

ネパールにおける鉄器生産とその技術の変容

朝 岡 康 二

はじめに

本稿はネパールにおける日常的な鉄器の生産・加工について、その作り手が保持する技術とその周辺についての調査結果を示し、伝承的な職人文化がなにを伝えて、現在どのような状況にあるかを具体的に示そうとする試みである。筆者はこれまで、日本における伝承的な鉄器加工の実際について、直接に当事者に接する調査方法を用いて研究を続けてきたが、同時に東南アジアの事例についても、不完全ながら同様の方法による多少の調査経験を持っている。ここではそうした経験に照らしながら、南アジアの一地域、ネパールの具体的な事例を取り上げて、伝承文化の変容過程にどのような固有性と一般性が表れるかという点を中心に、若干の紹介を試みたい。

1. 材料鉄の性質

周知のとおり、近代工学における鉄材料は膨大な種類に分類することができ、個別材料の示す物理的・化学的性質も様々である。当然ながら価格的な側面にも大きな開きがある。そして、これらを目的にあわせて作り分け、使い分けるといった、分別的あるいは機能的な利用法によって現代のモノ作りは成り立っているといつてよい。

しかし、前近代(なかでも民衆の日常生活に関わる分野)においては、鉄材料のような人工的な素材の種類は限られており、材料分別の仕組みは比較的単純であったと考えられる(総じて細かな識別や体系的な使い分けが発達していなかった)。その点は狩猟採集品あるいは農耕生産品が、自然の多様性を直接に反映して、早くから精緻な利用体系を作り上げていたことと対比できる。鉱工業材料の多様化は、物理的・化学的な諸性質に対する近代的な分別能力の獲得によって、はじめて可能になるものだからである。

たとえば、日本における伝承的な鉄の種類は、基本的には銑鉄(ズク)・鋼鉄(ハガネ)・軟鉄(ジガネ)の三分類に過ぎなかった(経験的な選別による良・不良の分別や等級・格付け、あるいは産地を特定する「千草鉄」「宍粟鉄」といった漠然として類別は存在したが)。

これをさらに単純化すれば、鋳物屋の用いる「鋳物鉄(ズク)」と、鍛冶屋の用いる「鍛鉄

(単にテツと称した)」に区分することができて、古くはこの二種類に区別していたと推測される(新しい時代、多分は中世後半以後に「鍛鉄」は「ハガネ」と「ジガネ」に意識的に区分されるようになる)。この点は朝鮮半島においても同様であつたらしく、李朝時代を通して、銑鉄・鍛鉄はそれぞれふたつの職(鑄物屋・鍛冶屋)に結びつく別個の材料である、と考えられてきたのである。

しかし、大陸中国においては、唐・宋時代あたりにすでに鉄の分別(あるいはその相互関連)についてある程度の体系的な認識が存在し、そこから生じるより複雑な実用区分が行われていたと考えられる。たとえば、「生鉄(銑鉄)」には白銑鉄・鼠銑鉄・黒銑鉄(破断面の色が金属組織の特徴を示す)などの違いがあり、鍛鉄は鋼鉄・熟鉄に分かれ、さらに鋼鉄は製法の相違に由来する「炒鋼」「生鋼」「百鍊鋼」「灌鋼」などが実用され、熟鉄にもいくつかの種類が存在する、というようにである。

中国におけるこの「分別的な利用」の発達、先行する青銅器鑄造技術を受け継いで早くから鉄鑄造技術が行われてきたことに関わるであろう。銑鉄とその周辺技術の発達は生産規模の拡大を促すとともに、鉄材料の多様化を推し進める要素となったからである。このような鉄鑄造技術とその周辺から生じた材料知識および利用技術の一部は、東アジア周縁地域(日本列島・朝鮮半島)に伝播して、それぞれ部分的に定着していくことになった。先に示した鉄材料(ズク・ハガネ・ジガネ)の分別利用が日本で進んだのも、この結果のひとつであると考えられる(これらの観点をより具体的に示すには、日本列島や朝鮮半島など、大陸中国周辺地域に伝承する分別利用の相違を詳しく比較・検討する必要があるが、それは本稿の目的から外れ、他の機会にゆだねなければならない)。

以上のことは、前近代において鉄鑄造が実用された地域は、文明的・文化的に大陸中国の強い影響下にあり、したがって、その技術文化を部分的に受け継ぐ東アジア(日本列島・朝鮮半島)に、地域的に限定されていることを示し、それが東南アジア・南アジアの鉄の「分別的な利用」との相違となって表れている、と推測させる。この点に関してまず考えられることは、中国とのあいだに歴史的に朝貢・冊封関係を作ってきたアジアの諸地域を「モノ作りの基本的状況(鉄鑄造技術の有無)」を指標にして二分できるということである。

東南アジアの各地域の場合、鉄鍋のような製品形態を持つ中国製鉄鑄造品が、おそらく宋・元時代以後(主として明・清時代を中心にする)に、海禁政策がたびたびとられたにも関わらず、繰り返し輸入・実用されてきた。また、この時代の後半を通して大勢の中国人がこれらの地域に広く移住し、文化的・社会的・経済的に大きな影響を与えたことも、「華僑の東南アジア移住史」としてよく知られていることである。しかし、そうした濃密な交流の存在にも関わらず、この地域にはついに製銑技術および鉄鑄造はもたらされることがなく、植民地解放とその後の技術援助をバネとする近代化の時代に至って、ようやく可能になったのである。

一方、インド亜大陸を中心にする南アジア地域には、銑鉄を用いて刃物材料の鋼鉄をうる伝承的な技法が存在した、とされており(とするならば、それはペルシャ・イスラム文化圏に繋

がる製鋼法のひとつであると考えられるが)、もしそれが事実であるならば、ここでも銑鉄をうる製鉄法が存在したことになり、それを素材とする独自の鍛鉄の製法があったと推測できるが(それは小規模で付随的なものであったり、特定地域に限定されたものであったかもしれないが)、にも関わらず、銑鉄を直接・大量に利用する鉄鑄造そのものは、ついにヨーロッパの近代鉄鋼技術が導入されるまで実用されることがなかった。資料が乏しく推測以上のことはいえないが、東南アジア・南アジアにおいても「鉄」は本来的に「鍛鉄」を意味するもので、鋼鉄と軟鉄がそのうちに含まれるが、両者は同じ材料の現象的な差異であると考えられてきたようにみえる。東南アジアの場合には、それに重なって中国的なものが伝播して、軟鉄(ジガネ)と鋼鉄(ハガネ)の分別的利用がおこなれるようになったものと考えられる。

筆者はこれまで東南アジアの鍛冶材料とその利用法の類型化を試みてきたが(具体的にはインドネシア島嶼における地域的な差異の抽出と、その比較を通して材料鉄と合成技術との関係を類型化することであった)、それを通してえた取りあえずの結論は、およそ次のようなものであった。

東南アジアには鉄鑄造技術はもたらされなかったが、軟鉄の積極的な利用(あるいは軟鉄と鋼鉄の分別利用)は実用されており、これらは中国沿岸地域から伝播した中国的なものと考えられる(それには「ハガネ」と「ジガネ」の合成的利用・銑鉄の鍛冶材料としての利用、各鍛冶装置の伝播が結合している)。これらは、中国における銑鉄生産、鉄鑄造の一般化、鑄鉄製品の普及を基にしており、それによって生じた軟鉄の利用技術として、周辺地域に伝播したものとみられるのである。

「銑鉄」は容易に「軟鉄」製造の素材となりうる性質を持つから、「銑鉄」から「軟鉄」を作り出す技術が確立するにしがたが、それまで鍛造過程をへることによって徐々に性質が変化すると考えられていた「鍛鉄(鋼鉄から軟鉄までを含む)」を、軟鉄(ジガネ)と鋼鉄(ジガネ)という異なる範疇にはっきりと分別するようになり、そこから意図的に使い分ける利用方法が発達する。そして、いったん確立したこの分別的な利用技術は、やがて断片化した個別の技術として周辺諸地域に伝播することになり、その結果、日本でいえば「割込み刃金」「付け刃金」「湯金」、中国においては「夾鋼」「貼鋼」「淋口」、そして、インドネシアにおいても同様の合成的な技法が観察できるようになったのである。

このことは同時に、材料鉄の流通と関わっている。近世日本では「千割鉄」「小割鉄」といった軟鉄(ジガネ)が量産されて、北は津軽から南は沖縄まで規格材料として広く流通していたが、分別的な使用技術はこのような規格材料の量産とその流通を前提として成り立つものである。東南アジアの場合(一例としてインドネシア・ジャワ海沿岸地域を考える)、中国産の材料鉄にかなりの程度依存していたようにみえ(現地で回収した廃鉄器の再利用も多かったはずではあるが)、中国側の断片的に残された史料からも、中国沿岸部から多量の鉄(軟鉄)が輸出(時には密輸)されていたことは明らかである。

以上のように、東アジア・東南アジアの鉄器文化には、大陸中国の鉄鑄造とそれにとまなう

銑鉄の利用から派生した技術(ここでは「軟鉄」に代表させている)がなんらかのかたちで影響を与えていたと考えられるが、その影響の範囲・深度は、それぞれの地域が持つ諸条件、先行する在来技術の形式などによって、結果的にかなりの差異を示している。

その相違は、鉄鑄造の伝播した東アジアと伝播しなかった東南アジアとに分けることができるし、鉄鑄造の伝播した東アジアにおいても、「ジガネ」と「ハガネ」の合成的技術を伝承する日本列島と、これをまったく伝えない朝鮮半島に分けることができる。筆者は、この技術(「銑鉄」から大量に「軟鉄」をうる技術を含めて)は、江南的ないしは南方中国的なものと考え、それが寧波などの沿岸地域を介して中世日本へ持ち込まれたものと推測しているが、なぜか朝鮮半島とのあいだには接触が生じなかったらしいのである。

東アジア・東南アジアで観察できる鍛冶技術は、前述のような鉄鑄造に直接・間接に関わるいくつかの技術要素に併せて、これとはまったく別の系譜に属すると考えられるものも多々存在する。だから、実際には両者が複合(あるいは融合)して現在の在り方を作っているであろうから、基層を成している「在来的なるもの」がどのような性質を持つ技術なのか、という点も問題であるが、もうひとつは、こうした前近代的な技術変容に重なって、今日では近代的な諸要素もまた強く影響を与えている点を見過ごすわけにはいかない。

それでは、中国的な媒介をへることのなかった南アジアにおける分別的利用は、どのような推移をへて現在に至ったのであろうか。この点を考えてみたかったのが、ネパールに積極的な関心を持つようになった理由のひとつであった。

以下に示すことからは、前述の東アジア・東南アジアとは異なる過程をへて現在にいたった地域の前近代的な鉄器文化の諸要素が、近代的なものとどのような関係を作り上げているのかについて、主として軟鉄の取り扱いに着目して観察した結果のひとつである。

2. ネパールの鍛冶とその変容

「在来的なるもの」とは、前述の観点からいえば量産体制の成立にともなう材料の分別・規格化あるいはその流通がまだ十分に発達していない状況を意味しており、その加工技術は材料鉄の微細な地域的特色に依存してそれぞれ個別に成立していた、と考えられる。それは当該地域の職人文化の特色を育む背景になったものであろうが、今日具体的にそれを把握することはもはや困難である。なぜならば、比較的古い性質を今日に残すと考えられる刃物の多くが、実際には近代工業の影響を直接に受けて、外的形態は古い様式を踏襲しながらも、その材料はまったく新しいものになっている場合が多いからである(材料の変化は、なんらかの技術の変化をともしなう。また、外的形態は踏襲するが、使用目的はまったく異なる。)

具体的には、これらの多くは、かつては炭素鋼を用いていたと考えられるが、現在ではほとんどが自動車のスプリングを使用している。ここから逆に、今日残る「在来的なるもの」とは、実は「スプリングを使用して作る製品」の形態的要素に表れる、という言い方も可能になるのである。

それでは、こうした「在来的なるもの」に対して、相対的には新しい、あるいは、より複雑な技術による、しかし、それは前近代的な段階における何らかの伝播・影響の結果である、と考えられるもの(前述の中国的なものに相当する)が、この地域にも見られるかどうかということが、もうひとつの関心点になるであろう。そして、もしここにも相対的に新しい在来技術が存在するならば、今日、それはどのように受け継がれているかといった点も興味深いことである。ここでは、その例として斧(ボンチョロ)を取り上げて、少しばかり検討してみることにしたい。

実は、この検討対象は斧でなければならないわけではなく、小鋏(コダロ)や大鋏(コダリ)でも何ら差し支えはない。これらの鋏類に比較すべき日本の在来製品は唐鋏であるが、ここでは斧の方がわかりやすいと考えて対象にしたにすぎない。そして、これらに共通する特徴は、すべてヒツを持つ鉄器であるという点で、それは鋼鉄と軟鉄を接合して作るものでもある。ヒツを持つということは、鋼鉄の刃先に軟鉄のヒツを鍛接する、という複合的な加工を前提とする。刃物・U字型鋏のように古い性質を残すと考えられるものが単材で出来ているのに対して、接合しなければ作ることができない、という点に技術的特徴を見ることができるのである。

さて、ネパールの斧(ボンチョロ)と比較するために、はじめに日本の斧の伝統的な作り方の概略を示しておこう。

日本の在来の斧は、通常「三枚合わせ」といわれる方法で作られていた。これは、薄く延ばした鋼鉄を中央に挟み、その両側面に軟鉄を接着するものであるが、この軟鉄の上端は連続しており、その部分がヒツを形づくる形式になっている。要するに、逆U字型に折り曲げた軟鉄の頂点に空きを設けて鋼鉄を挟んで接合し、この空きの部分をヒツとするものである。

しかし、より新しくはこの方式から変化して「割込み刃金」で刃先を作るようになり(この場合は、鋼鉄を挟んだ刃先<軟鉄>にヒツ<軟鉄>を鍛接するから、三部分から構成される)、現在ではこれがさらに変化して、機械鍛造による「全鋼・抜きヒツ」の単材製品となっている場合も多い。

さて、こうした理解の上でネパールの斧をみると、それは日本の斧のなかでもっとも古風を残すとされる「三枚合わせ」に原理的に近いものであることが分かる。どちらも鋼鉄と軟鉄を合成する点で一致し、その合成方法が「割込み刃金」とは少し異にするものであることも重要である。この相違は見た目にははっきりと示されないが、修理・再生法の差異になって表れるのである。

筆者の見方では、この点にいわゆる「ヒツ」を持つ鉄器の基本があり、それは単体の鋼鉄から作る刃物とは異なるものである。この方法は鋼鉄と軟鉄を意識的に区分し、その違いを積極的に利用する点に特徴であるが、それがこの地域でどのような背景の中から生じ、実用されるようになったのかは現段階ではまだ明らかではない。しかし、先に述べた中国的な鍛冶技術に繋がるなんらかの側面があるのではないかと思われるのである(具体的には別に論じる必要がある)。

以上のような理解を前提にして、次にネパールの調査結果を紹介しながら、材料複合に関わる近代化の問題を検討していくことにしたい。

1. ふたつの鍛冶屋カースト

周知の通りネパールは、インド文化の影響の下にいわゆるカースト社会を作っていた。この複雑なカースト制度の様相は専門家に委ねなければならないが、にもかかわらず、この地の職人集団について述べようとするならば、それは直ちにカーストに関わるからまったく言及しないわけにもいかない。特に鉄を取り扱う人々は、カースト上もっとも下位に位置付けられており、このことが近代化にともなう鍛冶技術の変容に特異な陰りを与えている。しかもネパールにおいては、カーストの多元性を反映して鍛冶に関わる人々がネワールの場合のナカルミ、バルパティの場合のカミと、ふたつの異なる体系に分かれて存在し、両者は相互に無関係の個別のものとして伝承してきたらしいのである。

その上、ナカルミとカミは、各自が所属する各カーストにおいて、両者ともに同様(あるいは類似)の位置付けがなされているかという、そうではなく、むしろ微妙な相違を持って存在している。ネワールとバルパティのカースト体制は、その全体構成において相当の相違を含むから、両者の位置づけに差異が生じるのはむしろ当然であるともいえるが。

いずれにしても、このふたつの職業カーストが直接・間接に相互に影響を与えあう局面がもしも存在しないならば、個別のカーストにおける職業の位置づけの比較研究は、結局のところ、ふたつのカーストの異同についての、学問的な関心を超えるものではない。事実、人の移動が少なかった時代には、両者はほとんど接触することがなかった、あるいは相互に意識しなければならぬ状況にはなかった、とっていいであろう。両者はまったく別個の時空を生きてきたからである。

しかし、近代化は伝承的な場所と方法を超えて、新たに、異なるカースト体系に属する者どうしが、直接・間接に接触せざるおえない場面を作り出すことになった。その結果、在来の職業カーストに関わる諸関係に加えて、異なるカーストにまたがる新たな社会的関係が生じることになったといってよい。その点でふたつの鍛冶屋の存在は、単にカースト内関係だけに限らない近代の問題を考えていくひとつの切口になりうると思われるのである。

ナカルミとカミの出会い(他者の存在を認識する切っ掛け)についてみると、軍隊の兵器工場においてであったかと考えられる。兵器工場はひとつの空間のなかで共通の作業に共同してあたるものであったといい、仕事のうで両者のあいだにはなんの差異もなかったという。しかし、兵舎はまったく別に設けられており、日常生活の面での交流は完全に遮断されていたという。

軍隊における生活面での分断が、ふたつの鍛冶カーストの場合だけに限られたことであるか、あるいはネワール・バルパティの関係全体に、またはその他のエスニックグループにも関わることであるのかは、十分に聞くことができなかった。だから、軍隊内における共業と分住がふ

たつの鍛冶カーストに限る特殊な問題であると決めることができない、いずれにしても、この軍隊経験によって、それぞれ自分たちとは異なる鍛冶カーストの存在を初めて知ることになった、というのである。客観的にみればこの出会いには必然性があった。なぜならば、ネパールには、このふたつの鍛冶屋カースト以外に兵器加工に従事しうる人々は存在しなかったからである。

それでは、軍隊の工場で相互に技術的な交流があったのかと聞くと、まったくそんなものはなかった、という。そこではある種の量産的な体制がとられており、村での仕事とは次元の異なるものであったからである。

そして、もし両者の交流がこれだけに限られていたならば、それは日本の各種職人が軍隊でえた体験とさして変わらず、その影響は限定的なものに止まっていたであろう。

しかし、両者の接触は、これ以後も進行することになったのである。当然のことであるが、鉄鋼を取り扱う人々はふたつの鍛冶屋カーストに限られ、新しく発生した近代的な鉄器需要に応えうる人々は、これ以外に存在しなかったからである。

ラナ時代が終焉して王政復古時代に入ると、それまで鎖国的体制をとってきたネパールは対外開放政策へ移行することになり、それなりの近代化へ踏み出していった。それにともない、カトマンズ・バタンなどの都市へ急速な人口集中が生じるが、それは主として、農村に居住していたパルパティの人々が、各種の機会をえて都市へ進出したことを意味し、その結果、様々の場面でネワール・パルパティ・その他の人々が、都市内で直接・間接に接触する機会が多くなっていった。このことは、鍛冶カーストであるカミにも都市に出稼ぎに出る者がたくさん生まれてきたことを意味している。

というよりも、パルパティのカースト体系のもっとも下位に位置づけられるカミは、農村居住者であるにも関わらず、農地の所有がいたって少なかった。かれらは、当該地域の農民層（バフン・チェトリ）に鉄器（新品の供給・修理再生）を供給することで生活を維持する人々と考えられており、いわば、農村における隷属的な貧困層の一部を形成していた（その具体的な鉄器供給の仕組みは後述する）。

そして、彼らが供給する鉄器とは、基本的には農具であるから、その総需要（新品供給のみならず修理再生を含めて）は当該地域の農地の総面積によって規定され（より具体的には、上位の農民層《バフン・チェトリ》の鉄器の使用状況を通して表れる）、もしも農地の新しい開発が進行しないならば、必然的に鉄器の需要は停滞することになる。そして、インド国境に沿って展開する低地を除くと、一般にネパールはその耕地化がすでに限界まで達しているといつてよく、これ以上の量的拡大をのぞむことはできないのである。そうであるならば、鉄器の総需要（あるいはカミの生活維持）が既存の農地面積への依存から解放されるには、新しい栽培作物の導入や農法の変化にともなう新式の鉄製農具の使用機会の増加が必要であり（これに類似する経緯は日本の農村でもかつて多方面で発生した）、このことは、具体的にはより生産性の高い商品作物栽培への移行、といったことを意味する。事実、この変化は一部ではすでに生じ

ているようであるが、それはまだごく限られた範囲のこのようである(といって、これによって鉄器の需要が実際に増加したとしても、それが直接にカミの生活・生業に有利に働き、彼らの生存を保証する方向に展開するとは限らない)。

一方、近代化にともなう諸外国・国際機関の援助による諸環境の改善にともなって、生存率(特に幼児生存率)は急速に上昇し、それは主として農村の人口圧力となって表れる(耕地面積が増加しないということは、一定以上の人口が農村に止まることを許さない)。そのために、農村から都市への流出人口(戸籍上ではなく実態としての)は必然的に増加すると考えられ、そのことはカミの世界でも同様、いや一般よりもはるかに深刻に生じ、広範な出稼ぎ現象となって表れるのである。

今回の調査においても、この現象を具体的に示す事例にたびたび接することになったが、各レベルの都市(カトマンズ・パタン・ポカラのような大都市のほかに、いわゆるバザールと称する市場都市も含めて)に出稼ぎに出ているカミは多く、そのほかにインドへや中近東諸国など外国へ出る者も少なくないという。

こうした点に少しずつ気が付いたところで、筆者は、カトマンズ盆地のパルパティの村で実際に鍛冶仕事に従事しているカミの調査をしたいと思い、色々手を尽くして探し、調査グループの仲間と出掛けてみたが、ついに尋ねあてることができなかった。カーストとしてのカミの住んでいる村は、盆地のなかにもたくさん存在するが、もう相当以前から鍛冶仕事をおこなっておらず、男たちはカトマンズやパタンに稼ぎに出て、その留守を守りながら、女子供がわずかな耕地と耕している、といった状況なのである。

こうして、カトマンズ・パタンなどでは、カミとナカルミが互いに接する場が増加することになったのである。

この時点ですでに、ナカルミ(ネワールはカトマンズ・パタンなどに住む都市住民であるから、その鍛冶カーストであるナカルミも、これらの都市を生活基盤にしてきた)の多くは、伝承的な鍛冶(農具の製造を主にしていたと考えられる)を生業にするのではなく、いわゆる近代的な職業(自動車修理業・鉄鋼業・その他)に転じており、小規模工場の経営者になっていることが多かった(パタンに限っていえば、金銀銅細工などの職人仕事が盛んな地域にわずかであるが鍛冶仕事に従事する者がいる。これに関しては別に報告があるであろう)。このように書くと、農具を生産する鍛冶屋はカトマンズ盆地からまったく消滅したかのように聞こえるが、実際には、まだ農具は依然として必要不可欠のものであるから、当然生産されている。これについては後述する。

そして、ナカルミが営業する各種の小工場には、農村からスピン・アウトして都市に出てきたパルパティのカミが雇用されている場合が少なくないのである。筆者が調査したターメル近くの自動車修理工場では、小学校を出たかどうかといった子供から二十歳前後まで約十人ほどの工具を雇っていたが、そのすべてがカミの子供たちであった。なぜか? 改めて問うまでもなく、カミ以外にこのような仕事に雇用される人はネパールには存在しないからである。した

がって、ナカルミの経営者一族(跡継ぎ息子は工業学校を出ていた)と、そのもとで年季奉公のような形式で働くカミの子供たちが労働力になっている、ということなのである。

それでは、このカミの子供たちが、引き続き成人以後も長期にわたって同じところで働いているのかというと、そうでもないらしい。ここでもっとも技術にたけているとみられた者(他の若者を指導していた)も、また十八歳を少し超えた程度にみえた。一般には、一通りの仕事(エンジン整備・熔接・機械の解体・塗装など)を覚えると、外国に出稼ぎに行く者が多いという。筆者が訪問した時にも、2名ほど中近東に出かけているといていたし、近々出発する予定であるという者もいた。

このように、村からスピン・アウトして都市に出てきたカミは、実はナカルミの小工業経営を人的に支える構造を持っているのである。この点を無視しては、この都市に現在みられる近代的小工業(?)の実態を理解することはできないと思われる。

類似の金属加工職であるタムラカール(ネワールの銅細工職)の場合についても、同様のことが指摘できる。例えば、パタンのタムラカールは、銅細工の下職としてベニガート(この村については別に報告があろう)のカミを雇い入れる場合があったという。このことが、カミたちが村に戻ってからも、銅細工に従事するようになる動機であったといわれている。この村のカミは鉄細工と銅細工をあわせておこなっており、銅製品の多くはパタンの商店に納められている。

ポカラのビムセン通りにはたくさんの金物屋が並んでいる。経営者はネワールが多いが、ここでも近くのサランコットから出稼ぎにきているカミに注文を出して、銅鍋・鉄鍋・その他の鉄器を作らせて、それを販売しているのであった。この通りの金物屋が繁盛しているのは、町に暮らす人々に商うのではなく、村から出てきた人々がここで買物をするからであるという。図式的にいうと、村から出てきたカミが作った製品を、村からやってきた農民が町の商店で購入する、というちょっと奇妙なことになるのである。

チャハラ(これも別に紹介がある)の話では、現在は政治的な理由によって「カミ(在来のカースト姓)」は「ビシュカルマ」に改姓しているが、そのなかにタモト(タムラカール)とスナール(金銀細工)も含まれる、という。このうちのスナールについてはよく分からないが、タモトについて少し説明することにする。

かれらの言い方の混乱か、こちら側の理解不足かははっきりしないが、カースト姓が「ビシュカルマ」に変更されたために、カミを取り巻く人々の自己認識は本来の意味合いから離れて少しずつ曖昧になり、その分だけ問題はかえって複雑化してきたようにみえる。

タモトとカミの関係からいえば、タモトとは、本来はネワールのタムラカールの省略表現であるから、基本的にパルパティのカースト姓であるはずがない(ネワールではカースト姓である)。したがって、パルパティの場合には単に銅に関わる職業をさしていると考えなければならないが、とするならば、本来パルパティには銅細工に従事するカーストはなく、カミが同じ金属加工であるとして銅細工も行うようになると、それがタモトと呼ばれるようになったと考

えられる。こうして、ベニガートのように銅鉄両方の細工を兼ねる場合も生じたのである。

以上のことを整理してみると、ある時期からカミが銅細工に手を出すようになり(それ以前はパルパティの銅細工は存在しなかったか、あるいは、現在とはまったく異なる背景を持つものであったろう)、その仕事をネワールのカースト姓にならってトモトと呼び、場所によっては、カミ(カースト姓)は、鉄をあつかうカミ(職業名称)と、銅をあつかうトモト(職業名称)に別れることになった。そして、次にカミ(カースト姓)はビシュカルマ姓に変わったが、これも鉄と銅をあつかうふたつの職種を含むカースト(一説にはスナールも含めるらしい)と理解されてきた、という筋書きのようである。

こうして銅細工も、パルパティではカミ以外は手を出さないものになった、というわけである。ネワールカーストにおけるタムラカールは、これほど下位に位置づけられていないのであるが。

そして、ここから先は単なる推論に過ぎないが、カミの銅細工はタムラカールに雇われてえた技術による、と考えられる(これには、鉄鍛冶の技術に類似する部分と、かなり異なる部分とが含まれる)。それによって、ベニガートのように下請けとして銅器製造を活発に行うようになる場合も出てくるが、その一方では、古鍋直しの役割を受け持つようになって、修理・再生に生きる道を求める場合もあったのである。

これまでに示してきたことは、ネパールの近代化を考えると、ネワールとパルパティの交流から生じる問題も十分に考慮にいれる必要があり(その全体関係は大変に複雑で容易に解析できそうもないが)、なかでもナカルミとカミの関係は比較的に単純なかたちで問題の所在を示していることである。そして、鉄器に関わるカミも、トモトの場合と同じように、村で従来の技術を用いて修理・再生にあたる者と、町で新品製作に従事する者へと分解されつつあるといえる。

2. 「カミ」とその技術

それでは、こうしたカミは、村においてどのような存在形態を持っていたのであろうか。このことは本報告の他の部分でも紹介されるであろうから、ここでは要点だけを簡単に述べることにする。それは、いわゆる「ビスタ」という慣習的な需給システムによって農民層(バフン・チェトリ)に繋がっていた、ということである。

その具体的な様相は、今日では多様化していると考えなければならず、もちろん十分に把握しているわけではない。そこで、ここではごく一般であると考えられるものを以下に示すにとどめざるをえない。簡単にいえば、カミが農民層(バフン・チェトリ)に密接につながり、バフン・チェトリの集落に付属するように居住しているのは、鉄製農具の修理再生が農業活動を持続させるうえで必要不可欠だからである。

鉄器(特に農具)の修理再生のメカニズムについてはこれまでもたびたび書いてきたことから、改めて繰り返すことはしない。要するに、摩耗したものは必ず修理・再生をしなけ

れば使用できないから、そのために近在に鍛冶屋が営業している必要がある(新しいものならば、遠隔地から取り寄せることもできようが)、ということなのである。そして、「ビスタ」の関係を作り立たせているのも、この修理・再生を基礎にしていることが確認できるのである(このことは新品の製造ではないことを意味している)。

ここでは主として鎌・鋸鎌・斧・小鋤の修理・再生がビスタの対象となっているが、修理にさいして直接に直し代金を受け取るのではなく、個別に農民と鍛冶屋が年間契約を結び、収穫時期にまとめて決まった量の粃・とうもろこしなどで支払いを受け、そのほかに結婚式や祭に際しても一定の食物などをうる権利がある、ということである。したがって、実際の関係は長年にわたる慣行的契約となっている場合が多いが、改めて聞くと「一年を単位とする契約である」といって契約変更の自由を強調するのである。

鍛冶屋によって数字にばらつきがあるが、顧客を百数十軒以上持つと一応の生活は成り立つ、というもののようである。鍛冶小屋には自分持ち・共同小屋の両方があり、道具は自分持ちである(石床を使用している場合には、これも共用であろう)。一般に狭小の耕地も持ち、水牛・山羊・鶏なども飼っていることが多いようである。

しかし、村では鍛冶仕事の絶対量が決まっているから、前述のように出稼ぎに出る者が少ない。この場合の出稼ぎは、数年にわたってインド・中近東などへ行く場合と、都市周辺に出ていく場合とがあり、後者は小工場(たとえば自動車修理工場)に雇われたり、問屋・商店からの注文製品(これには土産物など雑多なものがあるが、鉄器・農具などのカミが本来あつかう製品も含まれる)の製作に従事したりしているようである。どちらの場合も女子供は村に残っており、男たちも祭りに際して、あるいは農作業の必要に応じて村へ帰るべきである、と考えられているようにみえる。

また、パタンの町に出てきて、その周縁に小屋を借りて鍛冶屋をやっているカミも少なくない。パタンの町の鍛冶屋といえは本来はナカルミであるはずであるが、周辺の道路際に鍛冶小屋を借りて仕事をしているのは出稼ぎのカミで、現在店で売られている農具を作っているのはこのカミたちらしいのである。そして、その営業方法は、直接に顧客から注文を受けて作る(あるいは修理する)というよりも、町の金物屋から一定数の注文を受けて大量に生産する、といった場合が多いようで、ボカラのビムセン通りで、軒を並べて営業する金物屋の製品と同様の性質を持つものなのである。

そのうちの数人を訪ねてみたが、小屋には誰もおらず、隣の人から「今日は祭か何かで村へ帰ってしまって、たぶん二三日は戻ってこないだろう」といわれることがたびたびあった。また、数年で止めてしまって、他所に移動しようということも少なくないようで、あまり安定しないことは、自動車修理工場の工具の場合と同様である。

したがって、今も鍛冶屋をやっている者に限定した上で、現在のカミのあり方を見ると、ふたつの方向(ビスタ関係か、金物屋からの注文か)に別れ、この分離は近代化の産物であるといえるが、それが製品の作り方や性質に反映し、同時に技術的な差異をも生じさせるのである。

そこで、ビスタを背景とするカミから見ていくことにする。この場合には「修理」が重要な技術要素となっており、それは用いる鉄材料と鍛冶屋の持つ装置形式に依存している。この関係を細かく説明すると煩雑になるから、細部は省略して強調しておきたいことだけを次に述べる。

一般に鉄器は、鋼鉄と軟鉄の材料的性質の違いを利用して作るものである(ここでは銑鉄は省いておく)。その場合、ふたつの異なる材料を複合して作る場合と、単材をもちいて作る場合があり(単材の場合には、鋼鉄で作るか、軟鉄で作るか、二通りがある)。複材で作る場合には異なる鉄を接合する必要がある、単材で作る場合にも常にひとつの塊から作るとは限らないから、接合を必要とすることが少なくない。したがって、用いる鉄材料が容易に接合できるかどうかによって、作りうる製品がそれぞれ限定されてくるのである。

例えば、伝承的な接合方法である「鍛接」を用いて接合しようとする場合には、軟鉄どうしの接合がもっとも容易である。たいしたフラックス処理(赤土・硼砂・鉄鱗・藁灰など)を必要とせず、温度を十分にあげて鍛打すればそれだけで接合できる。

しかし、鋼鉄の場合はそう簡単にはいかない。

鋼鉄は炭素量によって性質に大きな違いが生じるから、あまり簡単な言い方は誤解をまねくが、ひとことでいえば、焼入れ硬化を利用する鋼鉄(含有炭素量が多い。一般には「刃金」という)の場合、鋼鉄どうしではなかなか接合できないのである。そこで、この種の鋼鉄を利用する場合、一般には、それほど硬度を必要としない部分には軟鉄を、硬さと対摩耗性を必要とする刃先部分に鋼鉄を、と組み合わせて製作することになる。鋼鉄と軟鉄とならば比較的容易に接合することができるからである。そして、使用にともない実際に摩耗するのも鋼鉄を用いた部分からである。

我々が見聞したチャハラでの一例として斧(ボンチョロ・この地域ではどこの家でも必要とする重要な刃物である)を示すと、刃先にあたる部分はすべて鋼鉄で作る。そして、これに柄を入れるヒツをつけないければならないが、こちらはすべて軟鉄で作り、両者を鍛接するのである。

ところでネパールでは、今日いかなる形でも鉄鋼生産は行われておらず、したがって、鉄はすべて輸入品である。日本人の日常的な感性からいうと、輸入品とは「新しく作った製品や材料」であると思いがちであるが、この場合は特別なものを除いて、すべてが廃鉄器と考えておく必要がある。

ここではそうした鉄材料のうちの鋼鉄を、コマニあるいはイスパールなどと言っており、軟鉄(実際は軟鋼)の方はスリスといっている。鋼鉄材料には二種類あって、そのひとつは炭素鋼で、鉄道レールの継目板を圧延したもののようなものである。インドからビルガンジを経由して鍛冶細工用に輸入されているのである。もうひとつはスプリング・アクスルで、これは自動車の板バネ・車軸のことである。以下の話は、レール材を用いていた斧についてのことである。

村のカミが作った斧の刃先とヒツの接合箇所を詳しく観察すると、たいへんに面白いことを

発見する。それは、全体をしっかりと鍛接して、絶対にはがれないように丈夫に作るのではなく、ヒツと刃先の接合部分の前端と後端を、それぞれ左右から、したがって合計四箇所だけを鍛接するに止めていることである。その中間部分(斧の腹にあたる)は見た目にはなめらかにならして接合してあるように見えるが、実際には付いていないのである。使用にともなう衝撃くらいでは、接合面が割れたり離れたりしない程度にはなっているが、同時に、必要に応じて切り離しやすいようになっている、ということなのである。

これには理由がある。

使用にともない斧の刃先が摩耗すると、それを鍛冶屋に持ち込んでくる。

日本の斧(近年作られている「全鋼・抜きヒツ」の製品は除く)は、地金(軟鉄)に挟まれた刃金(鋼鉄)が地金の中央の相当に深くまで挿入されており、しかも、焼入れ層が深いところまで達している点に特徴がある(技術的理由は省略する)。これに対して、ネパールの刃物のように刃先がすべて鋼鉄で出来ている、いわゆる「全鋼」を前提とした刃物では、刃先の先端だけを部分的に焼入れする必要がある(これも、技術的な理由は省略する)、その結果、焼入れは刃先先端だけに浅く入っているから(深く入れることは難しい)、研ぎ減りの進行にともなって、焼入れによって硬化した部分が尽きやすい。したがって、この仕組みで作った刃物は、比較的頻繁に焼きの入れ直しを必要とし、そのつどに鍛冶屋に持ってくることになる。

持ち込まれた刃物の刃先の摩耗が一樣でなかったり、減りすぎて蛤状の丸刃になっていたりする時は、刃先を加熱して打ち鍛え、先端を薄く鋭利に整えてから、それに再度焼きを入れ直す。この作業が修理・再生の基本となっている。

しかし、この処理をなんども繰り返していると、当然ながら、刃先の鋼鉄全体が減少し、やがていくら打ち伸ばしても、斧として役に立つものには仕上げられなくなる。そこで、この段階まで使い込むと、刃先(鋼鉄)とヒツ(軟鉄)の接合部分をタガネで切断して、刃先部分(鋼鉄)だけを新しいものに取り替え、改めてヒツと鍛接しなければならない。このために当初に接合部分の前後四箇所だけを鍛接するに止めて、いざというときに刃先とヒツを切断しやすくしておくのである。こうしておく、その後には容易に刃先部分を付けかえることができる。

多少の手を加えたくらいでは実用にならないほど摩耗した斧を客が持ってくると、鍛冶屋はそれを鉄材料として受け取り、これを用いて新たに新品を作ることにする。というよりも、形式的にこうした論理をへて新品を作って渡す、ということのようである(新品の斧に用いた材料が、持参した古い斧そのものであるとは限らない)。

このあたりが、客と鍛冶屋がもっとも厳しく駆け引きをするところであろう。なぜならば、新品製作は修理・再生の慣行である「ビスタ」から外れるものであるから、鍛冶屋は手間と不足の材料を請求することができ、さらに加工にともなう材料の目減りも値段に掛けることができる(筆者が聞いたチャハラの場合、すべての積算は使用材料の当初の目方を基準にしておこなっていた。なぜならば、客が鉄材料を持参することを前提にしており、実際にもその方が多いから、客が持ってきた鉄の目方を基に、手間などの計算をおこなうからである。

出来上がった製品の目方は、これよりも相当に減少するが、この減少率は加工環境によりかなり変動する。この点が鍛冶屋の才覚の働くところで、相手によっては、持参した材料を使用しないで、手持ちの別の材料を用いて少し小さなものを作り、それを渡すなどの駆け引きとなるらしい。だから、一番の上客は、鉄を持参しないで、出来上がりの大きさ・目方だけを指示して、鍛冶屋持ちの材料を使ってくれる者である(はじめに使用する鉄の目方を確認する必要がないから、出来上がりの目方に適当な数字を掛けて材料鉄の目方をはじき出し、出来上がりとの差は、加工にともなう目減りであると言い抜けやすい)。しかも、ここでの斧の新品製作とは、実際には古い斧のヒツに新しい刃先をつけることを意味し、まったく新しい材料から作ることなどないのである。したがって、当初に刃先とヒツを取り外しやすく作っておくと、材料鉄として回収し、それを再利用する場合にも、たいへんに都合がよい、手間がかからない、というわけである。

このように、伝承的な農鍛冶の場合には、どこでも再生・修理と新品製作の境目がはなはだあいまいなものである。そして、ビスタ関係を持つネパールの場合には、この部分がいつも顧客と鍛冶屋の力関係や駆け引きによってゆらいでいるようにみえるが、それはネパールの斧には、新品製作の段階から刃先の作り替えを想定した構造を内包されており、ビスタによる修理・再生慣行に見合ったものになっている、ということが反映しているからである。

一方、鋸鎌・鎌・鉞鎌のように接合を必要としない刃物の場合は、再生・修理の方法も異なるが、これについては別の機会に述べることにしたい。

3. スプリング材の斧

周知のように、世界的に今日もっとも普及している交通手段は自動車である。だから量的にもっとも多く生産されている鋼鉄材料も、自動車のスプリングであると考えられる。もっとも多量に発生し、どこでも入手可能な廃鋼鉄材料も、またスプリングなのである。したがって、発展途上国の鍛冶屋が今日もっとも多用している鍛冶材料もスプリングの廃材である。

この点はネパールにおいても例外ではなく、以下では、このことに着目して、村のカミと町に出ていったカミとの関係をみることにしたい。

はじめに、スプリングの特徴について、多少述べておかなければならない。

スプリング鋼は強度が大きく、粘り強く、復元力のある材料、つまりはバネの性質を得るために工夫して作り出された材料である。古くは単なる炭素鋼(普通の鋼鉄)を用いて、それに焼入れ・焼戻しの工夫を加えて目的に適した性質を得ていてきたが、五十年以上前に新たに合金鋼が開発されると、それに取って代り、その後も今日まで様々な技術開発を重ねて発達してきた。それがスプリング鋼(日本工業規格でいう SP 鋼)である。スプリング鋼は、通常の鋼鉄にわずかな特殊金属を添加すると熱処理後の金属組織に際立った特徴が加わることを利用したもので、より粘り強く、より強度があり、より疲労しにくいものを作り出しているのである。

ということは、見かけは在来の鋼鉄となにも変わらない SP 鋼であるが、異種金属が少しず

つ含まれているから、与えられた物理的条件によっては、まったく異なるふるまいをみせる場合がある、ということでもある。重要なことは、これを開発した目的は鍛冶屋が使うためではないから、当然ながら、鍛冶細工に適しているかどうかは、まったく配慮されていない、ということである。

その結果、鍛冶屋にとってのスプリングとは、彼ら自身の経験によって、どう使えるかを探りながら用いる以外に方法がない、という至って愛敬のない規格材料なのである。

結論からいえば、刃物のかかなりの分野では、これを用いて実用に耐える製品を作ることが可能である。事実、世界各地の鍛冶屋がスプリングを用いた刃物をたくさん作っているのは、これが十分に実用になるからである。しかし、だからといって、在来の鋼鉄(炭素鋼)とまったく同じように使えるのかというと、そうではない。

たとえば、通常の炭素鋼に比べると、硬くてまことに延びが悪い。だから、人力で叩いて伸ばし、これを薄刃物に仕上げるのは大変な作業である。焼きを入れた刃物は丈夫で摩耗しにくい、その分だけ砥石で刃をおろすのが容易でなく、結果的に炭素鋼で作ったものよりも切れ味が悪い、といった実用上の欠点もあり、このために「スプリングで作った刃物は使いづらい」という人も少なくない。

この他にあまり気づかれていないもっと重要な性質として、スプリングは高温に弱いという点をあげることができる(一般に金属は合金すると融点が下がる。この場合も、通常の炭素鋼よりも低くなり、しかも一定温度以上では大変に脆くなる)。これを鍛冶屋の仕事のなかで見ると、スプリングは通常の方法では鍛接することができない、鍛接を必要としない「単材製品」を作ることしかできない、という制限になって表れる。鍛冶屋が用いる通常の方法では、スプリングどうしはもちろん、軟鉄(あるいは軟鋼)とも接合することができないのである。したがって、「割込み刃金」や「付け刃金」のような「刃金付け」の「ハガネ」としては使用できないし、ヒツを持つ製品(斧・ヒツ付鋏など)も、ヒツを鍛接する伝承的な製法では作ることができない。この点が炭素鋼ともっとも異なるところである。

筆者は東アジア・東南アジアでいろいろな鍛冶屋の仕事をみてきたが、スプリングは多くのところで山刀・小刀などの単材製品の製作に限り、他に適当な材料がなくスプリングを接合する必要がある場合には、機械的接合(リベットなど)やガス熔接を用いていた。

さて、以上にあげたいいくつかの理由から、ネパールの村のカミが、今でも鋏類・斧の製作にスプリングを用いず、比較的高価であるにも関わらずレール材を用いている理由が明らかになる。簡単にいえば、スプリングは鍛接できないから鋏類・斧には使用できない、というまでのことで、鍛接の必要がない鋸鎌・刃鎌・包丁だけにスプリングを用いることが多いのである。

このことは逆に、伝承的な鍛接とは異なる方法で斧・鋏類を作ることができるならば、スプリングを用いる場合があっても当然である、ということになる。なんといっても、スプリングは、安価で容易に入手できるからである。

伝承的な鍛接以外の比較的簡単な接合方法に、リベットなどの機械的方法・ガス熔接・電気

熔接などがあるが、いずれも伝承的な鍛冶屋の装置をはるかに超える設備やエネルギーの供給を必要としており、村の鍛冶屋にとってその導入は現実的ではない。筆者の見聞では、リベットは手間がかかり(スプリングを使うメリットを損なう)、電気自由にならないところではガス熔接(アセチレン発生器と酸素を用いる)が最初に導入されて、次に電気が入れば電気熔接ということになるが、いずれも十分な流通が前提となる。

したがって、村のレベルでは伝承的な鍛接以外は困難であるということになるが、少し大きな町ならば事情は異なることになる。町ならば電気が入っている。あるいはバッテリーの充電屋が営業している。自動車の修理屋がいる。

こうしたところでは、ネパールにおいても電気熔接を利用することがすでに可能で、電気熔接を利用することができれば、いちいち鍛接するよりもはるかに容易に大量にヒツの接合をおこなうことができる。それも、鍛冶屋が自分でおこなう必要はなく、熔接屋に持っていきさえすれば、一日に 50 個や 100 個のヒツ付けなど、片手間の仕事として処理してくれるはずである。

事実、こうした熔接を利用した製品が、町では流通している(鉄骨構造物がそれなりに普及している)。そして、先に紹介したボカラのビムセン通りの金物屋で売っていた斧は、すべてヒツを熔接して作ったものであった。だから、その材料には当然スプリングを用いているのである。

そして、すでに記してきたように、この通りの金物屋は近隣の農民を顧客としており、その製品は近在の村から出てきたカミに作らせている。だから、問題を単純化して表せば、村のカミはレール材で作っているが、町のカミはスプリングを熔接して作り、それを町の金物屋を通して村人に売っていることになるから。村のカミと町のカミは、それぞれ異なる技術と流通を通して競合的關係を作っており、町のカミの方が、より近代的な技術を利用した合理的な製法を用いているのだから、この競合は明らかに町の方に有利に働いている、といえるのである。

しかし、その一方で、そういう理解だけでよいのであろうかという疑問も生じる。問題のひとつは、スプリングを熔接して作った斧は修理・再生にまったく不向きである、ということがある。町の近代的な装置を用いてしか作られない、という事情からみても、この点は明らかである。村のカミにとっては、この斧の刃先の打ち直し・焼きの入れ直し程度が能力の範囲内であって、それ以上の細工は手にあまるのである。だから、もし使い古した熔接の斧を回収したとしても、それをもう一度斧に戻す方法を彼らは持っていないのである。言い換えれば、スプリングを熔接した斧の普及は、村のカミの役割を減じさせる方向に働き、というよりも、斧を修理・再生すべきものと考えない方向に導くと考えられるのである。なぜならば、この種の斧の修理・再生の仕組みは成立しておらず、今後も生まれる筋道がないからである。

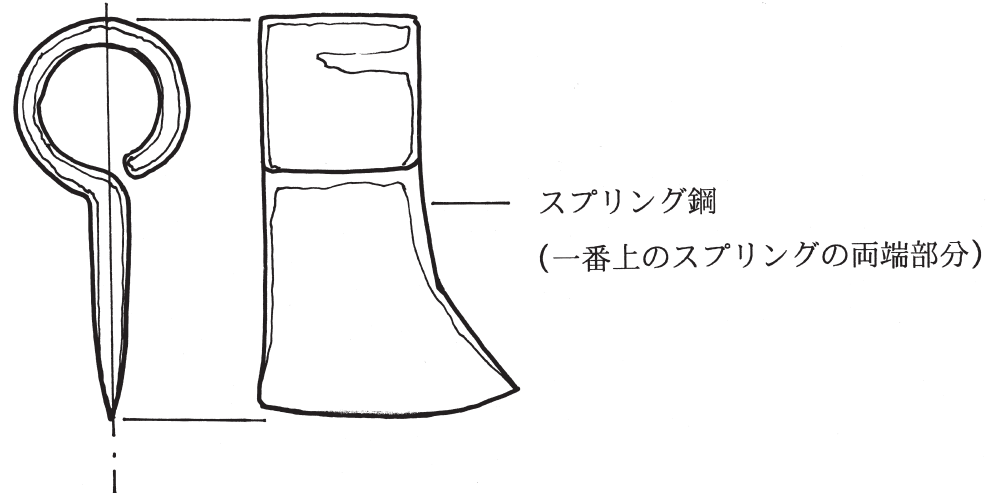
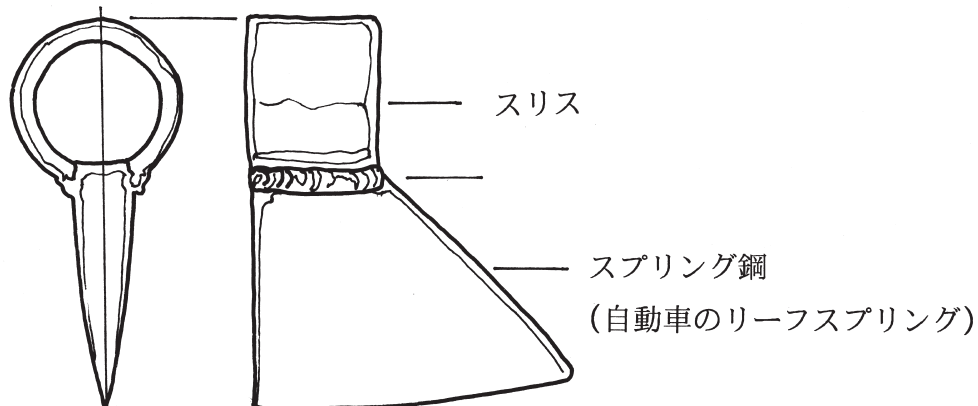
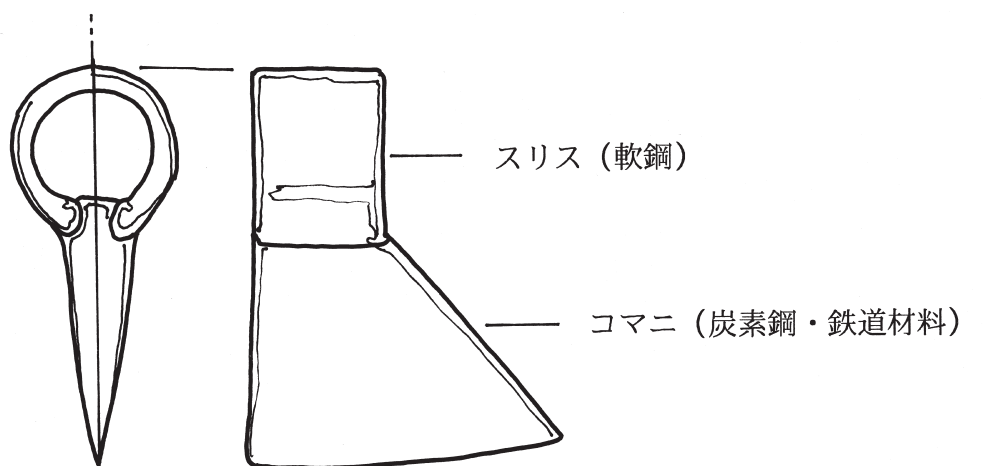
人とモノの移動が活発になると、それを通してモノのありようは否応なく変化せざるをえない。そして、斧のような些末なものでも、それがレールで作ったものからスプリング製に変わると、これまで成り立っていた鉄器と鍛冶屋、あるいは鍛冶屋と農民の関係をまったく異なるも

のに変化させる作用を生じるのである。この話は斧に象徴させてネパールに今日生じている鉄材料をめぐる状況を述べたにすぎないが、それは、本稿のはじめに「軟鉄」の意義について述べた論理を受け継いでいるのである。

ここでは近代的(というよりも、むしろ現代的)な工業が撒き散らす廃材料の利用を通して進行している近代化の一面が表れてくる。そして、それは、結果的にこれまで村で鉄器の修理・再生にあたってきたカミの役割を変質あるいは無意味化し、そのことがカミを都市へ追いたてることになり、そのカミが都市でもカミとして生きていくことが熔接の斧のような製品製作を推進させ、それがさらに村のカミの流動化を促す、というメカニズムを作っていくのである。しかも、その作用は、町に流れ込んだカミたちがネワールの職人カーストの下に零細な労働力として位置づけられ、新たな社会階層を作り出していく、といったことにも関わっているのである。

おわりに

問題の複雑さを前にして十分な考察ができたとも思われないが、当面は取りあえずの責務を果たしたと考えることにしたい。現象として表れる職人の近代化はまことに多様で、本稿で扱ったものは、そのごく微視的な一例にすぎない。資料の整理不足などもあって不十分のそしりは免れないが、いずれ稿を改めてもう少し本格的な議論ができれば、と念じている。



鋏を鍛接して作るデウラリ村のカミ



写真1 手前の息子は硼砂を砕いて粉にしている。
これを泥の上から振り掛ける。

ベニガートのカミの銅製品製作



写真4 銅を溶解してタルクを固めた型に流し込む。



写真2 高温に加熱して手早く鍛接する。

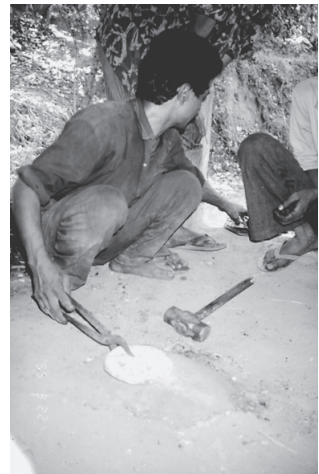


写真5 できあがった銅の円盤。

カトマンズのカミ



写真3 鉄鍋を鍛造する仕事に従事している。



写真6 銅の円盤を鍛造した水甕の形を打ち出す。