

染織ワーキング部会の検討状況

令和7年9月



1. 令和7年度の染織WG部会における検討スケジュール

- 令和7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	刺繍関係			本製作									R6.6～ R8.4予定
	飾玉関係	■ ■ ■ 試作仕様検討 ■ ■ ■		■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■		本製作					R7.9～ R8.4予定
	構造仕立て関係	■ ■ 構造仕立て仕様検討（設置方法検討・関係者調整含む） ■ ■ ■					■ ■ ■ 本製作						R7.10～ R8.6予定
染織WG部会				■ ■ ■ ⑨ 7/1	■ ■ ■ 飾玉製造にかかる検討		■ ■ ■ 刺繍技法(火焰宝珠)にかかる検討		■ ■ ■ 適宜開催 ■ ■ ■				
染織WG部会 に係る 調査・監修等	●4/24 ・ 繻子A監修・検品（神奈川）	●5/30 ・ 繻子B金糸繻い監修（京都） ・ 飾玉縫製関係者協議（京都）	●6/12 ・ 御玉貫熟覧調査（那覇）		●8/8 ・ 繻子B及び瑞雲文検品（長崎）	●8/19 ・ 飾玉製作監修（大阪）		●10月下旬予定 ・ 刺繍監修（長崎）	●11月予定 ・ 飾玉配色の確認・補正（京都）	●12月予定 ・ 刺繍及び飾玉製作監修（京都）		●3月予定 ・ 垂飾監修（京都）	

開催日	会議名等	主な検討内容
7/1	第9回WG部会	- 刺繍関係の監修・進捗報告 - 飾玉の仕様決定 - 仕立て・取り付け仕様決定
7月	飾玉製造にかかる検討	- 青色玉の色味の再確認 - 製造工程を踏まえた各色の発注数量
8月	刺繍技法にかかる検討	火焰宝珠文の刺繍技法の部分試作による検討
適宜開催	WG部会 （第10回以降）	* 製作進捗の必要に応じて、適宜開催する。

2. 製作物別の進捗状況（概要）

- ・ 染織WG部会における製作物の進捗状況は、下表の通りである。

番号	製作物名称	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・飾玉とも本製作中

■特記仕様

※青字:染織WG部会等で検討し変更した仕様

①寸法(全体)

横幅 3,627mm、縦 380mm（宝珠含む）

- ・ 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：絹製赤色縹子布（7枚縹子織/地模様無し）
- ・ 刺繍糸：絹糸（色:赤・青・黄・白・黒の5色 / 技法:琉球古刺繍）
- ・ 金糸：金箔4号/本金山吹（太さ:8、10、12掛）金箔1号/純金（太さ:16掛）
- ・ 飾玉：【大玉】鉛ガラス製（赤色/直径 大11mm 中9mm/巻上技法）
【小玉】鉛ガラス製（赤・青(緑)・黄・白・黒の5色/
径 7.5mm～8mm、厚さ 6mm台を多めに4.5mm～6mm台/巻上技法）

※2枚製作し、背中合わせにして両表面とする



金糸の留め糸



金糸繡い監修 (R7.5.30)



瑞雲文の検品 (R7.8.8)



飾玉の製作技術者による製作および監修 (R7.8.19)



3. 刺繍作業の進捗状況

- ・ 繻子の両面(AおよびBと仮称)への刺繍の本製作作業の進捗状況は、以下のとおり。

繻子 A (本製作)

▼ 7/16時点の呷形



▼ 8/19時点の阿形



繻子 B (本製作)

火焰宝珠文は火焰縁取りの刺繍技法を部分試作で検討中

▼ 8/8時点の全景(写真貼合せ)



火焰宝珠文 (部分試作)

重ねて
1本追加

外側に
2本追加

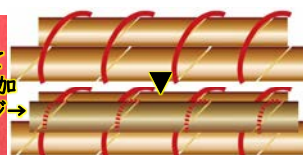
重ねて
1本追加
イメージ→

外側に
1本追加

重ねて
1本追加
(太め)

火焰側に
1本追加

R6試作時のまま



龍文顔部 (2025. 5. 30撮影)



4. 飾玉の配色確認と概略工程

①色幅等の決定 (R7.6月)

- ・6/12 尚家「御玉貫」再熟覧調査
- ・6/末 調査結果の整理→色幅確定

- ・水色および彩度が高めな既存指定色の不透明具合や色幅の再確認
- ・寸法および形状による見え方も確認



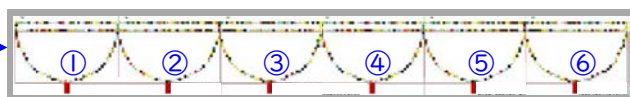
「御玉貫」調査

色幅の整理

②配色・使用数量の決定 (6~7月)

- ・6/末 ランダム配色での使用数量の決定
- ・7/末 発注色ごとの発注を完了

- ・5色(赤 黄 青[水/緑] 白 黒)は各色数種類としてランダム配色の割合を確定
- ・機械的なランダム配色を確認し、**人的補正(一次)**を行い、各使用数量を決定



Excelで17円弧分をランダム配色(上図は試作時)

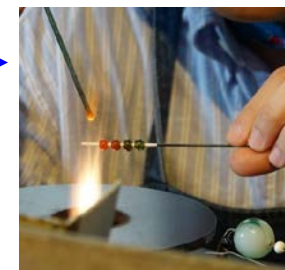
5色	赤	黄	青	白	黒	計
①~③合計	12	10	13	8	13	56
④~⑥合計	7	16	6	2	18	49
発注数	60	40	40	40	100	280
予備数	41	14	21	1	9	86
予備数計	41	14	21	1	9	86

ランダム配色での使用数量と発注数量の確認用一覧表

③ガラス玉製作 (8~10月)

- ・8月~9月末製作(約2か月)
- ・10月~10月末必要に応じて追加製作

- ・使用数量(17円弧×約140個)から色味や予備を考慮して割増した約3,600個を製作
- ・色味確認や仮配色で必要に応じ追加製作



ガラス棒に煤や気泡を入れて巻上技法による成形



試作17種類毎の小分け状況

④仮配色による確認 (10~12月)

- ・製作技術者によるばらつきのある実物での仮配色確認後に、監修委員等で確認

- ・繻子や刺繍とのバランスを考慮しつつ、配色図を参考に5色で並べながら、**人的補正(二次)**でパターン化の解消を図る



仮配色は5色(各色で種類を混合)で仮糸での糸通し

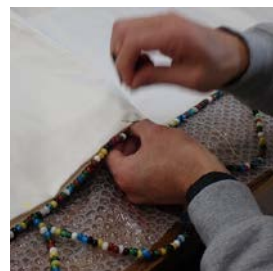


製作技術者と監修委員等による仮配色の確認

⑤糸通しと縫付 (R8.1~4月)

- ・4月末までにガラス玉の糸通しと内布への縫付や各部の結び付け

- ・ガラス玉製作と構造仕立の製作技術者による連携作業とし、詳細は作業して確定
- ・1列目→円弧→2列目→大玉の順



1列目から糸通ししながら内布へ縫付



各円弧で糸通し後に1列目の糸に結び付けを繰り返す

⑥縫製 (5~7月中旬)

- ・内布の両面に刺繍を終えた繻子を取りつけるよう縫製

- ・繻子に刺繍部を含め一定間隔で内布留め
- ・17円弧を一覧できる方法を検討
- ・縫製後に垂飾全景での完成状況を撮影



刺繍を終えた繻子と飾玉の実際のバランスを確認しつつ縫製(写真は試作時)

5. 試作による詳細検討

(1) 飾玉の青(水)の色味の再検討

令和6年度 部分試作の1円弧分抜粋青(水)2種



令和7年度 青(水)4種での仮配色

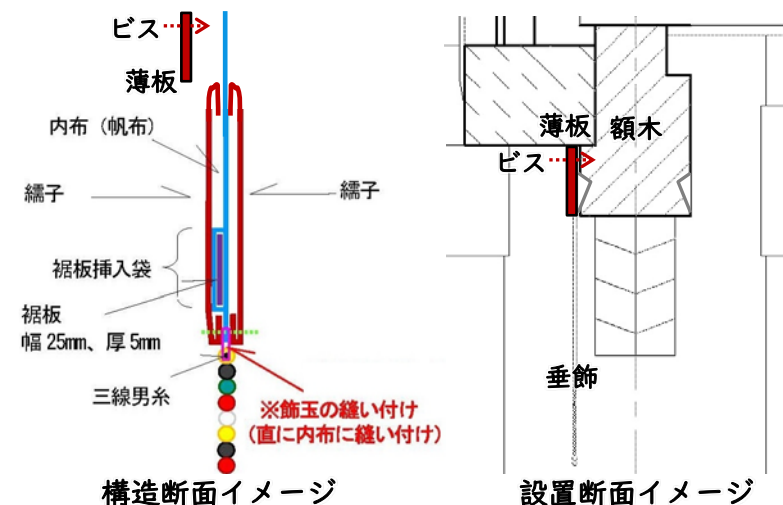


※赤5種、黄2種、水4種、緑3種、白2種、黒3種：計19種

- 青(水)については、令和6年度の部分試作で採用した2種を基本に、色味調整、不透明化などを行いつつ関連遺物で色味を再確認したのち、第8回WG部会での議論をもとに、関連遺物で確認できない孔内に黒の離型剤を使用しないこととして、4種類の色味【43 54 43c 54a】を採用。

(2) 構造・仕立ての検討

- 内布はビス留め用に、事前に下穴あけした上で解れないよう処理する(接着材で固める等)。
- ビスは、正殿使用同種や塗装性を考慮し、部分試作での確認作業の状況を見て、確定する。



令和6年度 部分試作上部の内布の状況



平成6年度飾玉・構造仕立ての部分試作(全景)

(1)色ガラス材の製作

原料（炭酸ソーダ、石粉、鉛、色をつける材料）をるつぽに入れて、300～1,400℃で溶かし飴状にし、長い鉄の棒に巻き付けて大きくしていく。そして、10メートル超のレールの上で一気に引き伸ばし細くし（φ7～10mm程度）、一定の長さに切りそろえることで、色ガラス材ができあがる。



(2)ガラス棒の製作

色味に応じ、色ガラス材の中から、単材や、赤は橙・赤の2色となるよう選定し、約900℃で溶かし煤と気泡も混ぜあわせながら色味調整を行い、φ4～5mmのガラス棒を製作する。



(3)巻上技法による玉状の成形

離型剤（白色系で、孔径に合わせ厚みを調整）を付けた鉄芯に、灯油バーナー（炎の先端が幅広となり成形しやすいため）でガラス棒を約900℃で溶かしながら、鉄芯を回転して巻き付けて玉状にする。鉄芯1本あたり、玉（径7.5～8mm）は12個程度で、適宜、径や厚みをノギスで確認する。

