

## 2. 南山城の瓦づくり

印南 敏秀 (技師)

### 1. はじめに

京都府下で京都市の南端を流れる宇治川以南を南山城地方と呼ぶ。京都・奈良の2都の間に位置しながら農村のたたずまいをよく残す当地方でも、近年は草屋根の民家を見るのが少なくなった。1集落に1, 2軒見出せばよく、瓦葺きの屋根が大半である。

南山城を代表する瓦生産地の相楽郡木津町鹿背山の古老の話では、大正期にはまだ瓦屋根の民家が少なく、「瓦のったる家はうちの家や」でわかったのが、近年は「草葺きの家がうちの家や」に逆転したという。鹿背山と同じ話は南山城の他の農村集落でも聞けるのである。当地方での瓦屋根の普及は木津や宇治といった一部の町場を除けば、政治的な規制が解かれる明治以降徐々に高まり、第二次大戦後の好景気による建築ブームを最後のピークとしてほぼ終わりをつけたようである。

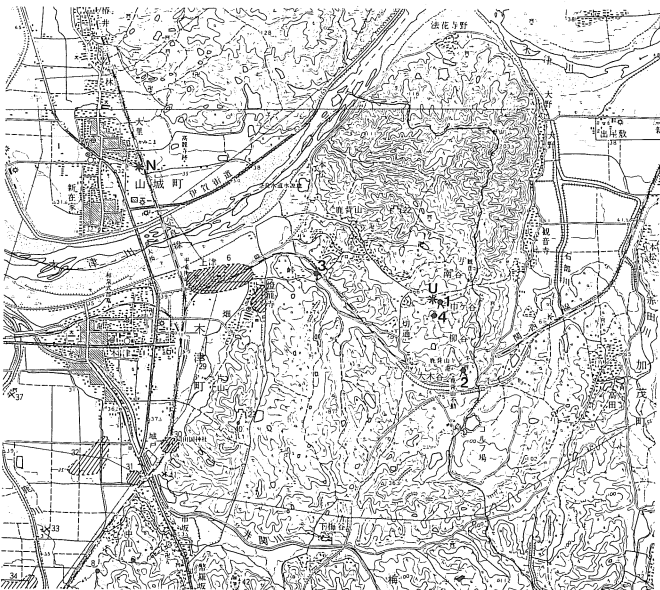
草屋根から瓦屋根への移行がゆっくりと進んだのは、当地方の草屋根は寄棟で、構造上からも重い瓦の加重に耐えられず、家の建て

替えを契機としたからであろう。

民家への瓦屋根の普及は瓦の需要を高め、各地に瓦屋が開業した。瓦は重量があり、割れやすく運搬に適さない。一方、瓦の原料となる粘土は田の床土などでもまにあうことから、消費地の近くに点々と瓦屋は開業していった。第二次大戦前後、相楽郡だけで14軒もの瓦屋があったのである。

当地方の瓦屋はいずれも小規模経営で、昭和30年頃から大型機械により大量生産された淡路瓦が入ってくるにしたがって屋根工事請負業などに転業してゆく。現在は南山城地方で瓦屋は、木津町鹿背山の2軒だけとなっている。

鹿背山の粘土は陶器にも使われるほど良質で、磨きかけた高級燻瓦をつくる。鹿背山瓦のような高級瓦は手作業でなければつれない部分が多く、大型機械による大量生産ではつくることができない。良質粘土と高級品指向が一部に機械も導入されているものの、伝統的な瓦づくりの用具と技法を今に伝えてきたといえるのである。



鹿背山周辺図

(『京都府遺跡地図』より)

1. 巾ヶ谷窯跡 小字巾ヶ谷にあり、飛鳥末から奈良初期にかけての須恵器窯。
  2. 鹿背山不動窯跡 小字大木谷にあり、奈良時代の須恵器窯。
  3. 鹿背山瓦窯跡 小字鹿口にあり、奈良時代の瓦窯。
  4. 鹿背山焼窯跡 小字巾ヶ谷にあり、近世の陶器窯。
- U 浦田製瓦店  
N 中津川家 (旧中津川製瓦店)



軒瓦や妻のケラバ瓦等をあわせ道具瓦と呼ぶ。軒瓦の下端が真っ直ぐになった「一文字瓦」は京都瓦の特色である。また、ケラバ瓦のおさえと、瓦を葺くときの寸法を調整するため妻の部分だけに丸瓦と平瓦を葺く。これを「カゼキリマル」と呼び、大阪に多い。<sup>(注2)</sup>

瓦の大きさは、家の構造や大きさ、同じ家でも葺く場所などによって様々に使いわける。地瓦では一坪を葺くのに何枚瓦が必要であるかによって、大きい順に、「ゴンロク(56版)」、「ロクシ(64版)」、「ヒチニ(72版)」、「ハチマル(80版)」、「ヒャク(100版)」にわかれる。このなかでヒチニ以下をコガワラと呼び、草屋根の下屋など小面積の所に葺いた。母屋のオオヤネはこのあたりではロクシが多かった。丹後地方ではゴンロクが多かったという。母屋の大きさというより、風や雨、雪といった気象条件の違いが大版のゴンロクを選ばせたのであろう。

道具瓦は地瓦の大きさにあわせるが、軒瓦のタレ(瓦当面)、妻側に下りたケラバ瓦のソデの厚味は瓦の大きさだけでなく、家の経済力などによって異なる。ソデでは「アサイソデ」、「チュウソデ」、「フカソデ」と言うごとくである。厚味に加えソデの長さも長短がある。ソデが短かければ、それだけ上下の瓦の重なり部分が多くなり丈夫で、一枚割れたぐらいでは雨もりせずよかったが、それだけ瓦が大量に必要となる。また、ソデやタレが厚くなるほど窯内部の面積をとり、自重でねじれやすいこともあり、高価なものにつく。

さらに、瓦自体の質もさまざまである。燻瓦にも磨きをかけない並瓦と磨瓦があり、磨瓦はさらに表だけ、あるいは両面と磨きの程度によって呼び方も異なる。

燻瓦は、織田信長の時代に明人一観によって伝えられ、磨瓦も江戸時代からすでにつくられていたという。磨瓦は耐火度のある良質粘土が必要で、良質粘土のとれない所では瓦

を焼く前に良質粘土を溶いて塗る方法も考え出される。この他積雪地帯では塩焼赤瓦があり、近年は当地方でも釉薬瓦、ビニール塗料瓦等が新築家屋の屋根に使われはじめている。

ここでは、南山城地方につづく伝統的な燻瓦について、民家で多く利用された地瓦を例に、その用具と技術について紹介したい。

### 3. 用具と技法

#### 作業区分

手づくり瓦の作業工程は大きく三区に分かれそれぞれ専門の瓦職人がいた。粘土を練るツチウチシ、練った粘土を瓦に整形するシタシ、窯で瓦を焼くカマタキシである。瓦屋の親方はカワラシと言い、カワラシは一通り全部の仕事をこなすことができなければならなかった。窯焚きは、粘土によって焼き加減を変えなければならず、商品価値に影響をあたえるので、カマタキシはカワラシが兼ねることが多かった。

この他、鬼瓦を専門につくるオニイタシもカワラシが兼ねることが多かった。瓦は注文生産が多く、ことに鬼瓦は施主の好みもあり事前につくることはなかった。それで、注文があったときだけオニイタシを雇ったが、不定期な仕事なのでカワラシが兼ねることになったのである。修行はボンサン(弟子)になって2、3年で一人前になるが、カワラシは全工程を覚えるのに10年かかったという。

#### ツチ

まず、原料となる粘土について見ておきたい。鹿背山の粘土は大阪層群の約200万年前に湖沼に堆積した淡水粘土層を使う。

春田明氏は鹿背山には青・赤・黄・白の4種の粘土があり、青は「薄青」、赤は「紅差し」といい、瓦の上塗りにも使う。白は伏見人形や京焼きの原料として明治初期頃大量に供給し、小字宮山・古寺・東大平あたりから産出したという。浦田氏によると、赤・青の色によって耐火温度が異なり、焼く時間をか

表1 手づくり瓦製作工程一覧

作業名称	作業場所	用具名称	職名
ツチオコシ	ネンドヤマ	トグワ・フゴ・オーコ・大八車・ジョレン	
クサラス	ツチバ		
ミズアワセ	ハコ	ケズリグワ (マドグワ)	↑
ツチフミ	フナバ	ケズリグワ・ホログワ (マドグワ)・(フチキリ)・フリコ・七輪	ツチウチシ
タタラモリ	フナバ	オオビキ・コビキ・ブラリ (サゲフリ)・ケンザオ・金棒・丸棒・ 直角定規・定規	↓
タタラトリ (アラジトリ)	フナバ	オオビキ・コビキ・ブラリ (サゲフリ)・ケンザオ・直角定規・ 定規・アラガタ・フリコ・(ゴミ)	↑
アラジガタメ	アラジホシバ	アラガタ・水箒・米俵	
ジガワラキリ	ショリバ	整形台 (キガタ)・ゴウギ・タタキイタ・(オオガマ)・(シキガワ)・ 水鉢	シタシ
ミガキ	ショリバ	整形台 (キガタ)・タタキイタ・ヘラ・コテ・ヒガキ	
カンソウ	ホシバ	タテカケ・ワラ(夏のみ)	↓
カマヅミ	ダルマガマ	サエグサ・チキリ・ツツミ・クワ・コテ・コテイタ	↑
カマタキ	ダルマガマ	カナマタ・(タニエグワ・エグワ)・コテ・クワ	カマタキシ
カマダシ	ダルマガマ	カナマタ・(タニエグワ・エグワ)・シュロボウキ	↓

注：浦田ツネ・浦田統生・中津川保一氏の調査を基本とし、浅田良治・浅田晶久氏両氏の助言によって作成した。  
( )は浅田家での名称。

えるという。

浦田家では現在大木谷の鹿背山不動背後から粘土を採っているが、祖母のトメさんは柳谷や南谷の粘土を使い、柳谷の粘土は良いと話していたという。また南谷の奥の粘土は奈良の赤膚焼きの原料として第二次大戦まで牛車にのせて運び出していたという。

瓦の塗土として鹿背山の粘土の利用は多く、10年程前まで2軒の塗土屋があった。南山城地方でも良い土の出ないところは上物の瓦に仕上げるとき、鹿背山の塗土を使った。淡路からも塗土を買いに来ていたという。

鹿背山の粘土は上質で、かなり広範にとれたことがわかる。

#### ツチオコシ

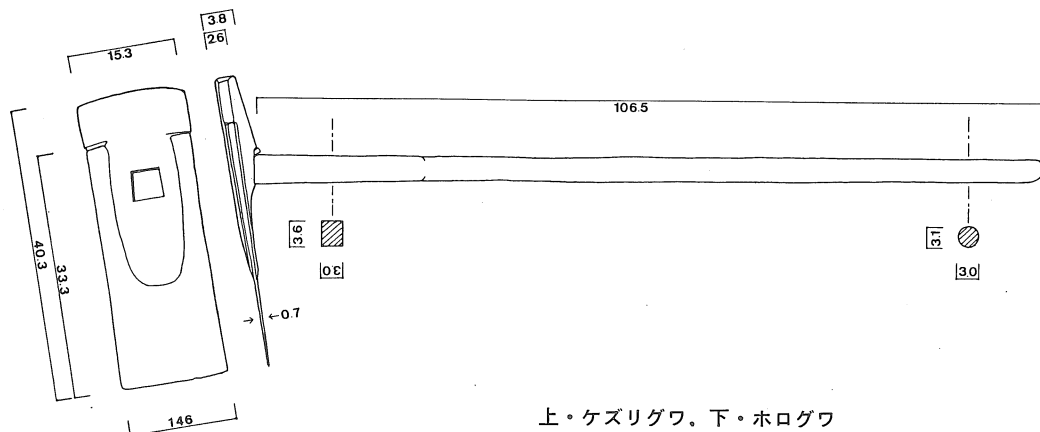
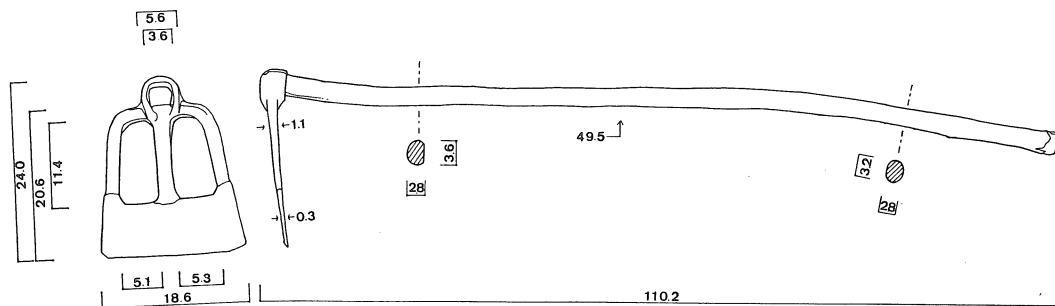
粘土は地層の薄青、紅差しといった良質の粘土層から採る。掘りおこした粘土をハガネと言い、採る作業をツチオコシという。ツチオコシは地元の農家の人にだいたいはたのむ。ハガネは一ヶ所に山のように盛りあげ、半年程放置する。あまり長くおくと雑草が生えるので粘土の使用量を予測しながらツチオコシ

の量を加減する。

粘土を手掘りした時代は、農閑期の2月にツチオコシすることが多かった。また、トグワで掘るので、よい粘土層だけを選んで採ることができたが、近年は機械掘りにかわり土砂もまざるようになった。

農閑期に農家の人が粘土を採りフゴにいれて売りにくることもあり、その時は両の掌で粘土を揉んで紐状にのばし、1尺以上のびる良い粘土だけ買い求めたという。高級磨瓦をつくるには粘土の選択から気をつかい、だからこそ高級瓦として鹿背山瓦は評価を得ることができたのである。鹿背山を訪れた渡職人も一様に「鹿背山のツチ(粘土)は具合がええなあ」といったといい、良い粘土は結局、仕上りのよさだけでなく、作業能率も高めていたのである。

上粕の中津川家では田の床土を主に原料として使った。高麗寺近辺の田の土で、農閑期に持主の農家の人にツチトリしてもらった。下段の田から1尺ずつぐらい粘土をはいで、家まで運んだという。



上・ケズリグワ。下・ホログワ

### クサラス

作業場に隣接してツチバがある。ツチバは粘土置場のことで、作業場との間は粘土をとり入れるため開いている。山で採取したシンツチ（新土）は、使う前に露天に放置する。雨や風、温度差によって粘土を風化させ、粒子を細かくするために、これをクサラスといった。クサラスのは粘土山かツチバで行い、浦田家では山で半年程置いたあとツチバに一年放置して、中津川家では田の粘土を置場がないから作業場近くに運んできて山に盛り、一年交代で上から順にくずして使っていくという。

クサレ粘土は水によくとけ、あとの作業もスムーズであった。「新土やから（瓦に）キズがでた」、「新土やからギョウギ（形がくるう）悪い」、「新土やからあばれた」という職人言葉に、クサラスことの重要性が伺える。なお、鹿背山の粘土は砕土器にかければ

新土のままでも使うことが出来るというが、良い粘土であることを示す言葉として使われていても、実際には今もクサラしているのである。

### ミズアワセ

作業場のフナバに接してつくられたフロにケズリグワで粘土を入れ、井戸水を加えて粘土と水をなじませることをミズアワセという。フロは粘土をかためた深鉢状の穴で、一回分のタタラモリ（後出）の粘土が入る大きさにつくられている。十分クサラせた良い粘土は「プツプツ」と音と泡をたてながら水に溶けてゆき、1晩おくと朝には「ドロドロ」になっている。

中津川家では、フロのことをハコといった。中津川家は伏見区深草で瓦屋をしていた保一氏の祖父が、明治初年頃当地へ移り住み、明治24年頃から瓦屋を再開する。そのためか、用具名称、作業用語等で浦田家より浅田家と

の類似性が強い。

ミズアワセからタタラモリまでのツチウチ仕事は、夕方のミズアワセにはじまり、翌朝から昼にかけてのツチフミ、昼からのタタラモリ、そして再びミズアワセの1日を単位に回転してゆく。

### ツチフミ

フロから粘土をケズリグワで削りとしてはフナバに移し、素足で踏み込む。この作業を繰り返えし、二畳ぐらいの広さの、頭裁円錐形の山にもる。この粘土の山をマルメという。山になったマルメはケズリグワで再び削りながら、横に同じようなマルメを盛る。これを3回繰り返す。薄く削りながら粘土にまざる不純物を取り除き、素足で踏むことで粘土質を均一にととのえたのである。

マルメた粘土を方形で高さ30センチ程の棚に盛る。これをヒロメという。ヒロメでは、ことに粘土内の気泡が出来ないようにマルメ以上によく踏み込む。中津川家では、ヒロメのとき足に力を入れ踏み込めるように、杖で体をささえたという。

ツチウチ仕事は素足で粘土を踏みこまなければならず、「足の大きいもんは、瓦屋にいけ」といわれたという。

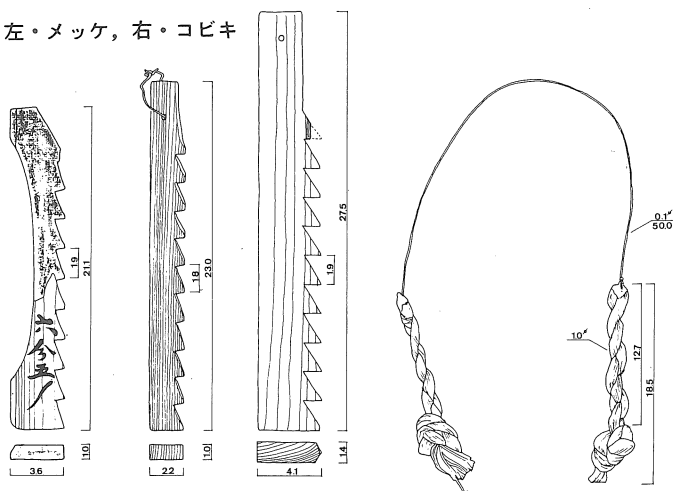
なお、マルメは3回、ヒロメは1回が基本で、磨瓦など高級瓦になるほど回数を増し、粘土をよくなじませた。

### タタラモリ

瓦幅で細長く粘土を盛った棚をタタラといい、ヒロメを方形に切ってタタラに盛りあげてゆく作業をタタラモリと言う。タタラモリもフナバで行われる。

中津川家では、フナバの壁際に作業の邪魔にならないようわずかに頭を出した長さ1尺5寸程の鉄杭を打ち込んでいた。六四版の地瓦の場合杭の間隔は1尺2寸で、整形や乾燥、

左・メッケ、右・コビキ



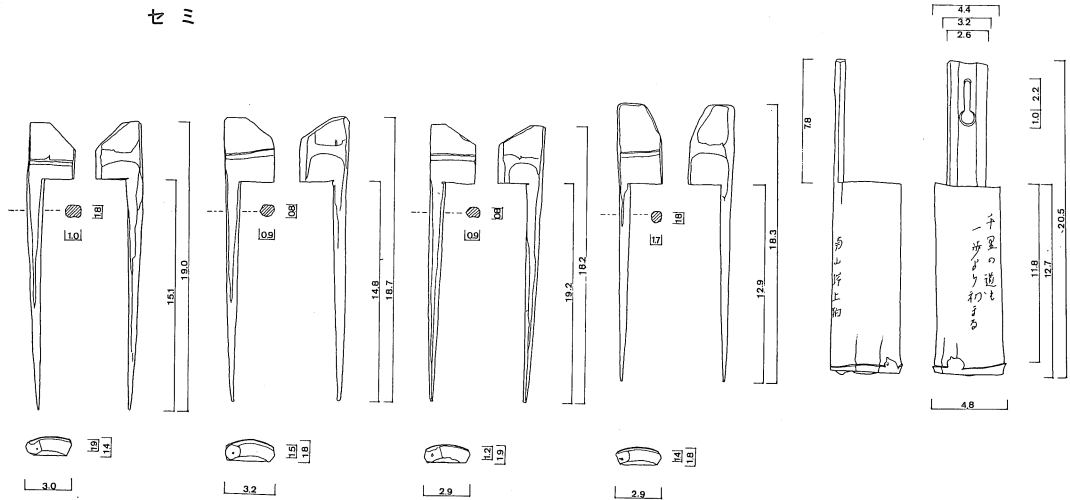
焼き縮みなどにより次第に小さくなり、最終的には1尺の地瓦になる。

タタラモリは、まずフナバにフリコをふるることからはじまる。フリコは粘土を搗いて篩でとうした粉である。次に杭から少し離して2本の杭と平行にコビキを間隔をあけて置き、続いて2本のオオビキの端をそれぞれの杭にからませて固定し、コビキをまたぎ直行するようにはる。それぞれのオオビキの端は鉢金がゆるまないようイシギで固定する。コビキを短辺、オオビキを長辺とする長方形がフナバの上でできると、粘土の塊りをコビキ、オオビキの針金がずれないように等間隔においてゆく。瓦一枚分の長さを1ケンと呼ぶが、同家でタタラは長辺から6枚とる6ケンどりであった。

下準備が整うと、ヒロメを棒の先に鉄棒をつけたもので大切りし、次にホログワで30センチ角に小切し、針金で区画されたなかに足で踏みながら積みあげてゆく。高さは腰ぐらいまでで、それ以上は粘土がまだやわらかく積めない。

タタラに土を盛り終わると、定規をあてオオビキでまず長辺を切り、次に短辺をコビキで切り落とす。切りあとはナデイタでなで、しめる。

セミ



次にケンザオで1ケン分の長さに等分し、ブラリを垂らして直角をとり、定規をあて垂線をひく。そのあと、タタラの両端寄りにひいた垂線に沿わせてメツキをあて、瓦一枚分の厚さに相当する印をつけてゆく。メツキで印をつけるメツケまでがツチウチ仕事である。

メツケがツチウチ仕事と整形作業の区切りとなっているのは、瓦職人の賃金が1日に出来る瓦の枚数によってきまっていたからである。ツチウチシは1日300枚が1人（1人役）で、中津川家のように長さが6ケンだと、高さは50枚分なければならない。メツキは1度に10枚分をはかることができ、10枚分を1パイという。つまりメツキで5ハイとれるかどうかはツチウチシにとっては1日の賃金を知るための関心事となっていたのである。したがって、本来は整形するシタシの仕事としてもよいメツケをツチウチシが行うのであろう。

なお、タタラモリのとき出た粘土の切れ端は、カシラツチといって、キズの修理に使ったり、次のタタラモリに加えられ、再利用する。

コビキ・オオビキ等をはじめ道具の大部分は自分でつくったものが多い。ブラリなどもそれほど正確なものではなく、重りは粘土を焼いてつくったり、古釘などを利用した。

タタラトリ

メツキの印の上からセミを差し、その上に定規を固定する。定規は両側にあて、それぞれ1人ずつがコビキの端を持ち、定規の上端に針金を沿わせてアトジョリ（後ろ向き）しながら横に切ってゆく。1枚切り終わると、メツキ1目盛下げて、先程と同じ工程を繰り返す。重さで切ったあとが再び接合しない程度まで切り下がると、次は縦にコビキで切りはなす。これで、瓦一枚分の下地ができたことになる。

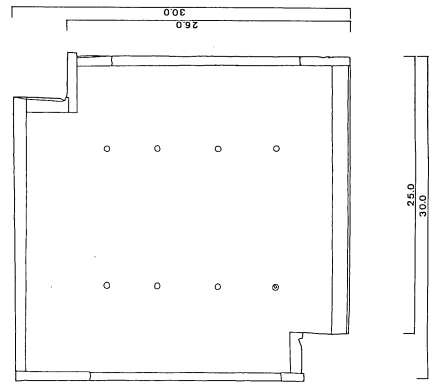
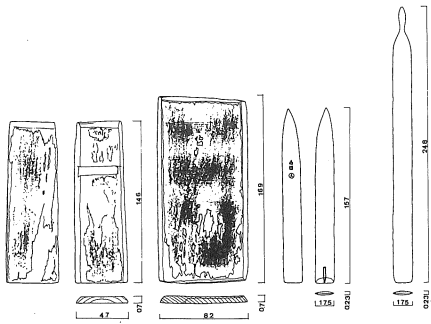
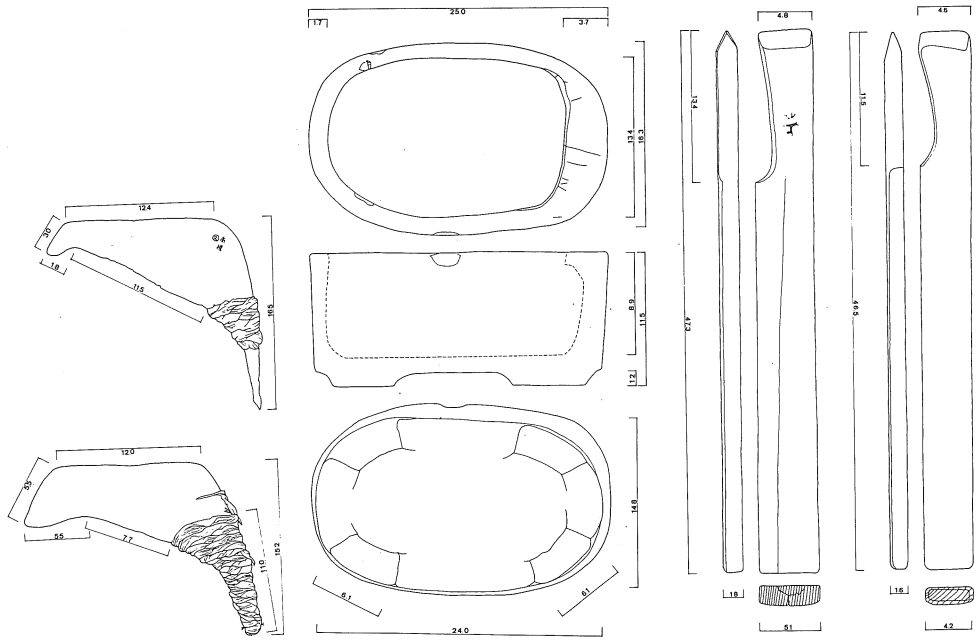
フリコを上面に振りかけ、フリコのかかった面が下になるように1枚の粘土板を両の掌ではさみとり、アラガタにのせて型にあわせて手で少しおさえる。6枚重ねてフナバの一区に運び、たてかけて干す。

アラジガタメ

一枚の瓦の大きさになった粘土板をアラジという。中津川家ではフナバにたてかけたアラジは翌朝2枚ずつ屋外のアラジホシバに運び出して干す。昼前にひっくりかえすとき、ゆするようにして1枚1枚にはがし夕方とり入れる。これは夏季で、冬は乾燥が遅く日数は2倍はかかる。冬には凍っても心配である。

ジガワラキリ

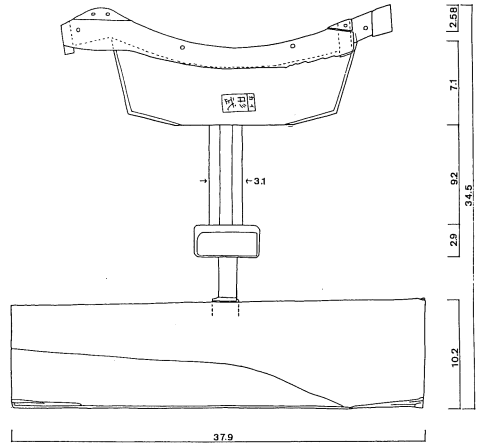
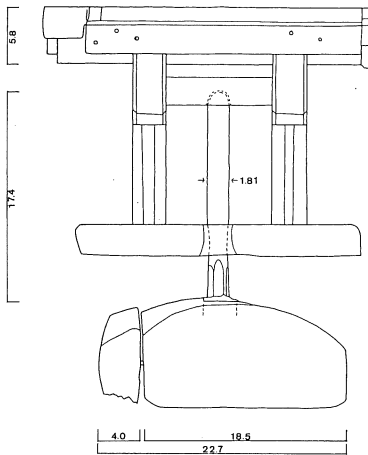
ここから作業はショクバで行う。ショクバ



上・上・上  
左・中・右

カマ 水鉢 タタキイタ

下・中・中  
右 左 右  
整形台 ミガキイタ (2) ヘラ (2)





には各個に作業機が置いてあり、明り窓もついている。

適当なかたさになったアラジを、回転台の上のカタ（整形台）にのせる。回転台はオオビキの固定に使ったイシギのことで、石か木の台に丸棒を差し込んだものである。カタにのせる前にアラジの乾き具合をたしかめ、乾燥しすぎている場合には叩く前に稲穂をまとめたミズボウキでチョイチョイと湿らせる。

まずタタキイタで叩きしめる。タタキイタは節のないヒノキ板でつくり、片方は平面、その裏は中央がはらんだつくりになっている。アラジの凸部はタタキイタの平面側、凹部ははらんだ側で叩くよう使いわける。

タタキの次はカタをまわしながらカマでカタにあわせてアラジの周囲を切り落とす。カマは手前に引いて切るが、角の切れ込みはカマの背で手前から押すように切る。

次にカマの背を水鉢でぬらし、アラジの上にもふりかけたのち、カマの背でアラジの表面をなでる。カマの切り口は鹿の揉み皮をしめらせたカワでなでる。なでることで切り口の小さなキズをなおし、ねばりがつく。

カマミガキのままタメシをつけ、乾燥させて焼くとナミ瓦となる。シタシの1人はナミ瓦200枚である。高級磨瓦はこのあと少し乾してから、再び磨く。

### ミガキ

中津川家では、表だけを磨くチュウミガキと、裏表を磨くホンミガキがあった。いずれにせよ、磨く前にはタタキイタで叩く。したがって、ナミよりチュウミガキ、さらにはホンミガキと磨く回数が増えるほど叩く度合いも多いので、磨きの回数が多いアラジはあらかじめ厚くしておいた。

中央部はコテで曲線にあわせ磨き締め、端は鉄ヘラで磨き整える。次に瓦の裏にヒガキで波紋をつける。屋根に葺くとき瓦と土が密着し瓦がずれ落ちないようにするためである。そして、最後に縦方向に、表面側へ湾曲させ

る。これをタメシといって、焼成時の形のくずれをふせぐためのものである。

ミガキも机の上で立居で行う。磨き専用のミガキダイもあるが、たいていはジガワラキリのカタを利用している。

磨いてすぐ直射日光にあてるとひび割れができるので、1、2日ショクバで乾燥させてから屋外で干す。

### カンソウ

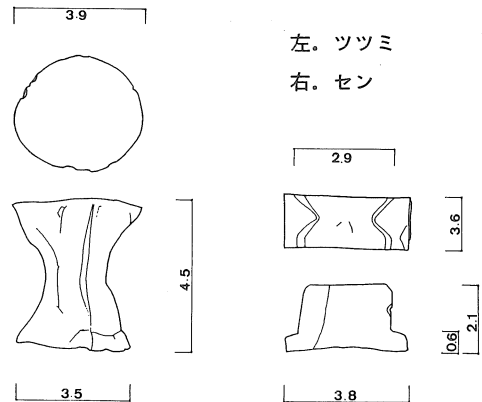
最初は形がくずれないようにアラジホシバに並べて干し、形がくるわなくなるほど乾燥してからタテカケに干した。夏で各1日ずつ計2日、冬はその倍はかける。

中津川家では、タテカケに干したのは冬場だけであった。タテカケは長さ1間半のタルキを組みあげ、縦に10枚程並べる高さだった。タテカケに干すと「天気のにぶい日でもようかわいた」といい、「わりとギョウギもすなおにあがりました」という。

干しがったものをシラジといい、シラジゴヤに入れておく。ここでシタシの仕事は終わる。

### カマツミ

ダルマ窯は焼成室と左右の燃焼室があり、両側の燃焼室から焚けるので焼成温度が1,000度といった高温になる。焼成室には人が出入り出来る大きさの戸口と、瓦を取り出すことが出来るだけの大きさのマドがあいている。ダルマ窯は800～1,000枚の瓦が焼け、4、5



段に積む。浦田家のダルマ窯は、5段で800枚焼ける。

焼成室の床は、燃焼室の炎がのぼってくる谷と、瓦をうける畦が交互に並ぶ。畦の上にサエグサ（耐火レンガ）を敷き、瓦どうし接着しないよう立てた瓦の間にツツミとチキリを入れ固定してゆく。各段の間にはセンを入れる。

中津川家のダルマ窯は5段に積み、下三段はチキリを使ったチキリヅミで、上二段はツツミを使ったツボヅミにした。チキリヅミは瓦と瓦の間隙があかず、ツボヅミは間隙がゆるやかとなる。上段ほど炎があたりやすいよう、また下に加重がかかり変形しないよう、間隙をあけ、軽量化したのである。

また、鹿背山の粘土のように耐火度の高いものは下段で焼き、高麗寺付近の土は火に弱いので上段のほうに積むようにした。鹿背山の粘土は磨瓦に使い、目がつんで焼けにくい。ことにホンミガキは、下から1、2段まででしか焼けなかったという。

鬼瓦や道具ものは肌（壁）に寄せて並べ、焼成室内の空間に無駄ができないようにした。こうした積み方をヒトリタビといった。

最後に、サガリ（窯の焼け具合）を見るため割れた瓦をいれておく。

#### カマタキ

ダルマ窯のカマタキは、アブリ、本焚、コミの三段階にわかれている。カマタキもいくつか作業のコツがあるが、「窯をゆっくりあたためるのがアブリのコツ」だという。アブリで窯とシラジの水気を抜いてゆく。

浦田家では大正末ごろから石炭を使うようになったが、石炭は主にアブリと本焚だけでコミと本焚の後半部は木を燃料とする。

火入れは夕方、消炭と割木を焚きつけにして石炭を焚く。ゆっくり窯の温度があがるように、煙が落ちてきたら石炭をたすようにし、夜の12時頃詰めて寝る。石炭は木に比べて火もちがよいので、カマタキにとっては便



浦田家ダルマ窯の焼成風景

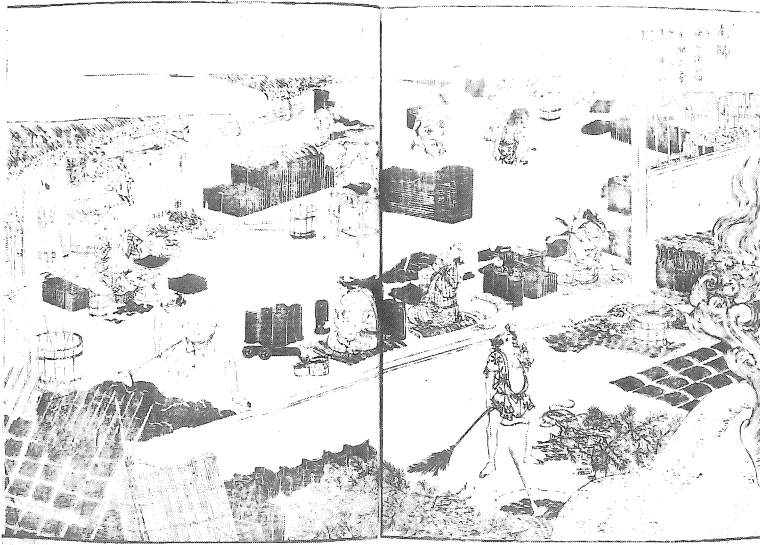
利だった。

翌朝5時頃から夕方6時頃まで本焚が行われる。現在は午前10時頃まで石炭、続いて午後4時頃まで製材所の廃材、コミまでの本焚最後の2時間は枯柴30束を焚く。もっとも、むかしは廃材は使わず石炭であったが、石炭の質が悪くなって燃え滓がたまるようになって廃材を使うようになった。

本焚で窯の温度をあげるが、まず焼成室に積んだ瓦の四隅から温度があがるよう燃焼室内の両端に気をくばる。松はぱっと燃えはやく温度があがるので、燃焼室内の火加減を調整するだけに本焚では使われた。

枯柴にはナラ・クヌギ・カシを使う。クヌギなどは松に比べれば燃えにくく、「おだやかに心から焼きあがる」という。本焚も「イラビ（火）ではやいこと焼こもて、どんどん焚いたらあかん」といい、割れの原因となった。

コミに使う松割木は、油気の多いジンの部分は煙がたつからぬきとり、さっと燃えるようにする。コミワリキ（松割木）を両側の焚口から15cmずつ入れてすぐ、焚口や戸口とマドに3寸ぐらいの煙穴をのこしてふさぎ、炎が白色透明になり煙が止まってしまうたら完全に密封してしまう。むかしコミワリキを入



『江戸名所図会』(1836)  
 (京都府立総合資料館蔵)  
 斎藤幸雄・幸孝・月岑編  
 挿絵は浮世絵師長谷川雪  
 旦。巻の7の「瓦師」は  
 隅田川沿の墨田区本所瓦  
 町辺に多かった瓦師を描  
 いたもので、ツチフミか  
 らカマタキまでの工程が  
 細部まで写實的に描かれ  
 絵画資料としても一級品。

れるとき、青松葉をいれたら色が良くなると聞き、青松葉を敷いた上にワリキを入れたことがあったという。また、窯に風がはいると「ピリピリ」と割れてしまうので、入口ばかりでなく、窯全体の割れ目にも赤土をつめる。空気がとおると、内部の火が消えず、カマダシのとき炭に火がおこって酸化し、瓦が白くなる。

以上は現在も使用中の浦田家のダルマ窯でのカマタキである。浦田家の窯は、昭和38年にそれまでであった2つの小形ダルマ窯を合わせ1つにしたもので、上粕に窯をつく人がいた。窯は7～8年で築きかえ、初窯のときにはボタモチを搗いて近所に配った。窯は長くたかざらにおくと、土のユウ(土がさくくなりポロポロになること)がぬけ、修理が大変だった。ひび割れは、カマタキの間も注意して補修しつづけるのである。

#### カマダシ

密封の後2日おいて窯を開く。まず焚口をあけ、炭に水をかけて火がおこらないようにし、次にマドを開いてカナマタで瓦を出してゆく。

瓦はカマダシのあと瓦小屋に納め、戦前は6枚、戦後は5枚を1束にし荷造りして運んだ。田辺町あたりまでは車を押して運び、そ

れより遠くは木津駅前の運送屋にたのみ汽車で運んだという。

#### 4. 南山城の瓦師

中津川保一氏によると、江戸時代相楽郡内には株をもつ瓦師が3軒あったという。木津町相楽北ノ庄の長岡家、同鹿背山の三上家、山城町椿井の井上家である。

長岡家は明治末頃まで続き、その弟子は加茂町高田や精華町乾谷で瓦屋を開いた。

三上家は源右衛門を名のり「瓦源」と呼ばれたが、明治時代に中絶し、三河から来た瓦職人が名をつぐが、今は残っていない。三上家は相楽郡内の12ヶ寺の鬼瓦に残る銘で元禄15年(1702)から明治33年まで活躍が知られる。<sup>(註5)</sup>

井上家は太郎兵衛を名のり「粕太」と呼ばれたが、明治20年頃に絶えた。その弟子で井上という職人が椿井の松尾神社の裏で瓦を焼いていたという。

3軒の家が絶えるのは、瓦需要がのびていた時代である。株をもつ瓦師の家柄であったことで、ゆったりとした仕事をしていて競争に負けたのではないかと保一氏は語った。

浦田ツネ・統生氏によると第二次大戦前後で相楽郡には、木津町鹿背山に3軒、同市坂

に2軒，同梅谷に1軒，吐師に1軒，山城町棚倉に2軒，上粕に1軒，精華町乾谷に3軒，和束町白栖に3軒，加茂町里に1軒，南山城村北大河原に2軒の以上19軒瓦屋があったという。

また，機械化されるまで瓦製造には人手がおり，昭和のはじめごろには木津の町内と山城町林には瓦職人が20～30人もいて職人組合をつくっていたという。なかには鬼瓦専門のオニイタシもいたという。

## 5. 瓦づくりの将来

浦田統生氏は語ってくれた。

「瓦屋はなんぎな商売でせ。こんななさないことせんでもよろしいんですけど」

実際に，瓦をつくるより葺師のほうが体も楽で儲かるからである。それを知りながら，瓦師をやめられないのは，やわらかいもんいろうてないとおちつかないというほど，瓦が好きだからである。

近年は瓦も見ええについてはいうが，概して屋根瓦についての関心は乏しい。したがってどこでも大量生産された地域性の乏しい瓦を葺くようになった。

むかしは屋根瓦は大切に考え，家作全体の1割の費用をあてたという。屋根瓦は家の象徴であり，瓦を見てその家を判断するほどであった。それだけにゴキゲンサン（施主）の瓦選びは真剣で，相談が長びき浦田家で夕食を食べて帰る施主も少なくなかった。施主の熱意で採算を度外視して良い瓦をつくることもあった。そこには瓦をとおしての人と人のふれあいがあった。近年は損をすることもなくなったが，請負師がなかにたっているため施主とのふれあいもなくなった。むかしの瓦師は台風のあと自分で焼いた瓦が気がかりで，家々の屋根を見てあるいた。それほど自分の仕事に対する責任感も強かったのである。

また，統生氏は次のようにも言った。

「行ったことないようなところの瓦は，よ

うつくれません」

瓦もその土地で採れた粘土を，地元の瓦師が焼いたものが一番よい。一度使った鬼瓦を焼きなおして再利用することもあるが，その場合でも，地元の粘土を使ったものなら自信はあるがよその粘土を使ったものは出来ないという。この他瓦は気候風土や，家のつくりによっても，大きさや形が地域によって違ってくるのである。

さて，奈良時代からの長い伝統をもつ鹿背山の瓦づくりも消えようとしている。関西学園都市の開発で，鹿背山の集落部分をとり囲む丘陵地が住宅地にかわるからである。それは京瓦の中心地京都の大佛や深草においても同様であった。

今回紙数の関係で割愛したものに，瓦屋と周辺の村の人々との交流，職人のくらしぶり，また用具の購入や手入れ，また，手づくりから現代までの瓦づくりの変遷などがある。なかで職人の命ともいえる道具は，京都市内のヘラヤとカタヤで売っていたが，今はもう両方ともない。

京都市内に限らず，南山城においても燻瓦がよく見られる。燻瓦の伝統をよく残すということでは，おそらく我国でも有数であろう。にもかかわらず京都ですら瓦づくりの伝統は足元から崩れかけているのである。瓦の今後を考える意味からも，今のうちに京瓦の伝統を多視的に調査する必要があるように思える。

（注1）駒井鋼之助『かわら日本史』雄山閣 1981

（注2）藤田元春『日本民家史』刀江書院 1967

（注3）当館調査員橋本清一氏の調査による

（注4）春田明「鹿背山焼の盛衰」（『木津の文化財と緑を守る会会報1』）1979

（注5）『特別展示図録山城の古瓦』山城郷土資料館 1983

（実測図では横出洋二氏の協力を得た）