

みんなくりポジトリ

国立民族学博物館学術情報リポジトリ National Museum of Ethnology

Gong Making in Vietnam : A Case Study in Phuoc Kieu Village

メタデータ	言語: jpn 出版者: 公開日: 2014-05-07 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 柳沢, 英輔 メールアドレス: 所属:
URL	https://doi.org/10.15021/00003828

資料

ベトナムにおけるゴング製作
—フッキウ村を事例として—

柳 沢 英 輔*

Gong Making in Vietnam:
A Case Study in Phuoc Kieu Village

Eisuke Yanagisawa

本稿は、ベトナムにおけるキン族のゴング製作方法について、中部沿岸部のホイアン近郊にあるフッキウ村を事例に報告するものである。フッキウ村では、ゴング製作の知識や技術を代々受け継いだ職人がゴングを生産し、少数民族に販売してきた。ゴング製作の工程は、1日目に原型の製作を、2日目に鋳込み、研磨、調音などの作業を行う。鋳造によるゴング製作では原型の製作が最も重要であり、特に高度な技術を要する。また職人は少数民族の需要に合うように、鋳込みの材料に使用する金属の種類やその配合割合を変えている。村で最も優れたゴング製作職人の一人、ユン・ゴック・サン氏は、鋳造したゴングを少数民族ごとに異なる音色、音階に調律することができる。このようにゴング製作職人は、少数民族の需要に合わせてゴングを製作することで、ベトナムのゴング文化を支えてきた。

This paper reports on the gong manufacturing method used by the Kinh people in Vietnam, based on a case study in Phuoc Kieu village near Hoi An town on the central coast. In Phuoc Kieu village, gong smiths, who have inherited knowledge and skills related to gong making handed down from generation to generation, produce and sell gongs to ethnic minorities. The process of gong making is as follows: on the first day, an original model is made; on the second day, casting, polishing, voicing, and other processes are carried out. Making an original model is the most important step in casting gongs

*国立民族学博物館外来研究員

Key Words : gong, casting, bronze, Vietnam

キーワード : ゴング, 鋳造, 青銅, ベトナム

and requires an especially high degree of skill. In addition, gong smiths change the types and blending ratio of the metals used in casting to fulfill the demands of the ethnic minorities. Duong Ngoc Sang, one of the best gong smiths in the village, can tune gongs after casting them according to the different timbres and scales required by each ethnic minority. In this way, gong smiths have long supported the gong culture in Vietnam by producing gongs to meet the requirements of ethnic minorities.

1 はじめに	4.1.2 原型の成形
2 ゴングの種類と製作方法	4.1.3 原型の焼成
2.1 ベトナムのゴング	4.1.4 原型の表面を滑らかにする
2.2 東南アジアにおけるゴング製作	4.2 鋳込み
3 ゴング製作村	4.2.1 鋳込みの準備
3.1 フッキウ村	4.2.2 鋳込み
3.2 ゴング製作職人	4.3 仕上げ
3.3 ゴングの販売	4.3.1 研削・研磨
4 ゴングの製作工程	4.3.2 調音・調律
4.1 原型の製作	5 結語
4.1.1 鋳型の準備	

1 はじめに

東南アジア諸地域において、古くより「ゴング (gong)」と呼ばれる青銅の体鳴楽器が、政治的・宗教的なステイタス・シンボルとして、宮廷や地域の有力者などによって所有され、儀礼・祭礼の際などに演奏に用いられてきた。ゴングの起源については未だ不明であるが、紀元前4世紀にはドンソン銅鼓が東南アジア全体にわたって売買されており (Reid 1988: 210)、10世紀から17世紀にかけて青銅のゴングは海洋貿易の重要な商品として東南アジア各地に流通していた (Nicolas 2009)。

ベトナム中部高原では、少数民族ごとに異なる様式のゴングセットと曲が受け継がれてきた。ゴングには「精霊」が宿ると考えられ¹⁾、重要な儀礼・祭礼の際に演奏される。古いゴングは1セットで水牛数十頭と交換されることもあるなど、威信財・交換財として非常に高い価値を持つ。ベトナム中部高原の少数民族は現在ゴングを製作

しておらず、キン族が製作するゴングや、国境を接するラオス、カンボジアから購入したゴングを、各村落・家の財産として受け継いできた²⁾。それらのゴングセットは、各少数民族のゴング調律師が民族ごと、ゴングセットごとに異なる音階に調律して、演奏に使用される。

本稿は、キン (Kinh) 族のゴング製作方法について、ベトナム中部クアンナム省にあるフッキウ村を事例に明らかにすることを目的とする。本稿は、2012年10月、2013年3月に、フッキウ村のゴング製作工房で行ったフィールドワークに基づく³⁾。具体的には、ゴング製作の工程をビデオカメラで記録し、ゴング製作職人に聞き取り調査を行った。

2 ゴングの種類と製作方法

2.1 ベトナムのゴング

ベトナム中部高原およびその周辺地域の少数民族が使用するゴングには、中央に突起 (瘤) のある突起ゴング (コン, cồng) と、突起のない平ゴング (チエン, chiêng) の2種類がある (写真1)⁴⁾。本稿では、少数民族が演奏に使用する複数枚のゴングの



写真1 バナ (Bahnar) 族所有のゴングセット (写真はすべて筆者の撮影による)

組み合わせをゴングセットと呼ぶことにする。各少数民族は、通常、複数のゴングセットを所有し、儀礼・祭礼に応じて演奏するゴングセットを使い分けている。その名称、突起ゴングと平ゴングの枚数、各ゴングの直径、音階等の様式はゴングセットごとに異なる。

ゴング（ゴングセット）は、その由来から分類することもできる。まず、ベトナム国内でキン族が製作するチエン・ユアン（*Chiêng Yuân*）と呼ばれるゴングセットがある⁵⁾。チエン・ユアンは、製作された時代や使用する少数民族によっても様々な種類があり、中部高原の多くの少数民族村落において儀礼・祭礼の際に演奏に使用されている。次に、ラオスやカンボジア由来のゴングセットがあり、それぞれ、チエン・ラオ（*Chiêng Lào*）、チエン・カンプーチア（*Chiêng Campuchia*）と呼ばれる⁶⁾。

チエン・ラオ、チエン・カンプーチアは、製造がとても古く、遠くまで音が良く響くとされるため⁷⁾、非常に価値が高い。例えば、近年製造されたチエン・ユアンは、1セットで水牛2～5頭分程度の価値があることが多いのに対して、チエン・ラオは、1セットで水牛20頭以上の価値を持つことが少なくない。またチエン・ラオは、非常に重量があるため、演奏が難しく、壊れたら修理が困難である。従って、葬礼など特定の機会においてのみ演奏に用いられる。ジャライ（*Jarai*）族のゴング調律師によれば、チエン・ラオはチエン・ユアンのように金槌で叩いて調律することができず、刃物でゴングの表面を削って調律を行う。

本稿では、キン族が製作するゴング（チエン・ユアン）の製作方法に焦点を当てる。

2.2 東南アジアにおけるゴング製作

Blades (1984: 93) は、「ゴング」という言葉の起源はジャワ島にあり、ゴング製作の中心地として、ビルマ（現ミャンマー）、中国、安南（現ベトナム）、ジャワ島（インドネシア）を挙げている。これに対し、Nicolas (2011) は、最近200年のゴング製作の中心地として、マレーシア・サラワク州のサントゥボン、ブルネイ、そして、インドネシアのジャワ島、バリ島を挙げている。

ゴングの製作方法には、大きく分けて「鑄造」、「鍛造」、「打ち出し」、の3種類の方法がある（田村 2002: 64-65）。「鑄造」とは、鑄型に溶かした金属を流し込んで作るものである。「鍛造」とは、銅と錫を溶かし混ぜ合わせたものを石の粗型に流し込み固まった円盤状の物を、火に入れては叩き伸ばす作業を繰り返して作るものである。「打ち出し」とは、丸い形に用意された平たい金属板を、火に入れずに、ハンマーで叩きゴングの形にしていく方法である。ゴング製作の中心地として挙げられるイン

ドネシアのジャワ島では、鍛造と打ち出しのゴングが製作され、使用されている。一方、田村（2002: 65）も指摘するように、ベトナム中部高原で使用されているゴングセットの多くは鍛造と打ち出しのゴングであると考えられる⁸⁾。

東南アジアのゴング文化に関する先行研究は、青銅打楽器アンサンブル「ガムラン」をはじめとするインドネシアのゴング音楽の研究に加えて、マレーシア、フィリピンのゴング音楽の研究（Maceda 1998 など）などの蓄積がある。しかし、ゴングの製作方法について具体的に解説した研究は数少ない。ゴング製作についての先行研究は、20世紀初頭にインドネシア・ジャワ島北岸のセマランにおける鍛造のゴング製作について報告した Jacobson, Edward and J. H. van Hasselt（1975）が最も詳細な部類であり、Simbriger（1939）ではアジア各国のゴングの製作方法が簡単に紹介された。他には、ガムラン製作で有名なインドネシア・バリ島ティヒンガン村の社会構造を記述した Geertz（1964）や同村のガムラン鍛冶による音作りのプロセスに焦点を当てた杉山（2013）、ミャンマー中部タンパワディーにおけるゴングの製作を報告した城崎・林（2011: 11-14）などが見られる程度である。三船（2010: 10）は、インド、ミャンマー、インドネシアにおける鍛造のゴング製作方法の比較から、叩き進め方や焼き入れの入水角度等は異なるが、熱間鍛造で成形し、焼き入れ後に冷間鍛造で形を均すという製作工程はほぼ同じであるとしている⁹⁾。このように、東南アジアにおけるゴングの製作については、鍛造のゴング製作について若干の研究があるものの、鍛造のゴング製作については報告自体を見つけることも難しい。本稿では、ベトナム中部高原およびその周辺地域で使用されている鍛造のゴングの製作方法について報告することで、東南アジアにおけるゴング製作の多様性を明らかにしたい。

3 ゴング製作村

3.1 フッキウ村

ベトナムにおける青銅器鍛造の開始時期については諸説あるが、北部紅河流域で紀元前 3,000 年紀終末から紀元前 2,000 年紀初めに始まり、紀元前 2,000 年紀半ば頃に終息したと考えられるフングエン文化を起源とする説がある（菊池 2012）。その後、紀元前 4 世紀頃から、北部のドンソン文化、中部のサーフィン文化、南部のドンナイ文化という 3 つの青銅器鍛造のセンターが形成された。11 世紀～12 世紀頃、北部の紅河デルタ地域には、著名な青銅の鍛造村が複数存在し、技術を持った職人達は、宮

廷の命令を受けて、あるいは、より好条件の営業場所を求めてベトナム各地に散らばっていき、中部沿岸部のフエやダナン周辺、南部のサイゴン周辺などに青銅鑄造のセンターが形成されていった (Bùi Văn Vương 2008: 23)。

本稿が対象とするフッキウ村は、ベトナム中部地域のクアンナム省 (図1) にあり、世界遺産に登録された古い港町の面影を残すホイアンの町から西に 10 km ほどの国道沿いにある (図2)。この村では代々家内制手工業による多数の小規模な工房が、ゴング以外にも、鐘、香炉、照明器具、花瓶、仏具、装飾品など様々な鑄物を製作してきた¹⁰⁾。多くの工房は、国道沿いに店舗を持ち、製品をディスプレイして、実際に販売している (写真2)。フッキウ村の起源は 400 年以上前に遡るとされる。北中部タインホア省でゴング製作を行っていたユン・ゴック・チュン氏がこの地に移住して、土地の人と結婚し、ゴング製作を始めたのがフッキウ村の始まりだと言われている¹¹⁾。これは 14 世紀から 17 世紀にかけてキン族が次第に南進し、チャムの領土 (チャンパ王国) を制圧して、中部、南部へと領土を拡張していった時期と重なる¹²⁾。阮朝の時代 (1802–1945) には、青銅鑄物の鑄造村として既に広く知られていたようだ。フッキウ村の鑄造職人の家には、阮朝の第 2 代皇帝ミンマン帝が即位した年 (1820 年) に鑄造されたという鐘が保管されており、第 4 代皇帝嗣徳帝の治世 (1847–1883 年) には、フッキウ村の著名な鑄造職人が、フエの王宮に銅貨や生活用品、装飾品などを献上していた (Pháp luật và Xã hội 2012)。

ゴングがいつ頃からフッキウ村で製作されていたのかは明らかでないが、遅くとも 200 年～250 年前には、同村で製作されたゴングがベトナム中部高原の各少数民族に供給されていた¹³⁾。Đào Huy Quyền (1998: 116) が指摘するように、恐らく当時、中部高原の少数民族がゴングを使用していることを知ったキン族が、少数民族のためにゴングを製作し、販売するようになったということは考えられる。ただし、中部地域のキン族が製作する以前から中部高原で使用されていたゴングがどこでどのようにして作られていたのかは不明である。1954 年当時、フッキウ村にはゴング製作を行っている家が 40 世帯以上あった。しかし、1975 年以降ゴング製作を行う家は減少し、現在ゴング製作を行っているのは 13、14 世帯ほどである。本稿では、村のゴング製作職人の中でも、最も優れたわざを持つ一人であるユン・ゴック・サン氏の工房を対象とする。

3.2 ゴング製作職人

ユン・ゴック・サン氏 (76 歳) は、15 歳の頃から、父や兄のユン・ニー氏 (87 歳)



図1 クアンナム省の位置

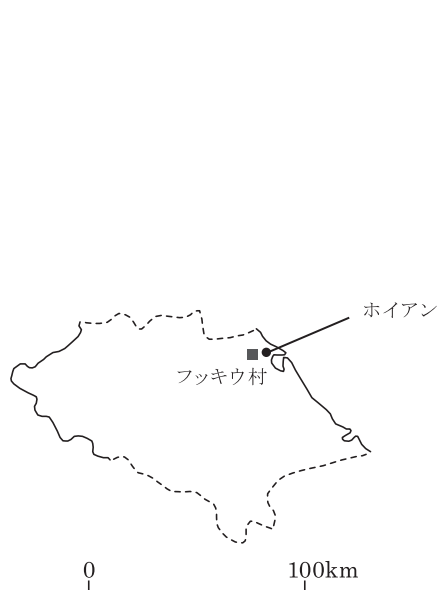


図2 フッキウ村の位置



写真2 国道沿いの路面店で販売されているゴング

の仕事を手伝いながらゴング製作のわざを身に付けた。以来 60 年以上、ゴング製作を生業として行っている。サン氏は、かつて父とともに南から北まで多くの少数民族村落を訪れ、各少数民族のゴングセットの音色、音階などを理解していった。ゴングセットは、少数民族ごとに鑄造に使用する金属の種類とその割合が決まっており、それらは各家の秘伝の知識として、祖父から父そして息子へと継承される。先述したフッキウ村の創始者と考えられるチュン氏は、サン氏の祖先に当たるとされる。サン氏には 6 人の娘と 3 人の息子がおり、特に長男がゴング製作の技術を受け継いでいる。ゴング製作の際は、サン氏の妻や息子が作業を手伝うことが多いが、原型の製作はサン氏が行う¹⁴⁾。それはゴング製作において、原型の製作が最も重要なプロセスであるからだ。サン氏は 60 年以上ゴング製作を行ってきたが、ゴングの原型作りをマスターするのに 20 年かかった。

サン氏は、多い時には一カ月で 30 組（1 組 6 枚のゴングの場合）のゴングセットを製作することがある。注文が多く入って人手が足りない場合は村の別の工房の職人を雇う。その時は、職人一人当たり 2 時間で 20 万ドン（約 1,000 円）を支払う。サン氏が他の工房に頼まれて働く場合は、1 日当たり 100 万ドン（約 5,000 円）が報酬となる。サン氏の報酬が高いのは、サン氏がゴングの調律に特に優れているからである。各少数民族が使用するゴングセットごとに異なる音階や音色の違いに習熟し、調律することができる職人は、村内にサン氏を含め 2、3 人しかいない。そのほか、大きなゴングや鐘などの注文が入った時など、村の職人が協力して作業を行うこともある。

ゴング製作は年を通して行われるが、旧正月（1 月後半～2 月中旬頃）とその後 1 カ月ほどは、祖先（特に村を創始した第一世代）に敬意と感謝を伝えるため、村内の全ての工房はゴング製作を休む。また雨季の時期、特に 10 月中旬～11 月頃は、洪水によってホイアンの町全体が浸水することがあり、その時もゴング製作を行うことはできない。従って、鑄型類は水に浸からないよう、棚の上に保管されている（写真 3）。

3.3 ゴングの販売

ゴングセットは、ベトナム中部高原およびその周辺地域に居住する少数民族にとって非常に価値の高い楽器・財である。サン氏が製作するゴングセットの値段は、1 セットがゴング 6 枚の場合は約 1,400 万ドン（約 7 万円）、1 セットがゴング 14 枚の場合は 2,000 万ドン（約 10 万円）である。ただし、ゴングの枚数や大きさなどによって値段は変わる。サン氏の娘婿（グエン・アイン・フン、以下フン氏）が経営する国



写真3 サン氏の作業場

左手に原型および鑄型を焼成させるための炉が有り、炉の上には燃料の薪が積まれている。中央には、電動送風機につながれた坩堝がある。正面奥の棚の上には、鑄型類が保管されている。右の壁には洪水時の水位の跡が残っている。

道沿いの路面店によれば、ゴングの売上高は、店の総売上高の約30%を占める。現在、フッキウ村からゴングを購入する顧客で一番多いのは、近隣の地域に居住するカトゥ族やセダン族である。またキン族や外国人観光客もゴングを購入することがある。キン族は、葬礼や祖先崇拝の儀礼の際にゴングを用いる他、ホテルやレストランなどの装飾品としてゴングを使用することがある。

少数民族は通常、旧暦の1月～4月と7月～12月の間にゴングを購入する。彼らは遠くの村からサン氏の工房にやってきてゴングセットを注文するが、その際にゴングのサイズや音（音色、音階）を細かく指定し¹⁵⁾、ゴングセットが完成するまでサン氏の工房に泊まりこむこともしばしばある。サン氏によれば、少数民族のゴングの需要は昔に比べると低下している¹⁶⁾。最近の若者はゴングに興味が無く、お金が入るとバイクや携帯電話などを購入する。従って、ゴングを購入するのはほとんどが年長者である。また省政府がゴング文化保護のため、少数民族村落に購入したゴングを寄贈することもある。この村でゴングを購入する少数民族は、南はカンボジアと国境を接するビンフオック省から、北はトゥアティエン＝フエ省まで広範囲の地域にわたる。さらに、ラオスやカンボジアからもゴングを購入するためにフッキウ村に来る人があ

る。サン氏によれば、現在ゴングの需要が低下しているが、政府はゴング製作者に対して支援を行っていないため、サン氏の世代のゴング製作者が亡くなったら、ゴング製作を行う家はほとんどなくなるのではと危惧している。

4 ゴングの製作工程

次にサン氏のゴング製作工程について、一枚の平ゴングの製作事例をもとに述べる。サン氏のゴング製作は、1日目が原型の製作、2日目が鑄造と仕上げ（研磨、調音および調律）という工程である。以下、特に主語が明示されていない場合は、全てサン氏が行った作業である。

4.1 原型の製作

4.1.1 鑄型の準備

竹製のへら、木片、煉瓦片、雑巾、粘土、金槌などの道具類が入った木箱と、泥が入ったボウル（写真4）、外鑄型（クオンゴアイ、*khuôn ngoài* 又はピア、*Bia*）が用意される。外鑄型は、粘土（ダットセット、*dát sét*）と灰（チョー、*tro*）を1:1で混ぜたものを原料として、手作業でこねて成形し、炭火で焼成して作られる。粘土は、村近くの工場で一袋（50 kg）15万ドンで購入することができる。あるいは、村内の水田を2 m 位掘ると粘土がとれるため、水田を所有している人は自分の田の土を使うこともある。灰は籾殻を焼いてつくる。

外鑄型は、サイズの異なる18種類が用いられる。外鑄型の製作の際には、各ゴングのサイズ（直径と高さ）に対応した竹製のものさしを使って正確な大きさを得る。外鑄型はそれぞれ中央で2つに分割できるようになっているため、鑄込み後も再び使用することができる（写真5）。外鑄型の内部には、鑄造したゴングの表面に凸凹がつくように、あらかじめ凸凹が施されている。この凸凹は、鑄型の製作時にアンティークのゴングの表面を押し当てて作られる。突起ゴング用の外鑄型は、中央に突起部分を作る凹みがある以外、平ゴング用の外鑄型と同じである。

乾燥した粘土を金槌で砕く。砕いた粘土に水を含ませて柔らかくし、竹べらでこねる。こねた粘土を竹べらで薄く伸ばし、外鑄型の接合部の傷や凹みに塗りつけ補修する。半円形の外鑄型を縦に置き、対となる外鑄型を上置いて接合部を合わせ、手で叩いてぐらつきがないかチェックする。外鑄型を横に置き、竹紐（数本が撚ってある）で外鑄型の外周2か所をくくり、鑄型と竹紐の間に木片を金槌で叩いて差し込み、外

鑄型がずれないようにしっかりと固定する。竹べらで溶かした粘土を薄く延ばして、鑄型の傷や隙間に塗って、細かな穴や傷をふさぐ（写真6）。水に浸した雑巾で外鑄型の内側（中鑄型を載せる部分や接合部）を拭いてきれいにする。竹べらを鑄型の接合部にあててずれがないかチェックする。これらの作業は、鑄込み時に鑄型の接合部の隙間から溶解した金属が漏れてしまうのを防ぐため慎重に行う必要がある。

次に中鑄型（クオンチョン, *khuôn trong* 又はチンバン, *trình bàn*）を用意する（写真7）。中鑄型は、壤土（ダットティット, *đất thịt*）と米粉（チャウ, *trấu*）を1:1で混ぜたものから作られる。壤土は畑を掘って使うこともあるが、一袋（50 kg）8万ドンで購入できる。竹べらでドーナツ型の中鑄型の表面についた砂を落とす。外鑄型の上に中鑄型を置いて、繰り返しこするように動かす。外鑄型の表面には乾燥した粘土の砂がつくことで表面が平らになる。外鑄型の下に木片をはさんで外鑄型を傾け、外鑄型側面の接合部付近に、焼成後の目印となるよう鉄の定規のようなものでバツ印を2か所つける。再び中鑄型で外鑄型の表面をこす。サン氏によれば、この作業はとても重要とのことである。それは、少しでも鑄型の表面（中鑄型を載せる部分）に欠けなどがあると、鑄込みがうまくいかないためである。



写真4 道具類



写真5 外鑄型（半分）



写真6 外鑄型の傷や隙間を粘土でふさぐ

4.1.2 原型の成形

鑄造のゴングは外鑄型と中鑄型（および原型）の隙間に溶解した青銅を流し込んで作られる。原型の材料として、砂土に粘殻を混ぜたもの（ダットザップ, *dát giáp*,

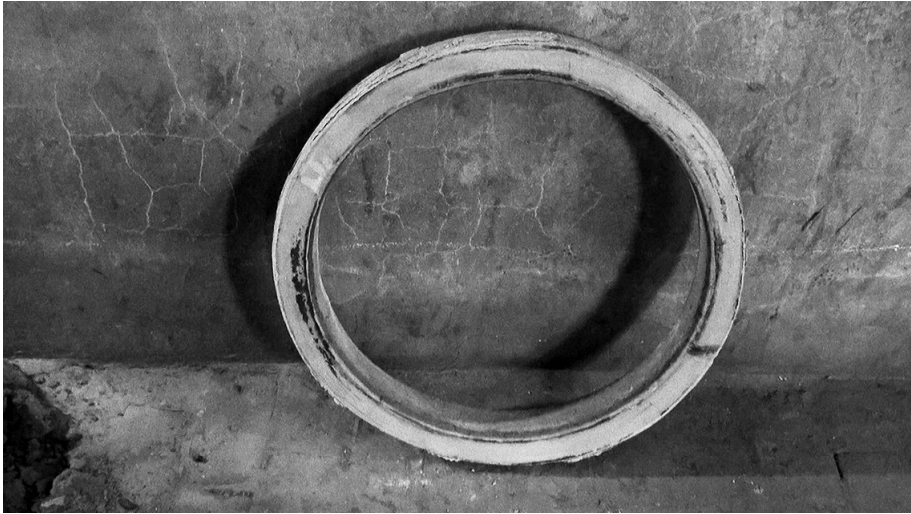


写真7 中鑄型

以下①) を用意する¹⁷⁾。①に水を加えてこねて作った土の塊を外鑄型の中に入れ、拳骨で押しつぶすようにして隙間なく全体に詰める。水に濡らした手を詰めた土の外周からやや内側に入れ、同心円状に動かして溝を作る。その後、拳骨で土を鑄型の縁側に押しこむように詰めていく(写真8)。鑄型内部の側面付近に集まった土を中心に向けて手で丸めていく。鑄型内部の土は、縁側がドーナツ状にやや盛り上がる。

中鑄型を外鑄型の上に載せ、中鑄型を何度かこするよう動かす(写真9)。外鑄型内部の土を中鑄型と外鑄型の隙間を埋めるように縁側に向けて指で押しこむ。中央部分の土を少しとって水に浸し、中鑄型内部の側面全体にこすりつける。この作業をもう一度繰り返す。再び、先ほどと同じように水に濡らした手を、詰めた土の外周からやや内側に入れ、同心円状に動かして溝を作る。縁側にドーナツ状に盛り上がった土を手で中鑄型と外鑄型の縁に押し付けて固めていく。拳骨で鑄型内部の土の中央部を叩き、時折指を入れて土の高さを確かめる。縁から中央に向けて手で表面の土を集め、拳2つ分ほどの土を取り除く。拳で原型全体を押し付けて平らにしていく。再び指をいれて土の高さを確かめる。表面の土を拳1つ分ほど取り除いた後、手の平で原型の表面全体を押さえて均す。4か所に指をいれて土の高さを確かめる。不均一な部分の土を取ったり、足したりして表面の高さを均一にする。

先ほどの①を鑄型内部の原型を覆い隠すように載せる。先が平らになった木の棒で鑄型内部の土を際側から細かく叩くように押さえつけて固めていく(写真10)。さら



写真8 外鑄型に原型の材料を詰める



写真9 中鑄型を外鑄型の上に乗せる

に①を鑄型内に入れて、手で混ぜて均す。少し時間をおいて、①を鑄型内部の原型全体にまぶすように手で混ぜる。10分ほど置いた後、鑄型内部の①を全て手で取り出す。この作業は、原型の水分を取り、細かな隙間を埋めて固めるためであると考えられる。



写真 10 砂土と籾殻を載せ木の棒で原型を固める

4.1.3 原型の焼成

フン氏が燃料となる木材を鉋で割る。鋳型内の原型の上に、長さ 15 cm ほどの銚（かすがい）を 4 か所、縁の土手から中央部に橋渡すように置いて、金槌で叩いて固定する。細かく割った木片を鋳型内部に重ねるように入れて、ライターで火をつけ、原型を乾燥させる（写真 11）。失敗作のゴングを鋳型の上にふたをするようにして載せ、炎で十分に熱した後、鋳型からはずして、長い木の棒でたたき割る。これらのゴングの破片は、新しいゴングの鋳込みの材料として使われる¹⁸⁾。サン氏の妻が木炭を鉋で細かく砕く。これは鋳造の材料となる金属を溶かす際の燃料に使われる¹⁹⁾。

30 分ほど燃やした後、原型（と中鋳型）を外鋳型から外す作業を行う。この作業をロットクオン（Lột Khuôn）と呼ぶ。まず鋳型を縦に置いて、竹紐を外し、焼け残った木炭や灰をかきだす。外鋳型の半分を外すと、原型と外鋳型の間に数 mm の隙間ができてるのが分かる。焼成することで、原型が収縮したためである。もう半分の外鋳型を外すと、中鋳型と原型が焼成したことでくっついて一体となっていることがわかる²⁰⁾。先のとがった木片で原型と中鋳型の際を削る（写真 12）。サン氏によれば、ゴングを鋳造する際、ゴングの側面は表面より若干厚くする。例えば、表面を 3 mm とすると、側面を 5 mm にする。もし同じ厚さにすると音が良くない。原型により多くの籾殻を入れると灰となって外鋳型との隙間がより大きくなるため、より厚みのあるゴングができる。

次に原型を炉にくべて焼成する（写真13）。この作業をチョークオン（Chở Khuôn）と呼ぶ。まず炉に乾いた薪を並べて火をつける。薪をくべて火力を強くし、手で中鑄型を持って、原型を火にあてる。原型の下に重しを置いて炉と垂直に立て、直接火が当たるように原型を置く。薪をさらに火にくべて、原型の周りに外鑄型を置き、その上に複数の石を鑄型と炉の隙間を埋めるように載せて火力を上げる。火力がどんどん



写真11 木片を燃やして原型を乾燥させる



写真12 原型と中鑄型の際を削る



写真 13 原型を炉で焼成する

強くなり、煙が隙間からもうもうと立ち上る。焼成時間は 30 分～40 分、火の温度は 300°C 以上になる。

原型が焼きあがるのを待っている間、外鑄型のクリーニングを行う。水につけた四角形の煉瓦片で外鑄型の内部（銅を流し込む部分）をこすってきれいにする。この作業をタットビア（Thất Bĩa）と呼ぶ。水で溶かした粘土を木はけで薄く延ばして外鑄型の接合部の傷に塗る。鑄込みの際に使う坩堝の上部に送風機の管と接続する口を粘土で作る。

4.1.4 原型の表面を滑らかにする

炉から原型を取り出す。原型の色は薄卵色に変化していた。サン氏が口に含んだ水を原型全体に数回吹き付けて原型を冷ます。少し置いたのち、煉瓦片で原型の側面および前面をこすって滑らかにする（写真 14）。次に、原型を外鑄型にセットし、鑄造されるゴングの厚みを確認する（写真 15）。厚みが足りない場合、再び煉瓦片で原型の表面を削る。

竹べらを水に濡らし、粘土をヘラに少しつけて、原型と中鑄型の溝を埋めていく。水につけた雑巾で、原型全体に水をしみこませる。砂、灰（籾殻を焼いて作る）、水を混ぜたもの（以下②）を指でとって、原型に傷があれば修復する。水に浸した雑巾に②をしみこませて、原型全体を拭く。原型全体が灰色になり、表面が滑らかになる

(写真16)。鉄の定規のようなもので、原型の表面をこすって削る。再び②に浸した雑巾で原型の表面（前面）を拭く。この作業をヴォーヌオック（Vô Nước）と呼ぶ。水に浸した竹べらで原型と中鑄型の間の際を削っていく。水に溶かした粘土を、竹べ



写真14 焼成した原型の表面を削る



写真15 原型を外鑄型に合わせて、ゴングの厚みを確認する



写真 16 原型の表面を滑らかにする

らで原型と中鑄型の間の際および中鑄型の傷に塗りつける。雑巾を水（②が混ざって濁っている）に浸し、原型の表面と側面、および、中鑄型の表面と側面を拭く。手の平で原型の表面、側面を触って欠けなどがないか確かめる。側面を乾いた雑巾で拭いた後、水に濡らした雑巾で叩くように拭いていく。再び、手の平で側面を擦るように拭く。最後に手の平で原型全体を触ってチェックする。

4.2 鑄込み

4.2.1 鑄込みの準備

翌日の朝7時半、炉には原型がわずかに残った火にあてられていた。ゴングの材料となる金属の溶解に使用する粘土製の坩堝と、坩堝に風を送る電動送風機が用意されている。坩堝は2段構造になっていて、上部は送風機と管で接続されており、下部には燃料の炭が入れられている。上部と下部は粘土で接着されており、鑄込みの際は上部を取り外し、下部に溜まった溶解した金属を鑄型に注ぐ。電動送風機を使用する前は、ふいごを使って人力で風を送っていた。外鑄型は、昨晚の内に古いゴムを焼いた煙で燻されて真黒になっている（写真17）。木炭と粗布がアルミ製の容器に用意され、竹の箆の中には、ゴングの材料となる銅や錫の破片が入っている。錫は日本の大型船舶の船底の重り（凸型で一個35kg）として使われていたもので、市場で1kg = 70万ドン（約3,500円）で購入できる。

木炭の入った坩堝の中に、鑄造に使用する金属を入れる（写真18）。使用する金属の多くは中古の金属である²¹⁾。まず大き目の青銅のスクラップ（主に過去のゴング製作の過程で生じたもの）を幾つか入れ、真鍮（リボン状の薄くて長い破片）、銅線、錫（薄いシート状）などを加えていく。錫を入れる量は、各少数民族によって異なり、錫の量がゴングの音色を決める²²⁾。ただし鑄造に使用する材料を計量することはなく、壊れたゴングなど青銅のスクラップも材料として用いるため、実際に用いられる銅と錫の量・割合はサン氏の長年の経験に基づいて感覚的に決められているようだ。また材料として使用する金属は、ゴング製作（鑄込み、研削・研磨）の過程で減少する。たとえば、鑄造の材料として11kgの金属を溶解させた場合、その内の約7kgを鑄型に入れてゴングを鑄造し、研削・研磨によって最終的なゴングの重量は約6kgになるといふ。

薪を炉にくべて火力を強くし、前日と同じように原型と炉の隙間に石を重ねて焼成し、原型を完全に乾燥させる。原型内に水分が残っていると鑄込みの際に原型が壊れてしまう。また原型と溶解した金属との温度差をなるべく少なくするため、原型は金属を流し込むまで高温に保つ必要がある。この工程をソクオンという。煙が収まってきたため、原型の周りに積み上げた石を外す。石炭はまだ真っ赤に燃えているが、火力はそれほど強くない。20分位経って、炉から外し、原型を外鑄型の下半分に合わせる。外鑄型の下には三角形の木片がはさんで倒れないようにしてある。原型の色は黄土色に近い色に変化している。

外鑄型の上半分を合わせる。外鑄型の直径に合うように竹紐の長さを調整して、外鑄型の下側を括る。竹紐と外鑄型の隙間に金槌で木片を差し込んで固定する。同様に外鑄型の上側を竹紐でくくり、隙間に木片を差し込み固定する。サン氏の妻が炉に残った熱せられた炭を別の火鉢に移す。これは昼の料理を作るのに使用していた。

4.2.2 鑄込み

7時50分、サン氏が鑄型を合わせている時に、フン氏が坩堝につながれた電動送風機のスイッチを入れる。プオーという大きな音がして坩堝に風が送り込まれる。43秒ほどで坩堝から炎が立ちあがる。鑄型を木製の木枠の上に置く。材料が溶けるのを待っている間、サン氏は外鑄型の細かな傷や隙間に粘土をくっつけて補修する。フン氏とともに懐中電灯で照らして鑄型の細部をチェックする。外鑄型から金属が流れ出ないように最後のチェックをしているようだ。

中鑄型の上に、小さな木片を4枚載せる。各木片の上に少し大きめの木片を傾斜が



写真 17 ゴムを燃やして燻された外鑄型



写真 18 ゴングの材料を坩堝にいれる

つくように載せる。その傾斜部分に 1.5 m ほどの長さの竹を 2 本平行に載せる。竹と外鑄型の下の木枠をロープで幾重にもしばって鑄型全体を固定する (写真 19)。中鑄型と外鑄型がずれないようにしっかり固定するのが目的である。サン氏の妻がスコップで坩堝に木炭を追加する。サン氏が金属の溶け具合を見た後、少量の青銅のスクラップを坩堝の中に追加する。土と灰と少量の水を混ぜた泥が入った容器を用意し

て、外鑄型と中鑄型の隙間、竹紐と外鑄型の隙間、外鑄型の接合部を埋めるように泥を丹念に塗りつける（写真 20）。原型の中央に小さなフラワーポットのようなもの（底に複数の穴があいている）を逆さまに置き、その上に細長い木片を中鑄型を橋渡すように竹と中鑄型の間に挟む。木片と竹の間に小さな木片を2か所挟む。溶解した金属を流し込む口が上に向くように外鑄型を逆さまに置き、ぐらつかないよう鑄型を載せている木枠の下に小さな木片を挟む。

サン氏の妻が木炭を数回スコップで坩堝に入れてさらに火力を強くする。サン氏がドーナツ状の口型を、坩堝の燃えさかる炎で10秒ほどあぶった後、外鑄型の口の上に置く。この口型が溶解した金属の注ぎ口になる。注ぎ口の上に乾いた雑巾を置く。妻がほうきの先の水をつけて坩堝の炎の上を数回叩いて、温度を下げる。さらにサン氏がほうきに水をつけて2、3度炎を叩く。サン氏は金属の溶解具合と炎の色で温度を確認する（写真 21）。鑄込みに最適な1,200度に近付くと炎の色が青みがかった色になり、溶解した銅の表面がゆらゆらと波打つように動き出す。

8時15分、サン氏の指示の下、フン氏が送風機を止める。サン氏が坩堝の上部を持ち上げると、多くの燃え残った木炭が床にこぼれおちる。すぐにサン氏の妻とフン氏が水をかけて消火する。坩堝の下部には真っ赤に燃える木炭と溶解した青銅がドロドロに溶けている。木刀のようなものを2本使って、溶け残った木炭を坩堝の外に落とす。大量の灰を溶解した青銅の上に載せて、温度を下げる。さらに水を絞った雑巾を覆い隠すようにして載せ、木刀で上から押さえつける。水に濡らした木刀を雑巾の下に差し入れ、溶解した金属の様子を確かめる。砂土を鑄型の前の床に捲く。8時18分、両手で抱えるように坩堝を持ち、溶解した金属を鑄型内に一気に流し込む（写真 22）。坩堝には一か所注ぎ口となる窪みがあり、溶解した金属の上に雑巾を載せていたため、溶け残った炭は鑄型に入らないようだ。口型を取り、木刀で鑄型内部を探る。溶解した金属の一部が鑄型の上にあふれ出る。水に浸した雑巾を鑄型からあふれた金属の上に絞り冷ます。サン氏の妻とフン氏が鑄型の上に冷えて固まった金属を鉄ばさみで取り除く。これらの金属片は次にゴングを鑄造する際に再利用される。サン氏が雑巾を絞って鑄型内部の溶解した金属を冷やす。じゅーという音とともに金属は激しく沸騰し、水蒸気が立ち上る。坩堝を傾けて燃え残った木炭、青銅片などを外に出す。妻が坩堝の中にスコップで砂を被せる。サン氏が坩堝の中の砂を手で軽くかき混ぜる。

鑄型を逆さまにして、ロープを解き、固定していた竹や木片を外す。フラワーポットのようなもの、鉄の丸い受け皿、固定していた銚も取る。これらは全て素手で引っ

ているためとても熱そうである。サン氏が、先の尖った金属の棒で鑄型内部の土を縁側の土手の部分からこそぎ取る。さらに鉋のような刃物で中鑄型についた土をきれいに落とす。フン氏が中鑄型を外して、サン氏の妻がスコップで鑄型内のこそげ落した土を取り除く。中鑄型は外鑄型と同様、再利用することができる。鑄型の中に水を流し込み内部の金属を冷やす²³⁾。水はじゅーと音をたてて一瞬で沸騰する。ユン氏が先の尖った金属の棒で鑄型内に残った土をこそげ落とす。サン氏の妻がスコップでこそげ落とした土やあふれ出て残った金属片などを取り除く。ようやくゴングの表面が見えてくる。外鑄型をくくっていた上部の竹紐を外し、裏返して下部の竹紐を外す。外鑄型を縦にして置き、上半分の鑄型を外す。8時32分、鑄型からゴングを取り出す。

4.3 仕上げ

4.3.1 研削・研磨

フン氏が電動グラインダーで鑿のような小さな刃を研ぐ。サン氏の妻が床に散らばった木炭の残りを箆にかき集める。坩堝を片づける。昔は電動グラインダーを使わず、小さな刃を木製の長い棒の中央に固定したものを使って手作業でゴングの表面を削っていた。電動グラインダーを使い始めたのは、約10年前とのことである。工房



写真19 鑄込みのために固定された鑄型



写真20 外鑄型と中鑄型の隙間に泥を塗る



写真21 金属溶解の様子を見る

の奥にビニールシートを広げ、研削・研磨作業の準備を始める。

まずゴング表面の中央部にある出っ張り（写真23）に鑿を当てて金槌で細かく叩いて落とす。出っ張りの両面に3、4往復鑿を入れるときれいに取れた。鑄込みの



写真 22 溶かした金属を鑄型に流し込む

材料として坩堝に入れていた大きな青銅片はこの部分であるようだ。またゴング側面の縁に漏れ出て固まったバリを鑿と金槌で取る。この部分も次回の鑄造時に使う。

8時51分、グラインダーによるゴングの研削・研磨作業を開始する。ビニールシートを広げた場所で、ゴングを木枠の上に載せ、グラインダーでゴングの表面を削っていく（写真 24）。まずゴング表面中央部の直線状のバリをきれいに削る。丸い刃先を凹凸に添わせるように斜めに当てて、慎重に削る。やや白みがかかった黄銅色の金属が見えてくる。グラインダーの刃をより大きなサイズの刃に取り替えて、ゴング表面の全体を削る。次にゴングを縦に置いて、左手でゴングを少しずつ回転させ、右手でグラインダーをゴングの側面に当てて削る。特にゴング側面の角部分は念入りに削る。また別の刃に交換して、ゴングの内面を削る。ゴング内面には凸凹がないため、全体を削るようにグラインダーを大きく動かしていく。

9時24分、金槌でゴング表面を数か所軽く叩いてゴングの厚みを確かめる。ゴング表面を叩いた音で、その箇所の厚さを確かめているようだ。ゴングを裏返して、裏面の厚みのある部分を金槌でぐりぐりとこする。再びグラインダーでゴング裏面を削る。ゴング表面を金槌で叩いて音を確認する。またゴング裏面を金槌でぐりぐりとこする。チョークでゴング裏面の削るべき部分をマークしてから削ることもある。また



写真23 鋳型から取り出した直後のゴング



写真24 ゴングの表面をグラインダーで磨く

マレットで叩いて音を確認することもある。こうした作業を繰り返して、ゴングの厚さを均一に整えていく。

9時51分、ゴング側面に演奏の際に持ち手となる紐を通すための穴を2か所あける。側面の内側に鑿を立て、金槌で叩いて穴を開ける。さらに側面の外側から先が尖った錐のようなものを手回し金具に取り付け、くるくる回して穴を広げる。ゴングの穴に紐を通す。ゴングの厚みを確認しながら、さらにグラインダーでゴング裏面を削る。グラインダーでゴング側面を研磨してバリを取る。

4.3.2 調音・調律

調音（タムアム、*thăm âm*）とは鑄造後に楽器としてのゴングの音色を出す作業のことであり、調律（チンアム、*chinh âm*）とは少数民族ごとに異なる音階に合わせて各ゴングの音高を変える作業のことをいう。調音を行うためには、ゴング本来の音の響きを良く理解し、微妙な音色の違いを聞き分けることができなければならない。調律を行うためには、少数民族ごとに異なるゴングセットの音階や音色を理解し、微妙な音高・音色の違いを聞き分けることができなければならない。調音ができて初めて、調律ができるようになる。先述したように、村内でも調律を行う事が出来るゴング製作者はサン氏をはじめ数少ない。調音は、グラインダーでゴング表面を削り、ゴング両面の同心円上および側面を金槌で打つことで行う²⁴⁾。調律は、ゴング両面の同心円上および側面を金槌で打つことで行う。サン氏のゴング調律方法は、少数民族のゴング調律方法と同じである²⁵⁾。調音・調律の作業を総称して、レイ・ティエン（*lây tiếng*、「音を作る」の意味）と呼ぶ。以下、実際に行われた調音作業の工程について述べる。

ゴングの外面を上にして、木製の丸い台の上に置く。左手でゴングを回転させながら、金槌でゴング外面の中心に近い同心円上を30回ほど打つ。マレットでゴングの内面を叩いて音を確認する。ゴングの内面を上にして台の上に置き、中心付近の特定箇所を20回ほど金槌で打つ（写真25）。叩いた部分の裏側（ゴング外面）を触って、厚みを確認する。ゴング内面の中心付近の別の箇所を17回ほど金槌で打つ。次にゴング外面の中心付近の同心円上（最初よりも中心に近い部分）を50回ほど金槌で打つ。マレットでゴングを叩いて音を確認する。ゴング外面の中心と縁の中間辺りの同心円上を38回ほど金槌で打つ。再びマレットでゴングを叩いて音を確認する。ゴング内面の縁に近い同心円上を35回ほど金槌で打つ。マレットでゴングを叩いて音を確認する。ゴング外面を掌で触って厚みを確認した後、ゴング内面の中心に近い同心



写真 25 金槌でゴングの調音を行う

円上を 50 回ほど金槌で打つ。ゴング外面の中心に近い同心円上を金槌で 60 回ほど打つ。マレットでゴングを叩いて音を確認する。ゴング内面の中心付近をこれまでよりも弱めに 25 回ほど金槌で打った後、金槌で中心付近をこする。金槌で打つ作業の合間に、必要に応じてゴングの内面をグラインダーで削って厚さを調整する。時折、目視でゴングの表面が平らになっているか確認する。このような作業を繰り返して、ゴングの音色を作っていく。

サン氏によれば、余韻を長くしたいときは、ゴング内面の縁に近い円周上とゴング外面の中心付近の円周上を打つ。一方、余韻を短くしたいときは、ゴング内面の中心付近の円周上、および、ゴング外面の縁付近の円周上を打つ。サン氏は各少数民族のゴング演奏の様式に合わせて、ゴングの余韻の長さを調整する。例えば、ジャライ族、バナ族、エデ (Ede) 族など、多数の演奏者が比較的早いテンポで、各々のゴングを入れ子状に叩いて「旋律」を奏でるタイプの場合は、余韻を短くする。一方、カトゥ (Cotu) 族、マ (Ma) 族など、少数の演奏者が比較的ゆったりしたテンポで、ゴングの余韻を味わい、互いの音を共鳴させるように演奏するタイプの場合は、余韻を長くする。

5 結語

ベトナム中部高原では、ゴングは古いものほど価値が高いとされる。それは古いゴングほどゴングに宿る精霊も強大であると考えられているからである (Viện Văn hoá Thông tin 2006: 104)。従って、ゴング製作者は製作したゴングが古く見えるように様々な工夫をこらしている。先述したように、外鑄型の内部には、細かい凹凸があらかじめ施されている²⁶⁾。鑄造されたゴングの縁は研磨せずにぎざぎざのままにする。研削・研磨が終わったゴングは黄金色に光り輝き、新品然とした外観であるため、少数民族にゴングを売る際は、炭粉などでゴング全体を黒く汚してから販売する。これらは、ゴングを「古く見せる」効果があり、少数民族はこうした「アンティーク調」のゴングを好むのである²⁷⁾。また、キン族のゴング製作職人の中でもサン氏のように優れた職人は、単にゴングを鑄造するだけでなく、各少数民族のゴングの様式 (音色、音階) を理解して調音・調律を行うことで、顧客である少数民族の需要に応えるゴングを製作しているのである。

最後に、東南アジア他地域のゴング製作と比較したベトナムのゴング製作の特徴について簡単に述べる。例えば、インドネシアのジャワ島やバリ島、ミャンマーでは鍛造のゴングが製作されており、ベトナムの鑄造のゴング製作とは製作工程が異なる²⁸⁾。鑄造のゴング製作では、特に、鑄型や原型の製作において職人の高度な技術が必要となる。一方、鍛造のゴング製作では、通常、原型を製作しないが、複数の職人が熱した青銅を繰り返し叩き伸ばすことによって、ゴングを形作る点に高度な技術が必要となる。またインドネシアのバリ島では、鑄込みの材料の計量、竹の音叉を使った調律などが行われているが (杉山 2013)、ベトナムでは、鑄込みの材料の選択や調音・調律作業は職人の感覚にゆだねられている。本稿でみてきたように、ゴングは、長年の鍛錬の中で培われた職人の鋭敏な感性と高度に身体化された「わざ」によって初めて生み出される作品であり、それこそが、彼らが地域コミュニティ内でしばしば「ゲニヤン、Nghệ nhân (芸術家)」と呼ばれ、尊敬されている所以である。

謝 辞

本研究は、JSPS 科研費 (課題番号: 24810033, 24320178) の助成を受けたものである。現地調査では、ユン・ゴック・サン氏とその家族、および、グエン・ドー・チュエン・キエン氏に多大なご協力を頂きました。2013年3月に行った現地調査では、福岡正太 (国立民族学博物館)、

藤岡幹嗣（立命館大学）、虫明悦生の各先生方に、大変お世話になりました。2013年5月25日・26日に国立民族学博物館で行われた連携研究会「映像による芸能の民族誌の人間文化資源的活用（代表者：福岡正太）」において本稿の一部を発表し、参加された先生方から参考になるコメントを頂きました。また査読の先生方からは、多くの参考になるコメントを頂きました。これらすべての方々には心よりお礼申し上げます。

注

- 1) ゴングは、各少数民族のゴング調律師が調律し、ゴング所有者ら村人が動物の供犠儀礼を行う事によってはじめて「ゴングの精霊 (*Yang chêng*)」が宿る (*Viện Văn hoá Thông tin* 2006: 103-104)。
- 2) *Alpers et al.* (2007: 15)によれば、ベトナム戦争以前は、中部高原の少数民族村落においてもゴングが製作されていたが、戦争による人の移動と混乱によりゴング製作の伝統が途絶え、キン族から購入するようになった、という。一方で、ゴングは中部高原の外部からもたらされたもので、少数民族自身はゴングを製作していなかった (*Đào Huy Quyền* 1998: 115-116, *Viện Văn hoá Thông tin* 2006: 122 など)との説もある。筆者のこれまでの現地調査では、中部高原に移住したキン族がかつてゴングを製作していたという話を聞いたことがあるが、少数民族自身がゴングを製作していたという話は聞いたことがない。考古学的な調査も少数民族がゴングを製作していた証拠を見つけるには至っていない。
- 3) ゴング製作工房における調査は、2012年10月10日、14日、15日、および、2013年3月2日、3日に行った。2013年3月に行った調査は、福岡正太、藤岡幹嗣、虫明悦生との共同調査である。
- 4) ベトナム語でゴングのことを総称して「コン・チェン (*Công Chiêng*)」と言う。またゴングは、各少数民族の言葉で、独自の呼称がある。たとえば、バナ族はゴングのことを「チン・チェン (*Chinh Chênh*)」と呼び、ジャライ族やエデ族は「チン (*Chinh*)」と呼ぶ (*Tô Ngọc Thành* 1997: 86-87)。
- 5) 「ユアン」とは、バナ語、ジャライ語などの少数民族の言葉で、「キン族」の意味である。
- 6) ただし、*Nguyễn Thị Kim Vân* (2007: 254)が指摘するように、チェン・ラオ、チェン・カンブーチアと呼ばれるゴングが、実際にラオス、カンボジアで製作されたものであるかは明らかになっていない。チェン・カンブーチアは、少数民族の間ではチェン・クル (*Chiêng Kur*) と呼ばれることがある。
- 7) 中部高原の少数民族によれば、チェン・ラオの音が良く響く理由として、材料に使われている銅の質が良い、突起部分に金や銀などの金属が使われている等が挙げられたが、詳しいことは分かっていない。
- 8) ベトナム中部高原で使用されているゴングは青銅製で铸造のものが多いと考えられる。一方、ゴング製作職人によれば、ジャライ族は真鍮の打ち出しゴングも使用する。その製作方法は、真鍮の平らな板（戦時中使われた武器を溶かして作られることもある）を丸く切り抜き、ハンマーで叩いて成形して作られる。かつてはフッキウ村の多くの工房で打ち出しのゴングを作っていたが、現在は作っておらず、铸造のゴングのみを製作している。
- 9) 熱間鍛造とは、金属または合金を再結晶温度以上に加熱して高温のうちに行う鍛造のことで、冷間鍛造とは、再結晶する温度以下で行う鍛造のことを指す（日本鋳物協会編 1973）。
- 10) 現在、鋳物の製作を行っていない家は、農業や公務員などで生計を立てている。
- 11) タインホア省にあるドンソン遺跡からは複数の銅鼓が発掘されていることから、同地域では古くより青銅の鋳造技術が発達していたと考えられる。
- 12) 中部ベトナムには、1558年の阮潢によるフエ入植以降、タインホア・ゲアンから移住してきた人々が非常に多い。これは、チャンバの存在が衰弱方向へ決定的となり、それに乗じるように、北部南域のキン族が一気に移住して南進を進めたためである。（西村 2012: 137）
- 13) フッキウ村でこれまでに生産されたゴングセットの数は35,000組（ゴング20万枚以上）を超え、中部高原で現在使われているゴングの4分の3はフッキウ村が生産したものだともいわれる (*Pháp luật và Xã hội* 2012)。

- 14) 詳細な観察・記録ができたのがサン氏の工房だけなので、サン氏の工房のように、息子だけでなく、妻が助手としてゴング製作に関与することが一般的な事例であるのかは分らなかった。
- 15) ゴングの音色、音階は、音叉やチューナー等を用いず、職人と少数民族の注文者の「耳」で判断して決められる。
- 16) 中部高原各省のゴングセットの総数は近年減少の一途を辿っている (Viện Văn hoá Thông tin 2006: 114) という報告もある。ただし、筆者がフィールドワークで訪れた中部高原の少数民族村落では、ゴングセットの毀損・盗難の事例が度々あり、また経済的な理由から一度ゴングを手放したが、余裕ができれば再び購入することもあるため、一概にゴングの需要が減少しているとは言いきれない。
- 17) 日本の銅鑼製作においても原型の材料に粉殻が用いられている。粉殻は焼成した際に灰になり、できた小さな穴が鑄込みの際にガスを逃がすことで原型の亀裂を防ぐ働きをする (木村 1975: 11)。
- 18) インドネシアのジャワ島でも、中古の壊れた青銅の楽器がゴングの鑄込みの材料として用いられてきた (Edw. Jacobson and J.H. van Hasselt 1975:132)。またバリ島のガムラン鍛冶の間では、中古の楽器は何度も叩かれてきたことで「青銅が熟成した状態」にあるため、完成したばかりの楽器に特有のピッチの変化が少なく、良い音になるという言説があり、未使用の青銅が出回る現在においても、(鑄込みの材料として) あえて中古の青銅を選択する傾向がある (杉山 2013: 4)。
- 19) 木炭は市場で 1kg = 約 1 万ドンで売られており、ゴング一枚鑄造するのに必要な木炭は約 5kg である。木材なども含めて、一枚のゴングを鑄造するのにかかる燃料の総額は約 15 万ドン (約 750 円) である。
- 20) 一体となった中鑄型と原型は、合わせて中鑄型 (クオン・チョン) とも呼ばれる。
- 21) ジャライ族のゴング調律師によれば、近年キン族が製作するゴングは、材料として使用する金属の質が悪いため、音が悪く、調律することが難しいという (柳沢 2010: 226)。しかし、ゴング製作に使用する金属の種類や質が昔と変わったのか、変わったならばどのように変化したのかについては聞き取ることができなかった。
- 22) 例えば、カトゥ族のゴングの錫の割合は、銅 100 に対して、20 ~ 25、エデ族のゴングの場合、10 ~ 12 である。
- 23) Goodway (1988: 62) によれば、高錫青銅のゴングは鑄込み後に急冷することによって、延性を持ち、打ち延ばしが可能になる。
- 24) ゴングの表面をグラインダーで削る作業は、外観をきれいに磨くだけでなく、音色を調整する役目もあるため、調音作業の一部として捉えることもできる。また調音の際に、金槌だけでなく、木製の角棒でゴングの表面を打つこともある。
- 25) キン族が製作・販売するゴングは、通常、各少数民族のゴング調律師が適切な音色・音階に調律して初めて演奏に使用することができる。ジャライ族のゴング調律方法については、柳沢 (2010: 227-229; 2012: 123-124) を参照のこと。
- 26) 田村 (2002: 66) によれば、鑄型に、予め鍛造跡のようなでこぼこを作りこむのは、かつて、ベトナムに鍛造のゴングがあり、かつ、それが高値であり尊重されていた証ではないか、としている。
- 27) サン氏によれば、少数民族が「アンティーク調」のゴングを好む理由として、単に外観的な好みだけでなく、表面に凸凹を施すことで響きが良くなり、古いゴングの音色に近づくからだという。
- 28) ただし、フィリピンなどにも鑄造のゴング製作の伝統があるため、「ベトナム (鑄造) — ベトナム以外の東南アジア (鍛造)」というように、単純化することはできない。

参照文献

- Alpers, Philip, Nguyễn Chí Bền, and Tô Ngọc Thành
2007 The Sounding of the World: Aesthetic Reflections on Traditional Gong Music of Vietnam.
Journal of Aesthetics and Art Criticism 65 (1): 11-20.

- Blades, James
 1984 *Percussion Instruments and their History (Revised Edition)*. London and Boston: Faber and Faber.
- Bùi Văn Vương
 2008 *Bronze Casting in Việt Nam*. Hà Nội: Thế Giới Publishers.
- Đào Huy Quyền
 1998 *Nhạc khí Dân tộc Jrai và Bahnar*. Thành phố Hồ Chí Minh: Nhà Xuất Bản Trẻ.
- Geertz, Clifford.
 1964 *Thingan: A Balinese village*. Bijdragen tot de taal-, land-en volkenkunde, 120 (1): 1-33.
- Goodway, Martha
 1988 High-Tin Bronze Gong Making (Part Two of Two). *Journal of Metals* 40 (4): 62-63.
- Jacobson, Edward and J.H. van Hasselt
 1975 The Manufacture of Gongs in Semarang (De Gong-Fabricatie te Semarang), translated and annotated by Andrew Toth. *Indonesia* 19: 127-172.
- 菊池誠一
 2012 「ベトナムの考古文化(6)——青銅器時代初期(フングエン文化)——」『学苑』857: 56-70, 昭和女子大学近代文化研究所。
- 木村弘道
 1975 「銅鑼造りの名工・魚住為楽〔III〕」『金沢美術工芸大学学報』19: 11-18。
- Maceda, Jose
 1998 *Gongs & Bamboo: A Panorama of Philippine Music Instruments*. Quezon City: University of the Philippines Press.
- 三船温尚
 2010 「現代アジアの高錫青銅器製作技術の比較」『平成22年度独立行政法人日本学術振興会国際研究集会報告書 アジアの高錫青銅器——製作技術と地域性——』pp.5-11, 富山大学芸術文化学部。
- Nguyễn Thị Kim Vân
 2007 *Đến với lịch sử-văn hóa Bắc Tây Nguyên*. Đà Nẵng: Nhà Xuất Bản Đà Nẵng.
- Nicolas, Arsenio
 2009 Gongs, Bells, and Cymbals: The Archaeological Record in Maritime Asia from the ninth to the seventeenth centuries. *Yearbook for Traditional Music* 41: 62-93.
 2011 Early Musical Exchange Between India and Southeast Asia. In Pierre-Yves Manguin, A. Mani, and Geoff Wade (eds.) *Early Interactions Between South and Southeast Asia: Reflections on Cross-cultural Exchange*, pp.347-369. Singapore: Institute of Southeast Asian Studies.
- 日本鑄物協会編
 1973 『図解 鑄物用語辞典』東京: 日刊工業新聞社。
- 西村昌也
 2012 「ベトナム形成史における“南”からの視点 考古学・古代学からみた中部ベトナム(チャンパ)と北部南域(タインホア・ゲアン地方)の役割」『周縁の文化交渉学シリーズ6 周縁と中心の概念で読み解く東アジアの「越・韓・琉」——歴史学・考古学研究からの視座——』pp. 105-141, 関西大学文化交渉学教育研究拠点。
- Reid, Anthony
 1988 *Southeast Asia in the Age of Commerce, 1450-1680: Volume One: The Lands below the Winds*. New Haven and London: Yale University Press.
- 城崎英明・林 泰史
 2011 「ミャンマーの金属工芸——産地タンパワディーの現況から——」『金沢美術工芸大学紀要』55: 7-17。
- Simbriger, Heinrich
 1939 *Gong und Gongspiele*. Leiden: E.J.Brill.
- 杉山昌子
 2013 「バリのガムラン鍛冶による音作りの民俗技術——レヨンの製作を事例に——」『ムーサ(沖縄県立芸術大学音楽学研究誌)』14: 1-14。

柳沢 ベトナムにおけるゴング製作

田村 史

- 2002 「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」『蒼翠——筑紫女学園大学アジア文化学科紀要』3: 54–67。

Tô Ngọc Thành

- 1997 *Musical Instruments of Vietnam's Ethnic Minorities (A partial introduction)*. Hà Nội : Thế Giới Publishers.

Viện Văn hoá Thông tin

- 2006 *Không gian văn hóa công nghệ Tây nguyên*, Tô Ngọc Thành and Nguyễn Chí Bền, eds. Hà Nội : Thế Giới Publishers.

柳沢英輔

- 2010 「ゴングの価値を創る調律師——ベトナム中部高原の事例から——」『民族藝術』26: 223–232。

- 2012 「ベトナム中部高原における音文化——ゴングを中心とした事例から」青山学院大学総合文化政策学部編『東アジア・シンクロナイゼーション 第一回アジア学術フォーラムの記録』pp. 113–126, 青山学院大学 ACL 出版局。

ウェブサイト

Pháp luật và Xã hội

- 2012 Những người thăm lặng giữ tinh hoa làng nghề đúc đồng Phước Kiều. <http://phapluatxahoi.vn/20120825062031731p1043c1055/nhung-nguoi-tham-lang-giu-tinh-hoa-lang-nghe-duc-dong-phuoc-kieu.htm> (4 June 2013)