

# TOKYO

Teshigoto

011

# 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すことなく、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「粹」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 splendor, 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.

東京の粋は、進化する。東京の伝統工芸品を新しく現代の暮らしに創生し、その魅力を国内外に発信するプロジェクト「TOKYO Teshigoto」。2016年度の支援商品としてプロジェクトが採択したのは、「商品開発」の14商品と「普及促進」の8商品、計22商品です。「商品開発」では、18人の職人と17人のデザイナーが新たな出会いを通してチームを作り、新しい商品を作り上げました。そのうち3商品では、東京以外の伝統工芸品とのコラボレーションを実現。東京だけでなく日本各地に息づく伝統工芸品と手を携え、伝統工芸品産業を振興する有意義な取り組みとなっています。「普及促進」からは、意欲の高い8事業者の優れた8商品を2段階の選考により選定しました。「商品開発」と「普及促進」から選ばれた22の「TOKYO Teshigoto」。進化した粋に、どうぞご期待ください。

Tokyo's "iki" is evolving. New Tokyo traditional crafts have been created to match today's living, and "TOKYO Teshigoto" project conveys their exquisiteness to Japan and the world. Selected for 2016 to support the project are, 14 "Product Development" and 8 "Promotional" products for a total of 22 products. For the "Product Development" products, 18 craftsmen and 17 designers have formed teams through new encounters, to create new products. Among them three were produced through collaborations with traditional crafts outside of Tokyo. Collaborating with the thriving traditional crafts from various locations in Japan beyond Tokyo, has become a meaningful initiative for promoting the integration of traditional crafts. From the "Promotional" products, eight outstanding ones from eight businesses were selected through a two-stage selection process. We hope you will be fascinated by the "iki" that has evolved in the 22 "Product Development" and "Promotional" products for "TOKYO Teshigoto".



## 目次 Index

〇 二	ごあいさつ Message from the CEO
〇 三	2016年度採択支援商品 Selected products for 2016
〇 六	商品開発 Product Development products
〇 八	安宅漆工店 Ataka Shikkouten
一 二	島山七宝製作所 Hatakeyama Shippou Seisakusyo
一 六	株式会社宮本商行 MIYAMOTO-SHOKO Co., Ltd.
二 〇	三絃司きくおか Sangenshi Kikuoka
二 四	廣田硝子株式会社 HIROTA GLASS co., Ltd.
二 八	株式会社二葉 FUTABA INC.
三 二	株式会社龍工房 RYUKOBO Co., Ltd.
三 六	木本硝子株式会社 KIMOTO GLASS TOKYO
四 〇	株式会社富田染工芸 Tomita Somé-Kogei Co., Ltd.
四 四	株式会社清水硝子 Shimizu Glass Corp.
四 八	有限会社湯島アート Yushima-art Limited Company.
五 二	株式会社宇野刷毛ブラシ製作所 Uno Hake-burashi Seisakusho
五 六	株式会社柿沼人形 Kakinuma Ningyo
六 〇	安宅漆工店 Ataka Shikkouten
六 四	普及促進 Promotional products
六 六	有限会社正次郎銚子物工芸 Shoujirou hasami hamono kougei Co., Ltd.
七 〇	<small>うんきんどう</small> 雲錦堂 深津扇子店 Unkindo Fukatsu Sensuten
七 四	haku 硝子 haku glass
七 八	<small>こそうえん</small> 藍染工房 壺草苑 JAPANESE INDIGO DYEING STUDIO KOSOEN
八 二	染の高孝 Someno Takakou
八 六	有限会社桶栄川又 Okeekawamata Co., Ltd.
九 〇	株式会社東京松屋 Tokyo Matsuya Inc.
九 四	株式会社忠保 TADAYASU CO., LTD.
九 九	連絡先一覧 Contact List
一 〇	職人・デザイナー一覧 Craftsmen / Designers

# 商品開発

Product Development products

C：職人 P：プロデューサー D：デザイナー

※本パンフレットに掲載している情報は、2016年8月現在のものです。※本パンフレットに記載されている[希望小売価格]は、すべて税抜きの金額です。商品の仕様および希望小売価格は、予告なく変更することがあります。※手作品のため、サイズ、色、形は実際のものとは多少異なります。

\*The information published in this catalogue is as of August 2016.\* Prices shown are all tax exclusive suggested retail prices. Product specifications and suggested retail prices, may change without prior notice.

\*Sizes, colours and shapes of the actual products may differ slightly as they are handmade.

「商品開発」は、伝統工芸の技術を  
活用しながら現代のライフスタイルにあう  
商品の開発を目指して、職人とデザイナーが  
1年かけて行ってきた取り組みです。  
「商品開発」は、公募により集まった職人とデザイナーが、  
「工房見学」による生産現場の理解を経て、  
1対1の面談でお互いのアイデアを交換し合う  
「マッチング会」から始まりました。  
パートナーが決まった職人とデザイナーはチームとして  
デザイン案を作成し、2ヶ月ごとに製品を試作。  
その間、各界の専門家で構成する  
アドバイザーチームから助言を得ながら  
改良を重ねてきました。そして計3回の試作後に  
完成品となった製品を最終選考にかけ、  
採択されたのがご紹介する14商品です。  
採択された商品はどれも、技術の熟成、  
デザインの挑戦、新たな素材の採用と開発、  
従来に無い発想を形にした等、  
新鮮な驚きのあるものばかりです。  
現代の暮らしに寄り添い、  
新たなファン層を獲得する  
「東京手仕事」ブランドの商品を、ぜひご覧ください。

The “Product Development” project is an initiative that  
craftsmen and designers carried out for  
over a one year period with the aim to  
develop products that matched modern living while leveraging  
the technologies of traditional crafts.  
The product development started with  
“matching meets” where craftsmen and designers,  
who gathered through open recruitment,  
had one-to-one interviews for exchanging each others' ideas  
through “workshop tours” for understanding  
the actual onsite production.  
Craftsmen and designers who have decided on their partners  
created design proposals as a team and  
developed prototype models every two months.  
During this time, the prototypes underwent  
constant improvements through advices from  
advisor teams comprised of experts from various fields.  
And the products that were completed after a total of three trials  
were put to the final selection. Introduced here are  
the 14 products that have been selected. All of the products  
offer fresh new surprises such as  
matured technologies, challenges in designs,  
adoptions and developments of new materials,  
and forms based on ideas never conceived before.  
We hope you will enjoy  
the “TOKYO Teshigoto” brand products that  
blend well into modern lives and have  
the potential to gain a new group of fans.



## 安宅漆工店

C(職人): 安宅信太郎(東京マイスター) D(デザイナー): 杉島一男・新樂貴尚

この手は、漆を知り尽くしている。

建築漆工として、寺社仏閣、  
能楽堂、数々の歴史的建造物の修復にも携わってきた。

その度ごとに時代が、  
建築様式が必要としてきた漆芸技法を、  
修得し自分のものとしてきた手。

その手が、挑んでいる。  
この手、そしてデザイナーが夢見たのは、  
漆を透過する光。

漆を、装飾として、塗料として、  
接着剤として用いてきた長い歴史を通して、  
誰も見たことのない光。円筒形の材に、  
漆を塗り重ねる。何度も何度も塗り重ねる。そして  
最後に磨き込み、

景色が映り込むほどの艶を出す。

深い艶を備えた漆黒の筒。  
何もかもを吸い込む闇のような  
漆黒の内側に明かりが点る。

こぼれてきたのは  
夢見た漆の灯。

これまでいくつもの漆芸技法を先人から受け継いできた手は、  
新たな漆芸表現を自らの手で創造した。

Ataka Shikkouten / Shintaro Ataka (craftsman / Tokyo Meister)

Kazuo Sugishima (designer) Takahisa Niira (designer)

These hands are thoroughly familiar with  
"urushi" Japanese lacquer.

They have been involved in architectural lacquering for  
the repairs of cultural properties including numerous types of  
historical Japanese architecture such as shrines,  
temples and Noh theatres.

And they have acquired and  
mastered numerous lacquering techniques to  
meet the demands of each era and architectural style.

Now, they're taking on a new challenge.

What these hands and the designer's dream saw was  
light passing through the "urushi".

What is commonly used as  
a decoration, coating and adhesive throughout its long history,  
goes beyond to become a new lacquered light.

An ebony cylinder with a deep lustre created with  
overcoats of "urushi". The lower section,  
resembling a lattice, and the lid on top have  
been coated and polished over and  
over to bring out a lustre as clear as  
a scenic reflection.

The light shines from the inner side of  
the ebony cylinder as if the darkness is absorbing all that  
surrounds it. And what spills over is the light from the  
"urushi" just as the designer dreamt of.

These hands, which have inherited several  
"urushi" techniques from  
their predecessors until now, have created  
a new "urushi" expression on their own.





## 漆灯

Urushi-bi

漆黒の間が一転し、漏れ出でる漆の光。「漆灯」は、点灯したときのドラマチックな展開に心揺さぶられる漆塗りの照明器具。闇夜のように深く、そして艶やかな光沢のある表面は、漆芸の技法、<sup>ろいろ</sup>呂色仕上げで作られる。この技法は、上塗り漆を塗った後に、炭 (a) で研ぎ出し、その後、<sup>きうるし</sup>生漆を何度も摺り込み、磨きを繰り返すことで、漆独特の美しい艶を生み出す。明かりが灯ると、照明の内側に仕込まれた青海波の紋様が、その表面に浮かびあがる。紋様は、漆を塗り重ねた和紙に、切り絵師が一つ一つ手彫りした。明かりの色には独特の温もりがあるが、この色は漆を通した光だから表現できたもの。漆黒に見える表面から、漆を通した光が現れるという現象は取り組んだことがなく、この実現には、漆工として多くの経験を積んできた安宅氏も多くの挑戦を要した。デザイナーが表現したかったのは、日本建築の格子窓から漏れるような柔らかな光。「漆灯」の下方の意匠は、格子の<sup>きん</sup>棧をイメージした。漏れ出でる漆の光が、懐かしい風景、懐かしい時間に誘ってくれる。



a

The pitch-black of darkness is interrupted with a lacquered glow. "Urushi-bi" is an "urushi" lacquered lamp that stirs emotions in dramatic ways when lit. Its surface, combining the depth of a moonless night with a lustrous shine, is created with a polished finish, a technique for traditional Japanese lacquerware.

This technique of repeated polishing, by rubbing with raw lacquer after top coating with "urushi" and polishing with charcoal(a), creates a beautiful lustre that can only be achieved with "urushi". When lit, patterns of ocean waves, arranged from within the lamp, rise up from its surface. These patterns are hand-carved one by one on traditional Japanese paper called "washi" applied and overlaid with lacquer by a collage artist. The colour of the light has a distinct sense of warmth that can only be expressed by "urushi". The spectacle created when light passes through the lacquer from its ebony-like surface, has never been tried before. And this realisation required numerous relentless challenges even for an expert such as Mr Ataka. The designer wanted to emphasise soft light leaking from a latticed window used in traditional Japanese architecture. The bottom of "Urushi-bi" is designed in the image of lattice crosspieces. And the light that leaks from the "urushi" is comforting, like hometown memories from the good old days.



サイズ：φ108mm × H195mm

素材：MDF、漆、和紙、アクリル

希望小売価格：¥100,000

Size: φ108mm × H195mm

Materials: MDF, Japanese urushi lacquer, washi (Japanese paper), acrylic

## 島山七宝製作所

C : 島山 弘 (東京都伝統工芸士) D : 柿木一男

竹べら (ホセ) の先には、  
釉薬が載っている。  
その手は慎重に、銀のベースに釉薬を盛っていく。  
液状の釉薬が銀のベースにとどまる。  
これを乾燥させ、焼成。  
また釉薬を盛り込み、  
乾燥、焼成することを数回繰り返し、  
釉薬はベースに定着する。  
最後に表面を0.05ミリ研磨すると、  
宝石のように美しい七宝が現れる。  
そして今、この七宝を知り尽くした手が挑むのは、  
「透胎七宝」。  
透かし彫りのベースには、花卉の  
意匠が刻まれている。  
デザイナーが望んだのは、  
「透胎七宝」の透明感で一輪の花を表現すること。  
細長い花卉、丸みを帯びた花卉、  
そして真円の花卉。  
釉薬を盛り込む手が、真円の花卉の前で止まる。  
表面張力を巧みに操り、釉薬を  
真円に盛り込む。  
焼成の際にかかる張力も予測しながら盛り込む。  
困難と思われた真円への定着が成功する。  
新しい世界が、花開いた。

Hatakeyama Shippou Seisakusyo  
Hiroshi Hatakeyama (craftsman / Tokyo Traditional Craftsman)  
Kazuo Kakinoki (designer)  
Glaze is put on the tip of the hosé (bamboo spatula).  
That hand carefully takes  
the glaze to the silver base.  
The liquid glaze remains on the silver base.  
It is dried then baked. Again incorporating the glaze,  
drying and baking are repeated several times,  
and the glaze is fixed on the base.  
Finally, when polishing  
the surface 0.05 millimetres,  
a beautiful cloisonné appears like jewellery.  
And now, what the hands, which thoroughly know cloisonné,  
challenge is "Totai Shippo"  
(Totai Cloisonné)". Designs of  
petals are engraved on the base of the openwork.  
The designer's wish was to represent one flower with  
the transparency of the Totai Shippo.  
The elongated petals, the rounded petals,  
and perfectly circular petals.  
The hand that incorporates the glaze stops in front  
of the perfectly circular petals.  
It skilfully manipulates the surface tension,  
and incorporates the glaze in the perfect circle.  
It is incorporated while predicting  
the tension applied when baking.  
Fixing on a perfect circle which was thought to  
be difficult is a success. A new world has blossomed.





表面張力への挑戦。銀製ベースの透かし彫りになっている部分に、表面張力を用いながら釉薬を盛り込み定着させていく「透胎七宝」。東京七宝の中でも難易度の高い技法は、今回の挑戦で新たな高みへと上り詰めた。「花紋」と名付けられたアクセサリー。

中でも真円で花卉を表現した「梅」は、表面張力の繊細なバランスを、完全にコントロールしなければ定着させることができない(a)。

今や「透胎七宝」を操れる数少ない職人、畠山氏を以てしても、

初期の制作では試した4回とも失敗したという。名人をしても新たな技の習得に、

多くの時間を費やした。これまで以上の繊細さで釉薬を盛り込み、

焼成を繰り返した「透胎七宝」。みずみずしい花びらは太陽の光を透かし、

自然界のそのように複雑な表情を見せ美しく咲く。

「PLANET」は、五行思想がいうところの、万物を構成する5つの元素

「木・火・土・金・水」を惑星の神秘的なデザインに表現している。



Challenging surface tension. "Totai Shippo" (Totai Cloisonné) requires incorporating and fixing enamel on silver-based openwork sections while using surface tension. This technique, even extremely difficult among the various types of Tokyo Cloisonné, reached new heights with this challenge. The accessories were named "Kamon" (flower crest). Among them, the enamel for "Ume" (plum), expressed with petals in perfect circles, can only be fixed by fully controlling the delicate balance of the surface tension(a). Even Mr Hatakeyama, currently one of the few craftsmen who mastered "Totai Shippo", said he had failed in the four times that he tried for the initial production. Even for an expert, great amounts of time must be spent to learn a new technique. It requires more delicacy than ever before for incorporating the enamel, and repeated firing. The lush petals let the sunlight pass through, and bloom beautifully with a complex expression as if they are part of the natural world. "PLANET" refers to the Wu Xing Theory, and the five elements which constitute the whole are represented in the mystical designs of the planets – Jupiter for wood, Mars for fire, Saturn for earth, Mercury for metal and Venus for water.



花紋  
サイズ：φ20mm × T1.0mm  
(全体 H23mm × T3.0mm)  
素材：銀 (silver925、ロジウムメッキ仕上)  
希望小売価格：¥16,000 ~ 28,000  
PLANET  
サイズ：φ20mm × T1.0mm  
(全体 H23mm × T2.0mm)  
素材：丹銅 (ロジウムメッキ仕上)  
希望小売価格：¥10,000 ~ 18,000

Kamon  
Size: φ20mm × T1.0mm  
(Overall H23mm × T3.0mm)  
Material: Silver (silver 925, rhodium plating finished)  
PLANET  
Size: φ20mm × T1.0mm  
(Overall H23mm × T2.0mm)  
Material: Gunmetal (rhodium plating finished)



P(プロデューサー): 株式会社宮本商行

C: 浅野盛光(日本伝統工芸士・東京マイスター) D: 梶本博司

手にしたのは、「へら棒」。  
力強さを感じさせる道具は、  
回転する銀盤へと向かっている。  
へら棒の先が  
銀盤の表面をなでるような動きを見せると、  
銀盤は金属音を響かせる。  
そして一定の厚みを保ちつつ、  
徐々に形を  
平面から立体へと変化させていく。  
大きさ、高さが  
様々な銀の容器が、  
この「へら絞り」という技法によって、  
いくつも出来上がっていく。  
出来上がった容器を上からのぞき込むと、  
すべてが正円の形をしている。  
デザイナーは正円に満月の形を重ね合わせ、  
欠けたところのない  
充足の時間のための器を思い描いた。  
そして、この手は、  
欠けたところのない完璧な技で、  
美しい銀の器を作り出している。  
大小の銀の器を重ね、  
正円のふたを被せると、  
思い描いていた満月が現れた。

MIYAMOTO-SHOKO Co., Ltd. (producer)

Seikou Asano (craftsman / Japanese Master of Traditional Crafts,  
Tokyo Meister)

Hiroshi Kajimoto (designer)

What his hand holds is  
a spatula-like tool called a "herabo".  
With a powerful feel, it is moved towards  
the spinning silver plate.  
The silver plate resonates a metallic sound as the tip of  
the herabo gently strokes its surface.  
Then, while maintaining a fixed thickness,  
the flat silver plate gradually changes into  
a three-dimensional form.  
Several silver containers of  
different sizes and heights are being created with  
this technique called "hera-shibori".  
And when looking into them from the top,  
their insides are all in the shape of a perfect circle.  
To the designer,  
the perfect circle represents a full moon,  
and celebrating the fulfillment when all is flawless is  
envisioned in this silverware.  
And these hands with  
their flawless skills,  
create such beautiful silverware.  
And when covering the large silver server with  
the perfectly circular lid after putting  
the small silver cups into it,  
a full moon appears just as envisioned.





旅する銀器。ふたり分の酒器を入れ子式に収納して、気軽に持ち運ぶことのできる「フルムーン」は、ハレの場で使われることの多い銀器を外に連れ出すという発想が新しい。

たとえば旅先で手に入れた地酒を、この銀器でいただければ、思い出は特別なものになる。

へら絞りで作り上げたフォルムは、まさに満月を連想させる。片口の銚子には一合の酒が入る。銚子の底には凸面があり、二つの猪口を凸面に伏せて仕舞うと、すっぽりと収まる。ここに、ふたを被せて旅支度の完成だ。

ふたの中央はくぼませてあり、肴を載せることができる。

また、仕舞う際に銀器が触れあい傷つくのを防ぐために一枚の布が用意されているが、これは、銀器を使う際にランチョンマットとして使用できる。コンパクトなデザインの中に、デザイナーの遊び心が見え隠れする。銚子と猪口の外側はつや消しの「ふるび」、内側は「鏡面」、銚子の底の凸面と猪口の裏には「槌目」と三種類の仕上げ。

シンプルだが、見飽きない表情がある。別売りで持ち運びに便利な革製の専用ケースも用意されている。

Silverware on the go. "Full Moon", an easy-to-carry saké server, which telescopically stores saké cups for two, is a new concept for leveraging silverware – often used for special occasions – outside the home.

For example, locally produced saké purchased during a holiday can become a memorable event if it is enjoyed on the spot with this silver server. Its form, created using a technique called "hera-shibori", is reminiscent of the full moon.

This single-spouted server can hold up to 180 millilitres of saké. At its bottom is a convex surface which perfectly stores the saké cups by facing them down. Cover it with its lid, and it is now ready to be taken to your destination. The depressed centre of the lid can also be used as plate for side dishes. A piece of cloth is also included to prevent each of the silverware from scratching one another when being put away, and to be used as a luncheon mat during use. The designer's sense of humour is hinted in its compact design.

It is produced with three kinds of finish – antiquated matte for the outer surfaces of the server and spout, a mirrored surface for the inside, and a hammered pattern for its convex surface at the bottom and back of the spout.

Its expression is simple, yet never dull. A special handy leather case is also optionally available.



## 銚子

サイズ：W114mm × H50mm × D91mm

素材：銀

## 猪口

サイズ：φ50mm × H32mm

素材：銀

希望小売価格：¥250,000

(特製革袋 ¥70,000)

## Saké server

Size: W114mm × H50mm × D91mm

Material: Silver

## Saké cups

Size: φ50mm × H32mm

Material: Silver

### 三絃司きくおか

C：河野公昭（東京マイスター）・小澤 諒 D：大木陽平・小栗誠詞

手にしたのは、繊細な刃のついた鉋。  
シュツ、シュツと  
木屑を飛ばしながら、  
鉋は三味線の柔らかな曲線を削りだしていく。  
14世紀に中国から  
沖縄に伝えられた「三弦」を  
ルーツに持つ三味線は、  
江戸時代に入り本格的に庶民のものとなった。  
長唄、浄瑠璃、津軽など種目や流派によって多様に  
発展していった三味線だが、  
柔らかな曲線を特長とするフォルムは、  
400年の歴史の中で  
大きく変わることはなかった。  
そして、代表的な和楽器であった三味線は、  
少しずつ限られた  
粹人のためのものとなっていく。  
もう一度、三味線を現代の人々の近くに取り戻したい。  
この手、そしてデザイナーは、  
三味線をまったく  
新しい楽器へ生まれ変わらせようと画策する。  
フォルム、サイズ、カラー、そして素材。  
完成したのは、「shamisen.」。  
三味線は、再び庶民の暮らしの中へ戻ってくる。

Sangenshi Kikuoka / Kimiaki Kono (craftsman / Tokyo Meister)

Ryo Ozawa (craftsman)

Yohei Ohki (designer) / Seiji Oguri (designer)

His hands hold a plane with  
a fine blade attached to it.

As we hear the sound of the wood being shaved,  
the plane carves the gentle curves of the "shamisen."

First introduced from China to Okinawa as  
the "sanxian" or "sangen" in  
the fourteenth century,

this three-stringed musical instrument came to  
Japan during the Edo period to  
become a true part of

common Japanese culture. Its development has  
diversified according to discipline and  
school such as "Nagauta", "Joruri" and "Tsugaru",  
however its distinctive form with  
gentle curves has changed very little in  
its 400-year history.

Sadly, respect for the shamisen,  
once a representative Japanese musical instrument,  
is dwindling as it is now appreciated by fewer people with  
refined tastes. But these hands and

the designers want to  
make the shamisen a closer part of people's lives again.

They are planning to reincarnate  
the shamisen into a whole new type of musical instrument. In form,  
size, colour and materials. What they have  
created is "shamisen.". The shamisen will again be  
a common part of people's lives.





革新する、三味線。これほどのイノベーションが、三味線 400 年の歴史にあったらどうか。

極限まで絞ったそのコンパクトなフォルム、皮革に代わる素材の発見と採用、オリジナルに開発した接着剤。「shamisen.」には、新鮮な驚きが溢れている。

従来の三味線に対し、そのサイズは長さで4分の3、厚さで3分の1。

これだけスリムに形を変えながらも、音は極めて、本格志向だ。

音響膜には工業用の特殊ナイロン (a) を採用。独特の音色と響きを継承するために、従来と変わらぬ張力をかけている。

ピンと張った音響膜を胴にしっかりと固定するためには、既存の接着剤では事足りず、接着する素材同士の特性を見極めながらオリジナルの接着剤を開発するに至った。

初めて「shamisen.」を手にした人も、奥深い三味線の世界を十分に味わえる。

簡単な曲の譜面も、一つ用意されている。美しいシルエットは現代の生活にもずっと溶け込み、専用のスタンドに立てればインテリアとしても楽しめる。



Revolutionising the shamisen. This 3-stringed musical instrument may have never experienced innovation to such extremes in its 400-year history. Its compact form compressed to the limit, the discovery and adoption of a material as an alternative to leather, and an originally developed adhesive. “shamisen.” is full of fresh new surprises. It is only three quarters the length, and just one-third the thickness of traditional shamisens.

Yet, despite the slim design, its sound is truly authentic. Adopted for the acoustic membrane is a specially industrialised nylon chord (a). To inherit the distinct tone and sound, the same tension as traditional shamisens has been applied to the chord. And in order to secure the stretched acoustic membrane to the body, which was not possible with commonly used adhesives, an original adhesive has been specially developed to assess the characteristics of each of the materials to be bonded. Those who purchase “shamisen.” for the first time can fully experience the deep world of this traditional instrument. Its beautiful silhouette blends in naturally with today’s modern lifestyles. A music score for an easy-to-play song is also included. Stand it up on its exclusive stand and it can also be enjoyed as a decorative piece for the interior.



サイズ：W150mm × H702mm × D32mm

素材：木、合成繊維、正絹、ナイロン

希望小売価格：¥18,000

Size: W150mm × H702mm × D32mm

Materials: Wood, synthetic fibre, pure silk, nylon



P: 廣田硝子株式会社

C: 清水秀高 (日本伝統工芸士) D: サワノエミ

古代色の硝子に、真っ直ぐに線を刻む手。

持ち手を変え再度、  
真っ直ぐに線を刻む。

現れたのは、  
「千本格子」という紋様。

江戸時代より

魔除けの

意味合いを持つ紋様として、

このクロスは  
用いられてきた。

光を得たとき、

硝子はその美しさを一層ひきたてる。

伝統を継承しながらも

現代の暮らしに合うモダンなものを

つくりたいという

デザイナーの思いを胸に、

いまこの手はキャンドルホルダーにクロスを刻む。

煌びやかなカッティングを

施してきたこの手が、

硝子から優しい表情を引き出す。

優しい表情の

キャンドルホルダーが

できあがったとき、

それを見る者の心に、明かりが灯る。

HIROTA GLASS co., ltd. (producer)

Hidetaka Shimizu

(craftsman / Japanese Master of Traditional Crafts)

Emi Sawano (designer)

His hand carves a straight line on  
a glass with ancient colours.

And with his other hand,  
he carves another straight line.

What appears is a cross  
pattern called "Senbon-goushi".

This cross has been used as  
pattern to ward off evil spirits since  
the feudal Edo period.

When it captures light,  
the glass shines it in a more beautiful way.

These hands that  
carved the cross onto  
the candleholder wanted to  
express the designer's heartfelt passion to  
create an object that  
fits well into today's lifestyles yet  
inherits tradition.

These hands that carved such  
a brilliant cross have  
given the glass  
a gentle expression as well.

When these candleholders are completed,  
their gentleness will  
light up the hearts of all who see it.





時を駆ける、硝子。江戸後期、明治、大正、昭和と様々な硝子技法が生まれ、消えていった。共通して言えることは、そのどれもが独特の温もりを持つこと。江戸切子と江戸硝子の技を用いて作られるキャンドルホルダー「義山百景」。これは、「<sup>きやまんひゃっけい</sup>膠硝子」、「<sup>にかわ</sup>大正浪漫硝子」、そして「江戸切子」の CUTTING を施した古代色の硝子と、懐かしい時代の硝子の多彩な表情を身近に楽しんでいただくことを願って作られた。キャンドルホルダーとして使用するため、独自の金型 (a) 作りから行っている。乳白色の紋様が柔らかな印象を醸し出す大正浪漫硝子は、「廣田硝子」が復刻したもの。凹凸のある金型に吹き込むことで紋様を浮かびあがらせる工程など、通常の倍の時間をかけて作られる。玉十草、水玉の2種の意匠で用意される。江戸切子の CUTTING は、磨きかけたものとフロスト仕上げの2種。それぞれ、違う光を楽しめる。キャンドルホルダーの台は、檜の間伐材。環境に配慮した木の素材が、硝子を通した明かりにさらに温もりをプラスする。ティーライトキャンドル、オイルランプのいずれも使うことができる。



Glass exceeds time. Techniques for producing glass have changed over generations since the end of the feudal Edo period in the mid-19th century. Yet, all glass share the same distinctive warmth. Diamante Candela "HYAKKEI" candleholders leverage the production techniques of "Edo Kiriko" and "Edo Glass". They include the creator's wish for their owners to enjoy up close the ancient glass colours processed by cutting "Nikawa Glass", "Taisho Roman Glass" and "Edo Kiriko", and the colourful expressions of glass of a by-gone era. First, a customised moulding(a) had to be created for the glass to be used as a candleholder. "Taisho Roman Glass", with its milky white patterns that provide a soft impression, was revived by HIROTA GLASS. The skill of floating up the patterns by blowing through an uneven mould, takes twice as long to create than normal. The candleholder is available in two designs – "Tama-Tokusa" and "Mizutama". Edo Kiriko can be carved with either a polished or frosted finish. Both can shine light in different ways to be enjoyed. The candleholder stand is made from thinned Japanese cypress. The environmentally considerate wood material brings an extra sense of warmth when light passes through the glass. These candles can be used either as a tea light candle or oil lamp.



サイズ：φ86.5mm × H123mm (キャンドル穴径：φ42mm × H20mm)	Size: φ86.5mm × H123mm (Candle hole diameter: φ42mm × H20mm)
素材：ソーダガラス、国産檜	Materials: Soda glass, Japanese cypress
希望小売価格	
江戸切子 (古代色) 千本格子 フロスト ¥15,000	
江戸切子 (古代色) 千本格子 クリア ¥20,000	
江戸硝子 (大正浪漫) 水玉 ¥10,000	
膠硝子 (古代色) 結露 ¥15,000	
江戸硝子 (大正浪漫) 玉十草 ¥10,000	

## 株式会社二葉

C：小林元文 D：梅野 聡

何度この手は、絹の布の上を往復したことだろう。

7メートルほどの板に張られた絹布に、

数十センチ四方の型紙をあて、

「まる刷毛」という道具に

染料を染みこませて染色をしていく。

型紙をあて、染め、

型紙をはがし、

また型紙をあて染めることを7メートル。

ようやく一反、13メートルの半分に

1つの型染めが終わる。

そして絹布を張り替え、

また7メートル弱の型染めを行う。

この作業を違う型紙、

違う色で繰り返す。

細かな柄が複雑に組み合わせる江戸更紗の場合、

型紙は少なくとも30枚使う。

気の遠くなるような作業を、

この手は黙々と続ける。

かつて隆盛を誇った江戸更紗を、

もう一度多くの人に届けたいという強い思いで。

そしてその願いを、デザイナーは受け止めた。

誰もが毎日、この美しい

一枚に触れられるようにと、

江戸更紗は小さな箱に形を変えた。

FUTABA INC. / Motobumi Kobayashi (craftsman)

Satoshi Umeno (designer)

How many times have these hands

worked back and forth over it?

On a silk fabric pasted onto a seven-metre board,  
a stencil tens of centimetres square is placed,  
and coloured with a circular brush called a "maru haké" soaked in dye.

The stencil is placed onto the fabric, is dyed,

then the stencil is removed;

this routine is repeated numerously for

the seven metres. And finally, dyeing with one stencil on

half a roll of the 13 metres is

completed. Next,

the silk fabric is re-covered and stencil dyeing

almost seven metres is performed again.

This task is repeated using different stencils and

different colours.

No less than 30 stencils are used for

Edo Sarasa which intricately combines detailed patterns.

And these hands quietly and

patiently continue this

overwhelming task. But they work with

the strong passion to re-introduce Edo Sarasa – which

proudly flourished in ancient times –

to more people again.

And the designer has answered to this wish.

Edo Sarasa has transformed into

a small lunch box,

so anyone can admire this beautiful fabric everyday.



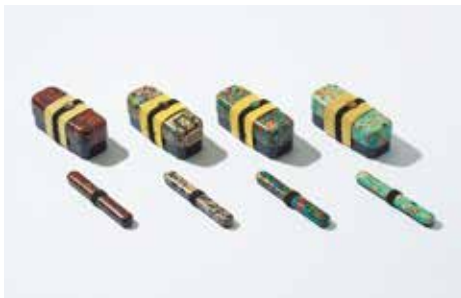


東へ西へ、江戸更紗。インドに起源を持つ更紗は、日本に渡り独自の型染め「江戸更紗」となった。エキゾチックな色と紋様の江戸更紗は、大島紬と並ぶ洒落着として長く粋人に愛されてきた。柄を型染めで行う江戸更紗では、通常の紋様でも30枚、複雑な紋様になると数百枚もの伊勢型紙を使用する。染めに使った型紙は、染工場ですべて洗って干し(a)、繰り返し大切に使う。しかし、大変な労力のかかる染め工程ゆえ、手がける職人は年々減少。この頃では江戸更紗を目にする機会も少なくなってきた。

「Kimono Bento Tokyo」は、そんな江戸更紗に再び、光を当てたいという願いから生まれた。弁当箱のふたに閉じこめたのは、江戸更紗職人が手間を惜しまず染めた正真正銘、正絹の江戸更紗。鮮やかな紋様が、ランチタイムに華を添える。また、更紗はインドから西へも伝わり、ヨーロッパでペイズリーなどの紋様になったという。東へ西へ旅した更紗がその国に根を下ろし独自に発展したという浪漫も、この一枚の布には隠れている。



Edo Sarasa to the east, to the west. Sarasa, which originated in India made its way to Japan to become its own form of stencil dyeing called “Edo Sarasa”. The exotic colours and patterns of Edo Sarasa, along side Oshima-tsumugi, have long been adored by people with refined tastes. Performing the stencil dyeing art of Edo Sarasa, includes the use of 30 stencils for regular patterns and hundreds more for complex patterns using Ise Katagami (Ise patterned paper). The stencils used for dyeing are washed and hung dry at the dyeing factory(a) and used preciously again. However, due to the overwhelming time and labour required for the dyeing process, the number of craftsmen who devote their efforts is dwindling year after year. And there are fewer opportunities to see Edo Sarasa nowadays. “Kimono Bento Tokyo” was born with the desire to re-shed light on Edo Sarasa. What’s confined in the lid of this bento box is genuine silk unsparingly dyed by an Edo Sarasa craftsman. The brilliant patterns add splendour to everyday lunchtimes. Furthermore, Sarasa also made its way west from India to become patterns such as Paisley in Europe. The romanticism in Sarasa, which travelled east and west to root itself in foreign lands to develop on its own, is hidden in this one piece of fabric.



はし箱  
 サイズ：W190mm × H26mm × D30mm  
 素材：不飽和ポリエステル 絹(ふた)、ABS樹脂(本体)  
 希望小売価格：¥2,000  
 弁当箱  
 サイズ：W188mm × H70mm × D75mm  
 素材：不飽和ポリエステル/絹(ふた)、ABS樹脂(本体)  
 希望小売価格：¥4,000 (帯風バンドを除く)

Chopsticks box  
 Size: W190mm × H26mm × D30mm  
 Materials: Unsaturated polyester, silk (Lid), ABS resin (Body)  
 Bento (packed lunch) box  
 Size: W188mm × H70mm × D75mm  
 Materials: Unsaturated polyester, silk (Lid), ABS resin (Body)



## 株式会社龍工房

C : 福田 隆 (東京都伝統工芸士)・福田隆太 C : 石岡健一 / 津軽塗 D : 川口英俊

絹糸が、親子の手と手を繋いでいる。

手と手が交差し、

組み上げてきたのは美しい組紐。

伸縮性・柔軟性に富む組紐は、

人の身体に添い、

事物の形状に添い、

人と物、物と物を結びつけてきた。

そして今、ここに加わったのは、

建築家の手。

建築家は、かつて日常の多くの場面で人と物、

物と物を結びつけてきた組紐を、

もう一度、人々の暮らしの

身近にあるものとして再設計する。

組紐が本来持つ伸縮性・柔軟性を活かしながら、

新しい機能を果たすために

必要な剛性を持たせるには、どうすべきか。

あたかも絹糸を使った

建築のように、

手と手は新たな交差を生み出した。

そして、組紐の長き歴史の中で初めてとなる、

空洞を備えながらも自立する剛性を持つ

構造物が誕生した。

その手には、しなやかに指に添いながらも、

確かな剛性を備えたペンが握られている。

RYUKOBO Co., Ltd.

Takashi Fukuda (craftsman / Tokyo Traditional Craftsman)

Ryuta Fukuda (craftsman)

Kenichi Ishioka (craftsman / Tsugaru lacquerer)

Hidetoshi Kawaguchi (designer)

Silk threads have

connected the hands of fathers and sons.

And the hands have crossed over

one another through the generations to

create delicate and beautiful braids. The braid,

rich in elasticity and flexibility,

conforms with the human body and with the shapes of objects,

connecting people with

objects, and objects with objects.

And now, the hands of an architect has joined in.

These hands are redesigning the braid – which

had once connected people with objects, and objects with

objects in many everyday situations – so

it can once again become a familiar part of people's lives.

What is required to give it the rigidity it needs to

fulfill its new function, while leveraging its

inherent elasticity and flexibility?

The hands of the craftsman and architect have created

a new cross-over,

like a structure made from silk threads.

And for the first time in the

long history of the braid,

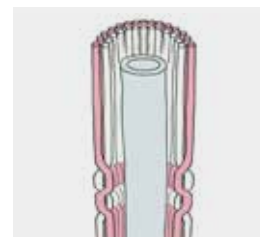
a rigid self-supporting structure with a cavity is born.

In the hand is a solid pen that is still delicate to the fingers.





細き一筋の絹糸が建築した、中空を備える構造物。伝統的な組み台を使い、絹糸を交差させながら紐状に組み上げる東京組紐。今回の挑戦は、独特の伸縮性・柔軟性を持つ組紐において、内部に空洞を保ちながらも自立するという剛性を持たせることだった。剛性は、径の違う円柱が二重に立ち上がる中で、内と外の絹糸が交差し結合することで生み出されている (a)。美しく組み上げられた「kulis ~くみひもうるしペン~」のボディを手にとると、絹の優しい風合いを感じるとともに、しっかりとした構造であることが伝わって来る。空洞にはペンのリフィルが、すっと収まる。交換も容易にできるよう設計されている。ペンの先には、津軽塗を施したパーツを配した。津軽塗、組紐との境は極めてなだらかで、異素材があたかも、緩やかに変身していくような一体感が実現されている。国産繭の特徴的な形状を模したペンホルダーも用意されており、美しい姿の「くみひもうるしペン」を挿せば、デスクまわりは華やかに彩られる。



The body with an empty space inside has been created with a single strand of thin silk thread. Tokyo Kumihimo is the technique of weaving silk threads to create a braid using a traditional braiding loom. This challenge was to give rigidity to the braid – which has unique elasticity and flexibility – so the body can stand on its own while maintaining a cavity inside. This has been achieved by crossing over and binding the inner and outer silk threads within the two connected rising cylinders, each with different diameters(a). The beautifully assembled body of “kulis ~ Kumi-himo urushi Pen ~” conveys both a solid construction and the delicate texture of silk. The cavity is designed so that ink refills can easily be inserted inside. Near the tip of the pen is a section coated in Tsugaru lacquer. The boundary where the Tsugaru lacquer and braid meet is so smooth, they gently unite to become a single piece despite being two different materials. “Kumi-himo urushi Pen” with its beautiful appearance also includes a pen holder, distinctively shaped like a Japanese cocoon, to add more colour to the desk.



サイズ：L180mm  
 素材：絹、漆、真鍮  
 希望小売価格：¥28,000、¥30,000 (五色小田巻付き)  
 Size: L180mm  
 Materials: Silk, Japanese urushi lacquer, brass  
 津軽塗 & TOKYO

**P：木本硝子株式会社**

**C：根本達也（日本伝統工芸士） D：大村 卓**

この世の中に存在しなかったものを、  
この手は生みだそうとしている。  
刻むのは、<sup>ななこ</sup>魚子紋様。  
これまでたくさんの魚子を、グラスに刻んできた。  
しかしそれは装飾のための魚子。  
今は、機能としての魚子を刻む。  
魚卵のように規則正しく並ぶ小さな突起を、  
おろし器の突起に見立てたのは  
デザイナーだった。  
装飾を機能に高めるというアイデアを  
実用にするために、  
この手は試行錯誤を続ける。  
カットのピッチはこれでいいか。  
カットの深さはこれでいいか。  
そして、この世にはじめての美しい道具が誕生した。  
江戸切子のカッティングを施した、  
山葵おろし器。  
それは道具というには、あまりに美しい。  
この美しい道具の側面にさらに輝きを与えるため、  
手は手磨きの道具である刷毛を持つ。  
煌びやかなグラスと同じように、  
最後の仕上げを  
この手は加えている。

KIMOTO GLASS TOKYO (producer)

Tatsuya Nemoto (craftsman / Japanese Master of Traditional Crafts)

Taku Ohmura (designer)

These hands are attempting to  
create something that's  
never existed in this world.

What they carve is  
a grid pattern called "Nanako-monyou".

They have carved numerous "Nanako" patterns on  
glasses until now. But all were decorative.

However, this "Nanako" to  
be carved will have function.

The designer has made the pattern of  
small lumps that  
line up orderly like fish eggs resemble  
the grating spikes of a wasabi grater.

Through continued trial and error,  
these hands will try to  
make practical use of  
this idea of enhancing decoration into function.

Is the pitch of the cut just right?  
How about its depth? At last,  
the world's most beautiful utensil is born.

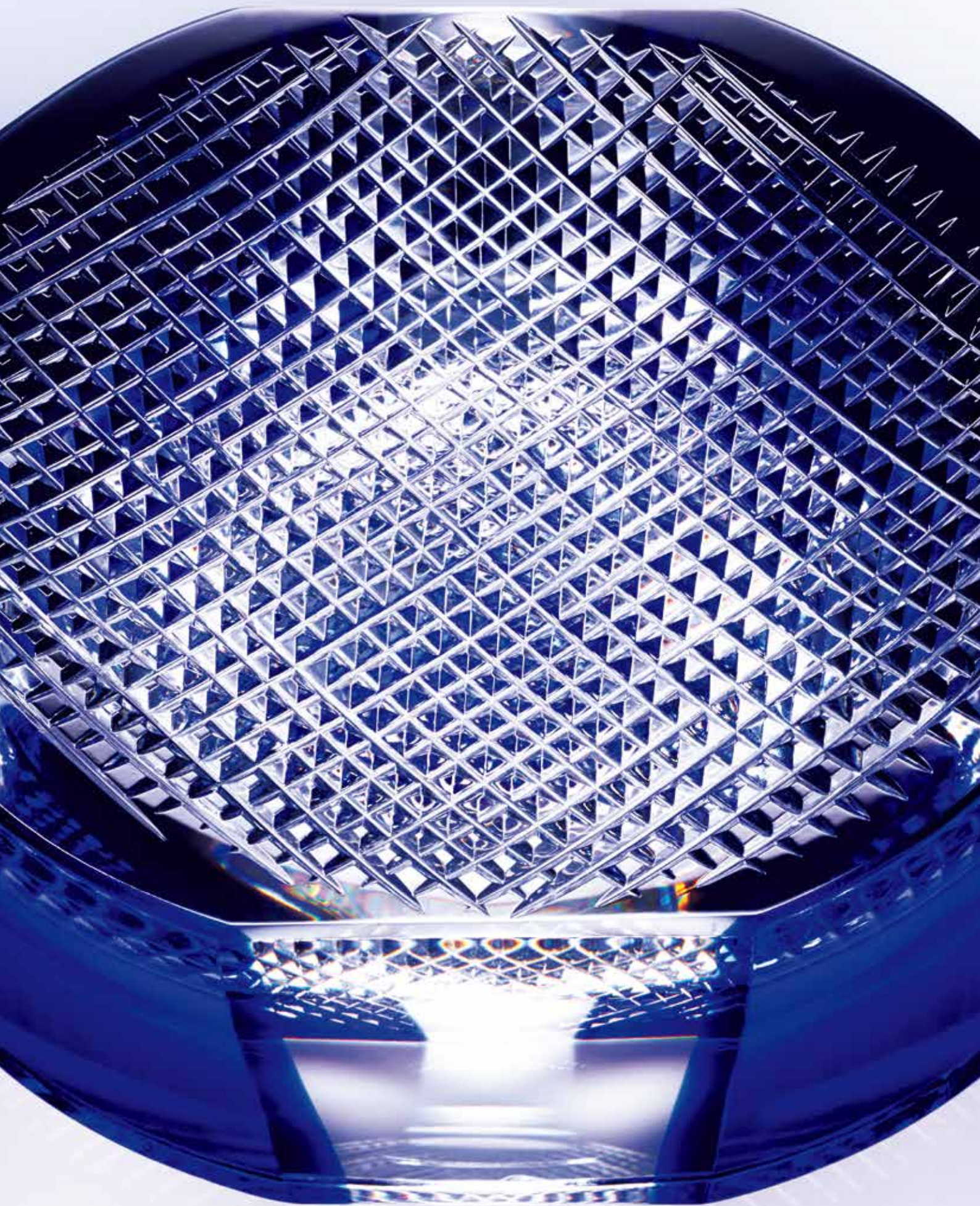
An Edo Kiriko carved wasabi grater.

Too attractive to be a tool.

The hands take out a polishing brush to  
give its sides a further shine.

Just as they do for the colourful Edo Kiriko glass,  
these hands add the  
finishing touches to this beautiful grater.





装飾は、機能に昇華した。「おろし切子」は、伝統的な意匠として江戸切子の装飾にも多用される魚子を、おろし金の機能に昇華させた山葵おろし器だ。

魚子は、魚卵がつながった様に見立てた紋様で、江戸切子では、縦のカットと横のカットを精緻に交差させることにより表現する。光を集め硝子を美しく輝かせるカットだが、熟練の職人技を要する。開発にあたっては、この魚子紋様に機能を持たせるため、カットのピッチ、深さが最適なものとなるよう何度も検証を重ねた。また使い勝手を追求したため、おろし面は通常の切子とは違う形状を採用しており、カットにはもう一つ上の技術を必要とした。

硝子の透明感、江戸切子に独特の瑠璃色が彩る「おろし切子」は山葵の瑞々しさを引き立て、涼感を演出する。食卓に供する際には山葵を入れる器とし、おろす際は器の上下を返す。芳香が立ち、真緑の山葵はおろし面の中央に溜まる。おろした時の美しさも、計算しつくされている。清涼感漂う、瑠璃色とクリアの2種類を用意している。

Decoration refined into function. "Oroshi Kiriko" is a wasabi grater that sublimated its "Nanako" pattern – a traditional design commonly used as decoration for Edo Kiriko glass – into the function of grating spikes. "Nanako" pattern resembles fish eggs, and is expressed by delicately intersecting vertical and horizontal cuts onto Edo Kiriko glass. The traditional technique, aimed to gather light so the glass will shine radiantly, requires skilled craftsmanship. For this new development however, various verifications were repeated for optimising the pitch and depth of the cuts to give function to the "Nanako" pattern. And to enhance ease of use, a more sophisticated cutting technology was required so the grating surface will be quite unlike conventional Kiriko. "Oroshi Kiriko", with its transparent glass and lapis lazuli colour distinctive of Edo Kiriko, brings out the freshness of the wasabi and produces a sense of cool refreshment. When placed on the dining table, it can be used as a bowl for the wasabi, and turned upside down for grating the wasabi. The aroma rises as the grated green wasabi accumulates in the centre of the grating surface. Even the beauty of the wasabi being grated, was premeditated. Two types of "Oroshi Kiriko" are available: a cool and refreshing lapis lazuli version and a clear version.



瑠璃

サイズ：W65mm × T38mm × D72mm

素材：クリスタルガラス

希望小売価格：¥35,000

透明

サイズ：W70mm × T38mm × D73mm

素材：クリスタルガラス

希望小売価格：¥35,000

※手造り硝子のため、サイズにばらつきがあります。

Lapis lazuli

Size: W65mm × T38mm × D72mm

Material: Crystal glass

Clear

Size: W70mm × T38mm × D73mm

Material: Crystal glass

\*Sizes may differ as they are handmade glass.



## 株式会社富田染工芸

C：浅野 進（日本伝統工芸士・東京都伝統工芸士） D：南出優子

染料を混ぜた色糊を、  
その手は確かめている。  
粘度を確かめ、染料の調合を変える。  
意図通りの発色を得るためには、  
季節ごと、  
その日の天気に合わせて調合を行う。  
長年の経験と  
勘があるからこそ、できる仕事だ。  
防染糊を置いて型付けをした生地の上に、  
調合した色糊を  
へらでしごいて置いていく。  
色糊の調合が的確であれば、この後、  
蒸し箱で蒸気に当てた後、  
意図通りの色が表地にのみ染まることになる。  
裏地に色を通さずに、  
1ミリ足らずの生地の  
表面だけに色を染められる職人は、  
数えるほどしかいない。  
そして「両面染」という、表、裏を染め分ける技も、  
わずかな職人しかできない。  
今、この手はその「両面染」を行っている。  
着物文化を広く伝えたいと願うデザイナーとともに。  
そして「両面染」を使った日傘が、  
思いがけない景色を作り出す。

Tomita Somé-Kogei Co., Ltd.

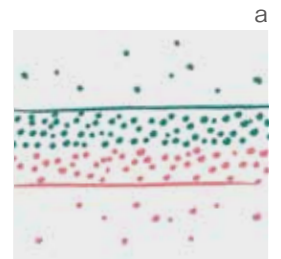
Susumu Asano (craftsman / Japanese Master of Traditional Crafts,  
Tokyo Traditional Craftsman) / Yuko Minamide(designer)

These hands are  
checking the coloured starch mixed with dye.  
They check its thickness and alter the  
mixture of the dye accordingly.  
The mixture for obtaining the intended colour changes  
according to season and  
the day's weather. Several years of experience and  
intuition are what accomplish this task.  
Using a spatula, the mixed coloured starch  
is spread onto a printed fabric,  
pre-coated with a dye-resistant agent.  
If the mixture of the coloured starch is just right,  
the fabric will later be steamed in  
a steam box so only the outer side of  
the fabric will be dyed with the intended colour.  
Only a handful of craftsmen can colour one side of a  
fabric less than a millimetre thick,  
without staining the opposite side. And fewer can master the  
technique of dyeing the front and back sides with  
different colours called  
"ryomen-zomé" (double-sided dyeing).  
And these hands are now about to  
perfect this rare technique,  
which includes the designer's desire to revive and  
spread the kimono culture.  
The ryomen-zomé creates unanticipated scenery on this parasol.





着物文化の、粋を集めた日傘。「四季の日傘」は、江戸小紋の表現技法で最高峰と言える「両面染」を用いた日傘だ。江戸小紋は、染料を混ぜた色糊を用いて染める。1ミリに満たない厚みの絹布に、染料が裏に響かないよう、表面、裏面を染めるのが「両面染」(a)。肝となる色糊の調合には、熟練の経験と技を要し、今や数えるほどの職人しか手掛けられない。「両面染」の着物の場合、裏の紋様は裾や袂からチラリと見えるところが洒脱とされる。「四季の日傘」は、これを文字通り日の当たる場所に引き出し、新しい景色を作り出した。例えば表地に柳、裏地に燕の型染めをした「春」。日傘を開くと、染め分けられた表地と裏地は日に透け一体となり、風に揺れる柳葉の向こうに燕が群れ飛ぶ景色が現れる。表地の柳も数型用いるなど、細部に凝った。傘を閉じると、日本人が古来より作り上げてきた配色方法「裏の色目」をイメージしたグラデーションが現れ、洋装で持ってもさりげなく着物文化を伝える。



This parasol includes all that is “iki” about the kimono culture. “Shiki no Higasa” (parasol and the four seasons) is a parasol that uses double-sided dyeing, regarded as the highest form of expressive technique for “Edo Komon” kimonos. “Edo Komon” is dyed by placing the dye, made from coloured starch, onto the fabric, then steaming it in a steaming box. Double-sided dyeing(a) requires both sides of the silk no more than one millimetre thick to be dyed in different colours without the dyes penetrating through either side. The blending of the coloured starch, the most critical task, requires expertise and techniques that can now only be performed by a handful of craftsmen. Being able to get a glimpse of the reverse side patterns from the hem and sleeve is what makes double-sided dyeing of kimonos unique. And “Shiki no Higasa” parasol creates new sceneries by leveraging this idea when it is opened in the sunshine. For example, the “spring” side is represented with a stencil dye of willow trees on the front side and swallows on the reverse side. When the sun shines through the opened parasol, the two different sides are integrated to reveal a scene of swallows flying by willow trees swaying in the wind. Attention to detail, such as variations of the willow trees on the front side, can be found throughout. When the parasol is folded, gradations that emphasise traditional attire, using a Japanese colour arranging method created since the ancient times, appear to casually hint the kimono culture.



サイズ：φ約750mm × H約630mm  
(クローズ時φ約50mm × H約630mm)  
素材：正絹(張地)、桜(中棒)、楓/竹(手元)、  
天然木/竹(ボタン、露先)  
希望小売価格：¥89,000

Size: φ750mm × H630mm  
(when closed: φ50mm × H630mm)  
Materials: Pure silk (cover), oak (pole), maple/bamboo (handle),  
natural wood/bamboo (button, tip)

## 株式会社清水硝子

C：三田隆三（東京マイスター） D：中村鉄平

グラマラスなラインを、  
この手はカットする。  
直線で構成することの多い江戸切子の  
カッティングの中で、  
このようなラインは珍しい。  
このカッティングが終わったとき、  
グラスに現れたのは顔。  
凛々しい表情は、  
歌舞伎役者の化粧、「隈取」を  
表現したものだ。  
この表現に到達するまで、職人、  
デザイナーは何度も  
試作を重ねた。  
色硝子をどの程度残すと、  
「隈取」らしさが出るのか。  
ぎゅっと結んだ口元は、  
どのようなカッティングで表現できるのか。  
歌舞伎特有の  
白化粧は、  
どう表現するか。  
何度も試作品をカットし、磨き、そして  
到達した表現。  
繊細で確かな手仕事が、  
荒々しい役者の顔を作り上げた。

Shimizu Glass Corp.  
Ryuzo Mita (craftsman / Tokyo Meister)  
Teppei Nakamura (designer)  
Glamorous lines are cut with  
these hands.  
Lines such as these are rare for  
cutting Edo Kiriko which is  
composed of  
mostly of straight lines.  
After the cutting is completed,  
a face appears in the glass.  
Its dignified expression represents  
"Kumadori",  
the makeup for Kabuki actors.  
The craftsman and  
designer repeatedly made  
trial productions to reach this expression.  
How much coloured glass  
should be left to  
get the likeness of "Kumadori"?  
What kind of cutting can create  
the expression of a tightly closed mouth?  
How can the white makeup,  
unique to Kabuki,  
be expressed?  
Numerous prototypes were cut and  
polished to reach this expression.  
Subtle and reliable handwork has created  
the fierce face of the actor.





歌舞く、江戸切子。歌舞伎の荒事特有の化粧「隈取」を、江戸切子の技法でガラスのデザインに採り入れたのが「歌舞切子」だ。赤や瑠璃などの色を被せた硝子をカットすることで、美しい紋様を作り出すことが、今の江戸切子の主流。その中であって、残した色で紋様を浮かびあがらせる手法は珍しい。歌舞伎役者の白化粧は、サンドブラストでマット加工することで表現。マットな面と色の面の境を江戸切子の技を用いてカットすることで、ガラスに陰影が生まれ、「隈取」の存在感を高めている。この表現に至るまで、何度も試作を重ねた(a)。曲線が多用されたデザインのカットには、菊つなぎなど精緻な紋様のカットで要求される技とは違った難しさがある。赤は正義と勇気を現す紅隈。瑠璃は超人的な力を備えることを現す藍隈。江戸切子の代表的なカラー赤と瑠璃で、紅隈と藍隈を表現できたのも面白い。切子と歌舞伎。東京の名物、二つを備えたグラスだ。



Edo Kiriko glass Kabuki style. "Kumadori", a makeup worn by Kabuki actors specifically for rough style scenes, is incorporated into the design of this Edo Kiriko glass named "Kabukiriko".

Cutting the glass dressed in bright colours such as red and lapis lazuli to create beautiful patterns is today the mainstream for Edo Kiriko. In addition, making the patterns emerge with the remaining colours is a very unique technique. The white makeup worn by Kabuki actors is expressed with matte processed by sandblasting. Carving the borders between the matte surface and the coloured surface creates a shadow in the glass to enhance the presence of the "Kumadori". Trial productions were repeated numerously to attain this expression(a). Carving the glass to create a multi-curve design requires a difficult technique that's very different from that of traditional elaborate patterns such as "Kiku-tsunagi". Red, known as "Beniguma" represents justice and bravery. Lapis lazuli, known as "Aiguma" represents superhuman strength. Expressing "Beniguma" and "Aiguma" with red and lapis lazuli, the common colours used in Edo Kiriko glass, is also amusing. Kiriko and Kabuki. Both specialties of Tokyo are represented in "Kabukiriko" glass.



サイズ：φ76mm × H90mm  
 素材：ソーダガラス（江戸硝子色被せグラス）  
 希望小売価格：¥18,000  
 Size: φ76mm × H90mm  
 Material: Soda glass (Edo Kiriko colour covered glass)



## 有限会社湯島アート

C : 千賀俊和 D : PORT

手は刷毛に色をとり、  
和紙の上をすべらせる。  
和紙表面の凹凸が、思わぬ表情を作り出す。  
またある時は、  
その手に「櫛」と呼ぶ道具を持つ。  
色を引いた和紙にこの櫛をあてて色を摺りとり、  
櫛引きの紋様を描き出す。  
またあるときは、  
筒に細かく砕いた  
「<sup>すなご</sup>砂子」と呼ぶ金箔、  
銀箔を入れ、  
和紙に蒔きながら紋様を描き出す。  
加飾紙の技法は、  
もともと襖紙の加飾のためにあった。  
長く日本建築の屋内を彩ってきた  
数々の技法を、  
もっと身近なものにするために、  
この手は刷毛をすべらせて加飾紙を作る。  
そして、この美しい加飾紙を  
デザイナーは香りと結びつけた。  
そこにあるだけで、  
香りとともに日本の旅の記憶が呼び覚まされるもの。  
加飾紙には、旅の記憶が  
包み込まれている。

Yushima-art Limited Company. / Toshikazu Senga (craftsman)

PORT (designer)

His hand dips the brush into the dye and  
spreads the colour over the "washi"

Japanese traditional paper.

The roughness of the  
washi surface creates an unexpected look.

Sometimes, his hand also holds  
a comb-like tool called a "kushi".

With the kushi,  
he adds strokes of  
combed lines onto the coloured washi.

At other times, he adds finely  
crushed gold and silver foil called "Sunago" to  
create shiny sprinkled patterns onto the washi.

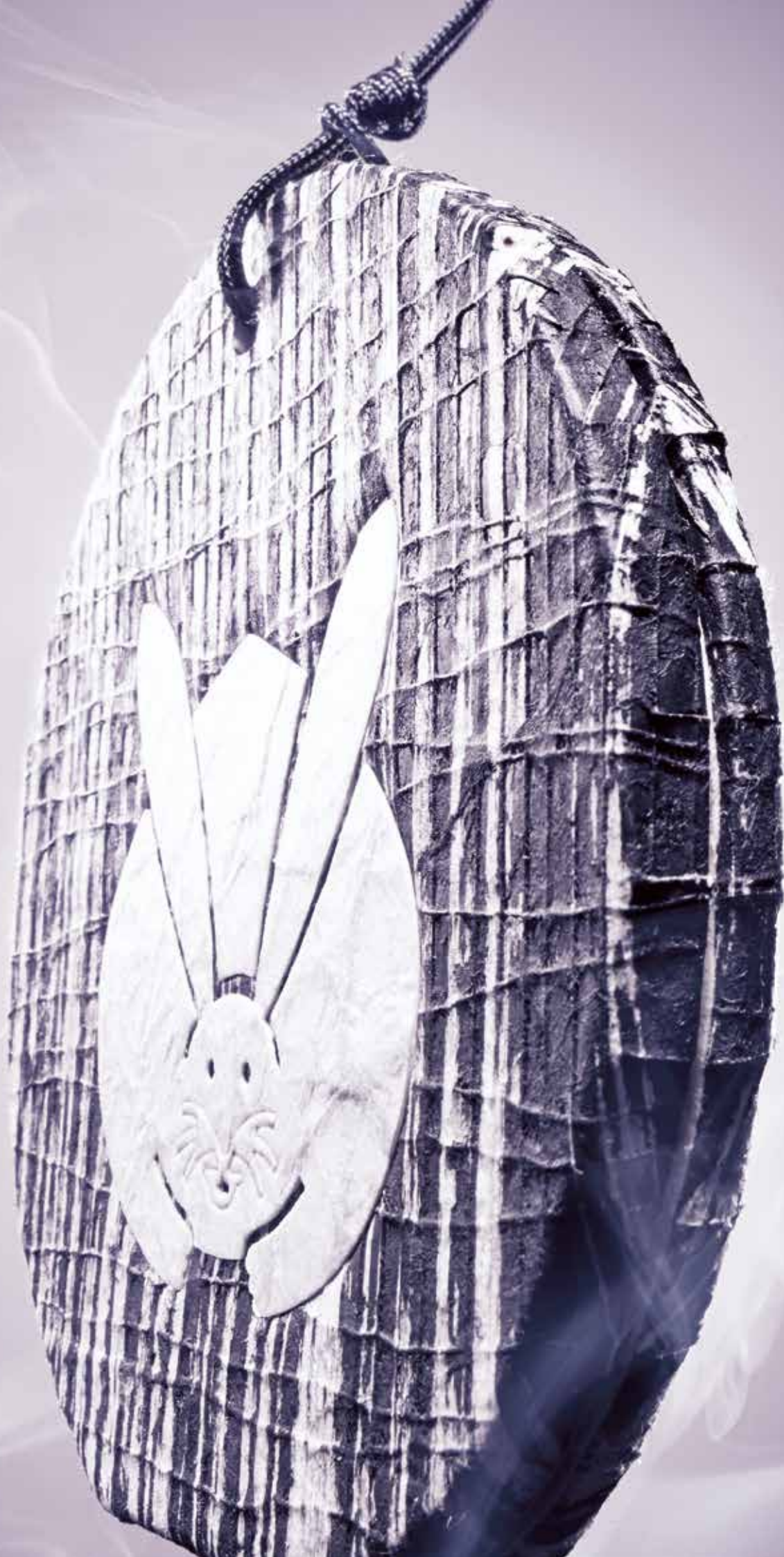
The technique of decorative paper called  
"kashoku-shi" was  
originally used for  
producing traditional decorative sliding doors.

His hands create kashoku-shi with  
the brush so the many techniques for  
decorating the interiors of  
Japanese architecture can become  
a closer part of  
people's lives. And the designers added  
a fragrance to benefit the kashoku-shi.

Its presence and scent brings back memories of  
previous travels in Japan.

The kashoku-shi wraps such holiday memories.





旅の記憶を、呼び覚ます香り。ふとした時に嗅いだ香りが、記憶を引き出すことがある。

「香り紋」は、東京の旅の記憶を引き出す香りを、加飾紙で描く吉祥紋とともに楽しめるフレグランス。

加飾紙は、襖に使われる織物襖紙や鳥の子襖紙を襖以外の用途にも使えるように加工したものだ。

繊維を織り込んだ織物襖紙、金彩を刷毛引きした鳥の子襖紙など、美しく様々なテクスチャーを持つ。

「香り紋」は、この加飾紙の多彩な表情を「浜千鳥」「夕鶴」「雪兎」の3種の紋に巧みに採り入れた。

いずれも紙象嵌の技法を用いて、異なる2種類の加飾紙を組み合わせ紋を表現している。

たとえば千鳥が荒波を渡る様を表現した「浜千鳥」の青い加飾紙は刷毛染め、

千鳥の加飾紙は櫛引きの技法で作成されたもの。

また紙蝶番で繋ぐ設計で開け閉めができる構造となっており、匂香を入れ替えて楽しむことができる。

夏をイメージした甘い香りの「香・浜千鳥」など、それぞれの紋に合わせて

すべて日本の香りを調合した匂香が別売りでも用意されている。

Scents can recollect holiday memories. And scents that are sniffed by pure coincidence have the power to evoke memories. "Kaori-mon" (scented crest) is an auspicious crest drawn on decorative paper with a fragrance that's reminiscent of a previous holiday in Tokyo. The decorative papers are processed from "Orimono" and "Tori-no-ko" papers used for traditional paper sliding doors. "Orimono" paper with woven fibres and "Tori-no-ko" with brushed gold glazing have various attractive textures. The crest of either "Hamachidori" (plover), "Yuzuru" (evening crane) or "Yukiusagi" (snowshoe hare) are skilfully incorporated on such colourful decorative papers of "Kaori-mon". All three crests are emphasised by combining two different types of decorative paper using a paper-inlaying technique. For example, the blue decorative paper for "Hamachidori" is brush-dyed and the decorative paper for the plover is created with a combing-like technique called "kushibiki" to emphasise the plover flying across the rough seas. Furthermore, a paper hinge allows "Kaori-mon" to be opened and closed for changing the fragrance.

Various fragrances distinctive to Japan to match each crest – such as "Kaori-Hamachidori" reminiscent of the sweet scent of summer – are also available separately.



サイズ：φ80mm × D10mm  
(紐まで含んだ場合：L200mm)

素材：和紙

希望小売価格：¥3,000 (匂香入り)、(別売り匂香 ¥600)

Size: φ80mm × D10mm

Material: Washi (Japanese paper)

株式会社宇野刷毛ブラシ製作所

C：宇野千榮子・宇野三千代

D：馬淵 晃

どこか楽しげに、手は馬の毛束をひとつかみする。

ブラシの台となる木地に

開けた穴に毛束を植え、

その根元をステンレスの針金で

リズムカルに固定していく。

この作業を繰り返すうちに現れたのは、馬の形。

馬の毛は、馬の形に植えられた。

裏を返すと、

白木に焼き印で、たてがみと

優しい目が押されている。

小判型が多かったブラシの台に、

遊び心を加えたのはデザイナー。

馬の形には馬の毛、

豚の形には豚の毛、

山羊の形には山羊の毛。

それは、毛ごとに違う用途を示すサインでもある。

見た人が、

使う人が楽しくなるデザイン。

また明日も使おう、

大事に使おうと楽しんでくれるようになるデザイン。

それは、これを作る手にも

楽しい時間をくれた。

Uno Hake-burashi Seisakusho  
Chieko Uno (craftsman) / Michiyo Uno (craftsman)

Akira Mabuchi (designer)

Somewhat enjoyingly, her hand holds  
a bundle of horse hair.

The hands plant the hair bundle into  
the holes drilled in  
the wooden base of the brush,  
and rhythmically fix the roots with  
the stainless steel wires.

What appears, as the task is repeated,  
is a shape of a horse. The horse hair is planted in  
the shape of a horse.

Turn the brush around,  
and a gentle eye and mane, which have  
been branded on  
the unpainted wood, appear.

The designer has added a little fun to  
the base of the commonly oval brush.

Horse hair for the horse shape,  
pig hair for the pig shape and goat hair for  
the goat shape.

The shapes indicate different uses according to  
the animal hair. Designs that bring fun to  
those who see them and  
use them.

Designs that make you want to  
enjoy using them again the following day and preciously.

They also give these  
hands that create them a some fun as well.





動物たちの力をかりて、グルーミング。動物の毛を手植えする実直な作りにこだわってきた東京手植えブラシに、遊び心が加わった。「Animal brush」は、これまでの使い勝手そのままに、毛を植える木の台を動物のフォルムにすることで、どの動物の毛を植えたブラシなのかが一目で分かるようになった。動物のアイコンがあるため、日頃意識しない動物の毛の硬さや柔らかさ、色合いなどに思いを馳せる時間が生まれ、グルーミングのひとつが一層楽しくなる。白く柔らかな山羊毛はフェイス用。コシが強い豚毛は爪用。弾力性が高い馬毛はボディ用で、コシが強めの黒馬毛の尻尾と柔らかさのある白馬毛のたてがみの2種類が用意されている。かわいらしい姿をしているが、機能は細部にまでこだわった。実際に使ってみると、握った時のフィット感、毛の肌へのあたり方を考えて植える毛束の量を調整するなど、使い勝手よく設計されていることが分かる。使用後は、毛を下に向けて乾燥させる。

Grooming with help from furry friends. A little fun has been added to traditional Tokyo handmade brushes, which adheres to the painstaking task of planting animal hair by hand. While maintaining the same ease of use, the wooden base where the hair is planted for "Animal brush" is designed in the form of the animal of that hair to inform the user at a glance. The animal icon makes grooming all the more enjoyable as it also allows us to learn about the quality of the animal's hair such as stiffness or softness, and colour, which we normally take for granted. Soft white goat hair is good for the face, and strong stiff pig hair is for the nails. Highly resilient horsehair for the body is available in two types – strong stiff tail hair from a black horse, and the soft mane hair from a white horse. Despite their adorable looks, thorough attention was taken in terms of function. And when used, we will notice – through their comfortable grip when held, the adjustments made to the amount of hair to plant with consideration to the way the brush contacts the skin, etc. – that these brushes have been excellently designed for ease of use. After use, please put away the brush with the hair facing down to let it dry.



#### 馬毛ボディブラシ

サイズ：W85mm × H40mm × D67mm

素材：朴、馬毛 希望小売価格：¥4,500

#### 馬毛ボディブラシ (大)

サイズ：W93mm × H40mm × D77mm

素材：朴、馬毛 希望小売価格：¥5,000

#### 山羊毛フェイスブラシ

サイズ：W90mm × H40mm × D70mm

素材：朴、山羊毛 希望小売価格：¥3,800

#### 豚毛爪ブラシ

サイズ：W85mm × H35mm × D55mm

素材：朴、豚毛 希望小売価格：¥2,800

#### Horse hair body brush

Size: W85mm × H40mm × D67mm

Materials: Japanese white-bark magnolia, horse hair

#### Horse hair body brush (large)

Size: W93mm × H40mm × D77mm

Materials: Japanese white-bark magnolia, horse hair

#### Goat hair facial brush

Size: W90mm × H40mm × D70mm

Materials: Japanese white-bark magnolia, goat hair

#### Pig hair nail brush

Size: W85mm × H35mm × D55mm

Materials: Japanese white-bark magnolia, pig hair



## 株式会社柿沼人形

C：柿沼利光 D：南出優子

へらを持つ手は、煌びやかな裂の端を、  
丁寧に溝に埋め込んでいく。  
いくつもの人形に  
衣裳となる裂を着せてきた  
手が持っているのは、  
人形の胴体ではなく、  
一枚の平らな板。  
色とりどりの裂が、「木目込み」という手法で、  
平面上に彫られた  
溝に埋め込まれていくと、  
吉祥紋が姿を現す。  
色とりどりの亀甲紋様の連続が、  
長方形の枠の中で華やかな世界を作り出す。  
節句ごとに、  
人々の暮らしを華やかに彩ってきた  
木目込人形。  
その華やかな世界を、日常に。  
デザイナーの思いは「木目込み」を  
日常に連れ出し、  
日常を華やかに彩りはじめる。  
幸せを願い飾られる  
節句人形に衣裳を着せていた手は、  
いま幸せな日常を願い  
一枚のトレイに衣裳を着せていく。

Kakinuma Ningyo

Toshimitsu Kakinuma (craftsman) / Yuko Minamide (designer)

His hand gently inserts the edges of  
the colourful fabric into  
the grooves with a spatula.

This time, however,  
these hands – which have dressed  
so many dolls with  
such fabrics to become costumes – hold,  
not a doll, but a flat board instead.

As the colourful fabrics  
are inserted in the grooves carved onto  
the flat surface using  
the technique of “Kimekomi”,  
an auspicious crest emerges.

The colourful “Kikkou” (tortoise shell) patterns  
that line up continuously create  
a glorious world within the rectangular frame.

The Kimekomi doll has brought joy to  
people’s lives during  
the festive seasons.

And now that same happiness can be enjoyed daily.

The designer wanted to take “Kimekomi” to  
the everyday world to  
make each day just as colourful.

The hands which dressed the dolls as a decorative wish of  
joy for the festive season,  
now dress this tray with  
the same wish for each and every day.





衣裳をまとった、トレイ。節句人形で知られる江戸木目込人形の技法で作られた「木目込みトレイ」は、雛人形に着せる西陣織の裂を木目込んだ華やかなトレイだ。通常、木目込人形は、桐塑という型へ刻んだ溝に、裂を埋め込んで作られる。人形のボディが立体であるのに対し、トレイは平面。

平面に木目込む試みは、桐塑に代わる適材探しから始まった。

クッション性を持つ新たな素材、そして柔らかな絹織物とのマッチングが、大切なものを守るに相応しい機能をこのトレイに加えた。ジュエリー、腕時計、傷つけたくないものをそっと受け止めてくれる。大小2つのサイズが用意され、スタッキングも可能。重ねたときの変化を楽しめるよう、紋様は亀甲とストライプの2種。

枠の仕上げは会津塗。黒と、桐の風合いを楽しめるクリアの2色を用意した。

裏面までしっかりと塗りが施され、360度どこから見ても美しい。

側面に厚みを持たせているので立てることもできる。

トレイとして使わない際は、立てかけてインテリアとして楽しめる。

A tray dressed in traditional costume. "Kimekomi Tray", created using the same technique for Edo Kimekomi dolls known for its Sekku (seasonal festival) dolls, is a decorative tray covered in Nishijin brocade, a textile used to dress Hina dolls for the Girl's Festival. Normally, Kimekomi dolls are produced by inserting cloth into the grooves carved into a mould called "toso". However, unlike the doll's three-dimensional body, the tray is flat. Attempts for inserting the cloth into the flat surface started by searching for a suitable alternative for "toso". A new material with cushioning properties, which matches the soft silk fabric, and which has the befitting function of protecting precious items, was added to this tray. One that can carefully receive items such as jewellery and watches without damaging them. Kimekomi Tray is available in two sizes and can be stacked on top of each other. Two patterns – "Kikkou" (tortoise shell) and "Stripe" – are also available so their differences can be enjoyed by placing one on top of the other. The frame is finished in Aizu lacquer which comes in two colours – clear for admiring the texture of the paulownia wood, and black. Even the underside is lacquered so it looks beautiful from every angle. Thickness has also been given to the sides so it can be placed upright. In addition to being a tray, it can be used on its own for interior display.



Medium  
サイズ：W250mm × H30mm × D150mm  
素材：正絹、化繊、桐、MDF 等  
希望小売価格：¥15,000  
Small  
サイズ：W104mm × H30mm × D150mm  
素材：正絹、化繊、桐、MDF 等  
希望小売価格：¥8,800

会津塗 TOKYO

Medium  
size: W250mm × H30mm × D150mm  
Materials: Pure silk, synthetic fibre, paulownia wood, MDF, etc.  
Small  
size: W104mm × H30mm × D150mm  
Materials: Pure silk, synthetic fibre, paulownia wood, MDF, etc.

## 安宅漆工店

C：安宅信太郎（東京マイスター） C：大橋重臣／別府竹細工（日本伝統工芸士）

D：津留敬文・津留礼子

へらを持つ手が、和紙に漆を塗り、  
竹籠に貼る。  
その上から何度も漆で塗り固めていくと、  
竹籠は水を張ることのできる容器となる。  
一閑塗りと呼ばれるこの技法は、  
様々な形の器物を、  
水を張れる容器に変える面白みがある。  
この手も、遊び心から  
様々な器物を容器に変えてきた。  
そしてデザイナーは、  
この一閑塗りの技法を使って  
美しい竹籠の  
花器を作りたいと考えた。  
これまでも、  
竹籠の花器は存在するが、  
内側に別の容器が付属しており、  
水はその容器に入れて使うものが主流であった。  
一閑塗りを用いれば、  
これを一体化させることができるはず。  
そして、  
竹と和紙と漆という  
シンプルな日本を代表する材は見事に融合し、  
美しい花器となった。

Ataka Shikkouten / Shintaro Ataka (craftsman / Tokyo Meister)

Shigeomi Ohashi (craftsman / Beppu bamboo crafts /  
Japanese Master of Traditional Crafts)

Takafumi Tsuru (designer) / Reiko Tsuru (designer)

His hand that holds the spatula,  
coats the "washi"

Japanese paper with "urushi" lacquer and  
pastes it onto the bamboo basket.

And by applying over and hardening it with  
the urushi several times,

the bamboo basket will become  
a container for holding water.

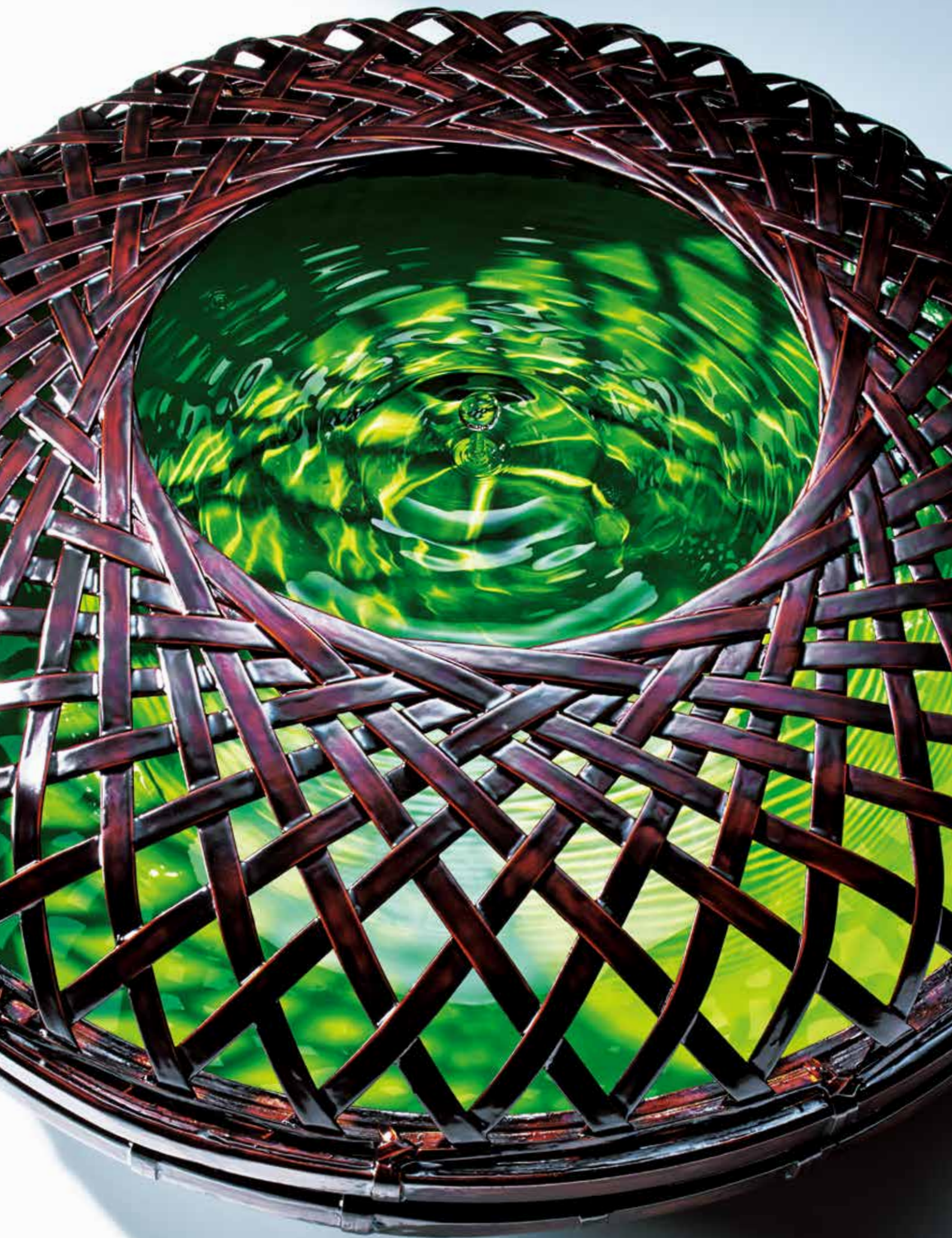
The technique of "Ikkan-nuri" (Ikkan coating) offers  
the joy of turning vessels of  
various shapes into containers for holding water.

These hands have had many  
a pleasure changing various vessels into  
such containers. And now the designers want to  
create a beautiful bamboo basket vase using  
the technique of Ikkan coating.

Though bamboo basket vases have  
existed since the past,  
the vase for the water was  
a separate container fixed inside the basket.

But now, Ikkan coating has  
integrated them. And thus,  
the simple traditional Japanese materials of bamboo,  
washi and urushi have  
perfectly fused to become one beautiful vase.





竹 + 和紙 + 漆、美しき融合。ものどものを接合する接着剤として、堅牢性を高める塗料として、古代より日本人の暮らしの近くにあった漆。その漆と竹、和紙が出会い「一閑塗りを生かした花器」は誕生した。筒状花器、水盤花器ともに別府竹細工職人が編む竹籠。

これに、拭き漆塗りを何度も施した後、溜漆塗りを重ね、深い光沢のある表情に仕上げている。一閑塗りは、水を張る機能を備える技法。当初の試作では、一閑塗りを花器の外側にも施した(a)。しかし、竹細工が本来持つ編み目の美しさと軽やかさを活かすために、花器の内側の一部の一閑塗りを施す仕様に変更した。

背の低い水盤花器は、一閑塗りの箇所が花を生けた時に目立ちすぎぬよう、柳葉色を選んでいる。筒状花器は、花の重みで花器がかしぐことのないよう、底部に鉄板を漆で固め込んだ。水盤花器は上部がふた状になっており、生ける花によって様々な表情を楽しめる。

いずれも花を生けていない状態でも、インテリアとして成立する美しさを持つ。



Bamboo + traditional "washi" paper + "urushi" lacquer are a beautiful fusion. "Urushi" lacquer has been an intimate part of Japanese life since ancient times, as an adhesive for joining things, and a coating to increase robustness. And "Ikkannuri wo Mochiita Kaki" (the flower bowl made from Ikkan coating) was born through the encounter of "urushi" with bamboo and "washi". Both the cylindrical vase and basin flower bowl are wrapped with a bamboo basket woven by a Beppu bamboo craftsman. To this, a lacquering and wiping technique called "tamé-urushi-nuri" is repeated over and over to create a deep lustrous finish. The function of Ikkan is to hold water. In the initial trial, the coating was applied to the outer surface of the vase as well(a). However, only a portion of the inside of the vase was coated in order to leverage the beauty and lightness of the woven design inherent to bamboo crafts.

Willow green has been chosen as the colour for the low profile flower bowl, so that the Ikkan coated portion does not stand out over the flowers arranged in it. For the cylindrical vase, the iron plate at the bottom is solidified with lacquer so that the vase does not tilt by the weight of the flowers. The top of the basin flower bowl is formed like a lid so that various expressions can be enjoyed according to the types of flowers it holds. With or without flowers, both are truly elegant for the interior.



驟雨 (筒状花器)  
サイズ：φ 180mm × H300mm  
素材：漆、竹、和紙  
希望小売価格：¥120,000  
三夏 (水盤花器)  
サイズ：φ 280mm × H120mm  
素材：漆、竹、和紙  
希望小売価格：¥150,000

Shū-u (cylindrical vase)  
Size: φ180mm × H300mm  
Materials: Japanese urushi lacquer, bamboo, Washi (Japanese paper)  
Sanka (basin flower bowl)  
Size: φ280mm × H120mm  
Materials: Japanese urushi lacquer, bamboo, Washi (Japanese paper)

別府竹細工 TOKYO



# 普及促進

Promotional products

C：職人 P：プロデューサー

※本パンフレットに掲載している情報は、2016年8月現在のものです。※本パンフレットに記載されている[希望小売価格]は、すべて税抜き金額です。商品の仕様および希望小売価格は、予告なく変更することがあります。※手作品のため、サイズ、色、形は実際のものとは多少異なります。

\*The information published in this catalogue is as of August 2016.\* Prices shown are all tax exclusive suggested retail prices. Product specifications and suggested retail prices, may change without prior notice.

\*Sizes, colours and shapes of the actual products may differ slightly as they are handmade.

## 普及促進とは

About the Promotional products

「普及促進」は、東京の伝統工芸産業の中で、意欲の高い事業者が開発する商品の中から特に優れたものを選び、「TOKYO Teshigoto」ブランドの商品として国内外へ広く普及していく取り組みです。公募を通して事業者からエントリーされた商品は、2段階の厳しい選考を経て、「東京手仕事」ブランドの商品となりました。行き過ぎた効率重視の暮らしの中で次第に存在感が薄くなってしまったもの、あるいは特定のシーンでしか使われなかったものを現代の暮らしに取り入れるために新開発したもの。今回採択された8商品に、そういった違いはありますが、どれも現代の暮らしに新鮮な思いで受け入れられる商品ばかりです。「商品開発」の14商品とともに、プロモーション活動、テストマーケティング、国内外の展示会への出展を行いながら、新たな市場を切り拓き、今以上に多くの人々の暮らしに豊かさと潤いを届ける8商品を、どうぞご覧ください。

The “Promotional” products aim to widely spread “TOKYO Teshigoto” brand products both in Japan and abroad, by selecting particularly outstanding products among those developed by highly motivated businesses from Tokyo's traditional crafts industries. The products entered from these businesses through open recruitment underwent a severe two-stage selection process to become products of the “TOKYO Teshigoto” brand. They include products whose presence gradually faded in the over-excessive efficiency-oriented culture, or products that have been newly developed to fit into modern lifestyles only to be used for particular situations. Although the eight products selected this time have such differences, all of them are acceptable with fresh thoughts for modern lives. Along with the 14 “Product Development” products, these products have opened up a new market through promotional activities, test marketing and exhibition pieces both in Japan and abroad. We hope you will enjoy these eight products that can deliver richness and charm to people's lives more than ever.

## 有限会社正次郎鋏刃物工芸

C：石塚洋一郎（東京都伝統工芸士）

この手が「金箆」で  
掴み取り出したのは、  
コークスで熱され柔らかくなった鋼と、  
地金となる極軟鉄。  
極軟鉄に鋼を重ねたものを、  
ハンマーで叩く。  
火花を飛ばしながら鋼と地金は一体となり、  
その形を変えていく。  
トンカン、トンカン、トンカンと  
息の合ったリズムが響く。  
やがて、  
包丁の形が現れる。  
この間、型を使うことは一切無く、  
「総火造り」という伝統製法で  
形は作られていく。  
ラシャ切り鋏と呼ばれる布切り鋏を作る際も、  
鋏の持ち手から刃に至るまで、  
この手は一塊の鉄を叩いて  
形作っていく。  
人の手による完全な造形は、  
刃物としての機能を  
研ぎ澄まし、  
驚くべき切れ味を作り出す。

Shoujirou hasami hamono kougei Co., Ltd.

Yoichiro Ishizuka

(craftsman / Tokyo Traditional Craftsman)

What his hand grasps with

the tongs are steel,

softened by burning cokes,

and extremely soft iron,

which is to become the base metal.

The steel placed on the soft iron is hammered.

As sparks scatter,

the steel and base metal become one and

begin to change shape.

The sound of

the hammering resonates with

a good rhythm.

Soon, the shape of a kitchen knife appears.

During this time,

the shape is created with

a traditional production method called

“souhizukuri” (total fire polishing) which

uses no mould.

Even when producing

cloth-cutting scissors called

Rasha Kiribasami,

these hands give it shape from

the handle to the blade by

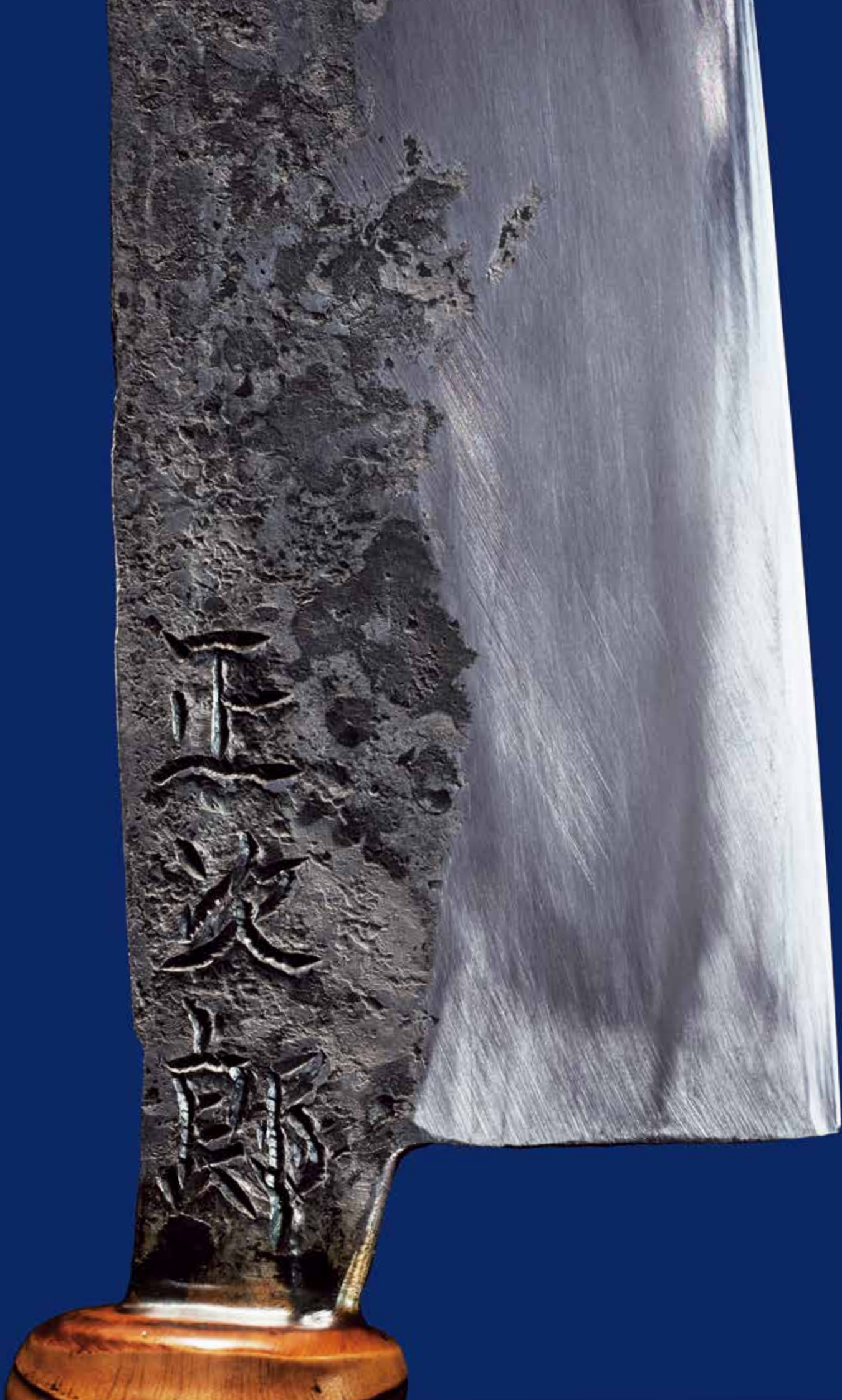
hammering just one lump of iron.

Complete shaping with

the hands hones the function of a blade,

to create astonishing cutting performance.





ごくなんてつ わごしらえ  
極軟鉄に鋼を重ね、輪拵も刃も総火造りで作る手打ちラシャ切り鋏。

ラシャ切り鋏の創始者のもとで名人と言われた石塚長太郎が祖父、その次男でやはり名人と言われた正次郎を父に持つ、当代が手がける「火造り手打ち包丁」。

高級刃物を作るに欠かせない鋼 (a) を、惜しげも無く使った包丁の切れ味は鋭い。

トマトに刃を入れると、その重みだけですっと切れる。

総火造りとは、型を使用せずに熱した鉄を人の手で叩いて作る伝統製法のこと、日本刀と同じ技術を要する。手打ちの跡を荒々しく残した包丁に使った

竹の柄は、ほてい竹。節が多く木よりも腐りにくい。

ペティナイフは共の柄で先端は<sup>わらびで</sup>蕨手となっている。

鍛え上げられた打ち刃物は強く、長い使用に耐える。

いずれも使い込むうちに、独特の光沢が出る。料理が楽しくなり、

また使う度に愛着が深まっていく包丁だ。



“Teuchi Rasha Kiribasami” (handmade woollen cloth-cutting scissors) are created by total fire-polishing a piece of extremely soft iron on steel to produce the grip handle and the blade. Its creation was mastered by his grandfather Choutarou Ishizuka, and passed on to the second son, his father, Shoujirou also regarded as the master; and now his generation is working on “Hizukuri Teuchi Houchou” (fire-polished handmade kitchen knife). The cutting performance of the knife – which lavishly uses steel(a) essential for producing luxury knives – is sharp. It can easily slice through a tomato with its weight alone. “Souhizukuri” (total fire polishing) is a traditional production method of stamping burning iron without the use of a mould, and is the same technique used for producing ancient Japanese swords. The handle for this harshly handmade knife is made from “hotei” (fishing pole) bamboo, which has many joints and is more resistant to decay than wood. The petty knife shares the same handle, but its tip is bracken shaped. The knives, which have been honed over the years, are durable and can withstand several years of use. And a unique lustre appears the more they are used. The kitchen knife not only makes cooking more enjoyable, but the more it is used the more one will become attached to it.



竹柄  
サイズ：W350mm (刃渡り 180mm) × D60mm  
素材：鋼、ほてい竹  
希望小売価格：¥50,000  
ペティナイフ  
サイズ：W265mm (刃渡り 125mm) × D40mm  
素材：鋼  
希望小売価格：¥25,000

Bamboo handle knife  
Size: W350mm (blade length 180mm) × D60mm  
Materials: Steel, fishing pole bamboo  
Petty knife  
Size: W265mm (blade length 125mm) × D40mm  
Material: Steel

うんきんどう  
雲錦堂 深津扇子店

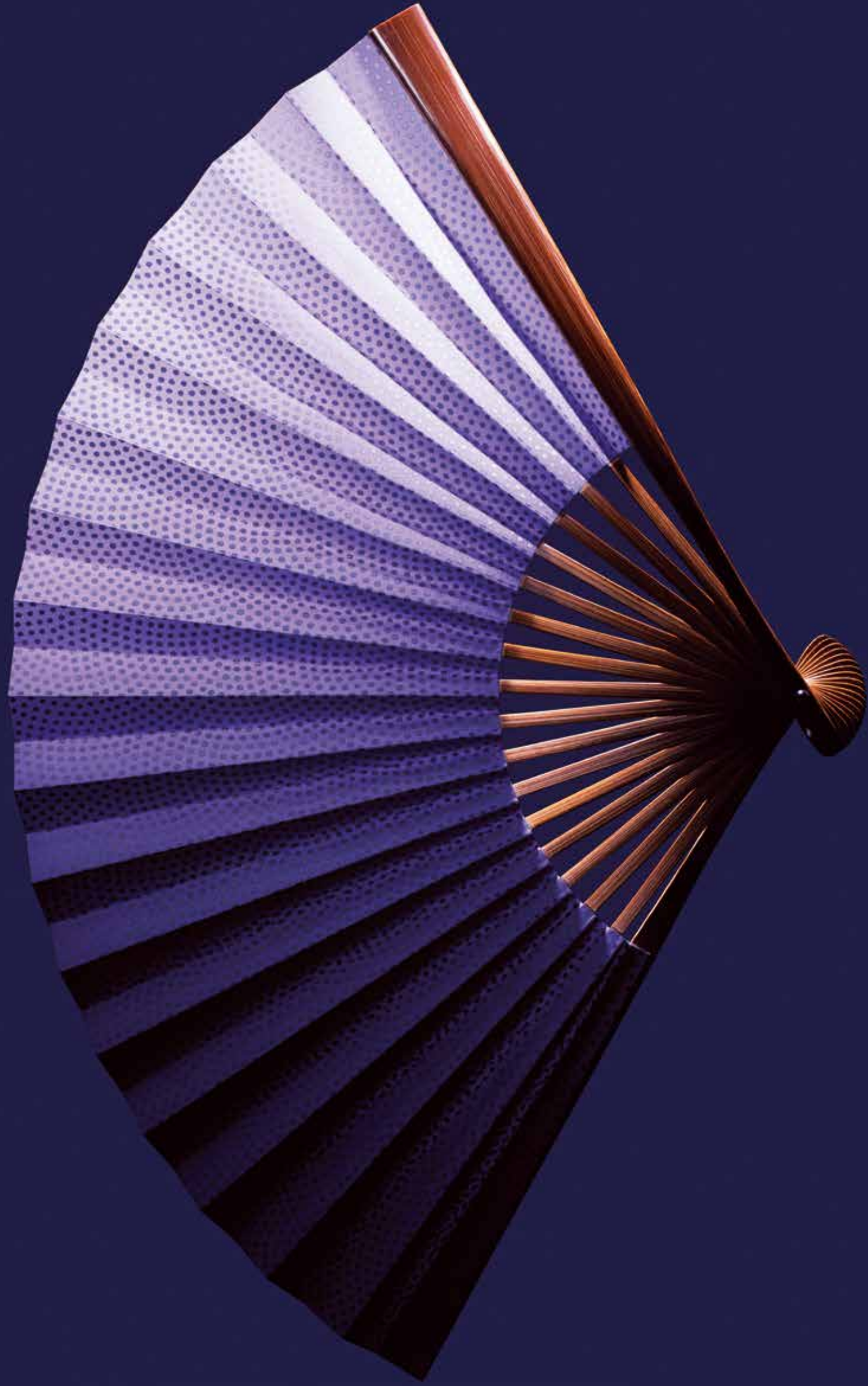
C：深津佳子

手にしたのは、  
折り目のついた型「折り型」。  
柿渋で補強された型は、先代も使っていた型だ。  
「地紙」と呼ぶ紋様を付けた和紙を、  
この2枚の折り型で挟み、  
型に沿って素早い動作で折り込んでいく。  
折り目のついた地紙は、  
今度は「接込み」という工程で、  
棒で叩いたり、  
板に挟んだりして時間をかけて  
圧力を加えられる。  
やがて地紙は折られた状態をきちんと  
キープできる状態になり、  
予め開けておいた孔に  
扇骨という扇子の骨組みを挿すと、  
扇子の形が現れる。  
およそ30に及ぶ工程を、この手は  
たった一人で行う。  
作業場には、工程ごとに  
様々な音がリズムカルに響いている。  
黙々とした作業が終わり、  
折り目正しく端正な姿の扇子が出来上がる。  
これをひとたび開くと現れる  
粋な紋様世界。心に、風が吹いてくる。

Unkindo Fukatsu Sensuten  
Yoshiko Fukatsu (craftsman)  
What her hands hold are two moulds with  
folding marks called "origata".  
The moulds, reinforced with persimmon tannin,  
have been used and passed on by  
her predecessors.  
A patterned traditional Japanese paper called  
"Jigami" is placed between the two moulds,  
and quickly folded accordingly.  
Then, using a process called "sekkomi",  
pressure is applied to the Jigami with  
the fold marks by  
hitting it with a stick and sandwiching it with boards.  
As the Jigami's folds soon take form,  
a bamboo framework called a "senkotsu" is  
inserted into its holes,  
which were opened in advance,  
to create the Japanese traditional fan, "sensu".  
The entire task of about  
30 steps is all accomplished by  
the hands of this one person.  
Various sounds according to each procedure are  
echoed rhythmically in her workshop.  
The quietly performed task comes to an end,  
and the sensu with its precise folds and  
stylish appearance is completed. Once opened,  
a world of "iki" patterns unfolds.  
It creates a cool refreshing breeze, even to the heart.







扇面を開くと現れる、江戸っ子好みの粋な紋様。「毘沙門格子」は、神楽坂の毘沙門天にちなんだ紋様。

「鯨小紋」は、代表的な小紋柄。雅で華やかな京扇子に対して、粋で洒脱を身上とする

江戸扇子の姿は潔い。扇子を閉じた際に、パチンと小気味良い音を聞かせてくれるのも、また潔い。

扇子づくりには30ほどの工程がある。分業制の京扇子に対し、

江戸扇子はすべての工程を職人一人で行う。一つ一つの作業を丁寧に積み重ねて行かなければ、

この小気味良い音は生まれない。確かな技を持つ扇子職人は、今や数えるほど。

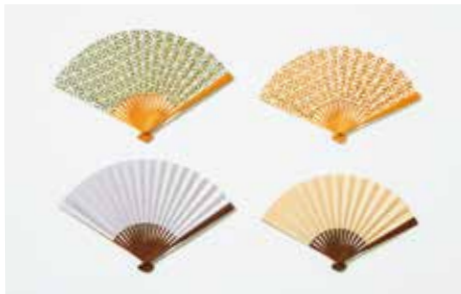
「雲錦堂 深津扇子店」は、当代で五代目。確かな技と美意識を継承する。

江戸っ子好みの紋様も、今の感覚に合った色彩で仕立て上げる。

白竹、<sup>からきそめたけ</sup>唐木染竹、煤竹、煮黒竹など扇骨が変わると、同じ扇面でもがらりと印象が変わる。

風を起こすための道具でありながら、奥深い楽しみが江戸扇子には潜んでいる。

Unfold the sensu fan, and a stylish Edo pattern appears. "Bishamon-koushi" is a pattern taken after the Bishamonten (Vaisravana) of Kagurazaka, Tokyo. "Samé-komon" (shark pattern) is a typical komon pattern. Unlike the colourful and glamorous designs of Kyoto Sensu, the Edo Sensu with its "iki" and refined appearance is cool and graceful. The brisk snapping sound it makes when folded is also cool. There are about thirty ways to make a sensu fan. And unlike the divided tasks among different craftsmen required in Kyoto Sensu, every task for producing an Edo Sensu is performed by just one craftsman. And that brisk sound can only be created through years of performing each task meticulously. Today there are only a handful of truly skilled sensu craftsmen. The current generation is the fifth at Unkindo Fukatsu Sensuten (fan shop). She inherits the proven skills and aesthetics. Even the Edo patterns are finished with colours to match today's tastes. And when the fan rib material changes to either white bamboo, Karaki dyed bamboo, smoked bamboo or black-dyed bamboo for instance, the entire appearance of the sensu changes even if with the same pattern. Despite being a tool for inducing airflow, more profound ways are hidden for Edo Sensu to be enjoyed.



男持ち

サイズ：七寸五分 L225mm

素材：竹、和紙

希望小売価格：毘沙門格子白竹越前地 ¥10,000

鯨小紋唐木染竹淡色雲母（銀） ¥18,000

女持ち

サイズ：六寸五分 L195mm

素材：竹、和紙

希望小売価格：毘沙門格子白竹越前地 ¥8,000

鯨小紋唐木染竹淡色雲母（銀） ¥16,000

For men

Size: L225 mm

Materials: Bamboo, washi (Japanese paper)

For women

Size: L195 mm

Materials: Bamboo, washi (Japanese paper)

## haku 硝子

C : 三田村義広

この手は、大胆に硝子をカットしていく。

波打つような形状で、

大きくそぎ落とされた硝子面は、

冷たく硬質な硝子に

命を吹き込む。

硝子をカットするグラインダーを付け替えると、

今度は精緻な紋様を硝子に刻んでいく。

細やかな紋様が光を集め、

硝子は輝き出す。

グラスには、グリーン、

ブルーの色が被せてあり、

カットの深さで色が変化していく。

何かに突き動かされるように、

この手が創造しているのは、

炎を意匠にしたグラス。

カット、そして巧みな色の

コントロールで、

炎が表現されていく。

冷たいはずの硝子が熱を帯び、

静止しているはずの硝子が動き出す。

そこにあるだけで、

空間が変化する。

そんな存在感のある江戸切子を、

この手は作っている。

haku glass

Yoshihiro Mitamura (craftsman)

These hands boldly cut curves on the glass.

In an undulating form,

the large carved

surface breathes life into

the cold hard glass.

The grinder for glass cutting has

been replaced and next,

the hands carve elaborate patterns

onto the glass.

The meticulous patterns collect light to

radiate the glass.

The glass is coloured green and blue,

and the colours change according to

the depth of the cuts.

As if they have been stimulated by something,

these hands create a design of

a flame onto the glass.

The flame is

expressed with cuts and

skilful control of the colours. The glass,

which should be cold,

is burning hot,

and though it should be stationary it has movement.

Its presence alone changes

the whole atmosphere.

And these hands are creating

an Edo Kiriko with such presence.





炎がゆらめく様を、表現した江戸切子。炎はガラスの底部から立ち上がり、天に向かう。大胆な動きのある斬新なデザインは、精緻な整然とした連続紋様で構成されることの多い江戸切子の中で異彩を放つ。職人は日頃、意匠の着想を言葉や空間を写した一枚の写真から得るといふ。炎の際に表現されたグリーンからブルーに変わる色のグラデーションは、琥珀色にブルー、グリーンの2色を重ねて被せたガラスの表面をグラインダーの回転数を落とし、慎重にカットしていくことで表現している。ガラスを上からのぞき込むと、底部の炎は花のように見える。「火華<sup>ひばな</sup>」というネーミングは、そこから来ている。炎を見ていると、人は思索的になると言う。江戸切子「火華」も、それを手にする時間を充足させる力を持っている。

Edo Kiriko expressed as a flickering flame. The flame rises from the bottom up towards the heavens. Moving boldly, this innovative design stands out among the mostly elaborate and orderly successive patterns of other Edo Kiriko glass. The craftsman said he normally gets his ideas for designs from one photo that shows words and space. The colour gradation, which changes from green to blue to represent the flame, is expressed by carefully cutting the surface of the glass – covered with layers of blue and green over amber – by reducing the rotation speed of the grinder. When you look into it from the top, the flame at the bottom blooms like a flower. The name “Hibana” (flowering fire) comes from this image. People become absorbed when staring at fire. Edo Kiriko “Hibana” has the same power to give them that moment of fulfilment.



ぐい呑み	Saké glass
サイズ：φ60mm × H50mm	Size: φ60mm × H50mm
素材：クリスタルガラス	Material: Crystal glass
希望小売価格：¥23,000	Rock glass
ロックグラス	Size: φ80mm × H90mm
サイズ：φ80mm × H90mm	Material: Crystal glass
素材：クリスタルガラス	
希望小売価格：¥30,000	

藍染工房 <sup>こそうえん</sup>壺草苑

C：村田 博

爪先まで藍に染まった手が、持っている板。

ところどころ藍の色が染まり、

この板も藍染めの道具として

使われているものだということが分かる。

手は板と板の間に一枚の布を挟む。

布を折って挟む、

あるいはねじって挟む。

様々な挟み方をするので、

藍甕<sup>あいがめ</sup>に浸したとき、

染まるどころと

染まらないところができ、

そこに紋様が現れる。

この夾纈<sup>きょうげち</sup>と呼ばれる染色技法は、

4世紀末に

大陸から日本に伝わった。

いにしえの人々が行ってきた

シンプルな浸染の技法。

シンプルだが、

一つとして同じものができないという面白み。

そして、日本独特の冴えた

藍の美しさ。

そこに、この手は突き動かされる。

手と指を藍に染め、

そして心もまた藍に染まっている。

JAPANESE INDIGO DYEING STUDIO KOSOEN

Hiroshi Murata (craftsman)

The hands dyed in indigo down to

the fingernails hold the boards.

Coloured in indigo here and there,

these boards know that they too will be used as  
tools for "aizomé" (indigo dyeing).

The hands sandwich the cloth with the boards.

The cloth is either folded in

or twisted when inserted.

Such various ways of sandwiching allow

the cloth to be dyed in

certain places and not in others when soaked in

the indigo vat to

reveal different patterns.

This dyeing technique called "Kyoukechi" was

introduced to Japan from

the Asian continent at the end of

the fourth century.

A simple dyeing method performed by

the ancients.

Despite its simpleness,

the fact that no same design can be created is

what makes it so interesting.

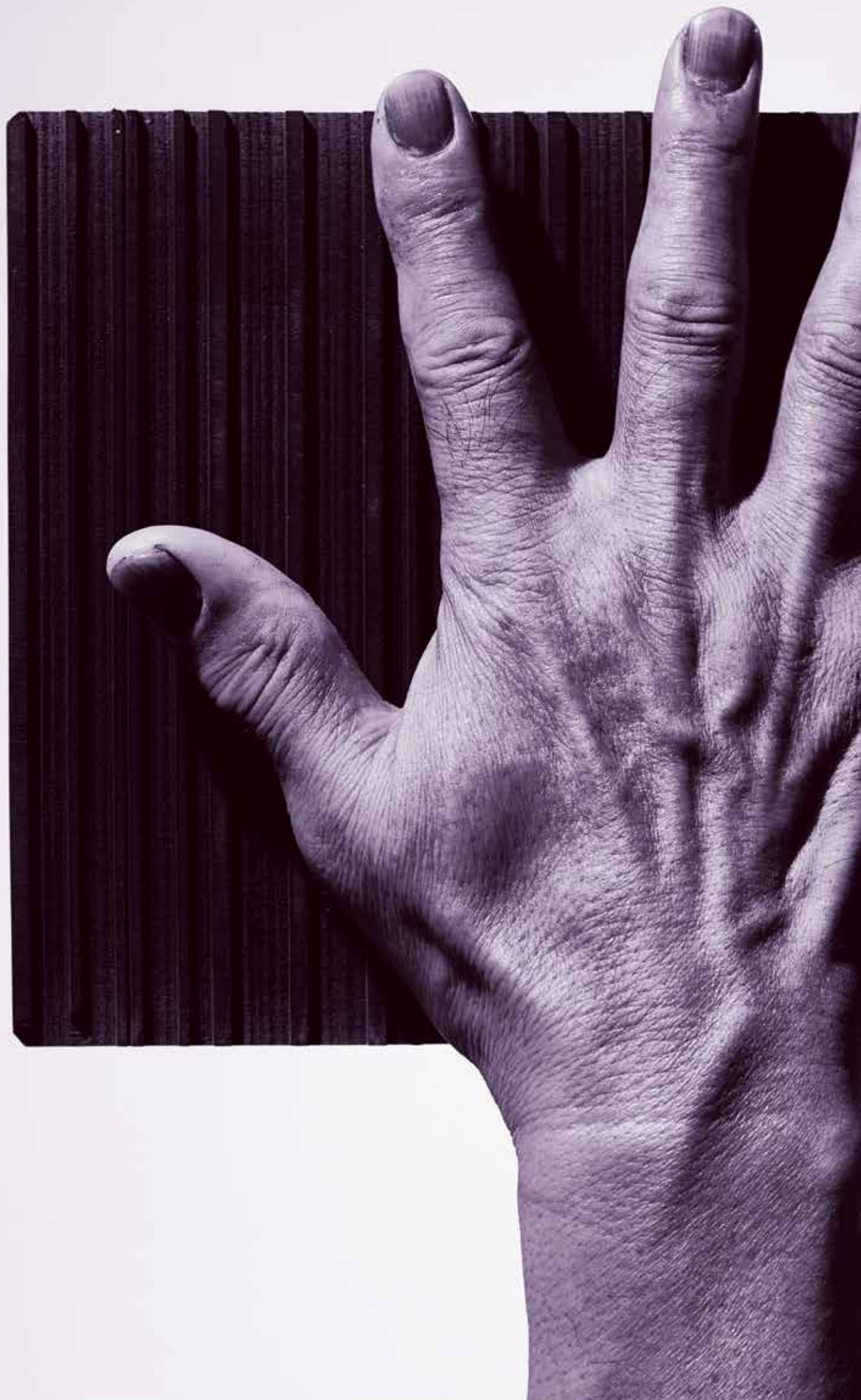
To this technique,

the beautiful bright indigo unique to Japan is added.

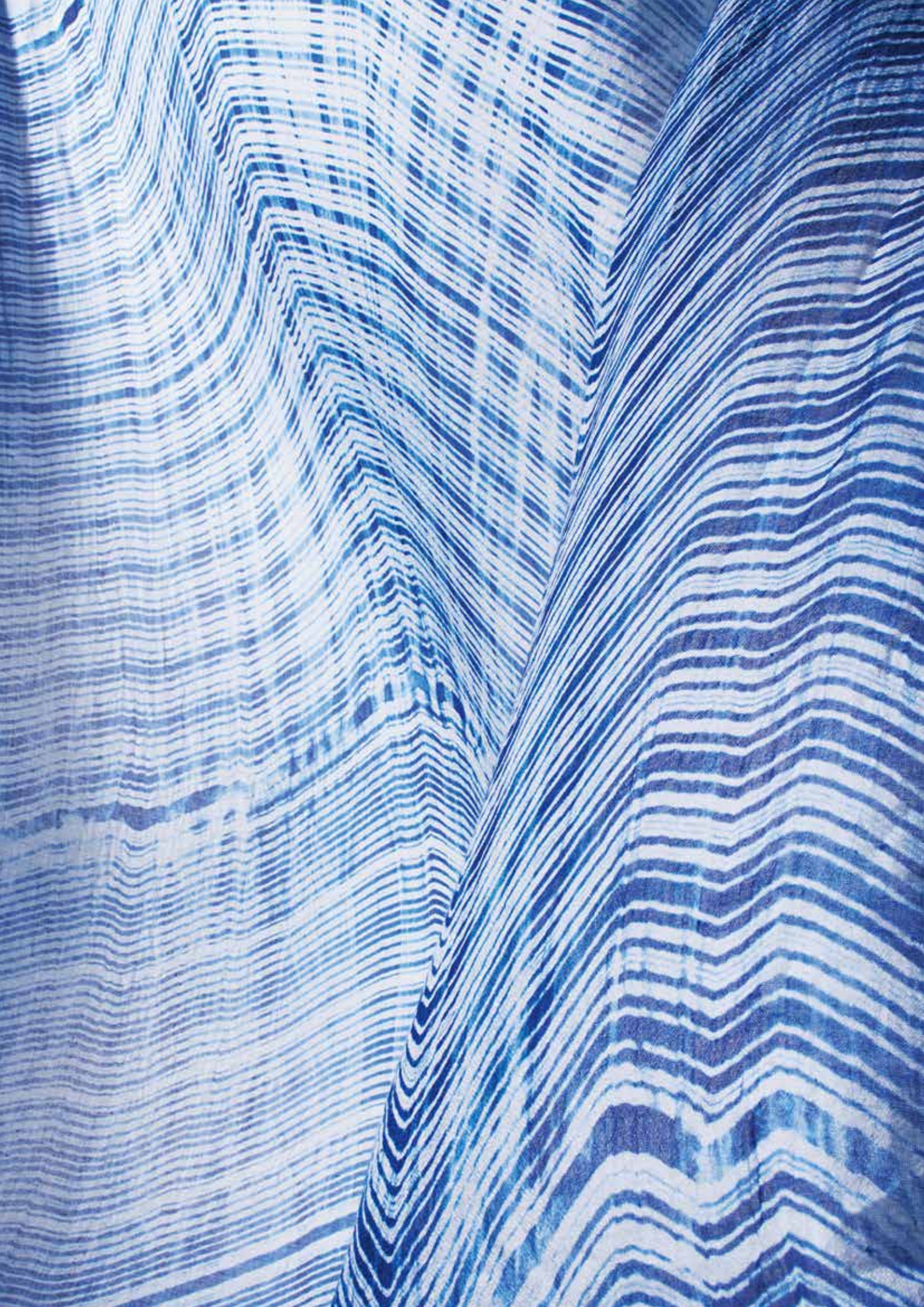
And with that, these hands become inspired.

Dyed are not only the hands and

fingers, but the heart as well in a deep indigo colour.







ジャパンプルーと呼ばれ、海の向こうで賞賛された日本の藍染め。

この「天然藍染板締ストール」は、日本の藍染めの黄金期、江戸時代から続く伝統的な染色法「天然藍灰汁醗酵建」で染められた。

表情のあるストライプを描く藍は、板締めで染められる。板締めの技法は、

凹凸のある2枚の板 (a) で、両面から布を挟み藍甕の中へ繰り返し浸けて色を深めていく。

10回ほどの浸染を繰り返し、ジャパンプルー独特の冴えのある藍色は出現する。

「壺草苑」は、灰汁醗酵建での藍染めを手がける数少ない工房。

藍の原料となる染<sup>すくも</sup>に貴重な徳島産を使う。

職人のこだわりで染める藍は、凜としているが、どこか懐かしく優しい表情をしている。



Named Japan Blue, this Japanese “aizomé” (indigo dyeing) has been admired in countries across the seas. “Tennen Aizome Itajime Stole” is dyed using natural indigo lye fermentation”, a traditional method carried on since the Edo Period, Japan’s golden age of indigo dyeing. The indigo, depicted with expressive stripes, is dyed using a technique called “itajime”, which involves repeated dipping of the cloth, sandwiched on both sides by two uneven wooden boards(a), in a vat of indigo dye to give emphasis to the colour. Dyeing is repeated about 10 times until a brilliant indigo, distinctive of Japan Blue, appears. KOSOEN is one of the few remaining workshops that handles indigo dyeing using lye fermentation. The dye is produced from “sukumo” (fermented Polygonum leaves), a precious ingredient from Tokushima on the island of Shikoku. This indigo dye which craftsmen are so passionate about, looks dignified, yet somehow seems nostalgic and gentle as well.



サイズ：W1080mm × D2000mm

素材：シルク、カシミア

希望小売価格：¥36,000

Size: W1080mm × D2000mm

Materials: Silk, cashmere

## 染の高孝

C：高橋孝之（日本伝統工芸士・東京都伝統工芸士）

筆を持つ手が、一本のラインを描く。  
万筋<sup>まんすじ</sup>と呼ばれる、  
極細のストライプを驚くべき正確さで  
描くことのできる手。  
その手が、魅せられているのは、  
墨流しの技法だ。  
水面に描いた一本のラインは、  
手が新たに水面に加えた動きを感じ取って、  
生き物のように形を  
変えていく。  
ある時は、観音像を頭上に戴いた  
龍の頭のような紋様が  
目の前に現れたこともあった。  
人為を超えた天為。  
思いがけない紋様が  
現れる面白さ。  
一本のラインを完璧にコントロールする手が、  
魅せられた墨流しの世界。  
一度きり、  
今しかない紋様の出現は、  
神秘性を秘め、  
作る者、見る者を魅了する。  
そして、今だとばかりに、  
手は、この一瞬を一枚の布に写し取る。

Someno Takakou / Takayuki Takahashi (craftsman /  
Japanese Master of Traditional Crafts,  
Tokyo Traditional Craftsman)

The hand that holds the ink brush draws  
a single line.  
It is a hand that can draw ultra thin stripes called  
“Mansuji” with amazing accuracy.  
What that hand is  
fascinated with is  
the technique of marbling.  
The single line drawn on the water surface feels  
the new movement in  
the water surface added by the hand,  
and changes its shape like a living creature.  
Sometimes, a pattern like  
a dragon's head with an image of  
the Kannon overhead appears in front of the eyes.  
The providential has exceeded art.  
The joy of unexpected patterns emerging.  
The world of marbling has  
fascinated the  
hand that perfectly draws the single line.  
Just once,  
a pattern that only emerges now hides its  
mysteriousness to captivate the person that  
creates and  
the person that sees. And,  
the hands take this now-or-never opportunity and  
copies it on one piece of fabric.





墨流しと手描き友禅。二つと無い紋様が出会い、世界に一つしか存在しないショールになった。水面に浮かべた顔料で紋様を描く墨流し。水に落ちた顔料は水面を静かに動き、また顔料同士が急激に引かれ合い、時に線香花火のような動きを見せながら神秘的な紋様を作り出す。その一瞬の動きを見極めて、紋様を絹布に写し取る。一子相伝で受け継がれてきた墨流しの技法。様々な染めを手がけてきた「染の高孝」は、この技法を当代の試行錯誤により独自に確立した。水紋の中にぱっと花火が開いたような意匠は、当代ならではの独自性を持つ。世界に一つしかない墨流しの意匠に、それを引き立てるように手描き友禅の手法で描かれた意匠が添えられる。二つの唯一無二が出会った、唯一のショールである。

Marbling and hand-painted Yuzen. A pattern like this cannot be found anywhere else in the world. Marbling involves drawing a pattern with pigment floating on the water surface. When the pigment drops into the water, it moves silently across the surface, and when two or more pigments combine, they are suddenly drawn towards each other and create a mysterious pattern while exhibiting their movements like sparklers. And that pattern, by capturing the right moment in the movement, is transferred onto the silk. The technique of marbling has been secretly passed down from father to son. "Someno Takakou", which has worked on numerous types of dyeing, has independently established this technique through several trials and errors from the current generation. The design, like fireworks suddenly spreading inside a water pattern, has a uniqueness that is particular to this generation. This one-and-only marbling design is accompanied by a hand-painted Yuzen design to give it more prominence. And this one-and-only shawl is the result of this unique encounter of the two.



点描  
サイズ：W600mm × D1800mm  
素材：シルク  
希望小売価格：¥38,000  
唐草  
サイズ：W600mm × D1800mm  
素材：シルク  
希望小売価格：¥48,000



Tenbyo  
Size: W600mm × D1800mm  
Material: Silk  
Karakusa  
Size: W600mm × D1800mm  
Material: Silk



## 有限会社桶栄川又

C：川又栄風

この手が確かめるのは、  
自らが切り出した「側」の  
曲がり具合。

「かま」と呼ぶ測量器具で、  
一枚一枚曲がり具合を確認する。  
十数枚の「側」が、ぴたりと組み合わさる。  
鉋で削り、形を整え、  
タガをしめる。

底板をはめ、また鉋で削る。  
手にした割り小刀で、「足割り」をすると、  
立ち姿に軽やかさが生まれる。  
そして、最後の仕上げにかかる。  
磨かれた十数枚の「側」は、  
はじめからつながっていたかのように  
一体のものとなる。

こうして300年の年輪を刻んできた木曾さわらは、  
ずっと杵目を立てた美しい容器となった。  
途中、矯められることなく、  
山にあった時のように素直にその繊維を立てた材は、  
吸った水をまた素直にはき出す。  
その性質が、美しい容器を美しく保つ。  
300年の、また先へ。  
この男の手によって、  
木の命はつながれていく。

Okeikawamata Co., Ltd. / Eifu Kawamata (craftsman)  
What his hands verify is  
the curvature of the wood piece they have cut themselves.  
Using a measuring instrument called  
a "kama", he checks the curves of  
the wood pieces of the "gawa" (sides),  
one by one. The dozen or more pieces are  
precisely fitted, then shaved with  
a plane to create a circular form,  
and bound with metal hoops to hold them in place.  
The base plate is fitted and  
the hands shave with the plane again.  
With a small carving knife called a "Kurikogatana" in hand,  
he performs "Ashikuri" – the task of carving  
the bottom edge to represent short legs –  
to create a sense of  
lightness to its posture. Then he goes into the final touches.  
The dozen or more polished wood pieces of  
the gawa look as though they were  
a single piece to begin with.  
This is how the Kiso Sawara cypress,  
with its 300-year annual rings,  
has become a beautiful bucket with straight vertical grains.  
Halfway through, the wood,  
with its fibres standing calmly just as they did when  
it was a tree standing tall in the mountains,  
humbly released all the water it had absorbed without  
adding any modifications. Three hundred years and beyond,  
with this man's hands, the life of the tree will continue on.







隙のない美。これは江戸結桶師<sup>ゆいおけし</sup>が作る、「サケ・ワイン・クーラー」だ。水を寸分も漏らさぬ構造は、木と木をびたりと合わせて桶を結う「結桶」の技法で作られる。

この技法では、丸太から材を湾曲した状態で切り出す。そのため材を結った際に正円となるかどうか、「かま(a)」と呼ぶ測量器具で角度を測りつつ作業を進める。柂目の通った端正な材は樹齢300年の木曾さわら。希少な材を使いながら、70以上にもおよぶという工程を一切、機械に頼らず手仕事で行う。

洋白銀のタガを巻いた凜とした姿は、どこに合わせ目があるのか分からないほどの一体感がある。

まさに、隙のない美しさ。これほどの仕事ができる結桶師は、数少ない。

130年続く「桶栄」のルーツは、江戸櫃<sup>えどびつ</sup>。御櫃<sup>おひつ</sup>にびたりとふたを合わせる技は精巧を極め、

昔から江戸櫃を作る職人は一目おかれたという。この技を受け継ぐ桶栄だからこそ、

「サケ・ワイン・クーラー」は生まれた。美しい佇まいは、そのまま食卓に出して

絵になる。木には高い断熱性があるため、氷が長持ちする、

クーラーの表面が結露しないなどの高い機能も備える。



Watertight and beautiful. Saké & Wine Cooler was produced by an Edo Yuioké (wooden container) craftsman. The fully watertight construction is produced with a "Yuioké" technique that securely connects wood with wood.

The wood is carved from timber in a curved formation. To ensure that the wood pieces are bound together to become a complete circle, their curvatures are measured with an instrument called a "kama(a)".

The fine straight grain wood comes from a 300-year old Sawara cypress from Kiso in Nagano prefecture. Without relying on a machine, the entire process, with over 70 steps using this scarce wood, is performed by hand. Its distinguished appearance, wound with nickel silver hoops, has such a complete sense of oneness, it is almost impossible to notice where the wood pieces have been joined. This is indeed watertight beauty at its finest. He is one of the few remaining Yuioké craftsmen who can perform this level of excellence. The root of Okeei, which has continued for 130 years, was a container for cooked rice called "Edo-bitsu". As their skill of perfectly fitting lids to the containers was so sophisticated, the "Edo-bitsu" craftsmen have been highly respected since ancient times. And the Saké & Wine Cooler was born precisely because Okeei inherited this skill. Its beautiful appearance is very picturesque when placed on a table on its own. As wood provides high thermal insulation, the ice cubes inside the cooler last longer; and it offers excellent functionality such as preventing condensation to the surface.



サイズ：φ180mm × H210mm  
 素材：さわら、洋白銀  
 希望小売価格：¥60,000  
 Size: φ180mm × H210mm  
 Materials: Sawara cypress, nickel silver

**P：株式会社東京松屋**

**C：小泉幸雄（日本伝統工芸士・東京都伝統工芸士）**

繊細な作業を、  
この手は行っている。  
手に持っている刷毛に顔料をつけ、  
刷毛先は絹の布を  
貼った篩ふるいに向かう。  
篩に塗られた顔料は、  
細やかな絹の目を通して版木に写される。  
不純物のない滑らかな顔料が、  
版木を覆う。  
一枚の和紙をその上に載せると、  
利き手ではない左手が、  
紙の上をそつとなぞる。  
手の平や指に、微かな凹凸があるだけで、  
その差違を顔料は捨ってしまう。  
決して強い力をかけることなく、  
紙に紋様を写し取る。  
和紙に様々な加飾を施す「江戸からかみ」。  
江戸期には、版木の数で  
数千、万余に及ぶ多彩な表現があった。  
時代の波にもまれ、  
一時絶えていた文化が復興されたのは、  
平成になってからのこと。  
江戸の人々の心を魅了した加飾紙は、  
その温かな風合いで今の暮らしに寄り添う。

Tokyo Matsuya Inc. (producer)

Yukio Koizumi (craftsman / Japanese Master of Traditional Crafts,  
Tokyo Traditional Craftsman)

These hands perform a very delicate task.

The hand takes the brush with pigment applied towards  
a sieve attached with a silk cloth. The pigment,  
coated onto the sieve, seeps through  
the delicate silk onto the woodblock.

The smooth pigment free of  
impurities spreads over the woodblock.

After placing a piece of  
“washi” traditional Japanese paper onto the woodblock,  
his recessive left hand gently begins transferring  
the pigment onto the paper. Using only his palm and  
fingers, the pigment picks up  
the differences in the subtle carvings of the patterns.

The patterns are transferred onto  
the paper without any excessive force.

“Edo Karakami” with a variety of  
decorative patterns printed on “washi”.

During the feudal Edo period, there were tens of  
thousands of colourful representations created with  
numerous woodblocks.

Struggling through the changes of the times,  
this culture, which once faced extinction,  
was resurrected from the present Heisei period.

This decorative paper – which once charmed the hearts of  
the Edo people – with its warm textures,  
now nestles comfortably in today's lifestyle.





江戸からかみの木版摺りの紋様が、柔らかな行灯の光を透かして届く「明かり」。  
 伝統的な意匠でありながら、ダイナミックで大らかな柄付けは、現代の暮らしにもしっくりと馴染む。  
 江戸からかみには、「唐紙師」「更紗師」「砂子師」の三技法がある。  
 その中心となるのが、木版手摺りの技法「唐紙師」。工程は独特で、  
 絹布を貼った篩ふるいに刷毛で顔料を塗り、版木に静かに載せていく(a)。  
 そして顔料が載った版木の上に和紙を置き、職人の手を使って紋様を転写する。  
 和紙には顔料がうっすらと盛り上がったように写し取られる。  
 江戸からかみの表情がとても柔らかく感じるのは、  
 この微かな凸面の効果だろう。  
 人の手で摺られた温もり感あふれる、江戸からかみの行灯。  
 一つ一つ手作りのため、和紙を好みに合わせて選ぶなどのカスタマイズも可能だ。



The woodblock printed patterns on Edo Karakami paper are revealed by a soft light that passes through the paper lantern named "Akari". Though the design is traditional, its dynamic yet generous patterns fit comfortably even into today's living. There are three techniques in Edo Karakami paper: "Karakami-shi", "Sarasa-shi" and "Sunago-shi". At the centre is the woodblock printing technique "Karakami-shi". Its unique process involves coating pigment onto a silk cloth fixed to a sieve with a brush, then softly placing it on a woodblock(a). Next, the "washi" traditional Japanese paper is placed on top of the woodblock, and the patterns are rubbed on by the craftsman's hands. The pigment transferred onto the washi appears faintly raised. This faint convex surface effect is what likely gives Edo Karakami a very soft impression. The sense of warmth from the rubbing by the craftsman's hands can be fully felt in the Edo Karakami paper lamp. As each lamp is handmade one-by-one, "Akari" can be customised – such as selecting the type of "washi" – according to preference.



横長  
 サイズ：W410mm × H250mm × D140mm  
 素材：和紙、木  
 希望小売価格：¥25,000  
 小  
 サイズ：W150mm × H325mm × D150mm  
 素材：和紙、木  
 希望小売価格：¥20,000

Wide  
 Size: W410mm × H250mm × D140mm  
 Materials: Washi (Japanese paper), wood  
 Small  
 Size: W150mm × H325mm × D150mm  
 Materials: Washi (Japanese paper), wood

## 株式会社忠保

C：大越保広（日本伝統工芸士）

この手が作り上げるのは、

威風堂々とした甲冑。

たてももの ござね いとおどし かわけころ  
立物、小札、糸威、革所。

日本の甲冑は、多数のパーツから構成される。

この手は、その一つ一つを手作りし、

約5,000もの工程を経ながら

形を整えていく。

一つ一つのパーツには、

鍛鉄、皮革、漆工芸、金工、組紐など

様々な工芸技術が用いられ、

甲冑を彩る。

知性、仁徳、勇気を備えた

リーダーの象徴として、

その重厚さはある。

「知恵賢くて心広やかなもののふ（武将）のように」。

時代を彩った

名将への憧れや共感が、

日本において甲冑を愛する文化を

長く育んできた。

しかし、強く優しいリーダー、

人間への憧れは世界共通のもの。

もっと広く、多くの人に甲冑の持つメッセージを

受け止めてもらうために、

新たな甲冑は、この手から生まれた。

TADAYASU CO., LTD.

Yasuhiro Ohkoshi (craftsman / Japanese Master of Traditional Crafts)

What these hands are about to create is  
an imposing piece of armour. The helmet crest,  
main body sections, threads for  
sewing together the parts,

leather parts. Ancient Japanese armour is made from  
a tremendous amount of parts.

And each is handmade one by one,  
to give shape to the armour which  
takes 5,000 or more steps.

Each and every part requires a variety of  
crafting techniques including iron work, leatherwork,  
lacquering, metalwork and braiding to  
decorate the armour.

Such depth is required for  
the leaders who symbolised intelligence,  
benevolence and courage.

“To be as wise and broad-minded as the warlords”.

The admiration and empathy towards  
the great commanders who  
adorned their eras has long nurtured the  
culture of the passion towards traditional armour in Japan.

However, yearning for  
a powerful yet compassionate leader such as  
them is something that we all share around the world.

These hands give birth to  
this new armour so the message it  
carries will be grasped by more people, more broadly.







甲冑を着た、ボトル。「ボトルアーマー」は、江戸甲冑の技をふんだんに使った美しきボトルカバーだ。江戸甲冑は、金工、漆工芸、皮革、組紐といった技の粋を集めた工芸。「ボトルアーマー」は、三代にわたり甲冑作りに取り組み「忠保」によって、通常の江戸甲冑作りと変わらぬ工程で作られる。甲冑の下にはワインボトル、また日本酒ならば四合瓶が収められる。瓶にかぶせた際、あたかも武者が武具を身につけている威風堂々とした様子を再現するため、完成までは調整を幾たびも重ねた。その結果、ミニチュアとは思えない圧倒的な存在感を備えた。ボトルカバーとしてはもちろん、鑑賞するために飾るのもいい。「徳川家康」「伊達政宗」「真田幸村」「直江兼続」「源義経」と、知性・仁徳・勇気を備えた人気の武者をラインナップしている。

A bottle dressed in ancient war armour. "Bottle Armour" is a beautiful bottle cover which fully leverages Edo armour – a technical art that combines the very best techniques of metalwork, lacquer crafts, leatherworks and braiding. According to "TADAYASU", which has been involved in armour production for three generations, "Bottle Armour" abides by the same processes for producing real Edo armour. A bottle of wine or a 720-millilitre bottle of saké can be accommodated under the armour. Adjustments were repeated over and over in order to reproduce the commanding presence of a warrior in armour when placing it over a bottle. The result is an overwhelming presence that defies its miniature size. In addition to its role as a bottle cover, it can also be displayed as a decorative piece to be admired. The line-up includes the armours of intelligent, benevolent and courageous popular warriors such as Ieyasu Tokugawa, Masamune Daté, Yukimura Sanada, Kanetsugu Naoe and Yoshitsune Minamoto.



小  
サイズ：W200mm × H370mm × D140mm  
素材：アルミ、真鍮  
希望小売価格：¥65,000  
大  
サイズ：W240mm × H540mm × D190mm  
素材：アルミ、真鍮  
希望小売価格：¥90,000

Small  
Size: W200mm × H370mm × D140mm  
Materials: Aluminium, brass  
Large  
Size: W240mm × H540mm × D190mm  
Materials: Aluminium, brass



## 連絡先一覧 Contact List

### 安宅漆工店

〒131-0033 東京都墨田区向島 3-38-10  
TEL 03-3622-1582  
安宅信太郎  
atakashikkouten@gmail.com

### 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  
代表者 畠山 弘  
info@tokyo-shippou.com

### 株式会社宮本商行

〒104-0061 東京都中央区銀座 1-9-7  
陽栄銀座第二ビル1F  
TEL 03-3538-3511  
代表取締役 福田裕規  
silver@miyamoto-shoko.co.jp

### 三絃司さくおか

〒124-0014 東京都葛飾区東四つ木 1-7-2  
TEL 090-3226-8154  
河野公昭  
cbe06097@nifty.com

### 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  
代表取締役社長 廣田達朗  
hirota-g@hirota-glass.co.jp

### 株式会社二葉

〒161-0034 東京都新宿区上落合 2-3-6  
TEL 03-3368-8133  
代表取締役 小林元文  
moto@futaba-en.jp

### 株式会社龍工房

〒103-0006 東京都中央区日本橋富沢町 4-11  
TEL 03-3664-2031  
代表取締役 福田 隆  
ryukoba@silver.ocn.ne.jp

### 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  
代表取締役 木本誠一  
info@kimotogw.co.jp

### 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  
代表取締役 富田 篤  
tomisen@mtj.biglobe.ne.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  
代表取締役 清水三千代  
shimizu-glass@mtg.biglobe.ne.jp

### 有限会社湯島アート

〒277-0863 千葉県柏市豊四季 945-448  
TEL 047-144-3136  
代表取締役 一色 清  
info@yushima-art.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  
代表取締役 宇野千榮子  
unobrush@extra.ocn.ne.jp

### 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  
会長 柿沼正志  
info@kakinuma-ningyo.com

### 有限会社下次郎鋏刃物工芸

〒286-0846 千葉県成田市松崎 697-1  
TEL 0476-26-8061  
石塚洋一郎  
http://www.shojiro.com

### 雲錦堂 深津扇子店

〒116-0002 東京都荒川区荒川 4-31-8  
TEL 03-3807-6886  
深津佳子  
sensu@tcn-catv.ne.jp

### haku 硝子

〒135-0043 東京都江東区塩浜 2-14-12  
TEL 03-6666-1710  
三田村義広  
mitamura@hakuglass.com

### 藍染工房 壺草苑

〒198-0052 東京都青梅市長洲 8-200  
TEL 0428-24-8121  
村田 博  
mail@kosoen-tennenai.com

### 染の高孝

〒169-0075 東京都新宿区高田馬場 3-9-1  
TEL 03-3368-7388  
高橋孝之  
babaza@crest.ocn.ne.jp

### 有限会社桶栄川又

〒135-0011 東京都江東区扇橋 1-13-9  
TEL 03-5683-7838  
代表取締役 川又栄風(勝美)  
okeeikawamata@gmail.com

### 株式会社東京松屋

〒110-0015 東京都台東区東上野 6-1-3  
TEL 03-3842-3785  
代表取締役社長 伴 利兵衛  
showroom@tokyomatsuya.co.jp

### 株式会社忠保

〒343-0805 埼玉県越谷市神明町 1-39-2  
TEL 048-962-1166  
代表取締役 大越保広  
oh1111@mri.biglobe.ne.jp

---

### 公益財団法人 東京都中小企業振興公社 城東支社

〒125-0062 東京都葛飾区青戸 7-2-5 TEL 03-5680-4631 FAX 03-5680-0710  
http://www.tokyo-kosha.or.jp

### 漆灯

安宅漆工店

C: 安宅信太郎 D: 杉島一男・新樂貴尚

### 花紋・PLANET

龜山七宝製作所

C: 龜山 弘 D: 柿木一男

### フルムーン

P: 株式会社宮本商行

C: 浅野盛光 D: 梶本博司

### shamisen.

三絃司きくおか

C: 河野公昭・小澤 諒 D: 大木陽平・小栗誠詞

### 義山百景

P: 廣田硝子株式会社

C: 清水秀高 D: サワノエミ

### Kimono Bento Tokyo

株式会社二葉

C: 小林元文 D: 梅野 聡

### kulis ～くみひもうるしペン～

株式会社龍工房

C: 福田 隆・福田隆太 C: 石岡健一／津軽塗

D: 川口英俊

### おろし切子

P: 木本硝子株式会社

C: 根本達也 D: 大村 卓

### 四季の日傘

株式会社富田染工芸

C: 浅野 進 D: 南出優子

### 歌舞切子

株式会社清水硝子

C: 三田隆三 D: 中村鉄平 (株式会社ハルデザイン)

### 香り紋

有限会社湯島アート

C: 千賀俊和 D: PORT

### Animal brush

株式会社宇野刷毛ブラシ製作所

C: 宇野千榮子・宇野三千代 D: 馬淵 晃

### 木目込みトレイ

株式会社柿沼人形

C: 柿沼利光 D: 南出優子

### 一閑塗りをういた花器

安宅漆工店

C: 安宅信太郎 C: 大橋重臣／別府竹細工

D: 津留敬文・津留礼子

### 火造り手打ち包丁

有限会社正次郎鉄刃物工芸

C: 石塚洋一郎

### 江戸扇子

雲錦堂 深津扇子店

C: 深津佳子

### 江戸切子 火華

haku 硝子

C: 三田村義広

### 天然藍染板締ストール

藍染工房 壺草苑

C: 村田 博

### 手描き友禅墨流し

染の高孝

C: 高橋孝之

### サケ・ワイン・クーラー

有限会社桶栄川又

C: 川又崇風

### 明かり 江戸からかみ

P: 株式会社東京松屋

C: 小泉幸雄

### ボトルアーマー

株式会社忠保

C: 大越保広

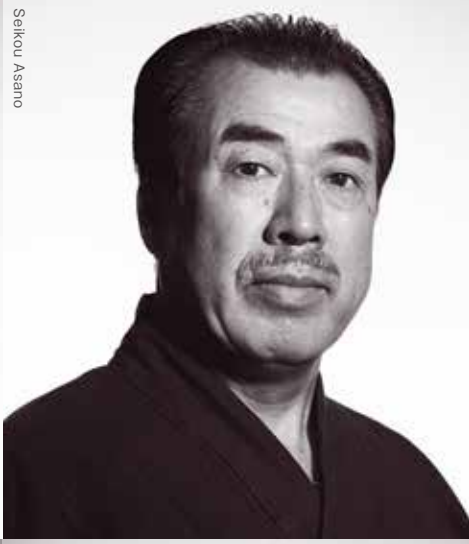
Shinjiro Ataka



Hiroshi Hatakeyama



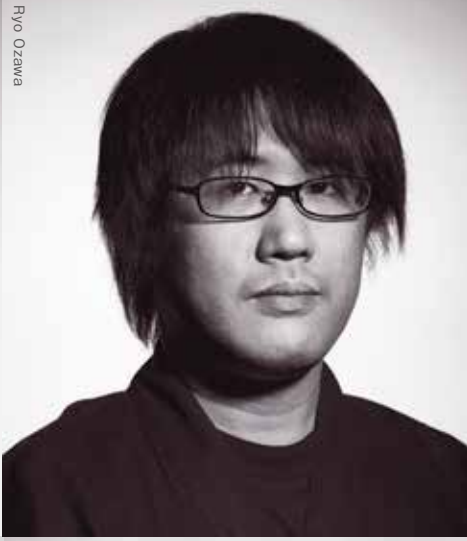
Seikou Asano



Kimitsuki Kono



Ryo Ozawa



Hidetaka Shimizu



Motobumi Kobayashi



Takashi Fukuda



Ryuta Fukuda



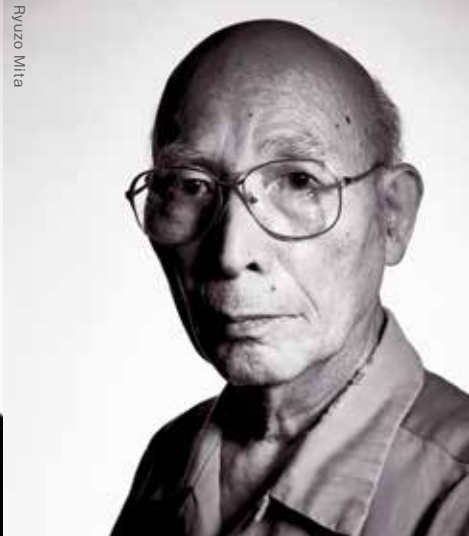
Tatsuya Nemoto



Susumu Asano



Ryuzo Mita





Toshikazu Senge



Chieko Uno



Michiko Uno



Toshimitsu Kakinuma



Yoichiro Ishizuka



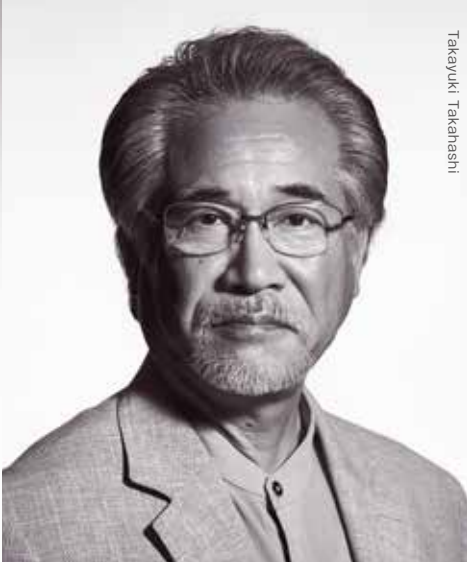
Yoshiko Fukatsu



Yoshinori Mitamura



Hiroshi Murata



Takayuki Takahashi



Eifu Kawamata



Yukio Koizumi



Yasuhiro Ohkoshi



Kenichi Ishioka



Shigeomi Ohashi



Kazuo Sugishima



Takahisa Nitta



Kazuo Kakiroki



Hiroshi Kajimoto



Yohei Ohki



Seiji Oguri



Emi Sawano



Satoshi Urano



Hidetoshi Kawaguchi



Taku Ohmura



Yuko Miramide



Teppi Nakamura



PORT



Akira Mabuchi



Takafumi Tsuru



Reiko Tsuru



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

木下のぞみ

(有限会社ブレインカフェ)

Nozomi Kinoshita

(braincafé Co., Ltd.)

印刷

Printing

奥村印刷株式会社

Okumura Printing Co., Ltd.

2016年9月

企画・発行

