

植田兼司氏寄託の鑿子

米 田 文 孝

植田兼司氏から、寄託を受けた寺院用仏具資料は、鑿子と鑿子台、鑿子布団、鑿子撥の一具計4点である。以下、紙幅の都合から、余韻の長い音色を特色とする鑿子に絞っていこう。

鑿子は日蓮宗以外の各宗派で多用される梵音具で、鑿子または磬子、金子、銅鉢ともいう。禅宗寺院における規矩や行事、器物などを詳述した無著道忠著の『禅林象器箋』(第27類唄器門)には「磬」としてみえ、仏前に置いて行香・看經の時や剃髪時に打ち鳴らすとある。『祇園図經』には5升を受ける容量があると記される。伝世品では永禄8(1565)年の箱銘がある愛知県妙興寺の鋤起技法による遺例や、中国・乾隆6(1741)年銘のある鑄造技法による鉄製品の遺例などがある。現用品の鑿子は口径18cm～60cm前後を測るが、禅宗では口径30cm～60cmの大型品が、浄土真宗では直径40cm以下の中型～小型品が好まれるなど、宗派により異なる。

さて、鑿子の素材は真鍮(黄銅)や銅、鑄鉄などがあるが、本例は真鍮を用いて鋤起技法で製作されたものと推測できる。その法量は口径40.7cm、器高34.0cmを測り、重量は約9.5kgである。器厚は内面からの敲打痕のため一定しないが、口縁部上端で1.2cm、胴部は底部(約0.5cm)を除いて0.2cm～0.3cm前後と薄い。また、口縁部上面は水平ではなく、大きく15個の円弧が連続して紋様状に施されるため、わずかに波打っている。

なお、口縁部外面には「天保三辰年正月天王寺茶臼山邦福寺什物現住文江求之施主因講中」と29文字が鑿で陰刻されており、年号から1832年前後に製作・寄進されたこと、天王寺茶臼山邦福寺という寺名から、明僧隱元隆琦を開祖とする黄檗宗の地方寺院のひとつに寄進された仏具であることが判明する。

この和気山邦福寺(現・統国寺)は大阪市天王寺区にあり、雲水邦福寺とも称される。寺伝によると、大坂夏の陣で焼失した聖徳太子創建の念仏寺跡に、後水尾天皇の皇子である黄檗僧

法眼道印(法源)が再建したのが邦福寺という。本堂は江戸時代中期(元禄16年・1703年)の竣工で5間×4間の鋤葺建物である。現在は畳敷きに改装されているが、本来は黄檗宗の建築様式に則った中国風の磚敷床面であった。『浪花百景付都名所』(国会図書館蔵)の錦絵にも「雲水邦福寺」として採録された名利である。

さて、本例の外面を見ると、表面に残された製作加工痕の特徴から3区分(①～③)できる。①口縁部上端から5.5cm付近まで斜方向の細かいヤスリ掛けが施されており、器面は平滑である。②その下位部分の幅約10cmは内面からの鋤による敲打痕が看取できるものの凹凸は顕著ではなく、長期間に及ぶ打棒(撥)使用による摩滅光沢が看取できる。③半球状を呈する下位部分は顕著な内面からの連続した敲打痕が見られ、表面の凹凸は顕著である。なお、口縁部上端から約15cmの部分(①+②)は、内面部分に施された細密な敲打部分とほぼ対応していることに注目できる。

次に内面に目を転じると、細密な敲打が施された上位部分と、明瞭な鋤頭痕(直径2.5cm)が連続する下位部分とに区分できるが、下位部分の鋤頭痕は底部から連続して同心円状に施されている。

現在、各種の仏具金物は鑄造やロクロ、仕上げ工程など細かく分業化されている。古来の惣型鑄造・込型鑄造から最新のCO₂鑄造まで、製品の形態に応じた方法が選択的に用いられている。これに対し、伝統的な鑿子の製作技法は一枚の地金板を人力によって根気よく打ち伸ばして製造する鋤起技法が用いられるが、この技法では分厚い地金板を焼き戻しては打ち伸ばすという工程を30回以上繰り返す。

例えば、長さ130cm×幅20cm×厚さ2cmの長方形真鍮板を円盤状に加工し、さらにその内面を打ち伸ばして口径・器高約40cm、器厚約0.1cmの鑿子に、約一ヶ月かけて仕上げる。打ち伸ばし作業は地板の伸び具合を見極め、部分

ごとに敲打力を瞬時に判断して打ち伸ばしていく。一打ちごとに高い集中力が必要とされるため、体力と技術が調和した期間は10年程度という。

一般的に、鎚起技法による荒打ちの伸ばし技術を習得するためには10年～15年が必要とされるが、激しい肉体労働であるため後継者が少なく、現在では鎚起技法で鑿子を製作する職人は京都に数名である。このため、作業量を軽減する分割成形技法ともいえる蠟付（溶接）技法で製作される鑿子も少なくない。これには鎚起技法による製品（本手打ち鑿子）が高価であるという経済的な観点も影響している。

溶接技法による鑿子の製作工程を概観すると、①鑿子の音色を左右する鑿子上端部の下加工を施した後、②窪んだ木型盤の上で金槌を使い、平らな板を徐々に絞っていく底絞りで製作した底部と、③口縁部付近の円筒状部品と胴部の円筒状部品の3つを溶接で接合し、金槌で接合部分を潰して丸みを帯びた形に整える。④次に、炭とコークスを合わせた炉で鑿子を赤熱して焼き鈍し、金床にあてて金槌で叩き形を整える。この作業を繰り返し、形を整えていく。⑤さらに、金槌で金床に合わせて内側を隙間なく

叩き、鎚目をつけて仕上げる。⑥鑿子の形を整えた後、調律（鳴り出し）を行う。⑦最後に、漆焼付などで色付けをして製品化する。

鑿子の良否を決定する音色について、溶接技法で鑿子を製作する産地である富山県高岡では、甲・乙・聞と呼称する三音の波長・音程を揃えて完成させるが、この調律作業の前後では響きが全く異なるという。また、伝統的な鎚起技法で鑿子を製作する産地である京都では、理想的な音色は倍（撥）当り・唸り・余韻の調和が左右するという。

現在は需要の減少や価格的な問題から、蠟付（溶接）技法で製作された鑿子が主流ではあるが、形の美しさだけではなく音色が命の鑿子の製造方法としては、鎚起技法に優るものはないという。

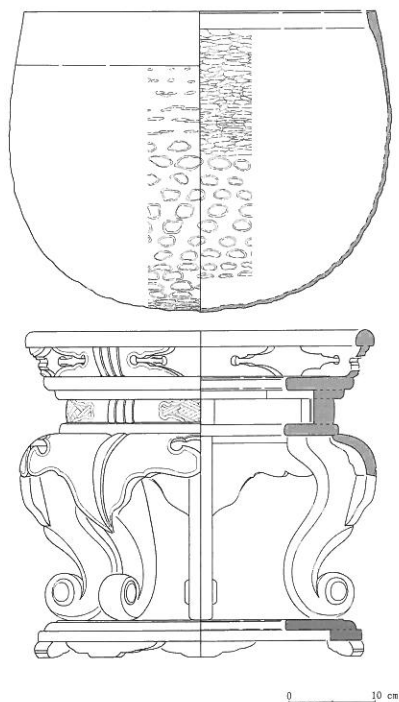
本寄託資料は経年変化による損傷もあるが、形制や特徴から往時の寺院用仏具一具として揃っている点が重要であり、幕末期の寺院用仏具の実態を知る一例として貴重である。

【引用・参考文献】

岡崎謙司監修、『仏具大事典』、鎌倉新書、1982

清水乞編、『仏具辞典』、東京堂出版、1978

京都府仏具協同組合 HP、富山県高岡市シマタニ昇龍工房 HP



第1図 鑿子・鑿子台実測図
(中東洋行実測・製図)



写真1 鑿子



写真2 鑿子口縁部外面の銘文