

# ラオス北西部における伝統的土器製作

—サイニャブリー県バーン・サムスン村の水甕製作を中心として—

徳 澤 啓 一

## — 論 文 要 旨 —

筆者は、中国雲南省から東南アジア大陸部にかけての伝統的土器製作に関して、成形・焼成等の技術的な系譜性や地域差を明らかにするため、これらの民族誌を悉皆的に調査し、地域間、村寨間の比較研究を継続してきた。

今回、タイ東北部からラオス北西部にかけての現地調査を実施し、ラオス北西部サイニャブリー県バーン・サムスンにおける製作技術及び生産様式を実見・聴取することができた。

しかしながら、バーン・サムスンでは、すでに、土器製作を停止しており、最早、製作技術及び生産様式の全体を把握することが困難となっている。土器製作を停止してから、かなりの期間が経過し、成形作業に伴う身体動作が常に覚束ない状態であった。また、製作者が高齢となったことで、デモンストレーションの最中に体調不良となり、国境を越えて、ターリーの病院まで緊急搬送したこともあり、現地調査は、断続的に2年間を要することになった。

バーン・サムスンでは、製作器種等を瞥見する限り、ルアンパバーンからウドンムサイにかけての「ラオス北部系」の土器と非常に近似することが判明した。しかしながら、回転台を用いないこともあり、成形技術は、「ラオス北部系土器製作」と明らかに異なることから、バーン・サムスンの土器製作をして、「ラオス北西部系土器製作」と区別することにした。

また、製作道具を見ると、タタキとヘラナデを施す櫛状の工具*Mai Tee*や縦方向の叩き目をもつ叩き板*Mai Lai*が見られるとおり、ラオス中南部、ラオス南部との類似性を窺うことができた。今後、こうした遠隔地との飛び地的な地域間交流関係を想定しながら、サイニャブリー県の土器製作を位置付ける必要がある。

キーワード：ラオス北部系土器製作，ラオス北西部系土器製作，タタキとヘラナデを施す櫛状の工具*Mai Tee*，縦方向の叩き目をもつ叩き板*Mai Lai*，技術的な地域間交流関係

# 1. はじめに

東南アジア大陸部では、政治的に緩やかに統合されたタイ系諸民族の王国連合シップソンパンナーが形成されていた(加藤2000ほか)。

しかしながら、18世紀から20世紀初頭にかけて、西からイギリス、東からフランスの植民地化が進められ、インドシナ半島における現在の国境線がほぼ画定されることになった。

とりわけ、フランスによる仏領コーチシナの獲得以降、当時のタイの領域のうち、メコン川右岸の「失地」を編入していくことで(第1図3~7)、仏領インドシナ連邦が形成されていったことは、トンチャイの『中高等学校校地図帳』に「失われた国土」、「国土の喪失」として逆説的に記されている(Tongchai 2005・第1図)。

とりわけ、1893年、パークナム事件を契機として、フランスがメコン川左岸(第1図5)を支配下に置いたことで、ベトナム、カンボジア、ラオスにわたるインドシナ植民地化に弾みを付けることになった。その後、1904年、メコン左岸のうち、ルアンパバーン(Luang Phabang)対岸(第1図6a)とチャンパサック(Champasak)対岸(第1図6b)がフランスに割譲され、タイのメコン川に対するアクセス権が縮小していくことになる。

このように、仏領インドシナ連邦が形成される過程において、タイから割譲された「失地」の一つとして、ラオス北西部のサイニャブリー(Xainyabuli)県の領域(第1図6a)があげられる。

筆者は、2011年から2013年にかけて、ラオス北部ヴィエンチャン(Vientiane)県、そして、メコン川対岸のタイ東北部ウドンターニー(Udon Thani)県、ノンブアランプー(Nong Bua Lam Phu)県にかけてのタイ-ラオス国境、そして、ルーイ(Loei)県からラオス北部ルアンパバーン県にかけて、サイニャブリー県を縦断する現地調査を実施した(第2図)。

しかしながら、タイ-ラオス国境からルアンパバーンに至るまでのパークライ郡(Paklai)、サイニャブリー(Xainyabuli)郡、ホンサー郡(Hongsas)等では、伝統的土器製作(以下「土器製作」と略記する)の村寨を確認できず、唯一、サイニャブリー県ケンターオ



第1図 タイと仏領インドシナの国境線の遷移 (Tongchai 2005 抜粋一部改変)

- 1: ベナン島等をイギリスがクダーから獲得【タイ暦2329年(1786/87年)~2343年(1800/01年)】、2: テナセリウム等をビルマに割譲【タイ暦2336年(1793/94年)】、3: シップソン・チュタイをフランスに割譲【タイ暦2410年(1867/68年)】、4: トンレサップ湖以南のカンボジアの領域をフランスに割譲【タイ暦2431年(1888/89年)】、5: メコン川右岸のラオスの領域をフランスに割譲【タイ暦2436年(1893/94年)】、6a/6b: ルアンパバーン対岸及びチャンパサック対岸のメコン川左岸をフランスに割譲【タイ暦2447年(1904/05年)】、7: カンボジア北西部をフランスに割譲【タイ暦2450年(1907/08年)】、8a/8b: クダー、プルリス、クランタン、トレガンヌをイギリスに割譲【タイ暦2452年(1909/10年)】

(Kenethao) 郡バーン・サムスン(Baan Samsung)村(以下「BSS」と略記する・第2図1)において、土器製作の村寨を確認することができた。

サイニャブリー県の住民は、主として、ラオ・ルン(Lao Lun)が圧倒的多数であるとおおり、BSSの製作者は、低地ラオを自称している。しかしながら、国境を介して、タイ東北部のルーイ県ターリー(Tha Li)等のタイ(Tai)のグループと親族関係があり、婚姻や祖霊祭祀を通じた紐帯や交流があり、第2次世界大戦後の国境紛争や仏領インドシナ連邦形成期を遡る民族間、村寨間、世帯間関係を色濃く残しているといつてよい。そのため、BSS等のサイニャブリー県南部の住民は、とくに、



第2図 ラオス北西部における伝統的土器製作の分布

(The Rough Guide Map Vietnam, Cambodia and Laos 1/1,200,000 抜粋一部改変)

ターリーの市場が立つ週末に越境し、生活必需品等を購入するなどタイの経済圏に組み込まれている。また、国境にイミグレーションが建設されてからも、病人等に対する対応は、同じように、タイ側のサービスに大きく依存せざるを得ない実情がある。

本稿では、サイニャブリー県最南部、すなわち、ラオス-タイ国境付近のBSSの土器製作を取り上げて、製作

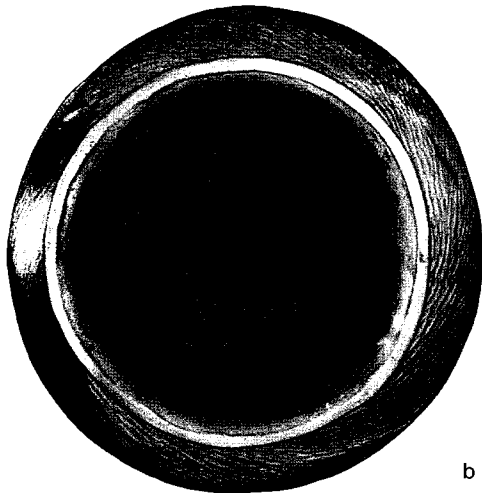
技術及び生産様式を整理するとともに、BSSの土器製作を特徴付けながら、技術的な地域間の交流関係を考察することにしたい。

## 2. バーン・サムスンにおける土器製作の内容

**位置** サイニャブリー県ケンターオ郡バーン・サムスン村であり、農業が主な生業である。1世帯当たり6~12ライ(1~2ha)の農地をもち、7~12月水稻耕作、1~6月は、イモやトウモロコシを栽培し、土器製作は、主として、1~6月の副業という位置付けである。位置座標は、N-17°41'53.9", E-101°19'46.9"を測る(第2図1)。

**製作者** 2013年の時点では、全132世帯597人が居住し、1世帯を除いて、土器製作を停止していた。2000年頃には、70世帯が土器製作を行っていたという。このうち、ラオ(Lao)さんは、60歳以上・女性・ラオ族)は、土器製作に適した気候で自身の体調が芳しい時に思い出したように土器製作を行うことがある。2013年の時点では、3世帯の製作者が存命であり、ラオさんとともに、ベンさん(59~60歳・女性・ラオ族)、ランパイさん(48~49歳・女性・ラオ族)の協力を得て、インタビュー及びデモンストレーションを実施することができた。これらの記録をもとに、BSSの土器製作を再構成することにした。

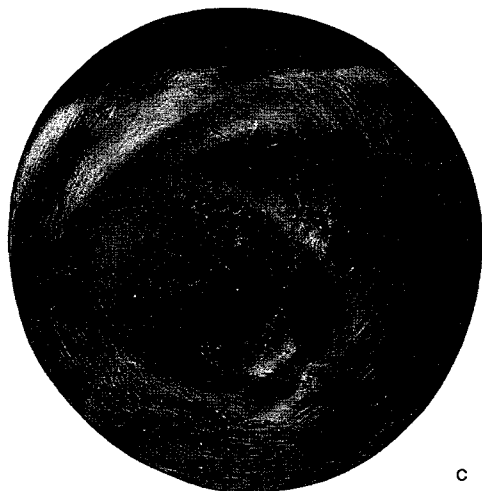
**素地製作** 粘土は、畑になっている小高い丘の上のアリ塚から採集していた(写真1)。孤立する木の



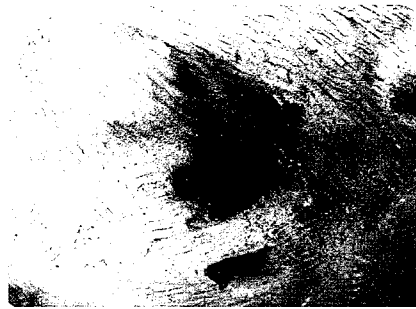
b



a



c



d: 覆い接触黒斑(外B面)



e: 成形体間燃料由来の黒斑(外AB面)

写真8 Mow Nam (1/8)

口径28.7cm, 胴部最大径38.0cm, 器高30.8cm

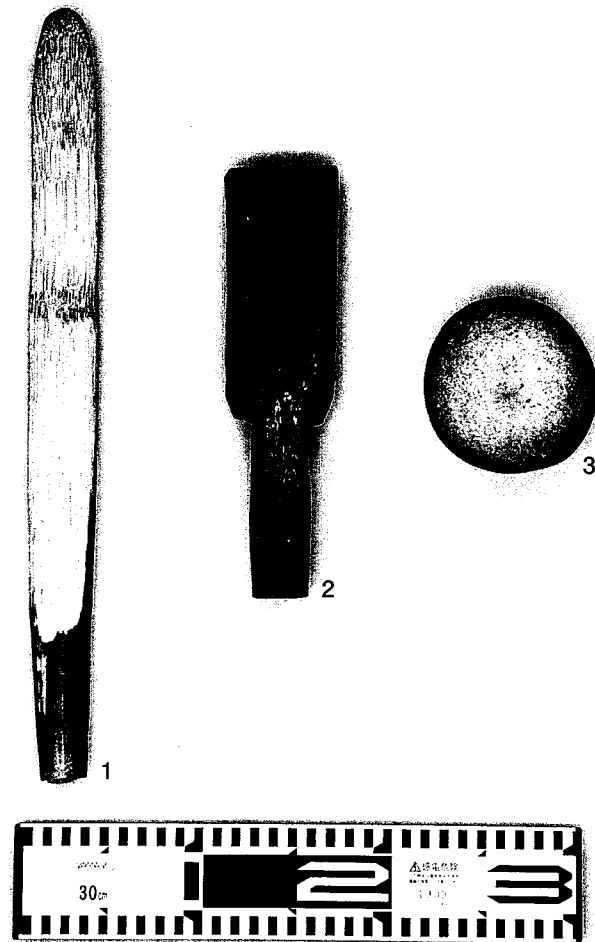


写真11 *Mow Nam Hong* の成形で使用した製作道具 (1/4)

- 1: 叩き板兼ヘラ状工具 *Mai Tee* (長さ41.2cm, 幅3.7cm, 厚さ0.9cm, 重量86g), 2: 叩き板 *Mai Lai* (長さ22.7cm, 幅5.9cm, 厚さ3.0cm, 重量267g), 3: 当て具 *Ma Hin* (長さ10.0cm, 幅9.1cm, 厚さ5.4cm, 重量650g)

地表面から10～20cmの表土層の下部を横掘りしていた(写真2)。粘土には、砂を混和しない。半裁した丸太を剥り抜いた木槽と住宅を圍繞する柵杭に用いられる直線的な木の幹を裁断した堅杵で混練し、加水しながら、素地を作成する。これをビニールで包んで、数日間寝かせる。成形当日、木槽と堅杵を用いて、素地を再度混練する(写真3)。ラオさんが寝かせてあった素地粘土のまとまりから夾雑物を取り除き、手づかみの単位で木槽に素地を投げ入れ、女性2人が堅杵で素地粘土を打つ。ラオさんが加水しながら、素地を裏返す(写真4)。素地の状態を見ながら堅杵を搗いて(写真5)、素地粘土を仕上げ、粘土紐状の素地のまとまりを作成する(写真6)。

**製作器種** 数年前、土器製作を停止するまでは、ほとんどの世帯が薪炭兼用のストーブ(*Tao*・写真7)を専ら製作していたという。それまでは、水甕モー・ナム(*Mow Nam*・写真8)、ラオスウイスキー蒸溜用の釜

モー・トム・ラオ(*Mow Tom Lao*)、炊飯用の釜モー・カオ(*Mow Kao*)調理用の鍋モー・ケン(*Mow Keen*・写真9)等を製作していた。このうち、*Mow Kao*は、金属製鍋、電気炊飯器の普及によって、製作されなくなってしまった。また、これらは、大ヤイ(*Yai*)、中ガン(*Gang*)、小レック(*Lec*)の3つのサイズがあった。また、これらをケンターオ、タイのパークライ(*Parklai*)、パクトム(*Paktom*)等から仲買人が仕入れに来る。日常的にタイバーツ(THB)で取引されており、*Mow Nam Yai*で50THB、*Mow Keen Yai*で25THBで仕入れられるという。

**製作道具** BSSの土器製作では、大型の*Mow Tom Lao*や*Mow Nam*を転用した成形台が用いられ(写真10)、成形台を製作者が周回する人間轆轤の要領で成形が行われる。また、成形には、竹製の櫛状の叩き板兼ヘラ状工具マイ・ティー(*Mai Tee*・写真11-1)、木製の叩き板マイ・ライ(*Mai Lai*・写真11-2)、石製(川原石)の当て具マ・ヒン(*Ma Hin*・写真11-3)が用いられる。

**成形** ここでは、ラオさんの*Mow Nam*の成形を取り上げる。*Mow Nam*の成形は、4工程からなる。かつて*Mow Nam*であれば、1日あたり10個程度を成形することができたという。ちなみに、ラオさんは、30歳から土器製作を開始し、婚姻後父方居住であったこともあり、夫の母から土器製作を習得した。かつては複数の製作者がグループで土器製作していたこともあり、先輩の製作者からも多くの技術を学んだという。当時、通年専業であり、ラオさんは、土器製作で現在居住している家を建てたという。

**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。(1)製作者は、住宅の軒先の棧敷の棧板の前で、立ち姿勢で作業する。素地粘土の塊を棧板上で押し転がし、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。(2)粘土円柱の側面を掌でたたき、粘土円柱を断面四角形状に整形し、両端を揃える(写真12)。(3)粘土円柱の両端を輪繋ぎし、環状の粘土のまとまり(以下「粘土円筒」)を作出する(写真13)。(4)粘土円筒の上端を両手の四指と親指で挟み揉むことで、粘土円筒を上方に伸張させる(写真14)。(5)粘土円筒の外側面を親指の脇腹でナデ上げる(写真15)。(6)粘土円筒の上端に寄せ上げられた残余の粘土を両手の四指と親指で挟み揉む(写真16)。(7) *Mow Tom Lao*を転用した成形台の上に原型を倒立させ、粘土円筒の上端((1)～(6)の原型下端)を両手の四指と親指



写真1 粘土採掘地



写真2 粘土採掘坑



写真3 素地製作の協働

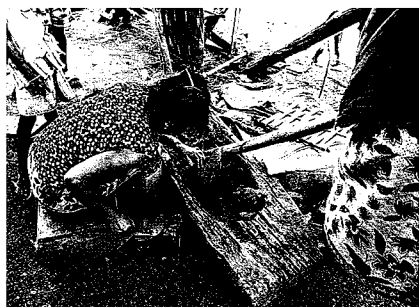


写真4 素地の返し



写真5 搦き直し



写真6 素地粘土のまとまりの作出



写真7 製作器種①



写真9 製作器種②



写真10 成形台



写真12 成形第1工程2段階



写真13 成形第1工程3段階



写真14 成形第1工程4段階



写真15 成形第1工程5段階



写真16 成形第1工程6段階



写真 17 成形第1工程7段階

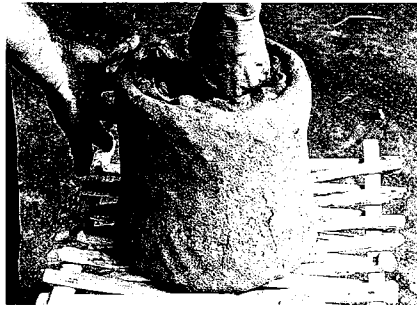


写真 18 成形第1工程8段階



写真 19 成形第1工程10段階

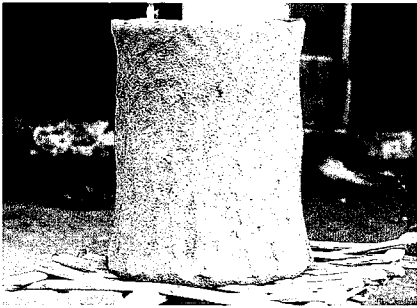


写真 20 第1工程原型



写真 21 成形第2工程1段階



写真 22 成形第2工程2段階

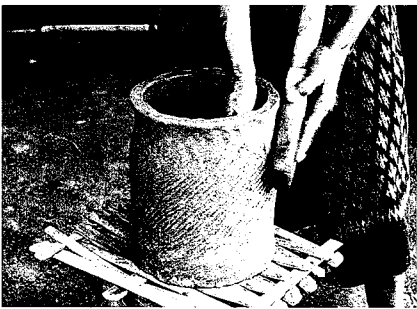


写真 23 成形第2工程3段階



写真 24 成形第2工程4段階



写真 25 成形第2工程5段階

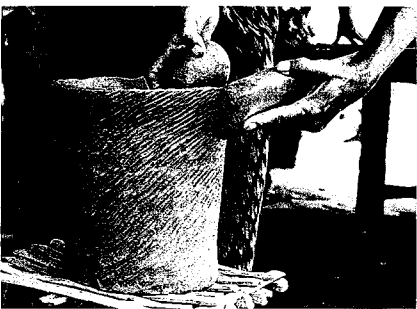


写真 26 成形第2工程6段階



写真 27 成形第2工程7段階



写真 28 成形第2工程8段階



写真 29 成形第2工程9段階



写真 30 成形第2工程11段階

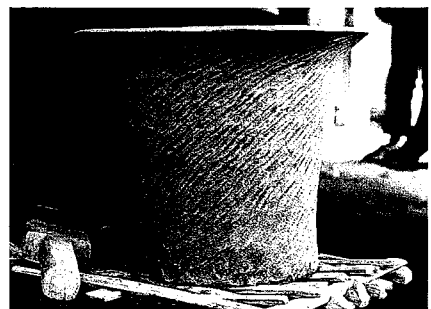


写真 31 第2工程原型

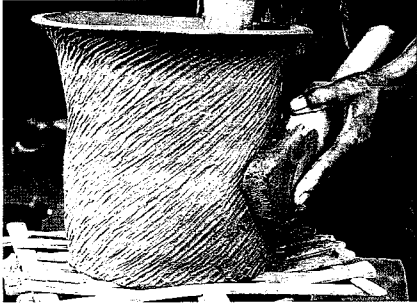


写真 32 成形第3工程 1段階

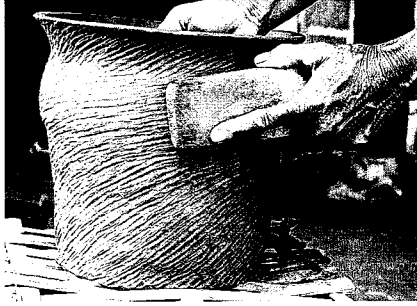


写真 33 成形第3工程 2段階



写真 34 成形第3工程 3段階

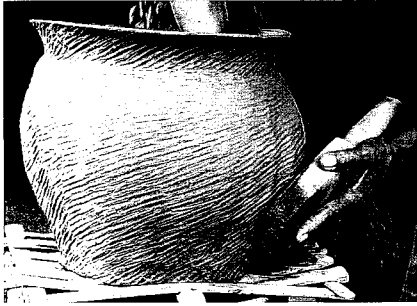


写真 35 成形第3工程 4段階

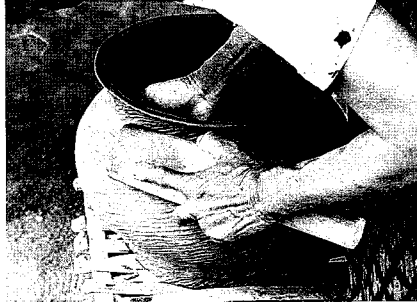


写真 36 成形第3工程 5段階



写真 37 成形第3工程 6段階



写真 38 成形第3工程 7段階

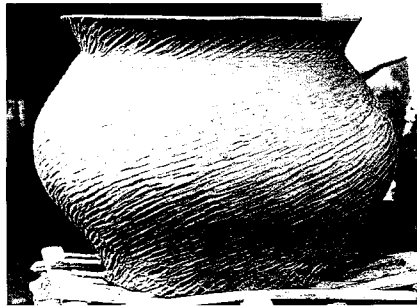


写真 39 第3工程原型

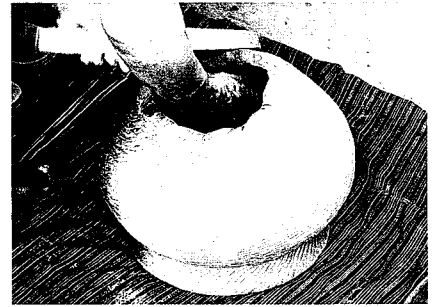


写真 40 成形第4工程 1段階



写真 41 成形第4工程 2段階



写真 42 成形第4工程 3段階



写真 43 成形第4工程 4段階



写真 44 成形第4工程 5段階



写真 45 成形第4工程 6段階

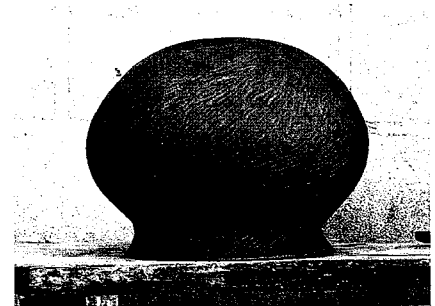


写真 46 第4工程後の成形体





写真 47 敷燃料の稲藁



写真 48 敷燃料の割竹



写真 49 1段目の成形体配置



写真 50 敷燃料周縁を押し上げる土塊

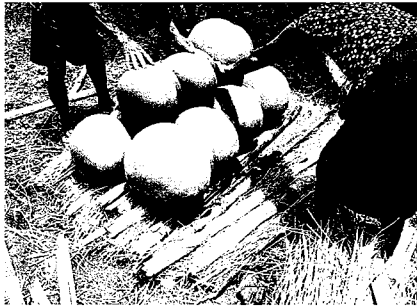


写真 51 2段目の成形体配置



写真 52 裾部の割竹・稲藁の囲繞



写真 53 天井部掛燃料の稲藁



写真 55 点火



写真 56 掛燃料の添加



写真 57 雨天時の周溝の囲繞



写真 58 覆い構造の開口



写真 59 ひび割れ



写真 60 円形剥脱



写真 62 外A面の接地面黒斑

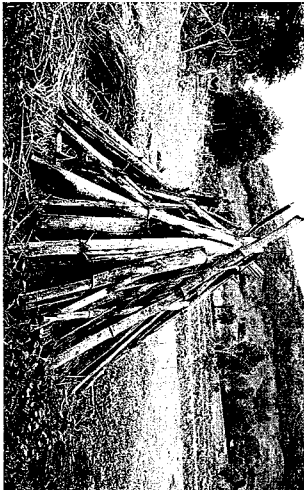
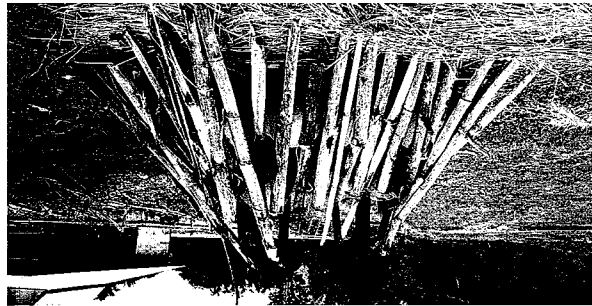


写真 63 焼土化した土塊



a: 上面 (敷燃料及び成形体配置)

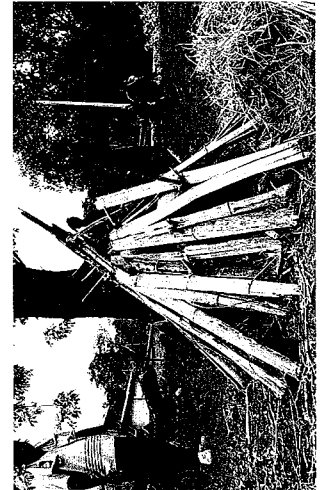
観測地点: ㊟



f: 東側側面



b: 上面 (掛燃料)



d: 西側側面



c: 北側側面

写真 54 成形体及び燃料の焼成配置

奥側側面：p



e：東側側面



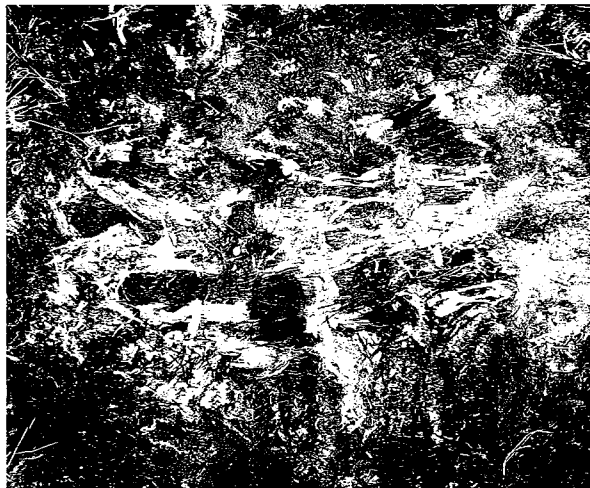
a：上面（取り上げ前）



c：西側側面



b：北側側面



f：上面（取り上げ後）

写真 61 成形体及び燃料の焼成配置

で挟み揉み、粘土円筒を上方に伸張させる(写真17)。(8) 粘土円筒の内側面を親指の脇腹でナデ上げる(写真18)。(9) 粘土円筒の上端に寄せ上げられた残余の粘土を両手の四指と親指で挟み揉み、原型を上方に伸張させる(写真19)。(10) (5)～(9)を繰り返し、第1工程の原型である円筒形状原型(以下「原型」と略記する)を作出する。第1工程の所要時間は10分であった(写真20)。また、第1-2工程間の乾燥時間は19分であった。

**第2工程** 口縁部を成形する工程である。(1) 製作者は、*Mow Tom Lao*を転用した成形台を周回しながら、*Mai Tee*(写真11-1)で原型上端を優しいタタキで揃える(写真21)。(2) *Mai Lai*(写真11-2)と*Ma Hin*(写真11-3)で原型下部をタタキ、原型を拡張する(写真22)。(3) *Mai Lai*と*Ma Hin*で原型上部をタタキ、原型を拡張する(写真23)。(4) *Ma Hin*で原型上部の内面をナデることで原型上端を拡張させる(写真24)。(5) *Mai Lai*と*Ma Hin*で原型上端をタタキ揃える(写真25)。(6) *Mai Lai*と*Ma Hin*で原型上端をタタキ、原型上端を外傾させる(写真26)。(7) 4指と親指の腹で原型上端をナデる(写真27)。(8) *Mai Tee*で原型上端をタタキ揃える(写真28)。(9) *Mai Tee*で原型の内側面をタタキ、原型上端を外傾させる(写真29)。(10) 四指と親指の腹で原型上端をナデる。(11) *Mai Tee*で原型上端をナデ、角頭状の口縁部を成形する(写真30)。第2工程の所要時間は8分であった(写真31)。また、第2-3工程間の乾燥時間は2時間28分であった。

**第3工程** 胴部上半に最大径を作出し、口頸部のくびれを作出する工程である。(1) *Mai Lai*と*Ma Hin*で原型下部をタタキ、原型を拡張する(写真32)。(2) *Mai Lai*と*Ma Hin*で口縁部下位をタタキながら、*Ma Hin*で突き出すように、胴部上半の最大径を張り出し、口頸部の括れを作出する(写真33)。(3) *Ma Hin*で最大径を押し出すようにナデ、最大径をさらに拡張する(写真34)。(4) *Mai Lai*と*Ma Hin*で胴部最大径から原型下端にかけての形状が連続するように原型下半を拡張する(写真35)。(5) *Mai Lai*と*Ma Hin*で口縁部直下の胴部上半をタタキ揃えて、口頸部を「く」字状に曲折させる(写真36)。(6) *Ma Hin*で口縁部直下の内側面をナデることで、口頸部の括れを整える(写真37)。(7) *Mai Tee*で原型上端をナデることで、角頭状の口縁部を整える(写真38)。第3工程の所要時間は12分であった(写真39)。また、第2-3工程間の乾燥時間は2時間18分であった。

**第4工程** 底面を閉塞し、球状の胴部が成形される工程である。(1) 製作者は立ち姿勢で土間上に原型を倒立させて作業する。*Mai Lai*と*Ma Hin*で筒抜け状の原型下端をタタキ、伸張させる(写真40)。(2) 製作者は両脚を投げ出した座り姿勢で膝上に原型を載せて作業する。*Mai Lai*と*Ma Hin*で原型下端を螺旋状にタタキ、絞

り込む(写真41)。(3) *Mai Lai*と*Ma Hin*で胴部中位から原型下端をタタキ、底部を閉塞する(写真42)。(4) *Mai Lai*と*Ma Hin*で底部をタタキ、丸底を作出する(写真43)。(5) 成形用の巻きスカートを重ね着して、*Mai Lai*と*Ma Hin*で胴部中位から底部を小刻みにタタキ、球状の胴部から底部を成形する(写真44)。(6) 土間上に成形体を倒立させて、*Mai Lai*で丸底を整形する(写真45)。第4工程の所要時間は28分であった(写真46)。また、第1-4工程の所要時間は58分であった。

**乾燥** 成形は、乾季・雨季ともに、1日で終了し、成形工程間の乾燥時間がきわめて短い。ただし、成形-焼成間の乾燥時間は、3日間以上をかける。

**焼成** 村寨の奥の寺の脇で焼成する。かつては、月3～4回の頻度で焼成していたという。すなわち、*Mow Nam*であれば1日10個を成形することから、焼成1回あたり50～60個を焼成していたことになり、今回の現地調査のデモンストレーションの焼成規模と大きく異なっていた。

**焼成配置** 同じ場所で繰り返し焼成していることから、炭化物が濃集しているものの、地面は硬化していない。長径1.5m、短径0.8mの長方形の範囲に乾燥させた稲藁を敷き(写真47)、その上半裁した割竹を表皮を上に向けて敷き詰める(写真48)。その上に、成形体を横倒し、底部と口縁部を嵌め合わせて、4個の成形体を直列させる。これを2列並列させて、長方形に配列する(写真49)。敷燃料の直上は、大型の*Mow Nam*である。また、成形体の転落止めとして、敷燃料の稲藁の下部に拳大の土塊を差し入れる(写真50)。2段目は、1段目と同じように、1段目の列間の上に成形体を1列載せる(写真51)。2段目は、中型の*Mow Nam*である。半裁した竹を立て掛けて、成形体配置を圍繞する(写真52)。その上に稲藁を立て掛け、その上に蓋をするように稲藁を載せて、掛燃料として(写真53)、成形体及び燃料を配置する(写真54)。

**焼成過程** 稲藁の束にマッチで火を付けて、焼成配置を周回しながら、掛燃料の裾部のやや上を点火して回る(写真55)。点火2分後、掛燃料全体が黒灰化し、大きな炎が上がる。点火4分後、掛燃料の燃焼に伴って発生した自然煙道に稲藁を投げ込み、藁灰の覆い構造を閉塞する(写真56)。点火8分後、炎が上がりなくなり、掛燃料がほぼ燃焼した状態となった。点火9分後、再度、稲藁を投げ込み、覆い構造の自然煙道を閉塞した。点火11分後、雨が降り始めたことから、農作業のための出作り小屋の側壁を剥がして、トタンの波板を立て掛けた。さらに、焼成範囲を圍繞するように、周溝で掘り切りした(写真57)。点火15分後、竹竿で覆い構造の上部を竹竿で大きく開口した(写真58)。かなり激しい雨脚にもかかわらず、敷燃料の熾きが持続し、点火17分後、開口部を

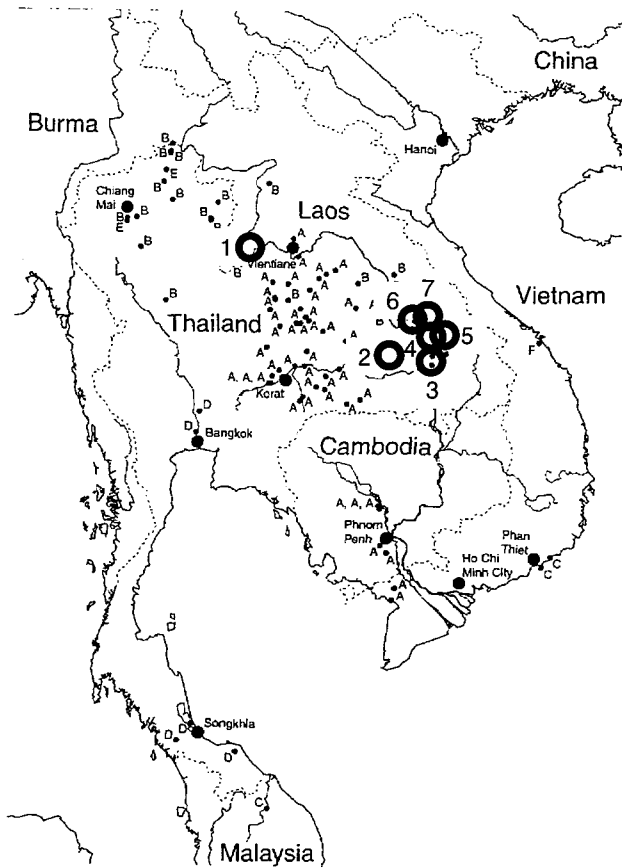
中心に稲藁を大量に差し入れた。点火19分後、雨脚がかなり激しくなったことから、焼成にかかる作業を停止し、そのまま放置されることになった。通常であれば、点火後、稲藁を添加しながら、1時間焼成作業を継続するという。

**取り上げ** 1時間後、雨が上がり、熾火が燻っていたものの、トタンを取り除き、取り上げを行った。通常であれば、焼成後、そのまま放置され、翌朝に取り上げられるという。

**黒斑等の焼成痕跡の産状** 降雨中の焼成であり、焼成体の一部において、ひび割れ(写真59)、あるいは、円形剥脱(写真60)が見られたものの、大きな焼成破損はなかった。2段目の焼成体は、外B面において、覆い接触黒斑と火色が見られた。覆い接触黒斑は、トタンの波板が伸し掛かった寺院側において、黒斑面積が大きく、黒味が強い状態であった。波板が掛からなかった集落側は、黒斑面積が小さく、黒斑の消失が進んでいた。また、火色を伴うという特徴があった。接地面黒斑は皆無であり、1段目との顕著な接触痕跡は残存していなかった。1段目の焼成体は、外B面と外A面の間において、覆い接触が見られた。寺院側において、立て掛けられた半裁竹と接触した部分の黒斑が消失しており、縞状ないしは斑状に黒斑が残存していた。集落側では、1個体を除いて、黒斑がほとんど消失しており、鈍い色調の火色が見られた(写真61)。接地面黒斑を見ると、黒斑面積が大きいものの、焼成体直近の半裁竹によって、黒斑の両側縁が直線状に消失している。一方、接地面黒斑の中には、焼成体が伸し掛かっていた敷燃料の中に半裁竹の痕跡が見られた。また、接地面の直近の半裁竹によって、接地面黒斑の左右側縁が直線状に消失していた(写真62)。また、成形体の転落止めに挟み込まれた土塊がやや焼土化していた(写真63)。

### 3. ラオス北西部の土器製作の特徴と地域性

BSSのMow Nam等を見ると、写真8のとおり、口縁部が直線的に開き、口縁部が舌状、ないしは、バリ状に突出し、口唇部にかけて肥厚気味となるという特徴がある。また、胴部が逆台形状を呈し、胴部上半に最大径をもつ形態であり、表面に叩き目を残し、平底、ないしは、平底気味の丸底を呈する。こうした器形は、ルアンパバーンからウドンムサイ(Oudom Xay)、そして、サイニャブリーにかけての「ラオス北部系」(徳澤ほか2010)に近い形態と評価することができる。また、ラオス北部では、土器製作を停止した村寨がほとんどであり、焼成の比較が難しいものの、BSSでは、燃料が稲藁と竹の組み合わせであり、被覆材を用いない開放気味の



第3図 タイ東北部・ラオス中南部・ラオス南部の技術的要素  
(檜崎ほか 2003 抜粋一部改変)

野焼きである。こうした焼成方法は、ルアンパバーン県バーン・ファンルアン(Baan Phang Luang・第2図4)等と類似している(徳澤ほか2012)。このように、BSSの土器製作は、ラオス北部、とりわけ、ルアンパバーン以西のラオス北西部との関係を念頭に置く必要があると考えられる(徳澤2016)。

一方、成形を見ると、BSSでは、回転台を使用せず、成形台を周回する「人間轆轤」で成形され、ルアンパバーン県、ウドンムサイ県以北と大きく異なる点に留意する必要がある。また、BSSの製作道具を見ると、叩き板とヘラ状工具を兼ね合わせた櫛状の工具Mai Tee(写真11-1)が用いられている。また、叩き板Mai Lai(写真11-2)の叩き面に縦方向の叩き目が施されるという特徴がある。こうした特徴は、無文の叩き面をもつ叩き板と竹製のヘラ状工具を中心とするラオス北部の製作道具の組成と大きく異なっている。

すなわち、BSSの土器製作は、Mow Nam等の器形を除いて、ルアンパバーンからウドンムサイにかけての「ラオス北部系」と同一の土器製作と見做すことが難しいと考えられることから、ここでは、BSSの土器製作を「ラオス北西部系」として一旦区別しておきたい。

なお、櫛状の工具Mai Tee(写真11-1)は、タイ東

北部ウボンラチャタニ (*Ubon Ratcha Thani*) 県バーン・ドンジック (*Baan Donjik*・第3図2), ラオス南部チャンパサック県のバーン・モー (*Baan Mow*・第3図3), バーン・スアン・ナ・キリ (*Baan Suan Na Kili*・第3図4), バーン・ノン・サワン (*Baan Non Savan*・第3図5) 等で見られるものの(徳澤・小林2009, 徳澤・Bubpha 2012), タイ東北部の一部やラオス南部の*Mai Tee*と椀状の形態こそ類似するものの, 大きさや重量が大きく異なる。しかしながら, やさしいタタキやヘラナデ等を施す成形上の役割はほぼ同じといつてよい。また, 叩き板*Mai Lai* (写真11-2) は, 叩き面に対して縦方向の叩き目が施されるとおり, ラオス中南部サワンナケート (*Savannakhet*) 県バーン・ブッドン (*Baan Bukdong*・第3図6), バーン・ブットン (*Baan Buktong*・第3図7) 等と共通しており(徳澤ほか2010), ラオス中南部ときわめて類似していることを指摘できる。

このように, BSSの土器製作を見ると, ルアンパバーンからウドムサイ, サイニャブリーにかけてのラオス北部域内との類似性も見られるが, タイ東北部の一部, ラオス中南部, ラオス南部との個別的な類似要素が見受けられる。これらの地域は, ラオス北西部と距離的に隔絶しているものの, ラオス中南部の製品がラオス最北部にまで展開しているとおりに(徳澤2016), こうした飛び地的な地域間関係が成立しないわけではない。こうしたラオス北部域外との類縁性に関しては, これらの中継地等を含めて, 地域間交流の可能性を慎重に吟味しながら, 「ラオス北西部系」の技術的な由来と移転の過程を明らかにする必要がある。

#### 4. おわりに

サイニャブリー県は, ラオ・ルンが多数派民族であるものの, シップソンパンナーに出自をもつタイ・ルーが少なくない。土器製作の出自に関しては, レファーツらが着目したとおり, 製作者の移動をもとに語られてきた(檜崎ほか2000)。ラオス北西部の土器製作の系譜を明らかにするためには, 同じように, 中国雲南省と経由地であるラオス北部との民族間関係を理解する必要がある。また, 多くのタイ・ルーがこの地域を経由してタイ北部に遷移しており(馬場2009), また, サイニャブリー県は, フランスに割譲されるまで, ナーン王国の版図にあったとおりに, ラオス北西部の土器製作は, タイ北部, タイ東北部にかけての住民の流動性を念頭に置いて, 土器製作の影響関係を見計らう必要がある。

#### 謝辞

白石純先生には, 常日頃, 博物館学芸員課程の実習や

備前市佐山地区の窯跡の発掘調査等の多方面にわたりご指導いただいております。とりわけ, 鎌木コレクションの整理作業では, 鎌木義昌先生とそのご業績の詳細を知らない筆者に当時の事情等を懇切丁寧にご教示いただいております。白石先生には, お迎えになられる還暦をお祝い申し上げますとともに, どうかお体にお気を付けいただき, 今後の益々のご活躍を祈念致したいと存じます。

なお, 本稿は, 主として, 2011年5月, 2013年2月, 5月の現地調査の成果である。

#### 主要参考文献

- 加藤久美子 2000 『盆地世界の国家論-雲南, シップソンパンナーのタイ族史-』 京都大学学術出版会
- 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, pp.300-310.
- 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 岡山理科大学 1-20頁
- 徳澤啓一・平野裕子・Do Kien 2009 「ベトナム中部におけるチャム族の伝統的土器製作-東南アジア大陸部の伸ばし成形の比較を通じて-」 『東南アジア考古学』 29号 東南アジア考古学会 37-60頁
- 馬場雄司 2009 「ラオス北部におけるタイ・ルー・サイニャブリー県における移住史と守護儀礼を中心に-」 『タイ文化圏の中のラオス-物質文化・言語・民族(東京外国語大学アジア・アフリカ言語文化研究所歴史・民俗叢書Ⅶ)』 慶友社 206-235頁
- Leedam Lefferts Jr. and Luise Allison Cort 2010 'Pots and How they are made in Mainland Southeast Asia,' *Transactions of the Oriental Ceramic Society*, The Oriental Ceramic Society Vol.75, pp.1-15.
- 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ワンナケート県ブット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 1-20頁
- Bubpha SUREERATANA and Keiichi TOKUSAWA 2012 "U-NAM, Ang Nam, and People in Prespective of Ceramic Ecology in Salavan Province, Lao PDR", in Proceedings of the 2nd Mekong Studies Conference, Salavanh, Lao PDR. Vol. 1, ed. By Sommai Chinnak. Ubon Ratchathani University Press, pp.205-234. (In Thai)
- 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」 『社会情報研究』 第10号, 地域分析研究会, 101-152頁
- 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及び土器製作の展開

- －焼き締め陶器製作の地域差と変容を中心として－『東南アジア考古学』第32号，東南アジア考古学会，43-57頁
- 北野博司・徳澤啓一・中村真里絵 2013「ラオス・ルアンパバーンの地下式窖窯による焼き締め陶器生産－その技術と変容－」『歴史遺産研究』No. 8，東北芸術工科大学歴史遺産学科，12-32頁
- 平野裕子・Nguyen Phuong Thuy・徳澤啓一 2014「ベトナム北部における伝統的焼き締め陶器製作の民族誌」『社会情報研究』第13号，地域分析研究会，129-146頁
- 北野博司 2014「タイ東北部における土器製作者の移住と技術伝播」『歴史遺産研究』No. 9，東北芸術工科大学歴史遺産学科，1-18頁
- 徳澤啓一 2016「中国雲南省からラオス最北部への伝統的土器製作の移転－土器製作の村寨に遺された*Mow Nam*等の形態等の比較を通じて－」『社会情報研究』第16号 地域分析研究会 57-92頁

