資料４

染織ワーキング部会の検討状況

令和６年９月

沖縄県

Ⅰ.令和６年度の染織ＷＧ部会における検討状況

- 令和６年度の染織WG部会で検討する主な内容は、以下の通りである。

会議名	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	備考
染織工程	下絵関係	刺繍関係 飾玉関係 設置関係	（一部修正） 本製作（部分試作併用） 試作仕様検討 設置仕様検討					部分試作製作 構造仕立て部分試作					
染織WG部会		● 5/16 染織⑥					● 10月頃 染織⑦				● 2月頃予定 染織⑧		３回
染織WG部会に係る調査・監修等		●5/9-10 ・金糸縫い手法の検討（京都） ・飾玉試作方針の検討（京都）			●8/12金糸縫い試作の監修者調整 ●8/21-22 ・金糸縫い部分試作の監修（京都） ・ガラス玉製作者ヒアリング（大阪）	●9月～10月予定 「御玉貫」の熟覧調査		●11月予定　正殿照明実験（東京）					

開催日	会議名等	主な検討内容
5/16	第６回WG部会	• 下絵の確定 • 刺繍-金糸の綴じ糸色/ピッチ/技法等の確定、瑞雲文の技法と色の組合せ確定 • 飾玉-構造仕立てを含む部分試作に向けた方向性の確認
10月頃	第７回WG部会	• 下絵の部分調整（火焔宝珠など他WGとの整合性確認） • 龍文金糸縫い技法の確認 • 瑞雲文の品質確認 • 飾玉の配色(色味・ばらつき等)および構造仕立ての部分試作の方向性の確認 • 取付方法と現場作業との調整の方向性の確認
2月頃	第８回WG部会	• 龍文、瑞雲文の品質確認 • 飾玉の配色・編み込みの決定 • 構造仕立て・取付方法の決定

2.製作物別の進捗状況（概要）

- 染織WG部会における制作物別の進捗状況は、下表の通りである。

番号	制作物名称	国への引渡期限	新たな知見	状況
32	垂飾	令和８年７月頃	・琉球古刺繍事例（鎌倉芳太郎資料含む）及びその他刺繍事例等	刺繍は本製作中 飾玉等は試作中

■特記仕様 ※青字:国からの仕様から追加･修正した箇所

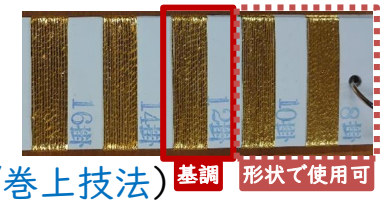
①寸法(全体)　横 3,627mm×縦 380mm（飾玉含む）：一具

- 布地：　横 3,760mm×縦 240mm
- 飾玉：　横 213.4mm×縦 130～140mm（円弧１個あたり）、円弧の数17個

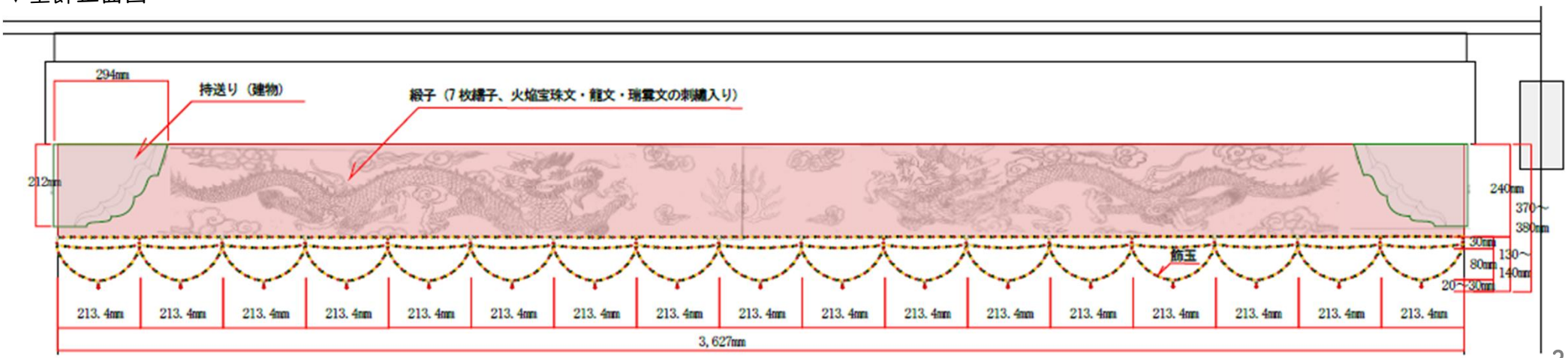
②材料・製法

- 刺繍基布：絹製赤色緞子(7枚繻子織/地模様無し)
- 刺繍糸：絹糸（雲文：赤・青・黄・白・黒の５色/琉球古刺繍）
- 金糸：4号金糸（龍文・火焔宝珠文）
- 飾玉：【大玉】鉛ガラス製（赤色/直径10mm内外/巻上技法）
  【小玉】鉛ガラス製（赤・青(緑)・黄・白・黒の５色/直径7mm内外/巻上技法）

※2枚製作し、背中合わせにして両表面とする



▼垂飾正面図



3.刺繍下絵（デジタルトレース）

【参考】平成復元時

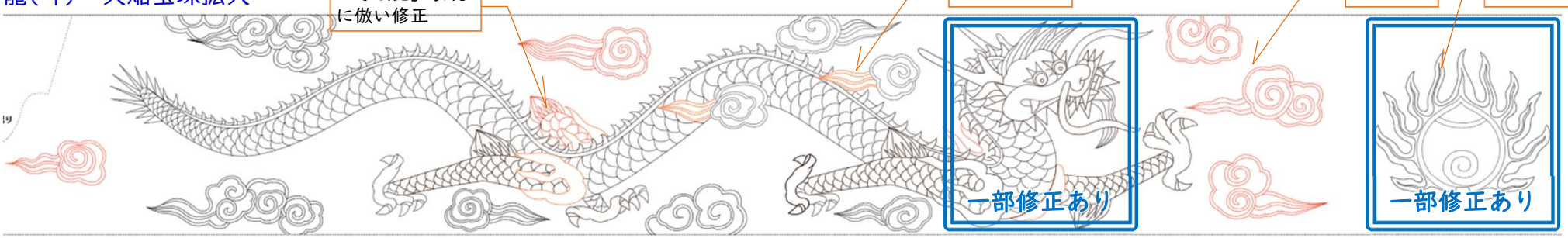
[吽]黄4青4白1赤5黒5　[阿]黄4青4白3赤5黒5　計40個

【瑞雲配色】左右非対称：火焔宝珠から両端に向け：青赤黄白黒

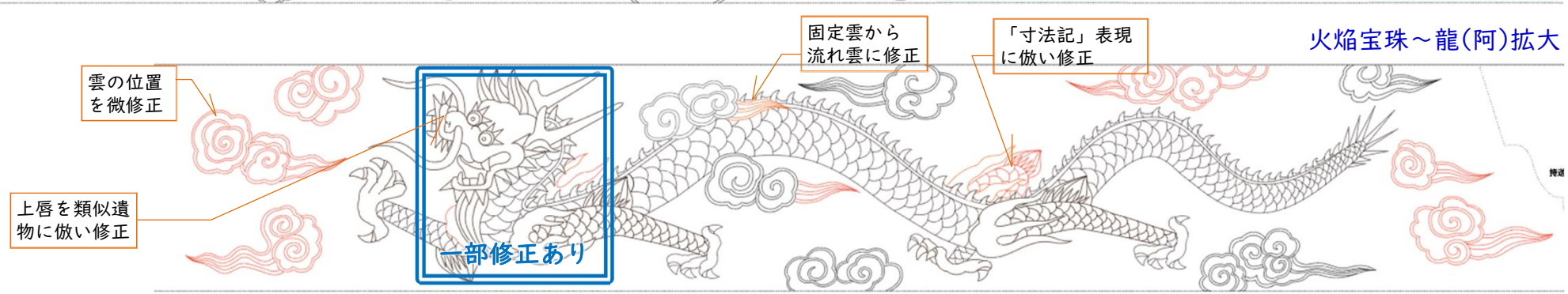
[吽]黄3青4白3赤4黒3　[阿]黄4青4白2赤4黒3　計34個

▼刺繍下絵（デジタルトレース）での修正点[刺繍作業への最適化など]

龍(吽)～火焔宝珠拡大

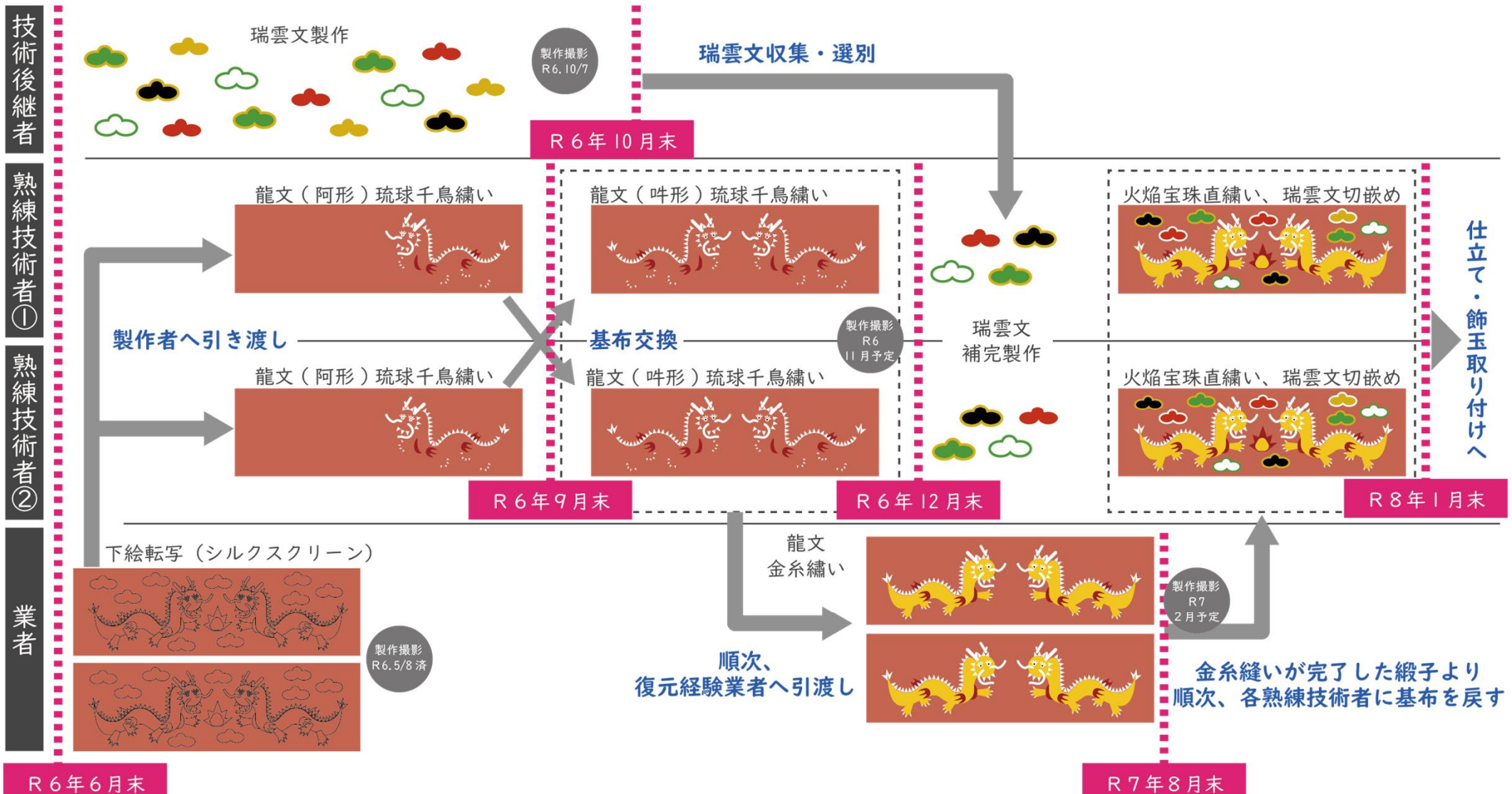


火焔宝珠～龍(阿)拡大



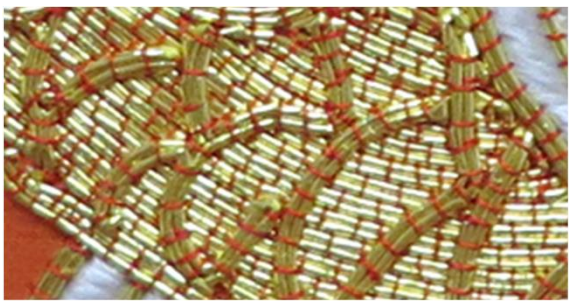
4.刺繍工程（製作技術者の役割分担）

- 刺繍には相当な時間を要するため、金糸繍いを復元経験業者へ依頼する工程イメージは以下の通り。
- 緞子は表両面としてクオリティを平準化させるため、1面の中で複数の作業手の仕事を分散させ、熟練技術者2名間での基布交換や複数の技術継承者作成の瑞雲文の散りばめ方などに考慮する。



5.龍文金糸繍い（鱗表現）の部分試作

- 正殿設置位置に部分試作を掲げ、基本は【パターンB】で選定したが、金糸縫いは繊細な表現のため、今後、部分試作を参考遺物の刺繍表現に合わせ修正し、正殿の照明実験で細かな表現を確認予定。

	パターンA（R5試作）	パターンB（R6試作中）	【参考】平成復元時の手法
繍い方	 胴体部分を駒繍いで埋めた後に鱗の輪郭を駒留めで表現していく技法。	 鱗を1枚ずつ弧状に駒繍いしていく技法。	 鱗を1枚ずつ線状に駒繍いしていく技法。鱗輪郭も幅をもたせて駒繍。
技法的難易度	パターンA ＜ パターンB （【A】に比べ【B】が難易度が高い）		－
工程に要する期間	6～12ヵ月程度	8～12ヵ月程度	－
金仕様糸の太さ	まがい金糸12掛	金糸12掛（鱗等の大きさに応じて、10掛以下の太さも採用したい）	琉球文化圏事例では未確認 ＊現代の日本の龍の刺繍表現では見られるが、琉球文化圏の事例調査では、当該技法（縫い方）は確認できず。
使用金糸量	パターンA ＜ パターンB （【A】に比べ【B】が金糸量1.3倍と想定）		
メリット・デメリット	【メリ】鱗の輪郭線が明確になり、視覚的にハッキリする。胴体を埋める刺繍作業はBに比べ早い。 【デメ】まず駒縫いで下絵を埋めてしまうため、鱗の輪郭が判りづらくなり、下絵の確認作業が多い。	【メリ】鱗の重なりで重厚感と豪華さが生まれる。鱗毎の金糸のラインを同程度とし、立体感の表現が可能。 【デメ】鱗一枚ずつで駒縫いを行うため、作業手間や見え方に金糸の太さと鱗の大きさの影響を受ける。	
事務局案	＊矮小部等で使用可否を確認予定	◎（基本的な表現として選定）	－（現代的表現で不採用）
理由	【一部の表現で使用する】 手足・尾の先端（細く小さくなる鱗）について金糸の性質上B案の表現が難しくなる。細かな表現については、パターンAの技法を併用する。	【鱗表現の基本技法とする】 薄暗い展示環境でも煌びやかで豪華・重厚感を感じられる。「納戸地龍雲文様・紗刺志那式服（名古屋）」の事例を踏襲できる技法である。	－

6．琉球古刺繍の作業進捗状況

▼瑞雲文

- 瑞雲文は切嵌めの方法を採用し、技術継承者の「琉球古刺繍保存会」の技術者10名で分担し、個々で作業している。
- 刺繍糸で縫い終えた瑞雲文を、熟練技術者が収集・選別し、緞子（７枚繻子）に留め付ける際に金糸２本で駒取りする。

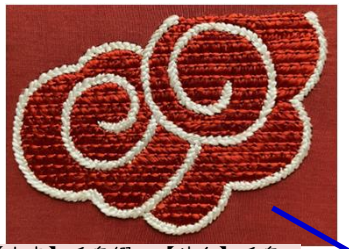
技術継承者の「琉球古刺繍保存会」で製作している瑞雲文の刺繍状況

「凡例」
本綾右：本綾織り繍い右上り
本綾左：本綾織り繍い左上り
千鳥　：琉球千鳥繍い
千鳥綴：琉球千鳥繍い＋綴じ繍い

駒取り（金糸２本）済

【内黒】千鳥＋【外黄】千鳥

【内黄】本綾左＋【外白】千鳥


【内赤】千鳥綴＋【外白】千鳥

【内黄】本綾左＋【外白】千鳥
【内白】本綾右＋【外青】千鳥

【内黒】本綾左＋【外黄】千鳥
【内青】本綾右＋【外黄】千鳥

▼龍文

- 龍文は緞子（７枚繻子）に直縫いする方法とし、２名の熟練技術者とも阿形から刺繍を開始し、その後、吽形に着手する予定。同工程とし、細かな技法の情報共有を図る。
- 吽形を終えた後、金糸縫いをする復元経験業者へ引渡す予定。金箔を巻いた糸で刺繍することで緞子が固くなるため、その後の火焔宝珠文の刺繍作業の詳細を要検討。

【内青】千鳥綴＋【外黄】千鳥
【内黒】千鳥＋【外黄】千鳥

熟練技術者で製作している龍文（阿形）の刺繍状況

【龍文】すべて千鳥

8．飾玉の検討

■飾玉試作の検討（仕様案）

項目		内容
寸法	小玉	• 径（幅）：6.8～8mm • 高（厚）：3.5～6mm（幅を持たせる） • 孔　径　：２.5～３.0mm • 製造上生じる変型（歪み）は巻上技法の特徴として許容する。 • 良好な形状に対し、歪（いびつ）な形状も2～3割程度含めるとし、試作により検証することとする。
	中玉 大玉	• 【中玉】径・高（幅・厚）8～9mm、孔径約3mm • 【大玉】径・高（幅・厚）約11mm、孔径：上約3.0～3.5mm～下約5.0mm
色調	小玉	• 那覇市歴史博物館の御玉貫〔大、身〕のガラス玉にみられる赤、黄、白、黒、青（緑）の５色を基本とする。 • 各色とも色調に若干の幅を持たせることとし、特に青（緑）玉は青（B）から緑（G）にかけての色幅とする。また、煤（スス）と気泡を混ぜることとする。
	中玉 大玉	• 御玉貫〔大、身〕の赤玉の色調（濃赤系）とする。 • 煤と気泡を混ぜることとする。
配色		• 日光東照宮の玉灯籠〔小Ｂ〕の並びを参考に不規則配置とし、具体的には作為の無い配置とする。
材料		• 小玉・大玉ともガラス製（鉛ガラス）とする。
編み方		• 三線男糸（2号、5号）による試作編み込みとする。 • 試作により三線男糸の細さ（号）を検証することとする。

第1弾飾玉試作（令和５年度末）

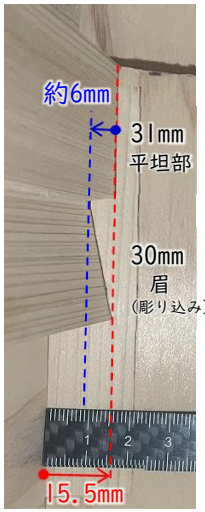
9.設置方法の検討

【これまでのワーキング部会等での主な確認事項】

- 掛物を建物に固定する事例は見たことがなく、掛けたり外したりできる取付方法が普通で、平成復元同様に、垂飾を貫(額木)の背面(眉30mm除く面高31mm)に取付ける案がよい。玉座側からも自然な見え方になるような工夫は必要かと思う。

  →平成復元では貫(額木)に眉(彫り込みライン)はなかったが、令和の復元では両面に眉が付くよう見直している。背面取付案の場合、建物の貫(額木)の眉(彫り込みライン)が見えなくなる課題がある。

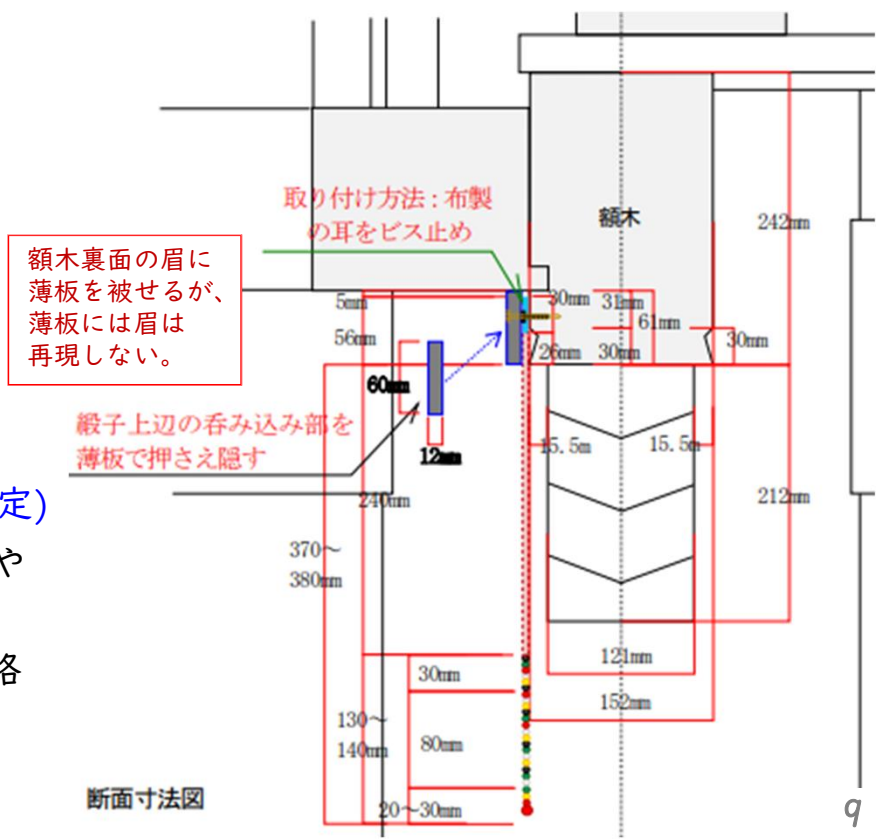
- 一般的に、掛物が建物と同時に設計されることはなく、建築様式の眉に掛物がかぶることもあり得る。



令和復元での
眉の施工状況

平成復元での正殿への取付状況

平成復元での垂飾(背面側)



【令和６年度の部分試作での検討内容】

(設置に係る製作仕様のため国と調整予定)

- 薄板で額木を覆い隠すため、額木を模した薄板の加工（板厚や彩色や眉彫込箇所の処理など）方法の検討
- 垂飾(取付布や仕立て構造)及び薄板の固定方法（ビス止め位置・規格やタッチアップ）の検討