

七条織成樹皮色袈裟の復元模造

白 井 進

1. はじめに

北倉1七条織成樹皮色袈裟第3号（以後、織成袈裟という）については、かつて初代龍村平蔵が袈裟の復元を行ったことがある。大正13年（1924）に帝室博物館より委嘱を受け、正倉院宝物袈裟の調査研究・復元を命じられると、数年間にわたり曝涼時に正倉院へ赴き、昭和3年（1928）に帝室博物館に復元模造袈裟をお納めした。そのなかに織成袈裟も含まれていたのである。それ以来、数々の古代織物の復元模造を行ってきた。

龍村美術織物では、その後、研究の一環として、東京国立博物館に所蔵されている織成袈裟の断片などをもとに調査・研究を続けていたこともあり、平成12年（2000）の事前調査を経て、平成19年度から3箇年事業として織成袈裟の復元模造を正倉院事務所から委嘱されたときは、事業に携わることの出来る喜びと緊張感で身体が引き締まる思いであった。

織成袈裟復元模造事業にあたっては、四代龍村平蔵（龍村旻）の指揮のもと社内プロジェクトチームを結成して行った。

復元模造というのは、限りなく原初の状態に近づける努力の作業であり、現在の技術を駆使してどれだけ近づけられるかの挑戦である。また、誤りはやむえないとしても、いつわりやごまかし、手抜きや安易な妥協は絶対に許されないことであり、いかに真実に近づけられるかはいかにいつわりを排除するかであるとの信念のもと、作業を進めた。本稿は、3箇年度事業を行った製作者側からの報告である。

2. 概 要

織成袈裟は、天平勝宝8歳（756）6月21日、聖武天皇の七七忌に当たり、光明皇后が東大寺大仏殿に献納された夫帝御遺愛の品々の目録、いわゆる「国家珍宝帳」に「七条織成樹皮色袈裟一領 紺綾裏皂縁」と記載されている由緒正しい袈裟の一つである。「国家珍宝帳」の筆頭に挙げられている袈裟9領中の1領で、聖武天皇の御遺愛の品々のうちでも特に重要な意義をもつ第一級の品であったと推察される。聖武天皇は法号を勝満と称され、鑑真和上より受戒されているから、これはまさしく天皇が身にまとったものであろうといわれている。袈裟9領は3領ずつ御袈裟幞袷（碧綾幞）に包み、御袈裟箱（漆皮箱）に納められ、それぞれの箱が御袈裟箱袋（緑臈縹袋）に納められていたという。

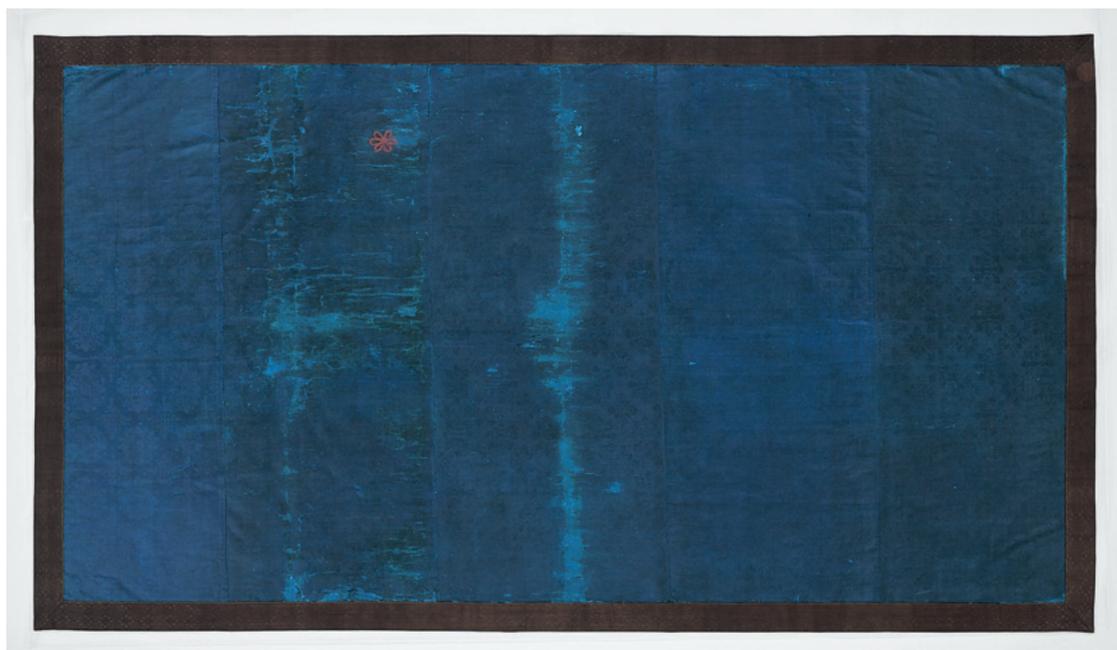
袈裟は、壊色（濁った色）^{えしき}という意味のサンスクリット語（カーサーヤ）の音写である。端布^はを寄せ集めて作ったもの（糞掃衣）が本義とされ、出家者が日常身に着ける粗末な衣服であ

り、元来インドでは僧侶が身に着ける衣服を指していた。仏教が西域から中国へと伝わると、袈裟は仏教徒である印として僧侶が身につける衣服の一つとなり、華美なものも作られるようになった。条衣の名のごとく、その縦に作られた条数によって呼ばれ、5条からはじまりとし7条、9条といずれも奇数であって25条までである。

織成袈裟は、7枚の裂を横に並べて継ぎ合わせた七条袈裟で、各条の継ぎ目に伏せた紺の平絹を条葉として置き、縁は皂綾であったが、いまは濃茶の綾がつき明治時代の新補である。裏は、紺の平地綾と紺の綾地綾の裏地がつく。身にまとう際にかける紫の組紐の花結びの座がわずかに残っている（挿図1・2）。



挿図1 北倉1 七条織成樹皮色袈裟 第3号 表



挿図2 同前 裏

7条の裂は、全体に淡い樹皮色を呈しており、小さな端布を縫い綴ったように見えるが、これは「織成」と称する特殊な織り方の技法で文様を表現したものである。

織成は綴織つれおりの一種で、平組織の織物である。綴織は、文様をあらゆる緯糸が織幅いっぱいに通せず、要所の部分にだけ折り返して織る、織嵌式おりほめの織物である。中国でいう緯糸・刻糸こくしは日本では綴織をさし、技法的には素朴なもので複雑な機台を必要としないことから世界的に古くから織られていた。エジプトのコプト期の綴織や南米ペルーの綴織、ヨーロッパで発達したタペストリーのゴブラン織、中近東のキリムなどがこの種の技法によるものである。それらのほとんどの素材は、綿や麻、毛を用いていたのに対し、中国では経緯共に絹糸を用いて精巧な



挿図3 模造 七条織成樹皮色袈裟 表



挿図4 同前 裏

綴織を発達させた。トルファン・アスターナより発掘された女子木俑が着けていた綴から唐代初期には製作されていたことが分かる。

わが国では、古代の綴織は法隆寺裂、正倉院裂中にも遺品があるが細幅の小片であり、当麻寺の浄土变相図（当麻曼荼羅）のような大作は見当たらない。

一方、綴織の一種である織成は、経糸に対して緯糸は雑色の紋緯（色緯）と一越隔きに幅全体に貫通するやや細い締緯（地緯）が通されている。このような締緯を併用した綴織は、この袈裟以外には、わが国はもちろん、中国その他の各地にも遺例がない。

通常、綴織の「綴織」または「綴錦」という名称自体は近世に付けられたもので、中国宋代には「刻糸」といわれていたらしいが、それ以前はどう呼ばれていたかわからない。一方、「織成」という言葉は、古く「後漢書」・「国家珍宝帳」・「大安寺資財帳」などに記されている記録より、古代の中国・日本を通じて、「織成」または「織」と呼ばれる織物が存在していたといわれている。そしてそれが仏像のような絵画的な図柄を織りあらし得るものだったことからして、これが今日いうところの綴織に当たるものではなかったかといわれている。しかし文献というところの「織成」に当たる実物が、正倉院の前記の袈裟ただ1点であり、しかもそれが普通の綴織とやや違っているのだから、まだ断言するには至っていない。

織成袈裟の復元模造事業についての正倉院事務所の主旨は、以下のごとくである。

「…この袈裟は実物資料が正倉院にしか存在しない「織成」という綴れ織りに似た希有な織物で作られている。原宝物は明治時代に解体修理が行われたものの、現在、全体的に裂地の破損や朽損も進行し始めている。そのため、織成裂の製織技法、色彩、文様、織り傷など奈良時代の特徴を復元模造して、奈良時代の袈裟を復元し、後世に実物に換えて袈裟と織成の研究に供するために、今回復元模造を行うこととなった。」（『正倉院紀要』第31号年次報告）

上記の主旨にもとづき、織成袈裟の復元模造を通じて、後世に伝えるための「織成」技法の基礎的なデータを収集、提示して研究に資する役割を求められていることの重要性を認識し、事業に取り組んだ。

織成袈裟復元模造の3箇年計画の年度別実施内容は下記の通りである。

平成19年度（1年目）は、①紋意匠図製作（第1条）、②糸作り、③織成の糸の染色、④織成のための整経と機上げを行い、試織を実施した。

平成20年度（2年目）は、①紋意匠図製作（第2条・第3条・第7条）、②空糸作り、③織成の試織、④織成の製織（第1条・第2条・第3条・第7条）を実施した。

平成21年度（3年目）は、①紋意匠図製作（第4条・第5条、第6条）、②空糸作り、③織成の製織（第4条・第5条・第6条）、④芯裂の製織と染色、⑤縁裂の製織と染色、⑥条葉裂の製織と染色、⑦裏裂（綾地綾）の製織と染色、⑧裏裂（平地綾）の製織と染色、⑨組紐の製作、⑩裁断と縫製を実施した。

以上の工程で行い、織成袈裟の製作を完成した（挿図3・4）。

なお、復元模造の諸材料のうち、日本茜は天皇陛下より御下賜いただいたもの、小石丸繭の

絹糸は皇后陛下が自らの手で育てられたものを御下賜いただいたものである。

3. 織成調査結果および製作報告

模造にあたっては織成裂の復元がもっとも重要である。事前調査を踏まえ、織成裂の法量、文様、意匠図、基本組織、糸作り、染色、製織の各工程において、宝物の調査を行いつつ、模造の製作を進めた。

①法量

丈139.0cm×幅245.0cm。

第1条は丈133.9cm×幅33.5cm、第2条は丈133.9cm×幅33.5cm、第3条は丈133.9cm×幅33.2cm、第4条は丈133.9cm×幅33.5cm、第5条は丈133.9cm×幅33.1cm、第6条は丈133.9cm(欠失約77cm含む)×幅33.1cm、第7条は丈133.9cm×幅33.6cmである。

各条の丈幅のほか、条葉(各条間の縦の界や各条内の横の区切り)、樹皮色文様を構成する各面の主たる寸法を末尾の第1図に示す。この袈裟では、条葉裂は縦の界に部分的に残るのみである。横の区切りの葉の部分には別裂を置かず、締緯のみを打ち込んだ幅約3~4cmの带状部分で区切りを表している。

②文様

樹皮色文様は、紋幅平均33.4cm×紋丈約52.6cmが基本文様(一返し)になっていると思われる(挿図5)。この一返しを基準として樹皮色文様の全体構成を示したものが挿図6である。この図では袈裟



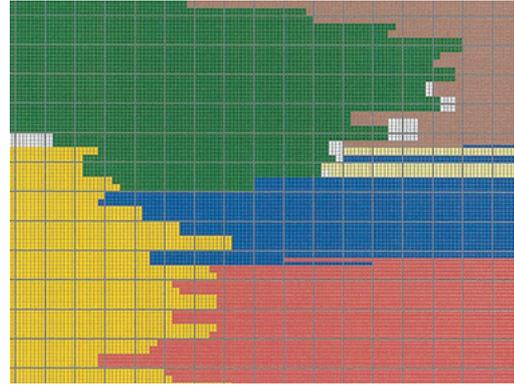
挿図5 基本文様(一返し)



挿図6 織成袈裟 樹皮色文様のパターン(A・B・Cは締緯の色を示す。表2参照)



挿図7 組織に添って符点を打つ



挿図8 意匠図

の葉と思われる箇所を表示し、葉と葉の間が基本文様（赤で表示）と同形文様の場合は黄色で、同形文様であるが天地逆になっている場合は青色で表示している。その他（赤・黄・青色以外の所）は基本文様がわからない。赤線は縫い目である。

③意匠図

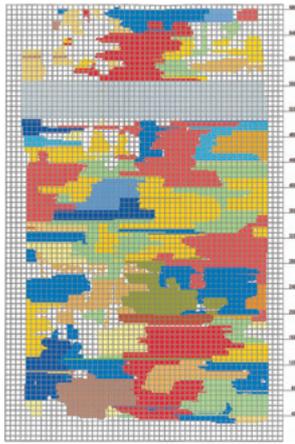
紋意匠図の製作にあたっては、織成裂一幅にわたる写真画像をスキャナーで読み込み、文様の個々に異なる形状について、組織に添って符点を打ち（挿図7）、意匠図（方眼紙）に文様の一点一点を写し取る作業を行った（挿図8）。各部にみられる経糸・緯糸の基本組織と異なる所もそのままに写し取り、宝物の文様を正確に復元した。このように形を正確に写し取る事により、組織、製織における新しい発見を見出すことがある。

宝物の第6条の下方部分の約77cm欠失している箇所は、明治9年（1876）に正倉院から内務省博物館並びに全国諸府県の博物館へ頒布された正倉院古裂であることが知られている。今回は、そのうちの明治時代に正倉院に戻された断片（南倉180-39織成樹皮色袈裟裂断片）と現在東京国立博物館所蔵の断片（列品番号 I-337：F-388、I-337：F-336-d）、京都国立博物館所蔵の断片（台帳番号 I 甲1-77）などを参照したが、それら数片では欠失部分の全体の7～8割しか補完されなかった。そこで第6条の文様一返しと第6条以外の文様一返しを参考にしながら、正倉院に戻された断片と東京国立博物館の断片を主体に類似の形を模索し、一返しの文様を形づけ、文様の流れが自然であるように復元した（挿図9・10・11）。

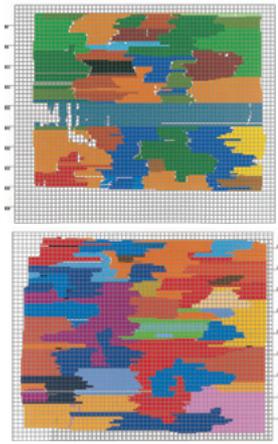
なお、正倉院に戻された断片には葉があるが、その位置との関係から見て、宝物の第6条に残る織成裂は本来の位置からずれている可能性がある。欠失部分の文様一返し復元との関係からも移動させた方が自然と考えられるため、紋意匠図上では織成裂をやや下方にずらし、欠失部分を復元した。

織成袈裟は、明治時代に全面的な解体修理を受けたものと考えられ、2長1短となる葉の並び順に不自然さがあるなど、各条の位置や上下方向に不審な点がないわけではない。しかし、現状の位置を大幅に変更すべき確たる根拠もないことから、上記第6条の部分を除いて、現状の並びを尊重して模造を製作することとした。

なお、全体の紋意匠図を挿図12に示す。



第6条上方織成裂



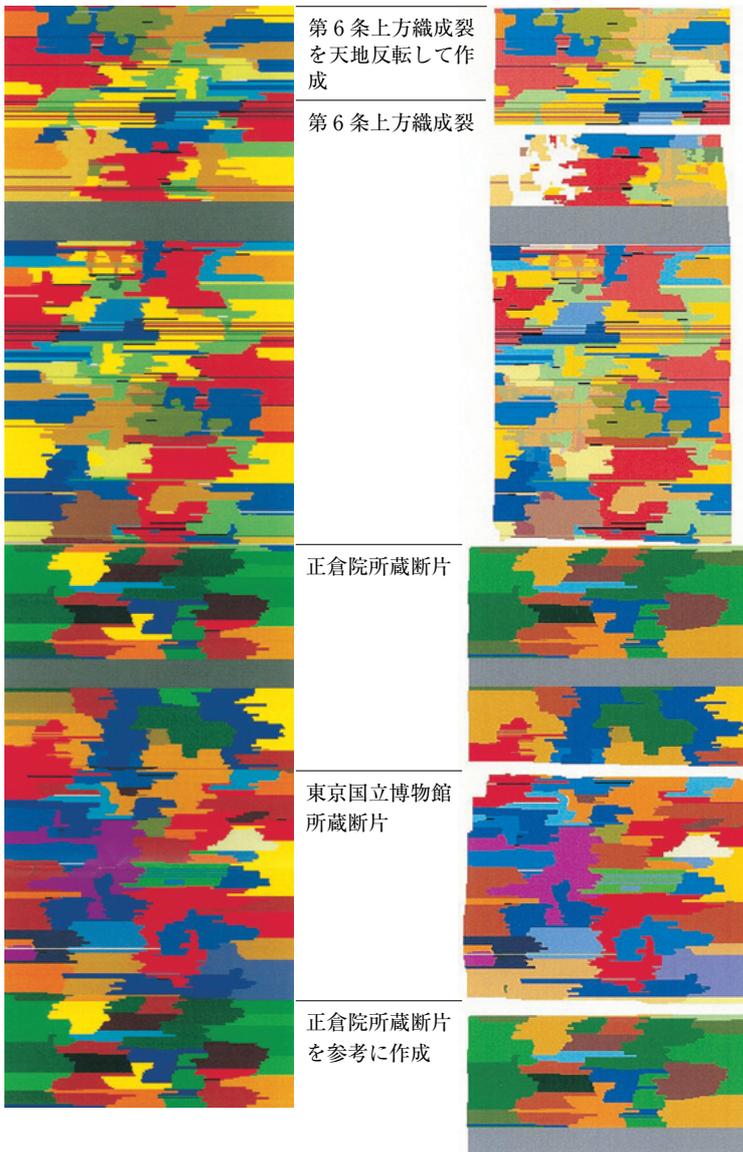
上：正倉院所蔵断片
下：東京国立博物館所蔵断片



上：正倉院所蔵断片
下：東京国立博物館所蔵断片
(Image: TNM Image Archives)

挿図9 第6条 欠失部分 紋意匠図

挿図10 頒布された正倉院古裂



挿図11 復元した第6条の紋意匠図



挿図12 全条の紋意匠図

④基本組織および異なる組織

織成裂の基本組織は、太い空糸（紋緯）で文様を織り詰め、次に幅いっぱい細かい平糸（締緯）を織り入れる綴織風な平織組織である（挿図13）。

織技法は、経糸を掬い上げて緯糸を織り入れる、いわゆるすくい織である。各紋様の境目に向け、紋緯を左右から観音両開き風に織り嵌めて、すくい取る。次に締緯を幅いっぱいに越し、刀杼等にて緯打ちを行ったと思われる。文様の境目では、左右の紋緯を絡めながら織り込まれていると思われる、把釣孔は見られない。したがって、絡められた紋緯は、2越し毎にはつられている（挿図14）。また、緯糸の始め（出）と終わり（緯尻）の箇所には、重ね織（同口）となっているところがあり、裏面の緯浮きを無くす手法が用いられている。

織幅が約34cmで狭いことや、緯糸密度のばらつきが多いこと、すくい疵と思われる経糸浮きや緯糸浮きが諸処にみられることから考えて、半綜統（上掛けのみの綜統と中筒により経糸を開口）の腰機のような織機が使われたものと思われる。腰機は、経糸の開口量が少なく、経糸張力を掛け難い機である。また、織り入れる空糸（紋緯）は1尋（両手拵げ巾）位の長さを作り、織絵（文様）をイメージしながら、ケースバイケースで糸量により文様の形を創作したのであろうと思われる。

織成裂のなかには、締緯だけで平織りされていて横段状に見えるところや、締緯を通さずに紋緯による綴れ織りのみされていて紋緯が濃く見えるところがある。また、紋緯の太細、締緯の色・撚り・引き揃え等の違いが確認され、絹糸を無駄にしない当時の職人の思いが伝わってくる。

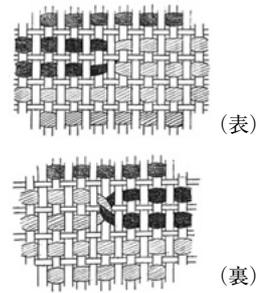
以上の基本組織に対して、織成裂のなかにはこれと異なる織り組織の箇所も見られる。7条の中から特徴的な箇所を示す（挿図15～29）。



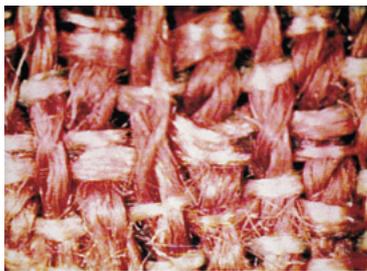
挿図13 基本組織 部分拡大



挿図14 文様の境目部分



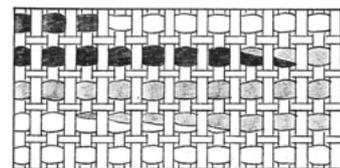
挿図15 基本組織と異なる組織のある箇所



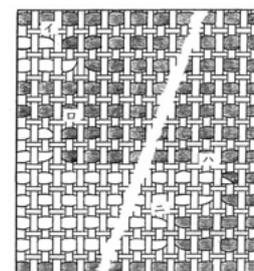
挿図16 第1条① 締緯は経糸と同じ糸で織られている。



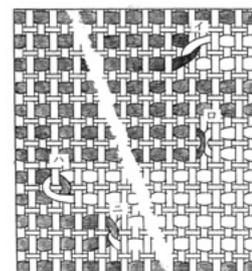
挿図17 第1条② 紋緯の終わりが隣の紋緯と同じ越に入り、端末を隠している。



挿図18 第1条③ イ. 1越ばつりで、裏面は紋緯どうしが絡まっている。ロ. 2越ばつりで、裏面は紋緯どうしが絡まっていない。ハ. 2越ばつりで、1越が経1本ずれて同じ越で隣の紋緯と重なっている。ニ. 2越ばつりで、裏面は紋緯どうしが絡まっている。(注：表示箇所はイ・ロ・ハ・ニの文字の下部分)



(表)



(裏)



挿図19 第1条④ 縮緯の間に緯糸が無い。



挿図20 第1条⑤ ④と同じ箇所がある。



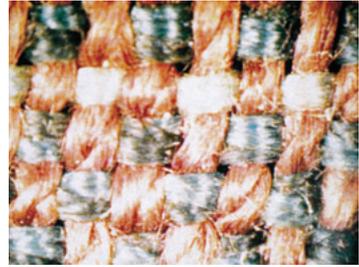
挿図21 第2条⑥ 経糸が切れ、紋緯が浮いている。



挿図22 第2条⑦ 紋緯の返り。左右の紋緯が絡み合っている。縮緯も1越抜けている。



挿図23 第3条⑧ 紋緯と縮緯が交互にならず、紋緯だけで織られている。



挿図24 第3条⑨ ⑧と同じである。



挿図25 第6条⑩ 欠落箇所。経糸が擦り切れて緯糸の浮きが見られる。経・紋緯・縮緯の撚りがよくわかる。



挿図26 第7条⑪ 経切れによって、緯糸の返りが縮緯を越えているのが見られる。



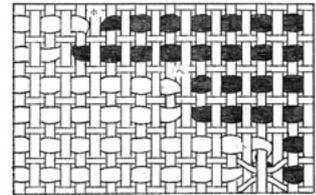
挿図27 第7条⑫ 紋緯と縮緯が1越交互にならず、2越交互がみられる。



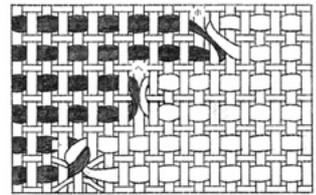
挿図28 第7条⑬ 縮緯が抜けている。



挿図29 第7条⑭
ホ. 1越ばつりで、裏面は紋緯どうしが絡まっていない。
ヘ. 2越ばつりで、裏面は紋緯どうしが絡まっていない。
ト. 紋緯1越だけ、経を飛ばして裏面では絡まっている。(注:表示箇所はホ・ヘ・トの文字の下部分)



(表)



(裏)

⑤素材・設計

イ、素材

絹糸のデータを収集するため、宝物の各条各面をマイクロスコップで撮影した。なお、撮影にあたっては、(株)キーエンス社製デジタルマイクロスコップ（[本機] VHX-600 [レンズ型式] VH-Z00R（5～50倍））を使用し、各面のほぼ中央部をそれぞれ撮影した。撮影時の倍率は、正倉院所蔵の袷袋裂は全ての面で10倍、同裂第7条部分は20倍、京都国立博物館・東京国立博物館・株式会社川島織物セルコン織物文化館所蔵の織成裂断片は30倍である。

1. 糸の直径

糸の直径の計測には、第7条の各面（挿図30）を倍率20倍で撮影した写真データのうち、経糸7面、締緯20面、紋緯25面を用いた。各面において計測可能な糸を任意に選択し（ n = 不定数）、その直径（mm）を糸1本につき1箇所計測した後、その計測値から各面の中央値を導いた。さらにその中央値を平均した値を糸の直径とした。

これにより、経糸は $\phi 0.6\text{mm}$ （挿図31）、締緯は $\phi 0.40\text{mm}$ （挿図32）、紋緯は $\phi 0.84\text{mm}$ （挿図33）であることが分かった。

2. 撚糸

撚糸の分析には、第7条の各面を倍率20倍で撮影した写真データのうち、経糸22面、締緯3面を用いた。また、紋緯の撚糸については倍率10倍で撮影した全ての面の写真データを用いた。各面において計測可能な糸を任意に選択し（ n = 不定数）、撚り一返しの長さ（mm）を糸1本につき1点ずつ計測した後、次式を用いて計測値 L を1m間の撚糸回数 T に換算した。

$$1000(\text{mm}) \div L (\text{mm}/T) = T (T/\text{m})$$

撚糸回数から各面の中央値を導き、その中央値を平均した値を糸の撚糸回数とした。

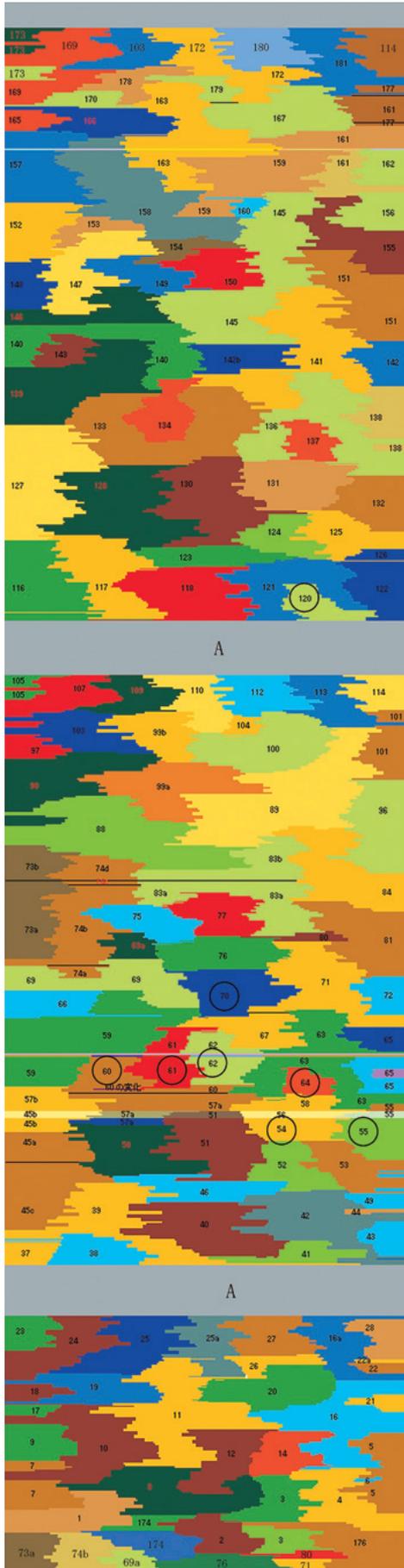
これにより、経糸は上撚りが $Z503T/\text{m}$ の諸糸（挿図34）、締緯は $S287T/\text{m}$ の単色または複数の糸を使った片寄糸（挿図35）、紋緯は上撚り $192T/\text{m}$ （挿図36）を平均として、 $31T/\text{m}$ （挿図37）から $405T/\text{m}$ （挿図38）とばらつきのある空糸であることが分かった。紋緯の撚り方向は主としてZ撚りであるが、第1条から第6条では部分的にS撚りも確認できた（挿図39）。また、紋緯については撚糸回数の傾向を把握するため、Microsoft Office Excelのヒストグラムを用い、条毎に撚糸回数中央値（ T/m ）の出現頻度をグラフに表した（表1）。

3. 密度

密度の計測には、第7条の各面を倍率20倍で撮影した写真データのうち、経糸20面、締緯20面、紋緯20面を用いた。撮影データの中央部に、長さ1cmの基準線を測定したい糸に対して垂直方向に1本配置し、その基準線内に存在する経糸の本数を数えた。その計測値から各面の中央値を導き、さらにその中央値を平均した値を密度とした。

これにより、経糸は $11.6\text{本}/\text{cm}$ （挿図40）、締緯は $6.0\text{本}/\text{cm}$ （挿図41）、紋緯は $5.9\text{本}/\text{cm}$ （挿図42）であることが分かった。

ロ、設計



挿図30 織成袷袋 第7条 紋意匠図



挿図31 7-60 経糸の直径 部分 (×7.5)



挿図32 7-61 締緯の直径 部分 (×7.5)



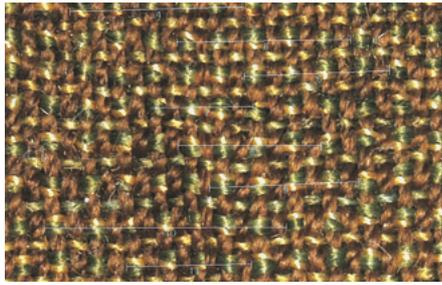
挿図33 7-55 紋緯の直径 部分 (×7.5)



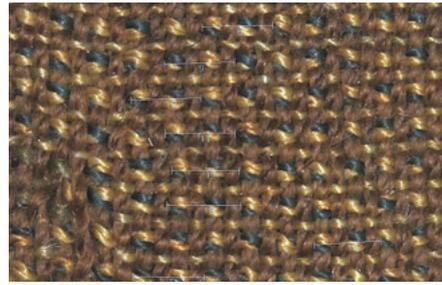
挿図34 7-70 経糸の撚り回数 部分 (×7.5)



挿図35 7-54 締緯の撚り回数 部分 (×7.5)



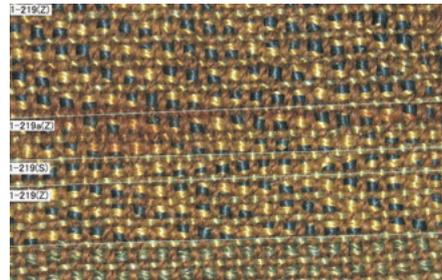
挿図36 7-120 紋緯の上撚り平均 部分 (×3.2)



挿図37 1-155 紋緯の上撚り最大 部分 (×3.2)



挿図38 1-271 紋緯の上撚り最小 部分 (×3.2)



挿図39 1-219a 紋緯の撚り方向 部分

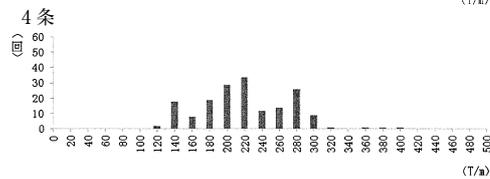
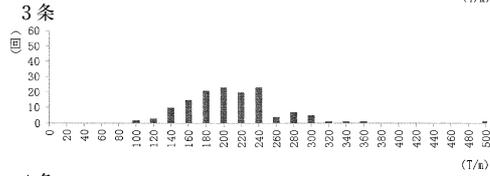
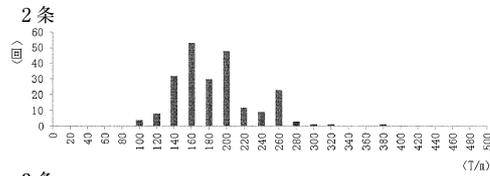
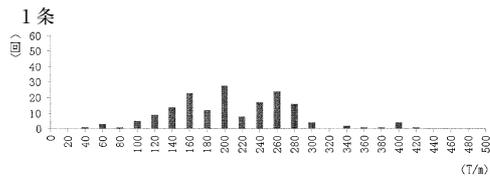


挿図40 7-62 経糸の密度 部分 (×3.4)

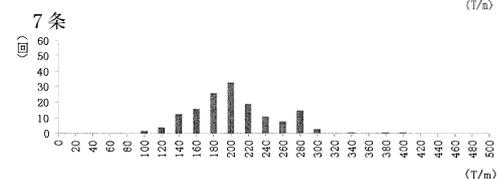
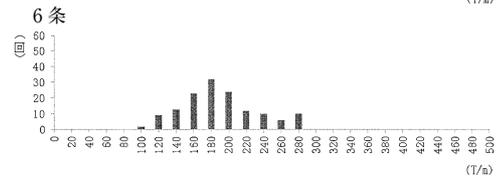
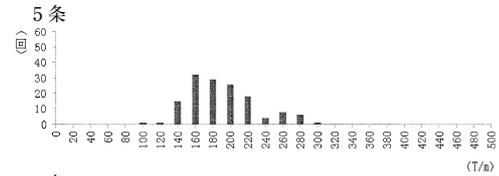


挿図41 7-64 緯糸の密度 部分 (×3.4)

表1 各条の紋緯の撚り回数と出現頻度



挿図42 7-64 紋緯の密度 部分 (×3.4)



上記の絹糸データをもとに、模造製作のための糸作りを行った。

経糸は、絹21デニール/3片 (S150T/m) (絹3デニールを7本引き揃えた生糸を、3本合わせて、1mにつき150回の撚りをS方向に掛ける事) を10本合わせ追撚 (S512T/m) したものを、2本合わせて上撚り (Z570T/m) を掛けた。経糸の上撚り数 (T/m) は、製織することで撚り戻り、平均で0.883倍となる結果が試作により得られたため、宝物の撚糸回数503T/mを0.883で割り戻した数値をもとにした。

縮緯は、絹21デニール/3片 (S150T/m) を3色 (縮緯A、B、C) に染色し、それぞれ下記のように合わせ追撚 (S144T/m) した。縮緯の撚糸回数 (T/m) は、製織することで撚り戻り、平均で0.975倍になる結果が試作により得られたため、宝物の撚糸回数287T/mを0.976で割り戻した数値をもとにした。

A : 5本 B - 1 : 4本 B - 2 : 5本
C - 1 : 5本 C - 2 : 10本 D : 5本 (A 3本 + B 2本)
E : 3本 (A 2本 + B 1本) F : 8本 (A 4本 + B 4本)

紋緯は、絹21デニール/3片 (S150T/m) を14色 (基本色1~14) に染色し、色ごとに1~10本に合わせ追撚 (S120T/mまたはZ120T/m) した後、1~4種類の色を組み合わせて計5、8、10、14、16本のいずれかになるようにし、それぞれ上撚り (面ごとに異なる。最小値20T/m、最大値256T/m) を掛けた。紋緯の上撚り数 (T/m) は、製織することで撚り縮み、平均で1.58倍となる結果が試作により得られたため、宝物の撚糸回数をそれぞれ1.58で割り戻した数値をもとにした。なお、色と合わせ本数の詳細、および製織による撚り数の変動については、⑥ハ、空糸の項参照。

⑥色彩・染色・空糸

イ、色彩

経糸 1色 茶

縮緯 3色 A浅黄 B縹 C茶

紋緯 14色 1紺 2青 3深緑 4浅緑 5緑 6橙 7茜 8黄土 9浅黄 10紫

11中緑 12若葉 13茶 14白茶

色彩については、天然染料で上記の色に染めた糸見本をもとに色合わせを行う (挿図43・表2)。古代の染織品の色彩は、経年変化にて少なからず退色しているため、宝物の最も退色の少ない箇所と比較・照合した上で色彩を決めた。

ロ、染色

染色においては、染料の侵入を容易にするために、水は加熱して使い、染料によっては絹糸と相互に引き合う力を増すための媒介の役目をする物質、すなわち媒染剤を加える。古代と似寄りの色彩に染め出すために、媒染剤、染料の単染および交染 (重ね染め) にて染色を行った。

正倉院古文書に見られる奈良時代の染料で、宝物に使用されたと考えられるものは、日本茜・刈安・蘇芳・藍 (蓼藍)・黄蘗・支子・紫草 (紫根) などであり、これらを用いた。

表2 染色表

	配色番号	色	染料	媒染
経糸		茶	クルミ 胡桃 スオウ 蘇芳 カリヤス 刈安 ヤマモモ 楊梅	椿灰・鉄漿
締緯 3色	A	浅黄	ヤシヤ 矢車 ニホンアザミ 日本茜	椿灰
	B	缥	ヤシヤ 矢車 ホンアイ 本藍	
	C	茶	ヤマモモ 楊梅 クルミ 胡桃 スオウ 蘇芳	椿灰・鉄漿
紋緯 14色	1	紺	ヤシヤ 矢車 ホンアイ 本藍	
	2	青	ヤシヤ 矢車 カリヤス 刈安 ホンアイ 本藍	
	3	深緑	ヤシヤ 矢車 ホンアイ 本藍	
	4	浅緑	ヤシヤ 矢車 カリヤス 刈安 キハダ 黄蘗 ホンアイ 本藍	
	5	緑	ヤシヤ 矢車 カリヤス 刈安 ホンアイ 本藍	
	6	橙	ニホンアザミ 日本茜 カリヤス 刈安 クちなシ 支子 スオウ 蘇芳	椿灰
	7	茜	ニホンアザミ 日本茜	椿灰
	8	黄土	ニホンアザミ 日本茜 カリヤス 刈安 クちなシ 支子 スオウ 蘇芳 ヤマモモ 楊梅	椿灰
	9	浅黄	カリヤス 刈安 ヤシヤ 矢車	椿灰
	10	紫	スオウ 蘇芳 シコン 紫根 ヤマモモ 楊梅	椿灰・鉄漿
	11	中緑	ヤシヤ 矢車 カリヤス 刈安 キハダ 黄蘗 ホンアイ 本藍	
	12	若葉	ヤシヤ 矢車 ホンアイ 本藍	
	13	茶	クルミ 胡桃 スオウ 蘇芳 ヤマモモ 楊梅	椿灰・鉄漿
	14	白茶	クルミ 胡桃 ヤマモモ 楊梅	椿灰



挿図43 染色糸見本



挿図44 日本茜による染色



挿図45 日本茜で染めた糸

また、古代の染料、媒染剤、燃料など約100種類に関して、それぞれの配分量などを具体的に記した唯一の古文献である、延長5年(927)の「延喜式」の縫殿寮雑染用度を参考に染色を進めたが、染液の温度をどの程度にするのか、染液に何回漬けるのか、それらの記載がないこと、また自然環境が大きく異なる今日、天然染料の草木材料などと共に条件が異なり、染色技法も未知の部分もあった。精練剤、媒染剤は椿灰をおもに用い、鉄漿(鉄を酢酸に溶解したもの)も併用した。

天然染料の材料については以下の通り。

【日本茜】茜は多年生の草で、古くから防腐剤として使われた。その根を煎じて染液とするが、黄味が邪魔をして色が濁るので、これを防ぐために手間のかかるものである。材料は、皇居で栽培された官給材を用いた。試験染めにおいては、当社で栽培したものなどを用いた(挿図44・45)。

【刈安】イネ科の多年生の草で、宿根を煎じて染液とする。これと藍の交染にて緑色に染める。

【蘇芳】マメ科の植物で、蘇芳色として「延喜式」に記載されている。媒染によって赤味、紫味にも染められる。

【藍】蓼藍は、タデ科としてマメ科に属する植物で、発酵建てにして藍壺に浸染し、空気中の酸素で酸化して染める。

【黄蘗】ミカン科の香木で、その樹皮にて青味をおびた黄色に染める。

【支子】アカネ科の常緑灌木で、この果実を煮出して赤味のある黄色の染液にて染める。

【紫草】紫草の根(紫根)を用いて紫色に染める。

以上の他に、胡桃・楊梅・矢車を用いた。

ハ、空糸

空糸については、紋緯14色のそれぞれの色が基本的には2～3色撚り合わされて織られている。第7条の空糸の色と合わせ本数の一覧を表3に示す(挿図30も併せて参照)。

また、各面ごとに撚り回数も異なるため、第1条は187面、第2条は241面、第3条は150面、第4条は184面、第5条は163面、第6条は155面、第7条は158面の合計1238面の撚り回数を調べ、製織につなげた。

なお、色は三属性(色相・明度・彩度)の相互の対比と面積、形体などにより、また色の組み合わせ方によって視覚的に影響をおよぼす。撚りの戻りや縮みによる影響も大きいため、試織によって撚り回数の変動を調べ、宝物に合わせることとした。製織による紋緯の撚り回数の変動については以下の通り(表4)。

第7条[7-45b]から[7-114]の50面を部分試作するにあたり、紋緯の織縮みを1.17倍と想定、宝物の撚糸回数(A)を1.17で割り戻した値を製織前撚り数(D)として設定した。この値を目標として実際に製作した糸の実際の撚糸回数(C)を測定したところ、設定値に対して不規則な誤差がみられた。この誤差については撚糸方法の改善を別途検討することとし、製作した糸を使用して試し織りをした。製織後の撚糸回数(B)を測定した値の平均値からは、織縮みが

表3 第7条(158面)に用いられている空糸の一覧表

面番号	色番と合せ本数														合計	製織後 燃糸回数(T/m)
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14		
1									5					5	10	158
2							5		4	1					10	272
3			5		5										10	190
4						9				1					10	226
5			5						5						10	262
6			5								5				10	132
7			5	2		3									10	135
8	5				5										10	155
9		5							5						10	169
10								3	2						5	198
11				5											10	198
12							5		2	1		2			5	329
14/15						3			2						5	179
16	8								1	1					10	198
16a	5								5						10	199
17		5							4	1					10	165
18							5		3	2					10	167
19	5		5												10	130
20			5		5										10	154
21				5		5									10	228
22				5		5									10	233
22a					5	5									10	376
23			5		5										10	172
24							6		2	2					10	223
25	8								1		1				10	81
25a					5				5						10	262
26						5					5				10	158
27		4				5					1				10	164
28						3		2							5	170
37						5			5						10	160
38					5						5				10	188
39						5			5						10	150
40					5		5								10	204
41			4						3		3				10	172
42	4								1		5				10	138
43	9									1					10	154
44	2								1		2				5	398
45a							2				3				5	166
45b					4	3					3				10	209
45c			2	2		1									5	164
46	5		5												10	140
49	9									1					10	271
50			5		3				2						10	175
51						2			1		2				5	197
52			4	3					3						10	127
53							5	4	1						10	200
54				5					5						10	155
55					4		4	2							10	154
56				5				5							10	120
57a				4	2		4								10	201
57b							5				5				10	203
58				5					5						10	204
59			4		3				3						10	115
60					6		2				2				10	191
60変化	4		3				3								10	94
61	5						5								10	160
62				1	6			3							10	227
63			4		3				3						10	191
64					5		5								10	136
65	5								4	1					10	190
66		2			5				3						10	111
67				4				5		1					10	181
69					5				3	2					10	154
69a						5			3	2					10	140
70	4									1	5				10	189
71								5	4	1					10	185
72		5							5						10	186
73a			2				5				3				10	118
73b			2					5			3				10	185
74								5					5		10	195
75	5										5				10	170
76			5	3	2										10	162
77							6		2	2					10	205
80						3				2					5	183
81			2		2			6							10	189
83a			2		4				4						10	124
83b			2		4				4						10	124
84								9		1					10	264
88	4				3				3						10	139
89									3	4		3			10	125

面番号	色番と合せ本数														合計	製織後 燃糸回数(T/m)
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14		
96					5	5									10	273
97								2	6			2			10	175
98	4				3	3									10	209
98b	5									5					10	170
99a					5				5						10	197
99b									5	5					10	287
100				4	3	3									10	164
101						4			3	3					10	169
103	5		5												10	275
104									5				5		10	230
105			3		3					4					10	272
107								2	6			2			10	293
109	2			2							1				5	193
110						5					5				10	194
112	3			3					4						10	174
113	5												5		10	150
114						3			4				3		10	199
116				4	3	3									10	200
117									5	5					10	191
118						5		5							10	249
120						5		5		5					10	192
121	5									4	1				10	203
122	5											5			10	158
123		5	5												10	271
124			5	5											10	131
125									5	4	1				10	175
126	5										5				10	207
127									5		5				10	262
128			4	3	3										10	253
130								3				2			5	204
131											5			5	10	204
132						4			3	3					10	203
133						4			3	3					10	248
134									5				5		10	230
135						4			3	3					10	263
136			4	3	3										10	158
137						5		5							10	170
138										3	4		3		10	208
139				3	3							4			10	165
140						5				3	2				10	201
141									5	3	2				10	164
142	5												5		10	198
142b	5		4								1				10	245
143										3	3				10	186
145			4	3	3										10	235
146	3		4	3											10	160
147											5			5	10	198
148						4			3	3					10	175
149	4									3			3		10	191
150									5	3	2				10	204
151						4			4	2					10	207
152						3			4	3					10	164
153										5				5	10	258
154			4		6										10	266
155						5					5					

表4 製織による撚り回数の変動

面番号	A		B		C		D	
	宝物 (T/m)	誤差 (T/m)	製織後 〔試作〕 (T/m)	織縮み (%)	製織前 〔試作〕 (T/m)	誤差 (T/m)	製織前 〔想定値〕 (T/m)	
7-45b	209	← -17	192	× 1.60	120	← -59	179	
7-50	175	← -41	134	× 1.49	90	← -55	145	
7-51	197	← 30	227	× 1.62	140	← -31	171	
7-54	155	← 4	159	× 1.44	110	← -27	137	
7-55	154	← -30	124	× 1.55	80	← -48	128	
7-56	120	← -1	119	× 1.40	85	← -18	103	
7-57a	201	← -7	194	× 1.69	115	← -56	171	
7-58	204	← -20	184	× 1.67	110	← -61	171	
7-59	115	← -2	113	× 1.61	70	← -33	103	
7-60	191	← 1	192	× 1.92	100	← -62	162	
7-60変化	94	← 4	98	× 1.78	55	← -22	77	
7-61	160	← -4	156	× 1.73	90	← -47	137	
7-62	227	← -24	203	× 1.84	110	← -87	197	
7-63a	209	← -61	148	× 1.35	110	← -69	179	
7-63b	151	← 1	152	× 1.52	100	← -28	128	
7-64	136	← 16	152	× 1.52	100	← -20	120	
7-65	190	← -33	157	× 1.50	105	← -57	162	
7-66	111	← -22	89	× 1.18	75	← -19	94	
7-67	181	← -28	153	× 1.80	85	← -69	154	
7-69	154	← -3	151	× 2.01	75	← -53	128	
7-70	189	← 1	190	× 1.59	120	← -42	162	
7-71	185	← 56	241	× 2.68	90	← -64	154	
7-72	186	← 1	187	× 1.70	110	← -52	162	
7-73a	118	← -24	94	× 1.34	70	← -33	103	
7-73b	185	← -56	129	× 1.29	100	← -54	154	
7-74	195	← -3	192	× 1.92	100	← -62	162	
7-75	170	← -13	157	× 1.49	105	← -40	145	
7-76	162	← -33	129	× 1.85	70	← -67	137	
7-77	205	← -9	196	× 1.22	160	← -19	179	
7-80	183	← -26	157	× 1.75	90	← -64	154	
7-81	189	← -31	158	× 1.97	80	← -82	162	
7-83	124	← -38	86	× 1.07	80	← -23	103	
7-84	264	← -7	257	× 1.98	130	← -92	222	
7-88	139	← -15	124	× 1.38	90	← -30	120	
7-89	125	← 8	133	× 1.56	85	← -26	111	
7-96	273	← -75	198	× 1.41	140	← -91	231	
7-97	175	← -59	116	× 1.46	80	← -74	154	
7-98a	209	← -45	164	× 1.37	120	← -59	179	
7-98b	170	← -12	158	× 1.75	90	← -55	145	
7-99a	197	← -40	157	× 1.57	100	← -71	171	
7-99b	287	← -89	198	× 1.42	140	← -108	248	
7-100	164	← -53	111	× 1.39	80	← -57	137	
7-101	169	← -37	132	× 1.32	100	← -45	145	
7-103	275	← -81	194	× 1.49	130	← -109	239	
7-104	230	← -73	157	× 1.16	135	← -62	197	
7-107	293	← -94	199	× 1.53	130	← -118	248	
7-110	194	← -22	172	× 1.49	115	← -47	162	
7-112	174	← -43	131	× 1.38	95	← -50	145	
7-113	150	← -23	127	× 1.59	80	← -48	128	
7-114	199	← -43	156	× 1.49	105	← -66	171	
平均(全国)		← -24		1.58		← -55		

(A) 宝物：宝物調査による。中央値。

(B) 製織後〔試作〕：第7条部分試作調査による。中央値。

(C) 製織前〔試作〕：実際に作成した糸の製織前の撚糸回数。

(D) 製織前〔想定値〕：糸作製前に設定した撚糸回数の目標値。宝物撚糸回数を1.17で割り戻し、数値が奇数になる場合は偶数回数にするため1加えた。

当初の想定よりも大きい1.58倍であるという結果が得られた。

以上より、宝物の撚糸回数を1.58で割り戻した値を目標に紋緯を製作していくこととした(表4)。また、経糸は0.883倍、縮緯は0.975倍撚り戻ることを確認し、同様に目標値を修正した。

⑦製織

織成の製織は、綴織の織技と同じで、経糸の下に織絵を置き、織り手が経糸をすくい上げて文様に合わせて緯糸を織り嵌める平組織の織物である。ただし、この方法で織ると織り手の感覚により、文様を正確に再現することが困難であるため、今回の模造ではジャカード機を用いて文様を織ることとした。織成裂は、ある程度似た文様の繰り返しがみられるが個々の形状が不規則であり、「国家珍宝帳」に樹皮色と記される各文様の色彩の違いに因る様相が復元されるためには、個々の文様の形状と色彩が正確に再現される必要がある。



挿図46 ジャカードを取り付けた高機

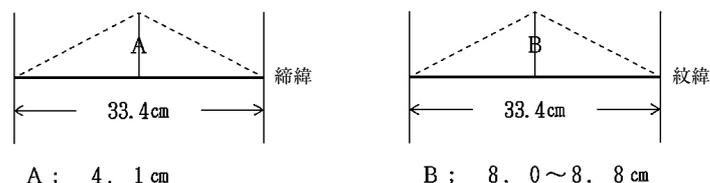
織機はジャカードを取り付けた^{たかばた}高機で(挿図46)、紋意匠図による紋紙(挿図47)にて経糸を開口して、それぞれの開口部にあらかじめ撚糸しておいた空糸を管に巻いて杼にて織り嵌めた(挿図48)。空糸の撚りの微妙な変化が各文様の色彩に影響するため、色彩の雰囲気似寄りのものとなるように、一越し一越し毎に宝物の写真を参考にしながら、宝物から実寸した紋丈に織り上げるように製織した。また、袷裳各条の文様左右の出合いを重視し、縫製時に宝物と同じになるように注意して製織した。なお、織幅については、宝物の縫い込み、正倉院に戻された断片、東京国立博物館所蔵の断片を調査した。両端に耳風の箇所がみえたが、耳とは断定できないため、各条の幅と縫い込みを考慮して34cmと決めた。



挿図47 紋紙

また、実際に製織を行っていくなかで、織成裂は以下のようにして織られたのではないかと考えられた。

- ・経糸の張力は、あまりかからない状態で織られたと考えられる。
- ・縮緯のくわせは、織幅に対して約3%のくわせ率、紋緯のくわせは、織幅に対して約11~13%のくわせ率で織られたと考えられる(挿図49)。



挿図49 縮緯と紋緯のくわせ



挿図48 杼で緯糸を織り嵌める

4. 付属品

織成裂に続き、袷袋を構成するその他の部分—芯裂、縁裂、条葉裂、裏裂、飾り組紐についても、調査しつつ模造を製作した。

①芯裂（挿図50）

組織 地：平織

経糸密度 46.0本/cm

緯糸密度 31.4本/cm

経糸 21デニール 4本引揃

緯糸 21デニール 4本引揃

表裂の織成および裏裂の綾にある小さな破れ目から、袷袋全面にわたって平絹の芯裂が入っていることが新たに判明した。僅かに見



挿図50 模造 芯裂

える部分の調査の結果、上記の設計に基づき製織した。染色は、平絹を染液に浸して染める後染（浸染）の方法で行った。染液に用いた天然染料は茜・藍・阿仙である。

②縁裂（挿図51）

組織 地：平織

紋様：4枚綾文

経糸密度 46.9本/cm

緯糸密度 25.7本/cm

経糸 21デニール 6本引揃

緯糸 21デニール 6本引揃

釜幅 4.1cm

紋丈 5.1cm



挿図51 模造 縁裂

縁裂は袷袋の周囲を縫い付けた綾で、明治時代の修理の時に新調されたものであるが、復元模造の観点から同様のものを製織した。染色は後染であるが、縁裂・条葉裂・裏裂（綾地綾・平地綾）の4点は、染色後の色落ちが考えられるため染色方法を異にした。

精練の材料は、メタ珪酸ソーダ・ノイゲンHC・キレストKHを用いた。精練方法は、93～95℃で80分精練後、薬剤濃度を下げた新しい浴で更に60分精練し、湯洗、水洗、乾燥させる。染色の材料は、ティンギ樹皮（インドネシア・パティックに使用する染料）、浸染用石灰液、浸染用鉄液を用いた。染色方法は、ティンギ抽出液60℃で60分染色、水洗、浸染用石灰液の水溶液（室温）で30分媒染、浸染用鉄液にて重ねて媒染、水洗、湯洗の工程を繰り返し、色合わせを行い、乾燥させる。

③条葉裂（挿図52）

組織 地：平織

経糸密度 38.5本/cm

緯糸密度 31.5本/cm

経糸 21デニール 4本引揃

緯糸 21デニール 5本引揃

条葉の平絹は、袷袋の各条間を区画する界に用いられている。織成袷袋の条葉裂は残りが悪いことから、9領の袷袋に併存して伝わる付属残片に基づいて製織した。

精練は、縁裂と同じ方法で行う。染色の材料はインド藍液（インド藍・酸性還元分散液）、藍溶解液C、ヒドロサルファイト、発色剤EC、酢酸を用いた。染色方法は、インド藍液、藍溶解液C、ヒドロサルファイトを水に溶かした藍染め液（室温）で60分染色、水洗、発色剤EC

と酢酸の水溶液で発色、水洗、ヒドロサルファイト液洗浄した後、同様の工程で30分染色、水洗、70℃の湯浸込、発色調整（青味→紫味）を行い、乾燥させる（挿図53）。

④裏裂

イ、綾地綾（挿図54）

組織 地：4枚綾文

紋様：4枚綾文（異方向）

経糸密度 45.9本/cm

緯糸密度 32.7本/cm

経糸 21デニール 4本引揃

緯糸 21デニール 7本引揃

釜幅 11.8cm

紋丈 12.0cm

ロ、平地綾（挿図55）

組織 地：平織

紋様：4枚綾文

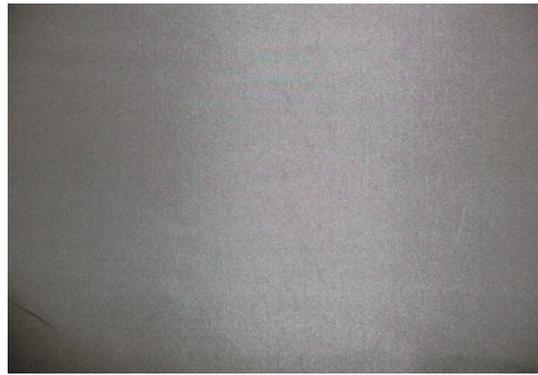
経糸密度 46.2本/cm

緯糸密度 22.1本/cm

経糸 21デニール 4本引揃

緯糸 21デニール14本引揃

釜幅 10.7cm



挿図52 模造 条葉裂



挿図53 藍染め液で生地を染める



挿図54 模造 裏裂 綾地綾 八稜唐花文様



挿図55 模造 裏裂 平地綾 小唐花文様

紋丈 12.3cm

裏裂は、2種類が縫い合わされており、綾地四枚綾文の八稜唐花文、平地四枚綾文の小唐花文が用いられている。調査の結果を踏まえ、上記の設計に基づき製織した。色染は、後染めに精練を縁裂と同じ方法で行い、染色方法は条葉裂の工程によった。

⑤飾り組紐

飾り組紐（修多羅^{しゅたら}）の花結び座の痕跡が、表地の織成第3条の上（挿図1・56）と裏地の綾地綾の八稜唐花文の左上（挿図2・57）に確認される。

宝物の組紐はほとんど欠失していることから、9領の袈裟の併存資料として残る組紐（挿図58）を参考に、花結び座（A）と中心の花巻結び（B）の関係、また飾り組紐（C）の長さを120cmと決めるなどして、下記の設計に基づいて製作した（挿図59）。

絹糸 21デニール/8片（S150T/m）

染色材料 藍・紫根

花結び座（A）1手16本×24手
（冠組み）（挿図56・57）

花巻結び（B）1手13本×8手
（挿図60）

飾り組紐（C）1手26本×8手
（挿図61・62）

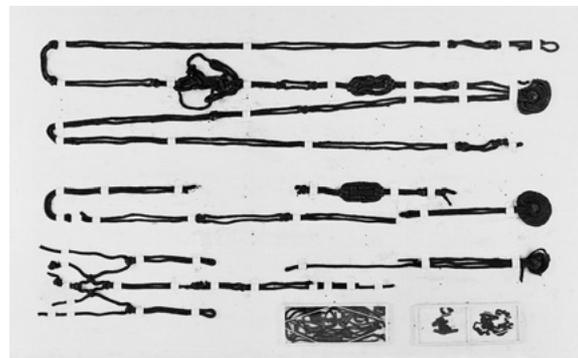
（注：手とは、組紐を構成している交点のこと）



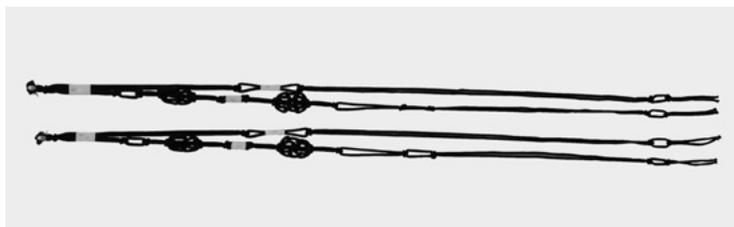
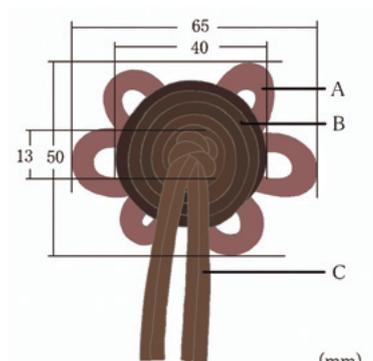
挿図56 花結び座（表地） 左が宝物、右が模造



挿図57 花結び座（裏地） 左が宝物、右が模造



挿図58 北倉1 御袈裟付属残欠



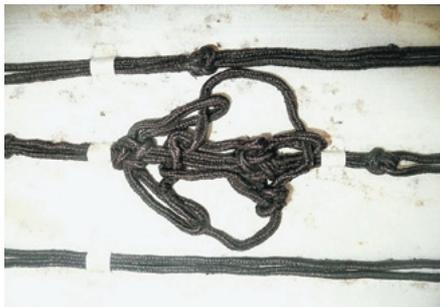
(mm) 挿図59 組紐復元図（左）と完成した飾り組紐（右）



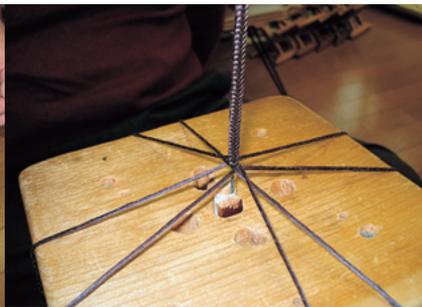
挿図60 花巻結び 試作の紐（上）と照合する



左が宝物、右が模造



挿図61 飾り組紐 左が宝物、右が模造



挿図62 飾り組紐の復元作業

5. 縫 製

模造した織成裂および付属品を縫製する手順は下記の通り。

- ①織成各条を縦長の方向に並べ、左右、上下の文様の出合いを宝物と合わせ、糸にて規正を行う。(挿図63)
- ②織成各条の上に条葉の平絹を位置決めし、仮縫いを行う。
- ③仮縫いした織成各条と条葉を裏返し、芯裂を条葉箇所留める。
- ④芯裂と織成、条葉を本縫いする。
- ⑤裏地の2種類の裂の文様左右の出合いを宝物と合わせ、織成・条葉・芯裂・裏裂2種類の5枚を規正し仮縫いを行う。
- ⑥表裂と裏裂の関係が宝物と合えば、裏裂を本縫いして継ぎ合わす。

- ⑦表裂と裏裂を縫い合わせる。
- ⑧縁裂の文様の出合いを宝物と合わせ、仮縫いし規正する。(挿図64)
- ⑨縁裂を本縫いする。
- ⑩花結び座、花巻結び、飾り組紐の順に、宝物の織成および裏裂に残る痕跡位置に合わせ縫い付け、七条織成樹皮色袷袷を完成させた。

縫製に際しては、調査の結果にもとづき、縫い糸を天然染料で染め、糸の直径、撚り回数をそれぞれに設定して、6種類の縫い糸づくりを行った。製作した各種の糸を表5に示す。これらの縫い糸を用い、糸目のピッチを宝物に合わせて縫製した。

なお、宝物には3cm間隔で縦横に縫い止める糸があるが、これは明治時代の修理時のものと考えられるので、復元していない。



挿図63 織成裂の規正



挿図64 仮縫い

表5 6種類の縫い糸

		宝物の糸		番 手	模造の糸			
		縫い糸の直径 平均値 (mm)	縫い糸の撚り数 平均値 (T/m)		下撚り (6m)		上撚り (6m)	
①	織成縫い糸	0.44	1142	21d/15×2	21d/15 S撚り, 7,500回	×	21d/15 S撚り, 7,500回	Z撚り 6,900回
②	縁裂縫い糸	0.42	866	21d/12×2	21d/12 S撚り, 5,700回	×	21d/12 S撚り, 5,700回	Z撚り 5,100回
③	条葉裂縫い糸	0.37	665	21d/15×2	21d/15 Z撚り, 4,500回	×	21d/15 Z撚り, 4,500回	S撚り 3,900回
④	裏地縫い糸	0.43	441	21d/12×2	21d/12 S撚り, 3,300回	×	21d/12 S撚り, 3,300回	Z撚り 2,700回
⑤	組紐縫い糸	0.39	675	21d/12×2	21d/12 S撚り, 6,900回	×	21d/12 S撚り, 6,900回	Z撚り 4,200回
⑥	芯地縫い糸			21d/9×2	21d/9 Z撚り, 3,600回	×	21d/9 Z撚り, 3,600回	S撚り 3,000回

6. 終わりに

平成19年度から3箇年事業として行った織成袷染の復元模造の製作は、多くの技術者のご協力を得て、平成22年（2010）3月に無事完成することができた。事前調査にはじまり、当時の歴史的背景や製織技術、材料など、多くの伝統文化の勉強をさせていただくとともに、多種の知識を得ることが出来たことは大きな財産である。

ご協力を頂いた方々にこの場をお借りして御礼を申し上げます。

七条織成樹皮色袷染 模造 1領
縦137cm 横243cm 修多羅121cm 重量1892.5g

（しらい すすむ 株式会社龍村美術織物顧問）

【参考文献】

- ・奈良国立博物館（2011）第63回『正倉院展』目録
- ・松本包夫（1990）『日本の美術』第293号 正倉院の錦 至文堂
- ・宮内庁正倉院事務所（1987）『正倉院宝物北倉』朝日新聞社
- ・宮内庁正倉院事務所（1994）『正倉院宝物北倉Ⅰ』毎日新聞社
- ・宮内庁正倉院事務所（1997）『正倉院宝物南倉Ⅳ』毎日新聞社
- ・小笠原小枝（1998）『染と織の鑑賞基礎知識』至文堂
- ・宮内庁正倉院事務所（2009）『正倉院紀要』31 年次報告「模造」 pp. 173～174
- ・宮内庁正倉院事務所（2010）『正倉院紀要』32 年次報告「模造」 pp. 170～172
- ・宮内庁正倉院事務所（2011）『正倉院紀要』33 年次報告「模造」 pp. 115～117

七条織成樹皮色袈裟の復元模造に関するコメント

田 中 陽 子

今回、復元模造作製をするに際し、6条目の下方に位置する織成裂約77cm分が、現状では欠失しており、この欠失箇所をどの様に復元すべきか、問題となった。

本袈裟は、明治37年『正倉院御物修繕第八回還納目録』（東博館資1057）に、「七条織成樹皮色袈裟一領 右破損修之新補皂綾縁」と記されており、おそらくこの時期以前に御物整理掛によって修理が行われたものと考えられる。縁裂が完全に新たなものに取り替えられている点から考えて、袈裟は全体的に解体修理が加えられたものと思われる。

また、修理のほかにも、形状に変化を生じさせる経緯があった。それは、織成の裂の一部が頒布されたことである。明治9年に、宝庫の中から手鑑となる古裂が選ばれ、内務省博物館（現在の国立博物館）並びに全国諸府県の博物館などへ配布されている。その配布した裂の品目や方法、頒布先リストについての全容は不明であるが、東京国立博物館や京都国立博物館には、手にとって見るのに適当な大きさに裁断された正倉院古裂が収蔵されている。また、正倉院の宝庫に、錦繡綾縮等玻璃板夾（南倉180）と称する古裂の断片類が保存されている。この断片類に関して、大正13年に刊行された『正倉院御物目録』によると「錦繡綾縮等玻璃板夾四箱 二箱奈良博物館納付」と注記があることから、奈良国立博物館に頒布された古裂の返納品を含むことが分かる。この中の断片1枚に、織成がある（以下、正倉院所蔵裂）。

今回、復元模造製作にあたり、これら欠失部分についてどのように復元するかを検討するために、頒布裂などの調査を行った。

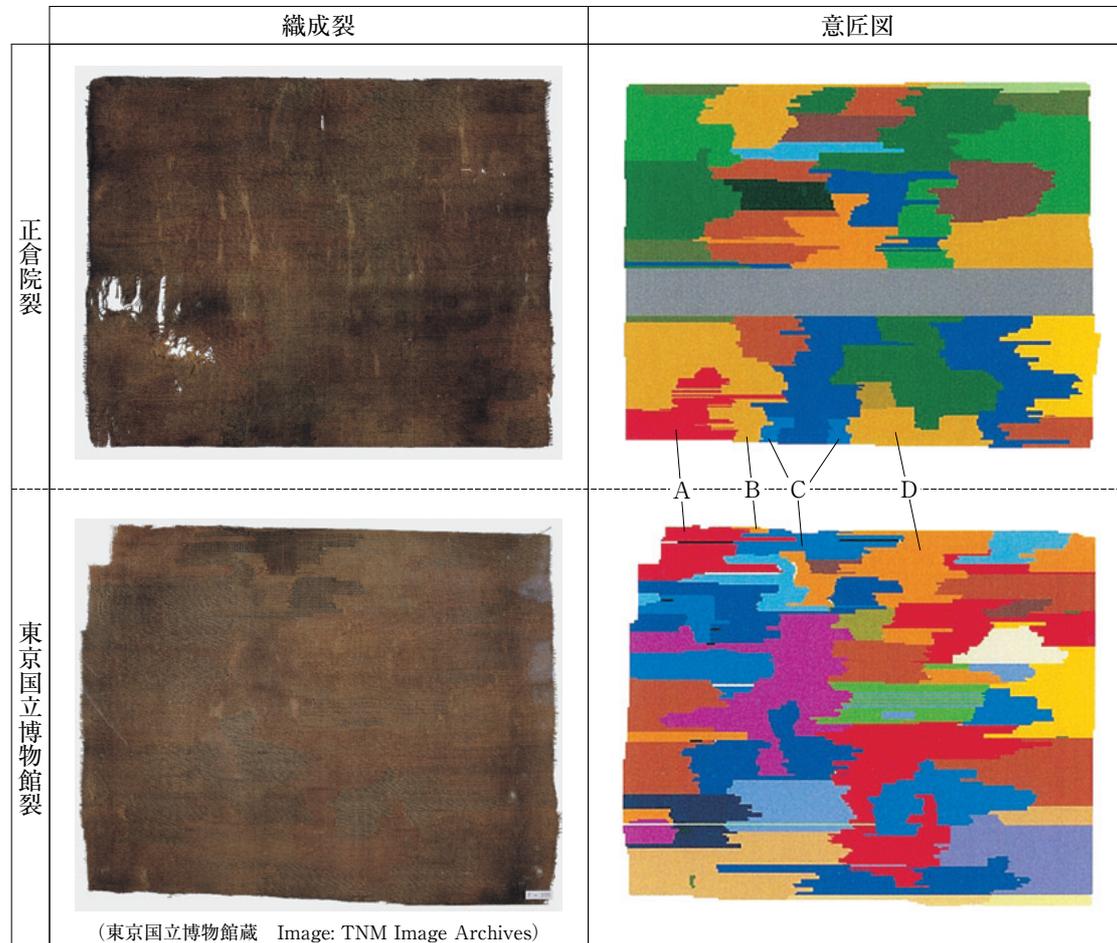
調査は、正倉院所蔵裂1枚（〔南倉180-39〕縦27.2×横34.0cm）、東京国立博物館所蔵裂2枚（大片〔列品番号I-337(F-338)〕27.3×34.0cm、小片〔列品番号I-337(F-336-d)〕13.7×6.6cm）、京都国立博物館所蔵裂1枚（〔台帳番号I甲1-77〕14.8×11.0cm）、株式会社川島織物セルコン織物文化館所蔵裂1片（5.3×3.8cm）について行った。宝物の袈裟の調査に準じて、実体顕微鏡などを用いて細部撮影を行い、各断片裂について、文様の形状・空糸の色糸や数・接続の可能性の確認を行った。

結果、正倉院裂と東京国立博物館所蔵裂が、上下にはほぼ並んだ状態で接続することが判明した（挿図65）。具体的には、2片の裂の寸法がほぼ同じであり、文様に繋がりがある点、その繋がっていると思われる文様の箇所A・B・C・Dについて空糸（紋緯）を比較したところ、正倉院裂と東京国立博物館所蔵裂はともに、A箇所の空糸が茜・紫・茶、Bが浅緑・橙・黄土、Cが紺・深緑・紫、Dが緑・橙・黄土であり、空糸の使い方が一致することから、2片の断片の接続を確認した（挿図66）。

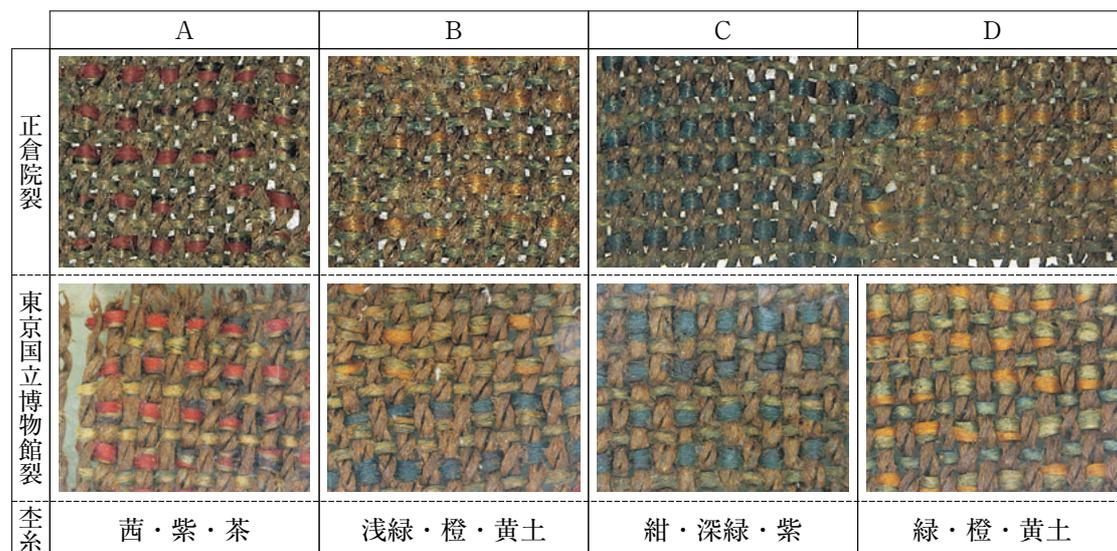
以上から、6条目の織成の欠失部のうち、約55cmを上記を含む2片によって復元することが出来た。なお調査を行った断片のうち、接続することが確認されたのはこの2片だけであり、

他の断片については、接続の確証を得るには及ばなかった。

末尾になるが、本事務所職員および龍村美術織物製作担当者による熟覧調査、撮影および公表に際して、東京国立博物館・京都国立博物館・株式会社川島織物セルコン織物文化館の関係各位から格別のご配慮をいただいた。ここに記して謝意を表する。



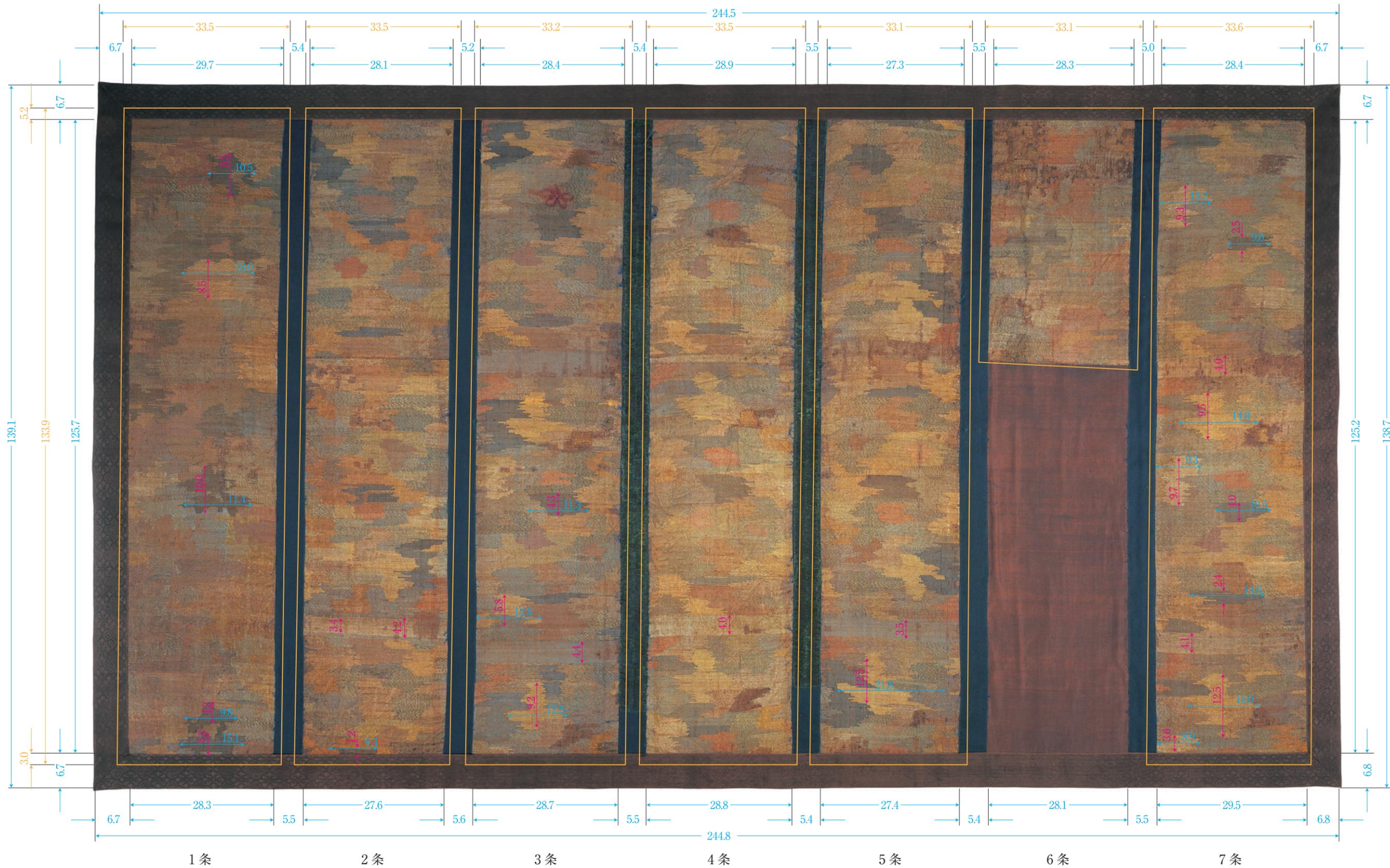
挿図65 織成裂の接続（正倉院裂と東京国立博物館裂が上下に接続）



挿図66 空糸の比較 部分拡大

【参考文献】

- ・ 東野治之『東京国立博物館 正倉院御物修繕還納目録－問題と翻刻』 奈良大学文学部文化財学科
2002年
- ・ 澤田むつ代『東京国立博物館所蔵・正倉院関係資料の研究－「正倉院裂」を中心に』平成20年度～平成
22年度科学研究費補助金（基盤研究B）研究成果報告書 2011年
- ・ 澤田むつ代「正倉院頒布裂」『東京国立博物館紀要』第33号 東京国立博物館 1998年



第1図 北倉1 七条織成樹皮色袷装 第3号 寸法