

ラオス北部における伝統的土器製作と焼き締め陶器製作

—ラオス人民民主共和国ルアン・パバーン県ファン・ルアン村の伝統的水甕製作を中心として—

徳澤 啓一・北野 博司*・中村真里絵**・平野裕子***

岡山理科大学総合情報学部社会情報学科

* 東北芸術工科大学芸術学部歴史遺産学科

** 国立民族学博物館

*** 上智大学アジア文化研究所

(2012年10月1日受付、2012年11月1日受理)

1. はじめに

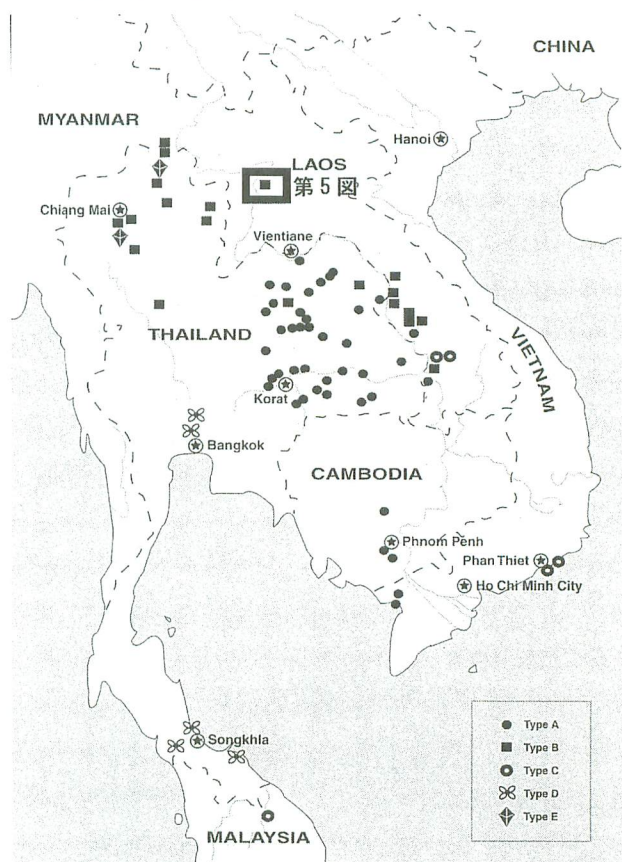
ラオスでは、伝統的土器製作（以下「土器製作」と略記する）に関する民族誌が比較的多く遺されている（Lefferts and Cort 2003・第1図）。また、同国は、後発開発途上国と位置付けられているとおり、周辺諸国と比較して、経済発展が進展していない。そのため、さまざまな生活場面において、現代化の影響が大きいことから、土器製作において、未だ、伝統的様式が遺されており、生産様式及び製作技術に関して、真正な伝統や系譜を追求できる可能性も小さくないと考えられてきた（Lefferts and Cort 2010）。

しかしながら、近年、周辺諸国、とりわけ、中国雲南省、ベトナム、タイからの経済的な影響を受けることで、これらの急激な変容が危惧されるようになってきた。とくに、鉄道や道路の建設に伴って、隣国から安価で便利な工業製品が大量流入するようになり、在来の伝統的手工業製品の売れ行きを阻害している。また、ルアン・パバーン（*Luang Phabang*・以下「LPB」と略記する）では、1997年、世界文化遺産に登録されたことで、多数の外国人観光客が押し寄せるようになった。インバウンドが求める風致の形成に伴って、LPBの市街地を中心として、観光開発及び新たな雇用が創出されるようになった。

これによって、多くの住民は、少なからずその恩恵とさまざまな影響を受けるようになった。LPBの伝統的な生活様式に関しては、観光業等に伴う見世物的要素も加わり、さまざまな変容が生じており、これらの真正性が危ぶまれる事態に陥りつつある。同じように、土器製作に関しては、生活様式の現代化に伴って、急速に不要化が進むことが懸念され、少なくとも、火急の速やかな記録保存等が必要であると考えている。

こうした中で、2011年1月及び12月において、ラオス北部における土器製作及び焼き締め陶器製作に関する民族誌の現地調査を実施した（徳澤ほか2012）。

本稿では、このうち、ルアン・パバーン県ルア



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)

ン・パバーン市バーン・ファン・ルアン (*Baan Phan Luang*) 村（以下「BPL」と略記する）における土器製作を取り上げる。とくに、伝統的水甕モウ・ナム・ホン (*Mow Nam Hong*) を題材として（図版1-1）、生産様式及び製作技術の内容を明らかにしたい。また、LPBでは、焼き締め陶器製作が盛んであった歴史的経緯があり、LPBにおける土器製作と焼き締め陶器製作の関係等を整理することにしたい。

2. ファン・ルア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 本稿では、土器製作のBPLを取り上げるものの、現在、唯一、ゲーオソムバット・カムセーン (Keaosombat Khamsaeng) さん (53歳・女性・ラオ族) が土器製作を継続しているに過ぎない。カムセーンさんによると、30年前、BPLのほとんどの女性が土器製作に従事していたという。10年前、数人が土器製作を継続していたものの、高齢化に伴って、カムセーンさんを除いて、土器製作を停止してしまった。現在、カムセーンさんは、村寨で唯一の製作者となっている (写真1)。BPLでは、母親から娘に土器製作が継承される。カムセーンさんも同じように、母親から土器製作を習得したが、カムセーンさんの娘たちは、簡単な補助をすることがあるものの、ほとんど土器製作に関与していない。そのため、カムセーンさんは、BPL最後の製作者となる可能性がきわめて高いと考えられる。

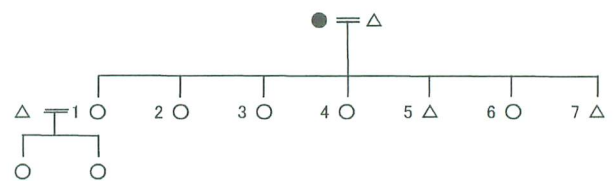
世帯構成と生業 2012年現在、カムセーンさんは、BPLで生まれ育ち、18歳の時、近隣村寨出身の夫と結婚した。結婚後、実家の敷地内に住宅を建設し、母方居住している。土器製作は、幼いころから母親から教授されてきたものの、20歳の時、本格的に土器製作を開始したという。子どもは、息子2人、娘5人である (第2図)。カムセーンさん (第2図●) は、以下のとおり、19歳から34歳までの子どもが7人いる。

- 1: 長女 (第2図○1)
…LPB市街地のスパで働いている。既婚。
- 2: 次女 (第2図○2)
…LPB市街地のスパで働いている。管理職。
- 3: 三女 (第2図○3)
…LPB市街地のスパで働いている。
- 4: 四女 (第2図○4)
…LPB市街地で働いている。
- 5: 長男 (第2図△5)
…家事手伝いをしている。土器製作に必要な採掘や焼成を手伝っている。
- 6: 五女 (第2図○6)
…大学で学んでいる。住宅裏がナムカーン川に面しており、これ利用し、レストランを開店した。
- 7: 次男 (第2図△7)
…大学で学んでいる。

長女以外は、未婚であり、カムセーンさんと同居している。LPB市街地で働いている子どもたちは、実家から通勤している。娘たちは、土器製作にほとんど関与しない。このうち、大学生の五女は、2年前、住宅の裏がナムカーン川に面していることから、川沿いの景観を活かして、ラオス料理のレストランを開業した。



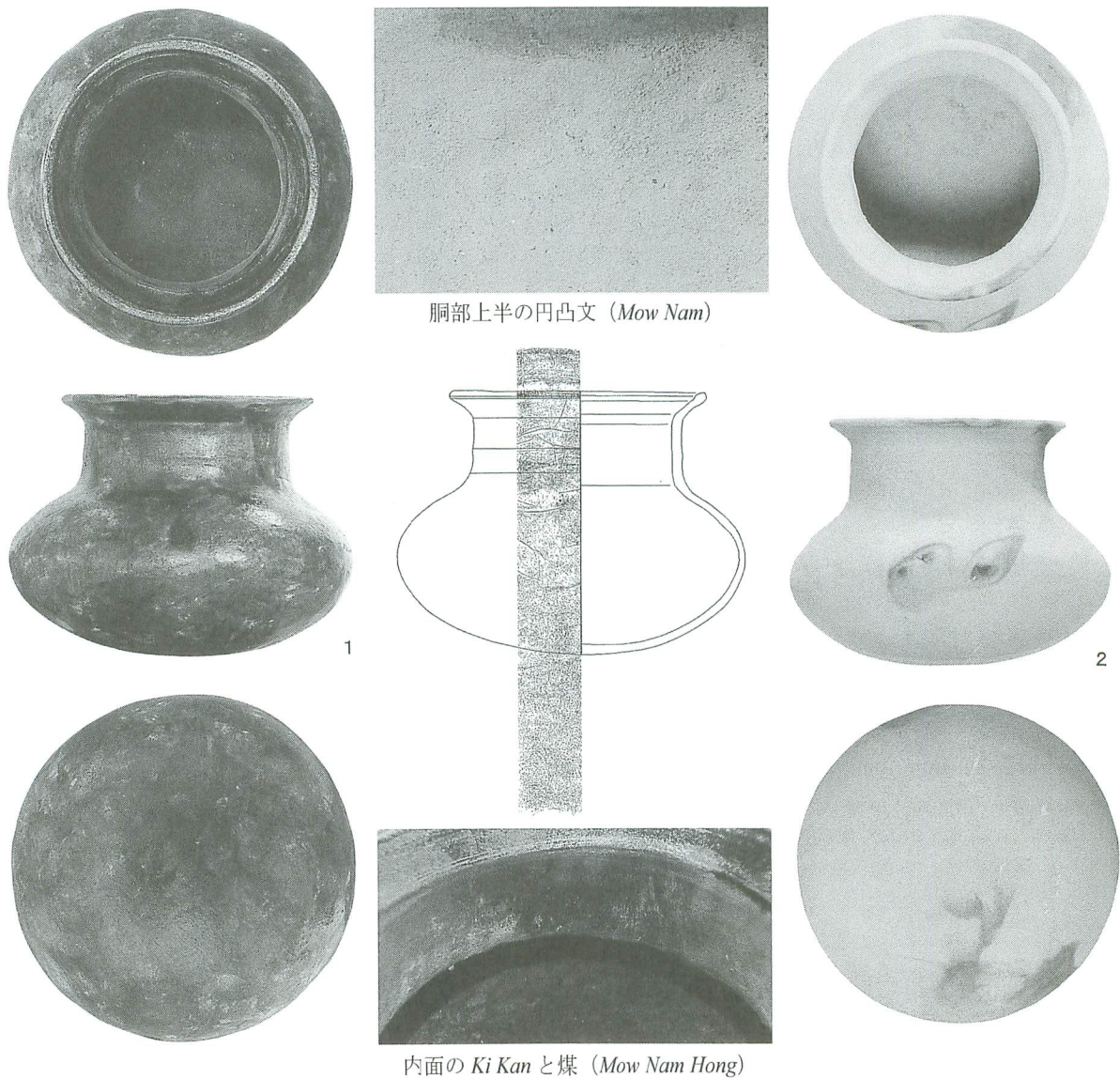
写真1 製作者の Khamsaeng さん [BPL]



第2図 Khamsaeng さんの家族構成 [BPL]

オープンエアーのレストランであるものの、間口が狭いことに加えて、フロアーが奥まっていることから、客が店内を物色できず、いまひとつ客の入りが悪い。レストランが忙しい時、カムセーンさんと娘たちが補助する。

土器製作の形態 BPLは、農業等を兼業していないことから、通年土器製作を継続することが可能であるものの、近年、Mow Nam Hong等の需要が小さくなり、通年不定期で土器製作を断続している状態にある。なお、LPB市街地及びその近郊では、道路建設や架橋に伴う土木工事をはじめとして、周辺開発の進展が著しい。2011年1月の現地調査では、カムセーンさんの世帯が面する道路の舗装工事が行われていた。カムセーンさんは、成形場所と焼成場所の往来が難しいことから、数ヶ月間、土器製作を中断していた。ただし、土器製作の最盛期にあたる9月には、土器製作を再開できていたものの、必ずしも土器製作に



図版1 Mow Nam Hong (左) と Mow Nam Hong (右) [BPL] (1/8) [BPL]

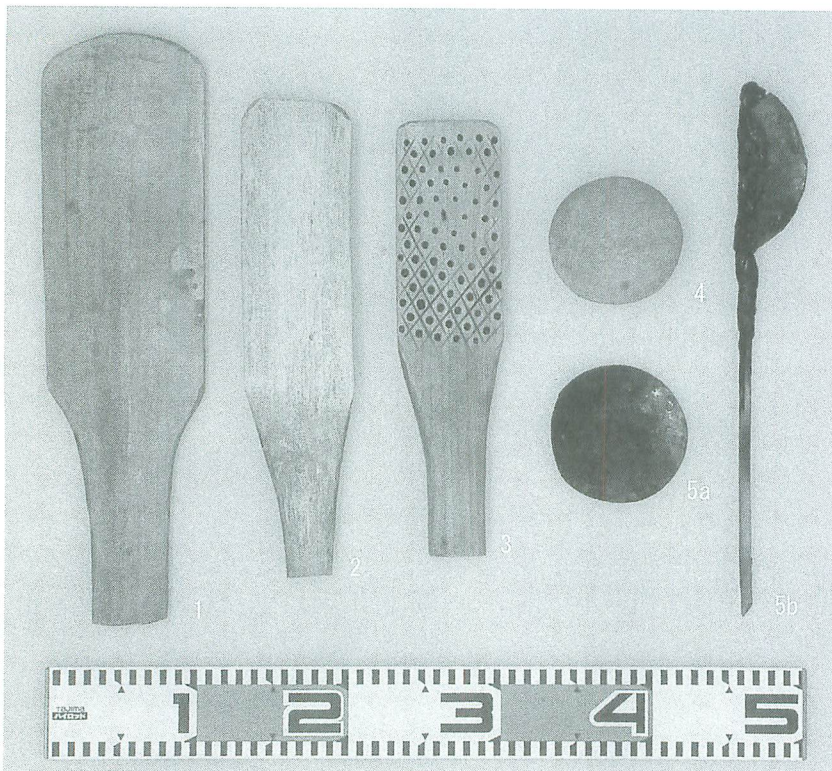
1: Mow Nam Hong Yai (口径 29.0cm, 胴部最大径 39.0cm, 器高 29.2cm) , 2: Mow Nam Klang (口径 25.8cm, 胴部最大径 35.9cm, 器高 27.8cm)

依存しなければならない家計ではないようである。また、土器製作に対する男性の関与は、力仕事である粘土採掘や焼成配置等に限られており、夫とともに、26歳の長男が補助している。夫は、かつて大工をしていたが、視力が低下したことから、退役し、専ら家事手伝いをしているという。すなわち、カムセーンさん夫妻というより、子どもたちの就労に伴って、世帯収入の占める割合が子どもの世代に肩代わりされるようになってきた段階と考えられる。

2-2. 素地製作

粘土採掘 粘土は、LPB 国際空港の脇の広大な空き地から採掘する。50年前、現在の空港寄りの場所か

ら採掘していたものの、工場が建設されたため、現在の場所から採掘するようになった。かつては散居村があったものの、空港拡張予定地となり、居住者が立ち退いて、国有地となり、立入禁止区域になっている。現在の採掘場所は、N-19° 53' 26"・E-102° 8' 57"に位置する。直径 130cm 程度の垂直に掘り下げられた採掘坑が点在している。表土から深さ 40cm 程度を掘り下げると、粘土層に到達する。粘土層は、厚さ 50cm 程度であり、上位は、白色を呈し、下位は、黄色混じりの赤褐色を呈し、鉄分が多く含まれる。粘土層の下位は、礫層である。粘土層を掘り出して、砕細し、天日干しする(写真2)。これから、礫・小石を除去し、上位の白色粘土と下位の赤褐色粘土を選り分ける。粘



図版2 Mow Nam Hongの成形で使用した製作道具 [BPL]

1: 叩き板 *Mai Pupu* (長さ 38.5cm, 幅 10.5cm, 厚さ 1.1cm, 重量 265g), 2: 叩き板 *Mai Tee Kien* (長さ 31.0cm, 幅 7.4cm, 厚さ 2.1cm, 重量 194g), 3: 叩き板 *Mai Ko Laiee* (長さ 28.4cm, 幅 7.0cm, 厚さ 1.9cm, 重量 182g), 4: 当て具 *Ma Hin* (長さ 9.0cm, 幅 8.6cm, 厚さ 5.5cm, 重量 578g), 5a: 乾燥樹液 *Ki Kan* (直径 9.0cm, 厚さ 0.4cm, 重量 21g), 5b: 乾燥樹液 *Ki Kan* (長さ 34.0cm, 幅 4.5cm, 厚さ 2.4cm, 重量 44g)

土は、年1回、12月から1月の時期、50,000 ラオスキープ（以下「kip」と表記する）を支払って、知人からクボタ（トラクター）を借りる。クボタ1台で麻袋30袋分の粘土を積載することができる。カムセーンさんが1年間で使用する20kgの麻袋200袋分を往復運搬する。

砂の採集 素地粘土は、砂が混和される。水量の少なくなった乾季において、レストランが面するナムカーン川の中州から砂を採取する（写真3）。

素地製作 やや多めの赤褐色粘土と白色粘土を混和し、これらの粘土に砂を混ぜて混練する。粘土と砂の混和比は、4:3割合である。お椀で掬った杯数をもとに、混和比を測り、加水しながら混練する。

2-3. 成形

製作器種 現在、舗装された道路に面して、カムセーンさんの住宅が建築されている。ブロック塀と母屋の間に屋根を架けて、コンクリートが打設された軒先を主な土器製作の場所にしてている。カムセーンさんは、鍋モー・サイ・フー（*Mow Sai Hoo*）等の被加熱器種

とともに、水甕モー・ナム（*Mow Nam*）等の液体貯蔵容器を製作している。それぞれ、大ヤイ（*Yai*）、中クラン（*Klang*）、小ノーイ（*Nooi*）、最小ノーイ・スック（*Nooi Suk*）の4種類の容量区分がある。また、樹液キー・カン（*Ki Kan*・図版2-5）を塗布した器種がある。このうち、*Mow Nam*（図版1-2）に *Ki Kan* を塗布した器種が *Mow Nam Hong*（図版1-2）であり、湯沸し鍋に用いられる。*Ki Kan* を塗布した器種は、丈夫であり、*Mow Nam Hong* は、沸騰した湯が冷め難いという。とりわけ、*Mow Nam Hong* の *Yai* 及び *Klang* は、湯沸しで用いられるが、産後の母親に *Mow Nam Hong* で沸かした湯を飲用させると、母乳の出がよくなるとされており、現在、アルミ製等の代替製品が流入しているものの、*Mow Nam Hong* の根強い需要があるという。一方、*Ki Kan* を塗布しない *Mow Nam* は、汲み置かれた水が冷たく保たれる。*BPL* では、川の水を飲用水にしてきたが、*Mow Nam* に

白い石（*Hin Som*）を入れておくと、水を清浄にする作用があるという。*LPB* を中心として、ラオス北部では、*Ki Kan* を塗布した器種の需要があるものの、ラオス南部では、需要が少ない傾向にある。また、小型容器モー・ノイ（*Mow Noi*）は、寺院、僧侶に対する供献用土器として使用される。例えば、子どものために祈願をする際、2つ *Mow Noi* を用意する。まず、1つの *Mow Noi* に花、ご飯、豚、果物等の5種類の供物を入れて、蓋の代わりに白い布や新聞をかけて、祈願に詣でる。もう1つの *Mow Noi* は、祈願成就の際、返礼の供物を入れて行くことになる。これらの *Mow Noi* は、新品である必要がある。また、火葬後の埋葬容器として、骨や灰を入れる。これを寺院内の仏塔内に納める。*Mow Noi* 等の小型器種は、仏器としての用途があり、これに関しては、現在でも根強い需要がある。また、現代的器種として、焔炉、植木鉢、貯金箱（壺）等が製作されるようになった。

製作道具 木製の有軸回転台ペン・ナ・ピエン（*Pen Na Pieng*）は、母親、叩き板等の製作道具は、土器製作を停止し、すでに退役した製作者たちから譲り受



写真2 粘土採掘坑 [BPL]

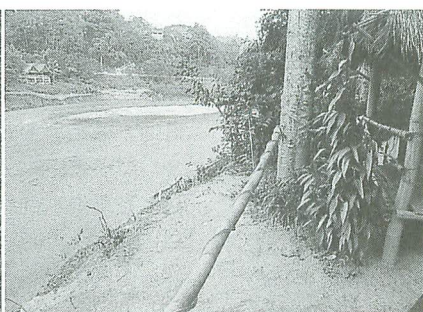


写真3 ナム・カーン川の中州と砂 [BPL]



写真4 Pen Na Pieng [BPL]

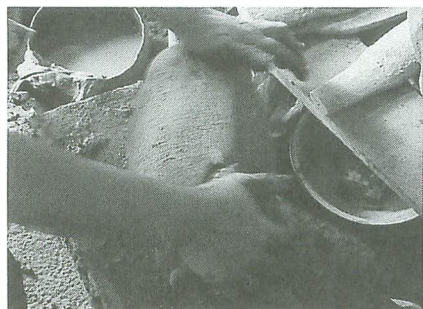


写真5 第1工程1段階 [BPL]



写真6 第1工程3段階① [BPL]

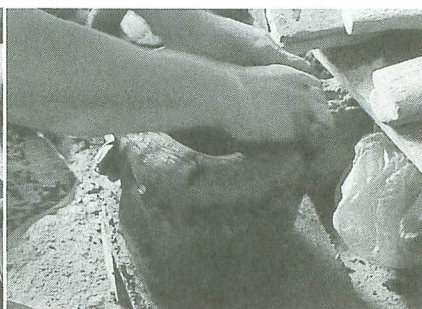


写真7 第1工程3段階② [BPL]



写真8 第1工程5段階 [BPL]



写真9 第1工程6段階 [BPL]



写真10 第1工程8段階 [BPL]



写真11 第1工程の成形体原型 [BPL]

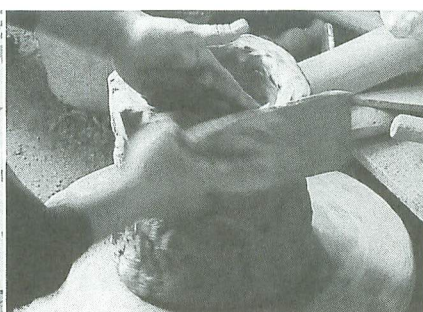


写真12 第2工程2段階 [BPL]



写真13 第2工程3段階 [BPL]

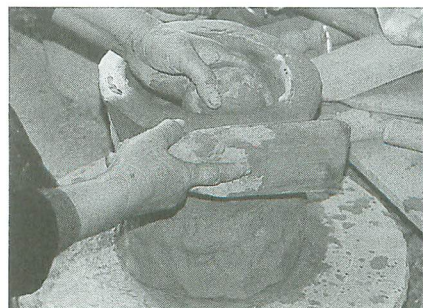


写真14 第2工程4段階 [BPL]

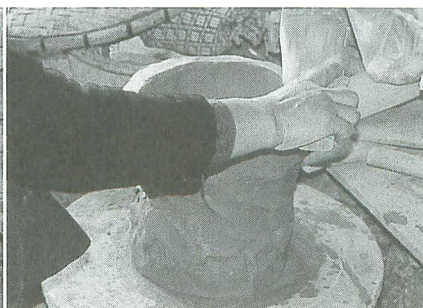


写真15 第2工程5段階 [BPL]



写真16 第2工程7段階 [BPL]

けたものである(写真4)。Pimは、マイ・ドー(Mai Do)といわれるローズウッド製であり、現在、伐採禁止になっており、最早製作することができない。台面と台軸ゲン(Gen)からなり、Genに機械油を指して使用する。コンクリートが敷かれた成形場所の片隅にMai Do製のGenが地面に打ち込まれて固定されていた。叩き板は、すべて軟質のココヤシ製であり、羽子板状を呈する。叩き板マイ・プップ(Mai Pupu・図版2-1)は、第4工程におけるタタキに用いられるとともに、横滑りさせることで、ヘラナデのような外面の仕上げに用いられる。叩き板マイ・ティー・キエン(Mai Tee Kien・図版2-2)は、断面蒲鉾状を呈し、凸面は、平坦面とともに、無文であり、タタキ面として用いられる。凸面は、底部閉塞等の変形程度の大きなタタキに用いられる。また、凸面は、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部、平坦面は、胴部上半から底部にかけての作業面に用いられる。叩き板マイ・コーライ(Mai Ko Laiee・図版2-3)は、Mai Tee Kienと同じように、断面蒲鉾状を呈し、凸面は、無文であり、Mai Tee Kienと同じように用いられる。平坦面は、菱形格子が線刻され、それぞれの格子に円孔が施されている。平坦面は、胴部上半から底部にかけての作業面に用いられ、タタキ痕跡として、痘痕状の円凸文が施文される。マー・ヒン(Ma Hin・図版2-4)は、当て具であるものの、胴部内面からナデ押しすることで、胴部の拡張に用いられることがある。

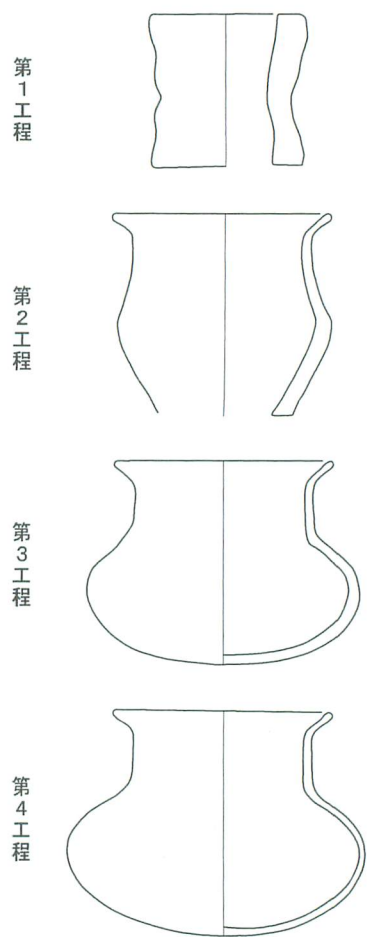
Mow Nam Hongの成形 ここでは、カムセーンさんの成形を取り上げる。Mow Nam Hong Yaiの成形は、4工程からなる。成形の時間帯は、早朝8時から夕方5時前後にかけて、成形体原型の乾燥時間を挿し挟みながら、断続的に継続される。Mow Nam Hongであれば、1日あたり、Yaiで8個、Klangで15個、Mow Nam Hong及びMow Nam以外のNooiで30個、Nooi Sukで40個前後製作することができる。乾燥時間を見計らいやすいことから、同日中、異なる器種、異なる大きさを製作しないようにしているという。

第1工程 筒抜けの円筒形状原型が作出される工程である。製作者は、土間に敷かれた棧板上で、座り姿勢で作業する。(1)素地粘土の塊から糸切の要領で素地粘土を切り出し、棧板上で押し転がしながら、中実の円柱形状の素地粘土のまとまり(以下「粘土円柱」という)を作出する(写真5)。(2)目的とする粘土円柱の高さにあわせて、下面及び上面を棧板に打ち付けて、粘土円柱を成形する。(3)上面の中央に親指を突き刺し(写真6)、粘土円柱を回転させながら両手の親指と四指で挟み揉むことで、上面を開口する(写真7)。(4)粘土円柱を倒立させて、(3)と同じように、下面を開口する。(5)開口した下面から右手を挿し入

れ、上面-下面間の残余の粘土を掴み取り、開口部を貫通させる(写真8)。(6)残余の粘土を下面の開口部内面に添加し、粘土円柱を回転させながら両手の親指と四指で挟み揉むことで、開口部を拡張する(写真9)。(7)粘土円柱を倒立させて、(5)(6)と同じように、上面から右手を挿し入れ、残余の粘土を掴み取り、上面の開口部内面に添加し、粘土円柱を回転させながら両手の親指と四指で挟み揉むことで、開口部を拡張する。(8)上面から右手を挿し入れ、親指の背でナデ上げること

で、円筒形状原型を上方に伸長させる(写真10)。(9)粘土円柱を倒立させて、(8)と同じように、下面から右手を挿し入れ、親指の背でナデ上げる。(5)~(9)を繰り返すことで、円筒形状原型を大きく拡張する。第1工程における1個体あたりの所要時間は、4分であった(写真11)。

第2工程 前半は、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部を作出する工程であり、後半は、口縁部が成形される工程である。製作者は、Pen Na Pieng上で、座り姿勢で作業する。また、製作道具は、Mai Tee Kien(図版2-2)とMa Hin(図版2-4)が使用される。(1)円筒形状原型の下面を上方に向けて、Pen Na Pieng上に載せる。(2)円筒形状原型の側面上端(第1工程原型の下面付近)をMai Tee Kien(図版2-2)の凸面(無文)でタタキ締める(写真12)。(3)円筒形状原型を倒立させて、上面(第1工程原型の上面)をMai Tee Kien(図版2-2)の平面(無文)でタタキ揃える(写真13)。(4)円筒形状原型の側面上半(第1工程原型上半)をMai Tee Kien(図版2-2)の凸面(無文)とMa Hin(図版2-4)でタタキ締めながら、円筒形状原型を拡張する



第3図 成形体原型の変形過程
(1/10)



写真17 第2工程8段階 [BPL]

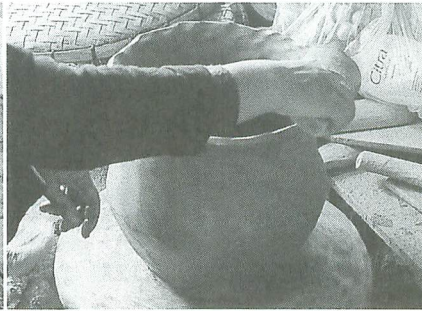


写真18 第2工程11段階 [BPL]



写真19 第2工程14段階 [BPL]



写真20 第2工程19段階 [BPL]



写真21 第2工程20段階 [BPL]



写真22 第2工程22段階 [BPL]



写真23 第2工程23段階 [BPL]

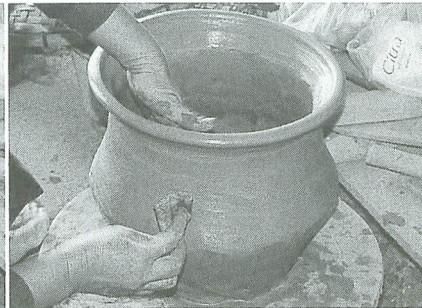


写真24 第2工程24段階 [BPL]



写真25 第2工程25段階 [BPL]

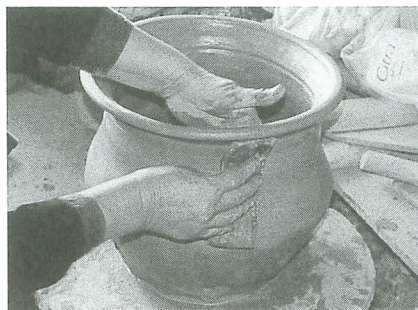


写真26 第2工程26段階 [BPL]



写真27 第2工程27段階 [BPL]



写真28 第2工程の成形体原型 [BPL]

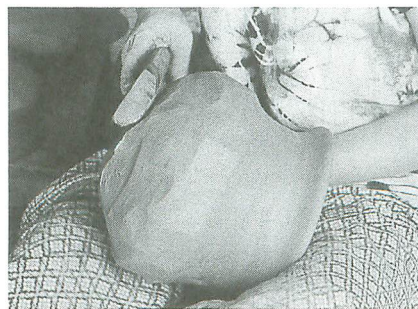


写真29 第3工程1段階 [BPL]



写真30 第3工程2段階① [BPL]

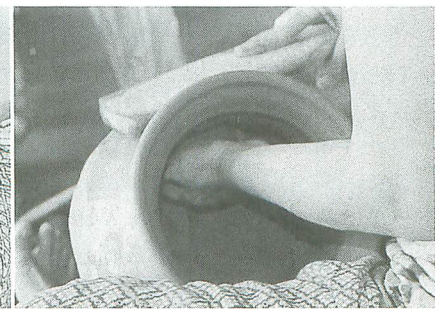


写真31 第3工程2段階② [BPL]

(写真 14)。(5) 上面 (第 1 工程原型の上面) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面 (無文) でタタキ揃える。(6) 上面 (第 1 工程原型の上面) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) でタタキ揃える (写真 15)。(7) 円筒形状原型の側面上半 (第 1 工程原型上半) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締めながら、円筒形状原型を拡張する (写真 16)。(8) 円筒形状原型の側面上半 (第 1 工程原型上半) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締めながら、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部を作出する (写真 17)。(9) 上面 (第 1 工程原型の上面) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) でタタキ揃える。(10) 円筒形状原型の側面下半 (第 1 工程原型下半) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締めながら、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部の下位を拡張する。(11) 上面 (第 1 工程原型の上面) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) でタタキ揃える (写真 18)。(12) 円筒形状原型の側面全体を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締めることで、一旦、寸胴様の円筒形状原型に戻しながら、上方に伸長させる。(13) 上面 (第 1 工程原型の上面) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) でタタキ揃える。(14) 円筒形状原型の側面上半 (第 1 工程原型上半) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締めながら、再度、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部を作出する (写真 19)。(15) 上面 (第 1 工程原型の上面) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) でタタキ揃える。(16) 円筒形状原型の側面下半 (第 1 工程原型下半) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締めながら、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部の下位を拡張する。(17) 円筒形状原型の側面上半 (第 1 工程原型上半) を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締めながら、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部を作出する。(18) 「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面 (無文) でタタキながら、口頸部の括れを強くする (写真 19)。(19) *Mai Tee Kien* (図版 2-2) を逆手に持ち、内面に挿し入れて、凸面と平面のなす側稜でナデることで、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部を作出する (写真 20)。(20) *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) で「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部をタタキ締めて、*Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面と平面のなす側稜で「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部の外面をナデ上げて伸長させる (写真 21)。(21) 口唇部を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) でタ

タキ揃える。(22) *Pen Na Pieng* を回転させながら、右手の親指と人差し指の腹で挟んだ濡れ布で、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部の上端をナデ挽いて、口縁部を作出する (写真 22)。(23) *Pen Na Pieng* を回転させながら、右手の親指の脇腹と人差し指と左手の人差し指の腹で挟んだ濡れ布で、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部の上端をナデ挽いて、受け口状の口縁部を成形する (写真 23)。(24) *Pen Na Pieng* を回転させながら、右手の四指で持った濡れ布で、胴部最大径上位の外面、左手の四指と掌で「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部の内面のをナデ拭きする (写真 24)。(25) *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の平面 (無文) で「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部をタタキ締めて、*Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面と平面のなす側稜で「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部の外面をナデ上げて伸長させる (写真 25)。(26) *Pen Na Pieng* を回転させながら、右手の四指で持った濡れ布で、胴部最大径上位の外面をナデ拭きする (写真 26)。(27) 右手の親指及び人差し指の爪先と右手の親指の爪先で濡れ布を挟んで玉縁状の口縁部を成形する (写真 27)。第 2 工程における 1 個体あたりの所要時間は、11 分 36 秒であった (写真 28)。

第 3 工程 前半は、底部閉塞の工程であり、後半は、扁平な球状の胴部が作出される工程である。製作者は、足を投げ出した座り姿勢で、膝上で作業する。製作道具は、*Mai Tee Kien* (図版 2-2) と *Mai Ko Laiee* (図版 2-3)、*Ma Hin* (図版 2-4) が使用される。(1) 円筒形状原型の筒抜け部分を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキながら底部閉塞する (写真 29)。(2) 円筒形状原型の胴部上半を *Mai Tee Kien* (図版 2-2) の凸面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキながら、胴部最大径を押し下げて、「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部を作出する (写真 30)。*Ma Hin* (図版 2-4) は、当て具として、内面に当てられるものの、タタキののち、内面からナデ押しすることがある (写真 31)。(3) 「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部から胴部上半にかけての括れ部分を *Mai Ko Laiee* (図版 2-3) の平面 (有文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締める (写真 32)。(4) 胴部下半から底部を *Mai Ko Laiee* (図版 2-3) の平面 (有文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ揃える (写真 33)。(5) 「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部から胴部上半にかけての括れ部分を *Mai Ko Laiee* (図版 2-3) の凸面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締める (写真 34)。(6) 「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部から胴部上半にかけての括れ部分を *Mai Ko Laiee* (図版 2-3) の平面 (有文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ締める。(7) 胴部下半から底部を *Mai Ko Laiee* (図版 2-3) の平面 (有文)



写真 32 第3工程3段階 [BPL]



写真 33 第3工程4段階 [BPL]



写真 34 第3工程5段階 [BPL]

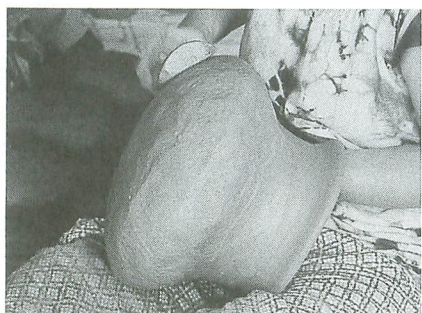


写真 35 第3工程7段階 [BPL]

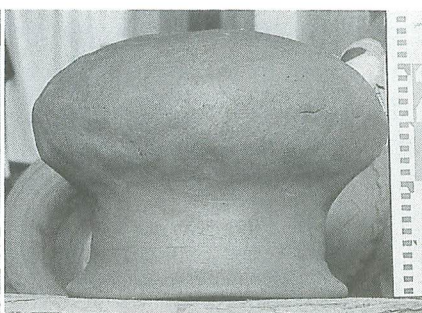


写真 36 第3工程の成形体原型 [BPL]



写真 37 第4工程2工程 [BPL]



写真 38 第4工程3段階 [BPL]



写真 39 第4工程4段階 [BPL]

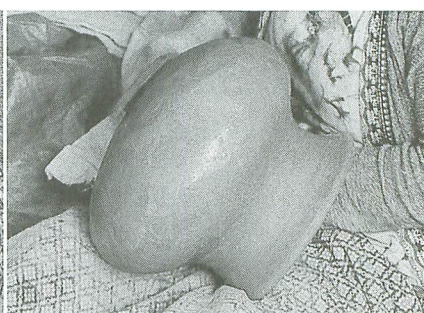


写真 40 第4工程5段階 [BPL]



写真 41 第4工程6段階 [BPL]

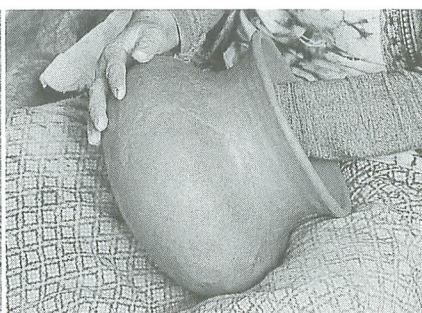


写真 42 第4工程7段階 [BPL]



写真 43 第4工程8段階 [BPL]

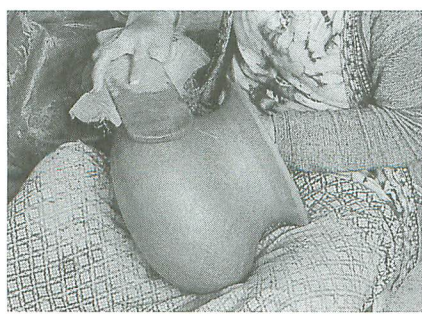


写真 44 第4工程9段階 [BPL]



写真 45 第4工程10段階 [BPL]

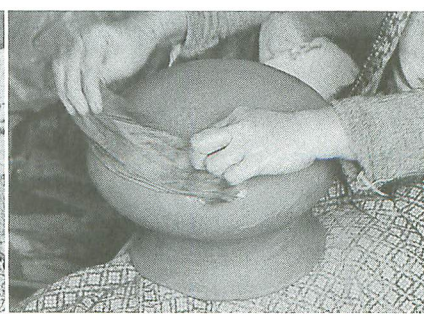


写真 46 第4工程11段階 [BPL]

と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ揃える (写真 35)。第 3 工程における 1 個体あたりの所要時間は、5 分であった (写真 36)。

第 4 工程 前半は、胴部下半から撫肩様の口頸部の括れまでの成形の工程であり、後半は、器面調整の工程である。製作者は、第 3 工程と同じように、足を投げ出した座り姿勢で、膝上で作業する。製作道具は、*Mai Ko Laiee* (図版 2-3)、*Ma Hin* (図版 2-4)、*Mai Pupu* (図版 2-1) が使用される。(1) 水で濡らした右手を内面に挿し入れ、左手の人差し指と中指の腹で口唇部内面、人差し指の脇腹で「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部内面をナデる。(2) 「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部から胴部上半にかけての括れ部分を *Mai Ko Laiee* (図版 2-3) の凸面 (無文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ揃える (写真 37)。(3) 胴部上半を *Mai Ko Laiee* (図版 2-3) の平面 (有文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ揃える (写真 38)。(4) 胴部下半から底面を *Mai Ko Laiee* (図版 2-3) の平面 (有文) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ揃える (写真 39)。(5) 胴部下半から底面を *Mai Pupu* (図版 2-1) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ揃える (写真 40)。(6) 胴部最大径から底面を *Mai Pupu* (図版 2-1) を横滑りさせて、擦るようにタタキ揃える (写真 41)。(7) 内面に *Ma Hin* (図版 2-4) を挿し入れて、胴部最大径から胴部上半にかけて、内面からナデ押しする (写真 42)。(8) 胴部下半を *Mai Pupu* (図版 2-1) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ揃える (写真 43)。(9) 胴部最大径付近を *Mai Pupu* (図版 2-1) と *Ma Hin* (図版 2-4) でタタキ揃える (写真 44)。(10) 原型を倒立させて、*Mai Pupu* (図版 2-1) を横滑りさせて、擦るようにナデる (写真 45)。(11) 濡れ布で底面をナデ拭きする (写真 46)。第 4 工程における 1 個体あたりの所要時間は、10 分 27 秒であった。*Mow Nam Hong Yai* の第 1 工程から第 4 工程までの成形工程の通算所要時間は、31 分 03 秒であった。

2-4. 乾燥

成形各工程間の乾燥時間 *Mow Nam Hong Yai* の成形は、3 日間を要するとおり、各工程において、1 日間をかけて、成形及び成形工程間の乾燥時間が挿し挟まれることになる。*Mow Nam Hong Yai* が大型であるとおり、十分な乾燥時間が充てられている。また、成形体のひび割れ等を抑止するために、乾燥は、製作場所の軒下等で陰干しする。

成形 - 焼成間の乾燥時間 前日の成形体を除いて、成形後、1 日以上を空けて、焼成する。成形体は、成形各工程間の乾燥と同じように、軒下で陰干しする。ただし、焼成前、焼成場所の前の舗装道路において、主

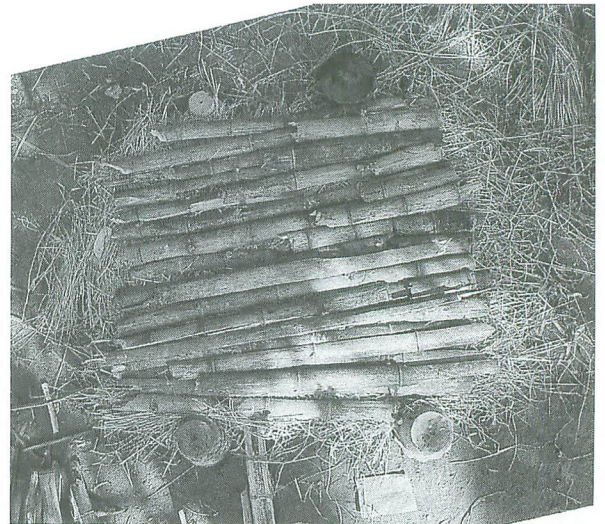


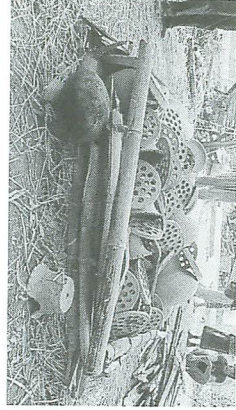
写真 56 敷燃料及び焼台の焼成配置 [BPL]

として、底面を天日に当てながら、アスファルトの強い照り返しを利用して、焼成準備の間日干しする (写真 47)。また、乾燥が不十分な成形体に関しては、さまざまな方法で成形直前に乾燥させることがある。焔炉の中敷きは、灰落としの孔があるものの、乾燥時、直置きすると、乾燥が進まないことがある。その場合、焔炉上で炙り焼きすることがある (写真 48)。*Mow Nam Hong Yai* は、アスファルト上での天日干しで、外面の乾燥を促進できるものの、内面の乾燥が進まないことがある。その場合、乾燥させたヤシの葉を刈り取って (写真 49)、点火し、これを *Mow Nam Hong Yai* の内面に挿し入れて、予備焼成を行うことがある (写真 50)。このように、予備焼成された成形体に関しても、さら、アスファルト上で念入りに天日干しされることがある (写真 51)。

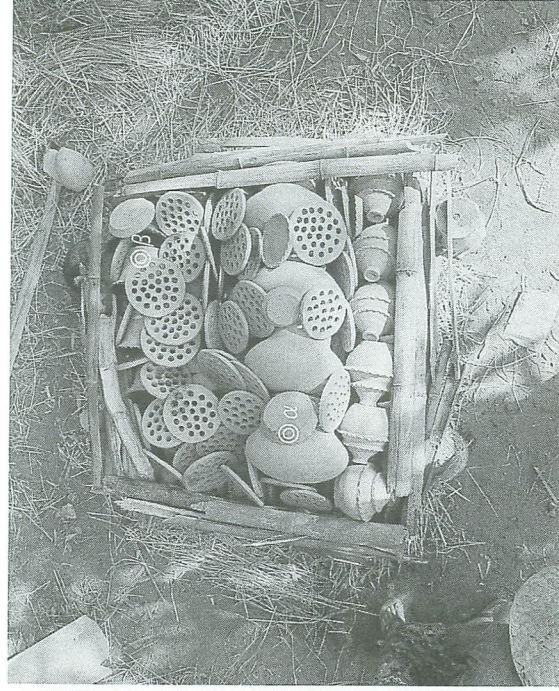
2-5. 焼成

焼成頻度 最盛期の 9 月で月 2 回の焼成頻度であり、ロー・シーズンであれば、焼成しない月もあるという。**燃料材** 焔炉上の予備焼成では、炭が使用されるものの、*Mow Nam Hong Yai* 等の内面に挿し入れる燃料は、ココヤシの葉等が使用される。本焼成では、袋詰めされた竹を主とする枯葉と竹、そして、稲藁が用いられる。最近、薪の価格が高騰しているので、竹を半裁して使用している (写真 52)。竹及び稲藁は、それぞれクボタの荷台 1 台分を 200,000kip で購入している。**燃料及び成形体の配置** ここでは、2011 年 12 月 26 日におけるカムセーンさんの *Mow Nam Hong Yai* を中心とする焼成を取り上げる。焼成は、通常、午後 5 時以降に開始されるものの、今回は、インフォーマントに予定の繰り上げを依頼し、午後 1 時 30 分頃、焼成配置を開始してもらった。*Mow Nam Hong Yai* 4 個、

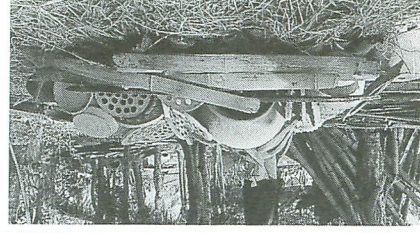
甕埴側面観



東側側面観

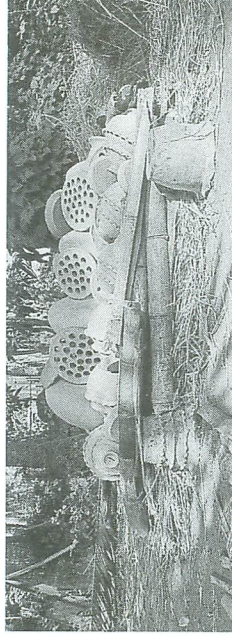


上面観



北側側面観

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 [BPL] (◎：温度計測位置)

植木鉢（大）2個、植木鉢（中）5個、植木鉢（小）14個、焜炉中敷き45枚、貯金鉢6個を焼成した。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) 敷燃料の配置であり、東西の長軸方向140cm、南北の短軸方向120cmの火床面を設定し、火床面に竹を中心とする枯葉等を敷いて(写真53)、その上に稲藁を被覆する(写真54)。2層目に敷かれた稲藁は、短軸方向にあわせて、整然と配列された(写真55)。また、長軸方向にあわせて、稲藁の上に半裁した割り竹を敷き詰めて、敷燃料を構成する(写真56)。また、焼成失敗品の植木鉢を倒立させて、敷き詰めた割り竹を固定する。(2) 成形体配置であり、同じように、横倒しした *Mow Nam Hong Yai* 等の底部と口縁部を入子状

に詰め合わせて、列状の成形体配置を構成する(写真57)。列間に焜炉の中敷き等を挿し入れる(写真58)。成形体配置を四囲するように、割り竹で側縁を囲繞し(写真59)、敷燃料及び成形体配置を構成する(図版3)。(3) 覆い構造の構成であり、稲藁を側縁に立て掛け(写真60)、稲藁を上面に載せて、台形状の覆い構造を構成する(写真61)。この上に灰を疎らに被覆するもの(写真62)、覆い構造を被覆し切れていない(写真63)。竹を中心とする枯葉4.3kg、割り竹40.6kg、稲藁23.8kgが使用された。また、焼成配置の積み上げ高は75～80cmであった。

燃焼過程 2011年12月26日は、午後2時、焼成配置の長軸方向にあわせて、東西から覆い構造の楕部の



写真 47 アスファルトの照り返しの利用 [BPL]



写真 48 炙り焼き乾燥 [BPL]



写真 49 予備焼成の燃料 [BPL]

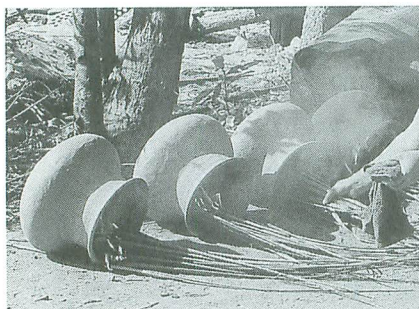


写真 50 予備焼成 [BPL]



写真 51 予備焼成後の乾燥 [BPL]

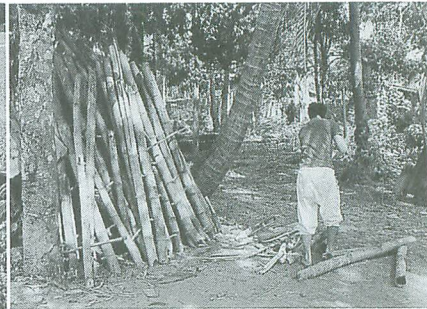


写真 52 竹の半裁 [BPL]



写真 53 敷燃料の竹の枯葉 [BPL]



写真 54 敷燃料の稲藁 [BPL]



写真 55 2層目の稲藁の配列 [BPL]



写真 57 大きな成形体の配列 [BPL]

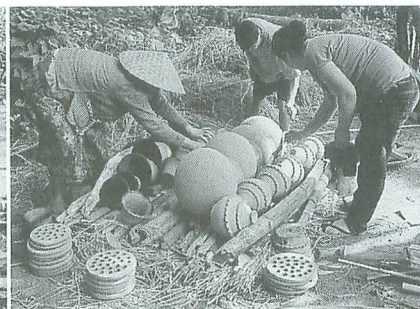


写真 58 小さな成形体の配置 [BPL]



写真 59 竹による成形体配置の圍繞 [BPL]

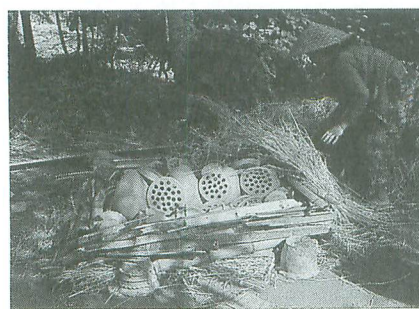


写真 60 稲藁による覆い構造の構成 [BPL]



写真 62 灰による覆い構造の被覆 [BPL]

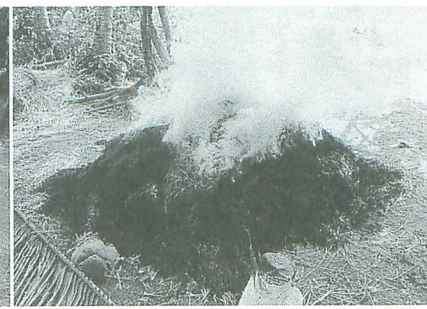


写真 64 掛燃料の燃焼 [BPL]



写真 61 稲藁による覆い構造の構成 [BPL]



写真 63 灰の被覆状態 [BPL]



写真 67 覆い構造の灰化状態の産状 [BPL]

稲藁に点火した。点火後、掛燃料から大きな焰が上がり、風上の西側から燃焼が進んで行った(写真64)。また、46秒後、覆い構造の内部が明るくなったことから、あわせて、敷燃料の枯草及び稲藁に点火したと考えられる。1分50秒後、掛燃料の稲藁が燃え尽きて、覆い構造全体が黒灰化した。また、4分36秒後、再び、敷燃料からの焰が盛んになったことから、敷燃料の竹が焼き付いたと考えられる(写真65)。また、敷き燃料からの焰に煽られて、黒灰化した掛燃料が白灰化しはじめた(写真66)。15分37秒後、焰が立ち消えて、白煙だけが上がるようになった。このあたりから緩やかに焼成温度が上昇し、点火20～50分後まで、最高温度帯である600℃前後を比較的長時間にわたって維持する(第4図)。また、1時間2分12秒後、白煙が立ち消えたことから、敷燃料が熾火化し、ほぼ燃え尽きたと考えられる。このあたりから緩やかに焼成温度が下降する。覆い構造を見ると、焰に煽られた部分が白灰化しているものの、疎らに被覆した灰の部分に関しては、黒灰化したままの状態である(写真67)。

取り出し 通常、午後5時に点火し、午後7時に焼成が終了するものの、取り出しは、焼成体が徐冷するのを待って、翌朝に行われる。しかしながら、今回は、午後4時7分、取り出しを開始した。焼成後の焼成配置の積み上げ高は、35～40cmになっていた。覆い構造の藁灰を割竹で取り崩し(写真68)、火挟みで取り除いて(写真69)、焼成体を露出させて、製作場所に取り込む。

黒斑等の焼成痕跡の産状 外B面(焼成時の上向きの外面)を見ると、覆い構造の藁灰と接触していた部位、すなわち、*Mow Nam Hong Yai* や貯金鉢等の胴部最大径を中心として、不定型な比較的大きな覆い接触黒斑が見られる(写真70)。また、覆い接触黒斑とともに、稲藁由来の橙色の火襷を伴う。一方、外A面(焼成時の下向きの外面)を見ると、敷燃料の割竹と稲藁と接触した胴部最大径付近において、「U」字状の割竹との接触痕跡が頻出した。割竹と稲藁が圧着し、割竹接触部分が銀化し、稲藁接触部分が黒斑化した「U」字状の接地面黒斑が見られた(写真71)。一方、取り上げ後の敷燃料の産状を見ると、稲藁及び竹が白灰化しているとおりに(写真72)、「U」字状の白斑も見られた。また、同じように割竹と密着していたことで、この圧着部分の割竹が燃焼していないとおりに、この部分を除いて、周囲の敷燃料由来の接地面黒斑が見られた(写真73)。

焼成破損等 *Mow Nam Hong Yai* の焼成破損等は見られなかったが、焼成配置西側の貯金鉢及び焜炉の中敷きの一部において、焼成剥離が見られた(写真74)。

Ki Kan の塗布 *Mow Nam Hong* に限らず、被加熱器種

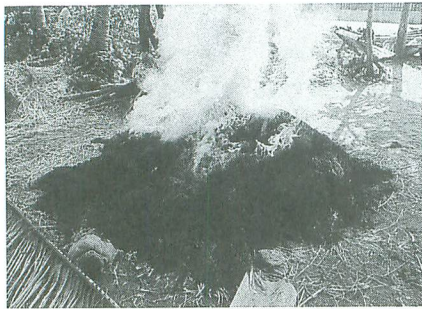


写真 65 敷燃料の燃焼 [BPL]



写真 66 掛燃料の白灰化 [BPL]



写真 68 覆い構造の取り外し [BPL]



写真 69 焼成体の取り出し [BPL]

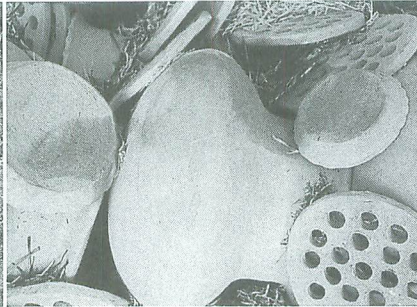


写真 70 覆い接触黒斑 [BPL]



写真 71 外A面の接地面黒斑 [BPL]



写真 72 白灰化した敷燃料 [BPL]

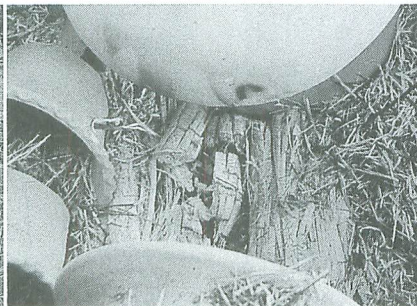


写真 73 「U」字状の焼成痕跡 [BPL]



写真 74 焼成破損 [BPL]

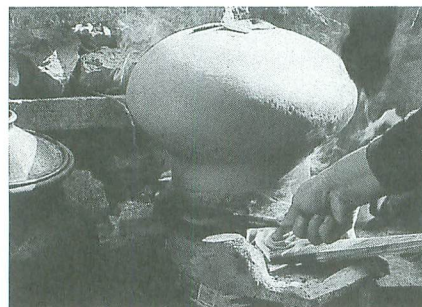


写真 75 焼成体及びKi Kanの炙り焼き [BPL]

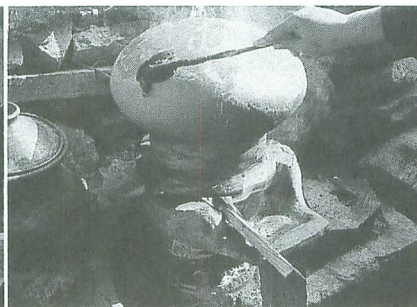


写真 76 底部のKi Kanの塗り付け [BPL]

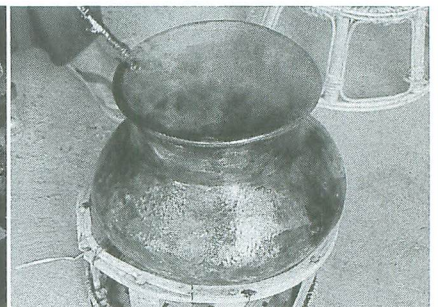


写真 77 口縁部のKi Kanの塗り付け [BPL]

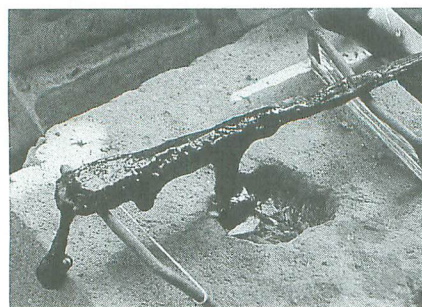


写真 78 垂れ落ちたKi Kan [BPL]

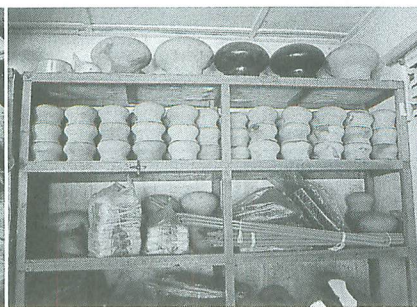


写真 79 BPL産土器 [LBP]

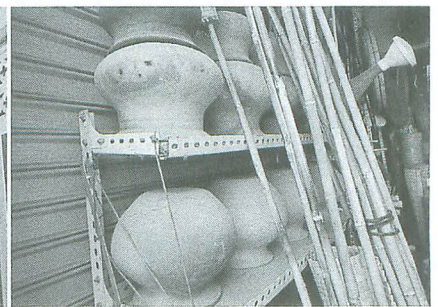
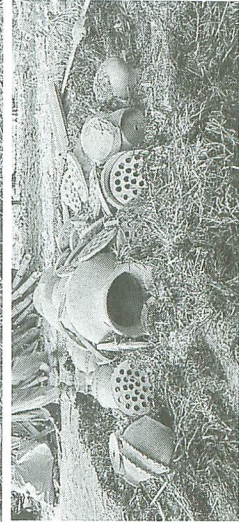
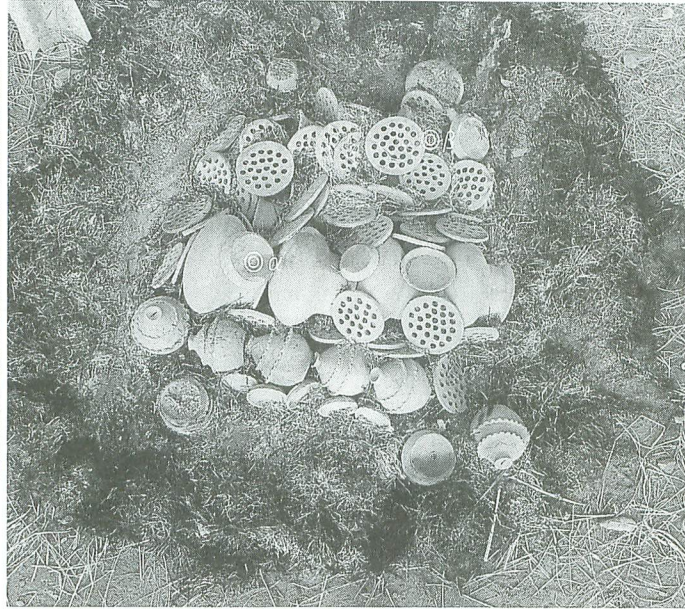
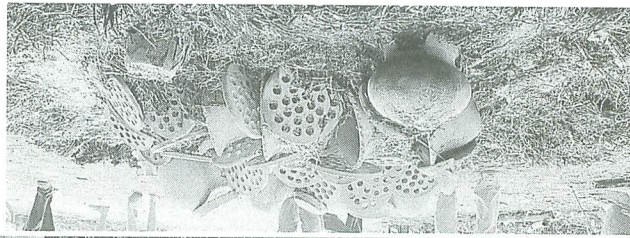
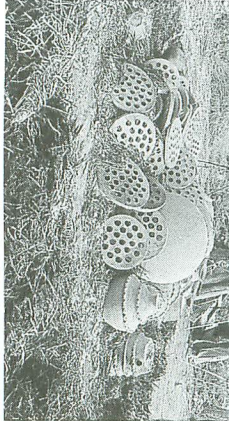


写真 80 BPL産土器(上)とBC産焼き締め陶器(下) [LPB]

焼成窯

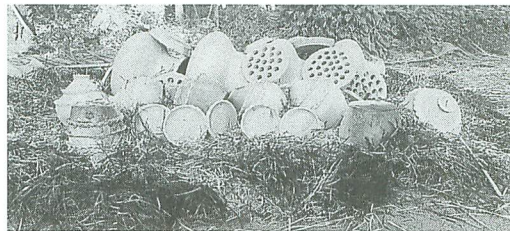


西側側面観



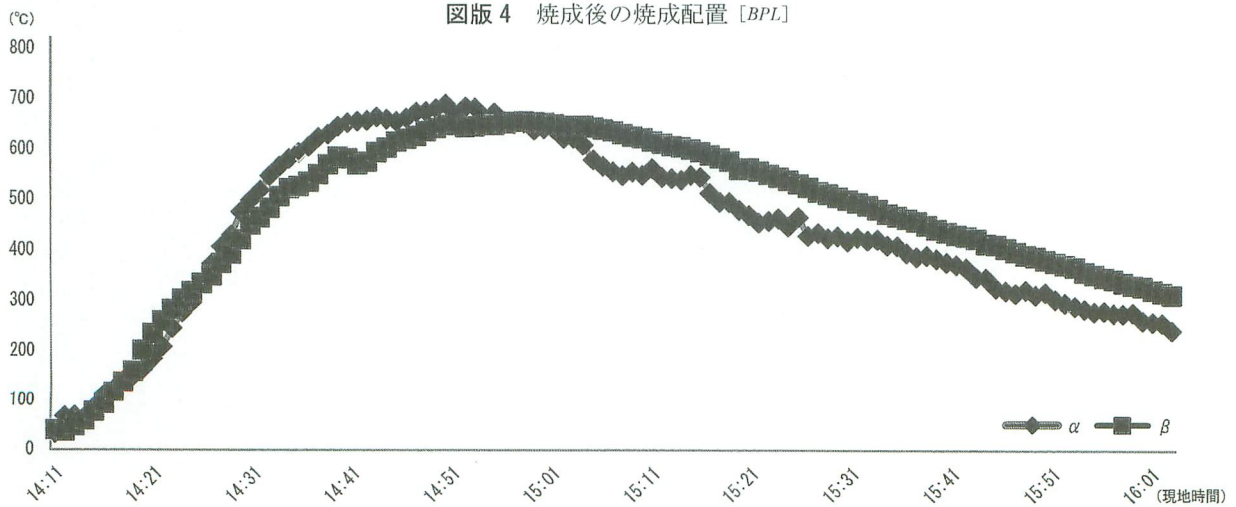
東側側面観

上面観



北側側面観

図版4 焼成後の焼成配置 [BPL]



第4図 焼成温度変化 [BPL]

に関しては、キー・カン (*Ki Kan*) が塗布されるものと *Ki Kan* が塗布されないものがある。前者は、ラオス北部ヴィエンチャンからルアン・ナムターにかけての山地民に需要があり、後者は、ラオス南部で用いられる。前者は、*Ki Kan* を塗布することで漏水しなくなることから、湯が早く沸く効果がある。焼成の翌朝、取り出し後、焜炉上で焼成体を炙り焼いて、再度暖め直し、乾燥樹液キー・カン *Ki Kan* (図版 2-5a) を溶かし付けてコーティングする。*Mow Nam Hong* の場合、焜炉上に *Mow Nam Hong* を倒立させて、薪火で内面から炙り焼きながら、円盤状の *Ki Kan* を粗割し、底部に載せて融かす融けた *Ki Kan* を焼き魚用の串に融かし付けて、口縁部外面から塗り付ける (写真 75)。また、被加熱器種であるため、最も炎で煽られる底面外面に *Ki Kan* を厚塗りする (写真 76)。そして、座面の低い椅子を倒立させて、椅子脚上に *Mow Nam Hong* を正立させて、内面は口唇部から「コ」字状を呈するやや長頸の口頸部に *Ki Kan* を塗り付ける (写真 77)。内面に関しては、薪火由来の煤が覆われており、水洗いしてもかなりの煤が残留する。そのため、*Ki Kan* 及び煤でコーティングされており、その後の使用に伴う煤を簡単に洗い流すことができる。また、*Ki Kan* は、質が悪いと、融かし付ける際、*Ki Kan* が垂れて、器面

に対する *Ki Kan* の乗りが悪いという (写真 78)。なお、*Ki Kan* は、*Mow Nam Hong Yai* の場合、2枚程度を使用する。*Ki Kan* は、タラート・ポーシーで1枚 5,000kip で購入している。とくに、*Ki Kan* が塗布された *Mow Nam Hong* は、湯沸しに加えて、産後の授乳を助ける薬草を煎じたり、寺院あるいは僧侶に対する供献用容器として用いられることもある。

2-6. 販売

販売方式 すでに、*LPB* にお

る製作者がカムセーンさん1人になっているとおり、*LPB* 産土器は、すべて、カムセーンさんが製作していることになる。4月のソクラーン (水かけ祭り) の時期は、需要が増大するため、カムセーンさんの世帯では、とくに、長女が天秤棒で担いであるいはバイクで市場に売りに行くことがある。しかしながら、通常、*LPB* 市街地のタラート・ポーシー及びタラート・ナーヴェンカムにある小売店から定期的に電話で注文が入る (写真 79)。そのため、これらの店舗からの注文に応じて、土器製作を行うことにしている。焼成後、小売店が引き取りに来ることになっている。なお、これらの小売店舗では、*BPL* 産土器とともに、*BC* 産焼き締め陶器を取り扱っている (写真 80)。

販売価格 カムセーンさんは、市場あるいは小売店舗に対して、*Mow Nam* であれば、*Yai* で 95,000kip、*Klang* で 75,000 ~ 80,000kip、*Nooi* で 25,000kip、*Nooi Suk* で 15,000kip で卸売している (卸売価格)。小売店舗では、これに 5,000kip を上乗せした価格で販売されている (小売価格)。また、*Ki Kan* が塗布されたない *Mow Nam Hong* であれば、*Yai* で 115,000kip、で卸売しており、20,000kip が上乗せされる。

3. *LPB* における土器製作と焼き締め陶器製作

***BC* の焼き締め陶器製作** *BPL* が所在する *LPB* では、



第5図 *BPL* 及び *BC* と *BXH* の位置

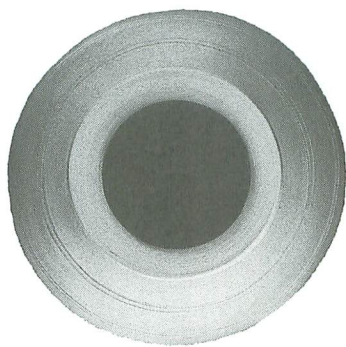
(第5図の範囲は第1図を参照・Google Earth から作成)

土器製作の村寨である *BPL* とともに、バーン・チャン (*Baan Chane*・以下「*BC*」と略記する) 村において、焼き締め陶器製作が継続されている (第5図)。現在、*BC* では、地下式窯 *タオ* (*Tao*) を所有する製作者3世帯に加えて、共同経営の工房1ヶ所で *Tao* 2基、合計 *Tao* 5基が操業している。また、これらを日借りする窯を所有しない製作者数世帯が焼き締め陶器製作に従事しており、*LPB* における唯一の焼き締め陶器の生産地となっている。

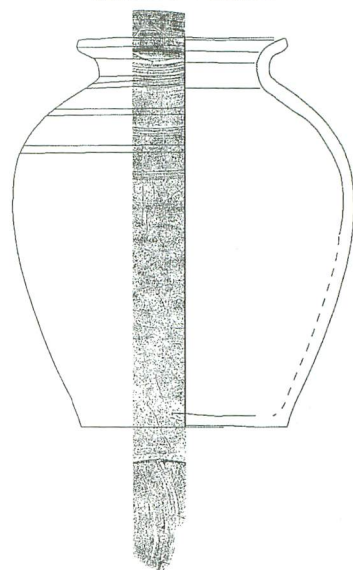
立地条件の差異 *BPL* は、メコン川の支流であるナムカーン (*Nam Khan*) 川の崖線上に位置し、*LPB* の市街地近郊に立地する。E-19° 53' 25.3"、E-102° 8' 28.8" である。一方、*BC* は、メコン川北岸の急峻な崖線上に位置し、*LPB* の市街地の対岸に立地する。N-19° 52' 41.2"、E-102° 6' 34.8" である。現在、崖線からやや奥まった台地上に占地しているものの、崖線付近から台地内奥部にかけて、製作場所や窯等が変遷している。また、かつての *Tao* と比較すると、需要の縮退にあわせて、規模が小さくなってきているという。これに関しては、村寨内部の土地利用の痕跡を詳細に調査するとともに、その背後にある薪等の資源消費や窯場等の土地利用との関係を整理する必要がある。

ラオス・ウイスキーと液体貯蔵容器

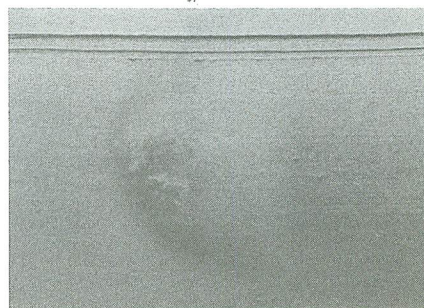
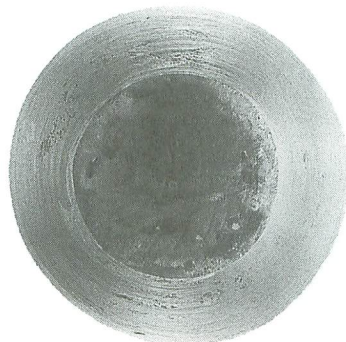
LPB は、著名なラオス・ウイスキーの産地であり、メコン川沿岸をはじめとして、ラオス・ウイスキーの産地が点在していた。これに伴って、ラオス・ウイスキーの容器に適した焼き締め陶器の産地も展開していた。とりわけ、メコン川の水運を利用することで、焼き締め陶器 (ラオス・ウイスキーを汲み入れた状態を含む) の出荷にきわめて有利な条件にあったと考えられる。そのため、*LPB* 周辺では、これらの液体貯蔵容器の需要が大きかったようであり、かつては、焼き締め陶器製作の村寨が複数分布していたと考えられる。焼き締め陶器の村寨の分布を掘り起こすとともに、ラオス・ウイスキーと焼き締め陶器の産地間関係、これらの周辺地域との需給



胴部上半の横線文



胴部上半の同時窯詰め個体の接触黒斑

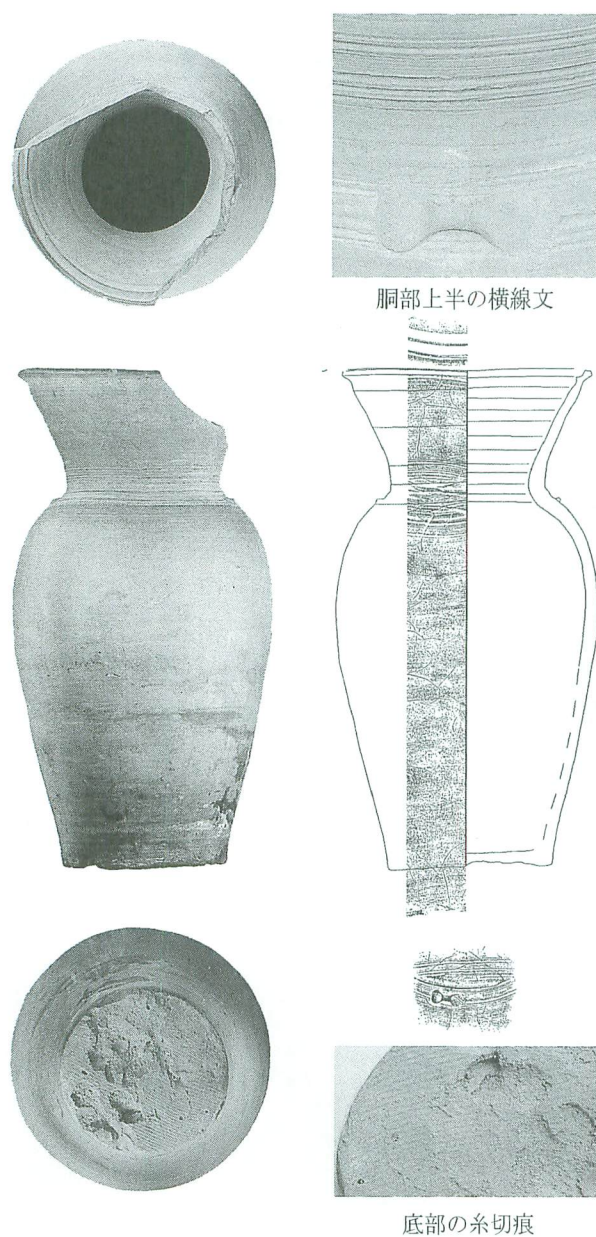


図版6 *Hai Lao* [BXH] (1/8)

口径 16.5cm, 胴部最大径 26.2cm, 底径 16.0cm, 器高 31.5cm

関係を整理することで、*LPB* における焼き締め陶器の産地分布の成立過程を理解することができると考えられる。

BXHにおける焼き締め陶器生産の痕跡 このうち、ラオス・ウイスキーの産地で著名なバーン・サン・ハイ (*Baan Xang Hai*・別名バーン・タウ・ハイ (*Baan Tau Hai*) 村ともいう・以下「*BXH*」と略記する) 村では、50年前、*BC* と同じように、焼き締め陶器が製作されていたという。*BXH* は、N-20° 0' 14.1"、E-102°



図版5 Hai Lao [BXH] (1/6)

口径 18.5cm, 胴部最大径 20.5cm, 底径 13.0cm, 器高 40.6cm

13' 57.2" に位置する。少なくとも、現在 60 歳前後の住民によると、すでに、親の世代で焼き締め陶器製作が途絶していたという。現在、BXH では、集落が占地する台地上には、数多くの廃絶された *Tao* が埋積されている。現在の地表面を見る限りでは、*Tao* の排煙口や削平された側壁の立ち上がりを各所で確認することができる（写真 81）。これらに関しては、村寨全体で 100 基以上が埋積されているという。また、BXH が立地する崖線直下のメコン川の沖積低地では、液体貯蔵容器ハイ・ラオ (*Hai Lao*) をはじめとして、当時廃棄された焼成失敗品等が堆積しており（図版 5）、

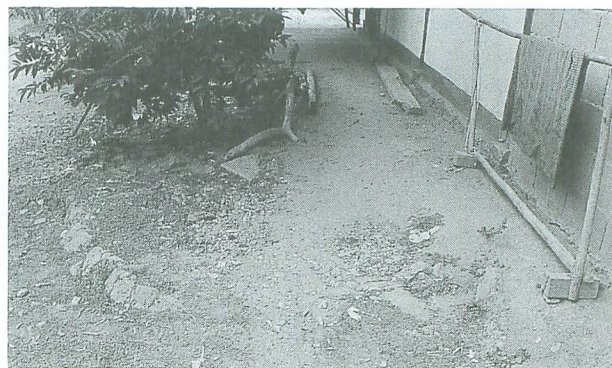


写真 81 廃絶された *Tao* [BXH]

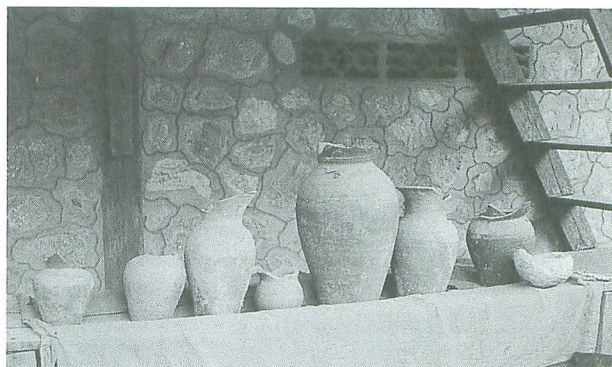


写真 82 掘り出された *Hai Lao* [BXH]

住民は、これを掘り出し、特産品である織物及びラオス・ウイスキーとともに、土産物として販売している（写真 82）。これらを一瞥した限りでは、現在、BC で製作されている *Hai Lao* と比較して、細身で、口縁部が漏斗状に大きく開く個体が多く見受けられる（図版 6）。さまざまな容量があるものの、*Hai Lao* 以外の出現頻度が低いようであり、専ら *Hai Lao* を製作していたと考えられる。

BC における焼き締め陶器生産の変容 一方、BC では、*Hai Lao* とともに、挿鉢クロック (*Klock*) が主な製作器種となっている。現在、土産物としてのラオス・ウイスキーにとって、*Hai Lao* は、都合のよい液体貯蔵容器ではない。農村等における自家用ラオス・ウイスキーの醸造で用いられるものの、観光客等が求める小売形態と合致しない。当然のことながら、小売単位として、ガラス瓶等による代替が進んでいることから、*Hai Lao* は、かつてのような需要が見込めなくなっている。そのため、LPB では、現在、*Hai Lao* の需要の縮退によって、焼き締め陶器製作の村寨が BC 1ヶ所になってしまったと考えられる。さらに、現在の BC の焼き締め陶器製作を見ると、とくに、焼成に関する技術に著しい変容が見られる。成形と異なり、焼成技術は、燃料を主とするコストを大きく左右する。ラオスにおける森林伐採の抑制政策は、薪をはじめとする

燃料コストを増大させており、*BPL* 及び *BC* ともに、燃料を削減し、焼成時間を短縮するようになった。また、廃タイヤ等が用いられるようになり、燃料の一部代替も行われるようになった。そのため、焼き締め陶器であるにもかかわらず、*Hai Lao*、*Klock* ともに、素焼きに近い焼き上がりとなっている（図版6）。また、見かけ上焼き締め陶器であることを示す必要があるため、化学塗料で器面を黒色に塗って、焼き締め陶器様の仕上がりに見せかけるようになった。しかしながら、実際は、焼き締りがきわめて弱いことから、本来の *Hai Lao*、*Klock* に求められる役割に伝えることが難しい焼き締めとなっている。ただし、言葉を返せば、焼き締りが脆弱であることは、買い替えの頻度が高まることに繋がり、製作者にとって、決して悪いことではないという意識の変化も生じていることに注意する必要がある。

土器製作と焼き締め陶器製作の関係 *BC* と *BXH* のように、ラオス・ウィスキーのための専用の焼き締め陶器製作は、土器製作との兼業を促さなかったと考えられる。*LPB* における器種組成を見ると、水甕や煮沸器具等の生活什器で占められ、焼き締め陶器製作と製作器種が全く競合しない関係にあり、材質にあわせて、*LPB* と *BC* の棲み分けが行われてきた。ただし、現在では、*BC* の *Hai Lao*、*Klock* 等の焼き上がりを見ると、写真80のとおり、見かけ上、*BPL* 産土器と *BC* 産焼き締め陶器の焼き上がりの区別が付き難くなっている。未だ、伝統的な意識差によって、製作器種にもとづく用途差が根強く残っているものの、実際、*LPB* の *Mow Nam* と *BC* の *Hai Lao* は、ほとんど同等の性能となってしまう。すなわち、*BC* 産焼き締め陶器の用途転用、すなわち、水甕利用等が行われるようになってきている。むしろ、こうした土器製作と焼き締め陶器製作の伝統的な棲み分け関係に対して、*BC* の製作者は、量産化技術の優位性をもって、*BC* 産土器（焼き締め陶器）のシェアを広げようとしている。また、製作技術に関しては、*BC* と *BPL* では、同じ *Pen Na Pieng* が使用されており、焼き締め陶器製作から土器製作に対する技術移転のあったことが推測される。*BPL* の土器製作に対しては、高速回転を可能にする *Pen Na Pieng* の有効性の議論は別にして、土器製作に対する部分的な影響を確認することができる。

謝辞

本稿は、徳澤による2011年1月、徳澤・北野・中村による2011年12月の *LPB* における現地調査の成果の一部である。現地調査の原資に関しては、2010年度（若手研究B）及び2011年度（基盤研究B・海外）「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付記しておきたい。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、下記の皆様にご指導・ご助言を賜った。記して感謝申し上げる次第である。

Tonglith Luangkhoth Sureeratana Bubpha 小林正史
ラオス観光文化情報省

主要参考文献（ラオス語文献等省略）

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.

Mick Shippen 2005 “Laos”, The Traditional Ceramics of South East Asia, London: A&C Black: 19-63.

Leedam Lefferts Jr. and Luise Allison Cort 2010 “Where Did the Oy of Baan Choumphouy Get Their Pot-Making from?”, Karen L. Adams and Thomas John Hudak(ed) Multidisciplinary Perspectives on LAO STUDIES, Arizona: Southeast Asia Council Center for Asian Research Arizona State University Tempe: 165-181.

徳澤啓一・小林正史・北野博司・三阪一徳 2010 「ラオス中南部における伝統的土器製作と世代間比較－ラオス人民民主共和国サウンナケート県ブドン村の伝統的水甕製作を中心として～」『岡山理科大学紀要』第46号B 岡山理科大学, pp. 1-20.

徳澤啓一・平野裕子・北野博司・中村真里絵 2012 「ベトナム北部からラオス北部にかけての焼き締め陶器製作及び土器製作の展開－焼き締め陶器製作の系譜と変容を中心として－」『東南アジア考古学』32号 東南アジア考古学会（受理済）

徳澤啓一・Sureeratana Bubpha 2012 「ラオス南部における焼き締め陶器製作及び土器製作の展開－土器様式及び技術様式の地域間交流関係の整理」『社会情報研究』第10号 地域分析研究会（受理済）

Traditional Earthenware and Stoneware Making in Northern Laos.

: Focus on the Water Jar Making Technique of Phan Luang village,
Luang Phabang District, Laos.

Keiichi TOKUSAWA, Hiroshi KITANO*,
Marie NAKAMURA** and Yuko HIRANO***

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

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

***National Museum of Ethnology, Inter-University Research Institute Corporation, National Institute for Humanities
10-1 Senri-banpakukoen, Suita, Osaka, 565-8511, Japan*

**** Institute of Asian Cultures, Sophia University
7-1, Kioi-cho, Chiyoda-ku, Tokyo, 102-8554, JAPAN*

(Received October 1, 2012; accepted November 1, 2012)

At Luang Phabang, much foreign tourists came to gather by having registered with the World Heritage in 1997. Many inhabitants hereby came to be benefited and be influenced not a little, and the traditional lifestyle has changed in various ways. We're anxious about the earthenware making no longer be needed soon with modernization of the lifestyle.

Within this context, we surveyed the ethnography of the earthenware and the stoneware making in northern Laos on January and December, 2011. In this paper, we focus on the traditional earthenware making at Phan Luang village in Luang Phabang district. In particular, we arranged on technical contents and forming process of traditional water jar "Mow Nam Hong". Moreover, since the stoneware was made actively at Luang Phabang historically, villages which make stoneware coexist with villages which make earthenware or also make both. Therefore, we focus on influences of technical contents and forming process of stoneware and earthenware of each other. Specifically, we made clear contents about the difference in conditions of location, the relation of making vessel for storing liquids and whiskey production, the trace of the stoneware making at Baan Xang Hai village, and the transformation of the stoneware making at Baan Chan village, and so on.