

TOKYO
Teshigoto

10

東京手仕事

ごあいさつ

Message from the CEO

公益財団法人

東京都中小企業振興公社

理事長 井澤 勇治

Yuji Izawa CEO

Tokyo Metropolitan Small and

Medium Enterprise Support Center

江戸から連綿と続く伝統が息づきながら、常に「時代の感性」を取り入れ、豊かで刺激的な「トレンド」を世界に発信し続けるまち、東京。まさに東京は、「伝統と現代」が融合し、「文化の多様性」を育てて来たまちです。

東京の「伝統工芸品」は、その風土と歴史によって磨かれ、洗練され、庶民に愛され、時代を超えて受け継がれてきました。

2020年「東京オリンピック・パラリンピック競技大会」の開催決定を契機として、東京の伝統工芸品に対する関心が国内外で高まっています。私たちは、東京の有力な地場産業の一つである伝統工芸品産業の基盤を強化するためのプロジェクト「TOKYO Teshigoto」を始動いたしました。

これは、東京が誇る匠の繊細な手仕事の魅力を、国内はもとより世界に発信し、職人の手から手へと代々受け継がれてきた伝統の技を絶やさずことなく、未来に引き継いでいく新しい取り組みです。

プロジェクトの一つは、伝統ある「匠の技」と、クリエイティブな「デザイナー等の感性」を組み合わせ、新たな伝統工芸品の商品開発を行うものです。もう一つは、東京都指定40品目の伝統工芸品の普及促進により、その素朴な味わい、親しみやすさ、そしてすぐれた機能性を広く周知していくものです。

プロジェクト「TOKYO Teshigoto」が、伝統工芸品に囲まれた潤いある豊かなライフスタイルを提案することにより、庶民の生活の中で生まれた「粋」という美意識を多くの皆様に知っていただき、東京の伝統工芸品産業の新たな未来を切り開いていく礎となることを、心より願っております。

Tokyo, a city which continuously delivers to the world rich and stimulating trends by constantly incorporating the cultural and social sensitivities of the times while maintaining traditions which have been unbroken since the feudal Edo period. Tokyo indeed fuses the traditional with the contemporary and fosters cultural diversity. And Tokyo traditional crafts – honed and refined by this unique culture and history, and cherished by its people – has continued to be handed down over generations.

The decision to host the Olympic and Paralympic Games at Tokyo in 2020 has helped to spark interest both nationally and abroad in Tokyo traditional crafts. Thus, we have started Project “TOKYO Teshigoto” with the purpose of strengthening the foundations of the traditional crafts industry, one of the leading local industries in the city. This new initiative is aimed to convey to the world, the appeal of the sophisticated handworks or “teshigoto” of the masters known as “Takumi” who are the pride of Tokyo, so that the generations of traditions will ceaselessly be handed down from craftsman to craftsman well into the future.

One of the activities of this project includes developing new styles of traditional crafts which combine the old skills of the Takumi with the innovative sensibilities of designers. Another is to promote the 40 traditional crafts designated by the Tokyo Metropolitan Government by strongly appealing their simpleness, friendliness and brilliance in functionality to the public.

Through Project “TOKYO Teshigoto”, we sincerely hope to become the foundation for opening up a new future for Tokyo’s traditional crafts industry, so more people will appreciate the aesthetics of Edo-ites known as “iki,” and have enriching and appealing days by incorporating traditional crafts into their lifestyles.

戦国の動乱が明け、天下泰平が訪れた江戸時代。徳川幕府が開かれた江戸は、多くの人々が集住する文化・経済の中心地として隆盛を誇りました。現代のように職業が細分化されていなかった時代。江戸の人々は多くが「手に職」を持つ職人であり、専門分野別に同業の職人が集められ、大工町、塗師町、鍛冶町などの職人町が作られていました。2世紀余にわたり、続いた太平。社会の安定と商業の発達で生まれたゆとりを背景に、江戸っ子たちは娯楽を楽しみます。歌舞伎や浮世絵を鑑賞し、日用品にも庶民の生活から生まれた美意識である「粋」や「いなせ」を求めようになりました。自分の仕事に自信と誇りを持った職人たちは互いに腕を競い合い、江戸指物や江戸漆器、銀器など数々の手工芸品を作り上げていったのです。独自の町人文化を背景に、求められるモノを形にした職人たち。時を超えて今もお愛される、匠の技と心意気。それは、まさにこの時代に花開きました。

With the demise of the warring Sengoku period, peace reigned over Japan during the Edo period. The Tokugawa Shogunate was proud of the prosperity born its newfound capital of Edo as it grew to become Japan's centre of culture and economy. It was a time when occupations were not segmented as they are today. Many citizens of Edo were "hand skilled" craftsmen, and lived in neighbourhoods according to their trade such as Daikumachi (Carpenter Town), Nushimachi (Laquerer Town), and Kajimachi (Smith Town). Peace prevailed for over two centuries. With greater social stability and commercial growth, the Edo-ites appreciated fine arts and entertainment such as the Kabuki theatre and Ukiyo-e art, and began to seek aesthetics such as "iki" and "inase" even for everyday necessities. Craftsmen who had confidence and pride in their work competed with one another in skills, thus creating numerous handcrafts such as Edo Sashimono cabinet works, Edo Shikki lacquerware and Edo Ginki silverware. They have given shape to "things" according to demands based on their unique neighbourhood culture. Even with the passing of time, the skills and spirit of the Takumi are strongly respected and appreciated. We can confidently claim that the craftsman culture is still flourishing today.

存亡の危機を乗り越えて Overcoming the danger of extinction

やがて時は明治、そして昭和へ。明治維新によって近代化へと舵を切った日本は、戦後の高度経済成長を経て急速な発展を成し遂げます。しかしそれは同時に、多くのモノが生まれてはたちまち消費される、大量生産時代の幕開けでもありました。手間と心を尽くした手仕事よりも、求められるのは便利さや効率。長きにわたり人間が手がけてきた仕事は機械化の波に押され、職人の数は減少の一途をたどります。時代のうねりの中で存亡の危機に晒された職人文化。しかし、陽の目を見ない時も、伝統工芸の担い手としての誇りと江戸っ子ならではの反骨心を胸に、職人たちはその技と意匠を絶やすことなく、確実に次の世代へと受け継いでいったのです。

Before long, the Meiji period arrived followed by the Showa period. Japan, which changed its course towards modernisation with the Meiji Restoration in 1868 rapidly developed through high economic growth after the Second World War. Concurrently however, it was the beginning of the mass production era in which many products were consumed just as quickly as they were developed. Convenience and efficiency were sought over the time and effort devoted to manual work. As a result, many craftsmen lost their livelihoods as jobs, which required human skills passed on over generations were replaced by machines, and their numbers started to dwindle. With the drastic changes of the times, the craftsman culture was in danger of facing extinction. However, even when they could barely see the light of day, the craftsmen – with their pride as bearers of traditional crafts and powerful spirit of defiance unique to true Edo-ites – never stopped passing their skills and spirit on to future generations.

江戸時代から4世紀以上を経た今。コンテンツ産業やファッション、食や伝統工芸品をはじめとする日本の文化が「クールジャパン」として世界から注目を集めています。2020年「東京オリンピック・パラリンピック競技大会」開催を追い風に、国内外で価値が見直される江戸の「粋」を広く、力強く発信すること。そのために誕生したプロジェクトが「TOKYO Teshigoto」です。進取の精神に富んだ江戸っ子が、絶えず技術の革新に挑むことで磨かれてきた伝統工芸品は、伝統と現代が融合する都市・東京を体現する存在です。「TOKYO Teshigoto」は「喜ばれるモノを作りたい」という思いを胸に、一つ一つ素材を吟味し、経験に裏打ちされた繊細な手仕事から作られる逸品の数々を、国内外に広く紹介していきます。初年度となる2015年に取り上げるのは、24人の職人による33商品。人々の暮らしを潤し、心をゆたかにする「東京の伝統工芸品」の新たなステージにご期待ください。

Over four centuries have passed since the beginning of the Edo period. Japanese culture today, with its content industry, fashion, cuisine, and traditional crafts to mention a few, is in the world's spotlight as "Cool Japan." And by leveraging the Olympic and Paralympic Games at Tokyo in 2020, we aim to spread the "iki" of Edo whose value is being re-evaluated both nationally and abroad. Project "TOKYO Teshigoto" has been born for this purpose. Traditional crafts honed by the rich enterprising spirit of Edo-ites who ceaselessly challenge with innovative technologies are what embody Tokyo - the city which fuses tradition with progress. Project "TOKYO Teshigoto" will introduce and spread to the world, numerous delicately handmade masterpieces created from carefully selected materials and expertise passed on from generation to generation. For its initial year 2015, we will introduce 33 products by 24 craftsmen. Tokyo traditional crafts will enrich lifestyles and fulfil the hearts and minds of people both in Japan and around the world. We hope you will look forward to this new stage in tradition.

東京の^{いき}粋は、進化する。

Tokyo "iki" – meet the future fundamentals.



目次 Index

〇 二	ごあいさつ Message from the CEO
〇 三	江戸の町人文化から花開いた職人技 Craftsman culture which flourished in Edo
〇 三	存亡の危機を乗り越えて Overcoming the danger of extinction
〇 四	江戸が誇る手仕事を、いま世界へ Teshigoto – the pride of Edo – now to the world
〇 八	有限会社フォレスト Forest, Co., Ltd.
一 二	株式会社江戸切子の店華硝 Edokiriko's Shop Hanashyo
一 六	廣田硝子株式会社 HIROTA GLASS Co., Ltd.
二 〇	玻璃匠 山田硝子 YAMADA GLASSWORKS
二 四	田島硝子株式会社 Tajima Glass Co., Ltd.
二 八	木本硝子株式会社 KIMOTO GLASSWARE Co., Ltd.
三 二	株式会社清水硝子 Shimizu Glass Co., Ltd.
三 六	畠山七宝製作所 Hatakeyama Shippou Seisakusyo
四 〇	株式会社高橋工房 Takahashi Kobo, Inc.
四 四	株式会社龍工房 RYUKOBO Co., Ltd.
四 八	株式会社森銀器製作所 Mori Ginki Seisakusyo Co., Ltd.
五 二	有限会社日伸貴金属 Nisshin Kikinzoku Limited Company
五 六	藤本染工芸 Fujimoto Senkougei
六 〇	株式会社富田染工芸 Tomita Somekogeï Co., Ltd.
六 四	東京和晒株式会社 Tokyo Wazarashi Co. Ltd.
六 八	株式会社松崎人形 Matsuzaki Doll Co., Ltd.
七 二	株式会社柿沼人形 Kakinuma Ningyo K.K.
七 六	株式会社田中製簾所 Tanaka Sudare Inc.
八 〇	株式会社宇野刷毛ブラシ製作所 Uno Hake Brush Manufacturing Co., Ltd.
八 四	根岸産業有限会社 Negishi Industry Co., Ltd.
八 八	ラタンファニチャー堀江 Rattan Furniture Horie
九 二	有限会社加瀬ラタン工芸 Kase Rattan Craft
九 六	伝統工芸品産業の、新たな未来へ Traditional crafts will continue into the future
九 七	連絡先一覧 Contact List
九 八	職人一覧 Craftsmen

有限会社フォレスト

鍋谷 聡／東亜硝子工業

(日本伝統工芸士)

その手は硝子に命を授ける。
握られているのは、ダイヤモンドホイール。
研削盤にとりつけられ回転を続ける
この円盤状の砥石に、
注意深くリズムカルにガラスを押し当てる。
瑠璃色を被せたガラスの
その部分が削られ、
一つ、また一つと円が現れる。
今度は二つの円がつながり、
有機物のような意匠が姿を現す。
幾何学的な文様の組み合わせで表現されることの多い
伝統的な江戸切子とはまた違う、
人肌のぬくもりを感じさせる意匠。
水鏡(suikyo)と名付けられた意匠は、
この男の兄の手によるものだ。
「流行は蒲田から」といわれ、
華やかな活気に満ちていた往時のモダンな街の様子と、
下町の人々のあたたかさが伝わってくる。
現代の暮らしに寄り添いながらも、
触れたときに人々が
ほっと心を和ませる
江戸切子でありたいというのが兄の想い。
弟は兄の想いを今日も、ガラスに刻む。

Satoshi Nabetani / Toa Glass Crafts Co., Ltd.
(Japanese Master of Traditional Crafts) / Forest, Co., Ltd.

These hands give life to glass.
What they grip is a diamond wheel.
Attached to the grinder,
this continually
rotating disc-shaped grinding wheel
rhythmically yet cautiously presses against the glass.
The lapis lazuli portion
of the glass is carved,
and one by one, circles appear.
Then, two circles are connected,
and a design like organic matter appears.
Unlike the combination of
geometric patterns
represented in traditional Edo Kiriko glass,
it has the warmth of human skin.
Named "Suikyo," meaning "water reflection,"
this design was born from the craftsman's elder brother.
There is an old saying,
"trends are born from Kamata,"
and the brilliant spirit of this once modern town and
old down-to-earth friendliness of its people are reflected.
His brother wanted his Edo Kiriko,
while leaning towards modern lifestyles,
to soothe the hearts
of those who hold it.
To this day, the craftsman continues to
carve his brother's aspiration into the glass.





有限会社フォレスト

2つの正円が緩やかにつながる、水滴のような意匠が繰り返された

「蒲田モダン水鏡 花器 KAKI」。

カットされた面に

映り込む景色は、

見る角度により複雑に変化する。

カットは角度の浅い

ダイヤモンドホイール

一つのみを使って行われる。

シンプルだが、高度な職人技が

求められるデザインだ。

花器に水をはると、

景色はまた変わる。

現代の暮らしのスペースに

合わせて小ぶりのサイズで

提案しているが、

花を生けたときにも

安定感のある作りとなっている。

「蒲田モダン水鏡」シリーズは、

この花器のほか、

ぐい呑みも展開している。

青や赤の色を被せた製品のほか、

透明な製品も用意している。

カット面は磨きをかけたものと、

磨きをかけず磨りガラス状に

仕上げたものがあり、

用途や好みに合わせて選んでいただける。

Two circles gently connect to become a water droplet design, repeated over and over to become a “Kamata Modern Suikyo Kaki” flower vase. The view reflected from the carved surface changes complexly according to the angle. Each carving is made using just one diamond wheel with a shallow angle. Though simple in looks, the design requires the highest level of craftsmanship. When water is filled in the vase, the view changes again. The smallish size was proposed to fit well in the spaces of modern living; however, it was also created to give a feeling of stability when holding flowers. The Kamata Modern Suikyo series, in addition to Kaki, offers a saké glass. In addition to blue and red, transparent products are also available. There are also glasses with polished carved surfaces and unpolished carved surfaces, to better meet varying purposes and tastes.



左より

蒲田切子蒲田モダン水鏡 GUINOMI

Φ約50mm×H約60mm

素材：ソーダガラス ¥9,000

蒲田切子蒲田モダン水鏡 花器

Φ約80mm×H約170mm

素材：クリスタルガラス ¥100,000

蒲田切子東京ウォーターグラス水鏡

Φ約78mm×H約90mm 素材：ソーダガラス ¥7,500

第9回東京の伝統的工芸品

チャレンジ大賞（都知事賞）受賞

株式会社江戸切子の店華硝

熊倉隆行

この手は256回の完璧を繰り返す。
「米つなぎ」という独自の意匠は、
ワイングラスの表面に
米粒状の文様を256個、
整然と刻み続けることにより完成する。
透明な硝子に被せられた色硝子は、
厚みに微妙な揺らぎがある。
その差違を、砥石に当てた瞬間この手は感じ取り、
削る深さをコントロールしていく。
およそ50分間。
一度も手を止めることなく、息をつめ集中し
削る、削る、削る。
全面にカットが施されると、今度は
磨きの作業に入る。
薬品は使わず、手で磨く。
一粒、一粒、丁寧に磨く。
256粒すべてを磨き終わったとき、
シンプルなパターンの繰り返しは、
華やかな光を身にまとう。
「米つなぎ」は華硝が独自に創造した。
そして新たな意匠の
創造も待たれている。
この世界に初めての意匠を刻んだ江戸切子を、
いつかこの手は創り出す。

Takayuki Kumakura / Edokiriko's Shop Hanashyo
These hands have repeated
perfection 256 times.

This genuine design called "Kometsunagi"
was completed by continually and orderly carving
256 patterns of rice grains
onto the surface of a wine glass.
The coloured glass which covers
the transparent glass
differs slightly in thickness.

His hands can feel that difference
the moment glass touches the grinder,
and control the depth of the carving.

For about 50 minutes,
without stopping his hands, not even once,
he focuses with his breath held,
and carves, carves, carves.

When the entire surface is completed,
next is the task of polishing.

Without chemicals, he polishes by
hand, grain by grain, thoroughly and carefully.

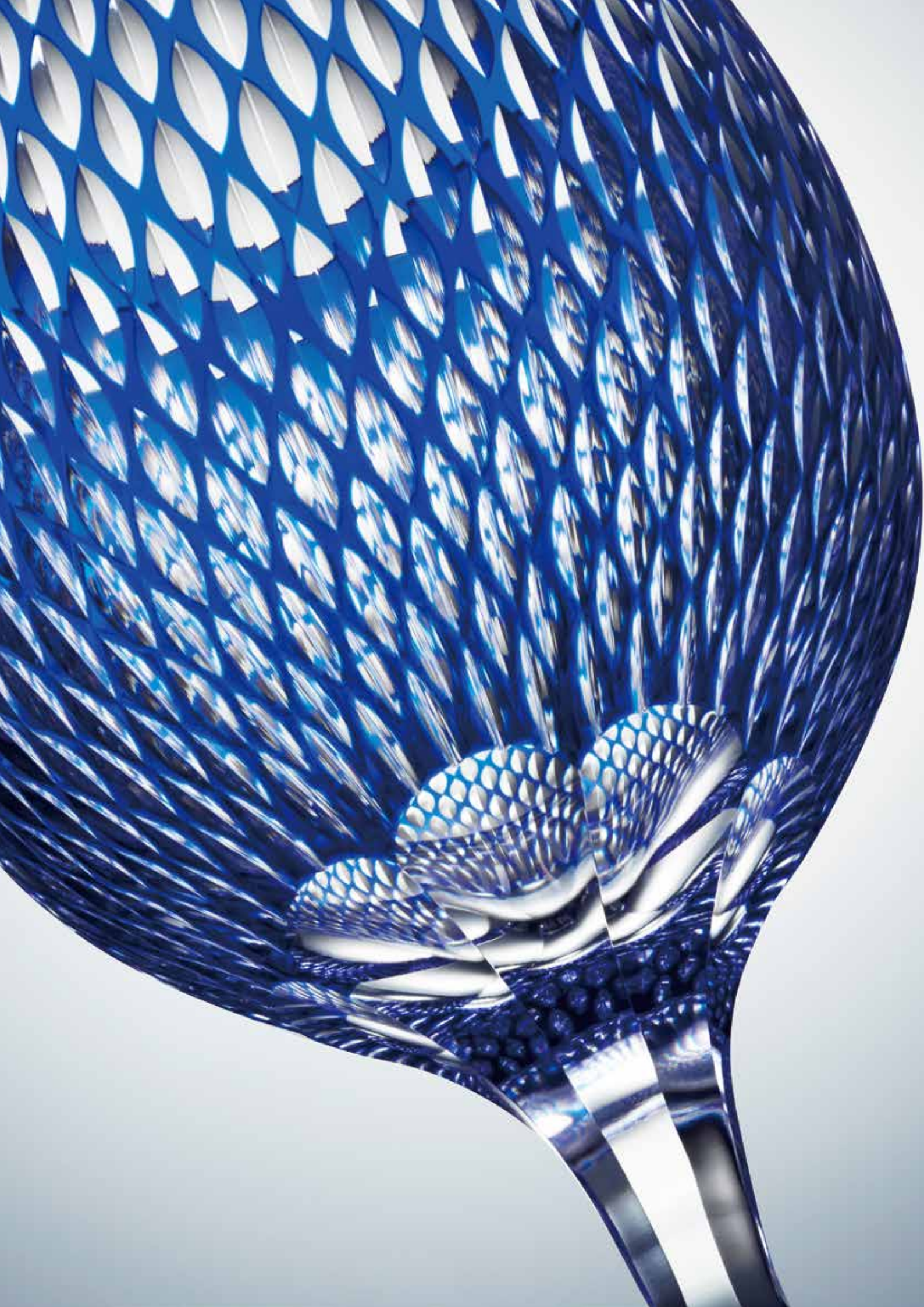
After polishing all 256 grains,
the repeated simple patterns
wrap the light in the most stunning way.

"Kometsunagi" was Hanashyo's own creation.

And now the creation of
a new design is anticipated.

One day, these hands will create an
a world's first design in Edo Kiriko glass carved for the world.





株式会社江戸切子の店華硝

究極のシンプルなカットで洗練された華やかさを表現した、華硝独自の意匠である「米つなぎ」。「米つなぎ」も「麻の葉つなぎ」も日本の作物を見たてた文様で、繁栄への願いも込められている。いずれも、同じパターンを正確に繰り返しという高度な技術により作られる。また薬品で磨く酸磨きを行わず、すべて手磨きで仕上げるのも特長。「米つなぎ」製品は洞爺湖サミットで、贈呈品として用いられた。「米つなぎ」、「麻の葉つなぎ」ともにワイングラス、ぐい呑みなど用途に合わせていくつかの種類が作られている。色も紅色、瑠璃色のほか、葡萄色が用意されている。

“Kometsunagi” is a Hanashyo original design created with the passion to express sophisticated splendour with the ultimate simple carvings. The patterns for “Kometsunagi” and “Asanoha-tsunagi” represent Japanese plants which symbolise wishes for prosperity. Both designs have been created with the highest level of skill for precisely repeating the same pattern. They are also distinguished for being all hand polished without the use of chemicals such as acid polish. “Kometsunagi” products were provided as gifts to the dignitaries at the 34th G8 Summit at Toyako, Hokkaido in 2008. “Kometsunagi” and “Asanoha-tsunagi” are created in various forms such as a wine glass or saké glass to meet various needs and purposes. Colours include red, lapis lazuli and grape purple.



左より
米つなぎ ぐい呑み 紅
Φ約50mm×H約50mm ¥40,000
麻の葉つなぎ ぐい呑み 葡萄
Φ約50mm×H約50mm ¥13,500
麻の葉つなぎ ワイングラス 紅
Φ約55mm×H約160mm ¥25,000
米つなぎ ロングワイングラス 瑠璃
Φ約65mm×H約200mm ¥75,000
素材は全てソーダガラス

廣田硝子株式会社

川井更造

(すみだマイスター)

困難にぶつかっても、
いつも新たな道を切り開いてきたのが、この手だ。
確かな技術と積み上げた経験で、
さまざまな壁を乗り越えてきた彼だが、
今回は少々事情が違った。
まず形状が、光の屈折率の高い三角柱であること。
さらに一つの面には、
色漆が塗られていること。
通常の江戸切子の製作工程では、
カットするガラスの表面に
基準となる線や点の印をつける「割り出し」を行う。
カットを行ったあと、つけた印は
溶剤で拭き取られる。
しかし、溶剤を使えば
色漆も剥がれてしまう。
また三角柱の形状がおこす錯覚で、
真っ直ぐにカットしても線が曲がって見える。
解決方法を見いだすために、
考え、手を動かす。
その繰り返しの中で、道は開けた。
かくして、幾重もの映り込みが
万華鏡のような世界を作り出す美しい文鎮は、
この手から生み出された。

Kohzoh Kawai (Sumida Meister) /
HIROTA GLASS Co., Ltd.

Even in the most difficult of situations,
it was these hands which
opened up new roads.

With proven techniques and accumulated experience,
he has overcome countless obstacles;
yet this time the situation is different.

First is the shape – it must be a triangular prism
with a high index of refraction to light.

Additionally, on one side
coloured lacquer must be applied.

As in typical Edo Kiriko glass production,
a process called “waridashi,”
is performed in which marks of

lines and points which are to be the base,
are indicated on the glass surface to be carved.

After cutting, these marks are to be
wiped off with solvent.

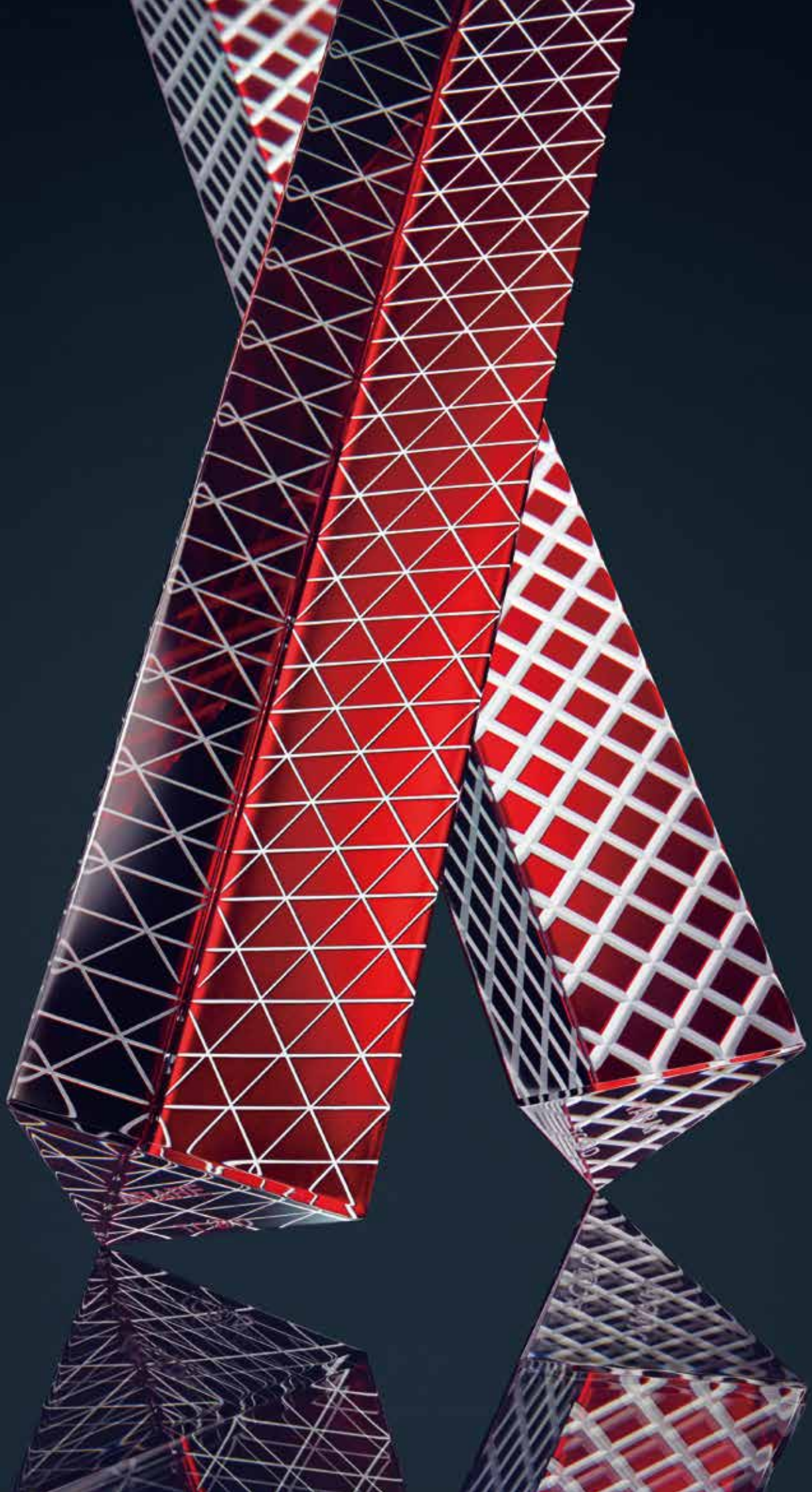
However, if solvent is used,
the coloured lacquer too will peel off.

Furthermore, the illusions created with the triangular prism
will make the lines look crooked no matter how straight the cut.

To discover a solution,
he thinks while keeping his hands at work.
Through this repeated process, he opens up a new road.

Thus, these hands have produced
a kaleidoscope world of multi layer reflections
in a beautiful paperweight.





廣田硝子株式会社

「漆硝子文鎮」は

東京都美術館のプロジェクト

「TOKYO CRAFTS & DESIGN

2012」から誕生した製品。

三角柱の光学硝子の一面には、

福島県の伝統工芸・会津塗が

施されている。

色漆が塗られているのは

一面だけだが、光の屈折により

複雑な文様が文鎮全体に現れる。

「漆硝子文鎮」は、漆と硝子という

異素材の組み合わせと、

光の屈折が高まる

三角柱の形状により、

高い技術力が求められる製品だ。

カットの文様、

漆の色に種類がある。

「花蕾 Karai 大正浪漫硝子」は

東京都墨田区の

「すみだモダンブランド」に

認証されている。

花のつばみを模した

「花蕾 Karai」の

大正浪漫シリーズは、大正時代に

流行した製法を復活させた。

通常の製法の2倍の

時間をかけて製作される。

“Urushi Glass Bunchin” – urushi lacquered glass paperweight – was created as a project for TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012 by Tokyo Metropolitan Art Museum. Aizu-nuri, a traditional lacquering method particular to Fukushima prefecture is applied on one side of the optical glass triangular prism. Though, coloured lacquer is applied only to one side, the complex coloured patterns appear on the entire paperweight according to the refraction of the light. “Urushi Glass Bunchin” is a product which demands the highest level of skills, as it combines the two unrelated materials of lacquer and glass in the shape of a triangular prism to increase light refraction. It is available in different patterns and lacquer colours. “Karai Taisho Roman Glass” is certified as a Sumida Modern Brand in Sumida, Tokyo. We revived the “Karai” (flowering bud) Taisho Roman series, a popular production process from the Taisho period of the early 20th century. Much time and labour has been put into these glasses as this process takes twice as long as conventional methods.



左より 漆硝子文鎮（七宝柄・矢来柄・あられ柄）約30mm×180mm×H30mm 素材：光学硝子 ¥20,000

Designer：藤本英子 TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012 作品*／花蕾 Karai 大正浪漫硝子（市松・十草・水玉）

Φ87mm×H95mm ¥5,000 素材：ソーダガラス Designer：竹内茂一郎 第7回東京の伝統的工芸品チャレンジ大賞（優秀賞）受賞

*「TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012」は、幅広いジャンルにおける「アートへの入口」を目指す東京都美術館が、東京の伝統工芸品の職人及びデザイナーと、ミュージアム商品を開発するプロジェクトです。「TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012」は「ビジネスメソッド、ビジネスマネジメント」の領域で2013年度グッドデザイン賞（主催：日本デザイン振興会）を受賞しました。

玻璃匠 山田硝子

山田真照

(すみだマイスター)

一日中、硝子を削っている手。
粉状になって付着した硝子が、
彼の仕事を教えてくれる。花切子という技法。
硝子の表面をごく浅く削り、
すり硝子状の面で
草花や動物、風景など具象物を
描いていく技法は、一説によると、
もともと花文様をカットで表現したことから、
そう呼ばれるようになった。
繊細な手さばきが
求められる花切子は、
彼の祖父の代から得意とするところだ。
カットに使う道具も繊細な小さなものが多い。
しかし今回この手は、大胆に面を削ぐ。
「袴」と呼ばれる、
通常のガラス下部に施されるカット。
この時に使う砥石一つで、
すべての面を削ぎ落としていく。
シンプルなカッティング。
そしてそのガラスを上からのぞき込んだとき、
ガラスの中に花畑が現れた。
そう、彼の手が、
ガラスに花を咲かせたのだ。

Masaaki Yamada (Sumida Meister) /

YAMADA GLASSWORKS

His hands carve glass all day.

The adhered powdered
glass teaches him

his work – the technique of Hana-kiriko.

The name – meaning Flower Kiriko –
according to theory,

is called this as the technique for
depicting objects such as flowers,

animals and landscapes

carved only slightly

on the obscured glass surface,

was originally expressed as flower patterns.

His delicate hand skills,

demanded for Hana-kiriko, have been passed down
from his grandfather's generation.

Much of his tools are also small and delicate.

However, for this

occasion his hands carve boldly.

Called "Hakama,"

he cuts the bottom of an ordinary glass.

This time with one grindstone,

he shaves off the entire surface.

Simple cutting.

And when you look into the glass from above,
a field of flowers appears.

Yes, his hands have made flowers
bloom in the glass.





玻璃匠 山田硝子

側面から見ると、

水玉状のカットが施された
シンプルなくい呑み。

花切子という繊細な

切子の表現で知られる職人が、
あえて大胆なカットだけで
繊細な景色を作り出すことに
成功した製品だ。

上からのぞき込んだとき、

このぐい呑みに

「水玉万華鏡」と

名付けた意味が分かる。

映り込みと底面に施された

菊花紋が作り出す景色は、

さながら万華鏡。

満開の花が咲き乱れる、

花畑のようでもある。

掌にすっぽりとおさまる大きさ。

冷酒、冷茶などを

いただくときの

涼の演出に力を発揮する。

飲み物用としてだけでなく、

冷菓を盛る器として使っても。

色は紫、青藍、

モスグリーン、金赤の4色が

用意されている。

4色を揃えて持って、

季節ごとに

使い分けるというのも楽しい。

From the side, it looks like a simple Japanese saké glass with dotted carvings. Masaaki Yamada, established for his delicate expression of Kiriko known as Hana-kiriko, has succeeded in creating a product with subtle scenery by intentional bold cutting only. When looking into the saké glass from above, we can appreciate why it is called "Mizutama-mangekyo" or "Dotted Kaleidoscope." The reflections and scenery created by the chrysanthemum crest at the bottom are just like a kaleidoscope; a field of chrysanthemums in full bloom. It fits comfortably in the palm of the hand, and emphasises a feeling of coolness and refreshment when cold saké or iced green tea is poured into it. Not only for beverages, it is also ideal as a bowl for cold desserts. Available in purple, indigo blue, moss green and bronze red, the colours are matched to be enjoyed for each season.



水玉万華鏡
Φ60mm×H62mm
色：青藍（せいらん）・モスグリーン・金赤・紫
¥6,200

田島硝子株式会社

清水秀高

(日本伝統工芸士)

彼の手は真っ黒な塊を捉えている。
塊は、この工場が開発された日本初の
黒色被せガラスだ。
黒は光を通さない。
故に、これまでの江戸切子の製作方法は通用しない。
これまで培ってきた経験と勘を頼りに、
試行錯誤が続く。
そして閃きの瞬間が訪れた。
真っ黒なガラスの上部に、
ぐるりと一周カットを入れる。
リング状に削られた部分から、光が差し込み始める。
この光を手がかりに、
慎重に彼の手はカットを施していく。
伝統的な江戸切子の文様、
六角籠目と八角籠目。
わずかな光を頼りに、通常の3倍の時間をかけ、
丁寧にカットをつないでいく。
現れたのは、
思いがけないほどの重厚感を備えた黒の江戸切子。
光の美しさが際立つ、黒のガラス。
彼の手が、漆黒の闇に
一筋の光を導き、
この美しい物体はこの世に生まれた。

Hidetaka Shimizu (Japanese Master of Traditional Crafts) /

Tajima Glass Co., Ltd.

In his hand is a solid black mass.

This mass,

developed at this factory,

is Japan's first black-coloured glass.

As the blackness transmits no light,

it would be unacceptable for

traditional Edo Kiriko glass.

Through persistent trial and error

he relies on accumulated experience and intuition,

Then, the moment of inspiration arrives.

He cuts in circular motion,

the upper section of the solid black glass.

And from that ring-shaped carving,

enters a flood of light.

Using this light as his key,

his hands carefully continue to carve

hexagonal and octagonal patterns,

the patterns of

traditional Edo Kiriko.

Relying on little light, he works three

times longer to thoroughly connect the cuts.

The result is, Black Edo Kiriko with

unanticipated profoundness.

Black glass displaying light in a sensational way.

His hands, in the pitch black of darkness

guides a ray of light bringing to

life an object of beauty to this world.





田島硝子株式会社

伝統文様を採り入れた

黒の江戸切子。

モダンな印象に振れがちな黒を、

六角籠目、八角籠目の文様が

重厚な印象にしている。

黒色を被せた硝子は、

田島硝子で

はじめて開発に成功した。

黒色は光を透過しないため、

これをカットするには

職人の高度な技術が必要となる。

たつぷりとカットが施された

グラスには、

難しい作業に敢えて挑んだ

職人の心意気が

感じ取れる。

カットされた側面から

ウイスキーの琥珀色や、

冷茶の緑が透けて見えるのも

美しいが、

発泡タイプの

ミネラルウォーターや

微発泡酒を注ぐと

光の美しさが際立つ。

また上からのぞき込んだとき、

華やかな景色が

現れるのも楽しい。

ぐい呑みと、タンブラーが

用意されている。

Black Edo Kiriko glass with traditional patterns. These hexagonal and octagonal patterns give the black – which leans more towards modernism – an impression of profound beauty.

Tajima Glass Company is the first to successfully develop this black-coloured glass.

As the black colour transmits no light, carving the glass requires the skills of the craftsman.

Thus, his challenging spirit for this complex task can be felt strongly in the fullness of the carvings.

From the carved sides, the amber of the whiskey and green of the iced tea are shown through beautifully; however, the beauty of the shine is most prominent when carbonated mineral water or fine malt beer is poured.

And when looking down from above, a brilliant scenery appears,

bringing joy to those who use it. Black Edo Kiriko is available as a saké glass or tumbler.



左より

江戸黒切子 八角籠目紋

酒杯

Φ60mm×H60mm ¥20,000

タンブラー

Φ75mm×H105mm ¥28,000

第5回東京の伝統的工芸品チャレンジ大賞

共同製作部門大賞(都知事賞)受賞

木本硝子株式会社

木本誠一

指し示しているのは、業界の進むべき道。

この手は需要を創り出し、

硝子産業の発展を牽引する。

近年、多くの産業がそうであったように

機械化、量産化、

そして輸入品の増大が

日本の硝子産業を圧迫してきた。

メーカーや工場が撤退や廃業をよぎなくされ、

また問屋の多くも姿を消した。

市場の縮小は、硝子産業を支える職人の

仕事量の縮小につながる。

このままでは、日本の硝子産業は

衰退してしまう。

危機感を抱いたとき、

モノを右から左に流す問屋ではなく、積極的に

モノづくりに関わる

「硝子のプロデューサー」への

シフトチェンジがはじまった。

問屋として80年余の時間で育んできた

職人とのネットワーク、

市場を見極める目をベースに、

斬新なデザイナーの発想、

異業種の知見や技術を

融合させたモノづくりがスタートした。

Seiichi Kimoto / KIMOTO GLASSWARE Co., Ltd.

His finger points in the direction for the industry.

These hands have created demands,

and will lead the growth of

the glass industry. In recent years,

as with many industries,

mechanisation and mass production,

as well as increase in imports

have pressured Japan's glass industry.

Manufacturers and factories have been forced to

withdraw or close down,

and many wholesalers have disappeared.

The reduced market has also

reduced jobs for the craftsmen

who support the industry.

Japan's glass industry was destined to go under.

During this state of crisis,

however, a shift to become "Glass Producers"

who are proactively involved in creating –

rather than being wholesalers

who move finished products left to right – had begun.

A new wave of craftsmanship which fuses

the wholesalers 80-year network with

the craftsmen,

with innovative ideas from designers,

and know-how and technologies from previously

non-related industries,

based on their ability to discern

the market, has started.





木本硝子株式会社

ガラスの底部から、すくっと立ち上がるブラック・ストライプ。現代の暮らしにも違和感ないモダンなデザインで、「東京の伝統的工芸品チャレンジ大賞」でも高い評価を受けている。ガラスの名前は

「KUROCO STRIPE 柾目」。

原木の中心部からしか取れない高級品、柾目をイメージして作られた。シャープな意匠ながら、どこか癒やしを感じるのは、一つ一つ熟練の職人によりカットされる

手作りの江戸切子だからか。また、日本酒を日本のグラスで楽しんでほしいと開発されたのは「es(エス)」。□元の返しは、香りの豊かさを

楽しむためのデザイン。

食前の微発泡酒、

食中酒、食後の古酒など

シーンに合わせて

最適なグラスを選べるように、シリーズ展開されている。

Black stripes which stand erectly from the bottom of the glass. This contemporary design, which fits comfortably into today's lifestyle, has also been highly praised at the Challenge Award of the Traditional Handicrafts of Tokyo.

Its name is "KUROCO STRIPE Masame" and has been created in the image of straight grain wood, a luxury material which can only be taken from the centre of raw timber. While sharp in design, it provides a sense of solace, as each glass is Edo Kiriko painstakingly hand carved one at a time by this skilled craftsman.

In addition, "es" glasses have been born with the aim of enjoying Japanese saké from an authentic Japanese glass.

The rim of the glass is uniquely designed to fully savour the rich aroma of the saké.

A full line is available so the optimal glass can be selected according to the situation, such as fine malt beer as an aperitif, a dinner saké during the meal and vintage saké afterwards.



左より kuroco ストライプオールド Φ90mm×H100mm ¥25,000 第5回東京の伝統的工芸品チャレンジ大賞(都知事賞)受賞/es sake・es wine
Φ45mm×H80mm×M53mm ¥4,000 Φ38mm×H115mm×M50mm ¥4,500 Φ55mm×H118mm×M72mm ¥8,000
Φ45mm×H140mm×M58mm ¥5,000 Φ45mm×H180mm×M53mm ¥6,500 Φ72mm×H168mm×M91mm ¥7,500

株式会社清水硝子

三田隆三

(東京マイスター)

60年以上、江戸切子を作り続けてきた手だ。

おそらく現役の江戸切子職人で、
いちばん長い経験を積んでいるはずだが、
その手はまだ

次のステージに挑み続ける。

毎日繰り返される仕事に新鮮な気持ちで向かい合い、
昨日よりもいいものを生み出そうとする。

いままで世の中になかった
オリジナリティのあるデザインを、
なんとかして生み出そうとする。

80歳を過ぎても燃えさかる

職人の熱い心は、
彼が率いる若手職人たちにも強い影響を与える。

何人もの江戸切子職人が、
彼の手をそして背中を見て育っていった。

すべての江戸切子職人が苦勞した
黒の被せ硝子を、

この手は大胆に縦にカットする。

底面には風車が刻まれた。

大きな風をうけ、たくさんの風車が
一斉に回転しはじめる。

彼の手が、人柄が、今日も若き職人たちの
心を回し続けている。

Ryuzo Mita (Tokyo Meister) /

Shimizu Glass Co., Ltd.

For over 60 years,

his hands have continually created Edo Kiriko glass.

Amongst the still-active Edo Kiriko craftsmen,

he is perhaps the longest and
most experienced;

yet, his hands still continue to challenge towards a new stage.

He faces his job, repeated day after day,
with a renewed attitude,

ambitious to create something better than yesterday.

He strives in the best way to produce
a design of originality
never before introduced to this world.

Even past the age of eighty, his heart,
which still burns hot with the craftsman's passion,

brings a powerful impact to
the younger craftsmen whom he leads.

Many Edo Kiriko craftsmen have been cultivated
by watching behind him and his hands.

His hands carve vertically with confidence
the black covered glass which so many

Edo Kiriko craftsmen
have struggled to do.

Engraved at its bottom is a windmill.

With a gust of wind, the many windmills
begin to spin all at once.

His skills, his charisma, will again today
move the aspirations of the younger craftsmen.





株式会社清水硝子

黒のダンディズム。
堂々としたカットの、
黒の江戸切子である。
しかしシンプルな意匠ながらも、
側面から見たときに
向こう側のカットが
のぞくように設計されており、
景色は視点を変えると
複雑に変化する。
底面には風車の文様が
刻まれている。
側面から見たときの
男性的な威厳を感じさせる
霧田気の景色から、
少年の純心のような
霧田気の景色に一変するのも
面白いところ。
ロックアイスを入れた
グラスを手の中で回せば、
底面の風車も一緒に
回るような感覚が楽しめる。
ロックグラスは
大ぶりに作られているので、
たっぷり飲み物を注いで使える。
ロックグラスのほか、
タンブラー、ぐい呑みも
用意されているので、
用途に合わせて
選んでいただける。

Black dandyism – this is black Edo Kiriko glass with a dignified cut. Yet, while simple in design, when looking at it from one side, it looks as if you are peeking at the opposite side; and when altering the perspective, the view changes complexly. A windmill pattern is engraved at the bottom. The view from the side is also fascinating as it completely changes from a feel of masculine dignity to that of a pure-hearted young boy. When the hand turns the glass with rock ice inside, it gives an amusing illusion of the windmill spinning together with the ice. As the rocks glass is large-sized, it can be filled amply with beverage. In addition to the rocks glass, this design is also available in a tumbler and saké glass to better meet more needs and occasions.



左より
江戸切子 風車 ぐい呑み
Φ60mm×H60mm ¥15,000
江戸切子 風車 タンブラー
Φ72mm×H105mm ¥18,000
江戸切子 風車 ロックグラス
Φ90mm×H95mm ¥20,000
第6回東京の伝統的工芸品
チャレンジ大賞(優秀賞)受賞

畠山七宝製作所

畠山 弘

(東京都伝統工芸士)

この手は、鮮やかな色彩を生み出す。
竹べらの先に載せた釉薬を、
銀製のベースに盛り込んで行く。
あらかじめデザインに合わせてプレスされた凹みの中で、
盛り込まれた、
まだ液状の釉薬がふっくらと盛り上がる。
どのくらい盛り込めば、
美しい発色が得られるのかは、
この手がつかんできた経験が教えてくれる。
乾燥、焼成、再度の
盛り込み作業を数回経て、
わずか0.05ミリの研磨を行うとき
思い描いた色が姿を現す。
もし、もう0.05ミリ多く研磨してしまえば、
色は浅くなり輝きを失う。
そして今回、この手が持っているのは、
ドーム型の銀製ベース。
丸みのある面に七宝を施すには、
高い技術が求められる。
近年では手がける職人がいなくなった
「透胎七宝」の量産も、この手にしかできない。
技の結晶でもある七宝の指輪は、
太陽の光を受けて鮮やかに七色に輝く。

Hiroshi Hatakeyama (Tokyo Traditional Craftsman) /

Hatakeyama Shippou Seisakusyo

These hands create vivid colours.

The enamel at the tip of the bamboo spatula
is added to the silver base.

Inside the pressed
indentation pre-created to match the design,
the incorporated enamel,
still in liquid form, rises fully.

Only the experience of these hands will tell
how much more is needed
to obtain the most beautiful colours.

Through drying and firing
the task is repeated over and over,
to polish a mere 0.05 millimetre,
for realising the envisaged colours.

However, if polished 0.05 millimetres more,
the colours become pale and
lose their brilliance.

And what these hands hold now is
a domed type silver base.

Cloisonné called "shippou"
on a rounded surface,

requires the highest of skills.

Even plique à jour, now becoming a bygone skill,
can only be mass-produced with these hands.

The shippou ring,
the crystallisation his skills,
radiates its seven colours brilliantly in the sunlight.





畠山七宝製作所

トウキョウカボションから

イメージする「色」を

東京七宝の美しく

繊細な技術で表現したリング、

「トウキョウカボション」。

カボッションとは、

丸く研磨されたという意味で、

アール面に七宝を施すには

職人の高度な技が必要になる。

「Green Zone」は、

東京の街を見下ろした時に

目にとまる屋上庭園の緑を、

光が透ける「透胎七宝」で

表現している。

現在、透胎七宝の

量産ができるのは畠山氏だけ。

存在感のあるジュエリーは、

シンプルな装いの

格をあげたい時にぴったりだ。

また和装の際に、

着物の存在感に

負けないジュエリーとしても

重宝する。

「Green Zone」のほか、

「Like A Diamond」

「At Night」も用意しています。

“Tokyo Cabochon” – rings which express the “colours” in the image of Tokyo through the beautiful and fine technique of Tokyo shippo (cloisonné). Cabochon means a rounded polish, and performing shippo on a rounded surface requires the advanced skills of a craftsman.

“Green Zone” is the greenery on the rooftops which catches the eye when looking down on the Tokyo cityscape, expressed with the light shining through the plique à jour called “total shippo” in Japanese.

Today, total shippo can only be created in mass quantities by Mr. Hatakeyama. His jewellery, which has a strong sense of presence, is ideal when you want to add more accent to simple attire. They also never lose their brilliance, when wearing a colourful clothing such as a Japanese kimono.

In addition to “Green Zone,” “Like A Diamond” and “At Night” rings are also available.



TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012

トウキョウカボション

サイズ：9号、11号、13号

左より At Night ¥19,000

Green Zone ¥22,000

Like A Diamond ¥19,000

TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012 作品*

*「TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012」は、幅広いジャンルにおける「アートへの入口」を目指す東京都美術館が、東京の伝統工芸品の職人及びデザイナーと、ミュージアム商品を開発するプロジェクトです。「TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012」は「ビジネスメソッド、ビジネスマネジメント」の領域で2013年度グッドデザイン賞(主催:日本デザイン振興会)を受賞しました。

株式会社高橋工房

高橋由貴子

バレンを持つ手は、
何度も和紙の上を往復する。
時に強く、時に柔らかく。
バレンの絶妙な圧により何色も色が重ねられ、
その名の通り錦絵が姿を現す。
摺りあがった木版画を明るい
光の下で見ると、
版木が紙にあたった凹みがあるのがわかる。
絵師が絵を描き、彫師が版木を彫り、
摺師が絵の具を何色も重ねて
摺り上げる。
人の営みならではの、躍動感がそこにはある。
江戸時代に隆盛を極めた木版画は、
当時の情報誌であった。
新しいもの、面白いもの、
美しいものへの江戸っ子の憧れと好奇心が、
木版画の中には映し出されていた。
では、現代人の好奇心を刺激する木版画とは、
どんなものだろうか。
復刻ではなく、新作で世の中に新しいもの、
面白いもの、美しいものを伝える。
つまり版元となり、
新しい木版画のプロデュースをすることにも、
この手は挑んでいる。

Yukiko Takahashi / Takahashi Kobo, Inc.

Her hands which hold the baren,
move back and forth over the Japanese washi paper.
Sometimes strong, sometimes soft.
Covering colour over colour with
precise pressure,
to reveal "nishikie," a colour woodblock print,
Look at the finished print
from under a bright light, and see the depressions
where the woodblock hit the paper.
The painter draws the picture,
the carver carves the woodblock,
and the printer covers colour over colour to
finish a work of art.
There is dynamism unique to the way they work.
Woodblock prints flourished in the
Edo period, as they were
the information papers of the time.
Anything new, humorous,
or beautiful which touched
the hearts and interests of Edo-ites,
were depicted in woodblock prints.
Then, what types of woodblock
prints will stimulate the interests of people today?
Anything new, humorous, or beautiful...
but no reproductions.
In other words, become a publisher,
and with these hands,
challenge to produce new woodblock prints.





株式会社高橋工房

絵のように額装して飾るのも、木版画の楽しみ方の一つ。手にとって光にかざし、独特の匂いを鼻から吸い、触って版木の跡の凹凸を確かめ、この一枚ができあがるまでの物語に思いを馳せるのも楽しみ方の一つだ。

たとえば奇抜な構図が印象的な北斎の「神奈川沖浪裏」。

砕け散る浪の飛沫は、陰刻という彫りになっており、紙の裏からバレンで凹みに紙を押し込むように

圧をかけるため、紙の表面では飛沫が盛り上がりつつ表現されている。

歌川広重の「名所 江戸百景」は、いまの東京の街と

照らし合わせながら、往時の風俗、

景色に思いを馳せるのもいい。檜升の中から富嶽三十六景をのぞいているかのような

「ます万寿」は、

身近に江戸木版画を楽しめる。

One way to appreciate woodblock prints is to frame it as a picture on the wall. Another way is feel and imagine how the piece was created by holding it up to the light, sniffing its distinctive scent, and touching it to examine the bumps and marks made by the woodblock. One example by Takahashi is her impressively original composition of Hokusai's "The Great Wave off Kanagawa." The impact of the monstrous waves are emphasised with hollow carvings, and the splashes are represented with swellings on the surface of the paper created by pressuring the paper which was pushed with the baren in a depressed way from its backside. Her representations of Utagawa Hiroshige's "One Hundred Famous Views of Edo" allow us to feel the customs and scenery of ancient times while comparing them with scenes of modern Tokyo. And her "Masu Masu" which offers a glimpse of each of Hokusai's Thirty-six Views of Mount Fuji built inside a cypress box, lets us enjoy Edo woodblock prints more intimately.



左より 葛飾北斎 富嶽三十六景 神奈川沖浪裏 凱風快晴 ¥21,000 ■ 木版画仕様 版画寸法 縦25cm×横38cm 台紙寸法 縦33.5cm×横48.5cm ■ 専用額仕様 寸法 縦35cm×横51cm×厚さ2cm 材質 木製・アクリル 重さ1.3kg 日本製 / 歌川広重 名所江戸百景 ¥21,000 ■ 木版画仕様 版画寸法 縦34cm×横22cm 台紙寸法 縦48.5cm×横33.5cm ■ 専用額仕様 寸法 縦51cm×横35cm×厚さ2cm 材質 木製・アクリル 重さ1.3kg 日本製 / 喜多川歌麿 ポップンを吹く女 ¥21,000 ■ 木版画仕様 版画寸法 縦34cm×横22cm 台紙寸法 縦48.5cm×横33.5cm ■ 専用額仕様 寸法 縦51cm×横35cm×厚さ2cm 材質 木製・アクリル 重さ1.3kg 日本製 / 東洲斎写楽 二世大谷鬼次の奴江戸兵衛 ¥21,000 / ます万寿 ¥13,000 寸法 縦14.4cm×横4.2cm×厚さ7.8cm 第9回東京の伝統的工芸品チャレンジ大賞(奨励賞)受賞

株式会社龍工房

福田 隆（東京都伝統工芸士）

福田隆太

父の手から、息子の手へ。
絹糸が、ふたりの想いをつないでいる。
糸玉に巻かれているのは、絹糸。
美しい絹糸は、丸台と呼ばれる台の上を行き来しながら
一本の組紐へと姿を変える。
丸台で組む紐は伸縮性に優れ、
結びやすくしかも緩みにくい。
独特の使用感は、結ぶ、という行為に
楽しみを与えてくれる。
現代の暮らしの中で、絹の組紐に
触れる機会は少ない。
和装の仕上げに結ぶ一本の帯締めが、絹の組紐に
触れる主なシーンであろう。
しかし組紐の歴史は古く、
かつては衣冠装束の冠紐や、
武具甲冑の紐などさまざまに使われていた。
結び方や紐の色、結びの配置などで
慶事や身分、
性別も表現されていた。
一本の組紐には、日本人の文化が編み込まれている。
もっと多くのシーンで、この文化を伝えていきたい。
父の手から子の手へ、
その想いは受け渡された。

Takashi Fukuda (Tokyo Traditional Craftsman),
Ryuta Fukuda / RYUKOBO Co., Ltd.
From the father's hand to the son's hand.
Silk is what connects their passion.
It is wound like a ball of yarn.
The beautiful silk, as it weaves back and forth
on a rounded stand called a "marudai,"
transforms into a single a braid.
The silks woven on the marudai have
excellent elasticity, making weaving easier and
loosening the braid difficult.
This unique feeling of use, brings joy
to the task of weaving.
In today's living, the chances of coming into contact
with silk braids are becoming fewer.
The decorative band for the kimono is now
the most likely chance of doing so.
Yet, braids have a long history,
as once they were used in various ways, such as
for court kimonos of the nobles, weapons and armoury.
Differences in weaving methods,
colours and arrangements
expressed auspicious occasions, identity
and even gender.
Japanese culture is woven in a single piece of braid.
These craftsmen want to spread this
culture for more occasions.
Thus, from father's hand to his child's hand,
this passion has been handed down.





株式会社龍工房

日本人が古来より親しんできた
絹製品・組紐を、

老若男女を問わず現代の
暮らしの中で楽しめるのが

「美術組紐 プレスレット」だ。

「冠組^{ゆめぞめ}み」は、

衣冠装束の冠紐として
使われていた組紐。

絹の華やかさが生きる組み方で、
伸縮性にも富む。

紐の両端にはそれぞれ、

「口」と「十」の形のモチーフが
ついているが、これは

「叶う結び」と呼ばれ、

縁起の良い結び方と
信じられている。

「御岳組^{みたけぐみ}」は、

東京都青梅市の

武蔵御岳神社に納められていた
武具にあった独自の組み方を

先代が復刻したもの。

高さのあるしっかりとした組紐は、
男性の手にも馴染む。

シックな色合いのストールは、
熟練の職人による

竜巻紋りで仕上げている。

“Bijyutsu Kumihimo Bracelet” represents the silk products and braids which the Japanese have been familiar with since ancient times, and is created to be enjoyed everyday regardless of gender or age.

“Yurugigumi” is a braid once used as a decorative band for court kimonos of the nobles.

It is woven to bring to life the splendour of the silk and offers rich elasticity. At each end of the braid, are the motifs of the kanji characters “口” (mouth) and “十” (ten); when the two are tied into a knot, they become the character for “叶” (fulfilment) and believed to bring good luck.

“Mitakegumi” is a unique braiding method restored by their predecessors and is found in the armour housed at Musashi Mitake Shrine in Ome, Tokyo. Its thickness and firmness fits well in the hands of men.

Chic coloured stoles are “tornado” dyed by skilled craftsmen.



左より ストール W 850mm × L 1750mm ¥60,000 / 美術組紐プレスレット 無地 (10色) Sサイズ: L180mm Mサイズ: L190mm / ¥3,675
美術組紐プレスレット 唐組 ¥10,000 美術組紐プレスレット 御岳組 ¥8,000 / 美術組紐プレスレット 亀甲組 ¥15,000

株式会社森銀器製作所

葦澤竜興

(日本伝統工芸士)

この手は、新しい銀器を生み出す。
一枚の銀の板は、何度も鎚に叩かれ
その組織を強くしながら立体へと形を変えていく。
創業から88年の年月、
時代の変化に鍛えられながら、
さまざまな姿の銀器を世の中に送り出してきた。
銀の相場が跳ね上がり、
銀製品を身近に感じられなくなった昨今。
もう一度、美しい銀器を暮らしの中で使う楽しさを
多くの人に知って欲しい。
その一心から、銀の板は叩かれる。
現れたのは、玉盃。
酒を注ぐと、光の屈折により盃の縁が
盃の底に映り込む。
丸く玉が浮き出すように見える
その景色の神秘性は感動的ですからある。
この玉盃を包み込むのは、山中漆器。
東京銀器と山中漆器の出会いが、
銀器の新しい可能性を引き出した。
銀と陶磁器、あるいは銀と
硝子との組み合わせはどうか。
かくして挑戦は続き、
この手からまた新たな銀器が生み出される。

Tatsuoki Nirasawa (Japanese Master of Traditional Crafts) /

Mori Ginki Seisakusyo Co., Ltd.

These hands create a new form of silverware.

On a single sheet of silver

he strikes countlessly with his hammer,

creating that form while strengthening its structure.

Eighty-eight years have passed

since its founding,

and to meet demands of the changing times,

his company has introduced to the world,

silver objects in various shapes and sizes.

With the recent boom in the silver market,

silver products no longer feel as familiar as they once did.

He wants again to have more people know

the joy of having beautiful silverware in their lives.

With this devotion,

he strikes the silver sheet.

What appears is a "gyokuhai," a saké cup.

When saké is poured, the cup's edge

is reflected on the bottom with the refraction of the light.

Emerging up like a perfectly round ball,

the scene is impressive yet also mystifying.

What wraps this "gyokuhai" is Yamanaka lacquerware.

Tokyo silverware's encounter with Yamanaka lacquerware

has created new possibilities for silverware.

Then, how about silver with china,

or even silver with glass, perhaps?

Thus his relentless pursuit continues, for creating

a new form of silverware with these hands.





株式会社森銀器製作所

玉盃は、日本酒などを注ぐと、底に透明な玉が浮かび上がる盃。光の屈折で起きる現象だが、風流を愛する粋人の間で親しまれてきた。「銀漆玉盃」は、従来の「銀のみでつくる玉盃よりも、身近に楽しんでいただくために製作された。漆は山中漆器で、ふたつの伝統工芸品の趣を同時に楽しめる。器の中に浮かび上がる玉は、水鏡に映った満月のようでもある。また「玉」は「御魂」にも通じ、玉の浮かぶ盃を飲み干すことは神秘的な力を身につける儀式のようでもある。風流に飲みたいとき、あるいは目出度い宴席で、「玉盃」は思いがけない楽しい時間を運んでくるに違いない。用途や好みに合わせて盃のサイズ、山中漆器の色を数種類、用意している。

When pouring beverages such as Japanese saké into a “gyokuhai,” a transparent ball emerges from the bottom.

This saké cup has long been a preference amongst men with refined tastes.

“Gin Urushi Gyokuhai” was created so it would be more familiar and enjoyed by more people over conventional “gyokuhai” made only with silver. The “urushi” lacquer is Yamanaka lacquerware so two traditional craft forms can be appreciated at once.

The illusion of the ball, which emerges from the cup, is like a full moon reflected in the water. The ball also symbolises “mitama” or spirit, and drinking from a cup with an emerging ball is similar to a ritual for acquiring mystical powers. Whether enjoying a drink in style, or at an auspicious banquet, this “gyokuhai” will no doubt bring an unexpected level of enjoyment. Various cup sizes and Yamanaka lacquerware colours are available to match different tastes and occasions.



銀漆玉盃 左より

Φ72mm×H50mm

Φ67mm×H65mm

Φ65mm×H80mm

Φ67mm×H80mm

参考価格 ¥15,000～¥35,000

印伝の仕履

(参考商品／オプション対応) ¥6,000

有限会社日伸貴金属

上川宗照

(日本伝統工芸士)

伝統の重みを、この手は知っている。
系譜は江戸時代末期の
名匠・初代平田禅之丞まで遡る。
直系継承者として11代に相当する彼の技は、実子である
三男一女の4人の弟子へと
受け継がれている。
なんのために、技を継承するのか。
それは、世に送り出した銀製品に
責任を持つためだ。
自分の代だけでなく、次の代でも要望があれば
快く修理を受けられるように、
技は継承していかなければならない。
長男は鋳起、次男はへら搾り、
三男は加飾と研磨、長女は透かし彫り。
それぞれが技を磨くことで、
今、そしてこれからの使い手の要望に応える。
銀製品は、
長く使うことで味わいを深めていく。
キズもまた、想い出だ。
でも、もしも磨きなおして使いたい、凹みをもとに戻して
使いたいと感じたら思い出して欲しい。
ここに、技を伝承し、
その先の伝統を創り出すものたちがいることを。

Sousho Kamikawa (Japanese Master of Traditional Crafts) /

Nisshin Kikinzoku Limited Company

These hands know very well,
the weight of tradition.

The lineage goes back to the late Edo period,
from master craftsman and founder Zennojyo Hirata.

His skills – the eleventh generation as
a lineal heir – will also be inherited by
his four apprentices –

his three sons and daughter.

Why does he pass on these skills?

Because he has a responsibility for
the silver products delivered over the world.

Not only in his generation,
but if there is still demand in future generations,

the skills must be passed on
so repairs can be taken generously.

His eldest son creates the casts,
second son spins the metal,
third son polishes and decorates,
and daughter does the open-work.

With each heir honing his or her own skills,
they will meet the demands of users
today and in the future.

Silver products deepen in quality the longer they are used.

Their scratches also bring memories.

But, if you want one refurbished or have a dent which needs to be fixed,
just keep in mind, that here, there are those with
inherited skills who will create the traditions ahead.





有限会社日伸貴金属

澄んだ銀器の美しさに、
信楽焼の温もりが加わった。
高度な職人技により、
焼き上がった陶器に
銀器はピタッと収められている。
銀は銅よりも高い熱伝導率を持つ。
硝子を1とした時に
銅は380倍、
銀は400倍。
つまり冷たいものはキリリと
冷えたままに、
温度の高いものは
熱いままに供することができる。
この銀器に陶器が合わさると、
たとえば冷酒は
口中に入ってきたとき、
その冷たさを際立たせる。
銀器そのままの時よりも、結露が
起こりにくいという利点もある。
冷酒のほか、冷菓を盛っても
いいだろう。
また使うほどに「育つ」という
経年変化が楽しめるのも魅力。
バングルは純銀を鍛造した。
バングルの着脱時に
開閉を繰り返しても、
金属疲労を起こすことがない。

The warmth of Shigaraki earthenware is applied on the beauty of the clear silver bowl.
Using advanced craftsmanship, the silverware fits perfectly into the earthenware just out of the oven.
Silver has higher thermal conductivity than copper. Thus, if the thermal conductivity of glass is 1, copper is 380 times and silver is 400 times of that. In other words, chilled food and beverages will remain crispy cold, and high temperature ones will remain just as hot as they were when being served. The combination of earthenware to silverware will, for example accentuate the coldness of chilled saké once it enters the mouth. And it is less susceptible to condensation than silverware on its own. In addition to chilled saké, it is ideal for serving frozen desserts. And the more it is used, the more it "matures" over time.
The bangle is made from forged sterling silver. No matter how many times it is opened or closed for wearing or removing, it remains resistant to metal fatigue.



左より
銀器バングル
W12mm、腕周り200mm
¥30,000
銀器信楽焼盃箱
Φ82mm×H30mm ¥30,000

藤本染工芸

藤本義和

(東京マイスター)

刷毛を握る手が、小さな布に色の花を
咲かせていく。

さまざまな形の花は、
伊勢型紙という数十センチ四方の紙に彫られている。

彫られている文様もさまざまだ。

江戸時代に武士の
袴に使われた伝統的なパターンもあれば、
草花や大輪の花を彫ったものもある。

型紙の種類は、何千とある。

その型紙を2種類、3種類と
組み合わせれば、新しい意匠が生まれる。

同じ型紙の組み合わせでも、

どんな色に染めるかで、

また新しい染め物が生まれる。

小さな型紙には、無限の可能性が秘められている。

着物だけではなく、もっと多くの人に

この型紙を使った型染めの

美しさに触れて欲しい。

この手は、そんな思いで、今日も小さな布に

色の花を咲かせている。

やがて小さな布は、日傘へと姿を変える。

きらきらと太陽の光を浴びて、

日傘の上に色とりどりの花が咲き誇る。

Yoshikazu Fujimoto (Tokyo Meister) /

Fujimoto Senkougei

This hand which holds

the brush can make colourful flowers blossom on
small pieces of cloth.

These flower patterns, in various shapes,
have been carved on Ise-Katagami,

a paper stencil only tens of centimetres square.

The patterns carved are also of various types.

Some are of a costume

worn by the samurai during the Edo period,
some are small grass flowers, and some are large flowers.

There are thousands of stencil types.

And when two or three types are combined,
a new design is created.

Even with the same stencil combinations,
changing the dye colours alone, can create a new fabric.

There are endless possibilities concealed
in this small piece of paper stencil.

The craftsman wants more people to
come into touch with the beauty of stencil dyeing,
which uses this stencil,

beyond kimonos.

And with this desire, this hand today again makes
more colourful flowers blossom.

The small cloths soon transform to become a parasol.

Brilliantly absorbing the rays of
the sun, the colourful flowers blossom
proudly on top of the parasol.





藤本染工芸

綿紅梅という高級な浴衣地に用いられる生地に、いくつもの伊勢型紙を使い型染めを施した日傘だ。綿紅梅は格子状に太い糸を織り込んでいるため、生地に凹凸があり、見た目にも涼しさが感じられる。持ち手も竹、と細部にまでこだわって製作された。日傘といえば、夏物と思いがちだが、紫外線は一年中降り注ぐ。夏と決めず、使って欲しい。開くと美しい花々が現れるこんなデザインなら、毎日使うのが楽しみになるだろう。和装、洋装は問わない。ナチュラルな素材感は、デニムとも合う。UV加工済みで、機能面でも安心だ。型紙を使ったランプシェードは、大田区の金属加工を手がける製作所とコラボレーションした製品。LEDライトが、型紙を通して幻想的な光の景色を作り出す。

This stencil-dyed parasol was created with several Ise-Katagami paper stencils used on the high quality yukata (casual kimono) fabric called Menkobai. As this fabric is woven with thick threads in a lattice pattern, its unevenness gives a feeling of refreshing coolness even to the eye. The use of bamboo for the handle too shows that it has been created with attention to detail. We tend to consider a parasol as a summer item, however, as ultra-violet rays beam down on us year round, we would like it to be used for the other seasons as well. And with a design of which beautiful flowers blossom when opened, it will be a joy to use each and every day. This parasol not only suits kimonos or western clothes; the natural texture goes well with denim as well. And it's UV protected so it can be used with confidence. The lampshade, also made with paper stencils, is a collaborative product created with a metal processing company in Ota ward, Tokyo. It produces an illusionary view when the LED light shines through the paper stencils.



左より
型染日傘
柄長：825mm 親骨長：480mm ¥15,000
江戸小紋LEDに染められて(ランプシェード)
Φ89mm (Φ50mm)×H75mm ¥125,000
それぞれ第2回・第9回東京の伝統的工芸品
チャレンジ大賞(奨励賞)受賞

株式会社富田染工芸

浅野 進

(日本伝統工芸士・東京都伝統工芸士)

染料に染まった手は、
蒸し箱の前でその時を待っている。

一枚の絹布に染み込ませた
染料は、90度以上の蒸気で蒸すことにより、
その色を確かなものにする。

蒸し箱を開けたとき、
もうもうと立ち上る蒸気の向こうに、
待ち望んでいた鮮やかな江戸更紗が姿を現す。

江戸更紗。

インドに起源をもつ更紗は、
江戸時代末期に型染めと更紗の技術が融合して生まれた。

エキゾチックな雰囲気の中にも、深い色合いが
江戸の美意識を感じさせる。

たくさんの色を染めるため、型紙は何枚も用意される。

通常の文様でも、30枚の型紙を
使って染め重ねる。

複雑な文様となると数百枚の型紙が使われる。

刷毛を使って何回も何回も、
生地に色を刷り込む。

時間をかけただけ、仕上がりの時は歓喜の瞬間となる。

扉が開く。

ひとしきり吹き上げる蒸気の切れ間に、
心打たれる美しい染めが現れた。

Susumu Asano (Japanese Master of Traditional Crafts,
Tokyo Traditional Craftsman) / Tomita Somekogeï Co., Ltd.

The hands, covered in dye,
wait in front of the steam box for the time to arrive.

The dyes which coat the single silk cloth
must be steamed at over 90 degrees to
achieve the anticipated colours.

When the steam box is opened,
on the other side of the cloud of rising steam,
the long awaited Edo Sarasa appears in vivid colours.

Sarasa, which has its origin in India,
was born through fusion between
stencil dyeing and chintz during the late Edo period.

Even in an exotic atmosphere,
the deep tones accentuate the aesthetics of Edo.

Several pattern papers are prepared for
dyeing several colours.

Even for regular motifs, 30 pattern papers
are used to cover dye over dye.

Several hundred pattern papers are
used for complex motifs.

Over and over with a brush,
the colours are rubbed into the fabric.

The greater the time spent,
the greater the moment of joy when completed.

The door opens.

In the breaks of the steam which
blows out briefly, appears an
impressively beautiful dye creation.





株式会社富田染工芸

鮮やかな色彩は、
エキゾチックだが、どこか品格を
感じさせる落ち着きがある。
江戸更紗は、インドから
渡ってきた更紗を江戸の技術と
粋好みが育てた。
和装の世界では知られるが、
この美しい世界に
もっと日常的に触れて欲しいと
生まれたのが、
この江戸更紗ストール。
白いTシャツに一巻き、
あるいは暗くなりがちな
冬のコートの襟元に
差し色で、など
コーディネートの
イメージを刺激する一枚だ。
右側は獅子の具象柄、
左側は抽象柄と左右で違う
型紙が使われているので、
柄の出る場所をストールの
たたみ方で変えて楽しめる。
このほか、違う柄の江戸小紋を
表裏に染めたチーフも。
スーツのポケットから
チラリと覗かせて、
江戸の粋を楽しんで欲しい。

The vivid colours, though exotic, somewhere have a sense of calm dignity. Edo Sarasa with its origins from Indian chintz was developed with the technologies and "iki" or style favoured by the people of Edo.

This Edo Sarasa stole – although revered in the kimono world – has been created so it can become more a part of everyday life in this beautiful world. This alone can stimulate a look when coordinated with other clothes; it can be wrapped once around a white T-shirt for example, or around the collar of a dark coat which may look drab on its own.

The left and right sides of the stole is created with different pattern papers – a representational pattern of a lion on the right side and an abstract pattern on the left – so either side can be enjoyed according to the way it is folded. A handkerchief with different Edo Komon dye colours for the front and back sides is also available. Let it show slightly from the suit pocket to bring out the "iki" of Edo.



左より

江戸更紗ストール

W500mm×D1600mm ¥28,000

W400mm×D1600mm ¥23,000

江戸小紋チーフ

W380mm×D350mm ¥4,800

TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012 作品*



TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012

*「TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012」は、幅広いジャンルにおける「アートへの入口」を目指す東京都美術館が、東京の伝統工芸品の職人及びデザイナーと、ミュージアム商品を開発するプロジェクトです。「TOKYO CRAFTS & DESIGN 2012」は「ビジネスメソッド、ビジネスマネージメント」の領域で2013年度グッドデザイン賞(主催:日本デザイン振興会)を受賞しました。

東京和晒株式会社

瀧澤一郎

手にしているのは、ヤカンと呼ばれる道具。

ヤカンの中は染料で満たされ、
細長い注ぎ口の間からは一筋の染料が
生地に注がれている。

注染という染色方法が

開発されたのは、明治時代。

それまで、12メートル程度の晒布は、

一日に3、4反を染めるのが限度。

これを注染で染めることで

一日150反くらいまで可能になった。

生産量は飛躍的に高まり、

手拭いは生活に密着したものになった。

生地に防染糊を置き、蛇腹状に

折り重ねていく。

染める色ごとに防染糊の囲いをつけ、

ヤカンから静かに

染料を注ぐ。

染料が重ねた布に浸透するよう、

下からバキュームで吸引する。

工程は体験することができ、体験が愛着を育て、

愛好家の裾野を広げている。

「もっと多くの人に手拭いを」とはじめた製作体験。

注がれているのは、

情熱なのかもしれない。

Ichiro Takizawa / Tokyo Wazarashi Co., Ltd.

In his hand is a kettle tool called a "yakan."

The yakan is filled with dye,

and from the tip of its spout, a line of dye

is poured onto the cloth to make

"tenugui" hand towels.

The dyeing method of "chusen" was developed

over a hundred years ago

in the Meiji period.

Until then, only three to four pieces of

12-meter bleached cloths could be dyed per day.

With chusen, however,

up to 150 pieces can be dyed.

With the increase in production,

the tenugui became a part of everyday life.

Print-resistant paste is placed on the cloths,
which are folded over each other in accordion fashion.

An enclosure for the paste is added

for each dye colour,

and gently from the yakan, the dye is poured.

A vacuum at the bottom sucks the dye

so it will penetrate through all the stacked cloths.

A tenugui-making workshop is offered to

foster attachment,

and spread affection for this piece of tradition.

It is a hands-on experience which was

started to "spread tenugui to more people."

Maybe what's being

poured is the passion instead.





東京和晒株式会社

ぼかし染めで染められた、桜の花びら。

これは注染という

技法ならではの染めで、

この技法で染められた手拭いは、裏にも色が通っている。

捺染という技法だと、

裏には色が通っていない。

表裏に色が染まっている利点は、手をぬぐう以外の

用途で使うとき、

たとえば何かを包むときに

結び目すらも美しいということ。

手拭いの長細い形状は、

さまざまな形状のものを

包むのに適している。

ワインボトル、菓子箱、

あるいは金封に。

プレゼントに関連する

柄を選んで、あとから使える

ラッピングとして

手拭いを用いるのも粋だ。

通常のテキスタイルと違い

小ロット生産が可能ゆえ、

手拭いにはさまざまな柄がある。

針が持てるなら、気に入った柄で、

バッグや小物入れなどを

製作するのも楽しい。

Ombre dyed cherry blossom petals. With this unique dyeing technique called chusen, the colours of the “tenugui” hand towel penetrate clearly through to its back side, which is not possible with textile printing. The aesthetic benefit of dyeing colours for both the front and back sides is, when using the tenugui for purposes other than wiping hands, such as wrapping items, even the knot itself is beautiful to the eye. Its long and narrow form is suited for wrapping items of various shapes, such as a bottle of wine, box of sweets or even money. And being able to choose a tenugui pattern to match the gift for wrapping itself is also stylish or “iki.” Unlike ordinary textiles, it can be produced in small lots and is available in a variety of patterns. And if you can sew, the tenugui can be used to create items such as bags and pouches in your favourite patterns.



東京本染め手拭い

左から

W360mm × D1000mm ¥800

W360mm × D1000mm ¥1,000

W340mm × D1000mm ¥800

W340mm × D890mm ¥800

株式会社松崎人形

松崎光正

(日本伝統工芸士・東京都伝統工芸士)

人の形を、この手は作っている。

とても小さな人の形だ。

桐塑と呼ばれる

桐の大鋸屑に糊を混ぜたもので作られた頭。

これに牡蠣の殻を粉末にして

膠で溶いた胡粉を塗り、顔の表情を作っていく。

目、鼻、口に小刀をあて、削る。

柔らかな表情が生まれ、

見るものの口角も自然と上がる。

面相が描かれ髪が植わり、愛らしい童女が姿を現す。

胴体には人間の子どもと同じように、

衣裳が着せられる。

小さな半襟、小さな袖口から覗く長襦袢。

綺麗に着飾って、

心浮き立っているのだろうか。

童女が、何かを語りかけてくる。

人が人形を手にするとき、人を思い慈しむ心が動き出す。

その心の動きが、

温かく清い流れとなって心にたまった澱を

洗い流していく。

人形はむしろ、大人のためにある。

人形にできることを信じて、

今日も人の形をこの手は作る。

Mitsumasa Matsuzaki

(Japanese Master of Traditional Crafts,

Tokyo Traditional Craftsman) / Matsuzaki Doll Co., Ltd.

These hands create a human figure.

A very small figure.

The head is created with "toso" –
sawdust from paulownia tree – mixed with glue.

To this, he pulverises an oyster shell into
powder, and dissolves

the powder into the glue to produce the facial features.

To the eyes, nose and mouth,
he places a small knife and carves.

to create a gentle expression,
which brings smiles to those who see it.

The face is drawn and the hair is planted to represent
the form of an adorable little girl.

The body, in the same way as a human child,
is clothed in a kimono.

Her undergarments peek out from the small collar and cuffs.

Maybe she's cheery because she's dressed so pretty.

The little girl seems to say something.

When people hold dolls, they become more
affectionate towards one another.

And that affection, like a warm flowing stream, washes away
all the ill feelings accumulated in the heart.

Dolls, if anything, are created for adults.

And with conviction in their power,
his hands will again
create a human figure today.





株式会社松崎人形

お豆さん、と名付けられた
衣裳着人形は、
身長わずか9センチ。
とても小さいが、
正絹の衣裳をきちんと着ている。
通常、人形には
台座がついているが、
このお豆さんにはない。
というのも、一定の場所に飾って
眺めるというよりも、
もっと暮らしに
人形のあるシーンを
採り入れて欲しいという思いが
作り手にはある。
今日は窓辺に飾った草花の横に、
明日は写真立ての横にと
お豆さんとともに
日常を楽しんで欲しい。
このほか、小さいけれども
本格的なお人形として、
木目込み人形の大黒様、
福助なども。
商売繁盛の縁起物。
プレゼントとしても、慶ばれる。
開店のお祝いに限らず、新社会人へ
これからの活躍を期待して
贈るといったのもしゃれている。

Named "Omame-san," this kimono-dressed doll is a mere nine centimetres tall. Yet, despite her smallness, she is properly dressed in silk clothes. While traditional Japanese dolls are normally attached to a base, there is none for Omame-san. Rather than being displayed in a specific place to be admired, the craftsman created her with the wish for dolls to become more a part of everyday life. One day she stands next to the flowers by the window, and the following day, next to a photo stand; he hopes that Omame-san will help make each and every day more enjoyable. In addition, though also small, there are other authentic dolls he creates, such as a wooden figure of Daikoku-sama and Fukusuke, the symbols of business prosperity and good luck respectively. These are appreciated as gifts, not only for celebrating the opening of new businesses, but also as a symbol to wish success to young adults starting their careers.



左より
大黒様 H70mm ¥10,000
お豆さん H90mm ¥11,500
福助 H60mm ¥8,600

株式会社柿沼人形

柿沼利光

手に持つのは、へら。
独特なカーブを描くへらを器用に操りながら、
きらびやかな布の端を人形の
胴体に彫った溝に埋め込んでいく。
埋め込むことを
「きめこむ」とも言う。
そこから、木目込み人形の名前はついた。
胴体に刻む溝の位置、
そして細かく区切った面に、
どんな生地を木目込んでいくかで、できあがりの
印象はまったく変わる。
木目込み人形は、
雛人形などの節句人形に多く見られる。
人日、上巳、端午、七夕、
重陽の五節句に
繁栄と無事を願う慣習は、
少しずつ日本人の暮らしから離れていき、
木目込み人形に触れる時間も少なくなってきてしまった。
そしていま、この手が木目込むのは、
右手をあげて福を呼ぶ招き猫だ。
人々のさまざまな願いを、
きらびやかな布とともに埋め込んでいく。
繁栄と無事を願う、
人々の気持ちをこの手が形にしていく。

Toshimitsu Kakinuma / Kakinuma Ningyo K.K.
In his hand is a spatula.
While skilfully manipulating the spatula
which draws unique curves,
he embeds the edge of the glittering fabric
into the groove carved in the doll's body.
"Embedding" in this industry is called "kimekomu" –
the skill of inserting fabric into the grooves of a body.
This is how the name "Kimekomi doll" came to be.
The location of the grooves carved in the body,
and which fabrics to embed
in its finely divided body surface
will change the impression of the doll completely.
Kimekomi dolls are
often used for children's festivals such as the Hina dolls.
The custom of wishing prosperity and safety during
the five annual festivals of Jinjitsu (Human's Day),
Joshi (Girl's Day), Tango (Boy's Day),
Shichiseki (Star Festival),
and Choyo (Chrysanthemum Festival),
has little by little become less a part of the Japanese lifestyle,
and so is the same for the Kimekomi doll.
But, what his hands embed fabric now,
is a "Maneki Neko" display cat
with a raised right paw to beckon good fortune.
The many wishes of many people are
embedded with the glittering fabric.
The prosperity and safety wished by so many people are
given shape with these hands.





株式会社柿沼人形

人生いろいろ。招き猫もいろいろ。色とりどりの個性派招き猫集団ならば、どんな願いもかなえてくれそう。ふっくらとした顔、ぼてつと丸い胴体。大きな鈴に、それに負けないくらいに大きな瞳。フォルム自体も福々しい。木目込んだのは、ちりめんの絹地に限らず、プリント地のテキスタイルや表革、スエードなど。通常の木目込み人形にはあまり使われない素材。その姿は、金運、恋愛運、お洒落運、勝負運なんでも来い、と言っているよう。願い事に合わせて選んでみるのもいいし、インテリアに合わせて選んでもいい。高さが10センチ程度のサイズなので、集団で飾るのも面白い。もちろんラッキー・アイテムは、プレゼントとしても喜んでもらえる。

Many differing lives, and many differing "Maneki Nekos."

A collection of colourfully individualistic cats of good fortune like these seems likely to make every wish come true.

The plump face and chubby body, along with eyes, which are larger than its big bell, and even its fat and likeable form, are a delight to see. Embedded is not only crepe silk, but also materials not commonly used for Kimekomi dolls such as printed textiles, leather and suede.

It seems to be beckoning good fortune for just about anything, whether its money, romance, fashion or even a competition.

The right cat can be selected from a wide assortment according to the wish or even to match the interior.

Because each Maneki Neko is a mere 10 centimetres tall, they can even be displayed collectively.

And of course, they are ideal as gifts for wishing good fortune to friends and family.



招き猫

使用する素材により価格が変わります。

素材：革（エナメル） H100mm ¥10,500

素材：革 H100mm ¥9,000

素材：プリント布地 H100mm ¥9,000

素材：布地 H100mm ¥4,800

株式会社田中製簾所

田中耕太郎

(東京都伝統工芸士)

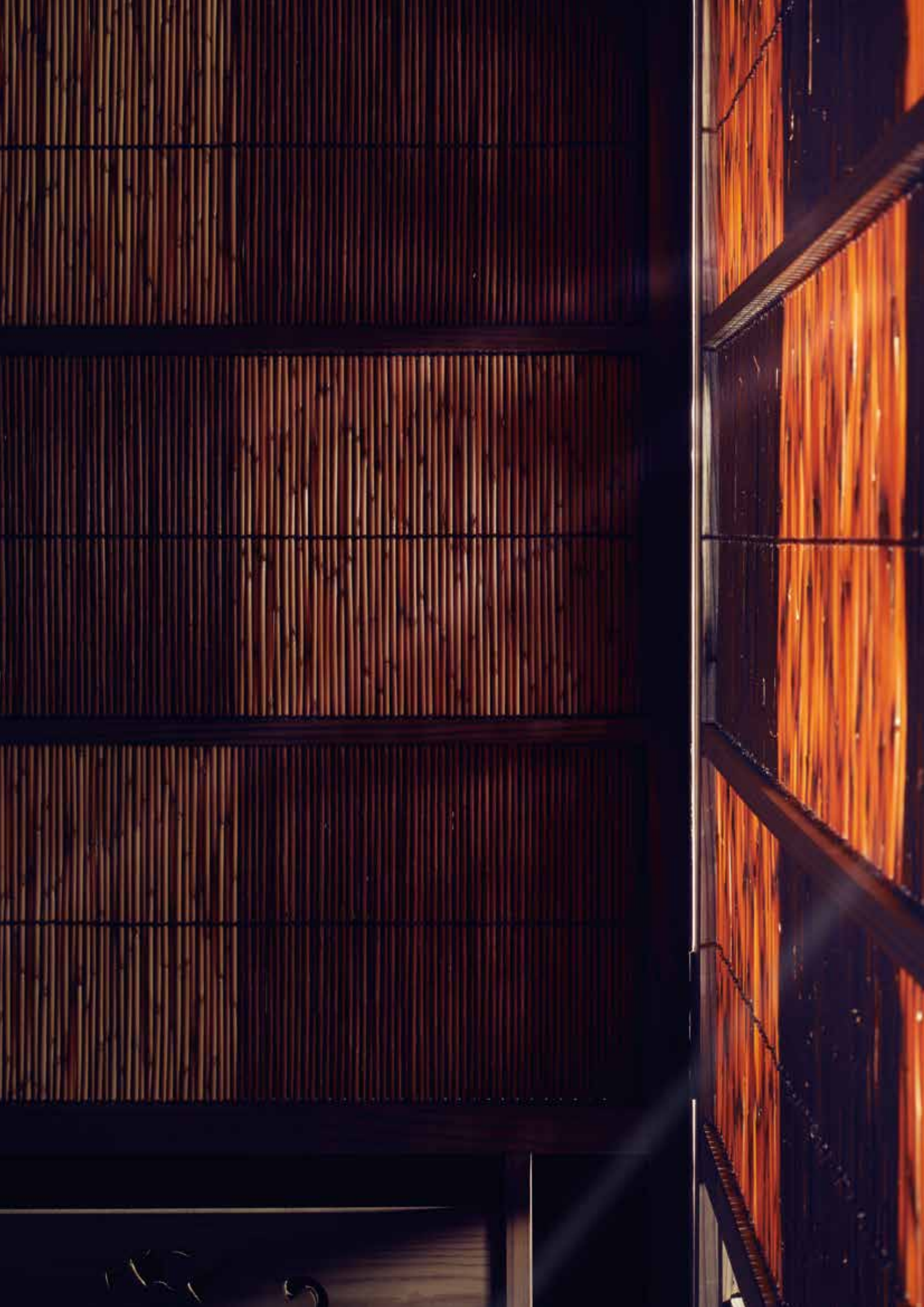
その手が投げ玉を操る度に、
カツン、カツンと小気味よい音が響く。
投げ玉は簾を編むのに、なくてはならない道具だ。
堅くて丈夫な檜の木でできており、
重りと糸を調節する役目を負う。
遡れば万葉集に登場するほど、簾の歴史は古い。
貴族の屋敷から神社、
仏閣へ、そして庶民の住居へと、
簾は間仕切りや日よけとして日本人の暮らしに
寄り添い使われてきた。
長い歳月を通し簾は編まれ続けてきた。
江戸簾は、竹、葦、御形、
蒲、萩、などの天然素材の味わいを
そのまま生かしているところに、
その特長がある。
なかでもいちばん用いられることの多い竹は、
日本が分布の北限のため堅くて繊維が
しっかりしている。
そして丈夫で美しい江戸簾の技は、
屏風やテーブルウェアなどに形を変えて、いまの暮らしに
寄り添いはじめている。
この先もカツン、カツンとその音が
途絶えることはない。

Kotaro Tanaka (Tokyo Traditional Craftsman) /

Tanaka Sudare Inc.

Each time the hands wind the string of the "nagedama,"
plunk, plunk, it echos a pleasing sound.
The nagedama is a tool essential for
weaving "sudare" bamboo blinds.
Made of hard durable oak,
it plays the roles of a weight and adjusting the strings.
The history of the sudare can be traced back
to the essays of the Manyoshu in the late seventh century.
From the mansions of the nobility to
the Shinto shrines, to the Buddhist temples,
then to the homes of common folks,
whether as a partition or shade, the sudare has long been
an intimate part of Japanese life.
The sudare has continued to be woven over the centuries.
The Edo sudare, made from bamboos, reeds,
cudweeds, cattails and bush clovers, is recognised
by the way these natural materials
are used as they are.
As Japan is the northernmost country for obtaining
the most commonly used bamboo,
it is hard and its fibres are strong.
The firm yet beautiful Edo sudare has the ability to
transform in various ways,
such as a folding screen or even tableware,
and is becoming a more intimate part of today's lifestyle.
The pleasing sound of plunk, plunk
will last on ceaselessly into the future.





株式会社田中製簾所

天然の葦と萩が市松模様を描く、
2曲の簾屏風。

野に生えている天然のものを
材料にしているのに、

真っ直ぐと並んで

市松の枠の中にぎつちりと

納められている。とじ目も美しく、

職人の手の確かさに

打たれる製品だ。

屏風は間仕切りなどに使われるが、

和紙の屏風と違って

カジュアルな雰囲気を持つため

気軽に使える。

裏に何も貼っていないので、

空気や光も透過する。

間接照明を前に置くと

光の照り返しが美しく、

コーナーの演出にもなる。

和室、洋室問わず使って欲しい。

テーブルウエアは、

涼しげな食卓を演出する。

ランチョンマットなどは、

くるくると巻いて収納可能。

戸外に吊して使う簾の

技術が生きており、

丈夫なのも安心して使える点だ。

The two-fold sudare screen created from reeds and bush clovers.

They are natural elements born in the wild and turned into materials, yet they line up straight and fit tightly within the chequered frames. And with beautiful stitching, the craftsman's confidence is strikingly conveyed in this piece of work.

Folding screens are often used as partitions, but unlike the washi paper folding screens, the sudare has a more casual character so it can be used with ease. Nothing covers the backside, so air and light can pass through freely. And when placed before indirect lighting, the light reflects beautifully, so it can even accentuate a corner of a room.

It suits both Japanese and western style rooms. The tableware creates a feeling of refreshment to the dining table.

And the luncheon mats can be rolled up to be put away. The functions of the sudare – which can also be hung

outdoors – are fully leveraged and its durability allows it to be used confidently.



左より 簾屏風

W580mm × H1040mm × D17mm

(広げた時 W1160mm) ¥60,000

第5回東京の伝統的工芸品

チャレンジ大賞(奨励賞)受賞

テーブルランナー

W260mm × D1750mm ¥10,000

ランチョンマット

W450mm × D300mm ¥3,000

コースター

W100mm × D100mm ¥500

株式会社宇野刷毛ブラシ製作所

宇野千榮子 宇野三千代

その手は、馬の毛を植えていく。
親指と人差し指で毛束をひとつかみすると、
自ら木地に開けた穴に植え、
その根元を裏から「引き線」と呼ぶステンレスの
針金で固定していく。
隣の穴にもまた毛束が植えられ、
その根元が固定されていく。
その隣の穴もまた。
人の手による完全な工程。
「手植えブラシ」はなぜ、手間暇をかけた
手植えにこだわるのか。
手植えは毛が抜けにくいなど、
丈夫で長持ちする。
それは、動物からいただいた
恵みをきっちりと使い切ることもつながる。
動物の毛は、馬、山羊、
豚などの種類によって太さ、コシが違う。
また同じ馬でも
たてがみなのか、尻尾なのかなど、場所によっても特長が違う。
その特長を見極め、用途に合わせて選び
感謝の気持ちを込めて大切に使う。
「手植えブラシ」には、
優しさがある。
毛束をつかむ、その手にも優しさがある。

Chieko Uno, Michiyo Uno /

Uno Hake Brush Manufacturing Co., Ltd.

The hand plants the horsehair.

Held in a bundle with the thumb and index finger,
it is planted in a hole of a wooden base which they pierced themselves,
and secured from the back of
the base with a stainless steel wire called a "hikisen."

The next hole is also planted with
a hair bundle, and its base is secured.

The same is repeated for the other holes.

The entire process is completed
only with human hands.

Why are they so passionate about taking
such time and labour for
a "hand-planted brush"?

A hand-planted brush is more durable and long lasting,
making it harder for the hair to fall out.

This also leads to fully using the blessings
received from the animal.

The animal's hair, whether a horse, goat, or pig, will differ in
thickness and stiffness.

Even from the same horse, the quality
according to location, such as the mane or tail, is different.

Distinguishing the quality,
selecting according to purpose,
and using precious with a heart of gratitude.

There is respect and kindness
in the "hand-planted brush,"
and in the hand itself which holds the hair bundle.





株式会社宇野刷毛ブラシ製作所

一度使うと、
手放せなくなるブラシだ。
ボディブラシは
マッサージ効果があり、
肌の血行促進、新陳代謝を
高めることが期待できる。
柄が長いものは背中を洗いやすく、
柄の短いタイプは
体の前を洗うのに適している。
旅行に携帯するなら
小判型が便利だ。
フェイスブラシに
使われているのは柔らかな
山羊の毛。
小鼻のくぼみにも届き、
肌の汚れを
すつきりと落としてくれる。
水に濡れるブラシは
耐水性の高い、朴木を使用している。
洋服ブラシは、
カシミアやシルクなど生地
の特性に合わせて適切な
毛を選んでいる。
ほどよい弾力があり、
デリケートな生地を傷めず
ブラッシングできる。
ゴミや埃を払うだけでなく、
花粉の季節に使う人も増えている。

Once used, you'll never want to let go of it. The body brush has a massaging effect, and is expected to increase blood circulation of the skin and metabolism. The long type makes washing the back easy, and the short type is suited for the front of the body. The oval one is convenient for taking on holidays. Soft goat hair is used for the facial brush. It cleans off dirt from the skin and can even reach the recesses of the nostrils. Brushes used for washing are highly water-resistant as their handles are made from magnolia. The clothes brush uses hair best suited to meet the qualities of fabrics such as cashmere and silk. It has the proper amount of resilience, so delicate fabrics can be brushed without causing damage. In addition to removing dirt and dust, the brush is used by more people during the pollen season.



ボディブラシシリーズ 左より
L105mm×W60mm (毛足高 22mm) ¥3,200
L260mm×W65mm (毛足高 22mm) ¥5,000
L365mm×W65mm (毛足高 22mm) ¥5,500
L400mm×W45mm (毛足高 20mm) ¥3,500
洋服ブラシシリーズ 左より
L105mm×W12mm (毛足高 45mm) ¥2,500
L180mm×W60mm (毛足高 45mm) ¥20,000
L270mm×W35mm (毛足高 45mm) ¥10,000
L270mm×W45mm (毛足高 45mm) ¥16,500

根岸産業有限会社

根岸洋一

手に持ったのは、熱した小手だ。

薄い銅に小手を当てると、

湯気が立ち上る。

丁寧に確実に、その手はハンダづけを行っていく。

作っているのは、銅製の如雨露。

日本に残る唯一の盆栽如雨露の製作所として、日本、そして

海外に名を知られる。

初代は神社仏閣の屋根職人であった。

トタン園芸金物の

製造に着手し、

2代目が園芸用如雨露を突き詰めていく。

植物にとって

いちばんいい水の注ぎ方はどうか。

使う金属は、いちばんなにがいいのか。

重さはどうあるべきか。

形はどうあるべきか。

30年の耐久性をもたせるには、なにが必要か。

突き詰めた結果が、この如雨露であり、

国内外からの評価である。

しかし、この如雨露に製造所を示す

エンブレムはない。

それは、まだ未完成だからなのだと、3代目は語る。

如雨露は、まだまだ進化する。

その進化を、この手が支えている。

Yoichi Negishi / Negishi Industry Co., Ltd.

In his hand is a hot soldering iron.

When placed on the thin copper, steam rises.

Carefully and precisely,

his hand continues to solder.

What he makes are copper watering cans.

As Japan's only surviving bonsai

watering can producer,

he is known throughout Japan and the world.

The founder was a metal roofer of

shrines and temples.

He embarked on producing

galvanised gardening tools,

which the second generation narrowed to

garden watering cans.

For the plants, what is the best way to pour water?

What metals should be used?

What about the weight?

What shape should it be?

What is required to maintain thirty years of durability?

Thorough pursuit resulted in

these watering cans, which are praised

both nationally and worldwide.

However, there is no emblem which indicates

the manufacturer on them.

Because they are still incomplete,

says the third generation.

The watering can continues to evolve.

And these hands are part of the evolution.





根岸産業有限会社

長い竿をはじめとする独特の形状は、一度見ると忘れられない。この形、材質、すべてが、盆栽にいちばんよい状態で水を注ぐための機能を体現している。

如雨露は、雨の如し露と書く。

銅製竿長如雨露4号で

水を注ぐと、まさにやさしい

雨のような水が降り注ぐ。

長い竿が水圧を

コントロールしやすくし、

散水は一定の水圧で行える。

雨水を溜めた甕から如雨露に水を

汲むときは、長い竿を

柄杓の柄のように持ちすくう。

すくったときに木の葉や

ゴミが入らないように、

吸水口には「こし網」がついている。

また好みに合わせた

散水が行えるよう、

如雨露の先端につける

「ハス口」は付け替えられる。

銅は耐久性が高く、

またイオンの効果で

水質の保全、苔の

発育に良い影響が期待できる。

With an elongated spout, the distinctive design is one you'll never forget. The shape, the material, everything embodies the function of pouring water in the best way for the bonsai.

In Japanese, watering can is called "Jouro" meaning "like rain dew."

Copper Long-necked Watering Can No.4 pours water gently just like rain. The long neck of the spout makes the water pressure easier to control. When scooping a pool of rainwater in a vat with the watering can, the long spout is held like a handle of a water ladle. It includes a mesh strainer to ensure that leaves and debris do not pass through when scooping. It can also be fitted with a watering head at the tip of the spout.

The copper is high in durability and its ion effect is considered to maintain good water quality and have a positive influence for moss.



銅製竿長如雨露4号
W980mm × D190mm × H140mm
¥24,000

ラタンファニチャー堀江

堀江正則

(東京都伝統工芸士)

黒く染めた籐の表面を、その手が削る。

すると現れたのは、深い緑色。

革のような艶やかな

質感のある籐は、

丁寧に編まれていくに従い、

ますます革細工のような質感を手にしていく。

軽く堅牢な籐は、ヤシ科の熱帯植物。

日本には生育しない。

しかし、籐と日本人とのつきあいは古く、

1000年以上も前から重藤の弓、鎧のかがりなど

武具に使われていた。

近年では軽やかな素材感、

その使い心地から多くの家具が作られ、親しまれてきた。

椅子やテーブル、ソファ、ラック。

この手も、たくさんの

籐家具を生み出してきた。

大きな籐製品を生み出してきた手が、

深い緑色をした籐を編んでいく。

現れたのは、端正な

表情を持つ籐のバッグ。

しなやかで軽く、そして強さをそなえた美しい姿。

籐の新しい魅力が、

この手によって引き出された。

Masanori Horie (Tokyo Traditional Craftsman) /

Rattan Furniture Horie

These hands cut the rattan surface dyed in black.

What then emerges is a deep green.

This rattan which has a texture

similar to shiny leather,

is woven delicately and accordingly,

to give more and more a feel

of leather crafts.

The light yet robust rattan is a tropical plant

from the palm tree family

not grown in Japan.

Yet, the linkage between rattan and

the Japanese people

goes back over a thousand years,

as it was used for weapons such as Shigedo arrows

and for binding armour.

Today, it is more familiar as material for furniture,

as it is light in texture and comfortable to use.

Chairs, tables, sofas and racks.

These hands have created

many variations of rattan furniture.

The same hands which have created such large objects,

weave the deep green coloured rattan.

What materialises is a bag

with a smart appearance.

A graceful design, supple and light, yet also strong.

These hands have introduced

a new appeal for rattan.





ラタンファニチャー掘江

品格のある籐のバッグである。バッグの表面は網代編み。蛇腹編みでかかった縁は強度、柔軟性が高まり、ぐっと握るとしなやかに曲がる。ハンドルとバッグ本体の接合部分も丁寧な作り。長年使うと、籐の反発力でハンドルが開いてくることもあるが、籐を途中まで半分に割って曲げているので形状は安定している。ハンドル上部が摩擦により色が薄くなったら、最低1回は無料で交換する。この籐のバッグは15年来のベストセラー。10年ほど使用した例では、緑が美しいシルバーに「育つ」など経年変化も楽しめる。色は緑と茶、サイズも2種類ある。バッグの中に、スカーフを敷いて使うとその雰囲気やバッグのイメージを変えて楽しめる。さまざまなファッションに合わせたい。

A graceful rattan bag. Its surface is woven in a wicker-like pattern. The bellows woven green is high in strength and suppleness so it will bend flexibly even when held firmly. Even the joints, which connect the handle with the bag, are skilfully made.

Normally the repelling force of the rattan purposely opens the handle when used over time; however, the shape of this bag is more stable as the rattan is split and bent halfway. When friction causes the colour of the upper handle to become lighter, it can be replaced free of charge at least once. This rattan bag has been a best seller for 15 years.

The owner can even enjoy how it "matures" with age as when used for about ten years the green may change to a beautiful silver. There are two colours to choose from – green or brown.

Spread a scarf inside it and enjoy how it can change the whole look of the bag itself.

And the rattan bag matches perfectly with a variety of fashions.



左より

籐網代編みハンドバッグ(中) 色：茶、緑

約 W300mm×H200mm×D120mm ¥48,600

籐網代編みハンドバッグ(大) 色：茶、緑

約 W320mm×H245mm×D120mm ¥51,300

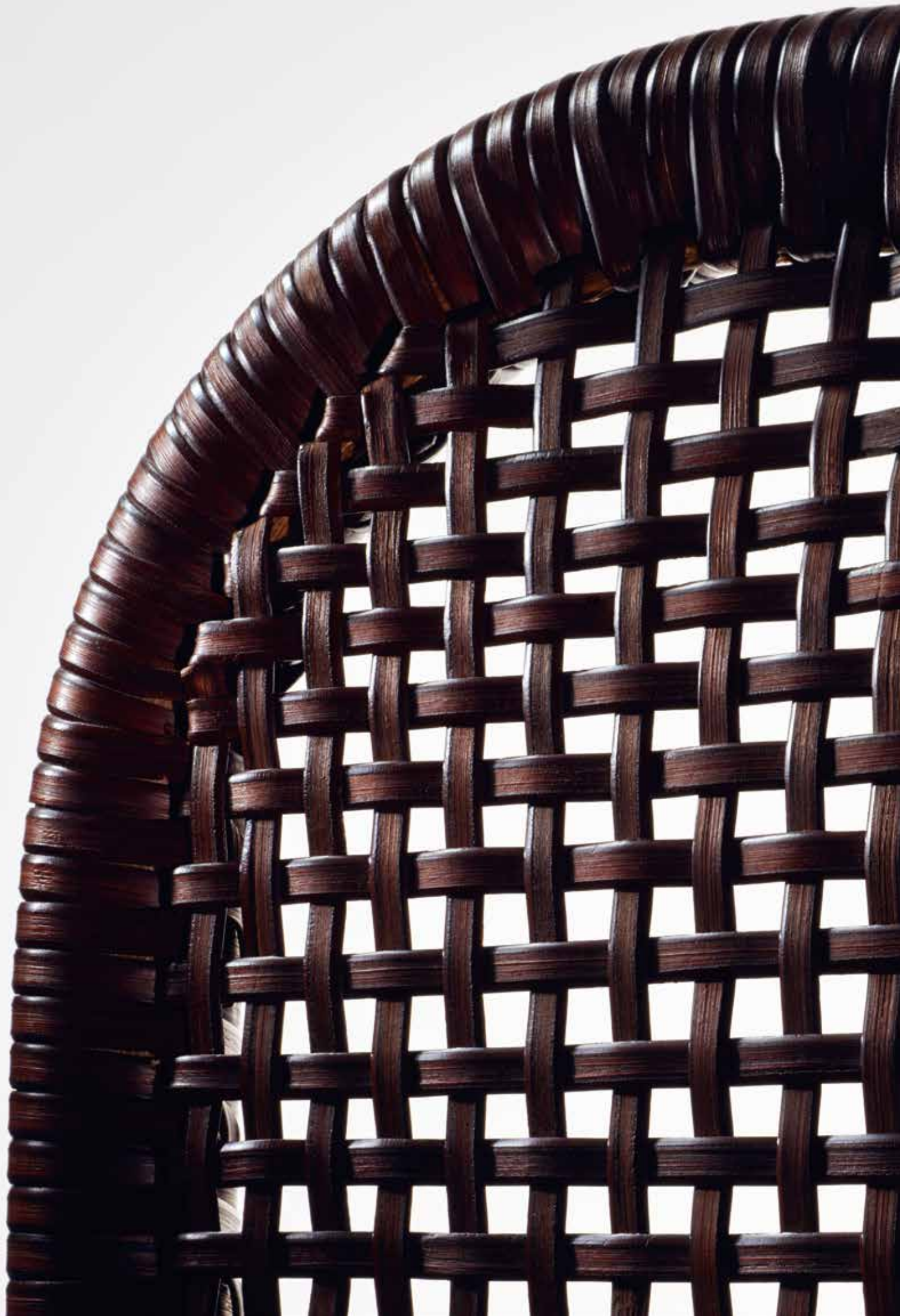
有限会社加瀬ラタン工芸

加瀬 稔

手は籐の編み目を、整えていく。
籐家具の持つ軽さ、さらりとした使い心地。
この手が作り出す籐家具には、
柔らかな曲線が
その特長として加わる。
曲線を出すには、まず材料選び。
そして丁寧な仕事が重要だ。
どんなジャングルの環境で育った籐なのかも、
この目で確かめ知っている。
選び抜いた材料は直火ではなく
蒸気にあてながら、
丁寧にやさしく曲げていく。
この曲線は、そうやって作られてきたのだ。
大きな家具から小物まで、
さまざまな籐製品を作ってきたこの手が、
いま作っているのは座椅子だ。
畳に直接置いても畳の表面を傷めない
繊細な作りと、
畳の部屋にマッチする柔らかなデザイン。
長く座っていても疲れない、
いつまでも座っていたくなる座り心地。
心からくつろげる時間のために、
この手は今日も
柔らかな曲線を作り出している。

Minoru Kase / Kase Rattan Craft
These hands arrange the mesh for the rattan.
The lightness of
rattan furniture and its ease of use.
The gentle curves of
the rattan furniture created by his hands,
emphasise these features.
First, come the materials to make such curves.
And careful work is of utmost.
His eyes can even distinguish
which type of jungle environment the rattan grew in.
The carefully selected materials are
cautiously and thoughtfully bent with
steam rather than direct heat.
The curves are created in this way.
From large furniture to small objects,
these hands which have
created countless rattan products,
are now creating a "Za-isu," – a legless chair.
It is delicately created
so as not to scar the straw tatami floors
even when placed on directly,
with a gentle design to
ideally match the tatami room.
It brings so much comfort and no fatigue,
the user will never want to leave it,
even when sitting for hours on end.
These hands will even today create the gentle curves
which provide the time for true relaxation.





有限会社加瀬ラタン工芸

料亭や旅館の家具を多く手がけてきた経験を活かして製作された、家用の座椅子。料亭や旅館は2時間程度の使用だが、家で使う座椅子は長時間座る。長く座っていても疲れない、もっと座っていたくなるようにと、背面や座面の弾力、座面の傾斜、座面の高さなどにさまざまな配慮がされている。座椅子の座面に高さをつけてあると、たとえば胡座をかいても足の自由度が高いため立ち上がりの動作もスムーズに行える。女性は足を伸ばして座ったときに、腰への負担が軽減される。籐はもともと通気性の高い素材だが、編み目を粗くすることで蒸れを防ぎ、長時間座っていても快適に使用できる。もちろん畳に直接置いても安心な、丁寧な作りになっている。

This "Za-isu" legless chair for the home was created by leveraging the skills and experiences the craftsman accumulated when building furniture for traditional Japanese restaurants and inns. Compared to the furniture for the restaurants and inns, which are used for about two hours at a time, this Za-isu can be sat on for a longer period of time. Much attention has been paid, such as to the resilience of the back support and seat surface, and the inclination and height of the seat surface, so the Za-isu can be sat on for hours on end without fatigue. The extra height to the seat surface gives users the freedom to stand up smoother especially after sitting with their legs crossed. It also reduces burden on the waist even when sitting with the legs stretched out. As rattan has inherently been a highly air permeable material, roughening the mesh helps to eliminate sweatiness, so it can be sat on comfortably for a long time. And naturally, it has been carefully created so it will not damage the straw tatami floor, even when it is placed on directly.



籐製らく座椅子
W400mm×D440mm×H390mm×SH110mm
¥48,600

手を尽くす。手を砕く。

手塩にかける。

古来より伝わる幾多の慣用句が示すように

私たち人間は、

いつの時代もその手に心を込め、

魂を注ぎ、絶えず新たなモノを生み出してきました。

モノづくりの歴史。それはすなわち、人類が創造の

可能性に挑み続けた

歩みそのものなのかもしれません。

その歴史の1ページに

名を刻んできた伝統工芸品産業が、

いま新たなステージに進もうとしています。

職人たちの手から手へ、そして、心から心へ。

時を超えて守り、受け継がれてきた

東京のモノづくりを、世界のすみずみにまで広げていく。

やがて歴史を紡いだ先で、

振り返った時に見える轍そのものが「伝統」になる。

その轍を作る誇り高き担い手が一人でもいる限り、

東京の粋は、進化を続けていきます。

“Te wo tsukusu (with all possible means),”

“Te wo kudaku (devote in various ways),”

“Te-shio ni kakeru (nurture with tender care).”

The word “te” – meaning “hand” – is used in several Japanese sayings handed down since ancient times.

And we human beings, throughout our history, have devoted our souls and our hands to constantly create something new.

The history of “creating things” may, in other words, be the history of the persistent challenge for new possibilities in creating by the human race itself.

And the signature Tokyo traditional crafts industry today is adding a new chapter to its history.

From hand to hand, from passion to passion,

Tokyo’s craftsmanship tradition and

spirit preciously preserved over time and handed down, will spread to all corners of the world.

And eventually, when looking back on the history,

the road which has been paved itself will become “tradition.”

As long as there is even only one bearer

who will pave a new road with pride,

Tokyo’s “iki” will continue

to meet future fundamentals.

連絡先一覧 Contact List

有限会社フォレスト
〒146-0084 東京都大田区南久が原 1-5-2
TEL 03-5748-7321
FAX 03-5748-7322
代表取締役 鍋谷 孝
info@glassforest.co.jp

株式会社江戸切子の店華硝
〒136-0071 東京都江東区亀戸 3-49-21
TEL 03-3682-2321
FAX 03-3682-2396
代表取締役社長 熊倉節子
hanashyo@edokiriko.co.jp

廣田硝子株式会社
〒130-0013 東京都墨田区錦糸 2-6-5
TEL 03-3623-4145
FAX 03-3623-8892
代表取締役社長 廣田達朗
hirota-g@hirota-glass.co.jp

玻璃匠 山田硝子
〒131-0043 東京都墨田区立花 1-4-14
TEL 03-3612-6875
FAX 03-3612-6875
山田真照
glassnotakumi@nethome.ne.jp

田島硝子株式会社
〒132-0025 東京都江戸川区松江 4-18-8
TEL 03-3652-2727
FAX 03-3651-2229
代表取締役 田島大輔
info@tajimaglass.com

木本硝子株式会社
〒111-0056 東京都台東区小島 2-18-17
TEL 03-3851-9668
FAX 03-3861-4712
代表取締役 木本誠一
info@kimotogw.co.jp

株式会社清水硝子
〒124-0006 東京都葛飾区堀切 4-64-7
TEL 03-3690-1205
FAX 03-3690-1206
代表取締役 清水三千代
shimizu-glass@mtg.biglobe.ne.jp

畠山七宝製作所
〒116-0003 東京都荒川区南千住 5-43-4
TEL 03-3801-4844
FAX 03-3801-5296
代表者 畠山 弘
info@tokyo-shippou.com

株式会社高橋工房
〒112-0005 東京都文京区水道 2-4-19
TEL 03-3814-2801
FAX 03-3811-7341
代表取締役 高橋由貴子
takahashi-kobo@mx9.ttcn.ne.jp

株式会社龍工房
〒103-0006 東京都中央区日本橋雷沢町 4-11
TEL 03-3664-2031
FAX 03-3661-6050
代表取締役 福田 隆
ryukobo@silver.ocn.ne.jp

株式会社森銀器製作所
〒110-0015 東京都台東区東上野 2-5-12
TEL 03-3833-8821
FAX 03-3832-3762
代表取締役社長 森 將
info@moriginki.co.jp

有限会社日伸貴金属
〒111-0055 東京都台東区三筋 1-3-13 伊藤ビル 1F
TEL 03-5687-5585
FAX 03-5687-5679
代表取締役 上川一男(二代目 上川宗照)
info@nisshin-kikinzoku.com

藤本染工芸
〒192-0063 東京都八王子市元横山町 1-24-2
TEL 042-642-8804
FAX 042-646-0812
代表取締役 藤本義和
fujimoto.some@gmail.com

株式会社富田染工芸
〒169-0051 東京都新宿区西早稲田 3-6-14
TEL 03-3987-0701
FAX 03-3980-2519
代表取締役 富田 篤
tomisen@mtj.biglobe.ne.jp

東京和晒株式会社
〒124-0012 東京都葛飾区立石 4-14-9
TEL 03-3693-3333(代表)
FAX 03-3694-7788
代表取締役社長 瀧澤一郎
taki@tenugui.co.jp

幸一光 株式会社松崎人形
〒123-0842 東京都足立区栗原 2-4-6
TEL 03-3884-3884
FAX 03-3884-3886
代表取締役 松崎光正
info@koikko.com

株式会社柿沼人形
〒343-0851 埼玉県越谷市七左町 2-174-4
TEL 048-964-7877
FAX 048-962-3126
会長 柿沼正志
info@kakinuma-ningyo.com

株式会社田中製簾所
〒111-0031 東京都台東区千束 1-18-6
TEL 03-3873-4653
FAX 03-3874-0746
代表取締役社長 田中耕太郎
info@handicrafts.co.jp

株式会社宇野刷毛ブラシ製作所
〒131-0033 東京都墨田区向島 3-1-5
TEL 03-3622-9078
FAX 03-3622-7049
代表取締役 宇野千榮子
unobrush@extra.ocn.ne.jp

根岸産業有限公司
〒131-0034 東京都墨田区堤通 1-17-30
TEL 03-3611-2959
FAX 03-3611-2959
根岸洋一
info@negishi-joro.co.jp

ラタンファニチャー堀江
〒314-0408 茨城県神栖市波崎 6538-8
TEL 0479-44-4848
FAX 0479-44-4883
堀江正則
rattan_horie@infoseek.jp

有限会社加瀬ラタン工芸
〒288-0002 千葉県銚子市明神町 1-49-2
TEL 0479-22-5477
FAX 0479-22-7476
専務 加瀬 稔
kase@kaserattan.co.jp

公益財団法人 東京都中小企業振興公社

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 1-9 TEL 03-3251-7881 FAX 03-3251-7888
<http://www.tokyo-kosha.or.jp>



Satoshi Nabetani



Takayuki Kumakura



Kohzoh Kawai



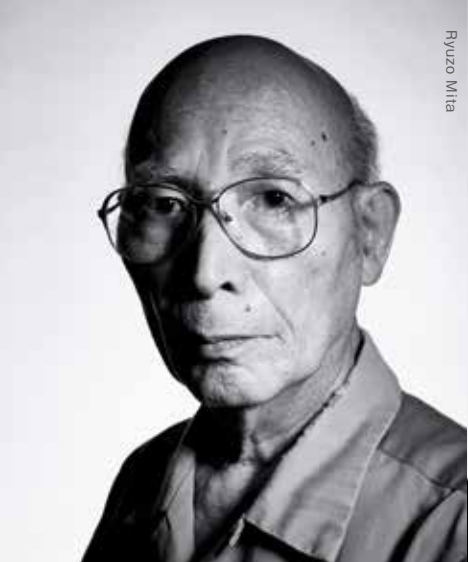
Masaaki Yamada



Hidetaka Shimizu



Seichi Kimoto



Ryuzo Mita



Hiroshi Hatakeyama



Yukiko Takahashi



Takashi Fukuda



Ryuta Fukuda



Tatsuoji Nirasawa

Sousho Kamikawa



Yoshikazu Fujimoto



Susumu Asano



Ichiro Takizawa



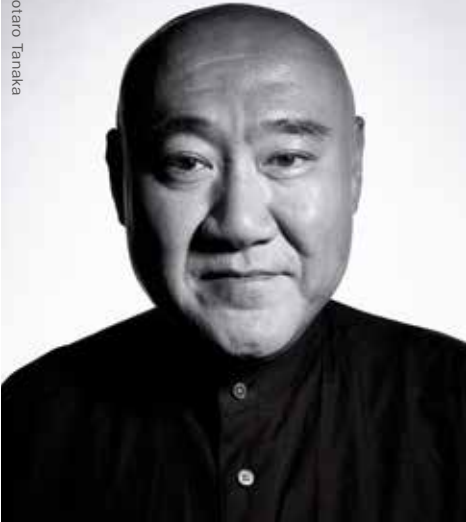
Mitsunasa Matsuzaki



Toshimitsu Kakinuma



Kotaro Tanaka



Chieko Uno



Michiyo Uno



Yoichi Negishi



Masanori Horie



Minoru Kase



アートディレクション

Art Direction

清水正己

Masami Shimizu

デザイン

Design

井上小夜子

(清水正己デザイン事務所)

Sayoko Inoue

(Shimizu Masami Design Office)

撮影 (手・人物)

Photography (Hands / Portraits)

ヤン・ブース

Jan Buus

撮影 (工芸品)

Photography (Crafts)

板山拓生

Takuo Itayama

執筆

Copywriting

枝園和之

(有限会社ファーレンハイト)

Kazuyuki Shien

(Fahrenheit Inc.)

取材・執筆 (職人・工芸品)

Interviews / Copywriting (Craftsmen / Crafts)

木下のぞみ

(有限会社ブレインカフェ)

Nozomi Kinoshita

(braincafé Co., Ltd.)

印刷

Printing

株式会社サンニチ印刷

Sannichi Printing

2015年10月

企画・発行

