

大航海時代的更紗之戀

—荷蘭「東印度公司」成立四百年遙想—

／任莉莉

新時代開闢新航路

十六世紀末葉，荷蘭人踵繼葡萄牙人、西班牙人的冒險精神東來，其南洋航海探險船隊繞行非洲好望角，縱橫印度洋，穿越麻六甲海峽，於一五九六年十一月，初抵爪哇島巴達維亞（Batavia，今之雅加達）；一六〇〇年四月，一艘東行船隻遭遇暴風雨，漂流至日本豐後海岸。從此，「印度航路」為荷蘭人開啓了一篇篇「東方夜譚」。

一六〇二年荷蘭政府聯合了東印度公司V.O.C. (Verenigde Oostindische Compagnie) 在

阿姆斯特丹成立世界最早的股份有限公司，組織嚴密，直隸政府，接受任命授權。東印度公司在國外可以用荷蘭國家名義與外國締約，開闢殖民地，設置軍事裝備、進行戰爭等實際任務，儼然成了荷蘭政府的海外分身。一六〇九年荷蘭政府允准東印度公司於印度設立總督，並選定巴達維亞作為根據地，建造商館，以企業管理的方式，加入西方勢力，角逐東南亞轉口貿易事業。

一六〇九年七月荷蘭東印度公司派遣船隻二艘抵達日本平戶（位於長崎北方），獲得江



英國倫敦維多利亞與阿伯特博物館收藏 轉載自

Woven Cargoes--Indian Textiles in the East, Dr. John Guy, 1998.

二十世紀初期，印度科羅曼多海岸製做棉布花樣的染色過程。

左上：首先用含鐵的黑色染媒畫出基本花樣。

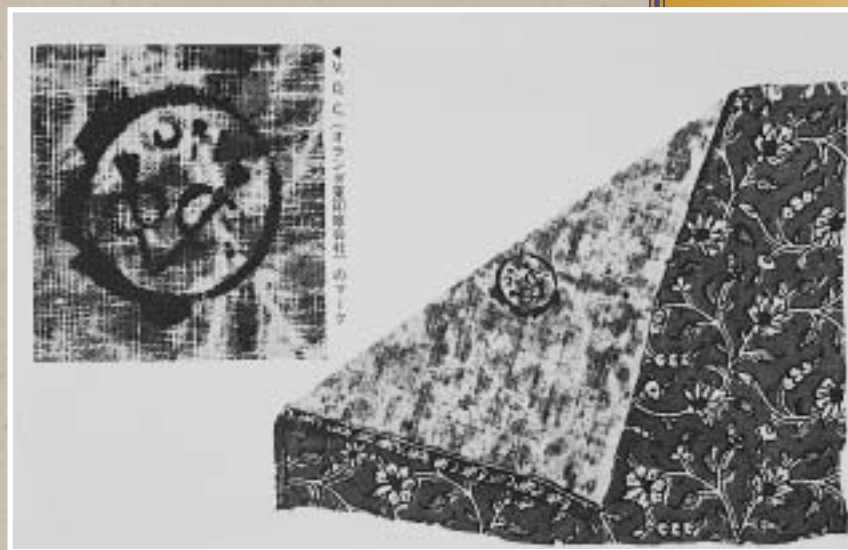
右上：使用茜草染出紅花部份。

左下：在非藍色部分上臘防染，再將織品浸在藍色染劑中，染出藍色葉子。

右下：直接將其他顏色畫在布上，包括黃色以及將黃色染劑畫在藍葉上而成綠色葉子。

戶幕府德川家康之通商許可，八月即在平戶開設商館，正式與日本展開貿易。當時船隻所載歐洲貨品外，並將沿途所經過的萬丹（Batjan）、百大年（Patania）二港所裝運之胡椒、丁香、肉荳蔻等南洋香料，與大量蠶絲、棉織品及其他中國貨品起卸，於是商品種類始見豐富。

正當荷蘭人在南中國海上與葡萄牙、西班牙、英國熱烈競爭時，深切體會到，必須有一個堅固的中繼站才足以與這些強敵對抗。一六二二年四月，荷蘭派艦隊前往廈門、馬公、大



更紗背面可見東印度公司荷蘭文v.o.c.縮寫之標誌

轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979

員（今之臺灣臺南安平）等地勘察，終於選定大員作為築城建堡的基地；一六二四年荷蘭人自澎湖群島撤離，遷至大員新建的熱蘭遮城，開始海外殖民的另一新頁，增強了荷蘭人在南中國海上的貿易勢力。

據荷蘭國家檔案館所藏《巴達維亞城日記》記載，十七世紀的大航海時代，在南中國海域的馬狗（今之澳門）、東京（今之河內）、廣南（今之順化）、柬埔寨金邊、泰國阿瑜陀耶（Ayutthaya，今之大城，自一三五〇至一七六七年間為泰國首都）、巴達維亞（今之雅加達）與中國的大員、泉州、漳州及東亞的平戶、長崎等港口，遍佈葡萄牙、西班牙、荷蘭與英國等國船艦，從事貿易；其中為東印度公司據以為百貨貿易轉口港的巴達維亞城，以胡椒、丁香、肉荳蔻、茶葉、瓷器、漆器、鹿皮、呢料、絲織、羅紗、棉布為主要進出口商品，為荷蘭政府賺取了豐富可觀的利益（註一）。

日、荷、葡、印緣訂「更紗」

更紗——就是印度的高級印繪棉布，其圖案充滿了豐富的色彩與主題，有的具有象徵意義，有的只是純粹觀賞而已，既細緻又誇張。印度更紗自十七世紀初期起，即經印度商港馬達拉斯（Madras）轉口行銷歐洲、東南亞與日本（註二）。

葡萄牙是最早與日本建立運輸關係（一五四二至一五四三年之間）的歐洲國家，葡人利



黃茜地印染更紗（局部）
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979

的。即便德川幕府仍鑑於國際糾紛日益嚴重，斷然採取鎖國政策，在一六三九到一六八五年間禁止日本的海外貿易，仍然只准許中國與荷蘭之船舶靠岸，於長崎進行交易。

一六四一年荷蘭為了因應日本的鎖國政策，將所有在平戶的紡織工廠，遷至當時唯一的國際商港——長崎。由於鎖國政策的影響，日本國內也興起了一股儉樸之風，印度棉織品取代了高級的絲織品，成為當時日本最受歡迎的織物。其中又以印度東南海岸商港馬達拉斯經巴達維亞轉口，運銷至日本的精緻更紗，最受人們的喜愛（註四）。日本《大猷院殿御實紀》與《嚴有院殿御實紀》中，於一六四四—一六六一年間，屢屢見到更紗作為貢物，由荷蘭人進獻天皇的的記載（註五）。

印度的染織藝術

用中國商港澳門與日本做轉口貿易，主要提供印度織品、東南亞香料與中國的絲織和瓷器。

自一六〇〇年起，德川幕府鼓吹國際貿易，並頒發日本商船隊「渡航朱印許可證」（註三），因此日本商人在大員、東京、馬尼拉、阿瑜陀耶、麻六甲等港口設立據點，以一貨船一貨船的日本銀器與劍換購鹿皮、染色木材及印度織品。因此十七世紀早期堪稱為日本與東南亞的貿易興盛期。

葡萄牙人在日本的貿易優勢，卻逐漸被荷蘭取代。荷蘭人一方面積極地在亞洲推行貿易壟斷政策，一方面又鑑於幕府屢屢排解日本與荷、英、葡、西等國間之商業糾紛與新舊教信仰傳輪，傳教士遭到屈辱等種種經驗教訓；因此小心翼翼，避免造成殖民野心形象。這種政策終於使得荷蘭成為歐洲人中最在日本最成功



菱形花樣印染更紗（局部）
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979



絞染更紗（局部）
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979

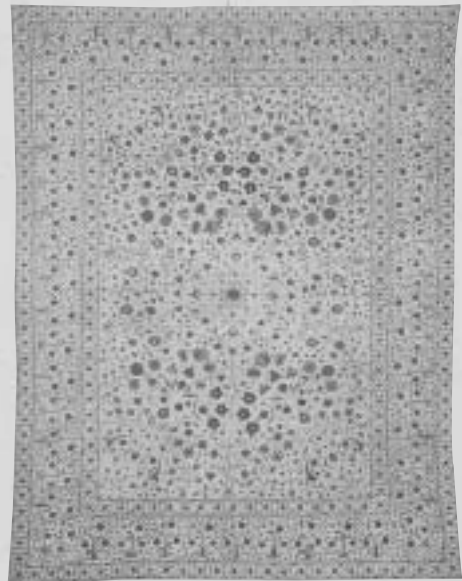
印度是棉與絲原料的盛產地，印度棉織品工業是從種棉、紡紗，染色到織布的一貫作業。將自然界的植物纖維，設法抽出，加以利用，並以不同的纖維互相混合來紡紗，並將經線與緯線上下左右重複穿梭交織而成平面狀的布；印度更紗是平織法織出的棉織品，同時配合當地的傳統，無論是形式、尺寸、圖樣等等，均能反映民族性與時代性。

印度染料來源也不虞匱乏，印花棉布的顏色以紅、藍、黑、紫、綠及黃為主。染料大多為植物性染料，顏色以紅及靛藍為主。因木棉吸收染料的能力不及絲與毛，為防止染後脫色，在染製棉布的過程中必須添加染媒，此即媒染法，通常使用明礬或金屬氧化劑如鋁、錫、銅、鉻、鐵等來做染媒。明礬可與茜草紅配合，發染出深淺不同的紅色；槐樹的花蕾，是最好的黃色染料；桑樹的皮，煮汁後可用來染成褐色；鐵鹽則可與丹寧酸染出黑色；

次，以除去防染劑，然後上色即成。

大部分出口東南亞的印度棉織品被稱做印繪棉布，在交易紀錄中也有別的名稱如 chintz：胡茶辣人稱輸往泰國的叫 saudagiri；輸往西印尼的叫 sembagi；輸往日本的、印繪的棉布，叫做 sarasa。葡萄牙人（是最早抵達印度的歐洲國家，並立即展開經貿活動）入境問俗地跟著稱呼，並將其傳輸千里之遠的日本，日本人也如此這般地稱之；而「更紗」一則為日本人書寫時所用的漢字。

染織品經過設計、剪裁、縫製等環環相扣的加工手續，作為人們穿著的衣服。它亦與金銀一般被視為珍貴的財富，不但被作為交易的貨物，也作為貢品與納稅的對象。因此，蘊釀出人們一股收藏情結，也就成就了染織文化的交流與互動。



蒙兀兒紋樣更紗 英國倫敦維多利亞與阿伯特博物館收藏 轉載自Woven Cargoes--Indian Textiles in the East, Dr. John Guy, 1998.



阿拉伯文紋樣更紗（局部）與佛足、梵文佛教經典更紗（局部）
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979



西地印繪小花更紗
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979

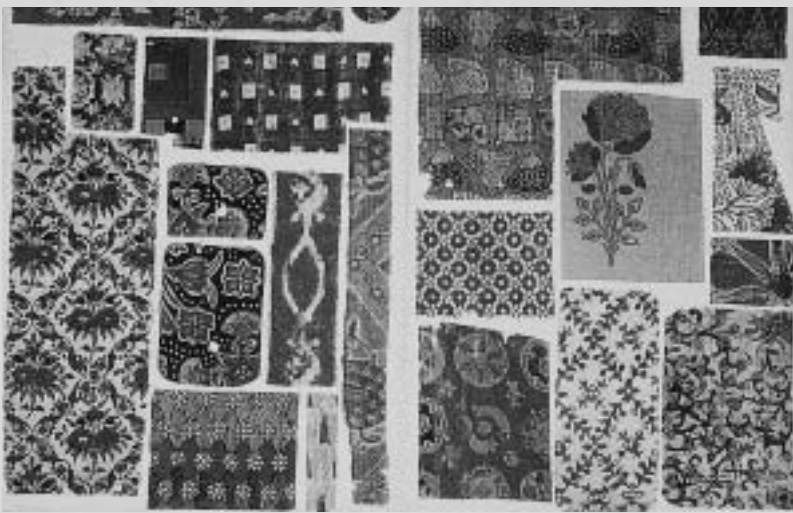
靛藍染料是自蓼科一年生植物葉子中取出提煉而成。

在日本流行及普遍被收藏的印度織品，主要來自印度東南地區科羅曼多海岸沿海各港口以及西部胡茶辣（Gujarat）區域。科羅曼多沿海區域出產極為細緻美麗的棉織品，先使用鐵製的筆，描繪出花樣；次以溶化的蜂蠟為防染劑，再加上染媒將花樣染色，製作出精緻的花卉或形象等圖案，這種「描染」法製成的「描繪棉布」，當地俗稱卡蘭卡里 kalamkari，也就是「筆的藝術」；今天，只有印度東南部海岸地區仍然使用手繪的棉布。

西部胡茶辣區域則多是仰仗模板製成的「印染棉布」，使用木製凸板，在棉布上壓印圖樣，生產花樣較規則的棉織品。這種「印染」，不及手繪的精巧細緻，主要在於快速大量生產，但設計優良的木模也可製作出生動的產品。

除了描染與印染外，尚有「絞染」。絞染又稱縛染，將棉布的一頭捏著，並以上臘的細線捆束，用以防止部份布料被染液浸透，然後再連續浸染數次，以呈現細緻的斑點花紋；今日在西北部的胡茶辣與拉加斯坦（Rajasthan），仍十分盛行婦女穿戴的紗麗與披肩，頗多上乘之作。

還有一種最常見的「臘染」，即在不需上色的部分，先以筆塗繪一層溶臘或濕泥或米漿。防染上好後，織品浸於染劑中，經過特定時間，待其清洗、晾晒後，再置於熱水中數



印度更紗名品集粹 kyoto Private Collection.轉載自Woven Cargoes--Indian Textiles in the East, Dr. John Guy, 1998.

江戶時代的生活美學

十七世紀中葉，江戶時代日本織品的區域性相當強烈，東京的織品比較素雅，而大阪則較花俏，一般咸認織品係代表個人藝術品味。德川幕府時期，亮麗的織品，與染色、刺繡、織錦、貼花、凸金線壓花、手繪等多樣化的設計；加上能劇的提倡，以及貴族和富有的町眾



江戶時代晚期流行雜色補丁之更紗窄袖便服
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979

與町人階級的大量需求，使得染織技術推陳出新，令人讚賞。

除了日本本地染織技巧外，由於更紗輕柔細緻，無論是品質、顏色、花樣，在在深得人心，並與生活結合，豐富了江戶美學。幕府武士們都選用印度更紗來做戰服的襯裡，而騎馬時所穿的披肩——陣羽織，也偏愛用更紗製做。當時的平民大都著棉布衣，偶爾著絲質衣服，他們的衣飾圖樣大多來自於東南亞。印度織品在日本就有許多種用途，京都、奈良、大阪、神戶等地都有許多寺廟、皇室家庭及殷商，因

此，具有穩定的銷售量。其實，自十四世紀起，寺廟早已進口稀有而昂貴的更紗，固定製做和尚們主持儀式時，身上披著的袈裟。

更紗另一個主要用途，是做成稱為「小袖」的窄袖便服（koshode），這種衣服適合社會的任何階層穿著。如此一來，色彩鮮艷的便服藏在袍下，顯示出「內斂」的風尚。更紗同時也用來做睡衣及其他不在公共場合穿的衣服，以及作為宗教與典禮的帷幕、壁飾或室內裝潢所需之窗簾與壁飾，用途極廣。

更紗還普遍用來包覆容器及珍寶，且與茶



你能遙想江戶時代的更紗帶子
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979

道息息相關。也常選用做成貯藏書畫卷軸盒子的布袋。更紗也做成小錢包、印章袋、煙袋等私人用品，知識份子甚且喜用它來包書。此時，舊更紗的價值比織錦還貴。

江戶晚期，隨著能劇的表演盛行，用印度更紗來做婦女和服上的「帶子」（obi），風靡一時，至今，老年人仍承襲此一傳統。

更紗還流行製做「名物裂」（meibutsu-gire）——印度更紗名品集粹（類似鏡心裝，將各色布片集珍），如此一來，種類及花樣繁複的印度更紗的布頭，得以保存流傳下來。在京都彥根

（Hikone）城堡的諸侯井伊氏（ii）家族擁有數量頗豐的江戶時代印度更紗名品集粹之收藏。收藏品中的花樣大致可分五類：手繪的形象類（包括帶翅膀的天使、鳥及動物）、印繪的風景類（各式花葉茂密及動物圖象）、模印花卉類（蒙兀兒式樣的蜿蜒花卉與葡萄藤葉）、模印卍字結與回文等幾何圖形類及以上數種混合在同一構圖中。

通常做茶具布包或包裹容器剪剩下的更紗零頭布，也時興拼貼補綴成一件如同雜色補丁的和服；也用作裱具，將字畫或更紗花樣（以



更紗製作之容器袋子
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979

人物爲多) 以中國北宋「宣和式」加以裝池成掛軸，無論是本幅、天地、隔界、驚燕、錦眉的顏色都有一種情境中的美感，而且沒有一寸不是更紗，煞是好看！可見當時的人，對更紗還真是情有獨鍾呢！

“Woven Cargoes--Indian Textiles in the East”一書的作者Dr. John Guy所檢視的「名物裂」中，大部分印度更紗的圖樣設計應是以東南亞市場爲主，而非針對日本市場的品味。事實上，歷史上交易記載也一再提及各國商人自萬丹，阿踰陀耶、百大年、巴達維亞、馬達拉斯等港口採購印度更紗轉運日本。由於日本人生性喜好新鮮奇特與崇尚時髦，所以當時流行的樣式，雖非投其所好，卻也因江戶情結而樂於跟著流行走。



中國「宣和裝」裝裱之更紗掛軸
轉載自《更紗》染織之美2，日本京都書院，1979

舶來的更紗，起先是屬於貴族擁有，後來逐漸流入富商手中。到了十七世紀的江戶時代，貴族份子的品味被大都會的中產階級所模仿，因此日本當地開始大量生產仿製印度織造的、較不昂貴的日本更紗，日本人稱爲「和更紗」(wasarasa-Japanese sarasa，註八)。由於日本不出產茜草，因此每年自泰國進口大量的蘇仿木(蘇芳)做爲紅色染料的來源(註七)。偶而也用木模打印法、或著是傳統的雕空薄模板(即今所謂型紙染法)配合一種自荷蘭傳入的新式噴吹法來上色。大體而言，「和更紗」的顏色，由於多選用陰暗如藍、棕、綠等色，顯得較爲平直均勻，缺乏浸染法所造成的、豔麗的層次感。

一八七一年，江戶坊間出版的一本《印度更紗圖錄》，展示了許多可用雕空薄模板配合噴吹法上色的更紗圖樣，顧客可根據圖錄上的花樣，選訂他們喜愛的仿更紗。此一圖錄的刊行，不僅代表日本仿更紗「和更紗」的興盛，也熱烈地反映出日本大都會居民對仿製印度更紗的嚮往與鍾愛。

今天，從僅存下來的珍藏中，可以想見十七世紀的大航海時代，人們對於更紗的喜好。經由船舶的轉運，更紗也在日本留下了美麗的、鮮明的印記。

註釋：

- 一、見《巴達維亞城日記》，第一冊，序說，頁一一八。
- 二、見“Woven Cargoes--Indian Textiles in the East”頁一六〇—一七二。
- 三、同註一，第一冊，序說，頁一一八。
- 四、1同註一，第二冊，頁三六一。
- 2同註一，頁一六三。
- 五、同註一，第三冊，頁一〇六、一四一、一八六一八七、三三二、三三六。
- 六、同註二，頁一六三。
- 七、同註一，散見《巴達維亞城日記》三冊內容。同註二，頁一七五。

重要參考書目：

《更紗》染織之美2，吉岡幸雄編集，株式會社京都書院，昭和五十四年十一月一日出版一九七九。
《巴達維亞城日記》三冊，村上直次郎、中村孝志日譯，郭輝中譯，王詩琅、王世慶校訂(第一、二冊)程大學中譯(第三冊)臺灣省文獻委員會印行 民國五十九年六月出版 民國七十九年八月出版。
Woven Cargoes--Indian Textiles in the East, John Guy, Thames and Hudson, 1998.

