

niponica

にほにか

Discovering
Japan

2013
no. | |



特集——

日本の布が世界を包む



日本語で「日本」を表す時の音「にっぽん (nippon)」をもとに名づけられた「にぽにか (niponica)」は、現代日本の社会、文化を広く世界に紹介するカルチャー・マガジンです。日本語版の他に、英語、スペイン語、フランス語、中国語、ロシア語、アラビア語の全7カ国語版で刊行されています。

特集

日本の布が世界を包む

04 日本の布

06 染めと織り

12 くらしを包む現代の布

16 世界に広がる
日本のハイテク布技術

20 まちを彩る布のサイン

22 召し上がれ、日本
いなり寿司

24 街歩きにっぽん
布の島 沖縄

28 ニッポンみやげ
風呂敷



上／着物専門店の棚に並ぶ反物。ていねいに織り、染められた絹や麻や木綿の生地は着物に仕立てられ、いつの時代にも新しい流行を生み出してきた（協力＝銀座もとじ 目次写真全て＝高橋仁己）
表紙／風呂敷を使った「びんの2本包み」（写真＝アフロ）

no.11
2013年12月20日発行

発行／日本国外務省
〒100-8919 東京都千代田区霞が関2-2-1
<http://www.mofa.go.jp/>



特集

日本の布が世界を包む

各地に受け継がれた染織の技が多様な布を生んでくらしを豊かにし、さらに科学技術と結びついた製品となって世界で役立っている。



風呂敷の包み方

写真●伊藤千晴
協力●むす美

何でも包める正方形の便利な布、風呂敷（28頁参照）。日本では、心をこめた贈り物を包む際にも活躍する。表紙にも登場している「びんの2本包み」と、「すいか包み」の方法を紹介しよう。

びんの2本包み



1. 風呂敷を広げ、対角線上に少し離してびんを置く
2. 風呂敷の手前側をびんにかぶせる
3. くるくるとびんを上方向に巻きあげる
4. 両端を持ち、びんを立ち上げらせる
5. 両端をしっかりと2度結ぶ
6. 結び目を整えたら完成

すいか包み



1. 風呂敷を広げ、すいかを中央に置く
2. 手前の隣り合う角を結ぶ
3. 奥も同じように結ぶ
4. 手前の結び目を、奥の結び目でできた輪に通す
5. 上方向へ引っ張ったら完成



日本の布

古代から現代まで、そして未来へ——。
日本の布文化は、
染織技術を絶え間なく
洗練することで、鮮やかな発展を遂げてきた。

文●長崎 巖



日本人がいつ頃から布をつくる技術を持つようになったかは明らかではありませんが、布が人びとの生活の中
でさまざまな用途に使用されるようになったのは、農耕
文化が定着した紀元前4～3世紀頃と考えられています。
また、5～6世紀の遺跡からは、模様を織り表した絹織
物も出土しており、この頃から朝鮮半島や中国からの文
化の移入や工人の渡来などがあり、布をつくる新しい技
術がもたらされたと推測されます。

舶来の技術に学び、 消化する

日本における織物技術の発達は、7～8世紀になって、
中国隋・唐の文物が多量にもたらされるようになると、い
っそうの発展を遂げました。多くの色糸で模様を織り表
した錦に代表される豪華な紋織物は、その代表的なもの
です。いっぽう染物にも、生地を糸で縫い絞って染め残
しをつくる絞り染めのほか、溶かした蠟で染液がしみ込
まないように防染して模様を染め出す技法、模様を彫つ
た板の間に布を挟んで固く締め、模様を白く染め抜く板
締め染めなどが現れ、また刺繍もこの頃から行われるよ
うになりました。これらは衣服のほか、敷物、寺院の柱
や天井に掛けられる飾りなどに用いられました。

10世紀に中国との外交がとだえると、服装の和風化に
ともなって、染物に代わり、上流階層の衣服には織物が
多く用いられるようになります。絹の紋織物で仕立てら
れた衣服を何枚も重ねる服装が主流になり、服装の美は、
もっぱら重ねられた各衣服が裾周りや襟・袖などにつく
り出す配色に求められるようになります。

衣服の表地と裏地の配色には、四季それぞれに見られ
る植物や昆虫、自然現象の色を再現し、モチーフとなっ
たものの名が付けられました。その配色は約130種類に

ものぼりましたが、それらはモチーフとなったものの季
節に合わせて使用されました。

キモノでさらに開花した、 染めと織りの文化

13世紀から16世紀にかけては、現在の着物のもととな
った「小袖」と呼ばれる衣服が、社会階層の上下を通じ
て服装の中心的存在となりました。17世紀はじめ、徳川
家の統治による300年にわたる平和な時代が始まると、
女性の服飾は、身分によって違いはあるものの、一気に
華やかな展開を見せるようになります。



絹の紋織物を何枚も重ね、裾や袖に配色の美
を表現した12世紀頃の女性の衣服を伝える
(所蔵＝京都国立博物館)
左上／小袖を着た女性が描かれた『見返り
美人図』（菱川師宣 17世紀 所蔵＝東京国
立博物館 Image：TNM Image Archives）

17世紀末になると、さまざまな新しい染めの技法が現
れ、現代にまで伝えられることになる「友禅染」と呼ば
れる技法もこの時期に考案されました。友禅染は、糸の
ように細く絞り出した防染用の糊の間に彩色して模様を
表す技法で、色鮮やかで繊細な模様を特徴としていまし
た。そのため、この技法が普及すると、女性の小袖のほ
か、贈り物を包む布などさまざまな布製品にこれが用い
られるようになりました。

このように近世の布においては染めで模様を表すこと
が多くなりましたが、伝統ある紋織物も全く姿を消して
しまったわけではありません。仮面舞踊劇の「能」が武
士を中心に広く普及すると、能に使う装束の生産数も飛
躍的に増えましたが、その生地に多用されたのは紋織物
でした。

18世紀にはまた綿花の栽培が普及し、木綿の布が盛ん
に織られるようになりました。安価に入手することがで
きるようになったことで、木綿は庶民の間に急速に普及
し、日本各地でさまざまな木綿染織品がつくられるよう
になりました。各地で生産されるようになった絞り染め
や、染め分けた糸で模様ざわに「かすれ」を織り出す緋
など、現在まで続く庶民的な木綿の布文化はこの頃確立
されたのです。

古代から未来へ —受け継がれる技術

19世紀後半に封建制度が幕を閉じ、西洋文明を急速に
受け入れた結果、日本の布文化は伝統の染織を受け継ぎ
ながらも、全く新しい側面をも見せることになりました。
具体的には化学染料や機織り機械の輸入・開発が行われ
るようになったことであり、これらが近代的な日本の染
織文化を生み出すことになりました。

伝統的な着物にこのような新技術が導入されただけで
なく、新しく建てられるようになった西洋建築の壁や椅子
に張る布、そして物を包む布にも使われました。

その後、日本ではさらに優れた化学繊維も開発される
ことになりましたが、現代の日本の布文化のルーツは、
実ははるか古代から連綿と連なっているのです。

長崎 巖（ながさき・いわお）
東京国立博物館染織室長を経て、共立女子大学家政学部
教授。染織、服飾、文様など、日本の服飾文化史を多面
的に研究。染織・服飾美術展の企画も多数手がける

染めと織り

さまざまな技法を駆使した日本の染織文化

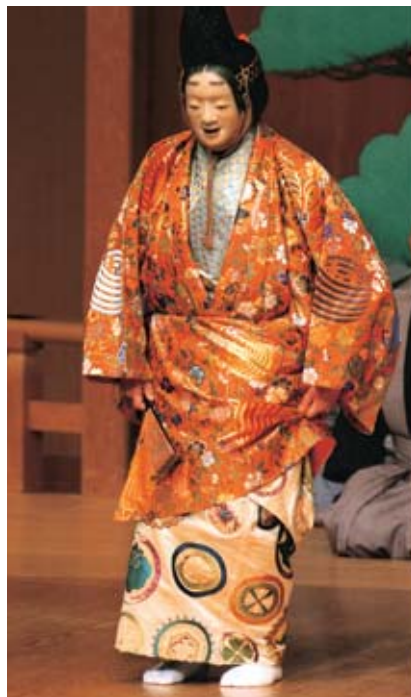
錦

にしき



多彩な色糸で地と模様を織り出す絹織物。西アジアや中国の影響を受けた技法を古代から発展させてきたが、今日もなお、帯に仕立てる布地や、僧侶の衣服、能や歌舞伎の衣装などに広く使われている。

協力●龍村美術織物 写真●高橋仁己



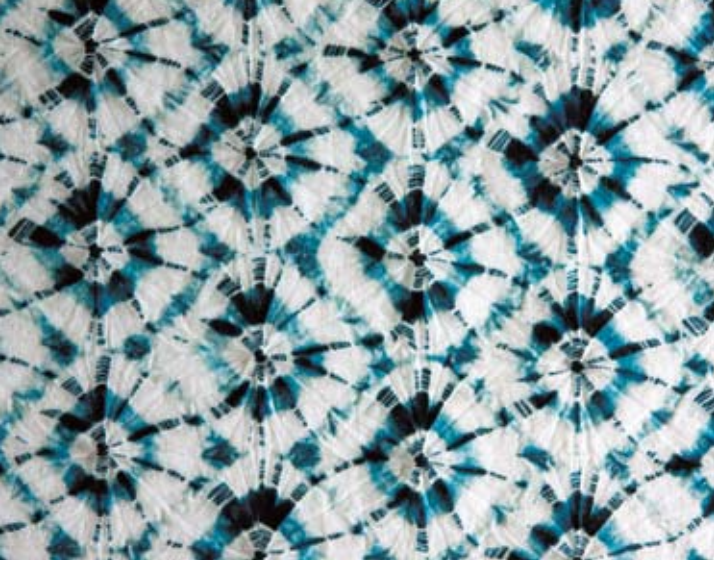
唐織と呼ばれる錦の装束をまとい『道成寺』を舞う能のシテ（主役）。(二十六世観世宗家 観世清和、写真＝林義勝)



上／帯をひとつ織り上げるために、40色以上もの糸を使う
下／経糸の動きによって複雑な模様をつくることのできる織機で、黙々と帯を織る職人

左／高級織物の産地として有名な京都・西陣の龍村（たつむら）美術織物で織られた、きらびやかな錦の反物。8世紀・奈良時代の宝物の絵柄を織物で復元する事業なども行う
7頁／中世の障壁画（右）や、本阿弥光悦（1558-1637）が描いた花（左奥）を金銀の箔や多彩な色糸で織り込んだ豪華な帯に表現





ぬの布をくくる、縫う、折りたたむなどして、その部分に染料が入らないようにして模様を表出させる素朴な染物。世界中で行われるが、とりわけ日本の絞りは種類の多様さで群を抜く。

協力●竹田嘉兵衛商店、有松・鳴海絞会館 写真●高橋仁己



上／目印の図柄を刷った布を糸でくくる。ペテラン職人の指先は魔術師のよう 左／木綿絞りで名だたる愛知・有松（ありまつ）の「有松絞り」。17世紀初頭に有松絞りをおこした開祖の流れをくむ竹田嘉兵衛（たけだ・かへえ）商店には、クモの巣のような模様や、一粒一粒を細かくくり斑点のような凸凹をつくり出す絹の鹿の子（かのこ）絞りなど、さまざまな絞り染めが見られる。最近では、糸抜きした布に生じた凸凹やしわの風合いの質感をしっかりと残した立体感のある布を世界に発信する



透けるほどに薄い絹の着物地（左）や、しゃりっとした質感と網目模様が涼しげな羅の帯（右・北村武資作）。日本の衣服には、蒸し暑い夏を快適に過ごすための工夫が重ねられてきた（協力＝銀座もとじ）

羅

紗

紹



羅・紗・紹は、それぞれ経糸を複雑に交差させてすき間をつくり、網のように織った透ける布素材。総称して「うすもの」と呼ばれ、8世紀頃から公家や武家など身分の高い人の夏服として着られ始めたといわれる。

写真●高橋仁己



極細の経糸4本を一組にし、これを絡み合わせて羅のショール（右）を織る（協力＝龍村美術織物）

左から古都の文化財に残る羅・8世紀、ブドウが描かれた紗の裂地・18世紀（共に所蔵＝東京国立博物館 Image：TNM Image Archives）、可憐なキク模様の紹・19世紀（個人蔵）

友禪^{ゆうぜん}



17世紀頃に現れて大流行した多彩な染物。模様の輪郭に細い糸のような糊を置いて防染することで繊細なまでの絵画的表現が可能になり、デザインの幅が大きく広がった。今もその人気は変わらず、女性たちを華やかに包んでいる。

左／西洋の花を油絵風に描いた模様が登場（20世紀初頭 個人蔵） 右／満開の八重ザクラが竹の網にからむ大胆な意匠（18世紀 所蔵＝女子美術大学美術館）
11頁／飾り物や松竹梅などのおめでたい模様を描き、さらに刺繍をほどこした豪華な一枚（1938年 瀝美新一郎作 所蔵＝石川県立美術館）



紺^{かすり}



素朴で力強いデザインが魅力の久留米（くろめ）紺。庶民の衣類として久留米（福岡県）を中心に各地へ広まった

糸をあらかじめ染め分けてから織り上げる織物。単純な平織りでも、複雑な絵模様や格子などのグラフィカルな表現が可能となる。模様の端がかすれたように見えることから「かすり（紺）」の名がついた。

協力●銀座もとじ、久留米紺協同組合 写真●高橋仁己



織る前に糸を麻のひもでくくり（右下）、染まらない白い部分や藍の濃淡を出したい部分を染め分けておく（左）



鳥取県に受け継がれる木綿の弓浜（ゆみはま）紺。仕事着やふとんの布地に使われた

くらしを包む 現代の布

機能性にこだわった布製品と、職人技とハイテク技術を駆使したテキスタイル。伝統的な織物にとどまらず、新しい技術と融合し、私たちのくらしを、便利に、豊かに彩る、現代の布を紹介する。

撮影●村上圭一、高橋仁己
協力●(株)ユニクロ、アツギ(株)、ユニ・チャーム(株)



ユニクロと東レが共同開発した、汗を利用して発熱する「ヒートテック」シリーズ

夏は涼しく、冬は暖かい 進化する機能性下着

アパレルメーカーと繊維事業を手がける企業が、夏と冬の気候に合わせた機能性ウェアを共同開発した。

汗をかき、べたつく季節や場面に向けた下着「エアリズム」は、男女の生理的な違いに合わせ、使用する繊維を変えているのが特徴だ。汗をかきやすい男性用には、汗の吸収と速乾性に優れた極細のポリエステルを、汗で体が冷えがちな女性用には、湿気をすばやく吸い取りコントロールするキュプラを主に使っている。男女用ともに、抗菌、消臭効果のある成分を付加し、高温多湿の環境でも、快適に過ごすことができる。

防寒機能を高めた冬用の機能性ウェア「ヒートテック」は、体から発する水蒸気を利用して発熱するのが特徴だ。水蒸気を吸着し、熱エネルギーに変えることで発熱するレーヨン繊維、発熱した熱を保温するアクリル繊維、吸水性に優れ乾きやすいポリエステル繊維、伸縮しやすいポリウレタン繊維の4つの繊維を編み込んでいる。軽くて着心地がよく、着ているだけで暖かいヒートテックは、当初は下着のみだったのが、カットソー、ジーンズ、靴下などにまで発展。現在、販売数は世界中で累計3億枚以上にのぼり、さらに進化を続けている。

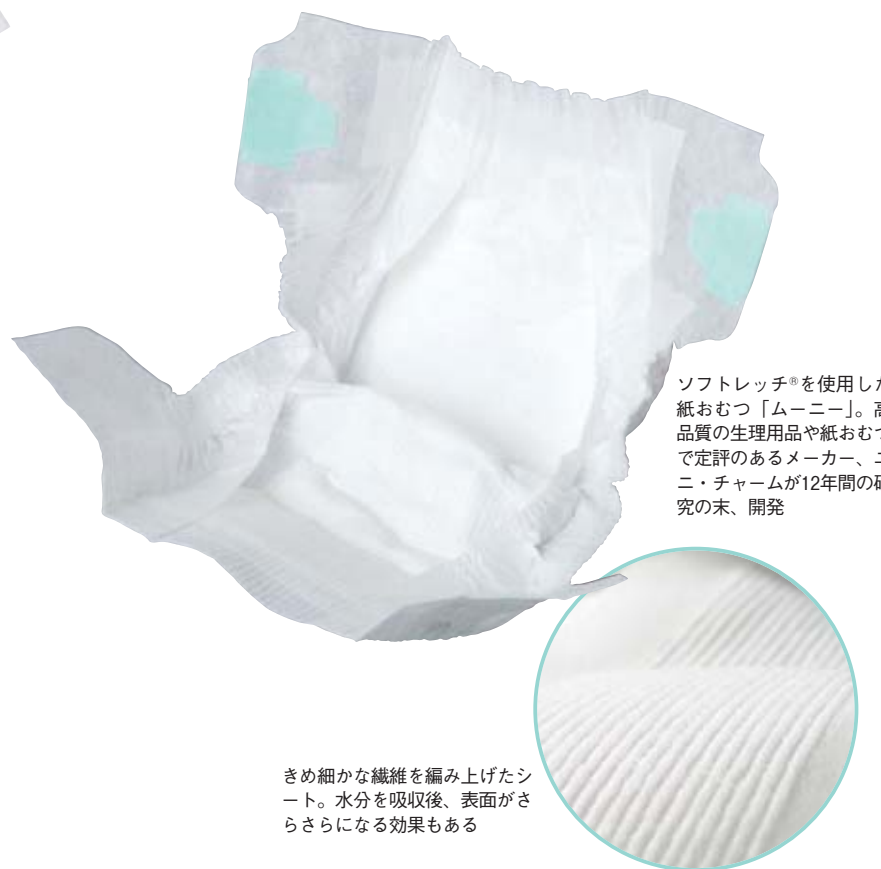
※掲載している商品には、販売を終了しているものもあります。



ユニクロが販売する機能性下着「エアリズム」。滑らかな肌触りと汗を乾かすことに特化した男性用は東レと、肌触りのよさに加え、乾いた汗で冷えないことを追求した女性用は東レ、旭化成との共同開発

快適にはけて脚をきれいにさせる 高品質なストッキング

きちんとした印象を与えるアイテムとして、日本でもよくはかれているストッキング。日本製は高品質といわれるが、最近では、脚をきれいにさせる機能を持ったストッキングが増えている。ファンデーションのように脚の色にに応じて選べるもの、伸縮性のある糸を使い着圧を強めて引き締め効果を持たせ、脚を細く見せるもの、二重に糸を巻き破れにくくしたもの、凹凸のない糸で編まれた透明感のあるもの、五本指に分かれたもの……。これらはほんの一例。高温多湿の気候でも快適にはけるよ



ソフトレッチ®を使用した紙おむつ「ムーニー」。高品質の生理用品や紙おむつで定評のあるメーカー、ユニ・チャームが12年間の研究の末、開発

きめ細かな繊維を編み上げたシート。水分を吸収後、表面がさらさらになる効果もある

洋服のように、その日の気分に合わせて選べるアツギの「ASTIGU」。その中でも素肌感が特徴の【肌】シリーズは、全12色が微妙な色の違いで展開され、肌の色や洋服に合わせて選ぶことができる

うに、臭いや雑菌を分解する消臭機能やUV加工がほどこされたものまである。素足よりも心地よく、きれいにみえる。それが日本のストッキングだ。

ナイロンを二重に巻くことで、破れにくく丈夫に



透明感にこだわったストッキングは、細いナイロン糸の一本使用で編まれている

肌にやさしくフィットする 赤ちゃんも安心の紙おむつ

赤ちゃんの皮膚は、大人の皮膚の約2分の1の厚さしかないといわれる。紙おむつは、短い繊維を絡み合わせた不織布でつくられるため、手触りがかたく、伸ばしづらいのが一般的だ。長時間着用しなければならぬ赤ちゃんにとって、肌が荒れてかぶれる原因になりがちだった。そこで開発されたのが、肌にやさしく、伸び縮みする新素材ソフトレッチ®。きめ細かな繊維を編み上げた不織布と伸縮する不織布を組み合わせることで、肌触りのやわらかさと、体の形に合わせた伸縮性を両立できるようになった。赤ちゃんの動きに合わせて体にフィットするので、肌こすれも軽減される。赤ちゃんの肌へのやさしさをかたちにした紙おむつだ。

日本各地で受け継がれてきた染織の技と、
機械の最新技術を自在に組み合わせ、
これまでにない布の表現を追求してきた
テキスタイルデザイナー須藤玲子氏。
須藤氏の作品から、
伝統と現代が融合した布文化が
日本のくらしに息づくさまを見てみよう。



テキスタイルデザイナー須藤玲子氏



折り紙のように折りたためるエコバッグ。山折り、
谷折りした型紙に、ポリエステルを挟み、加熱し
てプリーツをつくる。全て手作業だ



蚕が最初に吐き出す太い糸「きびそ」で織ったマ
フラー。絹織物の産地・山形県鶴岡市と協力して
生まれた



経糸と緯糸の織りを駆使し、立体的な山折り谷折
りに仕上げた「折り紙織り」



日本の「森と水」をテーマにしたマンダリンオリ
エンタル東京のエントランス（写真＝大河内禎）
左／エントランスに使われている「樹根」。ステン
レスマイクロファイバーで図柄を編み、炎で焼き
痕をつけた作品（写真＝Sue McNab）

須藤玲子（すどう・れいこ）
テキスタイルデザイナー。東京造形大
学教授。株式会社布（NUNO）取締
役。日本の産地の高度な技術を生かし
て、独創的な布づくりを行う。
<http://www.nuno.com/>

右／ジャカード機で薄いオーガンジーを二重織り
し、中に手作業で鳥の羽根を入れた「羽オーガ
ンジー」。絹織物の産地・富士吉田の工場の技術と
手仕事が融合した作品だ。ニューヨーク近代美術
館（MoMA）をはじめ、世界10カ所以上の美術
館に永久収蔵されている
左／「羽オーガンジー」のジャケット。滑らかな
手触りと、重さを感じさせない軽やかな仕上が
りが特徴だ



世界に広がる日本のハイテク布技術

長い年月をかけて培われた布技術と、最先端の科学技術。

日本が誇る二つの技術が融合し、世界中で存在感を発揮している。

サーキットやスタジアムで観客を雨風や強烈な日差しから守り、
鉄よりも強い「人工クモの糸」の量産を実現、荒廃地を緑化し、水不足を解消する。

さらには宇宙開発の最前線でも活躍する、

ニッポンのハイテク布技術たち。



世界の大建築物を彩る膜

中国・上海市の中心部から車で約1時間。

「上海国際サーキット場」の上空に、いくつもの巨大な「ハスの葉」が浮かぶ。2万席を備えるサブスタンドの観客席を覆う、26個の膜屋根だ。フッ素樹脂をコーティングしたガラス繊維ででき、それぞれの「葉」は長軸31.6m、短軸27.6mの楕円形。これを直径1mの鉄骨の柱で支えている。湖面に浮かぶハスの葉をイメージした膜屋根が上下に重なり合った斬新なデザインは、膜構造建築物を得意とする日本企業の技術力によって実現した。

膜構造の屋根は採光性や軽量性に優れ、柱のない大空間が求められる競技場やデザイン性の高い建築物などに多く採用されているが、手がけられるのはひと握りの企業に限られる。複雑な立体形状を実現するには、膜の製作にも現場での施工にも、非常に高度な技術が必要とされるためだ。

ブラジル北東部、大西洋に面した港湾都市サルバドール。2013年4月、このまちに約56,500人の収容人員を誇るサッカースタジアム「アリーナ・フォンチ・ノヴァ」が誕生した。2014年に開催されるサッカーワールドカップ・ブラジル大会の準々決勝の会場にも使用されるこのスタジアムの観客席を覆うのも、同じ企業による膜天井だ。

太陽工業が屋根を製作・施工した「上海国際サーキット場」(左)と「アリーナ・フォンチ・ノヴァ」(写真提供=太陽工業株)

海水を飲料水に変える、
命のプラント

カリブ海に浮かぶ小さな島国、トリニダード・トバゴ。
周囲を海に囲まれ、慢性的な水不足に長年悩まされてきたこの地で、海水を飲料水に変えてしまいう「命のプラント」が大活躍している。1日当たり13.6万m³の処理能力を誇る、世界でも有数の規模の海水淡水化プラントだ。

このプラントの心臓部が、日本のメーカーが供給する「逆浸透膜」。高分子化学の技術によって膜に開けられた直径わずか数nm（ナノメートル）程度の小さな穴が、水の分子だけを通して塩分を通さない。このプラントでは、この膜を工業製品化した逆浸透膜エレメントを約2万本用いて海水を淡水化し、飲料水として供給している。

地球上の水のうち人間が利用できるのはごく一部の淡水だけで、世界の多くの地域が深刻な水不足に悩まされている。豊富にある海水を利用する淡水化プラントは、世界各地で水不足の解消に貢献している。



トリニダード・トバゴの海水淡水化プラント。東レの逆浸透膜エレメントが採用されている（写真提供＝東レ㈱）



荒れ地に緑を
よみがえらせる布

南アフリカ、ヨハネスブルク郊外。
鉱山の開発によって荒れ果てた地を、農地としてよみがえらせようというプロジェクトが動きだした。日本のニットメーカーと繊維メーカーが共同で開発した工法で、長い靴下のような布製のチューブに、土や肥料などを詰め込み、これを地面に並べ、チューブ間に種をまく。やがてこのチューブにトウモロコシなどが根を張り、徐々に周囲に植物が広がっていく。チューブは同時に、砂が風で飛び散る公害を防ぐ役割も果たしている。

このチューブは、分解されて土に戻る性質を持つ「ポリ乳酸繊維」を、ニットメーカーが得意とする伸縮性の高い「丸編み」という方法で編み上げたもの。設置が容易なことに加え保水力が高いため、少ない水と肥料で農作物を栽培することができると特微だ。砂漠やコンクリートの上で植物が栽培できることにも注目が集まっている。



南アフリカの荒地に敷設された「ロールプランター」。東レが開発した生分解性繊維を福井県のニットメーカー、ミツカワのニット技術で編み上げた（写真提供＝東レ㈱）



クモの糸を参考につくられたタンパク質素材の繊維「QMONOS」でできた色とりどりの糸と、QMONOSでつくられたドレス（写真提供＝スパイバー㈱）



世界を変える夢の繊維

やまがたけんつるか し
山形県鶴岡市。
日本有数の米どころである東北地方ののどかなまちで、最先端の人工繊維が産声を上げた。鋼鉄をしのぐ強度と、ナイロンを上回る伸縮性を併せ持つクモの糸を、人工的に合成した「人工クモ糸繊維」だ。衣料のほか、軽くて強度のある自動車部品、人工の血管や毛髪材料にもなりうるなど、幅広い分野での活躍が期待されている。

優れた特性を持つクモの糸を人工的につくろうとの試みには、多くの科学者が挑戦してきたが、これまで大量生産に成功したケースはなかった。これにめどをつけたのが、慶應義塾大学の若手研究者らが設立したベンチャー企業。最先端のバイオテクノロジーを駆使し、クモの糸に似たタンパク質を別の生物につくらせ、これを回収して繊維に加工する。

2013年12月には、量産化を見据えた試作工場が完成。数年後の本格量産をめざし、研究活動は急速に進んでいる。

過酷な宇宙空間でも
耐えられる強靱な繊維

場所は大きく変わって宇宙空間。

2012年8月、米航空宇宙局（NASA）の無人火星探査機「キュリオシティ」が着陸に成功した。火星大気圏への突入後、探査機を時速約1,450kmから時速約290kmまで減速したのは直径約15mの大型パラシュートだ。このパラシュートと探査機を結ぶ80本の「サスペンション・コード」に、日本の企業が開発した特殊な繊維が採用された。

この特殊なアラミド繊維のひっぱり強度は、同

じ重さの鉄の8倍。200℃での長時間の使用にも耐える耐熱性なども併せ持ち、これらの優れた特性がNASAに評価された。NASAの計算によると、着陸時にパラシュートが受けた重力は最大で地上の約9倍。80本のコードが、27tもの重量に耐えたことになるという。



火星探査機「キュリオシティ」の着陸用パラシュートの風洞実験の様子。パラシュートと探査機を結ぶサスペンション・コードに、帝人が開発したアラミド繊維の「テクノーラ」が採用された（写真提供＝NASA/JPL-Caltech）



まちを彩る布のサイン

木綿や麻に、文字や文様や絵が染め抜かれた布の看板「のれん」。昔、祭礼や戦陣で使われていたものが、相撲の力士名や芝居の役者名、お店の売り出しを知らせる旗として現代に受け継がれた「のぼり」。日本のまちは、楽しい布のサインでいっぱいだ。

写真●高橋仁己



1. 「茶」の一字と店名が大胆な毛筆体で記された、茶葉店ののれん。軒先に老舗の風格と威厳を漂わせる（協力＝保堂茶舗 京都本店）
2. 北陸の古都・金沢のあめ屋ののれんも、人目を引く力強いデザイン（写真＝アフロ）
3. 東京・両国の国技館前ではためくのぼりには、大相撲の力士の名が色とりどりに記されている（写真は、背面から見たもの）
4. かき氷を出す甘味屋などの店先に吊るされる「氷」の旗は、夏の風物詩（写真＝アフロ）

日本のまちをいきいきと活気づける、のれんやのぼり。文字や文様や絵で商いの内容を伝える、大切な店の顔だ



召し上かれ、
日本

2

いなり寿司

薄い揚げ豆腐で包んだ寿司

写真●新居明子、アフロ 協力●人形町志乃多寿司總本店



キツネを祀る京都の伏見稲荷大社には、キツネの像が置かれている

醤油と砂糖、みりんで甘辛く煮た油揚げの中に、酢飯を詰めた「いなり寿司」。安くて「おいなりさん」という愛称で親しまれる庶民的な料理だ。

「いなり」とは薄く切った豆腐を揚げた「油揚げ」のことで、キツネを祀る「稲荷神社」に由来がある。「稲荷」は、稲生が変化したもので、本来は農耕の神を祀っていたのが、神の使いであるキツネに代わり、そこからキツネの好物とされた油揚げを「いなり」と呼ぶ習慣が生まれた。関東では四角に、関西では三角につくことが多く、酢飯の中に、煮たレンコンやニンジン、または紅ショウガ（ショウガの梅酢漬け）などを混ぜることもある。

いなり寿司が江戸（現在の東京）

で盛んに売られるようになったのは1800年代中頃。当時は屋台で売り歩いていた。劇場が近く、幕間に食べる弁当としていなり寿司を求める人で賑わう東京・人形町の老舗も、1877年の創業当時は屋台だったという。

いなり寿司は、油揚げが破れやすく、つくるのが案外難しい。この老舗で使う油揚げは市販のものよりさらに薄い。薄いと煮汁がしみ込みすぎず、いなり寿司がべたつかないという。

油揚げは、50℃のお湯に10分ほどくぐらせて油抜きした後、味に深みを出すために3種類の砂糖、醤油、みりんを合わせた煮汁で2、3分煮て室温で1日、冷蔵庫で3日ほど休ませる。時間をかけることで味がし

っかりしみ込むのだ。

これをもう一度煮たら、酢、塩、砂糖を混ぜた酢飯の中に詰めて出来上がりだ。熟練した職人は片手で油揚げの口を広げ、もう一方の手で軽く酢飯を握って形を整え、軽やかな動作で詰めていく。いなり寿司1個の重さはおおよそ50g。

この店では、いなり寿司が一番売れるのは、稲荷神社の祭礼の日という。現代の都会のまちななかでも、ビルの屋上などに多くの稲荷の社が祀られ、祭りの日にはきちんといなり寿司が供えてあるのが見られる。

いなり寿司が「おいなりさん」と親しみをもって呼ばれるのは、今も豊穡を祈る心が日本人に残っているからかもしれない。



左／味がしみ込みすぎないよう、市販のものより薄い油揚げを使う 中左／油揚げに味を含ませる 中右／甘辛い油揚げに、まろやかな酸味の酢飯を詰める 右／熟練の職人は十数秒に1個の速さで詰めていく





街歩き
にっぽん
2

布の島 沖縄

写真●伊藤千晴 地図制作●尾黒ケンジ
沖縄本島でつくられているさまざまな織物。左から、
首里織、読谷山花織、琉球絣（協力＝琉香）



左／芭蕉布の原料となるイトバショウの畑
中／見た目にも涼しさが感じられる芭蕉布
右／イトバショウの繊維を収穫する「苧剥ぎ」の作業



日本の南西部に位置する沖縄諸島。寒暖の差が大きい日本にあって一年中暖かく、日本有数のリゾート地・観光地として知られているが、伝統的に染織が盛んな土地でもある。日本には、麻や絹でつくった、薄くて質のよい織物が数多く存在するが、特に一年を通じて温暖な沖縄では、涼しさを感じられるさまざまな布をつくり出してきた文化が息づいている。

沖縄本島北部の大宜味村喜如嘉地区は、伝統的な「芭蕉布」の里として知られている。肌触りがひんやりとして風通しのよいこの布は、古くから、蒸し暑い沖縄に住む人びとにとって、なくてはならないものだった。原料は、バナナに似た大きな草・イトバショウ。イトバショ

ウの栽培や収穫、茎の繊維から糸をつくる「苧績み」、それを織る作業など、23の工程は、今も完全に手作業で行われる。原料から技まで、すべてが沖縄生まれなのが、芭蕉布の特徴だ。

現代に芭蕉布の技法をよみがえらせた第一人者である、平良敏子さんの苧績みの工程を見せてもらった。苧績みは、布の風合いを左右するため、芭蕉布づくりのなかでも最も技術と経験が必要といわれる。イトバショウの繊維から、無数の細い糸が、目にも留まらぬ速さで割られていく。まさに長年の経験でしか生み出せない匠の技だ。

沖縄を代表する織物が芭蕉布だとすれば、型紙などを使い手作業で模様を染める「紅型」は、沖縄を代表する



左／イトバショウの繊維から糸をつくる「苧績み」
中／芭蕉布を復活させ、伝承の中心として活躍する平良敏子さん
右上／乾燥した繊維が巻かれた「チング」。これから糸がつくられる
右下／芭蕉布の織りの工程





左／色鮮やかな紅型の着物
下／紅型の染めに使われる型紙

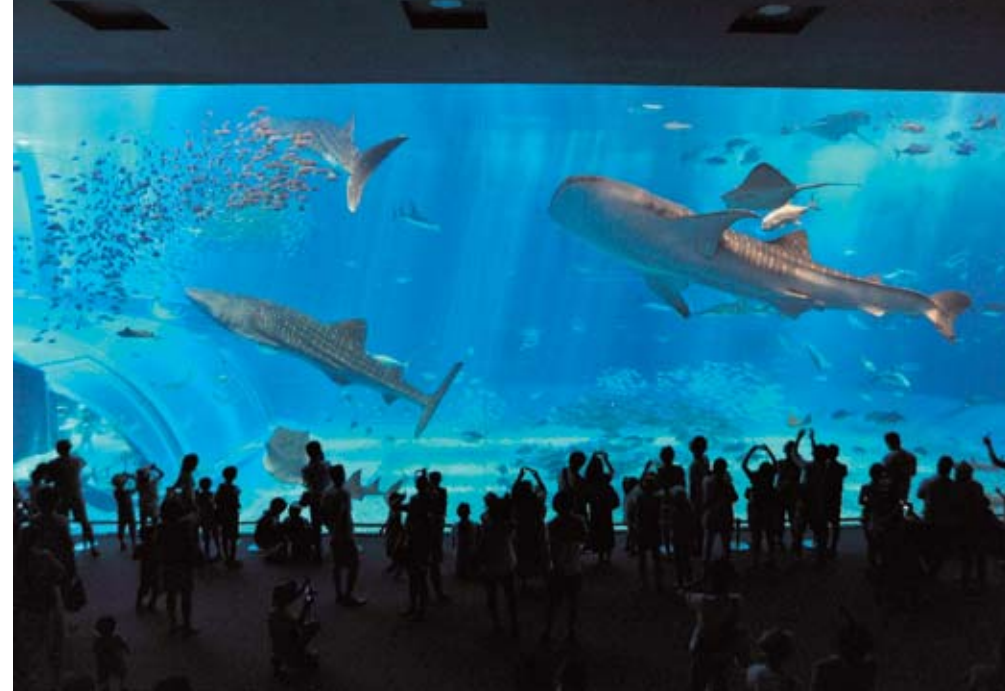


左／最初の配色のあと、さらに顔料を塗る「二度摺り」の工程。二度摺りをする事で、色の鮮やかさが増し、天然染料をかけることで透明感が出る
右／現在の紅型を代表する作家のひとり、伊差川洋子さん

染色技法だ。かつては、沖縄を支配していた琉球王朝の王族が着る、高級な衣装だったという。その鮮やかな色合いは、配色（色差し）、二度摺り、天然染料の上掛けの工程で生み出される。

色鮮やかな紅型は、沖縄のまばゆい陽光によく映える。強い太陽の光と、どこまでも青く続く海は、沖縄の大きな魅力だ。南国の雰囲気満点のビーチでは、海水浴やスキューバダイビングを楽しめる。巨大なジンベエザメやマンタなど、太平洋や沖縄の海の生き物を、ダイナミックな水槽で楽しめる「沖縄美ら海水族館」を訪れてもいい。世界文化遺産に登録されている首里城をはじめ、かつての琉球王朝の栄華を感じられる旧跡もある。

沖縄を訪れて、海のレジャーや観光を楽しみながら、いにしへの技に思いをはせてみてはいかがだろうか。



左／沖縄美ら海水族館では、大水槽のジンベエザメが特に人気だ
右／沖縄を支配した琉球王朝の繁栄ぶりが感じられる首里城



独特の魅力を持つ沖縄料理。ラーメンと同じ起源を持つともいわれる麺料理「沖縄そば」、野菜や豆腐を炒めた「チャンプルー」や、年数が経つごとに味わいを増す焼酎「泡盛」などが人気だ



日本有数のリゾート地・沖縄の海はどこまでも青い



●交通案内

成田空港からリムジンバスで羽田空港へ約80分、羽田空港から飛行機で那覇空港まで約2時間30分。もしくは成田空港から那覇空港まで約3時間。大宜味村芭蕉布織物工房までは、那覇空港からレンタカーで約2時間30分。

●問い合わせ

おきなわ物語 沖縄観光情報WEBサイト
(英語・中国語・韓国語・フランス語・ドイツ語・ロシア語・スペイン語・ポルトガル語)
<http://www.okinawastory.jp/>



ニッポン



みやげ——2

風呂敷

写真●伊藤千晴 協力●むす美

「風呂敷」は、1枚の四角い布。日本では古くから
靴のように物を持ち運んだり、大切な物を保管した
りするために使われてきた。どんな形のものも、変
幻自在に、持ちやすく包める。

自然の事物や文様を描いた伝統的なものから、現
代風のかわいらしいものまで、デザインは豊富にそ

ろう。素材は絹と木綿のほかポリエステルなどがあ
り、大きさもいろいろとあるので、スカーフやテー
ブルクロスなどとして使うこともできる。

使わないときには、小さくたたためて持ち歩きにも
便利だ。繰り返し使える風呂敷は、環境にやさしい
「エコバッグ」としての人気も高まっている。

niponica

にほにか

〈日本語版〉

2013 no.11

発行／日本国外務省

〒100-8919 東京都千代田区霞が関2-2-1

<http://www.mofa.go.jp/> (外務省ホームページ) <http://web-japan.org/> (日本紹介ウェブサイト)