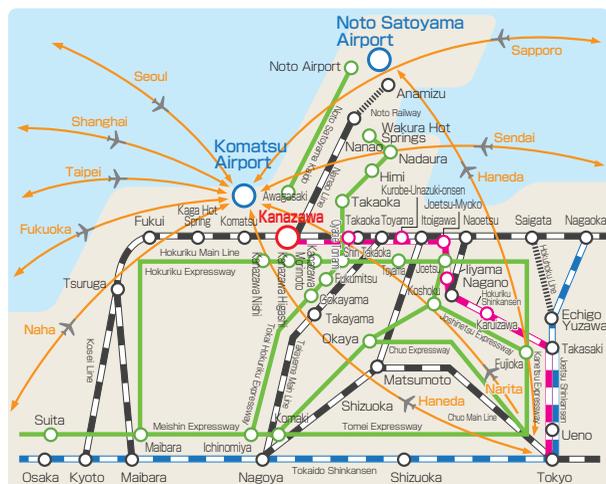


前往金澤的交通方法

- 開車
 - 東京 ▶ 練馬交流道 → 金澤森林交流道 約6小時30分
 - 名古屋 ▶ 名古屋 → 金澤森林交流道 約2小時50分
 - 大阪 ▶ 吹田交流道 → 金澤西交流道 約4小時
- 洽詢處 中日本高速道路(株)金澤管理辦事處 電話076-249-8111
- 搭乘飛機
 - 東京 ▶ 羽田機場 → 小松機場 → 金澤車站 約1小時 + 特急巴士約40分
 - 羽田機場 → 能登機場 → 金澤車站 約1小時 + 特急巴士約2小時
- 洽詢處 小松機場綜合詢問處 電話0761-21-9803
能登機場機場中心大樓 電話0768-26-2000
- 搭乘電車
 - 東京 ▶ 東京車站 → 金澤車站 約2小時25分 (搭最快車「Kagayaki」北陸新幹線(經長野))
 - 名古屋 ▶ 名古屋車站 → 金澤車站 約3小時 (特急SHIRASAGI)
 - 大阪 ▶ 大阪車站 → 金澤車站 約2小時30分 (特急Thunderbird)
- 洽詢處 JR西日本北陸詢問中心 電話076-251-5655



【製作】
金澤市

【編輯・發刊】
一般社團法人 金澤工藝事業創造機構

【請洽詢】
一般社團法人 金澤工藝事業創造機構
(Kanazawa Craftwork Business Creation Agency)
〒920-0961 金澤市香林坊2-4-30
香林坊 La Moda 8F
E-mail info@kanazawacraft.jp
https://www.kanazawacraft.jp

【協助編輯・監製】
金澤漆器商工業同業公會
金澤九谷振興同業公會
石川縣漆器工業同業公會
協同組合加賀染振興協會
石川縣加賀刺繡同業公會
金澤佛壇商工業同業公會
金澤國際交流財團



【編輯製作・印刷】
YOSHIDA印刷株式會社

2023年4月設施情報更新。
關於設施的信息可能有變更。
繁體中文

金澤的傳統工藝



百萬石的華麗集匯

*百萬石：1石=米的單位，也等於一個士兵一年份的食米量約為150kg，須佔地360坪。加賀藩被稱為百萬石，表示擁有龐大的財富與維持百萬位士兵的軍力。

金澤的傳統工藝



金澤的傳統工藝與其歷史

在日本，承襲祖先代代樹立的文化與風俗，並且重視保留傳統中的精髓，讓上一代自然的傳給下一代是日本保留傳統的做法。

現今的金澤聚集了許多高超技術的傳統工藝，可以說是日本國內一個擁有綿續傳統的良好地方。其中的一個理由是，從1583年開始統治金澤的加賀藩前田家一族很鼓勵武士與平民接觸能劇（能樂）與茶道。同時前田家也資助製作生產與這些藝能相關的服裝與茶具，附屬品零件等而漸使工藝技術

普及。其中多為傳統工藝品與日常用器具，美術品等，就因此傳統工藝在此奠定了良好基盤。

雖然時代在變，能劇與茶道等藝能文化依舊被承續下來，傳統工藝品也自然融入現代人的生活當中。優越的工藝品能裝飾生活空間，彩繪生活步調，這種手工美更是能跨越時空來展現文化的美。

照片提供：金澤市

從金澤的傳統工藝 來學習

金澤市立中村紀念美術館



照片提供：金澤市

此美術館是以展示以前金澤市的豪門中村家的歷代當家所收集的九谷燒(陶瓷)茶碗，畫有加賀蒔繪的抹茶罐以及江戶時代的繪畫與掛畫，屏風等，還有與茶道具相關的古典美術品為中心。同時此處也有提供抹茶與茶菓子的服務（須自費）。

DATA 地址／金澤市本多町3-2-29 電話／076-221-0751 參觀時間／9:30-17:00（進場到16:30止） 休館日／休星期一（遇假日時休隔天），更換展示物期間，年初年尾(12/29-1/3) 參觀費用／一般310日圓，65歲以上210日圓（國定假日免費），高中生以下免費

金澤21世紀美術館



照片提供：金澤市

結合地方的傳統與未來，身為一個向世界開放的美術館，本館從文化交流的觀點探尋以傳統工藝為起點的文化在21世紀的可能性。除了有以現代藝術為中心來介紹日本國內外的作家的展示區外，還有常設展區的免費交流區。

DATA 地址／金澤市廣坂1-2-1 電話／076-220-2800 開放時間・休館日，參觀費用／【交流區】9:00-22:00，過年期間休息，參觀免費。【展覽會區】10:00-18:00（星期五，六延長到20:00），星期一（逢國定假日時隔天休息），過年期間休息，收費參觀(展覽會入場券)

3 從傳統工藝 來學習

- 1 傳統工藝與其歷史
- 5 加賀友禪
- 9 金澤九谷
- 13 金澤箔
- 17 金澤漆器
- 21 金澤佛壇
- 25 加賀繡
- 29 大樋燒(陶瓷)
- 30 加賀象嵌
- 31 銅鑼
- 32 茶道鐵鍋
- 33 桐工藝
- 34 加賀水引細工
- 35 加賀毛針（羽毛魚鉤）
- 36 二俣和紙
- 37 加賀手毬
- 38 店家介紹



41 地圖



Kaga Yuzen Silk Dyeing

加賀友禪

加賀友禪與其歷史

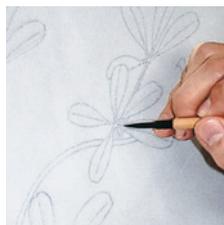
加賀友禪是日本傳統和服的一種。除了在結婚典禮或祭典，活動時會穿用和服以外，在金澤很盛行學習茶道，能劇或日本舞蹈，大家也會利用這個機會穿用，也有人把和服當做平時的服裝來穿，所以走在金澤的街上也經常可以看得見。和服是要應景應時所以種類很多，而加賀友禪則是屬於外出時穿用的，多半是使用於結婚典禮或宴會等較端莊容重的場合上。

加賀友禪的歷史悠久，以距今約550年前的「梅染」為起源。而現代大家所見加賀友禪的優美紋樣則是據說源起於一位崇尚琳派畫家尾形光琳(Ogata Kourin)畫風，善於畫扇畫的京都畫家宮崎友禪齋(Miyazaki Yuzensai)。友禪齋受到當時的加賀藩欣賞被邀請搬到金澤，他雖然不會染布但是加賀友禪的紋樣就是以友禪齋的原案作畫因此才使得加賀友禪繪圖發達。

加賀友禪與京友禪的圖案風格不同，是以寫實的繪畫風格為特徵。主要是以花鳥風月來揣摩四季的變化，利用漸層淡化的技巧來描繪自然界的美感與真實感。例如揣摩描繪一片被蟲咬掉的葉子來表達臨界感。在色彩的使用上也較為豐富，以藍，臙脂，黃土，草，古代紫等被稱為加賀五彩的顏色為基本。

最近不單是使用於製作和服，市面上也有很多裝飾用和風摺扇或利用加賀友禪的綢緞來加工製作的錢包，花毯掛飾等也都非常受到年輕女性們的支持。

加賀友禪的 製作流程



1 底圖 (下繪: Shita-e)

將原稿畫在紙上，然後把紙放到一張暫時縫上的白布下面。接著用毛筆沾上青花(露草的花汁)照著原稿的圖樣描繪，淡淡的將草稿畫在白布上。青花只要用水就能洗掉。



2 上漿, 留邊 (糊置き: Norioki・地入れ: Jiire)

只要將糯米漿沿著底圖的線放上去，但不能超出線，這糯米漿能防染料暈開，因為最後洗布時糯米漿會被洗掉只有這部份會留下白線，所以要求的工極為細膩。因為要求最後能染的很美，所以這是一道工夫雖單純但却非常精細。



3 上色 (彩色: Saishiki)

這個步驟是使用毛筆或小細刷在上好糯米漿的圖樣內加上顏色。纖細的手工技巧再加上突出的色彩感與品味，利用色彩的濃淡微妙變化來展現花草的生動模樣。



4 染布 (地染め: Jizome)

之前的步驟是在白布上上顏色的，接著是要將整塊布染成別的颜色。為了不影響到已經彩繪的部份，所以用米漿把畫好的部份塗滿掩蓋起來。接著將作家指定的顏色以刷毛一口氣均勻的塗滿所有布塊，不能有漏失。



5 水洗 (水洗い: Mizuarai)

在染完布後為了要穩定色澤，必須要放入約100°C的蒸箱中蒸30-90分鐘。在那之後必須要洗掉染料以外的米漿。以前這個步驟是在天然河川中實施的，現在則是挑取井底水在人工河實施洗布。

傳統



作家: 木村 雨山
(Kimura Uzan)
「友禪花鳥文振袖」

珍藏處: 金澤市立中村紀念美術館
1955年被認定為日本人間國寶的加賀友禪已故名匠木村雨山所製的和服。以他的獨特技法來表達色彩的濃淡微妙變化。

現代



作家: 每田 健治
(Majda Kenji)
訪問服「松波取り梅格子」

協同組合加賀染振興協會
真實的描寫出四季花草綻放的模樣，
外出訪問時穿的和服。



作家: 矢田 秀樹
(Yada Hideki)
黑留袖「兼六園・梅林」

協同組合加賀染振興協會
以全黑的和服來展現金澤的名勝兼六園冬天雪吊的美景。

Kanazawa Kutani Ceramic Ware



初代片岡光山作品
(Syodai Kataoka Kouzan)
「美人画花詰」
片岡光山堂。
深受歐美收藏家喜好的美人画。

金澤九谷



鑄木製
「金盛葡萄紋葡萄酒杯」
九谷燒(陶瓷) 鑄木商舖。
由九谷燒(陶瓷)的傳統技法「青粒」的第一傳人 故 仲田錦玉先生所上的彩繪。

金澤九谷與其歷史

約 350年前在石川縣加賀地方有一種被稱為古九谷的燒陶，但是很可惜的在短短的50年後就廢窯了。直到加賀藩的時代有心重建，於是就在1806年時從京都邀請了一位名叫青木木米的名匠來金澤重新開窯，這就開啓了金澤九谷的歷史。

青木木米將金澤的土壤與古九谷時使用的土混合一起來塑型。並以鮮艷的五彩，綠，黃，紅，紫，寶藍等色來繪畫中國風的花鳥，或將整面以金敷蓋的作風，製作出豪華絢麗的新九谷燒(陶瓷)。之後在加賀藩的援助下金澤九谷的文化也漸漸拓展開來。

隨後在日本鎖國開放後，九谷燒(陶瓷)非常積極的參加國

內外的博覽會，由於它豪華亮麗的外觀，受到海外人士矚目，在海外博取一席之地，也因此以「JAPAN-KUTANI」之名開始外銷到其他國家。

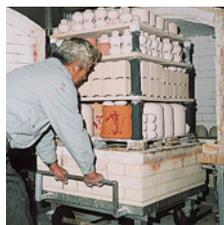
至今，九谷燒(陶瓷)的源流可以算是以傳統加上「木米」的作風如赤繪金彩，金襴手，花詰等。也有許多作家會運用源流的作風再冠上嶄新的手法製造出各式各樣的金澤九谷。近年來，日本的居家環境也日漸洋化，金澤九谷不只是能配合日式榻榻米房的擺飾，也隨著洋化的用餐習慣開發出洋式餐具。就以九谷燒(陶瓷)的葡萄酒杯為代表，重視消費者在使用上喜好的形狀與顏色，模樣，用途等，為傳統工藝帶來了新的氣息。

金澤九谷的 製作流程



1 成形 (成形：Seikei)

首先採取適合的陶土並粉碎。取出土中雜質並抽掉土中的空氣，接著就是成形。圓形的東西通常是用轆轤來成形的，把土放在台上一邊旋轉一邊成形。或是用石膏先做胚，再把泥狀的陶土灌入胚中的注漿成形。以及將陶土捏成條狀用手盤繞的泥條成形等各種手法。



2 素燒 (素焼：Suyaki)

素燒的目的是乾燥原料的土以加強硬度，同時要燒去土中所含有的可燃物。素燒是漸漸提高溫度以防龜裂，約燒到800度時持續燒8個小時，燒完後的成品我們稱為素地 (Suji)。



3 上底釉 (下絵付：Shitaetsuke)

素燒後的素地上，以主要成份為氧化鈷 (Cobalt oxide) 的液體來畫底釉，這種液體叫做「染付吳須 (Sometsukegosu)」。一般是稱為染付，在燒完後會變成深藍色。在這個步驟之後會在素地的表面上釉藥，接著就要正式燒了。燒成完後，這釉藥會變成透明的玻璃狀並覆蓋著陶器的外觀顯現出豔麗的光澤。

4 上釉彩 (上絵付：Uwaetsuke)



色繪 (Iroe)



金盛 (Kinmori)



赤繪細描 (Akaesaibyō)

用刷沾取了就會發亮的顏料，畫在上底釉的步驟裏用吳須塗的部份，等顏料乾了以後放入800-1000°C的釉彩窯中燒成。本來不會發亮的顏料因為熔化變成玻璃材質，浮現出五彩繽紛的華麗色彩。

傳統



作家：清水 翠東
(Shimizu Suitou)
「金唐草 玉露 揃入」

片岡光山堂

金澤九谷的名匠，已故清水翠東的作品。大膽的以金來裝飾畫有精緻的唐草模樣的茶具，就是他的風格。清水翠東有著非常優秀的寫生能力，也為世人留下了許多描寫花鳥風月與山水畫、人物畫的作品。



作家：清水 美山
(Shimizu Bizan)
「垣菊園小紋手
(Kaki kikuzono komote)」

九谷燒(陶瓷) 諸江屋
正統的花瓶上裝飾著緻密的金彩，並將菊花生動的模樣描寫的淋漓盡致。

現代



作家：岡 重利
(Oka Shigetoshi)
「青瓷 (Seiji) 五角鉢」

北山堂
在透明的釉藥中加入微量的鐵並以高溫燒成的青瓷。輕柔柔軟的美感給人帶來溫暖的感覺。



作家：大兼政 花翠
(Okanemasa Kasui)
「小斑紋與野花 酒器具」

九谷燒(陶瓷) 鐘木商舖
保留九谷五彩的傳統來描繪野花，很有新鮮感的酒皿。

作家：吉田 勝山 (Yoshida Shozan) ×
前田 真知子 (Maeda Machiko)
「白鷺紋項鍊」

九谷燒(陶瓷) 諸江屋
由九谷陶瓷的名匠吉田勝山與初露頭角銳氣十足的金工作家前田真知子共同創作的作品。





照片提供：箔一本店 箔巧館

金澤箔與其歷史

製 造金澤箔的開始應該是從現在算起約400年前的事。雖然在1696年時有發佈除了江戶（東京），京都以外的地方禁止製造金箔的禁止令，但是加賀藩仍然偷偷地在私底下製金箔。直到1864年製金箔的禁止令被解除後金澤才正式表明金箔的製造，以後在質與量各方面都有莫大的進展，漸漸的金澤箔也佔領了金箔市場，到了武士時代結束後這寶座就被品質良好的金澤箔取代了。現在日本國內金箔市場的99%都是屬於金澤箔的。金澤箔的良好品質當然是因為有高超技巧的師傅之故，此外金澤多雨，多雪的氣候也是助於製造金澤箔的要因之一，那也是使金箔的薄度能延伸到10000分之1米厘的金鑰。

打金箔的時候是將一張張的金箔夾在和紙與和紙間，以機械敲打延伸金箔的薄度。在打金箔時使用的和紙也是傳承金澤的傳統工藝特產之一。先將和紙浸泡在鹼水（澀柿，樹皮汁，蛋）中，隨後敲打再乾燥，重複這動作幾次，和紙的表面會產生薄膜，拿它來夾金箔的話，可以使金箔產生柔軟的光澤與張力。

以往金箔是拿來使用在神社佛壇等建築物以及佛像，佛具的。現在用途廣泛，已被運用到一般建築材料，室內裝潢或首飾品上。

金澤箔的製作流程



1 延展 (延金: Nobekin)

將微量的銀和銅拌入金之中做成合金，再使用滾輪延壓機重複加壓，延展成帶狀。這時做出來的金的厚度約為100分之5-6米厘厚。



2 拉放 (引き入れ: Hiki-ire)

從延展到拉放步驟為止，其實還有「準備紙(紙仕込)」「清打(澄打ち)」「整合(仕立て)」「準備紙(紙仕込)」等，將金夾在紙中用機械敲打的重複作業。而拉放是為了將已薄到1000分之3米厘的金箔延伸到10000分之1-2米厘的夾紙動作。



3 敲打 (打ち前: Uchimae)

在拉放之後的步驟被稱為敲打(打ち前)。把金箔架在1分鐘敲打700次的機械上敲打。敲打完後的金箔被稱為“小間”，把這個小間移轉到主紙的動作叫做“移轉動作(渡し仕事)”。移轉後仍繼續進行敲打工作。



4 移金箔 (箔移し: Haku-utsushi)

這是製造金箔最後的一道步驟。用金箔專用的裁截機與竹框，把敲打完成後的金箔切成一定的大小，並將切好的金箔夾在手工和紙中完工。



箔畫精選 「八寸板」(光琳紅白梅図写) 三片組

箔一本店 箔巧館
以一位活躍於300年前的畫伯・尾形光琳所畫之國寶「紅白梅圖屏風」為草案，用金箔仔細製作出來的作品。



「金箔皮包 箱形・墨」

箔座ひかり藏
使用的材質為皮革。是箔座獨家的純金白
金箔做出來的點狀圖案皮包。



「金箔玻璃盤」

今井金箔
非常值得欣賞的金箔玻璃盤。不同的形狀與不同的排列，一張張不同表情的金箔給人不同的感受，充分表現出手工的細膩。



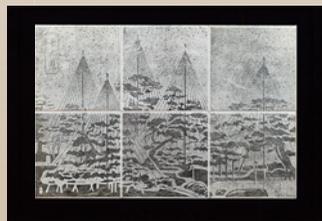
「iPad外衣」

金箔箔工藝 さくだ・本店
大膽的使用金箔在iPad外衣上表現非常有魄力的圖樣。刻意以牛仔布的優質感與四周的圓弧度來強調作品的設計。



「蒔繪屏風 牡丹」

金箔工藝 田じま(Tajima)
金黃色的屏風上以蒔繪技法描繪的鮮豔牡丹花。最適合客廳或玄關的尺寸。



銀箔藝術箔 「冬天的兼六園」

金箔體驗 金澤蚊谷(Kanazawa Katani)
金澤(Kanazawa Katani)的作品，使圖樣在薄薄的銀箔上浮起的技術是有申請專利認證的「藝術箔」。這是金箔體驗金澤蚊谷(Kanazawa Katani)的作品。

K a n a z a w a
L a c q u e r W a r e

金 沢 漆 器



金澤漆器與其歷史

金澤漆器的歷史要從1630年左右加賀藩第三代藩主前田利常致力於振興美術工藝時開始算起。他聘請了京都的東山・桃山文化的代表也是足立將軍御用泥金畫師・五十嵐道甫來加賀藩指導，之後又從江戶(現在的東京)聘請了印籠泥金畫的名匠・椎原市太夫。融合了京都優美的貴族文化與江戶強而有力的武士文化因而奠定了金澤的漆器文化。

金澤的漆器多為室內的擺飾品或是茶道用品等。

製作的過程大致分為「木胎製作」「打底，貼布」「塗抹，研磨」「裝飾加工(泥金畫)」等四個階段。為了使漆器更堅固在製作時多加了許多小功夫。在經過細部區分的製程當中最能表現金澤漆器的特色的就是裝飾加工的部分。在

日本各地都有漆器的產地，但是像金澤這樣技術高超，纖細華麗的裝飾加工卻是少見。用漆畫上圖案後再鋪上金銀的作法叫作加賀泥金畫。經過這些加工裝飾的漆器，作為美術品的價值也有很高的評價。

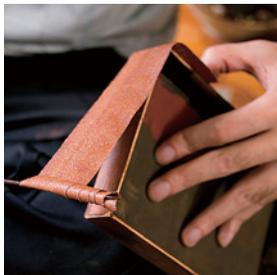
金澤漆器是極盡日本獨特美學意識「侘寂(Wabisabi)」所製作出來的高級工藝品，越用越能產生其獨特的光澤，好像在回應使用者一樣令人感到不可思議。

金澤漆器的製作流程



1 木胎製作 (木地：Kiji)

依據製品的大小，將原木削切成形。採用「做角」「彎曲」「挖空」「削轉」等手法把製品的形狀做出來。這個步驟的師傅被稱為「木胎師(KIJISHI)」，必須抓準木胎成形的精度，不能有一絲的歪曲。



2 下地，貼布 (下地・布着せ：Shitaji, Nunokise)

這個步驟就是為了要加強漆器的耐用度以及讓漆能上的更美的準備步驟。首先要進行的是使用生漆塗在木胎相連接的部份或是填平有傷痕的部份來加強木胎。接著是拿布或和紙貼補在實際使用上較易受損的部位以做保護，叫做「貼布」。



3 塗裝，研磨 (塗り・研ぎ：Nuri, Togi)

塗漆。上了漆再將表面磨平，然後又再上漆使漆緊貼後又磨。同樣的動作需重複幾次，但是漆沒有乾燥（硬化）的話是無法進行研磨的，要判斷漆乾的程度也很困難，這就要看師傅的經驗了。



4 加工裝飾 (加飾（蒔絵）：Kasyoku Makie)

蒔繪是以毛筆取漆作畫，畫完後將金粉或銀粉從上面灑下去，最後還要再上漆並研磨。在蒔繪的技法當中，除了這種繪畫的加賀蒔繪技法以外，還有使用貝殼的鏤鈿(Raden)技法，使用蛋殼的卵殼(Rankaku)技法。

傳統



作家：二代 清瀨 一光
(Nidai Kiyose Ikko)

「雲月花 文件盒/硯台盒」

這一對加賀蒔繪的文件盒與硯台盒是表現從五十嵐道甫時代傳承下來的紋樣。看似豪華燦爛却有一種瀟灑又細膩的一面。



作家：橫山 一榮

(Yokoyama Ichie)

「朱系菊蒔繪 長手小箱」

能作

重點是放在使用青貝的鏤鈿技法上，藉由系菊的模樣來表現女性的纖細感以及現代感。



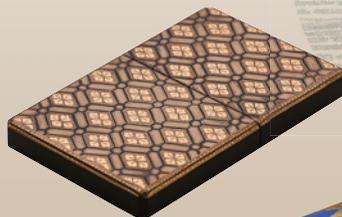
作家：福島 一惠

(Fukushima Ikkei)

「葫蘆花 中次抹茶罐」

金澤漆器商工業同業公會以金粉與鏤鈿的蒔繪裝飾黑漆，充分表現出自然美的一份傑作。

現代



作家：青瀨 明人

(Kiyose Akihito)

「蜀江 蒔繪名片盒」

金澤漆器商工業同業公會

以金澤蒔繪的技法在名片盒上成功的表現了傳統紋樣的蜀江紋樣。

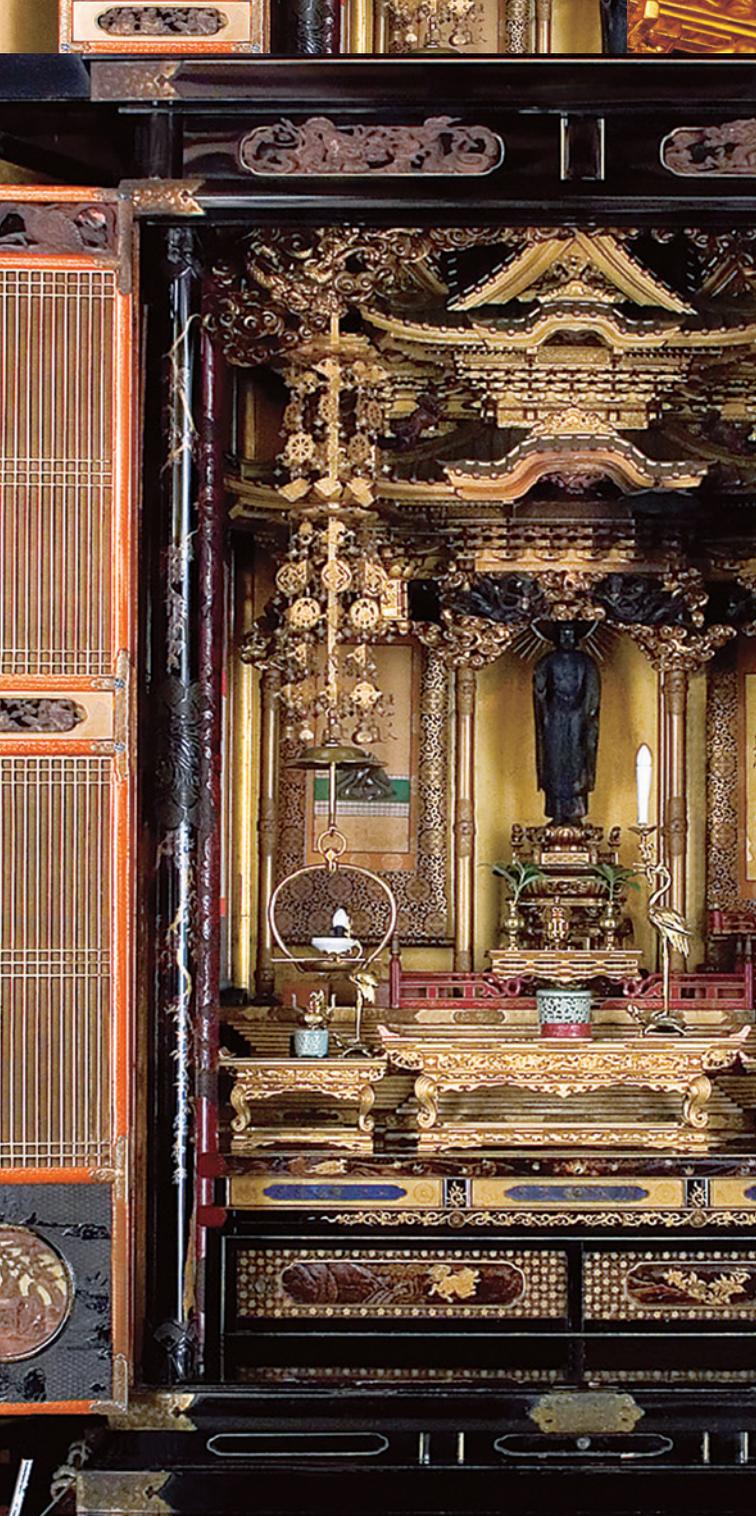


作家：田村 一舟

(Tamura Issyu)

「奧美小紋/綾乃三 蒔繪鋼筆」

以精細的蒔繪裝飾的鋼筆，採用的素材為使用在火箭材的非熱可塑性材質，據說可以耐用200-300年。



Kanazawa Buddhist Altars

金澤仏壇

金澤佛壇與其歷史

約於1471年左右，佛教的僧侶蓮如上人到石川縣來廣
宣佈教，信仰的人越來越多，在各地區設置集會用的
道場，因此對佛壇的需求增高，漸漸的連一般老百姓家裏
也開始設置佛壇。

到了加賀藩時代（1583-1868年），先是第三代當家前田
利常從京都與江戶邀請師傅來。而後第五代當家前田綱紀整
頓了專門製作美術工藝品的「加賀細工所」奠定了金澤佛壇
的基礎。也因此聚集了木胎師，塗師，蒔繪師，雕刻師，金
屬配件師等七種師傅，進而樹立了完全分工制來進行製作金
澤佛壇。

金澤佛壇的特徵就是在運用高超技巧的加賀蒔繪技術為佛
壇畫上高尚美麗又不退色的彩繪。

在素材上使用耐久性強的銀杏或青森檜木，並採取完全不
使用釘子的HOZO組裝法(ホゾ組み)，既注重外觀又重視堅牢
度。然後再加上金箔的裝飾後，金澤佛壇又更具美術工藝品
的風格。

由於現代生活方式的改變，住在高樓大廈的人也越來越
多，為了應和沒有和式房的居家生活，佛壇也變得小型又單
純化。為了不讓傳統的技術流失，金澤佛壇也隨著潮流應和
時代的變化在摸索當中。

金澤佛壇的 七工夫

佛壇是分別由七種工夫的師傅製作，最後拼裝而成的。



1 木胎 (木地:Kiji) 2 宮殿 (宮殿:Kuden)

木胎是以銀杏或槓木製作佛壇主架的基本工程，也是非常重要的一環。宮殿是指佛壇內部屋頂部份。多達1,000個以上的小零件必須要使用完全乾燥的木材，並以小鑿及小刀製作。其中有一部份難度非常高，叫做枅組 (masukumi)，是組裝300-400的小零件的細緻作業。



3 雕木胎 (木地彫り:Kijibori) 4 雕箔 (箔彫り:Hakubori)

雕木胎的步驟所使用的木材為材質較硬的木頭如柃木。而雕箔的工程使用的木材為材質較軟的如紅松。不論是那一種雕刻法，都是依其用途取下一大塊原木，並在上面畫出略圖後刻出大概的形狀，再以雕刻刀雕出細節，既大膽又細膩，這可是要憑長年的經驗才能做的好。



5 漆塗(塗り:Nuri)

把漆塗在完成後的木胎，宮殿以及雕箔上。使用的是漆與土混合的塗料稱為Sabishitaji(錆下地)，數次塗抹以加強硬度。隨後磨去表面的凹凸不平，再拿毛刷塗上一層漆。由於漆必須要在有濕度的地方才會乾，硬化，所以把塗完漆的部份放進高濕度的櫃子裏等乾了後再均勻的塗上一層表面漆稱為上塗。



6 蒔繪(蒔絵:Makie)

在完成上塗後，接著就是金澤佛壇最大的特徵，也就是在各個部位畫上豪華美麗的蒔繪。技法上來說，漆除了彩繪模樣以外也算是一種接著劑，畫完漆的部位灑上金，銀粉並待漆乾後研磨，讓金粉與銀粉來揣摩山水風景的Togidashi蒔繪(研ぎ出し蒔絵)，或表達立體感的Sabiage(錆上げ)，Taka蒔繪(高蒔絵)等技法。



7 金屬配件(金具:Kanagu)

製作讓佛壇更耀眼的裝飾用金屬配件。先把設計稿放在銅板或真鍮上畫出輪廓，接著切下需要的部份並把要的模樣打造出來，在精磨後進行防鏽加工便完成。



新設計二號

金澤佛壇商業工業同業公會

朱漆與黑漆所形成美麗的對比，設計簡單卻充分運用了金澤佛壇七種工匠的傳統技術，所做出來的現代佛壇。使用銀焊的管狀合頁，增加了牢固性。



在經過中塗，上塗之後還有打光的環節，重複塗又磨的動作更添加了材質的強韌度。此外運用金、銀、錫等豪華的蒔繪外衣裝飾，更顯示出傳統的歷史美，看這一座佛壇就好比是在看一座美麗的藝術品。



想要確認製作佛壇七工夫中的金屬配件師傅的工夫就是看門把。這就是運用傳統的技法使用雕刻刀與搓刀細膩的修飾銅合板做出來的。



Kaga embroidery

加賀繡

加賀繡與其歷史

在 絹布上繡上華麗又細緻的模樣。綻放著柔美氣息的加賀繡是在650年前隨著佛教僧侶到金澤來佈教時，由京都傳進來的。當時主要用在於僧侶的袈裟或佛壇中的布墊。

之後在金澤，刺繡剛開始用在裝飾藩主上陣時穿在盔甲外的無袖披肩，或是在製作藩主的夫人與兒女們和服時的裝飾，在加賀藩的庇護下「加賀繡」就漸拓展開來。約100年前流行在和服的襯領上刺繡花樣，一下子使得加賀繡的需求暴增，到了二次大戰後開始製作有刺繡的手帕外銷國外。

加賀繡的特色就是使用金銀等多彩多姿的色線，並以刺繡與墊棉繡等方式來表現顏色的漸層感或立體感。那一針一針的技術都代表著長年的經驗。如草稿，轉印，配色，和線，架上台架，縫製加工等步驟都是完全手工作業。

隨著時代轉變，近年來加賀繡被應用在禮服，披肩，首飾，室內裝飾品上，讓現代人也能輕易的感受加賀繡的魅力。

加賀繡的製作流程



1 草稿・轉印 (草稿・裏ずり):Soukou・Urazuri)

草稿是指使用鉛筆與墨水在和紙上畫下設計圖的底稿。轉印是指把溶化在水裏的胡粉漿塗抹在畫好底稿的和紙背面，然後將此和紙放在布上用鐵筆描線條，把圖案轉印到布上。



2 配色・和線 (配色・糸繕):Haisyoku・Itoyori)

依據布料的顏色以及圖案的模樣，把有顏色的線放在各部位挑選出適當的色澤為配色。如果沒有剛好的色澤則需重新挑染。和線是把好幾條的線放在手掌中搓，讓線能和在一起以加強線的韌度並可以使顏色變得更鮮艷。



3 架上台架・縫製加工 (台張り・縫い加工):Daihari・Nuikakou)

先將布料架上刺繡台上固定後，依設計所需把15種傳統技法沿著底圖將針從布裏拉到布外，一針一針的在刺繡台上移動，利用技法控制線與布之間的空間做出有立體感的模樣。



「白紋縹子地水仙 唐花丸紋模樣繡小袖」復原品

照片提供・珍藏處：金澤市

1601年，德川幕府第二代將軍德川秀忠的次女珠姬(Tamahime)要嫁給加賀藩主第三代藩主前田利常時，當作嫁妝帶來的和服「白紋縹子地水仙唐花丸紋模樣繡小袖」的復原品。



作家：長原 久美子
(Nagahara Kumiko)

「回憶的盒子」

繡之彩
用桐木做的小盒子上繡上四季的花樣，可以用來放各種充滿回憶的物品或收到的珍貴禮物。



作家：橫山 佐知子
(Yokoyama Sachiko)

「加賀繡 抱枕」

加賀繡 IMA I
精選石川當地的布料挑選不同日本古典家徽藉由繡線的色澤創造出嶄新的模樣，融合了「和風」與「西洋」的佳作。



作家：川原 惠理
(Kawahara Eri)

「左馬 大匾額」

加賀繡 くらしこ(Classico)

在日本「左馬」是事業興隆、交通平安、招福等守護的象徵，多被擺飾在室內。此匾額繡有金絲更提昇了左馬的格調。

作家：宮越 仁美
(Miyakoshi Hitomi)

古帛紗「鱗紋」左 「銀露」右

宮越仁美 繡工房

古帛紗是日本茶道中不可或缺的重要手巾，茶道的道具講求配合四季的變化更換模樣與顏色，此古帛紗是以傳統刺繡技巧因應四季顏色變換而創作出來的精心傑作。



作家：穴田 節代
(Anada Setsuyo)

「貝殼配對 女兒節人偶」

加賀繡工房 棹

找出成對的貝殼的一種傳統遊戲。在日本成對的貝殼自古以來就是用來祈求良緣與夫妻幸福圓滿的吉祥物。特地找大的貝殼用繡有女兒節人偶的絹布包裹起來的作品。



O h i W a r e 大 樋 燒

大樋燒(陶瓷)與其歷史

大約在350年前賀藩第五代藩主前田綱紀為普及茶道從京都請來了裏千家的千叟宗室，當時與他一起前來的還有京都的樂陶齋(樂家四代・一入)的高徒大樋長左衛門。在那之後已經過了十代產生了金澤的獨特風格的抹茶碗，水瓶，日式甜點的容器等茶道的道具。

大樋燒(陶瓷)最大的特色是所用的釉色為透明有光澤的麥芽糖色釉的顏色與質感。這使得大樋燒(陶瓷)有的陶器的親和感且作為抹茶碗在品嚐茶時有輕柔的觸感。

2013年第十代大樋長左衛門(Toudai Ohi Chouzaemon)獲贈了文化勳章。



茶器「初代大樋麥芽糖色釉茶器 盃柿」
收藏：大樋燒(陶瓷)長左衛門窯 大樋美術館



「大樋麥芽糖色釉茶器」
裏千家鷗雲齋大宗匠
(Hounsai daisoushyo)渦紋雕
18代前田利祐
(Maeda Toshiyasu)梅鉢紋雕
十代長左衛門 共同製作
收藏：大樋燒(陶瓷)長左衛門窯 大樋美術館

K a g a I n l a y i n g 加 賀 象 嵌



作家：中川 衛
(Nakagawa Mamoru)
「象嵌銀花器 窓明」
光線從窗戶穿入寂靜的空間裏，
表達出心靈世界的現代化作品。

作家：長谷川 真希
(Hasegawa Maki)
「加賀象嵌ペンダント」
金澤・工房廣坂
使用於製造刀、馬具的傳統象嵌
技巧與設計延伸到現代的首飾上，
自然的將傳統融入流行。



加賀象嵌與其歷史

象嵌是指在金屬原料上雕出模樣，並在拓寬的底部上鑲入不同種類的金屬。加賀象嵌(Kagazougan)是起源於1600年代，加賀藩從京都邀請師匠來到金澤而開始。主要是以製作裝飾劍，乘馬器具為主的物品如馬鐙等物。將鑲入的紋金裝飾打製平坦的平象嵌也是其特色之一，無論任何的撞擊都不易剝落，這種耐撞但外觀却附有高尚感的手法更能顯示名匠們的真材實料。現代則把此傳統技術延伸到花瓶，香爐與首飾等物。

平成16年中川衛(Nakagawa Mamoru)氏被認定為重要無形文化財保持者(人間國寶)。

G o n g s 銅 鑼



作家：三代 魚住為樂
(Sandai Uozumi Iraku)
「砂張銅鑼」
第一代為其祖父，
此為第三代魚住為樂所製銅鑼

銅鑼與其歷史

以前銅鑼是用來作為告知茶席準備完好的訊號。銅鑼是屬於古代爪哇等南方民族的敲擊樂器，藉由中國傳入日本。在日本多作為船出港時或茶席的訊號。

鑄造銅鑼時使用的材質為銅，錫的合金，最後再上漆 (Urushi) 完成外觀，在技術上要求極高的鍛造技巧才能達到優美的銅響。

平成14年第三代的魚住為樂 (Sandai Uozumi Iraku) 氏被認定為重要無形文化財保持者 (人間國寶)。

Tea Ceremony Pot 茶 の 湯 釜

茶道鐵鍋與其歷史

茶道鐵鍋 (茶の湯釜) 是茶道中專門用來燒熱水的鍋子。1583年初代加賀藩主前田利家從能登邀請鑄鐵師的宮崎彥九郎義綱到金澤後，他的兒子宫崎義一也邀請京都的茶道裏千家的千仙叟宗室來一同指導，運用他們的鑄鐵技巧做出能泡好茶的道具，並成為藩中最棒的製茶鍋師，醞釀出許多的名品。之後接受封號為寒雉菴号，成為加賀茶的茶鐵鍋創始人，至今已到了第十四代仍然遵守著傳統，使用的原料就是所謂的和鐵 (將以前的鍋或茶鍋燒溶後再利用)。



作家：十四代 宮崎 寒雉
(Jyuyondai Miyazaki Kanchi)

茶の湯釜「霰真形釜」

金澤・工房廣坂
名為 霰真形釜，以霰 (Arare) 模樣裝飾鐵鍋的外圍表面，並以松與梅來展現傳統美。

Paulownia wood crafts 桐 工 芸



「桐タンス ニツ引」

裝飾著加賀蒔繪的小櫃子，最適合珍藏您寶貴的物品。



「ちょこっとトレイ」

金澤桐工藝 岩本清商店
創意杯盤組，為您表達一杯茶水款待
客人的小心意。蒔繪部份是採挑高蒔
繪直接畫在木胎上。

桐工藝與其歷史

約 於1890年左右，在桐木做的燒木炭取暖的道具“桐火鉢”上添加加賀蒔繪的裝飾技法，使木紋的美感顯得更微妙微俏，因此而拓展到日本全國。

最近也因為此技術與其耐火度，耐濕度優良，被泛用到生活中的花瓶，盤子，小櫃子等，讓生活中添加了許多木頭的溫和質感。

Kaga Mizuhiki String craft 加 賀 水 引 細 工

加賀水引細工與其歷史

水 引是指裝飾在贈品或信封上的紙繩。在金澤並沒有生產水引的原材料，但有許多應用水引做出來的手工裝飾品。

加賀水引的特徵是折法，立體的裝飾法。跟以往的平面水引相較，初代津田左右吉獨創的鶴，龜，松竹梅等水引折法把他們真實的重現出來，為水引開創了新的境界。如訂婚聘禮與紅包袋的水引是眾所皆知，其他也有十二生肖的裝飾物或手機裝飾等。



紅包袋「祝儀袋」

以華麗的手工水引裝飾
放金錢的信封更能表現
歡喜的氣氛。

小型紅包袋「ぼち袋」

有著很簡單的結在上面的
小型紅包袋，適合使用於壓歲
錢或簡單的禮金。



訂婚聘禮裝飾「結納飾り」

在訂婚的儀式中，由男方準備訂婚聘金與訂婚戒子給女方以外，還會準備一些好兆頭的東西。就會使用手工水引來裝飾，既美觀又充滿感恩的氣氛。
以上的3樣作品出自於 津田水引折型

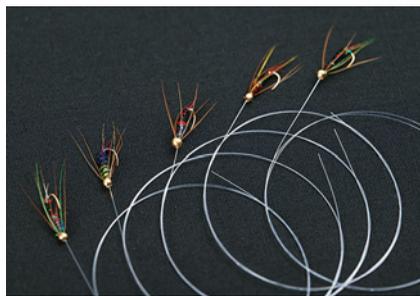
Kaga Fly fishing Lures

加賀毛針



項鏈「胸針」

金澤・工房廣坂
應用加賀毛針的傳統技術設計出來的羽毛首飾，很有個性的設計感，深受年輕女孩的青睞。



「香魚用 加賀毛針」

目細八郎兵衛商店
依捕魚的季節與氣候而異交互使用，有著華麗羽毛外衣的加賀毛針（羽毛魚鉤）。

加賀毛針（羽毛魚鉤）與其歷史

在 加賀藩時代(1583-1868年)，武士們以站在河川裏釣香魚的方式來鍛鍊自己的腳力與腰力，當時的香魚鉤都是武士自己製作的。之後，老百姓也開始流行釣香魚，但是在日本國內使用羽毛魚鉤來釣香魚的地區只有這裡。於是在1890年參加內國勸業博覽會後一躍聞名。加賀毛針的特徵是它的針頭沒有回鉤，並利用雉雞或山鳥的羽毛與金箔來模擬河川裏的昆蟲，不僅美觀又實用。

Futamata Washi

(Japanese Paper)

二俣和紙

二俣和紙與其歷史

從 1592~1596年，在金澤市二俣地區有一處製進貢紙的地方叫做“献上紙漉き場 (Kenjyou kamisukiba)”，在受到加賀藩的庇護下，成為專門為加賀藩製作如加賀奉書等高級手工和紙的地方。從採取和紙的原料楮樹，三桠樹的樹皮開始到加工，一連串的作業都是純手工生產。

不易變質的優良保存性是二俣和紙的特徵。目前仍依然受到書法家的喜愛，除了奉書紙以外也有和染紙，畢業證書等。明信片或信紙也大受好評。



明信片「二俣和紙はがき」

金澤・工房廣坂
手漉的和紙明信片，其溫和感與柔美的模樣愛不釋手。

K a g a T e m a r i

加 賀 手 ま り

加賀手毬與其歷史

江戶幕府時代(1603~1867年)時德川家康將軍的孫女珠姬在三歲時嫁到前田家時將手毬帶去作嫁妝，因此就成了加賀手毬的起源。金澤到現在嫁女兒時都還留存著讓女兒帶著手毬出嫁用以避邪驅魔的習俗。

先用線重複纏繞的做成球心，再利用五彩的線纏繞出幾何圖形，色彩繽紛，很受外國朋友的喜愛，也常被拿來當禮物送給外國的朋友。



「加賀指貫」

金澤・工房廣坂
應用加賀手毬的技巧製作出來的頂針。色彩鮮艷又可愛非常受歡迎。

加賀てまりの会(加賀手毬會)

金澤・工房廣坂

① 籠目(かごめ) ② 鈴割り
③ 桔梗(ききょう) ④ 重ね梅

1.Kagome 2.Suzuwari 3.Kikyo 4.Kasane-ume
看到的人都會想要摸一摸，玩一玩，很想把它放在身邊，平易近人的手毬。



金澤傳統工藝商店指南

省略符號：
住址：住
電話號碼：☎
營業時間：時
休息時間：休

加賀友禪

協同組合加賀染振興協會

加賀友禪會館

☎ 076-224-5511

☎ 休星期三(國定假日除外)・過年期間

E-mail center@kagayuzen.or.jp

1 加賀友禪會館

☎ 千 920-0932 金澤市小將町 8-8

☎ 076-224-5511

E-mail center@kagayuzen.or.jp

☎ 9點~17點

☎ 休星期三(國定假日除外)・過年期間

www.kagayuzen.or.jp/

2 長町友禪館

☎ 千 920-0865 金澤市長町 2-6-16

☎ 076-264-2811

E-mail mail@kagayuzen-club.co.jp

☎ 9點30分~17點

☎ 休星期二、三、冬季(12~2月)

www.kagayuzen-club.co.jp/

3 加賀友禪 每田染画工藝

☎ 千 920-0964 金澤市本多町 3-9-19

☎ 076-221-3365

E-mail info@maida-yuzen.com

☎ 10點~17點 ☎ 不定休

www.maida-yuzen.com

金澤漆器

金澤漆器商工業同業公會

金澤商工會議所內

☎ 076-263-1157 ☎ 休星期六、日、國定假日

4 (株)石田漆器店

☎ 千 920-0981 金澤市片町 1-7-21

☎ 076-261-2364

E-mail ishida@e-katamachi.com

☎ 10點~19點 ☎ 休星期三

5 (株)能作

☎ 千 920-0962 金澤市廣坂 1-1-60

☎ 076-263-8121

E-mail nosaku@kanazawa.gr.jp

☎ 10點~19點

☎ 休星期三(8月不定休)

www.kanazawa.gr.jp/nosaku/

6 (株)和幸

☎ 千 921-8031 金澤市野町 1-2-7

☎ 076-247-4455

E-mail wakou@nsknet.or.jp

☎ 10點~17點

☎ 休星期三

www.kanazawa-wako.jp

金澤九谷

金澤九谷振興同業公會

片岡光山堂內

☎ 076-221-1291

4~11月/9點~18點/無休

12~3月/9點~17點/休星期三

E-mail kouzandou@po4.nsk.ne.jp

7 大樋焼(陶瓷)松雲窯

☎ 千 920-0996 金澤市油車 38-1

☎ 076-221-2904

E-mail showngama-38@arrow.ocn.ne.jp

☎ 9點~18點 ☎ 全年無休

8 片岡光山堂

☎ 千 920-0936 金澤市兼六町 2-1

☎ 076-221-1291

E-mail kouzandou@po4.nsk.ne.jp

☎ 9點~18點

☎ 4~11月 9點~18點

12~3月 9點~17點/休星期三

www.kataoka-kouzandou.co.jp/

9 九谷焼(陶瓷)鑄木商舖 (兼設金澤九谷燒(陶瓷)博物館)

☎ 千 920-0865 金澤市長町 1-3-16

☎ 076-221-6666

E-mail kanazawa@kaburaki.jp

☎ 9點~18點 ☎ 不定休

kaburaki.jp/

10 九谷巴商會

☎ 千 920-0936 金澤市兼六町 2-13

☎ 076-231-0474

E-mail kutanitomoe@gmail.com

☎ 10點~18點 ☎ 休星期二

11 九谷焼(陶瓷)諸江屋

☎ 千 920-0981 金澤市片町 1-3-22

☎ 076-263-7331

E-mail kutani@moroeya.com

☎ 9點~19點 ☎ 休星期三

www.moroeya.com/

12 黑龍堂

☎ 千 920-0853 金澤市本町 1-5-3Rifare1F

☎ 076-221-2039

E-mail kutani@kokuryudo.com

☎ 9點~18點 ☎ 休星期二、五(國定假日除外)

www.kokuryudo.com/

13 陶庵

☎ 千 921-8011 金澤市入江 2-401

☎ 076-291-2533

E-mail info@to-an.jp

☎ 10點30分~18點 ☎ 不定休

to-an.jp

14 北山堂

☎ 千 920-0962 金澤市廣坂 1-2-33

☎ 076-231-5288

E-mail office@hokusando.co.jp

☎ 9點30分~18點 ☎ 休星期一

www.hokusando.co.jp/

金澤箔

石川縣箔商工業同業公會

☎ 076-257-5572 ☑ 休息期：日、國定假日、過年期間

15 (株)今井金箔

☎ 千 920-0968 金澤市幸町 7-3

☎ 076-223-8989

E-mail info@kinpaku.co.jp

☎ 10點~17點 ☑ 休息期：一、五

www.kinpaku.co.jp/

16 金箔體驗 金澤蚊谷 Kanazawa Katani

☎ 千 920-0910 金澤市下新町 6-33

☎ 076-231-1566

E-mail officedotcom@katani.co.jp

☎ 9點~17點

☑ 無休(12月30日~1月3日除外)

www.k-katani.com/

17 金箔箔工藝さくだ・本店 Kinginaku Kougei sakuda・Honten

☎ 千 920-0831 金澤市東山 1-3-27

☎ 076-251-6777

E-mail kinpaku@goldleaf-sakuda.jp

☎ 9點~18點 ☑ 全年無休

www.goldleaf-sakuda.jp

金箔屋さくだ Kinpaku Sakuda

☎ 千 920-0831 金澤市東山 1-3-40

☎ 076-251-8955

☎ 10點~17點 ☑ 休息期：四

18 金箔工藝 田じま Kinpaku Kougei Tajima

☎ 千 920-0855 金澤市武蔵町 11-1 2F

☎ 076-201-8486

E-mail info@tajima-kinpaku.co.jp

☎ 10點~16點

☑ 休息期二(但假日除外)、夏、冬季有休假日

www.tajima-kinpaku.com

19 (株)箔一本店 箔巧館

☎ 千 921-8061 金澤市森戸 2-1-1

☎ 076-240-0891

E-mail contact@hakuichi.co.jp

☎ 9點~18點 ☑ 全年無休(1月1日休息)

kanazawa.hakuichi.co.jp/

金澤美飾淺野

Kanazawa Bikazari Asano

☎ 千 920-0831 金澤市東山 1-8-3

☎ 076-251-8911

☎ 9點~18點

☑ 休息期二(遇假日照常營業)(1月1日休息)

20 箔座ひかり蔵 Hakuza Hikarigura

☎ 千 920-0831 金澤市東山 1-13-18

☎ 076-251-8930

E-mail hikarigura@hakuza.co.jp

☎ 9點30分~18點(冬季營業到17點30分)

☑ 全年無休

www.hakuza.co.jp/

箔座稽古處

☎ 金澤市東山 1-13-18

(在 Hakuza Hikarigura 箔座ひかり蔵裡面)

☎ 076-252-3641

☎ 10點~16點 30分

☑ 休息期：二、三

加賀繡

石川縣加賀刺繡同業公會

☎ 千 920-8203 金澤市鞍月 2-20 地場産業振興中心 2F

☎ 076-268-8115 ☑ 休息期：日、假日

E-mail k-nishimura@ita.or.jp

www.kaganui.or.jp/

*欲前往下列記載21~25的店舖請先洽詢後前往。

21 加賀繡 IMAI

☎ 千 920-0944 金澤市三口新町 3-4-19

☎ 076-231-7595

E-mail yokomitsu7788@yahoo.co.jp

☎ 10點~16點 ☑ 不定休

www.imai1912.com

22 加賀繡 くらしこ Kaganui Classico

☎ 千 921-8016 金澤市東力町 1 18 番地

park residence 201

☎ 076-256-3210

E-mail kaganui.classico@email.plala.or.jp

☎ 9點30分~17點 ☑ 休息期：日、假日

23 加賀繡工房 椿

☎ 千 920-8175 金澤市山科 3-4-22

☎ 076-272-8334

☎ 10點~16點 ☑ 休息期：日、假日

24 繡之彩

☎ 千 920-8101 金澤市法島町 8-33

☎ 076-243-2439

25 宮越仁美 繡工房

☎ 千 921-8034 金澤市泉野町 1-12-12

☎ 076-243-2992

E-mail hitomi_m428@yahoo.co.jp

☑ 不定休

www.kaganui.or.jp/atelier/atelier01.html

金澤佛壇

金澤佛壇商工業同業公會

☎ 千 920-0935 金澤市石引 4-2-9

☎ 076-223-4914

E-mail info@kanazawa-butsudan.or.jp

☎ 9點~17點 ☑ 休息期：日、假日

kanazawa-butsudan.or.jp/

26 (株)池田大佛堂

☎ 千 920-0854 金澤市安江町 5-7

☎ 076-222-5550

☎ 9點~18點

☑ 休息期二、新年期間(1月1日~1月3日)

www.ikedadaibutudo.com/

27 今村佛壇店

☎ 千 921-8055 金澤市西金澤新町 178-1

☎ 076-249-1366

☎ 9點~17點 ☑ 休息期：四

28 (株)澤田佛壇店

☎ 千 920-0854 金澤市安江町 3-15

☎ 076-221-2212

☎ 9點30分~17點 ☑ 休息期：二

29 (有)匠樂 大竹佛壇製作所

☎ 千 921-8046 金澤市大桑町 2-121

☎ 076-244-4069

E-mail otkdento@rudu.ocn.ne.jp

☎ 10點~20點 ☑ 新年期間(1月1日~1月3日)

ootakebutsudan.com

30 @塗師岡佛壇店

☎ 千 920-0843 金澤市森山 2-1-29

☎ 076-253-2201

E-mail nushikokenjibutudan@gmail.com

☎ 8點30分~17點30分 ☑ 休息期：四

31 @塗師岡佛壇店

☎ 千 921-8031 金澤市野町 1-2-36

☎ 076-241-0795

E-mail nushi@helen.ocn.ne.jp

☎ 10點~19點 ☑ 休息期：日、假日

www.m-nushioka.jp

32 はやし佛壇店 Hayashi Butsudanten

☎ 千 921-8033 金澤市寺町 5-5-17

☎ 076-241-8690

☎ 10點~18點 ☑ 休息期：日、假日

www.geocities.jp/hayashi_butsudan/

33 (有)山田佛具店

☎ 千 920-0854 金澤市安江町 13-32

☎ 076-221-2306

E-mail info@yamadabutsuguten.co.jp

☎ 9點~17點

☑ 全年無休(休息期二)

yamadabutsuguten.co.jp/

34 (株)米永佛壇

☎ 千 920-0058 金澤市示野町中 1-10

☎ 076-221-1930

☎ 9點~18點30分 ☑ 休息期：四

www.yononaga-butsudan.com

稀少傳統工藝

35 金屬工藝 加澤美照工房

☎ 千 920-0845 金澤市瓢箪町 8-33

☎ 076-261-3919

E-mail bisho-k@amber.plala.or.jp

☎ 10點~17點 ☑ 休息期：日、假日

bisho-koubou.com/

36 金澤桐工藝 岩本清商店

☎ 千 920-0845 金澤市瓢箪町 3-2

☎ 076-231-5421

E-mail info@kirikougei.com

☎ 10點~18點30分 ☑ 休息期：二

www.kirikougei.com

37 千と世水引 Chitose Mizuhiki

☎ 076-236-2269

E-mail info@chitosemizuhiki.com

☎ 10點~17點

☑ 不定休

www.chitosemizuhiki.com/

38 (有)津田水引折型

☎ 千 921-8031 金澤市野町 1-1-36

☎ 076-214-6363

E-mail info@mizuhiki.jp

☎ 10點~18點(星期六到12點為止)

☑ 休息期：日、假日(過年期間休息)

www.mizuhiki.jp/

39 目細八郎兵衛商店

☎ 千 920-0854 金澤市安江町 11-35

☎ 076-231-6371

E-mail webmaster@meboso.co.jp

☎ 9點30分~17點30分

☑ 休息期二(若遇假日則照常營業、過年期間休息)

www.meboso.co.jp

40 大槌焼(陶瓷)長左衛門窯 大槌美術館

☎ 千 920-0911 金澤市橋場町 2-17

☎ 076-221-2397

E-mail info@ohimuseum.com

☎ 9點~17點 ☑ 全年無休

www.ohimuseum.com

其他

41 金澤能楽美術館

☎ 千 920-0962 金澤市廣坂 1-2-25

☎ 076-220-2790

☎ 10點~18點

☑ 休息期一(遇假日則休隔天)、過年期間12月

29日~1月1日

www.kanazawa-noh-museum.gr.jp

42 金澤市立安江金箔工藝館

☎ 千 920-0831 金澤市東山 1-3-10

☎ 076-251-8950

☎ 9點30分~17點

☑ 休息期二(遇假日則休隔天)

休過年期間(12月29日~1月4日)、展示品更換期間

www.kanazawa.museum.jp/kinpaku

43 金澤・工房廣坂 Kanazawa Craft Hirosaka



☎ 千 920-0962 金澤市廣坂 1-2-25

☎ 076-265-3320

E-mail info@crafts-hirosaka.jp

☎ 10點~18點

☑ 休息期一(遇假日時休隔天)、過年期間12月

30日~1月2日

www.crafts-hirosaka.jp

展售金澤稀有的傳統工藝品，以日常生活中容易搭配的首飾品與手機吊飾等為主，價格實惠讓您輕鬆購物。

* 本內容為2023年4月時的狀態之後可能有變更。

