

令和 4 年度首里城扁額製作検討委員会

**第 2 回 検討委員会**

3 月 2 日（木） 14:00 - 16:30

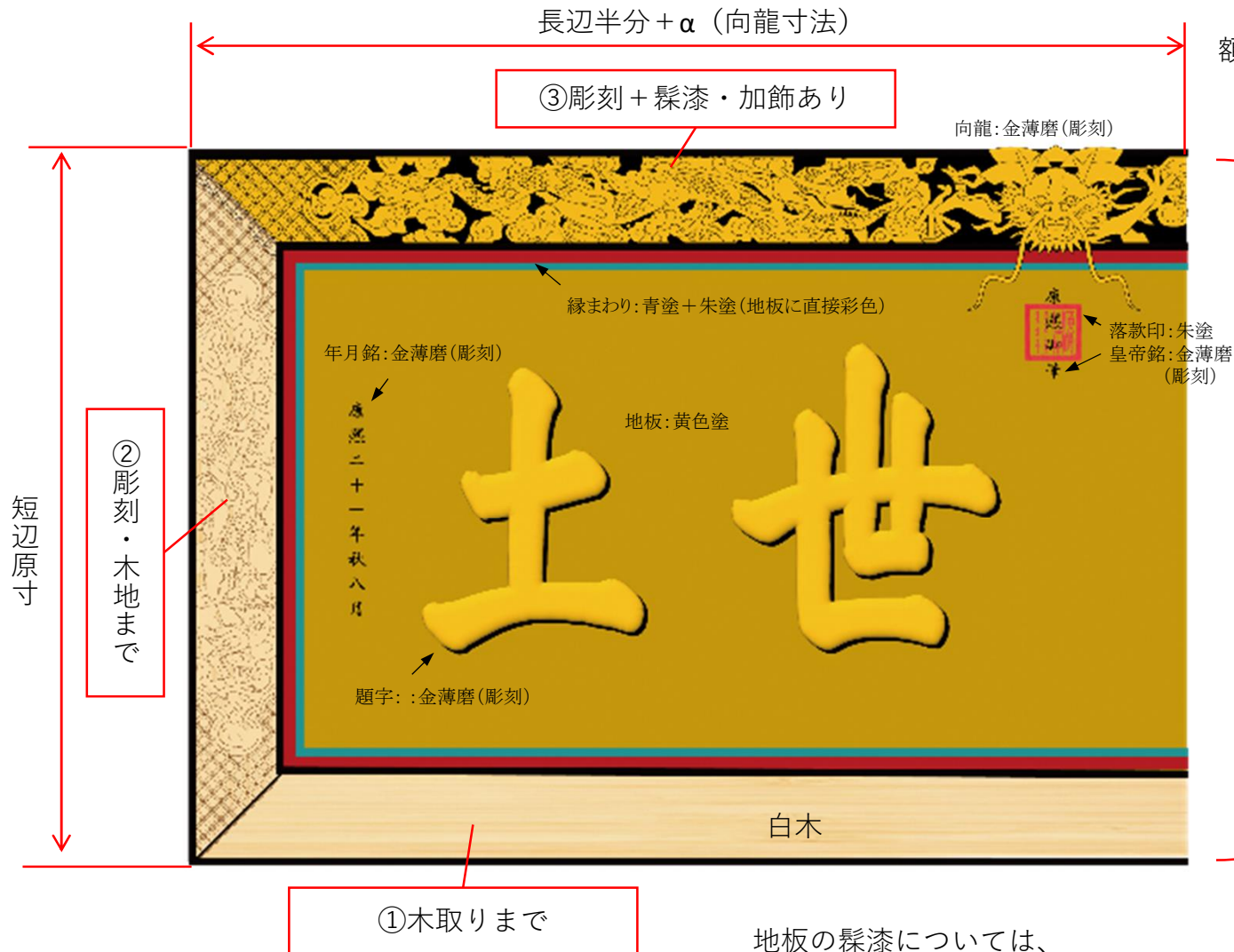
**【資料 4】 扁額仕様（案）、試作の進捗状況**

## 原寸試作の考え方

原寸試作の製作においては、文字・落款、木工・彫刻、髹漆・加飾の各工程に必要な詳細仕様の確認とともに、全体のバランスや作業工程の流れを確認する。技術継承・人材育成を見据え、各主要工程や木地構造等がわかるような案として、製作を進めている。

【要確認】現在だと年月銘、皇帝銘に「堆錦・金薄磨」の仕様になりますが、第1回委員会時点の案をそのまま再掲にとどめています。

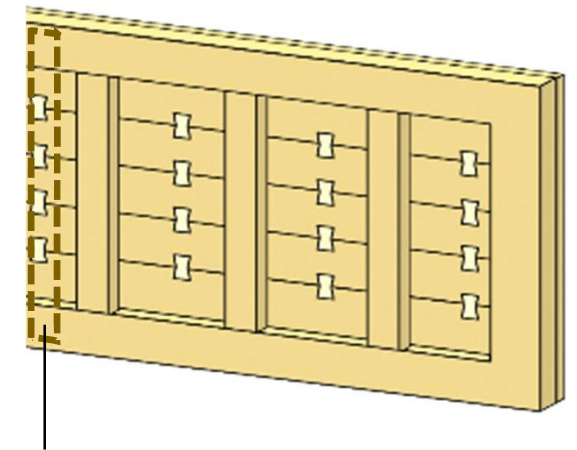
## ■原寸試作品完成イメージ図（令和3年10月時点案を再掲）



額縁は①～③の工程を3辺で段階的に見せる。

一辺は額縁を廻さず裏側から別材で補強して、断面構造がわかるようにする

## 裏面イメージ図



※安全性を考慮し、棧・かすがいで懸念があれば、裏側から別材で補強することも可能。

地板の髹漆については、別途で髹漆工程の手板を作成する。

## (1) ヒノキ材の状況

- ・ヒノキ材は、令和4年度段階では、扁額の本製作1枚分と、扁額の面積1/2試作分を調達することとし、11月4日名古屋の木材業者にて検品した後、11月19日に木工技術者の工房に搬入した。



工房への材の到着



材の荷下ろし



材の工房内への搬入



ヒノキ材の保管状況



ヒノキ材の保管状況



## (2) 1 / 3 全体試作 (12月16日時点)

- ・ 地板、額縁枠部、額縁彫刻部等の取り合いを検討するするため、扁額の木地全体を 1 / 3 サイズで試作し、12月20日の木工・彫刻ワーキングで確認を行った。



1 / 3 全体試作 部材構成



1 / 3 全体試作 仕口



1 / 3 全体試作 地板と枠部



1 / 3 全体試作 地板と枠部

## (3) 1 / 2 部分試作 (12月16日時点)

- ・仕口や地板と額縁枠部の取り合いを検討・確認するため、扁額の一部を1 / 2 サイズで試作した。



組んだ状態  
1 / 2 部分試作 枠部厚90mm



ばらした状態



枠部の溝・ホゾ穴



組んだ状態  
1 / 2 部分試作 枠部厚75mm



ばらした状態



枠部の溝・ホゾ穴



## (4) 面積 1 / 2 の試作 (2月10日時点)

- ・ 令和4年12月20日の第2回木工・彫刻ワーキングにおける検討・確認を踏まえ、現在、扁額の面積 1 / 2 木工試作を進めている。

### ① 製材～墨付け



製材



木取り



墨付け



墨付け



墨付け

## ②額縁枠部ほぞ加工



ほぞ穴加工（長辺）



ほぞ穴加工（長辺）



ほぞ加工（短辺）



ほぞ加工（短辺）



ほぞ加工（短辺）



ほぞ加工（短辺）



## ②額縁枠部仮組み



仕口部分



仕口部分



仮組みによる確認



仮組みによる確認



仮組みによる確認



仮組みによる確認



## ③ 地板の接ぎ合せ



地板材の仮置き



膠の戻し



膠



地板材



地板材 接ぎ合せ用工具



## ③ 地板の接ぎ合せ



接ぎ合せ面の温め作業



膠の充填



接着面の締め付け作業



お湯による膠の掃除



## ③ 地板の接ぎ合せ



地板材 接合面の削り



地板材 接合面の削り



木脚のテープ養生（膠でくっつかないようにする）



地板材の接着前

※一部のヒノキ材のヤニについて

- ・ 地板用ヒノキ材5枚のうち、2枚ほどはヤニが表面に出ていた。
- ・ 購入した木材業者に問い合わせたところ、品質には問題ない、との回答であった。
- ・ 念のため、ヤニが出た材は接ぎ合せの端側に配置し、かつヤニが出ていない材の幅を少し大きく取り、ヤニが出た材の幅は少し小さく取るよう調整する。

③自動カンナ仕上げ後は、ヤニは出ていない。



ヤニが出ている材



ヤニが出ている材



材を端側に配置



カンナ仕上げ後の状況



# イヌマキ材の経過観察について

## (1) イヌマキ材の調達経緯

- ・「尚家文書」で額縁枠部がイヌマキ材であるとの記載を踏まえ、イヌマキ材の調達を行った。
- ・沖縄本島中部の木材業者にストックされていたイヌマキ材（九州産）について、7月22日に委員や技術者の立会いのもとで現物を確認した。その後、8月26日に粗木取りを行い、9月8日には木材業者から搬出し、うるま市の木工担当の技術者の工房へ搬入した。
- ・材は長材（4 m強）が8本、短材（2 m強）が2本、合計10本であり、扁額3枚分のイヌマキ材を調達している。



搬出前の材の積み込み



工房への材の到着



工房への材の搬入

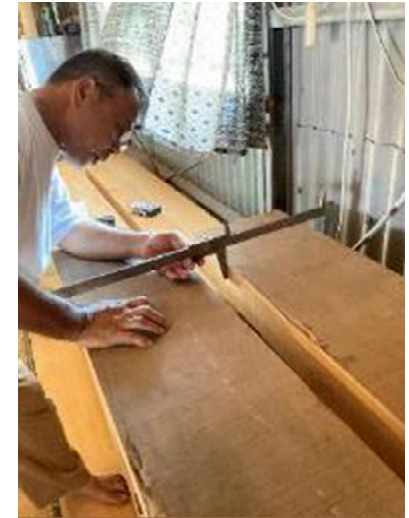


工房への材の搬入

## イヌマキ材の経過観察について

## (2) イヌマキ材の経過観察

- ・ 9月に調達したイヌマキ材について、材10本中4本の捻り・歪みや含水率を観察している。
- ・ 10～11月の間は粗木取りの状態、含水率は10月で平均15.48%、11月で平均10.55%であったが、材の寸法は、10～11月の間、幅最大0.9mmの差（材5-1、5-2）、厚さ最大1.5mm（材5-1、5-2）の差がみられた。これは材が粗木取りの状態であるため、計測か所がズレた場合でも異なる数値が出ることによると考えられる。
- ・ 12～1月の間は通り出し（製材）のために木材業者に預けていた。
- ・ 2月に製材後の計測を行った。含水率は平均で15.85%である。



イヌマキ材の幅の確認

## イヌマキ材の経過観察

	9月	10月（粗木取り）	11月（粗木取り）	12月～1月（通り出し）	2月（製材後）
材3-1	－	幅278.6mm、厚さ113.4mm 含水率：15.5%	幅278.0mm、厚さ113.0mm 含水率：12.3%	－	幅215.0mm、厚さ102.0mm 含水率：17.2%
材3-2	－	幅270.2mm、厚さ113.4mm 含水率：17.2%	幅270.0mm、厚さ113.0mm 含水率：13.0%	－	幅215.0mm、厚さ102.0mm 含水率：17.2%
材5-1	－	幅270.1mm、厚さ115.0mm 含水率：14.0%	幅271.0mm、厚さ113.5mm 含水率：8.2%	－	幅218.0mm、厚さ102.0mm 含水率：16.4%
材5-2	－	幅270.1mm、厚さ115.0mm 含水率：15.2%	幅271.0mm、厚さ113.5mm 含水率：8.7%	－	幅218.0mm、厚さ102.0mm 含水率：12.6%





## イヌマキ材の経過観察について

## (3) イヌマキ材の通り出し (製材)

- ・イヌマキ材は、令和4年12月から令和5年2月にかけて、材を調達した沖縄本島中部の木材業者において通り出し (製材) を進めている。寸法の目安は、幅215mm、厚さ100mmとしている。
- ・12月上旬に扁額1枚分が完了しており、残りの2枚分も1月下旬に木材業者へ納入済みで、2月中に木工技術者の立会いのもと、通り出しを行う予定である。



材の通り出し (製材)



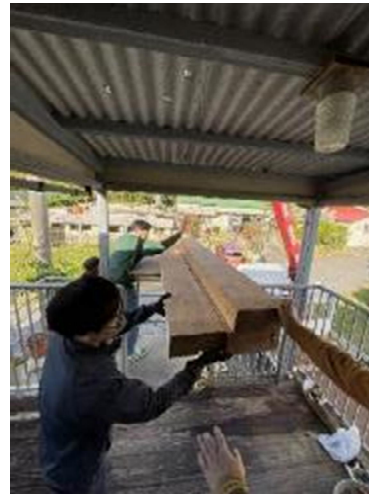
通り出し済みの材



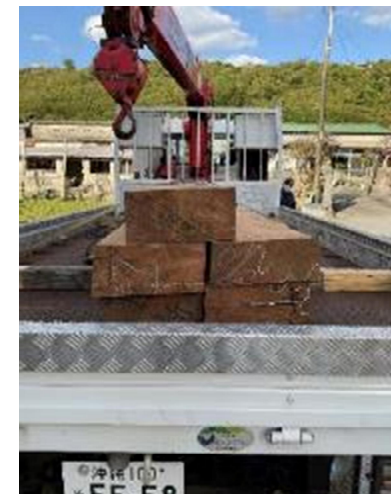
材の寸法の確認



工房からの材の搬出



材の搬出



木材業者による材の引き取り

# 額縁彫刻案作成の考え方

## (1) 額縁彫刻製作チーム

- ・第1回額縁彫刻ミーティング等で委員・監修者の方々と協議、確認した内容をもとに、文様図案を検討している。

## (2) 額縁彫刻復元案の考え方

### 【復元案のベース】

- ①復元案の基本ベースを琉球王家・王府関連制作物とする。
- ②龍の配置は、上辺は正龍を挟んで左右2頭ずつ（それぞれ頭を内向き・計4頭）、側辺は左右それぞれ降龍（頭は上向）を1頭ずつ、下辺は宝珠を挟んで左右2頭ずつ（それぞれ頭を内向き・計4頭）の合計9頭の配置とする。

### 【3Dデータ作成等】

- ①復元案は3Dデータによる作成を行うが、立体情報の不足等により3Dデータだけでは難しい場合は粘土等による試作も合わせて実施する。
- ②3Dデータ上での復元の第一案を作成した上で、それをベースとして額縁の湾曲率、図案の龍の胴の太さや雲の形状、正龍の図案などにアレンジを加えた複数パターンを作成する。

## (3) 監修者・技術者の意見

### ア. 12月7日額縁彫刻ミーティングでの主な意見

- ①琉球王家・王府関連制作物の額縁彫刻を出来る限り反映している。下辺の行龍の寸法を調整する必要がある。  
→間延びしている事例、うねりが多い事例、どちらもあるので、寸法に合わせて調整してよいだろう。
- ②3D上で既存の例を組み合わせて加工した後、主要な部分は粘土製作で検討を行う。
- ③彫刻部分は漆を薄く塗るため、漆による厚みの増加はほとんどない。
- ④正龍の図案について、琉球王家・王府関連制作物の他、立体的な琉球事例を参考とするとよい。

### イ. 12月20日木工・彫刻ワーキングでの主な意見

- ・正龍は、他の琉球彫刻事例も参考にするとよい。鼻の形状、顎髭の尖り具合に特徴があり、琉球らしい図案になる。
- ・頭だけが極端に額縁から飛び出す事例は無いため、中国事例等を参考に、身体とのバランスを考慮して調整する。
- ・左右の行龍が窮屈すぎる。身体のうちねりは左右対称であればよい。
- ・火焰宝珠の印象が弱いので、もう少し立体的にし、丸みをつけるとよい。
- ・雲龍文の大きさは、正龍周りのサイズで全体を統一する。



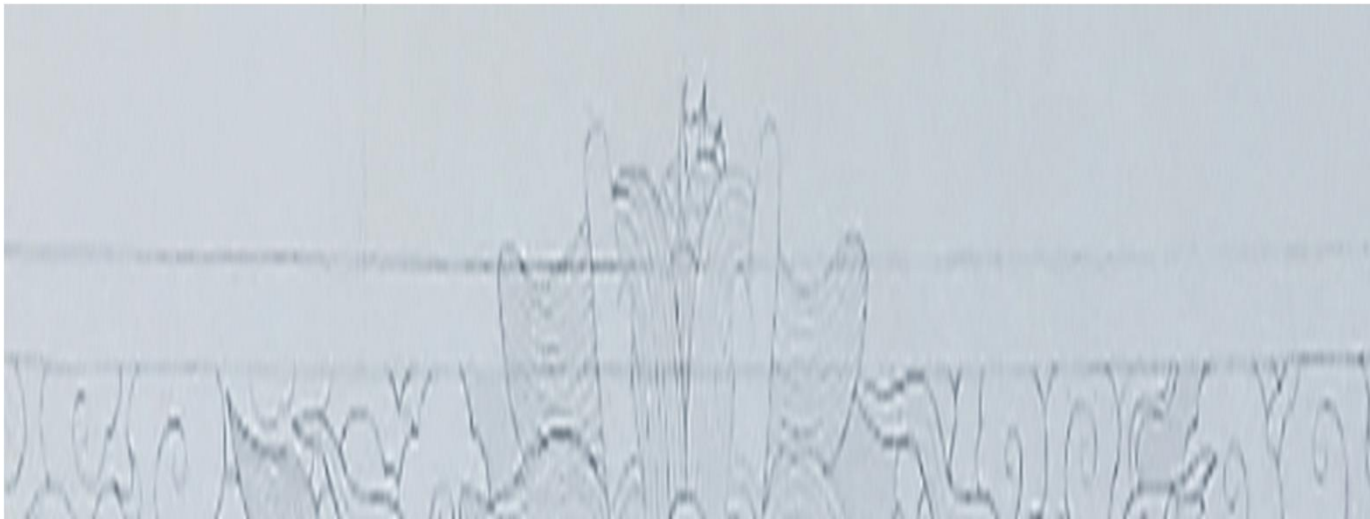
## 額縁彫刻復元案（令和5年2月20日時点）

## 【向龍（正龍）】

- ・ 上辺中央の正龍に関しては、現時点では復元根拠となる情報が不足している状況ではあるが、琉球王家・王府関連制作物や台湾事例を参考にして復元を試みる。
- ・ 今回の正龍の図案は琉球王家・王府関連制作物とは大きく異なるため、文書にある木材の寸法や大雑箱の寸法などを踏まえて検討する。
- ・ 大雑箱の文書に記された深さから考えると、額彫刻の正龍部分の厚み（奥行き）は15cm以内に収める必要がある。そのため、文書の36.4cm（または35.8cm）とある寸法の半分以上を使用しないことを検討する必要がある。
- ・ 正龍の文書に記された寸法は、あくまで製材の寸法であり、必ずしも彫刻の寸法をさすわけではない。
- ・ 正龍の横幅は、36.4cm（または35.8cm）の中に龍の頭と体を収めるには短すぎるため、36.4cm（または35.8cm）から龍の体のはみ出し図案になるものと想定される。そのため、左右に別材をさらに組み寄せる必要があると考える。
- ・ 正龍の横幅及び図案は、暫定的に台湾の皇帝扁額事例を参考事例として復元を試みる。



上辺中央付近



向龍（正龍）拡大

## 額縁彫刻復元案（令和5年2月20日時点）

### 【火炎宝珠】

- ・ 下辺中央の宝珠に関しては、琉球王家・王府関連制作物を基本ベースとする。



下辺中央付近



火炎宝珠拡大



## 額縁彫刻復元案（令和5年2月20日時点）

## 【行龍（こうりゅう）】

- ・ 上辺の龍は、琉球王家・王府関連制作物の下辺の龍2頭をベースにし、扁額の寸法に合わせて調整。
- ・ 側辺の龍は、琉球王家・王府関連制作物の側辺の左右それぞれの龍をベースにし、扁額の寸法に合わせて調整。
- ・ 下辺の龍は、琉球王家・王府関連制作物の下辺の龍2頭をベースにし、それらを4頭に配置した上で扁額の寸法に合わせて調整。
- ・ 調整は、琉球王家・王府関連制作物の3Dデータを用いてPC上で加工を行う。
- ・ 各龍文様を扁額の寸法に合わせて調整する際、琉球王家・王府関連制作物のデータをもとに拡大、縮小などを行いながら合わせていくことになるが、大まかな寸法を合わせたのちに龍の胴の太さや雲文様の形状など微調整を行う。
- ・ 龍の胴体の太さや雲紋様の調整を行う際、琉球王家・王府関連制作物における龍の胴体の比率や台湾事例を参考にする。

上辺左側



下辺左側

額縁彫刻復元案（令和5年2月20日時点）

【行龍（こうりゅう）】

上辺右側



下辺右側



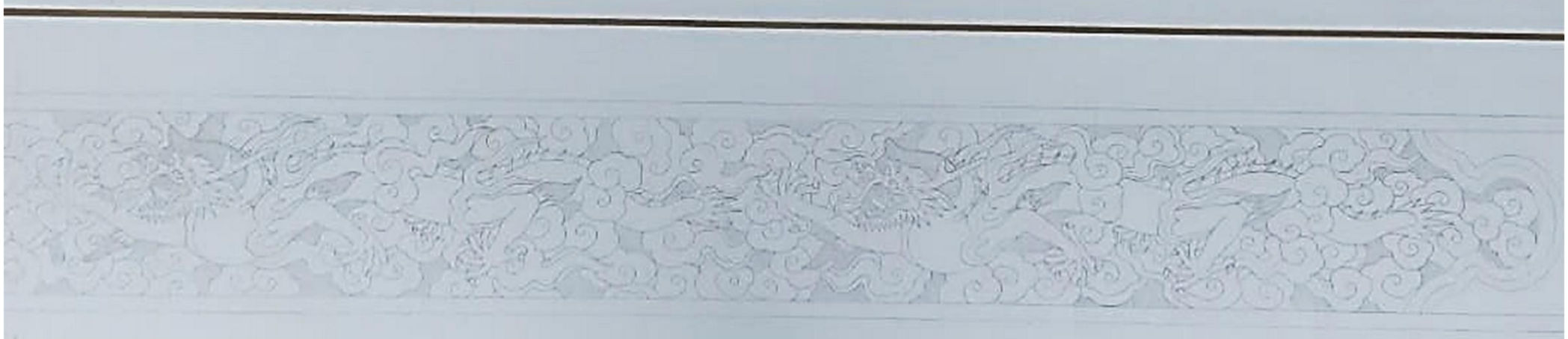
額縁彫刻復元案（令和 5 年 2 月 2 0 日時点）

【行龍（こうりゅう）】

上辺右側拡大



下辺右側拡大



額縁彫刻復元案（令和5年2月20日時点）

【行龍（こうりゅう）】

短辺右側



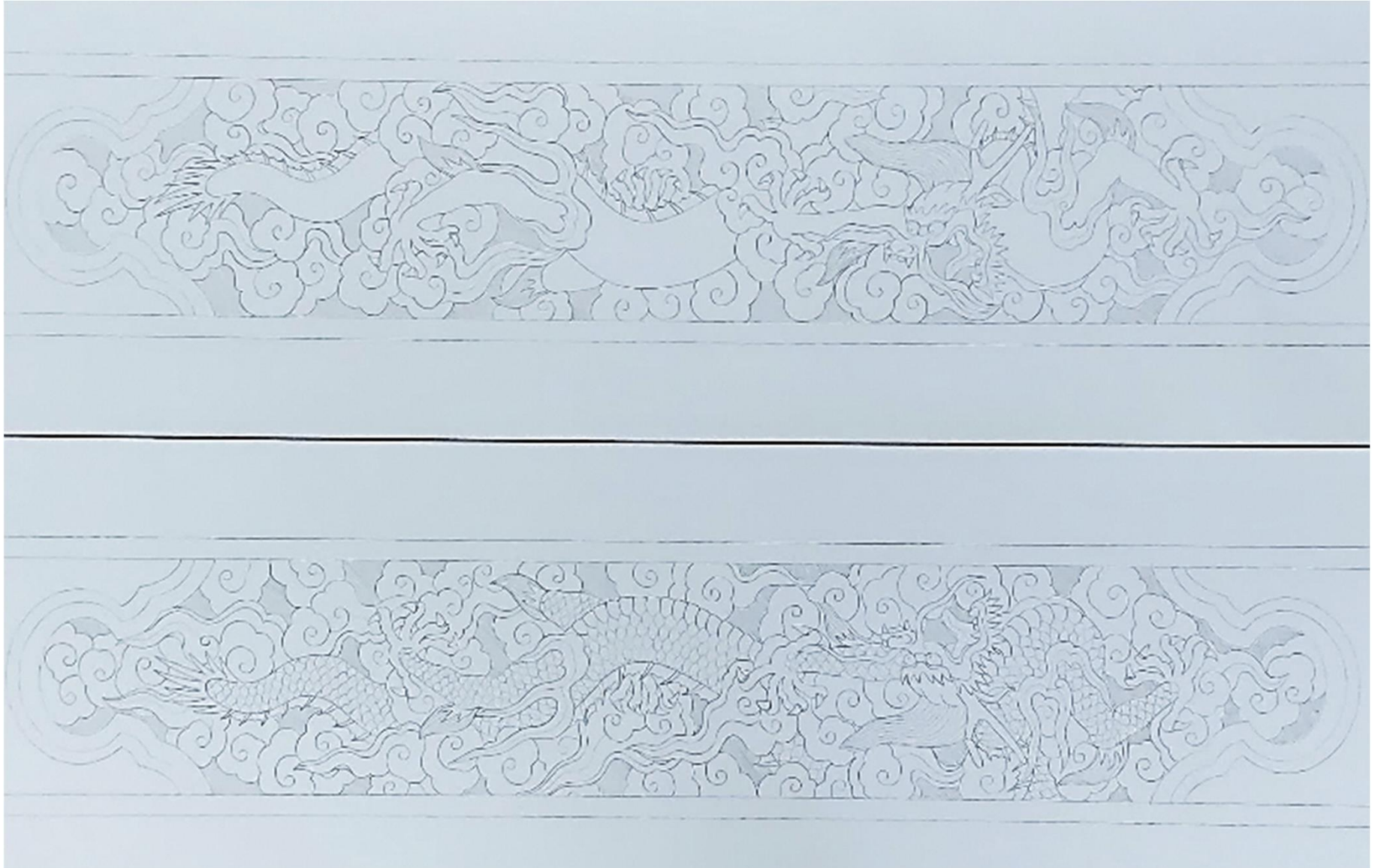
短辺左側



額縁彫刻復元案（令和5年2月20日時点）

【行龍（こうりゅう）】

短辺右側拡大



短辺左側拡大

## 額縁彫刻復元案（令和5年2月20日時点）

### 【七宝繫】

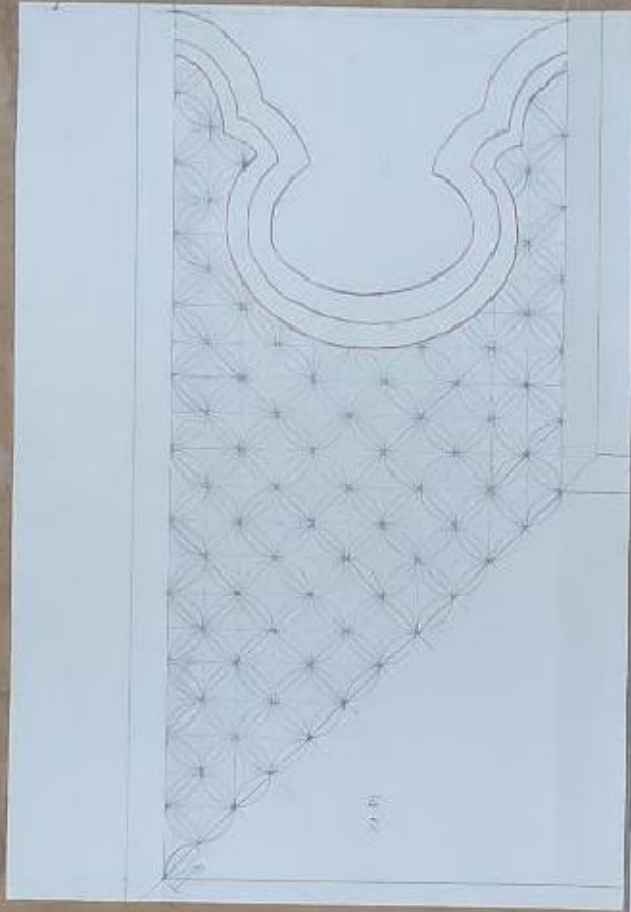
・七宝繫は、消失前の復元事例を基本ベースとする。ただし、湾曲具合が今回と異なるため、微調整を行う。

	案①（円5.5個）	案②（円5個）	案③（円4.5個）	前回復元	尚家位牌
額縁幅 （有効幅） mm	197（167）			261	103（65）
幅に収まる 円の個数	5.5	5	4.5	5.5	5
円の直径 mm	30.4	33.4	37.1	47.5	13
備考	額縁幅に対する円の個数が前回復元と同様	額縁幅に対する円の個数が琉球王家・王府関連制作物と同様		根拠不明	数値は計測による

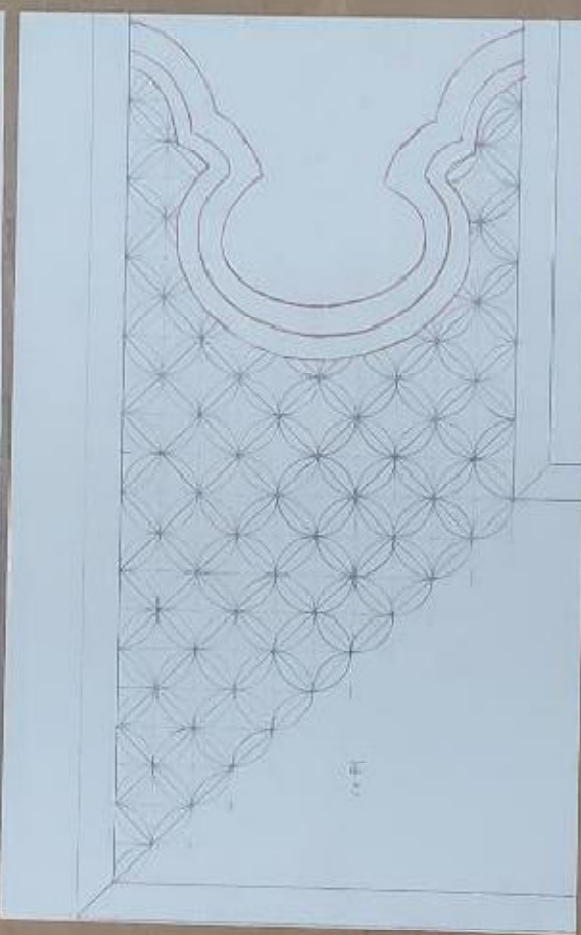


額縁彫刻復元案 (令和 5 年 2 月 2 0 日時点)

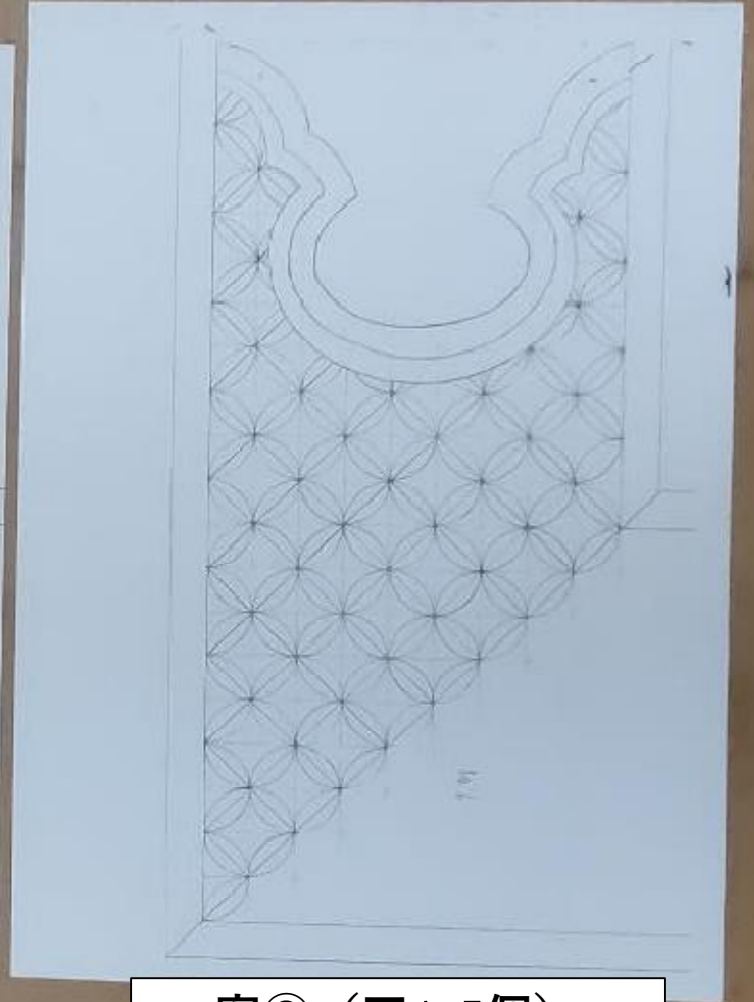
【七宝繫】



案① (円5.5個)



案② (円5個)



案③ (円4.5個)

七宝繫 3 案拡大

## (1) 第1回委員会でのとりまとめ

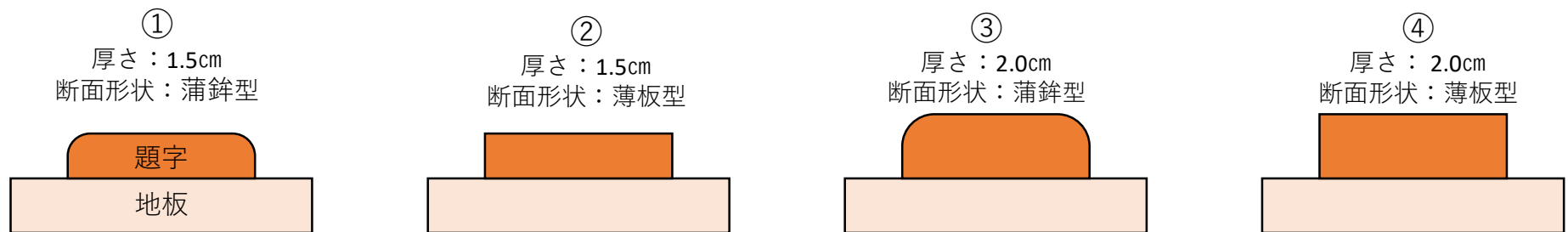
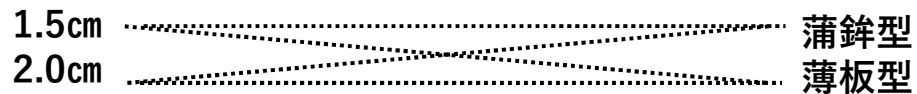
- ・事例によると、琉球扁額「致和」の場合、断面形状は蒲鉾型、正殿扁額寸法比率での断面厚さは1.8～1.9cmほどであり、台湾事例の場合、断面形状は蒲鉾型と薄板型の両方がみられ、断面厚さは1.5～2.3cmほど、となっている。
- ・事例を参考としての今回の題字は、断面形状は蒲鉾型と薄板型、断面厚さは1.5cmと2.0cmで試作し、雰囲気を確認するのがよいと考えられる。

### ■題字の厚み・断面形状の事例での傾向

	厚み	断面形状
琉球事例	<ul style="list-style-type: none"> <li>・扁額「致和」題字の断面厚みは約0.7cm。</li> <li>・扁額致和は横126.7cm×縦54cm。</li> <li>・正殿扁額は横349.7cm×縦144.5cm。</li> <li>・つまり正殿扁額は致和に対し、横2.76倍、縦2.68倍</li> <li>・<math>0.7 \times 2.76 = 1.93\text{cm} \sim 0.7 \times 2.68 = 1.88\text{cm}</math>。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・「致和」は、蒲鉾型。</li> <li>・薄板型の事例は「守礼之邦」。</li> </ul>
大型・皇帝扁額事例(台湾)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・事例8件の題字の厚みは1.5～2.3cm。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・薄板型 6件</li> <li>・蒲鉾型 2件</li> </ul>



### 4 パターンを検討



※第1回委員会後、④は厚みと形状のバランスが悪いという技術者意見により、検討は①～③にて行った。



## (2) 各分野ワーキングでの検討

- ・粘土、木材を用いて技術者が製作した部分試作品により、検討を行った。

①1.5cm 蒲鉾型



②2.0cm 蒲鉾型



③1.5cm 薄板型



### ◆ワーキングでの主な意見

- ・ 当時は寸寸であったことを考えると、題字の厚みは6分の1.8cmも検討できる。(文字・落款W)
- ・ 断面形状は、今回特に参考としている「致和」に倣い、蒲鉾型がよい。(文字・落款W)
- ・ 2.0cmでは影が大きく出すぎるため、文字自体の輪郭がぼやける。題字の厚みは5分(1.5cm)と6分(1.8cm)を検討すると良いだろう。(木工・彫刻W)

## (3) 原寸試作に採用する題字彫刻の仕様

- ・第1回委員会及び各分野ワーキングでの検討を踏まえ、原寸試作に採用する題字彫刻の仕様は以下の通りとしたい。

■厚み：1.5cmと1.8cmの2パターン（1文字ずつ）、形状：蒲鉾型

1.8cm 蒲鉾型



1.5cm 蒲鉾型



※本作で採用する厚みは、原寸試作の結果を確認し、決定する。



## (1) 彩色

・落款印・銘の色は、尚家文書を以下の通り解釈した。

咸豊四年十一月八日（翻刻文p33、原書77枚目）

- 十一月八日 ……御字金薄磨、御印朱塗……
  - 11月8日 ……文字は金薄磨、落款印は朱塗り……

⇒落款印の彩色は朱であると明示されている一方、銘の彩色に関する仕様が記載されていない。これは、扁額に表現される文字（題字、銘）が、全て「御字」に含まれていると解釈できるため、銘は金薄磨であると考えられる。

## (参考) 落款印・銘の彩色に関するその他の情報

- 「印文朱字以下倣」（尾崎資料）
  - 落款印は朱であるとの記載がなされている。
- 「康熙御筆」や「康熙二十一年秋八月」の銘は毛筆で書かれているため本文と同じ色で、印だけが朱となる。一般的な刻字製作でも同じである。（書家見解）

## ■落款印・銘の彩色イメージ



## (2) 工法

### 1) 尚家文書記載内容の分析

- ・尚家文書360には、落款印を製作した際の手法が記されており、製作方法を断片的に推察できる箇所がある。
- ・一方、銘に関する直接的な記述はなされていない。

咸豊四年十月四日（翻刻文p22、原書51枚目）

● 十月四日 御筆之御額字御印彫方、去三日より取附同六日迄相仕廻候付、・・・

- 10月4日 御筆の額字と落款印の彫刻作業は、去る3日より取り掛かり、6日までには完了できるので、・・・

咸豊四年十月六日（翻刻文p22、原書52枚目）

● 十月六日 今日より御額塗方取附候事

- 10月6日 今日から、扁額の塗り工程に取り掛かる

⇒落款印の表現は彫刻によるもので、彫刻作業後、塗りの工程に取り掛かっている。

咸豊四年九月二十六日（翻刻文p16、原書36枚目）

● 九月廿六日 御筆御掛物并御額御仕立ニ付入用之諸道具、諸座諸蔵方寄借仕置候品左ニ記・・・（中略）・・・  
堆錦盤壺ツ・・・

- 9月26日 御筆の掛物と扁額仕立てに必要な道具について、諸座諸蔵から借用した品を左に記す・・・（中略）・・・堆錦台1点・・・

⇒「同文式化」の掛け軸と扁額の製作に使用する道具として、堆錦台と記載されている。題字や額縁等、他の部分の表現に堆錦が用いられていない点を考慮すると、落款印または銘に堆錦の手法が用いられていた可能性がある。



## 2) 「致和」扁額の熟覧調査

尚家文書で不明瞭な、落款印の彫刻方法や、髹漆・加飾手法等、詳細な仕様の検討にあたり、事例としては最も優先すべき琉球事例である「致和」扁額の熟覧調査を行った。

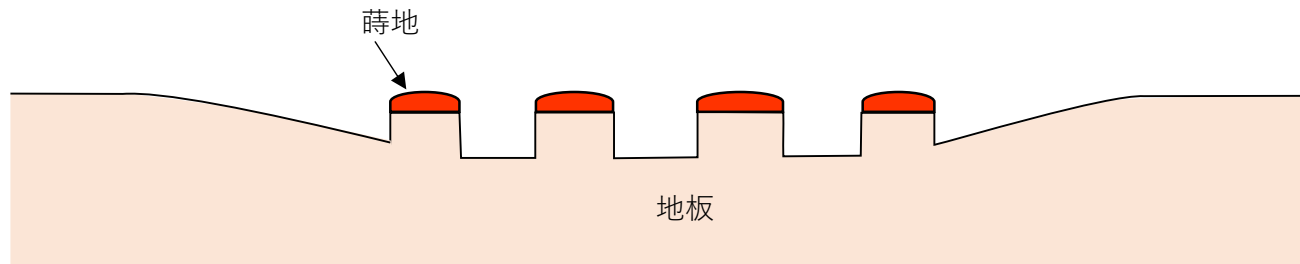
実施日：2023年2月6日（月）

場所：沖縄県立博物館・美術館

参加者（敬称略）：[委員] 安里、糸数 [髹漆・加飾] 諸見、宇良 [彫刻] 仲宗根、安本 [財団] 上江洲

## ◆熟覧調査での主な意見

- 「致和」の落款印・銘は、輪郭周りを掘り下げ、彫刻部の上に蒔地を重ねている。輪郭の外側は、周囲から輪郭周りに向けてゆるやかに地板を掘り下げている。
- 「致和」扁額の地板は1枚板で布着せはされていない。正殿扁額は布着せをするため、尚家文書の「印が彫刻」という条件は別パーツにすると辻褃が合う。
- 印が彫刻なら、堆錦は銘に使用されたと考えられる。
- 現在の「致和」に見られる工法は、全てが製作当初のものではなく、後補作業の可能性もあり、そのまま参考にするのは難しい。



「致和」扁額の落款印・銘 断面イメージ

⇒ 「致和」扁額は、正殿扁額とは異なる工法・工程であると推察されるため、今回製作の扁額には「致和」扁額の表現方法は採用しないこととしたい。

落款印は地板と別部材による彫刻（海外事例等を参照）、銘は堆錦による表現を第一案としたい。

### (3) 落款印・銘の重なり方

#### 1) 事例の確認

落款印・銘が重なった事例は琉球事例には見られないため、台南孔子廟所在の皇帝扁額を参照した。

- ・落款印と銘が重なる事例は2種類が確認された。（「萬世師表」、「與天地參」）
- ・重なり方の表現はそれぞれ異なり、「萬世師表」は印内に銘の字が入り込み、印と銘の高低差がない表現となっているが、「與天地參」は印と重なる部分の銘が省略される。



「萬世師表」1684年  
印内に銘の字が入り込み、印と銘の高低差がない表現



「與天地參」1739年  
印と重なる部分の銘が省略される表現

画像：台南市文化資産管理局 提供

#### (参考) 石造扁額（康熙帝）の事例



前回製作時の根拠資料としていた、康熙帝揮毫の石造扁額。「康熙御筆」の銘と、「廣運之寶」の印が重なる、尾崎資料の情報に最も近い事例である。印内に銘の字が入り込んでおり、銘の上に印が重なるように輪郭周りを区別した表現となっている。石材への陰刻のため、印と銘の高低差はない。

「嵩高峻極」石造扁額  
縦約1m×横約3m  
揮毫年・製作年不明  
北京孔子廟所在  
画像：前回製作報告書より

⇒落款印・銘の重なり方は、事例により表現が異なるが、印影・銘の字体の参考としている事例から、印内に銘の字が省略されない表現を採用したい。また、印と銘の高低差については、技術的・構造的な観点からも検討を行いたい。

## 2) 技術者への技術的確認

落款印・銘の重なり方や、彫刻部分と堆錦部分の取り合い等に関して、構造的な安全性や表現方法の確認を行った。

### 【髹漆・加飾技術者】

- 落款印を彫刻で製作する場合はある程度の厚みになることが想定される。それに合わせて堆錦部分を厚く作っても1.5mm程度が限界だろう。2.0mmまでの厚みになると、形が崩れてしまう。

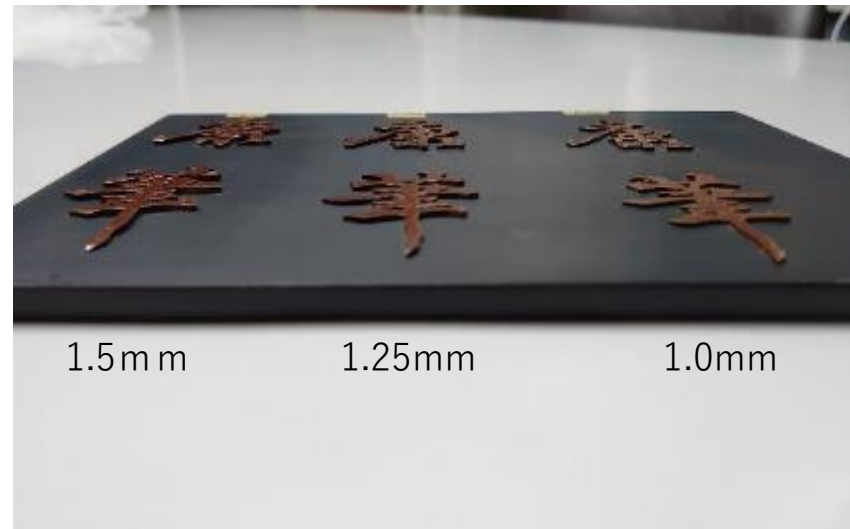
### 銘の堆錦試作による検討

- 加飾技術者による、銘の試作を行った。
- 堆錦で出せる厚みを確認するため、1.0mm、1.25mm、1.5mmと3種類の厚みで試作を行った。
- 堆錦はこの厚みは通常を考えると1.0mm程度が普通であり、1.5mmは厚い方である。
- 今回、堆錦の色は首里城でも用いられる弁柄を使用した。製作では、これに金薄磨が施される。

#### 銘の堆錦試作



1.5 mm      1.25mm      1.0mm



1.5 mm      1.25mm      1.0mm

⇒銘の堆錦厚さは、彫刻で製作する落款印とのバランスを考慮し、出来るだけ厚い1.5mmを、原寸試作では採用する。



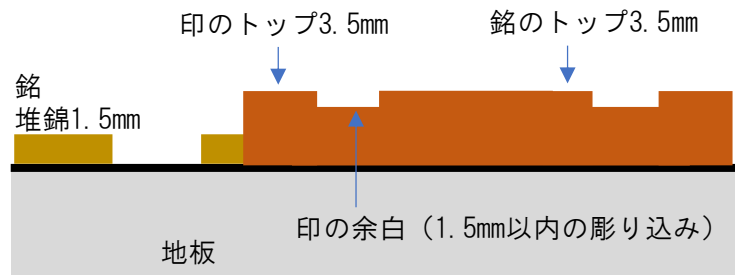
## 落款印、銘の仕様

## 【彫刻技術者】

- 彫刻部材の厚みを堆錦の厚みに合わせて1.5mmにすると、薄すぎて構造的にかなり不安定になる。2.5mm～3.5mmの厚みはあった方がよい。また、彫り込みの深さは1.5mm以内が望ましい。
- 落款印・銘の重なり方に関する見解は以下の通りである。

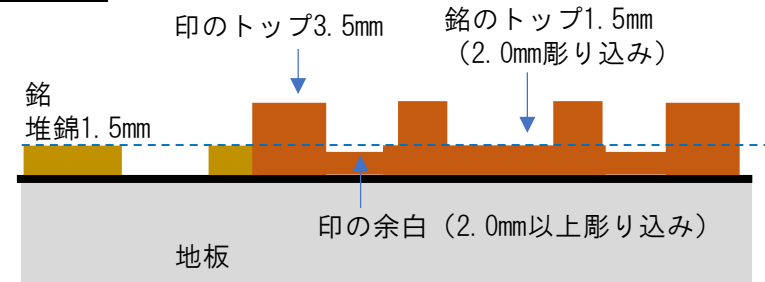
## 事務局案（萬世師表の表現を参照）

落款印と銘の厚さを3.5mmに統一（高低差をつけない）。印の中の余白は、印と銘よりも彫り下げる。  
⇒構造的に安全だと考える。



## 別案（「致和」調査時点の意見を参照）

落款印の厚さを3.5mm。印の中の銘は、印の外の銘に合わせて厚さ1.5mm。印の中の余白は、銘よりも少しだけ彫り下げる。  
⇒彫り込みが深くなり、強度、見た目のバランスが懸念される。



⇒落款印を彫刻、銘を堆錦とすると、両方の厚みをそろえるのは難しい。構造的な安全性確保の観点から、原寸試作は案2を基本に進めるとともに、本製作に向けて見栄えを確認する必要がある。

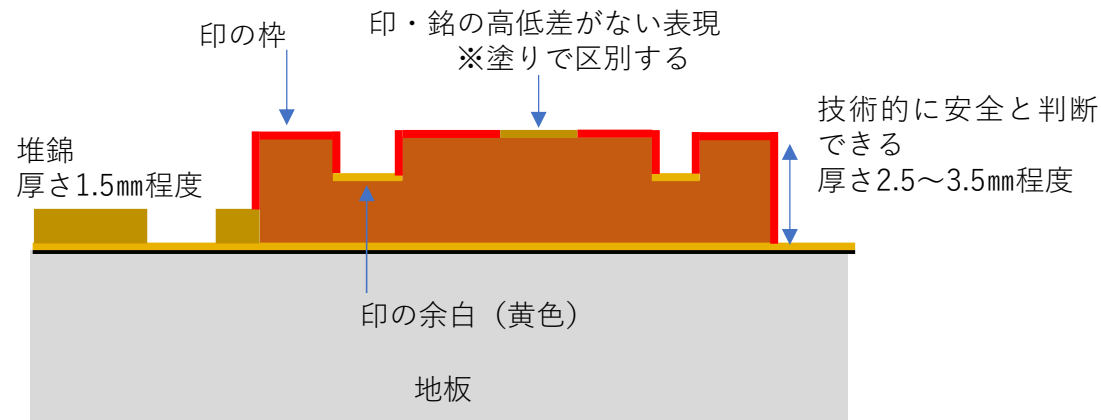
## 落款印、銘の仕様

## (4) 原寸試作に採用する落款印、銘の仕様

- ・原寸試作に採用する落款印、銘の仕様は以下の通りとしたい。



項目		原寸試作で採用する仕様	根拠
落款印	工法	彫刻	尚家文書
	表現方法	別部材に彫刻（陽刻）し、地板に貼り付け	海外事例等
	厚み	3.5mm程度（彫り込み深さ：1.5mm以内）	技術者意見 （構造的安全性）
	色の表現	朱塗	尚家文書
銘	工法	堆錦	尚家文書
	厚み	1.5mm程度	技術者意見 （構造的安全性）
	色の表現	金薄磨	尚家文書
印と銘の重なり方		印内に銘の字が入り込み、印と銘の高低差がない表現	海外事例等 技術者意見 （構造的安全性）



※原寸試作での落款印彫刻及び銘の堆錦の厚みは、構造的な安全性を考慮し、それぞれ3.5mm、1.5mm程度と設定するが、本作で採用する厚みは、原寸試作の結果を確認し、決定する。

## (1) これまでの検討と結果

今年度に行った髹漆・加飾の検討結果と、それを踏まえた製作仕様を、以下に示す。

黄色塗と青塗については、琉球王国時代の当時の色材と漆を混ぜた色や、実物資料を参考に、設定した。

朱塗・黒塗・墨ふくり帰塗・金薄磨については、琉球漆芸品の復元事業の経験がある髹漆・加飾技術者の知見により、色材を設定している。

	検討の内容と結果	手板試作からの仕様の設定
黄色塗	ア. 石黄：朱合漆 = 5 : 5 →発色が不十分 イ. 「宝尽堆錦軸盆」(那覇市歴史博物館) 堆錦 →見送り (p9 調査結果記載) ウ. 「雲龍漆絵輪花食籠」(永青文庫) の地塗り →検討 (p11 調査予定記載) エ. 「龍濤存星輪花盆」(東京国立博物館) の地塗り →検討 (p12 調査予定記載)	①レーキ顔料山吹：漆 = 5 : 5 ②レーキ顔料黄色：漆 = 5 : 5 ③レーキ顔料石黄や山吹・黄色の色味を参考に作成：漆 = 5 : 5 →仮採用 ※石黄 + 朱合漆の鮮やかな発色を想定した (「雲龍漆絵輪花食籠」や「龍濤存星輪花盆」 熟覧結果の取扱いは令和5年4月の段階で判断する)
青塗	ア. レーキ顔料藍色：漆 = 3 : 7 →見送り イ. 石黄5 + 藍蠟5：漆 = 3 : 7 →参考 ウ. 「宝尽堆錦軸盆」(那覇市博物館) 堆錦 →見送り (p9 調査結果記載) エ. 「緑漆牡丹唐草石畳沈金膳」(浦添市美術館) 漆塗 →参考 (p10 調査結果記載)	※イ. を見本にレーキ顔料 + 漆を作成予定
朱塗		①水銀朱赤口朱(日華) →採用 ②水銀朱本朱(日華)
黒塗		①黒呂色漆：下～中塗用 →採用 ②上黒漆：上塗用 →採用
墨ふくり帰塗		①松煙 + 木地呂漆：下～中塗用 →採用 ②松煙 + 朱合漆：上塗用 →採用
金薄磨		①3号箔 + 透漆1回塗り ②3号箔 + 透漆2回塗り →採用 ③3号箔 + 透漆3回塗り



## (1) 試作

### 1) 黄色塗 (2022年11月23日髹漆、2023年2月13日撮影)

ア. 石黄：朱合漆 = 5 : 5

※色見本として発色が不十分

③レーキ顔料石黄や山吹・黄色の色味を参考に作成：朱合漆 = 5 : 5 (石黄 + 朱合漆の鮮やかな発色を想定した)

仮採用 (事務局案)



2) 青塗 (2022年12月2日髹漆、2023年2月13日撮影)

ア. レーキ顔料藍色 : 漆 = 3 : 7

イ. 石黄5 + 藍蠟5 : 漆 = 3 : 7

※イ. を見本にレーキ顔料 + 漆を作成予定 (事務局案)



3) 朱塗 (2022年11月23日髹漆、2023年2月13日撮影)

①水銀朱赤口朱 (日華)

採用 (事務局案)

※琉球の漆芸品に用いられている色味として採用

②水銀朱本朱 (日華)

見送り





4) 黒塗 (2022年11月23日髹漆、2023年2月13日撮影)

①黒呂色漆：下～中塗用  
採用 (事務局案)

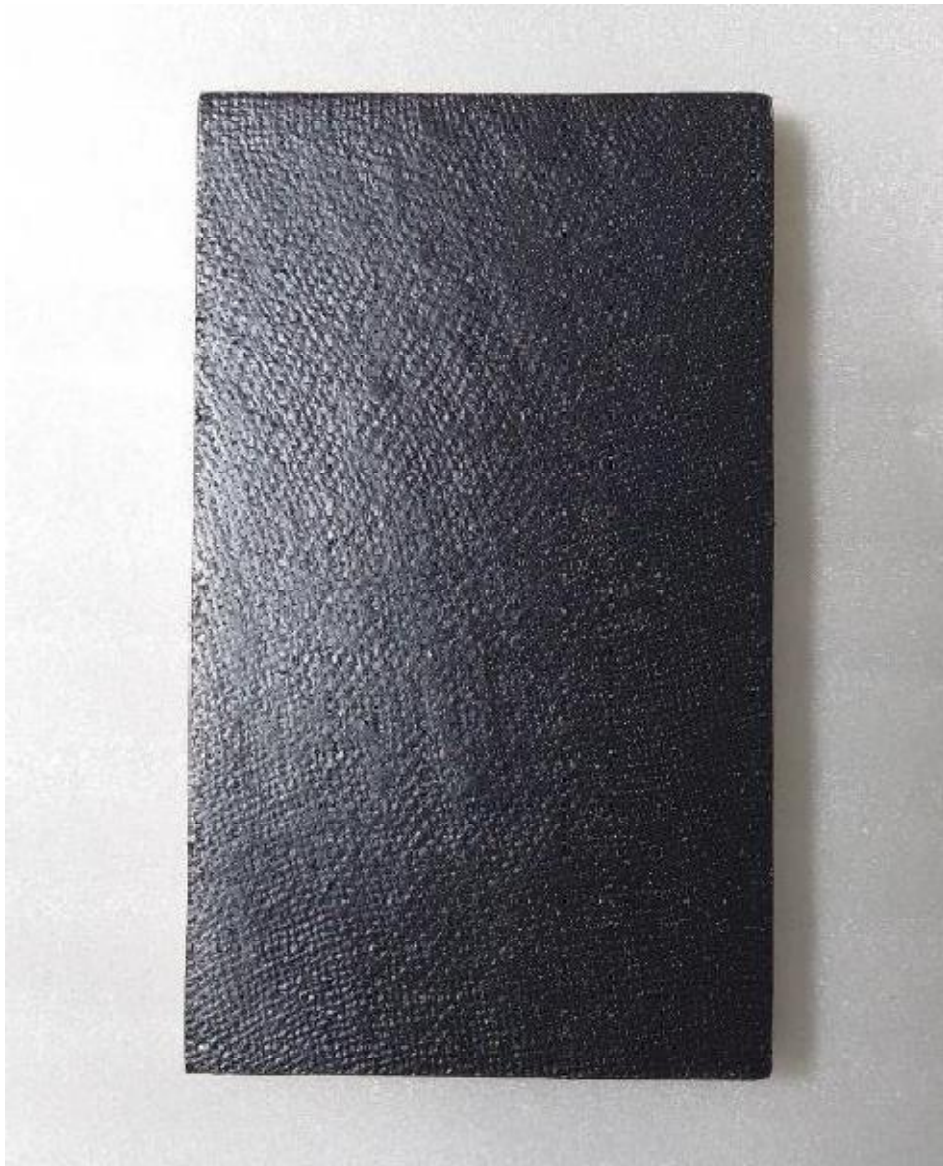
②上黒漆：上塗用  
採用 (事務局案)



5) 墨ふくり帰塗 (2022年11月23日髹漆、2023年2月13日撮影)

①松煙+木地呂漆：下～中塗用  
採用 (事務局案)

②松煙+朱合漆：上塗用  
採用 (事務局案)



6) 金薄磨 (2022年12月6日髹漆、2023年2月13日撮影)

- ・部分試作した題字の木地に3号箔を貼り、透漆の1回塗り、2回塗り、3回塗りを行った。結果として、塗り1回では少ない、塗り3回以上は塗りムラが出る可能性があることから、2回塗りで設定  
3号箔+透漆2回塗りを採用 (事務局案)



1回塗り

2回塗り (事務局案)

3回塗り