

令和 6 年度首里城扁額製作検討委員会

第 1 回 検討委員会資料

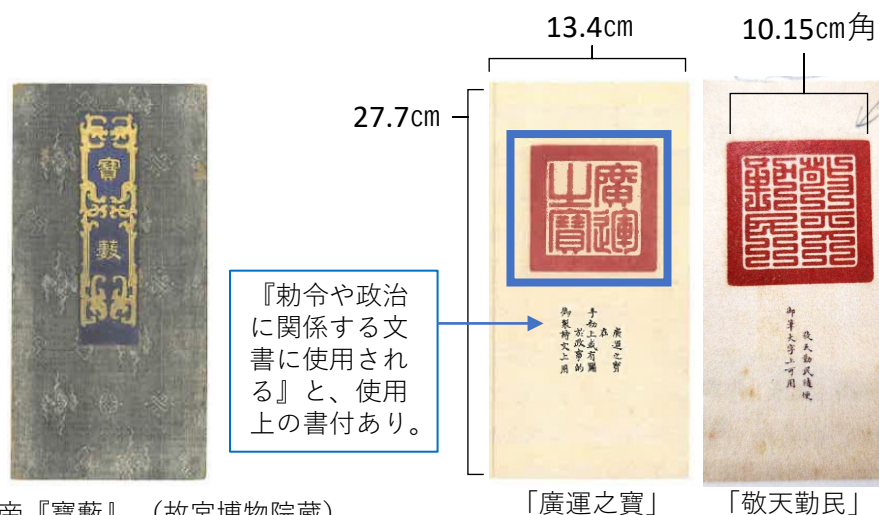
2024年9月25日（水） 14:00 - 17:00

【資料 5 - 1】仕様検討について

1. 題字・御印について
2. 各部材の接合・接着について
3. 吸付棧構造について
4. 髹漆の色味について

(1) 御印の印影及び寸法について

- 令和5年第1回の委員会において、御印の印影及び寸法は、康熙帝『寶藪』（故宮博物院蔵）内に収められている「廣運之寶」の印影を使用することと決定した。
- 印影の大きさについては、「**康熙帝『寶藪』**」書物の寸法が**13.4cm×27.7cm**であることや、**同資料内に納められ実寸が確認できている御印「敬天勤民」**から推定し、「**中山世土**」の御印寸法は**8.9cm角**で製作を進める。
- なお、御印の実寸情報については、故宮博物院へ正確な大きさ等を問い合わせているところであったが、作業工程の期限である令和6年8月までに回答を得ていないため、推定値で製作することとした。資料提供依頼は引き続き行い、最終的な引用資料に用いることとしたい。



康熙帝『寶藪』（故宮博物院蔵）
出典：-『明清皇帝皇后宝璽』/恽
丽梅著/故宫出版社/2020年

「廣運之寶」 「敬天勤民」
(方法) 書籍頁全体を実寸に
拡大し、印影の寸法を計測。

確認できる実寸
情報より、
8.9cm角と推測
製作に反映

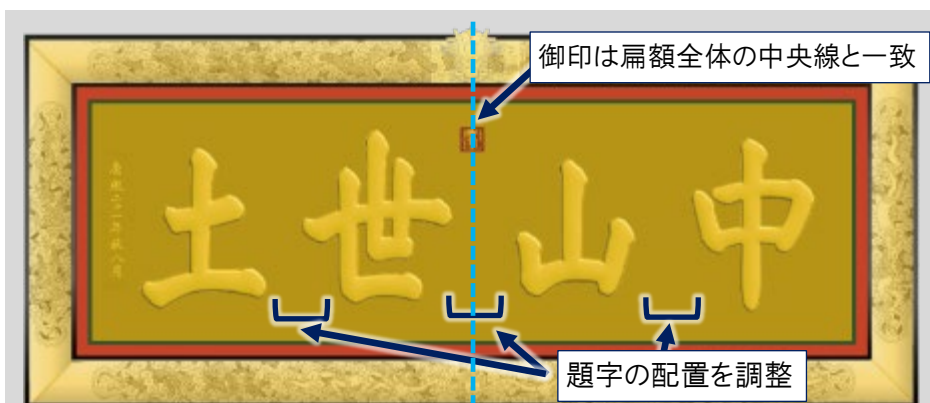


(2) 題字等の配置について

配置の考え方

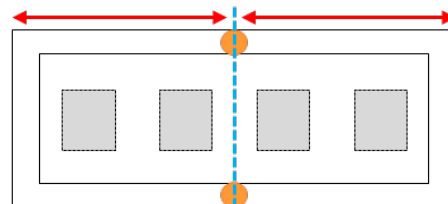
- 琉球扁額事例での題字配置等の情報を整理したところ、額縁の火炎宝珠や御印は額縁中央に配置されている傾向にあり、題字や銘は必ずしも扁額の中央からのセンタリング配置にこだわらず、バランスをとって配置されている傾向が確認された。
- このため、下図の通り御印は扁額の中央線に合わせ、題字・銘は扁額全体に対してバランスよく配置する方法を進める。
- 本製作では御印、題字、銘の配置について監修を行い、最終的な細部の配置調整を行う。

青破線：扁額全体の中央線

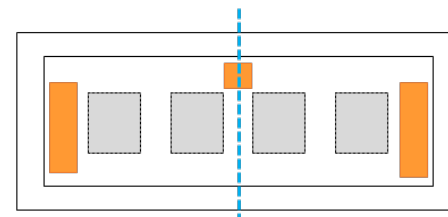


御印：扁額全体の中央線（青破線）に合わせる。
 題字：配置を題字原書から変更。題字・御印・銘をバランスよく配置。
 ※題字原書作成時に考慮した文字間隔から変更となる。

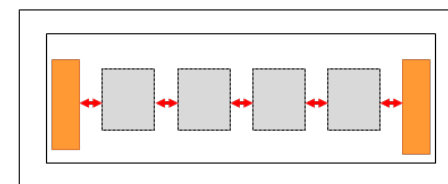
琉球関連扁額における題字等配置傾向



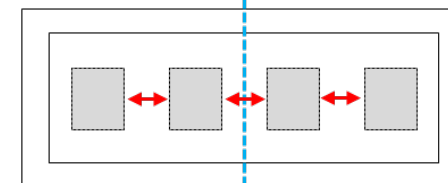
① 額縁の火焰宝珠は、題字に関係なく扁額中央に配置している。



② 御印は左端または右端に配置していることが多い。端に無い場合は、扁額中央に配置している。



③ 題字は左右に御印・銘がある場合、それも含め配置のバランスを取っており、題字だけでセンタリングしているわけではない。



④ 左右に御印や銘が無い場合は、題字は扁額中央を基準にバランスよく配置している。

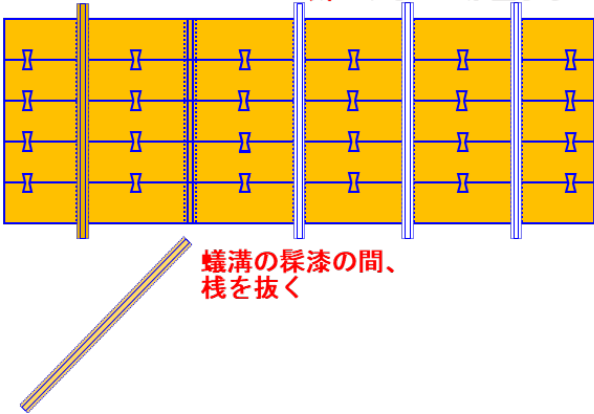
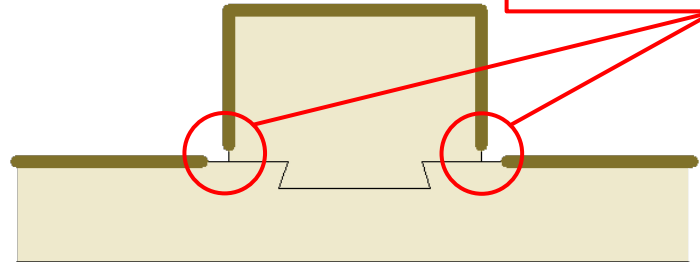
(1) 接着について（額縁四隅／吸付棧と額縁躯体／額縁彫刻と額縁躯体）

- 額縁四隅等の接合・接着方法については令和5年度検討委員会において一度承認いただいたところであるが、木工分野監修者等より、強度確保や将来の修理の困難さ等の視点から疑義が示された。
- 上記についてワーキング部会等で検討したところ、柄に麦漆を用いずとも躯体の強度は確保できると考えられることや、将来の修理の容易さ等の観点から接着方法等について下記の通り変更する。

	令和5年度検討委員会	見直し案	変更理由
額縁四隅・吸付棧と額縁躯体	<p>① ② ② ②</p> <p>① ② ② ②</p> <p>接着面 麦漆 楔に膠</p>	<p>① ② ② ②</p> <p>① ② ② ②</p> <p>接着面 麦漆 楔に膠</p>	<p>【結果】柄には接着材(麦漆)は用いず、柄先での楔留めに膠を用いる</p> <p>【理由】柄に麦漆を用いずとも躯体の強度は確保できると考えられることや、将来の修理の容易さ等の観点からも、柄に麦漆は用いない方が良い。また、監修者からは柄穴に接着剤を使用した事例は見たことがないという意見であった。</p>
額縁彫刻と額縁躯体	<p>七字彫刻 透彫彫刻のため枠部のみ接着</p> <p>透彫彫刻のため枠部のみ接着</p> <p>③</p> <p>透彫彫刻のため枠部のみ接着</p> <p>十文字彫刻</p>	(変更なし)	<p>【理由】額縁躯体は長辺に短辺が刺さる一方、短辺額縁彫刻は直角（45度ずつ）での突合せであるため太柄により長辺・短辺にまたがる接合となるため、分解の際には難がある。</p> <p>しかし、彫刻部は透彫りであるため接着面は特に四隅が重要である。また、額縁彫刻においては彫刻面が重要で、躯体との接合部はこれに準ずるため、分解の際には接合面からの引き剥がしはやむを得ないと考えられる。</p>

(2) 地板への吸付棧の取付工程の確認

- ・髹漆工程中の地板と吸付棧の取付工程については、令和5年第1回検討委員会において一度承認いただいたところではあるが、木工分野監修者等より、作業工程中の反り防止効果等に疑義が示された。
- ・上記についてワーキング部会等で検討したところ、**髹漆工程中の地板の変形抑止の観点から、吸付棧の取付工程について下記の通り変更する。**

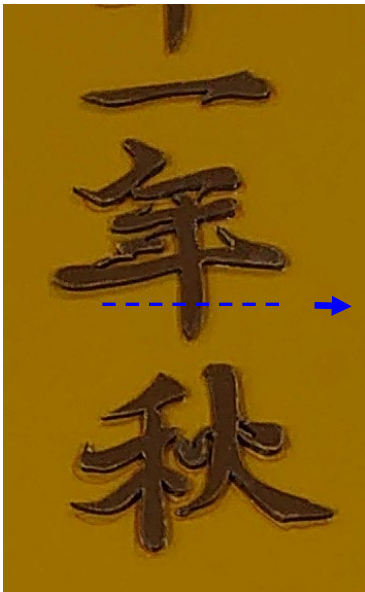
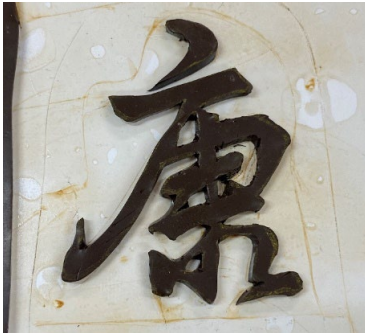
令和5年度第1回検討委員会	見直し案
<p>①地板の蟻溝に対し、本吸付棧並びに仮吸付棧を製作する。</p> <p>②地板に仮吸付棧を挿す。</p> <p>③本吸付棧に、全体を髹漆する。</p> <p>④地板の裏面に髹漆する。蟻溝については一時的に仮吸付棧を抜いて行う。</p> <p>蟻溝に髹漆する間は仮吸付棧を抜く必要がある</p> <p>※蟻溝に髹漆し乾燥するまで間は吸付棧が刺さっていない状態となり、反りの懸念がある。</p> <p>⑤地板に本吸付棧を挿す 5本のうち1本ずつ抜いて髹漆をするとしても、乾燥までに少なくとも蟻溝が1本は空いた状態があるのではないかと。髹漆1工程は一気にやることが望ましいのではないかと。</p> <p>⑥表面の髹漆へ進む。</p>  <p>蟻溝の髹漆の間、棧を抜く</p>	<p>①地板の蟻溝に対し、吸付棧を製作する。</p> <p>②地板に吸付棧を挿す。</p> <p>③地板の裏面全体を髹漆する。 (吸付棧の蟻柄、地板の蟻溝は髹漆しない)</p> <p>(本)吸付棧の蟻柄側を髹漆しない、裏面の髹漆は蟻溝目地付近のまで、とするなら (本)吸付棧を挿しっぱなしにでき、棧による変形防止を常に働かせることができる。</p> <p>⑥表面の髹漆へ進む。</p> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; color: red;"> <p>地板と吸付棧の隅は隙間を開け、水砥の粉もしくは糊砥の粉をへらで細く付け、仮に漆が付いたとしてもしみ込まないように養生して、地板・吸付棧の固着を予防する。</p> </div>  <p>別案の場合は、髹漆の範囲は棧と地板の隙付近まで</p>

2. 各部材の接合・接着について

(3) 堆錦の角潰しについて

1) 扁額試作における堆錦仕様

- 堆錦モチを厚さ1.5mmに引き伸ばし、文字を切り出して、地板へ貼り付けた。
- 文字の輪郭部分の断面形状は、角が立っている状態である。



2) 本製作仕様に関する意見

- 試作品では、堆錦は切った角が立つ状態で貼っているが、往時の堆錦事例は角が潰されている。髹漆技術者に確認すると、潰すことで堆錦を押さえる作用もあるということなので、角潰しをすることをワーキングで検討していただきたい。(令和5年度扁額製作検討委員会)
- 堆錦は一般的に角潰しを行っている。角潰しの道具として棒ガニなどを用いる。今回の銘の大きさでも角潰しのサイズはコントロールできると思うが、角潰しのサイズが大きいと比較的に面になりやすい。(加飾技術者ヒアリング)
- 堆錦モチは軟らかいと潰し過ぎてしまうので注意が必要である。試作にて検討が必要だろう。(令和6年第2回合同ワーキング)

上記意見等を踏まえ、本製作の堆錦は角つぶしを行う。

併せて、部分試作を製作し、監修において細部の形状を検討する。

■ 18～19世紀の堆錦事例

■ 年号銘の断面形状イメージ

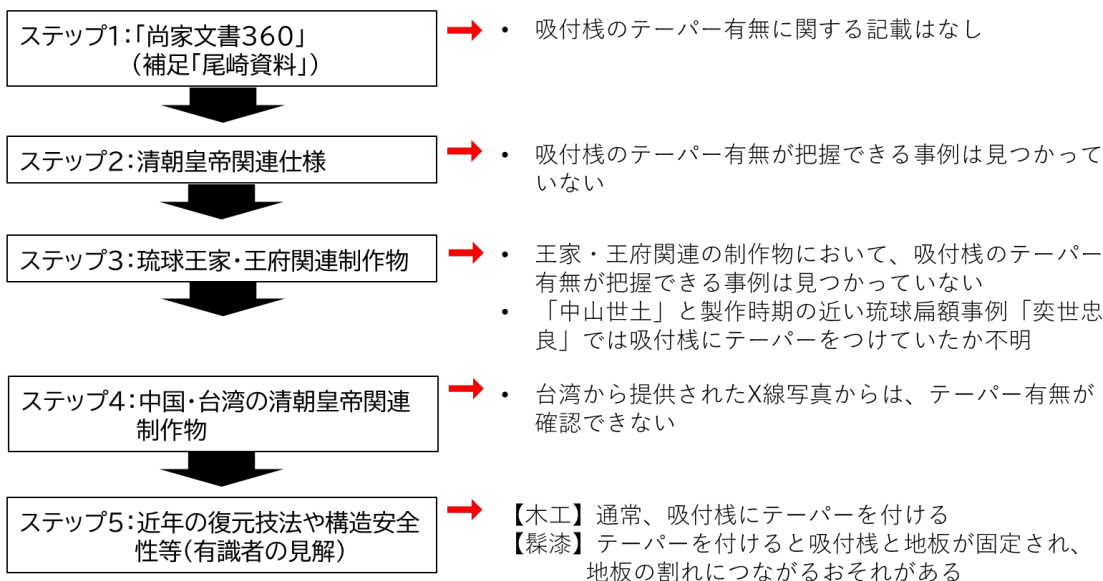
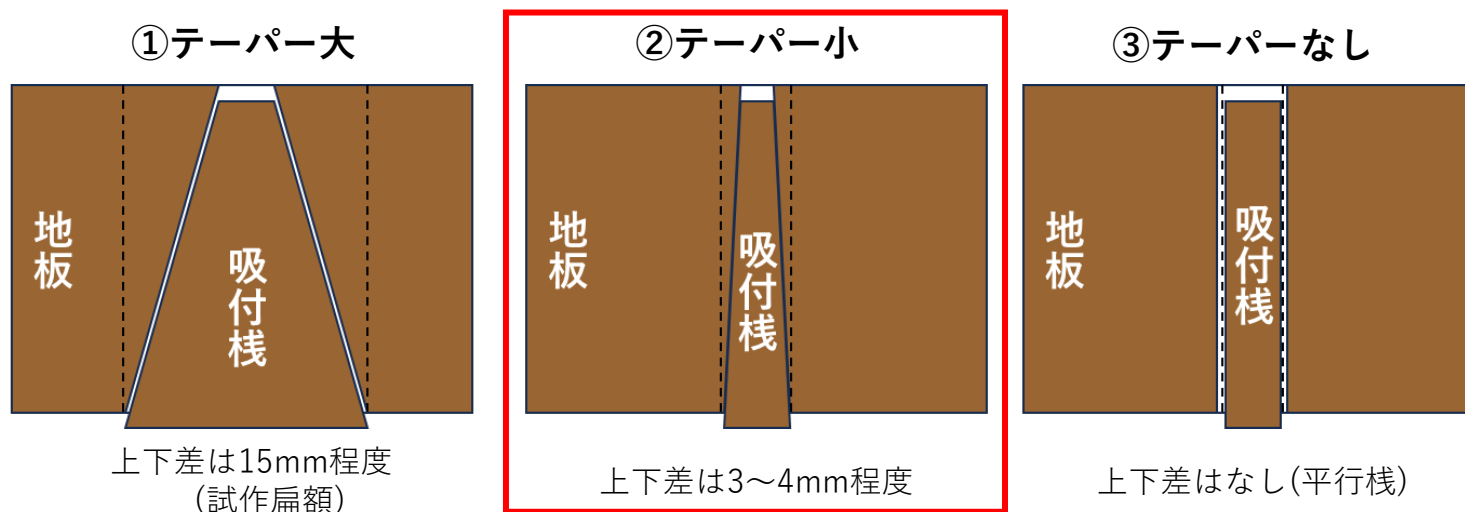
左/潤塗山水堆錦印籠
浦添市美術館
縦98mm、横31mm、厚22mm

右/朱漆樹下人物堆錦印籠
浦添市美術館
縦98mm、横31mm、厚22mm

『[館蔵]琉球漆芸』(浦添市美術館,1995年)より

- 堆錦試作
- 2023年9月30日撮影

- 吸付棧構造については、令和4年度第2回検討委員会において一度承認いただいたところではあるが、令和5年度第2回検討委員会においてテーパーを付けた吸付棧では地板が自由に動かなくなり、地板の割れや額縁に負担がかかる等の懸念が委員から示された。
- 上記についてワーキング部会等で検討したところ、尚家文書や参考とする制作物事例で吸付棧のテーパーの有無が確認できなかったことや、木材の変形・収縮に対する追従性や地板の反り抑制効果等を踏まえ、吸付棧には若干のテーパーを付ける（下図②テーパー小）こととする。



4. 髹漆の色味について

(1) 黄色塗の色味

色味の確定

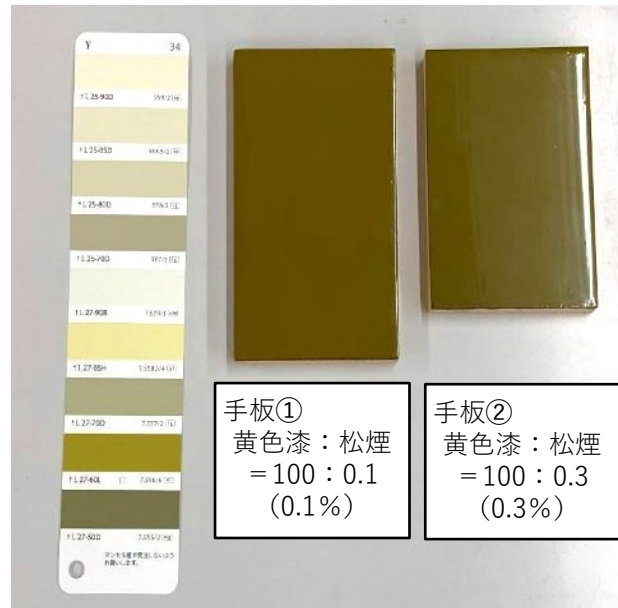
- 令和5年度の検討において、経過によって白っぽく発色するのを押さえるため松煙を僅かに配合させることとし、手板にて含有量の比較検討をしてきた。
- 令和6年第2回合同WGにおいて、松煙0.05%、0.1%、0.3%配合の手板を試作し確認したところ、松煙の含有量が増えると暗めの色味となる傾向があることが確認された。
- 上記傾向や、松煙の割合が少なくとも経過による白化を抑制できるとの意見から、0.05%を超えない程度の割合で少量の松煙を配合する。

■原寸試作品の色味 (2024年8月24日撮影)



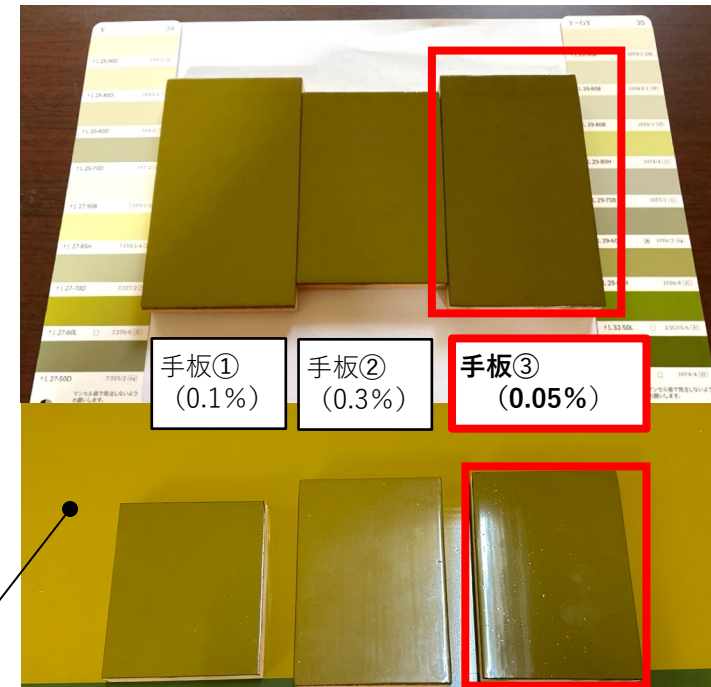
(黄色塗作業日：2023年8月17日)

■手板の色味① (2024年5月30日撮影)



(黄色塗作業日：①②2023年11月17日、
③2024年7月23日)

■手板の色味② (2024年8月24日撮影)



背景：原寸試作
(松煙無し)

※手板③ (0.05%) は作業から期間が浅いため
9月時点では暗い発色となっている。