

# 日本传统织物 Boro 的文化研究

## Cultural Research Of Japanese Traditional Textile Boro

北京服装学院 服装设计与工程 庄恺

**【摘要】** Boro 是一种日本的民间传统织物，存在于日本东北部的“雪国”——青森县，一般是由上百块不同的蓝染棉麻布用粗犷的针线拼接而成。本文从 boro 的基本概念、历史渊源、种类、面料、颜色、缝制工艺、文化内涵和美学价值这八个方面进行研究,体现日本文化中的惜物思想与生态学思想。

[Abstract] Boro is a Japanese Traditional Textile,exist in Tohoku “snow country” – Aomori Prefecture.Hundreds of different indigo dyed cotton and hemp fabrics are stitched together with the rough needlework.This article has made a research on the following eight aspects:basic concept,historical origin,type,fabric,color,sewing technology,culture and aesthetic value,which embodies the Japanese cultural idea of economy and ecology.

**【关键词】** Boro 棉麻 靛蓝 刺子绣 文化

[Key words] Boro cotton and hemp indigo sashiko culture

中图分类号: J523 文献标识码: A

## 一. Boro 的基本概念

仅仅是在数十年前，在日本东北部的“雪国”——青森县，还是大多数日本人心目中贫穷与落后的代名词。青森位于日本本州岛的最北端，居住着生活在社会最底层的贫苦农民。在这物资匮乏的年代，他们在与贫困生活的抗争中，创造出了一种震惊世人的纺织美学——boro,即单纯的“碎布”。

Boro 是一种日本的民间传统织物，最初是在节俭的农民和渔民身上总能看到的衣服。由于劳动人民的贫穷，一般用麻来制作服饰，但是麻布不及棉舒服，人们将小块的棉布缝在衣服的衬里或是用来修补。这种织物是在世代相传的过程中，不断由废弃的棉布料拼接修补而成的，就像是日本版的美式拼布，经常是由上百块不同蓝染布料用粗犷的针线缝合在一起，却有种互相融合的美感。这种日本的民间传统织物所蕴含的历史价值、文化价值和艺术价值使之成为了世界服饰文化中不可或缺的一部分。

## 二. Boro 的历史渊源

冰天雪地的日本东北部因为气候寒冷而不能种植棉花，对于栽培棉花最北端的界限是福岛县，离青森超过 300 公里，所以当地人只能种植和编织麻来作为日常服装的面料。在整个江户时代（1600—1868）里，丝绸被限制购买和穿着，只有少数武士阶层的家庭拥有特权可以穿着。尽管气候条件恶劣（青森市在全日本

所有的县首府中有最高的降雪量), 平民也被禁止穿着棉质服装。因此, 从工作服到婴儿纸尿裤再到被褥都由僵硬和粗糙的麻布缝制而成, 用来抵抗漫长而寒冷的冬夜。如果仅仅是单层布是不够暖和的, 他们为了衣服能够尽可能地御寒, 一层叠一层地缝制和加固, 缝补衣服上的破洞, 并且在层与层之间填充麻屑。Boro 就是这片荒凉土地上的生存形态。

同样在整个江户时代, 生活在关东平原附近一带(即现在的东京)和近畿地区进一步朝西南到京都和大阪的农民穿着棉质的衣服。但直到 1892 年东北铁路线第一次开通的时候, 棉质品才真正在日本北部出现。即便如此, 棉质品也没有被运输到到偏远的山区和村庄, 直到很久以后棉质品才在青森盛行。

### 三. Boro 的种类

#### (1) 睡袍

在青森冬天的晚上, 所有家庭夜寝都会赤裸地盖上由麻布和古手木棉布制成的衣服, 称之为夜着, 即睡袍。人们把超过十件用于农耕的旧和服一层一层地缝合在一起, 并用麻线缝上各种废布条、蓝染的棉布和手巾, 最后填充麻屑来尽可能地提高保暖度。

(如图 1)



图 1 睡饱

## (2) 家居服

这是一种冬天室内防寒的厚家居服，称为丹前。随着东北铁路线路在 1892 年的开通，少量的珍贵棉质品开始进入到日本东北部。虽然由麻废屑作为填充的丹前正在逐渐减少，但是大多数丹前的填充物中棉的比例少的可怜。棉絮在青森寒冷的北部岛上还是稀有的。（如图 2）



图 2 家居服

### (3) 工作服

仕士着也叫 sakkori 或者 sakkuri，是渔夫和水手们所穿着的工作服。随着海上贸易的往来和古手木棉的流通，人们将碎棉布的纬纱薄薄地镀上一层银，与麻布的经纱编织在一起，这种裂织布具备防水和防寒的优点，整个日本海沿岸的居民广泛穿着这种服装。（如图 3）



图3 工作服

#### (4) 休闲服

休闲服包括夹克、打底衫、打底裤和灯笼裤，这里主要介绍灯笼裤。这种女性穿着的裤子是由各种各样的棉布拼接在一起的。在一块蓝染布的基础上随意地补上一些块状和带状的棉布，形成一种惊艳的具有现代风格的设计。(如图4)



图4 灯笼裤

#### (5) 学生服

这件学生服上的机缝线表明可能是拿自家做的麻布在镇里找裁缝做的。无论天气冷不冷，在青森一年四季都可穿着。（如图5）



图5 学生服

#### (6) 子供服

子供服即婴儿的服装，是用柔软的破损棉布片手工缝制而成的。在附近的新出生的婴儿被这样的衣服包裹着，寓意健康和长寿。（如图6）





## 图 6 子供服

### 四. 以棉麻为主的日本 boro

#### (1) 有限的资源——麻

棉质服装首次在日本风行是在江户时代（1600—1868）。在此之前，平民穿着的衣服是由其他植物所制成的，比如麻、苧麻、椴、紫藤、楮等等任何能在当地生长的植物。由这些植物织成的布称作“sakkori”或者“sakkuri”，来源于动词“saku”，意思是“裂”，一种韧皮纤维，因此这种布称为裂织。

在这些植物当中，相对高收益并且容易处理的麻在日本各地区有很长一段历史了。麻的种子曾经在青森的绳文时代（公元前3500—2000）的三内丸山遗址被发现。

麻布是相当防水的，把它织在粗的敞开的网上，用于夏天穿着会很轻便和透气，但是在冬天穿着会感到寒冷。这就是为什么青森的妇女们会把两三层麻布缝在一起的原因，这是一个增加耐久性和保温性的实用方法。

那时候农民做一件麻服需要一整年的时间，在春天种植，在夏天收割，在晚秋储存种子。收割的茎需要被浸泡、蒸煮和晒干，当麻长的比人还高的时候，所有费力的工作就开始了。接着，他们把茎的皮剥掉，将剥下来的皮放在一块板上压平，除去粗糙的外层从而提取纤维，这些纤维之后被分裂得更加的纤细，然后被纺成纱。一匹布对于一件和服来说是足够的，一般布长两米的布

需要五到六千米长的纱线。这种工作量本身是惊人的，但是之后妇女把空闲的时间都花在编织上，最理想的是每个冬天能织三匹布，一匹布给家庭，一匹布用来支付靛蓝染料，还有一匹布用来卖，赚来的钱用来购买针、棉线和棉布。

## （2）有限的资源：棉

种植在日本西南部温和气候的棉花据说是在江户时代由一艘叫 *Kitamae* 的商船上的海员传入东北地区的。因为船员的棉质服装看起来很保暖舒适，所以让北方人十分羡慕和着迷。当时北方地区的人们因为无法在寒冷的气候下种植棉花而无奈不得不继续穿着麻质服装。

到了十八世纪，棉花的贸易最终来到了东北地区。来自大阪的商船将向西行驶经过内海，然后返回沿着本州的西海岸到达北海道，停靠在青森来卸载一些非常贵重的货物，比如盐、茶、糖和棉质品。虽然这些棉质品并不是干净的布匹，也不是全新的和服，但是在当时已经是十分珍贵了。

除了当地的地主阶级可能会购买和穿着来自京都和大阪的和服之外，大多数穷困的本州村民能买得起的恐怕是用剩的废布料，商人们把这些废布料装在米袋里在整个地区巡回兜售。一般会有五六个家庭主妇组团购买一包装有 20 到 24 公斤废布料的米袋，这些废布料需要先在碱性的淘米水中清洗，然后烘干，最后用鱼皮擦拭来除去砂砾和尘土。他们会把最好的废布料（*nosbi-tsugi*）拼接成和服或者用于修补破的麻质和服，而把最

差的废布料（sagi）撕成窄条，作为纬纱与麻布的经纱织在一起变成“saki-ori”，即“裂织”布。这是一种来自南部偏远地区（除了港口之外）的技术，在这些经济还不发达的地区，棉是更难去获得的。

虽然我们今天所说的“拼布”和“裂织”确实体现出当时妇女们高超的技巧和不俗的审美，但是从根本上说这是一种节约资源的方式，目的是更好地利用这些珍贵的进口棉质品。

## 五. 以靛蓝为主的日本 boro

日本 boro 上除了有一些彩色的条纹、格纹、波点和碎花棉布之外，大部分是深浅不一的靛蓝棉麻布。它们随着时间的洗涤和冲刷，那种斑驳之美溢于言表。

日本的蓝靛染料最早是从中国传入的。根据《蓝染的历史和科学》这本书的记载，日本从公元 3 世纪的时候开始使用从中国传来的植物染色方法。在日本的正仓院和法隆寺中，保留着相当一部分上乘的蓝染布料。

蓝靛染料对日本人来说是极其重要的植物染料，他们的传统服装上经常会使用不同深浅的蓝色，把蓝作为主色调。制作蓝靛染料的植物主要有三种：蓼蓝、琉球蓝和印度蓝。蓼蓝是蓝靛染料的主要代表，主要用叶和茎的部分来制作染料。原产地是东南亚周边。日本的蓼蓝是从中国传来的，在日本德岛等许多地方都有种植。琉球蓝主要分布在东南亚的亚热带，又称为马蓝、大青、

大蓝和山蓝。琉球蓝是日本鹿儿岛和冲绳北部的一种蓝草，也是从中国传来，因而还有“唐蓝”的别称。印度蓝又称为木蓝，明治时代以后才开始传入日本。

蓝靛染料需要根据不同的植物和不同的地理条件来选择不同的制作方式，主要分为干靛和湿靛两种，有着不同的制靛工艺。干靛用的是蓝玉的制作方法，原材料为蓼蓝。将蓼蓝的叶和茎晒干后，逐个弄碎，并且加入适量的水，再经过打碎、筛、碾等工序，然后进入发酵阶段。经过差不多半个月左右的发酵，打碎的蓝靛叶变成黑茶色，最后做成大小合适的固体，进行晒干。这样的固体蓝靛称为蓝玉。湿靛主要采用泥蓝的制作方法，原材料为琉球蓝。将新鲜的叶和茎浸泡在水中，经过一两天的发酵，用棍棒打碎，取出叶和茎的残渣，水中加入适量的石灰等辅料反复搅拌，再经过发酵后水下的沉淀物就是泥蓝湿靛。

德岛生产的蓝靛在日本是久负盛名的，在日本人心中拥有很高的地位，它是生活的必需品，毫不逊色于粮食和棉花。根据著名学者柳宗悦在《日本手工艺》一书上所说：“江户中期，‘阿波蓝’几乎垄断了日本全国的市场。”从藩政时代到明治时代，德岛生产的蓝靛销往全国各地。位于日本东北部的青森也不例外，当地人所使用的蓝靛染料大多来自德岛。

## 六. 错综复杂的日本刺子绣

那些熟悉日本民艺运动的人会发现青森的纺织品上通常有

错综复杂的几何针法，如津轻刺子绣和南部菱刺子绣，这些几何针法是在战前被发现的。虽然 boro 很贴近农民的日常生活，但是它的针法在很大程度上仍然是未知的，它作为日本东北部贫穷的象征而被故意埋藏起来。

日本民俗学家田中忠三郎致力于本土刺子绣技艺的研究，并归纳了源自江户时代的三大刺子绣式样，分别是庄内刺子绣、津轻刺子绣和南部菱刺子绣。庄内刺子绣的针法主打米刺纹、杉刺纹、紫阳花刺纹等，艺术风格清新明快。津轻刺子绣则以菱形为基础设计单元，随机拓展出千变万化的几何图形，这些图形看似极其复杂，但实际上只是用一根棉线来完成面的塑造，用面的组合完成更为复杂的几何图形。南部菱刺子绣也是以菱形为基础，构造上与津轻刺子绣稍有不同。江户时代的三大刺子绣多以蓝底白线为主，风格古朴，从现代的审美角度来看依然非常优雅和理性。

虽然青森因津轻刺子绣和南部菱刺子绣而闻名于世，但是这两种装饰性的传统针法都是出于功能性的考虑，是为了缝合棉布以达到保暖目的所运用的针法。人们用棉线填满这些深浅不一的蓝染麻布之间的间隙。妇女们日积月累的手头功夫和审美感觉被用在常服和工作服的制作上。虽然基本上只是简单的竖直方向和水平方向的交叉针法，但是光看细节就足以令人震撼。为了同时满足粘合面料和保护身体，刺子绣的线必须绷紧而且还能留出足够的移动空间——这确实对技巧的要求特别高。

## 七. Boro 的文化内涵

### (1) “采纳万物，不弃纤毫”的惜物思想

根据田中忠三郎先生对古时候青森葬礼的描述：当有人过世的时候，亲朋好友都哭了。他们哭不是因为缅怀死者，而是因为他们为谁能得到和服而争吵。而现在，争吵则是关乎储蓄、证券和财产，但是在二战前衣服在青森就和金钱一样珍贵。

正因为在当时衣服是关乎生存和死亡的大事，在“可回收”的概念被我们所熟知的很久以前，这里的人们对于衣服就已经持节俭的态度了，这种观念在他们生命中早已根深蒂固——至今也没有被完全忘记。

不只是一卷一卷柔软的棉布，各种旧衣服上的碎布料都成为青森地区的穷人们所垂涎的商品。为了能在旧衣服上获取更完整的碎布料，他们把旧衣服浸泡在淘米水中，目的是松开布料上的线，从而更容易将线抽出，即使是最小的一块碎布料他们也从来不浪费，再把这些撕下来的碎布料一层一层地尽可能厚地拼接在一起。或者，他们把布料剪成薄带状，重新和麻的纱线织在一起形成独特的块状物叫做“saki-ori”——按照字面意思就是“裂织”布。作为最后的步骤，任何剩余的碎布料都将被编织成绳子作为头带，在农民干农活的时候可以佩戴。

就是因为这样，旧衣服上的最微小和最珍贵的部分被很好地保存下来。曾经看过一个老妇人的被称作“furosbiki”的包袱布，

它是由好几百块不规则的棉布碎片拼接而成，每一块都有被岁月洗涤过的斑驳痕迹，每一块都被小心翼翼地保存以便不时之需。我无法用言语来形容它。她说这么多的碎布让她成为一个富足的女人！因为穷人就是那些乞求他们有钱的亲戚施舍一些碎布料给他们的人。

在物质生活日益增长的今天，那些装满碎布料的包袱布看起来就像是对昔日贫困生活的一种悲伤的提醒，但是反过来说今天的富足难道不会让我们忽视掉一些更重要的东西么？当人们遇到困难时，通过自身努力和对每一件生活必需品的妥善使用来克服困难，这样的生活难道不是更有意义么？

## （2）“返璞归真，回归自然”的生态学思想

直到二十世纪初期（昭和年代），东北部的农村都是自给自足的，农民只消费他们自己生产的东西。土地赐予的恩泽使得他们能够在山上寻找到一些能被手工编织成织物的野生植物，因此他们从来不浪费一粒米或者一块布。

这种很难获得的麻质品是很被珍惜的，脱了纤维的茎所留下的每一小块麻屑和废弃的线都被保留下来用于茅草屋顶的修葺、制作床垫填充物或者壁炉燃烧。

田中忠三郎在他的系列中有一件和服是来自于他的祖母。在和服里面有一块尿布，不是一块婴儿尿布，而是她给自己缝上的以便于他日当她卧床不起的时候可以用。当触碰这块由一些柔软的棉布片缝合起来的尿布的时候，你会感觉到一位老妇人在临死

前的安静。

这位老妇人曾和田中忠三郎先生说道：“人死的时候将去往山上。山路是陡峭的，很难通过，所以你需要一件好的麻质和服来吸收你一路走来流下的汗水。虽然人死的时候被埋在土里或者被烧成灰烬，但是你身上穿的这件麻衣就来自这片土地，它将最终回归土壤。”

这就是一个出生在上世纪的农村妇女的生态学实践。

## 八. Boro 的美学

测量田中忠三郎系列中所有的 boro，我们会被这种不惜花费大量时间和精力来增加布的使用寿命的做法所震撼。不仅仅是一代人，两代、三代，有时甚至是四代人重复使用相同的面料。

直到现在，人们一直辱骂 boro 是贫穷的体现。如果我们看 boro 看的是美学而不是社会经济学，我们可能看见的是手工艺无与伦比的精彩程度。暂且不谈创作者的意图，就生态意识、技术、情感和斑驳感来说，这些都是极其富有价值的当代纺织艺术作品。

二十世纪早期的青森农村妇女无疑是努力工作的典范，她们就像小说和电影里的那种人物一样。在完成一天的农活和家务事之后，当家里人都入睡以后，妇女们就会起床在织布机上开始织布、缝纫和修补和服。在闲暇的冬季月份里，当积雪堆得很高的时候，她们的双手不断地在忙碌着。这样孤独的岁月可能是她们



仅有的一次机会，去仔细咀嚼和品尝日常生活的艰难、喜悦和悲伤。虽然没有奢侈的东西，她们仍然能够通过在日常的物品中去创造美来获得一些令人振奋的释放。

我们在这些默默无闻的妇女们所创作出的罕见的艺术时尚作品面前都会忍不住谦卑。近些年来，boro 的美学已经得到了西方鉴赏家的关注。在纽约和米兰的一些展览中，纺织品和当代艺术收藏家都在买 boro，然而日本人还在保守地为这些让他们记起那段不太遥远的贫穷过去的东西感到羞愧。只有当我们用没有偏见的目光去欣赏这些艺术作品的时候，我们才会看到它们是除了原油之外，在猖獗的消费主义之下最明亮的对立面。

## 九. 结论

由于气候和地理环境的原因，青森的农村不能种植棉花，而且很难得到棉质品。虽然当地居民他们的一生都穿着麻质的服装（至少在昭和时代以前），但是和艰苦的气候、艰难的生活与之一对应的是当地妇女对家庭的关爱和对面料的喜爱。高强度的手工制作和投入到她们 boro 作品中的热情就是最好的证据。在这种无与伦比的纺织文化背后是一种生活方式——喜欢一切人和物，完全接受人类的存在就是不停地在追求做最好的自己。

在写这篇文章的时候，我想到了香奈儿。她是二十世纪最伟大的服装设计师之一，死于 1971 年，走的时候只留下两套套装挂在她的衣橱里。在她一生的事业里，这些工作服可能是她最重

要的财产。不是晚礼服，也不是什么特别的，只是两套套装，当她需要的时候会用得上，这就足够了。

一个人拥有太多昂贵的东西并不是他的财富，只有了解什么东西对自己来说是真正重要的和必要的，这才是一个人真正的财富。这就是青森的 boro 教会我们的道理。

参考文献：

1. Yukiko Koide and Kyoichi Tsuzuki.Boro-Rags And Tatters From The Far North Of Japan.Aspect.2009.1:
2. Yoshiko Iwamoto Wada.Boro no Bi: Beauty in Humility——Repaired Cotton Rags of Old Japan.Textile Society of America Symposium Proceedings.2004.1:458
3. Szczepanek and Stephen.Rags to Riches: Boro Textiles from Japan.Hali.2008:45-49
4. 金少萍,许金菁.日本传统絞染工艺的缘起与发展.烟台大学学报.2011.7:94-95
5. 柳宗悦.日本手工艺.广西师范大学出版社.2006.11:128
6. 山边知行,田中忠三郎,皆川美惠子等.津軽こぎんと刺し子-はたらき着は美しい.LIXIL.1998.9:61-69
7. 田中忠三郎.図説-みちのくの古布の世界-ふくろうの本-日本の文化.何出书房新社.2009.2:66-93

联系人：庄恺

电话：15801229189

QQ：1509616144

邮箱：[1509616144@qq.com](mailto:1509616144@qq.com)

地址：北京市朝阳区石佛营东里小区 111 号楼 1005

注：需刊发彩色版