

KANSAI GAIDAI UNIVERSITY

ウズベキスタンのドゥターール製作

メタデータ	言語: ja 出版者: 関西外国語大学・関西外国語大学短期大学部 公開日: 2016-09-05 キーワード (Ja): 無形文化遺産, ウズベキスタン国立音楽院, 伝統楽器製作修復工房 キーワード (En): 作成者: 鵜島, 三壽, 中村, 真 メールアドレス: 所属: 関西外国語大学, 漆工芸家
URL	https://doi.org/10.18956/00006024

ウズベキスタンのドゥターール製作*

鷓 島 三 壽

中 村 真

要 旨

シルクロードに関する無形文化遺産として、中央アジアから西アジアにかけての分布するムカーム（マカーム）をあげることができる。これは、多様な旋法による旋法音楽で、長大な組曲形式をとることが特徴である。ムカームに用いられる楽器は多種多様で、形態はもちろんのこと、多くの点で共通点がある。ムカームが広範囲に分布するだけに楽器にも共通点があるのだが、これまで詳しい楽器製作工程は報告されていない。

今後研究の深化をはかるには、技術的な視点を持ち、製作過程を通した楽器それ自体の検討が必要である。本稿では弦楽器の習得のみならず、弦楽器製作でも基本となるドゥターールを取り上げ、ウズベキスタン国立音楽院伝統楽器製作修復工房でのドゥターール製作を紹介する。ここで製作される楽器は、学生からプロの演奏家までが使用しているため、ウズベキスタンにおける楽器製作の全体像をつかむ上でも定点とすべき位置にある。

キーワード：無形文化遺産、ウズベキスタン国立音楽院、伝統楽器製作修復工房

はじめに

平成26年、中国、カザフスタン、キルギスの33遺跡が「シルクロード：長安－天山回廊の交易路網」の名称で世界文化遺産に登録された。いわゆるシルクロードが通るのはこの3カ国だけではないのだが、「シルクロードの最初の区間」ということで区切ってユネスコに申請し登録となった。

では、遺跡などの有形の文化遺産から視点をかえて、シルクロードに関する無形文化遺産といえど何をあげることができるだろうか。

無形文化遺産とは、芸能（民族音楽・ダンス・演劇等）、伝承、社会的慣習、儀式、祭礼、伝統工芸技術、文化空間などである。これらの無形文化遺産の中から芸能に注目し、「シルクロードの音楽」といえるだろうか。その定義づけは難しいが、具体的には中央アジアから西アジアにかけての音楽文化を意味しよう。中央アジアは、中国の新疆ウイグル自治区や旧ソ連

のキルギス、カザフスタン、ウズベキスタン、タジキスタン、トルクメニスタンといった中央アジア諸共和国を指す。歴史的には「トルキスタン」と呼ばれてきた地域で、ここに住むウイグル人、キルギス人、カザフ人、ウズベク人、タジク人、トルクメン人などが伝承している音楽文化が対象となる。西アジアの音楽文化は、イラン、イラク、トルコ、イスラエルやパレスチナ、そしてアラブ諸国の人々が担っている。国別ではなく民族的にみれば、この地域の音楽文化は、トルコ系、イラン系、アラブ系の人々により伝承されている。いっぽう、アラブ諸国はアフリカ北部にも広がることから、中央アジアから北アフリカまでの広大な地域の音楽文化には、関連性を見いだすことができるのである^(注1)。

この地域の音楽の特徴は、多様な旋法による旋法音楽である。西洋音楽のように全音階ではなく、全音と半音の中間に位置する中立音程を含んだ複数の音階と、それらから作り出される多様な旋法に基づいている^(注2)。旋法体系は西アジアの場合、イラクではマカーム (maqum)、トルコではマカーム (makam)、中央アジアのウイグルではムカーム (muqum)、ウズベキスタンやタジキスタンではマコーム (muqom) と呼ばれている。本稿ではとりあえずムカームで記述していくが、ムカームとは狭義には旋法音階を指すものの、広義にはこれら広大な地域に展開する音楽様式の総体を指している。たとえばウイグルのムカームは、1つの旋法を中心に、声乐、器楽、舞踊が一体となって行われる古典的な組曲を意味する。ウズベキスタンやタジキスタンのシャシュマコームも長大な一連の組曲である。

ムカームに用いられる楽器は多種多様である。ウズベキスタンでの呼称を先に、ウイグルでの呼称を括弧内に記すと、弦鳴楽器のうち撥弦楽器では、タンブール (タンブル)、ドゥタール (ドゥタル)、カシュガルルポップ (ラワップ)、カーヌーン (カールーン)、打弦楽器ではチャング (チャン)、擦弦楽器ではサトタンブール (サタール)、ギジジャク (ギジェック)、気鳴楽器ではナイ (ネイ)、膜鳴楽器ではドイラ (ダブ) などおよそ二十種に及ぶ。これらの楽器は、隣接する国々のみならず西アジアから中央アジアにかけて、形態はもちろんのこと、多くの点で共通点がある。

冒頭に世界遺産のことを記したが、西アジアから中央アジアにかけて分布する伝統芸能のうち、イラクの「マカーム」、アゼルバイジャンの「ムガーム」、ウズベキスタン、タジキスタンの「シャシュ・マコームの音楽」、キルギスの「叙事詩の語り部アキンの芸術」、中国の「新疆ウイグルのムカーム芸術」は、ユネスコの無形文化遺産になっている。これらのことから明らかのように、シルクロードに関する無形文化遺産といえ、ムカームをあげることができよう。

この地域の楽器に関する研究史を振り返ると、ムカームが広範囲に分布するだけに、アラビア語やペルシャ語など言語の点から楽器名称の関連性を述べたり、形態の類似についてふれるものが多い。また、楽器改良という視点から、既存楽器の簡便化、絹糸からスチール絃などへの材質の変化、弦とフレット、糸巻きの数の変化などに関する考察もある^(注3)。中には楽器製

作工程の概略を記すものもある^(注4)が、掲載される写真はだいたい数枚である。1つの楽器を作り上げるには2週間程度かかるが、製作者はその楽器だけにかかりきりで作るのではなく、いくつもの楽器を併行して製作している。そのため1つの楽器の完成までを記録するには長期間滞在した調査が必要となる。工程の略報になりがちというのは、こうしたこととも関係があるろう。

そもそも音楽研究は、各民族がもつ特質に対し音の面からの考察である。いかなる音が「民族の音」か、これを把握するためには、演奏の実態とともにそれを支える楽器の研究が必要となる。

楽器は、音を具現化するものである。したがって、楽器を調査することは、民族の持つ音の特質をつかむとともに、音楽を通して民族の本質に迫ることにつながる。そのためには、楽器それ自体と楽器製作に関する詳細な調査を行わねばならない。たとえば絃1つとりあげても、材質、太さ、縀りの構成などの精緻なデータがなければ、民族の音の本質にせまることはできないのである。

さらに同様な視点で、各楽器のすべての部分を詳細に調べる必要がある。そうした楽器データを集計してみると、制作者、時代によってしばしば変化していることに気づく。こうしたことも音に関する変化の証拠として重要になる。複数の民族において多くのデータを比較検討することにより、民族間の音楽の同一性、差異、音楽性を解明することが可能となり、ひいては音楽を通して民族の特質を把握することができるのである。

たとえば、ウズベキスタンのドゥタールとウイグルのそれを比較する場合、楽器を製作する上でのポイントや注意点はどこか、改良した部分はどこなのか、など製作者の視点がなければ今後の研究の深化は望めない。自明のことではあるが、楽器は「音」が最も重視される。個々の演奏者から民族に至るまで、好む「音」もあろう。西アジアと中央アジアの比較、旧ソ連の国々と隣接国、たとえばウズベキスタンとウイグルとの比較を行うなど、手付かずのままの問題は多いのである。これまでいくつもの報告がそうであったように、工程を順に追って略記するにとどまらず、少なくとも、多くの写真の掲載とともに、製作する際のポイントなどの記述が、まずは必要不可欠となる。

本稿では、西アジアから中央アジアにかけて広く使用される楽器の中でもドゥタールを取り上げた。それは次章で述べるとおり弦楽器の習得のみならず、弦楽器製作の上でも基本となる楽器だからである。

本稿の分担は、はじめに、1章、おわりに、を鶴島が、2章と3章を中村が執筆した。

1. ドゥタール (dutar) の特徴と位置づけ

長棹リュートで、タールはペルシャ語で「弦」を意味する。ドゥは2なので、ドゥタール

という名称は、「2弦」を意味するペルシャ語をそのまま楽器名として取り入れたことになる。ただし、現在では名称どおり全てが「2弦」をもつとは限らない。アフガニスタンでは3弦や14弦のドゥタールもある。

全長は135cm前後が多い。音量は小さく柔らかな音色で、五本の指でかき鳴らして演奏する(図1)。ウズベキスタンやウイグルでは、弦楽器を学ぶ場合はこのドゥタールから学び始める。これは男女とも同じで、これを習得した後で他の楽器に進む。そういう意味では、楽器演奏の基礎に置かれている。これは楽器製作でも同様であり、弦楽器の場合はまずドゥタールから作り始める。ドゥタールの技術を習得した後で、他の弦楽器製作に進む。ドゥタールが弦楽器の演奏と製作の基本である点を考えると次のようになる。

演奏面では、2本の弦のうち1本は開放で弾けるので、手の動きに集中できる。したがって演奏は比較的簡単といえる。製作面では、次の3つあげることができる。1) 寄木技法の場合、ドゥタールは曲線が簡単で作りやすいが、カシュガルルポップでは一定した曲線が求められるので、歪みの余裕が狭く難しい。トルコ楽器のサズでは曲げ箇所が2つになって、さらに難しくなる。2) 例えばダスター(ネック)の部分では、ドゥタールは直線的な加工をすればいいが、アフガニルポップでは彫刻的なセンスが必要になる。3) 弦楽器で最も需要が多い。これらの点から考えて、演奏も製作も比較的簡単で、最も需要があるからドゥタールは基本とされるのであろう^(注5)。

ドゥタールは大きな音量がでるわけではないが、実際の演奏の場では、リズム面も含めて楽器パートの中心となり、当該曲の骨格を担当する。こうした楽器の性格上、一人で弾き語り(弾き歌い)をする場合には、ドゥタールを用いることになる。したがって、ウズベキスタンやウイグルで伝統的な音楽を専門にするものならば、誰もがドゥタールを弾くことができる。歌が専門の人ならばドゥタールしか弾けないという人はいるが、楽器の演奏者でドゥタールしか弾けないという人はいないし、ドゥタールだけの専門家もいないことになる。

今回報告するのは、首都タシケントにあるウズベキスタン国立音楽院の伝統楽器製作修復工房でのドゥタール製作である。

2. ドゥタールの基本構造と派生種

(1) 基本構造

ウズベキスタンにおける「伝統的ドゥタール」と「現代版ドゥタール」は、両者ともに全長110cmから150cmほどを測る。形態は共鳴胴の上方がしだいに細くなりそのまま棹になる。棹と共鳴胴は別に製作しそれを接合する。共鳴胴は木の薄板を熱ゴテ(ペチカ)で曲げ原型に沿わせて整形した後、ドーム状に貼り合わせた構造である。なお、古いもの、タシケント以外の地

域の楽器に関しては削り貫き技法による事例も見られる。共鳴胴の甲板は薄い木板張りで、棹、共鳴胴とも主に接合部分に骨やプラスチックの装飾を入れることが多い。固定フレットの現代版では、装飾が音の基準となるフレットに入ることが多く目印の役割を果たす。ギターのペグにあたる部品は、伝統的なドゥタールでは昔ながらの棒状部品を差し込む方式である。現代版では、ウォームギア構造になった機械式ギター用の既製品を取り付けるものが多い。

(2) 派生種

ドゥタールはフレット可変が可能で、いろいろな地域の音域に対応できる「伝統的なドゥタール」と、西洋の十二平均律音階用固定フレットの「現代版ドゥタール」に分けられる。さらに現代版では音域により、高い順からプリマ、セカンド、アルト、バス、コントラバスと分類している（図2）。これらは旧ソ連時代、「民俗音楽」と規定されたものが次第に「ソビエト民族文化」として制度化されていく過程において、「民族オーケストラ」を企画した中央政府の指導のもとにデザインされた産物である。

中村が在籍した工房では、弦楽器新規注文のほぼ6割が「現代版ドゥタールのアルト」で、2割は「伝統的なドゥタール」、残り2割はその他の弦楽器という内訳であった。このことから「伝統的なドゥタール」と類似しながらも、扱いやすい「現代版ドゥタールのアルト」が広く受け入れられていることがわかる。

一方、子供の成長に応じたサイズの変更は、伝統的、現代版ともまれに行われている。ウイグルにおいては特に現代版への作り替えは見られず、ウズベクで言うところの「伝統的なドゥタール」が専ら用いられている。ただし、ラワップではカジュアルで固定フレットのものがあり、それを「ウズベクラワップ」と称しているという。したがって、同様のことがないか、ウイグルのドゥタールにおいても確認する必要がある。



図1 ドゥタールの練習風景



図2 現代版ドゥタール各種。左からプリマ、セカンド、アルト、バス、コントラバス

3. ドゥターールの製作工程

本章に記すドゥターールの製作工程は、中村が平成17年（2005）9月より平成20年（2008）8月にかけて留学していた際、ウズベキスタン国立音楽院の中にある伝統楽器製作修復工房において実践した記録である。それをもとにしながら、平成27年3月同工房を訪れ、あらためて細部を確認した。

伝統楽器製作修復工房は、ドゥターールを主に、タンブール、カシュガルルポップ、アフガンルポップ、カーヌーンなど弦楽器の受注製作とメンテナンスを主要業務にしている。教育活動としては、学生が師匠の監修のもと、3年にわたり上記数種類の楽器製作実習を行うほか、工房が請け負った製作の補助を通して技術を習得することになっている。

記述に当たっては、ウイグルにおける楽器製作との相違点が明らかになるようにつとめた。

（1）寄木技法による共鳴胴の製作

現在ウズベキスタンにおいて、桑板材寄木技法による共鳴胴のドゥターール製作が一般的である。木材の比較的豊かな地域では、削りものの共鳴胴の製作もまれに行われている。ウイグルでも同様の印象を受ける。

寄木技法は、削りもの加工と比べて木材の損失量が少ないこと、厚みを均一に加工しやすいこと、衝撃を受けたり乾燥しても全体的に収縮するので、ひび割れが少ないなどの特長があるが、接着面が湿度の変化に弱いといった欠点もある。ただこの点については、常に乾燥している中央アジアのようなところでは特に問題ではない。総じて合理的な加工法といえよう。

ドゥターールは地域や時代によってさまざまな種類と製法があるが、今回は棹と共鳴胴の接続部分「ボグス」にパルドゥース（浮彫り装飾）を施した製作例を記す。

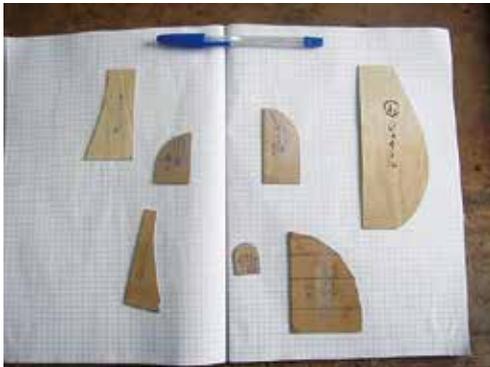


図3-1：製材用ひな型各種。線対称に両面使用して墨付けする。



図3-2：左は板材貼り工程作例。中は型。右は棹と胴を接続する部位（ボグス）。



図3-3：ボグスの製作はヨンゴーク（胡桃材）から削り出す。ボグスは構造材なので堅い材であることが必須。



図3-4：底を第一基準面に、垂直に第二基準面を設定し、ひな形を用いて墨付けする。



図3-5：金尺を当てがい、曲線成型のイメージを把握する。



図3-6：柔らかく成型しやすいので、寄木を尾底部に接着するにはサスナ（松の一種）を使用する。



図3-7：帯ゴムを巻いてボグスを型に固定。板材接着部の精密加工を行い、共鳴胴板材貼付けに備える。



図3-8：共鳴胴用板材は加工直前にさっと水にくぐらせ湿らせる。水に浸しすぎると板が暴れるので注意する。



図3-9：十分熱が通ったペチカに木を当て、曲げ加工を行う。板材はトゥット（桑材）を使用する。



図3-10：左右別に曲げ上がった共鳴胴用板材。曲げた材は型に沿わせ、必要寸法に合わせて適宜調整する。



図3-11：鉤を作業台に固定し、共鳴胴板の面を平面にする。



図3-12：一段目の成型以降も同様の作業で進める。二段目からは傾斜がついてくるので何度も確認し進める。



図3-13：四段目の接着完了。楔で面を密着させ固定の補助とする。



図3-14：接着直後に熱で焙り、接着部分の膠を沸騰させる。これにより接着力が高まる。



図3-15：最終段の接着固定は帯ゴムの巻きで対処する。ボグスと板材は仮釘で固定する。



図3-16：接着固定の翌日に脱型した共鳴胴と型。仮釘はこの段階で外す。



図3-17：板接着部分の補強のため内側から布を膠で貼る。乾燥させて補強作業は完了。



図3-18：水平盤で共鳴胴の平面が出ていることを確認。



図3-19：コトレッキ（弦掛け）は5ミリ厚のウーリック（杏子材）で製作。右はプラスチックひな形。



図3-20：弦掛け成型後、深さを1.5ミリ彫り下げ、共鳴胴に嵌め込む。



図3-21：弦掛け接着前に周辺の段差をなくす。仮釘痕は共鳴胴と同じトウト（桑材）で作った木釘で埋め込む。



図3-22：装飾準備のためボグス接続側もこの段階で滑らかにする。ボグスと共鳴胴の段差をとる作業は後で行う。

（2）装飾及び棹の製作と組立て

共鳴胴と棹の装飾には、幾何学文様が施されるが、加工技法は正倉院宝物の頃からの技術が引き継がれている。特にウイグルの楽器には幾何学文様が特徴的である。幾何学文様の他には、パルドゥース（浮彫り彫刻）があるが、これは木造建築の柱に施される技法が応用されている。図案は幾何学文様とともに、幾何学的ではあるが具象表現も多い。

装飾に用いる素材は、動物の骨、角、螺鈿、貴石、木材、金属などである。現在ウズベキスタンでは、骨や角の代用にプラスチックが多用されているが、今回の作例では自然素材を用いた。

棹は木材の状態を読むことが特に重要で、狂うことのないよう充分乾燥させた木材を使用しなければならない。組立ては音質に関わる重要な工程である。特に接着作業は、軸のねじれやずれを生まないように確認しながら進める。これは楽器製作のポイントである。



図3-23：装飾材（牛骨）。煮沸を長時間行ない脱脂する。煮沸するほど白くなるが、光沢がなくなるので注意。



図3-24：骨装飾材の平面が多く確保できるように製材する。内側に肉質が残っていることがあれば除去する。



図3-25：加工に際し、骨材を水に漬け込むと多少柔らかくなる。水の交換は頻繁に行なうよう心がける。



図3-26：鉋で製材する。水分を切らさないように進める。



図3-27：骨装飾材の厚さは1.5ミリに揃える。



図3-28：装飾材（羊角）見本。角は骨より油分が少なく粘りがあって柔らかい。



図3-29：羊角黒色部材の鉋がけ。厚さは1.5ミリ、水に漬ける必要はない。骨繊維に方向があるので注意。



図3-30：骨、角ともに装飾材料は切断用具にあわせて切り出す。



図3-31：装飾材を貼り付ける。接着には木工用ボンドを使用した。



図3-32：装飾が施された共鳴胴に引き続き、棹の製作を行なう。使用木材はウーリック（杏子材）。



図3-33：ひな型を使用した棹とボグスの木組みの墨付け。



図3-34：同じひな型を用いた墨付けに鋸を入れる。



図3-35：棹側を基準にボグス側の溝をすこしずつ彫り込み、嵌め込みを調整する。



図3-36：仮組み作業。棹の先端～木組み部分～弦掛けまで、棹の中心軸がねじれていないか木尺で確認する。



図3-37：仮組みしながら棹とボグスの接続面を円弧状に成型した後、装飾作業に入る。



図3-38：棹両脇の溝を幅2ミリ深さ1ミリに彫込み、骨装飾材を貼付ける。



図3-39：装飾加工を施した骨を指定の位置に象嵌。彫り込みの深さは1ミリ。削り代を残して埋め込む。



図3-40：矢羽根文様部分も同様に加工する。



図3-41：メダリオン装飾は螺鈿細工の貼付け後、炭をすり下ろした粉とボンドを練り合わせたパテで埋め込む。



図3-42：炭パテ硬化の後、軽く研ぎ出す。

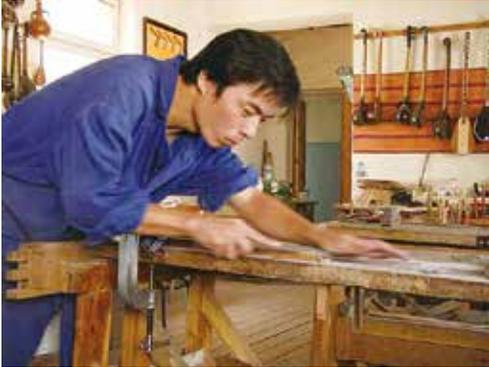


図3-43：全体の装飾ができたなら、長い板に貼付けた布ヤスリで平面を出す。力をかけすぎずに慎重に進める。



図3-44：棹の装飾作業完了。



図3-45：棹と共鳴胴の接着を行なう。中心軸がずれていないか、角度は適正かを確認する。



図3-46：膠が固まるまでしっかり固定する。微調整は木片を差し込んで行う。



図3-47：固定後、ボグスと棹の造形作業を行う。鉋やヤスリを使用して慎重に進める。



図3-48：作業を進める途中で生じた割れや欠損は、埋木で処理する。



図3-49：棹は木尺を当て隙間がないことを確認。隙間があるとパルダナー紐（フレット）の固定が難しくなる。



図3-50：パルドゥース（浮彫り）をボグスに施す。何度か試作して慣れておくとよい。

（3）甲板の加工と仕上げ

「トルキスタン」と呼ばれた地域において、「伝統的なドゥタール」に関しては、甲板が桑材で作られている例が多い。近年では甲板に使えるような広い面積のとれる桑材はかなり入手困難のため、「現代版ドゥタール」では、家具などの廃材を再利用した針葉樹の板を継いで使うのが一般的となっている。両者の工程には多少の違いはあるが、今回の作例では桑材での工程を記した。

仕上げ工程では、それぞれの時代や地域の人々が求める調律や音質の好みも反映され、弦の素材やフレットの設定方法などに差がある。基本構造は変わらないものの、自然条件や入手できる素材により、素材の色、感触、重さなどの違いから、最終的には音色までことなってくる。そうした点に対しては、日本と違い職人があまり神経質にこだわりすぎないのは、中央アジアの人々が持つおおらかな感覚であろう。



図3-51：甲板の製材と燻し加工。ここではオープンで蒸し焼き炭化させ着色する手法をとった。



図3-52：厚さは5ミリ、共鳴胴の寸法から5ミリ大きめに合わせ切り抜く。甲板の外側は凸状に成型する。



図3-53：甲板の内側を凹面になるようにガラスで削ぐ。



図3-54：マイクロメーターを使い厚みを計測する。2.5ミリが目安である。



図3-55：膠で貼付けた後、帯ゴムを巻いて固定。甲板の盛り上がり部分を押しえないよう巻付け方を工夫する。



図3-56：固定後、甲板の上から下に鑿をかけ余りを削り落とす。逆に動かすと剥がすおそれがあるので注意。



図3-57：棹接続部分の象嵌装飾。施行部分の甲板は1ミリ彫り下げる。



図3-58：彫り下げた部分に骨装飾材で棹を貼付ける。花はまだ貼付けない。



図3-59：チナール（スズカケ材）に花模様を象嵌し、一体化したものを杵にはめ込み接着する。余った分は削る。



図3-60：表面はサンドペーパー仕上げの後、水拭きで余分な木の導管を起こし、キサゲでこそぎ滑らかにする。



図3-61：共鳴胴のみ、ホロンピック（染料）を塗り付け、よく乾かす。



図3-62：共鳴胴のみ、シェラックのアルコール溶液をタンポで塗布乾燥させる。数回繰り返し塗り塗面を整える。



図3-63：共鳴胴の装飾材に、トール（柳）枝を採取。表皮をガラス等で剥いて、その日のうちに製材する。



図3-64：製材後、直ちに共鳴胴の曲面に合わせて曲げ加工を行う。



図3-65：共鳴胴の稜線に裝飾材料を貼付ける。稜線のラック塗装を剥ぎ取っておき、膠で接着する。



図3-66：ボグスの浮彫り裝飾の仕上げ作業。



図3-67：組立て、裝飾の完成。



図3-68：バルダー（フレット）は、ガット弦を結んで作る。設定場所より細い所で結び、移動させるとよい。



図3-69：下弦掛けから上弦掛けを経るように絹糸を張り、コラーク（ペグ）に巻き取り棹に留める。



図3-70：ハーレッキ（駒）の高さ設定をして、適正な寸法で駒を製作する。



図3-71：一番共鳴胴側のパルダールから、弦の高さを6ミリに設定。実際は使いながら適宜手を加え調整する。



図3-72：小ドゥターール完成。

おわりに

ウズベキスタン国立音楽院伝統楽器製作修復工房におけるドゥターール製作を紹介してきた。本稿は共同執筆者の中村が実際に製作したものであることから、たとえば骨を煮過ぎないなどの注意点や、溝の深さは1.5mmなどきわめて具体的である。国立音楽院という性格上、ここで製作される楽器は学生からプロの演奏家までが使用しているため、この工房はウズベキスタンにおける楽器製作の全体像をつかむ上でも定点とすべき位置にある。そうした楽器群のうち、弦楽器において演奏の上でも、製作の点でも基本となるドゥターールの詳細な製作工程が明らかになった意義は大きい。

今後は、ボイスン、サマルカンド、ヒヴァなどウズベキスタン各地の楽器職人が作る楽器との比較や、タジキスタンやウイグルとの比較など、検討しなければならない問題は多い。くりかえすが、これまでは工程の略報ばかりで楽器製作の細部までわかる報告はなかった。楽器を通して「民族の音」の特質に迫るとともに、モノと人の交流史に関する研究の深化をはかるには、製作者の技術的な視点が欠かせない。そのような問題意識をもち西アジアから中央アジアばかりでなく、日本の正倉院に伝わる楽器との比較検討が進めば、大いに研究は進展するであろう。

中村は、今回報告したドゥターール以外にもカシュカルルポップの詳細な製作記録を作成している。これについては次の機会に報告したい。

謝辞

本稿の作成に際し、ウズベキスタン国立音楽院伝統楽器製作修復工房の Olimxo'ja

Ortiqxo'jayevich Melixo'jayev氏とウズベキスタン国立音楽院のRoza Khojaeva氏には多大なご協力をいただきました。また音楽研究の意義については、樋口昭氏（埼玉大学名誉教授）にご教示いただきました。記して深くお礼申し上げます。

* 本研究は、JSPS科研費2530005の助成を受けたものです。

注

- 1 柘植元一2002、p.40。
- 2 柘植元一2002、p.41。
- 3 櫻井哲男1997、柘植元一2005。
- 4 田中多佳子2005、蒲生郷昭2006。
- 5 この部分の考察は中村真による。中村は、楽器製作修理をウズベキスタン国立音楽院伝統楽器製作修復工房のオレム氏に、ドゥータル演奏をウズベキスタン国立音楽院のローザ氏より学んだ。技術の習得に関しては先人からの伝承が絶対というのがここでの基本で、師匠の教えに疑問を持つのはいけないこととされていた。中村がオレム氏やローザ氏に、製作や演奏のこまごまとしたとしたことについて理由を尋ねた際、「そんなこと、自分たちは考えもしなかった」というような表情を見せ、明確な返答は得られなかったという。

参考文献

(邦文)

- 蒲生郷昭（2006）「ウイグル族の主要弦楽器について」樋口昭編『中国新疆ウイグル族におけるコンテクストの変化に伴う楽器文化の変容報告書 平成15～17年度科学研究費補助金基盤研究（B）（1）研究成果報告書』、p.9-19
- 櫻井哲男（1997）『アジア音楽の世界』世界思想社
- 正倉院事務所編（1967）『正倉院の楽器』日本経済新聞社
- 田中多佳子（2005）「南アジアの楽器産業にみる伝統と近代化および西洋化の相克」柘植元一編『近現代アジア・オリエン文化圏における音楽伝統の継承と変容 平成15～16年度科学研究費補助金基盤研究（B）（2）研究成果報告書』、p.34-44
- 柘植元一（2002）「西アジアと中央アジアの音楽と楽器」古代オリエン博物館編『シルクロードの響き ベルシャ・敦煌・正倉院』山川出版社
- 柘植元一（2005）「西アジアと中央アジア」柘植元一編『近現代アジア・オリエン文化圏における音楽伝統の継承と変容 平成15～16年度科学研究費補助金基盤研究（B）（2）研究成果報告書』、p.71-78

東洋音楽学会編（1968）『唐代の楽器』音楽之友社

（中文）

周吉（2005）『木卡姆』浙江人民出版社

（ウズベク文）

Azatgul,Tashmatova（2006）*Musiqiy Cholg'ular Muzeyi Katalogi*, Tashkent,O'zbekiston Respublikasi

Fanlar akademiyasi <FAN> nashriyoti

図版出典

図1 中村真撮影

図2 Azatgul,Tashmatova（2006）p.68

図3-1～72 中村真撮影

（うしま・みつひさ 英語国際学部教授）

（なかむら・まこと 漆工芸家、楽器製作師）

