

丹生都比売神社所蔵、国宝“銀銅蛭卷太刀拵”と 太刀の復元による鎌倉時代初期の作刀技術の実証的再現研究

代表研究者： 星野欣也（東京農業大学）

共同研究者： 上野修路（中世工芸研究製作者）、松田次泰（刀匠）

要旨

本研究の対象とした国宝の太刀拵（たちこしらえ）（刀身は欠失）は、永く東京国立博物館に委託管理されてきたが、その部品構成や装飾金具などに関する詳細な研究は行われてきていない。共同研究者の上野修路は、以前に現物に接して寸法を含む部品の詳細を計測観察する機会を得ていたが、今回その情報に基づき、拵の当初の姿を復元することによってこの太刀の製作技法とその特徴を実証的に再現記録することに挑戦した。そして、鞘、柄の木の選択と加工、銅板の蛭巻加工と鍍銀、漆塗り仕上げ、各種金具の製作と鍍金など全てを手作業で行い、それらの製作技法を確認することに成功した。

一方、この太刀の刀身は現存していないが、拵の実測結果からそれに見合う刀身の木型を作り、これを基に共同研究者の刀匠松田次泰が刀身を製作した。平安後期～鎌倉初期の太刀の特徴である細身で優雅な姿と“沸でき（にえでき）”の美しい刃紋を再現することに成功し、同時代の刀身製作技法を実証的に推察特定することができた。

国宝太刀の拵およびその刀身をほぼ完全に復元製作したことにより、同時代の拵と刀に関わる金工ならびに鍛冶技法を実証的に解明し、記録することができた。

1. 研究目的と対象とする太刀（拵）の由来

現在国宝に指定されている刀剣 122 件のうち鎌倉時代の作品は 87 件を占め¹⁾、姿、形のみならず細部の美術的価値も最高とされるものが少なくない。しかし、これを再現することは甚だ困難であり、江戸時代以来多くの刀匠や鞘師が挑戦してはいるが、真に迫る姿に再現している例は殆どない。今回、熟達した中世工芸研究製作者上野修路および刀匠松田次泰を共同研究者として、丹生都比売（にうつひめ）神社所蔵で国宝指定の拵とその太刀を対象とし、これらを忠実に復元製作することによって、鎌倉時代初期の金工と作刀の技法を実証的に再現確認し、それを記録に留めて日本古来の技術を伝承することを目的とした。

今回の復元に先立ち、平成 23 年に上野修路、松田次泰は丹生都比売神社を訪れ、上野が以前に復元していた「獅子造鱗文兵庫鎖太刀拵」（ししづくり・うるこもん・ひょうごくさり・たちこしらえ）（原物は同社所蔵）の摸作品を持参して同社宮司（丹生晃市氏）に詳しく説明を行い、今回対象とする太刀拵を忠実に復元することについて了解を得た。

なお、以下本研究の記述で刀剣に関する用語は『日本刀の鑑賞基礎知識』²⁾に基づいている。

1.1 丹生都比売神社

和歌山県伊都郡かつらぎ町上天野の丹生都比売神社の元の祭神は丹生・高野明神で、創建の時期は明らかではないが、空海の高野山開山よりずっと以前に土着の神(天野社)として祀られていたとされる³⁾。11世紀の高野山初代検校、雅真、の頃には、御室仁和寺の支配下となり、大師信仰の隆盛に伴い、院政期以後、院や摂関家などの高野山参詣が行われ、仁和寺による天野社の整備が行われた。高野山が権門寺院としての勢力を拡大すると、天野社は各地の高野山領荘園に勧請され、中世を通じて権力と勢力を保持した。高野山による天野社支配が定まった弘安年間(1278~88)の蒙古襲来に際して、天野社が行った夷狄退散の祈祷の功績が認められ、朝廷と幕府から近木荘(大阪府貝塚市)が寄進された。

この神社の現在の祭神は、丹生都比売大神(にうつひめのおおかみ)、高野御子大神(たかのみこのおおかみ)、そして鎌倉時代に行勝上人により敦賀の氣比(筍飯)神宮から勧請された大食津比売大神(おおげつひめのおおかみ)、広島 of 厳島神社から勧請された市杵島比売大神(いちきしまひめのおおかみ)の4神とされている。並び立つ四つの社殿は北条政子が寄進し、室町時代に再建されたとされている。これら祭神の人物の特定や神社名の由来については多くの研究があり諸説がある。なお、この神社は古くは高野山金剛峯寺と一体であったが、明治時代の神仏分離政策によって独立した。しかし現在、これら両者は共に世界文化遺産として登録されている。

1.2 国宝、銀銅蛭卷太刀拵(ぎんどうひるまき・たちこしらえ)の伝承および現状

神社が発行した書籍⁴⁾に、「・・・鎌倉幕府は、弘安3年(1280年)、諸国の寺社に異国降伏の祈祷を依頼した」という『高野春秋編年輯録：弘安3年2月条』と、1293年に発行された太政官牒「興山寺文書」が引用されており、それらによれば弘安4年(1281年)4月、天野社の四社明神のうちの蟻通神(ありとおしのかみ：大食都比売大神の別名)の託宣があり、諸国の神々は「議定」つまり会議を行って、国中の神々に蒙古軍と戦うこと、そしてその中でも天野大明神が第一陣として出陣することを決めたと記されている。さらに明神の進発は「廿八日丑刻」と定められ、それ以前の21日までに神々は武装を整えること、そして進発に際しては「瑞相」が現れて「来る六、七月中、本朝は安全と成るべし」という託宣が出たとされる。その後、実際に無数の「異国賊船」が海上に現れると、人々は顔色を変え度を失ったが、この託宣のことを知らされると皆随喜し、激しく戦って戦争に勝利した。このあと、「関東」(=鎌倉幕府)からは天野社に対しその功績を愛でて「弓箭・御劔・幣帛」などが贈られたという。

現在、この神社に伝承されている国宝の銀銅蛭卷太刀拵(写真-1、図-1)をはじめとする太刀は、この時に幕府から奉獻されたものである可能性が高く、この太刀拵はその姿から平安時代後期、そしてこの他に5口ある兵庫鎖(ひょうごくさり)太刀拵(いずれも重要文化財)は鎌倉時代後期の製作と評定されている。



写真-1 国宝「銀銅蛭巻太刀拵」⁴⁾

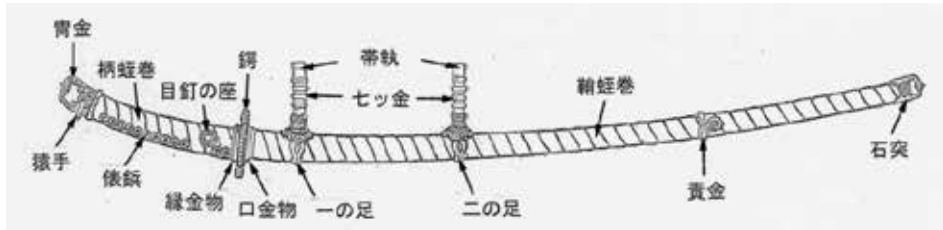


図-1 同太刀拵の部分名称 (現物では帯執と七ツ金が欠失している)

この太刀拵の現状について小笠原⁵⁾は、「丹生都比売神社伝来の太刀外装類中、唯一の国宝指定のもので、堅牢さと優美さを兼備している。鍍銀をした带状の山銅板(やまがねいた)を、鞘(さや)柄(つか)ともに蛭巻にし、その透き間を黒漆で埋め、胃金(かぶとがね)、足金物(あしかなもの)、貫金(せめがね)、石突(いしずき)及び俵紙(たわらびょう)などすべての金具は花菱亀甲紋(はなびしきっこうもん)を鋤出彫(すきだしほり)し、鍍金(ときん、金メッキ)をしている。鐔(鐔・つば)も鍍金地で木瓜形となり、縁(ふち)には同様の花菱亀甲紋を刻している。現在では蛭巻き板の銀鍍金地が黒色を呈して、黒と金の調和がとれたものとなっているが、制作当時は総体に金と銀に輝く華麗な太刀拵であったに違いない。柄頭(つかがしら)が大きく張り(胃金が石突に比べてかなり大きい)、足金物あたりの反りが強く、鞘先に向かって反りが浅い姿となる。この姿は平安時代の太刀姿に合致するもので、制作時期を平安時代末期とする根拠としている。しかし、足金物の形は瓶子形(へいしがた)と称し、二本の腹帯形(はるびがた)を合猪目(あわせいのめ)を透かして一つにしてあり、この形は平安末期からあるとしても鎌倉時代に多い。したがって、この太刀の製作年代はある程度幅をもたせて考察したほうがよいと考える。現在この太刀には帯執(おびとり)と七ツ金が欠失しているが、同神社の他の作品同様に兵庫鎖が付いていたとみられる。しかし、古来から「衛府太刀(えふたち)、飾剣(かざりたち)には胃金に懸緒(かけお)と手抜緒(てぬきのお)、足金物には帯執緒と七ツ金(ななつがね)が付く、一方、黒漆太刀(こくしつたち)、糸巻太刀には胃金に猿手(さるで)、足金物には太鼓金(たいこがね)の付いた帯執韋(おびとりがわ)が付くのが一般である。」と述べられていることも参考にする必要がある。

なお、この太刀拵については東京国立博物館の特別展(2005年開催)に、昭和12年(1937)制作の模造作品(愛知県在住の甲冑師三浦助市、同博物館所蔵)が展示されていた⁶⁾。この作品は原物と比較して鞘の反りが浅く国宝、銀銅蛭巻太刀拵の優美な姿が見られず違和感を覚えるものであった。

2. 復元方法

2.1 拵

上野が昭和 60 年頃に東京国立博物館において現物の細部を計測した数値および当時撮影した数多くの写真から実物大の図面を起こした。ただし、この時は限られた時間内に簡単な計測具を用い、すべて 1 人でしかも計器が直接触れないような測り方であったため 1 mm 以下ではあるが若干の誤差が生じている可能性がある。

太刀拵には、柄先端から鞘末端にかけて、冑金をはじめとする多くの金工品が付属している。これらの各部品は、拵の形状に合わせた曲面と曲線で構成され、すべてに花菱亀甲文が彫刻され、そして地の部分には微細な魚子（ななこ）が刻まれており、全体に鍍金が施されている。10 個ないし 2 個連続している俵鉾には同じ花菱亀甲紋が彫刻されているが、紋様が画一的ではなくすべて微妙に異なっており、その復元には一段と集中力をこめた緻密な作業が必要であった。なお、原物では欠落している目釘の座、帯執章、七ッ金を新たに製作して補い完全な姿の復元を目指した。

2.2 拵の素材と部品構成および用具類

柄・鞘の下地木材	: 乾燥させた朴（ほう）の木
金具と蛭巻板の材料	: 素銅（すあか）
蛭巻下地材と漆	: 牛生革、黒漆
金具表面処理材料	: 金、銀、水銀
金具類	: 冑金、猿手、俵鉾、目釘の座、縁金物、 帽額形猪目透鏝（もこうがた・いのめすかしつば）、 大切羽（おおせつば）、口金物、一の足、二の足、 七ッ金、責金、石突
用具類	: 小型の鑿、錐鑿、金工用錐、鑿、キサゲ、彫刻刀、 カンナ、小槌、バーナー、ヤニ台など

2.3 太刀（刀身）の素材と用具類

素材	: 玉鋼（靖国たたら鉄）
鍛錬用具	: 鞴、火床、金敷、スプリングハンマー、手鎚、大鎚、 テコ棒、切りタガネ、玉箸、平箸、箱箸 あてびし、U 字台、炭かき、焼柄、粘土汁、藁灰
成形・仕上げ用具	: 万力、せん鋤、鑿、銘切りタガネ、小鎚、銘切り台
焼き入れ用具	: 置き土、塗り台、練り板、ヘラ、水槽

3. 拵と太刀の復元製作

3.1 拵の製作工程と各部位（写真-2～14参照）

拵の諸工作はすべて手作業で、上野が単独で行った。金具素材の銅については、前述のように山銅との説もあるが、入手の安易さを優先考慮して素銅を採用した。金具の表面に施す鍍金は、中世の金工品と同様に水銀を用いる金アマルガム法を採用した。柄と鞘の蛭巻材は、箔鍍銀法（水銀で銀箔を焼き付ける技法）によって鍍銀した。

(1) 金具の製作

① 地金なまし

金具の大きさに合わせて地板を切断し、加熱して軟化させる。

② 絞り

軟らかくなった地板を鎚で叩いて延ばす。丸い凹み彫られた木床に地板を小鎚で叩いて打ち、無地の金具素形物を作る。

③ 打ち抜き

金具をヤニ台に固定し、穴や透かし部分は切鑿、あるいは金工用錐を用いて打ち抜くか穿孔する。

④ 鑢掛け

鎚打、打ち抜きなどによって加工された金具に鑢をかけ正確な寸法に整える。この段階で、鑢は本体と大切羽との組み合わせを調整する。各金具はその表面をキサゲによって研削し、形を整えて形状を仕上げる。

⑤ 炭研ぎ

金具の表面を丹念に炭研ぎして研磨し、鑢目を消して無地金具に仕上げる。

⑥ けがき

金具表面に、けがき針または墨（細筆）により彫刻の文様を描く。

⑦ 彫金

無地金具をヤニ台に固定し花菱亀甲紋などを彫り、地の部分は微細な鑿を用い多数の魚子を打って地紋とする。



写真-2

兜金、猿手、目釘の座



写真-3 足金物



写真-4 鍔



写真-5 縁金物と口金物



写真-6 セツ金



写真-7 鍍金前の俵紙



写真-8 花菱亀甲紋の彫刻（鍍金前）



写真-9 鐔と一の足の仮組み立て

⑧ 鍍金（アマルガム法）および 鍍銀（箔鍍銀法）

彫刻を施した各金具には鍍金を、そして
蛭巻材には仮組み立て後に鍍銀を施す。

(2) 鞘、柄下地の製作と刀身との整合調整

原寸大図面をもとに朴板に刀身外形線を
写し、刀身形状の木型を作る。これに合
わせて製作された刀身を鞘に納めて当たり
を調べ、鞘と刀身両者に微小な修正を加え
整合をとった上で目釘穴をあける。



写真-10 鞘用の蛭巻銅板の成形

(3) 仮組み立て

柄と鞘の下地に巻くための生革と蛭巻地板を整え、
完成した金具を試装着する。



写真-11 2枚の蛭巻銅板

(4) 柄・鞘下地に生革を巻いた上に鍍銀銅板2枚
を表裏同時に正確に巻きつける。

(5) 蛭巻板間の隙間に黒漆を塗り込み乾燥させる。

(6) 柄に俵鋳（裏表）、猿手を装着、目釘座を施

して完成する。この太刀拵の復元にあたって
最も配慮したことは、この拵の特徴であ
る蛭巻を原物のとおりに忠実に再現する
ことであった。鞘・柄に施された巻数、銅
板の幅、間隔などはもちろんのこと、徐々
に幅が狭くなる鞘に巻き締めるに従って
生じる歪みを修正しながら作業を進める
ことに苦労があった。とくに鞘の朴材木地
は非常に薄く光が透けるほどで、強い力を
与えると破損する恐れがあったので、わず
かに湿らせた牛の生皮を慎重に巻き、これ
に重ねて鍍銀した銅板を緩みのないよう
に注意深く巻き締めた。



写真-12 柄部分の仮組み立て状況



写真-13 鐔と鞘部分の仮組み立て状況



写真-14 鞘部の仮組み立て状況

博物館展示や写真などで原物を見ると、帯状の1枚の金属板を単純に巻いてあるように思えるが、実際には柄・鞘の表裏から2枚の銅板を平行して同時に巻くことで、規則正しく数mmの間隔を置きながら巻けることが解明された。もし、片側から1枚の金属板を巻くとすれば、隙間の間隔はずっと大きくなってしまう。

完成した太刀拵は、全身が鈍い銀色の光沢の中に、まばゆい金色の金具が配置され、芸術的にも極めて新鮮な印象となった。700年以上前の人々は、金銀に輝く太刀拵に計り知れない驚きと崇高な思いを抱いたものと推察できる。

以上の工程により、国宝の拵とほぼ完全に一致した形状と装具の拵を再現することができた(写真-15)。



写真-15 復元した「銀銅蛭巻太刀拵」(巻末に拡大写真)

3.2 太刀の製作工程

(1) 試作短刀表面の顕微鏡組織観察

刀の良否は、切れ味や強度、靱性だけではなく、とくに美術刀剣ではその姿(形状)とともに表面の美しさが重要な要件となる。そして後者については、刃紋とその近傍だけではなく、折り返し鍛錬による地肌(杢目、板目、柾目・まさめ、など)についてもその美しさが評価の対象となる。この地肌については、鋼中に含まれる微細な非金属介在物あるいは鉄酸化物などの細かさや分布状態に依存するものであり、主として作刀中の鍛錬の仕方によって左右される。一方、刃紋部分を中心とする外観状態は刀の良否を評価する最も重要な要素の一つとなるが、その現れ方は鋼本来の性質(含有C量や不純物組成など)と鍛錬方法を背負った上での最終工程である焼入れ作業によって具現化するものである。

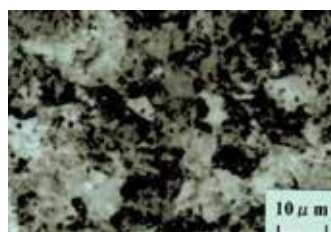
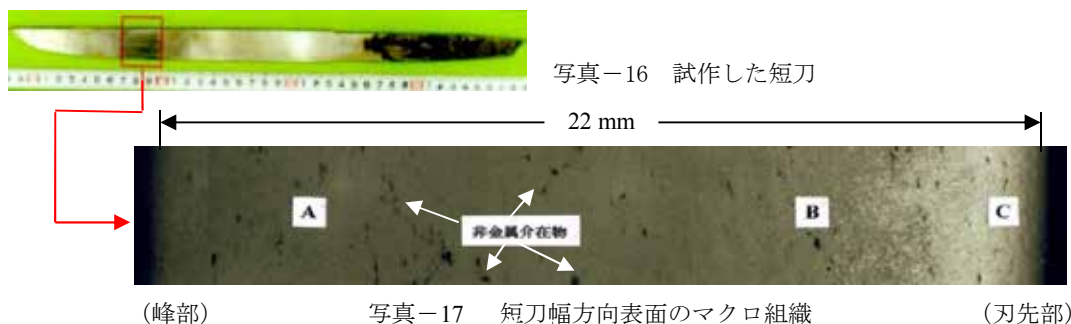
そこで、刀表面の肉眼観察では、刃紋とその近傍部分が“沸出来(にえでき)”か、あるいは“匂出来(においでき)”かと称される外観状態によって作風の相異と刀の出来栄が評価される。名刀とされるものには“沸出来”のものが多く、さらにその上に“映り(うつり)”といわれる一種の“明るさ”があるものが最上とされている。これらの外観は、基本的には光反射の散乱とその強弱に依存して生ずるものではあるが、その現れ方は大変微妙であり、そこに“繊細な美的価値”を見出すことが日本刀独自の特色と言えよう。

この外観の差異が微妙であることは、可視光線波長範囲の光反射の状態に関係する要因が多岐に涉っていることによっている。すなわち、刀自身については、とくに刃紋部分表面が複雑な混合組織になっていること、その組織中の硬軟各部分が研磨作業によって極めて微細な表面凹凸を形成すること、そして結晶粒子の粗さも関係することなど、

それら全てが光の反射と散乱状態ひいては色や光沢の相異に影響を与える。また刀の観賞の場合、本来は蠟燭の光またはそれに似た古い裸電球のやや黄色い光を用いることが通例になっており、天然の白色光では上記のような微妙な外観の相異は判別しにくく、このことからわかるように入射光の性質も関係している。

したがって、外観の感覚的相異の科学的原因を単純に特定することは難しいが、大きな要因の一つとして刀表面の顕微鏡組織を観察しておくことは重要な意義があると考えられた。しかし、対象とする刀身は長大で顕微鏡観察が技術的に難しいこと、また研ぎ師によって研磨仕上げた表面をエッチングなどで汚染したくないことの 2 理由により、作刀に先だって同じ材料、同じ技法で事前試作した短刀表面の顕微鏡組織を観察して参考にすることにした。この短刀の仕上げ表面は美的要素も充分高く、その組織を観察することは本番の刀を製作する上で貴重な情報になると判断された。この観察は、JFE テクノリサーチ (株) 千葉事業所の研究員の指導下で行なわれた。

短刀表面の肉眼観察で代表的と思われた箇所を研磨し、エッチングした後、峰部から刃先部に渉る刀幅全体に渉って表面のマクロおよびミクロ組織を観察した。マクロ組織と各部分のミクロ組織を写真-16~20 に示す。刀表面部の皮鉄 (かわがね) は共析鋼に近い約 0.7% C の組成を有しているため、焼入れ処理により刃先部分は急速冷却と低温 (約 180°C) 焼き戻しによって生じた **tempered martensite** 組織、そして刃紋部はそれが混合した急速冷却組織から成っている。峰部分は緩速冷却による **pearlite + ferrite** 組織となり、その中間部分は各位置での冷却速度に対応した変態組織になっている。峰近傍および刃紋付近を含む中間部の組織には微細な **ferrite** 組織の混在が認められたが、その存在が“映り”を生ずる一つの原因と考えられており注目された。復元する刀についてもこの組織の再現を目標とするべきことが確かめられた。



(2) 太刀の復元作業

本来は刀を製作した後にそれに適合する鞘を作るのが常道であるが、今回は国宝の拵を復元することを優先し、その鞘に納まる刀（実物は欠失）を作るという逆の工程になった。したがって、予め鞘に納まる形の木製太刀を作り、これと同形状の太刀を寸分違わず（1 mm 以下の精度で）作ることが要請された。しかし、このことは刀の製作という立場からは技術的に非常な難題であり、一部工程では通常と異なる特別の注意を払うことが必要になった。以下にその工程を記録する。

① 素材の準備：

素材：

- 鋼：通称“靖国たたら”製の玉鋼（約 1.4 wt% C）；
2.3 kg。
- 木炭：岩手県産の松炭；鉋で切断し約 30 mm 角になるように整える。
- 藁灰：火床（ほど）脇で藁を燃やして灰にする。
- 粘土汁：粘土を水で溶き甕に入れて火床脇に準備する。



写真-21 下鍛え

- ② 下鍛え：皮鉄になる玉鋼を火床で赤めて打ち延ばす。これを数個作り、テコ棒の先に乗せてまとめる。ベト（粘土汁）を掛け、わら灰をまぶし加熱する。適温になったら取り出してスプリングハンマーで打ち固める。この塊りをさらに加熱し、手鍛造で打ち延ばし、鑿で切れ目を入れて折り返し鍛造する。これを5回繰り返す。



写真-22 切れ目入れ

- ③ 上鍛え：次いで、この塊り2個を合わせて、加熱、折り返し手鍛造を5回繰り返す（上鍛え）。一方、心鉄（しんがね）は含有C量の少ない大割下（おおわりした、たたら）の鋤“けら”、の一部を6回折り返して鍛える。心鉄の重さは刀身全体の約1/3とする。



写真-23 折り曲げる

- ④ 甲伏せ：皮鉄を加熱してU字型に曲げる。
⑤ 造り込み：心鉄を皮鉄に挟み込んで鍛接し一体化する。
⑥ 素延べ：皮鉄と心鉄が一体化した鋼塊を加熱鍛造して棒状に打ち延ばし、刀の粗い形状を作る。



写真-24 折り返す



写真-25 素延べ状態



写真-27 木型に合わせて形状を整える(上と右)



写真-26 火造りと反りつけ



- ⑦ 火造り : 素延べした鋼棒を加熱鍛造し、
 刀の姿に打ち延ばして行く。
 同時に刀の断面を蛤貝状の曲線とし、峰から約 1/3 の場所に鑄線(しのぎせん)ができるように形作る。また鋒(きっさき)の形状を整える。
- ⑧ 反りつけ : 刃の部分を叩いて薄くし、全体の反りを出して太刀の姿にする。この際、峰(みね)の曲線が望む姿の懸垂線になるように仕上げて行く。
 一般には後の焼き入れ工程で大きな反りが出るため、この段階では最終の反り姿の 5~6 割に留めておくのだが、松田刀匠は最終形状を確実に望む姿にするため、この段階で 9 割の反りまで成形し、焼き入れ工程では大きな反りを出さない技法をとった。
- ⑨ 焼き鈍し : これまでの工程で刀の内部に残存している応力を緩和除去するため、姿が整った太刀を火床に入れ均等に低温加熱した後、大量の藁灰に挿入し長時間放置徐冷する。
- ⑩ 空打ち : 焼き鈍し後の太刀を冷間で叩き締める(冷間加工硬化)。
- ⑪ 生仕上げ : 主に鑪を用いて全体の姿を整える。
- ⑫ 土置き : 焼刃土(木節粘土、大村砥石、木炭の粉を約 1:2:3 の割合で混合)を水で練り、藁灰で油分や汚れを除去した刀身表面に、ヘラを用い、望ましい刃紋ができるように部分的に厚みを変えて乗せる。
- ⑬ 焼入れ : 火色が見やすい夜間に行い、適温まで加熱した刀身を水中に投入し急冷する。この時、反りがでることを極力抑制するように配慮。
- ⑭ 刃紋の確認 : 焼入れ後、一部の表面を丸砥石で磨き、刃紋のできを確かめる。
- ⑮ 焼き戻し : 刀身を炭火にかざして加熱(約 180℃)し、焼き入れで生じた内部残留応力を緩和する。
- ⑯ 茎の仕上げ : 茎(なかご)部を鑪で整形し刀身全体の姿を完成させる。
- ⑰ 鍛冶押し : 刀匠が峰部、刃部を研磨し、最終的な姿にする。その後、研師に研磨を依頼する。
- ⑱ 銘切り : 銘切タガネで茎(なかご)部に製作年月日、刀匠銘などを刻む。

この時代の太刀の名品は国宝や重要文化財に指定され現存しているが、その特徴として腰反り高く、刃紋は直刃（すぐは）調に小乱れ、小板目の地肌に映りが立つなどとされている。また、太刀の先端は三角形に尖ったカマス鋒となっていることが特徴の一つであり、そのことは『松崎天神縁起』⁷⁾（応長元年：1311年）の中に国司の播磨守有忠がカマス鋒の黄金作太刀を鑑賞している姿が描写されていることでも知られている。また平安時代作と伝えられている大宰府天満宮所蔵の「毛抜形太刀」もカマス鋒になっている。

一方、今回完成した太刀は、刃長 727 mm、反りが 18 mm と細身で、カマス鋒、鎬造り、庵棟（いおりむね）、細身で腰反り高く、踏張りがあり、茎（なかご）が強く反った平安時代の優美な姿となった。また、地鉄は小板目に杳目（もくめ）が交じり、地沸（じにえ）がつき、乱映り（みだれうつり）が立ち、刃紋は直刃に小乱れ小丁字（こみだれこちょうじ）を交え、足（あし）や葉（よう）が入って沸（にえ）がつよく、総じて平安時代後期の山城物の作風とすることができた。

この刀について“泰文堂”川島貴敏氏は、「腰で強く反り、踏ん張りがあり、先へ行って俯き心となった平安末期の三条、五条などの古山城物の姿を呈し、鋒は平安末期から鎌倉初期にかけて見られるふくらが直線状になったいわゆるカマス鋒となっている。

地鉄は小板目基調に杳目が混じり、処々僅かに柂がかかり、地沸微塵（じにえみじん）がついて、平安末期の太刀に見られる沸えの強い段刃風の二重刃が刃紋に沿って現れ、その上に粟田口物によく見られる小さな地班状（じふじょう）の映りがあり、春霞を思わせる風情がある。釷（はばき）元にある生ぶ刃と平安当時の健全なカマス鋒から現代刀であると思いがたがるが、刀身上の地鉄や二重刃、粟田口特有の映りなど、現在の刀匠では再現できないと思われていたものを現実に目にすると、現代刀に対する認識を新たにせざるを得ない。」と高く評価している。



写真-28 完成した太刀（巻末に拡大写真）

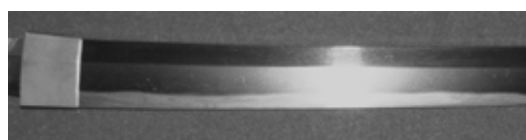


写真-29 ハバキの付近

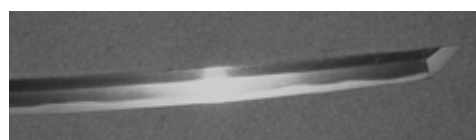


写真-30 鋒の付近

完成した拵は細身で内側空間にはほとんど余裕がないため刀との整合が心配されたが、両者の微細な修正で支障なく納まり、それぞれの技術が卓越したものであることが実証された。

まとめ

復元製作の計画段階から共同研究者とたびたび打ち合わせ、作業の状況確認と討論を行いながら実務を進行した。その結果、拵とともに刀身(現在は欠失)も蘇らせ、国宝太刀本来の姿を再現すると同時に、その製作技法を確認することができた。

この太刀は、元寇の外敵調伏にこの神社の大きな貢献があったことを愛でて幕府から献納されたものと推察され、当時、他に類を見ない金属光沢の豪壮にして華麗な最高レベルの外装を整え、この中に入る刀も一級品のものではあった可能性が高い。今回復元された拵と刀身は、ともに当初の姿を髣髴させる出来栄えとなり、その製作過程を体験することによって当時の高い太刀製作技術を実証的に再現し記録することができた。

謝辞

本研究の一部は「公益財団法人、JFE 21世紀財団」の研究助成費によって遂行された。また、試作した短刀の顕微鏡組織観察は、JFEテクノリサーチ(株)、千葉事業所のご好意によって行われた。

ここに付記し深く感謝の意を表します。

参考文献

- 1：文部科学省 HP、国宝・重要文化財の調査指定の推進 表 92、国宝・重要文化財の時代別件数
- 2：用語解説『日本刀の鑑賞基礎知識』、小笠原信夫、1989年、至文堂
- 3：「丹生都比売神社」高野山開創前からの土着神、加地宏江、『日本の国宝』040 週刊朝日百科、1997年、朝日新聞社
- 4：丹生氏と高野山「モンゴル襲来と天野社」；高木徳郎（和歌山県立博物館学芸員）『丹生都比売神社史』：丹生都比売神社史編纂委員会、平成21年、宗教法人 丹生都比売神社
- 5：「銀銅蛭巻太刀拵」堅牢・優美な蛭巻の逸品、小笠原信夫、『日本の国宝』040 週刊朝日百科、1997年、朝日新聞社
- 6：特別展 模写・模造と日本美術 一うつす・まなぶ・つたえるー 図録、平成17年、東京国立博物館
- 7：「松崎天神縁起」『続日本の絵巻』22、1992年、中央公論社



復元製作した丹生都比売神社所蔵、国宝、銀銅蛭巻太刀拵と太刀