

## 中国雲南省における伝統的土器製作とその地域差・民族差

- 新平彝族傣族自治州及び元江哈尼族彝族傣族自治県の比較を中心として -

徳澤 啓一・中村 大介\*

岡山理科大学総合情報学部社会情報学科

\* 埼玉大学教養学部哲学歴史学専修課程

(2011年9月30日受付、2011年11月7日受理)

### 1. はじめに

西南中国、とくに、雲南省では、多数の少数民族が居住しており、それぞれの地域において、伝統的土器製作（以下「土器製作」と略記する）が受け継がれてきた（李 1958 ほか）。これまで、筆者らは、西双版纳傣族自治州における傣族、とくに、傣防の土器製作に関する現地調査を積み重ねてきた（徳澤ほか 2006・2007, 徳澤 2008）。しかしながら、傣防の製作技術及び生産様式を特徴付けるには、地域間、民族間の比較が有効、かつ、必要不可欠である。今回、玉溪市新平彝族傣族自治州（以下「新平県」と略記する）の花腰傣族及び同市元江哈尼族彝族傣族自治州（以下「元江県」と略記する）の彝族の村寨における現地調査に着手した。本稿では、2009年3月、現地調査で訪問した新平県戛洒鎮土鍋寨（以下「新平土鍋寨」という）及び元江県澧江鎮土鍋寨（以下「元江土鍋寨」という）の土器製作を取り上げ、製作技術及び生産様式に関する記録を整理し、比較検討することにした。

### 2. 新平土鍋寨における伝統的土器製作

**村寨について** 19世帯存在し、このうち、10世帯程度が土器製作に関与している。2009年3月の現地調査では、3世帯が土器製作を継続していた。土器製作者（以下「製作者」と略記する）は、王民詳さん（36才・花腰傣族）を除いて、女性であった。王さんは、主として、大きなサイズの鍋 *Mow Lin* を製作する。

**インフォーマントについて** 今回の乾季予備調査では、10世帯のうち、李艶芳さん（43歳・花腰傣族）のインタビューをもとに、花腰傣族の土器製作を再構成する。李さんは、30歳くらいから土器製作を始めた。近隣の曼費寨から嫁いで、夫の母、すなわち、祖母から土器製作を習得した。祖母は、52歳で他界し、死亡する直前になって、李さんが土器製作を習うことになった。祖母は、祖父との間に2男2女を儲けが、2女は他家に嫁いだ。土鍋寨では、父方居住であり、土



第1図 中国雲南省における伝統的土器製作の分布

器製作は、息子の嫁に対して、姑が土器製作を教授することが一般的であり、2男の嫁は、ともに、土器製作を継承した。また、李さんは、夫との間に1男1女を儲けたが、息子は、四川省に出稼ぎ、娘は、戛洒鎮で賃金労働に従事している。李さんは、夫ともに、農業に従事し、主として、粳米及びサトウキビを栽培している。粳米は、2～8月、8～11月ないしは12月の2期作であり、サトウキビは、通年栽培している。農繁期であったとしても、農作業の合間を見ながら、土器製作を継続しているものの、12月から2月にかけての農閑期において、土器製作を盛んにする。

**製作器種** 3種類の器種を製作している。まず、*Mow Lin* (図版1・2)、薬缶 *Mow Yan La* (写真1)、油壺

*Mow Tom Ya* (写真2) の3種類であり、とくに、*Mow Lin* は、10種類のサイズバリエーションがある。*Mow Lin* の最大サイズは、水甕、米容れ等で使用されていたものの、最近では製作されなくなった。また、李さんは、*Mow Lin* の中位クラスであれば、乾季において、1日あたり10個を製作することができる。年間1,000元程度の土器製作による収入がある。世帯の年間総収入は、米生産5,000元、サトウキビ生産2,000～3,000元、雑収入1,000元である。年間総収入約10,000元のうち、土器製作による収入が1/10程度を占める。ちなみに、雑収入は、農閑期における夫の家具、農具製作等による収入である。

**製作道具** 箆を成形台に載せて、これを手回しすることで、回転台の要領で使用することができる。成形は、主として、叩き板と当て具が使用される。叩き板は、無文の *Huong Lan* (図版3-1, 2) と有文の *Huong Lai Mow* (図版3-3) からなり、ともに、夫が製作したものである。*Huong Lan* は松以外の硬い樹種を使用し、*Huong Lai Mow* は、砂松樹を使用するという用材選択がある。当て具は、祖母の代から受け継がれた川原石 *Hing Pow Mow* (図版3-4) が使用される。

**素地製作** 生地粘土は、李さんの自宅から徒歩5分のところにある自有田の棚田の床土が使用される(写真3)。李さんは、出作り小屋に立ち寄って、鋤を携えて、粘土採掘の棚田に赴いていた。鉄分を多く含む床土を横掘りして(写真4)、上層の灰褐色土及び下層の黄褐色土を採取する(写真5)。採掘した生地粘土は、鋤で小さなブロックに粉碎し、土質及び夾雑物の有無を確認しながら、灰褐色土及び黄褐色土に分別し、それぞれ籠に入れ、天秤棒に提げて自宅に持ち帰る。生地粘土は、2階のテラスで天日干しされ、灰褐色土と黄褐色土に分別し、積み置いていた。李さんは、自宅の1階の土間の踏み臼の周辺において、素地製作を行っている。粘土は、灰褐色土1：黄褐色土3の比率で混交し、踏み臼で細粒若しくは微粒に搗き崩される。黄褐色土は、小石・砂を含むことから、川砂等を混和する必要がない。粉碎は、右手の竹竿で粘土を返ししながら、右足で踏み臼を踏み込む(写真6)。踏み臼で粉碎された粘土は、目の粗い篩(2cm)(写真7)で篩掛けされ(写真8)、篩残された細粒の粘土は、再度踏み臼に戻されて、微粒にされる。粉碎された粘土は、アルミの盥の中に移され、水廻しをしながら、生地粘土を練り込んで、4～5個の砲弾形状のブロックにまとめられる(写真9)。砲弾形状のブロックは、ビニールシート上でそれぞれ練り上げられる(写真10)。これらの砲弾形状のブロックを大きな一つの塊にまとめて、床に打ち付けながら、大きな四角柱状のまとまりにする(写真11)。これをビニール袋等に包み込んで、

数日寝かせる。

**成形** *Mow Lin* の中型は、3工程で成形される。第1工程は、匣鉢形原型(以下「原型」という。)が作出され、口縁部が成形される。第2工程は、口頸部以下の球胴状の胴部が成形される。第3工程は、平底気味の底部の成形である。

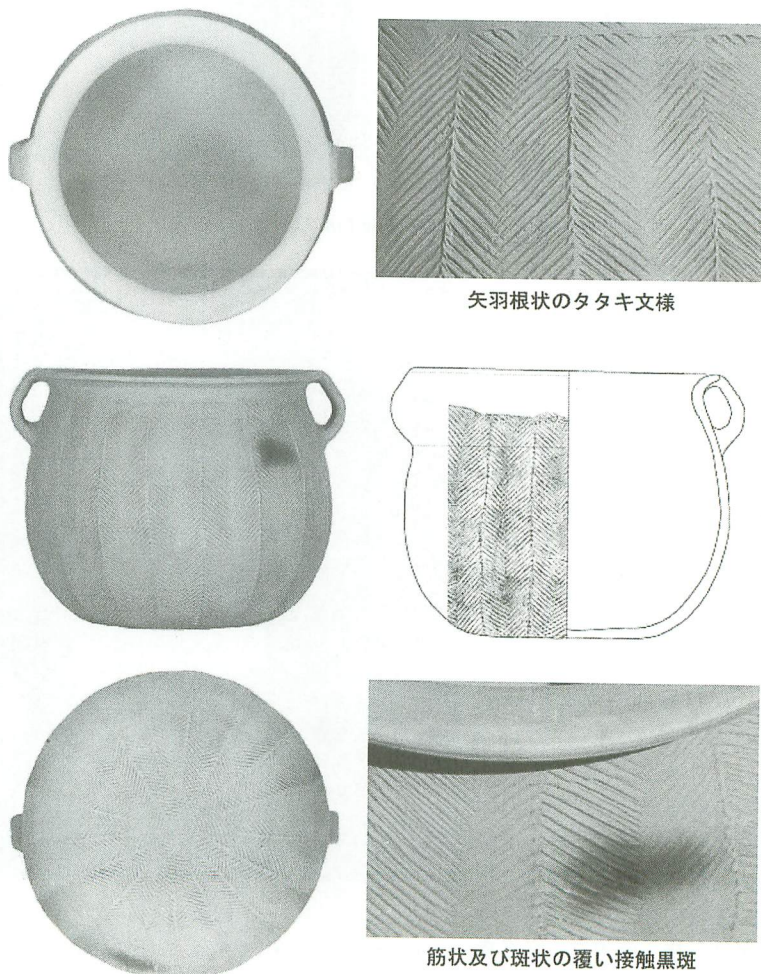
**第1工程** 前半は、粘土紐積み上げによって、原型が成形される工程であり、後半は、ナデによって、口縁部及び口頸部が成形される工程である。製作者は、座り姿勢で、成形台上で成形する。また、成形にあたって、素地粘土を切り出して、成形直前の練り込みをしている。第1工程における作業各段階は以下のとおりである。(1) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、棧板に打ち付け(写真12)、手持ちで揉み出すことで伸ばす(写真13)。また、棧板上で押し転がすことで(写真14)、長さ50cm、直径4～5cm程度の太めの粘土紐を作出する。成形に必要な3本の粘土紐をまとめて作出する(写真15)。(2) 素地粘土から底部となる円盤単位を切り出し、成形台上に打ち付けて(写真16)、手指で揉み上げて(写真17)、掌で挟み打ちながら(写真18)、円盤単位を作出する。円盤単位を成形台に打ち付けて、粘土円盤を作出する(写真19)。(3) 粘土円盤を木切れの棧板の上に載せて、さらに、粘土円盤と棧板を回転台の代わりとなる箆の上に載せる。擦り減って廃品となったサンダーディスクの円周にあわせて、金属製のナイフで粘土円盤の側縁を切り揃えて、底部円盤を作出する(写真20)。サンダーディスクは、*Mow Lin* の大きさにあわせて、10種類が用意してあった。(4) 底部円盤の側縁から上面に跨るように、手指の腹で太めの粘土紐を押し付けて、高さ3cm程度の粘土帯を積み上げる(写真21)。(5) 底部円盤と1段目の粘土帯の接合部分の内外面を手指の腹でオサエる(写真22)。(6) 底部円盤と1段目の粘土帯の接合部分の内面に対して、人差し指の腹でナデる(写真23)。(7) (5)と同じように、底部円盤と1段目の粘土帯の下半の外表面及び内面を手指の腹でオサエる。(8) 1段目の粘土帯の下半を手指の腹でオサエて、粘土帯の高さを伸ばす(写真24)。(9) 1段目の粘土帯の上半を手指の腹でオサエて、粘土帯の高さを内傾気味に伸ばす(写真25)。(10) 1段目の粘土帯の上端を手指の腹でオサエて、粘土帯の高さを伸ばしながら、2段目の粘土帯を接合する内傾接合面を作出する(写真26)。(11) 1段目の粘土帯の内傾接合面に対して、手指の腹で粘土紐を押し付けて、高さ3～4cm程度の2段目の粘土帯を積み上げる(写真27)。(12) 1・2段目の粘土帯の接合部分から2段目の粘土帯の下半にかけての内外面を手指の腹でオサエる(写真28)。(13) 2段目の粘土帯の上半を手指の腹でオサエて、粘土帯



の高さを内傾気味に伸ばす。(14) 2段目の粘土帯の上端を手指の腹でオサエて、粘土帯の高さを伸ばしながら、3段目の粘土帯を接合する内傾接合面を作出する。(15) (11) と同じように、高さ3~4cm程度の3段目の粘土帯を積み上げる(写真29)。(16) 2・3段目の粘土帯の接合部分から3段目の粘土帯の下半にかけての内外面を手指の腹でオサエる。(17) 3段目の粘土帯の上半を手指の腹でオサエて、粘土帯の高さを内傾気味に伸ばす。(18) 3段目の粘土帯の上端を手指の腹でオサエて、粘土帯の高さを伸ばしながら、4段目の粘土帯を接合する内傾接合面を作出する。(19) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、棧板に打ち付け、手持ちで捻ることで伸ばす。また、棧板上で押し転がすことで、長さ50cm、直径4~5cm程度の太めの粘土紐を作出する。粘土紐を棧板に打ち付けて、タタラ状の粘土帯を作出する(写真30)。(20) (11) と同じように、高さ5cm程度の4段目の粘土帯を積み上げる(写真31)。(21) 3・4段目の粘土帯の接合部分から4段目の粘土帯の下半にかけての内外面を手指の腹でオサエる。(22) 3段目の粘土帯の上半を手指の腹でオサエて、粘土帯の高さを内傾気味に伸ばす(写真32)。(23) *Huong Lan* (図版3-1) と *Hing Pow Mow* (図版3-4) で1・2段目の粘土帯をタタキ揃えながら、原型を上方に伸ばす(写真33)。(24) *Huong Lan* (図版3-1) と *Hing Pow Mow* (図版3-4) で3・4段目の粘土帯をタタキ揃えながら、原型を上方に伸ばす(写真34)。(25) 原型の上端を竹製のヘラ状工具(写真35)で削ぎ切りし、原型上端の高さを揃える(写真36)。(26) 原型上端を人差し指の腹でナデる(写真37)。(27) 原型上端に対して、親指と人差し指・中指の股で挟んだ濡れ布で口縁部を成形する(写真38)。1個体あたりの所要時間は、21分58秒であった。

**第2工程** 前半は、タタキ成形によって、胴部下半に最大径をもつ胴部が成形される工程であり、後半は、口縁部下位の文様が施文される工程である。あわせて、把手も付加される。製作者は、中腰姿勢で、成形台上で成形する。(1) *Huong Lan* (図版3-1) と *Hing Pow Mow* (図版3-4) で底部円盤と1段目の粘土帯をタタキ締める(写真39)。(2) *Huong Lan* (図版3-1) と

*Hing Pow Mow* (図版3-4) で2・3段目の粘土帯をタタキ締めながら、胴部上半の膨らみを成形する(写真39)。(3) *Huong Lai Mow* (図版3-3) と *Hing Pow Mow* (図版3-4) でタタキ文様を付ける(写真41)。(4) 円柱状の万年筆の柄で口縁部内面をナデる(写真42)。(5) 手指の腹で口縁部内面をナデる(写真43)。(6) 口縁部を *Huong Lan* (図版3-1) でやさしくタタキ揃える(写真44)。(7) 素地粘土から粘土紐単位を切り出し、棧板に打ち付け、手持ちで揉み出すことで伸ばす。また、棧板上で押し転がすことで、長さ50cm、直径2cm程度の細めの粘土紐を作出する。粘土紐を *Huong Lan* (図版3-2) でタタキながら、タタラ状の粘土帯を作出する(写真45)。(8) タタラ状の粘土帯を金属製のナイフで切り揃えて、長さ6~7cm程度の把手の粘土帯を作出する(写真46)。(9) 人差し指の腹で粘土帯を二股状に広げる(写真47)。(10) タタラ状の粘土帯を「U」字形に折り曲げる。(11) 人差し指の腹で口縁部に水をナデ付けて、口縁部と胴部上半に二股状の把手の端部を貼り付ける。(12) 把手の貼り付け部分に指

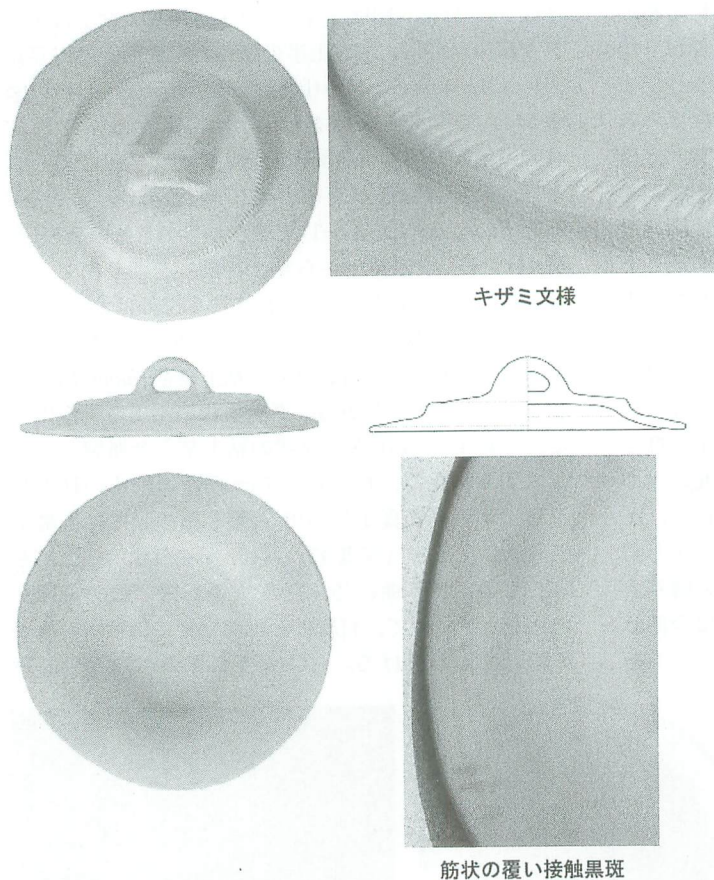


矢羽根状のタタキ文様

筋状及び斑状の覆い接触黒斑

図版1 新平土鍋寨の Mow Lin (1/6)





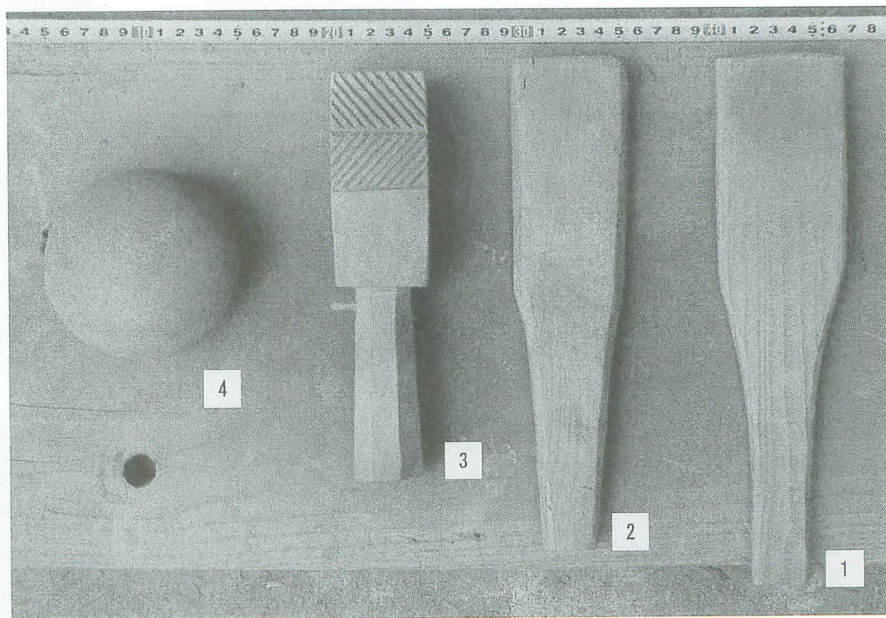
図版2 新平土鍋の Mow Lin の蓋 (1/6)

先大の複数の粘土粒を貼り合わせる (写真 48)。(13) 把手の貼り合わせ部分を人差し指の腹でナデ付けることで、把手の接着を補強する。(14) 口縁部内面から食み出した把手の貼り合わせ部分の余分な粘土を金属製のナイフで削ぎ切りする (写真 49)。(15) 把手を手指の腹で把手をナデる。(16) 口縁部内面を円柱状の万年筆の柄でナデる。(17) 水を含ませたスポンジで底部から口縁部の内面をナデる (写真 50)。1 個体あたりの所要時間は、13 分 43 秒であった。

**第3工程** 前半は、タタキ成形によって、底部が成形される工程であり、後

半は、胴部下半以下の文様が施文される工程である。製作者は、座り姿勢で、膝上で成形する。(1) 粘土円盤と 1 段目の粘土帯のなす稜を金属製のナイフで切削して、断面三角形の粘土を切り出す (写真 51)。(2) 切り出し部分に対して、*Huong Lan* (図版 3-1) と *Hing Pow Mow* (図版 3-4) でタタキ締める (写真 52)。(3) 切り出し部分から底面にかけて、*Huong Lan* (図版 3-1) と *Hing Pow Mow* (図版 3-4) でタタキながら、胴部下半に最大径をもつ胴部と丸底状の底部を成形する (写真 53)。(4) *Huong Lai Mow* (図版 3-3) と *Hing Pow Mow* (図版 3-4) でタタキ文様を付ける (写真 54)。(5) 胴部下半から底面にかけて、*Huong Lan* (図版 3-1) でやさしくタタキ揃える (写真 55)。(6) 水を含ませたスポンジで底部から胴部上半の内面をナデる。1 個体あたりの所要時間は、11 分 35 秒であった。成形全工程を通算すると、1 個体あたりの所要時間は、47 分 16 秒であった。

**乾燥** 第 2 - 3 工程間の乾燥において、原型の底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合部付近を布きれて覆って、ビニール紐で縛り、屋内で陰干することで、過乾燥を抑止していた (写真 56)。一方、成形 - 焼成間の乾



図版3 Mow Lin の成形で使用された製作道具

1: 叩き板 *Huong Lan* (長さ 27.0cm, 幅 6.6cm, 厚さ 1.1cm, 重量 118g), 2: 叩き板 *Huong Lan* (長さ 25.3cm, 幅 5.8cm, 厚さ 1.5cm, 重量 118g), 3: 叩き板 *Huong Lai Mow* (長さ 20.5cm, 幅 4.8cm, 厚さ 4.3cm, 重量 192g), 4: 当て具 *Huong Pow Mow* (直径 9.0cm, 厚さ 4.5cm, 重量 704g)



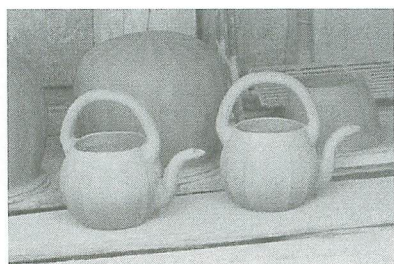


写真1 Mow Yan La [新平土鍋寨]

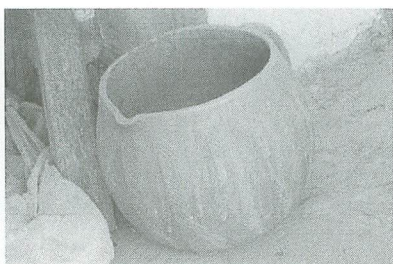


写真2 Mow Tom Ya [新平土鍋寨]



写真3 李さんの棚田 [新平土鍋寨]



写真4 棚田の床土 [新平土鍋寨]

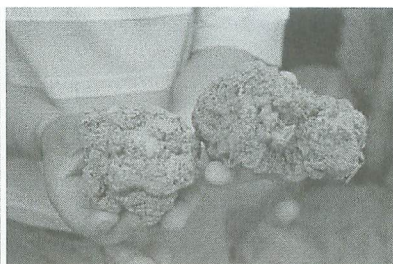


写真5 上層(右)下層(左) [新平土鍋寨]



写真6 踏み白 [新平土鍋寨]

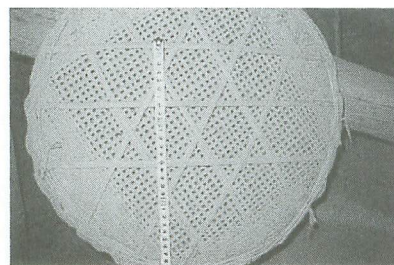


写真7 篩 [新平土鍋寨]



写真8 篩掛け [新平土鍋寨]



写真9 水廻し及び手練り [新平土鍋寨]

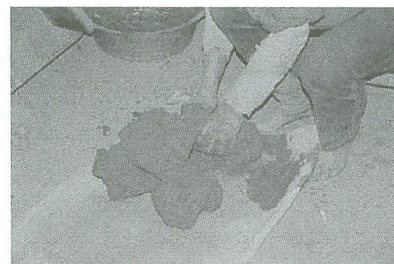


写真10 砲弾形状のまとまり [新平土鍋寨]



写真11 四角柱状のブロック [新平土鍋寨]



写真12 第1工程第1段階① [新平土鍋寨]



写真13 第1工程第1段階② [新平土鍋寨]



写真14 第1工程第1段階③ [新平土鍋寨]

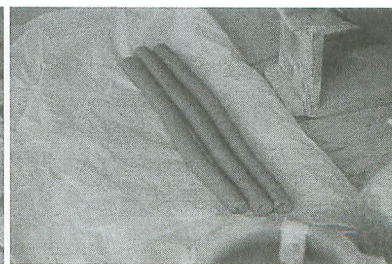


写真15 第1工程第1段階④ [新平土鍋寨]





写真 16 第 1 工程第 2 段階① [新平土鍋糺]



写真 17 第 1 工程第 2 段階② [新平土鍋糺]



写真 18 第 1 工程第 2 段階③ [新平土鍋糺]



写真 19 第 1 工程第 2 段階④ [新平土鍋糺]



写真 20 第 1 工程第 3 段階 [新平土鍋糺]

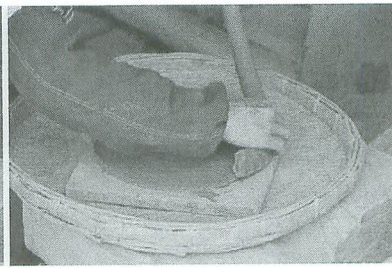


写真 21 第 1 工程第 4 段階 [新平土鍋糺]



写真 22 第 1 工程第 5 段階 [新平土鍋糺]



写真 23 第 1 工程第 6 段階 [新平土鍋糺]

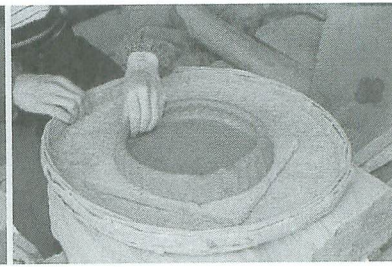


写真 24 第 1 工程第 8 段階 [新平土鍋糺]

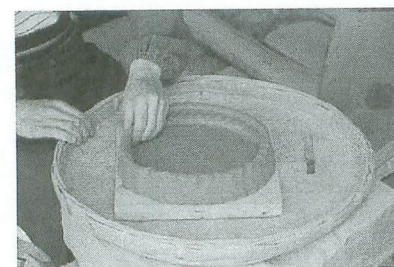


写真 25 第 1 工程第 9 段階 [新平土鍋糺]

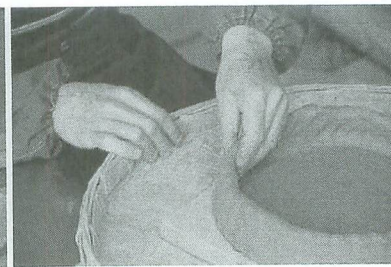


写真 26 第 1 工程第 10 段階 [新平土鍋糺]

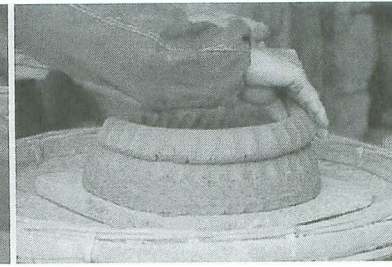


写真 27 第 1 工程第 11 段階 [新平土鍋糺]

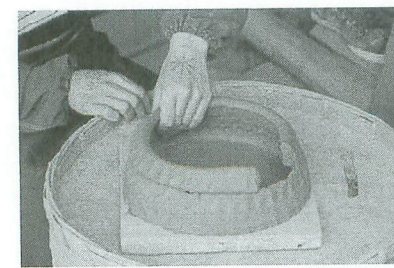


写真 28 第 1 工程第 12 段階 [新平土鍋糺]



写真 29 第 1 工程第 15 段階 [新平土鍋糺]



写真 30 第 1 工程第 19 段階 [新平土鍋糺]





写真 31 第 1 工程第 20 段階 [新平土鍋寨]

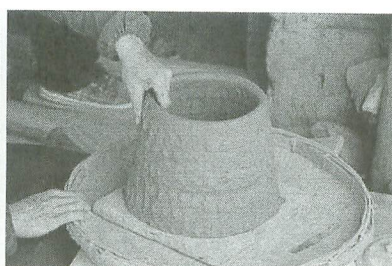


写真 32 第 1 工程第 22 段階 [新平土鍋寨]

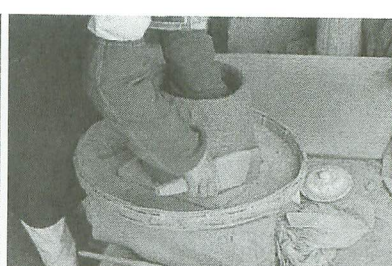


写真 33 第 1 工程第 23 段階 [新平土鍋寨]



写真 34 第 1 工程第 24 段階 [新平土鍋寨]



写真 35 竹製のヘラ状工具 [新平土鍋寨]



写真 36 第 1 工程第 25 段階 [新平土鍋寨]

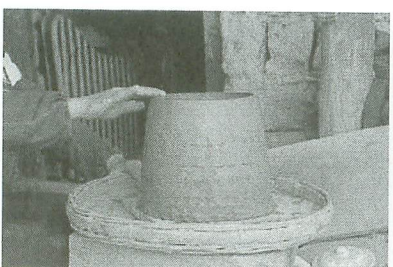


写真 37 第 1 工程第 26 段階 [新平土鍋寨]

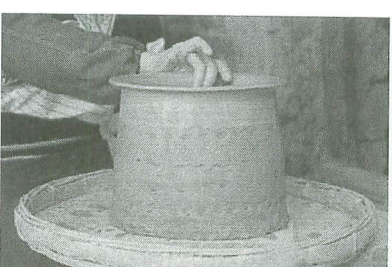


写真 38 第 1 工程第 27 段階 [新平土鍋寨]



写真 39 第 2 工程第 1 段階 [新平土鍋寨]



写真 40 第 2 工程第 2 段階 [新平土鍋寨]

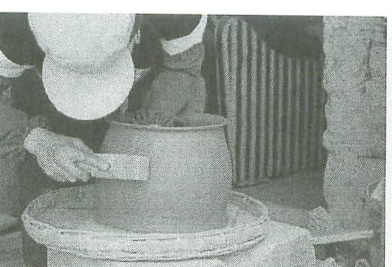


写真 41 第 2 工程第 3 段階 [新平土鍋寨]



写真 42 第 2 工程第 4 段階 [新平土鍋寨]



写真 43 第 2 工程第 5 段階 [新平土鍋寨]



写真 44 第 2 工程第 6 段階 [新平土鍋寨]



写真 45 第 2 工程第 7 段階 [新平土鍋寨]



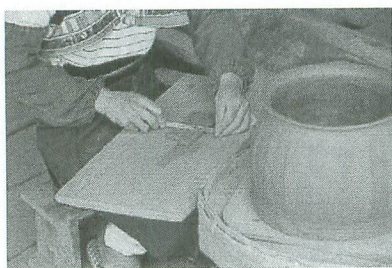


写真 46 第 2 工程第 8 段階 [新平土鍋窯]

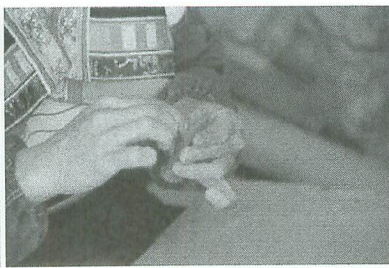


写真 47 第 2 工程第 9 段階 [新平土鍋窯]

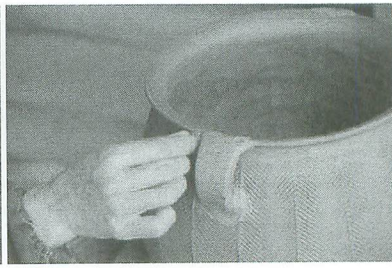


写真 48 第 2 工程第 12 段階 [新平土鍋窯]

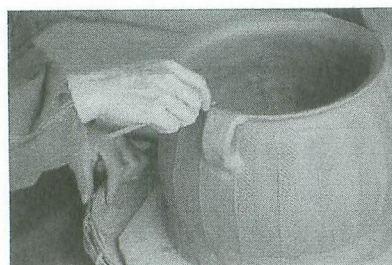


写真 49 第 2 工程第 14 段階 [新平土鍋窯]



写真 50 第 2 工程第 17 段階 [新平土鍋窯]



写真 51 第 3 工程第 1 段階 [新平土鍋窯]



写真 52 第 3 工程第 2 段階 [新平土鍋窯]

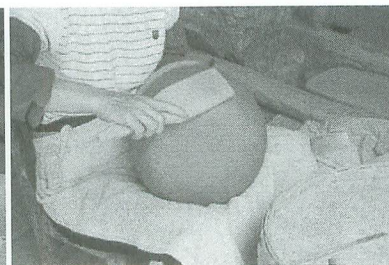


写真 53 第 3 工程第 3 段階 [新平土鍋窯]



写真 54 第 3 工程第 4 段階 [新平土鍋窯]

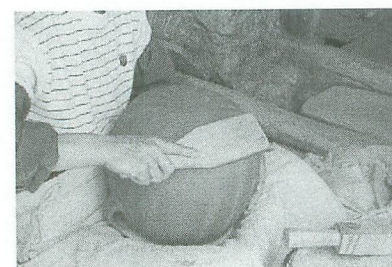


写真 55 第 3 工程第 5 段階 [新平土鍋窯]



写真 56 過乾燥防止の布巻き [新平土鍋窯]



写真 57 底部の天日乾燥 [新平土鍋窯]

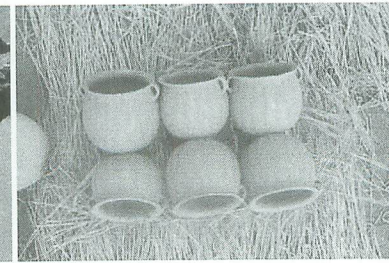


写真 59 1 段目の成形体配置 [新平土鍋窯]

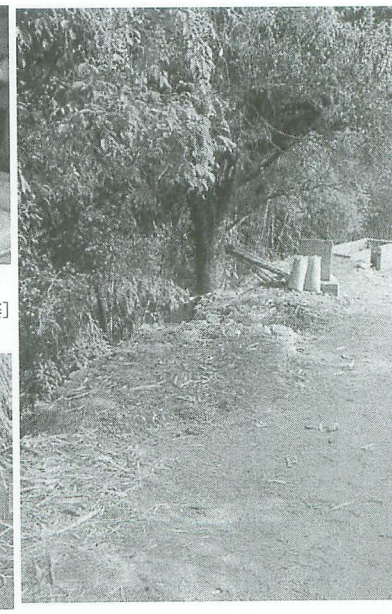


写真 58 整地された焼成場所 [新平土鍋窯]



燥時間では、成形体を横倒し、底部を日向に晒して、直射日光に当てることで、日干していた（写真 57）。

**焼成** 李さんは、村寨の製作者とともに、崖線沿いの焼成場所を共用している。川筋方向に切り土された 3 段の整地であり（写真 58）、いずれも 20 個程度の焼成が限度のきわめて矮小な焼成場所である。焼成は、注文請けによる土器製作が中心であることから、焼成個数及び焼成頻度は、仲買人からの注文に左右されるものの、1 回あたりの平均的な焼成個数は 5～20 個程度であるという。燃料は、稲藁及び籾殻であり、李艶芳さんの田圃から調達しており、無償である。焼成は、通常、夕方から開始され、翌朝取り上げられる。

**成形体及び燃料の配置** (1) 川筋方向にあわせて、焼成配置の主軸を設定し、長軸（主軸と同じ。）方向 160cm、短軸方向 146cm の範囲で、敷燃料の稲藁が敷かれた。(2) 口縁部を短軸方向外側の斜め上方に向けて、長軸方向 3 列、短軸方向 2 行の *Mow Lin* 6 個体を配置し（写真 59）、行間を中心として、*Mow Lin* の蓋 *Hung Mow* 5 個体を表裏に合して載せ掛けた（写真 60）。行隣の *Mow Lin* は、尻合わせに支承し合う配置となっている。(3) 稲藁の束を崩さず、そのまま積み重ねることによって、成形体配置を箱形状に圍繞する（写真 61）。(4) 成形体及び四囲する稲藁の束に対して、束を崩しながら、稲藁を被せる（写真 62）。稲藁は、稲穂を短軸方向、長軸方向、そして、短軸方向、長軸方向の 4 層に葎き重ねし、さらに、解れた稲藁を載せていた（写真 63）。(5) 解れた稲藁を載せた天井部の中央に籾殻を載せ掛け、竹竿で均す（写真 64）。(6) 天井部の籾殻を載せ掛けた部分を四囲するように灰を被覆し、竹竿で均す（写真 65）。稲藁 30.0kg、籾殻 4.8kg、被覆材の藁灰 7kg が使用され、敷燃料、成形体、掛燃料、被覆材からなる焼成配置の積み上げ高は、70cm を測った。(7) 稲藁の束に火を点け、成形体配置を圍繞した敷燃料の周縁に点火した（写真 66）。

**燃焼過程** 午後 5 時 20 分、風上方向から順に 4 辺に点火したものの、昇温はきわめて緩やかであった。点火後、焼成配置を変更することはない（写真 67）。午後 8 時 24 分、489℃に到達した（写真 68）。李さんによると、午後 9 時を過ぎてから、覆い天井の中央部の籾殻が燃焼し、籾灰が沈降し、空気交換率が高まることによって、急激に温度が上昇するという。翌朝、午前 8 時 30 分、取り出しがはじめられたものの、110℃と比較的高温を維持していた。また、燃料の消費に伴って、積み上げ高 38cm まで沈降した（写真 69）。

**黒斑等の焼成痕跡の産状** 取り上げ作業を一時停止してもらいながら、黒斑等の焼成痕跡の産状を観察した。外 B 面（上向き外面）を見ると、蓋には、顕著な黒斑等の焼成痕跡がほとんど見られなかった。合子

状に重ね焼きされた蓋のうち、裏面を覆い方向にむけられた蓋の周縁において、淡紫色の筋状の覆い接触黒斑がわずかに遺されていた。また、川筋上流側の 2 列の *Mow Lin* において、胴部上半の小さな円形の覆い接触黒斑と口唇部の筋状の覆い接触黒斑が見られた（写真 70）。火色も見られなかった。内面を見ると、1 個体について、残存黒斑が見られた。すべての個体には、熾き溜まり黒斑を確認できなかった（写真 71）。一方、外 A 面（下向き外面）を見ると、すべての個体について、小さな円形ないしは楕円形状の接地面黒斑が形成されていた（写真 72）。焼成不良及び焼成に伴う破損も皆無であった。

**販売** 注文請けによる受注生産販売と直接販売がある。間接販売は、昆明、玉溪、水天等の小売業者が直接買い付けに来ることがある。*Mow Lin* の中位のサイズであれば、8～10 円で仕入れられる。一方、李さんは、戛洒鎮の週 1 回の朝市に、天秤棒で土器を担いで直接販売している。持ち込む土器の数量が多い場合は、夫の手助けがあり、必要に応じて、バイク、トラックを借り上げることがある。*Mow Lin* の中位のサイズであれば、10～12 円で販売する。ちなみに、観光地化されつつある戛洒鎮の土産物屋では、普洱茶等とともに、土鍋寨の伝統的土器が販売されていた（写真 73）。*Mow Lin* の中型サイズで 30 元であり、市価の 3 倍の価格で販売されていた（写真 74）。

### 3. 元江土鍋寨における伝統的土器製作

**村寨について** 160 世帯 600 人が居住する彝族の村寨であり、このうち、4 世帯程度が土器製作に関与している。土器製作者は、すべて女性である。

**インフォーマントについて** 今回の乾季予備調査では、4 世帯のうち、H013 の楊諾さん（69 歳・彝族）のインタビューを中心として、楊さん、H069 の羅塞諾さん（66 歳・彝族）、白諾（63 歳・彝族）の成形と 3 世帯の焼成をもとに、土器製作を再構成する。楊さんは、18 歳前後から土器製作を始めた。祖母から土器製作を継承したという。祖母は、81 歳で土器製作を停止し、89 歳で他界したという。祖母は、祖父との間に 2 男 1 女を儲けたが、楊さんだけが土器製作を継承した。土鍋寨では、基本的に母方居住であり、娘が土器製作を継承することが一般的である。また、楊さんは、夫との間に 1 男 2 女を儲けたが、2 人の娘は、手や服が汚れるとあって、土器製作を敬遠している。かつて、夫ともに、農業従事し、主として、粳米及びサトウキビを栽培していた。当時、2 期作であり、3～6 月、7～10 月の農繁期では、農作業の合間を縫って、土器製作を継続した。しかし、近年、農作業からリタイアして、通年土器製作を継続している。ただし、



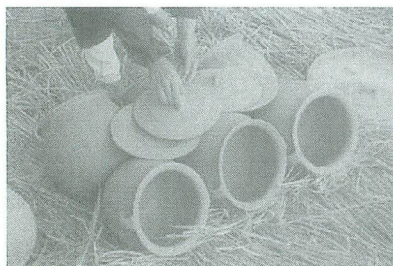


写真 60 2段目の成形体配置 [新平土鍋窯]



写真 61 成形体を稲藁束で囲繞 [新平土鍋窯]

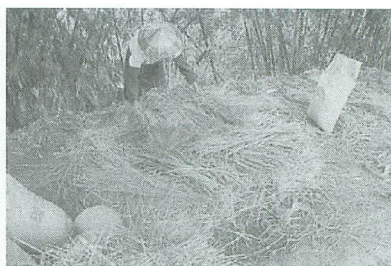


写真 62 掛燃料の稲藁 [新平土鍋窯]

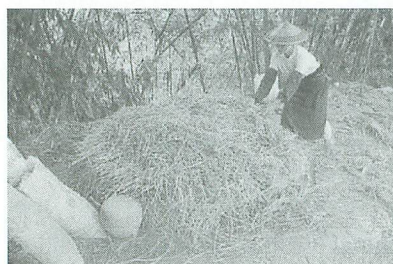


写真 63 掛燃料の解された稲藁 [新平土鍋窯]

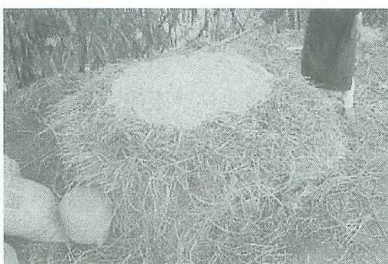


写真 64 掛燃料の初殻 [新平土鍋窯]

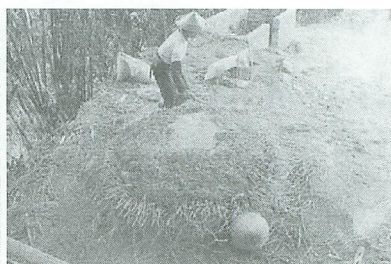


写真 65 被覆材の藁灰 [新平土鍋窯]

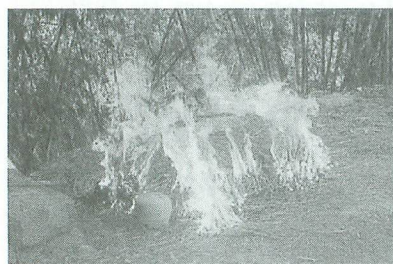


写真 66 四方から敷燃料に点火 [新平土鍋窯]



写真 67 10 分後の焼成配置 [新平土鍋窯]

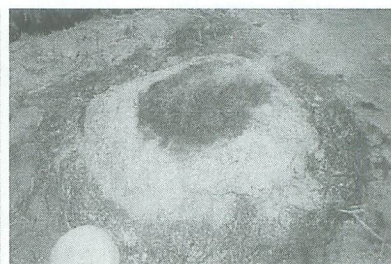


写真 68 3 時間後の焼成配置 [新平土鍋窯]



写真 69 15 時間後の焼成配置 [新平土鍋窯]



写真 70 外 B 面の覆い接触黒斑 [新平土鍋窯]

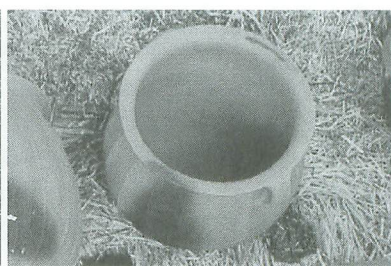


写真 71 内 B 面の残存黒斑 [新平土鍋窯]

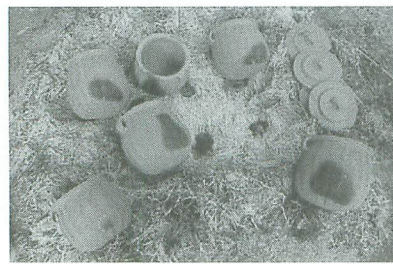


写真 72 外 A 面の接地面黒斑 [新平土鍋窯]



写真 73 夏洒鎮の土産物屋 [新平土鍋窯]



写真 74 伝統的及び現代的土器 [新平土鍋窯]





図版4 元江土鍋窯のA Lo (1/6)

正月から撥水節（2～4月）にかけて、土器製作を停止する。

**製作器種** 7種類以上の器種を製作している。まず、鍋A Lo (図版4)、葉缶A Lo Ya (写真75)、水差A Pu (写真76)、水甕（米容）Bo Co (写真77)、甌Sa U (写真78)、焜炉Zo U (写真79)、盥Ke To (写真80) 等である。いずれも伝統的器種であり、楊さん及びその母である祖母の土器製作のキャリアの中で、新たに製作されるようになった器種はない。A Loは、いくつかのサイズバリエーションがある。最大サイズは水入れ、米容れ等で使用されていたものの、最近は製作されなくなった。また、A Loの中位サイズであれば、乾季において、1日あたり10個を製作することができる。

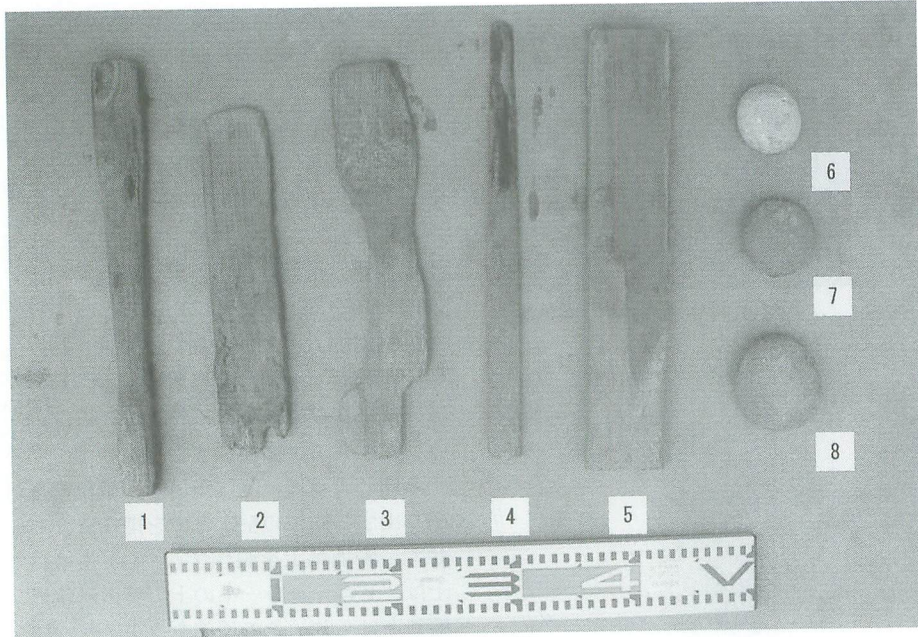
**製作道具** 成形は、回転台Sha Choの上で成形される。楊諾さんのSha Choは、母から譲り受けた。母の代では、木製の回転軸が据えられていたものの、鉄製に変更するとともに、鉄製の軸受けを嵌め込んだ（写真81）。また、無文の叩き板と当て具が使用される。叩

き板は、De Ka Du (図版5-1)、Da Ka (図版5-2, 3, 5)、Wa Chi (図版5-4) の3種類からなり、すべて夫が製作した。樹種は不明であるものの、建築廃材を再利用している。当て具は、祖母の代から受け継がれた川原石Se Lo Di (図版5-6, 7, 8) が使用される。

**素地製作** 楊諾さんは、自宅の門塀周辺において、素地製作、成形を行っていた。粘土は、田土であり、乾燥後、踏み臼で細粒若しくは微粒に粉碎する。粉碎後、篩にかけて、細粒の粘土は、再度踏み臼に戻して、微粒にする。川砂は、粘土と同じように、篩にかけて、微粒砂を選り出す。微粒の粘土と砂を攪拌混交させて、素地粘土を製作する。(1) 生地粘土は、ビニールシートの上で築山形状に盛り上げられ、その頂部をカルデラ状に陥没させ、ここに加水する(写真82)。(2) 加水したカルデラ状の陥没に対して、山裾の生地粘土をすくい上げ、カルデラ状の陥没を閉塞しながら、水廻しする(写真83)。(3) 生地粘土を攪拌混交し、手練りすることで小さな生地粘土のまとまりにする(写真84)。(4) 小さな生地粘土のまとまりを練り込んで、5～6個の砲弾形状のブロックにまとめられる(写真85)。(5) これらの砲弾形状のブロックを大きな一つの塊にまとめて、床に打ち付けながら(写真86)、大きな四角柱状のまとまりにする。(6) 大きな四角柱状の素地粘土のまとまりに水をナデ付ける。

**成形** A Loの成形工程は、1工程である。A Loに限らず、すべての製作器種は、成形工程間の乾燥時間を差し挟むことがなかった。製作者は、座り姿勢で、Sha Cho上で成形する。また、成形にあたって、四角柱状の大きなまとまりから、素地粘土を切り出して、成形直前の練り込みをしていた。また、Sha Cho上に水と灰を撒いていた(写真87)。(1) 成形板Da Ka (図版5-5)の上で、素地粘土を練り直して(写真88)、手持ちで揉み出ししながら、直径5cm程度の太めの粘土紐を作出し(写真89)、下端から6cm程度の粘土紐を切り出し、Sha Cho上に打ち付けて、De Ka Du (図版5-1)でタタキながら、底部円盤を作出する(写真90)。(2) 底部円盤の上面に対して、手指で太めの粘土紐を押し付けて、伸ばしながら、幅4cm程度の粘土帯を積み上げる(写真91)。(3) 背の低い匣鉢形原型を持ち上げて、回転台に打ち付けて、底部円盤と





1: 叩き板 *De Ka Du* (長さ 36.5cm, 幅 4.0cm, 厚さ 2.5cm, 重量 218g), 2: 叩き板 *Da Ka* (長さ 29.0cm, 幅 6.0cm, 厚さ 0.8cm, 重量 166g), 3: 叩き板 *Da Ka* (長さ 33.0cm, 幅 7.0cm, 厚さ 0.7cm, 重量 113g), 4: 叩き板 *Wa Chi* (長さ 36.5cm, 幅 3.0cm, 厚さ 0.7cm, 重量 65g), 5: 成形板 *Da Ka* (長さ 36.5cm, 幅 6.5cm, 厚さ 2.0cm, 重量 414g), 6: 当て具 *Se Lo Di* (直径 3.5cm, 厚さ 2.0cm, 重量 121g), 7: 当て具 *Se Lo Di* (直径 4.0cm, 厚さ 2.5cm, 重量 181g), 8: 当て具 *Se Lo Di* (直径 4.5cm, 厚さ 3.4cm, 重量 281g)

1 段目の粘土帯の接合を補強する。(4) 両手の人差し指、中指と親指の腹で、1 段目の粘土帯を伸ばす(写真 92)。(5) 匣鉢形状原型(以下「原型」という)の内面を親指の背でナデながら、1 段目の粘土帯を上方に伸ばし(写真 93)、さらに、1 段目の粘土帯の上半を斜め上方から横方向に伸ばしながら、原型の上半を膨らませる(写真 94)。(6) 原型の内面を親指の背でナデながら、底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合を補強し(写真 95)、1 段目の粘土帯の下半を斜め上方伸ばしながら、原型の下半を膨らませる(写真 96)。(7) (5) と同じように、原型の上半を膨らませる。(8) (6) と同じように、原型の下半を膨らませる。(9) *De Ka Du* (図版 5-1) と *Se Lo Di* (図版 5-6) でタタキながら、原型を上方に伸ばす(写真 97)。(10) 成形板 *Da Ka* (図版 5-5) の上で、素地粘土を練り直して、手持ちで捻りながら、直径 3 cm 程度の太めの粘土紐を作出し、1 段目の粘土帯上端の内面に対して、親指、人差し指と掌で 2 段目の粘土紐を押し付ける(写真 98)。(11) *Da Ka* (図版 5-2) と *Se Lo Di* (図版 5-7) で 2 段目に積み上げた粘土紐をタタキながら、原型を上方に伸ばす(写真 99)。(12) *Da Ka* (図版 5-2) と *Se Lo Di* (図版 5-7) で 1・2 段目の粘土帯をタタキ締めながら、胴部上半の最大径を作出する(写真 100)。(13) 胴部の内面を親指の背でナデながら、底部円盤と 1 段目の

粘土帯の接合を補強する。

(14) 成形板 *Da Ka* の上で、素地粘土を練り直して、手持ちで捻りながら、直径 2 cm 程度の細めの粘土紐を作出し、2 段目の粘土帯上端の内面に対して、親指、人差し指と掌で 2 段目の粘土紐を押し付けて、捻じ立てながら、幅 1~2 cm 程度の幅狭の粘土帯を重ね合わせる。2 段目の粘土帯の上端を裏打ちするような補強である(写真 101)。(15) *Wa Chi* (図版 5-4) で 2 段目の粘土帯の上端をタタキ揃える(写真 102)。(16) *Da Ka* (図版 5-2) と *Se Lo Di* (図版 5-7) で 2 段目の粘土帯の上端をタタキ揃えながら、胴部上半の最大径を成形する(写真 103)。(17) (15) と同じように、2 段目の粘土帯の上端をタタキ揃える。

(18) 原型上端に対して、人差し指と中指の股で挟んだ濡れ布で口縁部上端をナデ揃えて、口唇部を成形する(写真 104)。(19) 成形板 *Da Ka* (図版 5-5) の上で、素地粘土を練り直して、手持ちで捻りながら、直径 2 cm 程度の細めの粘土紐を作出し、底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合部分の内面に対して、幅 2 cm 程度の幅狭の粘土帯を重ね合わせる。底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合部分を裏打ちするような補強である。(20) *Da Ka* (図版 5-2) と *Se Lo Di* (図版 5-8) で底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合部分をタタキ締める(写真 105)。(21) *Da Ka* (図版 5-2) と *Se Lo Di* (図版 5-8) で胴部をタタキ締める(写真 106)。(22) *Da Ka* (図版 5-2) と *Se Lo Di* (図版 5-8) で胴部の上半をタタキながら、胴部上半の最大径を成形し、口頸部を作出する(写真 107)。(23) 口縁部を除いて、(21) と同じように、*Da Ka* (図版 5-2) と *Se Lo Di* (図版 5-8) で胴部をタタキ締める。(24) 叩き板を変更して、*Da Ka* (図版 5-3) と *Se Lo Di* (図版 5-8) で胴部をタタキ揃える(写真 108)。(25) *Wa Chi* (図版 5-4) と *Se Lo Di* (図版 5-8) でタタキながら、口縁部を上方に伸ばす(写真 109)。(26) *Wa Chi* (図版 5-4) の側縁で口頸部内面をナデ揃える(写真 110)。(27) *Wa Chi* (図版 5-4) の側縁で口頸部内面をナデ揃える(写真 111)。(28) *Wa Chi* (図版 5-4) で口縁部の上端をタタキ揃える(写





写真 75 A Lo Ya (右) [元江土鍋寨]

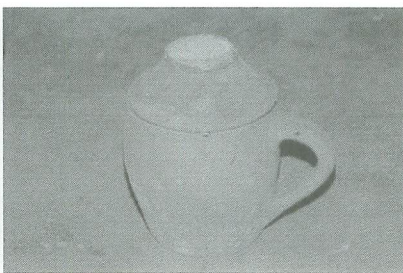


写真 76 A Pu [元江土鍋寨]



写真 77 Bo Co [元江土鍋寨]

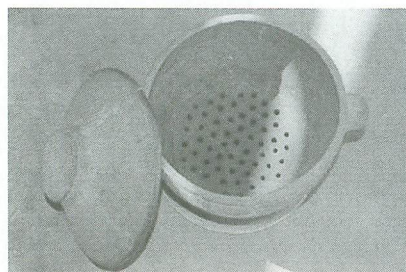


写真 78 Sa U [元江土鍋寨]

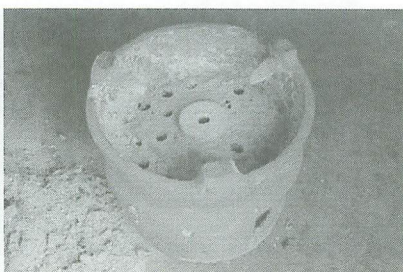


写真 79 Zo U [元江土鍋寨]



写真 80 Ke To [元江土鍋寨]

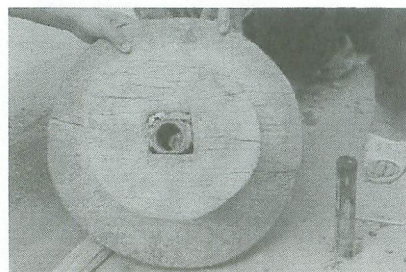


写真 81 Sha Cho [元江土鍋寨]



写真 82 加水 [元江土鍋寨]



写真 83 水廻し [元江土鍋寨]



写真 84 手練り [元江土鍋寨]



写真 85 砲弾形状のまとまり [元江土鍋寨]



写真 86 四角柱状のブロック [元江土鍋寨]



写真 87 Sha Cho の灰 [元江土鍋寨]



写真 88 第1段階① [元江土鍋寨]



写真 89 第1段階② [元江土鍋寨]





写真 90 第 1 段階③ [元江土鍋糺]



写真 91 第 2 段階 [元江土鍋糺]



写真 92 第 4 段階 [元江土鍋糺]



写真 93 第 5 段階① [元江土鍋糺]



写真 94 第 5 段階② [元江土鍋糺]



写真 95 第 6 段階① [元江土鍋糺]



写真 96 第 6 段階② [元江土鍋糺]



写真 97 第 9 段階 [元江土鍋糺]



写真 98 第 10 段階 [元江土鍋糺]



写真 99 第 11 段階 [元江土鍋糺]



写真 100 第 12 段階 [元江土鍋糺]



写真 101 第 14 段階 [元江土鍋糺]



写真 102 第 15 段階 [元江土鍋糺]



写真 103 第 16 段階 [元江土鍋糺]



写真 104 第 18 段階 [元江土鍋糺]





写真 105 第 20 段階 [元江土鍋寨]



写真 106 第 21 段階 [元江土鍋寨]



写真 107 第 22 段階 [元江土鍋寨]

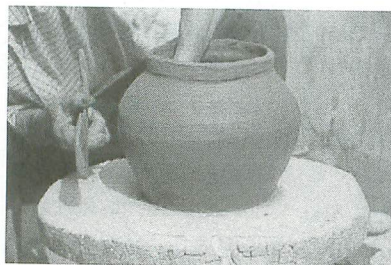


写真 108 第 24 段階 [元江土鍋寨]

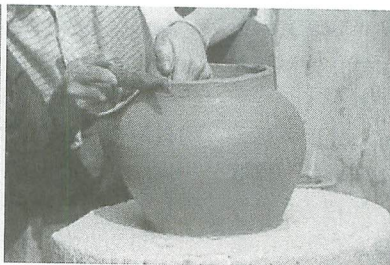


写真 109 第 25 段階 [元江土鍋寨]



写真 110 第 26 段階 [元江土鍋寨]



写真 111 第 27 段階 [元江土鍋寨]

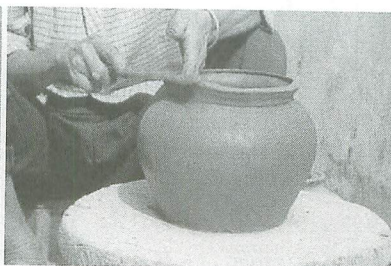


写真 112 第 28 段階 [元江土鍋寨]

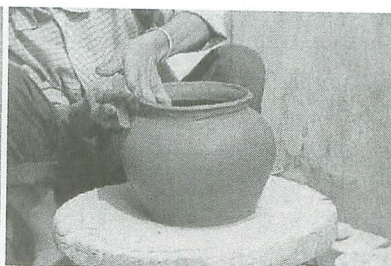


写真 113 第 29 段階 [元江土鍋寨]



写真 114 第 34 段階 [元江土鍋寨]

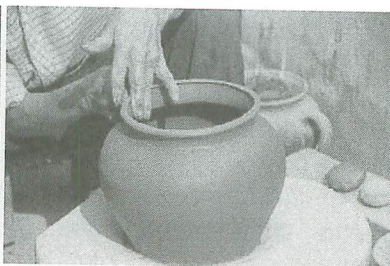


写真 115 第 36 段階 [元江土鍋寨]

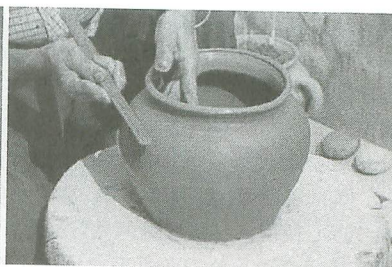


写真 116 第 38 段階 [元江土鍋寨]



写真 117 第 40 段階 [元江土鍋寨]



写真 118 第 42 段階① [元江土鍋寨]



写真 119 第 42 段階② [元江土鍋寨]



真 112)。(29) *Wa Chi* (図版 5-4) で口縁部外面をタタキ揃える (写真 113)。(30) *Wa Chi* (図版 5-4) の側縁で胴部上半をナデ揃える。(31) (26) と同じように、口縁部内面をナデ揃える。(32) (27) と同じように、口頸部内面をナデ揃える。(33) (28) と同じように、口縁部の上端をタタキ揃える。(34) *Sha Cho* を回転させながら、*Wa Chi* (図版 5-4) の側縁で口縁部上端をナデ揃える (写真 114)。(35) 人差し指と中指の股で挟んだ濡れ布で口縁部上端をナデ揃えて、口唇部を成形する。(36) 中指の腹で口縁部外面をナデる (写真 115)。(37) 人差し指と中指の股で挟んだ濡れ布で口縁部内外面及び上端をナデ揃える。(38) (30) と同じように、*Wa Chi* (図版 5-4) の側縁で胴部上半をナデ揃える (写真 116)。(39) 中指の腹で口頸部外面をナデる。(40) (19) と同じように、成形板 *Da Ka* (図版 5-5) の上で、素地粘土を練り直して、手持ちで捻りながら、直径 2 cm 程度の細めの粘土紐を作出し、底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合部分の内面に対して、幅 2 cm 程度の幅狭の粘土帯を重ね合わせる。底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合部分を裏打ちするような補強である。(写真 117)。(41) 底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合部分の内面を親指の背でナデながら、底部円盤と 1 段目の粘土帯の接合を補強する。(42) 成形板 *Da Ka* (図版 5-5) の上で、素地粘土を押し転がしながら、直径 1 cm 程度の細めの粘土紐を作出し、人差し指と中指の腹で水をナデ付けて (写真 118)、「U」字形に折り曲げ、胴部上半の把手を貼り付ける。指先大の複数の粘土粒を貼り合わせ (写真 119)、人差し指の腹でナデ付けることで、把手の接着を補強する。(43) (42) と同じように、直径位置で左右対象となるように、もう一方の把手を貼り付ける。1 個体あたりの所要時間は、27 分 5 秒であった。

**焼成** 楊さんは、羅さん、白さんとともに、自宅から徒歩 5 分程度の谷底の開けた土地で焼成を行っている。焼成場所は、露天であり、藁灰及び薪炭が散乱し、繰り返し使用された痕跡が見られた。焼成は、週 1 回程度の頻度であり、各世帯で焼成することもあるが、通常、複数世帯で日程を調整して、一緒に焼成することがほとんどである。燃料は、柴や小枝を中心とする薪、稲藁、雑草等であり、各世帯の成形体の数量にあわせて、持ち寄られる。燃料は、各世帯の自留山及び田圃から調達している。2009 年 3 月の焼成は、午前中雨天であったことから、夕方 5 時あたりから焼成が開始された。楊さんは、*A Lo* 1 個、*A Pu* 6 個、羅さんは、*A Pu* 8 個、白さんは、*A Lo* 1 個を焼成した。成形体及び燃料は、背負籠等で土器製作者が担いで運び込む。焼成は、成形体の焙り焼き (予備焼き)、焼成という手順で行われる。

**予備焼き** (1) *A Lo Ya* 3 の中～小位サイズ 3 個を横倒させ、口縁部が内側に向き合うようにして、その上に、*A Lo Ya* の大～中位サイズ、ないしは、*A Lo*、*Bo Co* 等の大きな器種 1 個を倒立させて、2 段積みにする。また、2 段目に積み上げた成形体が大きすぎると、1 段目の成形体の配置を礫で支承していた (写真 120)。(2) 1 段目の成形体の口縁部に薪を差し入れて、点火し、20～30 分かけて焙り焼きする。焙り焼きによって、内面及び口縁部外面は、煤で覆われることになる。ただし、蓋等は、焙り焼きの配置の傍らに置かれ、やや離れた炎から煽られるものの、直接焙り焼かれない。(3) 焙り焼かれた成形体は、竿で提げられて、あるいは、布端切れで掴んで取り出される (写真 121)。

**成形体及び燃料の配置** (1) 長軸方向 150cm、短軸方向 110cm にわたって、敷燃料の薪が敷かれる (写真 122)。敷燃料の薪は 41kg であった。(2) 口縁部をやや斜め上方の焼成配置の外側に向けて、余熱のある状態の成形体を配置し、裏返しにした蓋を成形体の隙間に差し入れた (写真 123)。直立気味の焼成配置によってよい。積み上げた敷燃料及び成形体の高さは、55cm を測った (写真 124)。(3) きわめて少量の薪と稲藁を載せ掛けて、掛燃料の稲藁に点火する (写真 125)。

**燃焼過程** 午後 4 時 58 分、点火した。瞬間に昇炎し、1 分後、8 分間にわたって、稲藁の投げ込みを断続させた (写真 126)。稲藁 12.5kg、雑草 4.5kg が投げ込まれた。10 分後、掛燃料がほぼ燃え尽きて、昇炎しなくなり、藁灰が積層された覆い構造が構築された。11 分後、薪竿で藁灰を均しながら、自然煙道を閉塞した (写真 127)。13 分後、覆い構造の風上方向の側面に薪竿で風穴を開くことで、覆い構造の中で燻っていた薪が焚き付いて、再度、昇炎させた (写真 128)。また、15 分後、覆い構造の側面に複数の風穴を開けた。時折、薪竿で覆い構造を捲りながら、覆い構造内部の燃焼状態を確認していた (写真 129)。22 分後、裾部から覆い構造を取り崩し、焼き上がりを吟味しながら、焼成体の口縁部に薪竿を差し込んで、提げ竿で取り出した (写真 130)。焼き上がっていない成形体は、しばらく熾き火上で焼き込みをしていた (写真 131)。30 分後、楊諾さんの *A Lo* 1 個、*A Pu* 1 個を除いて、焼成体を取り上げた。35 分後、薪を敷いて、焼成不良の *A Lo* 1 個、*A Pu* 1 個を載せて (写真 132)、稲藁を被せて、再度、焼成不良の焼成体を焼き直した (写真 133)。主として、底部を焼き込んでいた。点火から 53 分後焼成を終了した。

**黒斑等焼成痕跡の産状** 黒斑は、内外面ともに、濃淡の差があり、不定形である。これは、予備焼成 - 本焼成 - 焼き直しが行われ、これらの焼成痕跡が重複していることに原因があると考えられる。予備焼成では、





写真 120 予備焼きの焼成配置〔元江土鍋寨〕



写真 121 予備焼きの取り上げ〔元江土鍋寨〕



写真 122 敷燃料の配置〔元江土鍋寨〕



写真 123 成形体の配置〔元江土鍋寨〕



写真 124 焼成配置〔元江土鍋寨〕



写真 125 掛燃料の稲藁〔元江土鍋寨〕

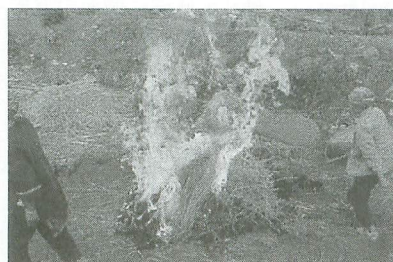


写真 126 稲藁の投げ込み〔元江土鍋寨〕



写真 127 自然煙道の閉塞〔元江土鍋寨〕



写真 128 煙道の開口〔元江土鍋寨〕



写真 129 焼き上がりの確認〔元江土鍋寨〕



写真 130 提げ竿で取り出し〔元江土鍋寨〕



写真 131 熾き火上で焼き直し〔元江土鍋寨〕



写真 132 焼き直しの敷き燃料〔元江土鍋寨〕



写真 133 稲藁の投げ込み〔元江土鍋寨〕



熱源に接触しないことから、黒斑が形成されないものの、煤で覆われることになる。予備焼成で1段目に配置された *A Lo Ya* に関しては、火表に縦長の楕円形の煤が付着し、2段目に倒立配置された *A Lo* に関しては、*A Lo Ya* に遮られた部分を除いて、口縁部から胴部最大径を中心とする帯状の煤が付着している(写真134)。*A Lo* は、本焼成において、正立配置され、直立気味に焼成配置され、敷燃料と近い胴部下半の淡い煤が消失し、胴部最大径付近の *A Lo Ya* の煤抜けの部分が覆い接触黒斑で埋められている(写真135)。また、本焼成後、焼き直された *A Lo* は、敷燃料の熾き火と被覆された稲藁によって、胴部最大径下位と口頸部の煤が消失している。焼き上がりを見ると、予備焼成時の煤部分が濃い黒斑となっており、煤が付着なかった部分が淡い黒斑となっている。焼き直し後、予備焼成後の煤と本焼成後の覆い接触黒斑の一部が消失したことは明らかである(写真136)。また、多くの焼成体は、内面の残存黒斑と底面の薪由来の不定形の設地面黒斑が遺されていた。焼成に伴う破損は、皆無であった。

**販売** 注文請による受注生産販売と直接販売がある。直接販売は、毎月4回開かれる澧江鎮の朝市の露店で販売する。天秤棒で土器を担いで直接販売している。最も売れ行きのよい *A Lo* の中位サイズであれば、7～10元、次いで、売れ行きの芳しい *A Lo Ya* で4元5角で販売する。ちなみに、澧江鎮の陶器屋では、*A Lo* の中型サイズで30元であり、夏洒鎮と同じように、市価の3倍の価格で販売されていた。昆明、玉溪等の小売業者が直接買い付けに来ることもある。澧江鎮の朝市での直接販売価格から5角～1元程度差し引かれた金額で仕入れられる。

**土器の使用について** 現在、売れ筋商品は、*A Lo* 及び *A Lo Ya* であるとおおり、未だ、*Zo U* 等で煮炊きされている。しかしながら、粳米の作付けが奨励されるとともに、電気炊飯器が普及したことによって、すでに、*Sa U* の製作が停止されていた。また、*A Lo* が湯鍋として使用される際、平底であるとおおり、炉の周縁に直置きで据えられて、横からの熾き火によって、湯沸かしされている。

#### 4. 新平土鍋寨と元江土鍋寨の比較

**伝承形態** まず、製作者に関しては、新平土鍋寨及び元江土鍋寨ともに、女性が製作者である。このうち、新平土鍋寨では、父方居住であることから、姑から土器製作が継承されることになる。製作開始年齢が高いとおおり、少女時代、実家において、実母(祖母を含む)からの技術移転が行われない。一方、元江土鍋寨では、母方居住であるとおおり、実母からの土器製作の継承が一般的である。

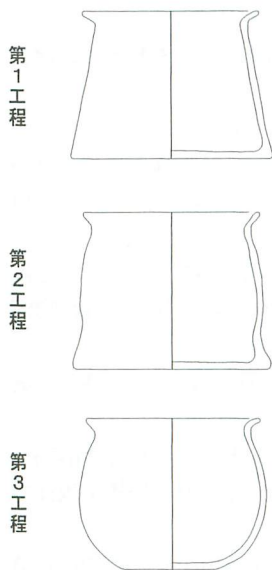
**回転台の利用** 新平土鍋寨では、回転台が用いられず、木製の四角柱状の成形台上に箆を敷いて、箆の中に棧板を置いている。箆を手回しすることで、原型等を低速回転させている。こうした箆敷き成形台は、文山壮族苗族自治州文山県の土鍋寨における「水を利用して成形体原型を回転させる技法」(王2008)とともに、回転台等と同じような同軸高速回転が難しい。しかしながら、製作者が成形台を周回する「人間轆轤」と比較すると、製作者の負担は、かなり低減されている。一方、元江土鍋寨では、回転台が用いられている。また、元江土鍋寨の回転台は、軸孔の底部に側面の方形孔から鉄板が挿し入れられている。長期間にわたって、回転台とこれを支承する台軸が磨耗することを防止するとともに、台軸と軸孔底面の摩擦に伴う減衰力を低減することができる。このような回転台を滑らかに旋回させる工夫は、他地域・他民族が用いる回転台と異なる特徴をもつといえる。

**成形技法と叩き板** 新平土鍋寨及び元江土鍋寨ともに、粘土紐積上げによって、匣鉢形状原型が作出される。その後、タタキによって、原型を変形させることで成形している。ともに、粘土紐積上げ技法である Type-B の土器製作(Lefferts and Cort 2003)の範疇と考えられる。しかしながら、タタキの前後の工程において、それぞれの村寨では、異なる技術的な特徴が見られる。新平土鍋寨では、粘土帯の作出、粘土帯の接合、内傾接合面の作出等において、粘土紐が入念に揉み込まれる。匣鉢形状原型が丁寧に作出される代わり、その後の原型の変形程度がきわめて小さい(第2図)。一方、元江土鍋寨では、粘土紐を伸張させて、



写真134 予備焼成後の産状 [元江土鍋寨] 写真135 本焼成後の産状 [元江土鍋寨] 写真136 焼き直し後の産状 [元江土鍋寨]





第2図 新平土鍋寨における成形体原型の変形程度 (1/10)

器壁を立ち上げる。回転台を用いることもあり、新平土鍋寨と比較して、進捗が速やかである。また、タタキの後、入念なヘラナデを加えて、原型の形状を整える。そのため、元江土鍋寨では、叩き板の種類が豊富であり、タタキ用の叩き板とヘラナデ用の製作道具では、仕様が大きく異なる。このうち、*Da Ka* (図版 5-3) と *Wa Chi* (図版 5-4) は、タタキ専用の *De Ka Du* (図版 5-1)・*Da Ka* (図版 5-2) と比較して、非常に軽量であり、タタキ面に加えて、ヘラナデで使用する側縁の作業面をもつ。また、*Wa Chi* (図版 5-4) に関しては、ベトナム北部からラオス北部において、同じような形状のヘラナデ用の工具が見られ、男女で回転台を高速回転させる伝統的な焼き締め陶器生産で用いられている。また、タイ北部に分布する斜軸回転台を用いた Type-E の土器製作 (Lefferts and Cort 2003) において、やはり同じような形状のヘラナデ用の工具が使用されている。さらに、ラオス中部の伸ばし技法で使用するヘラナデ用の工具と類似する。すなわち、新平土鍋寨と元江土鍋寨では、同じように、粘土紐積上げ技法であるものの、器壁の立ち上げと引き締め、胴部の拡張をめぐる、前者は、タタキの役割、後者は、伸ばしの役割が大きな成形技法に峻別することができる。

**乾燥と予備焼成** 新平土鍋寨及び元江土鍋村寨ともに、成形 - 焼成間の乾燥時間が半日程度ときわめて短いことに特徴がある。しかしながら、新平土鍋村寨では、第 1-2・2-3 工程間において、乾燥時間が十分差し挟まれ、第 3 工程の開始時では、成形体の乾燥がある程度進んだ状態にある。そのため、底部円盤と胴部のなす稜が切削され、文様施文では、角柱状で重量のある *Huong Lai Mow* が用いられることになる。一方、元江土鍋寨では、1 工程で成形が完了することに加えて、成形 - 焼成間の乾燥時間が十分でないことから、焼成時、成形体の枯らしが十分な状態になっていない。その結果、主として、湿気の抜け難い内面の枯らしを目的として、予備焼成が行われる。そのため、すべての成形体は、口縁部を燃料に向けて炙り焼かれること

になる。すなわち、成形体の積算乾燥程度が予備焼成の有無を決定付けていると考えられる。

**成形技法と本焼成の焼成配置** 新平土鍋寨の *Mow Lin* は、第 3 工程において、平底状の丸底（ほぼ平底）がタタキ成形される。一方、元江土鍋寨では、*A Lo* 及び *A Lo Ya* をはじめとして、回転台が用いられ、底部円盤の作出後、原型が持ち上げられて、底部にタタキが加えられないため、平底である。新平土鍋寨では、底部がタタキ締められ、敷燃料の稲藁の上に横倒して焼成配置されることに対して、元江土鍋寨では、底部をタタキ締める代わりに、敷燃料の薪（枝）の上に正立気味に焼成配置していた。また、本焼成の最終段階では、ほぼすべての焼成体を正立し直して、熾き火上で底部を焼き締めていた。さらに、本焼成後の焼き直しでも、新しい薪の上で底部を焼き込んでいた。すなわち、底部のタタキ締めの程度の差異によって、焼成配置が左右され、底部の焼き締め程度が加減されることになる。

**焼成の規模と形態** 新平土鍋寨では、成形後の夕方から翌朝にかけて、焼成が継続される。点火後 3 時間半後以降、最高温度に到達し、点火後 15 時間が経過しても、覆い構造の内部で 100℃以上の温度が維持されていた。すなわち、覆い構造の密閉度がきわめて高いことから、時間をかけて昇温し、長時間にわたって焼成が維持されることに特徴がある。一方、元江土鍋寨では、予備焼き、本焼成、そして、*A Lo* 及等の大きな器種については、焼き直しが行われる。これらを合算しても、1 時間程度であり、焼成時間がきわめて短い。また、本焼成の途中から覆い構造を取り崩し、急激に空気交換率を高めることは、昇温と焼成時間の短縮を促すものの、予備焼成なしでは、焼成破損を誘発する。また、焼成時間の短縮によって、焼成が甘くなる底部に関しては、熾き火による焼き込みと焼き直しで補完されることに特徴がある。

## 5. おわりに

以上のとおり、新平土鍋寨と元江土鍋寨では、成形、焼成、そして、製作工程間の関連について、それぞれの特徴が見られた。当然のことながら、これらの異同は、新平県と元江県、花腰傣族と彝族という地域差と民族差を直截的に映し出している。また、すでに土器製作が停止されていたものの、新平県では、花腰傣族の曼蚌寨、元江県では、彝族の南糖寨において、退役した製作者に対して、製作技術及び生産様式に関するインタビューを行ったところ、地域内・民族内の同一性を示唆する証言及び実物を確認できた。今後、これまでの傣族の調査とあわせて、中国雲南省における地域間・民族間の比較研究を積み重ねたいと考えている。



## 謝辞

本稿は、中華人民共和国雲南省新平彝族傣族自治县及び元江哈尼族彝族傣族自治县における伝統的土器製作に関する現地調査の成果の一部である。2009年3月の乾季予備調査は、陳光（岡山理科大学総合情報学部社会情報学科）が通訳を担当した。また、現地調査及び整理調査では、2009年度若手研究（B）及び2011年度基盤研究（B・海外）における研究課題「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）の文部科学省科学研究費補助金を使用したことを附記しておきたい。

なお、本調査では、下記の皆様よりご指導・ご協力を賜った。記して感謝申し上げる次第である。

王亜文 尤福寿 Luise Allison Cort 青柳洋治

小林正史 雲南民族大学民族研究中心

新平土鍋寨の皆さん 元江土鍋寨の皆さん

## 主要参考文献

徳澤啓一・劉芳・小林正史・長友朋子 2007 「关于中国传统陶器制作的变化 - 中华人民共和国西双版纳傣族自治州的传统陶器制作村 -」『社会科学系研究』第5号 社会分析研究会 11 - 22 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』岡山理科大学埋蔵文化財研究会 53 - 99 頁

徳澤啓一・中村大介 2011 「中国雲南省における彝族の伝統的土器製作 - 玉溪市元江哈尼族彝族自治县の事例を中心として -」『日本考古学協会第77回総会研究発表要旨』日本考古学協会 216 - 217 頁

徳澤啓一 2011 「王亜文著 雲南省における朴拉族（彝族支系）の伝統的土器製作技術」『社会情報研究』第9号 地域分析研究会

李仰松 1958 「雲南省佤族制陶状況」『考古通訊』第2期 83 頁

王亜文 2008 「雲南朴拉（彝族支系）伝統制陶術」『民族学報』（雲南民族大学編）第6輯 民族出版社 259-292 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.

Wang Yawen 2010 Traditional Pottery-making of Dai People in Xiangang: A case survey on "Before " Paddle and Anvil, International workshop on Southeast Asian ceramic archaeology: Directions for methodology and collaboration.

## The Research of Traditional Pot-making Technique and Regional and Racial Differences in Yunnan Province, China.

— Mainly in Comparison with Dai and Yi Ethnic Groups —

Keiichi TOKUSAWA, Daisuke NAKAMURA\*

*Department of Socio-Information, Faculty of Informatics, Okayama University of Science  
1-1 Ridai-cho, kita-ku, Okayama 700-0005, Japan*

*\* Department of Philosophy and History, Faculty of Liberal arts, Saitama University  
255, Shimo-Okubo, Sakura-ku, Saitama 338-8570, Japan*

(Received September 30, 2011; accepted November 7, 2011)

We researched four traditional pot-making villages in Yunnan province, China. In this paper, we pick up two villages; one is of Dai ethnic group in Xinning district and another is of Yi ethnic group in Yangguang district. In comparison with those of characteristic techniques, we made clear regional and racial differences in these villages. Especially, we could see clear differences in processes of clay needing, forming, drying, firing, sales and so.