

東北タイにおける伝統的土器製作と小学校の教育実践

ータイ王国ウボンラチャタニ県ドンジック村の伝統的水甕製作を中心としてー

徳澤啓一・小林正史*

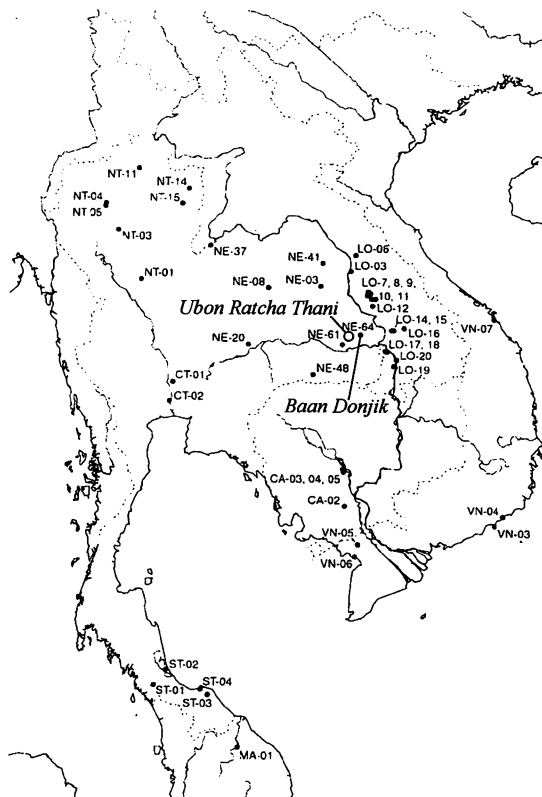
岡山理科大学総合情報学部社会情報学科

* 北陸学院大学人間総合学部社会福祉学科

(2009年9月28日受付、2009年11月5日受理)

1. はじめに

筆者らは、2004年以降、タイ王国における伝統的土器製作の現地調査を継続し、製作技術及び生産様式の現在状態を記録してきた(小林ほか2006a, 2006b)。また、現地の経済的・社会的・文化的変容が進展する中で、後継者問題(徳澤・小林2007)、現代的土器製作の移植(徳澤・小林2008)等のさまざまな影響を見計らいながら、伝統的土器製作の将来を見通してきた。しかしながら、近年の急激すぎる経済的価値観の浸透は、土器製作をはじめとする伝統を急速に変容・喪失させつつあることに危機感を覚えるようになった。今回、2008年12月から2009年1月にかけて、ウボンラチャタニ(Ubon Ratcha Thani)県ラオスヤゴ郡(Ampoe Laos Yago)ノンボック地区(Tambon Nonbok)ドンジック村(Baan Donjik)を対象として、伝統的土器製作の調査及び記録保存を実施した。本稿では、Mow Woo Nam(水甕)を取り上げ、原材料調達・素地製作(Chua製作を含む)・成形・乾燥・焼成・販売等を整理し、製作技術及び生産様式を明らかにしたい。また、村案内のドンジック小学校(Donjik School)における伝統的土器製作を授業に取り入れた教育実践を取り上げるとともに、土器製作の伝統の継承に対する土器製作者の心象を掘り下げてみたい。



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

2. Baan Donjikにおける伝統的土器製作

2-1. インフォーマントについて

土器製作者の世帯 ドンジック村は、ウボンラチャタニからR217を東走し、車で1時間、ムン(Mun)川の南岸、15° 9' 12"N, 105° 15' 43"Eの位置にある。1995年、榎崎彰一、Luice Allison Cortらの現地調査の段階では、世帯する130世帯中90世帯が土器製作に従事していたという(榎崎ほか2000)。2008年12月、ドンジック村では、約150世帯のうち、約50世帯が土器製作を継続していた。土器製作者は、33歳から73歳であり、ほとんどが女性であった。第1世代の祖母と第2世代の母が土器製作の主たる担い手であり、10

～20歳代の娘の世代の土器製作者が皆無であった。
H-106の土器製作者の履歴 H-106の第2世代の母(47歳・ラオ族、以下「H-106」と表記する)は、隣接するH-064の住戸で生まれた。H-106は、20歳の時、母から土器製作を教わり、21歳の時、結婚し、2男を儲けた。H-064では、H-106の母(第1世代の祖母)と妹(第2世代)が居住しており、母は、現役の土器製作者であるものの、妹は、母から土器製作を伝承しなかった。
H-106の世帯生業と家計 H-106の世帯収入は、主として、農閑期の12月から4月にかけての土器製作で

あった。昨シーズンは、11月26日から土器製作を開始した。1月は、父・母ともに、建築現場の賃金労働に従事した。H-106は、素地製作（*Chua* 製作を含む）、成形、焼成、H-106の夫（第2世代の父）は、原材料調達、販売という役割分担をしていた。また、牛5頭・水牛1頭を飼育していたものの、2008年12月、牛1頭・水牛1頭を売却したので、H-106の夫は、建設現場で1日あたり210Bで賃金労働に従事するようになった。また、年4～5回、自家用の炭焼きをしている。農繁期の5月から12月は、父と母ともに、農業従事しており、主として、3rai（1raiは、0.16ha）の糯米、粳米、あわせて、6rai（0.96ha）を作付けしている小規模農家であった。

2-2. 素地製作

Chua 製作 ドンジック村の土器製作者は、粘土に*Chua*を混和して、素地製作していた。H-134の第2世代の母（41歳・ラオ族）は、口縁部が割れた陶器の大甕を廃品利用して、水を溜めた大甕の中に粘土と籾殻を入れて、攪拌混濁していた（写真1）。ドンジック村の多くの土器製作者は、*Mow Woo Nam*の焼成失敗品等を使用していた。また、H-132のように、古タイヤを廃品利用したり（写真2）、*Chua*製作の容器を自作する世帯もあった（写真3）。素地製作及び*Chua*製作では、近隣のサオトンノイ村（*Baan Sao Thong Noi*）から粘土を購入していた。ドンジック村では、良質の粘土を採取できないという。H-106は、年2～3回、サオトンノイ村から粘土を購入しており、自動二輪車と荷車を組み合わせた*Skylab Cart*の荷台10台分を購入していた。荷台1台あたり60Bであり、年間600Bを支払っているという。また、月3～4回、近隣の精米工場から機械精米された籾殻を購入しており、1回あたり3袋を購入していた。1袋あたり5Bであり、年間540～720Bを支払っているという。H-134は、水切りしながら、両手あるいはアルミ製の鉢（写真4）で土饅頭を汲み上げて、プラスチック製の皿の中で籾殻を衣付けし（写真5）、ビニールシート上で乾燥されていた。衣付けした籾殻を養鶏が啄んで土饅頭を突き崩すことから、乾燥時、*Chua*に網掛していた（写真6）。1日当たり80～100個の*Chua*を製作するという。

Chua 焼成 H-111の第2世代の母（48歳・ラオ族）は、世帯が所有する田圃の一面において、*Chua*を焼成していた。焼成場所は、長軸方向100cm、短軸方向60cm、深さ30cm程度が掘り下げられていた。掘り方の中では、中太薪が長軸方向に敷き詰められ、その上に、長軸方向8～9個、短軸方向5個、3段の*Chua*が積載されていた。そして、掘り方の立ち上がりを太薪で四囲していた（写真7）。点火直後から稲藁が投げ込まれるも

の（写真8）、即時、水掛けて、稲藁を難燃化していた。その間、稲藁が黒灰化し、被覆材としての役割を果たすことになる（写真9）。黒灰化した状態が持続する間、昇炎・昇煙する代わりに、水蒸気が立ち込めていた。15～20分後、薪が焚き付いて、投げ込まれた稲藁が炎に煽られて、完全燃焼することで、天井部の稲藁が白灰化していた（写真10）。

Chua 粉碎 H-106は、1日の土器製作の開始にあたって、まず、*Chua*の粉碎から取り掛かる。当日10個の*Mow Woo Nam*、*Mow I Oi*及び*Mow Keen*の蓋10個を成形する予定であったことから、4～5個の*Chua*とすでに粗割された*Chua*半袋を粉碎した。粗割された*Chua*は、前日、篩掛けされた*Chua*の残渣であり、ブロック状及び細粒子状であった。午前6時30分頃、踏み臼で*Chua*を杵搗きすることで、*Chua*を粉碎加工した（写真11）。これを3回繰り返して、午前6時38分頃、*Chua*の粉碎を停止した。

素地製作 午前6時40分頃、網代状に編まれた竹製の敷物を敷いて、汲み置きされたプラスチック製のバケツの水を撒いた。敷物の上で、粉碎加工した*Chua*を篩掛けし、微粒子化した*Chua*を選り出した（写真12）。これを4回繰り返した。篩残された*Chua*の残渣は、土嚢袋に收容され、翌日以降、再度、粉碎加工されることになる。微粒子状の*Chua*を敷物に広げて（写真13）、水漬けされた粘土を築山状に盛り上げた（写真14）。粘土を削り出すように、足で敷物上に押し広げながら、粘土と*Chua*を攪拌混濁した（写真15）。押し広げられた粘土を手で巻き返ししながら（写真16）、適宜、水撒きをしながら、粘土と*Chua*の足練りを繰り返した（写真17）。足で踏み込んで隆起した足脇部分の粘土を連続して踏み続けることで、再度、敷物上に粘土を押し伸ばして（写真18）、手で成形第1工程の円柱状原型の単位をロール状に巻き取り、円柱状の素地粘土にまとめていた（写真19）。午前7時15分頃、1日の成形に必要な素地粘土の製作を終えた。

2-3. 成形

製作器種 H-106は、主として、*Mow Woo Nam*、*Mow I Oi*、そして、*Mow Keen*（煮物鍋）を製作しているが、*Mow Noon Kao*（炊飯鍋）を製作していない。*Mow Woo Nam*は、本来、高台なしで、平底状の底部が伝統的な形態であったものの、現在、ほとんどが高台付きに変容してしまった（図版1）。また、*Mow I Oi*は、高台付きであり、口縁部及び高台部にキザミが施された水甕であった。*Mow Keen*は、伝統的形態が保持されているものの、近年、蓋に文様が施されるようになった。文様は、土器製作者によって異なっていた。H-106は、ハイガイの腹縁を連続刺突することで、弧状の文様を

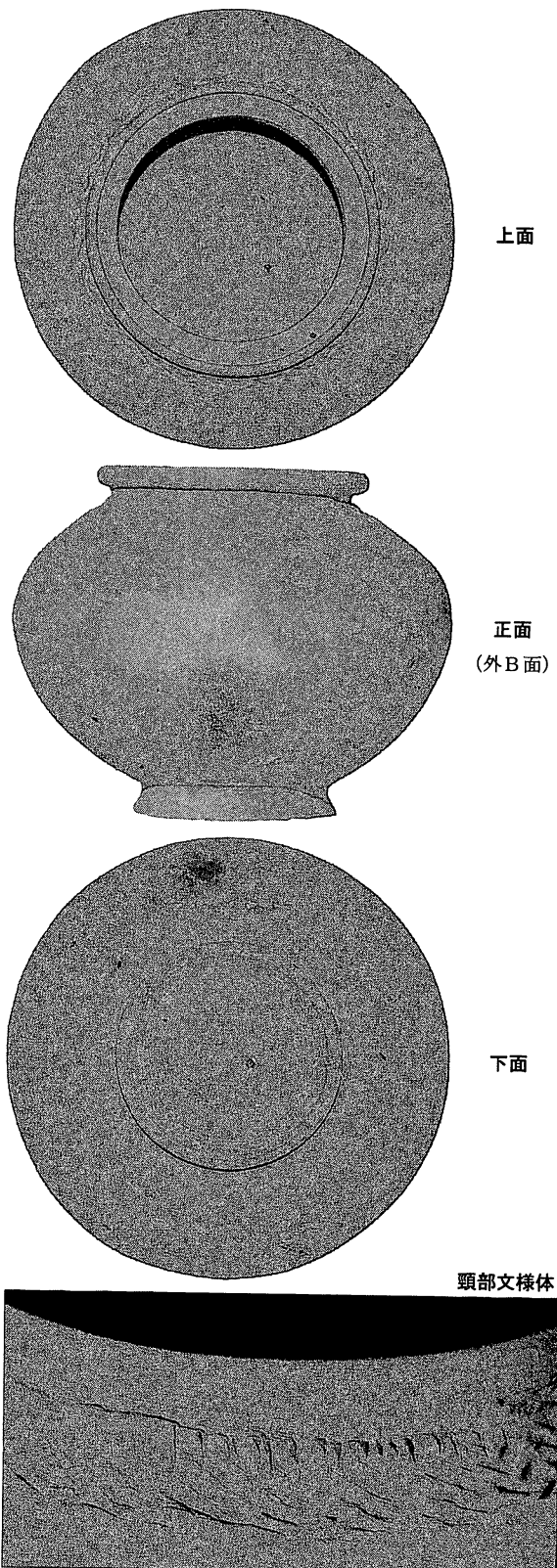
施文していた。また、レストラン等において、卓上調理で饗宴するためのミニチュアサイズの *Mow Keen* と *Stobe* (焔炉) の組み合わせが売れ筋商品であり、近年、こうした *Tom Yam (Thai Suki)* セットを手がける土器製作者が増えてきているという (写真 20)。

成形頻度 H-106 は、2009 年 12 月 24 日、今シーズンの土器製作を再開した。24 日、5 袋の粘土を使って、100 個の *Chua* を成形した。26 日、*Chua* の焼成とあわせて、*Mow Woo Nam* 8 個、*Mow I Oi* 2 個を成形した。28 日は、27 日の土器製作を休止したこともあり、*Mow Woo Nam* 6 個、*Mow I Oi* 9 個、29 日、*Mow Woo Nam* 10 個、30 日、*Mow Woo Nam* 9 個、*Mow I Oi* 1 個を成形した。H-106 は、シーズン中、ほぼ毎日 *Mow Woo Nam* あるいは *Mow I Oi* をあわせて 10 個前後を成形していた。

成形道具 ドンジック村の土器製作者は、いわゆる人間ロクロといわれる手法で成形し、回転台、轆轤等の代わりに、土器製作者が成形台を周回する。成形は、敷物上 (第 1・2 工程)、成形台上 (第 3・7 工程)、膝上 (第 4~6 工程) で行われていた。成形台は、*Mow Woo Nam* を倒立させて、H-106 の膝下の高さとしていた。*Mow Woo Nam* の丸底に濡れ布を被せていた。また、H-106 は、5 種類の叩き板 *Mai Tee* と 3 種類の当て具 *Mai Kun Noo* 3 種類を組み合わせ、タタキ成形していた (写真 21)。*Mai Tee* のうち、溝が掘られている叩き板を *Mai Tee Rai* (写真 21-2, 3)、頸部の文様を付加する叩き板を *Co Rai* (写真 21-5) という。叩き板 *Mai Tee* は、*Goom* の木を利用して、第 2 世代の父が仕事の合間に製作した。当て具は、土製であるとおり、土器製作者自身が製作した。

成形工程 2008 年 12 月 29 日及び 1 月 4 日、H-106 において、*Mow Woo Nam* 及び *Mow I Oi* の成形を実見した。ここでは、*Mow Woo Nam* (高台付き) の成形工程及び成形技術を再構成する。12 月 29 日、*Mow Woo Nam* (高台付き) 10 個体について、第 1 工程から第 7 工程の成形各工程を観察した (第 1・2 表)。

第 1 工程 中実の円柱形状原型が成形される工程であった。土器製作者は、跪いた姿勢で敷物上で作業した。第 1 工程における作業各段階は、以下のとおりであった。(1) 円柱状にまとめられた素地粘土に水を振り掛けて、両手の親指で背割りしながら、敷物上で土器製作者の前方に押し延ばした (写真 22)。(2) 押し伸ばされた素地粘土を反時計回りに 90° 起こして、敷物に打ち付けた (写真 23)。これを 3~4 回程度繰り返した。(3) 押し伸ばされた素地粘土を巻き戻して、敷物上に押し付けながら、また、両手の掌で側面をタタキながら、中実の円柱状原型を成形した (写真 24)。(4) 目的とする円柱状原型の高さにあわせて、下面を敷物に打ち付けて、上面を削ぎ切りした (写真 25)。ただし、(3) の



図版 1 Baan Donjik の *Mow U Nam* (1/6)

口径 24.0cm, 最大径 37.8cm, 高台径 18.0cm, 高さ 30.0cm



写真1 Chua製作① [H-134]

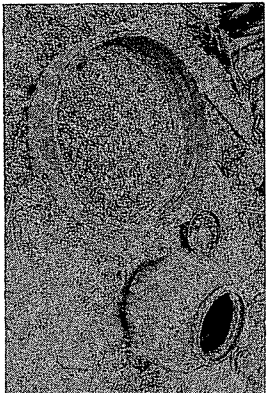


写真2 Chua製作の容器① [H-132]

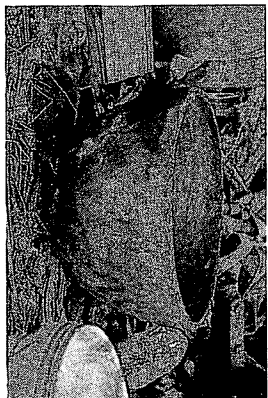


写真3 Chua製作の容器② [H-132]



写真4 Chua製作② [H-134]

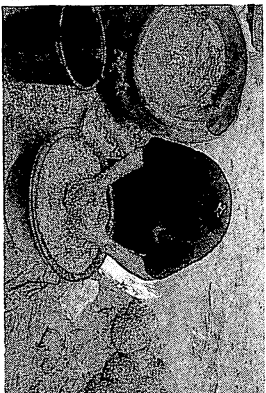


写真5 Chua製作③ [H-134]

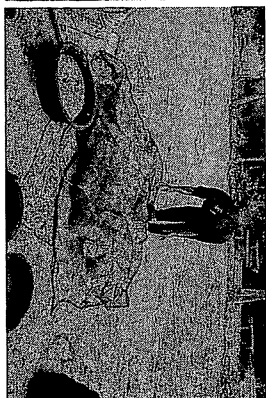


写真6 Chua乾燥 [H-134]

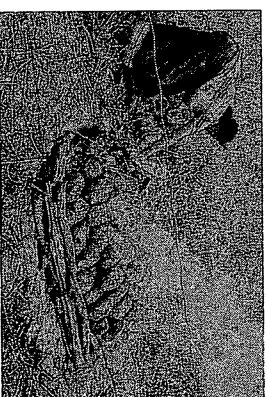


写真7 Chua焼成① [H-034]



写真8 Chua焼成② [H-034]



写真9 Chua焼成③ [H-034]

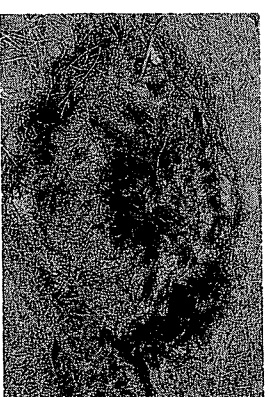


写真10 Chua焼成④ [H-034]



写真11 Chua粉碎 [H-106]

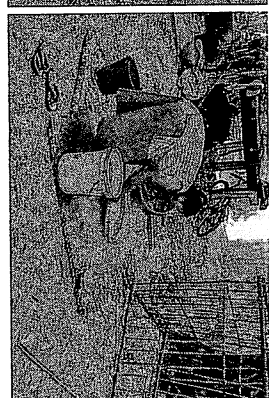


写真12 素地製作① [H-106]



写真13 素地製作② [H-106]



写真14 素地製作③ [H-106]

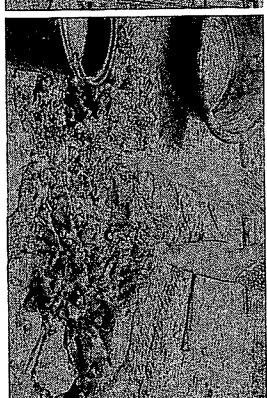


写真15 素地製作④ [H-106]



写真 16 素地製作⑤ [H-106]



写真 17 素地製作⑥ [H-106]



写真 18 素地製作⑦ [H-106]



写真 19 素地製作⑧ [H-106]

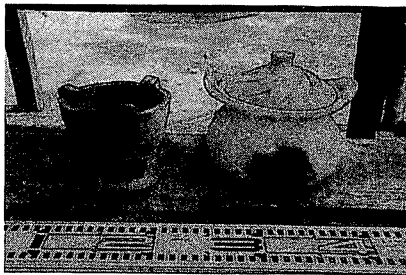


写真 20 Tom Yam セット [H-027]

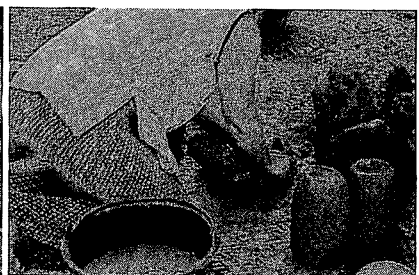


写真 22 第 1 工程第 1 段階 [H-106]

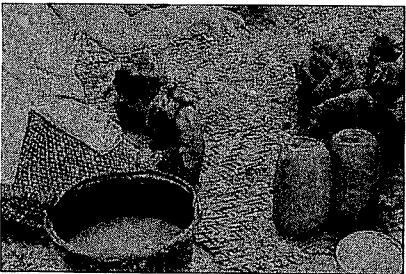


写真 23 第 1 工程第 2 段階 [H-106]

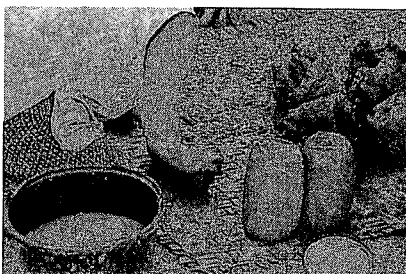


写真 24 第 1 工程第 3 段階① [H-106]



写真 25 第 1 工程第 4 段階 [H-106]

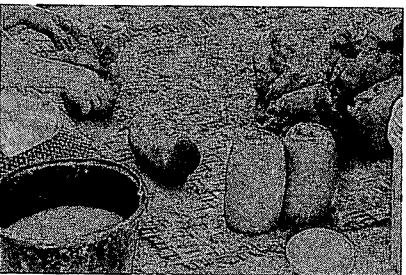


写真 26 第 1 工程第 3 段階② [H-106]

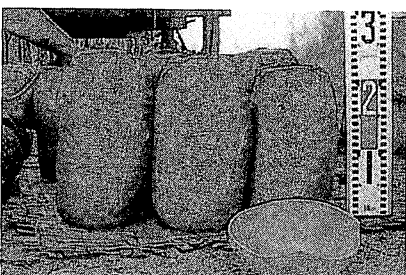


写真 27 第 1 工程原型 (円柱形状原型) [H-106]



写真 28 第 2 工程第 3 段階 [H-106]

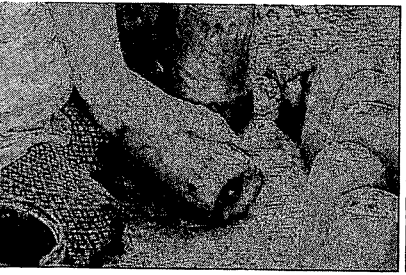


写真 29 第 2 工程第 5 段階 [H-106]

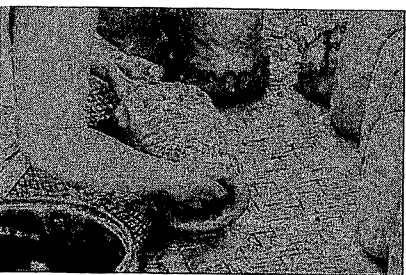


写真 30 第 2 工程第 6 段階 [H-106]

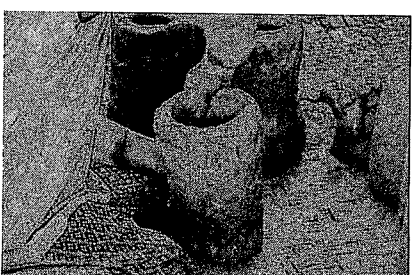


写真 31 第 2 工程第 7 段階 [H-106]

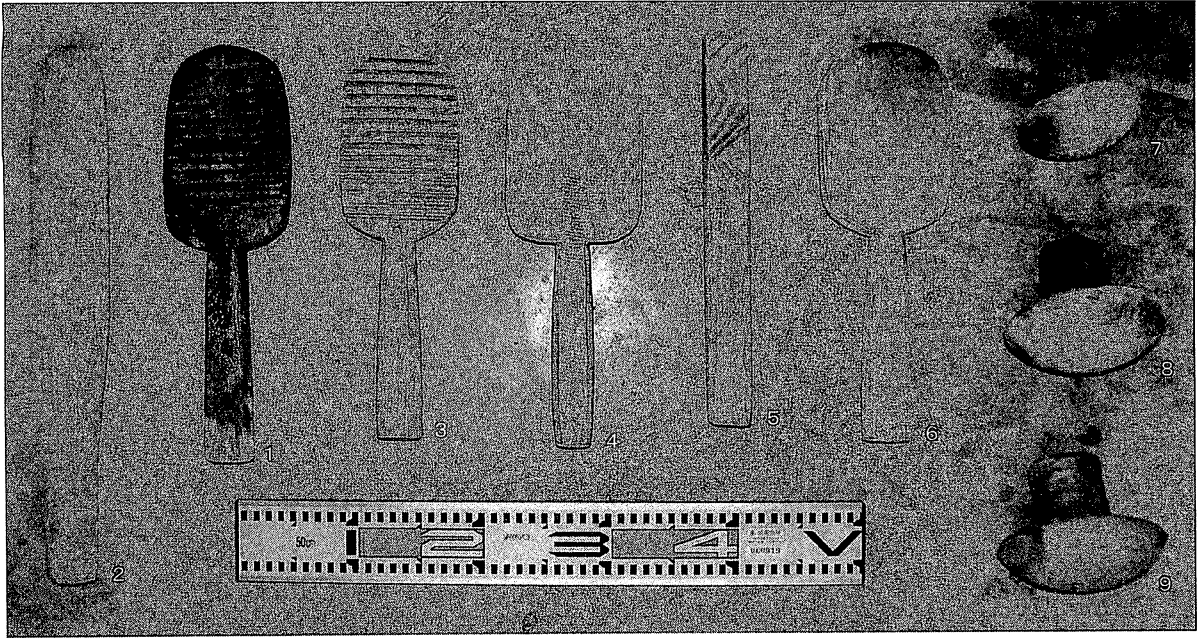


写真21 Mow U Nam の成形で使用された成形道具 [H-106]

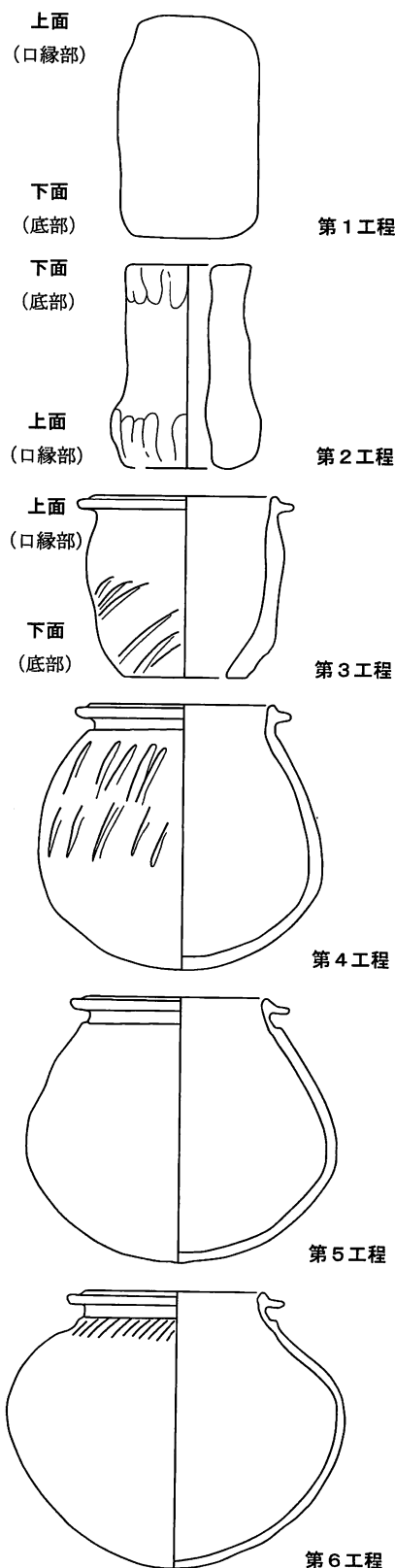
1: 叩き板 *Mai Tee Rai* (長さ 33.4cm, 幅 10.5cm, 厚さ 2.0cm, 重量 248.0g) 2: 叩き板 *Mai Tee* (長さ 43.5cm, 幅 6.8cm, 厚さ 2.8cm, 重量 452.0g) 3: 叩き板 *Mai Tee Rai* (長さ 30.8cm, 幅 9.3cm, 厚さ 2.5cm, 重量 337.0g) 4: 叩き板 *Mai Tee* (長さ 32.0cm, 幅 11.0cm, 厚さ 2.2cm, 重量 276.0g) 5: 叩き板 *Co Rai* (長さ 30.4cm, 幅 3.5cm, 厚さ 3.4cm, 重量 256.0g) 6: 叩き板 *Mai Tee* (長さ 31.3cm, 幅 10.8cm, 厚さ 2.0cm, 重量 331.0g) 7: 当て具 *Mai Kun Noo* (高さ 7.5cm, 当り面径 9.0cm, 柄径 3.4cm, 重量 308.0g) 8: 当て具 *Mai Kun Noo* (高さ 10.0cm, 当り面径 12.0cm, 柄径 4.2cm, 重量 658.0g) 9: 当て具 *Mai Kun Noo* (高さ 9.5cm, 当り面径 11.7cm, 柄径 5.3cm, 重量 728.0g)

工程において、上面が削ぎ切りされることもあった(写真26)。第1工程における1個体あたりの平均所要時間は、1分35秒であった(写真27)。

第2工程 中空の円筒形状原型が成形される工程であった。土器製作者は、胡坐をかいた姿勢で敷物上で作業した。第2工程における作業各段階は、以下のとおりであった。(1) 第1工程第3段階と同じように、敷物上に押し付けながら、また、両手で側面をタタキながら、再度、円柱形状原型を成形した。(2) 第1工程第4段階と同じように、下面を敷き物に打ち付けて、上面を削ぎ切りした。(3) 下面及び上面は、第1工程と同じ面であった。上面の中央に親指を突き刺して、円柱形状原型を回転させながら、親指と四指で上面周縁を掴み出して、凹部を作出した(写真28)。(4) (3)と同じように、円柱形状原型を倒立させ、下面周縁を掴み出して、凹部を作出した。(5) 円柱形状原型を横倒させて、上面の凹部から左手を差し入れ、回転させながら貫通させて、円筒形状原型を作出した。また、右掌で側面をタタキながら、円筒形状原型に差し入れた左手を上下させて、敷物に打ち付けた(写真29)。(6) 円筒形状原型を横倒しのまま回転させながら、再度、上

面及び下面の端部を両手の親指と四指で掴み出した(写真30)。(7) 円筒形状原型を倒立させ、下端(下面)を上方向に向けて、掌でタタキ、親指と四指で掴み出した(写真31)。(8) 円筒形状原型の下端を掌でナデた(写真32)。第2工程における1個体あたりの平均所要時間は、2分5秒であった(写真33)。

第3工程 前半は、中空の円筒形状原型の直径、すなわち、胴周りを拡大する工程であり、後半は、口縁部が成形される工程であった。土器製作者は、立ち姿勢で *Mow Woo Nam* 1個を倒立させた成形台で作業した。製作道具は、*Mai Tee Rai* (写真21-1)、*Mai Tee* (写真21-2)、そして、ナデで使用される木の葉 *Bai Ke* (写真34) 2~3枚が用いられた。第3工程における作業各段階は、以下のとおりであった。(1) 円筒形状原型の下端を上方向に向けて、成形台に載せた。円筒形状原型の下端を *Mai Tee Rai* (写真21-1) の溝切り面でタタキ揃えた(写真35)。(2) 円筒形状原型の外表面を *Mai Tee Rai* (写真21-1) の溝切り面でタタキ締めた(写真36)。(3) 円筒形状原型の下半を *Mai Tee Rai* (写真21-1) の無文面でタタキ締めた(写真37)。(4) 円筒形状原型の内表面を *Mai Tee* (写真21-2) と右掌でタタキ



第2図 成形体原型の変形程度 (1/10) [H-WR-035]

ながら、円筒形状原型の直径を拡げた (写真 38)。(5) 円筒形状原型の下端を *Mai Tee* (写真 21-2) でタタキ揃えた (写真 39)。(6) 円筒形状原型下半の外表面を *Mai Tee* (写真 21-2) でタタキ締めた (写真 40)。(7) 円筒形状原型下半の内表面を *Mai Tee* (写真 21-2) でタタキ締めた (写真 41)。(8) 円筒形状原型下半の内表面を手指の腹でナデた (写真 42)。(9) 親指と人差し指、中指で挟んだ *Bai Ke* で円筒形状原型の下端をナデて、口縁部を成形した (写真 43)。(10) 円筒形状原型下半の内表面を手指の腹でナデた (写真 44)。 *Mow I Oi* を成形する場合、親指の脇腹で、口唇部下端にキザミを施され、口縁部が成形された (写真 45)。第3工程における1個体あたりの平均所要時間は5分22秒であった (写真 46)。

第4工程 前半は、底部閉塞の工程であり、後半は、球状の胴部が作出される工程であった。土器製作者は、座り姿勢で膝上で作業した。製作道具は、*Mai Tee Rai* (写真 21-3) 及び *Mai Kun Noo* (写真 21-7, 8) が用いられた。第4工程における作業各段階は、以下のとおりであった。(1) 円筒形状原型の筒抜け部分 (口縁部が成形された下端の反対) を *Mai Tee Rai* (写真 21-3) の溝切り面と *Mai Kun Noo* (写真 21-8) でタタキながら、底部閉塞した (写真 47)。(2) *Mai Tee Rai* (写真 21-3) の溝切り面と *Mai Kun Noo* (写真 21-8) で原型の底部から胴部上半をタタキながら、球状の胴部を作出した (写真 48)。(3) *Mai Kun Noo* (写真 21-7) で胴部上半の内表面をナデた (写真 49)。(4) 人差し指で口縁部内表面をナデた (写真 50)。(5) *Mai Tee Rai* (写真 21-3) の無文面と *Mai Kun Noo* (写真 21-8) で原型の底部から胴部中位をタタキ締めた (写真 51)。(6) *Mai Tee Rai* (写真 21-3) の溝切り面と *Mai Kun Noo* (写真 21-8) で胴部上半から胴部下半をタタキ締めた (写真 52)。(7) *Mai Tee Rai* (写真 21-3) の無文面と *Mai Kun Noo* (写真 21-8) で原型の底部から胴部中位をタタキ締めた (写真 53)。第4工程における1個体あたりの平均所要時間は、6分24秒であった (写真 54)。

第5工程 前半は、胴部下半から胴部上半のタタキ締め工程であり、後半は、胴部下半から底部のタタキ締め工程であった。土器製作者は、座り姿勢で膝上で作業した。製作道具は、*Mai Tee* (写真 21-4) 及び *Mai Kun Noo* (写真 21-9) が用いられた。第5工程における作業各段階は、以下のとおりであった。(1) *Mai Tee* (写真 21-4) と *Mai Kun Noo* (写真 21-9) で胴部下半から胴部上半をタタキ締めた (写真 55)。(2) *Mai Tee* (写真 21-4) と *Mai Kun Noo* (写真 21-9) で胴部下半から底部をタタキ締めた (写真 56)。第5工程における1個体あたりの平均所要時間は、4分45秒であった (写真 57)。

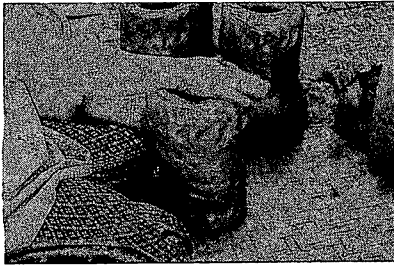


写真 32 第 2 工程第 8 段階 [H-106]

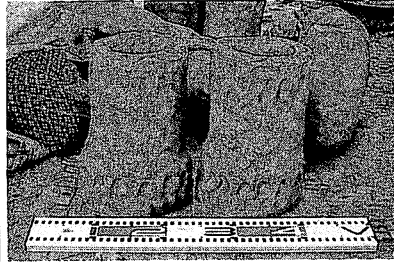


写真 33 第 2 工程原型 (円筒形状原型) [H-106]



写真 34 木の葉 Bai Ke [H-106]



写真 35 第 3 工程第 1 段階 [H-106]



写真 36 第 3 工程第 2 段階 [H-106]

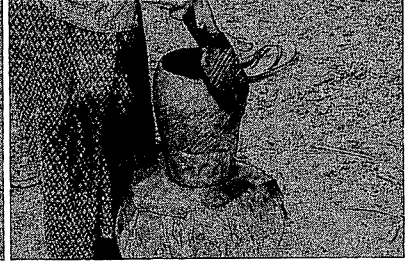


写真 37 第 3 工程第 3 段階 [H-106]



写真 38 第 3 工程第 4 段階 [H-106]

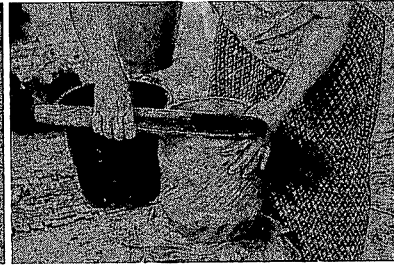


写真 39 第 3 工程第 5 段階 [H-106]



写真 40 第 3 工程第 6 段階 [H-106]

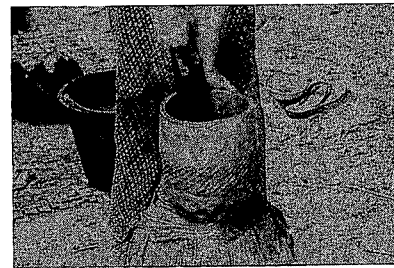


写真 41 第 3 工程第 7 段階 [H-106]

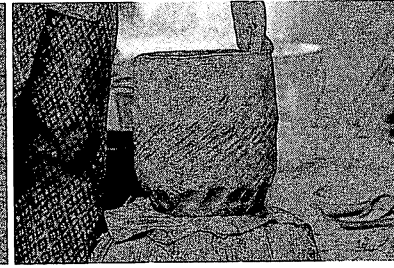


写真 42 第 3 工程第 8 段階 [H-106]

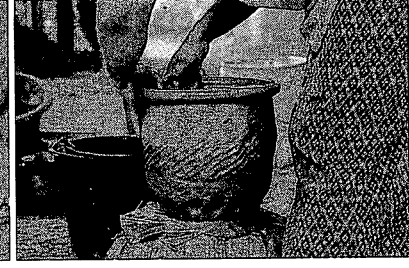


写真 43 第 3 工程第 9 段階 [H-106]



写真 44 第 3 工程第 10 段階 [H-106]



写真 45 第 3 工程第 11 段階 [H-106]



写真 46 第 3 工程原型 [H-106]

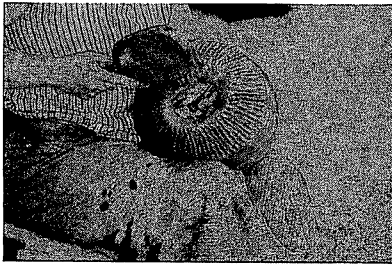


写真 47 第 4 工程第 1 段階 [H-106]



写真 48 第 4 工程第 2 段階 [H-106]



写真 49 第 4 工程第 3 段階 [H-106]

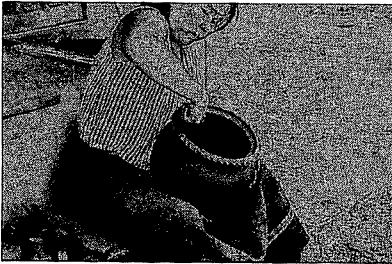


写真 50 第 4 工程第 4 段階 [H-106]



写真 51 第 4 工程第 5 段階 [H-106]



写真 52 第 4 工程第 6 段階 [H-106]



写真 53 第 4 工程第 7 段階 [H-106]

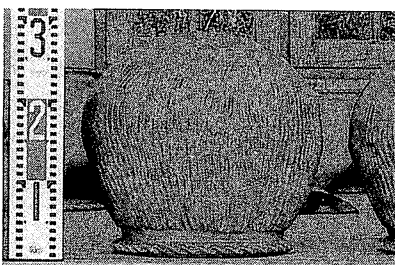


写真 54 第 4 工程原型 [H-106]



写真 55 第 5 工程第 1 段階 [H-106]



写真 56 第 5 工程第 2 段階 [H-106]

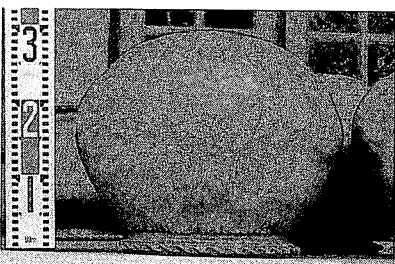


写真 57 第 5 工程原型 [H-106]



写真 58 第 6 工程第 1 段階 [H-106]



写真 59 第 6 工程第 2 段階 [H-106]



写真 60 第 6 工程第 3 段階 [H-106]



写真 61 第 6 工程第 4 段階 [H-106]

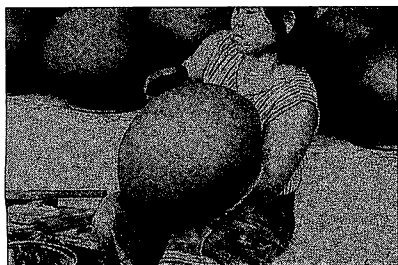


写真 62 第 6 工程第 5 段階 [H-106]

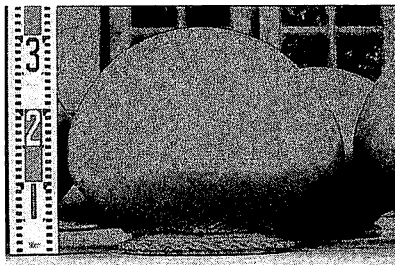


写真 63 第 6 工程原型 [H-106]



写真 64 第 7 工程第 1 段階① [H-106]



写真 65 第 7 工程第 1 段階② [H-106]



写真 66 第 7 工程第 1 段階③ [H-106]

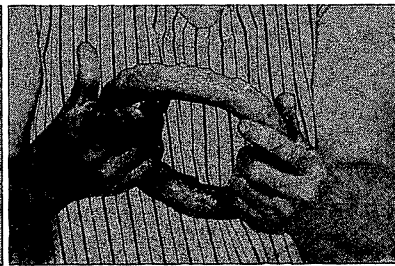


写真 67 第 7 工程第 1 段階④ [H-106]

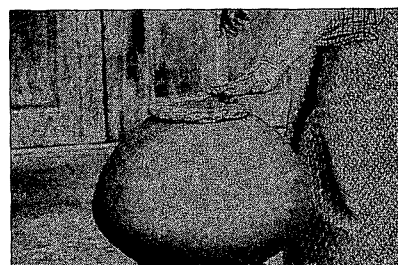


写真 68 第 7 工程第 2 段階 [H-106]

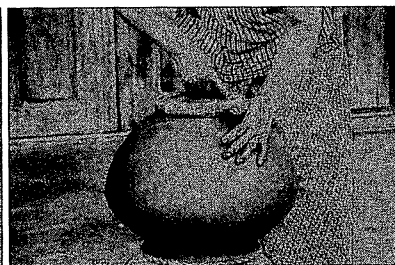


写真 69 第 7 工程第 3 段階 [H-106]

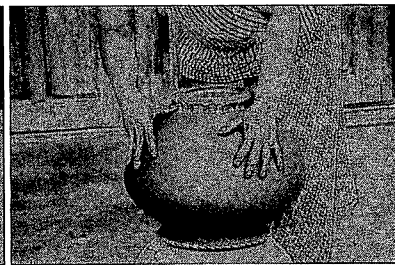


写真 70 第 7 工程第 4 段階 [H-106]

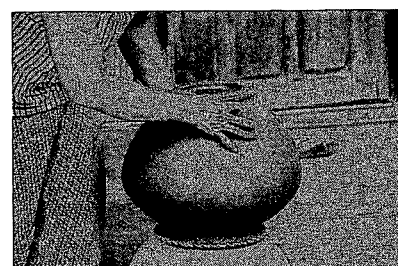


写真 71 第 7 工程第 5 段階 [H-106]



写真 72 第 7 工程第 6 段階 [H-106]

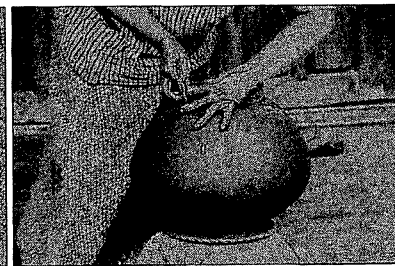


写真 73 第 7 工程第 7 段階 [H-106]



写真 74 第 7 工程第 8 段階 [H-106]



写真 75 第 7 工程第 9 段階 [H-106]

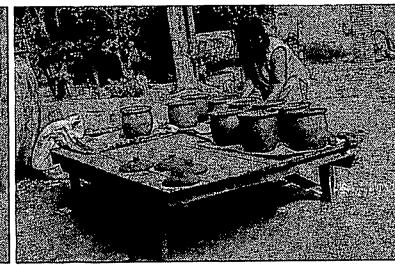


写真 76 第 3 - 4 工程間の乾燥 [H-106]

第6工程 前半は、胴部下半から胴部上半のタタキ締め
の工程であり、後半は、胴部下半から底部のタタキ
締めの工程であった。土器製作者は、座り姿勢で膝上
で作業した。製作道具は、*Co Rai* (写真 21-5)、*Mai
Tee* (写真 21-6) と *Mai Kun Noo* (写真 21-9) が用いら
れた。第6工程における作業各段階は、以下のとおり
であった。(1)*Co Rai* (写真 21-5) と *Mai Kun Noo* (写
真 21-9) で口頸部に文様を施文した (写真 58)。(2)*Mai
Tee* (写真 21-6) と *Mai Kun Noo* (写真 21-9) で胴部上
半から胴部下半をタタキ締めた (写真 59)。(3)*Mai Tee*
(写真 21-6) と *Mai Kun Noo* (写真 21-9) で底部から
胴部上半をタタキ締めた (写真 60)。(4)*Mai Tee* (写真
21-6) と *Mai Kun Noo* (写真 21-9) で胴部上半、とく
に、最大径付近を小刻みにタタキながら成形した (写
真 61)。(5)*Mai Tee* (写真 21-6) と *Mai Kun Noo* (写真
21-9) で底部から胴部下半を小刻みにタタキながら成
形した (写真 62)。第6工程における1個体あたりの
平均所要時間は、15分4秒であった (写真 63)。

第7工程 前半は、輪台の作出の工程であり、後半は、
高台の成形の工程であった。土器製作者は、立ち姿勢
で *Mow Woo Nam* 1個を倒立させた成形台で作業した。
製作道具は、*Bai Ke* が用いられた。第6工程における
作業各段階は、以下のとおりであった。(1)第6工程
の成形体原型を倒立させて、成形台に載せた。素地粘
土から高台単位を切り出して (写真 64)、プラスチック
製のバケツに汲み置かれた水にどぶ漬けた。粘土
紐を捻り出して、畳んで搾りながら水切りして (写真
65)、粘土円盤を作出した (写真 66)。両手の中指と薬
指で粘土円盤の中央を穿ち、時計回りに回転させなが
ら、手指で捻りながら、輪台を作出した (写真 67)。(2)
輪台を底部の中央に載せて、手指の腹で輪台を押し付
けた (写真 68)。(3)輪台と底部の接合部分の内面を人
差し指の腹でナデた (写真 69)。(4)輪台と底部の接合
部分の外側を親指の腹でナデ下げた (写真 70)。(5)輪
台と底部の接合部分の外側を人差し指の腹でナデた (写
真 71)。(6)輪台の下端を上方に向けて、右手の親指と
人差し指、中指で掴み出した (写真 72)。(7)輪台と底
部の接合部分の内面を左手の親指、外面を左手の人差
し指と右手の人差し指、中指、輪台の下端を右手の親
指でナデた (写真 73)。(8)2~3枚重ね合わせた *Bai
Ke* を右手で挟んで、輪台と底部の接合部分の内面を
両手の親指、外面を左手の人差し指と右手の中指、薬
指、輪台の下端を右手の人差し指でナデた (写真 74)。
(9)輪台と底部の接合部分の外側を濡れ布でナデて、
高台部が成形された (写真 75)。(10)*Mow I Oi* を成形
する場合、親指の脇腹で、高台部下端にキザミを施さ
れ、高台部が成形された。第6工程における1個体あ
たりの平均所要時間は、5分24秒であった。*Mow Woo*

第1表 各工程の時間帯及び所要時間 (H-105) ①

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	1	07:16:21	07:18:02	00:01:41
	07:16:21	2	07:18:20	07:19:40	00:01:20
	終了時刻	3	07:19:53	07:21:20	00:01:27
	07:32:06	4	07:21:27	07:22:41	00:01:14
		5	07:22:48	07:24:35	00:01:47
		6	07:24:42	07:26:38	00:01:56
		7	07:26:46	07:27:35	00:00:49
		8	07:27:59	07:30:08	00:02:09
		9	07:30:15	07:32:06	00:01:51
所要時間	00:15:45	1個体あたりの平均所要時間		00:01:35	
空き時間	00:00:19	第1-2工程間の乾燥時間 (個体4)		00:14:55	
第2工程	開始時刻	1	07:32:25	07:33:55	00:01:30
	07:32:25	2	07:34:00	07:35:35	00:01:35
	終了時刻	3	07:35:31	07:37:32	00:02:01
	07:51:40	4	07:37:36	07:39:40	00:02:04
		5	07:39:44	07:41:56	00:02:12
		6	07:42:00	07:44:19	00:02:19
		7	07:44:30	07:46:53	00:02:23
		8	07:46:58	07:49:10	00:02:12
		9	07:49:14	07:51:40	00:02:26
所要時間	00:19:15	1個体あたりの平均所要時間		00:02:05	
空き時間	00:02:58	第2-3工程間の乾燥時間 (個体3)		00:31:53	
第3工程	開始時刻	1	07:54:38	08:01:02	00:06:24
	07:54:38	2	08:03:04	08:08:24	00:05:20
	終了時刻	3	08:09:25	08:15:17	00:05:52
	08:52:21	4	08:16:15	08:21:37	00:05:22
		5	08:22:35	08:28:00	00:05:25
		6	08:28:57	08:34:20	00:05:23
		7	08:35:17	08:40:35	00:05:18
		8	08:41:32	08:46:19	00:04:47
		9	08:47:55	08:52:21	00:04:26
		10個体目の第1~3工程、蓋10個体の成形			
所要時間	00:57:43	1個体あたりの平均所要時間		00:05:22	
空き時間	2:59:26	第3-4工程間の乾燥時間 (個体3)		03:51:07	
第4工程	開始時刻	1	11:51:47	11:59:03	00:07:16
	11:51:47	2	11:59:38	12:05:29	00:05:51
	終了時刻	3	12:06:24	12:12:32	00:06:08
	13:00:57	4	12:13:32	12:19:30	00:05:58
		5	12:20:00	12:26:28	00:06:28
		6	12:27:19	12:33:43	00:06:24
		7	12:34:16	12:40:35	00:06:29
		8	12:41:05	12:47:19	00:06:24
		9	12:47:01	12:53:28	00:06:27
		10	12:54:08	13:00:57	00:06:49
所要時間	01:09:10	1個体あたりの平均所要時間		00:06:24	
空き時間	00:01:21	第4-5工程間の乾燥時間 (個体3)		00:59:01	
第5工程	開始時刻	1	13:02:18	13:05:58	00:03:40
	13:02:18	2	13:06:18	13:11:00	00:04:42
	終了時刻	3	13:11:33	13:16:24	00:04:51
	13:54:44	4	13:16:54	13:20:57	00:04:03
		5	13:21:30	13:26:18	00:04:48
		6	13:26:48	13:31:23	00:04:35
		7	13:32:09	13:37:14	00:05:05
		8	13:38:05	13:43:24	00:05:19
		9	13:43:54	13:49:22	00:05:28
		10	13:49:50	13:54:44	00:04:54
所要時間	00:52:26	1個体あたりの平均所要時間		00:04:45	
空き時間	00:00:37	第6-7工程間の乾燥時間 (個体3)		01:12:03	

第2表 各工程の時間帯及び所要時間 (H-105) ②

工程	時間帯	個体	開始時間	終了時間	所要時間
第6工程	開始時刻	1	13:55:21	14:10:09	00:14:48
	13:55:21	2	14:10:51	14:29:01	00:18:10
	終了時刻	3	14:29:27	14:55:24	00:25:57
	16:30:30	4	14:55:54	15:01:04	00:05:10
		5	15:01:43	15:15:20	00:13:37
		6	15:15:42	15:30:23	00:14:41
		7	15:30:41	15:43:24	00:12:43
		8	15:44:10	15:58:51	00:14:41
		9	15:59:08	16:12:34	00:13:26
		10	16:13:01	16:30:30	00:17:29
所要時間	02:35:09	1個体あたりの平均所要時間			00:15:04
空き時間	00:01:46	第6-7工程間の乾燥時間(個体3)			01:49:36
第7工程	開始時刻	1	16:32:16	16:38:35	00:06:19
	16:32:16	2	16:39:12	16:44:09	00:04:57
	終了時刻	3	16:45:00	16:49:20	00:04:20
	17:32:51	4	16:49:58	16:55:22	00:05:24
		5	16:56:00	17:01:42	00:05:42
		6	17:02:34	17:08:50	00:06:16
		7	17:09:42	17:14:56	00:05:14
		8	17:15:52	17:20:51	00:04:59
		9	17:21:30	17:26:54	00:05:24
		10	17:27:27	17:32:51	00:05:24
所要時間	01:00:35	1個体あたりの平均所要時間			00:05:24
通算時間	10:16:30	1個体あたりの通算所要時間			00:40:38

Nam、ないしは、Mow I Oiの第1工程から第7工程までの成形工程の通算所要時間は、1個体あたり40分38秒であり、H-106の通算成形時間は、10時間16分30秒であった。

2-3. 乾燥

成形各工程間の乾燥時間 成形工程は、7工程であり、第3-4工程間を除いて、空き時間をほとんど差し挟まなかった。第3-4工程間では、成形体原型の変形程度が大きなこともあり、4時間程度の乾燥時間が充てられ、縁台で日干しされていた(写真76)。また、第4-5工程間においても1時間程度の乾燥時間が充てられていた。そのため、第3-4工程間では、空き時間を潰すように、蓋10個体が型成形され、午前11時前後に、昼食を兼ねた休憩が取られた。一方、第3-4工程間を除いて、成形体の罅割れを防止するために、乾燥は、縁側等で陰干しされていた(写真77)。

成形-焼成間の乾燥時間 H-106は、1回あたりの焼成で、平均してMow Woo Nam、Mow I Oi60~70個、Mow Keen30~40個を焼成することから、1週間から10日間成形を継続し、成形体を集積してから焼成に踏み切ることになっていた。そのため、土器製作者の土間や縁側に加えて、床下等の日の当たらない空間を利用して、乾燥しすぎないように、1週間から10日間を遣り過す工夫がされていた(写真78)。

成形-焼成間の乾燥破損土器の取り扱い 成形各工程

間で生じた罅割れ等の乾燥破損については、後続する成形工程において、適宜、癒合等の補修がされていた。また、成形-焼成間の乾燥破損については、とくに、Mow Woo Nam、Mow I Oiの胴部下半と高台部の接合部分の罅割れが頻出していた。H-034は、まず、焼成場所の周辺にある土を水で伸ばして胴部下半と高台部の罅割れ部分に塗布し(写真79)、その上から灰を塗り付けることで(写真80)、直接、焼成時の炎に煽られないようにして、焼成破損を防止する工夫をしていた。

2-4. 焼成

焼成頻度 H-106は、今シーズン、未だ焼成していないものの、昨シーズン月3~4回、毎回、Mow I Oi60~70個、Mow Keen30~40個を焼成したという。

焼成場所 ドンジック村では、土器製作者が共同使用する焼成場所がないことから、各世帯、あるいは、拡大世帯単位で焼成場所を確保し、各世帯で焼成していた。H-118は、自宅付近の空き地、H034は、隣接するH-085の建築途中の空き地を利用して、焼成していた。

燃料材 燃料は、主として、薪、稲藁が使用されていた。Mow Woo Nam、Mow I Oi60~70個、Mow Keen30~40個を焼成する場合、焼成1回当たりSkylab Cartの荷台1台分の薪を使用する。薪は、樹種が問われないものの、購入する場合、荷台1台分で50Bである。また、焼成1回当たり荷台3台分の稲藁を使用する。稲藁は、世帯が所有する田圃からも調達できるが、購入する場合、トラックの荷台1台分で500Bである。

燃料及び成形体の配置 H-106は、今シーズンの土器製作を開始したばかりであり、焼成単位の成形体数まで達していなかった。ここでは、2009年1月3日におけるH-118(女性・48歳)のMow Keenを主体とする焼成を中心に取り上げて、2008年12月30日におけるH-034(女性・43歳)のMow Woo Nam及びMow I Oiの焼成と比較する。H-118の焼成は、夫である第2世代の父が担っていた。父は、焼成・販売に加えて、Mow Keenの蓋を主体的に成形していた(写真81)。焼成は、通常、午後3時から開始されるが、今回は、インフォーマントに予定外の焼成を依頼し、午後3時30分頃、焼成配置を開始してもらった。翌日の焼成のために乾燥していたMow Keen29個体、Mow Keenの蓋59個体、Tom Yamセットの小さなMow Keenの蓋29個体を焼成してもらった(写真82)。燃料及び成形体の配置の手順は、以下のとおりであった。(1)敷燃料の配置であった。東西の長軸方向160cm、南北の短軸方向140cmの火床面を設定し、火床面を中太薪で四囲し、細薪を敷き詰めた(写真83)。薪27.9kgを使用した。また、細薪の上に小枝を被せた(写真84)。小枝4.3kgを使用した。(2)成形体の配置であった。Mow Keenの

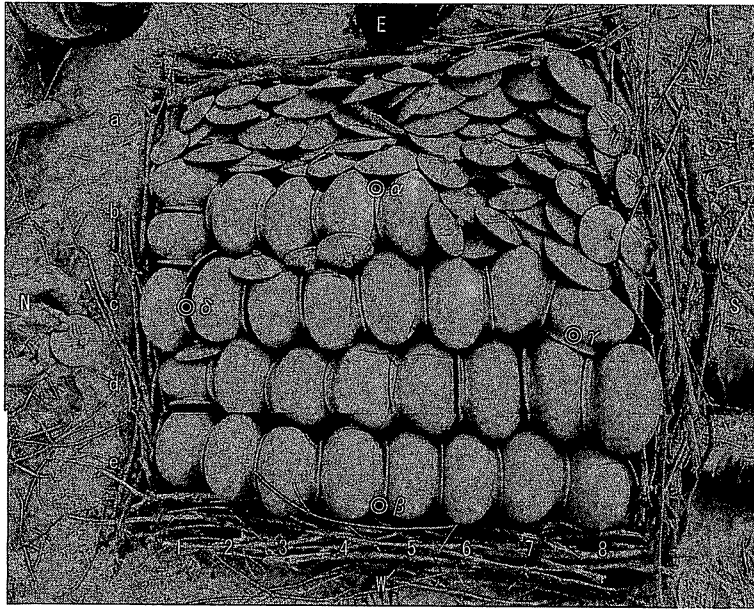


写真 87 成形体及び燃料の焼成配置 [H-118] (◎: 温度計測温位置)

成形体を横倒しにして、敷燃料の上に載せた。e 行は、口縁部を南側、d 行は、北側、行単位で口縁部が開口する向きを互い違いにして、成形体の口縁部と底部を嵌め合わせた。(写真 85)。また、*Mow Keen* の蓋は、*Mow Keen* に立て掛けながら、a・b 行の一部に重ね合わせた(写真 86)。成形体の積み上げ高は、30cm であった。ちなみに、焼成温度を測定するため、b5 の *Mow Keen* の口縁部内面 (α)、e4 (β)、c8 (γ)、c1 (δ) に温度計を設置した(写真 87)。(3) 点火準備であった。焼成場所に散乱する稲藁を掻き集めて、風上にあたる西側(W)の一边(以下「W辺」という)を圍繞する薪に稲藁を載せ掛けた。

燃焼過程 午後 4 時頃、W 辺の N 辺側の稲藁に点火した(写真 88)。北西部から南東部に向かって、緩やかな風が吹いていた。点火直後、W 辺の稲藁全体に火が廻り、1~2 分で W 辺を圍繞する薪が焚き付いた。3 分後、W 辺の e 行及び d 行の成形体を覆い被せるように稲藁 3 束を立て掛けた(写真 89)。稲藁束を立て掛けるにあたって、抱え込んだ稲藁束の上端を地面に押し付けて、「く」の字状に折り曲げていた(写真 90)。5 分後、稲藁束を N 辺の 1~3 列に稲藁 2 束を立て掛けた(写真 91)。7 分後、再度、W 辺に稲藁 2 束を追加した(写真 92)。8 分後、S 辺のうち、風上方向の e・d 行に稲藁 1 束を立て掛けた(写真 93)。9 分後、稲藁 1~2 束を解しながら、焼成配置真上の中央に降り掛けた。10 分後、E 辺のうち、風上方向の 1~3 列に稲藁 1 束を立て掛けた。また、解された稲藁一掴みを焼成配置真上の東側(E)に降り掛けた。11 分後、S

辺のうち、風上方向の b~e 行に稲藁 1 束を立て掛けた。12 分後、S 辺の a 行に稲藁 1 束を立て掛けた。13 分後、E 辺の 1~3 列に稲藁 3 束を立て掛けた(写真 94)。14 分後、再度、E 辺の 1~3 列に稲藁 1 束を立て掛けた。15 分後、E 辺の 1~3 列に解れた稲藁 2~3 掴みを降り掛けた。16 分後、解された稲藁一掴みを焼成配置真上の東側に降り掛けた。18 分後、解された稲藁一掴みを E 辺及び焼成配置真上の西側に降り掛けた。20 分後、ほとんど昇炎しなくなり、稲藁の投入も停止され、黒灰化した稲藁による覆い構造が形成された(写真 95)。稲藁 15.6kg が使用された。24 分後、覆い構造内部から炎が上がりはじめた。50 分後、ほとんど煙が上がらなくなった。50 分後から 60 分後にかけて、測温位置 γ において、焼

成温度が最高温度に到達して、900°C を超えた。90 分後、経過観察及び焼成温度測定を停止した。この時点の焼成温度は、 α で 305°C、 β で 281°C、 γ で 680°C、 δ で 206°C であった。風上方向の β 及び δ が降温したものの、風下方向の γ では、点火後 90 分が経過しても高温を維持していた。

取り出し 翌朝午前 6 時 30 分頃、焼成体の取り出しを開始した。点火後 14 時間 30 分後であった。覆い構造を見ると、天井部を被覆した稲藁が白灰化していたものの、裾部の稲藁束は、黒灰化したままの産状であった。また、d8 及び e8 の *Mow Keen* を被覆していた稲藁の覆い構造が剥がれていた(写真 96)。取り出しは、まず、板材で藁灰を掻き出して(写真 97)、横倒しにしていた *Mow Keen* を起こしながら(写真 98)、*Mow Keen* の蓋をプラスチック製の盥に回収した(写真 99)。焼成体は、一旦、土器製作者の世帯に引き上げられるが、そのまま *Skylab Cart*、あるいは、仲買人のトラックの荷台に積み込まれることもある。

黒斑等の焼成痕跡の産状 *Mow Keen* は、外 B 面(焼成時の上向き外面)を見ると、すべての個体において、胴部最大径のある胴部下半から胴部上半を中心として、不定形の比較的大きな覆い接触黒斑が頻出し、これに火色が伴う産状が見られた。外 A 面(焼成時の下向き外面)を見ると、敷燃料の枝及び薪と接触した胴部最大径を中心として、不定形で小さな薪接触黒斑が多数見られた。内 B 面、内 B 面ともに、黒斑等の焼成痕跡が皆無であった(写真 100)。

焼成破損とその補修 *Mow Keen* 3 個体において、口

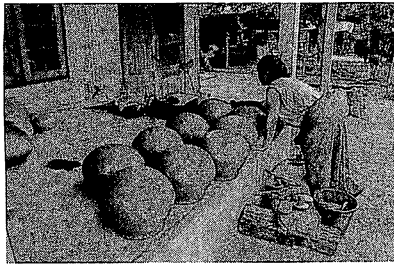


写真 77 第5-6工程間の乾燥 [H-106]

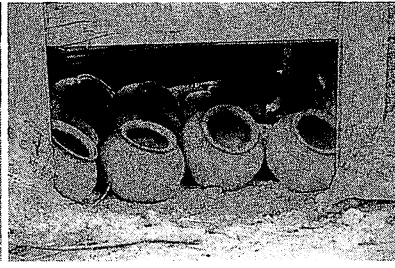


写真 78 成形-焼成間の乾燥 [H-106]

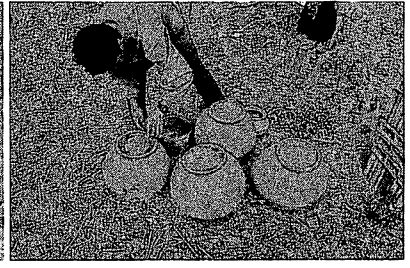


写真 79 罅割部分の土塗り [H-034]

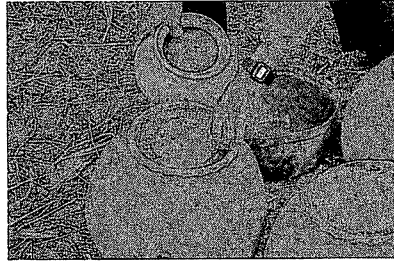


写真 80 罅割部分の灰塗り [H-034]



写真 81 夫の Mow Keen 蓋の型成形 [H-118]

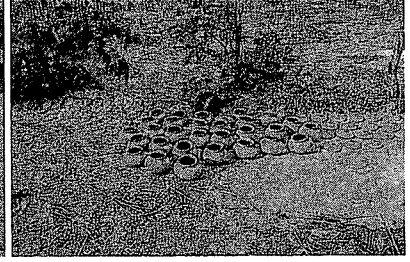


写真 82 焼成対象の成形体 [H-118]



写真 83 敷燃料の配置① [H-118]

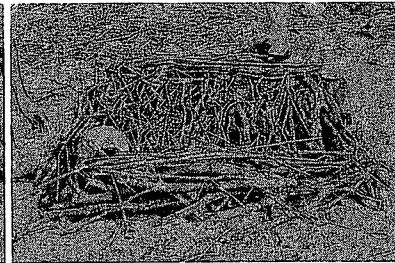


写真 84 敷燃料の配置② [H-118]



写真 85 Mow Keen の嵌め合わせの配置 [H-118]



写真 86 Mow Keen 蓋の立て掛けの配置 [H-118]

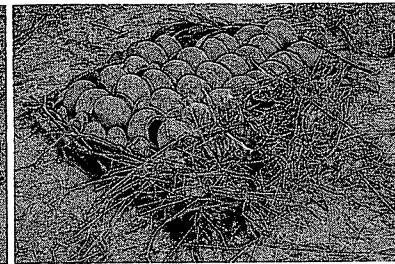


写真 88 W 辺の N 辺寄りからの点火 [H-118]

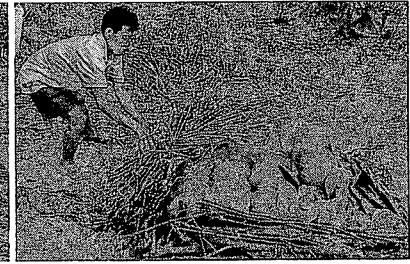


写真 89 W 辺の稲藁の立て掛け [H-118]



写真 90 稲藁「く」の字状の折り曲げ [H-118]

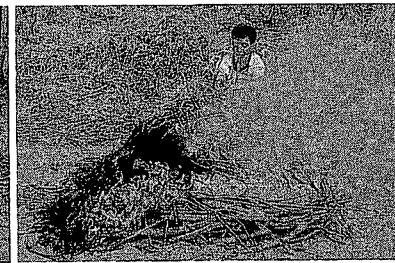


写真 91 N 辺の稲藁の立て掛け [H-118]



写真 92 W 辺の N 辺寄りの稲藁の立て掛け [H-118]



写真 93 S 辺の稲藁の立て掛け [H-118]

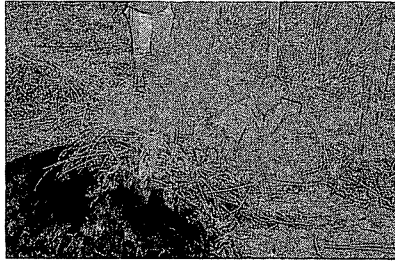


写真 94 E 辺の稲藁の立て掛け [H-118]



写真 95 点火 90 分後の焼成配置 [H-118]

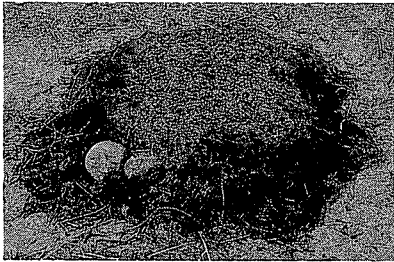


写真 96 点火 14 時間 30 分後の焼成配置 [H-118]



写真 97 板材で藁灰の掻き出し [H-118]



写真 98 焼成体の起こし [H-118]

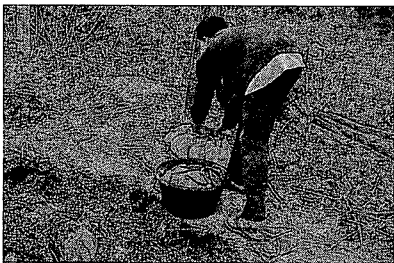


写真 99 焼成体の収容 [H-118]

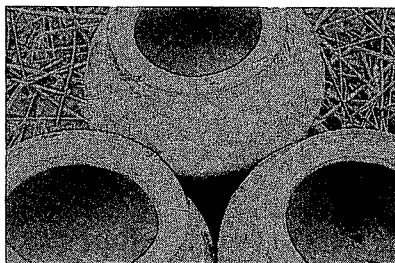


写真 101 口縁部の焼成破損（罅割） [H-118]

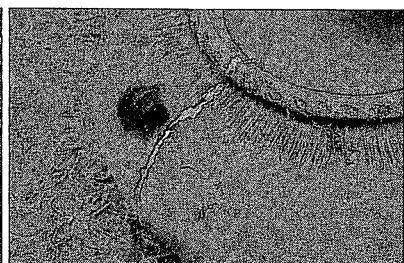


写真 102 口縁部の罅割の補修 [H-118]

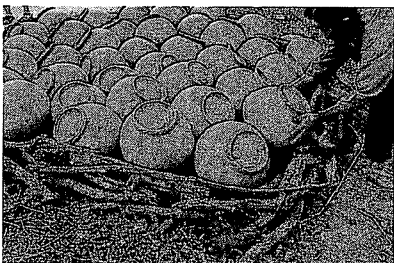


写真 104 乾燥破損した成形体の焼成配置 [H-034]

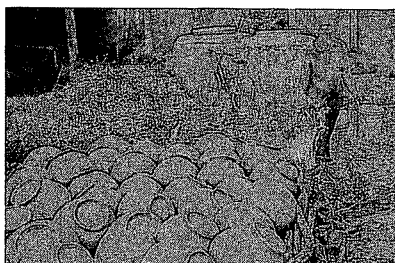


写真 105 風上方向から点火 [H-034]

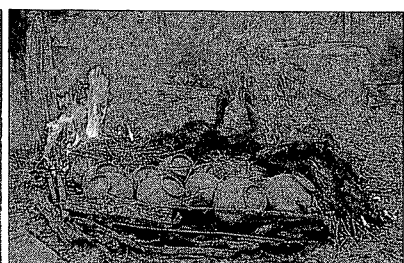


写真 106 焼成範囲の移動 [H-034]

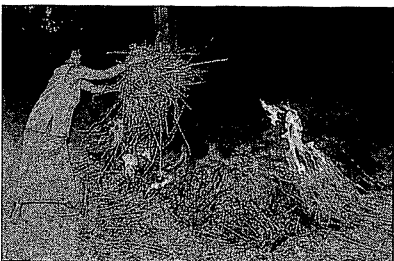


写真 107 覆い構造の形成 [H-034]

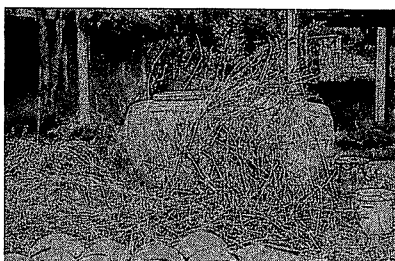


写真 108 稲藁解し [H-034]



写真 109 稲藁水掛け [H-034]

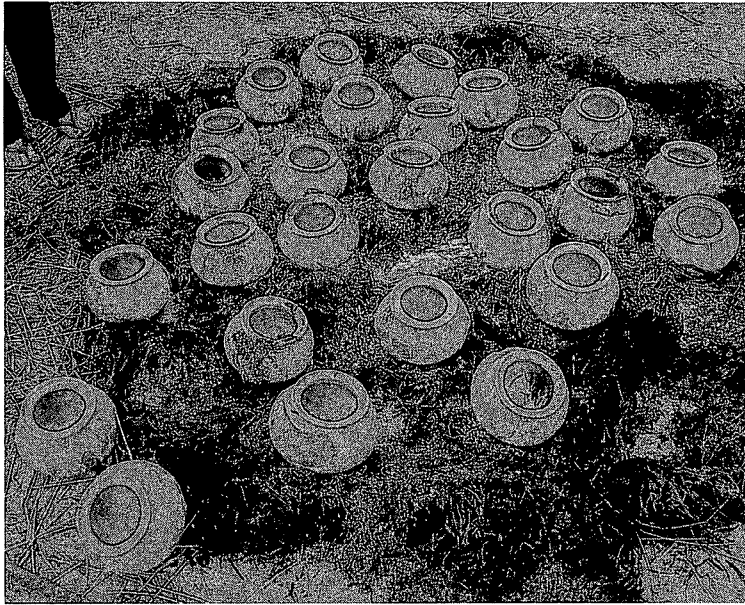


写真 100 黒斑等の焼成痕跡の産状 [H-118]

縁部から胴部上半にかけての断裂が見られた(写真101)。断裂部分は、建物改修工事用の防水材料であるシリコン系のシーリング剤が塗布された(写真102)。このような焼成破損等で些細な破損を補修した土器は、卸価、売価ともに、半分程度の値段で取引されるという。

H-118 と H-034 の比較 H-034 の *Mow Woo Nam* 及び *Mow I Oi* 40 個の焼成配置は、長径 340cm、短径 310cm、成形体の積み上げ高 45cm であり、H-118 と比較して、規模の大きな焼成配置であった(写真103)。そのため、敷燃料を見ても、H-118 の敷燃料が直径 5 cm 程度の中太薪と小枝の組み合わせに対して、H-034 は、直径 15 ~ 45cm の太薪及び竹で囲繞され、直径 7 ~ 10cm の中太薪が敷き詰められた。焼成される成形体数量と比例して、燃料も膨大であった。また、H-118 は、方形列状の焼成配置であるものの、H-118 は、成形体を横倒しにして、口縁部の向きを行単位で互い違いにする交互配列であったことに対して、H-034 は、成形体を斜め 45° 倒立させて、口縁部の向きを焼成配置中央に向ける求心配置であった。また、H-034 は、成形 - 焼成間の乾燥時間で収縮罅割した *Mow I Oi* 4 個を焼成した(写真104)。焼成配置の風上方向、とくに、点火地点付近において、これらの成形体を配置した。これは、乾燥破損部分を灰で覆う

ことで、*Mow I Oi* の焼成に必要な最低限の熱量に抑制し、熱収縮による断裂の拡大を最小限に止めようとしていた。焼成は、H-108、H-034 とともに、風下方向から点火し(写真105)、風上方向に向かって、焼成範囲を移動させながら(写真106)、覆い構造を形成した(写真107)。稲藁の投入は、覆い構造を形成することと敷燃料を焚き付けることが目的であった。覆い構造が形成されるまで、敷燃料が本格的に燃焼することがなかった。また、点火後、予め解してあった稲藁を投げ込むものの、H-118 は、焼成配置の裾部に両腕で抱え込んだ束状の稲藁、天井部に稲藁を解しながら投入し、裾部を密閉気味、天井部を開放気味という覆い構造の要求性能にあわせて、投入する稲藁の密度を調整していた。しかしながら、H-034 は、稲藁を解して(写真108)、

さらに、稲藁を難燃化するために水を降り掛けるという違いが見られた(写真109)。黒斑等の焼成痕跡を見ると、*Mow Keen* と *Mow I Oi* という器形にあわせて、出現部位に違いが見られたものの、H-118、H-034 とともに、外 B 面の覆い接触黒斑、外 A 面の薪接触黒斑が頻出した(写真110)。ただし、H-034 では、*Mow I Oi* の内面において、高台部と表裏の関係になる輪台状の残存黒斑が見られた。また、H-034 の *Mow I Oi* と 3 個体において、口縁部の罅割れ(写真111)、胴部下半及び



写真 103 成形体及び燃料の焼成配置 [H-034]



写真110 黒斑等の焼成痕跡の産状 [H-034]

高台部の接合部分の断裂(写真112)、胴部下半の円形剥脱(写真113)が見られ、シーリング剤をカバーリングして、補修していた(写真114)。

2-5. 販売

直接販売 H-106は、第二世代の父が *Skylab Cart* で運搬して、直接販売する。*Skylab Cart* は、自動二輪車の後輪を外して、荷車を溶接したような自動三輪車であり(写真115)、荷台は、土器を載せるための幌枠のような籠が組み立てられていた(写真116)。籠は、長軸160cm、短軸120cm、高さ140cmであり、縦軸は、*Canhone*、あるいは、*Lamdon*の枝であり、横軸は、竹で組み上げられていた(写真117)。積み込みは、焼成と同じように、土器を横倒しにして、段間には、緩衝材として、稲藁を挟み込んでいた。この籠は、2年に1回程度作り替える。H-106は、*Mow Woo Nam*、あるいは、*Mow I Oi*を50～60個、*Mow Keen*20個を積載し、100km先のアムナートチャルーン (*Amnart Charoen*) 県まで3日間かけて行商に出る。また、H-134も *Mow Woo Nam*、あるいは、*Mow I Oi*を50～60個、*Mow Keen*20個を積載し、父が土器製作者世帯の仲間とともに、100km先のヤソトーン (*Yasothon*) 県まで1泊かけて行商に出る。*Mow Woo Nam* は、50 B、*Mow I Oi* は、行商の沿線の住民に75 Bで直接販売している。

間接販売 H-106をはじめとする土器製作者の夫は、*Skylab Cart* で、これらの行商先の小売店舗及び市場に製品を卸しているという。H-134は、隣のシーサケット (*Si Saket*) 県に小売店舗をもつ仲買人と取引もしており、*Skylab Cart* で製品を持ち込んでいる。また、ウボンラチャタニ等の仲買人からの電話注文に応じていた(写真118)。H-106は、12月、*Mow Woo Nam* 及び *Mow I Oi* 150個の電話注文を受けていた。仲買人は、ピックアップトラック等でドンジック村まで頻繁

に製品を引き取りに来るという(写真119)。

卸売価格と小売価格 *Mow Woo Nam* (高台なし・蓋なし)は、卸売価格45 Bに対して、市場での小売価格75 B、*Mow I Oi* (高台あり・蓋あり)は、卸売30 B、売価50 B、*Mow Keen* は、卸価25 B、売価40 B、*Mow Noon Kao*は、卸価40 B、売価65 Bであった。仲買人は、土器製作者から市価の6割程度の値段で仕入れていた。

3. *Donjik School*における土器製作を通じた教育実践の試み

タイ王国の小学校教育

タイ王国では、1978年からの現行の学制によって、タイ語を中心とする3R(読み書き計算)教育が行われてきた。当然のことながら、多数派民族のタイ族と少数民族の同化政策を推し進めるため、公用語としてのタイ語教育がきわめて重視されてきた経緯がある。また、国王に対する尊崇とともに、国民の9割以上が仏教徒であることから、仏教的価値観を下敷きとする道徳及び社会規範を涵養させることこそが、国民国家としての一体性を構築する近道とされてきた。すなわち、老若男女、都市部と農村部、富裕者と貧困者が共有する選択基準を植え付ける仏教教育が不可欠であり、小学校低学年の教育プログラムから取り入れられてきた。一方、子どもたちの実生活に目を向けると、世帯、地域という社会単位では、地方及び少数民族の言語を習得しなければならない。また、義務教育後の進学率が向上し、農村部の小学校で英語教育が重視されるようになった。子どもたちの小学校における多言語環境は、ますます拍車がかかりつつある。近年、タイ国内のエスニック・ツーリズムの発展と同調して、地方及び少数民族の伝統文化の教育も盛んになりつつある。とくに、少数民族の口承伝承、地方及び少数民族の宗教及び信仰、そして、こうした儀礼に伴う経文、呪文等の古言語の読解能力を堅持することが必要と看做され、小学校における多言語教育と伝統教育を一体的に取り組む教育実践が見られるようになった。この延長線上において、民族舞踊等の無形文化財が射程に入れられているが、土器製作等の民俗文化財の位置付けは、未だ定まらない現状にあるようである。

ドンジック村の就学状況 ドンジック村には、ドンジック・スクール (*Donjik School*) があり、全校生徒68名が在籍している(写真120)。義務教育段階として7歳～12歳の児童が通う小学校である。また、初等教育

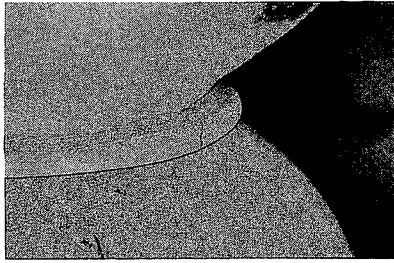


写真110 口縁部の罅割れ [H-034]



写真112 接合部分の断裂 [H-034]

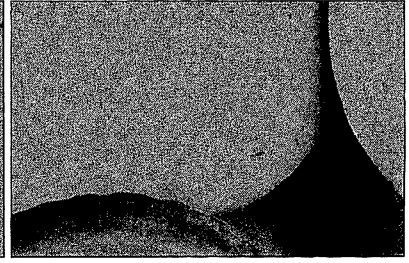


写真113 胴部下半の円形剥脱 [H-034]

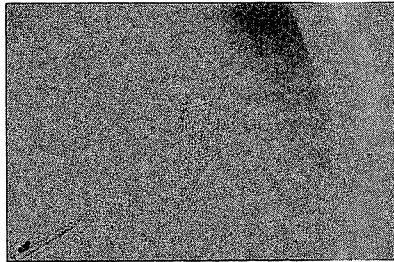


写真114 円形剥脱の補修 [H-034]



写真115 Skylab Cartの荷台 [H-034]

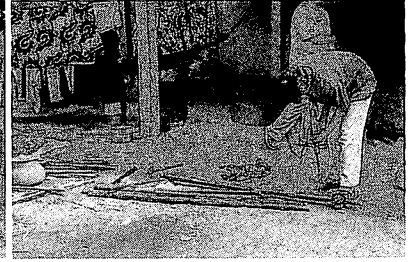


写真116 幌杵状の籠の製作 [H-100]



写真117 Skylab Cartの幌杵状の籠 [H-106]

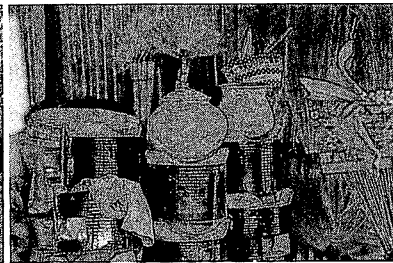


写真118 小売店舗の商品 [Ubon Ratcha Thani]



写真119 仲買人のトラック [Baan Donjik]

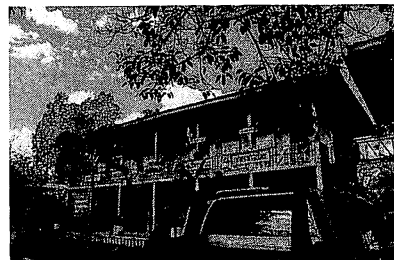


写真120 Donjik 小学校 [Donjik School]



写真121 Pipat Chaumpan 氏 [Donjik School]



写真122 土器製作の参観 [Donjik School]



写真123 土器製作の体験 [Donjik School]



写真124 土器製作の実践 [Donjik School]



写真125 子供達が製作した Mou I Oi [H-027]

後の中学校の学級も併設されており、現在、14歳の生徒（中学2年生）が最年長である。ドンジック村では、学齢期児童の義務教育がほぼ完全実施されているものの、初等教育以降の進学率は、半数以下であり、全国水準を大きく下回っている。進学校としての中学校及び高等学校は、国道217号線沿線のピーブンマンサハン（*Phibun Mangsa Ham*）、あるいは、シーリントン（*Sirinthon*）等の地方都市、高等教育としての大学は、ウボンラチャタニ等の地方中核都市まで通学する必要があり、授業料等をはじめとする教育費が嵩むことから、意欲を別にして、進学率が上がり難い現状がある。

ドンジック村の経済的・社会的変容 ドンジック村では、1960～1980年代にかけて、電気及び上水道等のライフライン、ラジオ、テレビ、そして、携帯電話等の情報通信網、そして、幹線道路が整備された。ウボンラチャタニ等の地方中核都市への近距離バス、バンコク等への長距離バスが開通し、自動二輪車、*Skylab Cart*、自動車を所有するようになり、長距離を比較的短時間で移動できるようになった。都市部における生活様式を見聞することができるようになり、現金収入に応じて、農村部においても、現代的な生活様式が取り入れられるようになった。ドンジック村では、進学と就労が秤に掛けられると、最低限の教育投資で現金収入に直結する義務教育後の就労という将来選択が常態化するようになったという。

土器製作の伝統とその変容 半世紀前、近隣のサオトンヤイ村（*Baan Saotong Yai*）から10世帯が移住し、村寨が開かれた。すなわち、ドンジック村の土器製作の伝統は、サオトンヤイ村の系譜にある。サオトンヤイ村、ナピン村（*Baan Napin*）、ナディ村（*Baan Nadee*）では、土器製作がすでに停止された。また、サオトンノイ村、ノーンサムラン村（*Baan Noongsamlang*）では、土器製作者が著しく減少するとともに、日本をはじめとする開発援助によって、電動轆轤等を利用した現代的土器製作が移植されたという。一方、ドンジック村では、土器製作者が漸減しているものの、未だ、伝統的形態が堅持されている。

ピパット先生の教育実践プロジェクト ピパット・チャムパン（*Pipat Chaumpan*）教諭（以下、「ピパット先生」という）は、26年前、20代の頃、ドンジック・スクールに赴任した。当時、ドンジック村のほとんどの世帯が土器製作に関与し、児童・生徒の多くが土器製作者の子弟であった。しかしながら、国道217号線の整備によって、ウボンラチャタニをはじめとする都市部に対する通勤兼業、そして、首都圏あるいは国際観光地への出稼ぎが急増して、土器製作以外の異職種従事が一般化し、土器製作を停止する世帯も現れたという。ピパット先生は、こうした事態を憂慮して、2004

年、特色ある教育プログラムを開始したという（写真121）。全校の児童・生徒に対して、ドンジック村のOTOP製品である伝統的土器の製作を参加・体験させる取り組みであり、子どもたちを土器製作に接近させ、継承の動機付けを図るプロジェクトであった。タイ王国は、5～10月、11月～3月の2学期制であり（4～5月中旬は夏休み）、約200日間の年間カリキュラムが組まれている。このうち、ドンジック・スクールでは、土器製作のシーズンである11月～3月の乾季において、合計4回の土器製作の授業を実施している。25人の男女を1グループとして、午後から下校時間まで、*Chua*製作、素地製作、成形、焼成の工程を学習させる。まず、現役の土器製作を参観し（写真122）、次に、ワーク・ショツプにおける土器製作を体験し（写真123）、そして、グループ・ワークによる土器製作の実践を行っている（写真124）。子どもたちにとって、村寨の伝統である土器製作、自らの世帯生業を子どもなりに見直す契機となり、少なくない子どもたちが、下校後、土器製作者の祖母・母を手伝うようになったという。

土器製作者の参画 ピパット先生の土器製作の伝統を活かした教育実践に対して、複数の現役土器製作者が積極的に関与している。H-023の第2世代の母（45歳）は、すでに退役した第1世代の祖母（86歳）とともに、ピパット先生のプロジェクトに参画し、ミニチュアサイズの*Mow I Oi*の製作を指導していた（写真125）。H-006、H-042も熱心に教育実践に取り組んでいるという。しかしながら、土器製作の後継者を育成し、伝統を継承させるプロジェクトに参画しながらも、自らの子弟を後継者にしたくない。圧倒的多数の土器製作者は、娘・息子に対して、土器製作者以外の職業選択を望んでいる。家名の発展、父母の扶養等に対処できるように、高所得で保証される豊かな将来を手にして欲しいと願っていた。その一方で、娘・息子に対しては、土器製作という世帯生業によって、生み育まれたこと、祖母・母が粘土と格闘することで生活を支えてきたことを深く理解して欲しいという切なる願いもあった。ピパット先生の教育実践が土器製作者の支持を集める理由としては、学校教育のわずかな時限を割いての教育実践であり、土器製作者である祖母・母の心象を代弁してくれることにあった。とくに、土器製作の伝統と土器製作者に対する敬意と感謝を捧げるべきことを教えてくれることは、土器製作者のこれまでの労苦が報われるような気持ちにさせてくれるという。土器製作者にしてみれば、後継者の育成というより、結果として、こうした自らの心情を汲み上げてくれる取り組みになったことに対して、好意的な受け止め方をしているようである。残念ながら、土器製作の伝統の継承は、ピパット先生の思惑どおりにならなかったようである。

謝辞

2008年度の乾季調査は、12月26日から1月7日にかけて、徳澤・小林とともに、北野博司（東北芸術工科大学）・長友朋子（全北大学）が参加した。また、現地調査では、Patamawadee Yotapakdee, Pannee Uthairak, Pinprapa Lohajinda, Lersunag Hemsamak が通訳を行った。また、タイ王国における学校教育をめぐる事情については、Pipat Chaumpan 氏 (Donjik School) にご教示をいただき、本稿の写真122～124を提供していただいた。また、同国における言語教育の動向については、武井啓子氏（タマサート大学）にご教示いただいた。厚くお礼申し上げる次第である。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、現地調査の原資に関しては、2008年度文部科学省科学研究費（若手研究（B））「西南中国及び東南アジア大陸部における伝統的土器製作の比較研究（研究代表者：徳澤啓一）の科学研究費補助金を使用した。

主要参考文献（タイ語文献省略）

榎崎 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

Leedam Lefferts Jr. and Luise Allison Cort 2003 A Preliminary Cultural Geography of Contemporary Village-based Earthenware Production in Mainland Southeast Asia. In Miksic J. N. (ed) Earthenware in Southeast Asia, Singapore: Singapore University Press: 300-310.

小林正史・徳澤啓一・長友朋子・北野博司 2007a 「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 2007b 「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 2007 「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・小林正史 2008 「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 -」『岡山理科大学紀要』第44号 B 13～32頁

The Traditional Pottery Making Technique and Practicing for Teaching in Donjik School in Northeast Thailand: Mow Woo Nam Jar-making Technique in Baan Donjik Village, Ubon Ratcha Thani Province, Thailand

Keiichi TOKUSAWA and Masashi KOBAYASHI*

Department of Socio-Information, Faculty of Informatics,

Okayama University of Science

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

** Department of Social welfare, Faculty of General humanity,*

Hokuriku Gakuin University

イ-11, Mitukouji-machi, Kanazawa, Tottori-shikawa 920-1396, Japan

(Received September 28, 2009; accepted November 5, 2009)

Here we'd like to focus on the making process of traditional water jar called Mow Woo Nam at Baan Donjik village in Northeast Thailand. We observed jar-making processes as gathering clay, adjustment of the paste, kneading, forming, drying, firing and selling in detail to describe the style of production and making technique. Now, traditional pottery making is disappearing with a time and its succession is in so serious condition, but we can see the characteristic educational program is practicing in Donjik School for children to inherit traditional culture and making technique as teaching materials.