ひなたの匠

Hinata no Takumi

雅趣　伝統の美

みやざき 伝統的工芸品MAP

① 高千穂町
高千穂神楽面
かるい

② 日之影町
かるい
竹工芸品
高千穂郷しめ縄・
わら細工

③ 五ヶ瀬町
魔よけ猿

④ 椎葉村
椎葉神楽面

⑤ 諸塚村・美郷町
めんぱ

⑥ 西米良村
てご

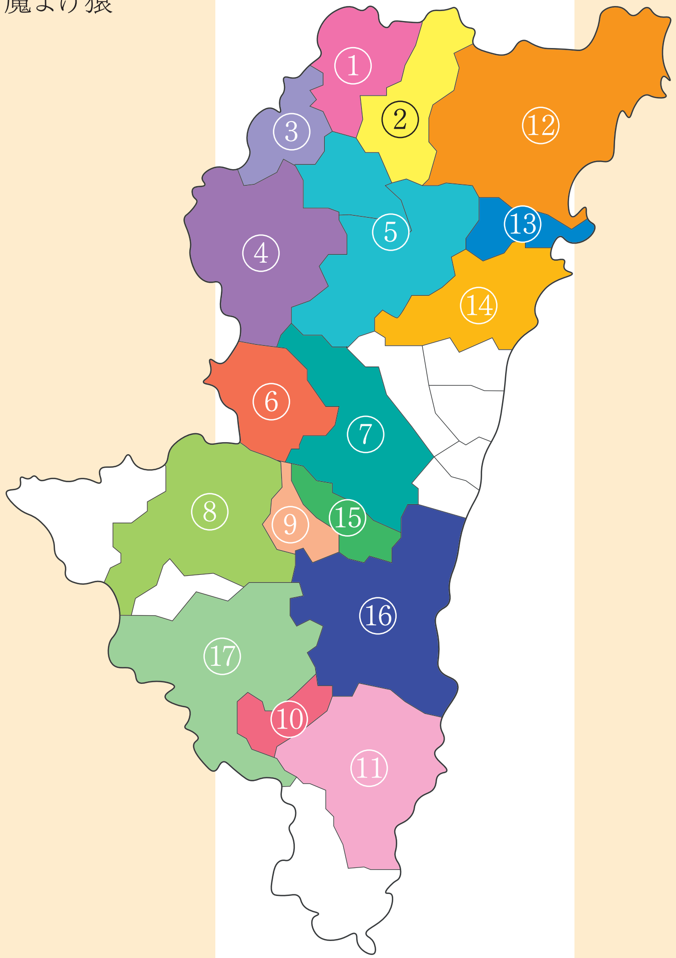
⑦ 西都市
竹工芸品
日向剣道防具

⑧ 小林市
日向榧碁盤・将棋盤
小林籐工芸品
日向竹刀

⑨ 綾町
綾の手紬-宮崎手紬-
日向榧碁盤・将棋盤
綾ガラス

⑩ 三股町
日向焼
手打刃物

⑪ 日南市
四半的矢
日向工芸家具



⑫ 延岡市
のぼり猿
紅渓石硯
日州透かし象嵌
延岡五月幟
大漁旗

⑬ 門川町
門川太鼓

⑭ 日向市
日向はまぐり碁石
宮崎手漉和紙

⑮ 国富町
法華岳うずら車

⑯ 宮崎市
宮崎ロクロ工芸品
小松原焼
宮崎漆器
ひむか・久宗の矢
四半的矢
佐土原人形
神代独楽
久峰うずら車

⑰ 都城市
※本場大島紬
※都城大弓
宮崎ロクロ工芸品
都城弓
都城木刀
さつま絣
日向竹刀
ごったん

※国指定伝統的工芸品

宮崎県の伝統的工芸品

伝統的工芸品とは

伝統的工芸品とは、長年受け継がれてきた伝統的技術、原材料を用いて手工業的に製造される工芸品のことで、県又は国の定める指定要件に基づいて指定されます。
現在、宮崎県内では宮崎県指定伝統工芸品に37品目、国指定伝統的工芸品に2品目が指定されています。指定要件は、以下のとおりです。

宮崎県伝統的工芸品等指定要件

伝統的工芸品

(1)その製造過程の主要部分が手工業的であること。
(2)60年以上の歴史を有する伝統的技術又は技法により製造されるものであること。
(3)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るものであること。

宮崎県知事指定
伝統的工芸品指定マーク

指定事業者

(1)おおむね30年以上にわたって当該県伝統的工芸品を制作していること。
(2)当該県伝統的工芸品に関して伝統工芸士として認定を受けたものが在籍していること。
注意:(1)(2)いずれかに該当すること。

伝統工芸士

(1)宮崎県内に居住していること。
(2)宮崎県伝統的工芸品の製造に15年以上従事していること。
(3)宮崎県伝統的工芸品の製造に関する高度の伝統的技術・技法及び必要な知識を有しその維持・発展に努めていること。

国 伝統的工芸品等指定要件

伝統的工芸品

(1)主として日常生活の用に供されるものであること。
(2)その製造過程の主要部分が手工業的であること。
(3)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。
(4)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、製造されるものであること。
(5)一定の地域において少なくない数の者がその製造を行い、又はその製造に従事している　ものであること。
注意:ここでの"伝統的"とは、およそ100年間以上の継続を意味します。

伝統マーク

このマークを使った伝統証紙が貼られている工芸品は、産地組合等が実施する検査に合格した経済産業大臣指定伝統工芸品です。

伝統工芸士

(1)国指定の伝統的工芸品の製造に12年以上従事していること。
(2)(1)の要件を満たす者のうち、一般財団法人伝統的工芸品産業振興協会が行う伝統工芸士試験に合格した者であること。

本場大島紬/さつま絣

Honba-Ohshima-tsumugi/Satsuma-gasuri

緻密な染めと織り技術を誇る 日本の絹織物の最高峰

―本場大島紬―

都城地域で生産されている本場大島紬は、奄美大島から疎開して来た人々が手掛けたものです。

奄美大島特産の泥染大島ばかりでなく、白を基調とした精巧な絣づかいの白大島、梅などの草木を染料として用いた味わい深い色調をもつ草木染大島、また駒糸を使用し清涼感あふれる最高級の夏着尺夏大島（ほとんど都城地域でしか生産されていません。）など、秀逸品との市場評価を得ています。

製造は、意匠→締め→染→織の順番で行われ、機械をいっさい使わず、全て熟練した職人の手によって作り上げられています。

昭和五十年二月に鹿児島県の産地とともに国の伝統的工芸品の指定を受けています。

品格を持つ綿織物として 精緻をこらした逸品

―さつま絣―

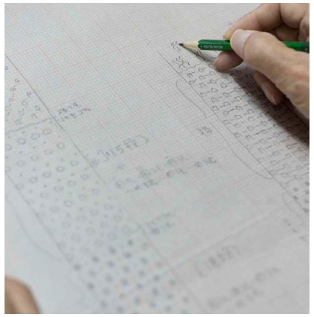
さつま絣（さつまがすり）は、日本の綿織物を代表する一品です。木綿特有の柔らかさ、温かさに加えて、他の綿かすりには見られない柄の精巧さが特色です。

ごく細かい綿糸を使い、織締め法という大島紬とほぼ同じ工程で製造されます。

木製の締め機（はた）に経糸（たていと）をかけ、かすり糸を横から打ち込み、経（たて）の上下糸でかたく締め付けた後、藍（あい）ガメにつけて染色します。これにより、経糸で締めたところはかすりとなり、締めないところは無地になります。深みのある濃藍色になるまでには、数十回染色、乾燥を繰り返します。さつま絣は、少し織るたびに、糸の一本一本を針で調整するため、かなり細かい十字でもがっちりとかみあっており、手触りもつやも絹のように感じられます。

このような細かい作業が、手作業で行われているため、さつま絣が一反完成するまでに九十日ほどかかります。

作業工程(一部)


最初におおまかなデザインを描く。

糸の密度に合わせて方眼紙に正確な図案を描く。

24〜30時間ほど煮た汁に入れて染める作業。何十回も繰り返し染める。

脱色剤を入れた熱湯で色を抜く。

染色後の糸を解き、一束ずつ分ける。

さつま絣の木綿糸は、絹糸に比べ切れやすい。そのため絣糸の張り具合を調整しながら織る。

少し織っては、たて糸のズレを針で直したて糸の張り具合を調整する。

たて糸とよこ糸がきちんと交差しているかを確認しながらの作業。

厳しいチェックを行い、合格した織物の証明である「都城」大島紬の証紙/鶴印。

ひなたの匠

Hinata no Takumi

本場大島紬

さつま絣

松元博美さん

津乗智子さん

松元 博美さん（県伝統工芸士）
津乗 智子さん（県伝統工芸士）

東郷織物の創業は昭和22年、戦後に都城で大島紬の生産を始めたのが原点です。締機の工法を完成させた永江伊栄温の三代目に当る東郷治秋と、薩摩絣の発明者である永江明夫の二人で都城に創設した工房で、今では唯一のさつま絣の製造元となっています。

通常、絣（かすり）の工程は、大きく分けて「デザイン」「染色」「絣締め」「織布」四部門の分業制が大抵だが、東郷織物ではその全ての工程を自社内での作業体制にこだわり製作しています。

DATA

東郷織物工場

〒885-0031
宮崎県都城市天神町3-6
☎0986-22-1895

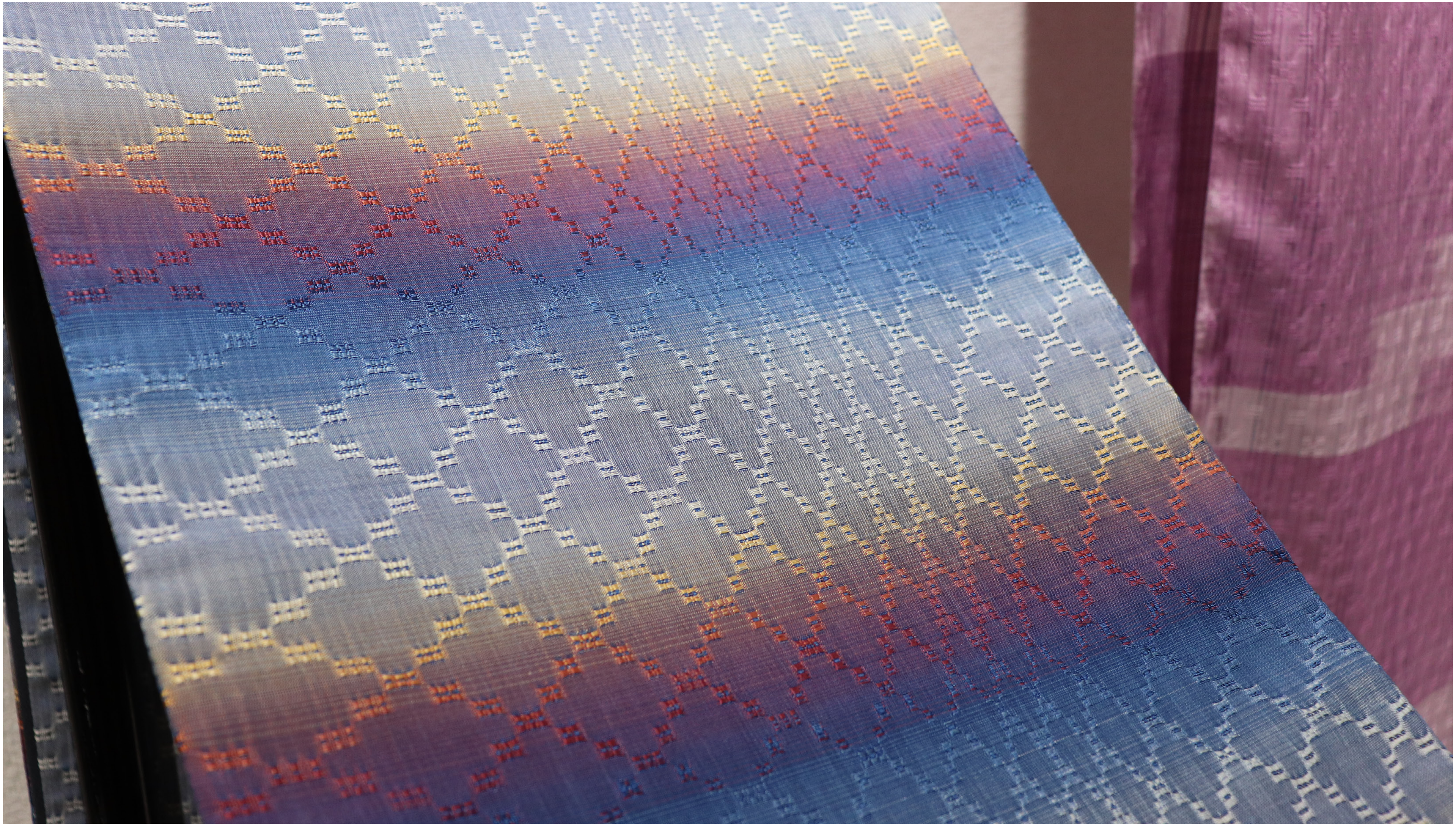
NAギャラリー

〒885-0081
宮崎県都城市鷹尾4丁目15-4
☎0986-21-3153

HPはこちら

綾の手紬 -宮崎手紬-

Aya-no-tetsumugi -Miyazaki-tetsumugi-



養蚕（糸作り）から手織りをしているのは綾の手紬工房だけ

手しごとから生まれる本物の布づくりを守り継承される技

宮崎手紬は、糸作りから手織りまで、八十余りにおよぶ全工程すべてが昔ながらの手作業で行われ、その工程の一つ一つに熟練の技が要求されます。

独特の風合いと微妙な色彩の美しさを持つこの紬は、自然の染料を用いて何度も染めあげ、それを古来の手法そのままに手ばたで織りあげることによって、作り上げられます。

織りあげた紬は、絹のみが持つ独特の美しさと気品を漂わせ、また、使用しているうちに布目がつまり、機械織りでは出せないつやと深い味わいを生み出します。

年を経ても型くずれすることのない強じんさ、軽やかでここちよい感触、それが宮崎手紬の特長と言われています。

作業工程（一部）

秋に行う桑採り。この桑を蚕に食べさせて糸を作る。

蚕のまゆ。糸の原料となる。

草木で染めた糸の束を3段階に分けて水洗いをする。

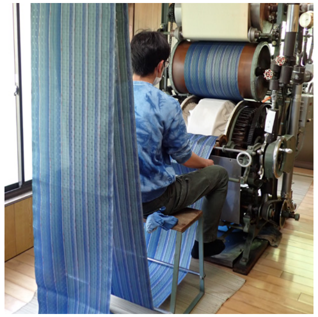
最終的に絞った糸を丁寧に分けて乾かし糸を仕上げる。

草木染で仕上げた糸。天然の染料で色彩の美しさを表現している。

絵図通りになるよう慎重に糸を張る。

設計図どおりの本数や順番になっているかチェックしながら櫛で糸を整え、織りの作業に入る。

櫛織りで織られた華やかな模様。



湯のし作業

ひなたの匠
Hinata no Takumi

秋山 眞和さん（県伝統工芸士、現代の名工）

貝紫で染色する技法について、秋山氏が藍の発酵からヒントを得て、独自の手法で日本近海に生息するアカニシ貝の内蔵から紫の色素の抽出と染色に成功。貝紫の技術を再現した功績により「現代の名工」に選ばれました。養蚕（糸作り）から手織りをしているのは綾の手紬工房だけです。着物を着て良かったと思えるものを作っていきたいという思いで製作しています。

DATA

綾の手紬染織工房

〒880-1302
宮崎県東諸県郡綾町北俣4186
☎0985-77-0156

※ご購入は工房または宮崎県外の百貨店の展示会などで可能です。ぜひ店頭でお手にとってご覧いただき、ご購入ください。

HPはこちら

オンラインショップ

宮琉紬 -宮崎手紬-

Miyaryu-tsumugi -Miyazaki-tetsumugi-

琉球紬を原型に 宮崎の草木の魅力を織り込む

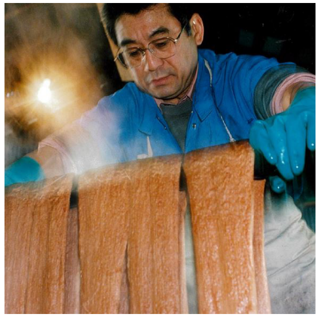
宮崎手紬は、糸作りから手織りまで、八十余りにおよぶ全工程すべてが昔ながらの手作業で行われ、その工程の一つ一つに熟練の技が要求されます。

独特の風合いと微妙な色彩の美しさを持つこの紬は、山野に自生する草木の煮汁で何度も染めあげ、それを古来の手法そのままに手ばたで織りあげることによって、作り上げられます。

織りあげた紬は、絹のみが持つ独特の美しさと気品を漂わせ、また、使用しているうちに布目がつまり、機械織りでは出せないつやと深い味わいを生み出します。

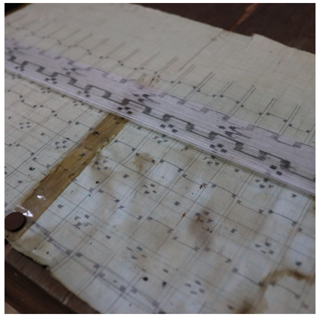
年を経ても型くずれすることのない強じんさ、軽やかでここちよい感触、それが宮崎手紬の特長と言われています。

作業工程(宮琉紬)

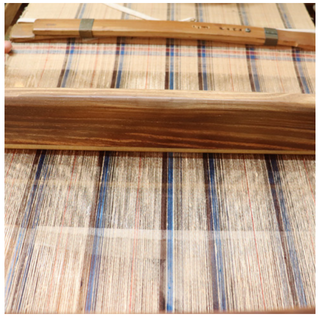

山桜、栗のいが、山桃など草木を主として染め上げる。

染め上げ後の糸

巻取り


図案

着物を織る。


着物を織る糸は細い糸を使用する。

帯を織る。糸は太い糸を使用する。

完成品

ひなたの匠
Hinata no Takumi

DATA

大城染織工房

〒880-0826
宮崎県宮崎市波島1-6-6
☎0985-25-1544
※購入は工房で行っておりますので、お電話でお問い合わせください

HPはこちら

大城 規由さん（県伝統工芸士）

匠の道具

織物を織る際に
欠かせない道具「杼」

両親も伝統工芸士であり、規由さんで2代目の伝統工芸士となります。父がかすりを造り、母が織り、規由氏は23歳から染めと図案を担当していました。3年前より1人で全工程を行っており、今は自宅へ織機等を移し、自宅兼工房で宮崎琉球手紬を日々作っています。

日向紬 -宮崎手紬-

Hyuga-tsumugi -Miyazaki-testumugi-

作業工程

①糸をつむぐ…絹真綿を手でつむぐ

②図案・種糸…図案台に糸をかけ、糸にすみで図柄を写し、種糸をとる

③整経…束ねた何本かの糸を整経台に何回かかけて、反物の長さ幅を作る

④絣くくり…図柄にあわせて、絣を木綿糸でくくる

⑤染色…地下水を使い、時間をかけて草木染めを行う

⑥たて糸巻き取り…巻き取り機にたて糸を張り、束ねていた糸を織り幅に広げながら糸道を整える

⑦上枠…束ねてあるよこ糸を管に巻くため、1本ずつ離して、かせにする

⑧手織り…両足を交互に踏みながら、たて糸の中へ管を入れた杼をくぐらせ、両手で左右になげる

「手括り」と呼ばれる技で紡がれる昔ながらの織物

日向紬は日向の国(宮崎県)にふさわしい素朴さと、深みのある色をもっている絹織物として知られています。

材料の糸は、手で紡いだ絹真綿糸の中から良い糸を選び、さらに優れたものを選んで使います。

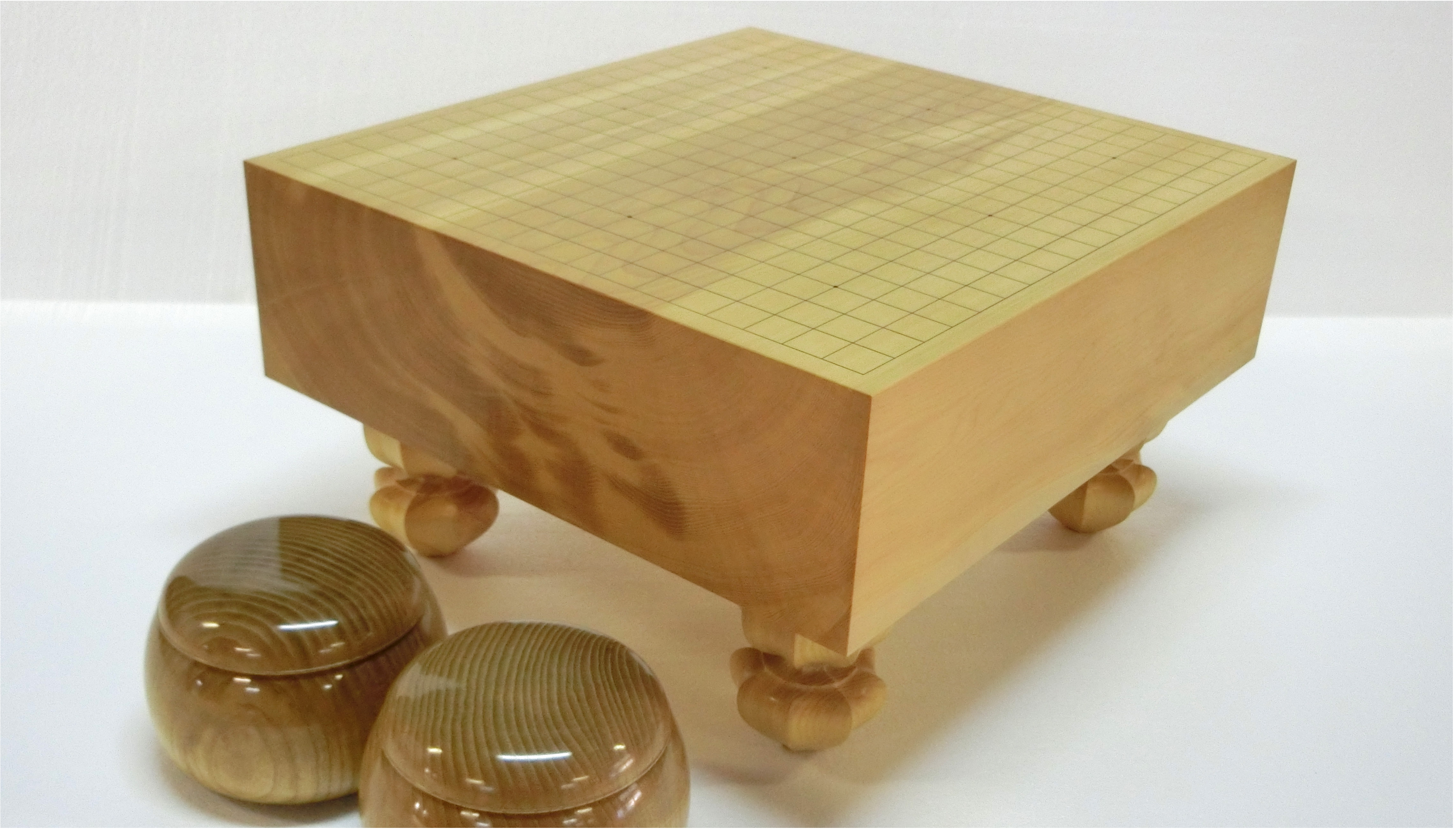
次に、絣の模様をつくる作業をします。地色に染める部分と別の色に染める部分を模様に合わせて決め、別の色に染める部分を他の糸でくくります。大島紬は締機で糸をくくりますが、日向紬は昔からの手括りという手作業でします。

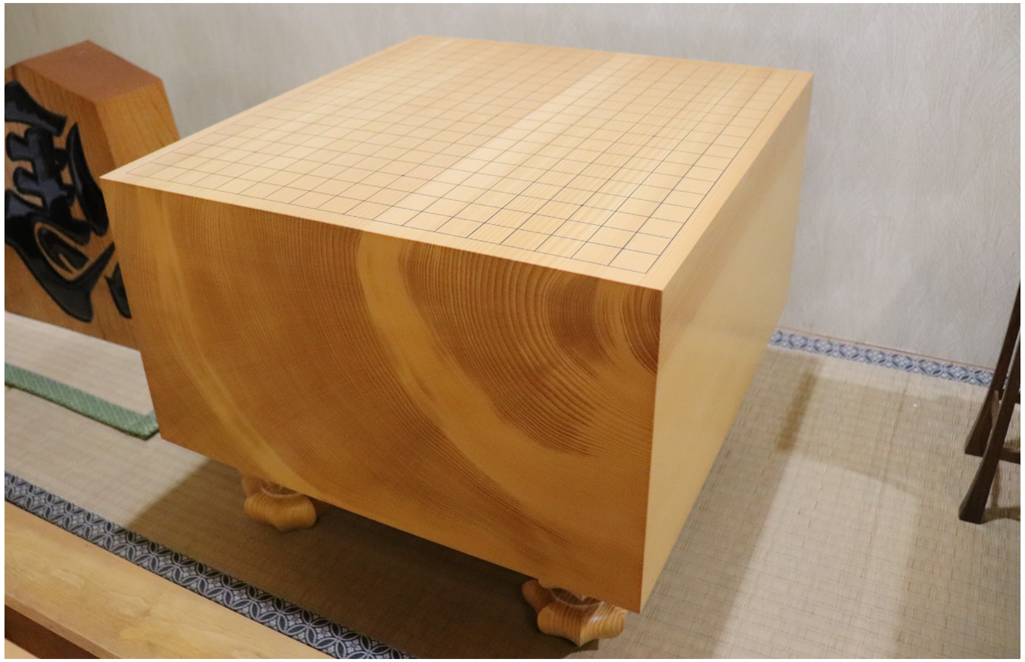
色染めには、草木染めを代表する藍の汁や、自然の染料を用いてくり返し染めます。

この後、染めた糸を手機で織って布にしますが、熟練した職人のきめ細やかな手仕事で作り上げた日向紬は、機械織りでは出せないつやと、深い味わいを生み出しています。

日向榧碁盤・将棋盤

Hyuga-kayagoban・shogiban





独特の香りを持ち弾力性に富む榧を使用

碁盤・将棋盤の材料には、一般に榧、桂が使われますが、特に宮崎県産の榧は、日向榧と呼ばれ、光沢・色彩ともに美しく独特の香りと弾力性に富んでいます。

材料となる榧材は、数百年を経た大木を木取りし、三年から七年の天然乾燥を経て盤として仕上げられます。この木取りの方法は、柾目取りと板目取りの二種類があり、柾目が高級とされています。

盤面に線を引くには高度な技術が要求され、今でも刃物で黒漆を引き、一晩おいて木ろうを塗り磨いて仕上げられます。

また、丹念に仕上げられた手作りの脚は隠れた芸術品とも言われ、クチナシの実を形どり、勝負に第三者の口出しを許さないとの意味が込められています。

碁盤といえば日向榧碁盤と言われるほど、宮崎を代表する全国屈指の工芸品です。

作業工程

製材（木取り）。
碁盤→将棋盤→卓上将棋盤→まな板→箸・木べらの順にとっていく。

割れ止めを何度も何度も塗り重ね、水が抜けるまで乾燥させる。厚いもので約10年、薄いもので約5年寝かせ、自然乾燥させる。木は生きており、曲がることがあるので、乾燥後は曲がった箇所を修正するなど再度木取りを行う。

碁盤の裏側にある「へそ」を彫る。

４つの脚を彫る。
手彫りの脚が作れる職人は日本で3名しかいない。

４つの脚を取り付ける。
少しずつ彫りながら調整をしていく。

めどめで漆がにじまないようにする作業をする。

太刀盛り前の下書き。

高度な技術を要する太刀盛りで、下書きした目に日本刀で漆を盛る。
埃一つ入るとやり直しとなるため、密閉された部屋で製作を行う。

ひなたの匠

Hinata no Takumi

匠の道具

DATA

熊須碁盤店

〒880-1303
宮崎県東諸県郡綾町大字南俣282-1
☎0985-77-0109
営業時間:8:00〜17:00

[その他の取り扱い事業者]

- 松川碁盤店　☎0984-22-2521(小林市)
- 株式会社ひなもり銘木　☎0984-23-5051(小林市)

HPはこちら

ご購入可能店舗

熊須 健一さん(伝統工芸士、現代の名工)

榧原木の仕入れから製作・販売まで一貫して行っており、自身も囲碁や将棋を嗜むことで、囲碁盤・将棋盤製作にかける想いが強いです。また熊須碁盤店では、製作途中で出る木くずは家畜や陶芸家、料理人へ渡って二次利用されており、昔からSDGsに取り組んでいることが誇りです。

日向はまぐり碁石

Hyuga hamaguri-goishi

熟練の技が生み出す極上の手触りと輝き

碁石の材料は、白石と黒石で異なりますが、白石は日向市のお倉が浜で採れる日向蛤（スワブテ蛤）が最上とされています。

この碁石の特徴は、無数の細かな縞目と、宝石のような輝きがあること、また組織が硬く緻密なため、丈夫で打つとき感触が良い点にあります。

現在では、原料のほとんどをメキシコ産の貝に頼っていますが、この碁石も日向蛤碁石に劣らぬ美しさと気品を備えています。

碁石の製造工程は、最近になって大部分が機械化されていますが、高級品といわれるものはすべて手づくりであり、微妙な丸みを出すにはかなりの熟練が必要とされます。

現在、蛤碁石は、日向市が全国で唯一の産地となっています。

作業工程（白石）

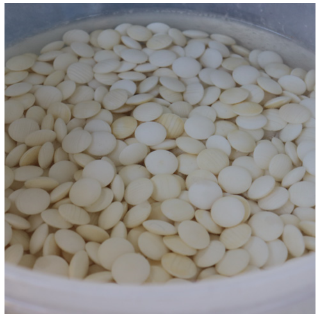
仕入れ
白石はくり抜きされて仕入を行う。

摺りの工程
荒摺り→中摺り→手摺りの３回行う。

砥石に水をかけて冷やしながら碁石独特の曲面を作る。熟練の技と経験が不可欠である。

ケシ選り（けしより）の工程
削り残しや傷などがないか人の目で選別していく。

端引き
碁石の耳の部分のわずかな角をなめらかにする。



漂白の工程
汚れや色シミなどを漂白し、できる限り白くする。

サラシの工程
漂白液に漬けた後、天日干しする。碁石が白くなるまで、漂白とサラシを約４回ほど繰り返す。

樽磨きの工程
碁石と碁石が擦れ合い、碁石の表面の凹凸が少しずつ磨かれる。最後に蠟で表面を薄くコーティングして完成。

碁石の選別
人の目で１つ１つ選別する。
品質選別･･･キズ、色、形などを見る。
グレード選別･･･縞目、白さ。

ひなたの匠
Hinata no Takumi

下鶴 美文さん(伝統工芸士)

下鶴美文氏が所属するミツイシ株式会社は、県伝統的工芸品指定事業者として、碁石の製造・販売に留まらず加工品の販売や、碁石を使った工芸品の製造、他社とのコラボ、海外への販路開拓など、様々なことに取り組んでいます。良いものを作り、囲碁ファンを増やしたいとの想いで碁石製造に携わっています。

DATA

黒木碁石店(株)
ミツイシ株式会社

〒883-0022
宮崎県日向市大字平岩8491番地
☎0982-54-2531

[その他の取り扱い事業者]
- 三枡碁盤店　☎0982-57-1005(日向市)
- 稲田碁石製作所　☎0982-54-4534(日向市)
- 赤木碁石製作所　☎0982-54-3080(日向市)

HPはこちら

ご購入可能店舗

宮崎漆器

Miyazaki Shikki

朱塗りの色が冴える沖縄伝来の技法

宮崎漆器は、戦後に沖縄から伝わったもので、歴史的には新しいものですが、沖縄の古い伝統工芸である琉球塗の流れをくむものとして、極めて貴重な工芸品となっています。また、琉球の琉と宮崎の宮をとって、別名「琉宮塗」とも言われています。

木地の材料には、南九州特産のケヤキ、ミズメ、イスの木が用いられ、独特の堆錦(ついきん)という加飾法で、模様をつけて仕上げられます。

堆錦は、漆に多量の顔料を混ぜ堅練りしたものを薄く延ばして文様を切り抜き、漆器に貼りつけていく装飾法です。

また、宮崎の高温多湿の風土が、漆の乾燥に適しており、朱塗りの色が特に冴えています。盆、茶托(ちゃたく)、硯箱(すずりばこ)、飾盆などが作られ、県内外で広く愛用されています。

作業工程

下地付け・下地研ぎの工程
下地を塗り乾燥させた木地の木目や凹凸を研ぐ。5～7回繰り返し、強い下地に仕上げる。

上塗りの工程
下地付け→下地研ぎ→中塗り→研ぎを経て、精製し純度を高めた漆を塗る作業。

上塗りは塗装の最終工程であり、ロクロを回しながら丁寧に塗る。

最終工程のため、チリやホコリが付かないように最新の注意を払いながら塗る。最新の注意を払うために、作業時は部屋を閉め切り、温度、湿度を一定に保つ。

チリやホコリを一つ一つ丁寧に取り除く作業。

上塗りの乾燥の工程
漆を乾燥させるための最適な温度と湿度を保てる漆室の中に入れて乾燥させる。

堆錦の工程
漆と顔料を練り合わせた「堆錦餅」を薄く伸ばし、パーツ事に切り取り貼り付ける。全て手作業で加飾するため、長年の経験と高度な技術を要する作業となる。

ひなたの匠
Hinata no Takumi

DATA

宮崎漆器工房
社会福祉法人 宮崎県大島振興協会

〒880-0824
宮崎県宮崎市大島町北ノ原1029
☎0985-25-3668
営業時間：8:00〜17:00

HPはこちら

岩元 学さん（県伝統工芸士）

匠の道具

上塗りに使う愛用の筆

伝統を次へ引き継ぐ使命感のもと、皆が普段使いできる漆器造りを目指しています。日常の食卓で工芸品を使って欲しいという想いで漆器を製作しており、今後は現代に寄り添える新しい商品作りを目指しています。

紅渓石硯

Koukeiseki-suzuri

写真：延岡城・内藤記念博物館撮影

紅渓石硯(蓮池硯)

希少な赤石から切り出される美しい硯

紅渓石硯は、延岡市の北部に位置する北川町の源歳木山(げんさいきやま)から切り出される美しい赤石を使って作られています。この赤石は、きめが細かく、硯石として理想の原石と言われ、色あい、石質が中国の端渓石に匹敵することから、それにちなんで紅渓石と名付けられています。

紅渓石は約百三十年前に発見され、明治十年には、硯作りが始まったと伝えられています。

当時は、数人の硯師がいましたが、現在では、四代目相馬羊堂(そうまようどう)さんが、その伝統を守っています。

硯は、原石をノミで削って形を整え、彫刻を施し仕上げの磨きをかけます。特に、硯面を水平にするのに高度の技術を要し、長年の勘と微妙な指先の感触で作り上げられます。このように仕上げられた紅渓石硯は、下関の赤間硯とともに最高級品として知られています。

作業工程

①荒造　②原形づくり　③陸彫り　④海彫り　⑤彫刻　⑥仕上げ

紅渓石硯(鮃形硯)

紅渓石硯(亀寿硯)

紅渓石硯(竹蝸牛硯)

写真:延岡城・内藤記念博物館撮影

ひなたの匠

Hinata no Takumi

写真：夕刊デイリー新聞社撮影

相馬　羊堂さん（県伝統工芸士）

延岡市北川町産の紅渓石（こうけいせき）から硯（すずり）を作り出す硯師の３代目で、県指定伝統工芸士だった相馬羊堂（ようどう）＝本名・展夫＝氏（享年６８）の没後２０年を来年に控え、妻の照子さん（７９）は、長年大切に保管してきた歴代硯師の作品図案を公開することにしました。6月に同市で開く作品展で初披露されます。夫の羊堂氏は独創性を大切にしていたため歴代師匠の図案を見ることはなく、照子さんも特に気には留めないまま保管。羊堂氏が逝去後に本人が残したデザインを含めて整理しているうちに、「もしかしたら作品以上の価値があるのかもしれない」と思うようになったといいます。延岡市文化課の協力も得てファイルにまとめたという図案の数々からは、紙が経た歳月とともに、着想から製作までを手掛ける作家であり職人としてのこだわりとセンスが感じられます。

記事：夕刊デイリー新聞　2022 年 5 月 30 日掲載記事　抜粋

DATA

延岡城・内藤記念博物館

〒882-0811
宮崎県延岡市天神小路255-2
☎0982-21-7110

※現在は製造は行っておりません。展示のみ行なっております

HPはこちら

小林籐工芸品

Kobayashi-tou-kougeihin

美しさと強靭さを兼ね備えた九州唯一の籐工芸品

小林市の籐工芸品は、半世紀を越える歴史を有し、現在では本県を代表する工芸品の一つとなっており、九州内でも唯一ここでしか作られておりません。

籐工芸品には、永年培われた技によってはじめて生み出される緩やかな曲線の美しさ、あるいは、耐えた湾曲の美しさ、そしてときには幾何学的な美しさがあり、使い手に安らぎの空間を与えてくれます。

目に触れない細かな部分にまで神経を行き届かせた丹念な製品づくりには、製作者の物づくりに対する愛情・情熱が感じられ、手づくりの製品ならではのぬくもりが伝わってくるようです。

数十年前の製品でも丈夫で少しの傷みもなく、いまだに斬新さを保っており、県内外から高い評価を受けています。

作業工程

曲げの工程
バーナーで熱しながら製図面に合わせて少しずつ曲げていく。

台組みの工程
曲げが終わったパーツを組み合わせていく。

台組みの工程
少しずつカットして長さを微調整していく。

台組みの完成品

研磨
台組みしたものを磨いていく。

塗装
約2回ほど重ね塗りをしていく。

巻きの工程
巻きやすいように水に浸して巻いていく。

編みの工程
順番を間違えないように集中して編む。

編みの工程

ひなたの匠

Hinata no Takumi

匠の道具

愛用の道具

橋之口 幹夫さん（県伝統工芸士、現代の名工）

平成3年度に県伝統工芸士に認定され、平成9年に49歳の若さで現代の名工を受賞。幼い頃よりものづくりに興味があり、小学校の工作では常に金賞を取っていました。長年携わる中で、辞めたいと思うことが何度もありましたが、周りの方々に助けられて今に至るので、感謝の思いで続けている、とのことです。創作意欲が高く、これまで培った技術を用いて、体が動く限り理想とする商品づくりを続けていきたいと語っていました。

DATA

橋之口籐工芸工房

〒886-0002
宮崎県小林市水流迫843-2
☎0984-23-6446
Eメール：craft@hashinokuchirattan.com

HPはこちら

ご購入可能店舗

日向工芸家具「漆塗」

Hyuga kougei-kagu

大木ならではの木目の美しさを余すところなく

材料のクス、ケヤキ等の大木を五年から木の大きさによっては十五年以上も乾燥させた後、製材・カンナ仕上・縁型作り・研磨・漆塗装・組立の各工程を経て製作されますが、特に漆塗装は、むらのないようハケで塗り布で拭く工程を約八回繰り返す、すぐれた技法を要するものです。主要品目としては、応接台、つい立て、いろり等があります。

作業工程

材料を乾燥させる工程
天日で約5〜15年以上乾燥させる（木の大きさによる）。完全に乾燥させないと木が曲がる。

製材の工程
原木から切り取り、かんなやかき取り機で形を整える。計測も行う。

かんなで仕上げる。
かんなで切り口を平らにする。

縁型作りの工程
かき取り機で形を整えていく。

研磨する。
サンダーで表面を磨く。

漆塗装の工程
ハケで塗り、布で拭く工程を約8回繰り返す。

組立の工程
天盤、脚等を組み立てる。

完成品

ひなたの匠
Hinata no Takumi

DATA

有限会社池田木工所

〒887-0011
宮崎県日南市瀬貝1丁目7-19
☎0987-22-2670

※現在は製造は行っておりません。
ご購入に関するご相談はこちらにお問い合わせください。
☎090-8296-3726

池田 富雄さん(県伝統工芸士)

昭和62年度、県伝統工芸士として認定されましたが、現在は逝去されています。

池田氏は和歌山県で漆塗技法を習得。池田氏が携わった漆塗りの技法は優れており、県内外からの注文も多かったそうです。漆は福井県から取り寄せた漆を使用していたと言われています。1つの家具を作るのに3～4ヶ月を要するといいます。現在は製造はしておらず、娘の池田順子氏が店を引き継いでいます。

綾ガラス

Aya-glass

森の息吹を、永遠の光へ
研鑽と感性が紡ぐ、透明な芸術

深い照葉樹林に抱かれた宮崎県綾町。清廉な水と空気が息づく地に、世界を魅了するガラスの聖域があります。

その原点にあるのは、「グラスアート黒木」の創始者・黒木国昭氏が戦後の灰色の時代に出会ったガラスの煌めきでした。鮮烈な光は少年の心に消えない希望を灯し、以来、人生を賭した研鑽は六十有余年に及びます。二〇二五年には「綾ガラス」として宮崎県伝統的工芸品に指定され、地域の誇りとして新たな歴史を刻み始めました。

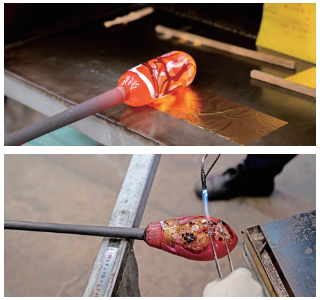
綾ガラスの真髄は、西洋の素材に「日本的な美意識」と「綾の自然」を宿す卓越した技法にあります。金・プラチナ箔を施し琳派の世界を表現した「光琳」シリーズ。そして、綾の森をモチーフに多層の色ガラスを削り出す「綾切子」。繊細な色彩が重なり合い、万華鏡のような光の宇宙を誕生させた作品群は、綾町だからこそ結実した唯一無二の芸術です。

約一四〇〇度の炎と対峙する工房では、職人たちがオーケストラのような阿吽の呼吸で大作に挑みます。流れるようなチームワークで命を吹き込まれた煌めきは、世代を超え、次なる次元の美へと進化を続けていくことでしょう。

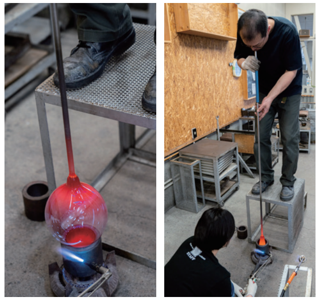
作業工程(一部)

図案とパーツ制作
完成図を元にガラスパーツを一つひとつ手作業で制作。理想の色彩を生み出すため、調色には妥協を許さない。

巻き取りと下吹き
吹き竿の先に、溶けた透明なガラスを巻き取る。息を吹き込み、作品の「核」となる土台を形作る。



〔光琳〕色彩と輝きの積層
独自のパーツや金箔を透明なガラスと交互に重ねる。光琳シリーズに見られる、奥行きのある華やぎが生まれる瞬間。



〔綾切子〕内被せ技法
極薄の色ガラスを内側から精緻に積み重ねることで、綾切子独自の「四層・三色」の色層をガラスの内に宿す。

竿の交換と口仕上げ
吹き竿から「ポンテ竿」へと作品を付け替え、口を広げて最終的なフォルムを整える。

徐冷窯での休息
急激な温度変化で割れてしまわないよう、専用の窯で時間をかけてゆっくりと熱を逃がす。

〔綾切子〕光の道を彫り込む
冷却のあと、文様を下書きし、回転するダイヤ盤へ押し当てる。荒彫りから細密なカットへ、多様な線を刻み出す。

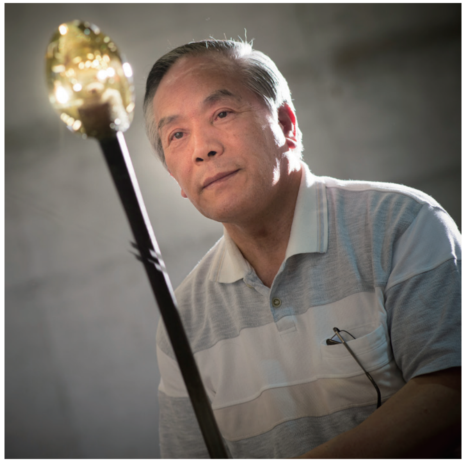
〔綾切子〕磨きとツヤ出し
研磨剤で磨き上げ、表面を滑らかにする。曇ったガラスが、一転して透明な輝きを放ち始める。

〔綾切子〕底面仕上げと検品
作品の底を平滑に削り、安定性を高める。厳しい検品を経て、ようやく「唯一無二」の称号を持つ作品が誕生する。

綾町の恒例行事「綾雛山まつり」を祝し、ガラスで仕立てた雛人形を期間限定で展示・販売。
伝統的な節句の風景に、ガラスならではの瑞々しい彩りを添える。

ひなたの匠

Hinata no Takumi



黒木 国昭さん

（県伝統工芸士・現代の名工）

「ガラスが私を育ててくれた」と語り、この道を歩んで60余年。1991年にガラス工芸界初の「現代の名工」を受賞してからも、その探究心が尽きることはありません。2025年、「綾ガラス」の県伝統的工芸品指定を成し遂げた、宮崎が世界に誇る開拓者です。

二代目　黒木 国昭

谷口 栄司さん

（県伝統工芸士）

30年以上にわたり黒木氏の傍らでその技と哲学を吸収。2026年には、師に続き伝統工芸士に認定されました。「日本の美」を次代へと繋ぐべく、後継者の育成にも心血を注いでいます。

匠の道具

DATA

グラスアート黒木

〒880-1303
宮崎県東諸県郡綾町南俣1800-19
☎0985-77-2311

※工房併設のショールームで作品の鑑賞・購入が可能です。
また、公式オンラインストアでも配送注文を受け付けています。
制作過程の見学も受け入れており、職人の熱量を肌で感じることができます。

HPはこちら

オンラインショップ