

## インド・グジャラート州アーメダバード市における 女神儀礼用染色布の製作技術の現状

メタデータ	言語: Japanese 出版者: 公開日: 2012-07-30 キーワード (Ja): キーワード (En): dyed and printed cloths   goddess rituals   alizarin dyeing   Ahmedabad   inherited traditional techniques 作成者: 上羽, 陽子 メールアドレス: 所属:
URL	<a href="https://doi.org/10.15021/00009133">https://doi.org/10.15021/00009133</a>

## インド・グジャラート州アーメダバード市における 女神儀礼用染色布の製作技術の現状

上 羽 陽 子\*

Contemporary Production Techniques of Dyed and Printed Cloths  
for Goddess Rituals in Ahmedabad, Gujarat State, India

Yoko Ueba

本稿は、インド西部グジャラート州アーメダバード市で製作される女神儀礼用染色布の染色技術に焦点をあて、既往研究では触れられてこなかった化学染料を含む染色技術の現状を明らかにし、1960～1980年代の製作技術との比較検討をおこない、製作者がどのように伝統的技術を継承しているかについて考察することを目的としている。

現在、同市における女神儀礼用染色布は、名称や形態、製作技術、使用目的が異なる、儀礼用、観賞用、実演説明用の三つに大別することができる。1960～1980年代との製作技術を比較してみると、下染め技術やアリザリン染色などは、現在の観賞用染色布に引き継がれ、木版を使用した図像表現は現在の儀礼用染色布に、そして、実演用染色布はこの二つを併用したものである。現代の選択肢の多い染材環境において、職人たちによるこのような継承は、製作工程の省力化を図る一方で、一見すると非合理的な製作技術も併合しながら多様に対応してきた結果であると考えられる。

The aims of this paper are to investigate how producers have inherited traditional techniques, focusing on the dyeing and printing techniques used for cloths for goddess rituals in Ahmedabad, Gujarat State, West India, and to clarify the current status of dyeing and printing techniques, including the use of chemical dyes that have not been mentioned in previous studies, and also

---

\*国立民族学博物館文化資源研究センター

**Key Words** : dyed and printed cloths, goddess rituals, alizarin dyeing, Ahmedabad, inherited traditional techniques

**キーワード** : 染色布, 女神儀礼, アリザリン染色, アーメダバード, 技術継承

to conduct a comparative study of current production techniques and those used from the 1960s through the 1980s.

Currently, dyed and printed cloths for the goddess rituals in this city have various names/forms, production techniques, and purposes, and they can be divided into three major categories according to their use: for rituals, ornaments, and demonstrations. By comparing them with the cloths made from the 1960s through the 1980s, it is revealed that the bottoming and mordanting technique, the alizarin dyeing technique, etc. have been inherited for use in today's dyed cloths for ornaments and demonstrations, and that the iconographical representations, which are made by woodblock printing, have been inherited for use in the cloths for rituals and demonstrations, their production techniques including the ones mentioned above. Even though there are various choices of dyeing and printing methods these days, and while making efforts to streamline their production processes, the craft workers have inherited and still use these impractical techniques to engage in strategic production.

1 はじめに	4.1 事例 1：儀礼用染色布
2 女神儀礼用染色布の概要	4.2 事例 2：観賞用染色布
2.1 寺院用布における特徴	4.3 事例 3：実演用染色布
2.2 女神崇拝と儀礼	5 現在の製作技術の特徴
2.3 製作地と使用者	5.1 儀礼用染色布の技術的特徴
2.4 現地名称	5.2 観賞用染色布の技術的特徴
3 研究対象と調査方法	5.3 実演用染色布の技術的特徴
3.1 調査地の概要	6 1960～1980年代の製作技術との比較分析
3.2 調査対象	6.1 1960～1980年代の製作技術
3.3 調査方法	6.2 過去の製作技術との比較
4 女神儀礼用染色布の製作工程	7 結語

## 1 はじめに

本研究は、インド西部グジャラート州（Gujarat）アーメダバード県（Ahmedabad district）アーメダバード市（Ahmedabad Municipal corporation<sup>1)</sup>）で製作される女神儀礼用染色布の染色技術に焦点をあて、既往論文では触れられてこなかった化学染料を含む染色技術の現状を明らかにし、1960～1980年代に記録された製作技術との比較検討をしながら、製作者がどのように伝統的技術を継承しているのかについて考察することを目的とする。

女神儀礼用染色布に関しては、大きく分けて二つの視点から研究されてきた。一つは、インド手工芸の中の一分野としての位置づけを示す研究である（Irwin and Hall 1971; Mohanty, Chandramouli and Naik 1987; 山辺 1978; 西岡 1985; ナブホルツ-カルタシヨフ 1986; Ranjan and Ranjan 2008; Edwards 2011）。

女神儀礼用染色布は、インド手工芸の中で、Painted and Printed Fabric や Printed and Painted Textile, Block-printing といった技術分野に位置し、この分野を日本では更紗、木版更紗、木版捺染<sup>2)</sup>と呼んでいる（Irwin and Hall 1971; ナブホルツ-カルタシヨフ 1986; Edwards 2011; 西岡 1985）。ただし、これらの研究でとりあげられる女神儀礼用染色布の多くは、すでに博物館や美術館に収蔵された過去の布であるため、いつ頃、どこで、だれによって製作されたかといったことが、製作技術と使用目的とともにわずかに紹介されるだけで、その多くは女神を中心として描かれる図像の概要を述べるにとどまっている。

もう一つは、女神儀礼用染色布を主題とした研究である（Erikson 1968; Fischer, Jain and Shah 1982）。エリクソンの研究は、アーメダバード市における女神儀礼用染色布の製作技術と使用状況について、初めて全容を報告したものである（Erikson 1968）。そこでは、1960年代当時の、現地での製作工程、使用状態について写真とともに解説がなされている。その後、1980年代になるとフィッシャーらの研究によって、グジャラート州の女神儀礼用染色布に関する、製作工程および儀礼時の使用状況などが報告された（Fischer, Jain and Shah 1982）。この報告では、女神儀礼用染色布が登場する儀礼過程の詳細な内容が初めて取り上げられた。

このように数は少ないながら、1960～1980年代の女神儀礼用染色布の製作現場に関する詳細な報告は存在する。しかしその後、女神儀礼用染色布に関する研究は進んでおらず、現在の女神儀礼用染色布の製作状況についての報告は皆無である。わずか



に、インド国立デザイン大学（National Institute of Design）によるレポートはあるが、そこでは、現在多く使われている化学染料による製作技術は取り上げておらず、現状の製作現場を明らかにしているわけではない（Pires 2008）。その主要な理由は、一地域の工房において、天然染料と化学染料を使用した染色布が同時に製作されている場合、比較的伝統的とされる天然染料による製作技術に注目することが多く、化学染料による製作技術は研究者の目にとまりにくい側面があると考えられる。

本稿では、製作現場の観察と、職人からの聞き取り調査に基づき、染色技術誌的視点から、現在の女神儀礼用染色布の特質を明らかにする。職人集団のサンプル数は9世帯と小規模であるが、先行研究が乏しいなか、事例研究としての一定の意義があると考ええる。

## 2 女神儀礼用染色布の概要

### 2.1 寺院用布における特徴

インドでは、テンブルクロス（Temple-cloths）、または、テンブルハンギングス（Temple-hangings）と呼ばれる、神話や宗教的な図柄をもつ絵語りの寺院用布が、多種多様に存在する（Irwin and Hall 1971; ナブホルツ-カルタショフ 1986; Ranjan and Ranjan 2008）。それらは、染物や織物、刺繍、アププリケなどさまざまな染織技術によって製作されている。

本研究が対象とする女神儀礼用染色布は、染色技術を用いた寺院用布の一種である。染色技術による寺院用布の意匠は、各地域の寺院の壁画などから取り入れたと考えられ、木綿布<sup>3)</sup>に描かれていることが特徴である。そして装飾的機能より、宗教的な主題の物語を絵語りの<sup>4)</sup>に教え伝えることを目的としている（Irwin and Hall 1971: 66）。代表的なものとして、北西インド、ラージャスターン州の英雄パーブージー（*Pābūjī*<sup>5)</sup>）の物語を描いたパーブージーパダ（*Pābūjī Phad*）や、クリシュナ神と牧女たちを描いたゴパシタミピチュワーイー（*Gopashutami Pichhawāī*）、南インド、アーンドラ=プラデーシュ州のシヴァ神やヴィシュヌ神話を描いたカラムカリ（*Kakamari*）、タミルナード州の神々の化身像を描いたカールッティケーヤ（*Karttikeya*）、デカン高原のカダンバの木（クリシュナ神の象徴）と牧女たちを描いたヴァルシャピチュワーイー（*Varsha Pichhawāī*）などがある（Irwin and Hall 1971: 66–86; ナブホルツ-カルタショフ 1986）。

このような染色技術による寺院用布の中で、本研究が対象とする女神儀礼用染色布の特徴は、玉座に座る、もしくは動物に乗る女神の姿が中央に描かれることである。そして、女神寺院や乗物としての動物、象徴としての悪魔を破壊する武器、香炉、生け簀の血を入れる器、女神の神聖性を表す扨子や小さな厨子などが女神の持ち物として図像で表されている。さらに、女神寺院の入り口には、雄牛や雄山羊などの生け簀の動物を捧げようとする司祭が描かれる。そしてこれらを取り囲むように、他の女神、崇拜者、司祭者、楽人、踊り子、ヒンドゥーの神、神話上の情景が絵語的に描かれていることが特色である（写真1）。

女神儀礼用染色布は、グジャラート州に居住する一部のヒンドゥー教徒のあいだで、女神儀礼の祭礼時に、天蓋や間仕切り布として聖なる空間を仕切る役割として使用される。また、子宝祈願や治癒祈願などが成就した際の、女神への奉納物としての役割も持っている。アーンドラ＝プラデーシュ州のカラムカリが、儀礼や祭事が執り行われる空間や、寺院などの宗教的色彩をおびる場所ではほとんど使用されなくなり、製作の目的がもっぱら高級ホテルの装飾や、観賞用としての輸出用、土産用などになっている（松村 2009: 2）のとは比べ、本研究対象の女神儀礼用染色布は、現在でも儀礼時に重要な役割を担っており、その儀礼的機能が喪失していないことが大きな特徴である。

## 2.2 女神崇拝と儀礼

本稿の調査対象である女神儀礼用染色布は、女神儀礼時に使用する寺院用布として製作されてきた。ヒンドゥー教における女神崇拝とは、女神のもつ聖なる力・シャクティ（*shakti*）に、危機的状況を乗り越えるための力があると信じられているため、その力にあやかり、すがろうとするものである<sup>6)</sup>。

インド各地において、女神崇拝にはさまざまな様態をみることができ、ヒンドゥー教徒は、シヴァ神の妻パールヴァティー女神（*Pārvatī*）やラクシュミー女神（*Lakshmi*）をはじめ、さまざまな女神を崇拝している。特にグジャラート州においては、動物の上に乗った女神への崇拝が特徴的である。グジャラート州では、女神・マター（*Mātā*）に尊敬の意味を込めてマタジー（*Mātājī*）やマー（*Mām*）と呼んでいる。またデヴィ（*Devī*）も女神を意味している。マタジーはさまざまな姿で描かれ、虎に乗ったアンベマター（*Ambe Mātā*）、ライオンに乗ったドゥルガーマター（*Durgā Mātā*）、鶏に乗ったバフチャラーマター（*Bahucharā Mātā*）、山羊に乗ったメラディマター（*Melaḍī Mātā*）、駱駝に乗ったモマーイーマター（*Momāī Mātā*）あるい

表1 ラウルナガルの製作者による女神の呼称とその乗物

呼称		乗物
メラディ マーター	<i>Melaḍī Mātā</i>	山羊
パフチャラー マーター	<i>Bahucharā Mātā</i>	鶏
モマーイー マーター	<i>Momāī Mātā</i>	駱駝
セレットラウジー マーター	<i>Śretraujī Mātā</i>	玉座
コディアール マーター	<i>Khoḍiār Mātā</i>	鰐
ビスATT マーター	<i>Visat Mātā</i>	水牛（女神の腕が20本）
サガット マーター	<i>Sagat Mātā</i>	水牛（女神の腕が6本）
アンベ マーター	<i>Aṃbe Mātā</i>	虎
ドウルガー マーター	<i>Durgā Mātā</i>	ライオン
ゲル マーター	<i>Gel Mātā</i>	羊
シャティ マーター	<i>Śaṭhit Mātā</i>	象
チャムンダ マーター	<i>Cāmuṇḍ Mātā</i>	ライオン
ブラフマーニー マーター	<i>Brhmānī Mātā</i>	白鳥
ハダカマイ マーター	<i>Haḍakamai Mātā</i>	犬
パーワーニー デヴィー	<i>Pāvānī Devī</i>	山
ベタックワーリー マーター	<i>Beṭhakovālī Mātā</i>	玉座
フルジョグニー マーター	<i>Phuljoganī Mātā</i>	花
ワハナワティー マーター	<i>Vahānavatī Mātā</i>	船
マハーカーリー マーター	<i>Mahākālī Mātā</i>	シヴァ神を踏みつける

筆者作成

\*表記は製作者の呼称を記したため、ヒンドゥー教の女神の一般的な呼称とは異なることがある。

はダシャ マーター (*Dasha Mātā*)、鰐に乗ったコディアール マーター (*Khoḍiār Mātā*) など、その姿は100あるとも言われている (Ranjan and Ranjan 2008: 426) (表1)。また、同じ姿の女神であっても、地域やコミュニティによって、別の名前で呼ばれることもある。グジャラート州のヒンドゥー教徒は、自らの属する集団や父系外婚集団、あるいは村々によって決まった女神を崇拝していることが多い。女神儀礼は、年間を通じて一定の時期に、ヒンドゥー教の叙事詩や神話などを元にして執り行われることが多く、地域やコミュニティによってさまざまな様相を呈している。また、日常生活においても、子宝祈願や治癒祈願などを女神にして、密接な関係を保っている。

調査対象の女神儀礼用染色布は、グジャラート州でナヴァラートリ (*Navrātri*) と呼ばれるヒンドゥー教の女神を祀る祭礼時期に登場する。ナヴァは「9」、ラートリは「夜」を意味し、その名の通り、インドの暦におけるアーシュヴィン月 (*Ashvin*: 9～10月) とチャイトラム月 (*Chaitra*: 3～4月) の満月にむけて9日間かけておこなわれる。ナヴァラートリは、インド各地においてみることができるが、地域やコミュニティによって、儀礼の内容や日数が異なる。

ナヴァラートリは、ヒンドゥー教のドゥルガー女神と、水牛の姿をした魔物マヒシャとの9日間におよぶ闘争に関する神話がベースとなっている。ドゥルガー女神と同一視される女神たちが祭礼の中心となり、最終日には、水牛か雄山羊の頭を切り落とし、吹き出す血を供物として捧げることが伝統となっている。ナヴァラートリは村の辻や広場などに祭壇をつくっておこなわれる。女神儀礼用染色布は、このナヴァラートリの際に、祠を中心とした空間の天蓋や間仕切り布として使用される。通常、天蓋1枚、間仕切り布7枚を使用する。また、祭壇の上に広げられたり、供物の敷物としても用いられる。さらに、霊媒となる司祭者が、女神儀礼用染色布を身に纏い、儀礼中にトランス状態になる。そして、女神が憑依し神託を告げ、供儀を求める。村人たちは、この儀礼中に女神の力にあやかろうとするのである（Fischer, Jain and Shah 1982: 162）。

女神儀礼用染色布の色彩は、白色と黒色と赤色の三色といわれている（Fischer, Jain and Shah 1982: 8; Erikson 1968: 13）。一般的にインドでは、赤色は吉祥とされている。赤色は、生命そのものであり、喜びであり、エネルギーであるとされ、花嫁が赤色のサリーを身につけるのも吉祥としての意味を持っているからである（Erikson 1968: 13）。エリクソンは、女神儀礼用染色布の赤色を「血のように赤い（blood red）」と表現しており、血を捧げる女神崇拝の神聖な特徴として捉えている（Erikson 1968: 13）。

### 2.3 製作地と使用者

女神儀礼用染色布は、上記のような女神崇拝をするヒンドゥー教の人びとの中の、一部のコミュニティにおいて使用されている。フィッシャーらは製作地と使用者について、「この布は、アーメダバードで生まれたものである。昔は Dholka でも作られていたが、今日では Saurashtra の村々にわずかながら工房が存在するのみである。製作者は伝統的に半遊牧民の Vaghri の男性に限られていた。使用者は、かつて不可触民とみなされ、ヒンドゥー寺院に立ち入ることが許されなかった Koli, Bhangi, Dhed などの下層グループの人びとである。一方で、牧畜民の Rabari や職人グループなどの村の寺院にも、この布がみられる」（Fischer, Jain and Shah 1982: 8-9）としており、グジャラート州の一部の地域において下層グループを中心に使用されてきたが、使用者を特定のコミュニティ、特定の社会階層で限定することはできない。また、フィッシャーらの研究では、現在、グジャラート州で女神儀礼用染色布を販売していることで有名なドールカ（Dholka）や、南グジャラートのバルーチ（Broach）の村々にも、わずかな工房が存在していたことを明らかにしている（Fischer, Jain and Shah

1982)。しかし、女神儀礼用染色布がいつ頃から製作されてきたのかについては、いまだ明らかになっていない。現在は、アーメダバード県とケダ県（Kheda district）で、少数の人びとによって製作されているが、それらの製作従事者数は明らかではない（Ranjan and Ranjan 2008: 426; Edwards 2011: 137）。

## 2.4 現地名称

女神儀礼用染色布は、前述したように天蓋と間仕切り布との二種類の形態がある。天蓋は正方形、間仕切り布は横長の長方形である。既往文献では、女神儀礼用染色布の総称、天蓋、間仕切り布といった三種類の現地名称が煩雑に使用されてきた。ここでは、その理由を明らかにしながら、女神儀礼用染色布の現地名称について整理する。

女神儀礼用染色布の全容を初めて明らかにしたエリクソンは、女神儀礼用染色布の総称を「Mata Ni Pachedi」と表記し、その中で、天蓋を「the Chandrva Pachedi」、間仕切り布を「smaller pachedi」と区別して表している（Erikson 1968）。

パチューディ（*Pachēḍī*）という言葉は、14世紀から18世紀に書かれた古グジャラート語の商品リストによると、ベッドカバーに用いられる布、図像が繰り返し描かれる捺染布、金のボーダーがついている布とある（Moti 1961: 33）。また、パチューディは繊細な白い木綿布のことも指し、現在グジャラート州では、白い木綿布製の男性の肩掛けや巻衣式の下衣のこともパチューディと呼ぶ。エリクソンの研究の語彙集には、「Pachedi」は「肩掛け布（Covering cloth for the shoulders）」とあり、これらのことから、マーターニーパチューディ（*Mātā nī Pachēḍī*）という総称は、「女神の（マーターニー）布」もしくは「女神の肩掛け布・下衣」という意味で使用されたと考えられる。

一方、天蓋を「the Chandrva Pachedi」と表記している理由は、グジャラート語で天蓋のことをチャンドルヴォ（*chandarvo* 単数）もしくはチャンドルヴァー（*chandarvā* 複数）、と呼ぶことから、「Chandrva = 天蓋 + Pachedi = 女神の布」として使用し、間仕切り布を「smaller pachedi」、つまり小さいパチューディと呼ぶのは天蓋と比較してサイズが小さいからだと考えられる。

その後の研究では、エリクソンの表記法にならって、女神儀礼用染色布の総称と間仕切り布をマーターニーパチューディ、天蓋をマーターノチャンドルヴォ（*Mātā no candarvo*）と区別して表記しているものが多い（Irwin and Hall 1971; 西岡 1985; Mohanty, Chandramouli and Naik 1987; Pires 2008; Ranjan and Ranjan 2008; Edwards 2011）。

しかし、フィッシャーらは、このパチューディという表記は適当ではないと指摘している。その理由として、現地の女神儀礼用染色布の使用者が天蓋と間仕切り布を区別せず、マーターノチャンダルヴォ (*Mātā no chandarvo*) と総称で呼んでいることを挙げている (Fischer, Jain and Shah 1982: 8, 11)。フィッシャーらやナブホルツ=カルタシヨフの研究では、このような使用者の呼称にならって、女神儀礼用染色布の総称をマーターノチャンダルヴォと表記している (Fischer, Jain and Shah 1982; ナブホルツ=カルタシヨフ 1986)。さらに、フィッシャーらは、女神儀礼用染色布に対して多くの地方独特の名称があることを指摘している (Fischer, Jain and Shah 1982: 11)。

製作地として知られていたドルカの製作者は、天蓋をランボー (*lāmbo*)、間仕切り布をドーティー (*dhotī*) と呼んでいる (Fischer, Jain and Shah 1982: 11)。グジャラート語でランボーは「長い」、ドーティーは「腰布」を意味し、「*dholka nī dhotī*」と称し、女神の腰布という意味で使用していたという (Fischer, Jain and Shah 1982: 12)。また、アーメダバードでは、使用者がマータージーノサードロ (*mātājī no sādro*) と呼んでいるという。サードロはサードル (*sādar*) とも発音されるが、チャードル (*chādar*) のグジャラート方言でシートを意味する (Fischer, Jain and Shah 1982: 12)。それ以外にも、サウラーシュトラでは製作者がマータージーノパルド (*Mātājī no pardo*) と呼んでいる。パルドとは、カーテンやベールを意味する (Fischer, Jain and Shah 1982: 12)。また、グジャラート語でマーターニーパチューディの「マーターニー」は「女神」、「パチューディ」は「後ろ」という意味で用いられている (Pires 2008: 9)。

フィッシャーらのパチューディという表記が適当ではないという指摘には、このように製作者と使用者、地域などによって、さまざまな名称が存在しているからであると考えられる。そのため、フィッシャーらは、現地で女神儀礼用染色布の総称として使用されているマーターノチャンダルヴォをそのまま総称として採用し、それ以外の天蓋や間仕切り布については、逐次、製作者や使用者、地域に応じて、個別に明記をしている (Fischer, Jain and Shah 1982)。しかし、その後、フィッシャーらやナブホルツ=カルタシヨフの研究にならって、女神儀礼用染色布を天蓋と間仕切り布で区別することなく、総称としてマーターノチャンダルヴォと明記する研究は皆無である。

筆者の調査対象地の製作者たちは、女神儀礼用染色布を総称で呼ぶことはなく、間仕切り布をマーターニーパチューディとマーターノチャンダルヴォと呼び、天蓋をメガーダマル (*megādamal*) とマーターニーチャンデニー (*Mātā nī candenī*)、マーターノマーンダヴォ (*Mātā no māṇḍvo*) と呼んでいる。本稿では、調査地の製作者の呼称

にならって明記する。

### 3 研究対象と調査方法

#### 3.1 調査地の概要

本稿の調査対象地域であるアーメダバードは、1411年にスルタン・アフマド・シャー（Ahmad Shah I）によって南北に走るサーバルマティー川（Sābarmatī）の東岸部に建設された。都市名はその名に由来している<sup>7)</sup>（*Gazetteer of India, Gujarat State, Ahmadabad District* 1984: 72）。その後、第三代皇帝アクバルのグジャラート遠征によって、1573年にムガル王朝に組み込まれ、ムガル王朝の勢力が弱まる17世紀の第六代皇帝アウラングゼーブ統治の後半に、マラータによる統治が始まった（*Gazetteer of India, Gujarat State, Ahmadabad District* 1984: 82–95）。1817年には、東インド会社の支配下に置かれた。1859年に綿紡績工場が設立され工業化が始まり、以降、綿業都市として発展した。1864年に鉄道が開通し、アーメダバード駅が東部外縁部に建設され、以降、綿紡績工場の東部外縁部への建設が発展した（*Gazetteer of India, Gujarat State, Ahmadabad District* 1984: 141–145）。1883年に自治体が設置され、インフラストラクチャーの整備がおこなわれた（*Gazetteer of India, Gujarat State, Ahmadabad District* 1984: 652）。その後、サーバルマティー川の東岸部と西岸部を結ぶエリス橋が1892年に建設され、以降、西岸部が発展していった（*Gazetteer of India, Gujarat State, Ahmadabad District* 1984: 479）。

インド独立とともに、ボンベイ州に組み込まれ、1950年に市政府（Ahmedabad Municipal corporation, AMC）が、ボンベイ地方自治体法によって設立された（*Gazetteer of India, Gujarat State, Ahmadabad District* 1984: 657）。その後1956年の言語別州再編成を経て、1960年にボンベイ州がマハーラーシュトラ州（Maharashtra）、グジャラート州に二分割された。成立後10年間、アーメダバード市はグジャラート州の州都であったが、商工業および行政中心地として雑多になったために、1970年に州都は、北方25 kmに建設された新行政都市ガンディーナガル（Gandhinagar）に遷された。現在のアーメダバード市は、グジャラート州最大の工業都市で、中央グジャラート<sup>8)</sup>のアーメダバード県内に位置するが、市政はグジャラート州政府の直轄下にある（図1, 2）。グジャラート州の全人口は5067万1017人、アーメダバード市の全人口は352万85人である（*District Census Handbook: Ahmadabad Part-1* 2001: 814）。



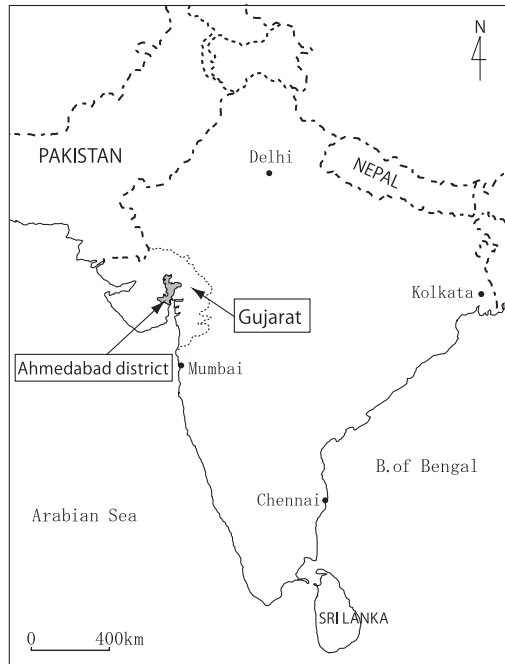


図1 グジャラート州およびアーメダバード県（筆者作成）

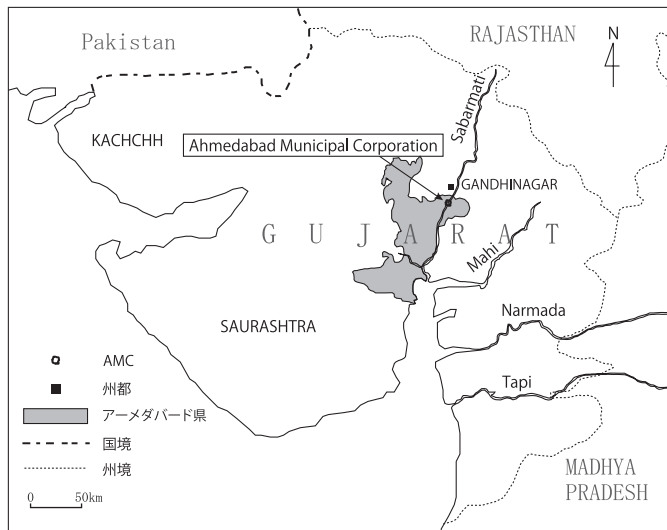


図2 グジャラート州とアーメダバード市（筆者作成）



アーメダバード市は、南北に走るサーバルマティー川をはさんで、東岸部の旧市街、西岸部の新市街によって構成される。本調査は、西岸部に位置するワサナ地区 (Vasna) で実施した。ワサナ地区の全人口は、10万3659人である (*District Census Handbook: Ahmadabad Part-I* 2001: 814)。本調査で対象とした工房は、ワサナ地区の一区画ラワルナガル (Raval Nagar) に位置する。ラワルナガルの世帯数は61世帯であり、居住者のカーストは、デーヴィーブジャック (Devipujak), ダルジ (Darji), バウサル (Bhavsar), コーリー (Koli), マールワーリー (Mārwarī) である。

### 3.2 調査対象

本研究は、ワサナ地区の一区画ラワルナガルに居住し、女神儀礼用染色布の製作に従事している9世帯を対象としている (図3)。彼らはインド社会においてワグリ (Vaghri) と呼ばれるコミュニティに属している。ワグリについては、カーストとトライブ、定住民や移動民などのように社会的身分を確定することが難しく、社会学の関連文献では、彼らの社会的位置づけの表記に混乱がみられる (Tarlo 1997: 55)。

1884年の *Gazetteer of the Bombay Presidency vol. VIII, Kathiawar, Labourers* には、Vaghris という集団が記述されている。Vaghris は原住民部族 (early tribes) の一集団であり、その生業は、狩猟、西瓜の栽培および販売、歯ブラシ用の小枝の販売、また泥棒や強盗とされる。さらに、彼らの崇拜する女神としてメラリ女神 (Melri Mata) やベチャラジ女神 (Becharaji), コディアド女神 (Khidiad) の名が記されている (*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. VIII, Kathiawar, Labourers* 1884: 158)。続く、*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. IX, part 1, Gujarat Population-Hindus* の項目においては、Vaghris は、ヒンドゥー教徒の身分の低いトライブと同様に捉えられ、デード (Dhed) の上、しかし、コーリーの下という社会的地位であるとされる。また、ワグリは生業によって以下のような四つのグループに分けることができると述べられている (*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. IX, part 1, Gujarat Population-Hindus* 1901: 511-512)。石灰焼成をおこなうチュナリア (Chunaria), 耕作者, 鳥猟者, 歯ブラシ用の小枝を売るダタニア (Datania), 街に住み、カボチャの栽培・販売するヴェードゥ (Vedu), 木材と竹材の商人および鶏を販売するパタネジ (Pataneji) である (*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. IX, part 1, Gujarat Population-Hindus* 1901: 512)。また、これら以外の Vaghris の職業として、野菜や果物の栽培および販売, 猟師, 漁師, 季節ごとに村から村へと移動する研ぎ師や牛, 羊, 山羊の飼育や販売, ペインティング (painting), 占星術師や聖職者を装う物乞いならびに泥棒などが挙げられている (*Gazetteer of the*

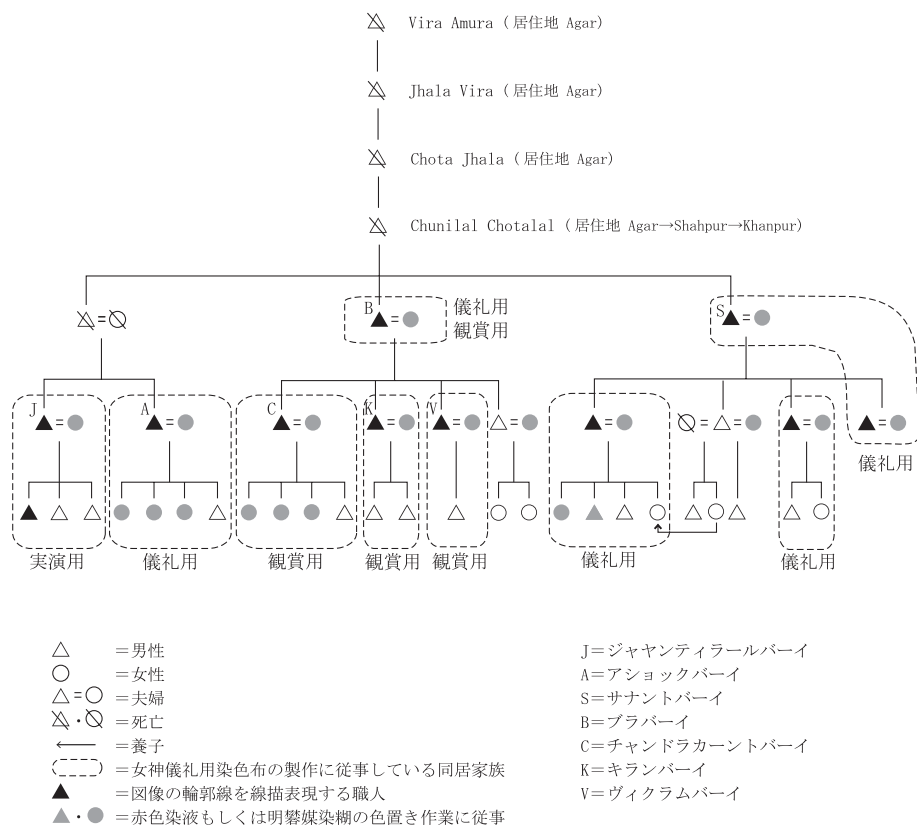


図3 ラワルナガルに居住する女神儀礼用染色布の製作に従事する父系親族（筆者作成 2011年調査時）

*Bombay Presidency vol. IX, part 1, Gujarat Population-Hindus 1901: 513*）。

注目したいことは、ペインティングという職業である。ここでは、ケダ県のナディアド (Nadiad) の Vaghris が、ペインティングに従事していると記されている (*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. IX, part 1, Gujarat Population-Hindus 1901: 513*)。現在でもナディアドでは女神儀礼用染色布を製作している。Painting という表記からは、当時、ペンキ塗りなのか、絵を描いていたのか、それとも染色をしていたのかを推察することはできないが、何かしらの作業をおこなっていたことは興味深い。

Vaghris の名前の由来は、Vaghris の聖職者ブワ (Bhuva) によると、「虎のような」という意味を持つという。また、vagurs と vaghars が網を意味することから、網で獲物を捕る人びととの意味も持つという (*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. IX, part 1, Gujarat Population-Hindus 1901: 510*)。それ以外にも、土地の景観も語源の由来とし

てさまざまに挙げられている。グジャラート州カッチ (Kutch) 東部の地名ヴァガッド (Vagad) に由来するものや、ハリヤーナー (Haryana) のバガール (Bagar) 地域を想定する説も挙げられている (*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. IX, part 1, Gujarat Population-Hindus* 1901: 510)。

近年では、岩谷が「居住地域と生業によって、ヴァギリ<sup>9)</sup>はさまざまな名前と呼ばれている」ことを指摘している (岩谷 2009: 49)。岩谷は「文字を持たないヴァギリ語を話し、自らをヴァギリ (Vaghri) と呼ぶ人々は、グジャラート州、ラージャスターン州など北西インド、その南のマハーラーシュトラ州や南インドの諸州 (カルナータ州、アーンドラ・プラデーシュ州、タミル・ナードゥ州) で生活している」 (岩谷 2009: 17) と述べ、各地域のヴァギリをめぐるさまざまな名前を記述している。その中でグジャラート州における名前についてはヴァグリ (Vaghri・Vagri), ワグリ (Waghri), ヴァガリ (Vagri), ヴァガリ (Vaghari), ワガリ (Waghari) を挙げている (岩谷 2009: 52)。

このようなグジャラート州における名称の不統一は、グジャラート語表記によるワグリ વાઘરી のアルファベット表記への転写の問題があると考えられる。現在、グジャラート語の辞書上の定義には、વાઘરી (男性名詞) ① Vaghari カーストの男性 (a man of the Vaghari caste), ② 不潔な、不作法な男性 (a dirty, mannerless man) とある。また Vaghri の女性を表す વાઘરણી (女性名詞) には、① Vaghari カーストの女性、Vaghari の妻 (a woman of the Vaghari caste, wife of a Vaghari), ② だらしない女性 (a slovenly woman) とある<sup>10)</sup>。この際に、વાઘરી を「Vaghari」と表記しているが、グジャラート文字の「વા」は「Va」と「Wa」の両方に転写可能であり、「ઘ」は「gha」と転写できるが、グジャラート文字の慣習と現地の発音から「વાઘરી」は「Vaghri」と転写する方がよりの確である。本稿では、グジャラート文字の慣習と現地語の発音および、地誌の表記に則ってワグリ (Vaghri) と表記する。

前述したように本調査対象は、ラウルナガルに居住し、女神儀礼用染色布の製作に従事している9世帯である。彼らはアーメダバード市から西へ約40 kmに位置するビラムガム (Viramgam) 地区のアガル (Agar) を故地とする父系外婚集団である。ワグリでは、この父系外婚集団をグジャラート語でアタック (Atak) と呼び、アタックごとに崇拝する女神が異なり、日常生活において重要な意味を持たせている。調査対象者の父系外婚集団名はアガリヤ (Agariya) であり、彼らが崇拝する女神はセレットラウジー マーター (Śretraujī Mātā) である。

現在、インドではワグリは蔑称として捉えられているため、ワグリをデーヴィーブ

ジャックと呼び改めている。デーヴィーとは「女神」、プジャックとは「崇拝者」を意味し、「女神を崇拝する人びと」としてムンバイの聖職者によって名付けられたという<sup>11)</sup>。調査時、グジャラート州では自称、他称ともに、ワグリのことをデーヴィープジャックと呼んでいた。これにならうと、本調査対象となる女神儀礼用染色布の製作に従事している人びとは、インド社会においてデーヴィープジャックの社会集団に属し、父系外婚集団名はアガリヤとなる。しかし、彼らは、自らをデーヴィープジャックとも、アガリヤとも呼ぶことはなく、チッタラ (Chitara) と名乗っている。チッタラとは、「画家」や「描く人」を意味する。本稿では一般的にワグリを意味する時にはデーヴィープジャック、調査対象者については自称を尊重し、チッタラと表す。

### 3.3 調査方法

本論のもとになる現地調査は、2010年9月から10月の約1ヶ月間、2011年10月から11月までの約2ヶ月間、合計3ヶ月間おこなった。調査方法は、女神儀礼用染色布の技術を習得することを目的として、ジャヤンティラルバーイ<sup>12)</sup> (Jayantilal Kanchanlal Chitara, 自称46歳<sup>13)</sup>)の工房へ弟子入りするという形での聞き取りと直接観察である。

ラウルナガルにはジャヤンティラルバーイと同じ父系親族集団が11世帯居住している。その内9世帯中の31名が女神儀礼用染色布の製作に従事している (図3参照)。これら各世帯間では、製作している女神儀礼用染色布の種類が重なることもあり、時には販売をめぐって競合することもある。そのため、それぞれの染色技術や染材などの仕入れ先は異なっており、それらは互いに秘密である。1世帯に住み込む形をとると、他の世帯からの聞き取りが困難になるため、筆者は便宜上、近くのゲストハウスに宿泊をして、工房へ通うという形で調査に従事した。聞き取りにはグジャラート語と英語を併用した。

また、染色技術の聞き取りにおいては、調査対象者の作業工程を直に観察した。染材名や助剤名などは、作業者の解説や容器の表記を鵜呑みにすることなく、逐次、染色実験を現地および日本にて実施して確認をした。これは、調査中、現地語と英語による煩雑な染材名や商品名を、作業者が誤って覚えていることがあり、それをそのまま解説する場面をみるのが少なくなかったからである。また、製作工程において職人たちは、事前に染料や助剤、水量などの分量をはかることはせず、およその目分量で作業を進めていた。ここで明記する染料等の分量は、筆者が製作工程を観察し、そ

の際に投入された分量の平均値である。

## 4 女神儀礼用染色布の製作工程

現在、調査地において製作されている女神儀礼用染色布は大きく三つに分けることができる。一つは、前述したようにグジャラート州で女神崇拝をしているヒンドゥー教の人びとが女神儀礼用時に使用するもの。一つは、インド国内外の観光客によって、製作地や都市のギャラリーなどで鑑賞用に購入されるもの。もう一つは、アーメダバードのデザイン系大学や観光客へ、実演をしながら解説するために使用するものである。これらは、それぞれ販売目的や布の寸法、製作技術が異なるが、女神を中央に配置し、司祭者や供犠をされる雄山羊、崇拝者、司祭者、楽人、踊り子、ヒンドゥーの神、神話上の情景が描かれるなど図像の共通点が挙げられる。各世帯における製作の種類は図3の通りである。本稿では、便宜上、それぞれ儀礼用染色布、鑑賞用染色布、実演用染色布と称する。

本節では、各染色布の製作技術を述べ、現在の女神儀礼用染色布の製作の様相について報告する。同じ種類の染色布でも、職人によって製作技術に多少の差異が認められる。ここでは、ラワルナガルにおいて、もっとも一般的であると考えられる製作工程を明記する。それぞれの製作技術の特徴や、過去の製作技術との比較検討は次節以降にまとめて考察する。

### 4.1 事例1：儀礼用染色布

ラワルナガルでは、ジャヤンティラールバーイの弟のアショクバーイ（Ashok Kanchanlal Chitara, 自称46歳<sup>14)</sup>）とサナントバーイ（Sanat Chunilal Chitara, 自称65歳）を父親とする3世帯、サナントバーイの兄のブラバーイ（Bhula Chunilal Chitara, 自称68歳）の計5世帯が儀礼用染色布の製作に従事している。儀礼用染色布の寸法は、横長の長方形の間仕切り布が $1.5 \times 2.5 \text{ m}$ ～ $1.5 \times 3 \text{ m}$ である。これは、マーターニーパチューディもしくはマーターノチャンドルヴォと呼ばれている。天蓋用の布の寸法は、約 $3.5 \times 3.5 \text{ m}$ ～約 $4.5 \times 4.5 \text{ m}$ の正方形である。これは、メガーダマルもしくはマーターニーチャンデニー、またはマーターノマーンダヴォと呼ばれている。

(1) 布地の準備：使用する布は、マダルパットカパド（*madarpāt kapad*）と呼ばれる未漂白、未精練の工業製木綿布である。これをアーメダバード旧市街に位置する布地の問屋町のシンディーマーケット（Sindhi market）や、ニュークロスマーケット

(New cloth market) にて購入する (約 40 ~ 80Rs./m<sup>15)</sup>)。マデルパット カパドは、58 ~ 60 カウント<sup>16)</sup> の織目の粗い布地である。間仕切り布用には、織幅 1.5×2.5 ~ 3 m の染色用布地を 200 枚分準備する。これは約 200 枚を一単位として製作工程を進めるためである。天蓋用には、織幅 1.7 ~ 2.3 m の布地を正方形になるように 2 枚縫い合わせて準備をする。そして、一度に 10 ~ 20 枚を一単位として作業を進める。

(2) 糊抜き：製織時に糸切れを防ぐためにタテ糸に付けられた糊<sup>17)</sup> を落とす。一昼夜にわたって水の中に布を浸け込み、糊を落とす。

(3) 漂白：糊抜きした工業製木綿布を、塩素系液体漂白剤で 3 ~ 5 時間漂白する。

(4) 水洗・乾燥：漂白した布をよく水洗いした後、地面に広げて置き、乾燥させる。糊抜き、漂白、水洗の作業は、自宅で職人の水槽の水を使用する場合と、ラウルナガルから徒歩約 30 分離れたサーバルマティー川でおこなう場合とがある。ラウルナガルには、現在 3 名の日雇い労働者がほぼ毎日通いでやってくる。サーバルマティー川で、水洗などの作業をする場合には、彼らに依頼することもある。日雇い労働者は、女神儀礼用染色布の製作に従事している 9 世帯の間で、適時、水洗や下準備、木版の捺印などの労働を請け負っている。通常、1 日 150 ~ 200Rs. が彼らに支払われる。

サーバルマティー川で水洗いする理由は、ラウルナガルへの限られた配水にある。ラウルナガルには、毎日朝 6 時から 8 時までの 2 時間のみ、地下の配水管を通して配水がある。各家庭には水槽があり、配水時間に貯水し、その水を各家庭で使用する。職人の家庭では、水槽以外にも、ポリエチレン製の大型容器や、大型バケツを再利用して、配水時間に可能なかぎり水を貯めて、染色作業に使用する。しかし、一度に 100 ~ 200 枚の染色布の水洗作業をするための水量は確保できない。

(5) 染液の準備：使用する染料は調査地でレピード (*repīd*) と呼ばれ、職人が直接染料店で購入する。染料や助剤等の販売価格は表 2 を参照されたい。レピードとは、化学染料のラピッドファスト染料 (Rapid Fast Dye) のことであり、アゾイック系染料に分類されるラピッド染料の一種で旧 Hoechst 社の商品名である (日本学術振興会繊維・高分子機能加工第 120 委員会 1999: 397)。この染料の特徴については次節にて述べる。

儀礼用染色布の図像の輪郭線は、黒色で描かれる。黒色染液の作り方は、ステンレス製の器にラピッドファスト染料の黒色染料 (カロ *kaḷo*) を約 150 g 入れてから、パーワル (学名 *Acacia arabica*) の樹脂 (パーワル ニ グンダル *bāval ni guṇḍar*) を溶かした水溶液を約 50 mL 入れて、よくかき混ぜる。染料を捺印する際に、染料が布ににじまないように適度な量の糊料を染液に加える必要がある。ラウルナガルでは、糊料

としてバーワルの樹脂を使用している。バーワルの樹脂は、砕いてから一昼夜、水に浸けて柔らかくなったところを手で揉み溶かして事前に準備しておく。

黒色染料がペースト状になったら、さらにバーワルの樹脂を溶かした水溶液を約 1.3 L 入れて、匙でよくかき混ぜる。混ぜ終わると、染液を漉しながら別のバケツへ移し替えて、さらによく混ぜてから、水酸化ナトリウム（コストイック *koştık*）を約 30 g 入れて、さらに混ぜる。

この段階で染液の状態を確認する。テスト用の小さな白生地染液を少し擦りつけ乾燥させる。乾燥後、約 50 mL の水に約 5 cc の硫酸を入れた溶液へ浸け込む。ここで、予想していた色になることを確認できたら、染液へ尿素（ウリーヤ *urîya*）を約 20 g 入れて、よくかき混ぜる。

赤色の染液も同様の手順でつくる。ただし、赤色染液をつくる時には、ラピッド

表 2 染料および助剤の販売価格

	染料	価格 (Rs.)	現地名	備考
染料	ラピッドファスト染料：黒色	300/500 g	レビード・カロ	* 1 kg 単位で購入すると約 10 % 安くなるが、職人は 500 g 単位で購入する。少量で購入するほど割高となる。
	ラピッドファスト染料：赤色	285/500 g	レビード・ラル	
	ラピッドファスト染料：茶色	250/500 g	レビード・バーラウン	
	ラピッドファスト染料：葡萄色	260/500 g	レビード・マルーン	
	アリザリン染料	630/kg	アリザリン	* 1 kg から販売。小売りなし。
助剤 (染料)	ダヴァディの花	100/kg	ダヴァディフル	* ラワルナガルでは、主に助剤として使用しているが、染料として使用可能なもの。
	ミロバランの果肉（粉末）	40/kg	ハルデ	
	インド茜の根（粉末）	1200/kg	マジート	
	ザクロの皮（粉末）	50/kg	ダーダム・チャラ	
	ウコン（粉末）	50/kg	ハルディ	
助剤	バーワルの樹脂	60/kg	バーワルニグンダル	* 購入先によって、前後 10 % の販売価格の異なりがあった。ここでは、平均値を表す。
	水酸化ナトリウム	25/kg	コストイック	
	尿素	25/kg	ウリーヤ	
	硫酸	20/L	エシード	
	タマリンドの種（粉末）	50/kg	カチュカノロト	
	緑礬	20/kg	ヒラーカシー	
	生明礬	20/kg	ファタカリ	
	ナフトール染料（下漬剤）	100~145/500 g		
参考	ナフトール染料（顕色剤）	150~160/500 g		* 種類によって価格が異なる。
	インディゴ染料	450/kg		* 1 kg から販売。小売りなし。

筆者作成 2010 年調査時（1Rs. = 約 1.5 円）



ファスト染料の赤色染料（ラール *lāl*）と茶色染料（バーラウン *bārun*）を 1:1 の割合で配合する。

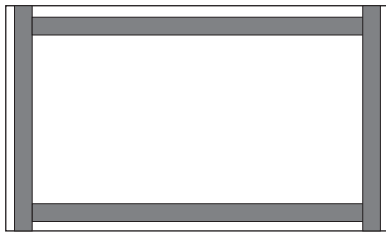
（6）捺染：捺染とは、印捺によって色材を染着することによって染色物をつくる模様染めである。印捺の技法によって印刷と同様に、凸版、凹版、孔版、平版、平凹版などの各版式がある。儀礼用染色布は凸版による木版とラピッドファスト染料で捺染をする。

まず、黒色となる図像の輪郭線を、準備した黒色のラピッドファスト染料で描く。この作業は、男性の職人がおこなう。儀礼用染色布の図像は、幾つかの凸版の木版の組み合わせによって製作される。木版はビーブ（*bību* / 複数形 ビーバーオ *bībāo*）と呼ばれ、チーク材（サーグ *sāg* 学名 *Tectona grandis*）によって木工職人が染色職人より依頼をうけて製作する。図像の線描となる凸部分の線幅は 1.5 ～ 2 mm、深さ 5 ～ 7 mm である。凸部分から上部までの高さは 3.5 ～ 4 cm で、上部には三角形の把手がネジで付いている。小さい木版には、把手のないものもある。基本的には一つの木版に一つの図像が彫ってあり、職人は、木版の名前に個々の図像のモチーフ名を用いている。女神だけは図像が大きいので、一つの木版で全身を捺印することは不可能である。そのため、顔、上半身、下半身、右腕、左腕、女神の持ち物としての香炉や払子など複数の木版を組み合わせ、一体の女神を捺印する。

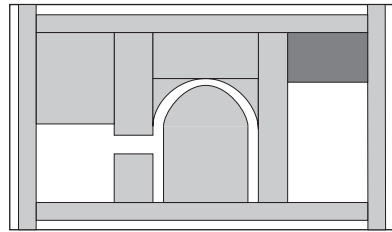
準備した黒色染液を、22 × 30 × 4 cm の木製の箱・クンディ（*kundi*）に流し込む。木箱には、内寸に合わせた鉄製の矩形に、プラスチック製のワイヤーを格子状に張りめぐらせた下敷き・ジャーリ（*jālī*）を置き、その上に厚みが 1 cm 程度になるようにジュートや羊毛布を敷いておく<sup>18)</sup>。これは、染液を木版の凸面につける時のクッションとしての役割と、染液を箱の中で均一にしみこませるために必要である。使用するときには、ジュートや羊毛布の上に、さらにポリエステル製の薄布を敷く。これは、フィルターの役割を持ち、木版の凸面に染液の余分な不純物がつかないようにするためである。また、最後に薄布の表面に鉱油（テール *tel*）を少量なじませる。油は初めて使用する木版の凸面にも薄くなじませておく。こうすることによって、凸面に染液が付きやすくなり、きれいな線描を描くことができる（写真 2）。捺印の途中には、プラスチック製の薄板を用いて、薄布の表面にあふれ出る染液を均一に伸ばす。

初めに、トーラン（*toran*）と呼ばれるボーダー部分の木版から捺印する。染液を木版の凸面に均一につけると、布の上に置き、木版の把手部分を、手の掌外沿で力強く 2 回叩き、捺印する。間仕切り用の儀礼用染色布は、女神を中央に描いた女神寺院部分と、その柱と入り口によって区切られた左右の三部分から構成される。天蓋用の

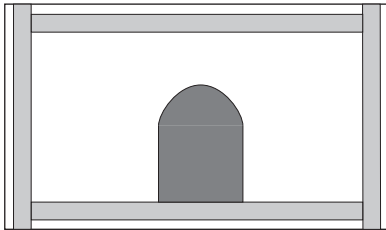




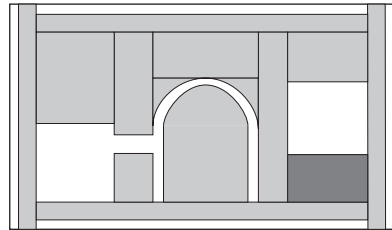
1 ボーダー部分を描く。



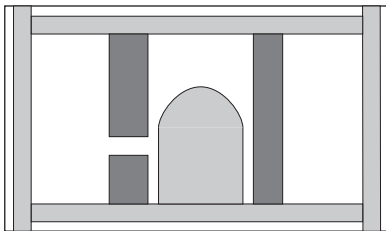
6 右側の上半部分を描く。



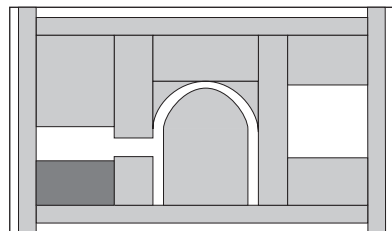
2 中央に女神を描く。



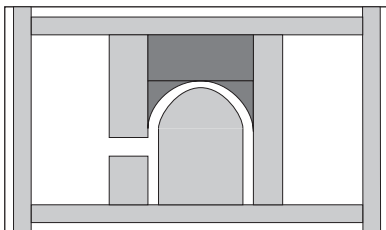
7 右側の下段部分を描く。



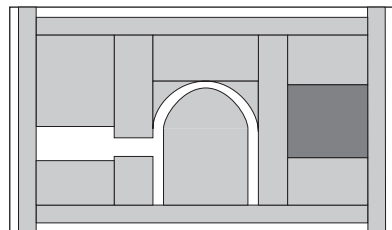
3 女神寺院の入り口と柱を描く。入り口の左側と柱の右側と中央部分の三部分から構成される。



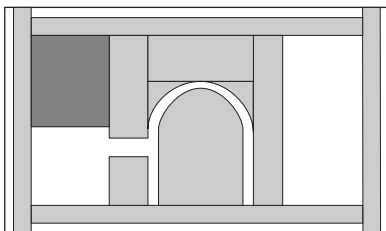
8 左側の下段部分を描く。



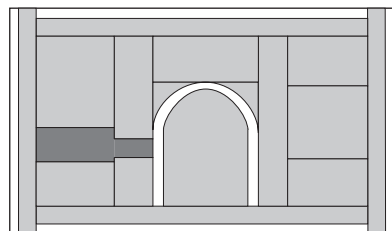
4 女神寺院の天井部分を描く。



9 右側の中段部分を描く。



5 左側の上半部分を描く。



10 左側の中段部分を描く。

図4 女神儀礼用染色布（間仕切り用）の図像を描く順番（筆者作成）

儀礼用染色布は、正方形の中心と四隅の五ヶ所に円を描き、その中に女神を一体ずつ描いてゆく（写真3）。女神儀礼用染色布の木版の捺印の順番について、職人へ質問をすると、一定の規則に従って部分ごとに捺印するとの返答を得た（図4）<sup>19)</sup>。しかし、実際の製作作業を観察すると、説明した通りの順序で捺印していないことが多い。実際には、約200枚単位で製作を進めてゆくため、適時、段取りの良い順番で捺印しているためと考えられる。

特に図像の中心となるため重要であると思われる女神を描く順番も、ボーダー部分の次に捺す場合と、一番最後に捺す場合とがある。さらに、現在では、女神と女神寺院の図像部分をハンドシルクスクリーンで捺染することもある。特に注文が多い女神の図像は、ハンドシルクスクリーンで製作することが多い。また、特別に注文を受けた図像で木版やシルクスクリーンのない場合、カラム（*kalam*）を使用して手描きで描くこともある。このカラムとは、竹（ラクリー *lakharī*）を長さ約15～18 cm、直径約5 mmの細い棒にし、その先を鉛筆のように尖らせたものである。このカラムの先に黒色染液を付けて、線描をする。輪郭線を全て描き終えると、さらに黒色にする部分に媒染糊を置いてゆく。この時には、ナツメヤシ（カジュリー *khajūrī*）や竹を筆状にして、その先をつぶして広げたものを筆先のようにして使用する。先を尖らせてペン状にした竹からつくるカラムとは区別して、筆を意味するピンチー（*pinchhi*）やクチョ（*kucho*）と呼ばれる。

（7）乾燥：黒色部分を描き終えると、布を地面に広げて乾燥させる。

（8）色置き：儀礼用染色布の図像は前述したように、赤色、黒色、白色の三色で表現される。女神や司祭者、動物などの輪郭線は黒色、その背景やさし色は赤色で表現する。赤色染液は黒色と同様に準備する。ただし、赤色染液は、職人によって染料の色味の割合が異なる。例えば、ラビッドファスト染料の赤色と茶色を1：1、赤色と茶色と葡萄色（マルーン *marūn*）を1：1：1、葡萄色と茶色を2：1、赤色と黒色を10：1とそれぞれ職人各自で決めた配合である。そのため、出来上がりの赤色の色味は少しずつ異なっている。また、水酸化ナトリウムと尿素を入れるタイミングも前後する場合があるが、これも職人によってそれぞれ自らの経験をもとにした判断であると考えられる。

準備した赤色染液を直径20～30 cmのステンレス製の器に入れて、布の上に置きながら作業をする。この作業は指定された部分に、塗り絵のように染液を擦りつけながら描く、比較的高度な技術を必要としない作業である。そのため、図3にあるように、職人の妻や子どもが従事する（写真4）。また、女神儀礼用染色布の製作に従事

していないチッタラの男性の妻が、日雇いでこの作業をすることもある。作業時間や内容にもよるが、平均して1日80～100Rs.の賃金である。

色置きには、黒色部分と同様に、棒状のナツメヤシや竹の先をつぶして筆先のようにしたものを使用する（写真5）。また、ボーダー部分の外枠などの広い部分は、筆を使用せず、指先を刷毛のように揃えて、染液を擦りつける。色置き作業は、天気の良い日中に屋外です。これは、染液がにじみ、布の白い部分を汚さないために、熱い地面の上で、染液の乾燥を促進させながら作業を進めるためである。

(9) 乾燥：赤色部分の色置きが終わると、布を広げて地面に置き、乾燥させる。

(10) 酸洗い：ラピッド染料は、技術的には顕色剤のジアゾニウム塩をアルカリ性条件下で一時的にカップリング能力のない化合物として安定化させ、あらかじめ下漬剤との混合物とした染料である。染色時には、繊維に付与した後、酸性（または中性）条件下でジアゾニウム塩を活性化し、染色をする（日本学術振興会繊維・高分子機能加工第120委員会1999:397）。そのため、ラワルナガルの職人は、硫酸を使った酸洗い作業（acid rinsing）をサーバルマティー川でする。

まず、バケツに約30Lの水を入れる。そこへ、亜硝酸ナトリウム（ナーイトリック *nāitṛik*）の粉末を一握り入れてから、硫酸（エシード *esīd*）を約0.2L入れる。出来上がった溶液に布を2～3枚ずつ順に押し込んで入れる。布全面に溶液がゆきわたるように、布を約1分間繰る。バケツから布を取り出し、川で十分に振り洗いをする（写真6）。布量が多い場合には、20～30枚ごとに微量の硫酸を追加する。事前に川の中に杭を打ち、ロープを渡しておき、2～3分振り洗いをしたのち、川面に布があたりるように、引っ掛ける。布から赤色染液がでてこなくなるまで、そのままにしておく。その後、再びバケツに約30Lの水を入れ、粉末の家庭用洗濯漂白剤を約20g加えてよく混ぜる。布を再度振り洗いしてから、バケツの中へ浸け込む。布全面に漂白剤がゆきわたるように、約2分間布を繰る。職人によっては、この酸洗い作業をせず、水洗いをするのみである。これについては次節で考察する。

(11) 乾燥：漂白後、水洗いをせず、地面の上に広げて乾燥させる（写真7）。

(12) 顔料置き：乾燥後、儀礼用染色布の中には、注文主に応じて、アクリル系顔料でさらに彩色をほどこすものもある。

(13) 販売：乾燥後、布を広げなくても、どの女神の布か判るようにしながら中表に畳み、販売用に蓄えておく。完成した儀礼用染色布は、アーメダバード市近郊の市場（ローカルマーケット）において販売される。間仕切り用、天蓋用ともに、寸法によって販売価格が異なる（表3）。製作者は、各地の市場ごとに特定の商人と取引を

している。年に2回あるヒンドゥー教の女神を祀る祭礼時期・ナヴァラートリの前には、200～300枚単位で繰り返し製作し、近くであれば持参、遠方であれば郵送をして商人へ届ける。そして、数ヶ月後に製作者は商人から代金を回収する。

また、直接ラワルナガルを訪れて儀礼用染色布を購入する人びともいる。その大半は、事前に携帯電話を活用して、必要となる女神や司祭者、動物などの図像を製作者へ伝えて、注文をする。このように事前に注文をして購入をする人びとは、先述の市場において販売されているものよりも大きなものを必要としていることが多い。大きいものになると2×5～6mといったものもあり、注文主の多くは女神儀礼の司祭者である。

## 4.2 事例2：観賞用染色布

ラワルナガルでは、1971年にナショナルアワード（National award）を受賞したブラバーイと、ブラバーイの長男で2002年に受賞したチャンドラカーントバーイ（Chandrakānt Bhula Chitara, 自称44歳）、2005年に受賞した次男のキランバーイ（Kiran Bhula Chitara, 自称38歳）、三男のヴィクラムバーイ（Vikram Bhula Chitara, 自称30歳）の計4世帯が観賞用染色布の製作に従事している。ナショナルアワードとは、インド政府が、全国の手工芸生産者から毎年優れた職人を選び表彰するシステムである<sup>20)</sup>。

表3 女神儀礼用染色布の販売価格と販売先

用途		サイズ	販売価格（Rs.）	販売先
儀礼用染色布	間仕切り用	小	100 ～ 200	・ 中都市（ドールカ、アーメダバード、ラージコットなど）のローカルマーケットの小売商人へ販売 ・ 近隣の村落（アガール、スレンドラナガルなど）の商人へ販売
		中	300 ～ 400	
		大	1000 ～ 2000	
		特大	2000 ～ 3500	
	天蓋用	小	1500 ～ 2500	
		大	2500 ～ 3500	
観賞用染色布		小	1000 ～ 2000	・ 手工芸祭、フェア（Fairs）やエキシビジョンなどで販売 ・ 政府や政府関係の組織からの依頼 ・ インド国内の大都市（デリー、ムンバイなど）や国外のギャラリーからの依頼 ・ ラワルナガルを訪れるインド国内外の観光客へ販売・インド国内のデザイナーやデザイン系の学生へ販売
		中	2000 ～ 4000	
		大	4000 ～ 8000	
		特大	8000 ～ 15000	
		* 上記販売価格は目安である。販売状況を観察していると、相手の興味の度合いによって職人の言い値が異なっている。		

筆者作成 2011年調査時（1Rs. = 約1.5円）

鑑賞用染色布は、前述した儀礼用染色布と異なり、ローカルマーケットにおいて販売されることはない。また、女神儀礼において使用されることもない。あくまで観賞用であり、儀礼用染色布と比較した場合、全ての図像が緻密に描かれている。

現在、鑑賞用染色布はさまざまな大きさのものがつくられており、特大のもので2 × 3 m、小さいものだと0.9 × 1 mである。製作者は、儀礼用染色布と区別して、鑑賞のために壁にかけることからヴォールピース（*volpīs*）と呼んでいる。

(1) 布地の準備：使用する布は、ハンドルーム カパド（*handloom kapad*）と呼ばれる100～120カウントの織目の詰まった未漂白、未精練の手紡ぎ手織り木綿布、もしくは工業製糸手織り木綿布である。アーメダバード市内のシンディーマーケットもしくはニュークロスマーケットにて購入する（約80～120Rs./m）。通常、製作者は、1枚ずつ染色用布地を準備し、製作にとりかかる。1枚完成すると、次の染色用布地を準備し、作業を進める。

(2) 糊抜き：製織時に糸切れを防ぐためにタテ糸に付けられた糊を落とす。一昼夜にわたって水の中に布を浸け込み、糊を落とす。

(3) 水洗・乾燥：よく水洗いした後、地面に広げて置き、乾燥させる。糊抜き、水洗は自宅の水槽の水を用いる。

(4) ミロバランによる下染め（タンニンによる先媒染）：約150 gのミロバラン（ハルデ *haede*, シンシク科, 学名 *Terminalia chebula* Retz.）の果肉の粉を、少量の水で溶き、ペースト状にする。ステンレス製のたらいに布が浸かるだけの量の水を入れて、ペースト状にしたミロバランを溶かしながら徐々に入れる。ミロバランが水に溶けると、20～30分間布を浸け込む。

(5) 乾燥：布をミロバランの溶液から取り出し、地面に広げて置く。布が熱くなるまで完全に乾燥させる。

(6) 媒染剤の準備：媒染剤とは、染料が繊維に十分に染着しない場合に、染料と繊維を媒介して固着させる物質のことである。まず、染色後に黒色となる鉄漿<sup>てっしょう</sup>の媒染剤を準備する。鉄漿は、古鉄を粗糖（グル *gul*）の水溶液で酸化させてつくる。素焼きの水壺に水7 Lと古鉄2.5 kgと粗糖2 kgを入れる。このまま、10～15日間放置して発酵させる。途中、発酵が進み水分が減ると、適時、水を追加する。その後、溶液を漉して、再び素焼きの水壺に入れて日陰で保管する。この鉄漿のことをカタヌンパーニー（*kaṭaṇuṃ pānī*）と呼ぶ。

(7) 媒染糊の準備：染色後に黒色となる鉄漿と緑礬<sup>りよくばん</sup>（硫酸第一鉄、ヒラーカシー *Hirākaśī*）との媒染糊を準備する。鉄漿は、使用する直前に粘り気をだすために、糊

料を加える。糊料は、タマリンドの種の粉末（カチュカ ノ ロト *kachuka no lot*）で、種に含まれる澱粉を用いる。鉄漿と、タマリンドの種の粉末を溶かした水溶液とを混ぜて、煮沸させ粘度を上げる。そこへ、緑礬を入れて、よく混ぜる。観察すると、この時のタマリンドの粉末による糊料と、緑礬の配合は毎回異なることが分かる。これは、鉄漿の状態に合わせるためだと製作者は言う。基本的には、タマリンドの種の粉末と緑礬と鉄漿の水溶液は 1 : 1 : 50 である。

(8) 媒染糊で輪郭線を描く：鉄漿の媒染糊を直径 8 ～ 10 cm の器（ワートコ *wātko*）に入れ、竹から作ったカラムのペン先に媒染糊を付けながら、図像の輪郭を線描する。図像を描く際には、下書きをせず、そのまま直接カラムで描くこともあるが、観察をするかぎり事前に鉛筆で下書きをし、その上をなぞることが多い。特に図像の大きな構成となるボーダー部分の枠組みや、女神や女神寺院などは下書きをすることが多い。しかし、その際に、例えば女神であれば、顔の細部までは鉛筆で下書きをすることはなく、大まかなアウトラインのみを事前に描いておき、細部は全体の様子をみながら、フリーハンドで描いてゆく。製作者にとって、下書きはあくまで目安であり、実際に図像を描くときには、自らの感覚を重視して、布の状態とカラムのペン先と、媒染糊の調子をみながら伸びやかに描いてゆく（写真 8）。

観賞用染色布の図像は、基本的には中央に女神を、その周辺に儀礼用染色布と同様に司祭者や他の女神、供犠される雄山羊、楽人や踊り子、動物などが描かれる。ただし、儀礼用染色布のように、中央に位置する女神寺院の中に女神を配置し、その両横の三部分からなる図像構成とは異なるものが多くみられる。女神を中心に描くといった共通項以外は、きわめて自由に楽人や踊り子、動物などを配置させている。完成した観賞用染色布のなかには、鉛筆による下書きと異なる図像が描き直されているものがある。前述した自由な描写が、下書きをしても、描いている最中に浮かんだアイデアや構想などを反映させて、異なったものを描くことにつながっていると考えられる。輪郭線を全て描き終えると、さらに黒色にする部分に媒染糊を置いてゆく。この時には、細かい部分にはカラム、広い部分にはナツメヤシや竹を棒状にして先をつぶして広げた筆を使用する。

(9) 乾燥：描き終えると、布を地面に広げて乾燥させる。

(10) 媒染糊の準備：染色後に赤色となる明礬の媒染糊の準備をする。生明礬約 60 g（ファタカリ *faṭakari*）を砕いて粉状にする。約 0.7 L の水を入れた、直径 15 cm のステンレス製の器（タペリー *tapeli*）に、糊料としてタマリンドの種の粉末を約 100 g 入れる。さらに、生明礬の粉末を入れて、煮沸させながらかき混ぜる。明礬は

透明のため、置いた箇所が判るように、黄色の顔料を約 5 g 混ぜておく。

(11) 明礬の媒染糊を置く：染色後に赤色にする部分に明礬による媒染糊を置く。この作業は、鉄漿の媒染糊で描いた輪郭線の背景や、指定の場所を塗り絵のように着色するため、儀礼用染色布と同様に妻や子供が担うこともあるが、儀礼用染色布に比べて緻密なため、職人自身が作業することが多い。また、儀礼用染色布の場合は、地面の上で、この作業をするが、観賞用染色布は線描が細密なため、作業台の上でおこなう。媒染糊置きは、狭い部分には先が尖ったカラム、広い部分には先をつぶした筆状のピンチーやクチョーを用いる（写真 9）。また、ボーダー部分の外側などの広い部分は、筆を使用せず、指先を刷毛のように揃えて、媒染糊を擦りつける。

(12) 乾燥：布を地面の上に広げて、完全に乾かす。

(13) 水洗：サーバルマティー川へ職人自身が布を持参して水洗する。川の中に杭を打ち、ロープを渡して、川面に布があたるように、引っ掛けておく。この際に、余分なミロバランと媒染糊を完全に落とし、布には繊維に定着した媒染剤だけが残るようにする。少しでも糊料が残ると、染色時に布地の別の部分へ付着し、斑の原因となるため、最低でも 30 分以上は川面で流し洗いのち、約 10 分間、振り洗いする。

(14) 乾燥：布を地面に広げて乾燥させる。

(15) 染色：化学染料のアリザリン染料（alizarine dye）で染色する。アリザリンは、天然色素茜の主成分であり、代表的な媒染染料であることから、アントラキノン系の合成媒染染料をアリザリン染料と呼ぶ（日本学術振興会繊維・高分子機能加工第 120 委員会 1999: 13）。染色には、ラワルナガルのクリシュナ寺院<sup>21)</sup>の横の空き地を利用する。これは最年長の職人であるブラバーイの持ち物である大型の鍋（ターンブディ *tāmbdī*）を使用するため、自宅で作業できないからである。この大型の鍋は、観賞用染色布を製作している世帯で共同に使用する（写真 10）。鍋に布が浸る量の水を入れて煮沸させる。燃料は薪を使用する。温度が 30 度程度になると、ダヴァディフル（*dhavdi ful*）と呼ばれる、ミソハギ科の小灌木の花（学名 *Woodfordia floribunda*）を約 150 g 入れる。この花を入れると、染色後の赤色の彩度が上がると職人は言う。そして続けて、アリザリン染料約 50 g を木綿布に包んでから、染浴へ入れる。そこへ布を浸けながら、徐々に染浴の温度をあげてゆく。常に布全体に染液がゆきわたるように、布を繰り返す。時折、染液から出して、染まり具合を確認する。染液が高温になると、素手で作業できないため、木の棒を染色棒として使用する。大きな布を染める場合には 2 本の木の棒を使用して布を繰り返す。約 10 分後には、鉄漿と緑礬による媒染糊を置いた部分が黒色に、明礬の媒染糊を置いた部分が赤色に発色しはじめる。そ



のまま温度を上げて沸騰させたまま、約 30 分間、布を繰り続ける。

(16) 水洗：発色の色味を確認したら、布を染液から取り出し、水洗する。

(17) 乾燥：布を広げて地面に置いて乾かす。

(18) この状態で完成させる染色布もあれば、この状態にさらに染色を重ねて多色染めをほどこす場合もある。また、このままの状態であると、地色の部分が薄く鈍い黄色をしている。そのため注文主から依頼があった場合、もしくは職人の判断で布全体を家庭用合成漂白剤で漂白することもある。

(19) ダヴァディフルによる多色染色：前述の完成した布に、さらにダヴァディフルによる多色染色を施す。基本的には、媒染剤と糊料（タマリンドの種の粉末）を水で溶かして、よく混ぜたものを、染色したい部分へカラムを使って置いてゆく。その後、布を乾燥させてからダヴァディフルを入れた染液で、煮沸して発色させる。発色後の色と媒染剤の種類と分量は、以下の通りである。すべて、水 1 L に対する配合である。

ピンク色はインド茜の根の粉末（マジイト *manjit*, 学名 *Rubia munjista* Roxb.）を 30 g, 生明礬を 5 g, 糊料 20 g。茶色は生明礬を 20 g, 鉄漿を 30 g, 糊料を 25 g。オレンジ色は塩化第一錫を 10 g, 糊料を 20 g。緑色は生明礬 25 g, ミロバラン 15 g, ザクロの皮の粉末（ダーダム チャラ *dādm chal*, 学名 *Punica granatum* L.）30 g, 糊料を 25 g。灰色はミロバランを 10 g, 緑礬を 50 g, 糊料を 25 g の割合である。黄色はウコン（ハルディ *haldi*, 学名 *Curcuma longa* L.）を 50 g, ミロバランを 200 g, 糊料を 30 g であるが、黄色の発色のみ、ダヴァディフルの染液に生明礬を少量入れる。

(20) 販売：出来上がった観賞用染色布は、依頼注文されたものを除き、自宅に蓄えておく。これらは、ラワルナガルを訪れるインド国内外の観光客や、デリーやムンバイといったインド国内の大都市のギャラリーを訪れる人びとへ向けて販売される（写真 11）。時にはインド国外から注文も受けることもある（表 3 参照）。

### 4.3 事例 3：実演用染色布

ラワルナガルに居住するジャヤンティラールバーイは、儀礼用染色布と観賞用染色布の製作には従事していない。彼が染色するのは、主にサリーやベッドカバー、ドゥッパッター（肩掛け）などに加工されるテキスタイル素材である。同時に、アーメダバードのデザイン系大学で染色のワークショップ講師を不定期で担当している。この経歴により、彼の工房へはインド国内外のデザイン系の学生やデザイナーなどが、短期の講習を求めて訪れることがあり、彼はそのような人びとへ実技を指導している。



この実技指導で女神儀礼用染色布の製作工程を効率的に習得させるために、実演用染色布を製作している。これには、二つの性格の布がある。一つは、各工程で製作を止めているもので、もう一つは、完成させたものである。前者は受講者や体験者が、すぐに目的の製作工程をはじめられるように、工程別に準備しておく教材、後者は、受講者が模写や技術習得の過程で参照する見本である。

(1) 布地の準備：使用する布は、儀礼用染色布と同様の織目の詰まったハンドルーム カパドである。アーメダバード市内のシンディーマーケットもしくはニュークロスマーケットにて購入する。実演用染色布は、卓上で作業がしやすいように0.9×0.9m以内の大きさのものが多くみられる。製作者は、2～5枚を同時に染色できるように、染色用布地を準備し、複数枚同時に製作にとりかかる。

(2) 糊抜き：製織時に糸切れを防ぐためにタテ糸に付けられた糊を落とす。一昼夜にわたって水の中に布を浸け込み、糊を落とす。

(3) 水洗・乾燥：よく水洗いした後、地面に広げて置き、乾燥させる。糊抜き、水洗は自宅の水槽の水を用いる。

(4) ミロバランによる下染め（タンニンによる先媒染）：観賞用染色布と同様の手順で、ミロバランの下染めをする。

(5) 乾燥：布をミロバランの液から取り出し、地面に広げて置く。布が熱くなるまで乾燥させる。乾燥させた布は、このまま製作作業を続ける布と、教材用にミロバランの下染めの状態で保管する布とがある。ミロバランの下染め布は、実演や体験の時にすぐに使用できるよう、常備している。

(6) 媒染剤の準備：観賞用染色布と同様の手順で鉄漿をつくる。

(7) 媒染糊の準備：観賞用染色布と同様に鉄漿と緑礬による媒染糊をつくる。

(8) 媒染糊の捺印：凸版の木版を用いて、黒色となる図像の輪郭線を、準備した鉄漿の媒染糊で捺印する。実演用染色布の図像は、幾つかの木版の組み合わせによって表現される。儀礼用染色布と同様に、木版はチーク材によって木工職人が染色職人より依頼をうけて製作をする。そして、儀礼用染色布と同じく、通常トーランと呼ばれるボーダー部分から押捺する。ボーダー部分を印捺した段階で製作をやめて、教材用に保管するものもある。また、図像の輪郭線を全て印捺して、その段階で保管しておくものもある。これらは、ミロバランの下染め布と同様に、実演や体験の時に、途中工程を経ずに製作の続きができることを目的としている（写真12）。また、女神の図像以外を木版で捺印し、観光客や受講生の前で、観賞用染色布の職人を工房へ呼び、女神の図像だけカラムによって手描きで線描することもある。

(9) 乾燥：布を地面に広げて乾燥させる。

(10) 媒染糊の準備：観賞用染色布と同様に明礬の媒染糊を準備する。観賞用染色布では、透明な明礬を置いた印として、黄色の顔料を媒染糊へ混ぜるが、実演用染色布では、黄色の顔料の他にもピンク色の顔料を使用することもある。

(11) 媒染糊を置く：染色後、赤色にする部分に明礬の媒染糊を置く。この作業は、儀礼用染色布や観賞用染色布と同様に、輪郭線の背景や、指定の場所を塗り絵のように着色する。比較的高度な技術をとまなわず、職人の妻や子どもが担うことが多い(写真 13)。観賞用染色布と同様に、作業は机の上です。媒染糊置きには、狭い部分にはカラム、広い部分には筆状ピンチーやクチョーを用いる。また、ボーダー部分の外側は、筆を使用せず、指先を刷毛のように揃えて、媒染糊を擦りつける。

(12) 乾燥：布を地面の上で完全に乾かす。

(13) 水洗：サーバルマティー川へ布を持参する。観賞用染色布と同様に余分なミロバランと媒染糊を完全に落とす。

(14) 乾燥：布を地面に広げて乾燥させる。

(15) 染色：化学染料のアリザリン染料で染色する。染色には、自宅の前で直径約 45 cm の鍋を用いる。鍋に布が浸る量の水を入れて煮沸させる。燃料は薪を使用する。観賞用染色布と同様に、温度が 30 度程度になると、ダヴァディフルと呼ばれる、ミソハギ科の小灌木の花を 100 ～ 150 g 入れる。そして続けて、化学染料のアリザリン染料約 50 ～ 60 g を木綿布に包んでから、染浴へ入れる。そこへ布を浸けながら、徐々に染浴の温度をあげてゆく。常に布全体に染液がゆきわたるように、布を繰る。時折、染液から出して、染まり具合を確認する。染液が高温になると、素手で作業できないため、木の棒を染色棒として使用する。約 10 分後には、媒染箇所が黒色と赤色に発色しはじめる。そのまま温度を上げて沸騰させたまま、約 30 分間、布を繰り続ける。

(16) 水洗：発色を確認後、布をよく水洗する。

(17) 乾燥：布を広げて地面に置いて乾かす。

(18) 保管：実演用染色布は、ラワルナガルを訪れて実技指導を受ける人びとへの見本としての役割を持つ。時には、観賞用染色布と同様に、ラワルナガルを訪れる観光客へ販売されることもある。

## 5 現在の製作技術の特徴

ここでは、前節で述べた各女神儀礼用染色布の製作工程を比較しながら、それぞれの技術的特徴について論じる。

### 5.1 儀礼用染色布の技術的特徴

儀礼用染色布の第一の技術的特徴は、ラピッドファスト染料による捺染である。ラピッドファスト染料は、アゾイック系染料に分類されるラピッド染料の一種である。同じアゾイック系染料のナフトール染料<sup>22)</sup>(Naphthol dye)は、セルロース繊維に親和性があり、堅牢度が高いことで知られる(日本学術振興会繊維・高分子機能加工第120委員会1999:268)。ただし、下漬剤と顕色剤の二剤を使用するため、手間が必要となる。ラピッド染料は、この下漬剤と顕色剤をあらかじめ混合して一剤で染色できる合理的な染料として開発された。

アーメダバード市の染料店でのラピッドファスト染料の処方書には、染料5%、ロート油2%、30%の水酸化ナトリウム水溶液3%、温湯20%、糊剤70%の割合での配合を薦めている(Kiriti Dyestuff Corporation 処方書より)。処方書の染色手順は、染料に30%の水酸化ナトリウム水溶液を加えてペースト状にする。そして、温湯とロート油を加えて、よく溶かしてから糊剤を加える。染色後、被染物を24～48時間乾燥させる。乾燥後、硫酸20gと芒硝30gを溶かした溶液で発色させ、さらに石鹼で洗うとある。

ラワルナガルの染色作業と比較してみると、ラワルナガルでは、染料に直接糊料を少量加えてペースト状にし、その後、残りの糊料を入れてから水酸化ナトリウムを入れる。そして最後に尿素を加えてから、よく混ぜる。初めに糊料で染料を溶かすため、界面活性剤としてのロート油は使用していない。また、処方書には明記のない尿素を入れる理由は、職人によると水洗しても色が落ちにくくなるためであるが、その効果は確認できていない。ラワルナガルでの染液の割合は、染料以外の比率は処方書とほぼ同等であるが、染料の比率が11%も占めており、染料濃度が処方書の倍以上となっているのが特徴である。

基本的に染液の保管期限は1日だと職人は言う。そのため、染液は作業当日の朝につくることが多い。しかし、前日の作業時に残った染液に、当日作った染液を足して作業をする様子も、度々観察した。

第二の特徴は、酸洗い作業後の漂白方法にある。通常は、市販の家庭用合成漂白剤を使用し、未染色部分をより白く仕上げる。ラワルナガルでは、それ以外に、水洗後、スレン染料の青色を上掛けしている。これは、布地全体を青味がけることによって、白い部分をより白くみせるという効果を狙っていると考えられる。スレン染料は、セルロース系繊維を堅牢に染色できる建染染料である。しかし、ここでは染料を建てる（還元する）ことをしていないため、あくまで顔料として使用していることが指摘できる。

第三の特徴は、儀礼用染色布の捺染技術に、木版、ハンドシルクスクリーン、手描きといった三つの技術を組み合わせながら製作していることである。初めにボーダー部分を木版で捺印し、次に女神と女神寺院の一部をハンドシルクスクリーン、さらに木版で女神寺院の柱や入り口、その後、周辺の図像をハンドシルクスクリーン、そして細かい図像を木版というように、二つの版式を繰り返しながら作業する。さらには、この工程の間に、手描きで線描を加えることもある。同様に、赤色染料の色置きも、一部はハンドシルクスクリーンで印捺し、一部は筆を用いて色置きをするということを実践している。ハンドシルクスクリーンを使用するのであれば、全ての図像分をまとめて印捺することが可能であり、大きく手間が省ける。観察していると、女神だけは木版で印捺するという慣習があるわけではなく、このような複合的な技術をおこなう理由が見あたらない。筆者はこの作業工程の理由は、工房環境にあると考えている。このようなシルクスクリーンと木版の組み合わせによる作業が多いのは、サナントバーイの世帯とその子供の3世帯である。この3世帯は、共に自宅内に机（0.6 × 1.5 m）を置き、その上で捺印をしている。それ以外には、3世帯で共有する2.7 × 1.2 mの机のみである。この机は、コの字型に囲んで建っている家の通路に置いてあり、そこが3世帯の作業スペースとなっている。そのため、一枚の間仕切り用布や天蓋を広げて置くことができず、版を捺印しては、布をずらすというようなやり方で作業を進めている。一見非合理的にみえる作業の背景には、このような狭い作業空間における職人の最大限の創意工夫があると考えられる。

一方、別世帯のアショクバーイは、儀礼用染色布をムスリムの染色職人チーパー（Chīpā）の工場へ発注する。工場では、全ての図像をハンドシルクスクリーンによって製作している。彼は、1年に2～3回、ナヴァラートリの前に、一度に5000～7000 mの捺染を注文する。工場に発注する儀礼用染色布の布地は、自宅で製作するものよりも一回り小さく約1.1 × 2.2 mの寸法で、タテ糸65カウント、ヨコ糸約44カウントとヨコ糸の織目が極端に粗く、1 m約20Rs.と薄く安い工業製木綿布である。

一度に、2380～3330枚分の注文をし、染色代としては、1mにつき7Rs.を支払う。この儀礼用染色布は、ドールカバザールにおいて、1枚100～110Rs.で商人によって販売されている。

このように儀礼用染色布には、木版のみ、木版とハンドシルクスクリーン、木版とハンドシルクスクリーンと手描き、ハンドシルクスクリーンのみと、多様な技術によって製作されている。それらはさまざまな大きさで販売価格が異なる。唯一、全て手描きで製作されるものはない。職人によると、このような多岐にわたる技術の混在と大きさ、値段の違いなどは、購入者の需要によるためのものである。儀礼時には、さまざまな人びとが、異なる形態の女神儀礼布を必要とするため、それに応じる戦略であるという<sup>23)</sup>。儀礼用染色布の製作に従事する職人は、いかに多くの種類の儀礼用染色布を蓄えておくかといった点に、重点をおきながら製作作業を進めているのである。

## 5.2 観賞用染色布の技術的特徴

観賞用染色布の第一の技術的特徴は、化学染料のアリザリン染料による媒染染色を浸染していることである。前述したように、アリザリン染料とは、天然色素茜の主成分であり、アントラキノン系の合成媒染染料のことである。天然染料の中で赤色系の堅牢なものは、ほとんど、このアントラキノン誘導体によるものであり、ムツバアカネ（学名 *Rubia tinctorium* L.）、ラックカイガラムシ（学名 *Kerria lacca*）、コチニール（学名 *Dactylopius coccus*）などが挙げられる。1869年にカール・グレーベ（Karl Gräbe）とカール・リーバーマン（Karl Liebermann）によってアカネ色素アリザリンの合成化が成功し、合成物の成分はほとんど天然のものと同一であるとされている。

アリザリンは、非常に堅牢な染色が可能であるが、いくつかの問題点もある。一つは、溶解力が悪く、そのままでは染まりにくいいため媒染剤<sup>24)</sup>を用いる必要があること、もう一つは植物繊維には染まりにくいことである。ラワルナガルでは、これらの問題に対して、ミロバランの下染めをして対応している。ミロバランの果肉には、多量のタンニン酸が含まれている。タンニン酸は、木綿と媒染剤の結合を促進させる効力があるため、ミロバランで下染めをしたあとに、鉄漿と明礬の媒染剤を置くと、媒染剤が定着しやすく、その後の発色に効果的である。インド全域においてもアリザリン染色がなされてきたが、この問題点に対して、木綿布を牛乳に浸けて布にタンパク質を含ませてアニマル化し、さらにミロバランで下染めをして対応することが多い（Mohanty, Chandramouli and Naik 1987; 西岡 1985）。布のアニマル化とは、一般的に植

物繊維よりも動物繊維の方が染まりやすいため、布の表面にタンパク質を塗布し、一時的に、植物繊維を動物繊維化することである。

しかし、ラワルナガルでは、木綿布を牛乳に浸けるアニマル化はしていない。この理由として、筆者は、媒染剤の過剰な濃度に原因があると考ええる。特に明礬による媒染糊は置き終わった後に、明礬の結晶が布の表面に浮き出ているほどの過剰な濃度である。そのため、木綿布のアニマル化をせずとも、アリザリン染色と反応して濃い赤色を染色することが可能であるからと考える。

第二の特徴は、手描き線描に使用するカラムである。前述したようにラワルナガルのカラムは、竹を棒状にして、先を尖らせたものである。南インドのカラムと比較してみると、南インドでは、竹を削って先を尖らした棒に、錘状になるように羊毛布などの裂布を巻き付け、その上から糸をきつく巻き付けて固定し、媒染剤や染液を含ませる溜まり部分をつくっている (Mohanty, Chandramouli and Naik 1987: 133)。ラワルナガルのカラムには、このような媒染剤や染液の溜まり部分はなく、先を尖らせただけの棒である。そのため、鉄漿の媒染糊で線描を描く際には、媒染糊を直径 10 cm ほどの小さな器に入れて、描く部分のすぐ側に置き、カラムの先に媒染糊をつけては描き、再びつけては描くといったように、何度もこの作業を繰り返しながら、描き進めてゆくのが特徴である。南インドのカラムカリのカラムは、溜まり部分の調整をしながら、均一に線描するためには、ある程度の技術習得を必要とする。一方、ラワルナガルのカラムは、そういった溜まり部分の調整をする必要がないため、線描自体の技術習得は容易であり、職人の息子たちも 6 歳ごろになると、線描の練習を始める。ただし、均一な太さに線描ができるようになるまでは、やはり経験が必要であり、均一に描こうとしても筆圧や太さにむらがでてしまうことも特性の一つである。

第三の特徴は、染色前と染色後に漂白をしないことである。前述したように、観賞用染色布は通常、未精練、未漂白の布を準備する。タテ糸に付けられた糊を落とすために一昼夜、水に浸け込むが、その後、漂白をおこなわない。筆者はこの理由を、観賞用染色布の多色表現にあると考える。儀礼用染色布の色彩は、基本的には、白色と黒色と赤色の三色である。しかし、観賞用染色布は、アリザリン染色とダヴァディフルによる染色の組み合わせを用いて、赤色、黒色、黄色、ピンク色、緑色、灰色、茶色、オレンジ色などさまざまな色彩を表現している。儀礼用染色布では、図像は黒色の輪郭線で描かれ、その余白が赤色と白色によって構成される。しかし、観賞用染色布は、黒色の輪郭線という点は共通するが、それ以外は、前述したさまざまな色彩で自由に構成されており、その多くは、布地の地色である白色を残さず染色されてい



る。このような色彩構成が、染色後、染色前の漂白を必要としない原因であると考えられる。

### 5.3 実演用染色布の技術的特徴

実演用染色布の第一の技術的特徴は、基本的な製作技術は観賞用染色布と同様であるが、観賞用染色布では、図像の輪郭線を手描き表現することに対して、実演用染色布は、木版印捺によって描くことである。つまり、線描は儀礼用染色布と同様の木版印捺、染色は観賞用染色布と同様の浸染め技術というように、両者を併合させた技術といえる。この中でも特に、線描に用いる木版の大きさに注目したい。前述したとおり、実演用染色布は、女神儀礼用染色布の説明や実習の際に、見本布としての役割をもっている。そのため、儀礼用染色布と同じように、女神や女神寺院、司祭者、供犠される雄山羊、楽人、踊り子などが絵語りの描かれている。実演用染色布は、卓上で解説をしやすい手頃な寸法（約1m四方）で製作されているため、すべての図像を描くためには、必然的に縮小寸法の木版となる。木版の大きさは、儀礼用染色布の木版の半分以下であり、把手がついていない。また、凸部分の線幅も儀礼用染色布の木版より細く、1mm程度である。描かれる図像の要素をすべて取り込みながら、解説用にコンパクトに改良した、職人の工夫によるものであると考えられる。

第二の特徴は、多目的な受講生や体験を求める観光客に対応するために、さまざまな製作過程の段階の布を蓄えていることである。これは、突然やってくる観光客や、デザイン系の大学生などへの教材として使用する。職人は、ミロバランで下染めしたもの、ミロバラン下染め+ボーダー部分のみ木版で印捺したもの、ミロバラン下染め+図像の輪郭線を全て木版で印捺したもの、といったように各工程段階の実演用染色布を製作し、保管している。こうしておくことで、受講者や体験者がすぐに目的の製作工程をはじめることができる。興味深いのは、解説や指導のために順序正しく工程にそった、標本となる見本布を製作してはいないことである。染色をはじめ手工芸技術の指導では、各工程の段階ごとに標本を作成して、それを順にみせることがある。それをみることによって受講生や体験者は、製作工程を大まかに把握することが可能である。同時に、教える側も解説や指導をしやすい。しかし、ジャンティールールバーイは順序だった指導はせず、受講生の目的や技量をみながら、実際に手を動かして理解を促すのである。各工程段階の実演用染色布は、直接、受講生や体験者が、媒染糊を置いたり、染色をして、完成させることを目的としたものであることが特徴である。

第三の特徴は、トリミングである。前述したように儀礼用染色布の天蓋用は正方形、間仕切用は横長の長方形である。しかし、実演用染色布は、正方形、横長以外に縦長の形態のものもある。これは儀礼用染色布の図像のうち、中央に配置する女神寺院と女神の部分だけをトリミングしたような意匠となっているためである。このように、実演用染色布は、儀礼用染色布と異なり、絵語りの的に描かれている図像の一部をトリミングすることもあるのが特色である。

## 6 1960～1980年代の製作技術との比較分析

本節では、前節の女神儀礼用染色布の技術的特徴を踏まえて、それらと1960～1980年代の製作技術との比較をし、現在、女神儀礼用染色布の製作に従事している人びとが、どのように技術を継承しているのかについて分析をする。

1960～1980年代の既往文献の中でも、フィッシャーらの研究は、女神儀礼用染色布の製作技術に関する染料、助剤などの材料の分量まで明記している貴重な資料である（Fischer, Jain and Shah 1982）。それらの中には、アーメダバード市での当時の製作についての記述もある（Fischer, Jain and Shah 1982: 21-55）。それ以外にはエリクソンの研究によるアーメダバード市での製作技術工程もあるが、そこでは手順のみであって、分量までは明記されていない（Erikson 1968）。また、モハンティーらの研究においても、アーメダバード市での当時の製作技術がわずかに触れられている（Mohanty, Chandramouli and Naik 1987: 176-177）。本稿では、フィッシャーらのアーメダバード市での製作技術に関する資料を基軸に、エリクソンとモハンティーらの研究も踏まえながら、下記に1960～1980年代の製作技術工程を列記する。その後、現在の製作技術との比較検討をする。

### 6.1 1960～1980年代の製作技術

(1) 布地の準備：約38カウントの織目の粗い未漂白、未精練の工業製糸工業製織布をアーメダバード市内のシンディーマーケットにて購入して使用する。布の寸法は、95×155 cmである。女神儀礼用染色布を製作する職人が使用する布は、わずかな量のため、水洗やミロバランの下染めは、アーメダバード市内で他の職人が製作している衣装や調度品用の布地と一緒に処理される。

(2) 糊抜き・水洗：ラージャスターン州のマールワール（Marwar）地方のサラグダ（Saragda）カーストに属する専門の職人が、サーバルマティー川において布の水



洗いなどの下準備をする。職人は、インドでは一般的な水洗いの方法と同様に、水の中で力強く布をたたきつけて、付着している糊を落とす。

(3) ミロバランによる下染め（タンニン先媒染）：ミロバランの果肉の粉を、水に溶かしてペースト状にする。別の容器で、ひまし油と水酸化ナトリウム<sup>25)</sup>を混ぜて、ふわふわなゼリー状にする。その中にペースト状にしたミロバランを入れて、ぼつてりとしたパン生地のようにする。これを水に入れて薄めた溶液に、準備した布を入れてよく繰る。

(4) 乾燥：布をミロバランの溶液から取り出し、地面に広げて置く。

(5) 媒染剤の準備：職人は、ゴミ捨て場や親戚の古物商から、釘や蹄鉄、鉄棒などの屑鉄を集め、約 10 kg の水が入った鉄樽に入れる。以前は、職人が共同で地中に据えた大きな陶器壺を用いていたが、今では各人が自分の容器を所有している。鉄樽に粗糖を加えて、2～4 週間かけて発酵させ、鉄漿をつくる。

(6) 媒染糊の準備：鉄漿バケツ 3 杯分（筆者注：バケツの大きさについては明記されていない）に 750 g のタマリンドの種子の粉を入れて煮沸する。別の容器で 100 g の緑礬と 50 g のひまし油を混ぜる。そして、これらを混ぜ合わせて媒染糊として使用する。

(7) 媒染糊で輪郭線を描く：木版で鉄漿の媒染糊を捺印する。木版は、専門の木工職人へ発注し、チーク材で製作される。凸部分の線幅は、多くの場合 1.5 mm、深さ 5 mm である。側面は文様面に向かって狭くなるように斜めになっている。木版の文様面に対して平行する上部までの高さは 3.5 cm であり、この面の中央に横向きに三角形の把手が付いている。把手は、木版とともに彫り出されたものと、ネジで取り付けられたものがあり、後者の方が、木版の質が落ちる。小さい木版には把手がないものもある。職人は、木版の名前に個々の図像のモチーフ名を用いている。

媒染糊を入れる木箱には、竹細工で組まれた下敷きがあり、その上に綿入りパッドが敷かれており、クッションの役割を果たしている。染料を斑なくパッドの表面に伸ばすために、先が平らになった金棒で、パッドの下から出てくる余分な媒染糊を均一に広げる。職人は、木版を使用する前後に古いブラシで掃除する。

準備した木箱に媒染糊を入れ、木版の凸面に斑なく糊が付くようにパッドに木版を 3 回向きを変えて押しつけてから、布に捺印する。捺印はボーダー部分から始める。女神の図像も同様に木版で捺印するが、女神の図像は大きいので、一つの木版で全身を捺印することは不可能である。そのため、上半身、右腕、左腕、下半身といったように複数の木版を組み合わせて、一体の女神を捺印する。女神の図像を捺印した後、

図像の線描がかすれている部分は、バーワルかナツメヤシでつくった棒状の筆先に媒染糊を付けて描き足す。女神の持つ、剣の縁は全く新たに描き足す。その後も、図像を木版で捺印するが、捺印による線描がきれいに表れず、何本かの線は手で描き足さなければならない。輪郭線を描き終えると、バーワルやナツメヤシの筆先に媒染糊をつけて黒色に塗りつぶす部分に置いてゆく。全ての黒色部分を置き終えると、職人は、両手を額の前で合わせ、布の上の女神に軽くお辞儀をする。

(8) 乾燥：女神にお辞儀をした後、布を地面に広げて乾燥させる。

(9) 媒染糊の準備：大きな鍋でバケツ 2 杯分の水を煮沸し、500 g のタマリンドの種子の粉末と 400 g の明礬を混ぜる。さらに沸騰させてから、透明の明礬に、捺印した部分が判るように、目印として化学染料の塩基性染料の黄色リンバーイー (*limbāī*) を加える。

(10) 明礬の媒染糊を置く：染色後に赤色にする部分に明礬による媒染糊を置く。約 10 cm の短い棒の先に媒染糊を付けて、布の上に置いてゆく。布の耳にあたる両端部分は媒染糊を 3 本の指でザッと塗布する。

(11) 乾燥：布を地面の上に広げて乾かす。

(12) 水洗：サーバルマティー川へ布を持参する。専門の職人が、川の中に杭を打ち、ロープを渡して、川面に布があたるように、引っ掛ける。最初の 10 分間は、媒染糊を塗布した面を下に、その後、媒染糊の面が表にくるようにひっくり返す。

(13) 乾燥：布を地面の上に広げて、乾燥させる。

(14) 染色：乾燥後、布はムスリムの専門の染色職人、マハマド・シャリフ・ブラージ (Mahmad Sharif Buraji) のもとへ運ばれる。彼は、アーメダバード市でアリザリン染色 (Alizarin gefärbt/Alizarin färben) 用の大きな染色鍋を持っている最後の職人である。染色には、直径約 160 cm、深さ約 120 cm の半球の銅鍋を用いる。女神儀礼用布のアリザリン染色は、アーメダバード市でつくられる他の衣装用の布地などと共になされる。職人によると、鍋には 800 ~ 1000 L の水が入り、燃料はアーメダバードで最も安い燃料である廃棄木綿を使用する。

鍋に水を入れて、ラージャスターン州から購入した 5 ~ 10 kg のダヴァディフルを加える。事前に桶の中で 1 kg 分のアリザリン染料を溶かし、そこから銅鍋へ入れる。そこへ、さまざまな木版職人から持ち込まれた布を一緒に入れて染色する。煮沸しながら、2 本の染色棒によって布は常に繰られる。染色作業には約 3 時間を要する。その際に、布は 6 回染浴の表面に上がってこなければならないと職人は言う。染め上がりを確認し、布を染浴から引き上げる。1 日に何度も染色をするため、残った染液

は全て汲み上げられて、取り替えられる。

(15) 水洗・漂白・乾燥：染色後、布は再びサーバルマティー川の水洗専門の職人へ運ばれる。1973年からは合成の漂白剤が使用されるようになった。職人は川岸の木桶に漂白剤を入れて、そこへ布を浸ける。十分に浸けた後、布は川岸の砂の上に広げられ、一日中、新鮮な水をかけて日晒しされる。

## 6.2 過去の製作技術との比較

1960～1980年代の製作技術と現在の製作技術とを比較した場合、第一に注目したい点は、アリザリン染料による染色作業である。過去の製作工程では、媒染後のアリザリン染色をムスリムの染色職人チーパーへ依頼していたことが分かる。この工房は、アーメダバード市の最後のアリザリン染色専門の工房である。それ以前には、アリザリン染料専門の工房が14軒あったが、1980年代初頭には二つの工房のみ残り、さらに稼働しているのがこの工房だけとなった(Fischer, Jain and Shah 1982: 38)。アーメダバード市では、多くの布地の染色がされてきたが、この時期がアリザリン染色による大量の布地染色の終末期であったことが推察できる。それに代わって、木綿素材に堅牢で低温での浸染が可能なナフトール染料や、安価で作業の容易なプロシオン染料による捺染が布地染色の主流となった<sup>26)</sup>。

現在、儀礼用染色布の製作においては、アリザリン染料による染色方法が継承されず、ラピッドファスト染料による捺染に置き換わっている。その利点は、前述したように浸染を必要とせず、酸洗いのみで発色できることである。現在のラピッドファスト染料による捺染は、アリザリン染料による大量染色の終局にともなって、ムスリムの染色職人へ依頼せず、自らで染色作業の省力化を求めた一つの結果であると考えられる。

一方、現在の観賞用染色布と実演用染色布は、ラワルナガルの職人自身がアリザリン染料による染色をしている。過去のアリザリン染色の作業工程からも判るように、多量の布を浸染するのは、非常に手間がかかる。大量の水と大きな鍋、その水を煮沸し、沸騰させ続ける燃料の確保、そして重労働に従事する働き手などが必要となる。しかし、一枚一枚完成させてゆく観賞用染色布と、小さい寸法の実演用染色布は、それほど労力をかけずして染色をすることが可能なため、アリザリン染料による媒染染色を今日の職人たちが選択していると考ええる。

第二に注目したい点は、図像表現である。木版の捺印による図像表現は、現在の儀礼用染色布において継承されている。染液こそはラピッドファスト染料に転換したも

の、木工職人に木版の製作を依頼し、その形態も同様に引き継いでいる。実演用染色布では、ミロバランの下染めや媒染糊の処方、アリザリン染色と過去の製作技術をほぼ同等に継承している。そういった中で、職人が小さい寸法の布における図像表現といった点に着目し、木版の寸法を縮小させるという工夫を加えながら、製作技術を継承している点は強調しておきたい。

一方、観賞用染色布の製作では、木版を使用することなく、カラムによる手描き線描が引き継がれている。過去の記述によると、木版の捺印が鮮明に線描されない時には、手描きで線描を補足していた。また、女神の図像は、複数の木版によって捺印されるが、その際に、女神の持つ剣や祭具などは、職人が木版を使用せず、手描きで描き足していた。同時に、フィッシャーらの研究によると、アーメダバード市において、手描きによる図像表現もしていた記録がある（Fischer, Jain and Shah 1982: 45-55）。ここでは、全ての図像を棒状の筆に鉄漿の媒染糊をつけて描いている。しかし、この時の線描表現は、木版と同寸法の図像表現であり、使用する筆も太いため、線幅が太く木版による印捺表現に近いものとなっている（Fischer, Jain and Shah 1982: 45-55）。現在の観賞用染色布にみられる緻密な線描はされていなかったのである。

筆者はこのような手描きで線描を描き足す作業や、木版と同等の太い線幅による手描線描が、その後、より細密な図像表現へと変化し、現在の手描きのみの緻密な観賞用染色布の製作へ変容したと考える。また、細かい線描を可能にした理由として、使用する布地自体の変化にも注目したい。過去の儀礼用染色布の布地は38カウントである。現在の儀礼用染色布の58～60カウントと比較すると、かなり粗い織目の布地で製作していたことが明らかである。さらに現在の観賞用染色布は100～120カウントであり、過去の布地の2.5～3倍の織目の細かさである。過去の技術で「捺印による線描がきれいに表れず、何本かの線は手で描き足すことをしなければならない」、「ナツメヤシの枝は布の織目に残ることが多いので、染料がうまく付かない」（Fischer, Jain and Shah 1982: 30-31）とあるのは、当時の布地の織目が粗く、細かい線描には向いていなかったためだと指摘することができる。現在の観賞用染色布は、緻密な線描を可能とする織目の細かい布地を、職人が選択した結果である。

そして、職人たちは、これまでアリザリン染色時の助剤として使用してきたダヴァディフルを染料として応用し、赤色、白色、黒色の三色の図像表現から多色での表現方法へと展開して染色を実践している。筆者の調査中に、儀礼用染色布においてもアクリル系顔料を用いて職人が彩色を試みていた（写真14）。2～3年前からこのような顔料による彩色に取り組み始めたという<sup>27)</sup>。今後、儀礼用染色布にもこのよう

な多色表現が定着するか動向を見守りたい。

## 7 結語

本論では、インド西部グジャラート州アーメダバード市ラワルナガルで製作される女神儀礼用染色布の染色技術に焦点をあて、既往研究では触れられてこなかった化学染料を含む染色技術の現状を明らかにし、1960～1980年代に記録された製作技術との比較検討をし、製作者がどのように伝統的技術を継承しているかについて考察した。

現在、ラワルナガルで製作される女神儀礼用染色布は、名称や形態、製作技術、使用目的の異なる儀礼用染色布、観賞用染色布、実演用染色布の三つに大別することができ、それぞれに異なる技術的特徴を指摘することができた。

その結果、1960～1980年代の女神儀礼用染色布の製作技術のうち、ミロバランによる下染めと媒染糊の処方やアリザリン染色の技術は、現在の観賞用染色布へ継承されていることが明らかとなった。一方で、観賞用染色布の図像表現は、これまでの図像表現よりも、さらに細かな図像表現へと変化している。また、その表現技法も木版捺染から、カラムを用いた手描き線描と変わった。色彩も、より鮮やかな多色を求める傾向があり、アリザリン染色に加えて、ダヴァディフルを応用して多色性染色がなされ、さまざまな色味を自由に表現できるようになったことも指摘した。これは、鑑賞を目的として、より細かく、より鮮やかな表現を目指して、繊維素材と染色技術を追求した結果であると考えられる。

他方、これまでの木版による線描表現は、現在の儀礼用染色布に引き継がれており、その捺印の順序なども基本的には従来の順序を継承しているといえる。注目したいことに、現在、ラワルナガルでは化学染料・ラピッドファスト染料を多用して、浸染作業の省力化をし、ムスリムの職人染色職能集団への外注を止めていることがあげられる。多量の布を捺染によって製作し、できる限り労力を省こうとした職人たちの戦略の結果であるといえる。また、同時にハンドシルクスクリーンを用いた捺染が出現したが、興味深いことは、全てをハンドシルクスクリーンで製作せず、木版捺染や手描きの作業も、一枚の布の中で併用して実践していることである。これは、一見すると非合理的な作業と捉えることができるが、狭い作業スペースにおいて最大限の効率を考えた職人の創意工夫であると考えられる。また、実演用染色布は、基本的に従来の技術を継承しながら、木版を縮小化するという着想によって、観賞用染色布と儀礼用

染色布の製作技術を組み合わせて製作し続けていることが指摘できる。

現在の女神儀礼用染色布の製作現場を鑑みると、職人たちは、省力化の可能な化学染料に切り替えることや、これまでは助剤として使用してきた天然素材を染料として転用するといった多様な製作技術を実践している。また、木版の改良や狭い作業スペースにおける効率化など、職人たちがそれぞれの才覚で、過去の製作技術と新しく改良した技術とを、目的や用途に沿って、幾多もの製作技術を絡み合わせながら継承させていることが明らかとなった。

本稿は、製作技術にのみ焦点をあてたため、女神儀礼用染色布の図像や販売状況および儀礼時の使用者側の視点については詳細に述べてこなかった。これらについては、今後の課題としたい。

## 謝 辞

本稿は平成 22 ～ 24 年度科学研究費補助金若手研究 (B)「伝統的技術の戦略的継承法——現代インドの手工芸文化を中心とした民族芸術学的研究」(代表者: 著者, 研究番号: 22720075) の研究成果の一部である。本研究に関して、現代インド地域研究国立民族学博物館拠点合同研究会 (代表: 三尾稔)、意匠学会シンポジウム「手工芸とデザイン——伝統的形態と現代的展開」、国立民族学博物館機関研究『マテリアリティの人間学「布と人間の人類学的研究」』(代表: 関本照夫)、東西美術交流研究センター第 5 回特別講演会 (代表: 杉村棟) のそれぞれにおいて発表させていただき、代表者をはじめ、多くの参加者から有益なコメントを得ることができた。また、調査の過程でジャヤンティラールバーイとその妻コキラベンスをはじめ、ラウルナガルの方々から多大な協力を得た。さらに、3 名の査読者の方からコメントや誤りの指摘、今後の課題を頂戴した。これらの方々に、記して感謝の意を表したい。

## 注

- 1) インド独立とともに、ボンベイ州に組み込まれ、1950 年に市政府 (Ahmedabad Municipal corporation, AMC) が、ボンベイ地方自治体法によって設立された。本稿ではアーメダバード市と表す。
- 2) 更紗や木版更紗、木版捺染に関する研究は、製作技術、図像、歴史、流通、社会史など数多くの蓄積がある。Irwin and Hall (1971), Mohanty, Chandramouli and Naik (1987), 西岡 (1985), Crill (2005), Gittinger (1982), 山辺 (1978) などを参照されたい。
- 3) インドにおいて木綿布は絹布よりも清浄とされている。
- 4) インドにはヒンドゥーの叙事詩や神話を題材とする絵を、観衆に見せながら内容を歌によって伝える古典芸能がある。縦長の絵巻形式、大型の横巻式絵巻形式、紙芝居形式などがある (小西 2002: 97)。
- 5) 北インド諸語の欧文表記は、基本的に『新訂増補 南アジアを知る事典』(辛島他 2002: 1002) に従う。また、調査地グジャラート州の公用語、グジャラート語の欧文表記は、Dwyer, Rachel “GUJARATI” (Teach Yourself Books; London, 1995) に倣い、イタリック体で示した。ただし、引用文献においては原著の表記に従った。本文中の学名は Dominique,



Cardon “*Natural Dyes : Sources, Tradition, Technology and Science*” (Archetype Publications Ltd; London, 2007) に依拠した。

- 6) 詳しくは立川 (1990), 外川 (2003), 杉本 (2006) などを参照されたい。
- 7) 日本語表記として、アフマダーバード、アーマダーバード、アフメダバード、アーメダーバードも用いられる。本稿では、アーメダバードと明記する。
- 8) グジャラート州は、アラビア海に面する半島部と大陸部とからなる。半島部は大湿地帯を有するカッチ (Katch), その南に位置するサウラーシュトラ (Saurashtra), 大陸部は、北グジャラート, 中央グジャラート, 南グジャラート, 丘陵地帯に分けることができる。
- 9) 岩谷は調査地タミル・ナードゥ州の Vaghri をヴァギリと表記している。詳しくは岩谷 (2009) を参照されたい。
- 10) グジャラート語辞書は, Gala, (出版年不明), “*Gala’s Universal Combined Dictionary*”, Nav Neet, Ahmedabad. を参照した。
- 11) 岩谷彩子氏より教示。
- 12) バリーとはグジャラート語で男性の名前の下につけて敬意を表す表現である。女性はベンス。
- 13) 人名の表記は自分の名前・父親の名前・集団名の順となる。既婚女性は、自分の名前・夫の名前・集団名となる。また、職人の年齢は 2011 年調査時を表す。
- 14) 兄と弟の年齢を個別に尋ねると共に 46 歳と答えた。両者とも兄弟とは 2 歳離れているとのこととは一致した。ラワルナガルの親族に尋ねても、両者の年齢は明らかにならなかったため、本稿では自称年齢で表す。
- 15) 本稿での布や染材などの価格は 2010 年調査時のものである。1Rs. = 約 1.5 円。
- 16) カウントとは、1 平方インチ (2.54×2.54 cm) に何本の糸が入っているかを表す単位である。例えば 60 カウントであれば、タテ糸とヨコ糸に必ずしも同じ糸数が入っているとは限らないが、1 平方インチ内に 60 本の糸が入っているということになる。
- 17) 糊は、カンジー (kanji) と呼ばれる米粉糊を使用している。
- 18) 木箱と下敷きは、木工職人が製作し、染料店にて販売している。木箱と下敷きで 80Rs. (2011 年調査時)。
- 19) 本稿は製作技術に焦点をあてているため、図像に関する報告と分析は別稿に譲りたい。
- 20) インドのナショナルアワードについて、詳しくは金谷 (2007) を参照されたい。
- 21) ラワルナガルには、クリシュナ寺院, ジョグニマー (ジョグニ女神) 寺院, ハダカマイマー (ハダカマイ女神) 寺院, ラカダダ寺院がある。
- 22) アゾ系色素を生じるカップリング成分と、ジアゾ成分を別々に繊維に、親和性のある形で付与し、繊維上で水不溶性の色素 (アゾレーキ) を合成し、目的の色相に染色する染料を最初に開発した IG 社のナフトール AS (1912 年開発) にちなんでナフトール染料とよぶ (日本学術振興会繊維・高分子機能加工第 120 委員会 1999: 268)。
- 23) アシヨックバーイからの聞き取り (2011 年 11 月 14 日)。
- 24) 媒染染料は、媒染剤に用いる金属塩の違いによって色相が異なるため多色性染料とも呼んでいる。天然染料を染色性格別に分類すると、藍, 支子, 黄檗のように媒染剤 (金属塩) がなくても染まり、一つの染料から一つの色しか抽出することのできない単色性染料と、タンニン, 蘇芳, 茜, 紫根のように明礬, 鉄漿などの媒染剤によって発色し、その色がさまざまに変化する多色性染料と大きく二つに分けることができる。
- 25) 文献上には、soda とのみ明記してあるが、他の文献との比較をおこなう限りでは、水酸化ナトリウム (苛性ソーダ) と考えられる。
- 26) 染色職人ムキヤティヤール ガニ チーパー (Mukyatiyal Gani Chīpā) からの聞き取り (2011 年 11 月 14 日)。
- 27) アシヨックバーイへの聞き取り (2011 年 10 月 11 日)。



## 参考文献

- Anand, Mulk Raj (ed.)  
1978 *MARG Vol. XXXI No. 4 Homage to Kalamkari*. Bombay: Larsen&Toubro Limited.
- Beer, Alice Baldwin  
1970 *Trade Goods*. Washington, D.C.: Smithsonian Institution Press.
- Cardon, Dominique  
2007 *Natural Dyes: Sources, Tradition, Technology and Science*. London: Archetype Publications Ltd.
- Crill, Rosemary (ed.)  
2006 *Textiles from India: The Global Trade*. Calcutta: Seagull Books.
- Dedhia, Manoj Ela and M. Hundekar  
2008 *Ajrakh: Impressions and Expressions*. Mumbai: Colour Publications Private Limited.
- Dwyer, Rachel  
1995 *GUJARATI*. London: Teach Yourself Books.
- Edwards, Eiluned  
2011 *Textiles and Dress of Gujarat*. London: V&A Publishing in association with Mapin Publishing (Ahmedabad).
- Erikson, Joan  
1968 *Mata Ni Pachedi: A book on the Temple Cloth of the Mother Goddess*. Ahmedabad: National Institute of Design.
- Fischer, Eberhard, Jyotindra Jain and Haku Shah  
1982 *Tempeltucher für die Muttergöttinnen in Indien: zeremonien, Herstellung und Iknographie gemalter und gedruckter Stoffbilder aus Gujarat*. Zurich: Museum Rietberg.
- Gala  
(出版年不明) *Gala's Universal Combined Dictionary*. Ahmedabad: Nev Neet.
- Gittinger, Mattiebella  
1982 *Master Dyers to the World: Technique and Trade in Early Indian Dyed Cotton Textiles*. Washington, D.C.: The Textile Museum.
- Irwin, John and Margaret Hall  
1971 *Indian Printed and Printed Fabrics*. Ahmedabad: Calico Museum of Textile.
- 岩谷彩子  
2009 『夢とミメシスの人類学——インドを生き抜く商業移動民ヴァギリ』東京：明石書店。
- 金谷美和  
2007 『布がつくる社会関係——インド絞り染め布とムスリム職人の民族誌』京都：思文閣出版。
- 辛島 昇 他（監修）  
2002 『新訂増補 南アジアを知る事典』東京：平凡社。
- 小西正捷  
2002 『インド民俗芸能誌』東京：法政大学出版局。
- Kumar, Pramod K. G. and Emma Ronald  
2006 *Print Progress: Innovation and Revival, 1970–2005* (Anokihi Museum of Hand Printing). New Delhi: AMHP Publications.
- 松村恵里  
2009 「カラムカリの技術習得とその変化における「伝統性」——南インド, シュリー・カラハスティの手描き模様染色布の事例から」『物質文化』87: 1–22。
- Mohanty, Bijoy Chandra and Jagadish Prasad Mohanty  
1983 *Block Printing and Dyeing of Bagru, Rajasthan* (Study of Contemporary Textile Crafts of India). Ahmedabad: Calico Museum of Textiles.
- Mohanty, Bijoy Chandra, K. V. Chandramouli and H. D. Naik  
1987 *Natural Dyeing Processes of India*. Ahmedabad: Calico Museum of Textiles.

Moti, Chandra

1961 Costumes and textiles in the Sultanate period. *Journal of Indian Textile History* 6: 5–61.

ナブホルツ=カルタシヨフ, マリー・ルイエズ

1986 『インドの伝統染織』とみたのり子・熊野弘太郎訳, 京都: 紫紅社。

日本学術振興会繊維・高分子機能加工第120委員会(編)

1999 『染色加工の事典』東京: 朝倉書店。

西岡由利子

1985 『印度木版更紗——村むらに伝わる』神奈川: アナンド出版工房。

Pires, Errol (ed.)

2008 *Craft Documentation on Mata Ni Pachedi*. Ahmedabad: National Institute of Design.

Ramani, Shakuntala

2007 *Kalamkari and Traditional Design Heritage of India*. New Delhi: Wisdom Tree.

Ranjan, A. and M. P. Ranjan (ed.)

2008 *Handmade in India: Crafts of India*. Ahmedabad: National Institute of Design.

杉本星子

2006 『「女神の村」の民族誌——現代インドの文化資本としての家族・カースト・宗教』東京: 風響社。

立川武蔵

1990 『女神たちのインド』東京: せりか書房。

Tarlo, Emma

1997 The Genesis and Growth of a Business Community: A Case Study of Vaghri Street Traders in Ahmedabad. In Philippe Cadene and Denis Vidal (eds.) *Webs of Trade: Dynamics of Business Communities in Western India*, pp. 53–84. New Delhi: Manohar Publishers and Distributors.

外川昌彦

2003 『ヒンドゥー女神と村落社会——インド・ベンガル地方の宗教民俗誌』東京: 風響社。

Varadarajan, Lotika

1982 *South Indian Traditions of Kalamkari*. Ahmedabad: National Institute of Design.

山辺知行(編)

1978 『キャリコ染織博物館 更紗』京都: 染織と生活社。

(センサス, 地誌)

Trivedi, R. K.

1969 *Selected Crafts of Gujarat* (Census of India 1961 Volume V Part VII-A). Delhi: The Manager of Publications.

Census of India 1961 Volume 1 Monograph Series Part VII-A(III),

1970 *Textile Dyeing and Hand Printing in Madhya Pradesh*. New Delhi: Office of the Registrar General.

*Census of India 2001 Part XII-A&B, District Census Handbook: Ahmadabad Part-1.*

*Gazetteer of India, Gujarat State, Ahmadabad District*. 1984.

*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. VIII, Kathiawar, Labourers*. 1884.

*Gazetteer of the Bombay Presidency vol. IX, part 1, Gujarat Population-Hindus*. 1901.



写真1 山羊に乗ったメラディ マーターの儀礼用染色布（間仕切り用）。ハンドシルクスクリーン、木版、ラピッドファスト染料による捺染。1.5×2.5 m（2010年筆者撮影）。



写真2 儀礼用染色布（天蓋用）に木版を捺印する。右手奥に見えるのが、染液を入れておく木箱（2010年筆者撮影）。





写真3 ボーダー部分の捺印を終えた儀礼用染色布（天蓋用）に、木炭で女神の図像用の円を下書きする（2010年筆者撮影）。



写真4 鶏に乗ったバフチャラー マーターの儀礼用染色布（間仕切り用）に、赤色染液の色置きをおこなう職人の娘（2010年筆者撮影）。





写真5 木版捺印による線描の背景部分に、ナツメヤシでつくった筆を用いて赤色染液を擦りつけようとして置く（2010年筆者撮影）。



写真6 酸洗い後、サーバルマティー川で儀礼用染色布（天蓋用）を十分に振り洗う（2010年筆者撮影）。



写真7 サーバルマティー川の川岸で、酸洗いを終えた儀礼用染色布（天蓋用）を乾燥させる（2010年筆者撮影）。



写真8 駱駝に乗ったモマーイー マーターの観賞用染色布。竹製のカラムのペン先に媒染糊を付けながら、図像の輪郭を線描する（2010年筆者撮影）。





写真9 観賞用染色布に竹製のカラムで明礬の媒染糊を置く。明礬を置いた目印として、黄色の顔料を混ぜておく（2010年筆者撮影）。



写真10 観賞用染色布の世帯によって共同で使用する大型の鍋。アリザリン染料と助剤のダヴァディの花を用いて染色をおこなう（2010年筆者撮影）。





写真 11 ラワルナガルを訪れた観光客へ観賞用染色布を販売する（2010 年筆者撮影）。



写真 12 実演用染色布に鉄漿と明礬の媒染糊を置くデザイン系大学の学生たち（2011 年筆者撮影）。





写真 13 実演用染色布にカラムで明礬の媒染糊を置く職人の妻（2011 年筆者撮影）。



写真 14 染色後、依頼主の注文に応じてアクリル系顔料で彩色される儀礼用染色布（間仕切り用）（2011 年筆者撮影）。