

ラオス シェンコー地域織物調査報告

やなぎ よしくに
柳 悦州 (注1.)

はじめに

沖縄県立芸術大学附属研究所では1991年よりラオスの民族文化調査研究を継続して行っている。前報(注2)で報告したとおり、1993年1月に沖縄県立芸術大学附属研究所はラオス国社会科学委員会との間に学术交流に関する協定を締結した。本調査はこの協定に基づき「第3回ラオス民族文化調査」と位置付けられるものである。

筆者は同国の織物文化について特に着目し、調査研究を続けている(注2, 3)。前報ではサムヌア地方東北部シェンルアン村の織物を中心とした調査について報告した。今回はサムヌア地方東北部マー川流域のシェンコー村近郊で、黒タイ族を中心とする織物調査を行った。また、同地域では2種類の機形式を新たに調査することができたので報告する。

調査地概要

筆者らは、1994年12月4日から12月19日まで、第3回ラオス民族文化調査を行った。日本側の調査メンバーは柳・久万田(注4)・片岡(注5)であった。ラオス側受入機関は前回同様、ラオス国情報文化省文化調査研究所であり、同研究所副所長カンペン・ケタヴォング先生に現地調査の同行と英語ーラオ語の通訳をお願いした。

図1に調査地域の概略図を示す。サムヌアより東北方向、ベトナム国境方面に60km程進むとソップハオ村でマー川と出会う。マー川源流域はベトナム北西部であり、ラオス国境に近いベトナム国内を主に流れトンキン湾に注いでいるが、そのうち中域の100km程度はラオス国内を流れている。

サムヌアからの道(国道6号線)はソップハオ村より北西方向にマー川右岸に沿って進んでいる。同村より50km程度マー川をさかのぼると、シェンコー

村に着く。筆者は、シェンコー村を拠点として近郊6ヶ所の村について織物に関する調査を行った。特に今回の調査は、黒タイ族とラオ族の織物調査を中心に計画した。訪れた村はラオ族のシェンコー村を含め、同村からマー川上流側では黒タイ族のソット村、タイワット族のセエイ村、下流側ではラオ族のソップモン村、黒タイ族のナッカム村であった。本報では、ソット村、セエイ村、ソップモン村、ナッカム村について特に報告する。

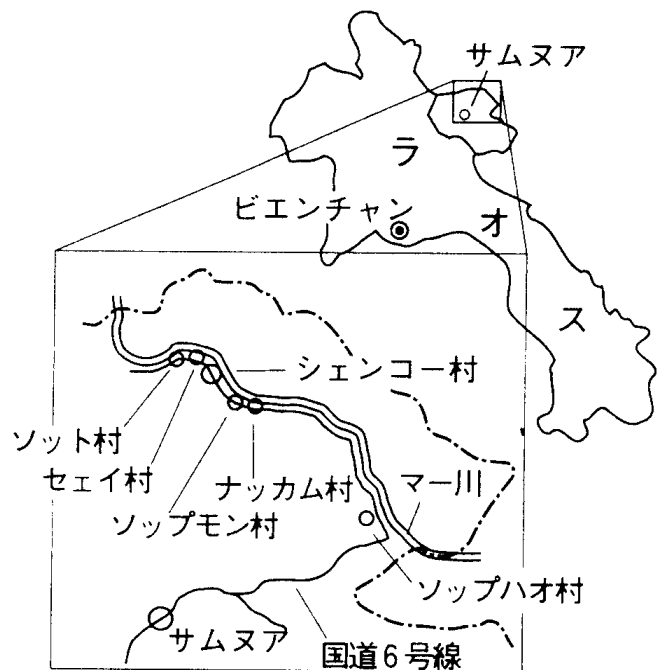


図1 調査地域の概略図

調査内容

ソット村

ソット村(単1)はシェンコー村より国道6号線を北西方向に10Km程離れたところにある黒タイ族95戸の集落である。マー川右岸の高台に集落はあり、集落の南側の一段高い場所に国道は位置している。道路沿いには一軒のごく小さな売店があり、そこから斜面を下った場所に家々は点在している。

村の中心部には広場があり、そこでは図2に示したパーキット布(単2)を見ることができた。また、村内の多くの家々で同布を織っていた。パーキ

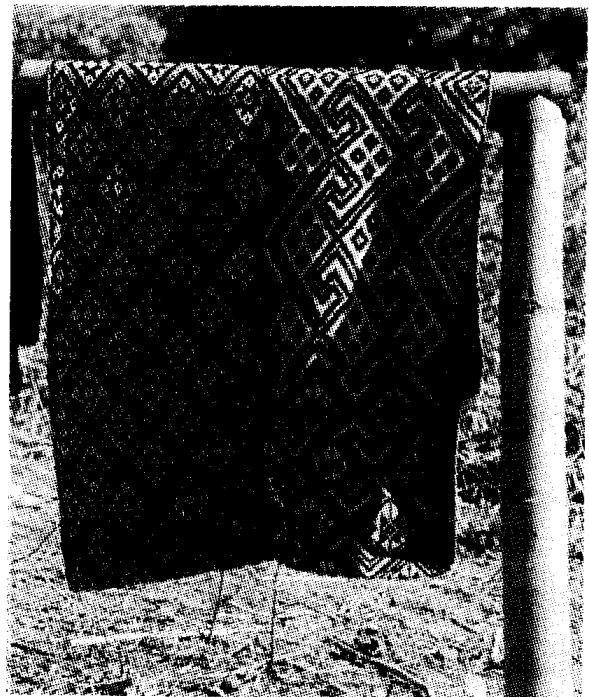


図2 黒タイ族ソット村のパーキット布

ット布は、黒タイ族の婦人が赤ん坊を背負った際に外側を覆うために主に使わ

れる。パーキットとはこの布を織るための技術名であり、布の呼称でもある。この布の組織は、経緯白色木綿糸の平織地を地組織としている。模様は緯浮で表されている。地組織の白色緯糸を一本織込むごとに、藍染めの紺色木綿糸によって浮き組織が織込まれていく。



図3 先端紋綜統機

この織り作業について、2種類の形式の機が同じ家の床下で同時に作業されているのを調査することができた。第一のものは「ラオス染織予備調査報告」（注3）で報告したとおり、一人の織り手によって織り作業が行われていた。第二の機形式は、紋綜統が織り手に対して機の反対側（先端）に位置し二人一組で織り作業が行われていた。紋綜統が先端に位置する機を「先端紋綜統機」と名付けることにする。

第一の一人による織作業を簡単に述べると次のようである（注6）。

1. 平織用番目^{つがいめ}綜統で平開口し、白色緯地糸を織込む
2. 紋綜統より次の浮き模様に必要な紋竹を選び出す。紋竹によって、紋綜統を前後に開口させて、浮き模様を織り出すために必要な紋綜統を手前側を選び出す。
3. 選び出した紋綜統を手で引き上げ経糸を開口させ、開口保持板を通していく。
4. 開口保持板を垂直に立てることによって開口された経糸に、浮き模様用の紺色木綿緯糸を織込む。

第二の機形式である「先端紋綜統機」は基本的な織り組織は変らないものの、図3に示すように紋綜統が機の先端部、即ち織り手に対して反対側に位置する。この機は二人一組で織り作業を進めていく。一人は紋綜統を操作し他者

は織り作業を担当するのである。紋綜統を操作する者は、次の作業を行う。

1. 紋綜統より必要な紋竹を順に一本ずつ選び出し、紋綜統を前後に開口させる。
2. 手前に選び出した紋綜統を手で持ち上げて経糸を開口させる。
3. 紋綜統に使われているものと同じ紋竹を使い、経糸に紋竹を織込む。
4. 織込まれた紋竹を機手前方向の織り手近く、平綜統の近くまで移動させる。従って、紋竹は平綜統の先に順次並べてセットされることになる（図4）。

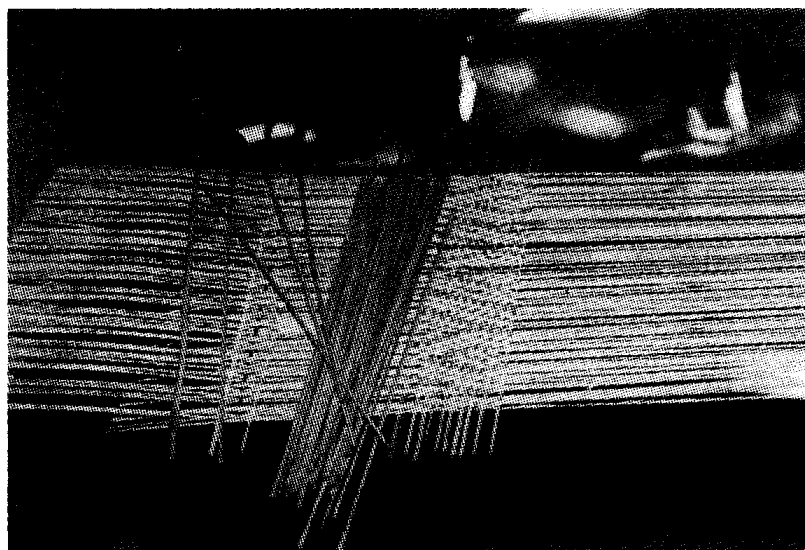


図4 先端紋綜統機部分

織り作業を担当する者の作業は次のようである。

1. 平織用番目綜統で平開口し、白色緯地糸を織込む。
2. 平綜統の先の経糸に織込まれている一番手前の紋竹に沿って開口補助板を挿入する。この作業によって浮き模様を織出すことに必要な経糸開口の準備ができたことになる。
3. 開口補助板を垂直に立てて浮き模様用経糸を開口し、浮き用紺色緯糸を織込む。
4. 開口補助板と同板を挿入するために使用

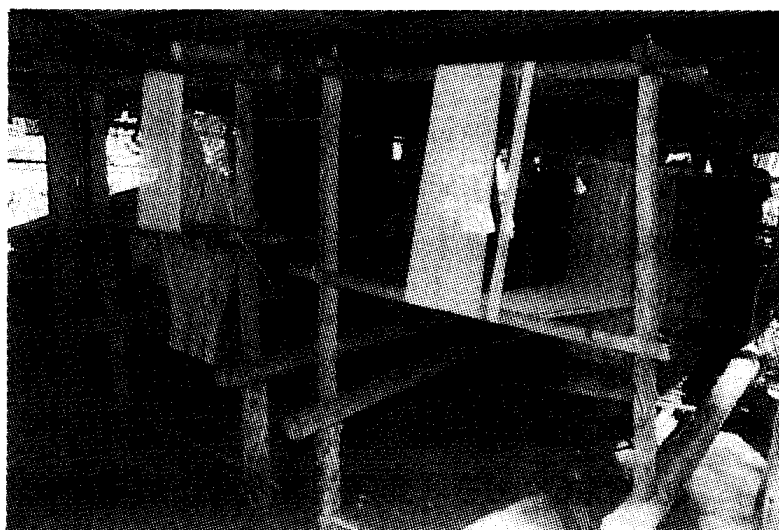


図5 紋綜統機と先端紋綜統機

した紋竹を抜き去る。

この二人一組の作業は、一人で行うよりそれぞれの作業が単純でスピーディーであった。二人一組での織り作業は能率的なので行われているとの説明を受けた。また、この方法は伝統的なものであるとのことであった。



図6 黒タイ族の女性民族衣装

図5に、同じ家の床下で先端紋綜統機と従来の紋綜統機が平行して作業されている状況を示す。左側の機と右側の機で紋綜統の位置が異なっていることが分る。

黒タイ族ソット村の婦人たちの民族衣装を図6に示す。スカーフは黒藍色の長方形の布で格子状に赤や黄色で刺繍が施されている。



図7 黒タイ族の女性民族衣装（冬用）

上着は紺や黒の木綿生地で、丈は短くウエストまでであり、前あきで身頃の重なりはなく、左右の身頃をつきあわせてフック状の留具で止めてある。衿は丸首で袖は細く長い。襟元と前あき部に別布で装飾が施されている。シンは黒無地か赤い細経縞布を使った横縞のものを着用している。民族衣装のワンピース（図7、単3）は黒地で、衿と前身頃、袖に赤い装飾布を縫い合せてあるもので冬に着用される。

セエイ村

セエイ村（単4）はシェンコー村の北西8キロに位置し、44戸からなる。タイワット族（単5）に属している。タイワット族は民族的には黒タイ族とほぼ同一であるという。家々はソット村と同様に、国道とマー川の間、北向きの緩い斜面に点在する。村の中央部には南北に縦長の広場がある。

筆者は広場の東北側に位置する18戸の家について、織物状況を調査するために簡単な悉皆調査を試みた。東北端の川に近い家からおおよそ東南方向に調査を進めた。番号は調査した家順に機械的につけたものであり、その番号順に調査の概要を以下に記す。

1. 現在は織物作業を行っていない。テラスに機台が置かれているだけであった。普段は白木綿布を主に織っている。藍甕あり。
2. 床下で整経作業を行っていた。整経長は柱8本分であった。整経している経糸は紺色を主体に赤、黄色の色糸を配色していた。藍甕があったが、調査時は建ててはいなかった。
3. 床下に2台の機があった。1台は化学染料染色糸で紋綜統を使いティンシン（注7）を織っていた。2台目は機台のみであったが、普段はシンを織っている。藍甕があり、黒い糸が干してあった。この黒糸は、インド藍で染色後、藍色を濃くするために木の皮（単6）の煎汁で更に染色したものである。藍染は石灰と木灰、インド藍葉を藍甕に入れ、藍を発酵還元させた後、染色工程を7回程度繰返す。染色の後、毎回糸は水洗される。
4. 東側のテラスに黒染木綿糸が干してあった。機は室内に置かれていたが、現在は織られていない。白色木綿布を普段は織る。
5. 3の家と同じ家族で、普段機は3の家で織っている。この家の機台は畳んであった。機道具がテラスで確認された。普段は白布とシンを織る。
6. 庭で綿繰りをしていた。



図8 白木綿布を立上がって織る婦人

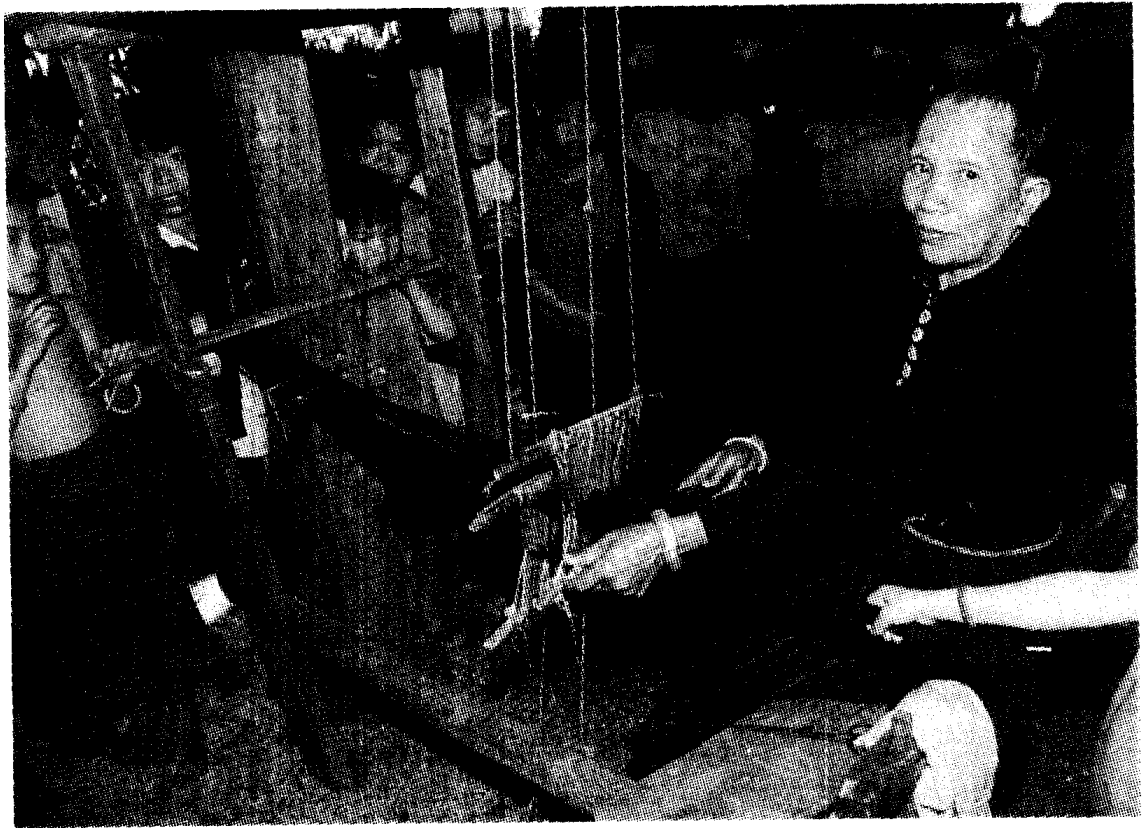


図9 横から織る機（後方より）



図10 横から織る機（前方より）

機はテラスに2台ある、左は白木綿布を婦人が立上がって織っていた(図8)。

右側の機では輪状綜統が3本付いた機でパービヤン(注8)を織っていた。藍甕がテラスにあったが、芋が入っていて現在は使われていなかった。

7. 室内に機が置かれているが丁度織上がったところであった。普段は主に白木綿布を織っている。
8. 2～3ヶ月間織っていない。現在は経糸を準備している状況にある。
9. マクセット(注9)の枝がテラスの柱にくくりつけられていた。テラスで黒木綿のシン縁布を織っていた。藍甕が見られたが、現時点では使われていなかった。
10. 床下に機があり老婦人が黒木綿細幅布(幅7センチ, 経糸2ロップ即ち160本)を織っていた。この布は、シンのウエスト部分の縁布用として織られていた。その機と織り方に大きな特徴があった(図9)。織り手は経糸に対して右脇に位置し、経糸に対して斜めに座り織る織り形式の機であった。箆が使われていないことも大きな特徴である。緯糸は竹棒(長さ18.5センチ, 直径1センチ)に巻いてあり左手で操作する。右手に刃のない古いナイフ(長さ32センチ, 幅3センチ)を持ち、緯糸の打込みを行っていた。2本の踏竹は右足の爪先と踵で交互に踏んでいた(図10)。機構造は他のものと同じで少し小型であった(機の幅65センチ, 高さ133センチ, 全長172センチ)。綾竹が剣先部にセットされており、4本ずつの綾が取られていた。経糸と布は機の中心より左側に固定されていた(布巻棒部分で機左端より布中心まで13センチ)。同じ機で広幅を織るときは、機の中心に経糸をセットして通常に織るとのことであった。木綿白布も織る。藍甕があった。
11. 白木綿布を織っていた。藍甕があった。細幅布を織るときは同様に横から織るとのことであった。
12. 現在は織っていない。藍甕あり。木綿黒染布が干してあった。細幅布はやはり横から織るという。
13. 機は畳んであり、時間ができたら織り始める。藍の黒染めに用いる木の皮を調査した。藍で十分染上げた後、木の皮の煎汁に浸け黒染を行う。使用する樹皮はコックマックレム(単7), コックラン(単8)等の3種類であった。

藍甕は別棟にあり藍が建っていた。藍壺は6個あり、染色後残った染料を沈殿藍にして作り貯め置くとのことであった。灰汁をかご状の道具で濾して採っていた。

14. 白色木綿布をテラスで織っている。藍甕。灰汁濾し用かごがテラスに干してあった。
15. 家の中に機があり、現在準備中であった。機道具がテラスに置いてあった。
16. 機枠が畳まれて家の外に立てかけてあった。年に二回ほど織る。15と同じ家族。

17. 綿繰りをしていた。黄色と白の未精錬の絹糸が干してあった。他のすべての家で同じであるが、自家で蚕を育て、絹糸を繰糸している。藍甕あり。

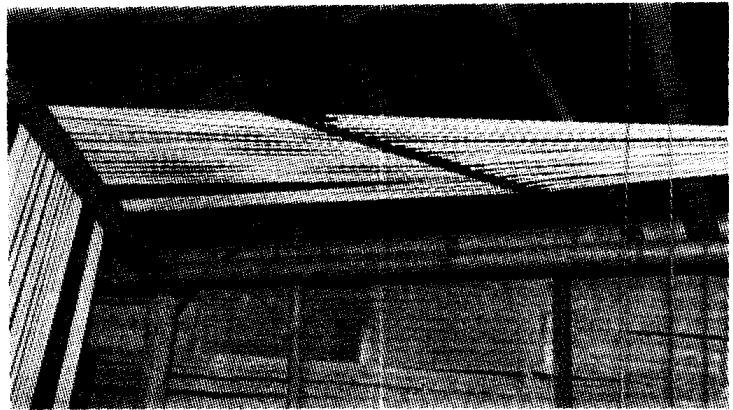


図11 経糸幅出し用板

18. 白色木綿布を織っていた。経糸幅出し板（単9）が機の上部の経糸に通してあった（図11）。竹製で長さ58センチ、幅3.5センチ、厚さ5ミリであり、直径8ミリの穴が28個ずつ上下に2列にあいていた。経糸は織幅と同じ幅になるように幅出し板の中心側の40穴に通してあった。一穴に通す経糸の本数は特に固定されているわけではない。機にセットされている場所の状況に応じ斜めにしたり横にしたりして、経糸の幅出しを行うことが目的である。布巻はかなり太くなっている。細幅布を織る時は同様に横から織る。
19. 機が1台確認できたが、畳んであった。藍甕あり。木綿糸を紡いでいた。
20. 幅出し板を調査。その寸法は長さ48センチ、幅3.5センチ、厚さ5ミリ、穴直径7ミリで30個の穴が2列に（合計60個）開いていた。綾棒か幅出し板かどちらか一方を状況に応じて経糸の幅出しに用いるとのことであった。

まとめ

セイ村では22台の機を確認したが、そのうち織物が織られている機は8台

であった。その内訳は紋綜統機と輪状綜統による機がそれぞれ1台、白色木綿布を織っている機が4台、細幅紺木綿布を織っている機が2台であった。紋綜統及び輪状綜統の機は各1台確認しただけであり、模様を織込んだ布より無地の布が多いことが分る。3分の1ほどの家では木綿白布を織っていたことになる。紺色あるいは黒藍色の木綿布が染色され干されているのを見ることができたが、それらは全て後染であった。ただし、紺色細幅布は先染で織られていた。

ソップモン村

ソップモン村はラオ族の村で105戸658人の規模である。シェンコー村からマー川下流方向の南東に6キロ下流の村である。シェンコーに向う国道を軸に、街道の両側で東西に長く家々は点在していた。

この村では、ごく簡単な経緋によるシンを見ることができた。経緋技術の利用はこの村で初めて見るものであった。罎（かせ）状の経糸を3センチ間隔ほどで同じ長さ（1センチ）に括って染めた糸を経糸に使っていた（図12）。シンの地色は濃色の紺か青紫色であり、赤紫の経縞2本の間白と赤紫や青紫に染め分けられた経緋が、2～4本の細い乱経緋縞に構成されているものであった。緯糸は同様に紺か濃色の青紫の無地であった。この布を筒状に縫い合せシンを作っている。即ち、できあがったシンは横縞になるわけである。材質は大部分が絹糸で織られていた。

この村では主に経浮（ムック）、緯浮、色系による緯縫取り織（チョーク）、緯緋の複合による「ムッコ（単10）」が織られているとのことであった。そこで、この村の織物状況を知るためにシェイ村同様に12戸の家について簡単な調査を行った。村の中心部より東側で国道の北側に位置する家々について織物の状況を順に記した。

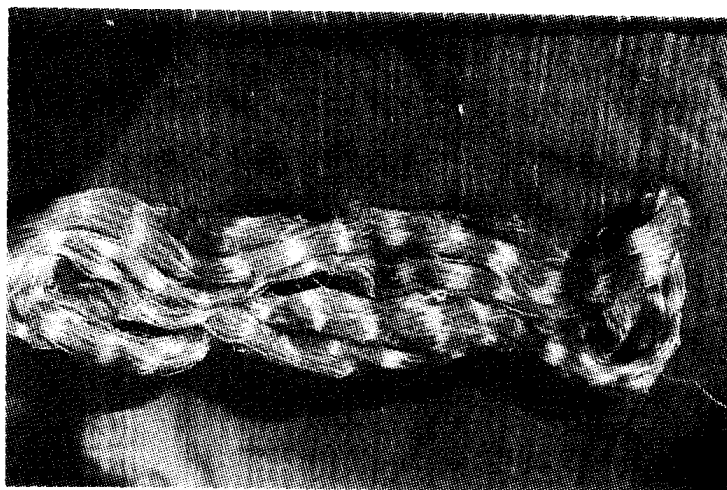


図12 経緋糸と経緋布

1. 2台の機があり1台は床下に他方は家の中にあるが、現在は織っていない。インド藍の木が家の東側に植えられてあった。また、桑の木が北側にあった。木綿糸を紡いでいる最中であつた。ムックを主に織っている。3名の老婦人がいて、室内から10種類程の布を出してくる。それらは、ムック、チョーク、経縞、経緋シン等であつた。老婦人にチョークによる細かい模様のパービヤンの写真を見せたところ、同様の布を以前持っていたが残念ながら売ってしまったとのことであつた。蚕を飼ひ絹を作っている。
2. 1台の機が家の中にあるが、現在は織っていない。絹による経縞経緋のシンを主に織っている。藍甕を持っており、藍染を行っている。
3. 普段は木綿のシンを主に織る。ムックは織らないが経緋・経縞は織る。床下に機があり、紋綜統機でティンチョークを織っていた。藍壺があつた。
4. 床下に2台機がある。1台では経絹・緯木綿糸による緯縞のシンを織っていた。他方には経糸が掛けられていなかった。主に、緯縞によるシンを織っているとのことであつた。
5. 床下に足踏によるドラム式綿打機があつた。機は1台床下にあつたが、織られてはいなかった。普段は白木綿布を織っている。木綿の綿を干していた。絹糸は自家で作る。藍染は他の家に頼むとのことであつた。
6. 床下に1台のムック機があり、輪状綜統が3枚セットされていた。藍甕があり、ムック、白、黒布を織るとのことであつた。ムック機で織っている糸は化学染料染色の糸であるが、藍染めも行っている。
7. 国道に面しており、売店を営んでいる家で、2台の機を持っている。経縞経緋布を織っていたが、化学染料を利用しているとのことであつた。また、市販糸を主に使っている。シン、ティンシン、経縞、格子、ムックを織る。売店を営んでいる関係上、買求めた糸や染料を多く使うのではないかと考えられる。
8. 3の娘の家であるが、この家は床下が低いので織ることはできない。従つて機は3の家に置いてある。
9. 1台機がある。ちょうど織りあがつたところであつた。絹による赤と黒の経縞シンは織るが、ムック、チョークは織らない。藍甕がテラスに確認できた。

10. 家人は不在であった。2台の機がある。絹糸で紋綜統によるティンシンを織っていた。他方の機は織られていなかった。藍甕があった。
11. 2台の機があるが現在織られてはいなかった。ティンシン、シン、経緋シンを普段は織っている。緯緋、ムックは織らない。化学染料を利用しており、藍甕はない。木綿糸で織物を行っている。
12. 経緋、絹を使って様々な布を織っている。藍甕を持っている。

まとめ

16台の機を確認した。織られていない機が多く11台であった。織物が行われている機では、紋綜統機・平織機が各2台、ムック機が1台であった。調査数は少ないものの、紋綜統機の存在はラオ族の村の特徴であろうと考える。

考察

今回の調査は、2つの大きな目的を持って計画された。1993年の調査の際、サムヌアで数点の上質な古布を見ることができた。それらはいずれも高度な織り技法と美しい天然染料による見事な絹織物であった。これらの織物はマー川流域で織られたものであるとのことであった。今まで見てきたラオスの織物の中で、最も美しく技法的にも高いレベルのものであることから、このような織物が織られている状況を実際に見て調査したいという強い思いがマー川流域の織物調査を行うという今回の計画の第一の理由であった。

前回まで（注2，3）は、ラオ族の織物を中心に調査を行ってきた。ラオスは様々な民族の複合から成立っており、ラオ族の占める割合は65%である。ラオ族以外の少数民族の織物状況を調査したいというのが第2の目的であった。ラオス国内のマー川流域、シェンコー村を中心とする上流地域では黒タイ族の村が多くラオ族の分布は少なかった。従って本調査はラオス東北部の黒タイ族が主に住む地域での織物について調査研究を行ったものといえる。

機の構造と技術体系による展開の点からこの調査を検討すると、筆者が「ラオス染織予備調査報告」（注3）で報告したように、ラオスの機構造として最も特徴的で一般的なものは紋綜統機である。同報告による紋綜統は竹の細棒に

よる紋竹が使われていた。紋綜統の紋竹の材質が竹ではなく糸（紋糸）によるものがあることが筆者により確認されている（注10）。これを「紋糸紋綜統」と呼ぶことにする。図13にその紋糸紋綜統部分を示す。紋糸は竹棒より細いので、

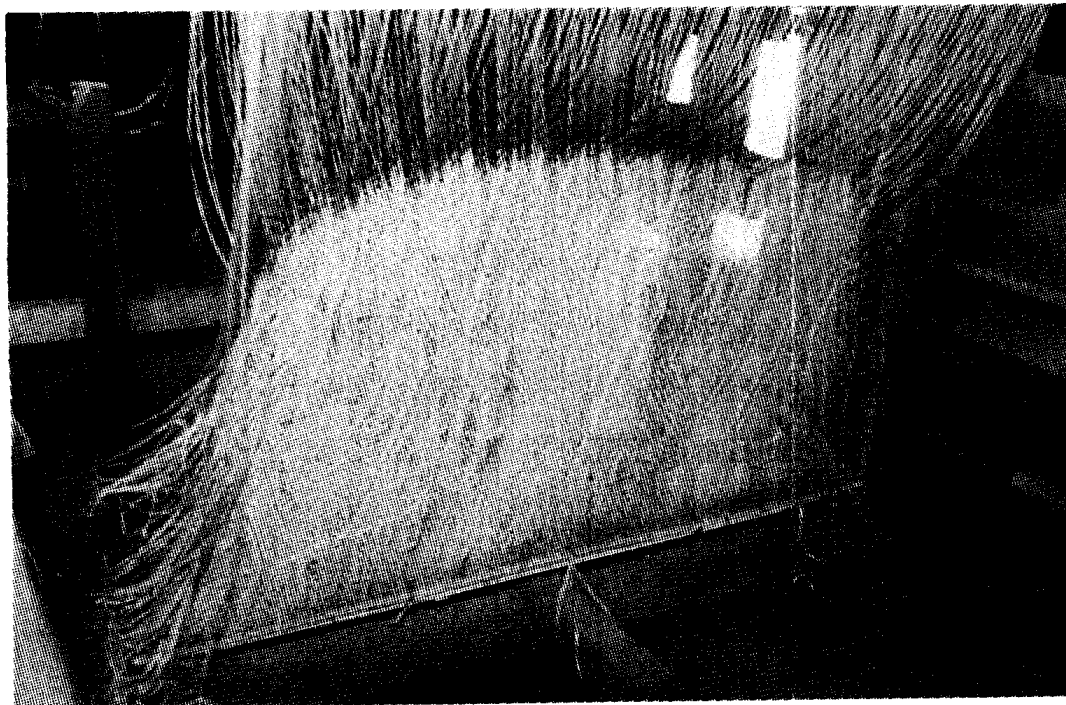


図13 糸紋綜統機部分

糸を利用することによって模様単位を増やすことができる。紋糸紋綜統では、100段程度の模様単位がセットできる。前報まで筆者が調査を行ってきた村々では、紋綜統による機が一般的であった。機の紋綜統は紋竹の数から、模様構成単位が数段のものから100を越える複雑なものまで存在した。

シェンコー地区を調査地域に設定したのは、精緻なチョーク模様（注11）による美しい布を織っている状況を見たいということが第一の目的であった。しかしながら、ラオ族ソップモン村では3枚の古い布を見ることができただけであった。ソップモン村の女性たちの民族衣装のシンは紺に赤紫や青色の経緋・経縞、茶色無地などがほとんどで、チョーク模様のシンには気が付かなかった。サムヌア近郊のラオ族と比較すると、とても質素でおとなしい模様のシンを着用していた。また、チョーク模様のティンシン（裾飾り）が付いたシンも全く見ることはできなかった。黒タイ族ソット村のパービャン布が唯一紋綜統を積極的に利用している布であった。浮き模様を織っているであろうと予想していたラオ族ソップモン村でも紋綜統が見られたものの、紋綜統以外の平織や

ムック機と比べて数量・質的に優位であるという傾向でははかった。紋綜統を見るのが少なかった原因は、現在は既に複雑なチョーク模様の布を織らなくなってしまうために紋綜統がすたれてしまったのか、或は本来紋綜統を利用せずにチョーク模様が織られていたためかのどちらかであろうと考えられるが、より詳細な調査を行う必要がある。

また、ソップモン村では経緋を見ることができた。その経緋は出来上りの模様を正確に計画したものではなく初源的なものであった。経緋の発生の一つの形態として考えることができ、非常に興味深いものであった。

前報（注2）では、ムック織のための経糸二重構造の機の報告を行った。筆者は今回、機構造の点から「紋綜統の位置が異なる機（先端紋綜統機）」、細幅布を織るために「横位置から織る箴無しの機」の2例について更に調査することができた。

紋綜統の位置が異なる先端紋綜統機では織り手が一人で操作する従来の方法による機であった。先端紋綜統機はタイでも見ることができ、生産性が上がるのならば結果的に多くの機が二人で織られるように変化していくことが通常であるものと思われる。同村で先端紋綜統機は伝統的な方法であり新しく移入された技法ではないというものの、調査した他の機はすべて一人用のものであった。能率化する方向に多くの機が変化して行くわけではないという状況は、織物についての考え方、経済と生産性などの面から考えても興味深く更に調査を行う必要があると考える。

横位置からの織については、今回の調査で最も注目すべきものであった。箴を使わないこと、竹管に巻いた糸を左手で操って緯糸を入れ、右手では包丁様のもの打込みを行っていた。機は小型のもので、中心よりかなり左側に寄せて経糸がセットしてあった。この事によって、織り手が機枠の中の経糸の右側に座ることを可能にしている。この地域の黒タイ族では細幅布はこの方式で織るとのことだった。シンの上部ウエスト縁布の場合、強い布である必要がある。箴を使わない方がより経糸密度の大きい厚地の布を織ることができるとに箴を使わないのであろう。アカ族はラオス北部にも分布するが、同様に経糸の脇に立って織り作業を行う。経糸と織り手の位置関係は同じ形態であると考えられるが、アカ族の場合には箴を使用しており、箴がまちの重量が経糸に張

力を与えている（注12）点では、今回調査したタイワット族の機とは明らかな相違がある。本調査では横位置からの織りは一例の調査であったが、シェンコー近郊の黒タイ族の村では一般的な方法であるとのことなので、更に調査を継続したいと考えている。この機形式と織り方の呼称は調査事例が少なくまだ決定するに至ってはいない。カンペン先生は、かつてラオスの南部地方でも機構造は異なるものの細幅布を横位置から織る方法があったと報告されている。

タイワット族は彼等自身の伝承では、ワットという村から移住してきた黒タイ族とのことであった。黒タイ族という認識よりタイワット地区という認識を強く持っていると考えられる。黒タイ族のソット村では、パーキット布を多く見ることができ、この布が黒タイ族の特徴と考えられる。タイワット族のセイ村ではまったくパーキット布を見なかった。もっぱら黒染木綿布であった。タイワット族は黒タイ族の亜流であると言われているが、その民族衣装には相違があるように考える。

立上がって白木綿布を織っている状況を何度か見ることができた。12～15メートル程度の長さの整経作業を行っていることから考えると、布巻棒は織り作業の後半ではかなりの太さになり、座板に腰掛けて織り作業をするのは困難になってくる。一回の経糸の繰出しによって少しでも長く布を織るためには、立上がって腕を前方に伸し、前屈みの姿勢をとる必要が生じるものと考えられる。

今回報告しなかったナッカム村では、特に養蚕についての調査を行った。インドシナ半島原産の黄色の蚕と養蚕、手引きによる絹糸繰糸については別にまとめて報告したいと考えている。

この調査で紋綜統機だけではなく、異なった形式の機を調査することができたことはまことに幸せであった。更に織物素材では、全ての村で自家製の絹と木綿が使われていた。同様にほとんどの家に藍甕があり、生葉を発酵還元させた藍を使って染色していることを調査できたのは大きな収穫であった。調査後マー川流域のサムヌアの織物を考える場合、ラオスだけではなく近接するベトナム国内の織物をも含んで考える必要があると助言を頂いた。ラオスの織物についてより深く調査研究を継続すると同時に、広い視野からの調査研究を行っていく必要があると考えている。

最後に、調査に同行し終始協力を頂いたカンペン先生、採集単語の国際音声表記とラオ語表記を協力頂いたトムペット博士、快く調査に応じて頂いたシェンコー地区の人々に厚く御礼を申上げる。

- 注1 沖縄県立芸術大学附属研究所助教授，染色織物。
- 注2 沖縄県立芸術大学附属研究所紀要『柳 悦州「ラオス シェンルアン村の織物調査報告」，沖縄芸術の科学，1994，第7号，p91-106』。
- 注3 沖縄県立芸術大学附属研究所紀要『柳 悦州「ラオス染織予備調査報告」，沖縄芸術の科学，1992，第5号，p25-42』。
- 注4 沖縄県立芸術大学附属研究所講師，専門分野は民族音楽学。本調査では全日程において映像音声記録を担当した。
- 注5 本学美術工芸学部非常勤講師，琉球大学教育学部助教授。専門分野は染色織物。
- 注6 紋綜統を利用した織り方の詳細については，注3で詳細に報告した。
- 注7 ティンシンはシンのすそ布にするための細幅布をいう。一般に，シン本体より装飾的である。
- 注8 パービヤンは肩に掛けるショールをいう。
- 注9 マクセットは染料用植物，注3参照。
- 注10 1993年サムヌア市内にて調査した（未発表）。また今回（1994年）ビエンチャン市内でも，マー川流域出身の婦人たちの工房で同様の紋糸紋綜統を確認した。
- 注11 チョーク技法は色緯糸縫取り織，*discontinuous supplementary weft*，注2参照。
- 注12 「手織機の研究」前田 亮，1992，京都書院，p212。

単語対照表

日本語	ラオ語	国際音声記号
1. ソット村	ບ້ານໂສດ	[ba:n\so:t\]
2. パーキット	ຜ້າຂີດ	[pha:\khit\]
3. 黒タイ族のワンピース	ເສື້ອໂລມ	[sia:\lo:m\]
4. セエイ村	ບ້ານເອສ	[ba:n\se:\]
5. タイワット族	ໄທຫວາດ	[thaj\wa:t\]
6. ハン	ຫ້ນ	[han\]
7. コックマックレム	ກົກໝາກເຫລັ້ມ	[kok\ma:k\lem\]
8. コックラン	ກົກລາງ	[kok\la:ŋ\]
9. 経糸幅出し板	ໄມ້ຂວາ	[maj\khwaj\]
10. ムッコ	ມຸກເກາະ	[muk\kɔʔ\]