

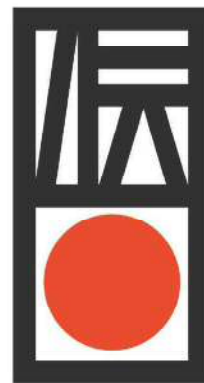
あいちの 伝統的工芸品

AICHI
TRADITIONAL
CRAFTS



伝統的工芸品とは

- ① 主として日常生活に使われるもの
- ② ほとんど手作業で製造されたもの
- ③ 伝統的な技術や技法によって製造されたもの
- ④ 伝統的に使用されてきた原材料を使っているもの
- ⑤ 一定の地域に生産者が集まっていること



伝統マーク
承認番号R3-073

この伝統マークを使った伝統証紙が貼られている
工芸品は、産地組合等が実施する検査に合格した
経済産業大臣指定伝統的工芸品です。

あいちの地場産業

<https://www.pref.aichi.jp/sangyoshinko/jibasangyo/index.html>



愛知県経済産業局産業部産業振興課

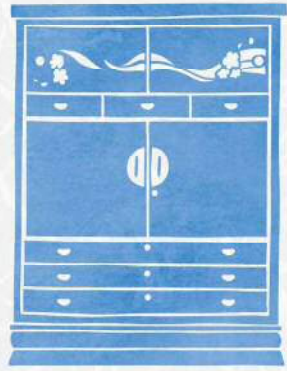
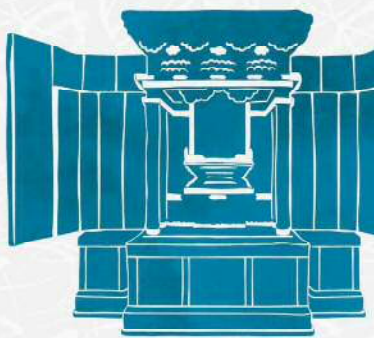
TEL.052-954-6341 FAX.052-954-6976

令和3年3月発行



あいちの
伝統的工芸品

AICHI
TRADITIONAL
CRAFTS



あいちの
伝統的工芸品

01

伝統的工芸品指定年月日
昭和50年9月4日

主な製品

呉服類、浴衣他、
インテリア類等

有松・鳴海絞

A r i m a t s u N a r u m i S h i b o r i

「街道一の名産品」とよばれた職人の手仕事

愛知県名古屋市にある有松・鳴海地域を中心に生産され、絞り方によって様々な美しい模様を表現する有松・鳴海絞。その歴史のはじまりは、徳川家康が江戸幕府を開いて間もない1600年頃までさかのぼります。

絞りの技法は、豊後（現在の大分県）の大名が、名古屋城建築の手伝いを命じられ、尾張を訪れた際に伝わったとされています。その後、尾張藩は有松絞りを藩の特産品として保護し、有松絞りの開祖である竹田庄九郎が御用商人として、藩に絞り染めを納めたことをきっかけに発展していきました。やがて、東海道を訪れる旅人たちが故郷への土産として、絞りの手拭や浴衣を我先にと買い求め、一躍人気となった有松絞りは「街道一の名産品」と言われるほどの評判に。その繁栄ぶりは、葛飾北斎や歌川広重の浮世絵に描かれるまでになりました。

また、当時の日本建築の面影を残した有松の町並みは、国の重要伝統的建造物群保存地区として指定されており、その景観は江戸時代の商家の繁栄を今に伝えています。400

年以上の歴史を築いてきた有松・鳴海絞は、国内で生産される絞り製品の大半を占め、日本で最もメジャーな染め物の一つとして、今も愛され続けています。

100種類にもおよぶ多彩な「絞り」の技法

有松・鳴海絞の特長は、何といてもその絞り技法の多彩さです。代表的な技法には「縫絞」「くも絞」「三浦絞」「鹿の子絞」「雪花絞」などがあり、その数は100種類以上。これらの技法を受け継ぐ職人たちの手により、濃淡の美しい様々な絵柄が表現されています。完成まで1年以上を要するものもあり、下絵から、くり、染色、糸抜き、湯のしまで、多くの工程がありますが、有松・鳴海絞は一つひとつの工程を、それぞれ専門の職人が担当します。「分業制」と呼ばれるこの工程は、約300年前に確立された当時のまま、脈々と受け継がれてきました。

丁寧な手作業と熟練の技術によって生み出される美しい姿は、国の伝統的工芸品に指定され、海外からも「SHIBORI」の代表として高く評価されています。

製品紹介 | PRODUCT

反物



浴衣



(江戸時代末期のもの)



洋服

製造工程 | PRODUCTION PROCESS

01 下絵・型彫り・絵刷り

描いた下絵をもとに型を彫り、白生地の上に置いて刷毛で青花(水に溶ける染料)を刷っていきます。くくり工程の目印となります。



02 くくり

布に糸を丁寧に巻き付けていく工程です。技法によって、使う道具や糸は異なります。



03 染色

調合する染料は用途や量によって異なり、染方も変わってきます。

04 乾燥・糸抜き

十分に乾燥させたら、技法に合わせた方法で布が破れないよう糸を抜いていきます。



05 色止め・湯のし

薬品を入れた水で丁寧に洗い、蒸気にあてながら布地を伸ばしていきます。



06 完成

糸でくられていた部分は染まらず、朧美な模様として布地に残ります。



撮影協力:愛知県絞工業組合 早垣染色 張文 竹田嘉兵衛商店

産地案内 | PRODUCING AREA



有松・鳴海絞会館

伝統工芸士による絞の実演は必見。展示即売場もあり、製品を購入することができます。希望があれば体験教室も開催しています。

名古屋市緑区有松3008 TEL 052-621-0111

9:30~17:00(実演は16:30まで) 年中無休(年末年始、臨時休館日除く)

<https://shibori-kaikan.com/information>



有松の町並み

江戸の面影を残す古き良き町並みは、文化庁から日本遺産に認定されています。



竹田邸

都市景観重要建築物として名古屋市指定有形文化財に指定されています。



有松山車会館

有松の祭で引かれる山車3台が、毎年1台ずつ展示されています。

お問い合わせ/愛知県絞工業組合 名古屋市緑区有松3405 TEL:052-621-1797

<http://arimatsu-narumishibori.com/>

あいちの
伝統的工芸品
02

伝統的工芸品指定年月日
昭和51年6月2日

...

主な製品
茶器、花器、酒器、
置物、植木鉢

常滑焼

陶土に恵まれた地が生んだ、 日本最古の六古窯

日本六古窯の一つである常滑焼。その起源は、平安時代末期(12世紀後半)まで遡ります。これは六古窯でも最古の歴史です。当時の窯は「窟窯」と言われる簡易的なつくりとなっており、知多半島全域に約3,000基以上の数があったとされています。なかでも常滑は陶土に恵まれたこともあり、六古窯のなかでも最大の焼き物産地でした。この時代に製造された古常滑焼が現在の常滑焼の原型となり、歴史と共にその形を変えていきました。碗や皿は食器、鉢は主に調理具として使われ、壺や甕は貯蔵具として様々なものを入れていました。

江戸時代になると茶の湯や生け花で使用する器や日用品としての小細工物が登場します。その後、時代の流れに沿って様々な変化を遂げていき、国指定の伝統的工芸品として常滑焼の技法は受け継がれ、現在も人気の高い焼き物です。

朱泥と名工の技が光る、 常滑が生んだ陶磁器

愛知県常滑市周辺で製造されており、知多半島で採れる鉄分を多く含んだ陶土を使用した朱泥と呼ばれる赤茶色の焼き物が特徴です。通常焼き物づくりでは、粘土に鉄分が含まれていると焼成により黒くなったり、膨れてしまったりして扱いが難しいものとされてきましたが、常滑焼ではこの特徴を生かし、均一な赤茶色の焼き物を製造することに成功しました。

この朱泥を生かした焼き物で代表的なものが「急須」です。常滑焼の朱泥急須は、注ぎ口のお茶切れの良さや、持ち手の持ちやすさで知られています。また代表的な技法としては、ヨリコづくり、藻掛け、朱泥焼などが挙げられます。特にヨリコづくりは甕など大物の製品を制作するときに用いられる手法であり、太いヒモ状の粘土を回りながら積み上げる技法です。他にも盆栽鉢を作るときの押型成形や、電動ろくろを用いたろくろ成形などがあります。

製品紹介 | PRODUCT



急須



盆栽鉢



甕(かめ)

製造工程 | PRODUCTION PROCESS



01 土練り

細かい粘土を厳選し、よく練り柔らかくします。

02 ろくろ成形

取っ手や蓋、胴体などを部ごとに成形します。へらなどで滑らかにした後、乾く前にきれいに整えていきます。



03 組み立て

胴体に特殊な道具を使い、丁寧に各部を取り付けます。



04 乾燥

ひび割れや変形を起こさないよう、時間をかけて均一に乾燥させていきます。

05 素地みがき・彫刻

布などで何度も磨き、艶やかな表面を出していきます。その後は印刀で様々な彫りを入れます。

06 焼成

窯の中に入れ、約1100度の温度で12~18時間焼成し、一日ほど寝かせます。

07 墨入れ

最後にもう一度丁寧に磨き、彫刻した部分に墨を入れていきます。

08 仕上げ

気密性を高めるため、念入りに蓋と胴体をすり合わせていき完成です。



撮影協力:北條陶房



01 土練り

粘土をよく練り、ヒモ状にしていきます。

02 ヨリコ成形

直径8cmのヒモ状にした粘土を制作器物を中心に積み上げていきます。



03 仕上げ

形になったものを、へらなどで滑らかに整えていきます。

04 乾燥

ひび割れや変形を起こさないよう、時間をかけて均一に乾燥させていきます。

05 焼成

窯の中に入れて焼成し、一日ほど寝かせます。



06 完成

窯から出し、ひび割れをしないよう寝かせたら完成です。

撮影協力:前川製陶所

産地案内 | PRODUCING AREA



常滑やきもの散歩道

常滑の中心市街地にある人気の観光スポットです。焼き物の町をゆったり散策できます。

常滑市栄町3丁目116 TEL 0569-34-4152 <http://tokonamesanpo.jp>



見守り猫とこにゃん

迫力いっぱい巨大招き猫。壁の上からひょっこり覗いています。



土管坂

土管と焼酎瓦に囲まれたやきもの散歩道を代表する風景のひとつです。



常滑市陶磁器会館

やきもの散歩道の出発点です。常滑焼の販売・展示のほか、お土産の販売もしています。

お問い合わせ / とこなめ焼協同組合 常滑市栄町3-8 TEL:0569-35-4309

<http://www.tokonameyaki.or.jp/>

伝統的工芸品指定年月日
昭和51年12月15日

主な製品
仏壇



名古屋 仏壇

名古屋という地が仏壇を 発展させてきた

良質な資源を輩出する木曾地域に近い名古屋周辺は、かつて木材の集散地であり、仏壇製作に使用する材料を容易に調達できました。また、仏壇に欠かせない高度な技術を持つ職人たちが多く存在していたことや檀家制度の確立が、名古屋仏壇を大きく発展させる礎であると言われています。

元禄8年(1695年)、高木仁右衛門がこの名古屋の地に仏壇専門店「ひろや」を創業したことから始まります。その後、尾張藩が仏壇業者たちを保護し、「株仲間」が組織されると、その技術は確固たるものと成長していき、住吉町(現・名古屋市中区栄三丁目)、七間町(現・名古屋市中区丸の内三丁目、錦三丁目)周辺を中心に仏壇製作は盛んになりました。

幕末には下級武士の内職として広まるなど、様々な時代の変化とともに技術は育ま

れていきます。

1976年(昭和51年)に、名古屋仏壇は国の伝統的工芸品として指定されました。現在では名古屋市中区門前町、橋町周辺を中心として二百数十以上の仏壇・仏具専門業者が存在し、業界では日本一の集積地と言われています。

名古屋の人々の生活の 知恵から生まれたデザイン

名古屋仏壇は、愛知県名古屋市周辺で作られている仏壇です。原材料にはヒノキ、ケ

ヤキ、ビャクダンなど、高級な材質の木材を使用しています。

名古屋仏壇の特徴は、台の部分が高く「みつまくり(台の前にある3枚の持ち上げ式扉)」を備えており、宮殿御坊造を代表とした豪華絢爛な構造を持つことです。

木曾三川の水害から仏壇を守るために、台は高く作られるようになったともいわれます。台の中に仏具をしまうための収納があることや、「組木ほそ組み」という釘を使わない組み立て式構造なので、分解・組み立てがしやすく、補修や「お洗濯」というお手入れも簡単に行えるという合理性も兼ね備えています。

また、「八職」と称される専門職人たちが存在し、これらの職人がいなければ仏壇を仕上げることはできません。

N a g o y a b u d d h i s t a l t a r

製品紹介 | PRODUCT



名古屋仏壇



宮殿

名古屋仏壇の特徴

- 台が高く「みつまくり」を備える
- 豪華絢爛な宮殿

製造工程 | PRODUCTION PROCESS

01

木地造り (木地師)

乾燥させた木材を切って部品を造り、ホゾ組で組み立てます。



彫刻 (彫刻師)

宗派や嗜好に合わせて多種多様なデザインを彫り上げます。

金具造り (内金物師 / 外金物師)

鑿(たがね)とよばれるノミと金槌で、美しい模様を描きます。



荘厳造り (荘厳師)

荘厳の屋根や須弥段などの装飾小物を造り、仮組みします。

02

漆塗 (塗り師)

木地を下地で補修し、乾燥したら部位ごとに漆で塗り上げます。



03

金箔置き (箔置き師)

接着剤の箔押漆を塗り込み、綿で拭きあげた後に金箔を置きます。

蒔絵 (蒔絵師)

木地に漆で絵柄を描き、金粉や銀粉などを用いて蒔絵を施します。

04

仕組

「仕組師」の手で各部品を工程順に組み上げ、完成です。



撮影協力：仏壇の大野屋

名古屋仏壇の八職

仏壇造りに欠かせない八部門における専門職人たちの総称です。木地師、荘厳師、彫刻師、塗り師、外金物師、内金物師、蒔絵師、箔置き師が「八職」にあたり、名古屋仏壇ではこれに加えて、天井師、呂色師、仕組師があります。

木地師

厳選された木材を乾燥させ、釘を使わず木と木を組んで留める「ホゾ組」という技法でお仏壇の本体を作ります。

外金物師

図柄に従い、真鍮や銅の板に鑿(たがね)で唐草や花などの模様を刻み込み、お仏壇の外側を飾る金具を造ります。

荘厳師

仏殿建築を縮小した「荘厳」は名古屋仏壇の顔ともいえる部分で、個々のお仏壇において最も特徴的な構造です。

内金物師

多くの鑿(たがね)を用いてお仏壇の内側を飾る多数の金具を造り、その豪華さを演出する一翼を担っています。

彫刻師

「三つ切り欄間」と「樹合彫刻」の豪華な組合せが特長で、天女、龍など多種多様な意匠を彫り上げます。

蒔絵師

引出し類、障子、迎門板、御文書箱などの様々な絵柄や紋を、本金消粉などを用いて豪華かつ繊細に描きます。

塗り師

黒塗り、朱塗り、溜塗りなどの様々な漆を用い、「木目出し塗り」などお仏壇の命ともいえる塗りを担います。

箔置き師

お仏壇の各部分に、0.0001mm~0.0002mmまで伸ばされた極薄い金箔を、竹製の箸で正確に張りつけます。

お問い合わせ／名古屋仏壇商工協同組合 名古屋市中区橘1丁目6番5号 大野屋ビル TEL:052-321-5608

<http://nagoya-butsudan.net/>

あいちの
伝統的工芸品

04

伝統的工芸品指定年月日
昭和51年12月15日

…
主な製品
仏壇

三河 仏壇

恵まれた立地条件と技術が 300年の伝統を形成

三河地方では文暦2年(1235年)、親鸞聖人が岡崎市矢作町で仏教を説いたという歴史があり、その後岡崎出身の徳川家康の庇護のもとに仏教が発展し、それに伴い仏壇製造も発達していったといわれています。

三河仏壇は元禄17年(1704年)、仏壇師庄八家(しょうはちけ)により製造されたのが始まりです。当時、仏壇に使用される木材は矢作川の水運を利用して運ばれました。矢作川は全長約117kmで、上流は愛知・岐阜・長野県の県境を流れる三河地方随一の大川です。そこを通過してマツ、スギ、ヒノキの良材が運ばれて行きました。また、塗料としての漆は三河北部猿投山麓から良質のものが採れ、飾り物としての金属は三河地方の鋳造や鍛造技術によって加工されました。

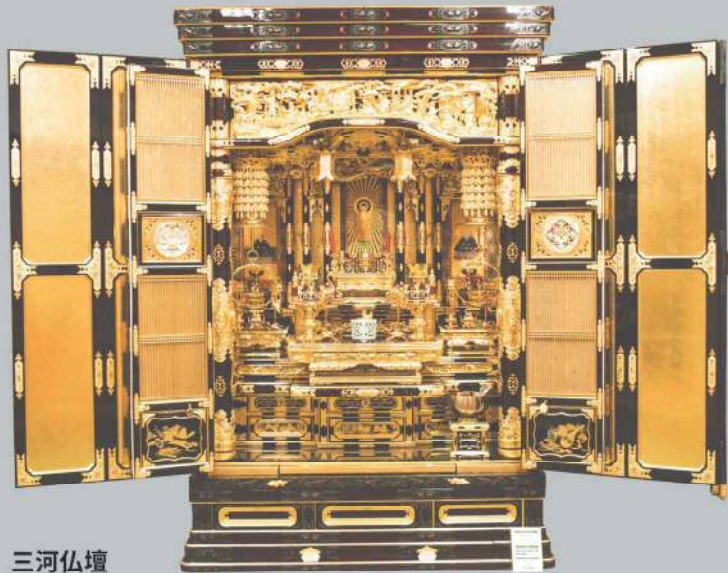
このように、良質な木材と塗料の両方が入手できる恵まれた環境にあり、高度な加工技術を持つ三河の地が仏壇の産地として

栄えていきました。その後、幕末から明治時代時代にかけて三河地方を中心に開業する者が増え、伝統技術を受け継ぎ、現在の三河仏壇の産地が形成されました。

安置場所を考えた設計と 華やかな装飾

三河地方では仏壇を押し入れに安置する習慣があったため、押し入れの高さ・幅・奥行きを考慮して作られたサイズ感となっています。また、日々のおつとめがしやすいように台は低めの構造となっており、三杯引出しをしつらえた設計がされているのが特徴です。

台の前の欄には「うねり長押(なげし)」という仕様を取り入れ、仏像、祖師像などを収める宮殿(くうでん)がよく見える設計がされています。また、漆、彫刻、金具、蒔絵、金箔押しなどが施されており、まるで本尊を安置する寺院の内陣のように、家庭用仏壇としては一際豪華な仏壇となっています。



三河仏壇



うねり長押(なげし)

三河仏壇の特徴

- 台が低く「三杯引出し」を備える
- 宮殿が見やすい「うねり長押」

製造工程 | PRODUCTION PROCESS

01

宮殿造り (宮殿師)

小さな部品をつなぎ合わせ、分解可能な宮殿を作り上げます。



木地造り (木地師)

檜などの木材を切り出し、30近い部品を組み立てていきます。



鍔金具造り (鍔金具師)

銅板に金槌を使って、模様を浮かせたり抜いたりして仕上げしていきます。

彫刻 (彫刻師)

木材を用途別に分け、荒彫り、中彫り、仕上げ彫りの順序で彫り上げます。

02

漆塗 (塗り師)

水を引いて下地を作り、部品ごとに各種の漆を塗り分けていきます。

04

組立 (組立師)

ほぞ穴に部品を差し込み、金具を取り付けるなどし、本体を組み立て、完成させます。

03

箔押し (箔押し師)

部品に漆を塗り、ムラがなく艶を調節しながら金箔を押し付けていきます。



蒔絵 (蒔絵師)

デザインした図柄通りに、金粉を蒔き、色漆を使って筆で模様を書き入れます。



撮影協力: 愛知屋仏壇本舗、平林仏壇店

三河仏壇の八職

三河仏壇は一人一職一芸といわれ、8人の専門職によってつくられた製品が集まって完成されます。「八職」と称される高い技術を持った各職人の合作によって、伝統的な分業生産体制がとられています。

木地師

仏壇の外郭本体の部品製作を担当。仏壇の仕上がりに大きく影響を及ぼす仕事のため高度な技術が必要です。

宮殿師

ご本尊を安置する宮殿を部品から作り上げていく職人。各部品は、小刀、彫刻刀を使用して丹念に仕上げます。

彫刻師

仏界のさまざまな絵模様を彫り上げます。糸鋸や彫刻刀を使い、細部まで丁寧に彫っていきます。

塗り師

木地に漆を塗って、色艶のある仕上げを行います。漆は塵埃を嫌うため、職人は清潔な装いで作業を進めます。

鍔金具師

金具の型を取り、金槌による彫刻や宣徳色などの色付けを施すことで仏壇に取り付ける鍔金具を作り上げます。

蒔絵師

漆塗りに金粉、銀粉を蒔き付けて絵模様を作り上げます。文様を描く美的センスや繊細な作業技術が求められます。

箔押し師

漆塗られた部品に金箔を貼り付けていきます。ふき取り加減によって艶を調整し、細い竹ひごなどで隅々まで綺麗に仕上げます。

組立師

各職人がつく上げた部品を一つ一つ丁寧に組み立てます。最後に点検・拭き上げを行い、仏壇を完成させます。

豊橋筆

財政難に苦しむ中で生まれ 時代の波に育まれた伝統

豊橋筆の歴史は、文化元年(1804年)に三河吉田藩(豊橋)の藩主が、藩のために筆を作る御用筆匠として、京都の職人・鈴木甚左衛門を迎えたことから始まったとされています。その後、幕末のころには吉田藩の財政が悪化し、苦しんだ下級武士たちが人目に付かずにできる副業として筆づくりに励んでいきました。豊橋地方は北部に山地があり、穂首の原材料となる狸、イタチなどの獣毛や、筆管の材料である竹も容易に入手できたことなどから、産地として発展していきました。

明治には教育の普及により、毛筆の需要が著しく高まり、筆づくりの修行に出た渥美郡高師村(現在の豊橋市)の芳賀次郎吉が、水筆の製法(以前からあった芯巻筆を改良した、現在製造されている毛筆と同じ製法)を身に付け、この地に広めました。後に芳賀の弟子であった佐野重作が修行を終えて独立し、この水筆に独自の工夫を加え改良したところ、評判となりました。

有名画家にも愛用された豊橋筆は有名と

なり、その位置づけは揺るぎないものになっていきました。また、豊橋は東海道五十三次のほぼ中間地点に位置する宿場町であったため、広く取引されるようになり、全国に広まっていきました。

水を用いた「練りませ」は 伝統的で唯一の技法

筆の「穂」は、山羊や馬、狸やイタチなど、様々な動物の毛から成ります。形や性質がそれぞれ異なる獣毛の組み合わせによって、多様な性質・用途の筆が作られます。何種類もの動物の獣毛を、一つの毛束に混毛する「練りませ」に水を用いること、その工程こそが豊橋筆の真髄とも言えます。獣毛が均一に混ざり、墨がなじみやすいため墨含みが良く、すべるように書くことができると多くの書家から絶賛されています。長い歴史の中で培われた伝統的な技術・技法により、1人の職人から約36の工程を経て作り出される上質な豊橋筆は、今では全国2位の生産本数を誇ります。また、高級品の分野では全国シェアの7割を占める年間約180万本が豊橋で生産されています。

製品紹介 | PRODUCT



墨をよく含み、滑らかな豊橋筆の書き味。その使い良さは、使う人の目線に立ち、一本一本丁寧に作られているからこそ。

多種多様な豊橋筆

用途に合わせて使い心地・見た目等、筆はもちろん、持ち手にもこだわり作られている。



製造工程 | PRODUCTION PROCESS

01 選別

原毛の良し悪し、毛丈の長短等、命毛・喉毛・腰毛(以下「芯毛」)にその用途別に人間の目と手だけで選り分けます。



02 毛抜き

湯に入れた毛を乾燥させた後、薄皮のついた毛は「皮とり」をし、金櫛を用いて綿毛を完全に抜きとります。

03 毛もみ

初殻を焼いて作った灰をまぶし、脂を取り除き墨の吸収を良くするため、火のしをあてた毛に鹿皮を巻いて揉みあげます。

04 櫛上げ

毛がからみ合ったり折れ曲がったりしないよう金櫛で丹念にすき、はんざしを使い形を整えます。

05 寸切り

形を整えた後、所定の寸法の分板を毛の先端に揃えてあてがい分板の寸法に合わせてはさみを用いて切断します。

06 型造り

芯毛を交ぜ、金櫛ですきながら無駄な毛を切り、1本分を試し作りをし、悪い部分を整えます。

07 練りませ

選別後、別々に処理加工されてきた芯毛を水を使い、均等に交ぜ合わせます。



08 さらい

芯毛の束をなめ板と指の間に持ち、金櫛にてすきながら毛先の悪い毛を取り除いていきます。

09 芯立て

芯1本分の大きさに分け、型に差し込み形を整え天日乾燥させます。



10 上毛がけ

上毛を金櫛にて綺麗にすきあげ、芯1本分に巻く量ずつ分け、うすく引き伸ばして、芯に巻き付け乾燥させます。



11 尾締め

各穂の根元の部分を麻糸で縛りつけていき尻の部分に熱を加え、麻糸を固く締め、繰小刀で麻糸を切っていきます。

12 繰込み

穂の直径よりも小さい刃を装着したドリルで軸に穴をあけ、手で回転させつつ穴の大きさを調整しながら仕上げます。

13 接着

軸の穴のまわりに接着剤をつけ、穂を差し込み固定させ乾燥させます。

14 仕上げ

穂全体に糊がよく混ざり込むようたっぷり含ませた後、巻き付けた糸を回しながら余分な糊を取り除き、穂の形を整え乾燥させます。



15 鞘付け

穂先を保護するため、乾燥した筆に各々鞘をかけていく作業で「鞘かけ」とも言います。

16 刻銘

軸の胴に商品名、作者名等を彫り、顔料を流して乾燥させ、湿った布で余分な顔料を拭きとり、完成となります。

撮影協力:杉浦製筆所

伝統的工芸品指定年月日
昭和52年3月30日

...

主な製品
茶器、花器、飲食器

赤津焼

その歴史は1200年以上 平安から続く不朽の器

起源はおよそ奈良時代の須恵器だと言われています。1200年前の平安時代には、日本最古の釉薬(植物の灰や石を砕いて水に溶いたもの。これを素焼きした陶器にかけ焼くことで水漏れを防ぎ、陶器に独特の色やつやを出す)、「灰釉」(かいゆう)が出現しました。しだいに灰釉を使った陶器が焼かれるようになり、鎌倉時代には鉄釉、古瀬戸釉が生まれます。安土桃山時代の茶華道の発達に伴い、黄瀬戸、志野、織部、御深井の各釉が出現します。その優雅な美しさは、茶陶を中心として各焼物に及び、赤津焼の代表的な釉薬として多く用いられています。

そして、江戸時代初期、藩への陶器の供給源や御用窯などを目的とし、赤津焼は尾張藩の御用窯として、高級茶器や日用食器を生産していくことになります。

赤津焼は見事なるくろ技術や、たたら技術によって他に類をみない多彩さを誇り、装飾技法の種類も多く、その発展は伝統を支える重要な要素となっています。

現在も茶道具、華道具、家庭用品と幅広い器が生産され、その伝統の片鱗を感じることができます。

様々な技法により、 一つ一つに個性が生まれる

織部と志野に黄瀬戸、古瀬戸や灰釉と御深井、それに鉄釉という7種類の釉薬が特徴です。また、型押しで模様を描く「印花」、波形や点線、渦巻きの模様を描く「櫛目」をはじめとした、12種類の装飾技法を用いるのもポイントです。豊富な釉薬と装飾技法のバリエーションにより、組み合わせの幅が広がることで、表現力が圧倒的なものとなっています。美しく立体的な表現が可能のため、見る人の心を奪い魅了し、飽きずに長く楽しむことができます。上品かつ実用的で、日本の伝統工芸の技術が詰まった魅力的な焼物こそがまさに赤津焼です。

製品紹介 | PRODUCT



赤津焼の大皿や豆皿

色や装飾が多彩で数枚並べてみているだけでも、その違いを感じることができて面白い。



製造工程 | PRODUCTION PROCESS

01 陶土調合

荒い土と目の細かい土を分別し、土を練ります。

02 成形

土を器の形にします。「ろくろ」「たたら」など成型方法は様々。



03 素地加飾

串や縄をつかって模様を付けていきます。



04 下絵付け

釉薬の下に筆を使って絵を描いていきます。



05 施釉

艶を出すため、表面を釉薬で覆います。

06 焼成

窯は薪窯・ガス窯・電気窯などがあり、それぞれに特性によって焼き上がりは異なります。



07 栃渋入れ

織部釉の場合、焼成したものをどんぐりの渋を溶かした液に漬け、表面の酸化銅を除き、釉薬のひびに渋を染み込ませて模様を浮かび上がらせます。



撮影協力: 晴峰窯

産地案内 | PRODUCING AREA

瀬戸蔵

やきものの博物館・瀬戸蔵ミュージアムが入る、瀬戸市の観光拠点施設です。



瀬戸市蔵所町1番地の1
TEL 0561-97-1555

瀬戸蔵ミュージアム: 9:00~17:00(入館は16:30まで)

瀬戸蔵セラミックプラザ: 10:00~17:00(平日)、10:00~18:00(土・日・祝日)

年中無休(年末年始、月1回休館日除く)

<https://www.setogura.jp/>



瀬戸蔵セラミックプラザ

日本3大焼き物の一つ、瀬戸焼が窯元から直購入できるショップです。

お問い合わせ / 赤津焼工業協同組合 瀬戸市赤津町43 TEL:0561-82-0149

あいちの
伝統的工芸品

07

伝統的工芸品指定年月日
昭和54年8月3日

主な製品

灯籠、多重塔、鉢物、
石塔、彫刻、鳥居など

岡崎石工品

o k a z a k i s t o n e c a r v i n g

石都岡崎に受け継がれる 優れた匠の技

天正18年(1590年)、岡崎城主田中吉政が、城下町の整備のために河内・和泉の石工を招いたのが始まりといわれています。石垣や堀を造らせた際、この優れた技術を持った石工たちがそのまま住み移り、その技術技法に磨きをかけ春日型灯籠、六角雪見型など岡崎石工品の原型を作ったとされています。近くの山から石材加工に適する優れた花崗岩がとれたこと、矢作川を利用して重い石燈籠を江戸・大阪まで運ぶことができたこと、などの好条件によって繁栄しました。

19世紀の初めに29軒だった石屋は、19世紀の終わりには約50軒に増え、戦前、最盛期には350軒を数える程の隆盛をきわめました。その後昭和54年8月3日に伝統的工芸品の指定を受けました。当初の指定内容は「岡崎花崗岩」のみを原材料として指定していましたが、平成25年、指定の内容の変更の

申出を行い、「岡崎花崗岩又はこれと同程度の品質の石」と改めるとともに、用途についても新たな種類を加えました。優れた素材と高い技術力により全国的に有名となった岡崎の石工品として、現在、職業訓練法人岡崎技術工学院にて石材加工技術の訓練が行われ、今なお、匠の技が受け継がれています。

用途を広げ続ける 伝統工芸品

神社仏閣の燈明用として生まれた石燈籠が庶民の暮らしの中に取り入れられ、夜道を照らす常夜燈や庭園装飾用へと用途を広げていきました。岡崎石工品として伝統的工芸品に指定され、代表的な「石燈籠」のみならず、「石塔」「彫刻」「鳥居」などあらゆる製品が製作されています。

茨城県の真壁、香川県の庵治、そして愛知県の岡崎が日本三大石材産地と呼ばれています。それぞれの地域で個性は異なり、真壁地方では良質な花崗岩を潤沢に採取できるため、圧倒的な石の種類と産出量があります。かたや庵治地方の石材は、他の産地にはない斑の模様を持っていることから世界でも有数の高級品とされています。岡崎石工品は、長い歴史をもつこと、岡崎御影(みかげ)など石目に特徴がある石材が多いのが特徴です。

製品紹介 | PRODUCT

石灯籠

岡崎石工品の代表格である石灯籠は、様々な匠の技が光る庭園装飾用の工芸品として人気。



家紋彫刻



石像

製造工程 | PRODUCTION PROCESS



石灯籠は上から、「玉・笠・火袋・受・柱・地輪」の6つの部位で構成されています。それぞれを作った後に組み立てて完成させます。

01 天場下場造り

切断機を使い、荒石の天場面と下場面を平らに切削します。

02 芯出し

差し金、定規等を使い、石の中心を出します。

03 矩出し

差し金、定規等を使い、四角形の寸法を出します。

04 荒取り

「せつとう」や「こげやす」で大まかに石を取ります。



05 荒造り

「せつとう」や「のみ」を使い、それぞれの部位の形に近づけていきます。

06 墨出し

彫りを変化させる部分の境界線を墨で描きます。

07 彫刻

墨出した印に沿って「こべら」で彫っていきます。



08 仕上げ

「びしゃん」と「たたき」で表面をたたき、柔らかな表情に仕上げます。



01 切削加工

荒石を切断機で大まかな形に切削します。

02 粗彫り

「せつとう」や「のみ」等を使い、形を出していきます。



03 仕上げ

「のみ」「びしゃん」「サンダー」等を使い、石の表面を仕上げます。製品によっては彩色も。



産地案内 | PRODUCING AREA



石工団地神社

組合設立10周年を記念して1974年に建立された神社。石作りの祖神である「建真利根之命」が祀られています。鳥居や狛犬、社殿までも石でできています。



岡吉くん公園

岡崎石工団地のマスコットキャラクター「石丸岡吉くん」の巨大な顔の石像は展望台スポットとなっています。



石のコースター

石製品加工業者が集まる石工団地で購入することができます。