

氏名	伊谷 勇哉
ヨミガナ	イタニ ユウヤ
学位の種類	博士（文化財）
学位記番号	博美第611号
学位授与年月日	平成31年3月25日
学位論文等題目	〈論文〉 鎌倉時代におけるカヤ材を用いた制作工程に関する研究 -大報恩寺六観音菩薩像のうち准胝観音像模刻制作を通して- 〈作品〉 大報恩寺六観音像のうち准胝観音模刻像 〈演奏〉

論文等審査委員

(主査)	東京藝術大学	教授	(美術学部)	藪内 佐斗司
(論文第1副査)	東京藝術大学	教授	(美術学部)	松田 誠一郎
(作品第1副査)	東京藝術大学	教授	(美術学部)	深井 隆
(副査)	東京藝術大学	准教授	(美術学部)	森 淳一
(副査)	東京藝術大学	特任准教授	(美術学部)	山田 修
(副査)			()	
(副査)			()	
(副査)			()	
(副査)			()	
(副査)			()	

(論文内容の要旨)

大報恩寺に安置される六観音菩薩像（以下、本群像）は、像内納入品や墨書から貞応三年（1224）に肥後定慶によって制作されたことが知られ、六軀共に頭体幹部をカヤ材の一材から彫出している。ヒノキ材による造像が主流の鎌倉時代において、本群像はカヤ材を用いたことや、造形表現に平安前期の檀像風木彫像との類似から、檀像を踏まえた造像であると考えられている。

作風の成立要因について諸先学によって論考がなされてきた一方、群像制作による作風の統一性や群像の造像技法においては不明な点が多く、特に六軀一具の群像であるにも関わらず、個々に異なった構造が採用されている点などは明らかではない。

本論は、文献や調査に基づく所見等を踏まえ、本群像のうちの准胝観音像の模刻制作及び、3D データによる六軀の比較検証から、鎌倉時代のカヤ材を用いた六観音菩薩像という群像の制作工程について論考する。

第一章では、六観音像についての先行研究と、本研究に際して行った3D 計測・透過 X 線撮影の調査報告をまとめる。

第二章では、准胝観音像の模刻制作を通し、本群像に用いられたカヤ材の割矧ぎについて検証し、カヤ材を用いた場合の木取りと制作工程についてヒノキ材との比較を交え考察した。そのうち、カヤ材の特徴である繊維のねばりによる割裂性の悪さに対応した制作工程の工夫について、特に材の接着に麦漆を選択した意図について指摘した。

第三章では、准胝観音像の構造・制作工程をふまえ、六軀一具の像群像でありながらもそれぞれ異なった構造と造像技法が採用された経緯について、六軀の比較を行った。その結果、六軀はそれぞれ三軀ずつに分けられ、さらに十一面観音像と比較し、他五軀がより合理的な木取り、工程を選択したことを指摘した。

以上をふまえ、六観音像は、カヤ材という檀像制作の規範に抛りながらもヒノキ材で培った技法によって群像を合理的に造像したものであり、カヤ材の特性を考慮した制作工程を、群像制作に応用した計画性を示

すものであると推論した。

(論文審査結果の要旨)

京都市大報恩寺の六観音菩薩立像は、鎌倉時代・貞応3年〔1224〕、仏師肥後別当定慶の作になるカヤ製の木彫像である。本論は、そのうちの准胝観音像の原寸模刻制作を通して、その制作工程を復元するとともに、群像6軀の間にみられる木取り・構造・作風の差違と、側面の輪郭にみられる共通性に着目し、制作工房のあり方や制作順序について考察を加えたものである。

本研究では、六観音像6軀の3D計測と、准胝観音像の透過X線撮影(部分)が実施され、その立体構造に関する科学的な調査結果を手がかりとして、准胝観音像の模刻が行われた。第2章において、科学調査の成果を踏まえた模刻研究の結果、准胝観音像の制作工程について、次のような知見や推論が提示された。

①准胝観音像の基本構造は、割矧ぎ造りである。矧ぎ目の位置から、割り放しの工程は通常とは異なり、粗彫りより前の半割丸太の段階で行われたと判断される。

②割り矧いだ頭・体幹部材の接着は、割裂や破損を防ぐため、粗彫り前に行われたと考えられる。接着に膠ではなく、麦漆が用いられるのは、カヤ材の割裂性の悪さによる、矧ぎ目の開きを充填するためと考えられる。

③後頭部のみ割首を施す点も特徴的だが、これは檀像風の素地仕上げの像に玉眼を嵌入するための処置と推定され、頭・体幹部材の接着後に行われたその工程も復元できる。

第3章では、准胝観音像を含む群像6軀について、構造、木取り、造形表現の各面から検討を行い、十一面・准胝・如意輪と聖観音・千手・馬頭の2群に分類できることを説く。分類結果は、先行研究の見解に従うものであるが、各像の構造を制作工程の面から捉え直し、割矧ぎ造りの前群が構造に合理化が認められる一木造りの後群に先だって制作され、かつ前群のうちでも十一面が早く、准胝がこれに遅れて制作された可能性を指摘した点は、新たな見解として注目される。

また、3Dデータの検討を通して、6軀の側面前方の輪郭が重なることを根拠に、共通の側面下図が使用された可能性を指摘した点も、本群像の制作を統括した指導的仏師の存在や制作工房のあり方を考える上で重要である。

奈良時代後期から平安時代前期にかけて確立されたカヤ材を用いた一木造りの木彫技法と、平安時代後期に確立されたヒノキ材を用いた割矧ぎ造りの木彫技法が、鎌倉時代においていかに接触・融合するのか、カヤ材を用いた割矧ぎ造りになる准胝観音像の模刻を通してその具体的様相を検証した本論は、今後の鎌倉彫刻史研究に大きな意味をもつものと思われ、高く評価することができる。

(作品審査結果の要旨)

伊谷勇哉は、京都府大報恩寺の六観音菩薩像のうち准胝観音像を模刻制作した。像内にはこの像のみ貞応3年(1224年)肥後定慶の作と銘が記されている。カヤの一材から彫出され、割矧ぎを行ない、内削りをし、玉眼が嵌入されている。鎌倉時代に多用されているヒノキ材ではなくカヤ材を使用した他に作例の少ない像である。模刻するにあたり、熟覧調査の他、3Dデータ計測、透過X線撮影(部分)、写真撮影を行なっている。さらに模刻制作終盤の2018年10月から12月に、東京国立博物館で大報恩寺展が開催された機会を捉え、全方位から見られる展示に何度も足を運び観察、比較をした。

まずは、カヤ材の割矧ぎを行なった。割裂性が悪い材と言われているが、予想以上に矧ぎ面は荒れた状態になった。しかしここから、ヒノキ材であったら割矧ぎ面に膠を接着剤として使用することで容易く接合できる所を、カヤ材では充填剤と接着剤の二つの用途を併せ持つ麦漆を使うことで、多少荒れた接合面であっても接合可能なことを実践してみせた。つぎに六観音像の構造に注目し、割矧ぎ構造の3体(十一面観音、准胝観音、如意輪観音)と寄せ木構造の3体(聖観音、千手観音、馬頭観音)の違いを検討した。構造だけでなく、全体のフォルム、衣文表現、耳の造り、などから二つのグループに分かれると推定した。加えて3Dデータの側面の輪郭を比較し、正面側の輪郭は一致することから図面を利用した可能性を述べている。こ

これらの検証を行ないながら模刻制作を進めた。途中、矧ぎ面の接着の後に玉眼を入れると推定し、正面から目立たない背面材のみで割首が可能か検証し可能であることを証明した。この像には、合わせて18の脇手があり、複雑な取り付けをしてあるが、大変良く作り上げている。完成した模刻像は、これらの観点をふまえ、大変優れた像になっている。また博士審査展の会場に、高さ30センチ位の六観音像の構造推定像を制作し展示したが、六観音それぞれの構造が大変解りやすく示されている。解説のバックアップになっていた。

以上、提出作品を高く評価するものである。

(総合審査結果の要旨)

大報恩寺六観音像は、貞応3年(1224)に肥後別当定慶を中心として制作された像である。カヤ材による素木仕上げでさらに割矧ぎ技法を用いるという、鎌倉時代の中央作例には珍しい技法を用いていることで知られてきた。割矧ぎとは、用材をいったん割り放し、内割りののち矧ぎ合わせするという技法で、ヒノキのような割裂性のよい木材において発達したものである。しかし本像には割裂性の悪いカヤ材が用いられており、はたして実際に割矧ぎが可能であるのかという疑問から本研究は始まった。申請者は実際に丸太を調達し、当時の形状を再現した両刃鑿や楔を使用して打割製材を行ったが、絡み合った繊維によりなかなか割ることができず、割った後も材が歪むなど予想以上に作業は難航した。

次に、六観音像それぞれの構造について考察を進めた。従来から、6軀のなかには作風の違いが見られ、複数の作者が関与していることが指摘されていたが、申請者は特に構造面に着目することで改めて整理を試みた。その結果、細かな違いはあるものの、割矧ぎを主に用いる群(十一面観音・准胝観音・如意輪観音)と寄木を主に用いる群(聖観音・千手観音・馬頭観音)とに分けることができ、さらにこの構造の違いと作風の特徴とがおおよそ一致することを見出した。またその過程で、6軀すべての側面の輪郭線が酷似する点や錐点の存在について指摘し、共通の図面を用いた可能性があることを指摘した。

申請者は、六観音のうち准胝観音像を実際に模刻することで、カヤ材における割矧ぎ造の技術的特徴について実証を進めた。制作にあたっては透過X線撮影・3次元計測などの科学的手法を用いることで正確を期している。カヤ材の打割製材を行う際には材に大きな力が加わるため、丸太の段階であらかじめ前後の割矧ぎを行っておく必要があること、また割裂性の悪さから接着面に大きな隙間ができるため、膠ではなく麦漆による接着を用いた可能性があることなど、実際に制作するなかで様々な知見を得た。

以上の検証から、本群像は檀像彫刻の規範に拠るためにカヤ材を使用しつつ、本来カヤ材には向かない技法を選択した結果、材の特性を考慮しながら次第に造像工程を変化させて6軀を制作したと捉え、いまだ不明な点が多い当時の工房制作の様相を垣間見せた。

模刻制作を行った准胝観音像は、面相部の仕上げの精度が若干惜しまれるものの全体として造形・古色仕上げともに優れており、なによりもこの大きさと実際に割矧ぎの実証を行ったことは高く評価される。また審査会当日に行った口頭試問において、専門領域における基礎的知識を有していることを確認した。