



筑紫女学園大学リポジット

マウン・カッ : ミャンマーのマンダレー地区における熱間鍛造技法による青銅ゴング製造

メタデータ	言語: Japanese 出版者: 公開日: 2018-02-23 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 田村, 史子, TAMURA, Fumiko メールアドレス: 所属:
URL	https://chikushi-u.repo.nii.ac.jp/records/949

マウン・カッ：ミャンマーのマンダレー地区における 熱間鍛造技法による青銅ゴング製造

田 村 史 子

Maung Hkat : Bronze Gong Making Using the Hot-Forging Method
in Mandalay area in Myanmar

Fumiko TAMURA

はじめに

Gong ゴングは、円形・中空の盥もしくは壺状の楽器（音具）の一般名称である。東・東南アジアには、金属製のゴングが広く分布しており、名称、大きさや形状、素材、製造法、音色、演奏形態、その用途などにおいて、多種・多様なヴァリエーションを見せる。中でも、銅と錫を原料とする青銅ゴングは、その製造に、炉の製作・操作技術の熟練と、産出地が偏在し高価である“錫”の調達を必要とするため、複合的な高文化の背景が前提とされる。青銅ゴングの製造法には、大きく鍛造と铸造、があり、鍛造には、1. 高い温度を保ちながら成形する“熱間鍛造”¹と2. 常温で成形する“冷間鍛造”²がある。いずれも高い技術を必要とするが、熱間鍛造は特に、高温を維持しながら成形し、希望する音高と音色とを得るために、優れた計画性と共同作業が求められる。この技法で作られたゴングは、錫の持つ展延性（よく広がりよく延びる性質）が柔軟な合金の構造を作り出し、音色に優れ耐久性が高く珍重される。

筆者の調査により、1. 熱間鍛造が東南アジア島嶼部インドネシアのジャワを中心とする地域と東南アジア大陸内陸部ミャンマーを中心とする地域に比較的偏在的に分布すること、2. 中部ジャワのスラカルタ地区と、ミャンマーのマンダレー地区が、質、数量、ともに、現在の生産のセンターとなっていること、3. 両者の製造法が高い類似性を見せていることが、明らかになってきた。筆者の前論文「パンデ・ゴングソ：中部ジャワにおける熱間鍛造技法による青銅ゴング製造」³は、上記センターの一つスラカルタ地区の熱間鍛造技法のプロセスを解明したものであり、本論文は、もう一つのセンター、ミャンマーのマンダレー地区のそれを、概観しようとするものである。

マンダレーは、1885年にイギリス領インド帝国に組み込まれるまでのビルマ、コンバウン朝の首都であった。大河エイヤーワディー（イラワジ）中流域の中央平原地帯（乾燥地帯）に位置し、9世紀以降、盛衰と移動を繰り返したモン系およびビルマ系王朝群の核となる領域にある。そこに、高文化の蓄積があったであろうことは、容易に推察できる。青銅ゴングの熱間鍛造は、マンダレーの南の端に位置し、コンバウン朝のかつての首都アマラプラと境を接する Tampa Waddy タンパ

ワディ、という地域で最も濃密に行われている。Tampa は「青銅」を、Waddy は「地区」を意味する。1000ヤード（約914m）四方ほどのこの地区に、鍛造、鋳造、彫金、など、様々な金属工芸工房がひしめく。当地の熱間鍛造による青銅ゴングは、大型・中型・小型の三種類に区分されている。大型のゴングを作る工房と、中・小型のものを作る工房とでは、設備の規模も技術も異なり、はっきり識別されている。本論文は、当地区に三代に亘って大型ゴングの熱間鍛造を営んできた、

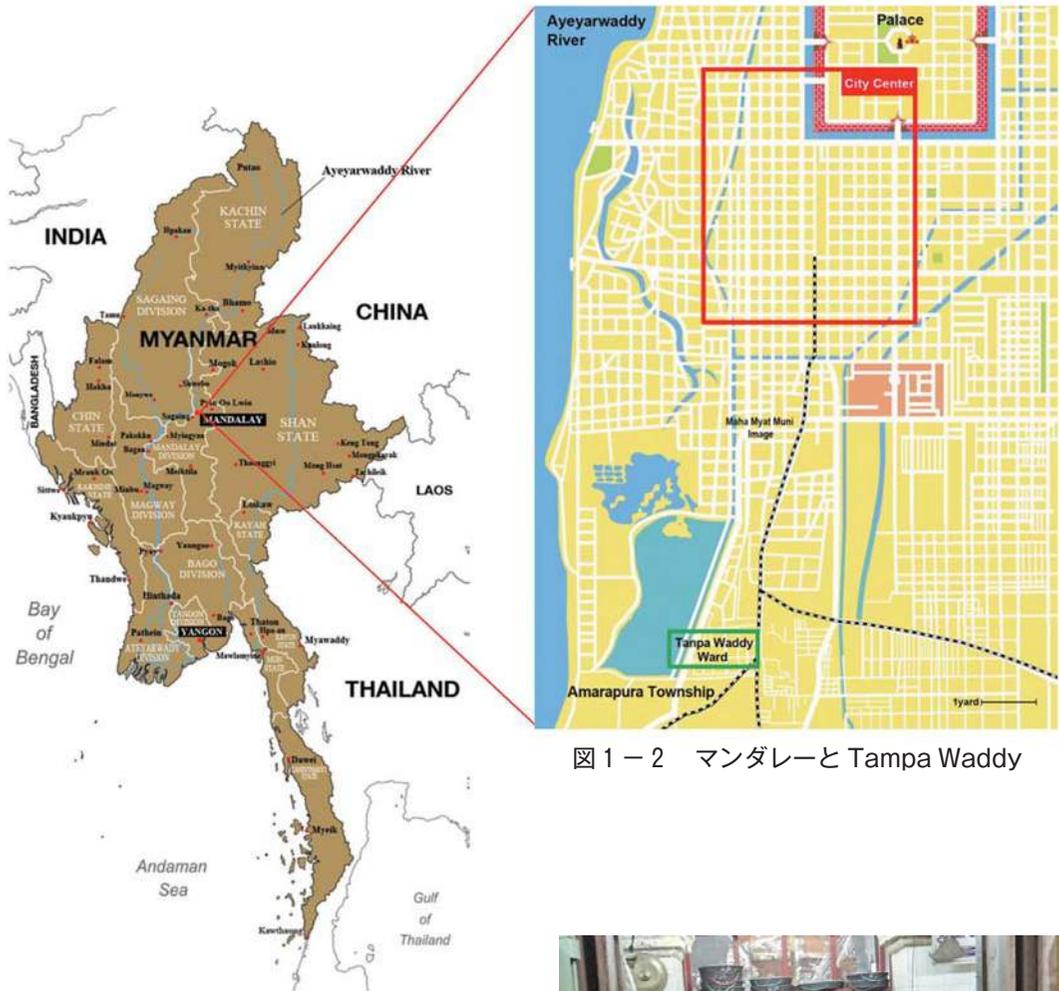


図 1-1 ミャンマー州区分



図 1-2 マンダレーと Tampa Waddy



写真 1 タンパワディのマウン仲介商人の店

U Hla Than (1943年生)の工房における調査を中心に据えている。当工房は **Kyae Thon Hkat Tan Lan**「青銅鑄造鍛造通り」に面しており、正に中心的工房であるといえる。

当地で作られる青銅ゴングは、ミャンマーの言語では **Maung** マウンと呼称される。ここで恒常的に生産されているマウンは、仲介商人によって集荷され、ミャンマー国内の様々な民族グループを初め、タイ、中国、インドにも供給されている。このゴングが供給されている広大な地域には、様々なゴングの合奏音楽あり、マウンは、それぞれの名称で呼称されてもいる。

なお、ここでは、できるだけビルマ語の用語を用いるが、現在でも、現地ではビルマ文字による記述が主流であり、それをラテン表記にする方式に大きなばらつきがある。また、ラテン表記では表しきれない、文化内固有の音声区別規範もあり、筆者の調査においてラテン表記にすることのむずかしさを実感した。この論文内では、初出時にラテン表記とカタカナ読みを併記し、以降は、カタカナ表記のみにする。いずれにせよ、実際の発音の近似値に過ぎない。なお、煩雑ではあるが、ビルマ語であることを明らかにするために、ラテン表記、カタカナ表記とも、太文字にする。

I. Maung Hkat マウン・カツ：青銅ゴングの熱間鍛造

Maung マウンは、ゴングを、**Hkat** カツは、熱間鍛造を意味する。マウンはまた、ミャンマー独自の時間単位でもある。24時間を36マウンに数える(40分が1マウンに値する)。⁴時間を印す合図として、そのよく通る響きが用いられていたことが、推測される。「マウンの音は山を越えて響いていく。」ということわざを聞く。⁵カツに対して、鑄造を意味する語は **Thon** トーンである。タンパワディ在住の碩学 **U Win Maung**⁶によれば、ビルマ族に先立ち中部平原に覇を唱えたピューの時代⁷、また、9世紀以降のビルマ族によるパガン時代⁸にも、熱間鍛造と鑄造は両立していたという。タンパワディの現在の青銅器製造の盛況は永い歴史を持つものと言わねばならない。アジア全体を見渡しても、熱間鍛造と鑄造という、共に熟練を要する両技法がこれほどの高い技術レベルで並列しているところはまれである。両技術がどのような経緯でこの地に伝えられたか、という、もう一つの大きな問題には、かの碩学もまだ答えることはできない。高度な鑄造技術を同時に持ちながら、しかし、マウンは、ここでは、もっぱら、熱間鍛造で作られる。ほぼ同形のゴングが、ベトナムなどでは、冷間鍛造もしくは、高度な鑄造技術によってつくられているのと対照的である。⁹

マウンは **Viss** ビス(又は、**Paik Thar** ペイタ)という、重さの単位を用いてあらわす。1～15ビスまでの規格がある。1ビスは約3.6ポンド(約1,636g)である。本論文の対象とする大型マウン製造工房では、3～13ビスのものを製造しているが、需要との関係で、3～7ビス、すなわち、5kgから11.5kgのものが中心となる。この範囲のサイズのマウンの製造に6人の職人が共同作業を行う体制で、ほぼ6時間を要する。マンガレー地方は気温が高く乾燥しているため、作業は深夜から明け方にかけて行われる。当該工房では、8日に一度の安息日以外は、毎日一個のマウンが作られている。

熱間鍛造技法による青銅マウンの製造には、“火”と“風”と“土”と“水”のコントロールが重要であり、また、最後の工程では、“木”が重要な役割を果たす。そのようにして生み出される

図2. 世界の錫生産量
 国別ランキング2014
 DGLOBAL NOTE データベース

順位	国名	単位トン
1	中国	99.000
2	インドネシア	38.545
3	ミャンマー	35.000
4	ペルー	23.105
5	ポリビア	19.791
6	ブラジル	17.000
7	オーストラリア	7.207
8	コンゴ共和国	6.500
9	ベトナム	5.400
10	ルワンダ	3.800
11	マレーシア	3.777

“青銅”のマウンは、自然の原素をすべて吸い込んで輝く金属の、天体を思わせるその形は宇宙をイメージさせる。マウンが持つ文化的・宇宙観的な広がりが想像されよう。

1. 素材

銅と錫を素材とする。ほぼ、10：3の割合で混ぜられる。熱間鍛造という工法ゆえに、高温と強い圧力に耐える上質な素材が必要とされる。ちなみに、鍛造には5kgを超す重量の鉄のハンマーを座った位置から振り下ろして用いる。当調査対象の工房では、現在も、きわめて純度の高い銅と錫が用いられている。合金としての青銅を、Kye ni チュー・ニ、銅を Kye チュー、錫を Hkae Ma Hpyu ケー・マ・ピューと呼ぶ。銅も錫も、極めて上質のものがミャンマー国内で産出されている。本論文で扱うタンパワディ地

区に限っても、これだけの青銅製品の恒常的な製造が行われており、錫の消費量は相当なものである。ミャンマーでは数十年にわたって軍事政権と内戦が続いたため（内戦は現在も終結していない地域がある）、国内の資源などの情報が明らかにされていなかったが、政治体制の転換により一部公開され、2014年に、ミャンマーの錫の生産量が突然世界第三位に躍り出た。

上質な錫の産地が各地にあるとされているが、政府のコントロール下にあり、詳らかではない。

タンパワディにおいても、一部の仲介商人が材料の集中管理を行っている。図2は世界の主な錫産出国のリストである。インドネシアが2位に、ミャンマーが3位に挙がっている。はじめに、述べたように、青銅の熱間鍛造によるゴングの製造がインドネシアのジャワとミャンマーのマンダレー地区に顕在することの重要な理由の一つを、ここに見ることができるだろう。

2. マウンの形状と部分名・意味

写真3は、当該工房で製造された5ビス（約8kg）、直径22インチ（約55cm）のマウンを、三つの方向から撮影したものである。ミャンマー文字で“5”と書かれている。①から⑥は、部分名である。

- ① Bu ブ：中央のこぶ状の突起部。この部分を叩いて演奏する。上部倍音¹⁰の一部が突出するのを防ぎ、音高を安定させる。
- ② Kyaoo Bat チョウ・ベツ：表面のなだらかにカーブした部分。「背中」の意。
- ③ Dauk ダウ：チョウ・ベツの周縁部分。「角」の意。
- ④ Ta Phet タ・ペツ：ゴングを支える縁の部分。この部分に二つの穴を開け、紐を通してつるして鳴らす。
- ⑤ Myat Nar ミヤ・ナー：「顔」の意。
- ⑥ A Nar ア・ナー：「唇」の意。④ タ・ベツの周縁部である。



写真 2

II. 製造過程

大型マウンを鍛造する工房は **Maung Gyii Pho** マウン・ジー・ポと呼ばれる。マウンは、ゴングを、ポは、“ふいご”を、ジーは大きいを意味する。マウン・ジー・ポは極めて効率よくデザインされ、そこに熟練の工人たちが、勘と感性を用いて最高の共同作業を行う。(以降は、マウン・ポと呼ぶ。)

1. マウン・ポの構成

(1) マウン・ポのデザイン

マウン・ポは、工程で用いられる粘土が手に入りやすい事、水場に近きこと¹¹、金属素材の供給体制が整っていることなど、好条件がそろっていることが挙げられる。工房の建設・維持、材料の調達、工人への支払いの確保などに、大きな資本を必要とする。U Hla Than のマウン・ポは 6 m × 8 m ほどの規模で、標準的な大きさであるが、金属溶解などの作業をする広い屋外作業スペースを伴っている。

暑さに対応するためと、風をよく取り込むために、壁面は竹を編んだ風通しの良い素材で一部囲まれているのみである。壁近くに 1.5m ほどの① **Mee Kyin** ミー・チン “炉” が作られている。燃料には、主として木炭 **Mee Thwe** ミー・タウが用いられる。マンダレーの北西側にあるザガイン州の山林地帯産である。炉の外側にはふいごが設置され、手前に、炉の中でゴングを回転させ焼きを入れる役割の工人の構えるスペースがある。その隣に（右手側）に打ち込みのためのスペースがある。粘土と、深く埋め込まれ打ち込みのベースとなる直径 20cm 長さ 30cm ほどの金床 **Than Pe Tan** タン・ペとで構成されている。② **Myae Taung** ミェー・タウン、と呼ばれる。「土の山」の意である。打ち役の工人は、3 人一組で交互に打ち込みを行う。焼きの入ったゴングを炉から取出すには、滑車が用いられる。滑車は炉の上方、高い位置に設置され、焼きを入れる工人の後ろに、滑車を操る工人が構える。最後にゴングを急速に冷却するためと、常に水を供給するためにの池 **Yae Kan** イェー・カンが工房の縁に設置されている。



写真3 マウン・ポ（明け方、マウンはこぶ状突起を作る前まで完成した状態である。）



- ① Mee Kyin ミー・チン “炉”
- ② Myae Taung ミュー・タウン「土の山」
- ③ Nyat Kai ニャ・カイの座る台
- ④ She Lu シェ・ルの座る椅子
- ⑤ Naunt Lu ナウ・ルの座る椅子
- ⑥ A Le Lu ア・レ・ルの座る椅子

写真4 マウン・ポの重要な部分

(2) 工人の構成

極めて緊密な共同作業と、丁重で確実な作業工程に従って製造は行われる。長い歴史に培われた技術の成熟と、高い感性が感じられる。親方である **U Hla Than** の高いリーダーシップと、親方と工人たちの信頼関係が成立している。同地区の他の工房との比較においても、それは感じ取れる。実際には、最も重要な技術を要する部署以外は、途中で入れ替わったり、補助的に見習いが入ったりするが、工人は基本的に6人で構成される。前述のように、熱間鍛造技法による青銅マウンの製造には、“火”と“風”と“土”と“水”のコントロールが極めて重要であり、また、最後の工程では、“木”が重要な役割を果たす。

① 炉と送風の管理 《火》と《風》 (一人)

Pho Htoe ポ・トゥーと呼ばれる。“ふいご”の人、の意である。炉を管理し、温度の調整を行う。送風の開終のタイミング、強弱の調整も、彼の責任である。他の職人たちを起こして回り、もっとも早い時間に工房に入る。前日の作業の後、火を消してきれいに燃えカスを出して整えた炉に、木炭を入れ点火する。作業場を整え、水を撒く。作業中は常に火を見守り、木炭の供給を行う。正に、《火》の管理者である。

送風は、2010年代から電動の送風機で行うようになったが、それ以前は、筒状の“ふいご”が2基使われており、これがポ、である。工房のことを、この名で呼ぶように、鍛造作業の要である。ポ・トゥーは②と③の工人と綿密に連携しながら送風を行う。故に、《風》の管理者でもある。

② 炉の中で焼きを入れる工人 《青銅》(1人)

③に並び、最も重要な工人の一人である。Nyat Kai ニャ・カイと呼ばれる。「火ばさみを操る人」の意である。金属の焼き具合を色の変化で見分け、適度に焼きあがったところで、後ろの滑車操作工人に合図する。また、③、④の工人の動きに合わせて、“粘土の床”の上で成形中のマウンを回し動かす役目も担う。それも、色の変化をみながら、どこで打ち止めるかの判断を、③との阿吽の呼吸で判断していく。両方とも、極めて重要な、マウンの質に大きく影響する大事な作業である。《火》と《青銅》との対話者であるといえる。

③ “粘土の床”の管理 《土と水》(1人)

②と共に、マウンの工人の中で、最も重要な役割を持つ。A Le Lu ア・レ・ルと呼ばれる。マウンの成形の過程に合わせて、“粘土の床” ミュー・タウンの厚みや傾斜度、湿度などを調整する。また、同時に Htu トゥーと呼ばれる鉄のハンマーを操り、④の打ち手のリーダーとして、真ん中の打点を受け持つ。マウンの成形の様子を、色、形、さらに、打つ時の打音から総合的に判断し、どこで打ち止めるかを瞬時に判断し、最後の打点を打つ。極めて重要な役割であるといえる。《土》と《水》と《青銅》との対話者である。

④ 打ち手の工人 《青銅》(3人)

ア. Shay Lu シュー・ル イ. A Le Lu ア・レ・ル ウ. Naunt Lu ナウ・ル、の三人で構成される。Lu は「人」の意、Shay は「東」の意、A Le は「真ん中」、Naunt は「西または、次」の意である。炉に一番近い位置から、ア. イ. ウ. の順に陣取り、低い椅子に座った位置から 3 Viss (約 5 kg) のトゥー“鉄のハンマー”を打ち下ろす。打つ順番はア. →ウ. →イ. であり、③で述べたように、真ん中のイ. で終止する。打ち止めをコントロールするのである。

⑤ 滑車を操る工人 (1人)

2. 製造過程

当地は高温・乾燥地帯であるため、火を用いての大型青銅マウンの鍛造作業は、夜間に行われる。職人たちは深夜1時ごろ集まり始め、2時ごろ本格的な作業が始まる。下記の①②の作業の2/3がほぼ終わったころ夜が明け、近くの食堂で軽い朝食を済ませ休憩し、その後、残りの1/3の工

程と中央にブ“こぶ状突起部”（写真3-①）の成形という、最も体力・気力を要する最終の作業を行う。急速に冷却したのち、音を調整するために冷間鍛造を行い、音色と音高を決めて、作業は終了する。全工程6時間ほどである。その後、広い屋外作業スペースで、銅と錫を溶解し、マウンの原型のKyee Khae チュー・ケーを作り、翌日の作業に備える。

(1) Maun Pho マウン・ポ “炉のある工房” 内の作業

① 焼き入れ

マウンの原型チュー・ケーを火に入れ、回し、火から出すという一連の作業からなる。その全体を Mee Kin The ミー・キン・テと呼ぶ。②の打ち込みの作業に適した温度まで焼き入れをするわけだが、温度を計量するなどの作業は全く行わず、工人の勘と感覚によって判断される。成形中のチュー・ケーは Lhaw Lan ロー・ランという道具で挟まれ、滑車からつりさげられているので、この作業をする工人ニャ・カイの負担はかなり軽減されているように見受けられる。炉の熱をもっとも間近に受ける位置にいる彼の足もとには小さな水たまりが作ってあって、熱を遮るとともに、焼き具合の調整に頻繁に水がかけられる。

② 打ち込み

ミーチン “炉” から出されたチュー・ケーはミエー・タウン “粘土の床” の上におかれ、打ち込みが行われる。この作業を Htu Yite Te トウ・ヤイ・テと呼ぶ。まず最初にチュー・ケーの端（マウンとして出来上がった時にはア・ナー<写真2-⑥>となる部分）を打ち固める。これは、スラカルタの場合と同じである。この作業を一人の工人が行うのも、両者に共通している。続いて、前述の3人の打ち手の工人（1.-(2)-⑤）による打ち込み作業が行われる。この共同作業は極めて感性的で、ハンマーの打ち位置は、3人の打つタイミング、強さ、角度、ニャ・カイがチュー・ケーを回す速さとタイミング、などがすべて組み合わせあって、決まっていく。打ち込まれた跡は、少しづつずれながら絶妙に重なり、合金の組織は練り上げられていくように見える。①焼き入れと②打ち込みは、交互に行われ、原型のチュー・ケーは次第にマウンに成形されていく。チュー・ケーのブ（こぶ状突起）を作る部分を除いた中心部から外縁部までの打ち伸ばしは、合計4回行われる。1回にかかる時間は、平均1時間ほどである。この一連の作業により求める直径を得られるように経験値から計算されている。

この過程で、ミエー・タウン “粘土の床” の調整がきわめて重要である。三人の打ち込み工人の真ん中に位置するア・レ・ルが、もっぱらこの作業を行う。赤い粘土にもみ殻を混ぜたものを用いて、打ち込みの一回ごとに破壊と造形を繰り返して、その過程にふさわしい簡易の型を作る。マウンは、実際には金床の上で打たれるわけだが、どの部分を打ち込むかが、この型によって誘導される。この作業にも、計器のようなものは一切用いられず、勘と感覚によって行われ、確実にマウンは形成されていく。ここには、金属の形を粘土の型によって形成する “鑄造的” な技術に通ずるものが感じられる。

③ こぶ状突起作り

中央のこぶ状突起ブは、2種類の木製の型にマウンを順次押し付けて、成形される。きわめて

ダイナミックな作業である。この工程は **Bu Cha De** ブ・チャ・デと呼ばれる。木製の型は **Yaung Kyin** ヤウ・チンと **Pote Kyin** ポ・チンの2種類があり、ともに極めて固い木(タマリンドなど)で作られている。前者に比べて後者は、穴が深く作られ周縁部に鉄の輪がはめられている。この木の型に、マウンの背中側を押し付けるようにして、三人の工人が木槌で極めて強く素早く打ち、ブを成形する。二つ目の鑄型ポ・チンにマウンを押し付ける時、ブの部分に **Bu Tan** ブ・タンという太いタマリンドの木の棒を押し入れて、ブを完成させる。この作業は短い時間で終わるが、気力と体力を必要とする緊張に満ちたものである。

従って、ブの部分は鉄のハンマーによる直接の鍛造が施されていないことになる。¹²これは、スラカルタのゴング成形との大きな違いであり、明らかにコブ状突起部分形状が異なる。

④ 冷却

十分に焼きを入れて高温に保ったマウンを、一気に水に入れて締める作業である。See **Thar Ten The** セー・ター・テン・デと呼ぶ。この工程によって青銅が“柔らかく”なると、言う。

(2) Maun Pho マウン・ポ外での作業

⑤ 冷間鍛造

水から出されたマウンは、そのままでははっきりとした音を発しない。常温での鍛造が続いて行われる。熱間鍛造や急激な冷却などで生じたゆがみを修正し、**Kyaw Bat** チョウ・ベツ<写真1-②>と **Myat Nar** ミャ・ナー<写真1-⑤>の一定部分を叩いて、なだらかなカーブを作る。この工程を **A Kyoo Paw The** ア・チョ・ポ・テと呼ぶ。「背中を現す」の意である。これによって、**He Dhe** ヒ・デーと呼ばれるマウン独特の響きが生まれる。背中の部分の厚みを、薄い部分、厚い部分、その中間の厚みの部分の3段階に調節することによって、この響きが生まれる。実際には、熱間鍛造の段階でも、この厚みの調整は行われている。マウンに吊り下げたためのひもを取り付けた後、続いて、**A Than Yike Dhe** ア・タン・ヤイ・デーと呼ばれる、音高とうなりの速さを調整する作業が行われる。マウンの背中側と顔の側の一定部分を、鉄製と木製の床を使い分けて打ち、望みの音高と **Hlein Dhe** レイン・デー、と呼ばれるうなりの速さを調整する。この作業は、特に耳のよい工人によって行われる。こうして、マウンは完成する。

⑥ 溶解～原型作り

熱間鍛造のもとになるマウンの原型の**チェー・ケー**を作る作業である。鍛造の作業が終った朝の早い時間に行われる。当地では、原料は計量されて、仲介商人から製造者に届けられる。銅と錫の割合は10：3である。この溶解作業を **Kyee Kyo De** チェー・チョー・デ、溶解した合金を注ぎ込み固める石の型を、**Mo** モと呼ぶ。溶解のためのドラム缶 **Paung** パウンに銅と錫を入れ、上部から風が送られる。合金の状態が良ければ、モに溶解した青銅を流し込む。取り出しやすくするために、モにはあらかじめ石油を溶かし込んである。表面に形成される不純物の膜を巧妙に引きずり取って、冷えるのを待って、**チェー・ケー**として取り出す。こうして作られた**チェー・ケー**は、続く日々の鍛造に用いられる。

写真5 製造過程

2. -(1)

① 焼き入れと



②-a 打ち込み



②-b “粘土の床”の調整



③-b こぶ状突起作りの木型



ハンマー



②-c 打ち跡



③-a こぶ状突起作り



④ 冷却



2. -(2)

⑤-a 「背中を現し響きを作る」



⑤-b 高音とうなりの調整



《完成》



U Hla Than のマウン・ポ
の工人達
右から三人目が U Hla
Than (2017. 2. 5)

2. -(2)

⑥ 溶解～原型作り



《チェー・ケー (左) とマウン (右)》



Ⅲ. マウンの使用と流通

このような過程で作られる大型マウンは、単体で、各地の寺院や集合場の合図の楽器として用いられるほか、国内外のさまざまな民族グループにおいて、それぞれが好む形態の合奏音楽を形成する。それらのマウンは、この場所から、国内のみならず、タイ、中国、インド、ラオスなどにも供給されるものである。

1. 使用

ミャンマー東部の Shan シャン州のシャン系民族グループの中では、一定の協和音程を成すように調整されたマウンの、大きさの異なるものが複数組み合わせられて鳴らされる合奏形態が、非常に多くみられる。各共同体ごとの儀礼や、集合のための音楽として必須である。また、中央平原地帯のマングレーを中核とする地域に多く住むビルマ族の間では、Hsain Wain サイン・ワインという、音階に調律されサークル状につりさげられた20数個の太鼓からなる同名の楽器を中心とする合奏形態が極めてポピュラーである。¹³その中で、大型のマウンが単体で、また中・小型のマウンが複数、音階に調律されて箱型の枠につるされたものが用いられる。それを、マウン・サイン、と呼ぶ。その他、中国南西部に隣接する Kachin カチン州に住む人々、タイ近くのケヤー族、インド近くのナガ族、南のモン族など、様々な民族グループが、独特の音楽的規範を持って、マウンを組み合わせた合奏音楽を演奏している。



写真6. サイン・ワインの合奏の中のマウン・サイン（後方）、前方はチ・ワイン



写真7. 寺院の法要の合奏の中の大型マウン

2. 流通

この地域で恒常的に生産されているマウンは、仲介商人によって集荷され、ミャンマー国内の様々な民族グループを初め、タイ、中国、インドにも供給されていることは、すでに述べた。それら商人の楽器店は、非常に多くの人々の集まる仏教寺院のアーケードの商店街の内にあることが多い。金色の大仏で有名なマングレーの Maha Myat Muni マハ・ミヤ・ムニ寺院のアーケードにある“U Ba Theik+Daw Kyi Kyi”の店は特に規模が大きく、様々な大きさのマウンが集積されている。原料の銅と錫がこの店によって10：3の割合で調整され、マウン・ポーに供給され、出来上がったものは、この店が買い上げる。原料調達のルートや、製品の流通は意図的に詳らかにされていないよ



写真 8. 大小のマウンを調律して、シャン系民族の好みのセットを作っているところ（マハ・ムニ寺院の店）

うである。このことは、I-1 素材、のところでも述べた。このような独占的な流通コントロールは、マウン・カッの場合、以前からの慣習であるという。この店には、非常に広い地域に散らばる様々な民族が、マウンを求めてやってくる。この店には、それぞれの民族グループの趣向や必要に応じて楽器を調整できる非常に耳の良い優れた職人も抱えられている。遠隔地からは、直接その民族の人々が訪れるのではなく、仲介する商人が買い付けにやってくる。国外に持ち出されるものは、国境の商人が関わっている。筆者が調

査に訪れた時も、ひっきりなしに、様々な種類の人々が、マウンを購入や修理・調律の為にやってきていた。

おわりに

マウン・カッがどのような歴史的経緯でタンパワディに現在のような姿を保っているかを歴史的に辿ることは容易ではなかろう。しかし、その明確な実態は、インドネシアのスラカルタの例と同様、長い歴史に支えられた高い文化活動の続いてきたことを物語っている。ピューの時代、パガン時代に、すでに熱間鍛造のあったことは明らかである。しかし、この技法が、なぜこのように、マウンの製造に特化していったか、ということは、さらなる検証が必要であろう。

東・東南アジアを広く見れば、青銅ゴングの製造をコントロールできる経済的・技術的に優位な民族グループが、実際にそれを使用し、神器的なものとして所有願望を強く持つ民族グループとは異なっている場合が多く、そこに支配・被支配の階層関係が見られることを、特徴としてあげることができると筆者の前論文で述べた。インドネシアのジャワの場合は、この、製作者と使用者の乖離が大きい例であったが、マンガレーの場合は、乖離していることが、特徴として挙げられる。シャン系民族を始め前述のマウンを好んで用いる民族は、現在、その製造には一切携わっていない。一方、製造をもっぱら担うビルマ族は、大型青銅ゴングの中・低音の豊かな響きよりも、サイン・ワインやチ・ワイン¹⁴の、乾いた、華やかな中・高音の響きをより好むようである。このことも、さらなる検証が必要であろう。

また、ここマンガレー近郊の熱間鍛造青銅ゴングの製造過程と、筆者の前論文で考証した中部ジャワのスラカルタのそれが、極めて類似していることにも注目しなければならない。熱間鍛造技法による青銅器の製造の伝播や歴史を考えるうえで、大変有効であろうと考えるからである。しかしながら、両者は、こぶ状突起を形成するという、最後の最も重要なプロセスで大きな差異を見せる。後者が最後まで、熱間鍛造で行うのに対して、前者は、鑄造的発想を持って、最後のプロセスを完成させる。これは、とても大きな差異であると考えられる。はじめに、でも述べたように、マンガレー地区が、熱間鍛造と鑄造とが並び立つアジアでもまれな地域であること、と関連性があるろう。それ

はまた、両技法のアジアでの展開の歴史を考えるうえでも、大きな示唆を与えてくれるだろう。

さらに、計量化、数値化の難しい作業の数々をいかにして分析、解明していくかが課題として残されている。金属工学、音響学など、他の学問分野との連携が、まさに必要となるであろう。

筆者の大変しつこい問いかけにいちいち答えてくださり、また、工房での作業のすべてを記録させ下された U Hla Than と工人の皆さんに心からの感謝と、今後の充実を願う。この論文のもとになっている調査は、2003年、2005年および、2017年に行われた。2003年と2005年の調査は、筑紫女学園大学の特別研究助成によるものである。

注

- ¹ 炉の中に入れ焼き直して、常に高い温度を保ちながら行う鍛造の事。
- ² 常温での鍛造。予め形成された合金板や鉄板を用いる。
- ³ 文献 6. 田村史子①
- ⁴ 文献 3.
- ⁵ ミャンマー東部のシャン族の諺。「Maung Than the taung go kyaw the a hti hein the」
- ⁶ 著名な建築家であり、考古学者でもある。文献5.
- ⁷ エヤーワディー中・下流域にインド文化の影響を受けて3世紀ごろから9世紀ごろまで栄え、都市国家を作った民族集団。
- ⁸ ビューを排してミャンマー中部平原地帯のバガンを中心に栄えた、ビルマ系の王朝。
- ⁹ 文献 6. 田村史子②
- ¹⁰ 基本になる音より高音部に生じる音群。音色を決める。ゴングのような楽器では非整数倍の周波数を持つ上部倍音が生じて、こぶ状突起がないと、音高を定めにくい。
- ¹¹ 図1-2. のタンパワディーの位置を参照のこと。
- ¹² スラカルタの場合は、こぶ状突起の部分の内側も細い鉄のハンマーで鍛いて成形する。
- ¹³ マンダレー市内で現在活動しているサイン・ワインのグループは70を超えるという。そのうちの活動の多いグループは村々での演奏回数が年回100回を超えるという。
- ¹⁴ チー・ワインは、21個の小型だが厚手に作られたゴングが音階を成すようにサークル状に並べられた楽器である。

文献

1. A.Gilhodes, 192 21st pub. 1996 “The Kachine-Religion and Customs,” White Lotus
2. Harry Ignatius Marshall, “The Karen People of Burma-A Study in Anthropology and Ethenology,” White Lotus, Bangkok
3. Department of the Myanmar Language Commission, Ministry of Education, Union of Myanmar , “Myanmar-English Dictionary”
4. Sai Aung Tun, 2006, “History of the Shan State- from its origin to 1962,” Silkworm Books
5. တမ္ပဝတီဦးဝင်းမောင်, ဘီယူဒဂိုးများအပါအဝင်ရှေးခေတ်ငွေဒဂိုးများမှအမှတ်လက္ခဏာများ
6. 田村史子 ① 2017 「パンデ・ゴングソ：中部ジャワにおける熱間鍛造技法による青銅ゴング製造」『筑紫女学園大学人間文化研究所年報第28号』
② 2003 「アジアの青銅楽器の系譜－ヴェトナム中部高原と周辺地域のゴング使用」『筑紫女学園大学アジア文化学科紀要 第3号』

(たむら ふみこ：文学部アジア文化学科 准教授)