

バン=マイ村の土器作りと東南アジアの叩き技法 ——タイ・スリン県・ムアン郡・バン=マイでの例から——

新田 栄治*

Pottery-making in Ban Mai, Muang District, Surin Province, Northeast Thailand and the paddle and anvil technique in Southeast Asia.

Eiji NITTA*

Abstract

The making of pottery vessels for boiling cocons is extensively carried out in Ban Mai, Muang District, Surin Province, Northeast Thailand. The author investigated the characteristics and manufacturing of those vessels in August 1984. This article reports those findings and also the classification of those examples in Southeast Asia.

Pottery-making at Ban Mai goes through following manufacturing processes.

- ① Gathering clay suitable for pottery.
- ② Kneading and tempering the clay with sand of laterite.
- ③ First stage of forming. Clay is formed into cylinder.
- ④ Second stage of forming. The upper part of pot is formed using the paddle and anvil. The rim is finished by a piece of cloth.
- ⑤ First stage of Drying.
- ⑥ Third stage of forming. The lower part and the base of pot is formed using the paddle and anvil.
- ⑦ Second stage of drying.
- ⑧ Baking.

The pottery-making at Ban Mai is characterized by the forming of the clay into a cylinder by hand and the paddle and anvil technique. The pottery manufacture in Southeast Asia commonly uses the paddle and anvil technique. Three different methods are seen at the first stage of forming, by potter's wheel, by turn table, and by hand only. And the method of forming by hand is classified into two methods, first, only by hand, second, by buiding a clay belt into a pot. We can see some stages of the technical development in the pottery-making of Southeast Asia. The pottery manufactured at Ban Mai is one of the most primitive in Southeast Asia.

*鹿児島大学教養部考古学研究室

Department of Archaeology, College of Liberal Arts, Kagoshima University

タイ東北地方、カンボジアとの国境に近いところにバン=マイ (Ban Mai) 村⁽¹⁾がある。このあたり一帯はクメール族の居住する地域であり、タイ族の村とはいくぶんおもむきを異にしている (岩田1969)。

バン=マイはクメール陶器の窯址が存在するバン=サワイ (Ban Sawai) に隣接する農村である。タイ東北地方は絹織物の産地として世界的に有名であるが、この地方でも各農家で養蚕から機織まで、ひじょうに小規模な生産が行われている。この絹織物生産工程のなかでマユを煮て糸をとるときに使う煮沸用の土鍋がある(第1図の1)。この土鍋を作っているのがバン=マイである。バンコク近郊やチェンマイなど都市近郊あたりでは鉄鍋を使っているが、バン=サワイとその周辺では土器の鍋を現在でも使っており、その需要は大である。ちなみに、1984年8月現在の土器1個あたりの生産者価格は10パーツ (日本円で約110円) であった。土器生産者にとってはけっこういい収入になるとのことであった。

バン=マイの土器作り

私はスリン県 (Surin Province)・ムアン郡 (Muang District)・バン=サワイでの遺跡確認調査におもむいたさいに、1984年8月14日、バン=マイを訪れ、土器製作のもようを実見し、製作者に質問をすることができた。以下はその記録と製作技法に関しての若干の考察である。

土器製作者はラムーン (Lamoon) という名の64歳になる女性である。土器焼成については同村の別の中年女性の現場による。

[成形]

①粘土の採取

バン=マイは土器製作に適した良質の粘土を産出する。粘土採取の現場は確認しなかったので詳細は不明であるが、付近の水田から採取するらしい。灰白色の良質の粘土である⁽²⁾。

②粘土のこねと混和材

採取してきた粘土に水を加えてこねる。まず粘土だけをこねる。そして土器1個体分の粘土塊に分ける。この後、ラテライトの赤色砂粒を混和材として粘土に混ぜながら、さらにこねる (第1図の3)。

③成形第1段階

土器1個体分のこねられた粘土塊は円柱状にされる。ついで、この粘土円柱を立てて、素手で内部にくりこみをいれながら円筒状にしていく。この作業が続くうちに円筒形の粘土塊は両端が広がったツヅミ状の形に整えられていく。これらの作業は手のみで行ない、道具は使わない。粘土円筒は数個を作りためておく (第1図の4)。

④成形第2段階

ツヅミ状の粘土円筒をヤシの樹幹を切って丸太状にした作業台の上ののせる。ロクロ・回転台のいずれも用いない。剣のような形をした、断面が楕円形で長さが約40cmの木棒 (第1

図の5)で粘土円筒の上部をたたいて筒の径を広げていく(第2図の1)。左手は筒の内面に添える。ついで、同じ木棒を内面に、左手を外面にあててなでつけながらさらに広げていく。製作は作業台の周囲をぐるぐるまわりながら以上の作業を行なう。

口縁部となる部分が広げられると、ついで、木製叩板と陶製アンビル(第1図の6)とを用いて上半部をたたいて成形する(第2図の2)。叩板には片面にのみ直線・斜線が彫刻されている。この作業によって、上半部は内湾しながらふくらんでくる(第2図の3)。製作者は周囲を2~3周する。この叩きが終ると再び剣状木棒を使って口縁部となる上端部をたたいて伸ばし、さらにこの部分を外反させながら成形する(第2図の4)。

つぎに水に浸した布片を両手に持ち、口縁部をなでつけて整える。またさらに口縁部を外反させる。このようにして土器の肩部・口縁部が成形される(第2図の5)。下半部はまだ筒状のまま、この段階ではまったく成形・調整されていない。

⑤第1次乾燥

口縁部・肩部の成形・調整がすむと作業台からとりはずして乾燥させる(第2図の6)。土器下半部を成形するにはまだ柔らかすぎて崩れるためである。筆者が見たのは第1次乾燥の段階までである。この後、⑥土器下半部の成形・調整、⑦第2次乾燥、の工程を経て焼製前の土器ができあがる。土器下半部は筒状の下半部と叩板と陶製アンビルとを使って叩き技法により成形され、底部もふさがれる。乾燥は口縁部を下にして積重ねて、日陰に放置して行なわれる(第3図の1)。土器の成形・調整に1日、乾燥に2~3日の時間が必要である。

以上のように、土器成形に使用される道具は成形用の剣状木棒・木製叩板・陶製アンビル・口縁部調整用の布片・ヤシ樹幹輪切りの作業台ですべてである。

[焼成]

バン=マイの村道傍で土器焼成を行なうところにてあわせたので、その作業を見学・観察した。

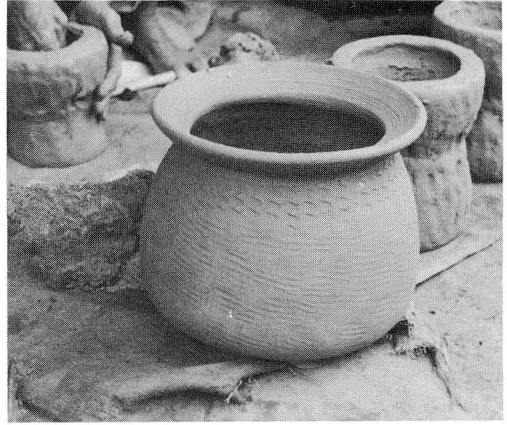
乾燥させた土器をのせる床を最初に作る(第3図の2)。3×2m くらいの長方形に井桁に細い木で床を組む。その上にヤシの枯葉を敷き並べ、さらにその上に細い木の枝を敷きつめる。またその上に細い丸木を井桁に組む。このようにして焼成床を整える。床ができあがると乾燥された土器を並べる(第3図の3)。並べ方はここで横だおしにして底部と口縁部とをあわせて並べていく。並べ方には各人各様のやり方があるようで、きまった方法はない。ここでは土鍋のほかにも七輪もごくわずかだが作っている。焼成する土器は一重に並べられるが、一重に並べきらずに余ったものはその上に適当に積重ねられる。

ワラに着火し、それで焼成床下部のヤシ枯葉に火を着ける(第3図の6)。土器焼成前にワラ等を全体にかぶせたり、さらにはその上を粘土で覆ったりすることはせず、まったくの野焼きである。このようにして、3~4時間焼くと土器が焼きあがる。

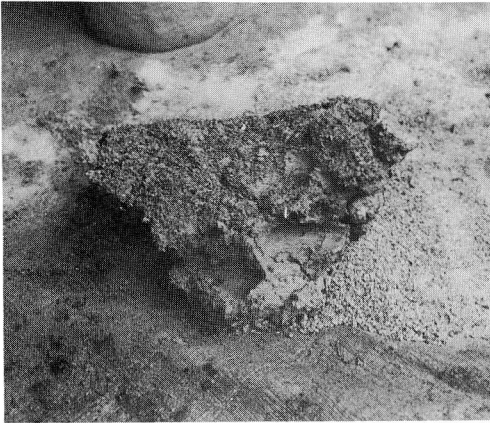
以上のようなバン=マイでの土器作りは東南アジア新石器時代に始まる土器製作技術と基本



1. マユの煮沸に使用中の土器



2. 叩き目のついた土器



3. 粘土と混和材とを混ぜる



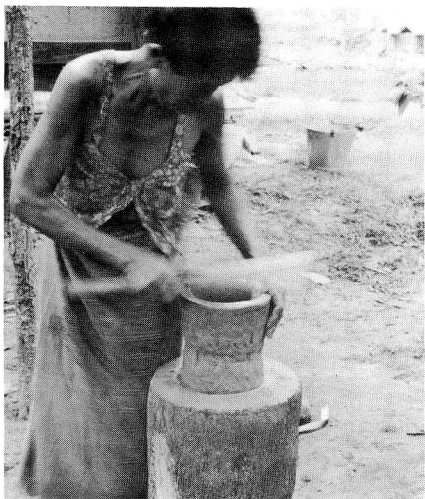
4. 粘土をこねて中空のツツミ状にする



5. 剣状木棒。円筒状粘土をこれですく叩いて成形する



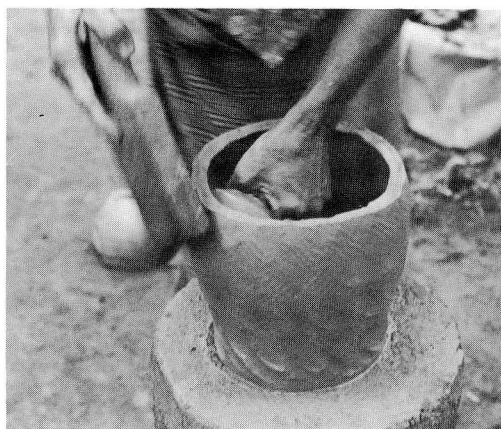
6. 叩板，陶製アンビル，口縁部調整用の布片



1. 剣状木棒で上部を叩く



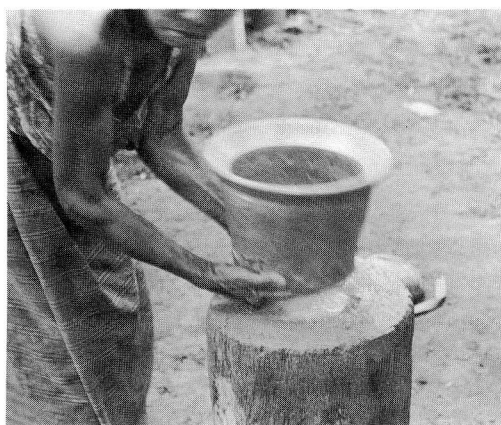
2. 叩板で叩く



3. 叩板と陶製アンビルで叩きながら成形する。



4. 剣状木棒で胴部上半を整形する。



5. 口縁部を外反させ、布でなでつけたのちに作業台から取りはずす。



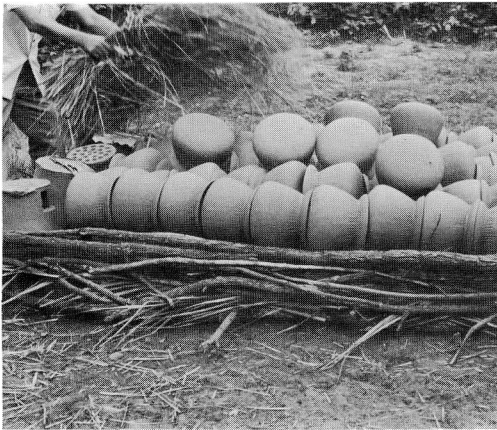
6. 上半部の成形後、乾燥させる。



1. 完全に成形後、乾燥中の土器



2. 焼成用の床を、木枝とヤシの葉とで作る。



3. 乾燥した土器をならべる。



4. 床に火をつける。



5. 床のほうぼうに火をつけていく。



6. 床に火がついたら、ワラを上面に覆いかぶせて焼く。

的にはまったく同じものである。東南アジア各地でこのような土器製作法によって種々の土器が現在でも作られており、叩き技法 (paddle and anvil technique) の強固な伝統がこの地域に生きていることがわかる。

東南アジアの叩き技法とバン=マイの製作技法

叩き技法による土器製作が東南アジア各地にみられることはすでに多くの報告が出ている⁽³⁾ので周知のことであるが、子細にながめると技術上いくつかのちがいがあることがわかる。これらの問題についてはすでに量博満氏の研究がある(量1973)。技術上の差異は叩き成形段階以前にはっきりと現われている。

バン=マイとまったく同じ技法によるものは同じくタイ東北地方のウドンタニ県バン=カムオー (Ban Kamuo) にあり、粘土 1 個体分を手づくねで円筒状にした後、叩き成形を行なう(今村1984, pp. 254-5)。タイ東北地方に共通する技法のように思われる手づくね粘土円筒による技法である。タイ北部・チェンマイ県バン=ライ (Ban Lai) では粘土円盤を底として粘土帯積上げによって粘土壁を作った後、叩き成形を行なう方法がみられるし(中里1984, p. 2)、メチャン付近のバン=センサイでも同様の技法によっている(量1973, pp. 8-13)。このように同じタイでも東北地方と北部とでは技法的に差がある。

叩き以前の成形に回転台 (turntable) を使用する例はタイ北部のバン=サンマ (Ban Sangma) バン=サンク (Ban Sanku) などで見られる(量1973, pp. 13-4) ほか、ラオスでもバン=パンルアン (Ban Phan Luang) (Solheim 1967)、ノン=アン (Nông-Ane) (Colani 1931 pp. 499-501)、またインドネシアのバリ (Bali) 島でもみられる(中里1984, p. 2)。ロクロを使用する例はビルマのサガイン (Sagain) にある(中里1984, p. 2)。ここでは簡単な手ロクロの上に粘土塊をのせて水挽をし、粘土円筒を作った後、叩きを行なう。

量博満氏は成形台に着目して 2 類 5 種に分類している(量1973, pp. 17-8) が、以上のよう叩き工程以前の成形には次の 3 種がある。

- ①ロクロも回転台も用いない。
- ②回転台を使用。
- ③ロクロを使用。

また、①の技法にも大別して、(a)手づくねによる粘土円筒、(b)粘土円盤を底部とする粘土帯積上げ、の 2 種類があることがわかる。技法的には以上の順でより高度な技法といえることができる。叩き技法という成形法かつ装飾法によるという点では広く共通するが、その前工程には各種の方法があることになり、叩き技法として一括される土器製作技法にも技術的発展の諸段階があったことが以上より理解される。ただし、このような技術的発展の諸段階が一系列的に生じたかという問題については疑問が残る。叩き技法による土器は先史時代にかぎらず、歴史時代になっても文様を彫刻した叩板を使った印文土器が作られているが、これらは宋代以降の中国陶磁と伴出することが多いし、その当時にはすでに東南アジア現地生産の陶磁器も作られているのであって、これらの陶磁器製作にはロクロの使用はすでに普及して

いた。したがって、土器生産におけるロクロ使用は叩き技法のなかから現われたものではなく、陶磁器生産におけるロクロ使用からの影響と考えたほうが理解しやすい。そこには単なる技術的発展によるのではなく、商品としての生産形態に起因する技術である可能性があらう。現にロクロを使用するサガインの土器生産は家内工業的なかなりの規模であるが、反対にバン=マイの場合はきわめて小規模の、農家の主婦の副業といったおもむきである。土器が商品として大量生産される経済的要因があったとき、陶磁器生産に使用されていたロクロが導入された。それほど需要もなく、生産量が多くなければ従来どおりの手づくねによるブリミティブな生産技術で事足りるのである。東南アジアの土器作りは女性によって行なわれており、副業の手仕事であり、陶磁器生産とは大きく異なっていることも以上のことを物語るであろう。

東南アジアの叩き技法は新石器時代以来の長い土着の土器製作法として生き続けてきたが、陶磁器の輸入の陰に隠れ、女性の手仕事として引き継がれた。その技法には技術的発展の段階がみられる。商品化して生産量の増大が要請されると陶磁器生産の技術が一部で借用されたが、基本的には技法の伝統は変ることなく、連続して今日にいたっているといえる。叩き技法そのものは東南アジア・中国・朝鮮・日本に広く分布しており、バン=マイの叩き技法は東アジアの土器伝統の残照といえるだろう。

注

- (1) Ban とはタイ語で「村」を意味する語であるので、バン=マイとは「マイ村」であるが、ここでは便宜的に「バン=マイ村」と表記しておく。
- (2) 焼物に適した良質の粘土を産出するところから、陶器生産をこの地方の産業化しようとの動きがあり、小学校などでは電動ロクロを使った陶器製作技術講座が開設されている。小学生の職業教育として拡大されつつある。
- (3) 民俗資料としての土器作りの例は東南アジア・中国南部・台湾などの各地からの報告がある。東南アジアではタイ・カンボジア・ラオス・ビルマ・インドネシア・フィリピンなど全域にみられる。これらの報告のいちいちについてはここでは触れない。アジア地域の土器作りに関する文献は、西田1984に詳しい。

文 献

- 今村啓爾 1984 東南アジアの土器，三上次男編『世界陶磁全集』16・南海，pp. 254-71. 小学館，東京。
- 岩田慶治 1969 『東南アジアのこころ』アジア経済研究所，東京。
- 中里太郎右衛門 (13代) 1984 東南アジアの叩き，三上次男編『世界陶磁全集』16・南海。月報。pp. 1-3.

- 西田泰民 1984 精製土器と粗製土器—胎土からの分析—。「東京大学文学部考古学研究室研究紀要」3, pp. 1-25.
- 量 博満 1973 タイ国北部における土器作りについて。「上智史学」18, pp. 7-32.
- Colani, M. 1931 Procédés de décoration d'un potier de village (Cammon-Laos).
B. E. F. E. O., 31, pp. 499-501.
- Solheim, W. G. 1967 Notes on pottery manufacture near Luang Prabang, Laos. Journal of Southeast Asian Studies, 55-1.

(1985年2月26日受付)