

さぬき市内の仏像について

1 仏像の素材と種類

■素材による仏像の種類

素材	技法	種類
土（粘土）	（盛上） 型押	泥像、塑像 埴仏
漆	脱（活）乾漆造 木心乾漆造	乾漆像
金属（銅、鉄、銀、 金）	鑄造（蠟型、土型、木型） 彫金（線刻、透彫、高肉彫）、 鍍打	金銅仏、鉄仏、銀仏 押出仏（鍍鍍仏）、鏡像（御正 体）、懸仏
石	線刻、浮き彫り、丸彫り	磨崖仏、石窟仏、石仏
木	一木造、一木割矧ぎ造 寄木造 浮き彫り	木像 印仏、摺仏

■時代と材質による分類（傾向） ◎多い ○やや多い （空）ほとんどない

	銅造	塑造	乾漆造		石造	埴（せん）	木造						
			木心	脱乾			檜	松	榿	楠	桂	栴檀	香木
飛鳥	◎							○		◎			
白鳳	◎	○			○	○				○			
天平	◎	◎	◎	◎	○		○						○
弘仁	○		○		○		○		◎		○	◎	○
藤原	○				◎		◎		◎	◎	◎	◎	
鎌倉	○				○		◎		○		○		
室町	◎	◎			○		◎						
桃山					○		◎						
江戸	○				◎		◎						

～西村公朝『仏像の再発見』

2 仏像は「彫刻」文化財

■「彫刻」とは？

《彫刻》彫る，刻む Carving, cutting

《捻塑》こねる，土をこねて物の形をつくる modelling

☆立体物のつくり方

- ①ある塊を外側から彫り削って形にしていく
- ②何もない所から粘土などの物質を盛りつけて形にしていく

「彫刻」…「彫り刻む」という漢語的意味 ⇔ 彫塑

明治 6 (1873)	ウィーン万博
	前年から「壬申検査」伊勢、名古屋、京都、奈良の各社寺や華族の宝物調査
明治 8 (1875)	古美術大博覧会（会場：東大寺大仏殿および回廊） 仏像を初めて陳列
	※明治 9 工部美術学校「彫刻」専門学科の開設（塑造や大理石彫刻）
明治 13 (1880)	第 1 回観古美術会（会場：上野博物局出張所） 仏像を「彫刻」として分類
明治 22 (1889)	東京美術学校開校「彫刻科」 初代教師陣は木彫家
	「考古利今」 西欧の sculpture × 日本古来の sculpture（古都の仏像）

■仏像の文化財としての名前（名称）

ex. 「法隆寺金堂 木造四天王立像」 所在 + 技法 + 尊名 + 状態

〈状態〉立像、坐像、倚像、半跏像、臥像

※特殊な読み ex.金堂、極楽、園城寺、青龍寺

漢音と呉音

※仏像の数え方（員数） 軀

3 仏像の素材別制作技法 ～乾漆造・木造～

ア 金属の仏像

五金：金・銀・銅・鉄・錫

青銅（銅＋錫） 中国では、殷・周時代（BC1000年前後）すでに青銅器を使用。

- 史料 『日本書紀』欽明天皇13年（552）10月条
百済の聖明王、西部姫氏達卒怒唎斯到契等を遣わし、
釈迦仏の金銅像一軀、幡蓋若干、経論若干卷を献る。

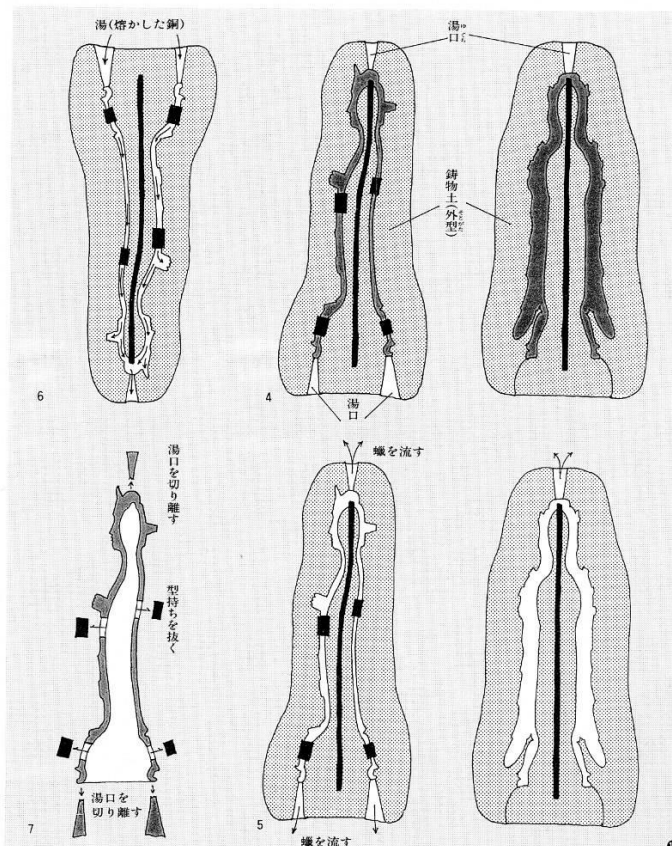
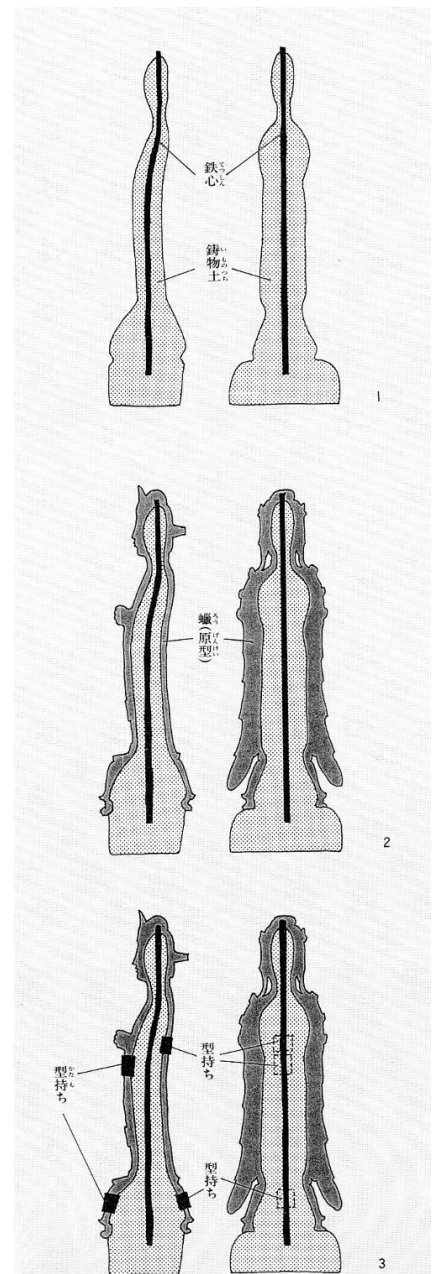
■ 鑄造技法

鑄造 溶かした金属を型に流し込む鑄物で造られる。
鑄造の型には蠟型と、土または木の原型からの合せ型
によるものがある。

蠟型鑄造は飛鳥から奈良時代に、合せ型は鎌倉時代
以降の金属の仏像製作の中心技法となる。

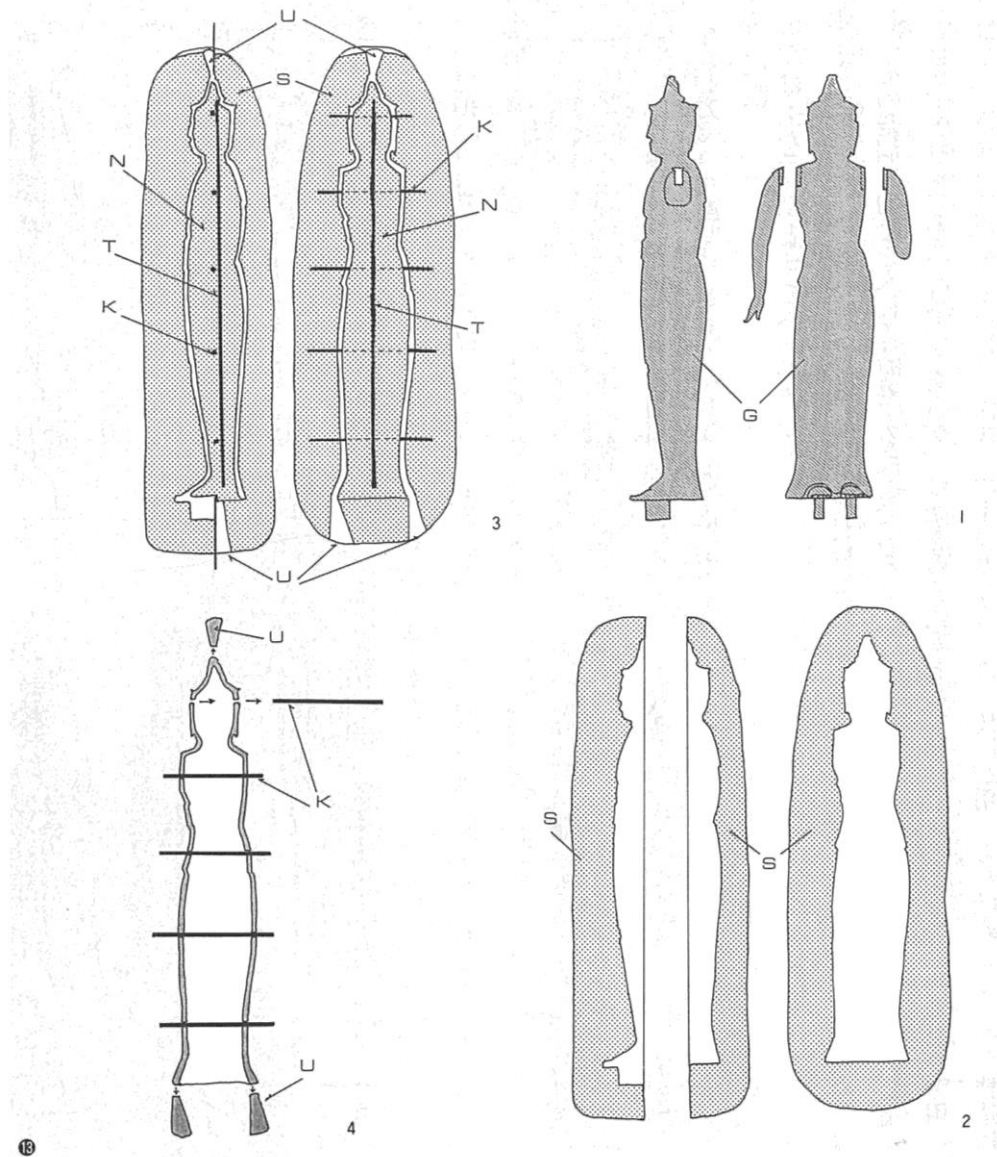
銅像の多くは表面の仕上げを鍍金（水銀アマルガム）
しており、「金銅仏」とも呼ばれる。

蠟型による鑄造



『仏教美術入門 6 仏教美術の広がり』平凡社 より

合せ型による鑄造



【作例】

- 百濟聖明王の釈迦仏（『日本書紀』）
- 正眼寺誕生釈迦仏立像（愛知県）
- 與田寺誕生釈迦仏立像（東かがわ市）
- 法隆寺釈迦三尊像（奈良県）
- 深大寺釈迦如来倚像（東京都調布市）
- 薬師寺金堂薬師如来三尊（奈良県）
- 旧伊舎那院観音菩薩立像（奈良国立博物館）
- 白峯寺不動明王坐像（坂出市）
- 長尾寺阿弥陀如来坐像（さぬき市）

イ 土の仏像

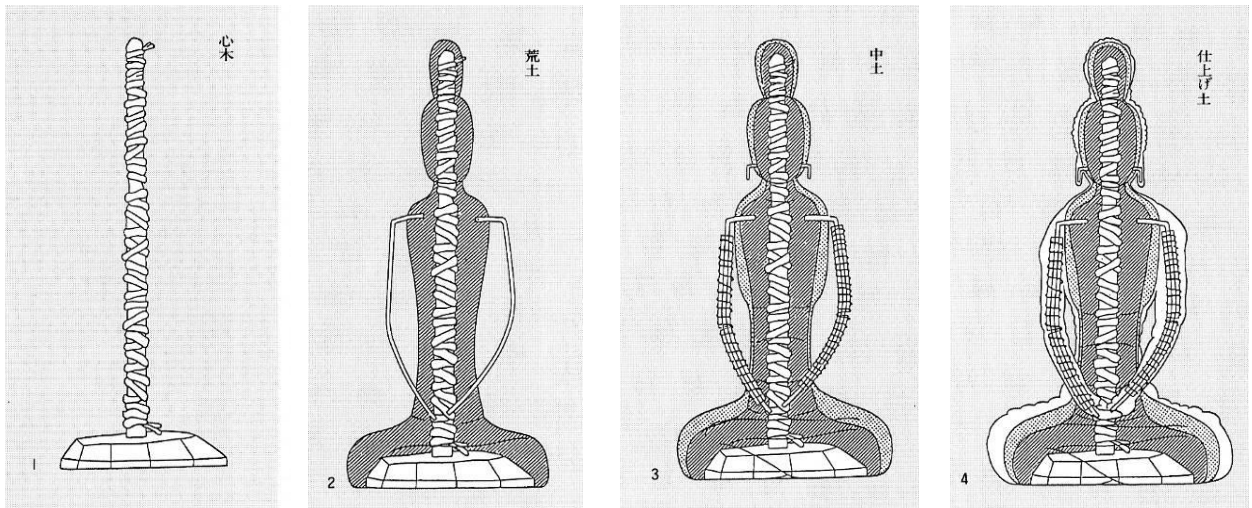
塑像：塑土（粘土）でつくられた像。古くは「埴（てん）」「攝（しょう）」と呼ばれた。

■史料 『日本書紀』大化4年（648）2月条

阿部大臣四衆を四天王寺に請う。仏像四軀を迎え、塔内に坐しむ。靈鷲山像を造り、鼓を累積し之を為す。

■特徴 自由に盛り上げたり、ヘラで搔き落したりでき、造形しやすいが、もろく壊れやすい。重量がある。

■塑像の工程



- ①木製の台の上に、木の心を立て、麻ひもや縄などを巻きつける。
- ②荒土（ワラを細かく切ったものを粘土にまぜたもの）でおおまかな形をつくる。銅の針金を埋め込んで、両腕の心をつくる。
- ③中土（粘土にもみがらなどを混ぜたもの）で、さらに細かい形をつくる。腕の心に、片木板を巻きつけておく。
- ④仕上げ土（細かい粒子の粘土に紙や布をほぐした繊維を混ぜたもの）を盛りつけ、彩色や漆箔などをほどこして仕上げる。

【作例】

四天王寺靈鷲山（『日本書紀』）

川原寺出土塑像断片（奈良県）

当麻寺弥勒如来坐像（奈良県）

法隆寺五重塔塑像群〔塔本塑像〕（奈良県）

善通寺塑造仏頭（善通寺市）

ウ 漆の仏像

乾漆 かんしつ

麻布を漆で貼り重ねて固め、素地をつくる技法。

中国では古くから「夾紵（きょうちよ）」（夾は挟むの意味で、紵は麻布の一種）と呼ばれ、漢時代には「夾紵棺」「夾紵耳杯」などの容器などの遺例がある。

7世紀には日本へも夾紵棺の製法が伝わり、乾漆造による仏像の製作は塑造と同じく、7世紀後半には行われ、8世紀に盛行し「塞」「土壘」「即」と呼ばれた（塞は布によって塞ぐの意味か）。

「脱活乾漆造」と「木心乾漆造」の二種がある。



願興寺聖観音坐像復元レプリカ
（県立ミュージアム蔵）

■特徴

造形しやすく、軽くて強い。しかし漆の入手が限られる。

■史料

～天智朝（662～671）～

百済大寺（大安寺） 丈六釈迦像

天平19年（747）『大安寺伽藍縁起并流記資材帳』

「丈六即像二具」→「一丈六尺の乾漆像が二具」

記録上の初見

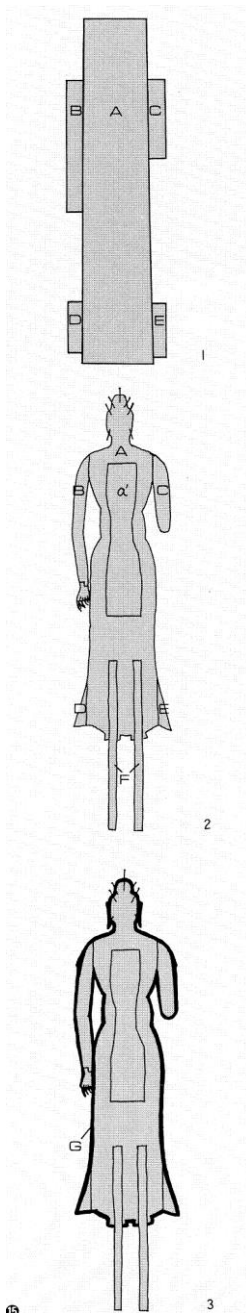
大江親通（？－1151）『七大寺日記』, 『七大寺巡礼私記』

「薬師寺金堂の仏像と荘嚴は、大安寺釈迦を除けば諸寺に勝っている。」

■脱活乾漆造の工程

- ① 塑土（粘土）で原型をつくる。（塑像とほぼ同じ）
- ② 原型に麻布を漆で3～4層貼り重ねる。
- ③ 漆が乾いたら、背面に窓をあけ、原型の土を取り除く。新しい心木を挿入。
- ④ 素地の上に、漆に樹皮や朽木をつむいだものや木粉をまぜたもの（木屎漆）を粘土のように盛り付けて細部をつくる。
- ⑤ 漆の塗りと研ぎを繰り返す、漆箔や彩色をほどこして仕上げる。

■木心乾漆の工程



- ①像のおおまかな形を木でつくる。
- ②表面に麻布を一層貼り、木屎漆を盛り付けて細かい形をつくって仕上げる。
※仕上げの工程は脱活乾漆造と同様

★脱活乾漆像から木心乾漆像への移行

経済的背景

乾漆併用木彫像（平安初期の密教系彫刻など）

→寄木造の母胎となる

【作例】

- 当麻寺四天王像（奈良県）
- 興福寺十大弟子・八部衆像（奈良県）天平6年（743）
- 東大寺法華堂不空羂索観音立像（奈良県）
- 唐招提寺鑑真和上像（奈良県）天平宝字7年（763）頃
- 願興寺聖観音坐像（さぬき市長尾町）
- 聖林寺十一面観音立像（奈良県）
- 唐招提寺千手観音立像（奈良県）
- 庄部落菩薩立像（愛媛県）
- 如法寺毘沙門天像（愛媛県）

エ 石の仏像

■史料

『日本書紀』

敏達天皇13年（584）9月条

百濟より鹿深臣（名字欠）の弥勒石像一軀あり。（略）（蘇我馬子）宅の東方に於いて仏殿を経営し、弥勒石像を安んず。

【作例】

- 石光寺弥勒石像（奈良県）
- 臼杵石仏群ホキ摩崖仏（大分県）
- 弥谷寺比丘尼谷の磨崖仏（三豊市）
- 西教寺（奥の院）の摩崖仏（さぬき市大川町）

オ 木の仏像

広葉樹：カツラ、ケヤキ、クスノキ

針葉樹：ヒノキ、カヤ

※平安時代以降江戸時代まで、檜が圧倒的に多い

檀像（だんぞう） → 梅檀（香木の白檀）から彫出された像

白檀：インド南部で産出。木質が堅く緻密で、細密な彫刻に適している。

※仏像の起源 インドの王が最上の梅檀香木で造らせた釈迦檀像（仏典）

※十一面観音像は「白檀で造像すること」（「仏説十一面観世音神呪経」）

【参考】白檀の代用材

白檀	代用材	
インド等	中国	日本
黄檀	柏	カヤ
		ビャクシン
		ヒノキ
赤梅檀	魏氏桜桃	サクラ
	カツラ	カツラ
豫樟		クス

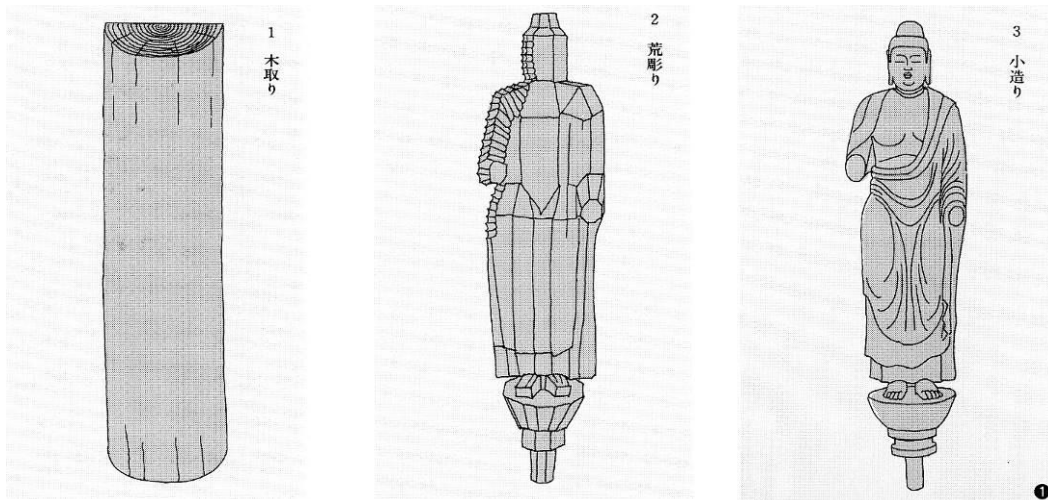
ex. 法隆寺観音菩薩立像（九面観音） 養老3年（719）請来カ
 金剛峯寺諸尊仏龕 空海請来 唐時代（和歌山県）

★本格的な木彫像の登場 → 唐招提寺の木彫諸像

■一木造（⇔「寄木造」の対語）

ひとかたまりの木材から、頭と体の部分を彫り出す技法

※丸彫り、一木彫

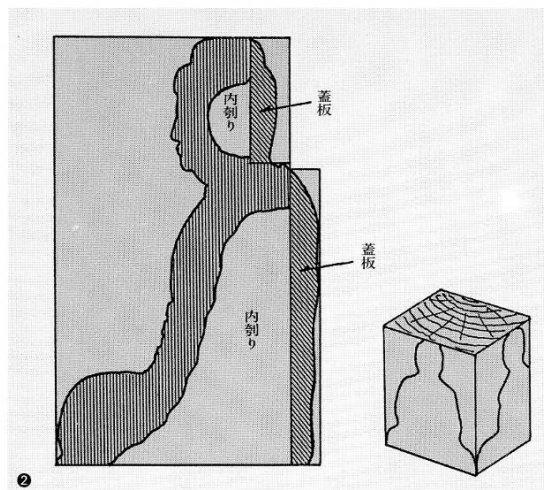


耐久性が劣り、虫蝕や朽損し易い木芯部分を避けて木取りをする。

内割（うちぐり）

年月と共に乾燥による収縮が進んで干割が生じることを防ぐため内割をおこなう。

※体軀のみ（像の背面から「背割り」）

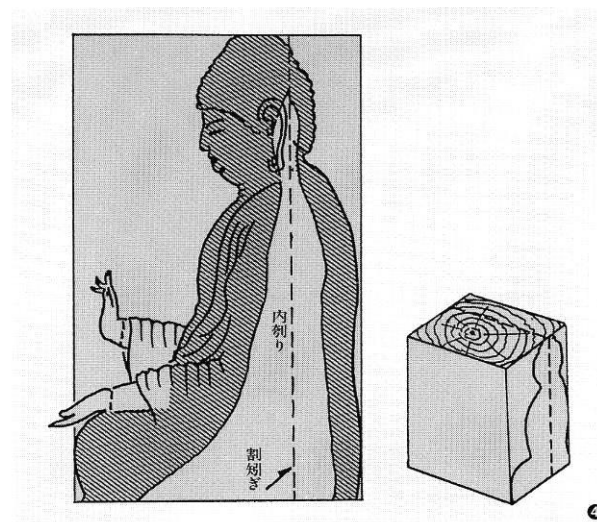


■割矧（わりはぎ）造

一木造の像を、工程の途中で、頭と体を通じて木目に沿っていったん割り離し、「内割り」をしてから、もとどおりに矧ぎ合わせる技法。

8世紀末に始まる。

完成された像の狂いや干割を防ぎ、像の軽減を計る等のために行われ、背部から内割する技法に比べ効果的かつ容易に施工できる。



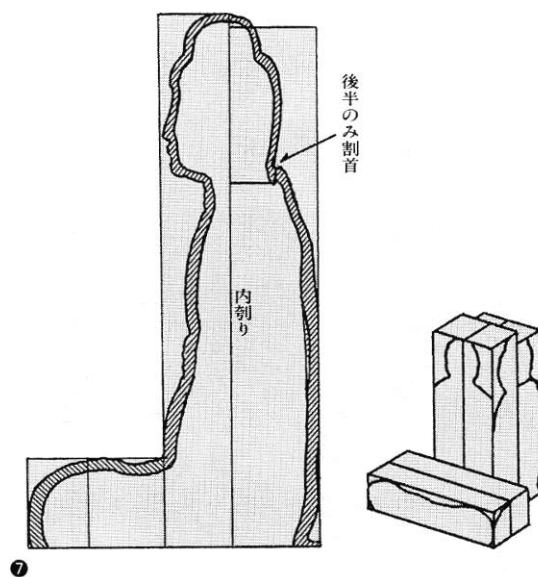
■寄木造

頭と体の部分が二つ以上の材を寄せ合わせて造る技法。例えば頭軀部を正中線で左右に左右二材矧ぎとするもの、両側面で前後二材矧ぎとするもの、さらには前後左右四材矧ぎとするもの。半丈六以上の木寄せの基本技法。10世紀後半から始まり、11世紀、仏師定朝（じょうちょう）によって合理化される。

日本独自の技法！

特徴

- ①巨大な木材を調達しなくとも大型像の制作が可能。
- ②材の絶対量が節約できる。
- ③制作後の耐久性が考慮される。



④能率的な制作が可能（工房組織の充実化）。

【作例】

唐招提寺旧講堂木彫群（奈良県）

正花寺菩薩立像（高松市）

大窪寺薬師如来坐像（さぬき市）

堂床区十一面観音立像（綾川町）

志度寺十一面観音菩薩両脇土立像（さぬき市）

聖通寺千手観音立像（宇多津町）

平等院鳳凰堂阿弥陀如来坐像（京都府）

天喜元年（1053）

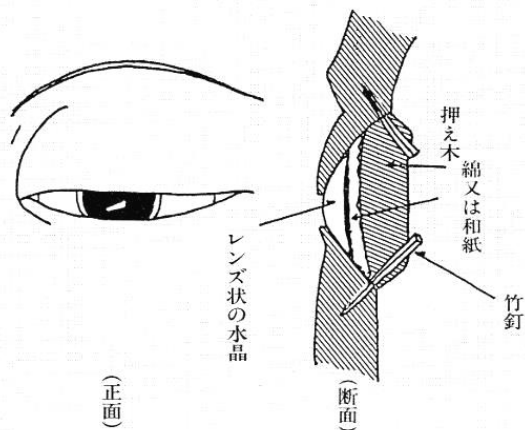
東大寺南大門金剛力士立像（奈良県）

阿形 836.3 / 吽形 842.3 建仁3年（1203）

根香寺五大尊像のうち不動明王像（高松市）

善通寺金堂薬師如来坐像（善通寺市）

玉眼（ぎょくがん）



[初例]

奈良長岳寺 阿弥陀三尊像 仁平元年（1151）

参考

さぬき市の指定有形文化財(彫刻)

(地区)	(所有)	(名称)	(指定年月日)	(材質)
津田地区	浄土寺	木造不動明王坐像(市)	H1.	[木造]
	浄土寺	木造如意輪観音坐像(市)	H1.	[木造]
大川地区	了知坊自治会	了知坊庵の地藏菩薩(市)	S47.8.22	[木造]
	石仏自治会	西岡の弥勒菩薩(市)	S47.8.22	[石造]
	千町自治会	千町庵の観音仏(市)	S47.8.22	[木造]
	西教寺	向井の新明さん(市)	S47.8.22	[石造]
	西教寺	西教寺の磨崖仏(市)	S47.8.22	[石造]
	筒野通自治会	筒野の笠仏(市)	S47.8.22	[石造]
	志度地区	志度寺	木造十一面観音菩薩両脇土立像(重文)	M34.3.27
志度寺		木造如来形坐像(県)	S44.3.28	[木造]
志度寺		木造金剛力士立像(県)	S44.3.28	[木造]
光蓮寺		木造阿弥陀如来立像(市)	S59.9.27	[木造]
長福寺		木造薬師如来坐像(重文)	M34.3.27	[木造]
寒川地区		橋方自治会	橋方馬頭観音立像(市)	S59.3.
	神前神社	神前神社の石仏(市)	S59.3.	[石造]
	長尾地区	極楽寺	木造薬師如来立像(重文)	M34.3.27
極楽寺		木造薬師如来坐像(県)	S37.4.14	[木造]
大窪寺		木造薬師如来坐像(県)	H18.2.10	[木造]
願興寺		乾漆聖観音坐像(重文)	S16.11.6	[脱活乾漆]
乙井自治会		華嚴庵の阿弥陀如来坐像(市)	S51.5.26	[木造]

★未指定品だが、注目されるもの！

○長尾寺 阿弥陀如来坐像

像高 49.8 cm 平安～鎌倉時代 ※銅・鉄鑄造

○地藏寺 日本回国納経所本尊六十六仏(群像)

像高 21.0～33.0 cm 享保 10 年(1725)

cf. 台座裏 墨書銘

日本回国納経所／本尊六十六仏内

讃州志度浦地藏寺／願主蜜英

享保十巳年／四月廿九日