



TRADITIONAL CRAFTS of TOKYO

— 東京都伝統工芸品 —





超絕技巧



挑戰





目を疑うほど繊細な江戸切子。

平和が訪れた江戸時代から、

日本刀製作の技術のすべてが注ぎこまれた東京打刃物。

顕微鏡で検分しても1ミクロンのズレもない江戸木版画。

TOKYO でつくられるものは、時にクレイジーだ。

思いもよらなかった。そこまでやるか。常軌を逸している。

TOKYO の作り手の狂おしいまでの情熱は、

常に最高到達点を更新してきた。

それはひとたび極まったかに思えた伝統の技が、

絶えず流れこむ最新の感覚によって、

さらに磨き続けられてきたからに他ならない。

その眼で、その肌で体感してほしい。

TOKYO 伝統工芸品 41 品目の凄みを。

職人たちの想像を超えた技とこだわりを。



東京の伝統工芸品は、長い年月を経て東京の風土と歴史の中で生まれ、時代を越えて受け継がれた伝統的な技術・技法により作られています。伝統工芸品は、手作りの素朴な味わい、親しみやすさ、優れた機能性等が、大量生産される画一的な商品に比べて、私たちの生活に豊かさと潤いを与えてくれます。伝統工芸品は地域に根ざした地場産業として地域経済の発展に寄与するとともに、地域の文化を担う大きな役割を果たしてきており、現在41品目が指定されています。

▼東京都伝統工芸品の指定制度

下記の要件を備える工芸品について、東京都知事が東京都伝統工芸品に指定しています。

- 製造工程の主要部分が手工的であること
- 伝統的な技術又は技法により製造されるものであること
- 伝統的に使用されてきた原材料が主たる原材料として用いられ、製造されているものであること
- 都内において、一定の数の者がその製造を行っていること

▼東京都伝統工芸士の認定制度

下記の要件を備える者のうちから、知事が東京都伝統工芸士に認定しています。

- 東京都伝統工芸品の製造の実務経験が15年以上あり、現在もその製造に従事していること
- 高度の伝統的技術・技法を有していること
- 伝統工芸品産業振興事業の推進に協力しており、今後も協力できること

▼東京都伝統工芸品マーク

このマークがついている製品は東京都知事が指定した伝統工芸品です。
都の紋章と伝統工芸品の頭文字の「伝」をあしらいました。



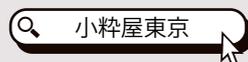
東京の伝統工芸品を販売するオンラインショップ「小粋屋東京」のご紹介



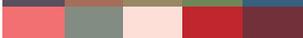
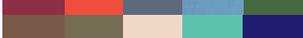
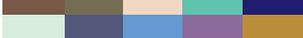
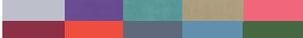
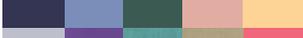
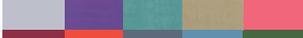
「小粋屋東京」では、東京のおしゃれな伝統工芸品を200商品以上販売しています。

ここでしか読めない若手職人への特別インタビューやギフトセレクションなど、東京の伝統工芸品の魅力をご紹介するコンテンツもご覧いただけます。

<https://www.rakuten.ne.jp/gold/koikiya-tokyo/>



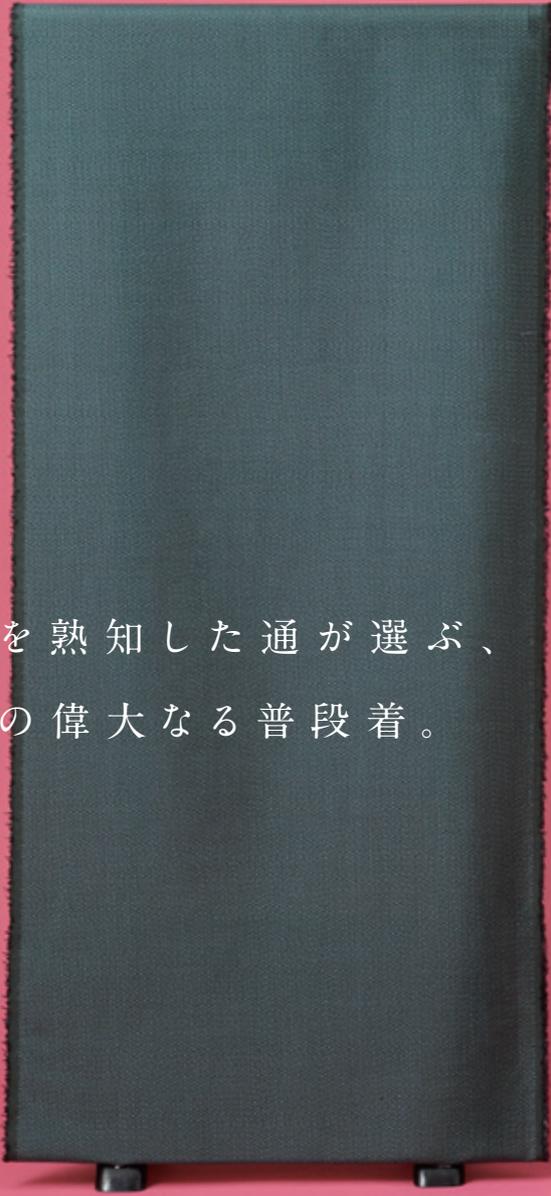
目次

| | | |
|---|--------------|------|
|  | 村山大島紬 | p.6 |
|  | 東京染小紋 | p.7 |
|  | 本場黄八丈 | p.8 |
|  | 江戸木目込人形 | p.9 |
|  | 東京銀器 | p.10 |
|  | 東京手描友禅 | p.11 |
|  | 多摩織 | p.12 |
|  | 東京くみひも | p.13 |
|  | 江戸漆器 | p.14 |
|  | 江戸鼈甲 | p.15 |
|  | 江戸刷毛 | p.16 |
|  | 東京仏壇 | p.17 |
|  | 江戸つまみ簪 | p.18 |
|  | 東京額縁 | p.19 |
|  | 江戸象牙 | p.20 |
|  | 江戸指物 | p.21 |
|  | 江戸簾 | p.22 |
|  | 江戸更紗 | p.23 |
|  | 東京本染ゆかた・てぬぐい | p.24 |
|  | 江戸和竿 | p.25 |
|  | 江戸衣裳着人形 | p.26 |
|  | 江戸切子 | p.27 |
|  | 江戸押絵羽子板 | p.28 |
|  | 江戸甲冑 | p.29 |
|  | 東京籐工芸 | p.30 |
|  | 江戸刺繍 | p.31 |
|  | 江戸木彫刻 | p.32 |
|  | 東京彫金 | p.33 |
|  | 東京打刃物 | p.34 |
|  | 江戸表具 | p.35 |
|  | 東京三味線 | p.36 |
|  | 江戸筆 | p.37 |
|  | 東京無地染 | p.38 |
|  | 東京琴 | p.39 |
|  | 江戸からかみ | p.40 |
|  | 江戸木版画 | p.41 |
|  | 東京七宝 | p.42 |
|  | 東京手植ブラシ | p.43 |
|  | 江戸硝子 | p.44 |
| | 江戸手描提灯 | p.45 |
| | 東京洋傘 | p.46 |

※各ページの二次元バーコードを読み取ると職人による匠の技を動画でご覧いただけます。



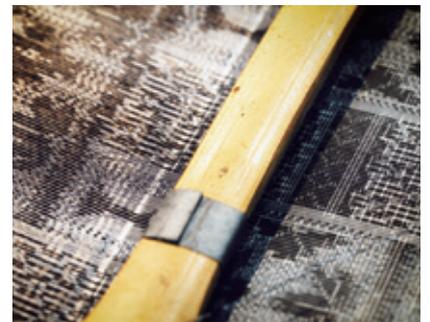
着物を熟知した通が選ぶ、
江戸の偉大なる普段着。



村山 大島 紬

**Murayama-Oshima
Tsumugi
(Textured Silk
Pongee)**

奄美大島を産地とし、高級絹織物の代名詞として知られる大島紬。そのブランド名を冠する村山大島紬は、大島紬と同じ生糸を用いた織物で、現・東京都武蔵村山市周辺を産地とする。絹糸を泥染めするなど、手間のかかる大島紬に対し、村山大島紬は文様を彫刻した板で緋糸を染める板締め染色法



を確立。大島紬と似た風合いながらリーズナブルな着物を生み出し、広く庶民に愛用された。最大の特徴は、精巧な緋模様である。緋とは、染めた経と緯の緋糸を寸分の狂いなく柄合わせしながら、織機で模様を織りなしていく織物。糸の繊維が感じられる滑らかな手触りを持ち、軽いので長時間着ても疲れない。男性物は緋模様が細かく、近くで見ると緻密、遠目には無地に見えることで、さり気ない趣味の良さを演出する。一方、女性物はデザインが重視され、シックな模様や色合いは着る人の年齢を問わない。知事が認めた伝統的な技術や原材料を駆使し、長さや重さ、傷など、二十八項目の検品をクリアしたものに証紙が与えられ、高いクオリティーが保証されている。

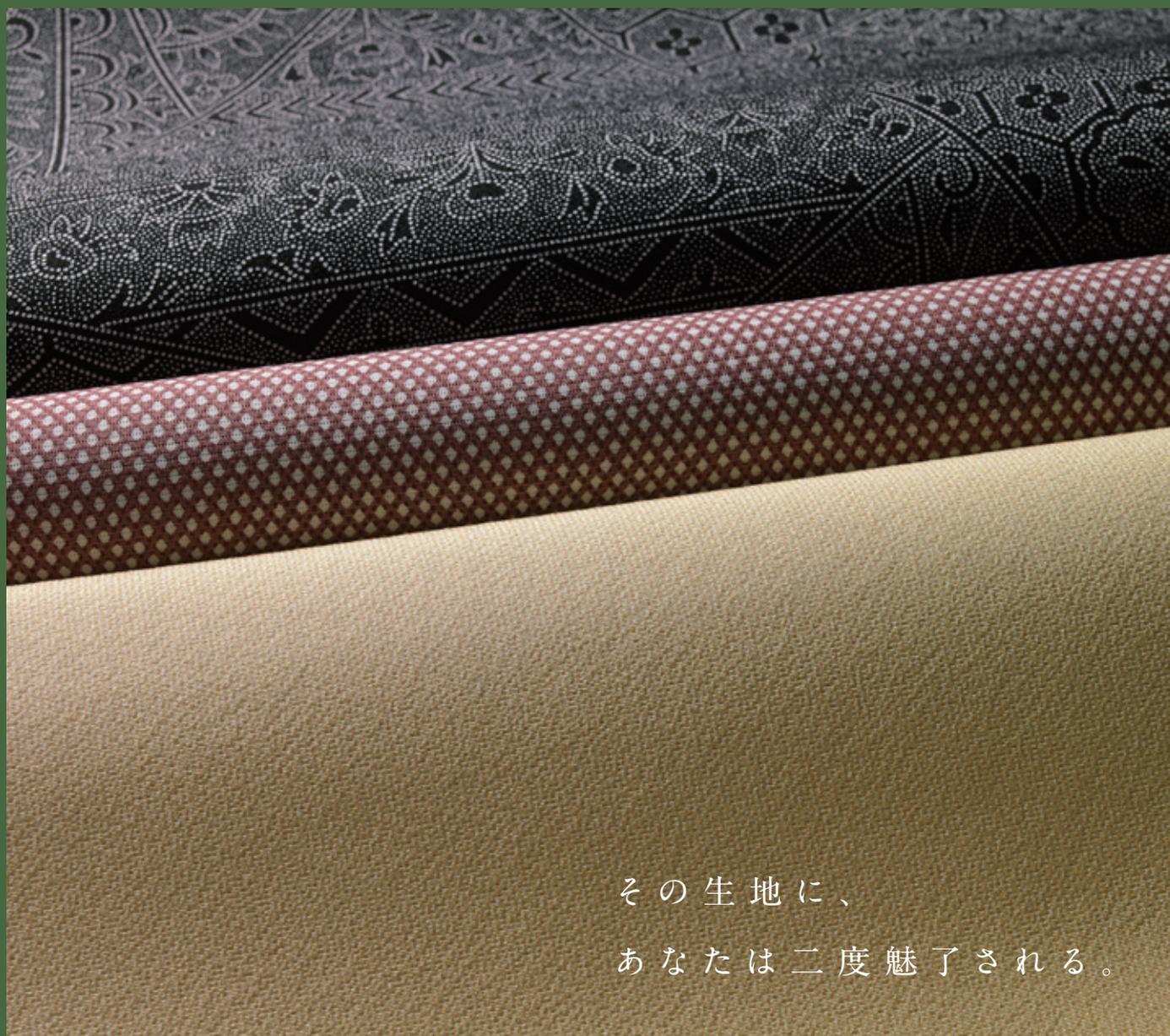


東京 染小紋

Tokyo Some-Komon
(Tokyo Fine-Patterned
Dyeing)



小紋とは、極小の柄の模様が繰り返し描かれた染め物である。17～19世紀中盤、諸大名が江戸城に登城する際、どこの藩か区別するために衣服（袴）に模様を染めることで発達した。模様は0.5～1ミリ程度の小さな点や細い線で構成され、代表的な柄である極鯨では、3センチ四方に千個もの点が滲むことなく染め抜かれている。遠目には無地に見えるため帯と合わせやすく、第一印象の華やかさで主張するのではなく、近くで見て初めて気づく染めの巧みさを“粋”とした美意識が表現されている。手作業で染めることで反物全体に陰影を生み、平面に奥行きを与える技術への評価は高い。白いままの裏地は技術の高さを証明するもので、染料が裏まで抜けないことで極小の模様を際立たせる。柄と色の組み合わせはオーダーメイドでき、単色染めだけでなく、複数の柄と色で染め分けることも可能。東京染小紋は和装の世界にとどまることなく、上質を体現する染め物として、ネクタイやチーフ、ストールなどにも活用の幅を広げている。



その生地にも、
あなたは二度魅了される。



都心から南方へ300キロ、
孤島で織られる着物好きの終着点。

本場 黄八丈

Honba Kihachijo
(Hachijojima Silk Fabric)



都心から南方へ約300キロ離れた海に浮かぶ八丈島。本場黄八丈は、豊かな自然に恵まれたこの島で自生、あるいは栽培された草木のみを使って染色する絹織物である。色は黄色、黒色、樺色^{かば}の三色のみ。かつては黄色が主流だったことから黄八丈の名で親しまれたが、現在は黒が大半を占める。黒といてもただの黒ではない。藍色などを混ぜ合わせるほかの染色と異なり、椎木の色素^{しいのき}のみで生み出された純粋な黒である。黒の織物の場合、椎木の皮^{せん}を煎じた汁^{きいと}で生糸を染めた後、脱水し、屋外で干す。この工程を約40回繰り返すことで、太陽光が織物に艶やかな光沢をもたらす。八丈島の風土で育った草木特有の色を際立たせるため、無地、縞柄、格子柄など、意匠は極めてシンプルだ。着るごとに生地が体になじんでくる着心地の良さを持ち、かつては普段着として愛用された。近年は生産者の減少に伴い希少価値が増していることもあり、あらゆる着物を知り尽くした人が最後に辿り着く着物といわれる。



江戸 木目込人形

Edo Kimekomi
Ningyo
(Wood and Cloth
Dolls)

親から見ると、
それは玩具ではなく、
かけがえのないお守りだった。

親が子の成長や健康を祈り、人形を贈る風習は、古くから受け継がれてきた日本固有の文化である。人形は製法によって衣裳着人形と木目込人形に大別される。18世紀に京都で発祥したとさ



れる木目込人形は、胴体の原型に溝を彫り、衣裳となる布地を貼り付ける日本独自の技法を持つ。あたかも衣裳を着ているかのような自然な佇まいは、木目込みと呼ばれる技法がもたらす特徴だ。主に玩具として扱われる海外の人形に対し、日本では人形に魂が宿ると信じられ、子どもを厄災から守る厄除けとしての側面を持つ。そのため、職人は人形に想いを込め、子が成長したときに親の深い愛を実感できるように、頑丈で型崩れしない素材と製法を追求している。衣裳は8~12世紀頃の高貴な宮廷装束きょうていしやうぞくを再現し、着物のミニチュールとして海外の人形コレクターをも魅了。高い技術力を信頼され、江戸木目込人形の修理の依頼もあるという。特別な想いや文化的背景と共に人形を世界に広める志の下、インテリアやアクセサリ、雑貨も制作している。

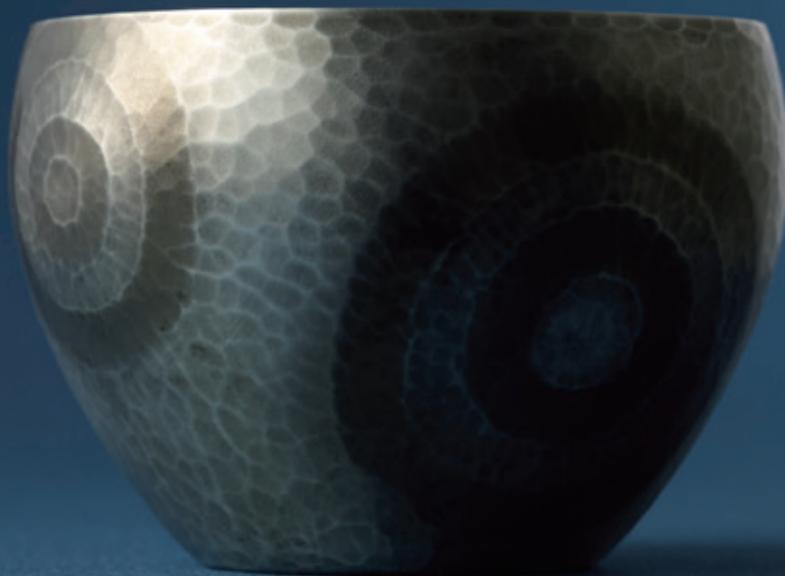




東京 Tokyo Ginki (Silverware) 銀器



ボリビアのポトシにあるセロ・リコ銀山と並び、日本の石見銀山はかつて世界二大銀山に数えられ、日本は世界最大級の銀の産出国だった。916年には既に銀製品が存在し、17世紀頃には銀師しろがねしと呼ばれる職人が大名家に重用されると共に、庶民も広く銀器を愛用した。日本の銀製品が1867年のパリ万博に出品された際には、銀製品に精通したヨーロッパの人々でさえその完成度の高さに驚嘆したという。無論、ヨーロッパから受けた影響は色濃いが、鍛金たんきんや象嵌ぞうがんなど、世界に誇る技術も多い。厚さ1ミリほどに延ばされた地金じがねを金槌や木槌で叩き、徐々に形を作り上げていく鍛金、表面に金槌の模様を刻印する加飾など、緻密さを極めた技術は海外では真似できないものだ。金槌で模様打ちされた槌目・岩石目・ゴザ目は独特の風合いを持ち、使えば使うほどに凹凸が手になじんでいく。長寿の祝いに贈られる銀杯、アジア圏で絶大な人気を誇る急須やヤカンなど、百年経っても色褪せない重厚な輝きに魅了される人は後を絶たない。



パリ万博で世界を驚嘆させた、
和製銀器の重厚な輝き。



華美を好む京都に、
江戸の「粋」はこう答えた。

東京 手描友禅

Tokyo Tegaki Yuzen
(Hand-Painted Kimono)



17世紀、京都の絵師が創始したと伝えられる友禅染め。染め師や絵師が江戸に移り住んだことから独自の発展を遂げ、現在、東京手描友禅は京友禅、加賀友禅と並ぶ日本三大友禅のひとつに数えられる。分業制のほかの友禅染めと異なり、東京手描友禅は一人の職人が全工程を担う。型紙を用いず、手描きによって下絵から色挿しを行い、染め付けに至るまでの工程に表れる職人の個性は顕著だ。職人はモチーフを選び、図案に落とし込む工程に最も多くの時間をかけ、下絵を描いていく。ビルの街並み、動物、果ては宇宙まで、斬新な絵柄は職人のイメージーションの結晶であり、様式美を重んじるほかの友禅染めとは一線を画する。かつての奢侈禁止令の影響で色数が絞られたことで、かえってシンプルなグレーやブルーを基調にした江戸の洒脱が生み出された。結果、東京手描友禅は京都の歴史的な街並みではなく、東京の現代的な街並みに溶け込み、歴史とモダンが組み合わさった若々しい着物として時代に調和している。



多摩織

Tama Ori
(Tama Woven Fabrics)

東京都の南西部に位置する八王子は、かつて桑の都と呼ばれ、養蚕と製糸、織物業の一大産地として栄えた。多摩織は、その八王子織物をルーツとする五つの織物の総称であり、絹織物の多品種産地が育んできた多様な技法の集大成と称される。時代ごとにモードの先端を担った色や柄を今も受け継いでいる。染色した千二百本の生糸をずらして柄を織る「ずらし拵」は、幾何学的な拵柄に計算された変化を与える高度な技法である。ひと織りごとに両手両足を用いて織機を操作し、織り具合を微調整することで、手仕事ならではの自然な風合いがもたらされる。紡ぎ糸の素朴な手触りを持ち、シンプルな柄や色によって東京の“粋”を体現。普段使いで着続けても飽きのこない普遍的な魅力を備える。全工程を手作業で行っているため、反物は希少にして高価だが、多くの人に多摩織の持つ手触りや柄を楽しんでほしいとの思いから、ネクタイや帽子、ストールなどの製作も行っている。

幾何学模様にも、
人の手が心地よいノイズを加える。





東京 くみひも

Tokyo Kumihimo
(Braided Cords)



東京には、紐の結び方だけで
生計を立てるプロフェッショナルがいる。

日本は、世界的に見ても紐が高度に発達した国であるといわれる。国際的なスポーツブランドが日本のくみひもを靴ひもに採用したことがあるほど、その技術力に対する評価は高い。くみひもは武士の鎧兜のおどし糸や刀を下げる下緒さげおなど、武具の一部として発達し、戦闘時にも耐え得る堅牢な組み方が現在まで受け継がれている。17世紀以降は庶民の日用品である帯締め、根付け紐などに用途が拡大。公家社会を背景にした京都の華美なくみひもに対し、東京くみひもは武家社会と町人文化の影響を受けた主張し過ぎない色合いを特徴とする。日本の豊かな四季を反映した季節の色が、細やかな模様に見える。職人は紐がきつ過ぎず、且つ緩むことのないように心がけ、糸と糸が交差する組み目の味わいを大切にしている。現在は携帯電話のストラップや犬用のリードなど、新たな製品も作られている。生産数は減少しつつあるが、絹糸の心地よい手触り、ファッションのワンポイントに相応しいデザイン性、頑丈さを支持する人は多い。



金属でもない、陶磁器でもない。
食卓に漆器という選択肢。



江戸 漆器

Edo Shikki
(Lacquerware)



海外では、かつて陶磁器のことを「china」、漆器のことを「japan」と呼んだほど、漆器づくりにおいて日本は世界をリードしてきた。漆を何十回と塗り重ねることで生まれる、陶器に負けない堅牢さと美しい光沢。漆を塗っては拭き取る作業を繰り返すことで浮かび上がる、木目を生かした質感。木の器に様々な表情をもたらす高い技術力と、腐食やゆがみを防ぐ漆の特性によって、漆器は長い間、庶民に愛用されてきた。漆器は保温性・断熱性にも優れ、温かい料理は冷めにくく、熱い汁を入れても持ちやすい。滑らかな手触りは手になじみ、口当たりも良く、料理や飲み物の味を引き立てる。普段使いの食器として発展を遂げた江戸漆器は、ほかの漆器産地に比べて伝統的な制約がなく、新しいデザインにも積極的に取り組んでいる。箸や椀などのほかに、ピアスやかんざしといったアクセサリ、雑貨などを製作。ガラス素材で漆器を作る新たな挑戦も始まっている。



江戸

Edo Bekko
(Tortoiseshell Products)

鼈甲



江戸鼈甲は、ウミガメの一種である玳瑁たいまいの甲羅によって作られる。ワシントン条約によって国際取引が規制されているが、「種の保存法」などの管理下で国内販売は禁止されていない。玳瑁は主に南東の海域やインド洋に生息し、透明の黄色地に黒褐色の斑まだらが入った模様を特徴とする。ほかの亀に比べて模様が美しく、熱によって細工ができることから、古くから結髪道具の笄こうがいや簪かんざしなどに用いられてきた。かつて日本を統治した江戸幕府の初代将軍・徳川家康も、鼈甲製の眼鏡を愛用した一人である。職人の技術は、張り合わせの工程において最も発揮される。無地と模様バランスには職人の個性が表れ、ひとつとして同じデザインは存在しない。眼鏡は肌にやさしく、軽い特性を持ち、輪郭にフィットする。ブレスレットや指輪といったアクセサリー類は、金属アレルギーの人でも愛用可能だ。 ※鼈甲製品の日本国外への持出は原則として認められておりません。



あなたの輪郭に、
心地よくフィットする。



江戸 刷毛

Edo Hake
(Edo Brushes)



伝統工芸品を作るための道具は、
やがて伝統工芸品そのものになった。

江戸刷毛は、伝統工芸品にとって必要不可欠な道具である。漆器に漆を塗るための漆刷毛や、表具師が愛用する経師刷毛をはじめ、木版刷毛、染色刷毛、人形刷毛など、様々な伝統工芸品と結びつき、多くの職人から信頼を得ている。和化粧に使う白粉刷毛、塗料を塗る塗装刷毛を加えた七種が江戸刷毛と総称され、長年にわたって受け継がれた技術を駆使した製作が行われている。使用される素材は人毛、獣毛、植物繊維などで、経師刷毛にはムラが出にくい馬の毛を使うように、用途に応じた使い分けがなされている。いずれにおいても毛先が完成品の出来栄を左右し、コシが強く、ムラ塗りが出づらいものが最良とされる。そのために、毛を真っ直ぐに伸ばす火のし、もみ 粉穀灰を用いて毛が含む油分を取り除く毛揉みといった工程に手間を惜しまない。使い手に合わせることは職人の使命であると考え、毛の量を増減させるなどのオーダーにも対応。完成品は使いやすく手になじみ、耐久性が高いことから、長年にわたって愛用することができる。





東京仏壇

Tokyo Butsudan
(Buddhist Altars)



ジャンルを越えて
技芸を結集させた、
東京伝統工芸品の総合芸術。

17～18世紀、寺院の発展によって仏教が庶民に浸透するに伴い、自宅内に置くことのできる仏壇が生まれた。仏壇の内部には、信仰の対象である本尊、先祖の名などを記した位牌などが安置される。東京仏壇は寺院の意匠の影響を受けた緻密な細工、紫檀や黒檀などの唐木や桑の木目を生かした重厚な質感を持ち、簡素で荘厳な美しさの特徴とする。仏壇づくりには、鳳凰や唐草などの伝統的な意匠を施す彫刻、繰り返し漆を塗って木目の美しさを際立たせる塗装、釘を使わずに木を寸法通りに組み立てる指物など、東京の伝統工芸品が誇る様々な技が駆使される。高度な技術が結集した、東京の伝統工芸品の総合芸術と称される所以である。近年は寺院の様式とは無縁の家具調の仏壇が増えているが、東京仏壇は伝統に根ざした仏壇づくりを目指している。「先祖を敬い、命を受け継ぐことへの感謝」を感じてもらえるよう、職人たちが伝統の技を注いだ東京仏壇は、子孫代々受け継がれ、家族の強い絆を育てていくことだろう。



江戸 つまみ簪

Edo Tsumami-Kanzashi
(Ornamental Hairpins)



正月や七五三、成人式といった節目の行事において、着物を着た女性の髪を美しく引き立てる簪。中でも、^{はぶたえ}羽二重と呼ばれる絹の織物で花や鳥の形を作り、華やかに装飾した江戸つまみ簪は、最も着物に合う髪飾りとして古くから愛用されている。江戸つまみ簪の名は、正方形に裁断された羽二重をピンセットでつまみ、小さく折りたたんで形を作る工程に由来する。折り方には様々な技法があり、柔らかな印象を与える丸つまみ、力強さをイメージさせる角つまみなどを使い分け、菊や梅の花、蝶や鳳凰といったモチーフを作り上げていく。完成品には造花では醸し出せない重厚感があり、花や鳥はまるで生きているかのような生命感や躍動感を持つ。「時代のニーズに合った売れる製品こそ最良である」という職人の考えの下、近年は様々なデザインにも挑戦。海外の間屋からのオーダーも増えており、その美しいデザインは広く注目を集めている。

小さな絹の布が、誰かの宝物になっていく。





画家と画商と収集家。
 世界一注文の多い方々が、
 私たちのお客様です。



東京

Tokyo Gakubuchi
 (Picture Frames)

額縁

画家は額縁を作品の一部としてとらえ、自身が誇れる完成度を求める。画商は絵画の価値を高める演出を額縁に期待し、美術品のコレクターはインテリアの一部となるような空間との一体化を思い描く。故に、額縁に定番のデザインは存在せず、個々の想いを既成品で受け止めることは難しい。東京額縁の職人は画家や画商の要望を聞き、時には議論を重ねて最適なデザインを導き出していく。洋画の普及に伴って19世紀に発展した額縁づくりは、かつては指物、彫刻、塗装などの職人が分業で行っていた。東京額縁はそれらの技術を集約し、仕上げまでを一貫して行うことで、様々なオーダーに応える製品を作り出してきた。塗装によって木地の質感を演出する技術に加え、絵画の色合いや飾られる場所とのマッチングなど、審美眼と経験値を兼ね備えた職人への顧客の信頼は厚い。版画用の額縁では同じデザインの物を複数作成するが、職人は手仕事ならではの味わいを大切に、ひとつひとつが特別な額縁を作り上げている。



あらゆる芸術が愛する、
唯一無二の温もり。

江戸 象牙

Edo Zoge
(Ivory Carvings)



8世紀に中国から象牙彫り技法が伝来したといわれ、17～19世紀には茶匙^{ちやさじ}、髪飾り、根付けなどに用いられた象牙。現在はワシントン条約によって国際取引が規制されており、2009年以降は輸入されていない。工芸品に姿を変えるのは、登録票が交付されたものに限られる。希少価値が高い上、一本ごとに硬さや柔らかさ、目の入り方が異なるため、職人は一片たりとも無駄にしないための技術を備える。象牙の特徴である滑らかな肌触りや光沢に魅せられる人は多く、印鑑をはじめ、日本の伝統芸能である能や神仏などをモチーフにした置物・根付け^{こと}が作られている。箏の柱や爪、三味線の糸巻きや駒、バチなどの和楽器にも用いられ、手の汗で滑らず、弦や金具の力をしなやかに受け止める性質を発揮する。力加減に合わせるかのように手になじむ象牙製にこだわる奏者は多いが、和楽器に使用できる硬い象牙の希少価値は高い。それでもなお象牙が珍重されるのは、天然素材ならではの性質に対するニーズが衰えないためである。
※象牙製品の日本国外への持出は原則として認められておりません。



江戸指物

Edo Sashimono
(Wood Joinery)



釘はいっさい使わない。

それが江戸のあたりまえ。



指物とは、釘を用いず、木の接合部の加工のみで板を組み合わせて作られた家具や雑貨である。江戸指物は17～19世紀の経済や文化の発展に伴い、武家用から商人用の指物、歌舞伎役者用の楽屋鏡台などの梨園指物として発達した後、庶民にも浸透した。桑や桐といった天然素材の木目を生かすことを特徴とし、金具も最低限のものしか使用しない。過度な装飾を排した意匠は流行に左右されない価値を持ち、生活様式が多様化した現在でも人気が高い。それは、オーダーメイドで腕を磨いてきた技術の賜物である。職人たちは、サイズや用途といった要望に応えながら、江戸指物としての精巧さと面白味を失わない製品を作り上げてきた。湿度の変化による木の反りや劣化を見抜く高度な技術の背景には、目に見えない部分でも手を抜かない心意気、何十年も使い続けてほしいという想いがある。そして、江戸指物は年数を経るごとに味わい深い渋みを帯びる。何十年も大切に使われ続けることで育っていく特別な工芸品である。



閉ざされてもいけない。開かれてもいけない。
それが心地いい。

江戸簾

Edo Sudare
(Slatted Blinds)

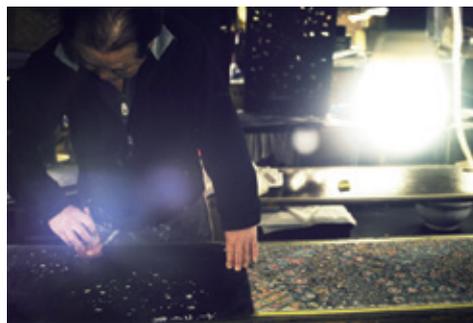


軒先や窓の外に吊るし、日よけ、目隠し、あるいは室内の間仕切りとして用いられる簾。その歴史は古く、7～8世紀に編まれた現存する日本最古の和歌集「万葉集」に簾の記述が認められる。17世紀以降は庶民にも普及。公家文化の影響から華やかなデザインの京簾に対し、江戸簾は庶民生活を重んじ、使い勝手やシンプルなデザインを追求してきた。生活環境やスタイルに応じてオーダーメイドで制作され、用途によって竹、ヨシ、ハギなどの素材を選択。竹の場合、三年ほど育てて理想の色艶や固さになったものを切り、複数の編み方を使い分ける。完成した簾は通気性に優れ、心地よい風と共に運ばれてくる天然素材の香りが快適な空間を作り上げる。軒先などに立てかける葦簾よしずと異なり、インテリアとして暮らしになじむことが重視され、“見ているだけで涼しい”と感じる用途を超えた風情も特徴だ。時代と共に変わりゆくニーズに対応してきた技術の蓄積を生かし、タペストリーやランチョンマットの製作も行っている。



江戸 更紗

Edo Sarasa
(Printed Silk Calico)



約三千年以上前にインドで誕生した更紗紋様は、木綿に五彩（^{えんじ}臙脂、藍、緑、黄、茶）を用いた紋様染めである。アジアやヨーロッパなどに普及し、その土地の歴史や文化を反映しながら発展を遂げた。日本には14～16世紀頃に伝来したといわれる。江戸更紗は、日本の伝統的な染色技法である型染めを応用することで、複雑な柄を多色刷りに仕上げる独自の進化を遂げた。少ない柄で二十枚、多い柄では九十枚ほどの型染めを繰り返すことで、淡い同色系のグラデーションの表現を可能にした。さらに日本の染め職人の技術を生かし、染料を生地に摺り込む刷毛の当て具合などをコントロールし、微妙な陰影やぼかしを生み出していく。原色の多色柄を基調とする海外の更紗と異なり、落ち着いた色合いも特徴だ。現在はストールをはじめとする服飾品、パーティーションなどのインテリアにも挑戦している。異国情緒あふれる紋様と、江戸の美意識に適う渋い色合いは、文化を超えた美の融合として親しまれている。



インドが生んだ色鮮やかな布を、
江戸が解釈すると、こうなった。



東京 本染 ゆかた 手ぬぐい。

日本人でさえ、
本物のゆかたを
知る人は少ない。



**Tokyo Honzome Yukata-Tenugui
(Indigo Dyed Summer Kimono)**



ゆかたは、主に湯上がりに着る着物として発展を遂げた。正装ではないにもかかわらず、ゆかたに上質さと洒落っ気が求められたのは、ひとえに江戸の人々の“粋”な気質によるものだ。19世紀後半に入ってゆかたは部屋着・寝間着として定着し、現在では縁日や祭り、花火大会といった夏の行事で着用されている。薄手の木綿生地は通気性に優れ、汗をかいた肌に密着しにくい。見た目の涼し気な印象もあり、ゆかたは日本の夏の風物詩と称される。現在はプリント染めのゆかたが主流だが、伝統的な染色の工程では、やかんと呼ばれるジョウロ型の容器に染料を入れ、反物に注いで色をつける。注染と呼ばれる日本独自の技法である。異なる色の染料が入ったやかんを同時に注ぐことで生まれる美しいぼかしは、職人の高度な技術を必要とする。藍色や紺を基調とする主張し過ぎない色合いは“粋”を体現する。現在はゆかたと同じ注染で染められた手ぬぐいが数多く作られ、持ち帰りやすい土産物として外国人に喜ばれている。



江戸の町人は、
釣りの道具にさえ粋を求めた。

江戸 和竿

Edo Wazao
(Bamboo Fishing Rods)



鮮魚を好んで食べる食文化を持つ日本において、釣りは庶民の趣味として親しまれ、釣り竿も高度な発展を遂げた。特に東京は太平洋に面し、複数の川が流れている地理的な特徴から、ほかの地域と比べて多種多様な釣り竿を作ってきた。石鯛竿、黒鯛竿、やまめ竿など、江戸和竿は魚の種類の数だけ存在するといっても過言ではない。竿は主にオーダーメイドで作られ、釣る対象となる魚の大きさや力加減に合わせて作ることが重視される。最低でも三年寝かせた竹を切断し、部位ごとに異なる性質を見極めて一本の竿に仕立てていく切り組み、竹の強度を上げる火入れの工程によって竿の善し悪しが決まる。完成品は天然素材ゆえ、使うほどに持ち手は手になじむ。持ち手に漆や彫金などの飾りを施し、実用性と芸術性を兼ね備えている点も釣り人の心をくすぐる。魚の力を吸収する計算されたしなり具合は、カーボン製とは比較にならない釣り心地の良さをもたらす。江戸和竿が、国境を越えて釣り人たちを魅了している所以である。



磨いてきたのは、
生命を吹き込む技術でした。



桃の節句のひな人形、端午の節句の五月人形など、日本では親が子の成長や健康を祈り、人形を贈る文化が受け継がれてきた。ひな人形は8～12世紀には公家くげの遊び道具だったが、17世紀に入ると庶民にも普及。衣裳着人形として発展を遂げた。その歴史を今に伝える江戸衣裳着人形の工程では、“如何にして人形に生命を吹き込むか”に心血が注がれる。木彫りで目や鼻、口を彫り、人間らしい空気感を表現する原型づくり。ガラス玉の瞳を入れた後の切り出しでは、まぶた 顔をどれくらい開かせるか、目と目をどれくらい離すかによって、人形が醸し出す優しさ、力強さといった印象が決定する。唇に紅をさすと体温を運び、あえてデフォルメすることで人間らしさを演出するポーズを振り付ければ、たちまち生命が躍動する。職人は日常生活でも美を探究し続け、街で目にした少女にインスピレーションを得ることもある。人形と目が合った瞬間、運命的な出会いの如く惹かれるのは、そこに確かな生命力が息づいているからだろう。



江戸 衣裳着 人形

Edo Ishogi
Ningyo
(Costumed
Dolls)



色ガラスに、
光の通り道を刻み込む。

江戸切子

Edo Kiriko
(Cut Glassware)



19世紀に生まれた江戸切子は、ヨーロッパのカットガラスの技法を取り入れた工芸品である。切子の産地は江戸以外にも薩摩（現在の鹿児島県）が知られる。時の権力者の庇護を失った薩摩切子が一時途絶えたのに対し、庶民の日用品として愛用された江戸切子は伝統を脈々と受け継ぐ。光の反射が魚卵の連なりに似ていることに由来するなご（なご）をはじめ、二十種ほどある伝統的な文様は、少しも色褪せることなく現代の食卓に華やぎをもたらす。職人たちは伝統的な文様を受け継ぐ一方、オリジナルのカットを用いた製品づくりにも食欲だ。厚さ2〜3ミリほどの色被せガラスを削る薩摩切子のぼかしの技に対し、江戸切子は厚さ1ミリ弱の色被せガラスに繊細な彫りを施し、その特徴であるシャープで鮮明な輝きを生み出す。上から覗き込むと万華鏡のように光が反射する切子の人気は高いが、透明ガラスに文様を施した切子のシンプルな美しさも再評価されている。日本酒、ビール、ワイン用など様々な形状が作られ、日用品としての使い勝手の良さ、長く使っても飽きのこないデザインが追求され続けている。



新年に行われる伝統的な遊戯である羽根突きには、人々の無病息災を願う想いが込められている。17世紀以降、羽根を打つ羽子板を女児の誕生祝いに贈る習慣が始まり、綿を布でくみ、立体的な絵柄を仕上げる押絵の技法が発達した。歌舞伎の場面を再現した羽子板が庶民の間で流行し、鑑賞用の羽子板としての装飾美が追求されてきた。日本舞踊や日本画、歌舞伎などをもとに、振袖を着た女性や歌舞伎役者が伝統的なモチーフとして受け継がれている。日本舞踊や歌舞伎の場面を再現し、躍動感のある動きを表現するのは難しく、図案を考える職人は舞台を観て構想を練る。職人は台形に近い板の形を最大限に生かし、躍動感と立体感を表現する中で、特に人物の表情にこだわる。目鼻立ちに時代の変化を取り入れ、美しく生き生きとした表情を追い求める。壁飾り用や卓上用など、飾る場所に応じたサイズの製品も作られ、正月に飾られる女児の誕生祝いの縁起物、歌舞伎ファンのコレクションとして人気を誇っている。

女の子の健やかな
成長を願うと、
自然と華やかなものが
生み出された。

江戸 押絵羽子板

Edo Oshi-e Hagoita
(Padded Collage Paddles)

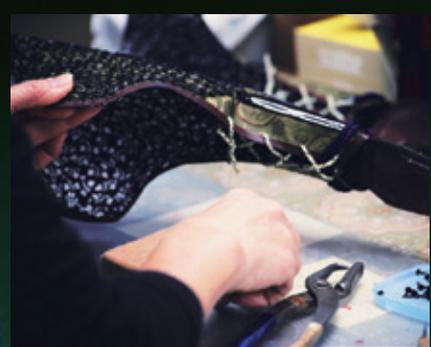


江戸 甲冑

Edo Katchu
(Warrior Armor)

子どもへの愛が、
堅牢な鎧に姿を変えた。

8～12世紀、武将が騎馬に乗って戦うようになると、全身を弓矢から守るための防具として、大鎧と呼ばれる甲冑が登場した。江戸甲冑がモチーフとするのは、その大鎧である。甲冑は防具である一方、金工や漆工、染織皮革などの技術が結実した、日本独自の美を内包した装束でもある。二百年以上、大きな内戦が起きなかった17～19世紀中盤になると、親が男子の健やかな成長を願う端午の節句において、強さのシンボルともいえる大鎧を飾るようになった。その後、兜や鎧、それらを装着した五月人形を飾る習慣が庶民に浸透した。さらびやかな装飾を施した京都の甲冑に対し、江戸甲冑は入念な時代考証のもとに大鎧を再現し、重厚な意匠と質実剛健を特徴とする。本物の甲冑同様、細部の部品まで手作業で作るため、完成までの工程は五千にも及ぶ。子が成長してからも親が子を想う気持ちを感じてほしいという職人の想いは、頑丈で色褪せない風格を持った甲冑に注がれ、絶えることのない親の愛の結晶として子どもに受け継がれていく。





暮らしと体に溶け込む、
芸術的日用品。

東京 籐工芸

Tokyo Tokogei
(Rattan Craft)

主に東南アジアに生息するヤシ科の植物である籐は、しなやかで軽く、堅牢であることを特徴に持つ。竹に比べて巻いたり結んだりする作業に適し、古くから様々な製品に用いられてきた。「東京籐工芸は素材ありき」と断言する職人は、籐の中でも耐久性や通気性に優れたインドネシアやマレーシアの素材にこだわり、決して素材を無駄にしない。無論、連綿と受け継がれてきた技術力も高い。組立はすべて手作業によって行われ、釘が見えないようにする細かい配慮がなされる。部位によって編み方を変えて最適な張りや硬さを目指し、コブを作って滑りにくくする技は、素材を100%生かして機能性を追求する心意気の表れである。時代ごとに変化するニーズに対応する一方、「手仕事は心の仕事である」との思いから、古い籐製品の修理も受け付けている。スツールや椅子、ベッドはひんやりとした肌触りが心地よく、柔らかくフィットする枕は外国人の心もとらえる。盆栽の台にするなど、海外にはディスプレイとして籐工芸の風合いを楽しむ人もいるという。

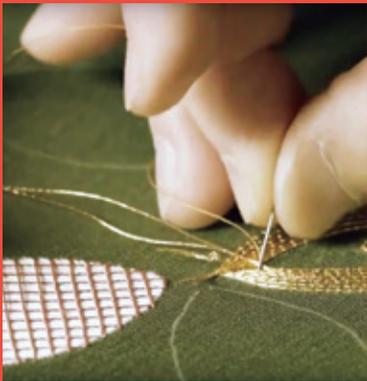




江戸 刺繍

Edo Shishu
(Embroidery)

気が遠くなるほどの
針数が、この解像度と
輝きを生み出す。



日本の刺繍の歴史は、今から約千四百年前にまで遡る。仏教の伝来と共に刺繍による仏像が作られたのが始まりで、17世紀以降、刺繍入りの着物が町人階級にも普及。江戸刺繍は京風、加賀風に並ぶ日本刺繍の代表格と称されるようになった。製作は依頼人のオーダーを聞くところから始まり、図案や色などを決定。糸は赤一色でも二十種類近いバリエーションがあり、日本の伝統色に精通した職人の色彩感覚が発揮される。複数ある縫い方の中には、糸を駒に巻き、駒をはわせながら綴糸で留めていく駒縫いなど、日本独自の技法も存在する。職人は伝統的な技術に応用した新たな作品づくりに挑戦し、アーティストとしての個性を克明に刻んでゆく。多いときには数万回に及ぶ針数が生み出す細密画の如き作品は、絹糸ならではの光沢を放ち、木綿糸を使用する製品にはない質感を帯びる。角度を変える度に絹糸が輝きを変えることから、絵画や写真とは異なる魅力を持った鑑賞作品としての価値も高い。



江戸木彫刻

Edo Moku-Chokoku
(Wood Sculptures)



彫っているのではない。
木の中に存在している
像を取り出しているんだ。



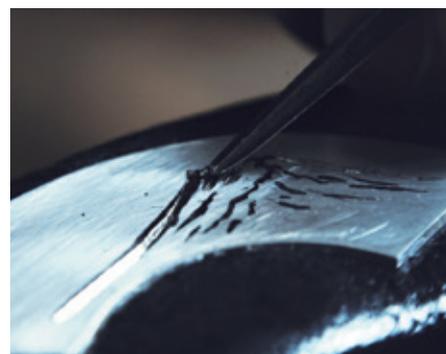
今にも天に向かって翔け上がりそうな龍、躍動感に満ちた獅子。日本の木彫刻は豊かな表現力と緻密な彫りを特徴とし、世界遺産である日光東照宮の陽明門など、歴史に残る芸術品を生み出してきた。仏像の彫り師が小刀とノミを使うのに対し、江戸木彫刻の職人が小刀を用いないのは、大工の技をルーツに持つためである。社殿や寺院などの柱・欄間らんまなどの建築用装飾に始まり、祭りで見られる山車だしや神輿みこしの装飾へ発展する中で、江戸木彫刻の技術は磨かれてきた。職人は数百本あるノミを使い分け、奥にある枝、手前に飛び出す鳥、人物同士の視線の交わりを立体的に表現していく。江戸木彫刻においてヤスリをかけるのは素人仕事と考え、ノミの切り口によって木の輝きを引き出す。職人は技巧の細かさよりも気品のある仕上がりを大切にし、龍であれば鼻筋を通し、人物であれば眼差しや口元に注意を払う。堅牢な木材を使った木彫刻は百年、二百年先まで残り、見る者が自然と祈りを捧げたくなる荘厳さを宿らせる。



金属をキャンバスに、
日本画を描き出す。

東京 彫金

Tokyo Chokin
(Metal Chasing)



かつて武士の刀剣や甲冑かっちゅうに用いられた彫金の技は、18世紀頃、日本画の筆勢ひっせいを彫金で再現するために生まれた片切彫刻かたきりによって進化を遂げた。これによって彫金は煙管や根付けきせるといった庶民の日用品に浸透し、その技術は1885年のドイツ・ニュールンベルグ金工万国博覧会で高い評価を得た。片切彫刻とは、鑿たがねの刃の片側を使った日本独自の技法である。金属に対して刃の片側を斜めに打ち込むため、彫り跡に深い部分と浅い部分の差が生じる。その差は彫り跡に陰影をもたらし、日本画に用いる筆のかすれ具合を再現する。大胆に余白を生かした構図、絞られた色数もまた、日本画の美しさを追い求める。完成品では日本画と彫金という異なるジャンルの芸術が融合し、職人が目指す美の競演が実現される。年数を経るごとに変化する金属の質感は味わい深く、指輪やペンダント、着物の帯留め、金属製オイルライターなど、長年にわたって製品を愛用する人は多い。職人は購入者との付き合いを大切に、オーダーメイドはもちろん、生涯にわたって製品の修理に応じている。



東京 Tokyo Uchihamono (Hand Forged Blades) 打刃物

この国では鋏でさえ、
日本刀と同じように
鍛え上げられる。



東京打刃物のルーツは日本刀にある。1871年に日本刀の所持を禁止する廃刀令が公布され、刀鍛冶の多くが業務用・家庭用の刃物づくりへの転業を余儀なくされたためである。東京打刃物は刀鍛冶が磨き上げてきた技術を受け継ぎ、鋼には日本刀同様、日本独自の和鋼である安来鋼やすき はがねの中でも最高品質のものを用いる。切れ味が長持ちし、刃欠けにくい東京打刃物の性質は、不純物を極限まで排した安来鋼などの材料に負うところが大きい。地鉄と鋼に1000℃の熱を加え、金槌で一撃を加えて生み出される包丁はさみや鋏は、美しいフォルムと輝きを持つ。ヨーロッパの刃物の多くが物を切る際に力を必要とするのに対し、東京打刃物の包丁はほとんど力を必要としない。たとえるなら、力を入れて分断するのではなく、軽く触れるだけで裂くという日本刀の特性に近い。鋏も繊維の一本一本を確実に裁つ精密さを備える。軽くて持ち疲れせず、その美しさと使い心地の良さが百年続くといわれる一生ものだ。





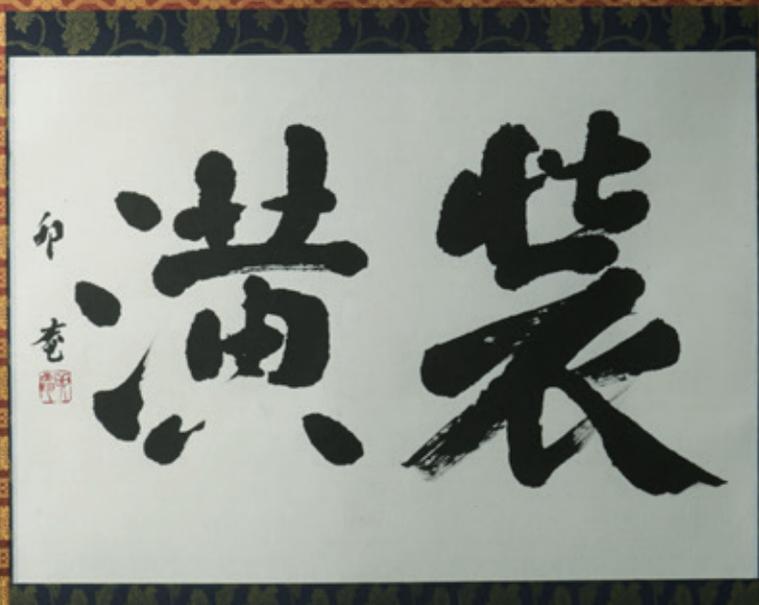
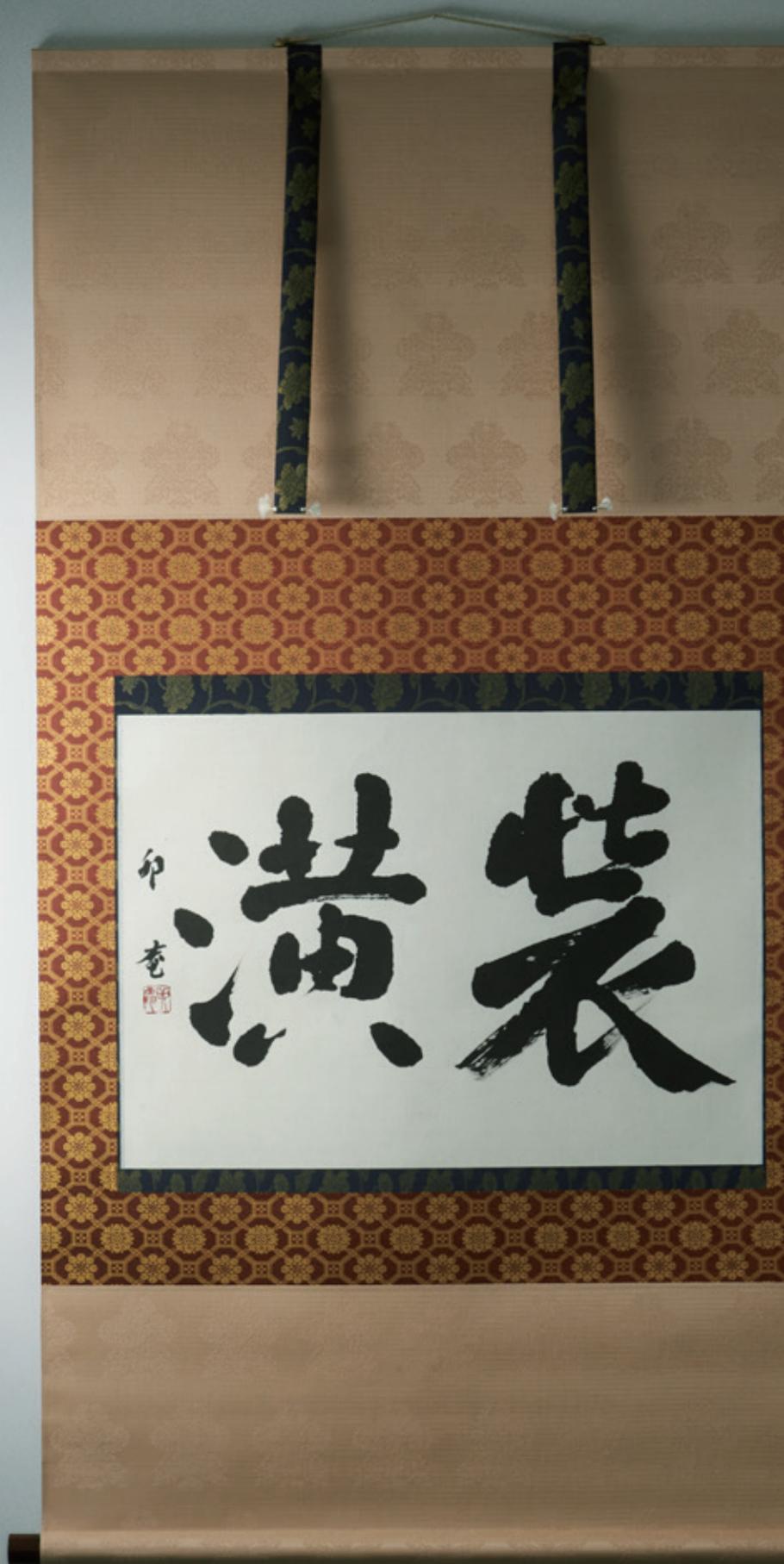
江戸 表具

Edo Hyogu
(Scroll Mountings)



数百年前の書画が、
今も美しく
存在している理由。

数百年前の書画が今も美しく保存されているのは、表具によって書画の本紙をはじめ、周囲を裂や和紙で補強し、仕立て直しているためである。書家や画家からオーダーを受けた表具師はまず、直感的に色や柄の取り合わせをイメージする。作品の雰囲気を生かすも殺すも裂地次第。顧客の趣味や生活様式を参考に、対話を重ねながら裂地の質感や配色を決めていく。本紙の劣化を防ぐ裏打ちでは、しっとりと柔らかくなるまで五～十年保存した和紙を作品の裏に貼り付ける。無論、作品はひとつしかなく、失敗は許されない。職人は目に見えない部分で手を抜くことを「逃げ」と呼んで忌み嫌い、命の次に大切な道具を他人に触らせることはない。そうした職人の矜持は揺るぎなく、日本画、書、版画、茶道など、あらゆる素養を身につけ、生涯の宝とする。近年は、あらかじめ取り合わせが決められた作品や、海外から送られてきた作品にも対応しているが、対話を重ね、作品を引き立て、保存性を高めるという信念を失うことはない。





奏者と職人のアンサンブルで、
その音色は奏でられる。

四百年以上の歴史を持つ伝統的な和楽器である三味線は、用途と大きさによって大きく三種に分類される。原型とされる長唄用を代表とする細棹、民謡や箏との合奏に用いる地唄用を代表とする中棹、津軽三味線や義太夫に用いる太棹で、いずれも棹の部分が音色の要となる。関西地方では棹づくりは分業されているが、東京三味線では一人の職人が仕上げまでを行う。奏者と向き合い、一人ひとりに合った三味線を作るためだ。棹の素材はインド産の紅木が最高級とされ、硬い木質が良質な音を生む。ただし、硬い木質の棹で求める音を出すには相当な力量を必要とする。職人は奏者の力量を見極めた上で素材を選び、求める音色を如何に弾きやすくできるかを考えながら、修理は必要とするが未長く使い続けるのことができる三味線を作り上げていく。オーダーメイドの仕上がりに対する奏者の信頼は厚く、近年は古い三味線を修理・再生し、初心者にあく提供する活動も盛んである。



東京 三味線

Tokyo Shamisen
(Three-Stringed Musical Instrument)



世界最高の識字率を誇った
都市を支えた書き心地。

江戸筆

Edo Fude
(Handmade Calligraphy Brushes)

17～19世紀にかけて、学問や芸術が庶民に浸透するに伴い、江戸筆は発展を遂げた。その大半はオーダーメイドによって作られ、ミリ単位で毛の長さを整える技術を求めて、名だたる書家・画家が江戸筆を愛用している。筆の生産地である中国や韓国から注文がくることも珍しくない。毛には、墨や絵の具を最適に含むという理由から山羊、馬、狸などの獣毛が使用され、使い手の筆跡や筆圧、用途に応じて毛の使い分けがなされる。頑丈に作られているため毛が抜けることはほとんどなく、筆圧に応じて毛が均一にすり減っていくため、手になじみやすい。墨持ちが良い上、筆勢に独特の濃淡やかすれをもたらし、アーティストの個性を支えている。筆づくりには三十近い工程があるが、職人たちは金属の櫛で毛を梳く工程にこだわる。丹念に梳くことによって、曲がった毛や折れた毛が取り除かれ、良質な毛のみが残った筆が完成する。歯がすり減った櫛は職人の勲章であり、一本の筆を完成させるまでにかけられた時間と労力を物語っている。





東京 無地染

Tokyo Mujizome
(Plain Dyeing)



無地染とは、一反（13メートル弱）の白い生地を顧客の好みの色に染める、最も基本的な染色法である。色見本は微妙な濃淡の違いも含めて百七十色あり、柄や厚さが異なる生地にオーダー通りの色を再現することは容易ではない。目安となる色の設計図はなく、職人は基本となる五色の染料を混ぜ合わせ、理想の色に近づけていく。色彩感覚を研ぎ澄ませるために体調を整え、作業中は集中力を途切れさせないために来客の応対もしないという。古代の草木染めに始まる無地染は、自然界の色彩を衣服に映し込む技だといえる。ナチュラルな色合いは飽きがこず、品の良さを特徴とする。一度染めた無地染はほかの色に染め直すことも可能で、年齢に応じて色を変える顧客も多い。オーダーメイド以外にも、職人の感性を生かしたストールの製作も行い、どんな洋服にも合わせやすい色合いが人気だ。

求めていた色はすべて、
自然界にあった。



奏者の力量にチューニングする。
つまり、世界にひとつしか存在しない。



東京琴

Tokyo Koto
(Japanese Harp)

伝統的な和楽器である東京琴は、18世紀頃に現在の原形が作られ、時代と共に改良を重ねてきた。長さや厚み、反り具合を変えて音量を増やし、^{こづめ}琴爪を大きくして音質をクリアにすることで、東京琴ならではの美しい音色と余韻が確立された。東京琴が目指す優れた琴とは、職人と奏者、そして両者を仲介する楽器店が満足するものである。職人は奏者のオーダーをもとに、奏者の力量や修練を踏まえながら、理想の音が出ることを考えて製作に取りかかる。甲羅と呼ばれる胴体部分を削る作業は、削り加減によって音色が左右される重要な工程だ。素材となる桐は産地や育った環境によって硬さや木味が異なり、職人は甲羅の厚さを調節しながら内側を削っていく。桐の年輪や木口を見極め、表面の木目の美しさを生かすために、完成品の出来栄を予測しながら仕上げに取りかかる。そうした職人の技と経験が琴づくりに注がれ、職人と奏者の合作として唯一無二の音を生み出している。



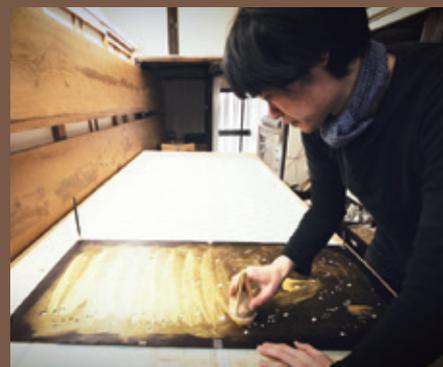


江戸 からかみ

Edo Karakami
(Hand-Made Patterned Paper for Interiors)

暮らしは変わる。

美意識は受け継がれる。



江戸からかみは、日本家屋の間仕切りである襖ふすまの装飾として発展を遂げた。仏教の経典きょうてんや和歌をしたための紙を装飾したことが始まりで、長い歴史の中で技術が磨かれてきた。現在では襖をはじめ壁紙、タペストリーへと用途が広がっている。多種多彩な文様を和紙に表現するため、製作には独自の技術を持った複数の職人が携わる。版木に彫刻された文様を木版手摺りで和紙に写す唐紙師、金銀箔や箔を粉にした砂子すなごで飾り付ける砂子師、織物の型紙染めを応用して文様を摺り込む更紗師が、技を競い合うように江戸からかみを作り上げてきた。町人文化を反映した文様は大らかさとダイナミックさを特徴とし、草花や波といった伝統的なモチーフは普遍的で洗練されたデザイン性を持つ。モダンな空間に江戸の美意識が溶け込み、和紙の温もりある質感が落ち着きをもたらす。襖に江戸からかみを用いた東京の住宅は人気が高く、ホテルなどでの使用も広がっている。また、江戸からかみの魅力を広く知ってもらうために、封筒や文房具などの製品も手がけている。



江戸 木版画

Edo Moku-hanga
(Woodblock Prints)



およそ千二百年前から培われてきた日本の木版画技術は、17世紀に成立した浮世絵版画をもって開花する。葛飾北斎、歌川広重といった名だたる絵師の描いた絵を木版に彫り、紙に摺る江戸木版画の技術によって、浮世絵は広く流通し、江戸を代表する大衆文化となった。浮世絵はジャポニズムの象徴として海外人気が高く、それ故に機械印刷による廉価版も多い。しかし、真の浮世絵を生み出してきた江戸木版画の技術で作られたものでなければ、浮世絵の本当の魅力を知ることはできない。工程は彫師と摺師の分業制によって行われ、和紙は最高級の越前生漉奉書紙えちぜんきずきほうしょしを使用。百色以上の多色摺りが可能で、彫師は色数に応じた枚数の板を彫る。絵の具は見た目と和紙に摺ったときの印象が異なるため、摺師は温度や湿度によって変化する和紙の質感を見極めながら色を重ねていく。摺師の繊細な色彩感覚、バレンの力加減によって帯びるぼかしによって、“現実よりも鮮烈な臨場感”を描いた浮世絵の魅力が初めて再現される。



現実よりも
鮮烈に表現せよ。

東京七宝

Tokyo Shippo
(Cloisonne
Enamelware)

七宝焼きとは、金属製の素地の上に色ガラスの粉の釉薬ゆうやくを高温で焼き付け、彩色を施した工芸品である。17～19世紀、幕府専属の七宝師による技術は門外不出とされた。19世紀後半には政府の勲章を作るために西洋の技術を取り入れ、東京



七宝として進化を遂げてきた。色ごとの境界の明瞭さ、色鮮やかな図柄の精巧さは高く評価され、校章や記章などに広く用いられている。現在、海外ではガラス素材を用いた七宝は積極的に生産されておらず、日本独自の技術だともいえる。東京七宝の職人がガラス素材にこだわるのは、仕上がりの美しい質感、透明感がほかの素材では得られないためだ。一色ごとに焼き付けを繰り返し、表面を研磨することで柄を浮かび上がらせる。巧みに使い分けられた透明色と不透明色が平面に奥行きを与え、完成品は落ち着いた輝きを放つ。タイピンやカフスポタン、ピアスやペンダント、ネックレスなど用途は幅広く、オーダーメイドで浮世絵をモチーフにした七宝を作ることも可能だ。



国の英雄を讃えるための技術を、
日々の装いに。

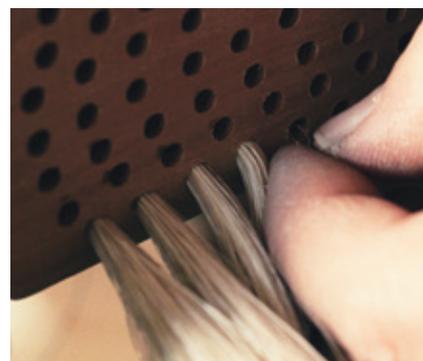


その肌触りを作るために
必要なのは、手作業でした。



東京 手植ブラシ

Tokyo Teue Brush
(Handmade Brushes)



近代化に伴って欧米から伝わったブラシは、洋服ブラシ、靴ブラシ、ボディブラシなど、幅広い製品展開を遂げてきた。その多くが機械で作られるようになった今も、手植えを貫いているのが東京手植ブラシである。使用される毛は馬や豚などの獣毛や植物繊維で、まずは良質な毛以外を処理する整毛を行う。次に行う植毛の工程に、職人の技量が最も発揮される。毛は胴体や尻尾など部位によって性質が異なるため、柔軟性や弾力性を見極めながら毛を使用する。そして、全体のバランスを見ながら、手の感覚を頼りに適量を掴んで穴に植えていくことで、毛が抜けづらい耐久性など、機械製との圧倒的な違いが生まれる。穴の密集度は何度も試作して導き出されたものだ。馬毛で作られた洋服ブラシは、カシミアや着物といったデリケートな生地^{やぎ}の光沢を保ち、ダメージを与えない。肌に触れるブラシには毛が細くてソフトな山羊の毛を用い、毛にやさしく包み込まれるような特別な感触をもたらす。職人たちは変わりゆくニーズに即したブラシを作ることを本懐とし、日々、究極の毛を求めて研究を重ねている。



洗練された飲み口は、
水の味まで変えてしまう。



江戸 硝子

Edo Glassware
(Glassware)



18世紀初頭、中国やヨーロッパから伝来した技術と日本の技術のハイブリッドとして生まれた江戸硝子は、19世紀の終わりには東京の地場産業として隆盛を極めた。オートメーションによる大量生産が主流の海外に対し、内需を基本とする日本で繁栄を遂げた江戸硝子は、多品種少量生産の道を選んだ。オーダー通りのオリジナル製品を正確に作り上げ、小ロットでも安価に対応できるのは、あらゆる形状の製品を作ってきた経験と実績によるものだ。近年、ヨーロッパでもガラス工場が減少の一途をたどる中、日本有数のガラス製品の産地である東京の名は世界に轟きつつある。口当たりの良いタンブラーやワイングラスは高い評価を獲得。ユネスコ無形文化遺産に登録された和食と共に脚光を浴びる日本酒用のぐい飲みやグラスは、味わいや香りを引き立てるために計算された形状を持つ。常に高いクオリティーを保つために修行を積んだ職人の技術は、ヨーロッパの高級クリスタルブランドと並び称される。



江戸 手描提灯

Edo Tegaki
Chochin
(Hand-Painted
Paper Lanterns)



紙から漏れる^{ろうそく}蠟燭の灯りによって、空間を温かく演出する提灯。その歴史は16世紀に遡り、その後、細い竹を用いた円状の骨組みに紙を貼り、上下に伸縮する現在の形の原型が作られたとされる。17～19世紀には生活に欠かせない照明として庶民に浸透。江戸手描提灯は、当時の文字や家紋の描き方を受け継ぐ。家紋とは、貴族や武家、商人らが、自らの家系や家柄を示すために装飾品や武具に記した模様のこと、ヨーロッパで貴族や騎士が用いた紋章に似ている。家ごとに描き順などのルールが細かく定められているが、職人はどんなに複雑な家紋でもフリーハンドで描き、文字と家紋が程よいバランスに収まった“江戸の型”を崩さない。その高い技術は新しい試みにも応用され、近年ではキャラクターやロゴ、あるいは外国人の名前を当て字にして描くこともある。折りたたむことで持ち運びしやすく、広げたときにインパクトのある提灯は土産物にも最適で、インテリアやランプシェードとして室内をさり気なく彩ってくれる。



手描きの風合いが、
そのまま家の顔になる。



憂鬱な雨の日を
喜びに変える魔法

東京 洋傘

Tokyo Yogasa
(Tokyo Umbrella)



1854年（安政元年）にペリーが日米和親条約締結のために浦賀に来航した際、洋傘が持ちこまれ、世間の注目を浴びたと言われる。1872年（明治5年）に洋傘製造会社が組織され、東京の職人たちの手により東京洋傘の本格的な生産が始められた。骨屋、手元屋、生地屋、それらを組み立てる洋傘職人による分業で行われる。一切の妥協を許さず、手間を惜しまない職人により作り上げられた東京洋傘には、均一でバランスのとれたフォルムを追求するが故に編み出された高い技術を要する東京独自の縫製技法や、使用者の使い心地を高めるための職人の細やかな心遣いも散りばめられている。装飾的な美しさと機能性を兼ね備えた東京洋傘は、雨傘としても日傘としても大きな役割を果たす。雨の日は雨傘を、日差しの強い日は日傘を使用することで、天候による憂鬱な気分を喜びに変え、我々の心を豊かにする。

東京都伝統工芸品指定産地組合一覧

| 工芸品名 | | 産地組合名 | 電話番号 | 指定年月日 ()は国指定年月日 |
|------|--------------|----------------|--------------|-----------------------|
| 1 | 村山大島紬 | 村山織物協同組合 | 042(560)0031 | S57.12.24 (S50.2.17) |
| 2 | 東京染小紋 | 東京都染色工業協同組合 | 03(3208)1521 | S57.12.24 (S51.6.2) |
| 3 | 本場黄八丈 | 黄八丈織物協同組合 | 04996(7)0516 | S57.12.24 (S52.10.14) |
| 4 | 江戸木目込人形 | 東京都雛人形工業協同組合 | 03(3861)3950 | S57.12.24 (S53.2.6) |
| 5 | 東京銀器 | 東京金銀器工業協同組合 | 03(3831)3317 | S57.12.24 (S54.1.12) |
| 6 | 東京手描友禅 | 東京都工芸染色協同組合 | 03(3953)8843 | S57.12.24 (S55.3.3) |
| 7 | 多摩織 | 八王子織物工業組合 | 042(624)8800 | S57.12.24 (S55.3.3) |
| 8 | 東京くみひも | 江戸くみひも伝承会 | 03(3873)2105 | S57.2.4 |
| 9 | 江戸漆器 | 東京都漆器商工業協同組合 | 03(5600)9401 | S57.2.4 |
| 10 | 江戸鼈甲 | 東京鼈甲組合連合会 | 03(3823)0038 | S57.2.4 (H27.6.18) |
| | | 東京鼈甲工芸品工業協同組合 | 03(3828)9870 | |
| | | 東日本ベッ甲事業協同組合 | 03(3828)0054 | |
| 11 | 江戸刷毛 | 東京ハケ・ブラシ協会 | 03(3664)5671 | S57.2.4 |
| 12 | 東京仏壇 | 東京唐木仏壇工業協同組合 | 03(3620)1201 | S57.12.24 |
| | | 東京宗教用具商業協同組合 | 03(3542)5771 | |
| 13 | 江戸つまみ簪 | 東京髪飾品製造協同組合 | 03(3861)0522 | S57.12.24 |
| 14 | 東京額縁 | 東京額縁工業協同組合 | 03(3892)8682 | S57.12.24 |
| 15 | 江戸象牙 | 東京象牙美術工芸協同組合 | 03(3841)2533 | S58.3.10 |
| 16 | 江戸指物 | 江戸指物協同組合 | 03(3947)2797 | S58.8.1 (H9.5.14) |
| 17 | 江戸簾 | 東京簾工業協同組合 | 03(3873)4653 | S58.8.1 |
| 18 | 江戸更紗 | 東京都染色工業協同組合 | 03(3208)1521 | S58.12.27 |
| 19 | 東京本染ゆかた・てぬぐい | 関東注染工業協同組合 | 03(3693)3333 | S58.12.27 |
| 20 | 江戸和竿 | 江戸和竿組合 | 03(3803)1893 | 59.11.1 (H3.5.20) |
| 21 | 江戸衣裳着人形 | 東京都雛人形工業協同組合 | 03(3861)3950 | S59.11.1 (H19.3.9※) |
| 22 | 江戸切子 | 江戸切子協同組合 | 03(3681)0961 | S60.7.15 (H14.1.30) |
| 23 | 江戸押絵羽子板 | 東京都雛人形工業協同組合 | 03(3861)3950 | S60.7.15 (R1.11.20※) |
| 24 | 江戸甲冑 | 東京都雛人形工業協同組合 | 03(3861)3950 | S61.7.18 (H19.3.9※) |
| 25 | 東京籐工芸 | 籐事業協同組合 | 03(3862)3101 | S61.7.18 |
| 26 | 江戸刺繍 | 東京刺繍協同組合 | 03(5913)7989 | S62.7.27 |
| 27 | 江戸木彫刻 | 日本木彫連盟江戸木彫刻 | 03(3849)0217 | S63.7.29 |
| 28 | 東京彫金 | 日本彫金会 | 045(512)2863 | S63.7.29 |
| 29 | 東京打刃物 | 東京刃物工業協同組合 | 03(6904)1080 | H元.7.26 |
| 30 | 江戸表具 | 東京表具経師内装文化協会 | 03(5826)1773 | H元.7.26 |
| 31 | 東京三味線 | 東京邦楽器商工業協同組合 | 03(5836)5663 | H2.8.9 |
| 32 | 江戸筆 | 一般社団法人東京文具工業連盟 | 03(5687)0961 | H2.8.9 |
| 33 | 東京無地染 | 東京都染色工業協同組合 | 03(3208)1521 | H3.8.15 (H29.11.30) |
| 34 | 東京琴 | 東京邦楽器商工業協同組合 | 03(5836)5663 | H3.8.15 |
| 35 | 江戸からかみ | 江戸からかみ協同組合 | 03(3842)3785 | H4.8.20 (H11.5.13) |
| 36 | 江戸木版画 | 東京伝統木版画工芸協同組合 | 03(3830)6780 | H5.12.17 (H19.3.9) |
| 37 | 東京七宝 | 東京七宝工芸組合 | 03(3844)8251 | H14.1.25 |
| 38 | 東京手植ブラシ | 東京ハケ・ブラシ協会 | 03(3664)5671 | H14.1.25 |
| 39 | 江戸硝子 | 一般社団法人東部硝子工業会 | 03(3631)4181 | H14.1.25 (H26.11.26) |
| 40 | 江戸手描提灯 | 東京提灯業組合 | 03(3801)4757 | H19.12.19 |
| 41 | 東京洋傘 | 東京都洋傘協同組合 | 03(3851)5328 | H30.3.22 |

※「江戸衣裳着人形」と「江戸甲冑」は「江戸節句人形」の名称で国の指定を受けました。

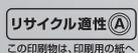
※「江戸押絵羽子板」は「江戸押絵」の名称で国の指定を受けました。



東京都 産業労働局 商工部 経営支援課
 〒163-8001 東京都新宿区西新宿2丁目8番1号
 電話 03-5320-4659
 HP <https://www.dento-tokyo.metro.tokyo.lg.jp/>



令和4年11月発行 登録番号(4)111



この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。