

Technological and Social Changes among Coppersmith Castes and Typology of Copper Water Jugs (gāgrī) : A Case Study in Western Nepal

メタデータ	言語: jpn 出版者: 公開日: 2010-02-16 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 南, 真木人 メールアドレス: 所属:
URL	https://doi.org/10.15021/00004027

銅鍛冶カーストの近代と銅製水入れの系統分類

—西ネパールの事例から—

南 真 木 人*

Technological and Social Changes among Coppersmith
Castes and Typology of Copper Water Jugs (*gāgrī*):
A Case Study in Western Nepal

Makito Minami

本稿は、銅製水入れの形状、素材、製法、製作者を基準としてその系統分類を行うことにより、銅鍛冶カーストの近代化に対する技術的なあるいは社会的な再編の動向を考察することを目的とする。西ネパール山地のいくつかの事例と国立民族学博物館に所蔵されているネパール製の銅及び黄銅製の水入れをサーダ・タイプとブッタ・タイプに区別し、溶解した銅盤を槌起加工する技能と、既製の銅板を鍛造する技術、銅板の接合を多用する製法を比較した。とくに、溶解した銅盤を槌起して水入れや大鍋を作るカリコテ・ダルワと呼ばれる製法について詳述し、それぞれの技法がどのような職人によって担われ、どのような場所で製作されているのかを報告した。結論として、重厚な水入れが軽く安価な水入れに転換していることとその理由、それに伴う技術・製法の変化と銅鍛冶カーストの社会変化を考察した。

This paper aims to reveal technological and social changes in modernization among coppersmith castes, by classifying various types of copper water jugs (*gāgrī*) on the basis of their shapes, materials and production methods as well as their manufacturers. The research is based on the data acquired through field visits to copper vessel workshops in Western Nepal and the collections in the National Museum of Ethnology, Osaka. First, I classified the water jugs into type I, plain style (*sādā*) and type II, engraving style (*butṭā*) by the presence of embossed decoration and the shape of the vessels. Then I examined the differences in materials, which are divided distinctly into thick

* 国立民族学博物館民族社会研究部

Key Words : Nepal, coppersmith castes, water jugs, production methods, technological and social changes

キーワード : ネパール, 銅鍛冶カースト, 水入れ, 製法, 技術的・社会的変化

hand-melted copper disc and thin industry-made copper sheet or disc. In addition, the differences in production methods, which can be seen from the number of parts and the number and location of seams, were examined. Also, differences in the manufacturers, the Parbate Hindu coppersmith caste (*ṭamaṭa*) or the Newal coppersmith caste (*tāmrakār*) were considered. Horizontal forge welding of three hammered parts, using thick hand-melted copper disc material (II-1 on Table 3) requires the highest technical skill. This method produces heavy and durable water jugs. Today, however, this technique exists only in a few workshops in Western Nepal, while light and cheap water jugs made of many hammered parts with a number of seams, especially using vertical forge welding of thin ready-made copper sheets (I-5 and II-6) are very popular in markets. Finally I discuss who makes these varieties of water jugs, and why people began to prefer light and cheap water jugs to heavy durable ones. I also discuss how the technology and social-life of the coppersmith castes have been influenced and transformed by this change in the taste of consumers.

1 はじめに	4.3 周辺地域の銅鍛冶カースト
2 職人カーストの技術論的研究	5 西ネパールの山地帯における水入れの分類
3 三つの銅鍛冶カースト	5.1 サーダ・ガーグリの分類
4 カリコテ・ガーグリ	5.2 ブッタ・ガーグリの分類
4.1 カリコテ・ガーグりをめぐる弁別的名称と評価	6 結論
4.2 カリコット村とカリコテ・ガーグリ	

1 はじめに

ネパールでは都市部を除いて水道が各戸に普及していない。そのため、飲み水を公共の水道栓や水汲み場、井戸から運び室内に置いておく、銅ないしは黄銅（真鍮）製の壺型の水入れ（*gāgrā*）が日常的に使われる。ふつう室内の入り口付近には、容量20リットル位の水入れが2～3個置かれており、水は小型の水差し（*āmchorā*）や注ぎ口つきの水差し（*karuwā*）に小出しして、飲料、調理、食器洗い、食後の手洗い、洗顔などに使われるほか、専用の空き缶やプラスチック容器に入れて排便後の洗浄に使われる。また、銅製の水入れはある特定の親族関係において花嫁への贈り物として欠か

せないものである。乾季の結婚シーズンともなると、バザールにある金物屋の店先にはピンク色のビニール袋に包装された贈答用の水入れが所狭しと並ぶ。水入れはかまどを分けるという意味で新婚夫婦の象徴的な家財であるが、実際、比較的高額な銅製の水入れは財産の1つとみなされている。

このように、水入れは日用品でありながら財産であり、贈答品にもなるという性格をもつ。そのため、日用品と財産という点からは、運びやすい形で丈夫で長持ちするもの、すなわち重くて継ぎ目が少ない堅牢な水入れが求められることになる。一方で、贈答品としての水入れは、しばしばなるべく安くて見た目には大きなものが嗜好され、軽量で安価な製法の水入れが選ばれる。つまり、水入れはその複数の性格から、形状、製法、重量や容量において多くのヴァリエーションをもち、それは購買者や製作者、技術や技能、市場圏などの多様性を生んでいるのである。

本稿では、銅製水入れの形状、素材、製法、製作者を基準としてその系統を分類することにより、銅鍛冶カーストの近代化に対する技術的なあるいは社会的な再編の動向を考察することを目的とする。資料は私が調査した西ネパール山地帯のいくつかの事例を用い、合わせて国立民族学博物館に所蔵されているネパール製の銅及び黄銅製の水入れを対象とする。

2 職人カーストの技術論的研究

憲法でヒンドゥー王国と規定するネパールはカースト社会であり、銅鍛冶カーストはヒンドゥー教の浄・不浄の観念に基づくカースト序列において中位から最下層(不可触)とみなされている。ただし、後述するように、ネワールの金属を扱う職人カーストは例外的に中高位に位置する。ネパールにおける職人カーストあるいはサービス・カースト社会の研究には、Caplan (1972)、Höfer (1976)、結城 (1990)、Graner (1997)、Cameron (1998) などがあるが、そこでは職人あるいはサービス・カーストが他のカーストや民族に提供する製品やサービスを介した社会関係や軋轢を中心に議論されてきた。とくに、両者の間に見られる年季報酬に対するサービスの授受というパトロン-クライアント関係、いわゆるインド研究のなかで早くから議論されてきたジャジマーニー論のネパールの展開は、Höfer (1976)、Bouillier (1977)、Prindle (1977)、Blustain (1984)、石井 (1987) などにより報告されてきた。

しかし、職人カーストがもつ技能や技術的な側面、素材、製品の性質や流通などにも目配りした研究は、博物館の収集に合わせて行われた Höfer (1976) の鉄製斧と銅

製水入れに関する先駆的かつ丁寧な記述的報告を除いて殆ど注目されることはなかった。そうしたなかで、Seddon et al. (1979), Blaikie et al. (1980) の小農と職人の社会変化に関する研究は、文化論を越えた 80 年代までの歴史的研究として貴重である。また、田村善次郎 (1972; 1977) と田村真知子 (1983) による民具研究と収集もネパールにおける初期の物質文化研究として注目される。

1990 年代に入ると、精密鑄造に関する研究 (秋田 1990; 小井土他 1992; 小井土 1998) や、鉄製農具に関する研究 (田村善次郎 1991), 鑄物を中心とした銅合金器に関する研究 (田村真知子 1991; 1992; 1995; Matthew 2000), 鉄工所とネワール鉄鍛冶の近代化の研究 (新津 1991; 1996), 木器に関する研究 (坪郷 1993), 鉄製品に関する研究 (朝岡 1998a; 1998b), 鍛冶場や工具, 金属製品についての民具学的研究 (田村善次郎他 1998) など、一定の蓄積が見られるようになってきた。とくに朝岡の研究は、ジャジマーニー関係が市場経済の浸透とともに一般的に衰退するなかで、こと鉄鍛冶とその他のカーストや民族との間ではこの関係が相対的に残存していることを鉄鍛冶が用いる鉄の性質から解明し、技術論的な研究が社会変化や近代化の研究に寄与することを示した。

上述の小井土, 朝岡, 田村善次郎他の研究は国際基督教大学アジア文化研究所 (1998) の「職人文化と近代化研究会」の成果だが、私も同書でガーグリ (gāgrī) と呼ばれる銅製の水入れの製法, 製作者集団, 地域的な変異を検討し、ネワールの銅鍛冶カーストとパルバテ・ヒンドゥー (山のヒンドゥー教徒) の銅鍛冶カーストの関係を水入れの類型化に則して考察した。その結果は以下の 5 点に要約できる (南 1998b)。

(1) 銅製水入れは形状からサーダ, ブッタ, 極西という 3 つのタイプに分類でき、その製法には「鍛造型」と「接合型」がある。(2) 水入れのタイプはそれぞれの使用者の運搬法と背負いカゴの形に機能的に対応しており、その市場圏はこうした習慣と嗜好を前提に編成されている。(3) 水入れの製作者はネワールの銅鍛冶カースト, タムラカールとパルバテ・ヒンドゥーの銅鍛冶カースト, タマタに分かれる。(4) ネワール銅鍛冶は鍛造により深鉢を叩き出す技術をもち、ネワールに好まれる「鍛造型」のサーダ・タイプの水入れを作ってきた。他方、パルバテ・ヒンドゥー銅鍛冶の技術的段階は、ネワール銅鍛冶の影響を受ける前までは、深鉢の叩き出し製法をもち「接合型」であった。すなわち、サーダ・タイプ=「鍛造型」=タムラカール, ブッタ・タイプ=「接合型」=タマタという組合せである。しかし、(5) 中部と東部ネパールでは、ネワール銅鍛冶が職人から銅器全般を扱う商店主や工場の経営者 (企業家) に変化してきたことに伴い、不足しがちな職人がパルバテ・ヒンドゥー鍛冶によって

補充されてきた。バルバテ・ヒンドゥー鍛冶にとってそれは、一時はネワール職人の進出によって衰退した銅器製作に復帰することであったり、人によっては新たな技術を習得したことによる銅器製作への進出現象になっている。

しかし、その後の西ネパールにおける継続調査で、バルバテ・ヒンドゥーの鍛冶のあいだにも古くから高度な槌起加工を伴う鍛造技術があったことが明らかになり、(4)の指摘は誤りであることがわかった。また、(5)については西部ネパールでも同じような状況が見られ、かなり普遍的な現象であることがわかってきた。本稿では新たな事例を呈示して以前の報告を修正するとともに、現在の段階で明らかになった各地のデータにより、水入れの系統分類と銅鍛冶カーストの近代化への対応を再考することを目的とする。調査地はラリトプル郡パタン、ダディン郡B村、タナフ郡ダマウリ、ナワルパラシ郡プリンタール、シャンジャ郡カリコット、バルバ郡タンセン、チャハラ、(フミン)、(ルン)、グルミ郡タムガス、バグルン郡ガイダガウン、(ミヤグディ郡ダグナム)で、()をつけた村は製品を観察したのみで鍛冶場を実見していない。以下、3章で銅製品の製作者集団の性格を述べ、4章で継続調査による新たな事例を呈示する。5章ではそれを踏まえて博物館標本資料などを用いた銅製水入れの分類を行い、6章で結論を述べる。

3 三つの銅鍛冶カースト

最初に、水入れの製作者集団について見ておきたい。ネパールのカーストの種類と序列、すなわちカースト体系は、一般にバルバテ・ヒンドゥーと呼ばれる、現ネパール王家も属するネパール語を母語とする人びとのカースト体系と、カトマンズ盆地に都市文明を築いたネワールという人びとのカースト体系、隣接する北インドと関連の深い北インド系のヒンドゥー教徒のカースト体系とに分かれる。ネパールのカースト体系の特徴は、この三者それぞれのカースト序列が併存ないしは入れ子状に認識されていることになる。朝岡(1998a: 158)がいみじくもいうように、ネパールでは「ネパールの鍛冶屋は」という主語が成り立たないほど、技術伝承を異にする職人カースト集団が存在するのである。

表1に金属を扱う職人カーストをその序列に基づいて表した。これを見ると、銅を扱う職人には、バルバテ・ヒンドゥーのカミ(自称及び尊称ヴィシユワカルマ)・カーストのなかでもタマタ(tamaṭa)と、ネワールのタムラカール(tāmrakār)という2つの集団があることがわかる。興味深いのは、タマタが不可触カーストと考えられ

表1 金属を扱う職人カーストのカースト序列

カースト序列	バルバテ・ヒンドウーのカースト体系	ネワールのカースト体系	タライの北インド系ヒンドウー教徒のカースト体系
高位		バレ (バンラ, サキヤ) タムラカール カンサカール	金銀細工師, 鋳物師 銅鍛冶, 鋳物師 青銅鍛冶
中位		カウ (ナカミー)	鉄鍛冶
低位	カミ (ヴェシユワカルマ) スナール (ヶ) タマタ (ヶ) カミ (ローハール, ヶ) 狭義の鉄鍛冶	広義の鍛冶 金銀細工師 銅鍛冶	ローハール 広義の鍛冶 (細分化したカースト名は不明)
<銅鍛冶の特徴>	村の鍛冶 日用品製作 より狭い地域的市場圏, 一部で行商	町住みの鍛冶 日用品・祭具製作→店主・企業家化 より広い市場圏, 特産地の形成, 行商	未調査で不明

(石井 1986: 102, 141, 162, 朝岡 1998a: 160, 南 1998b を参考)

ているのに対して、ネワールのタムラカールの方は高位のカーストとみなされていることだ。つまり、この2つの集団は同じ職種に従事するにも関わらず、カースト序列では異なる位置づけになっている。これは、パルバテ・ヒンドゥーがネパールを統一し、法典によってカースト序列を定義した際、それ以前から独自のカースト体系を持ち合わせていたネワールという民族については、その元からあったカースト序列を踏襲して組み入れたことによる。そのため、先住のチベット・ビルマ語系の多くの民族が高位カーストと低位カーストの中間に位置づけられたのに対して、ネワールの諸カーストはカースト序列の各所に分散しているのである。

パルバテ・ヒンドゥーとネワールの職人集団を比較すると、ネワールの職人あるいはサービス・カーストは扱う素材ごとにカースト名が異なるほど細分化している。さらに、一般にネワールの職人カーストがもつ技能は、パルバテ・ヒンドゥーの職人カーストの技能よりも高度で洗練されており、日用品ばかりか神像や儀礼具など祭具も製作する傾向が見られる。とくに、銅合金を使った鑄造による神像の製作はサキヤがほぼ独占し、銅合金の鑄造による器製作と銅器の鍛造はタムラカール、青銅器はカンサカールが専ら従事してきた。ネパールにおける銅合金の鑄造品はネワールによってほぼ独占的に作られてきたのである。ネワールはカトマンズあるいは移住先のバザールに居を構える町住みの鍛冶であり、移住先においても銅合金鑄造品の特産地を形成して、請負人を雇用した行商という手段によって広域の市場（古物回収）圏を確立してきた。それに伴い、ネワールの金属を扱うカーストは職人から金物屋の店主や工場経営者、貿易商などに転換して今日に至る。

他方、パルバテ・ヒンドゥーの方は日用品を製作する村の鍛冶的な性格と、都市やバザール（町・市）へ出稼ぎに行き、職人として雇用されてきたという特徴を合わせもつ。銅鍛冶の一部は自ら行商も行うが、ネワールに比べるとより狭い地域的な市場圏に製品を供給してきた。本稿で主として対象とするのは、このパルバテ・ヒンドゥーの銅鍛冶カースト、タマタである。タライの北インド系ヒンドゥー教徒についてはおそらく銅鍛冶という専門技能集団の分化が見られると思われるが、未調査のためわからず、タライで使われる銅製水入れも通りすがりに観察した程度の不十分な報告を注で述べるのにとどめる。

4 カリコテ・ガーグリ

1999年1月、パルパ郡からグルミ郡タムガスにかけての旅行中、バレタクサルというバザールの金物屋で、私ははじめて Höfer (1976: 374) が図解入りで記述した水入れと製法や接合箇所が全く同じである水入れに遭遇した。それが、シャンジャ郡カリコット村 (Karikoṭ) で作られたカリコテ・ガーグリである。その後、短期間ではあるが2度カリコット村を訪ね、この水入れに関して調査した。カリコットでは、銅の水入れと銅鍋を主として銅器全般を製作しているが、その製品の多くは既製の銅板から叩き出すのではなく、銅古物や(過去には)銅線の溶解からはじめ、厚さ約5～6mmのチャパティ(無発酵の平たいパン)状の銅盤から叩き上げて銅器を作ってきた。さらに、そうした技能と高品質の銅器によって、カリコテないしはカリパリと呼ばれる水入れの名は周辺地域に知れ渡り、カリコットは銅製水入れの特産地としてその名を博してきた。もっともこうした評判は首都カトマンズにまで届くことはなかったが、それでもカリコットの銅器は前国王ビレンドラへの献上品にもなったことがあるのである。

ここではまず、カリコテ・ガーグリの概要と位置づけをその他の水入れとの弁別的な名称から探り(4.1)、次にカリコット村の概要とカリコテ・ガーグリ製作の技術的な特徴(4.2)、特産地化していない隣接する地域における銅鍛冶カーストの状況(4.3)を見ていく。

4.1 カリコテ・ガーグリをめぐる弁別的名称と評価

カリコテ・ガーグリの市場圏であるグルミ郡タムガス及びシャンジャ郡南西部において、カリコテ・ガーグリは他の銅製水入れとどのような基準で区別されているのか。表2に、水入れを商売として扱う銅鍛冶と金物屋の店主が用いる弁別的な水入れの名称を整理した。ここから専門家たちが考える水入れの品質を決める要因が明らかになる。

まず、銅製水入れはカリコットの村名で総称されるカリコテ・ガーグリ (Karikoṭe gāgrī: カリコットの／カリコット・タイプの水入れ) と、それ以外のパータ・ガーグリ (pātā: 板, 平面) に二分される。両者は、カリコテがその独特の丸みを帯びた形と重量から容易にパータと区別できるため、購買者にとっても判別可能な一般的名称となっている。一方、専門家の銅鍛冶と金物屋の店主は、さらにこの2つを素材、鋳

表 2 グルミ郡タムガスの金物屋における銅製水入れの弁別的名称

一般的名称	カリコテ・ガーグリ		パター・ガーグリ	
	カリコテ・ダルフ	カリコテ・パター	パター・ピトゥワ	パター・サータ
弁別名称				ガセコ・パター
素材	溶解銅盤 (ダルフ)			
鋳目	銅板 (パター)			
パーツ数	細かい (ピトゥワ)		粗い (サータ)	
接合数	3	4	5	
重量	2 (エク・ダール)	3 (ドゥイ・ダール)	6~7 (ガセコ)	
小売価格 (Rs./kg)	290~320	285~290	240~260	
分類 No.	II-1		II-2	II-6, II-7

重い←

→軽い

目、パーツ数、接合数、重量という5つの要素から下位区分して5つの弁別的な名称で呼んでいる。

カリコテ・ガーグリは本来、先にも述べたように銅鍛冶が自ら銅古物や銅線などを坩堝で溶解して銅盤パーグ (pāg : 溶解盤, < pagānu : 溶解する) を作り, それを鍛造して水入れに仕上げた製品のみをさした。しかし, 数年前から溶解の手間を省くとともに炭の消費を節約するために, 市販の銅板パータないしはチャッカ (cakkā : 円板形のもの, 車輪) を使って鍛造した製品も作られるようになり, 元もとの溶解銅盤の槌起銅器をカリコテ・ダルワ (dhaluwā : 溶解した, < dhalnu : 溶解する), 新たな市販銅板の槌起銅器をカリコテ・パータと呼んで区別するようになったり。両者は, 鋳目が表面にびっしりと細かく打たれたピトゥワ (piṭwa : 叩いたもの, < piṭnu : 叩く, 打つ) で, 3つのパーツを水平方向に2カ所で鍛接したエク・ダーレ (ek dāre : 一体のもの) と呼ばれる水入れである (図3のII-1) ことで共通し, 見た目には区別が難しい。だが, 一般にカリコテ・ダルワの方がカリコテ・パータよりも重く, 前者がより丈夫で最上級の品質であるとされる。

一方, 市販の銅板から鍛造することを第一の要件とするパータ・ガーグリの方は, 3つに分かれる。カリコテ・ガーグリについて品質がよいとされるのがパータ・ピトゥワである。これは, 4つのパーツを水平に3カ所で鍛接したドゥイ・ダーレ (dui dāre : 二体のもの) で (II-2), かつ鋳目の密度が細かいピトゥワである。さらに, この次には同じ接合数でも鋳目が粗いパータ・サーダ (sādā : 普通の) が続く。5つのなかで最も品質が劣るのがガセコ・パータ (gāseko : 接合した, < gāsnu : つなぎ合わせる) である。これは, その名が示すように, 5つのパーツを水平に4カ所, 垂直に2カ所 (II-6), あるいは水平に4カ所, 垂直に3カ所 (II-7) で鍛接した継ぎ目だらけの製品で, 鋳目も粗い水入れである。つまり, 表2ではカリコテ・ダルワを最上級にして右へ行くほど品質が下がり, 品質の高い銅製水入れとは, 溶解銅盤 (ダルワ) から鍛造した3つの部品を水平に2カ所で接合 (エク・ダーレ) し, 表面を細かく叩いた (ピトゥワ) 製品であることがわかる。

こうした専門家にとっての水入れの評価は, 小売価格や工賃に如実にあらわれる。グルミ郡タムガスにある3軒の金物屋で尋ねたそれぞれの水入れ1kg当たりの価格帯 (1999年1月) は, 表2に示したようにカリコテ・ダルワが最高で290~320ルピー (Rs.) /kg (1Rs. = 約1.8円) であり, 品質が下がるほど安くなっている。銅板の仕入先であるパルパ郡タンセンでの銅板価格は1kg当たり177 (四角形) ~ 180 (円形) ルピー (2000年9月) であり, 金物屋の水入れの仕入れ値は小売価格より20~

30 ルピー低いので、銅鍛冶が得る 1 kg 当たりの収益はカリコテ・ダルワで 90～120 ルピー、カリコテ・パータで 75～90 ルピー、パータ・ガーグリで 40～50 ルピーとなる。

私がグルミ郡バレタクサルではじめて見かけたカリコテ・ダルワは、高さ 48 cm、最大直径 32 cm、重さが 5.3 kg であった。そこでの小売価格は 300 ルピー/kg で、仕入れ値は 280 ルピー/kg であったので、その水入れの売値は 1,590 ルピーとなり、銅鍛冶の収益は 530 ルピーであったことになる²⁾。一方、パータ・ガーグリのなかでも最安値のガセコ・パータの重さはふつう 1.5～2 kg であり、1つの水入れから得られる収益は 60～100 ルピー程度にとどまる。このように、カリコテ・ダルワはその手間暇と大量に必要な炭代に見合った高い工賃が通用しており、それは専門家のみならず水入れの購買者がカリコテ・ガーグリの価値を高く評価していることの現れである。

4.2 カリコット村とカリコテ・ガーグリ

カリコット村の通称タマタ・ダーダ（尾根）は、30 世帯のパルパテ・ヒンドゥー銅鍛冶カースト、タマタ（ヴィシュワカルマ）のみが居住する地区である。この内 26 世帯がラサイリ（Rasaili）という父系リネージ（gotra）で、4 世帯はパルパ郡から移住してきた姻族（kuṭumba）でガハットラージ（Gahatraj）というリネージになる。P 氏（57 歳）によると、少なくとも祖父の代には銅線を溶解した銅盤から銅器を作っており、祖父の 4 人の兄弟が分家を重ねて現在の 26 世帯のラサイリとなった。村内には 9 カ所の鍛冶場（dukān）があり、4～5 人が 1つの鍛冶場を共同で用いるが、全部で約 60～70 人が通年で銅器作りに従事している。

まずは図 1 を参照しながら水入れの細部の名称から見ていく。カリコテ・ガーグリ（写真 1）は私が本稿で「胴」と呼ぶペディ（pedī：底）、「肩」と呼ぶダード（dād：腹）、「首」と呼ぶモホラ（mohaḍā：顔つき、前面）の 3つのパーツからできている。造作のある部分はさらに、例えば上からリムを biṭ（縁、端）、壺口周囲の輪状の突起を bālo（幼児がお食い初めの儀礼でつける銀製腕輪）、首の最下部の大きな突起を kaṅṭhi（喉）、肩の上部を ghyākro（首、首筋）、模様が彫金された肩部分にある 5本の突起したラインを ḍoro（紐、線）、そのなかでもとくに下 2本の◇印の連続した刻印でできたラインを mālā（首飾り）、肩の下部を sīkh（意味不明）、肩と胴の鍛接部分に見られる噛み合わせの刻みを dāt（歯）などと呼ぶ。こうして見ると、水入れのパーツ名は主にヒトの身体の部位と身につける装飾品から名づけられており、水入れは肩に 2本

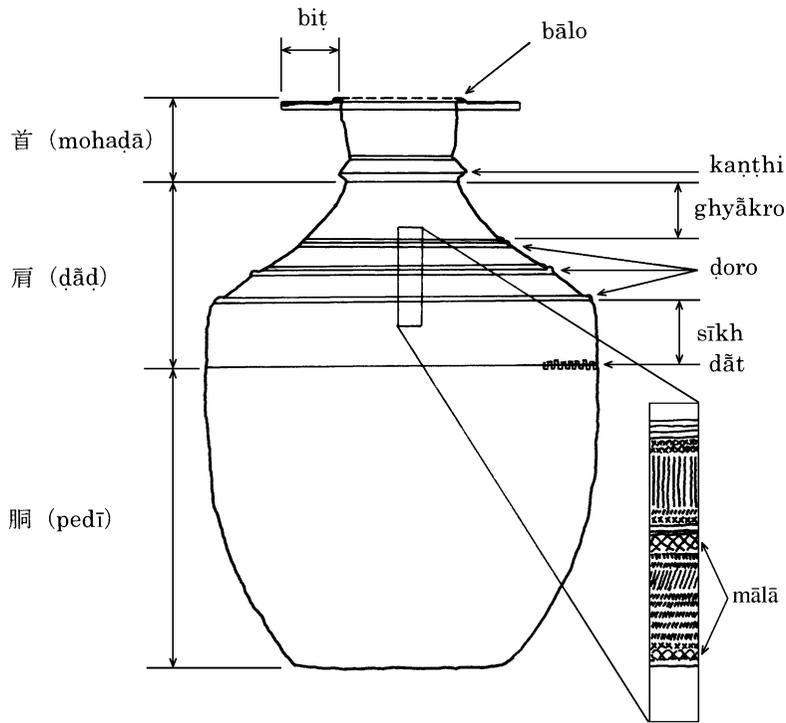


図1 カリコテ・ガーグリの部位別名称

の首飾りがかけられていることがわかる。

カリコテ・ガーグリは肩部分に彫金で模様が描かれる「ブッタ・ハネコ（模様を刻んだ）・ガーグリ」と呼ばれる水入れであるが、この模様のパターンは生産村ごとに決まっており、製作者が意匠を加えるものではない。ブッタは産地とその品質の確かさを表出するトレード・マークでもあるのだ。カリコテの場合、図1に表したように小槌で突起させた線（ḍoro）が5本あり、その内2本は kirkiḍo（ジグザグ鑿、< kirkiḍe：ジグザグの）という鑿で◇印を刻んだ首飾りとなっている。さらに、鑿（chino）で刻印する chāp（印形、< chāpnu：印刷する、刻印する）には、×印（4ライン）と楔形（8ライン）があり、鑿で打つ縦線（1ライン）と斜め線（1ライン）も刻まれる。つまり、肩の彫金模様は全部で5本の突起ライン（内2本は首飾り）の間に14本の刻印ラインがびっしりと刻まれた構成をもち、さらに壺口のリムの部分にも×印の刻印ラインが4周刻まれていることが、カリコテ・ガーグリの特徴となっているのである。



写真1 カリコテ・ダルワ・ガーグリ (II-1) [カリコット 1999年]

道具に目を移すと、溶解に必要な特殊なものがそれぞれの鍛冶場で自作されている。溶解用の大型坩堝 (musuro) は、ジュートの繊維と赤土で成形された直径が 35 cm、高さが 18 cm のもので、真ん中に直径 19 cm、深さ 6 cm の穴がある。つまり、坩堝の壁の厚みは 8～13 cm あり、この穴に炭を入れ上に銅古物をのせ溶解する。坩堝の上端には穴に向けて、長さ 54 cm の 2 本の羽口 (nālā: 送風管) が向かい合って置かれ、革鞆を使って 2 人で送風する (写真 2)。溶解した銅を流し、銅盤パーグを作る台が pāriño である。これは直径 45 cm、高さ 10 cm の中央が多少窪んだ土製の円台で、上には雌スイギュウの肩胛骨を銅鍋で焼き、細かく砕いた骨灰 (hād) がしかれている。パリーノは水を嫌うので、使用しない時はスイギュウの皮で覆っておく。

銅が溶解するまでは坩堝の上を銅板で覆い、時々炭を加えながら約 20 分送風を続ける。途中で塩またはガラスを入れるが、これは銅古物に混じる鍛接剤 (pāin) やゴ



写真2 銅古物の溶解作業 [カリコット 2000年]



写真3 溶解した銅を pāriño に流す [カリコット 2000年]



写真4 溶解してできた銅盤 (pāg) を打ち延ばす [カリコット 1999 年]

ミを飛ばし (uḍāunu), 純銅に近づけるためであるという。坩堝から骨灰を平らに延ばしたパリノに流す (写真3) と, その上に骨灰を振りかける。溶けた銅が静かにたまるのがよく, 沸騰したようにグツグツする (milmil garnu) パーグは叩くとヒビが入りやすい。銅盤 (パーグ) は「胴」作り用で直径 27 cm, 厚さ 5~6 mm, 重さ 3 kg あり, 肩と首用の銅盤の直径はそれぞれ約 20 cm, 14 cm である。

パリノに銅を流した2分後, 銅盤の色がオレンジから褐色に変わってきたところで, 地面に埋められた石の金床とその横に置いた石の間に銅盤をすえ2~3人で打ち延ばす。1人は座って右手に小槌, 左手にハシ (火ばさみ) をもち, ハシで銅盤を回転させながら打ち位置を決め, 合いの手を入れる。両手で大槌をもった先手1人 (時には2人) は, 一定のリズムで同じ所に大槌を振り落とすが, 銅盤の打ち位置が変えられているので, 銅盤の同じ所を打つわけではない (写真4)。銅盤は中央を残して,

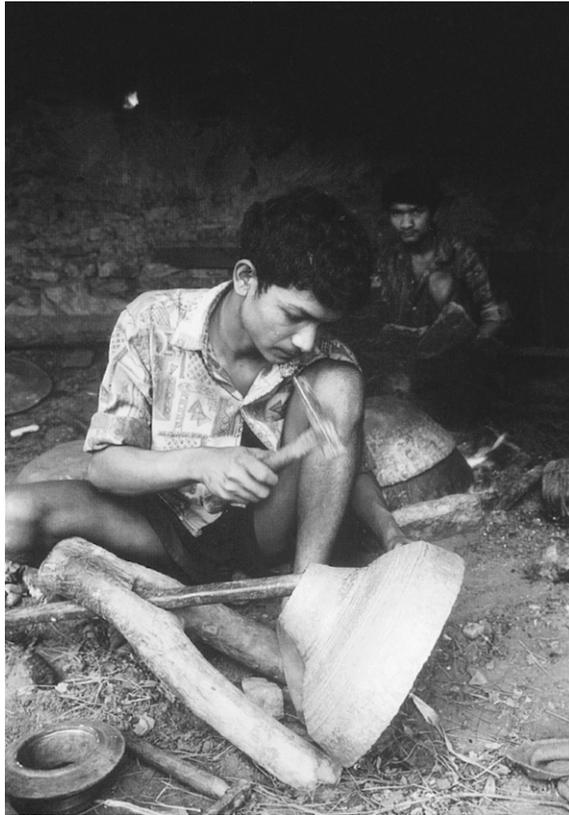
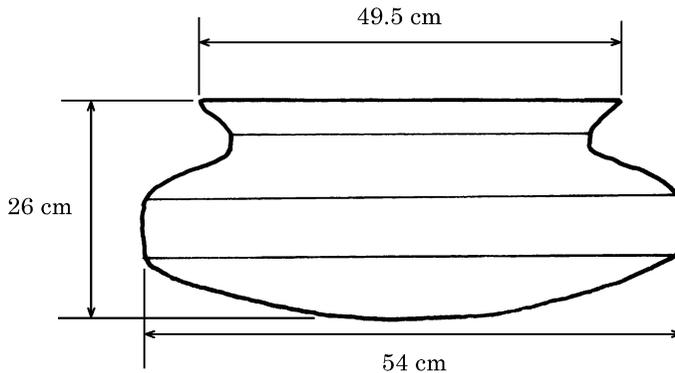


写真5 khāriyo に「肩」部分をのせ成形する [カリコット 2000年]

内側から外へと右に回しながら打ち延ばされ、最後に中央も打つ。こうして、20 cm のバーグだと 24 cm に打ち延ばされ、円板チャッカになる。チャッカは端を鑿で切り落とし完全な円に成形して、鍛造の段階に移行する。

銅板を鍛造し器に成形していくのにも、特殊な道具が必要である。とくに、器の表面を叩く時には内側から支えが必要であり、壺の口から入って、しかも壺の内面隅々に垂直にあたる多様な金棒が用途に応じて使い分けられている。1つはカリイヨ (khāriyo) と呼ぶもので、A の字形をした木製脚に長さ約 1.5 m の J の字をした金棒を斜めに差し込み、突き出た金棒の先に入れた銅器を打つ (写真5)。金棒の先の四角い平面が、銅器の内側に入った金床の役割を果たすのである。また、先が平らな円であったり、釘の頭、四角、マイナスドライバー型、L 字形であったりする金棒 (telo) も地面にさして同様に用いる。直径が 50 cm 大の大鍋 (tāulo, 他のところでは



(完成品にはこれに2つの取っ手が鋸接される)

図2 エク・ダーレ・タウロの側面図

khāḍkalo という) を鍛造する時には、さらに別の道具 mudi が要る。これは柄が長さ約 1.5 m の太い木でできた大槌を、深く穴を掘った地面に横にすえたもので、大鍋を回転させながら側壁を叩くことができる専用の道具である。工具や製作工程については図解を含む別のレポートが必要と思われるのでこの位にし、次にカリコットの職人の技能へのこだわりを見たい。

先にカリコテ・ガグリはエク・ダーレ (一体のもの) であることが特徴だと述べたが、これは3つのパーツからできており文字通りの一体ではない。その点、カリコットで作られる完全な槌起加工製品の最大のもはタウロと呼ばれる大鍋になる (図2)。ただし、完成品には輪になった両取っ手がリベットによって接合される。これは、主に注文に応じて製作されており、バザールでは銅板を接合したタウロはあっても、鍛造のみのものはまず流通していない。

P氏によると、エク・ダーレ・タウロは約 6 kg の銅を溶かして作った直径約 38 cm の銅盤、あるいは 24 インチ (約 61 cm)、7 kg の市販の銅板から、直径 50 cm、高さ 26 cm の鍋に加工するので、水入れ製作よりも技術的に難しく時間もかかるという。また、水入れが 10 個売れるとすると、タウロが売れるのは 1~2 個であり、水入れと違って常時作る人はいない。しかし、そうして出来上がったタウロは 1 kg 550~600 ルピーで小売りされる。水入れの最高級品カリコテ・ダルワの小売価格が 1 kg 290~320 ルピーであったことを思い出すと、その工賃の高さは群を抜いている³⁾。6 kg のタウロであれば 3 kg の取っ手がつくので完成品は 9 kg となり、その売値は

4,950～5,400 ルピーにもなるのである。

それでは、このような高価な大鍋を誰が買うのか。大型のタウロはヒンドゥー教徒の花嫁が結婚式で足を洗う儀礼（goddhua：足洗い）に必要なもので、持参財としてタウロやガーグリを娘にもたせることが多い。とくに、少なくともカリコット周辺では、エク・ダーレの品物は接合したものよりも清浄あるいは正式（suddha）だとみなされており、グルカ退役兵で年金を受けとっているような富裕なマガール人が注文するのである。また、バフン（ブラーマン）も儀礼用として小型のエク・ダーレ・タウロを購入するが、P氏は「購買者はバフン、チェットリ（クシャトリア）ではない。マガールやグルンのラフレ（グルカ兵あるいは退役兵）だ」と断言する。

実はそれがカリコットの銅器作りの素材が、数年前から、溶解銅盤（カリコテ・ダルワ）から市販銅板（カリコテ・パータ）に変化してきたこととも関連する。というのも、カリコテ・ダルワの最大の買い手であったグルカ兵の数が激減しているばかりか、退役した人も出身村に帰郷せず都市部で水道つきの住宅に暮らしはじめているからだ。つまり、カリコテ・ダルワのような高級品の需要は次第に無くなってきているのである。9つの鍛冶場をざっと見た感じでは、溶解銅盤と市販銅板の使用比率は現在半々くらいだと思われるが、炭を作る森林の枯渇も問題として挙がっており銅板が優勢になる日も近いと考えられる。

カリコットの銅鍛冶たちは「ここにはガス（接合）という習慣がない」、すなわちガセコ・パータは作らないことを自負し、市販銅板からの製作が半数を占めるようになった現在も「溶解銅盤から作るべきだ」という。また、「本当のダルワとは銅線から溶かした銅盤から作った水入れだ」ともいう。だが、銅線が溶解されることはもうなく、専ら周辺から1 kg 100 ルピーで引き取った銅古物や、金物屋で1 kg 130 ルピーで売られている銅古物を用いる。それは水入れを買って使う消費者の方に、ダルワやエク・ダーレ製品がもつ技能に支えられた機能を超える価値（使用価値）を認める目利きが消失してきたことの結果である。カリコットの銅鍛冶の言葉には使用価値が単なる商品価値に置きかわってきたことに対する職人ならではの抵抗が見てとれる。カリコテ・ガーグリの製作を私は技術ではなく技能と記述してきたが、その理由は、純銅を溶解する労苦や手のこんだ彫金作業に職人としての誇りと喜びをもって励む、その深慮と審美性（今村 1988: 17-23）にあるのである。

幸いなことに、カリコットは水入れの特産地として名高いことで、タウロに限らず水入れについても金物屋に卸すばかりか直接消費者から注文を受けて小売りしている。また、その単価は先に見たように手間暇に見合った工賃を上乗せして販売で

きている。そのため、カリコットは他のパルバテ・ヒンドゥー鍛冶カースト集落よりも経済的な余裕が感じられる。例えば、村には外からはそれとはわからない3軒の小さな店があるが、そこではバザールや街道以外の村ではまず見られないビール（1本70～80ルピー）が売られていて、都市部のようにふつうに村人によって消費されているのである。また、他の鍛冶カースト集落との大きな違いは、カリコットが不可触カーストの開放運動に熱心でなく、いずれの不可触カースト協会にも誰も属していないことである。P氏はそれを「僻地だから届かない」というが、おそらくそうではない。私には、カリコットに経済的な余裕があること、職人の村として立地してきたため最近まで高等学校卒業資格（SLC）試験に合格した若者が皆無であったことが、これまでそうした運動に向かわせなかった要因と思われる。

4.3 周辺地域の銅鍛冶カースト

4.1では、各水入れごとの収益を見たが、そこでいう収益とは銅鍛冶が自ら銅を購入してきて製品を作り、金物屋に売った時のものである。銅鍛冶には、鉄鍛冶とは違う特殊な工具が必要とされる。そのような生産手段の設備投資ができない銅鍛冶の多くは、金物屋に雇用され、隣接する工房で与えられた材料を使って製品を作り、出来高払いの手間賃（jyālā）を得る。その場合の手間賃（1999年1月）は、タンセンにおけるガセコ・パータ作りで35ルピー/kg、タムガスではカリコテ・ガーグリ作りで50ルピー/kg、パータ・ガーグリ作りで25～30ルピー/kgである。ここでは炭代や硼砂などの鍛接剤、完成品の光沢を出す塩酸などの消耗品代が差し引かれているのだが、それにしても先の収益と比べるとかなり少ないといえよう。

現在、パルバテ・ヒンドゥーの銅鍛冶カーストには、バザールの金物屋の住み込み職人として働いてから生産手段を入手して帰郷し、村のなかで鍛冶業をはじめめる者が多い。これは、手間賃が安いこと、バザールの生活費が高いこと、炭の入手が村ではより容易あるいは安いこと、自営によって休みたい時には休める自由な労働環境が得られることなどによるものと考えられる。その典型的な例はダディン郡B村であるが（Ishii 1982; 石井 1992; 南 1998b: 60-61）、他の事例をカリコットの周辺地域から見てみたい。

<ナワルパラシ郡プリンタール>

ここは私が調査しているマガールの村に隣接する行政村にあたる。私はナワルパラシ郡のマガール人集住地域では、銅製品を作ることができる銅鍛冶はおらず、マガー



写真6 独立開業した銅鍛冶の鍛冶場 [プリンタール 1999年]

ルにとって銅製品は内タライのナラヤングートという町まで買いに行く耐久消費財なのだと報告した(南 1998b: 62)。だが、1995年にプリンタールに銅鍛冶PR氏(40歳代)が移住してきて銅鍛冶業をはじめたことにより事情は変化した。彼の生まれはラムジュン郡だが、若い頃はインドで守衛の仕事をし、街道の脇道の終点であるタナフ郡ピマッド(7年)、ポカラ(7年)を経てここに移住してきた。ポカラではネワールの銅鍛冶タムラカール・カースト(PR氏はバンラと呼ぶ)のもとで働き、銅器作りの技術を習得した。1992年、プリンタールに移住(1977年)していた父親が亡くなったことを契機に、その3年後、銅鍛冶に必要な工具一式を雇い主の店主から15,000ルピーで譲ってもらい、競合する銅鍛冶が住んでいないプリンタールにやってきて独立した(写真6)。

ここでは、銅製品全般の修理を行うとともに、ナラヤングートから175ルピー/kgの銅板を買ってきて、銅製水入れや銅鍋を製造し260~270ルピー/kgで小売りする(1999年2月)。水入れはブッタ・タイプの接合型で、後述する分類のII-6を作る。とくに、結婚式シーズンには軽い水入れが売れるので、最も薄い銅板を仕入れてきているという。

PR氏の事例からは、パルバテ・ヒンドゥーの鍛冶カーストがビジネス・チャンス

を求めて頻繁に出稼ぎや移住を繰り返していること、ネワールのタムラカール・カーストに雇われ銅鍛冶技術を習得したこと、鍛冶場の写真を見てもわかるように最低限の設備投資にも日本円にして27,000円という高額な元手が必要とされることが確認できる。

＜グルミ郡タムガス＞

グルミ郡の郡庁所在地タムガスのバザールには、4軒の金物屋（その内の1軒は工房をもつ）と1軒の小さな銅器製造（修理）工房がある。道路の終点であるタムガスにはここから北部のドルパタンへ通じる歩道があり、荷を運ぶロバの隊商が行き来するなどかなりの活気を呈している。

ここで銅器製造（修理）工房を開くG氏（62歳）は、タムガスから北に徒歩で3時間ほどのバダガウン村の出身である。村では祖父の代までは鉄鍛冶であったが、父の代から銅鍛冶をはじめ、カリコテと同じような溶解銅盤を用いた3パーツ2接合のバダガウンレ・ガーグリ（Baḍāgāūle：バダガウンの）を製造してきた。だが、彼は1961年（24歳）から4年間インドのアッサム州に1人で出稼ぎに行き、結局1972～1988年までインドのアルナーチャル・プラデーシュ州で、5～6人の親族を呼び寄せてアルミニウムの器を作って暮らしてきた。帰国後はバダガウンに戻るが、1～2年後にはタムガスに移住して工房を開いた。現在は1人のパルバテ・ヒンドゥー鍛冶を雇い、修理業とブッタ・タイプの接合型でガセコ・パータ（II-7）と呼ばれる安価な水入れを主に製作し小売りしている。インドでは今でもバダガウン出身者が働いており、バダガウンでは鍛冶カースト11世帯中2世帯が鉄鍛冶を行うのみで、銅鍛冶は一切見られないという。とにかく、若い者は皆インドへ出稼ぎに行くのだそうだ。

G氏によると、タムガスがバザールとして栄えはじめたのは1959年頃であり、後に彼の父はタムガスに銅器製造工房を開き、タンセンからパルバテ・ヒンドゥー鍛冶を呼び寄せて水入れを生産していた。その頃、タムガスには他にもう1軒工房があったが廃業し、代わって今から4～5年前、次に見る金物屋の店主I氏が工房を開いた。ブラーマン・カーストのI氏は9人のパルバテ・ヒンドゥー鍛冶をグルミ、パルパ、アルガ・カーチ郡の村から雇い、銅製水入れと銅器をかなり大がかりに量産している（写真7）。銅板はネパールガンジから、燃料も炭ではなく石炭をプトワールから大量に購入する。ここでは、ブッタ・タイプの接合型であるII-7の水入れと、接合型の銅鍋を主に生産している。時には、より上等な鍛造型のパータ・ピトゥワ（II-2）も作るが、これができるのは雇用する9人中4～5人の鍛冶師である。



写真7 金物屋に併設された工房での大量生産 [タムガス 1999年]

バダガウンの事例はここ50～60年の間におこった鉄鍛冶から銅鍛冶へ、さらにはインドへの出稼ぎと銅鍛冶の衰退という村の生業の移り変わりが見てとれる。一方で、I氏の事例からは、1990年代に入って銅鍛冶業が安価な銅器を大量生産するという形で復興しつつあること、そこでは生産手段をもたないが、銅器づくりの簡単な技術をもつパルバテ・ヒンドゥー鍛冶が雇用されていることを示す。元来、金物屋の経営者とは「伝統」的にネワールのサキヤの間の銅鍛冶とタムラカールの専門状態であった。しかし、最近ではI氏のような富裕なブラーマン・カーストの企業家にも拡大しており、自らは鍛冶仕事ができない経営者が生まれ、投資として銅器製造工房が開設されているのである。ネパールの地方バザールでは、金物屋は資産家の代名詞であるが、その動向の変化が銅鍛冶カーストの去就に大きな影響をもたらしているといえよう。

興味深いのは、バルバ郡タンセンにある老舗の金物屋の話である。ここは、カリコットの人びとが銅板を購入する店だが、工房を併設していない。店の主人（ネワールだがタムラカールかサキヤか不明）は、その理由を「水入れの品質が下がるので工房は置かない。それよりもバルバ郡ルンで丁寧に作られた水入れを買い取る方がよい」と説明する。しかしながら、この店主は最高品質のカリコテ・ガーグリを買い取

らない。それはタンセンのような都市部では、カリコテ・ガーグリは重過ぎて売れないからであるという。

5 西ネパールの山地帯における水入れの分類

ここまでの議論を踏まえて、次に西ネパールの山地帯で使われている水入れを形状と製法によって分類し(表3)、接合箇所を示すためにそれぞれの水入れの側面図を図3に表す。また、表4には国立民族学博物館所蔵の標本資料で、ネパールで収集された銅・黄銅製水入れ全8点と、私が私的に収集した水入れ3点についての計測値などを示す。

水入れは大きくIとIIの2つの形のものに分かれる⁴⁾。Iはサーダ(sādā:普通の、無地の、装飾のない)・ガーグリ、場所によってはネパリー(ネパールの)⁵⁾、ポカレリ(ポカラの)、チェプト(cepto:平らな)・ガーグリと呼ばれる水入れで、ネワールの人びとに好まれる水入れである。IIはブッタ・ハネコ(buṭṭā hāneko:模様を刻んだ)・ガーグリ、ブッテ(模様つきの)・ガーグリ、ブッタワラ(模様つきのもの)などと呼ばれる水入れで、中間山地帯に住むパルパテ・ヒンドゥーやグルン、マガール、タマンといった民族が好んで使う。カリコテ・ガーグリもブッタ・タイプで、その特徴は先述したように水入れの肩のところに模様が彫金されていることである。以下では、それぞれのタイプで品質が高いと思われるものから順に見ていく。

5.1 サータ・ガーグリの分類

I-1は鍛造で作ったサーダ・タイプの水入れで、銅の円板を焼き鈍ししては叩くことを繰り返し、高さ15cmくらいにまで立ち上げた円柱状の深鉢2つを上下でつないで胴としている。4つのパーツから構成され、水平方向に3カ所、垂直方向に1カ所の計4カ所で鍛接されている(写真8)。水入れの場合、カリコテ・ガーグリから明らかなように、最低でも2カ所は接合しなければならず、どの水入れも鍛造と鍛接の組合せにより作られる。ここでは、とくに胴部分の作りに着目し、胴が鍛造で作られ水平に接合されているものを「鍛造型」と名づける。他方、後で見るI-5のように、胴の部分が1枚の長方形の銅板を丸めてつないだパーツからなり、完成品に垂直方向の継ぎ目が見られるものを鍛造型と区別して「接合型」と名づける。

I-2は黄銅(pittal)製ないしは銅製で、胴の上と下の円柱状のパーツが、工場の大型のプレス機で圧延されてできている(写真9)。接合箇所はI-1と同じであるが、圧延

表3 銅製水入れの分類

分類No.	胴の製法	首の製法	素材	パーツ	接合数	水平	垂直	製作地	標本番号
I-1	鍛造型	接合	銅板	4	4	3	1	パタン、ダゼイン郡B村	
I-2	圧延	接合	黄銅板/銅板	4	4	3	1	パタン工業団地	
I-3	鍛造型	鍛造	黄銅*	5	4	4	0	?	H162723
I-4	鍛造型	接合	黄銅*	5	5	4	1	?	H162724
I-5	接合型	接合	銅板	5	6	4	2	?	
I-6	接合型	接合	銅板	5	7	4	3	?	H242
II-1	鍛造型	鍛造	溶解銅盤、銅板	3	2	2	0	シヤンジヤ郡カリコット、<1>	H467, 個人蔵1・2
II-2	鍛造型	鍛造	銅板	4	3	3	0	バルバ郡ルン、グルミ郡タムガス	H162721
II-3	鍛造型	接合	銅*	4	4	3	1	?	個人蔵3
II-4	接合型	鍛造	銅板	4	4	3	1	バルバ郡フミン	
II-5	接合型	接合	銅板、溶解銅盤	4	5	3	2	バグルン郡ガイダガウン	
II-6	接合型	接合	銅板、溶解銅盤	5	6	4	2	<2>	H188477
II-7	接合型	接合	銅板	5	7	4	3	バルバ郡タンセン、グルミ郡タムガス	
II-8	接合型	接合	銅*	6	7	5	2	?	H162722

* 溶解した銅盤が市販の銅板か不明

<1> バルバ郡フミン、バルバ郡ルン、ミヤグデイ郡ダグナム、カトマンズから西へ徒歩3日の匿名村 (Höfer 1976: 374)

<2> タナフ郡ダマウリ、グルミ郡タムガス、バルバ郡チャハラ、ナフルバラシ郡プリンタール

表4 民博所蔵標本資料データ

標本番号	タイプ	素材	パーツ	接合数		高さ(cm)	サイズ			分類No.
				水平	垂直		最大直径(cm)	重量(kg)	容量(ℓ)	
H162723	サーダ	黄銅	5	4	4	37.0	28.5	3.2	17	I-3
H162724	サーダ <サーダ平均>	黄銅	5	4	1	39.0	24.0	2.4	12	I-4
H242	小型サーダ	銅	5	4	3	27.0	15.5	1.4	4	I-6
個人蔵1	ブッタ	銅	3	2	0	49.0	36.0	7.1	30	II-1
H467	ブッタ	銅	3	2	0	44.0	30.0	3.9	21	II-1
個人蔵2	ブッタ	銅	3	2	0	40.0	32.5	4.2	18	II-1
H162721	ブッタ	銅	4	3	0	44.0	27.5	3.7	18	II-2
個人蔵3	ブッタ	銅	4	3	1	40.0	28.5	3.9	17	II-3
H188477	ブッタ	銅	5	6	4	42.0	28.0	4.0	19	II-6
H162722	ブッタ <ブッタ平均>	銅	6	7	5	42.0	24.5	3.3	15	II-8
H162851	未設定	銅	4	4	3	23.5	22.5	2.5	9	未設定

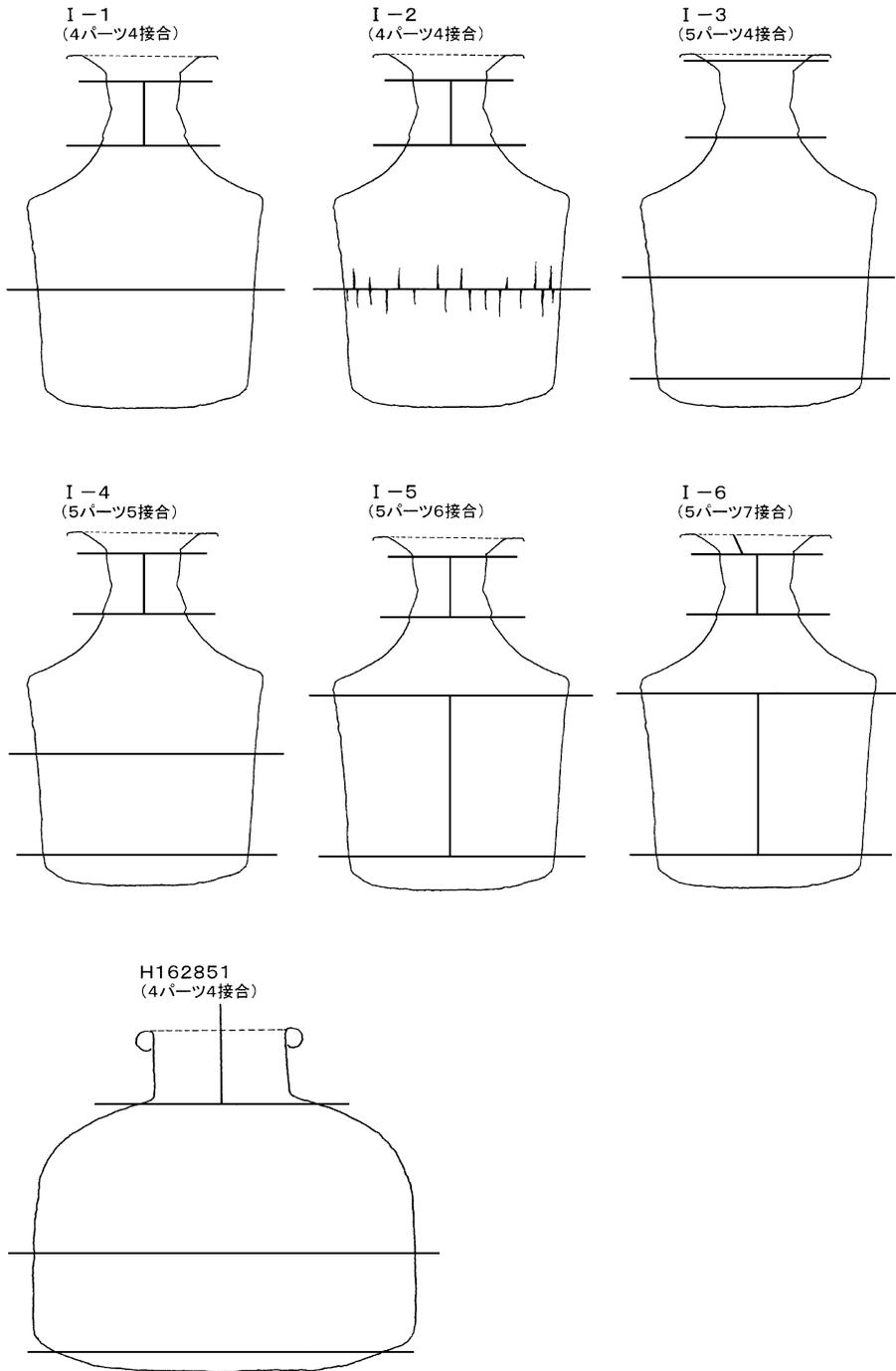


図3 銅製水入れの側面図(1)

南 銅鍛冶カーストの近代と銅製水入れの系統分類

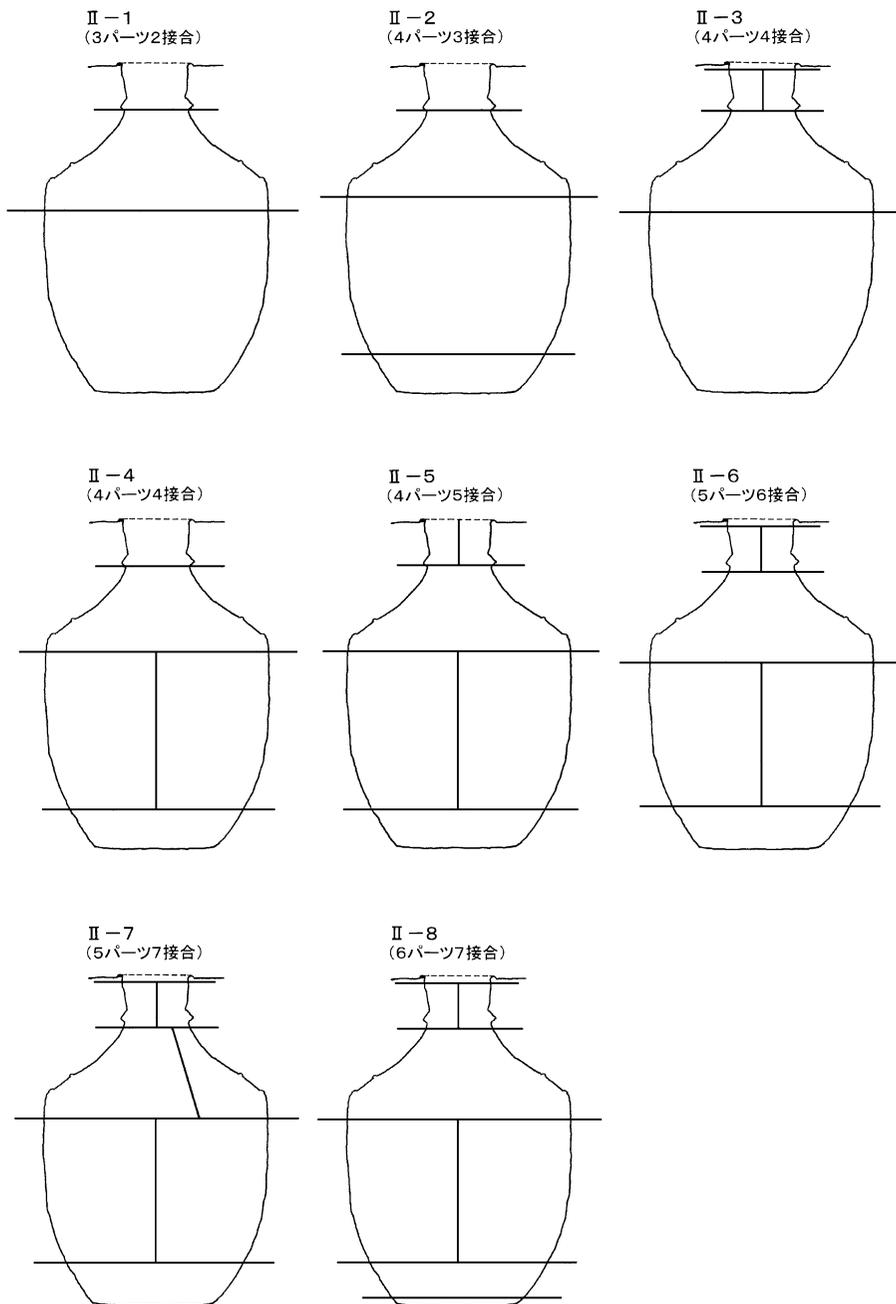


図3 銅製水入れの側面図 (2)



写真8 鍛造型サーダ・ガーグリ (I-1) の製作 [B村 1996年]

機械の調整の甘さから円柱の端にしわが寄ってしまい、上下を鍛接した後にもよく見ると、そのしわを叩いて延ばした痕跡が見られることで区別できる⁶⁾。胴部分は工業製品であり、大量生産されているため、とくにカトマンズ盆地内で広く売られている。

I-3とI-4は標本資料に見られるタイプである。製作地と使用地の記載はない。資料H162723 (I-3)のリムの水平接合は鍛接に加えて銅リベットで補強されており、リムの破損による使用後の修理である可能性が高い。だが、確認不能なためこれも製造上の接合として5パーツ4接合と数える。もし、推測どおり使用後の修理接合であるならば、新品は4パーツ3接合であったことになり、I-1よりも接合数が少なかったことになる。いずれにしろ、I-3の資料H162723は長方形の銅板を用いた垂直接合がいっさいないので、銅板が普及する以前のサーダ・ガーグリの製法を推測する上で貴重な資料といえる。I-4 (H162724)も鍛造型で、I-1に底を継ぎ足したような接合をもつものである。厳密にはこれも製造上の接合か、使用後の修理跡か区別できない。

I-5は製作地を特定できないが、地方のバザールなどで最もよく見かけるサーダ・タイプの水入れであり、多くのところで作られている接合型の水入れである。接合型は鍛造型に比べると焼き鈍しの回数が少なくすみ、その分炭の消費が少なくおさえられるため広く普及している。なお、サーダ・タイプの水入れでは、I-3を除いた5種

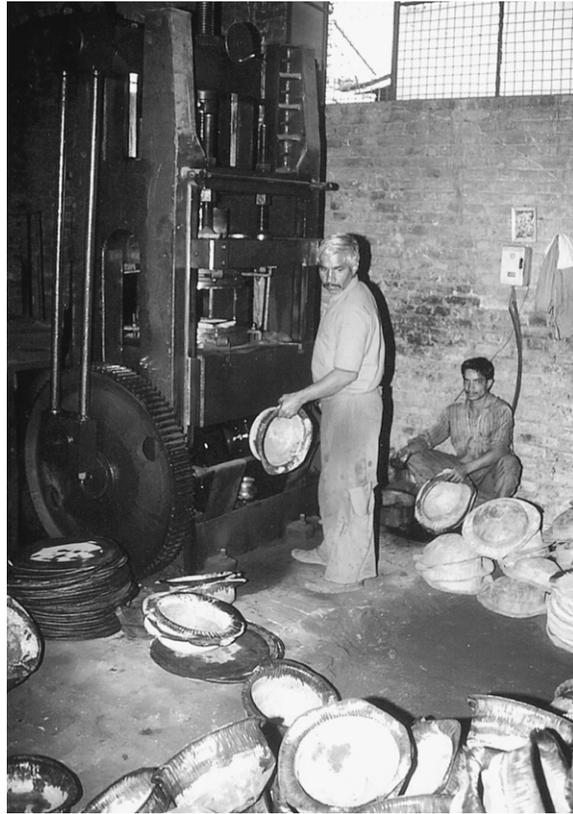


写真9 鍛造型サーダ・ガーグリ (I-2) の黄銅板の圧延 [パタン 1996年]

類の水入れ全てにおいて、その首部分は縦に継ぎ目が見られる接合製法となっている。

I-6は標本資料H242に見られるタイプである。これは高さ27cm、4ℓ入りの小型の水入れで、食器を洗う時などに使う。カリコット村ではこうした小型のガーグリをハトワル (hātwar) と呼ぶ。I-5との違いは、リムの部分も垂直方向に接合されていることで、5パーツ7接合と継ぎ接ぎである。だが、小型なので実用には耐えるものと思われる。

5.2 ブッタ・ガーグリの分類

次にIIのブッタ・タイプの水入れを見ていこう。II-1は先に述べたカリコテ・ガーグリに代表されるものである。個人蔵1の資料はカリコット村のP氏の亡父が作り、

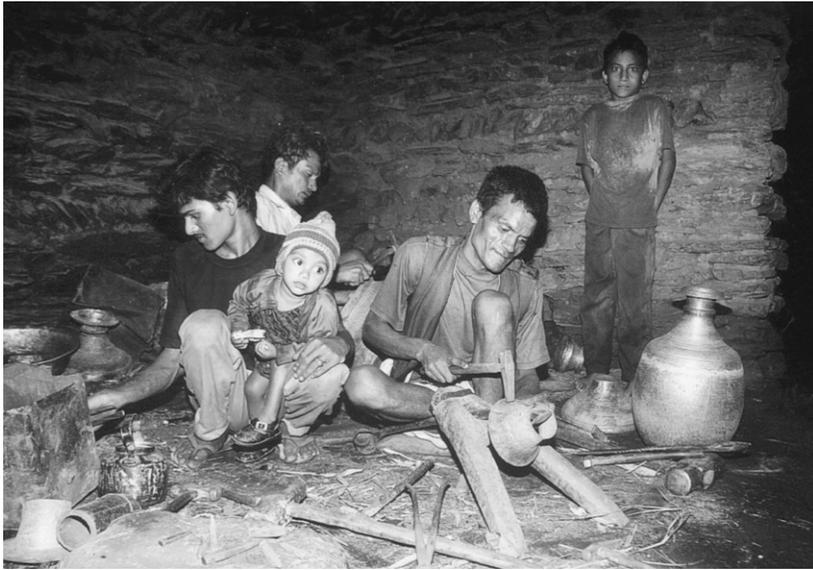


写真 10 首部分の鍛接 (II-5) [ガイダガウン 1998年]

自宅で現役で使われていたもので、重さ 7.1 kg、容量 30 ℓ にもなるカリコテ・ダルワである。資料 H467 は佐々木高明氏が 1975 年に、おそらくミャグディ郡かカスキ郡で収集したものであり、約 30 年前まではカリコテ・タイプの水入れがより広く使われていたことが推測できる。

II-2 は II-1 に底部の水平接合が加わったものである。私は、これは II-1 を製作する過程で槌起に失敗し穴が開いてしまった底に、別に作った皿状の底を継ぎ足したのではないかと考え、カリコットの数人の銅鍛冶に聞きただした。だが、彼らはいくまで最初から別の製法として製作したもので、失敗作の転換ではないと主張する。確かに、失敗作の転換にはあまりに多くの II-2 タイプの水入れがタムガスなどの金物屋に出回っており、はじめから意図して作られた別の製品と考えるべきなのであろう。しかし、私は製作工程を見ていないので、II-2 をはじめとして I-3 や I-4, H162851 でも見られる、銅板を槌起した深鉢の底をわざわざ切り取って別の底を鍛接する意図をはかりかねる。考えられるのは、より大型の水入れを作る時の技術であり、もう 1 つは底部の補強であるが、今後の課題としておきたい。II-3 (個人蔵 3) も鍛造型で首部分が垂直の接合でできている。カトマンズの骨董品屋で買ったものなので製作地はわからない。

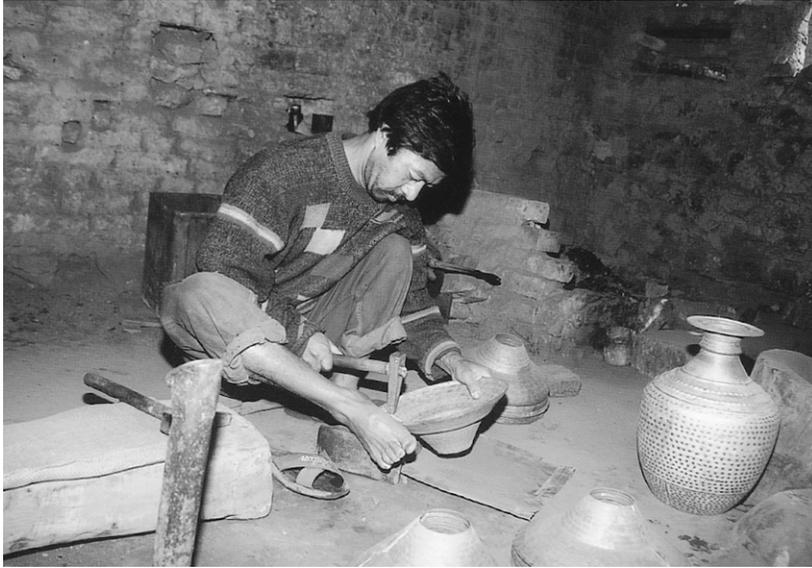


写真 11 ガセコ・パータ・ガーグリ (II-7) の製作 [タンセン 1999 年]

以下は、接合型のブッタ・ガーグリである。II-4 はパルパ郡フミンで作られているもので、接合型だが首部分は鍛造である。II-5 はバグルン郡ガイダガウンで見た水入れである。写真 10 で示したように、この特徴は首部分が扇形の銅板を丸めてロート型とし（底は切り取る）、端を鍛接してから成形している点である。そのため、継ぎ目が水入れの口のリムにまで縦にあらわれている。

II-6 は胴も首も接合からなる最も一般的なもので、バザールで見かけるものの大半はこのタイプである。おそらく、ブッタ・ガーグリのなかで現在最も多く生産されている水入れであろう。タムガスではこれを「ガセコ・パータ（接合した・銅板）」と呼ぶが、軽く薄い水入れで、1.5～2 kg が標準的な重量である。その点からすると、資料 H188477 は 4 kg もあって特異であり、II-6 のタイプであっても一昔前の水入れは重く厚く作られていたと推測できる。II-7 では II-6 の接合カ所に加えて、肩の部分も垂直に接合されており、5 パーツ 7 接合である（写真 11）。これはパルパ郡タンセンの金物屋に併設された工房とグルミ郡タムガスの G 氏と I 氏の工房で見たもので、ガセコ・パータであり継ぎ接ぎだらけの安価な水入れといえる。II-8 は資料 H162722 に見られるタイプで、II-6 の底が破損し、後から底を継ぎ足したものかもしれないが、確認できないので製造上の接合とみなして II-8 としておく。

最後に、表4の資料H162851は図3に表したような形状の水入れである。鍛造型の4パーツ4接合で、口の端は外側に丸く折り曲げ中に銅線が入れているが、これはパーツ数に加えていない。製作地や使用地の記載がなく、私はこのような形の水入れが売られたり使われている所を見たことがないのでタイプ分けしていない。

以上、サーダ・ガーグリ6種類とブッタ・ハネコ・ガーグリ8種類を見てきたが、標本資料では製造上の接合か、使用後の修理跡かが判断できないケースが3点で見られた。それは、I-3が5パーツ4接合ではなく4パーツ3接合である可能性と、I-4がI-1を、II-8がII-6を修理したものである可能性である。標本資料とくに民具は、新品よりも使い込んだものの方が美観や使用法を見る上で歓迎されるが、製法を見るためにはむしろ適度に使われていた程度の状態が望ましいといえよう。

6 結 論

本稿の目的は、新たな事例を呈示して以前の報告を修正することと、現在の段階で明らかになった各地のデータにより、水入れの系統分類と銅鍛冶カーストの近代化を再考することにあつた。

まず、第一に西ネパールのパルバテ・ヒンドゥーの銅鍛冶タマタには、ネワール銅鍛冶の影響を受ける以前から銅を溶解した銅盤を使って深い鉢を鍛造する技能があり、カリコテ・ダルワに代表されるような高級ブッタ・ガーグリが作られてきたことが明らかになった。「カミ（パルバテ・ヒンドゥー鍛冶）にとって銅は間違いなく新しい素材である」（Höfer 1976: 363）という指摘に対して、私は「彼らにとって、新しかったのは、銅という素材ではなく、ネワールの銅鍛冶師が行う鍛造による深鉢の叩き出し製法であった」（南 1998b: 67）と述べたが、タマタにとっては銅という素材のみならず銅盤からの鍛造技術も決して新しいものではなかったのである。これは、18～19世紀に西ネパールの銅鉱山で原鉱を精錬していたのがパルバテ・ヒンドゥーの鍛冶カーストであったこと（Gurung 1997: 274-275）、現在でも彼らが50世帯以上集住する集落が旧鉱山近くに分布すること（Jest et al. 2000: 60-62）、以前にも引用したが、ネパールでは銅と鉄が19世紀の主要な歳入資源であったこと（Sever 1993: 199; Lo Bue 1981: 37）から明らかである。

ただし、その技能がある同一の村で脈々と伝承されてきたと考える必要は必ずしもない。4.3で紹介したパルバテ・ヒンドゥーの鍛冶カーストの多くが一生涯の間に移住や出稼ぎを繰り返していることや、グルミ郡バダガウンにおける過去50～60年の生

業の移り変わりからは、むしろ今世紀に入って銅鍛冶の技能伝承が断続的であったことを読みとることができる。逆にいうと、Höfer が調査した村やダディン郡 B 村 (Ishii 1982; 石井 1992; 南 1998b: 60-61) のように、ネワール銅鍛冶タムラカールから技術を習得して新たに銅鍛冶に進出した事例も多いにありえるのである。

第二に、私はダマウリの金物屋の主人が「パタンの銅板は厚過ぎてよくない」といい、わざわざ遠方のネパールガンジまで原料の銅板を買い求めていることを紹介して、これはネワールの移住者が少ない中西部ネパールでは、ネワール銅鍛冶が作る「鍛造型」に必要な厚めの銅板が一般的でなく、「接合型」に適した薄い銅板が入手しやすいからであろうと推察した (南 1998b: 60, 64-66)。しかし、銅円板は直径と厚さを「18 インチ 19 ゲージ (フテともいい、小さい数字ほど厚い)」といったように指定して購入できるものであることがわかった。パタンとネパールガンジで手に入る銅板の厚さに違いがあるとは考え難く、「パタンの銅板は厚過ぎてよくない」といった発言の真意はさらに今後の調査を待たなければならない⁷⁾。

以下では、本稿で新たに明らかになった結論を述べる。5章で私はこれまで調査した範囲で確認された水入れと標本資料などを、その形状から、かなり細かく分類した。おそらく、いろいろな製作地やバザールを訪問することにより、このヴァリエーションはさらに増していくであろう。しかし、ここまでの分類からでも、銅製水入れの技術的な系統と変化について、あるいは銅鍛冶カーストにとっての近代化を明らかにするいくつかの論点が浮かび上がってくる。

まず、表3を参照しながら銅製水入れの分類について I と II を通じてその製法を比較すると、「鍛造型」は6点 (I-1, 3, 4 と II-1, 2, 3) で、「接合型」は7点 (I-5, 6 と II-4, 5, 6, 7, 8)、プレス機による圧延が1点 (I-2) となる。さらに、鍛造型の内 I-3, II-1, II-2 の3つは、首の部分も鍛造製で1カ所も垂直方向の接合がない。また、I-3 と II-2 に見られる底部分の水平接合の意味は、先に述べたように大型化や底部の補強ぐらいしか考えられず、これが必ずしも製造上欠かせない接合ではないことは、II-1 というカリコテ・ガーグリが作られていることから明らかである。その意味で、市販の銅板が導入される以前に純銅を溶解した銅盤から作った「鍛造型」の水入れとは、I と II を問わず、II-1 に見られる3パーツ2接合が基本型であったと考えられる。

一方、接合型の I-5 と II-6 は形こそ違うが全く同じ接合箇所できており、この2つは現在あちこちのバザールで最もよく見かけるタイプの水入れであることでも共通する。このことから「接合型」の水入れの基本型は、I-5 及び II-6 に見られる5パー

ツ6 接合（水平4カ所，垂直2カ所）と考えてよいであろう。つまり，西ネパールで見られる銅製水入れは，「鍛造型」のⅡ-1と「接合型」のⅠ-5及びⅡ-6を技術的な基本型として，その組合せによるさまざまな接合のヴァリエーションが生まれていると考えられる。

次に大きな流れとして，高度な槌起加工を伴う「鍛造型」の製法が，銅板を丸めて垂直に鍛接する「接合型」の製法に置き換わってきていることがあげられる。しかも，鍛造型の水入れであってもその素材を見ると，溶解した銅盤から打ち出すダルワ製法が，市販の銅板を使うパータ製法にほぼ転換し終えた状況にある。このことは，カリコットのようなカリコテ・ダルワで名を博した特産地においても，パータ製法の水入れの製作が次第に増えてきていることから明らかであろう。

こうした銅鍛冶技能の大きな転換は，重く丈夫なものから軽く安いものへという消費者のニーズの変化，銅板の安定的な供給，サキヤやタムラカールにとどまらない投資家による金物屋工房の開設と量産化，炭の不足や値上がりと石炭の導入といった燃料の変化などに起因している。また，それはバザールにおける銅鍛冶の雇用機会の拡大⁸⁾，技術と生産手段を手に入れた銅鍛冶の村への帰還と独立開業という今日の現象を帰結してもいる。とくに，水入れの贈答品としての性格は重要である。なぜなら贈答品の需要が，ガセコ・パータのような継ぎ接ぎで軽く安い水入れを量産する製法と体制，すなわち金物屋が経営する工房に生産手段をもたない鍛冶師が出稼ぎにくるというシステムの発達を促したからである。軽さ・安さ指向の消費者のニーズは，自営の銅鍛冶にしても結婚式のシーズンになると，一番薄い銅板を買ってきて軽く安い水入れを作るといふ現状を誘発しているのである。

これと関連して興味深いのは，パルパ郡チャハラ銅鍛冶が，注文製作が客に好まれる理由を「客の注文に応じたものを作れるからだ」といい，「金物屋で売っている水入れよりも，薄くて安い水入れも作ることができるからだ」と付け足したことだ。ネパールでは，注文製作は必ずしも高級品とは限らず，粗悪な低級品までが対象とされるのだ。つまり，購買層や水入れの購入目的を異にするいくつもの経済が，水入れの製法と職人の技能の多様性を保証しているのである。私は前稿で「水入れの贈答の習慣は近年の経済力の高まりとともに活発化しているという印象をもっている」（南1998b: 68）と述べたが，水入れの贈答が盛んになってきたのは，むしろ安価な水入れの量産体制が整い，水入れの値段が下がってきたことの結果であるといえるのかもしれない。

このように，時代の趨勢は圧倒的に安価な水入れの量産という方向に進んでいる

が、銅線を購入してまで溶解銅盤を作ることはなくても、銅古物が手に入った時にはそれを溶かして銅盤からも水入れを作ることができる銅鍛冶は、少なくとも西ネパールにはまだ残っている。例えば、パルパ郡チャハラ、バグルン郡ガイダガウンの鍛冶場には、カリコットにあるような銅を溶解する大型の坩堝や、そこへ送風する2本の羽口と鞴、溶解銅を流す円台などが日常的には使わなくても置かれているのである。ここから溶解に用いる道具の有無は、銅板が流通するようになる40～50年前以前から銅器を製作してきた銅鍛冶と、バザールの金物屋やネワールの銅鍛冶タムラカールのもとで技術を習得し、銅板時代になって新たに銅器製作をはじめた銅鍛冶を分かつ目安となると考えられる。

いずれにしろパルパテ・ヒンドゥー鍛冶にとっての銅鍛冶業は、近年になって以前とはまた違った形で再興していることはおさえられたと思う。「人が軽くなって、モノも軽くなった」とは、カリコットのP氏の嘆きであったが、軽く安い水入れの需要がめぐりめぐって村への銅鍛冶のUターンという復活現象を生じさせている。これもまた、銅鍛冶カーストにとっての近代の一側面なのである。

付 記

現地調査にあたり、財団法人サントリー文化財団の1995年度研究助成（代表 新津晃一）を得た。1999年のパルパ及びグルミ郡の訪問は、旧環境庁の地球環境研究総合推進費研究Community-Oriented Development Ecology Project（代表 大塚柳太郎）により可能となった。現地では友人のLok Bahadur Baral氏、Ram Bahadur Shrestha氏に同行いただいた調査地が少なくない。本稿の元になる草稿は第24回ネパール研究学会（日本ネパール協会、1999年7月18日）で発表したもので、朝岡康二先生から貴重なお教示をいただいた。また、国立民族学博物館の資料を利用するにあたり標本資料係の飯島善明氏に便宜をはかっていただいた。記して感謝申し上げます。

注

- 1) Höfer (1976: 375) は溶解した銅盤をパーク (pāk) と記述するが、ここではパークといい、その形状からロティ (rotī: 無発酵の平たいパン) とも呼ばれる。またダルワは人によってはダレワ (dhālewa) といわれ、その動詞ダルヌは銅を「溶解する」ことのみではなく「製造する」ことも指す。銅を溶解する作業はパガルヌ、ガルヌ (gālnu), パカウヌ (pakāunu: 炊く) という動詞が使われ、「今はチャッカ、その前はジョル (jhol: 銅の液体)」とも表現される。
- 2) 消耗品のなかで最も高価なのが炭代である。カリコットでは、私有木のkhaīr (学名 *Acacia catechu*), sāl (*Shorea robusta*) などを購入して自ら消し炭を作るが、炭は1袋 (bora: 計測していないが約30 kgと推測される) 当たり160～200ルピーになる。サイズや製法にもよる

- が、平均して1つの水入れを製作するのに0.8～1.3袋(130～260ルピー)の炭が必要とされるので、収益が530ルピーの水入れの純益は270～400ルピー程度となる。
- 3) パタンの銅・黄銅商工協会(準備委員会)が会員の店内掲示用に製作した価格基本表(1995年)によると、カドカロとガーグリの値段は280ルピー/kg、銅の厚鍋が320ルピー/kgである。
 - 4) ネパールの極西部では、リムの部分に取っ手となる輪が1つついた、底部の径が最も大きい形状の水入れが用いられる。私はそれを極西タイプと名づけ前稿に写真も載せたが(南1998b: 63-65)、その後新たな資料・情報を得ていないのでここではふれない。また、タライ(低地)で北インド系のヒンドゥー教徒やタルーの人びとが使う水入れは、ブッタ・タイプの水入れをより球形にした形で、肩に角がなく、模様が彫金されていないものである。また、銅器にもまして土器の水入れがよく使われることも特徴だが、未調査なので本稿では扱わない。
 - 5) 1970年代頃まで、地方ではネパールとはカトマンズのことを指していた。これも「カトマンズの」という意味で用いられてきたと考えられる。
 - 6) しわが寄るのは、圧延機械の調整を意識的に甘くして、黄銅板の厚さが多少違ってても対応できるようにしているためである。これは朝岡康二先生よりご教示いただいた。
 - 7) タンセンの金物屋の主人によると、ネパールにはシンガポールから銅のスクラップを輸入して銅板を製造する工場が、カトマンズ盆地内のパタンとバラジュ、プトワール、ネパールガンジの4カ所にあるらしい。パタンとバラジュの工業団地ができたのは1960年代のことであり、銅板の安定的な供給が可能になったのはその頃からと推測できる。
 - 8) 朝岡(1998a: 209-212)もボカラにおいて、成功したバルバテ・ヒンドゥー鍛冶の兄弟がただ1軒だけ「サキヤ」の金物屋にまじって1996年から店を営んでいることと、そうなるまでの移住を含む来歴を報告し、バルバテ・ヒンドゥー鍛冶の世界がさまざまな近代的要因によって大きく揺れ動いていることを指摘している。

文 献

- 秋田吉祥
1990 『ネパールの金銅仏技法と仏画技法』カトマンズ：みろく会。
- 朝岡康二
1998a 『野鍛冶』(ものと人間の文化史85)東京：法政大学出版局。
1998b 「ネパールにおける鉄器生産とその技術の変容」国際基督教大学アジア文化研究所編『アジアの金属職人文化と近代化』pp.1-19。
- Blaikie, P., D. Seddon and J. Cameron
1980 *Nepal in Crisis: Growth and Stagnation at the Periphery*. Delhi: Oxford University Press.
- Blustain, Harvey
1984 The Variability of Social Change and the Future of the *Jajmani* System in Nepal. *South Asian Anthropologist* 5(2): 109-120.
- Bouillier, Veronique
1977 Economic Relationships between Occupational Castes and High Castes in Central Nepal. *Contributions to Nepalese Studies* 4(2): 99-110.
- Cameron, Mary M.
1998 *On the Edge of the Auspicious: Gender and Caste in Nepal*. Urbana and Chicago: University of Illinois Press.
- Caplan, A. Patricia
1972 *Priests and Cobblers: A Study of Social Changes in a Hindu Village in Western Nepal*. San Francisco: Chandler Publishing Company.
- Graner, Elvira
1997 *Kāmi* (Blacksmiths) Today: Forests and Livelihood Security. *Contributions to Nepalese Studies* 24(2): 217-231.
- Gurung, Om
1997 Demographic and Environmental Effects of the Mining Industry in the Hill Region of Western Nepal. *Studies in Nepali History and Society* 2(2): 273-290.

Höfer, András

1976 A Settlement and Smithy of the Blacksmith (*Kāmi*) in Nepal. *Kailash* 9(4): 349-396.

1979 *The Caste Hierarchy and the State in Nepal: A Study of the Mulki Ain of 1854*. Innsbruck: Universitätsverlag Wagner.

今村仁司

1988 『仕事』東京：弘文堂。

Ishii, Hiroshi

1982 Agricultural Labour Recruitment in a Parbate Village in Nepal. *Monumenta Serindica No.10: Anthropological and Linguistic Studies of the Gandaki Area in Nepal*, pp.40-80. Tokyo: Institute for the Study of Languages and Cultures of Asia and Africa.

石井溥

1987 「ネパールにおけるカースト間分業体系」伊藤重人他編『現代の社会人類学2 —儀礼と交換の行為』pp.167-195, 東京：東京大学出版会。

1992 「バルパテ・ヒンズーの村落とネワールの村落」日本ネパール協会編『ネパールの集落』pp.177-236, 東京：古今書院。

石井溥編

1986 『もっと知りたいネパール』東京：弘文堂。

Jest, C., J. Galodé, M. Lecomte-Tilouine and P. Ramirez

2000 The Populations of Gulmi and Argha-Khanci. Ramirez P. (ed.) *Resunga: The Mountain of the Horned Sage*, pp.51-74. Kathmandu: Himal Books.

小井土満

1998 「ネパールにおける仏像鑄造」国際基督教大学アジア文化研究所編『アジアの金属職人文化と近代化』pp.89-108。

小井土満・鬼東恵司・捧公志朗・齊藤昭嘉

1992 「ネパールにおける精密鑄造 I」『武蔵野美術大学研究紀要』23: 57-73。

国際基督教大学アジア文化研究所編

1998 『アジアの金属職人文化と近代化』（アジア文化研究別冊8）。

Lo Bue, E.

1981 *Statuary Metals in Tibet and the Himalayas: History, Tradition and Modern Use*. W.A. Oddy and W. Zwalf (eds.) *Aspects of Tibetan Metallurgy* (Occasional Paper No.15), pp.33-67. London: The British Museum.

Matthew, S. Friedman

2000 *Nepalese Casted Vessels, Decanters and Bowls*. Varanasi and Kathmandu: Pilgrims Publishing.

南真木人

1995 「病氣治療師としての鍛冶師」『月刊みんぱく』213: 15-17, 大阪：千里文化財団。

1998a 「西ネパールにククリをもとめて」『月刊みんぱく』249: 16-18, 大阪：千里文化財団。

1998b 「ネパールにおける職業カーストの分布と銅鍛冶業の展開—山地ヒンドゥー職人とネワール職人の関係」国際基督教大学アジア文化研究所編『アジアの金属職人文化と近代化』pp.43-69。

新津晃一

1991 「鉄工所の発展動向—カトマンズ盆地を中心として」日本ネパール協会編『ネパールにおける中小企業と家内産業の実態調査』pp.39-49。

1996 「ネパールの鍛冶屋—ネワールのナカルミ」『会報』136: 4-5, 日本ネパール協会。

Prindle, Peter H.

1977 *The Jajmani System: A Nepalese Example*. *Journal of Anthropological Research* 33(3): 288-301.

Seddon, D., P. Blaikie and J. Cameron

1979 *Peasants and Workers in Nepal*. New Delhi: Vikas Publishing House.

Sever, Adrina

1993 *Nepal under the Ranas*. New Delhi: Oxford and IBH Publishing Co.

篠原徹

1998 「民俗の技術とはなにか」篠原徹編『民俗の技術』pp.1-14, 東京：朝倉書店。

橋健一

- 1998 「ネパールの金銀細工師宅での指輪作り—職人としての主体とその展開の研究に向けて」 国際基督教大学アジア文化研究所編『アジアの金属職人文化と近代化』 pp.109-130。

田村真知子

- 1983 「ネワール族の村で—ネパール民具覚え書き その3」『民具マンスリー』16(6): 1-12, 日本常民文化研究所。
 1991 「鋳ものと鋳物師」『会報』108: 16-18, 日本ネパール協会。
 1992 「鍛造の皿」『会報』110: 8-10, 日本ネパール協会。
 1995 「東ネパール山地の小都市における商業活動と地場産業—チャインプル・バザールの商人と鋳物・鍛金職人」『Nepal Study Series』No.5, 日本ネパール協会。

田村善次郎

- 1972 「土器のある暮らし」『民具マンスリー』5(1): 1-4, 日本常民文化研究所。
 1977 「ネパールの民具覚え書き」『民具マンスリー』10(5): 1-11, 日本常民文化研究所。
 1991 「ネパールの農具—原型としての道具」INAX ギャラリー名古屋企画委員会編『すき・くわ・かま』 pp.42-47, 東京: 株式会社 INAX。

田村善次郎・香月節子・塩崎由貴子

- 1998 「ネパールにおける金属職人文化調査ノート」 国際基督教大学アジア文化研究所編『アジアの金属職人文化と近代化』 pp.151-233。

坪郷英彦

- 1993 「西北ネパールの木器—西北ネパール学術探検隊収集資料の分析」 佐々木高明編『農耕の技術と文化』 pp.458-482, 東京: 集英社。

結城史隆

- 1990 「ダマイ—ネパールの不可触民」 阿部年晴他編『民族文化の世界(下)—社会の統合と動態』 pp.55-75, 東京: 小学館。