

## ラオス中南部における伝統的土器製作と世代間比較

ーラオス人民民主共和国サワンナケート県ブドン村の伝統的水甕製作を中心としてー

徳澤 啓一・小林 正史\*・北野 博司\*\*・三坂 一徳\*\*\*

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

\*\* 東北芸術工科大学芸術学部歴史遺産学科

\*\*\* 九州大学大学院人文科学府考古学専修

(2010年9月14日受付、2010年11月9日受理)

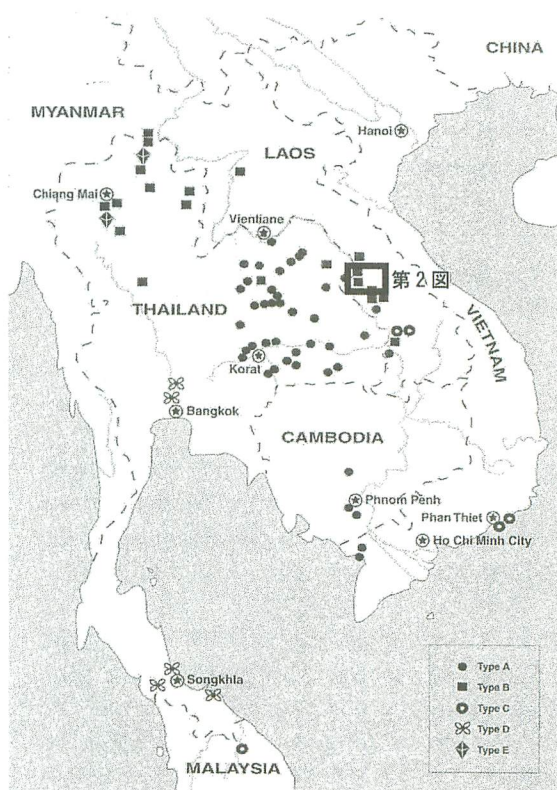
### 1. はじめに

ラオスは、中国雲南省、ベトナム、カンボジア、タイ、ミャンマーに囲まれた東南アジア唯一の内陸国である。国土の8割以上が山間部で占められ、経済発展が見込み難い条件のため、フランス統治時代以降、ラオスの自立的発展が阻害されてきた歴史的経緯がある。しかしながら、1986年、社会主義経済の行き詰まりによって、「チンタナカーンマイ（新思考）」経済改革が着手され、市場経済の導入、開放経済政策が推進された。しかしながら、1人当たりGDP国民総生産は、859ドル（2008年推定値）と低迷し、後発開発途上国（LDC）と位置付けられている。そのため、経済成長に伴う大きな生活様式の変化が乏しい状態にあり、未だ、多様な生活場面において、伝統的様式を目にすることができる。こうした中で、今回、2009年12月から2010年1月にかけて、サワンナケート（Savannakhet）県チャンポン（Muang Chanpon）郡ブドン（Baan Bukdong）村（以下「BBD」と略記する）及びブットン（Baan Buktong）村（以下「BBT」と略記する）を対象として、伝統的土器製作（以下「土器製作」と略記する）の調査及び記録保存を実施した。本稿では、BBDにおける大きめの水甕モー・ナム・ヤイ（Mow Nam Yai）の製作を取り上げ（図版1）、製作技術及び生産様式を整理したい。また、少なからぬ女兒が土器製作に従事しており、その継承過程、世帯内における位置付け、そして、学校との関わりを通して、土器製作を介した世代間の関係を明らかにしたい。

### 2. ブックドン村における伝統的土器製作

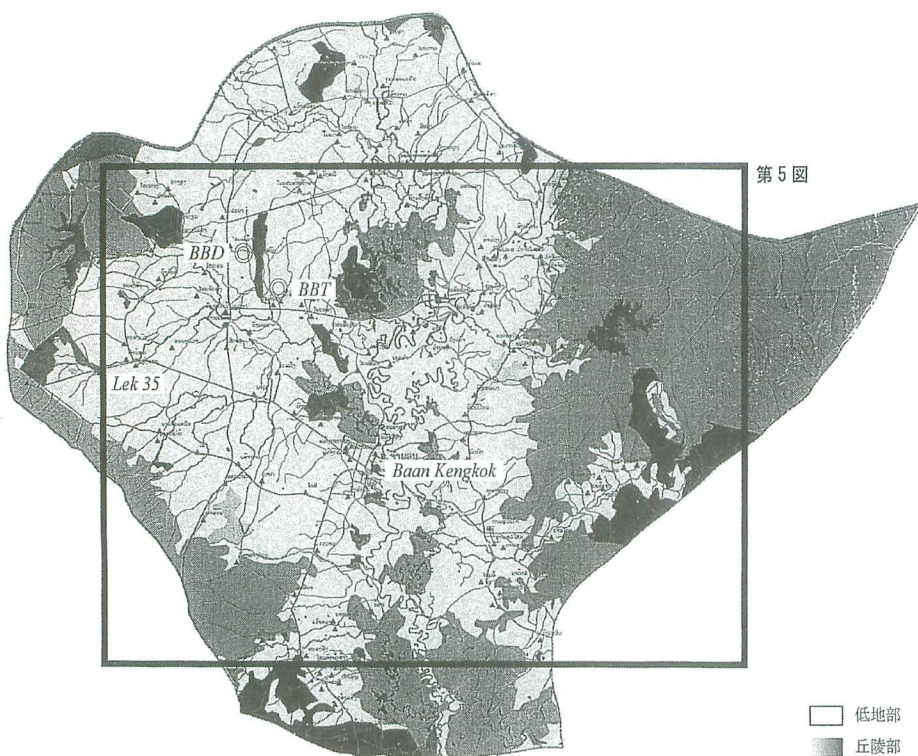
#### 2-1. インフォーマント

土器製作者の世帯 Lefferts及びCortらの1996年から1997年にかけての現地踏査によると、ラオスを南北に縦断する国道13号線沿線において、サワンナケー



第1図 東南アジア大陸部の伝統的土器製作の分布  
(Lefferts and Cort 2003 抜粋一部改変)

ト県の8ヶ所の土器製作の村寨が比較的集中していたという（第1図）。しかしながら、筆者らの2009年及び2010年の現地調査では、BBD村から分村したBBTを除いて、残りの6ヶ所の土器製作の村寨を確認できなかった。BBD及びBBTは、県都サワンナケートから国道9号線を東走し、車で1時間程度で到着す



第2図 BBD及びBBTの位置とチャンポン郡の地形（第2図の範囲は第1図を参照）

る。ラオスの総人口は、630万人（2008年IMF推定値）、このうち、サワンナケート県では、83万人、チャンポン郡では、16万人が居住している。チャンポン郡では、人口の60%を占めるラオ族が多数派民族であり、稲作を主な生業とする低地ラオス人、いわゆるラーオ・ルン（Lao Lun）がメコン川東岸に広がる沖積低地に集住している。BBDは、ラオ族の村寨であり、総世帯数121世帯、人口547人（うち女性237人）が居住している。このうち、土器製作者（以下「製作者」という）については、70～80世帯であり、製作者数80～90名である。製作者数及び世帯数ともに漸減しているという。製作者は、すべて女性であり、12～13歳以下の少なくとも学齢期児童が関与している。また、ラオス人の平均寿命が52歳程度であるとおおり、製作者の最高齢は、67歳であり、唯一の60歳代の製作者であった。

**土器製作の形態** BBDは、5月から12月にかけて、稲作を中心とする農業に従事するものの、1月から4月にかけては、農閑期であり、土器製作をはじめとする各種手工業生産が盛んになる。インフォーマントのバイさん（Bai・30歳・ラオ族）は、夫のオイさん（Aoi・45歳・ラオ族）の補助を受けながら、土器製作を盛んに行っていた。バイさんは、13歳の時、母親から

土器製作を継承し、出稼ぎや出産、子育てという理由によって、長期間土器製作を停止したことがない。一方、祖母は、バイさんの結婚を機に土器製作を退役したという。バイさんは、ベトナムに出稼ぎに行っている18歳の長男をはじめとして、オイさんとの間に14人の子供を儲けた。このうち4人が出稼ぎによる賃金労働に従事し（2男2女）、4人（詳細不明）が死亡していた。在村している6人の子供のうち、三女の13歳の娘が最年

長であり、バイさんの土器製作を補助していた。年末年始は、出稼ぎに行っている子供たちが帰省したので、正月三箇日は土器製作を停止した。バイさんの世帯（以下「H-091」と表記する）は、子沢山であるとおおり、BBDで最も旺盛に土器製作を行う世帯の一つである。**土器製作者の世帯生業** H-091では、3haを土地所有し、糯米2haと粳米1haを栽培し、荷台付トラクター（通称「クボタ（Kubota）」）を導入している（以下、「Kubota」という）。低地を土地所有するものの、水場から離れていることに加えて、水路が引かれていないことから、糯米が主体である。1期作であり、6月に田植えをして、10月に稲刈りをする。糯米・粳米ともにほとんどを自家消費するため、売却する余剰米が乏しい。サワンナケート県では、「道路にアクセス可能な世帯の割合」84.4%、「電力にアクセス可能な村の割合」35%であり（小山2005）、BBDは、前者が「不可能」、後者が「可能」な村寨である。チャンポン郡は、ラテライト地盤の悪路がほとんどであり、Kubotaは有効な交通及び運搬手段である。ちなみに、H-091では、5年前40,000タイバツ（以下「THB」と表記する）でKubotaを購入したという。また、H-091の母屋は、通電しており、電線を引くための工事費用9,500THBを負担し、月々の電気代3,000

～30,000 ラオスキープ（以下「KIP」と表記する）を支払っている。また、トラクターの導入に伴って、家畜構成も大きく変わったという。牛31頭に対して、水牛1頭であり、Kubotaの導入によって、水牛の比率が減少している。また、豚、鶏及び家鴨を数羽飼育している。家畜は、貯金的性格をもち、牛1頭あたり10,000THBの換金価値があるという。家禽類は、食用である。また、11～5月にかけての農閑期の間、オイさんは、水牛等の家畜放牧の傍らで、パイさんの土器製作の補助、あるいは、竹籠ティップ・カオ（Tip Kao）をはじめとする手工業生産に従事している。

## 2-2. 素地製作

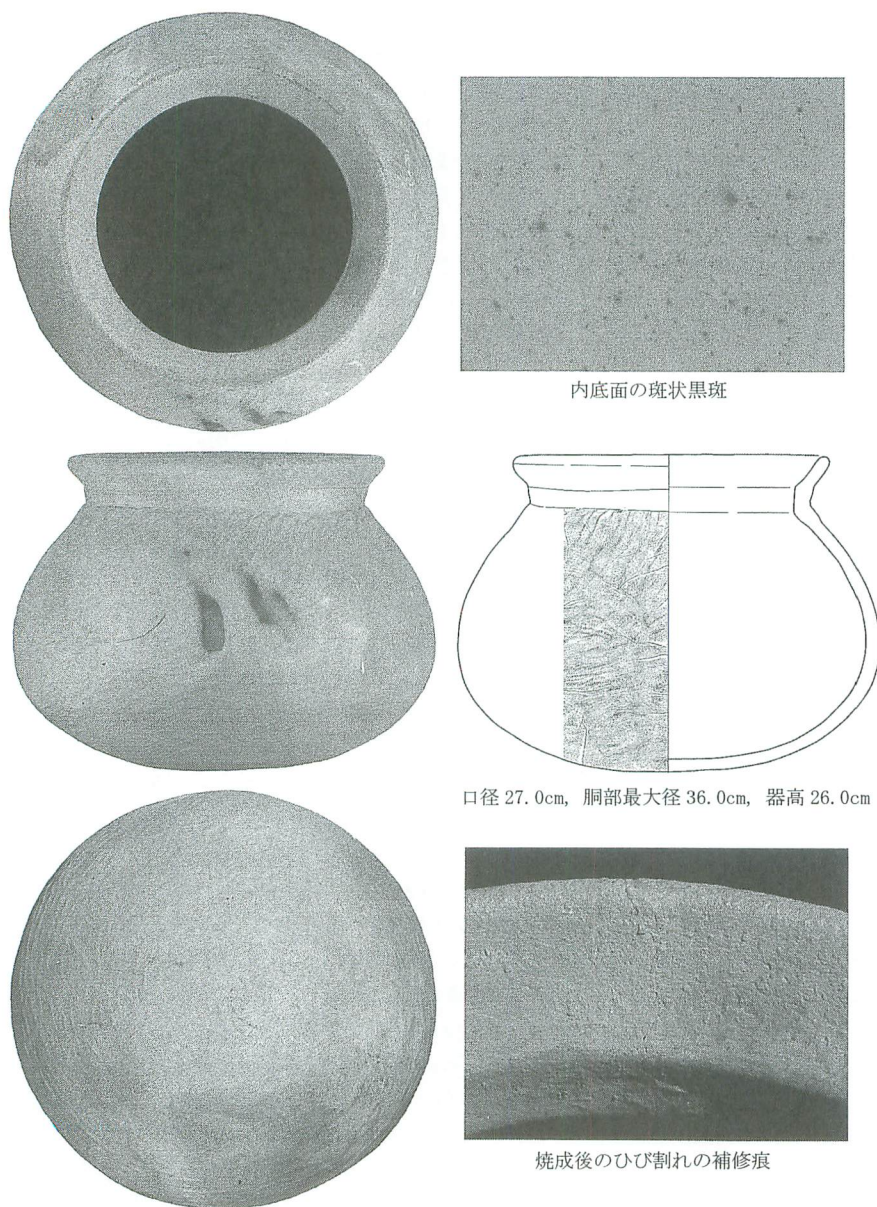
**粘土の採掘** H-091では、年1回2月頃、パイさんとオイさんが協力して、1年分（1～4月分）の粘土を採掘する。H-091が所有する水田から粘土を採掘できない年は、適切な粘土が採掘できる水田の所有者に対して、採掘料100,000KIPを支払って、田土を掘削させてもらう。近年、採掘料が値上がりしており、良質で安価な田土を求めて、BBDの周縁にまで掘削に出かけることもあるという。当然のことながら、農閑期の水が抜かれた状態において、直径1m程度の範囲を円形に掘り下げ、水田土壌と直下の砂礫層を除去し、下位の粘土層を横方向に掘り広げることで、フラスコ形状・袋形状の粘土採掘坑が形成されていた（写真1）。深さ2m、奥行3～4mの規模の粘土採掘坑から長さ2m・幅1.2mのトラクターの荷台5台分の粘土を調達している。2010年1月、パイさんは、2009年2月に採掘した残余の粘土で土器製作を行っていた。

**Chuaの製作** H-091において、焼き粉チュア（Chua）の製作は、パイさんとオイさんの役割である。主として、パイさんは、成形工程間の乾燥時間、オイさんは、土器製作以外の生業活動の合間において、翌日以降の成形で使用される30～40個のChuaを製作していた。Chuaは、土器と同じ粘土が使用され、焼成失敗品のMow Nam等の容器の中で加水され、籾殻が加えられて、攪拌混交される。粘土と籾殻の比率は、2:1であった。さらに、容器の中の粘土と籾殻からなる泥漿を両手で汲み上げ、水切りし、ビニール・シートに広げられた籾殻の上に載せる（写真2）。泥漿を手練りし、籾殻を練り込み（写真3）、衣付けし（写真4）、砲弾形状にまとめる（写真5）。

**Chuaの焼成** 砲弾形状にまとめられたChuaは、乾燥時間を差し挟むこともあるが、夕方、そのまま時間を置かず焼成されることもある。H-091では、太薪の敷燃料の上にChuaを2～3段俵積みし（写真6）、稲藁を被覆して（写真7）、点火後、翌朝まで放置していた（写真8）。

**Chuaの粉砕** 手足で粉砕できる程度の焼き締りであり、H-091は、翌朝、焼成済みのChuaを取り出し、2個程度を箆上に載せて、掌で押し潰し、篩掛けする（写真9）。ビニール製の米袋の上に微粒のChuaを篩い出し、残余の細粒～粗粒のChuaは、再度、掌で箆の目に当て擦りながら、微粒のChuaに摩り下ろされる（写真10）。篩い出された微粒のChua（写真11）と篩い残された細粒のChua（写真12）は、それぞれ焼成破損したMow Namにそれぞれ溜め置かれる。

**素地製作** 粘土は、採掘後、大きな塊を天日乾燥し、手斧で粗割りし、さらに、天日乾燥を重ねる（写真13）。その後、粗割り状態の粘土を唐白クロック・タム・ディン（Krok Tam Din）で粉砕し（写真14）、篩掛けすることで、微粒の粘土を取り出していた。微粒の粘土は、ビニール製の米袋に収納されていた（写真15）。粘土は、砂礫層直下の由来であることから、すでに、砂粒をある程度含有している。また、Chuaが混和されるので、あらためて砂が混和されることはない。Chuaは、篩い出された微粒のChuaと篩い残された細粒のChuaが2:1の比率で混和される。1m80cmの竹竿を製作者の左右に置いて、その上に110cm四方の竹製のアンペラを載せて、素地製作の下敷きとしていた（写真16）。まず、ビニール製の米袋の上でMow Nam半分容量程度の微粒のChuaと生地粘土2袋（1袋あたり25～30kg）が加えられ、これをボール2杯分（1杯あたり2～3kg）をすくい取って、アンペラの上に撒いて、細粒のChuaボール1杯を添加した。これを8回繰り返した。微粒のChuaと生地粘土の混和物を使い切るまで細粒のChuaを添加した（写真17）。築山状に盛り上げられた生地粘土と微粒及び細粒のChuaの混和物（以下「素地」という）の裾を崩しながら、両手で大きく攪拌混交していた。素地を攪拌混交する中で、手に触れた小石や細粒以上の大きさの生地粘土及びChuaを取り除いていた。また、アンペラ上に大きく押し広げることで、粘土及びChuaを均質に均していた（写真18）。一旦押し広げられた素地を手で掻き戻し、下敷きのアンペラの四隅を撥ね上げ、アンペラの中央部に素地を再度築山状にまとめていた（写真19）。築山状の頂部を陥没させ、凹部に加水し（写真20）、手練りする。手練りは、両手の掌と親指で挟み揉みながら、素地粘土のまとまりをアンペラ上に押し付けて、素地を取り込んでいた（写真21）。砲弾形状の素地粘土のまとまりを作出すると、長軸方向の練り方向を90°転移させて、再び両手で揉み上げていた。これを数回繰り返す、直径18cm、高さ22cmの円柱形状の素地粘土のまとまり（以下「粘土円柱」という）にまとめていた（写真22）。さらに、粘土円柱を再度加水し、両手で揉むことで（写真



内底面の斑状黒斑

口径 27.0cm, 胴部最大径 36.0cm, 器高 26.0cm

焼成後のひび割れの補修痕

図版1 Baan Bukdong の Mow Nam (1/6) [H-091]

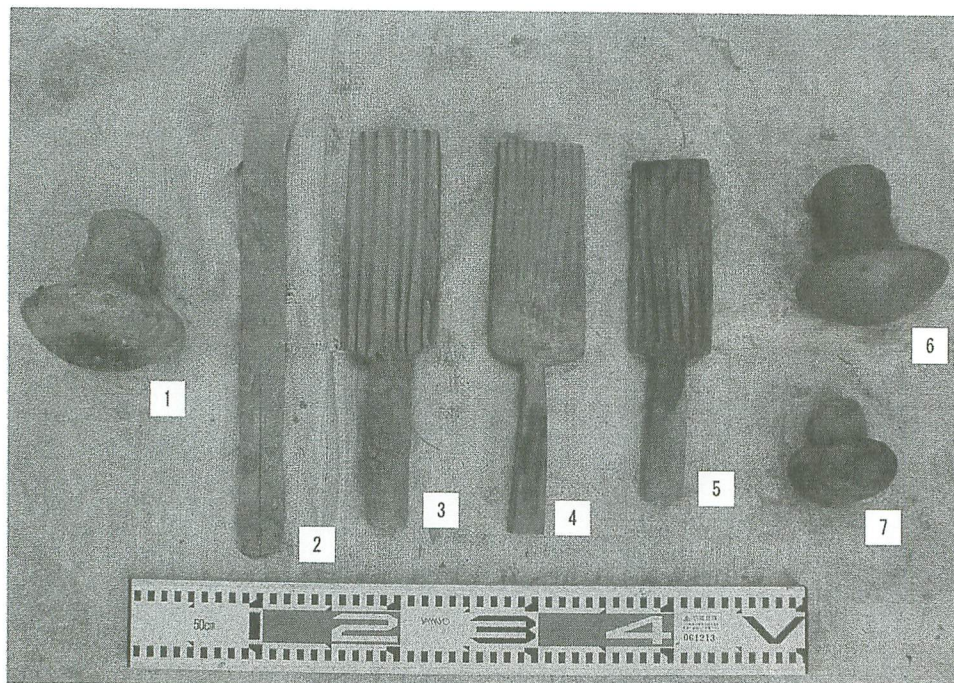
23)、一回り大きな粘土円柱に仕上げていた。三女は、素地製作において、水汲みや粘土の運搬等の荷役に加えて、手練りを補助していた。ただし、三女が作出する粘土円柱は、パイさんと比較して(写真24)、直径12~16cm、高さ16~20cmと一回り以上小さく不揃いであった(写真25)。三女は、手練りの揉む力が不足するので、仕方なく小振りの粘土円柱を作出していた。これをパイさんが後から仕上げついでに、三女が作出した粘土円柱1個以上をあわせて(写真26)、一回り大きく練り直していた(写真27)。また、水漬

り戻ることになる。傾斜を付けることで、力を込めてリズムカルに粘土円柱を手練できるようになる。

### 2-3. 成形

**製作器種** BBDでは、Mow Namをはじめとして、小さい水甕モー・ハム(Mow Ham)、鍋モー・ケン(Mow Keen)、壺モー・トゥン(Mow Tung)等の伝統的器種が製作されている。H-091をはじめとして、BBDの製作者の多くは、主としてMow Nam Yaiを製作している。  
**成形道具** BBDでは、すべての製作者が回転台パン・

けしてあった成形失敗品が素地に戻され、練り直されていた(写真28)。都合、パイさんが9個、三女が7個の粘土円柱を作出し、これらをあわせて、仕上げの手練りが行われ、結果、Mow Nam Yai 9個、小さな水甕モー・ナム・ホン Mow Nam Hong 5個の第1工程原形の成形の起点となる粘土円柱が作出された(写真29)。素地粘土の製作は、1日の成形数を見越して、第1工程原型のもととなる粘土円柱の作出とあわせて行われる。下敷きの竹製のアンペラは、20,000kipで販売するために、オイさんが製作したものである。ビニール製の米袋を用いると、水分が抜けず、粘りが出過ぎてしまうことから、手練りが難しくなるという。また、アンペラの両脇に竹竿を差し入れて、地面とアンペラの間にできた隙間に両膝を差し入れていた。製作者の膝元のアンペラが持ち上がり、手練りの際、押し転がした粘土円柱がアンペラの中央部に転が



図版2 Mow Nam の成形で使用された製作道具 [H-091]

1: 当て具 (搗き具) *Din Doo* (高さ 11.0cm, 当り面径 11.5cm, 柄径 5.5cm, 重量 834.0g), 2: ヘラ状起こし具 *Sam Din* (長さ 39.0cm, 幅 3.5cm, 厚さ 0.8cm, 重量 63g), 3: 叩き板 *Mai Pan* (長さ 29.0cm, 幅 6.8cm, 厚さ 3.0cm, 重量 295.5g), 4: 叩き板 *Mai Pan* (長さ 29.0cm, 幅 6.8cm, 厚さ 2.1cm, 重量 227.5g), 5: 叩き板 *Mai Pan* (長さ 25.3cm, 幅 5.8cm, 厚さ 1.7cm, 重量 199.0g), 6: 当て具 *Din Doo* (高さ 11.5cm, 当り面径 10.8cm, 柄径 5.5cm, 重量 772.0g), 7: 当て具 *Din Doo* (高さ 5.6cm, 当り面径 4.8cm, 柄径 2.7cm, 重量 112.5g)

シェン・モー (*Pan Sien Mor*) を使用している。*Pan Sien Mor* は、台面、台軸、軸受からなり、成形場所の片隅において、節抜かれた竹筒の軸受が打ち込まれ、これに木製の台軸が嵌め込まれていた。ヘラ状起こし具サム・ディン (*Sam Din*) は、竹製であり、*Pan Sien Mor* と密着した状態にある匣鉢形原型を剥ぎ取るために突き挿す道具である (図版 2-2)。叩き板マイ・パン (*Mai Pan*) は、羽子板形状であり、表裏面ともに、叩き目が施文される。*Mai Pan* は、繊維密度の高い材木が使用されるものの、使用履歴の多寡によって、叩き目の形状が異なる。繰り返したタキ成形されることで、叩き目が損耗し、山形の深い叩き目が波形の浅い叩き目に変形する (図版 2-3, 4, 5)。各成形工程では、叩き目の深さにあわせて、起用する *Mai Pan* を選択している。当て具ディン・ドウ (*Din Doo*) は、粘土円柱の上面を搗き下ろし、匣鉢形原型を作出する搗き具 (図版 2-1)、叩き板と組み合せて叩き成形に使用される当て具 (図版 2-6)、口頸部内面にミガキを施す磨き具 (図版 2-7) がある。

**Mow Nam Yai の成形工程** ここでは、パイさんの成形を取り上げる。*Mow Nam Yai* の成形は、4 工程からなり、早朝 7 時から土器製作の準備に取り掛かり、午前

8 時 30 分から成形を開始し、午後 5 時過ぎまで継続する。乾季であれば、*Mow Nam Yai* は、1 日あたり 10 ~ 15 個程度が成形される。

粘土円柱の練り直し 成形の直前、素地製作と同じように、粘土円柱を練り直す。**第 1 工程** 匣鉢形原型が成形される工程である。前半は、粘土円柱の上半部を匣鉢形に開口し、後半は、口縁部を成形する。製作者は、踵

を落とした蹲踞の姿勢で、*Pan Sien Mor* を使用する。成形道具は、*Din Doo* (図版 2-1)、*Sam Din* (図版 2-2) が使用される。(1) *Pan Sien Mor* 台面に粘土円柱を打ち据えて、両手の掌で粘土円柱の上半を叩いて、裁頭円錐形状の粘土円柱に変形させる (写真 30)。(2) 右手の人差し指で粘土円柱上面を穿孔し、左手で *Pan Sien Mor* を回転させながら (反時計回り・高速回転)、孔に挿し入れた右手の親指と掌で、粘土円柱の上半を挽き上げ、匣鉢形に開口する (写真 31)。(3) *Pan Sien Mor* を回転させながら (反時計回り・高速回転)、親指と人差し指・中指で挟んだ濡れ布で、粘土円柱の上半をナデ挽いて、口頸部を大きく開く (写真 32)。(4) 大きく開いた口頸部の中を *Din Doo* (図版 2-1) で搗き下ろすことで、内底面を押し下げ、再度、口頸部を立ち上げる (写真 33)。(5) *Pan Sien Mor* を回転させながら (反時計回り・高速回転)、右手の親指と人差し指・中指で挟んだ濡れ布で、再度、粘土円柱の上半をナデ挽いて、口頸部を大きく開く (写真 34)。(6) 大きく開いた口頸部の中を *Din Doo* (図版 2-1) で搗き下ろすことで、内底面を押し下げ、底厚の匣鉢形原型を作出する (写真 35)。(7) *Pan Sien Mor* を回転させながら (反時計回り・低速回転)、右手の親指の背

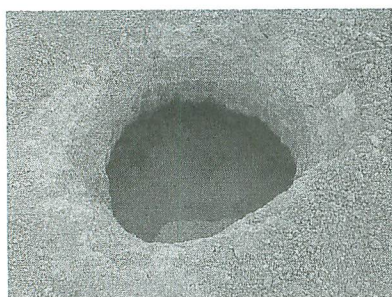


写真1 粘土採掘坑 [H-106]

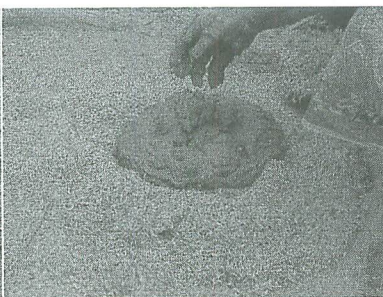


写真2 泥しようと初殻 [H-087]

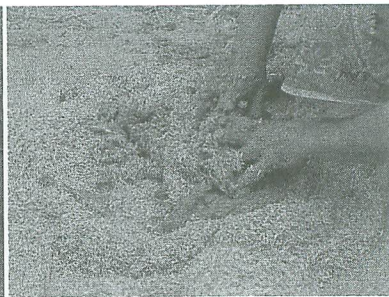


写真3 手練り [H-087]



写真4 初殻の衣付け [H-087]

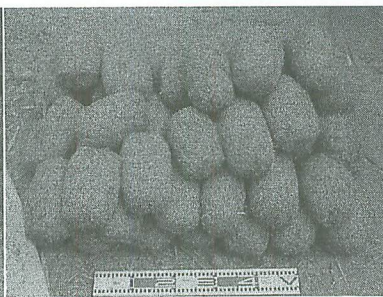


写真5 依積みされた Chua [H-087]



写真6 太薪上の Chua [H-091]

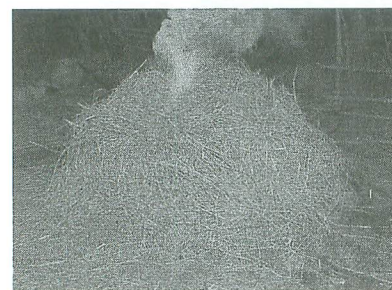


写真7 稲藁による被覆 [H-091]

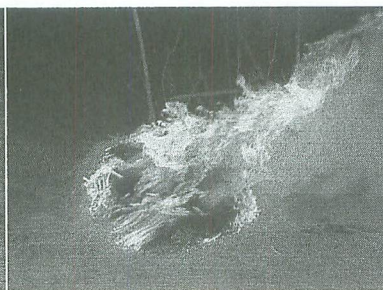


写真8 Chuaの焼成 [H-091]



写真9 Chuaの押し潰し [H-091]

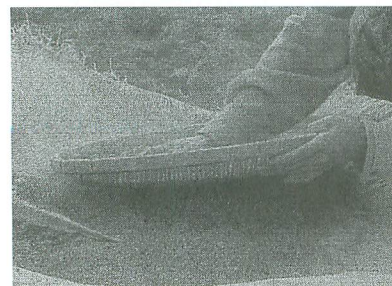


写真10 Chuaの当て擦り [H-091]

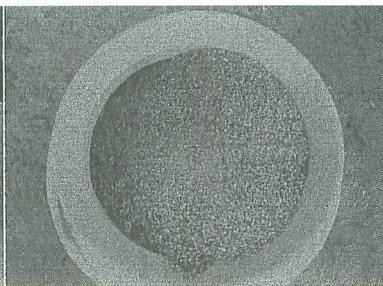


写真11 微粒の Chua [H-091]

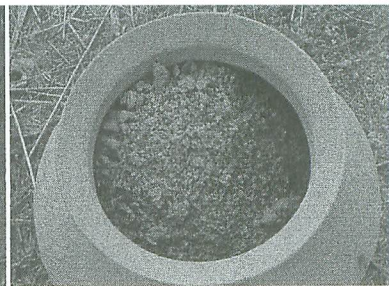


写真12 細粒の Chua [H-091]

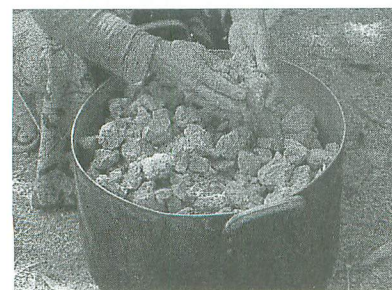


写真13 粗割りされた粘土 [H-085]



写真14 Krok Tam Dinで粉碎 [H-085]



写真15 米袋に収納された微粒の粘土 [H-091]

で、匣鉢形原型の胴側面をナデる（写真 36）。(8) *Pan Sien Mor* を回転させながら（反時計回り・高速回転）、右手の親指と人差し指・中指で挟んだ濡れ布で、再度、粘土円柱の上半をナデ挽いて、口縁部を成形する（写真 37）。(9) *Pan Sien Mor* と原型底面の間に *Sam Din*（図版 2-2）を突き入れて、*Pan Sien Mor* に接着した原型を切り離す（写真 38）。第 1 工程における 1 個体あたりの平均所要時間は、3 分 24 秒であった（写真 39・第 1 表）。

**第 2 工程** 匣鉢形原型を球胴形状に変形させる工程である。製作者は、足を投げ出した座り姿勢で、膝上で作業する。成形道具は、*Mai Pan*（図版 2-3）、*Din Doo*（図版 2-6）が使用される。底厚の底面と胴側面のなす稜を中心として、匣鉢形原型の胴側面中位以下から底面にかけて、*Mai Pan*（図版 2-3）の有文面、*Din Doo*（図版 2-6）でタタキ締めながら、匣鉢形原型の胴側面中位以下を球胴状に変形させる（写真 40～42）。匣鉢形原型を横倒しにして、製作者の前方に 1～2 回転させる。*Mai Pan*（図版 2-3）の有文面は、叩き目が深く山形である。第 2 工程における 1 個体あたりの平均所要時間は、4 分 26 秒であった（写真 43・第 1 表）。

**第 3 工程** 球胴形状原型を下脰れの形状に変形させる工程である。製作者は、片膝立てした胡坐姿勢で、胡坐組みした右足の大腿部で口縁部、立てた左足の膝で胴部最大径付近を支えて作業する。成形道具は、*Mai Pan*（図版 2-4）、*Din Doo*（図版 2-6）が使用される。(1) 球胴状原型の口頸部以下から底面にかけて、*Mai Pan*（図版 2-4）の有文面、*Din Doo*（図版 2-6）でタタキ締めながら、胴部下半に最大径をもつ下脰れ形状に変形させる（写真 44～46）。球胴形状原型を横倒しから倒立気味にして、製作者の前方に 1 回転させる。*Mai Pan*（図版 2-4）の有文面は、著しく磨耗し、叩き目が浅く波形である（写真 47）。第 3 工程における 1 個体あたりの平均所要時間は、4 分 35 秒である（写真 48・第 1 表）。

**第 4 工程** 下脰れの形状の原型を膨らませ、器表面を平滑に仕上げる工程である。第 3 工程と同じような姿勢で作業する。成形道具は、*Mai Pan*（図版 2-5）、*Din Doo*（図版 2-6, 7）が使用される。(1) *Din Doo*（図版 2-7）で口頸部内面のミガキが施される。（写真 49）。(2) 掌で口頸部内面のナデが施される（写真 50）。(3) 下脰れの形状の原型の口頸部以下から底面にかけて *Mai Pan*（図版 2-5）の有文面、*Din Doo*（図版 2-6）でタタキ締めながら、下脰れの形状の原型を膨らませる。球胴形状原型を横倒しから倒立気味にして、製作者の前方に 1 回転させる。（写真 51～53）*Mai Pan*（図版 2-5）の有文面は、著しく磨耗し、叩き目が浅く波形である（写真 54）。(4) 下脰れの形

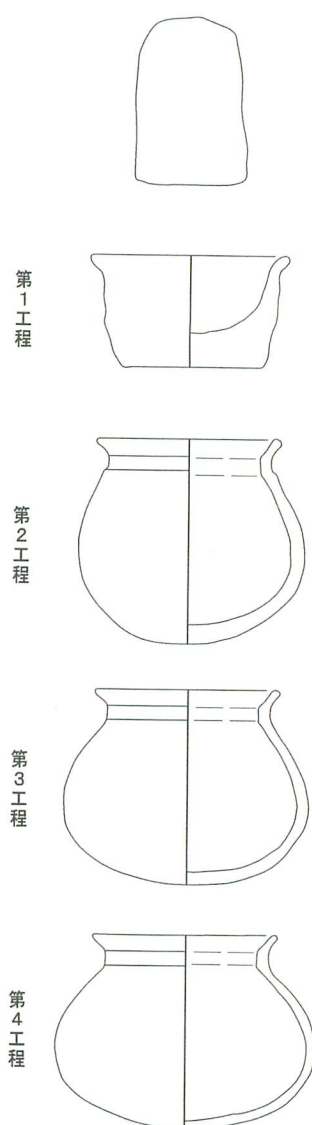
状の原型の口頸部以下から底面にかけて *Mai Pan*（図版 2-5）の有文面、*Din Doo*（図版 2-6）でタタキが施されるものの、*Mai Pan*（図版 2-5）をタタキ付ける際、横滑りさせることで、器表面を平滑に仕上げる。(5) 内表面及び外表面を掌に水ナデする（写真 55）。第 4 工程における 1 個体あたりの所要時間は、12 分 56 秒である（写真 56・第 2 表）。成形工程間の乾燥時間を含む全工程所要時間は、8 時間 29 分 29 秒、1 個体あたりの通算所要時間（成形工程間の乾燥時間を含まない）は、37 分 17 秒という集計結果となった（第 2 表）。

## 2-4. 乾燥

### 成形工程間の乾燥

成形工程は、4 工程であり、個体 No. 5 の乾燥時間を見ると、第 1 -

2 工程間が 4 時間以上と最長であり、第 2 - 3 工程間 1 時間、第 3 - 4 工程間 1 時間半が差し挟まれた。第 1 - 2 工程間では、第 1 工程直後から 1 時間程度、高床下で陰干してから（写真 57）、庭先で日干していた（写真 58）。ただし、第 2 工程以降は、成形体原型のひび割れを防ぐため、軒下での陰干しが行われていた。**成形 - 焼成間の乾燥時間** H-091 は、ほぼ毎日焼成しており、夕方 5 時頃に成形を終えて、翌日午後 2～3 時頃焼成することから、21～22 時間、すなわち、丸一日程度の成形 - 焼成間の乾燥時間が差し挟まれる。また、2010 年 1 月 6 日の成形では、第 3 工程までを



第 3 図 成形体原型の変形程度 (1/10)



写真 16 竹竿上のアンペラ [H-091]



写真 17 微粒の粘土と Chua [H-091]



写真 18 攪拌混交 [H-091]

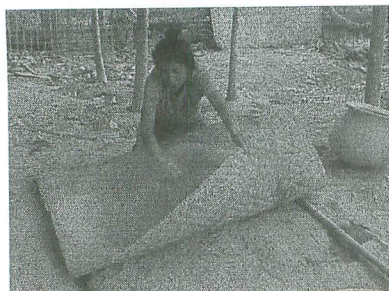


写真 19 アンペラの撥ね上げ [H-091]



写真 20 加水 [H-091]



写真 21 手練り [H-091]



写真 22 練り方向の転移 [H-091]



写真 23 加水 [H-091]



写真 24 粘土円柱 [H-091]

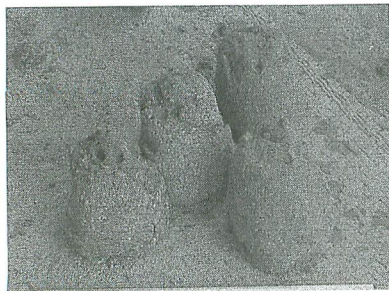


写真 25 娘の円錐形状の粘土のまとまり [H-091]



写真 26 粘土円柱の分割と統合 [H-091]



写真 27 娘の粘土円柱の練り直し [H-091]



写真 28 成形失敗品の素地戻し [H-091]

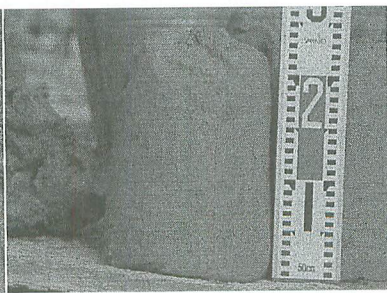


写真 29 粘土円柱 [H-091]



写真 30 第 1 工程第 1 段階 [H-091]



写真 31 第 1 工程第 2 段階 [H-091]

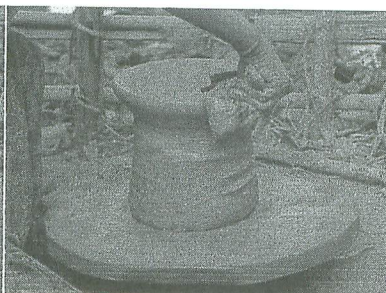


写真 32 第 1 工程第 3 段階 [H-091]



写真 33 第 1 工程第 4 段階 [H-091]



写真 34 第 1 工程第 5 段階 [H-091]



写真 35 第 1 工程第 6 段階 [H-091]



写真 36 第 1 工程第 7 段階 [H-091]

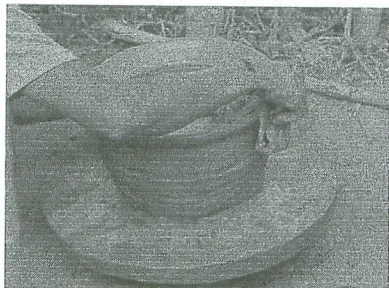


写真 37 第 1 工程第 8 段階 [H-091]

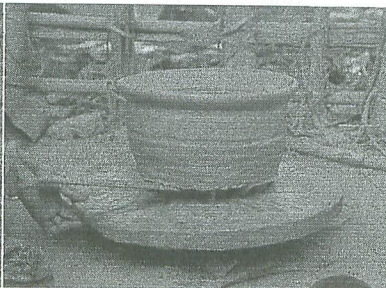


写真 38 第 1 工程第 9 段階 [H-091]

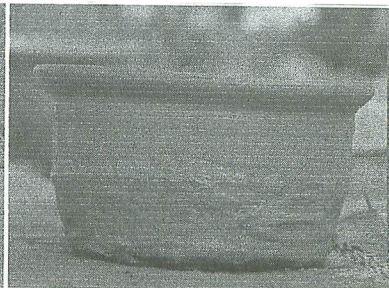


写真 39 第 1 工程原型 [H-091]



写真 40 第 2 工程① [H-091]



写真 41 第 2 工程② [H-091]



写真 42 第 2 工程③ [H-091]



写真 43 第 2 工程原型 [H-091]



写真 44 第 3 工程① [H-091]



写真 45 第 3 工程② [H-091]



写真 46 第3工程③ [H-091]

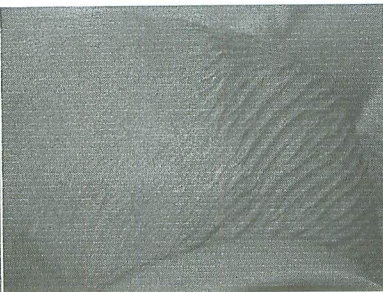


写真 47 第2・3工程の叩き目の差異 [H-091]

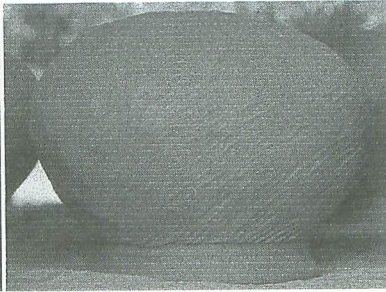


写真 48 第3工程原型 [H-091]



写真 49 第4工程第1段階 [H-091]

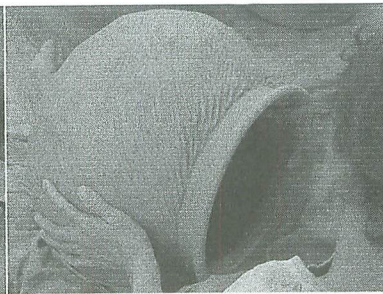


写真 50 第4工程第2段階 [H-091]



写真 51 第4工程第3段階① [H-091]



写真 52 第4工程第3段階② [H-091]



写真 53 第4工程第3段階③ [H-091]



写真 54 第4工程の叩き目 [H-091]

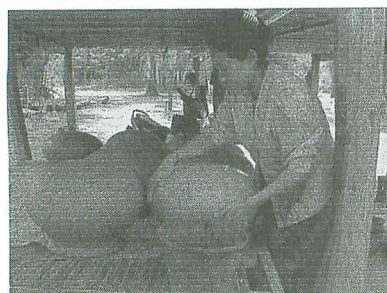


写真 55 第4工程第5段階 [H-091]

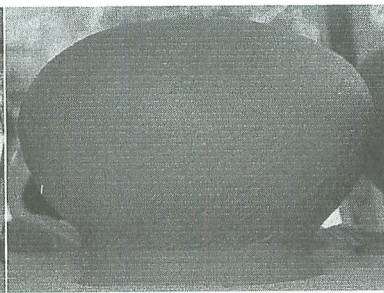


写真 56 第4工程後の成形体 [H-091]

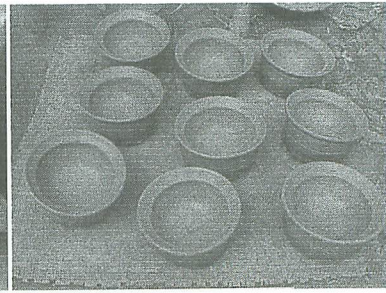


写真 57 第1-2工程間の蔭干し [H-091]

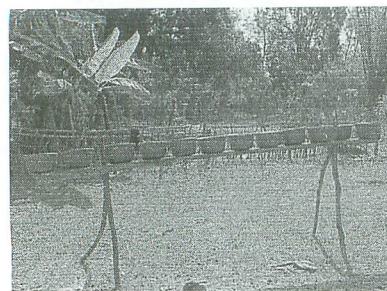


写真 58 第1-2工程間の日干し [H-091]

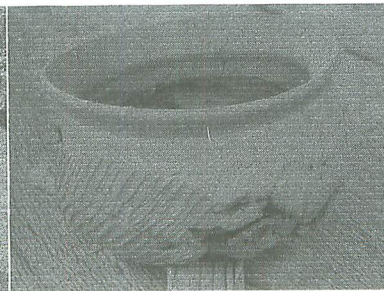


写真 59 第2-3工程間の乾燥時の破損 [H-091]



写真 60 第3-4工程間の乾燥時の破損 [H-091]

第 1 表 母の成形各工程の時間帯及び所要時間① (H-091)

工程	個体 No.	開始時間	終了時間	所要時間	備考
粘土円柱 の作出	1	08:35:00	08:38:30	00:03:30	
	2	08:39:17	08:43:47	00:04:30	
	3	08:44:41	08:48:01	00:03:20	
	4	08:48:46	08:52:23	00:03:37	
	5	08:53:06	08:56:25	00:03:17	
	6	08:57:10	08:59:53	00:02:43	
	7	09:00:24	09:02:47	00:02:23	
	8	09:03:16	09:06:13	00:02:57	娘の練り直し
	9	09:06:59	09:10:33	00:03:34	娘の練り直し
	10	09:11:47	09:16:06	00:04:19	娘の練り直し
	11	09:17:04	09:20:46	00:03:44	娘の練り直し
	12	09:20:44	09:24:09	00:03:25	娘の練り直し
	13	09:24:46	09:28:37	00:03:51	娘の練り直し
	14	09:30:35	09:33:00	00:02:25	娘の練り直し
所要時間	00:58:00	1 個体あたりの平均所要時間		00:03:24	
空き時間	01:57:04	第 1-2 工程間の乾燥時間 (No. 5)		04:12:00	
第 1 工程	1	12:50:00	12:51:48	00:01:48	
	2	12:52:01	12:57:16	00:05:15	
	3	12:57:46	13:01:54	00:04:08	
	4	13:02:14	13:07:27	00:05:13	
	5	13:08:25	13:13:13	00:04:48	
	6	13:13:36	13:17:59	00:04:23	
	7	13:18:33	13:22:44	00:04:11	
	8	13:23:14	13:28:01	00:04:47	
	9	13:28:42	13:34:01	00:05:19	
所要時間	00:44:01	1 個体あたりの平均所要時間		00:04:26	
空き時間	00:02:43	第 2-3 工程間の乾燥時間 (No. 5)		01:02:02	
第 2 工程	1	13:55:00	13:59:44	00:04:44	
	2	14:00:25	14:04:41	00:04:16	
	3	14:05:28	14:10:02	00:04:34	
	4	14:10:29	14:14:43	00:04:14	
	5	14:15:15	14:19:44	00:04:29	
	6	14:20:09	14:24:30	00:04:21	
	7	14:26:20	14:31:25	00:05:05	
	8	14:31:58	14:36:24	00:04:26	
	9	14:37:11	14:42:13	00:05:02	
所要時間	00:47:13	1 個体あたりの平均所要時間		00:04:35	
空き時間	00:18:56	第 3-4 工程間の乾燥時間 (No. 5)		01:33:25	
第 3 工程	1	14:58:00	15:10:59	00:12:59	
	2	15:12:29	15:26:07	00:13:38	
	3	15:26:59	15:39:10	00:12:11	
	4	15:39:33	15:52:19	00:12:46	
	5	15:53:09	16:06:54	00:13:45	
	6	16:07:23	16:19:47	00:12:24	
	7	16:20:16	16:32:30	00:12:14	
	8	16:33:09	16:46:39	00:13:30	
	9	16:51:33	17:04:29	00:12:56	
所要時間	02:06:29	1 個体あたりの平均所要時間		00:12:56	

前日に終えて、焼成当日、残りの第 4 工程のみを成形し、翌日焼成を行うという時程もあった（第 1・2 表）。乾燥破損とその補修 乾燥中、子どもや家禽の行動・悪戯によって、原型及び成形体が損壊することがある。多少の歪曲や裂損であれば、次工程で修復されること

第 2 表 母の成形各工程の時間帯及び所要時間② (H-091)

工程	個体 No.	開始時間	終了時間	所要時間	備考
第 4 工程	1	10:10:00	10:20:23	00:10:23	前日の繰越
	2	10:20:45	10:33:58	00:13:13	前日の繰越
	3	10:35:12	10:50:47	00:15:35	前日の繰越
	4	10:51:38	11:04:10	00:12:32	前日の繰越
	5	11:05:36	11:17:36	00:12:00	前日の繰越
	6	11:18:19	11:29:28	00:11:09	前日の繰越
	7	11:29:40	11:40:27	00:10:47	前日の繰越
	8	11:41:01	11:51:19	00:10:18	前日の繰越
	9	11:51:53	12:03:32	00:11:39	前日の繰越
所要時間	01:53:32	1 個体あたりの平均所要時間		00:11:57	
全工程 所要時間	08:29:29	1 個体あたりの通算所要時間		00:37:17	

になるが（写真 59）、修復が不能な場合は、水漬けされ、素地に戻されることになる（写真 60）。また、成形工程間では、乾燥収縮によって、各工程の原型がひび割れを生じることがあるものの、次工程でこれを補修することになる。ただし、成形 - 焼成間の乾燥時間で生じた収縮については、焼成直前、水で溶いた粘土を塗り込めることで、見かけ上、ひび割れを覆い隠す工夫をしていた（写真 61）。

2-5. 焼成

焼成頻度 BBD で最も旺盛に土器製作に従事している世帯の一つである H-091 は、1 日あたり 10 ～ 15 個成形し、ほぼ毎日ないしは隔日で焼成している。また、H-056 は、1 日あたり 10 個前後を成形し、2 ～ 3 日に 1 回の割合で焼成している。それぞれの世帯における家計等のさまざまな事情に原因し、製作者間において、土器製作の頻度の差が著しいようである。

焼成場所 各世帯の敷地内、あるいは、村寨内の空き地等において、露天で焼成している。H-056 は、乾燥後、成形体及び燃料材をリヤカーで焼成場所に搬入していた（写真 62）。焼成場所は、村寨の北側の馬蹄形状の土手に囲繞された窪地を選地していた。窪地には、約 2 m 四方の範囲を中心として、炭化物が散乱し、繰り返し使用された痕跡が遺されていた。

燃料材 薪及び竹、稻藁が使用され、ほぼすべてを自給している。薪及び竹は、村寨周辺の林や森から伐採している。また、稻藁は、近隣の村寨から調達することがあるものの、無償であるという。

燃料及び成形体の配置 まず、長軸方向 190cm・短軸 150cm の火床面が設定され、火床面の長軸方向（以下、「長軸方向」と略記する）に向けて、竹及び薪が配列され、火床面が四囲された（写真 63）。次に、敷燃料の上には、Mow Nam 18 個、Mow Hong 2 個が用意され、長軸方向にあわせて、敷燃料上で横倒しに列状配列された。成形体は、口縁部を南側、底部を北側に向けて、

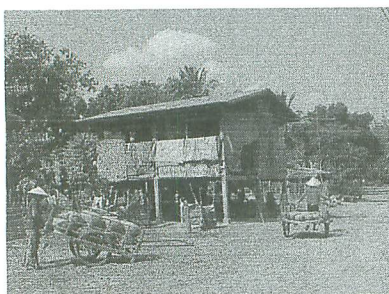


写真 61 成形体の搬出 [H-056]

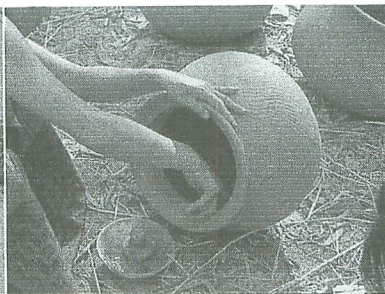


写真 62 成形・焼成間の乾燥破損の補修 [H-056]

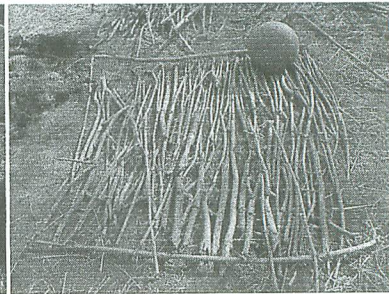


写真 63 敷燃料の配置 [H-056]

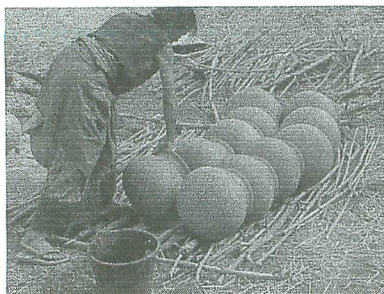


写真 64 成形体の配置 [H-056]



写真 65 掛燃料の被覆 [H-056]

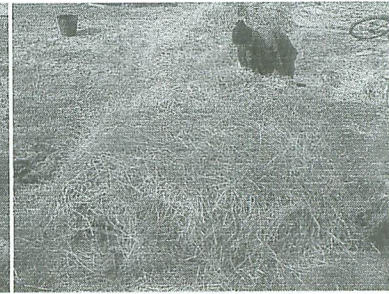


写真 66 覆い構造 [H-056]



写真 67 解された稲藁 [H-056]



写真 68 点火 [H-056]



写真 69 稲藁の投げ込み [H-056]



写真 70 稲藁の搬出 [H-056]

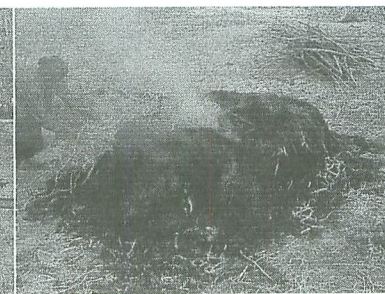


写真 71 自然煙道の閉塞 [H-056]

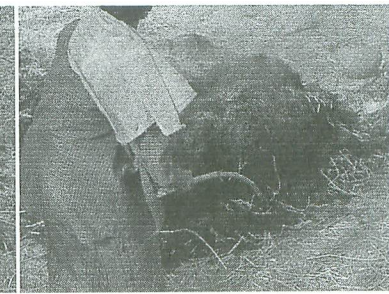


写真 72 裾部開口第1段階 [H-056]



写真 73 裾部開口第2段階 [H-056]

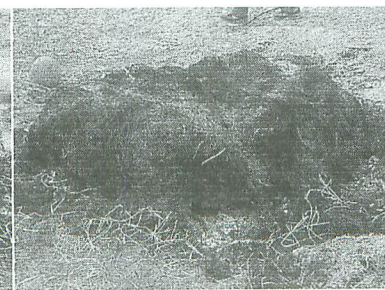


写真 74 裾部開口第3段階 [H-056]

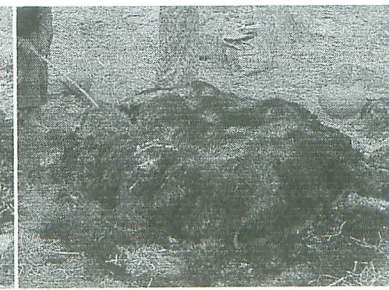
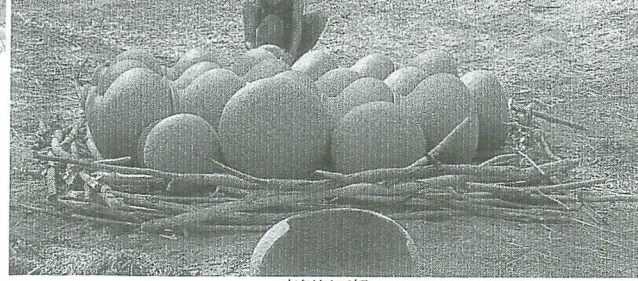
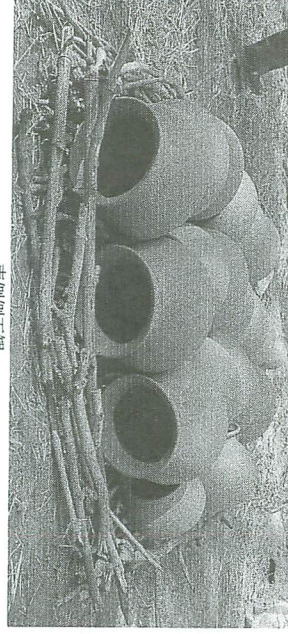
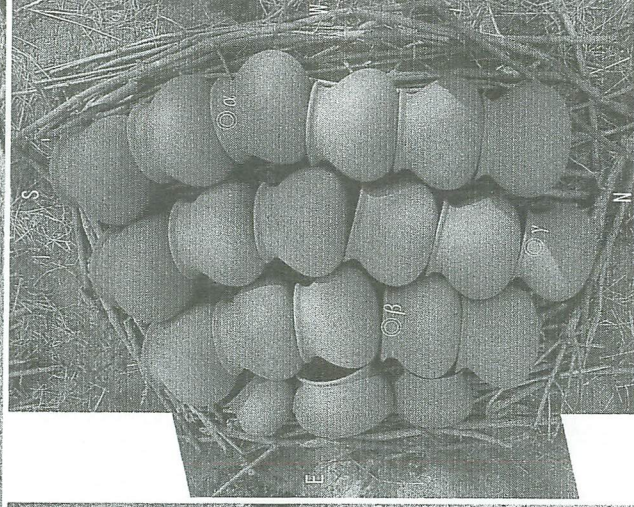


写真 75 裾部開口第4段階 [H-056]

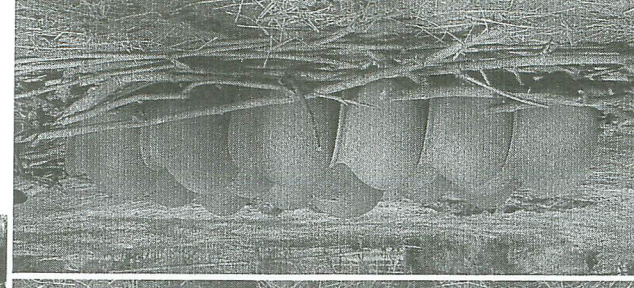
側面簡略図



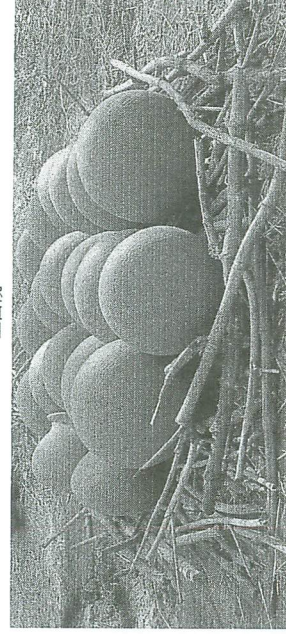
東側側面観



上面観



西側側面観



北側側面観

図版 3 成形体及び燃料（敷燃料のみ）の焼成配置 [H-056] (◎：温度計測温位置)

口縁部に底部を嵌め合わせて、入れ子状に整列させた（写真 64）。その後、成形体配置を竹及び薪で囲繞した。敷燃料は、竹及び薪 24.2kg が混載された。そして、成形体上に稲藁 20.4kg を被覆した（写真 65）。掛燃料は、稲藁を成形体に押し付けることで、隙間の少ない覆い天井が形成された（写真 66）。稲藁は、束ねられた稲藁ではなく、解された状態の稲藁が被覆された（写真 67）。

**燃焼過程** 午後 2 時 27 分、ライターで覆い天井の頂部の稲藁に点火された（写真 68）。点火後、大きな焰が上がり、31 分、掛燃料の稲藁が黒灰化した。31 ～ 34 分にかけて、覆い天井に対して、稲藁が投げ込まれた（写真 69）。直後、焼成配置の下部から大きな炎が上がり、敷燃料の竹及び薪が焚き付いた。35 分、リヤカーで追加の稲藁が運び込まれ、38 分まで再び稲藁の投入が継続された（写真 70）。42 分、焼成配置

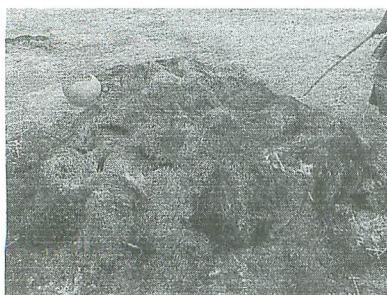


写真 76 天井部開口第1段階 [H-066]

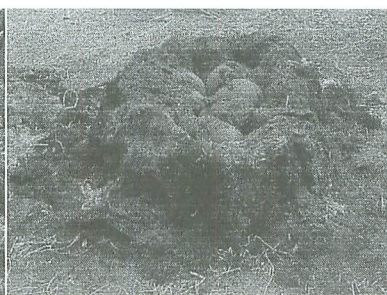


写真 77 天井部開口第2段階 [H-056]

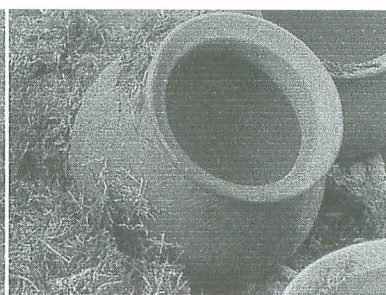


写真 79 覆い接触黒斑 [H-056]

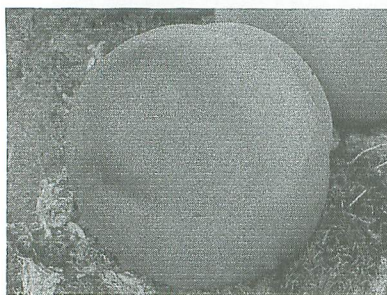


写真 80 残存黒斑 [H-056]

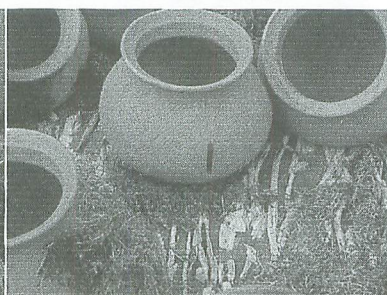


写真 81 薪接触黒斑 [H-056]

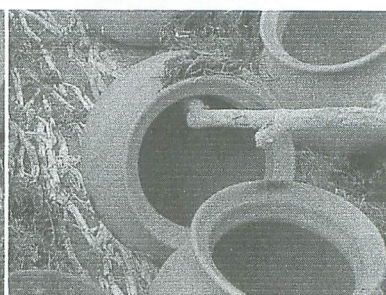


写真 82 提げ竿による取り上げ [H-056]

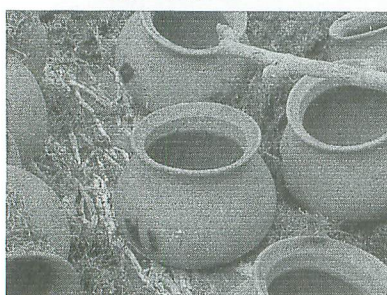


写真 83 提げ竿接触黒斑 [H-056]

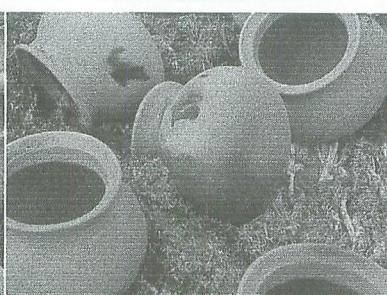


写真 84 焼き戻し [H-056]



写真 85 焼き戻された黒斑 [H-056]

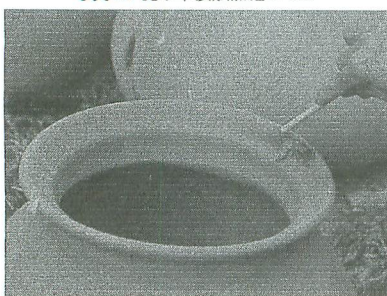


写真 86 焼成破損の補修 [H-056]

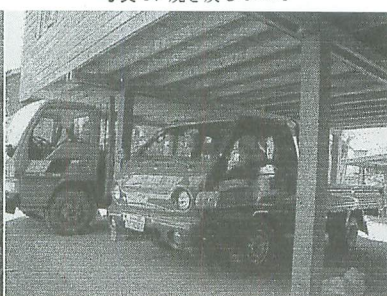


写真 87 BBT のトラック

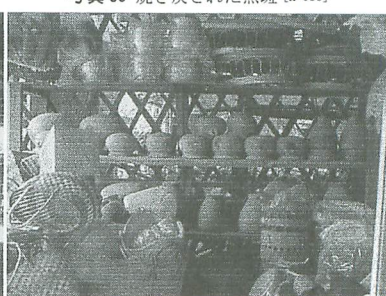


写真 88 Baan Kengkok の店舗



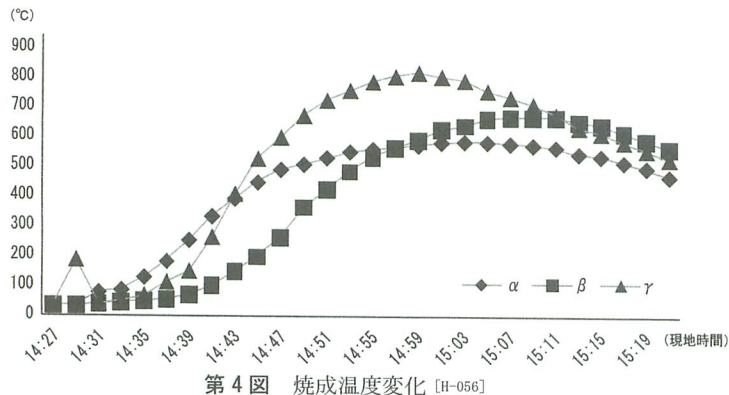
写真 89 BBD 外からの仲買人



写真 90 Baan Hua Kam から Kubota で仕入



写真 91 Baan Hua Kam から徒歩で仕入



第4図 焼成温度変化 [H-056]

周辺の稲藁を掻き集めて、自然煙道を見つけながら、閉塞していた。焼成が進行することで、稲藁が沈降し、隙間が生じて、空気交換率が高まることから、稲藁を投げ込んで、覆い天井の隙間を塞いでいた(写真71)。成形体が灰で覆われることで、竹や薪の燃焼を遅らせることになり、焼成時間を延伸させることになる。投げ込まれた稲藁は12.4kgであり、掛け燃料の稲藁とあわせると合計32.8kgが使用されたことになる。毎回、リヤカー2台分の稲藁が使用されるという。50分、覆い天井の裾部の一部を竹竿で捲り、天井部を部分開口した(裾部開口第1段階・写真72)。53分、覆い天井の裾部4辺を大きくを開口した(裾部開口第2段階・写真73)。59分、すなわち、点火32分後、最高温度785°Cを記録した。午後3時15分、再度竹竿で覆い天井の裾部4辺を大きくを開口し(裾部開口第3段階写真74)、16分、竹竿で天井部の成形体間の稲藁の沈降部分を開口した(天井部開口第1段階・写真75)。17分、覆い天井の裾部4辺を開口した(裾部開口第4段階・写真76)。18分、天井部の縁辺部を除いて、天井部の稲藁を除去した(天井部開口第2段階・写真77)。

**取り出し** 午後3時23分、すなわち、点火56分後、敷燃料の竹及び薪の燃焼が継続し、比較的高温を維持していたものの、焼成体を取り出された。竹竿で天井部の黒灰を取り除きながら、横倒し状態の焼成体の口縁部に対して、竹竿を差し入れ、一部が燻り続ける敷燃料上で正位に起こした(写真78)。

**黒斑等焼成痕跡の産状** 外B面(焼成時の上向きの外面)を見ると、いくつかの個体において、口縁部から胴部最大径の位置する胴部下半を中心として、不定形の比較的大きな覆い接触黒斑が見ら

れた。また、これと対応するように、内B面の口縁部において、外B面から連続する覆い接触黒斑が頻出し、内B面の胴部上半を中心とする残存黒斑も見られた(写真79)。また、内面の残存黒斑が大きく残されていた個体と嵌め合わされていた個体の外底面は、残存黒斑から連続する円形黒斑が残されていた(写真80)。外A面(焼成時の下向きの外面)を見ると、敷燃料の竹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すべての個体で確認さ

れるとともに、これに白斑が伴う産状が頻出した(写真81)。また、取り出しに際して、提げ竿で焼成体を引き起こすことによって(写真82)、褐色がかった新たな接触黒斑が形成されていた(写真83)。

**焼成破損とその補修** きわめて大きな黒斑が残され、焼成失敗品と見做された焼成体は、熾き火に押し付けることで焼き戻されていた(写真84)。黒斑部分を黒灰で囲繞し、数分焼き戻すことで、黒斑を淡化していた(写真85)。また、ひび割れた焼成体は、成形・焼成間の乾燥破損と同じように、焼成体が高温を蓄熱している状態の間に水で延ばした粘土を塗り重ねることで、見かけ上、ひび割れが目につかないように、補修されていた(写真86)。

## 2-5. 販売

**販売方式** BBDでは、それぞれの世帯事情によって、販売方法が異なる。ほとんどの世帯では、製作者の夫

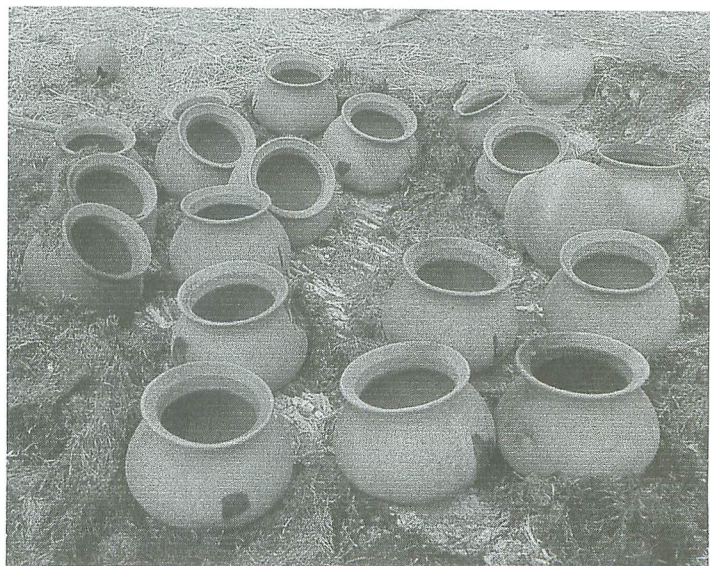


写真78 黒斑等焼成痕跡の産状 [H-056]

が中心となって *Kubota* で行商し、消費者に訪問販売している。また、消費者が製作者の世帯を訪ねて、直接買い付けることもある。一方、チャンポン郡の市場等に所在する小売店舗に卸売りする製作者はきわめて少ない。一方、*BBT* のように、焔炉を旺盛に製作している村寨では、焔炉と抱き合わせて、主として *Mow Nam* を混載し、トラックで大量輸送しており（写真 87）、*Baan Kengkok* をはじめとして、チャンポン郡内外の市場や店舗に *BBT* 産製品を卸している（写真 88）。しかしながら、*BBT* ではトラックを所有している世帯が皆無であり、*BBT* 外の仲買人が *BBT* の製作者から *BBT* 産製品を直接買い付けて、消費者、あるいは、小売店舗に卸売りしているという。

**製作者の行商** *Kubota* を所有する製作者の世帯では、製作者の夫、すなわち、父を中心に行商を行っている。10 年前は、*Kubota* を所有する製作者は、数世帯しかなかったため、ほとんどの製作者は、牛に荷車を牽かせて行商していたという。

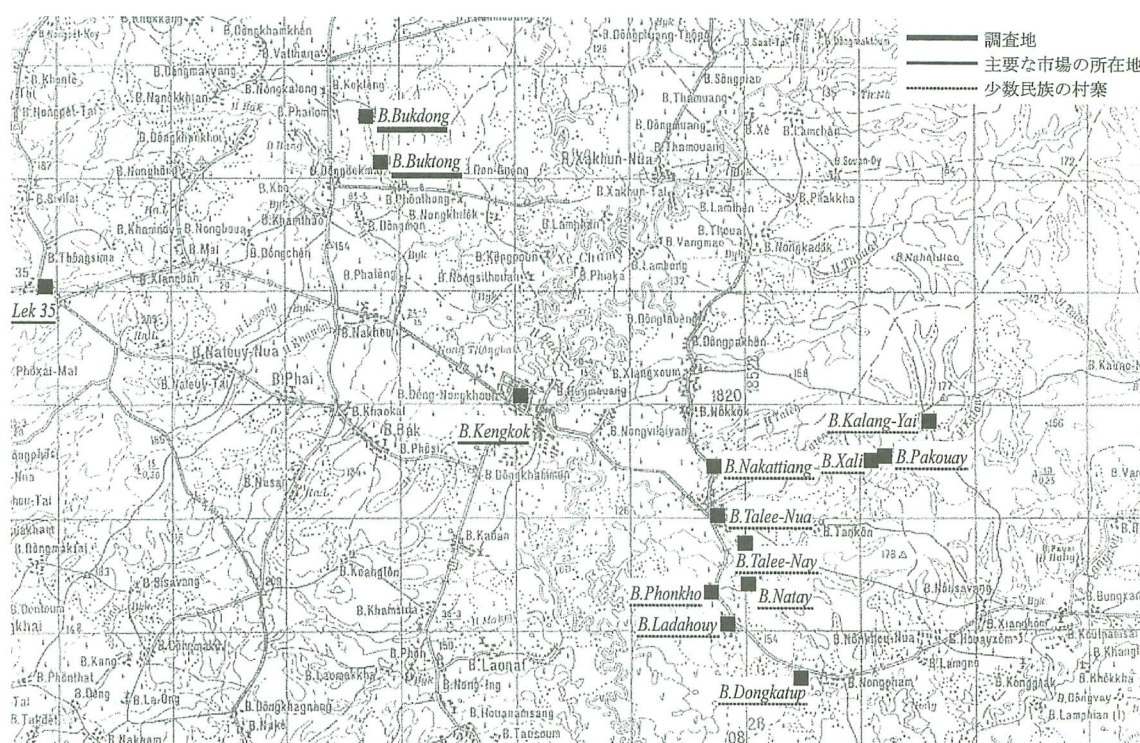
**販売代行** *Kubota* を所有していない世帯については、*BBT* 内外の仲買人、*Kubota* を所有する世帯が買い付けて、販売を肩代わりしている。H-050 は、*BBT* で唯一の仲買人である。H-047 は、自らの世帯と他の製作者の世帯の製品を 1:1 程度で混載し、行商するという。販売を請け負う製作者と販売を依頼する製作者の世帯は、親戚関係にある場合がほとんどである。販売を依頼する製作者の世帯は、何らかの理由で男性が不在であり、農業に対する関与程度が小さく、*Kubota* を所有していない世帯のようである。ちなみに、H-047 が販売を請け負う H-049 及び H-401 は、ともに、夫と死別した未亡人の世帯であった。

**行商経路** *BBT* 産製品の流通圏は、チャンポン郡域が中心であるものの、サワンナケート県、サラワーン県までの広がりがある。*BBT* の製作者及び仲買人は、*Kubota* で行商し、*BBT* や隣国タイのように、トラックやピックアップ・トラックを利用していない。これらを所有できる所得程度でないことに理由があり、未だ H-044 のように、徒歩で荷車を押して、行商する世帯もある。*Kubota* は、トラックの荷台以上の大きさの荷車を牽引しており、*Mow Nam* 中心の積荷であれば、1 回の行商で 60 ～ 70 個を運搬することができる。ただし、*Kubota* では、輸送距離を伸ばすことが難しいため、*BBT* のほとんどの製作者及び仲買人は、チャンポン郡域に止める「近距離型」の行商が少なくない。「近距離型」は、*Baan Kengkok* を中心圏とする近隣の村寨が販路であり、*Baan Arun* - *Baan Tompueng* - *Baan Donghen* - *Baan Huakam* - *Baan Arun* という順路をとることが多いという。一方、H-047 及び H-307 のように、7 日間かけて、サーラーワン県まで

足を伸ばす「遠距離型」の行商もある。H-047 は、月 2 回程度、3 日間かけて、国道 9 号線沿線の通電していない村寨を中心として、消費者の世帯を直接訪問し、*BBT* 産製品を小売している。*Muang Champon - Donghen - Muang Thapalanxai - Muang Pinh* の 100km にわたる行商経路をとる。その際、*Baan Trapalanyay* と *Muang Pinh* に宿泊することになる。宿泊先は、村長をはじめとする有力世帯であり、間借り、棟借りするという。なお、宿泊にあたっては、*Mow Nam* とその容量分の *Kao*（粳）を対価として支払う。行商に伴う賃借料は、それぞれの村寨の特産品と交換することで、相殺することがほとんどである。また、南回りの行商経路もあり、国道 9 号線以南、国道 13 号線以東の地域であり、*Baan Kengkok* から丘陵地帯を抜けて、国道 23 号線に出てから、*Muang Phin* に迂回し、*Muang Thapalanxai - Donghen* を逆回りする復路をとる。丘陵地帯には、*Baan Nakattiang*、*Baan Xali*、*Baan Kalang Tai*、*Baan Pakouay* 等のカタン族の村寨、*Baan Talae Nua*、*Baan Talae Noy*、*Baan Phonkho*、*Baan Ladahouy*、*Baan Natay*、*Baan Dongkatup* 等のプータイ族の村寨が点在しており、*BBT* 産製品の主な販路となっている。これらの少数民族が居住する地域は、未舗装の悪路がほとんどであり、最高時速 25km であるものの、トラックよりも *Kubota* の踏破性能に優位性がある。

**行商形態** H-091 の行商は、主として、オイさんが担っており、バイさんが製作した *BBT* 産土器とオイさんが製作した *Tip Kao*、その他換金作物である果実等の販売をする。*Tip Kao* は、1 回の行商で 40 ～ 50 個を販売する。*Noi* サイズ（小）10,000KIP、*Yai* サイズ（大）25,000KIP で販売する。ちなみに、*BBT* で買い付けると、*Noi* で 8,000KIP、*Yai* で 17,000KIP という。また、これらの販売による現金収入を当て込んで、行商とあわせて、生活用品等の買い出しを行うこともあり、その場合、夫婦で行商に行くこともある。行商にあわせて、夫婦で世帯を離れることで、両親及び子供たちから解放され、夫婦の時間を獲得できることになり、子作りの時間を獲得することにも繋がっているらしい。

**村外の仲買人の行商** 村内の *Kubota* を所有していない製作者の世帯を訪問し、*BBT* 産製品を仕入れている。村外の仲買人は、そのまま行商先の村寨で、各世帯に小売する。また、行商経路の中で、各町村の小売店舗に卸売りすることもある。*Baan Kengkok* の仲買人であるソムディーさん・ワナさん夫妻は、週 2 ～ 3 回、*BBT* 産製品を買い付けている（写真 89）。引取先の製作の進捗を把握しており、また、製作者は、仲買人の集荷の日程に遵って、土器製作しており、相互の信頼関係が醸成されている以上、携帯電話等による注文・集荷等の確認は必要ないという。ちなみに、携帯



第5図 BBDの製作者の「近距離型」の行商範囲 (1/4,000) (第5図の範囲は第2図を参照)

電話の普及率が高く、*BBD* 全体で 80 台が所有されているという。*Baan Kengkok* から *BBD* までは、未舗装の悪路であり、*Kubota* で 2 時間を要する。道路の陥没や橋脚の段差によって、積荷が跳ね上がって、破損することがあるという。そのため、仕入れた *BBD* 産製品の積み込みは、緩衝材を必要とするため、大量の稲藁を用意して、集荷、配送に出かけるという。

**産直販売** 近隣の村寨の住民が *BBD* を訪れて、製作者の世帯から直接 *BBD* 産製品を購入している光景をしばしば見掛けることができた。1 月 3 日、*BBD* の北西 10km にある *Baan Hua Kam* から *Kubota* で女性 2 名が *Mow Nam* 20 個を仕入れて帰った（写真 90）。1 月 8 日、やはり *Baan Hua Kam* から H-045 の親戚にあたる女性 2 名が徒歩で買い付けに来ており、天秤棒で *Mow Nam* 4 個を提げて帰った（写真 91）。

**BBD 産製品の取引価格** 基本的には、現金で取引されるものの、産直販売の場合、物々交換もあるという。

*BBD* 産製品の価格は、その容量すり切り一杯の精米前の米と取引される。取引の際、実際に米を土器に入れて取引量を確定するという。また、*Mow Nam* 2 個とアヒル 1 羽、*Mow Nam* 1 個とバナナ 3 房（1 房あたり 10 ～ 12 本のバナナ・2,000*KIP* 相当）という交換レートもあった。取引価格は、季節的に変動するようなことはない。また、*BBD* 産製品が贈答品利用される習慣もあるという。小売価格は、*BBD* からの輸送距離や行商の距離にも左右される。行商にかかる経費のうち、*Kubota* の燃料代が大きな割合を占める。*H-047* によれば、100km の距離を行商するには、17 l のガソリンを消費するという。燃料代は、1 l あたり 7,000*KIP* であり、行商には、119,000*KIP* が必要になる。*BBD* における受け渡しと異なり、*BBD* 産製品の単価に燃料代等を上乘せしなくてはならなくなる。これを 60 個の *Mow Nam* に割り戻すと、*Mow Nam* 1 個あたり約 2,000*KIP* の燃料単価が上積みされることになる。しかしながら、*Tip Kao*（編籠）や果物等の換金作物を抱き合わせ行商していることもあり、実際には、*Mow Nam* 1 個あたりの燃料単価を押し下げて見積もる必要がある。それにしても、小売価格が村寨での直販価格の倍以上であることから、*Kubota* を所有する世帯は、行商で訪問販売する方が収益性が高いので、積極的に行商に出掛ける傾向がある。

第3表 BBD産製品の販売価格

器種	卸売（直販）価格	小売価格
<i>Mow Nam</i>	5, 000 <i>KIP</i>	13, 000 <i>KIP</i>
<i>Mow Keen</i>	2, 000 <i>KIP</i>	5, 000 <i>KIP</i>
<i>Mow Ou</i>	1, 000 <i>KIP</i>	3, 000 <i>KIP</i>
<i>Mow Hong</i>	5, 000 <i>KIP</i>	8, 000 <i>KIP</i>

### 3. 母と娘の土器製作

**母から娘に受け継がれる土器製作** タイ東北部では、祖母と母が土器製作の主たる担い手であったことに対して（徳澤・小林 2007, 2009）、*BBD* 及び *BBT* では、母が中心であり、これに娘の少なからぬ関与のあることが特徴である（徳澤 2010）。*BBD* 及び *BBT* の娘たちは、10 歳代前半の女兒が中心であり、*BBD* の「製作者数 80～90 名」に含めてない。ただし、母親たちによれば、娘たちの製品は、「売り物」になり、成形に関して、娘たちは、「一人前」の製作者と見做されている。しかしながら、ほとんどの娘たちは、成形のすべてを請け負うというよりは、母の傍らで手解きや手直しを受けながら、製作者としての成長の最中のように見受けられた。筆者らと母親たちの「一人前」を定義する基準や意識は、大きく乖離しており、筆者らが過小評価している嫌いもあるかもしれない。しかしながら、娘たちは、出稼ぎ等で村を離れたり、自らの世帯を持つまで、母のもとで、土器製作の継承を重ねることになる。こうした中で、娘たちは、土器製作における身のこなしや製作道具の作り方及び使い方等、母の土器製作に関する仕草や流儀に近づいていくことになる。少なくとも、現状では、母と娘は、同等の技量、力量、そして、役割期待があるわけではない。

**母と娘の土器製作の差異** ここでは、H-091 のバイさんと三女の土器製作を取り上げ、母と娘の役割と関与程度の差異を見てみたい。三女の役割は、専ら成形である。当然のことながら、三女は、13 歳という成長状態からすると、*BBD* で最も盛んに製作されている *Mow Nam Yai* を成形できない。これは、重量のある大きな成形体を取り回し、成形部位に叩き板等を届かせて、成形体原型を十分に變形させられないことに理由がある。そのため、三女は、ひと回り小さな水甕モー・オウ・ノイ (*Mow Ou Noi*) を成形している。また、三女は、成長とともに、バイさんと同じ道具を使用するようになるものの、現在状態では、身体に見合ったひと回り小さな叩き板を自作し、使用していた。そして、成形各工程を見ると、三女の成形は、未だ、技術移転の途中にあるので、バイさんと比較して、多くの未熟達な部分が見られた。

**娘の土器製作の関与程度** 三女は、まず、素地製作から粘土円柱の作出に関与し、母が大きな粘土円柱 9 個、娘が母よりもひと回り小さな粘土円柱 7 個を作出した。娘の力では、成形の起点となる大きさの粘土円柱に揉み上げることが難しいことから、母は、自らの粘土円柱 2 個と娘の 7 個を足して、粘土円柱 7 個に練り直した（第 1 表）。三女の握力や体重では、粘土円柱の大きさがまとまらず、不揃いとなり、かつ、練りが足りなくなることの原因とする（写真 20～27）。次に、

第 1 工程では、母がすべての個体を成形し、その間、三女は、家事と弟妹の世話をしていた。そして、第 2 工程以降、三女は、母の傍らで、すべての成形工程に関与した。ただし、母が *Mow Nam* 14 個を成形したことに対して、三女は、*Mow Ou Noi* 5 個しか成形できなかった。また、成形に従事する総時間、1 個体あたりの平均所要時間、また、個体間の空き時間については、母と娘で大きな隔たりがあった。とくに、1 個体あたりの平均所要時間を比較すると、娘がひと回り小さな *Mow Nam* を成形しているにもかかわらず、第 3 工程で 3 分 23 秒、第 4 工程で 4 分 34 秒の余分な時間を要した。三女の 13 歳の身体からすれば、非力であり、疲れやすく、個体内及び工程内のインターバルも長めになることは止むを得ないようである。

**娘の役割期待** 娘たちは、成長とともに、土器製作及び土器製作以外の家事に対する関与程度が大きくなる。とくに、在村している最年長の娘に対しては、これらの役割が増大する。また、土器製作に関しては、生産性を優先するならば、「一人前」の娘より母の関与程度を高める工夫こそがより多くの現金の獲得に繋がる。家計に対する配慮や懸念を念頭に置いた母と遊びたい盛りの娘では、当然のことながら、土器製作と向き合う意識や姿勢が大きく異なるためである。すなわち、娘に対する役割期待は、母の関与程度を最大化し、土器製作の量的拡大、質的向上を図るために、炊事・洗濯や弟妹の世話という土器製作以外の家事を肩代わり負担することに最も期待が寄せられることになる。10 歳代後半になると、通勤及び出稼ぎによる賃金労働、そして、婚姻が意識されるようになるため、小学校卒業後の 10 歳代前半の娘がこうした役割期待を担うことになる。そのため、娘に対しては、10 歳代前半までに、土器製作に関する一定程度の技術移転が行われ、「一人前」の技量を身に付けるようになる。その後、村寨、そして、母から離れることで、土器製作に対する関与程度が一旦皆無となる。しかしながら、帰郷、婚姻によって、自らの世帯を持つことで、家計に主体的にかかわり、土器製作に復帰し、文字通り「一人前」の製作者の役割を果たすようになる。

**学齢期の土器製作** 貧困という言葉が指し示す生活水準であるかどうかを別にして、H-091 のように、*Kubota* を導入し、電気を引き込み、現代的な生活を享受しようとするれば、農村部においても現金の必要性が増大する。そのため、娘たちは、現金収入に直結する児童労働に傾斜し、とくに、*BBD* では、土器製作に対する役割期待に応えるようになる。また、ラオス政府が教育政策に重点を置いており、公立学校の学納金が無償であるものの、教科書や文房具を買い揃えるだけの現金収入が必要となる。また、*BBT* は、小・

第 4 表 娘の成形各工程の時間帯及び所要時間 (H-091)

工程	個体 No.	開始時間	終了時間	所要時間	備考
第 2 工程	10	13:34:08	-	-	
	11	-	-	-	未実見
	12	-	-	-	未実見
	13	-	-	-	未実見
	14	-	-	-	未実見
所要時間	-	1 個体あたりの平均所要時間			
空き時間	-	第 2-3 工程間乾燥時間 (No. 10)			
第 3 工程	10	14:37:11	14:44:57	00:07:46	
	11	14:46:31	14:54:12	00:07:41	
	12	14:55:51	15:03:34	00:07:43	
	13	15:08:37	15:18:07	00:09:30	
	14	15:19:49	15:26:59	00:07:10	
所要時間	00:49:48	1 個体あたりの平均所要時間			00:07:58
空き時間	00:43:19	第 3-4 工程間乾燥時間 (No. 10)			00:43:19
第 4 工程	10	16:07:09	16:23:09	00:16:00	
	11	16:25:42	16:44:41	00:18:59	
	12	-	-	-	未実見
	13	-	-	-	未実見
	14	-	-	-	未実見
所要時間	-	1 個体あたりの平均所要時間			00:17:30

中学校と隣接するものの、BBD は、村寨の東側 *Baan Watana* まで通う必要があり、子供の徒歩で 1 時間以上を要する。現在、*Baan Watana* の小中学校では、6 人の先生と 207 名の生徒が在籍し、このうち、中学生に関しては、BBD から男子 9 人が通学しているに過ぎない。各世帯の児童の就学実現性については、持続可能な通学を可能にする自転車の購入が必要となる。そのため、経済的事情によって、通学を休止、停止し、義務教育を全うしない児童も少なくないという。「中途退学者が多く、小学校 5 年を卒業する生徒が少ないのがラオス独自の問題」であり、「小学校 5 年における残存率は 53%であった」(乾 2004) というとおり、BBD においても、義務教育を差し置いて、土器製作をはじめとする児童労働に従事する娘たちの姿を目の当たりにした。BBD の娘たちの多くは、小学校在籍中から土器製作に関与するようになる。小学校時代は、放課後及び休日、中学校に該当する学齢期は、進学しないで、土器製作と家事の役割期待に応えるようになるのである。すなわち、母親とともに暮らす 10 歳代半ばにかけての長く緩やかな時間において、娘たちは、土器製作以外の家事の肩代わり負担の合間を縫いながら、土器製作の継承行為を重ねていくのである。

謝 辞

本稿は、ラオス中南部における現地調査の成果の一部である。徳澤の現地調査の原資に関しては、2009 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ことを附記しておく

第 5 表 ラオスの教育制度 (乾 2004 抜粋一部改変)

年齢	教育課程				教育段階	
21	国立大学 私立大学	教員養成学校 (小学校)			高等教育	
20						
19						
18						
17						
16	高等学校			教員養成学校 (小学校)	職業学校	後期中等教育
15						
14						
13	中学校				前期中等教育	
12						
11						
10	小学校				初等教育 (義務教育)	
9						
8						
7						
6	幼稚園 / 保育園				就学前教育	
5						
4						
3						

たい。また、本稿は、徳澤の滞在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、本稿の概要は、すでに、岡山理科大学歴史・民族・考古系資料室において、カラーリーフレット『ラオス中南部の伝統的土器づくり』(2010 年 2 月刊行) で明らかにしており、本稿において、一部修正した内容がある。本調査で取得した実物資料及び記録等一式については、同資料室で整理・保管し、活用を図るものとする。

主要参考文献 (ラオス語文献等省略)

植崎彰一・H.Leedam Lefferts Jr.・Luise 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」『研究紀要』第 8 輯 財団法人瀬戸市埋蔵文化財センター: 105 - 192.

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.

乾 美紀 2004 『ラオス少数民族の教育問題』明石書店

小山昌久 2005 「ラオスの社会・経済概況と人材開発問題」『メコン地域開発一残された東アジアのフロンティア』アジア経済研究所: 115-137.

徳澤啓一・小林正史 2009 「東北タイにおける伝統的土器づくりとその継承 - 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 (人文・社会科学) 岡山理科大学: 11-30.

徳澤啓一・小林正史 2009 「東北タイにおける伝統的土器製作と小学校の教育実践 - 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 -」『岡山理科大学紀要』第 45 号 B (人文・社会科学) 岡山理科大学: 1-20.

# The Research of Traditional Pot-making Technique and Intergenerational Comparsion in Mid-South Laos .

— The Water Jar making Technic,  
in Baan Bukdong, Savannakhet Province, Laos PAD —

Keiichi TOKUSAWA, Masashi KOBAYASHI\*,  
Hiroshi KITANO\*\* and Kazunori MISAKA\*\*\*

*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  
I - 11, Mitukouji-machi, Kanazawa, TottoriIshikawa 920-1396, Japan*

*\*\* Department of historic heritage, Tohoku University of Art and Design  
3-4-5 Kamisakurada, Yamagata, 990-9530, Japan*

*\*\*\* Labolatory of Archaeology, Kyushu University  
6-19-1 Hakozaki, Higasi-Ku, Fukuoka, 812-8581, JAPAN*

(Received September 14, 2010; accepted November 9, 2010)

Traditional pot-making technique that is still extant in Laos PAD. This time, we attempt to refer the production process in water jar "Mow Nam Yai" 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 *Baan Bukdong*. At this Village, Many school-aged girls are engage in traditional pot-making. Here we compare mother and doughter about technique and hunction in traditional pot-making, At the end of comparing, we discuss the process of a generatiom change and relationship child labor and school education.