

# 獅子頭制作報告

## — 保存のための模刻制作と保存理念の一考察 —

### A report on Lion mask replica

#### — A replica work for conservation and an examination of the idea for preservation

田川新一朗

TAGAWA Shinichiro

牧野 隆夫

MAKINO Takao

One of the purpose for restoraton of a cultural property could be said a work carries to the next generation by treating the critical condition for damage or deterioration. Especially, it can be said that Densei-hin were used and devolved in behalf of succession of the party's intention. Preservation is in conflict with such a need to use for the succesttion. In this report, we will give the example how to maintain the environment to keep the original cultural property and continue the tradition of the festival, by making the replica for use at the festivalwithout restoration of the original one.

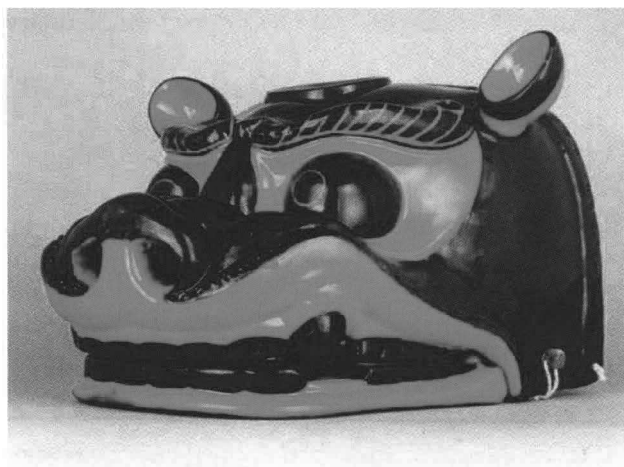


写真1 オリジナル 木造漆塗り獅子頭『お獅子様』  
頭高 27.3 頭幅 40.4 頭奥 44.2 (cm)

### はじめに

文化財の修復とは、現状のままでは損傷や劣化のため失われてしまう状態にあるものに対して処置を施すことにより次の世代に伝えていく作業である。特に、祭事等で使用・継承されてきた伝世品は、それを継承してきた人々の思いが続いてきたため残ることができたと言える。継承し続けるためには、使用し続けることが必要であるが、それは保存と相反する側面を持つ。本稿では保存のために文化財自体に修復処置を行うのではなく、模刻したものを祭事で使用することにより、祭事を続けながらオリジナルを守る環境を整備することができた例を紹介する。模刻<sup>1</sup>した新しい獅子頭は、祭事のシンボルとして代々継承されてきたオリジナルとの繋がりを持たせるため、材料・技法の選定を行いつつ、祭事の中で改良され続ける実用品として制作した。これは模刻に対して求められてきた『信仰の継承のために』という旧来からの考え方と、『文化財としての価値を持つ獅子頭を守る』という現代の考え方を合わせ持つ制作となったことを報告する。

## 1. 南陽市宮内熊野神社蔵 獅子頭について

\*文中では「獅子頭」を地域住民の呼び方である「お獅子様」とする。

起源が中世まで遡ると言われている山形県南陽市宮内熊野大社で行なわれている獅子祭りで使用されてきたお獅子様が平成13年に小破損修復のため東北芸術工科大学文化財保存修復研究センターに搬入された。

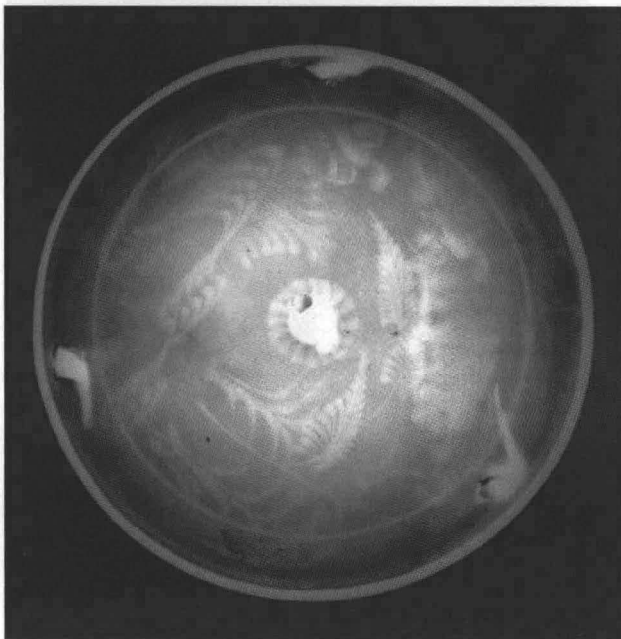


写真2 頭頂部鏡のX線透過画像

状態調査の一環で、X線写真撮影により内部調査をした結果、内部木地部分がかなり傷んでおり、過去数回に亘る修理により、表面の塗膜が塗り直されているが、室町時代の様式を表していることが明らかとなった。また、頭頂部に平安時代後期の様式と推察され、通称羽黒鏡<sup>2</sup>と呼ばれる銅鏡群に酷似した鏡が取り付けられていることが判明した(写真2)。頭頂部に鏡が入れられているものは他に類例がなく、獅子との制作時期のずれがあることが大変興味深い。(お獅子様、鏡は平成14年度に南陽市の有形文化財に指定された。)安置されたままであれば、数年の間に崩壊する危険はなかったが、長年の使用と、経年劣化により祭事での使用が危ぶまれるほど内部が破損していることが判明し、お獅子様の保存のためにも、祭事で使用する新しいお獅子様を製作し、現在使用しているものは別途保存することとした。

## 2. 模刻制作について

日本の彫刻(仏像・神像・仮面等)の世界では古来より写しといわれる模刻が行われてきており、多くが現存している。そのほとんどは信仰、継承のために同じものを必要とし行われた。例えば、清涼寺(京都)の釈迦如来立像は、その模造が全国に数多く現在しており、西大寺所蔵(奈良)の像に関しては制作者が清涼寺に滞在して模刻したという記録が残っている。

現在一般的に行なわれているものには、所有者の許可のもと、展示で活用するために型取りして樹脂に置き換えられる物<sup>3</sup>や、文化庁の模写・模造研究<sup>4</sup>などのように現状記録のためや材料分析、制作技術解明が主眼とされ、実用品として使われ、形を変えながら伝世していく活用形態を検討して制作した事例は少ない。

## 3. 制作方針

先代のお獅子様を調査し、できうる限り同じ材料・技法を用い、基本的には現在の姿を尊重した形で模刻する現状模刻<sup>5</sup>とし、今後の活用形態もふまえ、さらに小改良も行なう。



写真3 祭事中的様子

#### 4. 獅子頭の調査分析結果

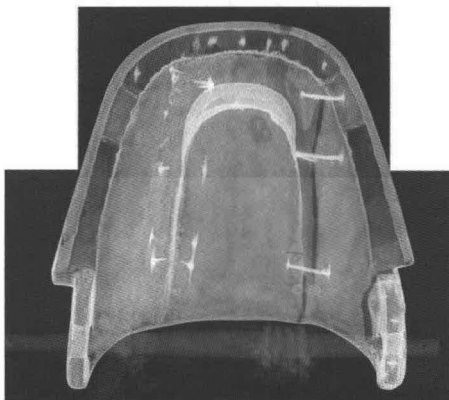
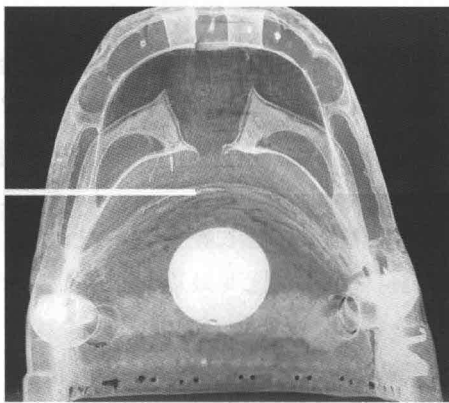
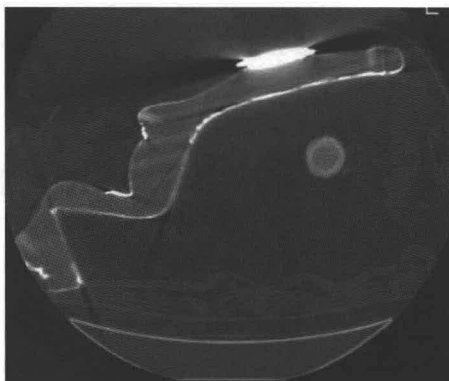


写真4, 5 X線透過画像  
(頭部と下あごに補修痕がみられる)



##### (1) X線透過画像

一木造りで漆の下地として布が貼られていた。また、割損していくつかの部材に分かれており、鋸や釘で補修されていることが確認された。(写真4,5)

##### (2) X線CT画像

木材の厚み、木目を確認、鏡の取り付け方、金属部分の厚み(縁が約1cm)が判明。

断層画像で確認できた木目は桐材に類似していると判断した。(写真6,7)

##### (3) 蛍光X線解析<sup>6)</sup>

頭頂部鏡露出部分を材質分析し銅、錫、鉛、ヒ素、銀、鉄、水銀を確認した。(図1)

##### (4) 樹種同定

頭部幕取り付け穴内部と、後頭部左下角から微量なサンプルを採取、実態顕微鏡で木材の細胞を観察し「キリ」と判断。(写真8, 9, 10)

CTで判断と木目と樹種同定結果により、模刻用材は桐材と決定する。

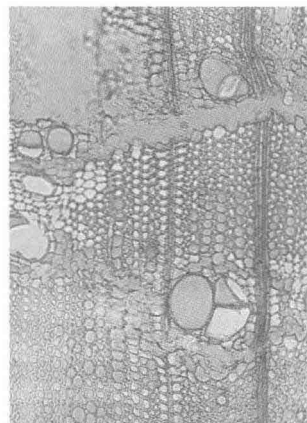


写真8 光学顕微鏡写真  
(木口面：×43.8)



写真9 光学顕微鏡写真  
(柁目面：×43.8)

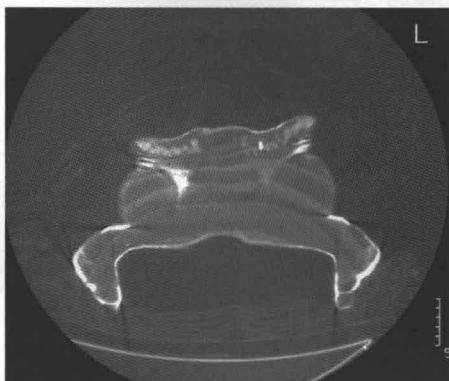


写真6, 7 X線CT画像  
(木目や材の厚みが確認できる)



写真10 光学顕微鏡写真  
(板目面：×43.8)

## 5. 製作工程<sup>7</sup>

### (1) 木地製作



写真11 粘土による試作1

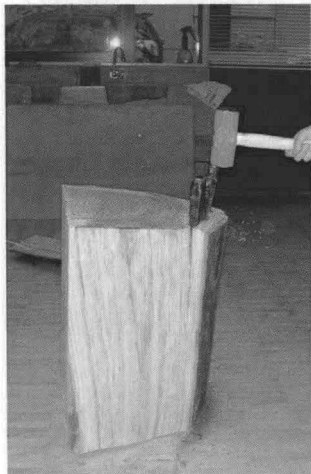


写真12 楔による割製材



写真13 荒彫り完成



写真14 仕上げ途中の頭部と荒彫り中の顎

### 1) 試作製作

立体で試作をすることにより、イメージを明確につかむ。

試作1：修正しながらの試作作業が容易な粘土を選択。

(写真11)

試作2：切削が容易なバルサ材を使用。モデリングで掴んだイメージをもとに、実際に刃物を使い切削して製作することで、よりの確な形を掴む。

### 2) 材料の入手

福島県会津産の桐材を入手<sup>8</sup>。

### 3) 製材

楔による割製材を基本とし、電動工具は鋸減りが多いため使用しなかった。(写真12)

### 4) 木取り・荒彫り

形状は木目等の材料の癖により制約を受ける。そのため、オリジナルと同様に正面を木口とし、頭頂側を木表とした。

鋸により、大まかに形を作る。

### 5) 中彫り・乾燥

叩き鑿等で彫り進み、さらに形を作る。

木材の乾燥が不十分であり、自然乾燥では木材中の水分が安定するのに時間がかかり過ぎると判断した。そこで内削りを先に進めてビニール袋に密封し、一度に多くの水分が抜けないようにした状態で、太陽熱により温度を上げて水分を抜いた。(写真13)

### 6) 仕上げ

小道具鑿、彫刻刀などで細かい部分を仕上げた。

(写真14)

### 7) その他

オリジナルの観察より、耳を縛り付ける横棒は杉材、顎の棒は桂材と判断した。同種の材を使用し、横棒は生漆、顎の棒は染料(阿仙)で着色し周囲との調和を持たせた。

## (2) 鏡の製作

鏡が漆塗膜の下にあり目視できないためX線写真や同時期の類例をもとに製作した。

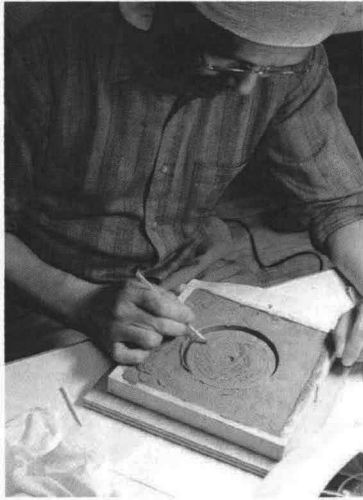


写真15 雌型に直接、文様を刻む



写真16 獅子頭頭頂部鏡面 分析部分



写真17 原型から作った型への鑄込み

### 1) 原型製作

時代的な観点からオリジナル原型を用いずに鑄型を制作するへら押し<sup>9</sup>で制作されていると推測された。しかし、この方法では、一回の鑄造で鑄型は壊れるので、一品生産しかできず、鑄造の実験のために鑄型を製作しなければならない。鑄造実験を行うためには多くの型が必要であった。そこでへら押しの技法で雌型を製作、それから雄型としての石膏原型を製作し、それを使用し複数の鑄型を作る手法をとった。(写真15)

### 2) 鑄造

石膏原型からガス型<sup>10</sup>で鑄造を行った。金属の分析結果(写真16,図1)を参考にし、現状の設備で制作可能な合金比率4種類を2種類の湯道の形状が異なる型で鑄造し、最も完成度の高いものを仕上げることにした。

(写真17)

表1 分析結果及び、鑄造実験比率

(wt%)	銅	錫	鉛	その他	備考
P1	26%	23%	24%	27%	オリジナル分析箇所
P2	30%	20%	24%	26%	〃
No.1	33.3%	33.3%	33.3%	0%	合金化せず
No.2	55%	21%	24%	0%	強度不足
No.3	85%	7.5%	7.5%	0%	光沢悪し
No.4	85%	10%	5%	0%	良好

\*文様等の鑄上がり具合や、光沢などでNo.4を採用した。

### 3) 仕上げ

湯道を切断の後、表面の酸化皮膜を落とし、表面をヤスリ、砥石等で研ぎ上げて、鏡面に仕上げた。

(写真18)



写真18 完成した鏡

### (3) 漆作業<sup>11</sup>

塗膜層の調査結果により、布貼り、硬地とする。塗り直して今の姿になる前は金色だったとの氏子側の証言があった。オリジナルには現在の表面層の下に金箔が部分的に透けて確認できるが、それは行わないこととした。



写真19 鏡の埋め込み



写真20 麻布を全面に貼る



写真21 朱漆で塗り分ける

#### 1) 木地固め

木地への漆の吸い込みを止めるため、はじめに生漆を十分に吸わせる。

#### 2) 鏡の取り付け

頭頂部を彫り込み、鏡を埋め込む。(写真19)

鏡は木釘で固定の後、麦漆（水練り小麦粉と生漆）で接着し木地との隙間は木屎漆で整えた。

#### 3) 麻布貼り

塗膜の強度を高めるため、麻布を麦漆（小麦粉糊と生漆）で貼付ける。(写真20)

強度が必要な耳の下部、耳差し込み穴、顎棒穴、歯上面、幕穴周辺は二重に布を貼付けた。

#### 4) 下地付け

地粉で目すりの後、切粉、錆漆の順番で塗り進めた。各工程で研ぎ、固めを行い、彫り痕の凹凸を少なくする。

#### 5) 仕上げ

黒呂色漆の塗り、研ぎを三回繰り返し、朱漆（本朱）の塗り、研ぎを二回行った。(写真21)



写真22 完成

## 6. 改良点

新獅子頭を使用した平成15年度の一回目の祭事終了後に、『祭事にお獅子様は掴まれ、引っ張られ続けるため、紐で固定している耳がどうしても緩んでしまう。』との意見があり、耳をより強固に固定するため耳下部の紐穴の形状の変更と紐を掛ける溝を追加した。

## 7. おわりに



写真23 祀られる新しい『お獅子様』

模刻作業を進めるにあたり、お獅子様を守ってきた方々との対話のなかで、単に形が同じようなものを欲しがっているのではないことが伝わってきた。先代のお獅子様との繋がりがあつた次代のお獅子様が必要であり、そうでなければ、いままで続いてきた祭りの本質を伝えることができない。つまり、祭りは人々の地域との繋がりが、血の繋がりによつて継承されてきた。そのシンボルがお獅子様であり、それを使用することが危険との判断で代替わりさせたとしても、姿を似ているが赤の他人では祭事での役を果たせない。つまり、守つてきた人々には、そつくりさんではなく血縁者としてのお獅子様が必要であるという考えがあつた。新獅子頭はシンボルとして代々継承されてきたオリジナルとの繋がりを保持させることで精神的な繋がりを維持させる必要があり、そのために材料・技法の選定を行いつつ、祭事の中で改良される実用品としての性格も待たせなければならなかつた。そのために制作する側としては、調査・分析を行い、鏡等の目に見えない部分までできうるかぎり忠実に制作しなければ、そ

れを使い守つてきた人々に認めてもらうことはできないと考へた。今回の模刻制作では、技法研究のため調査・分析により現存部分のみを復元的に制作するものや、実用品として使用出来れば技法・材料はこだわらない新規制作とは異なつている。ただ単に、形の正確さならばオリジナルから型取りを行つたり、三次元計測をして機械でつくり出したりすれば正確にできるであろう。しかし、本当のお獅子様になるには、できうるかぎり同じ材料・技法で人が作つた事実が意味を持つのである。そうでなければ次代お獅子様への気持ちの切り替えができないという結論にいたつた。また、現状のお獅子様の姿は当初の姿から大きく変えられている。当初、我々制作受託者側は、制作当初の獅子頭の復元を考へていたが、祭事主催者側（神社、獅子冠事務所、氏子代表）との数回にわたる協議の結果、現在の獅子頭は50年ほど前に塗り替えられた姿であり、制作受託者側には改悪されているように見える姿に対して、氏子側は『現在守つている我々にとっては今の姿がお獅子様である。』『後の修理によつて形が変わつているが、祭りで使いやすくなるための改良と考へられないか。』等の意見があり、今のお獅子様の姿を辿つた歴史性として認識し、時代とともに変化する祭事と同じように変化していくものという考へを持っていた。

今回の制作は単に物質的な保存というものよりむしろ気持ちや、精神の伝承に深く関わる作業であり、文化財の保存において最も大切な『何故、残さなければならないのか。』という問題に関わることであつた。保存処置により物質としてのものは残る。しかし、伝世品特に信仰対象として伝えられてきたものは人々の精神の繋がりを次の世代に伝えることが目的であり、ものはそれを続けていくためのシンボルでしかない。つまり、形のない精神や土地との繋がりを伝えるために形あるものをシンボルとして活用している。伝世品としてのものは何かの目的があつて作られ、保存されておき、本来の活用場から切り離してはものの存在価値が変わつてしまうことになる。形のないもののために形あるものが存在したのである。とうの昔に信仰や儀式、それをもととした人の繋がりが途絶えているものは別であるが、いまだ機能しているにも関わらず、それを無視し、物質として残すことのみを優先する傾向があり、ものがあるべき姿で、あるべき場所なければ存在する意味を変質させてしまう。

それを我々は考え、伝えられなければ本当の意味で物を残すことはできないのではないだろうか。

---

## 謝 辞

制作にあたり、協力をいただいた熊野大社、獅子冠事務所、氏子、東北大学理学研究科附属植物園、横倉鋳金工房、新庄徳洲会病院放射線科、その他御協力いただいたみなさまにお礼申し上げます。

---

## 作業者

\*所属等は作業当時のもの

鏡原型製作、鏡仕上げ：

美術史・文化財保存修復学科 教授

文化財保存修復研究センター兼務 牧野 隆夫

彫刻、漆作業：

文化財保存修復研究センター研究員 田川新一朗

金属材質分析：

文化財保存修復研究センター研究員 手代木美穂

樹種同定：

東北大学理学研究科附属植物園 大山幹成、鈴木三男

鋳造作業：

横倉鋳金工房

X線CTスキャン協力：

新庄徳洲会病院 放射線科

『文化財(美術工芸品)模写・模造の手引』

- ・中野正樹 (1969) 『日本の美術42』至文堂
- ・黒江太郎 (1976) 『宮内熊野大社史』熊野文化研究所
- ・田辺三郎助 (1981) 『日本の美術185』至文堂
- ・石川県立歴史博物館 (1998) 『獅子頭』
- ・鹿取一男 (1983) 『美術鋳造の手法』アグネ

---

## 執筆者

田川新一朗 文化財保存修復センター  
TAGAWA Shinichiro Institute of Conservation for Cultural properties

研究員  
Researcher

牧野 隆夫  
MAKINO Takao

吉備文化財修復所  
KIBI CONSERVATION STUDIO

代表  
Director

---

## 註

- 1 人の手によって彫刻を模造すること。
- 2 山形県羽黒山御手洗池で出土した鏡群。
- 3 いわゆるレプリカ。型取りして制作されたもの。
- 4 目的により現状模写、型取り模造、復元模造がある。
- 5 現段階の状態をうつとり、制作すること。
- 6 使用装置：波長分散型蛍光X線分析装置SYSTEM3511  
(株)リガク
- 7 制作工程は、(財)伝統文化材活性化国民協会の「ふるさと伝統文化活性化助成金」により、情報デザイン学科加藤到助教授監修、映像コース学生有志制作の映像記録「宮内熊野の獅子祭」に納められている。
- 8 東京・岩崎桐材店より入手
- 9 鋳型にヘラで文様を直接作る技法。
- 10 珪砂と水ガラスを練り合わせたものを炭酸ガスで瞬時に硬化させ、鋳型をつくる技法。
- 11 漆は国産漆、下地は山科産を使用

---

## 参考文献

- ・文化庁・東京国立博物館 (1996) 『美の再現』
- ・文化庁文化財部美術工芸課 (2001)



