

復元製作実施設計

<small>みつどもえもんかなえがたこうろ</small> [復元資料名] 三巴紋鼎形香炉	
[原資料名] 三巴紋鼎形香炉	[指定] なし
[年代] 18～19世紀	[作者] ー
[所蔵] 沖縄県立博物館・美術館	[所蔵番号] No.1101
[選定理由] 鼎形香炉は第1期で取り組めなかった鑄造技術で製作された作例である。また香炉は宗教具の一つであり、琉球の信仰や精神性を示すものである。本資料の胴体に「左三巴文」が施されていることから王家や王府所用の香炉と考えられる。日本の香炉と比較して独自の製作技術が用いられていることから、伝承されていない琉球の鑄造技術を明らかにすることができると思われるため復元対象とする。	
[保存状態] 胴体は往時の全体形状をとどめているが、両方の耳は欠損しており、脚も3本のうち2本が本体から外れた状態で残っている。	
[法量] 総高：22.1 cm 口径：27.3 cm 胴径：32.8 cm	
[素材・材質] 銅製	
[技法] 鑄造、鑲付け	[付属] なし
[想定される科学調査等] ・原資料熟覧による意匠調査・採寸、外観構造調査 ・蛍光X線調査による成分分析	
[主たる材料調達先] 銅：製作担当者への発注を想定する。産地は協議する。 鑄型・挽き型：鑄型の砂や挽き型材料を含めて、製作担当者への発注を想定する。	

[年度別工程表]

年度	製作作業内容
2024（令和6）年	①県内調査 ②科学調査 ③図面作成
2025（令和7）年	①試作（鋳型・挽き型・鋳造）
2026（令和8）年	①試作（鋳型・挽き型・鋳造）
2027（令和9）年	①鋳型・挽き型・製作 ②鋳造

[製作仕様]

図面：鋳型図面と造形図・断面図を作成すること。

試作：鋳型・挽き型の試作を行うこと。監修者または製作者の必要に応じて、道具の試作も行うこと。

材料：銅の成分（合金具合）を科学分析で特定し、それに見合った材料を調達する。また、産地は監修者・製作者・事務局で協議して決める。

造り：類例資料等を参考に、鋳型・挽き型を作成して鋳造する。パーツは鑑付けする。両耳も他事例を参考に復元製作することとし、監修者・製作者・事務局で協議して決める。

仕上げ：表面観察の上で仕上げ方法を監修者・製作者・事務局で協議して決める

輸送：試作や製作途中に実物資料と比較する場合は慎重に持ち運びできる輸送用箱を用意する。また、完成品は美術輸送で納品すること。

納品：試作及び本製作、図面、余った材料の一部、調査時や製作時の写真等を年度毎に納品すること。また本製作についてはすべてをまとめて収納可能な金属に影響しない素材を用いた。

その他：鋳型・挽き型の見本、鑑付け前のパーツの見本を製作すること

[調査]

2022年10月17日 既往報告書より情報整理

2022年12月16日 第2回監修者会議で監修委員と熟覧調査を実施

2023年10月23日 第1回金工ワーキングで監修委員・技術者と熟覧調査を実施

2023年12月22日 技術者と熟覧調査を実施

2024年 2月14日 技術者と熟覧調査を実施

2024年2月21日 松本隆氏（沖縄県立芸術大学教授）と熟覧調査を実施

[類例・参考]

※参考文献：「沖縄の金工品関係資料調査報告書」より引用。

頸が垂直に立ち上がり、やや扁平にふくらむ球形の胴からなる三足香炉。縁は断面方形。胴の前に左三巴紋板（銅板）をはりつける。巴紋は中透し太い彫線で縁取る。頸に双耳（欠損）、柄留（内側に留め釘跡有）。足は獣形。獅子面はやや潰れた感じ。爪も幅広く表す。中に中子を残り下面に銅板を貼る。頸と脚は別鑄で鑲付。表面に黒漆状の塗膜。

[資料名] 三巴紋鼎形香炉



画像：沖縄県立博物館・美術館

<small>いげぐすくどらんちししかんざし</small> 〔復元資料名〕 池城殿内獅子簪	
〔原資料名〕 池城殿内獅子簪	〔指定〕なし
〔年代〕 15～16 世紀	〔作者〕 ー
〔所蔵〕 個人蔵	〔所蔵番号〕
〔選定理由〕 琉球王国時代に三司官を輩出した名家である毛姓・池城殿内に伝世する簪である。高肉彫であらわした獅子の頭（カブ）や2cm弱の範囲に15回程度も金属を巻いたムディ部分等に高度な金工技術をみることができる。琉球の簪は位階毎に素材や形状が定められており、なかでも純金の簪は、高い階級の者が身に着けたと考えられる。本資料は竿の2面にわたり王家や王府所用とされる「天」の字が刻まれており、琉球の簪の中でも上位のものと考えられる。現在に継承されていない琉球王国時代の高度な金工技術を蘇らせるため復元対象とする。	
〔保存状態〕 状態は良好で、往時の全体形状をよくとどめている。	
〔法量〕 全長 6.5 cm カブ高 0.9 cm カブ縦 1.65 cm カブ横 2.4 cm 茎長 6.25 cm 頸長 1.65 cm ムディ長 1.8 cm ムディ径：0.35 cm 竿長 2.8 cm 竿最大径 0.6 cm	
〔素材・材質〕 金製。カブと茎の鑑付け素材は再検討が必要。	
〔技法〕 鑄造後に鍛造・彫金、鑑付け	〔付属〕 なし
〔想定される科学調査等〕 <ul style="list-style-type: none"> ・原資料熟覧による意匠調査・採寸、外観構造調査 ・マイクロスコープによるディテール確認 ・蛍光X線調査による成分分析 ・CT スキャン（カブの中空を確認するため） 	
〔主たる材料調達先〕 金などの金属類：製作担当者への発注を想定する。産地は協議する。 その他：必要な道具（型など）がある場合、製作担当者と協議する。	

[年度別工程表]	
年度	製作作業内容
2024（令和6）年	①県内調査 ②図面作成
2025（令和7）年	①カブ試作 ②茎試作
2026（令和8）年	①カブ試作 ②茎試作
2027（令和9）年	①カブ本製作 ②茎本製作 ③保存箱作成

[製作仕様]
<p>図面：造形図と断面図を作成すること。</p> <p>試作：造形の試作（カブ及び茎）、色揚げの試作を行うこと。監修者または製作者の必要に応じて、道具の試作も行うこと。</p> <p>材料：どの程度の金なのかを科学分析で特定し、それに見合った材料を調達する。また、産地は監修者・製作者・事務局で協議して決める。</p> <p>造り：鋳造後に鍛造・彫金、鑑付け</p> <p>仕上げ：科学分析の情報を基に色揚げを実施する。具体的な方法については、監修者・製作者・事務局で協議して決める。</p> <p>輸送：試作や製作途中に実物資料と比較する場合は慎重に持ち運びできる輸送用箱を用意する。また、完成品は美術輸送で納品すること。</p> <p>納品：試作及び本製作、図面、余った材料の一部、調査時や製作時の写真等を年度毎に納品すること。また本製作についてはすべてをまとめて収納可能な金属に影響しない素材を用いた保存箱を作成して納品すること。</p> <p>その他：カブの製作工程の見本を製作すること。</p>

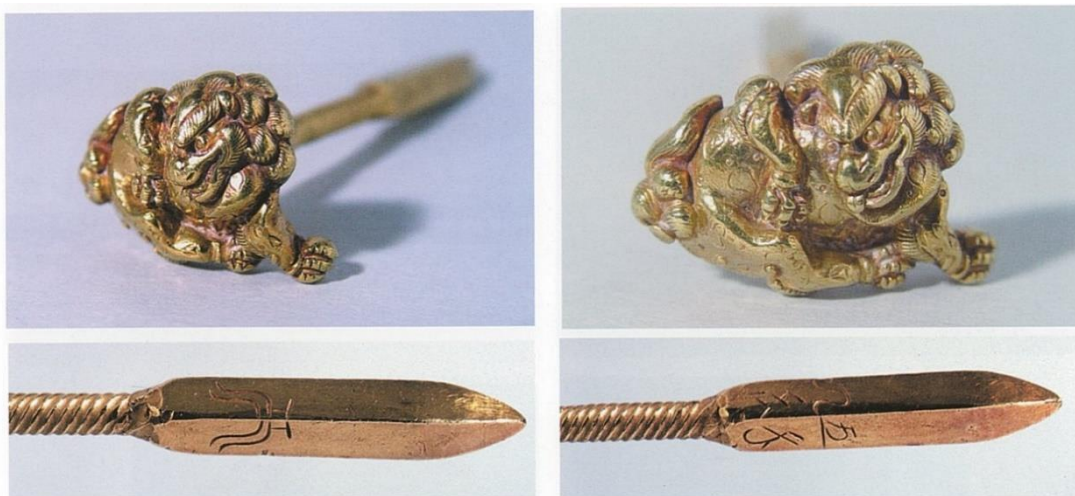
[調査]
2022年10月17日 既往報告書より情報整理
2022年12月16日 第2回金工ワーキングで原資料を熟覧

[類例・参考]

※参考文献：「沖縄の金工品関係資料調査報告書」より引用。

池城殿内伝世品。獅子のカブを持つ純金の簪。カブは鋳造後彫金。地板を鑢付けする。現状で地板中央が大きくくぼみ、茎がめり込んでいる。獅子は高肉彫で、特に頭部は立体的に表し眼球やたてがみ、斑などまで極細の毛彫鑿で表す。茎は鍛造で頸、ムディ、竿からなる。頸は断面六角形で無文。竿のムディ寄りに2面にわたり「天」字、残る各面に「五分」「九分」字を刻む。展示の線刻断面はU字形に近い。地板と茎の接合部の一部に隙間があり、中が中空であることがわかる。

[資料名] 池城殿内獅子簪



▲金獅子簪（那池一装一）
那覇市 1J

画像「沖縄の金工品関係資料調査報告書」



画像：2022年12月16日第2回金工ワーキングにて調査者撮影

[復元資料名] ^{はなかんざし} 花 簪	
[原資料名] 花簪	[指定] なし
[年代] 18～19 世紀	[作者] ー
[所蔵館] なし	[所蔵番号] なし
<p>[選定理由]</p> <p>琉球国王に仕える童子等が用いた簪である。徳川将軍に向けて派遣された使節団（江戸立）の一員である楽童子たちが身に着けたことから、楽童子を描いた絵図資料で必ず描かれる重要アイテムである。実物資料は現存していないが、尚家資料「冠服簪図 一冊」（琉球・薩摩関係資料）（那覇市歴史博物館所蔵）やその他類例資料に基づいて造形試作を重ねることによって、立体的な花簪の姿を取り戻すことができると考えられることから復元対象とする。</p>	
<p>[保存状態]</p> <p>原資料は現存しない。</p>	
[法量] ー	
<p>[素材・材質]</p> <p>類例資料に基づき検討する。現段階では、金製もしくは銅製＋金鍍金を想定する。</p>	
<p>[技法]</p> <p>現段階では、鍛造・彫金、鑲付け、金鍍金を想定する。</p>	<p>[付属]</p> <p>なし</p>
<p>[想定される科学調査等]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・類例資料に関する情報収集 ・必要に応じて、類例資料を電子顕微鏡観察や蛍光 X 線分析、CT スキャン等を実施する。 	
<p>[主たる材料調達先]</p> <p>金などの金属類：製作担当者への発注を想定する。産地は協議する。</p> <p>水銀鍍金：監修委員または第 1 期の製作技術者から実施方法をヒアリングする。</p> <p>その他：必要な道具（型など）がある場合、製作担当者と協議する。</p>	

[年度別工程表]

年度	製作作業内容
2024 (令和 6) 年	①熟覧調査 (類例資料)
2025 (令和 7) 年	①図面作成
2026 (令和 8) 年	①材料 (試作用) ②試作 (鍛造・彫金、鑢付け、金鍍金)
2027 (令和 9) 年	①材料 (本製作用) ②本製作 (鍛造・彫金、鑢付け、金鍍金) ③保存箱作成

[製作仕様]

図面：全体の造形図と花や葉等の部分図を作成すること。

試作：造形の試作 (重量の検討、花・葉の枚数や茎の太さ等の検討)、鍍金の試作、色揚げの試作を行うこと。監修者または製作者の必要に応じて、道具の試作も行うこと。

材料：類例資料の検討により決定する (現段階では、金製もしくは銅製＋金鍍金を想定する)

造り：類例資料等の検討に基づいて、鍛造・彫金、鑢付けを実施する。

仕上げ：現段階では水銀鍍金を想定する。水銀鍍金の手続きや実施方法・場所については監修者・製作者・事務局で協議して決める。

輸送：試作や製作途中に移動する場合は慎重に持ち運びできる輸送用箱を用意する。また、完成品は美術輸送で納品すること。

納品：試作及び本製作、図面、余った材料の一部、調査時や製作時の写真等を年度毎に納品すること。また本製作についてはすべてをまとめて収納可能な金属に影響しない素材を用いた保存箱を作成して納品すること。

その他：花卉や葉の造形の製作工程がわかるように工程見本を製作すること。

[調査]

2022年10月17日 既往報告書より情報整理

2023年11月30日 絵図資料の情報追加

2023年12月14日 製作の実現性に係る情報収集実施

[類例・参考]

※類例として、琉球の簪や日本や中国等東アジアの類例資料等の根拠資料を抽出する。

※参考資料：

- ・「冠服簪図」（那覇市歴史博物館）
- ・「琉球人舞楽御巻物（舞楽図）」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・「舞楽図」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・「宝永七年寅十一月十八日琉球中山王両使者登城行列」（国立公文書館）
- ・「琉球人江戸入錦絵」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・「琉球人行列の図」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・「琉球楽童子白馬乗之図」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・「琉球人座楽之図（琉球人座楽并踊之図）」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・「琉球中山王行列絵巻（琉球中山王使者登城行列図）」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・「楽童子の図」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・「琉球人舞楽之図」（沖縄県立博物館・美術館）
- ・日光輪王寺5具足 寛文11（1671）年【非公開資料】

[資料名] 花簪 (原資料)

此花簪は国王江仕
童子又は高官に志え
妻女計用ひ



「冠服簪図」(那覇市歴史博物館)

[復元資料名] タマハベル	
[原資料名] 玉ホベル	[指定] なし
[年代] 17～18 世紀	[作者] ー
[所蔵] 東京国立博物館（九州国立博物館所蔵）	[所蔵番号] K25970
<p>[選定理由]</p> <p>タマハベルは、琉球王国時代の神女制度の中で王府から神女に下賜された祭祀道具の一つである。琉球の信仰性・精神性を表す資料であり、沖縄島ではほとんど確認されておらず、現存するのは奄美諸島由来のものだけである。第1期で立体的なガラス玉製品（御玉貫）を復元した経験を生かし、第2期では平面的なガラス玉製品の復元に取り組むことによって、琉球王国時代のガラス玉の細工技術を明らかにすることができると考えられることから復元対象とする。</p>	
<p>[保存状態]</p> <p>状態は良好で、往時の全体形状をよくとどめている。</p>	
<p>[法量]</p> <p>K25970 ガラス玉</p> <p>総長 119 cm 本体長 50.3 cm 最大幅 13.3 cm 上部幅 5.3 cm</p> <p>ガラス玉小：高 0.09～0.24 cm 幅 0.22～0.43cm</p> <p>ガラス玉大：高 0.26～0.37 cm 幅 0.23～0.53cm</p> <p>水晶玉（小）：高 1.9 cm、幅 1.7 cm、水晶玉（大）：高 2.6 cm、幅 2.3 cm</p> <p>勾玉：全長 7.4 cm、頭幅 2.5 cm、頭高 2.7 cm、尾幅 1.9cm</p> <p>垂飾ガラス管：全長 37.0 cm、径 4.7 cm</p> <p>K39052 ハベル</p> <p>未調査</p>	
<p>[素材・材質]</p> <p>ガラス玉、三角布、水晶玉、碧玉勾玉、糸（苧麻か）</p>	
<p>[技法]</p> <p>ガラス玉：巻上技法（中には、形揃わず巻上痕あるガラス玉あり）</p>	<p>[付属]</p> <p>なし</p>
<p>[想定される科学調査等]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・原資料熟覧による意匠調査・採寸、外観構造調査 ・原資料のCT スキャンによる編み方の分析 ・蛍光X線調査による成分分析 	

[主たる材料調達先]

ガラス玉：製作担当者への発注を想定する。

三角布（ハベル）：布の素材や織り方・染め方を検討の上、産地を特定し、発注先を決定する。

水晶玉・碧玉勾玉：類例資料を検討の上、産地や発注先を決定する。

[年度別工程表]

年度	製作作業内容
2024（令和6）年	①県外調査 ②図面作成
2025（令和7）年	①試作 （ガラス玉、三角布、水晶玉、碧玉勾玉） ②布部試作
2026（令和8）年	①本製作 （ガラス玉、三角布、水晶玉、碧玉勾玉） ②布部本製作
2027（令和9）年	①本製作（編み込み・仕立て） ②布部本製作 ③保存箱作成

[製作仕様]

図面：造形図や配色図・編み込み図を作成すること。

試作：ガラス玉の試作（色ごと）、糸の試作、三角布の試作、水晶玉・碧玉勾玉の試作を行うこと。監修者または製作者の必要に応じて、道具の試作も行うこと。

材料：ガラス玉は鉛ガラスとすること。また、三角布（ハベル）県内の調達を優先しつつ、染織部会等から情報収集して産地等を検討した上で決定する。水晶玉・碧玉勾玉は、類例資料を検討の上、産地や発注先を決定する。編み込みの糸は熟覧調査の上で特定する。

造り：ガラス玉はバーナーワークによる巻上技法を用いる。原資料に基づいて糸を製作しガラス玉を編み込む。三角布は織りもしくは染め方を特定の上製作する。水晶玉・碧玉勾玉は表面観察に基づいて研磨する。

輸送：試作や製作途中に移動する場合は慎重に持ち運びできる輸送用箱を用意する。また、完成品は美術輸送で納品すること。

納品：試作及び本製作、図面、余った材料の一部、調査時や製作時の写真等を年度毎に納品すること。また本製作についてはすべてをまとめて収納可能な金属に影響しない素材を用いた保存箱を作成して納品すること。

その他：色ごとのガラス玉の見本、編み込みの工程見本を作成すること。

[調査]

2022年10月17日 既往報告書より情報整理

2022年11月24日 琉球展（沖縄県立博物館・美術館）にて展示中の原資料 K25970、K39052 を展示ケース越しに熟覧

2023年2月1日・2日 東京国立博物館で原資料 K25970、K39053 を熟覧調査

[類例・参考]

※参考文献：「沖縄のガラス・玉等製品関係資料調査報告書」より引用。

《K25970》

- ・奄美大島 明治5年江夏干城より購入。本体とグワルダマ（水晶玉）、ハベル（三角布）からなる。
- ・本体は裾に向かって緩やかに広がる形。上端を折曲げ、輪にして綴付け、竹管・紐を通す。両縁は赤色の玉で縁取る。界線で6段に分つ。字はすべて緑。5段目に線を布で包み、多数の糸を垂らした房を3個付す。地はすべて緑、5段に綿を布で包み、多数の糸を垂らした房を3個付す。
- ・グワルダマ：碧玉の勾玉1個を中に、棗（なつめ）形の水晶玉を8の字型に繋ぐ。水晶は41+24個。
- ・ハベルは12枚。麻布（紙製も混じる）を三角形に折り、2辺を糸で縫合せ、両端に糸を合わせた房を付す。
- ・本体とガラスを巻上げた管の垂飾で繋ぐ。

《K39052》

- ・奄美大島大和村太家伝来 長田須磨氏寄贈。本体とグワルダマ（水晶玉）、ハベル（三角布）からなる。
- ・本体は裾に向かって緩やかに広がる形。上端を折曲げ、グワルダマを通し取付ける。両縁は赤色の玉で縁取る。界線で7段に分つ。字はすべて青。1段目に勾玉（水色）、垂飾3本、鈴を掲げる。グワルダマは水晶製で棗（なつめ）形。大1個、小48個を繋ぐ。
- ・ハベルは11枚。三角形に2回折りする。材質はいずれも絹。本体と玉、丁字を組み合わせた垂飾で繋ぐ。垂飾は緑、水色、透明を基調とする。形や色調が揃い、後補とみられる。

[資料名] 玉ホベル



玉ホベル〔玉ホベル〕部分(下)
東京国立博物館所蔵(九州国立博物館保管)

画像「沖縄のガラス・玉等製品関係資料調査報告書」

[資料名] タマハビル



玉ハベル [タマハビル] 部分(下)
東京国立博物館所蔵(九州国立博物館保管)

画像「沖縄のガラス・玉等製品関係資料調査報告書」

<small>せーふあーうたきしゅつどきんせいまたま えんしょうせん</small> 〔復元資料名〕 斎場御嶽出土金製勾玉および厭勝銭	
〔原資料名〕 斎場御嶽出土金製勾玉および厭勝銭	〔指定〕 国指定重要文化財
〔年代〕 17～18 世紀埋納	〔作者〕 ー
〔所蔵〕 南城市教育委員会	〔所蔵番号〕
〔選定理由〕 首里王府の儀礼で用いられた祭祀具である。琉球の信仰性・精神性を表す製品の製作技術を解明するとともに、第1期で判然としなかった色揚げの技法について、科学分析を踏まえて明らかにできると考えられるため復元対象とする。	
〔保存状態〕 修理歴はあるが、状態は良好で、往時の全体形状をよくとどめている。	
〔法量〕 金製勾玉 3点とも 4.1 cm、14 g 厭勝銭 9枚とも直径約 2.0 cm規模、厚さ約 00.1～00.2 cm	
〔素材・材質〕 金製 ※地金は約 22 金、金鑑は約 18～22 金	
〔技法〕 鍛造、鑑付け	〔付属〕 なし
〔想定される科学調査等〕 ・原資料熟覧による意匠調査・採寸、外観構造調査 ・電子顕微鏡を用いた表面の観察と分析 ・原資料の負ミュオンによる深さ方向の元素組成分析 ・CT スキャンもしくは松田氏工房の 3 D 計測	
〔主たる材料調達先〕 金などの金属類：製作担当者への発注を想定する。産地は協議する。 その他：必要な道具（型など）がある場合、製作担当者と協議する。	

[年度別工程表]

年度	製作作業内容
2024（令和6）年	①県内調査 ②図面作成
2025（令和7）年	①鍛造・鑑付け・色揚げ試作
2026（令和8）年	①鍛造・鑑付け・色揚げ試作
2027（令和9）年	①鍛造・鑑付け・色揚げ本製作 ②保存箱作成

[製作仕様]

図 面：造形図と断面図を作成すること。

試 作：造形の試作、色揚げの試作を行うこと。監修者または製作者の必要に応じて、道具の試作も行うこと。

材 料：地金は約 22 金、金鑑は約 18～22 金なので、それに見合った材料を調達する。
また、産地は監修者・製作者・事務局で協議して決める。

造 り：原資料の表面観察（目視・科学分析）を参考に、鍛造を用いる。

仕上げ：科学分析の情報を基に色揚げを実施する。具体的な方法については、監修者・製作者・事務局で協議して決める。

輸 送：試作や製作途中に実物資料と比較する場合は慎重に持ち運びできる輸送用箱を用意する。また、完成品は美術輸送で納品すること。

納 品：試作及び本製作、図面、余った材料の一部、調査時や製作時の写真等を年度毎に納品すること。また本製作についてはすべてをまとめて収納可能な金属に影響しない素材を用いた保存箱を作成して納品すること。

その他：色揚げの前後がわかるように見本を製作すること。

[調査]

2022 年 10 月 17 日 既往報告書より情報整理

2022 年 11 月 30 日 南城市文化課にて調整及び原資料の事前調査

2023 年 12 月 6 日 金細工またよしにて復元品（控）の調査

2023 年 12 月 26 日 南城市文化課にて原資料の熟覧調査及び科学分析の事前説明

2024 年 2 月 16 日 南城市文化課にて原資料の熟覧調査

[類例・参考]

※金細工またよしに復元品の控えが保管されている。控えは鍍金を金色の塗料を用いたものである。

※「沖縄復帰 50 年記念特別展 琉球 RYUKYU」より。

本例は御嶽内に設けられた六か所の拝所の一つである三庫理の基壇下から上下二層に分かれて出土したもの。その出土状況は、青磁皿の上に碗を蓋と身にして重ね、その碗の中に金製勾玉や中国銭が納められるなど、祭祀の様子を示唆する内容であった。また近接する拝所「チョウノハナ」からも金製の厭勝銭が出土している。斎場御嶽出土品は首里王府が執り行う儀礼にかかる器物の構成や内容、その形態を考える一つの基準となっている。

※「国指定史跡斎場御嶽整備事業報告書（発掘調査・資料編）」より。

全部で9点出土し、金製品は3点得られた。金製品のうち1点は青磁碗の中にあり、同型の碗で蓋をされていた。その他の8点の勾玉は、周囲に敷きつめられていたかのような銭貨の所々に散見できた。

1：青磁碗の中に収められていたもの。

石灰岩の付着があるものの、金の光沢あり。

2：付着物は少なく、光沢がある。

孔には垂飾の痕跡を止めている。

3：片面に僅かな凹みがあり、穴のサイズに違いがある（表裏面）。

光沢あり。

[資料名] 斎場御嶽出土金製勾玉および厭勝銭



画像：南城市文化課で撮影

<small>せーふあーうたきしゅつどきんせいまたま えんしょうせん</small> 〔復元資料名〕 斎場御嶽出土金製勾玉および厭勝銭	
〔原資料名〕 斎場御嶽出土金製勾玉および厭勝銭	〔指定〕 国指定重要文化財
〔年代〕 17～18 世紀埋納	〔作者〕 ー
〔所蔵〕 南城市教育委員会	〔所蔵番号〕
〔選定理由〕 首里王府の儀礼で用いられた祭祀具である。琉球の信仰性・精神性を表す製品の製作技術を解明するとともに、第1期で判然としなかった色揚げの技法について、科学分析を踏まえて明らかにできると考えられるため復元対象とする。	
〔保存状態〕 修理歴はあるが、状態は良好で、往時の全体形状をよくとどめている。	
〔法量・重量〕 金製勾玉 3点とも 4.1 cm、14 g 厭勝銭 9枚とも直径約 2.0 cm規模、厚さ約 00.1～00.2 cm	
〔素材・材質〕 金製 ※地金は約 22 金、金鑢は約 18～22 金	
〔技法〕 鍛造、鑢付け	〔付属〕 なし
〔想定される科学調査等〕 <ul style="list-style-type: none"> ・原資料熟覧による意匠調査・採寸、外観構造調査 ・電子顕微鏡を用いた表面の観察と分析 ・原資料の負ミュオンによる深さ方向の元素組成分析 ・CT スキャンもしくは松田氏工房の 3 D 計測 	
〔主たる材料調達先〕 金などの金属類：製作担当者への発注を想定する。産地は協議する。 その他：必要な道具（型など）がある場合、製作担当者と協議する。	

[年度別工程表]

年度	製作作業内容
2024（令和6）年	①県内調査 ②図面作成
2025（令和7）年	①鍛造・鑑付け・色揚げ試作
2026（令和8）年	①鍛造・鑑付け・色揚げ試作
2027（令和9）年	①鍛造・鑑付け・色揚げ本製作 ②保存箱作成

[製作仕様]

図 面：造形図と断面図を作成すること。

試 作：造形の試作、色揚げの試作を行うこと。監修者または製作者の必要に応じて、道具の試作も行うこと。

材 料：地金は約 22 金、金鑑は約 18～22 金なので、それに見合った材料を調達する。
また、産地は監修者・製作者・事務局で協議して決める。

造 り：原資料の表面観察（目視・科学分析）を参考に、鍛造を用いる。

仕上げ：科学分析の情報を基に色揚げを実施する。具体的な方法については、監修者・製作者・事務局で協議して決める。

輸 送：試作や製作途中に実物資料と比較する場合は慎重に持ち運びできる輸送用箱を用意する。また、完成品は美術輸送で納品すること。

納 品：試作及び本製作、図面、余った材料の一部、調査時や製作時の写真等を年度毎に納品すること。また本製作についてはすべてをまとめて収納可能な金属に影響しない素材を用いた保存箱を作成して納品すること。

その他：色揚げの前後がわかるように見本を製作すること。

[調査]

2022年10月17日 既往報告書より情報整理

2022年11月30日 南城市文化課にて調整及び原資料の事前調査

2023年12月6日 金細工またよしにて復元品（控）の調査

2023年12月26日 南城市文化課にて原資料の熟覧調査及び科学分析の事前説明

2024年2月16日 南城市文化課にて原資料の熟覧調査

[類例・参考]

※金細工またよしに復元品の控えが保管されている。控えは鍍金を金色の塗料を用いたものである。

※「沖縄復帰 50 年記念特別展 琉球 RYUKYU」より。

本例は御嶽内に設けられた六か所の拝所の一つである三庫理の基壇下から上下二層に分かれて出土したもの。その出土状況は、青磁皿の上に碗を蓋と身にして重ね、その碗の中に金製勾玉や中国銭が納められるなど、祭祀の様子を示唆する内容であった。また近接する拝所「チョウノハナ」からも金製の厭勝銭が出土している。斎場御嶽出土品は首里王府が執り行う儀礼にかかる器物の構成や内容、その形態を考える一つの基準となっている。

※「国指定史跡斎場御嶽整備事業報告書（発掘調査・資料編）」より。

全部で9点出土し、金製品は3点得られた。金製品のうち1点は青磁碗の中にあり、同型の碗で蓋をされていた。その他の8点の勾玉は、周囲に敷き詰められていたかのような銭貨の所々に散見できた。

1：青磁碗の中に収められていたもの。

石灰岩の付着があるものの、金の光沢あり。

2：付着物は少なく、光沢がある。

孔には垂飾の痕跡を止めている。

3：片面に僅かな凹みがあり、穴のサイズに違いがある（表裏面）。

光沢あり。

[資料名] 斎場御嶽出土金製勾玉および厭勝銭



画像：南城市文化課で撮影

