求められる単価は低くなる。「買い手がわかって購入するのだから仕方がない、あの価格ではできない」と安価な輸入品や紅型風な製品に妥協することで卸ルートを経て類似品が混じってしまい、これらの販売を食い止めることができないのが現状である。

このような状況のなかで消費者が伝統的工芸品を安心して購入できるよう品質を維持するために証紙を利用している。琉球びんがた事業共同組合の組合員も非組合員もまず有料で沖縄県びんがた検査¹³⁾を受ける。合格すると県の検査に合格したことを意味する 2 枚の証紙が製品に貼られる。次に琉球びんがた事業共同組合の組合員は伝統証紙表示実施規定によって検査を受け合格すると「伝統的

工芸品」であると認められさらに2枚の証紙が製品に貼られる。二度手間のようにみえるが、沖縄県びんがた検査と伝統的工芸品の検査の検査技師は兼任して琉球びんがた事業共同組合に常駐しており、組合内に検査用のスペースが確保されているため、生産者に製品を持って組合に来てもらうと一度で終わるようになっている。この証紙によって品質を保証しているが最近では偽物の証紙が貼られていることもあり、注意を呼びかけている状況である。今後は健やかな紅型産業の成長のためにもっと大きな規模で、デザインも含め流通する製品の品質を維持する対策が必要である。

次に琉球びんがた事業共同組合への生産者の加盟率向上への対策である。琉球びんがた事業共同組合は、沖縄県内の他の工芸品組合に比較して加盟率が低い。昔から紅型制作に携わる人の中には「検査技師に作品の審査を受ける」ことに抵抗感を持つ人や、会費を払って組合員になってまで組合ですることの意義を疑問視している意見もあった。また、生産者が芸術的評価を受け、個人に多くの固定客がついて独自の販路を確保できている場合、組合の伝統的工芸品の認証シールや沖縄県紅型検査証を不要とする卸ルートが生まれ、組合に加盟しない場合もある。紅型の工房は企業としては零細な形態が個人経営を含め大半を占めるが、産業として存立させる中では規模を大きくする必要があり、組合の役割を再検討すると同時に加盟率を上げることが必要である。

7. おわりに

沖縄は米軍基地と隣りあわせで生活し様々な影響を受けているが、復帰までの閉ざされた時間は、めざましい経済の成長を遂げた国内の他県と比較すると未発達な面が多く、気候や立地をみると基地収入や観光収入に大きく依存する現状からの脱却は難しい。しかし、沖縄という自然豊かな土地に惹かれ、訪れる旅行者が絶えないことが重要な要素となり、伝統的工芸品は生産額を再び成長させる原動力となっている。

本稿では現在の紅型の存立の状況には紅型の歴史、ひいては琉球王国の保護の元、長きに渡って技術・技法を保ってきた歴史が大きく関わっていることを示したいと振り返ってきた。そして技術・技法は現代生活の中で適応しながら伝統的手法を残して制作されていることを見てきた。そして統計からは生産高、事業所数や従事者、後継者など多面的に見ても紅型は沖縄の中でも安定した産出基盤をもつ伝統的工芸品であるといえ、さらに評価の高い技術者がいることで産業として活気付く要素もっていることを指摘した。ものづくりには技術だけでなく感性も重要であるため、どのように現存する技術を伝授し、さらに発展させられるように育成していくか、検討していくことは容易ではないが、他の産業と連携して対応することができる場面も多々あると考えられる。

沖縄県は沖縄県統計年鑑を見ると、紅型の工房を含め従業員数10人以下の企業が県内で8割を超える零細企業の多い企業構成になっており、国へ対策を求める際に意見をまとめることも困難である。しかし、沖縄の人々は本土で暮らしている多くの人々と比較して土地や民族の歴史を意識し、民族意識や郷土への意識が高いように感じる場面に数多く触れた。また始めた年齢に関わらず技術伝承の対象として因習に囚われず新しい人材を受け入れていく気質は、技術の伝承や新しい紅型の進展につながるだろうことを期待できる。紅型は染色産業として行政と向き合えるような組織作りをし、政策の中で保護が受けられるよう見直していくことなど、健全な産業の成長のために検討し、取り組まなければならないことは多いが、改善することで今後の更なる発展が見込まれる。

謝 辞

紅型の産地における聞き取り調査では、言葉や風習の違いによる違和感があり、復帰以前の話に実感が湧かず戸惑うことも多々ありましたが、生まれてからのことや沖縄返還前後のことなど生活体験を含めて丁寧にお話し頂く機会を得ることができ、大変感謝しています。お忙しい中対応して下さった那覇市内の複数の紅型工房を始め、琉球びんがた事業協同組合、沖縄県観光振興部、沖縄県立博物館、沖縄県立図書館、沖縄県教育委員会の皆様に心よりお礼を申し上げます。本当にありがとうございました。

注釈

- 1) 平成19年3月1日現在の財団法人伝統的工芸品産業振興協会資料による。
また、「伝統的工芸品」という呼称は、伝産法で定められており、「的」とは、「工芸品の特長となっている原材料や技術・技法の主要な部分が今日まで継承されていて、さらに、その持ち味を維持しながらも、産業環境に適するように改良を加えたり、時代の需要に即した製品作りがされている工芸品」という意味。
- 2) 善隣友好国として交易してきた薩摩藩の島津氏は、逼迫した藩財政を立て直す政策として琉球から大島分割（奄美諸島の奪取）と中国貿易の利益を求めて琉球侵略を敢行した、とされる。
- 3) 琉球藩設置から廃藩置県までの一連の流れを琉球処分という。
- 4) 王家の他には貴族は水色と色や模様で大きさを身分に応じて区別された。一般庶民には、長寿の祝い着としてのみ着用が許されていた。柄は王族が「御殿型」、上級士族用は「殿内型」、士族用は「首里型」、上級士族の師弟用は「若衆型」、子供用は「がんじ型」であった。一般庶民または貿易用に「那覇型」、「泊型」が用いられた。生地は、王族・士族は白地か薄黄地に柄や多彩色の大柄がほどこされた縮緬か綸子の生地が用いられ、庶民用は臙型の木綿地を着用した。
- 5) 王国時代の外交文書『歴代宝案』が琉球処分後、長く秘密文書として扱われていたが久米島より発見され、琉球の対外関係史研究の一大ブームとなったことにも影響されている。鎌倉氏はその後伊藤忠太氏と共著で『南海古陶瓷』を発表している。
- 6) 柳氏は地方で映像を用いて講演をしたり、自らが設立した日本民藝協会から刊行している雑誌『工藝』で特集を組むなどした。
- 7) 琉球びんがたの伝産指定告示内容は以下の通りである。
伝統的な技術または技法として
 - 1 図柄は、びんがた模様を基調とすること。
 - 2 型彫りは、柿渋を用いて手漉和紙を貼り合わせた地紙又はこれと同等の地紙に下絵を貼りつけ、「突彫り」で行うこと。
 - 3 型付けは、手作業により柄合わせすること。
 - 4 「筒引き」には、布製の糊袋を用いること。
 - 5 「色差し」、「刷り込み」、「隈取り」、地染め及び地の模様染めには、筆又は、はけを用いること。
 - 6 「色差し」及び「隈取り」の色彩は、顔料を用いること。
 - 7 防染は、型付け、「筒引き」又は「糊伏せ」によること。
 - 8 防染のりは、もち米粉に米ぬか及び食塩等を混ぜ合わせたものとする。
 - 9 藍型の藍染は、琉球藍を用いること。原材料として生地は、絹織物、麻織物、芭蕉布又は木綿織物とすること。
製造される地域は、沖縄県内那覇市、宜野湾市、浦添市、糸満市、島尻郡豊見城村、島尻郡玉城村であること。

- 8) 財団法人伝統的工芸品産業振興協会において、「若者にやりがいと目標を与える制度」の一環として経済産業大臣指定伝統的工芸品及び工芸用具又は工芸材料の製造に従事するものを対象に「伝統工芸士認定試験」が実施され、合格をすると認定される技術者のこと。
- 9) 沖縄県内で伝統工芸製品等の製造に直接従事して、高度の技術・技法を保持し、かつ後継者の指導・育成等に協力できるものを知事が認定する技術者のこと。工芸品の製造をするものに励みを与えるとともに、社会的評価を高め、工芸産業の振興を計ることを目的としている。
- 10) 沖縄県観光商工部商工振興課編『平成 17 年度工芸産業振興施策の概要』（2006）および沖縄県観光商工部商工振興課工芸産業班集計資料をもとに図 10, 図 11-a, b, c を作成。
- 11) 日本の経済史上で昭和 55 年（1980）代後半～平成 2 年（1990）年代初頭に掛けてみられた好景気。指標の取りかたにもよるが、概ね昭和 61 年（1986）12 月から平成 3 年（1991）2 月までの 4 年 3 か月間を指すのが通説である。
- 12) 沖縄旅行を取りやめた人の数は平成 13 年度末までに修学旅行 17 万人、一般旅行 5 万人、合計 22 万人と推計される。通常は平和教育を目的に設定される修学旅行の取りやめが多く、その契機になったのは文部科学省が各都道府県教育委員会に送付した通達だった。
- 13) 製品区分として着尺及び帯類は 1 反につき 100 円、ミンサー帯及びテーブルセンター等の小物類は 1 点につき 20 円。

参考文献

- ・岡村吉右衛門, 有秀堂『琉球古紅型』（1968）
- ・富山康快, 徳間書店『沖縄の伝統染織』pp. 80～92（1971）
- ・岡村吉右衛門, 衣生活研究会『琉球絣と紅型』pp. 115～142（1971）
- ・吉岡幸雄編, (株) 京都書院『染織の美』第 6 号 pp. 5～107（1980）
- ・沖縄びんがた伝統技術保存会編, 染織と生活社『紅型 伝統技術保存会作品集』pp. 214～229（1979）
- ・吉岡幸雄編, (株) 京都書院『琉球紅型』pp. 258～295（1980）
- ・塚地久枝, (株) 新潮社『琉球布紀行』pp. 14～57（2000）
- ・岡村吉右衛門, 吾妻書房『霊位の契り・紅型一技と美の系譜一』（1991）
- ・沖縄県観光商工部商工振興課編『平成 17 年度工芸産業振興施策の概要』（2006）
- ・沖縄県企画部統計課管理資料班編『沖縄県統計年鑑』（2006）

附録

紅型の語源には諸説あり一元化されていないが、一般に「紅（びん）」とは赤ではなく色の総称、「型（がた）」とは模様をさすと考えられている。現在の色鮮やかな紅型の名称として呼ばれ始めたのは明治または昭和初頭に沖縄学の創始者である伊波氏が当時の俗語に表現文字をあてたとされている。それ以前の文書や記録には制作法の違いにより「形附」「色墨」「紅差型」「色絵型」などの様々な表記がみられ、これらも現在の紅型にあたりとされている。そのため俗語の「びんがた」に「紅型」の字があてられてからの歴史は浅く、沖縄県の統計や組合の名称には仮名が用いられている。

本稿では紅型の呼称について論じてはいないが、「びんがた」と表記することで質疑が多くなることを避けるため、一般的な通称「紅型」を用いた。

(ひの ゆき 文化創造学科)

(おおつ たまこ 文化創造学科)