

御装束神宝の調製

采野 武朗

第六十二回神宮式年遷宮が今秋斎行されるにあたり、神々がお遷りになる新宮の造営とならび新宮内に奉獻申し上げる御装束神宝も新たに調進される。現行制度における御装束神宝の調進については昭和四年度第五十八回式年遷宮に際し、大正年間の古儀調査において『御装束神宝式目』が制定され、それに基づく員数が今日の調進の制度とされている。

その『御装束神宝式目』における御料の員数は御装束が五二五種、一〇八五点、神宝が一八九種、四九一点で合計七一四種、一五七六点となる。このほかに辛櫃、大櫃、檜物櫃、置台などの臨時品の附属御料が三三種、二四八点ある。

つぎに御装束神宝（以下、装束神宝と略）は「装束」と

「神宝」に大別される。

装束

装束は儀式が行われるに当たり、殿上や庭上をその目的に応じて装飾する事であるが、広義には装飾品それ自体も装束といい、神宮における装束は後者に属する。装束は用途により四種目に分類され、その用途と員数を次に掲げる。

- 一、殿舎の鋪設具 八九点
 - 御壁代四八条 御幌四一条
- 二、神座の鋪設具 二三七点
 - 御蚊屋三二条 御天井一六条 御帳三九条 納綿御被八五条 袷御被六五条

三、服飾、容飾及びそれらに関連する品 四七七点

御衣六五領 御裳五一腰 御袴四腰 御帶五八

条 御比礼一二条 御意須比一二条 御巾一二

条 御袜一二条 御新羅組三八条 御加美阿弓

八条 御髻結四二条 御枕四基 御履四両 御

櫛笥一八合 御襪一〇両 御鏡二六面 御白玉

八一丸 御衣筥三合 御荒筥一合 奉座楊筥一

六合

四、遷御路程の威儀具 二八二点

御蓋三具 御翳六柄 御笠四枚 垣代一六条

行障三二条 仮御樋代或御船代料六〇条 御道

敷一六一端

となり、これらの品目には御鏡を納める轆轤筥や御枕、御襪、御履などを納める楊筥などの附属御料が皇大神宮で七四点、豊受大神宮で二六六、皇大神宮別宮で一三三、豊受大神宮別宮で四四四、合計二七七七点がそれぞれの品目員数内に包含する。

神宝

神宝は神々の御用に供する調度の品々で、これらも次の六種目に分類される。その品目と員数を次に掲げる。

一、紡績具・紡織具 五三三点

金・銀銅御櫛九基 金・銀銅御杖九枚 金・銀

銅御麻笥九口 金・銀銅御罽三枚 御櫛三基

御杖三枚 御麻笥三口 御罽三枚 御篋四枚

御木絡練四基 御高機一具 金銅高機二具

二、武器・武具 三八〇点

御弓五九張 御勒一〇三腰 御胡籥一一腰 御矢

八束 御鞆二九枚 御太刀六〇柄 御鉾五五竿

御楯五五枚

三、馬具 九点

御鞍三具 御彫馬六匹

四、楽器 二点

御琴二面

五、文具 八点

御硯八面

六、この他の日常具 三九点

御鏡五面 御玉一類 五色御玉二連 御荒筥二

合 御冠一具 御笏一握 御檜扇一柄 御玉佩

筥二合 御脇息一脚 御牀几・呉床二具 御小

刀二柄 御鈴八口 御香爐一枚 御香箸一雙

御火桶二口 御大筥七口

となり、これらの品目には装束同様、御太刀を佩く平緒、鮎形、太刀袋や、御玉を納める玉筥などの神宝の附属御

料が皇大神宮で一〇五点、豊受大神宮で四四点、皇大神宮別宮で一三三点、豊受大神宮別宮で四〇点、合計三二二点あり、これらを先の装束の附属御料と合せると総計五九九点となりこれらはいずれも装束神宝の員数定数内に包含される。

奉獻の推移

式年遷宮制度における装束神宝の品目の撰定とそれらを奉獻する制度がいつ頃から始まったのかはその時期は明確でなく、正史の記録は平安期まで下る。嘉祥二年（八四九）の『続日本後紀』卷一九、九月七日の条には

「左少弁從五位上文屋の朝臣助雄らを遣わして神宝を伊勢太神宮に奉らる。是れ二十年に一度奉る所の例なり」とありこの記録からは遷宮において二〇年に一度神宝の奉獻が行われていた事が既に恒例となっていることを示している、これは同年九月十六日齋行の皇大神宮第九回式年遷宮に該当するとみられる。また光孝天皇仁和二年（八八六）の『日本三代実録』九月五日の条には「太神宮神宝を奉らるる使 左大史正六位上 善世宿禰有与 史生二人 官掌一人進発 凡そ伊勢太神宮神宝二十年に一度作り改む」とあり、この記録からはこの頃既に二〇年に一度装束神宝が造り改められて、言い換え

れば二〇年に一度御料の調製が更新されて新たな装束神宝が調進されていた事がこの記録から読み取れる。これら二つの記録に見てとれる、二〇年に一度作り改め、装束神宝の調製を更新し伊勢太神宮に奉獻された品目は約半世紀遡る延暦二三年（八〇四）の『皇太神宮儀式帳』『止田氣宮儀式帳』に記載のある品目が基準となつてそれらに該当すると見られ、これによると式年遷宮制度における装束神宝の品目は九世紀初頭にはある程度の基準付けが為されていたと考えられる。

両儀式帳に定められた品目は弘仁十一年（八二〇）弘仁式の施行細則と貞観一三年（八七二）貞観式の弘仁式訂正増補を経て、延長五年（九二七）の『延喜大神宮式』に集成され、各品目についての詳細な事項がこの時点で確定されることとなる。ここでは装束神宝調製に関する寸法、技法、素材を含む御料の仕様が固定され、現在の調製規格とする現行仕様書の骨格はその多くをここに由つていて、装束神宝の調製仕様が文化財の仕様とも並び称せられる技法、技術の側面を有しているのは、ここにその根拠がある。

当時、装束神宝が奉獻されていた宮社は皇大神宮と荒祭宮、月読宮、月読荒御魂宮、伊佐奈岐宮、伊佐奈弥宮、瀧原宮、瀧原竝宮、伊雑宮の八別宮また豊受大神宮と多

賀宮の一別宮で、その員数は『儀式帳』では装束二一六種五〇五点・神宝七八種三〇一点で総数二九四種八〇六点である。『延喜式』では装束二一二種五〇二点・神宝二四種・二〇九点で総数二三六種七一一点である。これらの員数を現行の員数と比較すると実にその約半数に相当する。

平安期の初頭から中期においての奉獻の制度は調製の開始にあたり、先に「营造神宝並装束使」が太政官五位以上の弁官から一人任用され、その下に一〇五人以上の有能なる技術を有する専従者が配置され、遷宮が執り行われる約二カ月前の七月一日に神祇官の西院において行事所始が行われた。調製にあたっては先ず左弁官の史生による「本様使」が神宮に派遣され西宝殿に納められている前回の神宝を拝見、検分調査して製作仕様上の疑問をただして必要事項を書き取りこれを京都に持ち帰って、調製の基準とした。当時の遷宮は皇大神宮が九月一六日また豊受大神宮が二年後の九月一五日で、この間僅か二ヶ月余りであるが、現在より調製する品目の数が半数で、更に御料の調製が今とは違い当時の日常技術を用いその専門職があつたとしてもこれらの全品目の調製がこの期間内に終了したとは解し難く、数年前から内々の準備を進めていたとも考えられる。

一〇世紀初めに制定された『延喜大神宮式』（九二七）の効用も時代が下るに従って、新しい別宮の遷宮制度の創定、また殿内奉飾の改善による品目の多様化等、時代の流れに迎合する傾向が表われ始め、更には室町期における戦国時代約一二〇年間の正遷宮の中絶があるに至り調進資料の散逸や記録の混乱を招き神祇官庁の退廃などにより質の低下した装束神宝が調進されるに至った。その後皇大神宮では天正一三年（一五八五）第四十一回式年遷宮が一三三年ぶりに行われ、豊受大神宮では永禄六年（一五六三）第四十回式年遷宮が一三九年ぶりに共に再興された。再興後の奉獻ではそれ迄の神宝使、本様使の参向が遂に廃止となり行事官のみの参向となった。

また調進の品目では豊受大神宮の神宝に、「御冠」「御笏」始め一八種三二点が加進され『延喜式』に記載の御料と異なる様式の品々が奉獻された。江戸期になると調製の用務は世襲制による専門技術者への「職方世襲」での調製が約二〇〇年間続き、これらの方法によって調製の伝承が細々ではあるが、その命脈が保たれる事となる。明治時代に入り明治三二年（一八九八）勅令第一〇二号によって殿舎の造替、装束神宝調進事務の監督官庁として「造神宮使庁」の官制が布かれ、同庁内に「御装束神宝古儀調査会」と称する公式の機関が設置された。

大正九年（一九二〇）三月の第一回から昭和二年（一九二七）六月の第五回まで、装束神宝を古儀の正しい姿形に復古すべく有識者による調査と審議が重ねられ、その調査会による結果は昭和四年（一九二九）第五十八回式年遷宮の装束神宝の仕様として制定され、以降昭和二八年（一九五三）第五十九回、昭和四八年（一九七三）第六十回、平成五年（一九九三）第六十一回、そして今回の六十二回に継承している。

装束神宝の調製

装束神宝調製の基準となる仕様書には、技法、寸法の規定のほか各品目、部位に用いる素材についても詳細な規定がある。この規定の素材を用いて各二〇年毎の装束神宝が少なくとも昭和四年の第五十八回以降調製され続けてきたのであるが、時代の流れと共に素材の確保、取分け仕様基準に準拠した素材の確保は回を追うごとに厳しい状況に追いやられている。装束神宝は広範な技術が交錯し使用されて、ひとつの御料の形態が形成されてゆくが、技術が広範に及ぶに比例してそこに使用する素材も多岐に亘っている。その一例として素材と種類のみをここに列記すると、金属八種、植物一六種、玉石六種、鳥羽四種、皮革三種、角二種となり、その他塗の素材で

ある漆が約二六〇疋必要となるが、これらも国産で更に純度の高い優良な品質のものに限られる。以上の素材を一回の遷宮における装束神宝の調製において取り揃え、必要な技術が加えられ造形作業がとり進められてゆくのであるが、先にも触れた様に単に一種目の素材を調えるのみで装束神宝の素材条件として良しとしないところに御料調製の困難がある。また必要とする素材が仮に調っても素材の質に関して仕様規格の条件を満たす等級でなければ装束神宝の材料として成立し得ないのであり、この素材における質の条件を超える事が麗しい御料を調製出来るか否か成否の鍵となる。

遷宮における新たな装束神宝の調製は御料の製作図面を描き改める作業から全てが始まる。製作図面（以下図面）は装束神宝の造形とその構造、付属部位の形状、またそれらに装飾される文様等を原則的に原寸大で表したものである。これらの図面は前記の古儀調査の結果による昭和四年度に制定されたもので、この折に作図された原図面を神宝装束部内で厳重保管の上、遷宮毎にこの原図面を基に描き写す（トレス）のである。図面製作に使用する用具は、和紙仕様のトレーシングペーパー、彩色用和紙、各種定規、数種の烏口、各種毛筆、墨、硯、日本画用絵具とそれらを使用する際に必要な絵皿、膠等の

画材用具である。但し図面製作に用いる用具類も装束神宝の調製素材同様に入手に困難をきたすものもあり、和紙仕様トレーシングペーパーにおいては製造技術者の高齢化を理由に数年前から生産が打ち切られている。その為次回準備に際しての図面製作着手の折には先ずこの種の紙の入手問題を解決しなければ遷宮準備の入口で足止めにかう事になる。

図面は作図の手法により二種に大別される。一種は墨による描線のみで図面と、もう一種は日本画用絵具での彩色による図面である。前者は一枚の作図に数日間を要する為、墨の濃度を毎日一定に定め一枚の図面の中で線による濃淡が生じないよう作図する。後者は主に織物等の文様配色を指定する為の図面で、この彩色図面は昭和四年以降諸般の事情から各遷宮に際し一部のみ描き改めるに止まっていたが今回は所定の彩色図面九〇枚全てを準備調えることが出来た。一回の遷宮に際して作図する図面は約一、〇〇〇枚で形状、寸法が各々一枚の図面に図示されている。図示される単位は寸、分、厘で表示され、図面上では一〇分の一ミリにも値する寸法が指示の対象となり、特に精確を求める事を目的としている。装束神宝の調製は、各工程の順を追った積み重なりで造形が完成し、技術も数十種の技法が複合的に用いられる。

その為図面は各技術の施工範囲を各工程別にそれぞれに指示をしてそれを図示している。従ってこれらの図面は各工程の調製担当者が図面に示された通り忠実に自らの担当範囲を施工して、次の工程担当者に製作移行する事を指示している。各工程においての図面を基準とする調製行為の集積は正確な形状の装束神宝の造形として完成する。この事から図面製作は原図面にひたすら忠実に、精確にその形状或は文様形態の造形本質を的確に把握し描き写す事が求められる。図面を製作する期間は六〜七年を要し、この期間はその殆んどが図面製作に集中し費やされる。また図面と並び装束神宝調製の根幹である仕様書も並行してこの期間に作成する。仕様書は図面同様基本的に変更を加える事は一切ないが、一部施工技术を指示する文言を時代に合わせた表現に置き換える等の検討を行う。

図面と仕様書の作成が完了すると、当度の御料の調製を担当する調製者の選定に着手する。但し調製技術者が限定され調製に相当の年月を要する品目については、これを待たずに早期に調製に着手する場合がある。

調製の技法技術

装束神宝の調製は、染織、漆工、木工、金工の美術工

芸四分野に技術の基軸があり、それらの技術が仕様書の指示によって複合的に集積して御料の形態を成している。仕様書に指示される技術は日常的な工芸技術（調製者が日常的に用いている工芸技術）から数段階高級な技術水準が規定されていて、装束神宝の調製着手の時点から高水準の技術施工が義務付けられ、装束神宝の調製中は日常的に非日常の高い技術による施工が行われる事となる。次にそれらの各美術工芸分野における技法技術で、今回特に所定の仕様で施工した例を各技術分野ごとに記す。ここで謂う所定の仕様とは古儀調査によって制定された昭和四年第五十八回遷宮の際の仕様を指し、それ以後第五十九回から第六十一回まで若干の品目では何らかの理由或は諸事情により所定の技術ではなく、代替えの技術をもって調製されてきた経緯がある。それらの技術を今回は調製関係者の尽力と美術工芸界の技術復古の潮流により正規の仕様に復古し、麗しい御料の姿で神々に奉獻できることとなった。

染織

装束神宝の染織品は一六種類、延丈尺四万五千尺（一三・六km）の織物類がある。装束神宝の織物は古くから「神宮袈」と称せられて、それらに使用される文様は一

部の染織研究者の間では特に貴重な裂地資料としての扱いを受けて来た。織物に使われる文様は三四種類で何れも格調のある形状の有職文様であつて、当然神々の御料に用いる文様であるところから一般の織物への使用は固く禁じられている。

今回の織物調製については皇后陛下御親蚕の「小石丸」がご献進になり皇大神宮、豊受大神宮の共に御神座真近に奉飾する御被二種に用いる重要な織物に、小石丸より繰糸した生糸を使わせて頂いた。ご献進頂いたのは平成一八年六月で、生繭八〇キログラムから七キログラムの生糸を繰糸した。製織した織物は皇大神宮御料「屋形紋錦御被」に使用する赤地屋形文錦と豊受大神宮御料「刺車錦御被」に使用する黄地小車文錦である。今回の二種の裂地に使用された小石丸の経糸は、従来の御料製織に使用されていた経糸の六割の細さの糸を設定した。平安から鎌倉期に使用されていたとされる染織品の残欠が殆んど現存せず、僅かに残る資料の中に見られる当時のものと思われる有職織物の錦の経糸は、今回使用の小石丸による経糸と同等の番手の細さであろうとの結論を、製織担当の織物研究家との考証の中で得た。経糸、緯糸を染色する染料も小石丸使用の二種の錦始め全ての有色の織物は、植物を主とする天然染料で染色した。植物染

料は一般的に日常使用されている合成染料に比べ染色手法が複雑で専門的な経験と知識、更に技術的に熟練を要する事と、色調の耐久性が弱く変化し易いなど現代の生産性においては利する点が少ない素材であるが、透明感と深みのある色相は合成染料では到底再現不可能で染織品においての価値は何にも比して高い。今回の調製で植物染料を使用した織物は錦、唐錦、練綾、打綾、練絹で合計一〇、九五七尺で約三、三二〇メートルの膨大な丈量である。この数字は今日においては常識的には天然染料を使用して製織する数ではないが、敢えてこの種の染料を用いて得た今回の結果は、不可能として来た植物染料による指定の色相への安定的な染付技術を一定量の丈尺においても確実に可能ならしめる確証を得た事である。

漆工

漆を素材として塗装加工する技術は装束神宝調製全般において、御料それぞれの品目でその調製目的に応じた用いられ方をしている。装束神宝漆工品の装飾で、その主たる技法は正倉院宝物にも「平脱文」として用いられている加飾法で装束神宝では「平文」と称して各種の筥類、太刀鞘を始めとする多数の品目の表面を飾る手法として多用されている。平文加飾を施工する品目は櫛篋一

八合、轆轤管三一合、玉筥一合、衣筥三合、篋二枚、木絡緋二基、太刀鞘六〇柄、鉾柄五五竿、鞍橋三具、一具、一具、蓋柄三柄、羅翳柄三柄、菅翳柄三柄、菅笠柄四柄で合計一八九点である。文様の形に切り抜かれ漆工表面の加飾に使用される銀板の数は約五、〇〇〇枚で使用部位によりその厚みは若干の差異があるが、仕様書での基準は銀板の厚さは二厘（〇・六ミリ）と定められている。この基準値は通例の工芸品制作では用いる事が殆んどない厚みで装束神宝においての漆工加飾の重厚仕様がこの点においても確認できる。今回の調製では昭和四年第五十八回の調進以降、諸々の事情により所定の仕様とは異なるかたちで調進されてきた品目を規定の仕様に戻した事例が二例ある。その一例目の品目は御料名「御鞍」に属する鞍橋三具と、鐙三掛でこの鞍橋と鐙は昭和二八年の第五十九回以降、前回の平成五年第六十一回の調進まで蒔絵にて加飾施工を行って来た。今回は調製者に適任者を得た事と漆工界での気運の上昇、取分け高度な技術への志向性の高まりを得た事と相まって正規の仕様による調製が可能となった。鞍橋は形状面の曲面が複雑でその表面に唐花唐草文に切り抜いた銀板を貼り研ぎあげるのであるが、微妙な凹凸面に文様の構成形態を崩さず適正な配置に固定する工程は、高度で専門的な

なっている。

木工

熟練の技術力を必要とする。その為に過去数回の調製では蒔絵による代替えを余儀なくされたのである。また鍍金についても第五十九回から前回迄は鍍金による成形がなされて来たが、今回は正規仕様の鍛造による造形が可能となった。この点についても鋳型に鉄を鋳込み形づくるのに対して鍛造によるそれは、施工手順が複雑で工程の数も五倍以上にのぼる。成形後は更に鞍橋と同工程の平文加飾の漆工手順を重ねる。二例目は第五十九回から前回までの装束神宝の辛櫃は素木による調製がなされて来た。それが今回は第五十八回の正規仕様である漆塗に金銅金具を装備した姿に復古した。これは約八〇年振りの復古で調製中は金具装備に伴う予想外の調整を要する作業と何度か遭遇したが、幸いにして調製担当者の尽力によりそれらの壁を乗り越えて麗しい御料として完成した。装束神宝の調製は二〇年毎の施工においても何らかの時代に即応した調整事項が生じ、毎回それらの事柄を調製者の尽力を得て克服しつつ完成へと纏め上げる。今回の八〇年振りの調製ではその事の振幅は予想外に大きなものであった。御料は八種類の形状と朱色と黒色の各々の辛櫃が八六合調製され、辛櫃に付属する置台も漆塗仕様に仕上げられた。内張も正規の仕様の通り皇大神宮と同別宮が紫、豊受大神宮と同別宮が青の練絹での設えと

漆工品の造形上の骨格を形成する木地拵は良質の木材とそれを切組工作する高い技術力を備えた木地師によって成り立っている。装束神宝の漆工木地は将来にわたり形状の歪みや狂いが起きない様、最上質檜の糸柱材を主に使用する。装束神宝に使用する檜の素材は建築素材に用いる檜より数等級上質の素材を必要とし、仕様の条件を満たすこれらの素材の入手には木曾の産地現場に赴き上質の天然檜を調達した。この産地現場では近年、年を追う毎に生産量が減少し檜材の市場への供給も一時に比べると極度に減少している。その様な状況下において高等級の上質材の入手は容易ではなく当初当方の要求基準からはるかに下回る等級材の提示があったが、時を追うに従って当方の要求基準への理解を得て、それに沿うべく木曾側生産者の尽力により装束神宝に相応しい木地材の供給を得た。これらの檜材は神宝装束部に納入された後も約三年間の乾燥期間において十分な養生を与え順次各調製者に交付した。調製者は担当品目に応じて大小異なる部材を造形的に安定した形状とすべく、細部の切組を軸に仕様の形態に工作する。

装束神宝の木工品では楊^{やなぎ}の調製もその重要な技術の一つに挙げる事が出来る。楊^{やなぎ}は襪、髻^{もとい}結、履^{かぶ}などを納める付属の筥であるが北海道産の白楊材を材料とする。精緻な三角形の稜線が筥の甲板と側板に整然と削り出されている高度な指物技術を要する筥であつて今回楊^{やなぎ}の調製は伊勢市内の工房で行われた。従来からの通念ではこの技術水準を要する筥の調製については京都方面を中心とする手練の職方に委ねるべきとするのが大勢であるが、今回の様に地元^{ちよ}の工房でも同等の高い技術力が期待できる以上これらを奨励育成して行くのも地域の技術の活性には必要な事である。楊^{やなぎ}は大きさ別に五種類、合計三三合調製するが今回の伊勢市内工房での調製完了の際の最終検査では全品高水準の合格に達していた事も特筆に値する事例である。

金工

金工は装束神宝の要所を装飾する数多い金具類の加工を施工する重要な技術である。金具の加工は「鋳^{かぎ}師」と称する職方を中心に伝統的な技術が継承されていて、装束神宝の調製においてもこれらの職方の技術的な貢献に占める割合は大きい。装束神宝の調製に携わっている鋳師は現在も代々の世襲による家業としての伝承を行って

いて、当主は職方集団の長でもある。当主は伝統的金工技術を継承する上での工房設備、工具類、複数の職方を擁しそれらの総合的な統率力を背景に高水準の金具類の加工を行う。装束神宝に装備する金工品は金具各々の個体が入念な手作業によるほか加工する品目が多種類に及びまた、その数量も数百点を降る事は無い。但し金工関係の職方は他の染織、漆工、木工等の分野に比して装束神宝の調製に関する限りにおいて、全体として三割方職方人口が少なく、当然装束神宝の金工品を扱う事が出来る高度の技術力を持つ職方は更に限られる。今回も御料の調製を進める中で最も難渋し調製請者の心労を煩わせたのはこの金工の品目類である。金工分野は職方数が限定的であるに加え、技術の習得期間が長く人材の育成に時間を要する。今回の御料調製で力を発揮した調製者は前回において下積み^{しもづみ}の努力を積んだ職方で、それらが今回集団の長として若手を率いて高度な出来栄への御料を調製した。金工分野における技術の習得期間は他の技術分野同様下積み期間も含め長い時間を要するが、装束神宝の調製時期を捉えるなど高い技術が駆使されるそれらの時期を逸しない技術者の養成が必要である。先のごことはその事を具体的に示した好例であると言える。

神宮式年遷宮における御装束神宝の調製は神々に麗しい御料を奉獻する御事が先ず以て第一であり、その麗しい装束神宝をこの後も滞りなく調進する上にも、同職の先輩諸氏が綿々と受け継いできたが如く、技術を取巻く環境への一時もの怠りない配意が今後益々必要となる。

(神宮式年造宮庁神宝装束課長)