

在外日本古美術品保存修復協力事業  
The Cooperative Program for the Conservation of  
Japanese Art Objects Overseas

---

---

親鸞聖人絵伝  
*Tales of Shinran*

---

---

ナショナル・ギャラリー・オブ・ビクトリア  
(オーストラリア連邦)  
絹本着色 掛軸装 4幅対

National Gallery of Victoria, Commonwealth of Australia  
Color on silk, a set of four hanging scrolls

No.2015-4



在外日本古美術品保存修復協力事業  
The Cooperative Program for the Conservation of  
Japanese Art Objects Overseas

親鸞聖人絵伝  
*Tales of Shinran*

ナショナル・ギャラリー・オブ・ビクトリア  
(オーストラリア連邦)  
絹本着色 掛軸装 4幅対

National Gallery of Victoria, Commonwealth of Australia  
Color on silk, a set of four hanging scrolls

No.2015-4

本書は在外日本古美術保存修復協力事業において、平成 27 年度から令和 3 年に行われた事業のうち、作品修復に関わる報告である。

This is a conservation report about a project in The Cooperative Program for the Conservation of Japanese Art Objects Overseas in 2015 to 2021.

## 目次

1 修復報告	
1.1 名称等.....	2
1.2 工期及び施工者等.....	2
1.3 修復前の状態.....	2
1.4 修復方針.....	2
1.5 修復工程 本紙.....	3
付録1	
1-1 状態報告.....	15
1-2 修復記録.....	74
2 表装の保存と修復	
2.1 基本方針.....	94
2.2 親鸞聖人絵伝に見る表装技術.....	99
2.3 保存修復処置.....	110
2.4 表装綾裂の復元的製作で行った藍染技法.....	118
2.5 修復工程 旧表装.....	127
付録2	
2 表装記録.....	130
3 作品解説	
作品解説.....	142

## Table of Contents

1 Restoration Report	
1.1 Information about the Artwork .....	6
1.2 Information about the Restoration Project .....	6
1.3 Condition before Restoration .....	6
1.4 Restoration Policy .....	6
1.5 Restoration Process for the Artwork .....	7
Appendices 1	
1-1 Condition Reports .....	15
1-2 Documentation of Restoration .....	74
2 Conservation of <i>Hyoso</i>	
2.1 Fundamental Concept .....	96
2.2 Mounting Techniques Seen in <i>Shinran Shonin Eden</i> .....	104
2.3 Conservation Treatment .....	114
2.4 Indigo Dyeing Technique Employed in the Reproductive Manufacture of Twill Fabric for Mounting .....	121
2.5 Restoration Process for the Mounting Fabrics and Parts .....	128
Appendix 2	
2 Documentation of Mountings .....	130
3 Description about the Artwork	
Description about the Artwork .....	144

1 修復報告

**Restoration Report**

# 1 修復報告

池田 和彦、君嶋 隆幸  
株式会社 修護

## 1.1 名称等

名称	『親鸞聖人絵伝』
制作年代	17世紀後半
所蔵館	ナショナル・ギャラリー・オブ・ビクトリア（オーストラリア連邦）
所蔵番号	1430.a-d-4
品質・形状	絹本着色 掛軸装（輪補の草）4幅対

## 1.2 工期及び施工者等

工期	平成28年6月28日～令和2年10月30日
施工場所	独立行政法人国立文化財機構 東京文化財研究所 修復アトリエ（紙）
施工者	株式会社 修護

## 1.3 修復前の状態 (Fig. A1-1.22-29 および Fig. A1-2.16-27 参照)

- ・画絹の裂け。(Fig. A1-2.16, 18, 21, 26)
- ・折損。(Fig. A1-2.17, 20, 23, 25)
- ・糊の接着力低下による裏打紙の糊離れ。(Fig. A1-2.19, 24, 27)
- ・絵具層の剥離・剥落。(Fig. A1-2.20, 24)
- ・汚れ（微塵の堆積、しみ他）。(Fig. A1-2.22)
- ・表装裂地の強度低下、褪色、欠失や補修痕。

## 1.4 修復方針

現状維持、原状保存を基本方針とした修復を行う。

- ・使用する材料、技術および修復環境は国指定品の修復と同等とする。
- ・修復前と同様の表装形式に仕立てる。
- ・表装裂、軸首、発装、軸棒、金具、啄木紐および保存箱などの保存用具を新調する。
- ・全ての付属物、付帯物を所蔵館に返還する。
- ・修復中にはすべての工程に渡り写真撮影を含む記録を行う。
- ・修復中の当該美術品に対する各種調査は、東京文化財研究所担当者の指導のもと行う。

## 1.5 修復工程 本紙

修復材料は Table A1-2.2 を参照。

### (1) 修理前調査 (Fig. 1.1, 2)

損傷状況、本紙画絹の特徴、作品の形態および顔料観察等の調査を行い、画像記録、損傷図面の作成を行った (付録 1-1 参照)。

### (2) 解体 (Fig. 1.3)

掛軸装から本紙部分と表装部材を接合部から分離し、解体した。

### (3) 汚れの除去 (Fig. 1.4, 5)

柔らかい刷毛等を用いて表面に付着している微塵等の付着物を除去した。

### (4) 剥落止め (Fig. 1.6)

画面を下に向けて作業を行うため、絵具の強度が低下していると判断される箇所に牛膠に常温の水で抽出したフノリを混合した水溶液 (1.5 wt-%) を塗布し強化した。色別に数日かけて塗布作業を行い、2 日から 5 日間の膠着のための乾燥期間を設けた。

### (5) 本紙肌裏紙以外の裏打紙除去 (Fig. 1.7)

本紙の肌裏紙以外の裏打紙を除去した。

### (6) 繊維組成分析

裏面より微量の肌裏紙繊維および総裏紙繊維を採取し、C 染色液を用いて繊維の分析を行った (Fig. A1-1.38, 39)。

### (7) 水による洗浄 (Fig. 1.8, 9)

均一に水が透過するよう本紙の裏面側にレーヨン紙を水で貼り付けた後、吸水紙へ画面を上にした状態で本紙を置き、表面側から水を噴霧して下に敷いた吸水紙へ水を透過させて汚れを吸着除去した。

### (8) 剥落止め

絵具層の表面を安定させるためにウサギ膠水溶液 (2 wt-%) を噴霧し、ポリエステル紙、吸水紙を上下に置いて板に挟みプレス乾燥させた。乾燥後、各絵具層に対しウサギ膠水溶液 (2 wt-%) を塗布し 5 日間乾燥し強化した。

### (9) 本紙表面の保護 (表打ち) (Fig. 1.10)

画面の養生のためにレーヨン紙 (2 層) を、常温の水で抽出したフノリ水溶液を用いて貼り付け、楮紙 (機械漉き楮紙 / 1 層) を常温の水で抽出したフノリ水溶液と小麦粉デンプン糊を混合した糊を用いて貼り付けた。

### (10) 肌裏紙除去 (Fig. 1.11)

本図には裏彩色もあるため、それらへ配慮するため最小限の加湿で肌裏紙を除去した。

### (11) 補修 (補絹) (Fig. 1.12)

本紙画絹の欠失箇所にヤシヤで染色した補修絹 (電子線劣化絹: 手織絵絹に電子線を照射し人工的に劣化させた絹) を補填した。

### (12) 裏面調査

本紙の裏の様子を確認し、通常光による写真撮影および顕微鏡写真撮影を行い記録した。 (Fig. A1-1.49-56)

### (13) 剥落止め (Fig. 1.13)

裏彩色に対し、牛膠水溶液 (2 wt-%) を塗布し 5 日間乾燥し絵具層を強化した。

(14) 裂地調整

表装裂地は劣化が著しく再使用が困難と判断されたため、現状の裂地の文様や色を参考にして復元的に新調した。(2.3 参照)

(15) 表打ち除去

表打ちに用いた養生紙のうちの楮紙1層、レーヨン紙2層のうち1層およびフノリは水を用いて吸水紙に吸着させる方法で取り除いた。

(16) 肌裏打ち (Fig. 1.14-16)

小麦デンプン糊を用いて肌裏打ちを本紙および表装裂地に行った。本紙にはヤシャで染色した美濃紙、表装裂地のうち綾裂には墨で染色した美濃紙を使用した。裏打ち後、残っていた表打ちのレーヨン紙1層を取り除き、毛布の上に表面を上向きに置いて乾燥した。

(17) 増裏打ち (1回目) (Fig. 1.17, 18)

古糊を用いて美栖紙による裏打ちを本紙および表装裂地に行った。本紙に用いた美栖紙はヤシャで染色した。裏打ち後は毛布の上に画面を上向きに置いて乾燥した。約24時間の静置後、本紙および表装裂地に軽度の加湿を行い、仮張板(注:作品を調湿するため等に使用される板)(1)に表面を上に向けて貼り込み全体を整えた。裂地は文様の歪みなどが生じないように調整して貼り、4日~15日間の慣らし期間を設けた。

(18) 折伏せ入れ (Fig. 1.19)

本紙に生じている折損および折れが生じ始めている箇所、画絹が裂けている箇所に対し、ヤシャで染色した美濃紙を細く帯状に裁断して作製した“折伏せ”を裏面側から貼付して補強した。

(19) 本紙増裏打ち (2回目) (Fig. 1.20)

古糊を用いて美栖紙による裏打ちを本紙に行った。裏打ち後は毛布の上に画面を上向きに置いて乾燥した。乾燥後、軽度の加湿を行い、仮張板に表面を上に向けて貼り込んで全体を整えた。数週間の慣らし期間を設けた。

(20) 付廻し (Fig. 1.21)

本紙と表装裂地を軸装の形に接合した。接着には小麦デンプン糊と古糊を混合した糊を使用した。新調した中縁裂の裁断は旧表装の文様の見え方に近くなるよう検討した。

(21) 中裏打ち (Fig. 1.22)

古糊を用いて美栖紙による裏打ちを行った。裏打ち後は毛布の上に画面を上向きに置いて乾燥した。5日間の慣らし期間を設けた。

(22) 総裏打ち (Fig. 1.23)

古糊を用いて宇陀紙による最終層の裏打ち(総裏打ち)を行った。裏打ちの最上段には上巻絹を裏打ちした。裏打ち後は毛布の上に画面を上向きに置いて乾燥した。乾燥後、軽度の加湿を行い仮張り板に画面を上に向けて貼り込み、4週間の慣らし期間を設けた。

(23) 補彩 (Fig. 1.24)

非修理箇所との視覚的調和を図るため補填した補修絹に補彩を施した。

(24) 調湿

補彩を終えた後、仮張板へ裏面を向けて再度貼り込み、4~6週間慣らし期間を設けた。

(25) 金物調整 (Fig. 1.25)

旧表装部材は別様式で保存させる仕様のため、オリジナルの文様を復元的に施した金物(軸首、端喰、吊環)を新調した。

(26) 仕上げ (Fig. 1.27)

軸首、端喰、風帯、吊鏝、軸木、八双、紐等を取付け、掛軸装に仕上げた。軸木、八双、紐は新調した。(Table A1-2.1 参照)

新調した軸木には以下の内容を墨書し記録した。(Fig. 1.26)

『絹本著色 親鸞聖人絵伝 四幅之内一〜四 ナショナルギャラリー オブ ビクトリア所蔵 令和二年十月修理了

独立行政法人国立文化財機構 東京文化財研究所による平成二十八〜令和二年度 在外日本古美術品保存修復協力事業によって東京文化財研究所アトリエ (紙) に於て施工す 株式会社 修護』

(27) 保存 (Fig. A1-2.14, 15)

日本産桐を用いた保存箱 (8 幅入二段印籠蓋箱) および太巻添軸 (木口詰) を新調した。正絹製の包裂を新調し本紙 4 幅を各々包み、保存箱の上段へ収納した。箱には中性紙ボードを用いた紺布貼覆帙を取付けた。(Table A1-2.3 参照)

(28) 修復後の記録

損傷状況、処置内容、使用材料、画像等を掲載した修理報告書を作成した。

参考文献

(1)

Adapt & Evolve 2015: East Asian Materials and Techniques in Western Conservation. Proceedings from the International Conference of the Icon Book & Paper Group, London 8–10 April 2015

# 1 Restoration Report

IKEDA Kazuhiko, KIMISHIMA Takayuki

Shugo Co., Ltd.

## 1.1 Information about the Artwork

Title	<i>Tales of Shinran</i> 『親鸞聖人絵伝 ( <i>Shinran Shonin Eden</i> )』
Period	Late 17 <sup>th</sup> Century
Owner	National Gallery of Victoria, Commonwealth of Australia
Accession no.	1430.a-d-4
Media and format (style)	Color on silk, a set of four hanging scrolls ( <i>Rimpo-no-so</i> )

## 1.2 Information about the Restoration Project

Duration	28 June 2016 to 30 October 2020
Place	Restoration Studio (Paper), Tokyo National Research Institute for Cultural Properties
Restorers	Shugo Co., Ltd.

## 1.3 Condition before Restoration (see Fig. A1-1.22–29 and Fig. A1-2.16–27)

- There were rifts in the artwork silk. (Fig. A1-2.16, 18, 21, 26)
- There were creases in the artworks. (Fig. A1-2.17, 20, 23, 25)
- The lining paper was partly delaminated from the artwork silk. (Fig. A1-2.19, 24, 27)
- There were lifts and losses of paint. (Fig. A1-2.20, 24)
- There were dirt and stains. (Fig. A1-2.22)
- There were deterioration, fading, losses, and infilling marks from the past on the mounting fabrics.

## 1.4 Restoration Policy

Maintenance of the *status quo* and *restitutio in integrum*.

- Materials and techniques for the restoration would be the same as those for nationally designated cultural properties.
- The mounting would be in the same style as before restoration.
- The mounting fabrics, roller knobs, hanging rods, roller rods, decorative end cap for hanging rod, washers, eye-pins, cords, and storage boxes would be made anew.
- All the mounting materials and storage equipment belonging to these objects would be returned to the museum.
- All the processes of the restoration would be recorded.
- Varieties of investigation concerning the artworks during restoration would be carried out under the guidance of the person in charge at the Tokyo National Research Institute for Cultural Properties.

## 1.5 Restoration Process for the Artworks

Regarding restoration materials, see Table A1-2.2.

### (1) Documenting (Fig. 1.1,2)

The condition of the artworks, features of the artwork silk, format of the mounting and condition of the pigments were examined. Photographs and damage-mapping were made (see Appendices 1-1).

### (2) Disassembling (Fig. 1.3)

The artworks were separated from the mounting fabrics.

### (3) Removing dust (Fig. 1.4, 5)

A soft brush was used to remove dirt and dust from the surface of the artworks.

### (4) Consolidating (Fig. 1.6)

To remove the lining paper from the verso, a mixed solution of cowhide glue and *funori* (seaweed) paste [extracted from seaweed at room temperature] (1.5 wt-%) was applied to the areas where adhesive strength of the glue for the pigments was thought to have deteriorated. The solution was applied over several days for each color and a drying period of 2 to 5 days was given.

### (5) Removing the final lining paper and the second lining paper (Fig. 1.7)

The final lining paper and the second lining paper were removed from the verso of the artworks.

### (6) Analyzing paper

A very small amount of fiber from the first lining paper and the final lining paper were dyed with C stain and observed through a microscope. (Fig. A1-1.38, 39)

### (7) Washing (Fig. 1.8, 9)

Rayon paper was applied to the verso of the artworks first so that filtered water would permeate and spread equally. To remove stain, filtered water was sprayed onto the recto of the artworks to be absorbed by blotting paper placed under the artworks.

### (8) Consolidating

To make the surface of pigments stable, a rabbit skin glue solution (2 wt-%) was sprayed onto the pigments. Then, the artworks were sandwiched between sheets of polyester paper and blotting paper, and they were pressed and dried between boards for 5 days. After drying, a rabbit skin glue solution (2 wt-%) was applied to the pigments and dried for 5 days.

### (9) Protecting the recto surface (Fig. 1.10)

To protect the recto of the artworks, 2 layers of rayon paper were applied with *funori* paste [extracted from seaweed at room temperature] to the recto of the artworks, and a layer of *kozo* paper [machine-made *kozo* paper] was applied with a mixed paste of *funori* paste [extracted from seaweed at room temperature] and wheat starch paste.

### (10) Removing the first lining paper (Fig. 1.11)

The first lining paper was removed with minimum required water, considering the verso painting which was done on the back.

### (11) Infilling (Fig. 1.12)

Infill silk dyed with *yasha* (*Alnus filma*) was applied to loss areas. The silk was artificially deteriorated by irradiating an electron beam to decrease its physical strength.

### (12) Documenting the verso of the artworks

The state of the verso of the artworks was examined and documented; photographs and micrographs were taken from the backside. (Fig. A1-1.49–56)

(13) Consolidating (Fig. 1.13)

A cowhide glue solution (2 wt-%) was applied to the verso of the artworks and dried for 5 days.

(14) Preparing the mounting fabrics

Since the original fabrics were deteriorated and it was decided that they could not be reused, mounting fabrics were newly prepared referring to the patterns and colors of the original mounting fabrics. (see 2.3)

(15) Removing protective layers

One layer of *kozo* paper and one of the two layers of rayon paper were removed with water. *Funori* was removed with water and blotting paper.

(16) Applying the first lining (Fig. 1.14–16)

*Mino* paper was applied to the artworks and newly prepared mounting fabrics with wheat starch paste and the remaining rayon paper protection was removed. *Mino* paper for the artworks was dyed with *yasha*; that for outer border fabrics was dyed with *sumi*. The artworks and mounting fabrics were dried face up on a blanket.

(17) Applying the subsidiary lining (first time) (Fig. 1.17, 18)

*Misu* paper was applied to the artworks and the mounting fabrics with aged wheat starch paste, and they were dried face up on a blanket. The paper for the artworks was dyed with *yasha*. After about 24 hours, the artworks were moistened with minimum water and attached to the *karibari* panel (the panel for drying and conditioning)(\* 1) face up to dry and condition. Mounting fabrics were moistened with minimum water and attached to the *karibari* panel, making sure that the patterns would not become warped, for 4 to 15 days.

(18) Applying the reinforcement paper strips (Fig. 1.19)

Using wheat starch paste, reinforcement paper strips called “*orefuse*” made of thin *mino* paper which was dyed with *yasha* were applied from the back side to creases on the artworks and places creases were beginning to occur and rifts in the artwork silk.

(19) Applying the subsidiary lining (second time) (Fig. 1.20)

*Misu* paper was applied to the artworks with aged wheat starch paste, and they were dried on the blanket up to the front of artworks. After about 24 hours, the artworks were moistened with minimum water and attached to the *karibari* panel face up for a few weeks to dry and condition.

(20) Assembling (Fig. 1.21)

The artworks and the mounting fabrics were cut together and assembled into one piece using a mixture of wheat starch paste and *funori* paste. The cuttings of newly prepared central border fabrics were examined to closely resemble the patterns of the original mounting fabrics.

(21) Applying the overall lining (Fig. 1.22)

*Misu* paper was applied on to the assembled pieces with aged wheat starch paste, and they were dried on a blanket face up for 5 days.

(22) Applying the final lining (Fig. 1.23)

*Uda* paper was applied with aged wheat starch paste. Cover silk was applied to the top of the mounting with aged wheat starch paste, and dried on a blanket face up. After drying, they were moistened with minimum water and attached to the *karibari* panel face up for 4 weeks to dry and condition.

(23) Inpainting (Fig. 1.24)

Infills were inpainted to match the color with that of the unrepaired part of the artworks.

(24) Drying and conditioning

After inpainting, the artworks were removed from the panel; they were then attached again to the *karibari* panel face down for 4 to 6 weeks to dry and condition.

(25) Preparing the metal fittings (Fig. 1.25)

Roller knobs, decorative end cap for hanging rod, washers and eye-pins were newly prepared. They were made to resemble the original in patterns because the original mounting parts including metal fittings were to be conserved separately.

(26) Finishing (Fig. 1.27)

Roller knobs, decorative end cap for hanging rod, decorative fabric strips, washers and eye-pins, roller rods, hanging rods and cords were attached to the artworks, and the artworks were finished as hanging scrolls. The roller rods, hanging rods and cords were also newly made.

The following inscription was made in Chinese ink on each of the roller rods.

(English translation of the inscription) (Fig. 1.26)

“*Tales of Shinran*, No. (number of the particular artwork), color on silk, a hanging scroll. National Gallery of Victoria

Restoration completed in October 2020

As a project of the Cooperative Program for the Conservation of Japanese Art Objects Overseas 2016 JFY to 2020 JFY, organized by the Tokyo National Research Institute for Cultural Properties, Independent Administrative Institution, National Institutes for Cultural Heritage

At the Restoration Studio (Paper) of the Tokyo National Research Institute for Cultural Properties

Implemented by Shugo Co., Ltd.”

(27) Preparing for storage (Fig. A1-2.14, 15)

Paulownia [*Paulownia tomentosa*: produced in Japan] 2 tier *inro*-style storage box to contain 8 scrolls and roller clamps were made anew to store the artworks. Wrapping cloths were made anew for each of the four artworks which were stored in the upper tier of the storage box. An acid-free paper box covered with navy blue fabric was prepared for each of the storage box. (see Table A1-2.3)

(28) Documenting

A restoration report including the condition of the artworks, details of restoration, information about restoration materials and photographs were prepared.

Translated by SHIMIZU Ayako and KATO Masato

Reference

(\*1)

Adapt & Evolve 2015: East Asian Materials and Techniques in Western Conservation. Proceedings from the International Conference of the Icon Book & Paper Group, London 8–10 April 2015

修復工程（本紙）

Restoration Process (Artwork)



Fig. 1.1 作品撮影  
Photographing



Fig. 1.2 記録  
Documenting



Fig. 1.3 解体  
Disassembling



Fig. 1.4 汚れの除去  
Removing dust



Fig. 1.5 付着物の除去  
Removing accretions



Fig. 1.6 剥落止め  
Consolidating



Fig. 1.7 総裏紙の除去  
Removing the final lining paper



Fig. 1.8 水による洗浄  
Washing



Fig. 1.9 洗浄後の吸い取り紙  
Blotting paper after washing



Fig. 1.10 本紙表面の保護（表打ち）  
Protecting the surface of the artwork



Fig. 1.11 肌裏紙の除去  
Removing the first lining paper



Fig. 1.12 補絹  
Infilling



Fig. 1.13 裏彩色の剥落止め  
Consolidating the pigments on verso painting



Fig. 1.14 肌裏打ち  
Applying the first lining to the artwork



Fig. 1.15 表打ちの除去  
Removing the protecting paper



Fig. 1.16 表装裂地への肌裏打ち  
Applying the first lining to the mounting fabrics



Fig. 1.17 増裏打ち (1回目)  
Applying the subsidiary lining (first time)



Fig. 1.18 表装裂地への増裏打ち  
Applying the subsidiary lining to the mounting fabrics

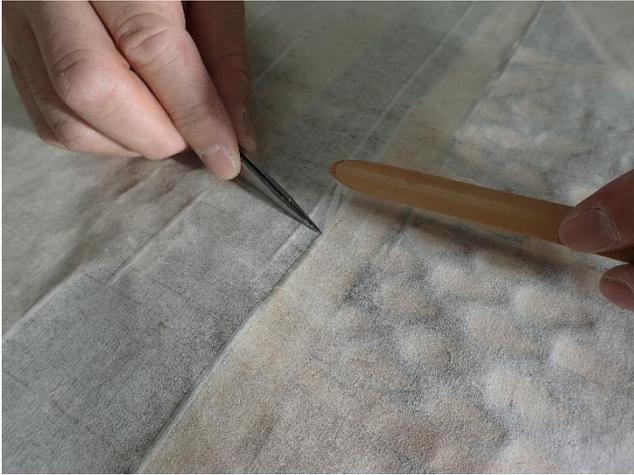


Fig. 1.19 折れ伏せ入れ  
Applying the reinforcement paper strips



Fig. 1.20 増裏打ち (2回目)  
Applying the subsidiary lining (second time)



Fig. 1.21 付廻し  
Assembling



Fig. 1.22 中裏打ち  
Applying the overall lining



Fig. 1.23 総裏打ち  
Applying the final lining



Fig. 1.24 補彩  
Inpainting



Fig. 1.25 金物調整  
Preparing the metal fittings

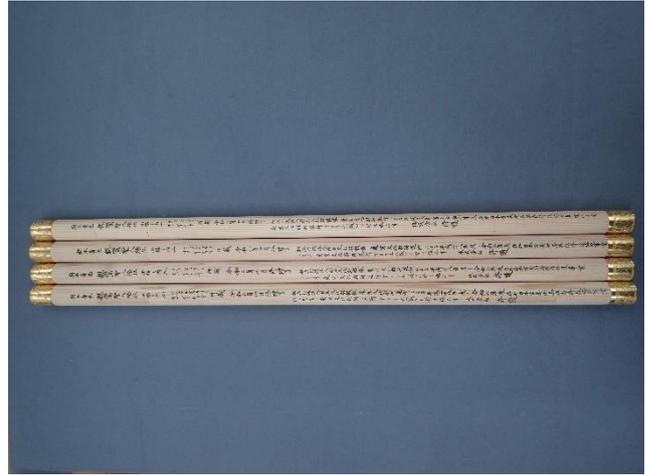


Fig. 1.26 新修理銘  
New inscriptions



Fig. 1.27 仕上げ  
Finishing

# 付録1 Appendices1

## 1-1 状態報告 Condition Reports

本紙 (東文研撮影)

Artwork (photo by TOBUNKEN)



Fig. A1-1.1 A 幅 (第4幅)

Scroll A (the fourth scroll)



Fig. A1-1.2 B 幅 (第 3 幅)  
Scroll B (the third scroll)



Fig. A1-1.3 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)



Fig. A1-1.4 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

全体（東文研撮影）

Artwork with mounting (photo by TOBUNKEN)



Fig. A1-1.5 A 幅（第4幅）

Scroll A (the fourth scroll)



Fig. A1-1.6 B 幅 (第 3 幅)  
Scroll B (the third scroll)



Fig. A1-1.7 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)

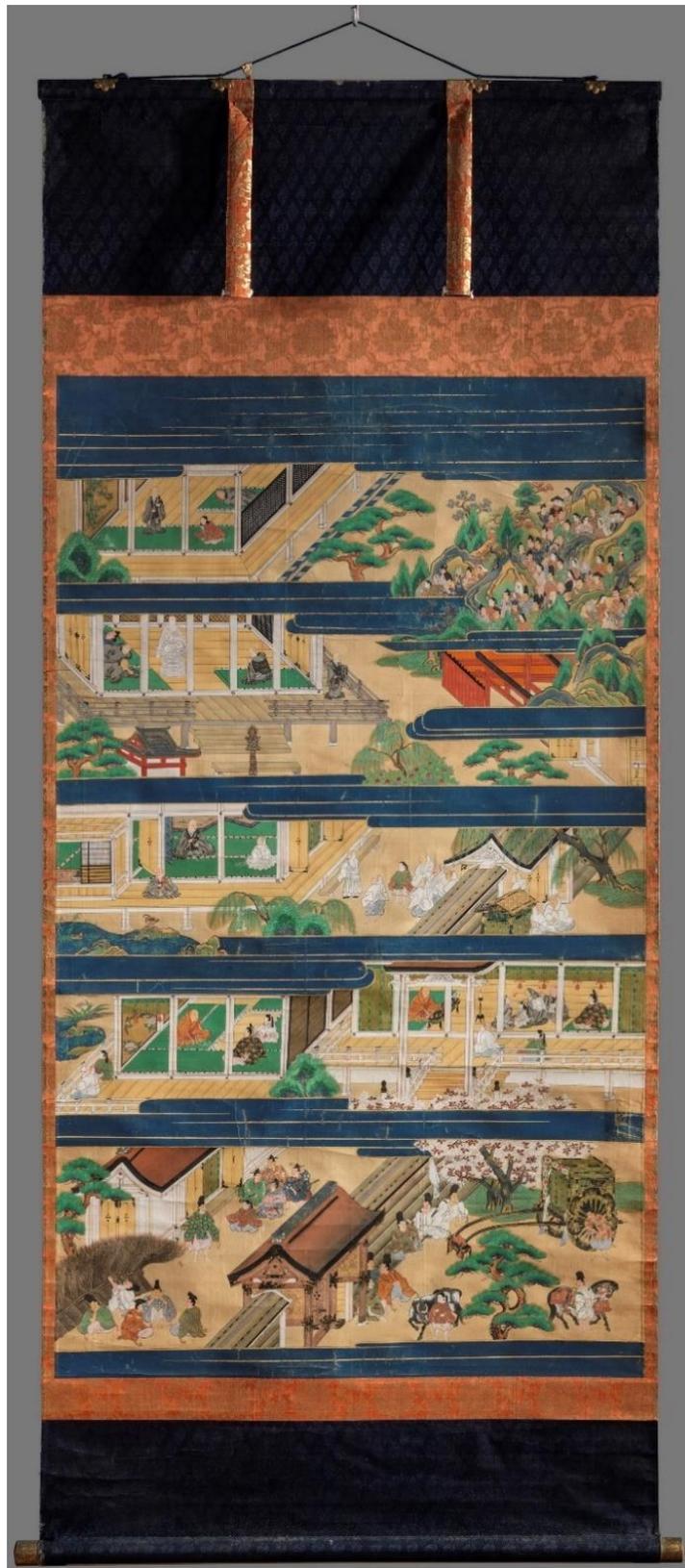


Fig. A1-1.8 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

全体・斜光

Artwork with mounting, with raking light

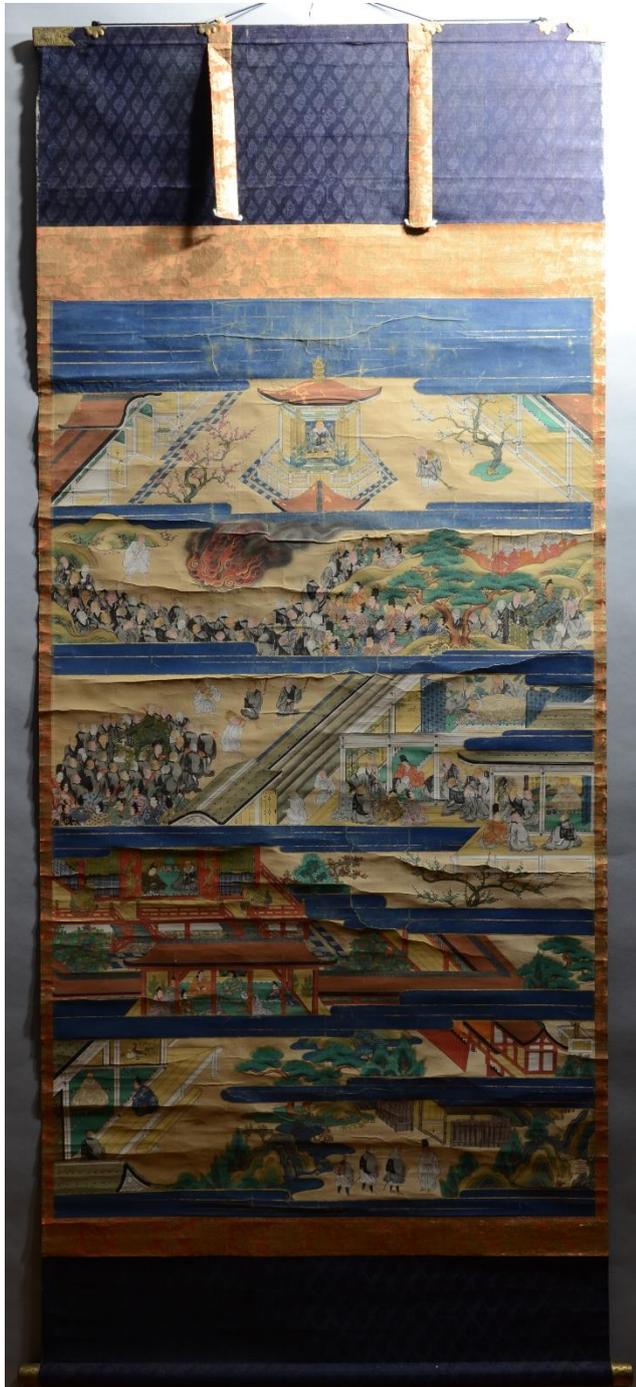


Fig. A1-1.9 A 幅 (第4幅)  
Scroll A (the fourth scroll)



Fig. A1-1.10 B 幅 (第3幅)  
Scroll B (the third scroll)



Fig. A1-1.11 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)



Fig. A1-1.12 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

全体・裏側

Artwork with mounting, verso



Fig. A1-1.13 A幅 (第4幅)  
Scroll A (the fourth scroll)



Fig. A1-1.14 B幅 (第3幅)  
Scroll B (the third scroll)



Fig. A1-1.15 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)



Fig. A1-1.16 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

寸法見取図

Dimensions

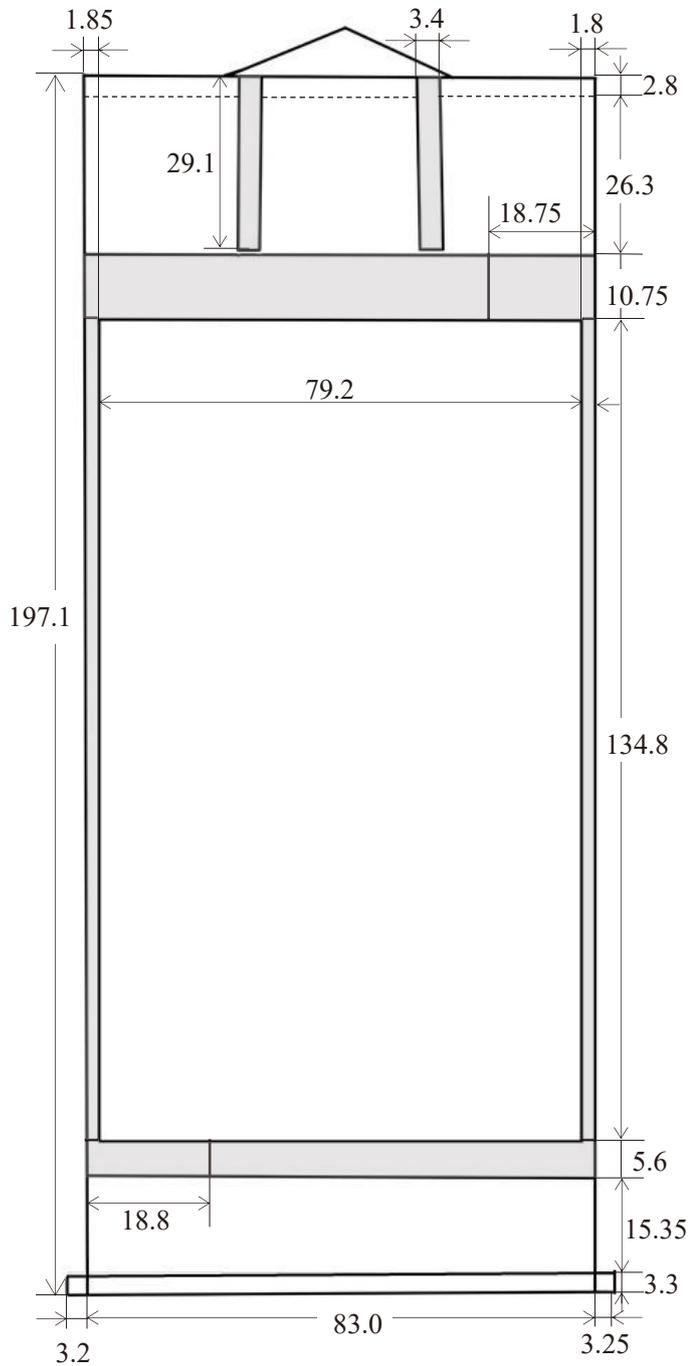


Fig. A1-1.17 A 幅 (第4幅)  
Scroll A (the fourth scroll)

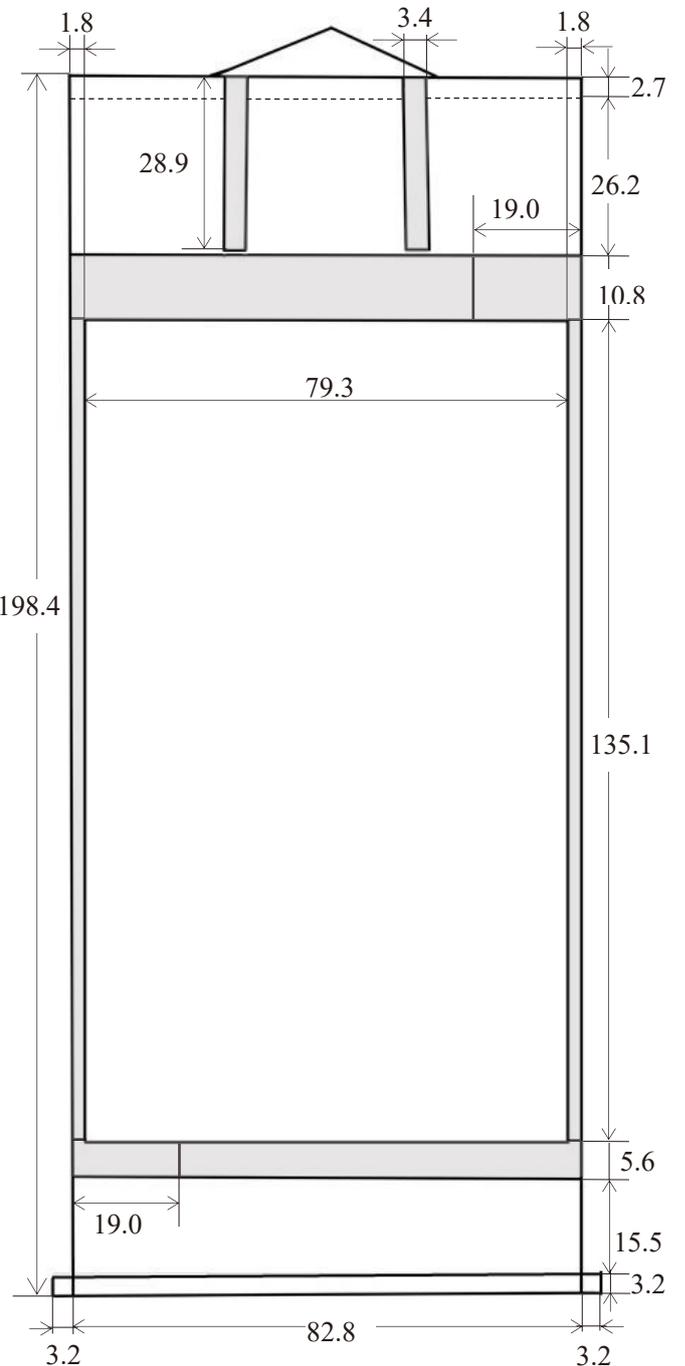


Fig. A1-1.18 B 幅 (第3幅)  
Scroll B (the third scroll)

\*数値の単位は cm

The unit of values are cm.

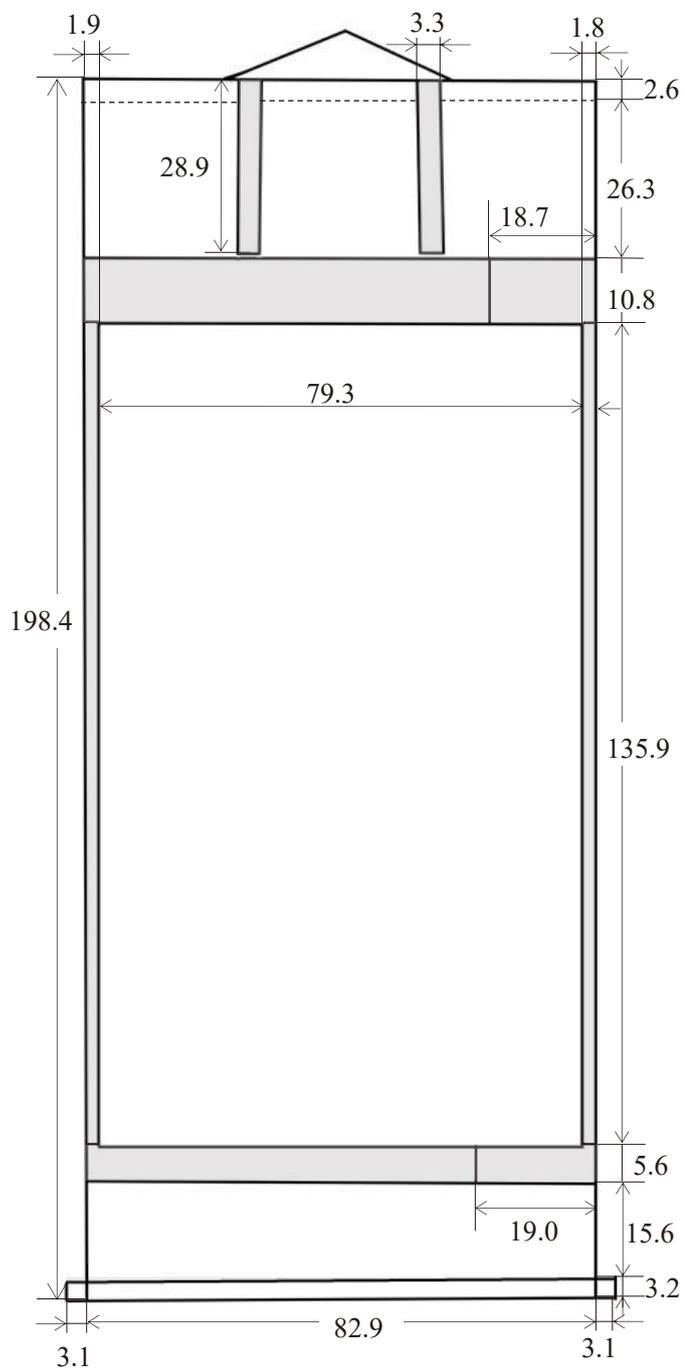


Fig. A1-1.19 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)

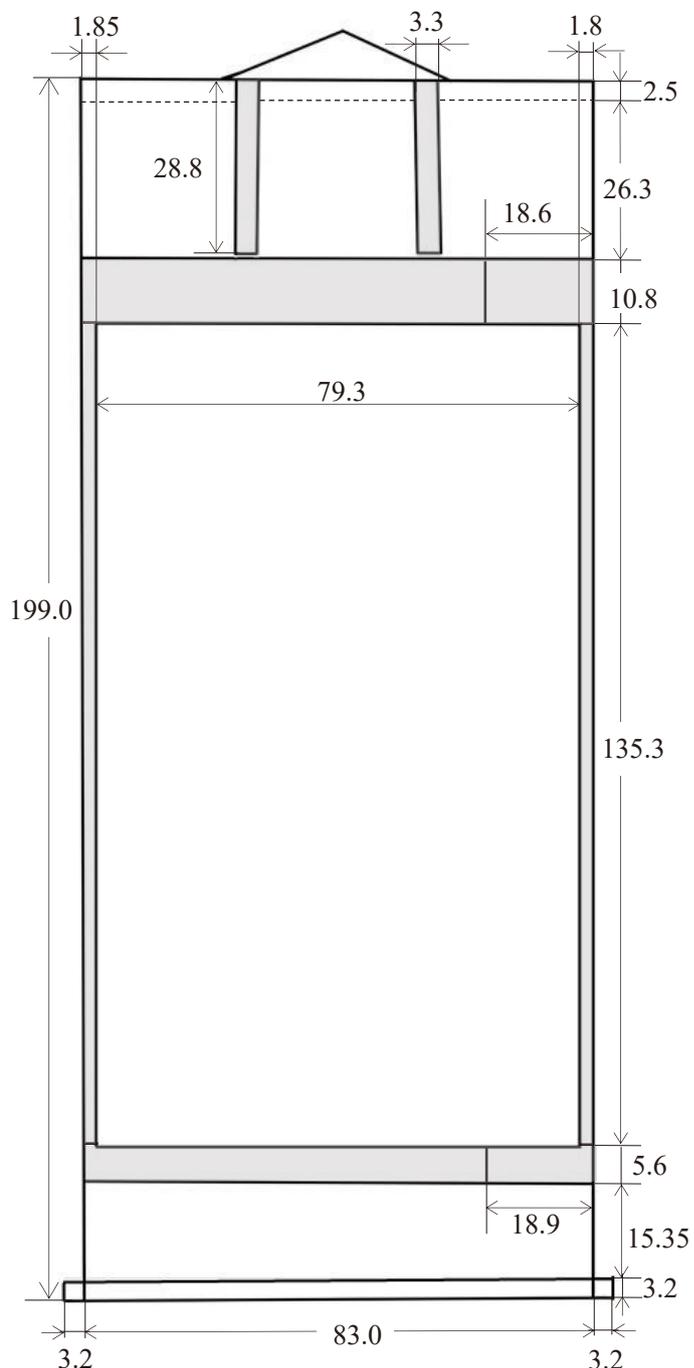


Fig. A1-1.20 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

Table A1-1.1 表装仕様、保存

	掛軸装	輪補の草
	画絹織り組織	絹平織（経 31 中 60 枚 2 ッ入、緯 21 中 2 本ヌキ 100～120 横）
1	中縁	丹地一重蔓蓮華唐草文金襴
2	風帯	丹地一重蔓蓮華唐草文金襴
2'	風帯裏	浅葱雲文綾
3	上下（総縁）	紺地雲文綾
4	軸首	蓮華文金渡金軸
5	八双	木製
6	軸木	木製
7	吊環	蓮華文金渡金座金折曲環
8	端喰	蓮華文金渡金端喰
9	紐	紫組紐
	肌裏紙（本紙）	楮紙
	肌裏紙（裂）	楮紙
	総裏紙	楮紙

Table A1-1.1 Specifications for the mounting, storage

	Hanging scrolls	<i>Rimpo-no-so</i>
	Structure of the artwork silk	Plain-woven silk fabric (Warp: 31 denier 60 double-strands per 3.03 cm Weft: 21 denier 100 – 120 double-strands per 3.03 cm)
1	Middle border fabrics	<i>Kinran</i> -gold brocade silk- with lotus flowers and arabesque with single vine motifs on a red background
2	Decorative fabric strips	<i>Kinran</i> -gold brocade silk- with arabesque and lotus flowers with single vine motifs on a red background
2'	The back sides of decorative fabric strips	<i>Aya</i> -twilled woven silk- with a cloud motif on a pale blue background
3	Outer border fabrics	<i>Aya</i> -twilled woven silk- with a cloud motif on a navy blue background
4	Roller knobs	Gold gilded roller knobs with a lotus flower motif
5	Hanging rods	Wood
6	Roller rods	Wood
7	Washers, eye-pins	Gold gilded washers with a lotus flower motif and eye-pins (like cotter pins)
8	decorative end cap for hanging rod	Gold gilded end cap for hanging rod with a lotus flower motif

9	Cords	Purple braided cord
	First lining paper (for artworks)	<i>Kozo</i> paper
	First lining paper (for mounting fabrics)	<i>Kozo</i> paper
	Final lining paper	<i>Kozo</i> paper

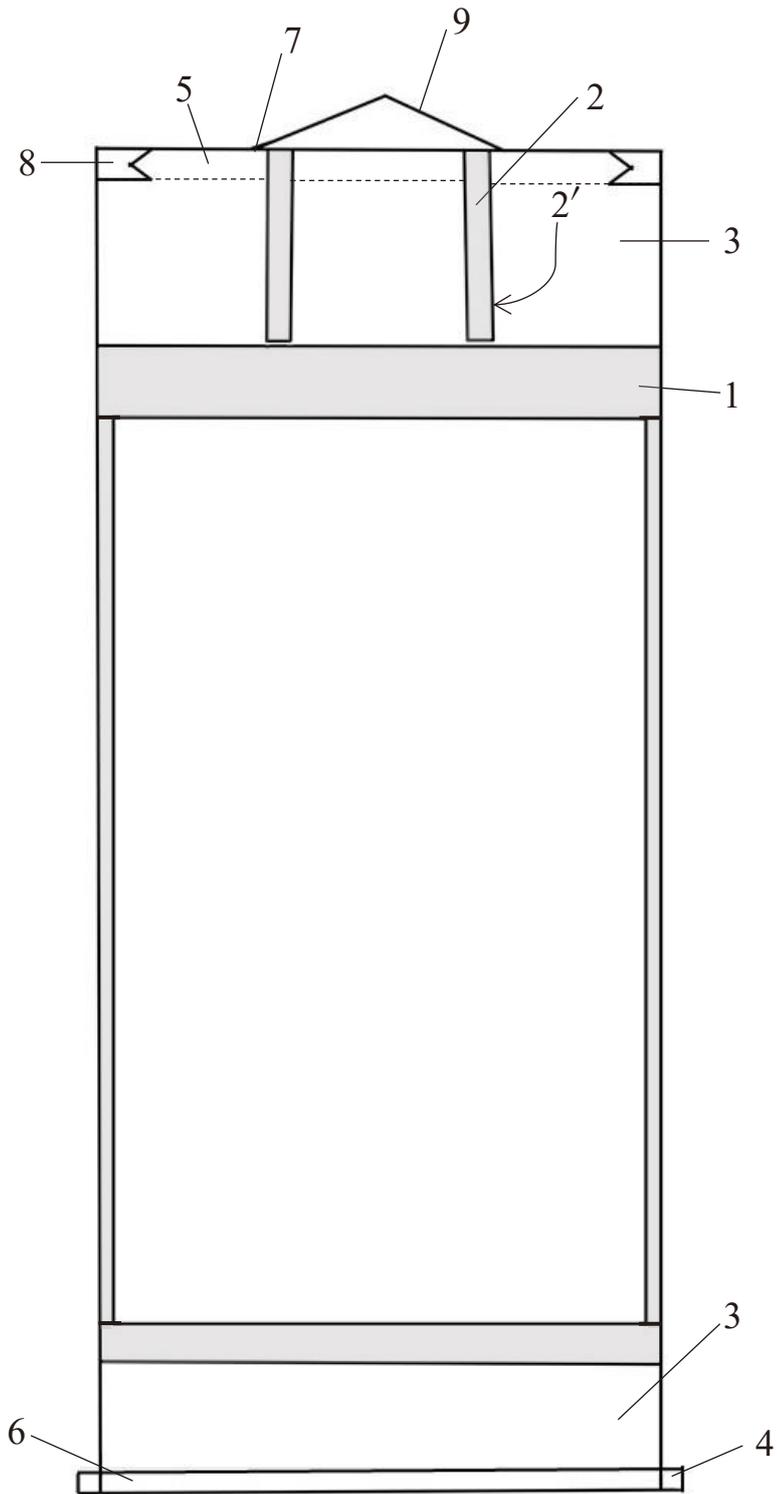


Table A1-1.2 保存

包紙	紙
保存箱	4幅入木製印籠蓋箱
外箱	紙製差込み帙

Table A1-1.2 Specifications for the mounting, storage

Wrapping paper	Paper
A storage box	Wooden inner box in <i>inro</i> -style containing four artworks
An outer box	Paper board outer box in <i>sashikomi</i> -style



Fig. A1-1.21 保存箱（修復前）  
Storage box (before restoration)

# 損傷図面

## Mapping of damages



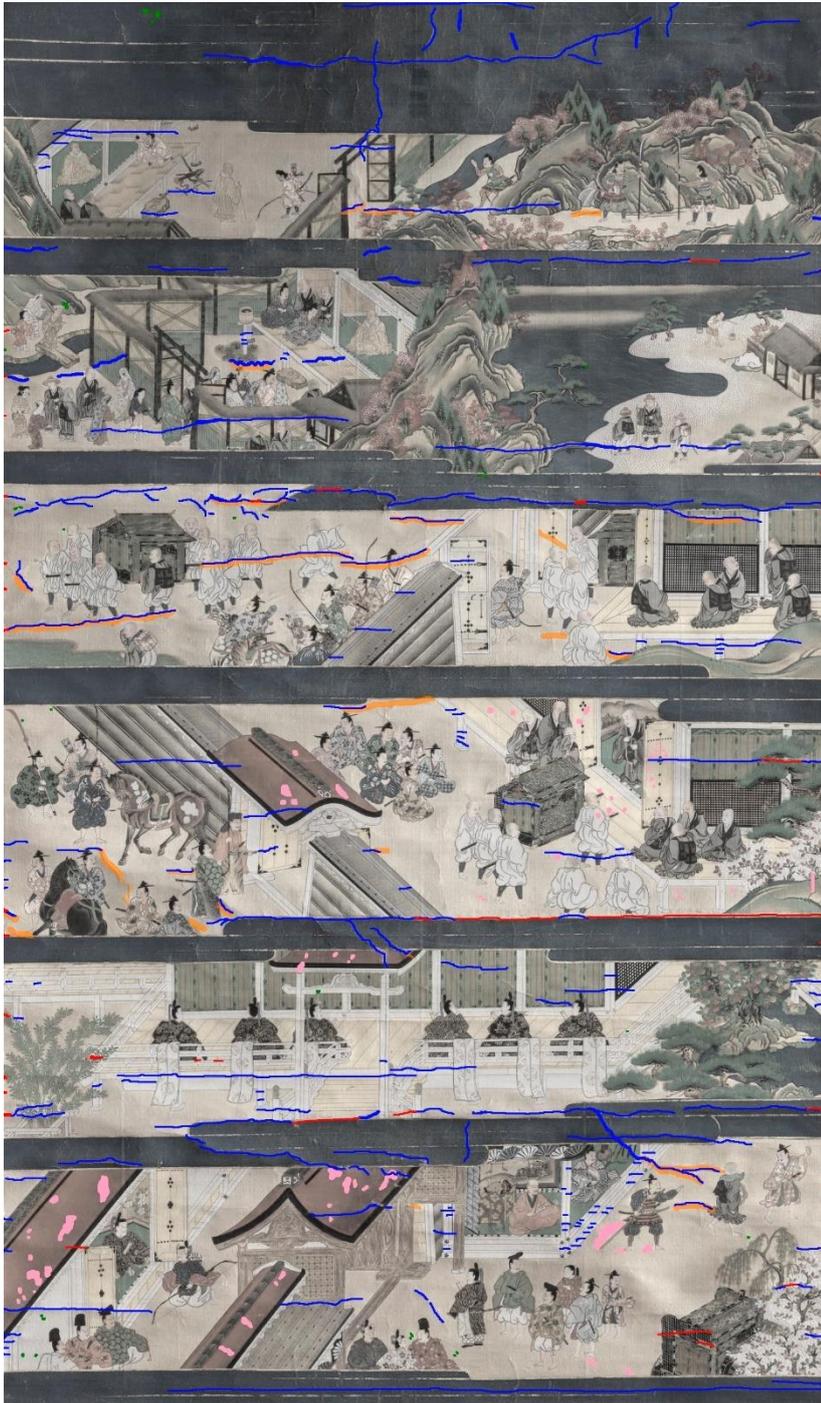
- 欠損・裂け  
Loss and rift
- 折れ  
Crease
- 染み・汚れ  
Stain and dust
- 染み点在  
Scattered stain
- 付着物  
Accretion
- 裏打紙の浮き  
Delamination of the lining paper
- 絹目のよれ  
Gap in the weave structure

Fig. A1-1.22 A 幅 (第 4 幅) 地の部分  
Scroll A (the fourth scroll), the substrate of the painting



- 絵具層の亀裂  
Crack
- 絵具の剥離・剥落  
Lift and loss
- 絵具の粉状化  
Chalking
- 擦れ  
Abrasion
- 金箔の浮き  
Delamination of the gold leaf

Fig. A1-1.23 A 幅 (第4幅) 絵具層の部分  
Scroll A (the fourth scroll), the paint layer



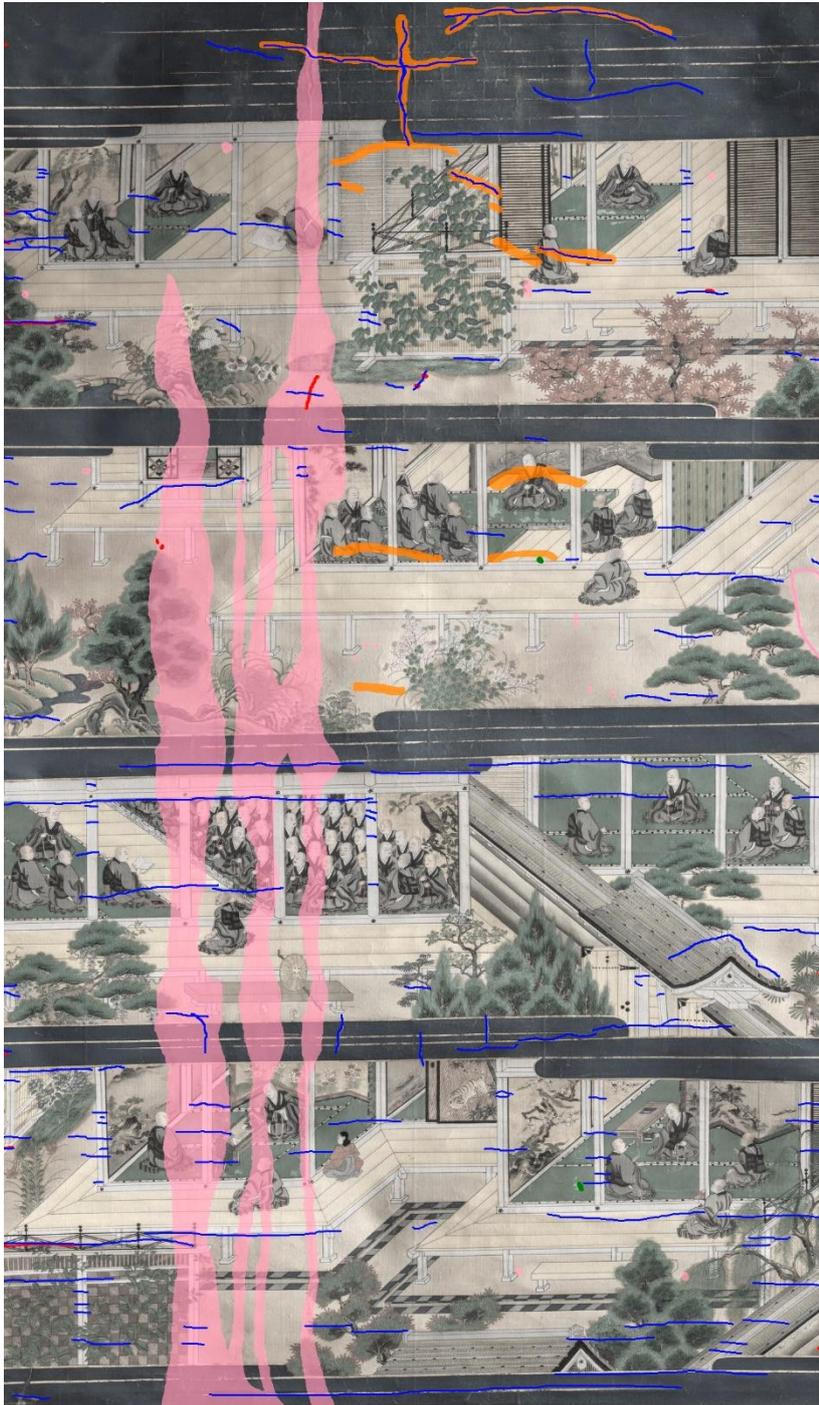
- 欠損・裂け  
Loss and rift
- 折れ  
Crease
- 染み・汚れ  
Stain and dust
- 付着物  
Accretion
- 裏打紙の浮き  
Delamination of the lining paper

Fig. A1-1.24 B幅（第3幅）地の部分  
Scroll B (the third scroll), the substrate of the painting



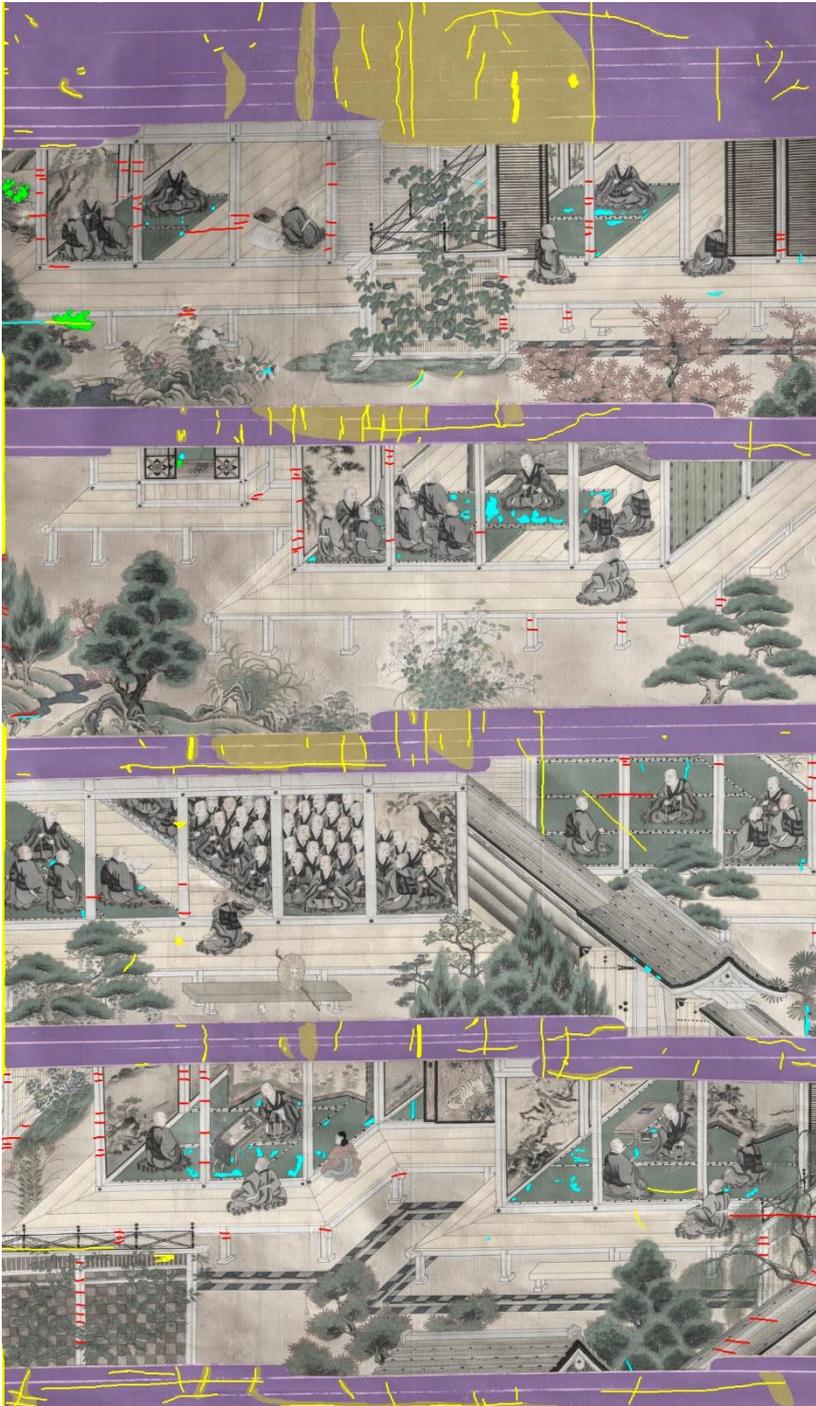
- 絵具層の亀裂  
Crack
- 絵具の剥離・剥落  
Lift and loss
- 絵具の粉状化  
Chalking
- 擦れ  
Abrasion
- 絵具の変色  
Discoloration

Fig. A1-1.25 B 幅 (第 3 幅) 絵具層の部分  
Scroll B (the third scroll), the paint layer



- 欠損・裂け  
Loss and rift
- 折れ  
Crease
- 染み・汚れ  
Stain and dust
- 染み点在  
Scattered stain
- 付着物  
Accretion
- 裏打紙の浮き  
Delamination of the lining paper

Fig. A1-1.26 C 幅 (第 2 幅) 地の部分  
Scroll C (the second scroll), the substrate of the painting



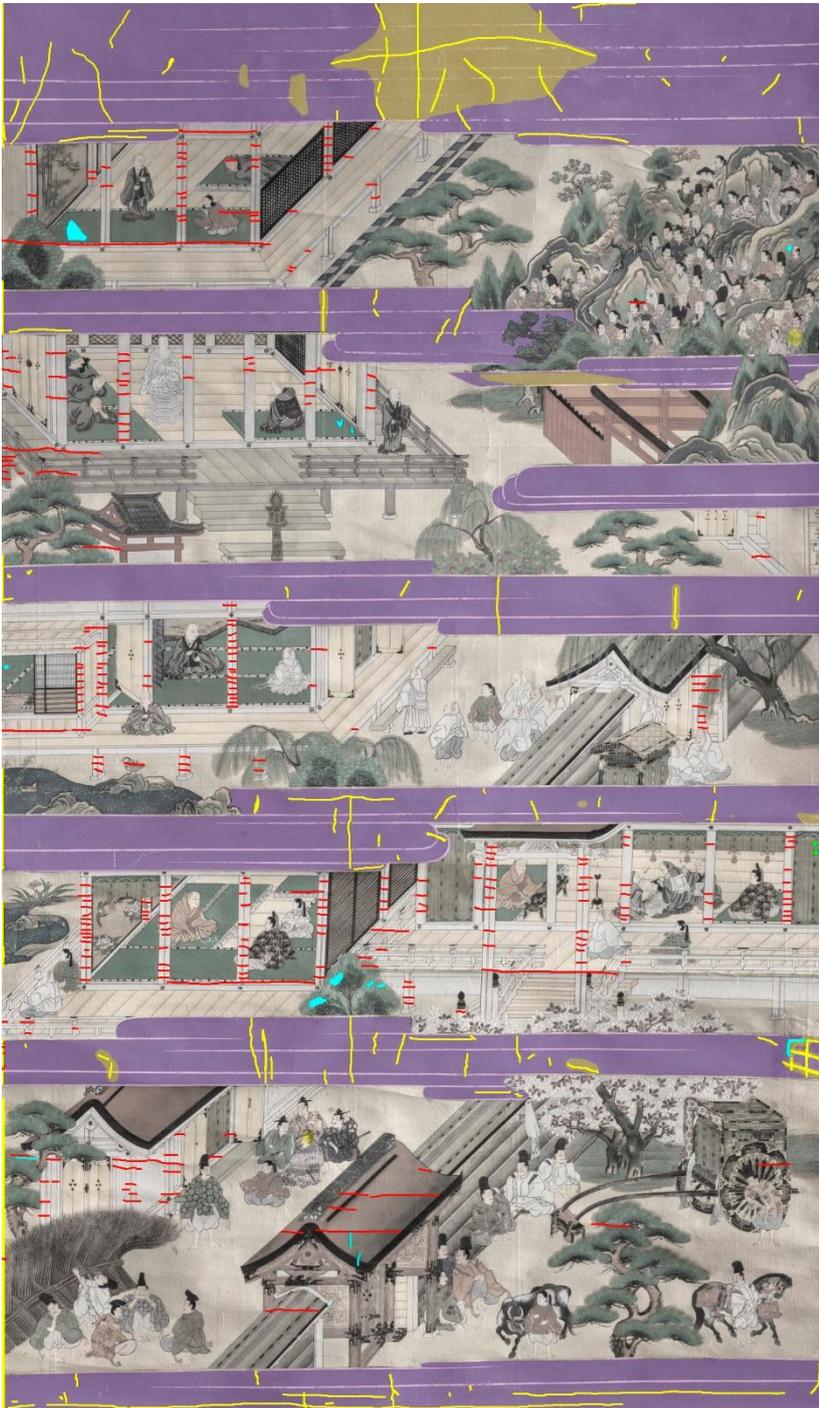
- 絵具層の亀裂  
Crack
- 絵具の剥離・剥落  
Lift and loss
- 絵具の粉状化  
Chalking
- 擦れ  
Abrasion
- 絵具の変色  
Discoloration

Fig. A1-1.27 C 幅（第2幅）絵具層の部分  
Scroll C (the second scroll), the paint layer



- 欠損・裂け  
Loss and rift
- 折れ  
Crease
- 染み・汚れ  
Stain and dust
- 染み点在  
Scattered stain
- 付着物  
Accretion
- 裏打紙の浮き  
Delamination of the lining paper

Fig. A1-1.28 D 幅（第 1 幅）地の部分  
Scroll D (the first scroll), the substrate of the painting



- 絵具層の亀裂  
Crack
- 絵具の剥離・剥落  
Lift and loss
- 絵具の粉状化  
Chalking
- 擦れ  
Abrasion
- 絵具の変色  
Discoloration

Fig. A1-1.29 D 幅 (第 1 幅) 絵具層の部分  
Scroll D (the first scroll), the paint layer

旧裏打紙の寸法と紙の重なり

Sheets arrangement and dimensions of the lining paper

旧総裏紙および肌裏紙の寸法と紙の重なりを図面に記録した。両者ともに継ぎは棒継ぎ、継ぎ幅は約 0.3cm であった。

The first and the final lining paper dimensions, and the paper overlap were recorded on a drawing. In both cases, the joint was straight-cut and overlapped joint width was about 0.3 cm.

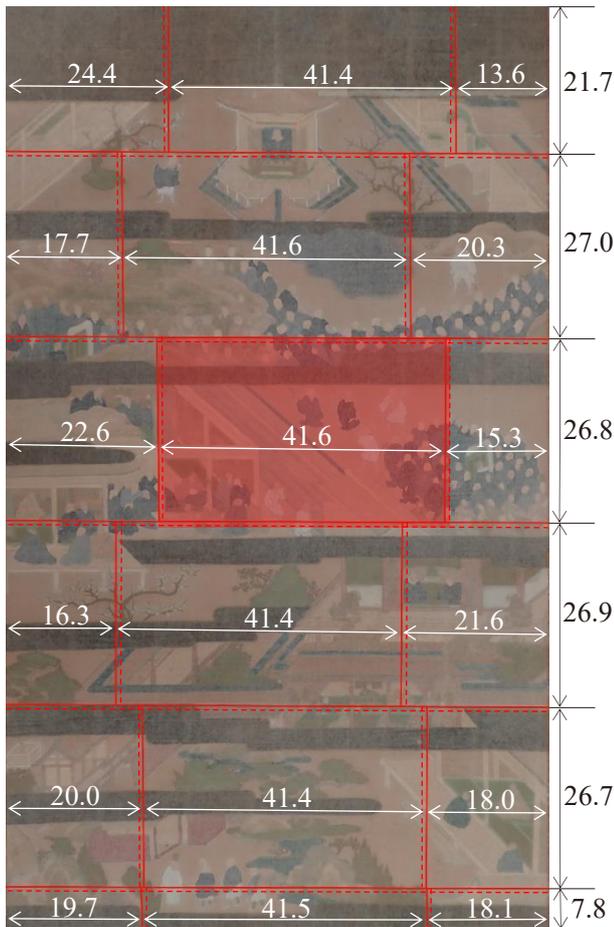


Fig. A1-1.30 A 幅 (第 4 幅) 肌裏紙  
Scroll A (the fourth scroll), the first lining paper

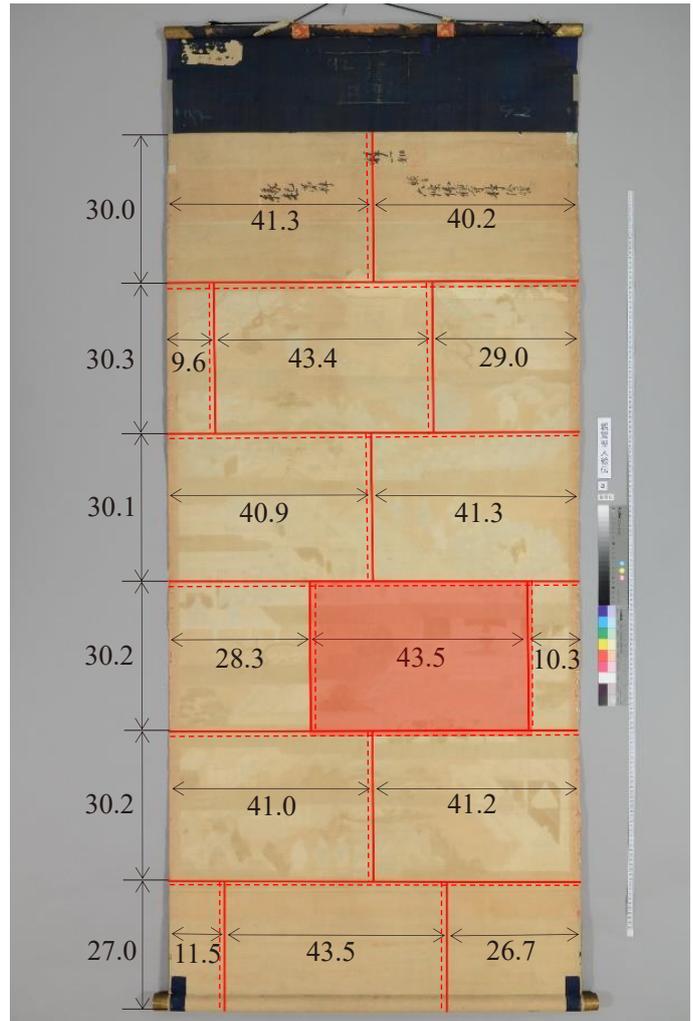


Fig. A1-1.31 A 幅 (第 4 幅) 総裏紙  
Scroll A (the fourth scroll), the final lining paper

\* 数値の単位は cm

The unit of values are cm.

\* 赤色で塗りつぶした範囲は、一枚の紙を示す。

The area filled in red indicates a sheet of paper.

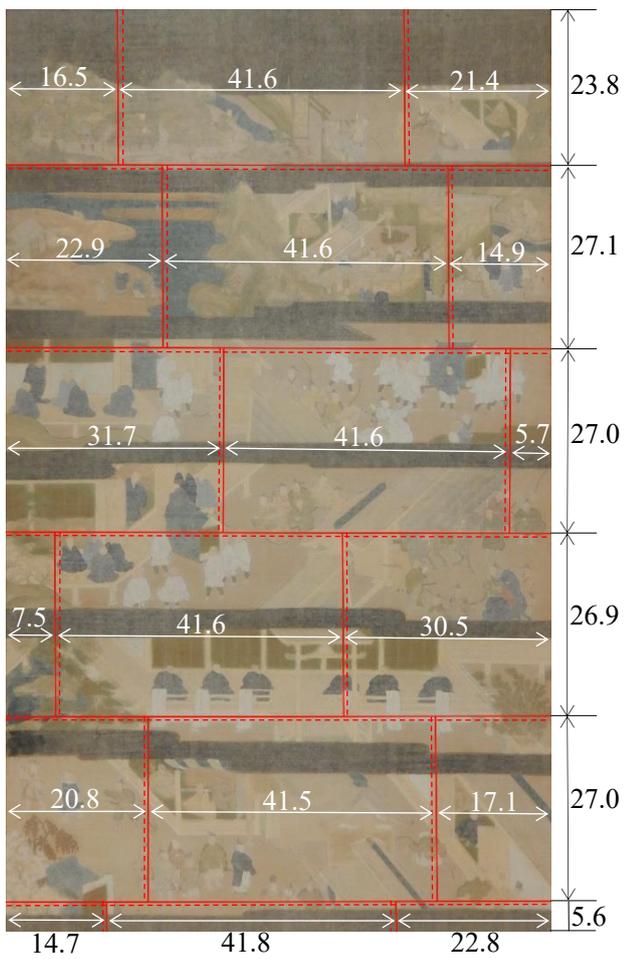


Fig. A1-1.32 B 幅 (第 3 幅) 肌裏紙  
 Scroll B (the third scroll), the first lining paper

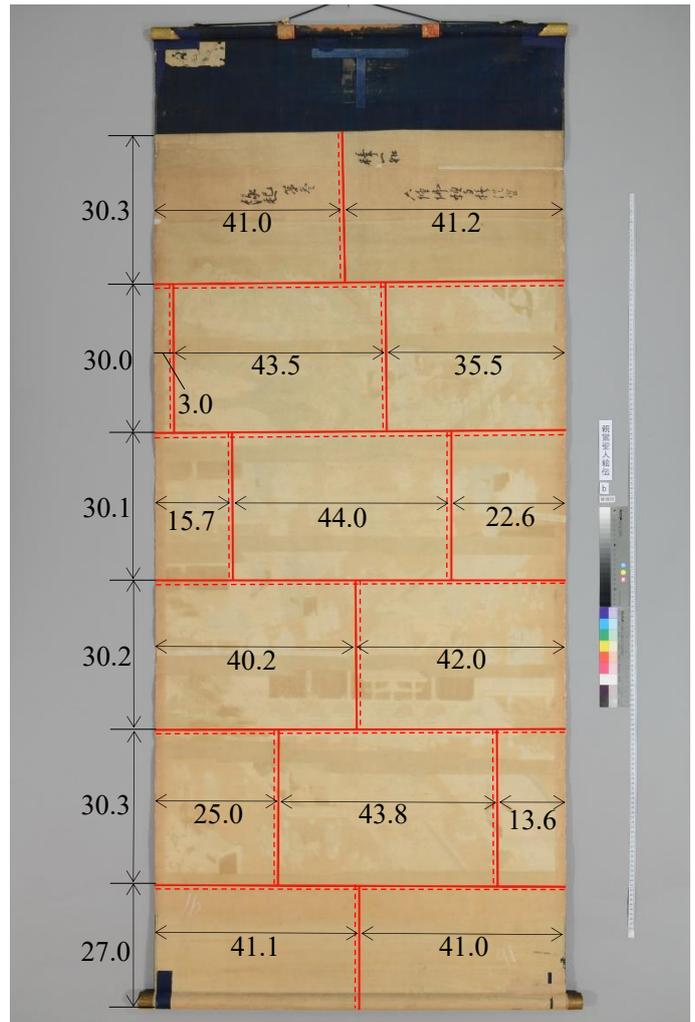


Fig. A1-1.33 B 幅 (第 3 幅) 総裏紙  
 Scroll B (the third scroll), the final lining paper

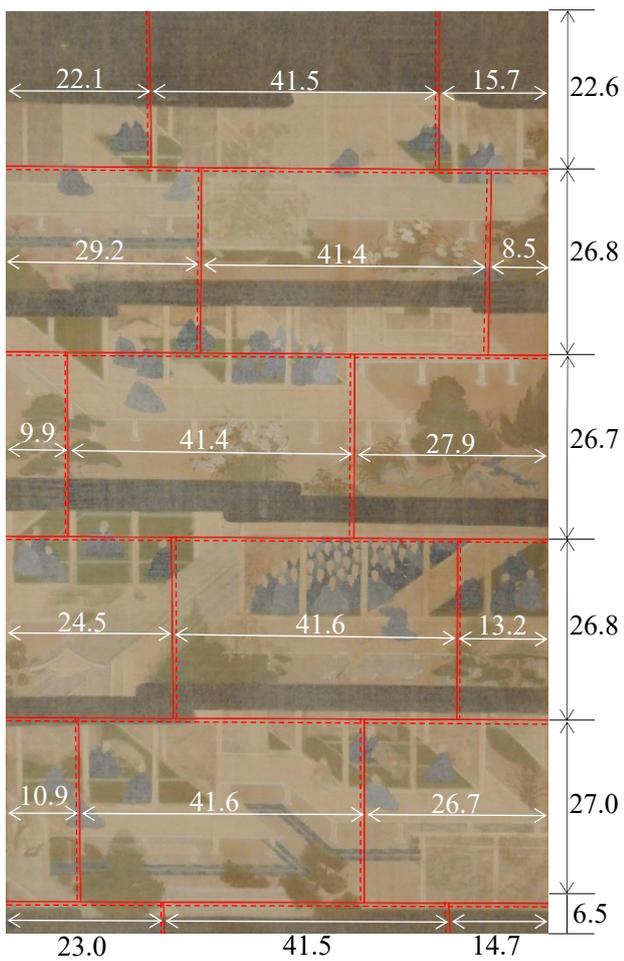


Fig. A1-1.34 C幅 (2幅) 肌裏紙  
Scroll C (the second scroll), the first lining paper

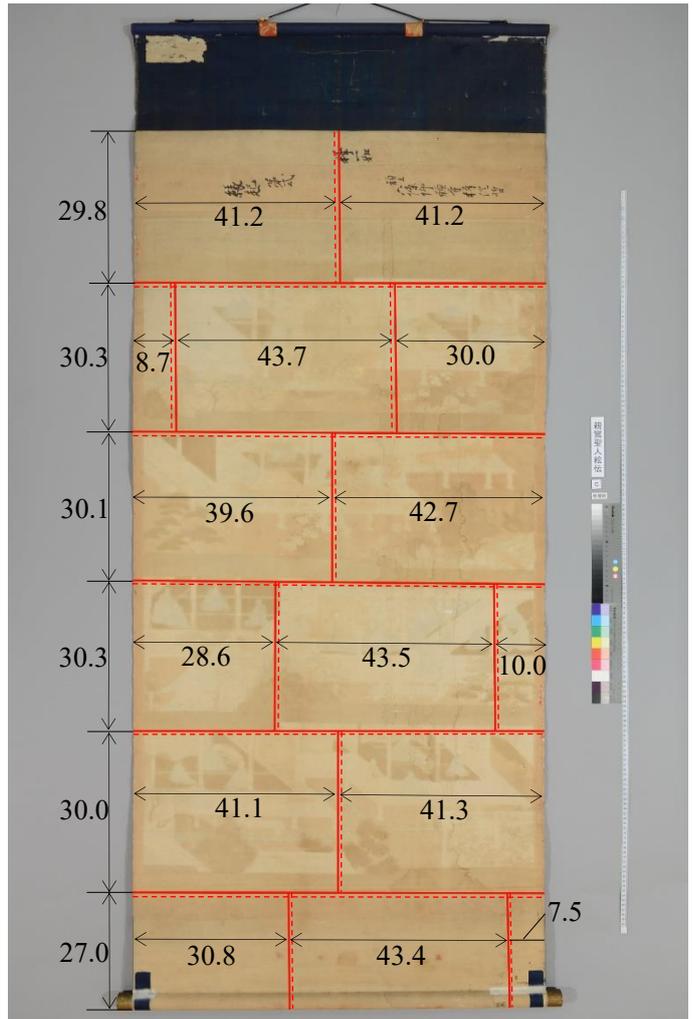


Fig. A1-1.35 C幅 (2幅) 総裏紙  
Scroll C (the second scroll), the final lining paper

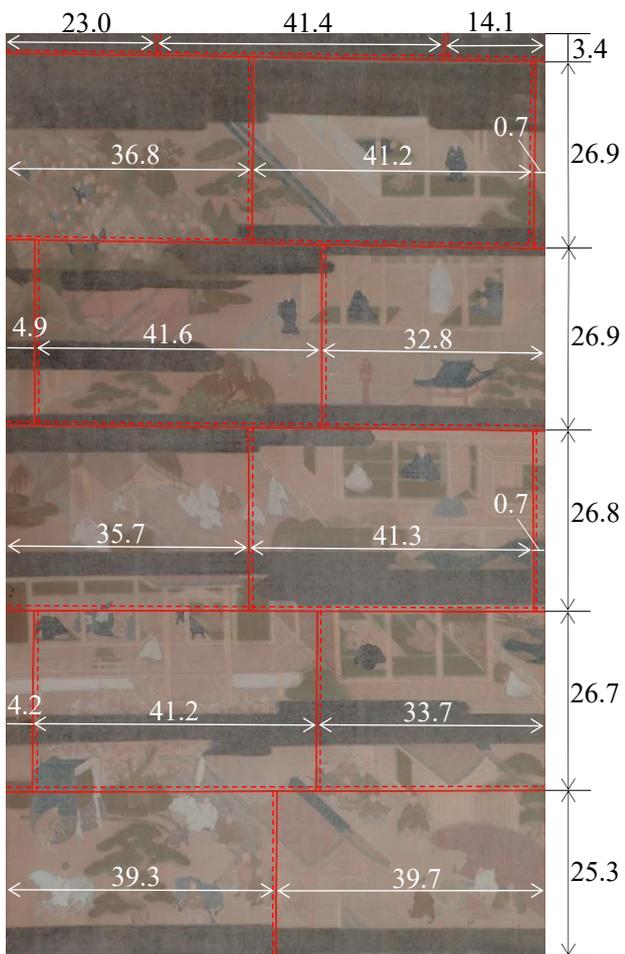


Fig. A1-1.36 D 幅 (第 1 幅) 肌裏紙  
 Scroll D (the first scroll), the first lining paper

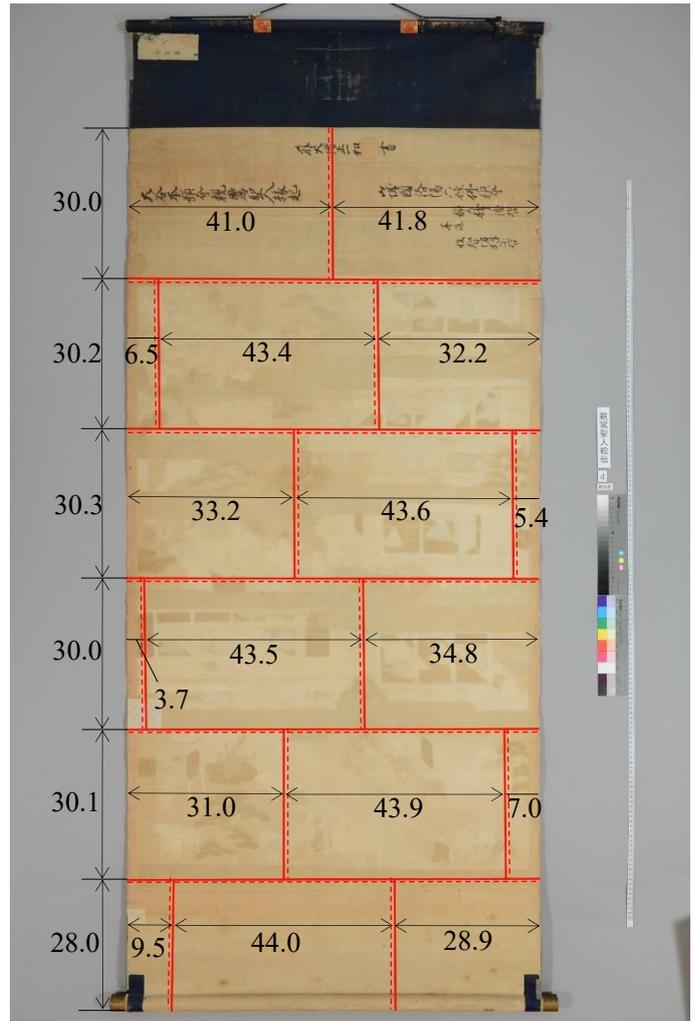


Fig. A1-1.37 D 幅 (第 1 幅) 総裏紙  
 Scroll D (the first scroll), the final lining paper

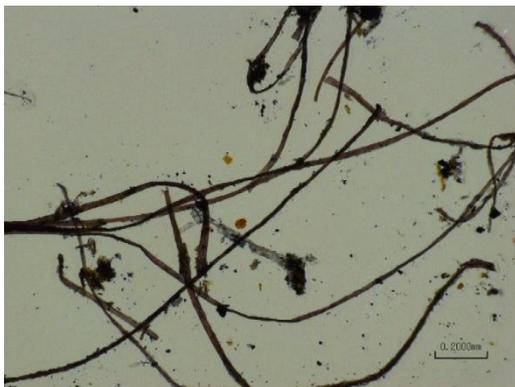
## 繊維組成分析

### Analyzing paper

試験方法；JIS P8120 (ISO9184-4) を参考に、肌裏紙および総裏紙から採取した微量の繊維を、C 染色液を用いて染色し、顕微鏡による観察を行った。その結果、共に楮が用いられていることが分かった。

Analysis method: According to the Japanese Industrial Standard P8120 (cf. ISO9184-4), a very small amount of fiber samplings from the first and the final lining papers were dyed by C stain and observed with a microscope. As a result, it was revealed that these lining papers were made of *kozo*.

使用機材	顕微鏡 (ShuttlePix P-400R、NIKON)
画素数	800 × 600 (ピクセル)
画像フォーマット	JPEG
Apparatus	Microscope (ShuttlePix P-400R, NIKON)
Image size	800 × 600, pixels
Image format	JPEG



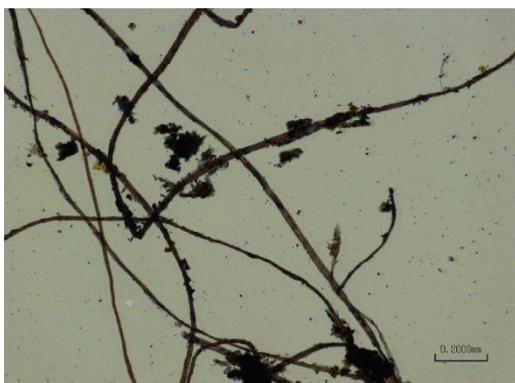
A 幅 (第 4 幅)

Scroll A (the fourth scroll)



B 幅 (第 3 幅)

Scroll B (the third scroll)



C 幅 (第 2 幅)

Scroll C (the second scroll)



D 幅 (第 1 幅)

Scroll D (the first scroll)

Fig. A1-1.38 肌裏紙繊維写真

Photographs of the fibers from the first lining paper



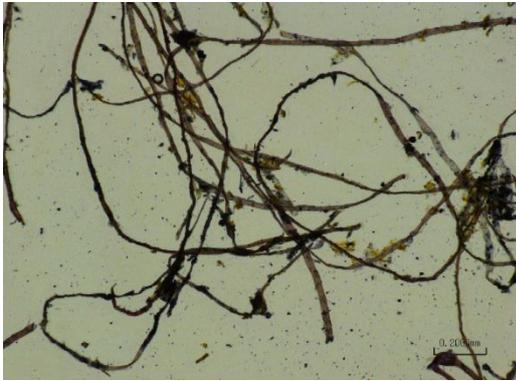
A 幅 (第 4 幅)

Scroll A (the fourth scroll)



B 幅 (第 3 幅)

Scroll B (the third scroll)



C 幅 (第 2 幅)

Scroll C (the second scroll)



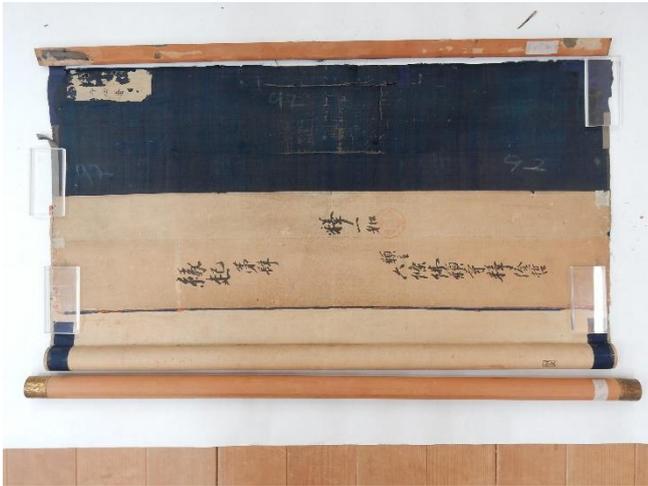
D 幅 (第 1 幅)

Scroll D (the first scroll)

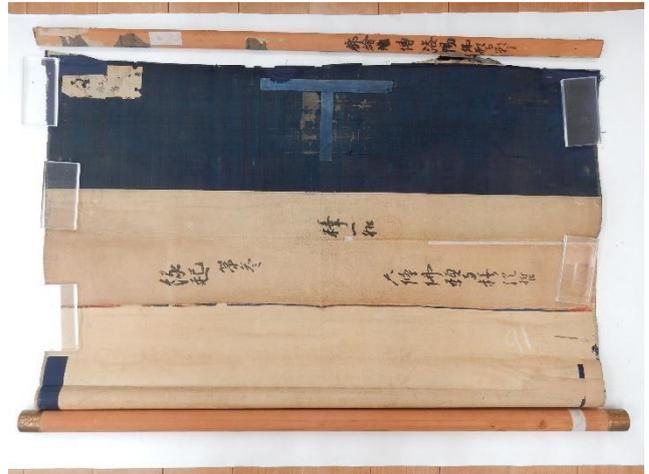
Fig. A1-1.39 総裏紙繊維写真

Photographs of the fibers from the final lining paper

軸書と裏書  
Inscriptions



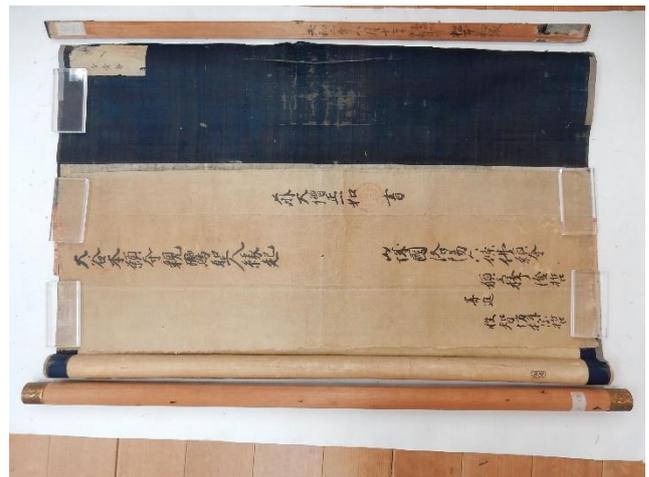
A 幅 (第 4 幅)  
Scroll A (the fourth scroll)



B 幅 (第 3 幅)  
Scroll B (the third scroll)



C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)



D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

Fig. A1-1.40 軸書と裏書  
Inscriptions

Table A1-1.3 軸書と裏書

本紙	部分	内容
A 幅	総裏紙	「釋一如「●●●」(朱文重郭円印)、「縁起第肆」、「願主六條佛願寺釋澄哲」、「和泉(黒印)」
	八双	—
	軸木	—
B 幅	総裏紙	「釋一如「●●●」(朱文重郭円印)、「縁起第参」、「六條佛願寺釋澄哲」「和泉(黒印)」
	八双	「御繪傳洛陽佛願寺願主」
	軸木	—
C 幅	総裏紙	「釋一如「●●●」(朱文重郭円印)、「縁起第弐」、「願主六條佛願寺釋澄哲」、「和泉(黒印)」
	八双	「●●●」
	軸木	「天和貳年 いぬ 九月四日佛願寺 御表具所松本和泉」
D 幅	総裏紙	「前大僧正一如「●●●」(朱文重郭円印)畫、「大谷本願寺親鸞聖人縁起」、「山城國洛陽六條佛願寺」、「願主釋澄哲」、「寄進性智坊釋宗哲」、「和泉(黒印)」
	八双	「三●●御開山様」、「天和二年八月十七日 東寺内 御表具所松本和泉」
	軸木	—

Table A1-1.3 Inscriptions

Artwork	Part	Content
Scroll A (the fourth scroll)	Final lining paper	[Shaku Ichinyo [●●●] (red seal in double circle)], [The fourth scroll], [At order of Shaku Chotetsu in Butsuganji, Rokujo.], [Izumi (Chinese ink seal)]
	Hanging scroll	—
	Roller rod	—
Scroll B (the third scroll)	Final lining paper	[Shaku Ichinyo [●●●] (red seal)], [The third scroll], [At order of Shaku Chotetsu in Butsuganji, Rokujo.], [Izumi (Chinese ink seal)]
	Hanging scroll	[ <i>Goden</i> at order of Butsuganji in Rokujo]
	Roller rod	—
Scroll C (the second scroll)	Final lining paper	[Shaku Ichinyo [●●●] (red seal)], [The second scroll], [At order of Shaku Chotetsu in Butsuganji, Rokujo.], [Izumi (Chinese ink seal)]
	Hanging scroll	[●●●]
	Roller rod	[On September 4, 1682 in Butuganji, Matsumoto Izumi from the studio in Toji.]
Scroll D (the first scroll)	Final lining paper	[Signed by the former the head priest of a Buddhist sect Ichinyo [●●●] (red seal)], [ <i>Shinran Shonin Eden</i> in Otani Honganji], [Made in Butsuganji, Rokujo, Rakuyo (present day Kyoto City), Yamashiro-no-kuni], [At order of Shaku Chotetsu], [Donated by Shochibo Shaku Shutetsu], [Izumi (Chinese ink seal)]
	Hanging scroll	[Three ●● for Gokaisan (Shinran Shonin)], [On August 17, 1682, Matsumoto Izumi from the studio in Toji.]
	Roller rod	—

\* ●●●は判別不明を示す

● show indecipherable characters.

## 表彩色顕微鏡調査

### Microscopic observation of the recto of the artwork

使用機材	デジタルカメラ (TG-4、オリンパス)
画素数	4608 × 3456 (ピクセル)
画像フォーマット	JPEG
Apparatus	Digital camera (TG-4, Olympus)
Image size	4608 × 3456, pixels
Image format	JPEG

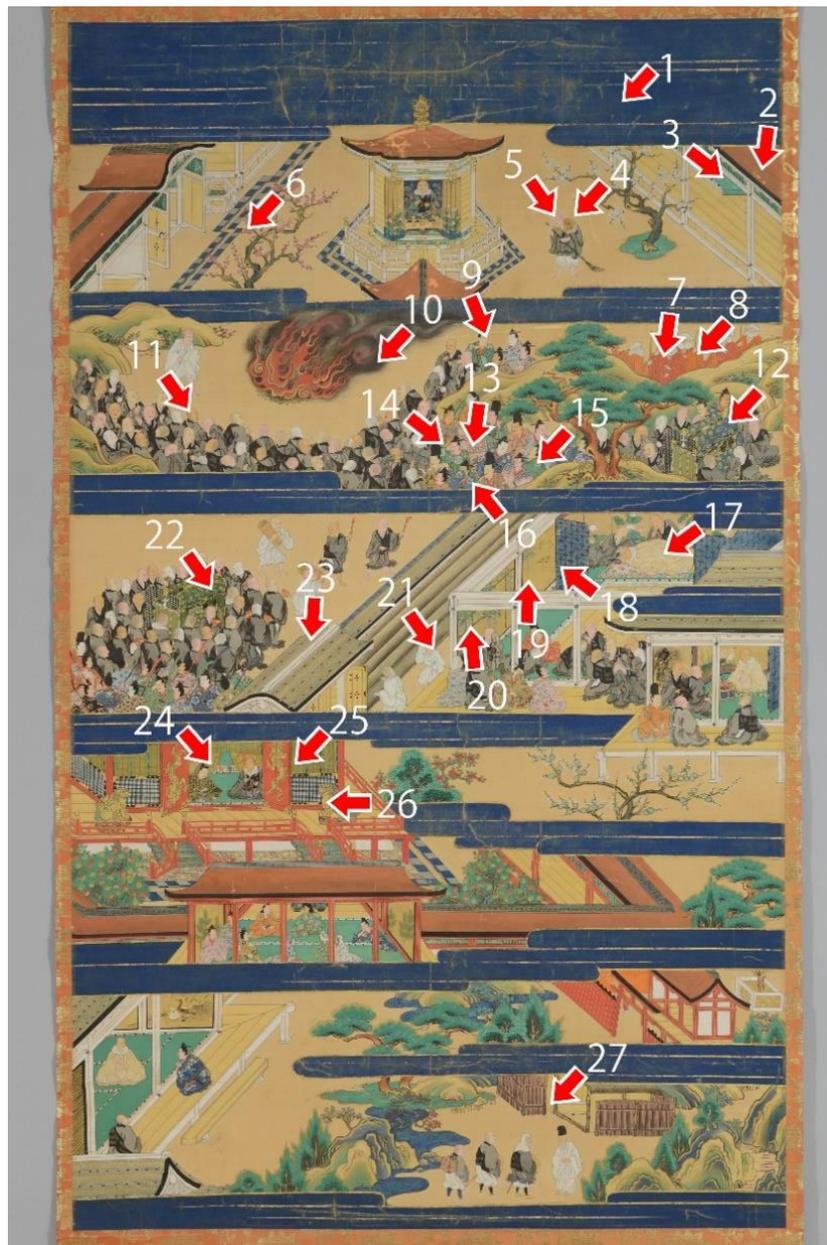


Fig. A1-1.41 撮影箇所 A 幅 (第 4 幅)

Points where micrographs were taken, scroll A (the fourth scroll)

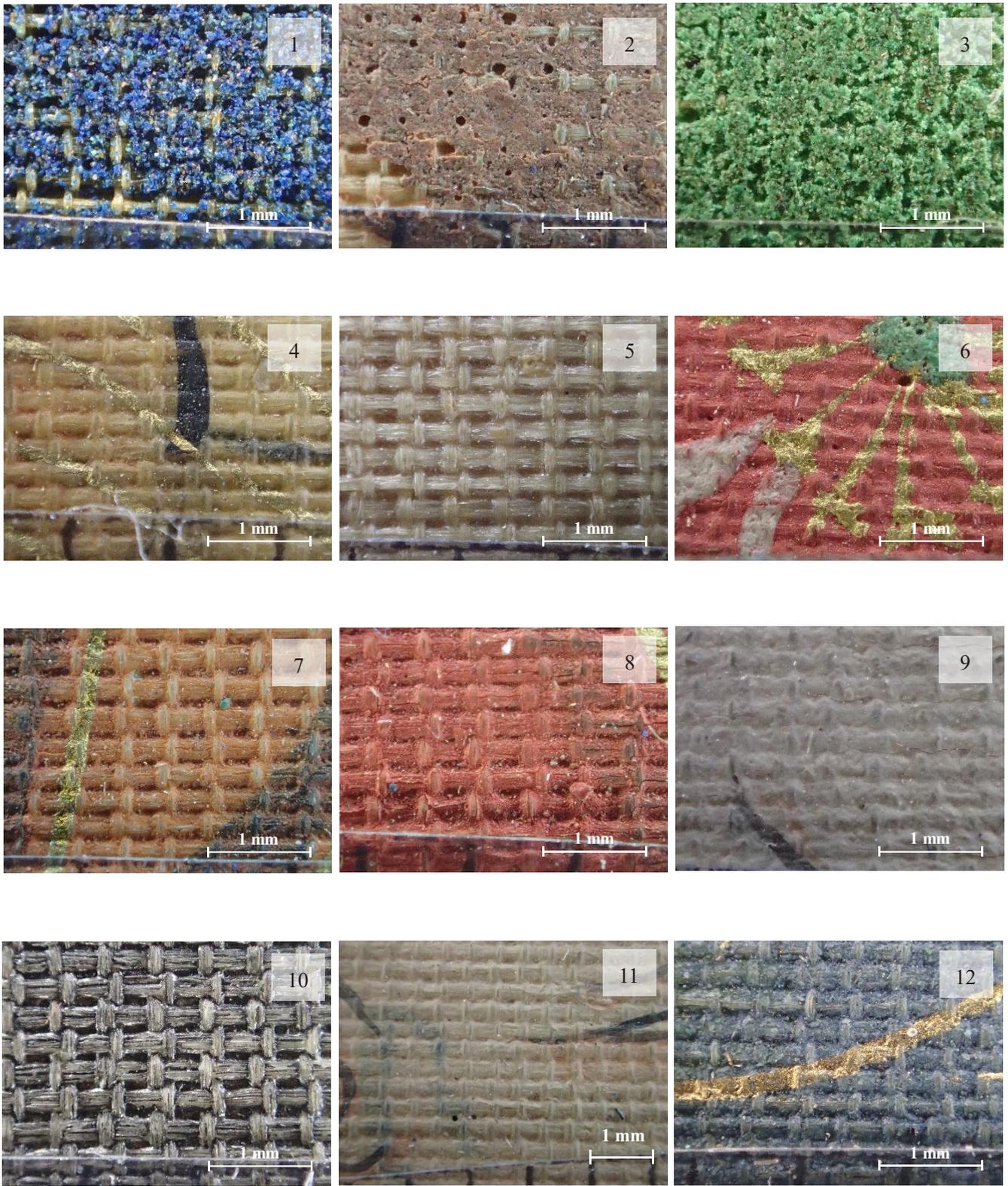


Fig. A1-1.42 表彩色拡大写真 A幅 (第4幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll A (the fourth scroll)

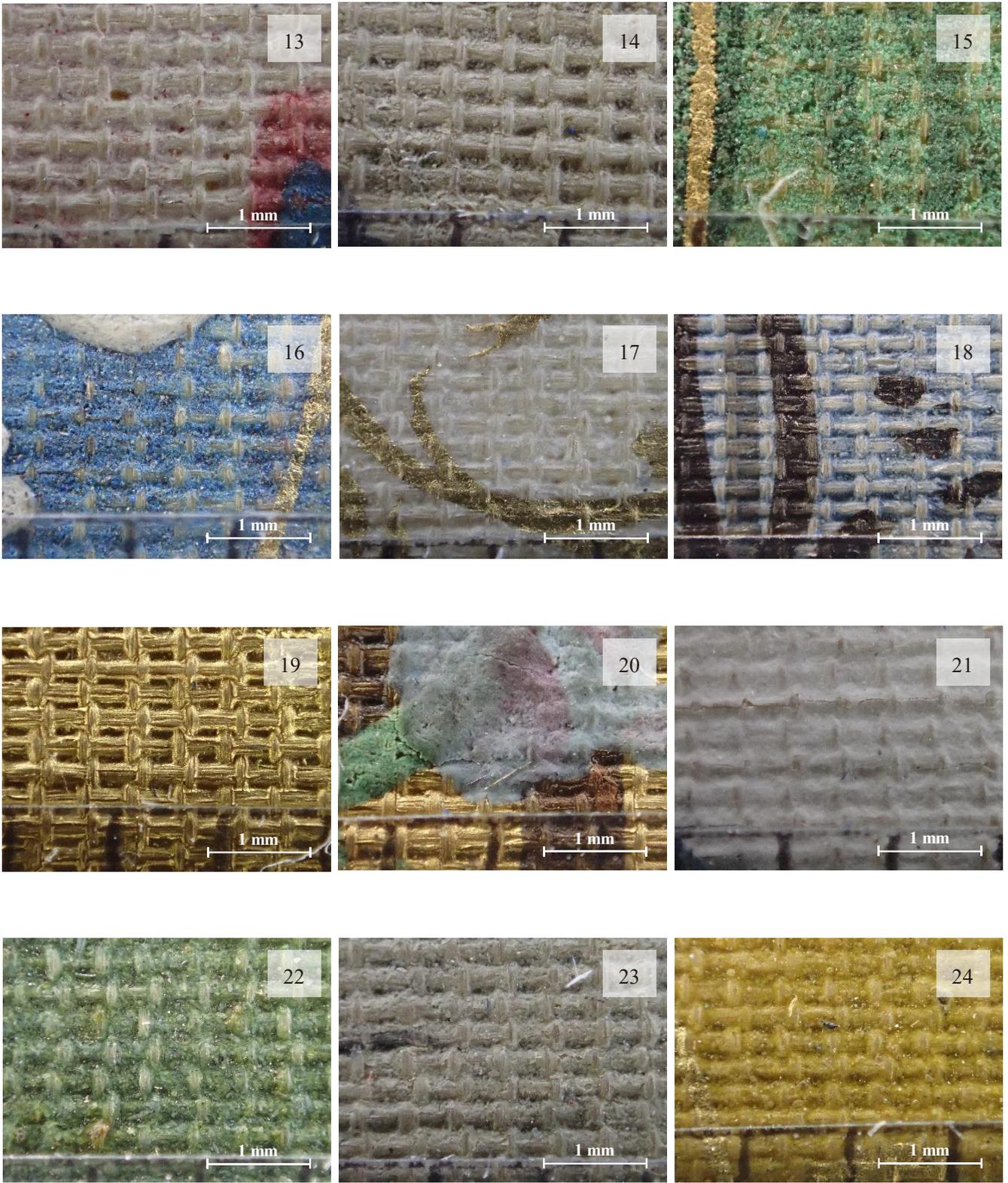


Fig. A1-1.42 表彩色拡大写真 A 幅 (第 4 幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll A (the fourth scroll)

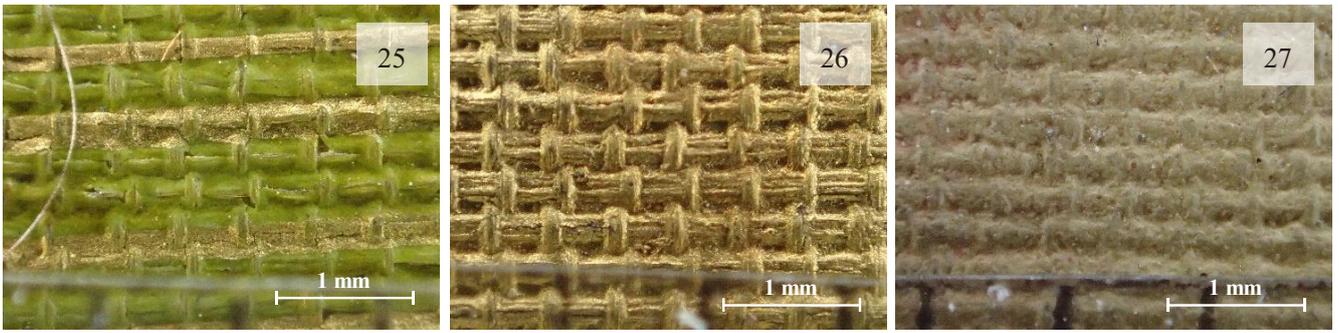


Fig. A1-1.42 表彩色拡大写真 A幅 (第4幅)  
Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll A (the fourth scroll)

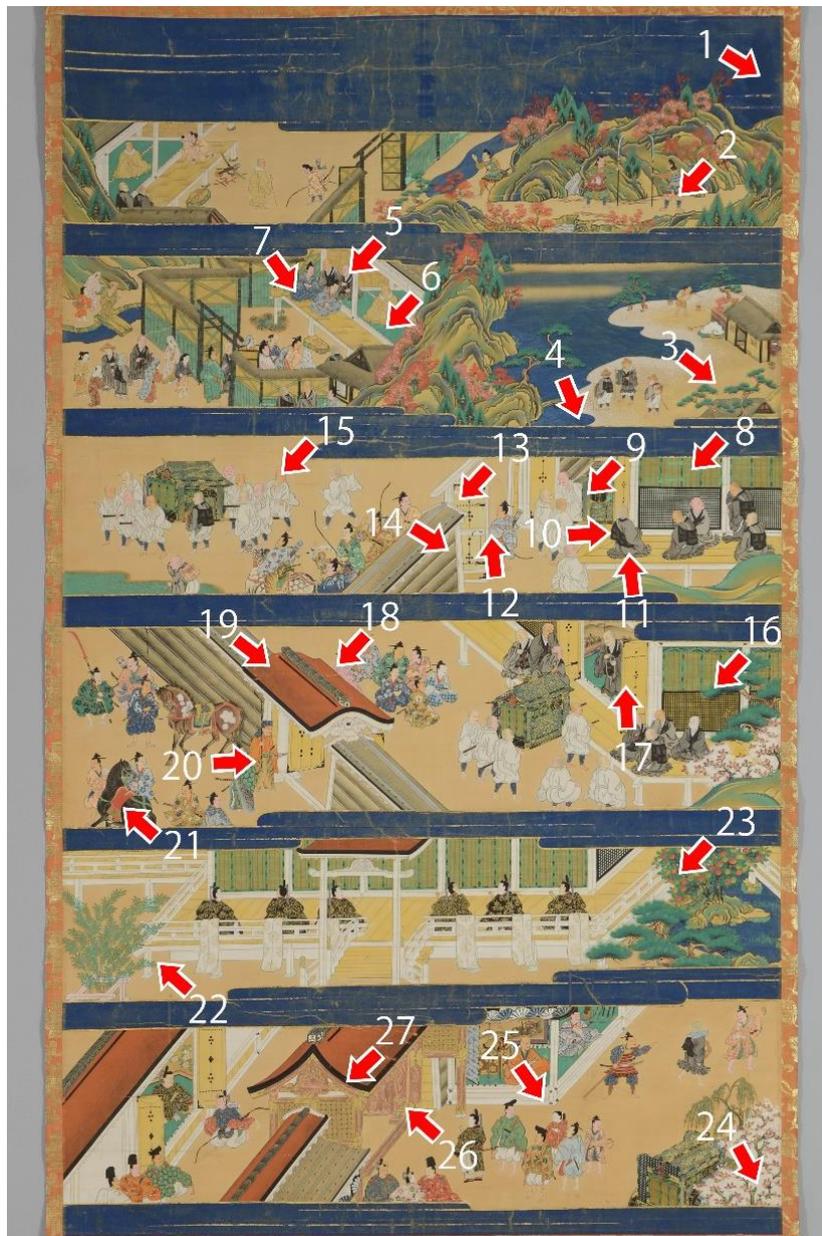


Fig. A1-1.43 撮影箇所 B幅 (第3幅)  
Points where micrographs were taken, scroll B (the third scroll)

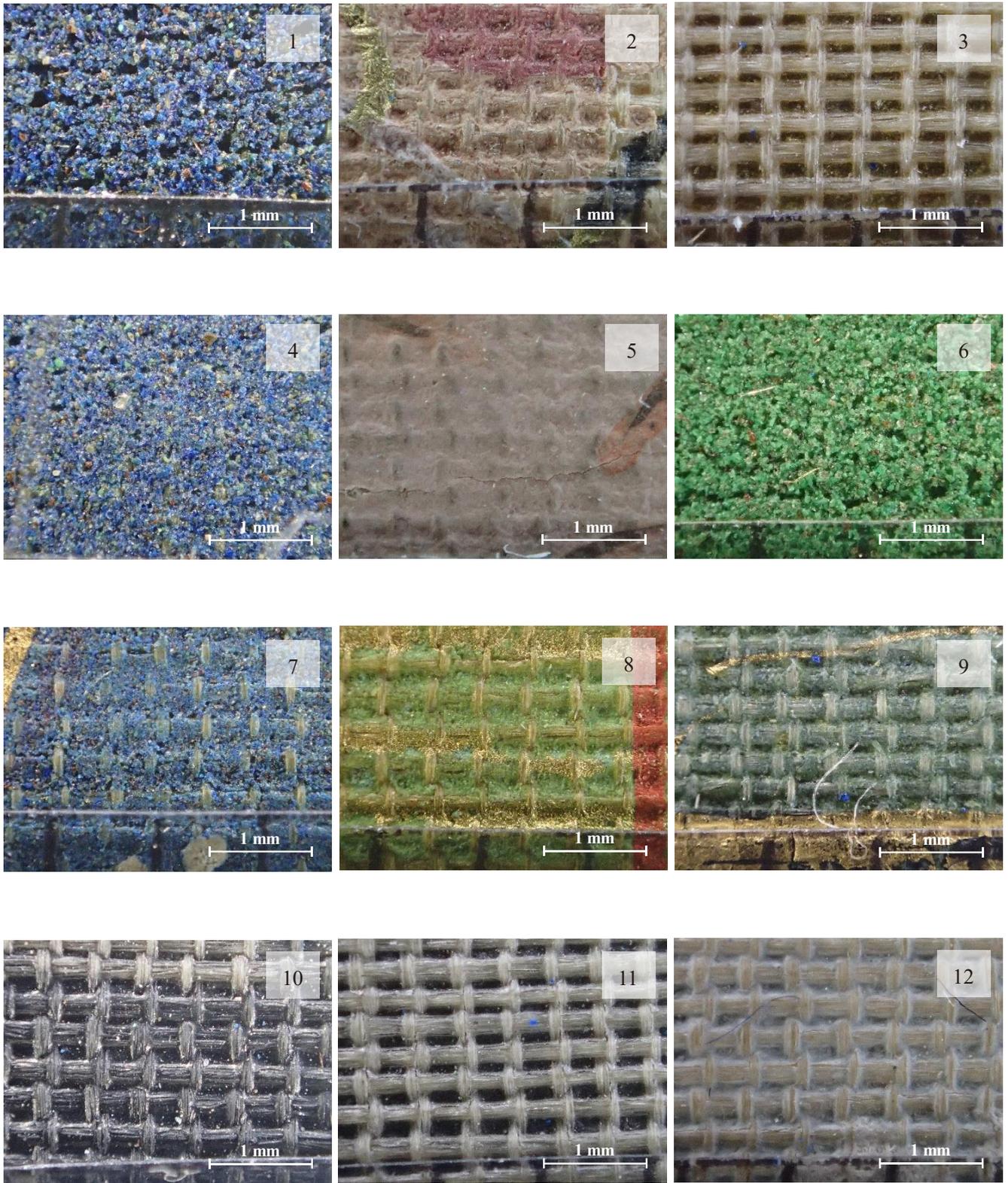


Fig. A1-1.44 表彩色拡大写真 B 幅 (第 3 幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll B (the third scroll)

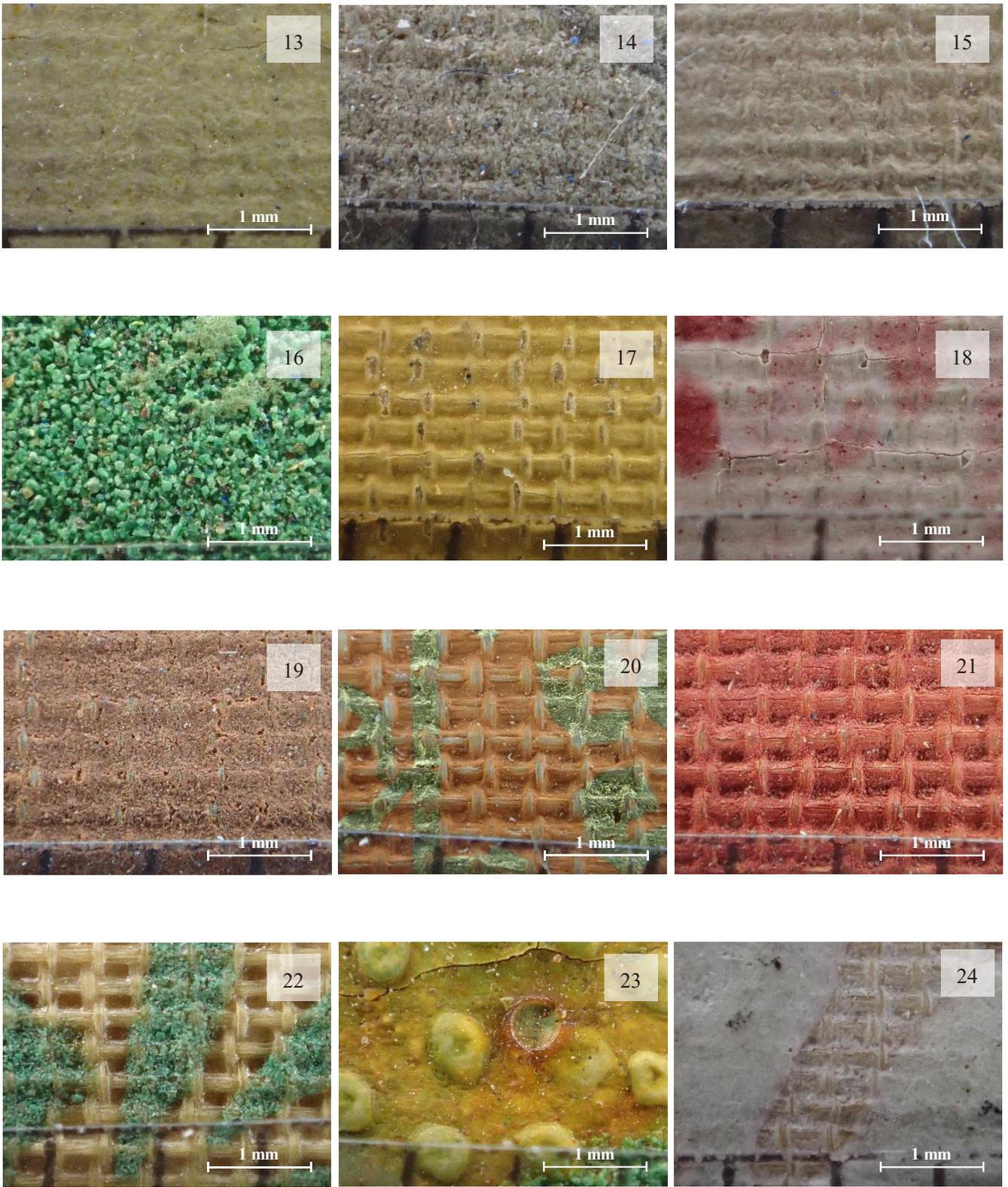


Fig. A1-1.44 表彩色拡大写真 B幅 (第3幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll B (the third scroll)

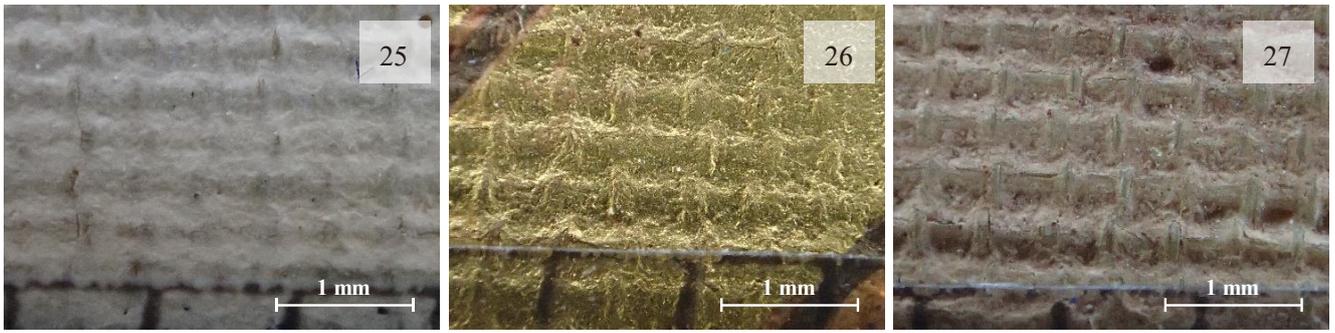


Fig. A1-1.44 表彩色拡大写真 B幅 (第3幅)  
 Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll B (the third scroll)

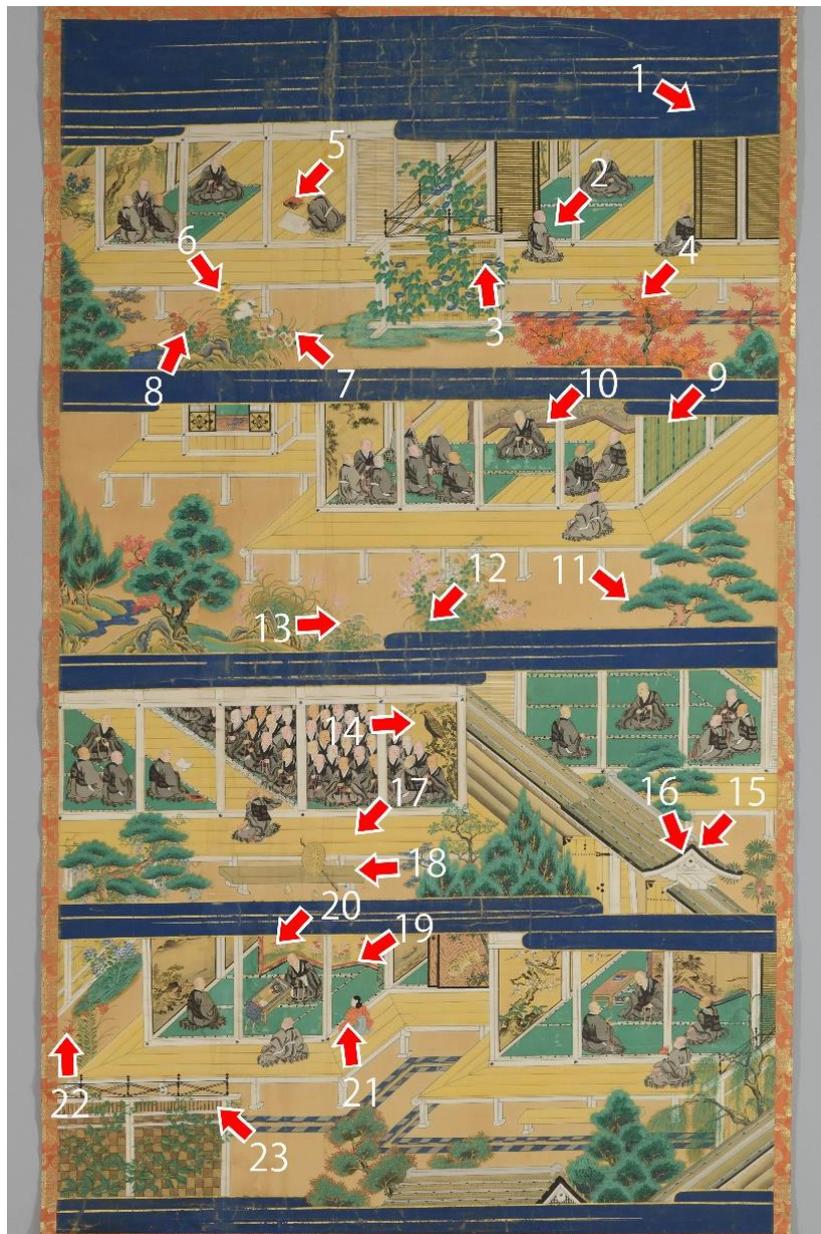


Fig. A1-1.45 撮影箇所 C幅 (第2幅)  
 Points where micrograph were taken, scroll C (the second scroll)

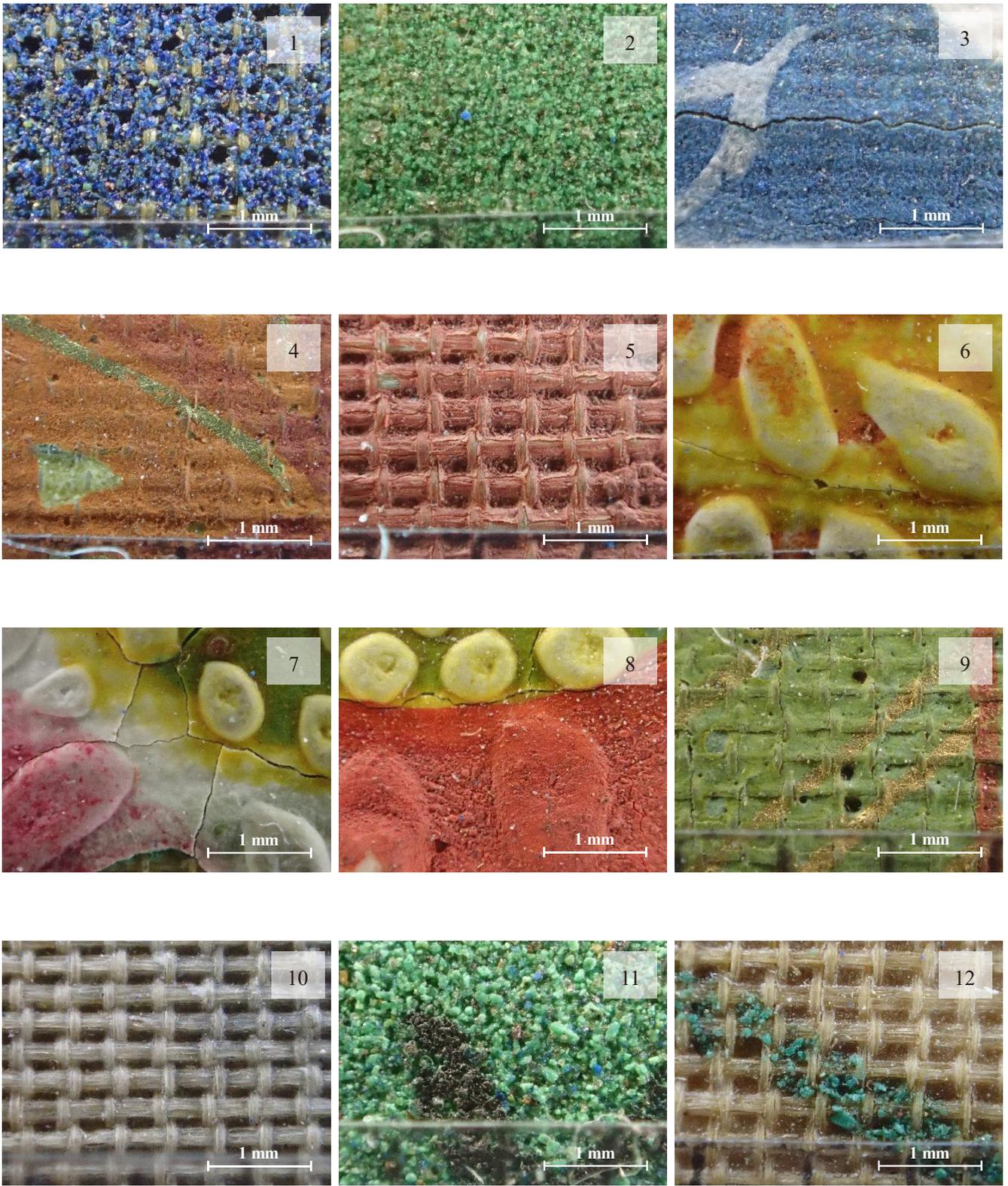


Fig. A1-1.46 表彩色拡大写真 C幅 (第2幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll C (the second scroll)

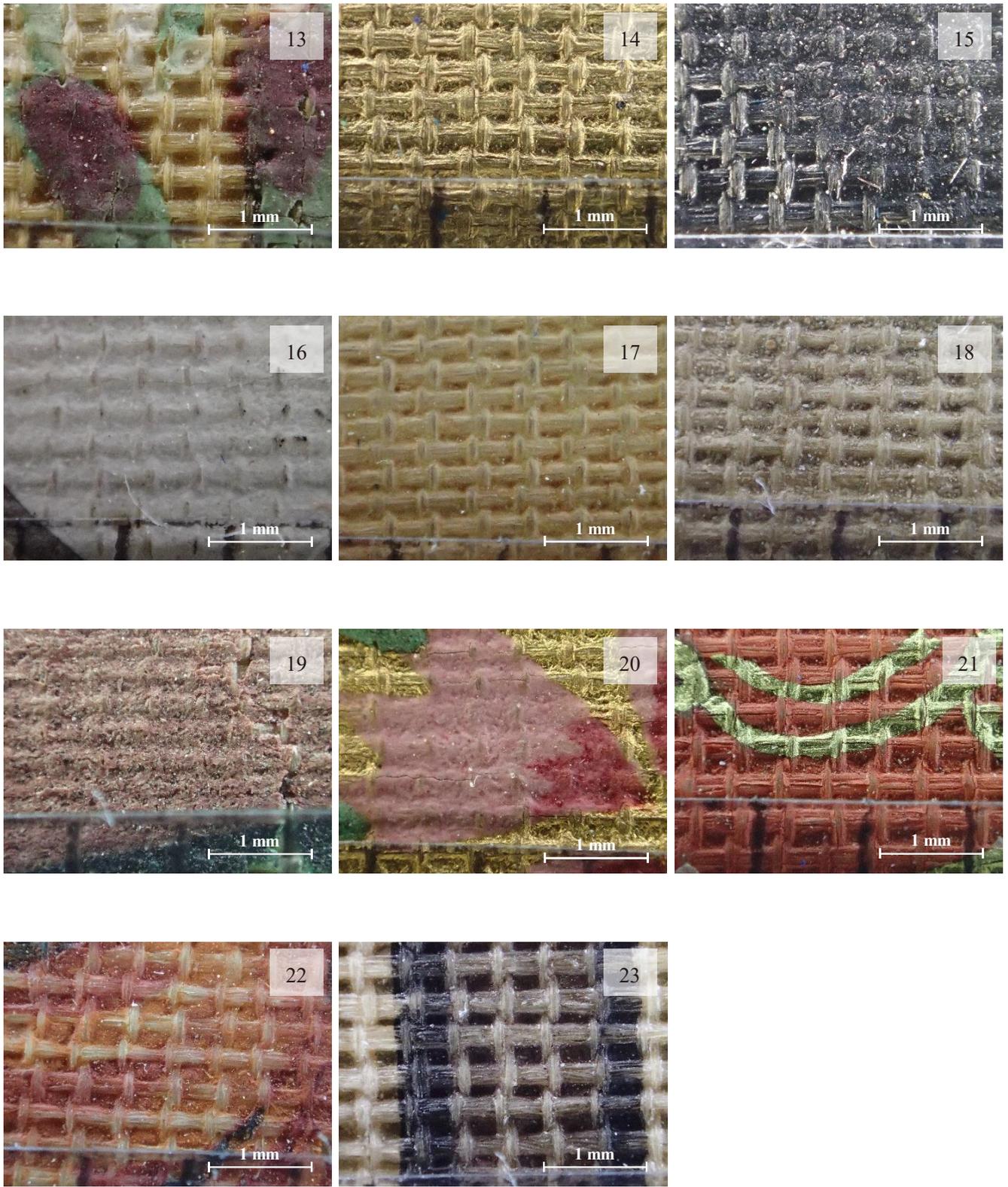


Fig. A1-1.46 表彩色拡大写真 C幅 (第2幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll C (the second scroll)

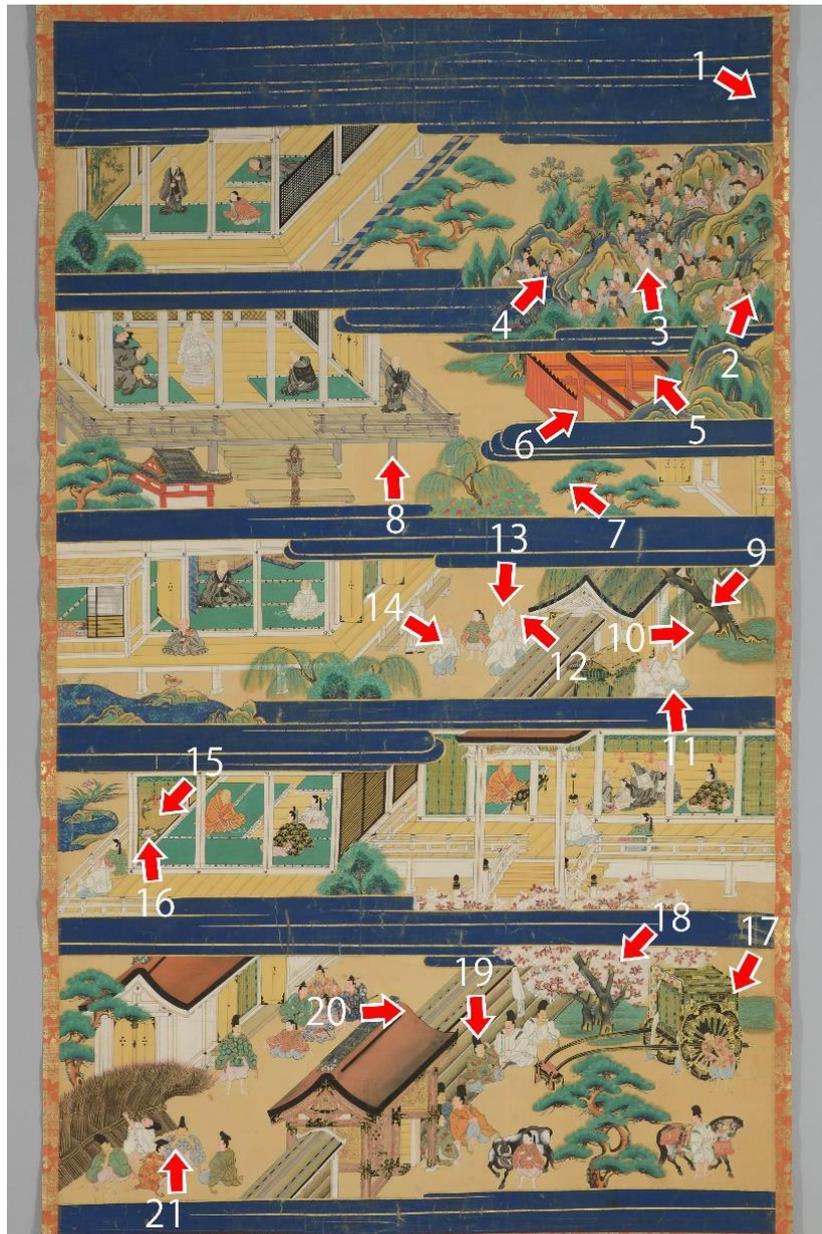


Fig. A1-1.47 撮影箇所 D幅 (第1幅)

Points where micrographs were taken, scroll D (the first scroll)

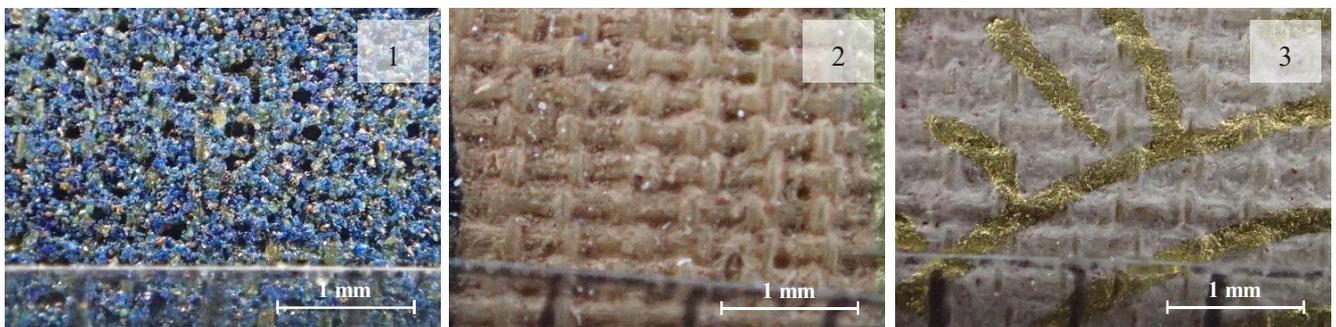


Fig. A1-1.48 表彩色拡大写真 D幅 (第1幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll D (the first scroll)

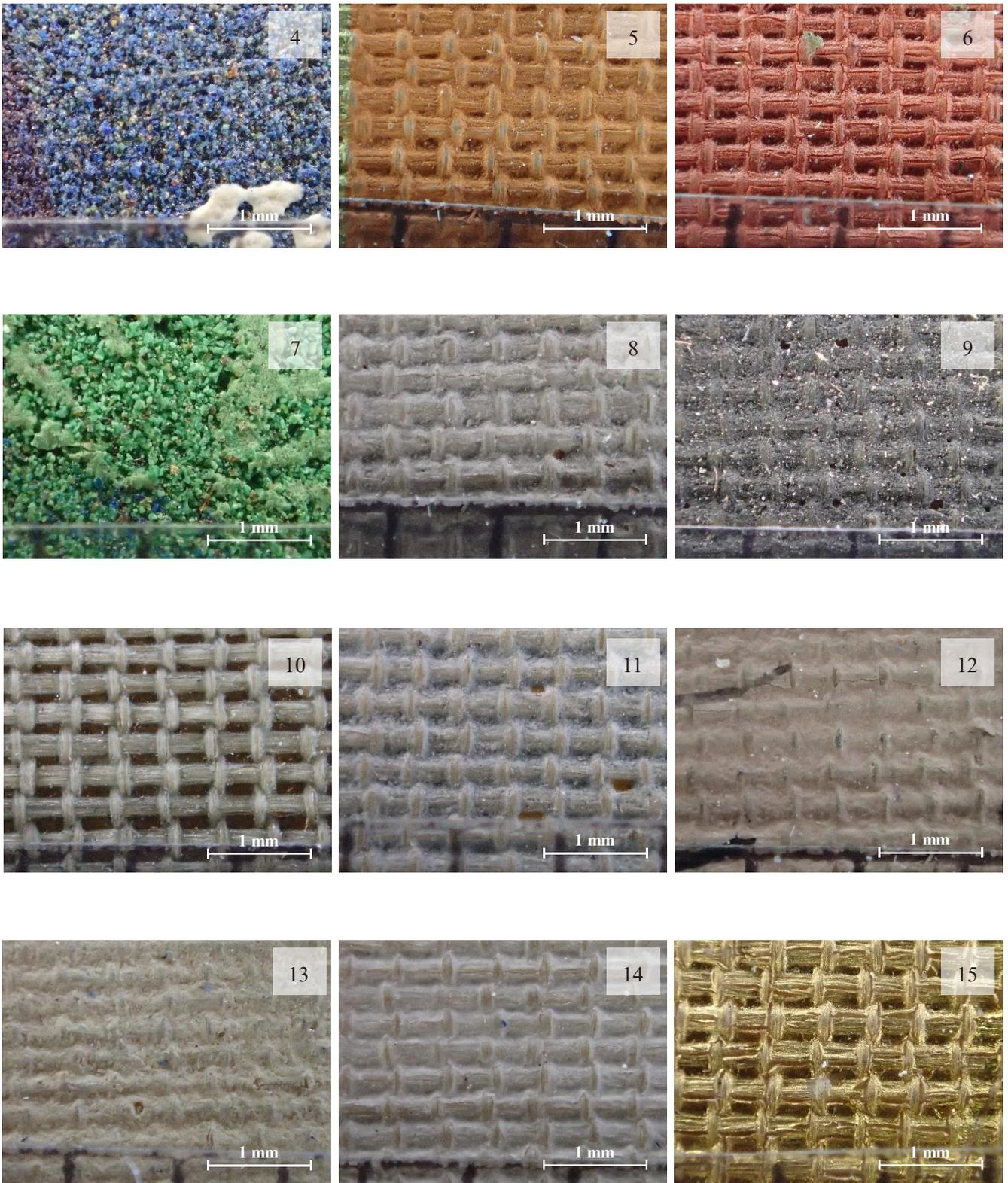


Fig. A1-1.48 表彩色扩大写真 D幅 (第1幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll D (the first scroll)

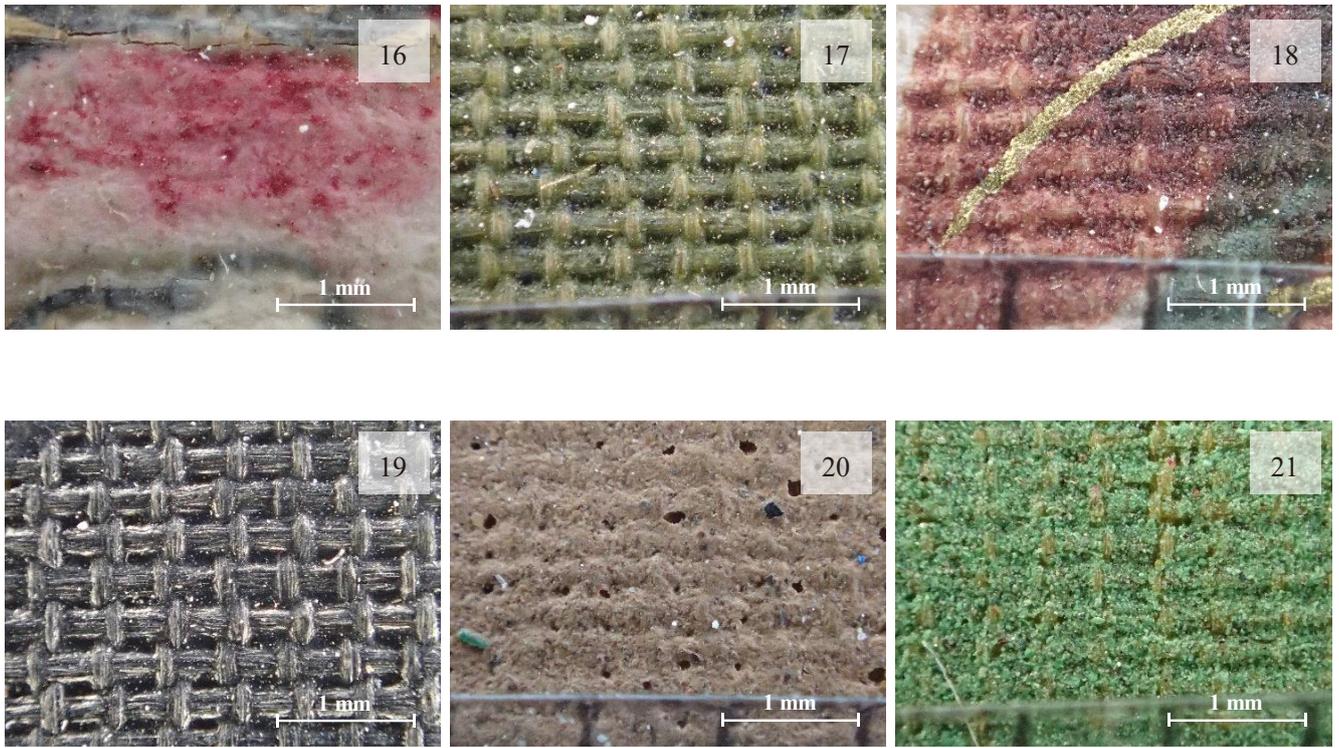


Fig. A1-1.48 表彩色拡大写真 D 幅 (第 1 幅)

Micrographs of pigments from the recto of the artwork, scroll D (the first scroll)

## 裏彩色顕微鏡調査

### Microscopic observation of the verso of the artwork

使用機材	デジタルカメラ (TG-4、オリンパス)
画素数	3216 × 2144 (ピクセル)
画像フォーマット	JPEG
Apparatus	Digital camera (TG-4, Olympus)
Image size	3216 × 2144, pixels
Image format	JPEG

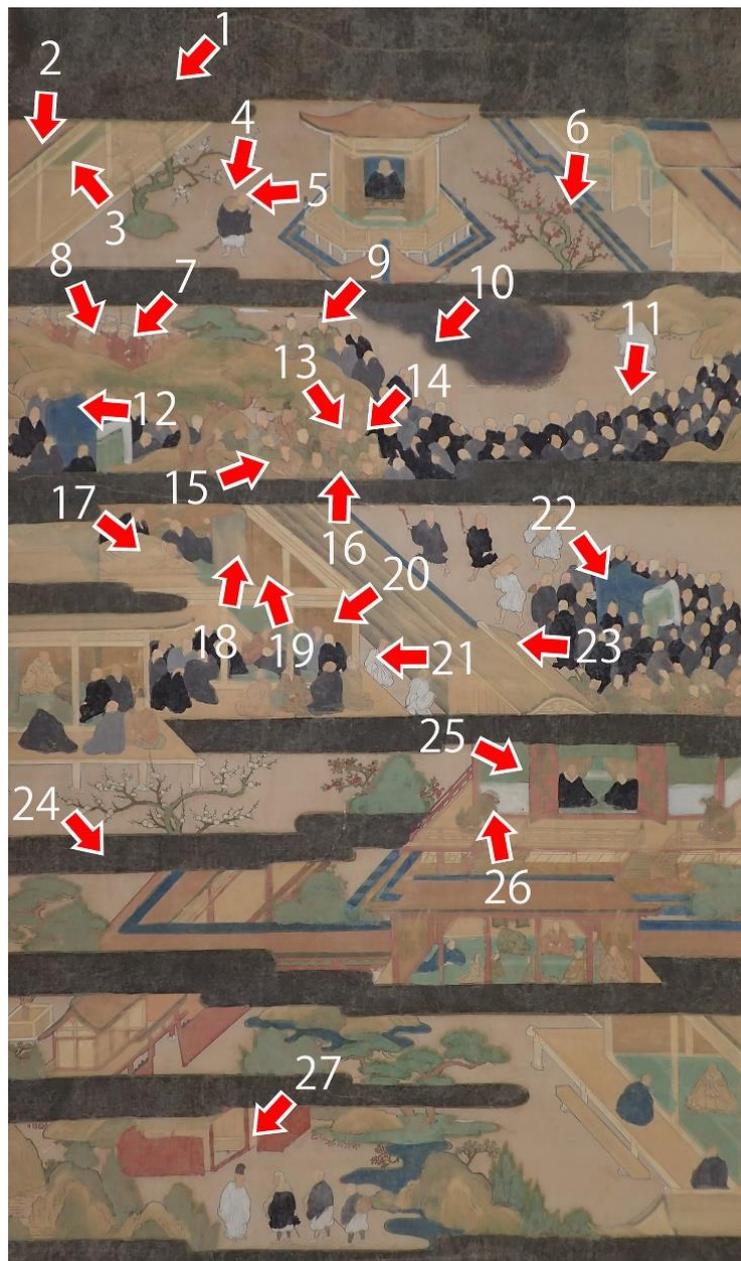


Fig. A1-1.49 撮影箇所 A幅 (第4幅) 肌裏除去後

Points where micrographs were taken, scroll A (the fourth scroll), after removing the first lining paper

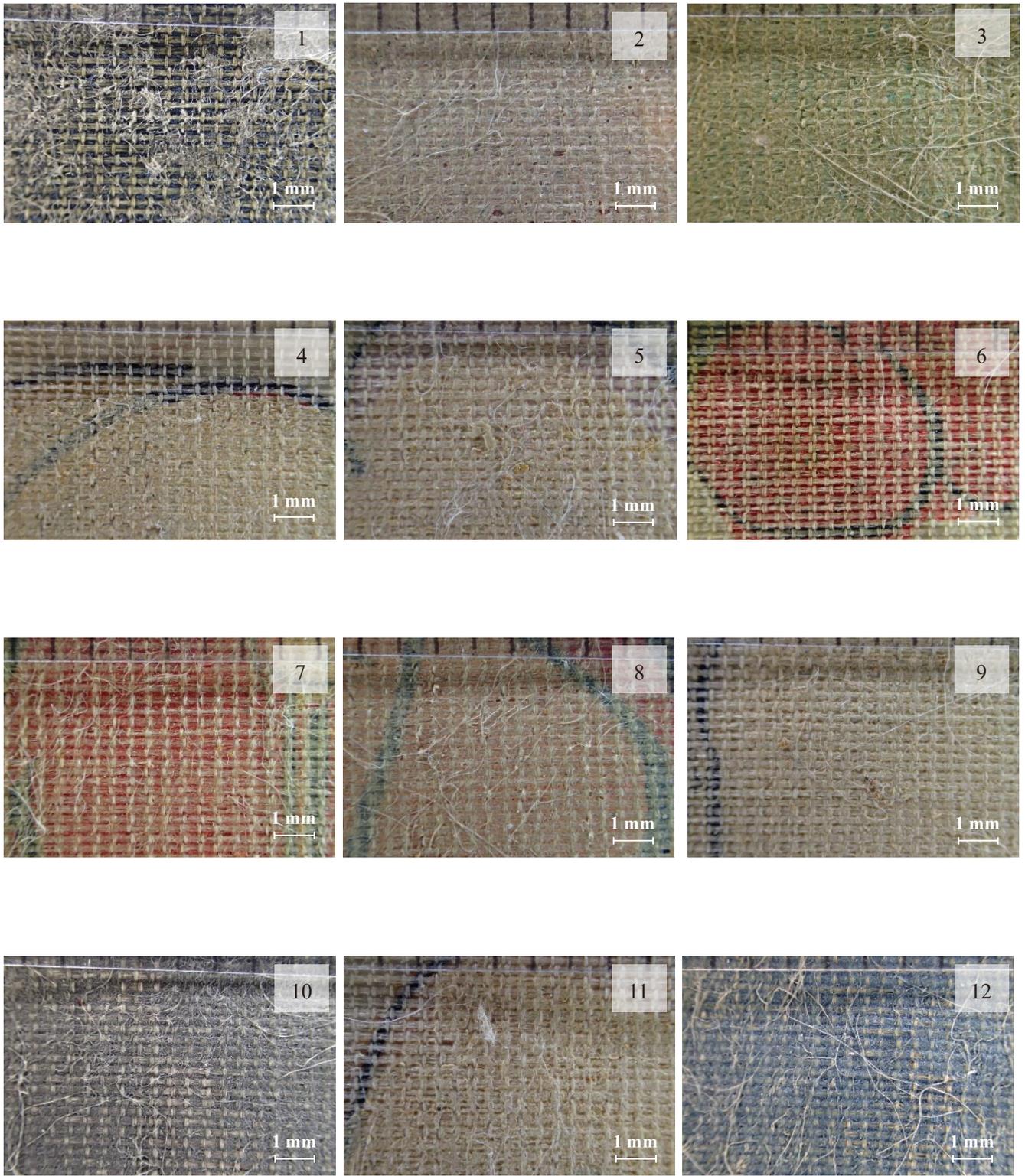


Fig. A1-1.50 裏彩色拡大写真 A 幅 (第 4 幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll A (the fourth scroll)

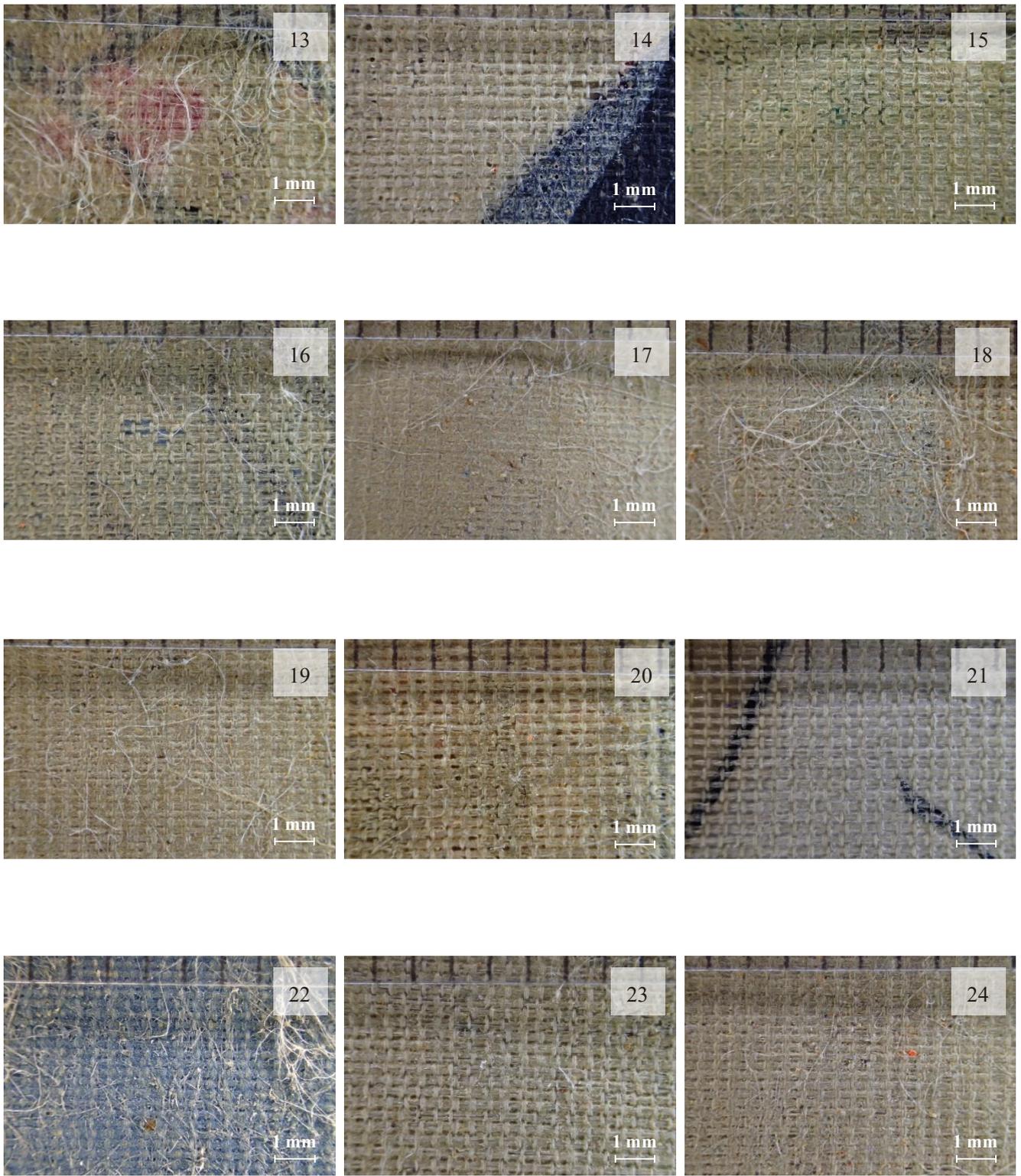


Fig. A1-1.50 裏彩色拡大写真 A幅 (第4幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll A (the fourth scroll)

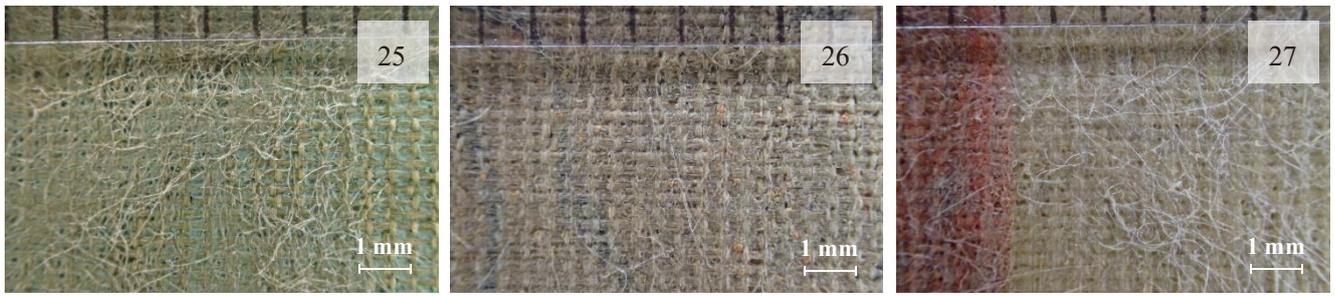


Fig. A1-1.50 裏彩色拡大写真 A幅 (第4幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll A (the fourth scroll)



Fig. A1-1.51 撮影箇所 B幅 (第3幅) 肌裏除去後

Points where micrographs were taken, scroll B (the third scroll), after removing the first lining paper

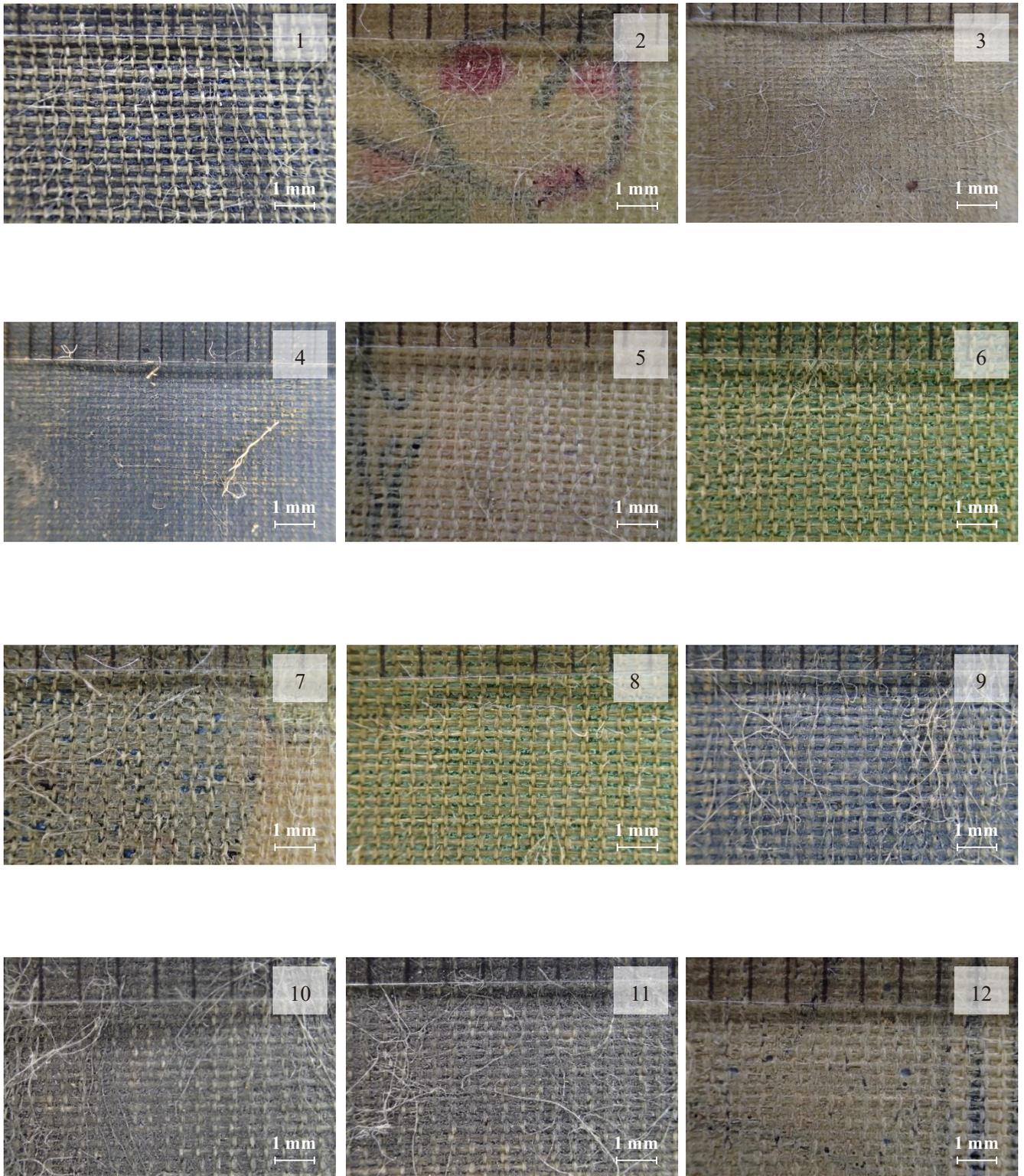


Fig. A1-1.52 裏彩色拡大写真 B幅 (第3幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll B (the third scroll)

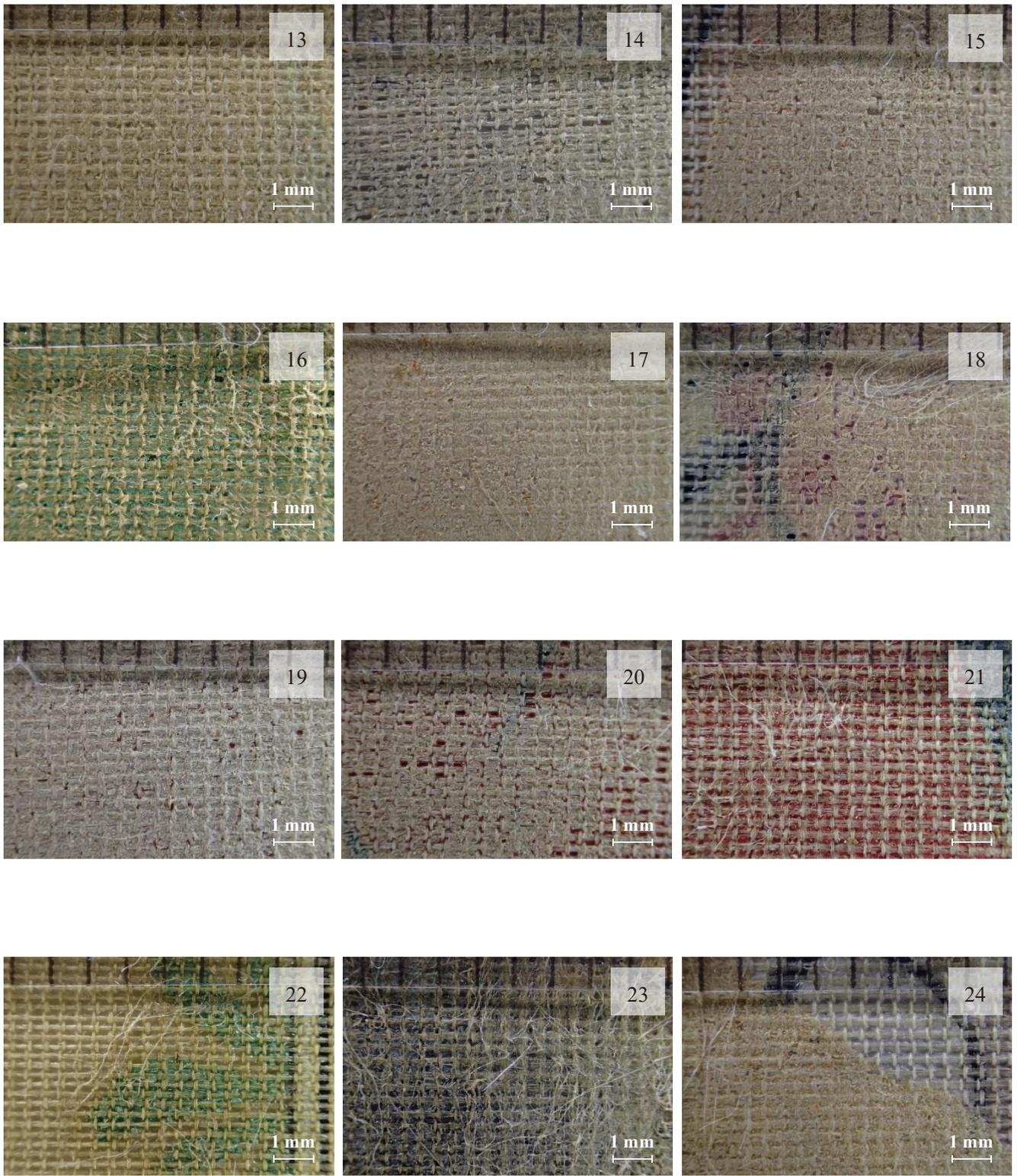


Fig. A1-1.52 裏彩色拡大写真 B幅 (第3幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll B (the third scroll)

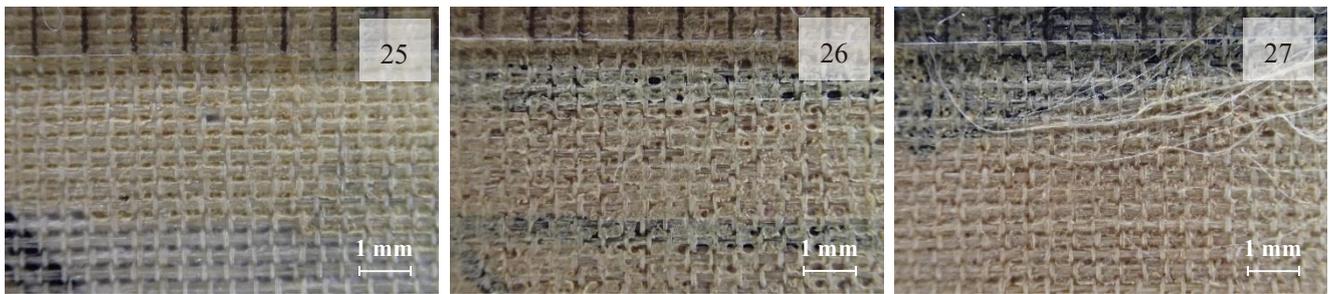


Fig. A1-1.52 裏彩色拡大写真 B幅 (第3幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll B (the third scroll)

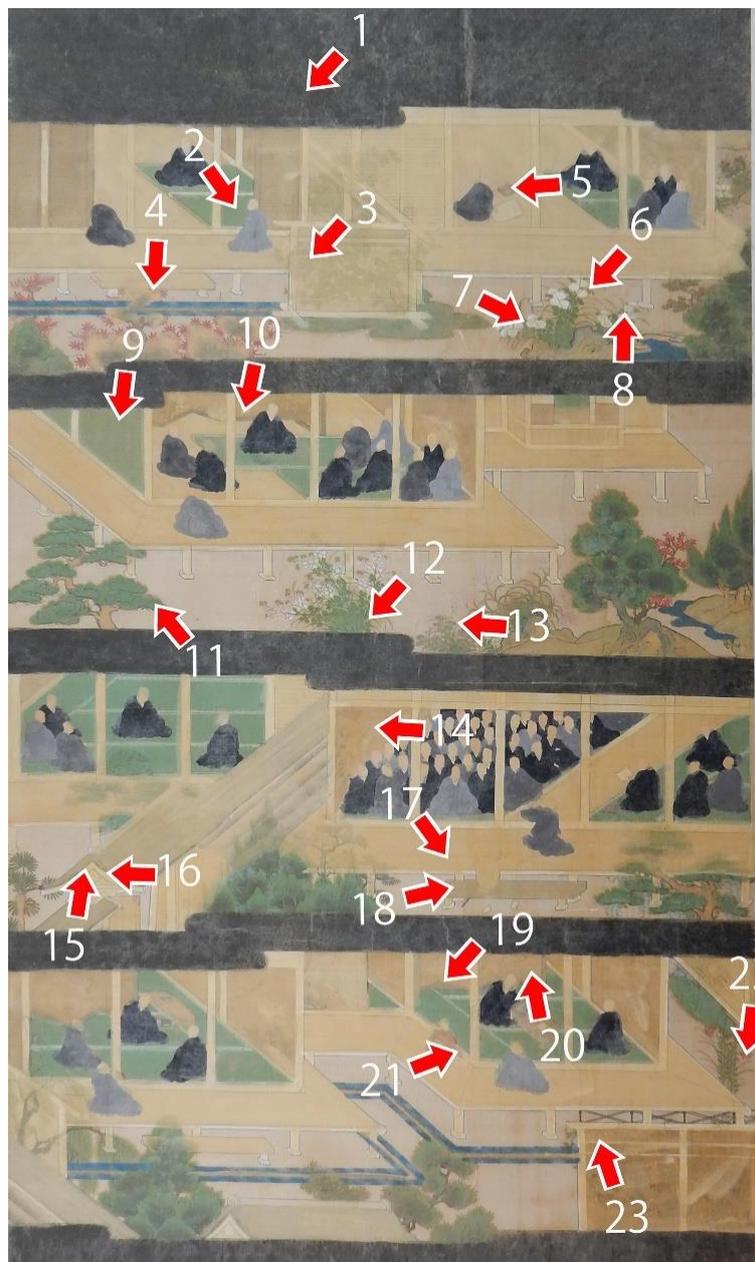


Fig. A1-1.53 撮影箇所 C幅 (第2幅) 肌裏除去後

Points where micrographs were taken, scroll C (the second scroll), after removing the first lining paper

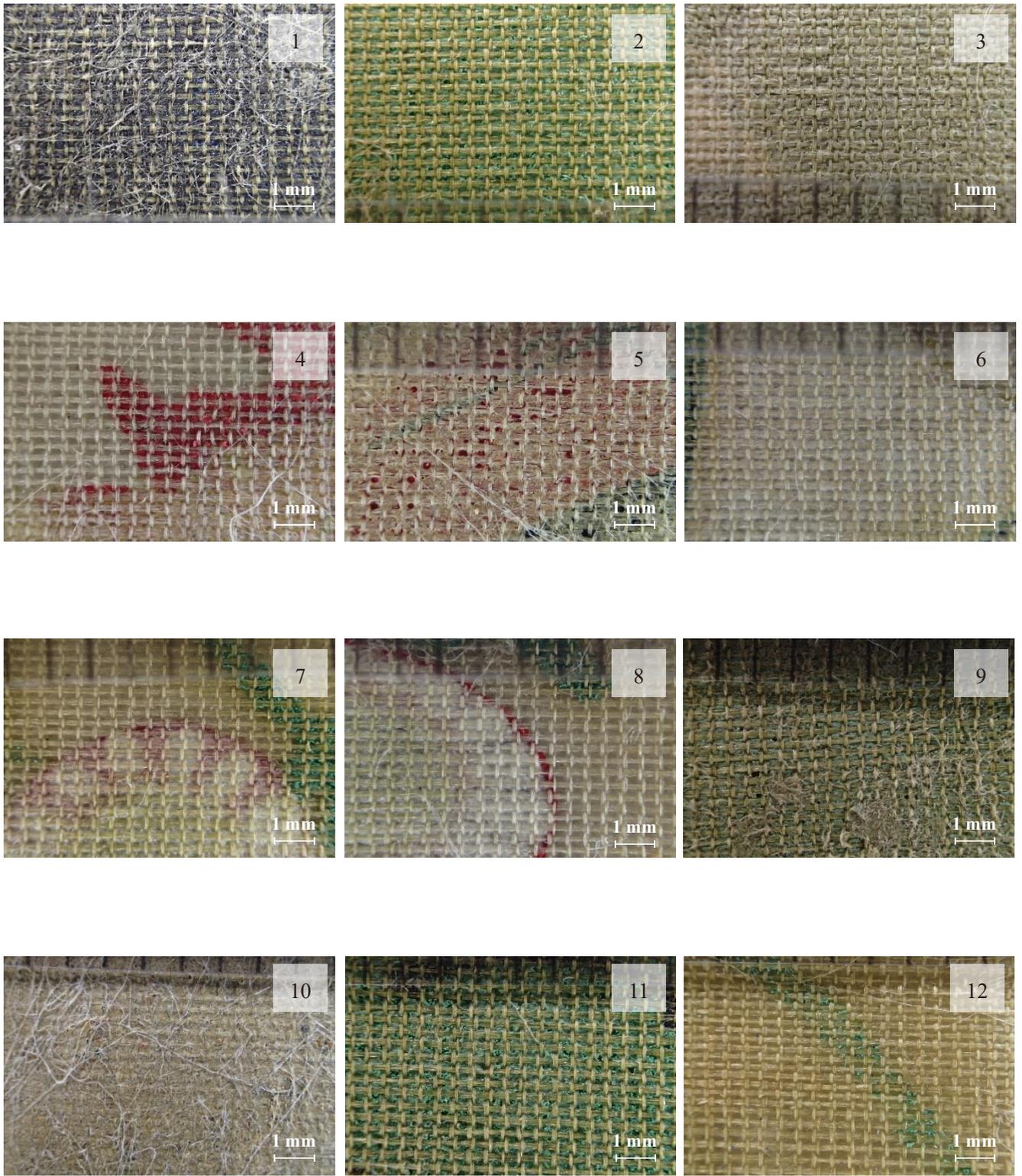


Fig. A1-1.54 裏彩色拡大写真 C幅 (第2幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll C (the second scroll)

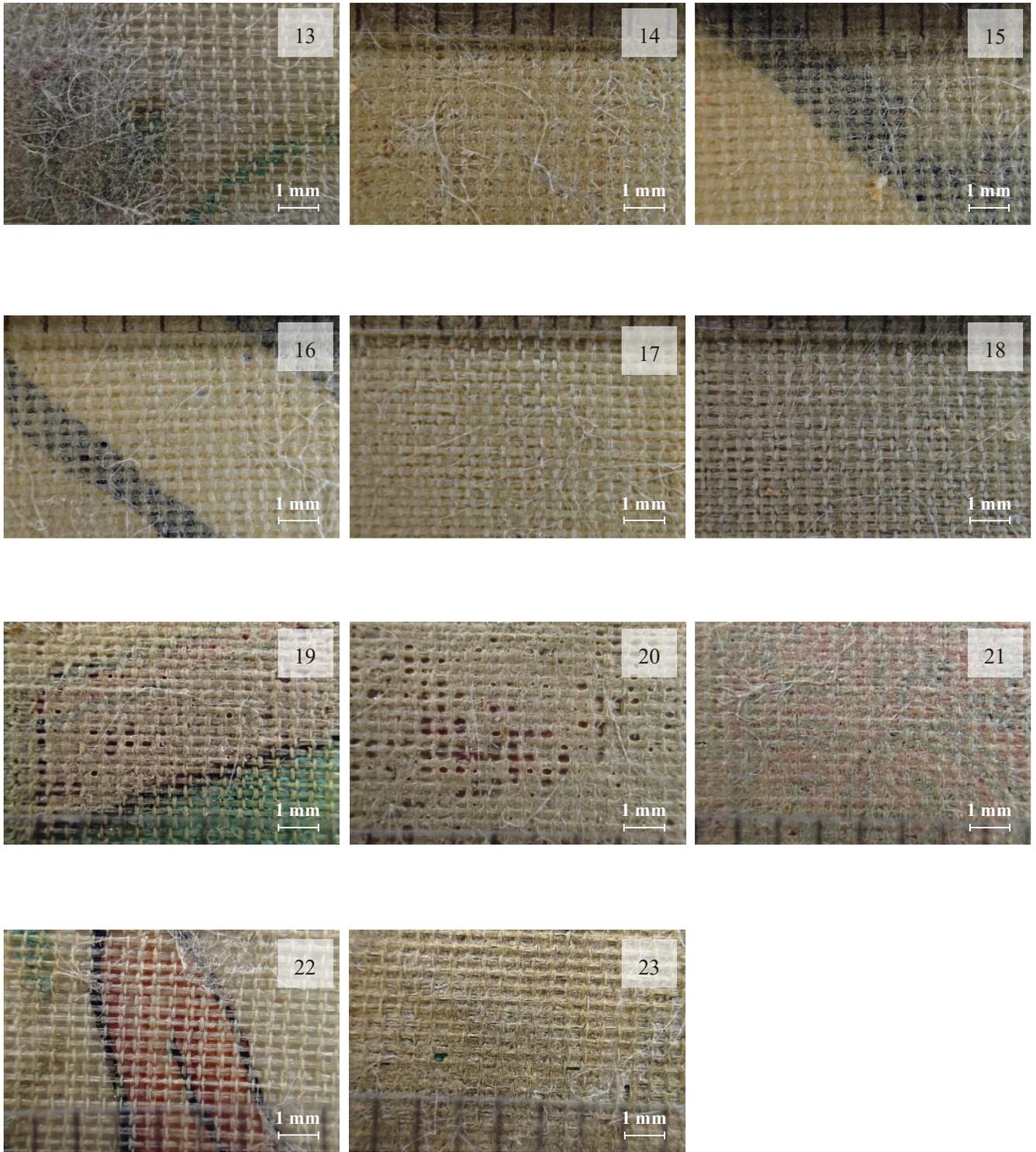


Fig. A1-1.54 裏彩色拡大写、C幅（第2幅）

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll C (the second scroll)



Fig. A1-1.55 撮影箇所 D幅（第1幅）肌裏除去後

Points where micrographs were taken, scroll D (the first scroll), after removing the first lining paper



Fig. A1-1.56 裏彩色拡大写真 D幅（第1幅）

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll D (the first scroll)

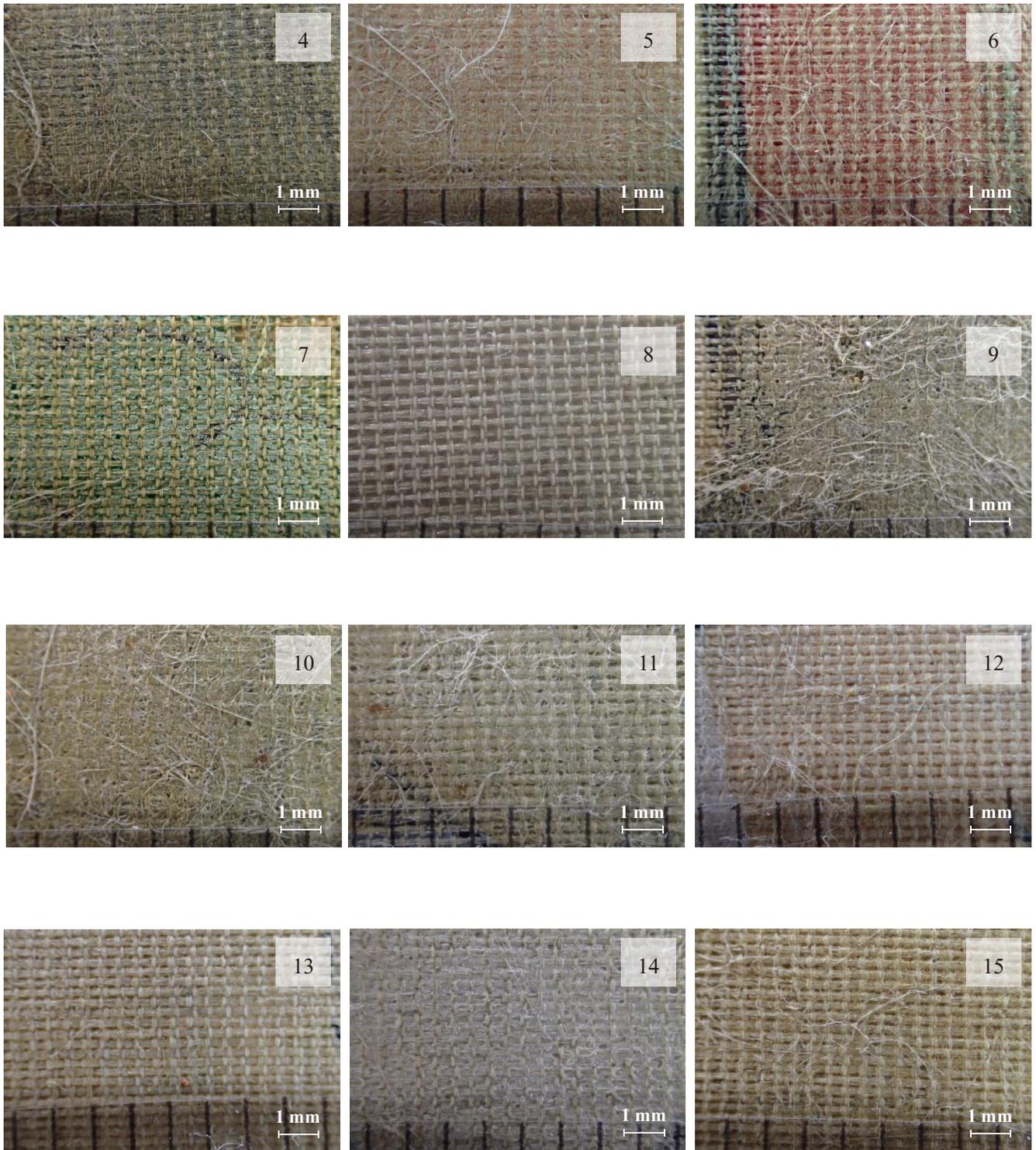


Fig. A1-1.56 裏彩色拡大写真 D幅 (第1幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll D (the first scroll)

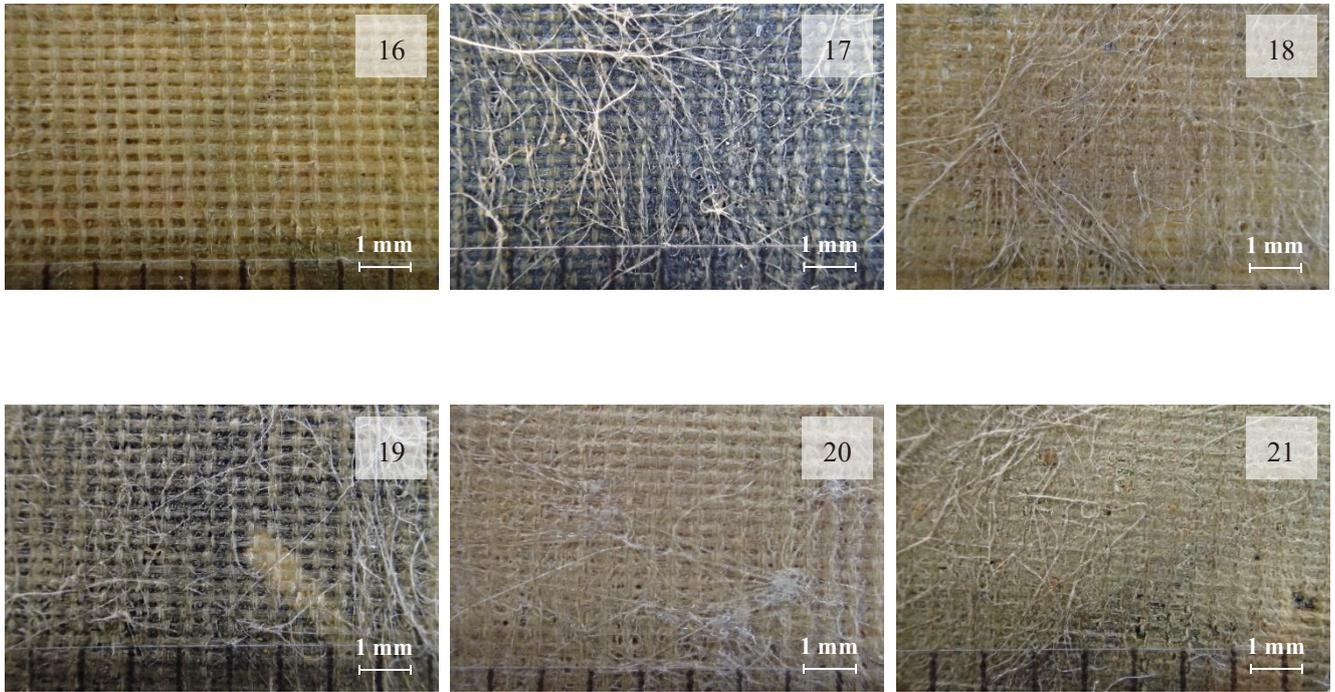
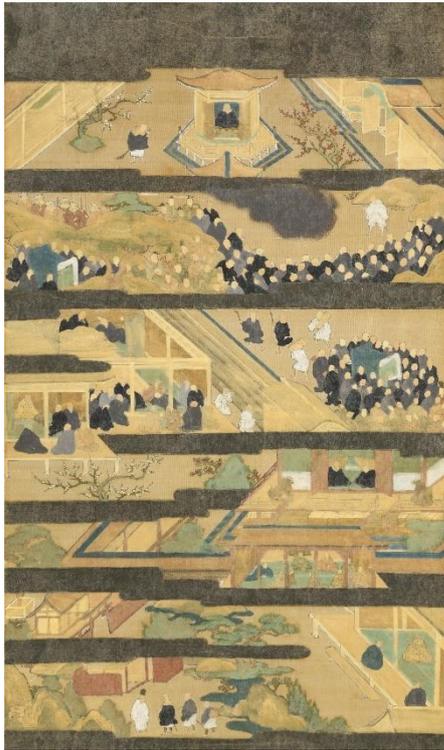


Fig. A1-1.56 裏彩色拡大写真 D幅 (第1幅)

Micrographs of pigments from the verso of the artwork, scroll D (the first scroll)

肌裏紙除去後の本紙裏面（東文研撮影）

Verso of the artwork after removing the first lining paper (photo by TOBUNKEN)



A 幅（第 4 幅） Scroll A (the fourth scroll)



B 幅（第 3 幅） Scroll B (the third scroll)



C 幅（第 2 幅） Scroll C (the second scroll)



D 幅（第 1 幅） Scroll D (the first scroll)

Fig. A1-1.57 本紙裏面写真 肌裏除去後

Photograph of artwork of verso, after removing the first lining paper

## 画絹の織組織

### Structure of the artwork silk

使用機材	デジタルカメラ (TG-4 オリンパス)
画素数	4608 × 3456 (ピクセル)
画像フォーマット	JPEG
Apparatus	Digital camera (TG-4 Olympus)
Image size	4608 × 3456, pixels
Image format	JPEG

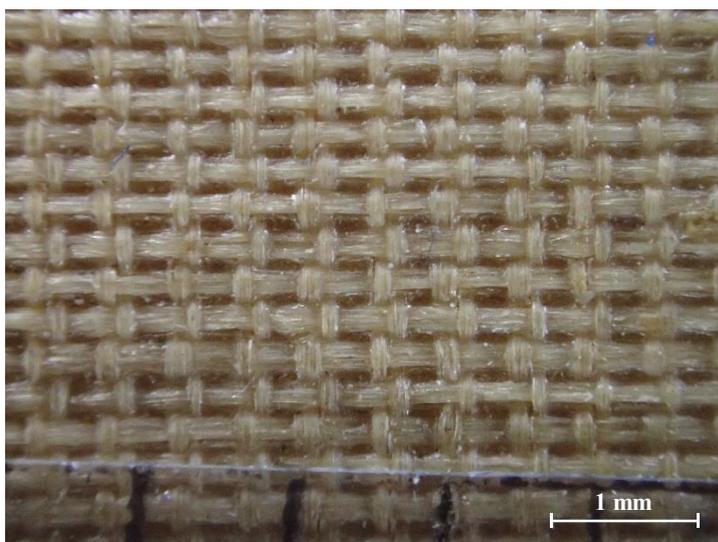


Fig. A1-1.58 写真

#### Photograph

径: 31 中 60 枚 2 ッ入

Warp: 31 denier 60 double-strands

緯: 21 中 2 本ヌキ 100~120 横

Weft: 21 denier 100 – 120 double-stands

## 1-2 修復記録

### Documentation of Restoration

本紙 (東文研撮影)

Artwork (photo by TOBUNKEN)

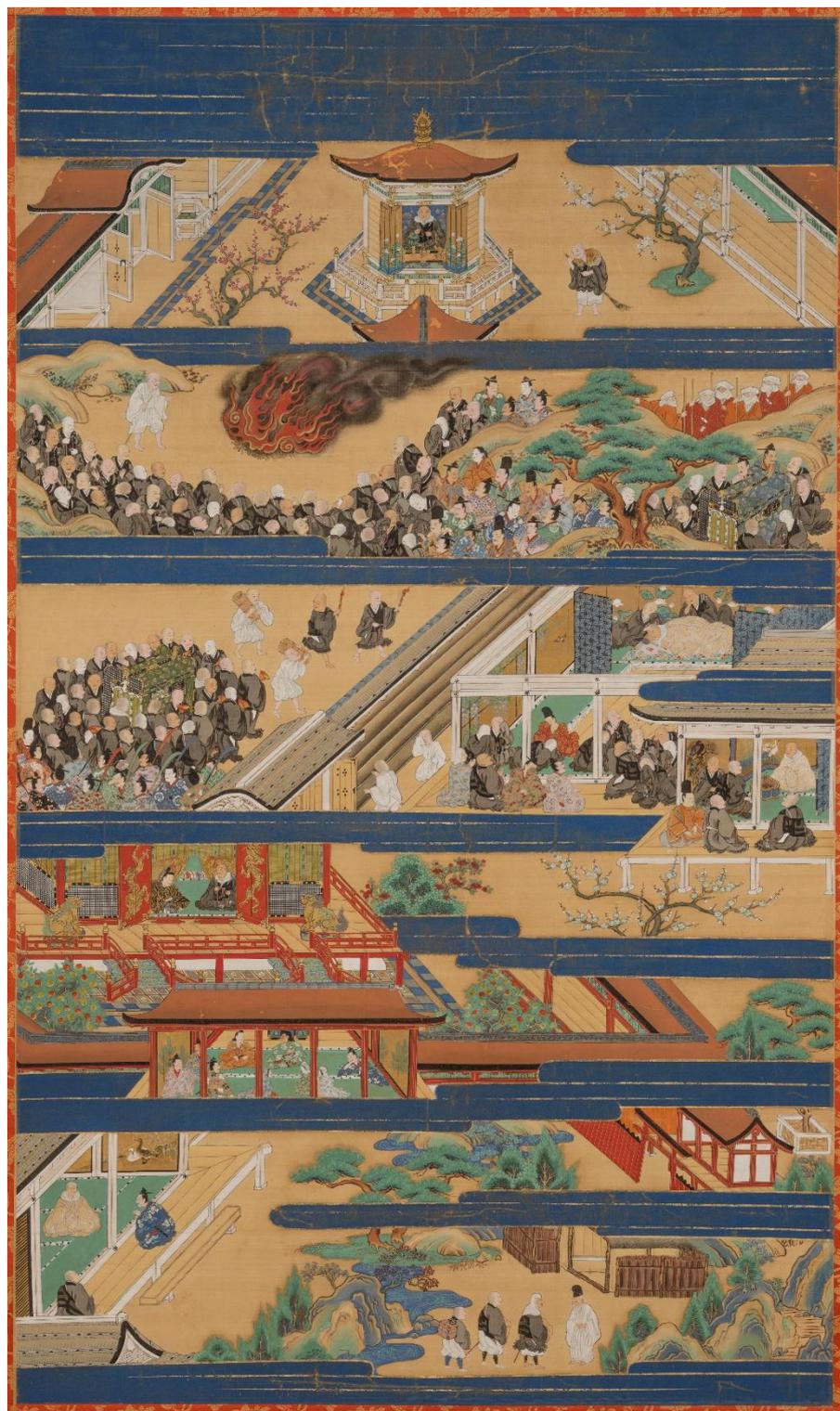


Fig. A1-2.1 A 幅 (第4幅)

Scroll A (the fourth scroll)



Fig. A1-2.2 B幅 (第3幅)  
Scroll B (the third scroll)



Fig. A1-2.3 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)



Fig. A1-2.4 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

全体（東文研撮影）

Artwork with mounting (photo by TOBUNKEN)

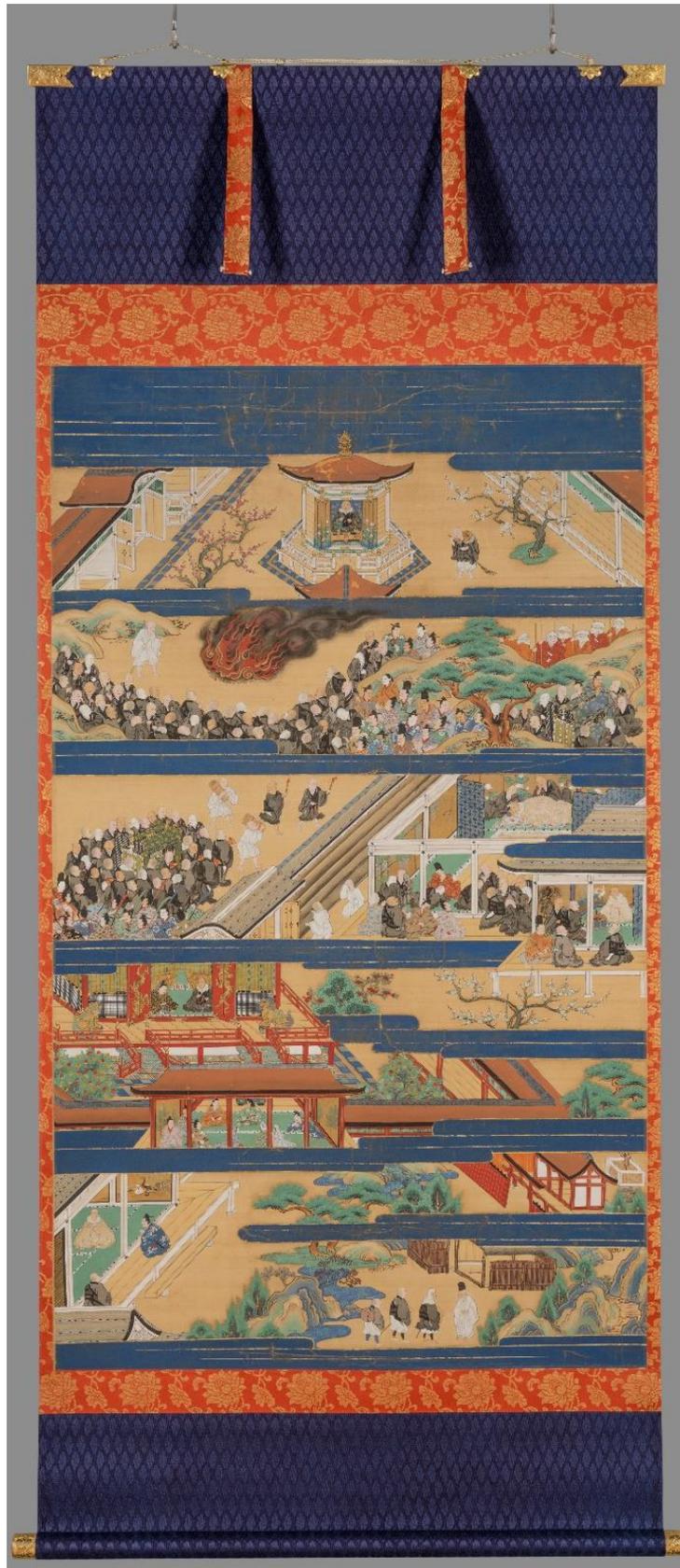


Fig. A1-2.5 A 幅（第4幅）

Scroll A (the fourth scroll)

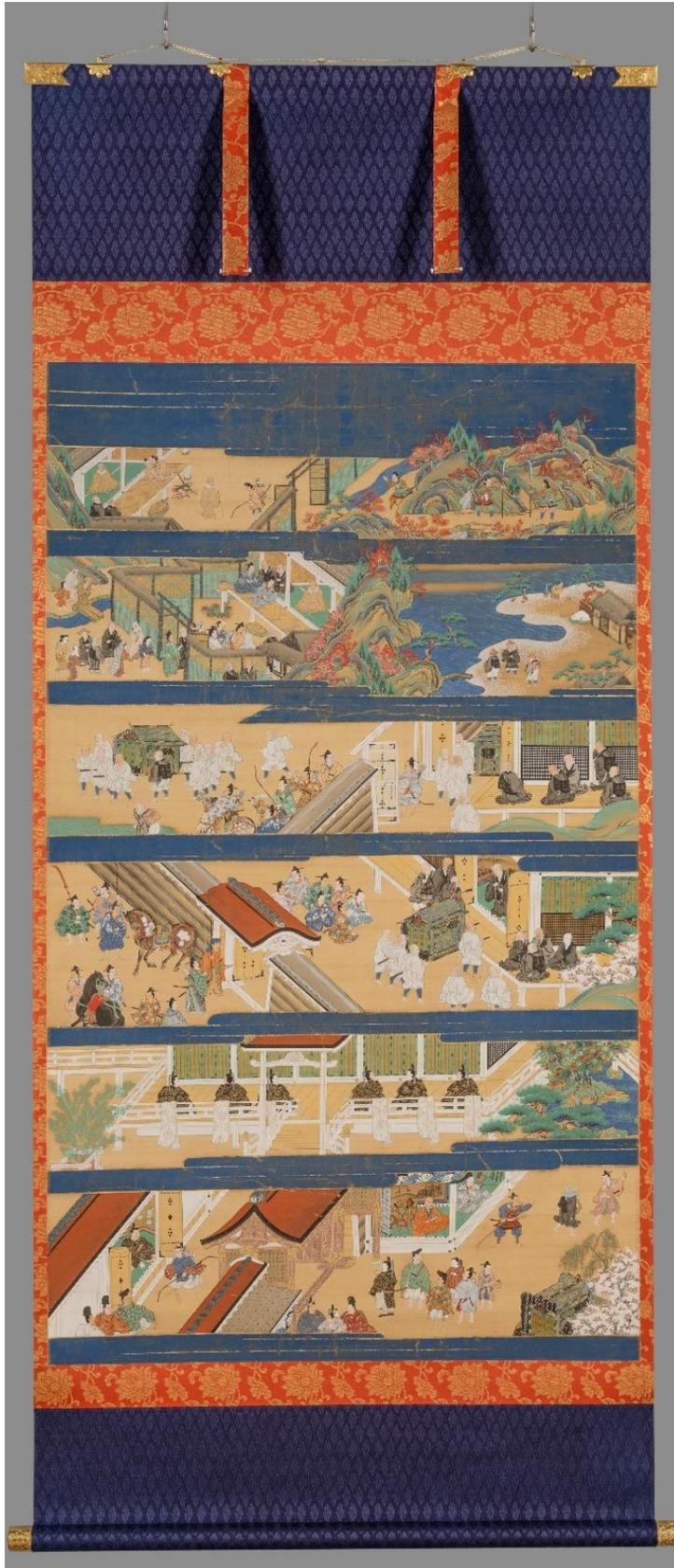


Fig. A1-2.6 B 幅 (第 3 幅)  
Scroll B (the third scroll)

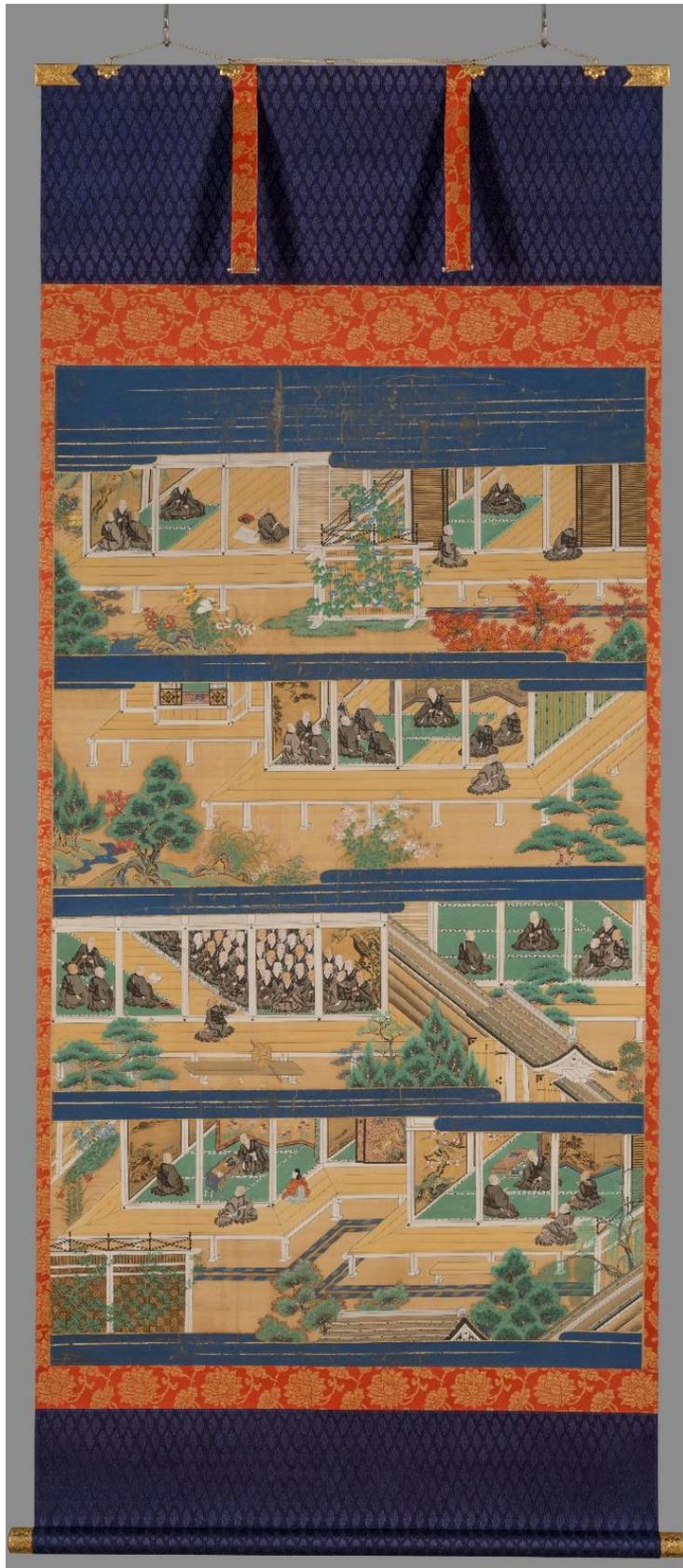


Fig. A1-2.7 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)

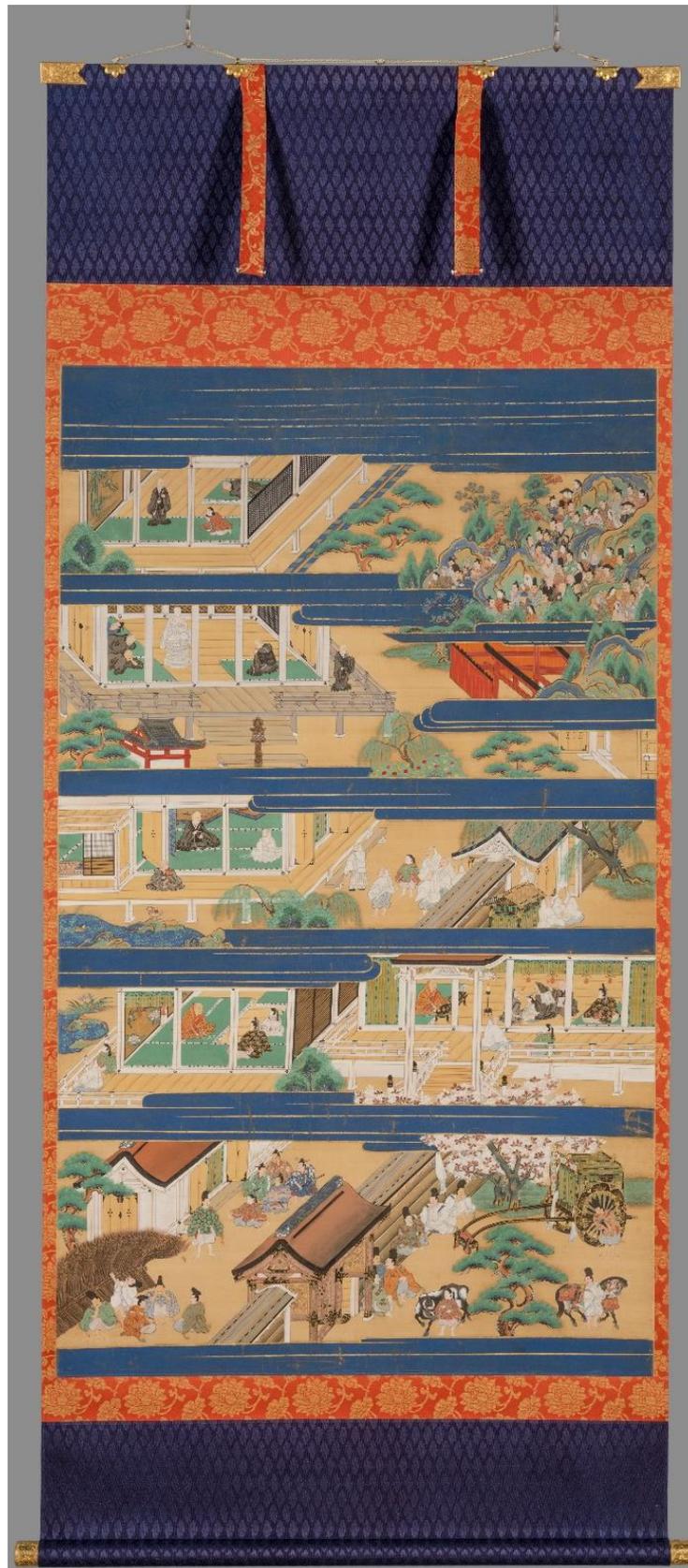


Fig. A1-2.8 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

寸法見取図

Dimensions

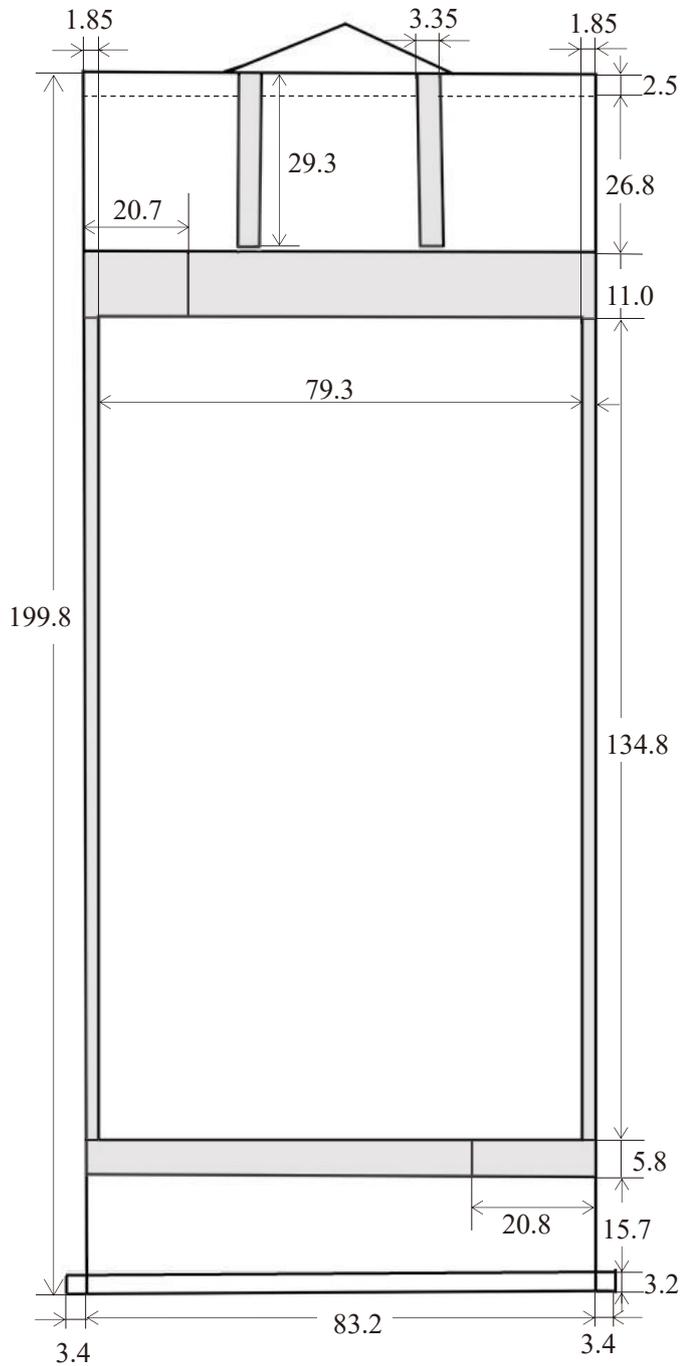


Fig. A1-2.9 A 幅 (第4幅)  
Scroll A (the fourth scroll)

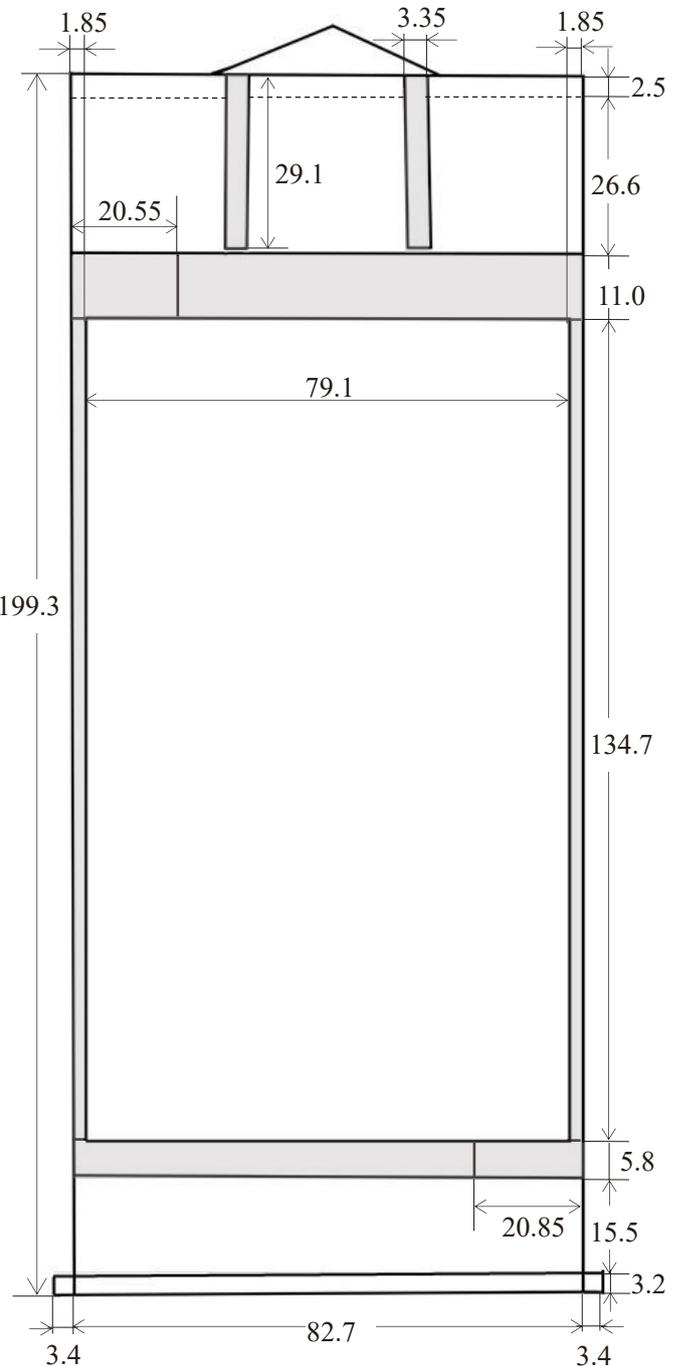


Fig. A1-2.10 B 幅 (第3幅)  
Scroll B (the third scroll)

\* 数値の単位は cm

The unit of values are cm.

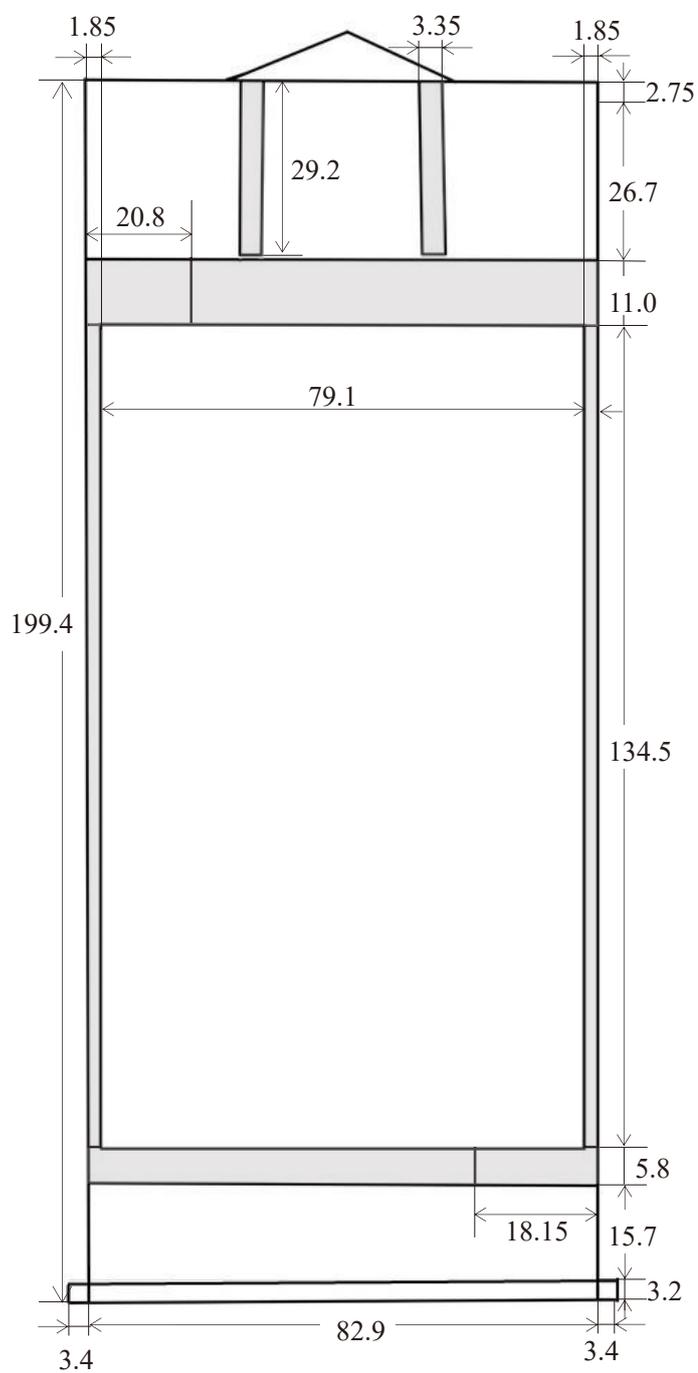


Fig. A1-2.11 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)

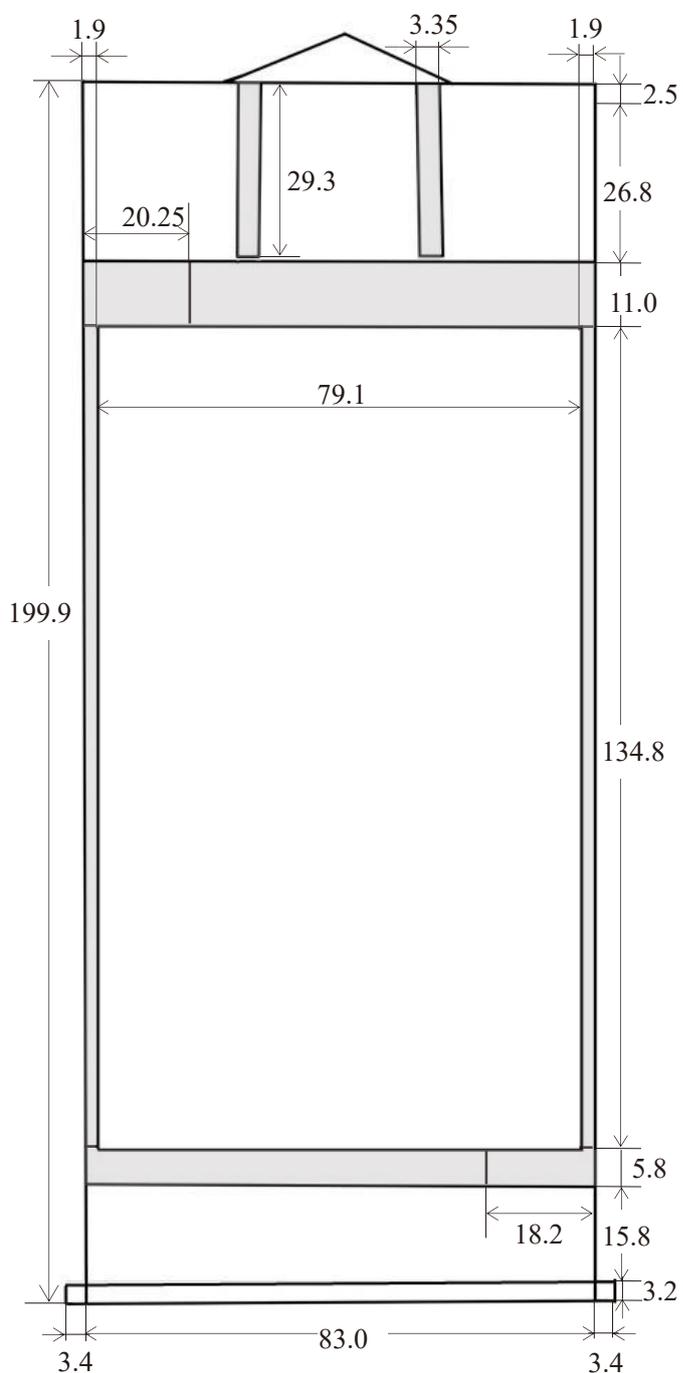


Fig. A1-2.12 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

Table A1-2.1 表装仕様

掛軸装	輪補の草
中縁、風帯	丹地一重蔓蓮華唐草文金襴 (有限会社 織匠 平居)
風帯裏	浅葱雲文綾 (鳥居株式会社)
上下 (総縁)	紺地雲文綾 (鳥居株式会社)
上巻絹	浅葱地平織絹 (鳥居株式会社)
軸首	蓮華文金渡金軸 (継金属工房)
八双・軸棒	杉材 (速水商店)
吊環	蓮華文金渡金座金折曲環 (継金属工房)
端喰	蓮華文金渡金端喰 (継金属工房)
紐	正絹二色啄木紐 (速水商店)
肌裏紙 (本紙)	楮紙 [美濃紙] (美濃竹紙工房)
肌裏紙 (裂)	楮紙 [美濃紙] (美濃竹紙工房)
増裏紙	楮紙 [美栖紙] (上窪良二)
中裏紙	楮紙 [美栖紙] (上窪良二)
総裏紙	楮紙 [宇陀紙] (福西正行)
折れ伏せ	楮紙 [美濃紙] (美濃竹紙工房)
補修絹	絵絹(独立行政法人日本原子力研究開発機構高崎量子応用研究所にて電子線を照射) (廣信織物有限会社)

Table A1-2.1 Specifications for the mounting

Hanging scrolls	<i>Rimpo-no-so</i>
Middle border fabrics, decorative fabric strips	<i>Kinran</i> -gold brocade silk- with lotus flowers and arabesque with single vine motifs on a red background (made by Orisho-Hirai Co., Ltd.)
The back sides of decorative fabric strips	<i>Aya</i> -twilled woven silk- with a cloud motif on a pale blue background (provided by Torii Co., Ltd.)
Outer border fabrics	<i>Aya</i> -twilled woven silk- with a cloud motif on a navy blue background (provided by Torii Co., Ltd.)
Cover silk	Plain-woven silk fabric in pale blue green (provided by Torii Co., Ltd.)
Roller knobs	Gold gilded roller knobs with a lotus flower motif (made by KEI Kinzoku Kobo)
Hanging rods, roller rods	Japanese cedar-made (provided by Hayamizu Shoten)
Washers, eye-pins	Gold gilded washers with a lotus flower motif and eye-pins (like cotter pins) (made by KEI Kinzoku Kobo)
decorative end cap for hanging rod	Gold gilded end cap for hanging rod with a lotus flower motif (made by KEI Kinzoku Kobo)
Cords	Two color silk braided cord in <i>takuboku</i> -style (provided by Hayamizu Shoten)
First lining paper (for the artwork)	<i>Mino</i> paper: <i>kozo</i> paper (made by Minotake Kami Kobo)
First lining paper (for the mounting)	<i>Mino</i> paper: <i>kozo</i> paper (made by Minotake Kami Kobo)
Second lining paper	<i>Misu</i> paper: <i>kozo</i> fiber with <i>gofun</i> -calcium carbonate- filler (made by UEKUBO Ryoji)
Third lining paper	<i>Misu</i> paper: <i>kozo</i> fiber with <i>gofun</i> -calcium carbonate- filler (made by UEKUBO Ryoji)
Final lining paper	<i>Uda</i> paper: <i>kozo</i> fiber with limestone filler (made by FUKUNISHI Masayuki)
Reinforcement paper strips	<i>Mino</i> paper: <i>kozo</i> paper (made by Minotake Kami Kobo)
Infill silk	Painting silk gauze: Irradiated with electron beams at Takasaki Advanced Radiation Research Institute, Japan Atomic Energy Agency (made by Hironobu Orimono Co., Ltd.)

Table A1-2.2 修復材料

水	イオン交換水	粒状活性炭及びポリプロピレン材フィルター (1 $\mu$ m 径) にて濾過し、イオン交換樹脂により調整した水 (オルガノ株式会社)
	糊	小麦デンプン糊: 小麦の澱粉を水とともに加熱して糊化させたもの (購入元: 中村製糊株式会社 製造: 株式会社 修護) 古糊: 小麦澱粉糊を約 10 年間冷暗所にて保存熟成させた伝統的な糊 (株式会社 修護)
接着剤	膠	牛膠 (株式会社放光堂) ウサギ膠 (New York Central Art Supply)
	フノリ	[久平]: マフノリ ( <i>Gloiopeltis tenax</i> )、フクロフノリ ( <i>Gloiopeltis furcata</i> )、ハナフノリ ( <i>Gloiopeltis complanata</i> ) (株式会社吉田商店)
	ヤシヤ	ヤシヤブシの実 ( <i>Alnus filma</i> ) から煮出した染料 (株式会社 田中直染料店)
染料・着色剤	墨	(株式会社 古梅園)
	pH 調整剤	炭酸カリウム (株式会社 田中直染料店)
	補彩絵具	日本画用棒絵具 (藍、本洋紅)、日本画用絵具 (ガンボージ) (有限会社金開堂)

Table A1-2.2 Restoration materials

Water	Deionized water	Water which is filtered by granular activated carbon and polypropylene filter (1 $\mu$ m diameter) and adjusted by ion exchange resin. (provided ORGANO CORPORATION)
	Paste	Wheat starch: Made by cooking soaked wheat starch (provided Nakamura Seiko Co., Ltd./ made by Shugo Co., Ltd.) Aged wheat starch paste: Traditional paste (wheat starch past conditioned and placed in a cool place for about 10 years) (made by Shugo Co., Ltd.)
Adhesive	Animal glue	Cow hide glue (provided Hokodo Co., Ltd.) Rabbit skin glue (provided New York Central Art Supply)
	<i>Funori</i> : Seaweed paste	Seaweed [Kyuhei]: <i>Mafunori</i> ( <i>Gloiopeltis tenax</i> ), <i>Fukurofunori</i> ( <i>Gloiopeltis furcata</i> ), <i>Hanafunori</i> ( <i>Gloiopeltis complanata</i> ) (provided Yoshida Shoten Co., Ltd.)
	<i>Yasya</i>	Extracted dye from nut of Japanese green alder ( <i>Alnus filma</i> ) (provided TANAKANAO SENRYOTEN. Co., Ltd.)
	<i>Sumi</i>	Chinese ink (provided Kobaien Co., Ltd.)
Dye / Pigments	pH adjusting agent	Potassium carbonate (provided TANAKANAO SENRYOTEN. Co., Ltd.)
	Paints for adjusting color of infills	Stick type paints for Japanese paintings [indigo and red], Japanese paintings [gamboge] (provided Kinkaido Co., Ltd.)

## 補修絹の織組織

### Structure of the infilling silk

使用機材	デジタルカメラ (TG-6 オリンパス)
画素数	4000 × 2672 (ピクセル)
画像フォーマット	JPEG
Apparatus	Digital camera (TG-6 Olympus)
Image size	4000 × 2672, pixels
Image format	JPEG

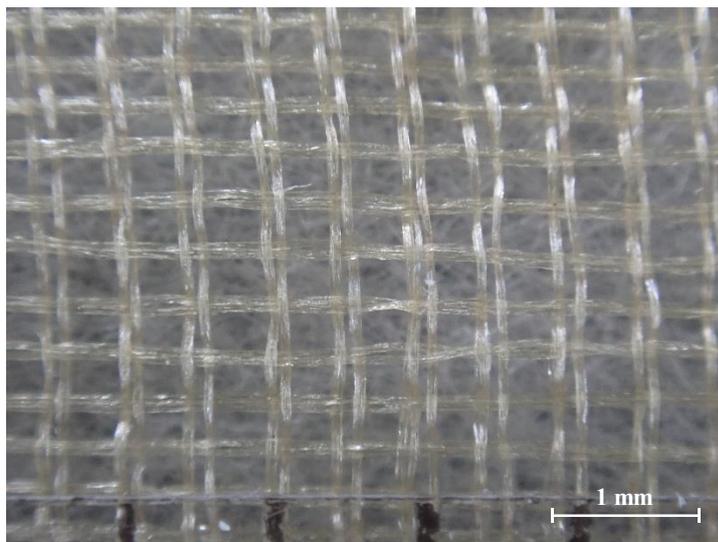


Fig. A1-2.13 写真

#### Photograph

径: 28 中 60 枚 2 ッ入、  
緯: 21 中 2 本ヌキ 80 横

Warp: 28 denier 60 double-stands  
Weft: 21 denier 80 double-stands

Table A1-2.3 保存

太巻添軸	桐製太巻添軸（木口詰） （小早川桐箱製作所）
包裂	正絹羽二重 （速水商店）
保存箱	桐製二段印籠箱 （小早川桐箱製作所）
蓋覆	中性紙製紺布貼帙 （小早川桐箱製作所）

Table A1-2.3 Storage

Roller clamps	Paulownia [ <i>Paulownia tomentosa</i> ] roller clamp (made by Kobayakawa Kiribako Seisakujo)
Wrapping cloth	Plain woven silk cloth (provided by Hayamizu Shoten)
A storage box	Paulownia 2 tire <i>inro</i> -style box (made by Kobayakawa Kiribako Seisakujo)
An outer case	Acid-free paper box covered with navy blue fabric (made by Kobayakawa Kiribako Seisakujo)



Fig. A1-2.14 中性紙製紺布貼覆帙および  
保存箱（新調）

Acid-free paper box covered with navy blue fabric and  
storage box (newly made)



Fig. A1-2.15 保存箱および太巻添軸、  
中性紙製紙筒（新調）

Storage box, roller clamps and acid-free paper roller  
clamps (newly made)

部分写真（修復前後）

Photograph of Parts (before and after of restoration)

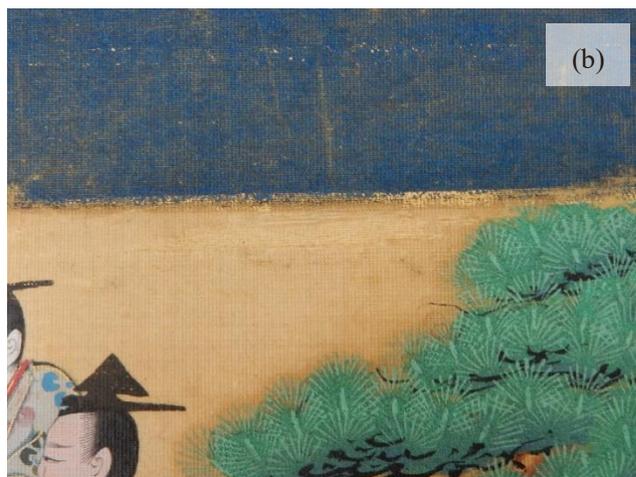
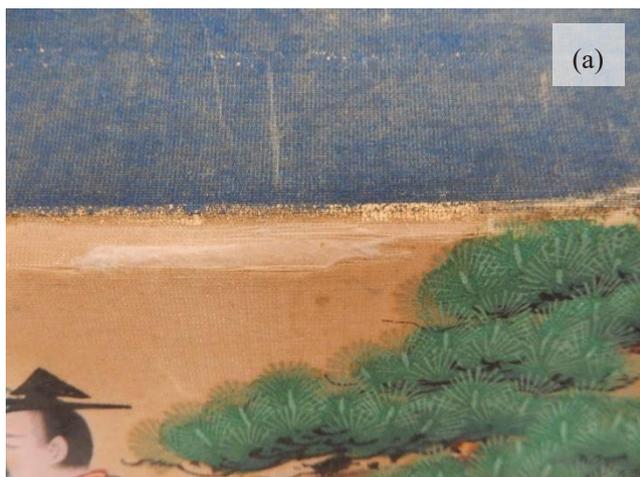


Fig. A1-2.16 画絹の欠損 [A 幅 (第 4 幅)] (a) 修復前 (b) 修復後

Loss of the artwork silk [scroll A (the fourth scroll)] (a) before restoration (b) after restoration



Fig. A1-2.17 折れ [A 幅 (第 4 幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後

Crease [scroll A (the fourth scroll)] (a) before restoration (with raking light) (b) after restoration

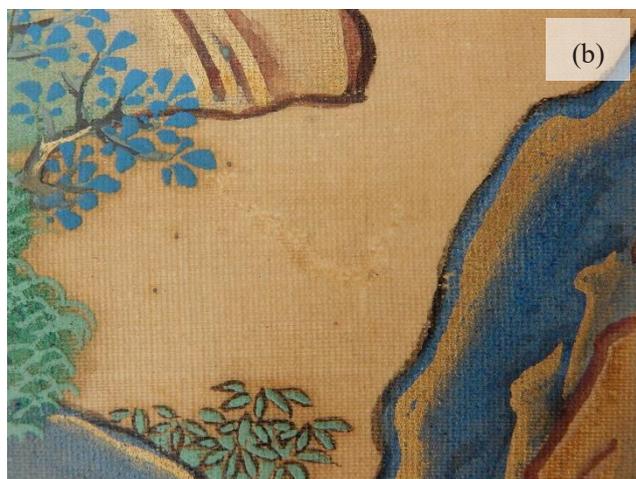
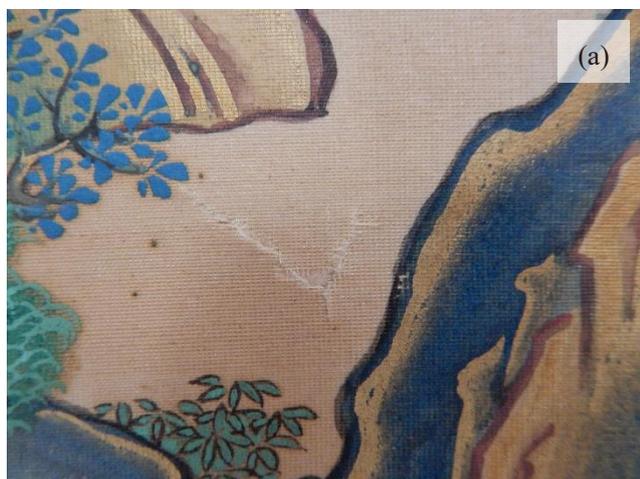


Fig. A1-2.18 画絹の欠損・裂け [A 幅 (第 4 幅)] (a) 修復前 (b) 修復後

Loss and rift of the artwork silk [scroll A (the fourth scroll)] (a) before restoration (b) after restoration



Fig. A1-2.19 裏打紙の浮き [B幅 (第3幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後  
 Delamination of the lining paper [scroll B (the third scroll)]  
 (a) before restoration (with raking light) (b) after restoration



Fig. A1-2.20 折れおよび絵具層の擦れ [B幅 (第3幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後  
 Crease and abrasion [scroll B (the third scroll)] (a) before restoration (with raking light) (b) after restoration



Fig. A1-2.21 画絹の欠損・裂け [B幅 (第3幅)] (a) 修復前 (b) 修復後  
 Loss and rift of the artwork silk [scroll B (the third scroll)] (a) before restoration (b) after restoration

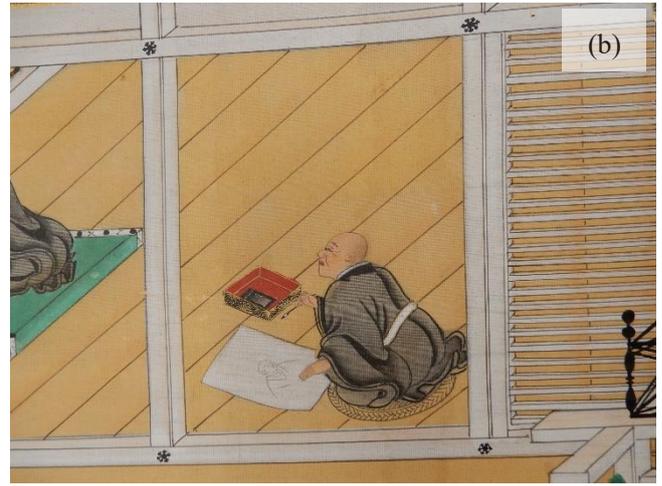


Fig. A1-2.22 染み [C幅 (第2幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後  
 Stain [scroll C (the second scroll)] (a) before restoration (with raking light) (b) after restoration



Fig. A1-2.23 折れ [C幅 (第2幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後  
 Crease [scroll C (the second scroll)] (a) before restoration (with raking light) (b) after restoration



Fig. A1-2.24 裏打紙の浮きおよび絵具層の擦れ [C幅 (第2幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後  
 Delamination of the lining paper and abrasion [scroll C (the second scroll)]  
 (a) before restoration (with raking light) (b) after restoration



Fig. A1-2.25 折れ、暴れ [D 幅 (第 1 幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後

Crease and fluctuation [scroll D (the first scroll)] (a) before restoration (with raking light) (b) after restoration



Fig. A1-2.26 画絹の欠損・裂け [D 幅 (第 1 幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後

Loss and rift of the artwork silk [scroll D (the first scroll)] (a) before restoration (with raking light) (b) after restoration

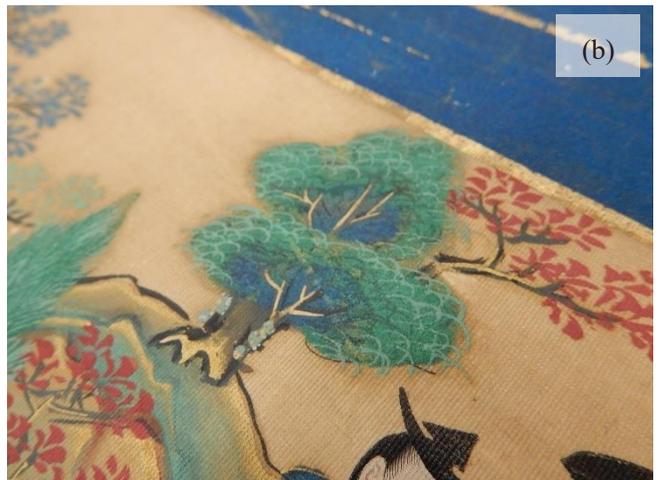


Fig. A1-2.27 裏打紙の浮き [D 幅 (第 1 幅)] (a) 修復前 (斜光) (b) 修復後

Delamination of the lining paper [scroll D (the first scroll)]

(a) before restoration (with raking light) (b) after restoration

## 2 表装の保存と修復

### **Conservation of *Hyoso***

## 2 表装の保存と修復

### 2.1 基本方針

加藤 雅人  
東京文化財研究所

#### 2.1.1 表装替えと文化財保存修復

文化財においては、作品そのもの（本紙）はもとより、そこにおきた変化や付随するものも作品の歴史の一部として保存されることが望ましい。一方で、修復は作品を後世に残すための介入処置であり、修復をするという決定は「介入」＝「変化」を受容した上でなされる。この場合、作品の保存のためには付随物の交換といった変化を余儀なくされることも少なくない。表装を変更してしまう表装替えもこのような付随物の変更であるが、文化財保存修復の理念である「現状維持」からは外れる一方で、現在行う必要不可欠な変化は未来から見ればその文化財の歴史の一部であるということも否定できない。

日本の掛軸においては独特の観点からも変更が受容される場合もある。古い掛軸の表装に関しては、既に表装が変えられていることが多い。それらの表装が、原状を踏襲したものかあるいは大きく変更されたものか、また、変更がいつなされたか定かにならないことが普通である。さらに作品と表装がそぐわない場合も見受けられることもある。このような状況においては、表装の現状を維持する意味が曖昧となる。

また、表装替えは所有者が変わった際などにも行われる文化、慣習という側面も持ちあわせている。表装を変えながら作品を残すという文化を、現代の修復で止めてしまうということの是非に関しても議論が必要であると考ええる。

さらには、介入度合いの低い修復のみを選択することになると、表装を完全に交換する機会が減る。結果として、技術者が経験し技術を会得する機会も減ることになる。つまり、表装交換の未経験あるいは未熟な技術者が増え、表装替えを行わざるを得ないような状況においても、適切な表装材料や手法の選択ができないことになる。一般に新作の作品など新しく表装される機会が減少している状況で、さらに表装替えの機会も減少することは、表装材料の需要の低下につながり、結果として伝統材料である表装材料の存続にも影響することも忘れてはならない。このように表装替えを行わないという選択は、それ自体が無形文化財でもある表装とその周辺技術の保存継承にも大きく影響する。

このように表装の交換に関しては、保存修復の理念、原則を大切にしながらも、様々な観点から作品に応じて、表装を交換するの可否かを議論する必要がある。

#### 2.1.2 本作品における表装の分析

本作品の修復においても、付随するものである表装に関して、所有者、当研究所職員、修復の専門家により、その保存修復方法に関して議論がなされた。

本作品には裏書および軸書が確認された (Fig. A1-1.40, Table A1-1.3 参照)。裏書には一如 (1649～1700 年。1679 年より第十六代東本願寺法主。) の名が記されている。また、軸書きには天和二年 (1682) とある。一如が法主を努めていた時代に掛軸として表装され、寺に譲渡されたということで、これらの記述に矛盾は生じない。また、調査の結果、明らかな過去の解体修復の痕跡も見られなかった。

一般に掛軸は 100～200 年程度で表装替えが行われる。本作品の表装のように 300 年以上以前の表装で、年代が明らかであり、かつ、作品の制作と同時期である可能性が極めて高いものは珍しい。

以上のことから、本作品の表装は、300 年以上前の表装の材料や様式などを今に伝える歴史的資料として、価値が高いと考える。

このように表装自体の由来が明らかで重要性も高い場合、一般には、表装裂も補修処置などを行い、再度表装に使用することで、作品と一緒に残していくことが多い。しかし、本作品では、表装裂の強度の観点からいくつかの問題が生じる。本作品の表装を観察すると、一見、状態が良いが、触診などしてみると、裂も紙も非常に脆弱化していることが分かった。金襴の金糸に関しても金箔が剥落してしまった部分も多く、残っている部分についてもいつ剥落してしまってもおかしくない。親鸞聖人絵伝は普段から掛けて拝むものではなく、「報恩講」という行事でかけられるものである。報恩講は年に一度であるから、使用頻度はそれほど多くなく、実使用時間も短いことから、一見状態が良いまま、時間経過による自然な材料強度の低下のみが起きたと考えられる。

紙あるいは絹などの布にかかれた書画はそのままで使用や保存するにはあまりに不安定で脆い。そのため表装することで実用に足る形に整える。その役割を果たすには当然ある程度の力学強度が求められるが、本作品の表装材料は強度の低下が著しく、表装としての役割を果たすことができない。

一般に表装裂を補修、補強などをして再使用することは可能であるが、そのまま表装裂として使用を続けることは、表装裂の損耗につながり、貴重な原資料を失うことにつながる。特に本作品の表装の場合、金糸の劣化、金箔の剥落を止めることは非常に困難である。

### 2.1.3 本作品における表装の保存修復方法

本作品の表装はその歴史的価値が高く、作品同様に後世に残していくべきものである。その一方で、表装として使用しつづけることは、作品の保存のためにも、表装の保存のためにも最善とは言えない。そこで、今回に関して関係者の話合いの結果、以下のような方法を取ることにした。

表装は再使用せず別置保存とした。

解体した部材を分かれたままの状態にしておく、各幅の部材が混交したり、部材が散逸する可能性がある。そのため、掛軸の形に仕立てることとした。絵画作品のあった部分にはコウゾ紙を配置することとした。

ただし、軸書きのある部材に関しては、完全に接着してもとに戻さないこととした。戻さないことにより、後の観察あるいは展示が可能となる。

作品の表装には新たに復元的に作製した裂を使用し、寸法、形状、形式などは全て元のものと同じとすることとした。ただし、全ての材料、手法を復元することはできなかった。一例として、本来の絹糸は、座繰りで製作されたものと考えられるが、現在では入手が非常に難しいことから、一般に流通している機械繰りの糸を使用した（2.3 参照）。

副次的に、表装裂の作製などの記録を残すことや、裂の制作職人の経験にもつながり、無形文化財であるところの表装裂制作の保存にも寄与できると考えた。

新たに表装した作品と元の表装を別箱等に完全に別にすると、散逸する可能性があるため、一緒に格納できるような保存箱を作製することとした。

## 2 Conservation of *Hyoso*\*

### 2.1 Fundamental Concept

KATO Masato

Tokyo National Research Institute for Cultural Properties

#### 2.1.1 Exchanging *hyoso* and the conservation of cultural property

With regard to cultural properties, it is desirable that not only the work of art itself but the changes that occurred and other surrounding matters be preserved as a part of the history of the work. On the other hand, restoration is an intervention treatment for the purpose of preserving the work for later generations and the decision to restore is done upon the understanding that “intervene” equals “change.” In this case, it is not infrequent that change in the sense of exchange of surrounding matters is unavoidable. Exchange of *hyoso* is a type of change of surrounding matters, but while it is contrary to the concept of “maintaining the present condition” that underlies the conservation of cultural properties it cannot be denied that the indispensable change to be made now will be a part of the history of that cultural property in the future.

In the world of Japanese hanging scrolls, change is sometimes accepted from a special point of view. In many cases, *hyoso* of age-old hanging scrolls have already been changed. Often it is not possible to determine whether these *hyoso* retain the original parts and atmosphere or have been changed much or when the change was made. There are also cases in which the work and the mounting do not match. In such a circumstance, the meaning of maintaining the present condition of the *hyoso* becomes ambiguous.

Moreover, exchanging *hyoso* may be seen as a part of culture or custom that is made when the owner of the work changes. Whether it is acceptable to terminate the culture of retaining a work while changing its *hyoso* through conservation now needs to be discussed.

Furthermore, if only less interventional treatment was to be selected, the opportunity of exchanging *hyoso* completely will decrease. As a result, the opportunity for technicians to experience and obtain skills will also decrease. In other words, the number of technicians who have not experienced exchanging *hyoso* or of unskilled technicians will increase. This means that even in a situation where exchange of *hyoso* is unavoidable, it will not be possible to select appropriate materials or methods. Under the circumstance in which opportunity for new works to be mounted is decreasing in general, for the opportunity of exchanging *hyoso* to decrease leads to the reduction of the demand for materials and, as a result, to the continuance of the availability of traditional materials for *hyoso*. In these ways, the choice not to exchange *hyoso* will greatly influence the preservation and transmission of *hyoso*, which in itself is an intangible cultural property, and the skills that surround it.

In this way, with regard to exchange of *hyoso*, it is necessary to discuss whether to exchange *hyoso* or not, taking into account various points of view while at the same time following the concept and fundamental principles of conservation.

#### 2.1.2 *Hyoso* of this work

In the conservation of this work, discussion was held among specialists of the Museum, the Institute and the restoration specialists regarding its *hyoso*.

Inscriptions were found at the back of the work and on the rods (see Fig. A1-1.40, Table A1-1.3). At the back the name of Ichinyo (1649–1700, the 16<sup>th</sup> head of Higashi-Honganji temple) is found. The year “天和 2” (1682) is written on the roller rods. This means that the work was mounted as a hanging scroll at the time Ichinyo was the head and

bestowed to the temple by him, a fact that shows no contradiction. Also, as a result of investigation, there was no clear trace of restoration involving dismantlement in the past.

In general, a hanging scroll is re-mounted each 100 to 200 years. *Hyoso* of a work of art like this one which dates to over 300 years ago and was done at the same period as the production of the work itself is rare.

For the above reasons, the *hyoso* of this work of art is highly valuable as historical material that transmits to the present the *hyoso* materials and styles that are over 300 years old.

In general, when the history of the *hyoso* itself is clear and highly important as in this case, the *hyoso* fabric is also restored and preserved with the work by reusing it. But in this case, there are several problems from the point of view of the strength of the *hyoso* fabric. An observation of the *hyoso* of this work showed, at first sight, that it is in good condition, but a closer examination showed that the fabric and paper had become extremely fragile. There were many places where the gold of the gold thread used for the brocade had been lost and even in places where they remained they could become detached any time. The *Shinran Shonin Eden* is not daily hung for worship; it is hung at special event 報恩講 (*ho-on-ko*), which is held once a year. Since it is not so frequently used and the hours that it is used is short, the *hyoso* fabric appears to be in good condition and only natural deterioration in the strength of the material is thought to have occurred.

Writings and paintings on paper or cloth like silk are unstable and fragile to be used or preserved as they are. So they are mounted to keep them in a shape fit for actual use. In order to fulfill this function, a certain amount of mechanical strength is required, naturally. However, the *hyoso* materials of this work of art are significantly low in strength and cannot function as *hyoso*.

Generally speaking, it is possible to restore and strengthen *hyoso* fabrics for this work, but to continue to use them as *hyoso* fabric leads to damage of the fabric and loss of valuable original materials. Particularly in the case of the *hyoso* of this work, it is extremely difficult to stop the deterioration of the gold thread and the exfoliation of the gold leaf.

### 2.1.3 Conservation method for this *hyoso*

The *hyoso* of this work is historically very valuable and should be transmitted into the future just as a cultural property itself. On the other hand, to continue to use it as a *hyoso* cannot be said to be the best for the preservation of both the work and the *hyoso*. Thus, the following methods were decided as a result of discussions among persons concerned.

The *hyoso* would be preserved but not reused.

If the disassembled parts are kept separately, there may be mix up and loss of parts. So, the parts would be assembled in the form of a hanging scroll. *Kozo* paper sheets would be placed as substitutes for original paintings.

The rods where there are inscriptions would not be fixed. Not fixing the rods would make it possible to observe or exhibit inscriptions.

New, reproductively manufactured fabrics would be used for the *hyoso* of the paintings. Dimensions, configuration style and format would all be kept the same as the original. However, not all materials and methods could be reproduced completely. As an example, because it is difficult to obtain silk thread made by hand filature same as the original thread, machine-made thread commonly available would be used for reproduction of fabrics instead (see 2.3).

Through this conservation work, it was possible to leave a record of the manufacture of the *hyoso* materials and allow for the experience of the fabric maker. This contributes to the preservation of intangible cultural properties concerning manufacture of *hyoso* fabrics.

If the newly mounted paintings and the original *hyoso* were to be kept separately, there is a risk of loss. To prevent this, a preservation box to keep them together would be made.

Translated by MATSUBARA Michiko and KATO Masato

---

\* To make writings and paintings into the form of a hand scroll, hanging scroll and folding screen. Therefore, *hyoso* is commonly translated into the English word "mounting." Although the main purpose of *hyoso* is practical-for use and preservation, it is also used for decorative reasons. Synonyms: *hyogu* 表具, *soko* 装演.

## 2.2 親鸞聖人絵伝に見る表装技術

杉山 恵助  
東北芸術工科大学

### 2.2.1 はじめに

本稿では17世紀後半、江戸時代前期の表装の技術と材料を今に伝えるものと考えられるナショナルギャラリーオブビクトリア所蔵「親鸞聖人絵伝」の表装と、その表装に使用された材料から作品の考察を試みたい。なお、寸法表示においてはメートル表示ではなく、現在も技術者が実際の作業で使用している曲尺<sup>1</sup>を単位<sup>1</sup>として使用していく。

### 2.2.2 表具の形式と表具裂

本作品は、中縁の柱を細くした輪補表装の形式で掛軸に仕立てられている (Fig. A1-1.5~8 参照)。一文字は用いずに、中縁と風帯に丹地一重蔓蓮華唐草文金襴を、上下には濃藍地雲文綾が用いられている。通称「四幅御絵伝」と呼ばれるこの親鸞聖人絵伝は、浄土真宗の寺院において親鸞聖人の法要である報恩講の際に四幅対で並べて掛けられる。仏仕立てではなく、柱を細くした輪補表具を採用してあるのは、場面のつながりを意識してのものと考えられる。一般的に御絵伝では、本作品と同様の表具形式が用いられ、使用される裂も古今問わず中縁には丹地、上下には濃紺の表具裂が使用される。ただし、宗派により使用する裂の柄には違いが見られ、現代においても新しく用意する御絵伝は、それぞれの宗派での好みの紋様の裂が使用される。100年以上も表具師に読み継がれてきた数少ない表装技術の手引書である山本元著『表具のしおり：表装の歴史と技法』<sup>1)</sup>には、真宗の本尊や名号の表具の寸法を記載する他、使用する裂地について「...中縁は赤字金襴、総縁は紺地金襴、模様は、中縁は西が下り藤、東が菊桐、総縁は西が小内桐・大内桐、東はだき牡丹...」と述べてある。この赤地金襴の中縁と紺地金襴の総縁の組み合わせは時代を問わず、御絵伝にも当てはまる。ただし、本作品は、上下に紺地ではあるものの、金襴ではなく雲文の綾裂を使用している。表具の取り合わせの色使いが継承されているなか、使用される裂の種類に歴史上で変遷があった、もしくは複数の形式があった可能性が示唆される。

### 2.2.3 表具寸法

『袷具のしをり』が昭和12年(1937年)に改訂され『新修袷具のしをり』<sup>2)</sup>として出版された際には、付録として真宗本山仏表具寸法情報が追加された。「凡ては本山繪表所で規定の寸法で調製して末寺及び檀信徒に下附されて居るので、若し表具替等の時には原寸に基くべきである。次の裁方寸法書はある表具師の手控であるが、もとは本山繪表所所属の表具師からえたのであらう。東西で小分の相違はあるが、此裁方で仕上げれば、両本山以外の本山のも相當の寸法に仕上げ得るであらう。」と述べられ、種々の代表具に混じって、御絵伝の表具寸法も記載されている。また昭和49年(1974年)の増補改訂版『袷具の葉』<sup>3)</sup>からは、東本願寺と西本願寺それぞれの標準寸法を分けて掲載している<sup>3</sup>。

本作品の修復前の表具部位寸法 (Fig. A1-1.17~20 参照) と『袷具の葉』の付録とを比較したものが Table 2.2.1 である。本作品の旧所蔵先である佛願寺は真宗大谷派 (東本願寺) の寺院であるが、この比較から表

<sup>1</sup> 古い表具はもちろん、現在でも表具材料の多くは曲尺を使用して作成されているため、技術者の多くは現在も表装作業時の採寸では尺寸を使用する。1尺は約30.3cm、1寸は約3cm、1分が約3mm、5厘が約1.5mmとなる。

<sup>2</sup> 大正11年(1922年)に『袷具のしをり』が和綴本で発行されて以降、度重なる改訂が重ねられてきた。現在は、文献1)が芸艸堂より出版されている。

<sup>3</sup> 西本願寺門前の株式会社宇佐美松鶴堂に伝わる手控の寸法が『袷具の葉』の付録に記載された西本願寺の標準寸法と同様であることを宇佐美直八氏よりご教示頂いた。

具部位の寸法は、東本願寺定寸と類似していることが確認される。本紙の長さは多少違うものの、本紙の幅や中縁の寸法はほぼ同寸である。肝心の中縁の柱（本紙両脇の表具裂部分）は9分と記載されている。この定寸法として表示されているのは裂を切って用意する寸法であるため、実際にはこの9分に裁断された裂の幅から、本紙との付け廻し代（本紙との重なり部分）<sup>4</sup>の1分のほか、掛軸両端の折り曲げ部分（耳）と裁断のための余裕を考慮すると、本作品の柱部分の“出寸法”の6分は理に適う<sup>5</sup>。このことから、この昭和初期の表具師の手控えと、本作品の江戸前期の表具の寸法は共通しており、この御絵伝の表具寸法は変わらずに継承されてきていたことが確認される。

Table 2.2.1 真宗本山仏表具と本作品の寸法比較<sup>6</sup>

	本作品の平均寸法	東本願寺定寸法	西本願寺定寸法
本紙巾	2尺6寸2分	2尺6寸3分	2尺5寸8分
本紙丈	4尺4寸7分	4尺5寸2分	4尺5寸
仕上巾	2尺7寸5分	2尺7寸5分	2尺6寸8分
仕上丈	6尺5寸4分	6尺7寸	6尺5寸
中縁上	3寸5分5厘	3寸5分	3寸
中縁下	1寸8分5厘	1寸8分	1寸5分
中縁柱巾	6分	9分	8分5厘
総縁上	8寸6分5厘	1尺	9寸5分
総縁下	5寸1分	6寸5分	6寸
風帯巾	1寸1分	1寸1分	1寸

## 2.2.4 裂の寸法

本作品は、総巾（掛軸の幅）の平均が2尺7寸5分（約834mm）であった。中縁の柱の綾裂は、まとも使い<sup>7</sup>であるが、上下は横使い<sup>7</sup>され、雲紋の柄を90度傾けた状態で使用されている。このことから、この裂地の幅が総巾よりも小さいため、使用する向きを替えて使われたことが伺える。また中縁の金欄は、まとも使いされ、上下部分は縦に一箇所継がれている。4幅いずれの裂も約6寸2分（約188mm）継ぎ足されている（Fig. A1-1.17～20 参照）。総巾が2尺7寸5分とすると、大きい方の裂の巾は2尺1寸3分、これに耳の折り曲げ代分と柄合わせのための“ゆとり”を合わせれば、2尺2寸から3寸程度の裂巾であったことが推測される。湯山<sup>4</sup>によれば、明治15、6年頃から表具専用の裂地が織られるようになったとのこと、となると17世紀の本作品の中縁は、袷裳など他の用途向けに織られたものであろうか。しかし、本山で作成する本尊名号、御影などの掛軸は相当の流通量であったと思われることから、掛軸用に用意していた裂である可能性も高い。またその裂巾が現在も流通する表具裂の並巾と呼ばれる一般的な寸法と同じ大きさであることは興味深い。

<sup>4</sup> 一般的に掛軸の付け廻しでは柱部分は本紙の上に重ねるが、輪補表具においては本紙裏面から中縁柱の裂を重ねる。

<sup>5</sup> 『袷具のしをり』（1974）において、「二分の明朝を付けんとすれば、材料は五分幅に截つ。一分弱は繼立、一分は截捨、一分は端折のためである。截捨、端折は中裏打の後にするのである。」とあることから、柱の出寸法から3分足したものが裂を用意する寸法であることがわかる。

<sup>6</sup> 『袷具の葉』<sup>3</sup>（1974）付録を元に著者が作表した。

<sup>7</sup> 裂の経糸方向を掛軸の縦方向に使用する方法、裂の経糸方向を掛軸の横方向にしようすることを横使いと呼ぶ。

## 2.2.5 表具の構造

今回の本格解体修理では、本紙部分が合計 5 層、表具裂部分が 4 層の裏打ちによって補強されているように、現代では本作品のような大きさであれば合計 4 層以上<sup>8</sup>の裏打紙を用いることが多い。修復前の表装では、本紙と表具裂ともに一度楮紙で裏打ちがされた後、付け廻し作業にて本紙と各表具部位を継ぎ合わせ、掛軸の形態に合体させられている。その後、全体に楮紙を用いて総裏打ちが施されており、合計 2 層の裏打層で構成されている。

裏打ちの具体的な記述が見られる文献は少ないが、現存する中世の表装の例として『日本の表装：紙と絹の文化を支える/掛軸の歴史と装い：京都大学総合博物館特別展/京都文化博物館総合展示図録』<sup>5)</sup>で、石清水八幡宮の「八幡曼荼羅図旧表装」が紹介されており、その表装部分は 2 層の裏打ちが確認できたとのことである。具体的な数値として述べられる資料はないが、経験からの印象として、近世以前の古い表具の多くが肌裏紙と総裏紙の 2 層の構造をなしており、現代と比べ裏打ち回数は少ないと思われる<sup>9</sup>。それらの表具の分かりやすい特徴の一つとして、総裏紙には細かく継がれた楮紙が用いられ、さらに継ぎ部分を喰い裂きにしていないことがあげられる。もし 2 層構造の掛軸が定番であったのであれば、いつ頃、中裏打ちや増裏打ちを入れる、裏打ち回数の変化がもたらされたのであろうか。大正・昭和初期に残された技法書<sup>6)9)</sup>などの文献には、何れも増裏と中裏の記載がある。特に大正 13 年（1924）の『婦人宝鑑家庭百科全書』<sup>10)</sup>では「もし手数を省く安表具ならば...(中略)...増裏張り返しなどは全然省略するのです」と書かれているように、大正期には少なくとも 3 層の裏打ちを行うことが一般的であったものと思われる。

使用された裏打紙の繊維方向とその重なりについて確認する。本作品の裏打紙は全て縦目（作品の縦方向に対して、裏打紙の繊維方向が平行）で使用されていた。それぞれ小判の楮紙の短辺を 1 分（約 3mm）巾で重ね、継ぎ合せ（棒継ぎ）、必要な寸法に応じて横幅を裁断して使用している。本紙肌裏打ちについては、本紙 A、B、C は上部から順に 6 段の裏打ちがされ、本紙 D のみが下部から上部方向に 6 段の裏打ちがされている（Fig. A1-1.30, 32, 34, 36 参照）。総裏打ちには合計 7 段の裏打ちが入れられている（Fig. A1-1.31, 33, 35, 37 参照）。最上段のみ裏打ちされた上巻絹が使用され、残りの 6 段は楮紙が用いられている。肌裏と総裏ともに段継ぎの重なりも 1 分程度とのことである。

表具構造を理解する上で、裏打ち回数と使用する紙の繊維方向、そして紙の厚みを総合的に考えることが重要である。どの時代も表具師たちは、作品が歪みなく、真っ直ぐに“スカッと”掛かる表具を目指したはずである。そのために最適な紙を選び、できるだけ薄い糊を使用し、巻き癖も残らないような柔らかい掛軸を作ろうと努力したのであろう。裏打ち回数は、時代とともに増加したようであるが、表具全体の厚みに変化はあったのであろうか。

現代において、特に指定文化財作品などでは太巻芯<sup>10)</sup>を取り付けて掛軸を収納する。明治後期には太巻芯が修復作品に用いられたとの記録がある<sup>11)</sup>。伝統的な形式である細巻きの掛軸では、太巻芯の使用を前提とした掛軸よりも巻き径が小さいため、より柔軟性が求められる。収納時に太巻芯に巻くことが前提となることで、柔軟性よりもその強度により重点が置かれ、その後の装丁技術にも影響を及ぼした可能性は考えられないだろうか。また、昔と比べて掛軸の表装のための裏打ち回数が増えたが、だからといって掛軸の厚みが増加したとは必ずしも言えない。現在、一般的に本紙の肌裏打ちに使用される薄美濃紙は比較的薄い 2.5 匁から 3 匁程度の紙がよく使われる。しかし古い掛軸を修理した際に除去する肌裏紙はより厚手の楮紙が

<sup>8</sup> 作品の大きさや使用する材質により裏打ち回数は変わるが、近年の修復報告書などから、肌裏打ちの他に本紙は 2 回、表具裂は 1 回の増裏打ちを施し、付け廻し後に中裏打ちと総裏打ちを行う傾向が見られる。この場合、本紙部分は 4 層、表具裂部分は 3 層の裏打ち層で構成される。

<sup>9</sup> 江戸期の表具においても、中裏打ちや増裏打ちが確認される作品は存在するため、個々の表具師の技術の違いによる可能性も十分に考えられる。

<sup>10</sup> 掛軸を巻いて収納する際に軸木に添えて、巻き径を大きくすることによって、折れを予防するもの。

使われていることも多い。今後、修復時にその表装全体の厚みと使用された裏打紙の厚みを測定し、表装技法の変化を理解することは重要であると考え。このように掛軸の構造を考える上では、“厚み”と“腰（柔軟性）”を総合的に考える必要があるといえる。

## 2.2.6 旧裏打紙の寸法

本修復において、旧表装に使用された裏打紙の寸法が修復報告書に記録されている（Fig. A1-1.30～37 参照）。本紙の肌裏紙と総裏紙ともに、楮紙が細かく継がれている。先に紙を継いでロール状にしたものが使用されたことが推測される。享保6年（1721年）の『画筌』<sup>12</sup>でも「續たる紙をたうしの横の幅に比て切て用レ之」とあるように、紙を継いで必要な巾で切って使用するのが一般的な使用法だったと考えられる。

本紙肌裏打ちに用いられている紙の寸法は、おおよそ9寸×1尺3寸8分（272mm×418mm）、総裏は、1尺×1尺4寸5分（305mm×439mm）<sup>11</sup>である。どちらの紙も棒継ぎで裏打ちされており、直線状に切られた紙が使用されている。紙は裁断されて流通するのが一般的であったため、この紙寸法が当時に製造販売された紙の寸法であると推測される。またこの棒継ぎについて、特に総裏紙は“摺紙”などと呼ばれる、紙の際を軽石などで刷った技法が使用されている可能性も指摘したい<sup>12</sup>。

現代の文化財修復の考え方では、本紙への負担を減らすため、特に本紙に直接触れる肌裏紙はできるだけ継ぎ目を少なくしようと試みるであろう。しかし、現在、一般的に肌裏打ちに使用する二三判の薄美濃紙のような大判の紙が漉かれるようになったのは早くとも19世紀後半以降<sup>13</sup>であり、それ以前は小判の楮紙が継がれて使用されている例が大半である。本作品の肌裏紙に使用された楮紙は、一般的に美濃判と呼ばれる広く流通していた紙寸法に類似している。総裏紙は肌裏紙よりも一回り大きい別種の紙が使用されている。このことから当時、作業工程ごとに意図的に使用する紙を選択していたことを示している。

## 2.2.7 おわりに

制作年代の確認できる「親鸞聖人絵伝」の表装を見ていくことにより、300年以上前の表装技術と材料を垣間見ることができた。表具は、作品を装飾するとともに保護するためのものであるが故に、修復の度に取替えられることが多い。そのため100年から150年というスパンで修復されることの多い掛軸作品は、その技術の歴史を作品から紐解くことが難しい。我国において、この半世紀で装演文化財修復分野は目覚ましい発展を遂げ、その修復技術は、世界の紙資料修復にも活用されている。しかし、この文化財修復の根底にあるのは紙と糊を巧みに操る表装技術に他ならない。古い作品を見てみると、数百年経っても素晴らしい“かかり”<sup>14</sup>の掛軸に驚かされることがある。この表具を仕立てる技術は、遠い昔に先人たちが高い水準に到達し、その後、時を超えて一人一人の技術者がその頂に向かって切磋琢磨してきたのではなかろうか。修復時に先達の技に注目し、その記録を残すことは、今後のさらなる装演分野の修復技術の進展につながるのではないかと考える。

## 参考文献

- 1) 山本元、『表具のしおり：表装の歴史と技術』、芸艸堂・京都（1993）、p.82
- 2) 山本元、『新修裱具のしをり』、芸艸堂・京都（1937）
- 3) 山本元著・宇佐美直八監修、『増補改訂版 裱具の栞』、芸艸堂・京都（1974）、p.266-278

<sup>11</sup> 紙の寸法には、継ぎの重なり目の3mmを追加した。

<sup>12</sup> 摺紙に関して増田勝彦氏にご教示いただいた。文献12）、13）においてもその技術が確認される。

<sup>13</sup> 吉井源太が万延元年（1860年）に大型簀桁を完成させ、その後徐々に技術が全国に伝承された。

<sup>14</sup> 掛軸が平滑に仕上がった状態のことを「この表具はかかり（掛かり）が良い」などと表現する。

- 4) 湯山勇、『表具の話』、表装美術研究会・東京（1958）、p.17
- 5) 京都大学総合博物館・京都文化博物館、『日本の表装：紙と絹の文化を支える／掛軸の歴史と装い』展覧会図録、2016年、p.20
- 6) 吉実巍、『表装術自修書 覆之巻』、日本表装研究所・小田村（1925）
- 7) 崎山弼六、『表具興』、友興会・京都（1933）
- 8) 藤井透、『教具製作の理論と実際』、高踏社・東京（1935）
- 9) 高尾喜代蔵、『表具の智識』、芙蓉堂・前山村（1936）
- 10) 大阪毎日新聞社編『婦人宝鑑家庭百科全書』大阪毎日新聞社・大阪（1924）、p.295
- 11) 森道彦、「表具師伴能廣吉と国宝修理」『古社寺保存法の時代：平成30年度京都文化博物館総合展示図録』（2019）
- 12) 林守篤、『画筌』巻之六、保寿堂・大阪（1721）
- 13) 湯山勇、『表具問答』表装美術研究会・東京（1975）、p.144

## 2.2 Mounting Techniques Seen in *Shinran Shonin Eden*

SUGIYAMA Keisuke

Tohoku University of Art and Design

### 2.2.1 Introduction

In this paper an attempt is made to consider the mounting techniques and materials of the late 17<sup>th</sup> century, early Edo period, by examining the mounting and the materials used in the “*Shinran Shonin Eden*” in the collection of the National Gallery of Victoria, which is thought to transmit the techniques and materials of the time. For the unit of length, the *kanejaku*<sup>1</sup> system used by traditional Japanese restorers even today in their work, rather than the meter system, will be employed as a unit<sup>1</sup>.

### 2.2.2 Mounting style and mounting materials

The artwork is mounted as a hanging scroll in the *rampo hyoso* format with narrow right and left parts on the middle borders (see Fig. A1-1.5–8). *Ichimonji* (upper and lower parts of the inner border) is not used, and gold silk brocade with lotus flowers and arabesque with single vine motifs on a red background is used for the middle boarder and decorative strips of fabric attached to the top inside of the scroll while silk twill with a cloud motif on a navy blue background is used at the upper and lower parts of the outer boarder. This *Shinran Shonin Eden* which is commonly called “四幅御絵伝(*Shifuku goeden*, a pictorial biography of *Shinran Shonin*)” is hung as a set of four hanging scrolls at 報恩講 (*ho-on-ko*), a kind of memorial service for *Shinran Shonin* held at Jodo-shinshu temples. The reason that the *rampo hyoso* format with narrow right and left parts of the middle borders are employed rather than a Buddhist style *hyoso* is to call attention to the continuation of scenes. The *hyoso* of the artwork is typical for *goeden*, and the fabric used for the middle border is red while that for the upper and lower parts of the outer border is navy blue. However, there have been differences in the pattern of the fabric depending on different sects of Jodo-shinshu and even today fabric with pattern preferred by each sect is used for newly made *goeden*. In “表具のしおり：表装の歴史と技法”<sup>1,2</sup>, one of the few handbooks on *hyoso* techniques that has been read for over 100 years by *hyogushi* (*hyoso* specialists) mentions, in addition to the dimensions of *hyoso* for Buddhist paintings, the following about the fabrics used: “Color and type of the middle border is red background gold brocade and those of outer border is navy blue background gold brocade. Patterns of the middle border for Nishi<sup>i)</sup>, Honganji-ha in Jodo-shinshu, is weeping wisteria flowers and those for Higashi<sup>ii)</sup>, Otani-ha in Jodo-shinshu, is chrysanthemum and paulownia. The pattern of the outer border for Nishi is paulownia and that for Higashi is peony. The combination of red background gold brocade for the middle border and navy blue background gold brocade for the outer border applies to *goeden* regardless of the period. However, although the upper and lower parts of the outer border of *Shinran Shonin Eden*’s current mount is navy blue background, the fabric is twill with a pattern of clouds rather than gold brocade. This suggests that while the use of color has been inherited, there was a change in the type of fabric historically or that there have been variations.

### 2.2.3 Dimensions

When “裱具のしをり” was revised in 1937 and published as “新修裱具のしをり”<sup>2</sup>, information about the

<sup>1</sup> Since the *kanejaku* system (its unit is *shaku*) is used in many cases involving mounting materials not only in the past but also today, many of the restorers use it in measuring length. In the *kanejaku* system, 1 *shaku* is approximately 30.3 cm. As supplementary units, *sun*, *bu* and *rin* are used. One tenth of a *shaku* is a *sun*, one hundredth of a *shaku* is a *bu* and one thousandth of a *shaku* is a *rin*.

<sup>2</sup> Revisions were made several times after the publication of “裱具のしをり” as a book bound in traditional Japanese way in 1922. Today, reference 1) is published with this title from 芸艸堂 (*Unsodo*).

dimensions of *hyoso* in Jodo-shinshu head temples was added as a supplement. “Since every hanging scroll is made at the head temple of Jodo-shinshu and then granted to the branch temples, supporters and believers, restored scrolls should be based on the original dimensions. The dimensions that follow are in the note of a certain *hyoso* specialist, but probably it was obtained from another specialist belonging to one of the head temples. There are small differences between the Higashi and Nishi but if this manner is followed, it will be proper in dimensions for other head temples.” Dimensions of *hyoso* for *goeden* is also noted. In addition, from the enlarged and revised version (1974) of “裱具の葉”<sup>3)</sup> each standard dimension for Higashi and Nishi are mentioned respectively<sup>3)</sup>.

Table 2.2.1 compares the dimensions for the mounting parts of the present work of art before restoration (see Fig. A1-1.17–20) and those printed in “裱具の葉”. Butsuganji, the first owner of the painting, is a temple of Otani-ha and the dimensions of this *hyoso* are quite similar to those in this table. Although the length of the painting is slightly different, its width and the dimensions of the middle border are closely the same. The column on the right and left sides of the middle border (part of the mounting fabric on both sides of the painting) is noted to be 9 *bu*. The finished width, 6 *bu*, of artwork makes sense. Because dimensions in this table are to be prepared by cutting the fabric, 9 *bu* includes 1 *bu* for the paste margin<sup>4)</sup> with the painting (overlap with the painting) and margins for the folded part at both ends of the hanging scroll<sup>5)</sup>. Thus, it can be said that there are common points between the memo handwritten by a *hyoso* specialist in the early Showa period and the dimensions of *hyoso* of the artwork in the early Edo period. Thus, it is confirmed that *goeden*’s mount format with its dimensions has been retained.

Table 2.2.1 Comparison<sup>6)</sup> of the dimensions in the Appendix of “裱具の葉”<sup>3)</sup> and that of the present work of art

	Average dimension of the present work of art	Higashi Honganji standard dimension	Nishi Honganji standard dimension
Artwork width	2 shaku 6 sun 2 bu	2 shaku 6 sun 3 bu	2 shaku 5 sun 8 bu
Artwork length	4 shaku 4 sun 7 bu	4 shaku 5 sun 2 bu	4 shaku 5 sun
Total width	2 shaku 7 sun 5 bu	2 shaku 7 sun 5 bu	2 shaku 6 sun 8 bu
Total length	6 shaku 5 sun 4 bu	6 shaku 7 sun	6 shaku 5 sun
An upper part, middle border	3 sun 5 bu 5 rin	3 sun 5 bu	3 sun
A lower part, middle border	1 sun 8 bu 5 rin	1 sun 8 bu	1 sun 5 bu
Width, right and left parts of the middle border	6 bu	9 bu	8 bu 5 rin
An upper part, outer border	8 sun 6 bu 5 rin	1 sun	9 sun 5 bu
A lower part, outer border	5 sun 1 bu	6 sun 5 bu	6 sun
Decorative fabric strips, width	1 sun 1 bu	1 sun 1 bu	1 sun

#### 2.2.4 Dimensions of the fabric

The average total width (width of the hanging scroll) of artwork was 2 shaku 7 sun 5 bu (approximately 834 mm).

<sup>3)</sup> USAMI Naohachi of Usami Shokakudo Co. Ltd. located in front of the gate of Nishi-Honganji mentioned that the dimensions handed down at their studio is the same as the standard dimensions printed in the supplement to “裱具の葉”.

<sup>4)</sup> Generally, in the case of assembling a hanging scroll, the column is pasted from the face side, but in *rimpo hyoso*, the parts are pasted from the back side.

<sup>5)</sup> According to “裱具のしをり”, “If Mincho parts of 2 *bu* are desired, the material is cut into width of 5 *bu*. Less than 1 *bu* is pasting margin, 1 *bu* is cut off and 1 *bu* is folded at the edge. Cutting off and folding the edge are done after overall lining.” Thus, it is clear that the dimension of the fabric to be prepared is 3 *bu* in addition to the desired dimension.

<sup>6)</sup> Table made by the writer based on the supplement to “裱具の葉”<sup>3)</sup> (1974)

The twill fabric of the right and left sides of the middle border is *matomo-zukai*<sup>7</sup> while the top and bottom are in *yoko-zukai*<sup>7</sup>. Therefore, the cloud pattern is placed in an incline of 90 degrees. The direction of the mount silk was probably changed because the width of the fabric is smaller than the overall width of the hanging scroll. The brocade for the middle border is in *matomo-zukai* and two pieces of fabric are joined together for each upper and lower parts of the middle border. Approximately 6 *sun 2 bu* (approximately 188 mm) fabric is added to larger fabric in each of the four scrolls (see Fig. A1-1.17–20). Given that the overall width is 2 *shaku 7 sun 5 bu*, the width of the larger fabric is 2 *shaku 1 sun 3 bu*. Adding an “extra” margin for the folded part of the ear and for arranging the pattern to value, it is calculated that the width the original fabric was from about 2 *shaku 2 sun* to 3 *sun*. YUYAMA says “Fabric especially for mounting began to be woven from about 1882–1883”<sup>4</sup>). According to this, the fabric for the middle border of this 17<sup>th</sup> century work was probably woven for other uses, such as a Buddhist priest’s stole. However, since a great number of hanging scrolls depicting Buddha Amitabha as an image or a name were made at the head temples, it is highly possible that *hyoso* fabric was prepared for hanging scrolls. It is also quite interesting that the width of the fabric is the same as that of the standard for *hyoso* fabric used commonly today.

### 2.2.5 Structure of *hyoso*

In the restoration this time, the painting is supported by a total of 5 layers and the fabric parts by 4 layers of lining. Today, in the restoration of a large piece of work like this one, a total of more than 4 layers<sup>8</sup> of lining is often employed. The *hyoso* of this artwork took the following form. After the painting and each fabric parts were lined once with *kozo* paper individually, the lined painting and parts were assembled into one piece. This was followed by the final lining using *kozo* paper, so the lining of *hyoso* for this artwork consisted of two layers.

There are not many reference materials that provide concrete information concerning lining, but an extant example of mounting in the middle ages, 「八幡曼荼羅図旧表装」 (*hyoso* of Hachiman mandala) of Iwashimizu Hachimangu is found in the catalog of “SOUKOU-Japan way to beautify and preserve cultural heritage” exhibition,<sup>5</sup>) in which it is mentioned that 2 layers of lining were confirmed for the artwork. There is no historical evidence that mentions a concrete number, but the impression gained from experience is that most of the pre-modern hanging scroll mounts have 2-layered structure, consisting of the first lining paper and final backing paper, and the number of lined layers is less than in the modern era<sup>9</sup>. One of the easily recognizable characteristics of these *hyoso* is that the final backing paper is made of small *kozo* paper joined, and that the sheets of paper were not ripped by tearing. If a 2-layer structure was standard in hanging scrolls at some point, when was overall lining and subsidiary linings introduced and change appeared in the number of lining layers? In technical books<sup>6-9</sup>) published in Taisho or early Showa periods, subsidiary linings and overall lining are mentioned. It is written especially in “婦人宝鑑家庭百科全書”<sup>10</sup>) (1924) that “for an inexpensive *hyoso*, subsidiary lining would be skipped.” This indicates that 3 layers of lining was already common in the Taisho period.

To confirm the direction of fibers and the overlap in the lining paper used. Chain line direction of all the lining paper was parallel to the lengthwise direction of silk of the artwork. The short side of *kozo* paper was overlapped 1 *bu* and paper sheets were joined (straight-cut overlapped join) to make a long paper roll and cut into necessary width. As

<sup>7</sup> To use fabric in the lengthwise direction parallel to the lengthwise direction of a hanging scroll is called *matomo-zukai*. To use fabric in the lengthwise direction crosswise to the lengthwise direction of a hanging scroll is called *yoko-zukai*.

<sup>8</sup> The number of lining layers depends on the size of the artwork and the mechanical property of the material used. However, recent restoration reports show that besides the first lining, the artwork tends to be given 2 subsidiary linings while the *hyoso* fabric is given one. Overall lining and final lining are provided after assembling. In this case, lining for the artwork consists of 4 layers while that for *hyoso* fabric consists of 3 layers.

<sup>9</sup> Since some of the *hyoso* in the Edo period have overall lining and subsidiary linings, it is possible that differences in the number of layers depended on the skill of mounters.

for the first lining of the painting, 6 levels of lining were done from the top to the bottom of paintings A, B, C, while painting D was the only one in which the 6 levels of lining were done from the bottom toward the top (see Fig. A1-1.30, 32, 34, 36). As for the final lining, a total of 7 levels of lining were applied. The uppermost level was lined thin silk and the remaining 6 levels were *kozo* paper. The overlap of the joint of levels for the initial and overall lining was about 1 *bu*.

For the structure of *hyoso*, it is important to consider comprehensively the number of layers, the fiber direction of the paper and the thickness of the paper. In any period, the *hyoso* specialists must have aimed to provide *hyoso* that does not warp and that helps to hang scrolls straight and “neatly.” To this end they chose the most appropriate paper, used the thinnest paste as possible and tried to make a flexible hanging scroll with no curl remaining. The number of layers seems to have increased with the times, but how about the thickness of the whole lining layers? Today, particularly with designated cultural properties a roller clamp<sup>10</sup> is used to store hanging scrolls. There is a record that mentions such an attachment was used for restored scrolls in the late Meiji period<sup>11</sup>. More flexibility is required for traditional hanging scrolls compared to a hanging scroll stored with a roller clamp because of the difference in winding diameter. Installation of a roller clamp for the storage of a hanging scroll may have changed the priority order of flexibility and durability, influencing the mounting technique. The number of times of lining to make a hanging scroll has increased compared to the past, but it does not necessarily mean the thickness of the hanging scrolls has increased. At present, thin *mino* paper of 2.5 to 3 *monme*, which is relatively thin, is generally used for the first lining of an artwork. However, it is often found at restoration that thick *kozo* paper was used for the first lining paper of old hanging scrolls. It is important to measure the total thickness of the lining and at the same time those of each of the components, paper sheets, in order to understand mounting techniques. Thus, the structure of a hanging scroll needs to be considered in relation with both “thickness” and “flexibility”.

### 2.2.6 Dimensions of the lining paper

The dimensions of the lining paper used in the original mounting is shown in the restoration report (see Fig. A1-1.30–37). Small sheets of *kozo* paper were used for both the first lining and the final lining of the artwork. It is assumed that paper rolls were used for those linings and that the rolls were made by joining sheets of paper. As it is written in “画筌”<sup>12</sup> (1721), it is thought that the general usage was to cut joined paper into necessary width.

The size of the paper used for the first lining of the artwork is approximately 9 *sun* × 1 *shaku* 3 *sun* 8 *bu* (272 mm × 418 mm). The final lining is 1 *shaku* × 1 *shaku* 4 *sun* 5 *bu* (305 mm × 439 mm)<sup>11</sup>. Paper for both linings was straight-cut overlapped join and lined. Paper cut in straight line was used. Since paper was commonly cut and distributed, it is assumed that this was the commonly size of commercially available paper at that time. There is a possibility that a technique called 摺紙(*surigami*), in which edges of sheets were rubbed off with a pumice stone in order to make taper, was used for paper of the final lining<sup>12</sup>.

In the modern approach to the restoration of cultural properties, attempts are made to minimize the number of joints in order to reduce the burden on the paper, especially the first lining paper that is in direct contact with the original paper. However, it was after the latter half of the 19<sup>th</sup> century<sup>13</sup> that large paper, like *nisanban*<sup>iii</sup> of thin *mino* paper, that is generally used now for first lining began to be made. Before that in most cases joined *kozo* paper sheets were used.

<sup>10</sup> An implement to make the diameter of the scroll larger by attaching to the roller rod and thus prevent folding and creases.

<sup>11</sup> 3 mm is added to the dimension of the paper to allow for the overlap of the joint.

<sup>12</sup> This information about 摺紙 (*surigami*) was provided by Mr. MASUDA Katsuhiko. The technique can be also confirmed in reference 12) and 13).

<sup>13</sup> YOSHII Genta developed a large size mould in 1860 and the technique gradually spread throughout the country.

The *kozo* paper used for the first lining of this work of art was similar in size to the widely distributed paper that was commonly called *minoban*. Another type of paper larger than that of the first lining paper was used for the final lining. This suggests that in those days paper to be used was intentionally chosen for every process.

### 2.2.7 Conclusion

By examining the mounting of “*Shinran Shonin Eden*” whose production date can be confirmed, it is possible to take a look at the mounting techniques and materials used more than 300 years ago. Because *hyoso* is intended to both protect and decorate a work of art, it is often, every 100 to 150 years, exchanged at each restoration. Therefore, it is difficult to trace the history of its technique used in the restoration of hanging scroll. In Japan, there has been an outstanding development in the field of restoration of *hyoso* cultural properties, or artworks mounted by traditional Japanese mounting, in the last half a century and the restoration techniques are utilized in paper restoration around the world. However, what is at the base of this restoration of cultural properties is none other than the *hyoso* techniques that skillfully handles paper and paste. When we look at old works of art, we are often amazed at the wonderful “*kakari*”<sup>14</sup> that has not changed for several hundreds of years. The scroll mounting technique reached its pinnacle many years ago owing to our predecessors, and each and every one of mounting specialists over time have worked diligently to reach that peak. To pay attention to the techniques of our predecessors and to documenting them during restoration will lead to further development of restoration techniques in the field of *hyoso*.

Translated by MATSUBARA Michiko and KATO Masato

### References

- 1) 山本元(YAMAMOTO Moto) “表具のしおり (*Hyogu no shiori*) : 表装の歴史と技術 (*Hyoso no rekishi to gijutsu*)” Unsodo Co., Ltd, Kyoto, 1993, p.82 (Japanese version only)
- 2) 山本元(YAMAMOTO Moto) “新修裱具のしをり (*Shinsyu Hyogu no shiori*)” Unsodo Co., Ltd, Kyoto, 1937 (Japanese version only)
- 3) 山本元(YAMAMOTO Moto), 宇佐美直八監修 (Supervision by USAMI Naohachi) “増補改訂版 裱具の栞 (*Zoho kaiteiban Hyogu no shiori*)” Unsodo Co., Ltd, Kyoto, 1974, p.266-278 (Japanese version only)
- 4) 湯山勇(YUYAMA Isamu) “表具の話(*Hyogu no hanashi*)”, Japanese Binding Study Society, Tokyo, 1958, p.17 (Japanese version only)
- 5) The Kyoto University Museum, The Museum of Kyoto, “日本の表装：紙と絹の文化を考える／掛軸の歴史と装い (*Nihon no hyoso: kami to kinu no bunka o sasaeru kakejiku no rekishi to yoso-oi*)” [Exhibition catalog], 2016, p.20
- 6) 吉実巍(YOSHIZANE Takashi) “表装術自修書 覆之巻 (*Hyosoujutsu jishusyo fukunomaki*)” Japanese Binding Study Society, Odamura, 1925 (Japanese version only)
- 7) 崎山罈六(SAKIYAMA Karoku) “表具興(*Hyogu kyo*), 友興会(Yukoukai), Kyoto,1933 (Japanese version only)
- 8) 藤井透(FUJII Toru) “教具製作の理論と実際(*Kyoguseisaku no riron to jissai*)” 高踏社(Kotousha), Tokyo, 1935 (Japanese version only)

---

<sup>14</sup> The expression “This mounting has good *kakari* (hangs well)” is used to refer to the condition in which a hanging scroll is finished straight and smooth.

\*Editor’s note

i) Hongaji-ha in Jodo-shinshu or the head temple of Honganji-ha, Nishi-Honganji, formerly Honganji.  
ii) Otani-ha in Jodo-shinshu or the head temple of Otani-ha, Higashi-Honganji, formerly Shinshu Hombyo.  
iii) *Ni-san-ban*, 2 × 3 size. One of the sizes for paper sheets in Japanese paper. Two *shaku* by 3 *shaku*.

- 9) 高尾喜代蔵(TAKAO Kiyozo) “表具の智識(*Hyogu no chishiki*)” 芙蓉堂(Fuyodo), Maeyamamura,1936 (Japanese version only)
- 10) The Osaka Mainichi Newspaper Co., Ltd. (Ed.) “婦人宝鑑家庭百科全書 (*Fujinn hokan katei hyakka zensyo*)” The Osaka Mainichi Newspaper Co., Ltd., Osaka, 1924, p.295 (Japanese version only)
- 11) 森道彦(MORI Michihiko) “表具師伴能廣吉と国宝修理, Age of the law for preservation of ancient temples and shrines: 平成 30 年度京都文化博物館総合展示図録 (Heisei 30nendo Kyoto bunka hakubutukan sogo tenji [Exhibition catalog],” 2019
- 12) 林守篤(HAYASHI Moriatsu) “画筌(*Gasen*)” 保寿堂(Hojudo), Osaka, 1721 (Japanese version only)
- 13) 湯山勇(YUYAMA Isamu) “表具問答(*Hyogu mondo*)”, Japanese Binding Study Society, Tokyo, 1975, p.144 (Japanese version only)

## 2.3 保存修復処置

池田 和彦、君嶋 隆幸  
株式会社 修護

### 2.3.1 はじめに

前述 (2.1) の通り、表装の再使用は断念するに至ったが、織物の種類、文様、色味については現物を踏襲した裂地を製織する事となった。

### 2.3.2 調査

本作品の修復前の表装には、比較的古様な絹製の裂地が用いられており、上下には濃紺色の綾裂が、中縁・柱・風帯には丹色の金襴が配された二段表装形式<sup>1</sup>であった。

まず、古典織物研究者の協力のもと、現用の上下に用いられている綾裂および中縁の金襴裂について詳細な調査を実施した。調査では、織組織、糸の太さ、密度、文様、染色材料等について観察を行った (Fig. A2.11)。上下は「小雲文」の綾裂 (Fig. A2.12) であり、文様構成や織組織、糸の太さなどは現代にも継承されている伝統的な表装裂地の一つに近い事も認められた。また染色は、「本藍染め」による事も間違いないという見解であった。

一方、中縁の裂地 (Fig. A2.13,14) は、経五枚縹子 (縦糸密度は 90 本/cm) 半越<sup>2</sup>、緯糸密度は 32 本/cm、金糸 16 本/cmで織られている縹子織の地を持つ金襴で、文様は「一重蔓蓮華唐草文」である事が確認された。

現在流通している同種の蓮華文様を持つ表装裂地の場合、花は表側と裏側 (萼が見える側) の 2 種の文様が各々上向きと下向きで交互に配される組み合わせが一般的であるが (Fig. A2.15)、本作品で用いられている文様では、すべての花が表側 (花卉が見える側) のみで構成されているという珍しい特徴を有していた。色は、掛幅に仕立てる際に、折れ曲がって隠れていた箇所から退色していない鮮やかな丹色の残存部が発見され、その部分に UV ライトを照射すると蛍光反応が確認された (Fig. A2.16)。時代的な見解も含めた総合的な判断から、「紅花 (べにばな)」によって染色された糸が用いられていたものと推察された。以上を踏まえ、綾、金襴ともに本図に残る墨書記録の時期 (17 世紀) と一致する事は間違いないとの見解に至った。

### 2.3.3 新調した裂地

#### (1) 綾裂

文化財修理での使用実績がある品質の担保された手機による文綾裂のうち、文様の大きさや形状が現物と近似のものを選択し、本藍染めにより濃紺に染色加工した (Fig. A2.17)。染色方法の詳細については、作業を委託した染色家の山崎和樹氏により別項 (2.4) で記述されているため割愛するが、本作品に用いられていたような濃紺にまで染め上げるためには、染色と水洗を 22 回も繰り返す必要があったとの事で、当時においても手の込んだものであったことは想像に容易い。

#### (2) 金襴

現物の織組織や織巾を完全に復元するためには、織機から新たに製作する必要があると、本事業においては困難と判断された。そこで既存の織機を用いて文様の大きさや形状を出来る限り現物に近づける事を主目的とした製織に取り組む方針となった。

<sup>1</sup> このような濃紺の総縁裂に対して丹色の金襴裂を取り合わせる配色様式は、浄土真宗 (浄土宗も) を由来とする掛幅に多く採用され、現在にも宗派の特徴として伝わっている。

<sup>2</sup> 緯糸二越ごとに金糸を織り込んだ状態。

現在、伝統的な織物製作には、ジャガード<sup>3</sup>と称される手機を用いる事が主流となっている。特殊な織物の復元以外では、この織機を用いて古典的な文様の再現に取り組む事が多く、今回もこの手機を有する工房に依頼して製織に臨んだ (Fig. A2.18)。製織にあたっては、紋図 (もんず) という織物文様の基礎データを作成する必要がある。近年のジャガード機は、紋図の電子化に対応しており、調整作業はそれまでの紋紙 (もんがみ)<sup>4</sup>を用いるものと比べ容易になったものの、本織に至るまでには手作業での修正や対応すべき工程は多い。

まず、解体した金襴のうち中縁部分から文様の検討を試みたが、天地方向の余白が裁断されていた事もあり復元には至らなかった。そこで裂地が横使いで作られていた4幅分の風帯8本を並べたところ、織物としての文様を復元する事ができた (Fig. A2.19)。それらを参考に、まず文様の組織や図のパターン、糸の幅などを考慮した図面を方眼紙に手書きで図示し、その図を電子化して織機の中に対応するよう連結した。一つの文様に整えるにあたっては、隣り合う各図様の接合部を方眼紙上で微調整を行い基本図面としなくてはならない。製織においては、この一連の図様が繰り返されて織物となるため、僅かなズレが大きな違和感となって現れてしまう。さらに、文様の端部の形状や表現、線の太さなどは、図面上と実際の織物となった場合には差異が生じる<sup>5</sup>ため、方眼のマス目単位で、配する糸位置をデータ上で微調整して、試織を繰り返し行った (Fig. A2.20)。試作は数十センチ程度の長さであるが、本番は数十メートルもの織物となるため、熟練の織手であっても箆の打ち込み (緯糸を整える) の力加減によって文様の変形や、表装にする際の配置に影響を及ぼしてしまうため、注意深く作業を進めてもらうよう依頼した。

紋図の作成と同時に、用いる糸の太さの検討、染色、糸の確保等も行った。糸については、金箔の色によって完成した雰囲気に影響を与えるため考慮が必要となる。今回は、朱漆を接着剤として用いて紙に本金箔を貼ったシートを作り、そのシートをおよそ0.3mm幅に裁断して細い带状としたものを糸とした。地の色味については、解体によって発見された退色の少ない赤色を基準に、そこから少し色褪せた雰囲気となるよう糸を染色した (Fig. A2.21)。染色は現物の色味の再現性を重視し、合成染料 (主に酸性染料) によって行った。新調した金襴 (Fig. A2.22) の仕様を Table A2.1 に示す。

### 2.3.4 金襴裂の文様の配置 (裂取り)

本作品において、金襴の文様が花の表のみを図案化したものであったという特殊性については前段で述べた通りであるが、これは掛幅装に仕立てる際に表具師が検討する文様の配置にも大きく影響している事が考えられた。

通常、新たな掛幅を仕立てる場合は、作品の大きさなどに応じて反物となった裂を必要量切り出し、文様の配列などを調整する作業 (「裂取り」) を行う。例えば、本紙に対して丸い形状の花がいくつ並ぶように配するかなどを検討し、さらに、本紙の上下に配置する文様は、一つの文様を上と下に切り分けた状態で配置される事が多い (文字通り「割付け」と呼ぶ)。これは、貴重な裂地を無駄なく用いる必要性和表具師のセンスが試される作業でもあり、伝統的に受け継がれている仕立て技術の一つとして知られている。

しかしながら、今回用いられていた裂地においては、仕立てられた寸法と裂地の文様の寸法、本紙の寸法の関係から、裂地にほとんど無駄が生じない文様構成になっている事が確認できた。これは宗派の本山から末寺や信徒へ向けた掛幅を効率的に製作するために、本紙の大きさに対する裂地の文様の大きさや配列、裂地の織巾などが規格化されていた可能性が伺われた。現在でも仏具として製造されている掛幅には、文様の

<sup>3</sup> 1804年フランス人のジョセフ・マリー・ジャカール (Joseph Marie Jacquard) によって空引綜紉の操作を機械化する織機として発明された。日本では1873年 (明治6年) に京都府 (西陣) に導入されたのが最初とされる。

<sup>4</sup> 経糸を制御するためのパンチが開いた厚紙。

<sup>5</sup> 手書きの文様図面から紋図へ変換する過程でのデータ劣化により、織物となった場合に細部が再現されず図柄が崩れた状態となる。

現在、伝統的な織物製作には、ジャガード<sup>3</sup>と称される手機を用いる事が主流となっている。特殊な織物の復元以外では、この織機を用いて古典的な文様の再現に取り組む事が多く、今回もこの手機を有する工房に依頼して製織に臨んだ (Fig. A2.18)。製織にあたっては、紋図 (もんず) という織物文様の基礎データを作成する必要がある。近年のジャガード機は、紋図の電子化に対応しており、調整作業はそれまでの紋紙 (もんがみ) <sup>4</sup>を用いるものと比べ容易になったものの、本織に至るまでには手作業での修正や対応すべき工程は多い。

まず、解体した金襴のうち中縁部分から文様の検討を試みたが、天地方向の余白が裁断されていた事もあり復元には至らなかった。そこで裂地が横使いで作られていた 4 幅分の風帯 8 本を並べたところ、織物としての文様を復元する事ができた (Fig. A2.19)。それらを参考に、まず文様の組織や図のパターン、金糸の幅などを考慮した図面を方眼紙に手書きで図示し、その図を電子化して織機の中に対応するよう連結した。一つの文様に整えるにあたっては、隣り合う各図様の接合部を方眼紙上で微調整を行い基本図面としなくてはならない。製織においては、この一連の図様が繰り返されて織物となるため、僅かなズレが大きな違和感となって現れてしまう。さらに、文様の端部の形状や表現、線の太さなどは、図面上と実際の織物となった場合には差異が生じる<sup>5</sup>ため、方眼のマス目単位で、配する糸位置をデータ上で微調整して、試織を繰り返し行った (Fig. A2.20)。試作は数十センチ程度の長さであるが、本番は数十メートルもの織物となるため、熟練の織手であっても箆の打ち込み (緯糸を整える) の力加減によって文様の変形や、表装にする際の配置に影響を及ぼしてしまうため、注意深く作業を進めてもらうよう依頼した。

紋図の作成と同時に、用いる糸の太さの検討、染色、金糸の確保等も行った。金糸については、金箔の色によって完成した雰囲気に影響を与えるため考慮が必要となる。今回は、朱漆を接着剤として用いて紙に本金箔を貼ったシートを作り、そのシートをおよそ 0.3 mm幅に裁断して細い带状としたものを金糸とした。地の色味については、解体によって発見された退色の少ない赤色を基準に、そこから少し色褪せた雰囲気となるよう糸を染色した (Fig. A2.21)。染色は現物の色味の再現性を重視し、合成染料 (主に酸性染料) によって行った。新調した金襴 (Fig. A2.22) の仕様を Table A2.1 に示す。

### 2.3.4 金襴裂の文様の配置 (裂取り)

本作品において、金襴の文様が花の表のみを図案化したものであったという特殊性については前段で述べた通りであるが、これは掛幅装に仕立てる際に表具師が検討する文様の配置にも大きく影響している事が考えられた。

通常、新たな掛幅を仕立てる場合は、作品の大きさなどに応じて反物となった裂を必要量切り出し、文様の配列などを調整する作業 (「裂取り」) を行う。例えば、本紙に対して丸い形状の花がいくつ並ぶように配するかなどを検討し、さらに、本紙の上下に配置する文様は、一つの文様を上と下に切り分けた状態で配置される事が多い (文字通り「割付け」と呼ぶ)。これは、貴重な裂地を無駄なく用いる必要性和表具師のセンスが試される作業でもあり、伝統的に受け継がれている仕立て技術の一つとして知られている。

しかしながら、今回用いられていた裂地においては、仕立てられた寸法と裂地の文様の寸法、本紙の寸法の関係から、裂地にほとんど無駄が生じない文様構成になっている事が確認できた。これは宗派の本山から末寺や信徒へ向けた掛幅を効率的に製作するために、本紙の大きさに対する裂地の文様の大きさや配列、裂地の織巾などが規格化されていた可能性が伺われた。現在でも仏具として製造されている掛幅には、文様の

<sup>3</sup> 1804年フランス人のジョセフ・マリー・ジャカール (Joseph Marie Jacquard) によって空引綜紉の操作を機械化する織機として発明された。日本では1873年 (明治6年) に京都府 (西陣) に導入されたのが最初とされる。

<sup>4</sup> 経糸を制御するためのパンチが開いた厚紙。

<sup>5</sup> 手書きの文様図面から紋図へ変換する過程でのデータ劣化により、織物となった場合に細部が再現されず図柄が崩れた状態となる。

大きさや配置を効率的に使用できるようにパターン化した裂地が製織されている事からもその事情は推察できる。また、今回の表装の寸法については、現在にも伝わる浄土真宗の「絵伝」に対する表装寸法割合が採用されていた事も新たな発見であった<sup>2)</sup> (2.2を参照)。

次に、裂地の裁断図と裁断した金襴裂の配置図を Fig. A2.1 および Fig. A2.2 に示す。本作品の中縁の文様の大きさは、中縁の下(しも)の天地の巾と蓮華の直径がほぼ同寸となっており、花の形状を損ねる事なく配置する事が可能となっていた事から規格化された織物である可能性は高いと思われた。ただし、織巾は本紙巾に満たなかったものと思われ、横方向に一箇所継がれて使用されていた。

また、全4幅を通じて中縁の文様の配置についても共通性が見出された。中縁の上(かみ)は4幅とも同様の配置で使用されていたものの、中縁の下は、「A幅・B幅」と「C幅・D幅」がそれぞれ同じ配置となっていた。この中縁の下は、4幅ともに蓮華の花は上を向くように配置されていたが「A幅・B幅」は「C幅・D幅」と葉の向きが異なっていた。裁断箇所の検討を行ったところ、「A幅・B幅」では、反物の状態では下向きとなっている蓮華文を上向きになるように使用されていたことが判明した。2.3.2で述べたように、本作品の金襴は、蓮華の文様をすべて表向きで表した稀有な織物であったが、この文様により、表装にした際に大きな違和感を覚えさせることなく、織方向とは逆方向に用いることが可能となった。このように、本作品の金襴は、文様配置を統一させた4幅対に仕立てる場合には無駄となってしまう下向きあたる部分も合理的に使用できる織物であったことが確認できた。

### 2.3.5 旧表装の保存方法について

2.1 および 2.3 で述べた通り、本作品の表装自体も文化財として非常に価値があることを意味しており、この表装も可能な限り保存していく必要がある。しかしながら、表装裂地は本紙を保護する意味も持ち合わせる事を考慮すると、現状の劣化状況等では本紙とともに掛幅装として維持する事は難しいと判断された。そこで、旧金物(軸首、端喰)を含む旧表装を一つの文化財と位置づけて保存する事が関係者間で合意された。修理前をイメージする事ができ、且つ、最小限の展示活用も想定した形態で保存する事となった。

今回の保存方法においては、本紙の代わりに無地の楮紙を用い、オリジナルの表装材料で掛幅を再構築した (Fig. A2.3~10)。A幅については、軸木・八双に墨書がなかったため、この1幅についてはすべての表装部材を取り付け、掛幅の形態として掛ける事もできるように仕立てた。一方、墨書のある旧軸木は内容を手に取って確認できるよう、取り付けせずに保存箱へ収納した。墨書のある旧総裏紙については旧表装側へ残した。また、これら旧表装が本紙と散逸しないようにするための配慮として、旧表装一式は重箱構造の箱の下段へ巻いて収納した。

### 2.3.6 まとめ

以上、本図は宗派の本山から末寺へ送り出された祖師の絵伝であり、構図だけでなく、表装についても統一の規格で制作されていた可能性を窺い知る事のできる貴重なものであった。表装は過去の修理のタイミングで交換される事も多いが、本文化財においては仕立て時の裂地の裁断方法まで推測できる非常に稀な事例であり、貴重な裂地を無駄なく用いる事ができるような工夫が細部にまで確認できた事は興味深い。

現在では掛幅を仕立てるための一般書は多く見られるが、裂地自体の寸法や裁断方法まで論じられる事はなく、表装仕立てを行う工房に口伝として残るに留まる。そのため、本文化財の修理において様々な視点や関係者による検討がなされた事は、過去の技術を知る良い機会となった。さらに、裂の復元、配置や裁断を通して当時の表装工程を体験できたことは大変貴重な経験であった。

## 謝辞

さいごに、詳細調査や製織において古典織物研究家である中島洋一先生には多大なご指導を賜りました。また実際の製織では、有限会社織匠平居の平居幹央氏に幾度も紋図の微調整をご対応頂きました。総縁の染色では、菜の発酵建技法を用いて濃紺色に仕上げるために山崎和樹先生に多大な時間を費やしたとお聞きしております。

皆様のご尽力に対し、この場をお借りし御礼申し上げます。

## 参考文献

- 1) 川口浩『絹の知識百科』染織と生活社・京都（1991）
- 2) 山本元著・宇佐美直八監修、『増補改訂版 袷具の栞』、芸艸堂・京都（1984）、p.266-278

## 2.3 Conservation Treatment

IKEDA Kazuhiko, KIMISHIMA Takayuki  
Shugo Co., Ltd.

### 2.3.1 Introduction

Although the idea of the re-use of the *hyoso* was abandoned as has been noted earlier (2.1), it was decided to manufacture fabric that followed the original *hyoso* fabric in terms of the type, design, and color.

### 2.3.2 Investigation

Comparatively old silk fabric was used for the mounting of this work of art before restoration. It was mounted in a two-tier style<sup>1</sup> with dark navy blue twill fabric for the upper and lower parts of the outer border and red gold brocade for the middle border, right and left sides of the middle border, and two long narrow strips of fabric attached to the top inside of the scroll and hang down.

A detailed investigation of the silk twill fabric used for the upper and lower parts of the outer border and the gold brocade for the middle border was conducted with the cooperation of a researcher in classic fabrics. Structure of the weave, thickness of the thread and density of the fabric, patterns, dyeing material and other factors were observed (Fig. A2.11). The upper and lower parts of the outer border were made of silk twill fabric with a small cloud motif (Fig. A2.12), and it was found that the composition of the design, weave structure, and thickness of the thread were similar to one of the traditional mounting fabrics that have been handed down to the present. It was also found that the color of the dye is that of traditional indigo dyeing.

On the other hand, the fabric for the middle border (Fig. A2.13,14) is 5-harness satin weave (warp density 90 threads/cm, weft density 32 threads/cm) with gold thread woven into every third weft<sup>2</sup> (gold threads 16 threads/cm). The pattern is that of lotus flowers and arabesque with single vine motifs.

In gold brocade of the same motif that is often used as a mounting fabric nowadays, commonly the front side and the back (side with the calyx) are distributed alternately (Fig. A2.15). However, the pattern used in this work had the rare feature that all lotus flowers were composed only on the front side (the side with the petals showing). As for the color, vivid red was found from the folded area where the painting had been covered. That is the original color because it had not faded. Fluorescence emitted from the color by UV light was observed (Fig. 2.16). From this result and history, it was assumed that thread dyed with safflower had been used. Based on the above factors, it was determined that both the twill and the gold brocade belonged to the time mentioned in the inscriptions (17<sup>th</sup> century).

### 2.3.3 Newly-made fabrics

#### (1) *Aya* (silk twill fabric)

From the silk twill fabric with a design of clouds woven by using a handloom, which has actually been used in the restoration of cultural properties and whose quality is guaranteed, one with the size and shape of the pattern as close to that of the old one was selected and dyed dark navy with traditional indigo dyeing (Fig. A2.17). The method of dyeing is omitted here since it is explained in detail in another section (2.4) by a dye specialist who was entrusted with the work. It is said that it was necessary to repeat dyeing and washing with water 22 times in order to obtain a dark blue color as

<sup>1</sup> The color coordination, with dark navy blue for the upper and lower parts of the outer border and red gold brocade, as is used here has its origin in many hanging scrolls of Jodo-shinshu (Jodoshu as well), and is inherited even today as a characteristic of the sects.

<sup>2</sup> Gold thread is woven into every third weft.

the one found in this artwork. In any case, it is hard to imagine how time and effort—taking the task must have been even in the past.

## (2) *Kinran* (gold brocade)

In order to completely reproduce the fabric, it is necessary to make a special loom from the start. However, since that was not possible in this project it was decided to manufacture gold brocade using an existing loom and making it the main aim to produce fabric that is as close to the original one as possible in the size and shape of the patterns.

Today, a handloom with jacquard<sup>3</sup> is mainly used to make traditional fabrics. This loom is used to reproduce classic patterns except for some special cases. This time, also, the manufacture of the fabric was entrusted to a workshop that owns this type of handloom (Fig. A2.18). In manufacturing fabric, it is necessary to make a basic pattern data called *monzu* (unit pattern). Since with recent jacquard loom digital data is used instead of punched cards<sup>4</sup> for pattern data, it has become easier to adjust patterns than in the past. However, many troublesome processes remain before manufacturing.

First an attempt was made to decipher the pattern of the disassembled brocade of the middle border, but reproduction was not possible because a blank space had been cut off. So by laying a total of 8 decorative fabric strips from the four hanging scrolls next to each other, it was possible to reproduce the pattern as a fabric (Fig. A2.19). For the strips, lengthwise direction of fabric was used in widthwise direction of strips. Using these as reference, the unit pattern that took into consideration the structure of the pattern and thickness of gold thread was drawn by hand on a grid paper. This was digitized and connected to match the width of the loom. In the unit pattern adjustment work, the joining parts of patterns next to each other need to be adjusted in detail on the grid paper and to make the basic pattern. Since this series of unit patterns are repeated to make the fabric, a small mis-adjustment can appear as a large gap. Moreover, the actual pattern of the fabric differs from the pattern on a grid sheet in thickness of lines and details leading to expression<sup>5</sup>. Therefore, the position of the thread to be laid was delicately adjusted and samples were woven, repeatedly (Fig. A2.20). Since trial fabrics are only several tens of centimeters long but the actual fabric will become several tens of meters long, even a skilled weaver is required to work very carefully lest the beat up (adjusting the weft) influence the shape of the pattern and the positioning of the pattern for *hyoso*.

At the same time as the unit pattern was made, the thickness of the thread was considered, and the dye and gold thread were prepared. As for the gold thread, consideration needed to be given to the color of the gold leaf, as it would change the atmosphere of the fabric when finished. This time, a sheet of paper with gold leaf was made using vermilion Japanese lacquer as an adhesive, and the sheet was cut into thin strips approximately 0.3 mm wide and used as the gold thread. As for the color tone of the background, the red color assumed to be close to the original color and found in hidden parts of the fabric was used as a standard and the color of the thread was dyed so that it would be slightly faded from the standard (Fig. A2.21). Importance was given to the color reproduction to the current color of the original fabric, and synthetic dye (mainly acid dye) was used. Data of the reproduction of gold brocade (Fig. A2.22) is given in Table A2.1.

### 2.3.4 Layout of the pattern of the gold brocade (for cutting gold brocade)

---

<sup>3</sup> Weaving machine invented by the Frenchman Joseph Marie Jacquard in 1804 to make it possible to control the heddle in (traditional) drawloom with a machine. In Japan, the first machine was introduced in 1873 in Kyoto (Nishijin)<sup>1)</sup>.

<sup>4</sup> Thick paper card holding digital data of pattern by the presence and absence of holes in punched position. Jacquard card.

<sup>5</sup> The process of converting hand-written drawing to a unit pattern makes the outlines of pattern unclear so that when it becomes a fabric the details are not reproduced and the pattern is not distinct.

It was mentioned in an earlier section of this paper that only the front side of the flowers is designed in the original gold brocade. This is thought to have had great influence on the layout by *hyoso* specialists.

Normally, when constructing a new hanging scroll, fabric is cut from the roll with consideration given to the layout of the pattern. For instance, discussion is held as to how many circular flowers are to be positioned in one line. The pattern that is positioned in an upward and downward directions are literally cut into halves and positioned. This work is needed in order to use priceless fabric without waste. It requires the sensibility of a *hyoso* specialist. It is considered one of the skills of *hyoso* specialists that have been passed down traditionally.

However, with regard to the original fabric for painting this time, it was confirmed that the layout of the design was such that there would be almost no waste of fabric considering the size of fabric parts, painting and the pattern of fabric. There was a possibility that the size and positioning of the pattern, width of the weave of the fabric and other matters had been standardized in accordance with the size of the painting in order to provide effective manufacture of hanging scrolls. Standards help for the head temple to grant many hanging scrolls to the branch temples, supporters and believers. This can be also assumed from the fact that mounting fabric for hanging scrolls, which are manufactured as a Buddhist implement today, is woven with standardized sizes and arrangements of patterns for efficient use. Furthermore, it was also a new discovery that the dimensions of the *hyoso* of this work were based on the dimensions of “*eden*” handed down today<sup>2)</sup> (see 2.2).

Next, Figure A2.1 and Figure A2.2 show the cutting drawing of the fabric, gold brocade, and the layout of those pieces of fabric. Of this original *hyoso*, the height of the lower parts of the middle border is approximately the same as the diameter of the lotus flower. It means it was not needed to cut the middle of the patterns or to put two lines of patterns. From this it was thought highly possible that the fabric was standardized for *eden*. However, it seems that the width of the weave did not match the width of the painting so that there was a joining at one point in the horizontal direction.

In addition, a common point was found regarding the positioning of the design on the middle border throughout all the four scrolls. Although the same layout of patterns in the upper parts of the middle borders was adapted for all scrolls, those of “scrolls A and B” and “scrolls C and D” were the same for the lower parts of the middle border, respectively. As for the lower parts of the middle border, the lotus flowers look upward but the directions of the leaves for “scrolls A and B” are different from those for “scrolls C and D”. As a result of examining the cutting layout, it was found that the fabrics in “scrolls A and B” were used in the opposite direction to the weaving direction. As mentioned in 2.3.2, it is unique to this fabric that only the front sides of the flowers are depicted as the pattern. This unique design enables the use of fabric upside down without a strong feeling of uneasiness for the *hyoso*. Thus, it was confirmed that this fabric could make rational use of the downward-facing flower part that would otherwise be wasted when tailoring a set of four scrolls with the pattern arranged in the same direction.

### **2.3.5 Method for preserving the original *hyoso***

As mentioned in 2.1 and 2.3, this *hyoso* itself is highly valuable as a cultural property. In that case, the *hyoso* should be also maintained in its current condition as much as possible. On the other hand, from another aspect, since the function of *hyoso* is to protect the painting, the material has to be sufficiently “strong” Therefore it was decided difficult to continue to use the original *hyoso* materials for the next mounting because they have deteriorated. So it was agreed among the persons concerned that the original *hyoso* materials except the lining paper should be preserved as a

cultural property independent from the painting. It was decided to provide preservation treatment that would enable one to learn the status of the original hanging scrolls and considering minimum degree of exhibition.

Hanging scrolls were reconstructed in this conservation project by using original *hyoso* materials and plain *kozo* paper as a substitute for paintings (Fig. A2.3–10). (Hereinafter referred to as original-*hyoso* hanging scrolls)<sup>1)</sup>. As for scroll A, since there were no inscriptions on the roller rod and the hanging rod, all the mounting elements were attached and a complete hanging scroll constructed so that it may be hung. On the other hand, roller rods on which there were inscriptions were not attached so that the contents of the writings could be read. Those rods are stored in a preservation box together with hanging scrolls. Parts of the original final lining papers with inscriptions were attached to the reconstructed hanging scrolls. The scrolls were placed in a lower box of a two-tier box with original-painting scrolls. It prevented the *hyoso* scrolls from scattering and being lost.

### 2.3.6 Summary

This set of hanging scrolls granted to branch temples by the head temple is valuable not only in artistic but historical contexts as a painting but also as a historical material which indicates the possibility of standardization in preparing such type of hanging scrolls. *Hyoso* are often exchanged in past restorations, but this particular cultural property is a rare example in which the method of *hyoso*, even in the cutting lay out, of the time can be assumed. It is interesting that the *hyoso* specialist of that time used valuable fabric without producing waste.

Although there are many general books for making hanging scrolls today, details such as dimensions of the fabric or the method of cutting the fabric is not mentioned. Such kind of information is handed down only by word of mouth at *hyoso* studios. For that reason, this conservation project gave a good opportunity to discuss past techniques from various points of view. For us, *hyoso* specialists, it was meaningful that we could experience the *hyoso* process of that time by reproducing the fabric and making the cutting-layout.

### Acknowledgements

We appreciate the great guidance from Prof. NAKAJIMA Yoichi, a specialist in classic fabrics, regarding detailed investigation and manufacture of fabrics. In the actual work of making the fabrics, Mr. HIRAI Mikio of Orisho-Hirai responded repeatedly to minute adjustments of the unit pattern. For the dye of the outer border fabric, we have been told that Dr. YAMAZAKI Kazuki spent many hours finishing dark indigo blue of the fabric using traditional indigo dyeing.

We would like to take this opportunity to express our gratitude to all the efforts that everyone made.

Translated by MATSUBARA Michiko and KATO Masato

### References

- 1) 川口浩(KAWAGICHI Hiroshi) “絹の知識百科(*Kinu no chishiki hyakka*)” Senshoku to Seikatsusha Publishing Co., Kyoto, 1991 (Japanese version only)
- 2) 山本元(YAMAMOTO Moto), 宇佐美直八監修(Supervision of USAMI Naohachi) “増補改訂版 裱具の栞(*Zoho Kaiteiban Hyogu no shiori*)” Unsodo Co., Ltd., Kyoto, 1984, p.266-278 (Japanese version only)

---

Editor's note

i) As a result, total of 8 scrolls: 4 scrolls consisting of the original painting with reproduced *hyoso* materials and 4 other scrolls consisting of plain *kozo* paper with original *hyoso* materials.

## 2.4 表装綾裂の復元的製作で行った藍染技法

山崎 和樹

草木染研究所柿生工房（草木工房）

### 2.4.1 はじめに

表装綾裂の復元的製作には、日本産の薬（すくも）と木灰を使った伝統的藍染技法で綾織絹布を染色した。この藍建てと藍染の技法について報告する。

日本で主に使われてきた蓼藍（*Persicaria tinctoria*）は、5世紀頃、中国あるいは朝鮮半島からの渡来人によって日本に伝えられたと言われる。奈良県の正倉院には、多数の縹や紺色の宝物が伝世されており、8世紀には高度な藍染技法があったことを物語っている。薬とは、夏に収穫して乾燥した藍葉に適度の水をかけ、秋から冬にかけて約3ヶ月間発酵、熟成させた藍染料である。徳島県の薬作りは、16世紀中頃に始まったと言われている。

### 2.4.2 薬と木灰を加えた藍発酵建ての技法

薬、木灰、100°Cの湯を藍甕に入れて仕込み、毎日かき混ぜ、消石灰を添加してpHを管理しながら9日間かけて発酵を進めて藍建てした。また、藍建て後の発酵維持のためのpHの管理には消石灰添加、栄養源は日本酒を加えた。薬は徳島産（藍師、外山氏製）、木灰は梅灰（埼玉県、小山氏製）、消石灰（東洋鋳業株式会社、保証成分量：アルカリ分70%）を使用した。pHは、pHメーター（HORIBA、LAQUAtwin-pH-11B）を用いて測定した。

#### (1) 仕込み

仕込み前の準備として、藍甕はよく水洗いした後、甕の内側全体に消石灰をふりかけ、熱湯で消石灰を洗い流して消毒した。

1日目、約180Lの藍甕に薬20kg、木灰10kgを入れ、100°Cの湯100Lを加えて仕込んだ（Fig. 2.4.1-4）。木灰は、梅の白灰（よく燃焼させて白くなった灰）を使用した。

2日目の朝のpHは10.3。pHが0.2上がる目安量の半分（染料液100Lに対して消石灰50g）を加えて攪拌。すぐにはpHが安定しないので、夕方攪拌してpH測定。pHが10.4なので消石灰をさらに目安量の半分（50g）を入れ攪拌、pHを10.5~10.6にした。

3日目の夕方、攪拌後のpHは10.6。4日目の朝に、藍独特の香りがして、液面に赤紫の膜ができた（Fig. 2.4.5）。これは発酵が順調であることを示している。

4日目の夕方、攪拌すると泡（藍の華）が液面にできた（Fig. 2.4.6）。発酵がさらに進み、攪拌後のpHが10.4になったので、消石灰を100g添加した。5日目と6日目の夕方、攪拌後のpHは10.7で安定していた。

7日目の夕方、攪拌後pHは10.6、藍の華も青味が増したので（Fig. 2.4.7）、甕に30°Cの水30Lを加えて嵩（かさ）を挙げた。

9日目の朝、藍の華が紺色になり、藍建てが完了し、藍染が可能となった（Fig. 2.4.8）。

9日目以後は、毎日夕方に攪拌後、pHが10.5以下の場合、適宜消石灰を加えて、pH10.5~10.8を維持した。

#### (2) 伝統的な藍建ての留意点

伝統的な藍建ては発酵であり、微生物（藍還元細菌）の力を借りて、はじめて青を染めることができるので、藍還元細菌を生育させることが重要である。藍還元細菌の生育条件を4つ挙げると、①温度、②pH、

③栄養源、④攪拌である。

#### ①温度

「天然の藍には藍還元細菌が寄生しており、葉または藍玉となってもその胞子は生き残っている。」と、高原正義氏が「染織と生活 第10号 染織と生活社1975年」に記述している。仕込み時に葉と木灰に100°Cの湯を加え、攪拌すると約70°Cになる。葉乾燥時には藍還元細菌は胞子になっており、約70°Cでは死滅せず雑菌の殺菌となるため、熱湯で仕込むことは藍建てには有効であると思う。

藍発酵の最適温度は、25~28°C。関東地方では7月上旬から9月中旬までが適しており、直射日光と雨が当たらない、風通りのよい場所に甕を置けば23~28°Cなので加温などの温度管理は不要である。

#### ②pHの管理

仕込み時のpHが11以上の場合、発酵が進まないことが多い。ウメ灰はクヌギ灰と比較するとpHが高くないことが仕込み時の添加に適している。藍建てには、灰汁（木灰に湯を加えてよく混ぜてから、布などでこして作る）が使われているが、今回は、木灰のまま加えて仕込んだ。木灰を直接藍甕に加える方法は、「染織と生活 第10号 染織と生活社1975年」に記載されている正藍染の千葉あやの氏（昭和30年に人間国宝に認定）の方法を参考にした。灰汁を作る作業を省くことができる。

仕込み後のpHの管理は、消石灰を添加して行う。藍建てに最適なpHは10.5~10.8。毎日夕方に攪拌した後にpHを測定する。藍染染料液に対して、pHを0.2上げる消石灰の量を定めることが重要で、染料液100Lに対して100gを目安にしている。消石灰は古くなると空気中の二酸化炭素を吸収して少しずつ炭酸カルシウムになり、アルカリ性が弱くなるので、消石灰の品質に注意し、適宜添加量を加減する。

#### ③栄養源

栄養源は葉に多く含まれるので、仕込み時には添加していない。藍建て完了後、藍染を繰り返すと発酵力が低下するので、適宜日本酒を添加するとよい（100Lの染料液に対して200mlが目安）。

#### ④攪拌

攪拌は毎日1回、夕方に甕底の葉全体が巻き上がるように、棒などで30回程度かき混ぜた。攪拌は甕のpHや温度を均一するので、攪拌後にpHや温度を測定する。適度な攪拌は、嫌気性菌などの雑菌の増殖を防ぎ、藍発酵の維持に有効である。

### (3) 藍染方法

上記の方法で発酵建てした藍甕で、絹綾裂（80cm×95cm、各65g）4枚（Fig. 2.4.9）を藍染した。

#### ①絹綾裂の前処理

中性洗剤40ml（リキッドモノゲン、株式会社誠和）を加えた約50°Cの湯20Lに、綾裂1枚を10分間動かしながら浸した。その後、3回湯をかえて湯洗いをした。残りの3枚も同様に処理した（Fig. 2.4.10）。

#### ②藍甕で浸し染め

前処理した布を、手早く藍甕の中に沈めるように入れ（Fig. 2.4.11）、液面に浮かないように布を液中で広げるように動かし、2分間浸し染めした（Fig. 2.4.12）。

#### ③水と空気による酸化

藍甕に浸した緑褐色の布をすぐに水に浸して、茶色の成分などを水洗（Fig. 2.4.13）。3回水をかえて、水で酸化すると布が青くなった（Fig. 2.4.14）。さらに布を空気で酸化させた（Fig. 2.4.15）。

#### ④染め重ね

色を濃くするために、②と③の工程を1日5~6回繰り返して染め重ねた。

#### ⑤水洗と乾燥

1日かけて繰り返して染め重ねた布は、3回水をかえて水洗、天日乾燥した。

#### ⑥染色回数合計

1日目(6回)、2日目(6回)、3日目(5回)、4日目(5回)工程を返して、濃紺になるように4日間で、22回の染め重ねをした(Fig. 2.4.16)。

#### 2.4.3 藍染時の留意点

藍の浸し染めの際の酸化反応は瞬時に起こるので、手早く甕の中に布を入れ、甕の中で布を広げるように動かし、布が液面に浮かないようにして部分的に酸化させないことが重要である。浸し染め後、すぐに水に浸す理由は、空気酸化だけでは布全体の均一な酸化が難しく、斑になりやすいためである。また、葉に含まれる茶色の成分を早く洗い流すことで、鮮やかな色が染色できる。

1日かけて繰り返して染色した布を、よく水洗し、布に付着している藍や夾雑物を洗い落とし、天日乾燥することで澄んだ色に染めることができる。

#### 2.4.4 藍染のメカニズム (藍染は酸化還元反応)

葉に含まれる不溶の青色色素であるインディゴが藍還元細菌の酵素の働きで還元され、アルカリ性で水に可溶の還元型インディゴ(ロイコインディゴ)になる。布を甕に浸すと、このロイコインディゴが染着する。そして、布を藍甕から上げ、水や空気にさらすと青く染まる。

## 2.4 Indigo Dyeing Technique Employed in the Reproductive Manufacture of Twill Fabric for Mounting

YAMAZAKI Kazuki

Kusaki Craft Studio (KUSAKI KOBO)

### 2.4.1 Introduction

For the reproductive manufacture of twill fabric for mounting, *aya* (silk twill fabrics) was dyed by the traditional indigo dyeing technique using domestically produced *sukumo* (dye made by fermenting indigo plants) and wood ash. The present section reports on the techniques of indigo vatting and indigo dyeing.

*Tadeai* (*Persicaria tinctoria*) mainly used in Japan is said to have been introduced to Japan from either China or the Korean Peninsula in about the 5<sup>th</sup> century. A great number of treasures dyed in different shades of blue have been preserved through generations in *Shoso-in*, Nara prefecture, indicating that high-level method of indigo dyeing existed in the 8<sup>th</sup> century. *Sukumo* is a type of indigo dye in the compost form, which is made from the process of harvesting and drying the leaves in the summer and fermenting them with a small amount of water for three months in the autumn and winter. Manufacture of *sukumo* in Tokushima prefecture is said to have started in about the middle of the 16<sup>th</sup> century.

### 2.4.2 Technique of indigo vatting using *sukumo* and wood ash

*Sukumo*, wood ash and hot water (100 °C) were placed in a vat. The content was stirred every day whilst the pH was controlled for 9 days by adding slaked lime to advance fermentation. In order to control pH after the fermentation is complete, slaked lime was added, and Japanese rice wine (*sake*) were added as a source of nutrition. *Sukumo* made in Tokushima prefecture (indigo maker, Mr. Toyama), plum wood ash (made by Mr. Koyama of Saitama prefecture), slaked lime (Toyo-kogyo Co., Ltd., guaranteed ingredient amount: 70 % alkali) were used. The pH was measured with a pH meter (HORIBA, LAQUAtwin-pH-11B).

#### (1) Preparation

Before starting the preparatory step, the container was washed thoroughly with water and sprinkled with slaked lime which was then washed off with boiling water.

On the first day, 20 kg *sukumo* and 10 kg plum wood ash were put into a vat of approximately 180 L. To this, 100 L of boiling water (100 °C) was added (Fig. 2.4.1–4). The wood ash used was well-burnt plum trees until it turned white.

The pH in the morning of the second day was 10.3. Half the amount of the standard for pH to rise 0.2 (50 g slaked lime for 100 L of dye liquor) was added and stirred. Since the pH did not stabilize immediately, the content was stirred again and measured in the late afternoon. The pH was 10.4, hence, half the amount of the standard slaked lime (50 g) was added to increase the pH at 10.5–10.6.

In the late afternoon of the third day, the pH after stirring was 10.6.

In the morning of the fourth day, there was the odor that is special to indigo as well as a reddish-purple film began to appear on the surface (Fig. 2.4.5). Those indicate that fermentation is going on well.

In the late afternoon of the fourth day, bubbles (indigo flower) began to appear on the surface when stirring (Fig. 2.4.6). Fermentation advanced farther and since the pH after stirring became 10.4, 100 g of slaked lime was added.

In the late afternoons of the fifth and sixth days, the pH after stirring was stabilized at 10.7.

In the late afternoon of the seventh day, the pH after stirring was 10.6 and the indigo flower showed a more bluish

tint (Fig. 2.4.7). Thus, 30 L of water at 30 °C was added to the vat to increase the bulk.

In the morning of the ninth day, the color of indigo flower became navy blue, indicating that it is ready for indigo dyeing (Fig. 2.4.8).

After the ninth day, the content was stirred in every late afternoon. If the pH was below 10.5, appropriate amount of slaked lime was added to maintain the pH between 10.5 and 10.8.

## (2) Points for traditional indigo vatting

Since traditional indigo vatting is a process of fermentation and it is possible to dye an object blue only with the help of microorganisms (indigo-reducing bacteria), it is important that indigo-reducing bacteria are grown. The four conditions necessary for the growth of indigo-reducing bacteria are (a) temperature, (b) pH, (c) source of nutrition, and (d) stirring.

### (a) Temperature

Indigo-reducing bacteria live in indigo plants and they continue to live as spores even after the indigo changes into *sukumo* writes TAKAHARA Masayoshi in *Senshoku to Seikatsu*, no. 10, Senshoku to Seikatsu sha, 1975. When *sukumo* and wood ash in boiling water are stirred at the preparation stage, the content is at approximately 70 °C. At the time *sukumo* dries, indigo-reducing bacteria have already become spores and do not die at this temperature. Since they kill miscellaneous bacteria, using boiling water is very effective for indigo vatting.

The most appropriate temperature for fermentation is 25–28°C. In the Kanto area this would be from early July to mid-September. If the indigo vat is placed in a well-ventilated place where it is not exposed to direct sunlight and rain, the temperature maintains 23 to 28°C, therefore, temperature control is not required.

### (b) Control of pH

If the pH is over 11, fermentation will not advance. Since the pH of plum wood ash is not as high as those of ashes made from oak, ash made from a plum tree is appropriate for indigo dyeing. Although natural lye (alkaline liquid made by leaching wood ashes) is normally used for indigo vatting, wood ash was directly added in this method as it is directly into the indigo vat. For this process we referred to the technique *syuaizome* of CHIBA Ayano (registered as Living National Treasure in 1955) appeared in “*Senshoku to Seikatsu*”, no. 10, Senshoku to Seikatsusha publishing Co., 1975. The advantage of this is to enable to omit the process of preparing natural lye.

The pH after the preparatory stage is controlled by adding slaked lime. The pH most appropriate for indigo vatting is 10.5–10.8. After stirring in every late afternoon, the pH is measured with a pH meter. It is important to determine the amount of slaked lime to raise the pH 0.2 for the indigo dye liquor; 100 g is used as a guide for 100 L of the dye liquor. With time, slaked lime absorbs carbon dioxide in the air and gradually becomes calcium carbonate, resulting in less alkaline. For this reason, the quality of slaked lime needs to be considered while adjusting the amount of addition as necessary.

### (c) Source of nutrition

Because there are many sources of nutrition in *sukumo*, it is not added at the preparation stage. Since fermentation decreases when indigo dyeing is repeated, appropriate amount of Japanese wine (*sake*) was added (standard: 200 ml for 100 L of dye liquor).

### (d) Stirring

Stirring was done once a day in the late afternoon. A pole was used to stir about 30 times so that all of the *sukumo* from the bottom of the vat would be mixed. Since stirring gives (a homogeneous mixture and hence) a better measurement of the pH and the temperature of the vat, they were measured after stirring. Proper stirring prevents the

increase of unwanted bacteria like anaerobic bacteria and is effective in maintaining indigo fermentation.

### (3) Method of indigo dyeing

Four pieces of silk twill fabric (80 cm × 95 cm, 65 g each) were dyed in the indigo vat that was fermented as described above.

#### (a) Preprocessing silk twill fabric

A piece of twill fabric was immersed for 10 minutes in 20 L of water containing 40 ml neutral detergent and heated to about 50 °C. Water was exchanged 3 times to clean the fabric. The same treatment was done to the remaining 3 (Fig. 2.4.10).

#### (b) Soaking and dyeing in the indigo vat

The pre-treated fabric was quickly immersed in the indigo vat (Fig. 2.4.11) and moved in the liquid so that the fabric would not float or be lifted on the surface. This was done for 2 minutes (Fig. 2.4.12).

#### (c) Oxidizing with water and air

Greenish brown fabric immersed in the indigo vat was immersed in water to wash away the brown components (Fig. 2.4.13). Water was exchanged 3 times. When the fabric was oxidized by water, it turned blue (Fig. 2.4.14). The fabric was further oxidized by air (Fig. 2.4.15).

#### (d) Repeating dyeing

In order to make the color darker, processes (b) and (c) were repeated 5 to 6 times a day.

#### (e) Washing with water and drying

The fabric which was dyed repeatedly for a day was then washed in water by exchanging water 3 times and finally dried under the direct sunlight.

#### (f) Total number of dyeing

The dyeing process was repeated 6 times (first day), 6 times (second day), 5 times (third day) and 5 times (fourth day). The total number of dyeing in 4 days was 22 times (Fig. 2.4.16)

### 2.4.3 Points for indigo dyeing

Oxidation occurs immediately when fabric is immersed and dyed in indigo. In order to prevent partial oxidation, it is important to make sure that the fabric does not float on the surface. To do this, the fabric needs to be placed quickly into the vat and moved about well so that it will spread in the vat. It is highly recommended that the dyed fabric be immersed in water immediately because the oxidation that would take place in the air otherwise might cause unevenness. In addition, by quickly washing off the brownish component contained in the *sukumo*, it is possible to get a brilliant color.

High chroma can be achieved from washing off the impurities thoroughly and hang-drying under the direct sunlight at the end of each day's process.

### 2.4.4 Mechanism of indigo dyeing (Indigo dyeing is oxidation-reduction reaction.)

Indigo, a blue coloring matter which does not dissolve, contained in *sukumo* is reduced by the enzymes of indigo-reduction bacteria and becomes reduced indigo, which is alkaline and dissolved in water (leucoindigo). When the fabric is immersed in the vat, this leucoindigo is dyeing. By taking the fabric out of the indigo vat and exposing it to water and air, the fabric is dyed blue.

Translated by MATSUBARA Michiko



Fig. 2.4.1 菜藍 20kg と梅木灰 10kg  
20 kg *sukumo* (dye made by fermenting indigo plants) and  
10 kg plum wood ash



Fig. 2.4.2 菜藍と梅木灰を藍甕に入れる  
Adding *sukumo* and plum wood ash



Fig. 2.4.3 熱湯を加えながら攪拌  
Stirring while adding boiling water



Fig. 2.4.4 発酵建ての仕込み完了  
Completed preparation for fermentation



Fig. 2.4.5 液面に赤紫色の膜が出来る (4日目の朝)  
A magenta color of film is formed on the liquid surface  
(morning of the fourth day)



Fig. 2.4.6 泡 (藍の華) が出来る (4日目の夕方)  
Bubbles called indigo flower are formed on the liquid  
surface (late afternoon of the fourth day)



Fig. 2.4.7 藍の華が青色へ変化 (7日目の夕方)

Bubbles called indigo flower on the liquid surface turn blue  
(evening of the seventh day)



Fig. 2.4.8 藍建て完了 (9日の朝)

Completion of fermentation (morning of the ninth day)



Fig. 2.4.9 藍染に用いた絹綾裂

*Aya* (silk twill fabrics) used for indigo dyeing



Fig. 2.4.10 裂の前処理 (10分間)

Preprocessing of the fabrics (10 minutes)



Fig. 2.4.11 裂を藍甕の中に手早く浸す

Rapidly immersing the fabric in an indigo vat



Fig. 2.4.12 裂を動かしながら浸し染め (2分間)

Dyeing while moving the fabric in an indigo vat (2 minutes)



Fig. 2.4.13 水洗  
Washing



Fig. 2.4.14 水による酸化 (4分間)  
Oxidation by water (4 minutes)



Fig. 2.4.15 空気による酸化 (4分間)  
Oxidation by air (4 minutes)



Fig. 2.4.16 乾燥 (4日間で染め重ね計22回)  
Drying (22 times of dyeing in 4 days)

## 2.5 修復工程 表装

劣化により再使用する事が困難と判断された表装裂地については裏打ち等を施し、墨書などの歴史的記録が確認された総裏紙、軸木、八双とともに修理前の形態を理解できる形態で保存処置を行った。(付録2参照)

### (1) 疑似本紙裏打ち (Fig. 2.5.1)

本紙と同寸法の楮紙（機械漉き楮紙）に小麦デンプン糊を用いて美濃紙による裏打ちを行った。裏打ち後は毛布の上に表面（楮紙側）を上向きに置いて約24時間程度乾燥した。乾燥後、軽度の加湿を行い仮張り板に表面を上に向けて貼り込み、数週間の慣らし期間を設けた。

### (2) 表装裂裏打ち (Fig. 2.5.2)

小麦デンプン糊を用いて楮紙（機械漉き楮紙）による裏打ちを行った。裏打ち後は毛布の上に表面（裂側）を上向きに置いて約24時間程度乾燥した。乾燥後、軽度の加湿を行い仮張り板に表面を上に向けて貼り込み、数週間の慣らし期間を設けた。

### (3) 付廻し (Fig. 2.5.3)

疑似本紙と表装裂地を元の軸装の形に接合した。接着には小麦デンプン糊を使用した。

### (4) 総裏打ち (Fig. 2.5.4)

付廻し後、小麦デンプン糊を用いて石州紙による裏打ちを行った。裏打ちした紙で黒印部分が隠れてしまう事を避けるため、印の部分の裏打紙をくり抜いた。

裏打ち後は毛布の上に画面を上向きに置いて乾燥した。乾燥後、軽度の加湿を行い仮張り板に表面を上に向けて貼り込み、数週間の慣らし期間を設けた。

### (5) 調湿

仮張り板に貼り込み、約4週間慣らし期間を設けた。期間中、均一に乾燥するように表裏を貼り替えた。

### (6) 仕上げ (Fig. 2.5.5)

軸木等に墨書のないAは軸木、八双、吊鏝、紐等を取り付け掛幅装の形態へ復元して仕上げた。それ以外の軸（B、C、D）は、部材に施された墨書が確認できるように表装へは取り付けず、その他の表装部材（端喰、鏝、紐）とともに保存箱へ納入した。

### (7) 保存 (Fig. A1-2.14, 15)

新調した中性紙製太巻軸に巻き取った後、楮紙で包み、本紙の保存箱（8幅入二段印籠蓋箱）の下段に収納した。

## 2.5 Restoration Process of Mounting Fabrics and Parts

It was decided that the mounting fabrics could not be reused because they were badly deteriorated. The fabrics applied with lining paper were conserved with the final lining paper, roller rods and hanging rods to keep the image of the form before restoration because it was confirmed that they contained inscriptions and other historical information. (see Appendix 2)

(1) Applying the first lining to the substitute paintings (Fig. 2.5.1)

With wheat starch paste, *mino* paper was applied to the substitute paintings which were made of *kozo* paper (machine made) the same size as the artworks, and they were dried face up (side of the *kozo* paper) on a blanket. After about 24 hours, the substitute paintings were moistened with minimum water and attached to the *karibari* panel face up for a few weeks to dry and condition.

(2) Applying the first lining to the mounting fabrics (Fig. 2.5.2)

*Kozo* paper was applied with wheat starch paste to the mounting fabrics, and they were dried face up (side of the fabrics) on a blanket. After about 24 hours, fabrics were moistened with minimum water and attached to the *karibari* panel face up for a few weeks to dry and condition.

(3) Assembling (Fig. 2.5.3)

The substitute paintings and the mounting fabrics were assembled into the original scroll format by using wheat starch paste.

(4) Applying the final lining paper (Fig. 2.5.4)

*Kozo* paper (machine made) was applied with wheat starch paste to the substitute paintings with mounting. The lining paper on the parts of inscriptions was removed so that the inscriptions could be seen. The substitute paintings were dried face up on a blanket. After about 24 hours, they were moistened with minimum water and attached to the *karibari* panel face up for a few weeks to dry and condition.

(5) Drying and conditioning

The assembled pieces were attached to the *karibari* panel face down for a few weeks. After they were removed from the panel, they were attached to the *karibari* panel face up and dried again for a few weeks.

(6) Finishing (Fig. 2.5.5)

The hanging rod, roller rod, decorative end cap for hanging rod and cord of No. A were attached to the mounting fabrics because there were no inscriptions on the hanging rod and roller rod. Other parts of No. B-D (roller knobs, hanging rods, roller rods, washers, eye-pins, and cords) were stored in the storage box separated from the mounting fabrics because there were inscriptions on the hanging rods and roller rods.

(7) Preparing for storage (Fig. A1-2.14, 15)

Roller clamps with acid-free paper were made anew. The artworks were rolled on the roller clamps and stored in the lower tier of the new storage box.

Translated by SHIMIZU Ayako and KATO Masato

修復工程（表装）

Restoration process (Mounting)



Fig. 2.5.1 疑似本紙への肌裏打ち  
Applying the first lining to the substitute paintings



Fig. 2.5.2 裂地への裏打ち  
Applying the first lining to the mounting fabrics



Fig. 2.5.3 付廻し  
Assembling



Fig. 2.5.4 総裏打ち  
Applying the final lining



Fig. 2.5.5 仕上げ  
Finishing

## 付録2 Appendix 2

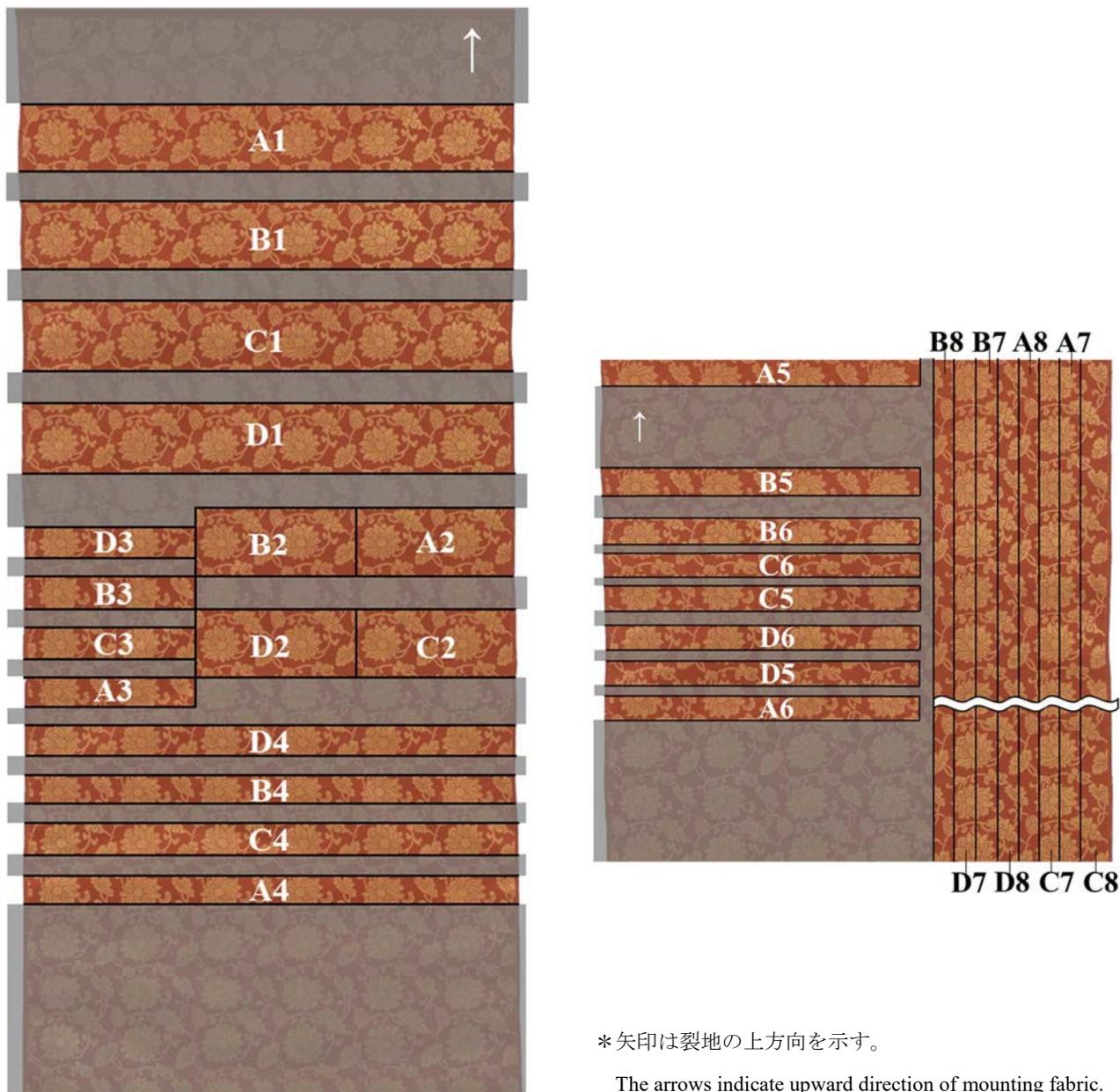
### <表装記録 Documentation of Mounting>

Table A2.1 新調した金襴の仕様

蚕品種（産地）	現行品種（中国産）
縦糸	21 中 2 本諸撚り <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 下撚り：左回転（Z 撚り）1,100 回を 2 本合わせ</li> <li>・ 上撚り：右回転（S 撚り）900 回</li> </ul>
緯糸	21 中 4 本片撚り 2 本合わせ <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 4 本合わせたものを右回転（S 撚り）200 回</li> </ul>
金糸	本金箔（朱漆下地）約 0.3 mm 巾/本
整経	4,880 本羽二重（本体 4,800 本、耳 80 本）
織機	ジャガード西陣型／400 口 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 箴巾（耳込）：71.5 cm（2 尺 3 寸 6 分）</li> <li>・ 釜数：6 釜</li> <li>・ 箴羽：1,600 枚</li> <li>・ 箴刃：約 21 本/cm</li> <li>・ 棒刀：30 枚（別絡み 伏せ：3 枚）</li> <li>・ 経密度：70 本/cm</li> <li>・ 横密度：約 31.5～32 本/cm</li> </ul>

Table A2.1 Specifications for the newly made gold brocade

Silkworm race	Commercial race (made in China)
Warp	21 denier 2 folded yarn <ul style="list-style-type: none"> <li>・ First twist: Z twist, 1100 turns double threads</li> <li>・ Second twist: S twist, 900 turns</li> </ul>
Weft	21 denier 4 single twist double threads <ul style="list-style-type: none"> <li>・ Four threads S twist 200 turns</li> </ul>
Gold thread	Gold leaf (vermilion lacquer undercoat) approximately 0.3mm width
Warping	4,880 threads, plain silk (fabric:4800threads, selvage: 80threads)
Loom	Jacquard <i>Nishijin</i> type / 400 needles <ul style="list-style-type: none"> <li>・ Reed space (contain selvage): 71.5cm</li> <li>・ Number of unit patterns: 6 units</li> <li>・ Dents of a reed: 1600 sheets</li> <li>・ Number of dents of a reed: approximately 21 pieces/cm</li> <li>・ Wood shaft: 30 sheets (supplementary warp, wood shafts: 3 sheets)</li> <li>・ Warp density: 70 threads/cm</li> <li>・ Weft density: approximately 31.5–32 threads/cm</li> </ul>

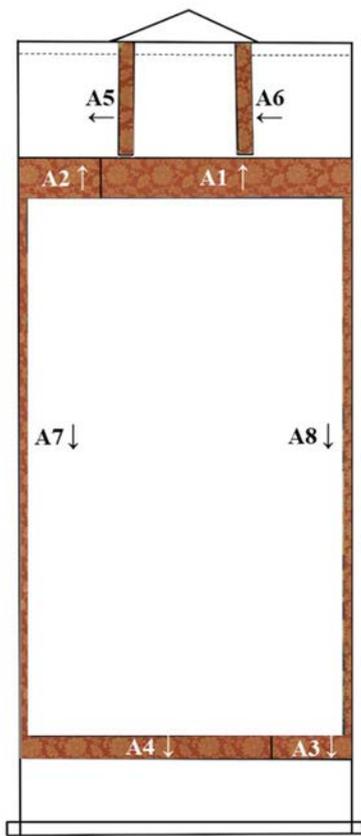


\* 矢印は裂地の上方方向を示す。

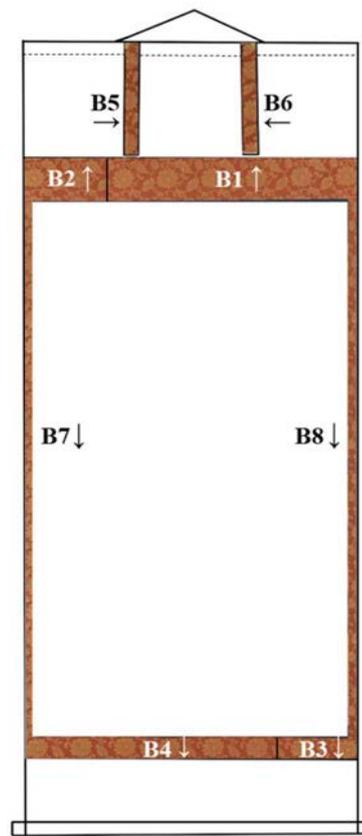
The arrows indicate upward direction of mounting fabric.

Fig. A2.1 金襴の裁断図（中縁、柱、風帯部分）

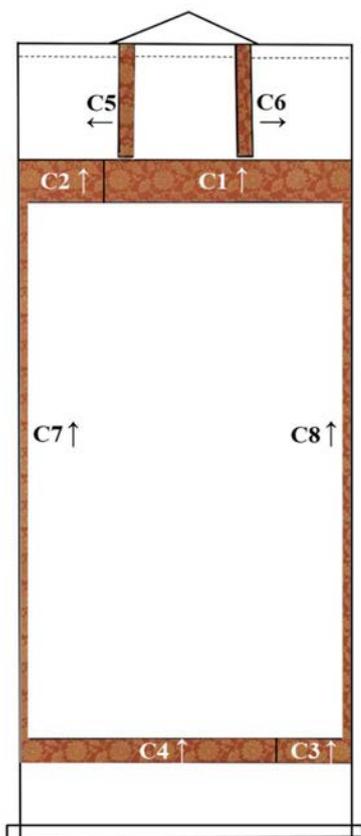
Cutting drawing of *kinran* -gold brocade silk-, middle border fabric, vertical portions of the middle border fabric and decorative fabric strips



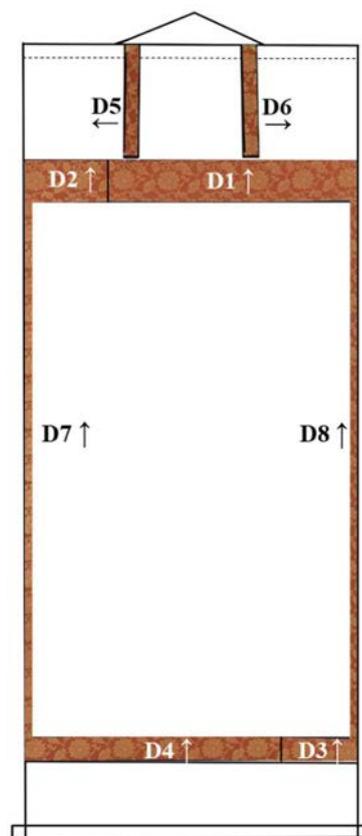
A 幅 (第 4 幅)  
Scroll A (the fourth scroll)



B 幅 (第 3 幅)  
Scroll B (the third scroll)



C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)



D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

Fig. A2.2 裁断した金襴裂の配置 \* 矢印は裂地の上方方向を示す。

Arrangement of the cut *kinran* -gold brocade silk- \* The arrows indicate upward direction of mounting fabric.

全体  
Mounting

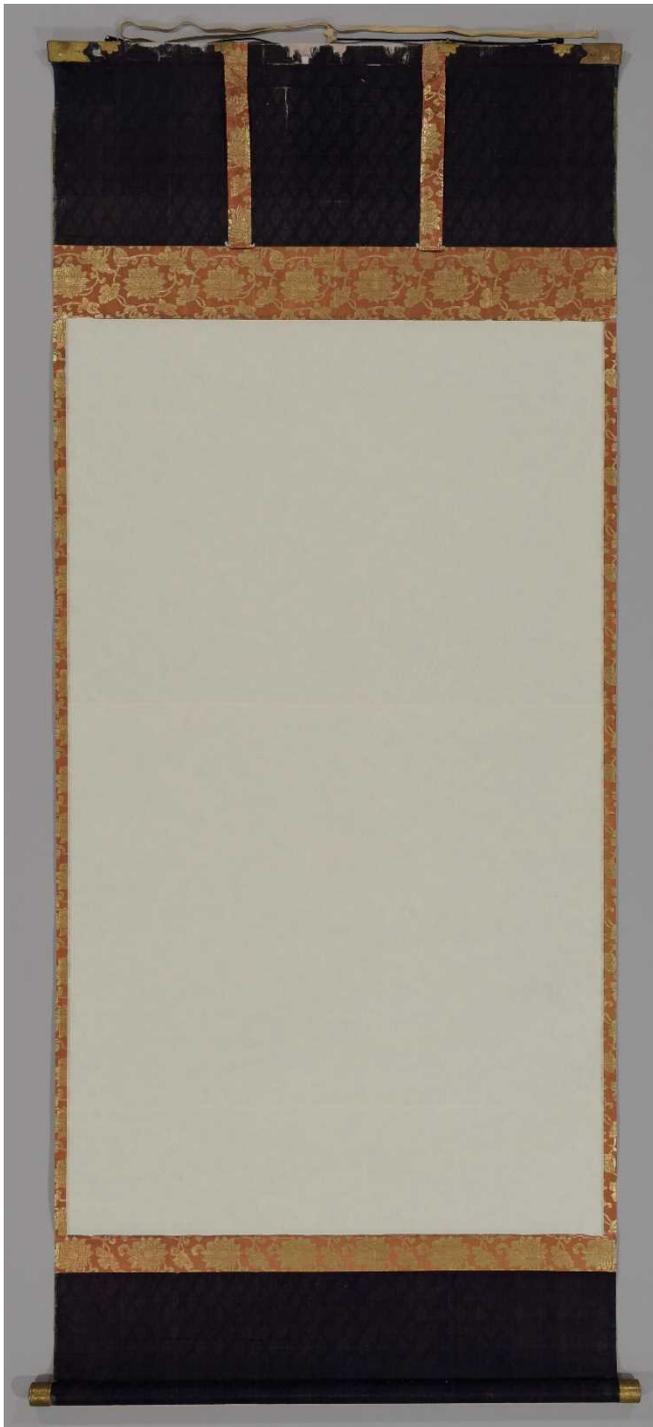


Fig. A2.3 A 幅 (第 4 幅)  
Scroll A (the fourth scroll)



Fig. A2.4 B 幅 (第 3 幅)  
Scroll B (the third scroll)

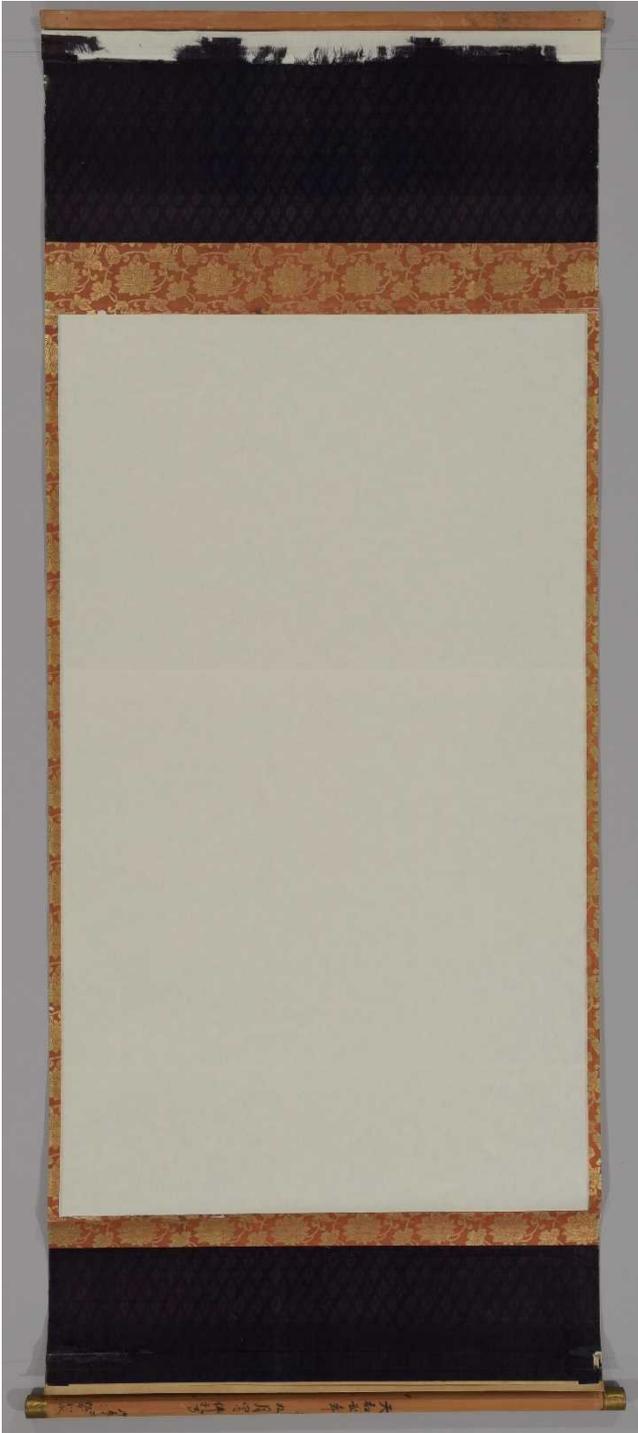


Fig. A2.5 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)

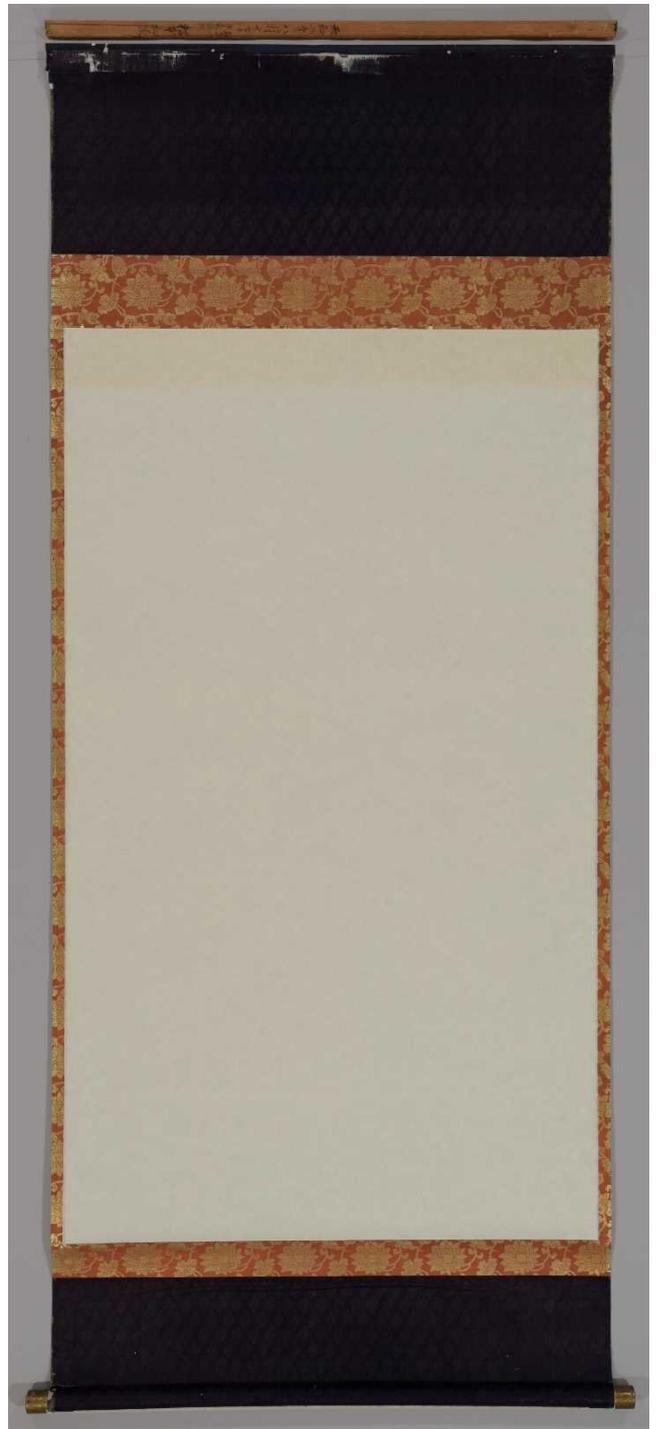


Fig. A2.6 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

全体・裏側

Mounting, verso

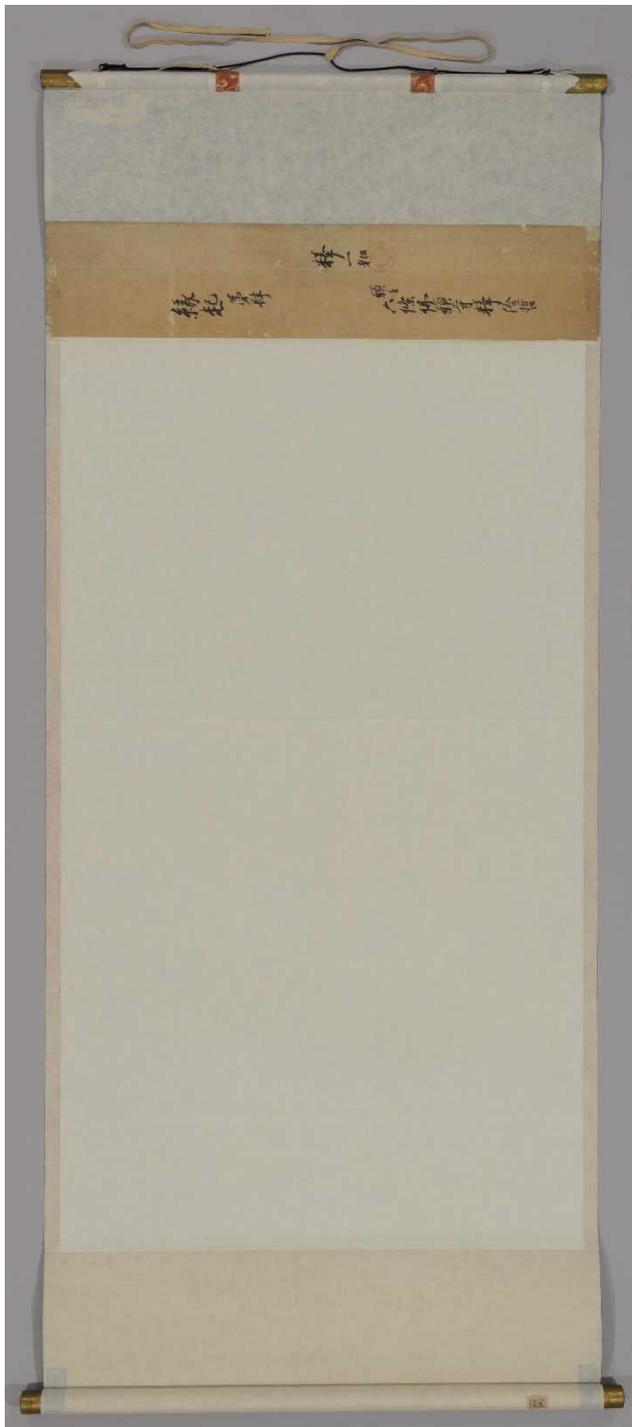


Fig. A2.7 A 幅 (第4幅)  
Scroll A (the fourth scroll)



Fig. A2.8 B 幅 (第3幅)  
Scroll B (the third scroll)

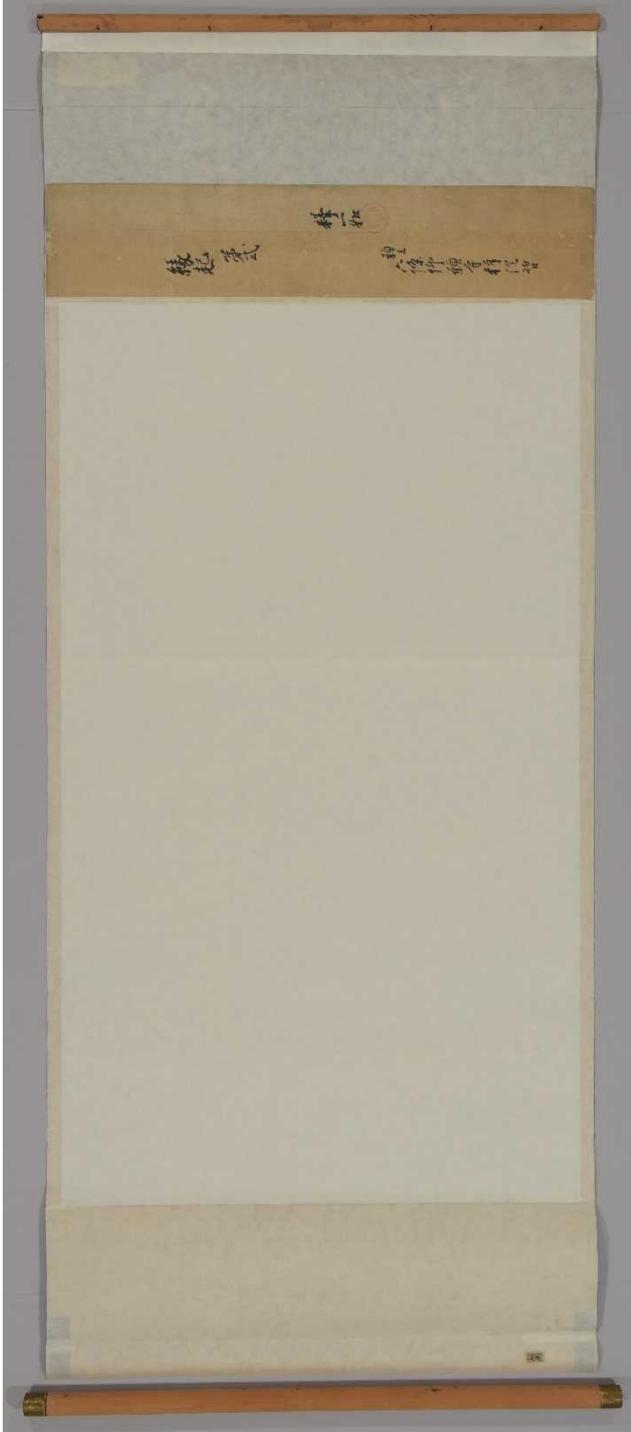


Fig. A2.9 C 幅 (第 2 幅)  
Scroll C (the second scroll)

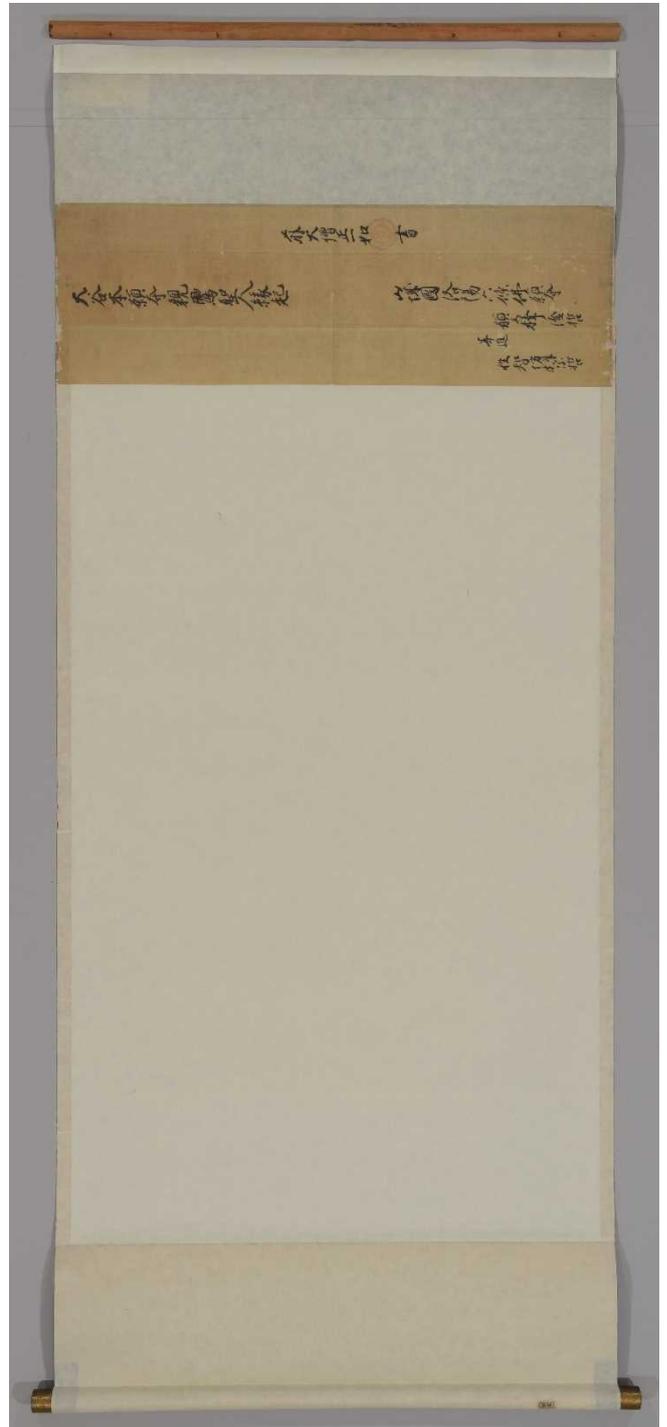


Fig. A2.10 D 幅 (第 1 幅)  
Scroll D (the first scroll)

Table A2.2 表装仕様・保存

	掛軸装	輪補の草
表装仕様	疑似本紙	楮紙 [機械漉き楮紙] (鹿敷製紙株式会社)
	肌裏紙 (疑似本紙)	楮紙 [美濃紙] (美濃竹紙工房)
	肌裏紙 (裂)	楮紙 [機械漉き楮紙] (鹿敷製紙株式会社)
	総裏紙	楮紙 [機械漉き楮紙] (鹿敷製紙株式会社)
保存	太巻添軸	中性紙製紙筒 (株式会社パレット)
	袱紗	楮紙 [機械漉き楮紙] (鹿敷製紙株式会社)
	保存箱	桐製二段印籠箱 (小早川桐箱製作所)
	蓋覆	中性紙製紺布貼帙 (小早川桐箱製作所)

Table A2.2 Specifications for the mounting, Storage

	A hanging scroll	<i>Rinpo-no-so</i>
Specifications for the mounting	The substitute of paintings	<i>Kozo</i> paper: machine-made <i>kozo</i> paper (made by Kashiki Paper Co., Ltd.)
	First lining paper (to the substitute of paintings)	<i>Mino</i> paper: <i>kozo</i> paper (made by Minotake Kami Kobo)
	First lining paper (to the mountings)	<i>Kozo</i> paper: machine-made <i>kozo</i> paper (made by Kashiki Paper Co., Ltd.)
	Final lining paper	<i>Kozo</i> paper: machine-made <i>kozo</i> paper (made by Kashiki Paper Co., Ltd.)
Storage	Roller clamp	Acid-free paper roller clamp (provided PARET Co.,Ltd.)
	Wrapping paper	<i>Kozo</i> paper: machine-made <i>kozo</i> paper (made by Kashiki Paper Co., Ltd.)
	Storage box	Paulownia two-layer <i>inro</i> -style box (Kobayakawa Kiribako Seisakujo)
	Outer case	Acid-free paper box covered with navy blue fabric (Kobayakawa Kiribako Seisakujo)



Fig. A2.11 表装裂の調査  
Investigation of the mounting fabrics



Fig. A2.12 上下の綾裂  
*Aya* -twilled woven silk- in outer border fabric



Fig. A2.13 中縁の金襴裂  
*Kinran* -gold brocade silk- used in mid border fabric



Fig. A2.14 金襴裂の拡大写真  
Enlarged photo of *kinran* -gold brocade silk-



Fig. A2.15 一般的な「一重蔓蓮華唐草文金襴」  
Commonly used *kinran* -gold brocade silk-, with lotus flowers and arabesque with single vine motifs



Fig. A2.16 UV ライトを用いた染料の蛍光観察  
Fluorescence observation of dye using UV light



Fig. A2.17 本藍染めを施した綾裂  
Aya -twilled woven silk- dyed with Japanese  
indigo-dyeing



Fig. A2.18 金襴の製織風景  
Weaving of kinran -gold brocade silk-



Fig. A2.19 金襴の文様の検討  
Examination of kinran -gold brocade silk- patterns



Fig. A2.20 作製した文図および試織  
Preparing the pixel jacquard patterns and test weavings



Fig. A2.21 色味検討用の絹糸および金糸  
Silk thread and gold thread for examining color tone



Fig. A2.22 新調した金襴  
Newly made kinran -gold brocade silk-



### 3 作品解説

#### **Description about the Artwork**

## 作品解説

米沢 玲

東京文化財研究所

浄土真宗の祖・親鸞（1173～1262）の生涯を描いた掛け幅形式の絵画で、四幅から成る。親鸞の生涯を絵画化した作例は数多く制作されたが、絵巻形式のものが「伝絵」と呼称されるのに対して掛け幅形式のものは「絵伝」と呼ばれ、一・二・三・四・六・八幅本があるが、とりわけ本図のような四幅で構成される絵伝は全国の真宗寺院で広く受容された。

画面は金泥で縁取られた藍色の霞によって四～五段に分けられ、親鸞の生涯におけるさまざまな出来事が、おおむね時系列に描かれている。その内容は、第一幅（D）の下から一段目、治承5年（1181）の春に9歳の親鸞が天台座主慈円のもとに連れられて剃髪する「出家学道」に始まり、浄土宗の根本聖典である『選択本願念仏集』の書写を法然に許可される「選択付属」、罪人として越後国（現在の新潟県）に流される「師資遷謫」、都への帰路で箱根権現の靈験を受ける「箱根靈告」、念仏を唱えながら没する「洛陽遷化」、そして第四幅（A）の最上段に描かれる没後の文永9年（1172）に遺骨を移して堂内に彫像を安置する「廟堂創立」までの十五場面から構成されている。

本図（以下、ビクトリア本）は、室町時代以降に数多く制作された本願寺系統の典型的な四幅本の絵伝で、図様の基となったのは康永本と呼ばれる親鸞聖人伝絵（京都・東本願寺蔵）である。康永2年（1343）に制作された絵巻形式の伝絵で、詞書は親鸞の孫にあたる本願寺3世の覚如（1270～1351）が書いたことが知られている。それまでに制作された伝絵の中でも正統性を強く顕示する絵巻で、現在各地の真宗寺院に伝わる四幅形式の親鸞絵伝の多くは康永本の図様を範として描かれている。四幅本の絵伝は、真宗高田派や仏光寺派でも制作されたが、本願寺は室町時代以降に大量の絵伝を制作して全国各地の末寺に分け与え、宗祖親鸞の正統な伝記の流布と布教を盛んに進めることで、末寺の統一的な支配を図った。さらに各寺院ではこれら絵伝と詞書のみを抜き出した「御伝鈔」を用いてその内容を解説する「絵解き」を行い、信徒に広くその教えを広めていったのである。

ビクトリア本に用いられる軸木や表装は制作当初のものであり、墨書による銘が確認できる。各幅の八双・総裏紙・軸木に残る銘によれば、本図は天和2年（1682）に洛陽（現：京都市）六條佛願寺の釈澄哲を願主として制作され、性智坊釈宗哲が寄進し、表具は松木和泉なる人物が担ったことがわかる（Fig. A1-1.40, Table A1-1.3）。総裏紙の銘記は東本願寺16代宗主の釈一如（1649～1700）によるもので、本山から末寺へと下付された正統な絵伝であることを物語っており、願主や制作年代が判明する点も貴重である。

四幅本の図様は時代が下るにつれて定型化していくが、江戸時代に入ると東西の本願寺で制作される絵伝の図様には細部における相違が生まれたことが指摘されている。すなわち、東本願寺系統の図様は西本願寺系統のものに比べて登場人物が多く、屏風など調度品を用いて場面の切り替えをするなどの違いがある。ビクトリア本の図様は東本願寺系統のものに合致するものの、同図様に描かれるはずの第三幅（B）の上から二段目「稲田興法」の州浜で釜を炊く女性がここでは認められず（Fig. 3.1）、画面の切りつめによる可能性も考えられるが、今後他の作例と比較検討する必要があるであろう。

四幅本の多くは基本的な図様を踏襲して制作されたものであるが、各場面の自然景や緻密に描かれた屏風や壁画などの画中画には、絵師それぞれの個性や技量を見ることができる。ビクトリア本では、第一幅「出家学道」の満開の山桜（Fig. 3.2）、同二段目の法然に会うため吉水を訪れる「吉水入室」の青々とした柳の枝や池に遊ぶ鴨、第三幅の最上段「弁円濟度」の山伏たちが待ち受ける赤く紅葉した山々など、四季折々の景色が丁寧に描かれる。第二幅（C）の一段目、「選択付属」では山水図屏風、花鳥を描いた障壁画と

いった意匠を凝らした室内装飾が描きこまれているほか、第四幅下から三段目「洛陽遷化」で病に伏せる親鸞を囲む屏風絵と、「廟堂創立」の廟堂には極楽浄土を象徴する蓮の花が描かれ (Fig. 3.3)、場面ごとに画中画の工夫が凝らされていることがわかる。また、多数の登場人物も老若男女が丁寧に描き分けられ、それぞれが身に着ける衣装の文様表現は見どころのひとつである。このような四幅本の制作は本願寺内に置かれた絵所が担っていたと考えられ、個々の絵伝を制作した絵師の名はほとんど伝わらないが、ビクトリア本の杉戸の竹虎図や障壁の鷹図、山水図などの画中画には狩野派が好んだ画題が認められる (Fig. 3.4)。

ビクトリア本は目の揃った画絹に良質な絵具をふんだんに用いて制作されている。彩色は細部にわたって丁寧に施されており、例えば「廟堂創立」の画面左側に描かれる紅梅は花の輪郭を白色で括って、さらに中央には緑青と金泥で蕊を表しており、また、第二幅の最上段「入西鑑察」で庭に描かれる花々は絵具を塗り重ねることによって花卉の立体感が表されている。さらに、やわらかな色合いやぼかしを表すために画絹の裏にも全面に彩色を施している (裏彩色)。繊細な描写は腕の確かな絵師によるものと考えられ、数多く制作された江戸時代の親鸞聖人絵伝のなかでも優品に位置づけられる。

#### 《参考文献》

吉原忠雄「堺の親鸞聖人絵伝－調査報告と江戸時代本願寺系統の図様について－」『堺市博物館報』7、1988年3月

平松令三「総説 親鸞聖人絵伝」『真宗重宝聚英 第四巻』同朋舎出版、1988年

小林達朗『日本の美術 415 絵巻＝親鸞聖人絵伝』至文堂、2000年

小山正文「親鸞聖人絵伝の絵解き」『国文学 解釈と鑑賞』865 (68-6)、2003年6月



Fig. 3.1 「稲田興法」 (第三幅)  
*Inada Kōbō, the third scroll (B)*



Fig. 3.2 「出家学道」 (第一幅)  
*Shukke Gakudō, the first scroll (D)*



Fig. 3.3 「廟堂創立」 (第四幅)  
*Byōdō Sōryū, the fourth scroll (A)*



Fig. 3.4 「選択付属」 (第二幅)  
*Senjaku Fuzoku, the second scroll (C)*

## Description about the Artwork

MAIZAWA Rei

Tokyo National Research Institute for Cultural Properties

The artwork is a set of four hanging scrolls depicting the life of Shinran (1173–1262), the founder of Jodo-shinshū sect of Buddhism. Many works of art that depict the life of Shinran have been made. Those that are in the form of a painting scrolls are called *denne* while those in the form of hanging scrolls are called *eden*. The latter are in sets of one, two, three, four, six and eight, but those in sets of four like the artwork were widely found in Jodo-shinshū temples throughout the nation.

Each picture is divided into four to five levels by pictures of indigo mist framed in gold. Episodes in the life of Shinran are depicted, mostly in chronological order. There are fifteen scenes beginning with the bottom of the first scroll (D) which depicts the scene of tonsure of Shinran at age 9 (*Shukke Gakudō* (出家学道)) in the presence of Jien, head priest of Tendai sect. This is followed by *Senjaku Fuzoku* (選択付属) whereby Shinran receives permission from Hōnen to copy “*Senjaku Hongan Nenbutsushū*,” (選択本願念仏集) the fundamental Scripture of Jodo-shinshū sect; *Shishi Sentaku* (師資遷謫) in which he is exiled to Echigo (present day Niigata prefecture) as a criminal; *Hakone Reikoku* (箱根靈告) in which he experiences a miraculous meeting; *Rakuyō Senge* (洛陽遷化) in which he passes away while chanting a prayer; *Byōdō Sōryū* (廟堂創立) in the topmost level of the fourth print (A) which depicts the scene after Shinran’s death – relocating Shinran’s bones in 1172 and putting his statue to let him rest.

The artwork (hereafter Victoria version) represents four scroll Honganji type *eden* that were mostly made from the Muromachi period onwards. The work is based on the *Shinran Shonin Eden* (Kyoto, collection of Higashi Honganji) called Kōei-bon, *denne* in the form of a painting scroll made in Kōei 2 (1343). The text is known to have been written by Kakunyo (1270–1351), Shinran’s grandchild and third head priest of Honganji. Of the *denne* made until then, it exhibits the proper teachings. In addition, Kōei-bon iconology has been used as their model to depict many of the four scroll-type *Shinran Shonin Eden* found in Shinshū temples throughout the nation. While four scroll *eden* were made by Shinshū Takada and Bukkōji, Honganji made a great number of *eden* from the Muromachi period onwards. Honganji distributed the *eden* to its branch temples, thereby unifying them by spreading the proper story of the life of their founder Shinran and propagating faith. Each temple further used *eden* and *godenshō*, which consisted only of words for storytelling (*etoki*), to spread the teaching to the faithful.

The roller rod and the mounting used on the Victoria version are original. Inscriptions in *sumi* ink are confirmed on the hanging rod, final lining (backing) and roller rod of each scroll. According to the inscriptions, the painting was made in 1682 in Rakuyō (present day Kyoto city) commissioned by Shaku Chōtetsu and donated by Shōchibō Shaku Shūtetsu; the mounting was done by a person named Matsuki Izumi (Fig. A1-1.40, Table A1-1.3). The inscription on the final lining is written by the sixteenth head of Higashi Honganji, Shaku Ichi-nyo (1649–1700). This shows that it is the proper *eden* that was given from the main temple to the branch temples. This is also important in that it clarifies the person who ordered the work and the year in which it was made.

The form of depiction of the four hanging scroll version becomes more stylized with the years. However, it has been pointed out that in the Edo period the style of *eden* made in Higashi Honganji and Nishi Honganji became different in detailed points. In other words, compared with the picture of Nishi Honganji type, that of Higashi Honganji has more figures, and furnishings like folding screens were used to show change of scenes. The depiction of the Victoria version matches that of Higashi Honganji type, but the figure of a woman cooking a pot on the beach in the scene of *Inada Kōbō* (稲田興法) on the second level of the third scroll (B) (Fig. 3.1) cannot be found. This may be due to cutting of the

painting, but it may be necessary to compare it with other examples.

Although many four scroll paintings follow a basic design, the landscape of each scene, and picture-in-picture of folding screens and murals exhibit the individuality and skill of each painter. In the Victoria version, the landscape of the four seasons are carefully depicted as can be seen in the mountain cherry tree in full blossom (Fig. 3.2) in the first scroll *Shukke Gakudō*, the green willow branches and the wild duck playing in a pond in the second level of the first scroll in which a visit is paid to meet Hōnen (*Yoshimizu Nyūshitsu*, 吉水入室), and the mountains covered with red autumn leaves which the ascetics look forward to (*Bennen Saido*, 弁円濟度). In the first level of the second scroll (C), *Senjaku Fuzoku*, interior decoration of minute design on such objects as the mountain and stream on a folding screen and flowers and birds on a wall painting are depicted. Lotus flower which symbolizes the Land of Perfect Bliss is depicted on the picture of the folding screen which surrounds the bed-ridden Shinran in *Rakuyō Senge*, third level from the bottom in the fourth scroll, and in the mausoleum where the statue of Shinran is placed in *Byōdō Sōryū* (Fig. 3.3). Moreover, the many figures are carefully depicted, ranging from young to old and both men and women. The expression of motifs on the costumes of each person is also a point of interest. Although it is thought that the painting of these four scrolls had been done in a workshop inside Higashi Honganji, the names of most painters involved in the painting of individual *eden* have not been handed down. However, themes favored by the Kanō school are confirmed in picture-in-picture paintings such as the bamboo and tiger design on the cedar door of the Victoria version, the hawk design on the mural painting and mountain and water design (Fig. 3.4).

The Victoria version is painted on a finely woven silk with good quality paint in full abundance. The colors are carefully applied even in detailed parts. For example, the outline of the red plum blossoms on the left side of *Byōdō Sōryū* is done in white while blue-green and gold are used for the center. In the topmost level of the second scroll (*Nyūsai Kansatsu*, 入西鑑察), the petals of the flowers in the garden are made to look three-dimensional by applying paint in layers. Moreover, in order to give a soft touch or to express a gradation, paint is applied from the entire back of the silk (*ura-zaishiki*). Detailed depiction is thought to be the fruit of a skilled painter and the paintings are outstanding among the *Shinran Shonin Eden* painted in the Edo period.

Translated by MATSUBARA Michiko

#### References (Japanese version only)

- YOSHIHARA Tadao, “*Shinran Shonin Eden* in Sakai— research report and pattern of the Edo Period Honganji system” in the Bulletin of Sakai City Museum 7, March 1988.
- HIRAMATSU Reizo, “*Shinran Shonin Eden*” in *Shinshūjūhoshūei* Vol. 4. Dōhosha Publishing Co., 1988.
- KOBAYASHI Tatsurō, *Nihon no bijutsu 415 Emaki – Shinran Shonin Eden*. Shibundō, 2000.
- OYAMA Shōbun, “*Shinran Shonin Eden* – annotated” in *Kokubungaku*; *Kaishaku to kansho* 865 (68-6), June 2003.



東京文化財研究所  
在外日本古美術品保存修復協力事業  
『親鸞聖人絵伝』

初版；令和4年3月28日

改訂版；令和4年4月28日

監修；加藤雅人

編集；清水綾子、片渕奈美香

校閲；加藤雅人、清水綾子、片渕奈美香、大川柚佳

Tokyo National Research Institute for Cultural Properties  
The Cooperative Program for the Conservation of  
Japanese Art Objects Overseas  
*Tales of Shinran*

Date of publication; 28th March, 2022

Date of revised; 28th April, 2022

Editorial supervisor; KATO Masato

Editors; SHIMIZU Ayako, KATAFUCHI Namika

Proofreaders; KATO Masato, SHIMIZU Ayako, KATAFUCHI Namika, OKAWA Yuka