

広島大学学術情報リポジトリ
Hiroshima University Institutional Repository

Title	植民地期インドネシアのバティック産業の成長
Author(s)	赤崎, 雄一
Citation	史学研究 , 305 : 333 - 351
Issue Date	2020-03-31
DOI	
Self DOI	
URL	https://ir.lib.hiroshima-u.ac.jp/00055681
Right	
Relation	



植民地期インドネシアのバティック産業の成長

赤崎 雄 一

はじめに

インドネシアには「民族産業」として理解されている産業が二つある。丁字入りたばこ産業とバティック（ロウケツ染め）産業である。この二つの産業は主に国内市場向けの産業であるが、オランダ植民地期から現代に至るまでインドネシア経済に大きな影響を与えている。^①インドネシアの商業分野では植民地時代から一般的に華人が優勢であるとされるが、二つの産業では例外的に現地人が活躍したという特徴も持っている。特にバティックは二〇〇九年にユネスコにより世界無形文化遺産に認定され、現在、インドネシア国内外で非常に注目されている。

本研究では国内市場向けであったバティック生産が産業として発展したといわれる一九世紀中頃から二〇世紀前半、世

界市場と第一次世界大戦の影響をどのように乗り越え、成長することができたのかという問題を検討したい。そのためバティック産業の中心地の一つであるジャワ島の地方都市スカルタに焦点を当て、生産地の地域差を考慮しながらバティック産業の展開を概観する。

バティックに関する先行研究はその芸術性の高さに着目した文化的な研究が中心である。^{②③}一方、バティック産業の歴史的な研究には十分な関心が寄せられておらず、特にオランダ植民地期についての歴史的記述は一九三〇年頃の報告書『バティック・ラポルト Batikrapport』[Kat Angelino 1930a] [Kat Angelino 1930b] [Kat Angelino 1931] の叙述のみで説明されているものが多い。ただスカルタのバティック産業については、イスラム同盟 Sarekat Islam 研究の関連で部分的にふれられてはいる。^④

一九一一年、スラカルタでインドネシア初の大衆的民族主義団体であるイスラム同盟が設立された。その設立者であるサマンフディ Samanhudi は有力なバティック商であり、スラカルタにおける他の主要なメンバ―もバティックに関わる商人が多かった。このイスラム同盟設立の背景として、ブルムベルヘル、ファン・ニール、深見、白石などがバティック業をめぐる華人商人と現地人商人との対立が背景にあると説明した [Blumberger 1987: 55] [Van Niel 1970: 88] [深見 1979: 25] [Shiraishi 1990: 39]。しかし、コルフエルはこの見解を否定し、スラカルタでは現地人商人が相変わらず優勢であり、華人商人と現地人商人との関係はよかったことを強調している [Korver 1982: 18]。このようなバティック業における現地人商人と華人商人との関係についても再検討したい。

I. バティックの成り立ち

一. バティックとは

バティックとはインドネシアのジャワ島で生産されるロウケツ染めのことであり、日本では「ジャワ更紗」と呼ばれている。元来、バティック batik とはジャワ語で「点」「点をうつ」「印をつける」という意味であり、そこから派生した語と言われる [Anon 1917: 192]。

中部ジャワ地方におけるバティックの基本的な製作過程は

以下の通りである。

- ① 綿布の下処理…原料である輸入品の綿布はそのままバティックに利用できるものではなく、下準備が必要である。通常は、水洗い、灰汁・油に浸し柔らかくするなどの行程 (nglojot) が行われ、その後、乾燥、裁断、糊付けされ、木製ハンマーで叩かれる (ngemplong)。
- ② ロウ置き…鉛筆で下書きが施された綿布の上にロウが置かれる。片面のロウによる模様描き (ngengreng) が終了した後、反対側にも同じ模様描きを行う。その後、両面とも防染したい部分をロウでふせる (nembok)。
- ③ 青 (藍) 染め…ロウ置きがなされた綿布は藍の入った桶の中に浸される (medal)。その後、引き上げられ、乾かされるが、ロウの下の綿布は白いままとなる。
- ④ 脱ロウ…一部のロウが削り落とされる (ngerok)。これは茶に染める部分になる。
- ⑤ ロウ置き…青色のまま残したい部分に再びロウ置きを行う (mbironi)。
- ⑥ 茶 (ソガ sogga) 染め (njoga)
- ⑦ 脱ロウ…大きな釜に布が入れられ、煮沸される (mbabar)。これでロウを溶かし、描かれた模様が現れる。
- ⑧ 仕上げ…洗い、糊付け、乾燥。

このようにして製作されたバティックは、腰に巻く筒状の

サロン sarong、腰に巻き付けるカイン・パンジャン kain panjang、女性用の肩掛けのスレندان selendang、胸当てであるクンベン kemben、頭にひけるカイン・クパラ kain kepala などに使用される [Kreischer de Wilde 1941: 187-188]。

二．バティックの起源

ジャワのバティックの起源については明確ではない。『バティック・ラポルト』では、「コロマンデル人よって一二世紀にジャワに持ってこられた」とあり、大航海時代以前から東南アジアで流通しているコロマンデル海岸産のインド綿布がその起源とすう [Kat Angelino 1930a: 13]。

一七世紀、ヨーロッパ人がこの地を訪れるようになると、彼らの残した文献の中に染色された綿布に関する記述が残されている。一七世紀初め、ジャワの上級階級の衣服として「彩色された綿布 pintado による腰布」が用いられていたとイギリス人が述べている [Foster 1943: 172]。また、オランダ東インド会社のファン・フーンズによる一六五六年の報告に、マタラム王宮の踊り子たちが用いている腰布について、

「腰布は非常に大きな布で、非常にたくみに、彼女たちは下半身全体、時には足までも蔽っている。この布には多くの種類がある。たとえば黒地に金の星があったり、青地に金や銀の花があったり、赤や緑や白がまざりあったりしている。それらはみな金銀で飾られている。かれ

らは布に水絵具で非常に精巧に絵を描くことを心得ている」

と記述され、宮廷内で働く女性従者については、

「これらの女性たちは自分たちが必要としている限りのものを作っている。この仕事には台所仕事、織物、糸紡ぎ、刺繍、絵を描くこと、縫物など、女性の仕事と考えられるもの一切が含まれる」

と記述されている [フーンズ 1988: 37: 57]。ルーファールは「絵を描くこと」という部分をバティックのことだろうと指摘した [Rouffaer 1904: 16]。このように一七世紀、ジャワの王宮において彩色された綿布が使用されていたことを確認することができる。ただし、それがジャワ産かインド産か、またはそれがロウケツ染めの製法によるものかどうかを判断することは難しい。

一八世紀になると、一七〇五年、バタヴィア近郊で「バティック bates もしくはスレندان selindangs」と呼ばれる白い綿布への染色が行われていたという記録があり、一七八七年のバンテンでは、「カユ・ソガ cayu soga とは樹皮であり、バティックの茶色を出すために煮詰めるもの」、ロウケツ染めのロウに混ぜられる「ダマル・カチャ damar kaca はジャワではバティック製造のために最も望まれる」と、バティックの原料に関する具体的な記載が現れるようになる [Rouffaer 1904: 16]。一九世紀に入ると、一八一七年、イギリス植民地となったジャワの副総督として赴任し、『ジャ

ワ誌』を著したラッフルズがバティックに関する詳細な記録を残した。綿布に溶かしたロウによって模様を両面から描き、染料に浸すというロウケツ染めの製造方法について具体的に解説している [Raffles 1830:188-189]^(P)。

このようにその起源は明確ではないが、遅くとも一八世紀初め頃までには、ジャワで王宮がある地域を中心に植物染料とロウを使用したロウケツ染めであるバティックの製造が行われていたと考えられる。一九世紀後半にはバティックの服が日常の服として貴族層もしくは都市部の住民に使用され、地方の農民層には特別な機会の服として利用されていた [Poensen 1877:5]⁽⁹⁾。

II. ヨーロッパ製原料の流入と技術革新

1. 綿布とイミテーションの流入

一九世紀から二〇世紀初め、バティックの原料と製造方法に大きな変革がみられた。これによって市場に出されるバティックの生産量が増え、産業化が進んだと考えられている。その契機はヨーロッパ製機械織綿布の流入だった。

バティックの原料である綿布は、それ以前、モリモリと呼ばれるインド産が主に用いられてきたが、一八一五年頃から、オランダ製、イギリス製キャンブリック cambric、キャラロ calico^t、マダポラム madapolam と呼ばれる機械織の晒綿布がインド製綿布を一掃しながらジャワ市場に流入し、特

にキャンブリックがバティックの基本的な原料として使用されるようになった [Anon 1917:193]。

キャンブリックなどヨーロッパ製綿布の使用はバティックの品質を高めることにつながったが、一八三〇年代以来、ヨーロッパからバティックの柄を模倣してプリントされた捺染、イミテーション・バティックも合わせて流入するようになり、ジャワのバティックは競争を強いられるようになる [Koperberg 1922:148]。イギリス統治時代、ラッフルズがその著書でジャワのバティックについて詳細に紹介すると、イギリス本国で機械製綿布にバティック風の柄をプリントしたイミテーション・バティックが生産されるようになった。オランダでもバティックの製造が始まり、一八三五年、ライデンにバティック工場が設立された。ロッテルダム、ハーレム、ヘルマント、アペルドールンもそれに続いた。これらの工場では当初、ジャワ人労働者によって伝統的製法によるロウケツ染めの生産も行っていたという [Robinson 1969:404]。捺染のイミテーション・バティックは一九世紀後半以降、大量生産が進み、機械織綿布に合成染料を用いた製品がジャワの市場に拡大した。当時のオランダ人官吏の一人がジャワのバティック業はやがて減じるだろうとその将来を悲観した予言をするほどであった [Mr.: 842:21]⁽⁹⁾。

2. チャップによる製造の始まり

一九世紀中頃、ヨーロッパ製綿製品が流入する中、ジャワ

のバティック業を救ったのが、防染用ロウ置き道具の技術革新である。それまで溶かしたロウを細い管を通して出すような道具、チャンティン *canting* を使用して、女性が手作業でロウによって模様を描く、または染色しない部分をロウで覆うという方法でバティックは製作されていた。その繊細な作業が芸術性の高さの源ともなっていたが、多くの手間と時間をかけるため生産性が高いとは言えなかった。一八四五年頃からチャップ *cap* を使用した新しいロウ置きの製法が普及し始めた。チャップとは木の板に何枚もの銅板をはめ込んだスタンブのことである。銅板の先端にロウを付け、綿布に押しつけることで模様を描き、ロウを置くことができる。

チャップの使用によってバティックの製作日数は大幅に短縮された。チャンティンを使用したこれまでの手描きの製造方法だと一二日から一五日は必要だったが、チャップを使用すれば一日に二〇枚のサロンを作ることが可能になった [Mr:842/21] [Soerachman 1927:7-9]。

またチャップの導入はバティック労働の性格にも大きな変化を与えた。一〇二平方センチメートルから始まったチャップの面積は、一八七三年頃には一〇〇〇〜一五〇〇平方センチメートルほどになり、一九二七年頃には四〇〇〇〜九〇〇〇平方センチメートルと拡大した。併せてその重量も増したため、それまで女性中心だったロウ置きに男性労働者が必要とされるようになつた [Kat Angelino 1930a:14] [Soerachman 1927:7]。また、チャップのデザインを守ることが必要にな

るため作業場所が限定されることにつながり、工場生産の形態を取る企業も現れた。従来、女性が自宅で行う家内産業という特徴を持っていたバティックのロウ置きに、都市部の男性労働者が働く工場生産という特徴も新たに加わつたのである [Mr:842/21]。

三．ヨーロッパ製染料・ロウへの転換

二〇世紀初頭になると、綿布だけではなく他の原料についてもヨーロッパ製品の使用が普及した。バティックは藍染め、ソガ染めといった植物染料を用いた染色に特徴がある。茶色に染めるソガ染めは、ソガと呼ばれる数種類の植物を煮沸することによって染料が作られる。スラカルタでその材料の中心はティンギ [Ting] 樹皮であり、スンバワ島産が他の地域のものよりも好まれていた [Soerachman 1927:24]。

大量の綿布をジャワに輸出していたヨーロッパでは、一九世紀後半、合成染料を発明し、それらも輸出するようになる。

一八五六年、イギリスで紫色のアニン染料が発明されると、一八六九年にアカネ色素のアリザリン、一八八〇年に合成藍が開発され、バイエル社、BASF社などのドイツ企業によって製品化された。二〇世紀に入ると合成染料の海外輸出が本格化した。特に合成藍については、天然藍と比べ、色の強さ・保存性はほぼ同じと言われ、半額で購入できたこともあり、すぐにジャワでの輸入が拡大した [Anon 1917:194]。アニン染料については、ドイツ企業が一九一〇年にジャワに技術

表1

ジャワ・マドゥラの合成染料の輸入 (1000kg)

	アニリン	アリザリン	合成藍
1911	134		305
1912	230		341
1913	262		531
1914	261		337
1915	80		112
1916	239		122
1917	33		0
1918	17	0	1
1919	84	50	50
1920	186	303	337
1921	184	302	484
1922	166	246	535
1923	246	344	426
1924	327	475	562
1925	603	410	647
1926	1112	589	
1927	1052	539	1100
1928	930		885
1929	1211		776
1930	1112		713

[VHNL]

[Vb.15-11-23-12]

者を派遣するなどの攻勢をかけ、販売を拡大させており、ソガ染めの代わりとして用いられるようになった。植物染料と色合いは異なるものの、一キログラムで五コディモ、つまり一〇〇枚染めることができ、従来のソガ染めでは八〜一四日かかっていたものが、一日と数時間で仕上げられるようになった。また洗濯、天日による退色に強いという利点もあった。特に派手な色を好む人々にはアニリン染料による製品が好まれ、伝統的な製法を重んじる現地人企業に比べ、改革に柔軟に対応できた華人企業などが最初に使用した

[Koperberg 1922:154] [Mentel 1919:15, 18]。

表2

5人以上の労働者がいるバティック・染色企業 (1915.12)

	企業数	労働者数
Surakarta	225	3608
Pekalongan	144	1266
Jogyakarta	69	1115
Surabaya	53	592
Rembang	33	261
その他	85	764
合計	579	7606

[Anon 1917: 198]

*その他は Banyumas, Batavia, Cirebon, Kedu, Kediri, Madiun

こうした技術革新により大衆向けバティック生産が急拡大し、産業化が進化したといえる。ヨーロッパ製捺染であるイミテーション・バティックと比較し、ジャワ産バティックの特徴は、布の両面がそれぞれ同じ模様で染められていることであ

ロウについては、従来、蜜蝋が使用されていたが、一八六〇年頃から安価なヨーロッパ製鉱物系ロウであるオゾケライトが供給されるようになり、一九〇五年以降、ジャワの工場で作られた石油系ロウであるパラフィンもバティック製造に使用されるようになった [Anon 1917:193]。

四. 二〇世紀初めのバティック産業

一九世紀から二〇世紀初め、イミテーション・バティックの大攻勢を受けたバティック産業であったが、原料と製造方法の見直しを進めながら、地域社会の重要な産業と認識されるほどに成長した。特にチャップと合成染料の導入により短時間に大量の製品を生産できるようになり、生産価格を下げることに繋がった。

であったジャコジャカルタと並ぶジャワ宮廷文化の中心地である。そのためスラカルタのバティックは王宮の権力と結びついたデザインを藍染めと茶色のソガ染めで染めるのが特徴であり、一九世紀後半には、ジャワに流通するバティックの主要な生産地として知られていた。

そもそもバティックは宮廷にいる女性のたしなみの一つとして製作されていた。そのためスラカルタ中心部にある王宮に近いカウマン Kauman 地区などがスラカルタのバティック生産の中心地となった。現地人官吏の妻などがチャンティンを用いて手描きバティックを自宅で製作していた。これらは主に自分たちの家族のために作られるもので、他へ販売されることは多くなかった。ところが、一九世紀後半から他の生産地と同様にチャップによる製法がスラカルタにも普及し、バティックは産業へと成長し始めた。この地で初めてチャップによる製造を行った場所もカウマン地区と言われる [Soerachman 1927:30-31] [Soekarso 1935:90]。

二〇世紀の初めには市南西部にあるラウヘヤン Laweyan 地区も産業の中心地として成長し、チャップを使用した安価な製品に特化した生産が行われるようになった。一八七〇年以降の鉄道の敷設が、市の南西部に新しい生産地が生まれた事に関係している。バティック販売地域も鉄道で拡大し、ジャワ中にスラカルタ産バティックが普及することにつながった [Brenner 1991:41]⁽⁹⁾。また、この時期、以前から綿布、ロウなど原材料の流通をアラブ人と共に独占していた華人商人が

表3
スラカルタの地域別バティック企業数 (1920.11)

地域	企業家					労働者数
	現地人	華人	アラブ人	西洋人	合計	
スラカルタ中心部	43	17	11	2	71	478
Kampong Kidul	8				8	60
Kampong Lor	1	9			10	106
Gading	10	8	26		44	338
Jebres		12			12	76
Serengan	16	14		1	30	246
Gandekan	10	25			35	315
Laweyan	70				70	525
合計	158	85	37	3	280	2144

[Koperberg 1922 : 155]
[Vb.15-11-23-12]

バティック生産に本格的に参入した事も忘れてはならない。チャップ導入以前、ジャワ人にバティック生産を委ねていた華人商人が、チャップ導入を機に自分のバティック工場設立へと動きだした [Kat Angelino 1930b:95] [KV 1892]。

一九一一年、スラカルタでイスラム同盟が設立されたが、その背景としてバティック産業で現地人商人と華人商人との対立があったと理解されている。しかし、スラカルタのバ

ティック生産については一九世紀末から二〇世紀前半、現地人企業家が依然、優位性を保っており、市場を奪われていた状況ではない [KV 1892]。例えばラウエヤン地区のバティック企業家が一九二〇年に七〇名いたが、それらは全てジャワ人であり、大規模な企業では第一次世界大戦以前、三〇〇人以上の労働者を雇用していたほどである [Koperberg 1922:155] [Myo 1922:151]。イスラム同盟の創設者であるバティック企業家サマンフディも一九〇〇年代、スラバヤ、バニウランギ、バンドンなどに支店を持ち、バンドン支店は彼の兄弟が経営していたと云う [Noer 1973:106]。

ただし、綿布、染料などの原材料の取引については華人とアラブ人の仲買人が独占していた。掛買いによって取引を行っていた現地人のバティック企業は、華人とアラブ人の仲買人に強く依存していたといえる。この原材料取引には価格変動があり、多くの知識と資本力が必要とされることや、華人とアラブ人商人の団結力が非常に強いことから、ジャワ人がこの取引に直接参入することは困難であると思われる [Vb.15-11-23:12]。この仲買人への依存度は第一次世界大戦期にさらに強くなる。

二．第一次世界大戦期のバティック産業とスラカルタ

海外からの原料に対する依存度を強め、世界市場との結びつきを強めていたことは、順調に発展していたインドネシアのバティック産業を危機的な状況に陥れることにつながっ

た。第一次世界大戦の始まりである。

インドネシアに流入する合成染料はほとんどドイツで生産されていたが、一九一五年、第一次世界大戦勃発のため、ドイツは染料の輸出を禁止した。合成染料の品不足はすぐに深刻な問題となり、それが天然染料の品不足までも引き起こし、それぞれの価格が高騰した。バタヴィアでは茜染めに使用される植物染料ムンクドゥ mengkudu の価格が大戦前の六二ギルダ―から二〇〇ギルダ―に値上がりしている。

一九一六年、事態を重く見たオランダ植民地政庁はバティック産業支援のために直接ドイツ企業から染料を購入し、配給する方策を実施した。これにより、輸入量は一時的に増加したが、価格の高騰については鎮めることができなかった。

一九一七年になると、戦争による船舶不足のためヨーロッパからの輸送そのものが困難になった。染料だけではなく、オランダ産・イギリス産キャンブリックなどヨーロッパ製綿布の輸入が減少し、価格が急上昇した。その一方で代替品として日本製・アメリカ製合成染料、日本製綿布の輸入が拡大した。原料価格の高騰により、バティック製品の価格も上昇することになり、バティック企業は利益が上がらない状況が続いた。一九一八年もバティック産業にとって困難な状況に変化はなかった。染料は不足し、綿布についてはロンドン—シンガポール経由で供給されているものの仲買人の投機の影響もあり、価格がさらに上昇した。その他、多くの種類でバティック原料の価格は異常に高騰し、生産停止に追い込まれ

る企業が多く見られた。一九一九年三月になってやっとヨーロッパからの輸送が復活すると、一九二〇年、染料・綿布の輸入が反発的に急増した。綿布については、特に中級、上級キャンブリックの需要が改善した。一方、下級キャンブリックは需要がなく、日本、ヨーロッパ製の低品質のスーバー（未晒綿布）が好まれた。原材料の輸入はいくらか改善したものの、価格が激しく乱高下する中で、バティック企業の困難な状況は続いた〔VHNL:1915-1920〕。

第一次世界大戦の影響は原料の品不足だけではない。バティック市場の動向は住民経済の変化に密接に係っている。ジャワでは一九一七年から二〇年にかけて船舶不足のため米の輸入も困難に陥り、一九一八年の干ばつがさらに状況を悪化させたため、食糧問題が深刻化していた〔植村「1908」〕。多くの住民にとって新しい衣服に現金を払う状況ではなかったのである。

第一次世界大戦はスラカルタのバティック産業においても大きなダメージを与えた。染料については、前述したように一九一六年以降、植民地政庁が直接配給するようになったが、スラカルタの庶民信用銀行 Volkscredietbank によると、全体の一八分の一の量しかスラカルタに届いておらず、需要の全てを満たすものではなかった〔Mental 1919:22〕⁽²⁾。綿布については、輸入が減少したことで異常に価格が高騰する中、原材料取引を行う華人・アラブ人の仲買人がこれまでで行っていた掛売り販売を停止し、現金のみの販売に変更した。その

表4
ジャワ・マドゥラの綿布輸入額 (1000ギルダー)

	発送元	1911	1912	1913	1914	1915	1916
未さらし	オランダ	3818	3854	3431	3187	2981	2170
	イギリス	4105	4631	3289	3831	4551	3822
	その他	85	58	52	189	74	108
	合計	8008	8543	6772	7207	7606	6100
さらし	オランダ	14919	16665	18799	17753	12513	11895
	イギリス	9149	8596	12514	12177	10520	11254
	その他	1001	961	1316	1483	671	1105
	合計	25069	26222	32629	31413	23704	24254

〔VHNL 1911-1916〕

表5
ジャワ・マドゥラの綿布輸入量 (1000kg)

	発送元	1917	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924	1925	1926	1927	1928	1929	1930
未さらし	オランダ	881	101	695	1380	993	1248	1005	412	526			362	275	141
	イギリス	2514	2148	1429	3134	1041	1405	1049	859	867			416	362	165
	日本	314	2701	4223	6756	5208	5294	4269	5558	5684			5199	5094	4531
	中国												1229	870	564
	その他	188	248	738	371	340	94	159	503	480			39	8	6
	合計	3897	5198	7085	11641	7582	8041	6482	7332	7557	7446	7648	7245	6609	5407
さらし	オランダ	3892	576	2479	6003	7196	8336	7931	7728	9026			11097	11590	10074
	イギリス	6268	5677	3811	5720	4244	5104	3957	4178	6214			4641	4111	2677
	日本	1027	2223	1039	2045	1103	471	439	680	758			733	1159	1466
	その他	386	603	928	842	679	406	350	388	484			225	379	310
	合計	11573	9079	8257	14610	13222	14317	12677	12974	16482	14128	15489	16696	17239	14527

〔VHNL 1919-30〕

表6
バティック材料の価格変動（ギルダー）

	1914年以前	1918年	1920年
綿布（15ヤード）	3-8	13-30	20-25
アニリン染料（kg）	8	80	16
インディゴ（30kg）	82.5	228.5	412
アメリカ製ダマル樹脂	8	32	31
日本製ミョウバン	-	16.5	13
パラフィンワックス	24	32	32.5
イギリス製ミョウバン	7	21	25
ティモール製蜜蝋	100	115	130
日本製硫酸鉄	3	12	15
Kayu tinggi merah	3	3.5	3.5
kayu soga merah	7	9	7
ティモール産 kayu tegeran	15	25	70
樹脂；接着剤	40	60	55
mata kucing damar	34	40	60-70
kembang sumba	24	80	30
kembang sari kuning	11.5	21	35

[Koperberg 1922:156]

[Vb.15-11-23-12]

[Soekasno 1935:87]

ため資金力のない特に小規模なバティック企業は打撃を受け、操業停止におこまれるところも現れた。一九一九年、スラカルタ理事州で一六〇〇〇人、スラカルタ市で九〇〇〇人のバティック関連の企業家、労働者、販売業者が失業したという。ほとんどが人の手によって生産していたバティック企業は、労働者の解雇という手段で損害を抑え、新たな状況に適応しようとしたとも見える [Vb.15-11-23-12]。

三、第一次世界大戦後（一九二〇年代）のスラカルタ

1. 競争の激化

一九二〇年代前半、第一次世界大戦は終了したもののスラカルタのバティック産業では景気が回復したとは言えなかった。一九二二年頃、操業を停止していたバティック企業は全体の二五%にあたる七二社もあり、操業を続けた企業で働いている日雇い労働者数は全体の三三%である七三〇人のみだった⁽¹³⁾。労働者の解雇については、一般的には技術力のない労働者、特に技術に乏しいチャップ労働者がその対象となり、雇用されている労働者についても賃金が三〇%下落した [MvO 1922:151-152]。

このような困難な状況に企業を追い込んだ要因はやはり綿布価格の乱高下にある。前述したように第一次世界大戦直後、綿布の価格が異常な高値となっていたが、船舶不足が解消されたこともあり、その後、激しく下落した。スラカルタ市場の綿布価格（一〇〇ブロックあたり）は一九二〇年が三四〇〇ギルダーで最高値となり、一九二三年には九〇〇ギルダーにまで急落している [Soekasno 1935:86]。この時期、高値で購入して綿布の在庫を多く抱えた企業は、それを処分することで大きな損失を生んだ。一方で、原料価格の低下は多くの企業の新規参入を生むことにもなり、企業間の競争が激化した。それは製品の低価格競争につながった。特に資金力の乏しい新しい企業はこの競争を勝ち抜くことができなかった。原料購入による債務を抱えた企業は、華人・アラブ人仲

表7

スラカルタ市場の綿布 (100blok) の価格 (ギルダー)

年度	価格
1916	500
1917	750
1918	1100
1919	1600-2400
1920	3400
1921	2400
1922	1200-1800
1923	900
1924	1175-1200

[Soekasno 1935:86]

買人に返済するための現金がすぐに必要となり、下落している市場価格に合せて彼らの製品を販売することがしばしば強いられたからで

ある。スラカルタ市街地の生産拠点にあり、経験のあるパティック企業はこの競争を切り抜けることができた。しかし、製品価格を下げたことで、パティック業の拡大に少なからず打撃を与えた [Mr:67/1926] [Soerachman 1927:49]。

外領、イギリス海峡植民地などのプランテーション地域からの需要の変化もパティック産業の景気を左右した。一九二〇年、合成染料、綿布などのパティック原料の輸入規模は大战前の水準に回復したが、一九二一、二二、二三年と外領、海峡植民地の茶、ゴム栽培地域からのパティック需要の減少により、多くのパティック企業は事業を縮小した。スラカルタ産パティックもスマトラ、シンガポールなど海外へ輸送され、ジャワ市場での需要減退における損失をいくらか減らしていたのだが、しだいに王侯領、つまりスラカルタとジャバカルタで生産される伝統的なデザインのパティックが外領、海外であまり好まれなくなった。その一方でヨーロッパ文化、

華人文化の影響をデザイン面で早くから取り入れていたプカロンガン産の売り上げは好調だった。王宮起源の伝統的なデザインが重要視される王侯領よりも、プカロンガンの方が流行に早く順応できたためといえる。

一九二五年、ゴムブームのため外領、海外でパティックの需要が増加し、パティック産業全体が一時的に活性化した。しかし、スラカルタ産パティックは引き続き苦戦していた。その原因は第一に、ジャワ島内の市場でも都市部の購買層の好みに変化が生じていた。つまり、ジャワの伝統的なデザインの需要は減少し、プカロンガン産のような鮮やかな色合いや、西ジャワのスندگان企業が作るデザインが好まれるようになっていた。第二に、トゥルンアゲン、ポノロゴ、アンバラワなどで、王侯領産を模倣した色で染められた安価なパティックが大量に生産されるようになった。デザインについても、チャップの模様が盗まれ、短時間に安価な模造品が市場に出回るケースが多く見られた。また、トゥルンアゲン産パティックの中にはスラカルタに一度、輸送され、そこでスラカルタの企業のスタンプが押されたものがスラカルタ産パティックとして東ジャワ地域で販売されていた例もあった。これらのパティックは、特に色、線などパティックの基本的な知識に欠けている販売業者・消費者に好まれたという [YHNL 1922:32] [Soerachman 1927:50] [Mr:67/26] [Anon 1926:162]。

2. 危機への対応

スラカルタのバティック企業は一九二〇年代後半、生き残りをかけて、景気の悪化、外領への輸出減、他のバティック生産地との競争など多くの課題に対応する必要に迫られていた。まず行われたのが、製造方法の簡素化により、価格面での競争力を上げることである。スラカルタでは、それまで重要な部分のロウ置きについてはチャンティンによる手描きという旧来の方法が依然として中心であり、他地域に比べチャップの使用は限定的に行われていた。チャップを用いたロウ置きには三つの方法があった。第一に、最も低品質向けの方法で、模様描き（*ngengeng*）と防染のためのロウふせ（*tembok*）を一つのチャップで行う。第二に、中品質向けの方法で、模様描きと防染のためのロウふせを別々のチャップを使用して行う。第三に、高品質向けの方法で模様描きはチャップによって行い、ロウふせをチャンティンによる手作業で行うものである。第一次世界大戦後、スラカルタでも安価な製品に対しては作業を簡素化するためチャップの使用頻度が増加した。長い時間がかかるロウ置き前の綿布の下処理についても同様で、旧来の製造方法では重要な過程であったが、チャップを使用した製造現場では限定的に行われるか、全く行われないうようになった。こうして安価で低品質なチャップ製バティックへのシフトを強めたスラカルタの現地人企業では、結果的に伝統的な製造方法による生産を次第に減少させることになった。この時期、専ら華人企業のみが伝

統的な方法で生産を継続していた。一九二六年、スラカルタでは手描きバティック業はたった四社のみで行われ、それは華人企業三社とヨーロッパ人企業一社である〔Vb.15-11-23p.12〕〔Soerachman 1927:12, 31-32〕。

製造方法の簡素化に伴い、材料も低価格化が進められた。ヨーロッパ製綿布の輸入については、一九二四年まで停滞していたが、二五年以降、改善した。ただ、かつて高価な晒綿布である上級キャンブリックのみを使用していたバティック企業が中級キャンブリックを使用するようになった。また安価な下級キャンブリックを使用していた企業は主に日本から輸入されるさらに低品質の未晒綿布スーパーに転換するところも現れた。輸入される未晒綿布に関しては一九一〇年代末から日本製が圧倒的なシェアを占めるようになっており、その後も未晒綿布における日本製の優位に揺らぎはなかった〔VHNL.1921:30〕〔Soerachman 1927:39〕⁵⁹。

染料については、前述したように大戦前から天然染料以外に、合成藍、アニリン染料も使用されていた。しかし、この導入にも地域差がある。スラカルタでは天然染料による風合いが好まれたこともあり、多くのバティック職人が派手な色合いのアニリン染料の使用を拒んでいた。それが大戦期の原料不足を経て、二〇年代中頃からスラカルタでも合成染料の使用量が徐々に増加した。アルス *alusam*、つまり上級のものに対しては従来通り天然染料を使用していたが、カサール *Kasatan*、つまり下級のものには合成染料による染色を導入

した。それにより、それまで職人の経験や勘に頼っていた染色に大きな変化が生まれた。バティック生産に合成染料であるアニリン染料が不可欠のものと理解されるようになり、オーラミン（黄色染料）、ローダミン（赤色染料）を用いた近代的な染色技術によってソガ染めの微妙なニュアンスが生み出されるようになった。特にローダミンにより鮮やかな色合いになったバティックは売れ行きが好調であった【Soekasno1935: 91】【Soerachman 1927:20】。

一九二〇年代後半、スラカルタ産バティックの需要の減少が言われていたが、中級バティックの需要が減少する中で低級バティックの需要は増加した。これは低品質のバティックが主に生産するラウエヤン地区に近いプルウォサリ駅から輸送されるバティックの量が低下していないことから示される。プラコロンガン、チルボン、バタヴィア、トゥルンアゲンなどで生産される安価なバティック製品によって競争が激化する中、このようにスラカルタでも徐々にチャップ、合成染料の導入をすすめることによって低価格競争に生き残ることができた【Soerachman 1927:49】【MVO 1932:255】。

3. 高品質バティックの生産

低品質な製品が増産される一方で、高品質なバティックの生産が継続されていたこともスラカルタのバティック産業にとって重要である。低価格競争に生き残るための方策は芸術産業としてのスラカルタのバティックの特徴を大きく後退さ

せることになった。例えば、下級バティックに多く使用されるようになったアニリン染料はこれまでの天然染料と比べ、深く鮮やかな色で退色しないという特徴があった。しかし、それが原因で「不快なほど激しい色の影響を与え、伝統的なスラカルタのバティックの美しさや風合いを見つけることはできない」と識者には評されていた【Koperberg 1922:154】。

しかし、その一方で、余裕のある限り少しでも品質のよい衣服を身につけたいという心理によって高品質な製品を好む消費者のために、これまでの原料・製造方法を復活させた企業が現れた。原料の綿布については、安価な日本製未晒綿布ではなく従来のヨーロッパ製キャンブリック、二〇年代末になると安価で高品質な日本製晒綿布を使用するようになった。染料については、上述したように高品質な製品には合成染料を用いることなく、天然染料を使用した。製法についても同様で、チャップの利用頻度が高まったとはいえ、高品質な製品では従来のチャンティンによる手描きも行われた。第一次世界大戦後、多くの労働者が解雇される時期であっても、熟練の手描き労働者は高い賃金を得て、特に西洋人や裕福な華人女性向けの企業でたやすく仕事をすることができていた【Vb.15-11-23-12】【Koperberg 1922:154】。

このように大胆な改善策を取りながらも、一方では伝統的な製法を守ることによって、スラカルタのバティック産業はバティックの主要な生産地という地位を守り続けた。他地域との競争が激化していた一九二五年、輸送量から見積もられ

表8
スラカルタのバティック企業

	現地人	華人	アラブ人	西洋人	合計	労働者数
1920	167	94	36	3	300	3157
1922	157	87	35	2	281	
1924	175	33	23	16	247	4686

[Anon 1926:161]

るジャワ全体のバティックの生産額は四〇〇〇万ギルダーであるが、その中でスラカルタとジョクジャカルタで合わせて一五〇〇万ギルダーを占めていた [Soerachman 1927:50-51]。労働者数においても、スラカルタのバティック企業では一九二〇年、最大で三一五七人であったが、一九二四年には四六八六人（男性二六六六人、女性一六八三人、子供三三七人）となり、不況下においても一定数の労働者を確保して来た [Anon 1926:161]。一九二〇年代末になっても市場全体で海外需要の増加もあり、スラカルタのバティック産業は好ましい状況にあった。一九二〇年代全体として、大戦前と変わらず、地域の住民に大きな利益をもたらしていたといえる。¹⁶⁾

まとめ

一九世紀中頃から二〇世紀初めにかけて、ジャワのバティック産業は、世界市場の影響を受けながら、海外からの原料の輸入の増加、新たな製造方法の導入などの変革を進め、

家内産業から工場制手工業へとシフトし、この地域の重要な産業へと成長した。バティックは、限られた貴族層向けの製品から、一般のジャワ人が使用する生活必需品へと変化した。しかし第一次世界大戦はその成長に水を差すどころか、存立の危機に直面するほどのインパクトをバティック産業に与えた。ただし、不況の中にあっても、ジャワに住む人々の生活を支える重要な産業であり続けていたと言える。一九二〇年代を通して一定数の男女の労働者を雇用していた。特に多くの女性労働者によって支えられていた点、多くの地域で現地企業家が活躍していた点に注目できる。

その中で主要なバティック生産地であるスラカルタでは、市場を一部奪われ、生産量を減らしながらも一定のシェアを守り続けた。バティックの大衆化が進む一方で芸術産業としての役割は後退した。しかし、従来、伝統的製法とデザインが好まれたスラカルタでは、チャップ製造と合成染料の使用については急速に進められたわけではなく、第一次世界大戦とその後の状況の変化の中で、選択的に遅れて進行したと言える。また、天然染料を用いた伝統的な製造方法による高品質なバティックの製造も続けられていた。大衆的なバティックにシフトしながらもジャワの伝統的な様式による生産も守られることになったのである。だからこそバティック産業は植民地時期から現代まで「民族産業」として評価され、その中心がスラカルタと理解されているのであろう。

註(1) 二〇世紀前半の丁字入りたばこ産業については拙稿「赤崎 2008」[赤崎 2009]を参照

(2) 日本では関本が近現代のバティック産業に関する文化人類学的研究を行っている[関本 1995][関本 2000][関本 2003]。また、松尾が綿産業研究の中でバティック産業についても概観している [Matsuo 1970]。

(3) スラカルタのイスラム同盟については拙稿「赤崎 2011」を参照。

(4) 「バティックは液体の熱いロウで製作され、そのロウはチャンティン chanting」と呼ばれる、銅、もしくは銀製の一オンスほどの小さくて軽い容器に二インチぐらいの小さいチューブを備えたものに入れられ、そのチューブから液体のロウが少しずつ流れる。このチューブ付き容器には五インチぐらいの棒がつけられており、そこを鉛筆のように持ち、さまざまな模様を布の両側からロウで描く。模様を描き終わると、白のままにしたい部分や他の色にした部分にロウをかぶせ、染料の中に浸す。色をさらに濃くしたい場合は二度浸す。ロウに覆われた部分は染まらない。ロウを取り除くときには熱湯に溶けるまで浸す。色をさらに加えたいときにはこの作業を繰り返す」[Raffles 1830:188-189]。

(5) 一九世紀後半、ジャワを訪れた三井物産の藤瀬がジャワ人の服装について以下のように記録している。

「男子は二尺四方位の更紗の布巾をもって之を巻き、腰には各サロン(更紗)を巻く。サロンは丈三尺横幅六尺ぐらいの更紗にして、耳をつなぎ合わせて袋の底なきもののごとくし、これにて半身を巻き、別段、帯を用いずしてこれを締め」ている。「女子の上衣の下には白きリネンまたは金巾の短き

袖のものを着、その上に更紗または薄絹の丈長きものを着、上流者はビロードなどの上衣を用ゆるものあり。総じて女子は幅一尺長さ六尺あまりの布(絹または更紗)の耳をつなぎ合わせたものを肩より脇に掛け、または腰に帯のごとく巻き、日中外出の時はこれをかざして日を覆っている。「男女の服装は都会の地方に於ける者なれども、爪哇の旧都なる中部地方においては大いに異なるものあり。この地方において農家の男女は其の衣に藍縞、紺縞の木綿を用い、男児は猿股を穿ち、女子はサロンの代わりに紐を附けたる湯文字の如きものを用」ている [藤瀬 1898:137-138]。

(6) ティンギの他にはジャンバル Jambal、トゥガラン Tegarung などがソガ染めで使用された。一九二七年にはソガの植物全体の三分の一がティンギだったという [Soerachman 1927:24]。

(7) 伝承によれば、二つの水路の間に位置するラウエヤンは一六世紀からすでに商業の中心地であり、その市場は藍、織物、糸に特化し、アヘンも取引されていた。ラウエヤン Laweyan はジャワ語の lawe「つまり糸から名付けられたところ」 [Brenner 1991:30]

(8) スラカルタではバティック製造に必要な東部インドネシア産染色木・樹皮をスラバヤ、グリッセ経由で受け取った。鉄道敷設前、これらのものはソロ川を利用して船で運ばれていた。鉄道敷設後、原料の集積地はソロ川に面している地域から町の中心地に移動した [Soerachman 1927:23]。

(9) スラカルタのバティック企業家たちが非常に個人的な経営を好み、家族間でも共同の事業を行うことが困難だと、当時のスラカルタの信用銀行の支配人が指摘している [Vb.15-11-23:12]。

- (10) 配給については内務部と地方銀行 Afdelingsbanken に よって行われ、年度の後半期には約一〇〇万ギルダーに相当する規模で購入された [VHNL 1916 : 194]。
- (11) 一九一七年、オランダ、イギリス、日本産晒綿布のキロ毎の価格は二・二ギルダー、二・二五ギルダー、一・八五ギルダーだった [Mentel 1919:21]。
- (12) 一九一六年九月～一九一七年に、スラカルタではインディゴ以外の染料のために一九〇〇キログラムが購入された。一九一六年、一七年の政庁報告によると、ジャワ全体の輸入量は三四六七八九キログラムだった [Mentel 1919:22]。
- (13) 労働者を雇わない自営のバティック業者は含まれない。
- (14) ジャワ島内において、スラカルタの大規模な企業は自力で販売できていたが、ジャワ島外への販売はアラブ人商人の手を借りて行っていた [MvO 1922:153]。
- (15) 一九二八年、オランダ製晒綿布の輸入が増加しているが、それは日本製未晒綿布スーパを華人商人がボイコットしたためである [VHNL:1928:30]。
- (16) 一九二〇年代後半、バティック産業では通常期、年間八〇〇万ギルダーの販売額があり、二〇〇万ギルダーのバティックが海外へと輸出された。その輸出されたバティック製品の九五％はシンガポールに向かっていた [Anon 1933] [Anon 1930:4] [VHNL:1921-23]。

【略語】

[KV] Koloniaal Verslag

[Mr] Malirapporten

[MvO] Memorie van overgave van Surakarta

[M.W.H] *Onderzoek naar de Mindere Welvaart der Inlandsche Bevolking op Java en Madoera. Samenbrekking van de Afdelingsverslagen over de Uitkomsten der Onderzoekingen naar Handel en Nijverheid.* Batavia, 1907.

[Vb] Verbaal

[VHNL] *Verslag omtrent Handel, Nijverheid en Landbouw van Nederlandsche-Indie*

【参考文献】

Anon 1917. "Batik". *Encyclopedie van Nederlands Oost-Indie*, Tweede druk. Martinus Nijhoff, s-Gravenhage.

Anon 1926. "De Batikindustrie". *DJAWA : Tijdschrift van het Java-Instituut*, 6:3.

Anon 1930. *Overzicht van de Ontwikkeling van de Inlandsche Nijverheid in de Laatste Jaren 1926-1930*.

Anon 1933. *Indische Industrie, Speciale uitgave van De Locomotief.* Blumberger. J.T.H.P. 1987. *De Nationalistische Beweging in Nederlandsch-Indie*, Foris Publication.

Brenner, Suzanne April. 1991. *Domesticating the market : History, culture, and economy in a Javanese merchant community*, Cornell University.

Foster, William. 1943. Scott, Edmund, "The Description of Java Major with the manner and fashions of the people, both Javans and Chinese, which doe there inhabit", *The Voyage of Sir Henry Middleton to the Moluccas 1604-1606*, Hakluyt Society.

Kat Angelino, P. De. 1930a. *Rapport Betreffende eene Gehorden*

- Enquête naar de Arbeidstoestanden in de Batikverijen op Java en Madoera*; *Dl. I: West-Java*, Weltevreden, Landsdrukkerij.
- Kat Angelino, P. De. 1930b. *Batik Rapport, Dl.II: Midden-Java*, Weltevreden, Landsdrukkerij.
- Kat Angelino, P. De. 1931. *Batik Rapport, Dl.III: Oost-Java*, Weltevreden, Landsdrukkerij.
- Koperberg, S. 1922. "De Javaansche Batikindustrie", *Diawa*, vol2
- Korver, A.P.E. 1982. *Sarekat Islam 1912-1916*, Historisch Seminarium van de Universiteit van Amsterdam
- Kretschmer de Wilde, C.J.M. 1941. "Batiknijverheid", Industrie in Nederlandsch-Indie, *Bijzonden Nummer van het Economisch Weekblad voor Nederlandsch-Indie*.
- Matsuo, Hiroshi. 1970. *The Development of Javanese Cotton Industry*, The Institute of Developing Economics, Tokyo.
- Mentel, A. 1919. "Rapport nopens den Huidigen (Tweede Helft van 1918) Economischen Toestand van den de Batikindustrie in het Gewest Soerakarta", *Blaadje van de Centrale Kas*, No.1.
- Noer, Deliar. *The Modernist Muslim Movement in Indonesia 1900-1942*, Kuala Lumpur: Oxford University Press.
- Poensen, C.1877. "Leis over de kleeding der Javanen", *Nederdelingen van wege het Nederlandsche zendelingsgenootschap*, Vol.20
- Raffles, Thomas Stamford. 1830. *The History of Java*, London, Murray
- Reitsma, S.A. 1925. *Gedenboek der Staatsspoor- en Tramwegen in Nederlandsch-Indië*, 1875-1925, Weltevreden.
- Robinson, Stuart. 1969. *A History of Dyed Textiles*, The MIT press.
- Rouffaer, G.P. 1904. *De Voornaamste Industrien der Inlandsche Bevolking van Java en Madoera*, s-Gravenhage.
- Shiraishi Takashi. 1990. *An Age in Motion: Popular Radicalism in Java 1912-1926*, Cornell University Press
- Soekasno 1935. "Het Solosche Batikbedrijf", *Volksredietwezen*.
- Soerachman, R.M.P. 1927. *Het Batikbedrijf in de Vorstenlanden*, Landsdrukkerij, Weltevreden.
- Van Niel, Robert. 1970. *The Emergence of the Modern Indonesia Elite, Hague*, W van Hoeve Publishers LTD.
- 赤崎雄一・2008.「蘭領東インドにおける丁字入りたばこ産業の展開」『史学研究』第226号
- 赤崎雄一・2009.「恐慌期蘭領東インドの丁字入りたばこ産業」『東南アジア歴史と文化』第38号
- 赤崎雄一・2011.「イスラム同盟と預言者中傷事件」『広島東洋史学報』第51号
- 植村泰夫・1998.「一九一〇年代末～二〇年食糧問題とジャワ社会」『東洋史研究』第57巻3号
- 関本照夫・1995.「インドネシア近代のバティック産業の事例―文化の自画像の生成―」『総合的地域研究』一〇号
- 関本照夫・2000.「周辺化される伝統―バティックから見るジャワの近代」『民族学研究』第65巻3号
- 関本照夫・2003.「市場とコミュニケーション―ジャワ・バティックとその社会的土台」(東京大学東洋文化研究所編『アジア学の将来像』東京大学出版会、二〇〇三年)
- フーンズ、フリード、コイエット 1988.『オランダ東インド会社と東南アジア』岩波書店
- 深見純生・1979.「わゆるイスラム商業同盟について」『アジア経済』二〇—九
- 藤瀬政二郎・1898.「爪哇旅行報告」三井文庫

【謝辞】

本研究はJSPS科研費JP24520819の助成を受けたものである。

（和歌山工業高等専門学校）