

金沢工藝本

Kanazawa Traditional
Arts & Crafts

金沢工芸普及推進協会

Vol.5

金沢漆器

Kanazawa lacquerware



金箔

Kanazawa leaf



金沢九谷

Kanazawa Kutani ceramic ware



加賀友禅

Kaga Yuzen dyeing

加賀繻

Kaga embroidery



Kanazawa Traditional
Arts & Crafts

金沢工芸普及推進協会

希少伝統工芸

Rare traditional crafts



金沢仏壇

Kanazawa Buddhist altars

K A N A Z A W A

美意識の粋を集めた工芸

NHKの新日曜美術館の司会をしていた際に、ある学者さんが「伝統工芸という分野がきちんと残っているのは、世界を見回しても日本だけだ」とおっしゃっていたことが印象に残っています。その日本にあつて、金沢は特に優れた技術が集積しているまちだと感じています。

私自身、工芸品の奥深さに気付いたのは、お茶を始めてから。その時代の作り手、使い手の美意識の粋を集めたものが工芸品です。工芸に携わる方とお話しさせていただく機会もありますが、昔のものをなぞるだけでは伝統は途絶えてしまう、次の時代に伝えていくには今の時代の要素をかたちにしなければならぬ、と聞きます。

そばに、美しいものをひとつ

優れた工芸品や美術品には、ひとを成長させてくれる力があります。気に入って壁に飾っている

た絵が、何年か経つとしつくりこなくなるときがあります。それは自分が成長したということかもしれません。暮らしを豊かにしてくれる力もあります。私は色も形もとても美しい漆のお椀を愛用していますが、食卓に並べるたびに、本当に幸せな気持ちになります。一番よく使うものこそ、美しいものを選びたいものです。

作り手と使い手がともに、 伝統文化の伝え手になる

伝統工芸は、作る人と使う人がいて、はじめて成り立つ世界です。作り手がいいものをつくればそれでいいというのではなく、使い手も「使い上手」を目指す必要があるのではないのでしょうか。工芸を上手に暮らしに取り入れるには、まず買つて、使ってみる事です。失敗してもいいんです。毎日工芸品にふれるうちに、「今の暮らしに、こういうものがほしい」と思われることでしょう。その気持ちをぜひ作り手さんに伝えることで、次の時代につながる伝統が生まれるのです。

金沢クラフト大使 檀 ふみが語る

今の時代があつて、 伝統が 受け継がれていく

金沢クラフト大使

The first Kanazawa Craft Ambassador

檀 ふみ Fumi Dan

女優。東京都練馬区生まれ。父は作家の檀一雄。佐伯清監督作品「昭和残侠伝・破れ傘」で映画デビュー。著書に「檀ふみの茶の湯はじめ」「檀流きものみち」などがある。2010年6月、金沢の伝統文化を全国に発信する「金沢クラフト大使」に任命される



002 金沢クラフト大使 檀ふみ

今の時代があつて、伝統が受け継がれていく

006 金沢漆器

006 ふたつの都の文化が加賀の地で融合

008 匠の技の粋を結集

009 華麗なる蒔絵の世界

012 金沢九谷

013 伝説の「古九谷」に始まる金沢九谷の系譜

014 器に命を吹き込む上絵付け

018 金沢箔

019 歴史と文化を彩る金沢箔の燦然たる輝き

020 箔職人の究極の技

023 藩政期から受け継がれる縁付製法

025 暮らしに輝きをもたらす金沢箔の現在進行形

026 加賀友禅

027 一幅の絵のような加賀友禅の世界

027 手仕事をかたくなに守る

028 無常の美を絹の上にとどめる

030 ほんものの感動を纏う人に伝えたい

032 加賀繻

033 祈りと想いを絹糸でとじこめて

034 手仕事が醸し出す品格と美

034 新しさを追求しながらも伝統を重んじる

037 「まぼろしの刺繻」から金沢発の「加賀繻」へ

044 希少伝統工芸

044 加賀手まり

045 加賀象嵌

046 二俣和紙

047 加賀水引細工

048 金沢和傘

049 金沢桐工芸

038 金沢仏壇

039 祈りの心が生んだ伝統工芸

040 「七職」の技の集大成

042 伝統の技と心を次代につなぐために

050 金沢伝統工芸ショップガイド

054 金沢伝統工芸ショッピングマップ

初代 五十嵐道甫 作

Dōho Igarashi

蒔絵螺鈿秋月野景図硯箱

Writing box with design of scene of autumn moon and field
in maki-e and mother-of-pearl inlay

W223 × D243 × H45mm

所蔵・写真提供／石川県立美術館

Collection of / photo courtesy of Ishikawa Prefectural Museum of Art

金粉を贅沢に用いて秋の草花を表現した硯箱。五十嵐道甫は加賀藩三代藩主前田利常公によって京都から招聘され、公家好みの雅な作風で、加賀に当時の王朝文化を持ち込んだ。



金
沢
漆
器

ふたつの都の文化が
加賀の地で融合

金沢漆器の歴史は、美術工芸の振興に力を入れていた加賀藩が、東山・桃山文化を代表す

る高台寺蒔絵の作家、五十嵐道甫（いがらしどうほ）を京都から指導者として招いたことに始まる。その後、江戸からは豪快な江戸蒔絵を得意とする印籠蒔絵師・椎原市太夫（しいはらいちだゆう）らが招かれ、加賀の地には、京都の貴族文化と江戸の武家文化が融合した独特の漆工芸が発展した。

金沢漆器は明治維新以降も多くの名工を輩出し、昭和五十五年三月に国の伝統工芸品の指定を受け、現在も茶・華道具を中心に、加賀百万石の遺風を感じさせる室内調度品などが製作されている。

匠の技の粋を 結集

金沢漆器は、縁を見ればごく薄く、隅角まで細やかな塗りで仕上げてある。重箱であれば四隅が鋭い直角となっており、キリリとした、まさに洗練された美しさだ。しかしただ美しいだけでなく、その瀟洒（しょうさ）（し）ような佇まいからは想像できないほどの堅牢さも併せ持つている。

漆器の製作は「木地」「下地・布着せ」「塗り・研ぎ」「蒔絵」の四つの段階で説明することができる。それぞれの段階には細分化された工程があり、数多くの職人が腕をふるう。木地工程では、指物（さしもの）、曲げ物などの手法で器の形を整える。下地・布着せ工程では、器の堅牢さが増すよう、木地に布や和紙をあてる。下地工程を経るとようやく塗り・研ぎ工程に入る。まず錆漆（さびうるし）を均一に塗り、表面が平らになるよう水研ぎをする「下塗り」。これを何度か繰り返したら乾燥させ、中塗りを施す。再び水

研ぎをして木綿布で拭き上げ、わずかなちりも付かないよう、細心の注意を払って上塗りを行う。さらに砥の粉、角粉で磨き、最後にもう一度漆を塗る。

華麗なる 蒔絵の世界

漆器製作の最終工程が「蒔絵」である。全国に漆器の産地は数あるが、金沢漆器は高度で華麗な蒔絵によって美術品としての価値が高く評価されている。加飾技法には蒔絵のほか、線彫りした部分に金箔を付着させる「沈金（ちんきん）」、貝殻の薄片を用いる「螺鈿（らでん）」などがあり、歴史ある金沢漆器の名品には贅を尽くした加飾が見られる。

加賀蒔絵師の清瀬一光氏は、「加賀蒔絵の特徴的な技法は、図柄を部分的に盛り上げる『肉合研出（し）（し）あいとぎだし』にあります」と説明する。風景を描く際は、奥の山、次の山、手前にある木々や建物、人物と、段階を踏んで金を重ね、高低差で遠近感を表現する。

漆器の堅牢性や塗の完成度を高めるための工程で、木地の接合部や傷などの穴・裂け目を充填する「刻字（こくそ）」や、傷つきやすい部分に布や和紙をあてて補強する「布着せ」といった作業が含まれる。

原木から木取りをし、指物、曲げ、割り、挽きなどの手法で木地を作る。木地師が正確な寸法取りにより、歪みのない状態に仕上げる。



【下地
布着せ】
The base and its cover with cloth



【木地
The base



加賀蒔絵師／
伝統工芸士
Kaga maki-e craftsman /
Master of traditional crafts
清瀬 一光氏
Ikko Kiyose

昭和 17 年、初代清瀬一光の長男として生まれる。大阪でサラリーマン生活を送るが、父の跡を継ぐべく 32 歳で帰沢。以来、修行を積み、昭和 61 年に 2 代一光を襲名する。県外から直接工房を訪ねてくるファンも多い。

清瀬一光 作
Ikko Kiyose

おくの細道蒔絵 大棗

Jujube-shaped tea case with maki-e decoration depicting the haiku "Oku-no-hosomichi"

φ 74 × H74mm



題材を松尾芭蕉のおくの細道に求め、通人に喜ばれるような物語性のある世界を描き出した棗。艶やかな漆の黒に、他の追随を許さない「一光の金の色」が輝く。

蒔絵は磨きが必要ないと色が出ない。また磨き過ぎると金を傷める。絶妙の磨き加減は、長年の経験で積んだ作り手だけが会得する技術である。

「後継者に技を伝えることだけでなく、彼らが製作に専念できる環境を整えることも大切」と話す清瀬氏。金沢漆器の歴史と伝統を担う職人としての使命感が、よどみない筆致に表れている。



【塗り・研ぎ】 Coating with Urushi & Polishing

「漆を塗っては研ぎ」を繰り返し、下塗り・中塗り・上塗り・呂色塗りと進めていく。塗った漆が乾いたかどうかの見極めは、日々の天気や温度、湿度に左右され、職人の経験が問われる部分である。



【蒔絵】 Gold-leaf decoration

蒔絵は、筆に漆を含ませて模様を描き、そこに金・銀粉などを蒔きつけ、もう一度漆をかけ磨いて仕上げる加飾技法である。繊細な線を引くため、蒔絵師は素材と形状が異なる極細の筆を巧みに使い分け、緩急自在の描写を行う。

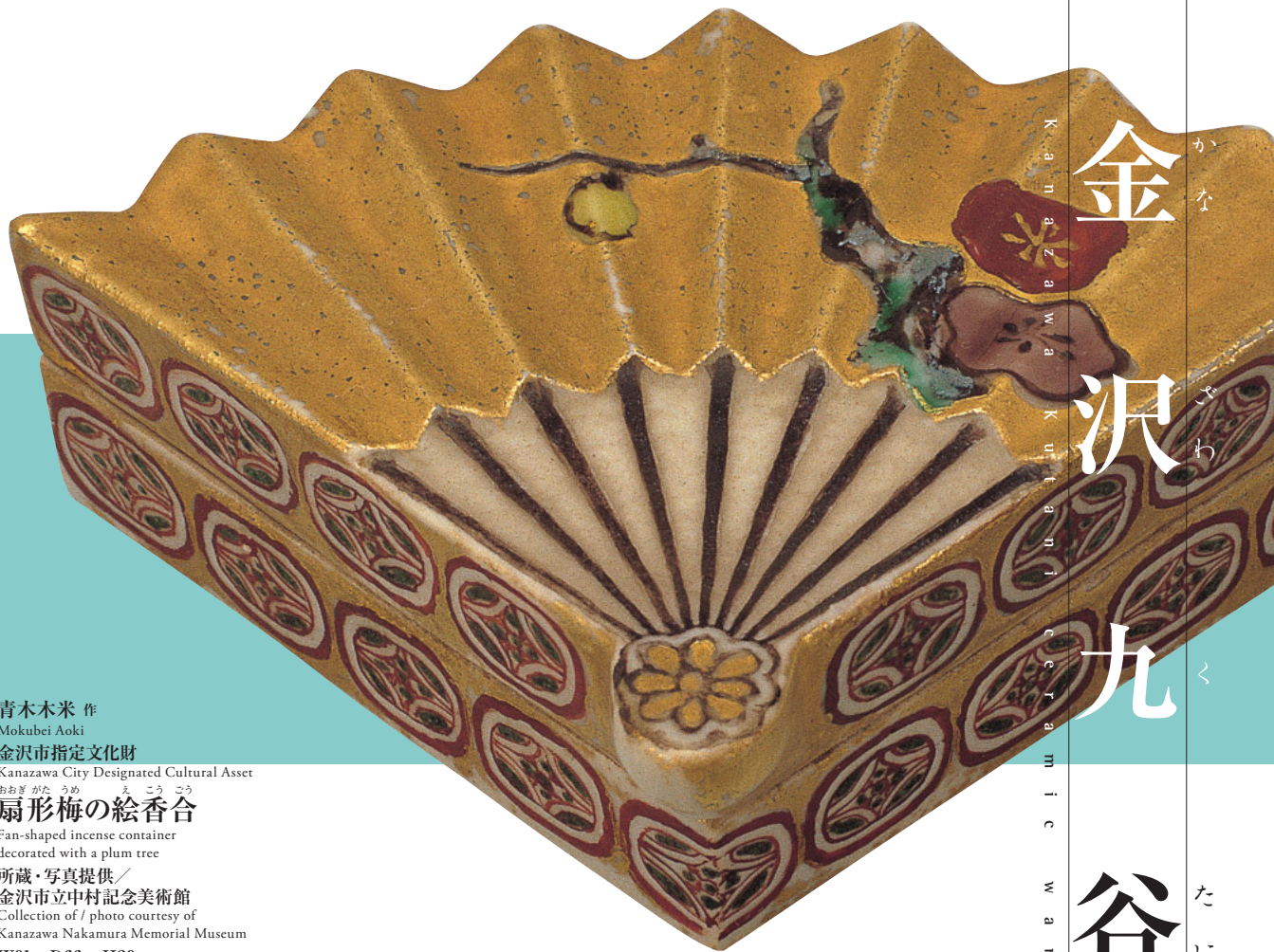
金

沢

九

谷

K a n a z a w a K u r a n i c e r a m i c w a r e



青木木米 作
Mokubei Aoki

金沢市指定文化財
Kanazawa City Designated Cultural Asset

おねがひ うめ え こう こう
扇形梅の絵香合

Fan-shaped incense container
decorated with a plum tree

所蔵・写真提供／
金沢市立中村記念美術館
Collection of / photo courtesy of
Kanazawa Nakamura Memorial Museum
W91 × D66 × H29mm

全体を金彩で覆い尽くし、扇面に光琳梅を配した典雅な香合。青木木米は野々村仁清、尾形乾山と並んで京焼の三名工と謳われ、特に型物に優れた技巧を発揮した。

伝説の

「古九谷」に始まる

金沢九谷の系譜

現在の金沢九谷の源流となる「古九谷」の発祥に関しては諸説があるが、約三百五十年前、石川県の九谷村で生まれたという説が有力となっている。古九谷は絵画的で豪快な図柄で知られているが、八十年ほどで突然終焉を迎え、約百年の間、この地から窯の炎が絶えた。金沢城下で九谷焼が再開したのは、文化四（一八〇七）年のことで、京の文人画家・青木木米（あおきもくべい）が卯辰山に「春日山窯」を開いたことによる。

以降、この陶技が広がり、各地に窯が開かれた。明治・大正期、金沢九谷は殖産興業の波に乗り、産業九谷として黄金時代を築き上げた。その精緻な色絵技術は海外で開催された博覧会において、比類ないものとして高い評価を受けたという。

伝統的な九谷焼の画風には、地に赤を施した中国風の画風「木米（もくべい）」のほか、赤を使わず四彩で器物全面を塗り込めた「吉田屋」、赤で模様や人物を細密に表した「飯田屋」、全面を赤で下塗りし、その上に金で彩色した「永楽（えいらく）」、古九谷・

骨描き（線描き）の上に、絵具を載せるように筆を動かす。絵具はこの時点では未発色だが、上絵窯で焼成することにより鮮やかに発色する。作り手は九谷五彩とその中間色を駆使し、作家独自の色調を追求する。

色絵

Colorful decoration



吉田屋・赤絵・金欄手（きんらんて）のすべての手法を取り入れた「庄三（しょうざん）」など、さまざまな画風がある。

器に命を吹き込む 上絵付け

磁器である九谷焼の製作は、地元の陶石から粘土を作ることから始まる。続いて土をろくろや鑄込（いこみ）、手ひねりなどによって成形し、天日や乾燥機で乾燥させる。乾燥したものは、強度を高めるため素焼した後、下絵呉須（したえごす）で描き、釉薬をかける「施釉」。釉薬は、「本窯」と呼ばれる工程で、ゆつくり焼成（しょうせい）することで透明なガラス質となり、陶磁器表面を覆う。

焼き上がった器に、緑・黄・赤・紫・紺青の五彩を基調とした色絵を描く作業が「上絵付」である。上絵付では、まず呉須を用いて図柄の輪郭を骨描き（線描き）していく。この上に、未発色の絵具



従来の豪華絢爛な九谷焼のイメージとは違い、やわらかく清々しい印象の酒器。「花翠の青」ともいうべき優しい青（緑）をはじめとする九谷五彩が器を彩る。大兼政氏は、伝統を踏まえながらも野の花を描いた新鮮な感覚の器を製作しつつ、「次世代に色絵の技を伝えるのも自分の仕事」と、若手職人の育成にも積極的に取り組んでいる。

伝統工芸士 大兼政花翠 作
Master of traditional crafts kasui Okanemasa
小紋に野の花 酒器
Sake cup decorated with wild flowers
encompassed by decorative patterns
φ 80 × H70mm

長谷川健一 作

Kenichi Hasegawa

抹茶盃 金彩桜

Tea cup with golden cherry blossoms

φ 105 × H80mm



霞がかったような淡い金を背景に、金盛の桜が咲く抹茶盃。長谷川氏は、本窯に魅せられ、関西で高麗青磁、三島などの手法を学んだ経歴を持つ。現在は、独自の金の色や盛絵具の技法を模索しつつ、「完璧なまでに緻密な絵ではなく、人の手の跡が感じられるような世界を描きたい」と、温かみのある独自の色絵を展開する。

堀川十喜 作

Toki Horikawa

赤絵細描 香炉

Incense burner with fine red patterns

φ 100 × H120mm



赤の細い線を重ねることで図柄に奥行きと変化をつけた香炉は、手にとってよく見ても、距離置いて眺めても、美しい。作り手は、細密で華麗な赤絵の世界を追求している堀川氏。今後は「赤」を引き立てる「青」として、青九谷の手法も取り入れていきたい」と、新たな色絵世界の追求にも意欲的である。

を絵付筆や刷毛などを使ってそっとのせるように置いていく。これを乾燥させた後、「上絵窯」で焼成すると、炎の力を借りて五彩が美しく発色する。その後、金彩・銀彩を施し、金窯で焼成し、磨きをかけて完成となる。上絵付は、数々の技法と美の伝統を受け継いでいる九谷焼の命である。現代の金沢九谷では、さまざまな作風と技術を持った作り手が個性を発揮している。



【金盛り】

Raised decoration in gold

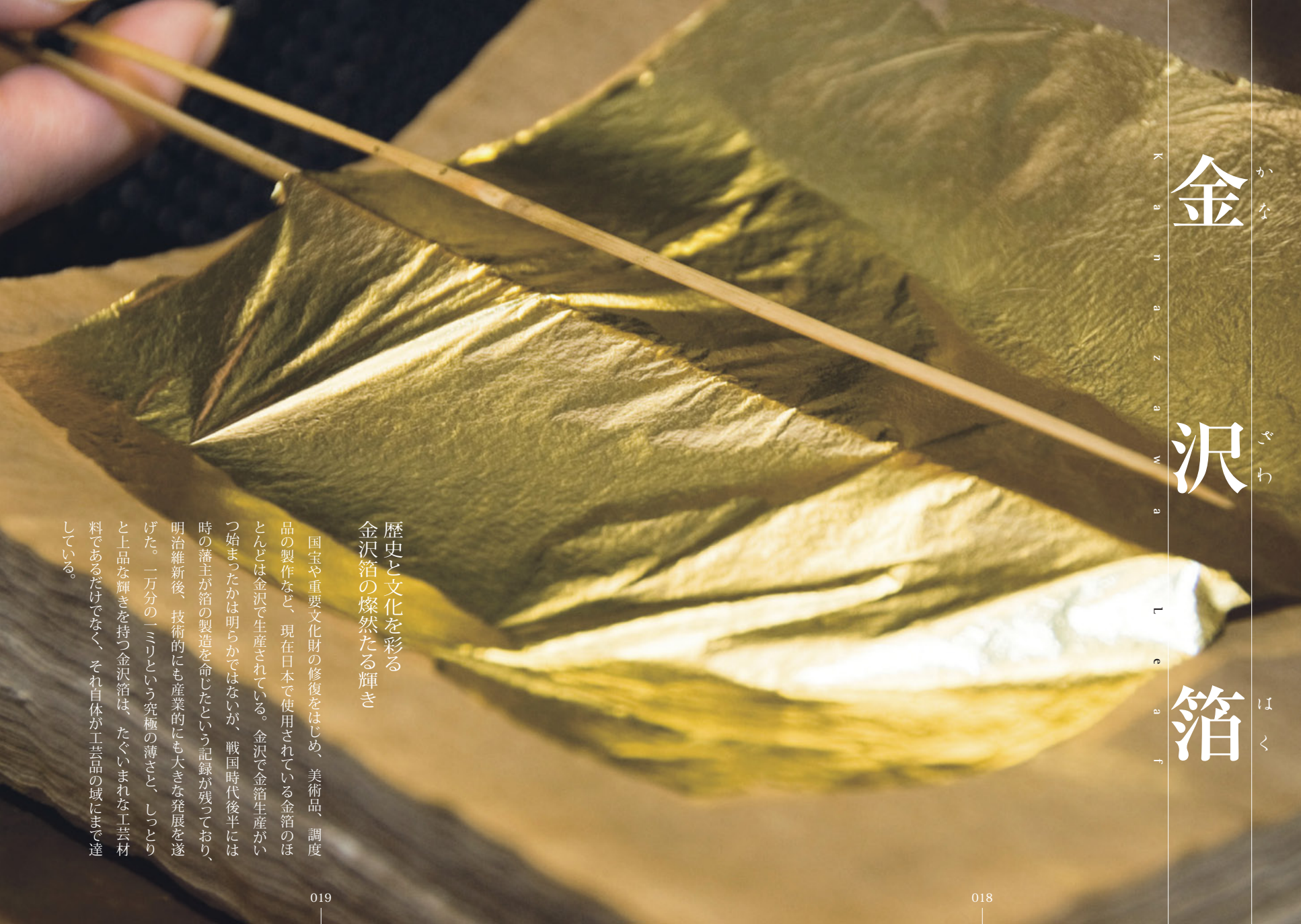
「盛絵具」と呼ばれる粘度の高い絵具を用いて模様を描き、立体感と陰影をつけていく。盛金は作品全体の豪華なアクセントに。盛絵具の技法は焼成温度により完成度が左右されるため、作り手の経験がものを言う。



【赤絵細描】

Fine decoration in red

髪の毛よりも細い赤い線を描き詰める「赤絵細描」。白磁の上に赤一色、または金彩を加えて描き出される文様世界は圧巻。小紋を描くときは、筆を持つ手を動かすのではなく器を動かし、丁寧に線を重ねていく。



金

沢

箔

歴史と文化を彩る 金沢箔の燦然たる輝き

国宝や重要文化財の修復をはじめ、美術品、調度品の製作など、現在日本で使用されている金箔のほとんどは金沢で生産されている。金沢で金箔生産がいつ始まったかは明らかではないが、戦国時代後半には時の藩主が箔の製造を命じたという記録が残っており、明治維新後、技術的にも産業的にも大きな発展を遂げた。二万分の一ミリという究極の薄さと、しつとりと上品な輝きを持つ金沢箔は、たぐいまれな工芸材料であるだけでなく、それ自体が工芸品の域にまで達している。

箔職人の究極の技

金箔の製造工程は、「延金（のべきん）」「澄打ち（すみうち）」「箔打ち」に大別され、それぞれさらに細かい工程に分かれている。延金と澄打ちは「澄屋」が、箔打ちは「箔屋」が行う。

澄屋ではまず、金地に銀と銅の金地に混ぜて金合金の地金を作る。これを何度もロール圧延機にかけて、百分の五〜六ミリにまで押し延ばす。これが延金である。銀と銅を混ぜるのは、箔としての延びをよくするとともに、色味を調整するためだ。

延金を千分の一ミリまでに打ち延ばす工程が澄打ちであり、金の小片を澄打ち紙の間に挟み、これを重ねて固定した後、澄打ち機で叩き延ばす。ここでは紙を替えつつ、小兵（こひょう）、荒金（あらがね）、小重（こじゅう）、大重（おおじゅう）と呼ばれる四段階で順に薄くしていく。大重を軽く打つて艶を消したものは「打上り澄」と呼ばれ、この時点で厚みは千分の一ミリとなる。打上り澄は形を整えた後、「仕上り上澄」として箔屋のもとへ届けられる。

【金合せ】 Alloying

金に微量の銀・銅を加えて炉茶碗（るつぼ）に入れ、約1,300℃に熱する。炭素棒で炉茶碗内を攪拌（かくはん）し、完全に溶解したことを確認した後、「金流し台」と呼ばれる型に流し入れる。

【延べ金】 Extension of gold alloy

金の合金を機械で圧延する作業を20回程度繰り返す。100分の5〜6ミリの帯状に延ばした地金を、通常「延べ」と呼ぶ。延べはひずみを取り、柔らかくするため、電気窯で焼きなましをする。

【紙仕込み】 Preparation of beating paper

“紙を束ねて灰汁に浸す” “1枚ずつはがして乾かす” “束ねて空打ちする” という3工程を繰り返して、紙の強度や表面の状態を整える。箔屋は箔打ちよりも紙仕みに多くの時間を費やすという。

藩政期から受け継がれる縁付製法

箔打ちとは、千分の一ミリの上澄を「箔打ち紙」に挟み込んで打ち延ばし、一万分の一ミリの金箔に仕上げる工程である。箔打ちの製法は、使用する紙によってふたつに分かれる。雁皮紙を伝統製法で仕込んで用いる「縁付（えんづけ）」と、グラシン紙にカーボンを塗った特殊紙を用いる現代的な「断切（たちきり）」である。縁付製法では、箔屋が三〜四ヶ月かけて主紙（おもがみ）と呼ばれる箔打ち紙を仕込む。箔打ち工程ではまず、上澄を十二枚ほどの小片（「小間」）に切つて紙の間に挟み入れ、重ねて固定した後、機械で打つ。次にこれを主紙に移し変える（「渡し仕事」）。一万分の一ミリになるまで打ち上げて、箔打ちが完了する。打ち上がった箔は、品質ごとに別々の広物帳に移す（「抜き仕事」）。これを所定の大きさに切りそろえ、三樞（みつまた）和紙に載せてすべての作業が終る（「箔移し」）。縁付製法によって生まれる金箔は、究極の薄さと、しっとり上品な輝きが特徴となっている。



澄切り

Cutting

20.1センチ角の上澄を、「澄切箸（ずみきりばし）」と呼ばれる道具を使って、11枚あるいは12枚に切り分ける。この小片を「小間」という。



引き入れ

Insertion

小間は、広物帳に並べて一時保管し、打ち立ての際に箔打ち用の紙の間に引き入れていく。小間は通常1,800枚を一束にして袋革に包み、機械で打つ。



打ち上がった小間を主紙に移し変えるのが、「渡し仕事」と呼ばれる作業である。これ以降の工程では金を手で扱うことは出来ないため、渡し仕事は竹ばしを用いて行う。

渡し仕事

Extension by beation



JR 九州新幹線 「つばめ 800 系」に 金箔装飾技術提供

Gold leaf decoration is used in the JR Kyushu Shinkansen trains of the "Tsubame 800 series".

写真提供／箔一本店 箔巧館
Photo courtesy/HAKUICHI Main
store:HAKUKO-KAN

箔一は 2011 年春の九州新幹線鹿児島ルート全線開通に向け、伝統工芸品などを利用するつばめ 800 系の車両、3 編成分を受注。金箔は客室の内壁に施工され、塩化ビニールシートに 2 種類の本金箔を市松模様張り、さらに表面を特殊コートを実施し JR 九州の高い難燃性の要求にも応え、高い金箔技術をアピールしている。



3D GOLD SHEET (伝統工芸技術の革新) Innovation of the folkcraft technology

写真提供／かなざわカタニ
Photo courtesy/
KANAZAWA KATANI

かなざわカタニはこれまで職人が一つひとつ手づくりで行っていた立体物の金箔貼りを更に量産させる為、3D GOLD SHEET 工法を開発した。この工法では金箔の持つ独特の風合いを損なうことなく、携帯電話のような三次元曲面にも随意的金箔貼り加工が可能。印刷と組み合わせることで様々な意匠表現が実現出来るようになる。

アクリルバングル・アクリルリング Acrylic bangle / Acrylic ring 箔座 HAKUZA

箔座は箔本来の力と美しさをさらに追求する為、女性のためのアクセサリーも製作している。アクリルバングル・アクリルリングはもっと箔の魅力を身近に感じて欲しいとの想いから、アクリルの内側に箔座オリジナルの純金プラチナ箔をおいて仕上げた。永遠（とわ）色と久遠（くおん）色の 2 種類があり、その美しさとバングルとリング自体が軽くてファッショナブルなものも新しい魅力である。



金箔はどんな複雑な模様の材料にも箔押しが出来、かつその輝きを失うことはない。近年は、建築資材やインテリア、アクセサリー、生活雑貨まで用途を広げ、その深みのある輝きで人々を魅了し続けている。

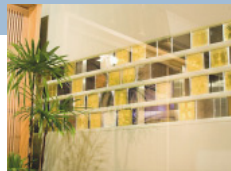
暮らしに輝きをもたらす
金沢箔の現在進行形



i Pad ケース ipad case

金銀箔工芸 さくだ
SAKUDA GOLD & SILVER LEAF

インパクトのある象徴的な図案を箔で表現したキャリングケース。プラスチックファスナーを採用し、デニムのヴィンテージ感や、コーナーの丸みなど、ディテールにこだわっている。



箔ガラス

Glass with gold-leaf
今井金箔
IMAI GOLD LEAF

板ガラスの間に金属箔を挟み込む事で、箔の風合いに透かしが加わり、新しい一面を引き出しており、インテリアや建材等でアートとして大きく広がりを見せている。



打ち前 Pounding

小間紙を重ね、上下に女紙、白蓋を重ね、さらに当革（あてかわ）をあてて巻きしめ、糊づけする。上下をさらに袋革で覆い、乳革でしっかりと留めて固定し、1 分間に約 700 回ハンマーが上下運動する機械で打つ。



箔移し Transfer of leaves

広物帳の箔を、竹枠を使って所定の大きさ（主に 10.9 センチ角、12.7 センチ角等）に切り揃え、竹ばしで和紙に移す。

加賀友禪



一幅の絵のような 加賀友禪の世界

加賀友禪は、今から五百年前に行なわれていた「梅染（うめぞめ）」に端を発する。その後江戸期に入り、加賀御国染（かがおくにぞめ）と呼ばれる兼房染（けんぼうぞめ）や色絵・色絵紋が完成した。正徳二年、京都で人気の絵師であつた宮崎友禅斎が金沢へ移り住み、斬新なデザインの様模様を次々と創案し、加賀友禪の発展に大きく寄与したと伝えられている。やがて加賀五彩と呼ばれる「臙脂（えんじ）」「藍」「黄土」「草」「古代紫」を基調とした色使いと独特のぼかし、そして絵画調で写実的な草花模様が特徴の加賀友禪の世界が確立した。

手仕事をかたくなに守る

昔ながらの手仕事を守る加賀友禪は、数多くの工程において熟練の職人の手を経て製作される。その最



木村雨山 作
Uzan Kimura
友禪花鳥文振袖
Yuzen kimono decorated with flowers
and birds
所蔵／金沢市立 中村記念美術館
Collection of / Kanazawa Nakamura
Memorial Museum

昭和 30 年に人間国宝に認定され、加賀友禪の名声を全国に轟かせた木村雨山作の振袖。独自の技法を駆使して、濃淡の色調を巧みに表現している。

友禪の製作工程の中でもっとも華やかであり、もっとも技術が必要とされるのが「彩色」である。作家は加賀友禪の伝統的な色使いを踏まえながらも、その時代に好まれる色彩感覚を取り入れて配色を決め、花卉や葉も一枚一枚、丁寧に色をさし、微妙な濃淡を表現していく。

彩色 Coloring

無常の美を 絹の上にとどめる

上流にあるのが、友禪作家による意匠設計だ。作家は金沢の四季折々の自然や風景、文化などから着想を得て、纏う人の美しさが際立つ意匠を練り上げる。紙に描いた下図は、青花と呼ばれる露草の汁を用いて、仮仕立てされた白生地に写し取る。その後、模様の線に沿って細く糊を置く。これは、「糸目糊」と呼ばれ、次の工程でさす染料がにじみ出さないよう防波堤のような役目を果たす。



作家が意匠を練り上げて原寸大の紙に描いた下図を、白生地に写し取る工程が下絵である。作業は、ガラス張りの写し台に下図と生地を順に載せ、台の下から光を当て、透けて見える下図の線を青花の汁を含ませた筆でなぞって行われる。この後、口の細い筒を用いて絞り出しながら糸目糊を置いていく。

ち、三色ぼかしを配する。先ぼかしは、花びらや葉のぼかしを入れる際、外から内に向かってぼかしを入れていく手法だ。作家は色かにじまぬよう、生地裏から弱い熱をあてながら、筆や刷毛を使って手早く色をさしていく。

彩色が終った生地は地染職人の手に渡り、着物の地色全体を染める「地染め」を行った後、伏せ糊や余分な染料を洗い流す作業を行う。この工程は、「友禪流し」の名でも知られ、か

「彩色」は、加賀友禪製作の中心となる作業で、もっとも技術が必要とされる。加賀友禪独特の技法として「虫喰い」と「先ぼかし」がある。虫喰いは、「わくらば」の美を表すもので、葉や花卉に点を打

つては浅野川などの河川の清冽（せいれつ）な流れに反物を広げて行われていた。糸目糊が流れた後には、図柄の輪郭に沿って白く細い線が残る。この線の美しさも、加賀友禪の大きな魅力のひとつとなっている。



加賀友禪作家
加賀友禪技術保存会会員
Kaga-yuzen artist / Member of Society for the
Preservation of Kaga-yuzen Techniques

柿本 市郎氏
Ichiro Kakimoto

昭和 12 年金沢市生まれ。昭和 30 年より金丸充夫氏に師事。この間、木村雨山、能川光陽両氏にも指導を受ける。昭和 42 年独立。平成 6 年石川県指定無形文化財「加賀友禪技術保存会会員」に認定。



訪問着「富貴」
Ceremonial Kimono with a
design of FUKI (pennywort)

たものを、絹の上に表現しています」と話す。
「着る人に感動を伝えたい」。その想いが、柿本氏の創作活動の原動力となっている。

現代の加賀友禪界を牽引するひとりの柿本市郎氏は、加賀友禪を芸術の域にまで高めた故木村雨山氏の薫陶を直接受けた作家のひとりである。
着物の製作は、真っ白なスケッチブックから始まる。工房からほど近い兼六園や金沢城、あるいは金沢市郊外の山や海に足を運び、季節の草花や風景をスケッチする。「麦を描くなら風にざわめく麦畑を、桜を描くなら日本一の桜の木を見に行け」と、常にほんものを自分の目で確かめるよう弟子に言い聞かせていたという木村雨山氏。柿本氏はその言葉を守り、「自分がこの目で見て、魂をゆさぶられるような力を感じ

ほんものの感動を
纏う人に伝えたい

水洗い後は、乾燥、湯のし、仕上げ、染料補正を経て、加賀友禪が完成する。京友禪に比べて彩色後の後加工が少ない加賀友禪は、「染めのころが生きている」といわれる。

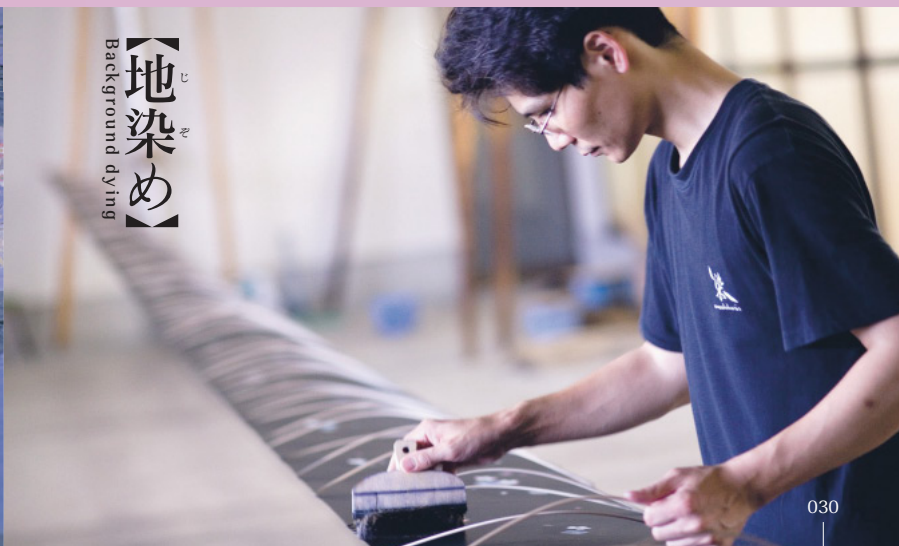
着物全体の色を「地色」といい、地色を染める工程を「地染め」という。ムラにならないよう、また中埋めの糊をくずさないよう、染液を含ませた刷毛を手早く引く作業であることから、「引き染め」とも呼ばれる。

彩色をした生地を蒸して色を定着させた後（下蒸し）に行うのが「中埋め」。次の地染め工程で地色が入り込まないようにするため、彩色をした模様部分の上を、もち米で作ったやわらかい糊で塗りつぶす。



水洗
Mizu Arashi

きれいな流水に生地をさらし、糊や余分な染料を洗い流す作業。以前は浅野川や犀川で行われていたが、現在は加賀友禪染色団地内で、地下水を利用した流水で作業することが多い。



地染め
Dochizome



中埋め
Nakazume

加

賀

繡

祈りと想いを
絹糸でとじてめて

「繡（ぬい）」は刺繡を意味する古称で、文字どおり、色糸を布に繡いつける装飾法を指す。古くは仏の姿を描き出す手法として大陸からもたらされ、金沢には室町時代初期に京都から技術が伝えられ、仏前の打敷（うちしき）や僧侶の袈裟を飾った。江戸時代になると藩主の陣羽織や奥方や姫君の着物の加飾にも用いられるようになり、加賀藩の歴代藩主の手厚い庇護を受けて、「加賀繡」として独自の発展を遂げた。半襟のおしゃれが流行した大正から昭和にかけては、刺繡を入れた半襟が「粋」とされたことで、加賀繡の需要は一気に高まり、昭和九年には工場数二百七十七職人七五〇名を数えた。ミシンによる刺繡が台頭した今日も、手仕事の高級感とたぐいまれな表現力は、高く評価されている。

しろもん しゅす しすい せんとう はな まるもん
「白紋繡子地水仙唐花丸紋
模様繡小袖」復元品

White satin kimono decorated with embroidered daffodils

所蔵・写真提供／金沢市
Collection of / Kanazawa City



徳川幕府二代將軍徳川秀忠公の二女の珠姫が、加賀藩三代藩主前田利常公の妻として前田家に興入れする際に携えてきたものの。金沢美術工芸大学の監修のもと、二十二の花束は加賀繡と加賀友禅の手法を交えて仕上げられ、お互いにその美を引き立て合っている。



手仕事が醸し出す 品格と美

加賀繻の魅力は、金糸・銀糸や、さまざまな色の絹糸を用いて、ひと針ひと針縫い上げる繊細な表現にある。また、無地の布地に下絵を描いて刺繻することが多く、染めた文様の上に刺繻を施す京繻とは異なった趣を持っている。

製作工程は、図案を起こし、胡粉を用いて生地に図案を写す作業から始まる。その後、生地の上に糸を置き、配色を検討する。熟練の職人は、数千色の絹糸を使いこなすという。使う糸を決めたら、かせから適量を巻き取り、数本の糸を縫りあわせる「糸縫り」の作業を行う。こうした準備工程もすべて手作業で丁寧に行うことで、仕上がりの完成度を高めていく。

生地を刺繻台や枠に張ると、いよいよ刺繻に。加



原画を作成する。その後、胡粉を水にといたもので紙に描いた図柄をなぞり、これを生地にあって、上から押し付けるようにして生地に胡粉のラインを写す。この作業を「裏ずり」という。

新しさを追求しながらも 伝統を重んじる

古くから和の装いに彩をそえてきた加賀繻だが、近年では新たな展開が模索されている。伝統工芸士の菟ヶ浦悦子氏が主宰する「加賀繻よしが浦悦子工房」でも、和から洋へと発想を切り替えて、刺繻を

配色／糸縫り Coloring-Spinning

生地の上に糸を置き、生地の色と図柄に合う配色を検討した後、糸紡ぎ台を利用して、「かせ」の状態になった糸を繻いに使うだけ巻き取る。繻いを始める際は、数本を手のひらで縫りあわせて必要な太さにする。「縫りコマ」と呼ばれる道具を用いる方法もある。

葎ヶ浦 悦子 作
Etsuko Yoshigaura

加賀繡の小箱

Boxes with Kaga embroidery
W118 × D178 × H58mm



加賀繡がふつくと顔を出す小箱。
桐のきりりとした端正な表情と、加
賀繡の優しくやわらかな雰囲気
融合した、完成度の高い一品。

伝統工芸士／
石川県加賀刺繡
協同組合理事長
Master of traditional crafts /
Chairperson of Ishikawa Kaga
Embroidery Association

葎ヶ浦 悦子 氏
Etsuko Yoshigaura

平成4年に独立し、繡工
房「繡鳥」を主宰。平成
13年伝統工芸士に認定。
平成21年、工房名を「加
賀繡よしが浦悦子工房」
に改名し、自らの創作活
動に励む傍ら、未来の伝
統工芸士を育てている。



「まぼろしの刺繡」から
金沢発の「加賀繡」へ
葎ヶ浦氏によれば、加賀繡そのものの知名度は、
全国的にはまだ低いという。加賀繡の着物を手にとっ
て、「この素晴らしい刺繡は、どこのもなのだろう」
と、驚く人も少なくなく、加賀繡はいわば「まぼろ
しの刺繡」とも呼べる存在になっているとか。「加賀
繡の職人だけでなく、産地を上げて加賀繡を発信し
ていきたい」という葎ヶ浦氏。すでに金沢の地染職人
と連携し、繡いと染めがコラボレートする着物も製
作しており、「産地を上げて、丁寧ないい仕事をして
いけば、きっと誰か人の心に届くはず」と期待を込める。

鎖繡・まつり繡・菅（すが）繡・
胸繡・繡切り（ぬいきり）・相良
（さがら）繡・渡り繡・割り繡・
刺し繡・割付文様繡・切り押え
繡・組紐繡・肉入れ繡・竹屋
町（たけやまち）繡・芥子（け
し）繡の十五種類の伝統的な
技法をもとに、刺繡を施してい
く。写真は「肉入れ繡」。表の
繡糸と裏糸は同一方向となっ
ているので、糸切れが生じても手
切れ部分のみで補修ができる。

繡 加工

Embroidering



金沢仏壇



祈りの心が生んだ伝統工芸

金沢仏壇の興隆の背景には、室町時代、蓮如上人の布教活動により庶民の間に深く浄土真宗の根が下ろされており、他の地域に比べて仏壇の需要が高かったということがある。江戸時代に入り、加賀藩五代藩主前田綱紀公が、京都や江戸から職人を集め多様な美術工芸品の製作を行う「御細工所（おさいくしよ）」を整備すると、細工所の流れをくむ職人が町に住むようになり、完全分業体制で仏壇の製作を行うようになったと考えられている。

銭屋五兵衛の仏壇（300代）

Buddhist altar produced for Zeniya Gohei

所蔵／米岡家

Owned by / Yonoka family

大野弁吉は、加賀の平賀源内とも称される江戸後期の発明家、技術者である。弁吉は指物師（さしものし）としても活躍しており、加賀の豪商・銭屋五兵衛が作らせた仏壇の扉は、弁吉の手による木地彫りと伝えられている。

金沢仏壇の宮殿は上屋根の上部まで見渡せるため、細部まで手が抜けない。職人は、後工程で塗る漆の厚みまで配慮し、1000個以上に及ぶ部品をのみや小刀を使って一つひとつ丁寧に仕上げていく。



【宮殿】
Altar

「七職」の技の集大成

伝統的な金沢仏壇は、金箔押しで光り輝くような仏壇で、「木地」「宮殿（くうでん）」「木地彫り」「箔彫り」「塗り」「蒔絵」「金具」の工程で、それぞれ専門の職人が腕をふるう。

木地は仏壇の本体の部分で、イチヨウやクサマキ材が用いられ、釘を使わないホゾ組み構造となっている。宮殿は仏壇の内側の屋根の部分にあたり、入母屋造りの屋根まわりの複雑な細工が目をひく。木地と宮殿は、いずれも十分に乾燥させた木を切断し、荒削りでおおまかな形を作った後、のみや小刀で細かな部品を



原木を製材し充分乾燥させた後、用途により素材を選び分け所定の大きさに切断する。木取り木地に花鳥、天人等を下描きし、荒彫りした後、何種類もの彫刻刀で細部を仕上げ、とくさなどで磨き上げる。

「木地彫り」 Wood carving

そのため、職人の腕の見せどころとなる。これらの工程を経たものが、塗り、蒔絵の工程に入る。塗りでは、主要な部分に錆下地を施し、錆組（さびむも）という

ひとつつ仕上げていく。これらの工程では、職人が独自に作った定規が用いられ、木の長さや穴をあける位置など、定規一本ですべての寸法が分かるようになっている。

箔彫・木地彫は、いずれも彫刻の工程である。箔彫は後に金箔に覆われる部分を彫る作業であるため、箔が貼りやすく、また箔を美しく見せる技術が必要とされる。木地彫は木肌を見せる前指し、および障子の上腰、中腰、下腰を作る工程で、木肌を活かした一枚板に彫刻を施

木地、宮殿、箔彫の完成品がこの工程に入る。まず錆下地を数回塗り、地砥ぎをする。次に漆を刷毛で薄く塗り、乾燥させた後、炭に水をつけて砥ぐ。最後は漆が均等で適度な厚みとなるよう上塗りを行う。

「塗り」 Coating with Urushi

「蒔絵」 Gold leaf decoration

金沢仏壇の特徴は豪華な蒔絵にある。蒔絵師は、背景の山や川を描く「研ぎ出し蒔絵」、立体感を出す「錆上げ」、紅殻・灰墨を練り合わせた高蒔絵漆を用いる「漆上げ」などの技術を駆使して加飾を施していく。



新デザイン二号

New design Buddhist altar No.2

金沢仏壇商工業組合

Kanazawa Buddhist Alter

Manufactures Association

朱漆塗と黒漆塗のコントラストが美しいシンプルなデザインの現代仏壇。銀口ウ付けパイプ蝶番を採用し、堅牢性を高めている。板物金箔／日本産箔押漆／擦り漆による二回貼り／本金箔／総本金粉仕上げ／蒔絵地蒔き総本金仕上げ



伝統工芸士

Master of traditional crafts

平岡高夫 氏

Takao Hiraoka

能登出身。昭和33年より金沢仏壇の技術を習得すべく池田純正氏に師事し、宮殿に加え、木地づくりの工程も学ぶ。現在は仏壇の製作のほか、寺社仏閣の修復にもその精緻な技術を活かしている。



真鍮に輪郭を線描きした後、切りたがねで形を切り、模様たがねで細かく模様を入れていく。彫り上がった金具は酸で油やさびをとり除き、均（なら）し槌で叩いて平らに均す。最後にめっき加工をして完成する。

伝統の技と心を 次代につなぐために

立体感をつける装飾を施した後、中塗り、上塗りを行う。見付板、左右の横板、戸板などは呂色（ろいろ）仕上げを行い、深みのある艶を出す。蒔絵は、他の産地を庄倒する金沢仏壇の最大の特色で、柱、引き出しなど広範囲に施す。磨き蒔絵、高蒔絵を主体としており、経年後も変色せず拭いても剥げない。

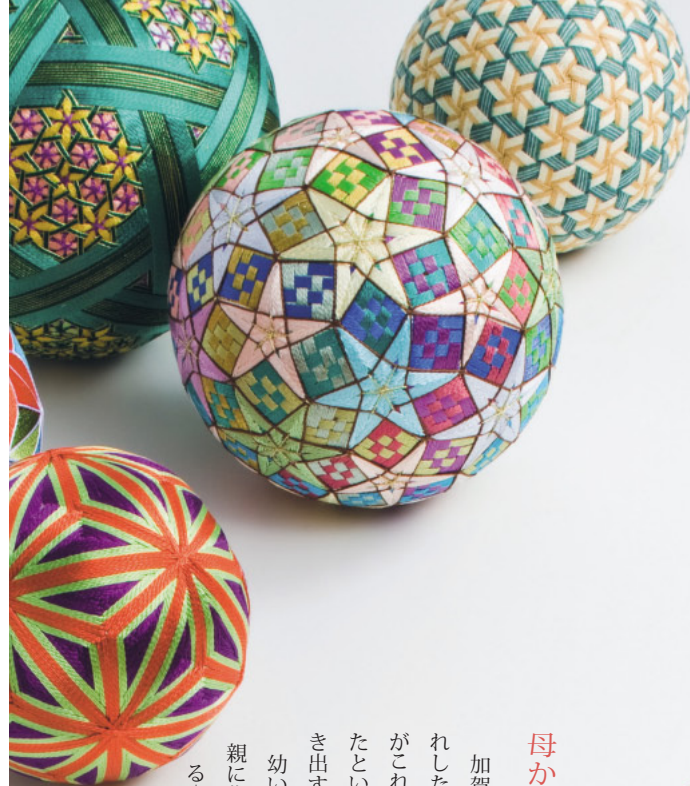
仏壇に用いられている多数の金具も、地金を切り出し、模様打ちや透かしなどの技法を駆使して、職人が一つひとつ手作りしている。素材は真鍮（しんちゅう）が一般的だが、銀細工も用いられる。

こうしてそれぞれの工程を経て完成した部品は、塗師のもとで組み立てられ、金沢仏壇が完成する。

金沢仏壇では近年、生活様式の変化を受けて、仏壇の小型化や多用途化に取り組んでいる。しかし、木工、漆工、金工、金箔など、多岐にわたる伝統の

加賀手まり

K A G A T E M A R I



母から娘へ幾何学文様が伝える思い

加賀手まりは、徳川家康の孫で、三歳で前田家に興入
れた珠姫が持参してきた手まりに由来する。御殿女中
がこれを真似て手づくりするようになり、城下にも広まっ
たという。鮮やかな色糸を、ひと針ひと針手がかがって描
き出す幾何学模様が、加賀手まりの大きな魅力である。

幼い日に手まりをついて遊んだ少女が、年頃になると母
親に作り方を習い、やがて自分の娘のために手まりを作
る。母から娘へと想いをつなぐ営みは、藩政期から
連綿と続く。金沢では今も、手まりを雛祭りに飾つ
たり、花嫁道具として携えていく風習が残っている。



現代に受け継がれる技術と意匠

加賀象嵌は、加賀藩初代藩主前田利家公が武
家の装剣技術を開発する為、京都より金工宗家
後藤琢乗（ごとうたくじょう）を招いた事に始まる。
以後、後藤家の技術指導により地元の名工が育
った。

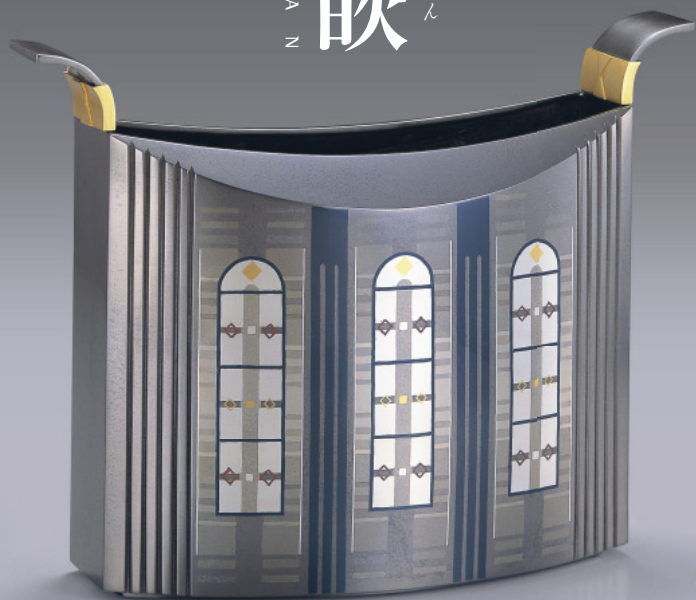
特色は、はめ込ん
だ紋金を平らに仕上
げる平（ひら）象嵌に
あり、衝動にあつて
も剥脱（はくだつ）し

ないとされ、草花や虫類等の文様を品格かつ華麗
に表する意匠と相まって天下の名品と称された。

現代ではさらに技術の研究がなされ、重要無
形文化財保持者「彫金・人間国宝」を輩出し、
後継者として新進気鋭の作り手も育ち、その精
緻な技術と機知に富んだ意匠は花器、香炉、置
物の他ブローチなどの作品にも受け継がれている。

加賀象嵌

K A G A Z O U G A N



加賀水引細工



祝う心から生まれた
ゆかしき伝統

日本では古くから贈りものをする際に、紙で包んで熨斗(のし)をつけ、水引をかける習慣がある。金沢でも江戸時代、武家の献上品が発達したことで、水引を用いた華やかな飾り付けが工夫された。

工芸品としての加賀水引細工は、水引自体を製作することではなく、これを結び詰めたり、和紙の折型とを組み合わせてたりして、さまざまなかたちを作り上げる優美な細工を指す。金沢の現代水引作家は、水引の自在な造形素材としての可能性を引き出しつつも水引本来の意味や価値を伝え守っている。



二俣和紙

FUTAMATAWASHI

手漉き和紙に込める藩
御用の矜持

金沢市二俣地区は、江戸時代に献上紙漉き場として加賀藩の庇護を受け、加賀奉書紙や高檀紙などの公用紙や、布目色杉原など特別な技術を要する和紙を漉いてきた歴史を持ち、和紙づくりの指導的役割を果たしてきた。

二俣和紙の特徴として強靱な保存性が挙げられ、現在も書家に好まれる奉書紙、和染紙、卒業証書などの漉き模様紙、雁皮の箔打紙等が漉かれ、特に和紙工芸の材料となる紙衣に施す防水法や、しなやかな着心地と色彩感覚は優れている。楮(こうぞ)や三桧(みつまた)などの伝統素材を使ったレターセットや、その他新商品も生まれている。



かなざわ 金沢和傘

KANAZAWA WAGASA

雨の日、晴れの日百花繚乱

金沢和傘は、張り込む和紙に丈夫な

楮紙を用いており、手入れが良ければ半

世紀も使うことができる丈夫さが身上であ

る。骨太なつくりとは裏腹に、意匠は繊細優雅。

鮮やかな色彩と模様はもちろん、内側の糸掛け

部分の美しさにも目を奪われる。製作は三十を超え

る工程を経て、すべて手作業で丁寧に行われる。

雨の金沢のまちには、かつてその美しさを競い合

うように、いたるところに和傘の花が咲いた。実用

面で洋傘が台頭した今も、金沢和傘の伝統技術は引

き継がれ、和の風情を演出する逸品として愛され続

けている。



桐に命を吹き込む職人の妙技

金沢桐工芸は、大正末期から昭和初期にかけて、

軽くて耐火性のある桐材に華やかな蒔絵文様を施し

た桐火鉢が評判となったことで、全国にその名を知ら

れるようになった。近年はろくろで作る花器や菓子器

をはじめ、小引き出し、硯箱などの指物も作られて

いる。

桐の表面を焼いて風合いのある焼き色をつけるのが

金沢桐工芸の特徴である。蒔絵部分は、砥の粉と漆

によるペースト状の錆を塗って木地面より一段盛り上

げて文様を施す「錆上げ」と呼ばれる技法を用いる。

温かみのある焼肌に、しっとりとした金映えて美し

い。



かなざわ 金沢桐工芸

KANAZAWA KIRIKOUGEI

金沢九谷

金沢九谷振興協同組合

8 片岡光山堂 [マップ P54]	〒920-0936 金沢市兼六町 2-1 [URL] 片岡光山堂 検索	4～10月／ 9時～18時 無休 11～3月／ 9時30分～17時 水曜休
9 九谷焼 錦木商舖 (金沢九谷焼ミュージアム併設) [マップ P55]	〒920-0865 金沢市長町 1-3-16 [E-mail] kanazawa@kaburaki.jp [URL] www.kaburaki.jp/	9時～22時 (日曜・祝日:9時～18時) 年中無休 (不定休)
10 九谷巴商会 [マップ P54]	〒920-0936 金沢市兼六町 2-13 [E-mail] akira23@guitar.ocn.ne.jp [URL] 九谷巴商会 検索	10時～18時 無休
11 九谷焼 諸江屋 [マップ P55]	〒920-0981 金沢市片町 1-3-22 [E-mail] kutani@moreoya.com [URL] www.moreoya.com/	9時～20時 水曜休
12 黒龍堂 [マップ P55]	〒920-0853 金沢市本町 1-5-3 リファール 1F [E-mail] kutani@kokuryudo.com [URL] www.kokuryudo.com/	9時～19時 火曜休 (祝日を除く)
13 北山堂 [マップ P55]	〒920-0962 金沢市広坂 1-2-33 [E-mail] office@hokusando.co.jp [URL] www.hokusando.co.jp/	9時30分～18時30分 月曜休

金沢九谷振興協同組合(九谷焼 錦木商舖内) ☎ 076-221-6666 [E-mail] kanazawa@kaburaki.jp

金箔箔

石川県箔商工業協同組合

14 (株) 今井金箔 [マップ P54]	〒920-0968 金沢市幸町 7-3 [E-mail] info@kinpaku.co.jp [URL] www.kinpaku.co.jp/	9時30分～18時 日祝休
15 かなざわカトニ [マップ P54]	〒920-0910 金沢市下新町 6-33 [E-mail] officedotcom@katani.co.jp [URL] www.k-katani.com/	9時～17時 無休 (12月30日～1月3日休)
16 (株) 金銀箔工芸さくだ [マップ P54]	〒920-0831 金沢市東山 1-3-27 [E-mail] kinpaku@goldleaf-sakuda.jp [URL] www.goldleaf-sakuda.jp	9時～18時 年中無休
17 金箔工芸 田じま [マップ P55]	〒920-0855 金沢市武蔵町 11-1 2F [E-mail] info@tajima-kinpaku.co.jp [URL] www.tajima-kinpaku.co.jp	10時～17時30分 火曜休 (夏季・冬季休業あり)
18 (株) 箔一本店 箔巧館 [マップ P54]	〒921-8061 金沢市森戸 2-1-1 [E-mail] info@hakuichi.co.jp [URL] www.hakuichi.co.jp/	9時～18時 年中無休 (1月1日は休館)
19 箔座本店 [マップ P54]	〒920-0843 金沢市森山 1-30-4 [E-mail] info@hakuza.co.jp [URL] www.hakuza.co.jp/	9時30分～18時 年中無休 (冬季17時30分まで)

石川県箔商工業協同組合 ☎ 076-257-5572 (土日祝休)

金沢伝統工芸 ショップガイド

S h o p G u i d e

お気に入りの逸品を選ぶ時間をゆっくり楽しむ。
旅の折に訪ねたい、伝統工芸のショップガイド。(50音順)

加賀友禅

協同組合加賀染振興協会

1 加賀友禅伝統産業会館 [マップ P54]	〒920-0932 金沢市小將町 8-8 [E-mail] info@kagayuzen.or.jp [URL] www.kagayuzen.or.jp/	9時～17時 水曜休 (祝日を除く)
2 長町友禅館 [マップ P55]	〒920-0865 金沢市長町 2-6-16 [E-mail] mail@kagayuzen-club.co.jp [URL] www.kagayuzen-club.co.jp/	9時～17時 無休 (年末年始のみ休)
3 加賀友禅 毎田染画工芸 [マップ P55]	〒920-0964 金沢市本多町 3-9-19 [E-mail] info@maida-yuzen.com [URL] www.maida-yuzen.com	9時～17時30分 日祭休

協同組合加賀染振興協会(加賀友禅伝統産業会館内) ☎ 076-224-5511 [E-mail] info@kagayuzen.or.jp

金沢漆器

金沢漆器商工業協同組合

4 赤地漆器店 [マップ P54]	〒920-0805 金沢市小金山 12-2 [URL] 赤地漆器店 検索	9時～19時 日祝祭休
5 (株) 石田漆器店 [マップ P55]	〒920-0981 金沢市片町 1-7-21 [E-mail] ishida@e-katamachi.com [URL] www3.nsknet.or.jp/~ishida/	10時～19時 水曜休
6 (株) 能作 [マップ P55]	〒920-0962 金沢市広坂 1-1-60 [E-mail] nosaku@kanazawa.gr.jp [URL] www.kanazawa.gr.jp/nosaku/	10時～19時 水曜休 (8月は無休)
7 (株) 和幸 [マップ P54]	〒921-8163 金沢市横川 7-43 [E-mail] wakou@nsknet.or.jp [URL] www.kanazawa-wako.jp	9時～18時 日祝、 第2、4土曜休

金沢漆器商工業協同組合(金沢商工会議所内) ☎ 076-263-1157 (土日祝休)

33 三島仏壇 [マップ P55]	〒 920-0862 金沢市芳斉 2-4-2 ☎ 076-221-8015	9時～18時 日曜休
34 森田仏壇店 [マップ P55]	〒 921-8031 金沢市野町 3-2-38 ☎ 076-241-1375 [E-mail] butudan2429@athena.ocn.ne.jp [URL] www5.ocn.ne.jp/~butudan/	8時～20時 不定休
35 (有) 山田仏具店 [マップ P55]	〒 920-0854 金沢市安江町 13-32 ☎ 076-221-2306 [E-mail] info@yamadabutsuguten.co.jp [URL] yamadabutsuguten.co.jp/	9時～19時 火曜休 (祝日を除く)
36 (株) 米永仏壇 [マップ P54]	〒 920-0058 金沢市示野中町 1-10 ☎ 076-221-1930 [URL] w2223.nsk.ne.jp/~yonenaga/	9時～18時 木曜休

金沢仏壇商工業協同組合 ☎ 076-223-4914 [E-mail] info@kanazawa-butsudan.or.jp

希少伝統工芸

37 金沢桐工芸 岩本工房 [マップ P55]	〒 920-0854 金沢市安江町 15-43 ☎ 076-231-5421 [E-mail] info@kirikougei.com [URL] www.kirikougei.com/	10時～18時30分 火曜休
38 金沢・クラフト広坂 [マップ P55]	〒 920-0962 金沢市広坂 1-2-25 金沢能楽美術館内 ☎ 076-265-3320 [E-mail] info@crafts-hirosaka.jp [URL] www.crafts-hirosaka.jp	10時～18時 月曜休 (祭日の場合翌日休) 年末年始 12月29日～1月1日休
39 桐漆工芸 上坂 [マップ P54]	〒 920-0936 金沢市兼六町 2-15 ☎ 076-264-1511	10時～17時 火曜休
40 (有) 津田水引折型 [マップ P54]	〒 920-0935 金沢市石引 2-2-5 ☎ 076-224-9023 [E-mail] info@mizuhiki.jp [URL] www.mizuhiki.jp/	10時～18時 (土曜は14時まで) 日祭休
41 広瀬桐工芸 [マップ P55]	〒 921-8022 金沢市中村町 30-20 ☎ 076-241-2544	8時～17時 土日祝休
42 目細八郎兵衛商店 [マップ P55]	〒 920-0854 金沢市安江町 11-35 ☎ 076-231-6371 [E-mail] webmaster@meboso.co.jp [URL] www.meboso.co.jp	9時～18時 火曜休

その他

大樋焼本家十代長左衛門窯		
43 大樋美術館 [マップ P54]	〒 920-0911 金沢市橋場町 2-17 ☎ 076-221-2397 [URL] www.ohimuseum.com	9時～17時 無休
44 金沢能楽美術館 [マップ P55]	〒 920-0962 金沢市広坂 1-2-25 ☎ 076-220-2790 [URL] www.kanazawa-noh-museum.gr.jp	10時～18時 月曜休 (祭日の場合翌日休) 年末年始 12月29日～1月1日休

加賀繡

石川県加賀刺繡協同組合

20 加賀繡よしが浦悦子 工房 [マップ P54]	〒 920-0367 金沢市北塚町西 66-1 ☎ 076-249-4989 [E-mail] yoshigaura@kaganui.or.jp [URL] 蔵ヶ浦悦子 検索	10時～16時 土日祝休
21 めいの今井 (有) 今井刺繡 [マップ P54]	〒 920-0967 金沢市菊川 2-10-12 ☎ 076-231-7271 [URL] めいの今井 検索	9時～17時 年中無休
22 宮越仁美 繡工房 [マップ P54]	〒 921-8034 金沢市泉野町 1-12-12 ☎ 076-243-2992 [E-mail] mie_sniff0213@yahoo.co.jp [URL] 宮越仁美 繡工房 検索	不定休

石川県加賀刺繡協同組合(蔵ヶ浦 悦子内) ☎ 076-227-8701
※上記国～図の商品は40金沢クラフト広坂でも販売しております。

金沢仏壇

金沢仏壇商工業協同組合

23 (株) 池田大佛堂 [マップ P55]	〒 920-0854 金沢市安江町 5-7 ☎ 076-222-5550 [URL] 池田大佛堂 検索	9時～18時 火曜休
24 今村佛壇店 [マップ P54]	〒 921-8055 金沢市西金沢新町 178-1 ☎ 076-249-1366	9時～19時 木曜休
25 卯野屋仏壇店 [マップ P55]	〒 920-0854 金沢市安江町 15-44 ☎ 076-263-9570 [E-mail] nobuhikouno@ezweb.ne.jp [URL] 卯野屋仏壇店 検索	10時～18時30分 火曜休
26 (有) 大竹仏壇製作所 匠楽 [マップ P54]	〒 921-8046 金沢市大桑町 2-121 ☎ 076-244-4069 [E-mail] otkdento@rudy.ocn.ne.jp [URL] 大竹仏壇製作所 検索	9時30分～20時 第2,4火曜休
27 金沢仏壇商工業 協同組合 [マップ P55]	〒 920-0855 金沢市武蔵町 8-2 ☎ 076-223-4914 [E-mail] info@kanazawa-butsudan.or.jp [URL] kanazawa-butsudan.or.jp/	9時～17時 土日祝休
28 北村仏壇店 [マップ P54]	〒 921-8815 野々市町本町 5-4-7 ☎ 076-248-3362	8時～18時
29 (株) 澤田仏壇店 [マップ P55]	〒 920-0854 金沢市安江町 3-15 ☎ 076-221-2212 [URL] 澤田仏壇店 検索	9時30分～18時30分 火曜休
30 常 塗師岡仏壇店 [マップ P54]	〒 920-0843 金沢市森山 2-1-29 ☎ 076-253-2201 [URL] 塗師岡頭治仏壇店 検索	8時30分～18時 木曜休
31 ㊤ 塗師岡仏壇店 [マップ P55]	〒 921-8031 金沢市野町 1-2-36 ☎ 076-241-0795 [URL] 塗師岡政秀仏壇店 検索	平日10時～18時 土日祝13時～18時 日曜休
32 はやし仏壇店 [マップ P55]	〒 921-8033 金沢市寺町 5-5-17 ☎ 076-241-8690 [URL] www.geocities.jp/hayashi_butsudan/	9時～18時 日曜休





金沢市は、平成 21 年 6 月にはじめてユネスコ創造都市ネットワーククラフト分野に認定されました。創造都市とは、独自の文化を持ち、それらを産業と結びつけ新しい価値を創造し、まちを元気にしている都市のことです。認定を受けて作成した「テトメデス」は、手仕事の「手」と目利きの「目」を表現した、親しみやすいシンボルマークです。

【発行・編集】

金沢工芸普及推進協会

〒 920-0962 金沢市広坂 1-2-25

Tel:076-265-3320 / Fax:076-265-3321

E-mail:info@crafts-hirosaka.jp

<http://www.crafts-hirosaka.jp>

【編集協力】

協同組合加賀染振興協会／金沢漆器商工業協同組合

金沢九谷振興協同組合／石川県箔商工業協同組合

石川県加賀刺繍協同組合／金沢仏壇商工業協同組合

【取材・撮影協力】

金沢市／金沢市立中村記念美術館

石川県立美術館／米岡家／(株) More & More

十月亭（じゅうがつや）

【編集制作】

ヨシダ印刷株式会社



植物油インキを使用しています