

『延喜式』巻一七「内匠寮」現代語訳(稿)

Modern Japanese Translation of Scroll 17 of the *Engishiki*, "Bureau of Artisans" (Tentative)
 KIYOTAKE Yuji, KANBE Kosuke, HORIBE Takeshi and FURUTA Kazufumi

清武雄二・神戸航介・堀部猛・古田一史

『延喜式』巻一七「内匠寮」の現代語訳(稿) 作成にあたって

「古代の百科全書『延喜式』の多分野協働研究」のプロジェクトでは、分野の枠を越えて『延喜式』の活用を可能とする環境を整えるため、現代語訳の作成および将来におけるWEBでの情報発信を目指している。本稿では、本プロジェクトの一環である工芸品等の製造技術を研究する分科会で検討を進めている巻一七「内匠寮」(以下、内匠式とする)を取り上げ、現代語訳(稿)として誌面において紹介する。

内匠寮は、主に天皇が使用する様々な器物等の製造を担当する官司である。中務省所属の官司として神龜五年(七二八)に新設され、宝龜五年(七七四)に典鑄司、大同三年(八〇八)に画工司・漆部司を併合し、官営工房としての機能を充実させている。このため、内匠式には、鍍金等の金属加工や漆塗りといった工程を含む、器物製造に必要な材料等の物品や技術者・労働力を把握するための記載が大半を占める。

内匠式の条文構成は、次の三つに大別される。

- ・ 1～4条 儀式等の設営に関する規定
- ・ 5～37条 器物製造に必要な物品・作業量に関するリスト・規定
- ・ 38～45条 人事・庶務等に関する規定

冒頭の1～4条には、元日の儀礼(朝賀)での玉座(高御座)等の設置をはじめ、宮中で行われる仏事や節会の準備に関する規定が配されている。次の5～37条は、34条までが内匠寮の製造作業に関するリスト、35～37条が他官司の製造作業に関する規定である。このうち、リスト体裁の5～34条では、列記される材料等の物品数や作業量は、1個あたりの器物を製造するための標準量として表示されたものが多い。特に作業量については、一人一日分の労働量を基準とした場合の換算値が記され、作業を一日のうちに行うと仮定した場合の労働者数として把握されたものが多くみえる。このように、器物製造にかかる標準的なコストを把握できる記載となっていることが内匠式の特徴の一つとして指摘されよう。末尾の38～45条では、工人の管理や他官司との協業等に関わる

事項が規定されている。このうちの38～41条には内匠寮所属の工人等の管理に関する規定がまとめられ、42～44条は他官司との連絡に関わる規定、45条が欠勤のために支給されなかった食料米（不仕料）の規定となっている。

本稿では、条文内容の把握の一助として、各条冒頭に条文概要を付している。また、本文のみで簡便に読み進めていける訳文とするため、詳細な用語説明等は既存の注釈書にその役割を委ね（注）、新たに語句注等を施すことはしていない。訳出が困難な語句については、原文のままの表示としてルビで訓読を示すほか、可能な限り補足的な説明を付加する訳文とすることなどで対応している。ただし、現代語訳作成の過程で気づいた特記すべき事項、あるいは従来を読み下しや解釈を変更・訂正した箇所については、誌面での紹介という利点を活かし、本稿末尾に備考を加えている。（清武）

〔注〕 虎尾俊哉編『訳注日本史料 延喜式』中（堀部猛・中村光一執筆担当）「卷一七 内匠式」、集英社、二〇〇七年）など。

【凡例】

- 1 本稿は『延喜式』卷一七「内匠寮」の現代語訳である。
- 2 現代語訳にあたっては、原文として土御門本を底本とする本誌別掲の校訂文を用いる。
- 3 訳文中の字体は、原則として本誌別掲の校訂文に従っている。
- 4 式名・条文番号・条文名および（1）、（2）といった小見出しは、本誌別掲の校訂文に従っている。
- 5 校訂文で示された鰐頭の標注は訳していない。
- 6 訳文中の（～）は、校訂文の注（底本の割書）を表している。

7 訳文中の補1、補2等は、本稿末尾掲載の備考の番号と対応する。
8 備考で『延喜式』に言及する場合、内匠式1大極殿飾条など式名・条文番号・条文名のみを表示とする。

9 備考で表示する他式の条文番号・条文名は、虎尾俊哉編『訳注日本史料 延喜式』（上・中・下、集英社、二〇〇〇年・二〇〇七年・二〇一七年。以下、訳注本と略記）に従っているが、一部変更している（変更箇所は国立歴史民俗博物館ホームページ内の「延喜式関係論文データベース」概要説明に付載する「条文番号一覧」<https://www.rekihaku.ac.jp/doc/saiyou/all.pdf>を参照）。

10 尺寸（長さ）・斗升（容積）・斤両（重さ）といった度量衡は訳していない。

※メートル法への換算値については、参考までに訳注本が採用している正倉院伝来容器の計測結果等に基づいた数値を以下に示す。

- ・長さ…一尺≒約二九・七センチメートル
（一丈≒一〇尺／一尺≒一〇寸）
- ・容積…一升≒約八〇〇ミリリットル≒約〇・八リットル
（一斛≒一〇斗≒一〇〇升／一升≒一〇合≒一〇〇夕）
- ・重さ…一斤≒約六七四グラム
（二斤≒一六両／一両≒四分／一分≒六銖）

本稿における現代語訳は、神戸航介が下訳を行い、堀部猛・清武雄二が内容・語句を検討し、清武雄二が取りまとめた。また、備考については神戸航介・古田一史が執筆を担当した。

【内匠式現代語訳(稿)】

1 大極殿飾条

〔条文概要〕

元日の祝賀儀礼の準備に関する規定

〔現代語訳〕

毎年元日に天皇が臣下の祝賀を受ける儀礼の準備として、前日に内匠寮の官人が木工の長上工や雑工等(補1)を率いて、大極殿の玉座を飾り付けよ(天蓋は八角形に作り、それぞれの角の上に小さい鳳凰の像を立て、下に玉幡を懸ける。天蓋の八面にはそれぞれ鏡三面を取り付け、頂上部に大鏡一面を取り付ける。天蓋の上に大きい鳳凰の像を立てる。合計で鳳凰の像は九体、鏡は二五面である。玉座の空間を仕切る幔台一二基を玉座の東西それぞれ四間に立てる)。また大極殿の南庭に白銅製の大きい火炉を二つ並べてよ(台を備え、鉄製の火袋に入れる)。それらの位置は大極殿中央の階段から南に一〇丈、それぞれ東西六丈離れた位置に並べよ。また、烏像の幢など七種の幢・旗を設置する場所に工人一人を派遣せよ。外国の使節を迎える時も同様に鋪設せよ。元日の玉座を飾る物品は内蔵寮に収納し、使用に際して出庫して用いよ。幔台と火炉は内匠寮に収納せよ。

2 御斎会条

〔条文概要〕

正月の法会で使用する僧の高座に関する規定

〔現代語訳〕

正月八日より十四日まで宮中で行う法会の準備は、前日に長上工が雑工等を率いて、図書寮から僧が座る高座の部品を運び、大極殿に組み立てて設置せよ。法会終了後に図書寮に返却せよ。

3 諸節条

〔条文概要〕

節会の準備として豊楽殿等で行う設営の規定

〔現代語訳〕

節会の準備は、前日に内匠寮の官人が雑工等を率いて豊楽殿に玉座の空間を仕切る軟障台六基を立てよ(三基は玉座の東の三間に立て、一基は西の一間に立てる。二基は母屋の西の二間に立てる)。小安殿には信濃布を東側を隔てる仕切りおよび蓋代として使い、儀式終了後に撤収せよ。舞台の障泥板は三丈四方の大きさとし、行幸の二日前に画所に作画させよ。ただし外国の使節が節会に参加している時は、絵は六丈四方とせよ。

4 五月五日条

〔条文概要〕

武徳殿で行う五月五日節および神泉苑で行う儀式の設営に関する規定

〔現代語訳〕

五月五日の節会の準備は、前日に武徳殿に玉座を覆う斗帳を組み立てよ。また玉座の空間を仕切る軟障台は二基とせよ(補2) (玉座の壇から南となる西の二間に立てる)。神泉苑も同様に斗帳を設置せよ(補3)。ただし軟障台は一〇基とせよ(天皇の斗帳の東西に五基ずつ設置する)。

5 銀器条

〔条文概要〕

銀製の食器類の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

銀器

(1)

ご飯を盛る器一合(口径六寸、深さ一寸七分)の製造に必要な物品は、銀大二斤八両、炭一石二斗、和炭二石、油三合五夕。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四ヶ月は一人(火工五人、轆轤工四人、研磨工三人、夫四人)、二・三・八・九月は一人(火工一人、夫五人)、日が短い十ヶ月は二人(火工二人、夫一人)。

(2)

酒壺一合(容量は一斗五升)の製造に必要な物品は、銀大七斤八両、炭二石、和炭七斛五斗、油八合六夕。作業量は、日が長い四ヶ月は三四人(火工二人、轆轤工六人、研磨工四人、夫二人)、二・三・八・九月は三九人(火工二人、夫一人)、日が短い十ヶ月は四三人(火工二人、夫一人)。

(3)

ひしゃく一本(柄の長さ一尺七寸、容量は三合)の製造に必要な物品は、銀大一〇両、和炭七斗、油七夕。作業量は、日が長い四ヶ月は四人(火工一人、研磨工三人)、二・三・八・九月は四人と二分の一人、日が短い十ヶ月は五人。

(4)

酒台一口(高さ六寸三分、幅六寸)の製造に必要な物品は、銀大一斤四両、炭六斗、和炭一斛三斗、油一合四夕。作業量は、日が長い四ヶ月は一人(火工五人、轆轤工一人、研磨工二人、夫二人)、二・三・八・九月は二人(火工一人と二分の一人、夫一人と二分の一人)、日が短い十ヶ月は一人(火工一人と二分の一人)。

(5)

蓋一口(容量は三合、蓋・下皿も付ける)の製造に必要な物品は、銀大一斤、炭六斗、和炭一石二斗、油一合五夕。作業量は、日が長い四ヶ月は一人(火工二人、轆轤工三人、研磨工二人、夫三人)、二・

三・八・九月は一人(火工一人、夫一人)、日が短い十ヶ月は二人(火工一人、夫一人)。

(6)

水鏡一口(口径六寸五分、深さ一寸五分)の製造に必要な物品は、銀大一斤二両、炭五斗、和炭一石二斗、油一合五夕。作業量は、日が長い四ヶ月は九人(火工二人と二分の一人、轆轤工二人と二分の一人、研磨工二人、夫二人)、二・三・八・九月は一人(火工一人、夫一人)と二分の二人、夫一人と二分の二人、日が短い十ヶ月は二人(火工一人、夫一人)。

(7)

盤一枚(口径七寸五分)の製造に必要な物品は、銀大一四両、炭四斗、和炭八斗、油一合六夕。作業量は、日が長い四ヶ月は七人(火工二人、轆轤工二人、研磨工一人、夫二人)、二・三・八・九月は七人と二分の一人、日が短い十ヶ月は七人と二分の二人。

6 漆器案

〔案文概要〕

天皇が使用する容器類の漆塗りに必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

天皇がお使いになる様々な漆器

(1)

膳櫃一合(長さ三尺三寸、深さ八寸五分、幅二尺三寸)、脚付きの台一脚(長さ五尺四寸、幅二尺四寸、高さ一尺七寸)、これらを赤漆で塗るために必要な物品は、漆一升二合、エゴマ油四合、真綿六両、綿・布それぞれ一尺二寸、炭一斗五升。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、六人と二分の一人。

(2) 手湯戸一口(周りの長さ五尺八寸五分、高さ二尺五寸五分)・蓋一枚(周りの長さ三尺五分)の漆塗りに必要な物品は、漆三升、掃墨五合、賃布九尺、真綿一斤四両、繩・布それぞれ一尺二寸、油二合。作業量は五人と三分の二人。

(3) 水槽一口(周りの長さ三尺五寸、高さ一尺二寸五分)の漆塗りに必要な物品は、漆一升一合、賃布四尺、掃墨三合、真綿一〇両、繩・布それぞれ一尺二寸、油二合、炭一斗。作業量は二人。

(4) 手洗槽一口(周りの長さ七尺一寸、高さ九寸。以上の膳櫃から手洗槽までの四種は木工寮が製作する)の漆塗りに必要な物品は、漆二升五合、賃布八尺五寸、掃墨五合、真綿一斤、繩・布それぞれ一尺二寸、油二合、炭二斗。作業量は四人。

(5) 大椀一口(口径八寸六分、深さ三寸)の漆塗りに必要な物品は、漆一合七夕、賃布一尺、掃墨四夕、真綿二両。作業量は二分の一人。

(6) 中椀一口(口径七寸八分、深さ二寸)の漆塗りに必要な物品は、漆一合四夕、賃布九寸、掃墨四夕、真綿二両。作業量は二分の一人。

(7) 盤一枚(口径八寸)の漆塗りに必要な物品は、漆一合一夕、賃布五寸、掃墨三夕。作業量は二分の一人。

(8) 窪杯一口(口径五寸、深さ一寸五分)の漆塗りに必要な物品は、漆七夕、賃布三寸、掃墨二夕。作業量は三分の一人。

7 朱漆器条

〔条文概要〕

朱漆の器物の漆塗りに必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

朱漆の器

(1) 台盤一面(長さ八尺、幅三尺三寸三分)の漆塗りに必要な物品は、漆一斗一升二合、朱沙一斤四両、帛四尺、真綿三斤一二両、賃布二丈、調布六尺、掃墨二升、油二合、小麦一升、青砥・伊予砥(補4)〈その数は実際の使用数に従う。これ以降の条文で個数を明記しないものもまたこれに準ずる〉、炭一石。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は三八人、二・三・八・九月は四四人、日が短い十〜正月は五〇人。

(2) 台盤一面(長さ四尺、幅三尺二寸五分)の漆塗りに必要な物品は、漆五升六合、朱沙一〇両、帛二尺、真綿二斤、賃布一丈、調布三尺、掃墨一升、油一合、小麦五合、青砥・伊予砥、炭五斗。作業量は、日が長い四〜七月は一九人、二・三・八・九月は二二人、日が短い十〜正月は二五人。

(3) 長さ八尺の台盤の台一脚(長さ七尺六分、幅二尺五寸七分、高さ一尺五寸五分)の漆塗りに必要な物品は、漆五升、絹一尺五寸、布二尺、真綿一斤一〇両、掃墨一升、油二合、細布五尺(貼り付けに用いる)、伊予砥・青砥それぞれ三分の一個、炭五斗。作業量は、延べ二五人。

(4) 長さ四尺の台盤の台一脚(長さ三尺二寸、幅二尺三寸、高さ一尺五寸五分)の漆塗りに必要な物品は、漆二升五合、絹・布それぞれ一尺、真綿一三両、掃墨五合、油一合、細布三尺(貼り付けに用いる)、伊予砥・

青砥それぞれ三分の一個、炭二斗五升。作業量は、延べ一三人。

(5)

酒海さかかめ一合（容量は一斗五升）の漆塗りに必要な物品は、漆一升六合、朱沙六両、質布五尺、繩・布それぞれ二尺、真綿八両、掃墨二合、油一合。作業量は、日が長い四〜七月は三四人、二・三・八・九月は四〇人、日が短い十〜正月は四六人。

(6)

花盤はなざら一枚（口径九寸）の漆塗りに必要な物品は、漆一合五夕二撮、朱沙一分四銖、質布九寸、繩・布それぞれ二寸、真綿三分、掃墨二夕、油一夕。作業量は、日が長い四〜七月は一人と三分の二人、二・三・八・九月は二人、日が短い十〜正月は二人と三分の一人。

(7)

ご飯を盛る椀一口（口径八寸）の漆塗りに必要な物品は、漆一合二夕、朱沙一分、質布五寸、繩・布それぞれ一寸、真綿三分、掃墨二夕、油一夕、炭一升。作業量は、日が長い四〜七月は一人と三分の二人、二・三・八・九月は二人、日が短い十〜正月は二人と三分の一人。

(8)

お吸い物用の椀一口（口径七寸）の漆塗りに必要な物品は、漆一合二夕、朱沙一分、質布五寸、繩・布それぞれ一寸、真綿三分、掃墨二夕、油一夕、炭一升。作業量は、日が長い四〜七月は一人と三分の一人、二・三・八・九月は一人と三分の二人、日が短い十〜正月は二人。

(9)

食器等をのせる掣子しすえ一口（径七寸）の漆塗りに必要な物品は、漆一合一夕、朱沙一分、質布五寸、繩・布それぞれ一寸、真綿二分、掃墨一夕、油一夕、炭一升。作業量は、日が長い四〜七月は一人、二・三・八・九月は一人と三分の一人、日が短い十〜正月は一人と三分の二人。

(10)

蓋さかき一口（口径五寸）の漆塗りに必要な物品は、漆七夕、朱沙一分、質布二寸四分、繩・布それぞれ一寸、真綿二分、掃墨一夕、油一夕、炭一升。作業量は、日が長い四〜七月は一人、二・三・八・九月は一人と三分の一人、日が短い十〜正月は一人と三分の二人。

(11)

盤さら一枚（口径八寸）の漆塗りに必要な物品は、漆一合一夕、朱沙一分、質布五寸、繩・布それぞれ一寸、真綿二両、掃墨一夕、油一夕、炭一升。作業量は、日が長い四〜七月は一人、二・三・八・九月は一人と二分の一人、日が短い十〜正月は二人。

(12)

盤一枚（口径七寸）の漆塗りに必要な物品は、漆一合、朱沙一分、質布四寸、繩・布それぞれ一寸、真綿二分、掃墨一夕、油一夕、炭一升。作業量は、日が長い四〜七月は一人、二・三・八・九月は一人と二分の一人、日が短い十〜正月は二人。

(13)

盤一枚（口径六寸）の漆塗りに必要な物品は、漆七夕、朱沙一分、質布二寸四分、繩・布それぞれ一寸、真綿二分、掃墨一夕、油一夕、炭一升。作業量は、日が長い四〜七月は一人、二・三・八・九月は一人と三分の一人、日が短い十〜正月は一人と三分の二人。

(14)

盤一枚（口径五寸）の漆塗りに必要な物品は、漆六夕、朱沙一分、質布二寸、繩・布それぞれ一寸、真綿一分、掃墨一夕、油一夕、炭一升。作業量は、日が長い四〜七月は一人、二・三・八・九月は一人と三分の一人、日が短い十〜正月は一人と三分の二人。

8 瓜刀条

〔案文概要〕

瓜を割る小刀の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

瓜を割る小刀二〇本（刃の長さは五寸。毎年五月一日・七月一日の二度、楊篔二合に入れて進上する。篔は所定の年間製造数の中から用いる）の製造に必要な物品は、堅い鉄大六斤四両、膠小一二両、木賊小八両、伊予砥二個、ヒノキの材三分の一本（鞘の材料）、紙一〇枚（小刀の篔に敷く）、和炭三斛。作業量は、延べ七五人（工七〇人、夫五人）。

9 革篔条

〔案文概要〕

毎年一定数を納める革篔の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

毎年製造する革篔は二〇合。このうち夜着を入れる篔四合（二合はそれぞれ長さ二尺、幅一尺八寸五分、深さ五寸。二合はそれぞれ長さ二尺、幅一尺七寸、深さ四寸）、衣の篔六合（雁鼻。それぞれ長さ一尺五寸五分、幅一尺三寸、深さ二寸五分）、刀を下げる緒の篔一合（長さ一尺二寸二分、幅一尺一寸二分、深さ二寸）、手ぬぐいの篔二合（それぞれ一尺二分四方、深さ八分）、唾巾の篔二合（それぞれ長さ一尺五分、幅八寸、深さ八分）、櫛の篔四合（それぞれ長さ一尺一寸五分、幅一尺三寸、深さ一寸五分）、小刀の篔一合（雁鼻。長さ一尺二寸、幅一尺、深さ一寸二分）。これらの製造に必要な物品は、牛の皮一〇枚（それぞれ長さ八尺以下七尺以上）、鹿の皮一〇枚（それぞれ長さ五尺以上）、漆六斗六升四合、熟麻二〇斤七両（革を張る繩に用いる）、帛一丈五尺、石見の庸の真綿二二斤一〇両、掃墨二斗四合、貼り付けに用いる信濃調布四端二丈五尺、小麦二斗四合、伊予砥五個、青砥四枚、橡の繩一疋三丈

（革篔工三人の衣・袴に用いる）、苧四斤九兩（革篔の縁に用いる）、絹六尺四寸、油三升三合、鉄二延（皮焼と皮刀に用いる）、調布八尺八寸、炭九斛二斗五升、和炭二斛二斗三升、歩板六枚（篔の成形に用いる）。作業量は、延べ七六一人（工七二〇人、夫五一人）。

10 柳篔条

〔案文概要〕

毎年一定数を納める柳篔の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

毎年製造する柳篔一六八合（一尺六寸以下一尺以上）に必要な物品は、ヤナギ一〇三連（山城国が進上する）、篔の編み上げに用いる生糸一二斤、拭き取りに用いる調布一丈、ヤナギの水漬けに用いる商布一段。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は三三六人（工）、二・三・八・九月は三九二人、日が短い十〜正月は四四八人。

11 年料屏風条

〔案文概要〕

毎年一定数を納める屏風の骨組みの製造に必要な材料と作業量

〔現代語訳〕

毎年製造する高さ五尺の屏風五〇帖の骨組みに必要な物品は、スギの材木は大七五本（一本半を一帖に充てる。五〇本は近江国が進上し、二五本は天皇への上奏を必要とする請求）、ヒノキの材木一〇本（七本は枰木一二〇〇本に用いる。三本は釘を鑄造する鑄型を成型するための押形に用いる）、波多板四枚（鑄物の押形の製作に用いる）、純度の高い銅一三二斤一三兩二分（三九斤一三兩二分は角金具一二〇〇枚の製作に用いる。一二兩を二四枚分に充て、斤ごとに損分として一兩を加える。

九三斤は長さ五分の花釘一八六〇〇本の鑄造に用いる。一斤で二〇〇本を製作することができる、金アマルガム一〇三両四銖（五〇両は角金具の金メッキに用いる。一両を二四枚分に充てる。五三両四銖は花形の釘の金メッキに用いる。一両を三五〇本分に充てる）、銀アマルガム二五両二分（角金具の文様の一部の銀メッキに用いる。二分を二四枚分に充てる）、水銀八三両二分二銖（二五両は角金具の金メッキに用いる。三九両三分二銖は釘の金メッキに用いる。一八両三分は銀と混ぜて銀アマルガムの製作に用いる）、鉄四廷（三廷は釘を鑄造する湯鑪に用いる。一廷は釘を鑄造する押形の補強に用いる）、漆一斗二升五合（二合五夕を梓木二四本分に充てる）、絹一丈、布二端二丈、石見の真綿四斤二両、麻大一〇斤、掃墨四升、油一升、酢九升三合、猪の毛一〇把、矢竹一五〇株（花形の釘の金メッキに用いる）、筆一本（角金具の作画に用いる）、墨二廷、（筆と同じ用途）、洗革四枚、伊予砥七個、青砥三枚、炭七一斛七斗、和炭六七斛九斗。作業量は、延べ二〇八四人（骨組みを作る工二五〇人。一帖の製作に五人を充てる。角金具を作る工一三〇〇人の内訳は、角金具を鍛造する工人四〇〇人、やすりがけ・研磨を行う工人四〇〇人、銀メッキ・彫金・磨き上げを行う工人五〇〇人。花形の釘を作る四三四人の内訳は、釘を鑄造する工人六二人、やすりがけを行う工人三一〇人、金メッキと磨き上げを行う工人六二人。夫一〇〇人）。

12 年料几帳条

〔案文概要〕

毎年一定数を納める几帳の骨組みの製造に必要な材料と作業量

〔現代語訳〕

毎年製造する几帳八基（高さ四尺のもの四基、三尺のもの四基）の骨組みに必要な物品は、ヒノキの材木八本（柱を立てる台と柱・横木に用いる。内匠寮が管理する山林から調達する）、純度の高い銅一四両、金

アマルガム一両一分、水銀二分、漆二升、帛一尺二寸、絹二尺、布一尺二寸、石見の真綿一〇両、掃墨六合、油三合、伊予砥半個、青砥一枚、炭八斗、和炭一斛。作業量は、延べ七十七人（木工三〇人、漆工三二人、金物工一五人）。

13 御鏡条

〔案文概要〕

天皇の鏡の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

天皇の鏡一面（七寸四方）の製造に必要な物品は、純度の高い銅大四斤、錫大一斤四両、銀大二二両、熬炭五斗、和炭五斗、伊予砥、青砥、鉄精二分、帛二尺五寸、真綿四両、調布二尺、油一合。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四く七月は二人（鑄造工二人、研磨工一人、夫二人）、二・三・八・九月は二五人と三分の二人（工二三人と三分の一人、夫二人と三分の一人）、日が短い十く正月は二九人と三分の一人（工二七人、夫二人と三分の一人）。

14 御帯条

〔案文概要〕

メノウを用いた天皇の腰帯の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

メノウを用いた天皇の腰帯一条（六道）の製造に必要な物品は、馬の革一条（長さ七尺、幅六寸）、縫製に用いる生糸一分、拭き取りに用いる調布五寸、革帯の上下の縁に入れる苧小一両、革を張る繩に用いる麻小七両、貼り付けに用いる米一合、革のなめしに用いる油一合、塩三合、糟三升、染めに用いる酢一合、漆三夕、炭五升、帯を飾る石一個（四寸四方）、石の加工に用いる大坂の沙一石、鉄三廷半、裏側の座金と留め

金に用いる銀大六両。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は一七五人（革工七人、石工七二人、銀工二五人、夫八一人）、二・三・八・九月は二〇四人と三分の一人（工一〇九人と三分の二人、夫九四人と三分の一人）、日が短い十〜正月は二三三人と三分の一人（工二五人と三分の一人、夫一〇八人）。

15 御大刀条

〔案文概要〕

天皇が佩用する大刀の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

天皇が佩用する大刀一口の製造に必要な物品は、堅い鉄一〇斤五両、裝飾に用いる銀大五両、鮫の皮一条（長さ六寸、幅三寸五分）、シイの材一本（長さ二尺五寸、幅三寸、厚さ一寸）、鹿の革一条（長さ三尺五寸、幅七寸）、膠小二両、漆二合、漆の濾過に用いる帛二尺、真綿六両、調布三尺。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は四三人（鉄工一八人、銀工九人、革工二人、漆工六人、夫八人）、二・三・八・九月は五〇人と三分の一人（工四一人、夫九人と三分の一人）、日が短い十〜正月は五七人と三分の一人（工四七人、夫二〇人と三分の一人）。

16 内印条

〔案文概要〕

天皇御璽の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

天皇御璽一面の製造に必要な物品は、純度の高い銅大一斤八両、錫大三両、蜜蠟大三両、調布二尺、炭三斗、和炭二斗。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は七人（蜜蠟で型を取る

工二人、铸造工二人、研磨工三人）、二・三・八・九月は八人と三分の一人、日が短い十〜正月は九人と三分の二人。

17 外印条

〔案文概要〕

太政官印の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

太政官印一面の製造に必要な物品は、純度の高い銅大一斤、錫大二両、蜜蠟大二両、調布二尺、炭二斗、和炭二斗。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は七人（蜜蠟で型を取る工二人、铸造工二人、研磨工三人）、二・三・八・九月は八人と三分の一人、日が短い十〜正月は九人と三分の二人。

18 諸司印条

〔案文概要〕

諸官司の印の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

諸官司の印一面の製造に必要な物品は、純度の高い銅大一斤四両、錫大一両二分、蜜蠟大一両二分、調布二尺、炭二斗、和炭二斗。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は六人（蜜蠟で型を取る工二人、铸造工二人、研磨工二人）、二・三・八・九月は七人と三分の一人、日が短い十〜正月は八人と三分の二人。

19 諸国印条

〔案文概要〕

諸国の印の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

諸国の印一面の製造に必要な物品は、純度の高い銅大二両、錫大一両一分、蜜蠟大一両一分、調布二尺、炭二斗、和炭二斗。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は五人（蜜蠟で型を取る工一人、鑄造工二人、研磨工二人）、二・三・八・九月は六人と三分の二人、日が短い十〜正月は七人と三分の一人。

20 御帳条

〔案文概要〕

天皇が使う斗帳の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

天皇がお使いになる斗帳一具（高さ八尺一寸、一丈二尺二寸四方）の製造に必要な物品は、柱を立てる台の製作に用いる木口の寸法が横六寸・縦七寸の角材二本、柱の製作に用いる四寸四方の角材一本、天井の製作に用いるヒノキの材木八本、純度の高い銅大八斤、金アマルガム小六兩二分、水銀小三兩一分、鉄二廷、膠小二兩、漆一斗四升、掃墨四升、刷毛の洗浄に用いる油四合、木賊四兩、矢竹一〇株、洗革一尺四方、酢二合、天井の裏に用いる白の綾一疋五丈三尺、天井の表に用いる帛一疋五丈三尺、縫製に用いる糸三兩、漆の濾過に用いる帛三尺、石見の真綿四斤、調布三尺、溶解した銅を注ぐ際に用いる調布三尺、拭き取りに用いる布三尺、貼り付けに用いるモチ米二升、伊予砥一個半、青砥一枚、漆と混ぜる焼土一斗四升、炭二斛、和炭一斛七斗五升。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は二四二人（木工七一人と二分の一人、銅工四二人と二分の一人、鉄工八人、画工三人、漆工一〇一人、天井に布帛を張る工二人、夫一人）、二・三・八・九月は二八二人と三分の一人（工二六六人、夫一人）と三分の一人、日が短い十〜正月は三三三人（工三〇四人、夫一人）。

21 御輿条

〔案文概要〕

天皇が乗る輿の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

天皇がお乗りになる輿一具（長さ一丈四尺、幅三尺一寸、柱の高さ四尺八寸、斗の内の長さ三尺三寸、幅三尺一寸、脚の高さ六寸）の製造に必要な物品は、障子四枚（一枚は長さ五尺、高さ二尺。一枚は高さ四尺三寸、幅三尺五寸。二枚はそれぞれ高さ三尺二寸、幅九寸）、屋根一枚（長さ六尺、幅五尺四寸）、長桁と梁・脚に用いる木口が横五寸・縦六寸の角材二本、壁代と平帖・束柱に用いる歩板二枚、担ぎ棒に用いる四寸四方の角材二本、柱・桁と屋根の頂上に据える飾りの葱花に用いるケヤキの材一三本、簀子敷と桐柶・障子の梓木に用いるヒノキの材木二本、障子の骨に用いるスギの材木二本、屋根を支える垂木に用いる四寸四方の角材二六本（笠縫氏が提供する）、屋根の下の棧に用いる真竹一〇本、屋根を葺く菅一團（山城国が進上する）、純度の高い銅大二三斤、水銀小一五兩、銀大一兩二分、金アマルガム小一斤一四兩、釘に用いる鉄三廷、膠小四兩、漆一斗、掃墨三升、油四合、伊予砥一個半、青砥一枚、障子に用いる紫の綾四丈、障子の下張に用いる東絶三丈五尺六寸、障子の縁に用いる錦一丈三尺、縫製に用いる紫の糸二兩、生糸六兩、漆の濾過に用いる帛三尺、石見の真綿三斤、調布一尺五寸、溶解した銅を注ぐ際に用いる調布六尺、拭き取りに用いる調布六尺、菅の水漬けと拭き取りに用いる商布一段、障子の縁に貼る薄紙一六枚、モチ米一升三合、小麦五合、焼土一斗、炭二斛七斗、和炭五二斛五斗。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は三四〇人（木工五五人、銅工一四七人、鉄工七人、漆工六〇人、画工七人、布帛を張る工五人、縫笠工二〇人、夫三九人）、二・三・八・九月は三九四人と三分の二人（工三五一人と三分の一人、夫四三人と三分の一人）、日が短い十〜正月

は四五三人と三分の一人(工四〇一人と三分の二人、夫五〇人)。

22 腰輿条

〔案文概要〕

天皇が乗る腰輿の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

天皇がお乗りになる腰輿一具(桁の長さ一丈四尺、幅二尺九寸、脚の高さ五寸)の製造に必要な物品は、桁・脚の製作に用いる四寸四方の角材二本、平帖・束柱の製作に用いる歩板一枚、鳥居・高欄の製作に用いるヒノキの材木一本、純度の高い銅大一斤一〇両、金アママルガム小一両一分、水銀小二分三銖、鉄一延、漆四升、掃墨一升五合、油二合、帛一尺二寸、石見の真綿一斤八両、調布四尺二寸、伊予砥半個、青砥一枚、焼土七升、炭六斗、和炭三斛二升。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は七八人(木工二四人、銅工九人、鉄工二人、画工二分の一人、漆工三六人、夫六人と二分の一人)、二・三・八・九月は九一人(工八三人と三分の一人、夫七人と三分の二人)、日が短い十〜正月は一〇四人(工九五人と二分の一人、夫八人と二分の一人)。

23 腰車条

〔案文概要〕

腰車の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

腰車一具の製造に必要な物品は、屋形(長さ六尺、幅五尺)、障子六枚(二枚はそれぞれ高さ二尺六寸、幅二尺、四枚はそれぞれ高さ二尺六寸、幅六寸五分)の製作に用いるケヤキの材二四本(四本はそれぞれ長さ八尺五寸、二寸五分四方、四本はそれぞれ長さ五尺、二寸五分四方、八本

はそれぞれ長さ四尺五寸、一寸五分四方、二本はそれぞれ長さ五尺、幅

一尺一寸、厚さ二寸五分、四本はそれぞれ長さ三尺五寸、二寸五分四方、二本はそれぞれ長さ二尺、径七寸)、輦と車輪の製作に用いるイチイガシの材七二本、柱と高欄・鳥居の製作に用いるヒノキの材木二本、桁と垂木・箕形の製作に用いる歩板四枚、純度の高い銅大一斤二両、金アママルガム小一〇両三分、水銀小三両三分三銖、鉄一一延、漆四升、掃墨一升五合、ゴマ油・エゴマ油それぞれ三合、帛一尺二寸、石見の真綿一斤八両、伊予砥一個半、青砥一枚、白の綾四丈、油絹二丈八尺、両面錦一丈一尺二寸、錦七尺五寸、東繩二丈二尺四寸、練糸二両、調布三丈二寸、東席二枚、葶大五両、屋根を葺くための草二圓半、モチ米一升、小麦一升、炭九斗、和炭二四斛六斗、熬炭五斗、焼土五升。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は二九二人と二分の一人(木工一一九人、銅工五六人と二分の一人、鉄工三五人と二分の一人、画工三人、釘工四人、布帛を張る工二二人、漆工二二人、夫四〇人と二分の一人)、二・三・八・九月は三四一人(工二九四人、夫四七人)、日が短い十〜正月は三八九人と三分の二人(工三三六人、夫五三人と三分の二人)。

24 牛車条

〔案文概要〕

牛車の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

牛車一具の製造に必要な物品は、屋形(長さ八尺、高さ三尺四寸、幅三尺二寸)の車輪の製作に用いるイチイガシの材二八本、輦・輻の製作に用いるカシの材九七本、槽の製作に用いるケヤキの材二本、博風四枚の製作に用いる歩板四枚、ヒノキの材木五本、車軸の木一本、純度の高い銅大四〇斤、金アママルガム小二〇両、水銀小八両、鉄四延、漆五

升、ゴマ油・エゴマ油それぞれ四合、掃墨二升五合、帛三尺、石見の真綿八両、調布一端一丈二尺、伊予砥二個、青砥二枚、焼土五升、白の綾五丈、油絹五丈、練糸五両、出雲の席二枚半、屋根を葺く染苧四四両、炭一斛、和炭五〇斛、銀小八両（銅に混ぜる）、洗革一枚、木賊七両、モチ米三升、猪の毛二把、釘一具、絹三尺、糸一斤四両、矢竹二〇株、染めに用いる茜大三〇〇斤、白米九斗（茜を煮る際に用いる）、酢一斛二斗、生絹四尺（茜を篩うのに用いる）、庸布四尺（黒い不純物を篩うのに用いる）、灰四五斛（斤ごとに一斗五升）、薪一五〇荷（斤ごとに半荷を充てる）、染色に用いる容器一隻（長さ一丈以下八尺以上、幅三尺以下二尺以上）、柴一五荷、ひしゃく二本、水麻笥一口（容量は四斗以下）、水麩麻笥一口（容量は二斛）。苧割の雇女、延べ三〇人の食料は、米二斗四升（人ごとに八合）、酒一斗八升（人ごとに六合）、魚六升（人ごとに二合）、塩六合（人ごとに二夕）、海藻三連（人ごとに一把）。賃金は新銭六〇文（人ごとに二文）。工一〇三人、夫九〇人（日の長短に関わらず、一日で仕上げる労働量に換算した場合の人数である）。

25 屏風条

〔案文概要〕

屏風の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

屏風一帖（高さ五尺、雁や草木などを描く）の製造に必要な物品は、骨組みの製作に用いるスギの材木二本半、ヒノキの材木一本（長さ五尺二寸、二寸四方）、角金具の製作に用いる純度の高い銅大一斤、花形の釘の製作に用いる純度の低い銅大三斤、金アマルガム小二両二分、水銀小一両一分、屏風の表面に用いる白絹三丈、屏風の裏面に用いる縹の帛三丈、番に用いる緋の帛五尺二寸、縁に用いる紫の綾一丈四尺、朱沙一両、金青一両、白青一両二分、緑青六両、白緑二両、丹三両、同黄

三分、青黛二分、胡粉五両、中烟子二枚、紫の土二両、金箔三〇枚、墨一廷、膠一四両、筆の製作に用いる鹿の毛二両、金箔を切るための革一枚（一尺四方）、練糸一両、漆二合、掃墨一合、漆の濾過に用いる帛一尺、石見の真綿四両、調布一尺、刷毛の洗浄に用いる油五夕、金箔の貼り付けに用いる真綿二両、中子に用いる調布二尺五寸、釘の磨きに用いる調布三尺、溶解した銅を注ぐ際に用いる調布一尺、下張に用いる商布二段一丈、縁に貼り付ける薄紙一四枚、中張に用いる紙六五枚、番の中に貼り付ける紙五枚、石灰二合、紫の革一枚（長さ一尺、幅八寸）、モチ米二升、小麦三升、炭五斛三斗、和炭一斛三斗。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は五二人（木工三人、銅工一五人、画工二〇人、漆工二人、屏風に布帛を張る工二人、夫一人）、一・三・八・九月は六〇人と三分の二人（工五九人と三分の一人、夫一人と三分の一人）、日が短い十〜正月は六九人と三分の一人（工六七人と三分の二人、夫一人と三分の二人）。

26 厨子条

〔案文概要〕

厨子の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

厨子一基（高さ四尺、長さ五尺、幅二尺二寸、牙床の高さ三寸五分）、脚付きの台一脚（長さ五尺三寸、幅二尺五寸、高さ八寸）、牙床の製造に用いるヒノキの材木一本、脚付きの台に用いる歩板一枚、脚付きの台の天板一枚（長さ五尺六寸、幅二尺五寸、厚さ三寸）、棚に用いる板三枚（それぞれ長さ五尺三寸、幅二尺四寸、厚さ一寸五分）、壁と戸に用いる板八枚（それぞれ長さ五尺、幅二尺、厚さ一寸五分）、膠小四両、漆一斗、掃墨三升、焼土七升、純度の高い銅大三斤、鉄一廷、金アマルガム小五両二分、銀大三分、水銀小二両三分、伊予砥一個半、青砥一枚、

油四合、帛一尺五寸、石見の真綿三斤、調布九尺五寸、炭一斛七斗、和炭四斛五斗。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は一六二人(木工五〇人、銅工四九人、鉄工四人、画工一人と二分の一人、漆工四七人、夫一〇人と二分の一人)、二・三・八・九月は一八九人(工一七六人と三分の二人、夫二人と三分の一人)、日が短い十〜正月は二一六人(工二〇一人、夫一五人)。

27 幄条

〔案文概要〕

仮設屋舎の柱等の漆塗りに必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

仮設屋舎一具の柱一八本(六本はそれぞれ長さ一丈四尺、外周一尺二寸、一二本はそれぞれ長さ一丈、外周一尺)の漆塗りに必要な物品は、漆四升五合、掃墨二升。作業量は、延べ七人。仮設屋舎の周囲等に張る幔の柱一本(長さ一丈、外周七寸)あたりの漆塗りに必要な物品は、漆二合二勺、掃墨一合。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、三分の一人。上を覆う幕の桁一本(長さ一丈三尺、外周一尺五分)、柱二本(それぞれ長さ九尺、外周七寸)の漆塗りに必要な物品は、漆七合、掃墨五合。作業量は一人。

28 樋類条

〔案文概要〕

便器類の漆塗りに必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

雕木一脚(長さ一尺七寸、幅一尺三寸、高さ一尺一寸、木工寮が製造する)、樋一合(高さ九寸、径九寸五分)、虎子一合の漆塗りに必要な物品は、漆二升四合(雕木に八合、樋に一升二合、虎子に四合)、石見の

真綿一斤、絹一尺五寸、質布八尺、調布一尺五寸、掃墨一升、油二合、伊予砥半個、青砥半枚、炭八斗。作業量は、延べ一七人(雕木に六人、樋に八人、虎子に三人)。

29 毬子条

〔案文概要〕

五月五日節で六日に使用する毬子の献上に関する規定

〔現代語訳〕

五月六日に用いる毬子二〇個(楊篋に入れる)は、事前に造り備えておけ。騎射終了後ただちに武徳殿の南の階段の西側で、内匠寮の允以上の官人一人が番上一人を率いて毬子を入れた楊篋を持って控え、殿上からの召喚にしたがってこれを献上せよ。

30 偶人条

〔案文概要〕

大寒に宮城十二門に立てる人形の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

大寒の日に諸門に立てる土製の人形二二体(それぞれ高さ二尺)、土製の牛一二頭(それぞれ高さ二尺、長さ三尺)の製造に必要な物品は、青土二升、赤土二升、白土二升、黄土四升、掃墨二升、酒一升、モチ米一斗二升、藁八圍、板二四枚(二枚は人形を立てるのに用いる。それぞれ一尺五寸四方、厚さ二寸。一二枚は牛を立てるのに用いる。それぞれ長さ三尺五寸、幅一尺五寸、厚さ二寸。木工寮が毎年製造する)。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、一三四人(工九六人、夫三八人)。

31 伊勢初齋院案

〔案文概要〕

伊勢齋王の初齋院の調度品の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

伊勢齋王の初齋院の調度品

(1)

白木の斗帳一具（高さ八尺、一丈四方）の製造に必要な物品は、木口が横五寸・縦六寸の角材二本、四寸四方の角材一〇本、ヒノキの材木四本、純度の高い銅大七斤、金アマルガム小五両、水銀小二両二分、鉄一延半、調布五尺五寸、伊予砥、膠小六両、木賊小三両、帛一疋五尺、白の綿一疋五尺、練糸三両、モチ米二升、炭七斗五升、和炭九斛二斗五升。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四〜七月は一一三人（木工五三人と二分の一人、銅工一人と二分の一人、鉄工七人、画工二人、夫九人）、二・三・八・九月は一三二人（工一二人と三分の一人、夫一〇人と三分の二人）、日が短い十〜正月は一五一人（工一三八人と三分の二人、夫一二人と三分の一人）。

(2)

几帳六基（高さ四尺のもの二基、三尺のもの二基、二尺のもの二基）の骨組みの製造に必要な物品は、ヒノキの材木三本（柱・横木に用いる）、木口の寸法が横一尺・縦九寸の角材一本（長さ三尺）、木口の寸法が横七寸・縦六寸の角材一本（長さ五尺、みな柱を立てる台に用いる）、純度の高い銅大八両、金アマルガム小一両、水銀二分、漆一升五合、絹一尺五寸、細布一尺五寸、真綿一〇両、掃墨五合、油三合、伊予砥半個、青砥一枚、炭六斗、和炭五斗。作業量は、延べ五三人（木工二〇人、漆工二〇人、銅工一三人）。

(3)

高さ五尺の屏風四帖の製造に必要な物品は、スギの材木一〇本（骨に用

いる）、ヒノキの材木一本（枠木に用いる）、炭三斛（釘の鑄造および金メッキに用いる）、和炭六斛（角金具の製作に用いる）、純度の高い銅大三斤一二両（角金具の製作に用いる）、純度の低い銅大一二斤（釘の鑄造に用いる）、金アマルガム一〇両三分、水銀五両二分、一窠の白の綾一二丈四尺（屏風の表面に用いる）、縹の綿一二丈四尺（屏風の裏面に用いる）、紫の綾五丈六尺（縁に用いる）、緋の綿二丈（番に用いる）、調布二丈（番の中張りに用いる）、商布九段一丈五尺（下張りに用いる）、練糸一両（中張の布の縫製に用いる）、紙二五〇枚（中張りに用いる）、薄紙五六枚（縁に用いる）、紫の革一枚（長さ二尺五寸、銭形に用いる）、膠小四両（縁に塗る）、石灰八合（麦粉に混ぜる）、モチ米八升（布を張るのに用いる）、小麦一斗（紙を張るのに用いる）。作業量は、延べ一四九人（木工一六人、漆工五人、鍛冶工一七人、細工五六人、鑄造工三人、屏風に布帛を張る工四八人、夫四人）。

(4)

移動の際の目隠しに用いる小型の行障四具の製造に必要な物品は、ヒノキの材木二本、純度の高い銅大三斤、金アマルガム小八両、鑑銀小四両、信濃布一尺、錫の薄板六枚（八寸四方）、細布六尺、阿膠六両、漆一升六合、絹一尺六寸、掃墨四合五夕、炭一斛、和炭四斛。作業量は、延べ六〇人（木工二〇人、漆工一〇人、銅工二八人、錫工一二人）。

(5)

大醫の筥二合の製造に必要な物品は、波太板四枚（長さ六尺、厚さ一寸五分、幅二尺）、阿膠二〇両、炭四斗、錫の薄板一〇枚（八寸四方）、阿膠一〇両、信濃布四尺、炭四斗、漆四升、絹四尺、真綿二屯、細布四尺、信濃布六尺、調布六尺、掃墨二升、焼土二升、油一合、伊予砥半個、青砥一枚、炭二斗。作業量は、延べ六五人（木工二〇人、漆工二〇人、錫工二五人）。

(6) 大笠の柄二本(志部も付ける)の製造に必要な物品は、ヒノキの材木一本、錫の薄板四枚(八寸四方)、阿膠四両、純度の高い銅大一二両、金アマルガム小一両二分、鑑銀三分二銖、水銀三分、炭二斗、和炭八斗、漆六合、掃墨三合。作業量は、延べ二四人(木工四人、漆工四人、銅工八人、錫工八人)。

(7) 捧壺二口(それぞれ周りの長さ一尺九寸、高さ六寸)、捧壺の柄二本(それぞれ長さ八尺)の製造に必要な物品は、ケヤキの材一本(長さ三尺、厚さ七寸)、ヒノキの材木一本、錫の薄板四枚(八寸四方)、阿膠四両、純度の高い銅大一二両、金アマルガム小一両二分、鑑銀三分三銖、炭二斗、和炭八斗、漆六合、絹八寸、真綿四両、掃墨二合、焼土二合。作業量は、延べ二七人(木工六人、漆工四人、銅工八人、錫工九人)。

(8) 杵筥一合の製造に必要な物品は、波太板半枚、阿膠五両、炭一斗、錫の薄板二枚半(八寸四方)、阿膠二両二分、炭一斗、漆六合、絹八寸、真綿四両、掃墨三合、焼土二合。作業量は、延べ一〇人(木工二人と二分の一人、漆工三人、錫工四人と二分の一人)。

(9) 車の榻一脚の製造に必要な物品は、ケヤキの材二本(それぞれ長さ五尺、幅四寸、厚さ二寸)、ヒノキの材木一本、阿膠五両、鉄一廷、炭二斗、純度の高い銅二斤一〇両、金アマルガム四両、鑑銀一両二分、鉄半廷、伊予砥一個、信濃布二丈、調布二丈、錫の薄板三枚(八寸四方)、阿膠三両、信濃布五尺、漆一升五合、絹一尺五寸、真綿七両、細布一尺五寸、信濃布二尺、掃墨五合、焼土五合。作業量は、延べ四〇人(木工八人、漆工七人、銅工一六人、錫工九人)。

(10) 膳櫃四合(それぞれ長さ三尺二寸五分、幅二尺二寸、深さ九寸)、脚付きの台四脚(それぞれ長さ五尺六寸、高さ一尺七寸)、これらに赤漆を塗るのに必要な物品は、漆二升五合(膳櫃に一升六合、脚付きの台に九合)、朱砂二〇両、絹二尺、真綿一屯半、掃墨一升、エゴマ油一升二合、阿膠八両、炭一斛。作業量は、延べ二二人。

(11) 台盤二面(それぞれ長さ四尺)、ご飯を盛る銀の器一合、銀の水鏡一合、銀の盞一具(以上四種の製造に必要な物品と標準作業量は既出)。
(12) 銀の鍋一口の製造に必要な物は、銀四〇両、純度の高い銅大一斤一〇両、金アマルガム小三両、信濃布一丈、炭一石、和炭二石五斗。作業量は、延べ二二人。

(13) 銀のさじ四本の製造に必要な物品は、銀二四両、信濃布四尺、炭五斗、和炭一石。作業量は、延べ八人。

(14) 手湯戸一合(胴周り五尺、高さ一尺四寸)、台一脚の漆塗りに必要な物品は、漆二升五合、絹一尺五寸、真綿一屯、細布一尺五寸、貫布八尺、掃墨五合、焼土一升、油二合、炭五斗。作業量は、延べ八人。

(15) 手洗一口(径一尺七寸、深さ六寸)の漆塗りに必要な物品は、漆一升、絹一尺、真綿八両、細布三尺、調布四尺、掃墨五合、焼土六合、炭五斗。作業量は、延べ七人。

(16) 椽一合(高さ一尺、周りの長さ二尺四寸)の漆塗りに必要な物品は、漆七合、絹一尺、真綿七両、細布二尺、掃墨四合、焼土五合。作業量は、

延べ六人。

(17)

大壺一合の漆塗りに必要な物品は、漆四合、絹一尺、真綿六両、細布一尺五寸、掃墨三合、焼土五合。作業量は、延べ四人。

(18)

彫木一脚〈長さ一尺四寸、幅一尺八分、高さ八寸〉、樋一合〈径八寸、高さ七寸〉の漆塗りに必要な物品は、漆一升八合、絹一尺五寸、細布三尺、掃墨六合、焼土一升。作業量は、延べ一人。

(19)

灯明台四基の漆塗りに必要な物品は、漆一升二合、絹一尺、真綿六両、細布一尺、掃墨四合、焼土五合。作業量は、延べ二人。

(20)

斎王の居所に張る蓋代の製造に必要な物品は、調布一〇端、練糸一納、苧小五斤。作業量は、延べ一人〈木工二人、夫二人〉。

(21)

簡易な仮設屋舎の骨組み一具の漆塗りに必要な物品は、漆七升、絹五尺、真綿二屯半、掃墨二升、焼土二升、青砥一枚、炭一斛。作業量は、延べ四人。

(22)

脚付きの腰掛け一脚〈六尺四方〉の漆塗りに必要な物品は、漆四升、絹三尺、真綿一二両、細布三尺、信濃布六尺、掃墨一升、焼土一升、伊予砥半個、青砥一枚、炭五斗。作業量は、延べ二人。

(23)

鎮子一二個の製造に必要な物品は、純度の高い銅大二四斤、錫一二両、鉄二廷、炭一二斛、和炭二斛。作業量は、延べ一〇〇人。

(24)

葉袋三四枚の製造に必要な物品は、木口の寸法が横七寸・縦六寸の角

材一本、錫の薄板一七枚〈八寸四方〉、阿膠九両、炭一斛、漆六升八合、絹五尺、真綿二斤、調布二丈、掃墨三升、焼土二升、油五合、炭一斛。作業量は、延べ一〇〇人〈木工四八人、漆工三四人、錫工一八人〉。

32 野宮装束条

〔条文概要〕

伊勢斎王の野宮における調度品の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

野宮の調度品

(1)

白木の斗帳一具、几帳四基〈高さ三尺のもの二基、二尺のもの二基〉の骨組み、高さ五尺の屏風四帖、膳櫃四合、台盤四面〈それぞれ長さ四尺〉、彫木一具、大壺一合〈以上七種の製造に必要な物品と標準作業量は初斎院と同じ〉。

(2)

輿一具〈長さ二丈四尺、幅三尺、高さ五尺四寸、斗の内の長さ三尺一寸〉、障子四枚〈一枚は長さ四尺八寸、幅一尺八寸、一枚は高さ四尺一寸、幅三尺三寸五分、二枚はそれぞれ高さ三尺、幅六寸五分〉の製造に必要な物品は、木口が横五寸・縦六寸の角材二本、壁代・束柱・鳥居に用いる歩板二枚、平帖に用いるヒノキの材木二本、ケヤキの材一三本〈それぞれ長さ五尺、二寸四方。ただし一本は一尺四方〉、担ぎ棒に用いる四方の角材二本、障子の骨組みに用いるスギの材木二本、純度の高い銅大四六斤、金アマルガム小一斤一二両、銀大一両、水銀小一四両、鉄三廷、炭二斛一斗、和炭五〇斛五斗、漆九升、掃墨二升、焼土一斗、帛三尺、油三合、浅紫の纈の帛三丈六尺、東純三丈六尺、錦一丈三尺、紫の糸二両、生糸六両、石見の真綿三斤、調布二丈三尺五寸、商布一段、苧小一斤、薄紙一五枚、膠小四両、伊予砥一個、モチ米一升三合、小

麦五合。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が長い四
 〇七月は三二九人(木工四七人、銅工一四七人、鉄工七人、漆工一〇
 人、画工七人、布帛を張る工五人、笠を作る工二〇人、夫三八人)、二・
 三・八・九月は三八四人(工三三八人と二分の一人、夫四五人と二分の
 一人)、日が短い十〇正月は四四八人(工三九五、夫五三人)。

(3)

腰輿一具(長さ一丈二尺、幅二尺九寸、斗の内の長さ三尺、脚の高さ五
 寸)、障子二枚(一枚は長さ五尺、幅二尺、一枚は長さ五尺、幅二尺二
 寸)、桁に用いる四寸四方の角材二本、壁代・梁に用いる歩板一枚、高
 欄・鳥居等に用いるヒノキの材木半本、障子の骨組みに用いるスギの材
 木一本、純度の高い銅大二斤、金アマルガム小七両、水銀小三両二六分、
 鉄一廷、漆四升、掃墨一升、帛一尺二寸、石見の真綿一斤八両、調布七
 尺二寸、油二合、浅紫の緞の帛二丈六尺、束繩二丈六尺、錦八尺、浅紫
 の糸二分、練糸二分、薄紙八枚、阿膠小二分、伊予砥、青砥、モチ米六
 合、小麦五合、炭一石、和炭一四斛二斗五升。作業量は、日が長い四〇
 七月は一五一人と二分の一人(木工二五人、銅工五九人、鉄工二人、漆
 工三六人、画工三人、布帛を張る工三人、夫一三人と二分の一人)、二・
 三・八・九月は一八〇人(工一六三人と三分の一人、夫一六人と三分の
 二人)、日が短い十〇正月は二〇五人と三分の二人(工一八六人と三分
 の二人、夫一九人)。

(4)

斎王の輿の中央部の菅の屋根一具菅と骨組みの部材は摂津国が進上し、
 笠縫氏が内匠寮に参上して製作するに必要の物品は、生糸六両、苧
 小一〇両(以上の二種類は骨組みの部材を結ぶのに用いる)。作業に従
 事する延べ一〇人分の食料は、白米二斗(人ごとに二升)、塩二合(人
 ごとに二夕)、醬滓二升(人ごとに二合)、魚二升(人ごとに二合)、海
 藻一斤四両、酒六升(人ごとに六合)。

(5)

菅の翳二柄(同じく笠縫氏が作る。作業量は、延べ一〇人)に必要な
 物品は、漆四合、掃墨二合、苧小一斤(結ぶのに用いる)、生糸五両、
 石見の庸の真綿四両(漆の濾過に用いる)、商布一丈(菅の拭き取りに
 用いる)、白米二斗、塩二合、酒六升、海藻一斤四両、醬滓二升、魚二升、
 翳の柏形四枚・管金二口・筋金四枚の必要物は純度の高い銅大一斤八
 両、金アマルガム一両、水銀二分、炭一斗、和炭一石五斗。作業量は、
 延べ三〇人(木工八人、漆工四人、鍛冶工四人、細工一三人、夫一人)。

(6)

斎王の居所に張る蓋代に必要な物品は、調布八端四尺(切って二〇条に
 する。一条は長さ一丈七尺)、練糸一絢、苧小五斤。

(7)

同じく斎王が伊勢の斎宮から都に入る際に準備すべきものは、斎王の輿
 一具(必要な物品と作業量は野宮と同じ)。

(8)

高さ四尺の屏風四帖に必要な物品は、スギの材木八本(屏風の骨の製作
 に用いる)、ヒノキの材木半本(梓木に用いる)、純度の高い銅四斤(角
 金具の製作に用いる)、純度の低い銅大二斤(花形の釘の鑄造に用い
 る)、炭五斛五斗(一斛五斗は花形の釘の鑄造に用いる。一斛五斗は金
 ヌッキに用いる。二斛は屏風の骨を焼くのに用いる。五斗は漆の濾過に
 用いる)、和炭五斛五斗(四斛は角金具の製作に用いる。一斛五斗は釘
 の鑄造に用いる)、モチ米八升(布を張るのに用いる)、掃墨八合(漆に
 混ぜ合わせる)、白の綾一疋三丈六尺(屏風の表面に用いる)、縹の純
 一疋三丈六尺(屏風の裏面に用いる)、調布一丈六尺八寸(番の中張に
 用いる)、黒紫の純四丈九尺六寸(縁に用いる)、緋の純一丈六尺八寸(番
 に用いる)、商布七段一丈(下張に用いる)、紙二二枚(中張に用いる)、
 薄紙四六枚(縁と番に用いる)、紫の革一枚(銭形に用いる)、小麦一斗

二升（紙を貼り付けるのに用いる）、漆八合（梓木を塗るのに用いる）、金アマルガム一〇両二分、水銀五両一分（釘と角金具の金メッキに用いる）。作業量は、延べ一四九人（木工一六人、漆工五人、鍛冶工一七人、夫四人、細工五六人、鑄工三人、布帛を張る工四八人）。

(9)

齋王の輿の屋根一枚に必要な物品は、油繩一丈六尺二寸、調布一丈六尺二寸。作業量は、延べ三人（漆工）。

(10)

赤漆を塗る齋王の膳櫃六合（それぞれ長さ二尺三寸、幅二尺二寸、深さ八寸二分）、脚付きの台六脚（それぞれ長さ五尺七寸五分、幅二尺三寸、高さ一尺七寸）、担ぎ棒一六本（それぞれ長さ九尺、周りの長さ六寸五分）、韓櫃一合（長さ二尺六寸、幅一尺七寸、深さ一尺一寸）に必要な物品は、漆六升六合、石見の庸の真綿二斤、エゴマ油一升八合、炭一斛（漆の濾過と塗りに用いる）。作業量は、延べ四九人（齋王の膳櫃と脚付きの台に三六人、担ぎ棒一六本に五人、韓櫃に三人、夫五人）。

(11)

黒漆を塗る齋王の輿の前櫃一合（長さ三尺、幅九寸、深さ八寸）、小型の辛櫃一合（長さ一尺五寸、幅一尺一寸、深さ八寸）、捧壺二合（それぞれ周りの長さ一尺九寸、高さ六寸）、捧壺の柄二本（それぞれ長さ八尺）、大笠の柄一本（長さ八尺）、上を覆う幕の柱二本、桁一本（長さ一丈五尺五寸）、周囲に張る幔の柱二四本（それぞれ長さ八尺六寸）の漆塗りに必要な物品は、漆六升、石見の庸の真綿二斤、貼り付けなどに用いる調布二尺七寸（一尺五寸は壺に貼り、一尺二寸は漆の濾過に用いる）、油五合、掃墨一升、炭一斛五斗。作業量は、延べ二一人（齋王の輿の前櫃に四人、小型の辛櫃に二人、捧壺に五人、柄に二人、大笠の柄一本、幕の桁一本に六人、幔の柱二四本に六人、夫四人）。

33 賀茂装束条

〔案文概要〕

賀茂齋王の初齋院・野宮における調度品の製造に必要な物品と作業量

〔現代語訳〕

賀茂の初齋院と野宮の調度品

(1)

斗帳二具（白木一具、漆一具）、几帳一〇基（高さ三尺のもの六基、一尺五寸のもの四基）の骨組み。

(2)

屏風六帖（高さ五尺のもの二帖、四尺のもの四帖）、金銅で装飾した牛車一具、移動の際の目隠しに用いる小型の行障二枚、大翳二枚（平文の筥に入れる）、大笠の柄二本（平文、志部も付ける）、銀の捧壺二口（平文の柄と志部も付ける）、平文の筥二合、輿一具、腰輿一具、屏翳二枚、大型の行障四枚、小翳の筥一合、簡易な仮設屋舎の骨組み二具（以上の製造に必要な物品と標準作業量は既出）。

(3)

櫛の机一具（長さ一尺五寸、幅一尺三寸、足の高さ九寸）の製造に必要な物品は、波多板一枚、ヒノキの材木半本、阿膠一〇両、炭二斗一升、切釘二〇本、漆一升二合、掃墨三合、焼土三合、真綿六両、絹一尺、手作の布一尺。作業量は、延べ九人（木工六人、漆工三人）。

(4)

膳櫃三合（脚付きの台と担ぎ棒も付ける）、樽一荷、ご飯を盛る銀の鏡一合、銀の水鏡一合、銀の盞一合、銀の盤二枚（以上の製造に必要な物品と標準作業量は既出）。

(5)

銀の箸三具（それぞれ長さ八寸四分）の製造に必要な物品は、銀小十二両、和炭三斗。作業量は、一日で仕上げる労働量に換算した場合、日が

長い四ヶ月七月は三人、二・三・八・九月は四人と二分の一人、日が短い十ヶ月は六人。

(6)

銀のさじ二本の製造に必要な物品は、銀小一八両、和炭二斗、油一合。作業量は、日が長い四ヶ月七月は四人、二・三・八・九月は六人、日が短い十ヶ月は八人。

(7)

銀の箸台二口の製造に必要な物品は、銀小四八両、炭四斗、和炭一斛、油二合、塩二升。作業量は、日が長い四ヶ月七月は八人、二・三・八・九月は一〇人、日が短い十ヶ月は二人。

(8)

銀の唾壺一口(口径八寸五分)の製造に必要な物品は、銀小七八両、炭二斗、和炭一石五斗、油一合五夕、鉄半廷。作業量は、日が長い四ヶ月七月は五人、二・三・八・九月は六人、日が短い十ヶ月は七人。

(9)

白銅の酒壺一合(容量は一斗)の製造に必要な物品は、白銅大二〇斤、油五合、鉄三廷、炭三〇斛、和炭一斛、信濃布一丈五尺、麻繩一丁、伊予砥一個。作業量は、日が長い四ヶ月七月は五〇人、二・三・八・九月は五五人、日が短い十ヶ月は六〇人。

(10)

白銅のひしゃく一本(盤も付ける)の製造に必要な物品は、白銅大一〇両、炭四斛、油一合、信濃布一丈。作業量は、日が長い四ヶ月七月は一〇人、二・三・八・九月は一二人、日が短い十ヶ月は一四人。

(11)

白銅の風炉一具の製造に必要な物品は、白銅大三斤、炭四斛、油一合五夕、信濃布七尺五寸。作業量は、日が長い四ヶ月七月は一〇人、二・三・八・九月は二人、日が短い十ヶ月は一四人。

(12)

白銅の火炉一具の製造に必要な物品は、白銅三斤、炭四斛、油一合五夕、信濃布七尺五寸。作業量は、日が長い四ヶ月七月は一〇人、二・三・八・九月は一二人、日が短い十ヶ月は一四人。

(13)

朱漆の台盤三面(それぞれ長さ三尺、台も付ける)の漆塗りに必要な物品は、漆九升、朱砂三〇両、掃墨三升、油五合、焼土五升、真綿三屯、絹七尺、細布一丈二尺、信濃布一丈二尺、調布一丈五尺、伊予砥一個、青砥二枚、阿膠一〇両、炭一斛。作業量は、延べ二五人。

(14)

酒海三合(それぞれ容量は二斗)は、二合に朱漆を塗るのに必要な物品として、漆四升、朱砂一六両、質布一丈、絹・布それぞれ四尺、真綿一斤、油四合、炭一斛。一合に黒漆を塗るのに必要な物品として、漆二升、掃墨七合、焼土八合、質布五尺、絹・布それぞれ一尺五寸、油一合、炭二斗五升。作業量は、延べ一三人(朱漆に八人、墨漆に五人)。

(15)

下食盤一〇枚(それぞれ一尺七寸四方)に漆を塗るのに必要な物品は、漆五升、朱砂一二両、掃墨二升、焼土二升、油三合、質布一丈、絹六尺、真綿三屯、炭一斛。作業量は、延べ三〇人。

(16)

白銅の箸四具の製造に必要な物品は、白銅大八両、細布三尺、信濃布五尺、油二合、炭一斛。作業量は、日が長い四ヶ月七月は一二人、二・三・八・九月は一四人、日が短い十ヶ月は一六人。

(17)

白銅のさじ八本の製造に必要な物品は、白銅大九六両、鉄一廷半、細布五尺、信濃布七尺、油四合、炭八斗。作業量は、日が長い四ヶ月七月は六四人、二・三・八・九月は七二人、日が短い十ヶ月は八〇人。

(18)

白銅のひしゃく二本、台盤七面（長さ八尺のもの一面、四尺のもの六面）、葉袋三四枚（以上は人々に支給するもの。ただし白銅のひしゃく以下の製造に必要な物品と標準作業量は既出）。

34 親王頼料条

〔案文概要〕

親王となった時に支給する当座の品

〔現代語訳〕

親王となった時に支給する当座の品は、斗帳一具（高さ八尺、一丈四方）、高さ五尺の屏風一〇帖（製造に必要な物品と標準作業量は既出）。

35 位記料条

〔案文概要〕

内記局に渡す位記の材料の物品と納品期日の規定

〔現代語訳〕

内記局が請求する位記の材料は、赤木の軸七本、黄楊の軸二〇本、ホオノキの軸一〇〇本。これらは毎年十二月に納品せよ。

36 黄楊条

〔案文概要〕

内匠寮に収納される黄楊の木に関する規定

〔現代語訳〕

毎年内匠寮に納入される黄楊の木の数量は、参河国からは六本、土左国からは七本。

37 的条

〔案文概要〕

大射等の的を描く画師を木工寮に派遣する規定

〔現代語訳〕

木工寮が製造する、大射・賭射・騎射で使う的は、内匠寮の画師を派遣して塗り描かせよ。

38 番上工条

〔案文概要〕

番上工に支給する食料米の額に関する規定

〔現代語訳〕

番上工四八人には、それぞれ一日に玄米二升を支給せよ。

39 作物衣条

〔案文概要〕

長上工・番上工への作業着の支給に関する規定

〔現代語訳〕

長上工・番上工に支給する作業着は、五月十一日に奏上せよ（調布で支給する）。

40 史生以下禄条

〔案文概要〕

史生以下雑工以上の給与に関する規定

〔現代語訳〕

史生以下雑工以上に支給する勤務成績・技能水準別の給与は、五月十六日に奏上せよ（庸布で支給する）。

41 雑工条

〔案文概要〕

雑工の転任、解任、交替に関する規定

〔現代語訳〕

雑工は内匠寮の提出する申請書によらなければ他の職種に遷つてはならない。高齢であったり体が弱く出仕できない者は、郷土に帰還することを許可し、その後替わりの者を報告して任命せよ。

42 典薬直条

〔案文概要〕

典薬寮の医師一人を内匠寮に置く規定

〔現代語訳〕

典薬寮の医師一人を内匠寮に勤務させよ。

43 六衛府直条

〔案文概要〕

六衛府の舍人を内匠寮に置く規定

〔現代語訳〕

六衛府の舍人それぞれ二人を内匠寮に勤務させよ。

44 縫物条

〔案文概要〕

裁縫を要する物品を大蔵省に送る規定

〔現代語訳〕

裁縫を必要とする物品がある場合には、その物品を大蔵省に持って行き、大蔵省は量にかかわらず受け取って宮人に裁縫させよ。

45 不仕条

〔案文概要〕

欠勤者分の食料米を内匠寮内の雑用に充てる規定

〔現代語訳〕

支給されずに残った欠勤者分の食料米や追加支給米は、内匠寮内の雑用に充てよ。

延喜式卷第十七

延長五年十二月二十六日

外従五位下行左大臣阿刀宿祢忠行

従五位上行勘解由次官兼大外記・紀伊権介臣伴宿祢久永

従四位上行神祇伯臣大中臣朝臣安則

大納言正三位兼行民部卿臣藤原朝臣清貫

左大臣正二位兼行左近衛大将・皇太子傅臣藤原朝臣忠平

【補考】

【補考1】内匠寮の木工

神戸航介

内匠式1大極殿飾条では、元日朝賀の前日に内匠寮の官人が「木工長上雑工等」を率いて大極殿の高御座を裝飾するとされている。この箇所について訳注本は、木工式34節会等幄幔条に、

凡諸節及公会処^レ設^レ幄幔^一者、寮依^レ例預樹^一柱桁^一。

とあるのを参照し、木工寮所属の長上工・番上工を内匠寮官人が引率すると解釈している。しかし、右の木工式が規定するのは節会等における幄・幔の設置についてであり、内匠式1条が規定する高御座の装束ではない。内蔵式29元日装束条でも大極殿の装束は内匠・主殿・掃部寮が共同で行なうとされており、木工寮の関与は規定されていない。内匠式3諸節条や『儀式』第六・元日御豊楽院儀によれば、豊楽院の高御座の舗設も内匠寮の官人が「雑工」を率いて行なうとされており、これらは内匠寮所属の雑工と見るのが自然である。とすれば、内匠式1条の「木工長上雑工等」は、内匠寮所属の木工であると考えられる。なお、『儀式』第六・元正朝賀儀では内匠寮と兵庫寮がそれぞれ「工部・鼓吹戸等」を率いて大極殿南庭の幢を立てるとされているが、同様の内容である兵庫式1元日即位条では「率^二内匠寮一人・鼓吹戸冊人^一」とあり、内匠式1条後段の規定とも一致することから、この「工部」も内匠寮所属の工人である。

内匠寮は神亀五年（七二八）に新設された令外官であり、大同三年（八〇八）正月に画工司と漆部司が併合され、その後、『類聚三代格』所収大同四年（八〇九）八月二十八日太政官符によって職能別の工人の人

員が定められることになった。仁藤敦史氏によれば、内匠寮設置当初から下級技術者の定員は定められていたらしいが「内匠寮の成立とその性格」『古代王権と官僚制』臨川書店、二〇〇〇年、初出一九八五年）、大同四年に至って職能別に再編成され整備・拡充されたのである。仁藤氏は、品部雑戸制に基づかず技術者を職能別に恒常的に組織し、官人としてしかるべき処遇を与える体制を設けた点に大同の内匠寮整備の意義を見いだしている。そして、この大同四年官符によれば、内匠寮には長上の木工二人（狩野文庫本では三人）と番上の木工二十人が所属していた。

内匠寮所属の工人については、内匠式38、41条でその給与や任用を規定しているが、41雑工条では、内匠寮所属の雑工は内匠寮の申文によらなければ他の官司に遷ることができないとされている。また、39・40条で規定されている長上工・番上工らへの給与は、上奏を経て請求される点特徴的である（なお、「訳注本」では39条に見える支給物に「作物・衣」との読みを採用しているが、調布で支給されることから「作物衣」すなわち作業着という名目での支給であろう）。35条で内記が請求する位記の材料も、内記式16位記料物条に、使用数を計算した奏文を作成して内侍を通じて上奏した後、内侍所・藏人所・内匠寮から受け取る」と規定されている。官衙の作業用物品や下級職員への給与が上奏を経て支出されることは特異であり〔拙稿「律令官衙財政の基本構造」『史学雑誌』一二六一―二、二〇一七年〕、内匠式7朱漆条補考（後掲の補考4）とも合わせ、内廷的性格をもつ内匠寮の財政上の特徴を示している。内匠寮の内廷的性格については既に多くの先学が注目しているところであるが、所属工人の存在形態からもそのような性格がうかがえよう。

「備考2」五月五日節の武徳殿における設営

神戸航介・古田一史

内匠式4五月五日条(以下「本条」)では、五月五日節の武徳殿における設営に関して、「構立斗帳又軟障台二基」と記しており、訳注本はこの部分を「構立斗帳又軟障台二基」(「斗帳または軟障台二基を構え立てよ」と読み下している)。

しかし、本条後半部分において、神泉苑儀の際には斗帳に加えて軟障台十基を立てる(「其神泉苑立斗帳亦同。但軟障台十基(御帳東西各五基)」)と述べていることから、斗帳と軟障台は同時に使用されることが本条の前提になっていると考えられる。これに関連して、『儀式』巻第六・元日豊楽院儀には、

前一日、内匠寮官人率雑工等、構立御斗帳於豊楽殿高御座上、

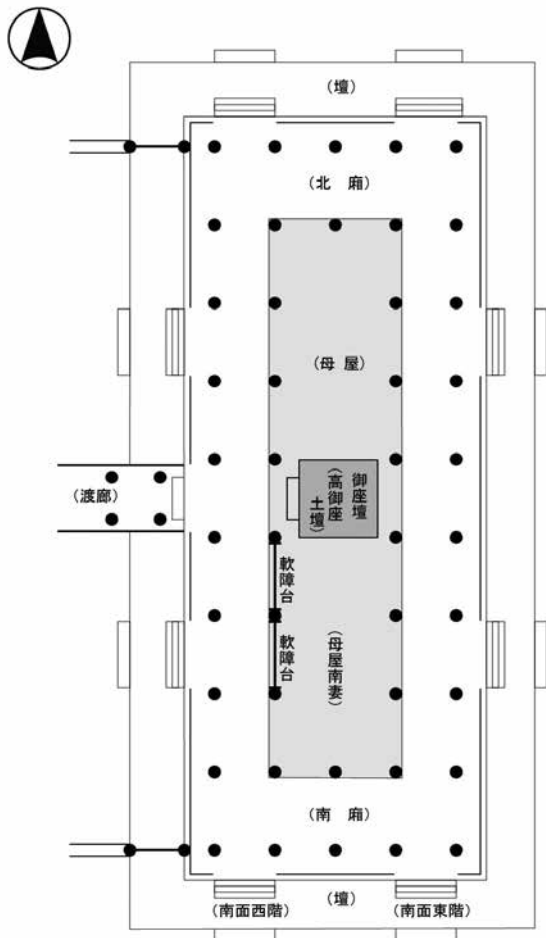


図1 武徳殿図

立軟障台九基於高御座東西(五基高御座東西四間、一基当西一戸立、三基立殿西二間)。

とあり、軟障台は斗帳とは別に設置されることが明らかであるから、本条においても、天皇の御座となる斗帳に加えて軟障台が設置されることが規定されていると理解できる。したがって、本条の武徳殿における設営を規定する部分は、「構立斗帳又軟障台二基」(「斗帳を構え立てよ。また軟障台二基」と読み下すことができる)。

前掲部分に続けて、「御座の壇より南西二間に立てよ」(「立御座壇以南西二間」との注記があるので、本条は「御座壇」に斗帳を設置し、「以南西二間」に軟障台を立てるという規定であったことがわかる。そこで次に、本条が規定している、五月五日節の武徳殿における軟障台の具体的な配置を復原してみたい。

『大内裏図考證』巻第五に見える武徳殿の復原を参考にすると、武徳

殿は廂を含めて東西四間・南北九間の建物で、四方の廂を除いた母屋と呼ばれる空間は東西二間・南北七間、天皇の御座にあたる「高御座土壇」（本条では「御座壇」と呼ばれ、ここに斗帳が置かれた）はその中央に存在した。これを再現したものが図1である。

『九条殿記』五月節には、天慶七年（九四四）五月五日・六日に行われた節会について詳細な記述がある。そこには、五月六日、左衛門督藤原顕忠が左馬寮の十列奏を献上するために武徳殿に昇った際の経路について、次のように書かれている。

經_二南面東跪階、從_二南廂西度、入_二母屋南妻西間、於_二南第二間軟障下、跪置_レ弓付_二内侍_一（須_レ待_レ得_二内侍_一之後置_レ弓、而内侍未_レ出之前置_レ弓、頗似_二无_二便宜_一）亦跪取_レ弓帰着_レ座。

先に見た通り、武徳殿の母屋は南北七間で、御座壇が中央の一間を占めることを考えると、顕忠が内侍と接触した「南第二間軟障」とは、御座から南に数えても、母屋南端から北に数えても第二間目に懸けられていた軟障を指すと考えられる。

『北山抄』卷第八大将儀・駒牽には、「御馬奏」を奏上する際の経路として、

昇_レ自_二南面東階、經_二南庇出居座前、入_レ自_二母屋南妻西間、至_二南第二間散樂軟障北端、跪置_レ弓、起付_二内侍_一、取_レ弓右廻、復_二本座_一。

とあって、『九条殿記』の記述と一致する。延喜掃部式44牽駒条に

廿八日（小月廿七日）牽駒。武徳殿供_二御座_一、并設_二親王已下出居已上座_一。又後殿供_二御座_一、設_二女官座幄下、御膳所立_二輕幄_一。

とあり、また五月六日の装束を定める同式46六日装束条に

六日装束、同_二牽駒日儀_一。

とあることよりすれば、『九条殿記』と『北山抄』における設営はほとんど同じものであったと見てよい。ここから、『九条殿記』の「南第二間軟障」とは、『北山抄』で「南第二間散樂軟障」と呼ばれるものであつ

たことがわかる。

なお、延喜掃部式45五月五日条には

五月五日、武徳殿設_二御座并親王已下參議已上之座_一。又御膳所立_二輕幄_一肆_二鋪設_一。

とあって、先に見た四月駒牽（および五月六日）の設営と比較すると、武徳殿の母屋における装束はいずれもほぼ同様であったと考えられる。本条に見える軟障台と、『九条殿記』および『北山抄』に見える軟障とは同様の位置に設置されたと見て差し支えないだろう。

『九条殿記』には、先に見た左馬寮の十列奏に続けて、右大臣藤原実頼が右馬寮の十列奏を奏上する際の様子が続いて記されている。

右大臣兼右大将（実頼）取_二右奏_一、同付_二内侍_一、還着_レ座（取_二左奏_一之内侍暫立留。亦取_二右奏_一相共奏坎。依_レ隔_二軟障_一不_レ能_二具見_一。）

この時参議以上は武徳殿上に昇り、御座の南方に設けられた座に就いたので、記手の藤原師輔による「依_レ隔_二軟障_一不_レ能_二具見_一」という記述は、内侍が軟障の後方へと回ったため、内侍が天皇へ奏上する過程は公卿たちから見えなかったことを示している。先に御座の斗帳から南に二間目には軟障が懸けられていたことを確認したが、右の事実から、軟障は斗帳の近くまでを隠しているらしいと推測される。

右の記述の後に、さらに次のようにある。

内侍從_二御座坤角軟障（障）下_一臨出（是示_二王卿可_レ着_レ座之由_一也。）

軟障が御座の坤（＝南西）の角に近接していることがわかる。よって、本条にいう「御座以南西二間」とは、御座の南西角にあたる柱から、南方向二間に軟障を懸けるということであると理解できる。先に顕忠が「十列奏」を奏上した際に、師輔が「須_レ待_レ得_二内侍_一之後置_レ弓、未_レ出之前置_レ弓、頗以_二无_二便宜_一」と述べているが、「未_レ出之前」などあることよりすれば、内侍は平常時には斗帳右後方の軟障の背後に隠れており、必要に応じて官人らの前に姿を現すということであろう。

以上から、武徳殿における軟障台は、御座の右後方(南西方向)から南方向に二間分立てられ、そこに懸けられた軟障が天皇と官人とをつなぐ女官の経路への視線を遮っていると考えられる。この他、先に見た『北山抄』卷第八大将儀・駒牽に次のようにある。

早旦、乗輿(花輦)出_二宜秋門_一(承明・陰明門間、臨時定_レ之)。
幸_二武徳殿_一。寄_二御輿於東面北階_一、左陣立_レ南、右陣立_レ北。御輿退_レ北。左次将度_二階前_一就_レ陣。少納言鈴奏畢、至_二南面西階_一、付_二掃司女官_一。左右将監至_二同階_一、付_二御劍等櫃_一(後略)

左右近衛将監が持参する「御劍等櫃」は、左右近衛式32行幸条に見える「御劍」のことであろう。『九条殿記』には、五月五日に天皇が武徳殿へと到着した後、「帝下_レ輿、立_二東庇北第三間_一(東面)内侍二人持_二御劍・契御筥等_一、立_二天皇之左右_一。」とあり、御劍・大刀契がみえている。『北山抄』からは、少納言の持参する鈴奏と左右近衛将監の持参した「御劍等櫃」がその後どのように移動するのかが明らかではないが、村上天皇の時代に編纂されたとされる『新儀式』第四臨時上・行_二幸神泉苑_一「観_二競馬_一」事には、天皇が馬場殿に出御した際に

無_二鈴奏_一。但大刀契至_二南階_一、掃司伝取置_二内侍候所_一とあるのが参考になる。これによると、大刀契は「内侍候所」に置かれるものであった。『新儀式』における馬場殿の設営において、

母屋西面五間懸_二軟障_一、(中略)西廂簾内第二間第三間立_二御屏風各一帖_一、其内敷_二畳四枚_一為_二内侍候所_一。

という記述があることよりすれば、「内侍候所」とは軟障によって区切られた空間であったと推測できる。したがって、武徳殿における駒牽や五月五日・六日の節会に際しても、「御劍等櫃」は「内侍候所」、すなわち二間の軟障の裏手に置かれた可能性が高いだろう。本条において設置された軟障台に懸けられた軟障は、内侍の空間を官人の空間から隔離するためのものであった。

なお、『新儀式』には、先に述べた「馬場殿」への出御に関して
乗輿出_レ自_二吉方宮門_一、入_二於永寧坊_一御_二馬場殿_一。

とあり、項目名とは異なり記述内容が朱雀院への行幸を想定して書かれたと思われる節がある。しかし、『新儀式』は四つの先例(延喜八年・同十三年・同十八年・応和三年)を引用しており、『江家次第』卷第十九・臨時競馬事での先例への言及から、上記のうち延喜年間(九〇一〜九二三)の三例が神泉苑で行われ、応和三年(九六三)は朱雀院で行われていたことがわかる。したがって、『新儀式』は神泉苑と朱雀院を区別せず、両者に共通の規定を記していると考えられる。

『延喜式』や『北山抄』に見える武徳殿の舗設と、『新儀式』に記す神泉苑・朱雀院馬場殿の舗設とが、一致して軟障に区切られた空間を規定し、後者ではそこに「内侍候所」が置かれていることは、官人の空間と内侍の区間とを区別するという構造が、天皇出御儀において本質的なものであることを示しているのだろう(吉川真司「律令国家の女官」(『律令官僚制の研究』塙書房、一九九八年、初出は一九九〇年)を参照)。

〔補考3〕内匠式4五月五日条における神泉苑の設営規定について

延喜内匠式4五月五日条(以下「本条」)は、後半部分に「其神泉苑立_二斗帳_一亦同。但軟障台十基(御帳東西各五基)」とあり、武徳殿に加えて神泉苑における斗帳・軟障台の設営を規定している。しかし、そもそも本条における五月五日節と神泉苑との関係性が明らかではない。この部分について、訳注本は神泉苑で競馬が行われた事例も多いと頭注を付すものの、本条が定める神泉苑の斗帳・軟障台が五月五日節に関わるのかという点には言及していないので、この点について確認しておきたい。

諸司式から五月五日節の設営に関する規定を探すと、太政官式101五月五日条・掃部式45五月五日条・春宮式18進菖蒲条・左右馬式25五月五日条がある。これらはいずれも五月五日節の場として武徳殿のみを想定しており、神泉苑に言及するものはない。

六国史を確認すると、次のような記事が見える。

『日本紀略』天長元年（八二四）六月庚子条

庚子、幸_二神泉苑_一。覽_二左右馬寮御馬_一。

『日本文徳天皇実録』天安元年（八五七）三月丁卯条

丁卯、有_レ勅、遣_下使神泉苑馬場、角_中御馬之走足_上也。

『日本三代実録』仁和元年（八八五）八月十五日条

十五日丁卯、行_二幸神泉苑_一。先御_二釣台_一、觀_レ魚下_レ網。所_レ獲魚數

百。後御_二馬埒殿_一、閱_二覽信濃國貢馬_一。（後略）

『日本紀略』の記事から、神泉苑で馬を見るところは九世紀前半には行われていたことが確実で、『日本文徳天皇実録』から神泉苑に「馬場」が存在したことがわかる。『日本三代実録』から「馬埒殿」が存在したことを確認することができる。これらの記事から、確かに神泉苑にも平安宮における武徳殿に相当するような、馬埒殿と馬場から構成される空間が存在したことがわかるのだが、五月五日節に関する記事が見えないことにも注意したい。『類聚国史』巻七十三でも、五月五日節や駒牽の場として神泉苑が使われた記録はなく、『儀式』巻第八の四月廿八日牽駒儀・五月五日節儀・六日儀はいずれも武徳殿のみを想定していることから、九世紀の段階では、五月五日節の場として神泉苑を使用するということは考えられていなかったといえるだろう。

延喜式においても五月五日節の場が武徳殿に限定されていたとすると、本条に見える神泉苑の設営規定はいかなる儀式に関わるのであろうか。内匠式の条文配列を見ると、内匠式1大極殿飾条・内匠式2御齋会条が大極殿を、内匠式3諸節条が豊樂殿を裝飾する際の規定である。

また、内匠式5銀器条以下は具体的な物品の製作に関わる規定になっている。よって、最初の条文から本条までの四条文で、儀式における設営規定を網羅していると考えるのが自然であろう。

諸司式から神泉苑を使用して儀式を開催する規定を探すと、太政官式103相撲条・大蔵式16相撲節条・掃部式47相撲条・春宮式22相撲節条（以上、相撲節）、太政官式105九月九日条・大蔵式17九月九日条・掃部式49菊花宴条（以上、九月九日節）の二つの節会に関わる規定がある。これらの条文配列から、開催時期の順に五月五日節（武徳殿）↓相撲節（神泉苑）↓九月九日節（神泉苑）と規定されることがわかる。内匠式に神泉苑の設営に関する独立の条文が見えないことから、本条は五月五日節の武徳殿における設営規定に続けて、相撲節・九月九日節の神泉苑における設営規定を記したものであると考えられるだろう。

では、本条でいう「神泉苑」とは具体的に神泉苑内のどの空間を指しているのだろうか。これについて、『内裏式』九月九日菊花宴式および大蔵式17九月九日条から、九月九日節は神泉苑正殿である乾臨閣において開催されたことが知られる。さらに、『内裏式』七月七日相撲式は、開催場所が乾臨閣であることを明示しないものの、その空間構成を見ると、「張_二相撲司幕於閣庭東西_一」「乘輿御_レ閣」「中庭」など乾臨閣およびその前庭である「中庭」を想定した記述がある。また「東西釣台辺」とあるが、東西釣台は乾臨閣の東西に接続する左右閣と廊により結ばれていたとされる（太田静六「神泉苑の研究」『寝殿造の研究』吉川弘文館、一九八七年、初出は一九三七年）。よって、相撲節も九月九日節と同じく乾臨閣が用いられていたことがわかる。本条の後半部分は、相撲節・九月九日節を想定して、神泉苑乾臨閣に斗帳と軟障台を設置することについて述べたものであると理解すべきだろう。

「補考4」『延喜式』にみえる砥石について

神戸航介

『延喜式』にみえる砥石については、國下多美樹「古代都城砥石考」(『龍谷大学考古学論集』一、二〇〇五年)、高岡真美「古代文献にみる砥石」(『古代文化研究』一八、二〇一〇年)が、考古学的知見を踏まえて論じている。両論文でも既に行なわれてはいるが、修正を加えて『延喜式』に見える砥石関連規定を整理したのが次頁の表である。『延喜式』の中には砥石をあらわす語として「砥」「伊予砥」「青砥」があるが、これらについて表より読み取れることを述べる。

『延喜式』において、地方の貢納による砥石の調達方法は、民部式下63交易雑物条に規定された伊予の交易雑物の「砥」一八〇顆と、内蔵式54諸国年料条に規定された大宰府からの「青砥」二〇〇顆のみである。前者の伊予国からの交易雑物(すなわち伊予砥)は、民部省での納入勘会を経た後、一般的な調物と同様大蔵省に収納されると考えられるが、後者は内蔵寮に直接納入される。斎宮式43造備雑物条でも、伊予砥は「申官請受」すなわち斎宮寮が太政官に申請して保管官司から出給されることになっているが、青砥は内蔵寮から受けるとあるように、両者は保管体制上明確に区別されていた。さらに、「砥」とある場合でも、内記式17造位記板条で大蔵省より「随損請換」すなわち破損することにより請求し交換することあること、大蔵省に対して内蔵寮から季ごごとに「砥」一〇顆が請求されることなどからすれば、伊予砥のことを指すと考えてよい。これらの砥石を使用する官司に目を向けると、砥・伊予砥は様々な官司に分給されているのに対し、青砥は財政的独立性の強い斎宮寮を除けば内蔵寮・内匠寮のみで使用されている。このことからすれば、青砥は塗漆・鍍金などの特殊な工程でのみ使用するものであり、主として内廷的性格の強い内匠寮で消費されるため、伊予砥とは別に内蔵寮に直

接納入されたと考えられる。

なお、砥石の単位については、『延喜式』では「顆」と「枚」の二種類があるが、「顆」は主計式上63伊予国条に、長さ一尺三寸、幅六寸五分、厚さ二寸七分と定められており、この規格にのっとった形状のものを「顆」と表現していると考えられ、伊予国や大宰府から納入された形のまま分給されたものであろう。一方「枚」については、内蔵式の一例外を除き全てが内匠式の青砥に対して使用されている。おそらく青砥は内蔵寮に納められた後、ほとんどが内匠寮に分配され、そこで板状の形態に加工されて利用に供されたのであろう。とすれば、「枚」は明確に規格が定められていたと考える必要はない。

清武雄二(国立歴史民俗博物館研究部)

堀部 猛(土浦市立博物館、国立歴史民俗博物館共同研究員)

神戸航介(東京大学大学院人文社会学系研究科研究員、国立歴史民俗博物館共同研究協力者)

古田一史(国立歴史民俗博物館リサーチアシスタント)

(二〇一八年九月一八日受付、二〇一八年二月一〇日審査終了)

表 『延喜式』 にみえる砥石

式名	条文番号・条文名	砥		伊予砥			青砥			用途など	請求方式	
		顆	枚	顆	枚	無	顆	枚	無			
大神宮	9 機殿祭	4								神衣の織造	請官庫	
	12 大神宮神嘗祭	1								神嘗祭幣物		
	13 度会宮神嘗祭	1								神嘗祭幣物		
齋宮	37 野宮年料供物	2								膳部所		
		1								主神司		
	43 造備雑物			7			2			齋宮造備雑物	青砥は内蔵寮から受け、伊予砥は申官請受	
	71 年料供物	1								齋宮寮→膳部司		
内記	17 造位記板	1								位記の製造	大蔵省より随損請換	
	13 年料紙	1								年料紙2万張の製造、紙を切る小刀の研磨に使用か		
	15 装潢料	1								年料装潢用度、紙の端を切る小刀の研磨に使用か		
内蔵	15 年料雑物	2								年料雑物(御服所雑物?)		
	47 作履料						1			靴1両料		
				1						挿鞋15両料		
	52 年料色紙		1							皇后宮錦鞋39両料 年料色紙4600張料		
陰陽	4 造曆用度	1								大蔵省→内蔵寮	季ごとに申省請受	
内匠	7 朱漆器					○			○	台盤1面(長さ8尺、広さ3尺3寸3分)料		
						○			○	台盤1面(長さ4尺、広さ3尺2寸5分)料		
				小半				小半		八尺台盤台1脚(長さ7尺6分、広さ2尺5寸7分、高さ1尺5寸5分)料		
				小半				小半		四尺台盤台1脚(長さ3尺2寸、広さ2尺3寸、高さ1尺5寸5分)料		
	8 瓜刀			2						瓜を割る刀子20枚料		
	9 革筥			5					4	年料革筥20合料		
	11 年料屏風			7					3	年料五尺屏風骨50帖料		
	12 年料几帳			半					1	年料几帳8基(4尺4基、3尺4基)料		
	13 御鏡					○			○	御鏡1面(方7寸)料		
	20 御帳			1半					1	御斗帳1具(高さ8尺1寸、方1丈2尺2寸)料		
	21 御輿			1半					1	御輿1具(長さ1丈4尺、広さ3尺1寸、柱の高さ4尺8寸、斗内の長さ3尺3寸、広さ3尺一寸、脚の高さ6寸)料		
	22 腰輿			半					1	御腰輿1具(桁の長さ1丈4尺、広さ2尺9寸、脚の高さ5寸)料		
	23 腰車			1半					1	腰車1具料		
	24 牛車			2					2	牛車1具料		
	26 厨子			1半					1	厨子1基(高さ4尺、長さ5尺、広さ2尺2寸、牙床の高さ3寸5分)料		
	28 樋類			半					半	雕木1脚(長さ1尺7寸、広さ1尺3寸)、樋1合(高さ9寸、径9寸5分)、虎子1合料		
	31 伊勢初齋院						○				白木斗帳1具(高さ8尺、方1丈)	
					半					1	几帳6基(4尺2基、3尺2基、2尺2基)	
					半					1	大翳の筥2合料	
					1						車榻1脚料	
					半					1	輕軀骨1具料	
	32 野宮装束			1						1	床1脚(方6尺)料	
							○		○	輿1具(長さ1丈4尺、広さ3尺、高さ5尺4寸、斗内の長さ3尺1寸)料		
						○		○	腰輿1具(長さ1丈2尺、広さ2尺9寸、斗内の長さ3尺、脚の高さ5寸)料			
33 賀茂装束			1						2	白銅酒壺1合料		
			1							朱漆台盤3面(各3尺、台を加える)料		
大膳下	56 年料雑器	2								大膳職		
		1								侍従所		
木工	27 年料			5						木工寮年料	九月一日に申省請受(中宮も同じ)	
主殿	20 供奉年料	1								主殿寮		
	22 寮家年料	1								主殿寮		
典葉	39 年料雑物	1								典葉寮	三年一請	
掃部	76 打掃布	1								掃部寮	毎年所請	
内膳	23 年料	3								内膳司(刀子を研ぐ料)		
主水	27 氷室雑用料	1								主水司	三年一請	
勘解由	24 年料炭	1								勘解由使	三年一請	
左右馬	35 馬糞	2								馬蹄の製作料	申官請受	
兵庫	21 大祓横刀	2	2							二季の大祓の横刀8口(金装2口、烏装6口)(匱砥)	請料造備	