

琉球王国文化遺産集積・再興事業における琉球古刺繍の復元

寺田貴子¹⁾ 下山進²⁾ 下山裕子²⁾ 大下浩司³⁾ 與那嶺一子⁴⁾ 篠原あかね⁴⁾

Reproduction of 15th century Ryukyu embroidered costume, resuscitation and reconstruction of cultural heritage of the Ryukyu Kingdom

Takako TERADA ¹⁾, Susumu SHIMOYAMA ²⁾, Yasuko SHIMOYAMA ²⁾, Koji OSHITA ³⁾,
Ichiko YONAMINE ⁴⁾, Akane SHINOHARA ⁴⁾

I はじめに

平成27(2015)年度よりスタートした琉球王国文化遺産集積・再興事業は沖縄振興一括交付金のソフト交付金を活用した事業である。本事業のことは、当館博物館紀要第11号等¹⁾で紹介しており詳述は省くが、この事業の主旨は、琉球王国時代における美術工芸品の模造復元を通じて、琉球王国のものづくりの世界を見直し、その実態に迫ることである。

平成27年度の監修者会議によって模造復元する資料の内容と件数(8分野65件)が決定された。染織分野は織物、染物、刺繍など多岐に渡り、素材、用途も様々だが、模造復元の人材を県内で確保できる見通しがあったので、30件(織物:16件/紅型:8件/刺繍:1件/帕5件)を製作することとなった。

刺繍による染織品は尚王家や神女を継承する家系に伝わっていたが、技法が戦後途絶えていたため、これまで、琉球の刺繍が話題となることは限定的であった。琉球の刺繍を調査した記録を残したのは鎌倉芳太郎である。大正13年~14年にかけて行われた第一次琉球芸術調査で尚王家の御足袋、国王御召御用羽織、あしやげこむね、手把美巾を撮影し、『美術工芸品等調査ノート』に「琉球製シシュウ」とメモしている²⁾。しかし、首里にあった王家の染織品

は戦災で失われ、写真とメモだけでは刺繍再現に必要な情報を得ることはできなかった。しかし、幸なことに王国時代から続く神女の家系(伊是名島、本部町、久米島、奄美大島)には刺繍による遺品があり、戦後から現在まで行われた様々な調査から、技法の詳細が次第に明らかとなってきた³⁾。2009年沖縄県立博物館新館の展示では、伊平屋の阿母加那志の姿を再現し、その当時の情報の範囲で繡衣裳の製作も試みたが⁴⁾、製作期間が短く、詳細な調査と技法の再現は、次の機会を待つこととした。

本事業の模造復元では、現存する刺繍衣裳のうち史料の裏付けのある伊平屋阿母加那志の遺品を原資料とし、製作にあたっては色材分析を行い、その結果に基づいて染色し、刺繍を施すこととなった。色材分析はデンマテリアル株式会社 色材科学研究所に、製糸及び染色、基布の整織は下村撚糸に依頼し、刺繍の分析及び製作は活水女子大学の寺田貴子氏がチームリーダーとなり進めることとなった。刺繍の模様は原資料から起こし、欠損部分は監修委員の山田葉子氏(那覇市歴史博物館 学芸員)と與那嶺が補い島袋美由紀氏がデザインした。模造復元にあたり本刺繍技法の名称を「琉球古刺繍」とした。

¹⁾ 活水女子大学 健康生活学部 〒850-8515 長崎県長崎市東山手町1-50

Kwassui Women's University, Faculty of Wellness Studies,
1-50 Higashi Yamate-machi, Nagasaki-city, Nagasaki Prefecture, 850-8515 Japan

²⁾ デンマテリアル株式会社 色材科学研究所 〒703-8273 岡山県岡山市中区門田文化町3-4-19

Den Material Company Ltd., Color Materials Science Laboratory,
3-4-19 Kadotabunka-machi, Naka-ku, Okayama, 703-8273 Japan

³⁾ 吉備国際大学 外国語学部外国学科・文化財総合研究センター 〒700-0931 岡山県岡山市北区奥田西町5-5

Kibi International University, School of Foreign Language Studies, Department of Foreign Studies・
Advanced Research Center for Cultural Properties, 5-5 Okudanishi-machi, Kita-ku, Okayama, 700-0931 Japan

⁴⁾ 沖縄県立博物館・美術館 〒900-0006 沖縄県那覇市おもろまち3-1-1

Okinawa Prefectural Museum & Art Museum, 3-1-1, Omoromachi, Naha, Okinawa, 900-0006 Japan

1 伊平屋の阿母加那志繡衣裳の概要

「伊平屋の阿母加那志」とは第二尚氏王統の尚円王（在位1469-1476年）の姉に与えられた神職であり、昭和の初めまで伊是名村の名嘉家（屋号：ウドゥン）がそれを継承してきた。拝命にあたり、金の御髪指、玉かはら等とともに御衣、しゅハみさしを尚円から下賜されており、その事は『女官御双紙』（1706-1713年に成立）や『伊平屋島旧記集』（1726年）に確認される。それによると御衣は「長五尺二寸五分、袖の幅二尺二寸五分。表はくりなるのどんすに、ほうわう并いろいろの花鳥、五色の糸もで織（縫）付けあり。裏は水いろのもろいとさすなり」であったことがわかる⁵。

名嘉家には最後の阿母加那志が昭和初期に祭祀で身に着けた衣裳以外に、花鳥模様の繡衣裳（模造復元原資料：絹黄色地花鳥紋様衣裳）を保管していた。琉球製の刺繍かどうかで異論もあったが、下絵は衣裳を仮縫いした後に墨で描かれ、それを各部に分け、刺繍したことが明らかとなり、琉球における刺繍と判断した。下絵の墨線を追うことで、刺繍布の反物を入手後に裁断し、琉球で仕立たのではないことがわかったのである。

その地色が「くれない（紅）」と異なる事から、

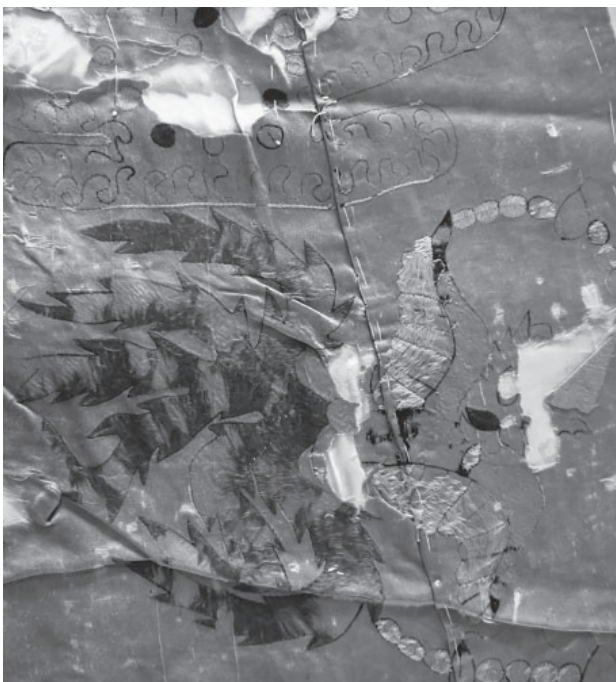


図1. 絹黄色地花鳥紋様衣裳裂(伊是名村教育委員会蔵)

尚円からの拝領品かどうか疑問があった。しかし、他の地域でも、神職の家系に繡衣裳の類例が確認されていることから、年代は曖昧だが、琉球の刺繍を再現するにふさわしいとされた。

なお、名嘉家が伝蔵してきた「伊平屋の阿母加那志拝領品」（18点）は1977年伊平屋村の文化財に指定され、2010年に伊是名村教育委員会に寄贈されている。

さらに、当館が1995年に受け入れた絹黄色地縹子織に刺繍裂（No.14989）は、絹黄色地花鳥紋様衣裳の右後身頃の裾部分であることがわかり、それを色材分析に使用した。（文責：與那嶺）

法量：①絹黄色地花鳥紋様衣裳裂（大袖衣裳裂）

丈155.0cm、肩幅54.0cm、前幅47.0cm、
後幅54.0cm、衿幅44.0cm、袖幅66.5cm、
衿幅16.0cm、衿下26.0cm

②絹黄色地縹子織に刺繍裂

縦33.0cm、横55.0cm

所蔵：①：伊是名村教育委員会

②：沖縄県立博物館・美術館蔵

注

¹ ① 園原・長谷川・岡田・上江洲・大山・門叶・園部・山田千里・本多・宮腰；2018, 旧円覚寺仁王像復元制作に関する研究『沖縄県立博物館・美術館 博物館紀要 第11号』沖縄県立博物館・美術館p68-69

② 2018, 琉球王国文化遺産集積再興事業『沖縄県立博物館・美術館年報 No.10』沖縄県立博物館・美術館p73

③ 2019, 琉球王国文化遺産集積再興事業『沖縄県立博物館・美術館年報 No.11』沖縄県立博物館・美術館p51

² 2004『鎌倉芳太郎資料集（ノート編）第一巻 美術・工芸』沖縄県立芸術大学附属研究所p805-807

³ ① 橋本・植木；1985, 琉球にのこる染と繡『国際服飾学会誌 No.3』国際服飾学会

② 植木・上運天；2000, 伊平屋あむがなし及び久米島のアジアゲコムネ衣裳について『平成11年度 王妃衣裳研究報告書』（財）海洋博覧会

記念公園管理財団首里管理センター

- ③ 寺田；2010, 二、琉球文化圏に伝世する刺繍品の調査－仲村家所蔵裂－『琉球・沖縄の衣生活概観』琉球大学教育学部織染研究室 沖縄庶民の装い展実行委員会

⁴ 寺田・植木；2009, 琉球神女衣装の製作について『沖縄県立博物館・美術館 博物館紀要 第2号』沖縄県立博物館・美術館 p27-35

⁵ 2010, 『伊是名村名嘉家の旧蔵品の解説書 伊平屋の阿母加那志の衣裳・諸道具』伊是名村教育委員会

Ⅱ 色材分析

分析方法

資料の色材分析はすべて非破壊で行なった。まず、資料全体を目視で観察し、比較的綺麗に色彩が残っており、面積がなるべく大きな部分に測定点を定めた。測定点に使用されている色材は、①顕微写真撮影法、②赤外線写真撮影法、③反射スペクトル分析法 (Rf)、④測色分析法 (H V/C)、⑤三次元蛍光スペクトル分析法 (3DF)、そして⑥蛍光X線スペクトル分析法 (XRF) によって得られたデータを総合して解析し同定した。

①顕微写真撮影法

測定点を顕微鏡撮影し繊維の染着状態を観察した。染料であれば色材は繊維内部まで浸透しており、顔料であれば繊維表面に付着している様子が観察される。

②赤外線写真撮影法

資料に赤外線を照射し、カメラレンズに赤外線フィルターを装填して撮影した写真から、赤外線に対する色材の反射・吸収の程度を観察した。色材が赤外線を反射していれば明度が高く白化し、吸収していれば明度が低く黒化して写る。墨やプルシャンブルー（ベロ藍）は赤外線を吸収する。これらの色材が使われていれば、その部分は明度が低くなり黒化して写し出される。

③反射スペクトル分析法 (Rf)

380nmから780nmまでの可視光と1000nmまで

の近赤外線を照射し、可視光から近赤外線領域における色材の反射と吸収を波長毎に変化するスペクトルとして測定した。色材は固有の反射特性を持つことから、測定されたスペクトルの変化を視ることで判別できる。例えば、青色の藍（染料）とベロ藍（顔料）では近赤外線領域のスペクトル曲線が極端に異なる。前者は近赤外線領域の光を強く反射するため高く、後者は近赤外線領域における光を吸収するため低くなる。また、赤色の臙脂（染料）は550 nm近辺にスペクトルのピーク（山）を示す。また、前述の②赤外線写真撮影法で黒化して写し出される墨とベロ藍は、400～500 nm領域における反射（スペクトルピーク）の有無によって判別できる。

④測色分析法 (H V/C)

測定点の色相 (H : Hue) と明度 (V : Value) と彩度 (C : Chroma) をマンセル表色系による測色値 : H V/Cとして計測し、その他の分析法によって得られたデータを解析する際に参考とした。

⑤三次元蛍光スペクトル分析法 (3DF)

天然染料の多くは固有の蛍光特性をもち、その蛍光強度の極大値は固有の極大励起波長 E_x と極大蛍光波長 E_m を示す。この分析法では、天然染料が持つ固有の蛍光特性を三次元蛍光スペクトルとして測定し、それを等高線図に書き換えて指紋情報とする。そして、染料既知の標準試料から同様に得られた等高線図（指紋情報）と照合して等高線のパターンが一致するものを同一の染料と同定する。染料の指紋情報となる等高線のピークは、その天然染料がもつ固有の極大励起波長 E_x と極大蛍光波長 E_m を示すことになる。

⑥蛍光X線スペクトル分析法 (XRF)

顔料の主成分元素は顔料の種類によって異なる。例えば、青色のベロ藍は鉄のシアン化物であり主成分元素は鉄 (Fe)、赤色の朱は水銀の硫化物であり主成分元素は水銀 (Hg)、また白色の鉛白は鉛の塩基性炭酸塩であり主成分元素は鉛 (Pb) である。この分析法では、測定点に放射性同位体のアメリカウム241から放出されるX線を近づけ、測定点から発生する元素固有の蛍光X線のエネルギーを計測

し、測定点に存在する元素を同定して顔料を解析する。なお、天然染料の主成分元素は炭素(C)水素(H)等であり、この分析法では同定できない。染料の場合は、染料固有の分子構造に由来する蛍光特性を計測する前記の⑤三次元蛍光スペクトル分析法(3DF)によって同定する。

上記の各分析法で使用した装置および測定条件は紀要第12号を参照されたい⁶。

分析結果

地色(測定点003、010、011)および黄色の刺繍糸(測定点006、008)からは3DF分析によって黄蘗の蛍光特性を示す等高線のパターンが計測された(図1)。また、刺繍糸の緑(測定点001、002)、薄い青(測定点005)および暗く濃い青(測定点012、013)からも黄蘗の蛍光特性を示す等高線のパターンが計測され、同時にこれらの測定点のうち緑(測定点001、002)や薄い青(測定点005)および暗く濃い青(測定点004)からRf分析によって藍の存在も確認された。これらのことから、黄蘗で黄色に染めた布に、同じ黄蘗で黄色く染めた刺繍糸や藍を薄く染め黄蘗を重ねて染めた緑の刺繍糸、また藍を濃く染めて黄蘗を薄く重ねて染めた薄い青や濃い青の刺繍糸が使用されている。黄蘗は藍よりも退色しやすく、藍の青よりも黄蘗の黄色が先に退色

し、当初は緑味青の刺繍糸が現在では青に近い色相になったものと思われる。緑に染める単一の植物染料はない。青に染める藍と黄色に染める植物染料を交染(重ね染)して緑に染め上げる。中国の『天工開物』には藍と黄蘗あるいは槐樹が使われたと記録されており⁷、また日本の『延喜式』には藍と黄蘗あるいは苧安が使われたと記録されている⁸。これまで分析した緑の染織物の多くは藍と黄蘗の重ね染であった。なお、黄蘗と同じ染料成分(ベルベリン)をもつ染料植物には黄連がある⁹。

また、赤外線写真に映し出されている輪郭線は、測定点009のRf分析で「墨」と判定されたことから、黄蘗で黄色く染めた布一面に花茎葉と鳥の柄を墨線で下書きした後、上記の刺繍糸(無染色の白、黄蘗の黄色、藍と黄蘗の重ね染による緑と青緑)を使用して花鳥文様を表現したものと思われる。

なお、XRFによって、カルシウム(Ca)と鉄(Fe)が僅かに検出されているが、これらの元素は、本資料自体の汚れ、染色時の水や織られた糸あるいは色材に含まれる不純物に由来するものと思われる。

(文責：下山進・下山裕子。大下浩司)

注

⁶ 大下浩司、下山進、下山裕子、宮城奈々、與那嶺一子「琉球王国文化遺産集積・再興事業における染織資料色材分析調査報告とその成果(I)、沖縄

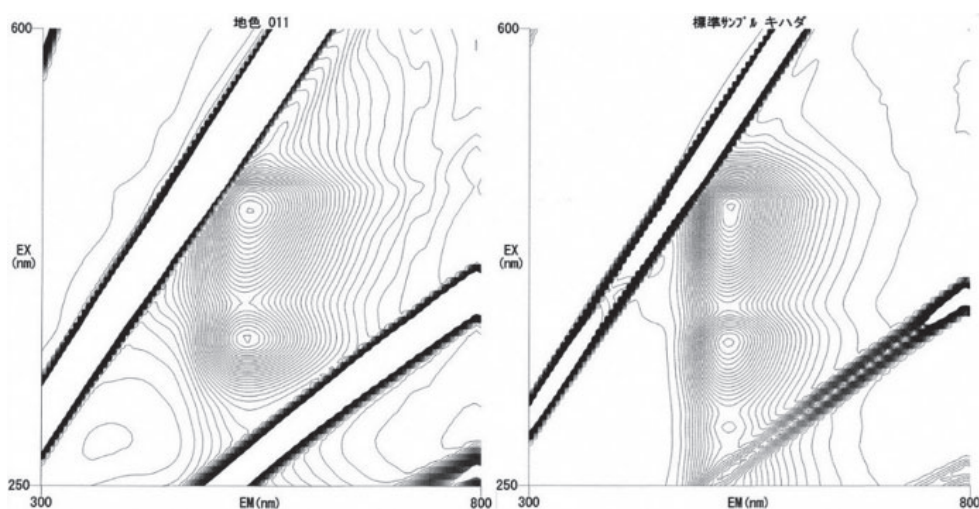


図2. 測定点011(左)と黄蘗の染料(右)から得られた3DFスペクトルの等高線図

県立博物館・美術館 博物館紀要 第12号 p.93-112 (2019).

⁷ 藪内清訳注 宋慶星撰「天工開物」p.78-84、東洋文庫130 (1988).

⁸ 黒板勝美編 改訂増補国史大系 (普及版)「延喜式」中編 p.400-405、吉川弘文館 (1990).

⁹ 下山進、野田裕子「光ファイバーを用いる三次元蛍光スペクトルによる古代の“緑”の染織物に使用された染料の同定」分析化学 Vol. 46、No. 10、p.791-799 (1997) (日本分析化学会).

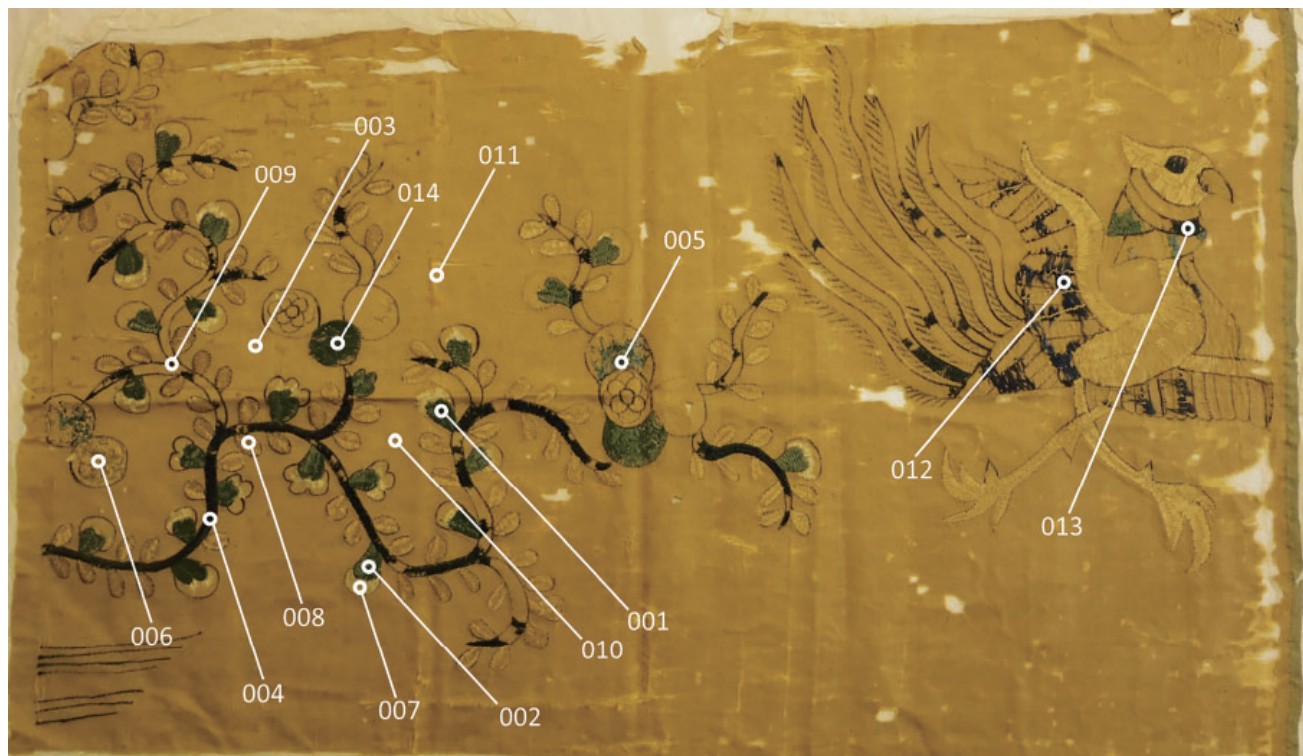
・分析結果

測定点 文様と目視色	測色 H V/C	Rf 特性	3DF 特性	XRF	赤外線写真	分析結果
001 萼 緑	8.2GY 3.42 / 2.20	500 peak 700 up 藍	黄蘗	—	反射	藍と黄蘗の重ね染
002 萼 緑	8.3GY 3.55 / 2.26	500 peak 700 up 藍	黄蘗	—	反射	藍と黄蘗の重ね染
003 地色 黄	1.1Y 5.19 / 5.50	N.D.	黄蘗	Ca Fe	反射	黄蘗の単一染
004 花茎 暗く濃い青	0.2PB 1.80 / 1.53	700 nm up 藍	—	Ca Fe	反射	藍と黄蘗の重ね染
005 花蕾 薄い青	4.7G 4.00 / 1.28	500 peak 700 up 藍	黄蘗	—	反射	藍と黄蘗の重ね染
006 花蕾 薄い黄	2.1Y 5.21 / 5.55	N.D.	黄蘗	—	反射	黄蘗の単一染
007 花卉 白	2.4Y 6.29 / 3.84	N.D.	N.D.	—	反射	無染色
008 葉 薄い黄	1.0Y 5.40 / 5.27	N.D.	黄蘗	—	反射	黄蘗の単一染
009 節間 黒	2.7Y 2.71 / 1.92	400-1000nm無反射	—	—	吸収	墨
010 地色 黄	—	—	黄蘗	—	反射	黄蘗の単一染
011 地色 黄	—	—	黄蘗	—	反射	黄蘗の単一染
012 鳥 羽 暗く濃い青	—	—	黄蘗	—	反射	藍と黄蘗の重ね染
013 鳥 首 暗く濃い青	—	—	黄蘗	—	反射	藍と黄蘗の重ね染
014 花蕾 濃い緑	—	—	—	Ca Fe	反射	(藍と黄蘗の重ね染)

備考)

- ・分析方法の各欄 (H V/C、Rf、3DF、XRF) に記したN.D.は未検出を意味し、横線 (—) の表記は未実施を意味する。
- ・分析結果の欄で () 内に記した結果は他の測定点のデータから推定した判定結果である。

・測定点



・赤外線写真



Ⅲ「伊平屋阿母加那志繡衣装」にみられる刺繍技法

1. はじめに

琉球文化圏には、15世紀から16世紀にかけて製作された刺繍品がいくつか現存しており¹⁰、それらに特徴的な刺繍技法である「琉球千鳥繡い」によるものが、特に神女（ノロ）関連装束類のなかに認められる。

神衣装とも称されて今日まで守り伝えられてきたそれらの装束や刺繍品は、現状では着用や使用には耐えられず、刺繍技法に関する記録も見当たらず、技術の伝承もまったくなされていない。

筆者は、沖縄県立博物館・美術館に常設展示されている神女衣装(図3)の刺繍を担当したことを契機にして、2005年から琉球文化圏に伝世する刺繍品にみられる刺繍技法やその系譜について調査検証するとともに、日本刺繍をはじめ、中国、韓国、インドやグアテマラほか国内外の刺繍を参考にして、複製品製作にも取り組んできた¹¹⁻²¹。

今回の「琉球王国文化集積・再興事業」において、前述の沖縄県立博物館・美術館に展示されている神女衣装のモデルとなった「伊平屋阿母加那志繡衣装」（製作年代1440年～1550年）¹⁰（以下、「原資料」と称する。）が選定され、ふたたび筆者はその刺繍業務を担当することになった。

本事業においては、復元作業と再興活動を同期間に実施することから、「琉球古刺繍のワークショップ」を数回開催した。また、刺繍の復元作業は、ワークショップ参加者のうちから6名が分担し

て実施した。

本稿は、原資料にみられる刺繍とその復元方法について、ワークショップ用に作成した資料を基に加筆修正したものである。今後の調査研究の進展によっては、さらなる修正が生じることも見込まれる。

2. 刺繍技法について²²⁻²⁶

（1）材料と用具

指定された図案、基布（黄蘗染絹縞子）、補助布（綿・新モス）、刺繍糸（絹・釜糸、天然染色による指定された7色）、かがり糸（30番ポリエステル糸）、刺繍針（キルト針No.7, 8, 9）、てこ針、目打ち、日本刺繍用木製刺繍台、釘、つめ木（割箸）、カーボン紙、骨筆（鉄筆）、面相筆、黒色顔料、薄様紙、ラップフィルム、ビロード製小布団、正麩糊、晒小布、布巻棒、など。

（2）下絵つけ

- ・原資料からおこされた指定の図案をもとに、トレーシングペーパーを用いて筆者が新たに手描きで複写したものを刺繍用図案（図案）とした。
- ・図案を基布の所定の位置に置いて待針で固定し、基布と図案との間にカーボン紙を入れ、刺繍用骨筆（鉄筆）で図案線をなぞった（図4）。

このとき、図案紙の上にラップフィルムなどの透明なシートを敷くと、図案紙が補強され、転写し終えた箇所も把握できて効果的であった。

- ・葉脈などの「上掛け繡い」が施される部分は、地繡いによって下絵が覆い隠れるため、転写せずにおいた（図5）。



図3. 沖縄県立博物館・美術館常設展示品／2007年製作

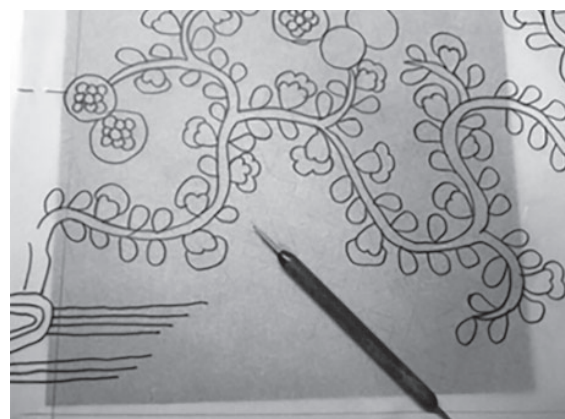


図4. 下絵つけ



図5. 葉脈部分の下絵つけ

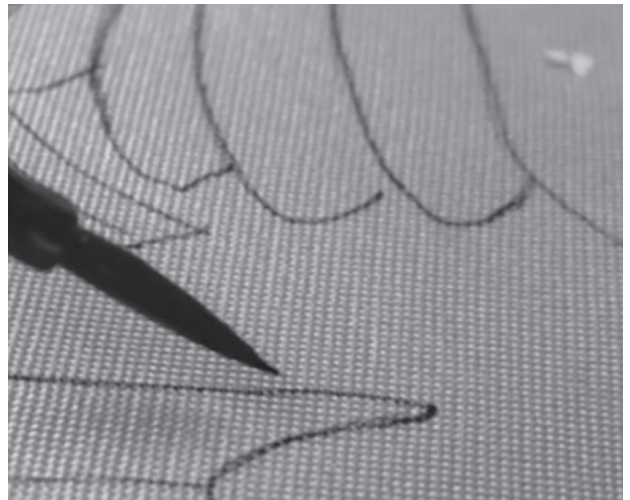


図7. 下絵の補修

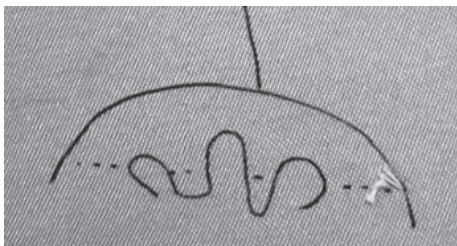
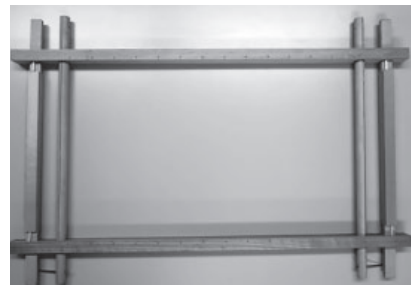


図6. 縫い代部分の下絵



上から横棒2本、貫棒2本、杼の棒2組、釘2本、つめ木4本



刺繍台の組み立て



基布の台張り

図8. 刺繍台と基布の台張り

- ・縫い目線にかかる(絵羽)部分の模様は、縫い代側へ5mm程深く描き込んだ(原資料では0～2mm)(図6)。
- ・転写後、下絵の写りが不十分だった箇所は、黒色顔料を用いて、面相筆で手描きして補修した(図7)。
- ・用いたカーボン紙のカーボン部分は色移りしやすかったため、基布や手指などが汚れないように、転写部分は薄葉紙で覆った。

(3) 台張り

- ・刺繍台には、市販されている木枠の日本刺繍用のものを用い、刺繍台への基布の固定作業(台張り)は、日本刺繍で一般的に行われている方法を用いた(図8)。
- ・基布は、必要に応じて補助布を左右あるいは一方だけに縫い付けて、台張りできる長さや幅を確保しておいた。
- ・刺繍台を組み立てて、地の目がゆがまないように基布を中央に置き、両端を杼(樋)の棒に巻き取り、止め釘を刺して縦張りした。このとき、基布の張りが弱い場合は繡いじわができ、強いと基布が伸びてしまうため、基布の張り加減には注意を要した。
- ・横棒と基布をかがり糸で縫いかがり、目打ちで2～3回糸を引き締めて縦張りを固定した。
- ・横棒と貫棒との間につめ木(割箸)を挟み入れ、横張りを固定した。
- ・原資料の身頃や袖部分は布幅が広いため、用いた刺繍台によっては上記の作業があてはまらない場合があった。
- ・基布の丈が長い場合には、巻くか畳むなどしてまとめ、刺繍台に留め付けた。
- ・刺繍作業をしないときには、基布が伸びきってしまわないようにつめ木(割箸)は外し、次の作業時まで緊張を緩めておいた。

(4) 刺繍作業全般について

- ・繡い方は、現在の日本刺繍で一般的に用いられている技法を基本とした。
- ・刺繍糸(釜糸)は、すべて撚らずに平糸のまま、「2本どり(20菅)」で用いた。

- ・原資料には、繡い始めに玉結びと点ぬい1回が裏側に、繡い終わりには点ぬい2回が表側に認められることから(図9)、刺繍のはじめと終わりはそのように行った。
- ・釜糸は2本どりで用い、針穴に通すときには、糸のずれが生じにくい「わな付け」で行った。玉結びはできるだけ小さくして、糸端は原資料のとおり2mm程度に短く切った(図10)。
- ・繡い始めは、針を基布の裏側から下絵の墨線上に出して、1mm程度の返し針(点ぬい、芥子繡い)を1回行った。繡い終わりは、表側の墨線上もしくは刺繍の面内で点ぬいを2回行い、さらに刺繍部分を1～2cm程度くぐってから、表側で糸を切る方法をとった。それによって、裏側には余分な糸端が出ないようにした(原資料は裏側には余分な糸端がほとんどみられない)。
- ・原資料のように裏面の美観をよくするため(図11)、点ぬいでは、玉結びがある方向に針を返すと、基布と糸の間に結び玉が隠れて効果的であった。
- ・繡うときには意図的に、原資料のように、下絵の墨線が見えるようにした。このとき、針の出し入れは墨線上のみで行わずに、一針目は墨線のやや内側から、次の針は墨線の上側からと、交互にわずかにずらせて繡った。原資料では一針の間隔はおよそ1mmであった(図12)。
- ・刺繍の際には、利き手は刺繍台の上(表)側に、他方は下(裏)側にと、両手刺しで繡い、針は基布面に垂直に出し入れする日本刺繍の手法を基本とした。片手刺しで針を出し入れした場合は、糸と基布との摩擦が大きく、絹の刺繍糸、特に無撚の釜糸は毛羽立ちやすく、次第に光沢が損なわれてくる。
- ・模様によっては、下側(下乗り)を先に繡ってから上乗りの模様を繡うなど(図13)、通常とは逆の方法を取り、原資料の繡い方を模倣した。
- ・針運びの方向によっては、模様の拡がり感や刺繍面の光沢に違いがでることがあるため、刺繍の始めと終わりの位置を確認し、針の進行方向を定めてから繡い進めた。
- ・小さな模様であっても、隣り合う模様に飛び糸はせず、その都度糸始末をした。

- ・繡が進むにつれて、釜糸に少しずつ撚りがかかっていくことがあり、糸に撚りが残った場合には刺繍面の光沢が損なわれるため、繡った直後にはてこ針で糸を数回なで送って撚りを戻すか、刺繍針を時折逆回しにして、糸全体の撚りを戻しながら繡った。
- ・基布や刺繍糸の素材は絹であるため、手指の汗、油分、作業環境からの汚れなどを吸着しやすく、それが時間とともに「しみ」となって浮き出てくることもあるため、汚れが付かないよう常に細かく気配りした。
- ・汚れや湿気などから基布や刺繍面を防護するた

めに、薄様紙などで覆い、刺繍を終えて巻き取っている部分はさらにラップフィルムなどで覆っておいた。

(5) 刺繍技法

原資料に用いられている刺繍技法は、①琉球千鳥繡い ②平繡い ③鎖繡い ④まつい繡い ⑤上掛け繡い の5種類であった。

なお、原資料においては、②の平繡いの中に、裏側にも繡い糸が渡っている。そのほかの刺繍については、すべて、裏側に糸の渡りは見られない。

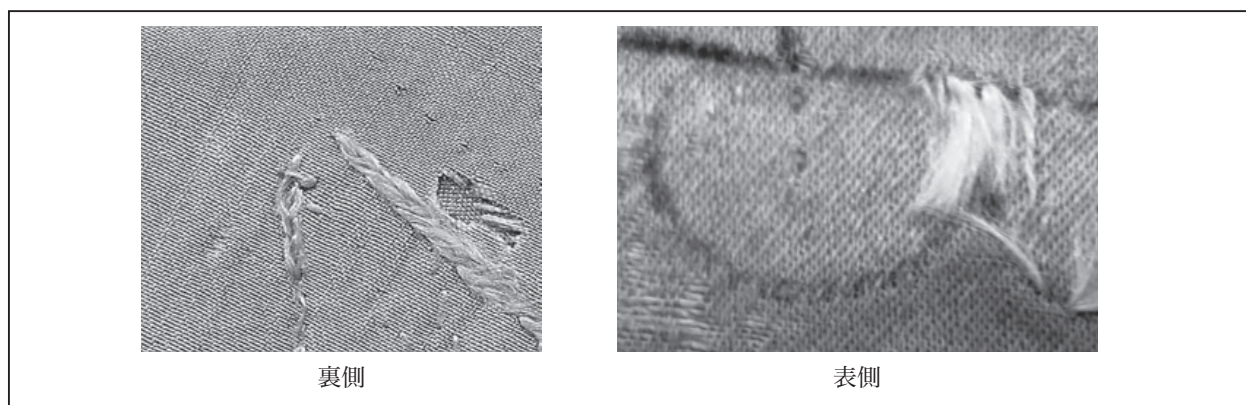


図9. 玉結びと点ぬい (原資料)

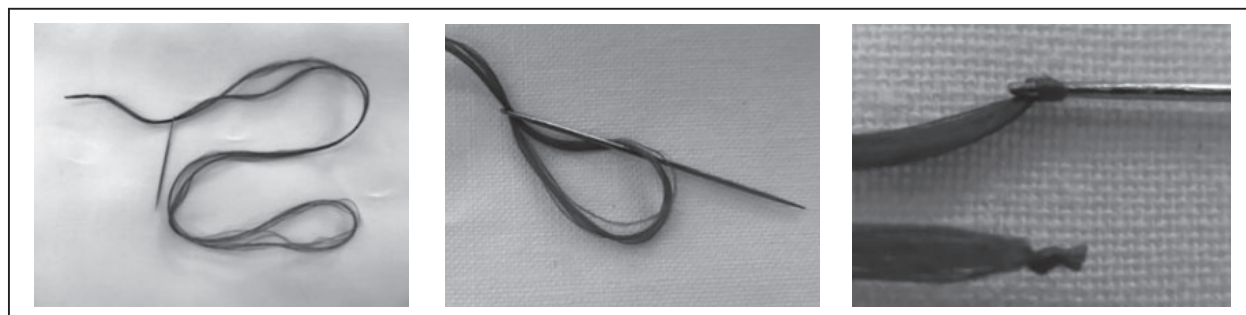


図10. 刺繍糸のわな付けと玉結び (見本繡い)

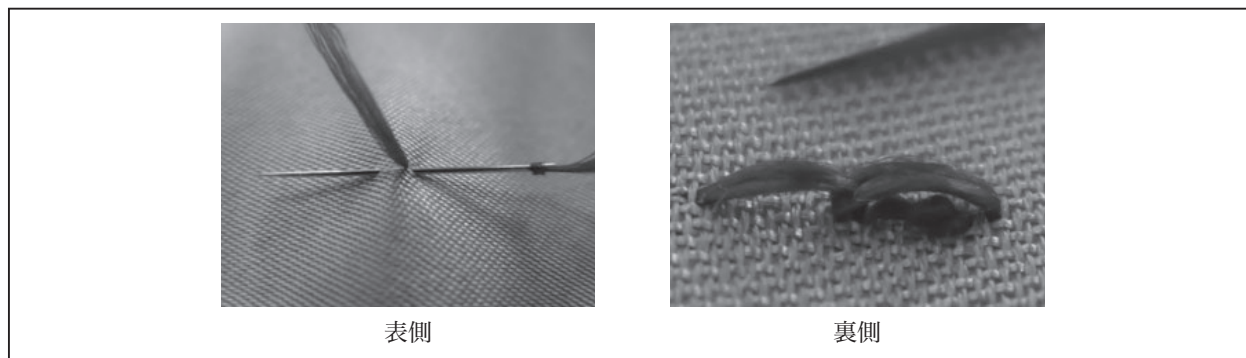


図11. 点ぬい (見本繡い)

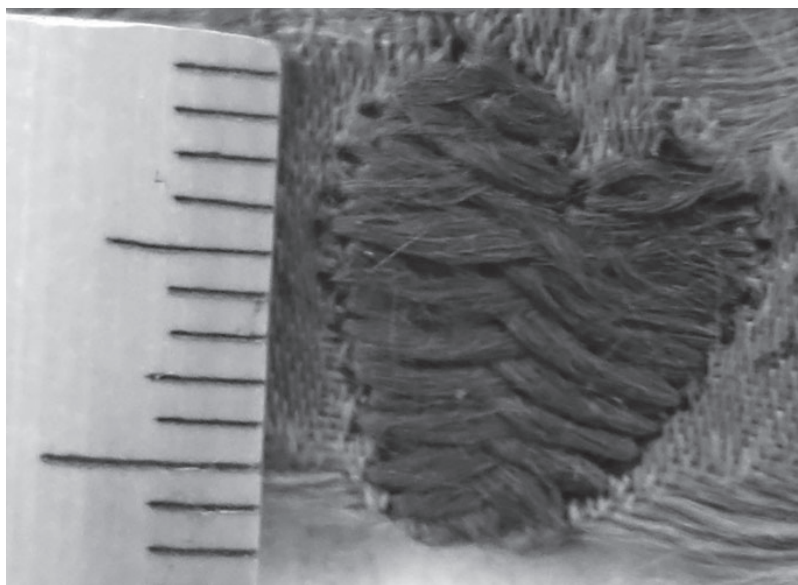
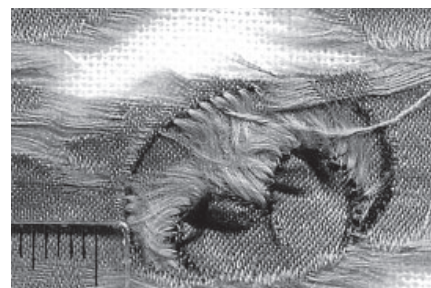


図12. 針目の間隔（スケールは1mm刻み）（原資料）



表側



裏側

図13. 針目の重なり部分（図下部のスケールは1mm刻み）（原資料）

①琉球千鳥繡い

原資料において最も多用されており、琉球文化圏に伝世する刺繍品に特徴的にみられる刺繍技法である(図14)。「琉球千鳥繡い」の名称は、「琉球古刺繍」同様に筆者が提唱したものである。

針の運びかたは、和裁の「千鳥縫い」や欧風刺繍の「クローズドヘリンボーステッチ」に似るが、「琉球千鳥繡い」はそれらよりもさらに緻密に、針を3針（3本立ち）以上重ねた繡い技法である。

刺繍面の糸の組みあがりには、「入」の字（逆「く」の字）と、「人」の字（「く」の字）の2種類があり、針の進めかたは、例えば模様上下（天地）に対して「入」は左側から右側へ、「人」は右側から左側へと繡い進める繡技である。

先端が尖った模様や三日月形に曲がった模様の場合には、「枕針」や「孫針」のような補助の針使いを用いた。また、刺繍面が広い模様の場合には分割を要した(図15)。

②平繡い

原資料の鳳凰模様頭部の鶏冠や目のまわりの刺繍に用いられている技法である。原資料では、この「平繡い」の技法においてのみ、基布の裏側にも刺繍糸

の渡りが認められる(図16)。

繡いかたは、欧風刺繍のサテンステッチと同じである(図17)。

③鎖繡い

欧風刺繍の「チェーンステッチ」と同じで、原資料の数種の模様にも用いられている(図18)。針を出したすぐ側にまた針を刺し入れ、糸の輪を下に抑えながら、2～3mm先から針を出して繡いを進めた(図19)。

「鎖繡い」による糸のつぎかたを図20に、円形模様の繡い終わりかたを図21に示す。

④まつい繡い

欧風刺繍の「アウトラインステッチ」もしくは「ステムステッチ」と同じである。原資料はすべて「左針」（左上がり「ㄟ」）であり(図22)、繡いかたは、まず図案線上で糸を斜めに一針進め、二針目は一針目の半分程の位置に出し、三針目の頭は一針目の後ろに揃えるという、「二本立ち」である(図23)。

なお、原資料の鳳凰模様のうち、足を交差させて（千鳥足）闊歩している鳳凰の尾羽根部分の、羽の毛並みを表現する「毛掛け」においても「まつい繡い」

が用いられており(図24)、ここでは、図案の外側から内側へ数針縫った。

⑤上掛け縫い

欧風刺繍の「コーチングステッチ」に同じ。原資料の鳳凰模様には、「鎖縫い」による上掛けが一か所認められる(図25)。

葉脈線の「上掛け縫い」は、中央の主脈を先に、側脈は後で縫った。とじる場合は、一般的には、あらかじめ2～3か所飛び飛びに粗とじしてから細かくとじていくほうが形を整えやすいが、原資料には直線、曲線ともに針目の飛びはみられず、針は一方から順を追って進めている。

ここでは、直線部分のとじは、地縫いの上から図案どおりに糸を一本掛けて渡し置いて、その糸に直交するように掛け糸と同じ糸でとじていく、「引っ張り」とじをした。曲線部分は、一般的には「片駒どり」の要領で縫うが、ここでは糸の引き込み操作が煩雑になるため、置き糸は駒には巻かずとも、「とじ回し縫い」のように針に通したものでよいとした(図26)。

(6) 仕上げ

刺繍を終えたら、全体の糸くずやほこりなどをビロードの小布団を用いてはたき出し、表裏細部を点検した。

湯のしによる仕上げは次のような手順で行った(図27)。

- ・刺繍面の裏側を上向きにして、基布部分には糊が付かないよう、刺繍した糸部分のみに正麩糊を「ごくわずか」ずつ指先で摺り込んだ。
- ・晒の小布にいったん水を含ませたのち、固く絞って、布を畳みかえながら裏側全面を縦・横方向にふいて、余分な糊をふき取ると同時に、その余分な糊で基布を薄く糊付けした。
- ・乾熱アイロンを高温に設定し、その上に濡れタオルを置いて蒸気を出させ、刺繍の裏側から10cmほど離して、タオルが基布に触れないように、全体にまんべんなく蒸気をあてた。このとき、アイロンからタオルが滑り落ちやすいので注意を要した。
- ・刺繍面に白い紙を置いて、中温のアイロンをあ

てて糊を乾燥させた。

- ・糊が乾燥したら紙を除いて、中温のアイロンを直に基布あてて全体を乾燥させた。
- ・表側を上にして白紙を置き、その上から電源を切ったアイロンの余熱で「アイロンを軽く浮かせたような状態」にして、縦と横方向それぞれに往復一回だけあてた。刺繍面にアイロンを乗せてしまうと刺繍のふくらみが損なわれるため、アイロンの重みや余分な圧力をかけないように注意した。
- ・刺繍部分がより安定するよう、そのまま一週間放置したのちに、刺繍台から基布をはずした。

完成した「試作品」を図28に、その原資料を図29に示す。図30には、今回6名で分担した模造復元品の各部分を示し、図31から図33には、筆者が大袖衣の形に仮仕立てしたものを示す。

刺繍作業の完了に向けては、文様のつながり(絵羽)部分の、刺繍糸の色が同じかどうか、刺繍糸の流れには問題はないかなどについて、特に重点を置いて点検した。(文責：寺田)

<参考文献>

- 10) Toshio Nakamura, Takako Terada, Chikako Ueki, Masayo Minami ; Radiocarbon dating of textile components from historical silk costumes and other cloth products in the Ryukyu Islands, Japan., Radiocarbon 61(6), p. 1-12, October 2019.
- 11) Takako, TERADA; Sea Snail Purple in Contemporary Japanese Embroidery., Textile Textile Society of America Symposium Proceedings 138. p.1-8, 2008. University of Nebraska – Lincoln, 電子雑誌<http://digitalcommons.unl.edu/tsaconf/138> p.1-8, 2011.
- 12) 寺田貴子, 植木ちか子; 琉球神女衣装の製作について, 沖縄県立博物館・美術館博物館紀要2, p.27-35, 2009.
- 13) 寺田貴子; 琉球文化圏に伝世する刺繍品の調査 — 仲村家所蔵裂 —, 活水女子大学 活水論文集 健康生活学部編53, p.51- 58, 2010.
- 14) 植木ちか子, 寺田貴子, 片岡淳; 『琉球・沖縄の

衣生活概観－遺品の実態調査からみえてきたこと一』, 琉球大学教育学部織染研究室 沖縄庶民の装い展実行委員会、寺田貴子（第二部沖縄に遺る古刺繍および貝類の染織文様）, p.69-73, p.84-103, 2010.

15) 片岡淳, 植木ちか子, 寺田貴子; 琉球文化圏にのこる古刺繍の調査報告－本部町嘉津字の仲村家伝世品を中心に－, 琉球大学教育学部紀要 79, p.61-75, 2011.

16) 片岡淳, 植木ちか子, 寺田貴子; 平成22年度～平成25年度科学研究費補助金研究成果中間報告書「沖縄の服飾および染織技術」, 琉球大学教育学部, p.1-22, 2011.

17) 寺田貴子; 琉球文化圏に伝世する刺繍品：仲村家所有刺繍大袖衣, 活水論文集, 健康生活学部編 55, p.1-11, 2012.

18) 井上靖久, 梅原敬弘, 八木洋一, 山本琢磨, 池松和哉, 寺田貴子; 琉服のDNA型鑑定, 活水女子大学 活水論文集 看護学部編 1, p.41-42, 2013.

19) Takako TERADA; Historic Embroidery Costumes and Textiles related to Noro Priestesses

in the Ryukyu Islands, Kwassui Bulletin Faculty of Wellness Studies 57, p.23-32, 2014.

20) 寺田貴子; 琉球文化圏に伝世する刺繍品：沖永良部島森家伝世15世紀刺繍大袖衣 活水女子大学 活水論文集 健康生活学部編 58, p.51-60, 2015.

21) 寺田貴子; 琉球文化圏に伝世する刺繍品：伊是名島名嘉家旧蔵15世紀総刺繍大袖衣, 活水論文集 健康生活学部編60, p.39-46, 2017.

22) 寺田貴子; 琉球文化圏に伝世する15世紀刺繍品の検証に向けて－グアテマラの儀式用刺繍布パヤに関する現地調査－, 活水女子大学 活水論文集 健康生活学部編61, p.1-17, 2018.

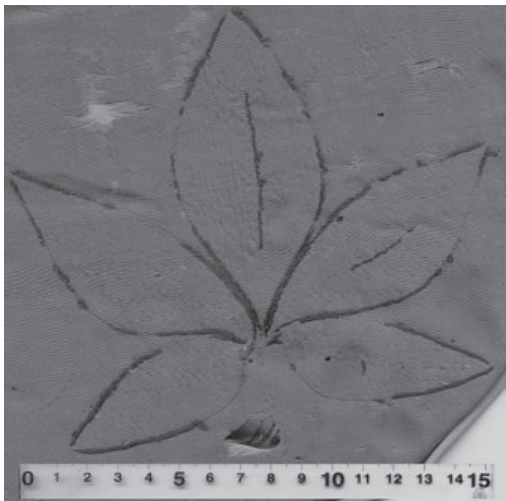
23) 婦女会編集部編集、『日本刺繍－基礎から応用まで－』, 婦女会出版社、(1921)

24) 秋山光男, 『日本刺繍』, 婦人画報社、(1925)

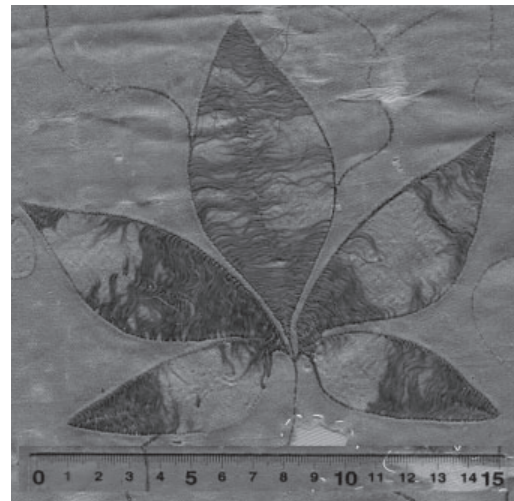
25) 斎藤磬, 『日本の刺繍基礎』, 雄鶏社、(1979)

26) 池田洋一編集, 暮らしの設計伝統シリーズ No.4斎藤磬が創る絢爛の世界『日本刺繍』, 中央公論社、(1982)

27) 平野利太郎, 『日本の刺繍』, 雄鶏社、(1987)



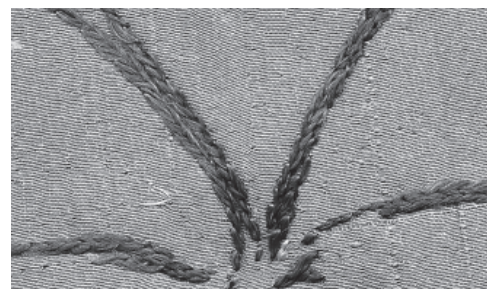
表側



裏側



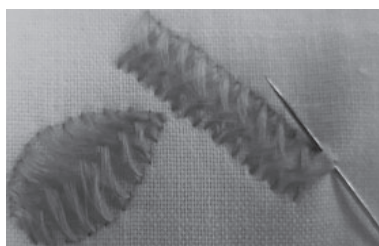
表側（拡大）



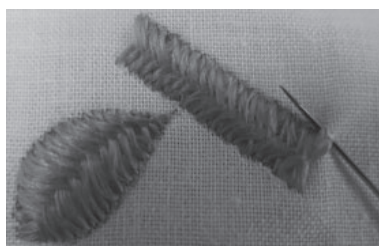
裏側（拡大）

図14. 琉球千鳥繡（原資料）

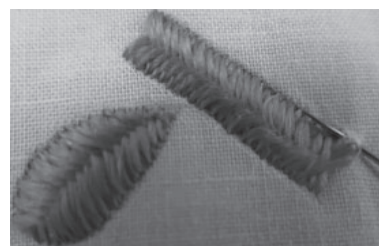
千鳥縫い



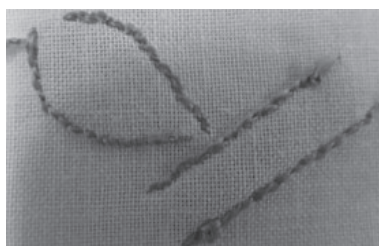
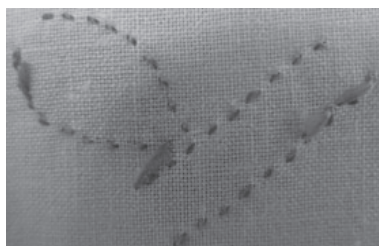
琉球千鳥繡い・2本立ち



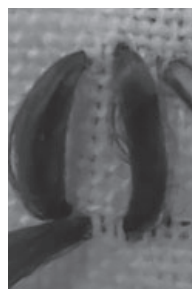
琉球千鳥繡い・3本立ち



表側

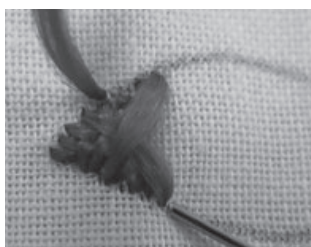
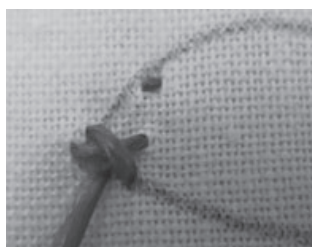


裏側



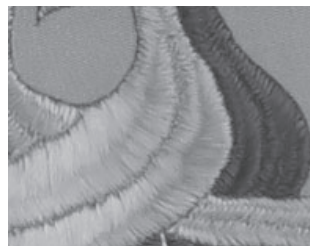
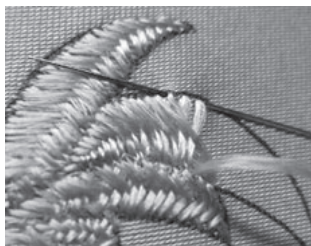
「入」組針

「人」組針



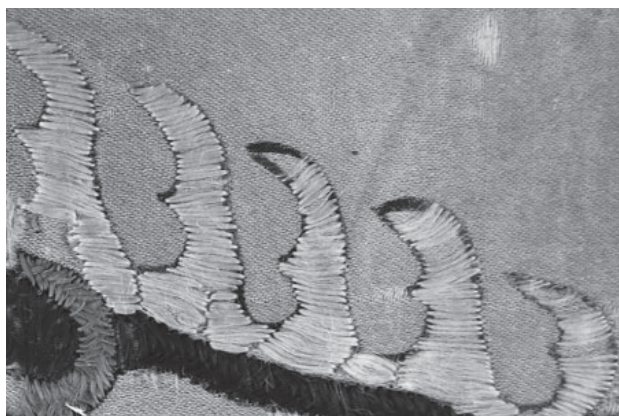
尖った部分の繡いかた

三日月形部分繡いかた

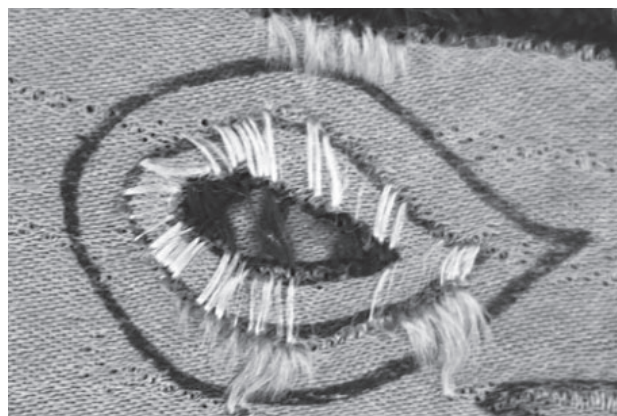


割

図15. 琉球千鳥繡いの繡いかた各部分（見本繡い）



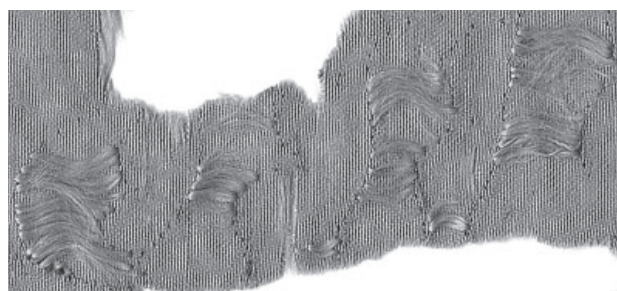
鶏冠部分



目のまわり



鶏冠部分・表側



鶏冠部分・裏側

図16. 平織い (原資料)



表側



裏側

図17. 平織い (見本織い)

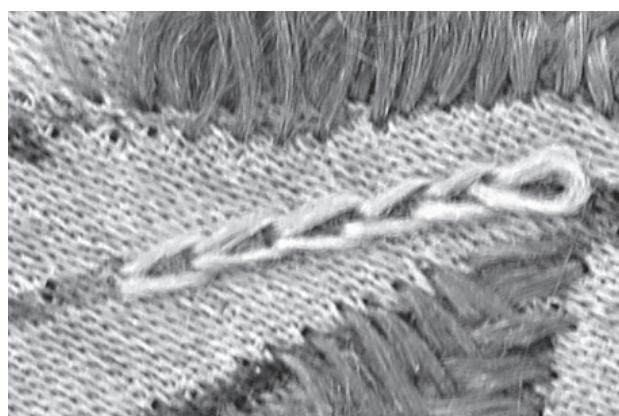
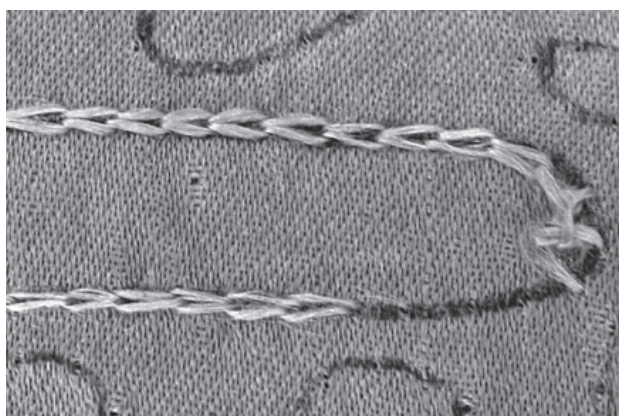
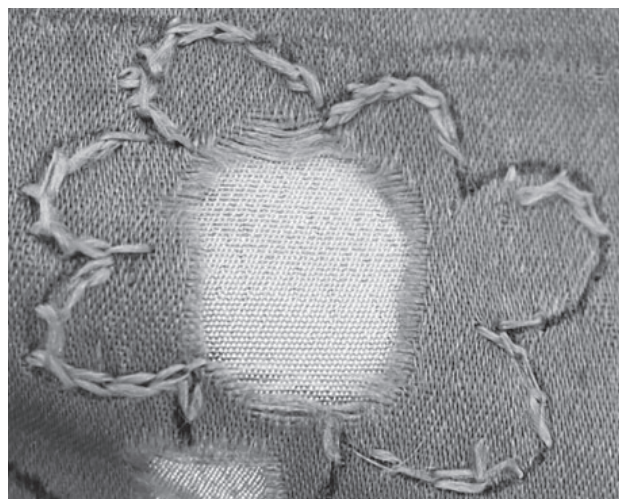
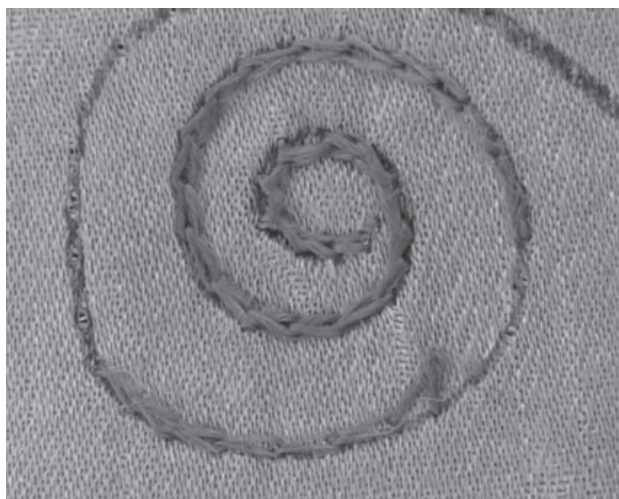


図18. 鎖繡い (原資料)

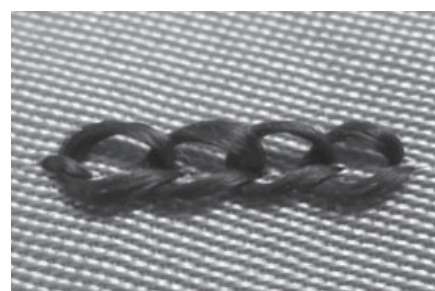
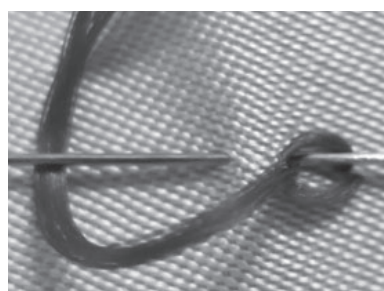
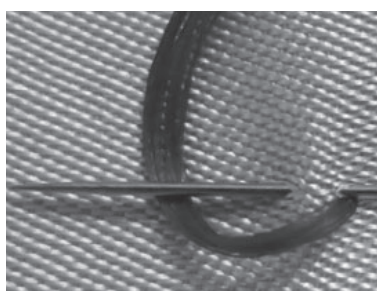


図19. 鎖繡い (見本繡い)

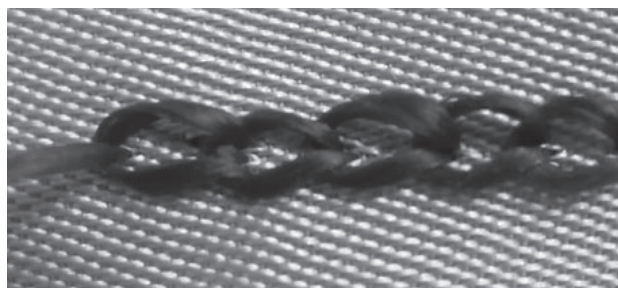
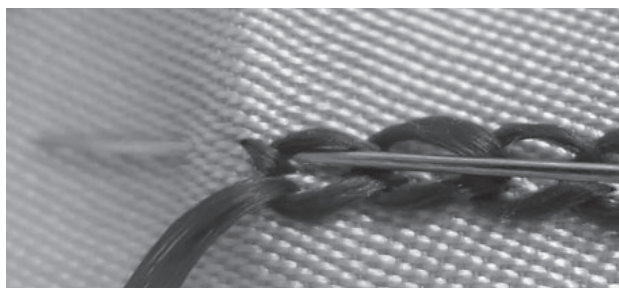


図20. 鎖繡による糸のつぎかた (見本繡い)

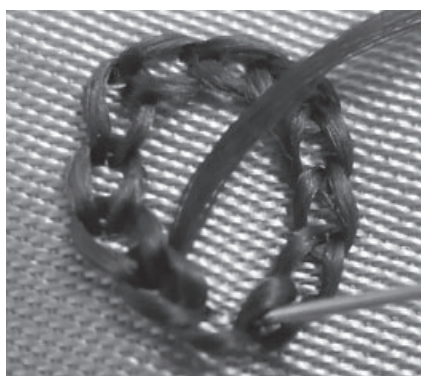


図21. 鎖繡いによる円形の刺しかた (見本繡い)

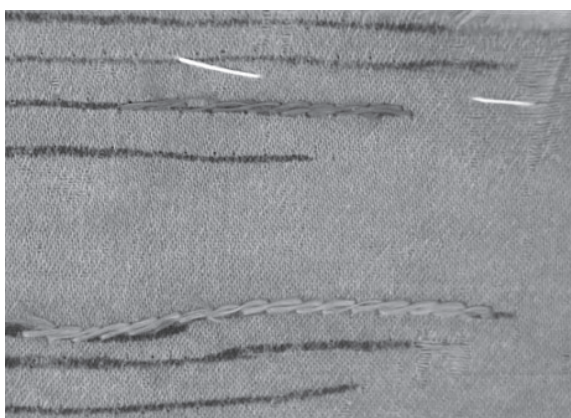
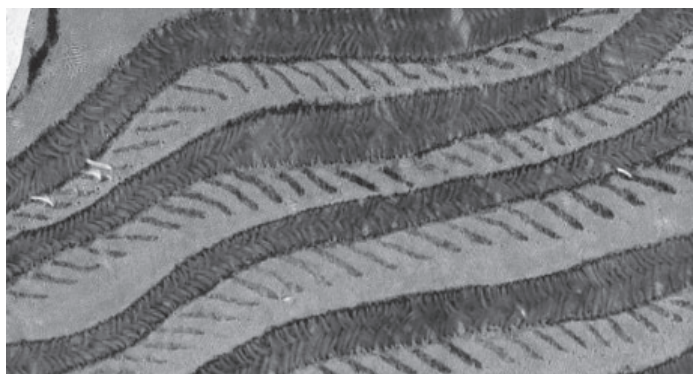


図22. まつい繡い (原資料)

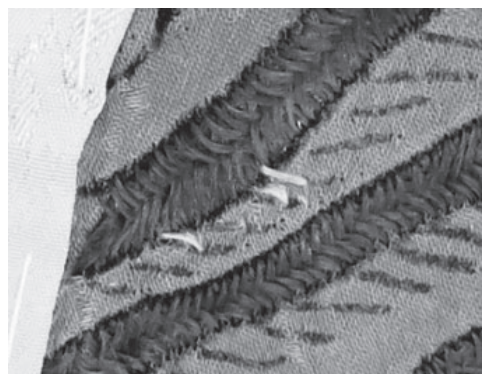


図23. まつい繡い (見本繡い)

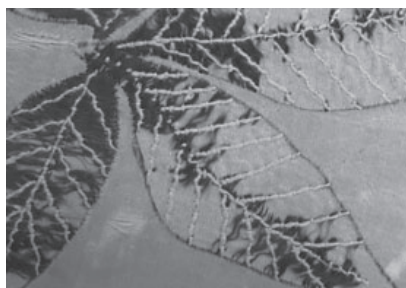


鳳凰の尾羽根部分

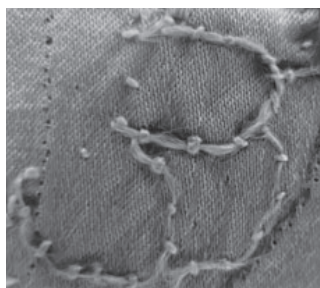
図24. まつい繡いによる毛がけ (原資料)



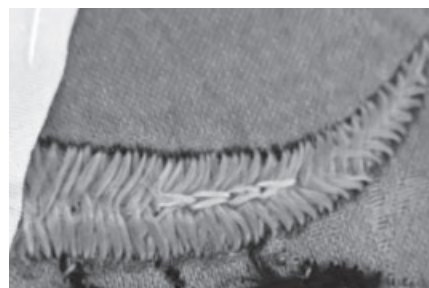
左図の拡大



直線



曲線

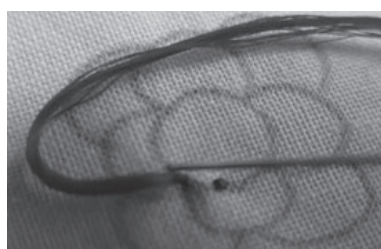
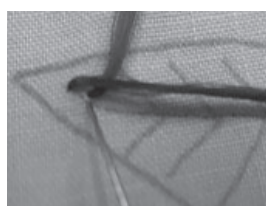


鎖繡い

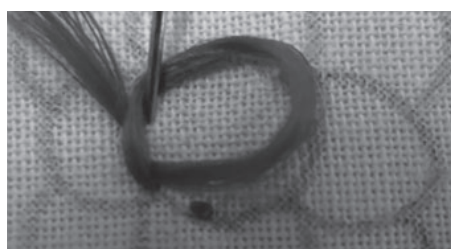
図25. 上掛け繡い (原資料)



直線



曲線

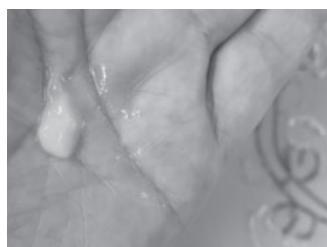


地繡い

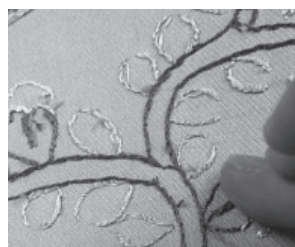


上掛け仕上げ

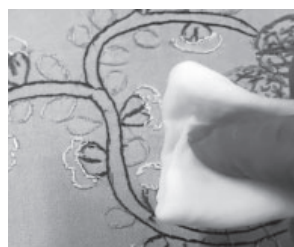
図26. 上掛け繡い (見本繡い)



正麩糊



糊の摺込み



糊のふき取り

図27. 仕上げの湯のし工程



湯のし・表側



湯のし・裏側



乾燥・表側

図27. 仕上げの湯のし工程

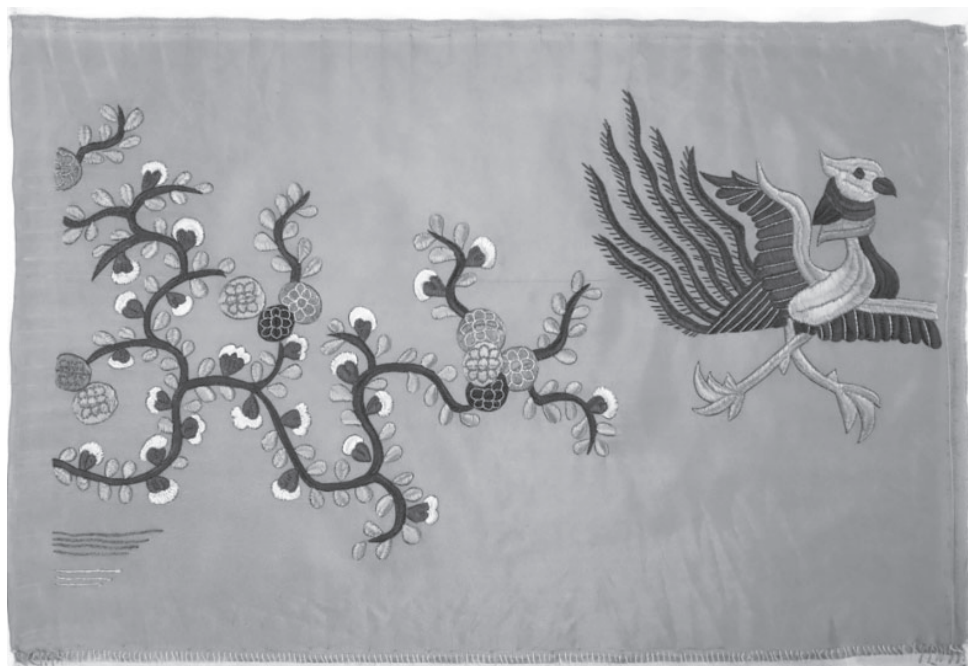


図28. 仕上げ・完成 (試作品)

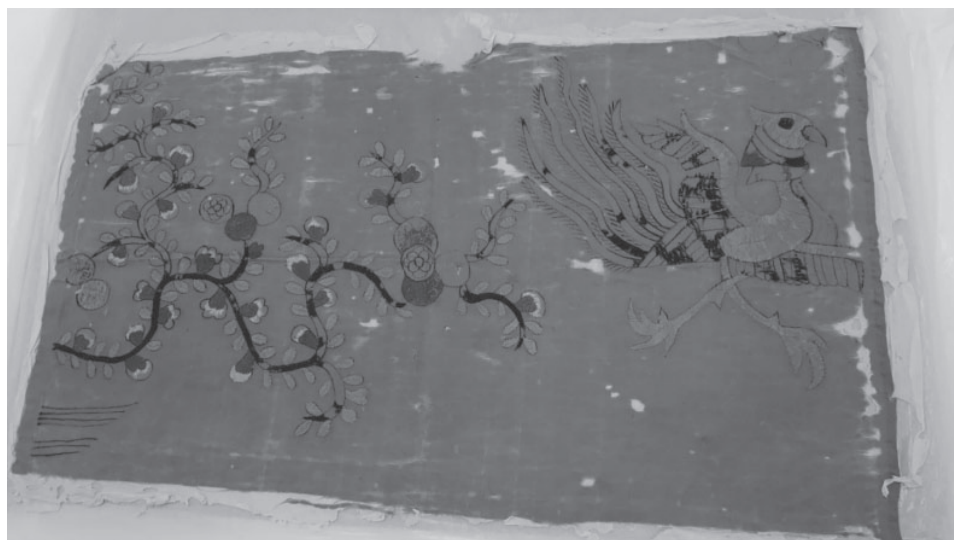


図29. 原資料



図30. 模造復元品の各刺繍部分（2019年11月25日撮影）（図下部の物差は全長1 m）



図31. 模造復元品の仮仕立て・後ろ身頃（2019年11月26日撮影）



図32. 模造復元品の仮仕立て・右前身頃（2019年11月26日撮影）



図33. 模造復元品の仮仕立て・左前身頃（2019年11月26日撮影）

Ⅲ まとめ

以上のように、本稿では琉球王国文化遺産集積・再興事業において模造復元している伊平屋の阿母加那志縫衣装について、原資料の色材分析結果と琉球古刺繍の技法についてまとめた。模造復元は平成30年度に製作を開始し、刺繍糸の染色から袷に縫製するまで2年間かけて完成した。

製作にあたっては、刺繍の技術者が県内にいないことが課題となっていた。原資料は、部位により刺繍の刺し方に差があるため複数人で分担している可能性が指摘された。そこで、琉球古刺繍の復元に取り組んでいた寺田貴子氏を中心に、刺繍に取り組むメンバーを集める必要があった。関係者からの推薦により、芸術大学出身者や、刺繍の心得がある者を集めて琉球古刺繍を学ぶワークショップを開催した。ワークショップの詳細は以下の通りである。

・第1回琉球古刺繍ワークショップ（2018年8月5日）

内 容：事務局より事業概要を説明。復元製作する「伊平屋の阿母加那志縫衣装」の原資料を閲覧して刺繍技法を確認し、共通理解を持った。寺田氏より「琉球千鳥繡い」をはじめとした琉球古刺繍の基礎的な技術指導を受け、実際に全員で刺繍を体験した。寺田氏から提供された刺繍キットを各自持ち帰り、自宅で刺繍の練習をした。

講 師：寺田貴子

参加者：知花加奈、知花真智子、屋比久佳代、山田葉子

事務局：與那嶺一子、篠原あかね、宮城奈々

・第2回琉球古刺繍ワークショップ（2018年9月4日、5日）

内 容：前回の続きとして、刺繍技術の確認をした。寺田氏を中心に、模造復元の本製作をするメンバー6名（下記参加者）を決定。技術力によって担当箇所を割り振り、分担を決めた。

講 師：寺田貴子

参加者：板橋亜弥（襟担当）、幸喜明子（衿担当）、知花加奈（身頃担当）、知花真智子（身頃担当）、屋比久佳代（袖・襟担当）、保久村智恵（衿担当）

事務局：與那嶺一子、篠原あかね、宮城奈々

・第3回琉球古刺繍ワークショップ（2018年11月2日）

内 容：各自が自宅で進めている刺繍を持ち寄り、進捗確認や調整をした。

参加者：板橋亜弥、幸喜明子、知花真智子、屋比久佳代、保久村智恵

事務局：與那嶺一子、宮城奈々



図34. 第1回琉球古刺繍ワークショップの様子



図35. 第2回琉球古刺繍ワークショップの様子



図36. ワーキング会議（2019年8月8日）の様子

以上のように、当初はワークショップとして基礎的な技術指導をするところから始まり、徐々に琉球古刺繍を専門とするチームへと変化していった。寺田氏以外は琉球古刺繍を初めて経験するにもかかわらず、短期間で技術を磨き、今回の模造復元に参加してくれた。ワークショップや参加者同士の調整は事業の委託先である沖縄美ら島財団の宮城奈々氏が担当した。参加者の進捗や疑問点などをメールなどで逐一確認しながら、齟齬がないように製作を進めた。

参加者に分担した布は各自で刺繍を進め、ワーキング会議（2019年8月8日）で、各パーツの柄合わせおよび進捗確認をした。11月頃にはほぼ全ての刺繍が完成し、寺田氏のもとで最終調整を行った。刺繍が完了した布は、縫製を経て令和2年3月に完成予定である。完成品は、今後当館で展示に活用し、県内外に向けて琉球王国の文化の発信をしていく予定である。琉球古刺繍は未だ研究段階にあるため、今後の進展によっては、さらなる修正が必要になる可能性も考えられるが、今回の製作を通して、琉球古刺繍の技術の一端を明らかにすることができた。先に述べたように、『伊平屋島旧記集』（1726年）の記述では、地色が「くれない（紅）のどんす」とされていた。しかし、原資料の調査では赤い色材が確認できなかったため、地色は黄檗で染めて黄色と

した。また原資料、模造復元品とも五枚縞子織だが、技術的、時間的な制約により、全く同じものを用意することはできなかった。経緯の糸の太さが異なり、原資料の方が経糸の密度が高くなっている。また経糸の浮き方にも違いがあるため、仕上がりの風合いが多少異なっている。これらは今後の課題としたい。

琉球古刺繍は、王国時代には琉球の染織技法のひとつとして確立されていたと考えられるが、戦後完全に途絶えてしまった経緯がある。染めや織りが戦後いち早く復興されたことに対して、刺繍の復興はされておらず、未だ製作体制を確立できずにいる。今後の展望として、今回の製作に関わった7名を中心に、琉球古刺繍の技術保存と、研究、普及啓発を目指して琉球古刺繍保存会を設立することが挙げられる。染め、織り、刺繍が揃って復興されることで、琉球王国の染織文化の実像が明らかになると考えられる。琉球古刺繍の復興はいま始まったばかりであり、技術の伝承を目指す今後の展望に期待したい。

最後に、今回の模造復元製作にあたっては、伊平屋の阿母加那志繡衣裳を所蔵している伊是名村教育委員会より、原資料を長期にわたり寄託していただいた。これにより原資料の継続的な調査研究が可能となり、模造復元製作の精度を高めることが可能となった。多大なご協力をくださった伊是名村教育委員会に御礼申し上げたい。（文責：篠原）

