

廃仏毀釈の影響を受けた英彦山修験道美術の研究  
および信仰対象としての再現

— 鑄造製彦山三所権現御正体と木彫不動明王立像 —

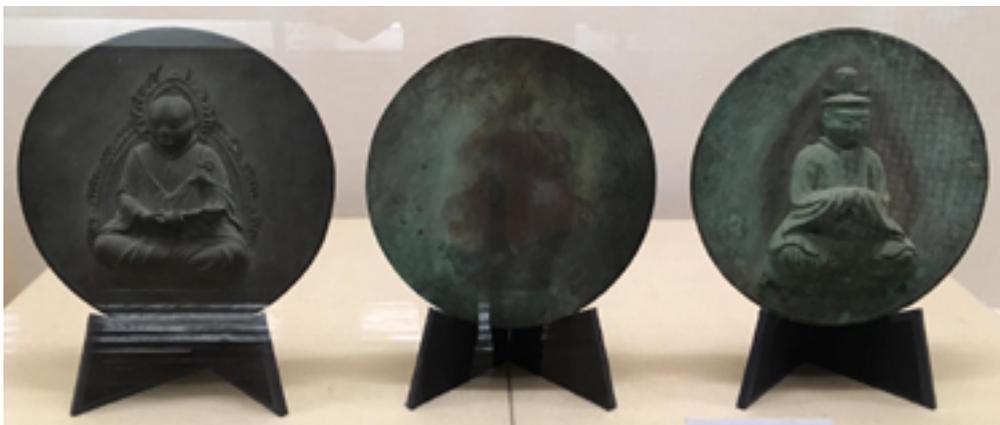
2016

九州大学大学院芸術工学研究院

知足 美加子



口絵1 《鑄造製彦山三所権現御正体》ブロンズ、金、錫 2016年 各径45cm



口絵2 《彦山三所権現御正体》銅、金、錫 鎌倉時代  
英彦山神宮所蔵 英彦山修験道館保管



口絵 3 《鑄造製彦山三所権現御正体、天忍穂耳命》ブロンズ、金、錫 2016年 径45cm



口絵4 《鑄造製彦山三所権現御正体、伊邪那美命》ブロンズ、金、錫 2016年 径45cm



口絵 5 《鑄造製彦山三所権現御正体、伊邪那岐命》ブロンズ、金、錫 2016年 径45cm



口絵 6 《不動明王立像》木彫（英彦山千本杉） 2016年 70 × 37 × 37cm



口絵 7-1 《不動明王立像》木彫 鎌倉時代 英彦山神宮所蔵  
英彦山修験道館保管（撮影：井形進）



口絵 7-2 《不動明王立像》木彫 鎌倉時代 英彦山神宮所蔵  
英彦山修験道館保管（撮影：井形進）

# 廃仏毀釈の影響を受けた英彦山修験道美術の研究および信仰対象としての再現 — 鑄造製彦山三所権現御正体と木彫不動明王立像 —

知足美加子（九州大学芸術工学研究院准教授・彫刻家）

はじめに

本稿は、2016年に英彦山<sup>ひこさん</sup>神宮奉幣殿再建400年記念事業の一環として行われた「廃仏毀釈<sup>はいぶつしやく</sup>の影響を受けた英彦山修験道美術の研究、および信仰対象としての再現 — 鑄造製彦山三所権現御正体と木彫不動明王立像 —」について報告するものである。再現の対象は国指定文化財の《彦山<sup>ひこさん</sup>三所権現御正体<sup>さんしょくげんみしょうたい</sup>》（鎌倉時代13世紀、口絵2）、《不動明王立像》（鎌倉時代、口絵7）である。

廃仏毀釈とは、明治元年（1868）明治政府によって出された神仏習合<sup>しんぶつしゅうごう</sup>を禁じた命令（太政官布告、神祇官事務局達、太政官達）を機に、全国に起こった仏教排斥運動を指す。福岡県にある英彦山は、羽黒山（山形県）、熊野大峰山（奈良県）とともに日本三大修験山のひとつとされる。江戸時代の最盛期には「彦山三千八百坊」（3000人の衆徒と800の坊舎）といわれ、九州地域の崇敬を集めてきた霊山であった。しかし、明治維新の廃仏毀釈と神仏分離令、修験道禁止令（1872年）によって、神仏習合および仏教に関わる文化財の多くは人為的に破壊された。口伝を主とする修験道文化の伝統は、ほぼ途絶えている。

このような現状を踏まえ、廃仏毀釈によって破壊もしくは破損状態のまま遺棄された英彦山の宗教遺物を、造形的観点から調査する。さらに、それらを新たな信仰対象として再制作する。この取り組みは英彦山神宮が願主となったもので、英彦山修験道文化の重要性を再考し、地域社会の矜持<sup>きやうじ</sup>に貢献することを目的としている。

本報告書では、主に再制作における造形根拠や制作プロセスについて説明を行う。本事業は、制作統括と彫刻を担当した筆者が造形の責任を負っているが、後述する22人の貴重な技術と知識、労力が結集して成し遂げられたものであることを強調しておきたい。

## 1. 彦山三所権現御正体

### (1) 作品概要

「三面 銅像 像鍍金<sup>とくきん</sup> 鏡面鍍錫<sup>かみせき</sup> 鎌倉時代 英彦山神宮所蔵 英彦山修験道館保管

---

<sup>1</sup> 英彦山の表記について、古代は太陽信仰に基づく「日子山」であったものが、弘仁10年（819）法蓮によって「彦山」に改められ、享保14年（1729）靈元法皇より天下に抜き出た霊山であるとして「英」の字が授けられ「英彦山」と称するようになった。

天忍穗耳命像：鏡面径 44.9cm 伊邪那美命像：鏡面径 43.4cm 伊邪那岐命像：鏡面径 44.8cm」<sup>2</sup>

円形の<sup>ちゅうどう</sup>鑄銅板に神像（坐像）と二重火炎光背を<sup>びょう</sup>鋏止めした懸仏形式<sup>かけぼとけ</sup>の御正体である。仏像ではない神像の御正体は稀である。国指定文化財となっており、文化庁文化遺産データベースではその希少性について「<sup>まなじり</sup>眦のやや吊り上がった細い眼の面差しは古様な神像に共通するところであり、かつ彫りの深い衣紋表現などにも同様のことがいえる。大形できわめて稀な神像御正体であるとともに、肉取り豊かで、神像特有の森厳なる像容表現を見せる特色ある御正体として重要であり、かつ数少ない彦山権現の信仰資料としても貴重である<sup>4</sup>」と記している。なお、懸仏形式の御正体は、平安から鎌倉初期では像は鏡板に<sup>びょう</sup>鋏止めし、背面に<sup>ちゅう</sup>鈕を鑄出すのが通例であり、鎌倉中期以降では像は鏡板に<sup>ほぞ</sup>柄止めされる形式へと変化しているため、本御正体は鎌倉前期のものとされている。

英彦山は中央に中岳、中岳参道向かって左に北岳、右に南岳の連なった山である。各岳には、神仏習合の考え方（<sup>ほんじすいじやく</sup>本地垂迹<sup>5</sup>）からそれぞれ3つの尊格が重なっている。修験者にとって、北岳の尊格は天忍穗耳命（<sup>ほつたい</sup>法体権現）＝阿弥陀如来、中岳は伊邪那美命（女体権現）＝千手観音、南岳は伊邪那岐命（俗体権現）＝釈迦如来であった。この中で最も尊重されたのは天照大神の子である天忍穗耳命を祀る北岳であった。本御正体は、これらの神仏習合の概念を造形として表現したものである。

## (2) 廃仏毀釈の影響

これら三面の御正体は英彦山山内の別々の場所から発見されている。天忍穗耳命像は英彦山神宮（奉幣殿）保管、伊邪那岐命像は標高 1199mの英彦山山頂にある上宮から平成 3年の台風被害の際に見出された（光背は紛失）。その後、中腹にある下宮から伊邪那美命像（像と光背は紛失し鏡面のみ）が発見された。各面には「彦山下宮御正体/勸進大千房」と

---

<sup>2</sup> 井形進「美術工芸資料」『英彦山総合調査報告書（本文編）』添田町教育委員会 2016年 pp.219-220

<sup>3</sup> 御正体は<sup>かけぼとけ</sup>懸仏ともいい、円形板に仏像等のレリーフを取付けたものである。上方2ヵ所に<sup>つりてお</sup>釣手環をつけ、堂内に懸け礼拝する。

<sup>4</sup> 文化遺産データベース <http://bunka.nii.ac.jp/db/heritages/detail/166195>（2016年10月26日アクセス）

<sup>5</sup> 平安時代より始まった仏・<sup>ぼんざつ</sup>菩薩を本地とし、神を衆生救済のための垂迹とする考え方。神と仏を共に祀るあり方。

いう陰刻銘があり、これらが下宮の御正体であったことが示されている<sup>6</sup>。

僧形の天忍穗耳命は最も保存状態がよく、二重の頭光と身光が打ち出された銅板製の火炎光背も残っている。抽象的に処理された最小限の面で衣文等が明確に構成されており、光の効果を意識した力強い表現をしている。表情は威厳とともに一種の憂いを表現し、身体のシンプルで明解なレリーフは、彫刻家の筆者からみて非常に魅力的な造形であった。丸彫りに近い頭部の頬には丸みと張りがあり、英彦山に根付く童子信仰<sup>7</sup>を彷彿とさせる。剃髪し報謝用の柄杓を持つ姿は、神像としては珍しい。鎌倉期には快慶が錫杖を手にして蓮華座に座る僧形八幡神像（1201年）を制作しており<sup>8</sup>、本御正体も神が僧形として顕れる本地垂迹思想の反映と推測される。

他にも神道と仏教が組み合わされた「神仏習合」の独特な意匠がある。銀色の錫<sup>なす</sup>がかけられている円形の鋳物は、神道の「鏡」と仏教の「月輪<sup>がちりん</sup>」のイメージが重なっている。

伊邪那美命像については現在紛失しているため、御正体の神像表現を参考にして作られたとされている《彦山垂迹曼荼羅》（1759年、図1）と《彦山三所権現座像》（江戸時代、図2）から考察したい。このふたつの作品の伊邪那美命像は仏教の蓮華と宝珠をもっており、頭部の宝冠の造形は千手観音のアウトラインに近いものがある。偶像表現が少ない神道の女神像には殆ど装飾を施さないのが通例で、これらの伊邪那美命像のような華やかな造形は稀である。これは英彦山女体権現を表していると言われる平安時代の《線刻千手観音鏡像<sup>10</sup>》（図3）の影響を受けたものと筆者は考えている

伊邪那岐命像は冠をかぶった衣冠装束であり、通例の神像の意匠に準じている。これらの造形表現の中にみられる神仏習合思想の割合が、3つの像の保存状態と発見場所に関係していると、筆者は再制作を通じて考えるようになった。

---

<sup>6</sup> 伊邪那美命像鏡面には「大檀那」「左衛門尉藤原能直/三国守護」と籠<sup>かご</sup>字状銘文があるが、井形進は能直（大友氏の祖）の三国守護については史実との違いを指摘している。2）前掲書 p.220

<sup>7</sup> 彦山<sup>るき</sup>流記（鎌倉期）によると、英彦山の垂迹の初めは三尺六寸の八角の水晶石で、般若窟に天下った後49窟に御正体を分かち、権現と守護天童を安置したという。添田町役場『彦山<sup>るき</sup>流記』葦書房1993年 p.9

<sup>8</sup> 快慶作《富楼那立像》（1220年）における釈迦十大弟子の富楼那<sup>むろな</sup>は柄杓を持っている。

<sup>9</sup> 仏教における月輪とは満月であり、完全無欠であることの象徴、および仏や仏の知恵を表すものである。

<sup>10</sup> 東京国立博物館 [http://www.tnm.jp/modules/r\\_free\\_page/index.php?id=1591](http://www.tnm.jp/modules/r_free_page/index.php?id=1591)（2016年10月29日アクセス）

前述の通り、明治元年の布告は神仏習合を禁じるものであった。仏教排斥は当時の国学の影響を受けたもので、布告を拡大解釈し暴走した破壊運動といえる。このことを念頭に御正体のみをみてみよう。廃仏毀釈においては、対象の全てではなく、その中心となるものを壊すことで全体を破壊したと「みなす」ことがある。例えば仏像の首を落とす、顔を削るなどである。三尊のものであれば、中心の本尊を破壊する場合もある<sup>11</sup>。廃仏毀釈時の経緯を推測すると、下宮の御神体であった御正体は、中心の伊邪那美命像を外し、全体を破壊したとみなしたのであろう。鏡面部分のみを神道の意匠として、もともとの安置場所である下宮に置いたのではないだろうか。伊邪那美命像は御正体の中心に位置し、かつ神仏習合的な意匠が複数見受けられたため、像も火炎光背も遺棄されたと考えられる。

3面のうち伊邪那岐命像は神像の意匠に準じているため遺棄されなかった。火炎光背のみが紛失し、像自体は鏡面に丁寧に鎮止めされている。このことから、意図的に仏教的な光背のみが取り外されたと推測される。伊邪那岐命像は神道の意匠とみなされ、上宮に安置されたのだろう。

天忍穗耳命像は仏教のみの意匠とみなされたため破壊されず、宝物として英彦山神宮が保管したのではないか。古来より最も尊格が高いとされる北岳<sup>12</sup>の天忍穗耳命像を守ろうとする神宮の意図があったとも考えられる。

### (3) 制作プロセス

御正体の再制作は 3D データ計測→データ上の造形→石膏原型出力→シリコンによる雌型と蠟型原型作り→蠟型原型上の造形→真土型による鑄造→ブロンズ原型上の造形→鍍金と鍍錫、という流れで行った【資料1】。

御正体は国指定文化財なので、接触して調査するには文化庁の許可が必要である。仮に許可がおりたとしても伊邪那岐命像の中央部分に鍍金が残っており、直接型を取ることはできない。今回は英彦山神宮の許可のもと、非接触型の3D スキャナ (NextEngine、図4) を使用して形状の分析を行った。計測、データ処理、出力は九州大学芸術工学府博士前期課程学生 (河田尚子、宮田庸佑) に依頼した。複数の方向から対象を計測し、そのデータを連結させ、データ処理し出力する工程は、繊細で根気のいる技術の積み重ねであるが、丁寧かつ敏速に対応してくれた(担当:河田)。各像は、その後の研磨・切削作業のため、計測された

---

<sup>11</sup> 拙著「「3D データ化による修験道美術の再現-英彦山今熊野窟を中心に」『山岳修験』2014年 p.84

<sup>12</sup> 英彦山は中岳山頂の上宮神殿に三峰の神が合祀されており、その中央には「北岳」の祭神である天忍穗耳命が配されている。

3D データを 0.2mm 厚くして出力してもらっている。鋳込みは鋳造家・石上洋明に依頼しており、彼を中心に有償無償の協力者が結集して取り組んだ。鋳造にかかる仕事は特殊な手業による工程が重なり、その多くが重労働である。協力者の知識と技術、機材提供に心から感謝申し上げる。

#### 《天忍穗耳命像》

銅板を切り出した火炎光背は、火炎部分の多くが破損しており、そのまま復元しない方がよいと判断した。残された火炎の形状をトレースして複製を繰り返し、左右対称の形状を筆者の方で作成し、レーザーカッターでアクリル板に出力した(図5)。3つの像それぞれにこの火炎光背を配している。これを原型に鋳込む案もあったが厚さに問題があり、銅板を切り出すこととなった。

蠟型の原型の状態がよく、レタッチが行いやすかった(図6)。目元の彫りを実物より明確にし、蠟型の状態でシンメトリに成形した。しかしブロンズに鋳込まれたとき、この部分に違和感があった。そこでブロンズ原型の眉頭を、実物通り左側を深めに彫刻した。この彫りの非対称性が、天忍穗耳命像の表情に複雑な深みを与えていることがわかった。

#### 《伊邪那美命像》

伊邪那美命像は残存しないので、伊邪那岐命の3Dデータの冠を削り、天忍穗耳命の腕と袖部分とデータ上で連結した土台を出力してもらった。これを蜜蠟による蠟型原型にしてもらい、主に《彦山垂迹曼荼羅》《彦山三所権現座像》《線刻千手観音鏡像》を参考に成形を行った。向かって左手に蓮華を、右手には火炎宝珠を持たせた。対となる御正体の伊邪那岐命像は両手を衣服に隠し、衣は簡素化されている。そこで伊邪那美命像も、両手や衣の動きや装飾を最小限に抑えることとした。垂迹曼荼羅では手のひらを反して蓮華を持っているが、三所権現座像では握りしめており、後者を参考にした。髪型と衣の意匠は垂迹曼荼羅とともに、奈良時代の「養老の衣服令による命婦礼服」(宝髻、領巾など)に倣った。顔は線刻千手観音鏡像を参考にして眉の造形などを工夫し、他の神像より柔らかな表情にしている。

#### 《伊邪那岐命像》

伊邪那岐命像は、山頂の厳しい気象下にある上宮に安置されていたことから、天忍穗耳命像よりも表面の凹凸が鈍っている。顔の表情について、最初は現存するものを参考にレタッチしたが、ブロンズ原型が上がってきた際に3像のバランスが悪いことに気づいた。そこ

でヤスリで顔（目元と頬、口元）の彫りを深くし、天忍穂耳命に近づけることにした。伊邪那岐命像の手元には金箔が残っており、この像が鍍金されていたことがわかっている。鏡面の周囲を覆う覆輪にも鍍金の痕跡がある。九州国立博物館の光学的調査によって、鏡面に残った銀色の箇所は錫であることが明らかになっている。本制作においても鋳物の鏡面に錫を引き、神像に金箔をはることにした。金箔は、想像していたよりも落ち着いた色味と光沢があり、ブロンズを磨いた表面よりも光が柔らかく気品がある。火炎光背の色は金か銀かで思案したが、火炎のシルエットが目立ち過ぎると像の威厳が損なわれると考え、光背は3面とも銀色に鍍錫することにした。結果、銀色の月輪の中に金色の神像が浮かび上がるような効果が得られた（口絵2～4）。

## 2. 不動明王立像

### (1) 作品概要

「針葉樹材 寄木造 彫眼 彩色 鎌倉時代 英彦山神宮所蔵 英彦山修験道館保管 像高 44.6cm」<sup>13</sup>

この不動明王立像は、衆生救済の象徴である羂索を持つ左手を伸ばし、体の正中線近くまで下方に突き出しているところが特徴的である。通常不動明王立像の左手は、体軀の横に置かれている。左手を前方に置く姿勢は独特であり、このような造形の特徴をもつ不動明王を他に探したところ、滋賀県の苗村神社（図7）と熊本県の長寿寺（木原不動尊、図8）に存在することがわかった。英彦山とこれらは天台密教でつながっているようだ。英彦山は天台修験からの影響を大きく受けている<sup>14</sup>。長寿寺は比叡山延暦寺の末寺で天台宗である。苗村神社がある滋賀県には、天台宗の本山である比叡山がある。滋賀県教育委員会事務局文化財保護課に苗村神社と天台宗の関連について尋ねたところ「苗村神社は境内に日吉山王の十禅師社が勧請されていることを考慮すると天台系の可能性が高い<sup>15</sup>」との回答であった。考古学者・狭川真一（元興寺文化財研究所）に依頼して、苗村神社不動明王の像様の調査を行った。光背の火炎の形状、不動明王の表情と姿勢、瓔珞の装着など、英彦山のものと共通するものが多いことがわかった。彫刻的には苗村神社の不動明王立像の完成度が高く力強い。この彫刻が何らかの形で、英彦山の不動明王の作り手に影響を与えたのではないだろうか。

---

<sup>13</sup> 2)前掲書 p.225

<sup>14</sup> 1696年に英彦山修験道の本山として、英彦山修験の独立性が認められている。

<sup>15</sup> 滋賀県教育委員会事務局文化財保護課（美術工芸・民俗係）古川史隆からの書簡（2016年8月23日付）

## (2) 廃仏毀釈の影響

本不動明王立像は、両足がひざ下で折れている。左腕は手首から前が欠損し、右腕は肘関節部分で分離している。光背は上部が欠損し、不動明王の腰に紐で括り付けられていた（口絵 7-1）。腕の破損箇所は、形の強度から考えると構造的に弱い部分であり、廃仏毀釈で意図的に破壊されたとは考えにくい。筆者が注目したのは、光背である。光背を仏像に直接結びつけている造形は稀である。光背を高い位置に持ち上げて不動明王の胴体に固定しているため光背下部のホゾ<sup>16</sup>（口絵 7-2）が見えている。

両足の破損は、重い光背を直接仏像に背負わせる形にした帰結であると筆者は考えている。不動明王立像は神仏習合の造形ではないが、修験者の象徴的存在である。明治期に修験道禁止令が発令されていることから、不動明王立像も破壊活動に巻き込まれた可能性がある。その際、破壊されたのは仏像部分ではなく光背と考えられる。不動明王の光背は迦楼羅<sup>えん</sup>焔<sup>えん</sup>という。迦楼羅は鳳凰のように美しく、翼を広げ火炎を吐き出している姿が光背を形づくっている。不動明王の光背の上部には迦楼羅の頭部が彫刻されていることが多い。迦楼羅の頭部部分を遺棄することで、像全体を破壊したとみなしたのだろう。もし最初に足が破壊されていたならば、倒れている仏像に対して、故意に光背を結びつける必要性があるだろうか。後世の人間が寸足らずの光背をバランスよく配置しようとして仏像に紐で括ったため、脚部に負担がきて両足が折れたと考えると辻褃があう。

本制作では欠損している光背上部の形を想定して造形し、迦楼羅頭部を炎に馴染ませるように彫刻している（図9）。

## (3) 制作プロセス

不動明王立像の再制作は 3D データ計測→データ上の造形→切削加工機出力→彫刻→寄木→研磨（資料2）。光背は 3D データ分析→欠損部分の想定→木取り→彫刻→塗装。岩座は彫刻→塗装。持物（宝剣と羂索）はデザイン→レーザーカッターによる型作り→金属成形、研磨という流れで行った【資料2】。

本不動明王の素材は針葉樹であり、おそらく杉だったと考えられる。古来より神聖な靈山である英彦山山内の木々は神仏のものであり、山外に持ち出すことも憚<sup>はばか</sup>られるものだった。英彦山は「水分神<sup>みくまり</sup>」として里のものたちに水を与え、里の人々の信仰と寄進を集めてきた。英彦山がどの藩にも下らず独立独歩の世界観を構築できたのは、この「里の人々の水への信仰」のおかげともいえる。この信仰を支えたのは、水を生み出す山内の樹木、特に杉である。英彦山修験者の素晴らしいところは、樹木を植え、山を保全していたことである。英彦山 8

---

<sup>16</sup> 木材などを接合する際、一方の端部に作る突起。

合目付近には「千本杉」といって、山伏たちが 450 年前に植林しゾーニングした地域がある（平成 3 年の台風により壊滅的被害を受け倒木したものが多）。今回の再制作にあたって、英彦山神宮禰宜（高千穂有昭、門純一、山本直也）らが数回にわたって登頂し、直径約 55cm の千本杉の倒木を製材した後、抱えて下りている（図 10）。すでのその木材そのものが歴史を見とどけてきた神仏の実体だと筆者は感じている。英彦山の山頂は寒く厳しい環境である。少しずつ成長するため材木の年輪も非常に細かい。風の強い地域の杉は樹皮の内部が微かに剥がれることが多く、その部分は樹自身が修復して黒くなる。高千穂秀敏宮司は「英彦山ではそれを《帆掛け船》といっって縁起のよいものとされている」と語っている。

不動明王立像は、御正体と同様 3D 計測、データ処理、切削加工機出力(MDX-540Roland)を本学学生(担当：宮田)に依頼した。計測時に光背を仏像から取り外しているが、これは英彦山神宮の許可を受け、添田町役場の岩本教之立ち会いのもと筆者の責任で行っているものである。欠損している不動明王左手や、右腕関節と両足、向かって右側面の衣文の破損等は、3D データ上で加工してもらった。不動明王の立脚は、彫刻的な観点からほぼ体軀重心に近い位置にあると考え、衣文を向かって左に膨らませて配置を決定している。出力の入念なデータ作りと予備実験を重ねてくれたおかげで、貴重な 1 点ものの木材を大切にできたことに感謝している。切削加工機では、この後の細かな手彫りの作業を円滑に行うために、重要な凹凸をフラットに研磨しないよう、意識的に荒く木取りをしてもらっている（図 11～16）。

光背の欠損部分は、炎の動勢を延長して構想した。3 つほど残っていた光背の炎の部分を参考に、壊れにくいよう火炎を連結する形でデザインした。上部には迦楼羅を炎の造形に馴染ませるように彫刻している。塗装は、赤と茶の弁柄を柿渋溶き<sup>べんがら かきしよ</sup>している。英彦山修験者は出生勧請の儀式の際、柿渋で染めた衣を身に着けていた。柿渋は英彦山に縁の深いものとして、岩座の塗装（緑青の柿渋溶き<sup>ろくしょう</sup>）にも使用している（図 17）。岩座は全体のバランスに配慮して、苗村神社のような高さのあるものはなく真木大堂の不動明王立像（図 18）の薄めの岩座を参考に彫刻した。持物は、デザイン後レーザーカッターで出力し原型を作った。その後、鑄造担当者（石上）の方で成形と研磨を行っている。

頭部を彫刻している際、筆者の 5 分（約 15mm 幅）の鑿<sup>のみ</sup>と、実物の不動明王の髪の毛のアーチがほぼ同じであることに気づき、時空を超えて過去の作り手の行為に向き合っている感覚をもった。眉間には 3 つの丸い突起があり、彫刻上かなり意識しないとこの形は彫り出せないことがわかった。個人的には三所権現を想定したものと考えている。塗装はせず、磨きだけで光沢を出した。杉のほのかな香りと、木材自体の自然な光沢をよしとしている。

岩座の下に置く台座に関して、福岡県久留米市の高良大社に英彦山修験者が植林したと

いう杉を、杉岡世邦（杉岡製材所）に提供してもらった。胴体のつなぎ目と心棒には、英彦山神宮に「奉幣殿再建 400 年祭」という墨書を入れてもらっている（図 19～20）。

現在の木工ボンドは 30 年ほどしか持たないとのことで、接着には膠<sup>にかわ</sup>を使用している。補修などで解体する際は、温水に浸してもらえば各部分を外すことが可能である。

おわりに

廃仏毀釈の影響を考えながら、彦山三所権現御正体と不動明王を新たな信仰対象として再現した。彦山三所権現御正体では、意匠の分析から廃仏毀釈の影響と 3 面の発見場所の違いについて考察を行った。その中で、神仏習合の表象が意図的に省かれたことを明らかにした。また、不動明王立像では破損個所の分析から、廃仏毀釈時に光背の破壊がその後の両足の損傷をまねいたという可能性を示した。

筆者は、知足院<sup>ちそくいん</sup>という英彦山修験者<sup>しゆげん</sup>（衆徒方<sup>しゆと</sup>）の子孫である。明治期からの先祖の苦勞に思いを馳せながらの制作となった。自らが信仰していたものを破壊しなければならないという矛盾への「葛藤」を痛感した。今回の信仰対象制作は、先祖の悲願でもあるだろう。観て分析すること以上に、作ることで理解できた英彦山修験者たちの智慧と技術があった。筆者の専門は彫刻（国画会彫刻部会員）であるものの、特別に仏師としての修行をしているわけでない。だが再制作によって、先祖たちの精神性に僅かに近づけたと考えている。再制作された信仰対象は、2016 年 11 月 3 日、奉幣殿再建 400 年護摩焚きの際公開された（図 21）。この記念事業を通じて、山川草木を神仏と考え、「習合」という共存共栄の精神をもつ修験道の本質が息を吹きかえすことを願っている。英彦山神宮をはじめ、多くの協力者たちに心から感謝申し上げる。

願主：

高千穂秀敏、高千穂有昭、門純一、山本直也（英彦山神宮）

制作統括・彫刻：

知足美加子（九州大学芸術工学研究院准教授、彫刻家）

鑄造：

石上洋明（鑄造責任者、九州大学ソーシャルアートラボ職員）

堤 亮一（九州産業大学芸術学部助手・鑄造分担者）

江藤日出男（福岡教育大学名誉教授・知識、技術提供）

宮田洋平（福岡教育大学教育学部教授・知識、技術提供）

新 啓太郎（九州産業大学芸術学部講師・知識、技術提供）

津田三朗（九州大学芸術工学府工作工房長・鏡面修復、技術提供）

藤瀬大喜（Jackalope Studio 造形作家・作業補助、撮影）

佐々倉由美（九州大学ソーシャルアートラボ職員・作業補助、撮影）

伊東佐知子（九州産業大学芸術学部4年生・彫金作業補助）

3D データ技術提供：

河田尚子、宮田庸佑（九州大学芸術工学府博士前期課程学生）

工作機械技術提供：

笠原和治、福澤萌（九州大学工作工房職員）

知識提供：

岩本教之（添田町役場職員）

狭川真一（元興寺文化財研究所副所長）

角本尚雄（雁回山長寿寺木原不動尊住職）

杉岡世邦（杉岡製材所・素材提供）

\* 本研究は JSPS 科研費 16K02314 の助成を受けている。鑄造関連経費は英彦山神宮から助成を受けている。



図1 土佐光淳《彦山垂迹曼荼羅（部分）》1759年



図2 《彦山三所権現座像（部分）》江戸時代



図3 《線刻千手観音鏡像》平安時代 東京国立博物館所蔵  
写真提供：英彦山神宮



図4 《非接触型スキャナによる計測》



図5 《光背、宝剣、蓮華、宝珠用型》  
アクリル板



図5 《蠟型のレタッチ》



図7 《不動明王立像》鎌倉時代 苗村神社所蔵  
撮影：狭川真一



図8 《不動明王立像》鎌倉時代 長寿寺所蔵



図9 《再制作光背迦楼羅部分》

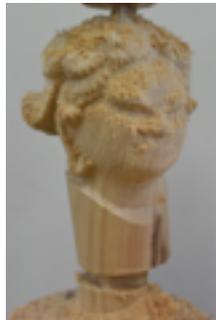


図11～13 《切削加工機による荒彫り》

図14～16 《彫刻刀による成形途中》



図10 《英彦山千本杉》



図 17 《弁柄の柿渋溶きで塗装した光背と岩座》



図 18 《不動明王像・二童子像》平安時代 像高 255cm  
真木大堂所蔵 出典：共同通信 PR ワイヤー  
<http://prw.kyodonews.jp/opn/release/201512226706/>

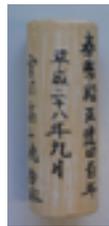


図 19～20 《墨書された心棒と台座》



図 21 《奉幣殿再建 400 年記念護摩焚き》  
2016 年 11 月 3 日



《天忍穂耳命像 3D データ》



《垂迹曼荼羅（部分）》1759年



《伊邪那岐命像 3D データ》

1、銅鏡部分（鑄込み後の直径 433mm）の原型は厚さ 3mm の木で作る。ジェッソ等で表面の目止めを行う。縁は裏側に幅 6mm 厚み約 5mm の縁取りを行う。背面の吊具については、技術的な時代考証や現物を観察し、形を決める 3 つ同型でブロンズ真土型で鑄込み、鏡面磨きを行う。

2、光背に関しては、正勝吾勝勝速日天之忍穂耳命（以下、天之忍穂耳命と略す）の火炎光背を参考にする。破損が著しいので、稜線をイラストレーターでトレースし、残された部分をコピーしながら復元する。レーザーカッターで 2 枚の亚克力板を切断する。ひとつは厚さ 2mm の板で火炎光背を、ひとつは厚さ 1mm の板で二重光背を切り出す。これを重ねて接着し、光背の原型を作り、ブロンズ真土型で鑄込む。

3、天之忍穂耳命像、伊邪那岐命像の 3D データから、人物と台座部分を合わせた状態で抽出する（光背と銅鏡部分を削除する）。横からみると像が若干反っているが、平面ではなく「曲がった背面のライン」に沿って抽出する（蠟型原型になったときに、歪みを修正できる）。データ上で凹凸を明確にする処理をした後、2 つの像の 3D プリントを行う。また 4-②で成形した伊邪那美命像も出力する。

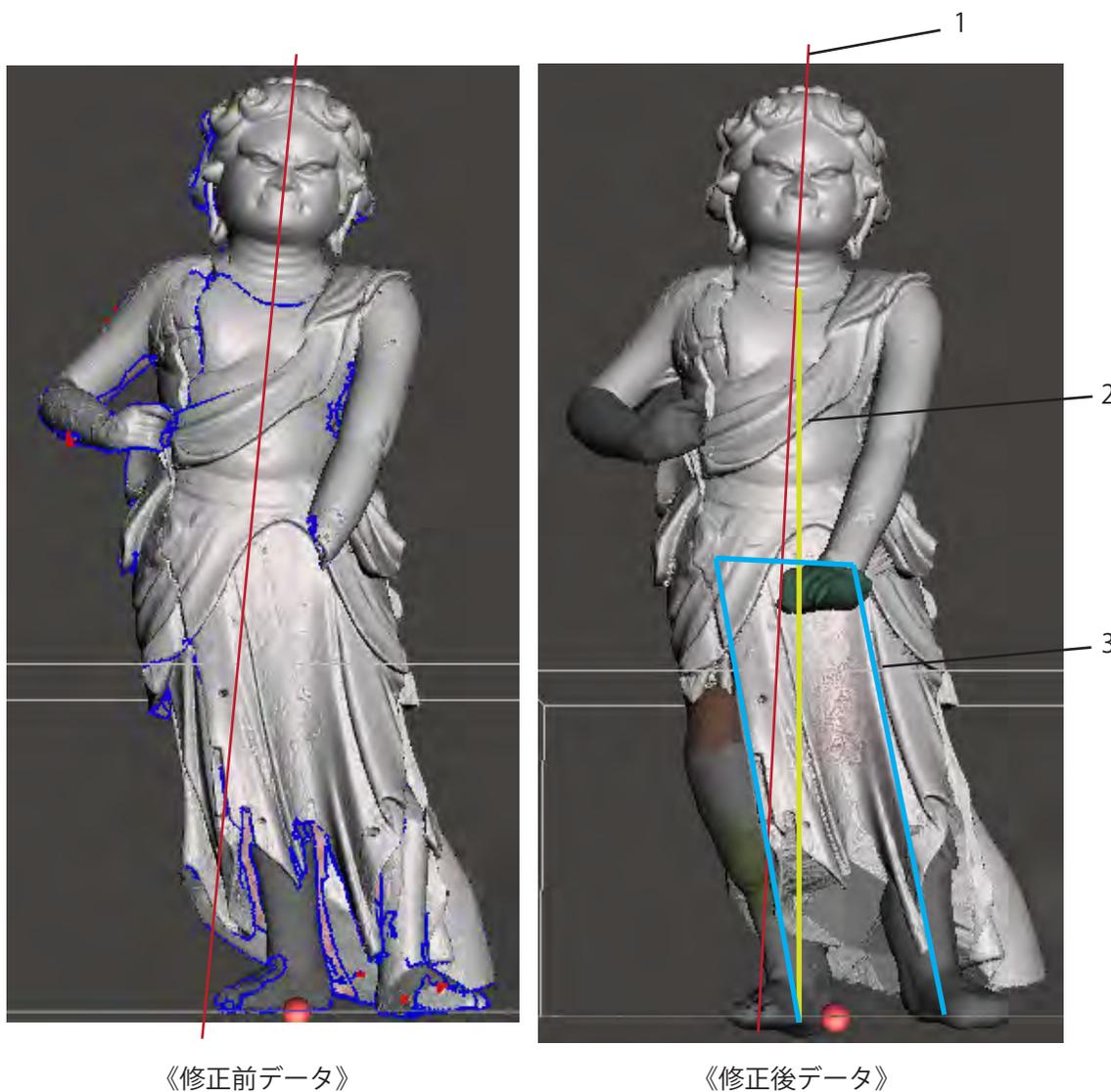
4、伊邪那美命像の制作を行う。天之忍穂耳命像、伊邪那岐命像の部分を組み合わせる。

① 天之忍穂耳命像 3D データの両手の肘から先を（袖も含めて）切り取る。このとき、手首から先も別にしておく。伊邪那岐命像の烏帽子の両サイドの突起部分と、手に持った笏（しゃく）、帯の紐、向かって右の肘から先を（袖も含めて）を削除する。

② ①の伊邪諾像に、天之忍穂耳命像から切り取った向かって右の腕と、両手首の位置を形のバランスを考えながら配置する。出力可能なデータに調整して出力する。

③ ②の伊邪諾像を用いて、ヤスリがけや石粉粘土等によって加工を加え、伊邪那美命像を成形する。衣文、蓬髪、宝冠、火炎宝珠、蓮華については、英彦山文化財の他の意匠を参考にしながら創造的な復元を行う。

5、3 で出力された天之忍穂耳命像、伊邪那岐命像と、4-③で成形した伊邪再像原型からシリコンで雌型をとり、蠟型を制作する。蠟型原型をリタッチし、ブロンズ真土型で鑄造を行う。



- 1、上体を向かって左に3度起こす（実線1）
- 2、鎖骨の中心（三道の下部）が重心の上にあると仮定し（実線2）、立脚を移動する。向かって左の足の指の方向を内側に約10度ほど回転させる。
- 3、彫刻的な構造理解を基に腰骨と遊脚の心棒を想定し（実線3）、向かって右足の角度と位置を修正する。
- 4、左右の足および衣文の欠損部分を盛り上げておく
- 5、向かって右の腕の長さが短いため、苗村神社不動尊、木原不動尊御前立を参考に筒状に延長する。向かって左の手の形状複製を、データ上で反転させ欠損部分の手として付ける。
- 6、向かって左の腕を関節を軸として左回りに回転させる。腕の表面の荒れを滑らかにし、やせた部分の量を補填する。
- 7、首、両腕、両足裏にホゾを作る。

# 彦山三所権現御正体再現鑄造報告

石上洋明（九州大学ソーシャルアートラボ職員）

## はじめに

本報告書では、伝統的金属工芸技法を用いた彦山三所権現御正体再現について報告するものである。彦山三所権現御正体は正勝吾勝速日天之忍穂耳命、伊耶那岐命、伊耶那美命の三像からなり、伊耶那岐命像は光背が、伊耶那美命像は光背と像本体が欠失している。今回の再現では、像、光背、鏡面（月輪）の三点が揃う天之忍穂耳命像をベースとして、九州大学知足美加子准教授の指揮のもと制作を行った。制作にあたって、事前の調査・考察により、像・光背・鏡面（月輪）それぞれに適した技法を選定し取り組んでいる。

## 1.像

像の再現には蠟型<sup>ろうかたちゆうきん</sup>鑄金技法を用いた。蠟型法は古くから仏像の鑄造に用いられてきた技法であり、細かな装飾の再現に長けているためである。蠟原形複製用の型を予め製作することによって、原形の複製が可能となり、鑄物不良の際の予備として複数の原形を制作することも容易となる。また、蠟型法では、熱を加えて蠟原形を溶かし出すため、<sup>こめがた</sup>込めがたのように原形を割り出す必要がない。完成した鑄物には鑄型の継ぎ目がなく、最低限の補修で再現すること可能である。

作業工程は蠟原形制作、湯道付け、鑄型製作、脱蠟・焼成、鑄込み、鑄物の割り出しとなる。完成した鑄物は湯道を切り、鑄型製作や焼成、鑄込みの際に生じたバリなどの余分な部分を削り落とすなどの細かな補修を施す必要がある。全体の補修と再彫刻を終え、酸化膜を磨き落としたのち、箔押しを施した。

### (1)正勝吾勝速日天之忍穂耳命像

本像の再現は、3Dプリンター出力された石膏原形を基にシリコン鑄型を作成し、パラフィン蠟を主原料としたワックスによる原形を制作した。完成した原形は削りやすく加工性に優れるものの、シリコン型に溶けた蠟を流し、硬化させた際の収縮が大きく、欠点の少ない原形が完成するまでに非常に時間を要した。湯道は13mm程度の太さのワックスの棒を像の周囲を一周取り囲む形状に配置した。湯（溶けた地金）の流れをスムーズにし、鑄物不良のリスクを減らすためである。その他、溶融金属が発生させるガスや鑄型内に溜まった空気の排出を促すため、3mmほどの細いワックス棒を像の裏面の各所に配置した。今回の再現では鑄型は三像すべてにおいて、石膏を用いた。石膏は水と反応して硬化するため、砂を粘土で粘結する<sup>まね</sup>真土型の様に、天候に左右されず鑄型を製作することができるためである。

### (2)伊耶那岐命像

本像も天之忍穂耳命像同様のプロセスでシリコン鑄型を製作した。蠟原形の材料は天之忍穂耳命像とは異なる蜜蠟、松脂、パラフィン蠟を混合したものである。蠟原形を制作する上では適度な柔らかさとシリコンへの食いつきの良さ、収縮の少なさが良好に作用し、蠟抜き作業は滞りなく終わることが出来た。しかし、知足准教授による蠟原形への再彫刻の際には、独特の柔らかさや粘りが邪魔をし、作業が困難であったようだ。湯道、鑄型に関しては前述の天之忍穂耳命像と同様の工程で行っている。

### (3)伊耶那美命像

伊耶那美命像は他の二像とは異なり、像そのものが失われてしまっているため、新たに制作する必要があった。原形の制作は天之忍穂耳命像と伊耶那岐命像の意匠をもとに知足准教授が担当した。制作方法は鎌倉時

代に実際の像を制作した際に用いたであろう、蜜蝋と松脂を練り合わせた手捻り蝋による造形を行ってもらった。その後の制作プロセスは他の像と同様である。

## 像の制作



① 3Dプリンターによって出力された原形



② シリコンを流し込み、原形を覆う



③ 石膏で铸型を補強する



⑦ 完成した蝋原形



④ 石膏が硬化したことを確認し原形を取り除く



⑤ シリコン铸型に溶けた蝋を流し込む



⑥ 適度に固まったところで余分な蝋を流し出す



⑧ 湯道を付ける



⑨ 湯口、ガス抜きを促す「あがり」を付ける



⑩ 石膏、砂、古材を混合した铸型剤を流し込む



⑭ 取り出した铸物から湯道などの余分な部分を切り取る



⑪ 脱蝋・焼成ののち、铸込む



⑫ 十分除冷し、型を壊して铸物を取り出す



⑬ 表面に付いた铸型剤をブラシやヘラで落とす



⑮ 細かな修正や取り付け用のネジ穴加工を行い、全体を磨いたのち金箔を貼付ける



⑯ 全体に隙間なく箔を押し、余分な箔を払い落として像の完成となる

## 2.光背

実際の像の光背は四つほどのパーツに分かれていることが確認できる。火炎の造形は平鑿により打ち抜かれたままの荒々しい形状で、火炎の先端部分の幾つかは欠損している。光輪の部分も鑿で打ち出された痕跡が確認できる、素朴な造形となっている。再現にあたっては、レーザーカッターで切り出された亚克力板を型紙として、現存する天之忍穂耳像の光背同様、銅板を切り出し、二重光輪の部分は0.75mmの金属線を切り出した光背の裏面に這わせ、プレス機で強力な圧を加えることにより再現した。光背は錫引によって、銀色に仕上げている。

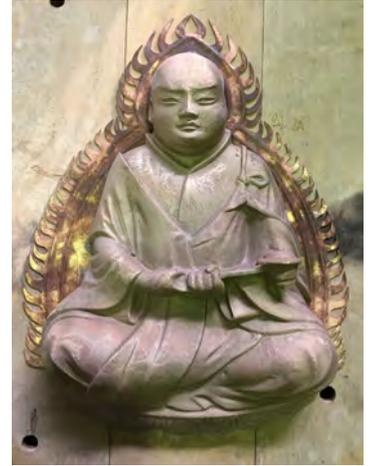
### 光背の制作



①銅板を切り出し、光背のアウトラインを作成する



②焼鈍しを行い、金属線を背面に這わせ、プレス機で二重光背を成形する



③像の位置を確認し、取り付け用の穴を開ける

## 3.鏡面（月輪）

実物の像の月輪は2種類の鋳型製作法の痕跡が見受けられた。伊耶那美命像の月輪の鈕は、蝶の羽状のなだらかな曲線を描き、開けられた穴も不定形であるため、蠟型によって制作されたものだと考えられる。一方、天之忍穂耳命、伊耶那岐命像の月輪にはレコード盤の様な同心円状の刷毛目、または肌砂の動きが見られ、鈕の形状も挽型によって鋳型を製作したのち、彫り込んで作成したものであると考える。

今回の再現では、月輪の制作は込型法により行った。原形は石膏を挽くことにより制作し、鈕の形状は伊耶那美命像のものを踏襲した形状とした。制作した石膏原形は歪みを防ぐため、鏡盤の部分だけではなく、補強と鋳型製作の際の土台を兼ねた部分を一段設けた。土台の部分には、作業の効率化を図るため、事前に鋳型のずれを防止する「嵌り」を彫り込んだ。真土による込型法の鋳型製作手順は、原形に対し、三種の粒度の違う鋳物土を積層して作成する。その際、鋳型には補強のための筋金を入れる。前面と裏面の鋳型を作成したのち、湯道を掘り、二面を合わせ、互いの筋金を番線ですっかり留める。湯を流し込みやすいよう大きく湯口を作り、合わせ面から湯の漏れ出しを防止するため真土を刷り込み、鋳型の完成となる。ここまでの工程は真土の乾燥を待ちながらの作業となるため、非常に時間がかかってしまうものである。完成した鋳型は薪窯を建て、焼成する。鋳込みの際は適度に鋳型を冷まし、溶解した青銅を一気に流し込む。大型かつ板状の鋳物の場合、急激な温度変化による歪みや割れを防ぐため、しっかりと時間を掛けて徐冷し、鋳型を開ける。月輪の仕上げも像の仕上げ工程と同様、湯道を切り、必要に応じて繕いを施し酸化皮膜を磨き落と

す。色は光背同様、錫引によって仕上げた。実際の御正体と異なる点として、鏡面磨きを行わず、鑄肌の持つ独特の風合いを生かした仕上げを行っている。

### 月輪の制作



①挽板



②石膏を挽き、徐々に形を作っていく



③挽き上がった石膏原形を仕上げる



④位置を決め、石膏を置いて鈕の形を作り上げる



⑤完成した原形に肌土を置く



⑥月輪の部分を全て肌土で覆う



⑦鑄型の土台（幅置）に玉土を置く



⑧荒土を置く



⑨乾燥を促すため素焼きした瓦片（素灰）を置く



⑩鑄型に合わせて筋金を組む



⑪組んだ筋金を埋め込む



⑫筋金の隙間に焼真土を詰め込み、荒土を付ける



⑬鑄型全体を荒土で覆い、鑄型の半面が完成



⑭原形を鑄型から外す



⑮同じ工程でもう半面も製作する



⑯鈕の穴の部分にステンレス棒を埋め込む



⑰ステンレス棒が外れないよう、真土で留める



⑱湯道を掘り込む



⑲湯口を作り、周囲に真土を塗り込める



⑳焼成のための窯を建てる



①薪によって6時間程度焼成する



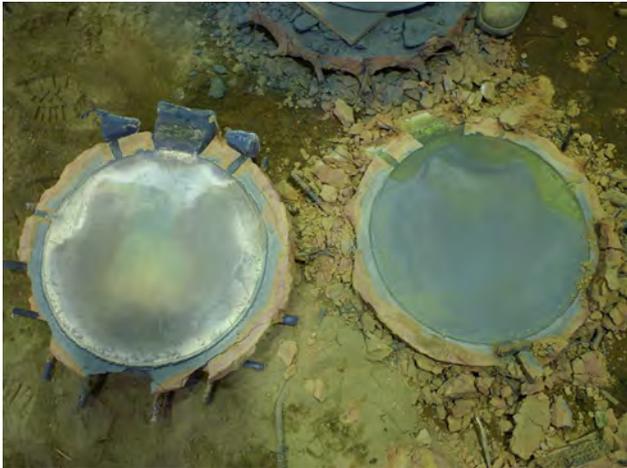
②窯を壊し、焼成した鑄型を移動する



③ブロンズ地金を溶解し、鑄込みの準備を行う



④鑄込み



⑤除冷し、鑄型を開いて鑄物を取り出す



⑥像、光背を配置し、取り付け位置を決める



⑦取り付け穴を開け、錫引きを施す



⑧像、光背を取り付け、完成

## おわりに

様々な方々の協力によって今回の再現鑄造を終えることが出来た。鎌倉時代においても、彦山三所権現御正体の制作は多くの職人の力を合わせての一大事業であったことが想像出来る。今後数百年残るであろう、御正体の再現に関わることが出来たことは、作り上げたものに対しての責任を負うとともに、自身の鑄金作品制作と、技法の研鑽、次の世代への技術の継承の励みとなった。

2016年（平成28年）11月発行

「廃仏毀釈の影響を受けた英彦山修験道美術の研究および信仰対象としての再現—鑄造製彦山三所権現御正体と木彫不動明王立像—」

発行 知足美加子

印刷 ミドリ印刷