



筑紫女学園大学リポジット

Duc Cong

Chieng : 中部ヴェトナムにおける鑄造技術による
ゴング製造 : 形と響き

メタデータ	言語: Japanese 出版者: 公開日: 2019-02-14 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/983

ドゥック コン チエン
Đúc Công Chiêng

～中部ヴェトナムにおける鑄造技術によるゴング製造—形と響き～

田 村 史 子

Đúc Công Chiêng
~Gong Making with Casting Method in Central Vietnam
~the Shape and the Sound~

Fumiko TAMURA

筑紫女学園大学研究紀要 第14号別刷

2019年1月

福岡県太宰府市石坂

Reprinted from *Journal of Chikushi Jogakuen University*

No. 14, pp. 97 – 109, January 2019

Ishizaka, Dazaifu-shi,

Fukuoka-ken, Japan

ドゥック コン チエン
Đúc Công Chiêng

～中部ヴェトナムにおける鑄造技術によるゴング製造—形と響き～

田 村 史 子

Đúc Công Chiêng
～Gong Making with Casting Method in Central Vietnam
～the Shape and the Sound～

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）の一般名称であり、固体が振動して鳴る体鳴楽器の類である。中央にこぶ状の突起のあるものと、フラットなものに大別される。東・東南アジアには、青銅や真鍮など、銅をベースにした合金製、もしくは鉄製の『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、演奏形態、その用途などにおいて、他の“青銅製”の“楽器”と同様に多種・多様なヴァリエーションを見せている。『ゴング』は古くから、政治的・宗教的な力のシンボルとして所有され、儀礼・祭礼に欠かせないものとして用いられてきた。“青銅楽器”の響きと人々の結びつきの強固さはこの地域の音楽文化の一大要素であるといえる。

筆者の行ってきたインドネシア、ミャンマー、ヴェトナムなどにおける先行研究〔田村①～③〕は、『ゴング』の製造法と材料の組み合わせには、①「熱間鍛造」②「冷間鍛造」③「鑄造」の三つのタイプがあり、その分布域が異なる、という仮説を実証しつつある。すなわち、①「熱間鍛造」は750度～650度くらいの高温を保ちながら鍛造するもので「銅と錫」のみを用い、②「冷間鍛造」は「打ち出し」とも呼ばれ、常温で成形するもので「銅と亜鉛」を主原料とし、③鑄型に溶けた合金を流し込んで成形する「鑄造」は「銅に亜鉛と錫」とを混ぜる。①は、インドネシアの中部ジャワを中心とする地域とミャンマーのマングレー周辺にほぼ限定的に分布、②は東南アジア大陸部にも、島嶼部にも、広く分布、③は東南アジア大陸部北東部（主としヴェトナム）に集中し、島嶼部にはほとんど見られない、ということが分かってきた。また、『ゴング』製造のセンターは時代・時代の有力な王朝の主都周辺に付随的に存在し、限定的であること、製品はそのセンターから国境を越えて、全東南アジア的にきわめて広い地域に流通していること、また、その流通を支える仲介のシステムのあることも、分かってきた。〔地図1参照〕

上記の製造法のうち、③「鑄造」技術は、中国において古代からきわめて高度なレベルに達していたことは周知のことであり、楽器（音具）に関していえば、編鐘¹、がつとに有名である。また、中国南西部・雲南からヴェトナム北部・中部にかけての地域で作られた銅鼓²は、その造形の完成度の高さによって知られている。両者とも、『ゴング』同様、儀礼的な楽器であったことは明らかである。「鑄造」技術を用いての銅合金の『ゴング』製造は、前述の歴史的事実との関係を推察させるかのように、ヴェトナム北部・中部を中心とする地域に、そのセンターを形成していたよ

うである。本論文は、そのセンターの中心地のひとつで、現在も製造を続けているヴェトナム中部のクアン・ナム省ディン・バン県フツ・キェウ村における、「鑄造」技術を用いての『ゴング』製造のプロセスを解明しようとするものである。また、ここでは、こぶ状突起のある『ゴング』、コン・チェンの製造について集中的に扱う。

フツ・キェウ村は、古くは中国の日南郡³の中心地として、次いで、チャンパ王国⁴の海外交易の港市として、さらにヴェトナムのグエン王朝の首都として栄えた〈フエ〉、の外港〈ホイアン〉のすぐ西に位置する。『ゴング』製造の材料の調達、需要を支える高度な文化的背景、製品の流通の利便性などにおいて、きわめて有利な立地であるといえる。同村には、鐘・『ゴング』・おりん（かね・きん）などの銅合金製音具（楽器）の、主として「鑄造」を行う工房が集中している。特徴的なのは、その多くが同族であることで、400年ほど前に、北部ヴェトナムから技術者集団として移動してきた、という伝承が残っている⁶。それは、グエン氏が北部ヴェトナムからフエに移動し⁵、グエン朝の基礎を作った時期と一致していて、大変示唆的である。[地図2参照]

筆者の調査・研究に協力してくれた技術者は、ズオン・ンゴック・ズン氏（1966年生まれ）である。彼の家系によれば、18代目になる。最初の調査と映像記録作成は1999年2月に行われたが、それをこのような形にまとめるまでに長い期間を必要とした。筆者の怠慢にも原因があるが、外国人の研究者に対するヴェトナム当局の統制の厳しさと、製造法の秘技を守ろうとする技術者の考え方にも、大きく起因している。彼の考え方が「後世に何かを残したい。」という風に変化し、筆者との信頼関係の出来上がる中で、更なる映像記録の作成と、数度に及ぶ詳細なインタビュー、それを論文にまとめることの許可を得ることができた。なお、このテーマに関連する研究として、柳沢英輔 [2014] を挙げることができる。



地図1：東南アジアにおけるゴング製造のセンターとその流通のイメージ



地図2：ヴェトナムにおける「鑄造」のセンター

本論文の記述にあたって、重要な用語は、できうる限りヴェトナム語で表すように努めている。

当言語は複雑な母音体系と多数の声調を持ち、その表記はラテン・アルファベットに独自の記号を付して行われる。本論文中では、原語の発音にできるだけ近い音をカタカナで表記し、論文末に原語との対応表を添付する。

I. ヴェトナムにおけるゴング製造

1. 製造法の種類と楽器の名称

現在ヴェトナムでは、「冷間鍛造」と「鑄造」の2種類の製造法で『ゴング』が作られている。前者をゴー、後者をドゥック、と呼ぶ。「熱間鍛造」は見られない。「鑄造」がより上質であるとされ、60%増しほどの値段で売買される地域もあるという。「冷間鍛造」は、中南部海岸部のビエン・ディエン省から、ハノイ北部のバック・ニン省まで、数か所でその製造が行われている。一方、「鑄造」はきわめて限定的で、地図2に示した三か所が挙げられるが、本論文で扱うフツ・キェウ以外の場所は、現在はあまり活動していない。[地図2参照]

『ゴング』に対する名称はいくつかあり、地域によってずれが生じるが、最も一般的なのが、①コン、②チェン、③ティン・ラ、④レイン、の四つである。最初の二つをコン・チェン、と連ねて用いて、『ゴング』一般を示すことも多い。コンはもっぱらこぶ状突起のあるものをさし、チェンは、こぶのあるものをさす場合とこぶ状の突起のないフラットなものをさす場合とがある。後者二つは、もっぱら、フラットなものをさす。コン、およびチェンは、その響きの擬声語である可能性があり、それは『ゴング』という語の来歴に通じる。ティン・ラは、もともとは職人用語であったらしく、ティンは音を、ラは叫び、または、道具を意味する。レインは漢字の令からきていて、儀礼や祭りの折などに、この音によって人々に合図（命令）をする、という意味合いがあるようである。

ヴェトナムの主要民族である「ヴェト」の人々は、葬礼など様々な儀礼において、こぶ付きのものと、フラットな『ゴング』の両方を、単体で用いることが多い。それに対して、「バナ」、「ザライ」、「エデ」、「コトゥ」、などの少数派の民族グループの人々は、大きさと音の高さの異なる複数の『ゴング』を組み合わせる音階を構成し、アンサンブルとして用いるのが一般的である [田村③]



写真1

「ザライ」の豊かな家族の所有するゴング。様々な来歴のものが混在している。

(杉野孝典氏撮影；1999年)

参照]。ここで顕著なのは、『ゴング』の製造が、もっぱら「ヴェト」の人々によって担われていることである。材料の調達のコントロールと、製造技法を家伝の秘法として守るやり方が、その原因であろう。

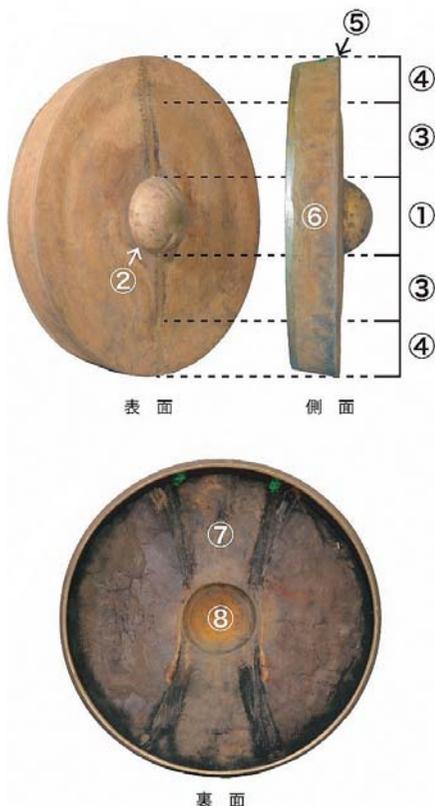
2. 素材

いずれも銅をベースに亜鉛、錫などの金属を合わせている。銅をドン、錫をティエック、亜鉛をケム、と呼ぶ。銅と亜鉛は、それぞれ中国が世界第二、第一、の生産量を誇っており、その供給を受けているようである。錫は、ヴェトナムが世界第八位の生産量を誇る。

素材の種類や割合は、製造法によって異なる。「冷間鍛造」は、あらかじめプレスされた金属の合板を素材とするものである。錫はこのような加工に堪えないため使われない。「鑄造」では一定の割合で錫を加える。長く、遠くに響く音色を作り、金属の柔らかさを増すという。

3. 形状と部分名・意味

ここでは、コン、チェン、コン・チェン、などと呼ばれる、こぶ状突起を持つタイプの『ゴング』の形状と部分名・その意味などを記す。当該の楽器は、本論文で解明される製造過程において1999年2月に実際に制作されたもので、重量7.1kg、直径51cm、高さ7.4cm、音高はB3（約247ヘルツ）である。標準的な大きさである。現在は、需要に応じて、直径20cm位から80cm位の間のものが作られている。例外的に、1mに近いものも作られるが、装飾的な使われ方をするようである。



- ① ヌーム：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⁸の一部が突出するのを防ぎ、音高を安定させる。
- ② コ：ヌーム下部周縁部。
- ③ マット：表面の部分。「顔」、という意である。柔らかな傾斜を持つ。
- ④ ンガン：マットのふちに近い部分。この部分は少しへこむように作られる。
- ⑤ ヴァイン：ゴングの表面の周縁部分。内に向けてのカーブを支える。
- ⑥ タイン：「杵」の意。ゴングを支える部分。音高には影響しない。
- ⑦ マット・チョン：マット（表面）の裏側の意。
- ⑧ ヌム・チョン：ヌーム（中央のこぶ状の突起部）の裏側の意。

図1：こぶ状突起を持つゴングの部分名と意味

II. 鑄造技術によるゴング製造

ここでは、ヴェトナム中部のクアン・ナム郡ディン・バン県フツ・キェウ村のズオン・ンゴック・ズン氏の工房でのこぶ状突起を持つタイプのゴング製造のプロセスを解明する。材料には、銅、錫、亜鉛、が使われる。銅に対して、約2%の錫と5%の亜鉛が加えられる。

1. 工房の構成

「鑄造」技術を用いてのゴング製造工房をロ・ドゥック・チェン、と呼ぶ。ロは炉の意、ドゥックは鑄造、の意である。工房は小規模で、電動器具はほとんど用いられず、高度な手作業によって製造が行われる。補助的な手伝いを除いて、基本的には一人の職人がすべての工程を手掛ける。その技術は家伝のもので、補佐役も、家族内に限られる。妻が手伝うケースもみられる。

工房には鑄造の鑄型を焼くためにその形に合わせた縦型の炉がある。鑄造の技術を伝えた神（祖霊）を祭る祭壇をその近くに伴っている。作業には上質の粘土を必要とする。

職人を、ト・ドゥック・ドン・ティエックと呼ぶ。トは職人、ドゥックは鑄造、ドンは銅、ティエックは錫の意である。職人の親方を、ト・カアと呼ぶ。

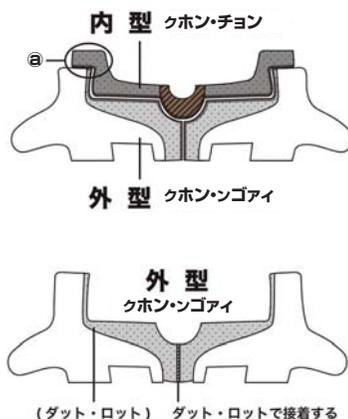
2. 製造過程

(1) 鑄型の準備

鑄型は、クホン・ンゴァイと呼ばれ外型とクホン・チョンと呼ばれる内型からなる。外型と内型との間隙（ここに溶けた金属が流し込まれる）の確保は、クホン・チョンの①の部分がクホン・ンゴァイの縁に乗せられ、しっかり固定されることで可能になる。なお、本論文では型自体の製造過程の詳説は省略する。

① 外型の準備

クホン・ンゴァイは、半円形の二つの部分からなる。粘土（ダット）にもみ殻（チャオ）を混ぜたものを材料とし、7～8cmの厚みがある。二層になっていて、溶けた金属に接する中側はもみ殻の比率が高い。注ぎ込まれる溶けた金属を保温し、奥まで流れ込むのを助けるためである。この粘土をダット・ロット、と呼ぶ。外型は、20回～30回の鑄造に使われる。



① 外型クホン・ンゴァイ半円にわかれていた。



① 半円の外型を接着するために、接合面にダット・ロットを塗る。

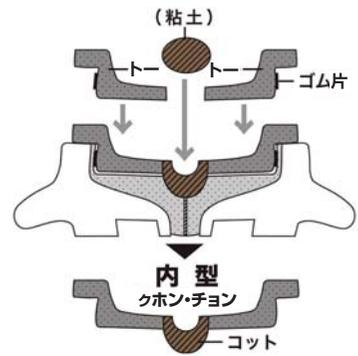


① 二つの型を合わせ、周囲を鉄の輪っかで締める。

② 内型の準備

クホン・チョンは、両脇の二つの部分と、中央のこぶの部分の三つの部分からなる。前者をトー、後者をコットと呼ぶ。トーは、ダット・ロットで作られ、外型と同じく20回～30回の使用に耐える。コットは異なった配合の粘土で作られ、鑄造のたびに成形しなおされる。

- トーを外型に入れ、すり合わせて滑らかに整えたのち、金属と接する面に粘土の小さな塊を規則的に並べて外型に押し付け、その変形具合から判断して、トーの表面に微小な変形を加え、ゴングの表面部分の外型と内型の間隙を調整する。
- トーの側面に小さなゴム片を張り付け外型に入れてゴングの側面部分の外型と内型の間隙の調整をする。ゴム片自体は③のプロセスで消滅する。
- 二つのトーの間の部分に、外型と内型の隙間を作るための調整材を入れその上に粘土を詰める。こぶ状突起の部分には粘土だけを詰める。その上で火を焚いて乾燥させ、トーとコットを結合させクホン・チョンを成形する。



②内型の一部となるトー



②-a トーを外型の中にはめ、外型の淵に沿わせてすり合わせる。



②-a トーに粘土の小さな塊を付ける。



②-a 粘土をつけたトーを外型にはめる。



②-a 粘土の変形具合を見て、内型と外型の間隙の確認をする。



②-c 調整した二つのトーを外型に入れこぶの部分に粘土を入れる。



②-c 二つのトー間に、調整材を詰める。



②-b 型の上で火を焚いてトーとコットの間の粘土を焼き固め、両者を結合する。



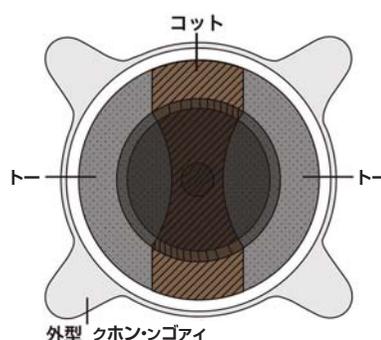
②-b 外型を二つに分解し、クホン・チョンを取り出す。

③ 外型と内型の表面の加工

a. 結合され一体となった内型は炉に入れて焼かれる。外型は再び二つに分けられ、別個に焼かれる。炉に火を起す前に、ズン氏は祭壇で祈る。焼かれることによりコットの部分が微妙に縮むことは計算されていて、その部分が金属の流し込まれる隙間に加えられ、また、こぶ状突起部分の隙間が形成される。

b. 焼きあがり美しい黄色に変色した型は、きれいに形を整えられる。

その後で、ゴムを燃やすことによって生じる煙をまぶして、真っ黒にすすけさせる。これは、型から金属が離れやすくするためである。



③-a 祭壇で祈る。



③-a 外型と内型をそれぞれ炉で焼く。



③-b 外型のダット・ロットでできた部分は、黄色く焼きあがる。ひびが入った部分に粘土を塗ったり、削ったりして表面を整える



③-b ゴムを燃やすことで生じる煙で燻す。



③-b 真っ黒にすすけた外型



③-b 内型も外型と同様に表面を整える



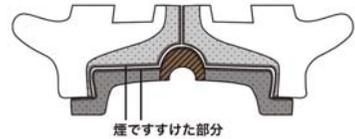
③-b 内型を紐で宙吊りにし、回転させながら、ゴムを燃やすことで生じる煙で燻す。



③-b 真っ黒にすすけた内型。

④ 外鑄型と中鑄型の合体

両者はしっかりと合わされ、さらに木枠でしっかりと結びつけられ、外型が上になるように設置される。



④ 外型と内型を再び合わせる。



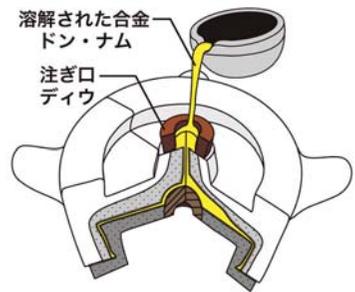
④ 木枠でしっかりと固定する。

(2) 金属の溶解と型への流し込み

① 金属の溶解と型への流し込み

ここまで綿密に準備した結果が一瞬にして決まる「鑄造」の最終プロセスである。このプロセスの始まりに当たっても、ズン氏はお香焚いて祈る。

- a. 窯（ロ・ナウ・ドン）が用意され、材料が溶解される。様々な鑄造製品のかけらや、破片が再利用されるが、新しい銅と錫も必ず加えられる。
- b. 外型の中央の合わせ目の穴に、注ぎ口（ディウ）がセットされ、溶解された合金（ドン・ナム）が注ぎ込まれる。



①-a 鑄造製品のかけらや、破片、銅、鉛など。右端に、新しい銅と錫が加えられている。



①-a 窯（ロ・ナウ・ドン）で材料を溶解する。



①-b 溶解した合金を流し込む。

② 型の取り外し

しばらく間を置いて、結合されていた外型と内型は、内型が上に来るように裏返される。木枠が外されて、内型のトーが取り外され、コットが掻き出される。最後に外型が外されて、ゴングが姿を現す。



②内型が上に来るように裏返し、木枠をはずす。



②トーを取り外す。



②コットを掻き出す。



②高温のため赤く光っている。



②砂を入れて金属を冷やす。



②外型を取りはずす。

(3) 音・響きの調整

ゴングの音と響きの調整作業をタム・アムと呼ぶ。タムは、調べる、アムは、音の意である。鑄型から取り出された『ゴング』は叩いても響きのある音は発しない。[図1]に示した部分ごとの形状を、木槌と鉄のハンマーを用いて成形し、下[図2]に示したように厚みを調整することによって、ゴング独特の音の波（うなり）伴った強い響き、ティエン・ンガンが生まれてくる。ティエンは、音、ンガンは、余韻の意である。

ズン氏によれば、この作業は鑄造そのものより難しく、高度な技術と、音の響きや高さに対する繊細な感性を必要とする。チェンの表面を叩いて音の響きを作っていく作業を、ラン・チェン、と呼ぶ。ランは、凹ませる、の意である。表面中央のコブが一番厚く、外側に向かって次第に薄くなるように調整されるが、これは鑄型を作るときからすでに緻密に計算されている。ティエン・ンガンは、楽器から生ずる複雑な倍音が、基になる高さの音の上に重なって生じることから発するものである。その周波数の違いが、音の波（うなり）を生じさせる。

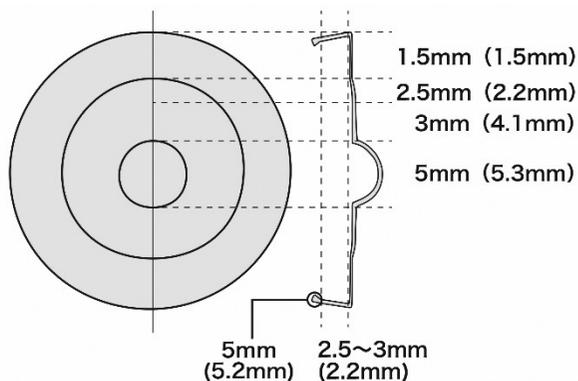


図2：ゴングの厚みの分布

数値はズン氏からの情報による。

一方、()内の数値は、超音波厚み計測器による計測の結果である。現時点では、任意の場所の測定値であり、平均値が取れているわけではない。しかしながら、全体としては、ズン氏の意図するものに近いことは証明できる。



型から取り出されたゴング。外型の接合部分の隙間を伝って流し込まれた金属が板状になって残っている。これをディエウという。



ディエウを取り除く。



裏からたたく。



表からたたく。



足で回しながら裏からたたく。



音を確認める



体重をかけて足で凹ませる。



ディエウの跡を磨いて滑らかにする。



完成したゴングの音を確認める。

※Ⅱ. -2. における図は、実測によるものでなく、イメージ図である。

Ⅲ. おわりに

はじめに、でも記したように、本論文では、ズオン・ンゴック・ズン氏の全面的協力により、ヴェトナムにおける鑄造技術を用いてのこぶ状突起を持つゴング製造の工程を明らかにしている。論文中の写真は、1999年に筆者が行った最初の調査の時に撮影した映像記録からとられたものである。この記録をもとにして、数度にわたる詳細なインタビューと追加の撮影が行われた。そこには、枚数の関係で本論文には納めきれなかった、さらに細かな技術・工夫・コツ、などが含まれる。きわめて高度な職人的技術によってささえられていることは明らかである。

1. そのプロセスにおいて、以下の重要な五点を確認することができた。

(1) 銅鼓を文化的アイデンティティーとしたドンソン文化の古代から現在まで、この地域で、『ゴング』・鐘・など、銅合金（青銅）の楽器の「形」と「響き」に対するきわめて深い人々の趣向が、連綿として続いていることは、どんなに強調してもしすぎるとこはないであろう。ズンさんの属する「ヴェト」の人たちも、周辺の少数派の民族グループも、それぞれに、独自の好みと使い方にヴァリエーションをみせる。フツ・キェウでは、そのすべての要求にあわせた「形」と「響き」の『ゴ

ング』がつくられる。

(2) 金属製『ゴング』の製造は、第一に、その「形」を作るための高度な技術を必要とする。本論文で扱った「鑄造」『ゴング』の製造法では、外型と内型の間隙を保つために独特な工夫が凝らされている。内型に突起部分を作りそれを外型の縁に乗せるのである。また、音の波(うなり)を伴った豊かな「響き」を作る作業が、より一層難しく重要だと考えられている。

(3) 「鑄造」の場合は、銅合金のものであれば、中古の破損品などが再利用される。従って、銅、亜鉛、錫、などが、そこには混入していて、また、その古さもまちまちである。これは、新しい銅と錫しか用いない「熱間鍛造」との大きな違いである。しかしながら、「形」と「響き」の両方のために、「鑄造」でも、新しい銅と錫を加えるのが必須である。

(4) 『ゴング』の製造には銅、錫、亜鉛、などの重要な金属を用いることから、政治的・経済的な状況の変化に大きな影響を受ける。ヴェトナム戦争以前、以後、ドイモイ⁹以降、と、大きく異なる。戦争中は、銅の供給がとまり、また、少数派の民族グループが被災することで、その所有する『ゴング』が多く失われたため、ヴェトナム戦争が終了した1975年から筆者が最初の調査をした1990年代後半まで、きわめて多くの『ゴング』が製造され、周辺の民族グループに供給された。その後、少数民族の間での『ゴング』は飽和状態に近くなり、生産が減った。15年ほど前から、社会主義の下で抑えられていた仏寺への布施行為が、人々の間で再びさかんになり、鐘の鑄造が盛んになっている。ズン氏も、現在は、鐘の鑄造を中心に据えている。

(5) 「冷間鍛造」の技術で作られる『ゴング』は、技術的により安易であり、コストも抑えられることから、当村においても、「鑄造」と並行して作られている。下に述べる、北部のかつての「鑄造」センターでも、冷間鍛造が優位になっている。

2. さらに、以下のような仮説を立てることが可能であろう。

(1) ズン氏の村には、彼らの祖先は中国の皇帝に仕えた医者であり、皇后を癒して褒美に銅をもらい、これをもとに鐘の鑄造を始めた、という伝説が残っている。ヴェトナムにおける『ゴング』の「鑄造」は、中国の高度な銅合金鑄造文化・技術との関係性の中で、『ゴング』という楽器の「形」と「響き」に出会うことによって、完成されたのではないか。

(2) ヴェトナムにおける「鑄造」のセンターは、当村が最も南に位置し、北部では、①バック・ニン省のダイ・バイと②ナム・ディエン省のイ・イエンにセンターがあることがわかった。[地図2参照]この三か所を地図上で結んでみると、明らかに、歴史的な流れに対応していることが分かる。②は紀元前千年紀の後半に栄えた鑄造の銅鼓をシンボルとするいわゆるドンソン青銅器文化の中心地にあり、①長期にわたって紅河デルタに栄えたヴェトナム諸王朝の郊外に位置し、前述のように、フツ・キェウ村はフエに都したグエン朝と大いに関係がある。『ゴング』鑄造と政治の変遷との関係性をより広く考える必要がある。

(3) マジャパヒト¹⁰時代のジャワと、フエを港市としたチャンパとの間には交易関係があり、「熱間鍛造」の『ゴング』が輸入されていた可能性がある。フツ・キェウ村のフラットゴングは、いかにも「熱感鍛造」で作られたかのようなたたき跡を作りこんだ鑄型を用いて作られる。その「形」が好まれ「響き」が輸入されたのに、なぜ、技術は輸入されなかったのか、ということも、考えてみる必要があるだろう。

(4) 「熱間鍛造」で作られた『ゴング』が楽器として、「形」「響き」ともに最も優れているのではないか。

以上の仮説に答えを出していくためには、さらに詳細かつ広範の調査が必要となるだろう。

本論文の執筆の当たっては、以下の方々の多大なる協力を得た。記して謝意を表したい。

- ①塩川博義氏：音響学に関するアドバイス ②杉野孝典氏：写真提供 ③村田真知子氏：作図
④ファム・ティ・フォン・リン氏：ヴェトナム語校正

本論文は、2018年度、筑紫女学園大学特別研究助成による調査により、完成が可能になったものである。

用語対応表

Quảng Nam	クアン・ナム	州名	Lò	ロ	炉
Đình Bản	デイン・バン	郡名	Thợ	ト	職人
Phúc Kiêu	フツ・キェウ	村名	Cà	カァ	頭（長）
Dương Ngọc Dũng	ズオン・ンゴツク・ズン	人名	Khuôn ngoài	クホン・ンゴアイ	鋳型の外型
Gò	ゴー	「冷間鍛造」	Đất	ダット	粘土
Đúc	ドゥック	「鋳造」	Trấu	チャウ	籾殻
Cồng	コン	こぶ付き『ゴング』	Đất lót	ダット・ロット	粘土と籾殻を混ぜたもの
Chiêng	チェン	『ゴング』	Khuôn trong	クホン・チョン	鋳型の内型 <中子>
Thanh la	タイン・ラ	フラットな『ゴング』	Thô	トー	鋳型の内型の外側の部分
Lệnh	レイン	フラットな『ゴング』	Cốt	コット	鋳型の内型の中央部分
Đồng	ドン	銅	Lò nấu đồng	ロ・ナウ・ドン	合金を溶かす窯
Thiếc	ティエック	錫	Địu	デイウ	注ぎ口 <湯口>
Kẽm	ケム	亜鉛	Đồng nấu	ドン・ナウ	溶けた合金 <溶湯>
Núm	ヌーム	こぶ状突起	Địu	デイェウ	ドン・ナウがはみ出て板状になった部分<ぱり>
Cò	コ	ヌームの縁	Thảm âm	タム・アム	音の調整
Mặt	マット	『ゴング』の表面	Tiếng ngân	ティエン・ンガン	響きのある音
Ngân	ンガン	表面の縁に近い部分	Lặn chiêng	ラン・チェン	叩いて『ゴング』の厚みを調整する
Vành	ヴァイン	表面の縁の部分	Đại Bái	ダイ・バイ	村名
Thanh	タイン	『ゴング』の側面	Bắc Ninh	バック・ニン	州名
Mặt trong	マット・チョン	『ゴング』の裏側	Ý Yên	イ・イェン	村名
Núm trong	ヌーム・チョン	ヌームの裏側	Nam Định	ナム・デイン	州名

※<>内は、日本の鋳造において、類似の意味を持つと考えられる用語である。

注

- ¹ 様々なタイプの青銅製の鐘を多数、音階をなすように並べ、アンサンブルを演奏するもの。中国の殷・周から春秋戦国時代にかけての長い時代、“礼楽”の思想を象徴するものとして、天子や王たちによって用いられた。その響きは天と地をつなげ、安定をもたらすものと信じられた。
- ² 青銅製の鼓のような形をした楽器。中国雲南省・ヴェトナム北部ドンソンを中心とする地域で、紀元前一千年期後半から紀元4世紀ごろまで、稲作農耕と葬礼にかかわる祭器として用いられ、東南アジアに広く流布した。
- ³ 中国、漢の武帝がヴェトナムを統治するために前111年に中部ヴェトナムに置いた郡。中国支配最南端。
- ⁴ 2世紀から18世紀まで、ヴェトナム中部沿岸地域に存在したオーストロアジア系の王国。ヒンドゥー文化を伝承し、海外交易で栄えた。ヴェトナムによって滅ぼされたが、大きな影響を与えている。
- ⁵ 17世紀前半、この地域にグエン氏が広南阮氏の基礎を置く。
- ⁶ 同村には、同族の神(祖霊)を祀る廟があり、新年には全国から同族が集まり祭りが執り行われる。各家には、祭壇が備えられていて、「铸造」の重要なプロセスにおいては、祈りが捧げられるようである。
- ⁷ ヴェトナム最大の人口比率を誇る主要民族である。「キン」とも呼ばれる。
- ⁸ 基音の高音部に生じる異なった周波数の音。楽器や音の種類によってその周波数の構成は異なる。
- ⁹ 1986年、ヴェトナム共産党第6回大会で提起されたスローガンで、経済の自由化と思想面での新方向への転換を目指すもの。
- ¹⁰ 1298年から16紀初頭までインドネシアの東ジャワを中心に栄えたインドネシア史上屈指の大国。

文献

アンソニー・リード

- ①1988 平野秀秋・田中優子訳 1997 「大航海時代の東南アジアⅠ 貿易風の下で」『叢書・ユニベルシタス 570』法政大学出版局
- ②1993 平野秀秋・田中優子訳 2002 「大航海時代の東南アジアⅡ 拡張と危機」『叢書・ユニベルシタス 571』法政大学出版局

田村史子

- ①2018「マウン・クッ：ミャンマーのマングレー地区における熱間鍛造技術による青銅ゴング製造」『筑紫女学園大学研究紀要』第13号 pp. 97～110
 - ②2017「パンデ・ゴングソ：中部ジャワにおける熱間鍛造技術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 pp. 171～186
 - ③2003「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 pp. 54～67
- 柳沢 英輔 2014 「ベトナムにおけるゴング制作：フッキウ村を事例として」『国立民族学博物館研究報告』38(3)：2014 pp. 421～453

(たむら ふみこ：文学部アジア文化学科 准教授)

