

南アジアの太鼓のフィールドワークから : コルカタのタブラー・バーヤーン製作

著者	小日向 英俊
雑誌名	伝統と創造 : 東京音楽大学民族音楽研究所研究紀要
巻	6
ページ	43-56
発行年	2017-03-25
出版者	東京音楽大学民族音楽研究所
ISSN	2189-2350
著者版フラグ	publisher
URL	http://id.nii.ac.jp/1300/00001165/

南アジアの太鼓のフィールドワークから — コルカタのタブラー・バーヤーン製作 —

From a Fieldwork on the Drum Making in the South Asia :
Tablā bāyā Making in Kolkata

小日向英俊 KOBINATA Hidetoshi

南アジア地域の代表的膜鳴楽器タブラー・バーヤーンの製作工程を観察し、製作技術と楽器職人が継承する「わざ」を考察した。古代の音楽文献『ナーティヤ・シャーストラ』の膜鳴楽器と現代の太鼓には、調律のためのシャーヒー設置について、強い歴史的継続性があることがわかった。製作に必要な寸法を手で計る技術も共通する。

また、以下の点が解明された。1. シャーヒー材は土(粘土)、小麦粉、鉄粉と歴史的に変化した。2. 太鼓職人が行うジャワーリー付けのわざは、楽器音決定の最重要要素である。3. コルカタでは製作分業体制でのタブラー製作がマジョリティーである。4. 工作機械はほとんど使用しない。なお、2000年の調査に基づいた本稿は、新たな調査から得るデータとの比較の基礎情報を提供するものである。

キーワード: コルカタ Kolkata、タブラー・バーヤーン *Tablā bāyā*、
ナーティヤ・シャーストラ *Nāṭyaśāstra*、わざ skill

1. はじめに

本稿は、南アジア地域の代表的膜鳴楽器、タブラー・バーヤーン *tablā bāyā*¹ の主に製作工程を観察し、製作技術と楽器職人が継承する「わざ」を考察する。また、古代の音楽文献『ナーティヤ・シャーストラ *Nāṭyaśāstra*』(以下、*NS*)に記載される膜鳴楽器の製作技法との関連も解明する。

筆者は2000年3月21日～4月4日に、コルカタ²の有名なタブラー製作者ブトナト・ダス *Bhutnath Das* 氏(以下、*BD* 氏)の工房を中心に、市内各所の楽器製作現場および市内の北北東約90kmに位置するノディヤ地区ラナガト *Ranaghat* での調査も実施した。その成果の一部は、「第3回アジア職人文化専門家国際会議」(アジア民族造形文化研究所主催、2000年7月28日～29日開催、外務省/通商産業省/文化庁/国際交流基金後援)において、*BD* 氏の楽器製作デモンストレーションとともに発表した³。本稿は、当会議の予稿集掲載論考に加筆し、写真と動画資料⁴を追加したものである。

南アジアは、古くから「楽器の宝庫」と称される。古代インドの多様な楽器を扱った楽器4分類法が、現在も広く利用される楽器分類表(*HS* 楽器分類表)を誕生させたことはよく知られている。インド人音楽学者 *S.M. タゴール Sourindro Mohan Tagore* (1840-1914)

が、実物の楽器と古代インドの分類法を欧州にもたらしたのは、19世紀後期だった⁵。ベルギー王立音楽院附属楽器博物館で楽器蒐集と研究を行ったヴィクトール＝シャルル＝マイヨン Victor-Charles Mahillon(1841-1924)は、このインドの体系に依拠して新しい楽器分類を考案した。その後、E.M. ホルンボステル Erich M(oritz) von Hornbostel(1877-1935)とクルト・ザックス Curt Sachs(1881-1959)がこれを精緻化し、さらなる改変が加えられた版が現在使用されているものである。

古代インドの弦鳴楽器群、体鳴楽器群および膜鳴楽器群の多様な様子は、南アジア地域の音楽文化の多様性を表すように思われる。インド各地に固有の楽器文化があり、様々な呼称を持つのだ⁶。しかしその中の代表的膜鳴楽器群には、共通の構造や演奏法を見出すこともできる。それは、現代南インドのムリダンガム *mṛdaṅgam* や、北インドのタブラー・バーヤーンにも共有する特徴であり、さらに東南アジアの太鼓にも影響を与えていると考えられる⁷。構造を楽器製作技術から見れば、鼓膜の上に粉末状物質と粘着性物質の混合物を塗布し、倍音構造に特徴を持たせる技術が共通なのである。また演奏法では、ばちではなく両手の手のひらと指を高度に駆使することを、共通点として指摘できる。これらの太鼓は、必ず音楽演奏に使用する特定の音高に調律する点も共通である⁸。まず、古典的文献 *NŚ* に見える膜鳴楽器を確認しておく。

2. 古代インドの膜鳴楽器

古代インドの膜鳴楽器の特徴を、音楽を知る上で重要な演劇理論書 *NŚ* の記述からまとめる。膜鳴楽器(アヴァナッダ *avanaddha*)を扱う第33章⁹は、**1.** 太鼓の起源、**2.** 太鼓の使用法、**3.** 太鼓の一般的記述、**4.** 3種の木製太鼓類(プシュカラ *puśkara*)の様々な演奏、**5.** 太鼓の大きさ・材料・製作、**6.** 良い演奏者、などを含む様々な側面を記述する。プシュカラとは、いわゆる芸術音楽で使用されるものと考えられる。アヴァナッダ全体では100種以上あるとされる一方、一定の音高を出すものとして次の3種の太鼓があり、音楽の主要な部分に使われると記述している。つまり、ムリダンガ *mṛdaṅga*、パナヴァ *paṇava*、ダルダラ *dardara* である。それぞれ順に、樽型両面太鼓、筒型太鼓、枠型太鼓と考えられる¹⁰。

楽器製作の観点から興味深い点は、土を太鼓の鼓膜に塗布する技法が記述されることである¹¹。ムリダンガという呼称も、ムリド(土)*mṛd* + アンガ(部分)*aṅga*、つまり土の部分を持つものという意味であることからわかるように、この技法が少なくとも紀元前2世紀頃から存在することを示している¹²。また別の箇所では、アーンキカ *āṅkika* という太鼓について、牛乳のバターであるギー *ghī* にゴマを混ぜた混合物を塗る技法も記述されている¹³。

現存する南アジアの太鼓の鼓膜の特徴が、すでに古代インドの楽器記述に見られることはたいへん興味深い。もっとも現代のタブラー・バーヤーンの場合、鼓膜に塗るシャーヒー *syāhī*(またはスィヤーヒー *siyāhī*、「黒いもの」の意)ペーストの材料は土ではなく、鉄粉と飯粒と水などの混合物である¹⁴。また、現在南インドで使われているムリダンガムや、北インドのパカーワジ *pakhāvaj* という樽型両面太鼓の場合も、右手で演奏する鼓膜には鉄粉と飯粒と水の混合物を製作者が塗る。その一方、左手で演奏する鼓膜には、演奏の

前に小麦粉の練りものを取り付ける。このように、膜鳴楽器の鼓膜の上に異物を置いて音を整える技法は、南アジアの膜鳴楽器における古い伝統である。

3. タブラー・バーヤーンの製作

タブラーとバーヤーンのいずれの太鼓の場合も、製作過程は大きく4領域に分かれる。つまり、

1. 皮の処理と革の製作(皮革職人)
2. 木製胴と金属製胴の製作(木工・金工職人)
3. 鼓膜(プーリー *pūrī*)の製作と取り付け(楽器職人)
4. シャーヒーの設置(楽器職人)

である。

調査当時、都市部コルカタでは太鼓製作における分業体制が整っており、上記3と4の工程をいわゆる太鼓職人が担当し、前段階はそれぞれの専門職人が担当していた。一方、他地域では分業体制が整理されていない場合があるようだ。実際、ノディヤ地区で観察した村の皮職人は、バーヤーンも自分の手で作っていた。写真1¹⁵に、素焼きの土器タイプのバーヤーンを示した。

タブラーの胴は木製、現行バーヤーンの胴は金属製と、材質は異なっている。しかし楽器製作全体というマクロな観点では、次に示す共通製作過程を経て製品になると考えられる。つまり、

1. 材料(皮・木・金属製)の調達と各部品の製作
 2. 組み立て
 3. 楽器音の調整
- である。

以下ではこれらの工程を段階ごとに順を追いながら、それぞれタブラーとバーヤーンの製作法を簡単に説明する。個々の製作過程の共通点と相違点がより鮮明になると考える。

3-1. 皮の処理

タブラーの場合もバーヤーンの場合も、鼓膜はヤギ革2枚で構成される。タブラーの場合には、内側へさらに牛革1枚を追加して、柔らかいヤギ革が調音の際に摩耗することを防いでいる。生のヤギ皮は、屠殺後4～5日間水中に浸した後、石灰水溶液に同期間保存



写真1：土器のバーヤーン
(製作途中)



写真2：石灰水溶液での皮のなめし工程

してなめす(写真2)。

次に、皮に残る余分な毛や組織などを除去するため、石灰(チュナ cuna¹⁶)を塗りながら大型のナイフで削るように皮の表と裏をきれいにする。その後、天日に干して革を得る(写真3および写真4)。このなめし工程を経た革は、腐敗せず弾力性も保たれた状態となり、太鼓の材料として使用することができる。



写真3：皮の処理

3-2. 胴の製作

3-2-1. タブラーの胴

現在、タブラーの胴に使用される木材には、コイル khair(学名 *Acacia catechu*)、ニーム nīm(学名 *Azadiracta indica*)、およびシーシャム śīśam(学名 *Dalbergia sisoo*¹⁷)、マホガニー(学名 *Swietenia mahogany*¹⁸)などがある。コイルが一番良いとされるが、コルカタで大規模に楽器商を営むM氏も今までにコイルの胴を見たことはまれだとのことである¹⁹。伐採に制限が加えられているとのことである²⁰。一般的には、ニームが使われる。



写真4：皮の天日干し

よく乾燥させた丸太状の木材を、タブラーの胴を削り出しに適した大きさに荒く切り、外側から胴体の形を削り出す。現在では電動式回転台に固定して、刃物を当てて削り出す。その後、底を残して内部をくり抜く(写真5²¹)。始めに電動式ドリルを使い荒削りをした後、のみを使い削っていく。胴高は約25cm、上端の外径は約12.5cmであった。Dickは、コルカタスタイルのタブラーは小ぶり(上端径=13cm)、ムンバイスタイルのものは大ぶり(同=14cm)と分類する。また古いタブラーでは、パカーワジの右鼓膜と同程度、つまり16.5cmまたはこれ以上のものがあると述べている[DICK 1997: 494]。



写真5：タブラー胴の製作

こうして作られた胴は、製材所から楽器職人や工房に納入される。太鼓製作のかなめとなるプーリーの形成、組み立ておよび調整工程を経て楽器になる。

3-2-2. バーヤーンの胴

バーヤーン胴には、銅、青銅などの金属が使用される一方、村などでは素焼きの土器が現在も使われている。しかし、これはたいへん壊れ易い。演奏者がコンサートのために移動することが多い芸術音楽の世界では、金属製胴が一般的になったのも頷ける。

金属胴の製作には、水いれ、料理器具といった日常使用を目的とする金属製器具類の製作技術の一つが利用されている。彫刻家・作家であった Mukherjee は、インド全域において広範なフィールドワークを実施し、様々な伝統的的金属製器具や工芸品の製造技術を記述した。バーヤーン胴の作成に利用される加工技術は、Mukherjee の記述するシート・メタル・テクニク [Mukherjee 1978: 167-183] に相当する。いわゆる塑性加工の鍛造技術の一つである。つまり、板状の銅または青銅を叩いて成形することでバーヤーン胴とする。

バーヤーン胴はいわゆる鍋型であるが、製造工程では半球形の底の部分、円柱形の側面部、また太鼓のリム部になるリングを別々に形成する。底部と側部を伝統的な道具類を使用して鍛造し溶接するのである。写真6²²に、胴の底板(写真内左奥と右手前)、側板(同左手前と中央)、リング(同手前の胴に立てかけ)を示した。さらに形を整えた後に焼き入れを行い、さらに成形を進める。

写真7に、側板の加工(写真中央奥)、底板と側板の結合後の鍛造工程を示した。焼き入れ後に仕上げとしてメッキをかけて、美しく輝く胴体が完成する(写真8)。訪問した金属加工業者は、楽器用部品だけを手がけるのではない。彼らの主な製品は、パン焼き用器具タワー *tavā* や、金属製であることが多い皿、ターリー *thali* などの調理器具である。



写真6：バーヤーン胴の材料



写真7：バーヤーン胴の成形



写真8：メッキ後のバーヤーン胴

3-3. 鼓膜（プーリー）の製作

プーリーとは、インドで食される揚げパンケーキのことである。しかし、北インドの太鼓用語としてはドラムヘッドつまり鼓膜を意味する。この製作作業は、基本的にはタブラーとバーヤーンにおいて共通であるため、ここでは一括して記述する。この工程以降が、仕入れた部品を使った組み立て作業および、音を作り出すための中心的な工程と言える。

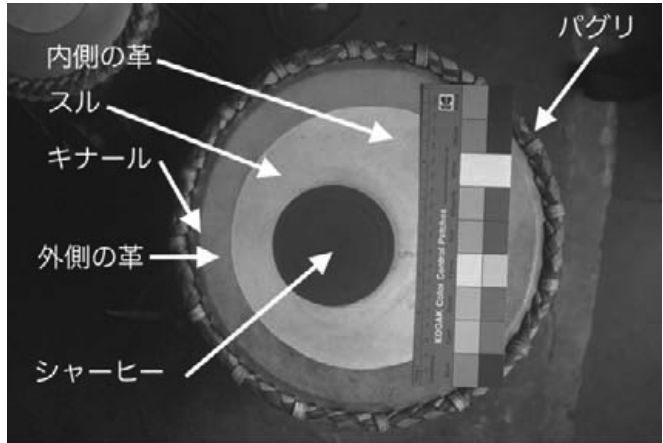


写真9：上方から見たプーリー（バーヤーン）

前述のように、基本的にはタブラーもバーヤーンもプーリーは2枚革構造であると考えてよい。ただしタブラーでは補強のため、または調律を容易にするために、牛革1枚を一番下へ追加して3枚構造となることが多い。外側の鼓膜（一枚目）はドーナツ状で、リム（キナール kinār）に近い部分を構成する。二枚目の革が胴体の開口部全面を覆うことになる。写真9には、完成したバーヤーンの鼓膜を示した。後述のシャーヒー設置と革の締め上げが終了しているため、外側の革のドーナツ形の幅がかなり細くなっている。キナールとシャーヒーの間に見える鼓膜の部分をスル sur（「音」の意）という。すでに述べたように、タブラーの場合はさらに内側にもう一枚ドーナツ状の革を置く。木材胴の上端との摩擦からプーリーを保護するためとのことである。鼓膜の周囲には、縄状に革ひもを編み込んだ箍（パグリ pagri²³）が見える。

3-3-1. 革の下処理

革の処理はまず、表面の余分な組織や毛を丁寧に除去することから始まる。水をかけながら細かく作業を進める。川上工程のなめしにおいてもある程度の清掃をしてあるものの、楽器に使用するためには、汚れを除去するとともに革を適当な厚みに整え、さらに均質性を高める必要があるのだと思われる。処理作業中も随時に水をかけて、革が乾燥しないように注意を払う。また、次の工程まで短時間の保管が必要になる場合も、水の中に浸して乾燥を防ぐ（写真10²⁴）。



写真10：下処理後の革2枚

3-3-2. パグリの作成

パグリを作るため、まずプーリーを胴体に仮止めする。プーリーの周囲に沿って開けられた16個の穴に革ひもを通し、次に胴の底部に取り

付けられた革製リングとの間をV字型にひもかけを行う。このかけひも材には、筆者の観察した地域では、ラクダや牛の革が使用されていた。注意深く音を聞き取りながらバランスを取り、革を均等に張ることが求められる。

次に、一番外側の革を大きく切り取り、ドーナツ状に成形する。あらかじめ、きりで中心に穴を小さく開け、そこを始点にカットする。さらにバランスを確認してから天日にさらして、革の張り具合を確かめて仮止めが終了する。

パグリは、仮止めしたプリーの周囲に4本の革ひもを編み込み、そこに形成されたチューブの中に革製の心材を挿入して作る。一見すると、パグリは堅い革のロープをドラムヘッドに取り付けたように見えるが、千枚通しと革ひもを巧みに操り、バランスよく編み込んでいる。筆者もこの工程を試させてもらったが、腕力とともに大変熟練した技が必要な工程であることを認識した(動画1²⁵)。

パグリが完成すると、再び天日にさらして革がしっかり張るのを待つ。その後に仮止め用のかけひもをはずし、正式な革ひもをかけて締め上げる。



動画1：パグリの作成

3-4. シャーヒーの設置

太鼓製作工程の最終段階である。楽器音の善し悪しを決定するのがシャーヒーである。その完成度は、ひとえに職人の熟練と意欲に負うところが大きい。

シャーヒーと同様の工夫が、古代インドの膜鳴楽器の製作技法にも見られることはすでに述べた。土(粘土)と小麦粉と、材料は少し異なるが、特定の音高や求める音色がでるように鼓膜の上に設置するのである。シャーヒーの設置技法は、南アジアにおける楽器製作の長い伝統を背景に持つことが想像できる。しかしシャーヒーの材料として、鉄粉がいつから使われ始めたかについては不明である。ネパールのマードルのカリ²⁶にも鉄粉が使用されるが、インドからの影響であるのか、古くは土(粘土)を使用していたのか、気になる点である。その解明は、インドの技術史研究および音楽史研究の進展に期待することになるだろう。

シャーヒーの鉄粉と飯粒その他の配合は、職人により異なることが予想される。また配合の詳細は、部外者には秘匿すべきものと考えられているようだ。実際に楽器職人の作業を観察すると、製作中の楽器の革や胴体の状態に応じて塗り方も変化させ、常に材料を再調合しながら作成している様子である。おそらく温度・湿度などの条件によっても異なる配合をしているのではないだろうか。この点は、再検証が必要となる。シャーヒーの設置作業中は、1工程ごとに鼓面を叩いて出でる音を聞き分け、塗りの状態を把握する。きわめて、経験と勘に基づいた工程である。

3-4-1. 設置作業

一晩ほど水に浸しておいた飯粒と鉄粉を石板の上でこね合わせる。水も少量加え、適切な湿り気も与える。この作業からは、インドでよく見かける香辛料の準備を思い出す。カルダモンやシナモンを少々煎ってから石臼の上で粉状にしていく。生活の中に見られる技術が、楽器製作の場面に現れることも興味深い。写真11²⁷の中央手前には、混合作業に使う石板と、混合直後のシャーヒーの材料を示した。乾燥防止のために、ミルクティー(チャイ)を飲むための素焼きカップをかぶせている。また石板周辺に、ヘラや石が見える。鼓膜にシャーヒーを円形に塗布した後、強い天日にさらして乾燥させる。さらに、シャーヒーを上塗りしてから同様に乾燥させる。数回繰り返した後、完成に至る。

タブラーの場合、シャーヒーの位置は鼓膜の中心である。一方、バーヤーンでは、シャーヒーが鼓膜の中心からはずれている(写真9と写真12²⁸)。音響学的測定を実施し、シャーヒーの位置、大きさによって生じる効果の違いを科学的に解明したいものである。

3-4-2. シャーヒー材の塗布と「わざ」

古代インドに言う芸術音楽用のプシュカラ系太鼓では、一定の音高への調律が必要となる。シャーヒーは、こうした膜鳴楽器の音作りにとり重要なメカニズムである。職人は、その材料の選択と配合に注意し、演奏者が求める音を作り出す。

動画2²⁹に、鉄粉と米飯その他の材料の混合と、バーヤーンの鼓膜へシャーヒー材を塗布する過程を示した。この工程で職人は、常に音を出して確認しながら作業を進めている。大事なことは実際に出る音を良くすることである。シャーヒーの仕上げ時のサイズと位置は、



写真11：製作用の道具類

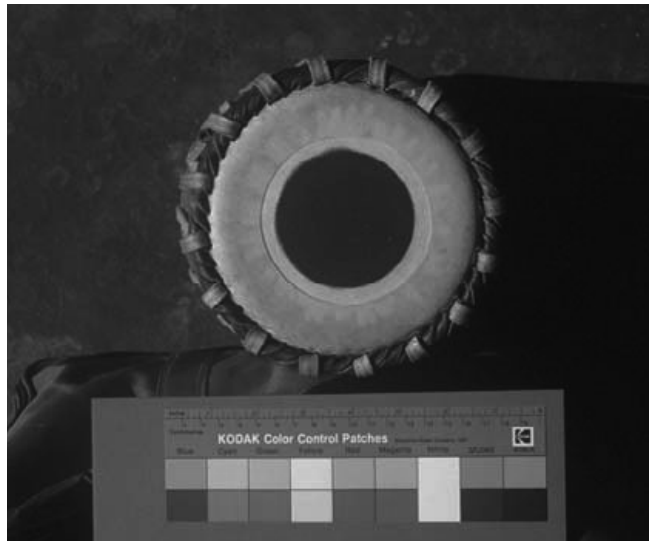


写真12：タブラーのシャーヒー



動画2：シャーヒー材料の混合

楽器制作者の手指の幅で計っていた。NS¹においても、楽器のサイズを示す際、人間の手を基準にした単位ターラ tala³⁰で示している。現代インドの楽器職人も、こうした実践が受け継がれていることは、歴史的継続性という点で興味深い。

3-4-3. ジャワーリー

シャーヒー材の塗布と乾燥工程では、職人が木製や石製のすり具³¹を使ってシャーヒーの表面を擦る。シャーヒーに無数のひび割れが生じ、タブラー音の高音が伸びて良くなると言う。また、バーヤーンも深みのある音になるとされる。この作業は、ジャワーリーを付けると言い³²、生成される音の質についても、「ジャワーリーが良い」などと表現する。

一般に用語ジャワーリー javārī はスィタール sitār など弦鳴楽器に適用するが、膜鳴楽器にも使用することは興味深い。楽器の発音体振動から生じる音を人工的に加工する例は、アフリカの各種ザイロフォンの共鳴器や中国の笛子など数多く存在する。薄膜を利用することが多いため、ミルリトン膜と言われる。ただ音色加工メカニズムは、膜ばかりではない。日本の三味線のさわりやスィタールのように、物体と振動弦の接触により音色にビーンという響きが追加される。この例も広義のミルリトンに入れば、インドの膜鳴楽器のシャーヒーもミルリトンと言えるだろう。ジャワーリーを適切に施したタブラーの方が、「良い」音だとされているが、ジャワーリー作業なしのシャーヒーと、ジャワーリー作業ありの鼓膜について、音響分析を行うべきであろう。動画3に、バーヤーンのシャーヒー表面を木製すり具で整え、石製すり具で作業するジャワーリー付け工程を示した。後半で、太鼓の音高が低く深くなることわかるだろう。



動画3：ジャワーリー付け

3-5. 伝統製作技術の歴史

「1. はじめに」で確認したように、古代インドのNS¹には、土(粘土)または小麦などの練りものを鼓膜に塗る技法の記載がある。ただ、Dickが言うようにNS¹の記述は複雑であり³³、同一のものと思われる楽器に異なる呼称を用いたりしているため、正確に意味を確定することは困難ではある。だが、土(粘土)と小麦粉などを調音に使用したことは明らかであり、さらに使用すべき土(粘土)の質についても述べている。1. 小石、砂、植物、糲の混入のないこと、2. 鼓膜を突き刺さないこと、3. 白色、アルカリ性である、においが強い、黄色、黒色、酸味がある、または苦みがあり、4. 塗布に適していること、と記載する³⁴。

現代における太鼓製作と上記の古代の実践について、歴史的に考えてみたい。16世紀頃に北インドで発達した、ドゥルパド dhrupad 歌謡に使う両面太鼓パカーワジを見よう。右手鼓膜のシャーヒーは、タブラーと同様に鉄粉を主体とする。一方、左手鼓膜では演奏直前に小麦粉を耳朶ほどの柔らかさのパン生地にして塗り、適切な音色を得るのである。音は、低く深くなる(動画4³⁵)。

このように、古代、中世、現代における膜鳴楽器の鼓膜に着目すると、現在タブラーでシャーヒーと呼ぶ鼓膜上の塗り物は、土(粘土)から小麦粉、そして鉄粉へと変化してきたと言えるようである。パカーワジの右の鼓膜に設置するシャーヒーの材質が、16世紀頃にすでに鉄粉を主体としたものであったのかどうか、またタブラー・バーヤーンの現行のシャーヒーの材料に鉄粉を使用するようになった時代はいつか、さらなる調査が必要である。

4. むすび

本稿では、まずインドの太鼓製作技術や「わざ」を考察するに当たり、古代インド音楽の基本文献NSの記述を確認した。その上で、コルカタのタブラー・バーヤーン製作のフィールドワークの知見をまとめた。次に解明できた点、今後の課題などをまとめる。



動画4：パカーワジの調律（左手）

A. シャーヒーの歴史

1. 少なくとも紀元前2世紀には、芸術音楽に使用する膜鳴楽器プシュカラ類の中に、現行のムリダンガムに相当する両面太鼓ムリダンガがあり、その鼓膜には土(粘土)、または小麦粉あるいは大麦粉を利用した練りものを塗布する伝統が存在した。ただし、NSには、太鼓製作に関して鉄粉の使用の記載はない。
2. 鉄粉の使用がいつ始まったかについては、本稿では扱わなかった。ただし、16世紀頃から使用されたと見られる北インドのパカーワジと、現代南インドのムリダンガムでは、小麦粉生地と鉄粉主体の練りものを鼓膜に併用している。17世紀以前のタブラー・バーヤーンの歴史も不明である。NS以降の音楽文献の広範な調査や技術史全般について大きな観点からの考察が必要になる。これは、将来の論考に委ねたい。

B. 楽器の製作体制

1. 2000年時点のコルカタでは、タブラー・バーヤーン製作に皮革、木材、金属の材種毎の専門職人や工房が関わっていた。鼓膜の材料としての革、タブラーの木製胴体、バーヤーンの金属製胴体を製作する分業体制が観察された。ただ、多種の楽器を製作販売する総合楽器店においては、タブラー胴の製作を内製化する例もあった。ただ、小規模工房での職人による分業製作がマジョリティーであると考えられる。

C. 楽器製作のわざ

1. タブラー・バーヤーン製作では、工作機械はほとんど使用されず、職人の手作業が主体であった。機械は、わずかに木製胴の製作工程で、荒削り用として見られた。

2. 鼓膜、木製胴、金属製胴の製作工程は、材料の厚みやサイズを決定する際も、メジャーなどの計測器はほとんど使用せず、人間の手を使うことが多く観察された。本論3-4-2項にも述べたように、こうした技法は古代との継続性があると思われる。
3. 楽器製作分業の川下に位置する太鼓職人が最終製品を組み立て、詳細な調整を経てタブラー・バーヤーンを生み出す。その音がどのような音色になるかは、職人のシャーヒー製作と調整に依存している。演奏者を顧客に持つ職人は、顧客のニーズと要望によりこれを行う。自然資源としての材料と、生成される音との間に楽器職人が存在することになる。楽器職人は演奏者と協働し、専門知識、技術とわざを駆使して、自然界と音楽を取り持つ仲介者である。
4. わざの継承については、広範な調査を行っていない。また、観察した工房の中心職人は父親から工房を引き継いでいた。また、弟子に当たる複数の職人が様々な工程を担っていた。彼らは、「渡り職人」とも言われ、各工房を移りながら技術やわざを修得しているとのことだった。

D. 新材料

1. 調査時点ではすでに、外国人タブラー学習者の要望から、グラスファイバー製胴のタブラー製作を試みる例があった。当時は音が硬く理想の音とはかけ離れていたが、その後の経過については、追加調査が必要であることは言うまでもない。

旧稿執筆時からの時間経過を考えると、新たなフィールド調査の必要性を感じざるを得ない。できるだけ早い機会に、さらに多種の膜鳴楽器を対象に調査を実施したい。

注

-
- 1 通常、右手でタブラー(筒型太鼓)を、左手でバーヤーン(鍋型太鼓)を演奏する。前者は高さ約26cm、鼓膜直径約13cm、後者は高さ約25cm、鼓膜直径約22cm。だが、時代や地域により、サイズは異なる。
 - 2 調査時は英語表記 Calcutta が採用されていたが、本稿ではベンガル語正式名称「コルカタ Kolkata」に統一する。2011年に、正式名称としてベンガル語表記が採用されたからである。
 - 3 [小日向 2000]を見よ。
 - 4 動画は、本紀要電子版(<http://www.minken1975.com/publication.html>)のみ閲覧可能。
 - 5 S.M. タゴールは世界各地にインドの音楽文化を紹介する意図を持ち、日本にも楽器3点と音楽書などを寄贈した。日本への寄贈品については、[塚原 2010]を見よ。
 - 6 弦鳴楽器は tata(「伸びた」の意)、体鳴楽器はガナ ghana(「固体の」の意)、膜鳴楽器はアヴァナッダ avanaddha(「覆われた」の意)と言う[Bharatamuni 1961: 1, 1981-84: 4: 2]。を見よ。また、多くの固有名称が知られているが、その実際の形などについては不明な

点が多い。

- 7 ミャンマーのアンサンブル、サインワイン hsaing-waing に使用する環状太鼓パツワイン pat-waing は、演奏前に各太鼓を特定の音高に調律する。鼓膜に小麦粉と水をこねて作成した練りものを乗せて音高を変化させる方法は、インドから伝播したと考えられる。また、この地の代表的弦鳴楽器サウンガウ saung-gauk は、古代インドのヴィーナ vīṇā が伝播したものである [Kobinata 1999]。
- 8 これは芸術音楽に使用する太鼓の場合だが、民俗音楽に使用する太鼓は特定の音高に調律しない。
- 9 章番号は [Bharatamuni 1961] による。[Bharatamuni 1981-84] では、第 34 章に相当する。
- 10 Bharatamuni 1961: 161.
- 11 Bharatamuni 1961: 176-177. 調律 (マールジャーナー mārjanā) に使用する土に関する記述に、小麦粉または大麦粉、あるいはそれを混合して使用すると記述もある。
- 12 本稿では、NS の成立年代をおよそ紀元前 2 世紀～紀元後 5 世紀とするが、異論がある。
- 13 Bharatamuni 1961: 196.
- 14 ネパールのマールダル māḍal では、干し草の灰を混ぜるといふ。[藤井ほか 1999: 84]
- 15 2000 年 3 月 31 日ノディヤ地区ラナガトにて筆者が撮影。以下、写真 2～4 も同様。土器製は、ミッティー (miṭṭī) タイプまたは clay type といふ。
- 16 これはベンガル語、ヒンディー語の cūnā に相当する。
- 17 日本では本紫檀などと呼ばれるローズウッドのこと。
- 18 センダンマホガニー属に属し、一般にキューバン・マホガニーと言われる [Meier 2016]。
- 19 2000 年 3 月 25 日、J. Mondal にて、Sudam Mondal 氏 (楽器店 J. Mondal 店主、以下「M 氏」) への 筆者によるインタビュー。
- 20 違法伐採が多いとされる [Tramp 2011]。市内モニクタラ Maniktala 地域の製材所では、コイル材はパーンの材料であるとも聞いたため、和名ビンロウに相当する Areca catechu かも知れない。ビンロウの種子 (ビンロウジ) は、インドのパン pān という嗜好品に一般的に利用される。しかし Khare は、Acacia catechu をアールヴェーダにおいてその抽出液が皮膚病に効能があるとしている [Khare 2004: 9]。希少価値があり伐採に制限があるとすれば、コイル材は Acacia catechu である可能性が高い。
- 21 2000 年 3 月 26 日、モニクタラ地域の製材所 Jaydev Wooden Factory にて、筆者が撮影。
- 22 2000 年 3 月 28 日、モニクタラ Maniktala 地域の Apsal Ali Khan 氏の工房にて、筆者が撮影。他の工房では、木製胴も内製する場合もあった。写真 7～8 も同様。
- 23 ベンガル語はパグリ、ヒンディー語はパグリー pagḍī。ターバンの意。
- 24 2000 年 3 月 29 日、BD 氏の工房にて、筆者が撮影。下処理後、箍を成形してプリーを作成する直前。湿った革を 2 枚、木製胴の上に広げた状態。
- 25 仮留めしたプリーの周囲に、パグリの革ひもを編み込む穴を開け、三つ編みのように芯の周りに編み込む様子を記録した。2000 年 3 月 25 日、J. Mondal 楽器店、筆者撮影。
- 26 ヒンディー語のシャーヒーに相当する。
- 27 左奥にはかけひものロール、その右手には千枚通し、その横にはシャーヒーの塗面を擦

るための丸い石なども示した。B.D. 氏工房にて、筆者撮影。

²⁸ 2000年3月25日、J. Mondal 楽器店にて、筆者撮影。

²⁹ 2000年3月24日、B.D. 氏工房にて、筆者撮影。

³⁰ [Bharatamuni 1961: 195] など。Ghoshは、1ターラを親指と中指の距離とする。
[Bharatamuni 1967: 36] も見よ。

³¹ それぞれ、ベンガル語でポトル pathor(石)、グリ guli(銃弾)などと呼ばれる。

³² 2000年3月24日、BD 氏工房にて、筆者によるBD 氏へのインタビュー

³³ Dick, Alastair, et al. 2017.

³⁴ [Bharatamuni 1961: 175-177] は、さらに土の採取場所も、川の土手が良いとする。また小麦粉や大麦粉も使うことがあるが、その音は単調であり、黒色の土が良いとする。

³⁵ 2010年10月20日、東京音楽大学J館スタジオにて、筆者が撮影。パカーワジ: シュリカント・ミシュラー。[小日向 2010] より抜粋。

参考文献

Bharatamuni.

1961 The Nāṭyaśāstra Vol.II (trans. Manomohan Ghosh). Calcutta: The Asiatic Society.

1967 The Nāṭyaśāstra Vol.I (trans. Manomohan Ghosh). Calcutta: Granthalaya.

1981-84 Nāṭyaśāstra of Bharatamuni with the Commentary Abhinavabharati by Abhinavaguputācārya 4 vol. Delhi: Parimal Publications.

Dick, Alastair.

1997 Tablā: Structure. The New Grove Dictionary of Musical Instruments Vol.3 (ed. Stanley Sadie). London: Macmillan Reference Limited. Dick, Alastair, et al.

2017 Mṛdaṅga. Grove Music Online. Oxford Music Online. Oxford University Press. <http://www.oxfordmusiconline.com/subscriber/article/grove/music/L2291203> (アクセス日: 2017年1月30日).

藤井, 知昭, ほか監修.

1999 マーダル. アジア・太平洋の楽器 3. ユネスコ・アジア文化センター. pp. 83-90.

Khare, C.P.

2004 Indian Herbal Remedies: Rational Western Therapy, Ayurvedic and Other Traditional Usage, Botany. Berlin, London: Springer. <https://books.google.co.jp/books?id=njLtCAAQBAJ&lpg=PP1&hl=ja&pg=PP1#v=onepage&q&f=false> (アクセス日: 2017年1月30日).

Kobinata, Hidetoshi.

1999 An Observation on *Vīṇā* Type of Musical Instruments in Ancient India: from Organological and Musicological Viewpoint of Buddhist Arts. 国立音楽大学研究紀要. Vol. 33, pp. 99-109.

小日向, 英俊.

2000 南アジアの太鼓のフィールドワークから — タブラー・バーヤーン製作 —. 第三回アジア職人文化専門家国際会議. アジア民族造形文化研究所. pp. 65-69.

2010 北インド声楽様式ドゥルパドの技法. 東京: 小日向英俊. (DVD (35分))

Meier, Eric.

2016 The Wood Database. <http://www.wood-database.com> (アクセス日: 2017年1月30日).

Mukherjee, Meera.

1978 Metal Craftsmen of India. Calcutta: Anthropological Survey of India.

Tramp, Mornee.

2011 Trees of Morni: Khair. Hills of Morni. <http://www.hillsofmorni.com/morni-trees/trees-of-morni-khair/> (2011年11月16日更新、アクセス日: 2017年1月30日).

塚原, 康子.

2010 明治10年S.M. タゴールが日本に寄贈したインド楽器と音楽書. 音の万華鏡音楽学論叢. 岩田書院. pp. 305-326.

This article explores the craftsmen's traditional techniques and skills in manufacturing *tablā bāyā* in Kolkata. Regarding the installation of *syāhī*, tuning-load, on the drumheads of a *tablā bāyā*, historical continuity is clearly found between the descriptions in a musical treatise, *Nāṭyaśāstra*, of ancient India and the modern drum-making techniques.

One of the main materials of *syāhī* making has varied from clay through wheat flour to iron-oxide ash in a long history of Indian music. In Kolkata, division of labor is found as a common drum production system. The craftsmen's skill of *javārī* making is a key in finalizing the drum sound quality. In the craftsmen's manufacturing environment, the use of machine tools is rarely found.

本研究の一部は、JSPS 科研費 JP21520161 の助成を受けたものである。

(本学講師、音楽学)