



# 湖東町の梵鐘づくり

湖東町歴史民俗資料館  
学芸員 森 容子

## はじめに

湖東町は滋賀県の東部、湖東平野のほぼ中央に位置します。この湖東町の長村は昔から鑄物師の村としてよく知られ、村のほとんどの家が何らかの形で鑄物と関わって暮らしていました。

湖東町だけでなく、滋賀県（近江国）には、鑄物に関する遺跡や、地名・伝承が数多くあります。これらは、古代から県内各地に鑄物師がいたことを示しています。

また、近世末から明治の鑄物師の所在を記した『諸国鑄物師名寄記』等の古文書類でも、栗太郡辻村（千利休の釜師として活躍し、釜や鉄燈籠など数々の名作を後世に残した辻与次郎も、栗太郡辻村（現栗東町）の出身でした。）滋賀郡和邇南浜村、蒲生郡八日市金屋村をはじめとして、県内各地に多くの鑄物師の名前が確認できます。

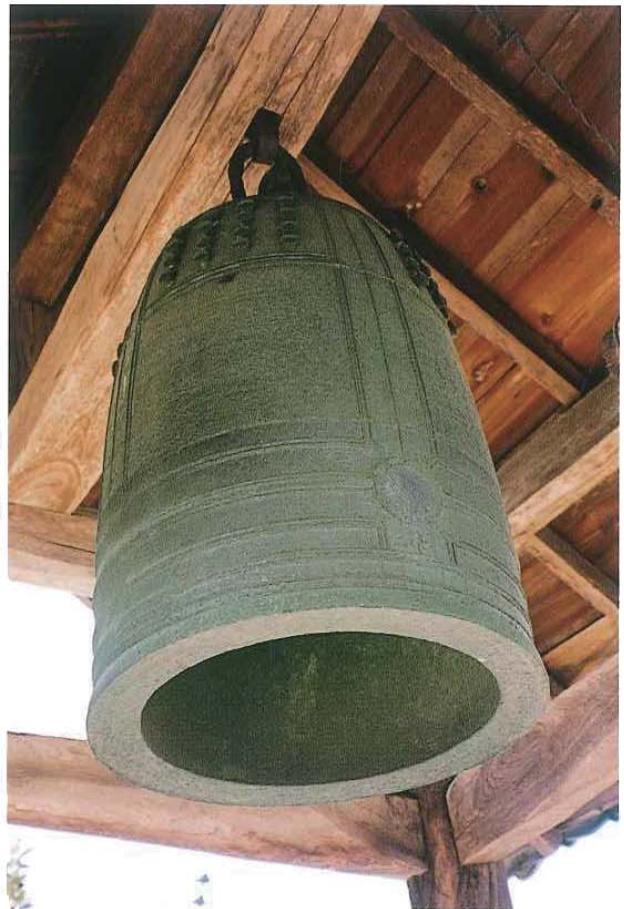
しかし、工業技術の近代化とともに、鑄物師は姿を消し、今では、県内で伝統的鑄造技術を伝えるのは、梵鐘などの鳴り物を生産する、湖東町長の金壽堂と五個荘町三俣の西澤梵鐘鋳造所の二軒となってしまいました。

ここでは、湖東町長村の鑄物師の歴史とその梵鐘鋳造技術について紹介します。

## 長村鑄物師

長村鑄物師の歴史は古く、一番最初にその名前がでてくるのは、愛知川町東円堂にある東漸寺の梵鐘です。

この梵鐘は、もともと同じ愛知川町の豊満神社の鐘として作られたもので、「康暦元年



東漸寺の梵鐘（高さ約92cm）

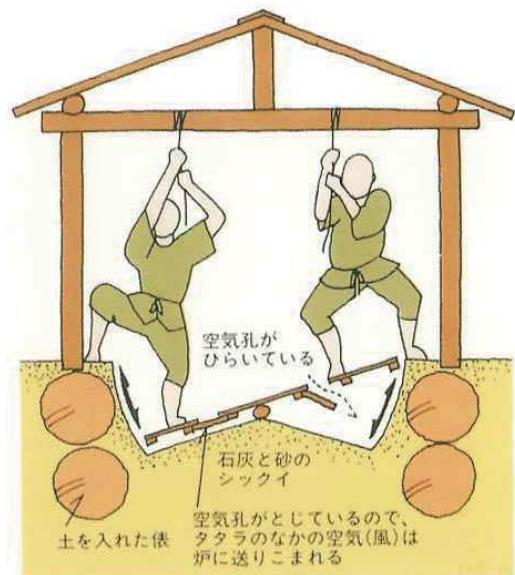
（1379）「鑄師大工長村 道欽」の名が刻まれていることから、少なくとも南北朝時代には、長村に鑄物師がいたと考えられています。

この梵鐘以外に中世の長村鑄物師の活動を記した資料は、今のところ見つかっていませんが、江戸時代になると、たくさんのが長村鑄物師の名前が社寺の梵鐘、喚鐘、鰐口や古文書にみられるようになります。

ただ、不思議なことに全国の鑄物師のことを記した江戸時代の諸文書（前出の『諸国鑄物師名寄記』など）には、他の近江の鑄物師のことは記されていても、長村鑄物師の名前

は出てきません。

しかし、『近江愛知郡誌』に掲載された古文書や梵鐘等の鑄造銘、湖東町歴史民俗資料館に寄贈された黄地金右衛門家の江州鑄物師仲間の「鍋釜等売買い定め」(価格協定書)などを総合すると多くの長村鑄物師の存在が浮かび上がってきます。



タタラの構造

江戸時代の長村では、梵鐘、祭鉢、鰐口などの他に、日常で使う鍋釜や鋤先なども作っていました。なかでも、長村製の鍋釜は質が良く、「長村鍋」の名で湖東一帯に知られていました。

長村鑄物師に歌い継がれている「たたら節」は、長村鑄物師特有のたたら（大型の足踏み式ふいご）を踏むときに歌った歌ですが、その歌詞の中に

色は黒ても 長村鍋は 長村鍋は  
白いお米を ままにする  
という一節があり、長村鍋が特産品であったことがわかります。

明治時代になっても、明治13年(1880)に刊行された『滋賀県物産誌』の長村の頃には「鍋釜鑄物師」とあり、そのころは梵鐘より、鍋釜や鋤先の方が生産の主流だったことがわかります。

しかし、昭和の初め頃から、軽くて安いアルミ製品が普及しはじめ、その後の飛躍的な

生活様式の変化、農業の機械化などで、重い鉄鍋や鉄釜、昔の風呂釜、鋤先は需要がなくなり生産されなくなりました。

昭和30年頃を境に、鑄物業を廃業したり工業鑄物に転業する人も多くなり、今では、伝統的な鑄物の技法を伝える鑄物師は、長村では梵鐘を扱ってきた金壽堂一軒となり、県内に広げても五個荘町三侯の西澤梵鐘鑄造所とのわずか二軒となってしまったのです。

### 長村の梵鐘づくり

日本の梵鐘の最大の悲劇は、戦争による供出でした。もっともそれ以前にも梵鐘が戦いの巻き添えとなることはありましたが、第2次世界大戦中の金属供出は、日本の梵鐘にとって壊滅的打撃となつたのです。

梵鐘についての研究は、故坪井良平先生によって大成されました。特に昭和14年(1939)に著わされた『慶長末年以前の梵鐘』は、慶長以前の梵鐘を供出から外すきっかけとなりました。

しかし、長村鑄物師の銘のある梵鐘のほとんどが江戸時代以降のものであったため、供出は免れませんでした。(戦争中、滋賀県内から供出された梵鐘は、香川県の港に集められたそうです。そしてその数は全国で3番目の量であったことが、坪井先生の著書に書かれています。)

梵鐘供出の話はまた別の機会として、現物がなくなってしまった今では、昭和4年に刊行された『近江愛知郡誌』に挙げられている各社寺の梵鐘等の記録が長村鑄物師の貴重な資料となっています。

これをまとめると、江戸時代に長村鑄物師が作った梵鐘、喚鐘の類は、およそ70口を数え、その活動圏は、旧彦根藩領を主に愛知郡・神崎郡・蒲生郡であったことがわかります。

「御得意」を記した古文書もあり、それぞれの鑄物師で得意先や販売先はほぼ決まっていたようです。

ただし、「出吹」といって、他所へ出かけていって製品を作ることも、よく行なわれていました。これについては、寛政(1790)の頃の他国への出吹を禁じた取り決めが残っています。

つまり、長村鑄物師は比較的狭い地域を活動の場としながら、梵鐘を作り続けてきました。

前述のように、鉄製品は需要がなくなりて注文もなくなりましたが、本来注文生産品である梵鐘は注文がなくなるというこ

とはありませんでした。しかも

皮肉なことに、供出でなくした梵鐘を復活させたいという人々の願いによって戦後梵鐘生産は活気づき、長村鑄物師の伝統的な梵鐘铸造は継続され、その技法は今日に残ることになったのです。

## 梵鐘の製作技法

梵鐘の鋳型作りには、蠟型法・削り中子法・引型法(回し型法)がありますが、ほとんどの場合、引型法が用いられます。長村鑄物師の伝統的技法も引型法によるものです。

梵鐘製作工程を簡単にまとめると次のようになります。

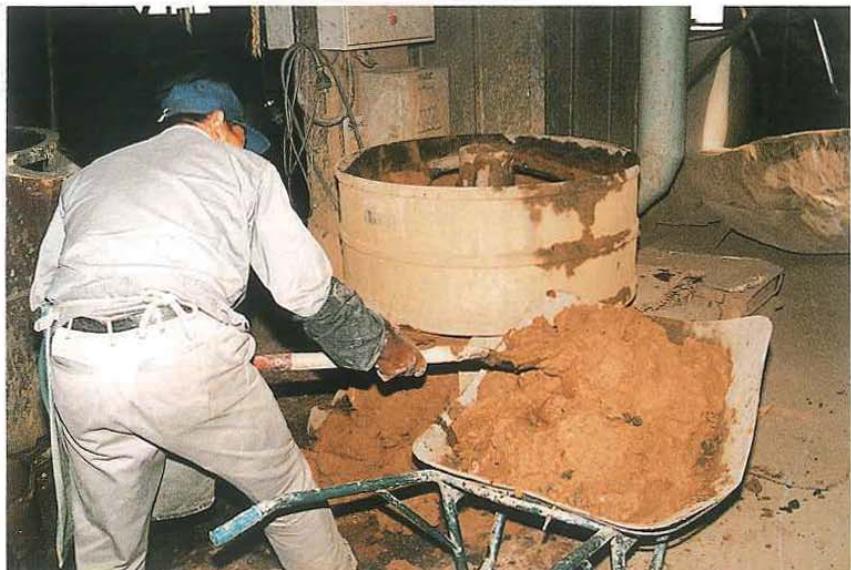
### ①原図を描く

新しい梵鐘を作るときには、まず紙の上に実物大の梵鐘の図を描きます。この線が外型の木型の線になります。

その図案に、梵鐘中央の縦の半断面を書き込みます。これが、中型の木型の線になります。

### ②木型(廻し型)を作る

紙の上に出来上がった図から木型を起こしてゆきます。しかし、まったく新しい型の梵鐘でない限り、既存の木型(廻し型)を使います。外型と中型の隙間が、梵鐘の音を左右する厚みとなりますので、昔から繰り返し使



真土を作る

われてきた廻し型には、修正と工夫が積み重ねられています。木型は、それぞれの鑄物師の技術の凝縮であるともいえます。

### ③鋳型を作る

#### (1) 鋳型材料を調整する

鋳型を作る土のことを真土といいます。砂と粘土と焼土の粉末を混合したものです。長村では、一度焼けた土を粉碎し陶土を水で溶いたもの(粘着力があって土を固める作用をする)で練った泥状の土の総称して真土といい、細かさや粘着水の濃さを変えて使い分けをします。

真土などの鋳型土は、鑄物師の活動に欠くことのできないものです。原料の地金は、容易に運搬できますが、鋳型土は大量に必要であるうえに運搬は困難で、しかも、砂だけでなく、良質の粘土も必要となると、鑄物師が定着して活動するためには、それらを産する土地であることが要件となります。

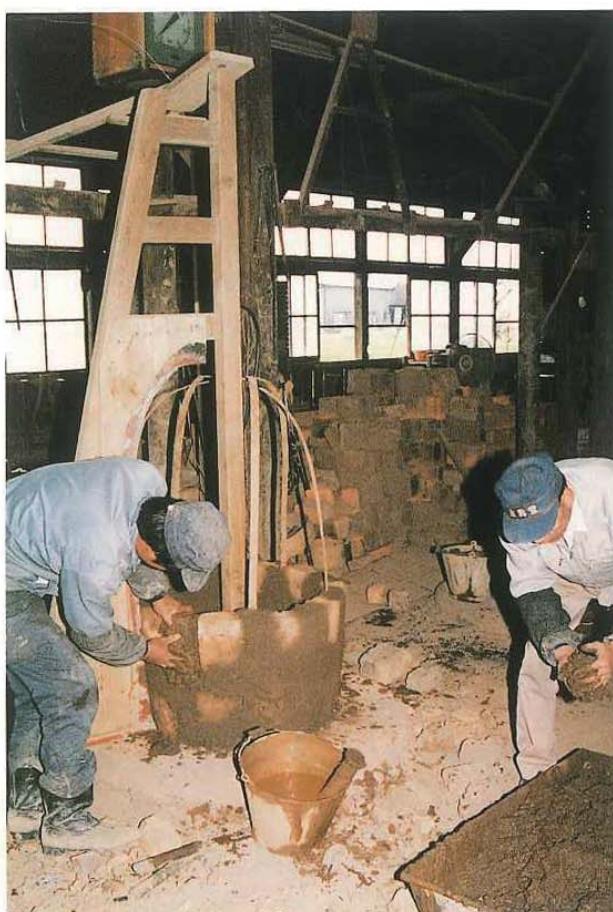
このことを長村鑄物師に当てはめて考えてみると、長村のある湖東は、かつて瓦業も盛んな所でした。前出の『滋賀県物産誌』からでも長村の近くの5集落で瓦業が、確認できます。瓦も粘土が必要であることから、このあたりの土地が瓦や鑄物に適していることがわかります。



外型を作る

長村鉄物師の由来を記したものは何も残っていないませんが、〈鋳型に適した土〉の産出が、長村への鉄物師の定着と関係あるように思えます。

## (2) 外型を作る



内（中子）を作る

外型の鋳型は、外枠の内側中央に立てた引型を、回転させながら、外枠の内側に真土を塗り付けて整形して作ってゆきます。

現在では、外枠は、金属製のかねわくを用いていますが、昔は外枠も当然作りました。この外枠をクレ型といいます。

クレ型は、コンニヤクとよぶ長方体の日干し煉瓦を桶を作るよう円形に並べ、真土で接着しながら形作って行きます。補強は竹のタガでしました。

コンニヤクは真土とともに、外型、中型の作成の基礎材料です。

外型は作成する梵鐘の大きさに応じて、龍頭の部分を別にして、鐘身とは逆の形で、あとで2～4つに分割できるように作ります。

外型が出来上がると、分割する前に、梵鐘の縦帶（六道という）や浮き出し文字のための雄型を表面に打ち込んでおきます。

## (3) 中型（中子）を作る

長村では中型を「中子」といいます。外型と同じように、コンニヤクを中子の廻し型に添って積み上げて行きます。コンニヤクの接着と表面の整形には真土を使います。コンニヤクを積むとき、補強のためにスジガネをいれますが、中は空洞になっています。



イボ（乳）の型を埋め込む

中子作りは、長村で型ツボとよぶ穴の中で行なわれていました。これは、コシキ炉から湯(溶けた金属)を注ぐのに、高低が必要であるためです。外型を重ねたとき湯口がコシキ炉からくる樋の先と同じ高さになるよう穴の底を台木と定盤で調節します。

#### (4) 文様

梵鐘の文様や乳(イボ)は、別に抜き型を作り外型の鋳型に埋め込みます。

昔は、文様の雄型も粘土を彫って作っていましたが、今は木製で外注されています。

#### (5) 龍頭・湯口

梵鐘の釣り下げ部分を龍頭といいます。これも木製の雄型を粘土で抜いて作ります。昔は、龍頭も鋳物師が粘土を彫って作っていたそうです。

龍頭と湯口は外型の最上部(笠型)に埋め込みます。

#### (6) スナダメ

仕上がった鋳型はよく乾燥させ、焼き固めて強度を強めます。

鋳込みの前に、実際に中子に外型をかぶせて、隙間に乾いた砂を入れ、その量をはかる作業をします。これをスナダメといい、梵鐘鋳造に必要な原料(銅と錫の合金)を算出します。

長村では、砂1升に原料4貫(約15キログラム)と伝えられています。入る砂の量によって、中子を削ったり、厚くしたりして調整します。

#### ④鋳込み

表面に黒鉛の粉(クロミ)を塗ると、鋳型は完成です。型合わせした鋳型は、鋳込みの時にバラけないよう、しっかり型締めをします。



鋳込みのようす

昔は、鋳込みは足踏み式の大きなふいごのタタラを踏んで、コシキ(溶解炉)に風を送り、コシキの中で溶かした原料を、鋳型に流



型ばらし

し込んで行なっていました。

タタラは、タタラ場の梁に吊られた縄につかまり6人から8人で踏みました。鋳物師達は、タタラを踏みながら、窓越しに隣の鋳込み場のコシキから出る炎を見て、溶解の温度や状態を判断したそうです。

このような鋳込み風景も今ではすっかり近代的に機械化されましたが、湖東町歴史民俗資料館には、かつてのタタラ場と鋳込み場が復元されていますので、昔のようすをることができます。

鋳物師のことばに「湯」というのがあります。これは、溶けた原料（金属）のことです。原料の割合は、およそ銅85%、錫15%です。コシキ炉で真っ赤に溶けた原料を、鋳型に流し込むとき、コシキ炉から鋳型まで、桶を流れしていく様が、まるでお湯を流したように見えるところからこう呼ばれています。

#### ⑤型ばらし

鋳込みのあと、鋳型が冷えると型ツボから鋳型を引き上げ、ばらしてゆきます。（今ではクレーンがありますが、昔は重い梵鐘を地上にあげるのは、たいへんなことだったそうです。）

#### ⑥仕上げ

中子の鋳型土も取りのぞき、外型の継目にでるバリと湯を流し込んだとのセキをタガネを使って、槌で叩き落とします。

表面の文様もタガネを使って仕上げます。



仕上げ



完成品

最後に濡らした縄でみがきをかけますが、この技法では、鋳型をきれいに作るので鋳込みのあとに手を加えることはほとんどありません。

#### おわりに

鋳物師の研究はどんどん進んでいますが、まだまだ、わからない事がたくさん残っています。そんな中で、中世から現代まで続く長村鋳物師と梵鐘作りは貴重な生きた文化財として保存が望まれるものです。

※工程の写真は(株)金壽堂で撮影したものです。

滋賀文化財教室シリーズ No.170号

発行年月日 1997年11月20日

編集・発行 財団法人 滋賀県文化財保護協会

〒520-21 大津市瀬田南大萱町1732-2

TEL(077)548-9780 FAX(077)543-1525