

TOHOKU CRAFT STORY

未来へつなぐ東北の工芸

東北の気候風土に育まれた
職人の技術とまっすぐな想い。
伝統を継承しながらも、挑戦を忘れず
未来を見つめながら、日々手を動かす。
その理由がここにある。



CONTENTS

01 地域団体商標制度について

未来へつなぐ東北の工芸

- 07 【青森・弘前市】津軽塗 | 小林漆器 |
- 09 【青森・弘前市】津軽打刃物 | 二唐刃物鍛造所 |
- 11 【岩手・滝沢市】南部鉄器 | 田山鐵瓶工房 |
- 13 【岩手】五感市 | 五感市実行委員会 |
- 15 【宮城・大崎市】宮城伝統こけし | 桜井こけし店 |
- 17 微笑みたたえる 東北のこけしたち
- 21 【秋田・大館市】大館曲げわっぱ | 柴田慶信商店 |
- 23 【秋田・湯沢市】川連漆器 | 漆人五人衆 |
- 25 【山形・天童市】天童将棋駒 | 掬水・洵水 |
- 27 【山形・米沢市】置賜紬 (米沢織) | 新田 |
- 29 【福島・西郷村】大堀相馬焼 | 松永窯 |
- 31 【福島・三島町】奥会津編み組細工 | inaho |

MEET TOHOKU CRAFTS

- 34 【使う(漆)】長く愛する塗の器たち
- 35 【使う(台所・食)】食卓を楽しく、豊かに
- 37 【使う(道具)】用と美を兼ね備えて
- 39 【身に着ける(衣料)】いつもの装いにプラス
- 41 【暮らす(インテリア)】住まいと一緒に時を重ねて
- 42 【暮らす(遊ぶ)】子どもと一緒に楽しむ
- 43 FOLK TOYS TOHOKU
東北各地の縁起物や玩具たち
- 45 東北の伝統的工芸品



小林漆器

青森 | AOMORI

小林正知

KOBAYASHI MASAKAZU

1. 漆の上に菜種をまく「七々子塗」の工程。2 日ほど室（むろ）で乾燥させたあと種をはがし、さらに漆を塗り重ねたあとに研ぎだすと、魚の卵（ななこ）を散りばめたような輪紋があらわれる。2. 塗りだけではなく、均一に平らに研ぐことも技術を要する。3. 穴の開いた自作のヘラを使い、粘度の強い漆で凹凸をつける「唐塗」の仕掛けと呼ばれる作業。色漆を重ね、研ぐことで同じものが2つとない抽象的な模様が浮かび上がる。



津軽塗の代表格である塗り技法・唐塗の工程。右端の下地作りからはじまり、塗り、研ぎ、磨きなど40以上の工程を経るため、「馬鹿塗」と称されるほど馬鹿丁寧に手間をかけている。

ゼロから無限に広げる漆の可能性



さまざまな企業や津軽打刃物、津軽焼といった地元工芸品とのコラボレーションなども精力的に行い、津軽塗の伝統と文化を発信。今後が期待される職人のひとり。

「昔から図工は苦手で、漆はド素人というゼロからのスタート。修行し始めた頃は、自他ともに認めるほど下手くそだったんですよ。東京のアパレルメーカーで働いていた小林正知さんが、津軽塗の製造・販売元『小林漆器』を継ぐためにリターンしてきたのは平成23年のこと。当時は営業や販促面を中心に店をサポートしていくつもりだったが、5代目である父・孝幸さんのすすめで津軽塗技術研修所に入所。伝統工芸士の今年人さんに師事して津軽塗の基礎を学んだ。

頭では分かっていたものの、思っていた以上に手間と時間をかけて作られていることに驚きを隠せなかったという正知さん。代々続いてきた仕事の尊さを改めて感じた。「師からも認められて、売れる品質のものを作れるようになった頃から仕事がおもしろくなっていった」と話し、津軽塗を代表する伝統的な唐塗、七々子塗、紋紗塗、錦塗を次々と習得。漆の多彩な表情に魅せられて、現在は新しい塗りにも挑戦するようになった。インスピレーションの源は何気ない風景。「工房にこもりきりにならず、なるべく外に出て、色んなものを見るようにしてます。その中に新たなヒントがある」と話し、尾をひいた流れ星が漆黒の夜空いっぱいに広がっているような「流星」をはじめ、独自の塗りも編み出した。「父も木製品以外の素材にも塗るなど新しいことをやって風穴をあけてきたタイプ。それに倣うわけではないですが、自分らしい津軽塗を発信していければ」と意気込む。先人たちのも試行錯誤を重ね、美しい模様や豊かな色彩を生み出してきた津軽塗。新しい試みの中から、これからの津軽塗のスタンダードが生まれていくのかもしれない。

【青森・弘前市】

津軽塗

クリエイティブな漆芸
美しい変わり塗りの妙

津軽藩の奨励を受けて発達し、300年以上にもわたって歴史をつないできた津軽塗。家業を継ぐためリターンしてゼロから技術を学び、先人たちが作り上げてきた伝統を独自の感性で昇華させる職人の姿。



『二唐刃物鍛造所』の「暗紋」シリーズは、鉄と銅を組み合わせ、何度も打つことで波紋のような模様が生まれる独自技術。

“攻める”の文字にこもった覚悟

鍛冶場の火床（炉）で赤々と熱せられた鋼を打ち鍛えているのは、津軽藩から作刀を命ぜられて以来、350年続く歴史を誇る『二唐刃物鍛造所』の8代目・吉澤剛さん。平成23年から7代目である父・俊寿さんを師に、代々続く作刀の技術を活かした刃物作りを学んできた。

「家業を継ぐことは宿命だった」。後を継がなくてはいけないという思いを持ちながらも、東京の生活に慣れて営業などさまざまな仕事をしていた剛さん。そんな時、6代目の大叔父は亡くなる前に剛さんの両親を呼び、剛さんを「手元で育てて後を継がせるように」と遺言を残した。剛さんは当時のことを「ああ、ついにこの時が来たかと思いました（笑）。正直逃げたい気持ち半分、覚悟を決めなきゃという気持ち半分」と振り返る。父のもとで修行を重ねると同時に、海外の展示会への出展などにも立ち会った。そこで身をもって感じたのは、薄くて切れ味のいい日本の刃物作りに対する海外の評価の高さ。徐々に心の葛藤は打ち消され「津軽打刃物の歴史を自分で途絶えさせることはできない。もっと認められる刃物をつくりたい」と技術の習得に打ち込んでいったという。鍛冶場に入ってから5年が過ぎたころからは刃物事業のほとんどを父から託されるように。

直後から大きな課題になったことは、作ることと売っていくことの両立。需要があっても注文に対応しきれないことで、一人で仕事をするこの限界を感じていた。そんな剛さんのもとに転機が訪れたのは平成30年のこと。弘前市との協業で地域おこし協力隊の制度を活用した後継者育成プロジェクトがスタートし、県外から2人の若者が『二唐刃物鍛造所』に入った。さらに同年、後を継いだ剛さんの葛藤を間近で見ていた弟の周さんも、兄を支えるべく高校卒業後すぐに鍛冶修行の道へ。10代から30代という若い力で刃物事業に勢いが増した。

4人が日々仕事をする鍛冶場に足を踏み入れると真っ先に目に入ってくるのは、壁に貼られた「攻める」の文字。平成最後の年に剛さんが書いた書初めだ。「3人が入ったことで、生産体制は3倍以上に。でもその分、刃物だけじゃっかり4人分の利益を出さなくてはなりません。他産地と比べると津軽打刃物の知名度はまだまだ。伝統的な刃物の質をさらに高めて、本物を追求していくのはもちろん、まとまった注文のニーズにも対応できるように生産体制も整えて、使う人から選ばれる土俵に立ちたいんです」。後継者を育て、さらに進化する打刃物を追求する8代目の覚悟が、攻める。の3文字から感じられた。

二唐刃物鍛造所

青森 | AOMORI

吉澤剛、花村英悟
丸山敦史、吉澤周

YOSHIZAWA GO, HANAMURA EIGO
MARUYAMA ATSUSHI, YOSHIZAWA SHU

1. 右から弟の吉澤周さん、吉澤剛さん、地域おこし協力隊の花村英悟さんと丸山敦史さん。花村さんは弘前に来る前から趣味で耐火レンガを組んだ自作の炉で火をおこし、鎌やナイフなど作っていたという筋金入りの鍛冶仕事好き。一方の丸山さんは時計の修理など多くの異業種からの転身。「花村さんは即戦力に、丸山さんの技術は、今後会社が手がけていきたいと考えているフォールディングナイフなど複雑な構造を持つ商品づくりの力になる」と剛さんが確信して採用を決めた。 2. 自作の鋸を使い、型見本に合わせて少しずつ包丁の形に薄く鍛造していく花村さん。「先人たちが作り上げてきた技術を継承しながらも、より効率的で伝承していきやすい形にできるよう模索していきたい」と意気込む。 3. 凹凸があると錆が出やすくなるため、徐々に目を細くしながら水研ぎし、刃をつけていく。『二唐刃物鍛造所』では鍛接から柄つけまですべての工程が手作業で行われ、刀作りの技術を活かした丈夫で鋭い切れ味が自慢の包丁を作り上げている。背面には“攻める”の字が。



【青森・弘前市】

津軽打刃物

伝統の灯は絶やさない
若き鍛冶職人たちの挑戦

江戸時代から続く津軽打刃物の伝承と存続に向けた8代目の覚悟は並々ならぬもの。刃物作りのさらなる進化のため動き出した後継者育成プロジェクトで、未来を見据えたものづくりが動き始めている。





田山鐵瓶工房

岩手 | IWATE

田山和康

TAYAMA KAZUYASU

1・2. 鉄瓶の内側の空洞を作る「中子づくり」。外側の型と中子の間に溶解させた鉄を流し込むことで鉄瓶の形が出来上がる。 3. 形や模様、蓋の形状など全体のデザインを決めて実寸で断面図を作図。図面からおこした木型（現在は鉄製だが昔は木を用いていたため名称がそのまま残っている）を使い、粗い砂からはじまり少しずつ粒子の細かな砂を幾層にも重ねて表面となる外側の型を挽いていく。 4. 鑄込みが終わった後、赤々と燃える炭の炉の中で1時間ほど焼く「金気止め」の工程。酸化皮膜をつけることで錆びにくくする、南部鉄器発祥の錆止め技術。皮膜を均一につけるため、炎の色や勢い、爆（は）ぜる炭の音で温度を見極めながらの作業は熟練を要する。 5. 「金気止め」をしたあと、再び炭で熱して漆を塗る「焼き付け」。黒ではなく赤みがかった茶に仕上げた作品が多いのも田山さんの特徴。さらに鉄が溶けた酢酸とお茶をまぜたお歯黒を塗って仕上げることで、光沢を落ち着かせる。

道を追い求める人が集まる工房

「半世紀にわたる職人歴で培った技術をより高め、継承していきたい」と工房を立ち上げた田山和康さんは南部鉄器唯一の無形文化財・繁吉盛久氏に師事し、直々に薫陶を受けた最後の職人。平成30年には現代の名工にも選出された田山さんの鉄瓶は薄くて軽やか。形状や角度が計算しつくされた注ぎ口は心地いいまでに湯切れがいい。数年待つても欲しい人がいるのもうなずけるほど、用と美をあわせ持っている。

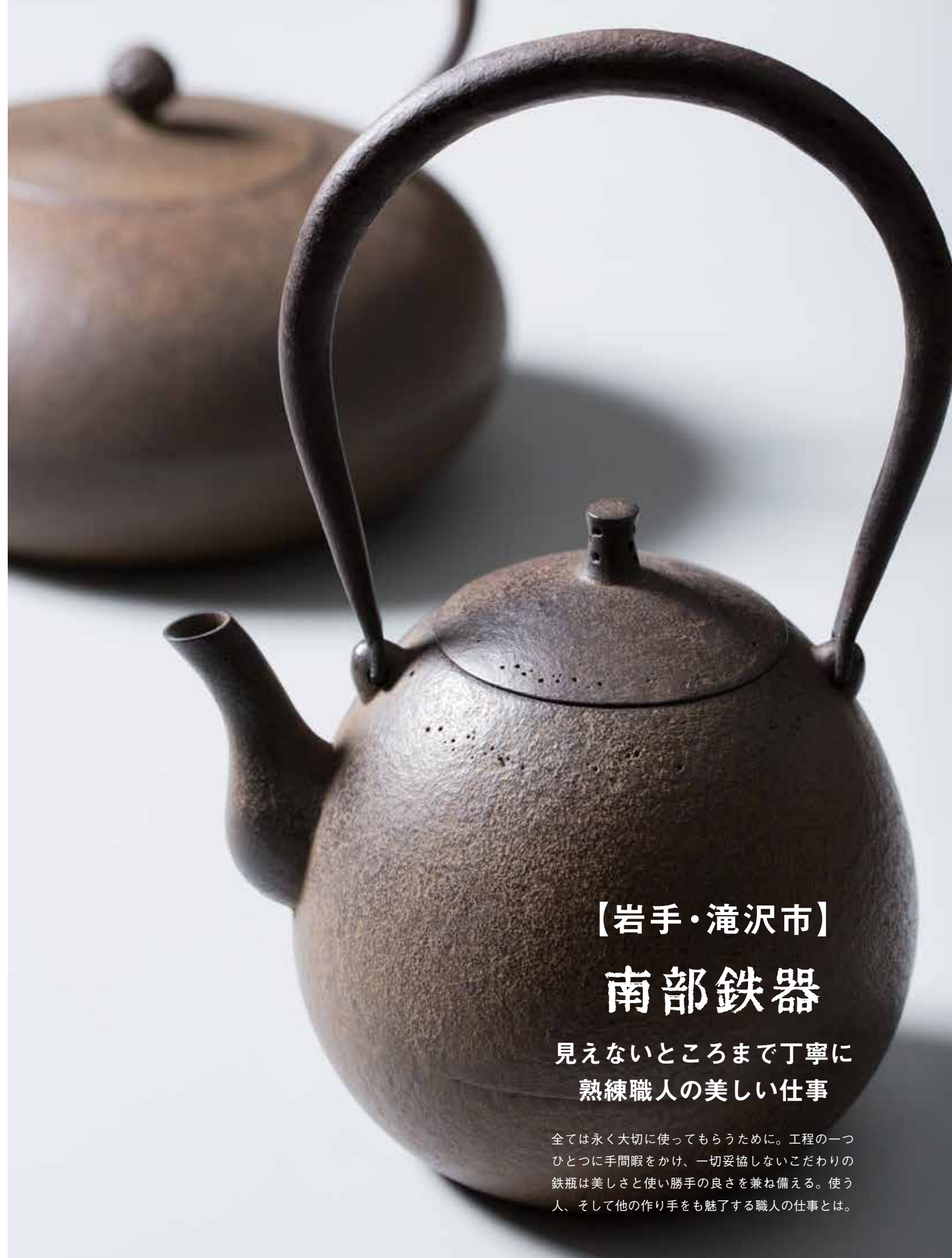
田山さんが作る鉄瓶の真骨頂はシンプルながらも趣あるたたずまいを感じる美しいフォルム。岩手県奥州市の禅寺・正法寺の坐禅堂で見た座布団の形や開花間近の梅のつぼみ、山歩きで見つけた可憐なアジサイの花など「美しいと心に残ったものを形にしたい」と手描きで図面をおくしてデザイン。「表面だけではなく、工程を一つでもおろそかにするとい

いものではない」と、細部にまで手間と時間をかけている。

そんな田山さんの仕事を間近で見つめ、支えているのは南部鉄器のこれからを担う職人たち。中には「もっと学び、いいものを作りたい」と、他工房で10年以上従事してきた職人の姿もある。田山さんは後継の育成が南部鉄器の底上げになると信じ、教えを乞う人には誰にでも惜しみなく自らの技術を伝えている。「鉄器作りは鉄だけでなく粘土や砂、火、漆など、色々な素材を扱う技がまった工夫。伝えていくべきことはたくさんある」と話し、技術がきちんと残っていくために、職人の「勘」に頼りきりにならないよう、長年、数字や理論を書き残している徹底ぶり。生涯現役として手を動かし続け、道を追い求めている職人の姿は、南部鉄器の未来を明るく照らす道しるべとなっている。



型に繊細な表情をつけるため、模様をつける道具もすべて自作。耳かきのようなへら状に加工した真鍮の棒で緻密に凹凸をつけていく田山さん。



【岩手・滝沢市】 南部鉄器

見えないところまで丁寧に
熟練職人の美しい仕事

全ては永く大切に使うため。工程の一つひとつに手間暇をかけ、一切妥協しないこだわりの鉄瓶は美しさと使い勝手の良さを兼ね備える。使う人、そして他の作り手をも魅了する職人の仕事とは。



【岩手】 五感市

That's Show Time !
～魅せるものづくり、始まる～

秀衡塗や岩谷堂簞笥をはじめとした岩手県南地域の伝統工芸や食品など地元の産業に光を当てた、オープンファクトリー『五感市』。東北初の試みを実行委員として仕掛けた3人が語る産業観光の価値。

五感市実行委員会

岩手 | IWATE

佐々木優弥、三品綾一郎、松本数馬

SASAKI YUYA, MISHINA RYOICHIRO
MATSUMOTO KAZUMA

1. 左から秀衡塗「翁知屋」4代目 佐々木優弥さん、「岩谷堂タンス製作所」13代目 三品綾一郎さん、「世界遺産平泉・一関 DMO」代表理事 松本数馬さん。 2.『五感市』が開催された3日間は各企業でワークショップやツアーなど多彩なメニューを展開。 3.『五感市』の前身となる「平泉五感市」を主催したいわて県南伝統工芸協議会では会長もつとめていた佐々木さん。もともとは国の伝統的工芸品である秀衡塗、岩谷堂簞笥、南部鉄器と3つの工芸関係者のみで構成されていた協議会を再編し、県南地域で手工芸を手がける企業も加えてリスタート。『五感市』実現の大きな足掛かりを作った。 4. 簞笥作りの端材を使い、アクセサリーなどの小物に現代的な意匠を落とし込んだ岩谷堂タンス製作所の「iwayado craft」。



職人が元気になれば人も集まる

地域の特色あるものづくりを参加者が体感できるオープンファクトリーが全国各地で行われている中、東北でも平成30年11月、一関市、平泉町、奥州市の企業26社が参加する『五感市』が開催され、たくさんの人と、「コト」が交流する場が生まれた。松本（世界遺産平泉・一関 DMO）「今、観光のトレンドはインバウンドを中心に団体旅行から個人旅行へ、求めるものもモノからコトへと変わってきています。中尊寺をはじめ年間200万人以上が集まる観光基盤があるこの場所だからこそ、伝統工芸や地域ならではのものづくりを見て体験できる環境を整えば、滞在時間はグンと延びる」と伝統工芸など地域の観光資源が多彩だという点でもチャンスと可能性を秘めている土地だと話す。

代とともに地域と伝統工芸に求められているものの変化を感じている。佐々木（秀衡塗・翁知屋）「他の地域のオープンファクトリーとは比べ物にならないくらい広いエリアを使っている開催でしたが、3日間の参加延べ人数は2000人、約2000万円くらいの経済効果があったと試算しました。今後は既存の観光とどうマッチングさせて広げていくかがポイント」と話し、色んな仕掛けを作りながら次回は来場者1万人、経済効果1億円を目指している。三品「イベントをやってよかったなと強く感じたのは、普段は工房にこもりきりの職人が、お客さんと直接関わったことで、自分の仕事は魅力的だ」と誇りを持つようになり、よりいいものを作りたいと前向きになったこと。工場をみて、職人が関わりたくさんの工程を経た作られている簞笥づくりのことが知ったお客さんが、この手間でこの値段は納得！と実際購入につながったこと。受け入れる側にも良い効果があったと感じられます」お客さんがイベントに参加し、体感してもらい、プラスαの波及効果が表れることで職人はもっと元気になる。職人が元気になれば自然と地域にも人々が集って経済が元気になる。そんなイベントに成長していく可能性を秘めた『五感市』。地域を元気にしている要素がここにあった。

桜井こけし店

宮城 | MIYAGI

櫻井昭寛、櫻井尚道

SAKURAI AKIHIRO, SAKURAI NAOMICHI

1. 伝統こけしは師匠が作っていた型（形や頭飾り、胴模様など）を継承するのが基本。櫻井家は鳴子系こけしの名工と呼ばれた大沼岩蔵をルーツとし、さらに大沼一族の弟子たちが生み出した個性豊かなこけしを受け継いでいるため、鳴子系の中でも手がけている型が多い。師匠から弟子へ、親から子へと伝わってきた系譜をたどるのも伝統こけしの楽しみ方の一つだ。 2. 鳴子系こけしでは、はめ込み式と呼ばれる頭と胴の接合技法を用いている。胴に開けた穴よりも太く作った頭の首を、ろくろの回転を利用して一気にはめ込んでいる。首をまわすとキイキイと音が鳴るのも特徴の一つ。 3. 伝統こけし工人は木地を荒削りするカンナ棒や馬（カンナ棒を置く台）などの道具を自分が使いやすいように自分で作る。炉で鉄を熱し、打ち鍛える鍛冶仕事もこけし工人には欠かせない大切な仕事だ。 4. 6代目の尚道さん。4代目である祖父・昭二さんが使っていた足踏みろくろの伝統も継承している。一方向に回転し続ける電動ろくろと異なり、正転と逆転を繰り返すのでカンナ棒を当てて削るタイミングが難しい。鳴子のこけし工人の中でも使いこなせる人は数少ない。



【宮城・大崎市】 宮城伝統こけし 脈々と続く伝統こけしと はじめましてのこけし、海を渡る

家業を継ぐためにリターンした6代目が目を向けたのは海外。代々続く鳴子系こけしの名家の挑戦が目されている。現代的なインテリアにもしっかりとなじむ、新たなこけしの表現とは。

伝えるこけしと、広げるこけし

昭和39年、東京オリンピックで各国の選手団に日本土産として渡されたのは、鳴子中学校のこけしクラブの生徒たちが作り上げた約1万2千本のこけし。「今思えばそれが自然と家業を継ぐことになったきっかけ」と振り返るのは、当時中学1年生でこけし作りに携わった「桜井こけし店」の5代目・櫻井昭寛さん。以来、先人たちが作ってきた鳴子系伝統こけしを作り続けてきた。

昭寛さんの長男である尚道さんも家業を継ぐのは自然な流れと考えていたが、予想に反して両親から言われたのは「継がせたくない」という言葉。苦勞をさせたくないという親心からだ。尚道さんもその言葉に従い、高等専門学校卒業後は東京で建築関係の会社に就職。それでも「大好きなこけしを作りたい」という思いがあった尚道さんは、平成26年に東京からリターン。翌年から修行を始めた。客足が減少する鳴子温泉街や店の状況を鑑みて尚道さんが真っ先に考えたのは、こけしをどう次の世代へつなげていくかということ。その活路の一つとして見出したのが海外への販路開拓だ。「フランス、パリに狙いを定めてマーケティングを行い、市場調査や小売店へのヒアリングをもとにした商品開発を行いました。そうして生まれたのがバステルカラーや蛍光色で描彩した創作こけしです」。国際見本市の出席では10社以上と商談がまとまった。最近はこの原則に立ち返り、天然染料を使用したニューラインである「Utakata」を発表。尚道さんは「伝統的なものは守りながら、新しいこけしを介して、こけし文化や鳴子温泉について知ってもらえたらうれしい」と独自の試みを続けている。



5代目の昭寛さん。地元開催の全国こけし祭りや宮城県白石市の全日本こけしコンクールでの受賞多数。

知財制度活用メモ 今後の海外展開等の販路拡大に際しては、特に意匠の保護が必要だと認識しており、知財の取得・活用方法について継続的に検討している。

出湯ある山懐にこけしあり 産地ごとに面ざしや模様もさまざま めんこいこけしに、会いに来て



微笑みたたえる 東北のこけしたち

東北で育まれてきた伝統こけしは全部で11系統あり、そのほとんどが温泉地や山間部で発達。こけしは盆や器を作っていた木地師が、子どものために作った玩具。江戸後期から温泉場に湯治に訪れた客の土産として持ち帰られ、子どもたちの手遊びの人形として古くから親しまれてきた歴史がある。

大正以降、ブリキやセルロイド素材の玩具が登場したことで、木工品であるこけしは一時衰退。その後、昭和初期にこけしの中に美を見出した人々たちから、鑑賞する美術工芸品として人気を博し、高度経済成長期にあった昭和30～40年代には、蒐集をして楽しむ人が増え、各地のこけしは作っても作っても追いつかないくらい飛ぶように売れたという。今、こけしのブームを支えているのは首都圏を中心とした若い女性たち。旅を楽しむながら直接産地を訪ねてこけしを買い求め、インテリアとして部屋に飾ったり、お気に入りのこけしの写真をSNSにアップしたりするなど、こけしの楽しみ方は時を経て様変わりしている。

幾度もブームを呼び起こしてきたこけしの魅力はなんといっても、産地によって頭や胴の形、表情、描かれる模様など特徴が異なり、作り手によっても個性がさまざまなところ。いじらしい笑顔や凛としたおすまし顔、目を見開いたおどけ顔。一つとして同じものがなく、素朴な愛らしさが郷愁を誘う存在なのだ。

宮城伝統こけし

宮城県内では伝統こけし11系統のうち、鳴子・作並・弥治郎・遠刈田・肘折の5系統が制作されており、昭和56年に国の伝統的工芸品に指定。山形県の肘折系が入っているのは技術のルーツが鳴子・遠刈田系から伝わったものであることと、肘折温泉から宮城に移住したこけし工人の血筋をひく工人が仙台市内でこけしを制作しているため。原木を製材し、ろくろで木地を仕上げ、頭や顔、胴体を描き、ロウがけをして仕上げる一連の工程はすべて手作業で行われている。



宮城伝統こけしの産地のうち、鳴子系（大崎市・鳴子温泉）、弥治郎系（白石市）、遠刈田系（蔵王町・遠刈田温泉）ではこけしの大きなイベントが開催されている。品評会が行われるイベントでは、お目当てのこけしを入手するために、数日前から並ぶ人の姿も。展示即売をはじめ、こけし工人によるろくろや絵付けの実演、絵付け体験など、こけしの魅力をじっくりと堪能できるイベントへ足を運んでみては？

- 5月3～5日 「全日本こけしコンクール」(白石市)
- 9月第1土・日曜 「全国こけし祭り」(大崎市・鳴子温泉)
- 9月中旬～下旬の土・日曜日 「全国伝統ろくろ祭り」(蔵王町・遠刈田温泉)

※各イベントは日程が変更する場合あり



道具へのこだわりは
作るものへのこだわり。

時には自ら作り
日々のメンテナンスにも惜しみなく力を注ぐ。
“本物”を追求するために
表現したい形をつくるために。

TOHOKU CRAFT STORY





柴田慶信商店

秋田 | AKITA

柴田慶信、柴田昌正

SHIBATA YOSHINOBU, SHIBATA YOSHIMASA

1. 米粒がつぶれて入り込まないように、おひつの底の継ぎ目はろくろを使って丸く仕上げてある。“使う人が、本当にいいと思ってくれるものを作りなさい”という秋岡氏、時松氏からの教えから生まれた、手入れがしやすいロングライフデザイン。蓋やへりなどの細かい凹凸もろくろやすりで丁寧に仕上げているため、手にやさしくなじむ滑らかさ。 2. 丸太で仕入れた天然杉は板材に製材後、作る商品に合わせて部材を切り出す。曲げたときに重なる両端を薄く削る「はぎ取り」の作業は曲げわっぱ作りの中でも一番難しく、大事な工程。熟練した職人が手掛け、全体が同じ厚みになるよう仕上げています。 3. 「はぎ取り」した板は前の晩から水をはった湯船に入れて水分を吸わせ、80度で煮沸してから取り出し、一気に曲げる。木ばさみではさんで10日ほど乾燥させることで木に曲げが定着。 4. 曲げや接合、継ぎ目を桜の皮で閉じる、底の取り付けといった各工程は分業制。一人が同じ作業をずっと続ける方が生産効率は上がるが、次の世代を担う職人たちがすべての技術を身につけられるよう、ローテーションで仕事をまわしている。

受け継がれる、人にやさしい丸い形のひみつ

長い歴史がある大館曲げわっぱの中でも、『柴田慶信商店』は昭和41年創業と後発。「初代の父は24歳の時に脱サラ。曲げわっぱを買ってきただけで分解して…を繰り返して、独学で道を切り開いてきた、ちよっと型破りな経歴の持ち主」と話してくれたのは2代目として会社を引き継いだ息子の昌正さん。創業時、父の慶信さんは既に結婚しており、昌正さんも生まれてはいたが、はじめは全く売れず、貧乏暮らしが続いていた。転機が訪れたのは昭和50年代後半のこと。技術指導で秋田を訪れた工業デザイナーの秋岡芳夫氏と当時東北工業大学の講師だった時松辰夫氏と出会い、ろくろの技術を習得。その技術を活かしながら、時代と使う人のことを考えたデザインや商品作りに取り組んだ。『柴田慶信商店』の商品の特徴である、白木で無塗装、角がなく丸みのあるデザインはここ

が根っこになっている。「道具は使う人が主役。常に使う人の声を聞いてものづくりするようにしています」と昌正さん。東京の直営店や展示会などでヒントを得て、生まれた新商品も多数ある。平成30年にはJR大館駅前のビルをリノベーションし、ショップ&ギャラリー、弁当箱やパン皿の製作体験スペース、カフェ、コワーキングスペースが同居した「わっぱビルディング」をオープン。昌正さんは「見て、触れて、曲げわっぱのことならなんでもわかるという場所を作ること、父の夢でもありました。伝統工芸をハブにさまざまな人が集って交流することで、大館が元気になってくれたらうれしい」と話す。産地のこれからと数年先、数十年先の未来を考えながら、父譲りの思い切りの良さと手腕で曲げわっぱの普及に努めている。



創業者である柴田慶信さんと2代目・昌正さん。慶信さんは「俺が元気なうちは失敗しても助けてやるから、やりたいことをどんどんやれ!」と昌正さんを後押ししてくれるという。

【秋田・大館市】 大館曲げわっぱ

使い勝手の良さと美しさ
全ては使う人のために

吸湿性に優れた白木の曲げわっぱはご飯のおいしさを引き出し、傷みにくくする魔法の器。天然杉の美しい木目と素材の良さを活かした曲げわっぱは、世代を超えてたくさんの人に支持されている。





左から大関功さん（木地・塗）、加藤尚人さん（蒔絵）、佐藤昭仁さん（塗）、摂津広紀さん（蒔絵・塗）。平成14年は5人でスタートした『漆人五人衆』だが、メンバーの入れ替わりもあって、現在は4名で活動中。

漆人五人衆

秋田 | AKITA

摂津広紀、佐藤昭仁
加藤尚人、大関功

SETTSU HIROKI, SATO AKIHITO
KATO NAOTO, OZEKI ISAO



1.ろくろを学んで木地も手がけている大関さん。 2.刷毛はコシのある人毛が使われている。 3.下地固めがしっかり施される川連漆器は、木地がゆがみにくく長持ちする。

展示会から始まった技術と表現の切磋琢磨



木地に直接生漆を塗って丈夫な下地を作り、研ぎと塗りを繰り返す川連漆器は堅牢さが自慢。

平成14年、「一緒に何かやってみたいか！」の一声が『漆人五人衆』のはじまりだった。「川連漆器の産地は問屋が商品企画や販売をしているから、職人たちはいわゆる問屋の下請け。自分のオリジナル商品というものがなかった。だからまずは自分たちの作りたいもの、表現したいものを作って見てもらおう」（佐藤さん）と結成翌年から毎年合同展示会を開催するようになった。そこで得られるものは「大きい」と皆口々に語る。

「お客さんと直に接する中で見えてきたのは、自分がこれまで下請けで作ってきたものとお客さんが求めるもののギャップ。展示会を通して自分が作るべきものが見えてきて、今はほとんど自分が考えたものづくり、に重きを置くようになった」と話し、合同展示会が大きな転機となったと振り返る摂津さん。大関さんも「自分が良いと思って作ったものとお客さんが思う良いものとの違いに気づかされる瞬間が多い。使う人の声を直接聞いて、商品作りに活かしています」と、より良い商品を生み出すきっかけの場としてとらえている。

【秋田・湯沢市】 川連漆器

売れる商品作りと
自分“らしさ”の表現と

800年続く、川連漆器の若手職人グループが結成した『漆人五人衆』。それぞれが自分の作品を発表する合同展示会を通して大きく変わった漆器作りの形や思いを聞いた。

きくすい とうすい
掬水・洵水

山形 | YAMAGATA

桜井和男、桜井亮

SAKURAI KAZUO, SAKURAI RYO

1. 駒彫り台で駒を固定し、印刀で一つひとつ彫る。台や印刀の持ち手など工程で使う道具も自作することが多い。彫駒の場合は彫って目止めしたあとに漆を入れ、目の細かいやすりで研ぎ出し、瀬戸物で表面を磨く瀬戸引きをして仕上げる。 2. 盛上駒は彫った文字を錆漆で埋めたあと研ぎだして仕上げた彫埋駒の上にさらに蒔絵筆で漆を丁寧にのせて文字を浮き出させていく。漆を均一にして、文字に立体感を出していくには技術を要するため、全国的に盛上師の人数はごくわずか。 3. 最高級品である盛上駒に使用される木地は御蔵島産（東京都）か薩摩産（鹿児島県）のツゲ。桜井さん親子は木目が緻密で固い伊豆諸島・御蔵島産のツゲを使用。原木を切り出し、板材に製材してもらった材を現地から仕入れ、4～5年乾燥させたあと自宅の作業場で木地を形づくっていく。切り出した部分によって柂目や杢、斑といった木目の入り方が異なるので、40 枚の駒がならんだ時に模様や色味が揃うよう選別するのも大切な仕事。 4. 漆芸で蒔絵を施すときに使う、ネコの毛を束ねた蒔絵筆を使用。先が広がらず、細かい線を書くことができる。



親子で追及し続ける天童の高級将棋駒



世襲制が珍しい将棋駒の世界において伝統をつなぐ和男さんと亮さん。現在は長女の絵美さんも“小楠”の雅号で彫駒を手がける駒師。親子3人で駒づくりに向き合う。

「天童の将棋駒は日本の将棋文化、愛好者たちを支えてきたという実績はありましたが、対局用の高級駒に関しては東京の駒に大きく遅れをとっていました」と話すのは、掬水の雅号で将棋駒の最高級品「盛上駒」を作り続ける駒師・桜井和男さん。天童の将棋駒のレベルと地位を向上した立役者の一人。

今や、将棋駒といえば天童。と連想する人が多いが、実はプロの対局に使用されるようになったのは、昭和55年からと比較的歴史が浅い。23歳で駒師の道に進んだ和男さんは兄弟子の、天童から対局に使われる駒を出したい。という熱意に導かれ、「盛上駒」を作るようになった。「漆を使用した盛上も書体の研究もほとんど独学。天童で盛上駒の技術を持つ人はいなかったで、とにかく何年も漆との戦いが続いた」と当時を

振り返る。次第に天童の駒師の仕事が評価され始め、昭和55年の第29期王将戦で初めて天童の駒が盤上に。和男さん自身の盛上駒も昭和60年のタイトル戦で使用され、天童の高級駒の名を世に知らしめた。

長男の亮さん（雅号・洵水）は、天童将棋駒の底上げに努めてきた和男さんの姿を見て「継げとは言われませんが、技術をしつかり身に着けることができれば、自分の生業として続けていくことができる」と確信し、平成8年から駒作りをスタート。父譲りのセンスと勤勉な姿勢で着実に腕を磨き、平成16年には初めて公式タイトル戦で駒が使用されるまでに。名工である父の背中に追いつこうと日々、木と漆に向き合っている。親から子へと継承され、盛上駒作りの伝統はこれからも続いていく。

【山形・天童市】

天童将棋駒

艶めく木地と漆の美
 将棋文化を支え続ける名工の仕事

広く一般に普及した大衆駒から、プロ棋士が使用する高級駒へ。独自で研究を重ね、木地から彫り、漆で字を浮き立たせるように表現する“盛上”まで一貫して手掛ける駒師が将棋の町の礎を築いている。

【山形・米沢市】

置賜紬 (米沢織)

山形の風土を感じる
装い華やぐ染と織

置賜紬の中でも代表格となる紅花紬。一度失われ、
幻となった染めを復活させるため尽力したのが米沢
織の老舗織元夫婦だった。郷土の顔となった紅花染
復活ストーリーとそれを受け継ぐ5代目の挑戦。

上品な赤が美しい紅花染の織物。濃い赤を出すためにはたくさんの量の紅花を必要とする。



大学卒業後に京都・西陣織の帯屋で修行し、家業に入った5代目新田源太郎さん。

新田

山形 | YAMAGATA

新田源太郎

NITTA GENTARO

1. 7月上旬～中旬にかけて咲いた紅花の花弁を摘み取り、水洗いして黄色い色素を洗い流した後、発酵。臼でついて団子状にしたあと煎餅状につぶして乾燥させた紅餅（花餅）。赤い色素をより多く抽出できるため江戸時代から紅餅に加工して出荷されていた。 2. 紅餅を水に浸し、灰汁を入れてアルカリ性になると赤い色素が溶け出してくる。梅の実に煤をまぶして燻製にした烏梅（うばい）と米酢で発色させてようやく染めにうつることができる。冬の季語で“寒紅（かんべに）”という言葉があるように、1～2月の冬の寒い時期が紅花染に最も適した季節。 3. 織りたいものや表現したいものによって手織り機と機械織機を使い分けている。 4. 絹糸を手紡ぎする際に出る細かな真綿を再び糸に撚り合わせた、新田オリジナルのあたたかな風合いの糸を手織りしたストール。



紅花から始まった染めの歴史、奏で続ける華やかな織機の音

米沢都市景観賞にも選ばれる、築90年以上の趣ある日本家屋の中から聞こえてくるのは、心地いいリズムを刻む織機の音。色とりどりの糸や織りの道具に囲まれた環境で育ってきた5代目・新田源太郎さんが家業を継ぐのは自然な流れだった。『新田』は明治17年創業。武士だった新田家初代が上杉景勝とともに越後から米沢に移り住んだあと、新田家16代目の留次郎が袴地を織る機屋の初代として創業したのが始まり。米沢袴と言えど『新田』と言われるほど、全国各地にその名を轟かせた。袴地で有名だった『新田』の名がより広く知られるきっかけとなったのは紅花染の復活にある。山形は古くから紅花が栽培され、江戸時代には全国一の出荷量を誇った一大産地。収穫された花は紅餅に加工して出荷され、京都へ。染料や化粧品原料として重宝されていた。しかし明治初期には外国から化学染料や安価な紅花が入ってきたことで一気に衰退し、ほどなく姿を消してしまっただという。そんな中、源太郎さんの祖父母にあたる3代目・秀次さんと富子さんが、紅花に目をむけるようになったのは昭和38年頃のこと。明治以来100年以上技術が途絶えていた紅花染の技術を復元しようとしていた研究者と出会い、幻となった

紅花染の美しさに魅せられて、夫婦で研究にのめりこんで技術を確立したという。『紅花染に本格的に取り組むようになったと同時に、藍や栗のイガ、梅の枝など多彩な草木染にも着手したことで、糸染めから織りまで一貫して行う、今日の会社の姿が生まれたんです』と源太郎さんは教えてくれた。 3代目が心血を注いで再興した紅花染の技術は独占するのではなく、教えを求めた人たちに指導したことで、米沢市はじめ県内各地に広がり、今や山形県を代表する染織技術となった。『先代たちは皆それぞれ新しいことにチャレンジして歴史をつないできました。私も新しいものづくりや表現に取り組むのももちろん、米沢織や紅花染、山形のことをたくさんの人に伝えていくのが自分の使命だと思っています』と話す源太郎さん。手に取りやすい小物類のラインナップの充実やストールなどを展開する新ブランド『モンターニャ・ディ・ニッタ』を立ち上げ、ファブリックとしての絹織物の可能性を追求。先代たちに倣い、米沢織の若手後継者の中心として、他工房へ織りのアドバイスも行うなど織物産業の底上げに努めている。伝統を守りながら、いつの時代も忘れない挑戦が『新田』には息づいていた。





縁起物の象徴である「走り駒」。力強く駆ける馬をよどみなく筆を走らせて描く。

松永窯

福島 | FUKUSHIMA

松永和夫

MATSUNAGA KAZUO



1. 直胴型の器の外側に対し、一回り小さく挽いてくびれをつけた内側を組み合わせること二重焼の仕込みとなる。この複雑な構造が熱い湯を冷めにくくする反面、熱さをほとんど感じることなく湯飲みが持てる実用性をあたえている。半乾燥させたあと、ハートのような形の千鳥を削り、刷毛で波を描いて“波間に浮かぶ千鳥”を表現。この模様も大堀相馬焼ならではの。
2. 粘土と釉薬の収縮率の違いから、焼成すると高音の美しい音を立てながら貫入となって表面に現れる「青ひび」。墨汁をこすりつけることでひび割れに墨が入って、個性的な表情を作りだす。 3. 20歳から大堀相馬焼の仕事に従事してきた和夫さん。ろくろ仕事は職人がつとめ、自身は焼きや走り駒の絵付けを担当してきた。避難先である那須から毎日通っている。

若い力が窯元の“縁の下の力持ち”に

「土や材料があるのが当たり前で、伝統が続いていくのが当たり前と思っただけで、何も考えずに作り続けてきたから、浪江を離れて改めて、大堀相馬焼の良さを知ることができた」と話すのは卸問屋として明治43年に創業し、製造も手がけてきた「松永窯」の3代目・松永和夫さん。大堀相馬焼は福島県浪江町の大堀地区一円で作られてきた焼物。江戸初期からはじまり、相馬藩の保護と奨励を受け、江戸後期の最盛期には100軒以上の窯元を数え、東北の焼物の一大産地として発達してきた。

地元で育まれてきた大堀相馬焼を取り巻く環境が一変したのは東日本大震災と福島第一原子力発電所事故の発生。25軒ほどあった窯元は県内外に離散。廃絶の危機に直面した。後継者がいなかった窯など半数以上の窯元が廃業を決める中、松永さんが西郷村に窯を移して再開する大きな後押しの一つになったのは、息子の武士さんの存在。

震災当時、海外にいた武士さんは日本に戻って商品企画や営業のサポートしてくれるようになった。そして、若手アーティストやクリエイター、甚大な津波被害を受けた宮城県石巻市の雄勝硯などとコラボレーションして、次々と新商品を開発。国内の展示会でPRを行って新規販路開拓を行うなど、窯の再開直後から新しい取組を行ってきた。松永さん自身は、浪江町の土を使用しているが、焼に近づけようと試行錯誤を繰り返して、原材料の研究が続いている。

大堀相馬焼の特徴は大きく3つ。器全体にひび割れの様な地模様が入る「青ひび」、相馬藩の御神馬をあらわした「走り駒」、内と外2つの器を組み合わせて空気が入る層を作る「二重焼」だ。他産地では見られない個性があり、その分手間もかかる。「はじめてみた時は工程の多さに驚きました」と話すのは、技術の伝承と後継者育成を目的として平成30年に着任した、地域おこし協力隊の吉田直弘さん。京都の大学在学中に松永窯へインターシップに訪れたことがきっかけで、卒業後、戻ってきた。吉田さん以外にも、現在2名の地域おこし協力隊が松永窯と白河市内で窯を再興した錨屋窯を行き来し、大堀相馬焼の技術の習得とPR活動を行っている。ろくろに向かってスルスルと手際よく器を作り上げていく姿を見ながら、「吉田くんはすごくうまい」と目を細めて嬉しそうに話す松永さん。窯の再開以降、様々な復興支援のプロジェクトや既存客からの注文で、毎日忙しい松永窯をサポートしてくれる、心強い存在。「震災から7年以上経ち、支援を名目とした仕事はこれからどんどん少なくなっていくと思う。その時が本当の勝負。唯一無二の大堀相馬焼を忘れてもらいたくないから、元氣なうちは頑張らなきゃね」。後進の育成にも力を入れながら、今日も前を向いて歩みを進めている。

【福島・西郷村】

大堀相馬焼

大きな困難を乗り越えて
守り続ける
唯一無二の作陶技術

東日本大震災にともなった原発事故で避難を余儀なくされ、全ての窯元が離散した大堀相馬焼。現在は8軒が新天地で作陶を再開し、地元で愛され、育まれてきた焼物の伝統をなくすまいと前を向いて歩んでいる。

【福島・三島町】 奥会津編み組細工

手を動かして、語らって
暮らしの道具と人を編みつなぐ

豪雪地帯である福島県三島町で、人の手から手へと受け継がれてきた奥会津編み組細工。自然の恵みを素材に、一つひとつ丁寧に編んでいく暮らしの道具づくりに惹かれ、移住して工人となった若き女性の志。



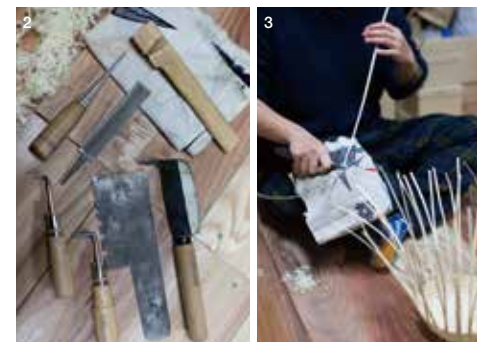
山ぶどうのツル細工を手がける工人で、奥会津編み組細工の伝統工芸士である五十嵐喜良さんから指導を受ける清水さん。

| inaho |

福島 | FUKUSHIMA

清水夏穂

SHIMIZU NATSUHO



1. 三島町生活工芸アカデミー受講の様子。 2. 材料の削りや編み目をつめる道具は特注品。作るものに合わせたさまざまな道具が伝わる。 3. マタタビは表皮をはいで切れ目を入れ、4本に割いて材料となるヒゴを作っていく。

地域の変わらない手仕事を守るために

「もともと、ものづくりが好きで、大学でも木工を専攻して家具を作っていました。自分で使う暮らしの道具を天然の素材を使い、自分の手で作るというところに惹かれました」と話すのは神奈川県出身の清水夏穂さん。平成28年に奥会津編み組細工の技術継承、「三島町生活工芸運動」をはじめとした文化の伝承を目的とした地域おこし協力隊に着任し、三島町に移住してきた若き担い手だ。編み組細工は山ぶどうやヒロ口、マタタビなど身近でとれる材料を使い、暮らしに根差した道具をつくる。

「もともと、ものづくりが好きで、大学でも木工を専攻して家具を作っていました。自分で使う暮らしの道具を天然の素材を使い、自分の手で作るというところに惹かれました」と話すのは神奈川県出身の清水夏穂さん。平成28年に奥会津編み組細工の技術継承、「三島町生活工芸アカデミー」や気軽に編み組細工を学べる「ものづくり教室」などの開催で、若い担い手は少しずつ増えつつある。「原材料と編む技術さえあれば、ずっと続けられるのがこの仕事の良さですが、続けていくために材料確保が必要不可欠」と話す。特に山ぶどうのツルは年々採れる量は減少。一度切ったら20年以上は同じ場所からは採れないため、採取のサイクルの狭間で毎年採取が可能なオニグルミを自分で育てるなど、素材を守り、育てることも取り組みたいという。技術を学び、作るだけではなく、原材料が採れる自然環境を守り、その大切さを伝えていくことも大事な役割と考える清水さんの志が、三島町の「ものづくり」を強く支えていく。



自分が使う材料は自ら採るのが基本。ベテラン工人たちは長年の経験でどこに良い材料があるか判断して採取。「その経験と勘、採取するスピードには驚かされます」と清水さん。

MEET TOHOKU CRAFTS

昔から愛されるトラディショナルから、
小技のきいたニューフェイスまで。
暮らしを明るく豊かにしてくれる東北のクラフトとの出会い。

浄法寺塗 こぶくら

滴生舎【岩手県二戸市】

国産漆の7割を生産する二戸市浄法寺地域に伝わる、どぶろくを飲むための酒器「こぶくら」を復刻。子ども用の汁椀やデザート用の器としてもおすすめ。



漆は木に傷をつけて樹液を採取。浄法寺では専門の漆掻き職人が活躍。



津軽塗 豆皿

(有)イシオカ工業

【青森県弘前市】

唐塗やろうけつ塗など、津軽塗伝統の変わり塗りの多彩な表情をカジュアルな豆皿で楽しめる。

【使う(漆)】

URUSHI-WARE

長く愛する塗の器たち



会津塗 楽膳椀

合同会社楽膳【福島県福島市】

椀を手に持つと、底のくぼみに自然と指がかかる。握力が弱い人や濡れた手でも包み込むようにしっかり持つことができる、ユニバーサルデザイン。

栃拭漆カップ

蜂谷友季子【山形県山形市】

漆を塗っては余分な漆を拭きとることを繰り返すことで、木目が際立つ拭き漆仕上げ。使えば使うほど美しさに深みが増す。



東北で育まれた手わざと
豊かな資源は未来への贈り物。
作ることは、つながること。人の手から手へ。
師から弟子に受け継がれてきた営みが
今日も続いている。

**TOHOKU
CRAFT STORY**



秋田杉製品 KACOMI

佐藤木材容器
【秋田県五城目町】

秋田杉の丸太から作られた、繊細な木目と肌触りもいいプレート。みんなで言葉を交わしながら食卓を囲める場を作りたいという思いから作られたシリーズ。



秋田杉桶樽 樽ジョッキ・酒器セット

（有）樽富かまた【秋田県能代市】

伝統的な桶・樽の技術と特徴を活かしたビールジョッキと酒器。保温性が高く、ビールがいつまでも冷たく泡が消えない。



津軽びいどろ ねぶたシリーズ

北洋硝子（株）【青森県青森市】

東北三大祭り「ねぶた」を表現したびいどろ。底に浮かぶ8色の色ガラスがカラフルで、光が当たると美しい影を映し出す。



津軽金山焼 こぎりんごソーサー

（株）津軽金山焼
【青森県五所川原市】

弘前の伝統工芸品である「津軽こぎん刺し」のもどこ（模様）をほどこした津軽らしい陶器シリーズ。青森名産のリンゴのかたちもかわいい。



雄勝硯 雄勝石プレート

雄勝硯生産販売協同組合
【宮城県石巻市】

硯用の雄勝石を食卓用にアレンジした、天然石のプレート。裁断した際に生まれる肌をそのまま活かした皿は一つひとつ表情が異なる。

【使う（台所・食）】 TABLE



生涯を添い遂げるマグ

（株）ワイヤードビーンズ
【宮城県仙台市】

コーヒー本来の美味しさを引き出すデザインのマグを日本各地の窯元とつくるシリーズ。東北では八戸焼、榴岡焼、新庄東山焼、会津本郷焼とコラボ。生涯交換補償付。



会津本郷焼 しのぎカップ・カフェオレボウル

樹ノ音工房【福島県会津美里町】

会津本郷焼の伝統は受け継ぎながら、現代のライフスタイルに合う形に。表面を凹凸に削ったしのぎが入った器はシンプルかつモダン。



樺細工 輪筒4色茶筒

（株）藤木伝四郎商店
【秋田県仙北市】

山桜皮、くるみ、さくら、かえでと4つの素材を組み合わせたシンプルで軽やかなデザインの樺細工の茶筒。

WARE

食卓を楽しく、豊かに



玉虫塗 TOUCH CLASSIC

（有）東北工芸製作所
【宮城県仙台市】

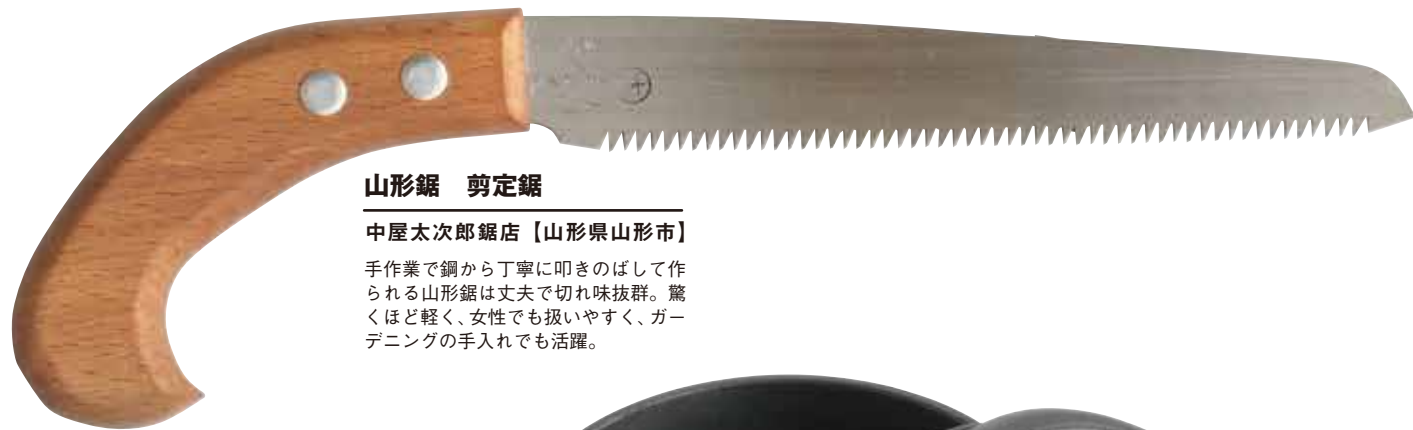
「玉虫塗」は、艶やかに照り返す発色と光沢が特徴の漆芸で、従来は朱色と緑が基調。新たに黒漆をベースに角度によって深い藍色に見えるシリーズを展開。



木のプレート／森のあしあと

わにもっこ企業組合
【青森県大鰐町】

イタヤカエデを素材に、工房のまわりには生息するノウサギやツキノワグマなど動物たちの足跡をデザインしたプレートシリーズ。



山形鋸 剪定鋸

中屋太次郎鋸店【山形県山形市】

手作業で銅から丁寧に叩きのぼして作られる山形鋸は丈夫で切れ味抜群。驚くほど軽く、女性でも扱いやすく、ガーデンの手入れでも活躍。



南部鉄器

タミさんのバン焼き器

及源鑄造(株)【岩手県奥州市】

熱伝導が良い南部鉄器の特徴を生かし、表面はカリッと、中はしっとりと焼きあがる直火焼きバン焼き器。



山形鑄物 いものケトル (ホワイトオーク)

鑄心ノ工房【山形県山形市】

内側を山形鑄物の伝統技法である漆で焼付錆止め仕上げしているケトル。持ち手とつまみが木でできているかわいデザインが特徴。



マリンローズ ワインオープナー

ジェイプランニング
【岩手県野田村】

国内唯一の産地である岩手県野田村で採掘したマリンローズ（バラ輝石）の原石をあしらったワインオープナー。



オノオレカンバ ターナー

(有) プラム工芸【岩手県二戸市】

“斧が折れるほど堅い”といわれるオノオレカンバの美しい木目やなめらかな質感を活かしたキッチンウェア。丈夫で長持ち。



イタヤ細工 三色盛皿・花盛皿

民芸イタヤ工房【秋田県仙北市】

イタヤカエデの若木の幹を帯状に裂いて編み上げるイタヤ細工は、秋田県仙北市角館町で200年以上前から伝わる工芸品。



青森ヒバ製品 丸籠・手提げ籠

(公社)下北物産協会
【青森県むつ市】※販売元

厳しい寒さや風雪に耐えてゆっくと成長し、緻密で美しい木目を持つ青森ヒバを使ったカゴ。ヒノキチオール天然アロマ成分もさわやかな香り。



肥料かご

(株)光原社 仙台店
【宮城県仙台市】※販売元

もとは農作業で肥料をまくときに使われていたカゴ。地元では「げすざる」とも呼ばれ、すず竹や桜の皮、杉の枝を使って作られている。



南部箒 和洋服ほうき

(有) 高倉工芸【岩手県九戸村】

無農薬栽培した「ほうきもろこし」を使用し、穂先の独特の縮れとコシが特徴。軽くさっさと掃くことで洋服についたゴミや毛玉がすっきり。



奥会津編み組細工 マタタビ米研ぎ笊

三島町生活工芸館
【福島県三島町】

奥会津編み組細工の定番商品の一つ。粘りとしなりがあるマタタビを細かく編みこんだザルは水切れがよく、手にもやさしい。

竹細工 市場かご・ざる

いちのへ手技工芸館
【岩手県一戸町】

やわらかくしなやかな「すず竹」で編み上げる岩手県一戸町に古くから受け継がれてきた竹細工。





津軽こぎん刺し リング付がま口ポーチ

(有) 弘前こぎん研究所
【青森県弘前市】

青森県津軽地方に伝わる刺し子の技法のひとつである「こぎん刺し」のポーチ。持ち手のリングはたためるので、バッグインバッグとしても重宝される。

豊国草履 K Bros・足半草履

軽部草履(株)
【山形県寒河江市】

大相撲の力士や立行司も使用する日本では数少ない手編み草履の工房。草履初心者でもはけるよう構造や色彩を工夫した草履と美脚用つま先履きの竹皮草履。

南部裂き織 panoreche シリーズ (バッグ、カメラストラップ)

(株) 幸呼来 Japan
【岩手県盛岡市】

古布や生地を残りを細く裂き、衣服などへ再生する伝統織物の南部裂き織をベースにしながら、染色や配色にひと手間加えたファッション性が高い裂き織。



山形和傘 蛇の目傘

古内和傘店【山形県山形市】

200年以上の伝統をもつ山形和傘。52本もの骨組みは堅牢さと美しさを兼ね備え、見た目以上に軽量で扱いやすい。



津軽桐下駄 津軽塗桐下駄

阿保下駄製作所【青森県弘前市】

厳しい風雪の中で育まれた堅く木目が美しい津軽の桐を使用した下駄。幾重にも漆を塗り重ねて研ぎだす津軽塗が美しい。



ホームスパン ラム 100%ストール

(株) 日本ホームスパン
【岩手県花巻市】

家(home)で紡ぐ(spun)という、英国の羊毛農家が自家用に織ったのが始まりの「ホームスパン」。凹凸感や色味のゆらぎなどホームスパンならではの風合いが魅力。



短角牛シームレス名刺入れ

岩手革【岩手県盛岡市】

太鼓の革に使われるほど丈夫でしっかりとした希少な短角牛の革をなめし、つなぎめのない名刺入れに。



会津木綿 バリスタエプロン

(株) IIE【福島県会津坂下町】

厚地で丈夫、使い込むほどに風合いが増していく会津木綿を素材にしたバリスタエプロン。飽きのこないスタイリッシュな縞模様が長く愛用できる。

【身に着ける(衣料)】 FASHION いつもの装いにプラス



バブーシュ

阿部産業(株)【山形県河北町】

スリッパひと筋でものづくりをしてきた会社が手がける帆布製のバブーシュ。かかとはつぶしたままでも、起こしても履ける2WAY仕様。

鶴岡シルク kibiso 日傘

鶴岡シルク(株)【山形県鶴岡市】

蚕が繭を作る際、最初に吐き出す糸「きびそ」を使用した日傘。「きびそ」が持つ紫外線防止効果にも注目。





ISHINOMAKI BIRD KIT

(株) 石巻工房【宮城県石巻市】

津波被害を受けた地で新たに生まれた木工房が手がけるクラフトキット。木製ピースと接着剤で簡単に鳥のオブジェを作れ、首を回すと鳴き声のような音が鳴る。



競技用けん玉「大空」

(有) 山形工房【山形県長井市】

熟練の職人が手がける、日本けん玉協会が認定する競技用けん玉。玉のカラーや模様のバリエーションもある。



藤工芸

NEJIRO (ネコハウス)

(有) ツルヤ商店【山形県山形市】

厳選した国産の籐を使って、職人が作り上げるネコハウス。ネコが上部と内部の両方でくつろげるデザインで、分割も可能。



南部菱刺し テーブルセンター

南部菱刺し工房アトリエ 縹
HANADA【青森県八戸市】

青森県南部で発達した刺し子技法「南部菱刺し」を全面にほどこした贅沢なテーブルセンター。菱模様が積み重なって生まれるモチーフは、空間を華やかにしてくれる。



仙臺筆筒 手許小筆筒

仙臺筆筒協同組合
【宮城県仙台市】

ケヤキの木目が美しい板に、木地呂塗をほどこし、飾り金具をつけた、仙臺筆筒の伝統的な意匠が詰まった小型筆筒。



BUNACO LAMP

ブナコ(株)【青森県弘前市】

テーブ状のブナ材を巻きつけ成型したものとスライスしたものを組み合わせる独自の技術で生まれる BUNACO の照明。

【暮らす(インテリア)】 INTERIOR 住まいと一緒に時を重ねて



山形緞通

じゅうたん KOKE

オリエンタルカーペット (株)
【山形県山辺町】

日本を代表する建築家・隈研吾氏デザインのカーペット。苔の雰囲気や糸の質感や毛足の長さでリアルに表現。

【暮らす(遊ぶ)】

TOY

子どもと一緒に楽しむ

こけす (チェスセット)

今金雄【青森県黒石市】

小さな駒達はこけし工人の手による一点物のこけし。ルールはチェスというユニークなボードゲーム。地元高校の生徒達が考案。



青森ヒバ製品

はちまんうりぼう・ はちまんわんこ

(有) 木村木品製作所
【青森県弘前市】

神社の鳥居の木を再利用して作られた赤ちゃん用のがらがら。中に神社の鈴が入っており、穏やかなやさしい音色が聞こえてくる。



FAVA シリーズ

(株) マストロ・ジェッベット
【福島県南会津町】

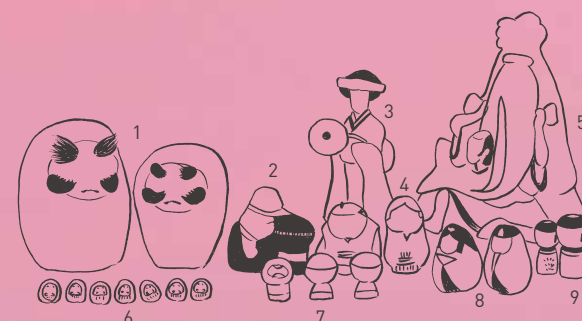
“fava” はイタリア語で「豆」の意。房の中に豆が3粒入ったデザインのラトルで、幼児が握って、振って、机や床で揺らして遊びながら豆の動きを楽しむ。

FOLK TOYS TOHOKU

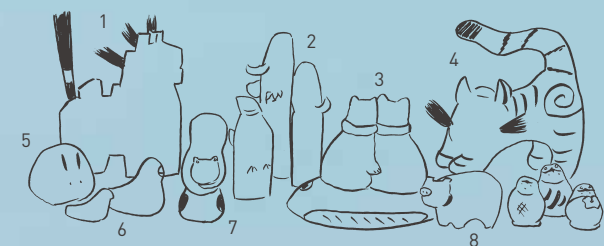
郷土の香りをまとった、東北各地の縁起物や玩具たち。
ただそこにあるだけで、眺めるだけで、思わず心が和む。



1. 仙台張子 松川だるま 宝船・玉入／
本郷だるま屋【宮城県仙台市】
2. 仙台張子 牛乗り子ども／
本郷だるま屋【宮城県仙台市】
3. 堤人形 藤娘／
つつみのおひなこや【宮城県仙台市】
4. 仙台張子 夫婦補助／
本郷だるま屋【宮城県仙台市】
5. 堤人形 鯉の滝のぼり／
つつみのおひなこや【宮城県仙台市】
6. 白河だるま ストラップだるま／
(有)幸来【福島県白河市】
7. 飾りコマ ダルマ・青オニ・赤オニ／
【株】つたや物産【山形県米沢市】
8. 起上り小法師 起き上がり雛 白衣／
野沢民芸品製作企業組合
【福島県西会津町】
9. 飾りコマ こけし／
【株】つたや物産【山形県米沢市】



1. 八幡馬／(株)八幡馬【青森県八戸市】
2. 笹野一刀彫 おたかぼっぽにわとり
／笹野一刀彫おたか三兄弟【山形県米沢市】
3. 提人形 鯛のり寄り添い猫／
つつみのおひなこや【宮城県仙台市】
4. 三春張子 腰高トラ／
デコ屋敷 本家大黒屋【福島県郡山市】
5. 山形張子 月山玉兔／
岩城人形店【山形県山形市】
6. 下川原焼土人形 鳩笛／
阿保正志【青森県弘前市】
7. 相良人形 猫に蛸／
相良隆馬【山形県米沢市】
8. あかべこ 青海波／
野沢民芸製作企業組合【福島県西会津町】
9. 山形張子 まり猫／
岩城人形店【山形県山形市】





TOHOKU CRAFT STORY

平成 31 年 3 月発行

- 企画・制作 株式会社 第一広告社
- 撮影 土田有里子
- 編集・執筆 小原瞳
- アートディレクション・デザイン 吉野敏充
- 撮影協力 東北スタンダードマーケット、みやぎ蔵王こけし館

■ 発行元
東北経済産業局 産業部 地域ブランド連携推進室
〒980-8403 宮城県仙台市青葉区本町 3-3-1 仙台合同庁舎
TEL : 022-221-4923 FAX : 022-215-9463
URL : <http://www.tohoku.meti.go.jp/>



R3-141

東北の伝統的工芸品

伝統マークを ご存じですか？

伝統マークは経済産業大臣指定伝統的工芸品のシンボルマークです。経済産業大臣が指定した「伝統的工芸品」ごとに定められている作り方・原材料・製造地域にあっていのかどうか製品検査を行い、合格した製品には、伝統マークのデザインを使った「伝統証紙」が貼られています。