

東北タイにおける伝統的土器づくり技術とその継承

ータイ王国マハサラカム県モー村の伝統的水甕製作を中心としてー

徳澤啓一・小林正史*

岡山理科大学総合情報学部社会情報学科

*北陸学院短期大学コミュニティ文化学科

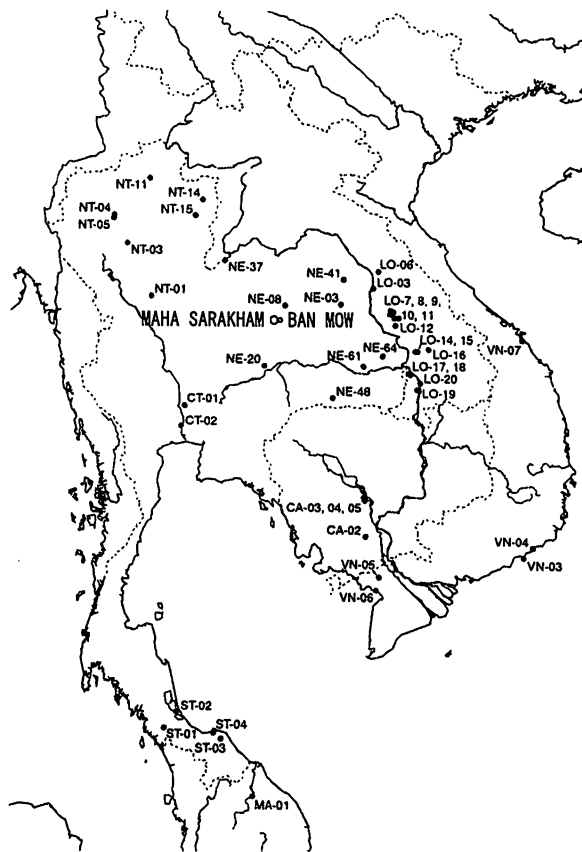
(2007年6月29日受付、2007年11月2日受理)

1. はじめに

東南アジア大陸部では、タイ、ラオス、ミャンマー、カンボジア、ベトナム、そして、西南中国の各地域において、伝統的土器づくりが残置されている(第1図・檜崎ほか2000)。各地域の生産様式及び製作技術に関する内容についても、地域間の異同が見られる。そのため、地域間関係の下敷きとなっている民族間関係を整理することで、各地域の伝統的土器づくりの系譜を理解できるかもしれない。県や村といった小地域、あるいは、村落や世帯を単位として、地域性及び民族性、そして、歴史性を見計らうことが必要である。タイ王国においても、北部と中部、そして、東北部における伝統的土器づくりの内容が異なる。

2006年12月から2007年1月にかけてのフィールド調査では、東北部において、タイ・ラオ族をはじめとするタイ語系諸民族を対象として、伝統的土器づくりの観察及び聞き取り調査を行った。とくに、マハサラカム近郊のバン・モーという村落を参観し、生産様式及び製作技術を整理した。1) 材料として、Chua(チュア)という焼き粉を混和する素地製作、2) Cylinder(シリンダー)といわれる円筒状の一次成形体の製作、3) 「低密閉・薪多用型」の覆い型野焼きという3つの大きな特徴が見られた(小林ほか2006)。

本稿では、Mow Nam(モー・ナム)、つまり、水甕の製作過程を中心に取り上げて、粘土採掘、Chua製作、素地製作、成形、乾燥、焼成、販売等に関する知見を取りまとめ、バン・モーにおける伝統的土器づくりの生産様式及び製作技術を詳らかにしたい。また、タイ・バーツ危機以降の経済成長によって、バン・モーをはじめとする農村部においても、経済事情の劇的な変化が見られるようになった。経済的・社会的適応の結果、生活様式の現代化を促進し、伝統的土器づくりの生産様式及び技術的内容も少なからず変容していることから、今後の行方も見通しておく必要がある。



第1図 東南アジア大陸部の伝統的土器づくり
(檜崎ほか2000 抜粋一部改変)

2. イサーンにおける民族間関係と環境適応

2-1. タイ王国の民族間関係

タイ王国では、南西中国、ベトナム、ラオス、ミャンマー、インドに分布するタイ語系諸民族が支配的民族である。同国における非タイ語系諸民族は、少数派であり、国籍も付与されなかった経緯がある。しかしながら、1949年、中華人民共和国の成立、1950年代から60年代のラオスの共産主義化、ミャンマー国境にお

けるカレン族独立運動等の周辺事態の緊張を受けて、モン族をはじめとする非タイ語系諸民族、“チャオ・カオ”といわれる北部の山地少数民族、そして、首都バンコクの人口主体である華人等移民グループに対して、同化政策が急がれた。山地少数民族に対しては、森林保護対策、阿片撲滅対策もあわせて、焼畑農耕民及びケシ栽培民の実態を把握しながら、共通言語教育、仏教化政策、定住化政策が進められた。

2-2. 東北タイの民族間関係

東北タイは、海拔標高150~200mの勾配が緩やかなコラート高原を中心とする地域である。北部は、ラオス、南部は、カンボジアと接境している。コラート高原は、西部がペッチャブーン山脈・ドン・パヤー・ジュン山脈、南部がサンカンペン山脈・ドンラック山脈で隔絶されている。そのため、バンコクを中心とする中部タイや北部タイ、そして、カンボジアとは、地理的障壁がある。これに対して、コラート高原を東流するチー川とその支流であるムーン川は、ラオス国境でメコン川と合流し、ラオスとは、地理的空間が接続され、文化、言語、そして、宗教等において共通の生態的特徴がある。そのため、東北タイでは、メコン川水系を介しての地理的近縁性を下敷きとして、ラオスとの強力な地理的、民族的、そして、局地的であるものの、経済的紐帯がある。民族構成を見ても、タイ・ラオ族が圧倒的多数派民族である。タイ・ラオ族は、イサーンと自称するところ、東北タイは、イサーン地方とも呼ばれている。イサーンとは、タイ王国の経済的優位性を背景として、ラオスのラオ族と同朋を別つ意識を表象している。また、タイ・ラオ族が人口主体であるものの、タイ・コラート、タイ・ヤイ、タイ・ユアンといったタイ語系諸族、そして、少数民族が分布している。ただし、東南アジア大陸部における王国の興亡、近代国家の建設、そして、植民地化という歴史的脈絡において、村落単位の離村と移住が繰り返された。そのため、民族の動態、つまり、民族構成とその分布は、きわめて錯綜しており、村落間及び村落内の民族間関係は、複雑な事情を抱えている部分がある。

2-3. イサーンにおける世帯生業と環境適応

タイ王国は、熱帯モンスーン気候であり、5月~10月は、雨季、11月~4月は、乾季となる。乾季のうち、11月~2月は、寒季、3・4月は、暑季にあたる。こうした気候の年間変動に合わせて、さまざまな生業及び生産活動が展開されている。イサーンは、国土面積の1/3を占め、田畑等の農業用地がほとんどを占める穀倉地帯である。しかしながら、大半が酸性土壌であり、本来、畑作適地であるものの、水田経営が行われ

ている。ただし、中部のチャオプラヤーデルタと比較して、きわめて低い生産力である。また、年間降水量は、1,200~1,500mm程度であり、年間平均雨量が最も少ない地域である。そのため、イサーンのほとんどの地域では、乾季における水不足が恒常化している。また、人工灌漑の整備が遅れており、水稻耕作は、連作が難しい事情がある。また、コラート高原は、砂礫台地の扇状地を形成している。また、地表面の近くには、厚さ1,000mを超える岩塩層が積層している。アグリビジネスの急激な展開に伴って、大規模な森林伐採を行うことで、耕地拡大が目論まれたものの、これによって、岩塩層が表出し、田畑で塩害を惹き起こすことになった。しかしながら、近年、急速な経済発展に伴って、社会資本整備が進展し、Fuai（ファイー）といわれる井堰や溜池が建設されるようになった。これまで天水田であったが、灌漑事情が改善されることで、塩害の小さい地域では、乾季灌漑水稻作を実施するようになり、2期作まで連作可能となっている。マハサラカム近郊では、未だ、5月~12月にかけての雨季水稻作、1期作である。5月、犁耕し、手植えで田植えが行われる。近年は、トラクター等がチャーターされることもある。栽培種は、糯米及び粳米の両方が作付されるものの、水利をはじめとするそれぞれの地域の生産条件にあわせて選択される。12月、雨季が明けてから、刈り入れられる。高刈りであり、切り株は、水牛の食餌にするか、4月まで放置してから、火入れする。また、コンバインを借り上げて、集約的稲刈りを行うこともある。12月以降の乾季中が農閑期となり、限られた地域では、サトウキビ、トウモロコシ、そして、スイカ等の換金作物が栽培される。また、高刈りで残された根株を利用して、家内制的酪農が展開されることもある。しかしながら、乾季の最盛期の暑季になると、こうした生産活動も停滞し、専ら、出稼ぎと土器づくり等の手工業生産が展開されるようになる。

3. バン・モーにおける伝統的土器づくり技術

3-1. 粘土採掘

担い手 父親あるいは息子、孫息子が粘土採掘を担当するものの、男性が出払っている世帯は、業者に依頼している。H057は、息子が在村しているものの、業者に注文し、自宅まで届けてもらっている。なお、土器づくり職人の世帯は、H■と記載した。Hは、House No.の略であり、■は、世帯番号の表記とした。

採掘場所 1981年、南東部のノン・ルンヴィン湖畔の一部を埋め立てることで、迫り出した半島状の人工島が形成されている（写真1）。粘土の採掘は、人工島の沖合あるいは湖岸付近で行われている。

採掘方法 Chuaという焼粉製作を専門とするH094を見

ると、土器製作用の粘土は、沖合で、専用の櫓状を呈する掘削具で湖底の堆積層を掘り起こす（写真2）。そして、湖中に素潜りして、切り出した塊状の粘土を専用の小型舟（丸木舟）に水揚げする（写真3）。堆積層の表層は、不純物を含むため、焼粉用の粘土に使用される。焼粉用の粘土は、湖岸付近において、堆積層の表層をバケツで汲み揚げて、練り場所に流し込む。**小売価格** H052は、小型舟1艘の容量の粘土、水甕50個分の粘土を60～70Bで購入している。水甕1個当たりのコストは、1.2～1.4Bになる。ローイエット近郊のバン・トゥータイでは、バン・モーと同じように、2～3km離れた湖底から粘土を採掘している。業者が介在することあれば、世帯内あるいは親族内の男性が採掘することもある。H064の場合、トラック1台分の粘土を300Bで購入することがある。また、親族から粘土を息子が180cmの櫓状の掘削具を使用して、息子が掘削し、300Bで借り上げたトラックで輸送する。

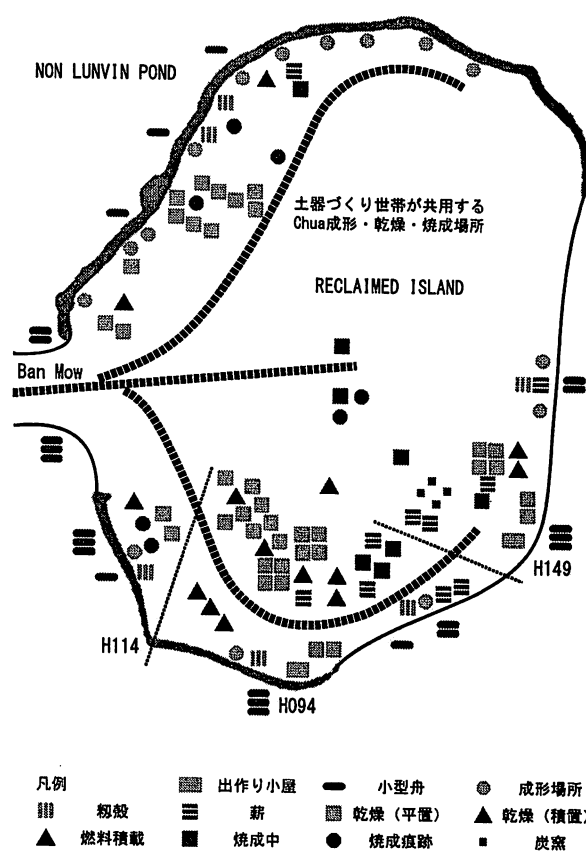
3-2. Chua（焼粉）製作

担い手 素地粘土に対して、Chuaを混和する（写真4）。Chuaの製作を専門とする職人が2世帯存在する。H094は、粘土採掘及びChua製作、H149は、粘土掘削及びChua製作、そして、炭焼きを行っている。

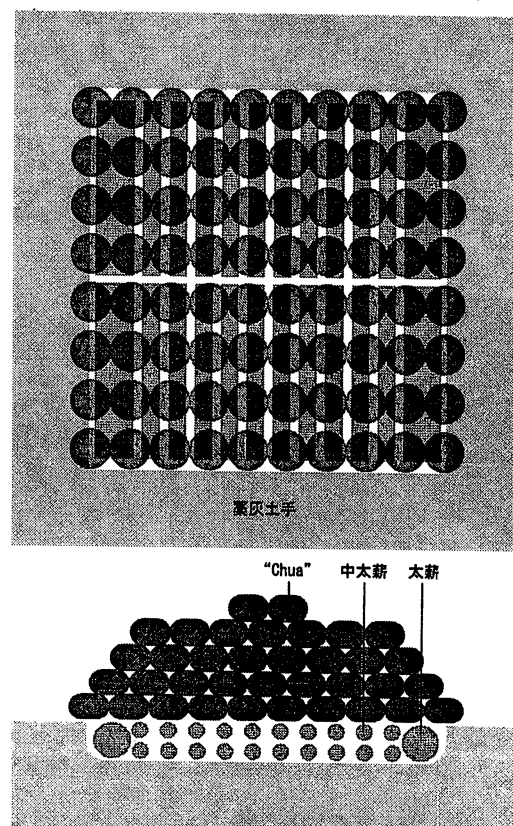
製作場所 人工島の南側において、出作り小屋を設営し、小型舟、練り場、乾燥場所、焼成場所のまとまりがある（第1図・写真5）。しかしながら、雨季の増水期になると、人工島が水没するため、H094は、11月～6月の8ヶ月間、粘土掘削及びChua製作を行うものの、雨季の大半は、日雇いに従事している。また、粘土採掘と同じように、直接、土器づくり世帯がChua製作を行っている。人工島の北側において、共同のChua製作の場所があり、小型舟、練り場、乾燥場所、焼成場所のまとまりが複数ある（写真6）。これを必要に応じて占用し、Chua製作を行っている。2007年1月3日は、H114がChua製作を行っていた。

製作方法 H094のChua製作を見ると、湖岸に水揚げされた粘土は、掘り窪められた練り場において、粘土と粃殻を3:1で、足練りで攪拌混交し（写真7）、乾燥させる（写真8）。練り場所は、長さ1.5m、幅1m、深さ20～50cmである。乾燥させた粘土を饅頭状成形し、表面を粃殻で衣付けする（写真9）。バン・トゥータイでは、5,000Bで購入した土練機を使用していた（写真10）。成形された粘土は、100個を1単位として、整然と方形配列し、約1週間乾燥させる（写真11）。

燃料及びChuaの配置 H022のChua焼成を見ると、1辺1.5mを掘り窪めて、直径10cm前後の薪燃料10本2列2段、合計40本を敷き詰める（写真12）。とくに、敷燃料の外縁は、直径15cm前後の太い薪燃料で囲繞し、藁



第2図 Chuaの製作状況 [2007年1月3日] (1/1, 200)



第3図 Chuaの焼成配置 [1/300] (1/300)



写真1 ノン・ルンヴィン湖の人工島 [Ban Mow]



写真6 共同の焼粉製作場所 [Ban Mow]

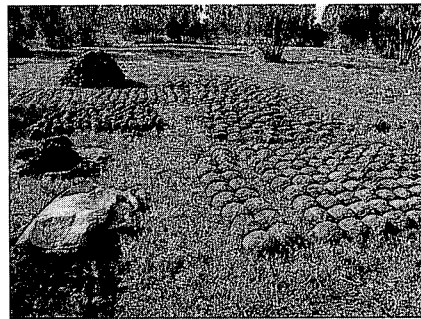


写真11 “Chua”の乾燥 [H094]



写真2 櫂状を呈する掘削具で粘土掘削 [H094]



写真7 “Chua”の足跡り [H094]

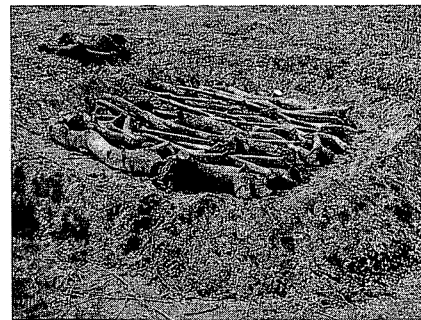


写真12 “Chua”の敷燃料 [H022]

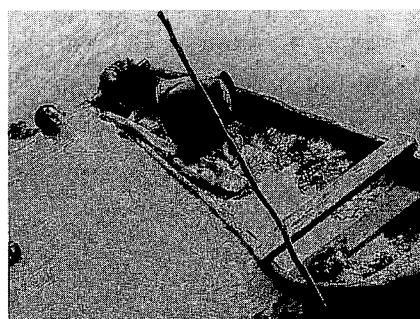


写真3 小型舟に水揚げされた粘土 [H094]

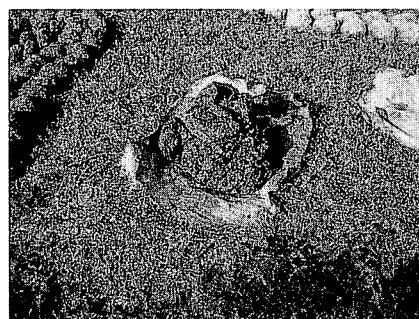


写真8 “Chua”の成形前の乾燥 [H094]



写真13 “Chua”の焼成配置 [H022]

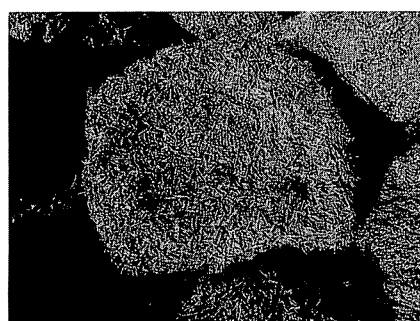


写真4 “Chua”と呼ばれる焼粉の未焼成品 [H094]



写真9 “Chua”の饅頭状成形と衣付け [H094]



写真14 焼成中の“Chua” [H022]

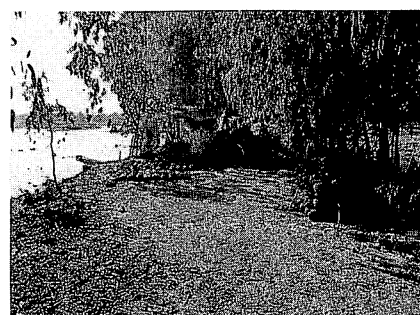


写真5 焼粉製作職人の出作り小屋 [H149]



写真10 “Chua”用の土練機 [Ban Tootai]



写真15 焼成後の“Chua” [H022]

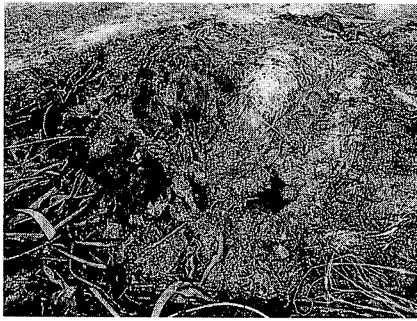


写真16 椰子の殻等の雑多な掛燃料 [H149]



写真21 “Chua” と粘土 [H005]

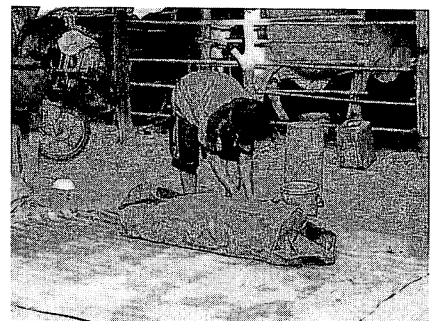


写真26 練り上がった粘土を包む様子 [H005]



写真17 “Chua” の粉碎加工 [H149]

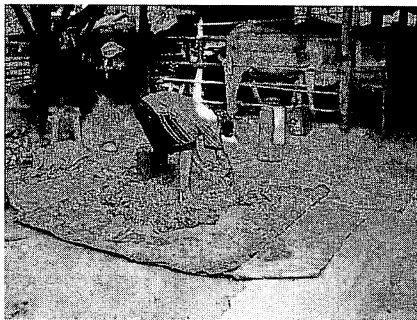


写真22 粘土を掻き広げた様子 [H005]

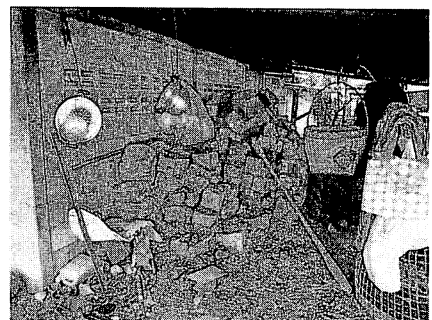


写真27 ブロック状の粘土 [Ban Tootai]

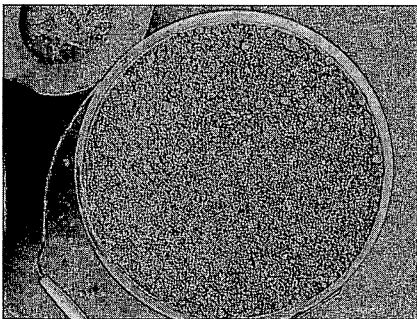


写真18 粗粒の“Chua” [H123]

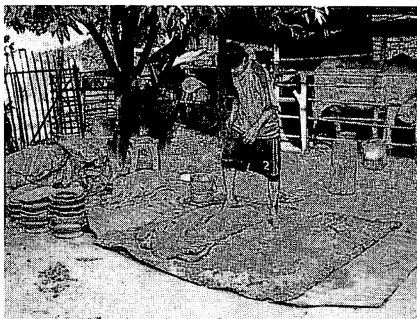


写真23 粘土を背割りする様子 [H005]



写真28 手斧で粉碎した粘土 [Ban Tootai]

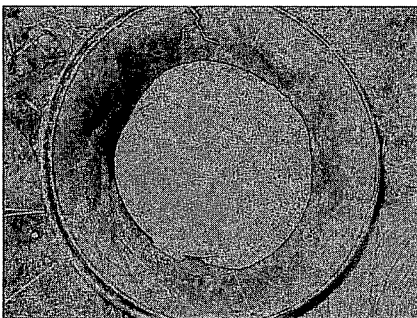


写真19 細粒の“Chua” [H123]



写真24 背割した粘土を掻き広げる様子 [H005]



写真29 粘土を水漬ける甕 [Ban Tootai]

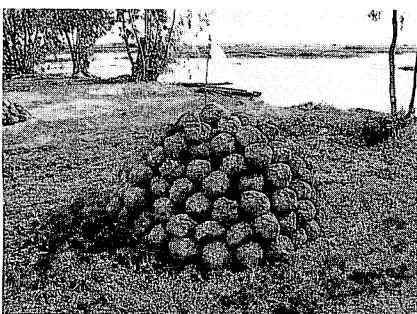


写真20 山積みされた乾燥後の“Chua” [H114]

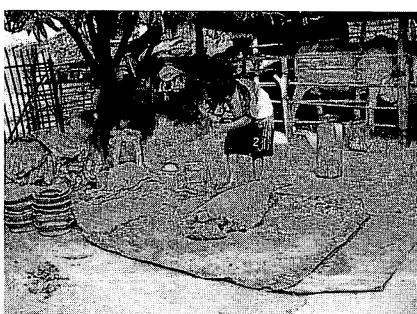


写真25 水を撒きながら粘土を掻き返す様子 [H005]



写真30 コンロ製作の様子 [Ban Tootai]

灰を土手状に盛り上げて、未焼成のChua 300個を積み上げる（第2図・写真13）。土器焼成と比較してやや太めの薪を使用する。4束23kgの稲藁を覆い被せて、点火し、3～4日放置して（写真14）、鎮火してから取り上げる（写真15・第5図）。なお、H022では、土器と同じように、ユーカリ等の良質な薪燃料を使用していたが、椰子の殻等を使用することもある（写真16）。**粉碎加工** H105では、まず、ビニールシートの上で、成形で使用する当て具で粗割りしてから、杵と臼で搗き崩す（写真17）。そして、篩にかけて、粗粒と細粒のChuaに選り分ける（写真18・19）。粗粒の焼粉は、再度、杵と臼で搗き崩しながら、細粒の焼粉にする。**小売価格** Chuaの販売形態は、未焼成のまま出荷する場合、焼成してから出荷する場合、そして、焼成後、粉碎加工してから出荷する場合があるが、すべて、バン・モーに出荷されている。バン・モーでは、未焼成のまま出荷する場合がほとんどである。顧客が引き取りに来る場合、注文の数量を山積みし、目印を付けて放置する（写真20）。100個120Bで取引される。

3-3. 素地製作

担い手 素地作りは、母親が行うこともあるが、土器づくり世帯の男性が出稼ぎなどで出払ってなければ、男性が担うことが多い。H005の場合、息子が素地づくりを担当している。人工島で採集、あるいは、購入した粘土に対して、焼粉を混和し、素地製作を行う。

時間帯 早朝から夕方にかけて、成形する。その後、翌日の成形で必要となる素地製作を行う。

製作方法 H005を見ると、粘土とほぼ同量の焼粉をビニールシートに広げて、水分が多量に含まれた状態の粘土を加える（写真21）。足で搗き広げながら、粘土と焼粉を練り合わせる（写真22）。後退しながら、2分割し（写真23）、前進しながら、分割した単位を前方向に押し広げる（写真24）。また、粘土が水分を多量に含んでいる状態であるが、ビニールシートに付かないように、適宜、水を撒きながら、粘土を搗き返していた（写真25）。この工程を30分間繰り返している。練り上がった素地は、ビニールシートに包まれて、熟成させられる（写真26）。バン・トゥータイでは、ブロック状に切り出され、乾燥した状態でストックされていた（写真27）。ブロック状の粘土は、手斧で粉碎され（写真28）、コンクリート製の甕に水漬けされる（写真29）。そして、数日後、バン・モーと同じように、Chuaを混和して、足で練り上げられる。また、バン・トゥータイでは、コンロ製作が専らであることから（写真30）、伝統的器種の粘土と焼粉の混和比率が異なる。粘土に対して、半分容量のChuaを土練機に入れて攪拌し、練り込まれる。また、混和する焼粉も細

粒である必要がない。窯焼きであるため、少々粗くても構わない。

3-4. 成形

担い手 母親が主たる担い手である。H107のとおり、稀であるが、主力器種でない蓋等については、父親が手伝うこともある（写真31）。

時間帯 H123は、Mow Namの場合、早朝5時から夕方4時にかけて、16個の成形体を製作する。12月28日は、H123の仕事納めであったことから、早朝6時から夕方3時にかけて、8個のMow Namを成形した。通常は、1日15個のMow Namを成形する。早朝3時あるいは4時から成形を開始する職人も存在する。炊事や家事、そして、休憩の時間帯は、工程間で必要とされる成形体の乾燥時間帯に割り当てられる（第1表）。

製作器種 伝統的器種及び現代的器種が製作されている。伝統的器種は、主として、Mow Nam、Mow Keen、Mow Hun（モー・フン）、Mow Thao low（モー・サオ・ロー）の4種類である（写真32）。Mow Hunは、土鍋であるが、大型（L）のMow Yai（モー・ヤイ）、小型（S）のMow gen（モー・ゲン）、小型（SS）のMow plalaの容量別区分がある。Mow Thao Lowは、本来、蚕の繭を煮出して、絹糸を紡ぎ出すための煮沸具として使用されていた。また、薬を煎じるための薬缶としても使用されることがある。また、現代的器種は、卸売業者あるいは小売業者からの要望にあわせて、さまざまな器種が生産される。とくに、イサーンでは、食堂やレストランで使用される土鍋と焔炉の組み合わせ、Suki Yaki Isan、つまり、Thai Sukiセットの需要が高い（写真33）。また、闘鶏用の血止めで使用される道具も製作されていた（写真34）。また、伝統的器種も生活様式にあわせて、形態及び文様等が変容している。現在、Ban Mowで生産されている水甕のほとんどは、有文高台付であったが、H012によれば、かつては、無文であり、やや小さかった。また、高台も付いておらず、藁製の輪台上に載せていたという。現在のMow Kratang（モー・クラタン）と大きさや形態が近似していたようである（写真35）。ちなみに、Mow Kratangは、水撒き用である。また、土器づくり世帯によって、製作器種が異なる。大半の世帯では、現代的器種を織り交ぜながら、3種類の伝統的器種を中心に製作している。ただし、H024がMow Nam、H117がMow Hunの製作を専門とするのとおり、特定器種の製作に専従する世帯もある。

1日あたりの数量 H123は、Mow Nam（L）16個、H057は、Mow Nam（L）15個を成形するが、H091は、Mow Nam（L）6個、Mow Nam（M）4個の成形体を製作する。このように、技術的な選択や熟練度、あるいは、生産量の目標設定や生活様式にあわせた生産様式という職人

あるいは世帯の選択の差異によって 1 日あたりの生産数量に大きな差異が生じている。

製作工程 重点的調査を行った Mow Nam を取り上げて、成形における製作工程を整理したい (第 1 表)。また、複数世帯の Mow Nam の製作を取材したものの、ここでは、適宜、世帯間の比較を織り交ぜるも、主として、H123 の Mow Nam の成形過程を取り上げる。なお、各工程においては、製作場所を特定し、製作工具の組み合わせを表記してから、それぞれの所作を詳述する。

第 1 工程 円柱体成形。土間上。延べ棒。①素地粘土を円柱状成形し、成形体を回転させながら (後転)、打ち付けて、円柱体を成形する (写真 36)。②円柱体の回転させながら (時計回り)、土間に下面を打ち付けて、平坦加工する。上面は、シリンダーの高さにあわせて、余分な粘土を指で削ぎ切りして、平坦にナデる (写真 37)。円柱体を倒立させて、回転 (時計回り) させながら、一方の上面を打ち付けて平坦加工する。③下面の中央に人差し指を差し込んで、凹みを作り、この凹みに親指を差し込んで、中指と薬指に力を込めて、回転 (時計回り) させながら、凹みを掴み広げる。上面も同じようにする。④外側面中央に粘土を添加する。⑤上面の拡張された凹みに対して、濡らした延べ棒を突き刺す (写真 38)。円柱体を横倒して、延べ棒を軸にして、円柱体を押し転がしながら (前転)、薄手化し、延べ棒を上下に動かして、回転させ (後退)、穿孔された凹みを拡張させて、円筒体を成形する (写真 39)。⑥上面を下に向けて、円筒体を起こし、軸を外す。円筒体上半の内側面をナデる。下面を下に向けて、円筒体下半の内側面をナデる。⑦円筒体を回転させながら (時計回り)、親指を内側面、中指と薬指を外側面に当てて、円筒体上半を締める。下半も同じようにする。⑧円筒体内側面上半、成形体の頸部にあたる部分に粘土紐を添加し、親指を内側面、中指と薬指を外側面に当てて、円筒体上半を締める (写真 40)。これは、「粘土を棒状にし、その両端から孔をあけて中空にした形のものである。この原形には底がない。陶工はこれに板状叩具や当て具を用い、閉じるようにして底を作る。」 (檜崎ほか 2000) と説明されている。

第 2 工程 口縁部成形。円柱状成形台。タタキ板 (大)・当て具 (平)・キザミローラー・ビニルウエス。①円筒体の外側面下端から上端にかけて、タタキで締める (前進・反時計回り) (写真 41)。②円筒体の上面をタタキで (前進・反時計回り)、平坦にする (写真 42)。③円筒体上半のタタキを入念に行って (前進・反時計回り)、直立させる (写真 43)。④円筒体上端をビニルウエス (後退・時計回り (写真 44)、親指及び人差し指 (前進・反時計回り) でナデながら (写真 45)、口唇部を成形する。⑤口唇部に対して、ローラーを当

てながら、口唇部端部にキザミを施す (後退・時計回り) (写真 46)。なお、第 2 工程と第 3 工程の間には、朝食の炊事等を行うため、128 分の休憩が挟まれ、これを成形体の乾燥時間に当てていた。

第 3 工程 胴部上半～胴部下半の成形 (胴部原型)。円柱状成形体。タタキ板 (大)・当て具 (平)。①胴部原型の口縁部直下から下端にかけて、タタキで締める (前進・反時計回り) (写真 47)。②胴部原型下端から口縁部直下にかけて、タタキで締める (前進・反時計回り) (写真 48)。胴部原型の胴部形状を橢圓に成形する (写真 49)。口縁部直下を人差し指でナデながら、口頸部の段を作出する (写真 50)。なお、第 3 工程と第 4 工程の間にも、60 分の休憩が取られ、成形体の乾燥時間に当てられていた。

第 4 工程 底部の成形 (底部原型)。膝上。タタキ板 (大)・当て具 (丸)。①胴部原型を回転させながら (時計回り)、胴部原型下端の筒抜け状の粘土を掴み取る (写真 51)。②成形体を回転させながら (反時計回り)、橢上の胴部最大径の稜から胴部原型下端にかけて、タタキながら (前進)、球胴形に成形する。タタキながら (前進後退)、筒抜け状の胴部原型下端を閉塞する (写真 52)。③成形体を回転させながら (反時計回り)、口頸部直下から胴部中位にかけてタタキで締めながら (前進後退)、最大径の稜を胴部中位まで下げる (写真 53)。④成形体を回転させながら (反時計回り)、胴部下半から胴部上半にかけて、タタキで締めながら (前進後退)、最大径の稜を胴部上半まで上げる (写真 54)。

第 5 工程 文様施文及び胴部上半の成形。Mow Nam 転用の成形台。タタキ板 (大)・当て具 (平)。①口頸部の段の直下をタタキ (前進・反時計回り)、文様を施文する (写真 55)。②文様の直下から胴部上半の最大径の稜にかけて、タタキで締めながら、(前進・反時計回り) 最大径の稜をやや下げる (写真 56)。③文様の直下から胴部上半にかけて、タタキ板でナデる (後退・時計回り) (写真 57)。第 5 工程と第 6 工程の待機時間は、昼食の時間であった。成形体は、破損した Mow Nam を再利用した成形台の上に置かれ、胴部上半より上位が乾燥した成形体は、倒立させて天日に晒されていた (写真 58)。

第 6 工程 胴部中位～底部の成形。膝上。タタキ板 (大・小)・当て具 (丸・平・小)・①成形体を回転させながら (時計回り)、胴部上半の最大径の稜をタタキ (前進後退) (写真 59・60)、タタキ板でナデる (前進後退) (写真 61)。②成形体を回転させながら (時計回り)、胴部中位から胴部下半にかけて、タタキ (前進後退) (写真 62)、タタキ板でナデる (前進後退)。③成形体を回転させながら (時計回り)、底



写真31 父親（第1世代）のMow Namの蓋成形 [H107]

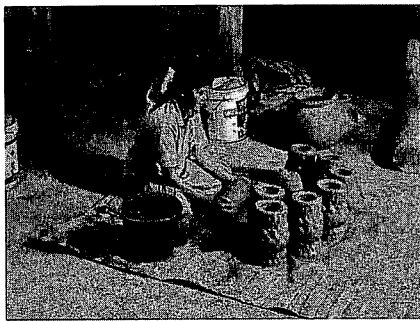


写真36 第1工程第1段階 [H123]

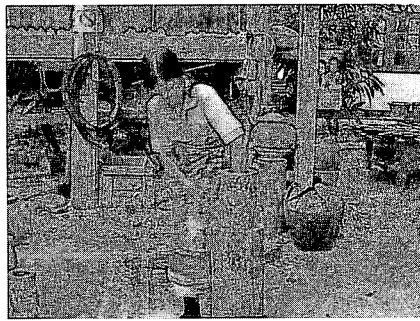


写真41 第2工程第1段階 [H123]



写真32 伝統的器種の主要3器種



写真37 第1工程第2段階 [H123]



写真42 第2工程第2段階 [H123]



写真33 Suki Yaki Ithernの現代的器種



写真38 第1工程第5段階 [H123]



写真43 第2工程第3段階 [H123]

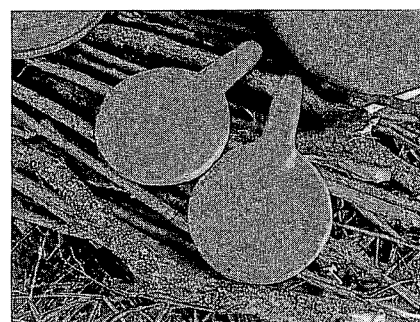


写真34 関鶏用に使用される現代的器種 [H024]



写真39 第1工程第6段階 [H123]

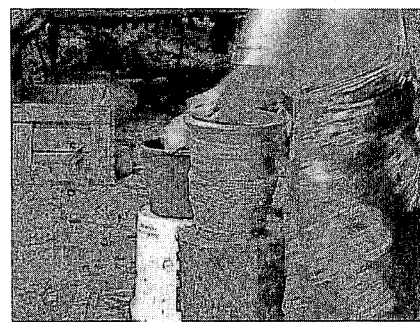


写真44 第2工程第4段階 [H123]



写真35 Mow NamとMow Kratang



写真40 第1工程第9段階 [H123]



写真45 第2工程第4段階 [H123]



写真46 第2工程第5段階 [H123]



写真51 第4工程第1段階 [H123]



写真56 第5工程第2段階 [H123]



写真47 第3工程第1段階 [H123]



写真52 第4工程第2段階 [H123]



写真57 第5工程第3段階 [H123]

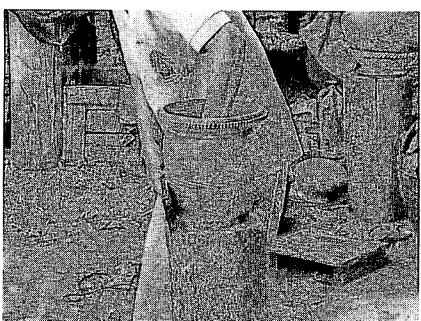


写真48 第3工程第2段階 [H123]

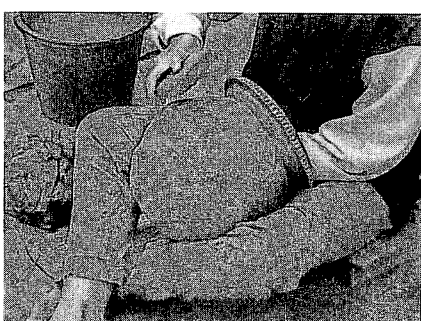


写真53 第4工程第3段階 [H123]



写真58 第5工程と第6工程の乾燥時間 [H123]



写真49 第3工程第2段階 [H123]



写真54 第4工程第4段階 [H123]



写真59 第6工程第1段階 [H123]

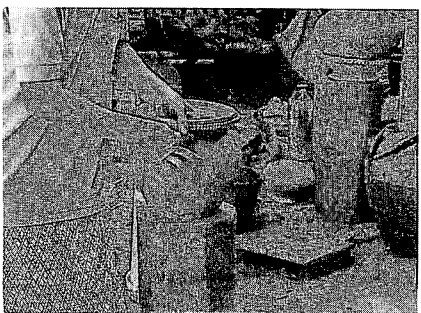


写真50 第3工程第2段階 [H123]



写真55 第5工程第1段階 [H123]



写真60 第6工程第1段階 [H123]

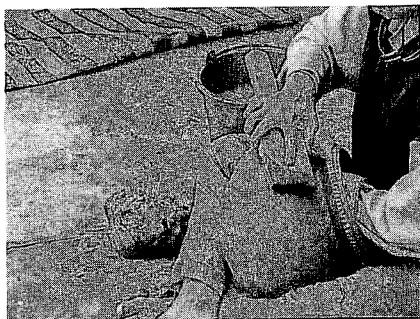


写真61 第6工程第1段階 [H123]

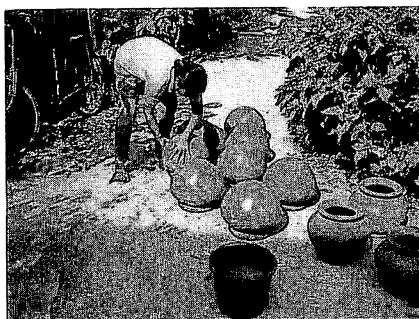


写真66 第6工程と第7工程の乾燥時間 [H123]



写真71 第8工程第1段階 [H123]

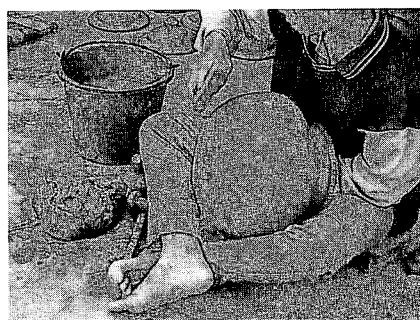


写真62 第6工程第2段階 [H123]

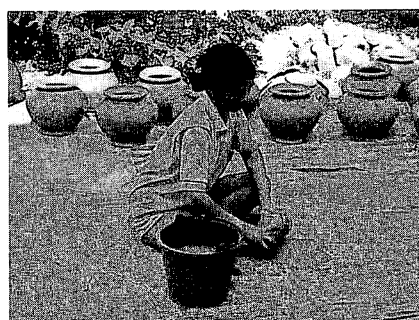


写真67 第7工程第1段階 [H123]



写真72 第8工程第1段階 [H123]



写真63 第6工程第3段階 [H123]



写真68 第7工程第2段階 [H123]



写真73 第8工程第2段階 [H123]



写真64 第6工程第4段階 [H123]



写真69 第7工程第3段階 [H123]

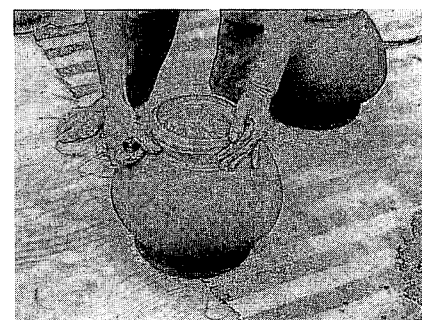


写真74 第8工程第3段階 [H123]

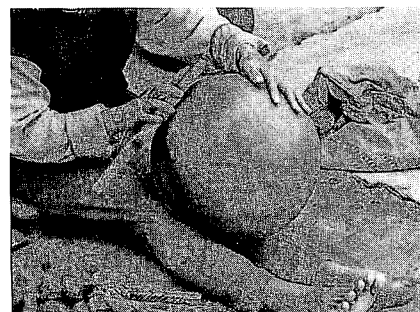


写真65 第6工程第5段階 [H123]



写真70 第7工程第4段階 [H123]



写真75 第9工程第1段階 [H123]

部をタタキ（前進後退）、タタキ板でナデ（前進後退）、丸底に成形する（写真63）。④内面を水で濡らして、当て具（小）でミガキを行う（写真64）。⑤胴部下半から底部にかけて、水で濡らしたタタキ板でナデを行う（写真65）。その後、第7工程までの間において、成形体に対する水ナデが行われる（写真66）。

第7工程 輪台成形（輪台原型）。土間上。①新しい素地粘土を取り出して、土間上で手練する（写真67）。②成形単位に切り出して、手持ちで捻りながら（時計回り）、粘土紐の原型を作出する（写真68）。③粘土紐原型を土間上で押し転がしながら（前転後転）、粘土紐を成形する（写真69）。④粘土紐を環繋ぎし、粘土紐の余分を千切り、粘土紐の両端を接続して、輪台を成形する（写真70）。

第8工程 高台成形（高台原型）。土間上。①輪台を手持ちで、握り締めながら（写真71）、成形体底部に載せて、押さえ付ける（写真72）。②輪台を両手の親指と人差し指及び中指（前進・反時計回り）でナデながら、高台を断面三角形に成形する（写真73）。③高台の外側面から成形体の底部にかけて、親指で指オサエして（前進・反時計回り）（写真74）、中指及び薬指でナデを行う（後退・時計回り）。

第9工程 高台成形。土間上。ビニルウエス。①断面三角形の高台をビニルウエス（後退・時計回り）でナデながら、断面台形状の高台を成形する（写真75）。

3-5. 乾 燥

成形体の乾燥は、各世帯の成形場所で行われる。Ban Mowでは、H107及びH123のように、3～4日間の天日乾燥させるのが一般的である。少なくとも3日間程度乾燥させないと、Mow Namの高台等の接合部が裂損したり、焼成破損の頻度が高まるといふ。しかしながら、H102等のように、数時間の天日乾燥で焼成することもある。

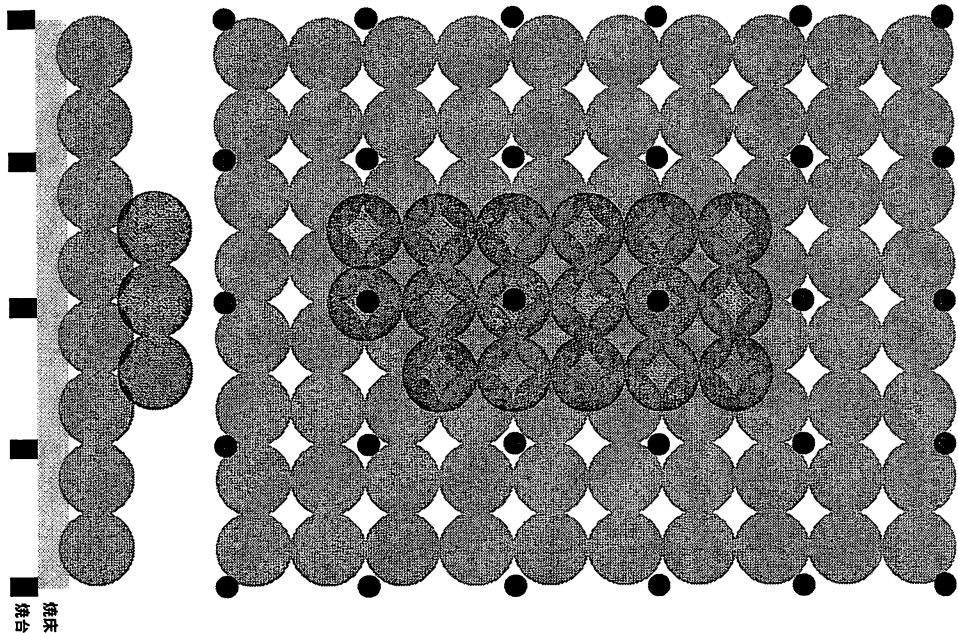
3-6. 焼 成

焼成場所 乾燥した成形体は、リヤカーに積載されて搬出される。H099・H057のように、自宅の敷地内で焼成することもあるが、多くの世帯は、焼成可能な広さの敷地を所有していない。村落の周縁にある2ヶ所の共同の焼成場所を利用している。H128と学校跡地及び寺院に後背するFF01と村の新しい集会所に隣接するFF02がある。FFは、Firing Fieldの略である。H105によると、FF01の使用料50Bが掛かる。FF01には、2ヶ所の焼成場所とチュアの焼成場所1ヶ所、FF02には、3ヶ所の焼成場所があり、焼台等の焼成道具が常備されている（写真76）。

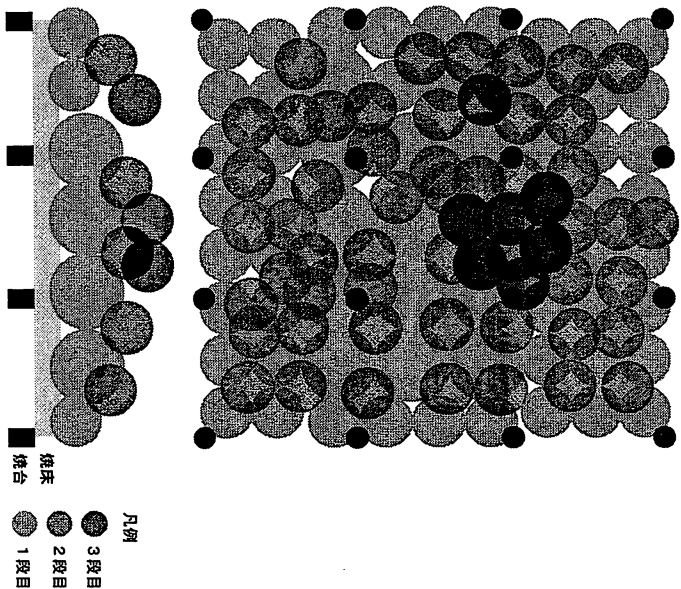
燃料 藁燃料は、自分が所有する田地等から無償で入手できる。また、耕作地を保有していない世帯は、現

第1表 各工程の時間帯及び所要時間 [H123]

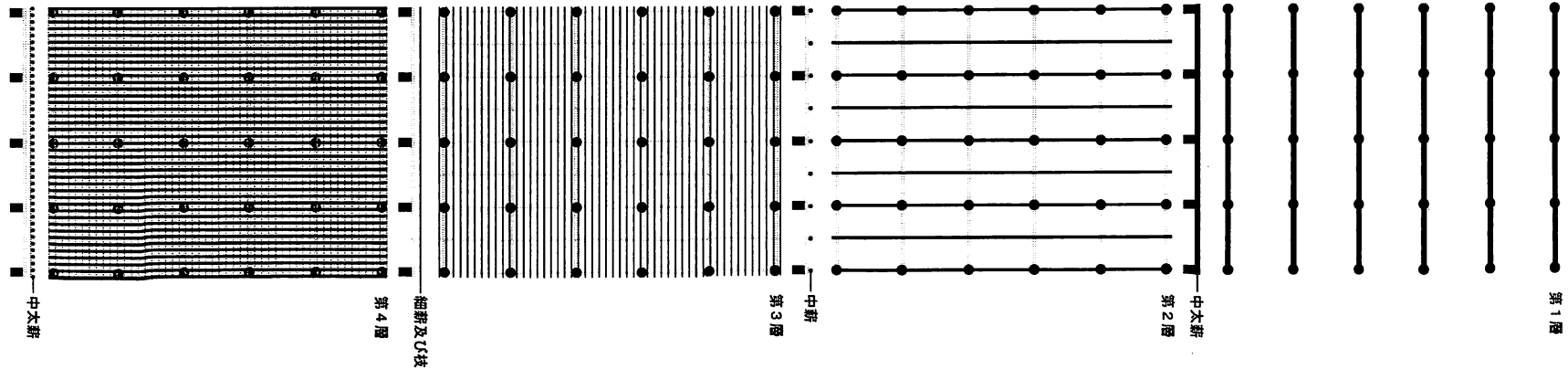
工程	時間帯	個体	開始時間	終了時間	所要時間
第1工程	開始時刻 06:00	1	0:03:30	0:06:58	0:03:28
		2	0:07:03	0:10:00	0:02:57
	終了時刻 06:25	3	0:10:21	0:14:33	0:04:12
		4	0:16:41	0:20:29	0:03:48
所要時間	25分	1個体あたりの 所要時間			0:03:36
乾燥時間 128分					
第2工程	開始時刻 06:28	1	0:22:57	0:27:18	0:04:21
		2	0:27:40	0:31:04	0:03:24
	終了時刻 07:02	3	0:31:26	0:34:54	0:03:28
		4	0:35:16	0:38:45	0:03:29
所要時間	34分	1個体あたりの 所要時間			0:03:41
乾燥時間 128分					
第3工程	開始時刻 09:10	1	0:41:28	0:42:25	0:00:57
		2	0:42:46	0:43:44	0:00:58
	終了時刻 09:25	3	0:44:09	0:45:00	0:00:51
		4	0:45:16	0:46:12	0:00:56
所要時間	15分	1個体あたりの 所要時間			0:00:55
乾燥時間 60分					
第4工程	開始時刻 10:25	1	0:47:37	0:50:54	0:03:17
		2	0:51:04	0:54:13	0:03:09
	終了時刻 11:05	3	0:54:59	0:58:53	0:03:54
		4	0:59:09	1:02:36	0:03:27
所要時間	40分	1個体あたりの 所要時間			0:03:27
乾燥時間 30分					
第5工程	開始時刻 11:10	1	1:04:10	1:06:15	0:02:05
		2	1:08:29	1:10:20	0:01:51
	終了時刻 11:45	3	1:10:39	1:12:35	0:01:56
		4	1:13:00	1:15:00	0:02:00
所要時間	35分	1個体あたりの 所要時間			0:01:58
乾燥時間 30分					
第6工程	開始時刻 12:15	1	0:01:50	0:11:05	0:09:15
		2	0:11:12	0:20:29	0:09:17
	終了時刻 15:45	3	0:20:37	0:30:30	0:09:53
		4	0:30:39	0:40:03	0:09:24
所要時間	210分	1個体あたりの 所要時間			0:09:27
乾燥時間 30分					
第7工程	開始時刻 15:53	1	0:56:16	0:56:45	0:00:29
		2	0:56:48	0:57:14	0:00:26
	終了時刻 -	3	0:57:16	0:57:43	0:00:27
		4	0:57:45	0:58:05	0:00:20
所要時間	-	1個体あたりの 所要時間			0:00:26
乾燥時間 30分					
第8工程	開始時刻 -	1	0:58:43	0:59:30	0:00:47
		2	0:59:34	1:00:38	0:01:04
	終了時刻 -	3	1:04:18	1:04:48	0:00:30
		4	1:01:32	1:02:13	0:00:41
所要時間	-	1個体あたりの 所要時間			0:00:45
乾燥時間 30分					
第9工程	開始時刻 -	1	1:03:44	1:04:12	0:00:28
		2	1:04:18	1:04:48	0:00:30
	終了時刻 16:45	3	1:04:55	1:05:39	0:00:44
		4	1:05:47	1:06:15	0:00:28
所要時間	-	1個体あたりの 所要時間			0:00:33
全工程 所要時間	392分	1個体あたりの 通算所要時間			0:24:48



第4図 成形体の焼成配置 (1/300) [H029]



第6図 成形体の焼成配置 (1/300) [H031]



第5図 焼床の形成過程 (1/600) [H029]

金購入している。藁燃料は、稲藁が使用されるが、H105によれば、麦等のイネ科植物の藁を使用することもある。1束7～8kgが10Bで販売されている。1束は、さらに10束に分けられている（1束あたり700～800g）。ただし、収穫後、乾季になると、10Bに高騰する。薪燃料は、カチンが多用され、太薪、中太薪、中薪、細薪、枝葉等の太さの違いがあるものの、1束単位で販売されることがほとんどである。そのため、重量単位での厳密な価格が決められていない。H091によると、伐採後、2週間程度乾燥されると、重量が4割程度減少する。長さ2m程度のカチンは、31～32kgの中薪束（30本位）が20B（写真77）、11～12kgの細薪束（20本位）が10Bで取引されている。また、カチンの薪は、マハサラカムやローイエット等の地方都市の街路樹を枝払いしたものであり、伐採の労役の代わりとして、無償入手し、バン・モーで販売している。3名4日がかかりでトラック輸送し、100本の中薪束を200Bで販売していた（写真78）。焼成1回あたり及びMow Nam 1個あたりの燃料に関するコストを計算すると、H057は、1日あたりMow Nam 15個を成形し、120個の成形体がまとまることで焼成に踏み切る。1回の焼成では、リヤカー3台分の稲藁、30束210～240kgを使用する。雨季の稲藁は、1束10Bであり、300Bが掛かる。また、薪燃料は、さまざまな太さを織り交ぜて、100Bで購入している。そのため、1回あたりのコストは、薪燃料藁燃料をあわせて、400Bになる。Mow Namの1個あたりの卸売価格が50Bであり、このうち、燃料コストが8B16%も占める。

燃料及び土器の配置 敷燃料と焼台で焼床を構築し、点火後、掛燃料を投げ込むことで、覆い天井を形成する。きわめて低密閉の覆い型野焼きであることに特徴がある。予備焼成も行われない。ここでは、H029及びH031の事例を見ながら、具体的な焼成方法を詳述する。H029は、まず、長辺2.4m、短辺2.2mの焼床が構築された。焼床は、長辺4個（0.8m間隔）、短辺4個（0.73m間隔）の焼台が据えられ、その上に、第1層として、短辺方向の中太薪4本（写真79）、第2層として、長辺方向の中薪が疎らに敷かれた（写真80）。そして、第3層として、短辺方向の中薪（写真81）、第4層として、長辺方向の中薪が敷き詰められた（写真82）。焼床の火床面からの高さが15cmである（写真83）。そして、この焼床の上に、成形体が据え置かれた。1段目、Mow Nam（L）13個、Mow Hun（L）52個（写真84）、2段目、Mow Thao 10042個、3段目、Mow Thao 1007個、合計114個である（第3図・写真85）。1段目は、Mow Nam、Mow Hunともに、口縁部を真下に向けた状態、2段目は、真上から斜め上方に向けた状態である（写真86）。また、焼床下部に差し入れる藁燃料及び掛燃料として投げ込む藁燃料として稲藁が準備された。

H031は、まず、長辺3.8m、短辺3.0mの焼床が構築された。焼床は、長辺6個（0.76m間隔）、短辺4個（1.0m間隔）の焼台が据えられ、次に、第1層として、短辺方向の中太薪6本、第2層として、長辺方向の中薪5本が設置された。次に、第3層として、短辺方向の枝、第4層として、長辺方向の中薪（一部、竹11kgを含む。）が敷き詰められた。焼床の火床面からの高さが15cmであり、焼床の敷燃料の総重量は、130kg前後である（第4図・写真87）。そして、この上に成形体が据え置かれた。1段目、Mow Nam（L）63個、2段目、Mow Nam（L）17個、合計80個である（写真88）。1段目のMow Namは、口縁部を真下に向けた状態、2段目は、口縁部を南東方向斜め上方に向けた状態である。1段目のMow Namの隙間には、蓋が差し入れられた（第7図・写真89）。また、焼床下部に差し入れる藁燃料及び掛燃料として投げ込む藁燃料として、あわせて、稲藁150kgが準備された。投げ込む藁燃料には、少量の水を掛けておく。敷燃料の稲藁は、焼台の間隔、高さ15cmの隙間に差し込み、きわめて少量の稲藁が掛燃料の一部として据えられた（写真90）。

燃焼過程 焼成は、とくに、時間帯が限られないものの、急激過ぎる昇炎・昇温を回避するために、無風状態を見計らって、点火している。また、点火にあたって、焼成場所周辺の可燃物に対して、入念に水撒きを行っていた。低密閉・薪多用型の覆い型野焼きであることから、焼成時間は、きわめて短時間である。H031の焼成を見ると、まず、敷燃料の焼床に着火させるため、稲藁を焼床下部に差し入れて（写真91）、点火する（写真92）。点火直後、大きな炎が上がり、掛燃料の藁も燃え尽きてしまった。そのため、点火後、17分間、目出帽を被り、炎に煽られながら、水が振り掛けられた稲藁を投げ込む。稲藁に水を掛けるのは、投げ込みの際、炎が燃え移らないようにするためである（写真93）。そして、稲藁を小刻みに投げ込み続けて、覆い天井を形成する（写真94）。また、松葉箒で周囲の稲藁及び藁灰を梳き取り、覆い天井に載せ掛ける（写真95）。20分後、焼成温度670℃に到達した。21分後、自然煙道に対して、少量の稲藁を投げ込み、開口部を閉塞する（写真96）。22分後、火床面から高さ15cmにわたって、風上側から藁灰を梳き取りながら、四囲を開口させる（写真97）。そして、四隅のMow Namの口縁部を外側に向けて、斜め上方に据え直す（写真98）。27分後、炎が収束したものの、焼床の薪燃料が燃焼し、最高温度580～850℃を記録した。40分後、510℃、45分後、520～640℃まで降温した。101分後、薪燃料が燃っていたものの、焼成体を取り上げはじめた。点火直後、大きな炎が上がることから、成形体の周囲も苛性的昇温をしたようである。H123によれば、チュアを混

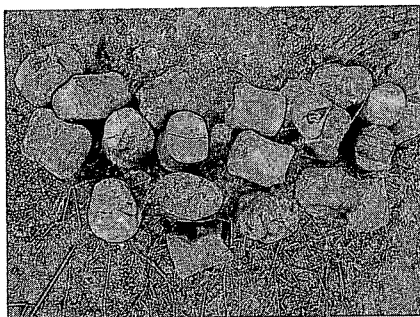


写真76 焼成場所に常備されている焼台 [FF01]

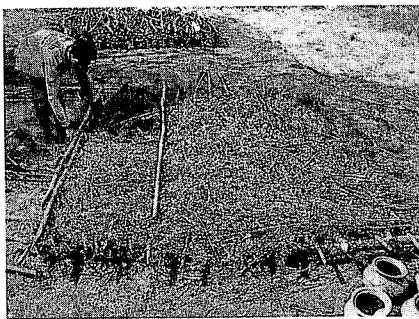


写真81 焼床構築の第3層（細枝の敷燃料） [H029]



写真86 成形体の積み上げ状態（Mow Hun主体） [H029]

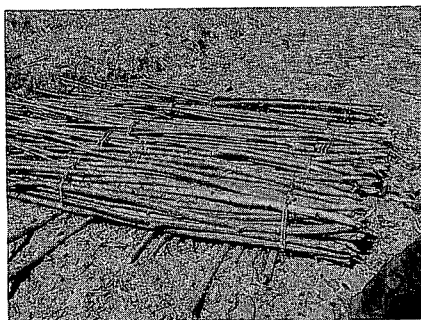


写真77 30本のカチンの中薪束 [H031]

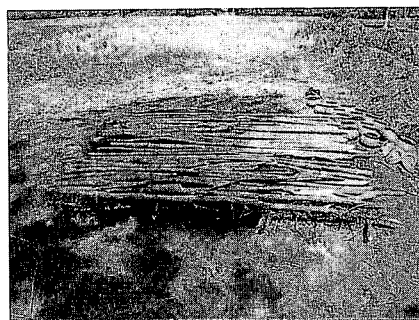


写真82 焼床構築の第4層（中枝の敷燃料） [H029]

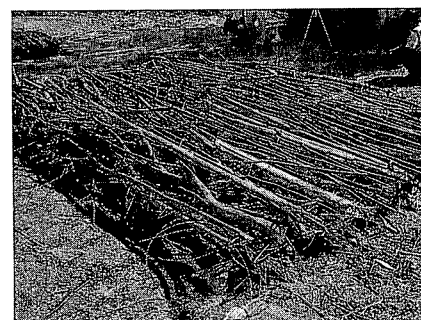


写真87 焼床構築の第4工程（中枝と竹の敷燃料） [H031]

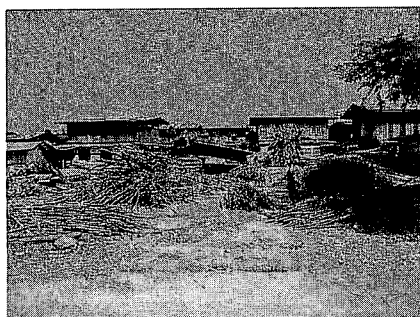


写真78 枝払いされた街路樹の薪 [H029]

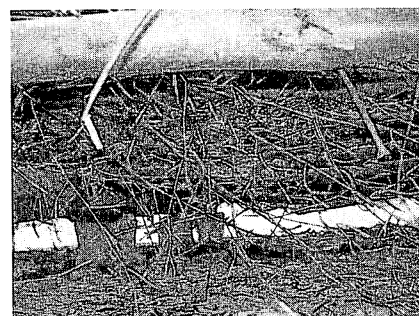


写真83 焼台による焼床と火床面の隙間 [H029]

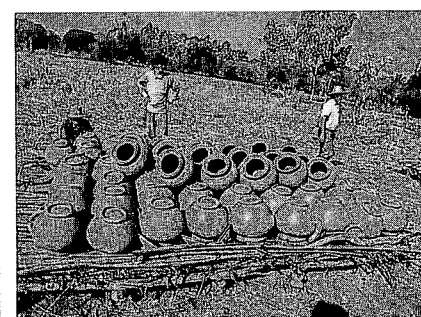


写真88 1段目・2段目の配置（Mow Namのみ） [H031]

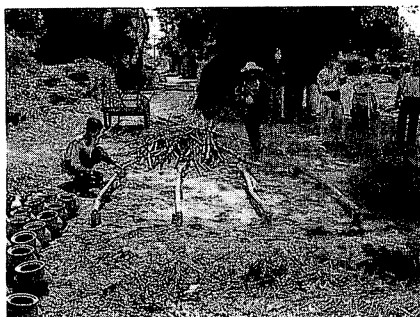


写真79 焼床構築の第1層（中太枝の敷燃料） [H029]



写真84 1段目の配置（Mow Hun主体） [H029]

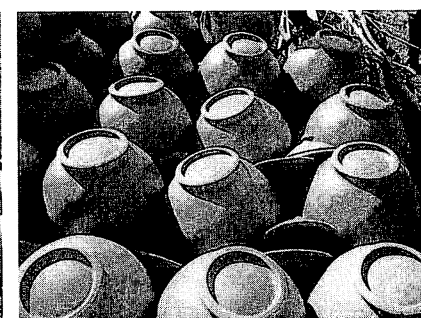


写真89 Mow Namの隙間に差し入れた蓋 [H031]



写真80 焼床構築の第2層（中枝の敷燃料） [H029]

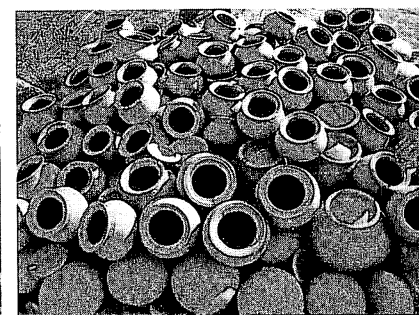


写真85 2段目の配置（Mow Hun主体） [H029]

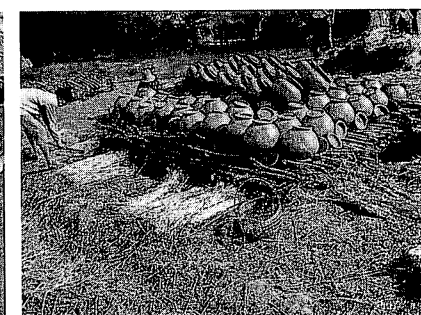


写真90 焼床下部に差し入れる稲藁 [H031]

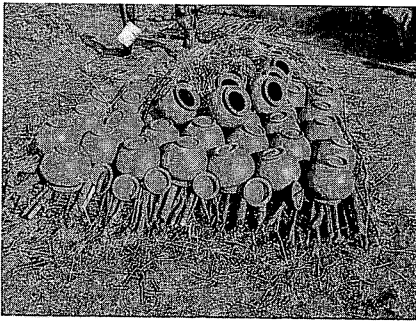


写真91 焼床下部に差し入れた敷燃料 [H031]



写真96 開口部に稲藁を投げ込む様子 [H031]



写真101 焼成体を竿提しながら取り崩す様子 [H029]



写真92 周縁から点火 [H031]



写真97 周縁が開口された様子 [H031]

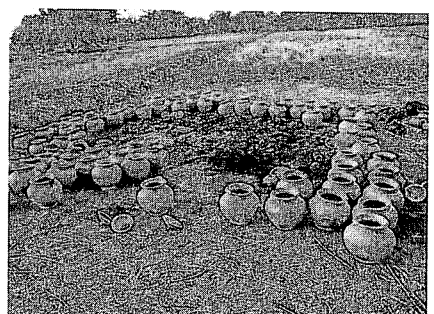


写真102 取り上げた様子 [H031]



写真93 掛燃料として投げ込む稲藁 [H031]



写真98 四隅の成形体の口縁部を外側に向ける [H031]

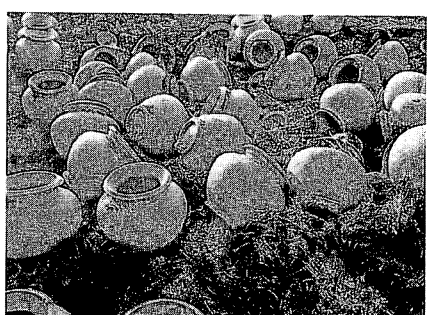


写真103 火色が頻出し黒斑が少ない焼き上がり [H031]

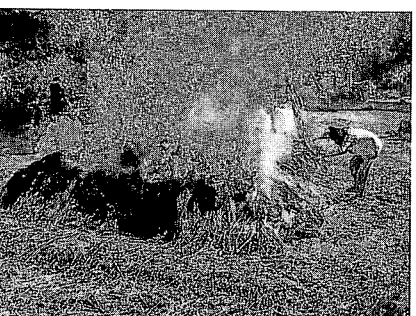


写真94 掛燃料の稲藁を投げ込む様子 [H031]



写真99 焼床から火床面に沈降した様子 [H031]

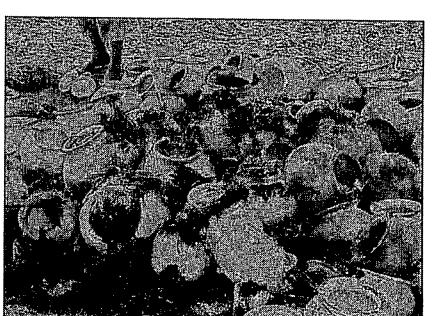


写真104 Mow Namを中心に黒斑が頻出する様子 [H029]

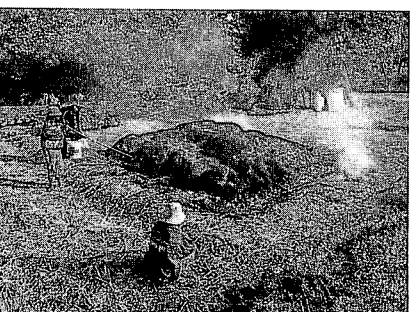


写真95 周縁の藁灰を除去する様子 [H031]

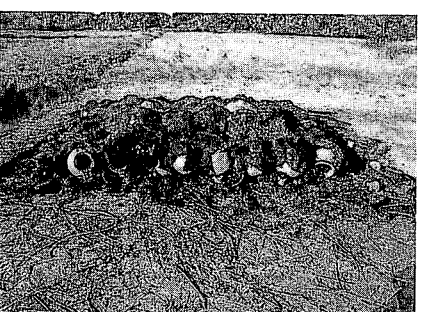


写真100 鎮火した様子(焼床の一部が焦ぶる) [H031]

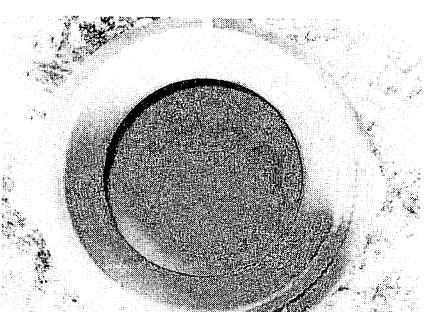


写真105 Mow Namの内面の残存黒斑 [H02]

和しない成形体を焼成したところ、この時点で、ほとんどの成形体が破裂したという。そのため、バン・モーにおいて、焼粉が普遍的に混和されることは、こうした焼成時の昇焰昇温を前提としていられる。また、焼床上に整列されていた成形体は、焼床が焼け落ちても、積み上げられた位置関係を崩さずに、そのまま火床面に沈降していた(写真99)。適宜、投げ込まれた稲藁も灰化して、最終的には、低密閉ながらも、覆い天井を形成していた(写真100)。

取り出し 2m程度のカチンの中枝を口縁部に挿し込んで、積載された状態の焼成体を取り崩す(写真101)。そして、焼成体を竿提げしながら、火床面から遠ざける。燻っている薪燃料に対しては、水撒きしながら鎮火し、藁灰と燃え残った炭を分別し、藁灰は、土嚢袋等に詰め込んで回収される。焼台も戻される。焼成体は、器種毎で仕分けされ、一旦、火床面周辺に集積される。自然冷却されるまで放置される(写真102)。素手で取り上げられるまで降温すると、リヤカーで搬出される。そして、焼き上がった土器の集積場所は、土器づくり世帯の敷地あるいは仲買人の在庫置場である。また、仲買人がトラックで焼成場所へ乗り付け、そのまま出荷することもある。

黒斑等の焼成痕跡の産状 バン・モーの焼成方法は、取り出し動作がきわめて迅速であり、また、取り出し直後に出荷されることもある。今回、黒斑等の焼成痕跡の形成過程を吟味するため、焼成体と燃料材の位置関係を把握しようとしたものの、十分な黒斑や火色の観察及び記録を果たせなかった。H031とH029を比較すると、焼成方法の違いでないものの、焼成時の状況性、つまり、焼成雰囲気の違いが見られる。H031は、Mow Numだけに限定された大型器種中心の焼成であることに對して、H029は、Mow Num、Mow Hun及びMow Thao looで混成された小型器種中心の焼成である。H031は、火色が頻出し、大きな黒斑が僅少であることに對して(写真103)、H029は、火色の出現頻度がきわめて低調であり、外B面(上向き面)における藁接触黒斑が頻出した(写真104)。また、火回り不良で、内外面ともに、残存黒斑が多出した(写真105)。H029は、覆い天井を構築する稲藁を投入するタイミングが遅れてしまったために、炎が収束し、覆い天井で火回り不良となったようである。また、H031は、Mow Num 1点の高台が継ぎ目から断裂し、H029では、Mow Hun 2点が若干罅割していた。焼成に伴う破損率はきわめて低いといつてよい。

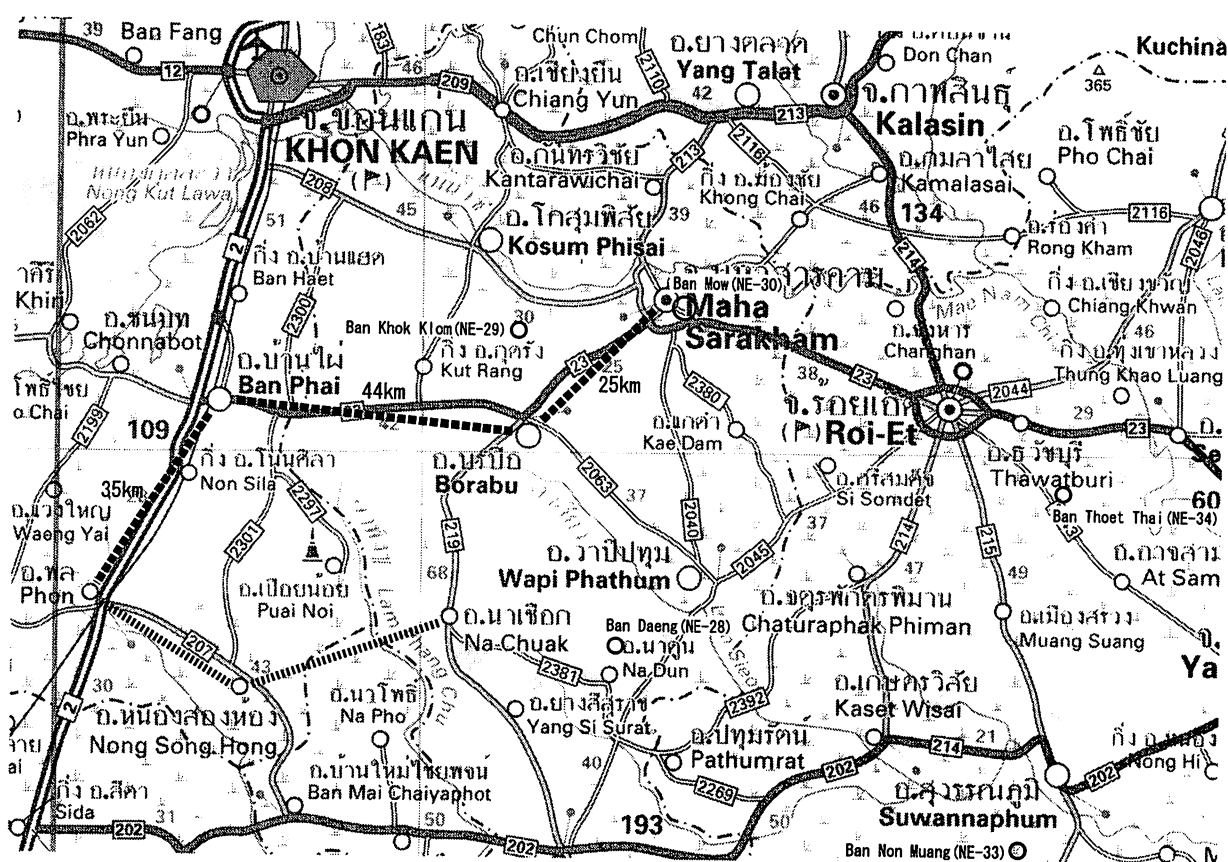
3-7. 販 売

販売形態 バン・モーでは、卸売りを前提とする受注生産と直接販売を前提とする自主生産が行われている。それぞれの世帯事情に合わせて、これらを織り交ぜた

り、季節的な切り替えをしている。

受注生産 卸売業者あるいは仲買人が仲介している。また、店舗を構える小売業者が直接買付ける。バン・モーでも3人の仲買人が存在するが、卸売りのほとんどの世帯は、H029を介している。その理由は、出稼ぎ等で男手が足りない場合、未焼成のまま仕入れたり、焼成を請け負うこともできるからである。生産者に対するきめ細やかな対応があることによる。また、ほとんどの世帯が卸売りを選擇する理由としては、主たる販売の担い手である男性が不在であることとトラック等の輸送手段を持ち合わせてないことが挙げられる。そのため、受注生産の移行が急激であり、器種や数量、生産時期等の生産様式は、卸売業者や仲買人の意向に左右されるようになった。H123は、12月、Mow Namだけを生産していたが、マハサラカムの小売業者からの電話連絡で、1月もMow Nam200個の注文が入った。当面、Mow Numばかりを製作することになる。さらには、小売業者の意向を汲んで、現代的器種を生産することもあり、伝統的器種に対しても、形態や意匠の変更が要求されることもある。

自主生産 一部の世帯では、自宅兼店舗、あるいは、市場、行商における直接販売を行っている。季節的な需要や得意先の買い替え需要を当て込んで、器種及び数量を自律的に生産調整し、販売先及び販売時期等を決定している。また、直接販売を選擇する理由としては、Mow Namの場合、仲買人から40~50Bの卸売価格で買入れられるが、直販すれば、80~90Bの小売価格で売り捌くことができる。また、購入者の懐具合に合わせたり、手提げ容量の玄米と現物交換したり、取引の融通性が挙げられる。市場、とくに、行商による販売は、トラック等の輸送手段が販路拡大の決め手となる。舗装道路や輸送手段が発達するまでは、バン・モーからマハサラカム、あるいはローイエット等の地方都市まで、天秤棒に担いで、3~4日かけて行商していたという。5~6年前、自動二輪車とリヤカーの組み合わせ、ピックアップトラック、そして、大型トラックで行商されるようになった。H057は、自動二輪車とリヤカーの組み合わせで行商を行うようになった。その販売経路は、きわめて広域であり、マハサラカム、ボーラブー、バンパイ、モンポンにかけての往復200kmを1日で売り切る(第6図)。早朝5時30分、自宅を出発し、夕方あるいは夜遅くなっても、できる限り商品を捌けさせる。燃料コスト200Bをかけても、直販方式を選擇するメリットがある。1回の行商でMow Nam60個を輸送する。1回あたりの輸送コストは、ガソリン代の200Bである。Mow Nam 1個あたりの輸送コストが3Bとなり、小売価格が80~90Bに対して3~4%を占めるものの、小売価格から輸送コストを差し引いて



第7図 H057の1日の行商経路と周辺の伝統的土器づくり村
(MICHELIN 1/1,000,000 Thailand Tourist and Motoring Atlas抜粋一部改変)

も余りある。また、5～6世帯が協働して、行商することもある。ノンソンホン、ナチェックあたりまで足を伸ばすことになる。トラックのチャーター代及びガソリン代の輸送コスト1,500Bを払っても、Mow Namであれば500個以上を売り上げれば、単独で行商するよりも、利益率が高くなる。

小売価格 土器の価格は、季節性がある。4月のソンクラーンでは、水甕の需要が高まる。観光シーズンでもあるので、外食産業が活気付くことになる。タイ料理の食堂やレストランからの注文で、土器づくりもきわめて忙しくなる。H012によれば、Suki Yaki Isanといわれる郷土料理で使用するThai Sukiセットは、年末年始、50Bから70Bに値上がりするという。

4. 伝統的土器生産様式とその変容

4-1. 農村部の労働人口の流出

タイ王国は、バンコクを中心とする地域圏において、第2次産業及び第3次産業が集積され、著しい経済発展を遂げた。また、「日本の台所」といわれるとおり、地方中核都市の地域圏において、アグロインダストリーに対する積極的な設備投資が行われ、産業基盤が整

備された。しかしながら、森林破壊を伴う農水産物生産地の拡大は、深刻な環境破壊を惹き起こし、1982年以降、世界的な農産物価格の暴落と相俟って、アグリビジネスの展開による国土の均衡な発展を見込めなくなった。その結果、バンコク地域圏における資本投下が増大化し、この数年、年率6%前後の経済成長を達成している。一方、国内総生産 (GDP) に占める農林水産業の割合は、10%前後にまで落ち込んでいる。にもかかわらず、農林水産部門の就業者数は、依然、全体の50%前後を占めている。そのため、バンコク地域圏と地方の所得が隔絶し、歪な格差社会が現出した。そして、地方都市近郊、あるいは、農村部の失業率が高水準にあることから、依然、出稼ぎ圧力が強まっている。また、積極的な出稼ぎの背景として、農村部における現代的な生活様式の浸透が挙げられる。イサーンにおいても、インフラ整備が進んでおり、それぞれの世帯では、テレビや冷蔵庫等の家電製品が普及し、自動二輪車に加えて、自動車の保有率も増加しつつある。地方において、雨季灌漑水稻作を中心とする自給的な世帯生業を維持するだけでは、現代的な生活水準を獲得できない。現代的な生活様式に移行することで、現

金支出の必要性が高くなり、現金収入に重点を置いた就業形態に転換せざるを得なくなっている。バン・モーにおいても、出稼ぎ労働者を大量に送り出している。マハサラカム、あるいは、コラート、コーンケン、ローイエット等の地方都市では、雇用先が僅少であるため、バンコク地域圏への出稼ぎ、観光産業を中心とする南部への出稼ぎ、そして、海外への出稼ぎが急増している。調査期間中、常時不在であった11戸（7%）も長期間の出稼ぎに従事している可能性が高い。こうした地域間格差が地域経済にも影を落とし、伝統的土器づくりの生産様式にも大きな影響を与えている。

4-2. 伝統的土器生産に伴う労働力の欠乏

バン・モーは、県都マハサラカムの近郊農村である。「19世紀初期に始まって、土地の不足、乾魃あるいは洪水といった問題に直面したタイ・コラートの陶工世帯は、コラートから東北部の比較的人口が密集していない地域に移動した。」（檜崎ほか2000）とあるとおり、ナコーン・ラーチャシーマー、つまり、コラート近郊からの移住者によって、開拓された伝承をもつ村落である。かつて、第1世代、第2世代、第3世代が在村し、雨季灌漑水稻作を展開してきた。しかしながら、近年、第2世代の多くが出稼ぎで不在であることから、第1世代だけの「3チャン農業」の世帯も少なくない。また、農閑期になると、伝統的土器づくりが開始される。第2世代に加えて、第1世代の父親の一部が出稼ぎで不在となる。そのため、第1世代の母親と父親の一部が伝統的土器づくりに従事している。多くの世帯では、母親は成形を担当し、父親は、粘土や燃料の調達、素地粘土やChuaの調整、焼成や販売を担当し、父親の関与程度はきわめて高い。また、息子や孫息子が在村する世帯もあり、土器づくりに関する労役を手伝うことがある。土器づくり職人として、女性の役割が注目されがちであるが、男性が不在であれば、伝統的土器づくりが成り立ち難い事情もある。そのため、土器づくりに付帯する労役の担い手が不在の世帯に対しては、Chua製作や粘土採掘の専門業者が臨時の手伝いをするような補完関係が取り結ばれている。土器づくり職人の注文に合わせて、粉碎加工や自宅までの運搬等にも応えてくれる。また、H029の仲買人のように、男性不在の世帯の場合、成形・乾燥後の未焼成の成形体を仕入れて、焼成を肩代わりすることもある。勿論、焼成に伴う費用と手数料を差し引きしてから仕入れている。焼成済みのMow Namであれば、50Bで仕入れるところを、未焼成であれば、30Bで取引している。また、伝統的土器づくりを退役した職人の一部は、現役の土器づくり職人と雇用関係を結んで、日雇いとして、繁忙期、土器づくりを手伝うこともある。

4-3. 土器づくり世帯の減少と農村復興

バン・モーでは、2002年の調査において、197世帯815人という人口統計が示されており、このうち、80%（引退した製作者も含む）の157世帯が土器づくりに関与していた。今回、2006年12月、土器づくり世帯が集住する村落の中心部分に限定し、142世帯に対して、伝統的土器づくりに関する実態調査を行った。その結果、42世帯（29%）において、伝統的土器づくりが継続されていることを確認できた。また、32世帯（22%）は、すでに、伝統的土器づくりを退役していた。わずか5年前後が経過したに過ぎないが、土器づくり世帯が激減し、バン・モーの半数以上の世帯が伝統的土器づくりと疎遠になっている。退役した理由としては、まず、伝統的土器づくりを担ってきた母親（第1世代）の高齢化である。次に、賃金労働に従事する子供（第2世代）に代わって、親（第1世代）が孫（第3世代）の面倒を見るためである。そして、事業をはじめた父親（第1世代）ないしは子供（第2世代）を母親（第1世代）が手伝うようになったためという回答が挙げられた。伝統的土器づくりの衰退は、第1世代の高齢化、そして、第2世代の異職種従事に伴う後継者の不在が密接に結びついており、伝統的土器づくりは、急速かつ確実に減少している。しかしながら、バン・モーからの出稼ぎ労働者のうち、定職としての雇用を獲得できているのは5世帯に過ぎない。農村部からの出稼ぎ労働者は、職業訓練や教育水準が低いことから、土木建築業や流通小売業を中心とするインフォーマル・セクターにおいて、日雇い労働に従事している。そのため、スラム等が形成され、さまざまな都市問題が噴出している。こうした地域間格差及び所得格差こそが、地方都市における産業構造の虚弱化と農村の空洞化に拍車をかけている。タイ王国としても焦眉の対応が迫られている。地域振興策としてのOTOP (one tangbon one product) が代表的である。また、バン・モーでは、独立行政法人国際協力機構（JICA）の無償資金援助による農村開発支援の一環として、電動轆轤や鋳込み成形を主とする現代的土器づくりが展開されている。キャリアが問われないことから、伝統的土器づくりと無縁であった人々も参加している。今のところ、伝統的土器づくりに対する技術的影響は顕在化していない。現代的土器づくりは、BHN (Basic Human Needs) を優先して、都市部と農村部の経済格差を縮減し、貧困農村の経済開発を行うための取り組みである。しかしながら、バン・モーでは、現代的土器づくりが定着せず、ほとんどの住民が関係付いていない。また、伝統的土器づくりからの転換を果たした世帯もきわめて少ない。現代的土器づくりの移植は、必ずしも格差社会解消の決め手となっていないようである。

5. おわりに ～伝統的土器づくりの継承～

タイ王国では、かつての“ムアン”に加えて、現代的な都市空間が増殖している。これは、1960年代、急速な工業化が推し進められたことに原因する。経済開発計画では、都市基盤整備のため、大幅な自然改変を伴う入植や荒蕪地開墾が展開された。そのため、バンコク等の主要都市以外の地方中核都市が複数現出することになった。また、タイ王国の経済成長が見込まれることで、国内外からの投資が活発となり、主要都市及び地方中核都市は、多国籍企業による国際分業の一角を担うようになった。タイ・パーツ危機以降、緩やかな経済成長を続ける中で、北部のチェンマイ、東北部のコーンケンやコラートといった地方中核都市においても、地域の空間構造及び人口配置、そして、産業構造が再編成されはじめている。こうした状況下において、地方中核都市を中心とする地域圏では、第2次産業及び第3次産業における労働者不足が恒常化するようになった。そのため、人手不足が深刻な地方中核都市の労働者市場に対して、近郊農村の農業従事者が流入することになった。そのため、近郊農村では、通勤兼業及び農閑期における季節的臨時的兼業、つまり、日雇いという就業形態が一般化し、自作戸数及び自作面積が縮減するというドミノ連鎖が生じている。しかしながら、マハサラカム等の地方都市では、労働者市場が大きくないため、就労人口に対する通勤兼業の割合はさほど大きくない。ただし、通年の出稼ぎとこれを上回る農閑期の季節的出稼ぎの労働者がバンコク等の主要都市に流出している。とくに、都市雑業層の労働者は、地方都市圏あるいは農村部からの出稼ぎで占められ、所得格差の問題とともに、農村部の空洞化が危惧されるようになった。しかしながら、農村部における出稼ぎ等の農業以外の職業従事は、世帯内における世代周期の問題であり、出稼ぎの一般化が農村構造の瓦解と必ずしも結び付かない。第1世代が現役で主体的な農業労働者である限り、第2世代は、農業以外の職業従事を選択せざるを得ない。とくに、イサーンにおける雨季灌漑水稲作においては、土地所有程度等にも左右されるが、世帯総出で従事しなければならない生産性でない。2世代で農業従事したとしても、少なくとも、農閑期は、出稼ぎせざるを得なくなる。世帯生業を相続する前提の第2世代は、第1世代から相続するまでの空白時間を農業と出稼ぎを往き来しながら待機している。伝統的土器づくりも同様である。第1世代の娘は、幼少の頃、伝統的土器づくりを習得するものの、第2世代が相続するまで、出稼ぎ等によって、土器づくりの関与程度が一旦皆無となる。第2世代が本格的な土器づくりに着手するのは、婚姻後、あるいは、相続後、出稼ぎ等を経験し、帰郷してからの

ことである。バン・モーでは、婚姻後も母方居住が多数を占めるとおり、土器づくりのキャリアをもつ娘が帰郷することではじめて、伝統的土器づくりが再開、そして、継承される。このように、世帯生業及び伝統的土器づくりの継承は、それぞれの地域圏における農業以外の労働市場の規模、都市部と農村部の地理的距離、そして、相続までの世代周期によって左右されると考えられる。このように、バン・モーのような地方都市の地域圏では、出稼ぎが一般化したからといって、農業及び伝統的土器づくりの後継者が不在ということでは決してない。また、農業以外の雇用が少ないことから、農閑期の女性の現金獲得手段として、伝統的土器づくりは、副業としてきわめて調和的である。ただし、今後、マハサラカム等の地方都市が更なる経済成長を遂げることで、地方中核都市並みの労働者市場が現出すれば、後継者が通勤兼業、そして、通勤専業という就業形態に転換し、伝統的土器づくりの継承も危機的局面を迎えるかもしれない。

謝 辞

本調査は、2006年12月22日から2007年1月11日にかけて、徳澤啓一・小林正史・長友朋子（高麗大学考古環境研究所）が調査員として参加した。また、Pinprapa Lohajinda・Lersuang Hemsamakが通訳を行った。

本稿は、徳澤が滞在した15日間の調査記録をまとめたものであり、文責は徳澤にある。

なお、現地調査のコーディネーターにあたっては、下記の皆様よりご指導・ご協力を賜りました。厚くお礼申し上げます。

上野 証・Nitaya Klangchanee (RAJABHAT MAHA SARKHAM UNIVERSITY)・Usanee Thongchai (CHIANGMAI UNIVERSITY)・武井啓子・湯藤幸弘 (MAHA SARKHAM UNIVERSITY)

主要参考文献

- 北原淳 1990 『タイ農村社会論』勁草書房
 檜崎彰一・H. Leedom Lefferts Jr.・Louise Allison Cort 2000 「東南アジア本土における現代の土器および焼締陶の生産に関する地域調査」『財団法人瀬戸市埋蔵文化財センター研究紀要』第8輯 105～157頁
 高岡正信・ターウィーシン・スップワッタナー 2004 「近くて遠い隣人～タイ・ラオ民族間関係の歴史的展開～」『変容する東南アジア社会～民族・宗教・文化の動態～』（加藤剛編）めこん 93～140頁
 園江満 2006 『ラオス北部の環境と農耕技術～タイ文化圏における稲作の生態～』（東京外国語大学アジア・アフリカ言語文化研究所歴史・民俗叢書VI）慶友社
 小林正史・徳澤啓一・長友朋子・北野博司 2007 「北部タイと東北タイの土器生産様式の違いを生み出した背景」『北陸学院短期大学紀要』第39号 北陸学院短期大学 219～276頁

The Change of Traditional Pot-making Technology and Its Succession in North-east Thailand

—The Mow Nam-making Technic
in Ban Mow, Mahasarakham, Thailand—

Keiichi TOKUSAWA and Masashi KOBAYASHI*

*Department of Socio-Information, Faculty of Informatics,
Okayama University of Science*

1-1 Ridai-cho, Okayama 700-0005, Japan

** Department of Community Culture,
Hokuriku Gakuin Junior College*

1-11 Mitukouji-machi, Kanazawa, Ishikawa 920-1396, Japan

(Received June 29, 2007; accepted November 2, 2007)

Traditional pot-making has survived in various regions of the Southeast Asian continent including Thailand, Laos, Myanmar, Cambodia, Vietnam, and Southwest China. The production form and the content of the fabrication method vary by the region. The genealogy of the traditional pot-making may be understood by organizing the relationship among the races who are the foundation of the interregional relationship. It is necessary to survey the region, the ethnicity, and the historicity with prefecture, village, rural community, and household as the unit. In Kingdom of Thailand, the technical content varies in the northern part, central part, and northeastern part of the country. In the field study in 2006, our observation and hearing investigation on the traditional pot-making were executed by targeting the various Thai-speaking peoples living in the northeastern part including Thai Lao, etc. We visited Ban Mow village in the outskirts of Mahasarakham for the research, and organized the form of production and the fabrication method. There were three features: 1) Production of a basis material with Chua mixed; 2) Production of the cylindrical, primary molding body called Cylinder, and; 3) Open-air burning in which plenty of firewood is used under a low seal-up condition. This time, we will pick up the production process in Mow Nam as an example, and organize the findings on clay mining, Chua production, basis material production, molding, desiccation, burning, and sales in order to describe in detail the form of production and the fabrication method in Ban Mow. Moreover, the regional economy circumstances in the farm villages have changed dramatically due to the economic growth after the baht crisis in Thailand. The change in the life style according to the modernization was the result of the economical/social adaptation, and the traditional pot-making too underwent a remarkable change. Also, we'd like to foresee how the tradition would develop in the future.