

# ミャンマーの漆芸

## －タヨー技法 I－

Lacquer of Myanmar -Thayo I-

中 村 有 希

NAKAMURA Yuki

### 1. はじめに

本研究は、漆芸における下地技法研究の一環として、ミャンマーにおけるタヨー (Thayo) 技法 (下地レリーフ技法) を取材、記録したものである。

日本では縄文時代初期より、漆を塗装した装身具<sup>1</sup>が発見されており、下地技法は縄文後期・晩期ごろから普及し始めた研究報告<sup>2</sup>がある。表面装飾のために発展したと推測される下地技法は、過去の先人たちの試行錯誤を経て、現在に伝えられているものであるが、表装技法と比べて失われている記録も多い。歴史によって変容を遂げてきた下地材料、技法の細部を研究することによってそこから見えて

くる時代の背景を探る試みを行っている。

本論は、コクソ漆を主体として造形作品を制作している筆者がコクソ漆と類似する技法を求めてタヨー技法を調査、比較研究を行っている過程の一部である。2013年の9月に行われたミャンマーアジア工芸教育交流<sup>3</sup>においてヤンゴン、バガン、マンダレーを訪れ、現地の職人たちが制作する姿を中心に取材調査を行い、タヨー技法のベースであるタヨー (漆と灰を練り合わせたもの) の部分を中心に道具、材料、制作技法についてまとめたものである。伝統的な技法の中に混在している、現代の材料、技法、職人たちの現状について述べ、現在のタヨー技法について記していく。

### 2. ミャンマーの漆工芸

ミャンマーの漆は、日本の漆 (ウルシオール) と主成分が異なり、ビルマ漆と呼ばれるタイ、ミャンマーで取れる漆 (チチオール) を使用している。日本の漆に比べて粘度が高く、乾燥速度も遅い。日本の漆が1種類を精製して使い分けるのに対し、赤、茶色、黒の3種類が存在する。ミャンマーの漆器は主に6種類にわけられる、チャウカ漆器、マアン漆器、シュエザワ漆器、タヨー漆器、マンジーシュエチャ漆器、マン漆器などがある。



タヨー技法の漆器 (Kon it)

### 3. タヨー (Thayo) 技法

タヨー (Thayo) とは、漆に牛の骨や糞などの灰を混ぜ、練り合わせた粘土状の漆のことである。これを細長くのばしたり、型で抜いたものを漆器の胎に貼り、レリーフ状になった表面を金箔で覆ったものをタヨー技法と言う。

また、色ガラスや宝石を漆器の表面に貼付け、タヨーによって留め、金箔を貼付けたものをハマンジ・シュエイチャ技法 (haman-zi shwei-cha) と言う。果物を模造した箱もの、仏像の螺髪など造形部

分にも用いられ、ミャンマー漆器の中で幅広い使われ方をしている。マンダレー、チャウッカ、チャイントンなどで主にタヨー技法を使った漆器制作が行われている。

『Burmese Lacquerware』の著者である Silvia Fraser-Lu氏によれば、下地レリーフ技法は中国発祥であり、7～11世紀にかけて発展したが、堆漆の発展により明時代早期に失われたそうだ。その過程で東南アジアに広がりを見せ、ビルマ（ミャンマーの旧名）にて最高技術に達し、現在のタヨー技法を確立させたと述べられている<sup>4</sup>。



タヨー技法



ハマンジ・シュエイチャ技法



## 4. 道具

伝統的に洗礼された道具というよりは、現代にある素材を加工して作られた道具が多い。

主要な道具は以下の通りである。

・タヨーを作る道具

木槌、石棒（レイヤードォ：手で叩くの意味）

円盤状の石台

木台

・タヨーに模様をつける道具

石盤（シュエーコン）

型抜き

・タヨーを貼付ける道具

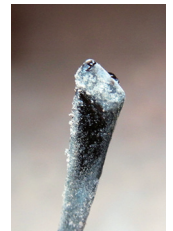
ラペーサン：手の爪の意味、自転車のスポークから加工して作る。昔は牛の骨などを加工して作っていた。



木槌：石棒やガラス瓶を使うこともある。



石盤：タヨーを押し付けて模様をつける。



ラペーサン：タヨーの貼付け、切断に使う。

## 5. 材料

漆：火にかけて加熱した物を使用する。加熱すると黒い煙とともに油分が蒸発し、さらに加熱を続けると煙は白い蒸気になり、水が蒸発するようになる。この加工を行うことで容易に乾燥、硬化するようになる。



漆



灰

動物の骨の灰：牛や鹿などの動物の骨の灰を焼いて粉状にしたもの。最も強いものは牛の大腿骨の灰。使用される灰は白く完全に燃えきったものを使う。

牛の糞灰：精製方法に手間がかかる牛の骨よりも容易に精製可能であり、低コストで生産できる。

粃殻の灰：柔らかいタヨーを制作するときに使用する。

## 6. 制作方法

### ○タヨーを作る

① 熱処理した漆を、灰の容器に入れ、手で灰を漆と混ぜ合わすように捏ねていく。



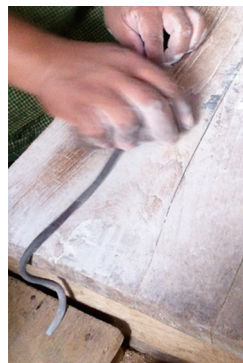
② 木槌や石棒で叩き、平たくなったら折り返してさらに叩く。



③ ①、②を繰り返し行いタヨーの固さを調節していく。手で加工して人物などのレリーフを作る場合は柔らかく調整し、細い紐状にする場合は固めに調整をする。

### ○紐状のタヨーを作る

① 粘度を調整したタヨーを板の上に置き、四角い石で転がしながら細長くのばしていく。



② 打ち粉をしながら細長く伸ばし、伸びた紐状の部分を板におろしながら、さらに細長く伸ばしていく。



③ 直径7ミリ程度の細さになったら、5センチ程度に切り、直径1ミリ程度の細さになるまで伸ばしていく。



### ④ 完成



### ○型取り

①木台を水で濡らしタヨーを木槌で平たく伸ばす。



② 型で抜く。  
型抜きに決まりはなく、丸い棒を型抜きとして使用している。



③ 3種類（彫刻刀の丸刀、切り出しのようなもの）のラペーサンを使い、形を加工する。金属部分をペンの柄につけ加工した道具を使用。



④ 完成



### ○型取り（紐状）

① 細長くしたタヨーを石盤におしつける。



② ローラーで押しながら伸ばし、模様を転写する。



### ○貼つけ（紐状）

① 貼付ける漆器面に漆を塗り、ラペーサンでタヨーを押さえながら、端から貼っていき、刃物の尖った部分で切る。



② 文様に沿って貼るときは、手で丸めたものをラペーサンで曲げながら貼る。



## 7. タヨー技法の特徴

タヨーは2日程度ならば曲げのばしが可能であるそうだが、しかし、取材のときに制作されたタヨーの一部は、一日でほとんど硬化してしまい、形の変形は不可能であった。ナイフで削ることは容易ではなく、細いものや薄いものは簡単に割れてしまう。

タヨー技法の最高級の仕事とは、仕上がりは二次元の木彫り作品とそっくりに見えることが良しとされ、また様々な点において上質でなければいけないという。使用する灰の粒子がより細かい方が、割れる可能性がより少ないが、年月と共に胎から剥離する性質がある。しかしこうした破損も漆で再度貼ることが可能であると記述されている<sup>5</sup>。

## 8. 職人さんの話

今回取材させて頂いたのは、バガンにあるタヨー工房のサーマァ（San Maung）氏と、マンガレーにある工芸品を扱う店「Aung Nan Tapestry」内でマンジ・シュエイチャ技法を施すための仏像にタヨー技法を行っていたウーミンティー氏の協力のもとに調査を行うことができた。

サーマァ氏は15歳のときから漆器制作を行い、約40年間タヨー技法を続けてきたベテラン職人である。バガンにある唯一のタヨー専門の工房であり、伝統的な材料、牛の骨灰を使用してタヨーを制作されていた。漆はミンガパー村<sup>6</sup>にある、漆を精製している漆材料店から、牛の骨灰はニューバガンの工房近くにある店から仕入れるそうだ。工房での作品は主に注文品であり、バガンやヤンゴンの漆器店へと納品される。

取材に訪れたときは、パヤー<sup>7</sup>を模した漆器にタヨーを施されているところであった。モチーフとなる素地を3分割に分け、約3週間でタヨーのレリーフ部分を制作されている。ミャンマー漆器には神話をモチーフとした伝統的な図案が用いられ、基本のデザインから大きく異なった図案にアレンジされることはほとんどない。それでも登場人物や幾何学模

様を描くときに職人ひとりひとりの個性がでるという。素地に図案を入れる際に使用するというサーマァ氏が描かれた伝統的な図面の写しを見せて頂いたが、実際には下書き無しで制作されている様子に、手にしみ込んだ職人技を感じた。

もう一つの工房、「Aung Nan Tapestry」でお会いしたウーミンティー氏は、工芸品を扱う店内で仕事をされており、日本でいう実演販売や体験工房を兼ねたようなお店であった。主に仏像にタヨーを施されており、仏像一体にタヨー技法を施すのに約6日間かかるそうだ。コスト削減のために牛の糞灰を使用している。この制作技法は彼の師匠の代から20年以上続いているものであり、初めは馬の糞を使い、その後牛の糞を使うように変化していったそうだ。

注文品が伝統的材料を重要視して製作されているのに対し、土産物を中心として量産を目的としている商品が材料の面でコストダウンを重要視している。一方で、制作工程、制作時間にはあまり違いが見られず、人件費としてのコストパフォーマンスはあまり重要視されていないようにも見受けられた。

しかし、近年のミャンマー民主化により経済的にも変化しつつあるミャンマー社会の動きは、職人たちの仕事内容にも影響を及ぼしている。ウーミンティー氏の話では、これからは生産量が減るだろうからコストパフォーマンスも考えていかなければならないが、それを具体的にどうしていくべきかはわからないという。

## 9. おわりに

漆と他の素材を混合させ、ミャンマーのタヨーや日本のコクソ漆にみられるような漆による造形素材が使用されてきた歴史は古い。しかし日本では阿修羅像の細部造形として用いられた時代があったにもかかわらず、その漆による造形素材が漆芸技法として飛躍的に発展することはなく、また中国でも堆漆の発展により衰退した歴史がある。他国ではあまり展開されなかった漆による造形技法がミャンマーという国においては展開をみせた。日本人が細密な蒔絵

技法を発展させた過程に日本の歴史的背景があるように、漆による造形要素を独自のタヨー技法という形で展開してきた過程に、ミャンマー人のアイデンティティーや歴史、文化が付随していると感じている。

現在、ミャンマーは民主化へと進み、急速な経済発展を遂げだしている。一方で漆芸文化を培ってきたアジアの国々を例にとっても経済の高度成長とともに漆芸が減少してしまった事実がある。バガンでの漆器経営者、職人さんとの交流の際、これからくる経済の変容にミャンマーの漆器産業をどのように対応させていくのかといった議論が行われ、自国以外でもミャンマー漆器を展開する傾向が強まっていることや具体的な商品開発の話が飛び交った。現在使われている伝統的技法を、新たなデザインで展開する試みが行われ始めており、漆芸の技法や材料に関しても他国と交流を交えて発展させたいという強い意識を感じさせられた。一方で目先のデザインに捕われるだけではミャンマー漆器はただの商品としての価値だけになってしまうことに危惧する声もあった。時代の変容と共に漆器、人々の意識も変革する時期だということを感じる調査であった。

はじまりでも述べたように下地技法の詳細は、口述で伝えられる部分も多く、歴史によって変化する技法の細部は失われてしまうことが多い。特に今回の調査で感じたことは、技法に関して見聞きするだけでは不十分であり、時代の中で緩やかであっても常に変化していく技法の背景を記していくには、取材調査だけでなく、現地での技法習得を行った上で考察し、改めて日本、ミャンマーとの比較や応用展開の仕方を考えることが今後の発展へとつながることを感じた。技法に隠されている歴史的背景の価値をみつけ、記すことによって、後世の技法へと引き継ぐ流れになることを期待したい。

## 註

- 1 北海道渡島半島旧南茅部町垣ノ島B遺跡より約9000年前の赤色漆塗り装身具が発見された。『漆の文化史』4頁
- 2 『漆の文化史』27頁
- 3 ミャンマーアジア工芸教育交流  
2013年8月19日－9月1日
- 4 『Burmese Lacquerware』27－29頁
- 5 『Burmese Lacquerware』27－29頁
- 6 漆器販売店や工房が多く集まっている。
- 7 「仏塔」を意味する。英語読みパゴダ (pagoda)

## 参考文献

- 『Burmese Lacquerware』 Sylvia Fraser-Lu  
『LACQUERWARE JOURNEYS THE UNTOLD STORY OF BURMESE LACQUER』 Than Htun (Dedave)  
『漆の文化史』 四柳嘉章

## 協力

- バガン漆芸技術大学 (Lacquerware Technology College)  
バガンタヨー工房  
サーマア (San Maung) 氏  
Aung Nan Tapestry工房  
ウーミンティアー氏

(なかむら・ゆき 工芸/漆芸)  
(2013年10月31日 受理)

