

京 瓦 の 技 法 と 用 具

印 南 敏 秀

1. はじめに

瓦づくりの伝統が消えようとしている、と聞いて信じる事が出来るだろうか。私自身調査で何軒かの製瓦店を訪ね、話を伺うまでは思いもよらないことであった。フィールドとする南山城地方で草屋根の民家は数少なくなり、洋瓦は増加しつつあるが、なお日本瓦の民家は多いのである。

瓦づくりの伝統とは、手づくりでの瓦製作の技術をいい、瓦が地域の風土や文化と密接に関りあっていた時代が終わるということである。南山城の相楽郡木津町鹿背山の瓦師浦田統生氏が「地元の粘土で焼いた瓦で葺くのが一番ええ」と語った時代である。

京都は遷都後一千年の王城の地であり、大都市である。2000とも言われる多数の寺院が建ち、瓦屋根の民家が薨をならべ、第二次大戦中の火災もまぬがれた。東山、稻荷山一帯からは良質の粘土が採れ、古くから瓦文化の先進地であった。ところが、近年は瓦製造も機械化が進み、淡路・三河の大産地で瓦を大量生産し、各地に運ばれるようになった。京都においても、この事情は他とかわらない。京瓦として知られた東山区今熊野に1軒、伏見区深草に2軒、明治になり今熊野の職人がはじめたという右京区檜原に1軒、さらに今回調査をした伏見区舞台町の浅田家をあわせ、5軒を残すのみであるという。いずれも手づくりで高度な技術を必要とする鬼瓦を中心とする高級瓦をつくることで大産地に対抗している。浅田晶久氏(昭和23年生)によると、鬼瓦は家にあわせてつくるのが本来で、大産地の鬼瓦は型でつくり画一的なものしかつくれず、京都ではなお古い鬼瓦の伝統が要求されるという。

さて、今回紹介するのは舞台町の浅田製瓦店での瓦づくりの技法と用具である。すでに私は鹿背山を中心とした手づくり瓦の技法と用具について「南山城の瓦づくり」(『山城郷土資料館報』第4号)で紹介したが、土地土地で瓦は異なり、両者で用語等にも差違が見られる。また浅田家では、京都の伝統的な寺院建築の需要にささえられ都市部にありながら浦田家よりより古い技法を伝えている。それは、浅田良治氏(大正6年生)のあとを晶久氏が受けつぎ、伝統的な瓦づくりの技法を守りつづけようとしているからである。2人の優れた技術者から道具を手にししながら具体的に教えられたのは何より幸であった。加えて

浅田家から3年前までダルマ窯に使った用具を中心に51点の製瓦用具の寄贈をうけた。今回の報告にはまだ未整理で掲載できなかったが、すでに収蔵している浦田家と相楽郡山城町上狛の故中津川保一氏寄贈の用具をあわせると、手づくり瓦の基本的な用具はほぼ揃ったことになる。あらためて3軒の方々には心より感謝したい。

また、伏見工業高等学校窯業科中村隆教諭からは直接、また氏の「だるま窯に関する研究」を通じ多くのことを教えられた。貴重なタタラモリ、ダルマ窯での焼成の映像や写真も提供していただいた。浅田氏に出会うことが出来たのも氏の紹介によるもので、心より学恩に感謝したい。

以下、なお不十分な部分も多いが、中間報告としてとりあえずまとめてみた。

2. 浅田家について

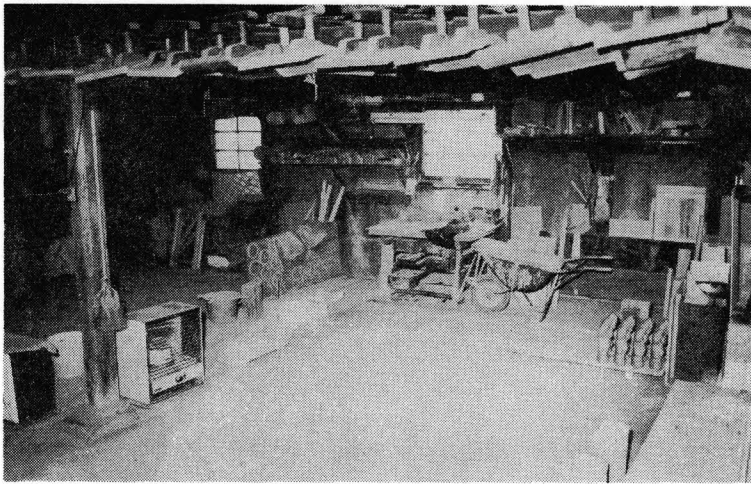
浅田家の本家は亀岡市馬路の資産家で、良治氏の父親徳太郎氏が日露戦争から帰り、現在地から近い伏見区紙子屋町に分家し薬製造と瓦製造業をはじめた。明治末頃のこと、瓦製造をはじめたのは隣りに太閤時代から瓦製造を続けるといわれる山田家(屋号瓦吉)があったからかもしれないという。現在の舞台町に移ったのは昭和35年で、良治氏の代になってからである。

徳三郎氏は瓦製造をはじめてから、職人の技術を見て憶え、親方として一通りの仕事が出来るようになったという。良治氏が父親のあとをついで本格的に瓦をつくりはじめるのは31才になってからで、氏も見おぼえで京瓦の技術をうけついで。分家後の徳三郎氏は事業を少しずつ大きくしたので、経済的には必ずしも安定はしていなかったらしい。ようやく安定するのは、大きな台風があり在庫の瓦が売れてからのことだという。瓦屋と台風は因縁があり、瓦屋は台風を喜こんだ。日頃は瓦に少しでもキズがあると売れないが、台風の後には瓦の不足で、キズがあっても飛ぶように売れた。お客の要求に答えるため自宅の瓦をはがして売ったという、うそのような話もある。

現在の作業場は、味噌蔵を改造したもので、各種の木型が所せましと並ぶ様は壮観ですらある。

3. 瓦職人の種類

京瓦のうち、伏見区深草は京都では一番古く、平安時代から続くと伝えられている。一方、今熊野は『京都坊目詰下京坤』に、天正14年(1586)秀吉の大仏殿建立に際して瓦工を置いた所で、後には普通の屋瓦を製造するようになったという。粘土が豊富で隆盛し、職人も多く、大仏瓦、また京瓦と呼ばれ名声を博したという。いずれにせよ、大都市京都を



浅田家の作業場

ひかえ瓦づくりがさかんであったことはうたがいをいれない。こうした瓦製造の隆盛は瓦の種類をふやし、瓦づくりを分業化に向かわせたのである。

良治氏によると、瓦職人の種類は、カワラシ、オニイタシ、マドシ、ドウグシ、ナミシ、ツチウチシ、カマタキにツチャを加えた八種に及ぶ。カワラシは親方のことで、瓦づくりの一通りの仕事は出来なければならず、屋根葺師を指導する見識が必要とされた。鬼瓦をつくるオニイタシ、天窓をつくるマドシの仕事は最高の技術を必要とした。ことにマドシは失敗がつきものであったという。ドウグシは、ヤクモン、ケラバなどの道具瓦と、地瓦のミガキモンだけを専門につくった。ナミシは簡単な磨瓦や、道具瓦でも磨のかからない並唐草などをつくる。ツチウチシは瓦の粘土の下ごしらえをする人で、カマタキはダルマ窯を焚く専門職人である。ツチャはツチトリを専門とし、一年程放置してすぐ使える粘土を瓦屋に供給した。

むかしの瓦職人の仕事着は、コンパッチで、工作中は筒袖のハンテンを着用し、覆物はもっぱらゾウリであった。カワラシは格式を重んじ、外出するときは白足袋に羽織を着る。なお、瓦職人は大工と同じように聖徳太子を祀り、檜原では毎月の22日が太子講であった。伝承では瓦製造の技術は聖徳太子が伝えたといい、それで太子を祀るのだという。

4. 京瓦のツチ

京瓦に使うツチは居住地の近くに求めた。つまり、ツチのとれる所に窯が築かれたことになる。今熊野のツチはなかで最も上等で、耐火度も高く、粘りがあり、オンツチで焼きあがると表面が黒光りする。深草、檜原のツチはヒメハダの美しいツチでやわらかく、メ

ンツチで焼きあがると白光りする。その他、向日市物集女、伏見区小栗栖、地蔵山のツチも使った。

ところが、京都周辺のツチ採り場は宅地造成で採れなくなり、亀岡市や多治見から運ぶようになり、ツチ代より運送代が高くつくようになった。粘土採取地を失なったことが、京瓦の衰退に拍車を掛けたといえよう。

地元でツチを採っていたころは、ブチキリ(鍬)で粘土層から削り、フゴで運び一カ所に山のようにツチを積んでいたが、現在の土取りはユンボで行なっている。その結果良質の粘土層だけからツチを採ることができなくなり、ツチが悪くなって必然的に上質瓦をつくることがむづかしくなった。

最上級のホンウス瓦のツチは、棚積したツチを石臼で搗き、篩で砂氣を採り、フロで水にひたし、上澄みの細かい粘土だけを取り、乾燥させてから使うという念の入れ方であった。ホンウス瓦ほど上等でなくとも、ツチにまざる石は瓦のひび割れの原因になる。タタラトリやミガキの途中でも石が混らないよう注意をはらい、石を見つけるとそのつど取り除いた。

良治氏によると石には生石^{いきいし}と死石^{しにいし}があり、ことに生石ははぜて割れる原因となった。生石は道路や川原に落ちている石で、死石は花崗岩の風化した砂をいうという。

山でツチを棚積にすることをクサラスという。クサラスことでツチのクセがなくなるといふ。ツチは三種類以上混ぜるとよいというが、これもツチを混ぜあわせることでツチのクセを弱めたのである。山に積んでおけば、冬場は凍て、夏場は乾燥してツチが粉々になる。そこに雨が降ればツチに混る不純物も腐って流れさった。ツチのクセが悪いと乾燥の途中でひびが入ったり、道具瓦のツケモノが取れやすいという。

5. 京瓦の種類

京瓦の種類は実に多様である。形の種類や大小、さらには磨きの度あいによっても名称が異なる。

最も一般的な地瓦(棧瓦)は、一坪に葺く瓦の枚数によって、100・80・64・56版があり、100・80・64版を総称して小並とも呼ぶ。小並は値段が同一という約束になっている。平瓦では大形の64版を大江戸、80版を小江戸と呼んだ。

磨きでは、丁寧に磨くにつれて、ナミからダンダンミガキ、ホンミガキ、両面ミガキと呼び方が変わってゆく。

こうした瓦のバリエーションは一般人の想像を越えるものがあり、古都京都の多様な生活様式のありかたが伺えるのである。もっとも、近年は施主側にもその真価を測る見識は

失なわれ、大量生産の瓦が無批判に使われる傾向があり、これも京瓦衰退の大きな原因となっている。

6. 製作技術と用具

ここでは瓦づくりの基本となる地瓦の製作について、浅田家での聞きとりにより報告したい。なお、作業写真については中村隆氏から提供をうけた。

地瓦の製作工程は大きく3つにわけて考えることができる。ツチと水とをあわせて練り、タタラに盛るまでの土練作業、タタラから切り取ったアラジを整形してシラジにするまでの整形作業、ダルマ窯での焼成作業である。作業はそれぞれ、ツチウチシ、シタシ、カマタキが分担して行う。これは南山城の場合と同じである。

ミズアワセ ツチウチシの最初の仕事はツチバからハコにマドグワを使ってツチを入れ水をかけ素足で押えるようにツチと水をなじませることで、これをミズアワセ(ハコツメ)という。ハコ1回分のツチの量は、その日タタラに盛る量で、イチニン(一人役)ときまっている。

瓦職人は日の出から日の暮まで働く。ミズアワセはツチウチの最初の仕事だが実際の始まりは前日の最後の仕事からとなる。一晩ツチと水をハコのなかに入れて、ウマス(なじます)からである。この作業は約2時間でおわる。

マルメ 翌朝、ミズアワセしたツチをマドグリで2分ぐらいの厚さに削り、丸く積みあげる。これをマルメという。削り鉞にはマドグワとヒラグワを使い、最初荒削するときにはマドグワ、次第に薄くなるにつれヒラグワと使いわける。鉞先は共に鉄で、形も両者共に方形で似るが、マドグワよりヒラグワは先が長く、またマドグワには3カ所窓穴がある。ツチを削るときは鉞先に粘土が付着しないよう七輪で鉞先を温める。10回ぐらい削り冷えると次々にとりかえるので、同種の鉞が3・4本は必要となる。

直径4、5尺、高さ2尺程の裁頭円錐形にツチを盛り、再び削っては足でツチを押え空気を抜きながら同じように積み重ねてゆく。マルメのときツチが軟らかいとフリコ(粘土細粒)を混ぜ調整する。ただし夏場は乾燥を考慮し少しやわらか目にする。また、磨き瓦の場合はマルメを1回増し、4回繰り返しく練る。

ヒラウチ マルメから、高さ1尺の長方形に足で踏み込みながら積むことをヒラウチという。長方形に積んだツチを7寸〜1尺の間隔に足で踏んで谷をつくり、高くなった部分をブチキリで方形に切り取る。この一尺角ほどのツチの塊をクレという。切り取ったツチを表裏が反対になるよう180度回転させ、タタラに盛りあげてゆく。磨きの場合はもう一度裏側から踏み込む。これをウラウチという。ヒラウチまでで昼になる。



タタラモリ、オオビキを設置するところ

である。石は瓦の大敵である。

タタラモリ タタラモリを行なうフナバも、床に凹凸がないよう気を配る。少しでも凹凸が出来ると夕方凹部に土を入れて水を打ち、翌朝専用の木槌で叩いて天端ならしを行なう。夏には乾燥しすぎてひびが入らないよう、あらかじめ水を打つなど注意をおこたらない。ただ、タタラモリ直前の打水はツチが付着するからといましめられた。

まず、フナバにオオビキとコビキを設置する。目的とする瓦の大きさに合せてフナバに穴があけてあり、オオビキを留める金棒を2本差し込めるようになっている。64版の地瓦なら幅を1尺1寸5分にあわせる。オオビキの一方はゴウギ(整形台の台)などを使い固定

土練作業は重労働で、朝・間食・昼・間食・夜とツチウチシは5回食事を取り、1日で1升の白米を食べることから、「ツチフミの一升飯」で通っていた。ツチウチシが働くツチバは、ゾウリなど履物をはいて入るとしかられた。覆物と一緒に石が運ばれてくるから

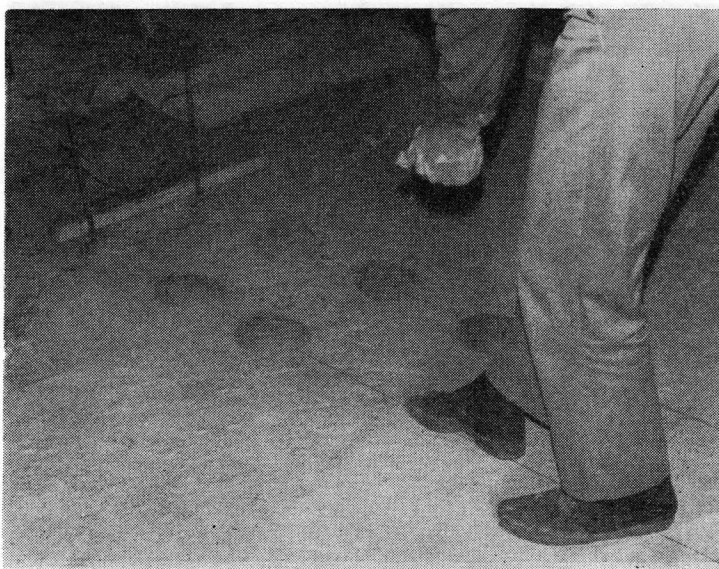


タタラモリ、ケンザオでコビキの位置を決める

する。タタラの幅となるオオビキの設置がおわると、長さとなるコビキの設置をおこなう。

アラジ1枚分の長さを1ケンと呼ぶ。

1ケン各に印のついたケンザオを使い6ケン分の長さをはかり、両端でさらに1寸5分程余分を見てコビキの位置をきめ

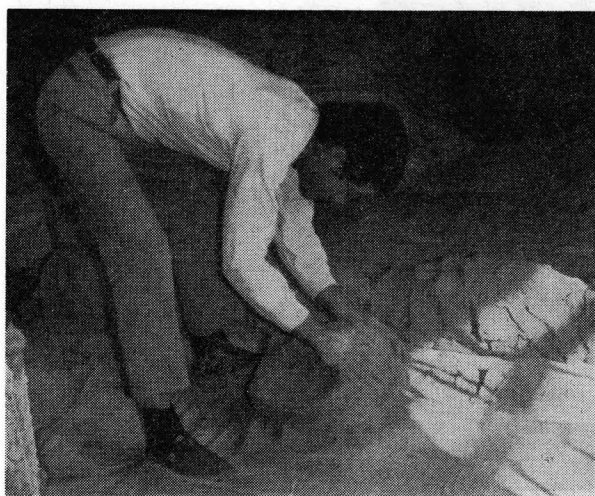


オオビキを設置したあと、ツチを置いてゆく

る。浅田家の作業場は瓦の作業場としてつくられたものではなくフナバは狭いので6ケンしかとれないが、普通は8ケン(8枚分)の長さをとる。

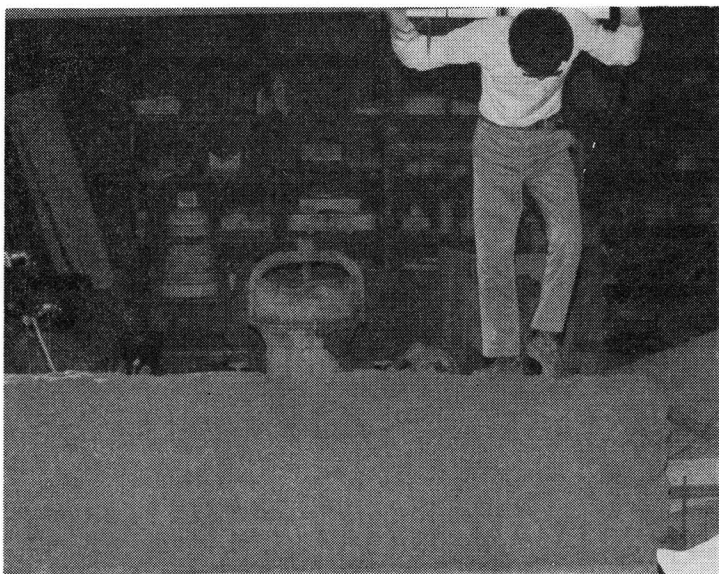
オオビキ、コビキの設置がすみ、クレを盛る前に、オオビキの針金がおれないよう足先で押えながら等間隔に針金の上に粘土をもって固定する。

クレ(約10貫)はムシロの上でおむすび状に形をととのえる。これをムシロウチという。ヒラウチでツチを積み重ねたとき、ツチに層が出来、ツチの重なるの部分に亀裂が入りやすい。ムシロウチの場合も層の断面を上に向けないようにし、表面に亀裂が入らないよう



ム シ ロ ウ チ

注意する。クレの置き方は人により異なるが、端から順に間隔をあけずに並べ、2段目はその谷間に並べてゆくのが一般的である。ツチの踏み込みは、足裏全体に体重をかけ外にひねり出すようにする。片足で体をささえると踏み込む足に十分力が入らないので、高くなると棒を杖にする。浅田家では、天井に棒をわたし、その棒につかまりながら踏み



タタラモリ張梁に渡した棒にぶらさがりながらクレを積みあげてゆく

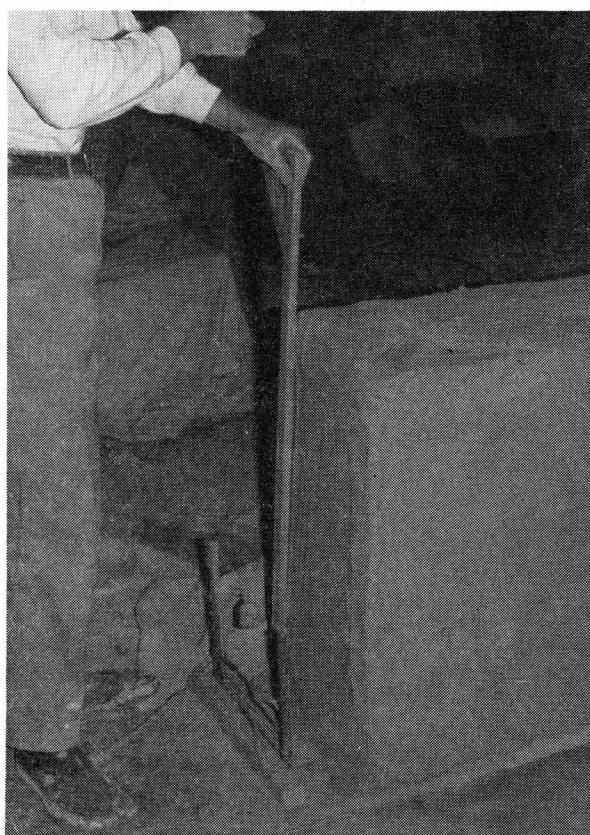
込むという特有の方法をとっている。

1段は6～7寸で、2、3段でフミオロシをする。タタラの側面の余分なツチを足で真直踏み下ろすことで、幅の調整と端のツチをひきしめるため、このときカザアナ(気泡)をつくらないう

に気を配った。

タタラの高さは瓦50枚分の厚さときまっている。高く盛りすぎると上のツチの重さでタタラが下膨れとなり、亀裂が入る。亀裂のことをサバといい、亀裂の入ることをサバイクといった。地瓦の64版では厚さが5分8厘で、その50枚分に床土2寸、上に1～2寸の余裕をもたせると全体で3尺2、3寸の高さになる。タタラの高さは腰の高さが限度だといわれている。

タタラが盛りあがると、手で形をととのえ、コビキを垂直に引き上げて短辺を切る。これは目分量だが、オオビキは定規をあてる。まず、サゲフリをオオビキの真上におろし、印をつけ



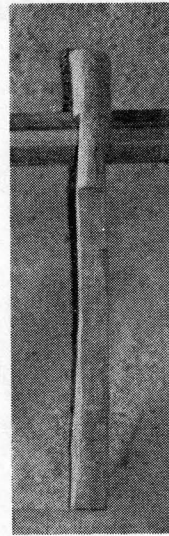
フリサゲで定規の垂直を測る

る。タタラの両端の印にあわせて定規をあて、棒で叩き固定する。この棒には一ケンの印がついていて、この印にあわせて向い側にも定規を固定する。さらに定規が動かないよう定規の上を粘土でおさえる。オオビキと定規にあわせて、縦に別の定規をあて、オオビキを上にあげて長辺を切ってゆく。切り口は手でなでてしめる。

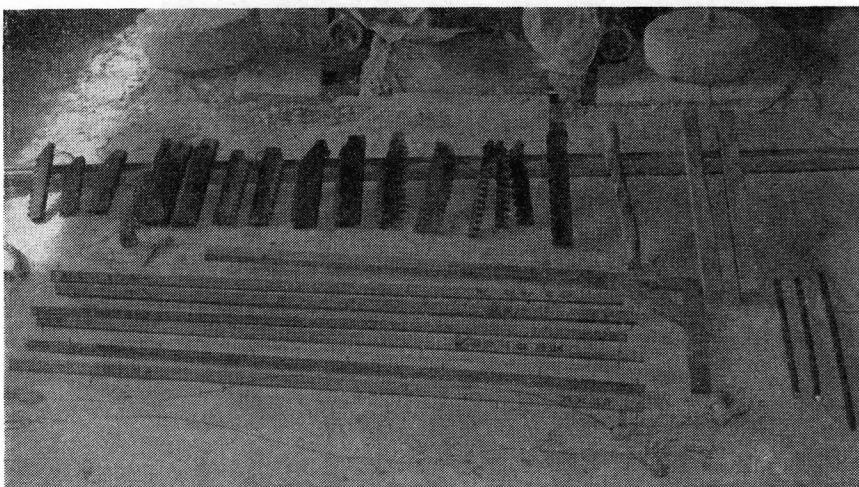
タタラの四周を規格通りに切りおわると、ケンザオで六ケンの区画をとる。その印にあわせてサゲフリをおろし、セミで垂線をひく。次に鋸歯状に歯のついたメツケをあて印をつける。ここまでがツチウチシの仕事で、タタラモリには3〜4時間かかる。メツケまでツチウチシが行なうのは、ツチウチシの1日の仕事量はアラジの枚数ではかり、イチニンの枚数は定まっていたからである。

浅田家にのこる明治39年5月改正の大佛竈元組合中の申しあわせで、「土打之部」に並土56版(厚さ6分5厘)で250枚、並土64版(厚さ5分8厘)で424枚、並土小並(厚さ5分)が540枚となっている。イチニンを枚数ではかるのは次のシタシも同じである。並より磨きは手間がかかる分だけ手間賃も高く、並の1.5倍となっている。

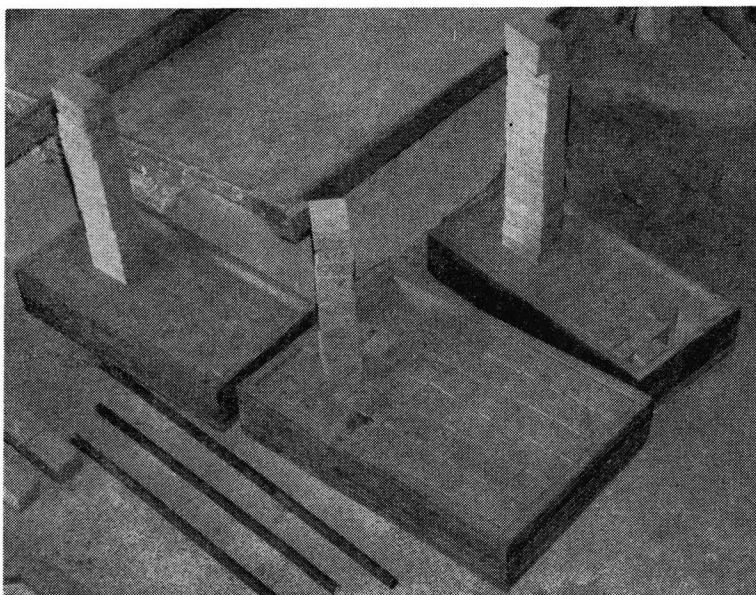
タタラトリ タタラトリ(アラジトリ)からはシタシの仕事となる。アラジは瓦一枚分のもことになる粘土板である。タタラトリで瓦1枚分の厚さを測るのには2つの方法がある。



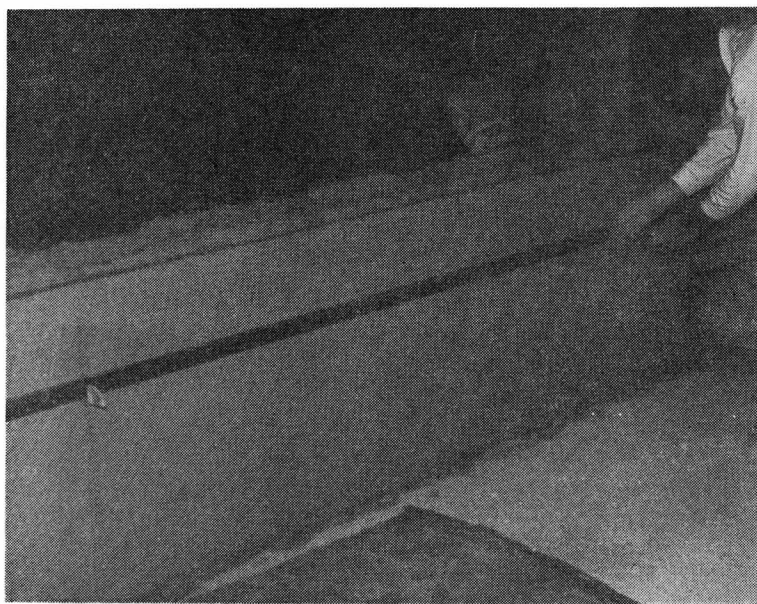
定規と叩き棒を兼ねる。
特定の呼び名はなくただ棒とよぶ



タタラモリの用具、最前列コビキ、中列中央定規・左端鉄棒、後列左メツケ・右定規、等



コ マ



タタトリ, ここではセミを使い定規を固定している

セミとコマを使う
う2通りである。
メツケの印にあ
わせてセミを刺
し、その上に定
規をあてコビキ
で両側から後ず
さりしながら切
る方法と、コマ
(アラジ1枚分
の厚さの木片)
を積み重ねた上
に定規を置き、
コビキで切るた
びに一枚ずつコ
マを取り下げて
ゆく方法である。
浅田家ではコマ
を使う。セミだ
と定規の重さで
セミが下がり、
くるしやすいか
らで、ことに新
米だとコビキに
力が入っておれ
やすかった。た
だ、コマはくる
いは少ないが、

高く積むと崩れる可能性が高い。そこでコマの台を工夫した。コマの台はコマ大の太さの角柱に釘を2本打ち込んだもので、釘をツチに刺し込んで固定する。コマの台は使う高さによって長短4種類ある。コマは紛失しないよう木箱に入れてあり、1箱に120個程入る。

20段(20枚の厚さ)程切り下ると定規をあてタタラを縦に切る。途中でアラジトリする

のは下まで切り下ってからだとツチの自重でツチ同志が付着しアラジがとれなくなるためである。

アラジを手で取る前に、あらかじめフリコをふりかけてからアラガタに移す。アラガタに移すときはフリコのかかった表面を下にして、アラガタにアラジが付着しないようにする。アラジを4枚アラガタに重ねてとり、ツチバに立て陰干しする。四枚以上だと形が



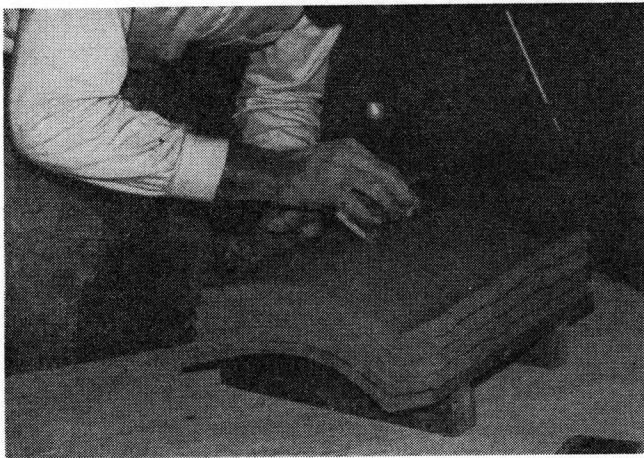
アラジドリ

くるい、偶数にするのはあとで外に干すとき互にもたせかけるためである。アラジは片手ではぐり、他方の手を下に差し入れ、両手の掌ではさむようにしてアラガタに移し、ナデイタで1枚ごとになでておく。

夏場なら1, 2日、冬場は3, 4日ツチバで干したあと外で干す。朝出して、昼に表裏かえして、夕方とり入れる。冬場は凍てるので朝は遅く9時、夕方は早く3時までには入れるので2日間干す。そのあとコモで囲って一週間程うます。このとき乾きすぎると水箒で水をかける。

ジガワラキリ アラジを瓦の形に整える作業である。木型にのせたアラジをタタキイタで叩き、オオガマで切る。タタキイタで凹部は1, 2回、凸部はその倍程叩く。凸部は瓦を葺くとき重なりあう部分で、重なりがよいよう多く叩いて薄くした。

オオガマは木型の下からあてがい、手前に型にあわせて四周を切る。棧瓦の隅の切れ込



アラガタの上にとったアラジの上をナデイタでなでる

みはオオガマの背の部分で押すようにして切る。

オオガマの背は直線で刃がつく。切り終わるとタタキイタで四周をととのえ、オオガマの背を水鉢につけ、その水をアラジにふりかけてから、オオガマの背の部分でカマナデし、そのあとナデイタでなで、水にしめらせた

シキガワ(鹿皮)で四周をなで整える。このあと、焼成時の瓦の反りを矯正するためにあらかじめタメシ(反り)をつけ、ナミ瓦は次に外での乾燥に移る。

磨きには、ダンダン磨、本磨、両面磨がある。ナミ瓦を再び重ねあわせてたてかけ一日おいたあと磨きにかかる。ダンダン磨はタタキイタで叩いたあとコテ磨き、本磨きはコテとヘラで表面だけでなく四周を磨きあげる。両面磨は、さらに裏面もコテ磨きした瓦である。ただ、磨きの差はツチウチの段階でも差があり、磨きはマルメを1回多くし、ヒラウチもウラウチを行なう。両面磨となるとヒラウチはウラウチをさらにもう一度繰り返す念の入れようである。

乾燥させるときには、地面に直接置いて干し、形がくるわない程度に乾燥したらタテカケに干す。夏だと下で1、2日、タテカケ1日、冬場は下で3、4日、タテカケで2日というのが目安になる。夏は直接日光にあたるとひび割れの原因になるので稲藁を上にかけた。ミガキの少ないものほど日光にあたると割れやすかった。干しあがったものがシラジで、1窯分まとまると焼成に移った。

さて、焼成の前に、シタシの使う道具についてふれておきたい。

アラジ型、切り型、磨き型、裏磨き型のうち、磨き用の型は四周が磨きやすいよう切り型より小さ目につくるが、切り型で兼用することが多い。また、同じ地瓦でも軒瓦の型は谷の部分が浅くなっている。軒瓦は横に倒して焼くため、曲がりやすいからで1分~1分5厘ほど浅くつくる。木型をつくるカタヤは東山に「型徳」というのがあり、太秦にも10年程前まで篠原という店があり、そこが最後のカタヤとなった。型の材料は尾州ヒノキがかたくてくるいが少なくよく使われた。ただ木型の四周には、オオガマのすべりがよいように桐材を使った。

ナデイタやタタキイタは瓦の大きさにあわせたものをつくった。ナデイタは64版で長さが5~6寸といった具合で、厚さ2、3分のヒノキ板を使う。杉などは軟らかすぎて石があたるといたみやすかった。ナデイタは角がたっていないと磨けないので、度々カンナがけをした。ナデイタを削るカンナの刃の中央部だけ片減りする程である。

タタキイタの長さも瓦にあわせる。1尺の64版では、タタキイタの先の部分が1尺2寸、1尺2寸の56版だと尺3寸5分ぐらいにした。材もナミの段階ではヒノキで、ミガキ前の仕上段階では桜材の薄いタタキイタを使う。タタキイタは普通片面が平坦で瓦の凸部を叩くヒラウチ用、もう一方は丸く突出し瓦の凹部を叩くタニウチ用となっている。タタキイタは自分にあったものを自分でつくることがあるが、カタヤが木型のなおしに来たときつくらせることもあった。

ヘラやコテは専門のヘラヤが取り扱っていた。昭和10年頃までは「ヘラ京」、近年まで

「義清」というヘラヤが東山にあった。ことに「ヘラ京」は品質もよく有名であった。京都以外では、30年程前まで伊勢から売りに来ていた。伊勢ベラは「久」を商標としていて京ヘラが高かったこともあり、よく使われた。

ダルマ窯 浅田家でも、今はガス窯を使うが、3年前まではダルマ窯を使い薪で瓦を焼いていた。このダルマ窯は15年前に、良治氏と晶久氏の2人で1カ月かけて作ったものである。使用した材料は、瓦1650枚、耐火レンガ500個、荒土2トントラック20台、スサ(稲藁)多量と膨大な量にのぼる。加えて、それまであったダルマ窯の焼け土を残らず使った。焼け土は火に強いからで、くだいて荒土に混ぜて使ったのである。

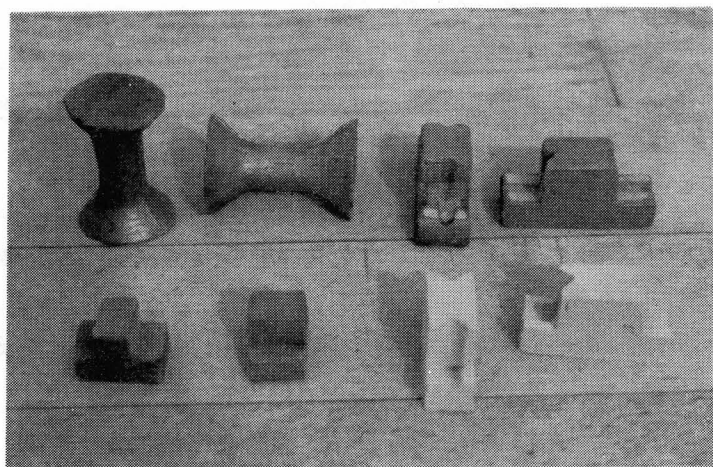
「ダルマ窯は200窯」と言う。200回の焼成に耐えるということをあらわしている。それ以上になると窯にひびが入り、密封しても空気が入って、いぶし銀が白く変色してしまうという。浅田家では年間20窯は焚いたというからすでに限界はすぎていることになる。

また、直接火のあたるところだけに耐火レンガを使い、あとは瓦を使った。瓦を使うと窯の温度がさがりやすいからで、耐火レンガだけだと3日たってもあつくて瓦を取り出せない程だという。

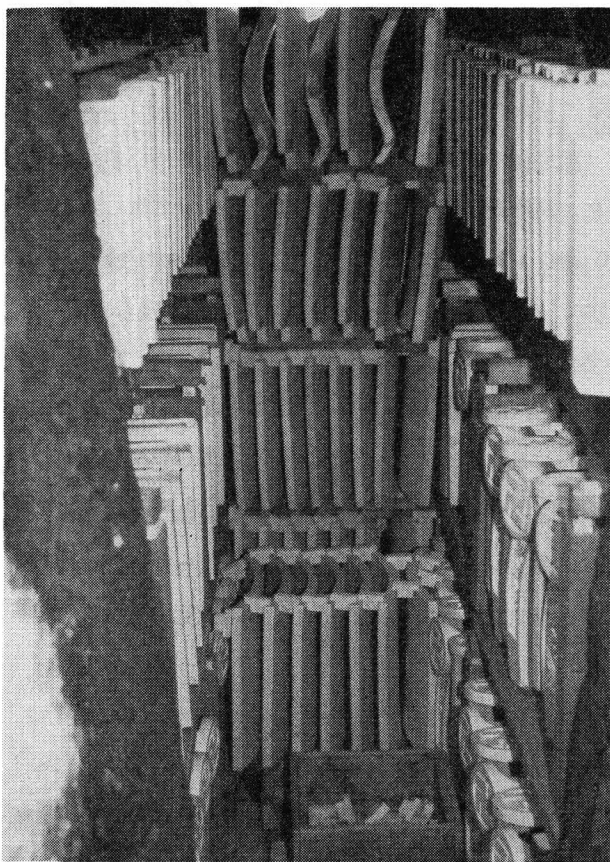
浅田家のダルマ窯は64版地瓦で650枚積みであるが、他家のに比べ焼成室の上方をひろくしてあった。大きな天窓用の瓦を上方に並べ焼くからである。そのため、ダルマ窯の上方が開いて崩れないよう鉄筋を入れ補強した。こうした工夫は燃焼室から焼成室に通じる火の通路にも見られ、火が上がってくる谷の幅を中央より端に行くにしたがって広く、焼成室の温度がどこでも一定になるよう配慮した。ダルマ窯は本来カマタキが、自分で焚きやすいよう工夫しながら築いたのである。

焼成 焼成については、浅田家のダルマ窯での焼成を記録した中村隆氏の「だるま窯に関する研究」によって見てゆきたい。

浅田家のダルマ窯は地瓦を4段5列に積み、下から「地」「腰」「三段目」「四段



左がツツミ、右がサエグサ



黒 積 みの 様 子

目」と呼びわける。このうち、よく焼けるのは「地」と「腰」の部分で、上方、ことに瓦を出入れする戸口や窓戸口付近は不良品が多い。そうしたところには淡路からシラジを買ってきて焼く程である。5列に並ぶ中央の列を「ドシン」と呼び端に行くにつれ「シン」「ハダ」と呼ぶ。窯詰めはまず「ハダ」から中央に順に並べ、「地」の段が並び終わると順次上段へと移ってゆく。

窯積めの用具としては、「サエグサ」「ツツミ」「チキリ」がある。サエグサは上下の瓦が付着しないように、シラジの下敷にする瓦製の棒である。ツツミとチキリは並べたシラジどうしが互いに付着しない

よう間につめる用具で、鼓状のツツミは曲面と曲面が向いあうとき、チキリは同方向に並べたとき間にそれぞれ2個ずつ入れる。

なお、道具瓦は、屋根にのったとき最も目につきやすいから最も焼成条件のよい場所に並べる。いぶし瓦特有の深みのあるいぶし銀を出すには「腰」の燃焼室に近い、火前部分がよいといわれる。

窯積みが終わると、戸口と窓戸口の一部を煙出し穴に残し、どろ止めする。どろ止めの土に前回使ったどろ止めの土を混ぜるのは、ダルマ窯をつくるときに古土を混ぜるのと同じ理由であろう。

いよいよ焼成であるが、大きく5つに区分できる。「あぶり」「本焚」「谷うち」「流し」「込み」である。

あぶりの準備として、燃焼室に前回のこった消炭を敷き、焚木7本を燃焼室が一杯になるほどつめる。着火後焚口に瓦を立て空気穴を小さくするのは、あぶりはゆっくり温度を



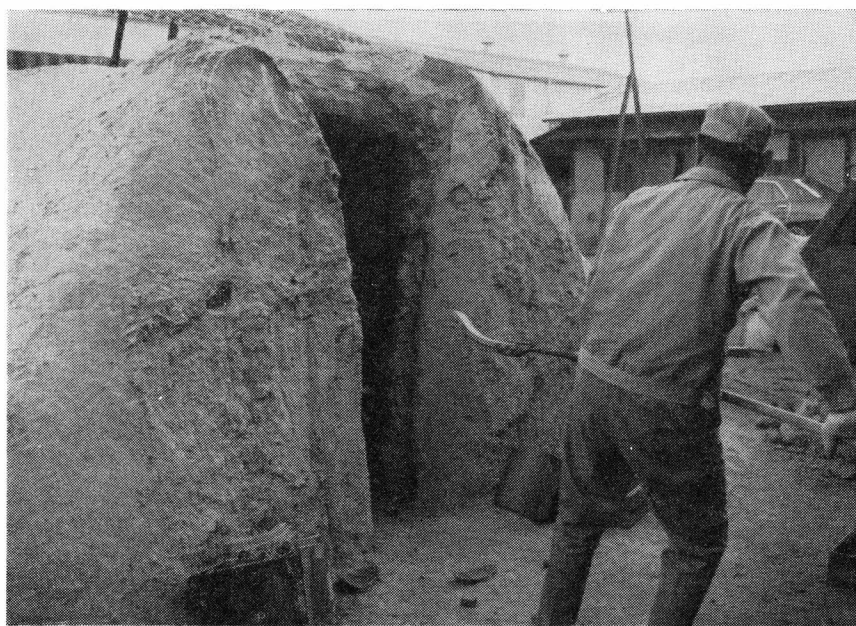
あぶりの様子



込みで松割木を入れるところ



焚口を鍬であけるところ



戸口からカナマタで瓦を取り出すところ

あげなければならないからである。あぶりは約9時間焼き、300℃～360℃まで温度は徐々にあがってゆく。

本焚には、焚木を片方40束、計80束使う。本焚に使う焚木は2週間以上乾燥させたもので2束重ねて燃やす。焚木を入れる速度は、内が高温になるほどはよくなる。煙道を少しずつ広げ、焚木の燃焼をたすける。10束目からは、焚木を両側から斜に入れ、窯全体に炎が行きわたるようにする。20束目を入れてしばらくしてから「谷打ち」をする。谷打ちは、燃焼室の両端に焚木を投げ入れることで、炎の交流をはかるものである。このとき、焼成室の温度は740～750度の高温になっている。

次は「流し」で、一時期焚木を入れるのをやめ、窯内部の熱を上部へ移動させて内部の温度を均一にする。1回目の流しのあと燃焼室の炭火を両端によせ、炭の谷打ちを行なう。4回流しを繰り返し、その間煙道を狭くして、熱の放散を防ぐ。40束が焼き終わると次に松割木を投入する。松割木は温度を持続させるのによいからである。ここまでの、焼成は終わる。本焚をはじめて約15時間経過している。

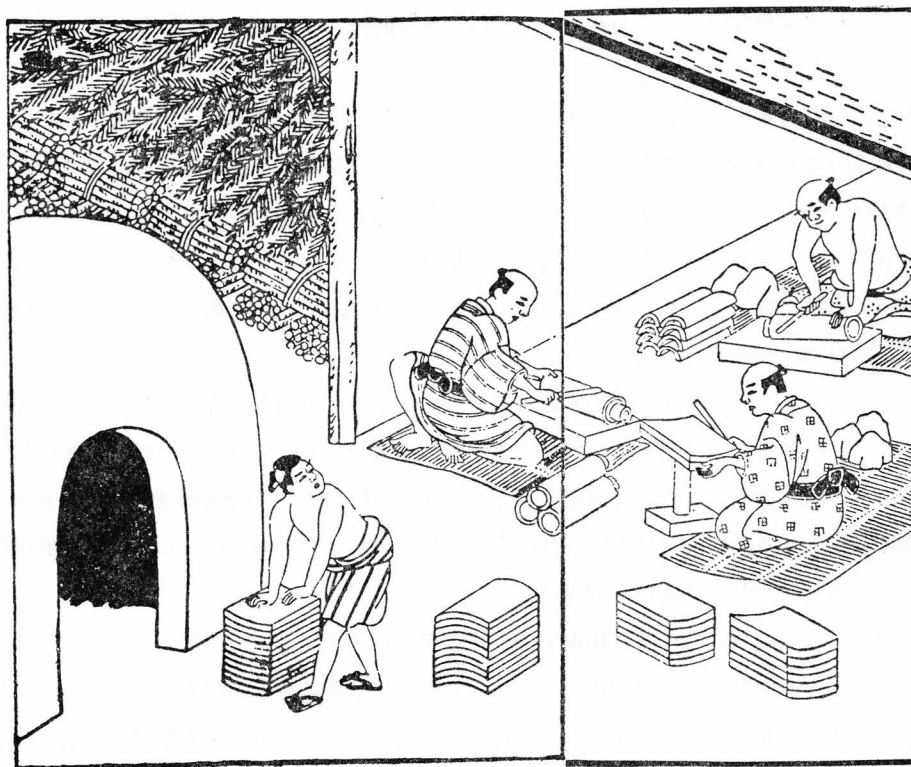
「込み」は、両側から同時に10束ずつ松割木を入れ、すぐ焚口を密閉する。続いて煙道を土で塞ぎ「ふかし穴」だけのこす。このとき窯にひび割れがあれば土で止めておく。放置しておくとも窯が冷えいぶし銀が白く変色する。次でふかし穴も塞ぎ密閉する。あとは窯開けをまつばかりである。

密閉から3日後の朝窯開けである。焚口をひらき水をかけ、まず炭出しをする。炭をエブリで出すときの音が金属音であれば、焼き上がりもよい。次に戸口、窓戸口を開け熱気を抜いてから瓦を出す。近くのもののはゾウリを2つ折りにしてつかみ出し、遠くのもののはカナマタを使う。窯出しされた瓦は検査し、荷作りされるのである。1窯で約1割の不良品が出るという。

以上が、浅田家が手づくりで瓦をつくり、ダルマ窯で焼いていた当時のあらましである。なお、ガス窯にかわってからは、高温になるため、瓦の縮小率が大きくなり、木型もむかしのにハギ(桐板)をとりつけ大きく改良した。ダルマ窯で焼くときはアラジで6分の縮小を見るが、ガス窯では1割1分見ておかなければならないという。

7. 絵画資料に見る瓦づくり

職人の技術は、話を聞いただけではなかなか要領を得ない。まず、全体の作業をながめ一通り見終わってからか、あるいは基本的な知識を文献によって得てから聞くというのが最低限必要な手順である。しかし手づくり瓦については作業日程が長く、部分的には続いているも多くは機械にかわっているだけに、観察によって知識を得ることはむづかしく、



『日本山海名物図会』大坂瓦屋町瓦師の項

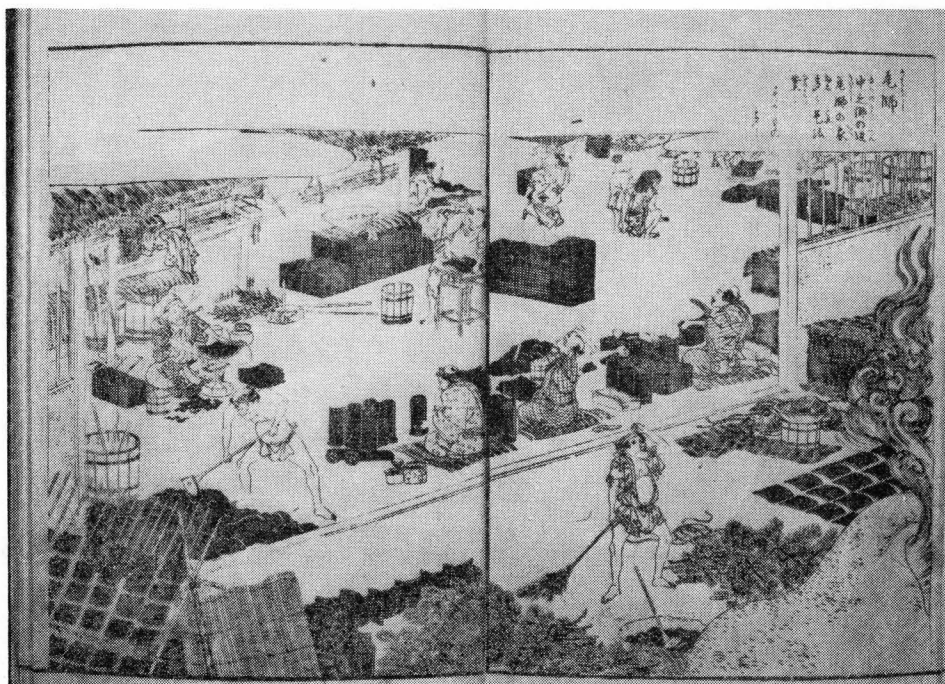
瓦づくりの文献も無きに等しい。したがって、私の思いちがいなどによる記述のあやまりを最もおそれた。製瓦用具を断片まで収集し、整理したのは、用具を話の糸口にして少しでも技術工程を詳細に聞き出し、あいまいな部分をなくそうとしたからである。こうして少しずつ頭のなかにイメージが出来あがってきた段階で、絵画資料の検討をするとイメージはさらに具体的なものとなり、確実性が増すように思える。次にこうした検討によってあきらかとなった資料性の高い2つの優れた絵画資料を見てゆきたい。

宝暦4年(1754)刊の『日本山海名物図会』の著者平瀬徹斎は、物産家(経済・地理学者に準ず)で、日本各地の気候・風土のなかからうまれた物産やその製法を詳しく紹介した。その巻之3「大坂瓦町瓦部(大阪市東区瓦町)」の項には次の解説がある。

大坂東高津(大阪市天王寺区)・西高津の地、青土にて性よし。瓦にやきて色うつくしくつよし。古へ、仁徳天皇の旧都にて、

高きやにのほりて見ればけふりたつ民のかまどは賑はひにけり

とよませたまふ古跡にて、今も瓦やの煙たえず賑はし。聖徳太子天王寺建立の時も、この地の土をとらせて瓦となさしめたまふとなり。この所の瓦、日本最上にて、諸国の城



『江戸名所図会』瓦師の挿絵。(京都府立総合資料館蔵)

館にも皆この瓦を用ひらる。

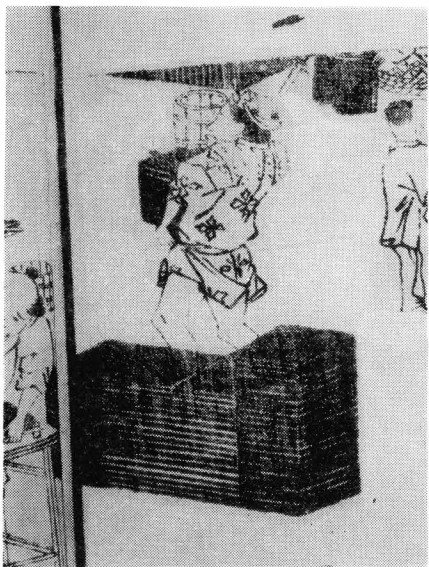
この挿絵は、右方に丸平瓦の素地づくりを示し、タタキイタで素地を叩きしめ、ヘラで磨く様子が描かれている。左方はダルマ窯の戸口の前に立ち瓦を出入れしている。挿絵を描いた長谷川光信は、



『江戸名所図会』①

絵の面白さよりも、写実性を追求しており、作者の意図は人物や用具の簡潔な表現によくあらわれている。

瓦づくりの絵画資料で最もすぐれたものに、天保7年(1836)刊の『江戸名所図会』がある。中之郷(東京都墨田区本所)辺に多かった瓦師の作業風景を俯瞰した場面は、多種の用具が正確で、職人の表情もいきいきと描かれていて、筆致に自信があふれている。挿絵は



『江戸名所図会』②



『江戸名所図会』③

長谷川雪旦で、名所図会中の白眉とされるが、それは実地検証にもとづく絵師の姿勢が高い評価を得させたといえる。以下、作業工程順に部分的に見ていく。

① 左下で鋏を手に褌一つで働くのはツチウチシで、ツチウチ作業がいかに重労働であるか一目瞭然である。桶のなかには鋏の予備が入っているであろう。

② 中央やや上方にタタラが盛っており、すでにコビキで1枚毎に切り分けられている。下まで一度に切り下ろすことはなく、これは絵師の思いちがいであろう。タタラのすぐ背後をアラジを手に持ち運ぶのはシタシで、アラジを相当の厚さで重ね持っている。一度に荒型にのせて運ぶ量は限られていて、少々多すぎるように思える。

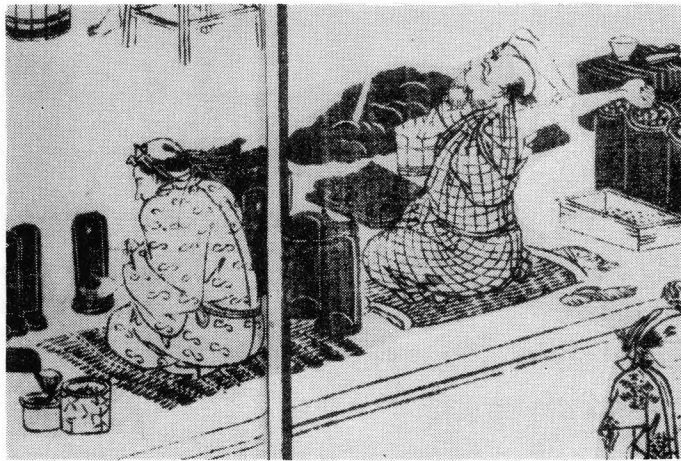
③ 左方、中程で煙管をくわえる人物の木型の下に粘土の断片が落ちている。ここでアラジの周囲を木型にあわせて切っているのであろう。オオガマは見られず、ヘラ状のものを手にしている。左下の小さな桶は、オオガマやシキガワなどを濡らす水鉢で、京都ではみな瓦を焼いてつくる。背後の細長い箱は道具箱であろう。木型は今も浅田家で使っているのと同じであ



『江戸名所図会』④

る。背後の棚の上に乗るのはタタラに使う定規類であろう。

④ 中央に立ち、磨き台の上でへらを使い瓦を磨いている。浅田家でも磨きは立って作業台の上で行なう。その背後に座っている人物は③の人物と同じ作業をしている。



『江戸名所図会』⑤

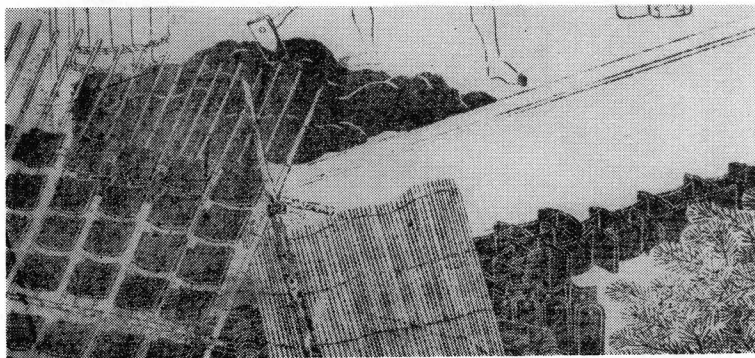
⑤ 中央で三人並んで座している人々には、軒丸瓦等の道具瓦をつくる、道具師であろう。

⑥ 屋外では左端にタテカケがあり、シラジを干している。そのすぐ右側には、瓦を互にもたせかけあって干している。葺簀は瓦に直射日光があたらないためのものである。

⑦ 人物を置いて右側は、桶の上に摺鉢状のものが置いてあるが、意味不明。

⑧ 中央下の人物は、ダルマ窯からのぼる煙を見て焼き具合をはかっているところで、左右の松はいぶしのために用意された「込み」のための燃料であろう。前には戸口等を塞ぐどろ止め用の土が用意されている。

以上詳細に見てゆくと、技法や用具に若干不自然な点も見られるが、工程を追って丹念に描かれ学術的な面で資料価値も高く一枚の絵としても完成度の高いものとなっている。1人1人の表情からは、それぞれ仕事内容の差によって異なる職人の姿勢の違いすら知る



『江戸名所図会』⑥

ことが出来るのである。

8. まとめにかえて

瓦の調査については当初から門外漢であるという意識が私にはあった。しかし、わずかな調査の経験からですら「瓦」をめぐる問題がいかに重要な文化的要素を含むものであるかを痛感し、とりあえず技術的な側面だけでもと思い調査をつづけてきた。それがこれまで調査で迷惑をかけてきた方々への恩にむくいることになるとも思ったからである。もっとも、知れば知るほど、残された課題は多くなり、専門的な知

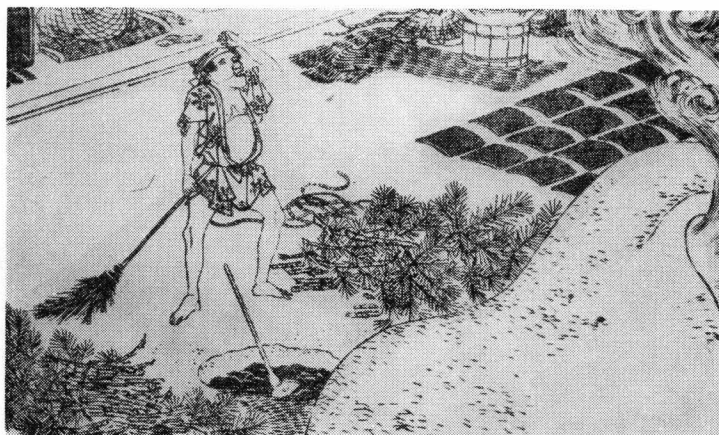
識も要求されてくるのは瓦に限らず研究の常である。前途について正直に言えば重荷になりはじめているといったところが近いかもしれない。しかし、瓦をとりまく現状は、最初に述べたようにきびしいものがあり、加えて京都という恵まれたフィールドに身をおく者としての責任も感じている。

私自身は出来る範囲内において今後も調査を続けたいと思っているが、今後各方面の識者による調査が行なわれることを願い、この報告のまとめにかえたい。

(印南敏秀＝京都府立山城郷土資料館技師)



『江戸名所図会』⑦



『江戸名所図会』⑧