

あいちの
伝統的工芸品
08

伝統的工芸品指定年月日
昭和56年6月22日

...

主な製品
総桐箆笥、総桐チェスト

名古屋桐箆笥

N a g o y a p a u l o w n i a w o o d c h e s t

高級呉服の大衆化が生んだ 日本の機能的収納

名古屋桐箆笥は、約400年前に名古屋城の築城に携わった職人たちが城下町に定着し、箆笥や長持などを製造したことが始まりとされています。

江戸時代に徳川幕府が全国統一を果たした後は生活や経済が安定し、織物の生産が急増したことから、民衆の衣服もどんどん豊かになっていきます。やがて高級呉服が大衆化し始めるとともに、今まで使っていた収納家具(櫃、長持、つづら、行李などの箱)にかわる丈夫で機能的な箆笥が求められるようになり、その需要に応じて名古屋桐箆笥は誕生しました。

桐は国産の木材の中で最も軽く、狂いの少ない材質です。そして、湿気を通さない、虫がつかない、熱を通さないなどの優れた特長から、古来より大切な衣服や貴重品の保管に使用されており、高温多湿な気候の日本において箆笥に最適な素材でした。

また、名古屋は豊かな森林資源を持つ飛騨地方に近く、「飛騨桐」という全国でも指折りの良材に恵まれていたことも重なり、今

日に至るまで職人たちの手によって、さらなる発展を遂げてきました。

世代を超えて受け継がれる 伝統の技と優美な意匠

130余りの工程を経て完成する名古屋桐箆笥は、その全てを熟練した一人の職人が手作業で造りあげています。中でも部材を継ぐ「組み手」には、江戸時代より継承される伝統的な技法を用いることで、親から子に受け継がれるほど永年の使用に耐える丈夫な造りを実現しています。また、他の地域に比べ名古屋では横幅が20cmほど長い3.8尺の三つ重ねが主流とされており、昇箆笥の右下には小引出しがつくことも特長の一つです。柾目は目の細かなものが好まれ、金具には金や銀の着色を施し、「袋戸」とよばれる引戸には金箔画や漆塗り蒔絵が描かれるなど、豪華で雅やかな装飾にも磨き抜かれた匠の技が光ります。

桐無垢板の持つ優れた機能性と、独特の柾目の美しさを生かした気品ある優雅な仕上がりは、100余年の伝統に生きてきた名古屋桐箆笥の風格を備えています。

製品紹介 | PRODUCT



名古屋桐箆笥の装飾

桐箆笥の上部にある「袋戸」とよばれる引戸や、取手の金具などにも、細やかな匠の技が施されます。

名古屋桐箆笥

他地域の箆笥より横幅が長い3.8尺で、縦は移動しやすいよう三つ重ねが名古屋桐箆笥の基本です。

主な製作工程 | PRODUCTION PROCESS

01 造材

アク抜きし、後々狂いが出ないようにしっかりと乾燥させた桐材を必要な長さに切り揃えます。

02 木取り

最も美しく出るよう仕上がりを想定しながら、木目や節の状態を選び、切断します。



03 狂い直し

自然乾燥で生じた「そり」や「ひずみ」を火あぶりで修正します。こうした手間が完成品の質を左右します。



04 はぎ加工

何枚もの板をはぎ合わせて一枚板を作ります。桐は太い原木が少なく、幅広い板を作るために不可欠な技術です。

05 本体加工

はぎ加工した板を切断し、削り、二枚の板に凹凸を作り、はめ込む「蟻組み」で組み立てます。



06 引出し加工

枠組みを作り、最後に底板を木釘で打ち込み組み立てます。



07 仕上げ加工

仕上げに、色付け(塗装)は、カヤの根を束ねた「浮造り加工」を施した後、やしやぶし液と砥の粉で着色し、最後にろうで磨きます。

08 金具付け

組みあがった箆笥本体に、装飾された取手金具を取り付けます。

09 調整

最後に全体的な仕上がりを確認して、名古屋桐箆笥の完成です。

撮影協力:名古屋桐たんす工房 出雲屋

あいちの
伝統的工芸品

09

伝統的工芸品指定年月日
昭和58年4月27日

…
主な製品
訪問着、留袖、着尺地他

名古屋友禅

N a g o y a y u z e n d y e i n g

尾張文化とともに移ろう 友禅の歴史

1700年代に入り、徳川宗春が尾張の地を治めていた頃、名古屋を中心とした尾張文化が花開きました。京都や江戸から多くの職人が往来し、友禅染の技術が伝わったことが、名古屋友禅の始まりとされています。もともと尾張・美濃は上質な絹織物の産地だったこともあり、友禅染は名古屋の地に定着していきました。しかし、徳川宗春の失脚に伴って華やかな尾張文化は終わりを迎え、「質素儉約」の風潮を重んじるようになります。時代の移ろいととも、友禅の文化も色数を控えたものへと変わっていきました。長い歴史を持ちながら、1983年までは京都に納められ「京友禅」として流通していた名古屋友禅は、その名が全国に知られたのは意外にも近年のことでした。

名古屋の気質を映した 粋で幽玄な「渋さ」

華やかな京友禅や繊細な加賀友禅などは異なり、独特の「渋さ」を魅力とする名古屋

友禅。色数を厳選し、その色の濃淡で柄を表現していく「単彩濃淡調」で描かれる世界観は、落ち着いた色彩と、古典を基本とした柄のモチーフが多く見られます。これは質素儉約にもとづく名古屋の堅実な気質をよく表しており、他の友禅に比べ特徴的です。

名古屋友禅には、「手描き友禅」と「型友禅」の2種類があり、それぞれ独自の技法を用いてつくられています。

「手描き友禅」は、模様を輪郭を白で縁取りした糸目友禅（本友禅）とよばれる友禅の始まりから続く伝統ある技法で描かれます。一人の友禅作家が、図案の考案から仕上げまでの全工程を担当することも特長の一つです。

「型友禅」は、紺屋で染めていた旗やのぼりが基にされており、模様を彫った伊勢型紙を用いる技法でつくられます。色ごとに型紙が変わり、多いものでは100枚以上の型紙を使って仕上げます。

これらの伝統的な技法により、尾張文化とともに歴史を築いてきた名古屋友禅は、1983年に国の伝統的工芸品に指定され、現代に至るまでその伝統の技と独自の美しさが継承されています。

製品紹介 | PRODUCT



名古屋友禅の着物やバッグ
花鳥風月をモチーフに描かれる絵柄と、
趣のある渋い色彩が人気。



製造工程 | PRODUCTION PROCESS



01 下絵

仮縫いした絹の白生地に青花液（露草の花の汁）で模様を描きます。



02 糸目糊置

生地裏側より伸子を張り、下絵の線に沿って糊を置きます。

03 伏糊置

色挿しする部分に地色染の染料が染みないよう糊で模様を埋めます。

04 引き染め

生地を吊るして、幅広い刷毛を染料に浸しムラなく塗っていきます。

05 蒸し

染料を生地に定着させるため、蒸枠にかけ、蒸箱で蒸します。

06 色挿し

染料液を糸目糊置の内側に、淡い色から順に挿していきます。



07 蒸し

色挿しをした染料を生地に定着させるため、再び蒸枠にかけ、蒸箱で蒸します。



08 彩色仕上げ

人物の顔や花の芯など色挿し工程でできない模様の細部を加工し、仕上げをします。

撮影協力: 友禅工房 堀部



01 柄付け

白生地の上に伊勢型紙を置き、型紙を移動しながら継ぎ目がわからないように染めていき柄付けをします。



02 伏糊置

柄付け後、着色した部分に地色染めの染料が染みないように、模様部分に伏糊をしています。



03 地染め

伏糊が終わったら、着物の地色を染める地染めを行います。

04 蒸し

染料を生地に定着させるため、蒸枠にかけ、蒸箱で蒸します。



05 水洗い

最後の仕上げに水洗いをして、型友禅の完成です。



撮影協力: 渡辺染工場

あいちの
伝統的工芸品

10

伝統的工芸品指定年月日
昭和58年4月27日

…
主な製品
着尺地、羽尺地

名古屋黒紋付染

N a g o y a b l a c k d y e i n g

人々の家の印、 家紋を染め抜く

慶長15年(1610年)、当時、尾張藩の呉服などを製造していた尾張藩紺屋頭の小坂井新左衛門は、染色技術を黒紋付染へと確立していきました。名古屋黒紋付染の始まりは彼が藩内の旗、幟などの製造にあたったことだといわれています。もともとは「紋糊伏せ(もんのりふせ)」と呼ばれる技法を用いていましたが、1830年～1843年(天保元年～天保14年)には黒紋付染師 文助によって、紋型紙を使用し、家紋の形を染め抜く「紋型紙板締め(もんかたがみいたじめ)技法」が生み出されます。

その後明治時代に入ってから板が金網に改良されましたが、その技法は「紋当金網付け(もんあてかなあみつけ)技法」として現在まで受け継がれています。

1818年～1829年(文政元年～文政12年)には現在黒紋付染に従事している製造元の職人たちの祖先1,260名余りが存在していたことを、1848年(弘化5年)に著された「尾張・濃州紺屋惣帳」で確認できます。当時の

武士や町人まで多くの人々の衣服の供給をすることで、染織工芸の一部として発展しました。

漆黒に染め上げられた つややかさ

名古屋黒紋付染は、愛知県名古屋市周辺で作られている染織品です。婚礼や葬儀の際に着用されている衣類で、名古屋では江戸時代の頃から藩士や一般市民の間で親しまれてきました。

染色方法には、浸染と引染の二種類があります。浸染では、紋型紙を使用し、家紋の形を染め抜きます。染液の温度を高めにし、時間をかけて染めるため、堅牢度の高い黒色が得られます。引染では家紋を入れる部分に防染糊を施して、黒の色艶の優れた「トロ引黒染」または「ミツ引黒染」の技法を用いることに特徴があります。最後に生地が染まっていない箇所を紋を手描きで入れて完成となります。

製品紹介 | PRODUCT



反物



紋付羽織

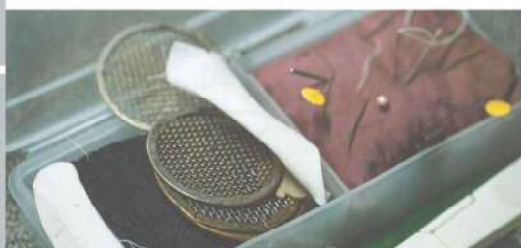
製造工程 | PRODUCTION PROCESS

01 紋型紙貼り

染め抜く部分に、家紋をかたどった型紙を生地に貼り付けます。

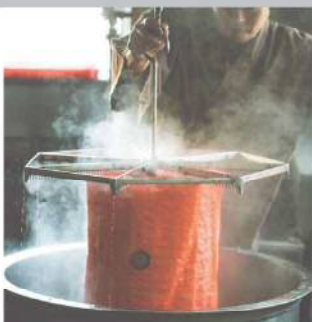
02 紋当網付け

貼り付けた型紙を、金網ではさみ、縫い付けて固定します。



03 下染め

黒に深みをもたせるため、生地を紅色や藍色などで薄く染めます。



04 本黒染

黒色染料の浴槽に生地をひたし、時間をかけて黒く染め上げていきます。



05 紋描き

白く染め抜かれた部分に、極細の筆で家紋を描き入れます。

撮影協力: 武田染工

職人の道具



紋帳

明治時代より発刊が続く、全国の由緒ある家紋を集めた紋帳。さまざまな家紋を染め抜くために参考となる貴重な資料。



浸染道具

染色ムラをおこさないよう、均一に生地を染料の中にどっぷりと浸け、色鮮やかに染め上げる道具。

伝統的工芸品指定年月日
平成7年4月5日

...

主な製品
花瓶、額、酒器、
皿、宝石箱等

尾張七宝

ジャポニズムの一翼を担う 世界に認められた技

最も古い七宝焼は7世紀頃の古墳から出土したもので、寺院や城の建具の一部にしばしば使われていました。日本で広く作られるきっかけとなったのは天保年間(1830~1844年)、尾張に住む梶常吉などが、オランダ船により輸入された七宝の皿を手がかりにその製法を発見し、改良を加えたのが始まりとされています。

1867年のパリ万博で初めて日本から多くの七宝焼が出品されたのをきっかけに、その巧妙で精美な作りは、世界から高い評価を受けます。多くの工人が出品して受賞し、尾張七宝の名を広めました。しかし、第二次世界大戦に入り、生産中断を余儀なくされます。技術が衰退していく中、1943年に愛知県知事に着任した吉野信次が地域の大事な産業を守るべく尽力したことによって、七宝焼は再び息を吹き返し1995年に伝統工芸品として指定されることとなりました。

古代から変わらぬ永遠の美 職人による繊細な芸術品

尾張七宝は、愛知県あま市及び名古屋市の一部で作られており、仏典に言う「七種類の宝物をちりばめられているように美しい」という意味から“七宝”という名前が付けられました。

起源となる古代メソポタミア文明や古代エジプト文明にも似た姿を見つけることができます。土を成形して焼き上げる陶磁器とは違い、七宝焼は、銅又は銀の金属素地を用い、その表面にガラス質の釉薬を施し、花鳥風月、風景などの図柄をあしらったところに特徴があります。鮮やかな色彩を表現することができ、その色彩は半永久的に残ると言われています。

七宝にはさまざまな技法があり、その中でも図柄の輪郭となる部分に繊細な銀線を施す有線七宝は尾張七宝の代表的な技術です。製作は工程ごとに違う職人が担当する分業が基本です。現在でも機械化できる部分は少なく、植線や施釉などは全て職人の長年の経験をもとにして手作業で作られています。

製品紹介 | PRODUCT



尾張七宝の皿・宝石箱・花瓶

煌びやかで華のある色彩と光沢が、
観る人の心を捉える。



製造工程 | PRODUCTION PROCESS

01 素地づくり

七宝焼の素地は主に銅板を叩いて形を作ります。「機械絞り」と「手絞り」の2つの方法があります。



02 絵付け

素地が完成したら表面に下絵のとおり筆を使って墨で絵を描いていきます。

03 植線

素地の上に墨で下書きした絵柄にそって銀線をのりで植え付けます。紫蘭の根を乾燥し、細かくすりつぶしたものを溶かして使います。



04 施釉

植線が終わった素地をウマと呼ばれる台に固定して線と線の上に釉薬を差していきます。焼成後に何回もこの作業を繰り返します。



05 焼成

窯は電気炉を使います。釉薬の種類や作品の形・大きさによって異なりますが、温度は700~800℃、時間はおよそ5~10分程になります。



06 研磨

焼きあがった七宝焼の表面を滑らかにして艶を出したり、図柄の輪郭の金属線をはっきり見えるように表面を磨きます。以前は砥石や朴炭を使いましたが、最近では工業用ダイヤモンドを使う場合もあります。



07 覆輪付け

最後に、花瓶の口と底の部分は金属が見えており色がついていないため、銀または銀メッキした真鍮などのリングを締めて仕上げます。陶器にはない七宝焼の特徴の一つになります。

撮影協力:安藤七宝店

産地案内 | PRODUCING AREA



あま市七宝焼アートヴィレッジ

七宝焼について、見て・触れて・学んで・体験できる総合施設です。
あま市七宝町遠島十三割2000 TEL:052-443-7588
9:00~17:00(七宝焼ふれあい伝承館※交流ホール除く)
休館日:月曜、祝日の翌日、年末年始
<https://www.shippoyaki.jp/>



お問い合わせ/七宝町七宝焼生産者協同組合 あま市七宝町大字遠島字泉水824 TEL:052-444-2058
名古屋七宝協同組合 名古屋市中区栄三丁目27-17 TEL:052-251-1371

あいちの
伝統的工芸品
12

伝統的工芸品指定年月日
平成9年5月14日

...

主な製品
茶器、花器、
室内装飾品、食卓用品

瀬戸染付焼

陶都瀬戸で発展した、 日本伝統の器

瀬戸染付焼は瀬戸村出身の陶工、加藤民吉が九州で磁器の製造技術を身に付け、瀬戸の地で広めたことが起源となっています。その後陶画工が瀬戸を訪れた絵師より学んだ南宋風画法が、瀬戸染付焼独特の絵付技術を発展させていきました。

江戸時代(19世紀中期)には製造や絵付けなどの技術・技法が確立され、19世紀末～20世紀初頭には、瀬戸の自然や風景を写し描く瀬戸染付焼の画法が、パリ・ウィーンで開催された万国博覧会で評価を受け、ヨーロッパを中心とした国際的な美術運動である「アール・ヌーヴォー」にも影響を及ぼしました。

明治時代に入ると、染付磁器の生産はさらに広がりを見せていきます。この時代になると食器や重箱などに加えて、テーブルや灯籠、花瓶などの大型製品が製造されるようになりました。この製造技術は現在も引き継がれています。

白く透き通る瀬戸物は、 美しい藍色に染まる

瀬戸染付焼とは愛知県瀬戸市・尾張旭市周辺で作られている陶磁器です。染付焼とは白地の素地に絵付を行い、施釉後に焼成

したものです。染付は一般的に磁器に施される絵付技法ですが、瀬戸染付焼では陶器に染付を施したものも含まれます。白い素地の原料は瀬戸産の本山木節粘土や本山蛙目粘土、猿投長石など、瀬戸産の陶土が使用されています。

染付で使用するのは呉須と呼ばれる絵具で、瀬戸染付焼独特の藍色を生み出します。さらに本焼成時には、潤いを持った仕上がりにするため「ねらし」と呼ばれる一定時間窯の温度を高温のまま維持する焼成を行い釉薬を熟成させるところに特徴があります。

透けるような白い素地に日本画のごとく華麗な筆致で描く山水、花鳥、草花が、より写実的に、より繊細に描かれたその趣は他の産地のものとは異なり、独特の世界観を生み出し「瀬戸染付焼」と呼ばれます。

Seto underglazed porcelain

製品紹介 | PRODUCT



大小の皿や花瓶

筆で直接描かれた絵や模様は、独特の藍色が美しく、シンプルでありながら個性的な趣です。



お茶の時間セット

染付焼ならではの文字や絵柄がかわいらしい、ティータイムの器たち。

製造工程 | PRODUCTION PROCESS



01 排泥鑄込み成形

石膏型に泥漿(液状にした粘土)を流し込み、一定時間置いたら余分な泥漿を流します。



02 素焼

成形が終わった素地を乾燥させ、低温で焼いていきます。

03 染付

呉須と呼ばれる絵具を使用し、素地に筆で直接模様を描きます。



04 釉薬

主に石灰釉という釉薬を使用し、流し掛け・浸し掛け・刷毛塗りなどの技法で掛けていきます。

05 焼成

釉薬がしっかりと乾燥したのち高温で本焼成、ねらしを行い釉薬の熟成を進めます。

撮影協力:真窯



01 ろくろ成形

ろくろを使用して成形をします。この時点で模様を付けることもあります。



02 素焼

成形が終わった素地を乾燥させ、低温で焼いていきます。



03 染付

呉須や錆びと呼ばれる絵具などを使用し、素地に筆で直接模様を描きます。



04 釉薬

主に石灰釉という釉薬を使用し、流し掛け・浸し掛け・刷毛塗りなどの技法で掛けていきます。

05 焼成

釉薬がしっかりと乾燥したのち高温で本焼成、ねらしを行い釉薬の熟成を進めます。

撮影協力:瀬戸本業窯

産地案内 | PRODUCING AREA

瀬戸染付工芸館

やきもの伝統技法である「瀬戸染付」をテーマにした施設です。やきもの文化の紹介、ろくろや絵付などの作業風景の公開、瀬戸染付の名品の展示を行っています。

瀬戸市西郷町98番地
0561-89-6001
10:00~17:00

休館日:火曜(祝日の時は翌平日)、年末年始

<http://www.seto-cul.jp/sometsuke/index.html>



お問い合わせ/瀬戸染付焼工業協同組合 〒489-0805 瀬戸市陶原町1-8 TEL:0561-82-4152

あいちの
伝統的工芸品

13

伝統的工芸品指定年月日
平成29年1月26日

…
主な製品
仏具

尾張 仏具

O w a r i b u d d h i s t a l t a r f i t t i n g s

時代を越えて、 全国で評価される技術へ

尾張仏具は、江戸時代初期より名古屋城下において生産されはじめ、その技術的なルーツは江戸時代後期の下級武士の内職であった飾屋職にあるといわれています。当時の発展を後押ししたのは、長野県木曾郡より木曾川を利用して運ばれた良質な桧材が仏具に使われ、評判が全国的に高まっていったことです。

さらに、明治期以降には、問屋が中心となり、専門性の高い職人の分業制によって、多種多様で質の高い仏具が大量生産され、販路は全国各地から、台湾、満州、樺太、朝鮮などへも広がりました。昭和初期には、尾張地区に製造工場は630にわたり、従業員も1700人にも及んだといわれています。

このようにして発展した尾張仏具産業は、第二次世界大戦によって打撃を受けますが、空襲の影響で全国の仏具が焼失したことにより、その復興機運の中で、再び全国への仏具の販売・修復事業がはじまりました。

尾張仏具は、高度な専門技術を持つ職人

たちによって脈々と技術が引き継がれ、平成29年に伝統的工芸品に指定されています。

技術を下支えする、 独自の技法と修復力

尾張仏具は、名古屋市中区橘町に事業者が集まっており、多種多様な仏具がそこで作られています。生産体制は、工程や宗旨宗派、寺院用具・在家用具の違いによって細かく専門化されており、木花の軸曲げ「さく割」や、金箔置き「重押し」などの独自の技法も存在します。

尾張仏具の技術力において特徴的なものの一つに仏具の修復があります。仏具のほとんどは消耗品ではなく、修復され永きにわたり引き継がれていくもの。修復の際には、的確な診断と、修復方法の見極めが重要となります。このため、新品をつくるより高度な技術が求められるため、特化した職人技術の下支えになっているのです。

製品紹介 | PRODUCT

仏具は、宗旨宗派、用途、寺院、仏壇の形や大きさに応じて様々な仕様があります。ご本尊である仏像のほか、おりんをのせる丸金台、花立・燭台・線香立の三具足を飾る前机、仏壇を豪華に彩る銚金具などがあります。

仏像



銚金具



丸金台



前机

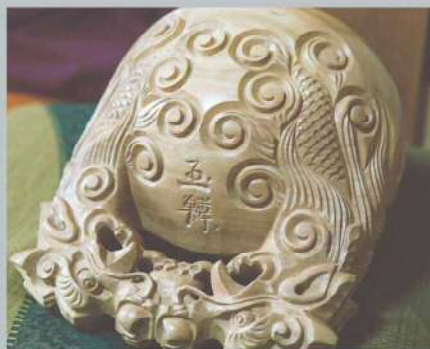
製造工程 | PRODUCTION PROCESS

製造される仏具は1000種類以上あり、それらは専門の職人達による分業体制によって作られています。注文に応じて様々な仏具を製作するため、木地製造・彫刻・下地・漆塗り・彩色・銚金具・蒔絵などの工程を組み合わせ、伝統的な技術をもった職人による手仕事によって仏具は完成されます。



仏師

古来からの決まりをふまえながら形を決め、伝統的な工法で細部まで彫り進めていき、仏像を完成させます。



木地師

松・桧・楠などの乾燥材を用いて、仏具それぞれの特性に応じて専用の道具を使用しながら形を作ります。



銚師(かざりし)

銅・真鍮などの金属板を成形し、金槌や鑿(たがね)を用い文様を彫り、表面を金や銀などで彩り、仏具や祭礼具の表面を装飾します。

彫刻師

彫刻刀・ノミなどを用いて彫刻を施します。職人の経験に基づく直感によって仏具の伝統的な意匠を掘り出していきます。

塗師

刷毛・ヘラなどを使って漆を塗ります。季節によって漆の乾きや粘度を変えたりと長年の勘と経験が必要です。

箔置師

繊細な金箔を熟練の技術で一枚一枚押ししていきます。艶を抑えた重厚感のある押し方が尾張の特徴です。

蒔絵師

漆塗の表面に漆で絵や文様、文字などを描き、それが乾かないうちに金や銀などの金属粉を「蒔く」ことで定着させる技法です。

彩色師

金粉、顔料、絵具などを使用し、金箔の上や下地の上に色を付けたり、動植物などの図柄や紋様を描き入れ、社寺仏閣や神仏具を美しく加飾します。

撮影協力: 帆刈仏像彫刻所

あいちの
伝統的工芸品

14

伝統的工芸品指定年月日
平成29年11月30日

...

主な製品
鬼瓦、置物、
エクステリア類等



三州鬼瓦工芸品

西三河の大地が育んだ 伝統的工芸品

三州鬼瓦工芸品は、主に愛知県碧南市、安城市、高浜市で生産される伝統的工芸品で、「三州」とは愛知県西三河地方の旧国名に由来する名称です。この地域では矢作川が猿投山の粘土を下流域に運び、瓦に適した良質な粘土が大量に採れたほか、配合粘土、釉薬、窯業機械などの関連産業も集まっていたため瓦産業が発達しました。海に面し海運で江戸に輸送できたこともあるといわれています。

元々瓦屋根は、高価なため一部階級での使用に限られていましたが、享保5年(1720年)に徳川吉宗が住宅火災を減らすため、耐火に優れた瓦葺を奨励したことによって、全国的な普及が進み、産地として発展しました。

鬼瓦は魔除けや厄除け、繁栄や富の象徴として屋根に飾られてきました。時代とともにその用途も変化し、床の間飾りや玄関飾りなど、日常的な装飾品や縁起物としても使わ

れるようになり、近年では国宝・重要文化財などの復元も手掛けています。

独特の発色を有す いぶし銀の美しさ

手作りによる立体造形で、瓦鎌によって切り取った粘土板を組み合わせた下地に粘土を盛りつつ、金篋等を用いて鬼面や唐草文様などを造形していきます。また、原材料の陶土には三河粘土、山土、すいひ粘土などが使われています。

製品に釉薬をかけず、約1,150度の高温で焼成することにより耐久性に優れた仕上がりとなり、「いぶし銀」という独特の発色を有するのが特徴です。

三州瓦は江戸時代から日本の瓦の三大産地(三州、石州、淡路)の一つと知られ、現在では全国の粘土瓦生産量の約70%を占める最大産地です。日本の伝統的な瓦としての文化は残しつつ、色、形、機能などは常に進化を続けています。

S a n s y u d e c o r a t i v e t i l e

製品紹介 | PRODUCT



三州鬼瓦工芸品の置物や装飾品

耐久性の高い三州瓦の製造技術でつくられた、多彩な表情をみせる逸品の数々。鬼板師と呼ばれる熟練技術者による1点ものは、まさに芸術品。

製造工程 | PRODUCTION PROCESS

01 型紙描き

焼き縮みを計算し図面(型紙)を描き、粘土板に図面を野書きし、カマで切り付け表面を作ります。



02 土台成形

表面に側面を張り付け、裏面も表面と同じ作業で張り付けます。



03 模様成形

表面に雲などの模様を付け土して、全体の形を造り上げます。



04 仕上げ

ほどよい堅さになったら、ヘラを使って仕上げをします。

05 乾燥

風の通らない部屋で、乾き具合の調整や表裏を返したりしつつ、1ヶ月ほどかけてゆっくと乾燥させます。



06 焼成

1,150度前後の高温で1日から2日かけて焼成します。

撮影協力:丸市

産地案内 | PRODUCING AREA

高浜市やきもの里 かわら美術館

「かわら」をテーマにしたユニークな美術館。日本古代から近現代の瓦はもちろん、外国の瓦も展示。実際に粘土をこねて茶碗や花器をつくる体験もできます。



高浜市青木町九丁目6番地18 TEL 0566-52-3366
10:00~17:00 休館日:月曜日・火曜日(祝日の場合は翌平日)、年末年始
<http://www.takahama-kawara-museum.com/index.html>



鬼みち

名鉄高浜港駅から三河高浜駅を結ぶ散策コース。寺社や民家の屋根、道路や壁面を彩るさまざまな鬼瓦や飾り瓦を楽しむことができます。



お問い合わせ/三州瓦工業協同組合 高浜市青木町六丁目2番地13 TEL:0566-53-1420

<http://www.sansyuu.net/>

あいちの
伝統的工芸品
15

伝統的工芸品指定年月日
令和3年1月15日

主な製品
人形、雪洞、
幟旗類

名古屋節句飾

Nagoya seasonal festival ornaments

城下町に栄えた工芸技術が 節句飾に受け継がれる

名古屋は尾張徳川家の城下町として、さまざまな工芸技術が発達してきました。中でも節句飾は武家文化と庶民文化が融合した江戸時代において、子どもの誕生を祝い、健やかな成長を願う高級品として珍重されてきました。人形や幟旗類は江戸後期には『尾張年中行事絵抄』に記されるほど工芸的にも高度に発達。独自の発展を遂げてきました。それらの発展に伴い、節句用の雪洞も製造が盛んになってきたと言われています。

デザインや良質な素材に 特徴と魅力

「人形」は京都と東京という二大産地に拮抗しつつも、東西の良さを折衷した様式が特徴的。

「幟(のぼり)旗類」は、大幟や腹部を鮮やかな黄色とした「黄腹の鯉」が独特です。

「雪洞(ぼんぼり)」は美濃和紙や小原和紙などの和紙や正絹、木曾檜や竹などの素材を使用し、中部地区が誇る良質な材料を使用。提灯とは異なり、折りたたみできない火屋が特徴的です。

節句飾の品々は、子供の成長を願う位の高い武士たちが好む高級品として愛されてきました。



見える部分だけを縫い付けるのではなく、人間のよう足に揃え、出来る限り本物の人の形に近づけた人形づくりで伝統技術を守っています。

01 頭・胴づくり

人形の柔和な表情を作り上げる頭師の他、髪付師、手足師が髪結や指先を手掛けます。



02 衣装づくり

裂地を裁断し、主要な部分を縫製します。

03 着せ付け

胴に衿を巻き、衣装を着せ、綿を含ませバランスを整えます。



04 振り付け

手足を曲げて姿勢を整えます。最も力のいる作業です。



05 仕上げ

頭を取付け、細部までバランスを整え、全体を調整して完成です。

撮影協力：加藤人形



筒引きといわれる線引きの技術で絵柄を描き、その後、刷毛で染める「手描き本染め」が特徴。100年以上続く製法で作り続けています。

01 枠掛け

良質な三河木綿を枠にかけてピンと張り付けます。

02 筒引き

もち米や糠など天然素材を使った糊で絵柄の線を描いていきます。

03 染め

筒引きの糊が乾いたら、刷毛を使って鮮やかな濃淡を描きます。



04 水洗い

水流で糊を落とすと、線引きされた部分が白く浮き上がります。



05 裁断・縫製・口輪付け

色柄が描かれた生地を幟や鯉のぼりに仕立て上げます。

撮影協力：ワタナベ鯉のぼり



分業で守られてきた雪洞の伝統技術。木材で作られた火屋は一つひとつ微妙に形が異なるため、内張りや絵付けはすべて手作業です。

01 火屋枠づくり

輪状の薄板を重ねた「曲げ輪」またはろくろで上輪・下輪を作り、柱で繋ぎます。

02 骨づくり

カンナで削いた厚板と薄板を貼る、または細木を熱い鉄板で曲げて骨を作ります。

03 火屋組上

火屋枠の上輪・下輪に骨をねじれないよう接着。台などをろくろやカンナで挽きます。

04 塗り

火屋の骨組みを漆で塗っていきます。

05 内貼り

正絹や和紙などを内側から火屋に張り付けます。



06 絵付け

絵師が一つひとつの雪洞に絵柄を付けていきます。



07 金具装着

足や台などを取り付けて完成です。

撮影協力：安藤商店