古代　第138号　2016年1月

ギルマの類型化に関する一考察

平　原　信　崇

要旨　パプアニューギニアのイーストケープにおける在地系のギルマを対象に，器形と単位文様に相関が認められる土器群を類型として設定し，主に製作者の関係性に着目してその類型化の過程について検討した。その結果，ギルマの類型化の背景として①母娘関係を通じた製作技術の伝習，②婚姻を契機とする製作技術保持者の交流，③親族集団内での製作技術保持者の交流，の異なる3つのプロセスを抽出した。とくに①のプロセスでは体系的に習得した技術にもとづく模倣製作によって規格性が高い土器群が生成されうる一方で，②③のプロセスでは各製作者はすでに習得している技術にもとづいていわば応用的に模倣製作を行うため①よりも多様性を含む土器群が創出されることを示した。ここから，一定の独自性を維持しつつも多様性を内包する土器群（類型）は，親族組織や婚姻といった社会的ネットワークを背景として，体系的な模倣製作と応用的な模倣製作という重層的な模倣製作によって生成されると結論付けた。

はじめに

パプアニューギニア独立国ミルンベイ州イーストケープ（East Cape, Milne Bay Province, Papua New Guinea）を含むニューギニア島東端部と周辺の島嶼部はマッシム（Massim）と呼ばれる。マッシムはパプアニューギニアのなかでもとくに土器生産が盛んな地域であり，20世紀中ごろの民族誌には大小さまざまな規模の10以上の生産地が記録されている（May and Tuckson 2000 [1982]：19）。20世紀初頭にB. Malinowskiによって紹介されたクラ交易に代表されるように（マリノフスキー 1967），島々をつなぐ交易網が発達しており交易品として土器も島をわたる。土器製作のあり方は一様ではなく，アムフレット諸島（Amphlett Islands）やワリ島（Wari Island）等の交易を目的とする大規模な土器製作を行う生産地もあれば，イーストケープのように主に自家消費を目的とする土器製作を行う生産地もある。このため，当地域は土器製作における社会条件が異なる生産地間の比較を可能とする魅力的なフィールドといえるだろう。

早稲田大学考古学研究室は，2005年からイーストケープや周辺のヤバム島（Iabam Island），パヒレレ島（Pahilele Island），ワリ島において調査を実施している（高橋ほか 2007など）。なかでもイーストケープでは2006年（高橋ほか 2008）から，2007年（高橋ほか 2009），2008年（高橋ほか 2010），2010年（高橋ほか 2012），2012年（高橋ほか 2013），2013年（高橋ほか 2015）2015年と継続的に調査を行っている。いまや金属製品やプラスティック製品等の安価な量産品が当地域の一般

家庭にまで普及しているが，依然として土器の需要は高く，今日でも多くの土器がつくられている。また，世帯によっては数十年前に製作された土器が保有されていることもあり，それらは土器自体とその製作技術の時間的な変化を比較できる好材料である。加えて，社会生活はもとより日常生活の多くが親族組織にもとづいて営まれており，製作者の系譜や製作者どうしの関係がたどりやすい。このため当地域においては，製作される土器の属性の型式学的差異とそれをつくりだす技術の系統関係や社会的ネットワークを製作者に立脚して詳しく検討することができる。

本稿では早稲田大学考古学研究室のこれまでの研究成果を基礎として，イーストケープの在地系土器のなかで最も多様性に富むギルマ（*giluma*）を対象に，型式学的分析と製作者の関係性に着目して土器の類型化の過程について検討する。このねらいは，型式学的な分類単位である類型を成立させている仕組みから「社会的生産物としての土器」（後藤 2007：4）の製作面における特質を描き出すことにある。具体的には，まず対象地であるイーストケープの概要（第1章）とその土器づくりの概要（第2章）を示し，主に器形と文様にもとづいてギルマの類型を設定する（第3章）。本稿で設定する類型はあくまで筆者の視点によるエティックな分類概念であるに過ぎず，製作者のイーミックな視点から見れば現実とかけ離れた恣意的な理解の可能性もある。この点を多少なりとも克服するために，製作者の「決裁」ないしは「意志決定」（decision-making）（後藤 1997：131，後藤 2002：327）という視点で器形と文様に関する属性の選択性を可能な限り描き出そうと試みた。それから器形と文様にみられる規格性の検討から類型を位置づけたうえで（第4章），類型の製作者の関係性からギルマの類型化の過程を考察する（第5章）。

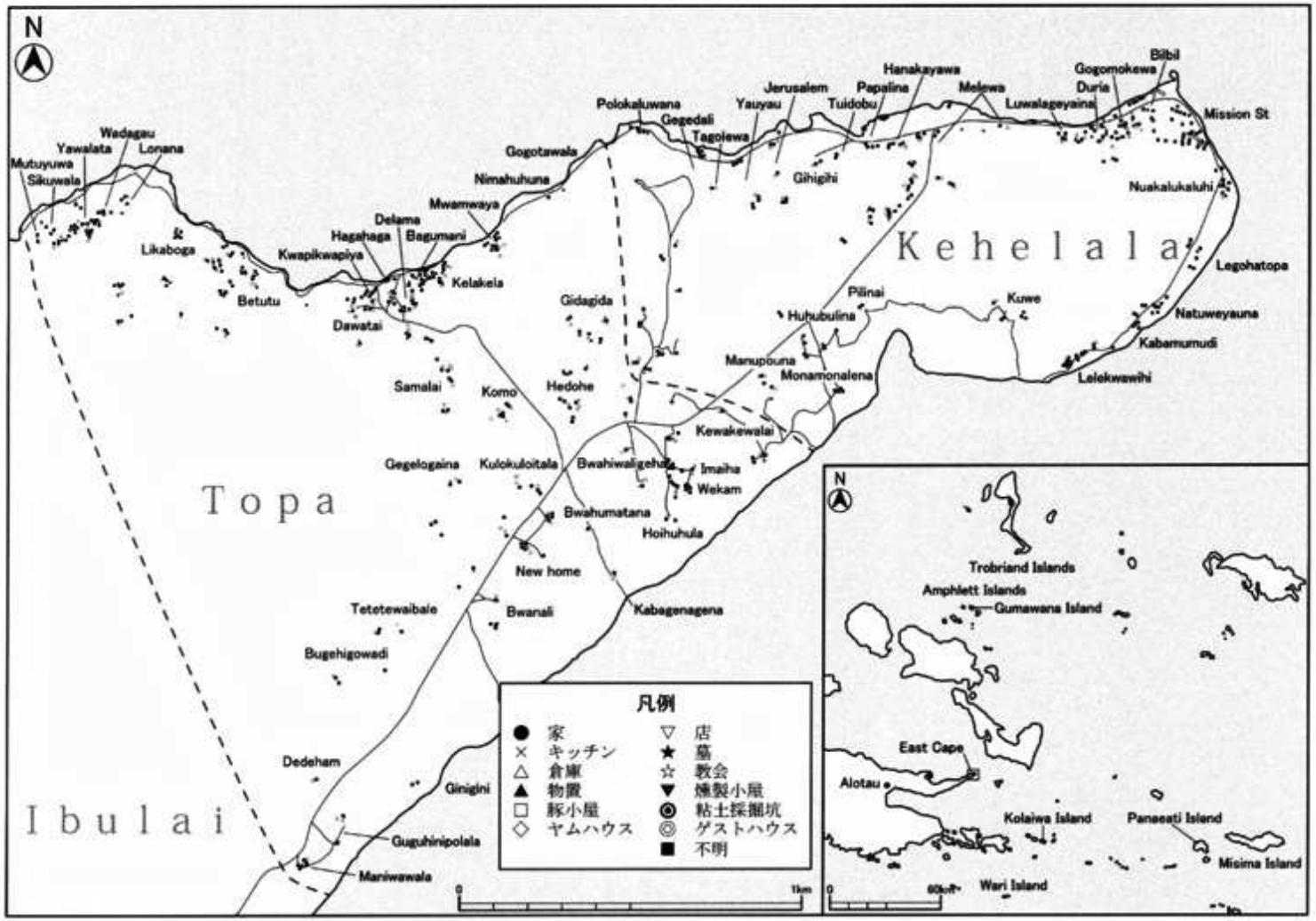
なお本稿で使用する土器や製作者に関するデータは，すべて早稲田大学考古学研究室の前記の調査で収集されたものであることを明記しておきたい。

1．対象地の概要

(1)地理的環境

パプアニューギニアは，世界第2の島であるニューギニア島の東経141°以東と周囲の600を超える島嶼部からなる。46.2万㎢を測る国土は，一般に4つの地方に大別され，さらに首都区と21の州に区画されている。パプアニューギニアの南東部を占めるミルンベイ州はパプア地方に属し，ニューギニア島の東端部とソロモン海に点在する島々からなる。州都はミルン湾北岸のアロタウである。アロタウ市内には行政拠点として機能している州政府があるほか，食品や手工芸品等を売買する市場や日用品の品揃え豊富なスーパーマーケットがあり，経済拠点としても活況を呈している。また港やガーニー空港には広く州内外から人々が行き来しており，アロタウはミルンベイ州のゲートウェイとしても機能している。本稿で対象とするイーストケープは，アロタウから東へ約50km離れたニューギニア島の最東端に位置している（第1図）。

ミルンベイ州は行政的に4つの地区と16の地方政府，さらに31のミッションに区画されてお



第1図　ミルンベイ州イーストケープ（右下はマッシム）

り，本稿の対象地は，行政区画上はアロタウ地区マラマタナ地方政府ケヘララミッション（Kehelala Mission）およびトパミッション（Topa Mission）である（以下，ケヘララミッションは「ケヘララ」，トパミッションは「トパ」と略記する）。当地域の地形は主に半島の中央を横断する丘陵と海岸からなり，主に海岸部に集落（hamlet）が形成されている。早稲田大学考古学研究室による調査記録によれば，ケヘララに25（高橋ほか 2014：100），トパに40[1]，合わせて65の集落がある。集落の多くは北海岸から東海岸にかけての起伏に乏しい平坦面に立地しており，バラバラーナ[2]（*balabalana*）という土地の認識にもとづいて海岸部から丘陵部へ向かって展開している（高橋ほか 2008：91）。南海岸には海食崖が発達しているため，集落はやや内陸に立地している。丘陵部では，道路がほとんど整備されておらず，小規模な集落が散見される程度であり，主にバナナやタロイモ，ヤムイモ，タピオカ等の根菜類の畑地として利用されている。

(2)親族組織

イーストケープでは，母方の系譜にもとづいて２種の母系出自集団が形成されている。ひとつはクランであり，現地語であるタワラ語（Tawala）では*'guguni'*という言葉が相当する（高橋ほか 2009：78）。クランの成員は，明確に系譜をたどることはできないが，鳥・魚・蛇・植物の４種のトーテムで相互に成員であることを意識するとともに，自他を区別している。*'guguni'*という言葉が「特定の場を占有・居住する権利，特定の場で農耕・漁撈を行う権利」（高橋ほか 2009：78）などを含意する通り，とりわけ土地に関わる場面においてクランの紐帯が顕著に認められる。イーストケープには９つのクランがある[3]。そのうちモデワやガルボイ，フラナ，ヘヘゴのクラン名は，Seligmanによって報告された20世紀初頭のミルン湾南岸のワガワガ村（Wagawaga）にもすでに認められていた（Seligman 1910：435-439）。また当地域から10kmあまり南東に位置するヤバム島やパヒレレ島においてもモデワクランやヘヘゴクランが確認されており（高橋ほか 2007：87，2014：101），クランは島嶼地域にも展開していることがわかる。

もうひとつの母系出自集団は，成員同士が明確に系譜をたどることのできるサブクランである。明確に系譜をたどることができる点でリネージ（lineage）に近い。クランはサブクランに分節されている。サブクランの名称と集落名との対応関係が示唆する通り，サブクランは集落を構成する主要素であり，換言すれば集落はあるサブクランの成員とその配偶者によって構成された地縁的なまとまりということもできるだろう。

なお複数のサブクランが「オリジナルファミリー（original family）」と呼称されることがある（高橋ほか 2014：102）。「オリジナルファミリー」とは多義的な言葉であるが，今のところある共通のサブクランを起源とする系譜関係が明確な複数のサブクランを指すことが多いことがわかっている。たとえば，ヒヒヤウラクランにはトパとケヘララをあわせて９つのサブクランがある。そのうち５つのサブクランはゲゲダリ（Gegedali）というサブクランを起源とし，そこから分節したサブクランであると認識されている。この場合，起源と認識されるゲゲダリとそこから分節

したと認識される5つのサブクランがオリジナルファミリーと呼ばれている。この意味では，オリジナルファミリーとはサブクランの拡大とその分節によって形成された複数のサブクランを包括する出自集団と考えられる[4]。このようなオリジナルファミリーは，すべてのクランにそれぞれ認識されている。

(3)婚姻

当地域の婚姻は，クランを単位とする外婚である。原則として同じクランおよびサブクランに属す成員どうしの通婚は避けられているが，実際にはクランの成員どうしの婚姻は見受けられる。その一方で，サブクランとオリジナルファミリー内の通婚は固く避けられているようで，クランの成員どうしの婚姻が成立している場合でも，イーストケープへの移住の経緯が異なるという理由から，妻と夫は系譜が異なるサブクランに属している場合が多い。ケヘララ内・トパ内・ケヘララ－トパ間のそれぞれで通婚が認められるが，通婚圏はイーストケープ内にとどまらず，ヤバム島やパヒレレ島をはじめ，ワリ島やミシマ島（Misima Island）などの周辺島嶼にも拡がっている。結婚後の居住地は，母方を通じて土地が継承されていくため，夫が妻の居住地に移り住む妻方居住が一般的である。しかし必ずしも厳守しなければならない規制ではないようで，妻が夫の土地へ移住する夫方居住や，夫婦が妻の父方の土地で居住することも，妻方と夫方の土地をを行き来することもある。

2. イーストケープの土器づくり

(1)マッシムの土器製作伝統

イーストケープの土器群について述べる前に，あらかじめ当地域を含むマッシムにおける土器製作伝統についてふれておきたい。マッシムの生産地では浅鉢形ないし鉢形を基調とする土器が製作されている。根岸洋氏は，マッシムにおける土器製作伝統について，製作技術の違いから北部の「貼付文伝統」と南部の「櫛描文伝統」に大別している（根岸 2007：4, 2010：272）。「貼付文伝統」とは「口縁から粘土板を張合わせて作り，タタキ整形を施し，また隆線文を多用する」製作伝統であり，「櫛描文伝統」とは「底部から輪積みで作り，タタキ技法を用いず，櫛歯工具によって施文する」製作伝統である（根岸 2007：4）。本稿の対象地であるイーストケープの製作技術は，大規模な土器生産地であるワリ島やパナヤティ島（Panaeati Island）とともに「櫛描文伝統」に分類される。

(2)製作技術

「櫛描文伝統」に属す各生産地の製作技術は，容器の成形・整形および文様要素に共通点が多いことが指摘されている（根岸 前掲）。イーストケープも例外ではなく，粘土紐の巻き上げと輪

積みの併用による紐づくり法によって底部から成形し，櫛歯状工具で主な文様を施文する。すでに製作工程や技法等については報告されており（高橋ほか 2008：94-97，2009：80-84，2010：90-94），また中門氏や根岸氏の論考でも詳しく取り上げられているため（中門 2012a，根岸 前掲），ここでは基本的な製作工程と技法の概略を記すにとどめておきたい。

イーストケープの製作者は，主に自家消費を目的として土器を製作している。自家消費以外にも儀礼時の共食のための調理や他者への贈与，販売等を目的として土器を製作する場合もあるが，収集された在地系土器の多くは自家消費のために製作されたものであった。製作者が土器製作を行う場は基本的に２種類ある。ひとつは自宅という日常的な場で，もうひとつはトレハ（*toleha*）と呼ばれる葬送儀礼の場である（高橋ほか 2008：93-94，2012：95-97）。トレハは故人が属すクランのすべての成員が集う機会となり，そのなかですべての参集者による共食が行われる。共食に供する大量の調理を行うために大量の土器が必要となるため，同じクランに属す製作者らによる土器の合同製作が行われるという。このような場合を除けば，製作者個人が自宅にて独りで製作することが常である。

両ミッションにはそれぞれ複数の粘土採掘坑がある。各粘土採掘坑および粘土はその土地を所有するクランの所有物であり，血縁者や同じクランの成員が粘土を採取しようとする場合には基本的に無償である。その一方で，その他の者が採取しようとする場合にはバスケット一杯分の食料などの対価を求められることが多い。したがって，継続的に土器製作を行おうとする製作者はまず自分自身が構築した社会的関係をたどって，どの採掘坑から粘土を採取するかの選択を迫られることになる。近年では対価として食料ではなく貨幣の支払いが要求されることもあり，その金額は土器の販売価格とほぼ同値らしい。交友関係を通じて無償で粘土を獲得できる場合もあるため，戦略的にみれば土器製作を行おうとする者にとって粘土を安定して獲得できるような社会的関係を築くことが重要になってくる。

採取した粘土は，季節や天候にも左右されるが，住居の軒先等で１週間から数ヶ月程度ねかせておく。土器を作り始める前に，ねかせておいた粘土に水を加えてこねたり，木槌を用いてリズミカルについたりして，不純物が除去された均質な素地を準備する。地面上に敷いたマットに座った姿勢で，湾曲する木板の上にのせた粘土を掌で握った木槌を上下に振って連続的につく身体動作は調査隊が実見した製作者すべてに通有する技法である。

土器の成形は，粘土紐の巻き上げと輪積みを併用する紐づくり法である。粘土紐は，素地つくりで使用した木板とは異なる平坦な木板の上で，一握りの粘土塊を掌で押さえながら前後に回転させる身体動作によって作り出される。粘土紐の大きさは製作者によって個人差はあるものの，およそ直径1cm・長さ30～40cmである。底部から口縁部に向かう成形工程のすべてにわたってほぼ等しい長さの粘土紐を使用するため，まだ径が小さい底部から下胴部にかけては巻き上げとなり，稜部から上胴部に達して径が大きくなると一段ずつ積み上げる輪積みに転換する。とくに底部から下胴部の成形時は，座った状態で両足を伸ばして交差させる姿勢が共通して見られ，そ

れによって生じる太腿や脛あたりのくぼみに土器をおいて安定させる。土器が大きくなるとカペカペ（*kapekape*）と呼ばれる，成形のためだけに使用する皿形土器の上に土器を移して作業を継続する。整形は成形の進捗にしたがって行われる。指の腹や掌全面，二枚貝の貝殻の外側を使うナデと貝殻の側縁や殻頂を使うケズリがある。ある程度粘土紐が積み上がったタイミングで指の腹によるナデで接合痕を消す。およそ稜部に達するタイミングと口縁部にかけて立ち上げたタイミングで，貝殻によるケズリで粘土を掻き取りながら器壁を調整する。そして最後に水で濡らした掌や貝殻の外側で器面全面を磨くようにナデて，最終的に器壁の厚さやゆがみを調整する。少なくとも巻き上げや輪積みのとき粘土紐どうしを親指で連続的に押しつけるようにして接着する動作と，人差し指や中指を上から下へ動かして接合痕を消す動作はすべての製作者に共通する技法である。

成形・整形後は乾燥時間をもうけずに施文する。施文の詳細は後述するが，施文具は先端が櫛歯状に分かれた木製の工具とケズリにも用いる貝殻の２種類である。櫛歯状工具は，櫛歯の数によって２本歯のものからおよそ10本歯のものまでバリエーションがある。文様は櫛歯状工具を垂直方向・水平方向にまっすぐ・波状に動かして描く沈線と，貝殻を連続的に押圧して描く刺突列で構成されている（後述するハバヤ（*habaya*）にだけは突起が貼り付けられる）。

施文後は数日から数週間乾燥させる。乾燥中に，成形・整形時に土器をカペカペの上に移して作業する都合で底部から下胴部にかけて十分に器面調整を施せないため，土器を逆位にして底部付近を指や貝殻によるナデとケズリで調整する。それから住居の脇の敷地などを利用して野焼きにより焼成する。焼成はまず燃料であるヤシやバナナの葉，枯れ木などに着火して，ある程度火が大きくなるとこれらの上に土器を逆位で設置し，さらにヤシの葉柄を土器の周囲に立てかけて覆う。ヤシの葉柄が燃えて灰になると焼成は終了となり，焼成時間は着火から約20分程度である。

焼成後すぐに，ココナッツの絞り汁を粗くかける。これはセピック川流域のアイボムでも用いられている方法で[5]（May and Tuckson 2000［1982］：238，福本 1983a：62，笹原 2002：147，井出 2012：59），器面が被膜されることで水漏れやヒビ割れを防ぐ効果と，器面に光沢を与える効果がある。

(3)器種構成

イーストケープでは，土器は在地・模倣・搬入の３つの範疇で認識されている（表１）。在地系土器の主要な器種は，日常調理や儀礼に伴う調理等に広く使用するギルマ，モナ（*mona*）と呼ばれるタロイモを使った水団のような料理にのみ限定的に使用するハバヤ，日常調理や埋葬用のピドラ（*pidola*），日常調理や水甕としても使用するグマシラ（*gumasila*）である。それぞれの器種には対応する器形や器面装飾の特徴があり，なかでもギルマは，口縁部から稜部にかけて施文される単位文様によって最も多様性に富む。今日主に製作されている器種はギルマとハバヤであり，ピドラ，グマシラの製作は低調である[6]。

表1　イーストケープの器種構成

	器種	用途	器種名の意味（Tawala 語）など
在地	*giluma* (*nau* / *nauhota*)	儀礼・日常調理	一般的な土器，*nau*：粘土
	pidola (*ogu-pelopelo*)	日常調理・埋葬	段がついた土器
	babaya	スープ状調理	*mona*：タロイモ料理
	gumasilu (*wogo-kalakala-pupu*)	日常調理・水甕	Gumawana 島からきた土器
	nu-kikei	子供用	*nu-kikei*：子供のための土器
模倣	*wogo-wale-wale*	儀礼・日常調理	Wari 島をまねた土器
	wogo-mai-mailu	儀礼・日常調理	Mailu 島をまねた土器
搬入	Wari 島，Kwaraiwa 島，Panacati 島，Misima 島，Brooker 島，Gumawana 島，Mailu 島，Goodenough 島，Popondetta	儀礼・日常調理	

在地系の土器に加え，他の島で製作された土器をまねて在地で製作された模倣土器がある。今のところ，ワリ島産の土器をまねたウォゴ・ワレ・ワレ（*wogo-wale-wale*）とマイルー島（Mailu Island）の土器をまねたウォゴ・マイ・マイル（*wogo-mai-mailu*）の２種類を確認しているが[7]，個体数がきわめて少なく製作者も限られるため，これらはごく限定的な器種であるといえる。

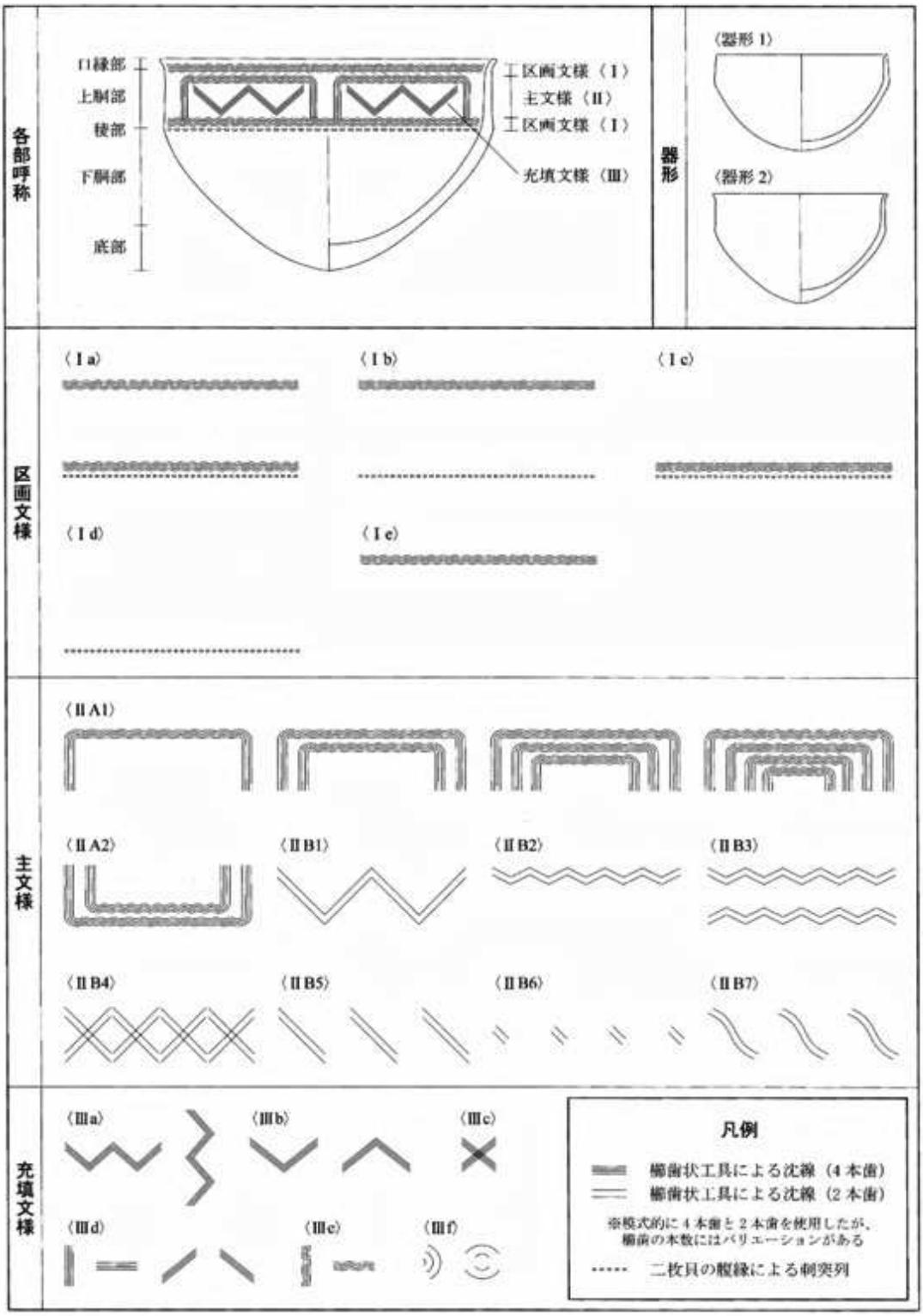
以上の在地で製作されている土器のほかに，ワリ島やコライワ島（Kolaiwa Island），バナヤティ島，ミシマ島，グマワナ島（Gumawana Island）など周辺島嶼で製作された搬入土器がある。なかでもワリ島産の鉢形土器であるグレワ（*gulewa*）は，搬入土器の約８割を占め，ほとんどの集落に搬入されていると言って良いほど保有されており，在地系のギルマとハバヤとともに器種構成の主要な位置を占めている。

3. ギルマの類型

(1)器形の分類

ギルマの器形は口縁部の傾きによって，口縁部が屈曲せずに立ち上がる器形（器形１）と，口縁部が明瞭に外反する器形（器形２）の２種に大別することができる（第２図）。器形１はさらに稜部から上胴部にかけての傾きにより，内湾するもの，ほぼ垂直に立ち上がるもの，外反するものという差異があるが，ここでは指摘するにとどめておく。

両器形の差異は，成形・整形段階における口縁部の作り出し方の違いに起因する。器形１の口縁部は上胴部を立ち上げる一連の工程のなかで作り出されるものである。これに対して器形２は，器形１と同様に上胴部を立ち上げた後，ナデとケズリによる器面調整を行い，さらに口縁部外面に１本ないし２本の粘土紐を巻きつけて作り出される。それから手を濡らして全面的に調整を施すが，口縁部の形状を大きく改変しないように口縁部と上胴部を個々に調整する工夫も見られた。このため，口縁部下にわずかに水平方向の明瞭な稜線が観察される個体もある。



第 2 図　ギルマの器形と文様の分類項目

(2)文様の分類

ギルマの文様はモチーフこそ多様性に富むが，施文部位と施文具の種類，そして施文順序には強い共通性が看取される。施文部位は口縁部を上端とし稜部周辺を下端とする帯状の範囲に限定され，現時点で例外は認められない。施文具は*'aning giluma'*ないし*'giluma'*（高橋ほか 2009：83）と呼ばれる櫛歯状工具と，ケズリにも使用される二枚貝の貝殻の２種類がある。櫛歯状工具については，２本歯から10本歯程度までバラエティーがあり，製作者個人は歯数が異なる複数の櫛歯状工具を所持していることが常である。器面に描かれる文様は，櫛歯状工具による沈線文と二枚貝の腹縁を連続的に押圧した刺突列の２種によって構成され，沈線文の描出方法や構成の違いにより複数の文様が生み出されている。文様の施文は概ね，①稜部周辺に二枚貝の腹縁で施文域の下端を区画する刺突列を施す，②口縁部（および稜部）に櫛歯状工具で横位の波状沈線を描く，③口縁部および稜部の間に櫛歯状工具で単位文様を描く，の順で進行する。さらに単位文様については，まず単位文様の方向性を決定づけるような文様を描き，次にその結果生じる空白部を充填するよう細かな文様を描いて単位文様を構成していることが多い。そこで本稿では，文様を施文順序に準じて，施文域を確定する区画文様（Ⅰ），単位文様を決定づける主文様（Ⅱ），そして空白部を充填するよう描く充填文様（Ⅲ）に大別し，さらにそれぞれの文様を細別した（第２図）。

①区画文様（Ⅰ）

区画文様とは，施文域の上下限である口縁部と稜部付近に施文される文様を指す。口縁部の櫛歯状工具による横位の波状沈線の有無と，稜部付近の貝殻の腹縁による横位の刺突列および櫛歯状工具による波状沈線の有無により次の５つに分類される。口縁部の波状沈線および稜部の波状沈線と刺突列による区画文様（Ⅰa），口縁部の波状沈線および稜部の刺突列による区画文様（Ⅰb），稜部の波状沈線と刺突列による区画文様（Ⅰc），稜部の刺突列による区画文様（Ⅰd），口縁部の波状沈線による区画文様（Ⅰe）である（第２図）。

②主文様（Ⅱ）

主文様は区画文様の次に施文され，単位文様の方向性を決定づける文様である。これまでの調査研究によってギルマの文様は，「下向き・上向きの囲いや，矩形の囲いを重ねる文様（A種）」と「囲いを施さない文様（B種）」の２種に大別されている（中門 2012b：30）。さらにA種は囲いの形態から，「A1：下向きの囲い」文様と「A2：上向きの囲い」文様の２つに細分され，B種は「B1：鋸歯状」文，「B2：直線の組み合わせ」，「B4：多角形」の３つに細分されている（中門前掲：30）。本稿では，中門氏の「囲い」の文様意匠による大別分類，および囲いの形態によるA種の２細分に準拠し，「A1」を「ⅡA1」，「A2」を「ⅡA2」と表記する（第２図）。

B種については，文様の描出方法や構成の差異にもとづき，あらためて次の７類に分類した。傾きが異なる斜位の沈線を組み合わせた鋸歯状文（ⅡB1），傾きが異なる斜位の短沈線を組み合わせた１段の鋸歯状文（ⅡB2），傾きが異なる斜位の短沈線を組み合わせた２段の鋸歯状文（Ⅱ

B3)，傾きが異なる斜位の沈線を組み合わせた「X」字状文（ⅡB4)，傾きがほぼ等しい沈線を水平方向に連ねた沈線文（ⅡB5)，傾きがほぼ等しい短沈線を水平方向に連ねた短沈線文（ⅡB6)，傾きがほぼ等しい曲線を水平方向に連ねた曲線文（ⅡB7）である（第2図)。なお本稿の「ⅡB1」は中門氏の「B1：鋸歯状」に相当し，「ⅡB2」「ⅡB3」「ⅡB4」は「B4：多角形」を，「ⅡB5」「ⅡB6」は「B2：直線の組み合わせ」を構成する主文様ととらえている。

③充填文様（Ⅲ）

充填文様とは，主文様を描いた後に生じる無文部を充填するように付加される文様を指す。充填文様は，文様の描出方法により次の6つに分類される。鋸歯状文（Ⅲa)，「V」字状文（およびその反転文様も含む）（Ⅲb)，「X」字状文（Ⅲc)，沈線文（Ⅲd)，波状沈線文（Ⅲe)，弧状沈線文（Ⅲf）である（第2図)。

鋸歯状文と「V」字状文，「X」字状文は，複数の短沈線を組み合わせた充填文様である。鋸歯状文の大半は水平方向に展開するが，少数ながら垂直方向に展開するものもある。沈線文と波状沈線文，弧状沈線文は，単一の描線による充填文様である。沈線文には施文方向によって縦位・横位・斜位の別があり，波状沈線文には縦位・横位の別がある。弧状沈線文には，右・上・下に凸曲するもの，の3種がある。複数の充填文様が同一個体に描かれる場合もあり，鋸歯状文と他の充填文様が併用されることが多い。鋸歯状文と併用されるのは，「X」字状文（Ⅲac)，沈線文（Ⅲad)，弧状沈線文（Ⅲaf)，「V」字状文と沈線文（Ⅲabd)，「X」字状文と弧状沈線文（Ⅲacf）である。他に「V」字状文と沈線文を組み合わせた充填文様（Ⅲbd）がある。

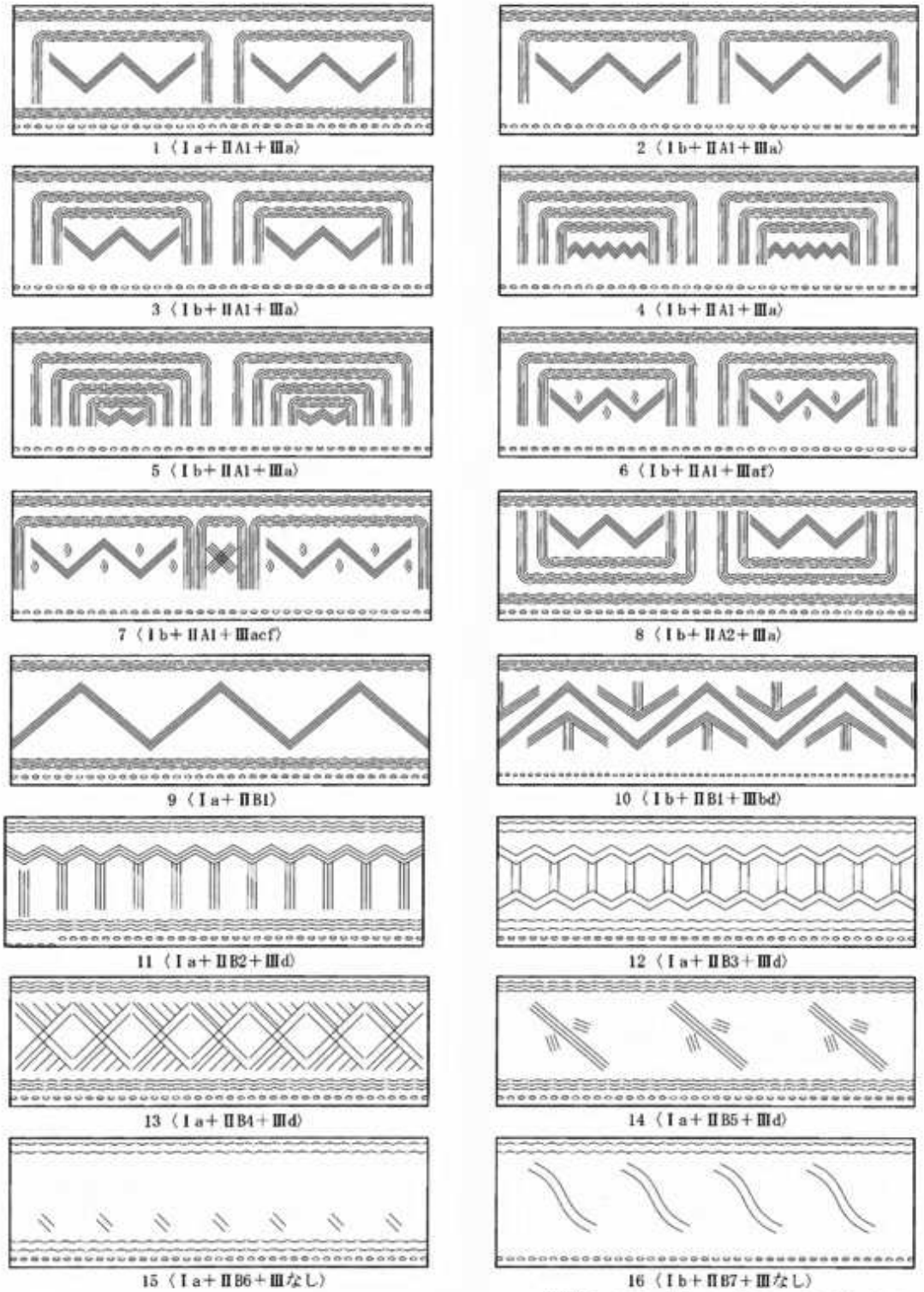
(3)単位文様の種類

単位文様は，主文様と充填文様の組み合わせからなる場合が多いが，主文様のみで構成される場合もある。主文様と充填文様の組み合わせはランダムではなく，一定の規則性をもって描かれていることが看取される（表2)。

A種の主文様は，囲いの形態に限らず，鋸歯状文を充填文様とする文様（ⅡA+Ⅲa）が全体の8割を占め，その大半は囲い文様の内部に横位の鋸歯状文を描いて単位文様としている（第3図－1～8)。充填文様として鋸歯状文のみを施文する場合と，鋸歯状文と他の充填文様を併用する場合があり，前者が最も多い（第3図－1～5，8)。次いで弧状沈線文（ⅡA+Ⅲaf）や沈線文（ⅡA+Ⅲad）を併用する資料が目立つ（第3図－6)。他にも，鋸歯状文と「X」字状文を併用する資料（ⅡA+Ⅲac）があり，3種の充填文様を併用する場合は，すべてA種の主文様に描かれている（ⅡA+Ⅲabd，ⅡA+Ⅲ

表2　主文様と充填文様の組み合わせ

Ⅲ＼Ⅱ	A1	A2	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	計
a	12	1	-	-	-	-	-	-	-	13
b	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1
c	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0
d	5	-	4	1	11	1	2	-	-	24
e	-	-	-	-	2	-	-	-	-	2
f	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2
abd	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1
ac	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1
acf	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1
ad	4	-	-	-	-	-	-	-	-	4
af	6	-	-	-	-	-	-	-	-	6
bd	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2
なし	-	-	3	-	-	1	-	4	2	10
計	30	1	12	1	13	2	2	4	2	67



※櫛歯が4本以上の場合は，4本歯として模式的に示した。

第3図　ギルマの文様模式図

acf）（第3図－7）。すなわち，A種を基調とする単位文様は，囲い文様内部に鋸歯状文を水平方向に施文することを基本とし，さらに鋸歯状文と各種の充填文様を組み合わせることによって多様性が創出されている。

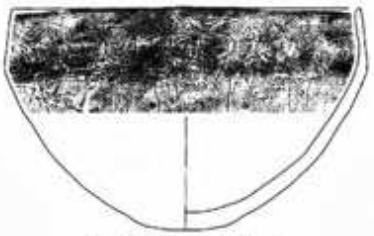
対照的に，B種の主文様は単一の充填文様と組み合う場合が顕著である（第3図－11～14）。とりわけ鋸歯状文（ⅡB1）は充填文様との組み合わせが多様性に富み，縦位・斜位の沈線文（ⅡB1＋Ⅲd）との組み合わせが若干多く，他に「V」字状文（ⅡB1＋Ⅲb），弧状沈線文（ⅡB1＋Ⅲf），「V」字状文と沈線文を併用するもの（ⅡB1＋Ⅲbd）（第3図－10）がある。その一方で1段の鋸歯状文（ⅡB2），2段の鋸歯状文（ⅡB3），「X」字状文（ⅡB4），沈線文（ⅡB5）は，2段の鋸歯状文に波状沈線文が施文される場合もあるが（ⅡB3＋Ⅲe），ほとんど沈線文とのみ組み合って単位文様を構成している（ⅡB2＋Ⅲd，ⅡB3＋Ⅲd，ⅡB4＋Ⅲd，ⅡB5＋Ⅲd）。1段の鋸歯状文には，等間隔に縦位の沈線文が描かれ，横方向に連結する五角形のような単位文様があらわれている（ⅡB2＋Ⅲd，第3図－11）。同様に2段の鋸歯状文にも等間隔に縦位の沈線文を描いて水平方向に連結する六角形の単位文様が顕著に認められる（ⅡB3＋Ⅲd，第3図－12）。またそれとモチーフは同じだが沈線文（Ⅲd）の一方を省略した文様もある。「X」字状文および沈線文には斜位の沈線文が描かれる（ⅡB4＋Ⅲd，ⅡB5＋Ⅲd，第3図－13，14）。短沈線文（ⅡB6）および曲線文（ⅡB7）は主文様のみで構成される（第3図－15，16）。

(4)類型の設定

本稿では器形と単位文様に強い相関関係を認めうる土器群を便宜的に「類型」と呼び，器形と単位文様の比較から，次の2種のギルマの類型を設定する（表3）。一方は，口縁部に屈曲を有さずに立ち上がる器形を呈し（器形1），2段の鋸歯状文と縦位の沈線文による単位文様（ⅡB3＋Ⅲd）が施文される土器群である（類型1）（第4図）。この単位文様には六角形を構成するものと，同様の構成をとりながら一方の沈線文を省略したものがあるが，後者は2例に過ぎないため本稿では類型1の範疇に含めないでおきたい。他方は，口縁部が明瞭に外反する器形を呈し（器形2），下辺が開く囲い文様と横位の鋸歯状文で構成される単位文様（ⅡA1＋Ⅲa）が施文される土器群である（類型2）（第5図，第6図）。両類型はともにケヘララおよびトパの両地域で収集されたが，類型1はケヘララの村々で製作され，類型2はトパの村々で製作される傾向がある（第7図）。

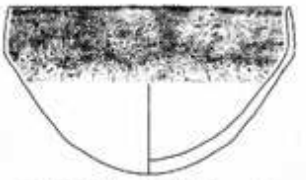
表3　器形と単位文様の関係

器形 ＼ Ⅱ / Ⅲ	A1							A2	B1						B2	B3		B4		B5	B6	B7	計
	a	d	abd	ac	acf	ad	af	a	b	d	f	bd	なし	d	d	e	d	なし	d	なし	なし	
1	1	-	-	-	-	-	-	-	1	3	1	2	2	1	9	2	1	-	1	2	2	28
2	11	5	1	1	1	4	6	1	-	1	1	-	1	-	2	-	-	1	1	2	-	39
計	12	5	1	1	1	4	6	1	1	4	2	2	3	1	11	2	1	1	2	4	2	67



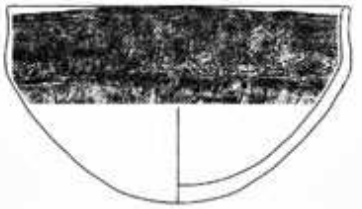
1（A・Jelsalem・Jelsalem）

2（A・Jelsalem・Jelsalem）



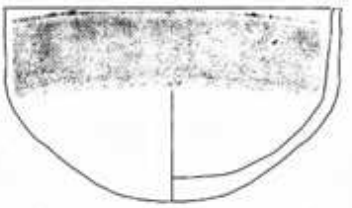
3（A・Jelsalem・Polokaluwana）

4（A・Jelsalem・Tagolewa）



5（A・Jelsalem・Mwamwaya）

6（B・Pilinai・Pilinai）



7（C・Kwapikwapiya・Guguhinipolala）

凡例
資料番号（製作者・製作地・収集地）

0　10cm
（2,4,6 は縮尺不同）

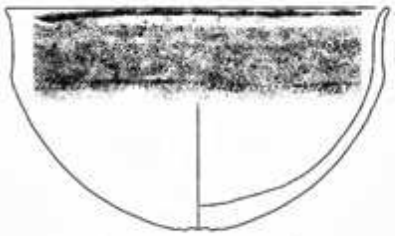
第4図　ギルマの類型1

1(D・Bagumani・Bagumani)

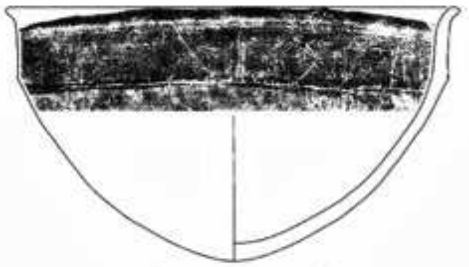
2(D・Bagumani・Betutu)

3(E・Bagumani・Bagumani)

4(F・Wadagau・Wadagau)



5(F・Wadagau・Wadagau)



6(G・Wadagau・Hanauli)

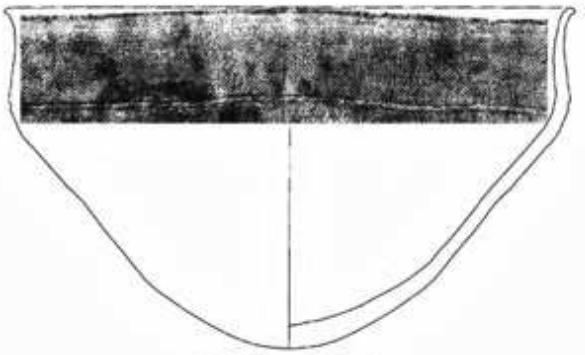
7(C・Kwapikwapiya・Kwapikwapiya)

8(H・Yawalata・Likaboga)

凡例
資料番号（製作者・製作地・収集地）

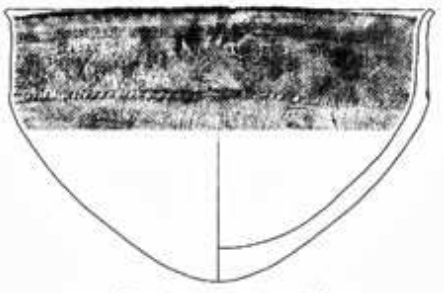
0　10cm
（1～4, 7は縮尺不同）

第5図　ギルマの類型2（1）



9 (I・Delama・Delama)

10 (I・Delama・Delama)

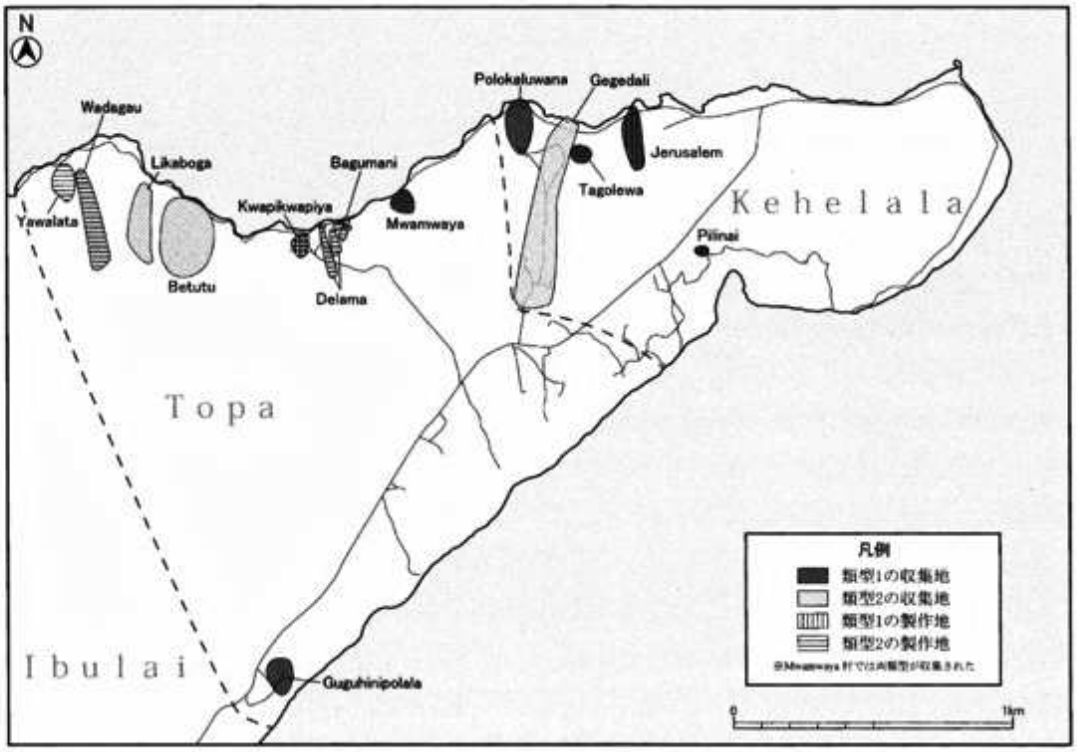


11 (J・Dahudahuwa・Gegedali)

凡例
資料番号（製作者・製作地・収集地）

0 10cm
（10 は縮尺不同）

第 6 図　ギルマの類型 2 (2)



第7図　類型の収集地と製作地

4. 類型の規格性

(1)器形と文様の規格性

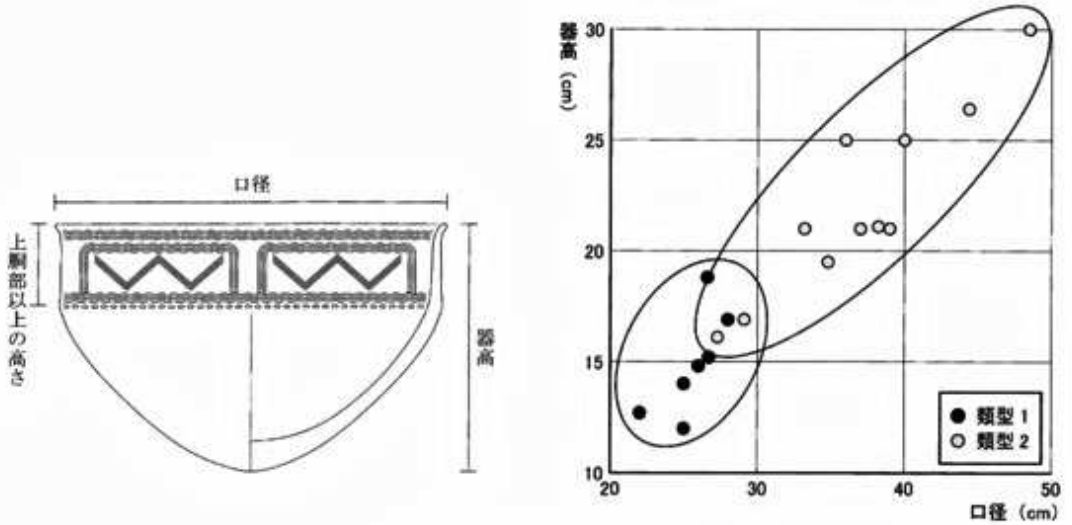
両類型の性質を明らかにするため，①サイズと稜部上下の部位の比率から器形の規格性を検討し，②単位文様と櫛歯状工具の櫛歯数から文様の規格性を検討する。

①サイズと稜部上下の部位の比率

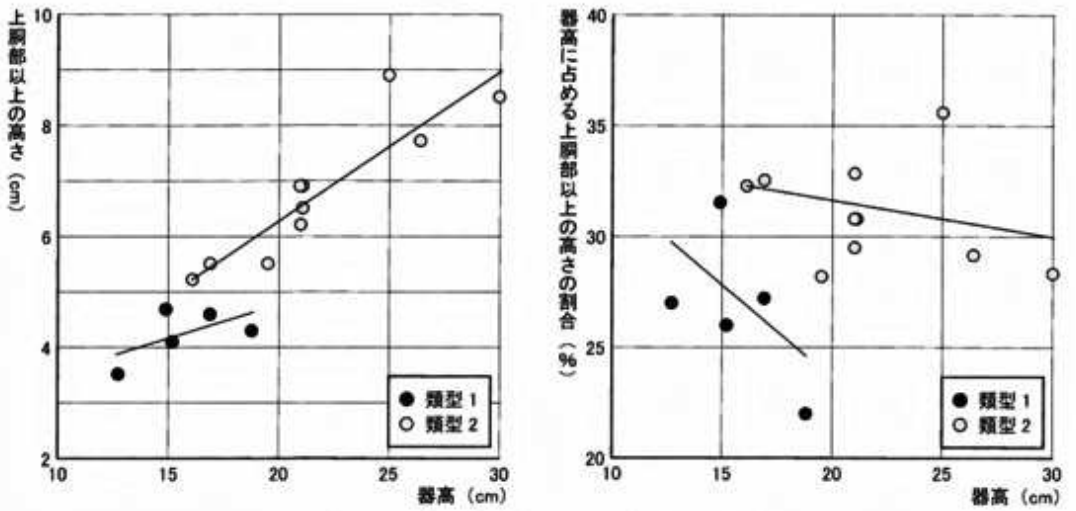
土器のサイズは，両類型に含まれる土器群のうち器高と口径を計測できる資料を対象とした。対象資料は，類型1が7点，類型2が11点，計18点である。また稜部上下の部位の比率については，サイズを計測した資料のうち上胴部以上の高さを計測できる資料を対象とした。口縁部高を計測した資料は，類型1が5点，類型2が10点，計15点である。量的には不足するものの，今後の継続調査に向けた現時点での傾向は示しうると考える。

第8図は両類型の器高と口径を示した散布図である。類型1は，すべて器高が20cm未満（最小値12.7cm，最大値18.8cm），口径が30cm未満（最小値22cm，最大値28cm）である。その一方で類型2は，器高の最小値が16.1cm，最大値が30cm，口径の最小値が27.3cm，最大値が48.5cmである。類型1に比べて類型2は個体による数値の変動が大きいが，総じて類型2は類型1よりもサイズが大きいことを指摘できる。

次に両類型の口縁部と胴部の比率に目を転じると，両類型とも器高が増すにつれ上胴部以上の高さも増すことに変わりはない（第9図左）。しかしながら類型1に比べて，類型2は器高に占める上胴部以上の高さの割合が高いことと，器高が増しても上胴部以上の高さが一定の割合を占めていることがわかる（第9図右）。つまり類型2は単に類型1の大型類型ではなく，製作に際してあらかじめ上胴部以上の高さを保持するよう設計されている可能性が高い。したがって，両器形における口縁部の作り出し方の差異をふまえると，類型2の器形は類型1を基礎としつつも，それとは意識的に差異化を図って設計されたものととらえることができると考える。



第8図　類型のサイズ



第9図　類型の稜部上下の部位の比率

②単位文様と櫛歯状工具の櫛歯数

単位文様とその施文具である櫛歯状工具の関係は，類型1では2本歯の工具が使用された個体が6点（第4図－1～6），3本歯の工具が使用された個体が1点（同図－7）である。単位文様と2本歯の工具との関連が指摘できるものの，3本歯の工具も使用されている点からみて，櫛歯の本数という点には単位文様と施文具の強い制約は認められない。類型2についても，総じて類型1よりも櫛歯数が多い工具が使用される傾向があるが，4本歯から10本歯まで様々な櫛歯状工具が使用されており，同様に単位文様と施文具に関する制約は認められない。

その一方で，製作者個人と施文具の関係に目を転じると，製作者個人は同種の施文具を使用して単位文様を施文する傾向を指摘できる。類型1では製作者Aの製作個体はすべて2本歯の工具が使用され（第4図－1～5），類型2では製作者Dの製作個体は6本歯（第5図－1，2），製作者Iの製作個体は8本歯の工具が使用されている（第6図－9，10）。ここから，単位文様を描く施文具（櫛歯の数）の選択には製作者個人の指向性が反映されていることが推察される。なお類型2の主文様である下辺が開く囲い文様には，囲い文様を垂直方向にいくつ重ねるかという点で1つから4つまでバリエーションがあるが，製作者Fが2種類の囲い文様を採用していることから（第5図－4，5），その構成についても製作者個人の指向性が反映された選択の結果と推察される。

以上から，単位文様は主文様と充填文様の組み合わせの点では共通性が高いが，その施文具の選択は，一定の傾向が看取されるものの，厳密な規定はなく個々人の指向性が反映されていると考える。

(2)類型の位置づけ

ギルマには家庭調理用と共食調理用の2者が存在し，共食調理用のギルマはトレハという葬送儀礼の場において大勢の参加者に料理をふるまう必要性から家庭調理用のギルマよりも大型に製作される。両類型のサイズの違いは土器を用いる場の違いを反映していると考えられ，より小型である類型1は家庭調理用のギルマの一類型であり，類型2は共食における調理を目的として製作されたギルマである可能性が高い。事実，類型2の2個体は調査実施期間中に催されたトレハで観察された土器である（第5図－1，3）。

今日のイーストケープにおいて，トレハの共食調理には在地の大型ギルマも使用されているらしいが，むしろ搬入品であるワリ島産のグレワが好んで使用されている。グレワは在地のギルマよりも大型でありかつ薄手であるため，熱効率が良く短時間で大量の調理を可能とする点に需要が高い一因がある。また共食調理用としてだけではなく，家庭調理用として小型のものも多く搬入されており，当地域においてグレワがなかばブランド化している状況が認められている（中門2012a：18）。

先行研究で指摘されているグレワの器形および文様の特徴は概ね次の通りである（May and Tuckson 2000［1982］，高橋ほか2011，根岸2010，中門2012a，2012bなど）。(ア)胴部で屈曲して口縁部

に向けてほぼ垂直に立ち上がる器形を呈する，(イ) 丸みを帯びる底部，(ウ) 垂直に立ち上がる口縁部，(エ) 器高に占める「文様幅」（中門 2012b：30）[8] の割合が高い，(オ) 口縁部から稜部にかけて施文域をもうける，(カ) 櫛歯状工具と二枚貝の貝殻により文様を施文する，(キ) 開い文様は大型品に施文される傾向がある，(ク) 囲い文様は上辺が開くモチーフが主体を占めており下辺が開くモチーフは見られない，等が挙げられる。なかでも(ウ)(ク) 以外の特徴は類型２の特徴と共通する。とりわけ(エ) に示される器形の設計と，(キ) に示される文様の選択性に両者の強い関連が指摘できる。ワリ島ではイーストケープ産の土器が見られないことから，先行研究で想定されているとおり（高橋ほか 2010：96），類型２はイーストケープにおいてグレワを模倣して生み出された類型である可能性が高いと考える。

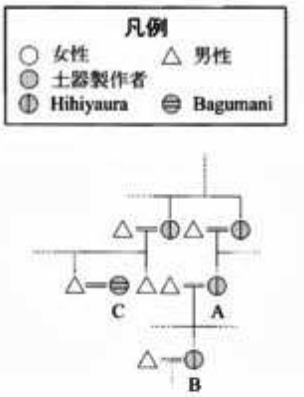
イーストケープの製作者はグレワを模倣したものとしてウォゴ・ワレ・ワレという模倣土器を認識しており，製作者たちの多くは「ワリ島の土器を作ることができない」と語る。ではグレワを模倣した様相を有しながら在地系のギルマと認識されている類型２はどのように位置づけることができるだろうか。ギルマとグレワの製作技術の差異について，根岸氏は動作連鎖の視点から「技術的スタイルの差は，粘土扱い（粘土と粘土素地作りの技術）によって規定」されており，グレワを製作するためには「まず本場に婚入し，粘土を採集する権利を得て，粘土素地を適切に作る方法を習得する必要があった」と指摘する（根岸 2010：276）。また中門氏は，「模倣土器出現の背景には，単なるモノの移動を超えた，ヒトの移動，技術の移動が重要な要因となっている」と指摘し，ワリ島の製作技術の関与を認めている（中門 2012b：33）。現にワリ島の製作技術を習得している者がウォゴ・ワレ・ワレを製作していることが多い点をふまえれば，ウォゴ・ワレ・ワレと認識される模倣土器は，イーストケープの製作者がワリ島の技術を実践して模倣製作したものという意味合いを含むことが推察される。ここから，在地の土器と認識される類型２は，ワリ島の技術が実践されていない，あくまでイーストケープの技術の実践によっていわばグレワを在地化した類型であると位置づけることができるだろう。さらに，上記したグレワの諸特徴のうち(ウ)(ク) の特徴がグレワと類型２の相違点であること，と同時に類型２と類型１の相違点でもあることを勘案すれば，類型２はグレワかつ在地のギルマ（類型１）から明確な差異化を意図して製作された土器群であるといえる。以上の想定は大型のグレワがトバよりもケヘララに多く搬入されている事実とも符合する。すなわち，ケヘララの集落ではトレハで使用するためにグレワを購入しているが，トバの多くの集落ではトレハで使用するためにグレワを在地化した土器群（類型２）が製作されているため，ケヘララよりもグレワを必要としないと理解できるだろう。

5. 類型化の過程

(1)製作者の関係性

①類型1

類型1の製作者は，ケヘララのイェルサレム村(Jelsalem)在住のAとピリナイ村（Pilinai）在住のB，トパのクゥピクゥピヤ村（Kwapikwapiya）在住のCの3名である。AとBは母と娘の関係にあり，ともにヒヒヤウラクランに属する(第10図)。一方でCは，バグマニ村[9]出身でバグマニクランに属し，A・Bとは血縁関係者ではなくクランも異なる。ただしCは，ヒヒヤウラクランに属す男性との2度の結婚経験があり，初婚相手はAのイトコにあたる男性であった(第10図)。また，再婚相手はフフブリナ村（Huhubulina）出身の男性であり，結婚に際してCがフフブリナ村へ婚入したという。つまり，Cは夫を通じてA・Bと姻戚関係にあったことがわかる。イェルサレム・ピリナイ・フフブリナは，ゲゲダリを起源とする系譜関係が明確な「オリジナルファミリー」に属し，活発な相互交流がある。Cが婚出先のフフブリナ村でAやBらと交流があったことは想像に難くないだろう。事実CはAを「土器づくり仲間」（土器製作上の交友関係）と認識しており，AとCは婚姻を契機として土器製作に関わる技術的交流をもったと推察される。



第10図　類型1の製作者の関係

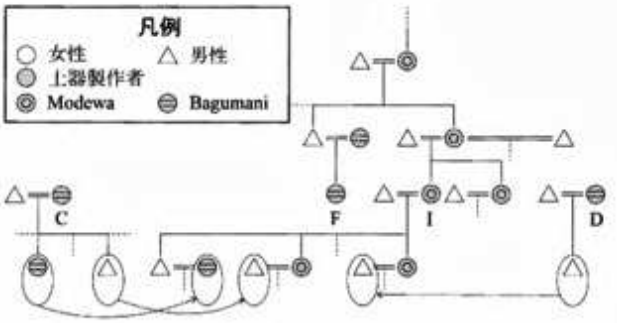
類型1の多くはAが製作したものである（第4図－1～5）。BとCが製作したものはそれぞれ1点のみであるため（第4図－6，7），Aを類型1の主たる製作者と想定しておきたい。トパのムゥムゥヤ村で収集した5は類型1のなかで最も製作年が古く，Aが1980年代に製作した土器であるらしい（第4図－5）。またAが製作したその他の資料では，製作年が判明しているものはすべて2000年以降に製作されており，2011年に製作された3が最も新しい（第4図－3）。したがって，Aは少なくとも約20～30年にわたって類型1を製作していることがわかる。Aは，幼少期に母が亡くなったため祖母から土器製作を習ったという。Aが類型1を創作したのか，あるいは祖母から伝習したのかについてはここで追究することはできないが，先述のとおりAが類型1の主たる製作者である蓋然性が高いことは再確認できるだろう。以上から，類型1に関する製作技術や知識等の継承・共有の背景には，①母娘関係を通じた製作技術の伝習（A・B），②婚姻を契機とする製作技術保持者どうしの技術的交流（A・C），を想定できる。

②類型2

類型2の製作者は，先述のCと，バグマニ村在住のD・E，ワダガウ村（Wadagau）在住のF・G，ヤワラタ村（Yawarata）在住のH，デラマ村（Delama）在住のI，そしてイブライミッション（Iblai Mission，以下「イブライ」と略記する）ダフダフワ村（Dahudahuwa）[10]在住のJの8名であ

る。C・D・E・F・Gはバグマニ村出身者でありバグマニクランに属する。バグマニクランにはタウディ，ワヤク，ハナウリ，ヨビラ・ババナという4つのサブクランがあり，5名はそれぞれ異なるサブクランに属している。またHはヘヘゴクラン，Iはモデワクラン，Jはフラナクランに属している。このように類型2の特徴は，複数のクランに製作者が存在することである。FとHは異なるクランに属すが，Fの夫はHの異父兄弟にあたる（第11図）。FとIについても異なるクランに属すものの，Fの父とIの母が兄弟姉妹の関係にあり，FとIはイトコにあたる（第12図）。また，Iの息子はCの娘と結婚しており，Iの娘はC・Dの息子と結婚している。つまりバグマニクラン以外の製作者H・Iは，血縁関係者の婚姻あるいは配偶者を通じてバグマニクランの製作者（F・C・D）と姻戚関係にあることを指摘できる。類型1の事例と同様に，FとH，C・D・FとIはともに「土器づくり仲間」と認識しており，製作技術保持者が婚入する場合だけでなく，血縁関係者の婚姻を契機としても土器製作に関わる技術的交流が生じうる可能性を指摘できる。

第11図　製作者FとHの関係



第12図　製作者C・D・F・Iの関係

D・F・Iの資料は2点ずつあり（第5図－1，2，4，5，第6図－9，10），その他の製作者の資料はそれぞれ1点ずつ収集された（第5図－3，6～8，第6図－11）。類型1の事例では収集数から主たる製作者を想定したが，本例では収集数に偏りがなく主たる製作者を想定することが難しい。しかしながらバグマニクランに属す製作者による資料が全体の約6割を占めることから，ここでは幅をもたせてバグマニクランの成員を類型2の主たる製作者と想定しておきたい。バグマニクランの成員を主たる製作者と想定した場合，類型1の事例を鑑みれば，類型2はおそらくそのサブクランであるハナウリ，タウディ，ワヤク，ヨビラ・ババナのいずれかに属す製作者が創出した類型と推察され，その後バグマニクラン内で類型情報が共有されたものと考える。筆者らが収集した資料のなかでは，Iが製作した10は類型2のなかで最も古い資料であり，1980年頃に製作されたものだという（第6図－10）。また1960～70年代に調査を行ったMayらの民族誌にも類型2が見受けられる（May and Tuckson 前掲：106）。当資料の製作者については不明ではあるが，今日に至るまで少なくとも約40～50年前後の存続期間を認めることはできる。以上から，類型2に関する製作技術や知識等の継承・共有の背景には，①母娘関係を通じた製作技術の伝習，②婚姻を契機とする製作技術保持者同士の技術的交流（C・D・F・H・I），に加えて，③親族

集団内における製作技術保持者同士の技術的交流（C・D・E・F・G），を想定できる。

(2)母娘関係を通じた製作技術の伝習

当地域においては，娘は母から土器製作を習い自身の娘へ製作技術を伝えるというように，一般に土器製作に関するノウハウはごく近い血縁者を通じて次世代へ伝習される。伝える・習うとはいっても，たとえば母が娘に強制したり一から十まで教授したりするようなものではない。ある製作者になぜ土器製作を行う娘と行わない娘がいるのかと質問したところ，２人の娘の一方はそもそも「幼少期に土器を作ろうとしなかった」から作らない，他方は「土器を作っていたが上手ではなかった」から作らないという。つまり当地域の伝習は土器製作を習う者の一定の自主性を認めるもので，まず当人の自主性が必要であり，それから技術の習熟度が問題になる。また別の製作者によれば，「娘が間違った製作をしているときに口頭で指示したり手を加えて訂正したりする」という。このように，一定の自主性を認めつつも，製作技術を伝える者が間違っていると判断する場合にはそれを訂正するかたちで関与することもある。こうして，土器製作を行おうとする者は適宜製作技術を伝える者の判断にもとづく指導を受けながら一人前の製作者に成長していく[11]。

Aは幼少期に母が不在であったため祖母から土器製作を習ったといい，祖母から習った製作技術をBを含む娘たちに伝えたという。Aの製作資料（第４図－１～５）とBの製作資料（第４図－６）は，器形と単位文様の共通性に加え，文様と施文具の共通性をも指摘することができ，極めて規格性が高いといいうる。その一方で血縁関係にないCがA・Bとは異なる３本歯の工具を選択していることをふまえれば（第４図－７），おそらくAとBは文様と施文具の選択に対する認識を共有しており，その共通認識は母娘関係という土器製作の基盤となる製作技術の伝習によって形成されたものと推察される。換言すれば，母娘関係を通じた製作技術の伝習は，粘土の採取から成形および整形に至る器形のつくり方，そして文様の描き方とその施文具の選択にまで関わる体系的な学習過程であったことが推察される。両者の製作資料の規格性の高さは，BがAから体系的に習得した技術にもとづいて土器製作を実践した結果であると考える。

(3)婚姻を契機とする製作技術保持者の交流

婚姻を契機とする製作技術保持者の交流形態には，Cのように婚出先であるフフブリナ村で類型に関する情報を得て自分自身が模倣製作を行う場合と，Fのように婚出先であるヤワラタ村で他者（この場合は製作者H）が模倣製作を行う場合がある。これらは相反する事象ではなく，製作技術保持者の交流においてはどちらも起こりうる事象である。また，Iのように自分自身の婚姻ではなく，親や子どもといった血縁者の婚姻によっても交流は生じうる。

Cは，結婚以前に母から土器製作を習って製作技術を習得したという。そのため，フフブリナ村へ婚出した時には，すでに母から体系的に習得した技術にもとづく土器製作を実践していたと

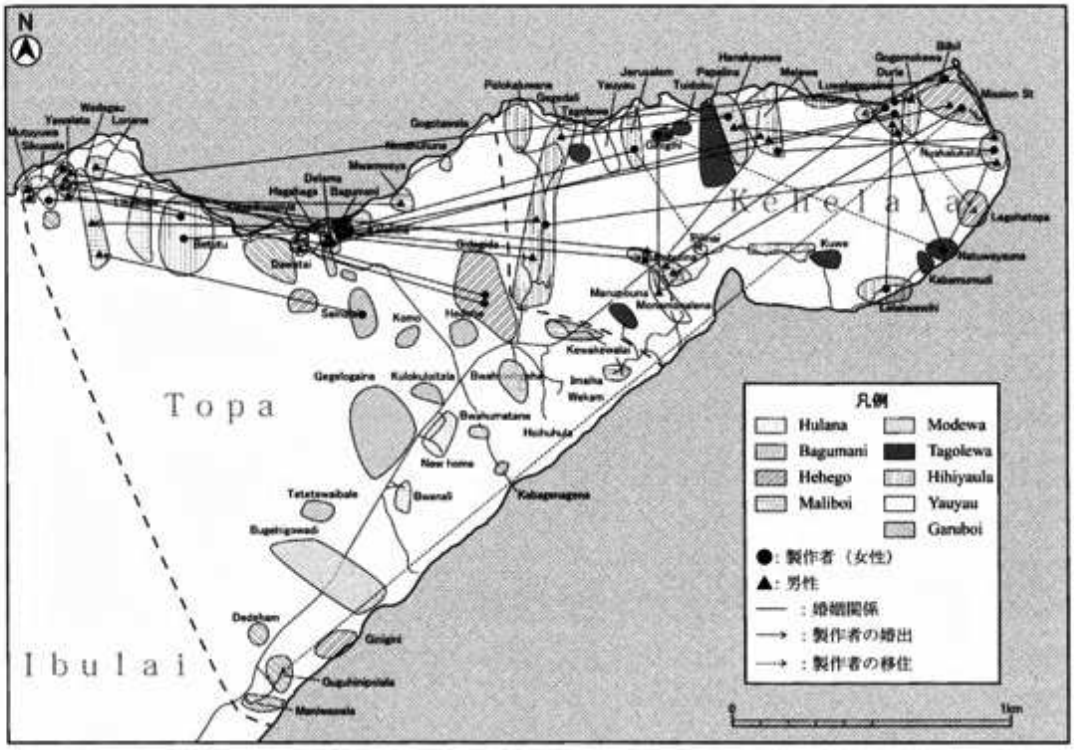
考えられ，Aとの交流はお互いに製作技術を保持する者どうしの交流であったと推察される。類型2の場合にも同様の状況が想定されることから，両類型ともに婚姻を契機として交流をもつ場合にはすでに製作技術を習得している製作技術保持者による模倣製作というかたちで類型が製作されたものと考える。これはある程度の製作技術の持ち主であれば模倣製作が可能であることと，当地域において器形や文様の属性が特定の社会集団を規定する要素とはならないことを示している。ただし単位文様と施文具の関係に着目すると，その模倣製作では母娘関係にあるAとBの製作資料のように規格性が高い土器群が生成されるわけではなく，単位文様の構成は確実に模倣しつつも，各々が選択した施文具を使用するため一定の多様性がある土器群が創出されることとなる。すなわち当地域のギルマの類型化の過程には，ごく近い血縁関係を基盤とする体系的な技術の伝習ないし製作技術未保持者による体系的な模倣製作によって極めて規格性が高い土器群が生成されるメカニズムと，すでに技術を習得している製作技術保持者によるいわば応用的な模倣製作によって一定の多様性を保持する土器群が創出されるメカニズムが併存していることを指摘することができる。

先述のとおり器形や文様の属性は特定の社会集団を規定する要素とはならないが，両類型には製作地の偏りが認められることも事実である（第7図）。では両類型の分布は何を反映するのであろうか。第13図はイーストケープ内で婚姻関係をもつ29人の製作者のデータにもとづき，婚姻関係と婚姻時の製作者の婚出，そして製作者の移住による移動を図にまとめたものである。ケヘラ内・トパ内・ケヘラ－トパ間のそれぞれで婚姻関係が認められるが，ケヘラ内およびトパ内における婚姻がやや卓越する傾向が看取される。両地域の区分は今日の行政区分ではあるが，集落の分岐ないしクランの分節の経緯から，両地域はキリスト教の入植以前からクランにもとづいて居住や土地利用を別にしていた可能性が指摘されている（高橋ほか 2014：103）。すなわち両類型の分布は婚姻関係の濃淡を反映し，また濃密な婚姻ネットワークが形成された背景にはクランにもとづく土地利用の歴史が関与している可能性が高いだろう。

(4)親族集団内における製作技術保持者の交流

当地域ではクランの成員が亡くなると，クランの成員が総出でトレハと呼ばれる葬送儀礼を執り行う。トレハは，タニワガ（*taniwaga*）と呼ばれる，故人が属すクランの最年長者が主催し，クランの成員が一同に会する機会となる。昼夜を通して2～3日間ほど続くというが，初日には大勢の参加者による大規模な共食が行われる。参加者は共食のためにブタやタロイモ，バナナ，パパイヤ等の食材と，それらを調理するための大量の大型土器を持ち寄る。今日では多数の金属製の鍋が使用されているが，大型のグレワやギルマも併用される。調理道具が不足する場合には，同一のクランに属す製作者が一箇所に集まって合同で土器製作を行うこともある。

類型2は共食調理用のギルマと考えられるため，バグマニクランのトレハに伴う土器の合同製作を通じて，同クランに属す製作者らに器形の設計や単位文様に関する共通認識が共有されたと



第13図　製作者の婚姻関係と移動

推察される。バグマニクランに属す製作者らは相互に「土器づくり仲間」と認識していることからも上記のプロセスは裏付けられるだろう。トレハにおける合同の土器製作では，婚姻を契機とする製作技術保持者の交流と同様に，すでに技術を習得している製作技術保持者による応用的な模倣製作が行われたものと推察される。残念ながら筆者はトレハにおける土器の合同製作に立ち会ったことはないが，施文具の選択や囲い文様を重ねる数において製作者個人の指向性が反映されていると考えられることから，トレハにおける合同製作は高度に組織化されたものではなく，ある程度個人の指向性が反映される余地がある製作環境であったと考える。

6. 結論

パプアニューギニアのイーストケープにおける在地系のギルマを対象に，器形と単位文様に相関が認められる土器群を類型として設定し，主に製作者の関係性に着目して類型化の過程について検討した。

本稿ではギルマに2種類の類型を設定したが，小型の類型1は家庭調理用のギルマの一類型である。共食調理用のギルマと考えられる大型の類型2は，共食調理用の大型土器として好んで使用されるワリ島産グレワとの比較から，なかばブランド化しているグレワに対する需要や価値の

認識を背景に，当地域の製作技術の実践によって在地化した類型であり，さらにグレワからも在地のギルマ（類型1）からも明確な差異化を意図して製作された土器群と位置づけた。

そして両類型の製作者の関係性から，ギルマの類型化の背景として①母娘関係を通じた製作技術の伝習，②婚姻を契機とする製作技術保持者の交流，③親族集団内での製作技術保持者の交流，の異なる3つのプロセスを抽出した。とくに①のプロセスでは，体系的に習得した技術にもとづく模倣製作によって極めて規格性が高い土器群が生成されうることを示した。その一方で，②や③のプロセスでは，各製作者はすでに習得している技術にもとづいていわば応用的に模倣製作を行うため，製作者個人の指向が反映された結果として①のプロセスよりも多様性を含む土器群が創出されることを示した。以上から，一定の独自性を維持しつつも多様性を内包する土器群（類型）は，親族組織や婚姻といった社会的ネットワークを背景として，体系的な模倣製作と応用的な模倣製作という重層的な模倣製作によって生成されたと結論される。

おわりに

ギルマの類型は，元をただせばある製作者が創造した変異のひとつに過ぎない。しかしながらそういった類型が乱立していない状況を勘案すると，ギルマの類型化は，複数の製作者が様々な社会的ネットワークを通じてその変異を認知し，選択的に受容し，そして追随するように製作した結果であると理解することができるだろう。本稿ではその製作の背景にある社会的ネットワークの一端を描き出すことはできたと考えるが，地縁的関係など詳しく検討できなかったものもある。また，各製作者が変異を認知してから実際の製作へと至るまでにおこなう意思決定の仕組みについてもいまだ不明な部分が多い。これらについては今後の検討課題としたい。

謝辞

日頃よりご指導を賜っております高橋龍三郎先生にはイーストケープをはじめパプアニューギニアの民族考古学的調査に参加させていただき，本稿の執筆にあたって調査データを使用することを快諾していただきました。また早稲田大学大学院文学研究科アジア地域文化学コースの方々，早稲田大学大学院文学研究科考古談話会の諸氏，また次の諸氏より多大なご教示を賜りました。末筆ではありますが，記して深く感謝申し上げます。

井出浩正・大網信良・中門亮太・根岸洋（敬称略，五十音順）

註

(1) 2010年度調査時点ではトパに33の集落を確認していたが（高橋ほか 2012：84），2013年度の追補調査により，新たにハガハガ村（Hagahaga），ニマフフナ村（Nimahuhuna），ギダギダ村（Gidagida）の3つの集落を確認した。また，デラマ村（Delama）にはデラマ1村（Delama No.1）とデラマ2村（Delama No.2）の2種，バグマニ村（Bagumani）にはハナウリ村（Hanauli），タウディ村（Taudi），ワヤク村

(Wayaku)，ヨビラ・ババナ村（Yobila-babana）の4種の区別があること確認し，現時点でトバには計40の集落の存在を確認している。

(2)「バラバラーナ」とは「山を越えた半島の反対側の土地」（高橋ほか 2008：91）を意味するタワラ語であり，対岸にも同じクランに帰属する土地があることを含意する。かつては半島を縦断するように対岸に至るまでのすべての土地が同じクランに帰属していたという。

(3) 2012年度調査時点で確認していたモデワ（Modewa），フラナ（Hulana），ヤウヤウ（Yauyau），ヒヒヤウラ（Hihiyaula），タゴレワ（Tagolewa），ガルボイ（Garuboi），ヘヘゴ（Hehego），バグマニ（Bagumani）に加え（高橋ほか 2014：101），2013年度調査で新たにマリボイ（Mariboi）を確認した。

(4) クランが異なる場合においても，「オリジナルファミリー」と呼ぶ場合もある。例えば，ググヒニポララ（Guguhinipolala）はダワタイ（Dawatai）のオリジナルファミリーであり，ダワタイのランドオーナーを「母」と呼ぶ（高橋ほか 2009：78）。ググヒニポララは，半世紀ほど前にダワタイ村出身でガルボイクランに属す男性がランドオーナーに居住を認められて形成されたサブクランである。この男性の子孫は母親が属すヘヘゴクランの成員だが，テレゲレタナ（*telegeletana*）という異なるクランの成員に土地の利用と居住を認める制度によってググヒニポララに居住し続けることが可能となっている。テレゲレタナはクランの変更を伴う制度であり（高橋ほか 2012：88），男性の子孫のクランはヘヘゴからガルボイに変更されている。つまりググヒニポララとダワタイの関係は，厳密には出自が異なる制度上の親族関係と言えるが，このような例は一般的ではない。

(5) アイボムではサゴヤシ澱粉を溶かした汁が塗布されている。

(6) グマシラについては，外来系の器種である可能性も指摘されている（根岸 2010：264）

(7) '*wogo*'というタワラ語は「～のように」を意味する。模倣土器は，この語を接頭辞としてつけ'*wogo-wale-wale*'「ワリ島をまねた土器」と表現される（高橋ほか 2009：87）。

(8) ギルマと同様に，グレワの文様は口縁部から稜部にかけて施文されるため，「文様幅」は稜部以上の高さとほぼ同じ傾向をとると考える。

(9) 2013年度の調査で，バグマニ村はサブクランの分節によりハナウリ村，タウディ村，ワヤク村，ヨビラ・ババナ村の4つの区画に明確に分割されていることが明らかとなったが，それ以前の細かな帰属が明らかではない資料および製作者についてはバグマニ村と表記する。

(10) イブライミッションで調査を実施していないため，ダフダフワ村の詳細な位置は不明である。

(11) 土器製作を習う者が技術を獲得する過程においてヌ・キケイ（*nu-kikei*）という器種が重要な役割を果たす可能性がある（表1）。ヌ・キケイは他器種に比べてサイズが小さく，口縁部に波状沈線だけが描かれたり，または波状沈線とその下に一段の鋸歯状文が描かれたりなど，装飾はシンプルである。'*nu-kikei*'という言葉には「子供のための土器」という意味合いがあるが，子供が使うための器種なのか，あるいは子供が作るための器種なのかはっきりしていない。というのも，当初は子供のために母が作る土器ととらえていたが，2013年8月の調査時に，例外的な例ではあるが，ある製作者の息子が製作したというヌ・キケイに類似する土器を実見したからである。ヌ・キケイが子供が作る器種であるとすれば，ヌ・キケイの製作は製作技術を体系的に体得するための基礎になると想定できるかもしれない。

引用文献

井出浩正　2012「アイボム村の土器製作―パプアニューギニア・セピック川中流域の土器づくり技法」『三大学公開シンポジウム パプアニューギニア民族誌から探る縄文社会 発表要旨集』57-64頁，早稲田大学考古学研究室

後藤　明　1997「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―」『国

立民族学博物館研究報告』22巻1号，125-187頁，国立民族学博物館
後藤　明　2002「技術における選択と意志決定―ソロモン諸島における貝ビーズ工芸の事例から―」『国立民族学博物館研究報告』27巻2号，315-359頁，国立民族学博物館
後藤明編　2007『土器の民族考古学』同成社
笹原千賀子　2002「パプア・ニューギニア土器を作る村」『研究紀要』第9号，145-158頁，（財）静岡県埋蔵文化財調査研究所
高橋龍三郎・細谷葵・井出浩正・根岸洋　2007「パプア・ニューギニアにおける民族考古学調査（三）」『史観』第156冊，74-94頁，早稲田大学史学会
高橋龍三郎・細谷葵・井出浩正・根岸洋・中門亮太　2008「パプア・ニューギニアにおける民族考古学的調査報告4」『史観』第158冊，74-99頁，早稲田大学史学会
高橋龍三郎・井出浩正・根岸洋・中門亮太・根兵皇平　2009「パプア・ニューギニアにおける民族考古学調査（五）―ミルンベイ州トバにおける調査概報―」『史観』第160冊，72-90頁，早稲田大学史学会
高橋龍三郎・井出浩正・中門亮太　2010「パプアニューギニアにおける民族考古学調査（六）」『史観』第162冊，79-100頁，早稲田大学史学会
高橋龍三郎・中門亮太・平原信崇・岩井聖吾・服部智至　2012「パプアニューギニアにおける民族考古学的調査（八）」『史観』第166冊，83-99頁，早稲田大学史学会
高橋龍三郎・中門亮太・平原信崇　2014「パプアニューギニアにおける民族考古学的調査（10）」『史観』第170冊，98-121頁，早稲田大学史学会
高橋龍三郎・中門亮太・平原信崇　2015「パプアニューギニアにおける民族考古学的調査（11）」『史観』第172冊，82-103頁，早稲田大学史学会
中門亮太　2012a「ミルンベイ州ワリ島の土器製作の民族誌」『三大学公開シンポジウム パプアニューギニア民族誌から探る縄文社会 発表要旨集』17-22頁，早稲田大学考古学研究室
中門亮太　2012b「イーストケープ地方の土器生産と交易」『三大学公開シンポジウム パプアニューギニア民族誌から探る縄文社会 発表要旨集』29-34頁，早稲田大学考古学研究室
根岸　洋　2007「土器づくり民族誌と考古学―ラピタ以後のニューギニア，マッシムの土器文化―」『物質文化』84，1-22頁，物質文化研究会
根岸　洋　2010「接合法から考える土器技術論」『南海を巡る考古学』253-280頁，同成社
福本繁樹　1983「南太平洋の土器①アイボム村」『日本美術工芸』4月号（通算535号），56-62頁，日本美術工藝社
マリノフスキー，B.　1967『西大西洋の遠洋航海者』（寺田和夫・増田義郎訳），中央公論新社
May, Patricia., & Margaret Tuckson.　2000　[1982]. *The Traditional Pottery of Papua New Guinea* (2000 ed.). Honolulu：University of Hawai'i Press
Seligman, Charles G.　1910.　*The Melanesians of British New Guinea*. London：Cambridge University Press

図版出典

第1図：（高橋ほか 2012）図1を改変
第2図：筆者作成
第3図：（高橋ほか 2010）図4，（中門 2012）図3をもとに筆者作成
第4図：筆者作成

第5図：筆者作成
第6図：筆者作成
第7図：筆者作成
第8図：筆者作成
第9図：筆者作成
第10図：筆者作成
第11図：筆者作成
第12図：筆者作成
第13図：筆者作成
表1：（高橋ほか 2014）表3を転載
表2：筆者作成
表3：筆者作成

（〒169－8050 東京都新宿区西早稲田1－6－1　早稲田大学會津八一記念博物館）