Technology as a Process of Practical Problem Solving : Pottery Making in Tidore, Northern Maluku, Indonesia

メタデータ	言語: jpn
	出版者:
	公開日: 2010-02-16
	キーワード (Ja):
	キーワード (En):
	作成者: 後藤, 明
	メールアドレス:
	所属:
URL	https://doi.org/10.15021/00004152

実践的問題解決過程としての技術

——東部インドネシア・ティドレ地方の土器製作——

後　藤　　明*

Technology as a Process of Practical Problem-Solving: Pottery Making in Tidore, Northern Maluku, Indonesia

Akira Goto

This paper explores the possibility of analyzing technology as a system of practical knowledge. In particular, it examines the operational sequence (chaîne opératoire) of making utilitarian pottery in Tidore, Northern Maluku, Indonesia. The problem of the cognitive system concerned in pottery making is also addressed.

The Maluku (Moluccas) of Indonesia have been famous for their spice trade since the 15th century. Although the importance of spices for subsistence has gradually decreased, the traditional economic system based on market exchange has continued until today. In particular, subsistence activities in the Tidore Region have been characterized by communities specializing in products (i.e. pottery, iron tools, stone tools, baskets, fish or vegetables).

The women on the Island of Mare, south of the Island of Tidore, have kept up a traditional technology for making utilitarian pottery. This includes various kinds of pots and vessels used for cooking tubers, rice, fish and sago powder. Since the Island of Mare is not rich in other means of subsistence such as large-scale gardens, the pottery vessels pro-

* 宮城学院女子大学，国立民族学博物館共同研究員

Key Words: Northern Maluku, Tidore, pottery, manufacturing design, operational sequence, material culture, style
キーワード：北マルク，ティドレ，土器，製作デザイン，製作工程，物質文化，スタイル

duced here have been the main source of obtaining cash for generations. The people on Mare Island are now the sole provider of pottery throughout the Northern Maluku, and their products are transported to most of the adjacent islands, as far as Irian Jaya. It is the men of each household that engage in this sea-trade.

Detailed observations have been made of the process of pottery making. The research did not aim just to describe standardized manufacturing stages. Observations were directed toward explicating both norm and deviation of manufacturing behaviors between and within individuals. Also many questions were put to the potters, concerning their recognition of (1) manufacturing stages, (2) morphology of unfinished products, (3) kinds of behaviors used to shape various parts of pottery, and (4) the process of decoration.

As a result of the observations, it has been shown that pottery manufacturing technology on Mare Island consists of a body of structured knowledge of the physical and morphological nature of materials and manufacturing tools. Potters also seem to have a practical knowledge system concerning (1) the taxonomy of unfinished products, (2) the geometry of parts (e.g. topology and partonomy), and (3) decorative elements and structures. The process of shaping pottery and decorating it is also constrained by several factors, such as the recognition of symmetricity, the motor habits of the human body, and the physical characteristics of materials and tools.

In conclusion, the manufacturing design of pottery is a hierarchy of decision-making that consists of the interplay between objects (making particular types of pottery in certain numbers) and constraints. The obscure concept of "cultural tradition" should be replaced with this hierarchical and processual view of material styles.

1. 物質文化研究の現状と本稿の目指すもの

1.1 はじめに

物質文化の研究は人類学では古典的なテーマと理解される。しかし従来の研究は主に道具の製作過程，道具の材質と構造，そして道具の使用法といった側面が中心であった。技術史や経済史では，特定の発明が社会に及ぼした影響は議論されるが，物質文化システムが全体として社会や文化とどのように関わるかという議論は少ないように思う。一方，考古学者による物質文化のスタイル，例えば土器の装飾の詳細な研究はあったが，スタイルは「文化伝統」という抽象的な要因に起因するものとされてきた。人類学の分野では Reynolds と Stott 編の *Material Anthropology* [1987] のような書物が公にされているが，以後「物質人類学」が大きな流れになっているようには思えない。むしろ米国ではアメリカ研究（American Studies）の分野で，物質文化の多様性を捉える優れた研究が蓄積されている [e.g. SCHLERETH　1982; cf. 後藤　1991:

144-148]。しかしようやく近年になって人類学者による注目すべき論文集がいくつか出版されている [van der Leeuw and Torrence 1989; Hodder 1989; Lemonnier 1993; Carr and Neitzel 1995]。

以下，本稿の立場を明確にするために，最近の物質文化研究，特にスタイル論や装飾論の動向を眺めてみたい。

1.2 物質文化スタイル論――スタイルと社会――

物質文化の形態を決める大きな要因は機能とスタイルと考えられてきた。機能とスタイルの関係については，機能は自然淘汰に関係する部分，スタイルはそれと無関係な残余的（residual）部分という，単純化された意見もあったが [Dunnel 1978]，多くの研究者はスタイルそのものに潜む意味を考えている。それらスタイル現象に関するモデルの目指すところは，（1）スタイルあるいは物質文化的形態を，具体的な社会文化的現象と関連させようとする努力，および（2）スタイルを生み出す要因の多様性の認識，この二点であろう。以下代表的モデルを見て行く。

社会的交流モデル（social interaction model）は地域間の物質文化のスタイルの共通性は二つの地域の社会的交流の結果とする立場である [Deetz 1965]。例えば地域間の土器の模様に共通性があった場合，二地域は婚姻や交易による交流が盛んであり，逆に共通性がない場合，交流が少なかったと考える立場である。もし女性が土器を作り，その社会が母系制で妻方居住をする社会であるとする。土器の製作技術は母から娘へと伝えられ，ムラや地域間では土器文様などの交換現象は見られない。一方，夫方居住が行われるなら，女性が外部から婚入してくるので，模様の交換が起こりやすいと考えられる。

社会的交流モデルが社会行動と物質文化に対して規範的（normative）な関係を想定し，文化化（encluturation）の役割を重視するのに対し，情報交換モデル（information exchange）は物質文化の能動的役割を強調する [Wobst 1977]。このモデルによると，物質文化は前向きな（proactive）個人による動機づけられた行動により生み出され，その個人の属する集団に関する情報を伝達する役割を持つ。伝達される情報とは感情の状態（emotional state），地位（status），所有権（ownership），所属（affiliation），宗教的・政治的目的（religious and political objectification）などである。この考えに従えば，社会交流モデルとは違い，能動的な物質文化スタイル論が展開される。

さらに，続いて現れた構造論的・象徴論的モデル（structural/symbolic model）と

呼ばれる立場は，情報交換モデルが，物質文化スタイルに集団関係を維持するという適応的（adaptive）役割のみを認めることに批判的である。構造論的・象徴論的モデルに従うと，物質文化スタイルの意味は適応的ではなく，個々の歴史・文化的コンテクストの中で意味を持つと解釈される [Hodder 1982a]。このモデルは人間の能動的な役割は認めるが，スタイルに込められるのは，直接的な集団のメッセージではなく，シンボルないし記号に対する社会的およびイデオロギー的影響である。つまり物質文化に反映されるのは，現実の社会関係ではなく，ある特定のイデオロギーが主張する「かくあるべし」という関係である [Hodder 1982b]。それは現実を越えた理想であったり，現実を隠蔽する手段であったりするというのだ[1]。

このような研究の流れをうけて，スタイルを様々な次元において整理しようとする試みが行われている。Wiessner は，個人や集団のアイデンティティーに関する情報を伝える物質文化の形態的変異を「スタイル」と定義する。そしてスタイルには紋章的（emblemic）スタイルと主張的（assertive）スタイルの二種類がある [1983, 1984]。前者は意識的な，集団への帰属を表すものである[2]。また紋章的スタイルは集団間の境界を反映し，集団間の交流は示さない傾向がある。一方，主張的スタイルは個人に基づき，個人を主張すると同時にその人が属するさまざまな集団への帰属を表す[3]。

旧石器研究者の Sackett はある社会集団が意図的に採用する形態としてのスタイルを図章的（iconographic）スタイルと呼び，スタイル現象の中の限られたものであると指摘した。それに対し，同じ機能あるいは効率を持った諸形態の中からしばしば無意識にある社会が採用する形態を同機能的（isochrestic）スタイルと呼んで区別した [1982, 1986]。これは特に彼が扱っているのが石器であることと関係するであろう。というのは石器は素材の特殊性から，図章的スタイルのような現象が発達する余地は少ない。むしろ石器伝統に見られる変異は，同じ目的を遂げるために諸選択肢から採用された一つの形態と理解した方がよいからである。筆者はハワイ諸島の先史時代において，同じような機能を持った単式釣針と 2 部結合釣針が，地域によって選択されていたことを指摘し，同機能的スタイル現象と解釈したことがある [Goto 1986]。このモデルはスタイルを単に形態レベルだけに限定して理解するのではなく，同じ機能・効率を持つ異なった構造の道具の選択にまで広げて考えるという立場を意味する。

1.3　物質文化的スタイルの階層性

上記のようなスタイル現象に関するモデルは，いずれが正しいというのではなく，

物質文化スタイルと人間行動の間の様々な側面や次元に対応する，あるいは，人間の心理や認知構造の異なった次元に対応する，という見解もなりたつように思われる。すなわち，もっとも深層の無意識のレベルから，個人の感情や意志のレベル，そして社会ないし文化的に動機づけられる「社会心理」レベルにいたるまで，物質文化のスタイルがどこから生み出されてくると考えるかによるということである [Voss and Young 1995; cf. ルロワ＝グーラン 1973: 299]。これらの様々なモデルあるいは立場は，スタイルと称される物質的現象の多様性を意味するのであろう。

このように人工物の種々の属性を分析するなら，どの属性が何を反映するのか見極めねばならない。例えば種々の属性は，技術的制約，様々なスケールにおける社会的単位のアイデンティティー，個人的アイデンティティー，そして運動習慣（motor habit）など，異なった要因のどれを反映するのかが問われねばならない [Carr and Neitzel 1995a: 4]。

すなわち，一部の研究者がいうように，物質文化形態は道具の機能を反映しているだろうし，一方，社会集団の憲章のようにアイデンティティーを象徴していることもあろう。同じ物質文化の異なった属性が異なったレベルの要因を反映しているかもしれない。だから特定の物質文化のどの属性が，どのような脈絡で，何を反映しているのかを，われわれは確定しなくてはならないのだ。

このような視点を持つと，スタイルと有効な機能（utilitarian function）の弁別はできない。またスタイルの創出がすべて意図的ないし意識的（紋章的スタイルの多くはそうであろう）でもなく，逆にすべて無意識的・習得的（同機能的変異の多くはそうであろう）でもない。一つの道具ないし人工物にも，意図的に作られる部分もあれば，無意識に作られる部分もある。われわれが手にする「スタイル的変異」はその総体である。このように理解すると，スタイルというより，物質文化のカタチ（形態）と表現したほうが適切かもしれない（図1）。

さらに Carr はわれわれがとるべき戦略の一つとして，分析すべき形態的属性の範囲を広げ，また問題とすべき原因的過程（causal process）と制約（constraint）の範囲を広げる必要性を説く [Carr 1995a; cf. Lemonnier 1986]。例えば土器ならば装飾の部分にだけスタイルを見るのではなく，技術的部分，例えば胎土の成分に見る水や混和剤の入れ方・混ぜ方にまでスタイルを拡大して考える，ということだ。胎土の成分の場合，付近の土壌のような生態学的要因や自然条件に関する民俗分類 [e.g. Arnold 1971] などもスタイルの構成要素として理解しなくてはならない。

またわれわれは，属性の構成とその決定因（determinants）について階層的な観点

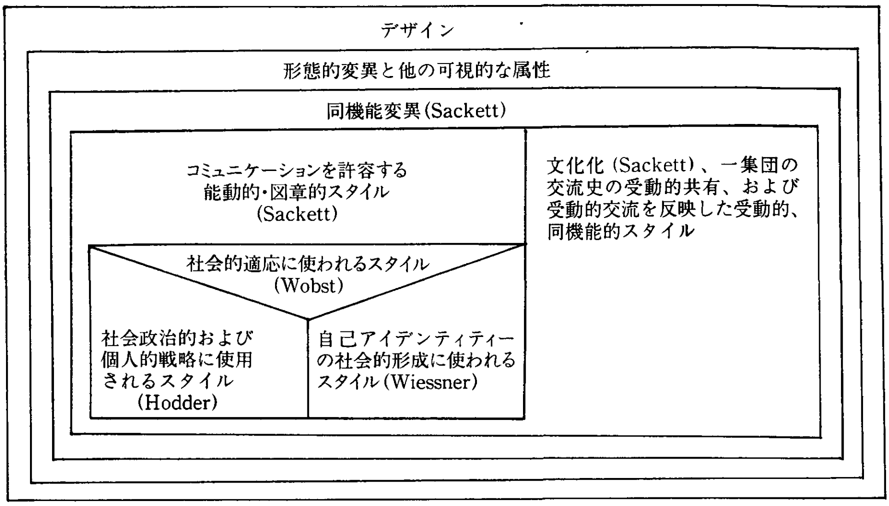


図1　物質文化的スタイルの階層的モデル [Carr　1995a: Figure 6–1 改変]

をとる必要がある。例えば土器の場合，全体の器形を作ってから装飾を施す場合，器形に関するスタイルと文様スタイルは最終的には重なって表現される。従って種々のスタイルも重層的な認識が必要であるし，製作過程におけるさまざまな決裁（decision-making）も階層的に行われると理解しなくてはならない。

しかしその場合，人工物のデザインと属性の計画に関わる決裁の階層の中での属性の序列と，人工物を製作するときにとられる段階の序列を区別しなくてはならない [Carr　1995b: 173]。両者を区別するのは，人工物を作ることを計画するとき，各属性についてどのような順序で計画を進めるかということと，実際に作るとき，どのような順序で製作を行うかは異なりうるからである。

1.4　社会的プロセスとしての技術――chaîne opératoire――

技術論あるいは人工物の製作に関し，最近フランスの研究者の提唱する chaîne opératoire の概念が注目され，実際の分析に応用されている[4]。これは物質文化を製作する過程（英訳は operational sequence），すなわち「製作工程」といった一見古めかしい問題に関するものに思えるが，従来の道具製作の研究と違う点は，ただ製作段階を同定を目的とするのではなく，技術の動態（dynamics）の理解を目指すことである。その提唱者の一人 Lemonnier によると技術は「ある物質的結果を得るために目指されたある行動」であるが，それに含まれる要素に，人間行為者（human actor），エネルギー源，道具，原料，身ぶり，そして心的手続き（mental procedure）などが

あげられる [1993: 4]。そして chaîne opératoire の視点から技術を見ると，以下のような問題が提起される。

（1）このモデルは，各製作工程における規範と揺らぎの関係を理解することを目的の一つとする。すなわち，多くの選択肢の中からある要素が選択される過程に注目し [Lemonnier　1993]，物質文化の製作における，性向（propensity）と偶発性（contingent），決定因（determined）と偶然（arbitrary）との関係の理解をはかることが目指される [Schlanager　1994]。

（2）このモデルは，技術を人間の生物学的特性，すなわち身ぶりや動作と関連されて理解するという視点を併せ持つ。すなわち「四肢あるいは器官が構造化され，ある目的を遂げまたあるやり方で働くように，技術的要素，身ぶり，あるいは手続きも構造化される」[Schlanger　1994: 145]。従って「技術は同時に身ぶりでもあり道具でもある，そしてそれは操作階梯に同時に固定性と柔軟性を許容する文法の中で構成される」[Schlanger　1994: 145] のである。

（3）このモデルは，技術は社会的生産物であるという認識にたっている [Lemonnier　1993: 3]。すなわち，道具製作をただ人間が材料を変形する行動とだけ理解しないで，材料，製作工程，あるいは道具の構造等に関する概念を特定し，それらの関係を理解する。またそのような概念と，社会文化システムに関わる象徴システムとの関係あるいは埋め込み（embeddedness）を確認する。さらに技術は社会的生産物であり，常にある種の象徴システムに様々な仕方で埋め込まれているので，象徴システムとの関係で技術の保守性や進取性が決まるという視点を持つ [Lemonnier 1993: 22]。

人工物の製作を単に物質的ないし技術的レベルだけにとどめず，人間の運動能力から，社会文化システム，そして象徴システムや認知構造まで視野を広げて技術を位置づけ，さらに技術の社会文化的システムへの埋め込みを問おうとするこれらの立場は，前節のスタイル階層論の一つの実践的研究戦略といえる。また chaîne opératoire のモデルは，Lechtman の「技術の中のスタイル」という考え方に通ずるものである。彼のいう技術的スタイル（technological style）とは物質的パタンそのものではなく，物質的パタンを生み出すプロセスなのである。技術的スタイルとは人工物を生み出す技術的行為の emic 的「スタイル」と行動なのである [1977]。最近の米英研究者の議論もこの流れをうけてスタイルと物質的形態から，それに取りまく文化的行動パタンにまで広げて考える傾向がある [Carr　1995a: 156]。

1.5 プロセスとしての装飾

物質文化研究，特に本稿のように土器の装飾をとり上げる場合において無視できないのは，形態や文様独自の構造を分析する方法である。アメリカ・インディアンの土器文様の分析については，幾何学的手法を用いた対称性分析（symmetry analysis）の伝統がある [SHEPARD 1948]。それをうけつぐ Washburn は数学的分析手法 [CROWE 1971, 1975] を取り込み，精力的に対称性分析を展開している [WASHBURN 1977, 1990]。その分析は土器文様に限らず，織物，バスケットなど異なった素材の間の広範囲の比較を行うという特徴がある。また文様構造をフローチャートを使って分類したり [CROWE and WASHBURN 1987]，ある一定の規則でコンピューターに可能な文様パタンを創出させ，製作者の反応を見たり，実際の文様構造の変異と比較するなど [WASHBURN 1990]，斬新なものを多く含む。

Washburn は多くの物質文化に見られる対称性は人間の認知構造と深く関わると主張している [1995]。さらに対称性も含めて形態の認知に使われる属性と形態の再生産に使われる属性の違い，また形態の類似の認定に使われる属性と，形態の分類（差異化）に使われる属性の違い，という重要な事項に関する指摘を行っている [WASHBURN and CROWE 1988: 19-24]。

一方，Hardin は対称性も含めて文様の構造分析を続けている [1970; 1979; 1983a; 1984]。彼女が行っている分析方法の重要な点は，文様構造を完成した段階で分析するのではなく，文様が生み出されて行くプロセス自体を観察してその意味を分析している点である。すなわち結果として似通った文様パタンも施文の過程が異なるのは何を意味するのかを問う，ということだ。また製作者に対し文様構成やモチーフについて質問したり，言語表現をしてもらうことによって製作者自身が文様構造に対して持っている認知にも迫ろうとしている。

Hardin は「すべての装飾は装飾工程における問題解決（problem-solving）のプロセスである。製作者の口頭表現と描画行動は，彼らが器の装飾に，徐々に問題を洗練しながら，アプローチしている（ことを示す）」[1979: 92] と論ずる。また彼女は同じ伝統に属する製作者が創出する文様の種々のレベルにおける変異も視野に入れている。分析の目的は行動の記述あるいは行動の所産の記述ではなく，製作者の遂行（performance）の背景にある情報の構成について推論することである [1983a: 12]。施文のプロセスとその背後にある認知を探ろうとする Hardin のアプローチは，上記の chaîne opératoire と目指す所に共通点が多い。

1.6　本稿で目指すもの

本稿では，土器製作に焦点をあてた分析を行うが，それは単に製作工程や結果として生産された土器の機能（器種）の記述をするのが目的ではない。本稿は近年の物質文化論の議論をふまえ，以下のような問題を念頭において分析を進めるものである。

（1）製作工程を段階として捉えることで終わらず，あくまでプロセスとして分析を行う。従って結果として生じた器形や文様構造にだけ注目せず，それらを生み出す具体的プロセスに注目する。また同時に製作者の製作に関する種々の言語表現にも注意する。

（2）製作工程の規範と揺らぎ，選択肢の幅と実際の選択に注目する。選択肢とは多数の文様モチーフの中から一つが選ばれるといった問題に限られるだけでなく，ある工程において可能な作業行為の選択肢の中から，どのような行為がどのような順序で選択されるか，といった技術的レベルも含む。

（3）人間の身体と道具あるいは素材の性質などを切り離さず，それらを一体化して，製作技術を考える。特に本稿で取り扱う土器製作のように，ほとんどが「手作業」で行う仕事の場合，人間の身体，特に手と道具との境界を引くのが困難であることを示す。

（4）物質文化に関する認知に注目するが，従来行われてきたように，完成した土器の機能や形態に関する認知 [Kaplan and Levine 1981; Kempton 1981; Miller 1985]，あるいは完成した文様の構造と社会構造の関係 [Roe 1980; Arnold 1983] などを論ずるためではない。むしろ製作工程で土器の素型や作業行為そのものについて製作者が持つ認知に着目するものである。

（5）製作される土器の形態を決定する要因を理解する。すなわち認知的，行動的，機能的，そして社会経済的（例　販売用と自家用の違い）な諸次元における要因を多元的にそして階層的に理解する [Conkey and Hastorf 1990; Carr and Neitzel (eds.) 1995]。

2.　北マルク諸島とティドレ地方の歴史と文化

2.1　北マルクの民俗文化

マルク諸島（Maluku）はかつてモルッカ諸島（Moluccas），別名，香料諸島

（Spice Islands）と呼ばれ，香辛料の世界的産地であった [Brierley 1994]。生物学上著名なウォーレス線（Wallace's Line）の東，すなわちオセアニア側に位置し，古代の大陸 Sundaland と Sahululand の中間に位置するマルク諸島は，東南アジアとオセアニアの生物分布の漸移帯として極めて興味深い地域である（図 2）。

本稿でとりあげる北マルク地方は言語学的にも特異な地域である。インドネシア国内に分布する多様な言語の多くはオーストロネシア（Austronesia）語族に属する。一方，パプア（Papua）語族が東部インドネシアの一部に飛地的に存在するが，北部マルク諸島はこのパプア語が分布する，極めて興味深い文化領域である[5]。そして本稿でとりあげるティドレ（Tidore）地方の言語はその北に隣接するテルナテ（Ternate）と同様パプア語に属する[6]。

このような言語的背景を持つ北マルクは，かつて丁子（clove）やニクズク（nutmeg）の交易で栄えたが，現在では換金作物として香料の他にカカオ，コカ，コプラ用椰子，油ヤシなどが植えられている。しかし主食では，オセアニア島嶼部と同様，タロイモ，ヤムイモなどの根栽類やサゴヤシ・バナナなどが中心であったと思われる [Ellen 1979; Ishige 1980b]。稲作が中心でないのは現在でも同じであるが，焼畑作物はサツマイモ，キャッサバ，トウモロコシなどに中心が移っている。さらに，マルク諸島は世界でもっとも魚種の多い地域であり，水産資源は豊富である。魚介類は相変わらず人々の自給自足的な水産経済を支えている。

北マルクではオランダ植民地以前の段階からテルナテやティドレといった王国が栄え，遅くとも15世紀にはイスラム化も行われていた [Andaya 1993]。その後スペインとポルトガルがこの地の支配を争い，遅れてオランダが東インド会社によって支配を確立した。それと相前後して北マルクにはイリアン・ジャヤまで含む独自の交易ネットワークの発達が見られた [Andaya 1991]。以上のような生態系と食糧基盤の特徴，およびイスラム文化や西部インドネシア文化，さらに西欧文化の影響を念頭に置くことは，本稿以下で見るように，この地方で生産され現在まで使用されている土器の名称や機能を理解する上でも不可欠である。

さて以下では，北マルク・ティドレ地方マレ島の一村，マレガム（Maregam）村における土器製作をとりあげる[7]。北マルクの物質文化や生計システムについては，日本の国立民族学博物館の石毛直道を中心とするハルマヘラ（Halmahera）島ガレラ（Galela）の調査が先駆的なものである [Ishige 1980a]。この調査では生計システム，物質文化，民族言語学など多くの側面にわたって報告がなされている。さらにハルマヘラ・トベロ（Tobelo）の民俗生物学的な調査 [Taylor 1990]，また同島の少数民

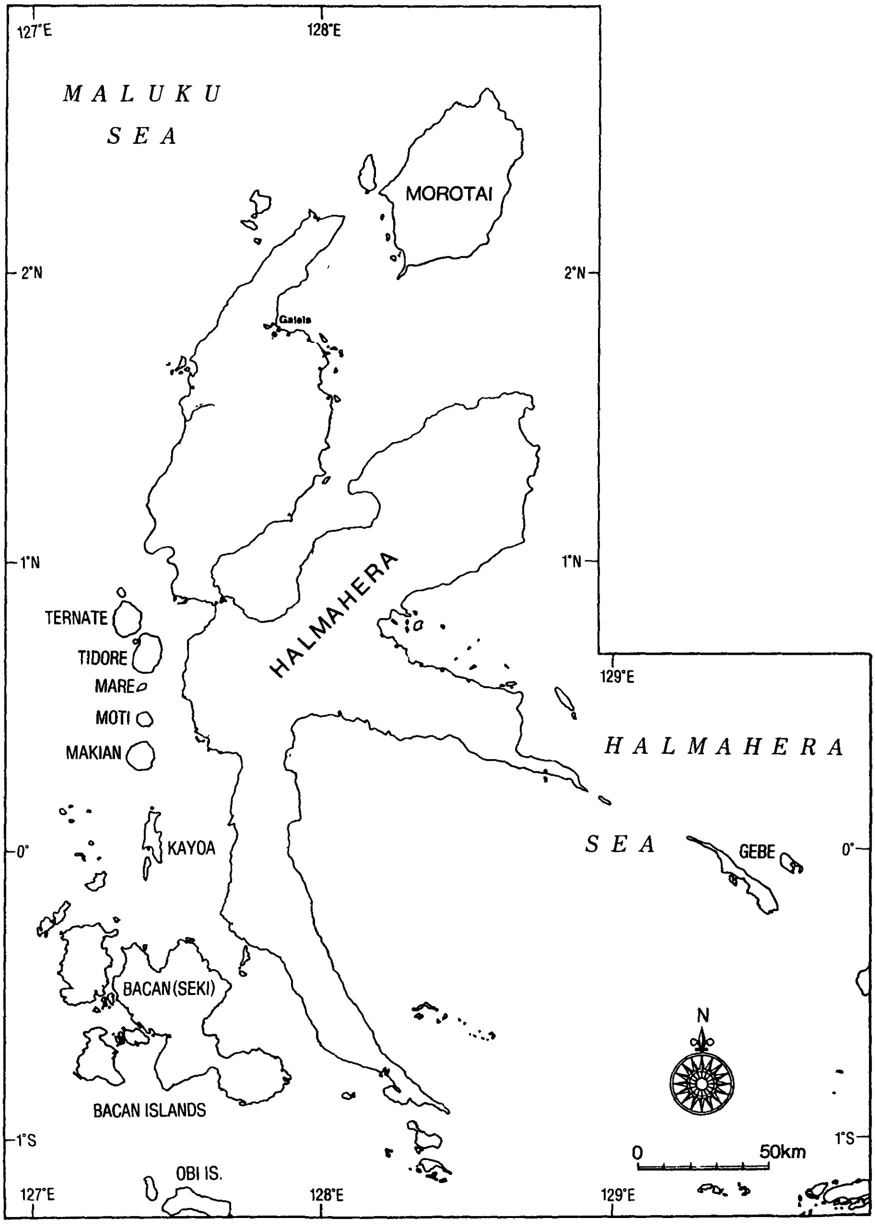


図2　北マルク地方の地図 [Andaya　1993: Map 3 改変]

族トゥグティル（Tugutil）の民族言語学的な研究 [Martodirdjo　n.d.] などが行われている。ハルマヘラ以外では，ティドレ島の社会構造 [Baker　1988]，さらにカイヨア島（Kayoa）のバジャウ（Bajo）族 [Akimichi and Supriadi　1996] の報告も書かれている。

さらにアンボン（Ambon）の Siwalima 博物館による北マルクの工芸に関する調査がある。まず，中部マルクと北マルクの土器製作技術を比較した報告がある [Museum Negeri Siwalima　1982]。さらにティドレ島の鍛冶工芸 [Ferdinandus　1990]，およびマルクの織物に関する調査報告 [Joseph　1982] などが行われている。このように興味深い伝統技術や民俗知識の見られる北マルクの伝統的土器製作について，本稿では分析して行きたい。

2.2　ティドレ地方の生計経済と工芸生産

北マルク諸島の中心はテルナテ島である。テルナテ島東岸にはマルク州第二の人口を抱える市街地が広がる。テルナテには常設の市場があり，野菜だけでなく，水産物や多様な物品が売られる。また都市化の進むテルナテでは数多くの商店や食堂があり，活気を呈している。テルナテで売られる生産物はテルナテ島だけでなく，対岸のハルマヘラ島，そして南方のティドレ島などからもたらされる。

これに対し，かつてテルナテと香料貿易の覇権を争ったティドレ島は，寂しい限りである。中心地ソアシウ（Soasiu）には開いているのかどうかわからないような商店が数件見られる程度である。また各村にはそれぞれ一・二軒の小店があるものの，ティドレの人々のもっとも重要な流通システムは市場である。

ソアシウの市場には食堂をはじめ，市のための常設の施設があるが，特に火曜と金曜に定期市がたつ[8]。この日はティドレ島全域および対岸のハルマヘラ島から多くの売り手・買い手が集まり，活況を呈する。市場には日常的に利用される野菜，調味料，果物，鮮魚・薫製魚などが各村で生産され市場に持ち込まれる。

さてかつてイリアン・ジャヤ（Irian Jaya）まで交易網を広げていたティドレ王国では，村によって漁業，製鉄業，篭製作，土器製作など特産品が作られていた [Museum Negeri Siwalima　1982]。このような伝統経済とエスノネットワーク [秋道　1995] は長い植民地支配を越えて，変容をしつつも，現在まで維持されている [後藤　1996a, 1997]。例えば Saloi と呼ばれる美しい曲線を持つ竹製の背負い篭はドウォラ（Dowora）やカラオディ（Kalaodi）村の特産である。またロタン製の手さげ篭 pigu はルム（Rum），ナタやココ椰子剥きのような金物および臼や磨り石のような石製品

はトロア（Toloa），そして実用的な土器はマレ島のマレガム村で生産される［後藤 1997］。

マレガムでは土器の生産者（女性）と販売者が基本的に同じ世帯の一員あるいは近い親族に属している。しかしトロア村の石工（pandai batu）および鍛冶（pandai besi）生産はマレガムと違い，生産者と販売者が別世帯を営む。石製品は材料調達から生産にいたるまで完全に男子個人の仕事である。製品は村内外の仲買の人に売る。一方金物は，協同組織（Koperasi）をとる工房において生産される[9]。

このようにティドレ地方には多様な鉱物資源・植物資源を活かした伝統工芸が生きており，その生産形態，流通形態には多様性が見られる［後藤　1997］。ジャワ人やブギス人商人によって大量生産品は市場で売られているが，これら地元産の製品は価格の面でも有利なために広く購買される。また土器の中にはサゴ・オーブンのようにこの地方の調理体系に密着して，他に代価物がないため北マルク地方で広く需要がある品目もある。

2.3　マレ島の生活状況

マレ島にはマレガムとマレコフォ（Mare Kofo）という村がある[10]。さらに島にはマキアン（Makian）島から移住した人々の村トコフィ（Tokofi）もある。マレガムは現在人口が約370人，60世帯を数える村である。その中でも十代半ば以降の約120人の女性が土器を作ることができ，彼らが製作する土器を販売して人々は生計を立てる。村では婿入りが基本で，土器を作る「母–娘」が世帯の中核を成すといえる［後藤 1996a］[11]。なおティドレ周辺の宗教はイスラム教が主体であり，ティドレ島には一夫多妻の世帯もあるが，マレガム村は掟で一夫一妻と定めている。マレコフォ村ではマレガムから土器製作を習得し，小規模に自前の土器を焼いているが，マレガムのように他地域に販売する品質のものは作らない。マレコフォは丁子，コカ，コプラ，根菜類などの作物と漁業で生計を立てる。

マレ島は隆起珊瑚礁で形成された島で，マレガム村が位置する海岸以外平地はほとんどなく，村の背後も急な石灰岩の崖である。畑はすべて急斜面に作られた極めて小規模なものである。作物はキャッサバ，サツマイモ，トウモロコシ，ココ椰子，バナナ，パイナップル程度で，村の内に生えているバナナ，パパイヤ，マンゴーなどが副時的に利用される。また水産資源は豊富である。島とハルマヘラ島との海峡は比較的波の穏やかな海域であり，アウトリガーなしのカヌーでも安全に活動ができる。男たちはそこで自給のために釣漁，浮刺網あるいは投網を行う［Goto　1996］。これに加

えて，干潮時にはリーフでの貝採集も行われるが，自給は不十分で人々は市場で魚を買う。

このように，村人の自前の食糧に対する依存は低く，米を含め日常的な食料は大部分ティドレ島の市場で購入されるものである。そして食料や日用品を買う現金のほとんどは土器を売って得るものなのである。土器はティドレの市場でも小規模に販売されるが，その収入の大部分は男が 1 ヶ月から 3 ヶ月かけて北マルク一帯，オビ（Obi）諸島，そしてイリアン・ジャヤで行う販売航海によるものである。この航海販売にはカヌーや動力船の所有者，船長そして乗組員の間に，漁撈活動と類似した売り上げの分配システムが存在する [後藤　1997]。

3.　土器の種類と形態

3.1　土器の器種と機能

マレガム村ではティドレ語の土器の民俗名称が140程度あるといわれる。しかし村での滞在中，筆者が実見できたのは，今まで約40種類の器種である。表 1 に器種の名称とその機能や形態の特徴，また図 3 には主な器種の外形図を示してある。これらの中で日常的に使用され，また販売用として頻繁に作られるのは10種類程度に限られる。

本稿でとり上げる土器の大部分は調理用具として使用される。しかし現在多くの調理用具はインドネシア国内外で生産される大量生産品である。例えば食器の中では日常的に使用される皿はガラスやプラスチック製である。またかつて土器ないし木器であったと思われる道具の中で，今は新しい素材になっているものに，プラスチック製の水差し（takwau/takwan），洗面器（gia ma roca＝“手洗い”），琺瑯製の柄つきの大カップ（mok）などがあげられる。調理用具では中華鍋やフライパン，さらに煮炊き用の鍋，米のふかし器などは金属製のものが市場で購入され各世帯に備わっている。それ以外の調理具として，多様な土器が今でも使われているのだ。

以下もっとも一般的な鉢・壷・皿を中心とする boso 類，この地方独特の蓋状調理具 bura，サゴ・オーブン keta，その他とわけて見て行く。

3.2　Boso 類

まずティドレ語で土器一般を表すのは，おそらくオランダ語起源で，インドネシア語と同じ keramik である。その中でもっとも一般的なティドレ語の範疇は boso であ

表1　Mare 島製作土器の器種

器種		機能や形態	名称の原義や由来*
boso	sepe		イ語の sempe
	seperau	魚を煮る丼型鉢	rau＝ボール（器）
	sepedai	弁当箱	
	sepelode		todatoda のように口唇が蓋を受ける形態になっている
	sepeburuso	魚およびポペダ用	
	singola	ピーナツやコーヒー豆を煎るための大皿	
	sinanga	魚を調理する鉢	sinanga＝揚げる，炒める
	sinanga ciko		ciko＝曲がった（側面が若干湾曲）
	fululu	儀礼などで米を盛る壷	fululu＝円い
	sula	米を盛る壷	sula は Sula 諸島の人が好むことから
	tambaga	外側に取手のついた，米調理用の鍋	イ語の tembaga＝銅
	kene	薬調合および儀礼用の小壷	kene＝小さい
	kusa ma ngaingai	もち米調理用の壷	
	haga	米調理用の壷	
	suami	イモ調理用	イ語の suami(＝夫）？
	dandan	米の甑	
	tamo	儀礼用のもち米調理用の細長い容器	
	todatoda	米調理用	
	lesalesa	ココ椰子の果肉を剝いていれる大皿	
	labana	ポペダ（サゴ澱粉をお湯で溶いたもの）用	
	paco ma boso	ケーキ焼き用の内側に蓋を押さえる突起をもつ大鉢	paco＝ケーキ
	toko ma boso (boso lamo)	鶏肉調理用	toko＝鶏，lamo＝大きい
	mas ma boso	金溶解用の小鉢（テルナーテの中国人商人用）	イ語のmas(＝金）
	boso ambon	不明	ambon＝アンボン？
	boso bajau	不明	bajau＝バジャウ族？

	cobe	すり鉢	イ語の cobek＝すり鉢から
	besibesi	取手つきの土鍋	イ語の besi(＝鉄)，鉄鍋の模倣
	rube	水瓶	
bura		蓋状の調理道具	bura＝蓋
keta	別名 forno	サゴケーキを焼く器	蘭語の vorm から
	keta marehe rora	6目	marehe＝目；rora＝6つ
	keta marehe tofkage	8目	tofkage＝8つ
	keta marehe nyogimoi	10目	nyogimoi＝10
	keta tola	目が2列	tola＝分割
	keta gambi	目が3列以上	gambi＝格子
	keta manusia	目が人型	manusia＝人間
keta tarate		bura 型の keta（テルナーテ市場用）	
hito		香をたく台	
uku ma gorogoroo		香の木を焼くフライパン状器	
tabanas		貯金箱	
pot		植木鉢	蘭語の pot から
ria		コンロ	
pan ma dorodoroo		鍋などをのせる盆	蘭語の pan からか？
kendi		花瓶	
cere		水差し	
paco ma hate		甑用の底	

*イ語＝インドネシア語
蘭語＝オランダ語

る。Boso は皿，鉢，丼，鍋，壷，甕などを含む器の総称である。そして別に土器（陶器）一般を指すティドレ語の名称として boso hale（hale＝“土”）がある。Boso に属する器種は boso を一次的語彙素として機能や形態に関する語彙を二次的語彙素にして呼ばれる。

土器によっては独立した名称，すなわち一次的語彙素で呼ばれるが，質問をすると「boso 何々」といい換えられたり「boso の一部である」という答えが返ってくる。例えば tamo は普通独立名称でいわれるが，質問すると「boso tamo」といい換える場合がある。Cobe（すり鉢）や besibesi（鍋）は，一般に独立した名称で呼ばれるが，

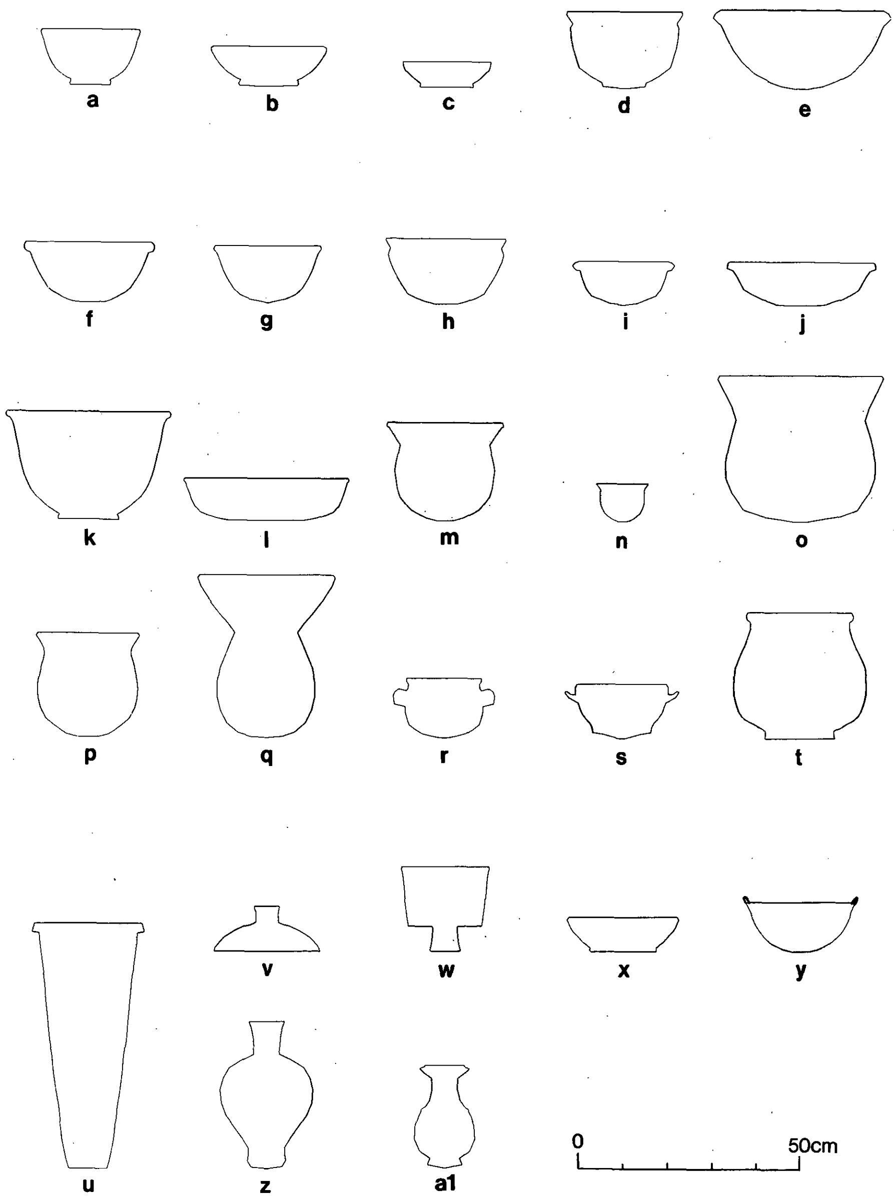


図3　マレガム産主要土器の形態

boso の一種であるか否かで村人の意見が分かれる。従って典型的な boso とはいえない。

さて，村でもっとも頻繁に販売のために製作される boso は seperau, sinanga, singola, fululu, kene などである。それらのほとんどが日常的な調理や儀礼に使われるものであり，マレガム村の各世帯にも備わっている。また村で各世帯に常備されている器としては，大小の水瓶 rube があるが，他の器種は世帯によって存否にバラツキがある。

Boso の中ではインドネシア語の sempe が語源の sepe 類（鉢・丼・皿類）は一つのグループとして認識されている。Sepe 類の共通点は器壁のカーブが上に開くなめらなか曲線である点である。もっとも一般的なのは丼型で脚のある seperau（図 3a）である。Seperau と全体の器形は同じだが，口唇部が厚くなっているのが sepe（図 3b）である。また seperau の器高を低くして皿状になったのが sepedai（図 3c），壁が比較的垂直で底部近くで断面が折れ曲がり，口縁部にくぼみができると sepeburuso（図 3d）となる。他の sepe 類は脚部を持つが，sepeloded（図 3e）は器壁が丸く，口唇部は蓋をうけるために帯がつくのが特徴である。

これらとは別に，sinanga, sinanga ciko, kusa ma ngaingai などが一つのグループとして認識されている。Sepe 類がすべて器壁がなめらかな曲線をなすのに対し，これらは底部と器壁のカーブが不連続（綾）になる特徴がある。Sinanga（図 3f）と sinanga ciko（図 3g）の違いは前者が口縁部がめくれて太くなっているのに対し，後者は外反するような形になっている点である。Sinanga と kusa ma ngaingai（図 3h）は器形的には同じだが，後者はより大型であり，また口唇部に溝を持つという違いがある。またもっとも開いた形態である todatoda（図 3i）や singola（図 3j）も同様に胴部に綾を持つので同じグループと認識される。

これ以外に seperau と同じ形態だが大型の器に paco ma boso（図 3k）があり，お盆のように低い器形は lesalesa（図 3l）である。また村で作られる boso でもっとも高価なものは，細長い tamo（図 3u）である。Tamo は儀礼用にもち米を高く盛る器である[12]。そしてこの細長い器形を作るのは難しく，現在村では二人の女性しか作れない。

さらに boso fululu（図 3m），boso kene（図 3n），boso sula（図 3o），boso haga（図 3p），boso suami（図3q），tambaga（図 3r）などは別のグループと認識されている。これらはすべて器壁が丸く，胴部中央より上がすぼまった器形を持つ。いわゆる閉じた（closed）器形である。曲線的な器壁の上に外側に直線的に広く口縁部がつくと fululu ないし kene になる[13]。同じ器壁に曲線的に外反する口縁部がつくと haga，直線的な口縁部がつくと suami になる。また fululu の器壁に取手がつくと tambaga となる。また取手を持った器種には別に tantan（図 3s）がある。さらに大小の水壷 rube（図 3t）もこの閉じた器形の一種である[14]。

これら器種や機能を越えた形態の類似と相違，特に土器の各部位の形態の類似と相違は，後述するように製作技術を考えるさい重要な項目となる。また各器種は形態によって人体名称などになぞらえた部分名称がある。

Boso sinanga のような器形の場合，口唇 maliso（liso＝“唇”），器壁 mabada（bada＝“体”），あるいは magumuru（gumuru＝“脇”），および底部 maugu（ugu＝“尻”）に分かれる。Mabada は外側全体を指す言葉であるともいわれる。器壁と底部との間の折れ目は makuku と呼ばれ，外側と内側の折れ目をそれぞれ kuku madulu, kuku madoya と呼ぶ（図 4a）。Sepe 類の場合は，基本的に同じだが，器壁はなめらかなので kuku は存在しない。

Boso fululu や boso kene のように下は曲線的で，上に口縁部がつけ加わる場合，底部（maugu），器壁（mabada）は同様だが，口縁部（madio）と口唇（maliso）という表現がなされる。このような胴部が円い器種には kuku は存在しない（図 4b）。

3.3　Bura 類

次に boso 類に入らない土器類の代表が「蓋」を意味する bura 類である（3v）。Bura はマレガム村で製作される土器の中でもっとも数量の多い「主力商品」である。この土器は一見，高坏のように脚を持った皿のように見えるが，逆で，蓋の機能を持っている。Bura は伝統的にはサゴ澱粉製のケーキ，現在では小麦粉から作るケーキやお菓子を焼くために使用する。Bura は直火で熱せられ，ケーキを入れた器やフライパンの上に蓋のように置かれるのである。そして bura の熱が上からケーキを焼くという具合になるのだ。器を使った料理はたいてい，熱は下から加えられるが，bura はオーブンのように熱を上から加えるための調理具なのだ。

一方，調理用の boso や水瓶の蓋として，便宜的に bura が使用されることもある。また cere（水差し）などの蓋は調理用の bura のような脚はつけず，普通の小さなつまみをつけてあるが，このような専用の蓋も bura（例えば bura ma cere＝“水差しの蓋”）と呼ばれる。さらに boso tambaga は普通蓋（bura）を伴って作られ，売るときも本体と蓋を一組にして売る。従ってティドレ語の bura という範疇は，調理用具，それと形態的に同じだが便宜的に蓋に使われる器，そしていわゆる蓋，この三つの土器を差す境界的な概念といえる。

Bura では直径 30 cm 以上の大型のものが bura lamo（lamo＝“大きい”）と呼ばれることがある。Boso kene（kene＝“小さい”）は大小を形容する言葉ではなく一つの範疇であるのに対し，bura lamo はそれほど強い範疇ではない。Bura の大きさは連続的

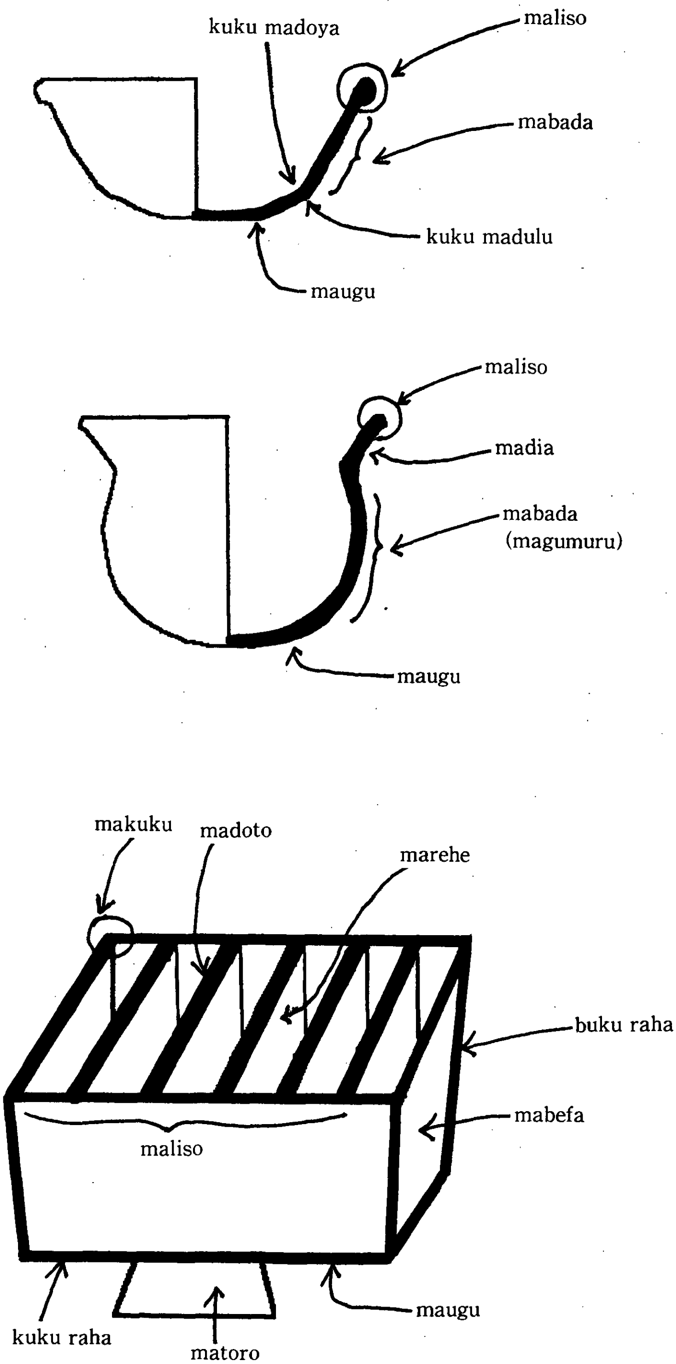

kuku madoya
maliso
mabada
kuku madulu
maugu
maliso
madia
mabada
(magumuru)
maugu
makuku
madoto
marehe
buku raha
mabefa
maliso
kuku raha
matoro
maugu

図4　土器の部分名称

に分布するが，極大形を特に弁別して bura lamo と呼ぶ傾向があるのだ。このように範疇も独立的なものから，状況によって，例えば中位の大きさの bura と区別するときに使われる相対的な範疇といえるものが存在しているように思われる。

3.4　サゴ・オーブン

次に特徴的なものはサゴケーキを焼くサゴ・オーブン keta である（図 3w）[15]。Keta はマレガム村産土器の中で bura と双璧をなす主力商品であり，値段も高い［後藤　1997: 表 2］。Keta は特徴的な構造ゆえ，その部分名称も独特である（図 4c)。サゴ・オーブンはスラウェシ島からマルク諸島にかけて，オランダ語 vorm 起源の forno という共通の名称でも呼ばれる [Ellen and Glover　1974: 362]。かつてイギリスの生物学者ウォーレスも著書『マレー諸島』の中で，マルク諸島におけるサゴヤシを「生命の樹」としてその重要性を評価しているが，同時にサゴ焼きオーブン（forno）について図入りで紹介している [Wallace　1987: 119] (図 5a)。サゴ・オーブンはオランダ時代のケーキ用の金属製の鋳型に起源を持つと思われる。現在ではサゴ・オーブンはサゴ澱粉から作ったケーキ以外に，キャッサバ芋を臼で突いて作った粉を原料とするケーキ用に多様される。

サゴ・オーブンの使用法は bura と類似している。すなわち器を直火で熱してから，脚部を竹はさみで持って炉から取り出し，脚部を下にして地面に置く。そして半裁した太い竹の底にあるスリットからサゴないしキャッサバの粉を目の中に入れる。この状態で 2，3 分するとトーストのようなサゴケーキが焼き上がる [e.g. Ishige 1980b: 278-291]。そしてサゴ・オーブンで焼いた食パン状の薄い四角のケーキは島では常食の一つであり，またテルナテやティドレ，またアンボンの市場では日常的に販売されている[16]。

マレ島で作られる keta の大部分はケーキを焼く部屋すなわち「目」が一列だけであるが，その数は大部分偶数である。村内で使用されるのは普通 6 ないし 8 目である。しかしカイヨア諸島用としては10目の製品，モティ島用には 8 目，ティドレ島北部ルム（Rum）村用には 8 ないし10目の keta が製作される。そして稀にカイヨア諸島用に奇数の 5 目の keta が製作される。

さらに真ん中に壁を設けて格子を二分あるいはさらに三分ないしそれ以上に分割する keta tola という形態もある。内部が細かく分割されたサゴ・オーブンで焼かれたサゴ・ケーキは当然スティック状になる。またテルナテやその北のヒリ（Hiri）島では keta manusia という人型のサゴ・オーブンや keta tarate という円形の製品が好ま

れる。村では keta tarate を作る女性の一人はテルナテから婚入してきた祖母からその形態を教わって作るようになったという。

このようにマレガムの土器製作者は各地で好まれるサゴ・オーブンの形態や構造を知り，作り分けているのだ。これらのサゴ・オーブンは北マルク地方用である。しかしマレガムの土器は船でイリアン・ジャヤまでもたらされるが，イリアン・ジャヤでは脚つきのサゴ・オーブンは使用されず，そのかわり両側に取手つきのものが使われる。村にはこのようなイリアン・ジャヤ用に特別，脚部ではなく，取手（ngau＝“耳”）つきのサゴ・オーブンを製作していた世帯があった。

3.5　その他の器種

以上の器種に入らない器種，あるいは分類が明確でない器種には，すり鉢，鍋，香炉，植木鉢，コンロ，灰皿そして貯金箱などがあげられる。この中でトウガラシなどをするためのすり鉢 cobe（図 3x）はマレガム村で作られる四大主要商品の一つである [後藤　1997]。Cobe は内側にギザギザがつけられ，外側には脚がつけられる場合とない場合の両者がある[17]。売値は脚つきの方が高い。両側に取手のついた鍋 besibesi（3y）はインドネシア語の鉄（besi）を意味する名称から容易に想像がつくように，西方からもたらされた鉄鍋の模倣・土着化の結果生まれた器種であろう。Cobe は外側に他器種と同様に装飾が施されるが，besibesi はむしろ全面塗りつぶしのような処理をうける。

それ以外の器種は形態は千差万別である。香炉 hito は土器製の小型のフライパン（uku ma gorogoro）と共にイスラムの儀礼に使われる。Hito は受け皿の真ん中に脚をつけ，その上に大きな皿が乗る。Hito はスリップや施文を行わない。コンロは円筒形のような形に作られ壁に窓が開けられる。植木鉢，灰皿，貯金箱は通常の器種のようにスリップをかけて施文されることはなく，むしろ粘土紐の張りつけ，刻み目あるいは縁を波状に加工する，といった自由な仕方で装飾が施される。一世帯では役所用に種々の花瓶（図 3z・a1）を製作している。

3.6　マレガム産土器の他地域との比較

西部インドネシアのジャワ島で作られる質の高い陶器に比べ [cf. Soegondho 1996]，マルク諸島で作られる土器は素焼きの実用品が中心である。中部マルク諸島のアンボン，ハルク（Haluku），サパルア（Saparua），アルー（Aru）の各島における土器製作についてはすでに報告がある [Ellen and Glover　1974; Spriggs and

Miller 1979; Museum Negeri Siwalima 1982; Spriggs 1990][18]。さらに筆者が短時間の観察を行った中部スラウェシ西岸のパル（Palu）市郊外のドゥウ（Duwu）村，およびスラウェシ北方のサンギル（Sangihe）諸島でも，実用的な土器が製作されている[19]。本稿で見るマレ島の土器製作技術もこのような東部インドネシアの土器製作の一環として理解する必要があろう。

北マルクと中部マルクは食生活も似かより，食生活における土器の役割も基本的には同じである。従って器種的に見ると類似の例が多い。違いを探すとすれば，中部マルクでは首の長い壷型の土器（図5c）や注口土器（水差し）kendi（図5d・e）が見られるが [Ellen and Glover 1974; Spriggs and Miller 1979]，マレガム村では装飾用土器を除いて，そのような器種は作らない。そしてマレガム村民が北マルク全域に販売網を持っているので，その傾向は北マルク全体にいえるであろう。さらにマレガム村で製作される土器のうちもっとも数量が多いのは bura であるが，これは中部

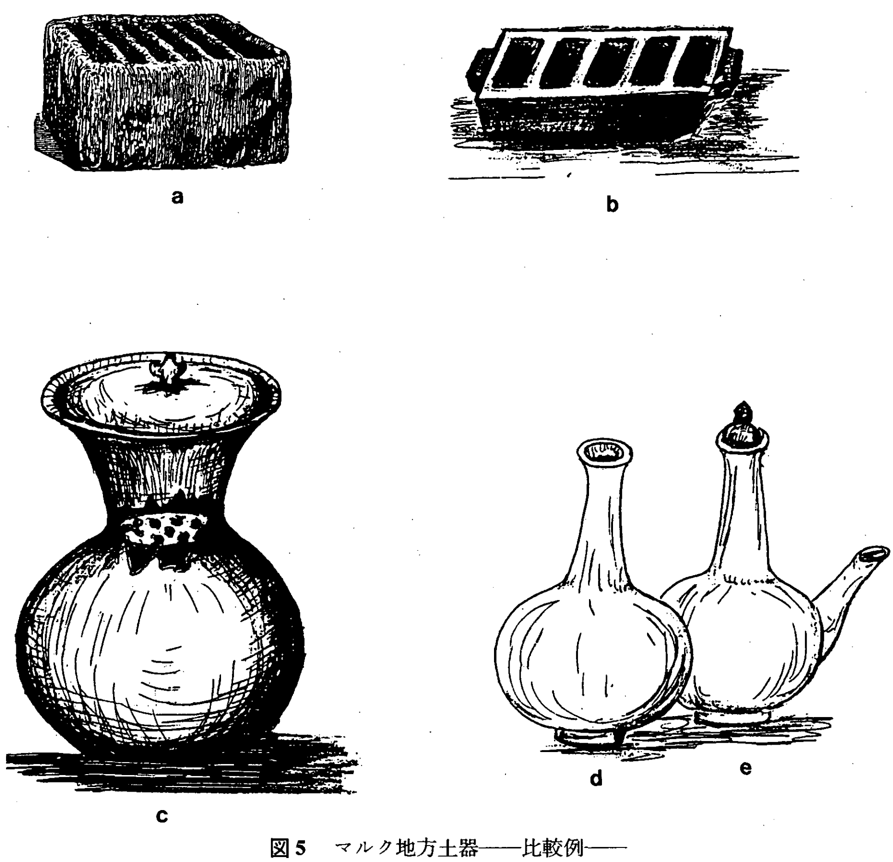


図5　マルク地方土器――比較例――

マルクやスラウェシにも見られない，独特の器種であろう。

一方，サゴ・オーブンは，スラウェシ島およびマルク諸島といったサゴ重要地帯に共通に見られるが，形態差が指摘できる。筆者がサパルア島オウ村，さらにアンボン島北岸のモレラ（Morela）村で実見した資料，文献 [SPRRIGS and MILLER　1979]，およびアンボンの Siwalima 博物館の資料から判断すると，中部マルク諸島のサゴ・オーブンは両側に取手を持つのが一般的である（図 5b）。

一方，図 3w のように，マレ島で作られ，北部マルク諸島に分布するサゴ・オーブンは取手がなくて，下に bura と同じような円筒形の脚をつける，という特徴がある [e.g. ISHIGE　1980b: Photo 22]。サゴ・オーブンはサゴケーキを焼く前に逆さにして直火で熱するが，それを火から降ろすとき，中部マルク諸島（およびイリアン・ジャヤ）では取手，北部マルク諸島では脚の部分を竹挟みで持つのである。また中部マルクのサゴ・オーブンは全体に細長いが（縦の長さは横の長さの二倍以上ある），北部マルクのものむしろ正方形に近く，取手以外の形態上からも区別は容易である。

筆者が見たスラウェシ島中部パル市周辺の事例と中部スラウェシ博物館の資料，またジャカルタの国立博物館の展示資料を見ると，スラウェシ島のサゴ・オーブンにも北部マルク諸島のように脚がついているのが一般的なようだ。しかし中部スラウェシの例は，本体は丸みをおび，高さも低いので（蒲鉾を逆さにしたような形），本体が角張り，上面は正方形により近く，高さのある北部マルクのサゴ・オーブンとの形態差は一目瞭然である。

このようにマレガム村で製作される土器は周辺部の中部マルクやスラウェシのそれに対し，器種レベルの違い（一部の壷類と bura），および同一機能を持った器種の形態の違い（サゴ・オーブン），といった異なったレベルの差が見いだせる。

4.　土器製作の過程

4.1　マレ島の土器製作技法の特徴

中部マルクの土器製作の調査によると，大別して二つの技法，すなわち（1）粘土紐の輪積みが主体の技術伝統，および（2）手づくねが主体で，土器の上部に部分的に粘土紐を使う伝統の両者があると指摘されている [SPRIGGS and MILLER　1979]。一方，「敲打技法」はあまり一般的ではない。しかしマレ島の製作技法は，手づくねと敲打が中心である。作業の過程で粘土紐がしばしば準備されるが，それは粘土の量を

調節するために行われるもので，製作者はその紐から適当に粘土の塊をちぎって使うのである。

国立民族学博物館のデータベースによると敲打技法は，東南アジア島嶼部ではスマトラ，スラウェシおよびミンダナオ島にあったとされている [大林　他　1990: 688; cf. SOLHEIM　1952: Map 3]。一方，ニューギニアを中心にメラネシアの土器製作を調査した福本によると [1994]，メラネシアの土器製作は（1）紐づくり伝統と，（2）敲打法伝統に大別される。そして前者は非オーストロネシア語族，後者はオーストロネシア語族に主に見られるという。

マレ島の技術は敲打技法を中心としているが，言語はパプア語（非オーストロネシア語族）であるので，上記メラネシアの傾向とは逆の例となる。アンボン・サパルア島などの土器製作技術は，紐づくり技法が主体で言語はオーストロネシア語系である

表2　土器製作工程

名　称	説明（製作段階）	関係道具類
kuru hale	粘土を掘る	gulagula
wohe	粘土の塊を天日で乾燥する（3日）	
toga	粘土の塊を砕いた状態	
hogo	水を加えてこねた状態	
ruae	砂を混ぜてこねた状態	
fululu	手で球（饅頭）状された状態	
ifi	手で円盤状にされた状態 gudibi, dai	
cako	敲打してつくった土器の粗形	jako, mafu
nyage	竹ヘラで表面を削る	tui
koraso	輪状の金属で内部を削る	gorasu
tio	粘土紐ないし粘土を口唇に加えて整形	tui, nasi ma rau
ese	貝殻で表面を整形	kosa
（toro）	脚部をつける（器種による）	tui, kosa
（toki）	口唇や脚部の外縁に刻目をつける（器種による）	tui, kosa, nyito
sobaca hale koholi	赤土のスリップをかけた状態	hale kohori, kosa
bilalu	模様をつける状態	bilalu
sohoa	乾燥	
tabe（fari）	野焼き	

ので，やはりメラネシアの事例とは逆になる。北部マルクはスラウェシ島，フィリピン南部 [cf. VAN DER LEEUW 1993; ZAYAS 1996]，中部マルクそしてイリアン・ジャヤと接し，これら周辺地域にも敲打と紐づくりの両者が見られるようなので，マレ島の製作技術の系統についてはより広範囲の比較が必要であろう。

以下一般的な製作工程（表 2 参照）および製作用具（表 3 参照）を見る。

4.2 粘土の準備

マレ島は遠くから眺めると，樹木が生えていない植性の貧困な場所が見える。そこには植物の生育に適した土壌が薄く，すぐ下に粘土層が堆積している。この粘土がマ

表 3　土器製作材料と製作用具

製作材料	説　明	産　地
hale	粘土	Mare 島の 4 ケ所で採集可能
ikotu	混入する砂	Mare Gam 村の前の海岸
hale kohori	赤いスリップ（ラトゾル状の土）	Halmahera 島産
製作用具		
gudibi	dai をのせる円い脚	Mare 島産
dai	土器の粗形をつくるときにのせる円盤	Mare 島産
jako	敲打する木へら	Mare 島産
mafu	敲打するとき内側から押さえる珊瑚石	Mare 島産
bilalu	模様をつける石	Ternate 島産
tui	土器の表面や口唇を整形する半裁した竹	Mare 島産
nasi	パイナップルの葉，口唇の整形に使用	Mare　島産（畑で食用に植えられる）
bia kosa	表面や口唇の整形に使用	Mare 島産（*Anadara* spp.）
gorasu	土器内部や keta の外面の整形に使用	購入した懐中電灯の金属枠を利用
keta ma dai	四角い台，keta 用	Mare 島産
sikasika	keta らの外壁，内壁（格子）を整形する	Mare 島産
baribari	keta の格子の底や内壁を平らに削る	Mare 島産
nyito	cobe のギザギザをつける鉄器（元来はココナツ剝き）	Toloa 村産
doladola	keta の外壁を削る鉄製の刃	Toloa 村産

レ島の土器の原料である。マレガム村の背後，切り立った崖をけずる沢を二十分ほど登ると急にココ椰子などの木がなくなって，草しか生えていない場所になるが，そこが粘土採集の場である。この粘土は hale mare ないし hale koa (hale＝“土”）と呼ばれる。

村背後以外に，島にはもう三ヶ所粘土の採集できる場所があり，それぞれの土は hale lule, hale kofo, hale solo palele と呼ばれる。Hale mare 以外の土は，カヌーで行って海岸から登って採集してくる必要がある。村人はてっとり早く，村背後の山に登ることが多いが，粘土の品質は他三ヶ所の方がよいという。粘土を採集するのは男性の仕事で，妻や母のために男たちは一人，ないし二人単位で粘土を採集に行く。粘土を掘るには galagala という鉄製の掘り棒を持って行く。粘土の塊は米の袋に入れて村に運ばれる。

まず村に運ばれた粘土は二，三日天日で乾燥させられる（wohe)。そのあと粘土の塊を小さく砕く作業となる（toga)。それ以降は女性の仕事である。砕かれた粘土は水でこね (hogo)，さらにティドレやマレ島の海岸から採集してきた砂 (uli kota＝“黒い砂”）を混和剤として混ぜる（ruae)。

4.3　器形の形成

胎土は目的とする土器の大きさに応じて球状に丸められる。これを fululu（＝“円い”）と呼ぶ（写真1)。直径は 12 cm から 16 cm ほどの幅がある。そのあと大部分の土器を作るために，球状の土は円い木の台の上でつぶされ，そして手で広げられる。こうしてできたピザパイ状の粘土は ifi と呼ばれる（写真2)。この作業をする台は厚みのある木の脚（gudibi）の上に，木の盆（dai）をのせただけものであり，回転するいわゆる「轆轤」ではない。

続いて ifi の段階から目的とする器種の形にあわせて敲打が行われる（写真3)。内側を珊瑚石（菊目石）でおさえ，外側を jako と呼ばれる木の篦で叩きながら，器の素型を作る（cako）（写真4)。サゴ・オーブン以外の土器の場合，cako 段階で一日二日おいてから，表面を半裁した竹の篦（tui）で削る（nyage)。さらに内側を懐中電灯の外枠を利用した金属の輪で削る（koraso）（写真5)。

さらに上部に粘土紐，あるいは粘土の小さな塊をすこしずつ加えて（tio)，口唇部を竹篦の内側の丸み，パイナップルの葉の内側ないし指で整形してゆく（写真6)。こうして器種を左右する属性である口縁部が形成される。さらに外側に襞のあるサルボウ系の貝殻の外側の刃部あるいは貝殻の背の部分で器の表面や内部を平らに整形

表4　サゴ・オーブン製作工程

名　称	説明（製作段階）	関係道具類
	（以上は同じ）	
ifi	手で太い粘土紐を四角くした状態	keta ma dai
sogorofo	四角い外面，内部は格子状の粗形	tui, baribari, sikasika
hira	一日おいてさらに外部，内部を整形	tui, baribari, sikasika
koraso	輪状の金属で外部を削る	gorasu
ese	貝殻で表面を整形	kosa
toro	脚部をつける	tui
	（以下は同じ）	

(ese) する[20]。器種によっては口縁部を竹篦の縁かパイナップルの葉でなでて整形する。Boso singola や sinanga は口縁部の内側に突起ないし溝がある。それをつけるために使用する竹は口唇の整形に使うものではなく，特に tio kene（＝“小さい竹”）ないし tio madulu（＝“内側の竹”）と呼ばれる細い竹である。

脚を持つ器種はこのあと底に粘土を加えて脚部をつける。脚部は竹へらや貝殻によって同様に整形される（写真7）。また器種に関係なく，ese を行っているとき，器壁に発見した小さな石を手で穿って除去する作業を hureu ma mahu という[21]。

大部分の土器は以上のような工程で素型が作られるが，器形や構造の異なる keta だけは独特の工程をたどる（表4）。Keta はまず，太い粘土紐（solihi）から四角い台の上で四角い粘土の塊（ifi）が作られる。次に内部の格子（壁）を作るためには sikasika と呼ばれる篦——これは「お好み焼き」用の篦に似ている——を二本使って粘土の塊の上に切れ目を入れ，次に底の粘土を鋏み上げるようにして，壁（marehe）を作って行く（写真8）。その後両側に粘土板が張られ，器形が大体完成する。さらに keta の角張った外壁を整形するために特別の道具類がいくつか使われる（表3）。Keta の場合，鉄製のナイフや金輪で表面を何回か削る。内部の格子の中にはみ出た粘土などを竹の篦で除去する。脚のつけかたは bura と同じである。

4.4　スリップ，装飾および焼成

器形が完成すると，水で溶いた赤土を手で表面に塗る作業となる（sobaca hale kohori)。この赤土（hale kohori＝“赤い土”）はハルマヘラ島産で男性が採集してくる。スリップをかける作業も何度か行われる。まず貝殻の背を使って，底部などに薄

く塗る作業が行われる。ただしburaやketaの脚部には塗られない。そのあと，仕上げに，手で製品全面にスリップを塗る。

その後乾燥させてから，器種によっては外面ないし内部に装飾が施される（bilalu)。装飾はテルナテ島産の，黒い固い石（mafu bilalu＝“挽き石”）で，この石の採取も男性の仕事である。スリップが上塗りされた土器の表面を石でこすると赤く線が残るが，焼き上がるとその部分が濃い赤で浮き上がり模様になる（写真9）。この石で土器表面を全面，あるいは一部を塗りつぶせば，その部分はつや出しをかけたような効果になる[22]。特に口唇部だけは最後に塗りつぶしをしてつや出しをするのが普通である。このような装飾技法はむしろ表面処理（surface treatment）に使われる手法である[Rice　1987: 138]。このあと最後の乾燥が行われる（sohoa)。

焼く前の土器は kohu＝(“生の”）と表現されるが，最後に土器を焼く作業（tabe ないし fari）が続く。方法は野焼きである。村に何ヶ所か土器を焼く場所があるが，もっとも大規模に行われるのは墓地周辺か海岸である。海岸の場合，潮汐と天候を見計らって，干上がった海岸で土器を焼く（写真10)。そのさいの燃料は山から取れる薪，ココ椰子の葉，ココ椰子の殻，竹，などである。特にココ椰子の殻は内部の果肉をコプラ用に取り出した後，海岸にならべて乾燥させられ，土器焼きに使われる。

焼く場合は，少ないときは10個から20個，多いときは200個から300個程度の土器が一度に焼かれる。また焼く場合は個人の作品か，あるいは母と娘の作品を合わせて焼くのが通例である。土器焼きには男性が燃料を調達したり，木を四角く並べたりして手伝う。しかし焼いている途中で竹バサミで燃料や土器の位置を変えて，焼き具合を絶えず調整するのはやはり女性である。焼成は女性一人で行う場合から，親族が集まり十人近くの人々が協力しながら大規模に焼く場合まで変異が見られる。

4.5　素型の製作にみる分化のプロセス

土器は以上のような工程をへて完成する。筆者はその製作工程，特に器形の形成を観察して，二つの異なったプロセスが同時進行することに気づいた。すなわち，粘土という形の定まらない状態から，しだいに多様な器形が分化されて行く過程と（写真1-4)，そのような作業の中で器種や部位を問わず繰り返される比較的少数の基本的な作業の存在，この二つである。本節では前者の問題，次節で後者の問題を論ずる。

Keta を除く ifi は（a1）ピザパイ状に平らな形と，(a2）それと似ているが若干外縁が厚くなった形態，(b）周りの壁が高くなった形に大別される（図6)。(a1）からは bura, cobe, besibesi, sepedai, lesalesa, singola などの器高が低い器種（直径と器

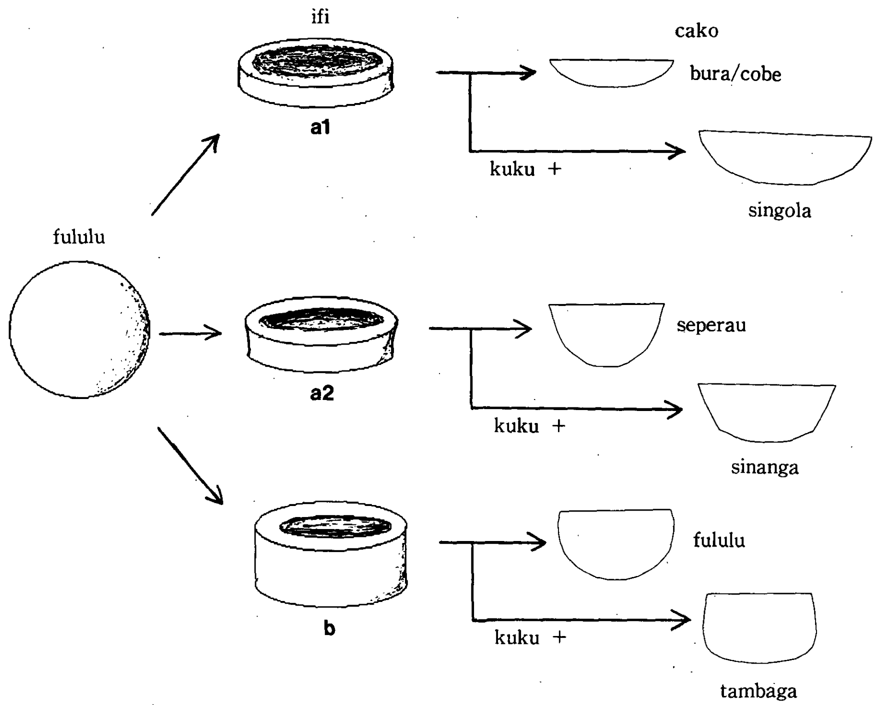


図6　土器素型の形成

高の比が2以上）と，貯金箱の蓋部などが作られる。（a2）からは直径と器高の比が2から1程度の器種，sinanga, separau, kusa ma ngaingai などが作られる。さらに，（b）からは直径より器高が大きい boso fululu, boso kene, haga, suami boso, tambaga など「閉じた器」が作られる。

次に ifi は敲打され，土器の素型 cako が作られる。そのとき（a1）を中華鍋状に丸く叩き上げて bura, cobe, sepedai, besibesi, また（a2）から seperau や他の sepe 類が作られる。これらは器高は異なるが，相似であるという認識を製作者は持つ。また（a1）を底と壁に角がつくように仕上げれば singola,（a2）ならば sinanga や kusa ma ngaigai になる。Singola の cako は底と壁が折れ曲がる形態（kuku を持つ）なので，完成した時点では sinanga や kusa ma ngaingai と相似という認識を製作者は持つ。Lesalesa の場合は敲打の前に平たい ifi の外縁を手で内側に折り曲げる。

一方（b）を口縁部が若干内反するように仕上げると boso fululu, sula, kene などになる。同じ ifi から作られる tambaga は底と壁が折れ曲がり（kuku を持つ），その点では sinanga などと相似といわれる。従って製作者は全体の形と別に，綾を持つか否

かを重要な形態的特徴と考えているようだ。それは完成品を使う人としてではなく，実際に器形を「叩き分ける」人としての認識なのであろう。

上のように，cako の段階では大まかな形態分化が始まっているが，未だ未分化の器種も多い。特に sinanga および sepe 類ではそうである。さらに主力商品の cobe と bura は cako 段階でが見ただけでは区別がつかない。違いといえば bura の場合，cobe にはないような大型が存在する点くらいで，サイズはかなり重複している。製作している女性に聞けば，bura と cobe のどちらを作るか明確に答えるので，（1）bura と cobe の cako はまったく同じ形態であるが，この段階以前にすでに器種の決定はなされているのか，それとも（2）筆者などの気づかない微細な形態差があるのか，不明であった[23]。しかし実験の結果，bura と cobe 用の cako は製作者にとってもまったく同じ形態のものであることがわかった[24]。従って形態的に差はなくても，すでに cako 段階で製作者は完成時を見越した決定をしているわけである。

以上の観察から，土器は ifi, cako と段階が進むにつれてしだいに形態が分化して行くことがわかる。さらに器種によって口縁部がさらに整形され，また脚部や取手がつけられてしだいに細分される。完成品として土器はそれぞれ形態や機能を異にした範疇である。しかし製作者の立場では，製作工程の各段階においてそれとは異なった形態的範疇を認識しているように思われる。例えば ifi 段階で開いた器形と閉じた器形といった大別，また cako 段階では kuku を持つ器形と持たない器形，などの区別である。また cako 段階では bura は cobe と同じ形態を持つが，工程後半においては，bura は keta と同構造の脚部を持つ器種として認識されることもある。それ以外にも脚部を持つ器形（e.g. seperau, sepedai, paco ma boso），また取手を持つ器形（tantan, tambaga），蓋つきの器形（tantan, tambaga, kusa ma ngaingai）など，製作工程の各段階において製作者はさまざまなカテゴリーを示すのである。

このような認識は民俗生物学でいう「横断的カテゴリー」に相当するものといえよう。横断的カテゴリーとは，魚の生態と漁法の関係といった実践的な知識体系の一断面なのである [秋道　1995: 65]。物質文化の場合，完成品や道具といった使用レベルでの分類 taxonomy に対し，製作者は製作工程，未製品あるいは製作用具などに対し作業内容に即した分類観を持つと考えて不思議はない。それは仕事を指向した知識（task-oriented knowledge）の体系，あるいは taskonomy として捉えられるであろう [Dougherty and Keller　1985][25]。

4.6 微細な整形に見られる共通した作業パタン

村人は土器を売って生計を立てている。彼らは土器を作る際にアトランダムに作ることはなく，bura, sinanga, cobe のような主力商品はまとめて数十個単位で作る。従って前節で述べたように，これらの形態の区別がない ifi 段階でも，すでに作る器種を製作者は決定している。製作工程の当初になされるこのような決裁に従って，サイズや脚の有無，また後述するような文様の構造といった，器種内の変異を生み出す属性に関する決裁を行い，さらに本節で見るような微細な整形に関わる決裁を随時行いながら製作してゆくのである。

さて，nyage 以下の整形作業を見ていると，しだいに多様な器形が形成され，それに伴い作業も多様化されるように思われる。たしかに器種や部位ごとに様々な工程が観察される一方，それらはいくつかの基本的な作業の組合わせ，あるいは繰り返しであることに気づく。製作者はいくつかの基本的行動パタンを，器形や部位の形態的特性を含めてマスターし，それを製作の各工程において組み合わせながら多様な器形を作っているのではないか，と思われるのである。そこで筆者は微細な整形作業をしている女性に，今している作業をティドレ語で表現してもらいながら，いつくかの行動パタンを同定してみた。それは行う動作，使用する道具（手も含む），そして施す場所の組み合わせなどの表現である（表5）。

表5　微細な整形作業

			道具類					
			手	貝殻	竹箆	パイナップルの葉	鉄製ナイフ	鉄製ココナツ剝き
			gia	kosa	tui	nasi ma rau	doladola	nyito
行為	粘土の壁を挟んで立てる	imo	指					
	口唇（縁）の上を丸く整える	you	指		内側	内側		
	粘土の表面を滑らかにする	ese	指	背	外縁			
	粘土の表面を掻く	ciru			外縁	外縁		
	口唇（縁）の上や器壁を削る	tola					刃部	
	ギザギザをつける	toki		外縁	先端部			先端部

例えば bura を製作するとき tio の段階で口縁部に粘土を加え，指で加えた粘土の壁の内外をなでるようにして大まかに整形する。これは「imo soma gia」(soma＝“何々によって”；gia＝“手”）と表現される。次に tio 工程の最後，口縁部の外側を，貝殻を指に挟んでその背の部分でなでて行く行為は「imo soma kosa」(kosa＝貝の種類）と呼ばれる。またまったく別の工程で，bura あるいは keta の底に脚部（toro）を作るために粘土塊をくっつけて手づくねで円筒状にして行く行為も「imo ma toro soma gia」という表現がとられる。

また，tio 作業中，口唇部に粘土を足して目指す大きさにし，口唇を仕上げるとき，足した粘土の上を竹の内側のカーブでなでて整える行為が行われるが，この作業は「you soma tui」といわれる（写真6）。この作業と前後して行われる，口縁部をパイナップルの葉で上から挟んで整形する作業は「you soma nasi ma rau」(nasi＝“パイナップル”；rau＝“葉”）と呼ばれる。同様に，bura やサゴ・オーブンの底に脚部をつけるために粘土塊をくっつけて円筒状にしたあと，その脚部の口唇を竹の内側カーブで整形する作業も「you soma tui」と表現される（写真7）。

さらにサゴ・オーブンの格子の上（madoto）を竹の内側で直線的になでて整える行為も「you madoto soma tui」と表現される。この表現は cobe の脚部のように中空ではなく，粘土塊をくっつけた形の脚部の外縁を竹で整える行為，また sinanga や seperau の脚部のように低い輪状の形態を整える際にも使われる。

この you という作業は，工程初期の ifi を作るときも行われる。球形の fululu から ifi を作るときには，まず団子をつぶして中心から外側に指で粘土を広げる（tima)。次にそれを裏返しにして外縁を折り曲げて立てる（pii)。そして立てた縁を半裁した竹の内側をあてて竹のカーブで口唇を丸く整える。この行為も製作者は「you soma tui」と表現するのだ。

これ以外にも，器種や部位を問わず行われる作業がある。一般に tio 作業の前に，口唇部の上を鉄製のナイフで削る行為は「tola maliso」というが，keta の場合も四角い枠上を削るとき同じ表現が使われる。Boso 類や keta の壁を削る行為も「tola mabada」「tola mabefa」と部分名を添えて表現される。またスリップをかける前に口縁部外側を水で濡らして貝殻の縁で平らに撫でる行為は「ese soma kosa maliso(maliso＝“唇，土器の口唇部”)」，また外側の壁全体を貝殻の背で撫でて平らにする行為は「ese soma kosa madulu (madulu＝“外側”)」と表現される。さらに貝殻の背を使いながらスリップを最初に薄くかける場合，「ese soma hale koholi」といった表現が使われる[26]。さらに tio 作業の終盤，口縁部の外側をパイナップルの葉で

平らになでる行為は器種を問わず「ciru soma nasi ma rau」と呼ばれる(ciru＝“剃る”)。また同様に竹の箆をかみそりのように使って器の表面を剃る作業をする場合は「ciru soma tui」と呼ばれる。

このようにさまざまな器種，またさまざまな部位の整形において，製作者は対象の形態的特性，使用される道具とその使い方[27]，そして自らの動作の組み合わせについて[28]，独自の認識を持っているのではないか，と思われるのである。例えば口縁部と脚部を作る作業はまったく異なった段階であり，また異なった機能を持つ部分を作る作業である。しかし口縁部を指や竹で整形して行く作業と，円筒形の脚部の縁を指で挟んで整形する作業は，「imo」や「you」という動詞で表現されるだけでなく，製作者の行動パタンとしてはむしろ共通点が多い。製作者にとってこのとき問題なのは，口縁部や脚部といった部位の機能差や工程の差ではなく，むしろ部位形態の幾何学的特性あるいは，部位と製作用具との形態的関係なのではないかと思われる[29]。

さらに指摘したいのは，主に tio 段階で行われるこれらの作業は一度きり行われるのではない。例えば bura の tio 作業のさい，製作者は少しずつ粘土を加え（tio），その後 imo, you, ciru といった作業を連続して行うが，厳密にいうと，どの作業が何回行われるかは，同一製作者でも一回一回異なるのである。必要に応じてある作業が加わったり，省略されたりしたのだ。つまり製作者は口縁部の形成という微妙な作業の場合，基本的な作業のレパートリの中から，必要な作業を取捨選択して，それらをそのつど組み合わせながら，「微調節」をして作業を進めているのである。彼女たちは口縁部のような重要な[30]，そして可視性（visibility）も高い部分を，ゆめゆめ一回きりの作業で作り上げようとはしないのだ[31]。

以上，器形の形成作業の場合，どの器種を作るかは fululu ないし ifi を作る段階ですでに決定はなされている。製作行動は，その上位的決裁のもと，個々の製作段階で状況にあわせて，行為，道具類，また道具の使用部位などに関する決裁を連続させ，作業の揺らぎをある一定の範囲の中で軌道修正しながら目指す器形にたどり着く「問題解決」の過程である。また微細作業に対する認識は，対象となる土器部位の幾何学的特性だけでなく，それと使用される道具の部位の幾何学的特性との関係に基づいているのではないかと思われる。このような認識も器形の形成の所で述べた「仕事に指向した知識体系」あるいは taskonomy の構成要素といえる。さらに人間の身体も単に道具の保持ないし動力的な役割を持つだけでなく，製作道具と一体化して働くといえる。

5. 装飾の施文プロセス

5.1 装飾の種類と施文部位

土器の表面の仕上げや装飾には多様な方法が知られている [Rice　1987: 136–152]。しかし前章で触れたように，マレガム村で製作される土器の装飾のほとんどは，表面を黒石でこするだけの比較的簡素なものである。装飾にはこのような文様に加えて，粘土の張りつけ，波状口縁部および刻みなどが観察できる。そのうち張りつけは貯金箱，植木鉢，灰皿のような伝統的ではない商品に施されることが多い。また刻みは貯金箱，植木鉢，灰皿に施した張りつけた粘土紐の上に施される以外は，一部の調理用具，植木鉢，そして香炉の口唇部を若干波状にするために施される程度である。

黒石で線を描画する作業と塗りつぶし作業は共に bilalu と呼ばれる。そして特に線で描かれた文様は通称で花（bunga）と呼ばれる。模様は直線（garegare）とらせん文（hum）の二種類に大別される。さらに小数ながら，独立したモチーフとして×型，星型，ϕ 型，渦巻型，不等号型および短い線分型などが観察される。

施文される場所は器種によって異なる。格子状の構造になっているサゴ・オーブンの場合，内部に施すのは不可能であるので，外壁にのみ施文される。それ以外の器種の場合，器高や口縁部の開きぐあいによって，施文される場所が異なる。特に内部に施文されるか否かは土器を上から見るか，横から見るかの違いが反映される。例えば bura のように平たい器種の場合，上から器を見る機会が多いので，外側（bilalu madulu）だけでなく，内側（bilalu madoya）にも施文される。また tambaga のような器種に付属される蓋も，同様に上から見て内外に施文される。

一方，boso fululu や kene，また tambaga や rube のような閉じた器種は内部をのぞき込むことは少ないため，施文は外壁のみである。これらの土器の模様は基本的に横から見る形になる。

また sinanga や seperau のように底部（maugu）を持つ器種では，底部内側に施文されることがある（bilalu maugu）。一方，器壁内側は塗りつぶしがなされ，器壁外側は文様（bilalu mabada）が施される。また，外側底部は塗りつぶされるのが普通である。さらに seperau のように平たい底部に輪状の脚部がつく機種の場合，底部外側の脚部の中に装飾（bilalu maugu）が施される場合がある。つまり横から見る外壁の文様，上から見る底部内側ないし外側の文様を併せ持つのである。そして上から見

表6　器種と部位ごとの文様パタン

a. 器種（内側）	放射直線	矢羽模様	交差平行	鋸歯文	つぶし
bura	*	*			
singola	*	*			
kusa ma ngaingai	*	*			
sinanga	*	*	*	*	
seperau			*	*	*
sepedai			*	*	*

b. 器種（外側）	花弁文	らせん	垂直文	平行斜線	三角文	折線文	X型	*型	渦巻	φ型	<型
bura	*	*								*	
kusa ma ngaingai		*		*	*		*				
sinanga		*	*	*	*		*				*
seperau		*	*	*	*		*	*	*		
tambaga		*		*	*		*	*			
kene		*		*	*		*				
fululu		*		*	*	*	*				
rube		*				*					

るか，横から見るかによって文様構造に器種を越えた共通性が見いだせる（表6）。

5.2　文様の種類

文様は基本的に施される場所によって，円形ないし点対象の構造か平行移動的な構造を持つ。Bura の内外，sinanga, singola などの底部内側，また seperau などの底部外側のように上から見る文様は中心を意識して点対称的模様（rotation）になる（図7a–j）。一方 fululu, kene, sinanga 等の外壁また keta の外壁に施される模様は，平行移動的すなわち並進（translation）模様と捉えることができよう（図7m–t）。

まず bura の模様を見よう。Bura の内側は凹状の円形である。そこには円の中心を意識して，中心に収束するような模様が施される（図7a-e）。外側は凸状の円形であり，中心部には脚部がある。模様は脚部の円に外接する正方形を描いてから，それを

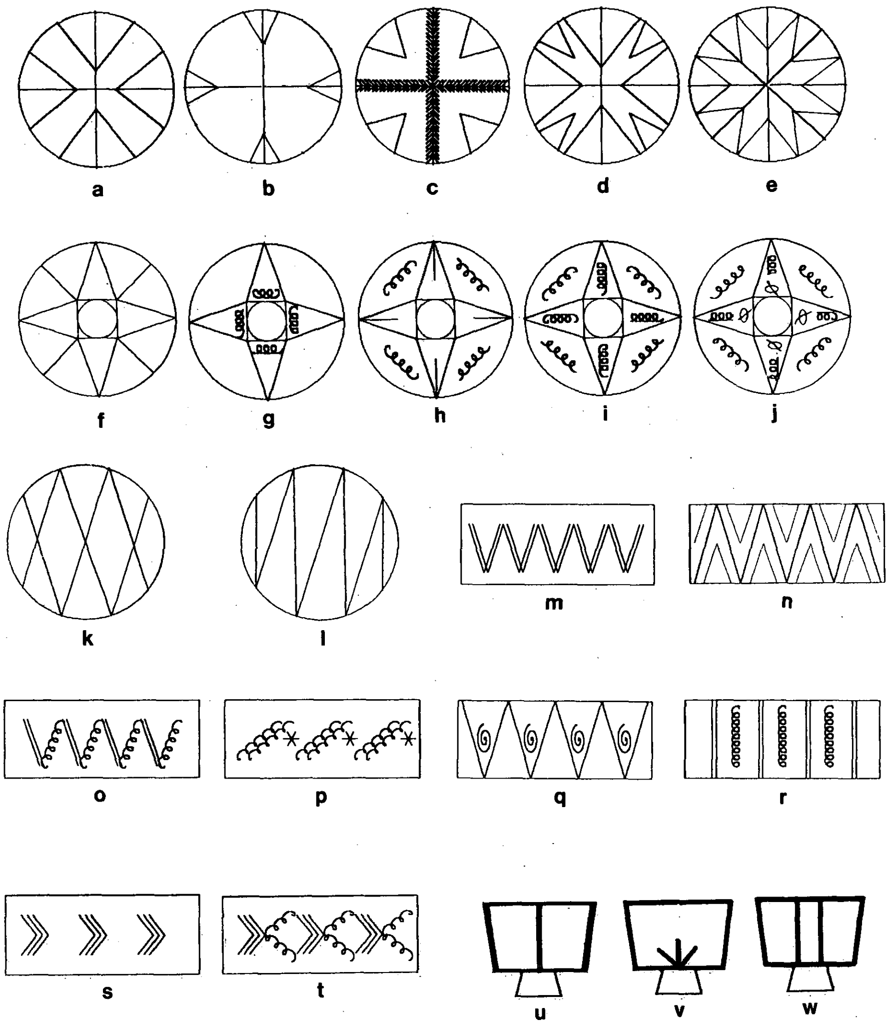


図7　装飾パタン

中心に施される。外側の文様はこの正方形を中心に花弁が広がって行くような模様が描かれる傾向がある（図7f-j)。Bura の文様は内外とも基本的に円を偶数等分する形になるが，新しい試みとして，奇数等分するような文様が施される場合があるが，いずれにせよ，点対称的構造を持つ。

さらに内外における文様の違いは，外側にはらせん文が使用されるが，内側にはないという点である。外側に施されるらせん文は直線文で分割された空間を充塡するように施される。らせんの他に新たな試みといわれる，ϕ 型モチーフも見られる（図7j)。

逆に，矢羽状の模様（通称 igo ma rau＝“ココ椰子の葉”）は内側にのみ見られる。また矢羽は両側が普通であるが，片側矢羽も見られる。

Sinanga, singola, kusa ma ngangai などの場合は，底部内側には bura と同じように点対称の文様が施される（e.g. 図 7c)。特にお盆のような形態の singola と広い底を持つ kusa ma ngaingai の内部（底部）文様は，本体の形態の類似している bura 内部の文様に近く，円の中心から外側にのびる直線やそれに付随する矢羽文が見られる。そして bura 同様，らせん文は外側，矢羽文は内側という規則性が指摘できる。Sinanga の底部内側の文様も bura のそれに類似しているが，sinanga, seperau および sepedai の底部外側には図 7k・l のような bura には見られない交差平行直線や鋸歯文が施される場合がある[32]。

器高の低い singola は器壁に装飾されることはないが，seperau の外壁は三角文を中心に比較的手の込んだ施文がなされる[33]。そうでなければ seperau は sinanga と同じく，三角形的モチーフ，ないし直線とらせん文（稀に渦巻文）が三角状に交わる文様が並進の原理で周りに施される（図 7 m-s)。これら横から見る文様の場合，直線とらせん文は組み合わさって一つの単位を形成する。

これらの文様は boso fululu や boso kene と共通する特徴である。ただし sinanga にあって fululu/kene にないパタンは垂直線（1 本ないし 2 本）のパタンである（図 7r)。丸まった器形の fululu/kene ではこのような直線を施すのは難しいであろう[34]。むしろサイズの大きな fululu の場合，胴部のカーブにそって，最大口径部を対称軸としてくくくのような水平対称的（horizontal reflection）折れ線模様，さらに交差するらせん文（図 7s・t）が施される[35]。

横から見る器種の場合，平行直線や三角文といった直線文が主，らせん文が従のような関係に見える。そして直線文以外に×印，＊印，＜印などが器種によって見られ，らせん文と組み合わされる（e.g. 図 7p)。

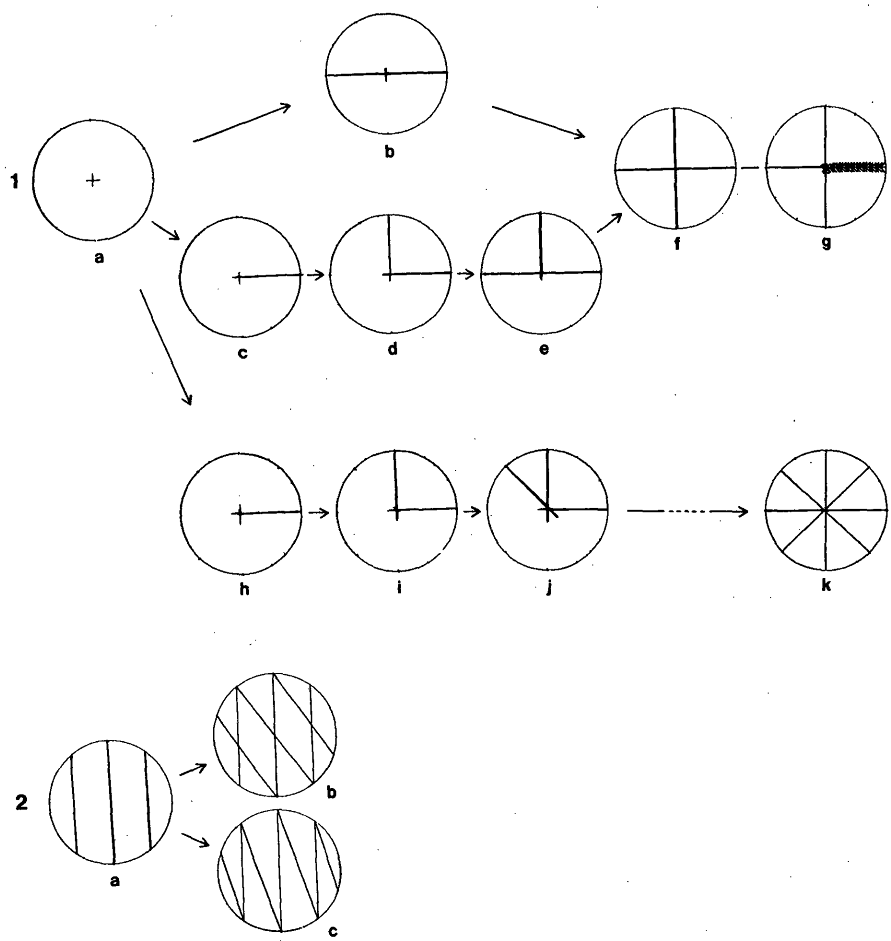
以上の器種の文様は個人でもいくつか異なったパタンを施すのが普通である。同じ器種の同じ部位の文様についても変異がある。しかし keta だけは一様に同じ直線的文様が施される（図 7u)。この器種の器壁にらせん文や×印を施すのはまったく不可能ではないが，直線しか施されないのだ。対角線も珍しい[36]（図 7v)。ちなみにマレガム村から土器製作を学び，自家用に作っているマレコフォ村産の keta は図 7x のように垂直な二本線を器壁に描いているので，マレガム製品との違いは一目瞭然である。ためしに数人の女性に「らせん文を施すのは可能か？」と質問してみると，「可能だ」と答えるが，そのあと一瞬考えて「それはできない」と当惑顔でいい直すのが普通で

ある。器種によって文様の変異幅に差があるのだ。

5.3　施文の過程

次に施文の過程を観察する。土器の文様は出来上がった段階でその構造を議論されることが普通であった。しかし，施文過程と文様構造との関係を見ることによって，文様構造を別角度から理解できる[37]。例えば，施文過程には人間の基本的な知覚能力，すなわち対称性（symmetricity）認知［HARDIN　1984; WASHUBURN　1995]，あるいは文様構成原理 schemata [JERNIGAN　1986] が見いだせる可能性があるからだ[38]。

さて，直線文とらせん文が施される順序であるが，これは器種や部位に関わらず直線が先，らせんが後と決まっている。らせんが充填文的である bura の外壁の場合，



必ず直線文で空間を分割し終わってから，らせん文が施される。すなわち直線で文様全体の対称的構成を決定し，あいた空間をらせんで充填するということである。製作者によってはいくつかの器に直線文を施してから，改めてらせん文を施す場合もある。また矢羽模様も，直線を完成させてから，その直線に沿って矢羽を描く。

まずburaおよびsinangaの内側に共通に見られる図7cのような文様の施文過程はどうであろうか？　常識的には，図8：1a→1b→1f→1gのように，まずもっとも基本である円を四分割する直線を描いてから，矢羽を加えて行くと思われるであろう[39]。Sinangaの場合はそのような工程がとられるのが普通である。しかしburaの場合，この期待は裏切られる。製作者はまず中心に小さな十字の印をつけて，図8：1a→1c→1d→1e→1fのように器を90度回転させながら描いて行くのだ。円を八分割

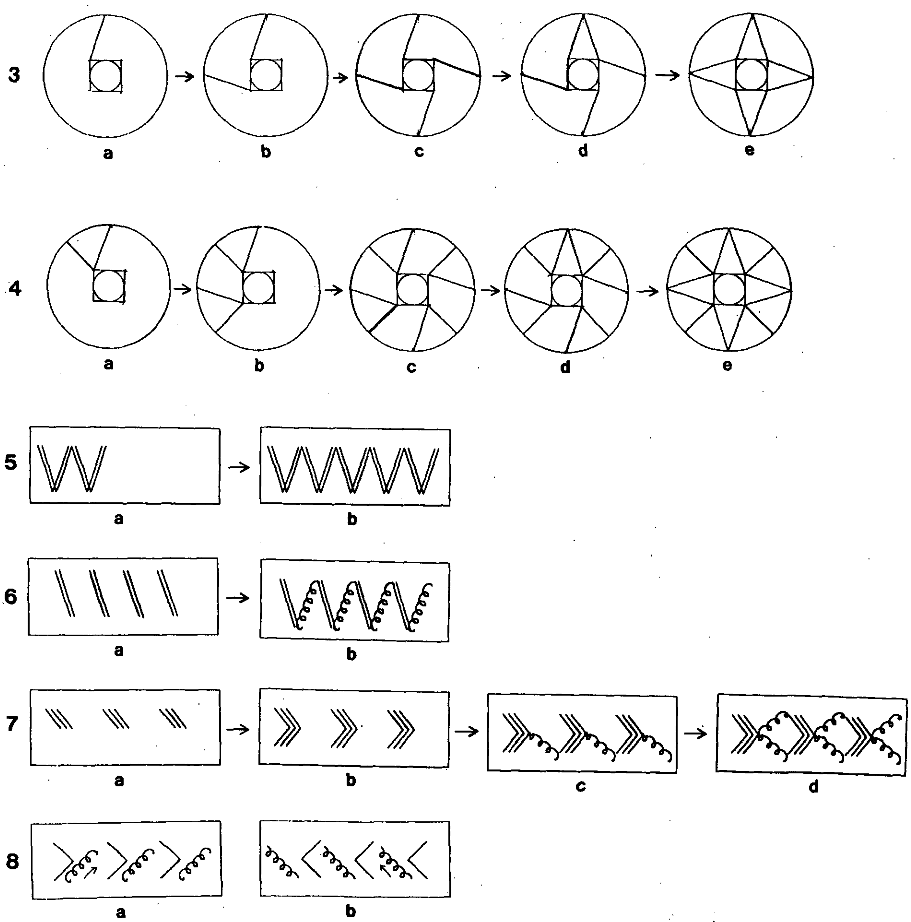


図8　装飾の過程

する場合は，人によって順序は若干異なるが，例えば図8：1a→2h→2i→2j のように，器を90度ないし45度回転させながら「半径」を描いて行く。円を横断するような「直径」が描かれることはまれである。

同じ構造の文様を描く場合のこの違いは何に由来するのか？それは器のサイズと曲率に依るのと思われる。サイズが小さく，また施文する空間も平面に近い sinanga の場合，円を半裁する「直径」を描いて行くことが可能だし，それが対照的な文様構造の大枠を決定するには合理的である。しかし bura のように相対的に大型の器の場合，器を脇にかかえて文様を描く小柄な女性にとっては，石を擦りつけるために力を入れて手を動かす範囲に限界がある。加えて bura の内側は曲率の大きな凹面であり，製作者は基本的に自分の体から見て外側の「半径」を描きながら，器を回して行くのである。また sinanga の底部内側に図8：2b・2c のような文様を施すときは，まずある角度で器を持って平行線を引いてから（図8：2a），器を持ちなおし角度をかえて文様を完成させる。

一方，bura の外壁に花弁のような形を描く場合，花弁を一つずつ完成させて回転させると思われるが，実際の施文過程はそうではない。脚部を囲む正方形を書いた後，器を一定の角度で胸の前に持って直線を描いて行き，次に器の角度を90度を変えて，中心の正方形に対して同じ角度の直線を描き，それを一通り終えてから持ち替えて，次に花弁の残りの辺を仕上げて行くのだ（図8：3a→3b→3c→3d→3e）。図7f のような文様の場合は，図8：4a→4b→4c→4d→4e のような回りくどい工程がとられる[40]。

次に sinanga や boso fululu/kene の外壁に三角文を描く場合，三角を完成させながら進んで行くのが普通だが（図8：5a→5b），直線・らせんの交差文を描く場合は，まず器をある角度でかかえて直線を一回り描いてから，持ち替えてそれに交差するらせん文を描いて文様を完成する（図8：6a→6b）[41]。

Boso fululu 外壁のような曲率の高い凸型の部位にくくのような文様を施すときはまず器をある角度に固定して上半分（＼＼）を器壁の上半分の部分全周に描き，次に器を持ち替えて角度を変え，下半分（／／）を下半分に描いて行く。さらにもう一度持ち替えて今度はらせんを描いて行く，といった順序をとるのである（図8：7a→7b→7c→7d）。これは fululu のように kene よりも大きく，また器壁の曲率が高い場合の特有のものである[42]。

このように，マレガム製の土器に施される文様は比較的単純で，ほとんどが幾何学的原理に還元できる[43]。そうなる理由の一つに，装飾技法の特性がある。すなわち石で土器表面を掻く方法で施文する場合，具象的なモチーフを描くのは難しいからだ。

従って，らせん文を除いては直線か短い線分の組み合わせのようなモチーフが中心になるのである。同時に，らせん文は器種を問わず外壁に施される，あるいは keta は一律的に施文される，といった現象に社会的規範も見られる。

また文様構造は対象性を意識しているのは明らかだ。そして，器種を越えて見られる文様構造と施文過程の観察から，施文過程は施文空間の形態に依っているように思われる。それは同じ構造を持つ文様（e.g. 図 7c）を完成させる時でも，対称性を意識しつつ，施文空間の特性によって施文過程が異なるからである。ここでも製作者は，完成した器の機能とは別に，施文する部位の幾何学的な特性についての taskonomy を持ち，それに沿って文様構造や施文過程を決定しているように思われる。

上から見る文様と横から見る文様との違いは，前者の場合，全体を見渡しながら施文できるが，後者の場合それはできないということである。前者の場合，とにかく円を等分割するために全体を見渡しながらできるが，後者の場合それはできない。だから boso fululu などの胴部を回しながら最初に／／／線を入れて行くのはカンに頼るわけだが，一周して最後に残ったスペースに斜線を入れるかいなかは，その時々に決定される。一種の妥協である。結果として本数（分割数）は同じ個人での同じ時の作業でも異なりうる[44]。

施文作業にさいしても器形の形成と同様，最初にどのような文様構造を形成するかという決裁が行われ，そして装飾手法の制約を受けつつ，対称性に基づきながら作業を進め，その工程で施文空間の形態や余地などに関する「問題解決」をした結果として文様は完成するといえる。

5.4　施文作業の身体的制約

マレガム村の製作者が一見不合理な，あるいは面倒な施文過程を取るのは，製作者の運動能力とも関係する。つまり，石で表面を掻いて行くような装飾技法の場合，ある程度腕力が必要とされる。それは器を腹の上に抱えて保持する力と，指で石を握って擦りつけるように文様を描いて行く運動能力の両者である。また施文過程は器のサイズと製作者の体のサイズや腕の長さにも制約を受ける。すでに見たが，bura lamo のような大きな器種に施文する場合，装飾技法の特性から，円を二分するような直線（直径）を一気に描くことは容易ではない。そのため，一本の線（半径）を描くときには器を回して，必ず自分の体と同じ角度にして，次の直線を描いて行く。

これらの観察からわかることは，色々な角度の直線を描くとき，製作者は手の動きの角度を調節するのではなく，むしろ手を動かす角度は一定化しておいて，器の方の

角度を変えて行く傾向がある，という点である。つまり，施文過程において装飾用の黒石を持つ手の動作は比較的一定化しており，むしろ土器本体の角度を調節して，多様な文様を生み出しているのだ。右手で黒石を持つ場合，器を持つ左手は保持機能を果たすだけではなく，右手の動きにあわせて器の回転および水平角度の微調整を行っている。これらの動作の総体として施文が完成する。

製作者の身体的特性が顕著に現れるのは，右利きと左利きの女性の文様構造の差である。以下は，二人の女性が並んで sinanga に施文していた時の観察である（写真9）。器外側に施文するときの作業では二人は器の底を手前（腹）側，口縁部を外（膝）側にして載せていた。右利きの人は左手で口縁部を持ち，器を左前の方に向けて膝の上に載せていたが，左利きの人はそれとは逆になる。その状態で二人はまずくく文を一回り施してから，らせん文を施した。らせん文の場合右利きの人は手前から外に向かって，左下から右上に石を動かすことによって描いた（図8：8a; 矢印はらせんが描かれた方向を示す)。それと対称的になる左利きの人は，らせん文様は右下から左上に向かって描いた（図8：8b)。この結果，二人の描く文様は対称的になったのだ。

石で強く器壁を掻く形で文様を描く場合，文様の構成と施文過程は人間の手の動きと筋力に制約を受けてくる割合が高いように思われる。別の施文方法，例えば，絵筆で文様を描く場合，あるいは張りつけや刺突文の場合は，そのような制約は小さくなるであろう。文様のような属性は，個人の好みであれ社会的規範であれ，製作者の裁量によって決定される割合が高いと一般に考えられがちである。しかし，マレガム村の例はその施文方法，より直接的には施文道具の材質（石)，器の大きさと形態，さらに人間の身体的特性にも制約を受けているといえる。

Carr は制作者の制御（artisan control）の程度で変わりうる能動的・受動的スタイルは，製作者の意識（artisan awareness）の程度によって変わりうる意識的・無意識的スタイルから区別されるといっている [CARR　1995b]。マレガム村の土器装飾でいえば，施文は意識してなされるものである。しかし施文法の性格上，製作者が制御できる範囲が他の装飾技法，例えば粘土の張りつけや筆での描画に比べると低いのではないか。施文過程や右利き・左利きの差がかなり明確に文様に現れてしまうことから，そう主張できるのだ。すなわちマレガム村の土器のような装飾では受動的スタイルの側面が大きいといえる。

施文過程についての観察を要約する。製作者は文様のモチーフの範囲，およびそれと器種や部位との関係に関する社会的規範に基づき，レパートリーの中から特定のモチーフとパタンを選択し，文様の対象性を意識して施文をする。その規範には，器種

や部位によって，厳密さに変異が見られる。文様パタンの選択は施文空間を見る方向と，施文空間の広さや形態に制約される[45]。そして文様構造や施文過程は施文法の特性と製作者の運動能力や身体的特性にも制約を受ける。繰り返すが，施文作業は，意図された文様構造を完成させるという目的のもと，種々の制約下でその目的を完遂するための問題解決の過程といえる。

6. 考察と結論：物質文化の形態を決める要因は何か

6.1 製作に影響する要因とその階層化――製作デザイン――

マレガム村における土器の製作工程には様々な種類の決裁が様々な階層をなして存在している。そのような決裁の階層を製作デザイン（manufacturing design）と呼ぼう。製作デザインの階層で冒頭に来るのはどの器種を作るかということであろう。それは商品として土器を作って生計を立てるマレガム村の場合，需要を考慮して決められる。

このような需要はサゴや根菜類を主食の一つとする北マルクの自然環境，またイスラム文化，西欧文化，そして西部インドネシア文化の影響を食生活や調理体系そして宗教生活などの上で，長期にわたって受けてきたという歴史環境に基づいている。また名称や機能からして，器種の多くがこれら外部文化の器類の導入あるいは模倣によっていることが明確である。そしてマレガム村の土器製作技術はティドレ王国時代から専業集団であったという社会的特性，食糧生産に関してはあまり良好とはいえない環境条件[46]，そして村々が特産品を生産して市場で交換するという地域経済システムの特性［後藤　1997］[47]，これらの諸要因が土器製作に依存する性向を維持させたものであろう。

マレガム村の女性はどの器種を作るかだけでなく，経験的に知られる需要によって，製作個数も決定する［後藤　1997］。その需要はティドレやテルナテといった近隣の需要だけではなく，男性がカヌーで販売に出かけるバチャン，ハルマヘラ，そしてイリアン・ジャヤなどにおける需要である[48]。このような需要に合わせ，keta, bura, sinanga, cobe といった主要商品は10, 20あるいは40という単位で計画的に作られて行く。そして，自家用の土器と販売用の土器は製作時では区別されていないのが一般的である。世帯の聞き取りでは，販売用に作ったが少し欠けてしまったので，自家用にしたということを聞いた。多くの器種で自家用と販売用の区別はなされていないが，

逆に10目や5目のサゴ・オーブン，keta tarate あるいは mas ma boso のように完全に外部用の器種ないし器形の製作も行われる。そのような商品性という要因が製作デザインを構成する一部である。

一方，10代の未婚の女性が自分の名前の入った土器を作って使っていた例も観察したが，それは個人的アイデンティティーの表現例として理解できる。またある世帯では他地域に住む親戚のために，土産用にその人の名前の入った実用の土器を作っているのも観察した。このような個人的なあるいは親族的な事情も土器製作に関する製作デザインの一側面である。さらに，マレガムとマレコフォ産のサゴ・オーブンの装飾（図7u・7w）には，コミュニティーの差が表現される。

つぎに製作者の個性（例　進取の精神）や技量も製作デザインの一様相である。Tamo や keta tarate のような特殊な器種はその能力ないし知識を持つ限られた女性だけの製品であることはすでに触れた。さらに，村には一軒だけ役所などに飾るための花瓶などを作っている女性がいる。彼女はジャワ製の土器や中国製の陶磁器の図柄などを集め，新しい器形について研究熱心なのである。彼女が作る花瓶はマレガム村では珍しく細い首がつく（図3z・a1)。しかしこの首の形態はよく見ると bura やサゴ・オーブン脚部の形と相似形であり，指と竹箆を使って製作する工程もほとんど同じであった[49]。

一般に製作者は，新しい形態の土器を作る必要に迫られると，既存の土器製作能力（competence）の延用で，新しい器形を製作することが可能である[50]。具体的には，既存の土器を部位にわけ，器種をこえて部分部分ごとの形態の相似性に対する認識 partonomy（いわば土器の解剖学）を持ち，さらに上述した微細な作業に対する基本的なレパートリーの組み合わせで，ある範囲ならば新しい器形でも対応可能なのである[51]。

以上の議論を要約する。マレガム村の製作者は，社会的需要や商品性，個人用・土産用など社会的用途の区別，あるいは個性や技量などにそってまずどの器種を作るかという上位的（high-range）決裁を行い，実際の製作に取りかかるのである。そしてこの地で入手できる粘土の特性，技術の特性（例　轆轤はなく敲打で整形する），装飾用の道具の特性などの制約を受けながら，当初の決裁にそって作業を進めるが，その過程で整形や装飾に関する中位そして下位の様々な決裁を行う。

中位的（middle-range）決裁とは，例えば cobe を作ると決めていても，脚をつけるか否かといった決裁を意味する。あるいはどのような文様を施すか，すなわち文様の全体的イメージや構造に関する決裁を意味する。そして実際に脚部をつける作業の

過程，口縁部の整形の過程，あるいは装飾の過程で，より細かい下位的（low-range）決裁がさらに必要となるのである[52]。そしてそれらの決裁がすべて同じ程度に意識的であるわけではない。例えば指で口縁部を撫でただけで「問題」を把握し，製作者は次にやるべき作業に移行しているのだ。条件づけられた身ぶりといえるであろう[53]。

本稿で見てきたように，マレガム村で製作される土器の形態には，様々な要因が関与していることがわかった。これら諸要因の階層の中では，「文化伝統」といった要因はごく限られた範囲のものである。というよりも文化伝統といった要因自体が，多様なあるいは多重な要因の中に分解されると理解すべきであろう（cf. 図 1）。すなわち文化伝統なるものは，材料や道具類の素材的特性，条件づけられた身ぶりと幾何学的認知，個々の製作者の身体的特性などに基礎を置きながら，ある機能を果たす土器を一定範囲の形態や構造の中から選択する性向，また自家消費や商品として土器を扱うという計画の中で，土器の種類や個数を決定してゆく性向などが重層化し，それらが構造的に連関して成り立つものであるといえる [Carr and Neitzel　1995b]。

製作者は諸々の決裁を行いつつ，一定の許容範囲の中で，軌道修正をしたり，妥協をしたりして，最終的に製品を仕上げて行くのである。いうまでもなく，製作システムは不変なものではなく，既存の規則の新たな組み合わせ，あるいは文様要素の代価などによって，絶えず変化をする傾向があるし，需要の変化に沿って，意図的に新しい形態を生み出す能力を秘めているのである。本稿で見たきた土器製作システム，それは実践的知識を背景とする問題解決の過程というべきものである。そう理解すれば，技術を「規則に適った即興によって持続的に組み立てられた産出原理」[ブルデュ　1988: 91] というような動態的な原理として捉えることが可能であろう。

6.2　本稿の提起した問題

本稿では土器の製作デザインを分析することによって，土器の形態や装飾がどのように生み出されてくるのかを考察した。その結果物質文化の形態やスタイルの形成に関して，いくつかの問題が指摘できた。このような問題は今後他の土器製作技術とも比較しながら深化すべきであるし [cf. Krause　1984; van der Leeuw　1993]，また筆者は，別途分析している貝貨 [後藤　1996b] や墓石 [後藤　1995] のような異なった媒体の製作デザインとの比較も進めたい [cf. Carr　1995b: 232–236]。

最後に，本稿で提起した問題を要約する。

（1）物質文化の製作を固定的なもの，すなわち結果として生じた物体のカタチとして捉えるのではなく，ある形態やスタイルを生み出す過程を観察し，その連鎖的構

造を考察すべきである。特に製作技術を分析する場合，製作段階を同定して事足れりとするのではなく，各製作段階で行われる，様々なレベルの決裁の種類とその構成，すなわち製作デザインを特定し，また製作過程における規範と揺らぎを同時に理解することによって，物質文化の形態・スタイルの形成過程に関する階層的理解に迫る必要がある。

（2）製作者の運動能力から認知にいたるまで，製作に関わる様々な要因に迫る必要がある。例えば，しばしば研究者が仮定するように土器の文様は完全に物質的作用あるいは運動能力から解き放たれたもの，すなわち個人の好み，社会的規範あるいは象徴性のみで決定されるものではない。本稿で述べたよう施文過程は人間の空間的あるいは対称性認知と同時に，装飾用具の特性と運動能力に制約されている。従って技術は何らかの物質的な効果を持ち，素材の物質的性格から完全には逃れられない。このような視点に立つことによって，物質文化の研究を象徴的な側面に還元するような現在流布している研究傾向に対しバランスをとるべきであろう [Lemonnier 1993: 11]。

（3）種々の機能を持った土器が製作されるときに，完成品としての土器型式（器種）に対する emic 的な認識は今まで研究されたことはある。一方，製作途上でも粘土は様々な形態をとるのだが，目指す器形との関係で，中間段階の形態や部位，また製作行為そのものを，製作者がどのように認識しているのか，といった議論はなかった。自家用土器も作るマレガム村の場合，製作者としての認知と使用者としての認知の違い，すなわち脈絡（context）を異にする場合の認知システムの変異，特に製作者の立場から見た実践的な知識体系の一端を本稿では示すことができたと考える [cf. D'Andrade 1995]。

付　　記

本稿で論じた北部マルク諸島の調査は文部省の国際学術研究補助金「東南アジアの海域世界における環境の利用とその現代的変容の研究（代表　秋道智彌・国立民族学博物館教授）」によって1994年から1996年まで三回にわたって行ったものである。さらに本稿の一部は国立民族学博物館・共同研究「熱帯における生物資源利用の戦略とその変容」の一環で行われた研究会「サゴヤシとその利用をめぐって」（1995年12月）において「インドネシア・北マルクにおけるサゴの利用と調理をめぐって」という表題で発表している。

注

1) このモデルの提唱者の一人 Hodder のケニア・バリンゴ湖周辺における物質文化の調査については筆者は別途解説したことがある [後藤　1991: 138–139]。
2) MacDonald がいう panache と protocol の区別もおおむね主張的スタイルと紋章的スタイルの違いに相当する [MacDonald　1990]。
3) Wiessner のスタイル論についても解説したことがある [後藤　1991: 139–143]。
4) 研究者によると，このモデルは Marcel Mauses に端を発し，Leroi-Gourhan によって発展されたものである [Lemonnier　1993; Schlanger　1994]。Leroi-Gourhan の著作『身ぶりとことば』における chaîne opératoire は「動作の連鎖」と翻訳されている。そしてこの本の中で著者は「技術というのは，一連の動作に安定さと柔軟さを同時に与える文字どおりの統辞法によって，連鎖的に組織された身ぶりと道具のことである」[ルロワ＝グーラン　1973: 122] と述べている。
5) パプア語とオーストロネシア語の分布境界のこの地域の言語についてはインドネシア国立科学院を中心とする研究 [Masinambow　1984]，またアンボンの Patimura 大学の調査 [Taber　1996] がある。それらによると，アンボン（Ambon）島やセラム（Seram）島といった中部マルク諸島以南はニューギニアに近接しているにも関わらず，言語はオーストロネシア語系である。イリアン・ジャヤの西に位置するゲベ（Gebe）島も同様であるのに，その西のハルマヘラ（Halmahera）島の北部と，テルナテ（Ternate），ティドレ（Tidore）両島はパプア語族圏なのである。ハルマヘラ島南部，その北のモロタイ（Morotai）島，またティドレ島の南にあるマキアン（Makian）島，カイヨワ（Kayoa）島，バチャン（Bacan）島などはすべてオーストロネシア語族圏なのにである。
6) 両語とも西部パプア語派（Western Papuan Phylum）に属するが，両語は単語レベルでは8割方共通している。そして本稿で報告するマレ（Mare）島はティドレ語が使われている地域なのである [Voorhoeve　1984]。マレ島の南のモティ（Moti）島では北半がパプア語系，南半がオーストロネシア語系，その南のマキアン（Makian）島は西半分がパプア語系，東半分がオーストロネシア語系と複雑な言語分布をしている [Grimes and Grimes　1984]。ただし教育の結果，住民はインドネシア語，正確には北マルク・マレー語（Northern Moluccan Malay）を解する。
7) 本稿ではこの地方を文化的に北マルクと一括するが，政治区分は複雑である。まずマルク州の中心は中部マルク諸島のアンボン（Ambon）に置かれている。そしてテルナテ島に中心を置く北部マルク県（Maluku Utara）はテルナテ島，ハルマヘラ島北部（Galela や Tobelo など），そしてティドレ島の南方に浮かぶモティ（Moti），マキアン（Makian），カイヨア（Kayoa），そしてバチャン（Bacan）群島を含む。そして本稿で論ずる中部ハルマヘラ県（Halmahere Tengah）はティドレ島とマレ島，およびハルマヘラ島中部の地域を含む。すなわち中部ハルマヘラ県は南北を北部マルク県に挟まれるという，変則的な区分となっている。そしてマレ島はティドレ島のソアシウ（Soasiu）に中心を置くティドレ郡（Kecamatan Tidore）に入る。
8) 定期市は他の曜日は島の別の町に移動する。
9) このような工芸の生産形態が工芸生産技術との互恵的関係についても，多くの議論がなされている [Nash　1993; 後藤　1997]。
10) マレコフォ村はイリアン・ジャヤからの移民の人々の村といわれ，両村の間に通婚関係はない。
11) ティドレ地方では嫁入りが一般的であるようなので，マレガム村の事例は特殊なものと考えらえる [Baker　1988]。
12) テルナテ市場での値段は約3万ないし4万ルピアである。1000ルピアは約50円。
13) Boso fululu と boso kene は相似の形態を持ち，後者は前者の小型（kene＝小さい）とされる。両者は例えば一つの儀礼で黄飯（nasi kuning）を盛るために組み合わされて使用されるなど機能に重複が多い [後藤　1997]。しかし boso kene はそれとは別に薬を調合するために使われたりもするので，独立した範疇として扱いうる。
14) このようにマレガム村では多様な土器が製作・使用されている。しかし村人がすべて土器

に関し同じような詳細な知識を持っているわけではない。一般に土器製作に携わる女性が土器に関して詳しいのは当然である。逆に男性は器種の微妙な違いを見分けられないことがある。例えば筆者の質問の対する答えで lesalesa を sepedai と，boso suami を boso dandan と，sepelode を kusa ma ngaingai と，さらに boso tambaga を boso fululu と間違えたのはすべて男性で，すぐ周りで見ていた女性に間違いを指摘された。逆にこれらの器種の取り合わせは村人の一部が間違うほど形態的には近いということになろう。

15) Galela ではサゴ・オーブンは gogunange と呼ばれている [Ishige 1980b: 287]。

16) ハルマヘラのようにはサゴヤシが希少なティドレ島やマレ島では，キャッサバ製の「サゴケーキ」が主流で，ティドレ語ではそれも sagu と呼ばれる。

17) 脚部がつく場合，それらはすべて toro と呼ばれる。しかし脚部には bura や keta の場合のように高い円筒状の脚部（実際は熱した器を竹ばさみで挟むときのつまみとして機能する）と，seperau, sepedai，あるいは kusa ma ngaingai のような低い輪状の脚部，そして cobe のように中空にならないで円盤状に底部につけられる脚の場合の三種類がある。

18) サパルア島の土器製作の中心地オウ（Ouw）村とアルー（Aru）諸島と比較して，マレ島の土器製作については，アンボンの Siwalima 博物館の館員によって報告がある [Museum Negeri Siwalima 1982]。その報告書のマレ島の部分は筆者の調査でも参考にしたが，製作段階，製作用具，また器種・器形のいずれに関しても，本稿の方がより詳細なデータ，あるいは新たな事実の発見を含んでいる [後藤 1996a]。

19) マナド UNSELAT の Eddy Montojoro 教授のご教示による。

20) 一見似たように見える karaso 作業と ese との違いは，結果として前者は荒くなり（kasar），後者はなめらか（halus）になるとインドネシア語で表現される。

21) また土器製作用具にしても，サパルア島のオウ村ではパパイヤの皮，スラウェシ島中部ではマンゴーの種を土器表面の整形に使うが，マレ島では竹，貝，あるいはパイナップルの葉を使うという違いがある。

22) 将来製作者になる女の子が，多様な工程の中で初めに手伝うのがこの塗りつぶし作業である。この技術の習得ないし文化化の問題は別途論じなくてはならない。

23) 同じかどうかを製作者に聞いても，人々はこちらの知識レベルを想定して答えるので確定的な答えは得られなかった。すなわちこちらがマレガム製土器の「初学者」と判断されるなら「同じ」と答えるかもしれないし，知識を持っているとわかっているなら，細かい違いを説明してくれるかもしれない，ということである。

24) Cako を作っている女性に，その段階で cobe あるいは bura を作るつもりであることを確かめた後，その cobe 用の cako から bura を，逆に bura 用の cako から cobe を作るようにお願いしてみた。あるいは女性が二人で仕事をしていたとき，20個ほど並んでいた cako がすべて bura 用であると確かめてから，一人には bura，もう一人には cobe を作るようにお願いした。このような実験の結果，女性たちは同じ形態の cako から難なく bura と cobe を作り分けられることを確認した。

25) Dougherty と Keller のいう taskonomy は，鍛冶業に従事する職人が工具に持っている分類，特に特定の作業工程で工具を分類する仕事を指向した分類を意味する。それは一般にわれわれが持つ分類，あるいは道具の名称から推測される分類とは異なるという。この taskonomy の考え方は製作道具の分類だけでなく，製作工程や未製品の分類も含め，製作者が製作という脈絡において対象物に持つ認識，と拡大して理解して差し支えないであろう [Dougherty and Keller 1985]。

26) 従って表2にあるように村人は ese を一つの製作段階とも認識しているが，tio 段階前後で繰り返し行われる作業名とも考えられる。

27) 一つの道具が一種類の作業にしか使われるわけではない（表5参照）。例えば，半裁した竹の箆は，その内側を口唇のカーブの整形に使用される場合の他に，外縁をかみそりのように使って口縁部外側を平らにするときに使用される。また bura や keta に脚部をつけるとき，粘土を張りつける場所を先端部で数回突いてギザギザをつけ張りつけやすくするために使われる。つまり一本の竹箆も部位によって異なった使い方がされるのだ。同様に貝殻の背の部分は ese および sobaca hale kohori といったまったく異なった工程において使われるし，また貝の縁は cobe の内側にギザギザをつけるためにも使われる。

28) 忘れてならないのが，「手」も製作道具であるという点だ。手は貝殻や竹箆などの製作用具を持つ保持的機能，そして道具を動かす動力的機能を持つだけでなく，例えば指で口唇を

挟んで整形を行う場合，整形道具そのものになる。あるいは貝殻を持ってその背で口唇内側を整形する場合，同時に外側は指で整形しているのだ。また竹と同じように you 作業に使われるパイナップルの葉の場合，柔らかい素材なので竹の場合と異なり，挟んでいる指の力加減でかなり微妙な作業もできる。例えば植木鉢の口縁部を波状に仕上げるときパイナップルの葉を挟む指の強さを調節しながら作業を進める。この場合手は保持的機能，動力的機能と同時に，葉という素材，正確には葉の「なめらかさ」を通して作業を完遂する整形道具的機能も併せ持っている。そこには「肉体化した技術」と同時に「技術化した肉体」が見いだされる。

29)　本節で見た you という作業は，すべて円（土器の口縁部や脚部）ないし四角（サゴ・オーブンの格子の一目）に関わるので，部位形態の共通性というならば位相幾何学（topology）的な特性（円と四角は位相幾何学では同じ図形）というべきであろう [cf. VAN DER LEEUW 1993; 1994]。またこれとは別に器形を内部（interior），外部（exterior），表面（surface），周縁（cicumference）といった部分に分けて形態分析を行う試みが行われている [KRAUSE 1984]。

30)　Sepe 類や sinanga 類の多くは，口縁部形態で作り分けられる。

31)　土器の口縁部は一般に可視性が高く，装飾が集中する部位であることが知られている。この可視性は，その属性の物的特性（例　色，大きさ，場所）にもよるが，相対的に脈絡的に決まる。すなわち可視性の高い属性のそばでは他の属性は可視性は低くなるであろう。Carr は土器，石器，籠工芸など，異なった媒体の中で種々の属性の可視性を，絶対的物理的可視性（absolute physical visibility），絶対的脈絡的可視性（absolute contexual visibilikty），相対的物理的可視性（relative physical visibility），相対的知覚的可視性（relative perceived visilibity）という枠組みで比較している [1995b: 173–182]。

32)　対称性分析に使われる四つの原理 translation（並進），reflection（鏡映），rotation（回転），slide reflection（すべり鏡映）[e.g. WASHBURN and CROWE　1988: 43–60] の訳語については，伏見らの文献[伏見　安野　中村　1979] によっている。

33)　図 7・n の基本な三角あるいは鋸歯文の内部の上下に入る三角文は，すべり鏡映の原理に基づくものである。

34)　Sinanga の外壁断面はまっすぐであるが，他に垂直文が見られるのはやはり器壁が平らな keta のみである。

35)　このような二段重ね的文様は水平的鏡映（horizontal reflection）の原理に基づく。同じ原理に基づく文様を他に持っているのは，大型のrube（水壷）である。Rube の場合も，fululu と同じように，丸い器壁カーブに沿って，最大半径部を軸とするように線対称の文様となる。

36)　95年の調査で「新しい試み」として図のような短い対角線の模様を描いていた女性が一人いたが [後藤　1996a]，1996年の調査では，この模様は普及していなかった。

37)　幾人かの研究者は物質文化形態や文様構造などを記述するため形態文法（morphorogical grammar），あるいは幾何学文法（geometric grammar）を唱えている [e.g. KRAUSE　1984; ROE　1989; WASHBURN and CROWE　1988]。しかしそれらは結果としてできあがった構造を記述するもので，本稿が目指している施文過程の記述ではない。施文過程に意味づけを行った先駆者はやはりHardinであろう。また物質文化と言語には本質的な差もあり，形態文法は言語文法の単なるアナロジーであってはならない [CHIPPINDALE　1992; 後藤　1993; 1995]。

38)　Jernigan のいう schemata とは異なった器種間に繰り返し見られる文様モチーフとその組み合わせだけではなく，文様の配置の方向や施文部位や文様帯の分割といった点まで含む。

39)　例えば読者が図のような文様をノートに描き写す場合，どのような順序で描いて行くのが普通だろか？　レヴィ＝ストロースによると「（文様構造の）叙述は，おそらく，描きあげられたあとの概観を報告することにはなるであろう」，しかし実際の施文過程はわれわれが想像するものとは異なり，「作業が終わって初めて，図は一つの安定性を見出し，全体としてそれが作られた動的な方法が確立されるとともに，わからなくなっている」[1980: 475]。しかし彼は製作者が当初から持っているであろう文様構造のモデルと，それを形成する「動的な方法」との関係について，それ以上考察を深化させていない。

40)　花弁の頂点に切れ目的な短い線を入れる場合個人差が観察された。それは花弁の一方の辺を描いて行くとき同時に短い線を入れるやり方と，花弁を完成させるときに，短い線を入れるやり方の両者が観察された。

41)　直線の場合は何度か同じ線を前後になぞって模様をつけるが，らせん文の場合は，一度き

りの作業で完成させる。直線文とらせん文は形態が違うだけでなく，製作者の体の律動性（リズム）が異なることがも施文順序と関係あろう。つまり一回一回異なった律動性を持つ動き（直線とらせん文）を組み合わせて進むより，同じ律動性に基づいて一回り直線文様を施してから，らせん文という別の律動性の動きに移る，という具合にである。

古典的な物質文化研究ではすでに，物質文化の文様構造に見る律動性が他の分野，例えば詩歌，音楽あるいは舞踊の律動性と対比されている [e.g. Boas　1927; 佐藤　1942]。しかしそれらが扱っているのは，文様構造，つまり施文の結果として生み出された静的な律動性（例同じモチーフの繰り返し）であり，歌舞音曲の場合の律動性は時間とともに表現される動的なものである。時間的に線形（linealないしsequential）である言語や歌舞音曲と，そうではない物質文化の「構造」を安易に比較する問題点もここにある [Hardin　1983b; Chippindale　1992; 後藤　1993; 1995]。

つまり直線文とらせん文の場合，律動性が異なることが施文過程にどう関わるのかを見極めるべきであると主張したいのだ。すでにルロア＝グーランは打製石器製作について次のようにいっている：「ものをつくる技術は，（石に）衝撃を与える身ぶりの反復から生まれる筋肉的，聴覚的，視覚的なリズムの雰囲気のなかにあった」[1973: 302]。われわれもこのような視点を持つべきであろう。

42）Sinanga に見られる外壁の垂直文が fululu に見られないのも同様であろう。Sinanga の外壁の曲率は低く，より垂直に近い。従って垂直文は一気に描かれる。しかし fululu の場合外壁の曲率が高いので胴部上半分と下半分は別々に描かれる。

43）Washuburn はコンピューターにある一定の原則を与えて可能な文様パタンを創出させ，それをインフォーマントに見せて反応を見たり，あるいは実際の文様構造の変異と比較したりする研究を行っている [1990]。筆者もマレガム製の土器文様について同様の試みを行っている。なお本稿の図7・8で使用した図はすべてコンピューターに数式を与えて（プログラムして）描画させたものである。ただし簡単のため，実際の器壁面にあわせた曲面変換は行っていない。つまり図では施文空間を平面として描画しており，実際の文様の感じとは正確には異なる。

44）基本的には六等分ないし七等分されるのが普通である。

45）大型土器の製作は体力・腕力がある程度必要であるようだ。大型の bura や singola を抱えて作業しているのは中年までの女性で，老年女性になると，boso kene など小型の器種の製作が中心となる。

46）北マルクと同じように村ごとに特産品を持ち，交易によって物品を流通させてきたメラネシアにおいては，土器製作村が一定の環境条件の所に見られるという指摘がある [Allen 1984]。

47）このようなティドレの地域経済システムと小商品生産（petty commodity production）様式は，マリノフスキー以来，優れた研究の蓄積されているメキシコ・オアハカ（Oaxaca）谷のシステムと多くの点で対比可能であろう [後藤　1997]。

48）筆者は別稿で，マレガム村製の土器が運搬される距離によって，細かく価格が設定されていることを示した [後藤　1997]。

49）また彼女は筆者への土産として，マグカップを作ってくれた。カップには輪状の取手がつき，また蓋も付属していた。受け皿は sepedai などの器形，蓋は bura と同じものだ。取手は本体との附く角度が違うが，besibesi（鍋）の取手の応用である。円筒形のカップ本体の形態は既存の器種では典型的ではないが，コンロの器形と相似ともいえる。いずれにせよこの女性は，前述した you, imo, tio, ese などと表現される作業の組み合わせで，器形を難なく作り上げることができた。

50）Roe は既存の規則の踏襲で製作するのを規則反復行動（rule replication behavior），規則の新たな組み合わせで新しい形態を生み出すことを規則創造行動（rule creation behavior）と呼んで区別している [Roe　1995: 31–34]。この場合は，後者にあたるであろう。ただし言語の competence と物質文化デザインを生み出す competence の共通点と相違点については，Hardin [1983b] の論文などを参照すべきである。

51）van der Leeuw は土器製作者の認知で重要なのは（1）土器形態の位相幾何学（topology）的特性，（2）土器の部分解剖学（partonomy），そして（3）工程（sequence）の三者であるという [1993; 1994]。

52）Carr が述べているように，中位以下の決済は上位的な決済の必ず後に行われるというわけ

ではない。すなわち上位的決済と中位的決済が（1）同時に行われる（simultaneous decision-making），（2）順序に行われる（sequential decision-making），（3）または順序不定（spontaneous decision-making），などさまざまな場合があろう。Carr によると決済階梯構造（decision hierarchy structure）は製品（例　石器，土器，籠など）によっても異なりうるし，そのときの状況によっても異なりうる。われわれは決済階梯構造と実際の製作工程の多様な関係を理解しなくてはならない [CARR　1995b: 228–236]。

53）様々な決裁は階層化されているだけでなく，それらがどの程度意識されているかにも相違が見られる [CARR　1995b; Voss and YOUNG　1995]。ルロワ＝グーランは無意識・潜在意識および意識という三つの心理的レベルに対応して，製作行為に自動的，機械的そして意識的という区別をしている [ルロワ＝グーラン　1973: 229]。

文　　献

秋道智彌
　1995　『海洋民族学』東京大学出版会。

AKIMICHI, Tomoya and Dedi A. SUPRIADI
　1996　Marine Resource Use in the Bajo of North Sulawesi and Maluku, Indonesia. innate. In T. Akimichi (ed.), *Coastal Foragers in Transition* (Senri Ethnological Studies 42), Osaka: National Museum of Ethnology, pp. 105–119.

ALLEN, Jim
　1984　Pots and Poor Princes: A Multidimensional Approach to the Role of Pottery Trading in Coastal Papua. In S. E. van der Leeuw and A.C. Prichard (eds.), *The Many Dimensions of Pottery: Ceramics in Archaeology and Anthropology* (Universiteit van Amsterdam, Albert van Giffen Institut Voor Praeen Protohistorie, Cingvla VII), Amsterdam: Universiteit van Amsterdam, pp. 407–463.

ANDAYA, Leonard Y.
　1991　Local Trade Networks in Malulku in the 16th, 17th and 18th Centuries. *Cakalele* 2(2): 71–96.
　1993　*The World of Maluku: Eastern Indonesia in the Early Modern Period*. Honolulu: University of Hawaii Press.

ARNOLD, Dean E.
　1971　Ethnomineralogy of Ticul, Yucatan, Potters: Etics and Emics. *American Antiquity* 36: 20–40.
　1983　Design Structure and Community Organization in Quinua, Peru. In D. Washburn (ed.), *Structure and Cognition in Art*, Cambridge: Cambridge University Press, pp. 56–73.

ARNOLD, Dean E. and Alvaro L. NIEVES
　1992　Factors Affecting Ceramic Standardization. In G. J. Bey III and C. A. Pool (eds.), *Ceramic Production and Distribution: An Integrated Approach*, Boulder: Westview Press, pp. 93–113.

BAKER, James N.
　1988　Descent and Community in Tidore. Ph. D. dissertation, University of Michigan.

BOAS, Franz
　1927　*Primitive Art*. Oslo: H. Aschehoug.

ブルデュ，ピエール
　1988　『実践感覚 1』今村仁司・港道隆訳　みすず書房。

BRIERLEY, Joanna Hall
　1994　*Spices: The Story of Indonesia's Spice Trade*. Kuala Lumpur: Oxford University Press.

CARR, Christopher
　1995a　Building a Unified Middle-Range Theory of Artifact Design: Historical Perspectives and Tactics. In C. Carr and J. E. Neitzel (eds.), *Style, Society and Person*, New York: Plenum Press, pp. 151–170.

1995b A Unified Middle-Range Theory of Artifact Design. In C. Carr and J. E. Neitzel (eds.), *Style, Society and Person*, New York: Plenum Press, pp. 171–258.

CARR, Christopher and J. E. NEITZEL

1995a Integrating Approaches to Material style in Theory and Philosophy. In C. Carr and J. E. Neitzel (eds.), *Style, Society and Person*, New York: Plenum Press, pp. 3–25.

1995b Future Directions for Material Style Studies. In C. Carr and J. E. Neitzel (eds.), *Style, Society and Person*, New York: Plenum Press, pp. 437–459.

CARR, Christopher and J. E. NEITZEL (eds.)

1995 *Style, Society and Person*. New York: Plenum Press.

CHAVEZ, Karen L. M.

1992 The Organization of Production and Distribution of Traditional Pottery in South Highland Peru. In G. J. Bey III and C. A. Pool (eds.), *Ceramic Production and Distribution: an Integrated Approach*, Boulder: Westview Press, pp. 49–92.

CHIPPINDALE, Christopher

1992 Grammars of Archaeological Design: A Generative and Geometrical Approach to the Form of Artifacts. In J. C. Gardin and C. S. Peebles (eds.), *Representations in Archaeology*, Bloomington: Indiana University Press, pp. 251–276.

CONKEY, M. and C. HASTORF (eds.)

1990 *The Uses of Style in Archaeology*. Cambridge: Cambridge University Press.

CROWE, Donald W.

1971 The Geometry of African Art I: Bakuba Art. *Journal of Geometry* 1: 169–182.

1975 The geometry of African Art II: A Catalog of Benin Patterns. *Historia Mathematica* 2: 253–271.

CROWE, Donald W. and Dorothy K. WASHBURN

1987 Flowcharts as an Aid to the Symmetry Classification of Patterned Design. In B. Reynolds and M. A. Stott (eds.), *Material Anthropology: Contemporary Approaches to Material Culture*, New York: University Press of America, pp. 69–101.

D'ANDRADE, Roy

1995 *The Development of Cognitive Anthropology*. Cambridge: Cambridge University Press.

DEETZ, James

1965 *The Dynamics of Stylistic Change in Arikara Ceramics* (Illinois Studies in Anthropology 4). Urbana: University of Illinois Press.

DOUGHERTY, Janet W. D. and Chales M. KELLER

1985 Taskonomy: A Practical Approach to Knowledge Structures. In J. W. D. Dougherty (ed.), *Directions in Cognitive Anthropology*, Urbana: University of Illinois Press, pp. 161–174.

DUNNEL, Robert C.

1978 Style and Function: A Fundamental Dichotomy. *American Antiquity* 43: 192–202.

ELLEN, Roy F.

1979 Sago Subsistence and the Trade in Spices: A Provisional Model of Ecological Succession and Imbalance in Moluccan History. In P. Burnham and R. F. Ellen (eds.), *Social and Ecological Systems*, New York: Academic Press, pp. 43–74.

ELLEN, Roy F. and I. C. GLOVER

1974 Pottery Manufacture and Trade in the Central Moluccas, Indonesia: The Modern Situation and the Historical Implications. *Man* 9: 353–379.

FERDINANDUS, A. M.

1990 *Pandai Besi di Halmahera Tengah* (Buku Bacaan Untuk Murid di Museum). Ambon: Proyek Pembinaan.

福本繁樹

1994 『精霊と土と炎——南太平洋の土器——』東京美術。

伏見康治・安野光雄・中村義作

1979 『美の幾何学——天のたくらみ，人のたくらみ』中央公論社。

GOTO, Akira
1986 Prehistoric Ecology and Economy in Hawaii: An Ethnoarchaeological approach. Ph. D. dissertation, University of Hawaii.
1996 A Use of Marine Fauna on the Island of Mare, Eastern Indonesia. *Christianity and Culture* 24: 71–88.
後藤　明
1991 「考古学から見た民族」岡正雄他編『民族の世界史　第1巻：民族とは何か』，山川出版，pp. 127–153。
1993 「考古学と言語学」『古代文化』45: 51–66。
1995 「ことばとかたちの狭間で――歴史考古学的資料としての墓石と多民族社会における文字表象について――」『物質文化』，pp. 53–70。
1996a 「インドネシア・マレ島における土器製作」『宮城学院女子大学・人文社会科学研究所　論叢』5: 1–29。
1996b 『海の文化史――ソロモン諸島のラグーン世界』未來社。
1997 「東部インドネシア・ティドレ地方の流通システム――マレ島の土器の製作と流通を中心に」『宮城学院女子大学・人文社会科学研究所　論叢』6: 43–74。
GRIMES, Charles E. and Barbara D. GRIMES
1984 Languages of the North Moluccas: A Preliminary Lexicostatistics Classification. In E. Masinambow (ed.), *Maluku and Irian Jaya* (Bulletin LEKNAS, Vol. III (1)), Jakarta : LIPI, pp. 35–63.
HARDIN, Margaret A
1970 Design Structure and Social Interaction: Archaeological Implications of an Ethnographic Analysis. *American Antiquity* 35: 332–343.
1979 The Cognitive Basis of Productivity in a Decorative Art Style: Implications of an Ethnographic Study for Archaeologists' Taxonomies. In C. Kramer (ed.), *Ethnoarchaeology: Implications for Ethnography for Archaeology*, New York: Columbia University Press, pp. 75–101.
1983a The Structure of Tarascan Pottery Painting. In D. K. Washburn (ed.), *Structure and Cognition of Art*, Cambridge: Cambridge University Press, pp. 8–24.
1983b Applying Linguistic Models to the Decorative Arts: A Preliminary Considerations of the Limits of Analogy. *Semiotica* 46: 309–322.
1984 Models of Decoration. In S. E. Van der Leeuw and A.C. Prichard (eds.), *The Many Dimensions of Pottery: Ceramics in Archaeology and Anthropology* (Universiteit van Amsterdam, Albert van Giffen Institut Voor Praeen Protohistorie, Cingvla VII), Amsterdam: Universiteit van Amsterdam, pp. 573–614.
HODDER, Ian
1982a Theoretical Archaeology: A Reactionary Viewpoint. In I. Hodder (ed.), *Symbolic and Structural Archaeology*, Cambridge: Cambridge University Press, pp. 1–16.
1982b *Symbols in Action*. Cambridge: Cambridge University Press.
HODDER, Ian (ed.)
1989 *The Meaning of Things: Material Culture and Symbolic Expression*. London: Harper Collins Academic.
ISHIGE, Naomichi (ed.)
1980a *The Galela of Halmahera: A Preliminary Survey* (Senri Ethnological Studies 7). Osaka: National Museum of Ethnology.
ISHIGE, Naomichi
1980b The Preparation and Origin of Galela Food. In N. Ishige (ed.), *The Galela of Halmahera: A Preliminary Survey* (Senri Ethnological Studies 7), Osaka: National Museum of Ethnology, pp. 263–341.
JERNIGAN, E. W.
1986 A Non-Hierarchical Approach to Ceramic Decoration Analysis: A Southwestern Example. *American Antiquity* 51: 3–20.
JOSEPH, L. C.

1982 *An Introduction to Traditional Textiles in Maluku* (Proyek Pengembangan Permuseuman, Maluku). Ambon: Museum Negeri Siwalima.

KAPLAN, Flora S. and David M. LEVINE

1981 Cognitive Mapping of a Folk Taxonomy of Mexican Pottery: A Multivariate Approach. *American Anthropologist* 83: 868–884.

KEMPTON, Willett

1981 *The Folk Classification of Ceramics: A Study of Cognitive Prototypes.* New York: Academic Press.

KRAUSE, Richard A.

1984 Modeling the Making Pots: An Ethnoarchaeological Approach. In S. E. van der Leeuw and A. C. Prichard (eds.), *The Many Dimensions of Pottery: Ceramics in Archaeology and Anthropology* (Universiteit van Amsterdam, Albert van Giffen Institut Voor Praeen Protohistorie, Cingvla VII), Amsterdam: Universiteit van Amsterdam, pp. 615–706.

LECHTMAN, Heather and Robert S. MERRILL (eds.)

1977 *Material Culture: Styles, Organization, and Dynamics of Technology* (1975 Proceedings of the American Ethnological Society). St. Paul: West Publishing Co.

LEMONNIER, Pierre (ed.)

1993 *Technological Choices: Transformation in Material Culture Since the Neolithic*, London: Routledge.

LEMONNIER, Pierre

1986 The Study of Material Culture Today: Toward an Anthropology of Technological Systems. *Journal of Anthropological Archaeology* 5: 147–186.

1993 Introduction. In P. Lemonnier (ed.), *Technological Choices: Transformation in Material Culture Since the Neolithic*, London: Routledge, pp. 1–35.

ルロワ＝グーラン，アンドレ

1973 『身ぶりと言葉』荒木亨訳　東京書籍。

レヴィ＝ストロース，C

1980 「悲しき熱帯」川田順三訳『世界の名著　第71巻　マリノウスキー・レヴィ＝ストロース』中央公論社，pp. 343–559。

MACDONALD, William K.

1990 Investigating Style: An Exploratory Analysis of Some Plains Burials. In M. W. Conkey and C. A. Hastorf (eds.), *The Uses of Style in Archaeology*, Cambridge: Cambridge University Press, pp. 52–60.

MARTODIRDJO, Haryo S.

n.d. A Changing Tugutil of Halmahera, Indonesia: Twofold Studies for Further Research (A paper Presented at the Annual Conference for Oceanic Studies, 1996).

MASINAMBOW, E. K. M. (eds.)

1984 *Maluku and Irian Jaya* (Bulletin LEKNAS, Vol. III (1)). Jakarta: LIPI.

MILLER, Daniel

1985 *Artifacts as Categories: A Study of Ceramic Variability in Central India.* Cambridge: Cambridge University Press.

MUSEUM NEGERI SIWALIMA

1982 *Gerabah Lokal Siwalima. Proyek Pengembangan Permuseuman Malulu, Tahun Anggaran 1981/1982.* Ambon: Museum Negeri Siwalima.

NASH, June (ed.)

1993 *Crafts in the World Market.* New York: State University of New York.

大林太良・杉田繁治・秋道智彌編

1990 『東南アジア・オセアニアにおける諸民族文化のデータベースの作成と分析』（国立民族学博物館研究報告別冊11号）。

RENFREW, Colin and Exra B. W. ZUBROW (eds.)

1994 *Ancient Mind: Elements of Cognitive Archaeology.* Cambridge: Cambridge University Press.

REYNOLDS, Barrie and Margaret A. STOTT (eds.)
1987 *Material Anthropology: Contemporary Approaches to Material Culture.* New York: University Press of America.

RICE, Prudence M.
1987 *Pottery Analysis: A Sourcebook.* Chicago: The University of Chicago.

ROE, Peter G.
1980 Art and Residence among the Shipibo Indians of Peru: A Study in Microacculturation. *American Anthropologist* 82(1): 42–71.
1989 A Grammatical Analysis of Cedrosan Saladoid Vessel Form Categories and Surface Decoration. In P. E. Siegel (ed.), *Early Ceramics Population Lifeways and Adaptive Strategies in the Carribean*, Oxford: BAR International Series, pp. 267–382.
1995 Style, Society, Myth, and Structure. In C. Carr and J. E. Neitzel (eds.), *Style, Society and Person*, New York: Plenum Press, pp. 27–76.

SACKETT, James R.
1982 Approaches to Style in Lithic Archaeology. *Journal of Anthropological Archaeology* 1: 59–112.
1986 Isochrestism and Style: A Clarification. *Journal of Anthropological Archaeology* 5: 266–277.

佐藤文一
1942 『台湾原住種族の原始藝術の研究』台湾総督府警務局理蕃課刊行書（1998年，台北：南天書局復刻版）。

SCHLANGER, Nathan
1994 Mindful Technology: Unleashing the Chaine Operatoire for an Archaeology of Mind. In C. Renfrew and E. W. Zubrow (eds.), *Ancient Mind: Elements of Cognitive Archaeology*, Cambridge: Cambridge University Press, pp. 135–142.

SCHLERETH, Thomas J. (ed.)
1982 *Material Culture Studies in America* (compiled and edited with introductions and bibliography by T. J. Schlereth) (Material Culture Studies in America). Nashville: The American Association.

SHEPARD, Anna O.
1948 *The Symmetry of Abstract Design with Special Reference to Ceramic Design* (Contributions to American Anthropology and History 45). Washington: Carnegie Institution.

SOEGONDHO, Santoso
1996 *Earthware Traditions in Indonesia: From Prehistory Until the Present.* Jakarta: Ceramic Society of Indonesia.

SOLHEIM, Willhelm G, III.
1952 Oceanian Pottery Manufacture. *Journal of Asiatic Studies* 1(2): 1–39.

SPRIGGS, Matthew
1990 Archaeological and Ethnoarchaeological Research in Maluku 1975 and 1977: An Unfinished Story. *Cakalele* 1(1/2): 47–60.

SPRIGGS, M. and D. MILLER
1979 Ambon-Lease: A Study of Contemporary Pottery Making and Its Archaeological Relevance. In M. Millet (ed.), *Pottery and the Archaeologist* (Institute of Archaeology Occasional Publications 5), London: Institute of Archaeology, pp. 25–34.

TABER, Mark (ed.)
1996 *Atlas Bahasa Tanah Maluku* (Pusat Pengkajian dan Pengembangan Maluku). Ambon: Universitas Pattimura dan Summer Institute of Linguistics.

TAYLOR, Paul M.
1990 *The folk biology of the Tobelo People: A Study of Folk Classification* (Smithsonian Contribution to Anthropology 34).

VAN DER LEEUW, S. E.
1984 Dust to Dust: A Transformational Veiw of the Ceramic Cycle. In: S. E. Van der Leeuw and A. C. Prichard (eds.), *The Many Dimensions of Pottery: Ceramics in Ar-*

chaeology and Anthropology (Universiteit van Amsterdam, Albert van Giffen Institut Voor Praeen Protohistorie, Cingvla VII), Amsterdam: Universiteit van Amsterdam, pp. 707–797.

1993 Giving a Potter a Choice. In P. Lemonnier (ed.), *Technological Choices: Transformation in Material Culture Since the Neolithic*, London: Routledge, pp. 238–288.

1994 Cognitive Aspect of 'Technique'. In C. Renfrew and E. W. Zubrow (eds.), *Ancient Mind: Elements of Cognitive Archaeology*, Cambridge: Cambridge University Press, pp. 143–151.

van der Leeuw, S. E. and R. Torrence (eds.)

1989 *What's New?: A Closer Look at the Process of Innovation*. London: Unwin Hyman.

Voorhoeve, C. L.

1984 Comparative Linguistics and the West Papuan Phylum. In E. Mashinambow (ed.), *Maluku and Irian Jaya* (Bulletin LEKNAS, Vol. III (1), Jakarta: LIPI., pp. 65–90.

Voss, Jerome A. and Robert L. Young

1995 Style and the Self. In C. Carr and J. E. Neitzel (eds.), *Style, Society and Person*, New York: Plenum Press, pp. 77–99.

Wallace, Alfred R.

1987 *The Malay Archipelago*. (Reprint) Singapore: Graham Brash.

Washburn, Dorothy K.

1977 *A Symmetry Analysis of Upper Gila Area Ceramic Design* (Peabody Museum of Archaeology and Ethnology, Vol. 68).

1990 *Style, Classification and Ethnicity: Design Categories on Bakuba Raffia Cloth* (Transactions of the American Philosophical Society 80(3)). Philadelphia: The American Philosophical Society.

1995 Style, Perception, and Geometry. In C. Carr and J. E. Neitzel (eds.), *Style, Society and Person*, New York: Plenum Press, pp. 101–122.

Washburn, Dorothy K. and Donald W. Crowe

1988 *Symmetries of Culture: Theory and Practice of Plane Pattern Analysis*. Seattle: University of Washington Press.

Wiessner, Polly

1983 Style and Social Information in Kalahari San Projectile Points. *American Antiquity* 48: 253–276.

1984 Reconsidering the Behavioral Basis for Style: a Case Study Among the Kalahari San. *Journal of Anthropological Archaeology* 3: 190–234.

Wobst, H. Martin

1977 Stylistic Behavior and Information Exchange. In C. E. Cleland (ed.), *Papers for the Director: Research Essays in Honor of James B. Griffin* (University of Michigan Museum of Anthropology). Ann Arbor: University of Michigan, pp. 317–342.

Zayas, Cynthia Neri

1996 Pottery-Making in Maripipi. In I.Ushijima and C. N. Zayas (eds.), *Binisaya nga Kinabuhi: Visayan Life* (Visayas Maritime Anthropological Studies), Quezon City: CSSP Publications, pp. 111–127.

写真 1　粘土の準備段階 fululu

写真 2　最初の素型 ifi の各種

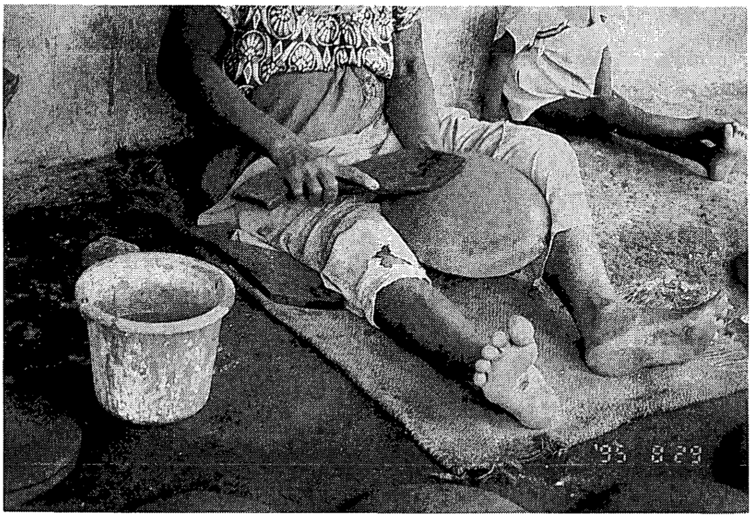


写真3　敲打作業

写真4　敲打後の段階 cako

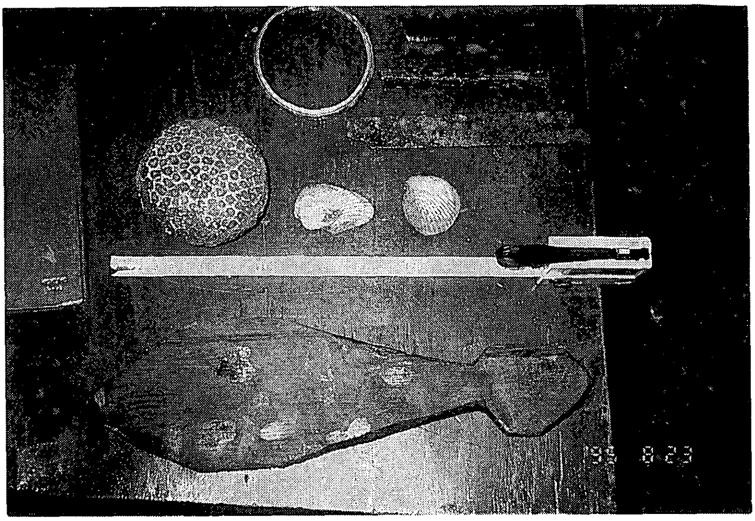


写真 5　土器製作用具各種

写真 6　Boso singola 口縁部の竹篦による整形（“you soma tui”）

写真7　Bura 脚部縁の竹篦による整形（“you soma tui”）

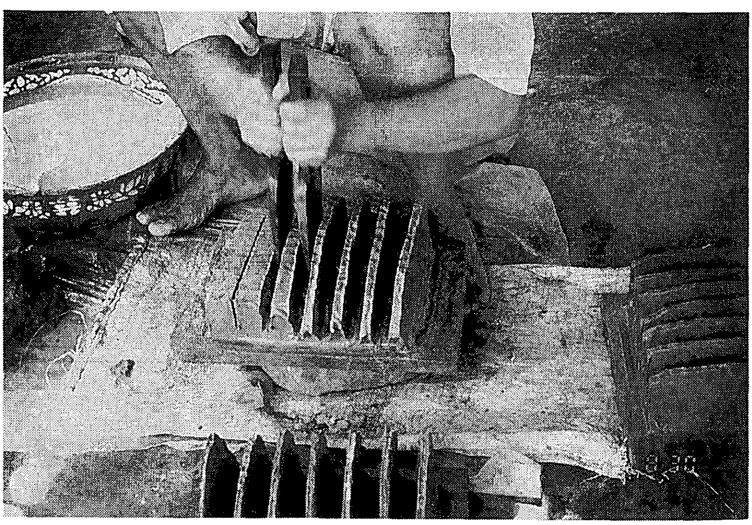


写真8　サゴ・オーブンの製作

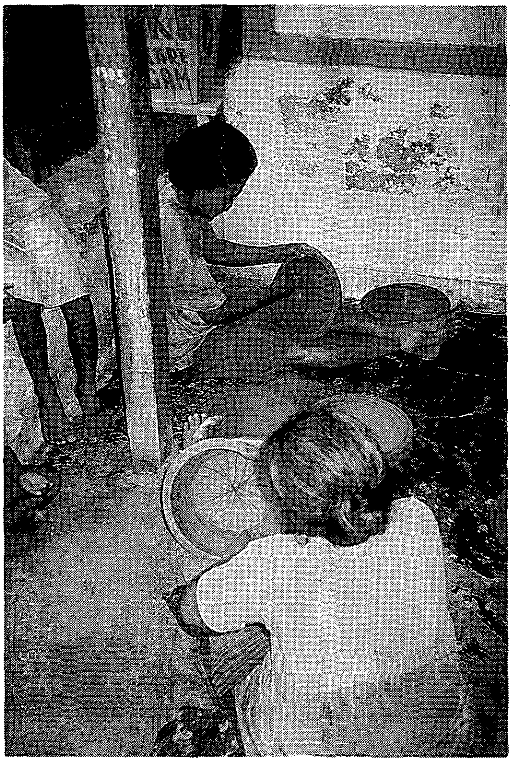


写真 9　Boso sinanga 内側の施文作業

写真10　土器の野焼き