

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^{ハンヒョンジュン}氏である。「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。

韓国では韓氏の作業過程を紹介したものはいくつかあるが、最もよく知られているのが1996年、国立文化財研究所が刊行した『製瓦匠』³⁾であろう。韓氏の製瓦工程を90分の記録映像としてまとめ、その過程で得られた写真や聞き取り内容を整理した本である。また14年後、韓氏の弟子である金チャンデ氏が改めて、韓氏の製瓦工程を記録として残している⁴⁾。なお、崇禮門の復元にあたり、韓国文化財庁の主導により物理的・化学的な分析方法を通して朝鮮時代瓦と現代瓦を比較する研究を行った⁵⁾。国内外の事例をまとめた上で、伝統瓦の規格および品質の基準を提示する報告も行なわれるが、いずれもその報告に韓氏の製瓦工程が詳細に紹介されている⁶⁾。

3) 「製瓦匠」の製瓦工程 (図1・2)

韓氏の製瓦工程は、粘土の採取と土作り→成形→乾燥→焼成と大きく4段階に分かれる。

①粘土の採取と土作り 秋に稲刈りが終わった後、立春が過ぎて春分まで粘土の採取が行なわれる。田んぼの表層50～100cmを掘り下げると、黒・黄・赤・白色の多様な色の粘土が取れるが、これらに砂質土を必ず30%混ぜ合わせる事が大事だという。その粘土は作業場の横に積み上げ、使う分だけを作業場内に運び、鍬でよく混ぜながら水をたっぷり加えて一晩寝かしておく。翌日、粘土を鍬でこね、足で踏みながら小石や植物の根などの不純物を取り除く。この作業を3回ほど繰り返すが、これを「クワジル (구와질)」と呼ぶ。

そして板敷の上で粘土を円筒形に積み上げ、針金を使って切り出しながら、さらに小石などを取り出す。これを「フッピーヌル (흙머늘)」⁷⁾という (図1-①)。その横に切り出した粘土を積み上げながら、縄を巻き付けた棒で叩き締めたりして (図1-②) この作業を3回繰り返す (図1-③)。

フッピーヌル作業が終わったら、粘土を直方体に積み上げるが、これを「タムラク (다무락)」⁸⁾と言う。まず、作業場の床にはタムラクの幅や長さを決めるために、棒の両端に切り込みを入れたモリジャ (머리자) に針金をかけて引っ張る (図1-④)。その針金の線より若干余裕をもたせて、フッピーヌルから切り出した粘土を盛り (図1-⑤)、足で踏み固めながら直方体にする。タムラクの側面を垂直にそろえるために、長い棒の先に付けた錘をぶらさげる (図1-⑥)。穴が開いた部分には粘土を補填し、タムラクの上面にはジャンジャ (장자) という長い棒をモリジャの幅ほど離して平行に乗せる。はみ出た粘土は、モリジャに引っ掛けた針金をジャンジャの側面に当てながら上へ引っ張って、粘土を垂直に切り出す。その後、垂直にそろえた長方体の四隅の側面にコマを同じ数で積み上げ、コマの上面にジャンジャを乗せる (図1-⑦)。コマは、瓦1枚分の厚みを示すので、ジャンジャに沿って針金を水平に引いていくと、瓦の厚さに合った粘土板が取れる (図1-⑧)。そして、ピョンジャ (편자) という道具で瓦の幅ほど粘土板を切り出す (図1-⑨)。タムラクの大きさは、製作する瓦の大きさや枚数によって異なるが、韓氏の場合、平瓦2枚分と丸瓦1枚分の幅で作っている⁸⁾。

②成形 平瓦の場合、「タムラク」から切り取った粘土板を2枚運んで、桶に巻きつける (図1-⑩)。ナデ (나대) で成形台を回しながら形を整え、余分の粘土を切り取ったり、パデ (바대) と呼ぶ叩き板で外面を叩き締める (図1-⑪)。成形が終わると、桶の中に付けられている取っ手にかつぎ棒をつけ2人で乾燥場へ運ぶ (図1-⑫)。桶をそのままゆっくりと持ち上げて桶を外した後、布



図1 「製瓦匠」韓亨俊氏の製作工程1 (『製瓦匠』1996)

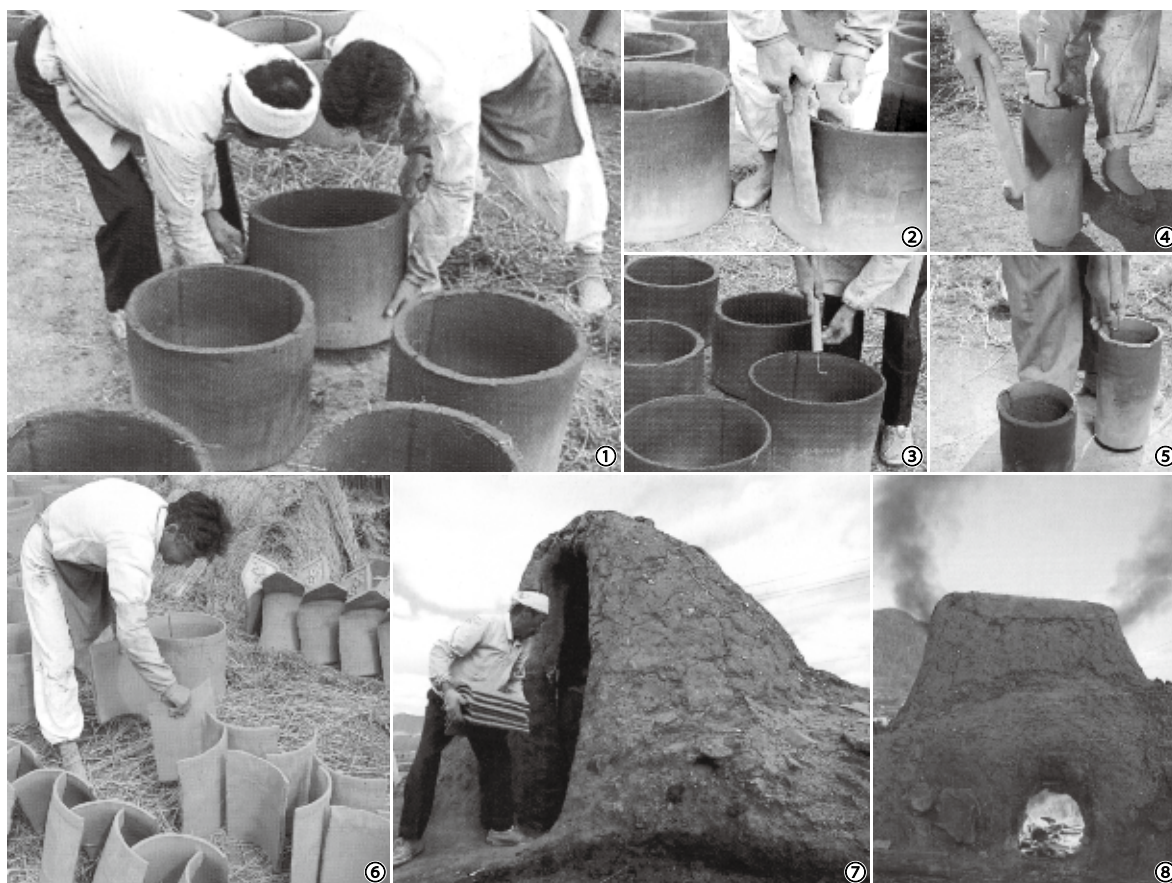


図2 「製瓦匠」韓亨俊氏の製作工程2 (『製瓦匠』1996)

を外す。

丸瓦の場合、木馬のような成形台を使っているのが注目される。成形台には、跨がれるように横の丸太に4つの脚が付いており、その片方に長細い模骨が設けられている。模骨に布袋をかぶせて、丸瓦1枚分の粘土板を巻きつける(図1-⑬)。そして粘土板の上部にゴドリ(고돌이)を当てながら、丸瓦の玉縁部を作る(図1-⑭)。模骨の上端面には、半環状の小さい金具が取り付けられているが、そこにジョドリ(조돌이)を引っ掛け、模骨を回しながら成形する。形を整えたら丸瓦を布袋ごとゆっくりと持ち上げながら模骨から外し(図1-⑮)、乾燥場へ運んだ後、布袋を外す。

軒平瓦は、作業場の段差や凹みを用いて作られる(図1-⑯)。まず、板を置いた部分に布を広げ、段に沿って平瓦を置く。平瓦の広端部(瓦当と接合する部分)に粘土を加えながら、手で叩いたりカキヤブリで櫛目をつけ、粘土をひろげながら瓦当部をつくる。そして雲母粉のような細かい粉をまぶして、その上に範を載せ、木槌で文様を刻み込む。はみ出した余分の粘土を切り取り、範を外した後、水にぬらした布で外形を整える(図1-⑰)。

③乾燥 成形が終わり、乾燥場へ運ばれた平瓦は、天日で1~2日干すと、2/3くらい乾燥するという。ついで2人で布を巻いて上下逆⁹⁾さにして(図2-①)、全体を乾燥させるようにする。そして内面にジョマクソン(조막순, 남생이)という当て具をあて、外面にはコンジャンチェ(건장채)という長い板で補正の叩きしめ¹⁰⁾を行なう(図2-②)。こうすると平瓦の広端部の内面はやや斜めになるが、乾くにつれて生じる歪みを補正できる。この作業を「コンジャンチギ(건장치기)」という。

そして内面に刻まれた桶の分割線を目安に、鎌状の道具クッナツ（11) 𠄎) で切り込みを入れる(図2-③)。丸瓦にも同様の作業を行なう(図2-④・⑤)。その後、さらに1週間ほど乾燥させるが、完全に乾いたら、切り込みを入れた部分を手で軽く叩くと、自然に分かれる。平瓦は4分割、丸瓦は2分割し、交互に並べておく(図2-⑥)。

④焼成 窯は日本で達磨窯11)と呼ばれている地上式平窯である。中央に瓦を焼く焼成室があり、焼成室の両側に焚口を備えた燃焼室12)がある。まず、背の高い焼成室に立ち入って瓦を詰める(図2-⑦)。窯の両側にある焚口には松の木だけを入れ、徐々に窯内の温度を上げ、火入れから燻しまでおおよそ一日中焼成し続ける(図2-⑧)。最後に約1000℃と見当が付く時に、3時間ほど薪を集中してくべ、燃焼室や燃焼室の穴を全て塞ぐ。約3日後に空けて、窯出しをする。

3. 近代日韓の民俗資料の検討

これまで韓国・日本・中国における製瓦工程を紹介した民俗例は、現代に至るまで多くの調査・報告が行なわれている。13) その内、近代の資料に絞ると以下の3つを取り上げることができる。14)

1) 日本京都市泉通寺東林町の製瓦場(図3)

島田貞彦氏は、1917年京都市泉通寺東林町で製瓦場を訪問して、写真や観察記録を残している(以下、「島田資料」)15)。近代以後の日本の製瓦工程が分かるものとして最も古い資料であろう。図3では、島田氏が職人とともに瓦の製作工程を再現しているが、まず直方体の粘土角材を製作している様子に注目したい。島田氏はこれを「タタラ」と言うが、その作り方について

瓦小屋の一隅に延べ揚げられた粘土を十分にコネ上げて所定の大きさに擴げる。これを「ヒロゲ」と云う。次に所要の枚數に應じてこの「ヒロゲ」を切斷す。例へば平瓦四百枚を採る為には高三尺幅一尺長八尺に劃する。この粘土角材を「タタラ」と名ける。更に此れの「タタラ」の両側面に瓦の厚さを目盛した「目付板」又は目盛となる「コマ」を以つて刻目を附し、この刻目に定木を支へる「セミ」を差し込み、定木の上端に針金を當てがひ左右兩人にて引き切る。此方法にて厚と幅とを小分けする。(28～29頁)

と説明する。図3-①のタタラは、記された大きさに比べると若干小さくみえるが、おそらく写真撮影のため、タタラの一部を切ったものと思われる。さらに、そのタタラの横に置いてある丸瓦の模骨が注目される。少し長くなるものの、当時の製瓦工程や道具の名称がよく分かるので、島田資料をそのまま引用しておきたい。

型は平瓦には「並び型」を丸瓦には「丸型」を使用する。此等の型はいづれも木製であつて、其下部は回轉する様に枠を造り「ツチギ」に差し込むべき小孔を穿っている。作業机である荒地臺上に「ツチギ」を置き中心から出ている小棒に「型」を挿入し、型の回轉を自由ならしめてある。「ツチギ」は即ち固定の轆轤臺の用をなすものであるから器の安定の為に石材を用ひる。(29頁)

次に粘土板(アラジ)にて其周囲を巻き曲面した「コキアゲ」又は「ナデイタ」にて円滑ならしめる。圓筒の回轉は其上端に鍵状の「イサリ」を引掛けて手にて動かす。圓筒の上端の狭まってある處は筒瓦の肩及玉口となるものである。これらの作業は「カタビキ」とて長六寸内外の操形でさ

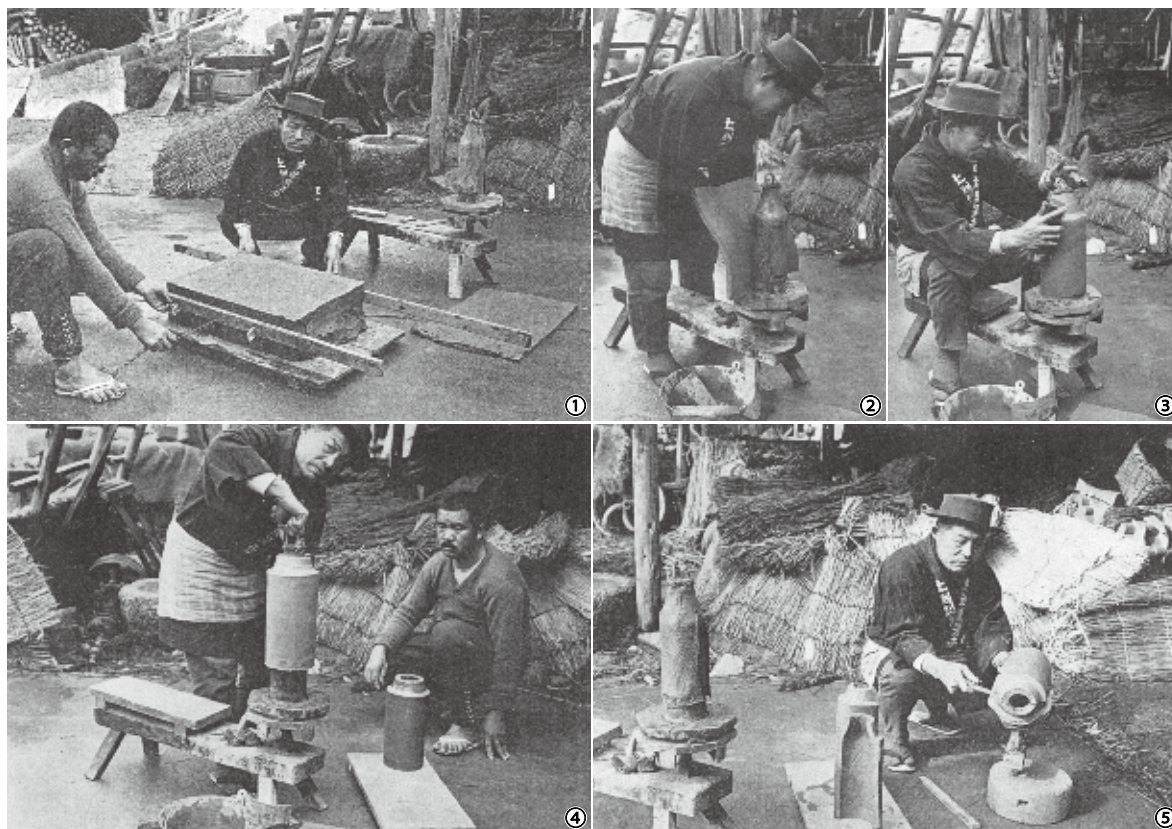


図3 京都市泉通寺東林町の造瓦例（島田1935）

れる。(33頁)

このように韓氏の「タムラク」と、作り方や形態が非常に類似するのが確認できる。跨るように木馬型の成形台を持っているのも興味深いが、玉縁部を成形する技法と道具が韓氏の例と類似する点に注目すべきである。ただ、このようにして出来上がった丸瓦は、木製の「切型」あるいは「荒型¹⁶⁾」にのせ、2分割した後、形を整える(図3-⑤)。一枚ずつ磨き調整を加えてから乾燥・焼成する点は、成形後分割する前に乾燥する韓氏の例とは異なり、日本ならではの技術とも言える。

2) 韓国浮石寺の補足瓦焼成工場(図4)

韓国の慶尚北道榮州市浮石面に位置する浮石寺では、1916～1919年に渡って朝鮮総督府によって修理工事が行なわれた。それに関わる資料の一部が京都大学工学研究科工学部建築系図書室に「故小川敬吉氏蒐集資料」として所蔵されている¹⁷⁾。1996年、杉山信三氏がこれらを整理して『韓国古建築の保存』を刊行する¹⁸⁾。その一部に修理時の瓦を製作・焼成した製瓦場の様子が写真4枚で残っており、最近高正龍氏によって検討されている¹⁹⁾(以下、「小川資料」)。

図4-①には、4人の人物が登場する。粘土の採取あるいは粘土作りのため鋤で作業している人(A)、直方体の粘土角材の前で立っている人(B)、平瓦の成形台の前で叩き板を当てながら成形している人(C)、出来上がった瓦を乾燥場へ運ぶために運搬道具を背負って待っている人(D)が映っている。人物Bが作業しているものはタタラと思われるが、その側面には長い棒が付いてある。おそらく反対側にも同じく長い棒を付け、それに沿って針金で水平に粘土板を切り出す作業が行なっているのだろう。高正龍氏は、粘土角材の上面には長辺と垂直方向に切断線があることに注目



図4 韓国慶尚北道榮州市浮石面浮石寺の造瓦例 (高2010)

し、平瓦の模骨に巻き付けるには長さが足りないため、2枚合わせて模骨1個分にすることが、韓氏の製瓦工程と同様であると指摘する。

図4-②には、達磨窯の前で作業している2人が見える。人物Eは円筒形に積み上げた粘土の上に立って足で踏みながら粘土の素地を作っている。人物Fは作業台の前に立って瓦を成形しているようであるが、高正龍氏は人物Fの使っている成形台の形態から日本式の一枚作法に使用する凹型・凸型成形台である可能性が高いと述べる。さらに人物Fの服装が、坊主頭で足元に脚絆を付けていることから日本人と推定する²⁰⁾。一方、窯は燃焼室が正面を向いており、焼成室の上方から煙が出ている。韓国側で確認される達磨窯の最古例として知られる²¹⁾。

図4-③は、図4-②の反対側から撮影された写真であろう。写真の左側には軒平瓦が重なって並んでいる。右側には3人の人物が見えるが、人物Gはうずくまって、何らかの作業をしている。周りの道具や地形からみると、上記した韓氏の軒平瓦製作(図1-⑯・⑰)と同様に、作業場の段差や凹みを用いて軒瓦を製作していると思われる。その様子を見守っている人物H・Iは、出来上がった軒瓦を運ぶ人だろう。写真の中央からやや右側には丸瓦の成形台が見える。

図4-④は、乾燥場の様子である。写真の右側にみえる白い煙が、窯から出たものとしたら写真4-②の窯よりさらに左方に乾燥場が広がっていると考えられる。腰を曲げた人々は、手に板状の細長い道具を持って、半分乾いた状態の生瓦の外面端部を板で叩いていると思われる。上記した韓氏のように乾くにつれて生じる歪みを補正する作業(図2-②)と考えられる。

3) 韓国華嚴寺の修理工事時の製瓦場(図5)

藤島亥治郎氏は1935年頃、韓国の全羅南道華嚴寺覺皇殿の修理工事の際に撮影した製瓦場の様子



図5 韓国華嚴寺覺皇殿修理工事の造瓦例（藤島1939）

を紹介する（以下、「藤島資料」²²⁾）。当時、現地での製瓦工程の呼び方や道具名については記されていないものの、粘土採取から窯焼成までの工程を描写し、道具も略測図を添えて比較的詳しく記録を残していると言えよう。

図5-①をみると、この1枚の写真に粘土作り（A・B）から、粘土角材作り（C）、円筒形の平瓦を並べて乾燥している様子（D）が一目で見渡せる。写真の真ん中には、円筒形に積み上げた粘土の前に立っている男子（B）がみえるが、何らかの道具（おそらく針金）で片方から粘土を切り出し、その粘土を右側に投げて、もう一つの円筒形の粘土を積み上げる作業をしているようにみえる。この作業が終わったら粘土角材を作るが、それについて以下のように説明する。

やがて此の土を整然たる立方形に作り上げる。その幅は瓦幅の四倍に相當せしめ、その長さは瓦長さの七八倍に相當せしめる。各面は大きな木篋を以って丹念にこすり、又は叩いても些も凹凸や空洞の無い様にする。是等に要する物差は四分板を幅一寸五分程に割って作った長さ十尺前後のものでその表面に極く粗く目盛りをつけてある。次に瓦の厚みを此の瓦土に割り付ける。それには長さ九寸程の鋸形の板を以てする。此の鋸目のピッチは一枚の瓦の厚さ、即ち八分乃至九分である。之を瓦土の側面に垂直にあてがひ軽く之を押せば各鋸目の歯形が印せられる。その歯形と歯形との間を瓦一枚厚とすればよいのである。（283頁）

図5-②には、粘土を採取する際の道具（a・b・d・f）とともに、丸瓦の模骨と回転台（c）、粘土角材の側面に目盛りを付ける道具（e）が確認できる。図5-③・④は、平瓦を成形している

様子であるが、乾燥している平瓦が並んでいる列の方向からみると、粘土角材（図5-①のc）の真横で作業していたと推測できる。図5-⑤は、平瓦を乾燥している様子である。内面をみると、桶の外面につけた長細い棒の圧痕が4ヶ所残る。

4. 近代日韓製瓦技術の比較検討

1) 製瓦道具・技術の類似性

① 鋏（クワ）→^{クワ}쿠와、コマ→^{コマ}고마、ナデ→^{ナデ}나데

韓氏の製瓦工程を中心に、近代日韓の民俗資料を比較検討してみると、まず、製瓦道具と名称から、いくつかの類似性が見出させる。韓氏の場合、クワ・コマ・ナデのように日本語の読み方をそのまま使っていることが分かる。韓国における各種分野の用語に日本語が使われていることは、日帝強占期（1910～1945）において、建築業及び農業に従事する日本人によって、名称とともに道具が当時の韓国社会に愛用された結果である。言語学的な検討はさておき、小稿では同じ形態・用途の道具が呼び方も同様であることを確かめて置きたいと思う。

② タタラの呼称と製作技術（図6）

直方体の粘土角材は、明末（1637年）に編纂された『天工開物』²⁶⁾でもみられるため、技術的には本来中国にもあったと思われる。しかしながら、当時の用語や作り方などの詳細については不明で

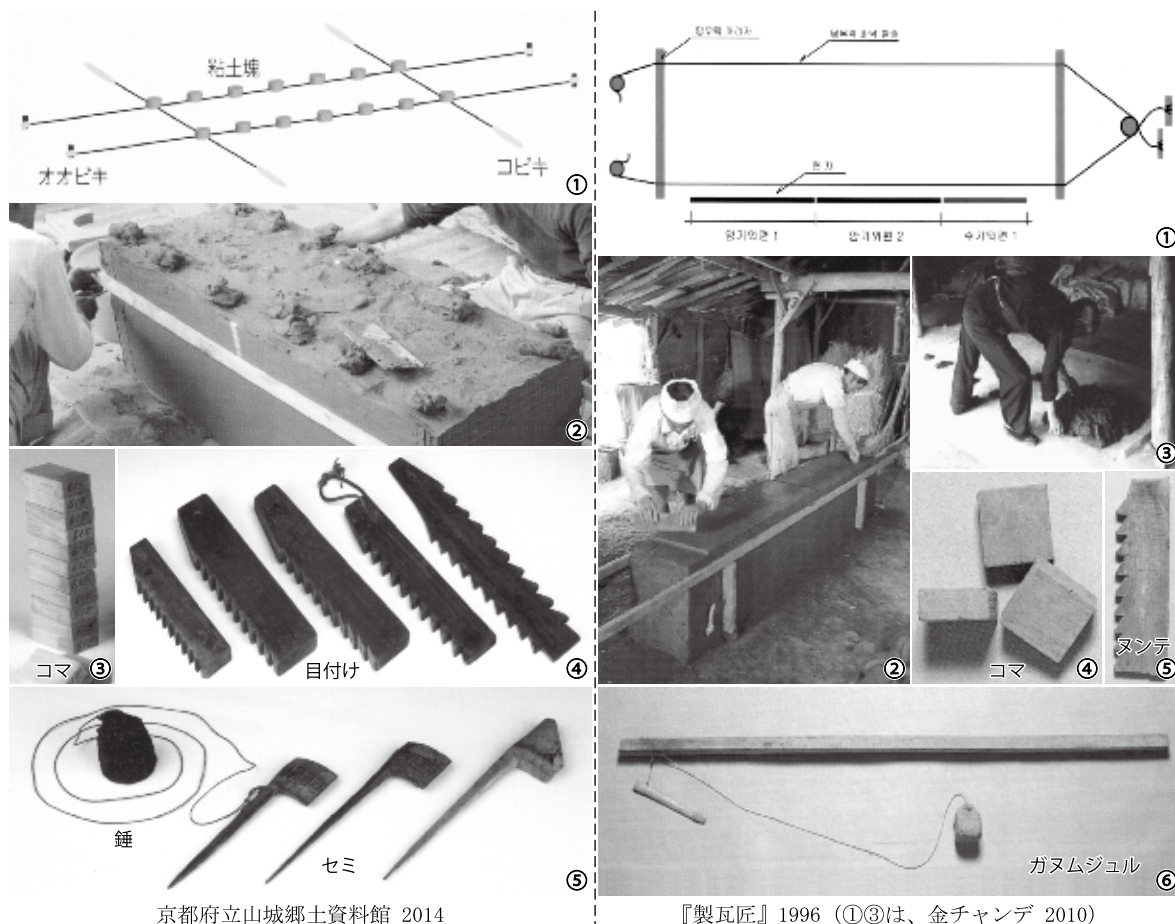


図6 粘土角材の製作技法・道具の比較

ある。一方、1917年の島田資料には「タタラ」と呼んでおり、韓氏は「タムラク (다무락)」と言うことは上述の通りである。1996年に発行された『製瓦匠』には、タムラクが塀を意味する담벼락 (タムビョラク) の全羅道地方の方言と記述しているが、最初に韓氏の作業工程を紹介した渡辺氏の文献には‘タドゥレギ’と記す。他に、韓国では다드락 (タドゥラク)、다드레기 (タドゥレギ) など、いくつかの用語が知られており、いずれにしても近代日本の「タタラ」と呼び方が類似することが分かる。

その製作技法については、2014年京都府立山城郷土資料館が開かれた特別展が非常に参考となる(以下、特別展図録²⁷⁾)。特別展図録には、明治時代以降、京都府山城地域で瓦作りを続けてきた職人達の瓦製作道具を網羅している。図6の左側は山本清一氏が設立した日本伝統瓦技術保存会で再現したタタラ作りや道具の一部である。床にオオビキ・コビキと呼ぶ針金を張り、その上に粘土の塊で固定させて粘土を積み上げる。そしてタタラの側面には、セミにつけた錘を下げ、その垂直線上に目付けを当てて瓦の厚みを示す印を付ける。それに合わせて定規に沿ってコビキを水平に引いていくと、製作する瓦の厚さに合った粘土板が取れる仕組みである。

他にも、特別展図録には京都市東山区で瓦を製作していた西彦瓦株式会社の製作工程の写真が多く紹介されている。創業年代は分からないが、1700年頃の江戸時代中期から操業していたと知られているところであり、いずれも細かい手法に相違は認められるものの、韓氏の製瓦工程と道具(図6の右側)が非常に類似しているのが認められる。

③丸瓦の成形台と製瓦道具(図7・8)

図7をみると、韓氏の成形台は木馬形をしているが、1917年の島田資料で確認した丸瓦の成形台(図7-②)と類似する。特別展図録には西彦瓦株式会社の資料以外にも1911年京都市伏見区で創業した浅田製瓦工場が紹介されているが(図7-③)、その丸瓦の成形台も同じ形態をしていることが確認できる。

また、この木馬形の成形台にまたがって玉縁式丸瓦を作り、玉縁部分を作る際に使う道具も同じことに注目される。図8をみると、用語や道具の形態が各々多少とも相違するものの、丸瓦模骨の



(『製瓦匠』1996)

(島田 1935)

(京都府山城郷土資料館 2014)

図7 丸瓦の成形台の比較

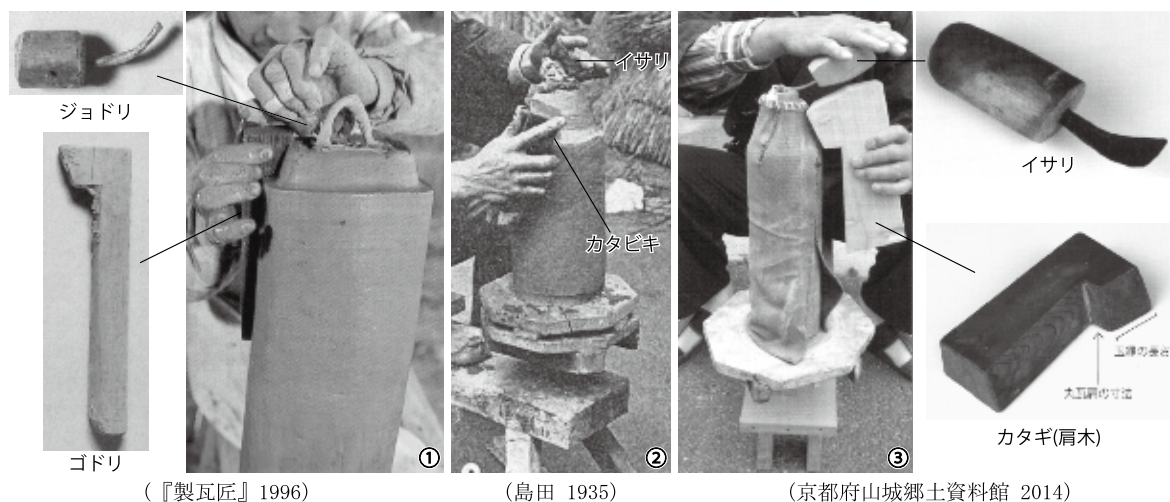


図8 丸瓦の造瓦道具の比較

上端に取り付けた金具部分に「ジョドリ」あるいは「イサリ」を引掛けて回転させ、「ゴドリ」「カタビキ」「カタギ」と呼ばれる木製道具を当てて丸瓦の玉縁部を作る仕組みは同様とみてよからう。

ただし、このような木馬形の成形台は1916～1919年の小川資料(図4-③)と、1935年頃の藤島資料(図5-②)で確認した一字形の成形台とは形態が相違する。一字形と木馬形の成形台の違いが、地域差または時期差なのかについては、今後、考古学的に系譜を追及する必要があるだろう。

2) 達磨窯

かつて藤原氏は韓国内における達磨窯7箇所18基を実見し、その特性と系譜について明らかにした。²⁸⁾それによると、韓国に伝わった窯築技術は越前系と九州系の二系統があると述べるが、韓氏の達磨窯の以外にはすべて慶尚北道の慶州地域に集中しており、それらは越前瓦に関係する操業者が明治末～大正初期までの時期に持ち込んだと推定した。一方、韓氏の達磨窯は、窯の構築に耐火煉瓦ではなく粘土煉瓦を多用していることや、窯が大型であることから、九州北部の系統に近いと述べる。さらに福岡県城島瓦で鬼瓦を製造する今村恒美氏の先代である今村定見氏が昭和初期から昭和14年まで朝鮮半島に数回渡り、出稼ぎによって達磨窯を修築したという聞き取り内容は非常に興味深い。

5. まとめ

以上、「製瓦匠」韓氏の製瓦技術を中心に、近代日韓の製瓦技術を比較検討してみた。それをまとめてみると、韓氏の製瓦技術のなかで、軒瓦を約120°で接合する技術や、半乾燥の状態の瓦に布を巻いて2人で上下逆さにする技術、丸・平瓦の半乾きの際に内面端部に叩き調整(コンジャンチギ)することは、近代日本では見られない、朝鮮時代から受け継がれた伝統技術として認められると思う。²⁹⁾ただ、製瓦道具や名称を始め、粘土角材(タムラク)の作り方、達磨窯の築造からみると、近代日本の製瓦技術の一部が導入されたのは間違いないと思われる。

それは言うまでもなく、日帝強占期における合併政策の一環として施行された経済・産業政策に関わると考えられる。対韓合併政策を促進させるために、行政府・軍舎といった大規模の公共建造

物や鉄道・鉱山・産業施設の建設に伴って急速に増える瓦需要に対応する必要があったのだろう。しかし当時の韓国内の産業基盤施設の拡大や定着に、日本の製瓦技術がどのような経路で導入され、影響を与えたかについては、今後、さらなる検討が必要である。

なお、上述した西彦瓦株式会社（西村彦右衛門）は、1700年頃の江戸時代中期から操業していた「京瓦」の代名詞として著名である。特別展図録によると、瓦の製造から屋根葺きまでを請け負っており、1959年に廃業するまで職人約30～50名を抱えていたという。そこで修業したいと望む人が全国各地から集まり、彼らとその技術を地元へ持って帰ったと伝わる。それから推してみると、韓氏にも何らかの影響を与えた可能性も否定できない。ただ、韓氏の達磨窯が九州北部の系譜を引いているという藤原氏の指摘もあり、九州地方における民俗例についての追加調査も必要であろう。今後、こうした民俗調査の成果も視野に入れつつ、近代日韓瓦の考古学的検討を重ねていきたい。

拙文の執筆に当たり、朝鮮古代研究会や歴史考古学研究会、東アジア古代史・考古学研究会の方々や次の諸氏から様々なご教示をいただいた。末尾ながら記して深く謝意を表したい。

井口喜晴 大脇潔 岡田雅彦 神谷正弘 姜東錫 木立雅朗 高正龍 清水昭博 庄田慎矢 寺岡洋 松本啓子 松波宏隆 中村潤子 西谷正 藤原学 山下大輝 吉井秀夫（五十音順、敬称略）

註

- 1) 周知のように、朝鮮時代の瓦は半地下式登り窯で焼成されるが、達磨窯は韓国の伝統技術として認めがたいという認識があったため、文化財庁では京畿道南楊州市好坪洞1号窯をモデルにして復元・築造したことになる。文化財庁2010『崇禮門 復旧用 傳統 기와가마 復元 研究報告書』、文化財庁2012『現場에서 만난 文化財이야기』 pp. 106～114に事業内容と築造過程の詳細が紹介されている。
- 2) 渡辺誠1990「滴水瓦の製作技法について—韓国における考古民俗学研究Ⅲ—」『名古屋大学文学部研究論集史学』36 名古屋大学文学部。
- 3) 国立文化財研究所『製瓦匠』1996。『製瓦匠』が発行前に、趙成模1995『韓國 傳統 기와 製造에 관한 研究』圓光大學校学碩士學位論文が発表されるが、内容はほぼ同様である。
- 4) 金チャンデ2010『重要無形文化財 第91号製瓦匠 傳統 기와 製作技法』（個人出版）
- 5) 国立文化財研究所・韓国傳統文化大學校 韓国傳統文化研究所2009『崇禮門 復舊用 傳統 기와 製作 報告書』
- 6) 文化財庁修理技術課・韓国傳統文化大學校保存科学研究所2012『傳統기와 및 傳統 전돌의 活性化方眼研究』
- 7) 1996年『製瓦匠』によると、稲を刈る作業に類似することから名づけられたとするが、渡辺（1990）には「フッポシ（홍보시）」と記している。全羅道地方の方言では食器を「ボシギ」「ボゼギ」と言う。
- 8) 大きさについて、韓国で紹介されている文献には確認できないものの、前掲註1の渡辺によると、幅40cm、長さ550cm、高さ92cmで、短くする場合の長さは280cmだと記している。
- 9) 前掲註4の金チャンデ2010にその様子が掲載されている。挿図参照。
- 10) 地方によってバデギ（바대기）とも呼ばれるが、考古学用語では「端部内面調整」という。
- 11) 韓国では様々な呼び方があり、窯の形態によってトゥッコビガマ（がまがえる窯の意味）、ガンツウ窯（冠頭の形態）とも呼ぶ。他に、ギワグル（기와굴）は、言葉通り瓦を焼くために地山を掘り込んだ窯を意味する。マッカマ（막가마）は、適当に作る、いい加減なものという意味が含まれている。
- 12) 韓氏の達磨窯の規模や特徴については、藤原学2001『達磨窯の研究』学生社



註9の挿図

に詳しい。

- 13) 島田貞彦1935『造瓦』岡書院、Rudolf.P.Hommel 1937『China at Work』The John Day Company (国分直一訳1998『中国手工業誌』財団法人法政大学出版局)、藤島玄治郎1939「朝鮮瓦の製法に就いて」『総合古瓦研究』(夢殿第十九冊) 鶴故郷舎、関口広次・手塚直樹1975「沖縄本島与那原町に残る造瓦技術について」『Circum Pacific』、大川清1996『古代のかわら』窯業史博物館、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俗学研究Ⅲ—」『名古屋大学文学部研究論集史学』34 名古屋大学文学部、大脇潔2002「雲南薨紀行」『帝塚山大学考古学研究所研究報告』Ⅳ帝塚山大学考古学研究所、帝塚山大学考古学研究所 歴史考古学研究会2003「雲南薨紀行Ⅱ」『帝塚山大学考古学研究所』Ⅴ帝塚山大学考古学研究所、森郁夫2004「雲南薨紀行Ⅲ」『帝塚山大学考古学研究所Ⅵ』帝塚山大学考古学研究所、新倉香2005「雲南薨紀行Ⅳ 牛街瓦工場で使用していた道具(1)」『帝塚山大学考古学研究所研究報告Ⅶ』帝塚山大学考古学研究所、岩戸晶子2005「雲南薨紀行Ⅳ 牛街瓦工場で使用していた道具(2)」『帝塚山大学考古学研究所Ⅶ』帝塚山大学考古学研究所、高正龍2010「浮石寺의 瓦塼과 修理工事의 製瓦場」『釜山大学校考古学科創設20周年 記念論文集』釜山大学校考古学科、京都府立山城郷土資料館2014『わざの極意は道具にあり—山城の瓦づくり—』展示図録35「山城の瓦製作用具」京都府指定有形民俗文化財指定記念 などがある。
- 14) 韓国と日本における近代の始まりは、各々異なり各国内でも諸説がある。日本では1868年の明治維新から、韓国では大韓帝国が設立された1897年からと考えるのが一般的であるが、いずれにしても小稿では1945年8月までの戦前を近代と捉える。なお、沖縄の民俗資料も知られているが、沖縄の近代瓦は、酸化焼成で赤い瓦が多く、軒瓦の場合、無文様で薄いものが多いこともあり、小稿では近代韓国と日本の民俗例に問題を限って考察を進めることとしたい。
- 15) 前掲註13の島田1935。
- 16) 「切型」「荒型」の名称については、前掲註9の京都府立山城郷土資料館2014を参照。
- 17) 水谷昌義編1986『『故小川敬吉氏蒐集資料』目録—京都大学工学部建築学教室蔵—』(『朝鮮学報』第百十六輯 朝鮮学会1985に所収)
- 18) 杉山信三編1996『韓国古建築の保存—浮石寺・成仏寺修理工事報告—』韓国古建築の保存刊行会
- 19) 前掲註13の高正龍2010。
- 20) 小川資料のこの写真には「日本式」と書いてあるメモ紙があったそうである。なお、高正龍氏は日本の瓦工人在浮石寺の製瓦場に参加した理由については、瓦の形態が異なるため、日本の瓦工人を招聘して製作したと考える。つまり、当時(1916~1919)、韓国では接合角度が120°の下に広がる軒瓦(所謂、滴水瓦)を製作していたが、高麗時代の建物に葺くためには90°の軒瓦が必要である。そのため、形態や製作技法が日本の瓦に近いと判断して、日本の瓦工人を招聘したと推定する。
- 21) 前掲註12
- 22) 前掲註13の藤島1939。前掲註13の大川清1996にも朝鮮の造瓦例として転載されている。
- 23) 写真は、前掲註9大川1996に転載。藤島資料にはこれらの略側図が掲載されている。
- 24) 佐原真1972「平瓦桶巻き作り」『考古学雑誌』58-2 日本考古学協会には、「分割界線」という。
- 25) 日本では一般的に韓国併合から第2次世界大戦終戦までの約35年間を「日本統治時代(Korea under Japanese rule)」と言うが、現在韓国では日帝時代、日帝暗黒期、日帝殖民統治時代、日本植民地時代、倭政時代などと称する。国立国語院が管理する韓国の標準語では「日帝強占期」とされている。
- 26) 宋應星撰1637『天工開物』(藪内清訳注1969『天工開物』東洋文庫130平凡社)
- 27) 前掲註13の京都府立山城郷土資料館・京都府立山城郷土資料館友の会2014
- 28) 前掲註12
- 29) 大脇潔氏は、布を巻いて2人で上下逆さにする技術を「天地返し」と名づけ、韓国慶州市良洞村書白堂や対馬で朝鮮産瓦の平瓦の凸面中央に布の振れた圧痕が残るといふ(註9の挿図を参照)。さらに「コンジャンチギ」については「補正の叩きしめ」と名づけ、粘土円筒を分割して丸・平瓦を作るようになった初期段階から必需工程として行なわれた可能性を指摘する。大脇潔2017「7世紀の瓦生産—花組・星組から荒坂組まで—」『古代』早稲田大学考古学会2017年9月頃刊行予定。