

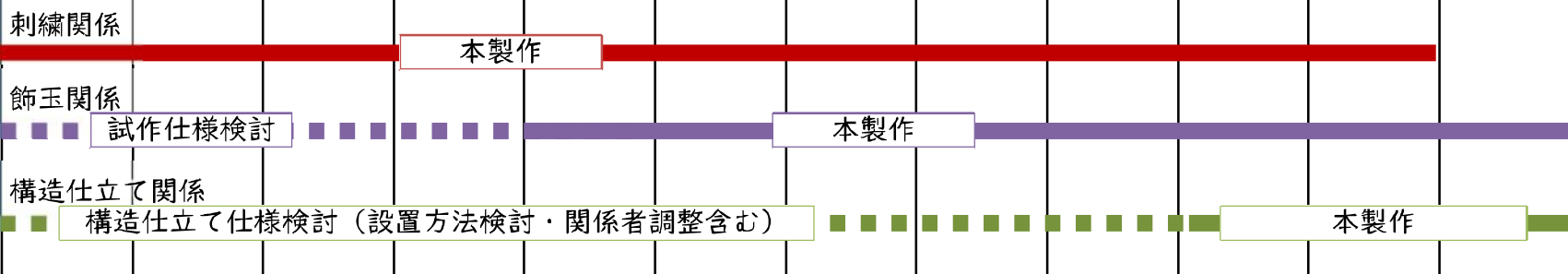
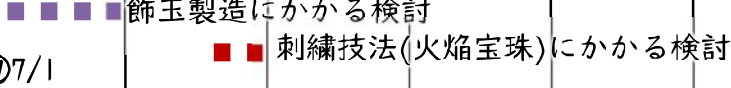
染織ワーキング部会の検討状況

令和 8 年 3 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部会において検討した主な内容は、以下のとおりである。

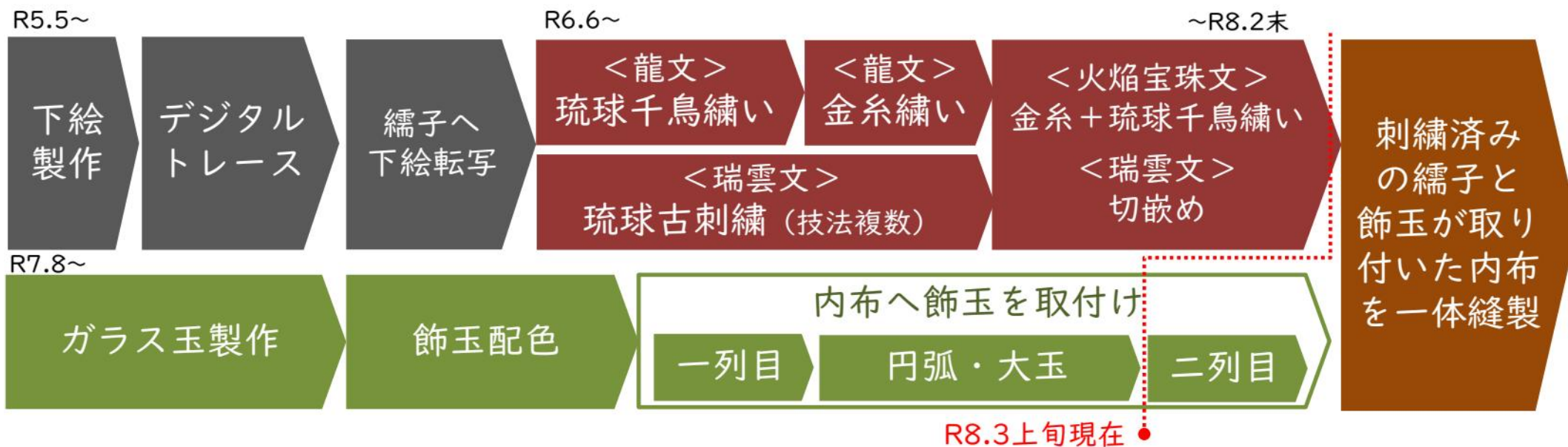
会議名	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	備考
染織工程													R6.6～ R8.2末
													R7.8～ R8.4予定
													R8.1～ R8.6予定
染織WG部会													
染織WG部会に係る調査・監修等	●4/24 ・ 繻子 A 監修・検品 (神奈川)	●5/30 ・ 繻子 B 金糸繻い監修(京都) ・ 飾玉縫製調整(京都)	●6/12 ・ 御玉貫熟覧調査(那覇)	●7/1	●8/8 ・ 繻子 B 及び瑞雲文検品(長崎) ●8/19 ・ 飾玉製作監修(大阪)		●10/24 ・ 刺繍監修(長崎)	●11/18 ・ 飾玉配色の確認・補正(京都)		●12/16 ・ 刺繍及び飾玉製作監修(京都)		●2/25 ・ 刺繍工程完了確認(長崎)	●3/25 ・ 飾玉取付確認(京都)

開催日	会議名等	主な検討内容
7/1	第9回WG部会	・ 飾玉の仕様決定 ・ 刺繍関係の監修・進捗報告
7月	飾玉製造にかかる検討	・ 五色の各発注数量の確認 ・ 青色玉の色味の再確認
8月	刺繍技法にかかる検討	・ 火焰宝珠文の部分試作での輪郭等確認
12/16	刺繍・飾玉監修	・ 17円弧全体の飾玉の配色の確認 ・ 刺繍の片面の仕上がり確認 ・ 各技法の設定とその根拠資料等の確認
2/25	刺繍検品	・ 刺繍の両面の仕上がり確認
適宜	その他調整・監修	・ 作業進捗にあわせての詳細の監修/確認

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、下表のとおりである。

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/飾玉製造 完了 取付/縫製 作業中



刺繍監修（R7.10.24）



飾玉配色監修（R7.11.18）



飾玉配色および刺繍の監修（R7.12.16）



3. 刺繍作業の進捗状況

- 刺繍については、2024年6月中旬から本製作に着手し、計7回の監修を経て、2026年2月末には繻子両面の作業工程がすべて完了した。
- 刺繍が施された繻子は、「琉球古刺繍」など複数の繻い技法の技術継承に資するため、高精細デジタルスキャニングを行った後、飾玉を取り付けた内布と一体縫製する予定である。

繻子A ▼2026.2.25撮影 ※パノラマ合成



繻子B ▼2026.2.25撮影 ※パノラマ合成



部分拡大



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



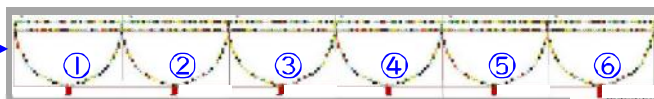
「御玉貫」調査

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	赤2	赤3	赤5	赤46	黄	黄7	黄14	黄15	緑	緑15	緑44	青	青54	青28	黒	黒35	黒36	白	白11	白31	計	
①~③合計	12	10	13	8	13	28	45	30	27	20	26	33	19	27	29	30	30	30	400				
④~⑥合計	7	16	6	21	18	35	42	27	26	19	35	44	24	27	30	37	30	30	446				
発注数	60	40	40	40	100	100	70	70	70	80	80	90	90	90	90	90	70	70	1,200				
					220					200			210		160				270			140	
予備数	4	14	21	11	9	37	13	17	31	19	1	47	36	31	3	10	354						
予備数計					90		50		61		20		114		13		354						

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の仮配色確認後に、監修委員等で確認

- ・縹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)で仮系での系通し



製作技術者と監修委員等による仮配色の確認

⑤系通しと取付 (R8.1~4月)

- ・4月末までにガラス玉の系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・大玉→2列目



1列目から系通ししながら内布へ縫付



各円弧で系通し後に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縹子を取りつけるよう縫製

- ・縹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



刺繍を終えた縹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)

(参考) 飾玉取付進捗状況_2026年3月2日撮影



繻子(赤地)への
取付イメージ



飾玉の取付状況



飾玉の取付状況



一列目
取付作業状況



17円弧の中心部

中心



円弧・大玉
系通し



円弧・大玉
取付作業状況



円弧・大玉
取付作業状況

5.仕立て・取付け方法の詳細



↑ カラー下絵に17円弧全体での飾玉の仮配置状況(R7.12)

↓ 本製作での飾玉1列目/円弧・大玉の内布への取付状況(R8.3)

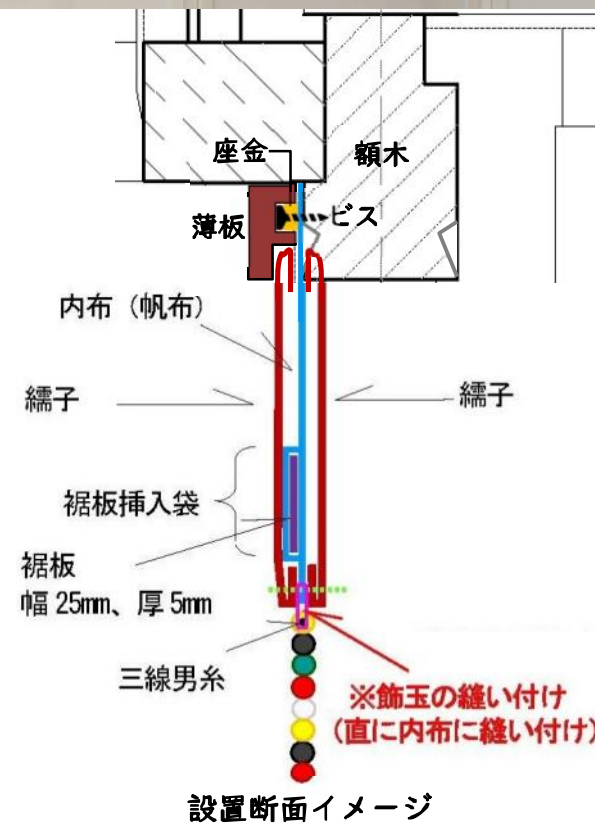
※内布上部の仮留めのピン位置が本設置時のビス留め位置(飾玉円弧根元の鉛直上)イメージ

内布



(1)構造・仕立ての検討概要

- 令和の復元では、刺繍の基布が7枚縹子と光沢はあるがデリケートな素材となるため、より頑丈な帆布を“内布”とし、下部の飾玉の重みを内布に負担させる構造とした。
- 額木への取付けは、力のかかり具合が均等になるよう飾玉の各円弧の根元直上でビス留めすることとし、さらに布部を面的に挟み込む座金を併用して用いることとする。(ビスの下穴径は、試行結果をもとに設定予定。)
- 横幅約3.7mの細長い布地にたわみ・シワが生じないための工夫として、内布の下部に一本材の“裾板”を挿しこんで下辺部を安定化することや、所々目立たない箇所縹子と内布を貫通させる点縫いを行うこととする。

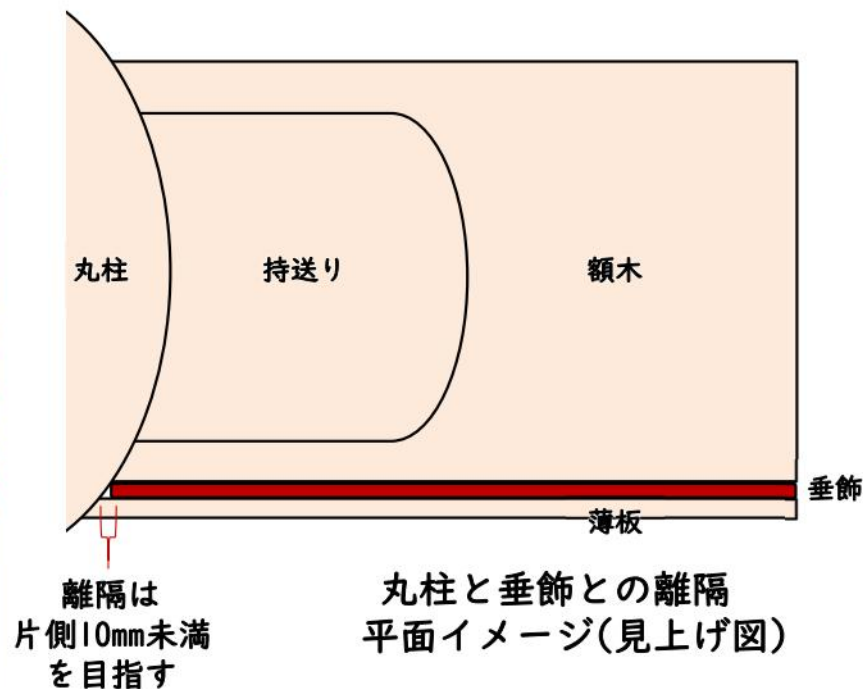
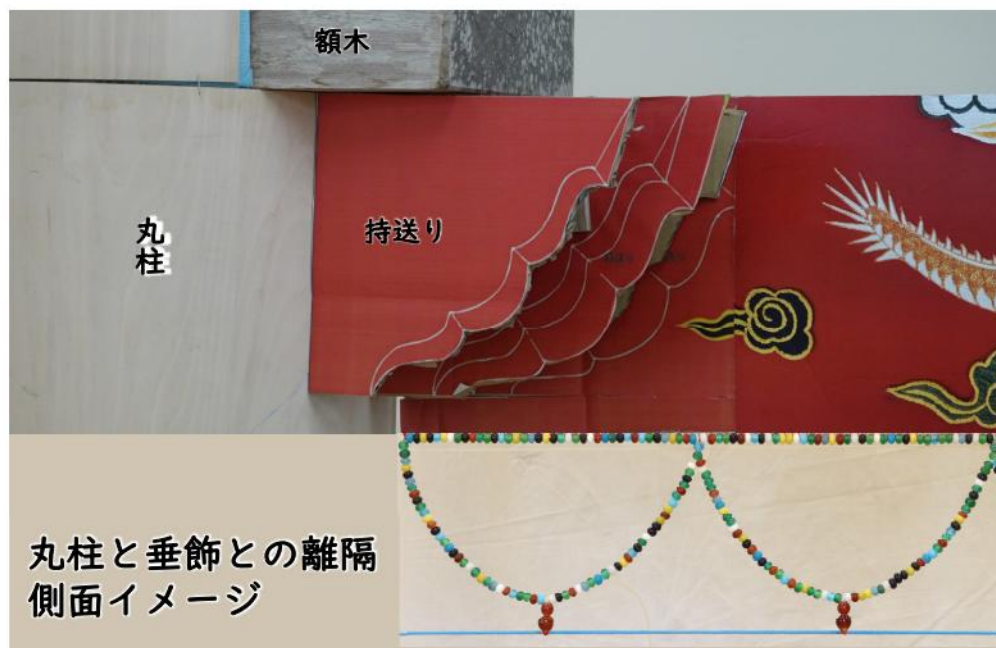
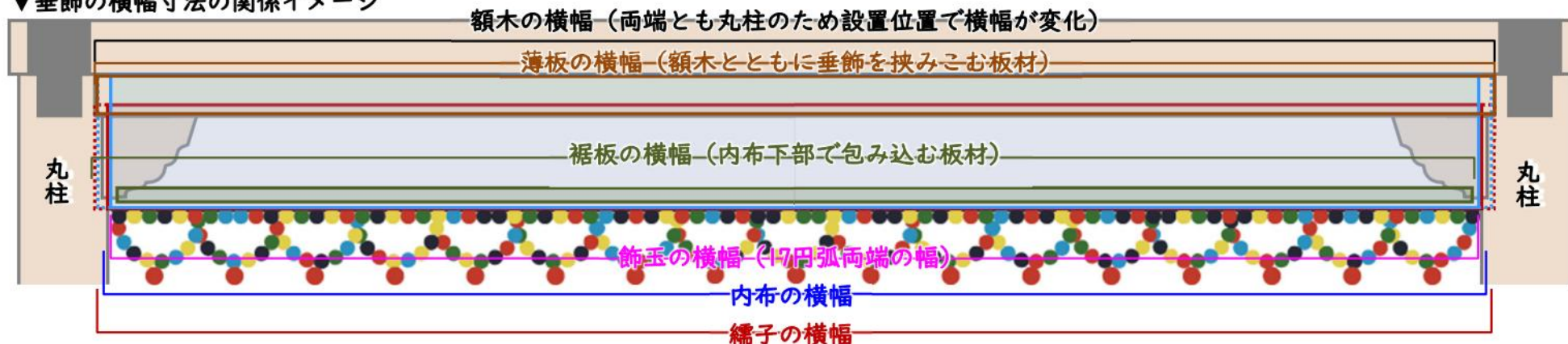


5.仕立て・取付け方法の詳細

(2) 垂飾の各部材の横幅寸法について

- 垂飾の横幅寸法の関係は、額木(設置箇所) ÷ 薄板 > 縹子 ≧ 飾玉 ≧ 内布 > 裾板の順となる。
- 垂飾の端部と丸柱とは離隔を取ることで、垂飾の縹子が丸柱の動きで擦れることがないようにする。
(垂飾の中心(火焰宝珠文)から両端へ線対称で設置した際、片側10mm程度未満の離隔を目指す)

▼垂飾の横幅寸法の関係イメージ



6. 製作の各段階を示す資料の保存・活用について（案）

- 製作の各段階を示す資料の保存・活用については、第7回監修会議で報告した活用主目的（①人材育成[研究含む]、②展示や情報発信、③将来の改修）を踏まえて、染織WG部会において方向性を検討した。

製作の各段階を示す資料の保存・活用に関する主な意見（2025.7/1開催）

- 染織に関する製作の各段階を示す資料(製作資料)の保存・活用方向性について個別に確認し、概ね合意した。
- 刺繍の部分試作は、県内で活動している琉球古刺繍保存会で活用しながら技術継承していければと考えている。
- 飾玉の鉛ガラス玉については、県内に技術継承を行っていく受け皿がないことが課題である。
- 試作は、比較的簡単に一般の方々も見ることが得られるような保管/活用方法が望ましい。

■染織WG部会に係る資料の保存・活用の方向性（案）

資料タイプ	概要	活用の考え方	保存の考え方
製作過程で使用した部分試作等	技法確認用に製作した刺繍試作や配色検討用に製作した飾玉試作。	<ul style="list-style-type: none"> 保存主体・製作者で調査研究や展示等に活用することを想定（主目的①・②）。 	<ul style="list-style-type: none"> 部分試作は各製作技術者の表現感覚を確認するための試行で、展示等の活用後、意向確認して製作技術者へ引き渡す。
製作過程で使用した道具類	通常製作物と比べ大型のために特注した刺繍台等。	<ul style="list-style-type: none"> 製作技術者（団体）において、今後の技術継承への活用を想定（主目的①）。 	<ul style="list-style-type: none"> 県博美等で保存の可否や条件/必要環境を調整中。
製作過程で使用した紙資料およびデジタルデータ	下絵など、製作に使用した紙資料（手描き）。また、刺繍作業用に下絵を単線でデジタル化したデータや、刺繍作業後にスキャンしたデータ。	<ul style="list-style-type: none"> 公開可能な資料は、公文書館や図書館において利用者の閲覧に供する（主目的②）。 保存主体・配布先ともに展示や調査研究等に活用することを想定（主目的①・②）。 	<ul style="list-style-type: none"> 県による製作成果（公文書）の一部として、県および公文書館が保存主体となる。 広範囲への活用や損失リスク低減等を考慮して、国、県博美、県図書館とも共有を想定。



刺繍の部分試作



大型の刺繍台



飾玉の部分試作