

ウルシノチカラ



JAPAN AIZU

会津漆器協同組合

たくみ  
工のチカラ Process

板物

十分に吟味したホオの木やシナの木・シナ合板などを乾燥させ、カンナ等の道具を使い、各部材に仕上げて行く。

それぞれの部材を精密に組み合わせ、木地固め・下地を施す。

錆付作業の後、研ぎと塗を数回の行程に分けて繰り返す、最後に上塗をして仕上げる。

蒔絵・沈金・漆絵などの伝統的な加飾技法を用いて仕上げる。



丸物

トチやケヤキなど、挽き物に適した材料を、大まかな形（荒型）に挽き十分乾燥させる。

製品の形になるまで、轆轤で仕上げ、漆を塗り込み木地固めをする。

錆付作業の後、研ぎと塗を数回の行程に分けて繰り返す、最後に上塗をして仕上げる。

蒔絵・沈金・漆絵などの伝統的な加飾技法を用いて仕上げる。



樹脂

ABSやフェノール、木粉を50%以上含む木粉樹脂などの合成樹脂に、熱を加えて素地原料とする。

原料を金型に流し込み、熱をかけ素地として成型する。

スプレーガンなどにより合成漆塗料や合成樹脂塗料を吹き付け、塗装を施す。

シルクスクリーンなどで絵付けをし、金粉や色粉などを蒔き付ける。

Material  
素材

Base  
木地

Lacquer  
漆塗

Decoration  
加飾

Product





消金粉と言う粒子の細かい金粉を、塗面に均一に蒔き付け  
その上に漆を摺り込み仕上げる技法。  
絢爛豪華な中にも、落ち着いた優美さが際立つ。



KESHISHIKINJI  
消金地



i ii

漆を塗った塗面に、靱殻や大麦などの粒状の物を全面に  
撒きつけ凹凸を作る。乾燥後に靱殻等を取り除き、銀粉を  
蒔いて透漆で上塗りをする。その後研ぎ出しをし  
艶上げをすると、ランダムな模様が印象的な変り塗となる。



KINMUSHIKUI  
金虫喰



iii



iv



v



vi

朱磨き

SHUMIGAKI



黒塗に仕上げた器物に、絵漆で文様を描き  
その上に朱色の粉を蒔き付ける。  
乾燥後に摺漆を施し、磨き上げて仕上げる技法。



vii



viii

AIZU-E  
会津絵



江戸後期に始められた会津漆器の代表的な図柄。  
松竹梅と破魔矢、糸巻など、松垣を思わせる雲形の  
縁取りの中に配している。文様は主に漆絵で描き  
金箔、消金粉をアクセントに組み合わせた繊細な模様が特徴。

- i  
6-AI-01  
黒内金地 紅茶椀 桜  
化 150×150×70mm(木・漆)  
実 115×95×50mm(国産)  
皿 φ135×25mm  
漆手塗・手描き・スプーン付
- ii  
6-AI-02  
本朱内金地 紅茶椀 桜  
化 150×150×70mm(木・漆)  
実 115×95×50mm(国産)  
皿 φ135×25mm  
漆手塗・手描き・スプーン付
- iii  
6-AI-03  
金虫喰 4.0 汁椀 5客揃  
化 178×135×130mm(木・漆)  
実 φ120×58mm(国産)
- iv  
6-AI-04  
金虫喰 硯箱  
化 272×212×60mm(木・漆)  
実 260×200×55mm(国産)
- v  
※受注生産
- vi  
7-AI-01  
朱磨き 黒 4.5 多用椀  
菊桐  
化 147×147×90mm(木・漆)  
実 φ135×80mm(国産)
- vii  
7-AI-02  
会津絵 黒 10.0 丸盆  
化 315×315×26mm(木・漆)  
実 φ300×20mm(国産)
- viii  
7-AI-03  
会津絵 黒 4.0 緑型  
二段重  
化 136×136×145mm  
(木・漆・ウ+漆)  
実 120×120×130mm(国産)

上塗りの後、研ぎや磨きをせず、塗り肌を活かした仕上げにする方法  
塗り立てとも言い、平滑に仕上げるためには熟練を要する  
ハケ跡や塗りムラ、空気中の塵も残さずに塗り上げる、高度な技術と言える

## Hananuri 花塗



漆器の下地に使用するペースト状の漆錆を絞り袋に入れ  
そこから絞り出しながら文様を描く技法  
摺り漆をして磨き上げると、铸件のような独特の質感に仕上がる  
梅に鶯を描いた物が、代表的な図柄と言われる

## Tetsusabinuri 鉄錆塗



漆器の表面をノミで彫り、摺り漆をして金粉などを蒔き付ける技法  
会津塗に見られる沈金は、独自の湾曲したノミにより  
溝を浅く彫るため、絵柄が柔らかい感じに仕上がるのが特徴

## Chinkin 沈金



消粉蒔絵と同様の技法ではあるが、使用する金粉に違いがあり  
地金をヤスリですりおろした平極粉と言う最も細かい金粉を使う  
消金粉より粒子が大きいため、磨き上げによる  
金属的な強い光沢仕上げが特徴の技法である

## Hiragoku makie 平極蒔絵



塗り上がった器の上に網の文様を描いた技法  
漆絵で描かれる場合と、朱色の色粉や金粉を蒔き付けた  
蒔絵技法とがある。会津の網絵は網目が細かく  
ほとんど即興で描いたような熟練の技が多い

## 網絵 Amie

金箔を粉にした微細な粒子の金粉である消金粉を  
絵漆で文様を描いた上に蒔き付ける技法  
大きくは平蒔絵と高蒔絵があり、漆の乾燥加減と  
消金蒔き締め技術が仕上がり左右する高度な技法である  
現在でも様々な会津漆器に施されている

## 消粉蒔絵 Keshifun makie



会津で開発された蒔絵技術のひとつ。黒地には朱磨、朱地には黒の画形を大胆に描き  
牡丹・鳳凰・宝尽し・松竹梅・鶴亀などの吉祥文様が錦織りを思わせるイメージから  
命名されたと言われる。消粉や色粉を自在に使い会津蒔絵の特徴を活かした技法

## 錦絵 Nishikie

## 技のチカラ Traditional skills of Aizu



福島県・会津地方



# 地域のチカラ Localization

会津 ——

東京から北へ3時間

周囲を山々に囲まれ、豊富な水資源と肥沃な大地に恵まれたこの土地には数千年の昔から、人々が自然に集い集落を形成し、農業や生活の道具を作りさまざまな形で文化を発展させてきました

江戸時代末期には

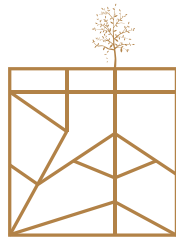
今とほぼ変わらぬ数の人々が生活する東北最大級の文化・経済都市でもありました

現在は、17の市町村から成る会津

約30万の人々が

伝統・文化に裏付けられた会津のチカラを礎に未来に残す新しいカタチを探し続けています

黒・本朱内金地 紅茶碗 桜



会津漆器協同組合

〒965-0042 福島県会津若松市大町一丁目 7-3

☎ 0242-24-5757 ☎ 0242-24-5726

[www.chuokai-fukushima.or.jp/aizushikkikumiai/](http://www.chuokai-fukushima.or.jp/aizushikkikumiai/)