

滴水瓦の製作技法について

—韓国における考古民族学的研究・Ⅳ—

渡 辺 誠

1. 名称の問題

昨年度の本論集において「高麗瓦の製法技法について」と題して、表題に掲げた韓国における滴水瓦の製作技法を報告した（渡辺1988）。今年度もこれに引き続き新事例を報告するのであるが、これに先だって名称を変更する意図を記すことにする。

従来高麗瓦という名称は、沖縄県の浦添グスクなどで出土している綾杉文とよばれる叩き目文のある瓦を指して使われていたものである（西谷1981他）。やはりまずこれとの混乱を生じることが好ましくないと考えたことが第1の理由である。しかしこれは旧稿段階である程度分かっていたことである。

それにもかかわらず高麗瓦の名称を使用したのは、本州においては近世初頭に韓国より伝わったものであるという歴史的な背景を含めたいこと、その時代が李朝ではあるが朝鮮瓦とはよびたくないこと、そして先学によれば元代に高麗王朝に伝わったとされていること（関野1941）などの背景があり、かつ適切な名称を見い出せなかったことなどによるものである。

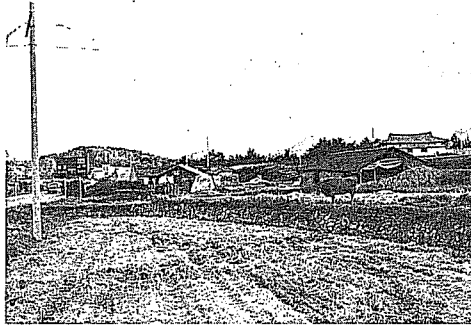
しかし最近の沖縄県那覇市湧田古窯址群調査の進展に伴い、琉球には近世初頭に中国より直接的に滴水瓦が伝わり、本州とはルーツの異なる伝統をもっていることが一段と明確になり、それを正視してルーツの中国をも含めた一般性のある名称を考慮すべきことが明確になってきた。それが第2の理由である。

そして第3の理由として、韓国における近年の調査によると滴水瓦の出現は先学の指摘とは異なり、決して高麗時代まではさかのぼらない可能性がきわめて大きくなってきたことである。

これらの理由から一般性のある名称を模索していたところ、中国ではこれが滴水瓦とよばれていることを熊海堂氏より御教示を受け、なお部分的に問題があるものが高麗瓦との混乱を避けるためにはきわめて有効であり、旧稿で使用した検討不十分な名称を変更することにしたのであり、大方の御了承を得たい。

2. 調査の経過

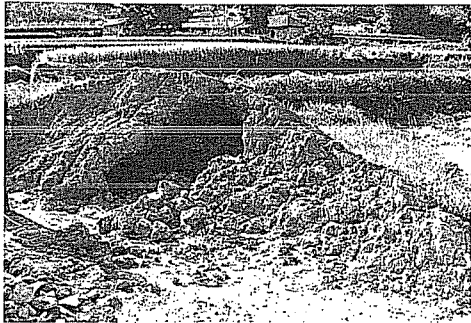
前回の韓国京畿道広州郡東部邑望月里にある金星瓦の工場における調査において、滴水瓦と



1. 韓亨俊氏の工場



2. 瓦製作の作業場



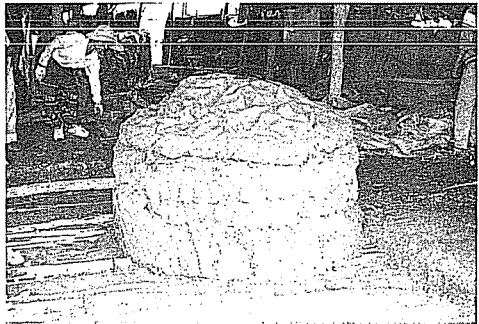
3. 粘土の積み上げ



4. 備中鋏でよく混ぜる



5. フッカレでよく混ぜる



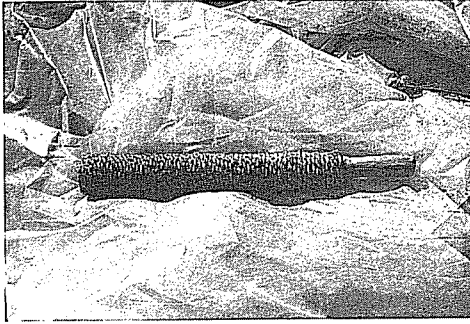
6. フッポシに積みあげる



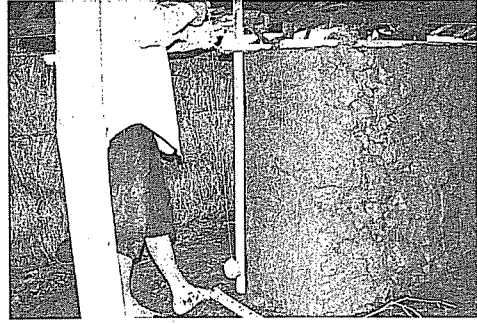
7. チョルサチル



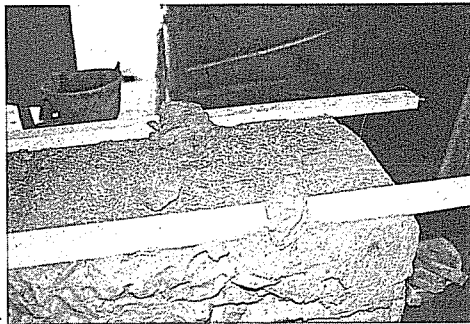
8. チョルサチルでコピキをする



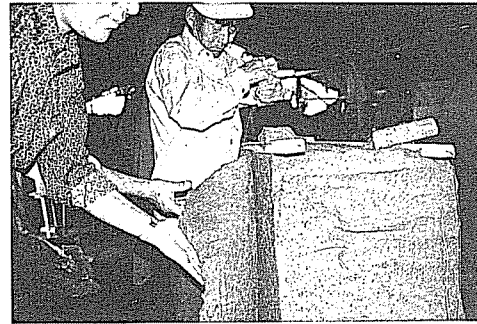
1. フッパンマギ



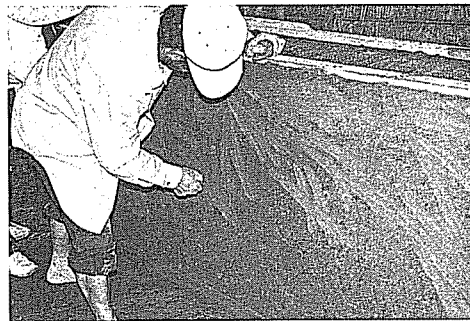
2. 錘をたらす



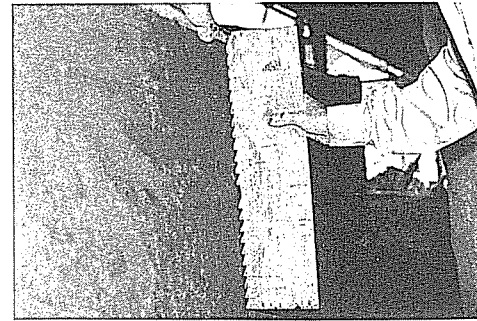
3. チャンジャを固定する



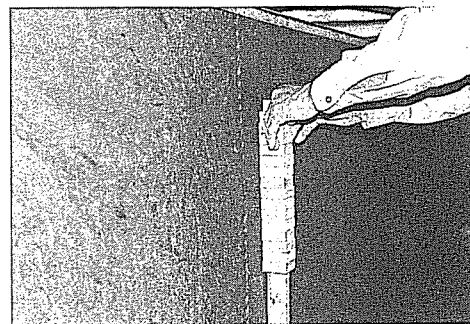
4. パダチャオルで側面を切る



5. 側面の凹みを埋める



6. ヌンテ



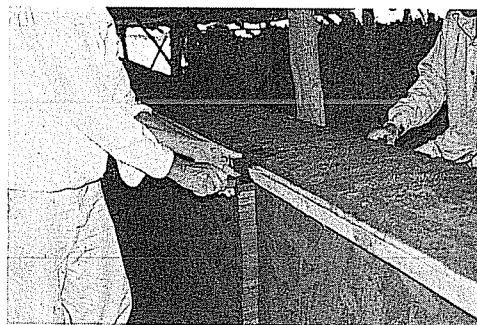
7. ピョンジャンを積む



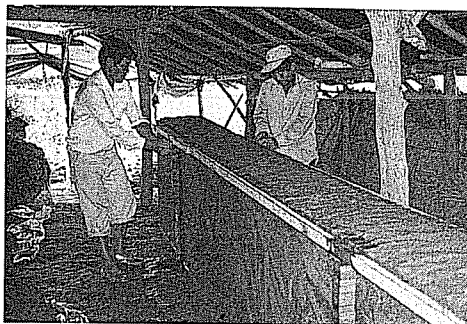
8. キンジャを針金で固定する

写真2 製作工程2

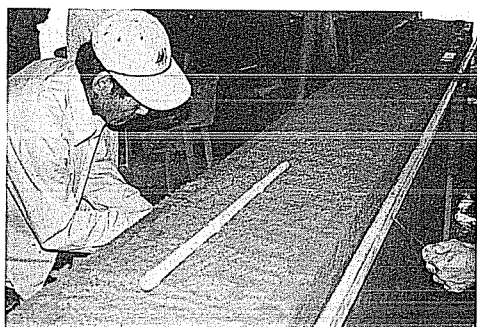
(3)



1. キンジャを粘土で固定する



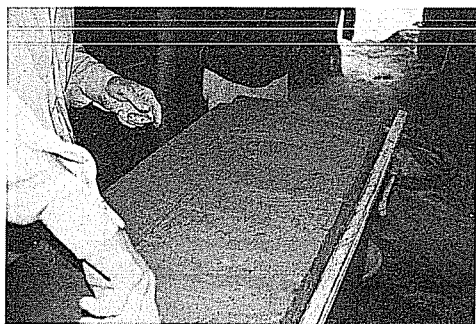
2. コビキをして板をとる



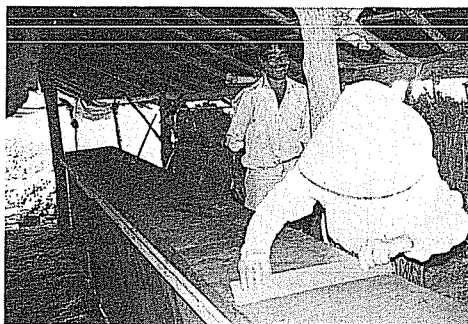
3. アンキワ分を切る



4. 両手をさしこみ板をとる



5. 凹みに粘土をつめてならす



6. ヘラでなでる

写真3 製作工程3

それ以前の瓦との瓦当面の製作技法がどのように異なるかは明かになっていた。しかしその普遍性をさらに確認しておくことは重要なことであり、その機会を得たいと考えていたところ、国立文化財研究所木浦保存処理場所長の崔光南先生より、最近伝統的な瓦の製作で人間文化財に指定された韓亨俊氏のこの書かれている雑誌『藝人』1988年10月号を送って頂いた。そして1988年10月7日に同先生の御好意で韓氏を訪ね、さらに1年後の1989年10月6日に再度韓氏を訪ね、今回の報告をまとめることができたのである。

場所は全羅南道長興郡安良面茅嶺里である。

本調査の成果は、瓦当面製作技法の普遍性を追加確認できたことと、粘土板の製作に古式の技法を確認できたことに集約することができる。そしてそのことは、わが国の近世初頭の製瓦技法の発達を検討する上にも、きわめて有益であると考えられるのである。

3. 製作工程の記録

製作工程の記録に当っては、材料の調整、瓦の製作、乾燥、および焼成の4段階にわけて記すことにする。ただしこのうち特に前2段階に調査の重点がある。

3-1) 材料の調整

材料である粘土は、このあたりではどこでも豊富にとれる。韓亨俊氏の工場は国道に面しているが、瓦製作の作業場と国道との間には池があり、そこが粘土を掘り出したところだという(写真1-1)。その粘土は作業場(同2)の脇に積み上げられる(同3)。

そして使う分だけ作業場の西北にある板敷の上へのせ、水を加えて備中鉢でよく混ぜる(同4)。この作業は3回くり返す。作りそこないなどもここに混ぜる。板敷の広さは、東西2.6、南北3.7mである。それをフッカレ(흫가래, スコップ)でよく混ぜて(同5)、足で踏む。

それを板敷の上でフッポシ(흫보시)に積みあげる(同6)。この時は一段ずつよく踏んで積みあげるのであり、一段の高さは約20cmである。底径は約1.2m、高さは約1mである。

これに全体にチョルサチル(철사질, 持ち手をつけた針金, 同7)を使って3回コビキシ(同8)、小石をとりながら作業場に同じように積みあげる。高くなると梁からつるした紐につかまって踏むこともある。チョルサル全体の長さは105cm、布を巻いた持ち手の部分を除くと75cmである。

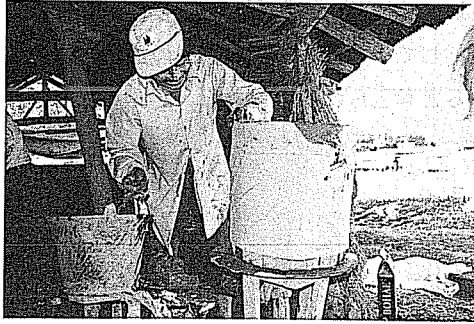
次はタドゥレギ(다드레기, タタラ)作りである。これが作業場の中央を占める。

2回目の時にみたタドゥレギは、幅40、長さ550、高さ92cmである。短くする場合もあり、その時の長さは280cmであった。

これを作る時は、間隔39cmに溝をつけた細い丸太2本に針金を張り、両端を杭に固定し、これに粘土を移して、足で踏みながら積みあげていく。そして一番上だけは、フッパンマギ(흫방망이)で叩く。これは縄を巻いた専用のヨコヅチで、全長54、敲打部長44、柄部長10、木芯径5、縄を含めた全体径7cmである(写真2-1)。

次にタドゥレギのサイズを調整するのであるが、まず錘をたらして上面端に印をつけ(同2)モリチャ(머리자)をあてて幅を確認し、チャンジャ(강자)という細長い木をあてて粘土で固定する(同3)。

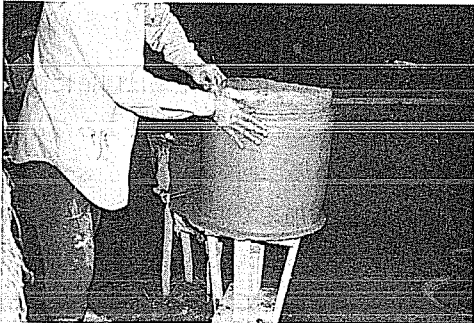
そしてタドゥレギ底面の2本の針金(바다철, バダチョル)を杭(다드레기말뚝, タドゥレギマルトウ)からはずし、それを引っ張り上げるようにして、チャンジャに沿って側面を垂直



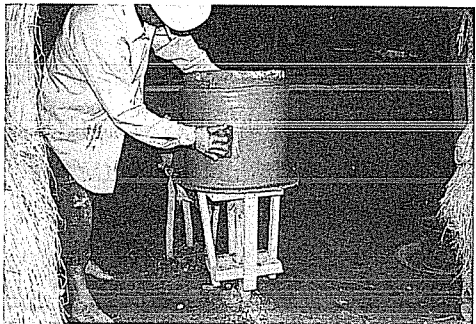
1. ヨワトンに泥をつける



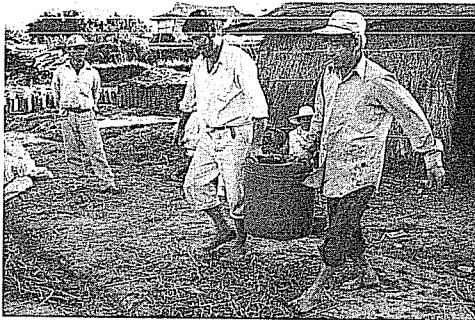
2. パデでなでる



3. 上部を丁寧に仕上げる



4. 判を押す



5. 乾燥場へ運ぶ



6. カタワクを引き上げる

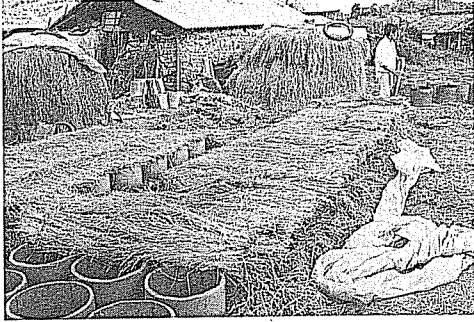


7. カタワクをとる



8. 布をはがす

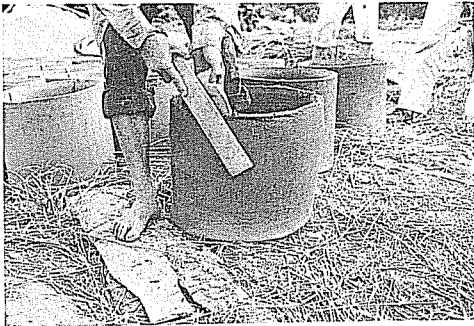
写真4 製作工程4



1. 天日乾燥



2. 上下逆さにする



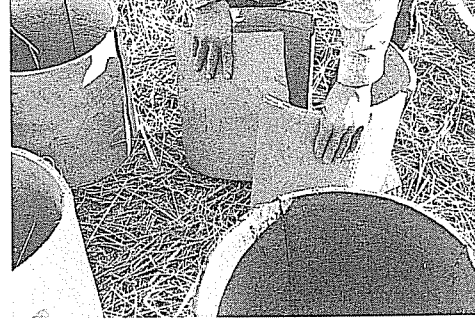
3. 形を整える



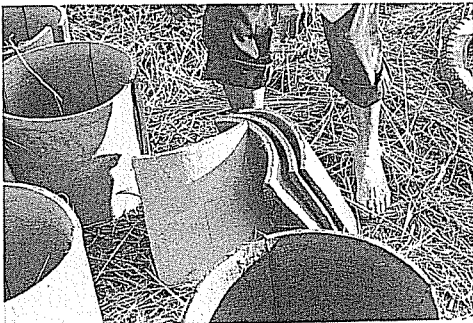
4. 内面に傾斜をつける



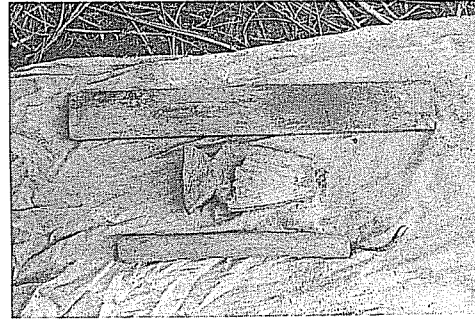
5. 分割用の筋をつける



6. 手で割る

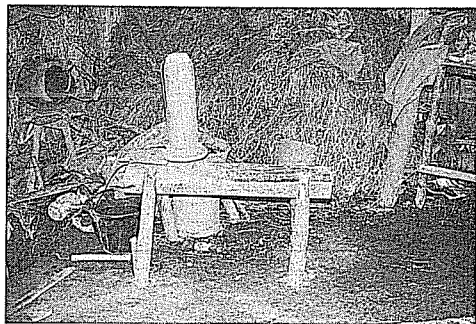


7. 立て掛けて並べる

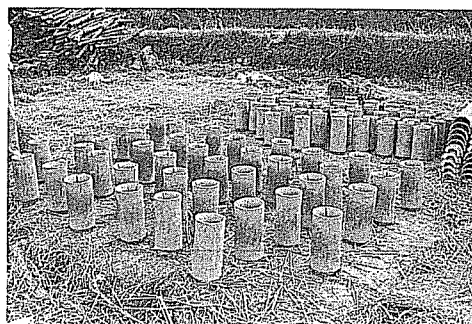


8. 上よりコンチャンチュ・チョマセギ・クンナ

写真5 製作工程5



1. マル



2. 天日乾燥



3. 形を整える



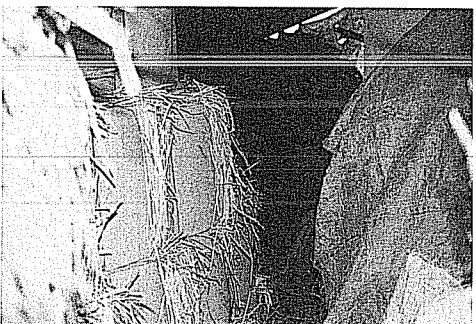
4. 内面に傾斜をつける



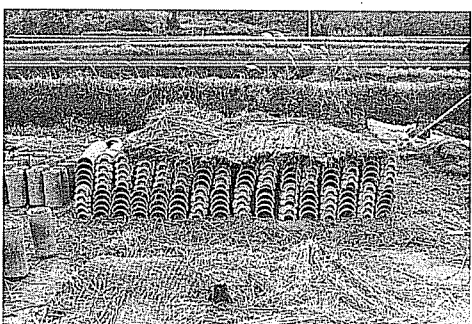
5. 収納小屋



6. 収納小屋



7. 収納小屋内部



8. ムシロをかけて保管

写真6 製作工程6



1. アンキワをヨスサツルに置く



2. 高い部分を切る



3. 手のひらで平たく叩く



4. カキヤバリで傷をつける



5. 粘土を紡錘形にまるめる



6. 5をたす



7. 平たく叩く



8. 前方に広げていく

写真7 製作工程7

(9)



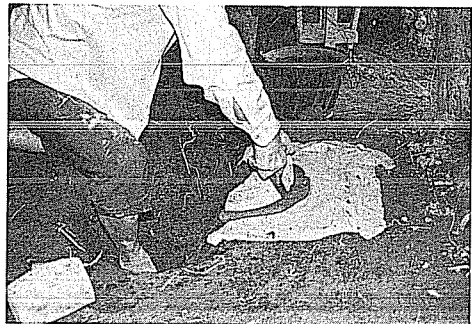
1. 手前のはみ出し分をとる



2. 型をあてる



3. 型を叩く



4. 外のはみ出し分を切る



5. 濡れた布でなでる



6. 型をはずす



7. 内側をも布でなでる

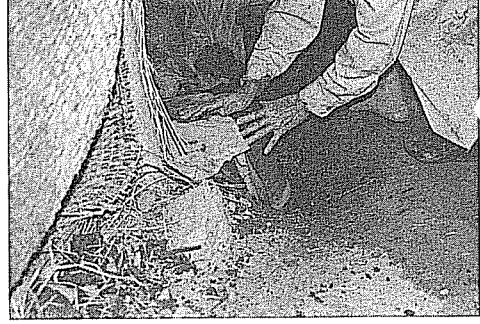


8. 出来上がり

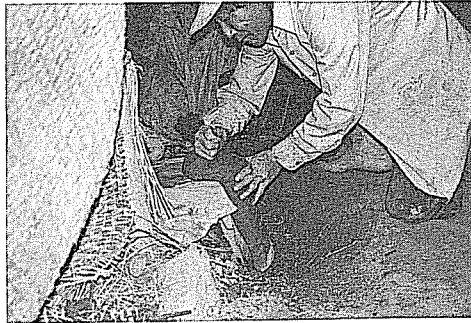
写真8 製作工程8



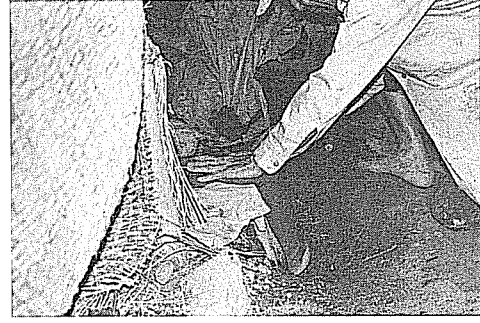
1. スッキワをプササツルに置く



2. 中央を平たく叩く



3. 粘土をたす



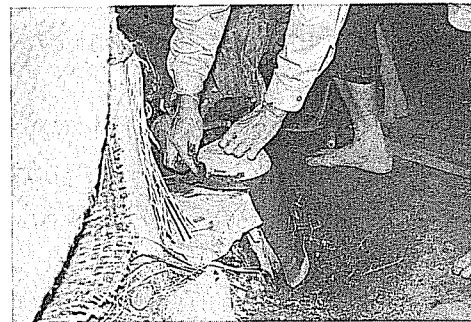
4. 平たく広げていく



5. 型をあてる



6. 外のはみ出し分を切る



7. 濡れた布でなでる



8. 型をはずす

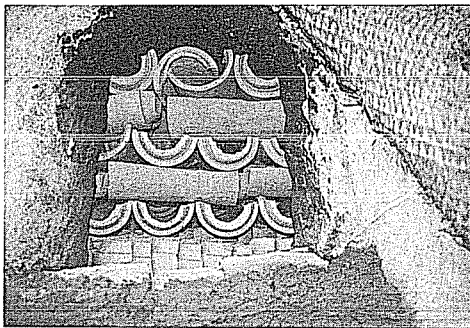
写真9 製作工程9



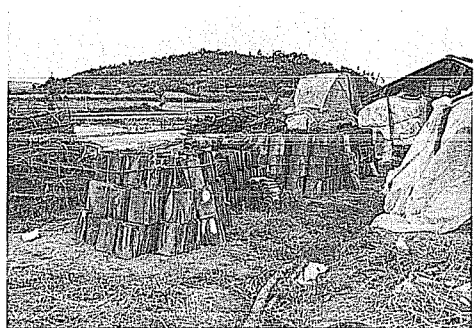
1. ダルマ窯



2. ダルマ窯



3. 窯詰状態



4. 出荷を待つ製品

写真10 製作工程10

に切る（同4）。そして側面に小さな凹みがあれば、丁寧に埋めていく（同5）。切られて落ちた粘土は鋤でかたづける。

次は瓦の厚さに板を切る作業であるが、昔はヌンテで印をつけたが（同6）、今はピョンジャン（뽕장, コマ）を積み重ねる（同7）。このサイズは、縦・横各5cmで、厚さ2cmである。これは時々崩れ落ちるので、水を少しかけて密着させる。

この4カ所に積みあげられたピョンジャンの上にキンジャ（細長い板）をのせ、キンギャの両端につけられている釘で2本を固定し（同8）、ピョンジャンの上では粘土で固定する（写真3-1）。そしてまず凹凸のある最上面は切り落とす（同2）。

次にコビキをして板をとる。子供の時は麻の糸も使ったが、日本支配時代からは針金のチョルサチルを使って切るようになった（写真2-6）。この方が永く使える。

その長さはアンキワ（암기와, 女瓦）の時は60cmで、その長さの竹をあてて切る（写真3-3）。これに両手をさしこみ（同4）、カタワクへ運ぶ。そしてピョンジャンを一段ずつはずしながら作業が進むのであるが、板をとった後は絶えず凹みに粘土をつめてならし（同5）、ヘラでなでて調整している（同6）。

したがってコビキの痕は残りにくいのであるが、それは間違いなく森田克行氏のいうコビキのAであった。

3-2) 瓦の製作と乾燥

韓亨俊氏製作の瓦の種類は、アンキワ(암기와, 女瓦), スッキワ(숫기와, 男瓦), ヨマクセ(여막새, 女莫斯), プンマクセ(부막새, 夫莫斯), およびマンワ(망와, 望瓦)の5種類である。そしてヨマクセとマンワはアンキワに, プンマクセはスッキワに瓦当面をつけて作られるのである。中国ではヨマクセを滴水瓦, プンマクセを勾頭瓦とよんでいる。

アンキワ(女瓦)は, 先に記した40×60cmの板を, ヨワトン(여와통, 女瓦桶, カタワク)に2枚巻きつけて作る。ヨワトンは回転できるように作られていて, 上部のカタワクは桶になっているが, 琉球瓦の桶と異なり, 板は固定していて分解できない。サイズは高さ42.5, 上部径39.5, 下部径36.5cmである。

この周りには型離れ用の布を巻き, 上縁などにこの布を固定させるために泥をつける(写真4-1)。布は綿布であるが, 以前は麻布を使用していた。そして粘土板を2枚巻きつけ, パデ(바대)でよくなでる(同2)。そして上部を丁寧に仕上げ(同3), 最後に判を押す(同4)。

出来上がったものは, カタワクのなかにつけられている取っ手をもって, 2人でトンマダン(통마당, 乾燥場)へ運ぶ(同5)。そしてゆっくりとカタワクを引き上げ(同6), まずカタワク(同7), 次いで布をはがす(同8)。

この筒状のものを天日で乾燥させる(写真5-1)。次の日ある程度乾いたら布を巻いて, 二人で上下逆さにする(同2)。そして筒に作る時には上下3cmの差があるが, 乾燥するにつれて差はなくなる。天日乾燥の期間は平均2日間である。

上下を逆さにした時, 内側にチョマセギ(조마생이, 当て具)を当て, コンチャンチュ(경장채, 叩き板)で叩いて形を整える(同3)。この時上部内面に数cmの幅で傾斜をつける(同5)。またクンナ(꺾낫)とよばれる専用の鎌で, 内側に分割用の筋を4本つける(同6)。そしてカタワクからはずして4日目になると, 手で叩いただけで割れるようになる(同7)。

スッキワ(夫瓦)は, マル(말, 우마)の上に立てられたプワトン(夫瓦桶, カタワク)で作られる(写真6-1)。出来上がったものは, 同じようにトンマダン(乾燥場)で天日で乾燥させる(同2)。1日たったなら上下を逆にし, コンチャンチュとチョマセギで形を整える(同3・4)。

出来上がったものは小屋にしまい(同5~7), あまったのは外でムシロをかけて置いておく(同8)。

3-3) 滴水瓦の製作

軒先を飾るヨマクセ(女莫斯, 滴水瓦)は, 下半分がまだ乾燥していないアンキワ(女瓦)を用いて作られる。

まずアンキワをヨスサトゥル(여수사틀)という作業場へ運ぶ(写真7-1)。これは東北の入口近くにあり, 左右約70, 前後約60, 深さ約25cmの凹みで, 前方に30度の傾斜をもつアン

キワがはめられている。さらにその前方には布を敷く。

ここにたてかけられたアンキワは、傾斜のため左右の上がやや高くなる。その部分をまずカマで切る(同2)。そしてその切り口を手のひらで前方に向かって平たく叩き(同3)、接合のためそこにカキヤバリで傷をつける(同4)。このカキヤバリは、頭を潰した釘を小さな板の端に5本を打ちつけて作られている。

次に粘土を紡錘形にまるめ(同5)、上記の切り口にあて(同6)、手のひらで叩きながら(同7)、前方に向かって平たく広げていく(同8)。そして手前にはみ出した分は手にとってなでる(写真8-1)。

この上にヨマクサパン(여막사판, 女莫斯の型)を当て(同2)、パンマギ(방망이, 木槌)で叩く(同3)。そして型の外にはみ出している分をヘラで切り(同4)、濡れた布でなでて調整し(同5)、型をはずし(同6)、内側も濡れた布でなでて調整し(同7)、出来上がりとなる(同8)。型のサイズは、横幅26, 中央幅9.5cmである。

ヨマクセ(女莫斯, 滴水瓦)とセットになるブンマクセ(夫莫斯, 勾頭瓦)の作り方も、ほぼ同じである。

まず下半分がまだ乾燥していないスッキワ(夫瓦)を、プサトゥル(부수사틀)という作業場へ運ぶ(写真8-1)。これは東側の入口近くにあり、やはり前方に30度の傾斜が作られている。

ここにたてかけられたスッキワは、傾斜のため中央の上がやや高くなる。その部分をまずカマを手のひらで前方に向かって平たく叩き(同2)、接合のためそこにカキヤバリで傷をつけ、新しい粘土をたして(同3)、前方に向かって平たく広げていく(同4)。

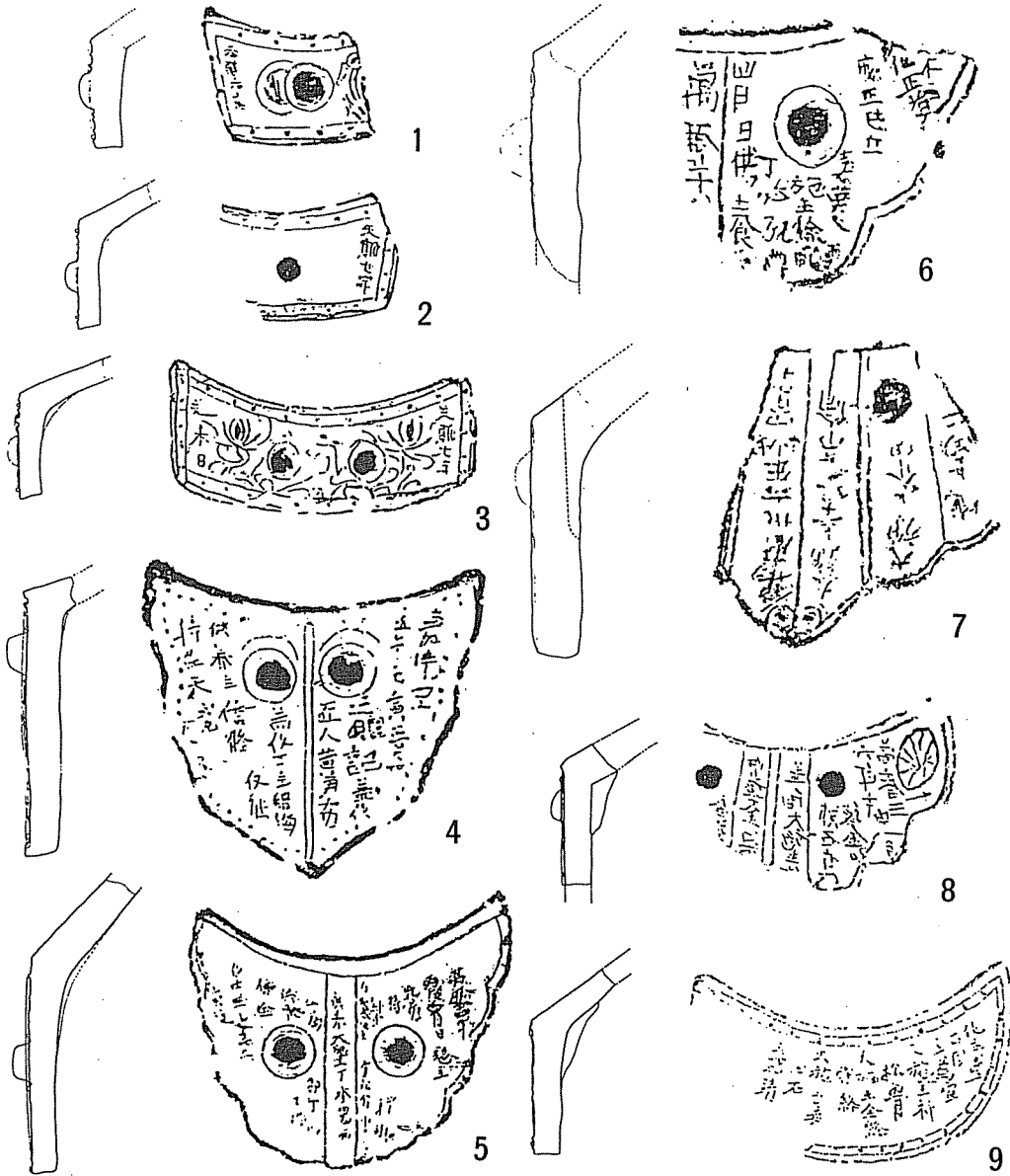
この上にプマクサパン(부막사판, 夫莫斯の型)を当て(同5)、パンマギで叩く。そして型の外にはみ出している分をヘラで切り(同6)、濡れた布でなでて調整し(同7)、型をはずし(同8)、出来上がりとなる。型のサイズは、幅7.5, 高さ17.5cmである。型はヨマクセ(女莫斯)もブンマクセ(夫莫斯)も1種類のみで、韓氏自身が作ったものである。

3-4) 焼成

窯は日本ではダルマ窯とよばれているもので、韓国ではトゥッコピ(가마가엘)窯とよばれている。焚き口は両側にあり、幅約7m, 高さ約3.5mである(写真9-1・2)。そのなかには6列のロストル式になっていて、平面は3m四方である。

二つの焚き口では、松の木だけを17時間燃やす。1週間後に開ける。約1500枚入るが、内200枚位のロスが出る。焼き縮みはほとんどないという。

4. 滴水瓦出現の背景



第1図 萬福寺址出土の記年銘瓦 (伊・郭1986)

第1表 萬福寺址出土記年銘瓦一覧表 (尹・郭1986)

形態	干支および年号	西紀年代	王 歴	出土数	第1図
Ⅲ - A	天順 六年	1462年	世祖 8年	53	1
B	天順 七年	1463年	世祖 9年	11	2
C	天順 七年	1463年	世祖 9年	2	3
D	嘉靖 四十五年	1566年	明宗21年	139	4
E	萬曆 十四年	1586年	世祖19年	25	5
F	萬曆 十八年	1590年	宣祖23年	15	6
G	萬曆 三十六年	1608年	宣祖41年	3	7
H	萬曆 三十六年	1608年	宣祖41年	3	8
銘文莫ス	嘉靖 乙酉年	1525年	中宗20年	35	9

120度という角度を保つために瓦当面が上にくる点は、先に報告した金星瓦の場合と同じであり、滴水瓦の製作と密接な関係にあることは、今回でその普遍性をほぼ確認できたといえるであろう。軒先の30度の勾配を含め、地面には垂直になるようにするための工夫であるが、日本では今日まったくみられないきわめて興味深い技法である。

もっとも日本の造瓦技術そのものが、古代に百済より伝わったものなのであることはいうまでもない。しかし滴水瓦以前のこれらの軒先の瓦の角度は90度であり、下に型を置いて瓦当面を作り、それに垂直に粘土板を立てれば出来上がる。

韓国におけるこれらと滴水瓦との交替期は、従来体系的な研究は行われていない。わずかに古く関野貞氏が、その著書『支那の建築と芸術』(1938年)や『朝鮮の建築と芸術』(1941年)のなかで、これは中国の宋代に始まり、元代に高麗王朝に伝わったものである、と記されているにすぎない。

しかし最近の韓国における発掘調査の成果によれば、高麗時代に伝わっている可能性はきわめて低いとみなされる。

例えば高麗末期の三別抄のたてこもった珍島の龍藏城(1270~71年)が、昨年木浦大学博物館によって発掘されているが、ここから出土した瓦は伝統的なタイプのみで、滴水瓦はまったくみられない。

また全北大学校博物館によって発掘された南原市の萬福寺址では、多量の記年銘のある軒先の瓦が出土している。報告書(尹・郭1986)によれば、Ⅲ-A~Cタイプはすでに120度の角度をもっているが、瓦当面は前段階のタイプである。そしてⅢ-D~Hタイプなどが瓦当面三角形の典型的な滴水瓦で、前者の下限は1463年、後者の上限は1525年である。その間の62年の間に少なくとも萬福寺では両タイプの交替が認められる(第1表, 第1図)。

しかし中国の宋代においては、すでに瓦当面が三角形で断面が120度の角度をもつ典型的な滴水瓦が出現しているのであるから、瓦当面のみ伝統的な形態を踏襲している前者は、周辺の

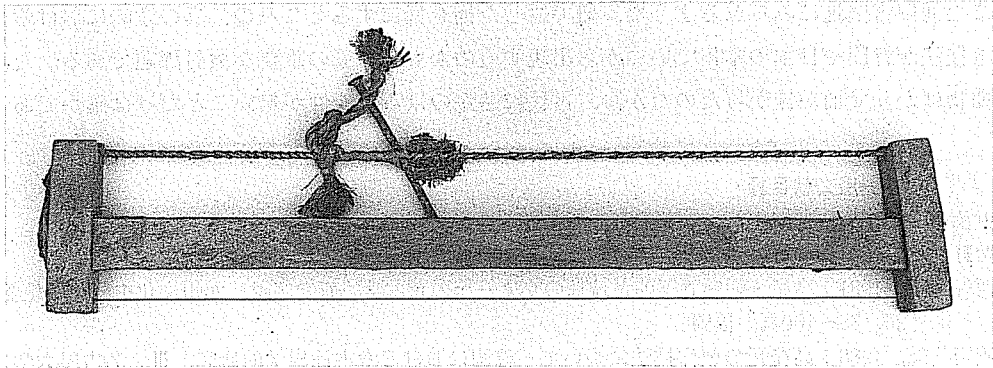


写真11 クワーヒン (沖縄県与那原町・奥原瓦)

退化形態とみることもできる。もしこの考え方が成り立つならば、前者の上限は1462年に滴水瓦がさかのぼることになり、李朝成立の1392年との差は一段と縮まることになる。そしてこれよりどれだけさかのぼるのが、今後の重要な検討課題である。

日本国内では、対馬の金石城の例のように、直接李朝よりもたらされたとみられている例もあるが、熊本城はじめ大多数の例は文禄・慶長の役(1592年, 97～98年)以降に属するものである。

これらの城関係の滴水瓦はいずれも男瓦・女瓦の区別のある本瓦であるが、江戸時代前期にこれらの一体化した棧瓦が発明されると、この前面にも滴水瓦の影響がみられるようになる。そのプロセスはまだ未解明であるが、昭和34年(1959年)の伊勢湾台風以後に東海地方ではこの滴水瓦の影響のある棧瓦(波瓦・花瓦)が急速に普及していることは、きわめて興味深い。

一方琉球王朝では明朝から直接に滴水瓦が伝播しており、その時期は湧田古窯址の調査によれば17世紀初頭は確実で、さらに若干さかのぼる可能性もある。中国をめぐる日本や韓国においては、いずれも近世初期の政治的な動向との関係が密接であることが推定され、興味深い。

5. 今後の課題

しかし本州に限ってみても、問題はもっと複雑である。

滴水瓦が明らかに李朝からの影響であることは、以上に記したとおりである。しかし日本の近世瓦の生産においてさらに重要なのは、薄手で量産型の棧瓦につながる新技術の出現である。森田克行氏によれば、これは李朝とは無縁で、ヨーロッパ系の技術であろうという。確かに同氏の指摘するように、熊本城などの滴水瓦には、そのことを示すコビキのBの痕はみられない。

コビキのAとBとの差は、韓亨俊氏の鉄線引きと、沖縄県与那原町の奥原瓦に伝わるクワーヒンとよばれる鉄線を張った弓(写真11)との差である。確かに韓氏はこの点においても古式の技法を伝えているのであるが、果たして韓国にはこの弓が無かったのかどうか、新たな検討課題が生じてきた。

また湧田古窯址にみられるような、紐で綴じた桶を型にするところの、真の意味における桶巻き技法が韓国や日本の本州でいつから出現するのかも、今後の重要な検討課題である。ただし曲物ばかりで桶が無かったのだから、古代にさかのぼる可能性が無いことだけは確かである。

引用文献目録

- 尹徳香・郭長根, 1986: 萬福寺発掘調査報告書。全州。
関野 貞, 1941: 朝鮮の建築と芸術。東京。
西谷 正, 1981: 高麗・朝鮮両王朝と琉球の交流—その考古学的研究序説。九州文化史研究所紀要, 26. 75~100頁。福岡。
渡辺 誠, 1988: 高麗瓦の製作技法について—韓国における考古民族学的研究, Ⅲ。名古屋大学文学部論集, 史学34. 1~11頁。名古屋。

謝 辞

本稿をまとめるに当っては、韓亨俊氏はじめ多くの方々の御指導と御協力を仰いだ。末尾ながら御名前を銘記して、深謝の意を表する次第である。

韓国 韓亨俊 (人間文化財)・金基雄 (文化広報部常任専門委員)・裊鐘茂 (木浦大学博物館長)
・崔光南 (文化財研究所木浦保存処理場所長)・姜守義 (長興文化院長)・韓盛旭 (木浦大学博物館)・金建珠 (同)・安容植 (安建社社長)

中国 熊海堂 (南京大学・現名古屋大学大学院博士課程)

日本 安里嗣淳 (沖縄県教育庁)・盛本勲 (同)・森田克行 (高槻市埋文センター)