

ミャンマー・チャウミャウンの陶器生産について

中村 浩・池田榮史・長友朋子

1. はじめに

ミャンマー（Myanmar）の中部地域のマンガレー（Mandalay）から、北へ約113kmでシェボー（Shwebo）の街に到着する。さらに東へ約30km、車で約3時間の場所にチャウミャウン（Kyauk Myaung）集落が位置する。村はエーヤワディ（Ayarwaddy）川に面して広がる村で、昔から陶器生産の村として知られている（図1）。

ここには700軒を超える世帯があり、人口は2800人を数える。またこのうち工房の数は150前後で、村の居住者の大半が何らかの形で窯業生産に従事、あるいは何らかの関連を持っている。

集落の内部の家屋は、材料たる粘土の選別、

攪拌の作業で発生する土ほこりが著しく、工房は無論のこと、かれらの居住家屋についても屋根、壁面を問わず全面にわたって土ほこりをかぶっているという状況である。製作工房は簡単な小屋づくりの建物で、開放的な状態で作業が行われており、道路からも容易にその製作状況を観察できる。

さらに隣接してニュニャイン（New Nyein）という村があり、両村ともに陶器生産が行われている。両村の境界は外来者には判然としないこともあって、同行したガイド氏も混乱状態であった。

ともあれ両村はエーヤワディ川に沿って位置しており、その水運の利用は容易であり、エーヤワディ川は重要な流通の要であることが明白

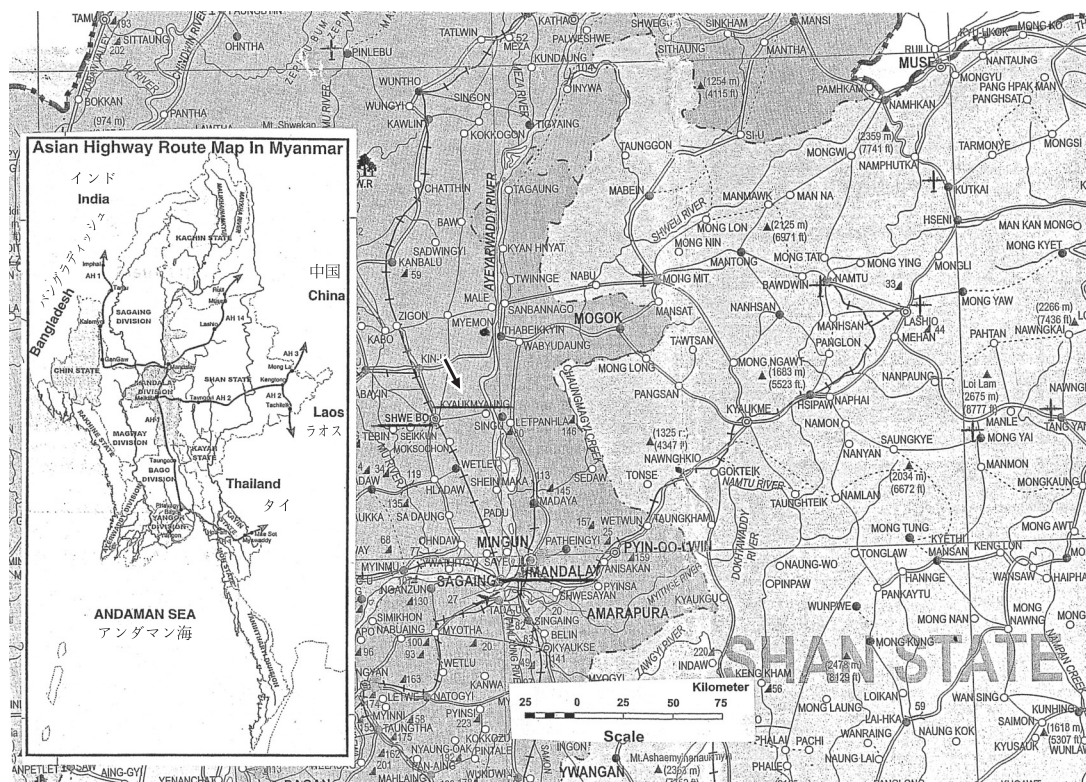


図1 位置図

である。完成品の陶器は船に載せられて川を下り、シェボー、マンダレー、さらに遠くヤンゴン（Yangon）まで運ばれるものもあるという。これらの村では大型の壺、甕から小型の鉢や壺など多種多様な焼き締め陶器を中心とし、無釉および施釉陶器の生産を行っており、エーヤワディ川上流に位置する土器づくりの村から土器を仕入れて、当該地の陶器とともに市場で販売するという仲介も行っているようである。

工房に隣接する製品集積地から、船着き場までは若干の距離があり、荷車、自動車などを利用した移動が中心である。このため工房に近い一時的な集荷場では、藁などを用いて製品と製品の間に緩衝材を入れる作業も行われている。なお運搬範囲は少なくとも船着き場に隣接する置き場までのわずかな距離に限られていることが多い。

川沿いには、各工房から集められた製品が地面に置かれ、一時的に保管されている。その集積地から船までは、細い坂道を複数の作業員が1人1個ずつ転がして、船まで運び入れている。なお船着き場といっても十分な港の設備は見られず、陸地部分から歩み板を2本渡しただけの極めて簡易なものである。条件的には良好とは言えないものであるが、作業員の手慣れた動きによって整然と積まれていく様子が見られる（図2）。

2. 村内の工房

村内には大小150前後の工房があり、いずれも家屋内の比較的明るい場所で作業を行っている。これらの中から、成形・調整について簡単に見ていきたいと思う。

A. 小型製品について（ドーテンインさんの場合ほか）

村の中央部付近の道沿いで作業を行っていた女性ドーテンインさんは、年齢35歳、キャリアは18年、17歳の時から作り始めた。母娘で作業を行っている。現在はとくに小型の鉢を製作している。工房内の道路から反対側の位置にロクロが1基配置され、そのほかのスペースは製品の焼成前の乾燥場として利用されている。

ロクロは、ごく普通に見られる直径60cm前後を測る木製のもので、地面に中心軸を埋め込ん

だものである。使用しているロクロの重心が少し狂っているようで、上面の板が左右に少しぶれるように揺れているが、作業には特に支障のない程度のものであった。ロクロに向かって左右に足を投げ出した形で座り、その座席の横に水の入った容器を置いている。作業中は適宜それに手を入れ、手先や布を湿らせて成形する。左手はロクロの回転を行うが、主として方向の転換を行う程度で、大きく回転を利用する場合には、補助者がその回転を担当する。

その手順を追ってみていくと次のごとくである（図3・4）。

- ① まず適当な量の材料の粘土をロクロの天板上におく。この場合、とくにあらかじめ紐状に加工したものなどは用意しない。
- ② その塊を、ロクロを手回しで回転させながら、加工しやすい形状に整えていく。この段階で補助者によってロクロに回転が与えられることもある。
- ③ 次に粘土の塊の中央に穴をあけ、続いてロクロの回転を利用して引き出していく。いわゆる一本挽きによる成形に近似している。この際、ロクロに回転を与えるのは製作者本人ではなく、本人以外の人物、補助者である。ここでは娘がそれを担当しているが、あくまでロクロに回転を与えるのみの補助であり、そのほかの作業は補助しない。
- ④ 補助者によって回転させられたロクロによって、製作者は体部から口縁部までの成形調整作業を完了させる。
- ⑤ 完了した製品は、ロクロから糸切によって切り離され、小さな板に載せられる。ただし板に載せる完成品は原則1個ずつであるが、2個ずつの場合もあり、板に載せた状態で乾燥場所へ持っていく。

ちなみにこれらの粘土の塊を天板に置いた段階から、1個を成形する作業に要する時間は、1分から2分30秒程度である。口径30cmから50cmの鉢などの小型製品は、おおむねこのような作業段階を経て、主として女性の手によって作られている。しかし大型の製品については異なる手法が採られている。

B. 大型製品について（トウオンさんの場合ほか）

一方、口径、高さともに50cm以上、厚さ2cm程度の器壁を有する中・大型製品の製作は男性のみ、もしくは男女1人ずつの2人がかりで作業が行われている。この工房は村内でも最も規模の大きいものであり、オーナーはM・セイン・ウィン（M・Sein Win）さん56歳で、マネージャーはウ・テインさん59歳、オーナーとは兄弟であり、この工房はファミリーで運営しているとのことである。

この工房には製作場と広場を挟んで逆の位置に窯が5基円弧を描いて構築されており、内1基は訪問段階で補修作業の最中であった。その補修は、直接焰が当たる部分ではなく外側の壁面を強化するための煉瓦の補修作業と思われ、すでに内部は終わっている様子であった。ちなみにそれらの作業はいずれも女性が行っており、男性の姿は見られなかった。当該補修中の窯のほかの窯については製品の窯詰め作業が行われており、作業員の女性が頭部に製品を乗せて製品を窯内に運び込んでいた。また内部では重ね焼きの状況が見られる部分もあった。

次に製作工房に移動する。ここは幅10m、長さ40m前後をはかる切り妻屋根の平屋建物であり、周囲は簾の子状の壁面で囲まれ、出入り口は2か所見られる。この建物では中・大型の甕・壺が製作されている。出入り口の左右にロクロが配置され、それぞれ陶器の成形が可能となっているが、訪問時には一部の工人は祭礼に出かけたとのことで、男性2人1組と男女1組の計2組によって中・大型製品の製作作業が行われていた。

作者はU・リン・ミ・ウィン（U・Khin Mg Win）さん、男性、57歳と補助者U・ウィン・ボー（U・Win Bo）さん、男性48歳である。

作業手順は次のごとくである。

これらの器種ではまず大型製品の上下の部分時間が経て作られることになる。

- ① まず第一段階は先に見た中型甕、壺の要領で下半分が成形される。
- ② とくにこの場合先端部分の、いわゆる接合部分には溝を掘り込んでおき、後の上

半部の接合に備える。

- ③ これを野外において天日で乾燥させる。この際、器物の内面に炭火を入れたコンロを置いて乾燥の進行を補助している。
- ④ これらの乾燥状況が進展し、一定程度乾燥した段階で、上部の成形に入る。ここでは下部と同様、太い粘土紐を巻き上げながら上部を成形していく。
- ⑤ 太い粘土紐を肩からかけてマキアゲ手法によって積み上げていく。この際、口縁上端部に、新たな粘土紐が指と拳の力によって押さえられながら圧着されていく。
- ⑥ この圧着によって粘土紐が数段積み上がった段階で、ロクロの回転を利用してミズビキ調整を行う。この場合のロクロ回転は補助者が手回しで行っている。

これらの作業を繰り返し（2サイクル程度）ようやく口縁部に達する。

- ⑦ さらにこの段階でミズビキによって調整を行っていく。ここまでの作業で1日4個ずつ程度を製作するようである。
- ⑧ 完成した製品は小屋の中の日陰で1週間程度乾燥させる。
- ⑨ 次に日なたで3日間乾燥させると乾燥段階の終了である。
- ⑩ やがて上面に釉薬を施し、再び乾燥させる。
- ⑪ 窯内に配置して焼成する。焼成作業期間はほぼ4日間を要する。

大規模な工房では複数の窯が利用可能で、常時並行して焼成が行える状態である。とくにこの焼成作業は、要請があれば頻繁に焼成が行われることもある。したがってそれらの作業に備えるために窯の補修作業は常に行われている。

前回（2013年4月）に訪問した際の記録によると、次のごとくである。

作者のトウオンさん、35歳、20年の経験、男性の工人である。

次に製作手順を見ていくことにする（図5・6・7）。

- ① まずロクロ上に天板を置くための台を粘土塊で作る。その上部に天板を置く。
- ② 天板上に底部になる粘土塊を置き、円板状に伸ばしていく。

- ③ 次に円形になるようにロクロの回転を用いて周囲の余分な粘土を切り取る。粘土紐を円板の端から順に巻き上げながら密着させていく。
- ④ さらに粘土紐を次々に上部に積み重ねていく。この際、指ないしは拳で体部内外面を強く押しながら進めていく。この段階の後半から補助者が加わりロクロに回転を加える。
- ⑤ 製作者は回転を利用して、器壁の厚さの調整、すなわち余分な粘土をそぎ取っていく。また布を用いて体部内外の調整を行う。この作業はいわゆるミズビキ手法と同じである。
- ⑥ 最終的に口径及び体部の角度を指尺で計測、検討して問題がなければ完成となる。
- ⑦ 完成した製品は、板からは切り離さずにそのままの状態乾燥させる。

窯詰めの作業を見ると、1基の窯に対して中・大甕は80個、小型の鉢は200個、さらに小型の碗皿では400個程度が同時に焼成できる最大数である。

ちなみにほかの場所の窯では大甕27個を1回の窯で焼成することが可能であり、一方の壁面に9個、全体で27個が置かれる。この状態で26時間かけて窯を焼く作業が行われる。季節によっても微妙に異なるが、夏場ではほぼ40時間程度要するといい、微妙に差が見られるようである(図8)。

これら村内で共通する点では、燃料は北側地域から船で持ってくる。さらに粘土は村内各所で機械を用いた精製作業が行われている。

なお1回あたり3000チャット(2013年11月段階で、1万円=9500チャット)程度の燃料費が必要である。なお製品の価格は300~400チャット(製品の大小で異なる)程度である。製品には無釉、施釉の両者が見られるが、大型品は大抵釉薬が施されている。

なお釉薬は石材を砕いて作られる白濁の溶液

が基本的には用いられており、このほか暗黒色の鉄釉も大型甕の上部に流し掛けされている。細かな装飾文様では円筒形の花筒の外面に、釉薬で花を描くものがある。一般的に筆などで描かれるが、ここでは指先に釉薬を付けて器用に花を描いている女性がいたことは特筆に値するだろう(図4-6~10)。

このほか釉薬の液に必要な部分をドブ付け(浸け)するという、ごく一般的な手法も見られる。ちなみに最終的な釉薬の発色は、緑色、黒色、白色、黄色(だいだい色)、暗褐色など多彩である。

3. むすびにかえて

以上、簡単にミャンマー・チャウミャウンにおける土器・陶器づくりの様子を見てきたが、その村の規模からみても、我々の調査の内容は実態調査というには程遠いものがある。村の古老に話を聞くと、村には1週間に1度程度外国人の訪問者があるという。それらがすべて調査を目的とするものではないが、幾分かは関心の高い研究者も含まれていると思われる。今後、当該地域の陶器生産の実態が明らかになる日も近いと考えられる。

いずれにしてもチャウミャウン村は、ミャンマーでの陶器生産の中心ともいえる地域であり、その一端を紹介してきたが、その説明は今後に残されている。このことを明記して、本稿を閉じたいと思う。

付記

本稿は、平成25年11月に実施したミャンマー地域への調査行に伴って作成したものである。現地調査は中村 浩(大阪大谷大学名誉教授)と池田榮史(琉球大学教授)が当たり、その計画は長友朋子(大阪大谷大学准教授)が担当した。

本稿は平成25年度大阪大谷大学特別研究費(研究代表者:長友朋子)の成果の一部である。



1



5



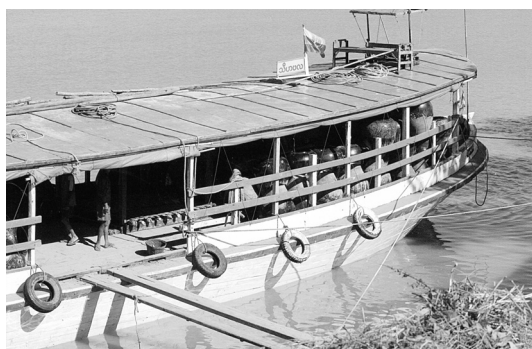
2



6



3



7



4



8

図2 チャウミャウン村の状況

1ーエーヤワデイ川を望む（チャウミャウン村から） 2・3ーチャウミャウン村状況
4ー工房付近の製品置き場 5ーエーヤワデイ川沿岸の製品置き場
6～8ー船積み作業風景



1



5



2



6



3



7



4



8

図3 小型製品の製作風景（ドーテンインさん）

1ー粘土塊をロクロ上に置く

2～6ー粘土塊からミズビキ成形（補助者の足ケリによってロクロを回転させている）

7ー完成、切り離し 8ー完成品の運搬（乾燥場へ移動）



1



6



2



7



3



8



4



9



5



10

図4 小型製品の製作風景（ラーミエさん）及び施釉作業関係

1～3 粘土塊からミズビキ成形（補助者の足ケリによってロクロを回転させている）
4 完成、切り離し 5 完成品の乾燥 6 釉の原石
7 施釉状況 8～10 指で花卉文様を描く



1



5



2



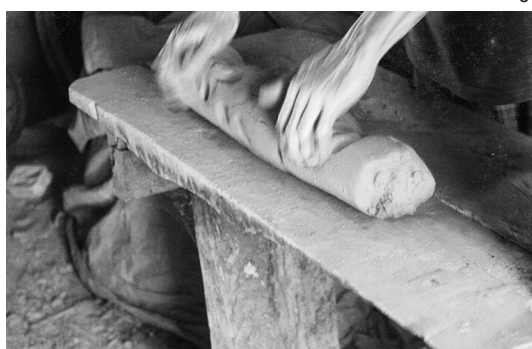
6



3



7



4



8

図5 大型製品の製作（U・リン・ミ・ウィンさんほか）
 1・3・5・6－大甕下半部の製作、上半部の製作（マキアゲ手法）
 2－上下接合部分の加工 4－粘土紐の製作
 7・8－大甕の製作（7－ミズビキ 8－ロクロ回し）



1



6



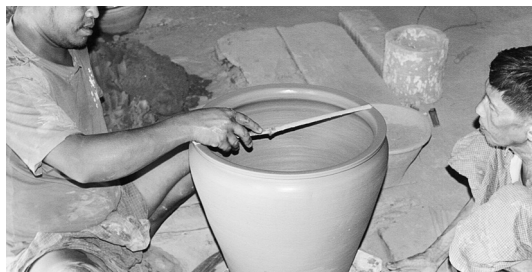
2



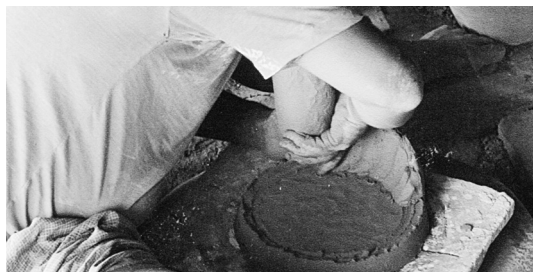
7



3



8



4



9



5



10

図6 大型製品の製作（トウオンさん）

1・2－ロクロ上の板台の準備 3－底の粘土を用意する 4・5－マキアゲ成形
6・7－マキアゲの後ミズビキ成形（補助者の手回しによってロクロを回転させている）
8・9－計測による法量の確認 10－室内乾燥場への運搬



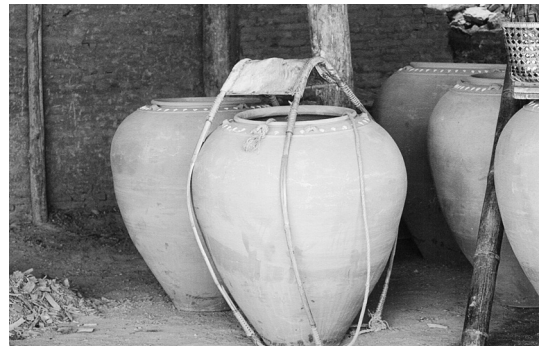
1



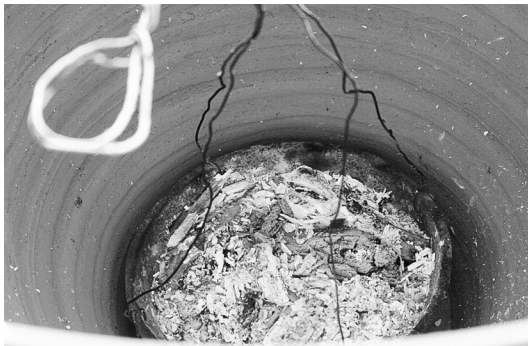
5



2



6



3



7



4



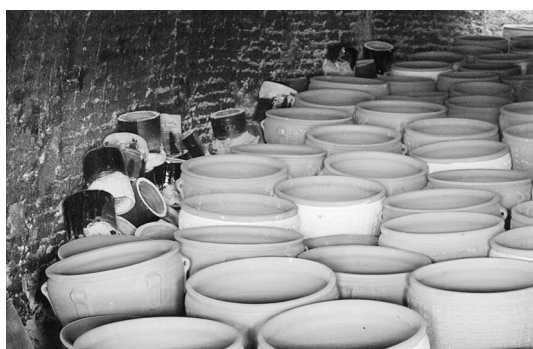
8

図7 チャウミャウン村の状況

1・4・7－大甕の乾燥（屋外） 2・3－大甕内部に置かれた炭火
5－施釉後の乾燥 6－大甕の運搬道具 8－材料土の製作状況



1



5



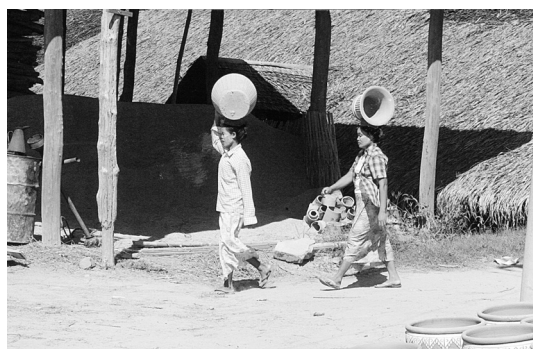
2



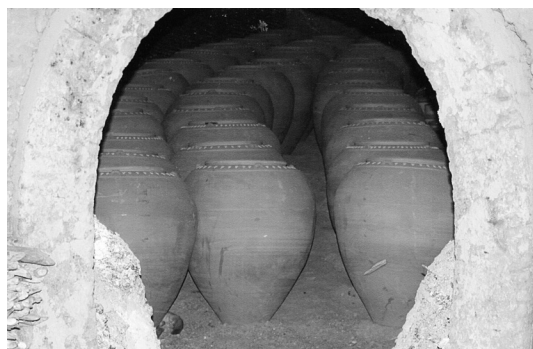
6



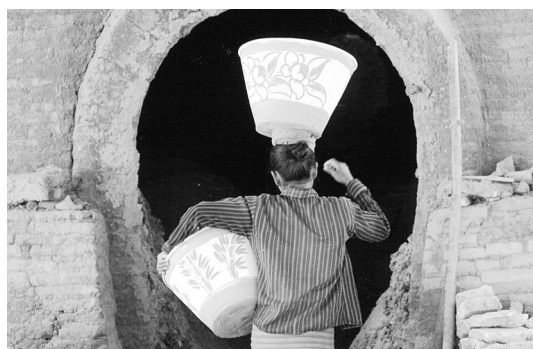
3



7



4



8

図8 窯の状況

1－窯の補修 2－窯の構築材（煉瓦） 3－窯の補修材（補填用の粘土）

4－大甕の配置 5・6－窯内の中・小製品の配置状況 7・8－製品の窯への搬入