

手から手へ、伝統をつなぐ

YAMANASHI  
Traditional Crafts



# 山梨の郷土伝統工芸品

手から手へ、伝統をつなぐ 山梨の郷土伝統工芸品

YAMANASHI Traditional Crafts

2020-2021

【目次】

甲州水晶貴石細工	04
甲州印伝	10
甲州手彫印章	16
甲州雨畑硯	22
甲州大石紬織物	28
甲州武者のぼり・鯉のぼり	34
西島手漉和紙	40
親子だるま	46
甲州鬼瓦	52
市川大門手漉和紙	58
山梨貴宝石	64
富士勝山スズ竹細工	70
産地マップ・年表	76
参考文献	78

経済産業大臣指定  
伝統的工芸品

伝統的工芸品とは、下記5つの項目を全て満たし、伝統的工芸品産業の振興に関する法律（昭和49年法律第57号）に基づく経済産業大臣の指定を受けた工芸品のことをいいます。

- 主として日常生活の用に供されるもの
- その製造過程の主要部分が手工業的
- 伝統的な技術又は技法により製造されるもの
- 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
- 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



伝統マーク

2021年1月現在、全国で236品目が指定されています。

山梨県では、甲州水晶貴石細工、甲州印伝、甲州手彫印章の3品目が、国の伝統的工芸品として指定されています。

山梨県認定

## 郷土伝統工芸品



山梨県郷土伝統工芸品は、山梨県内で製造されるもので、下記の4つの要件に該当するものを「山梨県郷土伝統工芸品認定要綱」（平成6年6月20日制定）に基づき、県知事が認定するものです。

- 主として日常生活の用に供するものであること
- 製造過程の主要部分が手工業的であること
- 伝統的な技術・技法により製造されたものであること（50年以上の歴史）
- 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（50年以上継続的に使用）

2021年現在までに、以下の12品目が認定されています。

（平成6年10月認定）甲州貴石細工、甲州印伝、甲州雨畑硯、甲州大石軸、甲州手彫印章、甲州武者のぼり・鯉のぼり、西島手漉和紙  
（平成7年1月認定）親子だるま、甲州鬼瓦  
（平成7年11月認定）市川大門手漉和紙  
（平成8年9月認定）山梨貴宝石  
（平成10年8月認定）富士勝山スズ竹細工

山梨県では、現在12品目の伝統工芸を山梨県郷土伝統工芸品として認定しています。山梨の伝統工芸は、地域の自然資源を素材として、その価値を高めるために各産地の職人たちが手仕事の技術を磨くことでつくられてきました。それぞれの産品は、伝統的な素材や技法を受け継ぎつつ、時代に応じて新しい技術やアイデア、デザイン等を取り入れることで、現代の生活のなかにも価値を提供し続けています。本冊子では、各産品の歴史や技術、工程をまとめるとともに、令和2年現在つくられている製品や新しい取組みについて、取材した内容を掲載しました。

伝統工芸品の産地では、ライフスタイルの変化による需要減少や後継者不足、原料素材の不足など、さまざまな課題がありますが、一方で、大量生産・大量消費型の経済システムが限界を迎え、地域固有の素材や手仕事の価値が見直されつつあります。環境に配慮した持続可能性が大きなテーマとなっっているいま、山梨の地域で50年以上続けられている工芸品の素材や手仕事の技術をあらためて知ることが、新しい未来に向けたものづくりの可能性を広げる一助となることを願っています。

YAMANASHI  
Traditional Crafts

# 甲州水晶貴石細工

KOSHU SUISHO KISEKI ZAIKU — Crystal Carving



「ふくろう」(水晶) / 渡辺俊治

1976年  
(昭和51年)  
伝統的工芸品 指定

1994年  
(平成6年)  
山梨県  
郷土伝統工芸品 認定

天然貴石を美しく彫刻する、山梨のジュエリー産業のルーツにある伝統技術

約千年前、甲府市の北部に位置する御岳昇仙峡の奥地、金峰山で水晶の原石が発見されたことが起源と伝えられています。現在につづく技術のはじまりは江戸時代。鉄板の上に金剛砂をまいて水晶を磨く方法は、京都と甲府を行き来していた玉屋弥助によって伝えられたとされており、その後、甲州研磨として定着、江戸時代末期には地場産業の基盤を築きました。記録によれば安政年間の土屋家(現土屋華章製作所)の「萬注文帳」に水晶やひすいを使った数珠や帯留、根付などの注文があり、産地として確立していたことが伺えます。1876年(明治9年)には、県令藤村紫朗が甲府城内の勸業試験場に水晶加工工場を

設置し、清国に技術講習生を送るなど、明治期に技術者の育成が盛んに行われました。山梨での水晶の採掘は明治二〇年〜三〇年にかけて最盛期を迎え、根付、かんざし、帯留め等の需要が高まりましたが、明治末期には山梨の水晶資源は枯渇し材料不足に陥ります。大正に入ってから、ブラジル産水晶の輸入が始まり、瑪瑙、虎目石なども輸入されるようになりました。これと並行して、設備の電化によって生産効率が上がり、より精密で高度な技術が確立され、美術工芸品や装身具の生産が発展しました。大正期には米国や欧州への装身具の輸出が始まりましたが、昭和に入り、戦時体制へと移行するなかで水晶研磨技術は発振子、光学レンズなどの軍事需要に転換されました。

水晶加工の工場はほとんどが甲府市にあり、戦災により大きな被害をうけましたが、戦後は装身具や美術工芸品の生産が復活し、輸出が急増、生産される製品の8割が海外向けという好況となりました。昭和50年のドルショックを境に輸出は大きく減少し、以降は主に国内に向けて、美術工芸品及び高級装身具として質の高い製品が生産されています。



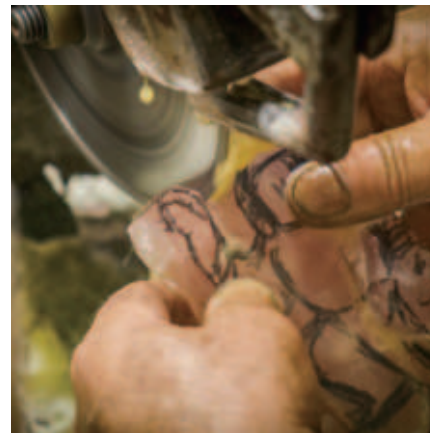




水平に取り付けられた回転する芯棒の先端にコマを取り付けて、片手で石をコマに当て、もう一方の手で砂をかけながら彫刻する。芯棒が少しでもずれると彫刻が変わってしまうため、慎重に取り扱う。



工程を撮影させていただいた、伝統工芸士・山梨の名工である渡辺俊治さんは、水晶彫刻の道に入り50年以上の経歴を持つ。彫刻を始めた当初は輸出用の作品が多く、唐人等が人気があったという。仏像や七福神等の顔のある像を得意とし、日々さまざまなものを見て研究し、造形している。手掛けた作品のサイズや形状は、ノートに記録して保存している。顔は最も難しく、少しの彫刻で表情が変わるため何度も鉛筆で検討しながら、慎重に彫りすすめていく。



## 甲州水晶貴石細工の技術・工程

### 石取り・切断

原石を選びキズ等を見て切断する。石の中には表面からは見えないキズやくもりがあるかどうか見極めるには、長年の経験を要する。

### 絵付け

これからつくる製品の絵をかきつける工程。絵が落ちないように、油性マーカー等で絵をかく。

### 切込み・欠き込み

ダイヤモンドの回転刃で切り込みを入れ余分な部分を落としていく。

### 荒摺り・中摺り（三番摺り・四番摺り）

鉄でできた円形の「コマ」を高速で回転させ、色々な種類のコマに取り替えながら、そこに原石をあて、カーボランダム（金剛砂）という研磨材をかけながら正確なかたちにしていく。

鉄コマは段階的に小さいものを用いて深くえぐり取ったり、穴あけ等の彫刻法によって製品の形を作り上げ、全体を仕上げます。

### 仕上げ摺り

鉄のコマから木のコマに変えて磨く。硬い木のあとは柔らかい柳や桐でこすり、最後にアレキサンという細かい砂で仕上げる。

### 磨き

バレル（回転研磨機）の中にチップトン（丸玉研石）と酸化クロム（アオコ）という磨き粉と作品を入れ、入れ物自体を回転させながらツヤを出す。細かいところは手作業で仕上げる。





「親子猫」(水晶) / 篠原俊雄



「遊環付香合」(瑪瑙) / 太田初夫



「茶碗 銘：深海」(ラピスラズリ) / 河野道一



「ストレートグラス」(水晶) / 詫間康二



「三日月の娘」(瑪瑙) / 藤森信行

天然の石を生かす伝統の彫刻技術と新しい時代に向けた作品づくり

甲州水晶貴石細工の特徴は、自然が生んだ天然貴石の特徴を生かし、石にあわせた彫刻を生み出すところにあります。天然石は形状だけでなく、インクルージョンと呼ばれる包含物など、ひとつひとつの石で全く異なる特徴があり、これらを見極めてその味わいをいかしながら、作り手の感性を加えて造形が仕上げられていきます。仏像や七福神、干支の置物など、伝統的なモチーフの作品だけでなく、それぞれの職人が、石から自由に発想した新しい彫刻に挑戦しています。また、水晶彫刻の伝統技術であるインタリオ等を活用したジュエリー製品も近年人気を集めており、ジュエリー産地山梨の魅力を大きく高めています。山梨県水晶美術彫刻協同組合では、毎年「水晶彫刻新作展」を開催し、2020年には第60回を迎えて、インターネットによるオンライン投票等の新しい試みが行われました。また、2011年からは「若手作品展」を開催し、若い世代の職人達による新しい感性で作られた作品が注目を集めています。



大正期の工房 (写真提供：土屋華章製作所)



ピン〈桜彫香水入洋ピン〉山梨大学所蔵 石原宗美水晶工芸コレクション (写真提供：山梨ジュエリーミュージアム)

#### ■産地組合

山梨県水晶美術彫刻協同組合

<https://suishou.jp>

〒406-0032 山梨県笛吹市石和町四日市場 1569

TEL：055-263-6951 FAX：055-263-7235



# 甲州印伝

KOSHU INDEN — Lacquered Deerskin Crafts



(左)「漆塗提負入」(右上)「横縞燻巾着」  
(右下)「葛蒲染抜小物入」(すべて印傳博物館所蔵)  
印傳博物館には、印傳の歴史文化を伝える約1,500点の資料が収蔵されている。



印傳細工所の記載がある江戸時代後期の甲府城下町の商工名鑑「甲府買物獨案内」(印傳博物館所蔵)



1987年  
(昭和62年)  
伝統的工芸品指定

1994年  
(平成6年)  
山梨県  
郷土伝統工芸品認定

江戸時代から現代まで、  
多くの人に愛用される鹿革と漆の美

甲州印伝は、鹿革に漆で柄をのせたものが特徴で、この革を使って様々な製品が作られています。

日本の革工芸の歴史は古く、「日本書紀」によれば、4世紀頃に百濟から工人が渡来し、革を裁断する技術を伝えたとあります。東大寺・正倉院の宝物の中には、革箱、履、馬具等に鹿革等の皮革が用いられた工芸品がみられ、奈良時代にはさまざまに利用されていたことがうかがえます。革を染める、模様を描く、など時代とともに多様な技法が考案されました。印伝に用いられている鹿革は、体になじむ柔らかさと強度を備えていることから、武具にも盛んに使われており、戦国時代には

燻べ(ふすべ)技法や更紗技法を用いた鍔や兜が、武将たちの勇士を飾ってきました。

鹿革の加工品が、印伝と呼ばれるようになった時期は定かでない、17世紀頃来航した外国人によりインド装飾革が幕府に献上された際に名づけられた「インデヤ革」が変化したとも、「印度伝来」に由来する、とも諸説あります。江戸時代に人気を博した滑稽本、十返舎一九の「東海道中膝栗毛」のなかに「印伝」の記述があることから、江戸時代には広く印伝の名が知られていたことがうかがえます。甲州印伝の起源については、江戸後期1854年(嘉永七年)刊行の「甲府買物獨案内」に印伝の細工所3軒の記述があることから、江戸末期には産地が形成されていたとみられています。

明治期になると、信玄袋や合切袋等が内国勸業博覧会において褒章を得るなど、山梨の特産品として確固たる地位を築きました。太平洋戦争期には皮革統制令により一時印伝の製造を中止せざるをえなくなり、甲府空襲等の大きな逆風もありましたが、戦後は力強く復活を遂げ、甲州印伝は山梨を代表する工芸品として広く知られるようになりました。





## 甲州印伝の技術・工程

**染色** 柔らかく鞣された白い鹿革を浸染する。

**裁断** 鹿革特有の角ズレ等によるキズの大きい部分避け、荒断ちする。

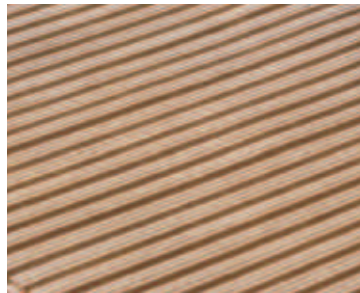
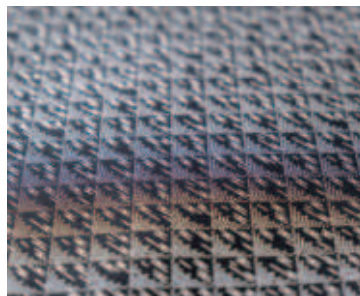
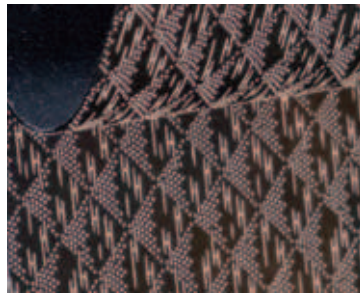
**柄付け** (漆付け・更紗・ふすべ)

**縫製・仕上げ** 型紙に合わせて裁断した後、丁寧に縫製する。

## 【漆付け】

印伝の最も代表的な技法です。古くは耐久性を高めるために鹿革の全面に漆を塗った技法から始まったとされ、型紙を用いて柄をのせることで装飾性が高まりました。

染め上げた鹿革の上に型紙をおき、その上からへらに取った漆を刷り込んでいきます。均一に漆をのせるには熟練の技術を要します。型紙から革をはがすと、鹿革に美しい文様が浮かび上がります。漆は、黒、朱、白色を主に使います。数日間かけてムロ（漆を乾かす部屋）で乾燥させると、硬質な輝きの漆柄が仕上がります。つややかな漆の盛り上がった感触も印伝の魅力の一つです。



## 【燻べ（ふすべ）】

白革を太鼓と呼ばれる筒に貼り、藁を燃やした煙を当てて、革を燻し黄褐色に染める伝統的技法です。燻す材料・時間・回数により仕上がりの色が変化します。糸を使った防染によって縞や交叉縞を、その他の模様は型紙とのかきを使った防染により施されます。稲藁は日本の身近な材料であり、奈良時代には革を燻べる技法が確立されていたと言われています。戦国時代の宣教師ルイス・フロイスの著作にも西洋の革の染色と比較して、日本の燻革の技法の巧みさについての記述が見られます。







山梨県で捕獲されたニホンジカを活用した「URUSHINASHIKA」試作品

時代の変化とともに、  
新たな革新を続ける甲州印伝

甲州印伝は、1987年（昭和62年）に国の伝統的工芸品に指定されました。印伝の製品は伝統的な巾着袋や和装小物から、洋装化に合わせてハンドバッグやポーチ等の多様な製品が作られるようになりました。模様についても、伝統の小紋柄を受け継ぎつつ、現代的なデザインもさまざまに考案され、近年は国内の人気キャラクターやアニメとのコラボレーション等、印伝を広く新しい世代に伝えるための取組みも積極的に進められています。山梨県では、平成26年から、深刻化する獣害対策として県内で捕獲されたニホンジカの皮を環境への負荷が少ない方法で鞣し、印伝に活用する研究が行われ、研究成果を活用した新ブランド「URUSHINASHIKA」が立ち上がる等、サステナビリティに対応した開発も進められています。

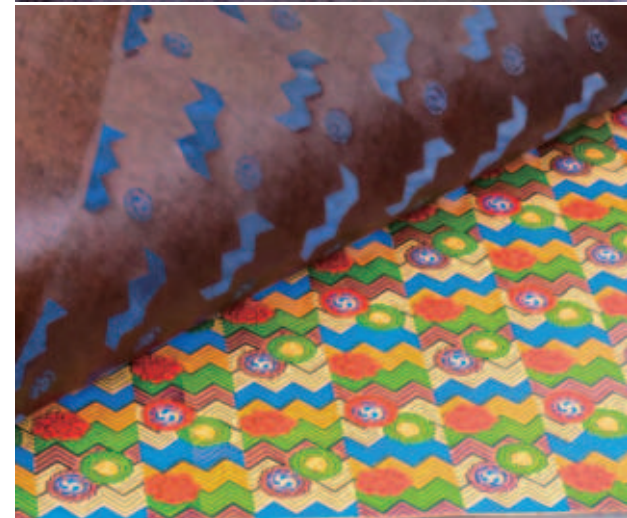
また国内にとどまらず、海外のハイファッションブランドとのコラボレーションや、米国をはじめとする海外での販売も進められており、世界に向けて印伝の魅力が発信されています。

■産地組合

甲府印伝商工業協同組合

〒400-0811 山梨県甲府市川田町アリア 201

TEL : 055-220-1660 FAX : 055-220-1666



【更紗 (su-sa)】

印伝の「更紗」の技法名は、印度伝来の更紗模様似ていることがその名の由来といわれています。

模様の色ごとに型紙を変えて、1色ずつ型染めする技法です。漆ではなく顔料を使用することで、鮮やかな多色の調和する模様が表現されます。色の配合や、型紙がズレなく均一に色をのせるためには高い技術が必要とされ、また1色ごとに乾燥して多色を重ねるために時間を要します。更紗の上に更に漆の模様が置かれて製品となります。



# 甲州手彫印章

KOSHU TEBORI INSHO — Hand-carved Seals



2000年  
(平成12年)  
伝統的工芸品指定

1994年  
(平成6年)  
山梨県  
郷土伝統工芸品認定  
【手彫印章・手彫水晶印】

歴史に学び文字をつくり、熟練の技で彫る。世界にひとつだけの手彫り印章

印章のルーツは、紀元前5000年頃、古代メソポタミア文明が起源とされています。日本には中国から伝わり、奈良時代に律令制が整った頃から本格的に使われるようになりました。山梨県で印章業が栄えたルーツは、地元に水晶が産出されたことにより、水晶印の篆刻から広まったと考えられています。1854(嘉永七)年刊「甲府買物獨案内」には、甲府市内に御印版を扱う版木師の存在を示す記載があり、当時既に職人が存在し、印章の商売を営んでいたことがわかります。同じ時期の別の文献には、極上草入六角(草等が混入した水晶で印材として珍重された)や水牛の印材の注文記載があり、各種印材による印







荒彫



印面調整



草稿



仕上げ



布字(字入れ)



字割り

章が甲府市内でつくられていたと判断できません。  
 1873(明治六)年太政官布告により、一般市民の間に急速な印章需要が起こったことなどから、山梨県独特な産地形態が形成されました。出張販売、通信販売等で市場を拡大し、特に六郷町(現・市川三郷町六郷地区)には、全国を行商して販路を開拓する企業が多くあり、この地域から多くの印章職人を輩出して「ハンコの里」として知られています。  
 印章資料館(市川三郷地場産業会館内)には、明治時代初期からの印章彫刻に使用した道具類、大正〜昭和初期の印章販売に関する注文书・カタログ、先人や現代作家の作品等、山梨の印章の歩みを知ることができる貴重な資料が展示されています。  
 甲州手彫印章の職人は、伝統の印章彫刻技術を守るだけでなく、長い文字の歴史から字源や字体を学び、日々新しい印章づくりに研鑽を続けています。

## 甲州手彫印章の技術・工程(一例)

### 印面調整

印面の凸凹をやすりで摺り平らにする。

### 印稿

文字・書体を選定し完成時の文字を紙に書く。

### 字割り

彫刻文字の配置・配分をし、区画線をひく。

### 字入れ

印稿の文字を見ながら印面に直接、左文字(逆文字)を書く。印面を鏡に照らし合わせながら朱墨と墨を交互に使い修正を重ねる。

### 荒彫

親指または台木をテコとして起底刀(きていとう)で彫る。

### 印面調整

印面に生じたケバ等を取り除き平らにする。

### 仕上げ

印面に墨または朱墨を塗り、判差刀(はんさしとう)で文字を整える。

### 補刀

印箋に押し、印影が良くなるよう補刀して修正する。



「起底刀(きていとう)」厚みが細いものから太いものまで数種類を使い分けて文字を彫る。



漆や蒔絵の伝統工芸とコラボレーションした「こらぼり」のシリーズ



「印章資料館」には、ハンコの里六郷の歴史資料や貴重な中国の古銅印譜集「十鐘山房印挙」が展示されている。

### ■産地組合

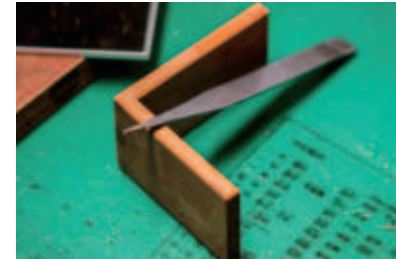
山梨県印章店協同組合・山梨県印章業組合連合会

〒406-0032 山梨県笛吹市石和町四日市場 1569 やまなし伝統工芸館内

TEL : 055-263-7240 FAX : 055-263-7240



文字を選ぶための辞書も大切な道具のひとつ。  
多くの書体や字源を学び、作品づくりにいかす。



字割りのための道具。

### 時代とともに、変化する印章

デジタル化の流れのなかで、印章が担ってきた実用品としての需要は減少しつつありますが、一方で、職人の手で、熟練の技術で時間をかけて作られた自分だけのオーダー品が見直されつつあり、また海外からは日本独自の文化として印章が改めて注目されています。印章の職人たちは、唯一無二の手彫りならではの印章の美しさを楽しんでもらいたいと、新しいブランドや商品の開発に取り組んでいます。伝統工芸士である望月煌雅さんは、「こらぼり」というプロジェクトを立ち上げ、全国の漆塗りや金沢箔といった異分野・他産地の伝統工芸品などとコラボレーションした印章を開発しています。また、名刺に押して楽しむための小さいサイズの名刺印など、新しい用途提案も積極的に行っています。

山梨県印章店協同組合では、伝統的工芸品指定外の新しい素材や道具の発達に対応しつつ、制作者が分かる手彫り証明書を発行する新ブランド「伝匠印」を令和2年に立ち上げ、工芸品としての印章をより多くの人に届けられるよう取り組みを進めています。



「篆刻台(印床)」印章を制作するときに印材を固定する道具。



「棒台」と「はさみ木」。

棒台はそれぞれ職人が使いやすい高さに缶等を使ってつくる。



# 甲州雨畑硯

KOSHU AMEHATA SUZURI — Inkstones



1994年  
(平成6年)  
山梨県  
郷土伝統工芸品認定

地域の恵みである良石を用い、  
書家達から高い評価を得る美しい硯

今から700有余年前すでに、雨畑の硯が京都御所に献上されたとの言い伝えがありますが、現在では、1690(元禄三)年、雨宮孫右衛門が身延山参詣の途中、富士川支流の早川河原にて黒一色の流石を拾い、これを硯にしたことが始まりとされています。

以来、硯づくりの研究を重ね、1784(天明四)年、将軍一橋公に献上したことからその名が広く知られるようになりました。  
中国硯にも勝る良石として古来からその石質が高く評価され代々数多くの硯工を輩出し、現在までその高い品質・技術が伝承され、つくりつづけられています。







黒色緻密な粘板岩が、良質な硯を生む

雨畑硯の原材料となる黒色緻密な粘板岩は、水持ちがよく、硯として最適な石質と言われています。鋒鈍（ほうぼん）と呼ばれる石の粒子による凹凸が細かくあるため、墨おりが良いとされています。この良質な硯を求めて、雨畑硯の各工房には、全国から書家や書の愛好家たちが直接訪れることも多く、その名を知られています。

また、雨畑硯は道具としてだけでなく、工芸品としての高い芸術性も評価されています。山梨らしい富士山やぶどうをモチーフにした彫刻から、現代的な造形まで、漆黒の石による幅広い造形表現が生み出されています。

#### 甲州雨畑硯の技術・工程

##### 石取り・原石切断・石造り 石ごしらえ

切断された石の表裏を整（たがね）を使って平らにする。平らになった材石を正確な寸法に整える。

##### 原石ケガキ

材石の内側に、輪郭をつける。

##### 縁立て

輪郭にそって、ふちの内側をのみで削る。

##### 荒彫り

様々な種類のみをつかって、硯のうみ（墨池）、おか（墨道）となる部分をつくる。

##### 仕上げ彫り

硯の細部や彫刻を丁寧に彫り、仕上げていく。

##### 荒磨き・中磨き・仕上げ磨き

荒目（大村砥）中目（上野砥）細目（対馬砥）耐水ペーパーなどを使って磨く。

##### 仕上げ

墨液を全体に、漆を縁と外側にうすく塗布して仕上げる。





多彩な彫刻が施された硯が並ぶ。  
石の質や、大きさ、形状、彫刻のモチーフ等、硯を選ぶ人が求める価値もさまざま。

### ■産地組合

甲州雨畑硯製造加工業組合

〒400-0601 南巨摩富士川町鯉沢 5132

TEL : 0556-27-0209 FAX : 0556-27-0061



磨きを使用する木桶。荒目〜細目まで、多くの砥石を段階的に使い、磨き上げる。



雨畑硯の原石。良質な石は希少となっている。

地域の子供たちへ、硯の文化と手仕事のものづくりを伝える

産地組合代表であり、厚生労働大臣によって表彰された卓越した技能者「現代の名工」である峯硯堂本舗代表の雨宮正美さんは、地域の小中学生、高校生の見学や体験教室も数多く受け入れています。学校で書道を学ぶ時間が少なくなり、墨汁や樹脂製の硯を使う学校が多くなったことで、墨を磨る体験をしたことがない、硯に触れたことがない子供たちが増えているそうです。地元で育つ子供たちには、硯で墨を磨り筆で文字を書く文化や、手作りのものづくりの良さを伝え残したいという思いから、体験の場をつくっています。体験をきっかけに硯に興味を持ち、個人的に訪ねてくる若い世代もいるそうです。現在、雨畑硯の職人は少なくなり、また良質な原石も希少なものとなってきています。雨宮さんは、数を多くつくるのではなく、雨畑硯の高い品質を理解して求める人のために、少量でもひとつひとつ良いものを作って届けていくこと、また自身の納得できる造形作品としての硯づくりに、時間をかけて取り組んでいきたいと言います。



さまざまな先端形状を持つのみを使い分けて、ふちから細部へ削っていく。のみを肩に当て、全身を使って削る。

