

木野・幡枝カワラケ（土師器皿）製作技法の復元的研究

東 洋一

1. はじめに

戦後一時期まで京都盆地の岩倉木野・幡枝地区には、女性による肘打ちと盆のような木製円板を使った技法によるカワラケ（土師器皿）生産集団が残存していた。しかし、その技法も今は途絶えて半世紀以上が経過した。その技法とは戦前に幡枝・木野土器の製作技法を先駆的に調査した島田貞彦によって「幡枝土器の特質とする処は繰り返すもなく、手づくね式祭器とする所である。されば祭器とする最も神聖な土器として古来から其の使命を完ふしていることは換言すれば最も古式の手法を伝統するものであると云える。少なくとも此の幡枝土器の製法は土器製作の基本的事例の一つとして土器研究に関心するものの見逃すことの出来ないものであると考える。」¹⁾と評価された考古学上重要な技法のことである。しかし、この技法を再現しようにも後継者が途絶えた今、島田氏を始めとする戦前から戦後にかけての僅かな記録と、彼らの子孫が再現しようとした教材ビデオ『木野のかわけづくり』²⁾からしか想定できないのである。³⁾

この後者のビデオに関しては作成された当初から、それは「ヤラセでありその技法では土器は作れない」と某陶芸作家が述べたという風聞が流れていたことを今でも鮮明に覚えている。また、現時点で以上の記録からカワラケ作りを復元した人を私は寡聞にして知らない。現在陶芸教室や考古学研修等で行われているカワラケ作りは指で口縁部を延ばす「手捏ね」か「型作り」で「かたち」を模倣するに留まり、ここで問題とする木製円板を用いていない。しかし、それらは以下に述べるように幡枝・木野のカワラケ作りとは似て非なるものなのである。

そこで私は残された文献とビデオの何処が問題なのかを実際に実験で摘出すると共に、以下に残された不十分な記録に回転運動という一工夫を加えれば、この技法は見事に成立することをここで論じたいと思うのである。この技法は「うづげ」という木製円板の小道具を用いた合理的な技法であり、最も多く生産された径二寸五分の「小重」と呼ばれる土師器皿は「一日約千枚を造り得るもので」⁴⁾あるとされている。それは家内手工業的で大量生産向きの歴史的到達点を示す最も単純な道具を用いた技法なのである。だから、もしこの途絶えた技法の復元実験が成功すれば、近世はもとより、その技法の共通性の幾つかが島田氏が論じられたように中世や古代まで遡るかもしれないのである。本稿が中世土器製作技法の復元研究に迫れば幸いである。

なお、(公財) 向日市埋蔵文化財センターの中塚良氏に本稿の写真撮影を依頼した。ついでに実験ビデオも撮影・企画制作して頂き『木野・幡枝のカワラケ（土師器皿）製作技法復元ノート』として彼の岩倉スタジオからインターネットサイト<https://youtu.be/LngjTTcpjKI>で発信されている。これは一目瞭然で言葉で煩雑になった本稿とセットとなるので見て頂ければ幸いである。



図1 土器作成年具（島田貞彦「山城幡枝の土器」『考古学雑誌』21巻3号 1931年より一部改変して転載）



図2 土器製作状況（島田貞彦「山城幡枝の土器」『考古学雑誌』21巻3号 1931年より一部改変して転載）

2. 論文の検証

島田貞彦（1931年）

まず文献に残された記録から吟味してみたい。前掲島田「山城幡枝の土器」1931⁵⁾年の記録が最も詳しく、しかも日常的に製作していた時期のものである。その時撮られた図1・2（原図では第四・五図である）と照会しながら読みたい。

なお、読みやすくする為に番号①～④を振った。また、島田氏以降の記録も同じ①～④の作業行程からなり、同じ番号を振った。①は粘土円盤作りの仕込み過程。②は肘当てによる坏形作り過程。③は木製円板による皿形形成過程。④は内面見込みに圈線等が付着する麻布のナデによる腰作りや口縁部の仕上げ過程となる。島田論文では

「①製作に際して平板の上に粘土塊を載せ、其右方に『みごろ』（水桶）『うつげ』（円板）『ほへ』（布切れ）（図1）等を置き、左方には土器を乾燥せしめる為の板を敷く。今ま便宜上『小重』一個に要する粘土を土塊から摘取する。この小粘土を両手で丸め、更に稍平たくして左の手掌に受ける（図2-1）。②次にこの小型の粘土を右手の臂の関節に軽くうちつけ、ほぼ皿形の器形を得るまでこの動作を反復する。斯くして出来たる坏形を『あせもん』と云っている。尚臂には晒木綿の籠手をはめて置く（図2-2）。③続いて次の行程に移る。『うつげ』と称する径約六寸、厚五分位の木製板を右手の母指に挟み、ほぼ水平の位置にして左手の掌にて前記の皿形（あせもん）を円板の一端にあてがひ、この円板を上下に軽く動かして皿形粘土を更に薄く大きく延ばすのである。この時円板の一端をときどき水桶（『みごろ』）に浸して土器の密着を防ぎ適當の水分を与える役目をなしている。この作業の時は次の順序に移る『ほへ』を右手に持っている（図2-3）。『うつげ』は大小種々あれど大体に於いて四寸から六寸位のものであり、櫻の材を使用している。（中略）この円板を使用する目的は円く薄く延ばすことであって、坏形の器形は寧ろ左手の指先の動作によって深く器面が凹められるのである。④この不格好な形状を仕上げる最後の手法として次の順序である右手の『ほへ』にて左掌にある土器面を軽くおさへ撫でながら回転しつつ成形する。此場合に布目の痕跡が丁度、轆轤を使用した様に附加される（図2-4）。此場合に於いて『大重』となるものは『ほへ』の中に竹木を入れて回転する為に其の竹木の尖端によって一線を画することとなる。『ほへ』は手織りの布であって、長さ二尺位のものを幾重にも折り畳みて『藁すべ』にて其中央部を縛っている（図1-3）。」と記録された。

この貴重な調査の欠点は後に述べるように、最後の④『ほへ』による調整・仕上げ過程の他には回転運動が存在しない点にある。つまり彼は③で使用する「幡枝の円板は所謂『延棒』的と共通する役目をなすものであって、轆轤的の意義を内在するものと云えない。この全然『手ズクネ』の手法に終始する」と規定した。

上村六郎（1980年）

だがしかし、島田氏とは逆に「手で『ロクロ』の代わりをする訳である」とする「岩倉村・木野のカワラケ」⁶⁾（1950年代の調査）がある。そこでは③の過程で島田論文にない重要な指摘がなされ

ている。

「①まず原料の土を一握りとる。これを円くして置いて左手でもち、②右の肘で押しつけて凹型の、即ちカワラケの最初の形が出来る。③これを左手で持って、右手で、円い板を用い、このカワラケ型のものを、板を挟んで二つに折り曲げ、廻しながら板に押しつけ、更に大きくのぼす。これに必要な厚みの、且つ必要な大きさのものが出来る訳である。④これを広げ、右手にぬれた布を持ち、廻しながら形を整え、且つ面を平滑にし、その布の触れない中央部に、特別な『くぼみ』の部分をつくる。これで形づくりが了った訳である。」とあり、回転運動を中心にした記述がなされているのである。

島田氏は右手円板の『延棒』的機能を上村氏のように「廻しながら板に押しつけ、更に大きくのぼす。」ことや、左掌による坏形の左回転による逆回転運動が連動しているからこそ、丸くて「深く器面が凹められる」皿形になるという理解が欠落しており、どのように「左手の指先」を動かせば「深く器面が凹められる」のか全く触れられていないのである。しかし、実際には図2-3にあるように左掌内側を坏形外面横に軽くあてがって左回りに（土器から見て。以下同様）一捻りさせるだけで、「左手の指先」は揃え延ばして粘土に殆ど触れていないのである。また、右手に持った水平位置の水で濡れた円盤先端に折り込んだ粘土を左手の掌だけで押さえて回転させている同図に注目すれば、同時に右手で持たれた木製円板が『延棒』的当て具として、肘で凹ませた「カワラケ型のものを、板を挟んで二つに折り曲げ、廻しながら板に押しつけ、更に大きくのぼす。」のである。この「板を挟んで二つに折り曲げ」た粘土の坏形を私は「船形」と呼ぶことにする。このことによって左手とは逆方向の右回りに円板を一捻り回転させると、円板曲線に沿って含水比率が高くなった船形が不思議なほど薄く均等に延びていくのである。この手品のような皿形成過程は原理的には水引轆轤形成と同一であり、木地師の横倒し轆轤削りとの類似がイメージしやすいことを前もって述べておく。

吉田光邦（1986年）

次に吟味する吉田光邦著、小畑正紀写真による『日本のやきもの京都⁷⁾』では「①右手の掌のはしで三回ほど土をたたいてのぼす。②次にのぼした土をテコでおおった右ひじのところに、九〜一〇回ほど打ちつけ、まるい皿の型を作り出す。」と打ちつけ回数を記述しているが、最も重要な③が「ウツケという直径三十センチほどの木の円板を右手にとり、さきの皿形となったものを円板に合わせて修正し」とあるだけで、回転運動を無視した記述に留まっている。しかし、小畑正紀による製作過程の写真は貴重で、左手指を伸ばして二つ折りにした船形を水平位置にある木製円板にあてがった部分をうまく捉えているので是非参照されたい。

中村治（1998年）

最後に問題のビデオ作りと連動して書かれた中村治氏の「木野のかわらけづくり⁸⁾」をみるが、ここでは島田・吉田記録に欠落している回転運動が③で記録されている。

「①ひじに晒木綿の籠手をはめます。そして3〜4個分の土をとり、そこから『小重』1個をつくるのに必要な量のはねつちをとります。それを両手で丸め、少し平たくして、左のてのひらに受

けます。②次に、そのはねつちを右手のひじに軽くうちつけ、ほぼ皿形になるまで、この動作を繰り返します。③次に『うつげ』という木製の円板を右手に持ち、ほぼ水平にし、左のてのひらで皿形を円板にあてがいます。そして左手を回しながら、その円板を右手で上下に軽く動かして、皿形をさらに薄く、大きく延ばします。この時、円板をときどき『みごろ』と呼ばれる水桶にひたして、適当な水分を与えることにより、円板が土器と密着しないようにします。さて、この段階では土器はまだきれいな形をしていません。それを仕上げるのが次の作業です。④右手に『ほゑ』という麻布を持ち、それで左のてのひらにある土器の面をはさみながら、回転させ、成形していきます。この時、布目の跡が、ろくろを使ったようにつくのです。」

中村論文はビデオでの製作過程と基本的に同一である。木製円板にあてがって坏形を二つ折りにする過程がビデオでは編集されて欠落し、中村論文でも一言も触れられていない。この議論で決定的な「左手を回しながら、その円板を右手で上下に軽く動かして、皿形をさらに薄く、大きく延ばします。」という記述が不正確で実験できないことは次で触れることにする。また、「この時、円板をときどき『みごろ』と呼ばれる水桶にひたして、適当な水分を与えることにより、円板が土器と密着しないようにします」という記述も逆であり、正しくは最初に円板を水で濡らしてから、水引轆轤のように含水比率を上げて舟形をスムーズに回転させるために両者を逆に「密着」させるのである。

3. 実験による検証（図3）

ここでは上記の諸記録を参考にして幡枝・木野に特徴的な肘で打ち付けて作る坏形の成形過程①②と、更に船形を木製円板で薄く伸ばして皿形に成形する③の二つの過程に分けて実験成果と併せて順に行程を追い、最後に④のナデで内面見込みに圏線風の凹みを付け、皿形に腰を付ける調整について実験した。図3の番号に沿って読んでいただきたい。

①②坏形成形工程

①筵を敷いて正座で作る。まず前に置かれた大きな粘土塊から右手に必要な量の粘土の塊を握り取る。その粘土塊を左手に置き換えて、両掌で真ん丸の団子状に丸める（図3-1）。左手の上に置かれた団子を右手の手の平で四回ほど叩いて、厚みのある真ん丸の円盤粘土にする（図3-2）。

②次は右肘に「コテ」と呼ばれる晒木綿を着装し左手の掌に置かれた円盤粘土を左指（特に親指）で右方向に回転させながら10回ほど右肘で上から叩き出して坏形に成形する（図3-3）。丸い肘の形に合わせて成形するのであるから型作りであり、古代甕の「叩出技法」⁹⁾に近いが、ここにも左手と粘土に中軸が存在する回転運動が存在することに注意を促したい。この段階で円盤粘土はやや厚めの坏形になるが、そこまでは、実験でも記録とおりの結果となる。この段階で坏形内面に肘の晒木綿（ガーゼで代用した）による布目が付着する（図3-4）。

③皿形成形過程

次に、問題となる坏形を木製の円板を使って更に薄く延ばし皿形にする過程について述べる。ま

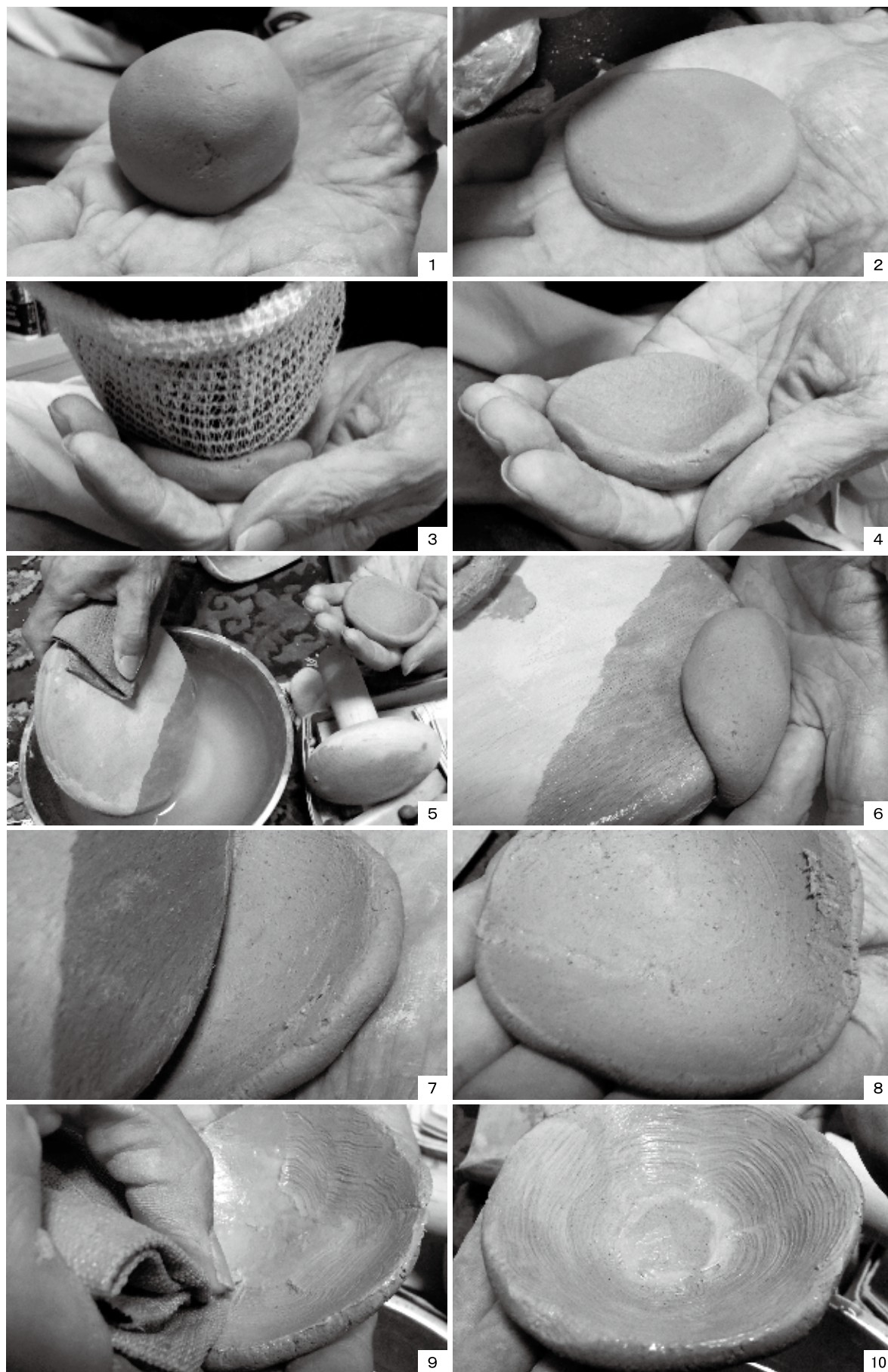


図3 実験写真1

ず、右手に坏形径より大きな円板を親指と他の指で挟み持ち、水を張った器に先端を浸す（図3-5）。その円板を水平にして、水で濡れた先端部分に坏形内面を左手で挟み込み、柔らかい坏形を円板の先端縁曲面にあてがって、水で密着させ断面U字形の船形に変形させる。上村論文で「このカワラケ型のものを、板を挟んで二つに折り曲げ、廻しながら板に押しつけ、更に大きくのぼす。」という過程がそれである（図2-3の写真に注目）。この事によって坏形は円板の曲面に沿って両端が広がる船形となり水平の濡れた円板先端に帽子を被せたような状態となる。また、広がった船形両端幅はまだ狭いが皿の口径を規定する（図3-6）。しかし、ここからが本番である。坏形から変形した船形は今や水が粘着剤となって木製円板曲面と密着しており、円板を水平にして左手を離しても落下しない状態にある。そこで、右手と左手は逆方向の回転運動を始めるが、その時注意すべきは先に引用した島田・中村両論文にある「円板を上下に軽く動かして」という表現が誤解の根源となる。なぜなら団扇で上下に煽るような行為では決して作れないからである。そうではなくて水平の位置にある円板先端の中軸を中心に右手首で捻りながら円板左右両端をシーソーの様に上下させて回転させる点にある。即ち、右手は舟形の中心を30°ほど右方向に一捻り回転させる。この時、左手は掌内側を船形外面全体に横から均等に圧力を加えながら、右手の円板を当て具として機能させて船形を逆方向に30°程捻り回す。円板と左手の船形が同時に逆方向に回転するので船形は合計約60°程回転する（図3-7）。両手1回で回せる範囲は、手首・下腕の動きが制約されているので、円板に船形を密着させた状態で左掌を置き替えなければならない。しかし、この一捻りで、船形両端を中心に各約60°で合計120°程の範囲が引き延ばされる計算になる。次に左手を船形から離し、木製円板と船形は常に円板曲線に沿って接合しているので、接合させたまま少し左回転して元位置に捻り戻す。換言すれば円板先端と右手首に中軸を持つ右捻りと左捻りさせる円板によって船形の外面の左掌で押さえる位置を元に戻し、そこからまた同じ逆回転運動を開始させるのである。中軸が水平位置にある木製円板は単に左右30°程の中軸心を支点とするシーソーのように右捻り・左捻りの反復回転運動（円板左右両端の上下運動を伴う）を行っているだけなのである。しかし、このように左掌で押さえて捻る船形を一周ないし二周させることによって、まるで木地師の横倒しの轆轤削り（もしくは旋盤）のように船形が薄い皿形に挽き延ばされて丸く成形されてくるのである。この過程では常に船形と木製円板は密着している事が肝要で、離すのは左掌の方である。この段階で徐々に皿形に変化するが、その凹みは木製円板の円弧、即ち円板径に制約された丸底の球面となる。最後に同じ厚さに十分延ばしたところで左掌内側を横向きから上向きにして、船形から皿形に広げ、木製円板を広がった皿形からそっと上に右捻り回転させながら離すのである（図3-8）。当然②段階で付着した布目は消滅している。また、内面は水による界面活性化のため滑らかに光っている。木製円板はこの場合、島田論文にあるように『延棒』と同様の機能を果たすが、同時に逆回転運動を伴って型またはコテ的な機能を発揮するのである。左掌は掌内側全体を船形に密着させて左捻り回転させながら加圧機として機能する。特に親指の付け根の膨らんだ掌腹部分が皿形外面の形を規定する。換言すれば船形を右手の円板と左掌で挟んで回転させ圧力を加えながら水を潤滑剤にして均等に薄く長く延ばすのである。こうすると不思議

議なことに端部にひび割れが生じないのである。この技法は円板を型にして轆轤のように左掌内側と円板先端の逆回転運動を上手に利用して水と圧力を加えて延ばしていくという点に特徴があり島田氏が言われた「左手の指先の動作」にあるのではない。寧ろ粘土の可塑性を利用して「二つに折り曲げ」た船形を軽く左掌で押さえつけながら捻る左回転の反復回転と、木製円板の曲面を型にしながらかつ逆方向に少しずつ回転させるのである。また、③で「左手を回しながら、その円板を右手で上下に軽く動かして、皿形をさらに薄く、大きく延ばします。」と書かれた中村論文でも、何故「円板を右手で上下に軽く動か」せば「皿形をさらに薄く、大きく延ば」す事が出来るのか、まったく不明である。そうではなくて、水平に持たれた円板の左右両端を上下反復して捻り回すから、回転運動の中軸が生み出されて、丸く皿形に成形されるのである。

私の実験によれば、外見上「円板を右手で上下に軽く動か」す様に見えるが、同じ回転中軸線上にある両手の回転運動とリズムカルに（例えば茶碗の口縁を洗う時や裁縫における右手と左手のように）連動するのである。横向きの中軸が決まれば厚い船形は圧力が加わった回転運動によって自然に真ん丸の薄い皿形に変形する。水で濡れているから円板と船形の回転は水引轆轤のようにスムーズに回る。出来上がった皿形の径と深さは、坯形の大きさを除けば当て具の円板の径に規制されている。これも一面から言えば型作りであるが、内型による型作りとは回転運動を伴う点が異なっており、粘土と型との摩擦は密着表面積が小さい円板先端曲面と潤滑剤である水の為に最小限に保たれている。

島田氏は「轆轤の目的は立体的効果なるに反し、幡枝土器に使用する円板は平面的効果を齊らしめている」として轆轤原理と手捏ね原理を対立する技法として記述したが、逆に③の過程である円板の使用は「深く器面が凹められ」「立体的効果」を得る為に行われる水引回転運動なのである。幡枝土器は遠心力を持つ轆轤を使用しないが横方向に中軸がある船形と木製円板の逆回転運動であるから轆轤的である。より正確に言えば中軸を持つ回転原理と肘当てや円板の曲線を利用した型取り原理を揚棄した「逆回転木製円板水引技法」とも呼ぶべき技法なのである。蓋し、『手捏ね』とは島田氏が規定されたように「其製作行程は全然手指によって、『ヒネリ』出された造形に外ならぬものであるから」幡枝土器には適用できないのである。¹⁰⁾寧ろ古代からの技法とされている、内面に斜め方向の縦線が一定間隔で付着する森田勉氏が提唱された「コテ当て技法」¹²⁾等に近いのである。

他方、井上和人氏等によって提唱されている瓦器等の復元技法である「内型作り」¹³⁾の決め手は離脱材の有無である。内面に布目や雲母粉がある場合はその可能性もあるが、次の工程であるナデによる調整・仕上げ過程によってそれらの痕跡は殆ど消滅しているであろう。瓦器等の碗も水で濡らした湾曲と幅のあるヘラ（牛篋）や木製円板の回転運動による内面型作りの可能性も視野に入れるべきであると考ええる。

④仕上げ過程

木野のカワラケ作りは専ら「手捏ね土器」の代表として論じられてきたが、決して事はそう単純ではないことがお解りいただけたかと思う。最後の調整・仕上げ過程④は、「ホエ」と呼ばれる麻

布を畳んで水で湿らせたナデ用具でやや右手親指で圧力を加えながら右に回し、左手は左に回しながら皿形から腰を作る。結果、底が平らになり内面見込みに圈線等が付着する（図3-9・10）。この過程が各時代差や個人差を反映する器形を決定づける粘土の可塑性を最大に利用した重要な過程でもあり、「ホエ」の材質・折り方等の作成にも一工夫あると思う。吉田光邦氏の「京の幡枝」¹⁴⁾にも「半巾の麻布を折って上側に織り目が出るようにし、中ほどをワラでしばる。しっかりしたい麻布がなくなって折り方もむかしとすこし変わっている。」とあるので完全に復元することが出来ない。また、坪井正直氏の「土器の里」¹⁵⁾でも「なんといっても手工だけに訓練と経験がいる。大体十六、七歳ぐらいから始めて、一、二年は稽古となる。最もむずかしいのは麻布の使い方、よく縁が割れ



図4 実験写真2

たり、ひびが入ったりするとのことである。」とあるように私の実験でも一番苦心した部分である。熟練がものを言うので、その成果はあまり褒められたものではない（図4）。しかし、木野のカワラケに限らず窯業では一般的に使用される調整過程であり、②の段階だけからでも作れる中世ヘソ皿等を見てもわかるように、左掌に載せて坏形外面底中央に中指を立てて、そこを中軸に他の指で持ち送って皿形を回転させ、同時に皿形内面に右手で麻布をあてがって拇指と他の指で坏形を挟み込み、力を加えて回転させながら大きく変形させれば中央が盛り上がったヘソ器形を作ることができる。そうすれば水で濡らした麻布によってドベを塗ったような痕跡が残り、あたかも轆轤でナデたように出来上がるのである。ここに写真を載せられないのが残念であるが『きょうと・No34』の「木野土器」¹⁶⁾には、藤本いちさん（当時69歳）による貴重な製作過程が収められており、④の過程で「ほえとよぶ麻布をたたんで、布の耳のところを皿にあて、回すようにすると筋がつく、すべてが手ろくろの感じ」との説明が付けてある。然り、①～④までの全工程「すべてが手ろくろの感じ」なのである。作り置きはせず、1個体分の所要時間は①～④まで連続して1分強～2分以内である。また、完成品を干板に置くと自重で底が平らになる。なおこの仕上げ過程で右手で挟んだ口縁外面に右手人差し指ないし中指の痕跡が微かに付着する。

4. まとめ

ここに来て始めて、田中一廣氏が長年丹念に収録された「土器（かわらけ）の用途－賀茂別雷神社神饌献供から－」¹⁷⁾による大分類である「布目土器」と「引切土器」の違いが明らかになってくる。すなわち「布目土器」とは②の成形過程で布目が付着した粗雑で底が円い小型カワラケ（こおろ

け・雛) のことである。また、「引切土器」について田中氏は「“引切” という名称は、木地師によって製作される轆轤挽きの合子や皿の類いを複数入れ子にする細工物『ひきれ (引入)』の転化と考えるのが自然である」と想定された。この“引切”とはここで明らかにした③の成形過程が木地師の横倒しの轆轤回転と似ており、将に原動機となる両手で媒体となる木製円板で逆方向回転させることによって左掌にある船形を右手に持たれた作用面となる円板を水で (陶芸轆轤のコテによる水引と同じように) 挽き切っているからではなかろうか。¹⁸⁾しかし、その痕跡は④のナデによる調整過程によって消滅しているのである。

幡枝・木野のカワラケの歴史については前記島田・田中両氏や横田洋三氏等¹⁹⁾の詳細な研究がある。なお、伊勢神宮土器調整所は今でも手作り土器であるが、それは木製回転台を使用している²⁰⁾ので幡枝土器とは製作原理が異なる。

祭器としてのカワラケは明治維新以降、一部を除き清潔を旨とする文明開化と国家神道による画一的統制によって衛生陶器を彷彿させる白色陶磁器に取って代わられた。しかし、かつては神饌を盛り、灯明を灯し、儀式的酒を注いだ使い捨ての素焼きで穢れなきカワラケでなければならなかった長い歴史と意味があったはずである。この途絶はしたが理にかなった技法が近世を超えて中世にまで遡る技法なのかは今後の研究に期待したい。

最後に粘土さえあれば、作ることが巫女的神事でもあったこの手品を筆者は何処でも再現する所存である。

註

- 1) 島田貞彦「山城幡枝の土器」『考古学雑誌』第21巻第3号 1931年
- 2) ユーニークラブ・京都市視聴覚センター1998年製作。
- 3) 中村治氏の「木野のかわらけづくり」はビデオ作成時に書かれており、「今では、かわらけづくりにたずさわっておられた方たちは亡くなられ、かわらけづくりのお手伝いをされた方も、ほんのわずかになっていました。もう何年かすると、その方々もお年をとられ、実演していただくのも困難になると思います」という段階での実演再現であることを考慮すべきであろう。
- 4) 前掲註1文献
- 5) 前掲註1文献
- 6) 上村六郎「岩倉村・木野のカワラケ」『上村六郎染色著作集』思文閣出版 1980年
- 7) 吉田光邦著小畑正紀写真『日本のやきもの京都』淡交社 1986年
- 8) 中村治「木野のかわらけづくり」『洛北岩倉研究第2号』岩倉の歴史と文化を学ぶ会 1998年
- 9) 平尾政幸「畿内の土師器甕の製作技法」『古代土器研究4』古代の土器研究会 1999年等
- 10) 島田貞彦「土器成形上に於ける轆轤の意義」『考古学雑誌』第21巻第6号 1931年
- 11) 島田氏は「幡枝土器に使用する円板は平面的効果を齊らしめている」とされ「幡枝の円板は所謂『延棒』的と共通する役目をなすものであって、轆轤的の意義を内在するものと云えない。」とされるが、中村氏によれば「五度以上の大きさになると、このような仕方では作れません。次に八度の大きさのものを作っていただきました。まず、延べ棒ではねつちを延ばします。そして両端にくぎをうちつけた竹ものさしをまわして、不必要なねつちを切り取ります。それを八度なら八度の型にのせ、ほゑ

を使って、ふちを美しくととのえます。」とあり、幡枝でも大型の「外型作り」の際には「延べ棒」が使用されるのである。

- 12) 森田勉「太宰府出土の土師器に関する覚え書き（２）」『九州歴史資料館研究論集』第3集 九州歴史資料館 1977年、中島恒次郎『『コテ当て技法』再論』『中世土器研究論集』中世土器研究会 2001年参照。
- 13) 井上和人「古代土器製作技法考再説・近畿地方の瓦器碗・土師器杯類と丸底甕」『文化財論叢Ⅲ』奈良文化財研究所 2002年
- 14) 吉田光邦「京の幡枝」『やきもの』日本放送出版 1966年
- 15) 坪井正直『京都洛北物語』雄山閣出版 1972年
- 16) 文 上田恒次 写真 葛西宗誠「木野土器」『きょうと・No34』 1964年
- 17) 田中一廣「土器（かわらけ）の用途－賀茂別雷神社神饌献供」『花園大学考古学研究室発足20周年記念論集』花園大学考古学研究室発足20周年記念論集刊行会 2001年
- 18) 田中氏は「京・岩倉木野の土師器－『いわゆる幡枝土器』の分類」『中世土器研究論集』中世土器研究会 2001年において、カワラケ製作技法について今日までの記録を整理されたので、その箇所も引用しておく「木製円盤道具である“ウツゲ（打筥）”を使用しないものと使用するものとに分かれる。両者共、成型方法は、狭義の手捏ネ技法である。①まず、よく搗き、揉んだハニ（埴：粘土）から適当な量を取り出し、棒状にする（以下右利き製作者として記述）。この下端を左手平らに押し付けクルクル回すと小さな粘土塊がコロッとちぎれとれる（これが、皿1個体分のハニとなる）。②右掌で軽く押しつぶしたハニに木綿の“籠手”と呼ぶ肘あて（筒状に縫ったアームカバー様：一般的な籠手ではない）をつけた右手肘を軽く打ちつけながら、左手ではハニをゆっくりと回す。前者は、この一連の調整と若干の口縁端部への指頭利用した指ナデで出来上がる。これは“アセモン”とも呼ばれる。③後者の場合は以下に続く。水に浸してあったウツゲを縦に右手で持ち、ある程度皿形になったハニを左手でゆっくりと回しながらウツゲの縁面でカクように擦りさらに延ばす。④一定の大きさ・厚さになったら、“ミゴロ（水鉢・水指・水入壺）”の水を含ませた“ホエ（麻布）”で内面～口縁部外面を挟み、掌上で持ちかえながら回転方向にヨコナデを施す。」とある。ここの②の過程で出来た製品が小型の布目土器やコオロケであり、③の過程で出来る「引切土器」と区別されたところは卓見である。しかし、第2図の3を見てもわかるように③で円板である「ウツゲを縦に右手で持ち」は「水平に右手で持ち」の間違いであろう。なぜなら縦にしたウツゲに横から坏形を挟み込んでも、左手を離せば舟形が自重でズリ落ちてしまうからである。彼の記述も島田氏以来の「狭義の手捏ネ技法である」と端的に述べているように実験に基づいた記述ではないと考える。
- 19) 横田洋三「中世土師器皿と生産地」『紀要第1号』滋賀県文化財保護協会 1988年
- 20) 伊勢神宮の土師器製作については、前掲註14吉田文献と樋口清之「土師器をつくる」『古墳とはにわ』学習研究社 1978年参照

韓国の「製瓦匠」からみる近代日韓製瓦技術の交流

李 銀眞

1. はじめに

2008年2月10日、韓国の国宝1号である崇禮門^{スンネムン}（通称、南大門）が楼閣を支える石築のみ残してほぼ全焼してしまう事件があった。この崇禮門焼失の報は韓国国民を震撼させ、多くの人々を悲しませた大惨事である。本体の復元工事は、朝鮮時代に建てられた原形を再現することに重点がおかれ、韓国文化財庁より「重要無形文化財などの技術者が参加して伝統技法と道具を使って復元する」という基本計画のもと、2010年から2013年までに行なわれた。

この火災による損傷が最も激しかった部分は屋根瓦であるが、復元工事に用いる瓦の製作に関わったのが、国の「重要無形文化財第91号 製瓦匠」（以下、製瓦匠）に指定されている韓亨俊氏^{ハンヒョンジュン}である。「製瓦匠」とは、伝統技術で瓦を製作する人を指し、現在、韓氏は朝鮮時代瓦の伝統的な製作技法と工程を受け継いできた唯一の工匠として知られている。しかしながら、韓氏の焼成窯は日本から伝わった「達磨窯」である。そのため、崇禮門の復元工事には韓国伝統文化学校の構内に復元・築造した「半地下式登窯」¹⁾で焼成した瓦を使うことになる。そこで、小稿では、韓氏の製瓦技術を中心に近代日本の民俗例と比較し、達磨窯だけではなく近代日本の製瓦技術の影響について検討してみたい。

2. 韓国の「製瓦匠」をめぐって

1) 「製瓦匠」韓亨俊

韓亨俊氏は、1929年生まれで全羅南道羅州郡の出身である。11歳に全羅南道宝城で瓦作りを習い始め、16歳に叔父が働いていた現在の作業場に移って本格的に瓦製作に携わることになる。作業場は全羅南道長興郡安良面茅嶺里にあり、社長の高閔錫（1915～1988）氏が1945年創設して現在に至る。工場内には、原土の採取と粘土作りから成形に至るまで全て手作りで瓦を製作しており、今なお古代的な瓦作りの情景が残されている。

1970年代以降、急速に産業近代化が進むにつれ瓦生産に機械が導入され、韓氏の造瓦技術は命脈が途切れる危機に立たされる。ところが1988年ソウルオリンピックを控えて伝統に対する関心が高まり、その年8月1日、伝統技術の保有者として国から「製瓦匠」に指定される。韓氏は崇禮門の復元に使う瓦を作り、復元工事が完了した2013年に世を去った。享年84歳であった。

2) 「製瓦匠」を紹介した文献例

韓氏の一連の作業は、日本で初めて渡辺誠氏²⁾によって紹介される。渡辺氏は、滴水瓦の発生とその製作技法を検討する過程で、京畿道広州郡東部邑望月里の金星瓦工場を取材するが、引き続き全羅南道長興郡に所在する韓氏の製瓦場を訪れ、韓氏の瓦製作工程を紹介した。