

# 海南島における土器づくり

西 谷 大

---

はじめに	3 土器の製作過程
1 海南島福報郷	4 土器製作時の禁忌
2 土器の種類と用途	ま と め

---

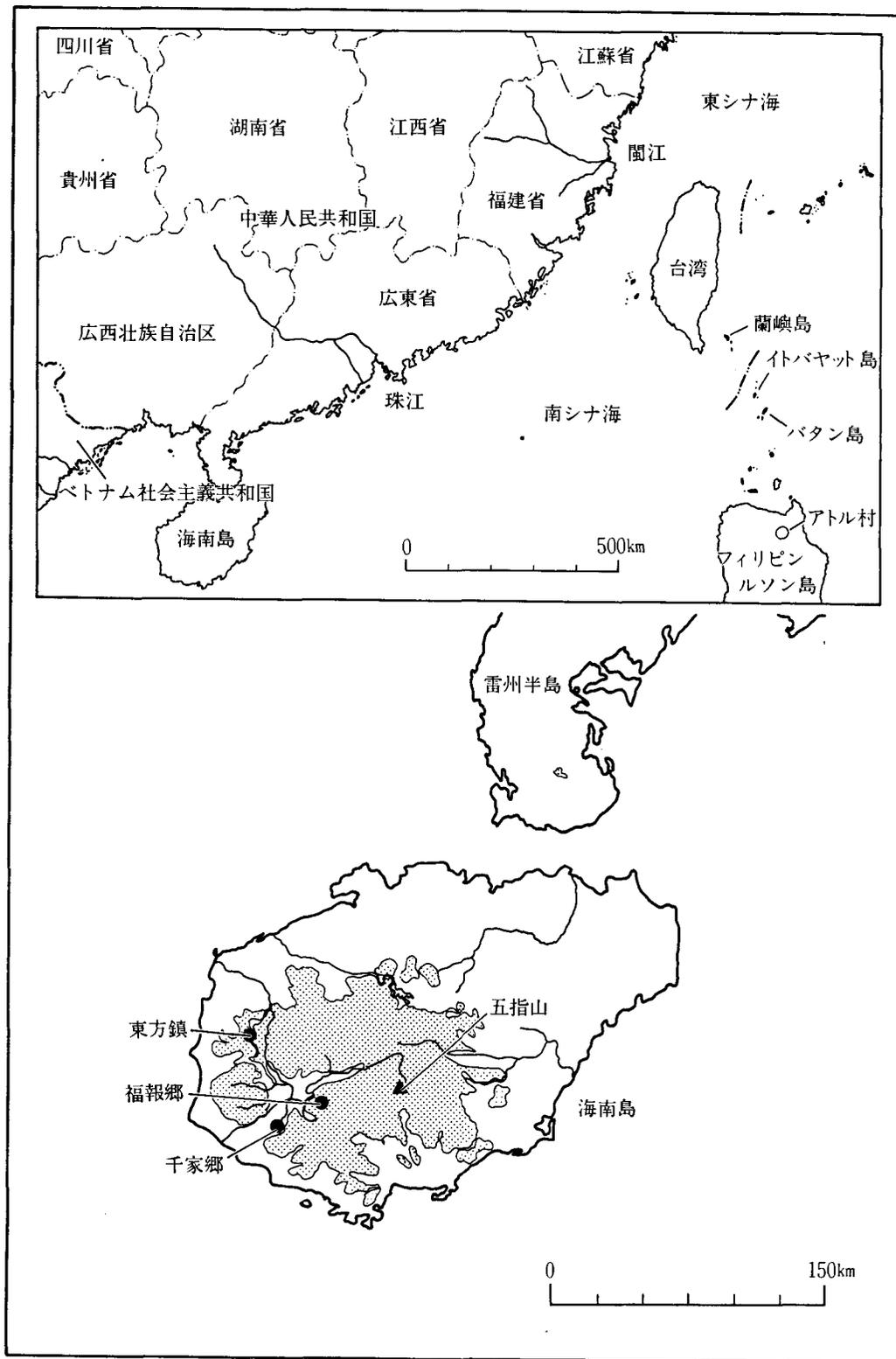
## はじめに

1987年1月のはじめから約2週間、中華人民共和国の海南島福報郷・千家郷・東方鎮を訪れる機会があり、海南島に居住する黎族の生活を実見した。さまざまな収穫を得ることができたが、中でも特に有意義だったのは黎族の土器製作の実態調査をおこなうことができた点である。黎族は現在も土器を作っており、福報郷では土器の粘土採取から成形、焼成までの土器製作の全工程を記録することができた。この小文では、その際に得られた福報郷の土器づくりの事例を中心に報告するとともに、周辺地域で現在作られている土器と製作技術という点から比較しつつ、この地域での土器製作技術のもつ意味について考えてみたい。また、この調査は、当時中山大学修士過程に在籍中の黄健秋と共同しておこなったが、今回の報告の文責はすべて西谷にあることをあらかじめことわっておきたい。

## 1 海南島福報郷

### (1) 海南島の地理的位置および自然環境 (第1図)

海南島は、中国大陸の南端、ベトナムとの国境にも近い南シナ海上に位置する。面積は32,200km<sup>2</sup>で、台湾を除くと中国で最も面積の大きな島である。広東省とは雷州半島と海峡を経て対峙する位置にあり、1978年までは広東省に属していたが現在は海南島省として一つの行政区画となっている。人口は約540万人程で、島の中央には島で最も高い五指山(海拔標高1,867m)が横たわる。山間には標高200m前後の盆地がいくつかみられ、河川は山地から盆地



第1図 海南島の位置

を経て放射状に海岸へ向かって流れている。気候は熱帯雨林気候で、年平均気温は20～26度と温暖かつ湿潤な気候であるが、福報郷の位置する海南島西海岸は特に雨季と乾季がはっきりしているという。

福報郷は海南島の西南に位置し、周囲を山に囲まれた盆地状の地形に所在している。

## (2) 現在の土器づくりの状況について

解放以前、福報郷の土器は村内部の各家庭で日常的に使用されていただけでなく、周辺の村との交易品としても使用されていた。ちなみに小型の甕1個が小型甕1杯の米に相当し、大型の甕1個が大型甕1杯の米と交換されたという。しかし、現在は村で作られる土器は一部の家庭で使用されているにすぎない。明代以降、漢民族の海南島への移民政策によって、大陸本土の苗族・漢民族が海南島に移住したが、それは海岸部に限られ内陸部までは及んでいなかった。けれども解放後は生活のあらゆる面に漢化政策がおよび、黎族の生活も根本的に変化しはじめる。それとともに工場で大量生産される鉄製の鍋が素焼きの土器に代わって、急速に人々の生活に入り始めた。

現在でも黎族の村では土器づくりがおこなわれているが、土器の各家庭での使用は徐々に減ってきている。土器づくりはあまりおこなわれなくなり、土器づくりの技術を継承する人もしだいに少なくなってきた。1987年当時、福報郷で土器を作ることができたのは、数名の老人で、しかも女性のみである。

## 2 土器の種類と用途

福報郷で作られる土器には、甕と甌の2種の器形がある(PL. 1—1)。そのうち甕は外耳の付くものと外耳の付かないものに細分される。外耳付き甕は小型品のみだが、外耳の付かない甕は、大型のものと小型のものが作られている。以下、それぞれの土器の器形の特徴と用途について簡単に説明しよう。

### (1) 甕

#### ① 外耳の付かないもの

口縁部の断面が薄錐形を呈し、頸部が「く」の字状に屈曲する丸底の土器である。胴部が大きく張り出しており、中国考古学でいう「釜」の器形に相当する。大小2種類が作られており、大型のものは、高さ約18cm、口径約30cm、最大胴径約35cmを測る。小型のものは、高さ約10cm、口径約20cm、最大胴径約25cm程である。いずれも煮炊きに使われるが、大型甕は主として炊飯用で、小型甕は野菜、肉などの副食の調理に使われている。そのほか、調理した

海南島における土器づくり

副食品を盛る器や水甕として使われることもある。実際に使用する際には、炉の中に高さ15cm程の自然石を3個置いて支脚とし、その上で扱うようである。

## ② 外耳付きのもの

小型品のみである。口縁部の断面が蒲鉾形を呈し、頸部が「く」の字状に屈曲し、胴部が張っている。底部は丸底で、高さ約12cm、口径約20cm、胴径約25cmを測る。肩部に外耳をもち、そこに針金を通して吊り下げようになっている。野菜・肉などを煮るのに使用される。

## (2) 甑

外耳の付かない大型甕の下部に高さ約25cmの裾広がりの圈足をつけた器形で、上部の甕の底部には孔が穿たれている。使用の際には、甑の下に水を張った大型甕を置き蒸し器として使う。糯米が主として蒸される。

いずれの土器も、基本的に製作技術は共通している。そこで、外耳の付かない大型甕の製作技術を例にとって、粘土の採取・素地づくり・成形・焼成の順に製作過程を追ってみたい。

# 3 土器の製作過程

## (1) 粘土の採取・素地づくり (PL.1)

まず、土器づくりに欠かせない粘土を採取する。採取地点は決まっておき、村のすぐ北にある南北方向に延びる高さ数メートルの丘の麓にある(2)。ここから粘土を採取するが、現在の採掘坑は3ヶ所で、掘棒で坑の底の固まった粘土を砕くようにして採取する。掘棒は約1.5m程の細身の木製の棒の先に、ばち状の鉄製の刃先をつけたものである。採取された粘土は黄褐色を呈しており、大量に砂粒を含んでいて非常に固い。拳大に採掘された粘土は、いったん採掘坑の縁に並べて乾燥させる(3)。この次の工程で、粘土を細かく砕く時に、粘土が湿気を帯びていると細かい粉にならないからだといわれる。

福報郷で盛んに土器づくりがおこなわれていたころは、粘土を採取する地点・採掘坑が各家庭で決っていたという。しかし土器づくりに携わる人が少なくなるにつれて、この規制もゆるやかになり現在では粘土の採取は自由である。

乾燥させて持ち帰った粘土の塊は、木の臼の中に入れて杵で細かく砕かれる(4)。次に粘土をふるいにかけて、素地にする粒の均一な粘土粉を作る。まず地面に平らな箕を置き、その上で小さく砕いた粘土を目の詰まったふるいに入れ、上下に投げ飛ばし地面に置いた箕で受け止める。すると、大きな砂粒やごみは上のふるいに残る。一方地面に置いた箕には、粉末とな

った粘土が残る(5)。この粉末粘土に水を少量混ぜ、両手でもむようにしてこねる。水分がなくなると、さらに水を加える(6)。この作業をくり返しおこない徐々に粘りけのある素地にしあげる。粘土をこねる時間はわずか20分程度である。こうしてできあがった素地は、薄いビニールに包まれて屋内で一晩ほどねかされる。

ところで、土器づくりの製作過程で、粘土をこねて素地を作る作業が最も重労働だという民族例が報告されている<sup>(2)</sup>。しかし、福報郷の土器づくりでは、素地を作る工程に要する時間は20分程度と短かくかつそれほど重労働ではない。

## (2) 土器の成形(PL. 2~5)

### 作業場所

作業は、屋外でおこなう。特別な土器づくりの場所というものは設定されていないが、南国の強い日ざしを避けるため、家屋の北側の木陰を選ぶ場合が多い(7)。

### ① 道 具<sup>(3)</sup>

土器をつくる際には、以下のような道具を用意する(8)。

①作業台 2種類あり、1つは幅約30cm、長さ約150cmのまな板状の板で、もう1つは直径約30cm、高さ約15cmのホーロー製の洗面器である。この洗面器の口の上に、直径約40cmの円形に切った竹ごさをかぶせて台として使用する。前者は素地である粘土の塊から、必要な大きさの粘土を切り取ったり、粘土を叩き延ばして粘土帯などを作るための作業台であり、後者は素地を積み上げて土器を成形していく作業台である。

②Pantau：羽子板状の木製の叩き板である。長さ30cm、先端の幅14cm、先端の厚さ2.5cm、柄の部分の幅7cm。このほか若干大きさの異なる叩き板もある。いずれも無紋である。

③Tyoon：竹ベラである。長さ24cm、幅2cm、厚さ3mm、長さの違う竹ベラが、数種類あり、いずれも片側を少しとがらせている。主として“削り”に使用される。

④Kan：細い竹の棒である。長さ24cm、直径8mmを測る。片方の先を、円錐状に鋭くとがらせてある。土器器面の磨きに使用される。

⑤Tueison：どぶ貝。殻長8cm、殻高6cm。内縁はギザギザではなく平坦である。削り・成形・器面調整に使用される。

⑥Giya：青葛の実の芯。長径4.8cm、短径4cm、厚さ1.5cm。土器器面の磨きに使用される。

### ② 作業工程

#### <工程I 底づくり>

まず、ビニールにつつまれた素地の塊から、適当な量の素地をつかみ取り、両手でこねながら球状にする。まな板状の作業台の上で、球状にした素地を手のひらで叩き延ばしながら、厚さ1.5cmほど不定形の粘土板にしあげる(9)。それと同時に、素地に混入している小石も取

## 海南島における土器づくり

り除いておく。こうして手で叩き延ばし厚さを均一にした素地を、もう片方の作業台、ゴザをかぶせたホーロー製の洗面器の上に移す(10)。そして不定形の粘土板の周囲に竹ペラの先端をあて、洗面器を回転させながら余分な部分を切り取り、直径約30cmの円形の粘土板にしあげる(11)。こうしてできあがった円形の粘土板が、土器の底部に相当する。

### 〈工程Ⅱ 胴部づくり〉

はじめに、粘土帯を作る。素地の塊を、まな板状の作業台の上で両手でこねながら長さ約100cmの棒状にする。次に手のひらでこの棒状の粘土を叩きながら、幅約10cm、厚さ約2cm、長さ約100cmの粘土帯にする(12)。同じ形の粘土帯をもう1本作り、合計2本の粘土帯を用意する。

先にホーロー製の作業台上で作成しておいた円形の粘土板に、粘土帯を積み、土器の胴部に相当する部分を作るが、このとき粘土帯は円形の粘土板の外側に積む(13)。そして両手の親指と人差し指を使って、底部と粘土帯をはさみつけるようにして押えつけて一周し接着させる(14)。1段目の粘土帯の上端は、2段目の粘土帯を接合させる下準備として、人差し指と親指ではさみこんで厚さを薄くし、接着するための斜めの面を外側に広げる。観察時に、偶然であるが粘土帯の長さが足りず、底部の周囲を一周できなくなった。すると、製作者はすぐに素地の塊から適当に素地をつかみ取り、隙間にそれを埋めこんだ。逆に粘土帯が余った場合はどうするのかと聞くと、余った粘土帯は適当に切り取るとのことであった。

1段目の粘土帯を底部に相当する円形の粘土板に接着する作業が終わるとすぐに、2段目の粘土帯を1段目に積み上げる作業に入る。先ほどからすでに用意してあるもう1本の粘土帯を、1段目の上端に接合する。すでに1段目の上端の外側は、薄くして接着面を広く取っており、この部分に2段目の粘土帯の内側を接着させる。左手と右手で粘土帯のそれぞれの右端、左端を持ち、右手にもった粘土帯の内側を1段目の上端外側にあてる。そして親指を土器の内側にあて、残りの4本の指で外側から押えつけるようにして1段目の粘土帯と2段目の粘土帯を接着させる(15)。この粘土帯の接合方法は、土器の外器面側に接着面をもつ外傾合にあたる。2段の粘土帯の積み上げが終わった段階で、直径約30cm、高さ約15cmの円筒形の胴部ができあがる(16)。

### 〈工程Ⅲ 胴部の成形および調整(1)〉

まず、叩き板と手が器壁の粘土と粘着しないよう左手と叩き板を水でよく濡らす。次に左の手のひらを土器の内側にあて、右手に叩き板を持ち、胴部を乗せた作業台を時計回りと反対方向に回転させながら胴部を底部から上に向かって叩く(17)。そして、器面に残った粘土帯の接合面と指の痕跡を叩き消すとともに、胴部の器壁を均一にする。叩き板はしばしば水につけ、粘土が道具の表面に付かないよう常に注意する。叩き板の表面には刻み目が施されていないため、叩き続けるにつれて器面に光沢がでてくる。

さて、胴部の成形と器面の調整を終えると、次に内器面の調整をおこなう。左手の手のひらを胴部の外器面に当て、叩き板の縁を使って胴部の内器面を時計方向に搔く。こうすることによって内器面を調整するとともに、胴部上半部の器壁を内側から外側に押し出し胴部上部を外側に若干広げていく(18)。叩き成形が終わると、次の工程である口縁づくりの下準備を始める。胴部上部の内側に左手をあて右手に叩き板を持ち、その縁を使って胴部上部の外側を削りとり、最後にもう一度叩き板をよく濡らして胴部上部を外側から叩く(19)。こうして粘土帯の上端部は厚さ3～4mmと非常に薄くしあげられる(20)。この段階では、口端部の形状は平坦でなく波状であるため、次に口端部を水平にする作業をおこなう。まず細い紐状のものを家の庭先から拾う。今回は細い草の茎を使っていたが、針金でも裁縫用の糸でもよく細ければ材質は問わない。この細い草の茎を両手で持って、波状になった上端部を水平方向に切り取る。こうして胴部上端部はほぼ水平になり、次の工程である口づくりの下準備ができあがる(21)。工程Ⅲが終わりに近づくと、胴部の高さは叩いて成形する以前、つまり粘土帯を輪積みにしただけの段階に比べ5cmほど高くなる。

#### 〈工程Ⅳ ロづくり〉

素地の塊から適当な量の素地を取りだし、両手を使ってまな板状の板の上で、直径約3cm、長さ約100cmの棒状にする(22)。この棒状の素地を、先ほど水平にした胴部の上端部の外側に貼りつけていく(23)。最後に左手を貼りつけた素地の外側にあて、濡らした右手で胴部上端と棒状の素地の接合部分をなで、素地と素地との境目をなくす(24)。これで口縁部ができあがる。

#### 〈工程Ⅴ 胴部の成形および器面調整(2)〉

工程Ⅳの段階までに、バケツ型の土器の胴部ができあがった。工程Ⅴは、この胴部にふくらみをもたせ、甕の形に成形する作業である。右手に貝殻を持ち、左手を胴部外器面にあてる。右手にもった貝殻の内縁を胴部の内側にあて、胴部の内側を外に向けて押し広げるように時計回りと反対方向に回す(25)。このとき作業台の上のせた胴部は終始動かさず、製作者が作業台の周囲を回りながら作業を進める。そして比較的厚く作ってある器壁の余分な粘土を削ることによって、器壁を薄くする。つまり「削り」である。胴部外器面は丁寧な磨きをおこなうが、胴部内器面は削り放しで磨きなどの特別な器面調整をおこなわない。ところで調整に使用した貝殻は、サルボウやアカガイのように貝殻の内縁にギザギザがないため、調整を施した器面はへら状工具で調整したように、1回分の削りが横方向に小さな面を呈する。この貝殻の道具1種類だけで胴部にふくらみをもたせ、器壁を薄くしあげるとともに胴部内器面を調整しており合計3種類の作業をこなしている。

胴部上半部に適当なふくらみをもたせたのち、胴部外器面の器面調整をおこなう。竹の棒を右手にもち、器面を縦方向に磨きあげる(26)。この作業によって、胴部にふくらみをもたせ

る工程で胴部器面に生じた小さな亀裂も平滑に磨きあげられる。次に青葛の実の心で作った工具を水でよく濡らし、胴部の器面を横方向に磨きあげていく(27)。外器面に見えていた小さな砂粒は、器壁内部に沈められ見えなくなる。この作業を丁寧にしておかないと使用時に水もれすることがあるという。

#### 〈工程VI 底部の成形および器面調整〉

底部を丸底にする工程である。成形の終わった土器を、日陰に2～3時間おく。次に土器をざるの上に、口を下にし底を上に向けて逆さまの状態にする。土器の胴部は先の工程でかなりふくらみをもっているが、底部にはまだあじろ痕が残り丸みを帯びていない。右手に竹ペラをもち底部付近の厚みのある器壁を削り取っていくことによって、底部に丸みをもたせる(28)。

底部の形が丸底になったところで、底部の器面調整をおこなう。竹の棒を水でよく濡らし、縦方向にいきおいよく磨く(29)。底部のあじろ痕も丁寧に消していく。そして最後に指をよく濡らして横方向の指などをおこなう。胴部の器面調整では、竹の棒による器面調整後、青葛の実で作った工具で器面を丁寧に磨いたが、底部ではおこなわ<sup>(4)</sup>ない。こうしてできあがった土器は、家の軒先の下で一晩乾燥させられ次の日に焼成がおこなわれる。

### (3) 焼 成 (PL. 5～7)

#### ① 焼成地点の選定

土器の焼成は、窯をもたない野焼きである。そのため毎回土器を焼くたびに焼成場所が異なり、一定の地点を土器焼成のために使用し続けることはない。ただし、土器焼成をおこなう場所にはいくつかの条件がある。火を使うため、火事にならないよう家屋からある程度の距離をおくこと。また火の回りをよくするため、少し斜面になっている地点を選ぶことなどである。また風向きによって、焼成地点を変更するらしいが、今回は、製作者の家から5mほどはなれた南に向かって傾斜している場所を土器焼成地点に選んだ。その斜面のすぐ下には溝が東西に走り、溝のさらに南側は水田になっている。場所が決定すると、その周囲の草を丁寧に刈っておく。

#### ② 燃料の準備

間伐した木の枝、及び稲藁が燃料である。これらの燃料は、あらかじめ日に照らしてよく乾燥させておく。

#### ③ 樹液の準備

土器の焼成後、土器器面に樹液をつける作業をおこなう。意味・方法については、後述する。まず、樹液の製作方法について述べておこう。樹皮を用意する。残念ながら樹皮を採取した木の名称は判らなかったが、この樹皮は幅4～5cm、長さ約10cmの大きさにあらかじめ裂いておく。裂いた樹皮を木の臼のなかに入れ、水を加えながら堅杵で樹皮から赤い液がシミだすま

で4～5分間つく(30)。こうしてできあがった液を、樹皮ごとバケツに移しかえておく(31)。

#### ④ 火入れ

長さ80～100cmのなるべくまっすぐな木の枝を地面に直接並べ、その上に直交する形で木の枝を並べる。このようにして木の枝は互い違いの4段の井桁状に組み上げられる。最上段は木の枝を特に密に並べ、土器を置きやすいようにする。観察時には、合計4個の土器が口を下にして並べられた(32)。先ほど述べたように、斜面は南に面しており微風が南から吹いていたため、火入れは南側、つまり風下からおこなわれた。まず一つかみの藁を積み上げた木の枝の下におき火をつける。今回はマッチで火を付けていた(33)。組み上げた木の枝に火が燃え移ると同時に先が炭になった木の枝をつかみ、土器の底部にすばやくX印を書き込む(34)。この印は、製作者の個人記号を表すものかと考えて質問すると、魔除のための印であるという答が返ってきた。土器焼成時に、悪い霊が土器に入り込み、そのため土器が破損してしまうことを防ぐためだという。

さて、火が組み上げた木の枝に燃え広がると、藁を土器をおおいかぶせるように積み上げる(35)。はじめにかぶせた藁に火が燃え移ると、さらにもう一束の藁を土器の上に積み上げる。このまま藁が燃え尽きるまで待つ(36)。火入れをおこなってから、藁がほぼ燃え尽きるまで、約10分間というごく短時間で土器の焼成は終了する。

#### ⑤ 取り出しおよび樹液の塗布

火の回りが一番よかった風下に置かれた土器から、棒の先に引っかけて取り出す(37)。そして、葉がついたままの木を枝を用意しておいたバケツの樹液にしたらせて、まだ熱い土器の器面にたたきつけるように塗布していく。すると樹液のついた部分だけが黒く変化していく。こうして樹液を塗布した土器の器面は、赤褐色の地に黒い斑点が浮きでる独特の器面を呈するようになる。

わずか4個の土器の焼成ではあったが、並べた位置によって焼成温度が異なるため土器の焼きあがりに若干差がでた。(39)の土器は、左から順に焼成の場に南からむかってそれぞれ手前左側、手前右側、奥左側、奥右側に置かれていた。手前右側においた土器が一番火の回りがよく焼成温度が高かったのであろう、土器の器表面はあざやかな赤褐色を呈している。それに比べ奥におかれた土器は、焼成温度が低いためか発色が悪く鈍い褐色を呈している。

#### ⑥ 樹液をつける意味について

製作者によれば、土器に樹液をつけるのは、水漏れを防止する意味をもっているという。しかし、樹液の土器外器面への塗布は、全面に及ぶのではなく実際には土器器面に斑点状にしか施されない。樹液を器壁に塗布する技法は、水漏れ防止のためにいったいどれほどの効果があるのだろうか。樹液自身が水漏れ防止に効果があるならば、土器器面全面に隙間なく塗布する

のがよりよい方法であろう。たとえば樹液をいれたバケツに、火から取り出した土器を直接浸せばよいのである。

そこで、実際に樹液をつけないと土器はどうなるのか、焼成した4点の土器のうち1点の土器に樹液を塗布せず、そのまま火から取り出してもらった。残念ながら諸処の事情でその土器を使って実際に煮炊きを試みるまではいたらなかったが、焼きあがった土器を木の棒で叩いてみると、樹液をつけた土器は3点とも、金属的な音がしたのに較べ樹液をつけない土器は叩くと鈍い音がした(40の一番手前の土器<sup>(5)</sup>)。結局のところ、この程度の実験では、土器に樹液を塗布することによって、器壁がどのように変化するのか、またどのような効果を生むのか明確な答は得られなかった。推測の域は脱しえないが、おそらく樹液を塗布することによって器壁がしまり、水漏れを防止する効果が生まれるのだろう。

#### ⑦ 焼成時の土器数量について

一度にどれほどの個数の土器を焼成するかは、その時の需要量によって変化する。技術的には、20~30個の土器を一度に焼成することも可能だという。ただし大量の土器を一度に焼成する場合、焼成場所の面積を広くするとともに、土器を3段からそれ以上に重ねて焼成する。焼成に要する木の枝・稲藁等の燃料は、焼成する土器の数量が増えれば当然それだけ増加するが、焼成時間はそれほど変わらないらしい。しかし焼成温度が場所によって異なるため、すべての土器を均一の焼成温度で焼成するのは難しくなる。つまり野焼きの場合、今回のように焼成する土器がわずか4個と小数だと焼きあがりの時間にそれほどの変化はない。土器の数量が増し土器を2~3段重ねて焼成した場合、井桁に組んだ木の枝に直接おいた土器の周囲は特に火力が強く短時間に焼成されるのに対し、上に重ねた土器は主として藁が燃料になるため火力が弱くなる。そこで重ねて土器を焼成する場合、火の回りがよく焼成温度が高い下部の土器を先に火から取り出し、上部に重ねた焼成温度の低い部分の土器は焼成時間を長くする。

## 4 土器製作時の禁忌

解放前、土器製作から日常の土器使用にいたるまで詳細な禁忌が存在していた。しかし、解放後多くの禁忌が忘れ去られ、以下に記載した事例も現在はほとんど守られていないという。

土器を製作する日は、吉日を選ばなくてはならない。では具体的にどのような日が吉日にあたるのかと質問したが、詳しい話は聞けなかった。また、土器製作から焼成にいたる全工程で、妊婦にまつわる禁忌が多い。たとえば、妊婦は土器づくりの見学を禁止されているだけでなく、土器づくりに関する一切の質問もしてはならない。また、妊婦が土器焼成に立ち会うことも嫌われる。妊婦がこの禁忌を犯すと、土器製作時に粘土が土器の形を成さなかったり焼成時に土器が火の中で破損してしまうという。製作者が守るべき禁忌も存在する。土器製作をおこなっ

ている期間、製作者は塩・油類を食べてはならない。この掟を破り、土器を焼成すると破損するという。それに土器の焼成をおこなっているとき、村人はそれを見学できるが、村人以外の人間は土器焼成を見学することは許されない。事実、隣の村で土器焼成を見学させてもらおうとしたが、外部の人間という理由で拒否された。この禁忌を犯すと、土器は完成せずに製作の途中で破損してしまうという。

ところで禁忌を犯した結果として、焼成時に土器が破損してしまうという話が最も多かった。おそらく土器製作で土器焼成が全工程中のクライマックスであるとともに、最も土器が破損しやすい工程であることが理由であろう。焼成の段階を、外部の人間に見せたがらないのもこの理由によると思われる。ではなぜ妊婦が土器製作に関わることを嫌うのか。各地の民俗例を参考にすると、妊婦は不浄のものとして扱われる例が多い。恐らく黎族でも、妊婦はそういった意味をもつのであろう。これらの禁忌は、現在福報郷では知識として知られていても現実にはすでに信じられなくなってきており、しかもほとんど守られていない。

解放前は土器づくりは女性の仕事であり、男は絶対に土器を作らなかった。しかし、解放後は少数ではあるが男も土器づくりに参加するようになったという。では解放前は、なぜ土器づくりが女の仕事であり、男はこれに参加しなかったのだろうか。本来男子が土器を作らないことに対して、文化上のなんらかの禁忌が存在したかもしれないが、この質問に対して、「男はもともと不器用であり、土器づくりのような繊細な仕事には向いていない。」という答しか得られなかった。

## ま と め

最初に海南島の土器づくりと、周辺地域で現在おこなわれている土器づくりとを、製作技術という視点から比較してみたい。ここで取り上げるのは、海南島の、福報郷とは別の東方鎮で観察した土器づくりの例と、雲南省のタイ族と瓦族、それに台湾の蘭嶼島とフィリピンのパタン諸島・ルソン島の土器づくりの例である。

さて、福報郷と周辺地域の土器づくりとを比較しやすくするため、福報郷の土器製作技術の特徴を箇条書きにまとめてみた。

1. 素地は、1種類の粘土を使い、種類の異なった粘土や混和材を一切使わない。
2. ロクロを使わず回転台を使用する。
3. 土器は底部から製作する。胴部は粘土帯を2段に輪積みして作り、叩き板によって叩き延ばして高くし、バケツ型に製作する。
4. 叩き板の役目は器壁の叩きしめであるが、胴部を一定に叩きのばすための役目も含まれる。

5. 粘土紐を貼りつけて口縁部を製作する。
6. 胴部は、貝殻で内壁を削るとともに押し出すことによってふくらみをもたせる。
7. 口縁を下にしてから底部を丸底に成形し、削り及び器面調整をおこなう。
8. 外器面調整は青葛の実と竹の棒によっておこなう。
9. 焼成は野焼きで、口縁を下にして焼成する。焼成時間は、約10分とごく短時間である。
10. 火から取り出してすぐに水漏れを防ぐため、樹液をかけ処理をおこなう。  
それでは、周辺地域の土器づくりの製作技術を具体的にみていきたい。

### (1) 海南島東方鎮の土器づくり (PL.7・8)

東方鎮は、福報郷から西北に約75kmのところにある福報郷と同様の黎族の村である。この村で作られる土器の器種構成は福報郷と同様であり、大型甕・小型甕の器形も基本的に福報郷と同じである。土器製作技術も基本的には同じで、特徴の3にあげたように、バケツ型の胴部を製作してから各部を製作する方法をとり、底部を製作する場合も、土器を一端口縁を下にして丸底にしあげるといった共通点をもつ。しかし相違点も認められる。たとえば、器面調整の道具には青葛の実を使用せず、竹べらを使用する(48)。最も大きな相違点は、胴部の成形が、粘土帯を2段積み輪積みではないという点である。東方鎮の土器の胴部は、幅約25cm、長さ約100cmの粘土帯を1段だけ積み上げており、福報郷のように輪積みした粘土帯を接合した後、叩き板で胴部を叩き高くする方法はとらない(42, 43)。また東方鎮では、叩き板は器壁の叩きしめだけに使用されるため(44)。1段積み上げた胴部の高さは、叩き板で叩く前と後で変化がない。

### (2) 台湾の蘭嶼島・フィリピンのバタン諸島・ルソン島の土器づくり

蘭嶼島のヤミ族の土器製作については、第二次大戦中の鹿野忠雄の調査が詳しい〔鹿野, 1941 a・1941 b〕。戦後では、宇野文男が蘭嶼島からバタン諸島のイトバヤット・バタン島の3つの島で、土器づくりについての詳細な観察をおこなっている〔宇野, 1974〕。また青柳洋治は、フィリピンのルソン島アトル村での土器製作を報告するとともに、蘭嶼島・バタン島・アトル村の土器製作の比較検討をおこなっている〔青柳, 1982〕。

これらの地域で使用されている土器の器種構成を、海南島のそれと比較すると、かなりの相違が認められる。たとえば、ルソン島のアトル村の土器は広口の壺・甕・コンロ・植木鉢など、海南島の福報郷と比べて器種構成が豊富である。しかし、海南島で器種の中心を占める器形、つまり頸部が「く」の字状に屈曲し、胴部が張り出す丸底の甕型土器は蘭嶼からバタン諸島・ルソン島の各地域で共通して製作されており、分布域は広い、ところが、この甕型土器は、器形の類似性が高いにもかかわらず、製作技術という視点からみた場合、各地域でそれぞれ大き

く異なっている。以下各地域の土器製作技術をまとめてみよう。

蘭嶼の土器製作の特徴は、粘土紐を積み上げることによって土器の胴部をつくる点にある。

この段階では、底部はまだ製作されていない。胴部の器面調整は、打ち棒と当て石を用いておこなわれる。焼成は、山中の傾斜面での野焼きである。薪を井桁状に組み、その中心部に土器を口縁部を上にして入れ焼成する。点火してから50分ほどで土器を取りだす〔宇野, 1974〕。

ルソン島のアトル村では、手づくねの方法を採っている。素地の塊から、適当に素地をとりだし粘土の中心に指を入れ押し広げて、その後当て石と叩き板によって胴部・口縁部の成形、器面調整をおこなう。焼成は野焼きで、土器の口縁を上向きにして置き周囲に薪を立てかけて焼く。焼成時間は、約1時間30分と長い〔青柳, 1982〕。

バタン諸島のイトバヤットでは、土器の胴部はアトル村と同様に、手づくねによって成形するが、口縁部は粘土紐を貼りつけてつくられる。焼成は野焼きで薪を地面にならべ、その上に口を上にした土器を置き、ココヤシなどの樹の枝を積み上げて焼成する。途中で土器をいったんひっくり返す。焼成時間は、1時間程度である〔宇野, 1974〕。

バタン島では型塗法といって、焼成していない土製の型を用いて、その上に粘土を貼り付けて土器を成形する〔宇野, 1974〕。

こうしてみると土器を焼成する際、始めから口縁を下にして焼成するのは、海南島福報郷だけである。焼成時間は福報郷を除くといずれも1時間前後かそれ以上と長い。

このように、南シナ海の周辺という比較的狭い地域内で、似通った形の土器を製作していても、その製作方法はずいぶんと異なっている。

### (3) 中国雲南省の瓦族と傣族の土器づくり

ここでは中国大陸内部、雲南省の瓦族と傣族の土器づくりの例を見てみよう<sup>(6)</sup>。瓦族の土器製作技術には、粘土紐による巻き上げと手づくねが共存しているが、土器の大きさによってそれぞれの製作技術は使い分けられている。一般に小型の土器は手づくねによって製作され、大型土器は粘土紐の巻き上げで作られる。手づくねによる製作は、ルソン島のアトル村と同様で、適当な素地の塊の中心に当て石を入れ、おし広げたところで胴部の外側から叩き板で叩き成形している。粘土紐の巻き上げによる製作方法は、まず、底部を先に作っておき、粘土紐をこれに巻き上げた後、胴部の内側に当て石をあて細い紐を巻きつけた叩き板で胴部外器面を叩き調整して行なう。焼成は野焼きで、大型の土器は口を下向きにし、小型の土器は大型の土器の底部の上に置いて焼成する〔李, 1958・1959〕。

傣族の土器づくりには、やはり叩き板による叩き技法が認められる〔朱, 1982 徐, 1982 傣族製陶工藝芸考察小組, 1977〕。しかし、すでにロクロが導入されており、土器焼成も野焼きではなく簡単な窯が用いられる〔傣族製陶工藝芸考察小組, 1977〕。

さて、いままで見てきた土器の製作を叩き技法という観点から取りあげてみよう。叩き技法は、中国、東南アジアを中心に非常に広い地域に分布しており、しかもかなり早い時代から存在している。たとえば、約9000年前の広西省の甌皮岩洞、江西省の仙人洞窟ではすでに叩き技法を用いた土器が出土しているし、龍山文化や仰韶文化の土器にも叩き技法が認められる（坪井、1955）。

ところが、前述したように現在南シナ海周辺地域で製作される土器一類部が「く」の字状に屈曲し胴部が張り出す丸底の甕形土器一は、器形が非常に類似し叩き技法を使用するという点では共通しているものの、胴部の製作法はそれぞれ地域で異なっている。海南島の福報郷では、粘土帯を2段輪積みにして胴部を製作しており、ルソン島のアトル村では手づくねで胴部を製作する。パタン島では型にはめて胴部を製作するし、蘭嶼島では粘土紐による巻き上げが用いられる。また、瓦族のように粘土紐による巻き上げと、手づくねの両方の技法によって胴部を製作する例もある。このように、現在叩き技法をもちいて土器を製作しても、すべての製作工程が全く共通しているわけではない。土器製作を、粘土の採取から焼成という最初から最後までまでの過程としてみれば、各地の土器製作法の違いはさらに顕著になるだろう。このように叩き技法のみられる土器では、叩きが使用されているからといってその製作技法がすべて共通するとは限らない。

広東省では海岸部を中心として新石器時代に、縄蓆文土器が広く分布する。器形は、先ほど述べた類部が屈曲し胴部の張る丸底の甕形土器が中心である。これらの縄蓆文土器を詳しく観察すると胴部の下半部と土器の底部に接合痕が観察され、しかもこの部分が擬口縁になっているものが多い。これは、この地方の縄蓆文土器が、粘土紐による巻き上げや手づくねによって製作されたものではなく、底部をつくった後粘土帯による胴部の輪積みによって製作された可能性を示している。現在の民族例では、海南島の福報郷の製作法がもっとも近いといえよう。

しかし現在の民族例から、過去の土器の製作技術を推測するには、過去の土器の綿密な観察と、現在の民族例との厳密な比較検討が必要であり、また、土器製作技術による比較を研究するならば、今後土器製作の一環した工程を問題にしていく必要がある。

## 謝 辞

調査の際には、千家郷の陳鋒、福報郷の張志文、劉大理、張亞文、劉峰、唐宗河、劉文軍、東方鎮の鄭瑤新の諸氏に大変お世話になった。また、本館の春成秀爾先生にさまざまな助言をいただいた。記して感謝する次第です。

## 註

- (1) ここでいう土器とは、軟質で赤焼きの土器である。中国考古学では「軟陶」と呼ばれ、1000度以下の比較的低温で焼成されたものをさす。
- (2) ルソン島アトル村では、2種類の粘土を混ぜ合わせ、3人が木製の堅枠で40分間作業を続ける（青

- 柳, 1982)。またカンボジアでは, 粘土と籾殻を混ぜて水でねり, 鏡餅のようにしたものを焼き, これを砕いて粘土に混ぜ, つなぎとし, さらに粘土をよくこねる (清水, 1959)。これらの民族例の素地づくりでは素地に混和材や種類の違う粘土を混ぜ合わせている。ところが, 福報郷では混和材を一切混入せず, しかも1種類の粘土しか使用しない。おそらくこのことが, 福報郷の素地づくりの省力化に関係しているのだろう。
- (3) 道具の名称は, 黎族の発音を直接ローマ字表記した。
- (4) もしこの木ノ実による磨き工程が使用時の水漏れ防止, つまり土器器表面の“目つぶし”に関係するならば, 底部にも磨きを施すはずである。この点を製作者に質問したが, 明瞭な答は得られなかった。竹の棒による磨きで, 十分実用に耐えるだけの器面の“目つぶし”は, 可能なのかもしれない。胴部にさらに丁寧な磨きを施すのは, 器面に光沢をもたせ, 美しくしあげるためではなかろうか。事実, 焼成後の土器をみると, 胴部と底部ではその光沢の具合が異なり, 青葛の実で磨いた胴部の方がより光沢もっている。
- (5) 製作者によれば, この樹液をつけない土器は, 水漏れがして使いものにならないという。また, 解放前, 土器が交易品として取り引きされていた頃, 土器の優劣の規準として土器を木の棒で叩いたときの音が, 高音ですみきっていればいるほど質がよいとされたという。
- (6) 報告書に図面が掲載されていないため, 器形については不明な点が多い。

### 引用・参考文献

- 青柳洋治 1982 「ルソン島北部における土器づくりーアトル村の一事例ー」『黒潮の民族・文化・言語』, 角川書店
- 植木武 1978 『南太平洋の考古学』学生社
- 宇野文男 1974 「バシー文化圏における土器づくり」『季刊人類学』5巻1号
- 佐原真・都出比呂志 1986 「弥生土器の製作技術」『弥生文化の研究3, 弥生土器Ⅰ』, 有山閣
- 鹿野忠雄 1941 a 「台湾原住民族の人類地理学的研究序説」『地理学研究』第1巻第3号, 中興館
- 1941 b 「紅頭嶼ヤミ族の土器製作」『人類学雑誌』第56巻第1号, 日本人類学学会
- 清水潤三 1959 「カンボジアにおける土器づくり部落とその技術」『季刊民族学研究』第23号第1・2号
- 1963 「カンボジアにおける土器製作法の一例」『考古学雑誌』第49巻第2号
- 朱宝田 1982 「雲南西双版纳傣族和东盟佤族原始制陶的起源和伝播」『雲南文物』, 1982年11期
- 徐康寧 1982 「勐海傣族的原始制陶術」『雲南文物』, 1982年11期
- 傣族製陶工芸聯合考察小組 1977 「記雲南景洪傣族慢輪制陶工芸」『考古』1997年4期
- 張季 1959 「西双版纳傣族的製陶技術」『考古』, 1959年9期
- 坪井清足 1955 「中国先史土器」『世界陶磁全集』8, 平凡社
- 鳥居龍蔵 1902 「紅頭嶼土俗調査報告」, 1976刊『鳥居龍蔵全集』, 第11巻
- 1897 「東部台湾, 阿美族の土器製造に就いて」『東京人類学雑誌』135, 1976刊『鳥居龍蔵全集』第11巻
- 李仰松 1958 「雲南省瓦族製陶概況」『考古通訊』, 1958年第2期
- 1959 「從瓦族制陶探討古代陶器製作上的幾個問題」『考古』, 1959年5期

(本館 考古研究部)

## Pottery Manufacture on Hainan Island

NISITANI Masaru

The author had a chance to visit Fubao-jiang, Chienjia-jiang and Tongfangchên on Hainan Island in the People's Republic of China, and could conduct a thorough research on the actual condition of pottery manufacturing of the Li people. The author would like to make a report on the examples of pottery making in the region of Fubao-jiang on the basis of data the author gathered during that period and, At the same time, this report presents a reflection on the significance of pottery making techniques by making a comparison between potteries made at Fubao-jiang region and those now made in areas surrounding. The characteristics of pottery making techniques at Fubao-hsiang can be summarized as follows:

1. For the paste, only one type of clay is used, never mixing different types of clay nor using any fillers.
2. They do not use a wheel, instead, they use a revolving pedestal for manufacturing pottery.
3. Pottery is made from the bottom to upward. The body is made with the ring building method by building up two clay bands, which is then made taller by paddling out the sides until it is made into a form of a bucket.
4. The main role of paddling is to thin the sides, but this also includes the spreading of the paste evenly to obtain a smooth body.
5. Then, a clay coil is pasted to form the rim.
6. The body is carved in its inner side with a shell and then extruded to give a body bulge.
7. The body is then turned upside down, and its bottom is made round. Carving and surface adjustment are then made.
8. Outer surface adjustments are made with an arrowroot seed and a bamboo spatula.
9. Baking is done outdoors, with its mouth down. The baking time is as short as 10 min.
10. Sap is applied immediately after removing from the oven so as to avoid water leakage.

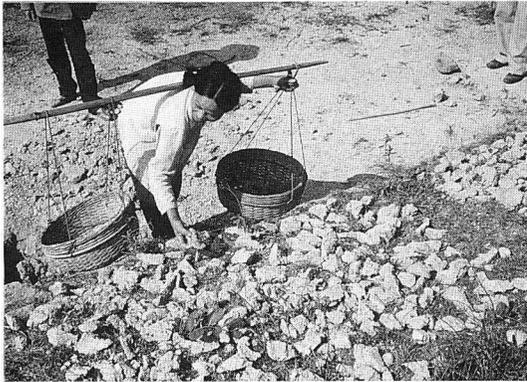
In the peripheral area of the South china Sea, namely Kwangtung Province, Hong Kong, the coastal districts of the jian Province and that of Formosa (Taiwan), the pottery manufacturing techniques called hammering or paddling have existed since the Neolithic Era in a form of mat impression pottery. If we dare compare them to examples of the contemporary peoples, as for the method of forming the bodies, we will find that those ancient pottery were very close to the pottery manufacturing techniques from the Fubao-jiang district on Hainan Island. In order to conjecture the past manufacturing techniques of potteries from examples of contemporary peoples, it is necessary to observe closely pottery of the past and to make a comprehensive comparative study with the examples of contemporary peoples. If we are to proceed with comparative studies of pottery making techniques, it will be necessary, in the future, to study the pottery manufacturing techniques in their entire consistent process.



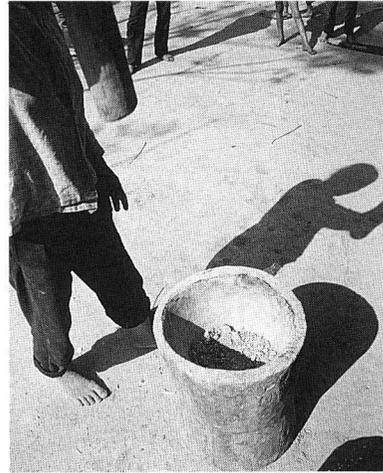
1



2



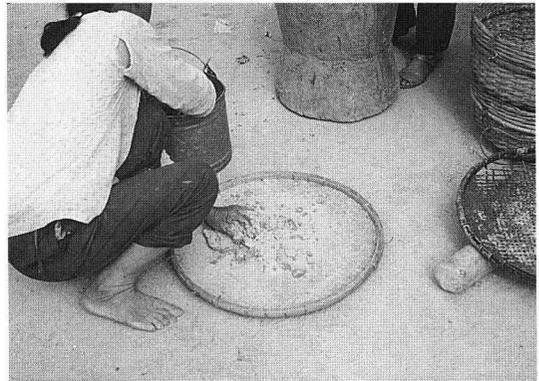
3



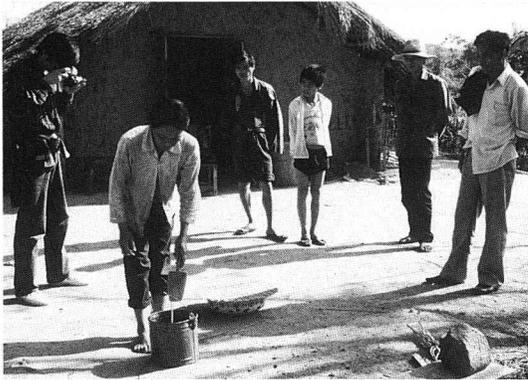
4



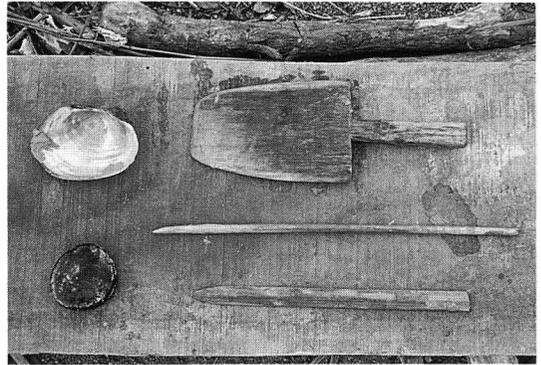
5



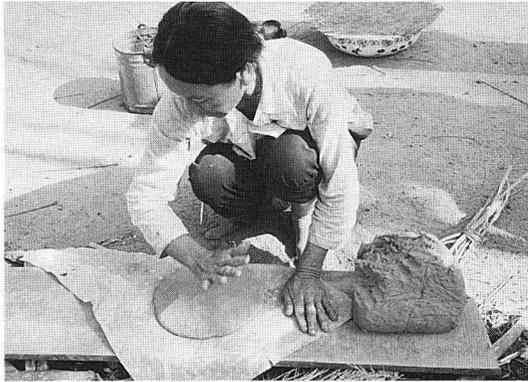
6



7



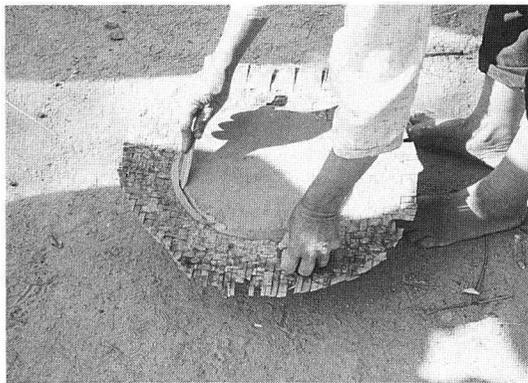
8



9



10



11



12



13



14



15



16



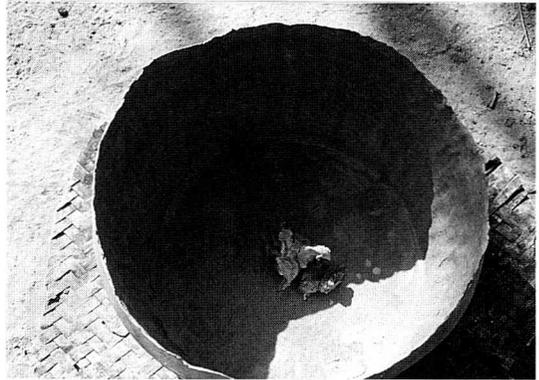
17



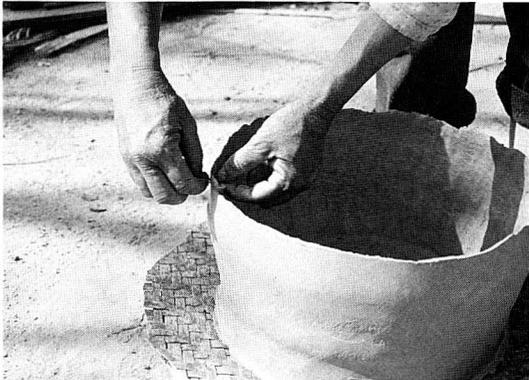
18



19



20



21



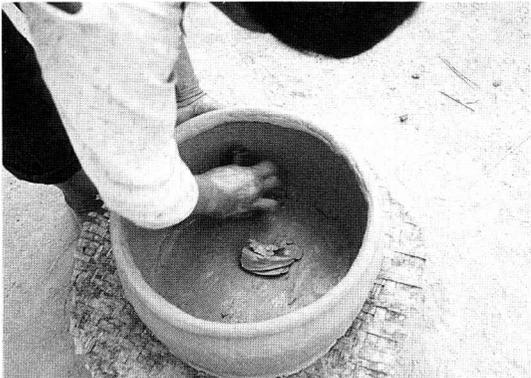
22



23



24



25



26



27



28



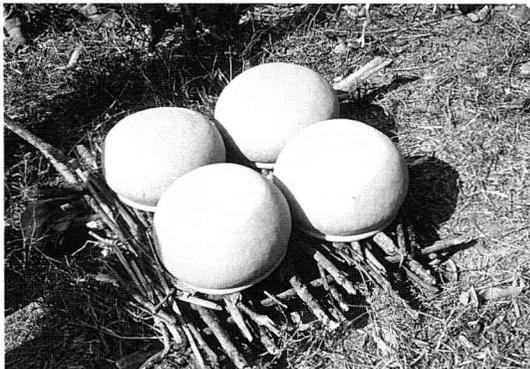
29



30



31



32



33



34



35



36



37



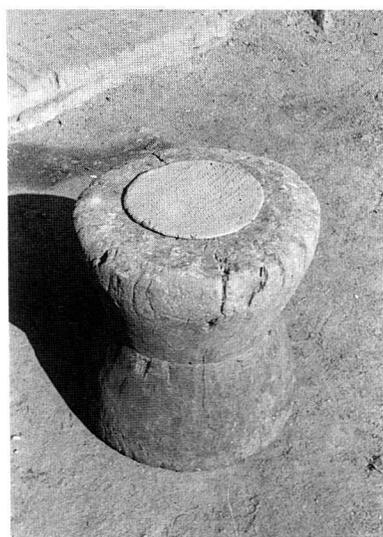
38



39



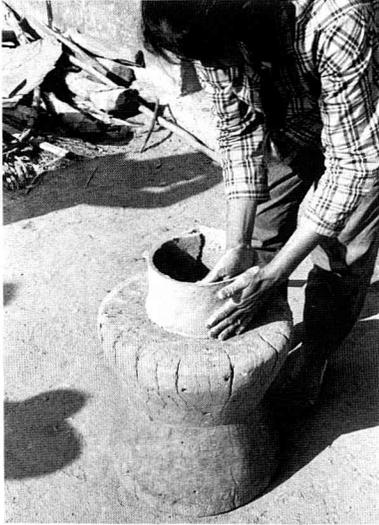
40



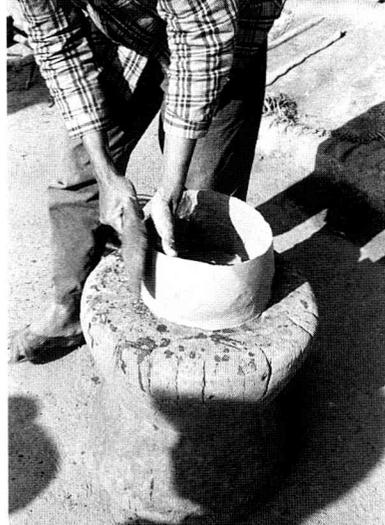
41



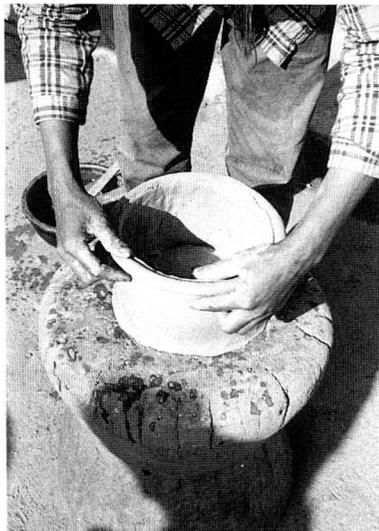
42



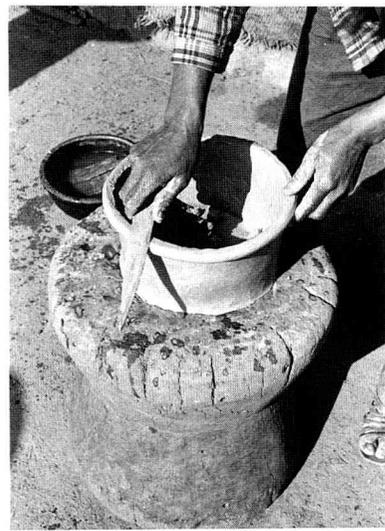
43



44



45



46



47



48