

ミャンマーにおける土器製作

長友朋子・中村 浩
池田榮史・飯田絢美

1. はじめに

東南アジアでは、現在も日常生活の中で野焼き土器が鍋や水甕として使用されており、実用品としての土器をみることができる。しかし、インフラ整備とともにガスや電気が各地に普及し、土器は徐々に日常用の調理具としては使用されなくなってきた。野焼き土器は、ガスコンロで使用しやすい金属製鍋や、冷蔵庫で貯蔵しやすい容器に取って代われ、野焼き土器の使用が継続される地域においても、レストランのトムヤムセット（個人用鍋）や、植木鉢、仏具など、日常調理具や貯蔵具以外の需要が高くなってきている。

東南アジア各地でこのような変化がみられる中、ミャンマーは比較的従来の土器の使用が維持されている地域といえる。ミャンマー国内には現在も紛争地域があり、外国人に対してすべての地域を解放してはいないという情勢であり、十分にインフラ整備がなされていない場所も残る。そのため、少なくとも農村では、野焼き土器の使用が一般的で、野焼き土器製作村も多く残されている。

そこで、筆者らは、こうした状況を記録するため、2014年12月にミャンマーにおいて土器製作村の調査をおこなった。今回は予備的調査であるが、その概要を示したい。また、焼成方法と生業、民族との相関性に着目し、これまでの研究成果と総合して比較検討することで一定の見通しを述べる。

2. ミャンマーとこれまでの土器製作に関する研究

(1) ミャンマーの土器製作に関するこれまでの研究

東南アジアの民族学的土器研究においては、古くより日本の考古学者による調査が行われ（清水 1959・1963）、1990年代頃以降になると植崎・ルイス氏らの網羅的な概要調査をはじめ（植崎・Louis・Leedom 1994）、多様な視点からの調査成果が報告されるようになった（後藤 1997、大西 1998、小野 2007、中園 2009、余語 2009、北野・小林 2011 他）。長友朋子は、2004年12月以降、小林正史らと共にタイを中心として、ラオス、中国雲南省でも土器製作村の調査をおこない（徳澤・小林・長友 2006、Nagatomo 2006、小林・徳澤・北野・長友 2007 a

(78)

・b、長友 2008・2011、長友・中村 2011、中村・長友 2013)、中村浩や池田榮史らはカンボジアを中心として調査をおこなってきた(中村・池田 2008・2012、中村・池田・飯田・藤川 2012、中村・池田・城間・飯田 2012)。

ミャンマーにおいても 1980 年代から土器研究はみられ (Rooney 1987)、シャーロット・リースはミャンマー全土を対象として 45 の村を踏査し、11 の村の焼成方法を報告した (Reith 2003)。また、日本の研究者では、津田武徳がマンダレー周辺の 7 つの村の土器の成形および焼成方法について詳細な報告をおこない (津田 1999)、徳澤啓一らは、ミャンマー北部マンダレー管区の土器製作村について、自身の調査成果をもとに、成形技法は斉一的であるが焼成方法に多様性のある点を指摘した (Moonmai・Tokusawa 2014、徳澤 2014)。彼らはマンダレー管区の土器製作村の焼成方法は泥や灰で覆う密閉度の高い焼成方法であるとしてこれを細分し、そのバラエティーを示した。土器焼成に利用する燃料は、土器製作者が入手できる周囲の環境に関係するため、土器製作以外の生業との関わりが深い。そこで、筆者も、ミャンマー管区とヤンゴン管区、バゴー管区の生産体制の異なる 3 つの村の調査成果を表し、焼成方法の多様性と生業、民族との相関性について論じた (Nagatomo 2015)。しかし、概要の提示にとどまっているので、

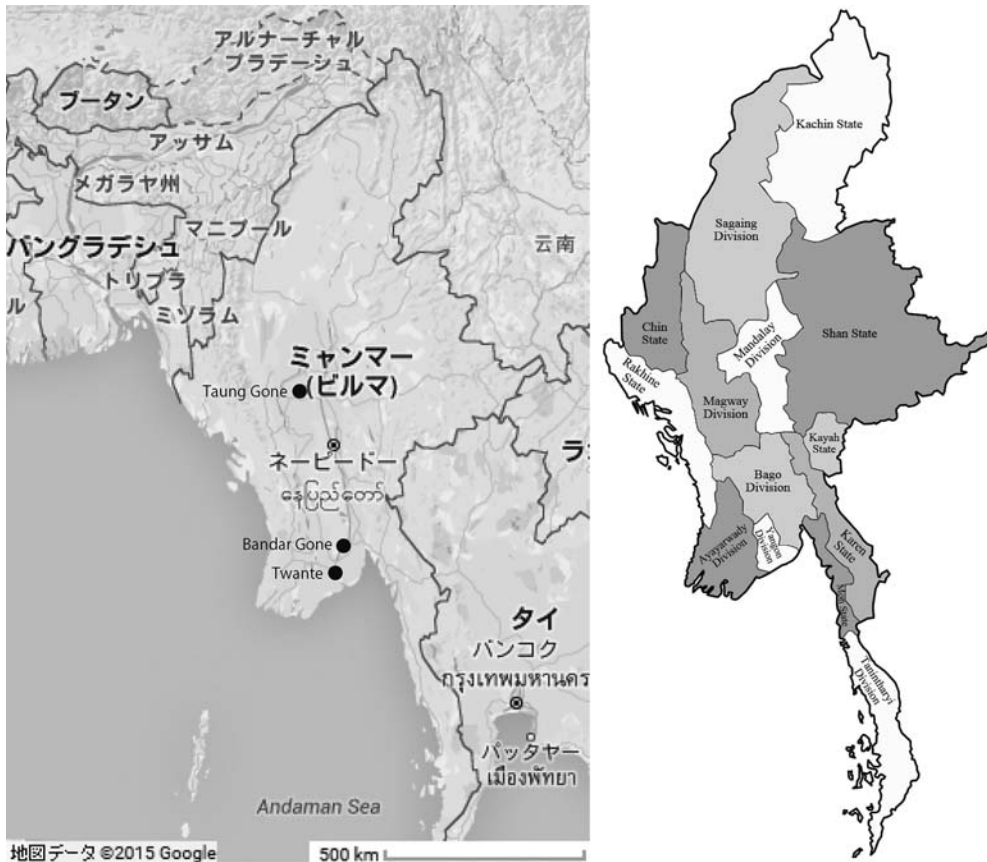


図 1 調査した村の位置 (左) と行政区 (右)

本稿により調査データの提示や他の民族調査成果との比較検討を行いたい。

(2) ミャンマーの地理的環境と民族、生業

ミャンマーは、東南アジアに属しつつ南アジア世界へと連なる位置にある。東はタイ、ラオス、中国南部雲南省、西はインドやバングラディッシュに接し、南はアンダマン湾とベンガル湾へ開けている（図1左）。エーヤワディ川が国土の中央を北から南の海へと流れ、これによって形成された肥沃な平野が南北に長く広がる。その周囲は山に囲まれ、この山岳地帯にはシャン族、カレン族、ラカイン族、モン族などの少数民族が居住する。行政区域は、主にビルマ族の居住する7つの地方域（管区）と主に少数民族の居住する7つの州に分かれる（図1右）。平野部にはミャンマーで約69%を占めるビルマ族が主に生活しており、少数民族は、国境を跨いでタイや中国雲南省の山間部にも居住している（国際協力推進会1995）。山間部と平野部で言語や習慣の異なる人々が住まうのは、タイや、中国雲南省西双版纳の場合と同様である。気候は熱帯、亜熱帯に属し多雨で耕作に適し、平野部は農地に恵まれている。

ミャンマーはイギリスによる植民地時代をへて、1948年にビルマ連邦として独立する。独立に際して独裁政権はミャンマー独自の共産体制をしくが、その際、農地で栽培する作物は国家により決定される仕組みがしかれたため、農民の耕作意欲は低く収穫量も多くなかった。しかし、1988年のソウ・ウマンによるクーデターの後、一定の自由な市場経済が許されるようになり、栽培植物の種類も自由に決められるようになった（国際協力推進会1995）。現在、ミャンマーは農作物輸出国であり、農業は国の重要な産業のひとつとなっており、米もその一つである（斎藤2008）。

このように農耕を中心として生業を営んできたミャンマーの人々の土器作りは、どのように生業や民族と関連しているのだろうか。まずは、調査を実施した3つの村を概観し、次に、これまで調査したタイや雲南省西双版纳の土器製作と比較して、その特徴を検討したい。さらに、土器焼成を分類し、これまでの報告事例を含めてその分布を示し、比較検討する。今回調査をおこなったのは、野焼き土器を製作するマンダレー管区タンゴン村と、野焼き土器と窯焼成土器の両方の土器生産をおこなう工房のあるバゴー管区バンダゴン村、そして窯焼成土器のみを生産するヤンゴン管区トワンテ村の3つの村である（図1左）。

3. 土器製作村の概要と製作技法

(1) 野焼き土器製作村：タンゴン村 (Taung Gone)

村の概要 タンゴン村は、ミャンマー北部のマンダレー管区にある（図1左）。古都バガン中心部より約9 km 東に位置する、ナガタヨークにある村のひとつである。土器工房の経営者への聞き取りによると、村の人口は約800人で、人々は主に農業で生計をたてている。ミャンマーでは、米を栽培する農村と栽培しない農村があるが、この村では米は栽培されていない。そのた

表1 各村における製作・販売器種

器種名	呼称	用途	タンゴン村	バンタゴン村	
Thuk yay Ouo	タツイオー	飲料用水甕	●	●	メザリカン村・レボエ村 出身女性製作
Thone yay Oue	トンイオー	手洗い用水甕		●	メザリカン村・レボエ村 出身女性製作
Ayit chet Ouo	イエチェオー	甌（蒸し米用、酒つくり用）	●		
Kaung Nyin chet Ouo	カウニイエチェオー	甌の下の鍋（湯沸かし鍋、酒つくり用）	●		
Hin Ouo	ヒンオー	スープ調理用土器	●		
Htan Ma Yuoe	タミユ	パインジュース製作用	●		
Pan Oue	パンオー	植木鉢	●	●	ピンマナ町出身男性製作
Salar Pan Oue	サラパンオー	施釉植木鉢		●	
Sin Oue	シッオ	施釉陶器		○	シェポー・チャムヤムでの生産品を購入し販売
Thingyan Oue	ティンジャンオー	水祭り用小型土器		○	購入し販売

●製作器種 ○外部より購入し、店で販売する器種

め、土器を焼成する燃料として藁の利用が見込めないというのが、土器生産に関わる重要な点であろう。栽培している作物は、ピーナツ、セサミ、家畜の飼料用のトウモロコシ、豆類などで、なかでも油や食用のピーナツは2期耕作され、収穫物のなかで重要な位置を占める。

村の中に土器作りをする工房は10あるという。人を雇って土器製作をする場合もあるが、家族単位で土器製作をしている世帯もある。12月～4月の乾季に土器作りがおこなわれ、12月末～3月が最も盛んな時期である。タイでも乾季に土器製作をおこなうのが一般的だが、その多くは1年に8ヶ月以上の期間土器製作をおこなうので、当該村の土器製作は相対的に1年間に占める土器製作期間が短いといえる。家の密集地の周囲には、土器の焼成場所が3か所あり、1か所につき2つの焼き場がある。風向きによって焼成場所を使い分けるとのことであり、焼成場所は共同で使用する。今回は、小学校に隣接する空地にある焼成場所での土器焼成を調査した。

この村で製作される土器の種類は、水甕、スープ調理用鍋、甌、甌の下において使う湯沸かし鍋、パインジュース用鍋、植木鉢（表1）である。一つの器種に特化した集約的な土器生産や、仏具など特定用途の土器の生産ではなく、鍋や水甕など、東南アジアでみられる日常使いの基本的な土器を生産していることがわかる。形態は、いずれも丸底を呈している。水甕、スープ用鍋、パインジュース用鍋、甌の下の湯沸かし鍋は、文様が施される。大きさを計測した水甕は高さ26cm、最大幅29cmで、頸部が締め胴部が球体である。スープ用鍋とパインジュース用鍋は横に長い短胴で、前者の方が、頸部が締まっている。同じく大きさを計測したスープ用鍋は、高さ15cm、最大幅22cm、パインジュース用鍋は、高さ16cm、最大幅19cmであった。

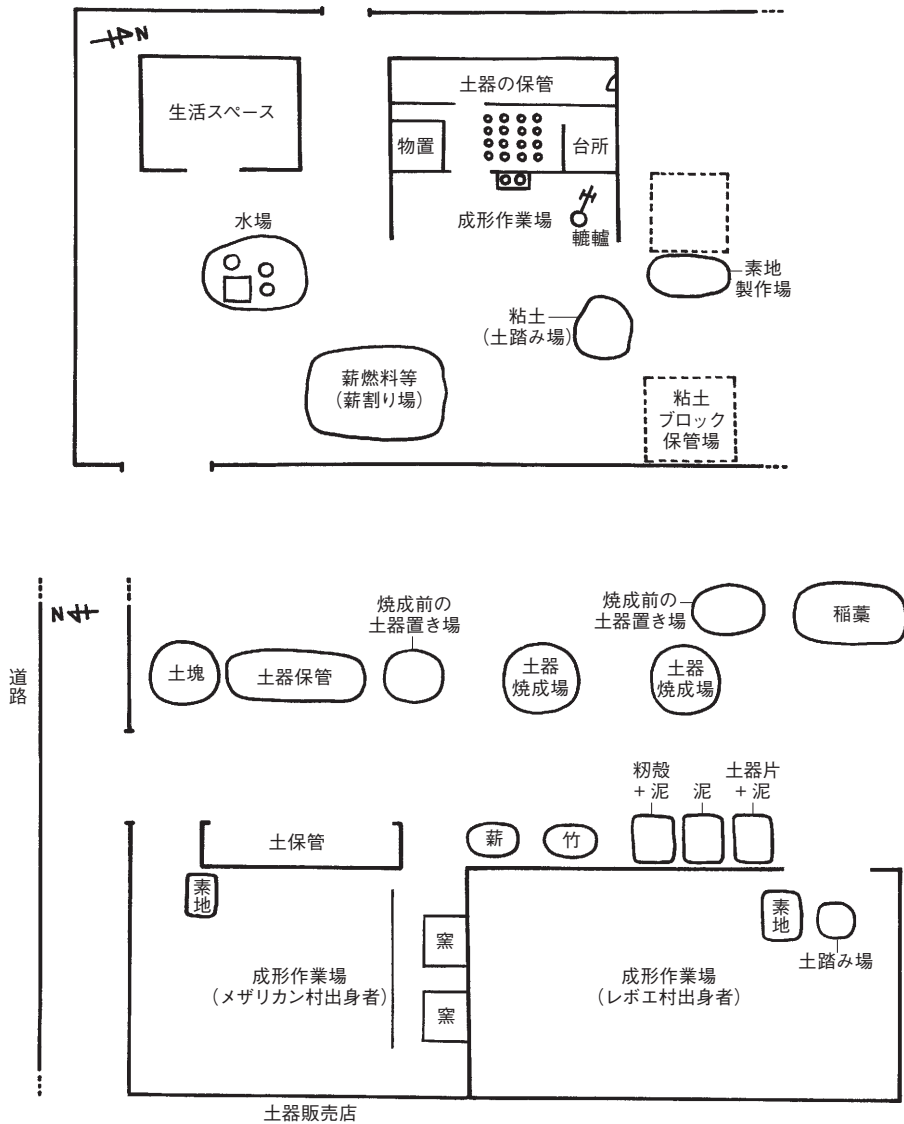


図2 工房内の配置 (上: タンゴン村 K 工房、下: バンダゴン村)

製作者への聞き取り 本調査では、Kさんの工房を訪ねた。この工房では、人を雇い土器製作をおこなっている。Kさんが15～16歳の時に両親が工房を経営し始め、その後彼が継いだという。工房といっても、家1軒分の敷地内に、粘土の材料や焼成のための燃料保管場所と簡易な屋根のかかった製作場所がある程度で、敷地自体はそれほど広くはない(図2上)。敷地内に、土踏み場と成形作業場があり、工房専用の土器焼成場所がない点は、世帯での土器製作の場合と同様である。雇い人への支払いは、工程ごとに土器1個当たりの単価が決まっており、製作個数によって計算される⁽¹⁾。注文を受けてから製作し、仲買人がトラックで完成した土器を取り

表2 聞き取り

	タンゴン村		バンタゴン村					トワンテ村	
			メザリガン村出身			レボエ村出身	ピンマナ町出身		
製作者	C	不明	T	M	T	N	A	K	H
性別	女性	女性	女性	女性	女性	女性	男性	男性	女性
年齢	37歳	50歳	25歳	40歳	19歳	49歳	29歳	56歳	57歳
生産形態	被雇用者	被雇用者	被雇用者	被雇用者	被雇用者	被雇用者	被雇用者	被雇用者	被雇用者
担当工程	素地・成形・焼成	素地・成形・焼成	素地・成形・焼成	素地・成形・焼成	素地・成形・焼成	素地・成形・焼成	素地・成形ほか	成形	轆轤回し
開始年齢	15歳	20歳	17歳	17歳	17歳	12歳	14歳	14歳	15歳
土器製作伝授人物	母以外の土器製作者	母以外の土器製作者	母	母	母	不明	父	両親	両親
1年間の土器製作期間	乾季(4ヶ月)	乾季(4ヶ月)	乾季(8ヶ月)	乾季(8ヶ月)	乾季(8ヶ月)	乾季(8ヶ月)	5日に1日帰省	通年	通年
土器製作期以外の労働	農業	不明	農業	農業	農業	農業	植木鉢製作	なし	なし
備考					Mの娘	まとめ役			Kの姉

に来る。

聞き取りを実施した2人の製作者は30代と50代の、この工房で雇われている土器製作者の女性である(表2)。それぞれ、15歳、20歳から土器作りをはじめたが、母ではない別の土器製作者から技術を習得した点が特異である。1つの土器を完成させるのに、すべての工程を一人の製作者がおこない、工程間の分業はしない。また、成形時に轆轤を回す補助をしていた男性は、素地作りの土踏みと土器焼成はするが、土器の形を作る工程はおこなわない。成形は女性が行うのが通常で、土器製作作業のなかでも性別分業のあることがわかる。なお、この50歳の女性は、5つの工房を掛け持ちしている。今回は、村内の他の工房を調査できなかったが、世帯単位とみられる工房もあり、雇いではない生産が主体的であると予想されるが、今後の調査の課題としたい。

製作技術 素地作り過程、成形・調整過程、焼成過程は表3の通りである。素地作りと成形・調整の一部は聞き取りにより確認し、素地作りの一部は観察をおこなった。その他の成形・調整と焼成については、作業過程を観察した。成形・調整技法を記録したのは、水甕である。

素地作りのための粘土は雨季も乾季も採取するが、雨季の方が多く採取できるという。混和材は使用されない⁽²⁾。成形・調整工程では一人が轆轤を回し、一人が成形する。轆轤による水引きで成形した後、乾燥時間をへて、叩き技法により調整し仕上げる。叩き工程は乾燥時間を挟んで2回おこなわれ、1回目の叩きで底部をふさぐ。一つの工程で複数個の土器をまとめて作る。

土器焼成は午後におこなわれた。土器と燃料を設置する作業に約1時間20分かかり、点火後の焼成時間は1時間30分ほどである。10の各世帯や工房から持ち寄られた、大小含めて約650個の土器を焼成し、約700個の焼き損じの土器を燃料とともに使用していた。自分の土器とそ

表3 各村の製作技法

	タンゴン村	バンダゴン村 (メザリガン村)	トワンテ村
素地作り過程	① 3キロ先の畑から粘土採取する。		A: 水 (バケツ 4 杯半) B: バゴダ付近の丘から取った砂 (バスケット 3 つ分) C: 川から取った粘土 (ブロック 20 個分)
	② 2~3 日乾燥させる。		
	③ 乾燥した土を細かくカットする。		
	④ 水をかけて 15~30 分おく。		
	⑤ 牛皮の上に④を置き、足で 1 時間踏む。		
成形・調整過程	工程 1 轆轤上で水引きし、筒状の原型を作る。轆轤から切り離す時に、糸を使用する。	工程 1 轆轤による水引き成形でバケツ状の基本形をつくる。口縁部の形を作る。	工程 1 ① 粘土帯をあらかじめ女性がつくる。 ② 粘土塊を轆轤の中心に置いて手で叩いて伸ばし、これを底部とする。 ③ 粘土帯を 2 回巻き上げる。 ④ 布を当て、轆轤で回転している土器を成形する。(口縁部も成形) ⑤ 外面に金属の輪、内面に貝を当て、内外面を同時に削る。 ⑥ 文様をつける。(棒で斜めに施すなど) ⑦ ヘラで底部を切り取る。 ⑧ 植木鉢の製作の場合、最後に棒で口径を計る。
	乾燥	乾燥	
	工程 2 無文叩きで底部をふさぎ、丸くする。	工程 2 叩き板で叩きながら底部を丸底にする。	
	乾燥	乾燥	
	工程 3 文様を刻んだ叩き板で叩いて施文し、叩いて形を整え仕上げる。	工程 3 無文の叩き板で胴部と底部を叩き、膨らませる。	
焼成過程		乾燥	
		工程 4 文様を刻んだ叩き板で施文し、さらに形を整えて仕上げる。	
	① 灰を敷く。	① 籾殻を円形に敷く。	
	② 土器を並べる。(1 層)	② 竹と少量の木 (木の皮あたり) を円形に敷く。	
	③ 焼き損じた土器を 4 方 2 列ずつ並べ、その間に薪を積み牛糞を置く。	③ ②の上に、土器を 3 段にして積む。(高さは約 1 m)	
	④ 土器の上に薪を敷き並べる。	④ 最下段の土器は、ひとつひとつに焼き損じた口縁部の土器片をかませる。	
	⑤ ④の薪上に土器を並べる。(2 層)	⑤ 竹を③の土器に立て掛ける。	
	⑥ 四方に薪を並べ、牛糞を置く。	⑥ 籾殻を④の竹の根元にまく。	
	⑦ 2 層目の土器の上に薪を並べ、土器を覆う。	⑦ 藁ですべてを覆う。藁は 1 本 1 本が短い。	
	⑧ 葉の付いた枝を置く。(隙間なく厚く敷くのではない)	⑧ 棒で藁を叩きしめる。(高さ約 160 cm、藁の厚さ約 60 cm)	
	⑨ 側面の焼き損じた土器の間に、枯れたパインの葉を詰める。	⑨ 頂上から地面上 50 センチの高さまで、泥を塗る。	
⑩ 点火	⑩ 点火 (高さ約 110 cm)		
⑪ 枯れたパインの葉を時々上にかける。	⑪ 焼成日の夜から小さな穴をあけ始める。		

(84)

れ以外を区別できるように、土器に印をつけているものもあった。作業は、女性4名、男性3名の計7名でおこなわれた。焼成する土器は各工房から持ち寄られ、焼成のための人や燃料も各工房から提供された。この村の野焼き方法は、表3の通りである。土器の上に薪を並べるが、泥や灰で覆わないので炎が大きくなる。相対的にやや開放的な焼き方であることがわかる。また、燃料は、薪、牛糞、パインの葉であり、藁を使用していない。牛糞は、耕作用に飼育している牛から採取したと推測され、農耕と関連する燃料ととらえることができる。薪やパインの葉など村の周辺で得られる材料を燃料としていることがわかる。

製作道具 轆轤は成形する者とは別の補助者が回転させる。回転台には、2つの把手がある。回転台の中心に差し込まれた金属製の回転軸は、コの字状に屈曲している。屈曲部に水平方向の棒を取り付け、補助者がその水平の棒を前後することで台を回転させる（写真1-1・2）。観察した工房の轆轤は30年前から使用されているという。

叩き板は、約4cmの厚さがあり、やや分厚い（写真2-1）。叩き部の平面形態は長方形で、無文と有文のものがある。叩き板に刻まれた文様のパターンは、工房のオーナーが決定し、叩き板を製作する男性に発注している。叩き板の所有者は工房のオーナーである。観察した文様のある叩き板の樹種はマツで、5年以上使用されているという。叩き板に粘土を貼り付け、重みを加えて使用する様子も観察され、作業をするうえで適切な重さの必要なことがわかる。

当て具は、把手が短く、内部は空洞になっており、小さな壺のような形態をしている（図2-3・4）。製作者によると3つのサイズがあり、土器の大きさによって当て具を使い分けるといふ。工房では、縄目のような文様のつけられた当て具も確認された（図2-8）が、文様のある当て具がどのように使用されるかはわからない。

(2) 土器製作工房兼販売店：バンダゴン村（Bandar Gone）

工房の概要 マンダレー管区より南のパゴ管区に所在する（図1左）。ヤンゴンから約80km北東方向にあり、ヤンゴンからパゴへ行く途中の高速道路沿いの村である。ここでは、道沿いに土器販売店が軒を連ね、土器販売店の経営者が土器製作者を雇い、店頭で並べる土器を作らせている。これらの工房のひとつを訪れた。

調査した工房は、およそ50年前に始まったという。道路に面した店の間口はそれほど広くはないが、奥行きがある。さらに、店の横には広い敷地を占める工房がある（図2下）。屋内で、成形作業および窯焼成がおこなわれ、屋外で素地作りや野焼きがおこなわれる。粘土や燃料は決まった場所に整然とまとめて保管されている。

販売されている主要な土器の種類は、飲料用水甕、手洗い用水甕、素焼き植木鉢、施釉植木鉢、施釉陶器、水祭りのための小型土器である（表1）。このうち、2つの土器製作村から出稼ぎにきている女性らが、飲料用水甕と手洗い水甕を製作している。町から出稼ぎに来ている男性が植木鉢と施釉植木鉢を製作し、施釉陶器と水祭りのための小型土器は外部から仕入れている。工房で製作された土器は、店頭のみならず、仲買人に買い取られて他の地域（店）でも販売され

る。土器製作者の雇いにより生産した器種と、他から入手した器種をあわせて販売する体制である。製作者間の器種分業が明瞭で、後に詳述するように窯焼成と野焼きがひとつの工房でおこなわれている。

出稼ぎに来ているのは、メザリガン村からの土器製作者ら 20 人、レボエ村からの土器製作者ら 10 人、ピンマナ (Pyinma na) 町からきた男性である。彼は 5 日に 1 日帰省するが、メザリガン村とレボエ村の土器製作者らは、乾季を中心にこの工房で土器製作に携わり、雨季になると帰省する。メザリガン村とレボエ村、ピンマナ町は、この工房から約 200 km 北に位置する都市ネピドー近辺に所在する。

メザリガン村 (Mezarikan) 約 400 世帯が居住しており、ほとんどの世帯で土器製作をしている。一年を通して土器製作をする人と、雨季に農業、乾季に土器製作をする人がいるという。米、トウモロコシ、セサミ、多種の豆、チリ、野菜を栽培している。

レボエ村 (Le Bwe) メザリガン村の近くにある。この村は、約 120 世帯からなり、現在土器製作をおこなっているのは 10 世帯である。かつては、土器製作が盛んであったが、現在は髪の毛のエクステンションの生産へ移行した。基本的には農村であり、米、豆、綿、玉ねぎを栽培している。

製作者への聞き取り メザリガン村出身者 3 名、レボエ村出身者 1 名、ピンマナ町出身者 1 名へ聞き取りをおこなった (表 2)。

メザリガン村出身者で聞き取りをした女性 3 人は、成形と焼成工程をおこなう。素地作りもするかどうかは不明である。3 名とも 17 歳から土器作りを習い始め、母から技術を習得した。8 月中旬から工房で働き始め、4 月に村へ帰省する。1 年のうち土器生産に従事する期間は 8 ヶ月で、季節的であるものの、タンゴン村より長期にわたる。1 日に 140 個の土器を製作する契約となっており、朝 4 時から夜 8 時までの間にすべての成形工程を終え、土器を完成させる。メザリガン村の土器製作者らは、1 人の製作者が工程 1 から工程 4 までの成形作業すべてをおこない、工程間の分業はない。出身村の粘土は粘り気が強く締まっているのに対し、工房の粘土は「土が若く」作りにくいという。実際に、完成した土器を持ちあげると、器壁が厚く非常に重いことがわかる。

レボエ村出身者は、M さん (女性、49 歳) がまとめ役をしている。工程 1 の轆轤での水引き成形を M さんがすべておこない、工程 2 以降を他の女性の土器製作者らがおこない、工程間分業がなされている。男性は、轆轤回しと、土器焼成作業をする。1 日で 300 個の土器を完成させるという。調査日の前日には 800 個の土器を焼成した。7 日間成形作業をした後、土器を焼成するという。

ピンマナ町出身者は 1 名で、植木鉢を作る男性である。現在 29 歳であるが、14 歳からこの工房で働いているので、一番の古株である。かつては父が工房で働いていたが、年をとったので現在は出稼ぎにきていない。父から教わり土器作りを習得した。

製作技法 (表 3) 女性が成形をおこない、男性が、轆轤回しと焼成を手伝う。メザリガン村と

レボエ村では、成形・調整技法および焼成方法は共通している。基本的に、前述したバンダゴン村と同じ成形方法であるが、バンダゴン村では叩き工程が2回であるのに対し、これらの村出身者の成形では、叩き工程が3回である点が異なっている。また、メザリカン村では轆轤を製作者自身が回し、レボエ村では補助者が回すという違いがある。

土器焼成に関しては、メザリガン村出身の母娘が製作した土器600個の焼成を観察記録した。観察した土器焼成場の隣には、レボエ村出身者により前日に焼成された土器が点火後のままの形でおかれ、観察したメザリカン村出身者による焼成と同じ方法であることがわかる。焼成準備は、午後1時に始まり、点火したのは、4時10分だったので、点火までの準備に3時間10分かかったことになる。作業をおこなったのは、土器製作者を含め、女性3名と男性2名の5名であった。

土器は3日間乾燥させた後に焼成する。10日に1日の頻度で焼成をおこなっているという。燃料の竹と藁、粉はオーナーが提供する。焼成された土器は、焼成開始日から3日後に取り出し、仲買人に渡すとトラックで土器が運ばれる。

この土器焼成では、土器の上に藁をかぶせ、さらに泥を塗るため、前述の野焼きよりも密閉した状態で焼成される。燃料で覆う野焼きの中でも、密閉度の高い方法といえよう。ただし、土器の下や間に入れる燃料があまり多くないので⁽³⁾、点火後3日もの間、どの程度焼成効果を維持できるかは疑問である。

この工房では、窯も設置されている。調査時に操業していなかったので、焼成過程は観察できなかったが、窯の観察や聞き取りによる概要は次の通りである。土器製作の作業場の中央に窯が2つ並んでいる。燃焼部から1段上がって焼成部がある構造である。縦長のスリット状の入口が一つあり、焼成時には煉瓦でこれをふさぐ。この窯の場合、野焼きの3倍の燃料が必要だという。窯の中には釉薬のかかった植木鉢と無文の水甕が残されていた。1つの窯では、100個の大型土器を、もう一方の窯では350個の小型土器を焼成したという。女性の作る文様のある飲料用水甕および手洗い用水甕は野焼きで焼成されるのに対し、男性の作る植木鉢や、無文でミガキ仕上げの丹塗り水甕⁽⁴⁾は窯焼成され、器種によって焼き分けられていることがわかる。

製作道具 出稼ぎの土器製作者らは、出身の村から轆轤や叩き板などの道具を持参し、製作をおこなっていた。

メザリガン村の轆轤は、回転台を製作者が直接手で回すタイプである(写真1-7・8)。回転台より一回り大きく地面を掘りくぼめ、回転軸を差し込み、回転軸の上に回転台を設置する簡易な構造である。回転軸は、回転台の中心に取り付ける。回転台には2か所の把手がついており、製作者がその把手を持ち回転台を回す。観察した回転台の樹種は、タマリンの木であったが、ブラムやダウの木が使用されることもあるという。回転軸も木製であるが、回転台よりも固い木を用いるという。

レボエ村の轆轤は、タンゴン村と同じく、回転軸に水平方向の棒が取りつき、補助者が回転させるタイプである(写真1-3・4)。ただし、水平方向の棒は天井の梁から吊るされたロープに結

ばれている点が、タンゴン村とは異なる。成形第1工程を観察したが、製作者自身が轆轤を回すメザリガン村は3分53秒かかったのに対し、補助者が轆轤を回すレボエ村では1分と、第1工程の製作時間には大きな違いがあった⁽⁵⁾。

2村の叩き板と当て具は基本的に同じ形態である。タンゴン村よりも正方形に近く叩き面は小さい(写真2-2)。プラムの木から作られており、叩き板の作り手から直接購入し、使用している。Tさんの使用する無文の叩き板は10年以上使用されているが、文様のある叩き板は文様がすり減るため、頻繁に交換するという。調査時に使用していた叩き板は、2ヶ月前から使用されていた。

当て具(Let Ku)は、タンゴン村と同様土製で、把手は短く中空になっている(写真2-5・6)。中空部分に人差し指を入れ、使用する。持ちやすくするとともに、中空にすることにより軽量化でき、手首への負担が小さくなると考えられる。

(3) 窯焼成の土器製作村：トワンテ村(Twante)

工房の概要 トワンテはヤンゴン管区に所在する(図1左)。ヤンゴン中心部より約26km西へ位置し、窯焼成の土器を生産する村である。この村には8つの工房がある。そのうちのひとつ、Pさんの工房を訪ねた。調査時には、工房で雇われている男性とその姉が成形作業をしていた。女性が轆轤を回し、男性が成形をしていた。ただし、粘土紐作りは女性がおこなっていた。轆轤は、野焼き土器の場合と異なり、直径の大きな轆轤を使用していた。窯焼成作業は別の男性がおこない、作業工程間の分業が明確である。

製作技法(表3) 素地は、水と砂と粘土を混ぜ、30分間足で踏んでつくる。成形工程は、1次成形のみで土器が完成され、叩き調整はおこなわれない。その手順は表3の通りである。最後に口径を計測するなど、規格をそろえて仕上げるようにしている点が特徴である。

窯焼成では、1回に1300個の土器を3日間かけて焼成する。現在使用している窯は100年前の築造のものであるという。ブロックの大きさで区別することができ、長さ35cm程度の大きなブロックは古いという。焼成は成形工程をおこなう土器製作者ではなく、オーナーと製作者ではない雇われた人がおこなう。燃料は荷馬車6つ分の薪と120束の竹である。ひと月に3回焼成し、一年を通して窯焼成はおこなわれる。窯詰めには、トチンが用いられる。雨季に窯の上で土器を乾かすと、2時間で土器が乾燥するという。

製作道具 補助者が回転させる手回し轆轤を用いる(写真1-7・8)。回転台は、野焼き土器で使用される轆轤の台よりも、薄く直径が大きい。轆轤上面に粘土と板を置き、作業のしやすい高さに調整されている。

ナデ調整に使用する布のほか、轆轤からの切り離しや口径の規格性を計るための棒(長さ32.4cm)、器面調整用の布や削りに使用する金属製の輪(直径9.8cm)、内面に当てて削りに使用する二枚貝の貝殻(横9.4cm、縦5cm)、木製の篋(横9.3cm、縦4.4cm)の使用がみられる(写真2-7)。

(4) 調査した村の特徴

生産体制 タンゴン村での野焼き土器生産は、農業をしながら乾季に土器生産をおこなう東南アジア通有の伝統的な土器生産体制である。しかし、村内では複数の製作者を雇う工房もみられ、家族単位の生産よりも專業度の進んだ形態もみられた。

バンダゴン村の工房では、土器の種類により作り分ける体制がひとつの工房内で整えられている。一方、異なる器種を製作する製作者間の技術交流は現段階では観察されなかった。同じ種類の土器を2つの村出身者らが製作するが、一方の村では、一人の製作者が一貫して完成までの工程を行うのに対し、もう一方の村では、製作者集団をまとめる中心人物がおり、成形の工程間分業をおこなうというように、1つの工房で2つの異なる体制がみられる点も大変興味深い。複数の野焼き土器製作村から製作者が出稼ぎに来ている点、野焼き土器技術者が窯焼成に関わっている点、オーナーが仲買人と交渉するので、土器製作者は直接仲買人と土器の種類や個数についての交渉はせず、土器製作数がノルマとしてあらかじめ決められている点が、タンゴン村の場合と大きく異なる。

窯焼成土器を製作するトワンテ村の場合、成形から仕上げまでを一気におこない、成形・調整

表4 村間比較

調査村	西双版纳		北タイ		東北タイ		ミャンマー		
	曼斗	曼扎	モンカ オケオ	ハンケオ	モー	ドン チック	タンゴン	メザリ ガン	レボエ
混和材	なし	砂	砂	砂	シャモット	シャモット	砂		
素地づくり	手で混ぜる	手で混ぜる	手で混ぜる	足踏み	足踏み	足踏み	足踏み	不明	不明
製作台	回転台	回転台	回転台	固定台	固定台	固定台	轆轤（補助者有）	轆轤（補助者無）	轆轤（補助者有）
基本成形	粘土紐積	粘土紐積	粘土紐積	粘土紐積	円筒	円筒	水引き	水引き	水引き
成形	叩き	叩き	叩き	叩き	叩き	叩き	叩き	叩き	叩き
焼成時の被覆材	藁、泥	藁	藁、灰	藁、灰	点火後に藁	点火後に藁	薪	藁、灰	藁、灰
1個の製作時間	約19分	約14分	約14分	約13分	約16分 30秒				
1日の製作個数				12.8個	13個		40～50個		
1回の土器焼成個数※				47個	99個		650個	600個	800個
土器製作の季節	通年	注文毎	通年か乾季	通年か乾季	乾季	乾季	乾季	乾季	乾季
製作単位	世帯毎	世帯毎	世帯毎	世帯毎	世帯毎	世帯毎	工房、世帯毎	出稼ぎ	出稼ぎ
土器以外の生業	ゴム、賃貸	農業（米）	農業（米）	農業（米）	農業（米）	農業（米）	農業（米以外）	農業（米含む）	農業（米含む）

※ハンケオ・モー村の土器製作個数および焼成個数は、（小林他2007）による。タンゴン、メザリガン、レボエ村は本調査の聞き取りによる。

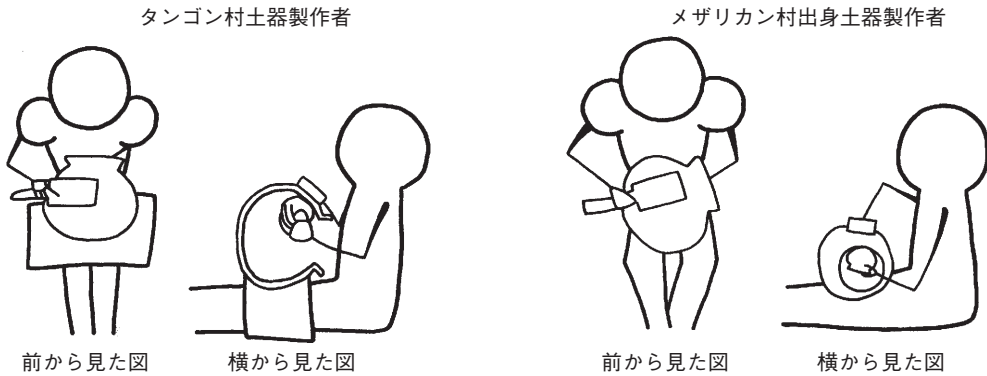


図3 土器を叩く姿勢

工程に乾燥時間を含まない点や、男性が成形をおこなう点が野焼き土器製作と大きく異なっている。また、通年生産である点、成形と焼成で工程間分業のなされている点、そして、1回の焼成個数は野焼きの倍以上と多い点も前述の野焼き土器とは大きく異なっており、専門的生産体制といえよう。

製作技法の比較 筆者らがおこなってきた中国雲南省西双版纳や北タイ、東北タイの調査事例と本調査事例とを比較すると表4⁽⁶⁾のようになる。紐積み成形(北タイ、雲南省西双版纳等)や、粘土塊に穴をあけ筒状にする基本成形(東北タイ等)の技法に比べ、本稿で述べた野焼き土器の成形技法は、早い回転を利用した水引き成形である点で異なっている。製作者とは別に補助者が轆轤を回転させる場合、1次工程は50秒~1分ほどしか時間がかからず、製作時間が非常に短い。聞き取りによると1日の成形個数は40~50個、1回の焼成個数は約600個であるので、タイや西双版纳よりも生産量の多い効率的な生産である可能性がある。

轆轤 轆轤にはいくつかの種類がみられたので、これを分類し整理してみよう。野焼き土器を成形する村で使用する回転台の直径はおよそ40cm程度と小型であるが、窯焼成土器を成形する後者の回転台の直径は約60cmと大型でより容易に早く回転させることができるようになっていた。このように、大きさによって回転速度が変わるので、まず、大型品(写真1-7・8)と小型品に分けられる。さらに、小型品は補助者の有無により、回転台を製作者が直接回す小型Ⅰ(写真1-5・6)と、補助者が回転させる小型Ⅱに細分できる。回転軸に水平方向の棒を取り付け、補助者がその横棒を前後することで回転させる小型Ⅱは、水平方向の棒を天井からつりさげた紐に結ぶ場合a(写真1-3)と、地面に設置したコ字形のものに水平の棒を前後に動かす持ち手を取り付ける場合b(写真1-1・2)がある。トワンテ村の轆轤は大型品、メザリガン村の轆轤は小型Ⅰ、レボエ村の轆轤は小型Ⅱa、タンゴン村の轆轤は小型Ⅱbであった。以上から、野焼き土器製作村では、同じ形態の回転板を使用しつつ、回し方に差異があるといえる。なお、ミャンマーの回転台は2つの把手があるが、タイや雲南省西双版纳では回転台に把手がつかない。

叩き板と叩く姿勢 タンゴン村の叩き板は、叩き板の全長に対して叩き部の長さがおよそ半分程

(90)

度を占め、叩き部が長い形態をしている。これに対して、メザリカン村とレボエ村の叩き板は、叩き部の長さがおおよそ全長の3分の1程度で叩き部が短い。したがって、タンゴン村の叩き板の方が一度に叩く面積が大きく、反対に、メザリカン村とレボエ村では何度も持ち直しながら叩く動作が想定される。また、実際に叩く動作を観察すると、タンゴン村では、土器の口縁部を製作者自身の方へ向け、土器に対して叩き板を横に向けて叩く。一方、バンダゴン村の工房の製作者は、口縁部が横に向くように土器を持ち、叩き板を土器に対して縦に向けて叩く（図3）という違いがみられた。今回は、バンダゴン村の工房で使用されている叩き板について調べることが

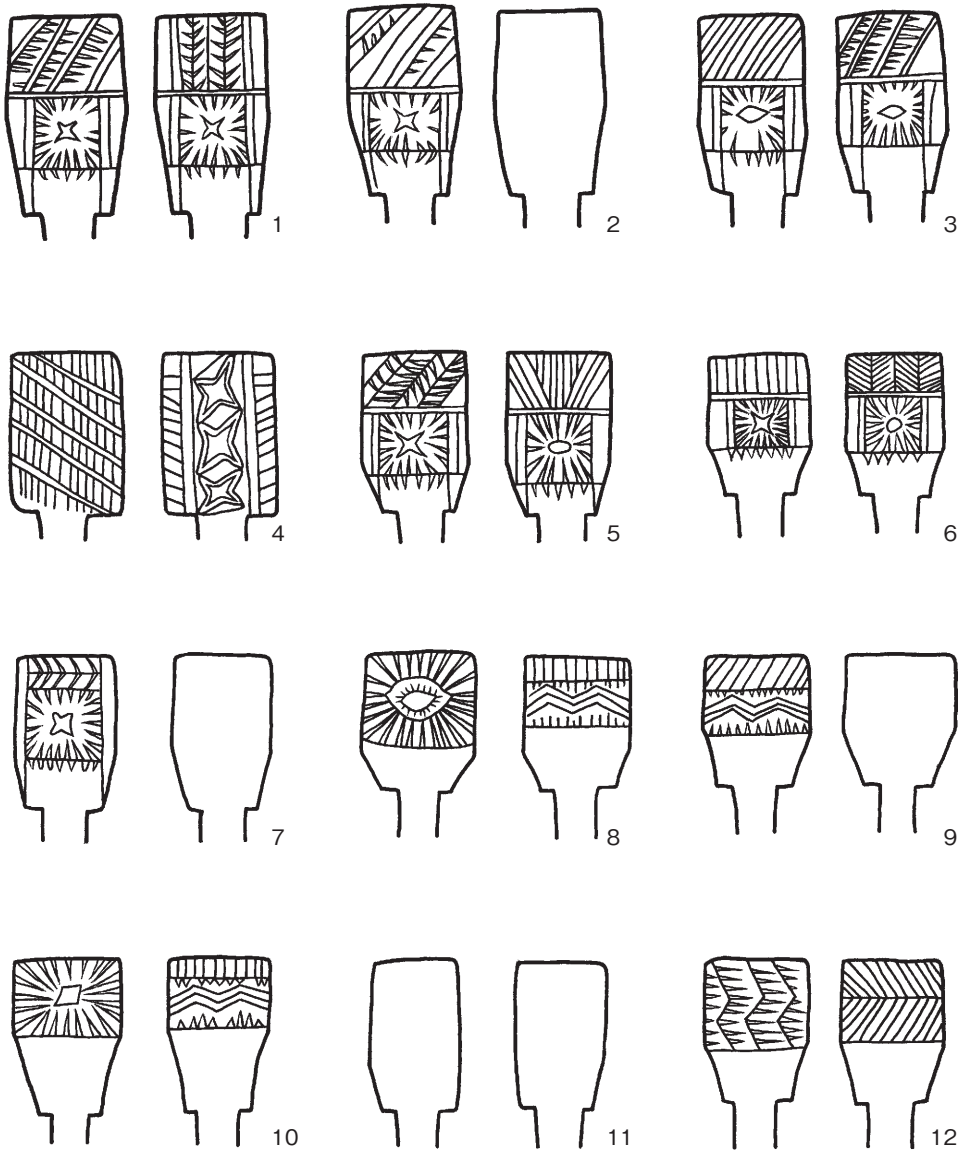


図4 バンダゴン村の工房で使用されていた叩き板の文様模式図（番号は表5に対応）

表5 バンダゴン村の工房で使用されていた野焼き土器製作の道具

叩き板

	全長	厚み	幅		文様		使用機種
			叩き部	把手部	A 面	B 面	
1	39.5 cm	3.7 cm	7.0 cm	3.4 cm	花	花	不明
2	37.0 cm	3.7 cm	6.4 cm	3.5 cm	花	無文	不明
3	37.5 cm	4.5 cm	6.4 cm	3.1 cm	菱	菱	不明
4	30.3 cm	2.8 cm	8.3 cm	2.7 cm	線刻	花?	手洗い用水甕
5	41.1 cm	5.0 cm	8.3 cm	2.8 cm	花	楕円	手洗い用水甕
6	35.2 cm	3.6 cm	8.7 cm	2.6 cm	花	楕円	飲料用水甕
7	36.2 cm	3.4 cm	9.3 cm	3.4 cm	花	無文	飲料用水甕
8	32.5 cm	2.5 cm	10.7 cm	2.5 cm	菱	鋸歯・線刻	手洗い用水甕
9	30.7 cm	2.6 cm	11.3 cm	3.0 cm	鋸歯・線刻	無文	手洗い用水甕
10	36.7 cm	3.0 cm	10.7 cm	3.2 cm	菱	鋸歯・線刻	手洗い用水甕
11	34.3 cm	2.7 cm	6.3 cm	3.3 cm	無文	無文	手洗い用水甕、飲料用水甕
12	36.8 cm	3.5 cm	9.0 cm	4.0 cm	鋸歯・線刻	線刻	飲料用水甕

当て具

	高さ		幅		内面
	全高	把手部	当て部	把手部	
1	10.0 cm	1.6 cm	11.5 cm	6.0 cm	中空

できたので、その詳細をみてみたい。なお、前述の通りバンダゴン村の工房では、道具類をそれぞれの出身者が村から持ち寄っている。

叩き板の全長は 30.3~41.1 cm と長さには差はあるが、文様の刻まれた叩き部分の長さは平均 12.8 cm ほどで、文様を刻む叩き板のサイズは類似している。把手幅も 3 cm 前後で平均から大きく外れるものはない。叩き部の幅、厚みに関してもサイズに大差はないが、鋸歯文、線刻文の組み合わせを持つ図 3-8、9、10 の叩き板は、他に比べると 11 cm 前後で幅が比較的広く、厚みは薄い傾向にある。叩き部の平面形態は、長方形のもの（図 4-4）と、把手に向かってすぼまる形態（図 4-4 以外）の 2 タイプがある。無文の板を除いて 11 種類の文様を確認している。文様は上下 2 分割されるものが多く、大きくは放射状にほどこすパターンと幾何学的な文様を並べるパターンの 2 者がある。聞き取りによると、製作者は、土器の種類によって叩き板を変え、叩き面の中心にある文様によりそれを区別しているという。表 5 では、模式図で記録した叩き板の文様（図 4）と、聞き取りにより特定した使用機種を対応させた。図柄には幾何学文様と放射状の文様の組み合わせにより、いくつかのパターンがみられるものの、文様パターンと使用機種との対応関係は明瞭にはみいだせなかった。したがって、製作者個人の基準で製作機種により文様のある叩き板を使い分けていると考えられる。

4. 焼成方法からみた村差と生業、民族との相関性

徳澤啓一の指摘する通り、土器の成形方法や製作道具には細かな村落差が認められるものの、共通性が高いことが当該調査でも確認できた（徳澤 2014）。一方で、焼成方法は多様である。前

表 6 ミャンマーにおける土器製作村の焼成法比較

地域	行政区	村	成形	焼成過程						密閉度	焼成 (時間)	文献		
				土器下・間の燃料			土器	土器を覆う燃料						
西部	ラカイン	Zeegaing	叩き	薪	藁		層に積む	藁	籾殻	藁	△	不明	C.R.2003	
		Kinmaw	叩き	薪	少量の藁			少量の藁				×	不明	C.R.2003
	チン	Lente	不明	薪	乾燥パイン枝						×	9分	C.R.2003	
中部	バゴ	Chaung Kaung	不明	バガス (サトウキビ繊維)		牛糞			籾殻		△	9時間	C.R.2003	
		Kon Thar	不明	竹	牛糞	籾殻	藁	3層	おがくず		△	9時間	C.R.2003	
		Phaung Kan	不明					藁	泥		○	不明	C.R.2003	
	マンダレー	Taung Gone	水引叩き	灰	土器層の間に薪並べる		周囲に牛糞・薪	2層	薪	少量の枝	土器周辺にパイン葉	△	1.5時間	T.N.2015
		Tatkyi	水引叩き	樹皮					稲藁	バームの葉	灰	○	不明	徳澤 2014
		Mezarikan	水引叩き	籾殻	竹	少量の木切れ		3層	周囲に竹、籾殻	藁	泥灰の混和物	○	3日後取出	徳澤 2014 T.N.2015
		Thi Pin Kan, Kon Thar	水引叩き	薪、枝					稲藁	泥(牛糞含)		○	不明	徳澤 2014
		Thi Tat Kan	水引叩き	アカシアの枝		薪			藁	泥(牛糞含)		○	6、7時間	C.R.2003 徳澤 2014
		Thet	不明	乾燥牛糞					藁	泥		○	6、7時間	C.R.2003
	サガイン	Myin Daung	水引叩き	薪、枝					稲藁	泥(牛糞無)		○	不明	津田 1999
		Shwebo	水引叩き	藁と牛糞					藁	泥		○	5時間	津田 1999
		Sagain	水引叩き	藁と牛糞					藁	泥		○	1日	津田 1999
Na Bat		紐積叩き	灰	薪、小枝	牛糞			牛糞	藁	灰	○	不明	津田 1999	
東部	シャン	Ye Cho	水引叩き	乾燥牛糞		稲藁			稲藁	泥(牛糞無)		○	不明	徳澤 2014
		Awe Yaw	不明	灰	竹	木片	周囲に竹片と木片	層に積む	灰	藁	泥(牛糞含)	○	不明	C.R.2003
		Compani	紐積叩き	松の樹皮	藁	パイン樹皮を土器に立掛			草	牛糞と粘土の混和物		○	不明	C.R.2003
南部	タングダリー	Oh Loke Ashiat	不明	おがくず		竹		乾いた藁	湿らせた藁	土	○	1.5時間	C.R.2003	

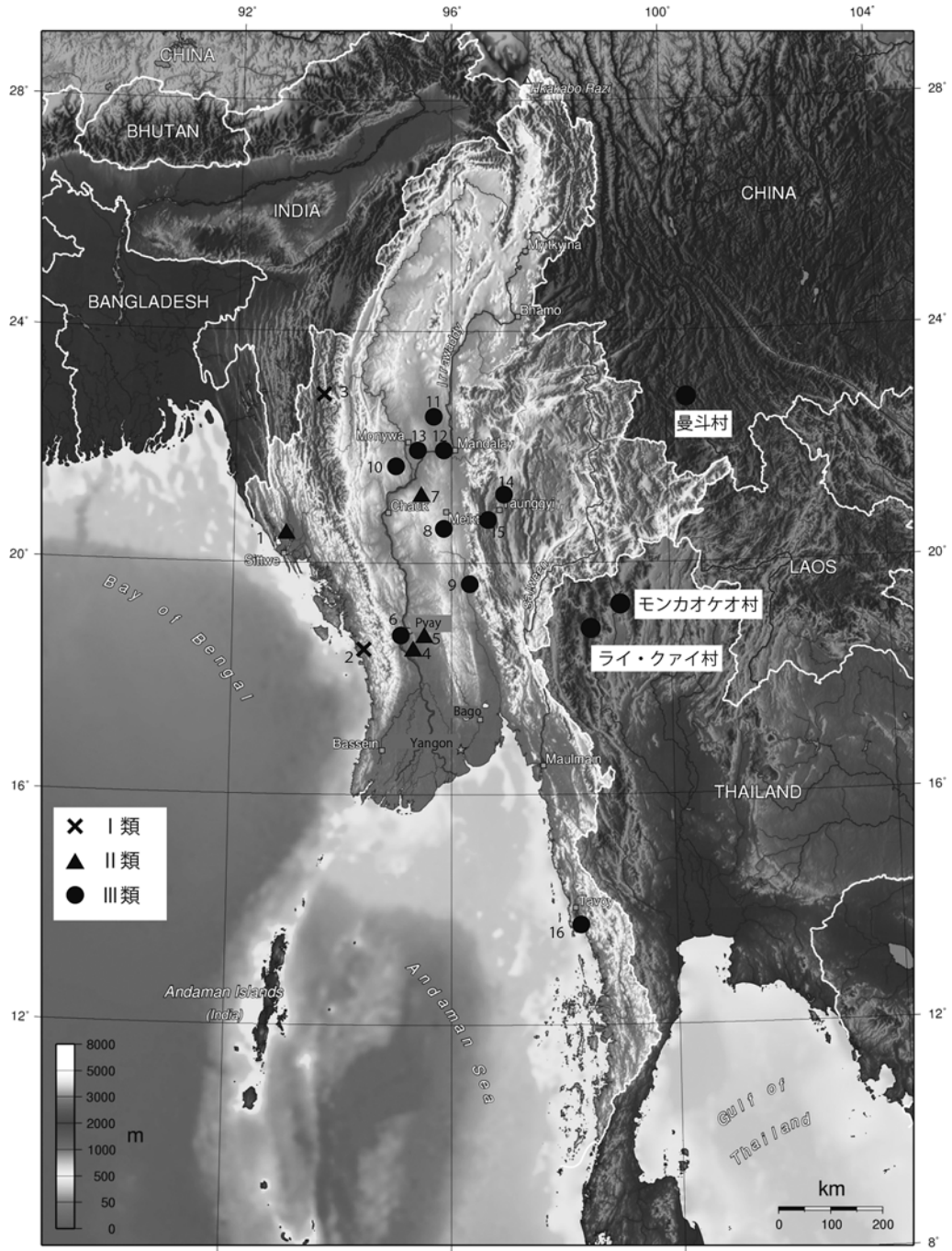
述の通り、焼成に使用される燃料は村周辺で入手できるものを使用する場合が多く、村の生業と密接に関連する可能性が想定される。また、違いの見出しやすい焼成方法において、その差が民族とどのように相関しているかについても検討できよう。そこで、焼成方法に着目し、当該調査とこれまでの調査事例を総合してミャンマーにおける土器焼成と生業および民族との相関性について、一定の見通しをたてたい。

これまでに調査成果が報告されている事例（津田 1999、Reith 2003、徳澤 2014）から、土器の焼成過程が叙述されている事例を取り上げ、当該調査事例（Nagatomo 2015）を加えると、表 6 のようになる。調査村は、西から、西部のラカイン州 2 村、チン州 1 村、中央部のバゴー管区 3 村、マンダレー管区 6 村、マグウェ管区 1 村、ザガイン管区 4 村、東部のシャン州 3 村、南部のタニンダーリ管区 1 村である⁽⁷⁾。西部の少数民族の占める山間部、ビルマ族の多く占める中央部、さらに東部の少数民族の占める山間部、ビルマ族の居住する南部の村が含まれ、地理的にも幅広く、民族においても多様な村が対象となっていることがわかる。

これらの村では、轆轤を利用した水引き成形の後、叩き技法で形を整える事例が多い。しかし、中部サガイン管区の Na Bat 村と東部シャン州の Compani 村では、紐積み成形の後叩き技法で形を整える方法がとられ、異なる基本成形法の村もある。このうち、Compani 村では回転台が用いられない。この村は、黒斑を消すために 2 度焼きをするなど、他の村とは異なる点が多い。また、西部のチン州 Lente 村でも、成形方法の詳細は不明ながら回転台を使用しない点が報告されている（Reith 2003）。

土器焼成においては、土器製作者が敷地内に個別に焼成場所を設置するのではなく、村はずれの広場などに焼成場所のある場合が多い（ラカイン州の 2 村、サガイン管区の Shwebo 村、Sagain 村、NaBat 村、マンダレー管区 Taung Gone 村他）。焼成時間をみると、9 分で取り出す事例（Lente 村）、1 時間 30 分程度の事例（Taung Gone 村、Oh Loke Ashiat 村）、中部を中心とした 5~9 時間程度の事例⁽⁸⁾（Chaung Kaung 村、Kon Thar 村、Thi Tat Kan 村、Thet 村、Shwebo 村）、3 日後に取り出す事例（Mezarikan 村）など差が大きく、完成した土器の堅さに違いのあることも想定される。

そこで、焼成方法を比較するために、表 6 では、土器焼成のための燃料や土器を設置した順に左から右へと配置した。基本的に、土器を表す黒塗り部分よりも左が土器の下にしく燃料、右が土器に被せた燃料となる。この表をみると、地面の直上に薪などの燃料が置かれる場合と、灰の敷かれる場合のあることがわかる。灰を地面に敷く事例はしばしばみられるが、北タイのハンケオ（ライ・クアイ村）では、乾季には灰を敷かず、雨季の土器焼成の場合にのみ灰を敷いており、湿気を上にあげない効果があると考えられる。薪、葉、木片、竹などの村周辺で入手できる樹枝と、稲作によって生じた藁や籾殻、耕作用の牛から採取した牛糞が燃料として用いられている。土器を覆う部分には、藁、籾殻、草、葉、おがくず、竹、牛糞などの燃料を被せる場合と、これに加えて燃料を灰や泥で覆う場合がある。土器の上に燃料のみを被せる場合、炎が立ち上がり土器周辺の温度にはむらぐがやすい。また、最高温度に達する時間は相対的に早くなる。これ



1. Zeegain 2. Kinmaw 3. Lente Shwebo 4. Chaung Kaung 5. Kon Thar 6. Paung Kan 7. Taung Gone 8. Thi Tat Kan
9. Mezarikan 10. Thet 11. Shwebo 12. Sagain 13. Na Bat 14. Awe Yaw 15. Compani 16. Oh Loke Ashiat

図5 ミャンマーにおける土器焼成と土器製作村

に対し、灰や泥で覆うと酸素を閉じ込め炎を出さないため、覆い内部の焼成温度をむらなく一定に保ちながら長時間かけて徐々に温度を上昇させることができる。こうした事実をもとに、焼成方法を大きく3つに分類した。点火前に燃料で覆わないⅠ類、点火前に燃料で覆うⅡ類、点火前に燃料で被覆しさらに灰あるいは泥で覆いをするⅢ類である。Ⅲ類は、土器の下や間に入れる燃料の量を多くすることで、より長時間焼成することができるようになる。

表6の中では、点火後に草をかけるものの、点火前に土器を燃料で覆わないチン州 **Lente** 村と、わずかな量の藁しかかけないラカイン州 **Kinmaw** 村を、Ⅰ類に分類する。藁と籾殻が被覆材となるラカイン州 **Zeegaing** 村と、籾殻が被覆材のバゴー管区の **Caung kaung** 村、おがくずが被覆材となる同じくバゴー管区の **Kon Thar** 村、薪と枝葉で被覆するマンダレー管区の **Tuang Gone** 村がⅡ類に分類される。泥や灰で被覆するⅢ類の場合には、その多くは、藁で覆った後に泥あるいは灰を被せる。灰で覆うのはマンダレー管区 **Tatkyi** 村やシャン州の **NaBat** 村と少数で、多くの場合は泥を用いる⁹⁾。泥には、灰を混ぜる場合と牛糞を混和する場合、混和しない場合がある(徳澤 2014)。

この土器焼成の分類に従って地域差をみてみよう。表6のうち、位置の判明する村の分布を、焼成方法の分類により示したのが図5である。西部にⅠ類の村が偏在し、Ⅱ類は西部と中部の一部、Ⅲ類が中部から東部および南部に分布することがわかる。すなわち、西部は密閉度が低く、東部の方がより密閉度の高い土器焼成がおこなわれる傾向が強いといえよう。一方、これまでの調査で、雲南省西双版纳におけるタイ族の曼斗村では泥で覆う土器焼成が、北タイのチェンマイ近郊のハンケオ(ライ・クアイ村)やチェンライ周辺のモンカオケオ村では灰で覆う土器焼成が確認されている。ミャンマー東部のシャン州に多く居住するシャン族は、タイ系諸族であり水稲農耕を営む点で、隣接する西双版纳や北タイとの共通性が高い。

以上から、次のように結論づけられる。土器製作は民族や生業に必ずしも一致するとは言い切れないものの、土器製作の一部の要素は、一定程度、民族や生業と関係する可能性がある。例えば、水稲農耕を行わない村では、藁を用いないので、藁上に泥を塗るような密閉度の高い「覆い」を作らず、土器焼成は生業との関係が深い。調査を実施したタンゴン村では、米以外の作物の耕作をおこなう農村であるが、土器の上に薪を並べて点火するため、密閉度がやや低いⅡ類の焼成となる。また、泥や灰で覆うⅢ類はシャン族、タイ族でよく採用されるため、現時点では明確ではないものの、雲南省まで民族的な関係で広がる可能性が想定される。ただし、Ⅲ類の焼成方法は、焼成時間が長く硬質な土器に仕上がるので、窯焼成の陶器との接点にも注意する必要がある(長友・中村 2011)。従って、これが、民族的な要素で広がるのか、窯焼成の陶器との競合で生まれるのかは今後の調査で明らかとする必要がある。

5. おわりに

本調査では、農村、野焼きと窯焼成を同時におこなう工房、窯焼成土器村という、生産体制の

異なる3つ村を調査した。基本的に今回調査した農村では、乾季を中心とした季節的な野焼き土器製作の行われていることが理解された。野焼き土器製作においては、成形作業をおこなう女性製作者が中心となり、工程間分業のおこなわれていない場合が基本であるが、バンダゴン村のように、工房で出稼ぎ製作者を集めた雇いの場合には、工程間分業がみられた。トワンテ村のように恒常的な窯焼成土器生産では、成形する者と焼成する者というように作業工程間分業が明瞭になり、男性が作業の中心を担うようになる。そして、野焼き土器における焼成方法を比較すると、生業や民族との一定の相関性があるという見通しを得た。

付記

本稿は、2014年12月に長友朋子、飯田絢実、中村浩、池田榮史が実施したミャンマー土器製作村調査の成果である。本稿の各村の製作技法と製作技法の比較の部分は、長友・飯田が執筆し、その他を長友が執筆した。図2~4の作図と表5は飯田による。

注

- (1) 工程1の轆轤成形では、小型品1個が70チャット、大型品が100チャット、工程3の叩き仕上げでは、土器1個が50チャットである。オーナーは、仲買人に土器1個を400チャットで販売する。
- (2) 赤っぽい土と黒っぽい土があり、前者の方が柔らかい。これらの土は混ぜて使うが、両者を明確に分けて採取しているわけではなく、配分も一定ではない。素地作りでは、一人が粘土を踏み、もう一人が踏んだ粘土を地面に叩き落とすという作業を繰り返し、2人1組で作業する。
- (3) 焼成する最下段の土器ひとつひとつに、焼損じた口縁部の土器片をかませる。これは、焼成時に動いたり、破裂して外に飛び出すのを防ぐためだという。
- (4) ミガキ仕上げの水甕は、誰が製作したのか不明であり、今後の調査課題である。
- (5) 水引き成形をする工程1は、轆轤の回転補助者がいるタンゴン村では50秒と、同じく補助者のいるレボエ村の製作速度に近かった。一方、叩き調整の工程3では、メザリカン村出身者の場合2分21秒、レボエ村出身者の場合2分6秒と大差がなかった。タンゴン村では、仕上げ叩きの工程4に4分22秒とやや時間がかかっていた。
- (6) 表4の北タイ・ハンケオ(ライ・クァイ村)と東北タイ・モー村のデータは小林・徳澤・北野・長友(2007)から引いている。ハンケオの1回の焼成土器個数は乾季の12月調査分の土器数を平均したもので、大型品に換算した個数である。モー村は、11月~12月上旬の平均値をとっており、大型品に換算している。1か月の野焼き回数は、ハンケオで3.03回、モー村で2.04回である。聞き取りによると、メザリカン村出身者らは10日に1日、レボエ村出身者らは7日に1回の頻度で土器を焼成するので、前者は1か月に3回、後者は4回程度の土器焼成頻度であると想定される。
- (7) ラカイン州 Kinmaw 村とチン州 Lente 村は、デモの焼成を記録している (Reith 2003)。
- (8) Thi Tat Kan 村と Thet 村では、6~7時間で土器が焼成されるが、取り出すのは翌朝である (Reith 2003、徳澤 2014)。
- (9) タニンダラー管区の Oh Loke Ashiat 村は、乾いた藁の上に湿らせた藁をのせ、泥や灰ではなく、土を被せるという点でやや特異である。さらに、点火後におがくずをかけ、煙出しを付けるという (Reith 2003)。バゴー管区の Panung Kan 村でも、点火後天井に煙出しを付け、その他8つの煙出しを作るという (Reith 2003)。今回調査したメザリカン村出身者による土器焼成では、酸素を中に入れ、焼成を持続させるため、焼成した日の夜から、泥部分に小さな穴をいくつもあけ始める。

引用文献

(日文)

- 大西秀之 1998 「土器製作者の誕生：カンカナイ社会における技術の習得と実践」『民族学研究』 62-4
- 小野林太郎 2007 「消えた土器と残った土器－ボルネオ島東岸のサマ人による土製焔炉の利用と背景－」『土器の民族考古学』 同成社
- 北野博司・小林正史 2011 「東北タイの土器づくりにおける道具の使い分けと器種・工程間の関係性」『歴史遺産研究』 No. 6、東北芸術工科大学歴史遺産学科
- 国際協力推進協会 1995 『ミャンマー』 開発途上国別協力シリーズアジア編 No.21
- 小林正史・徳澤啓一・北野博司・長友朋子 2007 a 「北タイと東北タイの土器生産様式の違いを生み出した背景」『北陸学院短期大学紀要』 第 39 号、北陸学院短期大学
- 小林正史・徳澤啓一・北野博司・長友朋子 2007 b 「稲作農耕民の伝統的土器作りにおける技術と生産様式の結びつき」『北陸学院短期大学紀要』 第 39 号、北陸学院短期大学
- 後藤明 1997 「実践的問題解決過程としての技術－東部インドネシア・ティドレ地方の土器製作」『国立民族学博物館研究報告』 22-1
- 斎藤照子 2008 『東南アジアの農村社会』 山川出版社
- 清水潤三 1959 「カンボジアにおける土器作り部落とその技術」『民族学研究』 23-1・2
- 清水潤三 1963 「カンボジアにおける土器製作の一例」『考古学雑誌』 49-2
- 津田武徳 1999 「ミャンマー、マングレー周辺の土器作り村とスモーキング・パイプ」『東南アジア考古学』 19、東南アジア考古学会
- 徳澤啓一 2014 「ミャンマー北部における伝統的土器製作－マングレー管区の民族誌を中心として－」『日本考古学協会第 80 回総会研究発表要旨』 日本考古学協会
- 徳澤啓一・小林正史・長友朋子 2006 「西南中国における伝統的土器づくりの変容－中華人民共和国雲南省西双版纳傣族自治州の伝統的土器づくり村－」『岡山理科大学紀要 第 42 号 B、人文・社会科学』 岡山理科大学
- 中園聡 2009 「タイ北部土器作り村における土器および素材の蛍光 X 線分析」『第 26 回日本文化財科学学会大会研究発表要旨』
- 中村浩・池田熒史 2008 「カンボジアの土器作り－コンボン・チュナン州の土器作りについて－」『大阪大谷大学紀要』 42 号
- 中村浩・池田熒史 2012 「カンボジア中部における伝統的土器づくり－コンボン・スパー州の状況－」『東南アジアの伝統的土器づくり』 大阪大谷大学博物館報告書第 59 冊
- 中村浩・池田熒史・飯田絢美・藤川大 2012 「カンボジア東部における伝統的土器づくり－プレイベン州について－」『東南アジアの伝統的土器づくり』 大阪大谷大学博物館報告書第 59 冊
- 中村浩・池田熒史・城間宣子・飯田絢美 2012 「カンボジア南部における伝統的土器づくり－タケオ州、カンポット州について－」『東南アジアの伝統的土器づくり』 大阪大谷大学博物館報告書第 59 冊
- 中村大介・長友朋子 2013 「北タイにおける土器製作の技術変化と社会環境」『埼玉大学紀要 教養学部』 第 49 巻第 1 号
- 長友朋子 2008 「民族誌事例から見た土器づくりと弥生土器生産体制」『土器の民族考古学』 同成社
- 長友朋子 2011 「土器属性が何を反映するか－弥生土器研究への応用を目指したタイの民族調査成果－」『日本考古学協会第 77 回総会発表要旨』 日本考古学協会
- 長友朋子・中村大介 2011 「タイ及び雲南省の民族事例からみた土器製作技術の保守と変動」『古代学研究所紀要』 15 号、明治大学古代学研究所
- 檜崎彰一・Louis Cort・Leedom Leffers 1994 「タイ北部の土器作り」『愛知県陶磁資料館研究紀要』 13
- 余語琢磨 2009 「バリ島の土器づくり－諸生産地にみる多様性を読み解く－」『日本考古学協会 2008 年度愛知大会研究発表資料集』

(英文)

- Moonmai, K. and Tokusawa, K. 2014 "Primary report of traditional earthenware and stone ware making in Bruma : October 2013, in Mandalay region and Shan state, republic of union of Myanmar" *Journal of Socio Information studies* vol.12, Society of area Analysis Studiedes
- Nagatomo, T. 2006 "Comparative Archaeology In Making Pottery-Technique System Of Thai Unglazed Pottery" Inter-Congress of the WAC, Osaka
- Nagatomo, T. 2015 "Pottery Making in Myanmar" 15th International Conference of the Eur ASEAA, Paris
- Reith, C. 2003 "A Comparison Ground Firing Techniques in Contemporary Myanmar Villages" in Miksic J. N. (ed.) *Earthenware in Southeast Asia*, Singapore University press
- Rooney, D. 1987 *Folk Pottery in South-east Asia (Image of Asia)*, Oxford University Press

図版地図の引用

- 図 1 右 : After Wikimedia Commons Atlas of the World (https://commons.wikimedia.org/wiki/Atlas_of_Myanmar#/media/File:MyanmarAdministrativeDivisions.svg)
- 図 5 : After Wikimedia Commons Atlas of the World (https://commons.wikimedia.org/wiki/Atlas_of_Myanmar#/media/File:Burma_topo_en.jpg)



写真1 轆轤 (1・2 タンゴン村、3・4 レボエ村、5・6 メザリカン村、7・8 トワンテ村)



写真2 土器の製作道具 (1 タンゴン村叩き板、2 バンダゴン村叩き板、3・4 タンゴン村当て具、
5・6 バンダゴン村当て具 7 トワンテ村 8 タンゴン村有文当て具)