

前往金泽的交通方法

■驾车	东京 ▶ 练马交流道	→	金泽森林交流道
	名古屋 ▶ 名古屋一宫交汇点	→	金泽森林交流道
	大阪 ▶ 吹田交流道	→	金泽西交流道

约6小时30分钟
约2小时30分钟
约4小时

●洽询处 中日本高速道路(株)金泽管理办事处 电话076-249-8111

■搭乘飞机	东京 ▶ 羽田机场	→	小松机场	→	金泽车站
	羽田机场	→	能登机场	→	金泽车站

约1小时
约1小时
特急巴士约40分钟
特急巴士约2小时

●洽询处 小松机场综合询问处 电话0761-21-9803
能登机场机场中心大楼 电话0768-26-2000

■搭乘JR电车	东京 ▶ 东京车站	→	金泽车站
	名古屋 ▶ 名古屋车站	→	金泽车站
	大阪 ▶ 大阪车站	→	金泽车站

约2小时25分(超高速列车“光辉号”)
北陆新干线(经由长野县)
约3小时(特急SHIRASAGI)
约2小时30分(特急Thunderbird)

●洽询处 JR西日本北陆询问中心 电话076-251-5655



【制作】
金泽市

【编辑·发刊】
一般社団法人 金泽工艺商务创意机构

【咨询处】
一般社団法人 金泽工艺商务创意机构
〒920-0961 金泽市香林坊2-4-30
香林坊 La Moda 8階
E-mail info@kanazawacraft.jp
https://www.kanazawacraft.jp

【协助编辑·监制】
金泽漆器商工业协同组合
金泽九谷振兴协同组合
石川县箔商工业协同组合
协同组合加贺染振协会
石川县加贺刺绣协同组合
金泽佛坛商工业协同组合

【编辑制作·印刷】
YOSHIDA印刷株式会社



金泽的传统工艺



2023年4月设施信息更新
关于设施信息, 会有更改的情况。
简体中文



金泽的传统工艺与其历史

在日本，承袭祖先代代树立的文化与风俗，并且重视保留传统中的精髓，让上一代自然的传给下一代是日本保留传统的做法。

现今的金泽聚集了许多高超技术的传统工艺，可以说是日本国内一个拥有延续传统的良好地方。其中一个理由是，从1583年开始统治金泽的加贺藩前田家一族很鼓舞武士与平民接触能剧（能乐）与茶道。同时前田家也资助制作生产这

些艺能相关的服装与茶具，附属品零件等而渐使工艺技术普及。其中多为传统工艺品与日常用器具，美术品等，因此传统工艺在此奠定了良好的基础。

虽然时代在变，能剧与茶道等艺能文化依旧被传承下来，传统工艺品也自然融入现代人的生活当中。优良的工艺品能装饰生活空间，彩绘生活步调，这种手工美更是能跨越时空来展现文化的美。

照片提供：金泽市

从金泽的传统工艺 来学习

金泽市立中村纪念美术馆



照片提供：金泽市

此美术馆是以展示以前金泽市的豪门中村家的历代当家所收集的
古九谷烧的茶碗，
画有加贺泥金画的抹
茶罐以及江户时代的
绘画与挂轴、屏风
等，还有与茶具相关

的古典艺术品为中心的展示。同时此处也提供抹茶与茶点的
服务（收费）。

DATA 地址 / 金泽市本多町3-2-29 电话 / 076-221-0751 参观时间 / 9:30~17:00 (进场到16:30止) 休馆日 / 星期一·休 (逢节日时次日休)，
更换展示物期间，年初年尾(12/29~1/3) 参观费用 / 一般310日元，65岁
以上210日元 (节日免费)，高中生以下免费

金泽21世纪美术馆



照片提供：金泽市

金泽21世纪美术馆秉
承地方传统、连接未
来、放眼世界，从异
文化交流的视点不断
探求以工艺为代表的
文化在21世纪的无限
可能。以现代美术为
中心介绍国内外作家

的展览会区，以及展示有恒久展示作品的免费交流区，内容
丰富，设施齐全。

DATA 地址 / 金泽市广坂1-2-1 电话 / 076-220-2800 参观时间 · 休馆
日 · 参观费用 / 【交流区】9:00~22:00，年末年初休，门票免费。
【展览会区】10:00~18:00 (星期五、六至20:00)，星期一 (逢节假日
次日休) 休，年末年初休，门票收费 (展览会参观券)。

1 传统工艺与其历史

3 学习传统工艺

5 加贺友禅



9 金泽九谷



13 金泽箔



17 金泽漆器



21 金泽佛坛



25 加贺绣



29 大樋烧



30 加贺镶嵌



31 铜锣



32 茶道用锅釜



33 桐工艺



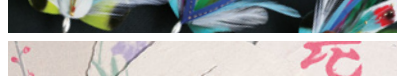
34 加贺水引细工



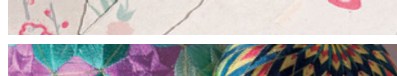
35 加贺毛针
(羽毛鱼钩)



36 二俣和纸



37 加贺手球



38 商店指南

41 地图



Kaga Yuzen Silk Dyeing

加 贺 友 禅

加贺友禅与其历史

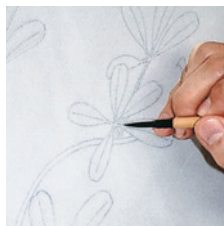
加贺友禅是日本传统服装之一的和服。不仅在结婚典礼和节日祭典穿，在茶道、能剧、和日本舞蹈盛行的金泽，平时也可以看到穿着和服的人们。和服应景应时而多种多样，加贺友禅作为外出服装，多用于结婚典礼或宴会等高级庄重的场合。

加贺友禅历史悠久，起源于距今约550年前的“梅染”。据说当时的画家宫崎友禅斋学习琳派的尾形光琳的画风并擅长扇面绘画，其后从京都移居到金泽开始创作。友禅斋没有继续从事染色，而是将图案描绘于加贺友禅和服，其优美的图案一直传承发展至今。

与京友禅图案化的图案风格有所不同，加贺友禅注重于写实的绘画风格。加贺友禅主要以四季不同的花鸟风月为主题，用浓淡颜色渐层淡化的技巧来描绘自然美。例如，连被虫咬过的叶子也逼真细腻地呈现出来。色彩也非常丰富，以蓝、胭脂、黄土、草、古代紫被称为加贺五彩的颜色为基调。

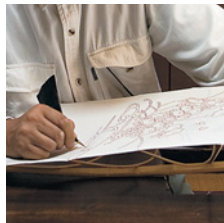
最近不仅仅用于制作和服，作成装饰扇以及用加贺友禅布料做成的钱包、挂饰等日用品等，深受年轻女性的喜爱。

加贺友禅的 制作流程



1 底图 (下絵: Shita-e)

把纸放到白布下面，然后用毛笔沾上青花(露草花的汁)，按照原稿的图样淡淡的描绘在白布上，青花只用水一洗，就会洗掉。



2 上浆, 留边 (糊置き: Norioki · 地入れ: Jiire)

将糯米浆沿着底图的线浇上，不能超出线，糯米浆能防止染料晕开，因为最后洗布时糯米浆会被洗掉只留下白线，所以要求极为精细。



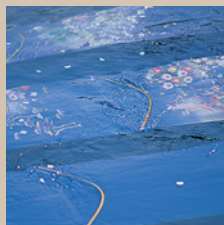
3 上色 (彩色: Saishiki)

这个步骤是使用毛笔或小细刷在上好糯米浆的图样内涂上颜色。纤细的手工技巧再加上突出的色彩感与品位，利用色彩的浓淡微妙变化来展现花草的生动。



4 染布 (地染め: Jizome)

因要在白布料上进行彩绘，因此要将布料整体染底。为了不影响到彩绘的部分，用米浆把彩绘部分遮盖起来，如此创作者才可以用毛刷一气呵成、均匀染成所指定的颜色。



5 水洗 (水洗い: Mizuarai)

染布结束后，为了稳定色泽，必须在约100℃的蒸箱中蒸30~90分钟。之后要进行洗掉染料以外的米浆的作业。以前是在河流里进行漂洗，现在则是利用井水在人工河里洗布。

传统



木村 雨山 作
(Kimura Uzan)
“友禅花鸟文振袖”

收藏处: 金泽市立中村纪念馆美术馆
1955年被认定为日本国宝级大师木村雨山(已故)---加贺友禅名匠所制的和服。运用其独特的技法表达着色彩的浓淡微妙变化。

现代



每田 健治 作
(Maida Kenji)
和服作品“松波取り梅格子”

协同组合加贺染振兴协会
真实的描绘出四季花草绽放的景色，
外出访问时所穿的和服。



矢田 秀树 作
(Yada Hideki)
黑留袖“兼六園·梅林”

协同组合加贺染振兴协会
以全黑的和服来展现金泽名胜兼六园的冬天雪吊的美景。

Kanazawa Kutani Ceramic Ware



初代片冈光山 作
(Syodai Kataoka Kouzan)
“美人画花詰”

深受欧美收藏家喜爱的美人画。初代光山作品“美人画花詰”片冈光山堂。

金 沢 九 谷



镝木作
“金盛葡萄纹葡萄酒杯”

拥有九谷烧的传统技法中“青粒”技法首屈一指者——已故仲田锦玉亲自所画的葡萄酒杯。九谷烧镝木商铺。

金泽九谷与其历史

约 350年前在石川县加贺地区有一种被称为古九谷的烧陶，但是在短短的50年后就废窑了。直到加贺藩时代有心重建，于1806年从京都邀请了京都名匠——青木大米来金泽重新开窑，开启了金泽九谷的历史。青木大米将金泽的土料与用于古九谷的土料混合一起来塑型。并以丰富的五彩：绿，黄，红，紫，宝蓝等色来绘画中国风格的花鸟，或将整面施以金色制作出豪华绚丽的新九谷烧。之后在加贺藩的援助下金泽九谷的文化也渐渐拓展开来。日本在锁国开放后，九谷烧积极地参加国内外的博览会，由于豪华亮丽的外观，在海外博得人气，也因此以“JAPAN-KUTANI”之名开始出口国外。

时至今日，赤绘金彩、金襴手、花诹等青木大米的作品风格和传统为源流，众多作家加以崭新的手法制造出各式各样的金泽九谷。近年来，日本的居家环境也日渐西方化，金泽九谷不仅适合日式房间和榻榻米的摆饰，也随着西方化的用餐习惯开发出西式餐具。以九谷烧的葡萄酒杯为代表，重视消费者在使用上喜好的形状与颜色、图案、用途等，为传统工艺注入新的气息。

金泽九谷的 制作流程



1 成形 (成形: Seikei)

首先采取适合的陶土并粉碎，取出土中杂质并抽掉土中的空气，接着就是成形。圆形的东西通常是用轆轤来成形的，把土放在台上一边旋转一边成形，或是用石膏先做模型，再把泥状的陶土灌入模型中注浆成形。以及将陶土捏成条状用手盘绕的泥条成形等各种手法。



2 素烧 (素烧: Suyaki)

素烧的目的是干燥原料的土以加强硬度，同时要烧去土中所含有的可燃物。素烧是渐渐提高温度以防龟裂，灼烧到800度时持续烧8个小时，烧完后的成品称为素地 (Suji)。



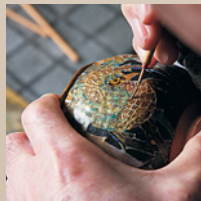
3 上底釉 (下绘付: Sitaetsuke)

素烧后的素地上，用称为“染付吴 (Sometsukegosu)---主要成分为氧化钴 (Cobalt oxide)的液体来画底釉。一般称为染付，在烧完后会变成深蓝色。在这个步骤之后会在素地的表面施釉药，放进本窑正式烧。烧成后，釉药会变成透明的玻璃状并覆盖着陶器的外围，呈现出美丽的光泽。

4 上釉彩 (上绘付: Uwaetsuke)



色绘 (Iroe)



金盛 (Kinmori)



赤绘细描 (Akaesaiyou)

用笔刷沾取了就会发亮的颜料，画在下底釉的步骤里用无须涂的部分，等颜料干了以后放入800~1000℃的彩釉窑中烧成。本来不会发亮的颜料因为熔化变成玻璃材质，呈现出五彩缤纷的华丽色彩。

传统



清水翠东作
(Shimizu Suitou)
“金唐草 玉露 揃え”

片冈山堂
金泽九谷的名匠·已故清水翠东的作品。大胆的以金来装饰画有精致唐草模样的茶具，就是他的风格。清水翠东有优异的写生能力，他给世人留下了许多描写花鸟风月与山水画人物画作品。



清水美山作
(Shimizu Bizan)
“垣菊园小纹手
(Kaki kikuzono komonte)”

九谷烧 诸江屋珍藏
正统的花瓶上施以致密细腻的金彩，描绘出的菊花图案生动逼真、淋漓尽致。

现代



冈重利作
(Oka Shigetoshi)
“青瓷 (Seiji) 五角钵”

北山堂
在透明的釉药中加入微量的铁并以高温烧成的青瓷。轻柔微妙的美感给人带来温暖的感觉。



大兼政花翠作
(Okane Masakazu)
“小斑纹与野花 酒器具”

九谷烧 锦木商舖
保留九谷五彩的传统来描绘野花，很有新鲜感的酒具。

吉田 勝山 (Yoshida Shozan)
前田真知子 (Maeda Machiko) 作
“白鹭纹项链”

九谷烧 诸江屋
金泽九谷的名匠吉田胜山与新锐的金属创作者前田真知子一起合作的作品。





照片提供：箔一本店 箔工馆

金泽箔与其历史

制 造金泽箔的开始应该是从现在算起约400年前的事。

虽然在1696年时发布除了江户（东京），京都以外的地方禁止制造金箔的禁制令，但是在加贺藩仍然偷偷地在私下制金箔。直到1864年制金箔的禁令被解除后金泽才正式金箔的制造，以后在质量两方面都有很大的发展，渐渐的金泽箔也占领了金箔市场，武士时代结束后，金泽箔由于其品质良好占领了日本金箔市场的99%。金泽箔的良好品质当然是因为有高超的师傅的原因，此外金泽多雨，多雪的气候也是有利于制造金泽箔的重要原因之一。那也使金箔的薄度能延伸到1万分之1毫米的厚度的原因。

打金箔的时候将一张一张的金箔夹在纸与纸之间，以机械

敲打延伸金箔的薄度。在打金箔时使用的和纸也是传承金泽的传统工艺之一。先将和纸浸泡在碱水（涩柿，树皮汁，蛋）中，随后敲打再干燥，重复这个动作几次，和纸的表面会产生薄膜，拿它来夹金箔的话可以使金箔产生柔软的光泽与张力。

以往金箔是拿来使用在神社佛坛等建筑物以及佛像，佛具的。现在用途广泛，已经被运用到一般的建筑材料。室内装潢或首饰品上。

金箔的 制作流程



1 延展 (延金: Nobekin)

将微量的银和铜拌入金子中作成金子合金，再使用滚轮延压机重复加压，延展成带状。这时形成金的厚度约为100分之5到6毫米厚。



2 拉放 (引き入れ: Hiki-ire)

从延展到拉放步骤为止，有“准备纸”（紙仕込）“清打”（澄打ち）“整合”（仕立て）“准备纸”（紙仕込）等，将金夹在和纸中用机械敲打的重复作业。而拉放是为了将已经薄到1000分之3毫米的箔再加工到1万分之1~2毫米的夹纸作业。



3 敲打 (打ち前: Uchimae)

在拉放之后的步骤被称为敲打（打ち前）。把金箔架在1分钟敲打700次的机械上敲打。敲打完后的金箔被称为“小间”，把这个小间转移到主纸的动作叫做“移转动作（渡し仕事）”。移转后仍继续进行敲打工作。



4 移动金箔 (箔移し: Haku-utsushi)

这是制造金箔的最后一道工序。用金箔专用的裁剪机与竹框，把敲打完成后的金箔切成一定的大小，并将切好的金箔夹在手工和纸中完工。



箔画精选 “八寸板” (光琳红白梅图写) 三片组

第一本店 箔巧馆
以活跃于300年前的画家尾形光琳所画的国宝“红白梅图屏风”为草案，用金箔仔细制作出来的作品。



“金箔皮包 箱形·墨”

箱座光藏
使用的材质为皮革。是箱座独家纯白金箔做出来的点状图案皮包。



“金箔玻璃盘”

今井金箔
非常值得欣赏的金箔玻璃盘。不同的形状与不同的排列，一张张不同表情的金箔给人不同的感受，充分表现出手工的细腻。



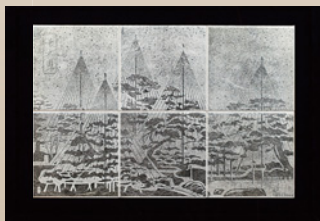
“iPad套”

金银箔工艺作田·本店
iPad套上大胆的使用金箔体现出魄十足的图样。刻意以牛仔布的有质感与四周的圆弧度来强调作品的设计。



“泥画屏风 牡丹”

金箔工艺 田JIMA
金黄色的屏风上以泥画技法描绘的鲜艳牡丹花。最适合客厅或玄关的尺寸。



银箔艺术箔 框画“冬之兼六圆”

体验贴金箔 金泽KATANI
Kanazawa Katani公司的作品，开发出在薄薄的银箔上使图案突出浮起的技术，作为“艺术箔”取得专利认证。

K a n a z a w a
L a c q u e r W a r e

金 沢 漆 器



金泽漆器与其历史

金 金泽漆器的历史，约在1630年左右第三代加贺藩主前田利常全力振兴美术工艺而开始。据说加贺藩聘请了当代表京都市的东山·桃山文化的足利将军家御用蒔绘师五十岚道甫做指导。随后又从江户（东京）聘请了印笼蒔绘的名匠椎原市太夫，融合了京都的优美贵族文化与江户的强而有力的武家文化，因此而奠定了金泽漆器的基础。

金泽漆器是以制作最精美的室内生活用具与茶道具等为主的。制作过程大致分为“木胚制作”、“底料贴布”、“涂装，研磨”、“加工装饰（蒔绘）”4个阶段。

并在各步骤添加些让漆器更坚固的方法。

细化工序的最后阶段—加工装饰可以说最能代表金泽漆器

的特征。日本全国各地漆器产地很多，但是能用如此高度技术进行细腻华丽的装饰却很少。被称为加贺蒔绘是用漆绘并以洒金银粉的技巧装饰出的作品可以说作为艺术品具有极高价值。

讲究日本独特的美感“恬静素雅”，精心制作而成的金泽漆器视为高级工艺品。使用时间越久就会产生独特的光泽，会跟使用者感情越深、声息相关而不可思议。

金泽漆器的 制作流程



1 木胚制作 (木地: Kiji)

依据制品的大小，将原木削切成形。采用“做角”“弯曲”“挖空”“削转”等手法把制品的形状做出来。这个步骤的师傅被称为“木地师(KIJISHI)”，必须抓准木胚成形的精度，不能有一丝的歪曲。



2 下地，贴布 (下地·布着せ: Shitaji, Nunokise)

此工序是为了加强漆器的耐用度以及提高涂漆的美观。先用生漆涂在木胚相连接的部分或填平有伤痕的部分来加强木胚。另外用布或和纸贴补在实际使用时较易受损的部位来做保护，叫做“贴布”。



3 涂装，研磨 (塗り·研ぎ: Nuri, Togi)

涂漆。上了漆再将表面磨平，然后再上漆使漆紧贴后再磨。同样的动作需要重复几次，但是漆没有干燥（硬化）的话是无法进行研磨的，要判断漆干的程度也很困难，这就需要看师傅的经验了。



4 加工装饰 (加饰(蒔絵): Kasyoku Makie)

蒔绘是以毛笔取漆作画，画完后将金粉或银粉从上面洒下去，最后还要再上漆并研磨。在蒔绘的技法当中，除了这种绘画的加贺蒔绘技法以外，还有使用贝壳的螺钿(Raden)的技法，使用蛋壳的卵壳(Rankaku)的技法。

传统



二代 清瀨 一光 作
(Kiyose Ikko)
“雪月花 文件盒/砚台盒”

一对作品---文件盒与砚台盒，从五十岚道甫时代传承下来的图案施以加贺泥金画，风格豪华璀璨、潇洒又细腻。



横山 一荣 作
(Yokoyama Ichie)
“朱系菊蒔绘 长手小箱”

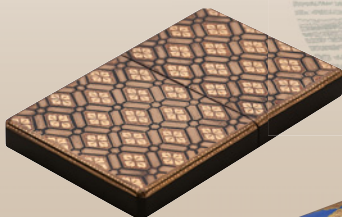
能作
使用青贝的螺钿技法为重点，丝脚设计体现了女性特有的细致以及现代时尚感。



福岛 一惠 作
(Fukushima Ikkei)
“葫芦花 中次抹茶罐”

金泽漆器商工业协同组合
在黑漆上施以金粉与螺钿的泥金画佳作，充分体现出自然美。

现代



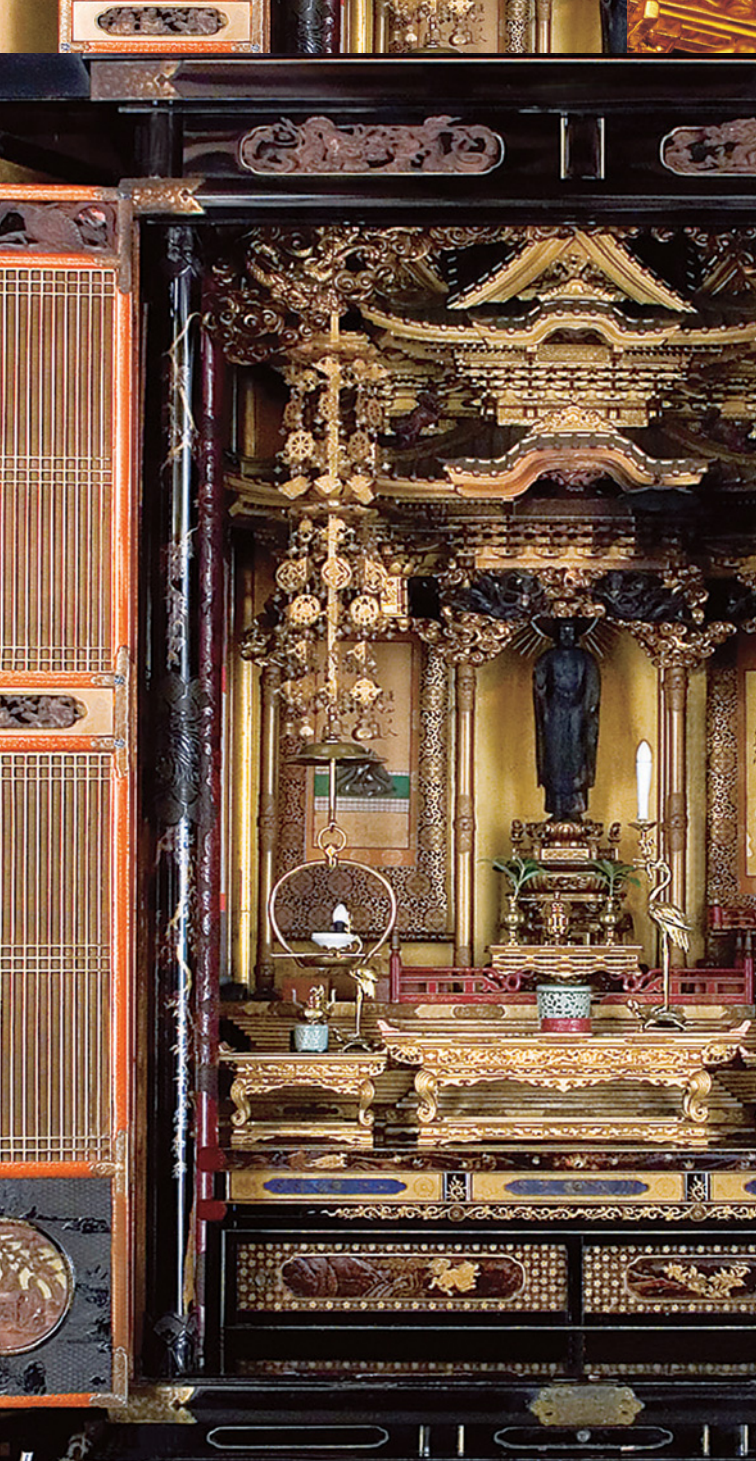
清瀨 明人 作
(Kiyose Akihito)
“蜀江 蒔绘名片盒”

金泽漆器商工业协同组合
以金泽蒔绘的技法在名片盒上成功的表现了日本传统纹样的蜀江纹样。



田村 一舟 作
(Tanura Issyu)
“奥美小纹/绫乃三 蒔绘钢笔”

施以精密细致的泥金画装饰的钢笔，采用的素材为用在火箭材的超级工程塑料材质，据说可以耐用200—300年。



Kanazawa Buddhist Altars

金 沢 仏 壇

金泽佛坛与其历史

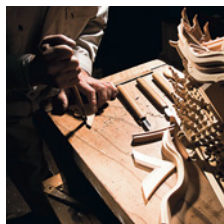
约于1471年左右，佛教的僧侣莲如上人到石川县来广宣布教，信仰的人越来越多，在各地区设置集会的道场，因此对佛坛的需求增高，渐渐的开始设置佛坛。到了加贺藩时代（1583~1868年）第三代藩主前田利常从京都与江户邀请名工巧匠师傅来奠定了基础。而后第五代藩主前田纲纪建设了专门制作美术工艺品的“加贺细工所”。也因此聚集了木胎师、涂漆师、泥金画师、雕刻师、金属配件师等七种师傅，进而树立了完全分工制来进行制作金泽佛坛。

金泽佛坛的特征就是在运用高超技巧的加贺泥金画技术为佛坛画上高尚美丽又不褪色的彩绘。在素材上使用耐久性强的银杏或青森松木，并采取完全不使用钉子的HOZO组装机法既注重外观又重视坚固度。然后再加上金箔的装饰后，金泽佛坛又更具美术工艺品的风格。

近年来，由于住在高楼大厦、没有和室的家庭等生活方式的改变，佛坛也变得小型化、简约化。为了不让传统的技术流失绝灭，金泽佛坛顺应时代的变化，在摸索传承之法。

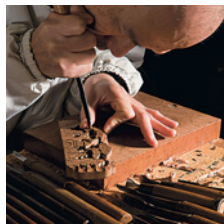
金泽佛坛的 七功夫

佛坛是分别由七种工序制作，最后拼装而成的。



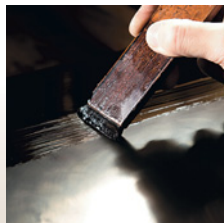
1 木胚 (木地: Kiji) 2 宫殿 (宫殿: Kuden)

木胚是以银杏或榎木制作佛坛主架的基本工程，也是非常重要的一环。宫殿是指佛坛内房间顶部部分。多达1,000个以上的小零件必须要使用完全干燥的木材，并以小凿子及小刀制作。其中有一部分难度非常高，叫做斗组 (masukumi)，是组装300~400的小零件的细致作业。



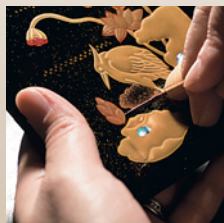
3 雕木胚 (木地彫り: Kijibori) 4 雕箔 (箔彫り: Hakubori)

雕木胚使用的木材为材质较硬的木头如东北红豆杉、红楠、黄杨木。而雕箔的工程使用的木材为材质较软的如红松、日本厚朴。不论是哪种雕刻法，都是依其用途取下一大块原木，并在上面画出略图后刻出大概的形状，再以数种雕刻刀雕出细节，这道工序需要长期的熟练经验。



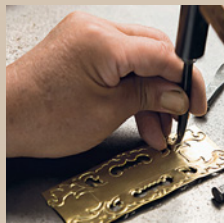
5 漆涂 (塗り: Nuri)

把漆涂在完成后的木胚，宫殿以及雕箔上。使用的是漆与土混合的涂料称为Sabishitaji (錆下地)，数次涂抹以加强硬度。随后磨去表面的凹凸不平，再拿毛刷涂上一层漆。由于漆器必须要在有湿度的地方才会干，硬化，所以把涂完漆的部分放进高湿度的柜子里等干了后再均匀的涂一层表面漆称为上涂。



6 蒔绘 (蒔絵: Makie)

在完成各个部位的上涂后，再用金泽佛坛特色的蒔绘技法画出豪华的图案。用起黏着剂作用的漆描绘画或图案，掺上金粉与银粉的蒔绘，有绘出山水背景的“研出蒔绘”，也有突出立体感的“錆上”，“高蒔绘”等技法。



7 金属配件 (金具: Kanagu)

制作让佛坛更耀眼的装饰用金属配件。先把设计稿放在铜板或者真铸上画出轮廓，接着切下需要的部分并把要的花样打造出来，在精磨后进行镀金加工便完成了。

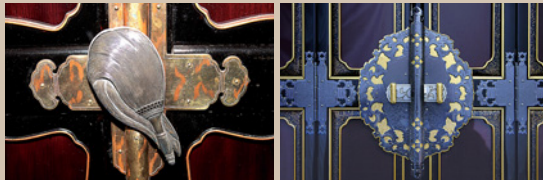


“新设计二号”

金泽佛坛商工业协同组合
格调高雅的现代型佛坛，朱色涂漆和黑色涂漆的对比使外观美丽，简约的设计中采用了金泽佛坛七职的传统技术，使用银蜡焊管状合页，提高了牢固性。



在经过中涂，上涂之后还有打光的环节，重复涂磨的步骤更增添了材质的强韧度。此外运用金、银、锡等豪华的蒔绘外衣装饰，更显示出传统的历史美，看这一座佛坛就好比是在看一件美丽的艺术品。



想要确认制作佛坛七工夫中的金属配件师傅的工夫的话，就要看门把手，这就是运用传统的技法使用雕刻刀与锉刀细腻的修饰铜合板做出来的。



Kaga embroidery

加 賀 繡

加贺绣与其历史

在 绢绢面料上施以华丽又细致的图案。绽放着柔美气息的加贺绣的起源是随着佛教的传教，作为佛坛佛座垫和佛具上的庄严装饰，从京都传承而来。

其后在金泽发展到藩主上阵时穿的绣有家徽的阵衣，以及夫人和公主们的和服上也开始施以刺绣。在加贺藩的庇护下“加贺绣”逐渐得到发展。大约100年前起在和服半领上施以刺绣成为流行时尚，加贺绣的需求一气增长，并在第二次世界大战休战后开始制作带刺绣装饰的手帕销往国外。

加贺绣的特色是使用金银等多姿多彩的色线，并以刺绣与入绣等方式来呈现颜色的浓淡层次感或立体感。通过一针一针的长年积累，构成了熟练的技术。从草稿，转印，配色，和线，架上台架，刺绣加工等步骤都是完全手工作业。

随着时代的迁移，近年来加贺绣被发展用在礼服、长披肩围巾、装饰品、室内装饰品等各种小件上，让加贺绣的魅力能随时近距离的感受到。

加贺绣的 制作流程



1 草稿·转印 (草稿·裏ずり): Soukou · Urazuri

草稿是指使用铅笔与墨水在和纸上画下设计图的底稿。转印是指把溶化在水里的胡粉浆涂抹在画好底稿的和纸背面，然后将此和纸放在布上用铁笔描线条，把图案转印到布上。



2 配色·和线 (配色·糸繕): Haisyoku · Itoyori

依据布料的颜色以及图案的花样，把有颜色的线放在各部位挑选出适当的色泽为配色。如果没有刚好的色泽则需重新挑染。和线是把好几条的线放在手掌中搓，让线能在一起以加强线的韧度并可以使颜色变得更鲜艳。



3 架上台架·缝制加工 (台張り)·縫い加工: Daihari · Nuikakou

先将布料架上刺绣台上固定后，依设计所需把15种传统技法沿着底图将针从布里拉到布外，一针一针的在刺绣台上移动，利用技法控制线与布之间的空间做出有立体感的花样。



“白纹襦子地水仙唐花丸纹花样绣小袖” 复原品

照片提供，珍藏处：金泽市

1601年，德川幕府第二代将军德川秀忠的次女珠姬嫁给第三代加贺藩主前田利常时，携带的嫁妆里「白纶子地水仙唐花丸形模様缝小袖」和服的仿制复原品。



长原 久美子 作 (Nagahara Kumiko) “想之小箱”

绣之彩

桐木的小箱子上以刺绣手法施以四季多姿多彩的鲜花，包含了各种情谊的贵重物品或礼物等存放在内。



横山 佐知子 作 (Yokoyama Sachiko) “加贺绣 靠垫”

加贺绣IMAI

将家徽注入现代元素，呈现出的颜色氛围令人耳目一新，摄人心魄。

特意选择石川县产的本地材料制作的，日式、西式生活方式皆宜。

可根据各自不同的家徽进行设计创作。



川原 惠理 作 (Kawahara Eri) “左马 大框”

加贺绣KURASIKO

左马与“左扇（富裕悠闲的生活）”“无出其右”之意相通，作为可以为带来生息兴隆、交通安全、招来幸运的护符非常有人气。用平丝线平缝后剪断压平，再用金线钩缝边，绣出的成品高贵豪华。

宫越 仁美 作 (Miyakoshi Hitomi) 古帛纱“鳞文”（左） “白露”（右）

宫越仁美 绣工房

精心制作的古帛纱与茶具相配，充满创意。感受四季的色调与传统技法的刺绣相得益彰。



穴田 节代 作 (Anada Setsuyo) “合贝 公主”

加贺绣工房 椿

合贝是一种文化游戏，找出一对吻合相配的蛤蜊贝壳，作为祈愿良缘和夫妻幸福的吉祥物非常有人气。手绣有公主的绸缎面料包裹着大号的蛤蜊贝壳非常特别。



O h i W a r e

大 樋 烧

大樋烧与其历史

在 距今约350年前，第五代加贺藩主前田纲纪为了普及茶道，特意从京都聘请里千家流派的千仙叟宗室来到金泽。其时京都的乐烧（乐家第四代·一入）的得意门生大樋长左卫门也随着一起移居到金泽，并开启了大樋烧的历史。之后传承十代创造出金泽独特风格，制作出抹茶碗、水罐、茶果盘等茶道用具。

发出糖紫色光泽及质感的饴釉涂法是大樋烧独具的特色。具有陶器的温润感，使用时口感轻软。

2011年，第十代大樋长左卫门荣获国家文化勋章。



茶器“第一代大樋饴釉茶钵 涩柿”
所藏：大樋烧长左卫门窑 大樋美术馆



“大樋饴釉茶钵”
里千家鹏云斋大宗匠渦纹雕
(Hounsai daisoushou uzumonbori)
第十八代前田利祐
(Maeda Toshiyasu) 梅钵纹雕
第十代大樋长左卫门
(Toudai Ohi Chouzaemon)共同制作
所藏：大樋烧长左卫门窑 大樋美术馆

K a g a I n l a y i n g

加 贺 象 嵌



中川 卫 作
(Nakagawa Mamoru)
“镶嵌龙胧银花器 窗明”
光线从窗户穿入寂静的空间里，
表达出心灵世界的现代化作品。

长谷川 真希 作
(Hasegawa Maki)
“加贺镶嵌垂饰”

金泽·工艺广坂
使用于制造刀、马具的传统镶嵌
技巧与设计延伸到现代的首饰上，
自然的将传统融入流行。



加贺镶嵌与其历史

镶 嵌是指在金属材料上雕出花纹，并在拓宽的底部上镶嵌入不同种类的金属。加贺镶嵌是起源于1600年代，加贺藩从京都邀请工匠来到金泽为开端。主要是以制作刀剑、乘马器具为主的物品如马镫等物。将镶入的纹金装饰打制平坦的平镶嵌也是特色之一，什么样的撞击都不易剥落，这种耐撞但外观却富有高尚感的设计非常出众。现代则把此传统技术延伸到花瓶、香炉与首饰等物。

2004年中川卫被认定为重要非物质文化遗产保持者（国宝级大师）。

G o n g s 銅 鑼



三代鱼住为乐 作
(Sandai Uozumi Iraku)
“砂张铜锣”
第一代为其祖父，
此为第三代鱼住为乐所制铜锣

铜锣与其历史

以前铜锣是用来作为告知茶席准备好了的讯号。铜锣是属于古代爪哇等南方民族的敲击乐器经由中国传入日本。在日本多作为船出港时或茶席的讯号。

铸造铜锣时使用的材质为铜，锡的合金，最后再上漆完成外观，在技术上要求极高的锻造技巧才能达到优美音色。

2014年第三代的鱼住为乐被认定为重要非物质文化遗产保持者（国宝级大师）。

Tea Ceremony Pot 茶 の 湯 釜

茶道用锅釜与其历史

用于茶道的锅釜就是茶道中专门用来烧热水的锅。1583年第一代加贺藩主前田利家从能登聘请铸铁师宫崎彦九郎义纲到金泽，其子宫崎义一在从京都聘请的千仙叟宗室的指导下，运用铸铁技巧制作出众多名品，并成为加贺藩的御用茶锅师。

之后受封寒雉菴号，成为用于茶道的锅釜的创始人。现在的第十四代传人仍然沿用传统技法，使用的原料就是和铁（将以前的锅或茶锅烧熔后再利用）。



十四代 宫崎 寒雉 作
(Kanchi Miyazaki the 14th)
用于茶道的锅釜与其历史釜 “霰真形釜”
金泽·工艺广坂
名为霰真形釜，以霰(Arare)的花纹装饰铁锅的外围表面，
并以松与梅来展现传统美。

Paulownia wood crafts 桐 工 芸



“桐タンス ニツ引”

装饰着金泽蒔绘的小柜子，最适合珍藏您宝贵的物品。

“ちょこっとトレイ”

金泽桐工艺 岩本清商店
创意杯盘组，为您表达一杯茶水款待客人的小心意。蒔绘部分是摺挑高蒔绘直接画在木胚上。



桐工艺与其历史

约于1890年左右，在桐木做的烧木炭取暖的道具“桐火钵”上添加加贺泥金画的装饰技法，使木纹的美感显得更加优雅，因此而拓展到日本全国。

最近也因为此技术与其耐火度，耐湿度优良，被广泛应用到生活中的花瓶，盘子，小柜子等，让生活中添加了许多木头的温和质感。

Kaga Mizuhiki String craft 加 贺 水 引 細 工

加贺水引细工与其历史

水引是指装饰在赠品或信封上的纸绳。在金泽并没有生产水引的原材料，但有许多用水引作出来的手工艺品。

加贺水引的特征是折法，立体的装饰法。跟以往的平面水引相较，初代津田左右吉独创的鹤，龟，松竹梅等水引把他们真实的表现出来，为水引开创了新的境界。如订婚聘礼与红包袋的水引是众所皆知，其他也有十二生肖的装饰物或手机装饰等。



包装袋“祝仪袋”

以华丽的手工水引装饰放金钱的信封更能表现欢喜的气氛。

小型红包袋“ぼち袋”

有着很简单的结在上面的小型红包袋，适合用于压岁钱或者简单的礼金。



订婚聘礼装饰“結納飾り”

在订婚的仪式中，有男方准备订婚聘金与订婚戒指给女方以外，还会准备一些好兆头的东西。就会使用手工水引来装饰，既美观又充满感恩的气氛。
均为津田水引折型

Kaga Fly fishing Lures

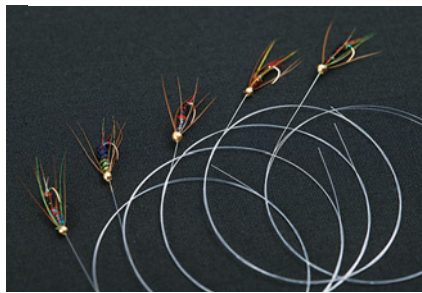
加賀毛針



“胸飾”

金澤・工艺广坂

应用加贺毛针的传统技术设计出来的羽毛首饰，有个性的设计深受年轻女性的青睐。



“黏用 加贺毛针”

目细八郎兵卫商店

依捕鱼的季节与气候而异交互使用，有着华丽羽毛外衣的加贺毛针。

加贺毛针（羽毛鱼钩）与其历史

在 在加贺藩时代（1583~1868年），武士们以站在河川里钓香鱼的方式来锻炼自己的脚力与腰力，当时的香鱼鱼钩都是武士自己制作的。之后，老百姓也开始流行钓香鱼，但是在日本国内使用羽毛鱼钩来钓香鱼的地区只有这里。于是在1890年参加内国劝业博览会后一跃成名。加贺毛针的特征是它的针头没有回钩，并利用雉鸡或山鸟的羽毛与金箔来模拟河川里的昆虫，不仅美观又实用。

Futamata Washi

（Japanese Paper）

二俣和紙

二俣和纸与其历史

从 1592~1596年，在金泽市二俣地区有一处制进贡纸的地方叫做“献上紙漉き場（Kenjyokamisukiba）”，在受到加贺藩的庇护下，成为专门为加贺藩制作如加贺奉书等高级手工和纸的地方。从采取和纸的原料楮树，三叉树的树皮开始到加工，一连串的作业都是纯手工生产。

不易变质的优良保存性是二俣和纸的特征。目前仍依然受到书法家的喜爱，除了奉书纸以外也有和染纸，毕业证书等。明信片或信纸也大受好评。



“二俣和纸明信片”

金澤・工艺广坂

手漉的和纸明信片，其温和感与柔美的花样让人爱不释手。

K a g a T e m a r i

加 賀 手 ま り

加贺手球与其历史

加贺手球的起源是在江户时代统治日本的江户幕府之将军德川家康，他的孙子迎娶的前田家珠姬，以她嫁过来的时候的手球为起源，也被认为是手球的起始。到现在，金泽嫁女儿的时候仍会把手球放在嫁妆里当做驱邪的象征。

这种以线重复捆绑的做法，利用五彩的线描绘出几何图形，色彩缤纷，很受外国朋友的喜爱，常被拿来当礼物送给外国朋友。



“加贺顶针”

金泽·工艺广坂
利用加贺手鞠的技术作成，色彩丰富、小巧可爱，非常有人气。

加贺手球会

金泽·工艺广坂
“①竹篮孔②鈴割③橘樺④重梅”
1.Kagome 2.Suzuwari 3.Kikyo 4.Kasane-ume
看到的人都想要摸一摸，玩一玩，很想把它放在身边，平易近人的手球。



金泽传统工艺商店指南

省略符号：
地址：住
电话号码：☎
营业时间：🕒
休息日：休

加贺友禅

协同组合加贺染振兴协会

加贺友禅会馆

☎ 076-224-5511 🕒 9点~17点

📅 星期三休(节日除外)、年末年初休

E-mail center@kagayuzen.or.jp

1 加贺友禅会馆

📍 千 920-0932 金泽市小将町 8-8

☎ 076-224-5511

E-mail center@kagayuzen.or.jp

🕒 9点~17点 📅 星期三休(节日除外)、年末年初休

www.kagayuzen.or.jp/

2 长町友禅馆

📍 千 920-0865 金泽市长町 2-6-16

☎ 076-264-2811

E-mail mail@kagayuzen-club.co.jp

🕒 9点30分~17点
📅 星期二、星期三、冬季(12~2月)休

www.kagayuzen-club.co.jp/

3 加贺友禅 每田染画工艺

📍 千 920-0964 金泽市本多町 3-9-19

☎ 076-221-3365

E-mail info@maida-yuzen.com

🕒 10点~17点 📅 不定休

www.maida-yuzen.com

金泽漆器

金泽漆器商工业协同组合

金泽商工会议所内

☎ 076-263-1157 📅 星期六、星期日、节日休

4 (株) 石田漆器店

📍 千 920-0981 金泽市片町 1-7-21

☎ 076-261-2364

E-mail ishida@e-katamachi.com

🕒 10点~19点 📅 星期三休

5 (株) 能作

📍 千 920-0962 金泽市广坂 1-1-60

☎ 076-263-8121

E-mail nosaku@kanazawa.gr.jp

🕒 10点~19点

📅 星期三休(8月不定休)

www.kanazawa.gr.jp/nosaku/

6 (株) 和幸

📍 千 921-8031 金泽市野町 1-2-7

☎ 076-247-4455

E-mail wakou@nsknet.or.jp

🕒 10点~17点 📅 星期三休

kanazawa-wakou.jp

金泽九谷

金泽九谷振兴协同组合

片冈光山堂内

☎ 076-221-1291

4~11月/9点~18点/无休

12~3月/9点~17点/星期三休

E-mail kouzandou@po4.nsk.ne.jp

7 大桶烧 松云窑

📍 千 920-0996 金泽市油车 38-1

☎ 076-221-2904

E-mail showngama-38@arrow.ocn.ne.jp

🕒 9点~18点 📅 全年无休

8 片冈光山堂

📍 千 920-0936 金泽市兼六町 2-1

☎ 076-221-1291

E-mail kouzandou@po4.nsk.ne.jp

🕒 9点~18点

📅 4~11月/9点~18点
12~3月/9点~17点/星期三休

www.kataoka-kouzandou.co.jp/

9 九谷烧 锦木商铺

(金泽九谷博物馆内)

📍 千 920-0865 金泽市长町 1-3-16

☎ 076-221-6666

E-mail kanazawa@kaburaki.jp

🕒 9点~22点(星期日、星期一、节日:9点~18点)

📅 不定休

kaburaki.jp/

10 九谷巴商会

📍 千 920-0936 金泽市兼六町 2-13

☎ 076-231-0474

E-mail kutanitomoe@gmail.com

🕒 10点~18点 📅 星期二休

11 九谷烧 诸江屋

📍 千 920-0981 金泽市片町 1-3-22

☎ 076-263-7331

E-mail kutani@moroeya.com

🕒 9点~19点 📅 星期三休

www.moroeya.com/

12 黑龙堂

📍 千 920-0853 金泽市本町 1-5-3 利发雷 1F

☎ 076-221-2039

E-mail kutani@kokuryudo.com

🕒 9点~18点 📅 星期二、星期五休(节日除外)

www.kokuryudo.com/

13 陶庵

📍 千 921-8011 金泽市入江 2-401

☎ 076-291-2533

E-mail info@to-an.jp

🕒 10点30分~18点 📅 不定休

to-an.jp

14 北山堂

📍 千 920-0962 金泽市广坂 1-2-33

☎ 076-231-5288

E-mail office@hokusando.co.jp

🕒 9点30分~18点 📅 星期一休

www.hokusando.co.jp/

