

# 正倉院宝物（御袈裟箱）模造品の製作工程

増 村 紀一郎

## はじめに

この模造宝物は、『国家珍宝帳』の冒頭に記載されている聖武天皇がご使用になった、御袈裟の納め箱である（北倉1 御袈裟箱 第1号）。一枚の生皮を型に張り込み成型し、漆を塗った、いわゆる漆皮（ウルシカワ）技法であり、その由緒、製法ともに正倉院宝物を代表するうちのひとつである。この漆皮の技法は、奈良時代に盛んに行われていたが、干割れや歪みが生じやすいことや、木製素地の発達などから、平安時代以降途絶えてしまった。そこで正倉院事務所の依頼によりこの箱を復元模造したことは、工芸技法、工芸史等の研究に役立つものとする。

## 模造仕様

原宝物の形態、法量、製作技法等各方面にわたり忠実に復元模造することとした。

法量 縦44.5cm 横38.6cm 高12.4cm 重2913.2g

形状 長方形、被蓋造りの箱。蓋天板および身底面の四辺に面を取る。蓋と身の外縁に幅約2cmの紐（覆輪）をめぐるせる。

## 材 料

### 牛 皮

素地になる牛皮の入手には苦労し、石川県小松市、岩手県盛岡市など和太鼓の製作を生業とする店から入手可能であることが判った。そこで東京の浅草で江戸時代の文久元年から皮製品を扱ってきた(株)宮本卯之助商店に依頼して皮を製造して頂いた。体毛を抜去り、米ぬかをまぶしながら皮に含まれる油脂分を除去する日本古来の方法で脱脂した。それを十分に乾燥させた生皮を使用した。

### 麻 布

布着せに用いる麻布は、調査結果のとおり以下の布を用いた。

蓋には、織り密度が1平方cmあたり経糸7～8本、緯糸7～8本のものを用い、身には1平方cmあたり経糸13～14本、緯糸13～14本のものを用いた。なお、蓋と身の外縁に巡らせる覆輪には1平方cmあたり経糸6～7本、緯糸6～7本の麻布を用いた。

### 漆および副資材

下地工程には、上質の日本産生漆を用い、塗り工程には、上質の日本産黒目漆を用いた。その他、地の粉、砥の粉、松煙、小麦粉などの材料を用いた。

道具は、檜篋、竹篋、漆刷毛、砥石、研ぎ炭などを用いた。

## 木 型

木型の製作には、十分に乾燥させた朴材を使用した。

### 製作工程

#### ①木型の製作

宝物の身および蓋の内側の形状に合わせ、朴材にて木型を作った。

身の寸法 長側面412mm、短側面360mm、高さ119mm

蓋の寸法 長側面435mm、短側面378mm、高さ118mm

なお、木型は皮を型より外す際に容易にするため、分解できる構造にした。

#### ②皮の裁断

皮は以下の寸法に切った。

身の寸法は、長足面720mm、短側面670mmとした。内訳は、

長側面412mm + 高さ119mm × 2 + 革を張って固定する為に必要な寸法35mm × 2

短側面360mm + 高さ119mm × 2 + 革を張って固定する為に必要な寸法35mm × 2

同様の計算式で蓋の寸法は、長側面760mm、短側面700mmとした。

#### ③皮張り

皮は2日間、流水に浸した後、皮の周囲に径5mmで40mm間隔の穴を開けた(挿図1)。その皮を木型に被せ、穴に紐を通し、巾着を絞るように縛り上げた。さらに皺を消すようにその皺の部分を縛り上げた(挿図2)。このようにすると皮に含まれた水分が蒸発するにしたがい収縮し、木型に密着してゆく。上記のような処置を施した後、風通しの良い日陰に置いた。

皮が十分に乾燥した後、焼き鑊を用いて皮の表面を軽く焼く(挿図3)。多少波打つ皮も、焼くことによって型に密着し、また皮に含まれている油脂分も煙を出しながら除去される。さらに木型に張った皮は陰干しを続けた。表面に滲み出た脂肪分などは、丹念に拭き取った。

#### ④離形

皮が十分に乾燥し、脂肪分などの滲み出しもなくなったことを確認し、木型からはずす(挿図4・5)。皮が型の裏側に回った部分を刃物で切り、木型を分解する。強い力で密着していた皮も、型から難なく外れた。皮箱の内側に滲み出た脂肪分などは、揮発油で丹念に拭き取った。

#### ⑤素地固め

生漆を皮に摺り込み素地固めを行った(外側面・上面については④工程で拭漆を施してある)。引き続き薄く「地付け」を行った。「地」は生漆に米を混ぜ、それに地の粉を加え篩で良く練って作った。乾いた後、砥石で水研ぎを行い(挿図6)皮の表面を平滑にした。

#### ⑥箱の高さを決める

木製の直方体(縦130mm×横150mm×幅60mm)を用意し、身119mm、蓋118mmの位置に針を打ち、水平の台上で皮箱の側面に針描きをする。その上で余分な皮は削り落とした(挿図7・8)。皮の厚みを揃えるため、縁に刻苧を付けた。



插图 1



插图 2



插图 3



插图 4



插图 5



插图 6



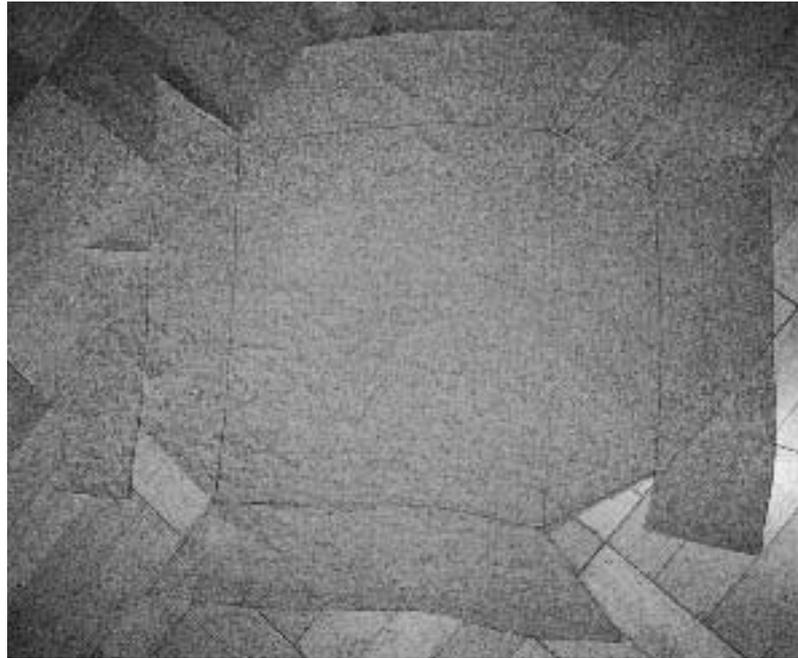
插图 7



插图 8



挿図9 X線写真



挿図10

#### ⑦布着せ

##### イ、布着せ準備

準備した麻布は水に浸し十分に収縮させた。

原宝物の布着せの現状に合わせるため、原宝物のX線写真(挿図9、撮影条件:30kVp、5mA、30sec、135cm)に基づいて型紙を作成した。本来は有りあわせの布を皮の厚薄の差を均一にすべく貼った結果と思われるが、模造品作製のために型紙に合わせて布を裁断した(挿図10、なお『正倉院紀要』21年次報告 調査の項も参照)。

##### ロ、布着せ

身と蓋ともに麦漆にて、はじめ外側より、つぎに内側まで一度に布着せを行った(挿図11)。

#### ⑧布目揃え

小刀と荒砥石でもって布目揃え(手織り布の糸の太い出っばった所を刀で削り、砥石で平らにすること)を行った(挿図12)。

#### ⑨布目擦り

調子の良い(腰の強い、水平に削った)檜箆を削り、「地」(工程⑤の「地」と同じ)を麻布の目の中に擦り込む(挿図13)。

#### ⑩端布を巻く

用意した端布を巻く(挿図14)。使用する麻布は、一平方cmあたり6~7本の織密度のものを幅3cm、長さ170cmに切り、糊漆で覆輪状に巻いた。

#### ⑪端布に目すり

「地」を麻布の目の中に擦り込む(挿図15)。

#### ⑫地付けをする

糊漆に地の粉を混ぜた「地」を薄く箆で付ける(挿図16)。



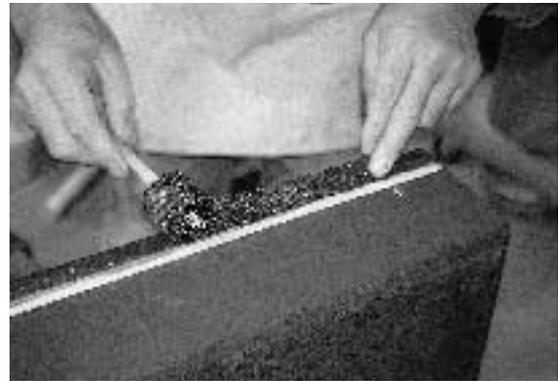
挿図11



挿図12



挿図13



挿図14



挿図15



挿図16

⑬地付けを水研ぎする

「地」を荒砥石で水研ぎをする（挿図17）。

⑭地を生漆で固める

水研ぎした「地」の表面を、籠で生漆を引いて固める（挿図18）。

⑮切粉地を付ける

イ、生漆、米糊、地の粉、砥の粉、松煙を混ぜて「切粉地」を作る（挿図19）。



插图17



插图18



插图19



插图20



插图21



插图22



插图23



插图24

口、「切粉地」を薄く籠で付ける（挿図20）。切粉地は⑤の「地」に砥の粉を混ぜた「地」より滑らかな肌の下地。

⑯切粉地を水研ぎする

群馬県産上野砥石の中砥石で切粉地を水研ぎする（挿図21）。

⑰切粉地を生漆で固める

水研ぎした切粉地の表面を、生漆を檜籠で引いて固める。



挿図25

⑱錆漆を付ける

生漆、水、砥の粉、松煙を混ぜて「錆漆」を作り、薄く籠で付ける（挿図22）。錆漆は砥の粉を水練しそれに生漆を加え、籠で良く混ぜた下地で、平滑できめ細かい肌の下地である。

⑲錆漆を水研ぎする

名倉砥石で錆漆を水研ぎする。名倉砥石は凝灰岩で、京都の仕上げ砥に近い粒子の砥石で、錆漆を水研ぎし、漆塗りの肌を作ることができる。

⑳下漆用の黒目漆を漉す

日本産生漆をクロメた「黒目漆」(太陽の下で生漆を攪拌し水分を蒸散させた精製漆のこと)を漉す（挿図23）。

㉑黒目漆で下塗をする。

「黒目漆」を刷毛塗する（挿図24）。

㉒中塗をする

㉓中塗を炭研ぎする

「黒目漆」を刷毛塗した中塗面を駿河炭（アブラギリの木を焼いた研磨炭）にて水研ぎする。

㉔中塗面を生漆で拭き漆する

炭研ぎされた中塗面を拭き漆して生漆を十分吸い込ませる。この作業により上塗りが斑の無い美しい漆面が得られる。

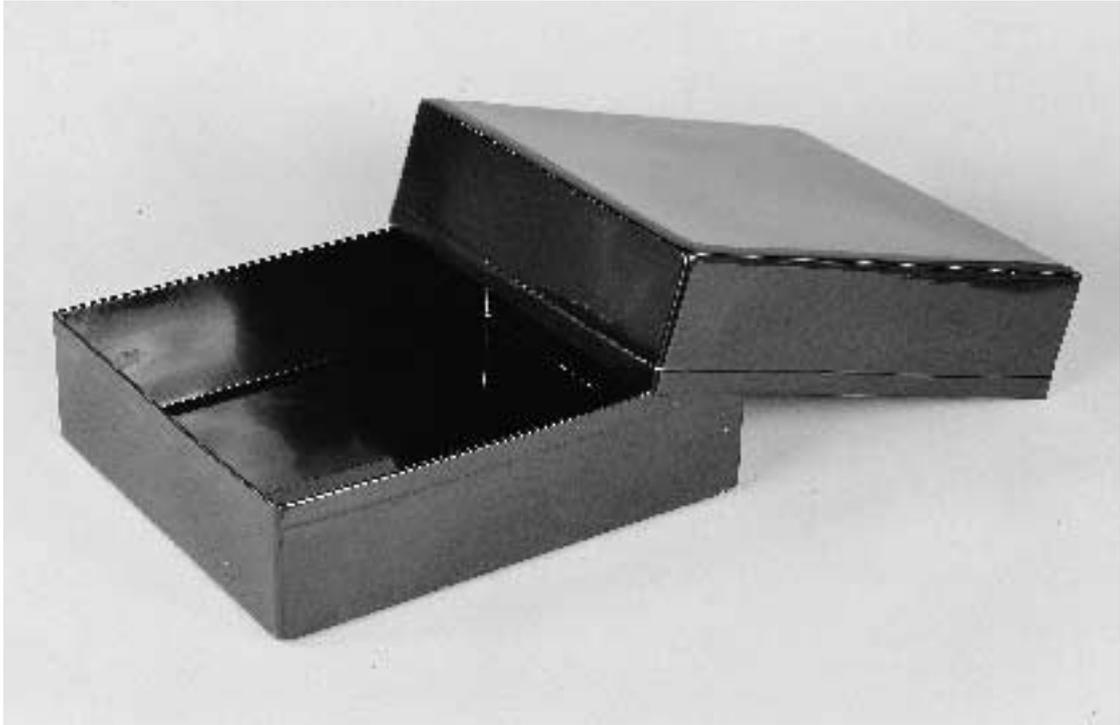
㉕上塗用の黒目漆を漉す

上塗りするために用意した黒目漆を漉す。

㉖上塗りをする

漆刷毛にて「黒目漆」を上塗りする（挿図25）。

㉗上塗り完成（挿図26）



挿図26

## あとがき

この度の復元模造製作の経験から以下のことを記述する。

### (1) 皮について

使用する皮の種類であるが、現在入手できる生皮は豚と牛である。いずれの皮でも器を制作した経験がある。前者の場合は、木型に張ってからあまり強く張ると、皮はひきちぎれてしまうので、ぎりぎりの所で折り合いをつけて器にしてみたが、湿度・温度の変化により敏感に反応してしまい、結果として器は使用不可能なほどに狂ってしまうことがある。

後者の牛は、かなり白色に変色するほど強く張り込んでも皮が引きちぎれることはなく、器として成型後の狂いは、雅味ある趣を呈する範囲である。このことから奈良時代の漆皮の箱類は、おそらく牛皮製である可能性が高い。

### (2) 木型について

牛皮を型に張り付けて方形の箱に馴染ませるには、強く引っ張ったり、小槌で叩いたり、熱くした鏝をあてたり、かなり衝撃、刺激に耐える木地や素材が望まれる。木型を分解式とした理由は以下の如くである。袈裟箱のような方形で深さのある構造のものは、四側面に抜け勾配がなく垂直なので、濡れて伸び切った生皮が乾燥するにしたがって、皮はどんどん収縮し木型に強い力で密着する。よって、型から皮を外す際、分解式ならば容易に型を外すことが可能なのである。

木型の用材としては、緻密で衝撃に強く、削りやすく狂いの少ない朴の木が適材であろう。

### (3) 面取りについて

今回制作した御袈裟箱には、上面・底面部の周縁の稜角部分に面取りが施されている。これは単なる美的感覚に基づくデザイン上のものだけとは思われない。二重の稜を作ることで長方形のかたちは、正倉院袈裟箱の調査でも明らかになるように殆ど狂っておらず、制作当初の形をとどめているのではないかと思われる。また箱としての機能を考えた場合、二重の稜の強度が外からの衝撃に耐え内容を保護する役目も果たしたはずである。

### (4) 漆塗りについて

皮という素材は、全体が均一の厚みを持つものではない。薄いところは麻布を余計に貼り、厚みのあるところには敢えて貼らずに、といった具合に、仕上がり時の厚みを調節している。なんとおおらかな仕事ぶりではなかろうか。

一方、皮の持つ性質から上に麻布を貼り、下地を施した後、黒目漆を塗ったとしても素材の影響は避けられず、表面に微妙な凹凸が生じることは避けられない。後世の木を素地とした漆塗りの表面のような鏡面は不可能である。

### (5) 口縁造り

型から抜いた皮箱は不安定なものである。それに口縁をつけて初めて箱としての「形(かたち)」が定まる。袈裟箱では、口縁部外側だけに目の粗い麻布が巻かれ、縁が形成されている。しかし、それらはかなり変形している。デザインとしての縁造りは成功しているが、口縁部の変形防止にはならない。なぜこのような縁造りをしたのか、今後の研究課題としておく。

### (6) 平安時代以降なぜ漆皮箱が制作されなくなったのか

岡田譲氏は「遺物の上から見ても平安朝の漆塗箱の類は木製素地がほとんど」あるいは「指物技法で藤田美術館仏功德蒔絵箱のごとき、漆皮箱とみまがう極めて薄手の箱を造りあげた。そのため漆器素地の需要は木製指物の方へ移り、それにつれて皮製素地の技術が低下した」と記述している。

さらに平安時代とは、日本漆工史上蒔絵の時代と言っても過言ではない、研出し蒔絵にはじまり塵地などの表現は技術的にも高度な物と言える。中塗工程の段階が最も重要な鍵を握っている。あくまでも平面が要求されるからである。皮を素地とした漆皮技法は、(4)で記したように精巧な平面を作ることは難しい。木材を素地に布を着せ下地を施し、あるいは、乾漆による素地制作などで平面を作り出した方が金粉銀粉の研出し作業が容易になり、蒔絵は美しく仕上がるのである。

いっぽう、牛一頭の皮の大きさは、2 m60cm × 1 m70cmである、このたび制作した袈裟箱であれば「身」に必要な皮の大きさは72cm × 67cm、「蓋」に必要な皮の大きさは76cm × 70cmである。原皮に傷のない素地に相応しい部分を選ぶと、牛一頭から一合の箱しか得ることができない。漆皮箱の製作とは恐ろしく不経済な作り方といえる。

次に平安期に盛んになったものに開墾田などを足掛かりに荘園が巨大化し、やがて武士集団の発生を見る。水あらいなど揉め事も多くなり、939年に起こった将門の乱をきっかけに、日

本國中あちこちで小競り合いがはじまった。これは推論だが武士の装備は、鎧で身を固めており、鎧の胴を作るため、大量の牛の生皮が使用されたに違いない。平和産業としての漆器作りの素材たる生皮の入手困難となったであろう。以上のことを想像してみた。

勿論、正確性を好む日本人としての国民性、仏教からの宗教上の理由も考えられる。

#### 参考文献

- 法隆寺献納宝物特別調査概要Ⅲ「漆皮箱」(東京国立博物館 1982)  
増村紀一郎「漆皮箱の制作を通して」(『漆工史』第4号 漆工史学会 1981)  
岡田譲『東洋漆芸史の研究』(中央公論美術出版 1978)  
「年次報告 調査 1 漆皮箱」(『正倉院紀要』21 1999)