

niponica

看日本

にほにか

2013
no. | |



特辑——

日本的布帛让世界出彩

目录

特辑

日本的布帛 让世界出彩

04 日本的布帛

06 色染与织造

12 温暖生活的现代布帛

16 日本的高精布帛技术遍及世界

20 点缀街市的布标牌

22 尽享日本美食
稻荷寿司

24 散步看日本
布帛之岛 冲绳

28 日本特产
包袱布



本刊的刊名“にぽにか (niponica)”源于“日本”的日语发音“Nippon”。“にぽにか (niponica)”是向世界广泛介绍现代日本社会、文化的杂志，除了日文版以外，还有英文版、西班牙文版、法文版、中文版、俄文版、阿拉伯文版，共以7种语言出版发行。



上：和服专营店的货架上摆放着的和服衣料。精心织染的丝绸及麻、棉布素材，用它制作的和服，在任何时代都会打造出新的时尚。（协助：银座MOTOJI；目录页面照片摄影：高桥仁己）
封面：包袱布的“双瓶包裹”（摄影：AFLO）

No. 11
2013年12月20日发行

发行：日本国外务省
邮编100-8919
东京都千代田区霞关2-2-1
<http://www.mofa.go.jp/>



特辑

日本的布帛 让世界出彩

各地传承的染织技术孕育了各种各样的布帛，它丰富着人们的生活，并且，它与科学技术相结合所诞生的诸多商品，在世界各个角落发挥着作用。

包袱布的使用 方法

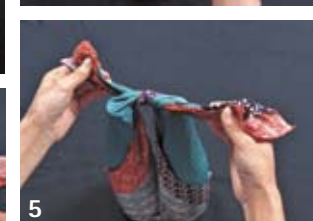
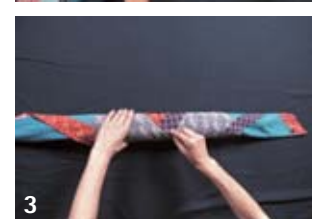
摄影●伊藤千晴
协助●MUSU美

正方形的包袱布（参阅第28页），它可以用来包裹任何物品，十分便利。日本人在真诚地向对方赠送礼品时往往会用到它。这里，向大家介绍两种包裹方法，即封面上出现的“双瓶包裹”以及“西瓜包裹”。



6

双瓶包裹



1. 摊开包袱布，将两个瓶子放在对角线上，瓶底之间稍稍分开；
2. 将包袱布的近前部分掀起盖住瓶子；
3. 将瓶子向前滚动卷起；
4. 提起两端，使瓶子站立起来；
5. 将两端牢牢地打两个结；
6. 端正结扣后即告完成。

西瓜包裹



1. 摊开包袱布，将西瓜放在中央处；
2. 将近前相邻的两个角打成结；
3. 将对面的两个角也同样打成结；
4. 将前侧的结从后侧的结所形成的环中穿过；
5. 向上一拉即告完成。



日本的布帛

从古时到现代，并将走向未来——。

日本的布帛文化，灿烂辉煌，
染织技术不断发展，炉火纯青。

撰文●长崎 岩

日本人是从什么时候开始掌握制布技术的，对此尚无明确记载，但一般观点是，布帛开始在人们生活中有了各种各样的用途，那是在农耕文化成熟的公元前4—3世纪前后。此外，从5—6世纪的遗址中也曾出土过织有花纹的丝织物，可以推测，从那时起，朝鲜半岛及中国的文化开始传入并有工匠来到日本，并带来了新的布帛制作技术。

学习并消化外来技术

在7—8世纪，随着中国隋唐文物的大量传入，日本的纺织技术获得长足发展。以使用多种色线织出花纹的织锦为代表的华丽的提花织物就是其典型。而在染色方面，除了扎染（即用线将布料的不能着色的部分缝住扎起后进行染色）之外，还出现使用熔蜡作为防染剂来阻止染液渗入不着色的部分以染出花纹的技法，以及夹缬工艺（即用镂空着花纹的木板把布夹紧固定，使被夹住部分不着色而保持原色花纹）等，同时，刺绣也从那时开始出现。这些技法不仅用于衣物，也用于铺垫物以及挂在寺庙的柱子或顶棚上的饰物等。

10世纪时，与中国的外交中断，之后，随着服装的和式化，上流阶层的衣服开始更多地以织物来取代色染物。用丝绸的提花织物做成的衣服层层重沓穿着，这种服装成为主流，而在服装审美上，开始完全追求重叠的各层衣服在下摆围、衣领、袖口等处所构成的配色。

在衣服的面料与衬里的配色上，使用各个季节常见的植物、昆虫以及自然现象的色彩，并以原色母本作为色彩名称。这样的配色约达130个种类，染色时，根据衣物的季节性来选用相应的原色母本的季节色彩。



和服使色染与布织文化更显瑰丽

在13至16世纪，一种被称为“小袖”的衣服，即现代和服的原型，成为社会上下各阶层服装的核心。17世纪初，日本进入德川家族统治下的延续了300年的和平时代，女性服饰虽是因身份而异，但开始一举趋向艳丽多彩。

到了17世纪末，各种新的染色技法问世，传承至今的被称为“友禅染”的技法也是那个时期的发明。“友禅染”是在捻挤出如线一般细的防染糊剂的间隔中进行彩描以绘成花纹的技法，花纹色艳、细腻，是



约12世纪时的女性衣装，丝绸提花织物衣裳数件重叠，表现出在下摆、袖口等处的配色之美。（京都国立博物馆所藏）
左上：《回首美人图》，画的是身着“小袖”和服的女性。（菱川师宣作，17世纪，东京国立博物馆所藏。Image: TNM Image Archives）

“友禅染”的特征，因此，这种技法一经普及，便不仅用于女性的“小袖”，也开始被用于各种各样的布帛制品，例如用来包裹礼品的包袱布等。

就这样，近世的布帛越来越多地通过染色来显现花纹，但是，传统的提花织物也并没有完全匿迹。在假面舞剧艺术“能乐”以武士阶层为中心广泛普及后，“能乐”所使用的戏装的生产数量大增，而其面料大多使用的都是提花织物。

18世纪时，棉花的栽培又开始普及，棉布纺织渐渐兴盛。因为以低廉的价格就能买到，所以，棉花迅速进入百姓生活，日本各地开始制作各种各样的棉染织品。延续至今的平民性棉布文化，例如已在各地普及的扎染以及絣织（用染成不同颜色的线在图案边缘织出“KASURE”即飞白花纹）等，就是在这个时代确立的。

从古时到未来——世代相传的技术

到了19世纪后半叶，封建制度衰亡，日本迅速地接受了西方文明，其结果，使日本的布帛文化在继承传统染织的同时，又开始显现出完全崭新的一面。具体表现在开始了化学染料与机织机器的进口与开发，这一切都孕育了近代日本的染织文化。

不仅在传统和服的制作上引进了这些新技术，同时，新建西洋建筑的墙布、椅子布料以及包裹物品用的包袱布的制作也都使用了这些新的技术。

此后，日本又进一步对先进的化学纤维进行了开发。但实际上，现代日本的布帛文化的源头还是在远古时代，历史传承，源远流长。

长崎 岩

曾任东京国立博物馆染织室室长，现为共立女子大学家政学部教授。从染织、服饰、图案等多方面对日本的服饰文化进行研究，并参加过诸多织染及服饰美术展的筹划。

色染与织造

运用了各种技法的日本染织文化

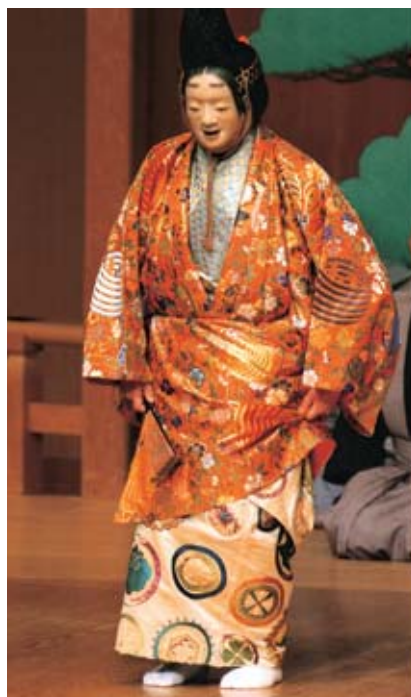
錦

织锦



织锦是一种丝织物，底面与花纹均使用多彩色线织造。其受西亚及中国的影响而形成的技法自古以来不断进化，直至今日，织锦依然被广泛用于制作和服腰带的布料或僧侣的衣服、能乐或歌舞伎的戏装等。

协助●龙村美术织物株式会社 摄影●高桥仁己



身着被称为“唐织”的织锦衣裳在《道成寺》剧中起舞的能乐演员（主角）。（二十六世观世宗家观世清和，摄影：林义胜）

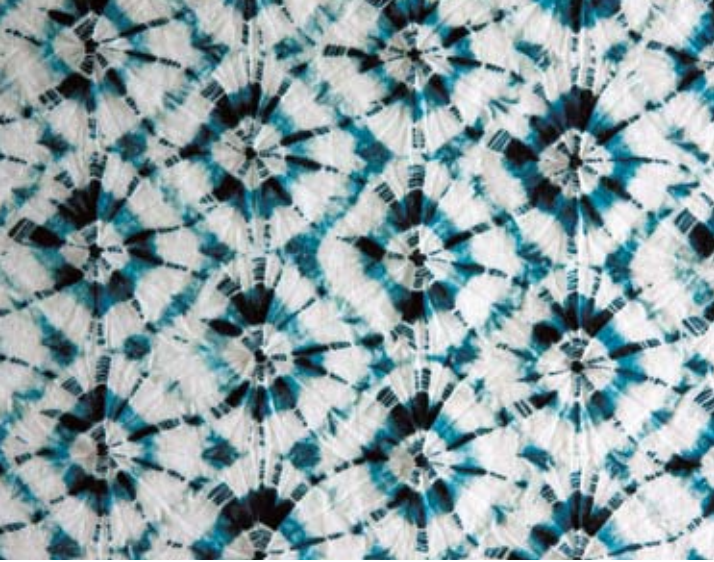


上：要织成一条和服腰带，须使用40多种颜色的线
右下：工艺师正使用织机专心织制和服腰带，通过经线的上下交替可以织出复杂的花纹。

左：龙村美术织物株式会社位于闻名的高级织物产地京都西阵，图中是这里织造的绚丽夺目的织锦和服布料。龙村美术织物株式会社还从事用织物来对8世纪奈良时代的贵重文物图案进行复原等事业。

第7页：以中世的障壁画图案（右）以及本阿弥光悦（1558-1637）所创作的花卉图案（左后方）为蓝本，用金银箔以及多彩丝线将其织在和服腰带上，尽显奢华。





将布料或扎起，或缝住，或折叠，使染料不会渗入这些部分，然后再染出花纹。这是一种素朴的染色工艺。世界很多地方都有扎染，而日本的扎染种类尤其多样，出类拔萃。

协助●竹田嘉兵卫商店、有松鸣海绞会馆 摄影●高桥仁己



上：用线将印有标记图案的布料扎起。资深工艺师的手指尖宛如魔术师一般灵巧

左：因棉布扎染而闻名的爱知县有松的“有松扎染”。竹田嘉兵卫商店承继了17世纪初开创有松扎染的祖师流派工艺，在这里，可以看到各种各样的扎染，例如像蜘蛛网般的花纹扎染，还有丝绸的鹿子扎染（白点花纹扎染），那是须细心地将一个点一个点扎起，然后染制出像斑点一样的凹凸，等等。近年来，竹田嘉兵卫商店还向世界介绍富有立体感的布帛，即通过抽线使布面产生并充分显现凹凸或褶纹等质感。



紹的和服面料薄得可透光亮（左）；罗的和服腰带以舒爽的质感及网眼花纹令人感觉清凉（右，北村武资制作）。日本的服装在设计上充分考虑到能使人们穿着舒适地度过闷热的夏季。（协助：银座MOTOJI）

羅

罗



紗

纱



紹

紹



罗、纱、紹，均为以经线的复杂交错并形成间隙而织成的像网一样的透光布料，它们被总称为“薄物”，据传从8世纪前后起，朝臣或武士家族等身份地位高的人开始将其作为夏季服装的布料。

摄影●高桥仁己



以极细的4条经线为一组，使其相互缠绕而织成的罗的披肩（右）。（协助：龙村美术织物株式会社）

友禅

友禅



出现于17世纪左右并曾非常流行的色彩斑斓的色染织物。在图案的轮廓上涂上细线般的糊剂以防染，这样，绘画表现就能达到细腻的程度，从而拓宽了设计的自由度。友禅染织物至今依旧人气不衰，女性穿在身上，更能彰显出华丽的风采。

左：将西洋花卉用油画风格加以表现的图案问世（20世纪初期，个人所藏）。
右：盛开的多瓣樱花缠绕在竹篱笆上，设计构思大胆（18世纪，女子美术大学美术馆所藏）。
第11页：画有饰物以及松竹梅等喜庆图案，并且加上了刺绣，极尽豪华。（1938年，涩美新一郎创作，石川县立美术馆所藏）。



絣

絣织



素朴且有力的图案设计，是久留米絣织的魅力所在。它作为普通民众的衣服布料，在以久留米（福岡县）为中心的各地广泛普及。

事先将织线染成不同颜色后织成的织物。即使是简单的平织，也能够织出复杂的绘画图案或格子花纹等图形。因图案的边缘看似飞白花纹(KASURE)，故名为“KASURI（絣）”。

协助●银座MOTOJI、久留米絣协同组合
摄影●高桥仁己



鸟取县世代相传的棉质弓浜织，是制做工作服或被褥的布料。

在织制之前，先用细麻绳把织线分段扎起（右下），并对不着色的白色部分以及蓝靛浓淡层次部分分别进行色染处理（左）。

温暖生活的现代布帛

从讲究功能性的布制品，
到融入着工艺师技艺与高科技的纺织品。
这里向读者介绍的现代布帛，
它超越了传统织物，并与新的技术相结合，
为我们的生活带来便利和多彩。

摄影●村上圭一、高桥仁己
协助●株式会社优衣库（UNIQLO）、厚木株式会社（ATSUGI）、
尤妮佳株式会社（UNICHARM）



ATSUGI公司推出的“ASTIGU”，
让你可以像挑选衣服一样选
择与当天的心情相配的丝袜
颜色。其中以具有裸肤感为
特点的“肌”系列，共有12
种颜色，其相互之间有着微
妙的颜色差异，你可以根据
肤色以及服装来选用。

高质量的长统丝袜 穿着舒适且使双腿更显纤美

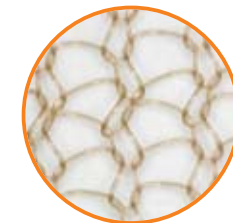
长统丝袜，在日本是一种日常用品，它让人显得
干净整洁。人们普遍认为日本生产的长统丝袜质量很
高，近年来，具有能使双腿显得纤美的功能的长统丝
袜越来越多，且种类繁多，例如有像选粉底霜那样根
据腿的肤色来选择的，有的是使用伸缩性丝线编织、
紧压度较高从而具有瘦腿效果的，有的是使用双包芯
丝编织而不易破损的，有的是使用无凹凸丝线编织而
具有透明感的，有的是五个脚趾分开穿的，等等，而
这些还只是其中极小一部分款式。为了在高温潮湿的

气候下也能穿着舒适，有些长统丝袜甚至还具有能分
解臭气与杂菌的除臭功能以及经过防紫外线（UV）
加工处理的。穿着比不穿感觉更好，并让人双腿显得
秀美，这就是日本的长统丝袜的魅力。

用锦纶线双包芯丝进行编织，
则会更结实而不易破损。



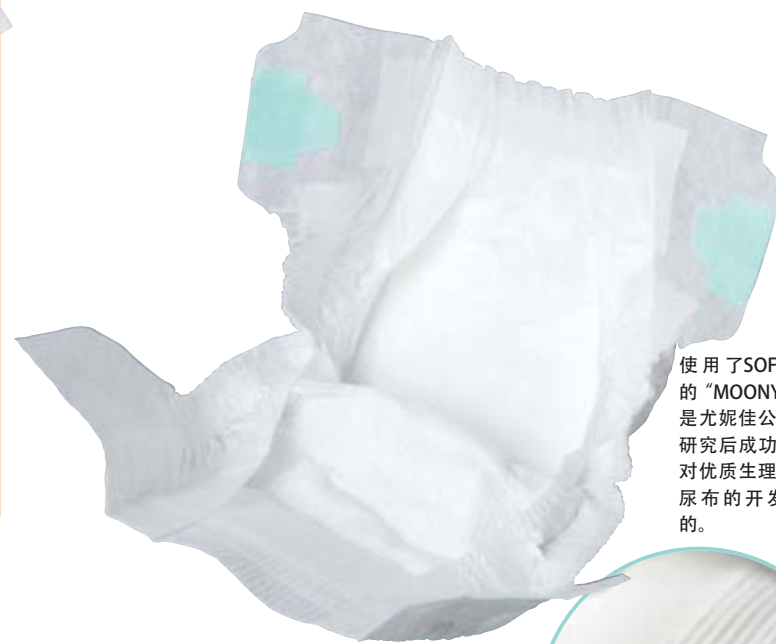
注重透明感的长统丝袜，是用
一整条细锦纶线编织而成的。



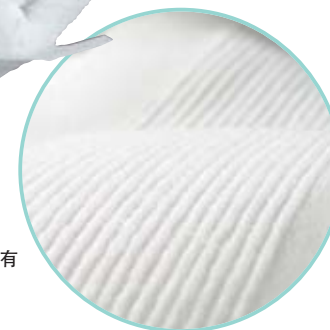
安全的婴儿纸尿裤 轻柔贴身、呵护肌肤

据说婴儿肌肤的厚度只有成年人的约二分之一。
纸尿裤是用无纺布制造的，但因为无纺布是短纤维聚
粘而成，所以纸尿裤一般都手感较硬，且不易伸缩。
对于必须长时间使用纸尿裤的婴儿，这样的纸尿裤往
往会造成皮肤粗糙、红肿。而新开发的 SOFTRETCH®，
是一种呵护肌肤并能够伸缩的素材。该产品用细柔纤
维织成的无纺布与可伸缩的无纺布两者的组合，使纸
尿布既有柔软的肌肤触感又具有舒适贴身的伸缩性。
因这种纸尿裤轻柔贴身并能随婴儿的活动而伸缩，所
以能减少皮肤摩擦，可谓是一款真正做到呵护婴儿肌
肤的纸尿裤。

使用了SOFTRETCH®材料
的“MOONY”纸尿裤。这
是尤妮佳公司经过12年的
研究后成功开发的。公司
对优质生理卫生用品及纸
尿布的开发是得到公认
的。



用细柔纤维织成的布片。它还具有
吸收水分后表面干爽的效果。



夏天凉快、冬天暖和 内衣功能不断进化

服装厂商与从事纤维产业的企业联手合作，开发
出了随冬夏气候变化而功能各异的衣物。

适于出汗较多、潮湿闷热的季节或场合穿着的
“AIRism”内衣，其特点在于根据男女生理上的不同
而使用不同的纤维。因男士容易出汗，所以，“AIRism”
男士内衣使用吸汗性及速干性很强的极细的涤纶线，
而女士往往会因出汗而身体发冷，所以，“AIRism”
女士内衣则主要使用能快速吸潮、调节体温的铜氨纤
维。“AIRism”无论是男士内衣还是女士内衣，都加
入了有效的抗菌、除臭成分，即使是在高温潮湿的环
境中，也能穿着舒适。

提高了防寒功能的“HEATTECH”冬季内衣，其
特点是利用身体产生的蒸气来发热。它内含4种纤维，
即人造丝纤维（吸收水蒸气并将其转化为热能以发
热）、丙烯酸纤维（保持住所产生的热量）、聚酯纤维
（吸水性强、易干）、氨纶纤维（容易伸缩）。“HEATTECH”
商品最早时只有内衣，但现在已经发展到针织圆领衫、
牛仔服、袜子等。现在，“HEATTECH”商品销售数
量在全世界已累计超过3亿件，并还在不断攀升。

*所刊载的商品中，部分商品已结束销售。



优衣库公司经销的“AIRism”
功能性内衣。以肌肤感觉柔滑、
吸汗力强为特性的“AIRism”
男士内衣是优衣库公司与东丽
公司共同开发的，而“AIRism”
女士内衣则是优衣库公司与旭
化成公司共同开发的，除了肌
肤感觉柔滑的特性之外，还注
重于防止因汗水蒸发导致身体
发冷的功能。



优衣库公司与东丽公司
（TORAY）共同开发的利用出
汗产生热能的HEATTECH系列
商品。

须藤玲子，一位纺织设计师，她将日本各地传承下来的染织技艺与最新的机械技术自如地进行组合，从而追求一种前所未有的布帛设计表现。让我们从须藤玲子的作品中去感受一下传统与现代的融合而孕育的布帛文化在当今日本所焕发出的生活气息。



纺织设计师 须藤玲子



可以像折纸那样折叠起来的环保袋。在有峰褶与谷褶的纸样中夹入聚酯材料，然后加热进行打褶。一切都是手工作业。



使用桑蚕第一次吐出的粗丝即所谓的“KIBISO”织成的围巾。这是在与丝织物产地山形县鹤冈市的合作下完成的。



通过经线与纬线的巧妙编织而完成的“折纸织物”，呈现出立体感觉的峰褶与谷褶。



东京文华东方酒店（MANDARIN ORIENTAL TOKYO）的入口门厅，以日本的“森林与水”为设计主题。（摄影：大河内祐）

左：用于入口门厅的“树根”。使用不锈钢材质超细纤维编织出图案，然后进行火处理以形成烧痕而完成的作品。（摄影：Sue McNab）



右：用提花机编织出双层蝉翼薄纱，以手工作业置入鸟的羽绒而制成的“羽绒蝉翼纱”，这是丝织物产地富士吉田的工厂技术与手工作业融合而成的作品。被纽约近代美术馆（MoMA）以及世界上10多个美术馆永久收藏。
左：用“羽绒蝉翼纱”制作的上衣。其特色在于手感光滑，轻盈而无重量感。

须藤玲子
纺织设计师，东京造型大学教授。
株式会社布（NUNO）董事。利用日本各产地的高度技术，进行独创性的布帛制作。
<http://www.nuno.com/>

日本的高精布帛技术遍及世界

在漫长的岁月中培育起来的布帛技术与最尖端的科学技术，
日本引以为豪的两种技术，它们的融合，在世界上发挥着至关重要的作用。
诸多高精布帛技术的应用，使赛车场或体育场看台上的观众免遭风吹雨淋或强烈日晒，
使强度超过铁材的“人造蜘蛛丝”实现批量生产，使荒芜土地变成绿色农田，
使缺水问题得到解决，它们更在宇宙开发的前沿大显身手。



膜材让世界巨大建筑更具光彩

中国，上海。从市中心驱车约1个小时，来到了上海国际赛车场。

赛车场的上空，漂浮着一些巨大的“荷叶”，那就是遮覆在有2万个座席的副看台上的26个膜材屋顶。它们是用涂氟的玻璃纤维制成的。椭圆形的“荷叶”均为长轴31.6米，短轴27.6米，并被直径1米的钢柱支撑着。以浮现在湖面的荷叶为造型的膜材屋顶，其上下相互重叠构成一种崭新的设计，它是擅长膜材结构建筑物建造的日本企业技术实力的产物。

膜材结构的屋顶，采光性强，并且重量轻，因此而被广泛采用于比赛场之类的没有柱子的大空间或是设计性较高的建筑物等的建造。但是，能够建造膜材结构屋顶的企业却为数极少。要完成复杂的立体造形，无论是膜的制作，还是现场的施工，都必须要有非常高的技术。

巴西东北部，面临大西洋的港湾城市——萨尔瓦多。2013年4月，这个城市里诞生了一座以可容纳约56,500名观众为自豪的足球赛场——“ARENA FONTE NOVA”，2014年的足球世界杯巴西大赛的四分之一决赛将在这里举行。这个足球赛场的观众席上空的膜材屋顶，也是由同一企业建造的。

由太阳工业公司完成屋顶制作及施工的
“上海国际赛车场”（左）与“ARENA
FONTE NOVA”。（照片提供：太阳工业
株式会社）

变海水为饮用水的“生命装置”

加勒比海上的一 个小国，特立尼达和多巴哥。

这里四面环海，曾长期因生活用水的慢性不足而陷于困扰，如今，这里使用“生命装置”把海水转换成了饮用水。这个在世界上规模屈指可数的海水淡化装置，日均处理能力达 13.6 万立方米。

这一装置的心脏部分，是由日本的厂商提供的“反渗透膜”所构成。膜面上有着直径仅为数纳米的小孔，通过高分子技术，使其只让水的分子通过，而不让盐的分子通过。该装置使用了 20,000 根反渗透膜元件（反渗透膜的工业产品）来进行海水淡化，以提供饮用水。

在地球上，人类能够利用的水只有极少一部分的淡水，世界上很多地区因严重缺水而面临危机。利用丰富的海水来生产淡水，这一装置正在为解决世界各地的缺水问题作出贡献。



特立尼达和多巴哥的海水淡化装置。它使用了东丽公司生产的反渗透膜元件。（照片提供：东丽株式会社）



布帛使荒地绿意复苏

南非，约翰内斯堡郊外。

这里曾因矿山开发而使土地荒芜，如今，一个变荒地为农田的项目在这里启动。使用由日本的针织厂家与纤维厂家联合开发的工艺方法，把泥土、肥料等灌入长筒袜一样的布制管道内，并将其排列在地面，然后，在管道间播上种子，不久，玉米等作物开始在这些布制管道上扎根，渐渐地，植物向周围蔓延。布制管道也有防止因刮风而使风沙扬起并造成公害的作用。

这种布制管道的原料是“聚乳酸纤维”，它具有分解后回归泥土的特性。针织厂家以其擅长的“圆编”方法将这种原料织制成伸缩性很强的布制管道。其特征是，设置容易且保水功能较高，因此能够以少量的水以及肥料进行农作物的栽培。它使在沙漠或混凝土上进行植物栽培成为可能，并因此而受到关注。



南非的荒地上铺设的布制管道“ROLL PLANTER”。它使用东丽公司（TORAY）开发的分解性纤维，由福井县的针织厂商——MITSUKAWA公司以其所拥有的针织技术织制而成。（照片提供：东丽株式会社）



“QMONOS”是以蜘蛛丝为参考而开发的蛋白质素材的纤维，照片上的就是用“QMONOS”制成的多彩色线以及女士礼服。（照片提供：SPIBER株式会社）



理想的纤维将改变世界

山形县鹤冈市。

日本著名的大米产地、东北地区一个宁静的城市，最尖端的人造纤维在这里诞生。强度超过钢铁、伸缩性优于尼龙的蜘蛛丝经过人工合成后成为“人造蜘蛛丝纤维”，它除了用于服装之外，还能作为重量轻、强度高的汽车部件以及人造血管或毛发的材料，其在广泛领域中的应用前景受到世人的期待。

尝试以人造的方法来制造具有出色特性的蜘蛛丝，诸多科学家对此进行了挑战，但至今尚未有批量生产成功的先例。而为其带来希望的，是庆应义塾大学的一些青年研究人员所建立的风险性企业。利用最先进的生物科学技术，使别种生物产出类似蜘蛛丝的蛋白质，然后收来加工成纤维。

2013 年 12 月，以批量生产为目标的试制工厂竣工。为在数年后实现正式批量生产，相关的研究正在加速进行。

能经受宇宙空间苛刻环境的强韧纤维

舞台扩大到了宇宙空间。

2012 年 8 月，美国宇航局（NASA）的“好奇号”无人火星探测器成功着陆。使探测器在进入火星大气层后时速从约 1,450 公里降到约 290 公里的，是直径约 15 米的大型降落伞。连接降落伞与探测机的 80 根“SUSPENSION CORD”（悬浮绳），采用了日本的企业开发的

特殊纤维。

这种特殊的芳纶纤维，其拉力强度是同等重量的铁的 8 倍，并具有很好的耐热性，能承受在摄氏 200 度的温度下的长时间使用，这些出色的特性得到美国宇航局的高度评价。

根据美国宇航局的计算，降落伞在着陆时所经受的重力最大可达地面上的约 9 倍。80 根绳子经受的重量相当于 27 吨。



“好奇号”火星探测器着陆用的降落伞的风洞实验现场。连接降落伞与探测器的悬浮绳，采用了帝人公司开发的芳纶纤维“Technora®”。（照片提供：NASA/JPL-Caltech）



点缀街市的布标牌

“NOREN”（日文汉字为“暖簾”），是棉质或麻质的布块上印着阴阳文字或图案的布帘；“NOBORI”（日文汉字写为“幟”），即幡旗，古时候用于祭礼或战场，传承到今日，它成为一种标示旗帜，例如标示相扑比赛中的大力士名字、戏剧中的演员名字，或是告示店铺的大甩卖等。在日本的街上到处都能看到五颜六色的布标牌。

摄影●高桥仁己

1. 茶叶店的布帘，用毛笔书写的“茶”字及店名，字体豪放。店铺门口能让人感受到老字号的韵味与深沉。（协助：一保堂茶铺 京都本店）
2. 北陆地区的古都金泽，糖果铺的布帘设计刚劲有力、引人注目。（摄影：AFLO）
3. 东京两国的国技馆前的幡旗迎风飘扬，旗上用各种颜色写着大相扑力士的名字。（照片所摄为幡旗的背面）
4. 卖刨冰的甜点铺等门前悬挂的写有“冰”字的幡旗，是炎热夏季的一道景观。（摄影：AFLO）



布帘与幡旗，让日本的街市充满活力。它们用文字、花纹、图画告知其生意内容，可谓店铺重要的招牌。

稻荷寿司

用薄的油炸豆腐包裹的寿司

摄影●新居明子、AFLO 协助●人形町志乃多寿司总本店



在供奉狐狸的京都伏见稻荷大社里，放置有狐狸的雕像。

用酱油、砂糖、甜料酒将油炸豆腐煮成咸甜味，然后塞入醋饭，就是稻荷寿司（INARIZUSHI）了。其价格低廉，是被百姓昵称为“OINARISAN”的大众饭食。

这里的“稻荷”（INARI），就是把豆腐切成薄片后油炸而成的“油炸豆腐”，其名由来于供奉着狐狸的“稻荷神社”。“稻荷”（INARI）是从“稻生”（INENARI）变化而来的，所以，稻荷神社原本供奉着农耕之神，后来，因狐狸是农耕之神的使者而被供奉在了稻荷神社，于是，人们把狐狸爱吃的油炸豆腐也叫做“稻荷”，后成为习惯并延续至今。关东地区的稻荷寿司较多是四角形的，而关西地区则多为三角形，醋饭中也有拌入煮熟切碎的藕、胡萝卜或是红生姜（用咸梅汁腌渍过的生姜）等。

稻荷寿司开始在江户（现在的东京）热卖，那是在十九世纪中叶。当时，商贩推着流动货摊边走边卖。据说人形町的老字号“志乃多”寿司店在1877年创业时也是流动货摊，早年设摊在剧场附近，幕间休息时很多观众都会来买稻荷寿司盒饭。

稻荷寿司用的油炸豆腐，容易破裂，做起来实际上是有点难度的。老字号的志乃多寿司店所使用的油炸豆腐，比市面上的更薄，据说如果薄的话，就不会含有过多的煮汁，稻荷寿司也就不会粘塌。

油炸豆腐要放在摄氏50度的热水里烫10分钟左右，以去油分，接着，以用3个种类的砂糖、酱油、甜料酒溶在一起的煮汁煮两、三分钟，然后，在室温下放置一天，再在冰箱里放置三天，经过这么

长时间后，味道就会完全渗入。

取出再煮一次后，把拌有醋、盐、砂糖的醋饭塞入其中，就成稻荷寿司了。熟练的寿司师傅一只手张开袋状油炸豆腐的口，另一只手取一小团醋饭并捏端正，然后动作轻快地塞入油炸豆腐。一块稻荷寿司的重量约为50克。

据说志乃多寿司店的稻荷寿司卖得最好的日子，是稻荷神社举行祭礼的那一天。即便是现代化的城市，在大楼屋顶等处依旧供奉着很多稻荷神殿，每到祭祀的日子，就能看到有稻荷寿司被端正地供放在殿前。

稻荷寿司之所以被亲切地称为“OINARISAN”，这也许是因为日本人的内心深处至今一直有着对丰收的祈愿。



左：为避免入味过浓而使用比市面上要薄的油炸豆腐



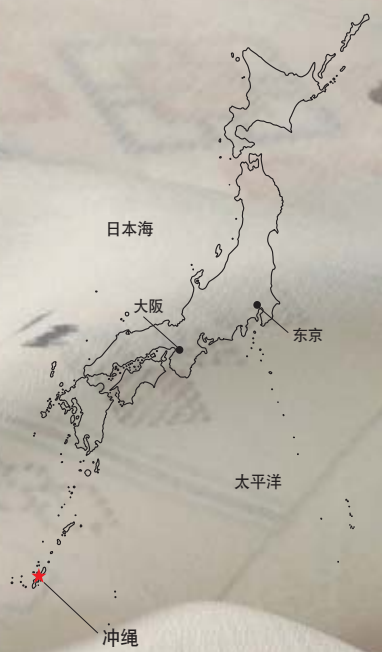
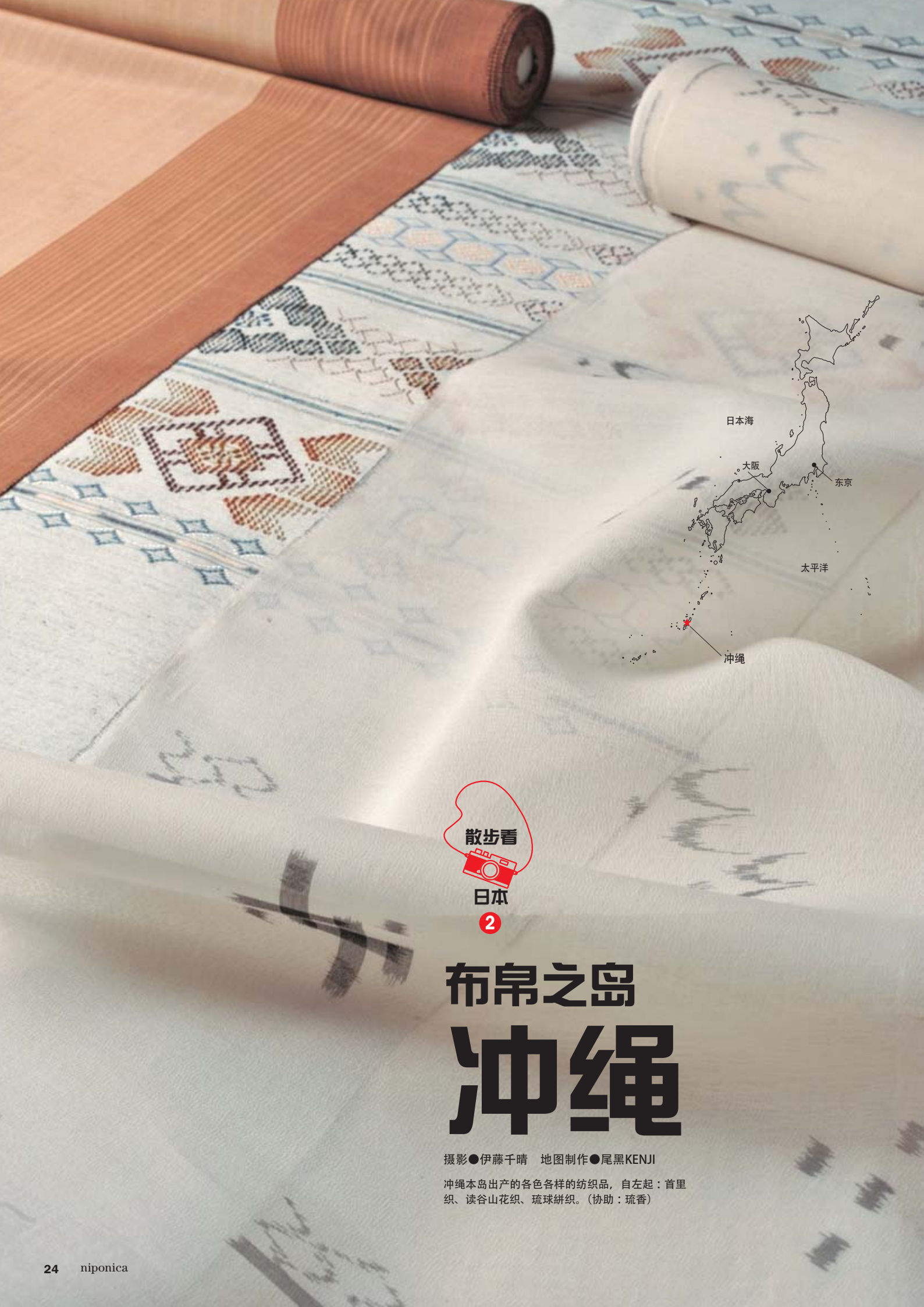
中左：使油炸豆腐着味



中右：在甜咸味的油炸豆腐里塞入酸味可口的醋饭



右：熟练的寿司师傅作业速度很快，10多秒钟就能塞好1个。



布帛之岛 冲绳

摄影●伊藤千晴 地图制作●尾黑KENJI
冲绳本岛出产的各式各样的纺织品，自左起：首里织、读谷山花织、琉球絣织。（协助：琉香）



左：田地里种植的是作为芭蕉布原料的线芭蕉。
中：从视觉上也给人带来凉爽感的芭蕉布。
右：抽取线芭蕉纤维的“苧剥”作业。



冲绳群岛位于日本的西南部。在冷热温差较大的日本，这里却一年四季气候暖热，是日本屈指可数的旅游度假胜地，并因此而闻名遐迩。同时，冲绳也是传统染织业繁荣发达之地。日本有很多以麻、丝为原料的轻薄优质的纺织品，尤其在全年气候暖热的冲绳，各种凉爽型布帛的织造文化始终生气盎然。

位于冲绳本岛北部的大宜味村喜如嘉地区，是著名的传统“芭蕉布”的故乡。芭蕉布肌肤感觉凉爽，透气性好，自古以来，在天气时常闷热的冲绳，芭蕉布是居民必须的生活品。这种布的原料来自类似香蕉的大草本植物“线芭蕉”。线芭蕉的栽培、收获、“苧绩”（即用茎的纤维制线）、织造等二十三个工序，如今依然都是手工作业。从原料到工艺，全部源自冲绳

本地，这就是芭蕉布的特征所在。

平良敏子，是当今使芭蕉布工艺得以复苏的领头人物。笔者观看了平良敏子的“苧绩”作业过程。据介绍，“苧绩”决定了布的质感，所以，在芭蕉布纺织中，这是一个最需要技术与经验的工序。无数的细线以令人目眩的极快速度从线芭蕉的纤维中被抽取而出，这是一种没有长年经验积累则难以成就的精湛技艺。

如果说冲绳具有代表性的织物是芭蕉布的话，那么，使用纸样等进行手工漂染花纹的“红型”，则就是冲绳具有代表性的染色工艺了。据说“红型”过去都用于统治冲绳的琉球王朝的王族们穿的高级衣装。“红型”的艳丽色调出自配色（调色）、二度染色、天然染料的表层印染等工序。



左：用线芭蕉的纤维来纺线的“苧绩”作业。中：致力于芭蕉布的振兴与传承的平良敏子。右上：干燥后的纤维卷成的团，被称为“CHINGU”，然后用它来纺线。右下：芭蕉布的纺织工序。





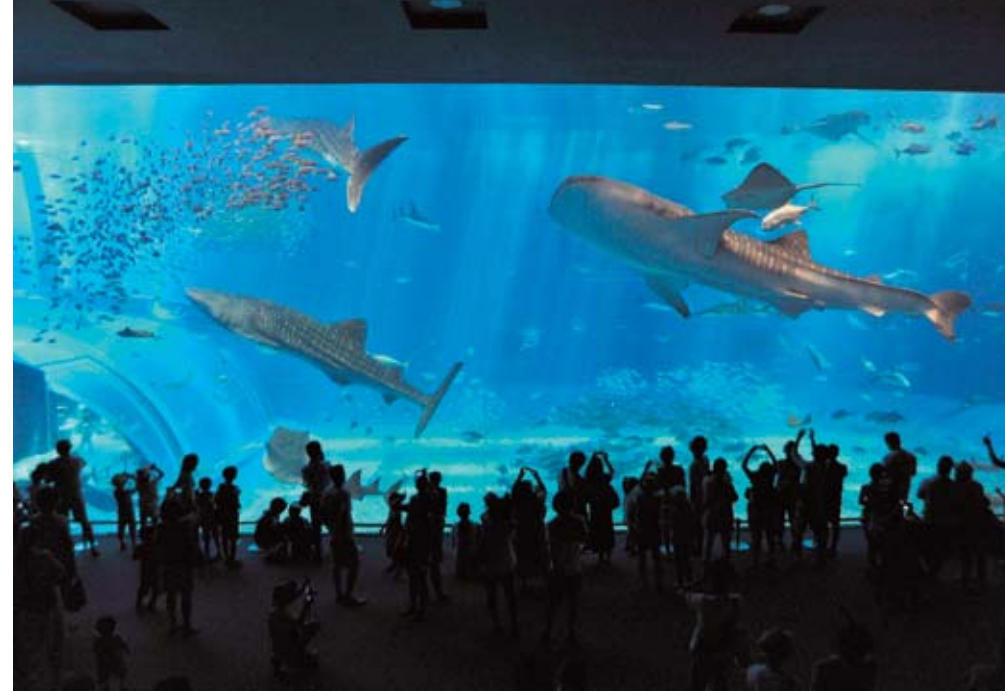
左：用色彩艳丽的红型布料制做的和服。
下：用于红型漂染的纸样。



左：在最初的配色后，还要进行涂颜色的“二度染色”工序。通过二度染色，色彩就会更加鲜艳，然后涂上天然染料使其产生透明感。
右：当今红型染料制作者之一的伊差川洋子。

色彩斑斓的“红型”，在冲绳耀眼的阳光映照下显得格外炫丽。强烈的阳光与一望无际的蓝色大海，给冲绳带来莫大魅力。在充满南国风情的海滩，你可以尽享海水浴或潜水运动的乐趣，并且，你也可以去“冲绳美丽海水族馆”看看，在那里，你可以透过气势庞大的水槽观赏到太平洋及冲绳海域的各种生物，例如巨大的鲸鲨、鲑鱼等。此外，列入世界文化遗产的首里城等历史遗迹，都会让你感受到曾经的琉球王朝所有过的辉煌。

来到冲绳，在享受海滨闲暇或旅游观光的同时，愿这里的传统工艺也能带给你一份美好的回味。



左：在冲绳美丽海水族馆，巨大水槽中的鲸鲨特别吸引游客。右：首里城让人感受到昔日统治冲绳的琉球王朝曾经的繁荣。



魅力独特的冲绳菜肴。据说与拉面同一起源的面食“冲绳荞麦面”、蔬菜炒豆腐的“CHANPURU”、年数越长风味越浓的烧酒“泡盛”等，都是这里的人气美食。



日本屈指可数的度假胜地冲绳，蓝色的大海一望无际。



●交通指南

从成田机场乘坐机场巴士，约80分钟到达羽田机场，再从羽田机场搭乘飞机，约2小时30分钟到达那霸机场；或是从成田机场直接搭乘飞机前往那霸机场，行程约需3小时。从那霸机场到大宜味村芭蕉布织工房，驾乘租赁汽车约需2小时30分钟。

●咨询窗口

冲绳物语 冲绳观光信息咨询网站（英文、中文、韩文、法文、德文、俄文、西班牙文、葡萄牙文）
<http://visitokinawa.cn/>



日本



特产 2

包袱布

摄影●伊藤千晴 协助●MUSU美

包袱布（日文汉字为“風呂敷”），是一块正方形的布。在日本，自古以来，人们一直用它来包裹出门携带的物品，其功能如同提包，或是用来包裹须存放的珍贵物品。无论什么形状的物品，都能以各种方式自如地包裹，并易于携带。

从以自然的事物或花样为主题的传统花纹，到情趣可爱的现代时尚图案，包袱布的设计丰富

多样、五彩缤纷。素材除了丝与棉之外，还有化纤质地的，其尺寸大小种类很多，所以，也可以用作头巾或台布等。

不使用的时候，可以折叠成很小，便于携带。可反复使用的包袱布，如今作为一种有利于环境的“环保袋”，人气度也在日益提高。

niponica

にほんか

〈中国語版〉

2013 no.11

发行：日本国外务省

邮编100-8919东京都千代田区霞关2-2-1

<http://www.mofa.go.jp/>（外务省网页）

<http://web-japan.org/>（有关日本讯息的网站）