

伝統の技



刑務所作業製品

津軽塗

～青森刑務所～

津軽塗は、江戸時代元禄年間から約360年にわたり、津軽の生活とともに受け継がれ、1975年には、国の伝統的工芸品に指定されました。塗り、研ぎ、磨きを繰り返して、40以上もの長い工程を経て完成されます。唐塗、ななこ塗、紋紗塗、錦塗の伝統的な4つの技法をもとに、現代では、様々な色の漆を使い、自由な発想で幅広い作品が作られています。

① 津軽塗螺鈿印鑑ケース 大/小/小2型/大S型/小S型/小22型 (青森)



② 津軽塗印鑑 (青森) φ1.05/φ1.2/φ1.5



③ 津軽塗印鑑たて 螺鈿 (青森)



④ 津軽塗箸 (青森)

工程①



生漆を薄めずに刷毛(はけ)塗りする。

工程②



斑点模様を仕掛けべらで付ける。

工程③



彩漆をやや薄めに刷毛塗りする。

工程④



彩漆の散らし模様を小幅の刷毛で描く。

工程⑤



飴色の素黒目(すぐるめ)漆を刷毛塗りする。

工程⑥



耐水ペーパーで表面を大まかに水研ぎする。

工程⑦



研磨面を固めた後、丁寧に拭き上げる。

完成



細かい粒子の研磨剤で磨き上げ、完成。

(ついしゅ) (かんしつ)
堆朱・乾漆

～新潟刑務所～

新潟刑務所では、乾漆(かんしつ)と木彫堆朱(きぼりついしゅ)の2種類の技法を使って、漆器を製作している。

乾漆技法とは、白鳳時代、唐招提寺の鑑真和上像や興福寺の阿修羅像が作られた脱活乾漆像にそのルーツがある。具体的には、麻布(寒冷紗)、漆、砥の粉を混ぜ合わせて型を作り、その上から、幾重にも漆を塗り重ねて製作する。

木彫堆朱技法とは、木地に彫刻を施し、漆を塗り重ねていく技法である。



⑤ 乾漆ビールカップ(新潟)

工程①



あらかじめ用意した木型に、漆と砥の粉を混ぜたもの(錆)を塗り、麻布を貼りながら肉厚にする。

工程②



肉厚になった半製品に漆を重ね塗りし、さらに、表面を研ぎ上げる。

工程③



製品に艶消しを施す。

工程④



グラデーション仕上げに紅葉模様の彫刻を施し、彫った部分に金粉を入れて仕上げ。



⑥ 茶托 4寸（新潟）

工程①



「素材」木地は栃（とち）。特徴は軽軟で光沢がある。加工は容易。

工程②



「下絵描き」木地に下絵を施す。

工程③



「中塗り」中塗り漆で彫刻を埋めないように塗っていく。

工程④



「毛彫り」艶消しをした後、毛彫りを施し、漆を摺り込む。

乾漆・堆朱は、すべての行程が手作業であり、製作には半年以上を要する「一品もの」です。

春慶塗

～岐阜刑務所～

「春慶塗」は、江戸時代初期、領主と職人によって生み出されたものであり、透明度の高い透き漆を使用して塗り上げることで、天然木の美しい木目が表われることが特徴です。仕上がりの琥珀色が当時有名な加藤四郎左衛門(号、春慶)の名作「飛春慶の茶壺」の色に似ていることから、春慶塗と名付けられたと云われています。

⑦ 春慶塗丸盆(岐阜)



⑧ 春慶塗一輪挿し(岐阜)



⑨ 春慶塗名刺入れ(岐阜)



⑩ 春慶塗文机 (岐阜)2型



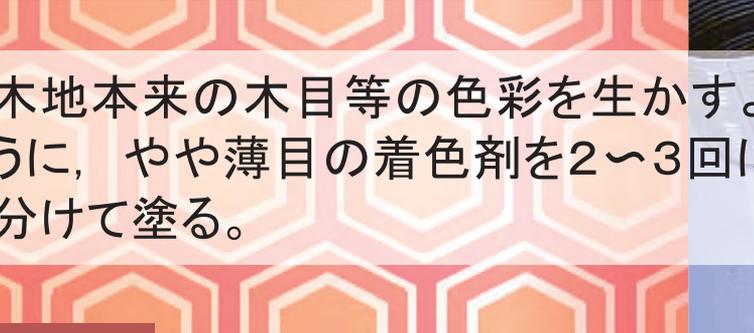
⑪ 卓上春慶チェスト (岐阜)

工程①



木地全体が滑らかになるようペーパーをかける。

工程②



木地本来の木目等の色彩を生かすように、やや薄目の着色剤を2～3回に分けて塗る。

工程③



生漆を塗り込み、中入綿で拭き取る工程を5～6回繰り返す。

工程④



乾燥機(むろ)で、塗装木地を12時間以上乾燥させる。

完成



検査後、箱詰めして完成。

七宝焼

～笠松刑務所～

日本の伝統七宝焼と言われる「有線七宝焼」は、透明感のある輝きと際立った輪郭が特徴で、銀箔や白釉を施した金属素地に下絵を描き、下絵の輪郭に沿って1本1本銀線を立てた中に釉薬を入れて彩色した上で、焼き・研磨を繰り返して一つ一つ丹精を込めて作られます。釉薬を笠松の地を流れる木曾川の清水で溶くことから「美濃七宝焼」と命名しました。



⑫ 七宝焼
ブローチ杵付(笠松)



⑬ 七宝焼
ブローチF型(笠松)



⑭ 七宝焼 ネクタイピン(笠松)

工程①



ほうろう液で下地処理をする。

工程②



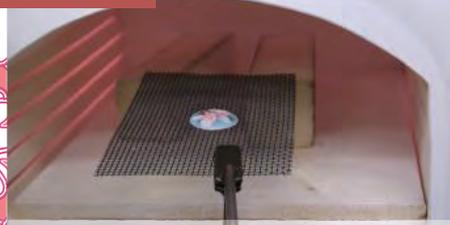
銀線で輪郭を描く。

工程③



釉薬で彩色する。

工程④



約850℃の電気釜で焼成する。

工程⑤



表面を研磨する。

工程⑥



裏面を研磨する。

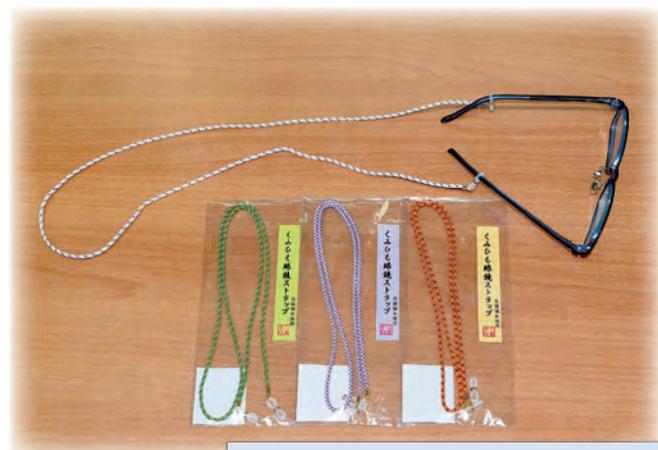
伊賀組紐

～三重刑務所～

伊賀組紐の始まりは古く、奈良時代以前にまで遡ると言われています。平安時代には仏具、神具等に凝った紐が用いられるようになりました。武士階級の時代になると甲冑や刀剣の紐が多く生産されるようになり、武具類を中心とする組紐文化が生まれました。廃刀令が出て、武家社会が崩壊してからは、江戸時代の伝統組紐の技術は和装に欠くことのできない帯締め、羽織紐として親しまれています。近年では、ストラップなどの需要にもしっかりとその技法が受け継がれています。



⑮ くみひも名札
ストラップ
多機能型(三重)



⑯ くみひも眼鏡
ストラップ(三重)



⑰ 正絹ストラップ(三重)

工程①



絹糸の組み上げ

工程②



両端の仕上げ

唐木細工 ～大阪刑務所～

唐木とは、黒檀、紫檀、花梨、鉄刀木などの輸入銘木全般の総称です。日本には、遣唐使のころ、中国から輸入したため、「唐からきた木」として「唐木」と呼ばれるようになりました。

唐木細工は、その唐木を材料とし、一切釘を使用せず、「ほぞ組み」や漆を塗り重ね木目を活かして仕上げる「拭き漆塗り」等で製作される伝統工芸の一つです。



⑱ 香炉台 紫檀



⑲ ペンケース 黒檀



⑳ 花台小 黒檀

工程①



唐木材を切削加工する。

工程②



研磨をして、表面を整える。

工程③



接着して固定する。

工程④



ほぞ組みのための溝を切削する。

工程⑤



溝に納まるよう脚を作製する。

工程⑥



飾り細工の面取りを施す。

工程⑦



漆を5〜6回塗り重ねてツヤを出して、木の表面を保護する。

完成



堺式手織緞通

～大阪刑務所～

堺式手織緞通は、1831年（江戸末期 天保2年）に泉州堺において生産を開始し、戦前戦後と国内外に盛んに生産販売をしていたが、近年の機械化と価格競争の影響により、衰退しました。

平成4年には、堺緞通の最後の名人と言われた、辻林峯太郎氏が亡くなり、継承者は、ただ一人の弟子、尾関美知代氏のみとなりました。

伝統工芸の消滅を危惧した堺式手織緞通技術保全協会は、大阪の伝統工芸である唐木細工作業を既に行っていた大阪刑務所に働きかけ、職業訓練として、堺緞通の製作が始まり、現在に至っています。

工程①

図や写真を参考に、糸の色を決め、織り込んでいく。



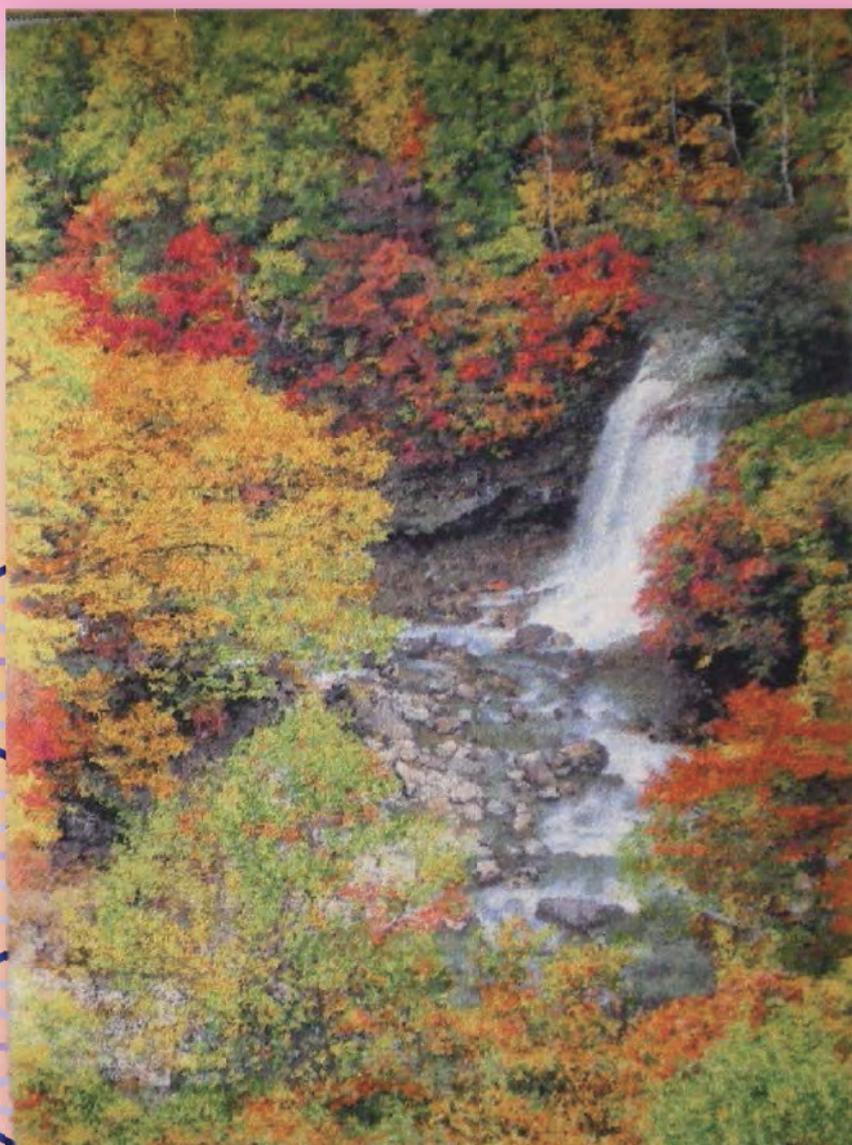
工程②

織込んだ糸をたたき締め、織物の密度を均一にする。



工程③

糸を一定の長さに切り揃える。



つづれ織り

～滋賀刑務所～

つづれ織りとは、横糸だけでデザインを表現できる西陣織の一種です。起源がエジプトだと言われており、日本への伝来は飛鳥時代ごろに遣唐使や遣隋使が持ち帰ったものだと考えられています。

しかし、当時はそこまで注目されておらず、現在につながるつづれ織りの発祥は江戸時代の西陣で、同時期から日本で本格的につづれ織りが作られるようになりました。



工程①

下地となる縦糸を張る。



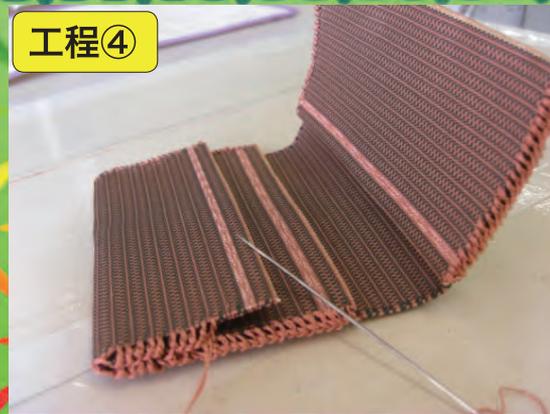
工程②

横糸（色やデザインの素となる糸）を織る。



工程③

織り終わったら、織り機から切り離す。



工程④

マチを縫って完成。



22 つづれ織り 名刺入れ(滋賀)

備前焼

～岡山刑務所～

備前焼は、日本六古窯といわれる「瀬戸」「常滑」「丹波」「越前」「信楽」「備前」の中で最も歴史が古く、無釉薬で焼く技法は、およそ千年の歴史と伝統があります。

- 23 キャンドルスタンド(岡山)
- 24 一輪挿し(岡山)
- 25 湯呑み(岡山)A型
- 26 花器 中(岡山)
- 27 ビアマグ 象嵌(岡山)
- 28 マグカップ(岡山)A型
- 29 香炉(岡山)
- 30 一輪挿し ざくろ(岡山)



31 置物 七福神 船台付(岡山)

32 置物 七福神 各種

33 置物 兜飾り(岡山)

工程①



土練り(菊練り)して空気を抜く。

工程②



ろくろを使用して成型する。

工程③



金べらで削って成型する。

工程④



金べらを使用し、透かし彫りの装飾をする。

工程⑤

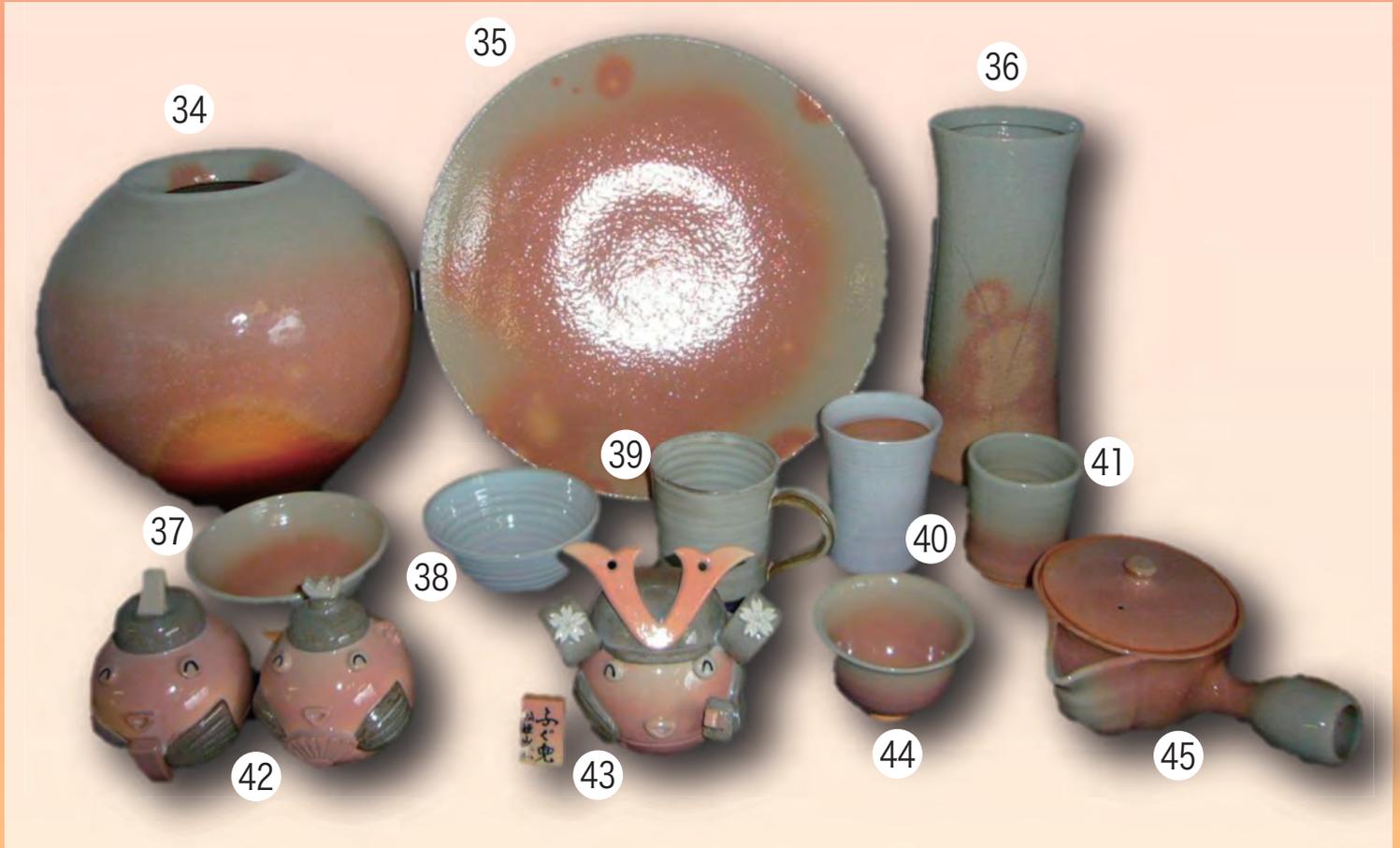


乾燥した後、窯詰めして焼成する。

萩焼

～山口刑務所～

萩焼は、文禄慶長の役で朝鮮から日本に連れ帰られた陶工らが、1604年の毛利輝元の広島から萩への移城に伴い、萩の松本村に窯を開いたことから歴史が始まりました。



- 34 壺(山口)
- 35 大皿(山口)A型
- 36 花器 小(山口)
- 37 茶碗(山口)
- 38 カフェオレボウル(山口)
- 39 マグカップ(山口)
- 40 ビアグラス(山口)
- 41 湯呑み 小(山口)
- 42 ふぐ雛セット(山口)
- 43 ふぐ兜(山口)
- 44 汲出(山口)
- 45 急須 茶こし付(山口)



工程①



土を両手で挟み、花器の高さまで引き上げる。

菊練り(捻揉み)して空気を抜く。

工程③



ある程度乾燥したら、花器を逆さにし、底を成型する。

上部の土を内側に折り返して厚くし、花器の口を成型する。

工程⑤



素焼後、花器を回転させながら、スプレーガンで釉薬を吹き付ける。

工程②



工程④



藍染め

～徳島刑務所～

阿波藍染めの起源は不明ですが、一説によると、天正13年に蜂須賀家政が藩州から国主として阿波へ入国する際、塩の製法とともに伝えられたものといわれています。藍染の工程は、まず植物から「すくも」と呼ばれる染料を作り、これにアルカリなどを加えて発酵させることにより藍液を作ります。糸や布をこの藍液に浸けた後、これを引き揚げ空気に触れさせることにより酸化して藍色に染まります。この工程を繰り返すことにより濃い色に染めていきます。



46 藍染めバンダナ(徳島)B型



47 藍染かんたんバンダナ(徳島)A型



48 藍染めハット(徳島)



49 藍染め女性用帽子(徳島)A型



50 藍染めポーチ(徳島)



51 藍染めのれん 大(徳島)

工程①



染める生地に糸を使って、模様を(柄)を作る。

工程②



染める生地に模様をつけた後、絞りを入れる。
絞ったところが染まらず、白く残って模様となる。

工程③



染める生地を藍液に浸ける。
浸ける時間によって、染める色合いが変わる。
通常、約5~10分程度浸けておく。

工程④



“藍液に浸けて空気にさらす”の工程を
6回~10回程度繰り返す。
次第に濃い藍色に染まっていく。



完成

水でよく洗い、乾かす。

蒟醬 (きんま) ～高松刑務所～

「蒟醬(きんま)」の語源は、タイ国の薬草の実の名称で、その実を入れる器に現在の「讃岐唐草」の紋様が飾られていたといわれています。

何回も塗り重ねた漆に紋様を線彫りして、そのくぼみに色漆を塗り込み、表面を研ぎ出したものです。この技法は、国の伝統的工芸品に指定を受けており香川漆芸の代表となっています。



52 きんま丸重 8寸 (高松)



53 きんま丸盆 尺0 (高松)



54 きんま茶筒 (高松) A型



工程①



研磨した木地に、黒漆を刷毛により塗り重ねている。
(1回塗り重ねる度に研磨を行い、10回以上塗り重ねる。)

工程②



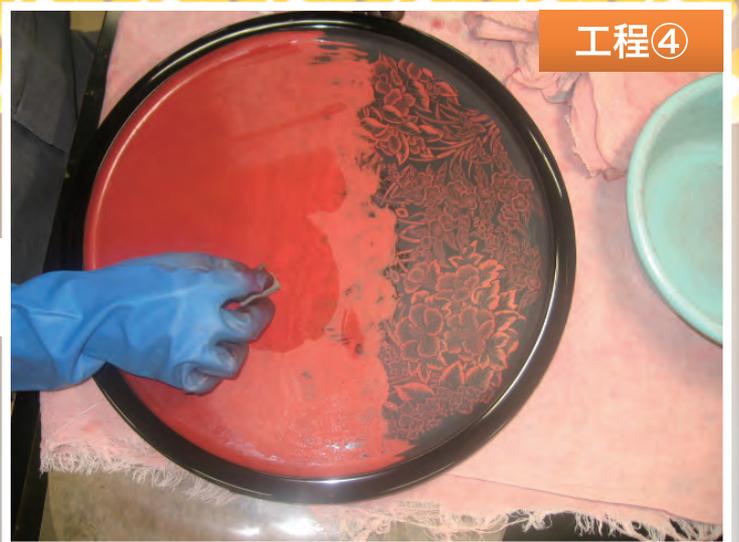
黒漆を塗り重ねた後、きんま刀と呼ばれる彫刻刀により紋様の彫刻を行っている。

工程③



彫刻を行った後、彫刻により出来たくぼみに
色漆を埋めている。
(色漆を3回以上くぼみの深さに応じて埋める。)

工程④



色漆の色埋めを行った後、耐水ペーパー等を使用し、彫刻紋様が浮き上がるまで研ぎ出しを行っている。

佐賀錦

～麓刑務所～

佐賀錦織とは、金・銀を貼った特製の和紙を細かく裁断したものを経糸とし、絹の撚糸を染色したものを緯糸として丹念に織り上げて織柄・紋様を表現する、技術と時間を要する織物(1日織り続けても5～7cm程度)で、日本手芸の極致と称賛される伝統的な工芸品です。

55 小物入れ(麓)D型



56 ブローチ(麓)A型



57 タイピン(麓)



59 ソーイングセット(麓)

58 手織り佐賀錦金封袱紗(麓)



工程①



織機を使用した織り工程

工程②



織りあがった生地 of 裁断

工程③



製品の形状に型抜き

工程④



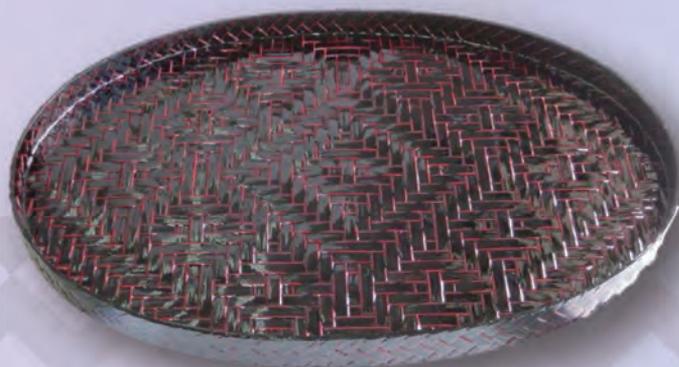
パーツを組み合わせて完成

(らんたいしっき)

籃胎漆器

～長崎刑務所～

「籃胎漆器」とは「籃(かご)を胎(はら)んだ漆器」という意味で、明和年間(1764～1772年)に久留米藩のおかかえ塗師によって始められ、明治2年漆工 勝月平兵衛を招いて堅地漆器の製造となり、明治18年川崎峰次郎が竹籠に応用して完成したのが籃胎漆器の始まりである。



60 楕円盆(長崎)



61 ミニ花台長方形(長崎)A型



62 受け皿(長崎)A型

工程①



原材料の真竹を等間隔に割り、竹ヒゴ加工機で竹ひごに加工する。

工程②



竹ヒゴを製品の大きさに合わせて編む。

工程③



下塗りとして、赤色を2回以上塗る。

工程④



上塗りとして、各色を2回以上塗り、クリア塗料で仕上げを行う。

紅型 ～沖繩刑務所～

紅型(びんがた)とは13世紀が起源と言われる、沖縄を代表する伝統的な染色技法を用いた染物で、紅型の「紅」は色全般を、「型」は模様を指しています。刑務作業では、型彫りしたものを同様に紗布にカシュー(人工漆)で貼り付け、入手や管理が難しい天然染料に代え、人工染料で染めておりますが、色染めの手法等は伝統どおりに行っております。



63 壁掛け 小(沖縄)



64 コースター(沖縄)



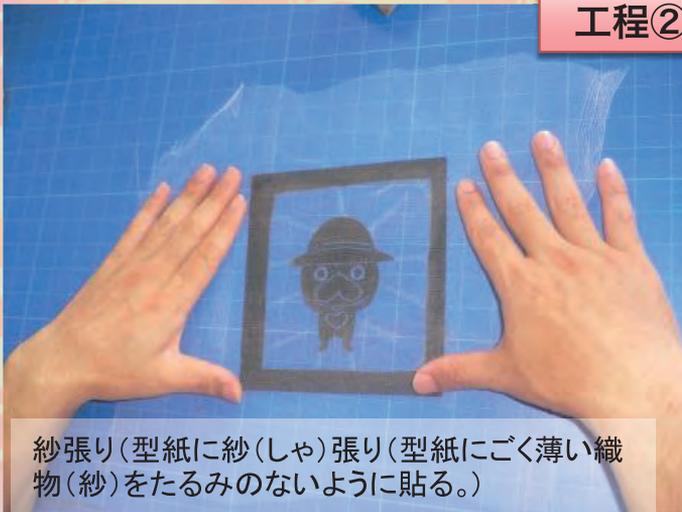
65 壁掛け A4(沖縄)

工程①



型彫り(デザイン画を元に型紙を作る。)

工程②



紗張り(型紙に紗(しゃ)張り(型紙にごく薄い織物(紗)をたるみのないように貼る。)

工程③



型付け(生地の上に型紙を置き, 型糊(かたのり)を付ける。)

工程④



色差し(2度刷りする。)

工程⑤



地染め(地染め染料で引き染めをする。)

工程⑥



水元(水の中に漬け, 型(かた)糊(のり)を落とす。)

工程⑦



仕上げ(アイロンでしわを伸ばし, 縁を縫う。)

心をこめた手づくりの逸品

津軽塗 (つがるぬり)
乾漆・堆朱 (かんしつ・ついしゅ)
春慶塗 (しゅんけいぬり)
七宝焼 (しっぽうやき)
伊賀組紐 (いがくみひも)
唐木細工 (からきざいく)
緞通 (だんつう)
つづれ織り

備前焼 (びぜんやき)
萩焼 (はぎやき)
藍 (あい) 染め
蒟醬 (きんま)
佐賀錦 (さがにしき)
籃胎 (らんたい)
紅型 (びんがた)