

6 登り窯を語る

6-1 登り窯が果たした役割

上野 佳奈子

I 登り窯と共に暮らす

狭く入り組んだ路地を山盛りの薪を積んだトラックが走っていく。リヤカーに出来たばかりの品物を載せて窯場へと向かう人々が右往左往している。表の通りでは、店の中で帳簿をつける店主が向かいの店に目をやり、軒下で将棋を指す大人たちの傍で子供たちがかくれんぼをして遊んでいる。今日もまたどこかの登り窯がもくもくと黒い煙を揚げている。

五条坂にまだこのような風景があった頃、この町の人々は皆、登り窯と共に暮らしていた。登り窯が五条坂の人々の心を繋ぎ、生活を支え、人間の力の及ばないところで炎の芸術を繰り広げた。

1) 貸し窯制度について

明治維新以降、封建的な社会システムの廃止や交通網の整備などによって、国内市場が拡大する。各地のやきものの産地ではそんな近代化の波に乗って、量産する体制が整えられていった。江戸時代後期において、独自のやきものを確立してきた京都東山の五条・清水においても登り窯の数は増え、大型化していった。

巨大な登り窯は窯内の温度差が激しいため、それぞれの温度に合った品物を大量に詰める必要がある。長屋のひしめく五条坂ではその1軒1軒が工場を兼ねた職人たちの住まいである。ほとんどが家族労働で生産されているため、各業者の作ることの出来る種類や量はかなり限られてしまう。そこで、効率良く焼成を行うために、何軒かの家内工業者が集まって1つの窯を所有し、各製品を持ち寄って共に火入れをする‘寄合窯’が生まれた。さらには窯の使用料（立焼料金）を支払うことによって焼成することが出来る‘登り窯の賃貸’、貸窯制度にまで発展するのである。

この‘しくみ’が成立した当時、窯を持つ者にとっても、またその一部を借りる者にとっても、互いの不足を補い合える非常に都合の良いものだった。窯を持っていたとしても十分な生産設備を持たない者にとっては、何ヶ月も成形にかかるよりも、一部を他人に使用させる方が、時間的にも経済的にも利益が大きかったのだ。また、経済的な裏付けがなくとも高い技術を持つ者や、徒弟制度によって技術を習得した者に、ろくろ1つあればひとり立ちできる機会を与えたのである。しかし、そのような窯の一部を借りる業者が増えるにしたがって、窯持ち業者の中から、自ら製造に従事して得た収入よりも立焼料金を主として生計を立てる者や、窯持ち業者から窯を借り受けて一切を管理し、中間搾取や貸窯の斡旋を専門に行う者が現れるようになる。このような貸窯業者や窯貸周旋屋といわれる者の出現にともなって、立焼料金はいやおうなく高騰し、窯の一部を借りる業者（立焼業者）は長年に渡ってそれに苦しめられるようになる。さらに、作家などの一部の製造者を除き、1度借りればどの窯を使用するかはほぼ永久的に固定され、親から子へと受け継がれていく。安い立焼料金の窯を見つけたとしても、以前からの窯を離れることは出来ず、そうするならば周りからの信用を失ったという。

昭和36（1961）年当時、東山地域（五条坂・日吉・泉涌寺）のやきものの生産に従事する

全企業数は約 200、登り窯は 48 基あった。その内、五条坂では 15 基の登り窯が稼動していた。また、登り窯を所有し、自社で作った品物だけを焼いている業者は 3 社のみで、その他は貸窯や共同所有を行っている。五条坂の製造者の約 3 分の 2 が立焼業者であり、残りの窯を少しずつ借り受けていたのである（注 1）。

そのようなことから、この貸窯制度は製造業者たちの間に支配関係とも言える複雑な関係を生み出していた。住宅地の密集した産地である京都ならではの、他産地には見受けられない独特の制度と言われている。

登り窯の部屋数は様々であるが、各室はおよそ「幅が三間、高さ六尺、奥行四尺二寸」（順に約 5.4 メートル、約 1.8 メートル、約 1.3 メートル）である（注 2）。それを十から十三等分した大きさが貸窯の単位である「ひと立て」である。およそ縦一尺、横一尺五寸（順に約 30 センチ、約 45 センチ）の板で、六尺（約 1.8 メートル）ほどの高さまで品物を積み重ねることが出来た（注 3）。

「清水焼の染付は還元にするときれいに上がって、一の間がいちばんよいものが出る（注 4）」という。一の間、二の間は温度が高く、還元焰と言われ、ここまでは石もの、磁器を詰める。胴木で燃えた割り木によって煙がたくさん送られてくるので、不完全燃焼の状態となる。そして、「窯の中にむらができて、還元になったり、酸化になったりする状態（注 5）」である中性焰の三の間や、酸素がたくさん送られてきて完全燃焼の状態となる酸化焰の四の間以降は土もの、陶器を詰めた。

立焼料金はそのような事情から、一の間が一番高く、次に二の間、そして、三の間以降は一律であった。また、各室は胴木に近い前側から順に「火前」、「二番」、「三番」、「奥」とさらに細かく分けられていて、「奥」にいくほど高額品が詰められた（注 6）。「火前」は薪を投入した時に灰を直接かぶり、火加減が悪いので各室の中でも最も値段が安く、電気器具などの焼成に使用されたのである。製造者は自分の品物の性質を考え、どのように仕上げたいかによって詰める場所決めた。

この料金には窯焚き業者への賃金、燃料代、窯の修繕時のための積み立て金などが含まれていたという（注 7）。長屋の密集した路地をぬうように大量の薪を積んだトラックが通る時、民家の軒に触れて破損することが少なくなかったのも、それを見込んで損害賠償料までも含まれていた地区があったという（注 8）。今でも登り窯跡地は、ほとんど例外なく人家に隣接している。窯場の入り口にトラックを横付けすることさえ不可能だったことが伺える。

2) 窯焚きに関わる職人たち

自宅に電気窯を持つようになり、ほとんどの製造者は成形から本焼成まで自分でするようになった。しかし、それ以前は、ろくろ師や絵付師などの職人たちによって細かく分業がされていたのである。窯焚きに関わる仕事もそれと同様に、様々な専門職によって成り立っていた。

まずは、素焼きしたものを棧板に載せ、ハタキでその埃をとって釉掛けをし、登り窯の近くまで運んで本焼きに備える裏師（ウラ師）である。中には窯場の隣に住んで窯の番を兼ねたり、窯詰めから窯焚きまで請け負った者もいたという（注 9）。

次に、窯焚きに必要な大量の松の薪を割っていく木割業者（薪割り師・木割りさん）である。詰め切り日（品物を窯に全て詰め終える締め切り日）の大体 1 週間前に、窯場の入り口に薪が運び込まれる。彼らは「ヨキ」と呼ばれる斧 1 本を担ぎながら窯場を渡り歩いた。

薪は素人には割れない。必ず木の節でひっかかってしまうし、何よりも2000束もの量をこなすには並大抵の技では通用しない。彼らは1束3円（昭和24年当時）で1日に100から150束も割ったようだ（注10）。

そして、窯焚きに欠かせない窯焚き業者（窯焚き師・窯焚きさん）である。窯焚き業者は窯一基につき通常四名、夏は目が落ち込むほどの熱気に包まれることもあり、6名1組になって窯焚きを先導した（注11）。彼らは胴木に火を入れるところから始めて、窯の両側に分かれ、温度調節の難しい一の間、二の間を主に担当した。丸2日間交代で、絶えず炎の変化に応じていった。

他には、各窯を牛車で巡って窯焚きの後に出る割れた陶片を集めるガラボリ業者などもいたという。牛車1台150円ほどであるが、この仕事だけで生計を立てることは難しく、他の雑役に従事することがあった（注12）。

3）出窯の様子

窯の詰め切り日が近づくと、あちこちの工場から窯場へと舐掛けした品物を運び出す。栈板に同じ形の徳利をたくさん並べて肩に担いだり、たくさんの栈板を積んだりヤカーを引く人がせわしなく行き交っていた。品物の数の多い工場は職人が皆借り出されていたようだ（注13）。

ほとんどが寄合窯の五条坂では、窯焚き師の権限が強く、彼らの都合で1ヶ月も前から窯の火入れの日は決められていた（注14）。どの窯も月に1度か2度火が入っていたというから、1業者でも遅れたら2、3週間延びることになる（注15）。急ぎの注文を受けている者や、ある展覧会に出品するための作品の完成を待つ作家など、様々な製造者が集まっているので、何があっても間に合わせなければならない。それも、工場が窯場に近い業者ばかりではない。大正元年（1912）から昭和53（1978）年まで東大路通りを市電、東山線が走っていた（注16）。その最終が行った後、夜の12時を過ぎてから運び始め、でこぼこ道をリヤカーで何往復もしながら朝の6時頃まで窯詰めをしていたという人もいる（注17）。もちろん雨が降ろうが関係ない。一度窯詰めを始めると、「親の死に目にも合えない（注18）」とも言われていたほど、焼きあがり左右する重要な工程なのである。残業や徹夜の作業が繰り返されたが、それでも必ずどこか遅れる者がいたという。

「もう胴木に火が入って、上の間に煙が廻ってきているのに、まだ詰まらない。狭間と呼ばれる煙の口を新聞紙で目張りして、煙にむせながら詰めている。そんな戦争のような光景がいつも見られたものだ。」（注19）

このように火が入れられても窯詰めが終わらない時、今まで勢いよく出入りしては品物を詰めていた者がしばらく部屋から出てこないことがある。急いで見に行くと、窯の中で煙を浴びて伸びてしまっている。こんな時は大根おろしを飲ませるのが一番だという（注20）。しかし、息を吹き返せば直ちに窯詰めの再開である。「窯詰めする職人の顔には厳しいものが走り、うかつに声をかけられない雰囲気（注21）」というのも容易に想像できる。「多くの品物を一斉に詰めたわけだから、窯の周辺はごったがえし、殺気だっていたにちがいない（注22）。」どうしても間に合わない場合は、高い窯代を出してでも代わりの業者を探し、割り当てられた板を埋めたという（注23）。

窯焚きの前日までに、近所に挨拶回りをした窯元もあった（注24）。煤煙によって畳や箆

筒の中の衣服までもが真っ黒になるために、夏の暑い日でも窓を閉めてもらわなければならいし、洗濯物を外に干すことも出来ない。この地では、陶磁器関係者以外の人が住むようになるよりずっと前から登り窯は煙を揚げていた。それでも謙虚に「申し訳ない」と1軒1軒頭を下げて回ったという。しかし、毎日どこかの登り窯から煙が揚がっていること、五条坂はやきものの町であるということは、皆の誇りであった。町のどの商売もやきものの町、陶工の住む町であることに生かされていた。「登り窯しかなかった時代、それはまさに住民にとっての命綱、運命共同体として登り窯の存在を互いに納得しあっていた（注25）」のである。

4) 窯場の様子

火入れは朝に行われる（注26）。特に炎の様子を伺わなければならない肝心な工程を夜中に合わせるためである。暗いところでは炎が立つため、火色がよくわかる。

胴木に火を入れる前に、まずは窯のお祓いをする（注27）。窯焚き師を始め、各業者が窯の前に集まり、窯の神、火の神に祈る。窯場の柱には‘火迺要慎’の札が貼ってある（注28）。胴木の上方に祀ってある祠に切ったばかりの榊とお神酒を供え、皆が心を静め、無事に火を扱えるよう、‘いい窯が出る’ようにと祈る。このお清めが終わって、いよいよ胴木に火が入れられるのである。

まずは‘捨てあぶり’といって窯全体を乾燥させるために五時間ほど焚く。そして、2、3時間火を消し、再び10時間程焚かれ、各室の焼成に取り掛かる（注29）。薪を割る時に出てくる松脂は、それだけでよく燃えるので着火剤として使用した（注30）。2000束もの薪は2日間で全て消費される（注31）。京式の登り窯では、一瞬で割り木をくべて急激に温度を上げる。窯の形態によって割り木の数とは違ってくるが、登り窯より焼成時間の長い穴窯は、作家個人で所有するぐらいの大きさであれば、5日間かけてじっくり焚かれても割り木は200束で足りるという。一方、京式の登り窯は3袋の小さなものであっても、2日間で胴木に250、差し木に300、合計で550束もの薪が必要であるというから、いかに登り窯が人の手を掛けて焚かれるものであるかがよくわかる（注32）。胴木から一の間、そして二の間、三の間と順番に火が巡っていくにつれて、各室からもくもくと黒い煙が揚がっていく。

五条坂は多くの有名作家が軒を連ねる。彼らが皆自分の窯を持っていたわけではないから、同様に寄合窯の一員だった。しかし、一員と言ってもどこの窯を借りるかは固定されていなかったようだ。どの窯も割り込む余地がないというのに、詰め切り日が迫って急遽、‘ひと立て’、‘ふた立て’を借りにくる。そして、窯焚きが始まると、同じ部屋に詰めている他の業者のことなど気にすることなく、自分の作品の焼け具合に合わせて差し木を調節する。

「わしとこ焼けたからもう1本も（割り木）くべんといてくれ（注33）。」こう言われて品物全てを台無しにした業者がどれほどいただろうか。

また、彼らの盗作防止策も徹底していた。特に展覧会前は誰にも見られないよう、日の落ちて暗い間に出窯する。それも厳重に作品に風呂敷を掛けてである。焼きあがればまだ温度が高く赤いうちに窯から取り出し、布を掛けて一目散に自分の作業場へ持ち帰ったという（注34）。

II 京焼最後の‘窯焚きさん’

「窯っていうもんは難しいもんや。生きとるからな。窯っちゅうもんは生きもんやか

らな。」

そう語り始めたのは、京焼業界では最後の窯焚き師となる山本喜孝氏である。現在 72 歳の山本氏は薪割り師としては祖父の代から 3 代目、そして窯焚き師としては父の後を継いで 2 代目で、今でも現役の窯焚き師である。しかし、昔のように毎日の仕事ではなく、年に数回作家の窯に火を入れるという。50 年以上もの間、荒々しい炎との真剣勝負を繰り広げてきたとは思えないほど、あたたかい笑顔に大きな笑い声が印象的だった。しかし、一度話に熱が入ると表情が一変する。登り窯がまだ生きていた頃の京焼・清水焼業界を支えてきた人々共通の、現代人の持ち得ない気迫が感じられた。

以下は 2005 年 9 月 30 日に聞き取りを行った時の、山本氏の言葉を借りて論を進めていきたい。

「もう中学 2 年で学校半分しか行ってへん。家、家族多いもん。兄弟もようけおったやろ。兄貴（長男）やからなあ。学校みたいなん行かしてもらえへん。ほんでぎょうさん（たくさん）働きに行ったからなあ。これ（窯焚き師）やとったら飯食わしてもらえる言うねん。学校（中学校）の先生、卒業する時来はるやろ。家庭訪問来はるやろ、最後に。就職先決めに来はるやろ。そんなもん何しに来んねん言うて、うちの親父怒りよったもん。お前の世話になるかっちゅうようなもんやなあ。」

窯焚き師の修行は‘捨てあぶり’で胴木に 5、6 本ずつ割り木をくべることから始まる。

‘捨てあぶり’に数年、そして、一番難しいと言われる胴木から一の間にかけての温度調節、ここは勘に頼るしかないという。最後に仕上げの練習をして窯全体の温度調節が出来るようになると、一人前の窯焚き師と呼ばれるようになる。しかし、それまでには少なくとも 10 年以上の歳月を必要とした（注 35）。

山本氏が弟子入りした当時の昭和 28（1948）年頃、窯焚き師は五条坂、日吉、泉涌寺合わせて 20 名ほどいたという。窯焚き師の組合は同じだが、3 地域ごとに住み分けがされていた。山本氏の家が属していたのは泉涌寺のグループだが、泉涌寺の 20 ほどある窯全部と日吉の 15 の窯のうちの半分近くを受け持っていたという。毎日休む暇もなく、家族総出で働いた。

「ほんまにおじいちゃんと俺と 2 人でずうっと回らなあかんぐらいあんねやもん。

窯が。家中が皆やってるんやから。おじいちゃんと俺と窯焚いてるやろ。それで弟がこう割り木割ってるわな。まあまあ、おかあちゃんも割り木作ってたしなあ。おかあちゃん、弁当、弁当運ばなんやんか。おひつやで。おひつにごはん入れて持ち運ばなん。いっぺんに 4 日分も 5 日分もな。こうやって 1 個のおひつに入れてな。ごはんとおかずと。」

また、家内工業で多品種少量生産の五条坂とは違い、雇われ陶工が多く、多くの従業員を抱えた業者の多い泉涌寺では、ほとんどが磁器の大量生産をしている。その生産形態の違いは窯焚きにも影響した。ひとつの窯を自社の品物で詰めてしまうために、親方同士の権威争いによって窯に火が入れられたのだ。

「台風が来ようが、わしとこ窯詰まった、こっちが詰まった言うたら、順番待ちよらへん。絶対焼けちゅうんやから。こっち（泉涌寺）やったら 4 人で焼かんなんやろ。それ 2 人ずつ行くわけやから、そんなん寝んと（寝ないで）焼かんなん、

しまい（最後）までな。ほんまやったら、4人やったら交代でそれ2人ずつ、こっちから（各室の片方から）2人、こっちから2人やから、交代で焼くんや。んな、2時間でも寝れるわけや、ひと晩焼くのに。そりゃあ親方同士が強いから喧嘩しよるから。お前とこの窯は（焼いて）俺とこ詰まってんのに、なんで焼けへんねやっちゃなもんやなあ。」

組合長がいて権限の強かった五条坂の窯焚き師も、年が経つにつれてその数が減り、日吉や泉涌寺から年配の方が応援に行った。しかし、電気窯、ガス窯の出現によって仕事が減っていくのと呼応するかのように、窯焚き師の数も少なくなった。それに追い討ちをかけた昭和46（1971）年の大気汚染防止法が施行されるまでの最後の5年ほどは、山本氏は五条坂を含め全ての窯を焚いたという。泉涌寺では全ての部屋を窯焚き師が焚いたが、五条坂では胴木から一の間、二の間しか焚かない。そして、三の間、四の間以降は土もの、陶器を詰めているので、陶工たちの好きなように差し木がくべられていたことなど、話を聞いていると、五条坂と泉涌寺とで作られていた品物や窯の使い方がどのように違っていたのかよくわかる。

「磁器は窯焚きさんやらなあかんねん。温度すごい上げる。土もん（陶器）は自分らの好きなように焼いたらええねん。割り（木）がそこに飛ばんでもかまへんがな。次、木くべてそこに行きやええんやから。わしら違うねん。割り木をまんべんようにくべて、まんべんように温度上げなあかんがな。」

窯焚き師にとっての差し木の心得はこうである。

「割り木の、こう割り木くべたらどこ行くと、皆その割り木の先に目付けてなあかん。そんで両端から半分ずつしかくべられへんやろ。ろうそくて6つあんねん。上の火が吹いてるとこ。3つ（分）しかほらへんからね。向こうへは絶対ほらへんからな。向こうの人は向こうの人で3つしかほらへんねやもん。それぐらいの技術がいるんや。そりゃあ要するに、割り木の先に目が付いてるのと一緒や。そりゃ親父が厳しかったもん。」

横幅5メートルもある窯の両側に分かれて、片方の膝を地に着け、割り木をまっすぐに持つ。火前前方の腰ぐらいの高さに、15から20センチほどの差し木をくべるように作られた穴が開いていて、そこから一点を目掛けてさっと投げ入れる。ぎっしりと詰められている品物に少しでも当たってはいけない。すると今度は、その穴からどっと炎が外へ噴出して来る。ただでさえ顔がほてって、簡単には近寄れないほどの熱さである。毎日毎日窯を焚くと、頬に火ダコと呼ばれる痣が出来た。耳を近づけて炎の音を聞き、目で火色を確かめながらの作業である。特に磁器は均一に焼けなければならないから、部屋の中に温度のムラが出来ないよう、熟練の技が必要であった。窯焚き師の腕の見せ所である。

これだけたくさんの窯と付き合っていると、それぞれ違った癖があることがよくわかるという。その窯を築いた（窯を造ることを‘築く（つく）’と言う）窯築き師が右利きか左利きかでも火の流れ方が変わる（注36）。また、窯場の入り口がどこにあるかも、焼き上がり左右する。風が入り口から窯場に右寄りに吹き込めば、窯の中の右側ばかりがよく焼けて、左右で焼け具合が変わってしまうのである。窯焚き師は、その日の風向きや窯の置かれている環境、それぞれの個性を汲み取りながら、‘いい窯が出る’ことだけを考えて真摯に向き合った。

「がんばって焚いてなあ。そりゃあなかなか、1回1回ちゃうねやもん。詰めてるもんが違うねやから。そやろ。やっぱりきれいに焼けなあかん。焼きに行った限りはなあ。で、わしらが焼きに行ったら、弱いのはあかんねん。甘い、焼きが甘いのはあかんねん。窯焚きが焼いたら焼き過ぎはかまへんねん。甘いのは最低や。それは窯焚きの技術や。なんぼきつう焼いてもかまへんねん。そら、(作家)先生とこら焼いてるとこは、どんどんどん、もうええと思ても焼くやろ。それはかまへんねん。焼くのはかまへんねん。甘かったら悔いが残るんや。そやろな。焼き過ぎがええねん。わしらの、窯焚きの場合な。」

窯焚き師は、陶工たちの意に沿えるように焼きあがった時が一番嬉しいという。今まで張り詰めていた胸を撫で下ろし、火を無事に扱えたことに感謝するのである。

昔、窯焚き師は白装束に白足袋、白草履に烏帽子を被って焚いていたという。女性は窯場へ来ることを禁じられていた。それほど人々は火を畏れ、祈りを捧げる信仰の対象であったのだ。今でも窯を焚く前は肉類を絶つ。

「やっぱり窯焚きに行ったら、そこの窯焚いてな、神聖にしてやらなあかんし。割り木なんかも踏んだりしたら絶対にあかんわな。またいだり踏んだり、そんなんしたらあかん。燃やすんやからね。そら、きちっとせやな。神さんが生きたはんねや。登りの神さんや、火の神さんがいはるんや。」

実際、誰もが目を疑う出来事に何度も出会った。作家8人が集まって岐阜の金山に登り窯を築いた。山本氏がその窯を焚きに行った時のことである。胴木に薪をくべている最中に、その中のある作家に、親戚に不幸があったと知らせが入った。同じ部屋に品物を詰めていたもうひとりの作家に、同じ釉をかけて同じように焼いておいてほしいと言付け、その人は帰っていった。山本氏も言われたとおり、同じように焚いたという。そして、窯出しの時に皆が見てみると、もう片方の作家の品物はうまく焼けているのに、その作家の品物だけひどく膨れてしまっていて、全て駄目になってしまったのである。

「ほんな不思議なもんやで。誰にもわからへんで、もう、そうなりよんねやなあ。葬式やそんな時に火つこて、窯焚いて。そこのな、家の人不幸やなんやあったら、絶対窯悪い。絶対ええ窯でえへん。そら焚かなしやあない。焼くけんどねえ。まあ、あんまええことないなあと思てるけんども。」

こうして毎日休むことなくどこかの窯に火が入れられていたが、季節によって薪の焼け具合も、火の立ち方も違う。陶器屋は本来、冬の仕事である。空気が乾燥していて火がよく立つため、品物の冴えがよい。また、気温が低いので窯の温度を急激に上げて急激に下げることが自然に出来るためきれいに仕上がる。梅雨から夏にかけては空気が湿っている上に、作業をするには相当の体力を消耗するので、本来は窯焚きには不向きというのである。見る人が見れば、季節による仕上がりの違いはわかる。それに夏場はガラス製品に押されて、陶器屋の商売は落ち込む。それでもこの町はやきものひとつで生きてきた。

電気窯、ガス窯に移ったことで、窯焚き師を始めとする登り窯に関わる多くの職人が仕事を失った。京焼・清水焼が今に受け継がれているのは、決して名の刻まれることのない彼らが陰で支えてきたからである。彼らが命を懸けてきたたくさんの登り窯が壊され、その跡地がガレージやマンションに変わろうとも、その功績までこの町から消し去ってほしくない。

Ⅲ ‘単なる道具’から逸脱した登り窯

1) 寄合窯であることの利点

普段工場にこもって作業している陶工たちが一堂に会する窯焚きは、異なった世代、ろくろ一筋の職人から作家まで、様々な人たちが集う。登り窯を中心にひとつのコミュニティが出来ていたのである。焼成前、焼成後の品物が皆の目にさらされ、丸2日間窯場を出入りして共に過ごすのだから様々な会話が飛び交う。「こりゃええ形やないか。」などと批評が始まれば、「もうちょっと焼かんならん。後ふたくべやっとかか。」と皆で相談しながら差し木をくべた(注37)。

窯詰めの方を一から若者に教える親切な人がいれば、他産地から移り住んできた人が、瀬戸ではこんな転写の技術が発達しているなどと資料を見せて皆を驚かせた(注38)。また、冬の寒い日は登り窯の火に暖を求めて、近所の人も集まってきたという。幼い子供たちも連れてこられて、「お父さんに負けんようにがんばりや。」などともてはやされる。その時の思い出がいつまでも大切に残り、やきものの町に住んでいる自負を生み、大きな志へと変わっていった。

そして、2日間絶えることなく入れられた火が消え、いよいよ窯から出される時は、何ともいえない緊張の瞬間である。自分の作ったものはどうなっているだろうか、うまく色が出ているだろうか、失敗していて親方に叱られはしないだろうかと様々な思いを持って、ひそかに覗きにやって来る職人もいた。熱が冷めないうちから各部屋の壁を壊すと、ひるんでしまうほどの熱気が外へと流れてくる。消防士のような帽子を被って分厚い手袋をはめ、端の方から順番に取り出していく(注39)。その傍には人だかりができて、自分の品物を今か今かと待ち構えている。電気窯でも100点ほどの作品は入る。しかし、登り窯ともなると何千点というおびただしい数が次々と出てくるのである。窯出しの時は、どこの窯場もこうした息を呑むような、張り詰めた空気に包まれた。

ここに「登り窯は、清水焼の水準を高く維持する役割を果たしていた(注40)」という指摘がある。登り窯でやきものを焼くということが、陶工たちに向上心を与えていた。それには大きく2つの理由があると考えられる。

1つは、窯焚きが、互いの1ヶ月の成果を一斉に披露し合う発表の場であったことである。それによって、‘今’の京焼・清水焼の技術の集積を皆で評価し合えた。そして、お互いの作品を見て大いに学んだ。また、同じ職業の者、いわばライバル同士が触れ合うことで、闘争心が生まれる。腕の立つ職人がいれば、今回はどんな品物を作ったのだろうと皆が期待を寄せた。窯場はそうした人々の心のやり取りを肌で感じる事が出来た場所であった。そこには、金銭的な尺度では測れない価値観が存在し、それが人々に向上心を与え、より良いものへと突き動かしていたに違いない。

もう1つの理由は、登り窯自身が持つ魅力である。登り窯のような巨大なもので焼くということは、人間をも大きくさせたという。「次はこんな大きなもんを焼いたろう」、と自由な発想で成形し、窯に、炎に挑戦したものだった。それに比べると電気窯の容積など小さなものである。「今の若い人はそれ(電気窯の大きさ)に合わせるかのように小さなお湯呑みのようなものばかり作って、枠に縛られているように感じる(注41)」という意見がある。火の入っていない登り窯は本来の姿ではない。しかし、現在でも五条坂に残されている登り窯を見る人は、誰でもその独特の空気の中にのみこまれてしまう。当時の陶工たちもこの巨大な窯

そのものに魅せられ、エネルギーを受け取っていたのではないだろうか。それは、毎日窯と共に過ごした窯焚き師だけに限らず、登り窯を使ったことのある人の話を聞いていてひしひしと伝わってくる。登り窯で品物を焼くということは、今の生活からは想像もつかないほどの労力を要する。しかし、祈りを込めながら薪をくべる人々と、それにともなって大きな音を立てながら炎を噴き出す登り窯が共に作り出す窯場の空気は、陶工たちにとって必要不可欠な制作意欲の源であったのだと思えてならない。

2) 登り窯の神聖性

登り窯はその中を荒々しい炎が駆け巡る。人間の力では全てをコントロールできない‘いきもの’であるということ、窯の神、火の神の宿る神聖なものであるということが人々の共通の認識としてあった(注42)。そうしたものを‘畏れ、敬う’信仰心の厚い京都の精神文化が五条坂にも例外なく息づいていて、共同体の中に暮らす誰もが、登り窯を特異な存在として意識していたのではないだろうか。

日本人にとって火は、「他界とのつながりを照らし出す霊的な力を持っているもの(注43)」という意味合いが強い。また、木と紙でできた家に住む人々にとって、火は一瞬にして暮らしを呑み込んでしまう、何よりも恐ろしいものであった。‘火の用心’を生活の心得とすることによって、畏れ、敬いながら火と付き合ってきたのである。京都には大文字焼き、鞍馬の火祭、八坂神社のをけら詣りなど、火に関する様々な行事がある。常に戦火にさらされてきた京都は、特に火への畏敬の念が強い。‘火迺要慎’の札が窯場にも貼ってあったというように、今でも京都では火伏せの神で知られる愛宕山への信仰は厚く、家を新築したら必ずお参りをするという(注44)。

昔はどこの家もおくどさんでご飯を炊いていたので、1年無事に火を扱えたことを感謝する‘お火焚’は、京都の人々にとって欠かせない行事だった。最もよく知られている伏見稲荷大社の火焚祭は、毎年11月8日に行われる(注45)。五条坂の北側の町内では、ここの氏子が多いようだ。他にも、三十三間堂の東側にある新日吉神宮など、京都のたくさんの社寺で護摩が焚かれる。また、これは、秋の収穫を感謝する新嘗祭の一種とも言われ、その年にとれたばかりの小豆の入った紅白の饅頭、新の穀物で作られたおこし、そして、みかんが供えられる。饅頭には火の玉の焼印が押されており、みかんは護摩が焚かれた後の残り火で焼いて、温かくなったものを頂く。これを食べると1年間風邪をひかないと言われている(注46)。

‘お火焚’は町内でも、また、鍛冶屋、陶器屋などの火を扱う仕事場でも同様に行われる。特に登り窯を使っていた頃、窯元の家々では今よりも盛大に行っていたようだ。11月の何日に行うかは各々の窯元で決まっている。窯場に神主を呼んでお祓いをし、仕事場を清めた。また、「今日はお火焚きさんでございます。ありがとうございます。いつもすみません。」と言いながら、ずっと遠方の家々に挨拶回りをしたという。ここでも、饅頭とおこしとみかんが配られた。火の神に、窯に、人々にお礼し、心を癒して安定を喜んだのである。(注47)

窯焚き師が昔、白装束に身を包み、烏帽子をかぶって窯焚きをしていた時代から、火は信仰の対象であり、人々がどれだけ火を大切に使ってきたかがよくわかる。「登り窯の炎こそやきものの命や(注48)」と、ずっと火との闘いを繰り返してきた五条坂において、登り窯がただの道具ではない大きな存在であったことは確かであろう。

IV 登り窯が私たちに訴えかけていること

このように見ると、登り窯が五条坂の町社会に与えていた影響は大きい。だからこそ、戦時中から「五条坂はやられっぱなしや（注 49）」と皆が口を揃えていうように、登り窯が使えなくなったことは、強制疎開で南北に町が分断されたのと同等の打撃を人々に与えたのではないだろうか。そして、今でもそれは尾を引いているように思われる。

1) 思い出の中の登り窯

やきものの町を形作る要素がたくさんある中で、登り窯もそれらと同様に五条坂の‘顔’だった。それはまた、大人たちだけのものではない。

「小学校への通学路の道筋に登り窯があって窯焚きが行われているときなど、下校時に窯に立ち寄り、火を吹きながら薪が威勢よく燃えている様をしばらく眺め、帰りがけに新聞紙に粘土を包んで貰い喜んで持ち帰ったものである（注 50）。」

このように、子供たちもまた、登り窯のある光景を心に刻んでいたのである。近所の大人たちが子供の目には怖いと映るぐらいの真剣な顔で仕事をしている姿や、時には、厳粛な面持ちで窯に祈りを捧げている姿を見たかもしれない。「私も、こんな窯で育てられたようなものだから、ひとしお感慨深い想いで、ふと通りかかった跡地などを眺めていたりすることになる（注 51）。」今でも登り窯の跡地を前にして、たくさんの思い出が蘇るのである。

この町に残り、家業を継ぐのを当たり前のように受け入れたという人が多いように、この町の営みが人々を結びつけていた。登り窯の存在が五条坂という郷土への愛着、コミュニティーへの帰属意識を生み出すのに一役買っていたとしても過言ではないだろう。皆が集まる交流の場であり、やきものの町のシンボルであった登り窯が消えた今、陶器屋の仕事は継いでも、五条坂を離れていく若者が多い。ここに何らかの関連性を見出せないだろうか。

2) 登り窯から電気窯、ガス窯へ

登り窯で焼成することの良い点は、何といても窯変によって期待以上の仕上がりが時として生まれることである。手作りにこだわる陶工たちはその面白さに魅了されていた。これが、京焼業界が機械では再生産できない逸品を生み出してきた一因であり、細々とながらも途切れることなく販路を獲得してきた理由とも言える。しかし、この偶然性を誰もがよしとし、望んでいたわけではないことも確かである。経験による勘が頼りの窯焚きは、それだけにたくさんの失敗品を生む。電気窯であれば 10 度の違いがわかるが、登り窯では 50 度、100 度の違いしかわからない。「登り窯はざっくばらん。情けないかな、勘ですから。陶器屋なんてバクチみたいなもんです（注 52）。」一旦窯に入ってしまうと全てが神頼みである。失敗しても、窯が悪かったと皆が納得するのである。

この不安定さは、時を経て京焼業界の停滞を生み出していると、行政側からの批判の対象となる。

「由来京焼業界には、登窯に対する不可解な執念が膠着し、登窯を絶対のものとする迷信が普及している。登窯の前に榊を供え神酒を奉り、以てこれを焚いている風景に接すると、科学の何たるやを未だ知らず、神々の奇蹟のみにすがる原始社会が想像される。信心深い業者は「登窯が一番よい」と信認する（注 53）。」

昭和 30（1955）年代の高度経済成長期に入ると、どの分野においても大規模な機械化による大量生産に走り出す。昭和 28 年に市は全国主要陶磁器産地（瀬戸・名古屋・多治見・万戸・有田・九谷）を視察し、様々な視点から京焼との比較調査を行った。その結果、「他

産地で登窯を至上視している所はどこにもない(注54)。」と確信した。ただでさえ明治期の殖産興業による量産体制の波に乗れず、他産地から立ち遅れた存在として見られてきた京焼業界が、このような時代においてもまだ、未発達ともいうべき生産体制を続けていることは到底理解できないというのである。

そうした時代の流れに揉まれながら、製造者側の意識も次第に移り変わりをみせる。「手焼による窯焼成には非常な熟練と、ふだんの注意力と、強健な体力が要求される。このような非科学的なものはやめて、重油窯の科学的使用に移行したい(注55)」という声が次第に大きくなっていくのである。

昔と違い、本焼窯は登り窯だけではない。高い窯代に苦しめられながら、過酷な重労働をしなくとも、簡単に焼成できる電気窯、ガス窯が存在するのである。特に昭和38年から40年にかけて、‘清水焼の産業革命’といわれた電気窯、ガス窯はあっという間に広がりを見せ、東山地区の登り窯の数は、昭和36年と同44年の調査結果を比較すると、3分の1にまで減少しているのである(注56)。

登り窯の存在が、端へ端へと追いやられていくのをさらに助長させたのが煤煙問題であった。登り窯の煤煙への苦情が徐々に増え始め、市がその対策に頭を抱えていた時期が丁度、登り窯から電気窯・ガス窯への大転換期に重なってしまったのが皮肉に思えてならない。

電気窯・ガス窯を設置するのに、登り窯のような広い土地は必要ない。自宅に窯を持つことができ、自分の都合だけを考えながら作業を進められる解放感は、貸窯制度によって縛られてきた製造者たちにとっては、特別なものがあっただろう。夜通し見張りをしなくとも機械で正確に温度調整が出来る便利さを取るか、皆で協力し合いながら自然の力に委ねるやきもの本来の面白さを取るか、どちらに傾くかは個人の問題であった。しかし、全ては登り窯の煙が公害とみなされたことによって、登り窯は焼成設備としての居場所を失ったのである。

3) 登り窯の存在が教えてくれること

今一度、五条坂に登り窯が残されている意味を考えたい。そして、今の暮らしに欠けている大切なものを、登り窯と共に生きていた五条坂の暮らしから学びたい。登り窯に火を入れることは現状では不可能である。しかし、今も残されているいくつかの登り窯を前にして、彼らが勢いよく火を噴出していたことを、もう一度思い出してほしい。また、それらの登り窯が、陶工たちや窯焚き師を始めとするやきものに人生をかけた数々の人々の、溢れんばかりの情熱を受け止めたものであることを胸に留めてほしい。そして、五条坂の‘文化’の核になり得るものが、登り窯にも息づいていたことをたくさんの人に知ってもらいたい。五条坂の人々の力が集まった場所から生み出されていたということが、京焼が‘ひとり孤高を守るやきもの’と謳われてきた大きな理由であると思う。

今の五条坂の暮らしが登り窯の生きた時代とかけ離れていても、それを代弁してくれる登り窯がまだかろうじて存在していることが何よりの救いではないだろうか。‘文化’はゼロになってしまえば二度と再生できない。その時代を知る人がいなくなっても、物は大切にすればこれからも残すことが可能である。伝統工芸として世に認められる京焼にとって、また、今の時代を生きる私達にとって、新しいものを生み出し、消費することばかりに囚われるのではなく、受け継がれてきたものを大切に、後世に伝えていくということを真剣に考えなければいけない時にきていると思うのである。

最後になったが、この報告書を作成するにあたり、以下の方々にお世話になりました。ありがとうございました（五十音順、敬称略）。

河井透、里見勇三、佐野春仁、本田晃三、本田佳子、山本喜孝

〔注釈一覧〕

（注 1）京都市商工局『京焼業界の実態 京都商工情報特集号』（1961 年）p.15,22 - 24

（注 2）大村しげ『京都 火と水と』（冬樹社、1984 年）p.79

（注 3）石田良三郎『労働事情を中心として見たる清水焼陶磁器産業 実態報告書』（京都市民生局労働課、1949 年）p.24

（注 4）（注 2）文献 p.80

（注 5）（注 2）文献 p.80

（注 6）里見勇三氏ヒアリング内容より抜粋（2005 年 9 月 20 日実施、取材者：上野・小林・林、テープ起こし：林）

（注 7）（注 3）文献 p.26

（注 8）（注 3）文献 p.26

（注 9）藤平長一・北沢恒彦『五条坂陶工物語』（晶文社、1982 年）p.105 - 106

（注 10）（注 3）文献 p.32

（注 11）（注 3）文献 p.29

（注 12）（注 3）文献 p.32

（注 13）田村喜子『五条坂 陶芸のまち今昔』（新潮社、1988 年）p.45

（注 14）「京都人 五条坂 3」『朝日新聞』（朝日新聞社、1982 年 10 月 23 日）

（注 15）（注 13）文献 p.151

（注 16）山崎謹哉『古都 京のまち』（大明堂、1996 年）p.138

（注 17）（注 21）に同じ。

（注 18）（注 13）文献 p.77

（注 19）藤平陶芸有限公司『五条坂逍遥 藤平陶芸八十年のあゆみ』（藤平陶芸有限公司、1993 年）p.32

（注 20）山本喜孝氏ヒアリング内容より抜粋（2005 年 9 月 30 日実施、取材者：上野・林、テープ起こし：上野）

（注 21）（注 13）文献 p.151

（注 22）（注 13）文献 p.151

（注 23）河井透氏ヒアリング内容より抜粋（2005 年 9 月 16 日実施、取材者：上野・林、書き取り：上野・林）

（注 24）（注 6）に同じ。

（注 25）「京都人 五条坂 1」『朝日新聞』（朝日新聞社、1982 年 10 月 21 日）

（注 26）（注 17）に同じ。

（注 27）（注 17）に同じ。

（注 28）（注 2）文献 p.78

（注 29）（注 3）文献 p.27

（注 30）（注 21）に同じ。

（注 31）（注 3）文献 p.28

（注 32）（注 17）に同じ。

（注 33）（注 17）に同じ。

（注 34）（注 17）に同じ。

（注 35）（注 2）文献 p.79、81

（注 36）（注 13）文献 p.85

（注 37）（注 16）文献 p.32

（注 38）（注 21）に同じ。

（注 39）（注 6）に同じ。

（注 40）（注 14）文献に同じ。

（注 41）（注 21）に同じ。

（注 42）（注 17）に同じ。

- (注 43) 谷口正和『京都の発想』(徳間書店、1992 年) p.77
- (注 44) (注 2) 文献 p.30
- (注 45) (注 2) 文献 p.187
- (注 46) (注 2) 文献 p.186、191
- (注 47) (注 6) に同じ。
- (注 48) (注 14) 文献に同じ。
- (注 49) 「京都人 五条坂 10」『朝日新聞』(朝日新聞社、1982 年 10 月 31 日)
- (注 50) (注 22) 文献 p.142
- (注 51) (注 16) 文献 p.32
- (注 52) (注 21) に同じ。
- (注 53) 京都市産業局『京都商工情報 第 20 号』(1955 年) p.49
- (注 54) (注 53) 文献 p.50
- (注 55) (注 53) 文献 p.50
- (注 56) 京都市経済局『京都商工情報 第 86 号』(1969 年) p.13 - 14