

カンボジアの伝統的土器製作

—コンポンチュナン州アンドン・ルッサイ村の事例—

Traditional Pottery Making in Cambodia

高木 麻里帆*・中村 大介**

TAKAGI, Mariho NAKAMURA, Daisuke

1. はじめに

本稿は、埼玉大学教養学部の2014年度教育改革プロジェクトにて実施されたカンボジアにおけるフィールド調査の報告である。当プロジェクトは、サムレット・ソワンルン（グローバルガバナンス専修・准教授）、曲勝（国際開発論専攻・4年生）、川嶋久美子（同専攻・3年生）、田村彩香（歴史学専攻・3年生）¹と共に行った。

調査フィールドとしたのはカンボジア中部のコンポンチュナン州にあるアンドン・ルッサイ（Anduoug Ruessei）村であり（図1）、そこで行われている土器製作の記録と、製作者及びその家族を取り巻く経済状況、教育、医療についてのインタビューを行った。調査の性質上、時間が限られていたため、2014年9月21日、22日の2日に集中して、当村の土器製作の工程を記録した。調査では、主に土器製作者の女性に、当村の土器生産や製作に関わる彼女らのライフストーリーの聞き込みを行ったが、本稿で報告するのは、その内、土器製作方法と製作者たちの土器製作に関する情報である。

2. これまでの研究

カンボジアでの伝統的な土器製作については、2000年以降、アメリカや日本の研究者によって報告され、情報が蓄積されてきた。檜崎彰一、リードン・レフォーツ、ルイス・コート（2000）による東南アジア全域の土器製作村の調査では、カンボジアの報告は窯焼成のクメール陶器のみであったが、ほぼ同時期に、古城泰と丸井雅子（2000）

が、カンボジア南部のタケオ州にある Chanlak Dai 村の野焼き土器の製作工程と焼成について、報告と考察を行っている。

古城と丸井は Chhnang（チュナン）と Koem（コーム）という日常土器の製作を次の五工程に区分している。すなわち、①粘土から円筒の製作（5分）、②円筒の広げ作業（4分）、③口縁部成形（5分）、④叩きによる頸部成形（5分）、⑤叩きによる施文と成形（10分）→底部の穴をふさぐ成形（6～25分）という工程である（Kojo and Marui 2000）。それぞれの工程間には乾燥時間があるものの、土器製作自体に関わる時間はおよそ30～55分である。

また、中村浩と池田榮史（2008）は、カンボジア全土の野焼き土器について記録し、今回、筆者らが調査したアンドン・ルッサイ村や近隣のバンチ・コー（Banh Chkol）村の土器製作についても触れている。アンドン・ルッサイ村では①円筒製作、②口頸部成形、③胴部成形、④底部成形という四段階の工程が観察されており、カンボジア南部の土器製作とは、円筒から製作を開始する点は同じであるが、途中の工程に差異があることがわかる。



図1 カンボジアの地図

* たかぎ・まりほ
埼玉大学大学院人文社会科学部 文化環境専攻
博士前期課程1年

** なかむら・だいすけ
埼玉大学大学院人文社会科学部 准教授

なお、中村浩らはバンチ・コー村ではドイツの NGO が入り、ロクロと耐火煉瓦の焼成施設が導入されたことも報告している。新しい土器製作技術が入って、在地の技術が変化し始める際の貴重な記録といえよう。

アンドン・ルッサイ村の土器製作については、さらに黒沢浩 (2012) によって、採土、製作、販売に至る一連の流れが包括的に調査されており、土器生産にまつわる全体像が判明している。中村浩らの観察時とは異なり、①・②工程が連続しているが、基本工程は同じである。さらに、叩き板や当て具、その他の工具の実測も示されており、アンドン・ルッサイ村の伝統的な土器製作についての情報は基本的には出揃っている状況にあるといえよう。

ただし、中村浩らや黒沢浩の論考では製作時間については述べられていない。そこで、筆者らの調査では特にその部分の情報収集に注意した。というのは、土器製作時間は專業度の高さに関わる視点として注目されており (長友 2007)、古城泰らが提示したカンボジア南部の土器製作との比較においても有効だからである。また、ロクロを使った新しい土器製作に関する技術変化についても、考古資料に還元しうる視点であるため、伝統的な土器製作と合わせて記録した。

それでは次章より、古くから伝わる伝統的な土器製作と、近年当村に海外から導入されたロクロを使用して行う土器製作について述べていきたい。

3. アンドン・ルッサイ村の土器製作

(1) 伝統的な土器作り—Chhnang の場合—

まずは、Chhnang (チュナン) と Koem (コーム) と呼ばれる伝統的な土器の製作方法を報告する。煮沸用の土器である Chhnang と、容器として使用する Koem は、製作時にロクロを使用せず、土器の成形の際には製作者が土器の周りを回ったり、土器を板で叩いたりする点が特徴的である。また、これらの製作は女性だけで行われ、作り方は母から娘へと伝えられるのが一般的である。土器製作を記録させていただいた Pom Pov さん(30) は 15 歳の時に母から製作技術を教わり、現在まで土器作りを継続して行っている。彼女の家で土器製作に携わるのは、彼女の母親(65)や姉(35)など、女性に限定されている。一方、男性は、材料の採取や燃料の調達を行う。

インタビューによると、1 日の内、土器生産は 5 時間ほど行われ、平均 20～30 個作られる。月に 3～4 日作らない日がある。焼成は月に 1 回、100～150 個まとめて焼くようだ。土器製作の主な流れ

は、口縁部・胴部の成形 (第一工程) →乾燥→底部の成形 (第二工程) →乾燥→焼成である。黒沢浩 (2012) の観察時よりも一段階工程が減っているが、気候と粘土の具合によりある程度融通が利くのだろう。以下にて各工程を、Chhnang (写真 1-1) を中心に述べる。

口縁部・胴部の成形 (第一工程) 調査時に素地は既にできており、粘土をこね始めてから口縁部・胴部を形作るまでの所要時間は約 13 分である。土器 1 個分に必要な量の粘土を適量に取り、シートの上でこねながら粘土を俵形にし、親指で付け根に達する深さまで粘土の中心に穴を開けた後、円柱状の作業台の上に乗せてから口縁部・胴部作りを始める。

初めに 3 つの動作を行い、俵形の粘土の穴を広げ、筒状に形作る。1 つ目の動作では、両手を使い、先ほど穴をあけた箇所親指を入れ、親指と残りの 4 本指で挟み、手を開いたり閉じたりしながら、作業台を回る (写真 1-3)。続いて、右手をくちばしのように全ての指を窄めて手の甲を筒の内側に当て、左手は外側に添えながら、作業台を回りながら穴を広げる (写真 1-4)。最後に 3 つ目の動作として、今度は左手を筒の内側に入れ、右手は手のひらを外側に当て、両手で挟みながら回り、形を整える (写真 1-5)。この 3 つの動作は、まず上半部のみを行い、ひっくり返した後、同様の作業を残りの部分に行く。これにより、粘土の内部は貫通した筒状になり、径は製作開始時のおよそ 2 倍になる。各動作はいずれも 2～3 周作業台の周りを回りながら行い、20 秒ほど要する。その後、もう一度同じように上半部と下半部に分けて上記と同様の動作を行い、先ほどよりも孔が開いた、上向きに口が開いた筒状に形作る³⁾。次の手順では Sleak kor (スラッコ) という叩き板を使用する。先ほどの筒をひっくり返し、叩き板を地面と平行に口唇部に当て (写真 1-6)、口縁部には垂直に当てながら (写真 1-7)、各面を叩きながら作業台を回り、表面を平滑化する。

続いて頸部を作る。この工程では水を十分に含ませた布を用いる。初めに口縁部を上から布で挟みながら 2 周回り、表面を整える。その後、同様に口縁部を布で挟みつつ、布の上から爪を立てるように指先に力を入れて作業台を回り、くびれを作る (写真 1-8)。この動作を 3 周行うことで頸部が出来上がる。しかし、この頸部は厚さが薄いいため壊れやすく、また Chhnang は煮沸用土器であるため、蓋を載せることから、頸部の強度を上げるために、粘土ひもで補強する。適当に取った粘土をひも状にし、土器の表面に人差し指で 1 周貼り付ける (写真 2-1)。付けた部分は慣らさずそ

のままにする。補強した跡は後の工程で自然と消える。

頸部を作ると、次に口縁部の装飾に移る。布で口縁部を挟み、回ること丸みを帯びていた口縁をまっすぐにする。続いて土器の蓋のストッパーとなる部分を作る。この作業では葉と木のヘラを使う。葉で口縁部を包み、右手でヘラを垂直に口縁部の内側に当て、左手でそれを下から支えながら回る(写真 2-2)。それから、葉のみを使用して、口縁部を包んだ葉の上から口唇部に爪を立てて1周し、口唇部に溝を作る。こうして口縁部の装飾は終了する。

手や指を使って土器の形を整えた後、叩き板を使用して胴部の形を作る。右手に叩き板を持ち、左手を土器の内側に入れ、外側から板で叩きながら膨らませる。胴部の上部から下部の順に2~3周、20秒前後で叩く。胴部が形作られたら、叩き板の先端を土器の表面に当てて撫でるように回ったり、叩き板の表面で上下左右に擦りながら回ったりして表面を整える。

口縁部・胴部の成形の最後に、布や指で口縁部・頸部・胴部上部を中心に表面を整えた後、胴部に模様を付ける。先端が5本に分かれた木製の施文具を使用する。先端部を胴部上部に当てたまま1周回り、5条の線を描く。続いて、先端部の一カ所のみ土器表面に当て、つつきながら回り、点線を1本描く(写真 2-3)。再度、布や叩き板で形を調整すると、口縁部・胴部は完成する。

乾燥(一回目) 口縁部・胴部作りが終わるとすぐに乾燥作業に移る。作業場から近い、日の当たるところに置き、約1時間30分乾燥させる。壊れた土器や金属製鍋などを土台にし、その上に口縁部が上向きになるように、底に穴が空いた底部が土台と触れるように置く(写真 2-4)。この乾燥は、次の工程である底部の成形の際に、口縁部・胴部の形が崩れないように、ある程度土器を固めておくためである。

底部成形(第二工程) 程よく乾燥した状態の土器は、まだ底が閉じておらず大きな穴が空いている。そこで、叩き板と **Kleng** (クルン) と呼ばれる当て具を使用して底を閉じる。右手に叩き板、左手に当て具を持つ。この作業は床に座り、土器を膝の上に乗せて行う。6分30秒を要する。

まずは穴を小さくするために、底部側から当て具を土器内部に入れ、外側から板で底部を叩き、叩き板と当て具で粘土を挟みながら穴に向かって伸ばしていく(写真 2-5)。土器を回して2周叩く。

ある程度穴が小さくなったら、先ほどよりも薄い叩き板に持ち替え、当て具を土器の口から入れて底を閉じる(写真 2-6)。最後に穴を塞ぐ際に、

少量の粘土の塊を穴に付ける。板を濡らしてから、その部分を叩き、周辺部と馴染ませる。焼成後、この継ぎ足した跡は確認することができない。これで底を塞ぐ工程を終える。

続いて底部に丸みをつける。土器を回して叩きながら下部から上部にかけて徐々に丸めていく。最後に、口縁部・胴部作りと同様に叩き板や濡らした布で土器の表面を擦る(写真 2-7)などして、底部の形や表面を整えたら、土器の成形は完了する。第一工程と第二工程を合わせて約20分である。**乾燥(二回目)** 土器の形作りが終了すると、焼成のためにまた乾燥させる。これは土器の焼成時に水分を多く含むことによる破損を防ぐためであり、一度に焼成する分の土器ができるまで、しばらく収納場所に保管される。

焼成 通常、月に一度100~150個の土器を5~6時間かけて焼く。本調査では、すでに乾燥を終えた5個の **Chhnang** を焼いてもらった。約1時間30分で焼き終えた。主に土器製作者の母親が行い、娘はその間昼食の準備や土器作りを行っていた。この家では、焼成は母親を中心に行われているようである。

地面に井桁に枝を組み、その上に土器を重ねて野焼きする(写真 3-2)。焼成場所は決まっておらず、住居や土器保管場所から離れた森林に近い所で行っていた。まずは土器を何も覆わない状態で焼くが、およそ6分30秒後にワラを被せて蒸し焼きにする(写真 3-4)。焼成中にワラを継ぎ足しており、調査時には15回ほど行っていた。燃料は乾燥させたバナナの木であった。

(2)伝統的な土器作り—Koemの場合—

Koem (写真 3-7) は基本的には **Chhnang** と作り方は共通しているが、**Koem** は **Chhnang** よりも小さいため、所要時間は口縁部と胴部作りは約10分、底部作りは6分弱と、**Chhnang** よりも短い。製作工程では両者には異なる点が2つある。口縁部の成形と施文の方法である。これより、その2点を述べる。なお、調査時に **Koem** の焼成は行われなかった。

口縁部の成形 **Koem** は頸部を作る際、**Chhnang** のように布で口縁部を挟んでくびれを作ることはなく、分厚く幅の広い板で叩いて首を作る(写真 3-8)。15.6秒かけて2周する。**Chhnang** とは異なり、頸部の厚さは薄くなく、**Koem** は蓋をしないのでストッパーを必要としないため、頸部の補強や蓋を止める部分の作成は行わない。口縁部の装飾を行う際も、葉を使わず布で口縁部を挟んで回り、口縁をまっすぐにし、そのまま続けて口唇部に溝を作る。

施文 文様を付ける作業は、施文具は Chhnang と同じものを使うが、文様が 1 つ多い。胴部に施文具の先端を全て当て、5 条の点線を描き、頸部に施文具の先端を一カ所だけ当て斜線を引く。最後にその間に点線を 1 本描く。1 周およそ 20 秒かけて行う。

(3) ロクロを用いた新しい土器作り

続いて、近年、アンドン・ルッサイ村で製作が開始されたロクロを使用した土器製作について報告する。製作者は女性で、Sopheha Yeng さん(26) である。作り方は学校で日本人に教わり、15 歳から土器作りを始める。彼女の家では、彼女の他に兄がロクロを使うことができ、父と母は土器を磨く作業のみ行うことがあるがロクロは使わない。彼女のように、工芸品の土器の作り方は学校で学んだり、外国人指導者に習ったりすることが多い。また、ロクロを使用した土器製作者は 20~30 代の若い人が多い(黒沢 2013)。伝統的な土器作りが母から娘へ伝えられ、幅広い年齢層の間で行われていることと対照的である。

1 日に 30~40 個作り、月に 1~2 日休みがある。焼成は窯で行い、一度に 150 個焼くことができる。月に 8 回ほど焼成を行う。このようなロクロを用いた貯金箱製作の主な流れは、成形(第一工程)→乾燥→装飾(第二工程)→小乾燥→磨き(第三工程)→乾燥→焼成である。

成形(第一工程) この土器は素地作りから見せてもらった。水分を多く含んだ粘土と砂をシートの上でこねて、適当な硬さにする(写真 4-1)。2 分 30 秒弱で素地が完成する。その粘土を高さの低い表形にし、ロクロの台上に乗せる。それから右足を使ってロクロを回転させ、両手を常に濡らした状態で作業を行う。貯金箱の形を作るまでの所要時間は約 5 分 30 秒である。

まず両手で粘土を包みながら表面を整えつつ、同時に縦に伸ばしていく。高くした粘土を今度は上から下へ押すようにして高さを低く、径を大きくし、ドーム状に成形する(写真 4-2)。その後、高さや径を調節し、程よい形にする。

続いて、貯金箱の空洞を作る。先ほどの高さが低く、径の大きい円柱の中央から親指を底部にまで達しない程度に深く入れ、外側に押しながら孔を広げる(写真 4-3)。

空洞部分ができると、壁面を両手で上からつまみ、3 倍の高さにする。底部の成形時のみ、右手は外側に添える。

次に布を使い、右手で布を粘土の外側に、左手を内側に当て、布を粘土の下から上へ滑らせて高さを 1.5 倍ほど高くする。そのまま続けて 2 回同

じ動作を行い、胴部に丸みをつける(写真 4-4)。

口縁部を両手で包み内側へ押す、口縁部を両手で上からつまんで引き上げるなどして口を小さくした後、プラスチックを四角に切ったヘラを土器の底部から口縁部にかけて当てて、表面をなだらかにする(写真 4-5)。

先ほど口を狭くした口縁部をさらに狭め、高さを出しながら口を閉じる。この時、先端は尖っている。続けて貯金箱の突起部分を指で形作る。貯金箱本体と突起部分の間のくびれは、大まかな形は指先を土器に当てほぼ直角にし、より角度をつけて突起部分を丸くするために、爪側を下にして土器に当て、くびれを目立たせる。

手やプラスチックのヘラなどで形や表面を整えたら、土器の底にひもを当て、ロクロをゆっくり回しながら手前から奥へ押しながら底を切り、貯金箱の形は完成である。

乾燥 乾燥する時間は確認不足で詳細は不明だが、前日から乾燥させてあった土器に施文を行っていたことから、少なくとも 1~2 日は乾燥期間を設けていると予想される。

装飾(第二工程) 十分に乾燥を終え、削るとシャリシャリと音がするほど固くなった土器に装飾を施す。作業時間は 1 個体当たり、およそ 12 分 30 秒である。

水に濡らした布で底部から先端部の表面を均等に整えた後、ひっくり返してそこに溝を作る作業を行う。まず先端が逆三角形を呈する金具を使用し、底をなだらかにする。それから底の端を図 2 のような形になるように、底を外側、内側の順に削る(写真 5-1)。底の形ができれば、そのまま金具を使用するか、プラスチック製のカード状のヘラに持ち替えて、時折土器の表面を水で濡らしながら、表面を削り滑らかにする。針で底に穴を空けてからひっくり返し、貯金箱の施文に移る。

土器の先端から胴部にかけて布で湿らせ、ヘラで表面を整えた後、金属製の施文具の端を使って、突起部分のすぐ下、胴部中央の順にそれぞれ 3 本線を入れる。その部分をヘラで整えた後、お金を入れるための穴をナイフ状の金具で空ける。次に、

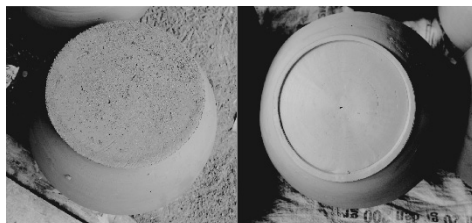


図 2 貯金箱底部の調整

左：調整前、右：調整後(高台形成)

先ほど引いた線の間に葉を描く。これで全ての模様を描き終える。この際、最後に上に重なる葉の細かな斜線を描く時のみ、土器を膝に乗せて行う(写真5-2)。

磨き(第三工程) 装飾をした後、しばらく乾燥させた土器に焼成前の最終工程として磨きを行う。これにより、土器は磨く前に比べ表面はより滑らかになり光沢が出る。右手に石を持ち、土器の表面に当てて胴部から底部まで上下させながら隈なく磨いていく(写真5-3)。この時、左手は土器に直接触れないようにビニール越しに土器を支えている。一度ひっくり返して土器の全体の表面を磨く。所要時間は2分30秒ほどである。全ての工程を合わせて約20分30秒である。

乾燥・焼成 本調査では焼成前の土器の成形までしか観察することができなかつた。そのため、焼成前の乾燥や焼成について記録をしていない。以下は、土器製作者に聞き込みをすることで得た焼成に関するデータである。

ロクロを使用した土器は窯(写真5-6・7)で焼く。この家は窯を持っており、土器製作者の父親が3年前に作った。1回の焼成で150個焼くことができ、8~10時間かかる。毎日使用しており、その内20回は近隣の土器製作者に貸している。レンタル料は1回10,000Rielである。

4. まとめ

Chhnang, Koem という伝統的な土器とロクロを使用して作られた土器の製作方法を報告した。本調査では、2つの土器作りの詳細な記録をすることができた。そこで、これらの比較を行う。表1に土器ごとの作業時間、焼成方法、焼成回数⁶、焼成回数、価格を示した。伝統的な土器に関するより詳細な情報は黒沢浩(2013)を参照されたい。

表1によると、伝統的な手法で土器作りを行う土器も、ロクロを使用した土器も製作時間と焼成回数に大差はない。大きな差が出るのは、焼成回数と価格である。窯で焼く方が月間の焼成頻度が高く、貯金箱の方がChhnangやKoemよりも高価である。ロクロ・窯を使用した土器作りの方が、利益が大ききようである。

では、なぜアンドン・ルツサイ村の人々は今でも伝統的な土器作りを行うのだろうか。その理由として、ロクロの購入や窯を借りるためには多くの費用がかかることが挙げられる。ロクロの購入は1台300,000Riel、窯を借りるには1回10,000Riel必要となる。経済的な理由からロクロと窯を用いた土器製作を行うことができない人もいるのではないだろうか。もう1つ、伝統的土器

表1 器種別製作・価格比較表

器種	Chhnang	Koem	貯金箱
作業時間	20分	16分	20分
焼成方法	野焼き		窯焼き
焼成回数	100~150個		150個
焼成回数	月1回	月1回	月8回
価格	2,000Riel	Chhnangより安い 2,000Riel以下	大型 3,500Riel 小型 1,000Riel

作りの製作を継続する理由は、ChhnangやKoemは日用品であるのに対し、ロクロ・窯で作る貯金箱などは工芸品である、という土器の種類の違いにある。当村の土器製作者にとって、これらの日用品と工芸品の土器は全く異なる製品といえ、このような2つの理由から、アンドン・ルツサイ村では、現在もロクロや窯を使用しない伝統的な土器製作が、近代的な土器製作技術が村に持ち込まれた後も、継続して行われているといえよう。

インタビューを行った土器製作者は皆、自らの製作技術を子供たちに伝える意思があり、今後しばらくはこの土器製作は続いていくような印象を受けた。タイや雲南省で後継者が減少し続けているのとは対照的である。とはいえ、カンボジア中部において、他の産業が発達した場合は、今のままではいられないだろう。

一方、アンドン・ルツサイ村では野焼き焼成と窯焼成が混在している状況であるが、バンチ・コー村では土器生産自体が衰退していた。覆い型野焼きを恒常施設化した焼成施設で、植木鉢のような土器を大量生産していたものの、土器1つの価格が安く(中村・池田2008)、生産と消費のバランスがとれなくなると推定される。アンドン・ルツサイ村での技術改革は、コストがかかるものの、単価の高い窯焼成土器を製作できるようになったことが幸いしたのだろう。

5. おわりに

本調査により、新しい窯焼成による土器製作が行われる中での伝統的な土器作りについて現状を把握する事が出来た。この事例は日本の古墳時代以降の土器生産の様相を考える上でも役立つことと思われる。また、ミャンマーでも観察されているが(中村・長友2016)、ロクロが導入された後も、土器製作は女性が行い、材料の調達は男性が行うなど性別による分業が続いている様子も珍しい。古代以降、ロクロを伴う窯焼成はほぼ全て男性が行う産業であったが、新技術の導入期にはこうした状況がありえたかもしれず、示唆に富んだ

事例といえよう。

土器製作のスピードについては、アンドン・ルツサイ村は、カンボジア南部と比較すると早い¹が、東北タイなどの、叩きを使用し、覆い型野焼きを行う土器生産村よりは遅い。東北タイのモー村では6日で中型鍋を200個製作する事例もあることから、製作時間と製作可能数は、やはりある程度相関するといえる。また、アンドン・ルツサイ村の土器は、施文が比較的豊かであり、この部分に時間をかけている点にも注意したい。日用土器に求められるものが地域ごとに違っていることも、土器生産のスピードや生産量に影響することを付け加えておくべきだろう。

本調査では調査内容が土器成形の記録に偏ってしまったことが心残りである。成形後、乾燥を経て焼成を行う様子をもっと観察したかった。焼成温度の記録なども含め、今後の課題とし、調査を続けていきたい。

現地での調査手配やカンボジア語から英語への文字の転換は、サムレット・ソワンルン先生によるものである。多大なご助力をいただいたことを記して感謝いたします。

引用文献

- 黒沢浩 2013 「カンボジア中部の土器作り」『東南アジアの伝統的土器づくり一事例集一』 pp.3-23, 大阪大谷大学博物館
- 長友朋子 2007 「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』 pp.43-62 同成社
- 中村大介・長友朋子 2016 「ミャンマーにおける窯と野焼きの技術的接点」『日本考古学協会第82回総会研究発表要旨』 pp.92-93
- 中村浩・池田榮史 2008 「カンボジアの土器作り—コンボンチュナン(Kampong Chhnang)州の土器作りについて—」『大阪大谷大学紀要』第42号, pp.1-23
- 檜崎彰一・H. Leedom Lefferts, Louis Allison Cort 2000 「東南アジア本土における現代の土器および焼締陶の生産に関する地域調査」『瀬戸市埋蔵文化財センター研究紀要』第8集, pp.105-192
- Kojo Yasushi and Marui Masako 2000 「Khmer Pottery Making in Chanlak Dai, Southern Cambodis」『人類学雑誌』 108-1, pp.1-19

恒常施設化したものである。

- 3 黒沢浩 (2012) が観察した時はここで短い乾燥時間をおいたが、今回は連続して製作が行われた。
- 4 日本人による NGO である。
- 5 作業時間に素地作り・乾燥・焼成の時間は含まれていない。
- 6 焼成個数とは一度に焼くことができる土器の個数を表す。
- 7 この価格は土器1つ当たりの価格を示す。

¹ 各人の所属は調査当時のものである。

² 穴窯や登り窯のような窯ではなく、覆い型野焼きを



1. 蓋をした状態の Chhnang

5. 筒状にした形を整える

3. 俵型にした粘土に開けた穴を広げる

7. 叩き板を使い口縁部を整える

2. 作業場で粘土をこねる様子

4. 粘土を筒状にする

6. 叩き板を使い口唇部を整える

8. 頸部を作る

写真1 Chhnang 製作工程—素地作りから頸部成形まで



1. 粘土紐で頸部を補強
2. 蓋を止める部分を作る
3. 施文
4. 口縁部・胴部成形後乾燥させている様子
5. 底部側から当て具を入れて底を閉じる
6. 口縁部から当て具を入れて底を閉じる
7. 叩き板で土器の表面を擦り整える
8. 土器の成形に使用する道具

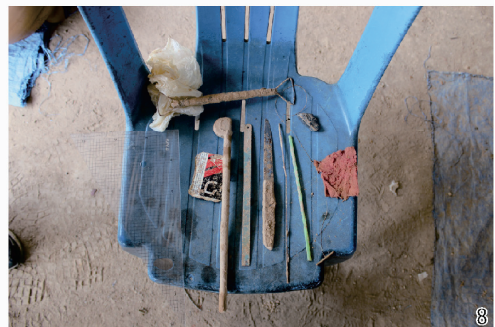
写真2 Chhnang 製作工程—頸部成形から底部成形まで



1. 土器の間に燃料であるバナナの木を入れる
3. フラをかぶせる直前の土器
5. 焼成後の土器
7. 口縁部・胴部の成形後乾燥させている Koem

2. 枝を組んだ土台の上に土器を重ねた様子
4. フラを被せて蒸し焼きにする
6. 野焼きする様子（写真奥は土器成形を行う作業場）
8. 叩き板を使い Koem の頸部を作る

写真3 Chhnang 製作工程—焼成—と Koem 製作工程



1. 砂と粘土を混ぜて素地を作る
2. 上から粘土に力を入れ高さを低くする
3. 内側から外側へ孔を広げる
4. 胴部に丸みをつける
5. プラスチック製ヘラで表面を整える
6. 指先で突起部分のくびれを作る
7. 爪を使いくびれを突起部分の目立たせる
8. 土器の成形に使用する道具

写真4 貯金箱の製作工程—素地作りから突起部分成型まで—



1



2



3



4



5



6



7



8

1. 装飾用に底部を削る
2. 土器を膝に乗せて文様を描く
3. 石とビニール袋で土器を磨く
4. 磨き作業までの全工程を終えた土器
5. 乾燥中の土器
6. 焼成に使用する窯
7. 上から見た窯
8. 文様の異なる焼成後の貯金箱

写真5 貯金箱の成型—装飾から焼成—