

北タイにおける伝統的土器製作と OTOP

—タイ王国チェンマイ県ハンドン郡ハンケオ地区の伝統的水甕製作を中心として—

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

* 北陸学院大学人間総合学部社会福祉学科

(2008年9月29日受付、2008年11月7日受理)

1. はじめに

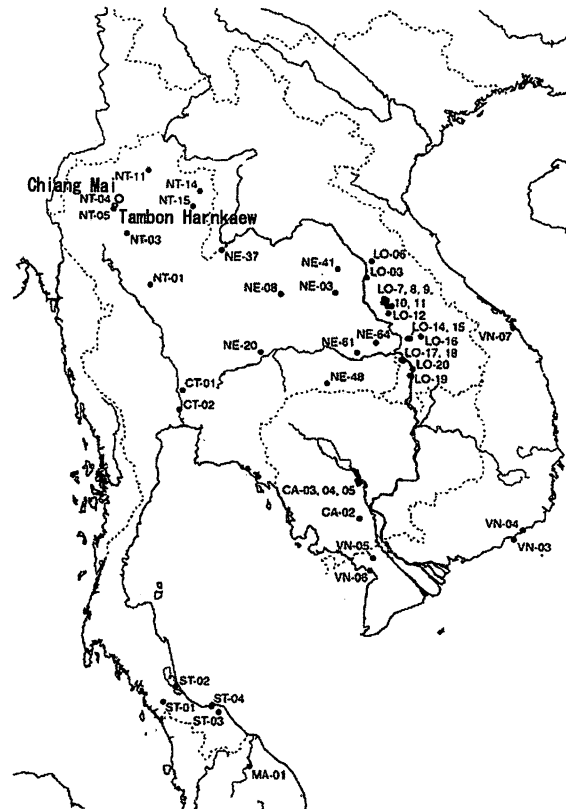
タイ王国では、東北部、いわゆるイサーンを中心として、北部、南部、中央部において、伝統的土器製作が残置されている(檜崎ほか2000)。また、各地域では、製作技術、とくに、成形技術が大きく異なり、(Leffert・Cort2003)、それぞれの地域性を念頭において、伝統的土器製作の差異を明らかにする必要がある。

しかしながら、中央部のバンコク地区では、コーレッド村(Baan Koh Kred)のように、土器製作を見世物化した“OTOP (One Tambon One Product) Villegge”も出現した。また、北タイでは、北部最大の都市であるチェンマイ近郊、中国雲南省との国境付近の山間盆地において、伝統的土器製作が見られる。このうち、チェンマイ近郊では、ムアングーン村(Baan Muangkung)をはじめとして、土練機、ロクロ、窯等を導入して、陶器生産を展開する村寨も見られるようになった。

このように、OTOPを軸とする地域経済振興施策は、2000年以降、農村部における経済活性化及び所得向上に大きな役割を果たしてきた。また、我が国をはじめとする国際協力によって、現代的土器製作の移植が推進されており、少なからず、生産様式及び製作技術の伝統的様式が現代化されつつある。

そのため、筆者らは、現代化に伴う伝統的土器製作の変容を懸念し、小林を中心とするハンケオ・プロジェクトとして、チェンマイ(Chiang Mai)県ハンドン郡(Ampoe Harn Dong)ハンケオ地区(Tambon Harnkaew)の9村のうち、クアン村(Baan Guan)、ライ村(Baan Rai)、ウアオライ村(Baan Waorai)の南部3村を調査対象として、2004年以降、伝統的土器製作の調査及び記録保存を継続している。

これまでのところ、ハンケオ地区200世帯のうち、40～50世帯の土器製作者のインタビューを取得して、伝統的土器製作の生産様式及び製作技術を取りまとめたことがある(小林ほか2007a, 2007b)。



第1図 東南アジア大陸部の伝統的土器製作の分布
(檜崎ほか2000 抜粋一部改変)

本稿では、主として、2005年8月と2007年8月の雨季調査をもとに、*Mow Nam*(水甕)を中心的話題として、原材料調達、素地製作、成形、乾燥及び赤色塗彩、焼成、販売等の具体的内容を整理したい。ただし、前稿に詳しい内容は、適宜、割愛させていただきます。また、伝統的土器製作に対するOTOPをはじめとする農村変革の影響を見計らう必要がある。タイ王国におけるOTOP事情を俯瞰するとともに、ハンケオ地区における具体的影響を取り上げて、土器製作の現代化、そして、土器製作者の今後を見通してみたい。

2. ハンケオ地区における伝統的土器製作技術

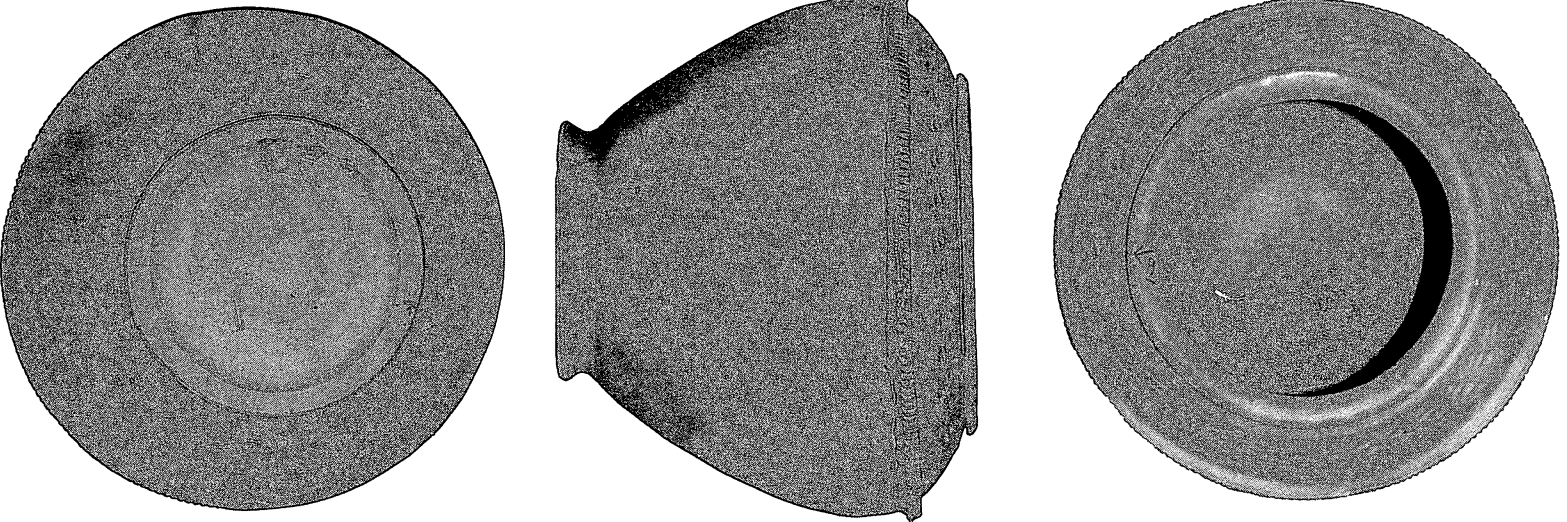
2-1. 素地製作

生地粘土の下拵え 生地粘土は、ほぼすべての土器製作者が購入している。かつては、土器製作者のうち、田地を所有していた世帯は、生地粘土を自給していた。しかしながら、現在、粘土採掘を専門とする業者からトラック1台600Bで購入している。ハンケオ地区から10数kmの距離にあるライ村 (Baan Rai) で採掘しているという。ライ村のチャムロンさん (H-R-011) が購入した生地粘土は、敷地内に積み上げられていた (写真1)。フロック状の生地粘土は、購入時の粗割状態で天日乾燥される (写真2)。乾燥した生地粘土はを自らが金鋸あるいは鉋等と台石で砕割りし (写真3)、さらに、半日程度天日干しする (写真4)。土器製作が一段落した夕方、生地粘土を取り込みながら、竹籠に入れて水漬けする (写真5)。敷地内でコンクリートで施設された水槽、あるいは、大型の *Mow Nam* に竹籠ごと水漬けされる。通常、半日から1昼夜程度漬け込まれる (写真6)。

砂の選別 砂は、ほぼすべての土器製作者が購入している。かつては、ハンケオ地区の南側のピン川から採取し、無償で入手していたものの、現在、生地粘土と同じように、業者から買い入れたり、クワン村の土器の販売店舗から購入するという。ウアオライ村のムンさん (H-WR-035) が購入した川砂は、生地粘土と同じように、敷地内に積み上げられていた (写真7)。川砂は、1mm以下の目の細かい篩を使用し、小石及び粗粒砂を選別する (写真8)。分別された小石及び粗粒砂は、敷地内に撒き捨てられる (写真9)。細粒砂だけが選り出されて、生地粘土に混和される (写真10)。

素地製作 下拵えした生地粘土と選り出した細粒砂によって、土器製作者の敷地内で素地製作が行われる。ただし、ハンケオ地区では、土器製作者が直接素地製作する世帯、土器製作者の世帯の男性 (主として、土器製作者の配偶者) が素地製作する世帯、そして、素地製作者を時間雇する世帯がある。このうち、素地製作者を雇い入れる土器製作者が半数程度もある。いずれの場合でも、足練りで素地製作される。

素地製作者の足練り 2005年8月20日、クワン村のウライさん (H-G-069) の世帯における素地製作者のアンさんの足練りを取り上げる。素地製作の工程は、以下のとおりである。(1) 2枚の長方形の麻布を「十」字に敷いて、重複する一辺1m程度の正方形部分に対して、土器製作者が篩掛けをした細粒砂を撒く。(2) 撒かれた細粒砂の上に、水漬けされた生地粘土を載せる



図版1 ハンケオ地区の *Mow Nam* (1/4)

(写真 11)。(3) 素足で足踏みすることで、練り上げる。足跡間の隆起した部分を踏み込みながら、正方形部分の半分、すなわち、三角形に搗き広げられる(写真 12)。(4) 三角形の素地粘土の長辺一隅の麻布を持ち上げることで、搗き広げられた素地粘土を折り返す(写真 13)。(5) 折り返された素地粘土に対して、足踏みすることで、同じように、三角形に搗き広げる(写真 14)。ただし、三角形が 45° 時計回りに回転していくように、搗き広げる、そして、折り返すという作業を繰り返す(写真 16)。その間、適宜、細粒砂を混和させ(写真 15)、生地粘土に対して、3割程度の細粒砂が混和されることになる。素地製作の終盤に近付くと、粘性が強くなり、素地粘土が麻布にへばり付くとおり、素地粘土を踏み込む力も大きくなる。また、素地粘土の練り上がりについては、適宜、土器製作者が手指を差し入れて、練りの進捗を確認していた。練り上げられた素地粘土は、巻き返され、ロール状の円柱体にまとめられる(写真 17)。また、円柱体の素地粘土がワイヤーで切り分けられ(写真 18)、ビニールシートに包まれて寝かされ、1回の素地製作で *Mow Nam* 50 個体を製作できるという。例えば、雨季の 1日あたり 8 個体を成形する土器製作者の場合、ほぼ 1 週間で使い切ってしまう分量であり、雨季では、週 1 回という素地製作の頻度となる。プンさんの素地製作は、雨季 60 分程度、乾季 30 分程度の所要時間であり、雨季、乾季ともに、同程度の素地製作の分量で 10B である。雨季と乾季の所要時間差があるものの、賃金に季節差はないという。雨季では、早朝から素地製作に従事し、1日あたり 10 件程度の素地製作を行っている。

2-2. 成形

2007 年 9 月 1 日の H-WR-035 の *Mow Nam* (大型)の成形をもとに、成形工程と技術的内容を整理したい。**H-WR-035 の土器製作の履歴** 12 歳から土器製作を開始した 40 歳代半ばの女性の土器製作者である。ちなみに、ハンケオ地区では、男性の土器製作者が存在しない。H-WR-035 は、母親から土器製作を継承している。母親は、すでに亡くなっている。すべての姉妹が土器製作のキャリアをもち、隣接するソンさん(H-WR-124)は、H-WR-035 の実妹であり、互いに協力しながら土器製作を行っている。

H-WR-035 の世帯生業と家計 夫が電気関係の技術者であり、2人の息子も父親の仕事を手伝っている。世帯の総所得のうち、75%が土器製作による収入であり、家計に占める土器製作の比重はきわめて高い。また、

農地を所有していないことから、原材料のすべてを購入に頼っている。

製作器種 ハンケオ地区では、伝統的器種として、*Mow Nam*、*Mow Kao* (炊飯鍋)、*Mow Keem* (鍋)、*Mow Tom* (大型鍋)を製作している。このうち、H-WR-035 は、*Mow Nam*、*Mow Kao*、*Mow Keem*を製作し、主として、大型の *Mow Nam* を製作している。

成形頻度 数量及び頻度を見ると、乾季では、1日あたり 12 個、雨季では 9 個と聴取していた。2007 年 9 月の調査では、*Mow Nam* 8 個を成形していた。

成形場所 自宅の玄関先のテラスを成形場所にしている。生地粘土あるいは砂等の原材料は、夫の電気工事関係の資材置き場に置いてある。

成形道具 H-WR-035 は、ハンケオ地区のほとんどの土器製作者と同じように、いわゆる人間ロクロといわれる手法で成形する。砂を詰めたプラスチック製のバケツの上に、*Mow Nam* 2 個を入れ子状に積み重ねて、H-WR-035 の手首の高さまで積み上げて、その上に、木板を載せることで、成形台としている(写真 19)。ハンケオ地区では、H-G-069 のように、回転台を使用する土器製作者は、きわめて稀である(写真 20)。ただし、H-G-069 は、*Mow Nam* 等の大振りの器種を成形する場合は、H-WR-035 と同じような成形台を使用する。また、H-WR-035 は、5~6 種類の叩き板と 1 種類の当て具を組み合わせて、タタキ成形している。叩き板は、板篋状の叩き板である *Mi Wee* (第 2 図 1)、羽子板状の叩き板である *Mi Hai* (第 2 図 2, 5)、羽子板状の叩き板の中でもとりわけ重量のある *Mi Ho* (第 2 図 3, 4) 等がある。当て具は、河原石であり、1種類(600g)のみである。祖母の代から受け継がれたものであるという。ハンケオ地区では、H-WR-035 のように、それぞれの土器製作者がさまざまな叩き板と当て具を組み合わせて、成形各工程各段階のタタキ成形を行うことに特徴がある。さらに、ナデやケズリ等が差し挟まれ、木製、あるいは、履き潰したゴムスリッパを転用した工具、濡れ布、そして、ナイフ等の切削工具が使用される。

叩き板の製作 叩き板は、主として、チーク材が用いられ、H-WR-035 も含めて、ハンケオ地区のほとんどの土器製作者が購入しているという。購入先は、大工の棟梁であったマーさん(H-G-114)であり(写真 21)、鉈の柄や鞘等とともに、叩き板、篩等の土器製作と関係する道具の製作、販売を行っている(写真 22)。2007 年の雨季調査では、H-G-114 に *Mi Mo* の製作を依頼した。*Mi Mo* の製作工程は、以下のとおり

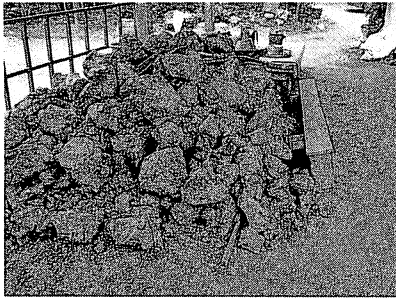


写真1 購入した生地粘土 [H-R-011]

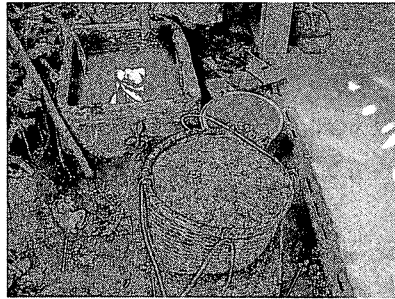


写真6 水漬けされた生地粘土と竹籠 [H-R-011]

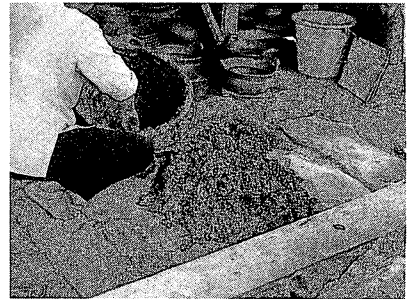


写真11 細粒砂と生地粘土 [H-G-121]

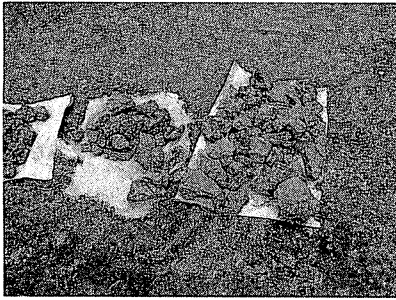


写真2 粗割状態の生地粘土の乾燥 [H-R-011]



写真7 購入した川砂 [H-WR-035]



写真12 四角形状に粘土を搦き広げる [H-G-121]

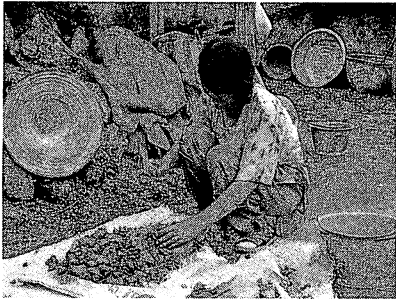


写真3 生地粘土の碎割 [H-R-011]

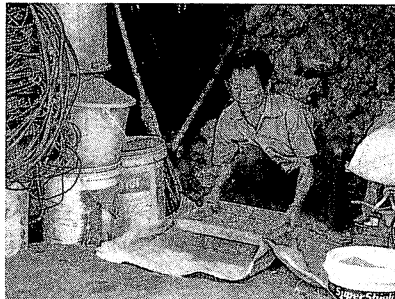


写真8 川砂の篩選別 [H-WR-035]



写真13 搦き広げた粘土の巻き返し [H-G-121]

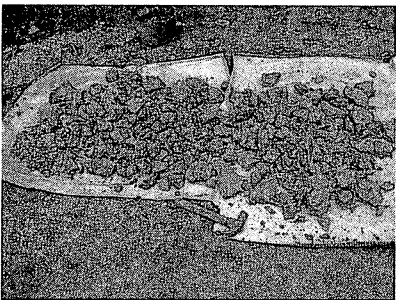


写真4 碎割状態の生地粘土の乾燥 [H-R-011]

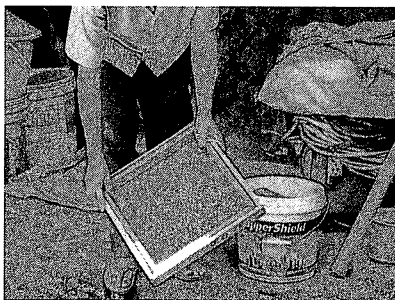


写真9 粗粒砂及び小石 [H-WR-035]



写真14 巻き返した粘土に踏み込む [H-G-121]

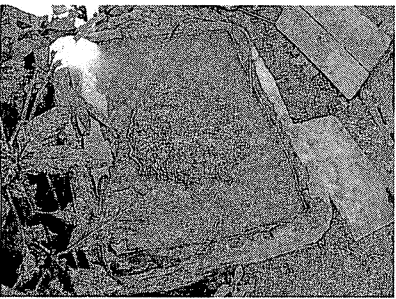


写真5 生地粘土の水漬け [H-R-011]

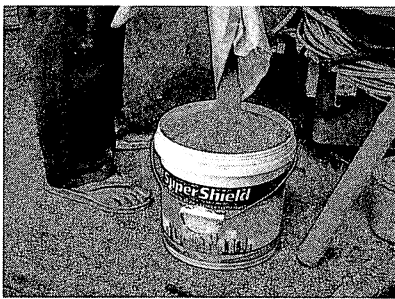


写真10 微粒砂 [H-WR-035]



写真15 篩掛けながら細粒砂を添加 [H-G-121]



写真 16 再度粘土を搗き広げる [H-G-121]



写真 20 成形台と回転台 [H-G-121]



写真 25 鋸挽き [H-R-114]

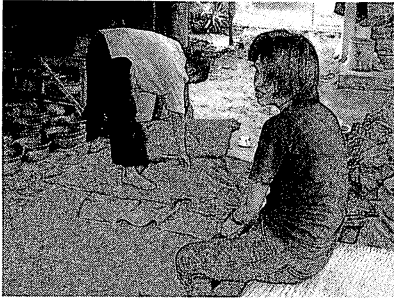


写真 17 練り上げられた素地粘土 [H-G-121]

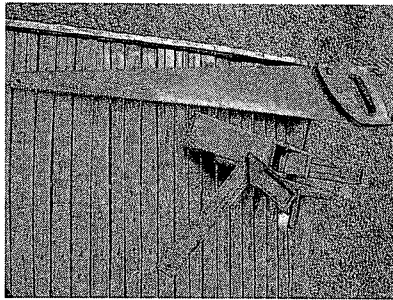


写真 21 叩き板の製作道具 [H-R-114]



写真 26 鉋打ち [H-R-114]

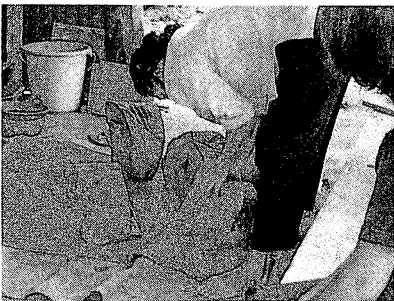


写真 18 素地粘土の切り分け [H-G-121]

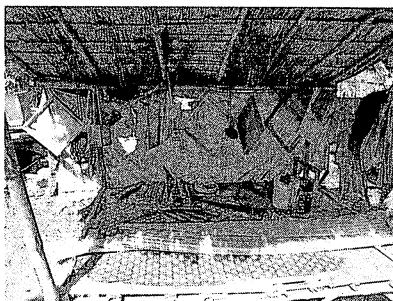


写真 22 土器製作に関する道具の販売 [H-R-114]



写真 27 ささくれ落とし [H-R-114]



写真 19 成形台 [H-WR-035]



写真 23 鉋掛け [H-R-114]



写真 28 柄の太さの調整 [H-R-114]



写真 24 墨引き [H-R-114]



写真 29 鉋掛けの仕上げ [H-R-114]

である。(1) *Mi Mo* の大きさにあわせて、木取りする。(2) 木取り部分を鉋掛けする (写真 23)。(3) *Mi Ho* の全長にあわせて、木取り部分を鋸で裁断する。(4) 叩き面と柄の輪郭を墨引きする (写真 24)。(5) 墨引きされた叩き面と柄の境界を浅く鋸挽きする (写真 25)。(6) 墨引きされた輪郭どおり、柄を鉋で作出する (写真 26)。(6) 叩き面と柄の境のささくれを落とす (写真 27)。(7) 柄の太さを調整する (写真 28)。(8) 目の粗いサンドペーパーでミガキを掛ける (写真 29)。

H-WR-035 の身体動作 原則的な身体動作は、以下のとおりである。H-WR-035 は、右手が利き手である。右手で粘土紐の積み上げ及びナデ、叩き板を握る。左手で粘土紐の積み上げ及びナデの合いの手、当て具を握る。また、粘土紐積み上げ、ナデでは、成形台を中心として、後退しながら、時計回り、タタキでは、前進しながら、反時計回りの作業となる。また、膝上の作業では、成形体の口縁部から内面に対して、当て具を持つ左手、内面をナデる右手が差し入れられる。

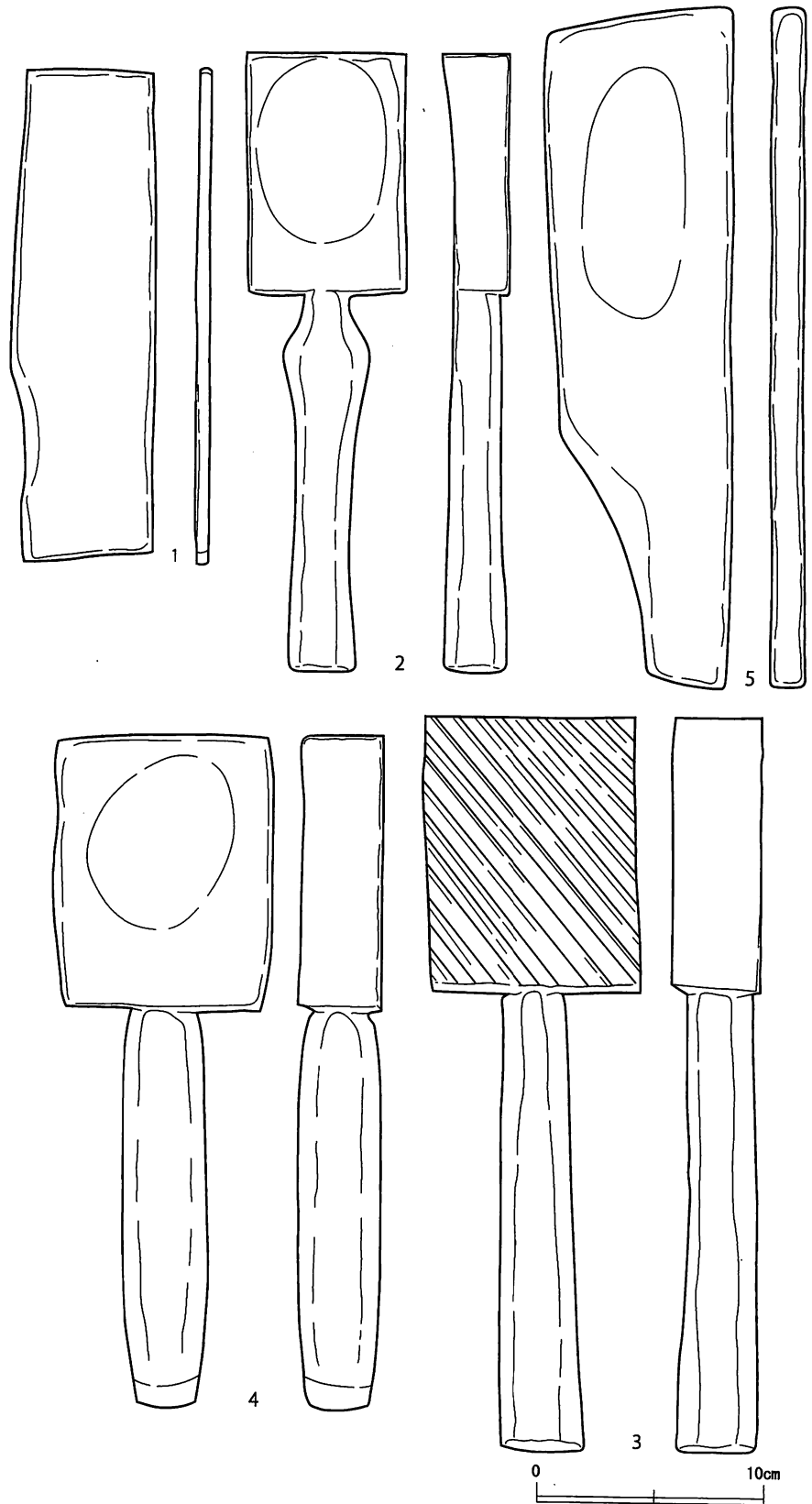
成形工程 ここでは、2007 年の雨季調査における H-WR-035 の *Mow Nam* (大型) の成形を取り上げる。第 1 表のとおり、第 1 工程 1 個体、第 2 工程 3 個体、第 3 工程 8 個体、第 4 工程 5 個体、第 5 工程 6 個体、第 6 工程 3 個体の成形各工程の技術的内容を観察した。ただし、粘土紐積み上げ成形及びタタキ成形の工程各段階の順序も固定的であるものの、粘土紐積み上げ後のナデ等は、頻繁に追加されたり、省略されたりする。

第 1 工程 底部円盤の成形である。その日の土器製作にあたって、まとめて粘土円盤を作出するものの、成形数を追加する場合、成形台の上で、急遽、粘土円盤を作出することもある。第 1 工程における作業各段階は、以下のとおりである。(1) 素地粘土から底部となる円盤単位を切り出し、手持ちで両手で結びながら、碁石形状にまとめる。(2) 碁石形状にまとめられた素地粘土を土間に打ち付けて、粘土円盤を作出する (写真 30)。(3) 粘土円盤の周縁に素地粘土を添加しながら、ナデる (写真 31)。2007 年 9 月 1 日、H-WR-035 は、まず、6 枚の底部円盤が作出されたものの、6 個体の *Mow Nam* の成形ののち、2 個体を追加成形するため、成形台上で、2 個体分の粘土円盤を作出した (写真 32)。第 1 工程における 1 個体あたりの平均所要時間は、1 分 16 秒である。

第 2 工程 前半は、タタラ成形、後半は、粘土紐積み上げ成形によって、上半が内傾する匣鉢形状原型が成形される工程である (第 3 図 1)。土器製作者は、立ち姿勢で成形台上で作業する。製作道具は、とくに、用

いられない。第 2 工程における作業各段階は、以下のとおりである。(1) 粘土円盤を木切れの棧板に載せて、粘土円盤と棧板を成形台に載せる (写真 33)。素地粘土から粘土紐単位を切り出し、土間上で押し転がしながら、直径 5～6 cm 程度の太めの粘土紐を作出する (写真 34)。土間上で粘土紐を掌でタタキながら、幅 8 cm 程度の厚手のタタラ状の粘土帯を作出する (写真 35)。(2) 粘土円盤の上面に対して、タタラ状の粘土帯を積み上げて、環繋ぎする (写真 36)。(3) 粘土円盤とタタラ状の粘土帯の接合部分の外面に対して、粘土円盤から粘土帯にかけて、人差し指の腹でナデ上げる (写真 37)。(4) 1 段目のタタラ状の粘土帯の内面を人差し指の横腹と親指の背でナデ上げて、粘土帯上端に残余の粘土を押し上げながら、2 段目の粘土帯を接合する接合面を作出する (写真 38)。(5) 粘土円盤とタタラ状の粘土帯の接合部分の内面に対して、人差し指の横腹と親指の背で強くナデ削ぎながら、残余の粘土を削ぎ出す (写真 39)。(6) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、手持ちで捻りながら、直径 3～4 cm 程度の粘土紐を作出する。1 段目の粘土帯の上端に押し上げられた接合面に対して、2 段目の粘土紐を押し付けて、捻じ立てながら、幅 4～5 cm 程度の幅狭の粘土帯を積み上げる (写真 40)。ただし、2 段目の粘土帯の下半が 1 段目の粘土帯を裏打ちするように積み上げられている。(7) 残余の粘土紐を持ちながら、1～2 段目の粘土帯の接合部分の内面に対して、人差し指の横腹と親指の背でナデ上げる (写真 41)。(8) 1～2 段目の粘土帯の接合部分の外面に対して、人差し指の横腹と親指の背でナデ上げる (写真 42)。(9) 底部円盤の上に仮置きしていた素地粘土を手持ちで捻りながら、直径 3～4 cm 程度の粘土紐を作出する。2 段目の粘土帯の内面に対して、幅 2～3 cm 程度の幅狭の粘土帯を添加する。2 段目の粘土帯を裏打ちするような補強である (写真 43)。(10) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、手持ちで捻りながら、直径 3～4 cm 程度の粘土紐を作出する。2 段目の粘土帯上端の内面に対して、3 段目の粘土紐を押し付けて、捻じ立てながら、幅 2～3 cm 程度の幅狭の粘土帯を積み上げる。左手を宛がいながら、3 段目の粘土帯を内傾させる (写真 44)。2～3 段目の粘土帯を裏打ちするように積み上げられる (写真 45)。(11) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、手持ちで捻りながら、直径 3～4 cm 程度の粘土紐を作出する。3 段目の粘土帯上端の内面に対して、4 段目の粘土紐を押し付けて、捻じ立てながら、幅 4～5 cm 程度の粘土帯を積み上げる。4 段目の粘土帯の下半が 3

段目の粘土帯の上半を裏打ちするように積み上げられる(写真45)。4段目の粘土帯は、左手を宛がいながら、内傾させる(写真46)。(12) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、手持ちで捻りながら、直径3~4cm程度の粘土紐を作出する。3段目の粘土帯上端の内面に対して、5段目の粘土紐を押し付けて、捻じ立てながら、幅4~5cm程度の粘土帯を積み上げる。5段目の粘土帯の下半が4段目の粘土帯の上半を裏打ちするように積み上げられる。5段目の粘土帯は、左手を宛がいながら、内傾させる。(13) 3~4段目の粘土帯の接合部分の内面に対して、人差し指の横腹と親指の背でナデる(写真47)。(14) 3~5段目の粘土帯の接合部分の外面对して、人差し指の横腹と親指の背でナデる(写真48)。(15) 底部円盤の上に仮置きしてあった素地粘土手持ちで捻りながら、直径1~2cm程度の粘土紐を作出する。口頸部に当たる5段目の粘土帯の内面に対して、粘土紐を添加する。5段目の粘土帯を裏打ちするような補強である(写真49)。(16) 3~5段目の粘土帯の外面对して、人差し指の横腹と親指の背でナデる(写真50)。(17) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、手持ちで捻りながら、直径1~2cm程度の粘土紐を作出する。口縁部に当たる5段目の粘土帯の内面に対して、粘土紐を添加する。



第2図 *Mow Nam* (大型) の成形で使用された叩き板 (1/3) [H-WR-035]



写真30 第1工程第2段階 [H-WR-035]

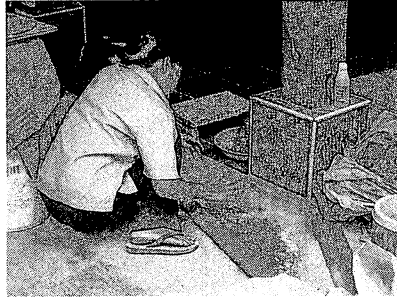


写真35 第2工程第1段階③ [H-WR-035]



写真40 第2工程第6段階 [H-WR-035]



写真31 第1工程第3段階 [H-WR-035]



写真36 第2工程第2段階 [H-WR-035]

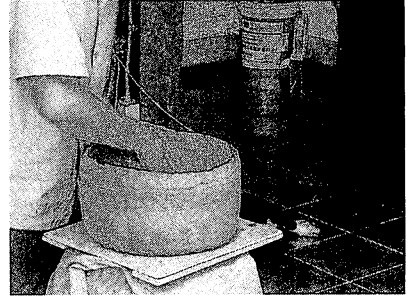


写真41 第2工程第7段階 [H-WR-035]

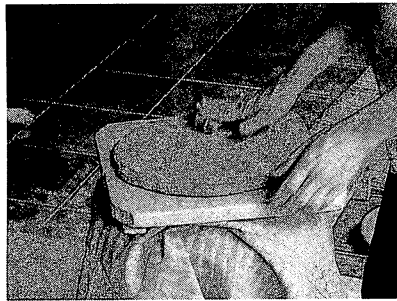


写真32 第1工程第1～3段階 [H-WR-035]



写真37 第2工程第3段階 [H-WR-035]



写真42 第2工程第8段階 [H-WR-035]



写真33 第2工程第1段階① [H-WR-035]

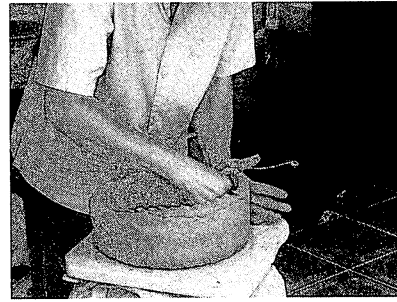


写真38 第2工程第4段階 [H-WR-035]



写真43 第2工程第9段階 [H-WR-035]

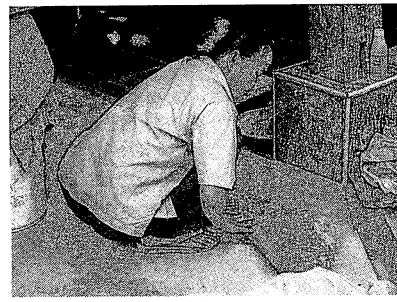


写真34 第2工程第1段階② [H-WR-035]

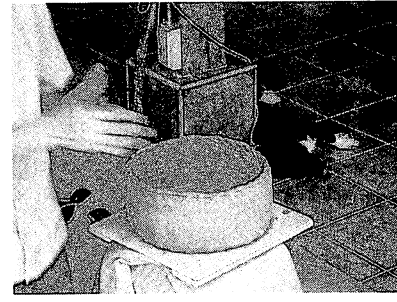


写真39 第2工程第5段階 [H-WR-035]

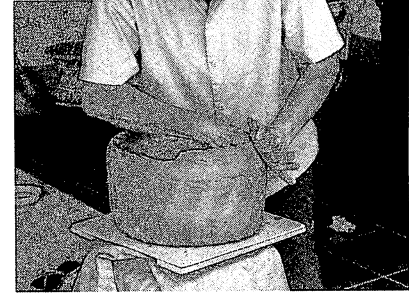


写真44 第2工程第10段階① [H-WR-035]

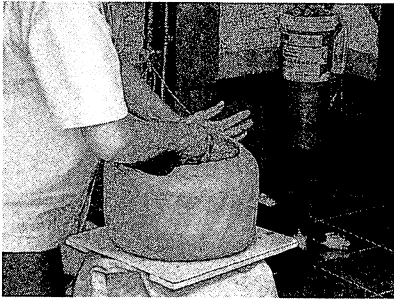


写真 45 第 2 工程第 10 段階② [H-WR-035]

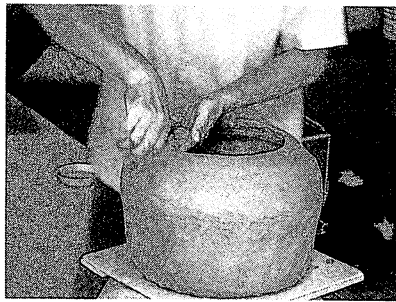


写真 50 第 2 工程第 16 段階 [H-WR-035]



写真 55 第 3 工程第 4 段階 [H-WR-035]

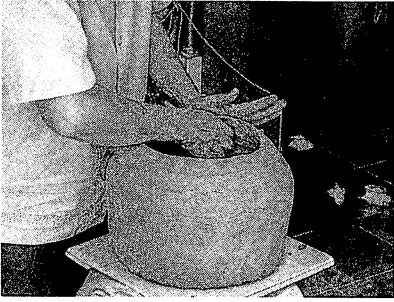


写真 46 第 2 工程第 11 段階 [H-WR-035]

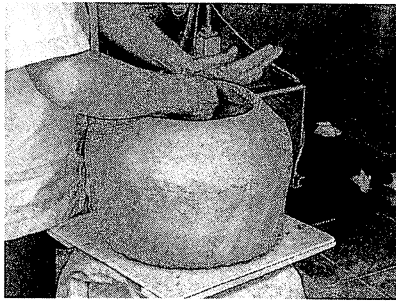


写真 51 第 2 工程第 17 段階 [H-WR-035]

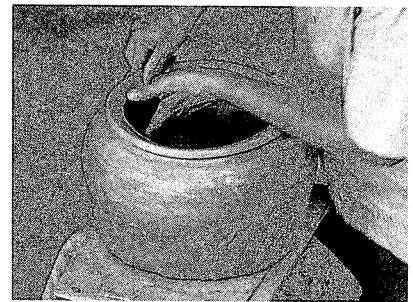


写真 56 第 3 工程第 5 段階 [H-WR-035]

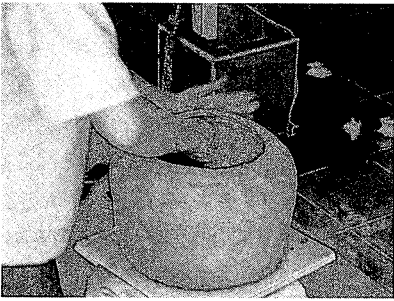


写真 47 第 2 工程第 13 段階 [H-WR-035]

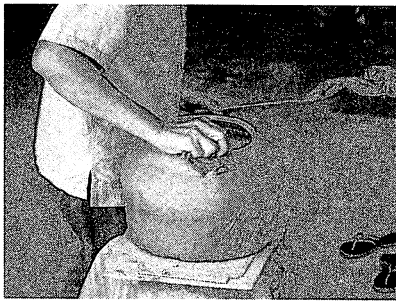


写真 52 第 3 工程第 1 段階 [H-WR-035]



写真 57 第 4 工程第 1 段階 [H-WR-035]

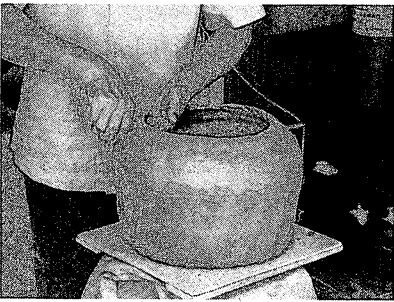


写真 48 第 2 工程第 13 段階 [H-WR-035]

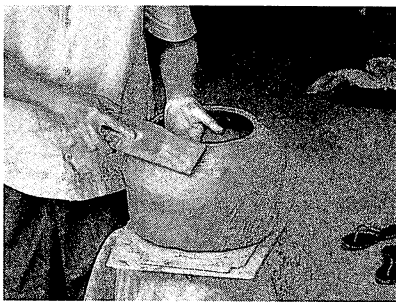


写真 53 第 3 工程第 2 段階 [H-WR-035]



写真 58 第 4 工程第 2 段階 [H-WR-035]

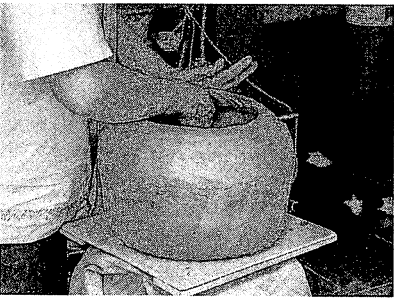


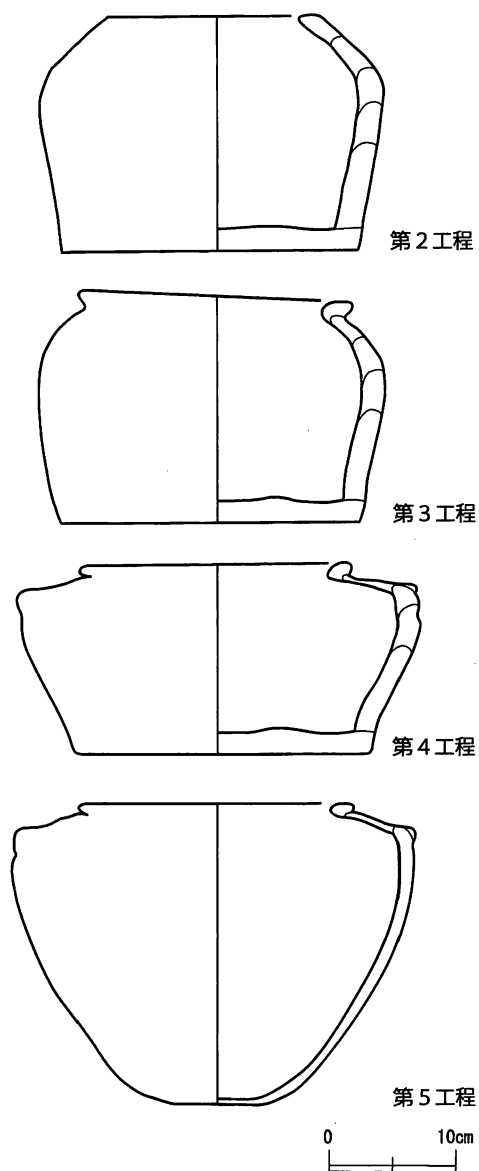
写真 49 第 2 工程第 15 段階 [H-WR-035]



写真 54 第 3 工程第 3 段階 [H-WR-035]



写真 59 第 4 工程第 3 段階 [H-WR-035]



第3図 成形体原型の変形程度 (1/4) [H-WR-035]

5段目の粘土帯を裏打ちするような補強である(写真51)。(18) 5段目の粘土帯の外面对して、人差し指の横腹と親指の背でナデる。(19) 5段目の粘土帯の内面对して、人差し指の横腹と親指の背でナデる。第2工程における1個体あたりの平均所要時間は、8分40秒である。

第3工程 ナデによって、口縁部が成形される工程である(第3図2)。口縁部以下の匣鉢形状原型は、ほとんど手がかげられない。土器製作者は、立ち姿勢で、成形台上で作業する。製作道具は、主として、*Mi Wee* (第2図1)、*Mi Hai* (第2図2)、*Mi Ho* (第2図3)が使用される。第3工程における作業各段階は、以下のとおりである。(1) 濡れ布で5段目の粘土帯上端をナ

デる(写真52)。(2) 3~5段目の粘土帯を板状の叩き板*Mi Wee* (第2図1)でタタキ揃える(写真53)。(3) 人差し指と親指で挟んだ濡れ布で5段目の粘土帯上端をナデながら、口縁部の括れを作出し外傾させる(写真54)。(4) 3~5段目の粘土帯の内面对して、濡れ布でナデる(写真55)。(5) 人差し指と親指で挟んだ濡れ布で口縁部の括れをナデながら成形する(写真56)。第3工程における1個体あたりの平均所要時間は、1分49秒である。

第4工程 タタキ成形によって、口頸部以下(底部を除く。)が引き締められ、胴部最大径の凸帯が貼付され、文様が施文される工程である(第3図3)。土器製作者は、座り姿勢で、成形台上で作業する。製作道具は、主として、羽子板状の叩き板、板状の叩き板、スリッパを再利用したゴムベラ状工具が使用される。第4工程における作業各段階は、以下のとおりである。(1) 3~4段目の粘土帯の外表面を*Mi Hai* (第2図2)と当て具でタタキ締める(写真57)。(2) 叩き板を取り換えて、1段目の粘土帯の外表面を*Mi Ho* (第2図3)の無文面と当て具でタタキ締める(写真58)。(3) 3~4段目の粘土帯の外表面を*Mi Ho* (第2図3)の有文面(横線文様)でタタキ締めながら、タタキ文様を付ける(写真59)。(4) 3段目の粘土帯の外表面を*Mi Ho* (第2図3)の無文面の角で、三角形のタタキ文様を付ける(写真60)。(5) 1~2段目の粘土帯の外表面を*Mi Ho* (第2図3)の無文面でタタキ締める。(6) 3~4段目の粘土帯の外表面に対して、*Mi Wee* (第2図1)で文様部分にタタキを施す(写真61)。(7) 口頸部にあたる5段目の粘土帯上端に対して、*Mi Wee* (第2図1)でタタキ揃えて、口頸部の括れをタタキ潰す(写真62)。(8) 5段目の粘土帯の口頸部に対して、*Mi Wee* (第2図1)の角で押し引きながら、再度、口頸部の括れを作出する(写真63)。(9) 1~4段目の粘土帯の内面对して、ゴムスリッパを再利用した半月形状のヘラ状工具でナデる(写真64)。(10) 人差し指と親指で挟んだ濡れ布で2~3段目の胴部最大径の外表面をナデる(写真65)。(11) 人差し指と親指で挟んだ濡れ布で口縁部をナデる(写真66)。(12) 3~4段目の粘土帯の外表面に対して、*Mi Wee* (第2図1)でタタキを施す(写真67)。(13) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、土間上で押し転がしながら、直径2cm程度の粘土紐を作出する。2~3段目の粘土帯の接合部分、すなわち、胴部最大径にあわせて、親指と人差し指の指先で押し付けながら凸帯を貼付する(写真68)。(14) 押し付けた凸帯に対して、濡れ布でナデる(写真69)。(15) 口唇部、口縁部、口

頸部を濡れ布でナデる。(16) 親指と人差し指の指先で凸帯を刻み付ける(写真70)。第4工程における1個体あたりの平均所要時間は、7分4秒である。

第5工程 タタキ成形によって、胴部最大径以下の球胴状の胴部が成形され、引き締められる工程である(第3図4)。胴部最大径以上は、ほとんど手がかけられない。土器製作者は、座り姿勢で、膝上で成形する。製作道具は、主として、*Mi Ho*(第2図4)、*Mi Hai*(第2図5)が使用される。第5工程における作業各段階は、以下のとおりである。(1) 底部円盤と1段目の粘土帯のなす稜を鉄製の刀状工具で切削して、断面三角形の粘土を切り出す(写真71)。(2) 切り出し部分を中心として、底部円盤及び1段目の粘土帯を*Mi Ho*(第2図4)と当て具でタタキ締めながら、球胴状の胴部、丸底状の底部を成形する(写真72)。(3)*Mi Ho*(第2図4)で球胴状の胴部、丸底状の底部をタタキ揃える(写真73)。(4) 胴部最大径以下の内面を手指の背でナデる(写真74)。(5) 底部から胴部の外面を*Mi Hai*(第2図5)でタタキ揃える(写真75)。(6) 底部から胴部の外面を*Mi Hai*(第2図5)でナデる(写真76)。(7) 底部から胴部の内面を手指の背でナデる(写真77)。(8) 底部から胴部の外面を*Mi Hai*(第2図5)でタタキ揃える。(9) 底部から胴部の外面を*Mi Hai*(第2図5)でナデる。第5工程における1個体あたりの平均所要時間は、12分18秒である。

第6工程 高台を付ける工程である。土器製作者は、立ち姿勢で、成形台上で成形する。製作道具は、主として、*Mi Hai*(第2図5)、*Mi Wee*(第2図1)が使用される。第6工程における作業各段階は、以下のとおりである。ただし、第5工程において、球胴状の胴部及び丸底状の底部の形状が不整であった場合、丸底状の底部を成形台に押し付けて、あるいは、軽く叩き付けて、胴部最大径以下の形状を整えていた。そして、底部及び外面を濡れ布でナデてから、板状の叩き板で底部から胴部の外面をタタキ揃えていた。第6工程における作業各段階は、以下のとおりである。(1) 底部の外面を*Mi Hai*(第2図5)で丸底状から平底状にタタキ揃える(写真78)。あるいは、成形台上に丸底状の底部を押し付けて、平底状に変形させる(写真79)。(2) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、両手で土間上で押し転がしながら、直径2cm程度の粘土紐を作出する(写真80)。底部に貼り付けて、輪繫ぎする(写真81)。(3) 底部と高台部分の接合部分の外面に粘土紐をナデ付ける(写真82)。(4) 底部と高台部分の接合部分の外面に貼付された粘土紐を人差し指の横腹でナデ

第1表 各工程の時間帯及び所要時間 (H-WR-035)

工程	時間帯	個体	開始時刻	終了時刻	所要時間
第1工程	開始時刻	1		未実見	
		2		未実見	
	11:33:22	3		未実見	
	終了時刻	4		未実見	
	11:36:00	5		未実見	
		6	11:33:22	11:34:40	00:01:16
		7	11:34:44	11:36:00	00:01:16
所要時間	00:02:48	1個体あたりの平均所要時間		00:01:16	
空き時間	00:02:00	第1-2工程間の乾燥時間(個体6)		00:03:16	
第2工程	開始時刻	1		未実見	
	11:38:00	2		未実見	
	終了時刻	3		未実見	
	12:08:15	4		未実見	
		5		未実見	
		6	11:38:00	11:46:00	00:08:00
		7	11:46:30	11:54:57	00:08:27
		8	11:58:42	12:08:15	00:09:33
所要時間	00:29:45	1個体あたりの平均所要時間		00:08:40	
空き時間	00:02:43	第2-3工程間の乾燥時間(個体6)		00:37:17	
第3工程	開始時刻	1	12:10:58	12:12:57	00:01:59
	12:10:58	2	12:13:28	12:15:14	00:01:46
	終了時刻	3	12:15:50	12:17:39	00:01:49
	12:29:04	4	12:18:16	12:19:24	00:01:18
		5	12:19:48	12:22:48	00:03:00
		6	12:23:17	12:24:45	00:01:28
		7	12:25:10	12:26:39	00:01:29
		8	12:27:20	12:29:04	00:01:44
所要時間	00:18:06	1個体あたりの平均所要時間		00:01:49	
空き時間	01:14:06	第3-4工程間の乾燥時間(個体1)		01:30:13	
第4工程	開始時刻	1	13:43:10	13:50:23	00:07:13
	13:43:10	2	13:51:02	13:57:55	00:06:53
	終了時刻	3	13:58:34	14:04:56	00:06:22
	14:20:54	4	14:05:33	14:13:58	00:08:25
		5	14:14:27	14:20:54	00:06:27
		6		未実見	
		7		未実見	
		8		未実見	
所要時間	00:37:44	1個体あたりの平均所要時間		00:07:04	
空き時間	(01:30:00)	第4-5工程間の乾燥時間(個体1)		01:52:41	
第5工程	開始時刻	1	15:43:04	15:56:41	00:13:37
	15:43:04	2	15:56:54	16:07:58	00:11:04
	終了時刻	3	16:12:29	16:24:50	00:12:21
	16:50:55	4	16:25:03	16:34:42	00:09:39
		5	16:36:05	16:50:55	00:14:50
		6		翌日繰越	
		7		翌日繰越	
		8		翌日繰越	
所要時間	01:07:51	1個体あたりの平均所要時間		00:12:18	
空き時間	00:00:17	第6-7工程間の乾燥時間(個体1)		00:54:32	
第6工程	開始時刻	1	16:51:13	16:56:05	00:04:52
	16:51:13	2	16:56:21	17:01:28	00:04:46
	終了時刻	3	17:01:28	17:05:33	00:04:05
	17:05:33	4		翌日繰越	
		5		翌日繰越	
		6		翌日繰越	
		7		翌日繰越	
		8		翌日繰越	
所要時間	00:14:20	1個体あたりの平均所要時間		00:04:34	
通算時間	(06:00:00)	1個体あたりの通算所要時間		00:35:42	

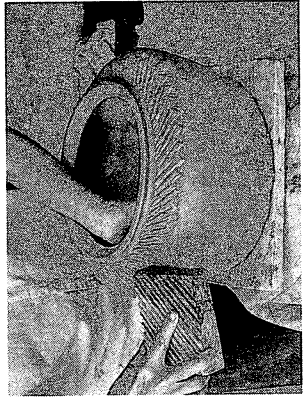


写真 60 第 4 工程第 4 段階 [H-WR-035]

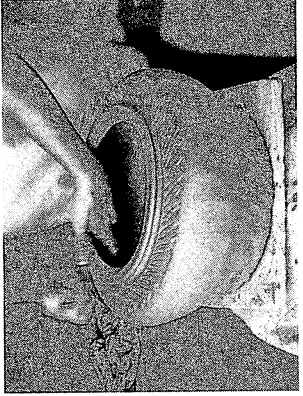


写真 65 第 4 工程第 10 段階 [H-WR-035]



写真 70 第 4 工程第 16 段階 [H-WR-035]



写真 61 第 4 工程第 6 段階 [H-WR-035]

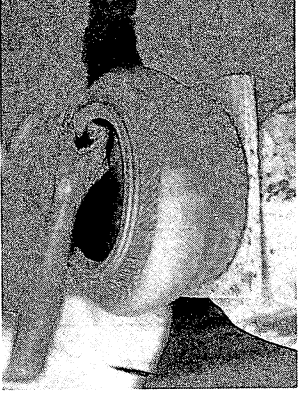


写真 66 第 4 工程第 11 段階 [H-WR-035]



写真 71 第 5 工程第 1 段階 [H-WR-035]

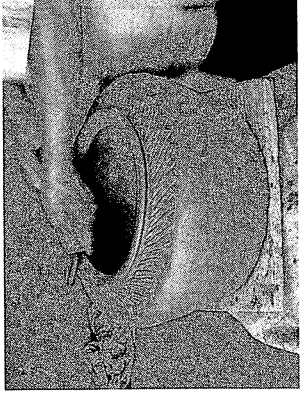


写真 62 第 4 工程第 7 段階 [H-WR-035]

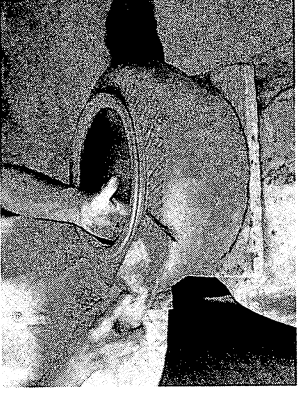


写真 67 第 4 工程第 12 段階 [H-WR-035]



写真 72 第 5 工程第 2 段階 [H-WR-035]

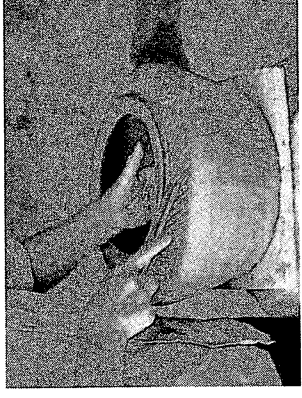


写真 63 第 4 工程第 8 段階 [H-WR-035]

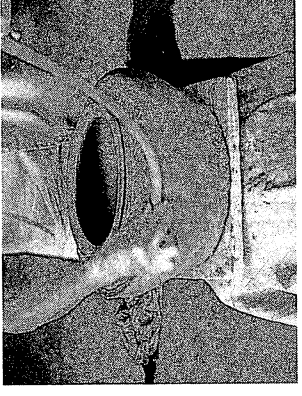


写真 68 第 4 工程第 13 段階 [H-WR-035]



写真 73 第 5 工程第 3 段階 [H-WR-035]

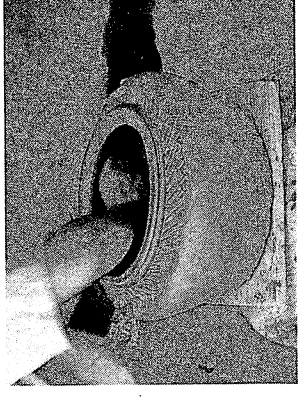


写真 64 第 4 工程第 9 段階 [H-WR-035]

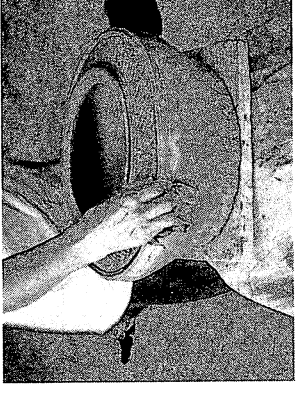


写真 69 第 4 工程第 14 段階 [H-WR-035]



写真 74 第 5 工程第 4 段階 [H-WR-035]

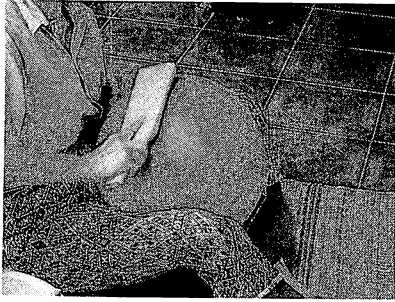


写真75 第5工程第5段階 [H-WR-035]



写真80 第6工程第2段階① [H-WR-035]



写真85 第6工程第6段階 [H-WR-035]



写真76 第5工程第6段階 [H-WR-035]

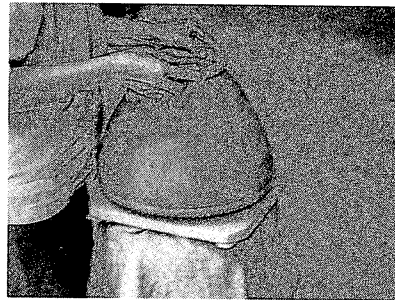


写真81 第6工程第2段階② [H-WR-035]

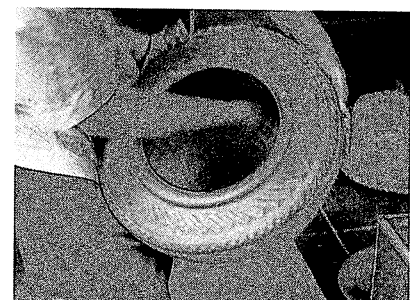


写真86 第6工程第7段階 [H-WR-035]

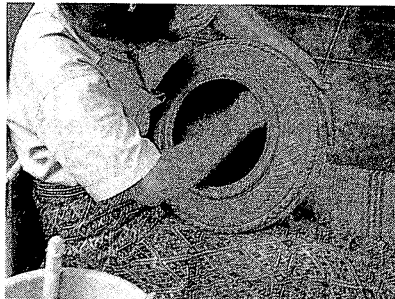


写真77 第5工程第7段階 [H-WR-035]

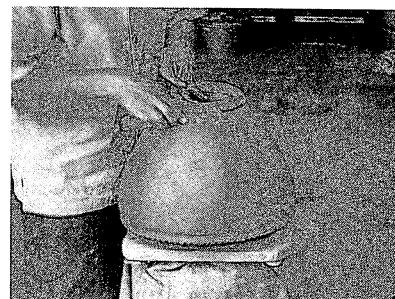


写真82 第6工程第3段階 [H-WR-035]

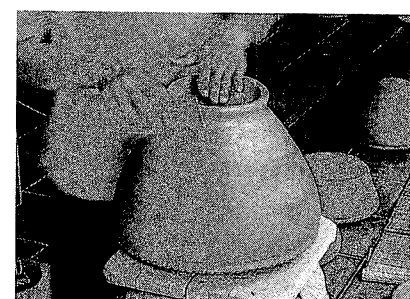


写真87 第6工程第8段階 [H-WR-035]

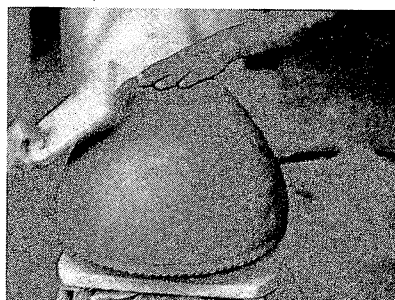


写真78 第6工程第1段階 [H-WR-035]

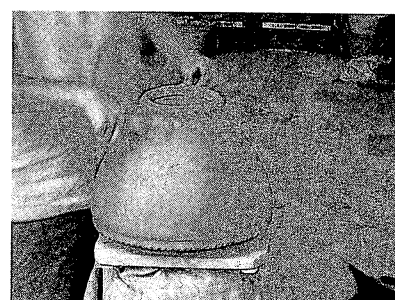


写真83 第6工程第4段階 [H-WR-035]



写真88 第6工程第9段階 [H-WR-035]



写真79 第6工程第1段階 [H-WR-035]



写真84 第6工程第5段階 [H-WR-035]



写真89 第6工程第10段階 [H-WR-035]

下げる（写真 83）。(5) 底部と高台部分の接合部分の内面を人差し指の横腹でナデ下げる（写真 84）。(6) 人差し指と親指で挟んだ濡れ布で高台をナデる（写真 85）。(7) 内面全体を手指の背でナデる（写真 86）。(8) 胴部下半を *Mi Wee*（第 2 図 1）でナデる（写真 87）。(9) 人差し指と親指で挟んだ濡れ布で高台をナデる（写真 88）。(10) 胴部最大径以下の外面を濡れ布でナデる（写真 89）。第 6 工程における 1 個体あたりの平均所要時間 4 分 34 秒である。

2-3. 乾燥及び赤色塗彩

1 日の時間帯構成と乾燥時間 ハンケオ地区の土器製作者は、すべて、女性であり、各世帯の主たる家事の担い手である。そのため、土器製作の傍らで、炊事、洗濯等を両立させる必要がある。とくに、30～50 代の第 2 世代（母親）の土器製作者は、成形各工程をモジュール化して、1 日の時間帯構成のなかに、成形各工程を割り付けて、成形各工程間の乾燥時間が家事の時間帯に当たるようにスケジュール管理する工夫をしていた。しかしながら、買い物等の用向きによっては、乾燥時間が延長、短縮されることで、乾燥過多あるいは過少となってしまう。そのため、用向きにかかる所要時間を見積もりながら、影干し（写真 90）、天日干し（写真 91）を使い分けて、乾燥時間を調整していた。

成形各工程間の乾燥時間 雨季と乾季では、成形各工程間の乾燥時間が大きく異なる。雨季では、高温多湿であり、とくに、夕方の降水頻度が高まることから、乾季と比較して、成形及び乾燥の進捗が遅延することになる。成形各工程間の乾燥時間は、成形体の変形を回避するために必要不可欠な時間帯である。乾燥の過少は、次工程における歪変を生じさせ、乾燥の過多は、裂損を招きかねない。ここでは、2007 年の雨季調査における H-WR-035 の *Mow Nam*（大型）の成形工程にあわせて、成形各工程間の乾燥時間を整理する。9 月 1 日、午前 10 時から土器製作が開始され、午前 11 時 30 分、すでに、第 1 工程 5 個体、第 2 工程 5 個体の成形が終了していた。当日のスケジュールは、*Mow Nam* 8 個体の成形が予定されており、第 1・2 工程については、残すところ、3 個体であった。ここから、タイムコードにあわせて、成形工程の進捗を記録したところ（第 1 表）、まず、2 個体の底部円盤を作出し、この 2 個体について、匣鉢形原型が作出された。そして、残る 1 個体の底部円盤及び匣鉢形状原型が作出された。第 1 工程及び第 2 工程が交互に進行したとおり、第 1 - 2 工程間は、3 分程度ときわめて短い。口縁部が成

形される第 2 - 3 工程間は、いずれにしても、濡れ布でナデ挽きされるので、乾燥時間 37 分と短い。一方、第 3 - 4 工程間は、胴部最大径より上位が成形され、成形体の変形程度が大きいため、乾燥時間 1 時間 30 分程度と長くなる。また、土器製作者にとっても、空き時間として、1 時間 14 分が確保され、昼食とその準備の時間となる。ちなみに、ハンケオ地区では、昼食が朝食にあわせて準備される。H-WR-035 は、昼食とその片付けを終えると、残余の時間で蓋の成形をしていた。第 4 - 5 工程間は、平底状の成形体が丸底状、そして、球胴状に大きく膨らまされ、成形体の変形程度がさらに大きくなる。しかも、成形体の厚さがタタキで伸ばされ、薄手化したことによって、さらに長時間の乾燥時間が必要となり、1 時間 52 分程度の乾燥時間が挟まれる。ここでも、乾燥時間が不足するため、川砂の篩掛けを挟んで、時間を調整していた。このように、成形各工程における成形体の変形程度にあわせて、成形各工程間の乾燥時間が配当されるようである。

成形 - 焼成間の乾燥時間 焼成に伴う成形体の収縮程度を最小化するための枯らしの時間帯である。*Mow Nam*（大型）の成形 - 焼成間の乾燥時間について、H-WR-035 に聴取したところ、乾季は、成形が終了した日の晩と翌日の焼成前の午前中、すなわち、一昼夜程度で焼成できる乾燥程度になるという。しかしながら、雨季では、2～3 日の乾燥が必要になるという。

成形 - 焼成間の赤色塗彩 ハンケオ地区では、ほとんどの土器製作者が赤色塗彩している。原則、口縁部内外面及び胴部外面が赤彩される（写真 92）。ただし、土器製作者、あるいは、器種によっては、赤彩範囲が異なることもある。例えば、*Mow Tom* は、口縁部内面のみが赤彩されるが（写真 93）、H-R-011 の *Mow Tom* は、口縁部外面及び胴部内面を除いて、赤彩される。H-R-011 の赤彩は、以下のとおりである。ライ村の土器販売店舗において、粗粒に粉碎された赤色顔料が量り売りされている（写真 94）。1 袋 20 B で販売されている。購入した赤色顔料は、バケツ等の中で水溶させて、（写真 95）、濡れ布等で器表面に塗彩する（写真 96）。赤彩は、成形 - 焼成間の乾燥時間において、成形体の乾燥程度を見計らいながら、順次、赤彩が施される（写真 97）。赤彩後、天日干しされ（写真 98）、乾燥後、未彩部分の赤彩が加えられる（写真 99）。

2-4. 焼成

2005 年 8 月 21 日、H-R-011 とその補助をしていた H-G-121 の焼成を取り上げて、焼成工程とその技術的

内容を整理したい。また、部分的であるものの、2007年8月28日の焼成を比較してみたい。

焼成頻度 H-R-011は、ハンケオ地区において、最も製作意欲の高い土器製作者のひとりである。乾季では、月3～4回、雨季では2～3回の頻度で焼成し、1回あたり50個前後を焼成するという。2007年8月21日、*Mow Nam* 60個体、*Mow Kao* 28個体が焼成された。

焼成場所 ハンケオ地区では、ほとんどの土器製作者が露天で焼成しているものの、H-R-011及びH-Q-121は、鉄筋コンクリートの柱とトタンの波板で構築された覆い屋の下で焼成していた。そのため、突然の降雨の備えも万全であり、全天候下で、かつ、時間帯を気にすることなく焼成することができる。

燃料材 稲藁と竹由来及び薪由来の燃料が使用される。すべての燃料を購入に頼っている。

被覆材 燃料消費された稲藁の藁灰を再利用している。

燃料及び成形体の配置 午前11時、焼成配置を開始した。(1)火床の確保である。まず、覆い屋の土間上で長径210cm、短径180cmの火床を確保し、藁灰を敷く。覆い屋の土間は、降雨でも水が入らないように、20～30cm程度の嵩上げがされている。(写真100)。(2)敷燃料の配置である。まず、成形体配置を念頭において、成形体の列間にあうように5列の敷燃料が配置される。敷燃料は、半裁した竹の稈の中空部分を上に向けて、中空部分に薪由来の燃料を挿し込んでいた。しかしながら、2007年では、この上を半裁した竹の稈で閉じて、成形体配置の周縁において、籾殻を配置していた(写真101)。(3)成形体の配置である。1段目は、燃料配置の列間にあわせて、*Mow Nam*を正位で5行6列を配置した(写真102)。2段目は、1段目の成形体配置の行間及び列間にあわせて、1段目の*Mow Nam*の口を塞がないように(写真103)、*Mow Nam*を逆位で4行5列を配置した(写真104)。2007年の雨季調査では、1段目の*Mow Tom*を横倒させ、口を塞がないように、入れ子状に配列した(写真105)。3段目は、2段目の成形体配置の行間及び列間にあわせて、*Mow Nam*及び*Mow Kao*の口を斜め45°下に向けて配置された(写真106)。そして、3段目の成形体の隙間には、*Mow Kao*が逆位で敷き詰められた(写真107)。この中には、前回の焼成において、焼成不良であった*Mow Kao*4個体、*Mow Tom*1個体が焼き直しのため、焼成に戻されていた(写真108)。また、成形体配置の北側外縁では、*Mow Kao*が口を焼成配置にむけて立て掛けられた(写真109)。4段目は、*Mow Nam*及び*Mow Kao*の蓋が逆位で挿し込まれた(写真110)。成形体配置の積み上げ

高80cmを計った。(4)敷燃料の配置である。成形体配置の外縁に竹や伐り株等の薪由来燃料でを囲繞する(写真111)。(5)掛燃料の配置である。リヤカー1台分の稲藁を使用して、まず、成形体配置の側面に稲藁を立て掛けながら、円錐状に四囲する(写真113)。成形体配置の上面に稲藁を載せて、天井部を囲封する(写真114)。焼成配置の積み上げ高100cmを計った。(6)藁灰の被覆である。天井部から取り置きしていた藁灰を被覆する(写真115)。天井部から側面にかけて、藁灰を均しながら広げる。空気交換を確保するため、焼成配置全体を被覆しないで、側面の裾部には、藁灰を被覆しない(写真116)。

燃焼過程 午後1時35分、点火した。点火は、覆い構造の裾部の隙間から点火し、風上方向の東側の裾部、南側の裾部の順で点火した。4分後、裾部からの昇炎が一段落して、裾部に加えて、天井部から昇煙するようになった。裾部の昇炎が収まるのを待って、鶏避の障害物で焼成配置を囲繞した。鶏が稲藁に残された籾を啄んで、覆い構造を破るのを防止するためである。11分後、覆い構造の藁灰の被覆の薄い部分では、稲藁の黒灰化した部分が覗かれるようになった。110分後、覆い構造から煙が見られなくなったことから、敷燃料も燃え尽きて、鎮火したと考えられる。

取り出し 基本的には、午後、焼成配置し、夕方、点火して、夜間徐冷を経て、翌朝取り上げる時程が通常であるものの、午後4時30分、藁灰を掻き出して、取り上げをはじめた。取り出しは、実見できなかった。翌日、午前8時30分、H-R-011は、すでに、焼成体を片付けており、午前中、生地粘土の粉碎等に取り掛かり、次の土器製作のサイクルに入っていた。また、午後、入れ替わりで、H-G-121の焼成が行われ、H-R-011がその補助をしていた。

2-5. 販売

販売方式 ハンケオ地区では、4軒の仲買人がおり、このうち、2軒は、販売店舗を構えている。土器製作者組合の組合員は、チェンマイの仲買人から直接注文を受けるものの、組合員以外のほとんどの土器製作者は、ハンケオ地区の仲買人を介して、チェンマイの小売業者から注文を請けている。卸売価格は、組合員の方が高額で買い取られている。

売価 H-WR-035は、組合員でないので、ハンケオ地区の仲買人に卸している。*Mow Nam*の場合、1個あたり10Bで買い取られ、チェンマイ市内の小売店で20Bで販売されていると聴取した。

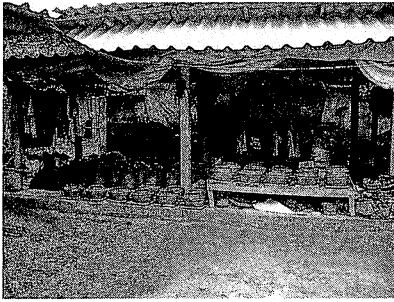


写真 90 影干し [H-R-011]



写真 95 赤色顔料のスリップ [H-R-011]

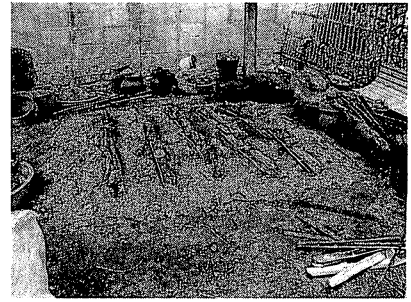


写真 100 灰の下敷きと竹・薪の敷燃料 [H-R-011]

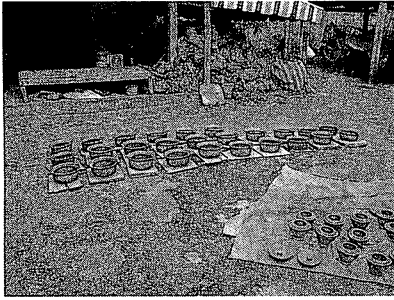


写真 91 天日干し [H-R-011]



写真 96 粗粒のスリップ [H-R-011]

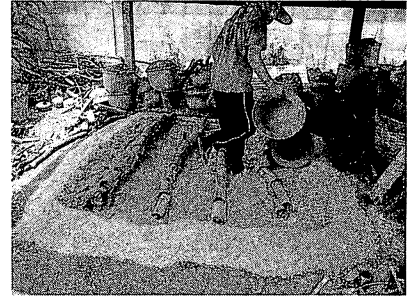


写真 101 敷燃料の刎殻 (2007) [H-R-011]

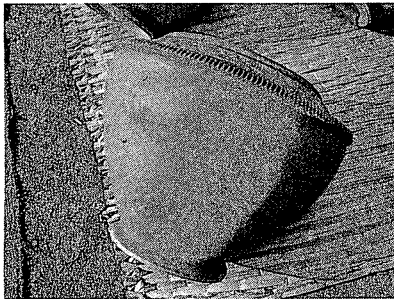


写真 92 Mow Nam の外面赤彩 [H-R-011]



写真 97 Mow Nam の胴部下半の赤彩 [H-R-011]

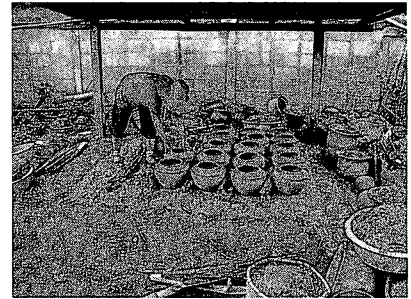


写真 102 1段目の焼成配置 [H-R-011]



写真 93 Mow Tom の口縁部赤彩 [H-R-011]



写真 98 赤彩途中の乾燥 [H-R-011]

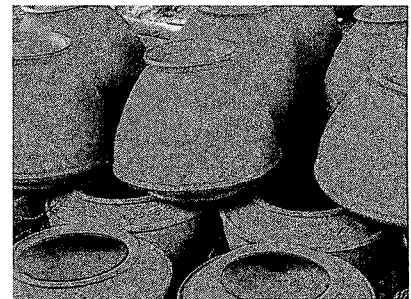


写真 103 1・2段目の積載状態 [H-R-011]

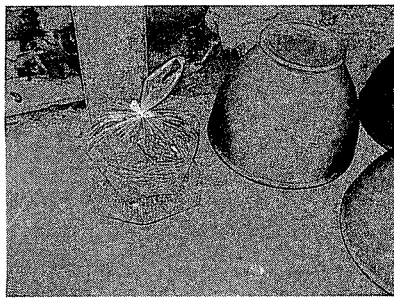


写真 94 赤色顔料の販売形態 [H-R-011]

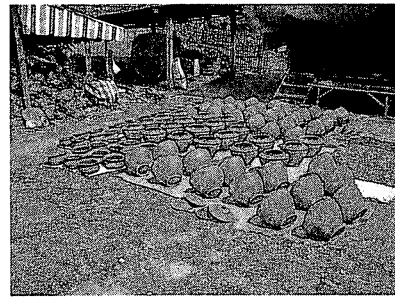


写真 99 赤彩後の乾燥 [H-R-011]

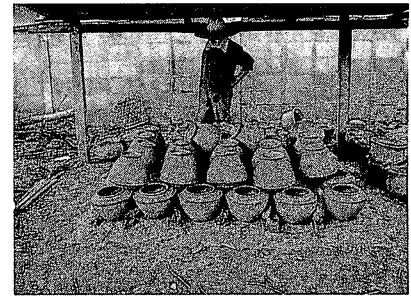


写真 104 2段目の焼成配置 [H-R-011]



写真 105 1・2段目の積載状態 (2007) [H-R-011]



写真 110 4段目の焼成配置 [H-R-011]



写真 115 天井部を藁灰で囲封 [H-R-011]



写真 106 3段目の積載状態① [H-R-011]

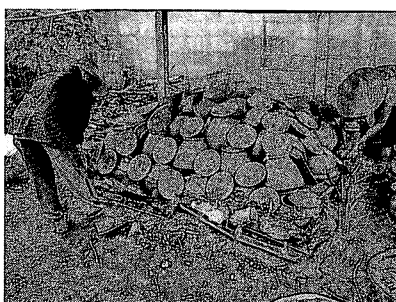


写真 111 周縁の燃料配置 [H-R-011]

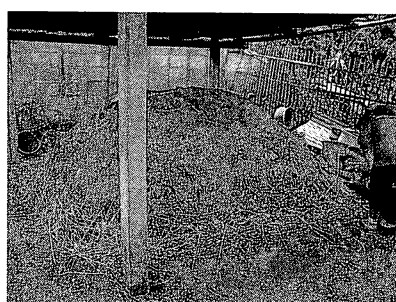


写真 116 藁灰の覆い構造



写真 107 3段目の積載状態② [H-R-011]



写真 112 掛燃料の稲藁 [H-R-011]

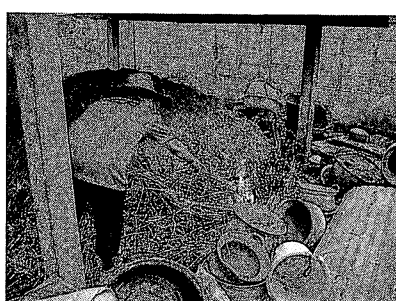


写真 117 点火 [H-R-011]

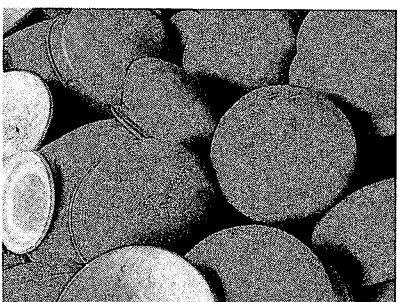


写真 108 焼き直しの焼成体 [H-R-011]

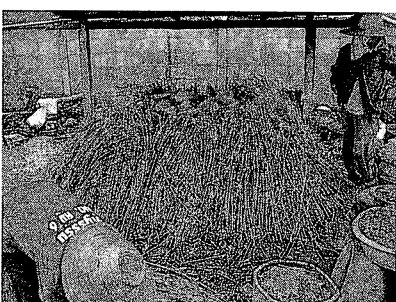


写真 113 成形体を稲藁で四囲 [H-R-011]

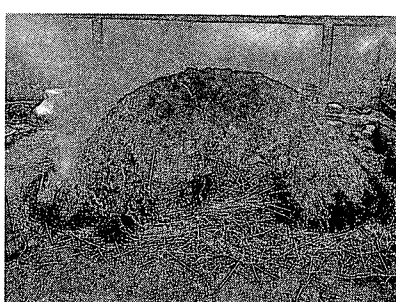


写真 118 裾部からの火回り [H-R-011]



写真 109 周縁の焼成配置 [H-R-011]

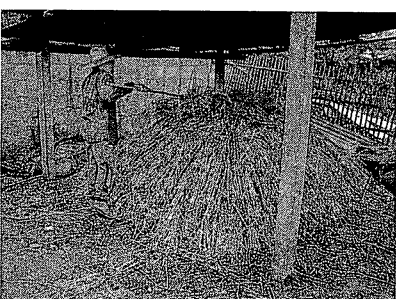


写真 114 天井部を稲藁で囲封 [H-R-011]

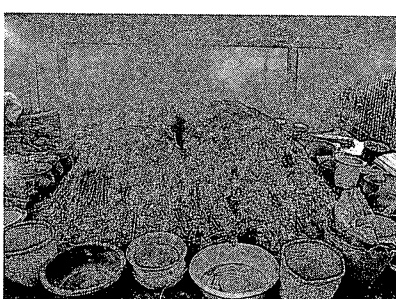


写真 119 焼成配置を障害物で囲繞 [H-R-011]

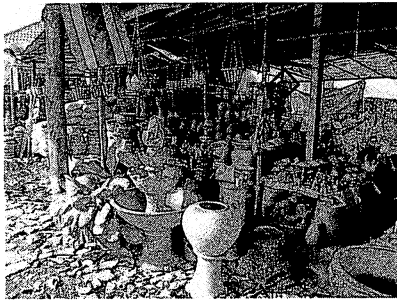


写真 120 クアン村の土器販売店舗 [Harnkaew]



写真 123 土器製作者組合のTシャツ [H-G-065]



写真 128 新器種の装飾壺 [H-G-001]



写真 121 仲買人による積み込み作業 [Harnkaew]



写真 124 砕石機 [H-G-001]

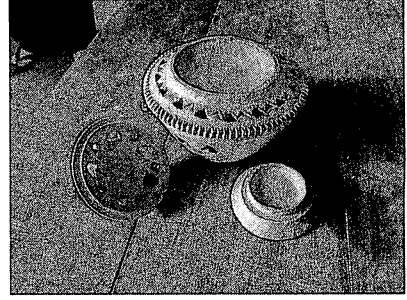


写真 129 Mow Nam を転用した香炉 [H-G-001]

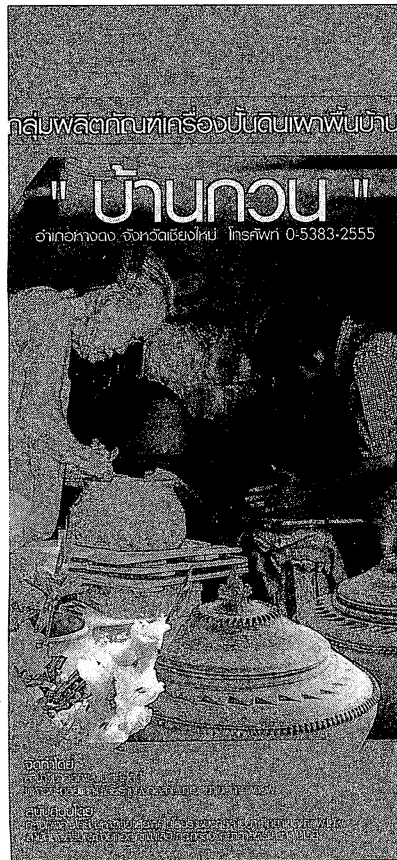


写真 122 土器製作のリーフレット [Harnkaew]

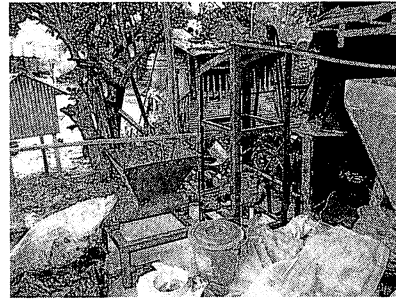


写真 125 土練機 [H-G-001]

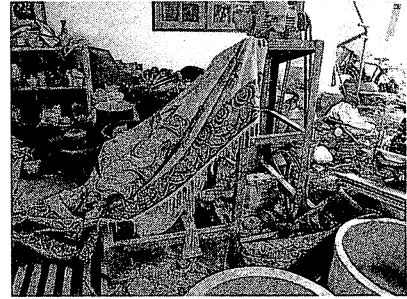


写真 130 放置された土練機 [H-G-001]



写真 126 電動轆轤 [H-G-001]

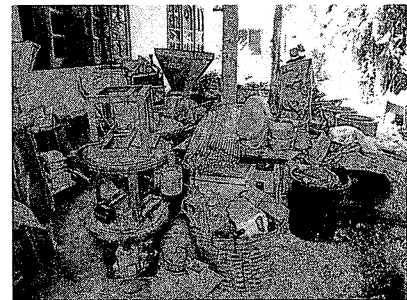


写真 131 積み上げられた電動轆轤 [H-G-001]



写真 127 鑄込み成形の型 [H-G-0011]



写真 132 廃絶された昇焰式窯 [H-G-001]

3. 伝統的土器製作と OTOP

周知のとおり、タイ王国は、1960年代以降、急速な経済成長を遂げてきた。ASEAN 先発国として、中国雲南省、そして、ベトナム社会主義共和国とともに、現在、東南アジア経済を牽引する存在となっている。

しかしながら、タイ王国の中でも、伝統的土器製作が残置されている農村部は、依然、バンコクをはじめとする都市部との所得格差、東北部等と同じような貧困問題に喘いでいる。ハンケオ地区の土器製作者の所得を見ても、1ヵ月当たりの土器製作の収入は、1500B 前後である。2000年、バンコク地区では、25,000B 前後、チェンマイ県を含む北部では、10,000B 前後の平均所得がある。月額所得 886B 以下という貧困線を下回らないとはいえ、土器製作者の家計は、決して豊かでないことが分かる。

タイ政府は、都市部と農村部の隔絶した所得格差を解消するため、OTOP 政策を打ち出して、1地区あたり1品以上の主要産品を創出させた。主要産品は、自然環境、伝統文化等を下敷きとして、その地区の原材料及び資源によって生み出された。2004年、7,254の地区で38,000品のOTOP製品が登録されており、1地区あたり5品前後を擁するまでに成長した。

OTOP 製品は、バンコクをはじめとして、8地区14店舗が展開する OTOP Center、OTOP Shop、OTOP Selling Point で紹介されている。また、各地で開催される OTOP Festival 等において、国内外の仲買人の目に触れることで、大口取引の契機を攫むこともある。実際、バンコク及びチェンマイの OTOP Shop は、輸出拠点となっており、年間100億バーツ、輸出総額の0.5%を占めるまで成長した。OTOP 製品に関する情報は www.thaitambon.com に詳しい。OTOP Shop 等の展開、製品構成、生産地、生産者名が紹介され、OTOP Festival 等のスケジュールも掲載されている。

しかしながら、OTOP 政策は、農村部の経済開発の切り札とされながらも、現在、売上が伸び悩んでいる。その原因は、低品質と競争激化にあるといわれている。OTOP 製品は、毎年、1～5つ星の格付けが行われ、2004年、38,000点の OTOP 製品のうち、612点が5つ星、1,215点が4つ星、1,156点が3つ星と評価されたとおり、輸出に堪え得る優秀な製品が少ないことがあげられる。また、OTOP 市場における類似品の増加、とくに、労働コストで優位な立場にある中国、ベトナム等からの安価な製品が国内市場を席捲している。

現在、OTOP 製品は、高品質で付加価値のある魅力的な商品開発が求められ、また、安価な輸入商品と対

抗するため、生産効率の向上によるコスト削減が不可欠となっている。技術的なインセンティブを獲得しなければ、国産 OTOP 製品の巻き返しを見込めない。

そのため、2001年以降 BAAC (Bank for Agriculture, Agricultural Cooperatives: 政府系農業金融機関) をはじめとして、OTOP 生産者に対する融資が行われ、商品開発、品質向上、人材育成、市場調査、広告宣伝、そして、技術改善のための資金援助が積極的に行われるようになった。また、JICA (独立行政法人国際協力機構) をはじめとする海外からの資金協力、技術協力を呼び込むことで、製作技術及び製品規格の「改善」、品質管理に関する「指導」を受けるようになった。

ハンケオ地区の生産者リーダーといえるクアン村のダルニさん (H-G-001) は、2004年、土器製作者組合を組織し (写真 123)、自助的な土器製作の振興に努めてきた。また、リーフレットを作成し、ハンケオ地区の危機的状況を訴え続けてきた (写真 122)。

また、ハンケオ地区では、2005年、我が国の ODA (Official Development Assistance: 政府開発援助) による資金及び技術供与を受けることで、生産様式及び製作技術の現代化が試みられることになった。2005年の8月の雨季調査では、碎石機 (写真 124)、土練機 (写真 125)、電動轆轤 (写真 126)、そして、煉瓦積み昇炎式窯が導入された直後であった。また、その傍らでは、試験的であるが、鑄込み成形も導入されていた。さらに、伝統的器種と一線を画するような OTOP 製品として、新器種の創造 (写真 128)、あるいは、伝統的器種の改良・改造 (写真 129) 等にも取り組んでいた。

このような技術移転によって、伝統的な生産様式及び製作技術の変容が懸念されたものの、2年後の2007年8月の雨季調査では、これらの機械一式の使用が停止され (写真 130・131)、そして、昇炎式窯も廃絶された状態にあった (写真 132)。伝統的様式の下敷きがあるにもかかわらず、急激過ぎる現代的様式の移植は、必ずしも、成功するとは限らないようである。

しかしながら、ムアンゲーン村のような現代的土器製作に転換した生産地との競争に晒されることで、伝統的様式を遵守している土器製作者は、市場における競争力を失うことになる。現代的な製作技術を獲得した土器製作者と新しい市場行動によって、これまでの歴史的・既得的な顧客関係が解消され、市場原理の中で競争を強いられる。そして、生産様式及び製作技術の「改善」、「指導」を通して、現代化の潮流に飲み込まれるのはそう遠い話でない。伝統的様式が解体され、消滅してしまう予断を許さない状況に変わりない。

謝 辞

2005年の雨季調査は、8月18日から22日にかけて、徳澤・小林とともに、長友朋子（大手前大学・当時）が参加した。また、2007年の乾季調査は、8月27日から9月1日にかけて、北野博司（東北芸術工科大学）・設楽博己（駒澤大学）・設楽真由美・鐘ヶ江賢二（鹿児島国際大学）・庄田慎也（東京大学）が参加した。また、現地調査では、James Tong, Kanyarat Sonsupap, Patamawadee Yotapakdee, Pannee Uthairak, Pinprapa Lohajinda, Supanee Sungted, Thanakorn Lohajinda, Matchima Vachirapho が通訳を行った。

本稿は、徳澤が滞在した期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、Usanee Thongchai (Chiangmai University)、武井啓子 (Thammasat University)、中畝紀子、古川節子の皆様からご協力・ご援助を賜りました。また、タイ王国における OTOP をめぐる事情については、Nopporn Wongtunkard 氏 (Bank for Agriculture and Agricultural Cooperatives) にご教示をいただいた。厚くお礼申し上げます。

主要参考文献

- 植崎彰一・H.Leedom Lefferts Jr・Luise Allison Cort 2000 「東南アジア本土における現代の土器及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
- 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 219～276頁
- 小林正史・徳澤啓一・長友朋子・北野博司 2007 「稲作農耕民の伝統的土器作りにおける技術と生産様式の結びつき」『北陸学院短期大学紀要』第39号 277～328頁
- 徳澤啓一・小林正史 2008 「東北タイにおける伝統的土器づくり技術とその継承～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～」『岡山理科大学紀要』第43号 B 11～30頁
- 徳澤啓一 2008 「雲南邊疆における伝統的土器製作の地域差と季節差～孟海県と景洪市、乾季と雨季における生産様式と製作技術の比較を中心として～」『岡山理科大学埋蔵文化財研究論集』53-99頁

The Traditional Pot-making Technique in North Thailand and OTOP — The Mow Nam-making Technic, in Harnkaew, Harnng Dong, Chiang Mai, 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 Social welfare, Faculty of General humanity,
Hokuriku Gakuin University*

イ - 11, Mitukouji-machi, Kanazawa, TottoriIshikawa 920-1396, Japan

(Received September 29, 2008; accepted November 7, 2008)

Traditional Pot-Making Technique is influenced by OTOP policy of Thailand Government. Modern pot-making is oppressing Traditional Pot-making and depriving customer. We cannot erase the impression that Traditional Pot-Making Technology in Thailand is dismantled and died out in course of time. This time, we'd like to pick up the production process in Mow Nam as an example, adjustment supply raising, needing, forming, drying, painting, firing, sales in order to describe in detail the form of production and the fabrication method in Tambom Harnkaew.