

ミャンマーの漆芸

城 崎 英 明

はじめに

日本では讃岐漆器の「蒟醬」は有名である。しかしそのルーツがミャンマー（旧ビルマ）にあることはあまり知られていない。ビルマの漆器は16世紀頃から輸入され始め、南蛮渡来の「蒟醬手」として茶人に香入れなどとして持て囃され、17世紀には高松藩で同様のものが生産されるようになった。

「キンマ」は熱帯アジア原産の胡椒科の植物の名称でもあり、広く東南アジア、南アジアにおける伝統的な嗜好品「ベテルチューイング」の材料として、この「キンマ」の葉が使われてきた。ミャンマーにもこの習慣は現存し、地方では老若男女が嗜むものである。「キンマ」の葉には覚醒成分が含まれ、肉体労働者や長距離ドライバーには愛好者が多い。「キンマ」の葉に石灰乳を塗りつけ、檳榔子（檳榔樹の実、ベテルナッツ）と各種香辛料やタバコなどを混ぜて噛むもので、ミャンマーの各家庭にはこれら「キンマ」の葉や材料、檳榔子をカットする道具、石灰をいれる小さな容器などを収める漆塗りの箱「コン・イッ」（*kon it*）があり、かつては嫁入り道具として持参する習慣があった。これら漆塗りの箱には日本で言う「蒟醬」の技法で装飾されているものが多く、「キンマ」という言葉がこの漆芸技法の名称に転化され、日本に伝わったものである。「ベテルチューイング」のことをミャンマーでは「コン」と言い、「キンマ」という言葉は存在しない。かつてビルマを訪れた日本人は「キンマ」の葉を使うことからベテルチューイングのことを「キンマ」と呼ぶようになり、その収納箱を「キンマ箱」と呼び、さらにはその箱にほどこされた漆芸の加飾技法を「蒟醬」と呼ぶようになったのである。

このように歴史的にも日本と深い関わりを有するミャンマーの漆芸技法について、2002～2004年度の3カ年に渡り、本学の受託研究事業「ミャンマー伝統工芸調査研究事業」を通して数多くの知見を得ることができた。経験豊富な漆器職人たちの興味深い話、歴史や風土に詳しい研究家たちの話など、度重なる渡航経験から知り得た事を、少しでも記録に残したいと考える。

1. パガンと漆文化

ミャンマーは中部ドライゾーン、イラワジ川のほとりにパガン（Pagan）という町がある。世界三大仏教遺跡として二千数百に及ぶ仏塔や巨大な寺院群で有名な町であるが、同時にパガン王朝時代（9世紀～13世紀）から続く歴史ある漆の町でもある。

パガンの歴史はピュー時代に遡る。ピューは漢籍史料（紀元一世紀）には「僂」¹と記述され、南蛮の民族「驃族」「剽族」。現在の発音で「ピヤオ」となる。ピー（Pyay）の南東9kmに位置するピューの都「タイェキッテヤ」では5世紀頃とみられる骨壺が出土、これは銅製で金箔が施されており、漆で貼り付けたものとされている。

「パガン」という地名は『宋史』巻四百八十九、『文献通考』卷三百三十二、『諸蛮志』、『嶺外代答』卷二に「蒲甘」と記述。また『ビルマ語王統史』には「アリー・マッダナ・プーラ」即ち「征敵の都」の意として記述され、南詔（現雲南地方）から進入してきたチベット・ビルマ語系の民族がピュー族を打ち負かしてパガン王朝を築いたことが窺える。また「ピュー・ガーマ」（ピュー族の集落の意）という呼び名もあり、当時イラワジ河畔にピュー族の小

集落十九か村が存在したとの記述がある。さらにモン語では「パガン」は「干からびた土地」を意味し、この地域が七、八百年前から既に乾燥した土地であったとわかる。この地域で多く見られる珪化木（化石）の存在は、太古には森林地帯であったことを示すが、ピュー時代には既に伐りつくされていたものと推測される。

パガン時代から今日まで漆芸が盛んに行われてきたことは様々な事例から窺える。例えば1091年チャンシッタ王が建立したとされるアーナンダ寺院の壁画には装飾を施した「蒟醬箱」(kon it) が描かれている。また、パガンにあるポードームパゴダをはじめとするいくつかの石碑には、当時の僧侶が托鉢に漆器を用いていたことが記されている。インワ時代「アナウパロンミ王」(1605年－1628年)の時、インドからの使節団に「ラペ」(lahpe 食べる茶)を漆器に入れて振舞ったこと。また1492年にスリランカに僧侶を派遣した際には土産として漆器を持参したこと。1744年「マハダマヤザディパティ王」がアユタヤの王に、またコンバウン時代、中国に使節団を送った際にそれぞれパガンの漆器を贈っていた記録が残っている。

漆は器だけでなく、歴代の王室の正装には「漆皮」が使われ、1756年「アウンパヤー王」率いるビルマ軍はモン族とのシリアム（タンリン）での戦いで、漆塗りの盾や兜を使用したという記録が残っている。

このように庶民の日常生活の中に、王室では衣装、調度品から建築装飾まで、また周辺国との国交関係や宗教的な重要な場面で、様々な場面で漆が存在し重要な役割を果たしてきた。

2. ミャンマーの漆

ミャンマーで産する漆は学名 *Melanhorrea usitata* の樹から採取される樹液である。同国では緯度にもよるが海拔2000feet以上の広葉樹林帯に自生しミャンマー全土の山岳地帯に広く分布する。現在の主たる産地はシャン州の南、モネ (Mongne)、マーメー (Mawmai)、シーセン (Hsi-hseng)。マンダレー

管区メイミョー (Maymyo) の近郊及びピンマナー (Pyinmanar)。ザガイン管区モンイワ (Monywa) の北、イエウー (Ye-u) などがあり、最も品質が良いのはシャン州のものである。その他バゴー管区のタウングー (Toungoo) 周辺やモン州のモルメイン (Moulmein) 周辺、カレン州の各地で採取されているが、山岳民族の自家使用の範囲で少量採取されるだけで流通はしていない。

シャン州では周辺山間地に居住する民族が採取した樹液を竹筒に入れて、五日市など定期的に開かれるマーケットに持ち寄り、バイヤーが買い取る。バイヤーは一斗缶に詰め替え漆器産地に出荷する。収穫時期は乾季に始まり、初期は収量も多く毎日回収される。徐々に収量は減少し、雨季の始まりと同時に終了する。雨季には雨水が混入するので採取しない。シャン州では現在漆樹の植樹も行われており、収量は増加傾向にある。

流通される漆はその品質で黒色、赤色、茶色の3種に区別される。実際に見た目は黒色、濃い赤茶色、薄い茶色という感じである。黒から赤、茶へと水分量が多くなる。これら3種の漆を技法に応じて使い分ける。基本的に黒色は滑らかで伸びが良いので上塗りに、赤色はやや透明度が高いので顔料を混ぜて色漆に、茶色は下地にといった具合であるが、実際には混合して使う場合もある。

3. モンイワの漆採取

モンイワ (Monywa) の南西約40マイル、カニ町 (Ka-Ni) がある。モンイワから数十分山道を登った標高の高い樹林帯で、モンイワ周辺の熱帯性ドライゾーンの植生とは異なり、温帯性の落葉広葉樹林である。このエリアには漆を採取する村が10ヶ村ぐらいいある。一帯は焼畑による山林破壊が進み、漆樹を含む森林は急激に減少しつつある。採取する村人も減少しており、かつては数十人いたが現在このエリアでは6人だけである。

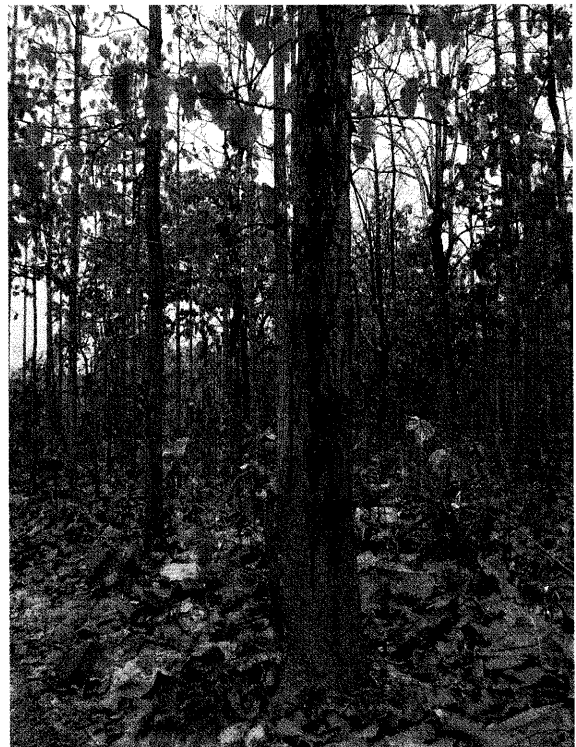
採取時期は雨季の終わる8月から乾季を経て、暑季へと移る3月までの8ヶ月間である。最も収量が

多いのは10月、その後収量は徐々に減少する。最盛期は森に小屋掛けして住み込みで毎日採取作業をする。一人の採取者が一日に約200本前後の樹から採取、その収量は平均すると一日3kg程度である。

最盛期には刀で樹皮に切り込みを入れると、樹液が噴出し顔に飛び散ることもあり、漆にかぶれやすい人はこの作業ができないという。かつて調査に来たヨーロッパの人がかぶれて死んでしまったという話もある。採取方法は樹皮を剥ぎ取りV字形に切り込みを入れ、その下2、3cmのところに竹筒を打ち込み、流れ出た樹液が竹筒に溜まるようする。一箇所から平均約6日間採取、樹液があまり出なくなるとそのまっすぐ上数十cmのところに新たに切り込みを入れ、同様に竹筒を打ち込む。樹液が出なくなると次々に樹の上に向かってまっすぐに位置を移動していく。梯子がとどく作業可能な高さまで登りつめると、横に移動してまた樹の下から同様に上へ上へと切り込み位置を移動する。漆樹は幹径10cm程度から採取可能であるが、大きな樹の方が収量は多い。樹の成長速度は比較的早く、幹径20cmで樹齢15年程度である。



樹幹から流れ出す漆 (thit si)



漆の樹



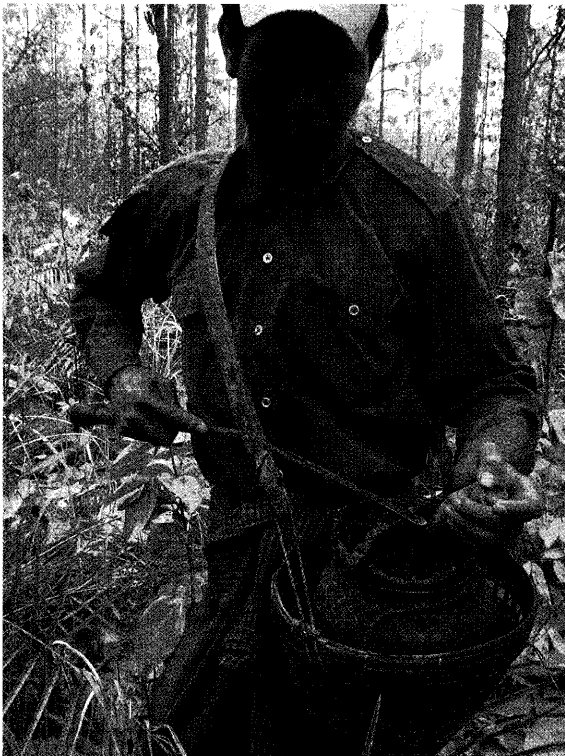
切り込みを入れる



竹筒をセット



漆の実



収集する

4. 漆の精製

日本では通常採取された漆は「濾過、くろめ、なやし」といった精製過程を経て使いやすい状態にする。ごみや異物を除去する「濾過」、過剰な水分を除去する「くろめ」、乳化した油分を攪拌し、きめを細かくする「なやし」である。

ミャンマーでは通常は暑い日中、屋外でゆっくり濾しながら混ぜることでこれらの作業を同時に行っている。現在、規模の大きな工房では、動力機械を導入し発熱ランプと攪拌機を使ってこれら精製を行う工房が出てきた。ほとんどの小さな工房では現在でも手作業で行われているが気温が40度近い日中の炎天下での作業は厳しいものである。

これら精製作業は漆の種類、用途によりその時間は異なる。職人達は長年の感で粘度や色味を見ながら調整してゆく。



漆を漉す



近代的な攪拌機

5. 竹 (Wa)

ミャンマーの漆器の木地には主に竹を使用する。特に精細な竹編みや「ブナコ」様のバンブーコイリング (*ahkhway hte*) の技法には特殊な竹 (*me tin ka wa*) が使用される。特にこの技法においてこの竹の存在は重要である。長いきれいな竹籤 (ひご) を

得るために、節の間隔が長く1m近くありしかも肉厚の竹が使われる。これらの竹はザガイン管区、チンドウィン河流域やイラワジ河沿いのシュエボ (Shwebo) から河を筏にして運ばれてくる。

6. 木 (*Thit*)

木製の木地にはその技法に応じて様々な種類の木材が使われる。バイ (*Bai*) という軟質のものから硬質のチュン (*Kyun*=チーク) まで樹種は様々である。一般に板を組んでつくるジョイントウェア、サテ (*Sat hte*) には柔らかい材を、削りもの、挽きものには硬い材が使われることが多い。木材を轆轤で挽く技術はいつごろから存在したのか定かではないが、サイズの大きなものを挽くには巨木が必要であり、製造後の変形を防ぐには長期間乾燥させる必要がある。先述の竹と比較すると、ドライゾーンのバガンでは割れなどの問題が起き易く、今日までポピュラーではなかったように思われる。

7. 顔料

色漆の調製や着色に様々な顔料が使用されている。基本的には天然の無機、有機顔料が使用されてきたが、今日では合成のレーキ顔料なども使用されるようになってきている。

「赤」には辰砂 (*hinthabada* 水銀の主鉱物) が使用されている。一部お土産物用には安価なレーキ顔料が使用されている。「黄」には石黄 (*sei dan*) が使用される。先の辰砂同様天然の鉱物である。

「青」には藍靛 (*mae ne*) が使用されてきた。これはインド藍の色素を石灰で沈殿、顔料化した天然のレーキ顔料である。かつては染色用に大量に生産されていたが今日では入手が難しくなり、合成のレーキ顔料が使用されている。基本はこの3種類で、混合することで多彩な色をつくりだしている。その他「黄土」、「炭」、「白」として胡粉 (貝から焼成) も使用されるが今日では酸化チタンが主流となっている。

特に注目すべきは「青」で藍靛（インディゴ）と合成のレーキでは彩度がかなり異なり、古い漆器では彩度の低い藍靛が使用されていたため、「緑」の色が彩度の低い渋い色になっているのに対して、新しい漆器では非常に彩度の高い鮮やかな青色であるため、「緑」の色がけけばけしい印象を受ける。これは古い漆器を見分ける一つの方法ともなる。「赤」においても、辰砂のみを使うと濃厚な「赤」となるが、合成レーキ顔料を混ぜるとやや明るい「赤」となる。

8. 竹木地の製造技法

8-1. バンブーコイリング (*Khway hte*)

日本には「ブナコ」という薄く削った帯状の板をコイリングして木地を成型する技法（巻胎）があるが、ここミャンマーでは竹を帯状に薄く削ったものを、同様にコイリングして器物を成型する。帯状の竹を円く曲げて内側へと継ぎ足しながら巻き込んでゆく方法で、円盤状にコイリングしてから中央部を少しずつ押し出すことで、自在に器物の凹凸（器の深さ）を調整しながら成型することが可能である。ここで重要なのは帯状の長い竹材が用意できればより滑らかな円弧を成型できるが、短いと継ぎ足す回数が多くなり、形が歪になるということである。そこで前述の節の間隔の長い竹が有用となるのである。それら貴重な竹材により可能となった技術と言ってもよいであろう。

8-2. バンブーウィービング (*Poue hte, Nyit hte*)

一般的な籠成型のテクニックによるもので、織物に近い経の竹簾と緯の竹簾で組織される。比較的太い竹を使った組織の粗いものを「ポウテ」(*Poue hte*)、細い竹を使った精細なものを「イエツテ」(*Nyit hte*)と呼ぶ。基本的にこれらの成型（織り上げ）には型が使用される。さらにこの技法で特筆すべきことがある。それは経に非常に細い竹を使い、緯には馬の尻尾の毛を使うものが存在することである。成型さ

れた木地は非常に柔軟性に富み、漆塗装後も他に例を見ない柔軟な漆器が出来上がる。

8-3. ツウィスティングバンブー (*Kyaung laine hte*)

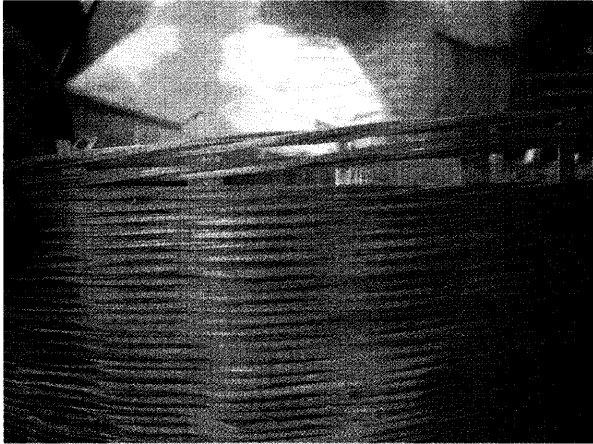
前述のバンブーウィービングと基本的に同様の組織であるが、緯に使用される竹が非常に細く3本束ねて捻り合わせたようになっている。結果先述の馬毛を使用したものとは対照的に剛性の高い成型物が生まれる。この技法では特に大きな器物も成型可能で、人の背丈ほどの大きな花器なども造られている。



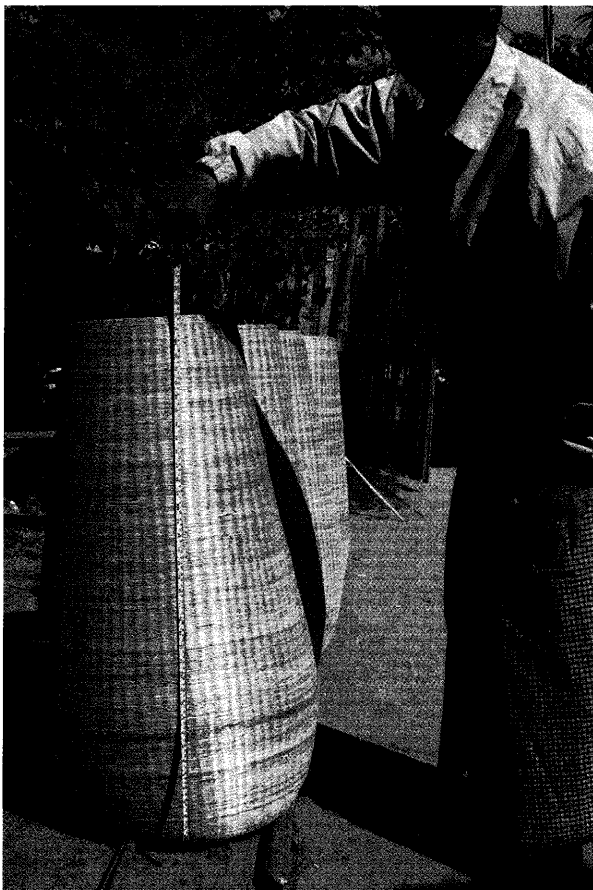
コイリング (*Khway hte*) による木地



馬毛木地の漆器



ツイスティングバンブー



ツイスティングバンブーの木地
花活けとしてドイツからのオーダー
「Myat Mon」のオーナー U Khin Taung

9. 塗りの技法

9-1. バンブーコイリングの塗り

コイリングされた木地は少し押しただけで帯状の竹がずれて変形する、そこでまず形を固定するために漆を塗り7日間地下の室（むろ）に入れ乾燥させる。次に轆轤に固定し回しながらカンナで削る。これにより曲面部の竹の段差が滑らかに削りとられる。その後さらに漆を2度塗り重ね7日間室に入れ乾燥させる。次にチークの木屑（鋸挽きの際に出る粉）を漆で捏ねたパテを塗布する。木屑の代わりに牛の骨を焼いてつくった骨灰を使う場合もある。木屑は粒子が粗く凹凸が出るが柔らかく研ぎやすい。骨灰を使うとフラットに塗布しやすいが乾燥後硬くなり研ぎにくい。その他パテの材料としてピーナッツ殻の粉、イラワジ河の泥、黄土、石化木の粉など工房により様々な材料が使われている。パテの塗布には現在自動車のタイヤのゴムを使っている。昔は椰子の葉を数枚ずらして重ね、ゴム糊で接着して作った。葉の枚数やずらし具合でへらの硬さや調子が変わる。パテが乾いたら石で水研ぎする。この石はレンガ焼場周辺で何度も高温にさらされて穴だらけになった軽石状のもので、ポップ山近くで産する火山性の天然の軽石を使う場合もある。その後布着せをする場合はこの上から行う。さらに漆を1～2回塗り重ね、次に漆と泥を捏ねたものを一日で2回塗り重ねる（都合半乾きでの重ね塗りとなる）。乾燥後サンドペーパーで水研ぎする。さらに水切り後サンドペーパーで水を使わずに研ぐ。さらに一日に2回漆を塗り重ねる（前段階と同様に半乾きでの塗り重ねとなる）。乾燥後サンドペーパーで水研ぎ、塗り重ねる。表面の凹凸の具合を見て、この塗りと研ぎの工程を何度か繰り返す。

サンドペーパーの代わりにスティッキーソイル（脆く固まった赤い砂）を使う場合もある。現在ではサンドペーパーが主流だが、高価なためこれを使う場合もある。スティッキーソイルは水で泥状にして布につけて磨く。

9-2. ウォーブンバンブーの塗り

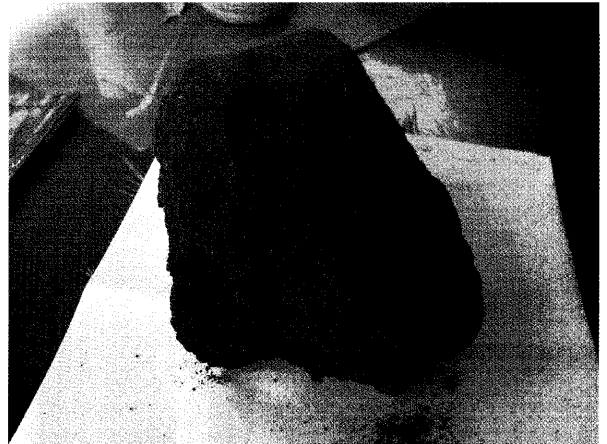
まず竹編みの木地を成型用の型にとりつけたまま漆を一回塗る。乾燥後轆轤に固定してカンナで削る。漆を塗り重ね凹凸を無くす。漆が乾いたら先述のスティッキーソイル（砂）に水を混ぜ塗りつけココ椰子の果皮をほぐしたもので研ぐ。さらに漆を塗り重ね、先述の石で研ぐ。さらに漆を塗り重ね、先述と同様にチークの木屑でつくったパテを塗布。水研ぎ後同様に漆とパテを混ぜたものを塗布。後は同様に必要なだけ塗り重ねと研ぎを繰り返す。

9-3. ホースヘアーの塗り

ホースヘアーは尻尾の毛を洗わずに使う、そのほうが漆と馴染みやすい。まず木地を型に固定したまま漆を極薄く塗布する。半乾きの状態で型から外し形を整える。乾燥後木灰か骨灰、あるいはチークの木屑を漆で捏ねたパテを塗布する。最終的に柔軟な器に仕上げたい場合は極薄くパテを塗るか、塗らない場合もある。パテを塗らない場合は木灰や骨灰を漆を塗った上にまぶしつける方法もある。その後轆轤に固定しての研ぎと、漆塗りを繰り返す。ホースヘアーを使わず極細い竹で編んだものもありホースヘアーのものほどではないがかなり柔軟なものである。これも同様の塗り工程となる。

9-4. 塗りの仕上げ

先述のスティッキーソイルや石、サンドペーパーでの研ぎを経て、最終的な研ぎにはチークの炭を粉にしたものを水でペースト状に練ったものを使い布で磨く。さらに艶上げをするには、石化木を砕いて粉にしたものを使う。この石化木はドライゾーンに広く分布するが、とくに色の白い、軟質のものがよいとされる。この石の粉を掌につけた後、掌をたてにしてテーブルをとんとんと叩く、そうすることで掌についた粉のうち粒子の粗いものが落ちる。掌に残った粒子の細かいものだけを使うということである。この石化木の代わりに鹿の角粉を使う場合もあるが、高価なため現在はあまり使われない。



スティッキーソイル



石化木

10. 室（むろ）

漆の乾燥には適度の湿気と温度が必要で、特にドライゾーンに位置するここパガンでは、乾季には40℃を超える高温と極度に乾燥した状況となる為に、地下の室に散水することで気温を下げ、湿度を高くして漆の乾燥に適した環境をつくり出している。室は一般にレンガ造りで地下3～4mもある。零細な工房では地面を掘り下げ、その上に簡素な竹の小屋掛けをして頻繁に散水をおこなう。



地下の「室」



アカシアの樹脂 (hta naung kaw)

11. 装飾技法

11-1 蒟醬技法 (*Kanyit or Yun Se Shin*)

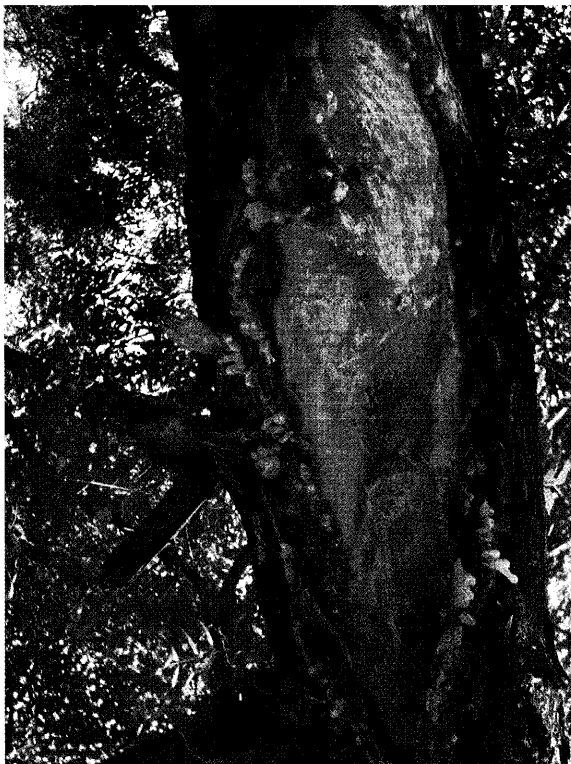
工程はまず全体に樹脂 (*hta naung*) を塗布する。この樹脂は刺のあるアカシアの木から出てくる樹脂を水で溶かしたもので、パガンをはじめミャンマーの中部ドライゾーンではよく見られる樹である。そこに先の尖った鉄製の鑿で模様を線彫りしてゆく。次に彫った模様部分に顔料を塗布、線彫り部分に色をつける。最初は赤色からつけることが多く、赤色の顔料を漆と植物油（ごま油、豆油など）で溶いて線彫りした部分に塗布する。その後また樹脂でマスキングし、新たに模様を彫り同様に次の色を入れてゆく。赤以外の色は線彫り部分に漆を塗布し、漆が乾かないうちに顔料のパウダーを刷り込んで色をつける。通常この工程を繰り返す数色の色の線描模様が表現される。最後にマスキングされている樹脂を水で洗い流し、軽く磨いて完成である。



蒟醬を施した「蒟醬箱」 (*kon it*)

11-2. 箔絵技法 (Shwe zawa)

漆器の表面に金箔を使って装飾する技法である。その工程はまず樹脂でペンを使い細かな線描の模様を描いていく。その際樹脂がはじかないように、石化木の粉を全面に軽くすりつけておく。ここで使用される樹脂 (*tamar kaw*) はニームの樹からとれるもので、模様を見やすくするため天然の黄色い顔料 (石黄) を混ぜ水で溶いてある。硫化物は金箔と結合しやすいので都合がよいものと思われる。線描に使用されるペンは英国統治以降現在までは英国製のペンが使用されているが、古いものとのタッチの違いから、それ以前は竹製のペンが使用されていたものと推察する。模様を描き終わると、模様の上から漆を薄く塗り金箔を貼ってゆく。張り終わったら10～15分置いて水洗いし、描いた樹脂と同時に金箔を流し去ると綺麗な線描模様が浮かび上がるというものである。尚、水洗いで水槽に溜まった金は回収業者が水銀を使って再生する。



ニームの樹脂 (*tamar kaw*)



箔絵技法の器 (*khwet*)

11-3. レリーフ技法 (*Hta yoe*)

漆器の表面にレリーフ状の装飾をする技法で、漆で捏ねた粘土状のもの (*hta yoe tone*) を使い、細い紐状のものや型起こしでつくったパーツを貼り付けて精細な模様をつけたもの、動物や人物など手びねりでつくったレリーフを施したものなどがある。

この *hta yoe tone* は、木灰や骨灰を漆で捏ねてつくる。その際使用される漆は使用前にまず容器に入れ火にかけて加熱する。加熱するとまず黒い煙とともに油分が蒸発し始める。さらに加熱を続けると煙は白い蒸気になり、水分が蒸発するようになる。ここで火から下ろし、灰に適量とり捏ね混ぜていく。この加熱を行うことで漆は容易に乾燥硬化するようになる。使用される灰は木灰の場合は白く完全に燃えきったものを使う。骨灰では地面に適当な大きさの穴を掘り、薪を敷きその上にあらかじめ煮て肉などきれいに取り除いた牛の骨を置き、薪を燃やす。牛の骨が白く焼けて脆くなったら粒の粗い砂をかけて埋めてしまう。放置して冷却後砂から骨を掘り出す。その後粉砕機にかけて粉末にする。以前は臼で突いて粉末にしていた。

この *hta yoe tone* の固さは技法に応じて調製される。手で加工して人物などをつくる場合は柔らかく調製し、細い紐状につくる場合は固めに調製する。この紐状のものは木の角材を使って板の上で細長く伸ばされる。その後器物に漆で貼り付けて固着後上からさらに漆を塗布する。*hta yoe tone* は硬化する

と石のようになる。粘度の強い硬いものを調製するにはビール瓶やハンマーを使い捏ね上げる。昔は石を使った。*hta yoe tone* は2日くらいで硬化して使えなくなる。灰の代わりに黄土を使うと硬化が遅く作業がし易いとの事である。黄土はイラワジ河岸に露出しているものを採取粉碎してもっとも粒子の細かいものを水干して使う。



タヨー漆 (*hta yoe tone*) の調整、漆を骨灰に混ぜる



タヨー漆 (*hta yoe tone*) を捏ねる



タヨー技法の漆器 (*hsun ok*)

12. ミャンマーにおける漆器の分類

ミャンマーにおける漆器の分類はどのようなになっているのか、ミャンマーの著名な歴史学者、Dr. Khin Maung Nyunt によると漆器の種類は主に6種類に分けられる。

1. チャウカ漆器 (*Kyauk Ka ware*)

パガンおよびモンイワのチャウカ村で作られているのでこう呼ばれる。普段使いのシンプルな漆器で色は赤と黒の二色。

2. マアン漆器 (*Yun ware*)

多色の蒔醬装飾を施した漆器。〔*Yun*〕は通常広く塗り物全般を指すことが多い)

3. シュエザワー漆器 (*Shwe zawa ware*)

4. タヨー漆器 (*Hta yoe*)

5. マンジーシュエチャ漆器 (*Hmanzi shwe cha*)

小さく割ったガラスと金箔で器物の表面を装飾した

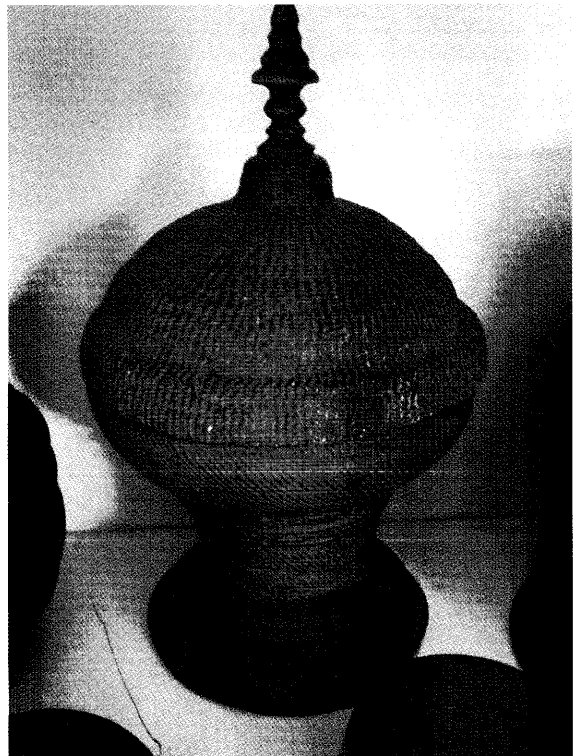
もの。僧院やお寺の日用家具などに使われる。

6. マン漆 (Man lacquer ware)

主に造仏に使われる乾漆技法。細い竹で胎を編み、紙を漆で貼り重ね、金箔を貼って仕上げる。



マンジーシュエチャ漆器 (Hmanzi shwe cha)
hta yoe 技法との併用で宝石やガラスが埋め込まれている。



シャン州の漆器 (hsun ok)

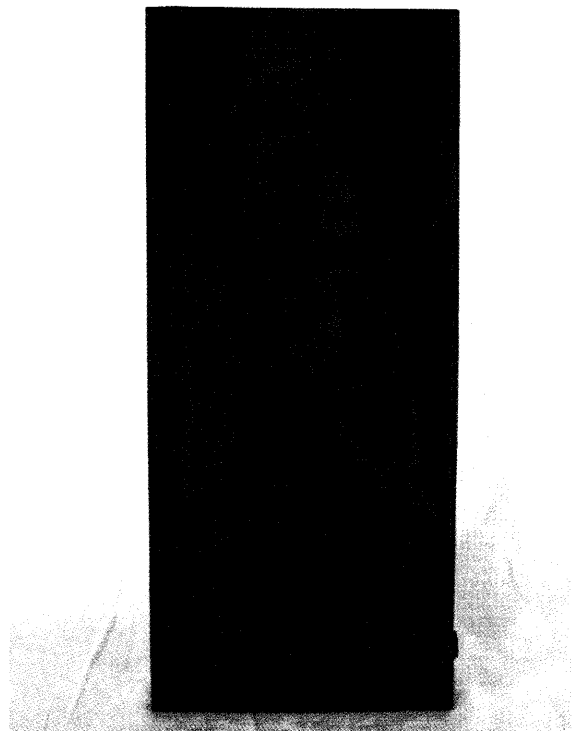
その他の産地

ミャンマーではバガン以外にも各地で漆が使われている。その一部を紹介したい。

モンイワの市外から少し山間部に入ったチャウカ村には数軒の漆器工房がある。主にシンプルな漆器「コン・イッ」を制作している。

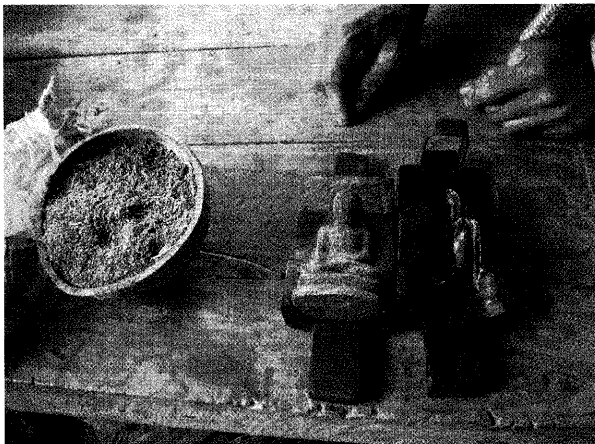
また、シャン州にはバガンとは異なる意匠の漆器が多数存在する。それらは概ね本地制作において竹以外に「ケイン・Cane」(日本では「籐」あるいは「ラタン」)を多用する。また塗りにおいてはケインの木の編組組織からくる凹凸を隠さず、籠様のディテールを生かし素材感の強いものになっている。それらは普段使いの素朴なもので、塗りの工程もシンプルなものである。籠に漆を塗る事で液体も入れられるように、また丈夫になり虫も食わず、長く使えるようにという生活の知恵である。

マンダレーのマハムニバゴダには hta yoe 技法の名手がいる。主に寺院の仏壇周りの装飾を手がける。小さな仏像や花鳥をモチーフに見事に装飾パーツを作り上げる。



マンダレーのタヨー (hta yoe)

シャン州の古都チャイントン郊外には国立バガン漆芸学校で学び、レリーフ技法を中心に制作する工房が存在する。また、シャン州はインレー湖の中心ファウンドーウーパゴダの近くに型を使って小さな仏像（お守り）を制作する工房がある。テラコッタの塼仏は各地で見かけるが漆によるものは珍しい。



型成形の仏像木地

最後に

アジアの各地で職人たちと関わっていると、「ものづくり」に関する感性というのは社会環境や民族的なバックボーンの違いにより大きく異なるものと痛感する。我々日本人から見るとミャンマーの人たちは実に大らかで、坦々と変わることなく祖先から受け継いだ「ものづくり」を続けておられるように見える。一方我々日本人は戦後数十年、常に厳しい市場経済の中に身を置き、日々新しいものを求め続けてきたように思える。工芸的な「ものづくり」の領域においても然りである。しかしここミャンマーは半世紀に及ぶ軍事政権下、半鎖国状態にあり、近代化、工業化が極端に遅れている現状で、新しい材料や新しい技術に触れる事も少なく困難でもある。また諸外国の「ものづくり」についての情報を得る機会も極端に少ない。この状況は近年隣国タイとの比較においても大きく明暗を分けている感がある。

だが一方では急激な近代化の中で忘れてしまったもの、残しておくべきだったものが、皮肉にもここ

ミャンマーには残されているように思えてならない。先進国では「ものづくり」に関して分業化、専門化機械化が進み、ひとりの職人（作り手）がカバーできる手づくりの技、トータルなものづくりのスキルは確実に低下してきている。

現在ミャンマーの人々はその大半が非常に貧しく、今晚何をどうして食べるか、ということで精一杯、明日の事は考えられないというのが正直なところである。努力しても給料が上がるわけもなく、良いものをつくっても誰も評価してくれない。そんな中で彼ら自身発展的な「ものづくり」について考える事はほとんど不可能であろう。しかし職人氣質というのは何処にもあるもので、そんな環境においても日々新しい「ものづくり」について考え、我々別世界の人間から提供される新たな情報、新たな刺激を求めて、積極的にアプローチしてくる職人も存在する。それらものや情報は彼らにとってはある意味驚異の世界でもある。しかし彼らは一向に動じることなく、長年続けてきた仕事と培ってきた技術に誇りと自負心を持って、堂々と接してくる。そんな彼らに対して私は教えてやるといった驕りを捨て、むしろ畏敬の念を抱かずにはいられない。

取材協力

ミャンマー連邦政府機関（通産省、中小企業庁）
国立バガン漆芸技術短期大学
漆芸工房

Ever Stand U Maung Maung
Myat Mon U Khin Taung
Golden Peanuts Ko Soe Myin Khain

資料提供・アドバイザー

李 殷子 (Ms. Lee Eunja)
本学大学院芸術学専攻修了、Photographer、ソウル在住
U Aung Soe Myint
建築家、歴史研究家、ヤンゴン在住

Glossary

ahkhway hte : coiling bamboo [making technique of lacquer ware body]
bagan bya : plate
bagan loan : bowl or deep plate
hinhabada : cinnabar, vermillion, mercuric sulphide
hmanzi shwe cha : gilded relief work set with coloured glass
hsun ok : offering vessel
hta naung kaw : resin of acacia tree [gum arabic]
hta yoe : embossing technique for lacquer ware decoration
hta yoe mot : bone-ash for making *hta yoe tone*
hta yoe tone : like a cray its use for *hta yoe*, [lacquer with bone -ash]
htamin bon : rice pail
htamin jaint : tiffin box
kalat : offering stand
kanyit [yun sae shin] : engraving & coloring technique for lacquer ware decoration
kon it : betel-box
kyaung laine hte : twisting bamboo [body-making technique of lacquer ware]
Khway hte : coiling bamboo[body-making technique of lacquer ware]
khwet : cup or bowl
ko kaw tee : ceremonial bowl [shan style]
lahpet : pickled tea-leaf
lahpet ok : box for pickled tea and its crispy accompaniments
mingalar ok : pot for wedding ceremony
mae ne : indigo
nat : spirit, Buddhist animistic beliefs
pan ok : flower vase
pan daung : flower basket
parabaik : paper book
poue hte : weaving bamboo [making technique of lacquer ware body]
pwit hte : wood carving [making technique of lacquer ware body]
sat hte : board joint ware [making technique of lacquer ware body]
sadaik : manuscript chest
sei dan : orpiment
shwe bya : gold leaf
shwe zawa : gold leaf decoration on black lacquer
tamar kaw : resin of neem tree [gum Arabic]
thabeik : alms bowl
thanaka bu : cosmetic box
thit : wood
thit si : sap from lacquer tree

thit ta : lumber

thittar : box

tont : needle-like tool for engraving

wa : bamboo

yay khwet gyi : large water bowl

yet hte : weaving bamboo [making technique of lacquer ware body] thin bamboo

yun : lacquerware

参考

『Burmese Lacquerware』

Sylvia Fraser-Lu

Orchid Press Bangkok 2000

『Burma and the Art of Lacquer』

Ralph Isaacs and T. Richard Blurton

RIVER BOOKS 2000

『謎の仏教王国バガン』

大野 徹

NHK BOOKS 2002

『Yangonow』 「Lacquer Ware」

Khin Maung Nyunt 2000

[http : //www.yangonow.com/eng/index.html](http://www.yangonow.com/eng/index.html)

(きざき・ひであき 工芸技術／工芸材料)

(2005年10月31日受理)