

## モノと情報班B

竹箴の商品連鎖とラオス織物産業  
田口理恵（東海大学海洋学部）

キーワード：商品連鎖、竹箴、織物産業、竹の商品化、経済の自由化

調査期間：2004年8月12~17日、ビエンチャン、ルアンパバン

2004年11月9~19日、ビエンチャン（ノンサヴァン村）、南ラオス（ケンコック、パクセ周辺）

Commodity chain of bamboo reed and transformation of textile industry in Laos

TAGUCHI, Rie

(The School of Marine and Technology, Tokai University)

Keywords: commodity chains, bamboo reed, textile industry, commodification of bamboo, After Economic Reforms

Research Period and Site: 10-17 Aug. 2004, Vientiane and Luang Prabang

9-19 Nov. 2004, Ban Nonsavang, Vientiane and Southern Laos

はじめに

本研究の目的は、竹箴（フーム fuum）という織機部品について、その商品連鎖 commodity chain を明らかにすることにある。竹箴の商品連鎖の追及は、言い換えれば、1）竹箴の原材料となる竹を介して人と自然環境との相互作用を、2）竹の加工製品の流通・使用から、人と経済・文化・政治的な環境との相互作用を、双方の歴史的動態を見ていくことでもある。これまで竹材の利用から、竹箴の製造技術、製品の流通・消費までの流れに沿いつつ、派生・関連事項の聞き取り調査を進めてきた。

一昨年の12月、昨年8月と短期でラオスを訪問するたびに、織物工房や市場の機料品売り場を回り、市場機料品売り場で販売されている箴が、ビエンチャン近郊のノンサヴァン村一帯で生産されていることをつかんだ。昨年11月にはじめてノンサヴァンを訪れ、竹箴羽作り、箴編み、木枠作りのみならず、糸綜統、箴と糸綜をセットするなどの作業が行われている産地の現状を知ることができた。もっとも今年度のラオス出張は、技術補佐員という身分上の制約もあって、モノと情報班とラオス文化研究所との研究打合せが主目的となり、かなり限られた時間でしか動けなかった<sup>1</sup>。したがって十分な調査とは言い難いのが実状で、本報告では、ノンサヴァンでの箴作りを起点にしつつ、竹箴の商品連鎖を追跡することで得られた知見をまとめた。

1. 竹箴という対象

ノンサヴァンでの箴製造の現状報告を始める前に、なぜ箴なのか、いや、その前に、そもそも箴（オサ）とは何なのかについて少し説明をしておきたい。

まず、箴とは、力織機および高機や地機と呼ばれる手織機など、機台を持つタイプの織機には必ず備わっているもので、織機を構成する部品の一つである<sup>2</sup>。箴は経糸の幅を揃えつつ緯糸を打ち込む部位であり、製織技術

<sup>1</sup> 2003年12月、2004年8月、11月、2005年2月のラオス出張をあわせても、竹箴関係の調査に時間を割くことができたのは7日ほどである。細切れ時間を使う中で、概観をつかめるだけの作業を進めることができたのは、虫明悦生氏、池本幸生氏および通訳のトンワン氏のおかげである。

<sup>2</sup> 報告者がこれまで調査してきたインドネシア・スンバ島および周辺地域で利用されている織機は、後帯機（back-strap/tension loom）と呼ばれるタイプで、箴を持たない織機の例となる。だが後帯機＝箴の無い織機と単純化することもできない。アイヌの織機、南スラウェシの織機など箴を利用している事例も見られる。南スラウェシの事例は、2004年9月に報告者が観察した限り、そこの箴は幅だしのためということができる。

の心臓部とも表現される。ラオスでも機台のあるタイプの織機が利用されており、市場に並ぶ多彩なシンは、ラオス高機によるものだ。

シンに代表される低地ラオの絹織物は、モン・クメール系民族の後帯機による製織、モン族の刺繍や北部山地民の民族衣装などとともに、伝統染織のバリエーションとして、民族文化のバリエーションとあわせて紹介されることが多い。ラオスに限ったことではないのだが、伝統染織を扱う研究には、織機形態、織りの構造やモチーフの象徴的意味についての解説はあっても、製造プロセスで必要となる諸道具に関する情報はあまりない<sup>3</sup>。ラオスの魅力として注目される多様多彩な織物、染織の製品ではなく、その製造に関わる箴という部品を調査対象とするのは、一つには、部分に焦点をずえることで、全体（染織や織物業）に対する既存の捉え方そのものを、違った視点から再検討できると考えるからである。部分から全体を見直すこと、そして部分と全体の関係理解の重要性は、報告者自身関わっている日本竹箴の製造技術保存・継承のための調査活動<sup>4</sup>からも実感していることである。つまり、岐阜県の竹箴製造産地が平成13年に廃業するまでの過程を辿ると、戦後に同地が生き残ってきた過程は、同地の製品が全国の織物業産地を支えるという一極集中化の過程でもあり、したがって廃業による部分の欠損が、日本織物業界全体に深刻な影響を及ぼすことになったといえることができる。日本竹箴の場合、部分の欠損という事態になってはじめて、存在の重要性を知らされることになる。その背景には、業界内の複雑な分業体制と商売上の慣例などから、利用者たちは、自らが使う部品の生産実態を知らずにきたこと、箴などの部品の製造は、限られた用途ゆえに、特殊な技法と熟練を要するものの、地域的かつ小規模に営まれてきたこと、それゆえに保護政策面からも研究面からも見落とされてきたという問題がある。特殊道具・部品製造技術の存立条件を理解するには、産地内の問題を越えた複合的な要因を、総合的に取り組む複眼的な視点が必要となるということである[田口 2003, 2004a, 2004b]。竹材、竹箴羽加工、箴の流通、製織（＝箴の利用）の現場と、産地を支える産地を越えて関連しあった複合的な要因を解きほぐしつつ、事業史の全体像を捉えようと、日本竹箴の技術継承の問題に取り組んでいる。関連しあった複合的な要因を、本報告では商品連鎖と言いついており、日本竹箴への取り組みと同様の問題関心からラオスの竹箴製造の現状を見ていきたいと考えている。

## 2. 箴 Fuum の製造現場

ビエンチャンの市内には、なんでも揃う大規模市場から、生鮮食料品と日用雑貨、あるいは電化製品・機械工具を中心に揃えた市場、お惣菜がならぶ市場など、大小20近くの市場があり、市民生活を支えている。機料店はタラートサオに3軒、コウディンに1軒あり、市場内の、色とりどりの織物が壁いっぱい吊るされた店舗が軒を連ねる区画のなかにある<sup>5</sup>。機料店の店先には、糸綜統がセットされた長ささまざまな箴が積み上げられている。機料店では、ステンレス製ケオ（＝歯<sup>6</sup>）の箴と、竹製ケオの箴を扱っており、ステンレス製（フォーム・ステンレス）は日本もしくはバンコク（日本企業のバンコク工場）からの輸入品で、竹製の箴（フォーム・マイ）はノンサヴァンで作られているという。

ノンサヴァン（Ban Non Savang）は、ビエンチャン近郊の新興の住宅地で、中心街からトゥクトゥクに乗って15分ほどの距離である。タートルアン通りを郊外に向かって進んでいくと、タートルアン市場を通り過ぎれ

<sup>3</sup> 日本の場合でも、織物を取り上げた文献は膨大にあるのだが、箴に関する研究は非常に少ない。織物業産地の産業資料や繊維業界組合史等、さらに民具研究を散見しても、織機や製品である織物は盛んに取り上げられているが、箴などの部品製造の問題はほとんどふれられていないのが実状である。

<sup>4</sup> 2002年から関わってきた実践的活動。作り手（撚糸や友禅の職人、竹加工業や、地域的な伝統織物の復興活動に取り組んできた織り手グループなど）を中心に、2003年に日本竹箴技術保存研究会として正式に会を発足（平成16年度日本芸術文化振興基金助成事業）。同会に理事・事務局として参加しており、技術伝承に関するモノグラフ的研究を進めるための、重要な参与観察の機会として捉えている。

<sup>5</sup> ノンサヴァンの作り手に聞くと、機料店はタラートサオに3軒、コウディンに1軒あるという。ただし報告者はコウディンの機料店は確認できていない。他方、タラートサオ内では、織り道具を置いている売り場を4箇所確認している。タラートサオ内の機料店は、比較的大きな規模が2軒、1軒は箴も置いているがむしろ糸を専門としている。あともう1軒は糸も箴も申し訳程度に並べている規模である。

先の2軒の機料店には、ステンレス製箴、竹製箴の他に、シャトルや緯糸の打ち込み具の他、糸やシン、パーヴィアなども扱っている。

<sup>6</sup> 箴の櫛状の部分は、歯とも羽とも表現される。ラオ語表現を字義通りに訳せば歯になるが、報告者がこれまで発表してきた竹箴に関するレポート[田口 2003, 2004, 2005]では、すべて「羽」で統一して表現しているため、本報告でも「箴羽」という字をあてて表現する。



写真-1：糸綜統

(大＝垂直紋綜統用、小＝経糸上下用)



写真-2：箆通し：糸綜統と箆をつなぐ

こうしてセットされたものが市場で売られる  
買い手にすれば、つなぎの糸に経糸を結びつけ  
ば、経糸の箆通しが容易になる

ば眼前に水田、湿地が広がる。橋を渡り、右手に新しい大きな市場を見つ、さらに進むと、道路沿いを塀に囲まれた大きな住宅とその間に露店、食べ物屋などの並びが見えてくる。ごく普通の住宅密集地に見える一帯が、ノンサヴァンである。道路をはさんで約 440 軒が集まり、住民 2150 人というノンサヴァン一帯で、竹箆歯作り、箆編み、木枠作りのみならず、糸綜統(そうこう)(写真-1)、箆と糸綜統をセットする(写真-2)などの作業が行われている。今年度の調査では、人づてに、竹箆羽作り、箆編み、木枠作りなどに従事する人をいもづる式に訪ね、聞き取りを重ねていった。

## 2-1 ノンサヴァンにおける箆作り

ノンサヴァン一帯は、もともとピエンチャンの人々が、休日になると狩りに来るような森林だったそうで、次第に人が住みつくようになってできた集落という。1960 年代ぐらいまでは数戸しか家がなかったそうで、ここにタイ人 A 氏夫妻が移り住んできた。A 氏(1937-1987 年)はイサーン地方のノンコン出身で、ピエンチャンの織物工場で働いていたロイエット県出身のタイ人女性とラオスで結婚した。その後、A 氏は対岸ノンカイの織物工場に働きに行き、そこで箆製造の技術を学んできたという。1975,6 年ごろに、A 氏が技術を身につけて同地に戻ってくると、当時村長だったパクサン出身の B 氏は、同じパクサン出身の住人 C 氏と、地元の人である D 氏とともに、A 氏に頼んで箆作りの手ほどきをうけたという。ちょうど A 氏夫人が、勤めていたピエンチャンの工場で綜統作りを学んでいたこともあり、箆作りと綜統セットの技術があわせて伝えられることになった。A 氏から技術を習った 3 人も、近親者や同地に引っ越してきた新住人に教え、あるいは新住人たちも先住の村人がやっている内職仕事を見て興味を持ち習うなどして、集落内に箆作りの技術が広まっていったものと考えられる。

ノンサヴァンでは、3、4 年ほど前に行政指導もあって、障害者支援も兼ねた箆・綜統の生産者組合を組織しており、集落内の 17 家族が参加している。組合が注文を受け、メンバーに仕事発注をするなどの取りまとめ役をしているが、集落内には生産組合に参加せず、個別に箆の製造から販売までをしている人が 10 人ほどいるという。ノンサヴァン製の製品は、主にタラートサオやコウディンの機料店やピエンチャン市内の工房に持ち込まれると言われる。また住人のなかには、遠方から注文を受けている人もあり、シェンクワン、サムヌア、フアパン、ルアンパバン、アタプーからの注文という。組合の場合はさらに、年に一回タイのノンカイやタボーから 50～100 本とまとまった数の注文が来るという。また、集落住人ではない事業主が、箆羽削り、箆編み、糸綜統編み、箆通しなどの作業それぞれを、個別に頼んでいく場合もあるという。

集落の人々の多くは、生産組合、集落内の個人事業者、あるいは集落外の織り元などから部分的な作業を請け負い、副業として行っている。先住の住人から箆作りの全工程を習ったものの、注文との関係で、現在は箆羽削りのみ、あるいは箆編みのみを専門にしている人も数人いる。箆製造に見る集落内での住人同志、外部の依頼主との労働交換と社会関係は複雑であり、数日の調査では掴むことはできず、住人間の技術伝承の詳細と、労働交換と社会関係の実態については今後の調査課題としたい。

## 2-2 箬作りの製造工程と従事者たち

いもづる式に訪ねていった作業従事者から得た情報をもとに、ノンサヴァン一帯で行われている箬作りの製造工程と、箬作りへの住民たちの多様な関わり方を紹介していきたい。

## ① 箬羽削り

現在、ノンサヴァンで箬羽削りのみを専門に行っているのはE氏(60)である。事故で大怪我をして片足が義足になり、箬羽削りの仕事に専念するようになってから、かれこれ12年近くなるという。サムヌア出身のE氏は革命軍に参加し、ヴィエンサイにてルアンパバン出身の女性と出会い結婚し、1975年ごろにノンサヴァンに越してきた。E氏夫人は2001～2004年まで村長を務めており、村長在任中に生産組合を組織したという。

箬羽の材料にはマイ・パー(phai' par)と呼ばれる竹を利用しており、ティアラー産というマイ・パーを1～1.2mぐらいの丸竹の状態市場から買ってくる。竹の根の方を箬に利用し、上部は綜統の綾竹に利用するという。以前はマイ・パ・バーン(phai' barn; L.Bambusa blumeana J.A. & J.H.Schultes)を使っていたが、値段が高いのでマイ・パーに変えたが、マイ・パ・バーンで作った方が丈夫で長持ちするという。

買ってきた丸竹は、箬羽に必要な長さに切り、縦に切れ目を入れ、切り口部分が少し広がるよう地面において乾かす。次に、竹を縦に16分割に分割する。分割した割竹をさらに縦に割っていくが、割り竹から20本の竹へぎが取れるような厚みで割っていく<sup>7</sup>。竹へぎ20本をひとまとめにし、その竹へぎの束を交互に向きをかえながら重ねていく。次に、薄く削いだ竹へぎを、剃刀の刃を取り付けた台を使って、厚み、幅を整えるために一枚一枚削っていく(写真-3)。「n ロープ、xセンチ」と表現される箬サイズの注文内容によって、求められる箬羽の厚みも変わるので、注文ごとに必要な厚みの箬羽を削っていく。丁寧に仕上げる場合は、紙やすりで表面を磨き、防虫用にディーゼルのオイルを塗って3日乾かす。



写真-3：薄く削いだ竹を、厚み、幅を揃えるために削っていく



写真-4：10マットの竹箬羽を束ねたもの

<sup>7</sup> 日本の場合、丸竹からまず2cmほどの幅に割り、その割竹を2分する。割竹を2分した竹ひごを、今度は正直台という道具で何度も挽いて、竹の内側の柔らかい身の部分および、表皮を削っていくことで、箬羽全体が均質の硬さになるようにする。それに対してラオスの場合は、竹を縦に割いて薄くしていくため、箬羽にしたときに、表皮側、身側の裏表ができ、表皮側の箬面が織り手にくるようにして箬を用いることになる。日本の場合、長く使われた竹箬には、框に沿って左右に移動する杼の軌跡が付き、その面が使えなくなると、箬框の上部をあけて箬の向きを入れ替えるなど、4面とも利用できるわけだが、ラオスの場合はリバーシブルではない。この違いから、ラオス手織機と日本手織機の間での、織機形態および箬機能の基本的な差異をうかがい知ることができる。つまり、日本の手織機ならば、木製もしくは鉄製のアームに支えられた箬框を持ち、織り手は箬框の上部に手をかけ、手前に引くことで緯糸を打ち込むため、箬は、経糸の幅だしと緯糸の打ち込みと、二つの機能をあわせ持つ部位と言える。一方、ラオスの場合、箬をはめ込んだ木枠が機台から紐で吊り下げられており、その箬框を織り手が手前に引いて織ることになるが、緯糸を打ち込むための平たい道具も併用される。しかもアームの幅で箬框の幅も固定される日本の織機と違い、ラオスでは製品の幅に応じて、箬つき框そのものを取り替えることができ、同じ機台を使っているいろいろな幅の織物を織ることができる。ラオスの箬は、框ごと取替えられる消耗品であり、経糸の幅だしと緯糸の打ち込みの、二つの機能を同時に備えたというよりも、幅だし機能が優勢なもの指摘することができる。したがって、日本箬と比べて、箬面に硬さの点で表裏があってもできて問題ないと考えることができる。実際にラオスで製作注文した箬の特性を知るために、日本竹箬技術保存会のメンバーにお願いして日本の手織機で織ってみる使用実験を試みた。日本竹箬に比べると、磨きが足りないこともあり、織っていると、糸が引っかかるなど抵抗を感じることがあり、織り目に引きつれができやすいこと、また箬通しをする際に、日本のやり方でラオス箬を使うと、編み目部分が補強されていないこともあり、箬自体がぐにゃぐにゃするので、作業がものすごく困難であった等の指摘をいただいた。

竹箴羽 20 本を束ねたものが 1 マットで、E 氏は竹箴羽をマット単位で売ったり、マット数で注文を受けるという。10 束一組で束ねたものが 8000 キープぐらいという（写真-4）。E 氏は毎日 4, 5 マットほどの量の竹箴羽を削っている。竹を削ってでる箴くずは、近所の人でニワトリを飼っている人がときどき買っていきが、余れば庭先で燃やすという。

## ②箴羽編み

箴羽編みは、薄く削られた箴羽を櫛状に並ぶよう編み上げていく作業である。箴羽の端を 2 本の竹ひごで挟み、箴羽一枚一枚を支柱となる竹ひごに固定するよう、糸をかけて編んでいく。作業では、箴編み台に、端を支える 2 組の竹ひご（蛇の骨と呼ばれる）をセットすると、竹ひごの間に竹箴羽一枚を挿入して糸でからめ、反対端も糸でからめ、また次の竹箴羽一枚を挿入して糸でからめていく作業を繰り返す。竹箴削り作業でできた長いままのものを使って作業を始めるが、箴羽を並べつくと、最初に編みこんだ箴羽の、はみ出た部分（写真-5）を切り取っては竹ひごの間に挿入していくことで、編みの作業を続けていく。箴編みでは、編み手側に向く箴面に、竹の皮側が並ぶよう、箴羽の向きを揃える。

箴羽は 40 枚で 1 ロープと計算され、「n ロープ、x センチ」という箴の注文は、x センチの長さのなかに、n ロープつまり  $40 \times n$  枚の羽が等間隔に並べられたものを意味する。箴の長さも、小さいもので 15cm（＝パーヴィアン用）から、長いものでは 70cm、90cm までである。同じ長さの箴でも、ロープ数が大きいほど、箴密度の高い細糸対応のものとなり、箴羽の厚みも、箴羽と箴羽の間隔も狭いものとなる。最小サイズの箴を例にすれば、竹製羽の場合、市販のものでは 4 ロープから 7 ロープまでのバリエーションがある。それ以上は、薄く削る



写真-5：箴編み作業の途中。右上部がはみ出た部分。横型タイプの箴編み台



写真-6：織機。織り手の手前から箴、綜紙、垂直紋綜紙が吊り下げられている。



写真-7：68種類もある箴のメジャー

のが難しいとされるが、ステンレス製羽なら9ロープの細かいものまでである。70cmの長い箬ならば、竹製羽でもっとも細かいものが13ロープという。

ラオスの場合、箬をはめ込んだ木枠が機台から紐で吊り下げられ、その箬框を織り手がスナップを効かせて手前に引いて織ることになる(写真-6)。製品の幅に応じて、箬つき框そのものを取り替えることができ、同じ機台を使っていろいろな幅の織物を織ることができる。箬の作り手の方も、織り手からの注文に応じて、いろいろな長さ、密度の箬を正確に編めるよう、たくさんの箬メジャーをもっている(写真-7)。

興味深いのは、ノンサヴァンでの箬編み作業で、使用される箬編み台の形態および作業姿勢の異なる2種類の方法が見られることだ。一つは、写真-5にあるもので、報告者が横型タイプと呼ぶものである。作業者は足の伸ばして座り、その傍らに箬編み台を置いて作業する。もう一つのタイプは縦型で、箬面が作業者の正面にくるものである(写真-8)。

先に述べた、A氏から最初に技術を習った3人のうちの一人であるB氏(82)は、もう箬作りの仕事はしていないが、A氏から横型タイプの箬編み技術を習ったという。それは、板に棒を渡して枠を作った簡単な台だったそうだが、B氏は、編み糸や竹ひごを切る刃物などの小物が収容できる箱型の台に改良したという(写真-9)。足をのばして坐り、右脇に台を置いて長時間作業を続けていると腰が痛くなるため、箬面を壁に立てかけて作業することを思いついた。立てかけただけでは作業中に箬がよく倒れたので、安定させるために台を作ったという(写真-10)。当初は箬編み用の糸に木綿糸を用い、キシューという虫の巣から採れる蠟をしごいてつけ使っていたが、ナイロン糸が出回るようになると、ナイロン糸に変えたという。



写真-9：B氏が改良した箱型の箬編み台（横型タイプ）  
箬の長さに応じて、箬羽を挟む竹ひごを支える板の位置  
を変えられるスライド式



写真-10：B氏による縦型タイプの台  
竹ひごを立て、底部から箬を編んでいく



写真-11：F氏による縦型タイプの箬編み台



写真-12：G氏が使う横型タイプの箬編み台  
D氏から技術を習った義父より教えられる

B氏夫妻はもともとパクサン出身で、紛争を避けて村を出て、1958年ごろにノンサヴァンに移ってきた。パクサンでは筓や魚籠作りで竹を扱うことはあったが、竹箴作りはノンサヴァンに来るまで知らなかったという。革命前に村長をしていて、A氏のノンカイへの出稼ぎの際には、転出入の書類の世話をした。ノンカイの織物工場からA氏が戻ると、住民が少しでも現金収入が得られるようになればと、A氏に箴作りの技術の教えてくれるよう頼んだ。A氏も家族だけで箴作りや綜統の仕事をしていたが、1987年にA氏が亡くなると、A氏家族は箴作りをやめてしまった。B氏はA氏から箴作りの技術を学んだあと、家族と、自分たちを頼ってパクサンから移ってきた妻の妹夫妻たちとで箴作りや綜統の仕事をしてきた。B氏自身は年をとってつらくなったので、6、7年前に箴作りの仕事をやめてしまったが、妻や娘たちは、綜統編みや、織りの内職仕事を続けている。B氏の仕事を手伝っていた息子が、母親や妻・姉妹のために箴作りを時々するという。B氏は22年近く箴作りを続け、その間、ノンサヴァンに移転してきた新住民に箴作りのてほどきをしており、その数は50人くらいにはなるといふ。

B氏から箴作りを習ったE氏は、先に述べたように箴羽削りに専念しているが、写真-5にあるE氏宅の箴編み台は、横型タイプの箱式のものである。同じくB氏から技術を学んだF氏の場合、B氏から横型タイプで一連の工程を習ったものの、横型タイプでの作業は体がしんどいからと、自分で縦型タイプの箴編み台を改良し箴編み作業に従事している(写真-11)。生産組合にも参加しているF氏(59)は、もともとナムグム・ダム近くに住んでいたが、ダムで村が水没するため、タラーに移り1989年くらいまで農業をしていた。1989年にビエンチャンに移り、市場の門番をしてお金をため、ノンサヴァンに引っ越してきた。ノンサヴァンで箴作りの技術を覚え、仕事を始めてからもう9年ほどになるという。

一方、箴編みのみならず、箴羽削りから箴の販売もしているというG氏(40)の場合、横型タイプの箴編み台を使って箴編みの作業を行っている(写真-12)。自宅敷地内の作業場には旋盤や電動ドリルがあり、そこで木枠の加工、箴の組み立てやニス塗りなどもしている。また、市場の機料店からステンレス製箴を預かってきて、それを木枠にはめ、綜統とセットする作業もしている。

G氏はシェンクワン出身で、ビエンチャンの教育局に勤める公務員でもある。1989年に結婚して妻の実家で暮らすようになった。G氏の義父はD氏から技術を習い、30年ほど前から箴作りの仕事をしてきており、G氏はその義父から箴作りを習ったという。G氏夫人の家族は、現在の場所に家を建てる前は、ノンサヴァン手前の橋のところあたりに住んでいたそうだ。今はG氏が中心となって、家族で箴作りや綜統編み、箴通しなどの作業をしているが、必要に応じて人も使うという。箴と綜統をセットした製品は、主に市場にある4つの機料店に卸しているという。役所に勤めるG氏は、夜に箴編みの作業をするという。たいだい1、2時間程度なので、足を伸ばして座る作業姿勢も苦にならないそうだ。

### ③ 木枠作り

ノンサヴァンで木枠作りをしているのは、先のG氏とH氏の2人だといふ。H氏(48)の本業は大工で、自宅敷地内に木材を製材・加工する作業場を持っている。H氏はルアンパバン、夫人はポーンサワン出身で、夫婦は8年前にノンサヴァンに越してきたといふ。週日は本業の仕事があるので、箴の木枠作りをするのは土日だけといふ。はじめは箴作りのことは何も知らなかったが、周りの住人が木枠のことを聞きにくるので、村のおじいさんのところに行って箴の木枠について教えてもらった。

H氏は大工仕事のために調達した木材の余りを使って木枠を作っている。作業場の電動工具を使って、廃材を厚み2cm、幅4cmほどの角材に加工する。角材に溝をつけると、箴の形に切り分けていく。箴の上部と底部をつなぐための接合部分をはめ込むための穴をあける。あとは角をとって丸みをつけてから木の表面を磨いて仕上げるといふ。

現在、20～30人くらいの人がちょこちょこ注文に来るので、土日は1日10～50個ほどの箴用木枠を作っているといふ。

### ④ その他

ビエンチャン近郊で箴を作っているところは、ノンサヴァン以外にもあり、ポン・トン・チョンマニ村(Phone Tong Chammanee)に1軒、ノン・コー村に1軒、さらにアメリカ大使館で門番をしているJ氏が箴作りをしていると聞いた。しかし、ノン・コー村およびJ氏については、時間が無くて訪ねることができなかった。

ボン・トン・チョンマニ村のI氏(60)の家族は、もともとナムグム・ダム近くに住んでいたが、ダム開発の関係で村を出て、ビエンチャン市内に移ってきた。当初は市内の別な場所に住んでいた。その村にいた時のことで、1982年ごろI氏の父親がノンサヴァンに通って、A氏のところで箬作りを学んできた。I氏自身は、1986年ごろに父親について箬作りをはじめたという。

昨年亡くなったI氏の父親は、A氏より縦型タイプの箬編み台による箬作りを教わったのだが、箬羽を編み上げていくと、上の方が見えにくくなるということで、箬面を倒して、自分の正面に横向きに置いて作業するようになったという(写真-13)。I氏もまたマイ・パーを使って箬作りを始めたが、箬羽の機能を考えると、前にいたナムグム・ダムあたりにたくさん生えているカン・タオ(L.Arenga pinnata?)も使えるのではと思いつき、仕事を始めて1年後には、カン・タオで箬羽を作るようになった。

I氏によれば、祖父、父親はもともとフアパン県のサムタイに住んでいたが、父親が難を逃れるためナムグムあたりまで移動南下してきたという。民族的には黒タイと言っているが、祖父はホー族の血が混じっているという。一方、妻はウドムサイ出身で、民族的にはタイ・ルーという。ウドムサイからボンケンと移動してきたという。I氏は、ナムグムの村までカン・タオを採りに行き、カン・タオでの箬羽作りにとりかかり、竹とは素材の特徴が違ふこともあり試行錯誤を重ねた。現在では、カン・タオの葉を2cm弱の幅で割いたものを、人に持ってきてもらっている。それをまた3つに割いていく。こうして細くしたカン・タオを水に浸してやわらかくしておき、竹箬羽削りと同じ台を使って、まず葉の内側の肉部分を削る(写真-14)。幅を揃え、外側の硬質な表面を削って厚みを揃える。幅、厚みを揃えたカン・タオを、今度は6~7cmの長さに切り揃える。そして短く切りそろえた箬羽を箬編み台で編んでいく。



写真-13 : I氏の箬編み台



写真-14 : カン・タオを削る。脇にある水のためにカン・タオをつけておく

カン・タオでうまく箬が作れることがわかると、I氏はナムグム近くに住んでいる親戚に、カン・タオの伐採を頼むようになる。ナムグムあたりでは、プーカオクワイ山、プーパダン山とダムの周辺にカン・タオがたくさん自生していて、年に2回ほど、一回につき1000~2000本ぐらいをまとめて持ってきてもらっていた。2003年までは2人の若者がI氏のところでいて、彼らがカン・タオの伐採と搬入を手伝っていたが、今は居候の若者も一人になった。そのかわりバンヴィエンに向かう途中にあるヴァンキーという場所に住む人に、カン・タオの伐採をお願いするようになったという。

I氏によるカン・タオ製箬は、ペンマイ工房とホアイホン職業訓練センターが主な顧客で、かつて同職業訓練センターにいた女性が働いている韓国人経営の工房や、ホアイホン職業訓練センターを訪れる日本人観光客からも注文がくるといふ。

### 3. ラオス竹箬製造技術の特徴と多様性

いもづる式に訪ねた関係者からの話をもとに、ノンサヴァンにおける箬製造の特徴を2つの観点から整理しておきたい。それは、1) ノンサヴァンでの技術伝承と集落内に見る技術の多様性、2) サバナケットでの箬作りとの比較の2点である。

#### 3-1 ノンサヴァンでの技術伝承と集落内に見る技術の多様性

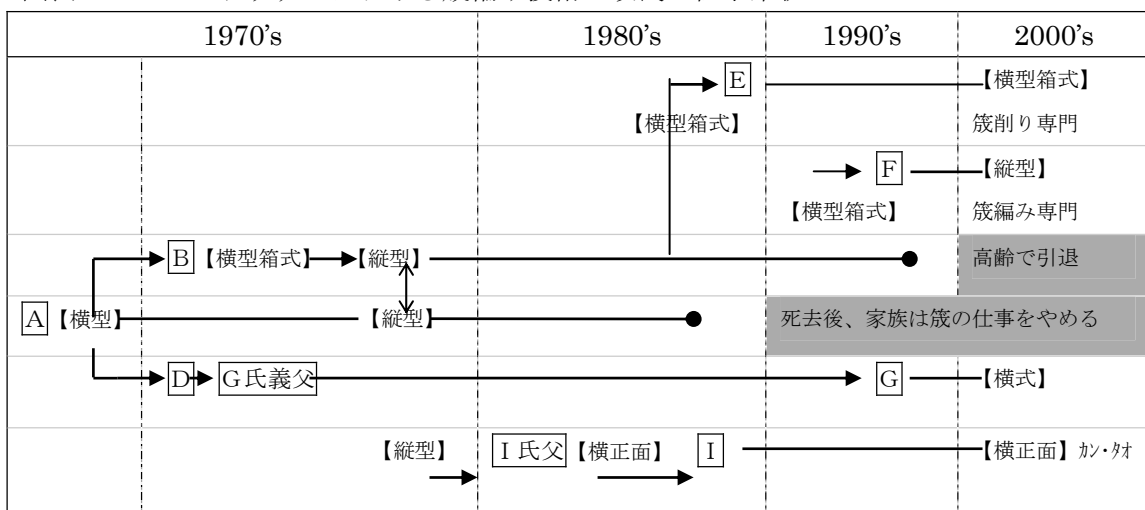


すでに述べたように、ノンサヴァンにおける箬作りは、イサーン地方出身のタイ人 A 氏によって伝えられた。A 氏が 3 人の住人に箬作りの技術を教えたのが 1975,6 年ごろで、ノンサヴァンでの箬作りの歴史も約 30 年と意外に短い。しかも、A 氏がノンカイの織物工場で身につけた技術が、そっくりそのまま踏襲されてきたわけではない。関係者それぞれの箬作りとの関わりを見れば、A 氏から伝授された技術も、習った人それぞれが作業を続けていく中で、作業がしやすいよう改良・工夫を加えてきている。具体的には、横型タイプの箱式の箬編み台や、縦型タイプの箬編み台への改良であり、I 氏の事例のように縦型タイプから横正面タイプへの改良および竹製羽からカン・タオ製箬羽への素材レベルでの改良である。

図表-1 に、聞き取りの対象者をアルファベットで、それぞれが誰から技術を習ったかの系統と、箬編み台の改良経過をまとめた。事例数は少ないが、しかし、わずかな事例を辿っただけでも、同一起源の技術が伝承されていく過程で、技術道具の多様性が生まれてきたことがわかる。

技術道具の多様化は、関係者たちが、先達より技術を習ったといっても、手取り足取りの指導というより、先達たちの作業現場を覗いて見て習い、自分で使う道具を自分で作ることで箬作りに参入してきたことに深く関係するものと考えられる。箬削り、箬編み等の工程それぞれも、簡素な道具を使っただけの単純作業である。糸綜統を編む道具も、木の板と、廃材を組んだ木製台に 1 メートル弱に切ったプラスチック製水道管 2 本を渡しただけのものである。道具類は、手元にある廃材などを集めて加工すれば、なんとかなる程度のものであり、習う側も、作業の原理とコツさえわかればよく、作業員自身が自由に創意工夫を發揮しやすかったものと考えられる。I 氏の父親が A 氏から習ったのが縦型タイプの箬編み台だったことから、B 氏による改良型を、今度は A 氏の方が真似て導入した事態も推測できる。集落内では、先達たちの作業現場を覗いて回るとか、作業依頼などで住人同士が行き来するなかで、作業員同士も改良、工夫の情報を得て、必要なら参照するような状況もあったものと考えられる。ノンサヴァンでの箬作りに見る道具技術の多様化は、タイ起源の技術のラオス化ということもできるだろうが、それは作業する者にとって、しんどくない方向（作業姿勢、あるいは経済的）への技術改良と言えるだろう。だからこそ、新参の住人にとっても参入しやすく、小遣い稼ぎになればと広く集落内に技術が浸透していったものと考えられる。ノンサヴァンでの箬作りから、タイ起源の技術がラオス化され、その製品が現在はタイにも輸出されている（ノンカイやタボーからの注文）現状から、ラオス・タイの相互関係までもが見えてくる。

図表-1：ノンサヴァンにおける箬編み技術の改良と伝承系統



### 3-2 ラオス内での箬作りの多様性

ノンサヴァンでの箬作りは 30 年と歴史は浅く、また箬製造が同地で地場産業化していく過程で、さまざまな技術改良、工夫が生まれてきたことを述べた。そのため、ノンサヴァンで観察できる製造工程や技術を、ラオス一般と位置づけることはかなり問題がある。博物館資料に収められた箬を見ても、またラオス北部を調査している班メンバーからのフィールド情報からも、ノンサヴァン製の箬とは形態やサイズが異なるものが使われてきたことがわかる。織機形態そのもの、織物の特性に違いから、地方の織物産地ごとに産地専用の箬が作られてきた

ものと考えられる（後帯機は除く）。広域調査を行えば、箬作りの工程や姿勢、道具の名称などの地方差とともに、技術の多様性を明らかにしていくことができるかもしれないが、報告者の関心は、冒頭に述べたように、地域的、民族的な箬製造技術の多様性にあるわけではない。それでも、ここではノンサヴァンでの箬製造業の特徴を考えるための参考として、サバナケット・ケンコックのK氏による箬作りを紹介したい。

K氏（72歳ぐらい）は、ケンコックの町近くの、ドン・ノン・クーン村に住んでいる。サバナケットを出て国道13号線を南下し、35キロ村を左折して11号線を進んでいった場合、ケンコックの町に入る少し手前あたりにドン・ノン・クーン村（Ban Dong Nong khun = 「土色の水、の池、の森」）がある。K氏によれば、ドン・ノン・クーン村は、氏がちょうど15歳くらいのときに、植民地政府がキリスト教改宗者を集めて移住させてできた村で、移住する以前は、ドン・ノン・クーン村から4、5キロ離れたバック（Ban Bak）村で暮らしていたという。移住する以前から父親は箬作りをしており、K氏は、弟および叔父とともに父親から箬作りの技術を習ったという。近隣では他に箬作りをする人はおらず、父親の死後は、この3人のみが箬作りに従事し、サバナケット農村部での織物生産に箬を提供してきた。叔父および弟もすでになく、K氏のところも含めて、その子供たちは箬作りの技術を継いでいないので、現在、サバナケット地方で箬作りをするのはK氏のみとなった。買い手の多くは、木綿布産地のラハナムからやってくるのとこと、70年代にはピエンチャンやパクセからも買い手が訪ねて来たそうだ。

K氏による箬作りの工程は、2章のノンサヴァンのケースと対比させるために、簡単にポイントだけ指摘しておきたい。

#### ①箬羽削り

自宅敷地内に植えたマイ・パ・バーンで、4年目のものを使っている（写真-15）。K氏だけでなく、叔父もそれぞれの自宅敷地内のマイ・パ・バーンを使っていたという。

伐採した丸竹は、まず焚き火にかざして皮表面をあぶり焼きして防虫措置を施す。パーを巧みに使って、縦に竹を薄く裂いていき、割り裂いた竹ひごは、竹を削る前に、一晩ほど水につけ、やわらかくし、幅取り台で削ることで、厚み、幅をそろえていく。幅を揃える台は、小刀とシオと呼ぶ支え棒になる釘を台に指しただけのものである。作業は高床式家屋の屋内で行い、台座の底部を床板の隙間に差込んで固定するため、作りは非常に簡単なものである（写真-16）。箬を削って出るくずは、ニワトリの産卵用の巣に敷く（写真-17）。

#### ②箬編み

箬編み用の台は、写真-18にあるように、箬羽を挟む2対の竹ひごを通す穴のあけられた2枚の木の板と、竹ひごの間に箬羽を挿入するために、渡した竹ひごの隙間を広げるための木の支え（フォーム・タック・フォーム）だけである。

編糸には、木綿糸にキシューの蠟をしごいてつけたものを利用している。キシューの蠟は、森に遊びに行った村の子供たちが見つけると、集めて持って来てくれるので、それを買い取るという。

#### ③木枠作り

木枠は、鉦やチョウナ、カンナなどを使って自分で製作する。刃物類はすべてバック村の知り合いの鍛冶屋に頼んで作ってもらったもので、メコン河から拾ってきた砥石を使って手入れしている。



写真-15：自宅敷地内のマイ・パ・バーン



写真-16：幅を揃える台（床の隙間を利用して固定）



写真-17：箬くずはニワトリの巣などに利用



写真-18：K氏の箬編み作業（池本幸生撮影）

ところで箬の材料として利用する場合、マイ・パ・バーンは、マイ・パーに比べて、弾力があり、より丈夫で長持ちするといわれる。しかも箬は、しょっちゅう取り替えなければならない代物でもない。織り手の作業時間や織物の生産量が少なければ、箬の劣化も遅く、何年も取り替えずに使い続けることができ、織物産地で稼動する手織機台数分の箬を、定期的に量を供給し続けねばならないというわけではない。したがって、日本の例も含めて考えると、伝統的な織物産地に集中する織り元の数や織機台数の数から見れば、箬やその他の道具・部品類の製造を担っている事業者数は驚くほどに少ない。サバナケット地方での織物生産量や人口増加の推移はわからないが、少なくとも80年代までは紛争、革命、革命後の社会的混乱で、織物生産は停滞していただろうし、K氏親族の数人が、ケンコック、ラハナムを中心としたサバナケットの木綿布生産をカバーしていたといっても意外なことではない。

K氏による箬づくりをノンサヴァンの例と比べると、①、②、③とも作業で使う道具類が、前者の方がより素朴、単純であると言える。また、マイ・パ・バーンの利用や、キシューの蠟をしごきつけた木綿糸の利用などは、ノンサヴァンでも以前は行われていたが、現在はすでに新素材に置き換わっている。もっとも、マイ・パ・バーンは、ノンサヴァンの場合は購入するものである。自宅敷地内に植えたマイ・パ・バーンを利用するK氏の場合、諸材料、道具等を生活圏内で調達しており、ある意味で、地方ごとの織物生産を支えるローカルな分業体制のあり様を教えてくれる好例と捉えることができる。

ビエンチャンにも工房ギャラリーを持ち、ラハナムの木綿織物の生産販売事業を大規模に展開している織り元は、「より良い織りのものを作ろうと思ったら、やはりK氏の箬だ」と語り、その言葉から逆に安価量産向けの場合は代替箬を選ぶことが推測される。パクセ周辺の織物産地を回ったときには、「ずっと前は、同じ村のおじいさんが一人で箬を作っていて、その後は、××村の〇〇じいさんのものを使っていたが、今はビエンチャンから買ってくる」といった話を聞いた。K氏の事例は、地方の織物産地内では、箬作りを担ってきた人の数がかつとも少ない上に、現在、そのローカルな箬製造技術が消えつつある地方の現状を教えてくれる。

### 3-3 ノンサヴァンという箬産地の形成

さて、地方での箬作りの衰退は、必ずしも地方の織物産地での織物生産の衰退を意味するわけではない。地方の織物産地では、箬などの織機部品や糸の調達先や製品の売り込み先が、ローカルな分業生産体制内ではなく、ビエンチャンに置き換わりつつある。そして在来の箬に代わり地方で利用される箬が、ノンサヴァン製箬ということだ。

地方の織物産地内では、K氏の事例のように、比較的広域な範囲で“某さん”と特定される少数の個人とその

家族関係者によって箴作りが担われてきたと考えられるが、ノンサヴァンでの箴作りの担い手たちは、さまざまな地方出身の住人たちであり、ノンサヴァンに移転してきてから技術を習い始めた人々である。上述した事例にもあるように、紛争からの避難、ダムと立ち退きなど、住人たちがノンサヴァンに移転してくるまでの経緯は様々である。ノンサヴァンは、いろいろな地方から人が集まってできた集落であり、移入者の増加とそれに伴う宅地開発によって集落自体が拡大しながら、集落内では先住者から後続移入者へと技術が伝承され、箴製造の集落内分業体制ができあがったものと考えられる。ノンサヴァンという箴産地の形成過程は、地方ごとに織物産地が構築してきたローカルな分業体制とは異質なものと捉えることができる。

ノンサヴァンで製造された箴は、ビエンチャン市内の市場や工房に売られるのみならず、シェンクワン、サムヌア、フアパン、ルアンパバン、アタプーや、タイのノンカイやタボーからの注文が入ることはすでに述べた。市場内の機料店に持ち込まれた箴は、そこからさまざまな地方に売られていく。30年近く商売をしてきたという機料店にて、お得意さんがどんな地方からくるのか、そして購入していく箴の傾向などを聞いた。その答えを図表-2にまとめたが、地方の織物産地ごとに、竹製中心だったり、ステンレス製が多いなど購入タイプの傾向に違いも見られる<sup>8</sup>が、ビエンチャンで市販される箴の消費地は全国区に広がっていることがわかる。特筆すべきはサイニャブリーやポンサリーのケースで、もともと織物産地ではなかったところに、NGOなどが指導に入って、地元で織りのグループを作り、そのグループが買い付けに来るようになったということだ。また箴の売れ方にも季節性があり、箴が一番売れる時期は10月末～11月ごろの乾季の始めという。農村部では、乾季つまり農閑期に織りの仕事をする女性が多いため、その時期になると、地方から箴をまとめて買い付けに来る工房経営者や個人が増えるという<sup>9</sup>。ノンサヴァンに来る地方織り元からの注文も、一度に30～50枚ということで、地方でも織物生産が盛んであることがうかがえる。ただし、市場やノンサヴァンから、どれくらいの数と種類の箴が、どこに売られているのかの詳細をつかむには、売り場に張りつきながら観察と買い手への聞き取りを重ねていくしかないだろう。ビエンチャンから地方への箴の流通規模や、箴の消費地でもある織物産地での利用実態については今後の調査課題としたい。

図表-2：箴の購入者とその傾向

地域名*	竹製羽	ステンレス製羽	備考
サムヌア	○	△	ステンレスよりも竹箴が多い
フアパン	○	△	ステンレスよりも竹箴が多い
シェンクワン	○	△	ステンレスよりも竹箴が多い
ルアンパバン	○	○	半々
ビエンチャン	△	○	ステンレス製が中心
サバナケット	○	—	木綿用に竹箴を購入
アタプー	○	—	木綿用に竹箴を購入
サイニャブリー	○	—	工芸プロジェクトにより、織りのグループが登場
ポンサリー	○	—	外国 NGO による織物指導で織りのグループが登場

\*以上の地域名は、機料店の説明に基づく。

<sup>8</sup> それぞれの工房が、誰をターゲットに商品生産をしているかによる。特に、ビエンチャンの工房では、量産よりも外国市場を意識して製品の高級化を目指しているところならば、織り目、染め具合ともに質的に安定した製品をコンスタントに提供していくことが必要となる。その場合、ラオス産の絹糸を使うよりも、ベトナムや中国産の、機械製糸による改良品種シルクの均質な絹糸を利用した方が、製品レベルを保つことができる。しかも均質で極細の絹糸を扱うためには、箴羽の間隔が均一で、竹箴よりも細かい密度のものまで揃っているステンレス製箴の方が適している。手紡ぎ木綿糸を使い平織り厚手の荒い生地を生産する場合は、でこぼこの糸をこすらずに織れる弾力性のある竹箴の方が、質の高いものを生産する場合には適している。また、所得向上と量産を目指す工房ならば、ステンレス製は高いため、安価な竹箴が選択されるだろう。実際に訪問した工房のうち2軒は、ステンレス製のみを利用しており、1軒は市場で、もう1軒はタイから購入しているということだった。絹も木綿布も生産しているベンマイ工房の場合、敷地内に44台の織機があり、訪問時に稼働中のものが37台。24台がステンレス製成、13台が竹（およびカン・タオ）製箴を使っていた。ステンレス製箴を吊るした織機では、垂直紋綜紬をセットしたものをはじめ、織りの構造が複雑な製品が、竹箴を吊るした織機では、太い木綿糸のざっくりした単色の平織りの布が織られており、製品に応じて箴が使い分けられていた。

<sup>9</sup> 実際、2004年の11月中旬に機料店で話を聞いていると、小一時間のほどの間に、ルアンパバンの織りの村パノム村からという女性3人連れ、続いてナム・スワンにて織り子50人規模の織物工房を経営する男性が来店した。

ノンサヴァン製箴の行く先としてビエンチャン市内の織物工房について触れておきたい。外国人観光客むけに織物や工芸品を売る工房兼ギャラリーは90年代に入って増えだしたという。もっとも現在、ラオスの魅力として国内外から注目されるラオスの染織も、1986年の経済政策の転換以降、各地方に残されてきた伝統的織物が外国人コレクターの手を経て海外へと流出していく事態に見舞われたという。そうした事態に対して国内では、高い技術、独自のデザインを伝える古い布の流出は、貴重な文化遺産の喪失でもあるという危機感から、1990年に「工芸および伝統織物共進会」が設立される。同会による伝統織物の展示会実施と、各地方の伝統織物の現状把握と保存のための調査が始められ、伝統染織の保存・復興のための活動は1996年の織物フェスティバルに結びついた[Kanlaya, Khongthong & Nanthavongouansy etc. 2001]。ほんの数軒を訪問したに過ぎないが、外国人も頻りに訪れるような大きな工房兼ギャラリーを構えているところは、関係者が伝統織物調査や、NGOや女性同盟による所得向上を目的にした地方の織物生産支援の活動などに、なんらかの形で関わってきている。そうした活動のなかでビジネスチャンスをつかみ事業を展開拡大させてきたともいえるだろう。

実際、90年代になるとラオスの伝統染織を取り巻く環境が大きく変わったと思われる。たとえばビエンチャンでの工房ギャラリーの増加や、伝統織物調査と発掘や織物フェスティバル開催といった動きがあらわれる。それ以外でも、情報文化省による地方の伝統文化村の指定など、各地方の伝統染織・伝統文化を観光資源や文化資源として活用していこうとする動きが活発になる。また、所得向上や地方の産業育成を目的とした女性同盟、続いて外国のNGOが地方に入り、地域住民に織物生産グループを組織化させ、技術指導や製品の販売支援を行う動きも活発になる。こうした伝統織物調査、NGOや女性同盟による地方の織物生産支援活動によって、生産は地方、販売はビエンチャンという関係も生まれるし、地方の織り元が商売拠点をビエンチャンに移すことで、地方から若い織り子もまとめて連れてくるような人の移動も生じている。黒タイ女性の頭巾にあるデザインを生かしたショールの商品開発のような、都市部と地方間でのデザインや技術レベルでの相互関係。織物フェスティバルや物産展で地方の生産者同士が集まり、地域を越えて情報交流する機会が拡大するなど、90年代以降は、都市を核に各地方をつなぐような動きが活発になっていく。言い換えれば、経済改革以降、次第にローカルな織物生産を支える人・モノのネットワークが都市/市場を中心に再編されていった。こうした動きを地方サイドから見れば、ローカルな織物生産の存立基盤の構造的な変化と表現することができるだろう。そして、この全国規模での織物生産体制の再編成の動きに連動して、ノンサヴァンにおける箴製造技術の改良と地場産業化、および一極集中化が進行したものと考えている。

#### 4. 竹の市場と今後の課題

今年度の調査から、ノンサヴァンにおける箴作りの技術面の特徴と箴産地としての概況をつかむことができた。ノンサヴァンでは、先住者から後続移入者へと箴作りの技術が伝承され、現在のような箴製造の集落内分業ができたことと推測できるが、産地形成過程の詳細をモノグラフとして描き出すために、以下の課題を今後の調査でつめていきたい。

- ・集落内での技術伝承

今回は代表的な関係者のみで事例数が少ないが、箴作りに関わる住人それぞれが、いつ頃にどういう経緯で移転してきて、そして誰から技術を習ったかなど、住人間での技術伝承をめぐる系統的關係をより明らかにしていきたい。

- ・住人同志、外部の依頼主などとの箴作りをめぐる労働交換と住人同士の社会関係

技術伝承にみる系統的關係とも関連することである。

- ・ビエンチャンから地方への箴の流通規模や、箴の消費地でもある織物産地での利用実態

市場やノンサヴァンから、どれくらいの数の箴が、どこに売られているのかについて、特定期間内だけでも、その詳細をつかむ必要があると考えている。そのためには、売り場に張りつきながら観察と買い手への聞き取りを重ねていくしかないだろう。

ノンサヴァンという箴産地の形成過程や技術面での特性を検討すると、おぼろげながらも背景として見えてきたのは、箴産地の形成過程と、経済自由化以降のラオスでの急速な社会変化との複雑な絡み合いである。それは、都市—農村(地方)の關係再編のダイナミズムと言い換えることができる。都市—農村(地方)の關係の動態は、

いくつかの異なる位相、あるいは下記に挙げる問題系の複合全体として捉えていく必要があると考える。それぞれの問題系について、未着手の作業とあわせた今後の課題として整理しておく。

### 1) 竹箴生産地ノンサヴァンの集落形成史

先に述べた今後の調査課題とも重複するが、住人の移入時期、移入経緯の聞き取りを進めることで、集落形成史概況を明らかにしていきたい。ノンサヴァンに、地方農村部および都市中心部から人が移入、移転し、住宅地として拡大していく過程と、住人間での技術伝承の系譜をからめつつ辿っていけば、箴作りの地場産業化のプロセスとして描きだすことができるだろう。その一方で、ノンサヴァンの集落形成過程は、森から宅地への開発と周辺湿地の資源利用の変化とあわせて、ピエンチャンという都市の拡大および都市周辺の住宅地化という、都市化の大きな動きのなかで捉えることもできる。特に移動前の暮らしと比べて、新居の建て方などの敷地内空間の利用の仕方がどう変わったのかなどに注意したい。その作業は住・自然環境の変化と適応を知る手がかりにもなるし、以下に述べる竹の問題にも関連する。実際に聞き取り調査をどこまで掘り下げられるかは状況次第だが、どちらにせよ、ノンサヴァンに移転してきた人々が、新天地に来て、自らの生活環境をどのように作りあげてきたのかに注目していきたい。

### 2) 織物の集積地・販売拠点としてのピエンチャンの展開と、製品の供給地であり部品、材料の消費地でもある農村部での社会変化

都市部の動向については、先述の各地の織物文化の調査、女性同盟、NGOなど活動や、文化政策、観光化、民族文化の商品化、およびシンのナショナルユニフォーム化などの展開について、事実確認も含めた跡付け作業を進めたい。中国、ベトナムなどからの絹糸の輸入動向や在来の糸の利用状況も、概況程度はつかんでおく必要がある。

ピエンチャンの織物工房を回ることで、都市への工房移転時期や織り子の移動実態などの具体像が示せる程度に調査を進めていく。

都市部からの働きかけに対する農村部の動きとして、織物生産グループの組織化や都市部からの技術移転の実態や、地方における技術変化に伴う社会関係や人々の活動範囲の変化を捉えることが必要になる。そのために、地方の織物産地での事例研究が必要だろう。

### 3) 竹と竹材供給地の問題

現在、ノンサヴァン製竹箴に用いられている竹材は、ティアラー産のマイ・パーという。マイ・パーを求めて、ピエンチャン市内の竹市場をいくつか回る機会を得たが、ピエンチャンから郊外に向かう道路沿いで、しかも地方からピエンチャンに入るちょうど入り口あたりに竹材の集積地ができていように思われた。地方から竹が丸竹のままトラックで、あるいはメコン河を下って運ばれてきて、竹市場にて簡単な加工がなされ、一次加工された竹材や竹製品が市内中心へ運ばれていく。こうした竹市場の数も90年代になって増えたという。

11月に竹市場を回ったが、ちょうどマイ・パーンの入荷が少ない時期であった。90年代に入ってできたある竹市場では、主にマイ・パーン、マイ・サンパイ、マイ・ヘーを扱っており、10、11月から5月頃までがマイ・ヘーの季節であり、乾期に入り米の収穫が終わる頃から、ナム・フムあたりから、村人がマイ・ヘーを売りに来るという。そこでは、マイ・ヘーの丸竹を叩いて割れ目を入れてから割いていき、それを編むことで、家の壁用、工事現場を囲う垣根や、ベッドの床部分、ニワトリカゴ、ゴミカゴなどに加工していた。別な竹市場では、マイ・サン、マイ・ソット、マイ・サンパイ、マイ・パーなどを扱っていて、マイ・サンは稲藁をしぼる紐に、マイ・ソットは加工されて釣り棒、ほうきなどなるという。その市場が扱うマイ・パーンは、ナム・ノームあたりで伐採され、雨季中に筏にされ川を下ってくるということだった。マイ・サンパイはシェンクワンから軍用トラックで大量に運ばれてくることだ。

家の壁用、工事現場を囲う垣根や、ベッドの床部分、ニワトリカゴ、ゴミカゴ、釣り棒、ほうきなど、竹市場で加工される製品はいずれも、都市部での消耗品ということができる。竹市場脇に積み上げられた製品の加工技術はどれも大雑把で単純なものである。都市部で消費される竹製品も、製品に応じた竹材が使分けられ、また竹の種類に応じて竹材供給地が違うことも確認できた。ノンサヴァンにて竹箴の材料として利用されるマイ・パーンも、こうした竹製品用竹材市場のなかの一商品でもある。ピエンチャンの市民生活で消費される竹材および製品の種類や、竹材の供給地とその変化について、網羅的に確認する作業を進めていきたい。この都市部での竹

製品消費と竹材市場の問題は、川野和昭氏が進めている北部の焼畑山地民による竹利用（多様な竹の分類と利用方法、利用サイクル）とは異なる、別な竹利用の世界を明らかにすることにつながるだろう。

都市部での消耗品的竹製品の量的消費の拡大に伴う都市向けの竹材供給地の拡大、および、竹産地における竹の商品化に伴う環境資源利用および社会関係の変化の把握は、今後掘り下げて行くべき重要な調査課題であると考えている。

竹箴用の竹材は、自宅敷地内のマイ・パ・バーン（家の竹）の利用から、市販のマイ・パ・バーンへ、そしてマイ・バーン（野の竹）へ移り変わってきた。竹材となるマイ・バーンの市場調査を通して、拡大成長する“都市”が“野生”を食んでいく侵蝕過程が見えてくるかもしれない。

#### 【参考文献】

Callaghan, Mike

2004 Checklist of Lao Plant Names: Lao Plants listed by botanical, common & regional/Asean names with Lao names & Lao script. Vientiane.

Globus, D.T & Connors, M.F. (eds.)

2004 Weaving Tradition: Carol Cassidy and Woven Silks of Laos. Museum of Craft & Folk Art; San Francisco.

Kanlaya, D., Khongthong, N.S. & Nanthavongouansy, V. etc.

2001 Ledends in the Weaving. The Group for Promotion of Art and Textiles, Siriphan Offset.

田口理恵

2002 『ものづくりの人類学—インドネシア・スンバ島の布織る村の生活誌』 風響社。

2003 「岐阜・祖父江の竹箴—動きはじめた竹箴製造技術伝承への試み」『月刊染織 α』 No.273 : 36-39。

2004a 「岐阜・祖父江の竹箴 その2 箴羽のできるまで—製造の手順」『月刊染織 α』 No.274 : 37-40。

2004b 「布作りを支える部品と道具—竹箴製造技術の地域内伝承と地域間ネットワーク」、国際交流基金・アジア理解講座「アジアの布と社会」第5回講演。

2005 「箴からみたラオス織物産業」『月刊染織 α』 No.292 : 51-54。