

TRADITIONAL
CRAFTS
HANDBOOK

伝統的工芸品ハンドブック

改訂版

経済産業大臣指定

一般財団法人 伝統的工芸品産業振興協会

伝統的工芸品産業の振興に関する法律（略称：伝産法）が昭和 49 年（1974）5 月に施行されて以来、経済産業大臣により指定された伝統的工芸品は 216 品目、また、伝統的工芸品の製造に不可欠として指定された伝統的工芸材料が 2 品目、さらに伝統的工芸用具が 1 品目、併せて現在 219 品目にのぼっております。

これまで長い我が国の歴史の中で幾多の変遷を経て、生活にとけこみ育まれてきた「伝統的工芸品」は、現在に至るまで広く愛用されております。

本書は、伝産法等に基づき指定された伝統的工芸品に係る「技術・技法」、「原材料」、「地域」及び産地等の概要並びに法律等規程類を掲載しております。

伝統的工芸品産業振興や伝統的工芸品の販売等業務の基礎資料としてご利用いただければ幸いです。

平成 27 年（2015）3 月
一般財団法人 伝統的工芸品産業振興協会

目 次

●伝産法の周辺	6	琉球絣（沖縄県）	50
●凡 例	11	首里織（沖縄県）	51
●織 物		与那国織（沖縄県）	53
二風谷アットウシ（北海道）	12	喜如嘉の芭蕉布（沖縄県）	54
置賜紬（山形県）	13	八重山ミンサー（沖縄県）	55
羽越しな布（山形県・新潟県）	15	八重山上布（沖縄県）	56
結城紬（茨城県・栃木県）	16	知花花織（沖縄県）	57
伊勢崎絣（群馬県）	17	●染 色 品	
桐生織（群馬県）	18	東京染小紋（東京都）	58
秩父銘仙（埼玉県）	20	東京手描友禅（東京都）	59
村山大島紬（東京都）	21	加賀友禅（石川県）	60
本場黄八丈（東京都）	22	有松・鳴海絞（愛知県）	61
多摩織（東京都）	23	名古屋友禅（愛知県）	63
塩沢紬（新潟県）	25	名古屋黒紋付染（愛知県）	64
本塩沢（新潟県）	26	京鹿の子絞（京都府）	65
小千谷縮（新潟県）	27	京友禅（京都府）	67
小千谷紬（新潟県）	28	京小紋（京都府）	68
十日町絣（新潟県）	29	京黒紋付染（京都府）	69
十日町明石ちぢみ（新潟県）	30	琉球びんがた（沖縄県）	70
信州紬（長野県）	31	●その他の繊維製品	
牛首紬（石川県）	32	加賀繻（石川県）	71
近江上布（滋賀県）	33	伊賀くみひも（三重県）	72
西陣織（京都府）	34	京繻（京都府）	73
弓浜絣（鳥取県）	37	京くみひも（京都府）	74
阿波正藍しじら織（徳島県）	38	●陶 磁 器	
博多織（福岡県）	39	大堀相馬焼（福島県）	75
久留米絣（福岡県）	43	会津本郷焼（福島県）	76
本場大島紬（宮城県・鹿島県）	44	笠間焼（茨城県）	77
久米島紬（沖縄県）	46	益子焼（栃木県）	78
宮古上布（沖縄県）	47	九谷焼（石川県）	79
読谷山花織（沖縄県）	48	美濃焼（岐阜県）	80
読谷山ミンサー（沖縄県）	49		

常滑焼（愛知県）	81	小田原漆器（神奈川県）	118
赤津焼（愛知県）	82	村上木彫堆朱（新潟県）	120
瀬戸染付焼（愛知県）	83	新潟漆器（新潟県）	122
四日市萬古焼（三重県）	84	木曾漆器（長野県）	124
伊賀焼（三重県）	85	高岡漆器（富山県）	125
越前焼（福井県）	86	輪島塗（石川県）	127
信楽焼（滋賀県）	87	山中漆器（石川県）	128
京焼・清水焼（京都府）	88	金沢漆器（石川県）	129
丹波立杭焼（兵庫県）	90	飛騨春慶（岐阜県）	133
出石焼（兵庫県）	91	越前漆器（福井県）	134
石見焼（島根県）	92	若狭塗（福井県）	135
備前焼（岡山県）	93	京漆器（京都府）	137
萩焼（山口県）	94	紀州漆器（和歌山県）	139
大谷焼（徳島県）	95	大内塗（香川県）	140
砥部焼（愛媛県）	96	香川漆器（香川県）	141
小石原焼（福岡県）	97	琉球漆器（沖縄県）	143
上野焼（福岡県）	98	●木工品・竹工品	
伊万里・有田焼（佐賀県）	99	二風谷イタ（北海道）	144
唐津焼（佐賀県）	100	岩谷堂簞笥（岩手県）	145
三川内焼（長崎県）	101	樺細工（秋田県）	147
波佐見焼（長崎県）	102	大館曲げわっぱ（秋田県）	149
小代焼（熊本県）	103	秋田杉桶樽（秋田県）	151
天草陶磁器（熊本県）	104	奥会津編み組細工（福島県）	153
薩摩焼（鹿児島県）	105	春日部桐簞笥（埼玉県）	155
壺屋焼（沖縄県）	106	江戸和竿（東京都）	156
●漆 器		江戸指物（東京都）	157
津軽塗（青森県）	107	箱根奇木細工（神奈川県）	158
秀衡塗（岩手県）	109	加茂桐簞笥（新潟県）	160
浄法寺塗（岩手県）	111	松本家具（長野県）	161
鳴子漆器（宮城県）	112	南木曾ろくろ細工（長野県）	163
川連漆器（秋田県）	113	駿河竹千筋細工（静岡県）	164
会津塗（福島県）	114	井波彫刻（富山県）	166
鎌倉彫（神奈川県）	116	一位一刀彫（岐阜県）	167

名古屋桐箆笥（愛知県）	168
越前箆笥（福井県）	170
京指物（京都府）	172
大阪欄間（大阪府）	176
大阪唐木指物（大阪府）	178
大阪泉州桐箆笥（大阪府）	180
大阪金剛簾（大阪府）	182
豊岡杞柳細工（兵庫県）	183
高山茶釜（奈良県）	185
紀州箆笥（和歌山県）	186
紀州へら竿（和歌山県）	188
勝山竹細工（岡山県）	189
宮島細工（広島県）	191
別府竹細工（大分県）	193
都城大弓（宮崎県）	195
●金 工 品	
南部鉄器（岩手県）	196
山形鋳物（山形県）	197
東京銀器（東京都）	198
燕鋳起銅器（新潟県）	199
越後与板打刃物（新潟県）	200
越後三条打刃物（新潟県）	201
信州打刃物（長野県）	202
高岡銅器（富山県）	203
越前打刃物（福井県）	204
堺打刃物（大阪府）	205
大阪浪華錫器（大阪府）	206
播州三木打刃物（兵庫県）	207
土佐打刃物（高知県）	208
肥後象がん（熊本県）	209
●仏壇・仏具	
山形仏壇（山形県）	210

新潟・白根仏壇（新潟県）	211
長岡仏壇（新潟県）	212
三条仏壇（新潟県）	213
飯山仏壇（長野県）	214
金沢仏壇（石川県）	215
七尾仏壇（石川県）	216
名古屋仏壇（愛知県）	217
三河仏壇（愛知県）	218
彦根仏壇（滋賀県）	219
京仏壇（京都府）	220
京仏具（京都府）	221
大阪仏壇（大阪府）	224
広島仏壇（広島県）	225
八女福島仏壇（福岡県）	226
川辺仏壇（鹿児島県）	227
●和 紙	
内山紙（長野県）	228
越中和紙（富山県）	229
美濃和紙（岐阜県）	230
越前和紙（福井県）	231
因州和紙（鳥取県）	232
石州和紙（島根県）	233
阿波和紙（徳島県）	234
大洲和紙（愛媛県）	235
土佐和紙（高知県）	236
●文 具	
雄勝硯（宮城県）	237
豊橋筆（愛知県）	238
鈴鹿墨（三重県）	239
播州そろばん（兵庫県）	240
奈良筆（奈良県）	242
雲州そろばん（島根県）	243

熊野筆（広島県）	245
川尻筆（広島県）	246
赤間硯（山口県）	247
●石 工 品	
真壁石燈籠（茨城県）	248
岡崎石工品（山口県）	249
京石工芸品（京都府）	250
出雲石燈ろう（鳥取県・島根県）	251
●貴 石 細 工	
甲州水晶貴石細工（山梨県）	252
若狭めのう細工（福井県）	253
●人形・こけし	
宮城伝統こけし（宮城県）	254
江戸木目込人形（埼玉県・東京都）	257
岩槻人形（埼玉県）	259
江戸節句人形（埼玉県・東京都）	261
駿河雛具（静岡県）	263
駿河雛人形（静岡県）	264
京人形（京都府）	266
博多人形（福岡県）	268
●その他の工芸品	
天童将棋駒（山形県）	269
房州うちわ（千葉県）	270
江戸からかみ（東京都）	272
江戸切子（東京都）	273
江戸木版画（東京都）	274
江戸硝子（東京都・千葉県）	275
甲州印伝（山梨県）	276
甲州手彫印章（山梨県）	277
岐阜堤灯（岐阜県）	278

尾張七宝（愛知県）	279
京扇子（京都府）	280
京うちわ（京都府）	282
京表具（京都府）	283
播州毛鉤（兵庫県）	285
福山琴（広島県）	286
丸亀うちわ（香川県）	287
八女提灯（福岡県）	288
山鹿灯籠（熊本県）	289
●工芸材料・工芸用具	
庄川挽物木地（富山県）	290
金沢箔（石川県）	291
伊勢形紙（三重県）	292
●県別索引	293
●伝統的工芸品産業の振興に関する法律	298
●伝統的工芸品産業の振興に関する法律施行令	312
●伝統的工芸品産業の振興に関する法律施行規則	314
●申出書及び申請書等の様式	324
●伝統的工芸品産業振興事業実施要領	336
●伝統的工芸品産業の振興に関する基本的な指針	386

伝産法の周辺

■伝産法制定の背景

わが国では、昭和 40 年代に入って、公害問題、都市の過密化など高度成長にともなうひずみが表面化する中で、大量消費、使い捨ての機械文明に埋没した生活に対する反省の結果として、伝統的なものへの回帰、手仕事への興味、本物指向がみられるようになり、伝統的工芸品産業を建て直そうという気運が高まってきました。

一方では、後継者の確保難、原材料の入手難などの問題をかかえる伝統的工芸品産業が、産業としての存立基盤を失いかねない危機に直面しており、地場産業の中核になう伝統的工芸品産業の不振が地域経済に与える影響を、みすごせなくなってきました。

このような背景のもとに、「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」（伝産法）が制定され、国による振興策がスタートしました。これに呼応して、地方公共団体においても地元の伝統的工芸品産業の振興への関心が高まるようになり、都道府県等によっては、独自の基準によって伝統的工芸品の指定や伝統工芸士の認定などを行い、振興を図っているところもあります。

■伝産法の制定

「伝産法」は、正式には「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」という名称で、昭和 49 年 5 月 25 日に公布され、他の先進諸国には類のない画期的な中小企業振興対策法といわれています。その後、社会・経済環境に対応すべく幾度の見直しが行われ、平成 25 年 6 月に現行の法律に改正されました。

■伝産法の目的

伝産法の第 1 条にはその目的が次のように掲げられています。

「この法律は、一定の地域で主として伝統的な技術又は技法等を用いて製造される伝統的工芸品が、民衆の生活の中ではぐくまれ受け継がれてきたこと及び将来もそれが存在し続ける基盤があることにかんがみ、このような伝統的工芸品の産業の振興を図り、もって国民の生活に豊かさや潤いを与えるとともに地域経済の発展に寄与し、国民経済の健全な発展に資することを目的とする。」（以上、全文。）

■伝産協会の設立

昭和 50 年 6 月 30 日、財団法人伝統的工芸品産業振興協会（伝産協会）が、国・地方公共団体・業界等の総意により伝産法にもとづく振興機関として設立され、各種の事業が実施されるようになりました。

なお、伝産協会は平成 23 年 5 月 25 日に内閣府より一般財団法人の認可を受け、「一般財団法人伝統的工芸品産業振興協会」という名称で新たな活動を始めています。

■指定を受けるために必要な手続

1) 指定申し出のできる協同組合等の要件

工芸品を製造する事業者の 1/2 以上で構成される事業協同組合、協同組合連合会、商工組合、及び政令で定める基準に従った定款（ていかん）・規約を有するグループであることとされています。指定の申出をする組合等は、伝統的工芸品の指定を受けた後は、振興事業の推進母体として積極的に役割を果たすことが期待されます。

2) 申し出に必要な資料

「伝統的工芸品の指定の申出書」を提出しなければなりません。この申出書の記載内容にもとづいて検討、審議が行われるため、申出書を準備するにあたっては、実情をふまえた十分な調査研究と慎重な検討が必要です。

3) 申し出先および経由機関

指定の申し出は、いくつかの行政機関を経て経済産業大臣に対して行います。都道府県知事等から経済産業局を経て経済産業省の担当課に提出され、大臣の諮問機関である産業構造審議会の意見をきいて、経済産業大臣が伝統的工芸品として指定します。

■指定を受ける要件

経済産業大臣より伝統的工芸品として指定を受けるためには次の 6 つの要件が必要となります。

1) 工芸品であること。

「工芸品」ということばは、茶碗、箸から、着物や家具、茶道具まで、幅広く使われています。工業製品や玩具を含めて広い範囲に考える人もいれば、高価で、芸術性の高いものだけを工芸品と考える人もいますが、伝産法では「熟練した技を必要とする工作物であって、芸術的要素を備えるもの」というとらえ方をしています。

2) 主として日常生活の用に供されるものであること。

一般の人々の日常生活に使用される工芸品です。その範囲はかなり広く、たとえば冠婚葬祭、節句のように、一生にあるいは年に数回の行事でも、日本人の生活に密着し、一般家庭において行われる場合は、これも「日常生活」の範囲と考えます。また、人形、置物なども普通の家庭にあって安らぎと潤（うるお）いをもたらすことから、「日常生活の用に供するもの」と考えられます。また、必ずしも安価で入手が容易であることを意味するものでもありません。逆に、いわゆる美術工芸品は、実用価値より美術的価値が評価されるものであり、産業として振興を図るものとは次元が異なるので、ここでいう「日常生活の用に供するもの」からは除かれます。

3) その製造過程の主要部分が手工業的であること。

「製造過程の主要部分」とは、製品を製造する工程のうち、製品の品質、形態、デザイン等のいわゆる製品の持ち味に大きな影響を与える部分をいいます。伝統的工芸品の持ち味と、その手工業性は切り離せない関係にあります。機械化を進め、手工業性が失われてしまうと、伝統的工芸品本来の持ち味が消えてしまうことになります。したがって、「手工業的」とは、持ち味に影響のない補助的な工程は別として、その主要工程を手作業で製造することをいいます。なお、その際に補助的な道具を用いることは差し支えありません。

4) 伝統的技術又は技法により製造されるものであること。

原則として当該工芸品を製造する技術または技法が 100 年以上の歴史を有し、今日まで継続していることが必要です。この場合でも、技術や技法がそのままではなく、それが受け継がれてきた間に、改善発展があったとしても、それが根本的な変化や、製品の特質を変えるまでにいたらなければ、伝統的技術または技法にふくまれます。

5) 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。

製造技術とともに原材料も伝統的工芸品の持ち味に大きな影響をあたえます。ここでいう「伝統的」も 4) と同じく原則として 100 年以上の歴史を有し、今日まで継続していることが必要です。しかしながら、現実にはすでに枯渇（こかつ）したものや入手困難ものがあり、その際には持ち味を変えない範囲で同種材料へ転換することは可能です。たとえば、木材の樹種間の転換のように品質等に影響をあたえない範囲での同種の原材料への変化の場合は、継続性があると考えます。

6) 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。

一定地域において、一定数以上の従事者がその製造を行っており、地域産業として成立していることを意味しています。「一定の地域」とはその工芸品の製造される地域をさし、「少なくない者」とは、原則として、10 企業以上または 30 人以上の従事者を意味します。以上の要件をみたし、経済産業大臣の指定を受けている伝統的工芸品は、平成 26 年 12 月 1 日現在、47 都府県において 219 品目となっています。

■指定を受けた場合の公表

「伝統的工芸品」として指定を受けた工芸品は、その名称とともに、次の 3 つの内容が経済産業省告示として「官報」に掲載され、広く一般社会に対し発表されます。

- 1) 伝統的な技術または技法
- 2) 伝統的に使用されてきた原材料
- 3) 当該伝統的工芸品の製造される地域

なお、工芸品に「経済産業大臣指定伝統的工芸品」と表示することができるのは、この 3 つの指定内容をすべて満たしていることが必要です。

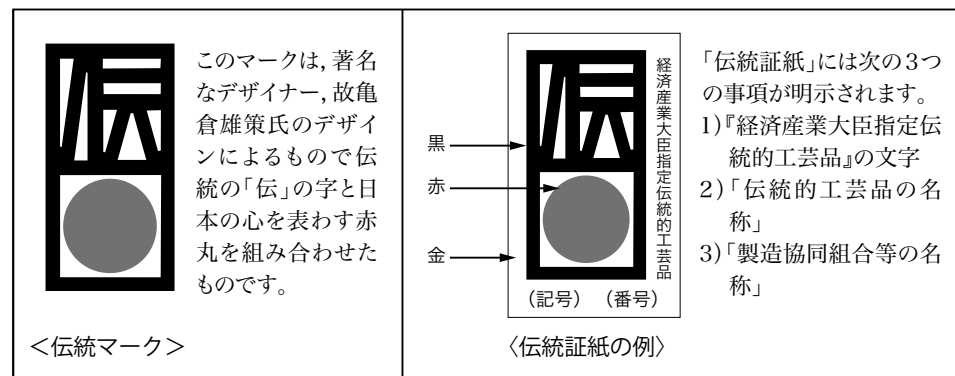
8. 伝統証紙を貼付して行う伝統的工芸品の表示

経済産業大臣により指定を受けた伝統的工芸品は、個々の商品に『伝統的工芸品として指定されているものであること』を表示することができると伝産法に規定されています。この表示は、経済産業大臣の認定を受けた振興計画および経済産業省の認定を受けた「伝統的工芸品表示事業実施規程」にもとづいて、産地組合等が実施することができることとなっています。

産地組合等は伝産協会の「伝統的工芸品統一表示事業実施規程」にしたがうとともに、伝産協会とのあいだに伝統証紙使用許諾契約をかわす必要があります。これにより産地組合等は対象となる伝統的工芸品について検査を行い、検査基準に合格したものに「伝統証紙」を貼付することができます。

伝統的工芸品には、精巧な類似品も多く、一般消費者が見分けるのはかなり難しいといえます。それだけに、伝統的工芸品の普及宣伝のため、「伝統証紙」等を貼付することにより、識別のめやすを提供することは極めて重要です。

伝産協会が実施している「伝統的工芸品統一表示事業」は共通デザインの「伝統証紙」を貼付することにより、全国的な周知徹底を図り、消費者に伝統的工芸品を安心して購入していただくとするものです。「伝統証紙」は「伝統マーク」をもとにデザインされています。伝産協会では「伝統マーク」を商標登録して、その適正な利用と保全に努めています。



■伝統マークの使用

ポスター、チラシなどの広告宣伝や名刺などに、伝統マークを使用するにはマーク使用の届出が必要となっており、産地組合等を通じて伝産協会へ申請し承認を得なくては使用できないこととなっています。

■地域団体商標（地域ブランド）との関係

平成 18 年 4 月から開始された「地域団体商標（地域ブランド）」を登録した産地の場合、商標を表示できる製品の範囲は、登録内容に基づいて産地組合で決めることができます。その際、「地域ブランドの名称」と「伝統的工芸品の名称」が同じであって、地域ブランドを表示する商品の範囲と伝統的工芸品の範囲が異なる場合は十分な注意が必要です。

地域ブランド商品すべてが伝統的工芸品であるかのように販売すると、消費者に「誤認混同を及ぼす」行為として、法律に触れるおそれがあるからです。伝統的工芸品には伝統証紙を貼るなどの表示を明確に行うようにすることが求められています。

■現在の伝産業界の情勢

平成 24 年度における伝統的工芸品産業の現状は次表の通りです。

項 目	平成 24 年度	参 考
従 事 者 数	6 9, 6 3 5 人	2 8 万 8 千 人 (昭和 54 年・ピーク)
企 業 数	1 3, 5 6 7 企業	3 4, 0 4 3 企業 (昭和 54 年・ピーク)
生 産 額	1, 0 4 0 億円	5, 4 0 0 億円 (昭和 58 年・ピーク)

(経済産業大臣指定伝統的工芸品産地のみ・「伝産法」施行後の統計による)

最近、原材料、燃料の値上がりや、従事者の高齢化、長引く不況がもたらす販売不振等が影響し、「上向き」と回答した産地はほとんどありません。

一方で、既存の主力市場（例：百貨店、専門店等）とは異なるタイプの取引先（ホテル、レストラン、セレクトショップ等）に着目し、従来とは違った用途で商品売り込み新販路の開拓につなげるなど、新しい試みにより健闘している産地も少なくありません。

凡 例

- 1 本概要の項目中「●技術・技法」「●原材料」および「●地域」については「官報」（独立行政法人国立印刷局発行）を底本とし、それぞれ指定範囲を示す「伝統的な技術又は技法」「伝統的に使用されてきた原材料」および「製造される地域」に対応するものです。ここでは見やすくするために省略しました。
- 2 「○沿革・特徴」については「全国伝統的工芸品総覧」（本協会発行）を底本にしました。また、「○企業数」および「○従事者数」については当協会調査による数値を以下のとおり分類しました。

	企業数（社）	従業員数（人）
A	1 ～ 20	1 ～ 50
B	21 ～ 50	51 ～ 100
C	51 ～ 100	101 ～ 500
D	101 ～	501 ～

- 3 「○協同組合等」は指定を申請した組合等で、平成 26 年 12 月現在の団体名・所在地・TEL・FAX 番号です。
- 4 工芸品は原則として、都府県順に配列しました。

●技術・技法

- 1 糸は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「糸裂き」によること。
 - (2) 「機結び」によること。
 - (3) 「糸撚り」によること。
- 2 機織りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「受け糸取り」によること。
 - (2) 後帯機を使う「機織り」によること。

●原材料

主原料は、オヒョウ若しくはシナノキとすること。

●地域

北海道／さるぐんびらとりちよう沙流郡平取町

○沿革・特徴

アットウシとは樹皮の繊維で織られた布を指す。オヒョウ、シナノキ等の樹皮を剥いで繊維を糸状に加工し、機結びで糸を績み、撚りをかけ、糸延ばし、受け糸取りの後、後帯機を用いて織る。水に強く、通気性に優れ、天然繊維としては類のない強靱さと独特の風合いをもっている。

○企 業 数 A（平成25年）

○従 事 者 数 A（平成25年）

○協同組合等

二風谷民芸組合

〒055-0101 北海道沙流郡平取町二風谷 80-10

TEL. 01457-2-2002 / FAX. 01457-3-7020

●技術・技法

- 1 米^{りゆう}琉板締^{がすり}小^{がすり}綷^{がすり}にあっては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) たて糸及びよこ糸に使用する糸は、「水より」をすること。
 - (3) かすり糸は、たて糸及びよこ糸に使用すること。
 - (4) たて糸のかすりとはよこ糸のかすりとを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
 - (5) かすり糸の染色法は、「板締め」によること。
- 2 白鷹^{たか}板締^{がすり}小^{がすり}綷^{がすり}にあっては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) たて糸及びよこ糸に使用する糸は、「水より」をすること。
 - (3) 地糸に使用するよこ糸は、「追ねん」をすること。
 - (4) かすり糸は、たて糸及びよこ糸に使用すること。
 - (5) たて糸のかすりとはよこ糸のかすりとを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
 - (6) かすり糸の染色法は、「板締め」によること。
 - (7) しば出しは、「湯もみ」によること。
- 3 緯^{よこ}総^{がすり}綷^{がすり}にあっては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) たて糸及びよこ糸に使用する糸は、「水より」をすること。
 - (3) かすり糸は、よこ糸に使用すること。
 - (4) かすり糸のかすりを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
 - (5) かすり糸の染色法は、「手くくり」、「手摺り込み」又は「型紙なせん」によること。
- 4 併用^す綷^{がすり}にあっては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) かすり糸は、たて糸及びよこ糸に使用すること。
 - (3) たて糸のかすりとはよこ糸のかすりとを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
 - (4) かすり糸の染色法は、「手くくり」、「手摺り込み」又は「型紙なせん」によること。
- 5 草木^{つむぎ}染^{つむぎ}紬^{つむぎ}にあっては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物又はしま織物若しくはこれに類する織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) たて糸及びよこ糸に使用する糸は、ベニバナ、カリヤス、ログウツド等を原料とす

る植物性染料を用いて染色すること。

(3) かすり織物にあっては、かすり糸の染色法は、「手くくり」又は「手摺り込み」に
よること。

(4) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」又は「引杼」を用いること。

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸又は真綿のつむぎ糸とすること。

●地域

山形県／米沢市、長井市、西置賜郡白鷹町

○沿革・特徴

17世紀に上杉藩の奨励があり産地形成。板締め染色による米琉板締小紺、しば出しが特徴
の白鷹板締小紺の他、併用紺、緯総紺、紅花等で染色する草木染紬等がある。野趣に富む素
朴な風合の着尺地である。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

置賜紬伝統織物協同組合

〒992-0003 山形県米沢市窪田町窪田 2885-5 染織工房「にじ」内

TEL.0238-37-2803 / FAX. 0238-37-2803

●技術・技法

1 原料のしな皮は、「しな煮」、「しなこき」、「しな漬け」を行うこと。

2 しな皮を幅三ミリメートル程度に裂き、撚りをかけながら手作業で糸状に績むこと。

3 経糸にあっては五から八回程度、緯糸にあっては二から三回程度糸車を回転させて糸に
撚りをかけること。

4 織組織は、平織りを基本とすること。

●原材料

羽越地域の山間部に生育するシナノキ、オオバポダイジュ又はノジリボダイジュの樹皮から
取れる靱皮繊維とすること。

●地域

山形県／鶴岡市

新潟県／村上市

○沿革・特徴

羽越地域の山間部に生育するシナノキ、オオバポダイジュ又はノジリボダイジュの樹皮から
取れる靱皮繊維で糸を作り、布状に織り上げたもの。縄文や弥生時代から衣装や装飾品など
に利用され、長く着流しや農作業等の仕事着として利用されるとともに、漁網、漉し布、敷
布や収納袋としても流通していた。今日では帯地やバッグ、帽子等多くの日用品にも加工さ
れている。

○企 業 数 D（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

羽越しな布振興協議会

〒999-7315 山形県鶴岡市関川字向 222 関川しな織センター内

TEL. 0235-47-2502 / FAX. 0235-47-2333

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織された織物とすること。
 - (1) 先染め又は先練りの平織りとすること。
 - (2) 製織には「いざり機」を用いること。
- 2 かすり織物におけるかすり糸の染色法は、「手くり」によること。
- 3 「しば取り」をする場合には、地糸に使用するよこ糸の「追ねん」及び「湯もみ」によること。

●原材料

使用する糸は、真綿の手つむぎ糸とすること。

●地域

茨城県／結城市、下妻市、筑西市、結城郡八千代町

栃木県／小山市、下野市、真岡市、河内郡上三川町

○沿革・特徴

古代から常陸国では織物が織られていたが、室町末期に結城紬の名称が生まれる。19世紀に入って現在の技法が完成。今日でもたて糸、よこ糸とも真綿の手つむぎ糸を使い、独特ないざり機で織る日本の代表的な手織紬として名高い。

○企 業 数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

茨城県本場結城紬織物協同組合

〒307-0001 茨城県結城市大字結城 3018-1

TEL. 0296-32-1108 / FAX. 0296-32-1108

栃木県本場結城紬織物協同組合

〒323-0155 栃木県小山市福良 2358 栃木県産業技術センター・紬織物技術支援センター内

TEL. 0285-49-2430 / FAX. 0285-49-2430

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) かすり糸は、たて糸及びよこ糸又はよこ糸に使用すること。
 - (3) かすり糸のかすりを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
- 2 かすり糸の染色法は、「手くり」、「板締め」又は「型紙なせん」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸若しくは真綿のつむぎ糸又はこれらと同等の材質を有する絹糸とすること。

●地域

群馬県／伊勢崎市、太田市

埼玉県／本庄市

○沿革・特徴

歴史は古代からあるが、17世紀後半に産地形成し、明治・大正・昭和と伊勢崎銘仙の名で知られる。くり、板締め、なせんといったかすり糸をつくる技法により、「かすりのふる里」として、また幅広い紬産地として全国にその名を知られている。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

伊勢崎織物工業組合

〒372-0055 群馬県伊勢崎市曲輪町 31-1

TEL. 0270-25-2700 / FAX. 0270-24-6347

●技術・技法

- 1 お召織にあっては、次の技術又は技法により製織されたしぼ出し織物とすること。
 - (1) 先染め又は先練りの平織り、綾織り若しくは朱子織り又はこれらの変化織りとする
こと。
 - (2) お召糸に使用する糸は、下よりをした後、わらびのりその他の植物性糊料を手作業
によりもみ込むこと。
 - (3) お召糸のねん糸には、八丁式ねん糸機を用いること。
 - (4) しぼ出しは、「湯もみ」によること。
 - (5) たて糸の密度は、一センチメートル間百本以上とすること。
- 2 緯錦織にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの平織りの変化織り又は綾織り、朱子
織り若しくはこれらの変化織りとすること。
 - (2) 製織には、「手投杼」、「引杼」若しくは「八丁以上の杼」、六枚以上の「伏せ綜紵」
又は「引箔装置」を用いること。
 - (3) 紋は、よこ糸で表わすこと。この場合において、「八丁以上の杼杼」を用いて製織
するものは、「縫取り紋」をすること。
- 3 経錦織にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染めの平織り又は綾織りとするこ
 - (2) たて糸は、三色以上とし、三本以上の男巻から引出し一群とした後、手作業により
箴羽一羽ごとに引き込むこと。
 - (3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるよう
に調整しつつ、製織をすること。
 - (4) よこ糸は、「かげぬぎ」と「地よこ糸」とを交互に打ち込むこと。この場合において、
よこ糸の密度は、一センチメートル間四十本以上とすること。
 - (5) 紋は、たて糸で表わすこと。
- 4 風通織にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの二重織りとするこ
 - (2) 製織は、織物の表裏が転換するように二色以上のたて糸及び二色以上のよこ糸を用
いて経錦二重織りをするこ
 - (3) 「縫取り紋」をすること。
 - (4) たて糸の密度は一センチメートル間百二十本以上とし、よこ糸の密度は一センチ
メートル間四十本以上とすること。
- 5 浮経織にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。

- (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りのたての重ね織りとすること。
- (2) たて糸は、二色以上とし、二本以上の男巻から引出し一群とした後、手作業により
箴羽一羽ごとに引き込むこと。たて糸の密度は一センチメートル間百五十本以上と
すること。
- (3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるよう
調整しつつ、製織をすること。
- (4) 紋は、「浮きたて」又は「浮きたて」及び「絵緯」とすること。
- 6 経錦紋織にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの紋織りとするこ
 - (2) たてかすり糸の染色法は、「手くくり」、「板締め」又は「型紙なせん」によるこ
 - (3) 紋は、「絵緯」又は「縫取り紋」とすること。
- 7 振り織にあっては、次の技術又は技法により製織された撚み織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの撚み織りとするこ
 - (2) 製織には、「手投杼」若しくは「引杼」、「紋振り」又は「変り箴」を用いるこ

●原材料

- 1 使用する糸は、生糸、玉糸、真綿のつむぎ糸若しくはこれらと同等の材質を有する絹糸、
綿糸、麻糸又は金糸若しくは銀糸とすること。
- 2 使用する箔は、金箔、銀箔若しくはうろし箔又はこれらと同等の効用を有するものと
すること。

●地域

群馬県／桐生市、太田市、みどり市
栃木県／足利市

○沿革・特徴

発祥は8世紀に遡ると伝えられるが、18世紀中頃、西陣より技術を導入し紋織物の産地と
して発展した。八丁式ねん糸機を開発し、お召しの産地として知られる他、綿織、風通織、
浮経織など多種の織物が生産されている。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

桐生織物協同組合

〒376-0044 群馬県桐生市永楽町 5-1

TEL. 0277-43-7171 / FAX. 0277-47-5517

●技術・技法

- 1 無地銘仙及び縞銘仙にあっては、次の技術又は技法により製織された織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) 糸の精練及び染色は浸染によること。
 - (3) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」若しくは「踏木による飛杼」又は有杼織機を用いること。
- 2 模様銘仙にあっては、次の技術又は技法により製織された織物とすること。
 - (1) 平織りとすること。
 - (2) 糸の精練及び染色は浸染によること。
 - (3) たて糸は、仮織りした後、「解し捺染」を行うこと。
 - (4) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」若しくは「踏木による飛杼」又は有杼織機を用いること。
 - (5) 製織は、「解し織り」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸若しくは真綿のつむぎ糸又はこれらと同等の材質を有する絹糸とすること。

●地域

埼玉県／秩父市、秩父郡横瀬町、秩父郡小鹿野町、秩父郡皆野町、秩父郡長瀬町

○沿革・特徴

発祥は江戸時代で、明治41年には独自の「解し捺染」技法で特許を取得して隆盛を迎えた。緯糸に補色を用いることで生じる玉虫光沢や、植物柄が多いのが特徴の絹織物。

○企 業 数 A（平成25年）

○従 事 者 数 A（平成25年）

○協同組合等

秩父織物振興協議会

〒368-0046 埼玉県秩父市宮側町 1-7 秩父地場産センター 秩父市企業支援センター内

TEL. 0494-21-5522 / FAX. 0494-25-0136

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) かすり糸は、たて糸及びよこ糸に用いること。
 - (3) たて糸のかすりおよびよこ糸のかすりを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
- 2 かすり糸の染色法は、「板締め」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸とすること。

●地域

東京都／立川市、青梅市、昭島市、東大和市、武蔵村山市、羽村市、西多摩郡瑞穂町
埼玉県／飯能市、入間市

○沿革・特徴

江戸時代後期にかすり模様の織物がはじまり、明治以降、大島風のかすり模様が盛んとなる。板締めにより経緯のかすり糸を染め分け、一本一本柄合わせして精緻な模様を織りあげる。亀甲などの対象柄にとどまらず、デザインの多様性に特色がある。

○企 業 数 B（平成16年） / A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年） / A（平成24年）

○協同組合等

村山織物協同組合

〒208-0004 東京都武蔵村山市本町 2-2-1

TEL. 042-560-0031 / FAX. 042-560-6252

●技術・技法

- 1 製織は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 先染めの平織り又は綾織り^{あや}とすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
- 2 染色は、手作業による浸染とすること。この場合において、染料は、コブナグサ、タブノキ又はシイを原料とする植物性染料とし、媒染剤は木灰又は泥土とすること。

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸、真綿のつむぎ糸又はこれらと同等の材質を有する絹糸とすること。

●地域

東京都／八丈島八丈町

○沿革・特徴

室町時代から島の貢納物として知られる。今日のような、黄色に樺色、黒色等を配したしま柄、格子柄の絹織物として完成したのは江戸中期である。植物染料で染め、直射日光で乾燥し、手機で織られるため、丈夫で変色しない等の特色がある。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

黄八丈織物協同組合

〒100-1621 東京都八丈島八丈町榎立 346-1

TEL. 049-967-0516 / FAX. 049-967-0516

●技術・技法

- 1 お召織にあっては、次の技術又は技法により製織されたしぼ出し織物とすること。
 - (1) 先染め又は先練りの平織り、綾織り^{あや}若しくは朱子織り又はこれらの変化織りとすること。
 - (2) お召糸に使用する糸は、下よりをした後、わらびのりその他の植物性糊料^こを手作業によりもみ込むこと。
 - (3) お召糸のねん糸には、八丁式ねん糸機を用いること。
 - (4) しぼ出しは、「湯もみ」によること。
 - (5) たて糸の密度は、一センチメートル間百本以上とすること。
- 2 紬織^{つむぎ}にあっては、次の技術又は技法により製織された無地織物、しま織物又はかすり織物とすること。
 - (1) 先染め又は先練りの平織り、綾織り^{あや}若しくは朱子織り又はこれらの変化織りとすること。
 - (2) 無地織物又はしま織物にあっては、よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」又は「引杼^び」を用いること。
 - (3) たてがすりにあっては、男巻から送り出されるかすり糸のかすり模様を手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
 - (4) たてよこがすりにあっては、たて糸のかすり^すとよこ糸のかすりとを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
 - (5) よこ糸に使用する糸は、玉糸又は真綿のつむぎ糸とすること。
 - (6) かすり糸の染色法は、「手くくり」、「手摺り込み^す」又は「板締め」によること。
- 3 風通織にあっては、次の技術又は技法により製織された織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」又は「ドビー機」を用いる先染め又は先練りの二重織りとすること。
 - (2) 製織は、織物の表裏が転換するように二色以上のたて糸及び二色以上のよこ糸を用いて経緯^{たてよこ}二重織り^{あや}をすること。
 - (3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるように調整しつつ、製織をすること。
 - (4) たて糸の密度は一センチメートル間百二十本以上とし、よこ糸の密度は一センチメートル間四十本以上とすること。
- 4 変り綴^{つづれ}にあっては、次の技術又は技法により製織された変りつづれ織物とすること。
 - (1) 先染めの平織り又は平織りの変化織りとすること。
 - (2) 模様の有るもの^{おさ}にあっては、模様部分のよこ糸は、「小杼^び」を用いて^{おさ}箄^{おさ}に対し斜めに打ち込みをした後、爪先又は「筋立」を用いて箄^{おさ}に対し平行に掻き寄せること。

- (3) たて糸は、四本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。
 この場合において、箴の箴密度は、三、七八センチメートル間七十羽以上とすること。
- (4) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるよう
 に調整しつつ、製織をすること。
- 5 縋り織にあっては、次の技術又は技法により製織された縋み織物とすること。
- (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りのみ縋織りとすること。
- (2) 製織には、「手投杼」若しくは「引杼」、「紋振り」又は「変り箴」を用いること。

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸又は真綿のつむぎ糸とすること。

●地域

東京都／八王子市、あきる野市

○沿革・特徴

平安時代末に絹が織られていたことが知られている。江戸末期頃までにお召織、紬織、風通織、変り綴、縋り織の五技法が確立された。お召織は大しぼの凹凸の地風であり、紬織は手機で織られ、かすりは小柄のたてがすりである等の特色がある。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

八王子織物工業組合

〒192-0053 東京都八王子市八幡町11-2

TEL. 0426-24-8800 / FAX. 0426-25-5478

●技術・技法

1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。

(1) 先染めの平織りとすること。

(2) たて糸に使用する糸は生糸又は玉糸とし、よこ糸に使用する糸は真綿の手つむぎ糸とすること。

(3) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」を用いること。

2 かすり糸の染色法は、「手くくり」、「手摺り込み」又は「板締め」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸又は真綿の手つむぎ糸とすること。

●地域

新潟県／南魚沼市

○沿革・特徴

18世紀後半、上布のかすりやしまの模様付け技法を絹織物に応用してはじまる。生糸、玉糸、真綿の手つむぎ糸を用い、手くくり等でかすり模様をつけ、柄合わせして織る。蚊がすりと呼ばれる独特の細かく典雅な模様で名高い。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

塩沢織物工業協同組合

〒949-6435 新潟県南魚沼市目来田107-1

TEL. 025-782-1127 / FAX. 025-782-1128

●技術・技法

- 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - 先染めの平織りとすること。
 - たて糸のかすりとはよこ糸のかすりとを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
- 地糸に使用するよこ糸は、米のりその他の植物性糊料を用いる「のり付け」をした後、「追ねん」をすること。
- かすり糸の染色法は、「手くくり」、「手摺り込み」、「板締め」又は「型紙なせん」によること。
- しば出しは、「湯もみ」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸とすること。

●地域

新潟県／南魚沼市

○沿革・特徴

17世紀中頃に起源する。よこ糸に強いよりをかけて出すしばが特徴のたてよこがすりの絹織物。「絹縮」として名高い。板締め、手くくりによる糸染め、手作業による柄合わせの伝統技法を残し、夏物の高級着尺として親しまれる。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

塩沢織物工業協同組合

〒949-6435 新潟県南魚沼市目来田 107-1

TEL. 025-782-1127 / FAX. 025-782-1128

●技術・技法

- 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - 先染めの平織りとすること。
 - かすり糸は、よこ糸又はよこ糸及びたて糸に使用すること。
 - よこ糸は、ねん糸とすること。
 - かすり糸のかすり及び耳印を手作業により柄合わせ及び耳合わせし、かすり模様を織り出すこと。
- しば出しは、「湯もみ」によること。
- かすり糸の染色法は、「手くくり」又は「手摺り込み」によること。この場合において、よこ定規には、「木羽定規」を用いること。

●原材料

使用する糸は、ちよ麻糸とすること。

●地域

新潟県／長岡市、小千谷市、十日町市

○沿革・特徴

起源は古代からある越後市で、17世紀中頃に現在の技法の原型がはじまる。かすり柄は、「手くくり」「手摺り込み」による。製織後、湯もみをして独特のしばを出す。麻糸使いの夏物着尺地の代表的なものとして名高い。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

小千谷織物同業協同組合

〒947-0028 新潟県小千谷市城内 1-8-25 小千谷市伝統産業会館（サンブラザ）内

TEL. 0258-83-2329 / FAX. 0258-83-2328

●技術・技法

- 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - 先染めの平織りとすること。
 - かすり糸は、よこ糸又はよこ糸及びたて糸に使用すること。
 - たて糸に使用する糸は玉糸又は真綿の手つむぎ糸とし、よこ糸に使用する糸は真綿の手つむぎ糸とすること。
 - かすり糸のかすり及び耳印を手作業により柄合わせ及び耳合わせし、かすり模様を織り出すこと。
- かすり糸の染色法は、「手くくり」又は「手摺り込み」によること。この場合において、よこ定規には、「木羽定規」を用いること。

●原材料

使用する糸は、玉糸又は真綿の手つむぎ糸とすること。

●地域

新潟県／長岡市、小千谷市、十日町市

○沿革・特徴

小千谷縮の技法を生かして、18世紀に起源する。現在では小千谷縮をしのぐ生産量となる。原料は玉糸と真綿の手つむぎ糸で、絹独得の光沢と手ざわりの良さに加え、着べりのしない実用性を加えたかすり柄の絹織物。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

小千谷織物同業協同組合

〒947-0028 新潟県小千谷市城内1-8-25 小千谷市伝統産業会館（サンブラザ）内

TEL. 0258-83-2329 / FAX. 0258-83-2328

●技術・技法

- 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - 先染めの平織りとすること。
 - かすり糸は、たて糸及びよこ糸に使用すること。
 - たて糸のかすりおよびよこ糸のかすりを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
- かすり糸の染色法は、手作業による「くびり」又は「摺り込み」によること。
- 「本しばかすり」にあっては、「地よこ糸」は「お召緯」を使用すること。「お召緯」に使用する糸は、「八丁式撚糸機」により下撚りをした後、布のり、わらびのりその他の植物性糊料を手作業によりもみ込むこと。

●原材料

使用する糸は、生糸・玉糸若しくは真綿のつむぎ糸又はこれらと同等の材質を有する絹糸とすること。

●地域

新潟県／十日町市、中魚沼郡津南町

○沿革・特徴

19世紀中期に起源する十日町絰は、かすり技法の量も基本的な手くくり、手摺り込み技法により糸染めする。たて絰とよこ絰を併用し、繊細なかすり模様を織り上げる。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

十日町織物工業協同組合

〒948-0003 新潟県十日町市本町6 クロス10 4階

TEL. 025-757-9111 / FAX. 025-757-9116

●技術・技法

- 1 絣織^{かすり}にあっては、次の技術又は技法により製織されたしぼ出し織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) かすり糸は、たて糸及びよこ糸又はたて糸に使用すること。
 - (3) かすり糸のかすりを手作業により柄合わせし、かすり模様^すを織り出すこと。
 - (4) かすり糸の染色法は、手作業による「くびり」又は「摺り込み^{すり}」によること。
- 2 編織、格子織及び色無地にあっては、次の技術又は技法により製織されたしぼ出し織物とすること。
先染めの平織、綾織、朱子織、又はこれらの変化織とすること。
- 3 しぼ出し織物に用いる地よこ糸は、「明石緯^{よこ}」を使用すること。「明石緯」に使用する糸は、「八丁式撚糸機」により下撚りをした後、布のり、わらびのりその他の植物性糊料を手作業によりもみ込むこと。
- 4 しぼ出しは、「湯もみ」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸若しくは玉糸又はこれらと同等の材質を有する絹糸とすること。

●地域

新潟県／十日町市

○沿革・特徴

19世紀初期に期限をおく十日町明石ちぢみは、八丁式撚糸機によりよこ糸に強ねんを加え、湯もみをして独特のしぼを作り出す。清涼感にあふれた薄地風が、その最大の特徴である。戦前には、夏着尺の代表製品として、一世を風びした。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

十日町織物工業協同組合

〒948-0003 新潟県十日町市本町6 クロス10 4階

TEL. 025-757-9111 / FAX. 025-757-9116

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物又はしま織物若しくはこれに類する織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) たて糸に使用する糸は生糸（山繭糸を含む。）、玉糸又は真綿の手つむぎ糸とし、よこ糸に使用する糸は玉糸又は真綿^ひの手つむぎ糸とすること。
 - (3) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
- 2 かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸（山繭糸を含む。）、玉糸又は真綿の手つむぎ糸とすること。

●地域

長野県／長野市、松本市、上田市、岡谷市、飯田市、須坂市、小諸市、駒ヶ根市、塩尻市、佐久市、千曲市、東御市、安曇野市、南佐久郡佐久穂町、諏訪郡下諏訪町、下伊那郡高森町、東筑摩郡生坂村、北安曇郡松川村、植村郡坂城町、下水内郡栄村

○沿革・特徴

18世紀初めから地場産業として発展。いちい林で飼育する天蚕の糸を使い特殊な光沢と地合をもつ松本の山繭紬、基盤じまの上田紬、草木染めの伝統をもつ飯田紬、伊那紬等がある。いずれも真綿手つむぎ糸を用い、素朴な織り味をもつ。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

長野県織物工業組合

〒399-4106 長野県駒ヶ根市東町2-29 久保田織染工業（株）内

TEL. 0265-83-2202 / FAX. 0265-83-2204

●技術・技法

次の技術又は技法により製織された織物とすること。

- (1) 先練り又は先染めの平織りとすること。
- (2) たて糸に使用する糸は生糸とし、よこ糸に使用する糸は「座繰り」による玉糸とすること。
- (3) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」又は「引杼」を用いること。

●原材料

使用する糸は、生糸又は玉糸とすること。

●地域

石川県／白山市

○沿革・特徴

起源は12世紀後半、下って元禄年間にはすでに牛首紬の名が広く使われ、さらに文化、文政（1806年～22年）の頃には各地で珍重されたという記録がある。太く節のある玉糸で織るため、ネップが多く野趣に富んだ優雅さと素朴さが特徴。その丈夫さから別名「釘抜紬」と呼ばれる。

○企業数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従事者数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

石川県牛首紬生産振興協同組合

〒920-2501 石川県白山市白峰ヌ17

TEL. 076-273-2400 / FAX. 076-273-4414

●技術・技法

1 生平にあっては、次の技術又は技法により製織された生織物とすること。

- (1) たて糸にはちよ麻糸を、よこ糸には「手うみ」の大麻糸を使用した平織りとすること。
- (2) よこ糸に使用する糸は、水に浸すこと。
- (3) 製織には、「いざり機」を用いること。

2 絁織にあっては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。

- (1) 先染めの平織りとすること。
- (2) かすり糸は、よこ糸又はたて糸及びよこ糸に使用すること。
- (3) かすり糸のかすり及び耳印を手作業により柄合わせ及び耳合わせをし、かすり模様を織り出すこと。
- (4) かすり糸の染色法は、「羽定規」を用いる「櫛押なせん」又は「型紙なせん」によること。
- (5) しぼ出しをする場合には、「手もみ」によること。

●原材料

使用する糸は、ちよ麻糸又は「手うみ」の大麻糸とすること。

●地域

滋賀県／東近江市、愛知郡愛荘町、犬上郡多賀町

○沿革・特徴

起源は古いが、19世紀に入り彦根藩の振興により発展する。ちよ麻糸、手うみの大麻糸を使う。いざり機で織る生平と、「なせん」で染色したかすり糸によるかすり機とがある。上布の代表産地として名高い。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 B（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

滋賀県麻織物工業協同組合

〒529-1331 滋賀県愛知郡愛荘町愛知川13-7 近江上布伝統産業会館内

TEL. 0749-42-3246 / FAX. 0749-42-6488

●技術・技法

- 1 綴^{つづれ}にあっては、次の技術又は技法により製織されたつづれ織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸（模様部分を除く。）は、「手投^ひ杼^び」を用いて^{おさ}箆^{あや}に対し斜めに打ち込み、^{おさ}箆^{あや}打ちをすること。
 - (3) 模様の有るものにあつては、模様部分のよこ糸は、「小^び杼^び」を用いて^{おさ}箆^{あや}に対し斜めに打ち込みをした後、爪先又は「筋立^か」を用いて^{おさ}箆^{あや}に対し平行に掻き寄せること。
 - 2 錦^{にしき}にあっては、次のいずれかによること
 - (1) 経^{たてにしき}錦^{あや}にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (イ) 「ジャカード機」を用いる先染めの平織り又は綾織りとすること。
 - (ロ) たて糸は、三色以上とし、三本以上の男巻から引き出し一群とした後、手作業により^{おさ}箆^{あや}羽一羽ごとに引き込むこと
 - (ハ) よこ糸は、「かげぬき」と「地よこ糸」とを交互に打ち込むこと。この場合において、よこ糸の密度は、一センチメートル間四十本以上とすること。
 - (二) 紋は、たて糸で表わすこと。
 - (2) 緯^{よこにしき}錦^{あや}にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (イ) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの綾織り又は平織りの変化織りとすること。
 - (ロ) 製織には、「手投^ひ杼^び」、「引^び杼^び」若しくは「八丁以上の^ひ」、「六枚以上の^{そうこう}伏せ綜^{そうこう}統^{そうこう}」又は「引箔^{ばく}装置」を用いること。
 - (ハ) 紋は、よこ糸で表わすこと。この場合において、八丁以上の^ひ杼^びを用いて製織するものは、「縫取り紋」をすること。
- 3 綴^{どんす}子^すにあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの朱子織りとすること。
 - (2) 製織には、「手投^ひ杼^び」、「引^び杼^び」若しくは「八丁以上の^ひ杼^び」、十枚以上の^{そうこう}伏せ綜^{そうこう}統^{そうこう}」又は「引箔^{ばく}装置」を用いること。
 - (3) 紋は、「地上げ紋」及び「縫取り紋」とすること。
- 4 朱珍^{しゆしん}にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染めの朱子織りとすること。
 - (2) 製織には、「手投^ひ杼^び」、「引^び杼^び」若しくは「八丁以上の^ひ杼^び」、六枚以上の^{そうこう}伏せ綜^{そうこう}統^{そうこう}」又は「引箔^{ばく}装置」を用いること。
 - (3) 紋は、よこ糸で表わすこと。この場合において、「八丁以上の^ひ杼^び」を用いて製織するものは、「縫取り紋」とすること。

- 5 紹^は巴^はにあつては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染めの綾^{あや}織り、朱子織り又は平織りの変化織りとすること。
 - (2) 製織には、「手投^ひ杼^び」、「引^び杼^び」又は「両松葉^ひ杼^び」を用いること。
 - (3) 紋は、「地上げ紋」とすること。
- 6 風通^{ふうと}にあつては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの二重織りとすること。
 - (2) 製織は、織物の表裏が転換するように二色以上のたて糸及び二色以上のよこ糸を用いて^{たてよこ}経緯^{たてよこ}二重織りをすること。
 - (3) 「縫取り紋」をすること。
 - (4) たて糸の密度は一センチメートル間百二十本以上とし、よこ糸の密度は一センチメートル間四十本以上とすること。
- 7 縋^{もじ}織^りにあつては、次の技術又は技法により製織された^{から}撚^ねみ織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」を用いる^{から}撚^ねみ織りとすること。
 - (2) 製織には、「手投^ひ杼^び」若しくは「引^び杼^び」、「紋^{ふる}振^{ふる}い」又は「変^{おさ}り^{おさ}箆^{あや}」を用いること。
- 8 ビロードにあつては、次の技術又は技法により製織されたパイル織物とすること。
 - (1) 先染め又は先練りのたてパイル織りとすること。
 - (2) パイルは、「パイル用針金」を手作業により^{おさ}箆^{あや}に対し平行にさし入れて形成すること。
- 9 本しぼ織^{ほんしぼ}にあつては、次の技術又は技法による製織されたしぼ出し織物とすること。
 - (1) 先染め又は先練りの平織り又は二重織りとすること。
 - (2) お召糸に使用する糸は、下よりをした後、米のりその他の植物性糊料を手作業によりもみ込むこと。
 - (3) お召糸のねん糸には、八丁式ねん糸機を用いること。
 - (4) しぼ出しは、「湯もみ」によること。
 - (5) たて糸の密度は、一センチメートル間百本以上とすること。
- 10 緋^{かすり}織^りにあつては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織り又は朱子織りとすること。
 - (2) かすり糸は、たて糸又はたて糸及びよこ糸に使用すること。
 - (3) たてがすりにあつては、男巻から送り出されるかすり糸のかすり模様を手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
 - (4) たてよこがすりにあつては、たて糸のかすりとはよこ糸のかすりとを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
 - (5) かすり糸の染色法は、「手くくり」、「手摺り込み」又は「板締め」によること。
- 11 紬^{つむぎ}にあつては、次の技術又は技法により製織された無地織物、紋織物又はしま織物若しくはこれに類する織物とすること
 - (1) 先染めの平織りとすること。

- (2) よこ糸の打ち込みには、「手投^ひ杼」又は「引^ひ杼」を用いること。
- (3) たて糸に使用する糸は生糸又は真綿のつむぎ糸とし、よこ糸に使用する糸は玉糸又は真綿のつむぎ糸とすること。

●原材料

- 1 使用する糸は、生糸、玉糸、真綿のつむぎ糸若しくはこれらと同等の材質を有する絹糸、綿糸、麻糸又は金糸若しくは銀糸とすること。
- 2 使用する箔^{はく}は、金箔^{はく}、銀箔^{はく}若しくはうるし箔^{はく}又はこれらと同等の効用を有するものとすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、城陽市、長岡京市、八幡市、京田辺市、南丹市、木津川市、久世郡久御山町、綴喜郡井手町及び宇治田原町、相楽郡笠置町及び精華町、船井郡京丹波町

○沿革・特徴

5、6世紀にはじまり、平安遷都後官営工業として発展。現在の産地は応仁の乱後に成立した。綴、錦、緞子、朱珍、絣、紬、等多種の絹織物が生産され、特に多色の糸を使う紋織物は絢爛豪華な糸使い紋様の精緻さを誇る。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

西陣織工業組合

〒602-8216 京都府京都市上京区竪門前町414 西陣織会館内

TEL. 075-432-6131 / FAX. 075-414-1521

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
- (1) 先染めの平織りとすること。
- (2) かすり糸は、よこ糸に使用すること。
- (3) かすり糸のかすりを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
- 2 かすり糸の染色法は、「手くり」によること。

●原材料

使用する糸は、綿糸とすること。

●地域

鳥取県／米子市、境港市

○沿革・特徴

18世紀中頃が起源。地元の豊富な綿花、藍に支えられ鳥取藩の保護育成政策により発展した。藍染めを主体に、かすり模様は白と紺により花鳥山水、縁起物、生活風景をアレンジした素朴で楽しい絵よこ絣が特色。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

鳥取県弓浜絣協同組合

〒684-0052 鳥取県境港市麦垣町86

TEL. 0859-45-0926 / FAX. 0859-45-0926

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたしぼ出し織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りと緯敵織りととの混合組織織りとすること。
 - (2) たて糸は、「地たて糸」と「たたえ糸」とし、「地たて糸」及び「たたえ糸」の綜紵通し及び箴羽への引込みは、手作業により行うこと。
 - (3) 「地たて糸」と「たたえ糸」との張力差を均一に保つよう「綾竹」の位置の調整を行いつつ製織をすること。
 - (4) しぼ出しは、「湯もみ」によること。
- 2 染色は、手作業による浸染とすること。この場合において、染料は、藍を原料とする植物性染料とすること。

●原材料

使用する糸は、綿糸とすること。

●地域

徳島県／徳島市

○沿革・特徴

起源は1867年、寛政年間に流行していたシャガ縞という織物を偶然タ立で濡らしてしまい、布面に縮みができたのにヒントに得て創られた。たて糸を平組織に、たたえ糸を緯敵組織にしてよこ糸は張力を強く、たたえ糸は張力を弱くして織り上げ、湯もみをする。張力差によって生ずる「しぼ」のもつ独特の肌ざわりと、阿波藍の優雅な色調、素朴な味わいを特徴とする綿織物。

○企 業 数 A（平成16年）／A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／A（平成24年）

○協同組合等

阿波しじら織協同組合

〒779-3122 徳島県徳島市国府町府中宇宮/西 679-2 国府町商工会内

TEL. 088-642-0258 / FAX. 088-642-0231

●技術・技法

- 1 献上及び変り献上にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」又は「ドビー機」を用いる先染め又は先練りの平織りの変化織り（献上にあっては、たてうね織りに限る。）とすること。
 - (2) 帯については、たて糸は、八本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間七十二羽以上とすること。着尺については、たて糸は二本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間五十羽以上とすること。袴地にあっては、たて糸は四本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間八十羽以上とすること。
 - (3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるように調整しつつ、製織をすること。
 - (4) 紋は、「浮けたて」により表わすこと。
 - (5) 献上の模様は、帯及び袴地については「独站」、「華皿」及び「縞」とし、着尺については「独站」及び「華皿」とすること。
- 2 平博多にあっては、次の技術又は技法により製織された無地織物とすること。
 - (1) 先染め又は先練りのたてうね織りとし、着尺については平織りすること。
 - (2) 帯については、たて糸は、八本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間七十二羽以上とすること。着尺については、たて糸は二本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間五十羽以上とすること。袴地にあっては、たて糸は四本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間八十羽以上とすること。
 - (3) よこ糸は、「手投杼」若しくは「引杼」を用い、又は「追杼」により打ち込むこと。
 - (4) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるように調整しつつ、製織をすること。
- 3 間道にあつては、次の技術又は技法により製織されたしま織物とすること。
 - (1) 「ジャカード機」又は「ドビー機」を用いる先染め又は先練りの平織りの変化織り又は綾織り、朱子織り若しくはこれらの変化織りとすること。
 - (2) 帯については、たて糸は、八本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間

七十二羽以上とすること。着尺については、たて糸は二本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間五十羽以上とすること。袴地にあっては、たて糸は四本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間八十羽以上とすること

- (3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるように調整しつつ、製織をすること。

4 総浮にあつては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。

- (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りのたての重ね織りとすること。
- (2) 帯については、たて糸は、十本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間七十羽以上とすること。着尺については、たて糸は三本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間五十羽以上とすること。袴地にあっては、たて糸は六本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間八十羽以上とすること。

- (3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるように調整しつつ、製織をすること。

- (4) 紋は、「浮けたて」により表わすこと。

5 重ね織にあつては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。

- (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りのたてよこの重ね織りとすること。
- (2) 帯については、たて糸は、十三本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は三・七八センチメートル間七十三羽以上とすること。着尺については、たて糸は四本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間五十羽以上とすること。袴地にあっては、たて糸は六本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間八十羽以上とすること

- (3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるように調整しつつ、製織をすること。

- (4) 紋は、たて糸又はたて糸及びよこ糸で表わすこと。

6 振り織にあつては、次の技術又は技法により製織された撚み織物とすること。

- (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの撚み織りとすること。
- (2) 帯については、たて糸は、よこ糸の打ち込みに「手投杼」又は「引杼」を用いるものにあつては五本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込み、その他のものにあつては十一本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽おきに

引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、よこ糸の打ち込みに「手投杼」又は「引杼」を用いるものにあつては三・七八センチメートル間十五羽以上、その他のものにあつては三・七八センチメートル間六十羽以上とすること。着尺については、たて糸は、よこ糸の打ち込みに「手投杼」又は「引杼」を用いるものにあつては、二本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込み、その他のものにあつては、十一本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽おきに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、よこ糸の打ち込みに「手投杼」又は「引杼」を用いるものにあつては、三・七八センチメートル間六十羽以上、その他のものにあつては、三・七八センチメートル間六十羽以上とすること。袴地にあっては、たて糸は二本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽おきに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間六十羽以上とすること。

(3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるように調整しつつ、製織をすること。

- (4) 紋は、「浮けたて」により、又は地糸若しくは絵よこ糸で表わすこと。

7 絵緯博多にあつては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。

- (1) 「ジャカード機」を用いる先染め又は先練りの平織りの変化織り又は綾織り、朱子織り若しくはこれらの変化織りとすること。

- (2) たて糸は、六本以上を一群とした後、手作業により箴羽一羽ごとに引き込むこと。この場合において、箴の箴密度は、三・七八センチメートル間五十五羽以上とすること。

- (3) 「綾竹」の位置を修正するとともに、手作業によりたて糸の張力が均一になるように調整しつつ、製織をすること。

- (4) 紋は、よこ糸で表わすこと。この場合において、平織りの変化織り以外のものの絵よこ糸は、たて糸を用いて裏とじをすること。

●原材料

- 1 使用する糸は、生糸若しくはこれと同等の材質を有する絹糸又は金糸、銀糸若しくはうるし糸とすること。
- 2 使用する箔は、金箔、銀箔若しくはうるし箔又はこれらと同等の効用を有するものとする。

●地域

福岡県／福岡市、久留米市、朝倉市、小郡市、筑紫野市、春日市、大野城市、太宰府市、前原市、福津市、糸島市、筑紫郡那珂川町、粕屋郡宇美町、志免町、須恵町及び粕屋町、朝倉郡筑前町

佐賀県／佐賀市、唐津市

大分県／豊後高田市、杵築市

○沿革・特徴

起源は13世紀頃といわれる。帯は17世紀初め黒田長政が幕府の献上品に指定、献上博多と呼ばれるが、地質が厚く、独鈷^{どっこ}、華皿を図案化した浮線紋と柳条のある紋様をたて糸のみで表す、簡素で粋な感じの絹織物である。

○企業数 B（平成16年）／ C（平成24年）

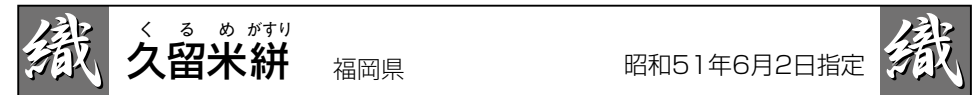
○従事者数 A（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

博多織工業組合

〒812-0016 福岡県福岡市博多区博多駅南 1-14-12 博多織会館内

TEL. 092-472-0761 / FAX. 092-472-1254



●技術・技法

1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。

(1) 先染めの平織りとすること。

(2) かすり糸は、たて糸及びよこ糸又はよこ糸に使用すること。

(3) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^て」又は「踏木による飛杼^ひ」を用いること。

2 かすり糸の染色法は、「くくり」又は「織締め」によること。

●原材料

使用する糸は、綿糸とすること。

●地域

福岡県／久留米市、八女市、筑後市、大川市、うきは市、三潞郡大木町、八女郡広川町

○沿革・特徴

19世紀初めに一少女により考案されたといわれる。庶民性の高い綿がすりで、紺地に白又は青抜きのかすり柄が特徴。絵がすり、十字がすりなど種々のかすりが織られ、趣味性の高い着物として、他に洋装、インテリアなどに幅広く愛用されている。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

久留米紜協同組合

〒839-0809 福岡県久留米市東合川 5-8-5 久留米地域地場産業振興センター内

TEL. 0942-44-3701 / FAX. 0942-44-3705

●技術・技法

- 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - 先染めの平織りとすること。
 - かすり糸のかすりを手作業により柄合わせし、かすり模様を織り出すこと。
- かすり糸の染色法は、「織締め」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸とすること。

●地域

鹿児島県／鹿児島市、鹿屋市、霧島市、垂水市、日置市、指宿市、志布志市、奄美市、始良市、薩摩郡さつま町、大島郡大和村、宇検村、瀬戸内町、龍郷町、喜界町、徳之島町、天城町、伊仙町、和泊町、知名町及び与論町

宮崎県／宮崎市、都城市、串間市

○沿革・特徴

奄美での起源は古いが、産地形成は18世紀初期。その後鹿児島にも技法が伝わる。かすり模様は、独特の締め機を用いて作られ、また「泥染め」の技法も名高い。すっきりとしたかすりの美しさと、渋い風格の絹着尺である。

近年では、草木染め等の色彩豊かな製品も見られるようになっていくこと。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

都城絹織物事業協同組合

〒885-0031 宮崎県都城市天神町3-6 株式会社東郷織物 内

TEL. 0986-22-1895 / FAX. 0986-22-4289

鹿児島県本場大島紬協同組合連合会

〒894-0026 鹿児島県奄美市名瀬港町15-1

TEL. 0997-52-3411 / FAX. 0997-53-8255

本場奄美大島紬協同組合

〒894-0026 鹿児島県奄美市名瀬港町15-1

TEL. 0997-52-3411 / FAX. 0997-53-8255

本場大島紬織物協同組合

〒891-0123 鹿児島県鹿児島市卸本町4-7

TEL. 099-204-7550 / FAX. 099-204-7551

鹿児島県絹織物工業組合

〒890-0056 鹿児島県鹿児島市下荒田1-26-20（株）中川 内

TEL. 099-256-0488 / FAX. 099-256-0490

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) たて糸に使用する糸は生糸とし、よこ糸に使用する糸は真綿の手つむぎ糸とすること。
 - (3) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
- 2 かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。この場合において、染料はサルトリイバラ、シャリンバイ等を原料とする植物性染料とし、媒染剤は泥土又は明ばんとすること。

●原材料

使用する糸は、生糸又は真綿の手つむぎ糸とすること。

●地域

沖縄県／島尻郡久米島町

○沿革・特徴

14世紀頃、南方貿易によりインド糸の製織法が伝えられたといわれ、日本最古のかすり織物とされている。沖縄の地域特性を背景に、草木染め、泥染め、きぬた打ち等の古来の技術を守って生産されている。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

久米島紬事業協同組合

〒901-3104 沖縄県島尻郡久米島町字真謝 1878-1 つむぎの里ユイマール館

TEL. 098-985-8333 / FAX. 098-985-8970

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
- 2 かすり糸の染色法は、「織締め」又は「手くくり」によること。この場合において、染料は、藍又はこれに類するものを原料とする植物性染料とすること。

●原材料

使用する糸は、「手うみ」のちよ麻糸とすること。

●地域

沖縄県／宮古島市、宮古郡多良間村

○沿革・特徴

16世紀後半に自生のちよ麻を用いて上布を織ったのが起源。麻織物であるが、糸は細かく、かすり模様は精緻で、織りあげた布は口ウを引いたようになめらか。藍染め、手つむぎ糸、手機等昔ながらの手法で作られている。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

宮古織物事業協同組合

〒906-0201 沖縄県宮古島市上野野原 1190-188

TEL. 0980-74-7480 / FAX. 0980-74-7482

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
 - (3) 紋は、「花綜紬^{そうこう}」又は「縫取り杼^ひ」を用いて表わすこと。
- 2 かすり糸を使用する場合には、かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸又は綿糸とすること。

●地域

沖縄県／中頭郡読谷村

○沿革・特徴

起源は15世紀、琉球王朝の御用布として、読谷住民以外の一般庶民は着用できなかったという。生糸、綿糸を素材に、可憐で濃やかな花模様を糸色で浮かせ、それにかすりの風合をあしらった南国的な織物である。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

読谷山花織事業協同組合

〒904-0301 沖縄県中頭郡読谷村字座喜味 2974-2

TEL. 098-958-4674 / FAX. 098-958-4674

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めのたてうね織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
 - (3) 紋は、「紋棒」又は「花綜紬^{そうこう}」を用いて表わすこと。
- 2 かすり糸を使用する場合には、かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。

●原材料

使用する糸は、綿糸とすること。

●地域

沖縄県／中頭郡読谷村

○沿革・特徴

起源は花織と同時期で、やはり南方の影響が濃い。第2次大戦によって一時消滅しかけたが、関係者の熱意により復興した。先染めのかすり糸（綿糸）を素材にし、たてうね織りで織られた南国特有の色彩感覚に満ちた柄模様で知られる。なおミンサーとは細帯のことである。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

読谷山花織事業協同組合

〒904-0301 沖縄県中頭郡読谷村字座喜味 2974-2

TEL. 098-958-4674 / FAX. 098-958-4674

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
- 2 かすり糸の染色法は、「絵図」、「真芯^{しん}」、「手くくり」又は「手摺り込み^す」によること。

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸、真綿のつむぎ糸、綿糸又は麻糸とすること。

●地域

沖縄県／那覇市、島尻郡八重瀬町、島尻郡南風原町

○沿革・特徴

起源は14～15世紀。南方系のかすりを母体とする幾何文様が主体。元来、綿がすりが主だったが、現在は絹がすりが大半。手くくり、手織りにより生産されている。

○企 業 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

琉球絣事業協同組合

〒901-1112 沖縄県島尻郡南風原町字本部 157

TEL. 098-889-1634 / FAX. 098-889-2275

●技術・技法

- 1 首里絣にあっては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
 - (3) かすり糸の染色法は、「手結」、「織締め」又は「手くくり」によること。
- 2 首里花織にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
 - (3) 紋は、「花綜^{そうこう}」又は「縫取り杼^ひ」を用いて表わすこと。
- 3 首里道屯織^{どうとん}にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
 - (3) 紋は、四枚以上の綜^{そうこう}を用いて表わすこと。
- 4 首里花倉織にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りと撚^{から}み織りの混合組織織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
 - (3) 紋は、「花綜^{そうこう}」及び「縞綜^{るそうこう}」を用いて表わすこと。
- 5 首里ミンサーにあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めの経^{たて}織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」又は「板杼^ひ」を用いること。
 - (3) 紋は、「綾竹^{あや}」又は「花綜^{そうこう}」を用いて表わすこと。

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸、真綿の手つむぎ糸、綿糸、麻糸又は芭蕉糸とすること。

●地域

沖縄県／那覇市、中頭郡西原町、島尻郡南風原町

○沿革・特徴

琉球王朝の古都として栄えた首里では、南方諸国や中国の影響（15世紀頃）を受け、絣、花織、道屯織 どうとんおり、花倉織、ミンサーなど幾種もの独特の織物が織られている。第2次大戦によって一時消滅しかけたが、関係者の熱意により復興した。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

那覇伝統織物事業協同組合

●技術・技法

- 1 与那国ドゥタティにあっては、次の技術又は技法により製織されたしま織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」を用いること。
 - (3) かすり糸を使用する場合には、かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。
- 2 与那国花織にあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」を用いること。
 - (3) 紋は、「花綜統」を用いて表わすこと。
 - (4) かすり糸を使用する場合には、かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。
- 3 与那国カガンヌブーにあっては、次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めのたてうね織とすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」又は「板杼」を用いること。
 - (3) かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。
- 4 与那国シダティにあっては、次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めの平織物とすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼」を用いること。
 - (3) 紋は、「花綜統」を用いて表わすこと。

●原材料

使用する糸は、絹糸、綿糸、麻糸又は芭蕉糸とすること。

●地域

沖縄県／八重山郡与那国町

○沿革・特徴

起源は、定かではないが15世紀末の記録がある。与那国ドゥタティ（平織物）、与那国花織（紋織物）、与那国カガンヌブー（うね織物）、与那国シダティ（紋織物）に分類される。原料は、絹糸、綿糸、麻糸などで染料はインド藍等の植物染料である。

○企 業 数 C（平成16年） / B（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年） / A（平成24年）

○協同組合等

与那国町伝統織物協同組合

〒 907-1801 沖縄県八重山郡与那国町与那国 175-2 与那国町伝統工芸館内
TEL. 098-087-2970 / FAX. 098-087-2973

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織された織物とすること。
 - (1) たて糸及びよこ糸に使用する糸は、イトバショウより「^う芋引き」し、「手うみ」した芭蕉糸とすること。
 - (2) 織り組織は、平織り又は紋織りとすること。
 - (3) 染色をする場合には、先染めによること。
- 2 かすり糸を使用する場合には、かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。

●原材料

使用する糸は、芭蕉糸とすること。

●地域

沖縄県／国頭郡大宜味村

○沿革・特徴

起源は13世紀頃。芭蕉糸を手で括って、琉球藍、テカチ等の植物染料で染め、手投杼^ひを用いて織る。軽くさらりとした肌ざわりは、南国の着物として最適で古くから人々に愛されている。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

喜如嘉芭蕉布事業協同組合

〒905-1303 沖縄県国頭郡大宜味村字喜如嘉 454

TEL. 0980-44-3202 / FAX. 0980-44-3251

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めのたてうね織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」又は「板杼^ひ」を用いること。
- 2 かすり糸の染色法は、「手くくり」によること。

●原材料

使用する糸は、綿糸とすること。

●地域

沖縄県／石垣市、八重山郡竹富町

○沿革・特徴

起源は17世紀。木綿糸を琉球藍、福木、紅露等で染めた紺絣。畝織の一種で、主体は男物帯だが、南国的明るさをもつ女帯、ネクタイ地も生産。五つの絣と四つの絣が交互に配され、「いつの世でも、末永く」の意という。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

竹富町織物事業協同組合

〒907-1101 沖縄県八重山郡竹富町竹富 381-4

TEL. 0980-85-2302 / FAX. 0980-85-2302

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織されたかすり織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みには、「手投杼^ひ」を用いること。
- 2 かすり糸の染色法は、「手くくり」又は「手摺り込み^す」によること。

●原材料

使用する糸は、ちょ麻糸又は「手うみ」のちょ麻糸とすること。

●地域

沖縄県／石垣市、八重山郡竹富町

○沿革・特徴

起源未詳。記録上は17世紀初めの薩摩への貢納布として知られる。苧麻を原料とし、紺は、手括り又は植物染料紅露のすり込み捺染。手織で、白地にわずかに黒味を帯びた焦茶色の紺が浮かぶ夏物白上布である。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

石垣市織物事業協同組合

〒907-0004 沖縄県石垣市字登野城 783-2

TEL. 098-082-5200 / FAX. 098-082-5200

●技術・技法

- 1 次の技術又は技法により製織された紋織物とすること。
 - (1) 先染めの平織りとすること。
 - (2) よこ糸の打ち込みは、「手投杼^ひ」を用いること。
 - (3) 紋は、「花綜^{そうこう}統」又は「縫取り杼^ひ」を用いて表すこと。
 - (4) 「花綜^{そうこう}統」を用いた紋は、綜^{そうこう}統^{こう}枠を手で持ち上げフックに掛けて表すこと。
- 2 かすり糸を使用する場合には、かすり糸の染色法は「手くくり」によること。

●原材料

使用する糸は、絹糸、綿糸、麻糸等とすること。

●地域

沖縄県／沖縄市

○沿革・特徴

紋織物の一種で19世紀後半に技術が確立した。花綜統を用いて模様が縦方向に連続して浮く経浮花織と、刺繍のように糸を浮かせる縫取花織（手花）があり、現在も祭事用などの伝統衣装の他、さまざまな用途の商品が開発されている。

○企 業 数 B（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成24年）

○協同組合等

知花花織事業協同組合

〒904-2143 沖縄県沖縄市知花 5-6-7

TEL. 098-921-1187 / FAX. 098-989-1220

●技術・技法

- 1 色彩及び図柄は、小紋調とすること。
 - 2 型紙は、柿渋を用いて手漉和紙をはり合わせた地紙又はこれと同等の地紙に彫刻したものとする
 - 3 型付けは、手作業により柄合わせすること。
 - 4 地染めは、引き染め又は「しごき」によること。
 - 5 なせんのはは、もち米粉に米ぬか及び食塩等を混ぜ合わせたものとする。
- (昭五六通産告三七・一部改正)

●原材料

生地は、絹織物とすること。

●地域

東京都／千代田区、新宿区、墨田区、品川区、目黒区、世田谷区、中野区、杉並区、豊島区、荒川区、練馬区、葛飾区、江戸川区、八王子市、日野市

○沿革・特徴

江戸時代はじめ、武士の袴に端を発し、江戸中期から町人にも広まる。手漉き和紙を張り合わせた紙に手彫りした型紙を用いて手作業で型付けし、微細な模様染めあげる。単彩で粋な品格のある渋さ、デザインの新しさ等に特色がある。

○企 業 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従 事 者 数 C (平成16年) / B (平成24年)

○協同組合等

東京都染色工業協同組合

〒169-0051 東京都新宿区西早稲田 3-20-12

TEL. 03-3208-1521 / FAX. 03-3208-1523

●技術・技法

- 1 下絵は、青花等を用いて描くこと。
- 2 防染をする場合には、糸目のり、「白付けのり」、「堰出しのり」、伏せのり又はろう描きによること
- 3 「挿し」及び描き染めには、筆又ははけを用いること。
- 4 紋章上絵をする場合には、手描き又は紋章彫刻をした型紙を用いる刷り込みによること。
- 5 刺しゆうをする場合には、手刺しゆうによること。

●原材料

生地は、絹織物とすること。

●地域

東京都／特別区全域、八王子市、立川市、武蔵野市、三鷹市、青梅市、府中市、昭島市、調布市、町田市、小金井市、小平市、日野市、東村山市、国分寺市、国立市、西東京市、福生市、狛江市、東大和市、清瀬市、東久留米市、武蔵村山市、多摩市、稲城市、あきる野市

○沿革・特徴

江戸時代中頃に浅草見附、日本橋、神田に模様絵師が在住したと伝えられる。江戸後期には友禅挿し、蠟描き、無線描きの三技法が確立された。構想、下絵から仕上げに至る工程は作者の一環作業であり、単彩で粋な意匠に特色がある。

○企 業 数 C (平成16年) / C (平成24年)

○従 事 者 数 C (平成16年) / B (平成24年)

○協同組合等

東京都工芸染色協同組合

〒161-0032 東京都新宿区中落合 3-21-6

TEL. 03-3953-8843 / FAX. 03-3953-8898

●原材料

- 1 生地は、絹織物又は綿織物とすること。
- 2 くくり糸は、綿糸、絹糸又は麻糸とすること。

●地域

愛知県／名古屋市、岡崎市、一宮市、半田市、刈谷市、安城市、東海市、知立市、豊明市、
知多郡東浦町及び南知多町、西加茂郡三好町

○沿革・特徴

17世紀初期、尾張国で九九利絞が考案され、その後、尾張藩の保護の下に発展した。生地は綿布または絹布を用い、絞模様は主に草花調が多い。藍染めが主体だが、最近は色使いのものも多い。

○企 業 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

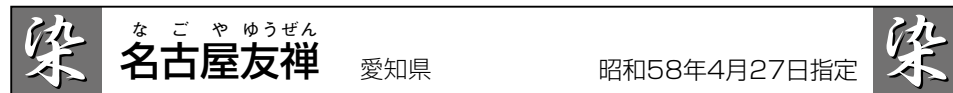
○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

愛知県絞工業組合

〒458-0924 愛知県名古屋市緑区有松 3405

TEL. 052-621-1797 / FAX. 052-621-1244



●技術・技法

- 1 手描友禅にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 図柄は、友禅模様を基調とすること。
 - (2) 下絵は、青花等を用いて描くこと。
 - (3) 防染をする場合には、「糸目糊置き」又は「伏せ糊置き」によること。
 - (4) 「色挿し」、「足付け暈し」及び描き染めには、筆又ははけを用いること。
- 2 型友禅にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 型紙は、柿渋を用いて手漉和紙をはり合わせた地紙又はこれと同等の地紙に友禅模様を彫刻したものとする。
 - (2) 「柄付け」は、手作業により柄合わせすること。

●原材料

生地は、絹織物とすること。

●地域

愛知県／名古屋市、春日井市、西尾市、北名古屋市

○沿革・特徴

消費文化華やかな七代尾張藩主宗春（1730年～1739年）の時代に京都などから伝えられたといわれている。名古屋友禅は、当地方の土地柄を反映して“渋（しぶ）”みのある、単彩濃淡調の色使いに特徴がある。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

名古屋友禅黒紋付協同組合連合会

〒451-0074 愛知県名古屋市西区万代町 1-28

TEL. 052-531-9875 / FAX. 052-531-9875

●技術・技法

- 「紋糊置き」は、次のいずれかの技術又は技法によること。
 - 浸染にあっては、「紋当網」を用いて紋型紙の両面貼り合わせをすること。
 - 引染にあっては、紋型紙及び「紙筒」を用いること。
- 染色は、次のいずれかの技術又は技法によること。
 - 浸染にあっては、紅又は藍の下染をした後、本染をすること。
 - 引染にあっては、次のいずれかによること。
 - 「三ッ引黒」による場合は、藍を下染をした後、植物性染料を主染料とし、これと媒染染料等により、それぞれ二回以上の引染をすること。
 - 「とろ引黒」による場合は、紅又は藍の下染をした後、「とろ引染」をすること。
- 紋上絵をする場合は、手描き又は紋彫刻をした型紙を用いる刷り込みによること。

●原材料

生地は、絹織物とすること。

●地域

愛知県／名古屋市、西尾市、北名古屋市

○沿革・特徴

慶長年間（1596年～1614年）に尾張藩内の旗、幟などの染色技術が確立され、その技術がその後、黒紋付染技法へと文化していったものといわれている。紋当網付け、三ッ引黒、とろ引黒の技術・技法に特徴がある。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

名古屋友禅黒紋付協同組合連合会

〒451-0074 愛知県名古屋市区西万代町1-28

TEL. 052-531-9875 / FAX. 052-531-9875

●技術・技法

- 下絵には、青花等を用いること。
- くくりは、次のいずれかによること。
 - 疋田絞にあっては、指のつま先で摘まんで四つ折りにし、三回以上七回以下糸巻きをした後、引き締めをすること。
 - 一目絞にあっては、指のつま先で摘まんで四つ折りにし、二回引き締めをすること。
 - 傘巻絞にあっては、平縫いにより引き締めをした後、「巻上げ」をすること。
 - 帽子絞にあっては、平縫いにより引き締めをした後、防染部分に「皮包み」及び「巻上げ」をすること。
 - 縫締絞にあっては、平縫い、折縫い又は巻縫いによること。この場合において、くくり部分は均一に引き締めをすること。
 - 唄絞にあっては、唄絞台を用いて、「巻上げ」及び「巻下げ」をすること。
 - 針疋田絞にあっては、針疋田絞台を用いて、三回以上七回以下糸巻きをした後、引き締めをすること。
 - 針一目絞にあっては、針一目絞台を用いて、二回引き締めをすること。
- 「染め分け」をする場合には、次のいずれかによること。
 - 桶絞にあっては、平縫いにより引き締めをした後、防染部分を桶の中に密閉して染色をすること
 - 板締絞にあっては、型板を折り重ねた生地の間にはさみ、両端を固定した後、染色をすること。
- 染色法は、手作業による浸染とすること。

●原材料

- 生地は、絹織物とすること。
- くくり糸は、絹糸、綿糸又は麻糸とすること。

●地域

京都府／京都市、亀岡市、京田辺市、南丹市、綴喜郡井手町、相楽郡笠置町、和束町及び精華町

○沿革・特徴

10世紀頃の宮廷の絞染めにはじまり、17世紀には広く「かのこ」の名で愛用される。絹織物を生地とし、疋田絞、一目絞等多様な技法を駆使し、複雑多彩な絞模様を作り出す。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

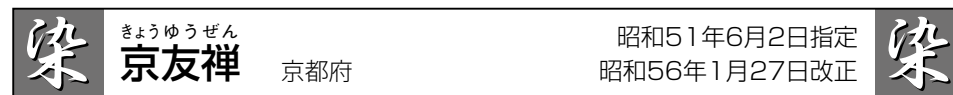
○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

京鹿の子絞振興協同組合

〒 604-8225 京都府京都市中京区蟠螂山町 481 京染会館 5 階

TEL. 075-255-0469 / FAX. 075-255-4690



●技術・技法

1 手描友禅にあつては、次の技術又は技法によること。

(1) 図柄は、友禅模様を基調とすること。

(2) 下絵は、青花等を用いて描くこと。

(3) 防染をする場合には、糸目のり、「堰出しのり」、伏せのり又はろう描きによること。

(4) 「挿し」、「彩色」及び描き染めには、筆又ははけを用いること。

2 型友禅にあつては、次の技術又は技法によること。

(1) 型紙は、柿渋を用いて手漉和紙をはり合わせた地紙又はこれと同等の地紙に友禅模様を彫刻したものとする。

(2) 型付けは、手作業により柄合わせすること。

●原材料

生地は、絹織物とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、城陽市、向日市、久世郡久御山町

○沿革・特徴

8 世紀から伝わる染色技法で、手描友禅は 17 世紀後半に宮崎友禅齋が確立したと伝えられる。高度な技法が受け継がれ、華麗多彩な柄模様を染める。手描友禅と型友禅に分かれるが、我が国の代表的な染めの産地である。

○企 業 数 D (平成 1 6 年) / D (平成 2 4 年)

○従 事 者 数 D (平成 1 6 年) / D (平成 2 4 年)

○協同組合等

京友禅協同組合連合会

〒 604-8225 京都府京都市中京区蟠螂山町 481

TEL. 075-255-4496 / FAX. 075-255-4499

●技術・技法

- 1 図柄は、小紋調とすること。
- 2 型紙は、柿渋を用いて手漉和紙をはり合わせた地紙又はこれと同等の地紙に彫刻したものとする。
- 3 型付けは、手作業により柄合わせすること。
- 4 地染めは、引き染め又は「しごき」によること。
- 5 なせんのは、米粉に米ぬか及び食塩等を混ぜ合わせたものとする。

●原材料

生地は、絹織物とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、城陽市、向日市、久世郡久御山町

○沿革・特徴

17世紀初頭に起源するとされ、武士の袴に端を発している。単色が主体だったが、その後彩色へと変化しながら、友禅と影響しあい発展した。比較的落ち着いた色のある渋さをその特徴としている。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

京友禅協同組合連合会

〒604-8225 京都府京都市中京区蟬螂山町 481

TEL. 075-255-4496 / FAX. 075-255-4499

●技術・技法

- 1 紋章糊置きには、「糊筒」又は「糊板」を用いること。
- 2 染色は、次のいずれかの技術又は技法によること。
 - (1) 浸染にあつては、紅又は藍の下染をした後、本染をすること。
 - (2) 引染にあつては、次のいずれかによること。
 - (イ) 「三度黒」による場合は、植物性染料を主染料とし、これと媒染染料等により、それぞれ二回以上の引染をすること。
 - (ロ) 「染料黒」による場合は、紅又は藍の下染をした後、引染をすること。
- 3 紋章上絵をする場合は、手描き又は紋章彫刻をした型紙を用いる刷り込みによること。

●原材料

生地は、絹織物とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、久世郡久御山町

○沿革・特徴

17世紀にはじまる。絹織物を紅または藍色で下染めした後に黒浸染するか、「三度黒」と称される黒引染等の地染めをしたのち、家紋を描き入れる。

○企 業 数 D（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

京友禅協同組合連合会

〒604-8225 京都府京都市中京区蟬螂山町 481

TEL. 075-255-4496 / FAX. 075-255-4499

●技術・技法

- 1 図柄は、びんがた模様を基調とすること。
- 2 型彫りは、柿渋を用いて手漉和紙をはり合わせた地紙又はこれと同等の地紙に下絵を貼りつけ、「突彫り」で行うこと。
- 3 型付けは、手作業により柄合わせすること。
- 4 「筒引き」には、布製の糊袋を用いること。
- 5 「色差し」、「刷り込み」、「隈取り」、地染め及び地の模様染めには、筆又ははけを用いること。
- 6 「色差し」及び「隈取り」の彩色は、顔料を用いること。
- 7 防染は、型付け、「筒引き」又は「糊伏せ」によること。
- 8 防染のりは、もち米粉に米ぬか及び食塩等を混ぜ合わせたものとする。
- 9 藍型の藍染は、琉球藍を用いること。

●原材料

生地は、絹織物、麻織物、芭蕉布又は木綿織物とすること。

●地域

沖縄県／那覇市、宜野湾市、浦添市、糸満市、豊見城市、南城市

○沿革・特徴

15世紀にはじまる沖縄唯一の染物。技法には型付き（型染め）と糊引き（筒引き）とがあり、色調は藍型と紅型とがある。綿布、絹布、芭蕉布等に、顔料及び琉球藍等の植物染料を用いて手染めする。

○企 業 数 A（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

琉球びんがた事業協同組合

〒900-0016 沖縄県那覇市前島 1-11-12 テレホンビル 1 階

TEL. 098-862-5594 ／ FAX. 098-862-5594

●技術・技法

- 1 染糸を使用する場合においては、糸染めをした後、糸巻きをすること。
- 2 より糸は、「こまより」又は「手より」によること。
- 3 「繡」は、「手繡針」を用いる「鎖繡」、「まつり繡」、「菅繡」、「駒繡」、「繡切り」、「相良繡」、「渡り繡」、「割り繡」、「刺し繡」、「割付文様繡」、「切り押え繡」、「組紐繡」、「肉入れ繡」、「竹屋町繡」又は「芥子繡」によること。

●原材料

- 1 「繡」に使用する糸は、絹糸、漆糸、金糸、銀糸、金平箔糸又は銀平箔糸とすること。
- 2 「繡下地」は、絹織物とすること。

●地域

石川県／金沢市、白山市、能美市

○沿革・特徴

江戸時代装身着の加飾等に使われ発展したもので、明治以後、美川においても婦人の内職として盛んとなり全国に名を知られた。金銀糸、絹糸を用い手刺繡しており、高級呉服を主に生産しているが、近年、家紋刺繡額にも利用されている。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

石川県加賀刺繡協同組合

〒920-0866 石川県金沢市中央通町 6-1 米山アパート 7 号室

TEL. 076-225-8677 ／ FAX. 076-208-3310

●技術・技法

- 糸染めは、「丸染め」、「絞り染め」又は「ぼかし染め」によること。
- 組みあげには、高台（「重打台」を含む。以下同じ）、丸台、角台、綾竹台又は内記台を用いること。
 - 高台又は綾竹台を用いる場合において、「打ち込み」には、「篋」を用いること。
 - 高台を用いて組模様を組み出す場合には、「綾取り」によること。

●原材料

- 使用する糸は、生糸若しくはこれと同等の材質を有する絹糸又は金糸若しくは銀糸とすること。
- 使用する箔は、金箔若しくは銀箔又はこれらと同等の効用を有するものとする。

●地域

三重県／名張市、伊賀市

○沿革・特徴

起源は奈良時代以前に遡るといわれ、江戸時代にはすでに産地を形成していた。くみひもとは生糸、絹糸を主に金銀糸等を組糸に使い、角台、丸台、高台、内記台などの伝統的な組台で、繊細な美しさをもつひもに編み上げたもの。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

三重県組紐協同組合

〒518-0823 三重県伊賀市四十九町1929-10 伊賀くみひもセンター内

TEL. 0595-23-8038 / FAX. 0595-24-1015

●技術・技法

- 染糸を使用する場合においては、糸染めをした後、糸巻きをすること。
- より糸は、「こまより」又は「手より」によること。
- 「京繡」は、「手繡針」を用いる「繡切り」、「まつい繡」、「駒使い繡」、「刺し繡」、「渡り繡」、「霧押え繡」、「割り繡」、「菅繡」、「組紐繡」、「相良繡」、「割付文様繡」、「芥子繡」、「肉入れ繡」、「竹屋町繡」又は「鎖繡」によること。

●原材料

- 「繡」に使用する糸は、絹糸、漆糸、金糸、銀糸、金平箔糸又は銀平箔糸とすること。
- 「繡下地」は、絹織物又は麻織物とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市

○沿革・特徴

起源は平安遷都の時の縫部司に遡るといわれる。貴族の繡衣、繡仏、武具に活用され発展した。絹織物、麻織物に絹糸、金銀糸等を用い、伝統の高度な技法を用いて刺繡し、華麗で雅やかな平安の香りを伝えている。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

京都刺繡協同組合

〒603-8116 京都府京都市北区紫竹上本町32-3

TEL. 075-493-4006 / FAX. 075-493-4012

●技術・技法

- 糸染めは、「無地染め」、「締切り染め」又は「ぼかし染め」によること。
- 組みあげには、丸台、角台、高台、籠打台かこ、綾竹台あや又は内記台を用いること。
 - 高台又は綾竹台を用いる場合において、「打ち込み」には、「篋」へらを用いること。
 - 高台を用いて組模様を組み出す場合には、「綾取り」あやによること。
 - 籠打台かこを用いる場合において、使用する組糸は、「水張り」をしたより糸とすること

●原材料

使用する糸は、生糸、玉糸若しくはこれらと同等の材質を有する絹糸、綿糸又は金糸若しくは銀糸とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市

○沿革・特徴

平安時代にはじまると伝えられ、江戸時代には産地形成をしている。絹糸、金銀糸等を使用、江戸時代からの丸台、角台、高台、綾竹台、籠打台などの組台でひもを組み、京の文化に培われた優美な趣きのある製品を生産している。

○企 業 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

京くみひも工業協同組合

〒 602-8205 京都府京都市上京区新白水丸町 462-4

TEL. 075-441-6755 ／ FAX. 075-411-3778

●技術・技法

- 成形は、ろくろ成形、押型成形又は手ひねり成形によること。
- 素地の模様付けをする場合には、「鋳止め」びよう、「泥塗り」、「海面」、「菊押し」、「花ぬき」、「二重」くし、櫛目、イチチン盛り、面とり、「さるぼ塗り」、はり付け、飛びかな、布目又ははけ目によること。
- 釉掛けくすりは、浸し掛け、流し掛け又は塗り掛けによること。この場合において、釉薬ゆうは、「青磁釉」、「白流釉」、「灰釉」又は「あめ釉」とすること。
- 絵付けをする場合には、手描きによること。

●原材料

- 使用する陶土は、大堀粘土、鹿島粘土又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 青磁釉ゆうに使用する陶石は、砥山石と又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

福島県／双葉郡浪江町

○沿革・特徴

17世紀末の創業以来、近在の人々に陶技が広まり、半農半工で焼かれてきた。また製品は青磁釉ばかりでなく、あめ釉、呉須等を使用した日用品で厚く丈夫である。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

大堀相馬焼協同組合

〒 969-1513 福島県二本松市小沢字原 115-25 陶芸の杜おおぼり 二本松工房内

TEL. 0243-24-8812 ／ FAX. 0243-24-8813

●技術・技法

- 1 成形は、次の技術又は技法によること。
 - (1) ろくろ成形、手ひねり成形又はたたら成形によること。
 - (2) 磁器にあっては、(1)に掲げる成形方法によるほか、素地が(1)に掲げる成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り成形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形又は「二重流し成形」によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、印花、櫛目、はけ目、イッチン盛り、面とり、はり付け、布目、化粧掛け又は彫りによること。
- 3 下絵付けをする場合には、線描き、つけたて、浸しつけ又はだみによること。
この場合において、絵具は、「呉須絵具」、「鉄錆絵具」又は「銅絵具」とすること。
- 4 釉掛けは、浸し掛け、流し掛け又は塗り掛けによること。
この場合において釉薬は、磁器にあっては、「木灰釉」、「石灰釉」、「青磁釉」、「海鼠釉」、「鉄釉」、「銅釉」、「黄磁釉」又は「金結晶釉」、陶器にあっては、「土灰釉」、「あめ釉」、「白流し釉」、「青流し釉」、「鉄釉」、「銅釉」、「黄磁釉」、「貫入釉」又は「乳白釉」とすること。
- 5 上絵付けをする場合には、線描き、つけたて又はだみによること。

●原材料

使用する陶土は、磁器にあっては、「大久保土」、「砂利土」、「冑土」又はこれらと同等の材質を有するもの、陶器にあっては、「的場粘土」、「大久保土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

福島県／大沼郡会津美里町

○沿革・特徴

17世紀半ば、藩主の命により瀬戸出身の陶工によって始められた。現在では、これに有田焼の流れをくむ磁器が加わり、日用品を焼いているが、いずれも自然灰を主として調整された釉薬が施釉され、親しみ深い味をもっている。

○企 業 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従 事 者 数 C (平成16年) / C (平成24年)

○協同組合等

会津本郷焼事業協同組合

〒969-6042 福島県大沼郡会津美里町瀬戸町甲3162

TEL. 0242-56-3007 / FAX. 0242-93-6035

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、型起こし成形又は手ひねり成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、化粧掛け、はけ目、彫り、飛びがんな、イッチン、印花又は張り付けによること。
- 3 下絵付けをする場合には、線描き絞様、ぼかし、イッチン又は絵付けによること。
この場合において、絵具は、「呉須絵具」、「鉄絵具」、「あめ絵具」又は「銅絵具」とすること。
- 4 釉掛けは、浸し掛け、流し掛け、はけ掛け、筒掛け、櫛目掛け又は掻き落としによること。
この場合において、釉薬は、「柿釉」、「並白釉」、「黒釉」、「緑釉」、「青地釉」、「飴釉」、「糠白釉」、「ナマコ釉」又は「イラボ釉」とすること。

●原材料

使用する陶土は、「笠間粘土」、「蛙目粘土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

茨城県／水戸市、石岡市、常陸太田市、ひたちなか市、笠間市、桜川市、常総市、筑西市、行方市、東茨城郡城里町、稲敷郡阿見町

○沿革・特徴

起源は18世紀後半、鉄分を含んだ赤褐色の粘土を使用し、可塑性にすぐれているのでロクロによる形成技術が発達。赤褐色の渋くて温味のある肌合いを持つ製品を産している。

○企 業 数 D (平成16年) / D (平成24年)

○従 事 者 数 D (平成16年) / C (平成24年)

○協同組合等

笠間焼協同組合

〒309-1611 茨城県笠間市笠間2481-5

TEL. 0296-73-0058 / FAX. 0296-73-0708

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、型起こし成形又は手ひねり成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、化粧掛け、はけ目、彫り、飛びかな又はイッチンによること。
- 3 下絵付けをする場合には、線描き又はぼかしによること。この場合において、絵具は、「呉須絵具」、「鉄砂絵具」、「あめ絵具」又は「銅絵具」とすること。
- 4 釉掛けは、浸し掛け、流し掛け、はけ掛け又は筒描きによること。この場合において、釉薬は、「並白釉」、「柿赤釉」、「黒釉」、「あめ釉」、「糠白釉」、「灰釉」又は「糠青磁釉」とすること。
- 5 釉上絵付けをする場合には、線描き又はぼかしによること。この場合において、絵具は、「呉須絵具」、「鉄砂絵具」又は「銅絵具」とすること。

●原材料

はい土に使用する陶土は、新福寺粘土、北郷谷粘土、木節粘土又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

栃木県／真岡市、芳賀郡益子町、茂木町及び市貝町

○沿革・特徴

19世紀のなかば笠間焼の影響を受けはじまった。初期には藩の援助を得て日用品を焼き、江戸の台所で使われた。今日ではこの地の優秀な土を使い白化粧、はけ目等の伝統的な技法で力強い作品が大量に作り出されている。

○企業数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従事者数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

益子焼協同組合

〒321-4217 栃木県芳賀郡益子町益子 4352-2

TEL. 0285-72-3107 / FAX. 0285-72-3058

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、押型成形、手ひねり成形又は素地がこれらの成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形若しくは「二重流し成形」によること。
- 2 手描きによる絵付をすること。
- 3 上絵付には、「九谷五彩」の全部又は一部を使用すること。
- 4 上絵付をしない場合の下絵付に用いる顔料は、呉須とすること。

●原材料

使用する陶石は、「花坂陶石」若しくは「大日陶石」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

石川県／金沢市、小松市、加賀市、能美市

○沿革・特徴

17世紀中頃に、九州の磁器の影響を強く受け開窯した。その後京焼にも影響され、今日に至っている。やや青味を帯びた素地に呉須による線描き、久谷五彩と呼ばれる色を使った力強い絵画調の絵付を施した陶磁器を産している。

○企業数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従事者数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

石川県九谷陶磁器商工業協同組合連合会

〒923-1111 石川県能美市泉台町南 13 番地 石川県九谷会館（九谷陶芸村）内

TEL. 0761-57-0125 / FAX. 0761-57-0320

●技術・技法

- 1 成形は、次の技術又は技法によること。
 - (1) ろくろ成形、たたら成形、押型成形又は手ひねり成形によること。
 - (2) 磁器にあっては、(1)に掲げる成形方法によるほか、素地が(1)に掲げる成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形又は「二重流し成形」によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、彫り、櫛目、印花、面とり、布目、はり付け、三島手、はけ目、化粧掛け又は掻き落しによること。
- 3 下絵付けをする場合には、線描き、だみ、「描き絵」、「吹墨」又は「摺絵」によること。この場合において、絵具は、「呉須絵具」又は「鬼板絵具」とすること。
- 4 釉掛けは、「ずぶ掛け」、「杓掛け」又ははけ掛けによること。この場合において、釉薬は、「志野釉」、「黄瀬戸釉」、「織部釉」、「鉄釉」、「御深井釉」、「灰釉」、「青磁釉」又は「美濃磁器釉」とすること。
- 5 上絵付けをする場合には、線描き又は「筆絵付け」によること。この場合において、絵具は、「和絵具」とすること。

●原材料

はい土に使用する陶土は、もぐさ土、美濃陶土、木節粘土、がいろ目粘土、藻珪又はこれらと同等の材質を有するものであること。

●地域

岐阜県／多治見市、瑞浪市、恵那市、土岐市、可児市、可児郡御嵩町

○沿革・特徴

起源は古く平安の昔にさかのぼる。室町時代末期から桃山時代にかけて、茶道の隆盛にともない、志野、織部、黄瀬戸、瀬戸黒などのすぐれた茶陶が焼かれた。現在は伝統的な各技法を用い、全国有数の陶芸産地として生産が行われている。

○企 業 数 D(平成16年) / D(平成24年)

○従 事 者 数 D(平成16年) / D(平成24年)

○協同組合等

美濃焼伝統工芸品協同組合

〒509-5142 岐阜県土岐市泉町久尻 1429-8 美濃焼伝統産業会館内

TEL. 0572-55-5527 / FAX. 0572-55-7352

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、押型成形又は手ひねり成形によること。
- 2 南蛮手以外の無釉製品にあつては、「素地みがき」をすること。
- 3 素地の模様付けをする場合には、彫刻、練り上げ、櫛目、印花、「飛びかな」、はり付け、「虫喰い手」、指頭文、ろくろ目、削り目、化粧掛け、象がん、「型摺り」又は「松皮」によること。
- 4 釉掛けをする場合には、浸し掛け、塗り掛け、吹き掛け、重ね掛け、流し掛け、「イチチン」又はろう抜きによること。この場合において、釉薬は、「灰失透釉」、「絞釉」及び「なまこ釉」とすること。
- 5 素地みがき、素地の模様付け又は釉掛けのいずれをもしない場合には、自然釉、「塩釉」、藻がけ又は火だすきを現出させること。

●原材料

- 1 使用する陶土は、「富貴粘土」、「板山粘土」、「河和粘土」若しくは「頁岩粘土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 釉薬に使用する長・けい石は、「猿投長石」若しくは「三河けい石」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

愛知県／半田市、常滑市、知多市

○沿革・特徴

起源は12世紀頃とされ、六古窯の一つである。古来より焼き締め、無釉の雑器が有名。桃山時代に茶の影響を受け、茶道具も生産するようになり、また、豊富で良質な陶土を使い大鉢、植木鉢も盛んに作られている。

○企 業 数 D(平成16年) / D(平成24年)

○従 事 者 数 D(平成16年) / D(平成24年)

○協同組合等

とこなめ焼協同組合

〒479-0836 愛知県常滑市栄町 3-8

TEL. 0569-35-4309 / FAX. 0569-34-8893

●技術・技法

- 成形は、「ろくろ成形」、「たたら成形」又は手ひねり成形によること。
- 素地の模様付けをする場合には、削り目、へら目、「たたき」、へら彫り、そぎ、透かし彫り、布目、「三島手」、印花、櫛目、はり付け又は浮かし彫りによること。
- 素焼きをしないこと。（「赤津山土」のみを使用したものを除く。）
- 下絵付けをする場合には、手描きによること。この場合において、顔料は、「赤絵」、呉須又は黄土とすること。
- 釉掛けをすること。この場合において、釉薬は、「織部釉」、「志野釉」、「黄瀬戸釉」、「古瀬戸釉」、「灰釉」、「御深井釉」又は「鉄釉」とすること。
- 「織部釉」を使用したものにあっては、「析しび抜き」をすること。

●原材料

- 使用する陶土は、「本山木節粘土」、「赤津がいろ目粘土」若しくは、「赤津山土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 釉薬に使用する長石は、「千倉」又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

愛知県／瀬戸市

○沿革・特徴

起源は奈良時代の須恵器にまで遡るが、今日の技法や名称は江戸時代初期に確立された。現在、瀬戸市内及び近郊から採取される豊富な陶土を使用して、織部、黄瀬戸、御深井等多種の陶器を産している。

○企業数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

赤津焼工業協同組合

〒489-0022 愛知県瀬戸市赤津町94-4

TEL. 0561-21-6508 / FAX. 0561-21-6508

●技術・技法

- 成形は、次の技術又は技法によること。
 - ろくろ成形、型打成形又は手ひねり成形によること。
 - 磁器にあっては、（1）に掲げる成型方法によるほか、素地が（1）に掲げる成型方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする「袋流し成形」又は「二重流し成形」によること。
- 素地の模様付けをする場合には、彫り、くし目、面取り、盛り上げ、はり付け、飛びかな、印花、イチチン盛り、化粧がけ又は布目によること。
- 素焼きを行うこと。
- 下絵付けは、線描き、だみ、墨はじき、吹墨、つけたて、刷毛引き、搔落し又は布目によること。この場合において、絵具は、呉須絵具、釉裏紅、錆絵具又は正門子とすること。
- 釉掛けは、流し掛け、浸し掛け又は刷毛ぬりによること。この場合において、釉薬は石灰釉、柞灰釉、青磁釉又は瑠璃釉とすること。
- 本焼成は、ねらしを行うこと。
- 上絵付けをする場合には、線描き、だみ、漆時き、刷毛引き、金銀彩又は金銀箔によること。

●原材料

使用する陶土は、猿投長石、本山木節粘土、本山蛙目粘土又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

愛知県／瀬戸市、尾張旭市

○沿革・特徴

瀬戸は古くから陶器生産が盛んであったが、文化・文政時代に中興の祖として窯神社にまつられている加藤民吉が肥前、肥後などで磁器の焼成方法を習得して広めたのが始まりといわれる。

「絵付」の技術を主とし、素焼きした生地の表面に直接筆で緻密な模様を描く瀬戸特有の下絵付け方法は全て手書きで行っている。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

瀬戸染付焼工業協同組合

〒489-0805 愛知県瀬戸市陶原町1-8

TEL. 0561-82-4151 0561-82-4152 / FAX. 0561-82-4157

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、押型成形又は手ひねり成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、透かし紋、びり、千筋、亀甲、松皮、石目、虫喰い、はり付け、彫り、ちぎれ線筋、櫛目、印花、化粧掛け又はどべたたきによること。
- 3 釉掛けをする場合には、浸し掛け又は流し掛けによること。この場合において、釉薬は、「灰釉」又は「透明釉」とすること。
- 4 上絵付けをする場合には、盛り上げ、ぼかし、たたき、イッチン、線描き、重ね塗り又ははけ目によること。この場合において、絵具は、「和絵具」又は「金銀彩絵具」とすること。

●原材料

はい土に使用する陶土又は陶石は、知多黄土、垂坂黄土、垂坂青土、村上粘土、木節粘土、滝川陶石、河合陶石又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

三重県／四日市市、桑名市、鈴鹿市、いなべ市、員弁郡東員町、三重郡菰野町、朝日町及び川越町

○沿革・特徴

18世紀中頃、桑名の陶工によってはじめられた。初期には赤絵の陶器などを焼いていたが一時中断し、その後、薄手で茶褐色の焼き締め陶器が作られるようになった。現在では特に急須が有名である。

○企 業 数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

萬古陶磁器工業協同組合

〒510-0032 三重県四日市市京町 2-13

TEL. 059-331-7146 / FAX. 059-331-8263

●技術・技法

- 1 成形は、「たたら成形」、ろくろ成形又は手ひねり成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、線彫り、布目、イッチン、印花、三嶋手、へら目、トチリ、「松皮」又は「虫喰い手」によること。
- 3 絵付けをする場合には、手描きによる下絵付けとすること。この場合において、絵具は、鬼板又は呉須とすること。
- 4 釉掛けをする場合には、流し掛け、イッチン、浸し掛け、重ね掛け、吹き掛け又はろう抜きによること。この場合において、釉薬は、「灰釉」、「石灰釉」又は「青銅釉」とすること。
- 5 絵付け及び釉掛けをしない場合には、登り窯による「ビードロ」、火色又は「こげ」を現出させること。

●原材料

使用する陶土は、「青岳がいる目粘土」、「島ヶ原がいる目粘土」若しくは「丸柱粘土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

三重県／伊賀市、名張市

○沿革・特徴

信楽焼とはごく近い距離にあるため、生い立ちや窯変を生かした製品は似たようなものであったが、16～17世紀には茶道の影響を受け、また、江戸時代中期以後には、耐火性の高い伊賀陶土の特質を生かした日用食器等が焼かれ、現在に至っている。

○企 業 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

伊賀焼振興協同組合

〒518-1325 三重県伊賀市丸柱 169-2 伊賀焼伝統産業会館内

TEL. 0595-44-1701 / FAX. 0595-44-1701

●技術・技法

- 1 成形は、「ねじ立て成形」、ろくろ成形、手ひねり成形、押型成形又はたたら成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、櫛目、はり付け、「へら描き」、印花、「突き刺し」、化粧掛け又は搔き落としによること。
- 3 釉掛けをする場合には、「どぼ掛け」、流し掛け、筒掛け、「散らし掛け」又は重ね掛けによること。この場合において、釉薬は、「壺釉」、「別畑釉」、「土灰釉」、「藁灰灰釉」、「伊羅保釉」、「なまこ釉」、「天目釉」又は「あめ釉」とすること。

●原材料

使用する陶土は、「青ねば」、「赤べと」若しくは「太古土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

福井県／福井市、越前市、あわら市、丹生郡越前町、三方上中郡若狭町

○沿革・特徴

日本六古窯の一つで、その発生は平安時代にまで遡る。焼き締めや灰釉、鉄釉を基調とした素朴な肌合いが特徴で、成形はろくろ、たたら成形のほか、越前独特のねじ立て成形が、今なお継承されている。

○企業数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

越前焼工業協同組合

〒916-0273 福井県丹生郡越前町小曾原 5-33

TEL. 0778-32-2199 / FAX. 0778-32-3251

●技術・技法

- 1 はい土は、水簾をせず、製造すること。
- 2 成形は、ろくろ成形、押型成形又は手ひねり成形によること。
- 3 素地の模様付けをする場合には、「松皮」、「虫喰い手」、「布目」、「印花」、「線彫り」、「櫛描」、「トチリ」、「搔き落とし」又は「化粧掛け」によること。
- 4 絵付は、手描きによる下絵付とすること。この場合において、顔料は、鬼板又は呉須とすること。
- 5 釉掛けをする場合には、「重ね掛け」、「流し掛け」、「浸し掛け」、「ろう抜き」、「イツチン」、「片身掛け」、「吹き掛け」、「はけ掛け」又は「はけ目」によること。
- 6 素地の模様付け、絵付及び釉掛けをしない場合には、登り窯又は竈窯による自然釉又は火色を現出させること。

●原材料

- 1 使用する陶土は、「実土粘土」若しくは信楽産のがいろ目粘土若しくは木節粘土又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 使用する化粧土は、「白絵土」又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

滋賀県／甲賀市

○沿革・特徴

天平時代、聖武天皇の紫香楽宮造営に際し瓦を焼いたのに起源し、六古窯の一つ、無釉の雑器を作ってきたが、幕末には加飾の技法が進み絵付を施した飲食器も作られた。今日でも独特の土味生かした製品が作られている。

○企業数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従事者数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

信楽陶器工業協同組合

〒529-1811 滋賀県甲賀市信楽町江田 985 番地

TEL. 0748-82-0831 / FAX. 0748-82-3473

●技術・技法

- 1 はい土には、「白高麗用はい土」、「上石はい土」、「半磁器はい土」、「練り込みはい土」、「信楽はい土」、「栗田はい土」、「赤合せはい土」又は「楽はい土」を使用すること。
- 2 成形は、次の技術又は技法によること。
 - (1) ろくろ成形、押型成形、手ひねり成形、「指物成形」、「くり出し成形」、「打ち込み成形」、「ため成形」又は「たたたら起こし成形」によること。
 - (2) 磁器にあつては、(1)に掲げる成形方法によるほか、素地が(1)に掲げる成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形又は「二重流し成形」によること。
- 3 素地の模様付けをする場合には、「彫り」、印花、^{くし}櫛目、はけ目、化粧掛け、象がん、イツチン、そぎ、「はり付け」、布目、「とちり」、「掻き取り」、「盛り上げ」、「ちりめんじわ」、「みがき」又は「火鉄付け」によること。
- 4 下絵付けをする場合には、骨描き、だみ、つけたて、「ぼかし」、「きしり」、「白抜き」又は「吹き」によること。この場合において、絵具は、「呉須絵具」、「^す錆絵具」、「銅赤絵具」又は「オランダ絵具」とすること。
- 5 釉掛けをする場合には、「流し掛け」、「浸し掛け」、「塗り掛け」、「吹き掛け」、「イツチン掛け」又は「溜め塗り」によること。この場合において、釉薬は、「土石釉（色釉を含む。）」、「鉄釉」、「銅釉」又は「楽釉（色釉を含む。）」とすること。
- 6 上絵付けをする場合には、骨描き、つけたて、「溜め塗り」、「さし込み」、だみ、「ぼかし」、「きしり」、「白抜き」、「漆まき」、「振り」、「たたき」、「箔張り」、「吹き」又は布目によること。この場合において、絵具は、「錦手上絵具」、「金銀彩絵具」又は「交趾・三彩絵具」とすること。

●原材料

- 1 はい土に使用する陶石又は陶土は、柿谷陶石、天草陶石、がいろ目粘土、長石、木節粘土、カオリン若しくは黄土又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 箔は、金箔又は銀箔とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、城陽市、向日市、長岡京市

○沿革・特徴

起源は、平安遷都以前に遡るが、今日のように華麗な製品が作られるようになるのは17世紀以降である。現在では、江戸時代の名工の作風を継ぐ製品はもとより、多種多様の陶磁器を産している。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

京都陶磁器協同組合連合会

〒607-8322 京都府京都市山科区川田清水焼団地町 6-2 コーポきよみず 103

TEL. 075-582-3113 / FAX. 075-582-3114

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、たたら成形、手ひねり成形又は押型成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、彫り、はり付け、面とり、三島手、櫛目、はけ目、印花、葉型、化粧掛け又は墨流しによること。
- 3 下絵付けをする場合には、手描きによること。
- 4 釉掛けをする場合には、「どぶ掛け」、流し掛け、「飛び掛け」、「筒書き」又は「ふり掛け」によること。この場合において釉薬は、「灰釉」、「伊羅保釉」、「天目釉」、「あめ釉」、「なまこ釉」、「蔓灰釉」、「長石釉」又は「赤どべ」とすること。
- 5 釉掛けをしない場合には、登窯又は窖窯による焼成をすること。

●原材料

使用する陶土は、四辻粘土、弁天黒土又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

兵庫県／三田市、加西市、篠山市

○沿革・特徴

六古窯の一つに数えられ、起源を鎌倉時代以前に遡ることができる。その後、登り窯、ろくろの出現、さらに茶の影響を受け、現在では、粘土を焼き締め、簡単な加飾を施した陶器を産している。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

丹波立杭陶磁器協同組合

〒669-2135 兵庫県篠山市今田町上立杭3番地

TEL. 079-597-2034 / FAX. 079-597-3232

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、押型成形又は素地がこれらの成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、彫り、透かし彫り又ははり付けによること。
- 3 下絵付けをする場合には、線描き、だみ又はつけたてによること。この場合において、絵具は、「呉須絵具」とすること。
- 4 釉掛けは、「どぶ掛け」又は流し掛けによること。この場合において、釉薬は、「透明釉」又は「青磁釉」とすること。
- 5 上絵付けをする場合には、線描き、だみ又はつけたてによること。この場合において、絵具は、「和絵具」又は「金銀彩絵具」とすること。

●原材料

はい土に使用する陶石は、柿谷陶石又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

兵庫県／豊岡市

○沿革・特徴

18世紀の中頃、陶器を焼いたものがはじまりであるが、その後、有田に修行に行く者もあり、純白の素地に彫刻を施した磁器が焼かれるようになり現在に至っている。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

出石焼陶友会

〒668-0214 兵庫県豊岡市出石町内町104-7 NPO 法人但馬国出石観光協会内

TEL. 0796-52-4806 / FAX. 0796-52-4815

●技術・技法

- 1 はい土は、水簀^ひをして、製造すること。
- 2 成形は、ろくろ成形、押型成形又はたたら成形によること。
- 3 素地の模様付けをする場合には、櫛目^{くし}、へら目、はけ目、彫り、化粧掛け、流し掛け又は飛びかなによること。
- 4 絵付けをする場合には、手描きによる下絵付けとすること。
この場合において、絵具は、呉須^{こす}絵具又は鉄絵具とすること。
- 5 釉掛け^{くすり}は、どぶ掛け又は杓掛けによること。
この場合において、釉薬^{ゆう}は、透明釉^{ゆう}、飴釉^{ゆう}、黒釉^{ゆう}、来待釉^{きまちゆう}、伊羅保釉^{ゆう}、白釉^{ゆう}又は灰釉^{ゆう}とすること。

●原材料

- 1 使用する陶土は、宇野白粘土、宇野赤粘土又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 使用する化粧土は宇野白粘土又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

島根県／江津市、浜田市、益田市、大田市、鹿足郡津和野町

○沿革・特徴

18世紀中頃から石見地方で本格的な焼物が作られるようになり、最初は現石見焼の片口や徳利等の小物製品、その後大型の「かめ」が作られた。現在では漬物用の「かめ」や傘立等のインテリア製品等も生産され、来待錆石を使った来待釉や温泉津石を使った透明釉の製品が主力で吸水性、耐寒性、耐酸性に優れた特徴を持っている。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

石見陶器工業協同組合

〒699-2841 島根県江津市後地町1315 石州嶋田案内

TEL. 0855-57-0155 / FAX. 0855-57-0155

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、たたら成形、押型成形又は手ひねり成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、へら目^{くし}、透かし彫り、はり付け又は「彫り」によること。
- 3 塗り土をする場合には、「とも土」によること。
- 4 火だすき、「胡麻^{ごま}」、「棧切^{さんぎり}」、「牡丹餅^{ぼたんもち}」、「伏せ焼」又は「青備前」を焼成により現出させること。

●原材料

使用する陶土は、「ヒヨセ粘土」、「長船黒土^{おさふね}」若しくは「山土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

岡山県／岡山市、備前市、瀬戸内市

○沿革・特徴

六古窯の一つに数えられ、古い技法を今日に残す無釉の焼き締め陶器。歴史は鎌倉時代に始まり室町時代にかけて大がめ、壺等雑器が焼かれ、江戸時代には茶陶がこれに加わった。今日ではこの伝統を引き盛況を呈している。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

協同組合岡山県備前焼陶友会

〒705-0001 岡山県備前市伊部1657-7

TEL. 0869-64-1001 / FAX. 0869-64-1002

●技術・技法

- 1 胎土は水簀により調合すること。
- 2 成形は、ろくろ成形、手ひねり成形、押しがた成形、たたら成形によること。
- 3 素地の模様付けをする場合には、化粧掛け、はけ目、象がん、印花、彫り、面取りによること。
- 4 釉掛けは、「ずぶ掛け」、「柄杓掛け」又は「吹き掛け」によること。この場合において、釉薬は、「木灰釉」、「藁灰釉」、「鉄釉」とすること。
- 5 窯詰めは、天秤積み、棚積み、さや積みによること。

●原材料

使用する陶土は、大道土、金峯山土、見島土又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

山口県／萩市、長門市、山口市、阿武郡阿武町

○沿革・特徴

関ヶ原の没後、防長2州に移封され、萩に入府した藩主・毛利輝元が、朝鮮の陶工に命じて開窯したのが萩焼の始まりである。李朝の陶技を継承する萩焼は、茶陶として、その手取りの良さ、ざんぐりとした土の味わい、素朴な装飾に特徴がある。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

萩陶芸家協会

〒758-8555 山口県萩市大字江向510 萩市商工観光部商工課萩焼・陶芸係内

TEL. 0838-25-3638 / FAX. 0838-26-0716

●技術・技法

- 1 胎土は、湿式においては水簀をして製造すること。
乾式においては水簀せず製造すること。
- 2 成形は、ろくろ成形によること。
- 3 釉掛けは浸し掛け又は流し掛けによること。
この場合において使用する釉薬は、姫田粘土・石灰・土灰・長石・珪石・鉄を調合したものとする。

●原材料

使用する陶土は「萩原粘土」「讃岐粘土」「姫田粘土」またはこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

徳島県／鳴門市

○沿革・特徴

大谷焼は、徳島県鳴門市大麻町において、約200年前から焼き続けられている四国を代表する陶器の一つである。身の丈ほどもある甕や睡蓮鉢の大物陶器の制作には、「寝ろくろ」（二人一組となり一人が成形を担当し、一人が寝ころび足で蹴ってろくろを回す）を使用して成形するのが特に有名であり、それを焼く登り窯の大きさは日本一とも評されている。また、酒器は精巧なろくろ技術により、非常に薄手でありながら丈夫であることが特色である。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

大谷焼陶業協会

〒779-0302 徳島県鳴門市大麻町大谷字西台3番地 大麻町商工会内

TEL. 088-689-0204 / FAX. 088-689-0213

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、押型成形、手ひねり成形又は「たたき成形」によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、線彫り、印花、はり付け、浮彫り、イッチン又は飛びかなによること。
- 3 下絵付けをする場合には、手描きによること。この場合において、顔料は、呉須す又は「茶呉須」とすること。
- 4 釉掛けくすりは、浸し掛け又は流し掛けによること。この場合において、釉薬ゆうは、「透明釉ゆう」、「青磁釉ゆう」又は「天目釉ゆう」とすること。
- 5 上絵付けをする場合には、手描きによること。

●原材料

使用する陶石は、「砥部陶石と」又は「高野川陶石」とすること。

●地域

愛媛県／松山市、伊予郡松前町及び砥部町

○沿革・特徴

起源は18世紀後半、伊万里・有田焼の強い影響を受けて始まった。民窯として発達してきたので、作られるものは庶民的な日用品が主で、大阪方面にも出荷された。厚手の磁器で堅ろうさにも特色がある。今日では、新しい感覚の絵付のものも作られている。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

砥部焼協同組合

〒791-2132 愛媛県伊予郡砥部町大南 604 番地

TEL. 089-962-2018 / FAX. 089-962-6246

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形によること。
- 2 「生掛け」による釉掛けくすりによること。
- 3 模様付けをする場合には、「飛びかなな」、「櫛描くし」、「はけ目」、「指描」、「打ち掛け」又は「流し掛け」によること。

●原材料

- 1 使用する陶土は、「小石原陶土」とすること。
- 2 使用する化粧土は、「小石原化粧土」とすること。
- 3 「生掛け」に使用する長石は、「赤谷長石」とすること。

●地域

福岡県／朝倉郡東峰村

○沿革・特徴

天和2年（1682年）開窯された。筑前最初の窯で、当初は中野焼ともいわれたが、18世紀前半頃から現在の小石原焼という名称となったといわれる。大型のdかめ、壺から飲食器の類も多く、昔とあまり変りのない素朴さが好まれ、はけ目の大皿、飛びかな、打ち掛け、櫛目くし、流し掛けの壺などに特徴がある。

○企 業 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

小石原焼陶器協同組合

〒838-1601 福岡県朝倉郡東峰村小石原 730-9 小石原焼伝統産業会館 内

TEL. 0946-74-2266 / FAX. 0946-74-2266

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、「たたき成形」、たたら成形、手ひねり成形又は押型成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、化粧掛け、はけ目、へら目、彫り、櫛目、「たたき」、象がん、印花、透し彫り又は「木目」によること。
- 3 絵付けをする場合には、手描きによる下絵付けとすること。この場合において、顔料は、鬼板又は呉須とすること。
- 4 釉掛けは、浸し掛け、杓掛け又は重ね掛けによること。この場合において、釉薬は、「長石釉」、「堇灰釉」、「土灰釉」、「銅釉」、「鉛釉」、「黄釉」、「黒釉」又は「紫蘇釉」とすること。

●原材料

使用する陶土は、「上野陶土」とすること。

●地域

福岡県／田川郡福智町

○沿革・特徴

17世紀初め、細川三斎が朝鮮人陶工に焼かせたのがはじまり。大がめ等の雑器も作っていたが、遠州七窯の一つで茶陶として有名である。陶器としては薄くて軽い製品が作られている。

○企業数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従事者数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

上野焼協同組合

〒822-1102 福岡県田川郡福智町上野 2811 上野の里ふれあい交流会館

TEL. 0947-28-5864 ／ FAX. 0947-28-5864

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、押型成形、型打ち成形、「手ひねり成形」又は素地がこれらの成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形若しくは「二重流し成形」によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、彫り、櫛目、イツチン、面とり、はり付け、盛り上げ、とびかな、編み上げ手、ほたる手、布目、印花又は化粧掛けによること。
- 3 下絵付けをする場合には、線描き、だみ、つけたて、「吹墨」、はけ引き、墨はじき、掻き取り又は布目によること。この場合において、絵具は、「呉須絵具」、「釉裏紅」又は「錆絵具」とすること。
- 4 釉掛けは、浸し掛け、流し掛け又ははけ掛けによること。この場合において、釉薬は、「石灰釉」、「柞灰釉」、「青磁釉」、「鉄釉」又は「瑠璃釉」とすること。
- 5 上絵付けをする場合には、線描き、だみ、はけ引き、漆まき又は箔張りによること。この場合において、絵具は、「和絵具」又は「金銀彩絵具」とすること。

●原材料

- 1 はい土に使用する陶石は、天草陶石、泉山陶石又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 青磁釉に使用する陶石は、泉山青磁石、大川内青磁石又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 3 箔は、金箔又は銀箔とすること。

●地域

佐賀県／伊万里市、武雄市、嬉野市、西松浦郡有田町

○沿革・特徴

17世紀初期、朝鮮の役の際、連れ帰った李参平によってはじまり、赤絵の完成とあいまって今日の基礎が築かれた。江戸時代より海外に輸出され、また京焼等の磁器産地に技術を伝えた功績は大きい。今日でも日本有数の磁器の産地として有名。

○企業数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従事者数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

佐賀県陶磁器工業協同組合

〒844-0026 佐賀県西松浦郡有田町外尾町丙 1217

TEL. 0955-42-3164 ／ FAX. 0955-43-2917

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、型打ち成形、押型成形又はたたら成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、化粧掛け、はけ目、「打ちはけ目」、「櫛^{くし}はけ目」、印花、象が^かん、掻き落とし、イッチン^{すり}、「摺^{すり}絵」、彫り、面取り、櫛^{くし}目、はり付け又は「盛り上げ」によること。
- 3 下絵付けをする場合には、手描きによること。この場合において、顔料は、鬼板、「銅絵具」又は呉須^{こす}とすること。
- 4 釉^{くすり}掛けは、「しやくり掛け」、「ずぶ掛け^{しやく}」、杓^{しやく}掛け、「掛け分け」、「二重掛け」又ははけ掛けによること。この場合において、釉^{ゆう}薬は、「木灰釉^{ゆう}」、「藁^{わら}灰釉^{ゆう}」、「長石釉^{ゆう}」、「鉄釉^{ゆう}」、「灰釉^{ゆう}」又は「銅釉^{ゆう}」とすること。

●原材料

使用する陶土は、「松浦川水系粘土」、「有田川水系粘土」、「塩田川・六角川上流水域粘土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

佐賀県／唐津市、多久市、伊万里市、嬉野市、武雄市、東松浦郡玄海町、西松浦郡有田町、杵島郡白石町

○沿革・特徴

歴史は文禄・慶長の役以前に遡るが、盛んに焼かれるようになったのは慶長の役後である。土味と素朴な作風に特徴があり、特に茶陶としては有名である。数多くの成形・装飾の技法であるが、なかでも「叩き売り」は、唐津特有の成形技法である。

○企 業 数 C（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

唐津焼協同組合

〒847-0816 佐賀県唐津市新興町 2881-1 ふるさと会館アルピノ 2 階

TEL. 0955-73-4888 / FAX. 0955-73-9030

武雄古唐津焼協会

〒849-2303 佐賀県武雄市山内町三間坂甲 15632-3

TEL. 0954-45-5285 / FAX. 0954-45-5285

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、押型成形、型打ち成形、「手ひねり成形」又は素地がこれらの成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形若しくは「二重流し成形」によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、透かし彫り、線彫り、浮彫り、はり付け、盛り上げ、イッチン、「おどりがな」、面とり、編み上げ手又は布目によること。
- 3 下絵付けをする場合には、線描き、だみ、つけたて、墨はじき又は掻き取りによること。この場合において、絵具は、「呉須^す絵具」とすること。
- 4 釉^{くすり}掛けは、「どぶ掛け」、流し掛け又ははけ塗りによること。この場合において、釉^{ゆう}薬は、「石灰釉^{ゆう}」、「柞^{いす}灰釉^{ゆう}」又は「青磁釉^{ゆう}」とすること。
- 5 上絵付けをする場合には、線描き、だみ、はけ塗り、掻き取り又は漆まきによること。この場合において、絵具は、「和絵具」又は「金銀彩絵具」とすること。

●原材料

はい土に使用する陶石は、天草陶石又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

長崎県／佐世保市

○沿革・特徴

慶長年間（16世紀末）朝鮮人陶工によって開窯され、その後平戸藩御用窯として栄えた。良質の天草陶石にコバルト色の呉須下絵を染付けた磁器で、中でも唐風俗の童児数人が遊ぶ様子を描いた「唐子絵」は有名である。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

三川内陶磁器工業協同組合

〒859-3151 長崎県佐世保市三川内本町 343 三川内焼伝統産業会館内

TEL. 0956-30-8311 / FAX. 0956-30-8312

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、「押込み成形」、型打ち成形、「手ひねり成形」又は素地がこれらの成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形若しくは「二重流し成形」によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、線彫り、透かし彫り、浮彫り、飛びかんな、イチチン、編み上げ手、ほたる手、はり付け櫛目又は印花によること。
- 3 下絵付けをする場合には、つけたて、線描き、だみ、墨はじき、はけ引き、「吹墨」又は印判手によること。この場合において、絵具は、「呉須絵具」又は「錆絵具」とすること。
- 4 釉掛けは、浸し掛け、流し掛け又は塗り掛けによること。この場合において、釉薬は、「石灰釉」、「柞灰釉」又は「青磁釉」とすること。
- 5 上絵付けをする場合には、線描き、だみ又はつけたてによること。この場合において、絵具は、「和絵具」又は「金彩絵具」とすること。

●原材料

はい土に使用する陶石は、天草陶石、三股陶石又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

長崎県／東彼杵郡東彼杵町、川棚町及び波佐見町

○沿革・特徴

慶長年間（16世紀末）大村藩主が朝鮮出兵の際連れ帰った陶工によって開窯され、その後大村藩の手厚い保護を受け栄えた。良質の天草陶石にコバルト色の呉須下絵を染付けた磁器で、全国の多くの家庭で愛用されている。

○企 業 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

波佐見陶磁器工業協同組合

〒859-3151 長崎県佐世市 859-3711 長崎県東彼杵郡波佐見町井石郷 2239

TEL. 0956-85-3003 / FAX. 0956-85-6108

●技術・技法

- 1 胎土は、水簾により調合すること。
- 2 成形は、ろくろ成形、押型成形、手ひねり成形、たたら成形又はひも作り成形によること。
- 3 素地の模様付けをする場合には、彫り、象がん、刷毛目、面取り、線彫り、櫛目、印花、貼り付け、輪花、すかし彫り、飛びかんな、イチチン又は二ナ尻によること。
- 4 釉掛けは、「浸し掛け」、「杓掛け」、「打ち掛け流し」、「吹き掛け」、「塗り掛け」、「イチチン掛け」、「蛇の目」又は「二重掛け」によること。この場合において、釉薬は、「木灰釉」、「藁灰釉」、「笹灰釉」、「茅灰釉」又は「鉄釉」とすること。

●原材料

使用する陶土は、小代粘土又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

熊本県／荒尾市、熊本市、宇城市、玉名郡南関町、玉名郡長洲町

○沿革・特徴

17世紀初期、細川家の肥後入国に従った陶工によって始められ、茶陶や生活雑器を作った。鉄分を含む小代粘土を用い、素朴で力強い作風が特徴である。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

小代焼窯元の会

〒864-0166 熊本県荒尾市府本 1712-2 小代焼末安窯 内

TEL. 0968-68-1623 / FAX. 0968-68-1623

●技術・技法

- 1 胎土は、水簾により調合すること。
- 2 成形は、次の技術又は技法によること。
 - (1) ろくろ成形、たたら成形、ひも作り成形、押型成形又は手ひねり成形によること。
 - (2) 磁器にあっては、(1)に掲げる成形方法によるほか、素地が(1)に掲げる成形による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り成形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形又は「二重流し成形」によること。
- 3 素地の模様付けをする場合には、化粧掛け、象がん、刷毛目、イチン、面取り、貼り付け、彫り、透かし、櫛目又は布目によること。
- 4 下絵付けをする場合には、線描き、つけたて又はだみによること。この場合において、絵具は、「呉須絵具」又は「鉄絵具」とすること。
- 5 釉掛けは、「浸し掛け」、「流し掛け」、「吹き掛け」、「塗り掛け」、「杓掛け」、「イチン掛け」又は「二重掛け」によること。この場合において、釉薬は、「透明釉」、「木灰釉」、「藁灰釉」又は「鉄釉」とすること。
- 6 上絵付けをする場合には、線描き、つけたて又はだみによること。この場合において、絵具は、「和絵具」又は「金銀彩絵具」とすること。

●原材料

- 1 使用する陶土は、天草島内粘土又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 磁器にあっては、天草陶石を使用すること。

●地域

熊本県／本渡市、上天草市、天草市、天草郡苓北町

○沿革・特徴

天草、島原の乱後、天領となった天草島内では、品質、埋蔵量とも日本一と言われる天草陶石を主な原材料として、島原各地でそれぞれに多様で多彩な陶器、磁器が焼かれている。

○企業数 A(平成16年) / A(平成24年)

○従事者数 B(平成16年) / B(平成24年)

○協同組合等

天草陶磁振興協議会

〒863-2505 熊本県天草郡苓北町内田554-1(有)木山陶石鉱業所内

TEL. 0969-35-0222 / FAX. 0969-35-0358

●技術・技法

- 1 成形は、ろくろ成形、押型成形、ひも作り成形、たたら成形、又は素地がこれらの成形方法による場合と同等の性状を有するよう、素地の表面全体の削り整形仕上げ及び水拭き仕上げをする袋流し成形によること。
- 2 素地の模様付けをする場合には、くし目、かき落とし、飛びかんな、象がん、三島手、はけ目、化粧掛け、イチン、面取り、貼り付け、透かし彫り、印花又は彫りによること。
- 3 下絵付けをする場合には、手描きによること。
この場合において、絵具は、呉須絵具又は鉄絵具とすること。
- 4 釉掛けは、流し掛け又は浸し掛けによること。
この場合において、釉薬は、透明釉、灰釉、鉄釉、銅釉、絞釉、瑠璃釉又は白釉とすること。
- 5 上絵付けをする場合には、手描きによること。
この場合において、絵具は、錦手上絵具又は金彩絵具とすること。

●原材料

- 1 使用する陶土は、「成川白土」、「笠沙陶石」、「伊作田粘土」、「飯森粘土」、「鞍掛砂」又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 使用する化粧土は、「成川白土」、「天草陶石」又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

鹿児島県／鹿児島市、鹿屋市、枕崎市、阿久根市、出水市、大口市、指宿市、西之表市、垂水市、薩摩川内市、日置市、曾於市、霧島市、南さつま市、南九州市、伊佐市、始良市、薩摩郡さつま町、出水郡長島町、曾於郡大崎町、肝属郡肝付町、熊毛郡南種子町、大島郡伊仙町

○沿革・特徴

16世紀末、薩摩藩主・島津義弘が連れ帰った朝鮮の陶工によって作られたのが始まりである。素朴で剛健な黒薩摩と優美で細かな貫入が特徴の白薩摩に大別され、代表的なものとして、苗代川焼、竜門司焼、長太郎焼等がある。

○企業数 D(平成16年) / D(平成24年)

○従事者数 C(平成16年) / C(平成24年)

○協同組合等

鹿児島県薩摩焼協同組合

〒899-3101 鹿児島県日置市日吉町日置5679

TEL. 099-292-5156 / FAX. 099-292-5191

●技術・技法

- 1 荒焼にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) はい土は、水簸^ひをせず、製造すること。
 - (2) 成形は、ろくろ成形、手ひねり成形又は押型成形によること。
 - (3) 素地の模様付けをする場合には、はり付けによること。
 - (4) 焼成には、南蛮窯を使用すること。
- 2 上焼にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) はい土は、水簸^ひをして、製造すること。
 - (2) 成形は、ろくろ成形、押型成形、型起こし成形又は手ひねり成形によること。
 - (3) 素地の模様付けをする場合には、化粧掛け、掻き落とし、線彫り、象がん、印花、「飛ばしかんな」又は盛り付けによること。この場合において、化粧掛けは、浸し掛け、流し掛け、振り掛け、はけ目又は布掛けによること。
 - (4) 釉^{ぐすり}掛けは、浸し掛け、振り掛け、流し掛け又は布掛けによること。この場合において、釉^{ゆう}薬は、「シルグスイ」、「ミーシルー」、「クワデーサー」又は「具志頭イルー」とすること。
 - (5) 絵付をする場合には、手描きによること。

●原材料

- 1 使用する陶土は、荒焼にあっては「島尻粘土」又はこれと同等の材質を有するものとし、上焼にあっては「喜瀬粘土」、「古我知粘土」、「石川粘土」、「前兼久粘土」、「山田粘土」若しくは「喜名粘土」又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 使用する化粧土は、「喜瀬粘土」又は「安富祖粘土」とすること。

●地域

沖縄県／那覇市、国頭郡恩納村、中頭郡読谷村

○沿革・特徴

起源は15世紀まで遡れるが、産地形成がなされたのは17世紀頃。製品は荒焼と上焼に大別され、前者には無釉の比較的大きな製品があり、後者には釉薬を施し沖縄独特の色彩、図柄を持つ食器等がある。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

壺屋陶器事業協同組合

〒902-0065 沖縄県那覇市壺屋 1-21-14

TEL. 098-866-3284 / FAX. 098-864-1472

●技術・技法

- 1 下地は、木地に直接生漆を塗付し、「布着せ」をした後、生漆に地の粉、米のり又は砥^との粉を混ぜ合わせたものを繰り返し塗布することにより「本堅地造り」をすること。
- 2 塗漆は、次のいずれかによること。
 - (1) 唐塗にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 「仕掛べら」を用いて精製黒漆を置き、多種の精製彩漆を用いて「塗り分け」をすること。
 - (ロ) 「妻塗」をし、精製透漆を塗付した後、「大清水砥石」等を用いて「研ぎ出し」をすること。
 - (ハ) 「ろいろ仕上げ」をすること。
 - (2) ななこ塗にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 中塗及び中塗研ぎをした後、精製彩漆又は精製黒漆を塗付し、菜種を蒔くこと。
 - (ロ) 菜種を除去し、精製彩漆を塗付した後、「大清水砥石」等を用いて「研ぎ出し」をすること。
 - (ハ) 「ろいろ仕上げ」をすること。
 - (3) 錦塗^{にしき}にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 中塗及び中塗研ぎをした後、赤色及び黄色の精製彩漆を「種漆塗」し、菜種を蒔くこと。
 - (ロ) 菜種を除去した後、「大清水砥石」等を用いて「研ぎ」をすること。
 - (ハ) 精製黒漆を用いて唐草及び紗綾形を描いた後、緑色の精製彩漆を用いて雲形等を描くこと。
 - (ニ) 精製彩漆を塗付し、朱にすず粉を混ぜ合わせた「色粉」を蒔くこと。
 - (ホ) 「ろいろ仕上げ」をすること。
 - (4) 紋紗塗にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 中塗及び中塗研ぎをし、「模様描き」をした後、精製透漆を塗付し、もみから炭粉又は研炭粉を蒔くこと。
 - (ロ) 「ろいろ仕上げ」をすること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ヒバ、ホオノキ、カツラ若しくはケヤキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

青森県／青森市、弘前市、黒石市、平川市、西津軽郡深浦町、南津軽郡藤崎町、北津軽郡坂

柳町

○沿革・特徴

17世紀後半から津軽藩により振興され発展。素地は主にヒバを用いる。各種色漆を重ねて塗り、これを研ぎ磨いて紋様を出す唐塗を基礎にして、ななこ、紋抄、錦塗などの技法が確立。堅ろうで実用性の高いのが特色である。

○企業数 D（平成16年）／ D（平成24年）

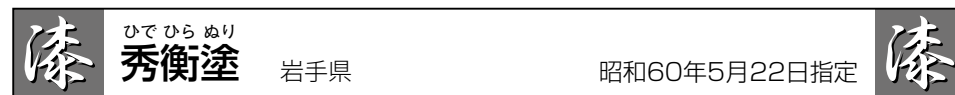
○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

青森県漆器協同組合連合会

〒036-8061 青森県弘前市大字神田 2-4-9 弘前市伝統産業会館内

TEL. 0172-35-3629 / FAX. 0172-35-3629



●技術・技法

- 1 木地造りにおいて、椀にあっては、その型状は、次の技術又は技法による「秀衡型^{ひら}」とすること。
 - (1) 口縁部は、「内すぼまり」とすること。
 - (2) 身部は、「丸み」をつけること。
 - (3) 高台部は、「末広がり」とすること。
- 2 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 「本堅地下地」にあっては、麻又は寒冷紗^{しや}を用いて「布着せ」をした後、地の粉を用いた「地付け」、地の粉と砥^との粉を混ぜ合わせたものを用いた「切り粉付け」及び「さび付け」をすること。
 - (2) 「漆地下地」にあっては、精製生漆と精製黒中塗漆を混ぜ合わせたものを塗付しては水研ぎをすることを繰り返すこと。
- 3 塗漆は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「下塗」及び「中塗」をすること。
 - (2) 「上塗」は、花塗又はろいろ塗とし、椀にあつては、外黒内朱とすること。
- 4 加飾は、「雲地描き^{くもじが}」、「箔貼り^は」及び「漆絵^{ひろ}」による「秀衡模様^{ひら}」とすること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、次のいずれかによること。
 - (1) 挽き物^ひにあっては、ケヤキ、ホオノキ、トチノキ、ブナ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
 - (2) 指物にあっては、ケヤキ、ホオノキ、ヒバ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 3 加飾に使用する箔は金とし、金の純度は、千分の九百六十六以上とする。

●地域

岩手県／盛岡市、花巻市、一関市、奥州市、滝沢市、西磐井郡平泉町

○沿革・特徴

起源は12世紀、奥州藤原氏に源を発している。簡素で漆器特有の柔らかみを持ち、また金箔を切った菱紋と黒と赤のつる紋、動植物の模様を配した秀衡模様は素朴かつ雅趣に富む。

○企業数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従事者数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

岩手県漆器協同組合

●技術・技法

- 1 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 「^{まき}蒔地下地」にあっては、精製漆を塗付し、地の粉又は炭粉を蒔き付けた後、精製漆を用いて「粉固め」をすること。
 - (2) 「漆地下地」にあっては、精製漆を塗付しては水研ぎをすることを繰り返すこと。
- 2 塗漆は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「下塗」及び「中塗」をすること。
 - (2) 「上塗」は、花塗又はろいろ塗とすること。
- 3 加飾をする場合には、「漆絵」、「粉^{まき}蒔絵」又は「南部箔絵」によること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、次のいずれかによること。
 - (1) 挽き物にあっては、ケヤキ、ホオノキ、トチノキ、ブナ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
 - (2) 指物にあっては、ケヤキ、ホオノキ、ヒバ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

岩手県／盛岡市、八幡平市、二戸市、滝沢市

○沿革・特徴

8世紀前半、浄法寺御山の天台宗奥州本山、天台寺の寺僧によって作られたのがはじまりといわれている。製品は黒地に草花紋などを朱あるいはペンガラで素描した漆絵など、黒と朱との漆の色を生かした、単純化した図柄のものが多い。

○企 業 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従 事 者 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○協同組合等

岩手県漆器協同組合

〒 029-0523 岩手県一関市大東町摺沢字但馬崎 10 (株) 丸三漆器内
TEL. 0191-75-3153 / FAX. 0191-75-2395

●技術・技法

- 1 木地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 挽き物^{ひきもの}にあつては、ろくろ台及びろくろがんなを用いて成形すること。
 - (2) 「角物」にあつては、「挽き曲げ^{ひきまが}」、「留組み^{りゅうぐみ}」又は「ほぞ組み^{ほぞぐみ}」をすること。
 - (3) 曲げ物^{まがもの}にあつては、「ころ」を用いる「曲げ加工^{まがし}」をすること。
- 2 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 木地呂塗^{もくぢりよぬり}にあつては、「漆本下地^{しつほんかじ}」又は「渋下地^{しぶかじ}」によること。
 - (2) 「朱塗^{しゆぬり}」、「溜塗^{りゅうぬり}」、「黒塗^{くろぬり}」又は「叢雲塗^{むらぐもぬり}」にあつては「漆本下地^{しつほんかじ}」、「さび下地^{さびかじ}」、「蒔地下地^{まきかじ}」又は「渋下地^{しぶかじ}」によること。
- 3 塗漆は、中塗をした後、「花塗^{はなぬり}」又は「ろいろ塗^{ろいろぬり}」によること。
- 4 加飾をする場合には、蒔絵^{まきえ}によること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ケヤキ、トチ、ブナ、ホオ、カツラ、スギ、ヒノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

宮城県／大崎市

○沿革・特徴

江戸時代寛永の頃（1624～44年）既に創始されたと伝えられている。塗りは、木目を生かした木地呂塗やふき漆仕上げ、また独特の墨流しの技法の竜文塗があり、伝統的な独特の塗立技術による製品は、しっとりとした美しさがある。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

鳴子漆器協同組合

〒989-6822 宮城県大崎市鳴子温泉字新屋敷 65 鳴子総合支所 観光建設課

TEL. 0229-82-2026 / FAX. 0229-82-2533

●技術・技法

- 1 木地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 挽き物^{ひきもの}にあつては、ろくろ台及びろくろがんなを用いて成形すること。この場合において、「煮沸^{ひき}」及び「薫煙乾燥^{くわんえんかんばう}」をすること。
 - (2) 「角物」にあつては、「挽き曲げ^{ひきまが}」、「留付け^{りゅうつけ}」又は「ほぞ組み^{ほぞぐみ}」をすること。
 - (3) 曲げ物^{まがもの}にあつては、「ころ」を用いる「曲げ加工^{まがし}」をすること。
- 2 下地付けは、次のいずれかによること。
 - (1) 「蒔地下地^{まきかじ}」にあつては、生漆及び炭粉を用いる「掛地^{かじ}」をした後、生漆を用いる「地塗り^{ぢぬり}」をすること。
 - (2) 「渋下地^{しぶかじ}」にあつては、「地炭付け^{ぢたんつけ}」、「柿研ぎ^{かき}」及び生漆を用いる「地塗り^{ぢぬり}」をすること。
 - (3) 「漆本下地^{しつほんかじ}」にあつては、「のり漆^{のりしつ}」を用いる「布着せ^{ふぢせ}」、「さび^{さび}」を用いる「布目摺り^{ふめずり}」、「地の粉付け^{ぢのこなつけ}」、「切粉付け^{きこなつけ}」、「さび付け^{さびつけ}」及び生漆を用いる「地塗り^{ぢぬり}」をすること。
- 3 塗りは、次のいずれかによること。
 - (1) 「花塗り^{はなぬり}」にあつては、精製漆を用いる下塗り、中塗り及び上塗り^{うぬり}をすること。この場合において、塗りに漆刷毛^{しつせん}を用いること。
 - (2) 「ろいろ塗り^{ろいろぬり}」にあつては、「素黒目漆^{すくろめしつ}」を用いる下塗り及び中塗り^{ちゅうぬり}をし、「ろいろ漆^{ろいろしつ}」を用いる上塗り^{うぬり}をした後、ろいろ仕上げ^{しあげ}をすること。
- 4 加飾をする場合には、「沈金^{しんきん}がんな^{がんな}」を用いる沈金又は蒔絵^{まきえ}によること。

●原材料

- 1 漆は天然漆とすること。
- 2 木地は、ホウノキ、トチ、ケヤキ若しくはブナ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

秋田県／湯沢市

○沿革・特徴

12世紀末が起源と言われる。栗駒山麓の豊富な原木（ブナ・ホオ・トチ・ケヤキ等）と藩内の漆に恵まれ、19世紀には産地として確立。19世紀中頃から沈金、蒔絵の加飾法が始まる。渋下地、蒔地下地による堅ろうで実用的な漆器として名高い。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

秋田県漆器工業協同組合

〒012-0105 秋田県湯沢市川連町字大館中野 142-1

TEL. 0183-42-2410 / FAX. 0183-42-2633

●技術・技法

- 1 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 渋下地にあつては、柿渋に炭粉、松煙又は油煙を混ぜ合わせたものを塗付しては研ぎをすることを繰り返した後、柿渋を塗付すること。
 - (2) さび下地にあつては、生漆に砥の粉を混ぜ合わせた錆漆で、塗付面が厚い下地又は塗付面が薄い引^{ひっこ}度き錆のいずれかによること。
 - (3) 本堅地にあつては、地の粉や砥の粉を生漆に混ぜ合わせたものを塗付すること。
 - (4) ブツツケ地にあつては、適度な濃度にした漆を数回塗付して下地とすること。
- 2 上塗は、「花塗」、「きじろ塗」又は「金虫くい塗」とすること。
- 3 加飾をする場合には、次のいずれかによること。
 - (1) 消粉蒔^{まき}絵、平極^{まさ}蒔^{まき}絵、丸粉蒔^{まき}絵、消金地及び朱磨^{みがき}にあつては、金粉、銀粉、朱の粉その他の粉を蒔いた後、精製生漆を繰り返し「すり漆」すること。
 - (2) 錦^{にしき}絵にあつては、雲形を描くこと。
 - (3) 会津絵にあつては、檜^{ひがき}垣を描いた後、ひし形の箔^{はく}押しをすること。
 - (4) 鉄さび塗にあつては、生漆にさび土等を混ぜ合わせたものを用いて絵描きをした後、地の粉及び砥の粉又はこれらにベンガラを混ぜ合わせたものを蒔いてみがくこと。
 - (5) 色粉蒔^{まき}絵にあつては、色粉を蒔いた後、ろうを付けた和紙を用いてみがくこと。
 - (6) 沈金にあつては、「のみ」を用いて彫り、製精漆をすり込んだ後、箔^{はく}押し又は粉蒔^まきをすること。
 - (7) 漆絵にあつては、顔料などを粉末にした色粉を漆に練り合わせた彩漆で絵や紋様を描くこと。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ホオノキ、トチノキ、ケヤキ若しくはセンノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

福島県／会津若松市、喜多方市、南会津郡南会津町、耶麻郡西会津町及び北塩原村、大沼郡会津美里町

○沿革・特徴

16世紀後半に会津藩により振興が図られ発展。ホオ、トチ、ケヤキ等を木地として日用漆器を生産し、海外にも輸出されている。製品は多種多様であるが、消粉、色粉などの蒔絵と沈金に特徴がある。下地は渋下地、さび下地である。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

会津漆器協同組合

〒965-0042 福島県会津若松市大町 1-7-3 福島県伝統産業会館 内

TEL. 0242-24-5757 / FAX. 0242-24-5726

●技術・技法

- 1 木地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 挽き物にあっては、ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
 - (2) 指物にあっては、「留付け」及び「際取り」をすること。
 - (3) 板物にあっては、「荒削り」及び「仕上げ削り」をすること。
 - (4) 削り物にあっては、「荒削り」及び「仕上げ削り」をすること。
- 2 彫刻は、次のいずれかによること。
 - (1) 薄肉彫にあっては、「たちこみ」をした後、「際取り」、「地透き」、「こなし」又は「刀痕」をすること。
 - (2) 刀痕彫にあっては、「重ね刀痕」、「流し刀痕」又は「石目刀痕」によること。
- 3 下地造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 木地固めは、生漆又は生漆に米のりを混ぜ合わせたものを塗付すること。
 - (2) 下地付けは、次のいずれかによること。
 - (イ) 蒔下地にあっては、生漆を塗付した後、炭粉又は砥の粉を蒔き付けること。
 - (ロ) さび下地にあっては、生漆に砥の粉を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付すること。
 - (ハ) 地塗り下地にあっては、生漆を繰り返し塗付すること。
- 4 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、研ぎをすること。
- 5 上塗は、次のいずれかによること。
 - (1) 彩漆塗にあっては、朱漆、ベンガラ漆、石黄漆、緑漆又は黒漆を塗付すること。
 - (2) 乾口塗にあっては、朱漆、ベンガラ漆、石黄漆、緑漆又は黒漆を塗付した後、まこも又はすす玉を用いて「乾口取り」及び「乾口研ぎ」をすること。
 - (3) 蒔塗にあっては、透漆に顔料を混ぜ合わせたものを塗付した後、顔料蒔き又は乾漆粉蒔きをすること。この場合において、顔料は、銀朱、ベンガラ又は石黄とすること。
 - (4) 堆紅塗にあっては、朱漆を繰り返し塗付した後、研ぎ出しをすること。
 - (5) 堆烏塗にあっては、ろいろ漆にベンガラを混ぜ合わせたものを繰り返し塗付した後、研ぎ出しをすること。
 - (6) 堆金塗にあっては、朱漆を塗付し、金箔押しをした後、透漆を塗付し、研ぎ出しをすること。
 - (7) ろいろ塗にあっては、ろいろ漆を塗付しては研ぎをすることを繰り返すこと。
 - (8) はけ目塗にあっては、絞漆を塗付すること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。

- 2 木地は、カツラ、ホウノキ、イチヨウ、ヒノキ、サワラ、トチ、ケヤキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

神奈川県／横浜市、横須賀市、鎌倉市、藤沢市、小田原市、茅ヶ崎市、逗子市、相模原市、三浦市、座間市、綾瀬市、中郡大磯町

○沿革・特徴

起源は鎌倉時代。主として仏師が彫刻、漆芸を手がけ、注文に応じた仕事をしてきたが、明治元年「神仏混淆禁止令」を機に日常生活に供する漆器の生産に転じた。カツラ、ホオを木地材とし、彫刻後、蒔さび、下地付け、下地研ぎ等堅ろうな処理を行い朱塗り、堆烏塗仕上げなどを行う。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

伝統鎌倉彫事業協同組合

〒248-0014 神奈川県鎌倉市由比ガ浜 3-4-7

TEL. 0467-23-0154 / FAX. 0467-23-9816

●技術・技法

- 1 木地造りは、ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
- 2 塗漆は、次のいずれかによること。
 - (1) 「摺^{すり}漆塗」にあつては、水磨き仕上げをし、木地に直接精製生漆を繰り返すり漆した後、胴^ず擦りを行い、精製生漆に精製透つや漆を加えたものを用いて「仕上げ^ず擦り」及び「磨き擦り」を行うこと。
 - (2) 木地呂塗にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 下地造りは、精製生漆を用いて木地固めをし、精製生漆に砥^との粉等を混ぜ合わせたものを用いて「目すり^{さび}錆」をした後、水研ぎをすること。
 - (ロ) 中塗は、精製透中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、次のいずれかによること。
 - ① 塗立仕上げにあつては、精製透つや漆を塗付すること。
 - ② ろいろ仕上げにあつては、精製透ろいろ漆又は精製なしじ漆を塗付し、「ろいろ研ぎ」及び胴^ず擦りを行つた後、精製生漆を用いるすり漆をして「ろいろ磨き」をすることを繰り返すこと。
 - (3) 彩^{いろ}漆塗にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 下地造りは、精製生漆を用いて木地固めをし、精製生漆に砥^との粉等を混ぜ合わせたものを用いてさび付けをした後、水研ぎをすること。
 - (ロ) 中塗は、精製黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、朱漆又は精製黒ろいろ漆を塗付すること。
 - (ニ) ろいろ仕上げをする場合には、「上塗研ぎ」及び胴^ず擦りを行つた後、精製生漆を用いるすり漆をして「ろいろ磨き」をすることを繰り返すこと。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ケヤキ、セン、クワ若しくはトチ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

神奈川県／小田原市

○沿革・特徴

15世紀初め、箱根山系で木地挽きされた器物に漆を塗ったのがはじまりといわれる。その後、幾多の変遷を経て江戸時代中期には現在の技法が確立された。天然木材の木目を生かす木地呂塗、摺^{すり}漆塗を主技法に、彩^{いろ}漆塗を併用する技法に特徴がある。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

伝統小田原漆器協同組合

〒250-0055 神奈川県小田原市久野 621 神奈川県産業技術センター

工芸技術研究所 4 階（社）箱根物産連合会内

TEL. 0465-32-5252 / FAX. 0465-32-5253

●技術・技法

- 1 木彫堆朱^{ついでしゅ}にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 彫刻は、「引下げ彫り」又は「肉^{しし}合い彫り」によること。
 - (2) 彫刻部分の下地造り、中塗及び上塗は、指の腹又はたんぽを用いて「たたき塗」をした後、「塗り上げ」をすること。この場合において、上塗には、朱合漆に本朱を混ぜ合わせたものを用いること。
 - (3) 仕上げは、艶^{つや}消しをした後、「すり漆」をすること。
- 2 木彫堆黒^{ついでくろ}にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 彫刻は、「引下げ彫り」又は「肉^{しし}合い彫り」によること。
 - (2) 彫刻部分の下地造り、中塗及び上塗り、指の腹又はたんぽを用いて「たたき塗」をした後、「塗り上げ」をすること。この場合において、上塗には、精製黒漆を用いること。
 - (3) 仕上げは、艶^{つや}消しをした後、「すり漆」をすること。
- 3 木彫朱溜塗^{ためしゅ}にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 彫刻は、「引下げ彫り」又は「肉^{しし}合い彫り」によること。
 - (2) 彫刻部分の下地造り、中塗及び上塗は、指の腹又はたんぽを用いて「たたき塗」をした後、「塗り上げ」をすること。この場合において、上塗には、朱合漆に本朱を混ぜ合わせたもの及びきじろ漆をそれぞれ用い、きじろ漆の「たたき塗」の前には艶^{つや}消しをすること。
 - (3) 仕上げは、艶^{つや}消しをした後、「ろいろ塗」によること。
- 4 木彫色漆塗^{しきしゅ}にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 彫刻は、「引下げ彫り」又は「肉^{しし}合い彫り」によること。
 - (2) 彫刻部分の下地造り、中塗及び上塗は、指の腹又はたんぽを用いて「たたき塗」をした後、「塗り上げ」をすること。この場合において、上塗は、多種の精製彩漆を用いて「塗り分け」をすること。
 - (3) 仕上げは、艶^{つや}消しをした後、「すり漆」をすること。
- 5 木彫金磨塗^{まみしゅ}にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 彫刻は、「引下げ彫り」又は「肉^{しし}合い彫り」によること。
 - (2) 彫刻部分の下地造り、中塗及び上塗は、指の腹又はたんぽを用いて「たたき塗」をした後、「塗り上げ」をすること。この場合において、上塗は、多種の精製彩漆を用いて「塗り分け」をすること。
 - (3) 「塗り分け」をした部分は、金箔^{ばく}押しをすること。
 - (4) 金箔^{ばく}押しをした部分は、上塗と同色の精製彩漆を塗付した後、研炭を用いて「研ぎ

出し」をすること。

(5) 仕上げは、艶^{つや}消しをした後、「ろいろ塗」によること。

6 三彩彫^{さんさいぼり}にあつては、次の技術又は技法によること。

- (1) 上塗は、中塗及び中塗研ぎをし、赤色、黄色及び青色の精製彩漆を重ねて塗付した後、精製黒漆を塗付すること。
- (2) 仕上げは、「ろいろ塗」によること。
- (3) 彫刻は、「むき彫り」によること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ホオノキ、トチノキ若しくはカツラ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

新潟県／村上市

○沿革・特徴

19世紀初頭、村上藩士が玉楮象谷に技術を学んだことにはじまる。ホオ、トチ、カツラなどを用い、彫刻と髹漆を組み合わせた技法が特徴である。木地全面に彫刻をし、漆を塗り重ね、朱塗りで仕上げたものが代表的なものである。

○企 業 数 B (平成16年) / B (平成24年)

○従 事 者 数 B (平成16年) / A (平成24年)

○協同組合等

村上堆朱事業協同組合

〒958-0032 新潟県村上市松原町3-1-17

TEL. 0254-53-1745 / FAX. 0254-53-3053

●技術・技法

- 下地は、木地に生漆を塗布した後、切粉地や錆を全面につけること。
- 各塗の技法
 - 花塗にあっては、次の技術又は技法によること。
 - 中塗をした後、研ぎをし、上塗をすること。
 - 石目塗（黒銅塗・青銅塗・茶銅塗・四分一塗）にあっては、次の技術又は技法によること。
 - 漆を塗布した後、微細の炭粉を石目塗にあっては平均に、黒銅塗・青銅塗・茶銅塗・四分一塗にあっては斑模様「炭粉蒔」し、「粉留」をすること。
 - 研ぎをした後、色漆を塗布し、再度研いだ後、「摺漆」を繰り返すこと。
 - 錦塗にあっては次の技術又は技法によること。
 - 「型置」は、麻ひもを束ねたものを用いて、呂色漆を不規則模様に叩き塗ること。
 - 黄、朱の色漆を塗布後、緑漆を塗布し、青息の状態の時にすず粉を摺り付け、木地呂漆を塗布すること。
 - 研ぎをした後、木地呂漆を塗布し、錦の模様を研ぎ出すこと。
 - 仕上げは、「摺漆」、「胴摺」後、「摺漆」、「磨き」を繰り返すこと。
 - 磯草塗にあっては次の技術又は技法によること。
 - 「型置」は、中塗及び研ぎをした後、たんぽを回転させるように黒の絞漆で磯草の模様をつけること。
 - 各色漆を塗布した後、磯草の模様を研ぎ出すこと。
 - 仕上げは、「摺漆」、「胴摺」後、「摺漆」、「磨き」を繰り返すこと。
 - 竹塗にあっては次の技術又は技法によること。
 - 「竹節付」は、錆で竹の節模様（親節、溝、枝節、根節）を成形すること。
 - 錆研ぎ後、中塗用の色漆（煤竹、青竹、胡麻竹）を塗布すること。
 - 上塗は、研ぎをした後、上塗用の色漆を塗布し、胡麻竹の場合はこの上から炭粉を蒔くこと。
 - 「模様付け」は、研ぎをした後、割肌とり、小口付け、地肌引き、イガ付け、胡麻付け等の模様を付け、「真菰蒔」及び「真菰落し」を行うこと。
 - 仕上げは、「摺漆」を繰り返すこと。

●原材料

- 木材は、ホウ、カツラ、トチ、ケヤキ、又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 漆は、天然漆とすること。

●地域

新潟県／新潟市、加茂市

○沿革・特徴

江戸時代初期より、塗物専売町が定められていた。18世紀中頃から会津、輪島等の技法を取り入れ発展した。また磯草塗も同時代に始まった。この他、竹塗、金虫喰塗、赤雲塗、螺鈿など変り塗の産地として知られる。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

新潟市漆器同業組合

〒950-2021 新潟市西区小針藤山16-9 新潟樹脂産業(株)内

TEL. 025-265-2968 / FAX. 025-265-3144

●技術・技法

- 1 木曾春慶にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 塗漆は、下地をせず、木地に直接精製生漆を繰り返し「すり漆」した後、精製透漆を塗付すること。
 - (2) 木地造りは、丸太を「みかん割り」したものを「へぎほうちよう」を用いてへぎ、板物又は曲げ物に成形すること。
- 2 木曾変わり塗（木曾堆朱）にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、生漆にさび土等を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付することにより「堅地下地造り」をすること。
 - (2) 上塗は、たんぽを用いて精製ろい漆を置き、多種の精製彩漆を重ねて塗付した後、砥石、研炭等を用いて「研ぎ出し」をすること。
 - (3) 仕上げは、「ろい塗」によること。
- 3 塗り分けろい塗にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、生漆にさび土等を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付することにより「堅地下地造り」をすること。
 - (2) 上塗は、多種の精製彩漆を用いて「塗り分け」をすること。
 - (3) 仕上げは、「ろい塗」によること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ヒノキ、カツラ若しくはトチ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

長野県／松本市、塩尻市、木曾郡木曽町

○沿革・特徴

17世紀初期に起源し、豊富なヒノキ材を主体にカツラ、トチなどを木地とする。木肌の美しさを活かす春慶、幾層もの漆により班模様を表す堆朱、彩漆で幾何学模様に加飾する塗り分け、ろい塗等が特色。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

木曾漆器工業協同組合

〒399-6302 長野県塩尻市木曽平沢 2272-7

TEL. 0264-34-2113 / FAX. 0264-34-2820

●技術・技法

- 1 彫刻塗にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 彫刻は、「肉付け」、「間すき」及び「地肌すき」によること。
 - (2) 下地は、彫刻部分にあつては生漆に松煙等を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付することにより「すり込み地」をし、その他の部分にあつては生漆に砥の粉を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付することにより「さび地付け」をすること。
 - (3) 上塗は、中塗及び中塗研ぎをした後、赤色又は三色以上の精製彩ろい漆を塗付すること。
 - (4) 仕上げは、「古味付け・古味落とし」をした後、油砥の粉等でみがくこと。
- 2 勇助塗にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、「布着せ」又は「紙はり」をした後、「地付け」、「きり粉地付け」及び「さび地付け」をすること。
 - (2) 上塗は、中塗及び中塗研ぎをした後、精製漆を塗付すること。
 - (3) 加飾は、「玉石付け」、「さび絵描き」及び「箔絵描き」のうち少なくとも二つの組み合わせによること。
 - (4) 仕上げは、「ろい塗」によること。
- 3 青貝塗にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、「布着せ」又は「紙はり」をした後、「地付け」、「きり粉地付け」及び「さび地付け」をすること。
 - (2) 貝付けは、「胡粉はき・胡粉落とし」又は「さび巻き」によること。
 - (3) 仕上げは、「ろい塗」によること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、カツラ、トチノキ、ホオノキ若しくはヒバ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

富山県／高岡市

○沿革・特徴

17世紀初期にはじまり、18世紀中頃に産地形成した。木地はカツラ、ホオ、トチなどで、堆朱、存清等の中国の技法を基にした彫刻塗、サビ漆で花鳥山水を描いた勇助塗、貝や玉石のはり付け技法を駆使した青貝塗の三種がある。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

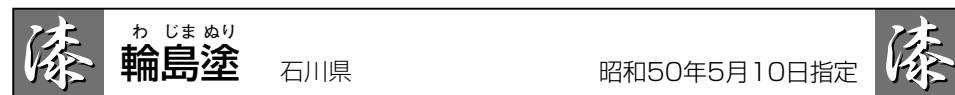
○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

伝統工芸高岡漆器協同組合

〒 933-0909 富山県高岡市開発本町 1-1 高岡地域地場産業センター 3 階

TEL. 0766-22-2097 / FAX. 0766-26-9080



●技術・技法

1 下地造りは、次の技術又は技法によること。

(1) 木地に生漆を塗付した後、「着せもの漆」を塗付した麻又は寒冷紗^{しや}を用いて「布着せ」をすること。

(2) 生漆に米のり及び「輪島地の粉」を混ぜ合わせたものを塗付しては研ぎをすることを繰り返すこと。

2 上塗は、精製漆を用いて「花塗」又は「ろいろ塗」をすること。

3 加飾をする場合には、沈金又は蒔絵^{まきえ}によること。

4 木地造りは、次のいずれかによること。

(1) 挽き物^{ひきもの}にあっては、ろくろ台及びろくろがん^{ろくろがん}を用いて成形すること。

(2) 板物又は曲げ物にあっては、「こくそ漆」を用いて成形すること。

●原材料

1 漆は、天然漆とすること。

2 木地は、ヒバ、ケヤキ、カツラ若しくはホオノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

石川県／輪島市

○沿革・特徴

11 世紀初期にはじまるといわれ、15 世紀には技術が確立した。ヒバ(アテ)、ケヤキ、カツラ、ホオなどを木地とし、輪島特有の地の粉を用いた堅ろうな下地造りと優美な沈金、蒔絵^{まきえ}の技術は特に名高く、日本の代表的な漆器産地である。

○企 業 数 D (平成 1 6 年) / D (平成 2 4 年)

○従 事 者 数 D (平成 1 6 年) / D (平成 2 4 年)

○協同組合等

輪島漆器商工業協同組合

〒 928-0001 石川県輪島市河井町 24-55

TEL. 0768-22-2155 / FAX. 0768-22-2894

●技術・技法

- 1 木地造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
 - (2) みがきには、「木地屋小刀」を用いること。
 - (3) ろくろがん及び「木地屋小刀」は、「火造り」により作られたものを用いること。
 - (4) 加飾をする場合には、「筋挽き」によること。
- 2 塗漆は、次のいずれかによること。
 - (1) ふき漆にあっては、精製生漆をすり込んだ後、精製生漆と精製透ろい漆を混ぜ合わせたものをすり込み、「つや出し」をすること。
 - (2) 木目溜塗にあっては、下地をせず、木地に直接精製生漆をすり込んだ後、「めずり」して、精製透漆を塗付すること。
 - (3) 「黒塗」、「朱塗」、「朱溜塗」、「ベンガラ溜塗」及び「こま塗」にあっては、下地をし、中塗及び中塗研ぎをした後、上塗をすること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ケヤキ、ミズメ、トチノキ若しくはマツ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

石川県／加賀市

○沿革・特徴

16世紀末にはじまる。豊富なケヤキ材やミズメ、トチ、マツ等を木地としたろくろ挽きの技術に優れ、糸目挽き、千筋、毛筋、稲穂筋等数十種の加飾挽きが行われる。また、木目を生かしたふき漆の他、木目溜塗、こま塗等多種の塗り技法がある。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

山中漆器連合協同組合

〒922-0111 石川県加賀市山中温泉塚谷町イ268-2 山中漆器伝統産業会館内

TEL. 0761-78-0305 / FAX. 0761-78-5205

●技術・技法

- 1 木地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 板物にあっては、「端挟み」をすること。
 - (2) 曲げ物にあっては、「ころ曲げ」又は「挽き曲げ」によること。
 - (3) 割り物にあっては、荒削りをした後、仕上げ削りをすること。
 - (4) 挽き物にあっては、ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
 - (5) 乾漆にあっては、原型に精製漆を塗付し、「さび付け」、「地付け」及び布張りをした後、「脱型」をすること。
- 2 下地造り、中塗及び上塗は、次のいずれかによること。
 - (1) 塗立にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (ロ) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、生漆で「すり漆」をした後、精製漆を塗付すること。
 - (2) ろい塗にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (ロ) 中塗は、黒中塗漆を塗付しては水研ぎをすることを繰り返すこと。
 - (ハ) 上塗は、ろい漆を塗付し、ろい研ぎ及び胴擦りをした後、生漆を「すり漆」してはろい磨きをすることを繰り返すこと。
 - (3) はけ目塗にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (ロ) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、生漆を「すり漆」した後、はけを用いて絞漆を塗付すること。
 - (4) 溜塗にあっては、次のいずれかによること。
 - (イ) 塗立仕上げにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (2) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (3) 上塗は、ろい彩漆を塗付し、水研ぎをした後、朱合漆を塗付すること。
 - (ロ) ろい仕上げにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (2) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (3) 上塗は、ろい彩漆の塗付、水研ぎ、朱合ろい漆の塗付、ろい研ぎ及び胴擦りをそれぞれした後、生漆を「すり漆」してはろい磨きをすることを繰り返すこと。

- (5) 梨地塗^{なし}にあつては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (ロ) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、黒漆又はベンガラ漆の塗付、「梨地粉蒔^{なし}き」、「粉止め」、空研ぎ、梨地ろいろ漆の塗付、ろいろ研ぎ及び胴擦りをそれぞれした後、生漆を「すり漆」してはろいろ磨きをすることを繰り返すこと。
- (6) 吸上げ塗にあつては、次のいずれかによること。
- (イ) 塗立仕上げにあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (2) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (3) 上塗は、生漆を「すり漆」し、精製漆を塗付し、「焼漆」を用いて「たたき」をした後、拭き取りをすること。
 - (ロ) ろいろ仕上げにあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (2) 中塗は、黒中塗漆を塗付しては水研ぎをすることを繰り返すこと。
 - (3) 上塗は、ろいろ漆の塗付、ろいろ研ぎ、胴擦り、「焼漆」を用いた「たたき」及び拭き取りをそれぞれした後、生漆を「すり漆」してはろいろ磨きをすることを繰り返すこと。
- (7) 根来塗^{ころ}にあつては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (ロ) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、黒ろいろ漆の塗付、荒研ぎ、朱ろいろ漆の塗付、水研ぎ、生漆を用いた「すり漆」及び胴擦りをそれぞれした後、生漆を「すり漆」してはろいろ磨きをすることを繰り返すこと。
- (8) あけぼの塗にあつては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 下地は、「本堅地造り」をすること。
 - (ロ) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、朱ろいろ漆の塗付、荒研ぎ、黒ろいろ漆の塗付、水研ぎ、生漆を用いた「すり漆」及び胴擦りをそれぞれした後、生漆を「すり漆」してはろいろ磨きをすることを繰り返すこと。
- (9) 一閑塗にあつては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 下地は、生漆を用いて木地固めをし、和紙張りをした後、精製漆を用いて「漆引き」をすること。
 - (ロ) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、生漆を「すり漆」した後、精製漆を塗付すること。
- (10) 目弾き塗^{はじ}にあつては、次の技術又は技法によること。

- (イ) 下地は、柿渋^とに砥の粉を混ぜ合わせたものを塗付し、研磨をした後、精製漆を塗付すること。
 - (ロ) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (ハ) 上塗は、生漆を「すり漆」した後、精製漆を塗付すること。
- (11) 布目塗にあつては、次のいずれかによること。
- (イ) 塗立仕上げにあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、生漆を用いて木地固めをし、布張り及び「さび目摺り^ず」をした後、「さび研ぎ」をすること。
 - (2) 中塗は、黒中塗漆を塗付した後、水研ぎをすること。
 - (3) 上塗は、生漆を「すり漆」した後、精製漆を塗付すること。
 - (ロ) ろいろ仕上げにあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、生漆を用いて木地固めをし、布張り及び「さび目摺り^ず」をした後、「さび研ぎ」をすること。
 - (2) 中塗は、黒中塗漆を塗付しては水研ぎをすることを繰り返すこと。
 - (3) 上塗は、生漆を用いた「すり漆」、ろいろ漆の塗付、ろいろ研ぎ及び胴擦り^ずをそれぞれした後、生漆を「すり漆」してはろいろ磨きをすることを繰り返すこと。
- 3 蒔絵^{まき}をする場合には、次の技術又は技法によること。
- (1) 平蒔絵^{まき}にあつては、「置目」及び絵漆を用いて模様描き^がをし、「粉蒔^{まき}き」及び「粉固め」をした後、「粉磨き」をすること。
 - (2) 高蒔絵^{まき}にあつては、「置目」、「炭粉上げ」、「炭粉研ぎ」及び高蒔絵漆^{まき}を用いて「高上げ」をし、「高上げ研ぎ」、「上絵下^ず」、胴擦り、生漆を用いた「すり漆」及び絵漆を用いた模様描きをした後、「粉蒔^{まき}き」、「粉固め」、「粉研ぎ」及び「粉磨き」をすること。
 - (3) 研出蒔絵^{まき}にあつては、「置目」及び「ろせ漆」を用いた模様描きをし、「粉蒔^{まき}き」、「粉固め」及びろいろ漆を塗付した後、荒研ぎ、生漆を用いた「すり漆」、ろいろ上研ぎ、胴擦り^ず、生漆を用いた「艶出しすり漆^{つや}」及び本艶磨き^{つや}をすること。
 - (4) 肉合蒔絵^{しし}にあつては、「さび高上げ」及び「高肌上げ」を施した高蒔絵^{まき}並びに研出蒔絵^{まき}に関する技術又は技法によること。

●原材料

- 1 木地（乾漆を除く。）は、イチヨウ、ヒノキ、「アテ」、キリ、クロガキ、センノキ、ケヤキ、ホウノキ若しくはクリ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 漆は、天然漆とすること。

●地域

石川県／金沢市、野々市市、河北郡内灘町

○沿革・特徴

17世紀前半に藩主が名工五十嵐道甫を招来したことにはじまる。美術工芸的な漆器として

有名で、特色ある花塗やろいろ塗に優れ、蒔絵は高台寺蒔絵の流れをくむ絢爛たるもの。

○企 業 数 B (平成16年) / B (平成24年)

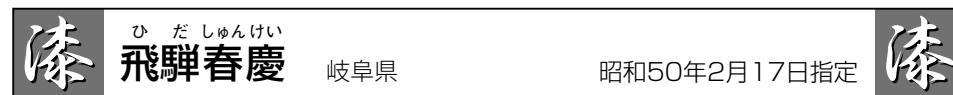
○従 事 者 数 B (平成16年) / A (平成24年)

○協同組合等

金沢漆器商工業協同組合

〒920-8639 石川県金沢市尾山町9-13 金沢商工会議所内

TEL. 076-263-1161 / FAX. 076-224-7079



●技術・技法

- 1 下地は、大豆汁、カゼイン等を繰り返し塗付すること。
- 2 塗漆は、精製生漆を「すり漆」した後、精製透漆を塗付すること。
- 3 木地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 挽き物にあっては、ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
 - (2) 板物又は曲げ物にあっては、「小割り」、「へぎ目起こし」又は「手かんによる仕上げ削り」をしたものを、「留付け」、「すみ丸」若しくは「すみ切り」により、又はころ等を用いて成形すること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ヒノキ、サワラ、トチ若しくはヒバ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

岐阜県／高山市、飛騨市

○沿革・特徴

17世紀初期にはじまる。ヒノキ、サワラ、トチなどを用いる木地づくり、木肌の美しさ、木目の持ち味を活かした透漆塗りの伝統技法が特色であり、素朴で飽きのこない風合のある日用漆器である。

○企 業 数 C (平成16年) / B (平成24年)

○従 事 者 数 B (平成16年) / B (平成24年)

○協同組合等

飛騨春慶連合協同組合

〒506-0844 岐阜県高山市上一之町6(有)戸沢漆器内

TEL. 0577-32-2966 / FAX. 0577-34-8678

●技術・技法

- 下地造りは、次のいずれかによること。
 - 渋下地にあつては、柿渋、地炭粉及び松煙を繰り返し塗付することにより「渋下地造り」をすること。
 - 地の粉下地にあつては、生漆に地の粉、米のり等を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付することにより「地の粉下地造り」をすること。
- 上塗は、精製漆を用いて「花塗」又は「ろいろ塗」をすること。
- 加飾をする場合には、沈金又は蒔絵によること。
- 木地造りは、次のいずれかによること。
 - 挽き物にあつては、「立木」に木取りしたものを、ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
 - 板物にあつては、仕上げ削りした後、生漆に米のり及び木の粉を混ぜ合わせたもの等を用いて成形すること。

●原材料

- 漆は、天然漆とすること。
- 木地は、トチノキ、ミズメ、ケヤキ若しくはカツラ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

福井県／福井市、鯖江市、越前市

○沿革・特徴

起源は古く6世紀にまで遡ると伝えられ、19世紀にはろいろ、蒔絵、沈金等の技法も確立した。挽物はトチ、ミズメ、ケヤキ等を立木挽きすること、塗りは花塗りを特徴とし、堅ろうな下地造りには定評がある。河和田塗としても知られている。

○企業数 D(平成16年) / D(平成24年)

○従事者数 D(平成16年) / D(平成24年)

○協同組合等

越前漆器協同組合

〒916-1221 福井県鯖江市西袋町 37-6-1

TEL. 0778-65-0030 / FAX. 0778-65-0550

●技術・技法

- 下地造りは、次のいずれかによること。
 - 箸以外のものにあつては、「布着せ」をし、「目摺りさび」を塗布した後、生漆に地の粉及び米のりを混ぜ合わせたものを繰り返し塗付することにより「地の粉下地造り」をすること。
 - 箸にあつては、生漆又は朱合漆を用いる「頭付け」をすること。
- 下地仕上げは、次のいずれかによること。
 - 箸以外のものにあつては、生漆を用いる「下地摺り」をすること。
 - 箸にあつては、朱合漆を用いる「塗下地」をすること。
- 模様付けは、次のいずれかによること。
 - 「卵殻模様」にあつては、ろいろ硬漆を塗布した上に、卵殻を置いた後、彩漆を用いる「合塗り」をすること。
 - 「貝殻模様」にあつては、ろいろ硬漆を塗布した上に、貝殻を置いた後、彩漆を用いる「合塗り」をすること。
 - 「起こし模様」にあつては、ろいろ硬漆を塗布した上に、松葉、檜葉、菜種又は粉殻等を用いる模様を起こした後、彩漆を用いる「合塗り」をすること。
- 模様の研ぎ出しは、砥石を用いる「荒研ぎ」、「中研ぎ」及び「仕上げ研ぎ」をすること。
- 模様付けの仕上げは、朱合漆を用いる「艶塗り」をし、朴炭及びろいろ炭を用いる「荒炭研ぎ」、「中炭研ぎ」及び「ろいろ仕上げ研ぎ」をした後、「胴摺り」及び「仕上げみがき」をすること。
- 「内塗り」は、黒艶消漆、黒艶漆、彩漆又はろいろ漆を用いる上塗りをすること。

●原材料

- 漆は、天然漆とすること。
- 木地は、次のいずれかによること。
 - 箸以外のものにあつては、トチ、ミズメザクラ、ケヤキ、ヒノキ、ホウノキ、カツラ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
 - 箸にあつては、サクラ、シタン、モウソウチク又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

福井県／小浜市

○沿革・特徴

17世紀初頭に中国の漆塗り盆を模してはじまり、その後小浜藩の保護をうけ産地形成した。卵殻模様、貝殻模様、松葉、檜葉、菜種、粉殻等を用いる起こし模様を施した特色がある漆

器を生産している。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

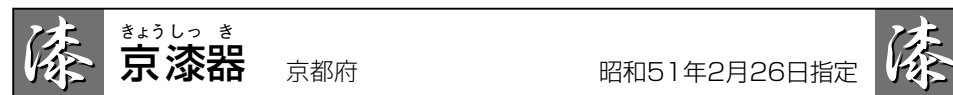
○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

若狭漆器協同組合

〒917-0061 福井県小浜市小浜玉前 57-1 羽田様方

TEL. 0770-52-0793 / FAX. 0770-52-0793



●技術・技法

1 下地造り及び塗漆は、次のいずれかによること。

(1) ろいろ塗にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 下地は、木地に直接生漆又は生漆に米のりを混ぜ合わせたものを塗付し、「布着せ」又は「紙着せ」をした後、生漆に砥の粉等を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付すること。

(ロ) 塗漆は、中塗、中塗研ぎ及び「すり漆」をし、精製ろいろ漆を塗付した後、精製生漆を「すり漆」してはみがきをすることを繰り返すこと。

(2) 溜塗^{ため}にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 下地は、木地に直接生漆又は生漆に米のりを混ぜ合わせたものを塗付し、「布着せ」又は「紙着せ」をした後、生漆に砥^との粉等を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付すること。

(ロ) 塗漆は、精製彩漆を用いて中塗をし、中塗研ぎ及び「すり漆」をした後、精製透ろいろ漆を塗付すること。

(3) 木地溜塗^{ため}にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 下地は、柿渋に砥^との粉を混ぜ合わせたもの及び柿渋にベンガラを混ぜ合わせたものを塗付した後、渋中塗及び渋中塗研ぎをすること。

(ロ) 塗漆は、繰り返し中塗及び中塗研ぎをし、「すり漆」した後、精製透ろいろ漆を塗付すること。

(4) 真塗にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 下地は、木地に直接生漆又は生漆に米のりを混ぜ合わせたものを塗付し、「布着せ」又は「紙着せ」をした後、生漆に砥^との粉等を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付すること。

(ロ) 塗漆は、中塗、中途研ぎ及び「すり漆」をし、「真塗漆」又は精製黒ろいろ漆を塗付すること。

(5) 柿合塗にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 下地は、柿渋に砥^との粉を混ぜ合わせたもの及び柿渋にベンガラを混ぜ合わせたものを塗付した後、渋中塗及び渋中塗研ぎをすること。

(ロ) 塗漆は、精製漆を塗付すること。

(6) 布目塗にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 下地は、木地に直接生漆又は生漆に米のりを混ぜ合わせたものを塗付し、麻布等を用いて「布着せ」をした後、「さび下付け」及び「さび上付け」をし、布目を残してさび研ぎをすること。

- (ロ) 塗漆は、中塗、中塗研ぎ及び「すり漆」をした後、精製漆を塗付すること。
- (7) 布摺塗^{ずり}にあつては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 下地は、木地に直接生漆又は生漆に米のりを混ぜ合わせたものを塗付し、麻布等を用いて「布着せ」をした後、「切りさび付け」及び「さび布目研ぎ」をすること。
- (ロ) 塗漆は、精製漆を繰り返し「布摺^{ずり}」した後、精製漆を塗付すること。
- (8) 一閑塗にあつては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 下地は、生漆に米のりを混ぜ合わせたもの又は米のりを用いて「紙張り」をした後、「漆引き」又は「のり引き」をしては研ぎをすることを繰り返すこと。
- (ロ) 塗漆は、精製生漆を「すり漆」した後、精製漆を塗付すること。
- 2 木地造りは、次のいずれかによること。
- (1) 挽き物にあつては、ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
- (2) 板物にあつては、「切り曲げのこ目入れ・まち付け」により、又は「止め作り」及び「きわ欠き」により成形すること。
- (3) 曲げ物にあつては、煮沸したものを「まち付け」により成形すること。
- (4) 乾漆にあつては、生漆に砥^との粉等を混ぜ合わせたものを原型又は芯^{しん}に塗付して成形すること。この場合において、「布着せ」又は「紙着せ」をすること。
- 3 加飾をする場合には、蒔絵、螺鈿^{らでん}、青貝又は箔絵によること。この場合において、螺鈿又は青貝によるものは、「ろいろ仕上げ」をすること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地（乾漆を除く。）は、ヒノキ、カツラ、ケヤキ若しくはスギ若しくはマダケ又はこれらと同等の材質を有する用材若しくは竹材とすること。

●地域

京都府／京都市

○沿革・特徴

平安初期にはじまり、唐の技法をもとに、独自の技法を確立。その後茶道の興隆とともに、光悦などの名工を輩出した。洗練された高度な技術をもち、多様な技法を用いて高水準の漆器を生産している。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

京都漆器工芸協同組合

〒606-8343 京都府京都市左京区岡崎成勝寺町9-1 KYO オフィス

TEL. 075-761-3460 / FAX. 075-761-3466

●技術・技法

- 1 木地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 曲げ物にあつては、「湯曲げ」又は「挽き曲げ^{ひき}」によること。
 - (2) 指物にあつては、「留付け」をすること。
 - (3) 挽き物にあつては、ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
- 2 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 渋下地にあつては、「布着せ」をし、生漆及び炭粉を混ぜ合わせたものを塗布した後、「地炭研ぎ」をすること。
 - (2) 漆下地にあつては、「布着せ」をし、生漆及び地の粉を混ぜ合わせたものを塗付した後、「地研ぎ」をすること。
- 3 上塗りは、精製漆を用いて「花塗り」又は「ろいろ塗り^{いろ}」をすること。
- 4 加飾をする場合には、蒔絵、沈金、青貝細工又は「彩漆絵^{いろ}」によること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、ヒノキ、トチ、クスノキ、ケヤキ、セン又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

和歌山県／和歌山市、海南市、海草郡紀美野町

○沿革・特徴

起源は室町時代といわれる黒江塗と、13世紀後半根来寺の僧が寺の什器に使用した根来塗とがある。江戸時代は紀州藩の保護と豊富なヒノキ材を背景に日用品漆器の大産地として発展し今日までの伝統の技術・技法を伝え多種多様の漆器を生産している。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

紀州漆器協同組合

〒642-0001 和歌山県海南市船尾222 紀州漆器伝統産業会館 内

TEL. 073-482-0322 / FAX. 073-483-2341

●技術・技法

- 1 下地造りは、「本堅地下地」又は「さび下地」のいずれかによること。
- 2 塗漆は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下塗及び中塗をすること。
 - (2) 上塗は、「花塗」とすること。
- 3 加飾をする場合には、「漆絵」又は「箔貼^はり」によること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、クロガネモチ、ミズメ、ヒノキ、トチ、ケヤキ、エゴノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

山口県／山口市、萩市

○沿革・特徴

起源は、16世紀前半、大内氏が居城した頃に始まるといわれる。朱色の地塗の上に、黄緑色の彩漆で秋草を描き、雲形を配して、家紋大内菱を金箔にて貼付する独特の文様で知られる。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

大内塗漆器振興協同組合

〒753-0034 山口県山口市下堅小路12 山口ふるさと伝承総合センター内

TEL. 083-928-3333 / FAX. 083-932-1877

●技術・技法

- 1 蒔^{きん}醬^まにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (イ) 本堅地下地にあっては、生漆を塗付し、「布着せ」をした後、生漆及び生漆に砥^との粉を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付すること。
 - (ロ) それ以外の下地にあっては、「布着せ」をし、「地付け」をした後、生漆を繰り返し塗付すること。
 - (2) 中塗は、精製黒漆を塗付しては研ぎをすることを七回以上繰り返すこと。
 - (3) 上塗は、精製黒ろいる漆を塗付した後、研ぎをすること。
 - (4) 加飾は、「けん彫り」をし、精製彩漆を用いて「色埋め」をしては研ぎをすることを繰り返すこと。
 - (5) 仕上げは、「ろいろ塗」によること。
- 2 象谷塗にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地は、生漆、ベンガラ及び松煙を混ぜ合わせたものを塗付した後、生漆を繰り返し塗付すること。
 - (2) 塗漆は、「こも付け・こも取り」をした後、たんぽを用いて精製生漆を繰り返し「すり漆」すること。
- 3 彫漆にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (イ) 本堅地下地にあっては、生漆を塗付し、「布着せ」をした後、生漆及び生漆に砥^との粉を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付すること。
 - (ロ) それ以外の下地にあっては、「布着せ」をし、「地付け」をした後、生漆を繰り返し塗付すること。
 - (2) 中塗は、精製漆を塗付しては研ぎをすることを十四回以上繰り返すこと。
 - (3) 加飾は、「印刀彫り」し、「きさげ刀彫り」した後、研ぐこと。
 - (4) 仕上げは、「ろいろ塗」によること。
- 4 存清にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (イ) 本堅地下地にあっては、生漆を塗付し、「布着せ」をした後、生漆及び生漆に砥^との粉を混ぜ合わせたものを繰り返し塗付すること。
 - (ロ) それ以外の下地にあっては、「布着せ」をし、「地付け」をした後、生漆を繰り返し塗付すること。
 - (2) 中塗は、精製黒漆を塗付しては研ぎをすることを七回以上繰り返すこと。

- (3) 上塗は、精製黒ろい漆又は精製彩漆を塗付した後、研ぎをすること。
- (4) 加飾は、精製彩漆を用いて彩色した後、「彫入れ」をすること。
- (5) 仕上げは、精製生漆を「すり漆」した後、「こも入れ・こも取り」をすること。

5 後藤塗にあっては、次の技術又は技法によること。

- (1) 下地造りは、次のいずれかによること。
 - (イ) 本堅地下地にあっては、生漆を塗付し、「目止め」をした後、生漆を塗付しては研ぎをすることを繰り返すこと。
 - (ロ) それ以外の下地にあっては、「布着せ」をし、「地付け」をした後、生漆を繰り返し塗付すること。
- (2) 中塗は、精製漆を塗付した後、研ぎをすること。
- (3) 上塗は、「朱付け」をし、朱合漆を塗付した後、「柄研ぎ」をすること。
- (4) 仕上げは、「拭き仕上げ」によること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、トチノキ、ケヤキ、マツ若しくはサクラ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

香川県／高松市、丸亀市、さぬき市、観音寺市、三豊市、木田郡三木町、仲多度郡まんのう町

○沿革・特徴

19世紀初め、名匠玉椿象谷が中国の漆技法を開発したのにはじまる。その後、蒔^{きん}・^ま、存清、彫漆、後藤塗、象谷塗など、独特の技法が確立され、現在でもこれらの技法により、特色ある漆器産地として知られている。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

香川県漆器工業協同組合

〒761-0101 香川県高松市春日町 1595

TEL. 087-841-9820 / FAX. 087-841-9854

●技術・技法

1 下地造りは、次のいずれかによること。

- (1) 豚血下地にあっては、「布着せ」又は「紙着せ」をした後、豚血、桐油、^{とう}、「ニービ」及び「クチヤ」を混ぜ合わせたものを塗付すること。
- (2) 漆下地にあっては、「布着せ」又は「紙着せ」をした後、生漆、^と、「ニービ」及び「クチヤ」を混ぜ合わせたもの又は生漆、「ニービ」及び砥の粉を混ぜ合わせたものを塗付すること。

2 上塗は、精製漆を用いて塗立又はろい塗をすること。

3 加飾をする場合には、「堆錦^{ついきん}」、螺鈿^{らでん}、沈金又は箔^{はく}絵によること。「堆錦^{ついきん}」にあっては、黒目漆と顔料を練り合わせたものを錠^{つち}打ちする「堆錦餅造り^{ついきんもち}」をすること。

●原材料

- 1 漆は、天然漆とすること。
- 2 木地は、デイゴ、エゴノキ、センダン、ハマセンダン、イヌマキ、ガジュマル若しくはスギ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

沖縄県／那覇市、浦添市、糸満市、沖縄市、豊見城市、中頭郡中城村、島尻郡南風原町

○沿革・特徴

15世紀初頭からはじまる。木地は、デイゴ、センダン、イヌマキ等で、天然漆を使用して、沖縄独特の堆錦をはじめ、螺鈿、沈金、箔絵等多彩な加飾を施す。下地は豚の血を用いた豚血下地で、上塗りは朱塗が多く、その鮮かな美しさは他に類をみない。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

琉球漆器事業協同組合

〒902-0078 沖縄県那覇市識名 3-19-6 識名公民館ホール 1 階

TEL. 098-855-6789 / FAX. 098-836-2636

●技術・技法

木地に対する彫刻は、次の技術又は技法によること。

- (1) モレウノカ、アイウシノカ、シクノカなどのアイヌ文様を彫り込む「文様彫り」をすること。
- (2) 文様と文様の間のスペースをラムラムノカ（ウロコの形）で埋める「ウロコ彫り」をすること。

●原材料

木地は、クルミ若しくはカツラ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

北海道／さるぐんぴらとりちよう
 沙流郡平取町

○沿革・特徴

イタとは木製のお盆のこと。モレウノカ（渦巻き）、アイウシノカ（刺）シクノカ（目）などのアイヌ文様を彫刻し、文様のすきまはラムラムノカ（うろこ）という鱗文様で埋め尽くされる。実用と美しさを兼ね備えた工芸品である。

○企 業 数 A（平成25年）

○従 事 者 数 A（平成25年）

○協同組合等

二風谷民芸組合

〒055-0101 北海道沙流郡平取町二風谷 80-10

TEL. 01457-2-2002 / FAX. 01457-3-7020

●技術・技法

- 1 木材の乾燥は、自然乾燥及び強制乾燥によること。
- 2 使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、天板、側板、たな板、束板、かんぬぎ、地板及び台輪にあつては十八ミリメートル以上（「たんす姫簞笥」に使用する場合は、十六ミリメートル以上）、裏板にあつては六ミリメートル以上とすること。
- 3 木地加工は、次によること。
 - (1) 本体の箱組みは、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 側板に対する天板の接合は、五枚組以上の前留め組み接ぎ、前留めあり組み接ぎ又は留形隠しあり組み接ぎにより、側板に対するたな板の接合は、包み片胴付き追入れ接ぎ、包みあり形追入れ接ぎ又は剣留め両胴付き追入れ接ぎにより、側板に対する地板の接合は、五枚組以上の組み接ぎ又は包み打付け接ぎにより、側板に対する裏板の接合は、包み追入れ接ぎによること。
 - (ロ) 天板、たな板及び地板に対する束板の接合は、包み片胴付き追入れ接ぎ又は剣留め両胴付き追入れ接ぎにより、束板に対する裏板の接合は、平打付け接ぎによること。
 - (ハ) 天板に対する裏板の接合は、包み追入れ接ぎにより、たな板、地板に対する裏板の接合は、平打付け接ぎによること。
 - (2) 引出しに使用する板材は、無垢板又は化粧板張りとし、化粧板は、厚さ三ミリメートル以上の挽き板とすること。この場合において、部材の接合は、包み打付け接ぎ、包みあり組み接ぎ、組み接ぎ又は片胴付き追入れ接ぎによること。
 - (3) とびら又は引戸を付ける場合には、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 板物にあつては、板材は、厚さ十八ミリメートル以上（「たんす姫簞笥」に使用する場合は、十六ミリメートル以上）の無垢板又は化粧板張りとし、化粧板は、厚さ三ミリメートル以上の挽き板とすること。この場合において、部材の接合は、本ざね留め端ばめ接ぎによること。
 - (ロ) 枠物にあつては、板材の厚さは、枠板にあつては十八ミリメートル以上（「たんす姫簞笥」に使用する場合は、十六ミリメートル以上）、鏡板にあつては六ミリメートル以上とし、枠の部材の接合は、留形やといざね接ぎ又は留形挽き込み接ぎにより、枠板に対する鏡板の接合は、段欠き打付け接ぎ又は片胴付き追入れ接ぎによること。
 - (4) 台輪を付ける場合には、台輪の四方の角の部材の接合にあつては留形片胴付き追入れ接ぎ又は包み片胴付き追入れ接ぎにより、根太の接合にあつては追入れ打付け接

ぎによること。

4 塗装は、次の技術又は技法によること。

- (1) ふき漆塗にあっては、生漆を繰り返して塗り付した後、精製生漆又は透漆を用いて「仕上げふき」をすること。
- (2) 「木地呂塗」にあっては、クロメ漆を用いて下塗をし、木地呂漆又は呂色漆を用いて上塗した後、上塗り磨きをし「胴摺り」をすること。

5 金具の製造は、次の技術又は技法によること。

- (1) 使用する地金の厚さは、〇・八ミリメートル以上とすること。
- (2) 「鑿彫り」は、手作業により彫り鑿を用いて行うこと。
- (3) 「打ち出し」は、手作業により木台及び金鋸を用いて行うこと。
- (4) 蝶番、錠及び鍵作りは、手作業によること。
- (5) 引き手作りは、手作業により「わらびて型」、「もっこ型」、「ひるて型」又は「角手型」に鋸打ちし成形すること。
- (6) さび止めは、鉄製にあっては、焼いた金具に動物性繊維をすりつけた後、ろうを塗り布で磨き、銅又は銅合金製にあっては、ろうを塗り布で磨くこと。
- (7) 色上げは、鉄製にあっては、生漆を塗り付焼き付けて着色を行い、銅又は銅合金製にあっては、硫化物を用いて着色を行うこと。

●原材料

- 1 木地は、ケヤキ、クリ、キリ、スギ、ニレ、タモ、キハダ、セン、カツラ若しくはホウ又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 くぎは、「ガマズミ」製又はこれと同等の材質を有するものとする。
- 3 漆は、天然漆とすること。
- 4 金具は、鉄、銅又は銅合金製とすること。

●地域

岩手県／盛岡市、奥州市

○沿革・特徴

18世紀後半にはじまる。ケヤキやキリ等を素材とし、漆塗りの上に、手打ち手彫りの堅ろうで優美な金具が取り付けられている。鍵のかかる金具が用いられるのは金庫の役目をしたためである。重厚で伝統的な和筆筒である。

○企 業 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従 事 者 数 C (平成16年) / B (平成24年)

○協同組合等

岩谷堂筆筒生産協同組合

〒023-1131 岩手県奥州市江刺区愛宕字海老島 68-1

TEL. 0197-35-0275 / FAX. 0197-35-0972

●技術・技法

- 1 「段取り」は、樹皮を「はだけほうちよう」を用いて「ひび皮」、「ちらし」、「普通皮」、「ちりめん」、「金系」、「銀系」、「あめ皮」又は「二度皮」になるように、「樺はだけ」をすること。

2 細工は、次のいずれかによること。

(1) 「型もの」にあっては、次の技術又は技法によること。

- (イ) 「仕込み」は、「芯体造り」並びに「胴皮張り」、「胴内皮張り」及び「口樺張り」をすること。この場合において、接着は、「木型」及びこてを用いて「にかわ張り」をすること。
- (ロ) 「胴皮」及び「口樺（かば）」の接合は、「ぶち目組み」によること。
- (ハ) 「天場決め」をすること。
- (ニ) 「胴切り」をするものにあっては、「摺り合わせ」をすること。
- (ホ) 「小縁張り」をすること。
- (ヘ) 「天皮張り」、「天内皮張り」、「底皮張り」及び「底内皮張り」をすること。

(2) 「木地もの」にあっては、次の技術又は技法によること。

- (イ) 木地造りは、「内張り」をした後「仕上げ」をした部材を木くぎ又はにかわを用いて成形すること。
- (ロ) 「外張り」をすること。この場合において、木地の角丸部分の「外張り」は、「ぶち目組み」とすること。

(3) 「たたみもの」にあっては、次の技術又は技法によること。

- (イ) 「樺たたみ」は、節が無く光沢の有る「樺」ににかわを塗り付したものを熱した鉄板を用いて圧着すること。
- (ロ) 成形には、胴付きのこ及び小刀を用いること。

- 3 「仕上げ」は、「荒ならしほうちよう」、トクサ及び「仕上げほうちよう」を用いてならした後、ムクの葉及び砥の粉を用いてみがくこと。

●原材料

- 1 使用する樹皮は、ベニヤマザクラ又はヤマザクラのものとする。
- 2 木地は、ホオノキ、スギ、ヒノキ、ヒバ若しくはキリ又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

秋田県／仙北市

○沿革・特徴

- 1 8世紀後半に下級武士の副業としてはじまる。ヤマザクラの樹皮を木地の表面に張ったも

の及び積層状に張り重ねた樹皮を彫刻したもので、独特の技法によりヤマザクラの樹皮特有の美しさを表現し、実用的な堅ろうさと渋くて野趣ある味わいで知られる。

○企 業 数 C（平成16年）／ B（平成24年）

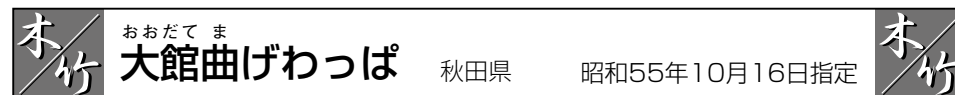
○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

角館工芸協同組合

〒014-0352 秋田県仙北市角館町外の山18

TEL. 0187-53-2228 / FAX. 0187-53-2293



●技術・技法

1 木地造りは、次の技術又は技法によること。

(1) 曲げに使用する板材は、スギの^{まさ}榎目板とし、仕上げ削りをする事。

(2) 「はぎ取り」をする場合は、かんなを用いてすること。

(3) 「煮沸」をした後、手作業による「曲げ」をする事。

(4) 「つま取り」をする場合は、小刀を用いてすること。

(5) 「^{かば}樺縫い」をする場合は、「^{きり}目通し鉋」を用いてすること。

(6) ふた、底板、取手、脚又は注ぎ口がある場合は、それぞれ、かんな、小刀又はのみを用いて成形すること。

2 組立ては、次の技術又は技法によること。

(1) 底板の「仕込み」は、「平底」、「上げ底」又は「しゃくり底」のいずれかによること。

(2) 「曲げ輪重ね」は、「鉢巻きかけ」、「帯かけ」又は「重ね合せ」のいずれかによること。

(3) 手作業による仕上げみがきをする事。

3 塗りをする場合は、次の技術又は技法によること。

(1) 「花塗り」にあつては、柿渋に松煙を混ぜ合わせたものを塗付した後、精製漆を用いる「地塗り」、中塗り及び上塗りをする事。

(2) 「しばき塗り」にあつては、「ベンガラしばき」をし、柿渋を用いる「渋塗り」をした後、透漆を用いる上塗りをする事。

●原材料

1 木地は、スギ、ヒバ若しくはホオノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

2 「^{かば}樺縫い」に使用する樹皮は、サクラの樹皮とすること。

3 のりは、そくいとすること。

4 漆は、天然漆とすること。

●地域

秋田県／大館市

○沿革・特徴

古くから山村の副業として行われていたが、17世紀後半に藩の奨励で発展。秋田スギを薄く剥いで榎目取りし、独特の技術で曲げ輪を作り、サクラの樹皮で縫留めして製作する。木目がまっすぐで張力に富み、軽量で、明るく優美な色合いを特色とする。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

大館曲げわっぱ協同組合

●技術・技法

- 1 樽の木取りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「寸甬^{すんぽう}割り」は、割り楔を用いて丸太の末口から割ること。
 - (2) 「巾割り」及び「小割り」は、「目切れ」のないように行うこと。
 - (3) 荒削りした後、十分に乾燥させること。
 - (4) 「野形^{けがた}」及び「正直台」を用いて「正直突き」をすること。
- 2 たが作りは、次のいずれかによること。
 - (1) 竹たがにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) たがに使用する竹は、「寒切竹」とし、「竹磨き」は、「甘肌」部分を残すこと。
 - (ロ) 「身仕上げ」及び面取りをすること。
 - (ハ) たが編みは、「ねじり編み」又は「ぐみ編み」とし、巻数は、五巻き以上とすること。
 - (2) 銅たが及び真鍮たがにあっては、「重ね継手」又は「組み込み継手」によること。
- 3 組立て仕上げは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 使用する樽^{くれ}は、「赤身」、「白肌^{しらた}」又は「甲付き」とすること。
 - (2) 樽立てに補助釘を使用する場合には、竹釘を用いること。
 - (3) 「外目鉋」、「胴かけ鉋」又は「丸鉋」を用いて「外丸」を仕上げ、「内目鉋」又は「丸鉋」を用いて「内丸」を上げること。
 - (4) たがは、固定蓋があるものにあっては、四本以上、ないものにあっては、一本以上かけること。
 - (5) 木口の仕上げ削り及び面取りをし、たがを磨くこと。
- 4 仕上げに塗り等をする場合には、「ろう抜き」、柿渋仕上げ又は「溜塗り」によること。

●原材料

- 1 木地は、スギとすること。
- 2 たがの素材は、マダケ、銅又は真鍮とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

秋田県／秋田市、能代市、横手市、大館市、男鹿市、湯沢市、鹿角市、北秋田市、にかほ市、
北秋田郡上小阿仁村、南秋田郡五城目町、南秋田郡八郎潟町、雄勝郡羽後町

○沿革・特徴

秋田スギを使った「おけ」、「たる」は、秋田の木製品の中では古い歴史をもっている。「おけ」は木を柁目状に使い、寿し半切り、寿し桶などフタのないものをいう。「たる」は木を板目状に使い、酒樽、魚樽などフタがはめこまれ、運搬に便利のように作られている。製品は全県的に作られているが、特に技術集積の高い地域は、能代市、大館市、五城目町で、ハイグ

レードな工芸品を作っている。

○企 業 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従 事 者 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○協同組合等

秋田杉桶樽協会

〒017-0012 秋田県大館市釈迦内字土肥 17-3 (有)日樽内

TEL. 0186-48-4153 / FAX. 0186-48-6877

●技術・技法

1 「ヒロ口細工」にあつては、次の技術又は技法によること。

(1) ヒロ口縄の太さは二ミリメートルから四ミリメートルとし、十センチメートルの長さ^よに^よ縫^{ぬい}りが二十回以上あること。

(2) 底編み及び立ち上げ編みは、「矢羽根編^{やばねあみ}」又は「棚編^{たなあみ}」によること。

2 「山ブドウ細工」にあつては、次の技術又は技法によること。

(1) ヤマブドウの皮は、鞣^{なめ}しを十分に行い、繊維に沿って切断し、幅の調整を行うこと。

(2) 手さげ籠類^{かこ}の底編み及び立ち上げ編みは、「二本飛^{にほんと}び網代編^{あじろあみ}」又は「笊編^{ざるあみ}」によること。

(3) 手さげ籠類^{ふち}の縁巻きは、「矢筈巻縁^{やはづまきふち}」によること。

(4) 角箱籠類^{かくばこかこ}の底編みは、「四つ目編^{あみ}」又は「二本飛^{にほんと}び網代編^{あじろあみ}」によること。立ち上げ編みは、「笊編^{ざるあみ}」によること。

(5) 丸籠類^{まるかこ}の底編みは、「笊編^{ざるあみ}」「四つ目編^{あみ}」又は「二本飛^{にほんと}び網代編^{あじろあみ}」によること。立ち上げ編みは、「笊編^{ざるあみ}」又は「二本飛^{にほんと}び網代編^{あじろあみ}」によること。

3 「マタタビ細工」にあつては、次の技術又は技法によること。

(1) 教材の下ごしらえは、皮剥ぎ^{かわは}、割き^き、扱き^こ、幅揃え^{はばそろ}を行うこと。

(2) 米研ぎ笊^{とざる}の底編みは、二本の材料を一組とする「二本飛^{にほんと}び網代編^{あじろあみ}」で編み、一本の材料で「二本飛^{にほんと}び網代編^{あじろあみ}」により底を丸くすること。立ち上げ編みは、「笊編^{ざるあみ}」によること。

(3) 小豆漉し^{あずきこ}及び蕎麦笊^{そばざる}の底編みは、二本の材料を一組とする「二本飛^{にほんと}び網代編^{あじろあみ}」によること。立ち上げ編みは、一本の材料で「二本飛^{にほんと}び網代編^{あじろあみ}」によること。

(4) 四つ目笊^{ざる}の底編みは、二本の材料を一組とする「四つ目編^{あみ}」によること。立ち上げ編みは、「笊編^{ざるあみ}」によること。

(5) 籠類^{ざる}の底編みは、二本の材料を一組とする「笊編^{ざるあみ}」によること。立ち上げ編みは、一本の材料で「笊編^{ざるあみ}」によること。

(6) 製作後は、「寒晒^{かんざらし}」又は「雪晒^{ゆきざらし}」を行うこと。

●原材料

1 「ヒロ口細工」にあつては、奥会津の山間部で採取されたミヤマカンスゲ（別称 ホンヒロ口）、オクノカンスゲ（別称 ウバヒロ口）とすること。

2 「山ブドウ細工」にあつては、奥会津の山間部で採取されたヤマブドウの皮で、二枚皮になる前の一枚皮とすること。

3 「マタタビ細工」にあつては、奥会津の山間部で採取された若年の成熟したマタタビの蔓^{つる}とすること。縁の芯の材料はクマゴヅル又は同等の材質を有するものとすること。

●地域

○沿革・特徴

奥会津地方の山間部で採取される、ヒロロ、ヤマブドウやマタタビなどの植物を素材とする編み組細工であって、山間地における積雪期の手仕事として、日常生活に用いる籠かこや箆ざるなどとして伝承されてきた。

現在では、福島県大沼郡三島町を主な産地とし、ヒロロ、ヤマブドウ、マタタビを素材とした手さげ籠・抱え籠・肩かけ籠・菓子器・炊事用具などが作られ、自然素材を用いた堅牢で素朴な手編みの良さが特徴である。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

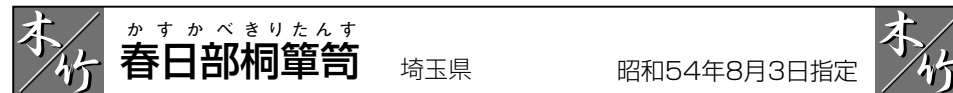
○協同組合等

奥会津三島編組品振興協議会

〒969-7402 福島県大沼郡三島町大字名入字諏訪/上 395 番地

三島町生活工芸館内

TEL. 0241-48-5502 / FAX. 0241-52-2175



●技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 使用する板材は、無垢板むくとすること。この場合において、板材の厚さは、天板、側板及びたな板にあっては十九ミリメートル以上、束板にあっては十ミリメートル以上、地板、裏板及び引出しの底板にあっては七ミリメートル以上とすること。
- 3 側板に対する天板及び地板の接合は、五枚組以上の組み接ぎ又は十一枚組以上のあり組み接ぎ若しくは包みあり組み接ぎにより、たな板の接合は、小孔あなほぞ接ぎによること。
- 4 引出しの部材の接合は、包み打付け接ぎ、組み接ぎ又はあり組み接ぎによること。
- 5 とびら又は引戸を付ける場合には、次の技術又は技法によること。
 - (1) 板物にあっては、板材の厚さは、二十四ミリメートル以上とし、芯材の枠の接合は、平留め接ぎによること。
 - (2) 枠物にあっては、板材の厚さは、枠の部材にあっては二十ミリメートル以上、戸板にあっては八ミリメートル以上とし、枠の部材の接合は、平留め接ぎ又は留形やといざね接ぎによること。
- 6 側板と足との接合には、「足くぎ」を用いること。
- 7 仕上げは、うづくりを用いるみがき及びやしやぶし着色をした後、ろうみがきをすること。

●原材料

- 1 木地は、キリとすること。
- 2 くぎは、ウツギ製又はこれと同等の材質を有するものとすること。
- 3 金具は、銅、銅合金又は鉄製とすること。

●地域

埼玉県／さいたま市、春日部市、越谷市、白岡市

○沿革・特徴

起源は17世紀初めといわれ、日光東照宮造営に加わった工匠が土地のキリ材を用い、長持等を作ったことから始まる。現在でも有数の桐箆笥の産地として知られる。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

春日部桐たんす組合

〒339-0054 埼玉県さいたま市岩槻区仲町 1-7-14 金子様方

TEL. 048-756-0348 / FAX. 048-756-0582

●技術・技法

- 乾燥は、自然乾燥によること。
- 「火入れ」をし、「^た矯め木」を用いて「^た矯め」を行うこと。
- 「継ぎ」は、「並継ぎ」又は「^{いんろう}印籠継ぎ」によること。この場合において、「すげ口」は、絹糸を巻いた後、精製漆を塗布しては水研ぎをすることを繰り返すこと。
- 穂先は、「^{ほてい}布袋穂」、「削り穂」又は「継ぎ穂」によること。
- 仕上げは、精製漆を用いて漆拭きをすること。

●原材料

- 使用する竹材は、ホテイチク、ヤダケ、ハチク、ダイミョウチク若しくはマダケ又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 漆は、天然漆とすること。

●地域

栃木県／塩谷郡高根沢町

埼玉県／川口市、さいたま市、所沢市、上尾市、鳩ヶ谷市、桶川市

千葉県／市川市、松戸市、君津市

東京都／千代田区、中央区、台東区、墨田区、江東区、品川区、世田谷区、中野区、杉並区、豊島区、北区、荒川区、足立区、葛飾区、江戸川区

神奈川県／横浜市

○沿革・特徴

江戸和竿は、天然の竹を用いて作られる継ぎ竿で享保年間に江戸で作られ、江戸時代後期に一大発展をとげ、数多くの名作を生み出し現在に至っている。和竿の特徴は、釣る魚の種類に応じた材料選びから始まり、竹が持つ靱性を生かした作りと味わいのある漆仕上げにある。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

江戸和竿協同組合

〒116-0003 東京都荒川区南千住 5-11-14

TEL. 03-3803-1893 ／ FAX. 03-3803-1893

●技術・技法

- 乾燥は、自然乾燥によること。
- 製造は、次の技術又は技法によること。
 - 木取りには、物差し、差し金、作業台及び^{てのこぎり}手鋸を用いること。
 - 接ぎ合わせは、木当て、^は鉋、^{ながだいかん}長台鉋及び^{はたがね}端金を用いて、^す摺り合わせ接ぎ、^{あいかけ}相欠接ぎ、^す雇いざね接ぎによること。
 - 削りには、^{ひらかんな}平鉋、^{すじけひ}長台鉋、^{こぐちだい}筋野引き及び木口台を用いること。
 - 仕口は、鋸、定規、鉋及び^の鑿を用いて、留め形隠し^{ありくみづ}蟻組継ぎ、^{ろうそくぼぞ}蠟燭柄、大入れ継ぎ、組継ぎ、引込み留め継ぎ、三方留め柄、胴突き柄又はこれらの方法と同等の仕口によること。
 - 彫り加工又はくり加工をする場合には、鑿、彫刻刀、くり小刀、廻し引き鋸及び鉋を用いること。
 - 組立は、^{さなだひも}真田紐、金槌、木槌、端金、当木、面取り鉋、平鉋及び丸鉋を用いて、仕口部分に接着剤を塗布して組み立てること。
 - 仕上げ削りには、平鉋、面取り鉋及び丸鉋を用いること。
 - 研磨には、^{とくま}木賊、^{むく}棕の木の葉又はこれらと同等の性質を有するものを用いること。
 - 塗りは、^{うるし}漆、^{ろう}いぼた蠟、^と砥粉又はこれらと同等の材質を有するものを用い、拭き漆仕上げ、^と蠟引き仕上げ又は時代仕上げをすること。

●原材料

^{しまくわ}島桑、^{けやき}欒、^{きはだ}黄蘗、^{かえで}楓、^{けんぼなし}玄圃梨、桐又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

東京都／台東区、荒川区、葛飾区、江東区、足立区

○沿革・特徴

江戸指物は、江戸初期大工職から分化した指物師により始められ、各種が家具が盛んに作られた。指物の指とは板や棒を「ほぞ」などにより組み合わせてものをつくることをいい、現在もこの技術を駆使して、江戸気質の職人により様々な指物が作られている。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

江戸指物協同組合

〒112-0005 東京都文京区水道 2-6-4 マ・メゾンツ小日向 101

TEL. 03-3947-2797 ／ FAX. 03-3947-2797

● 技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 「寄木種板」作りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 文様は、染色を施していない木地の組合せとすること。
 - (2) 文様単位材作りは、「留台」、「鋸挽台」、「削り台」、片あさりの鋸、「平鉋」及び「長台鉋」を用いること。
 - (3) 「寄せ」及び「大寄せ」をすること。
- 3 「ズク取り」には、「大鉋」又は「セン鉋」を用いること。この場合において、「ズク」の厚さは、〇・二五ミリメートル以上とすること。
- 4 指物にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「ズク」又は寄木挽割り板を指物木地に貼付する場合には、裁断面が製品の表面に表れないこと。
 - (2) 接合は、やといざね継ぎ、組継ぎ又はこれらと同等の仕口によること。
- 5 挽き物にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) ろくろ台及びろくろがんを用いて成形すること。
 - (2) 仕上げ挽き及びトクサ磨きには、ろくろの左右両方向の回転を用いること。
- 6 象がんで加飾をする場合には、彫り込み又は「くり抜き」によること。
- 7 仕上げをする場合には、「ろう引き」、「すり漆」又は「木地呂塗り」によること。

● 原材料

- 1 「寄木種板」に使用する木地は、天然木とすること。
- 2 指物（「無垢指物」を除く。）に使用する木地（「寄木種板」に使用する木地を除く。）は、スギ、ヒノキ、キリ、カツラ、ホウ、セン、キハダ、クワ、ケヤキ、クス、クルミ、コクタン、シタン、若しくはタガヤサン又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

● 地域

神奈川県／小田原市、足柄下郡箱根町

○ 沿革・特徴

シーボルトの江戸参府紀にも述べられている工芸品で、箱根山系の豊富な樹種を背景に生まれた。50種以上の木材を使用し、木材のもつ天然の色を組合せ、華麗、多彩な幾何学文様を創り出す、全国に例を見ない工芸品。

○ 企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○ 従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○ 協同組合等

小田原箱根伝統寄木協同組合

〒250-0055 神奈川県小田原市久野621 神奈川県産業技術センター 工芸技術研究所4階
社団法人 箱根物産連合会内

TEL. 0465-32-5252 / FAX. 0465-32-5253

●技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、天板、側板、たな板及び束板にあっては十九ミリメートル以上とし、地板、裏板及び引出しの底板にあっては七ミリメートル以上とすること。
- 3 側板に対する天板及び地板の接合は、前留めとし、五枚組以上の組み接ぎ木くぎ打ち又は十一枚組以上のあり組み接ぎにより、たな板の接合は、端止め小孔^{あな}ほぞ接ぎ、かぶせ面小孔^{あな}ほぞ接ぎ又は剣留め小孔^{あな}ほぞ接ぎによること。
- 4 引出しの部材の接合は、包み打付け接ぎ、組み接ぎ、あり組み接ぎ又は包みあり組み接ぎによること。
- 5 とびら又は引戸を付ける場合には、次の技術又は技法によること。
 - (1) 板物にあっては板材の厚さは、十九ミリメートル以上とし、部材の接合は、端つばめ又は留形本ざねほぞ端ばめ接ぎによること。
 - (2) 枠物にあっては板材の厚さは、枠の部材にあつては十九ミリメートル以上、鏡板にあつては七ミリメートル以上とし、部材の接合は、留形やといざね接ぎによること。
- 6 側板と足との接合には、「縫いくぎ」を用いること。
- 7 仕上げは、「うづくり」を用いる「みがき」及び「やしやぶし着色」をした後、「ろうみがき」をすること。

●原材料

- 1 木地は、キリとすること。
- 2 くぎは、ウツギ製又はこれと同等の材質を有するものとすること。
- 3 金具は、銅、銅合金又は鉄製とすること。

●地域

新潟県／加茂市

○沿革・特徴

19世紀初めに桐箆筒の生産がはじまる。東北地方産の良質のキリを用い、柾目を生かす製材、木くぎと組み接ぎ、やしやぶし着色、ろうみがきなど、伝統の技法により、キリ材の特質を生かした総桐箆筒を生産している。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

加茂箆筒協同組合

〒959-1313 新潟県加茂市幸町 2-2-4 加茂市産業センター 2 階

TEL. 0256-52-0445 / FAX. 0256-52-0428

●技術・技法

- 1 さん積みによる乾燥は、「積み替え」をすること。
- 2 木地加工は、次のいずれかによること。
 - (1) たんす及び飾りだなにあっては、次のいずれかによること。
 - (イ) 「わく指物」にあっては、次の技術又は技法によること。
 - ① わくのかまち（よこかまちを除く。）の見付け及び見込みは、それぞれ二十五ミリメートル以上、四十五ミリメートル以上とすること。
 - ② 横ざんの見付けは、二十五ミリメートル以上とすること。
 - ③ 側板及び裏板に使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、七ミリメートル以上とすること。
 - ④ わくのかまちの接合は、たてかまちと上下のかまちの場合にあっては三方胴付き二枚止めほぞ接ぎにより、たてかまちとよこかまちの場合にあっては三方胴付き止めほぞ接ぎによること。
 - ⑤ とびらを付ける場合には、とびらの部材の接合は、ほぞ接ぎ、かぶせ面ほぞ接ぎ、面腰ほぞ接ぎ、留型雇いさね接ぎ又は本ざねほぞ端ばめ接ぎをすること。
 - ⑥ 引出しを付ける場合には、引出しの部材の接合は、包み打付け接ぎ及び組み接ぎをすること。
 - (ロ) 板指物にあっては、次の技術又は技法によること。
 - ① 天板、側板、たな板及び束板に使用する板材の厚さは、二十二ミリメートル以上とすること。
 - ② 裏板に使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、七ミリメートル以上とすること。
 - ③ 天板と側板との接合は、五枚組以上の前留めあり組み接ぎ、九枚組以上の前留め組み接ぎ又は止め腰付きほぞ接ぎによること。
 - ④ とびらを付ける場合には、とびらの部材の接合は、ほぞ接ぎ、かぶせ面ほぞ接ぎ、両腰ほぞ接ぎ、留型雇いさね接ぎ又は本ざねほぞ端ばめ接ぎをすること。
 - ⑤ 引出しを付ける場合には、引出しの部材の接合は、包み打付け接ぎ及び組み接ぎをすること。
 - (2) 座卓にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 天板に使用する板材は無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、九ミリメートル以上とすること。
 - (ロ) 天わく組みの接合は、違い胴付き留めほぞ差し^{しやちせん}鯨柱打ち込みによること。
 - (ハ) 天板と吸い付きざんとの接合は、あり差しとすること。

- (二) 天わく組みと脚との接合は、三方留め接ぎ又は矩型ほぞ差しによること。
- (3) 文机の木地加工は、次の技術又は技法によること。
- (イ) 天板に使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、二十二ミリメートル以上とすること。
- (ロ) 天板と脚との接合は、板脚にあっては腰付きびようほぞ接ぎ割りくさび打ちにより、組脚にあっては送りあり連れ雇いさね接ぎによること。
- 3 塗装は、次のいずれかによること。
- (1) ふき漆塗にあっては、生漆を繰り返し塗り付し、生漆に松煙を混ぜ合わせたものを塗り付した後、精製生漆を繰り返し「すり漆」すること。
- (2) 一閑張漆塗にあっては、「綿引き」、「下張り」及び「布張り」をし、「さび塗」及び中塗をした後、精製漆を塗り付すること。
- (3) 柿渋油ふき塗にあっては、柿渋及び乾性油を繰り返し塗り付した後、布でみがくこと。
- 4 金具を付ける場合には、金具の表面は、鉄製のものにあっては松やに、白ろう及び松煙のすべてを混ぜ合わせたもの、生漆に鉄しろうを混ぜ合わせたもの又は真綿を用いて着色し、銅又は銅合金製のものにあってはみがくこと。

●原材料

- 1 木地は、ケヤキ、ミズメ若しくはウダイカンバ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又は鉄製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

長野県／松本市、塩尻市、木曽郡木祖村、東筑摩郡明科町

○沿革・特徴

- 17世紀末から産地形成し、ケヤキ、ミズメ、ウダイカンバ等を木地とし、塗は、漆、柿渋を用いる。特徴とする堅ろう性は、多種の巧緻な組み接ぎ技法により支えられている。

○企 業 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従 事 者 数 B (平成16年) / A (平成24年)

○協同組合等

松本家具工芸協同組合

〒390-0811 長野県松本市中央 4-7-5

TEL. 0263-36-1597 / FAX. 0263-32-3802

●技術・技法

- 1 木取りは、寸決め、玉切り、墨付け及び挽き割りをした後、荒挽きをすること。
- 2 乾燥は、割れ止め及び外気ならしをすること。
- 3 仕上げは、次のいずれかによること。
 - (1) 白木製品にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 粗仕上げかんなを用いて縦ろくろによる縁挽き及び粗仕上げ挽きをする。
 - (ロ) 仕上げかんな及びシャカかんなを用いて縦ろくろによる仕上げ挽きをし、仕上げ磨きをした後、トクサ及び「スグキワラ」を用いて「水磨き」をすること。
 - (2) 漆拭き製品にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 粗仕上げかんなを用いて縦ろくろによる縁挽き及び粗仕上げ挽きをする。
 - (ロ) 仕上げかんな及びシャカかんなを用いて縦ろくろによる仕上げ挽きをし、仕上げ磨きをした後、生漆を用いて漆拭きをすること。

●原材料

- 1 木地は、トチノキ、ケヤキ、センノキ、カツラ若しくはミズメ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 漆は、天然漆とすること。

●地域

長野県／下伊那郡阿智村、木曽郡南木曽町

岐阜県／中津川市

○沿革・特徴

ろくろ木地師により、木曽では17世紀頃盛んに生産されていたが明治のはじめ南木曽町に定着した。実用的な厚挽(び)きが主体で、トチ、ケヤキ、カツラ等の原材料の美しい木目を生かした挽物細工である。

○企 業 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従 事 者 数 B (平成16年) / A (平成24年)

○協同組合等

南木曽ろくろ工芸協同組合

〒399-5302 長野県木曽郡南木曽町吾妻 4689

TEL. 0264-58-2434 / FAX. 0264-58-2434

●技術・技法

- 1 「千筋ひご造り」は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「皮むき」は、「甘肌^{はだ}部分を残すこと。
 - (2) 「くじき」をした後、「荒引き」、「二度引き」及び「仕上げ引き」をすること。
 - (3) 「煮沸」をした後、乾燥をすること。
 - (4) 「もみ込み」をすること。
 - (5) 「曲げ」をする場合には、「こて」を用いること。
- 2 「輪造り」は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「煮沸」をした後、乾燥をすること。
 - (2) 「みがき」には、もみがら若しくはわら又は「左刃」を用いること。
 - (3) 「面取り」をすること。
 - (4) 「縁曲げ」には、「こて」又は「胴乱」を用いること。
 - (5) 継手の接合は、「はす継手」及び「止めくぎ」によること。
 - (6) 「目盛付け」には、「目盛定規」を用いること。
- 3 「編み」をする場合には、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「煮沸」をした後、乾燥をすること。
 - (2) 手作業による「へぎ」をすること。
 - (3) 「剪台^{せん}」を用いて「厚み決め」をした後、「幅決め」をすること。
- 4 「天上」又は「柱」がある場合のその接合は、「丸ほぞ」又は「角ほぞ」によること。
- 5 仕上げをする場合には、木ろうを使用する「みがき仕上げ」又は漆塗りによること。

●原材料

- 1 使用する竹材は、マダケ、モウソウチク、ハチク若しくはクロチク又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 くぎは、竹製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

静岡県／静岡市

○沿革・特徴

17世紀前半から記録があり、江戸時代には東海道有数の竹細工産地となる。竹千筋（竹ひご）をたくみに組合わせて作られた精巧な細工は独特の伝統技術を継承し、竹ひご造りから組立まで簡単な道具だけで作る手工芸品である。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

静岡竹工芸協同組合

〒420-0078 静岡県静岡市葵区八番町 7-1

TEL. 054-252-4924 / FAX. 054-273-2679

●技術・技法

- 1 欄間にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 彫りは、「みこみ取り」及び「覆輪こぼし」をした透かし深彫りとする事。
 - (2) 仕上げは、「線彫り」、「浮彫り」及び「肉合彫り」による事。
 - (3) 使用する板材の厚さは、四十五ミリメートル以上とする事。
- 2 置物にあつては、次の技術又は技法による事。
 - (1) 彫りには、のみ及び彫刻刀を用いる事。
 - (2) 仕上げは、「ちりめん彫り」とする事。
 - (3) 獅子頭を彫刻する場合には、上あご及び下あごを一体として彫り込み、「小彫り」段階でそれぞれを切り離す事。
 - (4) 天神を彫刻する場合には、次のいずれかによる事。
 - (イ) 「差し首」の天神にあつては、頭及び胴をそれぞれ別に彫り込み、仕上げ彫りの後、一体とする事。
 - (ロ) それ以外の天神にあつては、頭及び胴を一体に彫り込んだ後、仕上げ彫りをする事。
- 3 「木彫額」及び衝立にあつては、次の技術又は技法による事。
 - (1) 彫りは、「みこみ取り」又は「覆輪こぼし」をした透かし彫り又は「浮彫り」による事。
 - (2) 仕上げは、「線彫り」、「浮彫り」、「肉合彫り」及び「ちりめん彫り」による事。

●原材料

原木は、欄間、「木彫額」及び衝立にあつてはクスノキ若しくはケヤキ又はこれらと同等の材質を有する用材とし、置物にあつてはクスノキ、ケヤキ若しくはキリ又はこれらと同等の材質を有する用材とする事。

●地域

富山県／砺波市、南砺市

○沿革・特徴

17世紀後半、京都の彫刻師より技術を伝授されたのがはじまりといわれる。クス、ケヤキ、キリを素材にして、荒彫りから仕上げ彫りまで200本以上のノミ、彫刻刀を使う高度な技法を伝えており、特に欄間の深彫りにその特徴がでている。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

井波彫刻協同組合

〒932-0226 富山県南砺市北川 733 井波彫刻総合会館内

TEL. 0763-82-5179 / FAX. 0763-82-5163

●技術・技法

- 1 原木の木目及び「白太」又は「赤太」部分の色を製品の表面に生かすように、紙型、のこぎり、つきのみ等を用いて「木取り」及び「粗彫り」をする事。
- 2 仕上げは、製品の外形が鋭利又は簡潔になるように、のみ等を用いて彫る事。
- 3 彩色をしない事。

●原材料

原木は、イチイとする事。

●地域

岐阜県／高山市、飛騨市、下呂市

○沿革・特徴

19世紀初めが起源。イチイ材を素材に、木取り、粗彫、仕上げ彫と伝統的技法で生産している。ノミの鋭利な彫りあとを残し、イチイの木目をみせる工芸品である。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

飛騨一位一刀彫協同組合

〒506-0008 岐阜県高山市初田町 1-2 鈴木彫刻内

TEL. 0577-35-0321 / FAX. 0577-35-0321

● 技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、天板、側板、たな板及び地板にあっては十九ミリメートル以上、束板にあっては十三ミリメートル以上、裏板及び引出しの底板にあっては七ミリメートル以上とすること。
- 3 側板に対する天板の接合は、七枚組以上の前留め組み接ぎ、前留めあり組み接ぎ又は包みあり組み接ぎにより、側板に対する地板の接合は、七枚組以上の前留め組み接ぎ又は包み打付け接ぎ若しくは胴付き追入れ接ぎにより、側板に対するたな板の接合は、胴付き追入れ接ぎによること。
- 4 引出しの部材の接合は、包み打付け接ぎ、組み接ぎ、あり組み接ぎ又は包みあり組み接ぎによること。
- 5 とびら又は引戸を付ける場合には、次の技術又は技法によること。
 - (1) 板物にあっては、板材の厚さは、十九ミリメートル以上とし、芯材の枠の接合は、平留め接ぎによること。
 - (2) 枠物にあっては、板材の厚さは、枠の部材にあっては十九ミリメートル以上、戸板にあっては七ミリメートル以上とし、枠の部材の接合は、平留め接ぎ又は留形やといざね接ぎによること。
- 6 側板と足との接合には、「足くぎ」を用いること。
- 7 仕上げは、うずくりを用いるみがき及びやしやぶしを用いる着色をした後、ろうみがきをすること。

● 原材料

- 1 木地は、キリとすること。
- 2 くぎは、ヒバ製又はこれと同等の材質を有するものとすること。
- 3 金具は、銅、銅合金又は鉄製とすること。

● 地域

愛知県／名古屋市、春日井市、清須市、あま市、みよし市、丹羽郡扶桑町

○沿革・特徴

寛延3年（1750年）名古屋町奉行調査の「寛延旧家集」には指物師が慶長年間（1596年～1614年）に名古屋に移住した記述があり、江戸時代の初め頃には桐箆笥も作られていたと推定される。自然乾燥させた無垢板のキリ材を用い、くぎはヒバ製あるいはこれと同等の材質の物を使い、また、金具類は銅、銅合金、鉄などを加工し取付ける。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

名古屋桐箆笥工業協同組合

〒486-0903 愛知県春日井市前並町字前並 8-4（有）出雲屋家具製作所内

TEL. 0568-34-0081 / FAX. 0568-34-0081

●技術・技法

- 1 木材の乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 木地加工は、次のいずれかによること。
 - (1) 杵組筆筒にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) わくのかまち（よこかまちを除く。）の見付け及び見込みは、それぞれ二十ミリメートル以上、四十ミリメートル以上とすること。
 - (ロ) たな板及び裏板に使用する板材の厚さは、七ミリメートル以上とすること。
 - (ハ) わくのかまちの接合は、平ほぞ接ぎ、腰付きほぞ接ぎ、割りくさびほぞ接ぎ又は鬼ほぞ接ぎによること。
 - (ニ) 天板とかまちとの接合は、かまちの小溝穴に天板をはめ込むことによること。
 - (ホ) 引出しの部材の接合は、組み接ぎ、包み打ち付け接ぎ、前留め組み接ぎ、あり組み接ぎ、包みあり組み接ぎ、隠しあり組み接ぎ又は留め形隠しあり組み接ぎによること。
 - (ヘ) とびらを付ける場合には、とびらの部材の接合は、雇いざね留め接ぎ又は隠し留め形三枚接ぎによること。
 - (ト) 引戸を付ける場合には、引戸の部材の接合は、平ほぞ接ぎ又は腰付きほぞ接ぎによること。
 - (チ) 仕上げは、トクサの葉などを用いてみがくこと。
 - (2) 板組筆筒にあつては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 天板、側板及び束板に使用する板材の厚さは十八ミリメートル以上とすること。
 - (ロ) 裏板に使用する板材の厚さは、七ミリメートル以上とすること。
 - (ハ) 天板と側板との接合は、五枚組以上の組み接ぎ、前留め組み接ぎ又は包みあり組み接ぎによること。
 - (ニ) 引き出し部材の接合は、組み接ぎ、包み打ち付け接ぎ、前留め組み接ぎ、あり組み接ぎ、包みあり組み接ぎ、隠しあり組み接ぎ又は留め形隠しあり組み接ぎによること。
 - (ホ) とびらを付ける場合には、とびらの部材の接合は、雇いざね留め接ぎ又は隠し留め形三枚接ぎによること。
 - (ヘ) 引戸を付ける場合には、引戸の部材の接合は、平ほぞ接ぎ又は腰付きほぞ接ぎによること。
 - (ト) 仕上げは、トクサの葉などを用いてみがくこと。
- 3 塗装は、次のいずれかによること。ただし、キリ材を使用する場合を除く。
 - (1) ふき漆塗にあつては、生漆の塗付けとふき取りを繰り返した後、透漆を用いて仕上

げ塗をすること。

- (2) 春慶塗にあつては、砥の粉又は弁柄で「目止め」をし、さび漆を用いて下塗をした後、表面を削り滑らかにし、透漆を用いて仕上げ塗をすること。
 - (3) 呂色塗にあつては、さび漆を用いて下塗をし、呂色漆を用いて上塗をした後、「上塗研ぎ」をし「胴摺り」をすること。
- 4 金具の製造は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 銅板は、鍛造により打ち延ばして使用すること。
 - (2) 輪郭の切断は、手作業により鑿たがねを用いて行うこと。
 - (3) 「面取り」は、手作業により鑿やすりを用いて行うこと。
 - (4) 座金、鍵、錠前及び縁金具作りは、手作業によること。
 - (5) 引き手作りは、手作業により「わらびて型」、「ひるて型」又は「角手型」に成形すること。
 - (6) さび止めは、焼いた金具に生糸をすりつけて磨くこと。
 - (7) 仕上げは、菜種油又は椿油で拭き、乾燥させること。

●原材料

- 1 木地は、ケヤキ、キリ、マツ、ヒノキ若しくはスギ又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 漆は、天然漆とすること。
- 3 金具は、鉄製とすること。

●地域

福井県／越前市、鯖江市

○沿革・特徴

江戸時代後期より製造されている。ケヤキ、キリ等の木材を独自の指物技術により加工した後、漆塗りを施し、鉄製金具で装飾する重厚な製品造りを行っている。

○企 業 数 A（平成25年）

○従 事 者 数 B（平成25年）

○協同組合等

越前指物組合

〒915-0827 福井県越前市平和町 1-29

TEL. 0778-22-1769 / FAX. 0778-22-1769

● 技術・技法

1 乾燥は、自然乾燥によること。

2 木地加工は、次のいずれかによること。

(1) たんすにあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、天板、
 地板及び側板にあっては二十ミリメートル以上、たな板及び束板にあっては
 十六ミリメートル以上とすること。

(ロ) 天板と側板との接合は、七枚組以上の組み接ぎ、留形隠しあり組み接ぎ又は包
 みあり組み接ぎによること。

(ハ) 横足元を付けること。

(ニ) 引出しの部材の接合は、包み打付け接ぎ及び組み接ぎをすること。

(ホ) とびら又は引戸を付ける場合には、両面化粧板張りとし、化粧板は、厚さ三ミ
 リメートル以上の挽き板とすること。この場合において、部材の接合は、留形
 本ざねほぞ端ばめ接ぎ及び端つばめをすること。

(2) 飾りだなにあっては、次のいずれかによること。

(イ) 柱立てのものにあっては、次の技術又は技法によること。

① 使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、天板
 にあっては十五ミリメートル以上、地板及びたな板にあっては十二ミリメー
 トル以上、側板及び束板にあっては六ミリメートル以上とすること。

② 柱の見付け及び見込みは、十八ミリメートル以上とすること。

③ 天板又は地板と側板とを接合する場合には、小孔ほぞ接ぎによること。

④ 柱又は束柱と天板又は地板との接合は二枚ほぞ接ぎにより、柱と側板との接合
 及び束柱と束板との接合はみぞ入れによること。

⑤ 台輪の四方の角の部材の接合は、留形隠し組み接ぎ又は留形隠しあり組み接ぎ
 によること。

⑥ とびら又は引戸を付ける場合には、使用する板材の厚さは、十一ミリメートル
 以上とすること。この場合において、部材の接合は、留形本ざねほぞ端ばめ接
 ぎ及び端つばめによること。

⑦ 加飾をする場合には、透かし彫り、浮彫り又は平彫りによること。

(ロ) 板立てのものにあっては、次の技術又は技法によること。

① 使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、天板、
 地板、側板、たな板及び束板にあっては、十五ミリメートル以上とすること。

② 天板と側板との接合は、組み接ぎ、留形隠しあり組み接ぎ、包みあり組み接ぎ

又は小孔ほぞ接ぎによること。

③ たな板と側板との接合は、小孔ほぞ接ぎによること。

④ 台輪の四方の角の部材の接合は、留形隠し組み接ぎ又は留形隠しあり組み接ぎ
 によること。

⑤ とびら又は引戸を付ける場合には、使用する板材の厚さは、十一ミリメートル
 以上とすること。この場合において部材の接合は、留形本ざねほぞ端ばめ接ぎ
 及び端つばめによること。

⑥ 加飾をする場合には、透かし彫り、浮彫り又は平彫りによること。

(3) 座卓にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 天板は、厚さ二十ミリメートル以上の無垢板又は両面化粧板張りとするこ
 と。この場合において、化粧板は、厚さ三ミリメートル以上の挽き板とすること。

(ロ) 使用する脚材は、無垢材とすること。

(ハ) 天板と脚との接合は、二枚ほぞ接ぎ又は隠しほぞくさび接ぎによること。

(ニ) さんと脚との接合はほぞ接ぎにより、さんと天板との接合は小孔ほぞ接ぎによ
 ること。

(4) 文机にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 天板は、厚さ十七ミリメートル以上の無垢板又は両面化粧板張りとするこ
 と。この場合において、化粧板は、厚さ三ミリメートル以上の挽き板とすること。

(ロ) 天板と脚との接合は、板脚にあっては五枚組以上の組み接ぎにより、角脚にあ
 っては二枚ほぞ接ぎによること。

(ハ) 角脚の場合におけるさんと脚との接合は、ほぞ接ぎによること。

(ニ) とびらを付ける場合には、使用する板材は、厚さ十一ミリメートル以上の無垢
 板とすること。この場合において、部材の接合は、留形本ざねほぞ端ばめ接ぎ
 及び端つばめをすること。

(ホ) 引出しを付ける場合には、使用する板材は、無垢板とすること。この場合にお
 いて、前板の厚さは九ミリメートル以上とし、部材の接合は包み打付け接ぎ及
 び三枚組み接ぎをすること。

(5) 茶道用のたな物にあっては、次の技術又は技法によること。

(イ) 使用する板材は、一枚板とすること。

(ロ) 天板、地板又はたな板がある場合には、部材の接合は、留形本ざねほぞ端ばめ
 接ぎ又は端つばめによること。

(ハ) 柱がある場合には、柱と天板又は地板との接合は、ほぞ接ぎ又は欠き込み接ぎ
 によること。

(ニ) 側板がある場合には、側板と天板又は地板との接合は、小孔ほぞ接ぎによること。

(ホ) 加飾をする場合には、透かし彫りによること。

(6) 茶道用の箱物にあっては、次の技術又は技法によること。

- (イ) 使用する板材は、一枚板とすること。
 - (ロ) ふた物の場合における側板と側板との接合及びとびら物の場合における側板と天板又は地板との接合は、三枚組以上の組み接ぎ又は平打付け接ぎによること。
 - (ハ) とびら物の場合におけるとびら板の部材の接合は、留形端ばめ接ぎによること。
- (7) 茶道用の板物にあっては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 使用する板材は、一枚板とすること。
 - (ロ) ヘギ目がんな若しくは槍^{やり}がんなを用いて「取りヘギ目」をし、又は台がんなを用いて「仕上げ削り」をすること。
 - (ハ) 「仕上げ削り」をする場合における部材の接合は、端つばめによること。
- (8) 茶道用の挽^ひき物にあっては、次の技術又は技法によること。
- (イ) ろくろ台及びろくろがんなを用いて成形すること。
 - (ロ) 荒挽^びきをした後、自然乾燥をすること。
- (9) 茶道用の曲げ物にあっては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 使用する板材は糸^{まさ}柱目板とし、「ヘギ目」又は「仕上げ削り」をすること。
 - (ロ) 手作業による「挽^ひき曲げ」又は「曲げ」をすること。
 - (ハ) 注ぎ口、取手、ふた又は脚がある場合には、それぞれ、かんな、くり小刀又はのみを用いて成形すること。
- (10) 茶道用の彫物及びくり物にあっては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 一木造りとすること。
 - (ロ) 彫物にあっては彫刻刀又はのみを用いて丸彫り、浮彫り又は平彫りによる彫りをし、くり物にあっては小がんな、豆がんな又はのみを用いてくりをすること。
- (11) 茶道用の桶^{おけ}にあっては、次の技術又は技法によること。
- (イ) 使用する板材は、糸^{まさ}柱目板とすること。
 - (ロ) くれ板の接合には、合くぎを用いること。
 - (ハ) たがに竹を使用する場合には、「皮はぎ」及び「節削り」をすること。
 - (二) 底板のはめ込みは、「あり切り」及び「木ごろし」によること。
- 3 仕上げは、スギ材及びヒノキ材を除き、次の技術又は技法によること。
- (1) キリ材は、いぼたろうを用いてみがくこと。
 - (2) クワ材は、石灰を用いて発色加工をした後、「すり漆」又は「油ふき」をすること。
 - (3) ケヤキ材は、「すり漆」をすること。
 - (4) その他のものは、トクサ及びムクの葉を用いてみがくこと。
- 4 加飾をする場合には、漆絵、彩絵、蒔絵、象が^{まき}ん、箔絵、金銀泥又は金銀砂子^{はく}によること。

●原材料

- 1 木地は、キリ、スギ、ヒノキ、クワ、ケヤキ、サクラ、マキ、クスノキ、カツラ、ウメ、カキ、ヒバ若しくはイチイ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 くぎは、茶道用の桶^{おけ}に使用するものにあっては竹製とし、その他のものにあってはウツ

ギ製とすること。

3 茶道用の曲げ物に使用する樹皮は、サクラの樹皮とすること。

4 漆は、天然漆とすること。

5 金具は、銅若しくは銅合金、銀、金又は鉄製とすること。

●地域

京都府／京都市

○沿革・特徴

起源は平安期だが、室町以降専門の指物師が出て、茶道文化の確立とあいまって発展した。無垢^く板を用いた高級和家具の調度指物と、キリ、スギ、クワの素材を生かした挽物、曲物、板物などの茶道具指物がある。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

京都木工芸協同組合

〒 600-8060 京都府京都市下京区高辻通富小路西入雁金町 159（株）和田卯内

TEL. 075-351-2291 / FAX. 075-351-3740

●技術・技法

- 彫刻欄間にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 下絵は、筆墨等を用いて板材に直接描くこと。
 - 彫りは、表裏両面ともに、「立体彫り」によること。
 - 仕上げは、「いぼたろう」又はこれと同等の性質を有するもの及び「うずくり」を用いてみがくこと。
- 透彫欄間にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 透かし模様の木口部分が板材に対して直角になるように彫ること。
 - 「花鳥山水模様」を彫る場合には、下絵は筆墨等を用いて板材に直接描き、彫りは「むく打ち操り小刀」及び「角挽き」を用いて下絵先端細部まで「引き繰り」をすること。
- 箴欄間^{おさ}にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 箴の子の割り出しは、「木返し」によること。
 - 箴は、「玉縁」にはめ込むこと。この場合において、はめ込みは、「やり越し」によること。
 - 「玉縁」は、塗漆すること。
- 組子欄間にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 組子の割り出しは、「割り込み」によること。
 - 組手切りには、「組手切り台」及び「型板」を用いること。
 - 組手は、三つ組手とすること。
- 節抜欄間にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 「節抜き」をすること。この場合において、竹は、すす竹とすること。
 - 節に接する部分は、「片欠き」をすること。
 - 竹の肉質部分は、そぎ取ること。
 - 節抜細工は、「玉縁」又は「見切縁」にはめ込むこと。この場合において、「玉縁」へのはめ込みは、「やり越し」によること。
 - 「玉縁」及び「見切縁」は、塗漆すること。
- 書院欄間にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 下絵は、筆墨等を用いて板材に直接描くこと。
 - 彫りは、片面の「立体彫り」によること。
 - 仕上げは、「いぼたろう」又はこれと同等の性質を有するもの及び「うずくり」を用いてみがくこと。
- 衝立にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 下絵は、筆墨等を用いて板材に直接描くこと。

- 彫りは、表裏両面ともに、「立体彫り」によること。
- 仕上げは、「いぼたろう」又はこれと同等の性質を有するもの及び「うずくり」を用いてみがくこと。

8 掛額にあつては、次の技術又は技法によること。

- 下絵は、筆墨等を用いて板材に直接描くこと。
- 彫りは、「立体彫り」によること。
- 仕上げは、「いぼたろう」又はこれと同等の性質を有するもの及び「うずくり」を用いてみがくこと。

●原材料

- 原木は、スギ、ヒノキ、キリ若しくはクワ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 漆は、天然漆とすること。

●地域

大阪府／大阪市、岸和田市、吹田市、貝塚市、枚方市、茨木市、松原市、摂津市、東大阪市、豊能郡能勢町

○沿革・特徴

17世紀初期に起源し、大阪府内の聖神社や四天王寺等に伝統技法の発祥がみられ発展している。スギ、キリ、ヒノキ等を用い、彫刻欄間、透彫欄間、箴欄間、組子欄間、節抜欄間の5種類があり、日本家屋にふさわしい装飾性と換気の機能性を備えている。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

大阪欄間工芸協同組合

〒566-0062 大阪府摂津市鳥飼上3-5-21 中川文化101号室

TEL. 072-646-8470 / FAX. 072-646-8471

●技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 使用する板材は、無垢板とすること。
- 3 部材の接ぎ手は、次の技術又は技法によること。
 - (1) たな物にあっては、次によること。
 - (イ) たな板と柱の接合は、剣留め小孔ほぞ接ぎによること。
 - (ロ) 引き出しの部材の接合は、端止め小孔ほぞ接ぎ、あり組み接ぎ又は留め接ぎ板千切入れによること。
 - (ハ) 戸枠の部材の接合は、留め接ぎ板千切入れ又は留めほぞ接ぎによること。
 - (2) 「机」及び台にあっては、次によること。
 - (イ) 天かまの部材の接合は、留め接ぎ板千切入れ又は留めほぞ接ぎによること。
 - (ロ) 「机」の天板と脚との接合は、三方留め接ぎによることとし、天板には裏さんを取りつけること。
 - (3) 箱物にあっては、側板と側板の接合は、あり組み接ぎ又は留め接ぎ板千切入れによることとし、側板と底板の接合は、小孔ほぞ接ぎによること。
- 4 「紐」は、作り出しによること。
- 5 木地仕上げは、トクサ及びムクの葉又はこれらと同等の性質を有するものを用いてみかくこと。
- 6 「スオウ」又は「オハグロ」を用いる着色をした後、「うづくりがけ」をすること。
- 7 精製生漆による「ふきこみ仕上げ」をした後、砥の粉を用いる「みがき」をすること。

●原材料

- 1 木地は、シタン、コクタン、カリン又はタガヤサンとすること。
- 2 漆は、天然漆とすること。

●地域

福井県／越前市
 大阪府／大阪市、堺市、貝塚市、八尾市、松原市、大東市、門真市、摂津市、藤井寺市、東大阪市、泉南市
 兵庫県／姫路市、洲本市、川西市、淡路市、たつの市
 奈良県／奈良市、大和郡山市、葛城市、宇陀市
 和歌山県／有田市

○沿革・特徴

15世紀頃には技法が確立したと推察され、現在のような産地形成は江戸中期に整った。シタン、コクタン等の唐木を素材とし、飾棚、茶棚等をはじめ座敷机、花台などの机類が主流

を占め堅ろうさと深い趣きには定評がある。

- 企業数 B（平成16年）／ A（平成24年）
 ○従事者数 A（平成16年）／ A（平成24年）
 ○協同組合等

大阪唐木指物協同組合

〒540-0011 大阪府大阪市中央区農人橋 2-1-31 第6松屋ビル 628号 錫器事業協同組合内
 TEL. 06-6942-6651 / FAX. 06-6947-2773

●技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、天板、側板、たな板、束板及び地板にあっては二十ミリメートル以上、裏板及び引出しの底板にあっては八ミリメートル以上とすること。
- 3 側板に対する天板、地板及びたな板の接合は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 側板に対する天板の接合は、九枚組以上の前留め組み接ぎ、前留めあり組み接ぎ又は包みあり組み接ぎによること。
 - (2) 側板に対する地板の接合は、九枚組以上の前留め組み接ぎ又は胴付き追入れ接ぎによること。
 - (3) 側板に対するたな板の接合は、胴付き追入れ接ぎによること。
- 4 引出しの部材の接合は、包みあり組み接ぎ、包み打付け接ぎ、あり組み接ぎ又は組み接ぎによること。
- 5 とびら又は引戸を付ける場合には、次の技術又は技法によること。
 - (1) 板物にあっては、板材の厚さは、二十ミリメートル以上とし、^{しん}芯材の枠の接合は、平留め接ぎによること。
 - (2) 枠物にあっては、板材の厚さは、枠の部材にあっては二十ミリメートル以上、鏡板にあっては七ミリメートル以上とし、枠の部材の接合は、留形やといざね接ぎによること。
- 6 仕上げは、うづくりかけをし、ヤシャブシを用いる着色をした後、ろうみがきをすること。

●原材料

- 1 木地は、キリとすること。
- 2 くぎは、ウツギ製又はこれと同等の材質を有するものとすること。
- 3 金具は、銅、銅合金又は鉄製とすること。

●地域

大阪府／大阪市、堺市、岸和田市、和泉市、東大阪市、泉北郡忠岡町

○沿革・特徴

江戸中期から、農耕の傍ら付近に産出する黄蘗や桐を用いて、箱などの簡単な指物の製造が始まりと言われ、江戸後期から明治にかけて一大産地を形成した。桐の柁目を生かし、木釘と各種組み接ぎ技法をこらした組立から、みがき、着色に至るまで伝統技法を脈々と伝えている。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

大阪泉州桐箆筒製造協同組合

〒 596-0002 大阪府岸和田市吉井町 1-19-8

TEL. 0724-43-5691 / FAX. 0724-43-5692

●技術・技法

- 1 竹割り、荒割、小割及び皮身分をすること。
- 2 編みは、節が簾の表に模様を描くよう、ヒゴを順序よく揃えながら編むこと。この場合において、亀甲編みは、手編みによること。

●原材料

- 1 マダケ又はこれと同等の材質を有するものとする。
- 2 編みに使用する糸は、絹糸又は綿糸とする。

●地域

大阪府／大阪市、とんだばやし 富田林市、かわちなかの 河内長野市

○沿革・特徴

起源は飛鳥・奈良時代とされ、かつては将軍、大名、現在は皇居、神社、佛閣、教会の威厳をあらわす装飾としての御みす、夏に涼しさを招き、夏の風物詩として愛用され発展してきた。金剛山・葛城山にある良質の竹に恵まれた富田林地方では、竹簾作りが盛んになり、江戸時代後期に産地が形成された。天然の竹の素材を生かした優雅で格調高い簾は、日本的な風流さを備えている。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

大阪簾工業協同組合

〒584-0024 大阪府富田林市若松町2-4-25

TEL. 0721-26-1190 / FAX. 0721-26-1190

●技術・技法

- 1 柳行李こよりりにあっては、次の技術又は技法によること。

- (1) 「水漬」をすること。
- (2) 「弓糸」には、「竹弓」を用いること。
- (3) 「差し」は、「弓糸」を「さん木」に固定して行うこと。
- (4) 「編み」は、「押え木」で固定して行うこと。
- (5) 「孫入れ」をすること。
- (6) 「山起し」には、「当木」と木槌づちを用いること。
- (7) 「縁巻き」には、「とじ」を用いること。

- 2 小行李こよりりにあっては、次の技術又は技法によること。

- (1) 「水漬」をすること。
- (2) 「弓糸」には、「竹弓」を用いること。
- (3) 「編み」は、「押え木」で固定して行うこと。この場合において、「編み」は、「平編」及び「山編」によること。
- (4) 「縁巻き」には、「とじ」を用いること。

- 3 柳籠かこ及び藤籠とうかこは、次の技術又は技法によること。

- (1) 「柳割り」をする場合には、「割り子」を用いること。
- (2) 「面取」をする場合には、「幅決め」を用いること。
- (3) 「水漬」をすること。
- (4) 「底編」は、「割十字底編」、「十字底編」、「井桁底編げた」、「米字底編」、「小判底編」、「角底編」又は「共底編」によること。
- (5) 「共底編」をしない場合には、「立芯曲しん」をした後、「縄編なわ」をすること。
- (6) 「側編」は、「並編」、「縄目編なわ」、「飛編」又は「変わり編」によること。
- (7) 「縁組」は、「共縁」又は「巻縁」によること。
- (8) 「蓋編ふた」をする場合には、「並編」、「縄目編なわ」又は「飛編」によること。

●原材料

- 1 主材料は、コリヤナギ又は藤とうとすること。
- 2 使用する竹材は、マダケ、モウソウチク又はこれと同等の材質を有するものとする。
- 3 使用する糸材は、麻又はこれと同等の材質を有するものとする。
- 4 使用する側補強材は、帆布若しくはこれと同等の材質を有するもの又は皮革とすること。

●地域

兵庫県／豊岡市、養父市、美方郡香美町

○沿革・特徴

発祥は7世紀頃に遡るといわれるが、史実的に明らかなものは少ない。しかし、柳行李に代表される製品は、江戸時代から今日に至るまで作られている。材料は、県内のほか長野、高知産の大木柳、中木柳、小木柳、柳藤^{とう}などが用いられる。昨今はバスケットの類いが主製品になってきた。

○企業数 B（平成16年）／ A（平成24年）

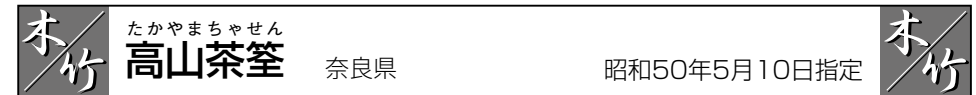
○従事者数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

兵庫県杞柳製品協同組合

〒668-0801 兵庫県豊岡市赤石1362

TEL. 0796-23-3821 / FAX. 0796-24-0913



●技術・技法

1 「小割り」は、小刀を用いて浅く割った後、竹の繊維に沿って手で裂くこと。

2 穂の仕上げは、「味削り」、「しごき」及び「面伏せ」をすること。

●原材料

1 使用する竹材は、ハチク、クロチク、又はマダケとすること。

2 使用する糸は、木綿糸とすること。

●地域

奈良県／生駒市

○沿革・特徴

15世紀に茶道の隆盛により、この地に茶室の製造技術が確立し、秘伝として伝承された。ハチク、クロチク、マダケを材料に、竹の強い繊維を利用して、小刀で竹を細かく（80～120本）裂いて穂先を作る。全国の茶室の9割を生産する。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

奈良県高山茶釜生産協同組合

〒630-0101 奈良県生駒市高山町5725

TEL. 0743-71-3808 / FAX. 0743-71-3808

●技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 使用する板材は、無垢板とすること。この場合において、板材の厚さは、天板、側板、たな板、束板及び地板にあっては十九ミリメートル以上、裏板及び引出しの底板にあっては七ミリメートル以上とすること。
- 3 側板に対する天板、地板及びたな板の接合は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 側板に対する天板の接合は、次のいずれかによること。
 - (イ) 胴丸型以外のものにあっては、七枚組以上の前留め組み接ぎ、前留めあり組み接ぎ又は包みあり組み接ぎによること。
 - (ロ) 胴丸型のものにあっては、胴付き追入れ接ぎによること。
 - (2) 側板に対する地板の接合は、七枚組以上の前留め組み接ぎ又は胴付き追入れ接ぎによること。
 - (3) 側板に対するたな板の接合は、胴付き追入れ接ぎによること。
- 4 引出しの部材の接合は、包みあり組み接ぎ、包み打付け接ぎ、あり組み接ぎ又は組み接ぎによること。
- 5 とびら又は引戸を付ける場合には、次の技術又は技法によること。
 - (1) 板物にあっては、板材の厚さは、十九ミリメートル以上とし、^{しん}芯材の枠の接合は、平留め接ぎによること。
 - (2) 枠物にあっては、板材の厚さは、枠の部材にあっては十九ミリメートル以上、鏡板にあっては七ミリメートル以上とし、枠の部材の接合は、留形やといざね接ぎによること。
- 6 仕上げは、うづくりかけをし、やしやぶしを用いる着色をした後、ろうみがきをすること。

●原材料

- 1 木地は、キリとすること。
- 2 くぎは、ウツギ製又はこれと同等の材質を有するものとすること。
- 3 金具は、銅、銅合金又は鉄製とすること。

●地域

和歌山県／和歌山市

○沿革・特徴

19世紀後期から始まるといわれる。初期は、杉、モミ等の塗り箆笥であったが、後に、表面に唐木、桐等を用いた。現在では、桐材を主体に黒壇等を用いて婚礼用収納セットとして製造出荷している。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

紀州桐箆笥協同組合

〒640-8443 和歌山県和歌山市延時13-4 志賀様方

TEL. 073-452-2011 / FAX. 073-453-1304

●技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 製造は、次の技術又は技法によること。
 - (1) あらかじめ継ぐ竹を決める「生地組み^{きじぐみ}」を行うこと。
 - (2) 「火入れ」をし、「矯め木^{たづめぎ}」を用いて「矯め」を行うこと。
 - (3) 「差し込み」は、「並継ぎ^{なみつぎ}」であること。また、「玉口^{たまぐち}」は、絹糸を巻いた後、漆を塗布して水研ぎを二回以上行うこと。
 - (4) 穂先は角材状の竹を円錐状に削って加工すること。

●原材料

- 1 使用する竹材は、真竹^{まだけ}、黒竹^{くろちく}、高野竹若しくは矢竹^{やだけ}又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 持ち手部分を除く漆塗りの補強の下地には絹糸を使用すること。
- 3 漆は、精製漆とすること。

●地域

和歌山県／橋本市、伊都郡九度山町

○沿革・特徴

三尺（約90cm）程の3～5本の竹を「並継ぎ」し、竿先は円錐状に削って穂先とし、持ち手はグリップのように太く、バランスの取れた調子と丁寧な装飾の調和が持ち味。天然の竹を使用したへら竿の大半を生産している。

○企業数 A（平成25年）

○従事者数 A（平成25年）

○協同組合等

紀州製竿組合

〒648-0015 和歌山県橋本市隅田町河瀬 401-2 紀州へら竿 和彦 内

TEL. 0736-39-2246 / FAX. 0736-39-2246

●技術・技法

- 1 「こしらえ」は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「寸取り」には、「寸竹」を用いること。
 - (2) 「洗い」をした後、「外節削り」及び「荒割り」をすること。
 - (3) 「輪竹」造りは、「内節落し」、「幅決め」及び「面取り」をすること。この場合において、「そうけ」、「めしぞうけ」及び「米あげぞうけ」に使用するものにあつては、「つがい削り」をすること。
 - (4) 「外輪」造りは、「へちる」、「幅決め」及び「面取り」をすること。この場合において、「そうけ」及び「めしぞうけ」に使用するものにあつては、「端削り」をすること。
 - (5) 「内輪」造りは、「厚さ決め」、「幅決め」及び「面取り」をすること。この場合において、「そうけ」及び「めしぞうけ」に使用するものにあつては、「端削り」をすること。
 - (6) 「穂竹」造りは、「厚さ決め」、「幅決め」及び「細割り」をすること。この場合において、「そうけ」及び「めしぞうけ」に使用するものにあつては、「端削り」をすること。
 - (7) 「芯骨^{しん}」及び「小骨」造りは、「幅決め」、「へちる」及び「厚さ決め」をすること。この場合において、「みぞうけ」に使用するものにあつては、「止め作り」をすること。
 - (8) 「ひご」造りは、「へちる」、「中割り」、「厚さ決め」、「幅決め」及び「面取り」をすること。この場合において、「そうけ」、「めしぞうけ」及び「米あげぞうけ」に使用するものにあつては、「細割り」をすること。
 - (9) 「外当て」及び「内当て」造りは、「へちる」、「幅決め」及び「面取り」をすること。「外当て」にあつては、「端削り」をすること。
 - (10) 「つる」及び「こうがい」造りは、「厚さ決め」、「幅決め」、「面取り」及び「端削り」をすること。
 - (11) 「足」造りは、「切り込み」及び「面取り」をすること。
 - (12) 「くさび」造りは、「厚さ決め」、「幅決め」及び「端削り」をすること。
- 2 「編み」は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「輪造り」をすること。
 - (2) 「中組」をした後、「小骨裂き」及び「ひご編み」をすること。この場合において、「中組」及び「ひご編み」は、「ござ目編み」によること。
- 3 「縁仕上げ」は、「当て縁仕上げ」によること。
- 4 「みぞうけ」にあつては、「くさび入れ」をすること。

●原材料

使用する竹材は、マダケ又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

岡山県／真庭市

○沿革・特徴

19世紀初頭にはじまる。農具類、そうけ、めしそうけ等が主として制作されていたが、現在はパン籠、盛籠、花器なども作られている。使いやすさと丈夫さに特に定評がある。材料のマダケはさらしや皮むきをせず、青竹を用いるのが特徴である。

○企業数 A（平成16年）／ A（平成24年）

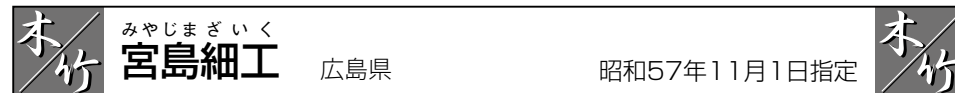
○従事者数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

真庭市 勝山支局 総務振興課

〒717-0013 岡山県真庭市勝山 53-1

TEL. 0867-44-2607 / FAX. 0867-44-4569



●技術・技法

1 「挽き物」にあつては、次の技術又は技法によること。

- (1) 木地造りは、ろくろ及びろくろがんなを用いて荒挽きをした後、割れ止めをし、乾燥すること。
- (2) 木地仕上げは、粗仕上げかんなを用いてろくろによる粗仕上げ挽きをした後、仕上げかんな及び平きさげを用いてろくろによる仕上げ挽きをし、仕上げ磨きをすること。

2 「削り物」にあつては、次のいずれかによること。

(1) 盆製品及び台製品にあつては、次の技術又は技法によること。

(イ) 木地造りは、荒削りをした後、割れ止めをし、乾燥すること。

(ロ) 木地仕上げは、丸こてのみ、平きさげ及び丸きさげを用いて仕上げ削りをした後、仕上げ磨きをすること。

(2) 杓子製品にあつては、次の技術又は技法によること。

(イ) 木取りは、板目を製品の表面に生かすように、割りなた又は「前挽大鋸」を用いて小割りをすること。

(ロ) 木地造りは、手斧を用いて「荒木作り」及び「荒木打ち」をすること。

(ハ) 木地仕上げは、横削りかんな、縦削りかんな及び平きさげを用いて「顔」を「中削り」し、仕上げかんな及び廻しかんなを用いて「背」を、小刀、反り台かんな、平きさげ及び柄尻かんなを用いて「柄」を仕上げ削りした後、仕上げ磨きをすること。

3 彫刻をする場合には、手作業によること。

4 着色をする場合には、「錆色染」によること。

5 塗装をする場合には、生漆を用いて漆拭きをすること。

●原材料

1 木地（杓子製品に使用されるものを除く。）は、ケヤキ、ミズメザクラ、コエマツ、クワ、カエデ、エンジュ、ヤマザクラ、クリ、セン、トチ又はカキとすること。

2 杓子製品に使用される木地は、クワ、ミズメザクラ、エンジュ、オニグルミ、トチ、ヤマザクラ、セン又はホオとすること。

3 漆は、天然漆とすること。

●地域

広島県／廿日市市

○沿革・特徴

起源は鎌倉時代に遡るといわれる。トチ、ケヤキ、コエマツ、クリ、サクラ等を素材にした

挽き物、削り物、彫刻、杓子等の多種の木工品を生産している。時に木目の美しさを生かした点に特色がある。

○企業数 A（平成16年）／ A（平成24年）

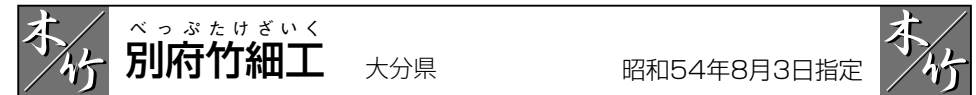
○従事者数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

宮島細工協同組合

〒739-0588 広島県廿日市市宮島町1165-9 宮島伝統産業会館内

TEL. 0829-44-1758 / FAX. 0829-44-1758



●技術・技法

1 「ひご取り」及び部材造りは、次の技術又は技法によること。

(1) 「節回し」をすること。

(2) 「塗り仕上げ」及び「さび付け仕上げ」をするものにあつては、「皮むぎ」をすること。

(3) 「剥ぎ」には、「竹割包丁」を用いること。

(4) 「すき」は、「手すき」又は「銚すき」によること。

(5) 「幅取り」には、「幅取小刀」を用いること。

(6) 「面取り」には、「幅取小刀」又は「面取包丁」を用いること。

2 「編み」は、「四つ目編み」、「六つ目編み」、「八つ目編み」、「網代編み」、「ござ目編み」、「縄目編み」、「りんご編み」又は「菊底編み」によること。

3 「縁仕上げ」は、「共縁仕上げ」、「当て縁仕上げ」又は「巻き縁仕上げ」のいずれかによること。

4 「手竹」を付ける場合は、「挿し手」又は「曲げ手」によること。

5 「高台」を付ける場合は、「巻き高台」又は「飾り高台」によること。

6 「塗り仕上げ」をする場合は、下地染めをした後、精製漆を塗付し、つや出しをすること。

7 「さび付け仕上げ」をする場合は、次の技術又は技法によること。

(1) 下染め及び上染めをした後、研ぎ出しをすること。

(2) 精製漆を用いて下塗りをした後、さび付けをすること。

(3) 精製漆を用いて上塗りをした後、つや出しをすること。

●原材料

1 使用する竹材は、マダケ、ハチク、クロチク、ゴマダケ、メダケ若しくはシノダケ又はこれらと同等の材質を有するものとする。

2 漆は、天然漆とすること。

●地域

大分県／大分市、別府市、日田市、杵築市、由布市、速見郡日出町

○沿革・特徴

室町時代にはじまるといわれ、19世紀中頃、入湯客の土産品として知られるようになる。竹材が豊富であること、技術教育に熱心であったことから全国でも有数の竹工芸品産地として発展した。マダケを使った平ひごものに特色がある。

○企業数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

別府竹製品協同組合

●技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 竹は「火入れ」をすること。
- 3 「弓芯^{ゆみしん}」の加工は、次の技法によること。
 - (1) 竹を「側木^{そばぎ}」で挟んで張り合わせ、なわ等とくさびで締め付けること。
 - (2) 弓の上部及び下部は、握りの部分より薄くなるように削ること。
- 4 「弓竹」の加工は、次の技法によること。
 - (1) 内側は節が六つ、外側は節が七つの竹で構成すること。
 - (2) 弓の握りの部分を上部及び下部より○・四ミリメートル程度厚くして仕上げ削りを行うこと。
- 5 「打ち込み」は、次の技法によること。
 - (1) 「弓芯^{ゆみしん}」を「弓竹^{ゆみたけ}」で挟み、「額木^{ひたいぎ}」、「関板^{せきいた}」を付けること。
 - (2) 弓に添え竹をして、なわ等で巻き、くさびで締め付けながら半円状に反りを付けること。
- 6 「張り込み」は、次の技法によること。
 - (1) 「額木^{ひたいぎ}」及び「関板^{せきいた}」に「ゆはず」をつくり、張り台に半日程度かけること。
 - (2) 足で踏んで弓型を整えること。
- 7 仕上げは、「額木^{ひたいぎ}」及び「関板^{せきいた}」に仕上げ磨きし、「握束^{にぎりづか}」等に「籐巻き^{とうま}」をすること。

●原材料

- 1 使用する竹材は、マダケ又はこれと同等の材質を有するものとする。
- 2 使用する板材は、ハゼ又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

宮崎県／都城市、北諸県郡三股町

○沿革・特徴

江戸時代から島津藩の武士のために弓を作っていたが、その技法が継承され全国的に弓の産地として知られる。マダケとハゼとを材料にした手づくりの大弓である。

○企 業 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従 事 者 数 A (平成16年) / A (平成24年)

○協同組合等

都城弓製造業協同組合

〒 885-0055 宮崎県都城市早鈴町 2016

TEL. 0986-24-5248 / FAX. 0986-24-5248

●技術・技法

- 1 鋳型造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 砂型であること。
 - (2) 溶湯と接する部分の鋳物砂には、「真土」を用いること。
 - (3) 鋳型の造型は、「挽き型」又は「込め型」によること。
 - (4) 「挽き型」による場合には、鋳型の表面に「紋様押し」又は「肌打ち」をすること。
 - (5) 鋳型の焼成又は乾燥（「肌焼き」を含む。）をすること。
- 2 鋳物の表面は、漆及び鉄しようを用いて着色をすること。
- 3 料理用具として用いられるものにあつては、「金気止め」をすること。

●原材料

- 1 鋳物の素材は、砂鉄又は鋳物用銑鉄とすること。
- 2 着色剤に用いる漆は、天然漆とすること。

●地域

岩手県／盛岡市、奥州市

○沿革・特徴

南部藩の盛岡で17世紀中頃、京都から釜師を招いたのがはじまり。また伊達藩の水沢でも日用品鋳物の生産が盛んであった。今日でも焼型、乾燥型の鋳型造り、紋様押し、肌打ち、漆仕上げ等伝統的技法により生産されている。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

岩手県南部鉄器協同組合連合会

〒020-0055 岩手県盛岡市繁字尾入野 64-102 盛岡手づくり村内

TEL. 019-689-2336 / FAX. 019-689-2337

●技術・技法

- 1 鋳型造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 砂型であること。
 - (2) 溶湯と接する部分の鋳物砂には、「真土」を用いること。
 - (3) 鋳型の造型は、「挽き型」又は「込め型（「ろう型」を含む。）」によること。
 - (4) 「挽き型」による場合には、鋳型の表面に「紋様押し」又は「肌打ち」をすること。
 - (5) 鋳型の焼成又は乾燥（「肌焼き」を含む。）をすること。
- 2 鉄器にあつてはその表面に漆及び鉄しようを用いて着色をし、銅器にあつてはその表面に硫酸銅、ろくしよう又は鉄しようを用いて着色をすること。
- 3 鉄器のうち料理用具として用いられるものにあつては、「金気止め」をすること。

●原材料

- 1 鋳物の素材は、鉄器にあつては砂鉄又は鋳物用銑鉄とし、銅器にあつては銅合金とすること。
- 2 着色剤に用いる漆は、天然漆とすること。

●地域

山形県／山形市

○沿革・特徴

14世紀末から記録があり、16世紀末に産地形成した。現在でも、独特の鋳型造り、紋様押し、肌打ち、漆仕上げ等の伝統的技法により、鉄器、銅器が生産されている。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

山形鋳物伝統工芸組合

〒990-0051 山形県山形市銅町 2-1-21（株）雅山 内

TEL. 023-632-3432 / FAX. 023-632-3457

●技術・技法

- 成形は、次のいずれかによること。
 - 鍛金にあっては、地金を金鋸及び金具を用いて手作業により成形すること。
 - 「ヘラ絞り」にあっては、地金を木型に当て、木型を回転させてヘラ棒を用いて手作業により絞り込むこと。
- 部品の接合をする場合には、「銀鑢付け」、「錫付け」、「カシメ」又は「鋳止め」によること。
- 加飾をする場合には、次のいずれかによること。
 - 「模様打ち」にあっては、手作業により金鋸又は鑿を用いて行うこと。
 - 彫金にあっては、手作業によること。
 - 切嵌にあっては、図柄の「切落し」及び「紋金造り」は、糸のこ又は切鑿を用いて手作業によること。また、紋金は、銀鑢付けすること。
 - 鍍金にあっては、彫谷への「沈金鍍金」とすること。
- 色上げをする場合には、「煮込み法」又は「金古美液」若しくは「タンパン古美液」を用いること。
- 「ヘラ絞り」により成形したものにあっては、加飾をすること。

●原材料

地金の素地は銀とし、銀の純度は、千分の九百二十五以上とする。

●地域

東京都／千代田区、中央区、新宿区、文京区、台東区、墨田区、江東区、品川区、目黒区、大田区、世田谷区、渋谷区、中野区、杉並区、豊島区、北区、荒川区、板橋区、練馬区、足立区、葛飾区、江戸川区、武蔵野市、町田市、小平市、西東京市

○沿革・特徴

17世紀後半には銀器職人が存在し、18世紀中頃には町人の間でも銀製品が使用された。技法により鍛金製品、彫金製品、切嵌（きりばめ）製品があり、鍛金製品には模様打ち、彫金、切嵌の模様付け技法を組み合わせたものもある。

○企業数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

東京金銀器工業協同組合

〒110-0015 東京都台東区東上野 2-24-4 東京銀器会館

TEL. 03-3831-3317 / FAX. 03-3831-3326

●技術・技法

- 成形は、次のいずれかによること。
 - 「打ち上げ物」にあっては、次のいずれかによること。
 - 「番互」又は「打ち込み」、「詰物」、「全体ならし」及び「仕上げならし」をすること。
 - 「口」高台落とし、「縁起し」、「全体ならし」及び「仕上げならし」をすること。
 - 「へら絞り物」にあっては、「筒型粗製」をした後、「詰物」、「全体ならし」及び「仕上げならし」をすること。
 - 「板巻物」にあっては、縦部及び底部を「爪起し」及び「真鍮鑢付け」により接合した後、「詰物」、「全体ならし」及び「仕上げならし」をすること。
- 部品の接合をする場合には、銀、真鍮、錫若しくは半田を用いる「鑢付け」、「カシメ」又は「鋳止め」によること。
- 加飾をする場合には、次のいずれかによること。
 - 「模様打ち」にあっては、手作業により金鋸又は鑿を用いて行うこと。
 - 彫金にあっては、手作業によること。
 - 切嵌にあっては、図柄の「透かし彫り」及び「紋金造り」は、糸のこ又は切鑿を用いて手作業によること。また、紋金は、「銀鑢付け」すること。
 - 「表面合金」にあっては、手作業によること。
- 色上げをする場合には、「黒色着色」、「煮込み」、「いぶし」又は「斑朱銅」によること。

●原材料

地金の素地は銅又は銀とし、銀の純度は、千分の九百二十五以上とする。

●地域

新潟県／燕市

○沿革・特徴

18世紀中頃、仙台から鋳起技術がもたらされたのにはじまる。最初は、鍋、釜等の日用雑貨が中心であったが、その後、茶道具、注器等が生産されるようになった。鋳起技術と着色技術とに特色がある。

○企業数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従事者数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

燕銅器工芸組合

〒959-1288 新潟県燕市燕 3064（株）玉川堂内

TEL. 0256-62-4857 / FAX. 0256-64-5945

●技術・技法

- 1 刃物鋼は、鉄と炭素鋼を炉で熱し、鋳打ちにより鍛接すること。この場合において、のみにあっては、炭素鋼が「小羽」を包み込むようにし、「生地」を用いるかんंनाあっては、「二枚付け」により行うこと。
- 2 成形は、刃物鋼を炉で熱し、鋳打ちによる打ち延ばし及び打ち広げをすることにより行うこと。
- 3 まさかりの全体接合は、「合わせ付け」により行うこと。
- 4 ちようなの「いぼ」と「ひつ」の接合は、「胴締め」により行うこと。
- 5 のみ及びかんなの焼入れは、「泥塗り」を行い急冷すること。
- 6 「刃付け」、「研ぎ」及び「仕上げ」は、手作業によること。

●原材料

- 1 使用する素材は、鉄及び炭素鋼とすること。
- 2 柄及びかんなの台は、木製とすること。

●地域

新潟県／長岡市

○沿革・特徴

起源は、天正6年（1578年）与板城主・直江大和守実綱が春日山より刀工兼光、兼辰の系統をひく刃剣師と与板に伴ったのがはじまりで、宝永3年より、大工道具「のみ」の製造に力を入れたので今日の与板刃物の土台となった。「かんंना」、「鍼」、「手斧」等が製造されている。

○企業数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

越後与板打刃物組合

〒940-2402 新潟県長岡市与板町与板甲134-2 与板町商工会内

TEL. 0258-72-2303 / FAX. 0258-72-3328

●技術・技法

- 1 成形は、鉄又は鉄と炭素鋼を炉で熱し、鋳打ちによる打ち延ばし又は打ち広げを自由鍛造で行うこと。
- 2 刃物鋼は、鉄と炭素鋼を炉で熱し、鋳打ちにより鍛接すること。この場合において、のみにあっては、炭素鋼を「穂」から「首」まで巻き込み、鍛接すること。
- 3 鍼の全体接合は、「頭」、「胴」及び「胴先刃金」の「同時付け」により行うこと。
- 4 和釘にあっては、「鑄」を付けること。
- 5 木鍼の「色づけ」は、焼き入れ前に、炉で熱し、絹布を束ねた絹棒又はこれと同等の材質を有する布棒をこすりつけて行うこと。
- 6 包丁、切出小刀、鉋、鉋、鎌の焼入れは「泥塗り」を行い急冷すること。
- 7 「刃付け」、「研ぎ」及び「仕上げ」は、手作業によること。

●原材料

- 1 使用する素材は、鉄又は鉄及び炭素鋼とすること。
- 2 柄は、木製とすること。

●地域

新潟県／三条市

○沿革・特徴

農業地帯の三条では、古くから「鎌」「鍬」など農具の生産が盛んであった。農閑期の副業として始まった「和釘」作りを経て、「木鍼」「包丁」「鑿」など様々な用途の刃物が作られるようになり、現在まで高い技術が受け継がれている。

○企業数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 A（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

越後三条鍛冶集団

〒955-0072 新潟県三条市元町11-53 三条鍛冶道場内

TEL.0256-34-8080 / FAX. 0256-34-8081

●技術・技法

- 1 成形は、刃物鋼を炉で熱し、鋤^{つち}打ちによる打ち延ばし及び打ち広げをすることにより行うこと。
- 2 鎌^{かま}は、片刃とすること。
- 3 鎌^{かま}にあっては、「樋^ひ」、「芝付け」及び「つり」を、片刃鉋^{なた}にあっては、「樋^ひ」を付けること。
- 4 焼入れは、「泥塗り」を行い急冷すること。
- 5 「刃付け」、「研ぎ」及び「仕上げ」は、手作業によること。

●原材料

- 1 使用する素材は、鉄及び炭素鋼とすること。
- 2 柄は、木製とすること。

●地域

長野県／長野市、千曲市、上水内郡信濃町及び飯綱町

○沿革・特徴

16世紀の中期、川中島合戦の当時、この地方に往来した刀匠から郷人が鍛冶を習得したのにはじまる。鎌の特徴は、刃幅が広く強じんうえに草が根元から刈ることができ、刈り払った草が手元に寄ってくるように考案されている。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

信州打刃物工業協同組合

〒389-1312 長野県上水内郡信濃町富濃 143-イ

TEL.026-255-6391 / FAX. 026-255-6391

●技術・技法

- 1 鋳型造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 砂型であること。
 - (2) 溶湯と接する部分の鋳物砂には、「紙土」又は「真土」を用いること。
 - (3) 鋳型の造型は、「挽き型」又は「込め型（「ろう型」を含む。）」によること。
 - (4) 鋳型の焼成又は乾燥（「肌焼き」を含む。）をすること。
- 2 鋳物の表面に彫金をする場合には、手作業によること。
- 3 鋳物の表面は、「煮込み法」若しくは「焼色法」により又は漆若しくは鉄しようを用いて着色をすること。

●原材料

- 1 鋳物の素材は、銅合金とすること。
- 2 着色剤に用いる漆は、天然漆とすること。

●地域

富山県／高岡市

○沿革・特徴

16世紀末、前田藩の育成のもとにはじまる。主原料の唐金は、銅、亜鉛、鉛、すずの合金で、柔和な渋味があり、その配合割合、鋳型造り、押紋様、型焼き、彫金、着色等、伝統的な技法が受け継がれている。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

伝統工芸高岡銅器振興協同組合

〒933-0909 富山県高岡市開発本町 1-1（公財）高岡地域地場産業センター 3F

TEL. 0766-24-8565 / FAX. 0766-26-0875

●技術・技法

- 1 成形は、刃物鋼を炉で熱し、鋤^{つち}打ちによる打ち延ばし及び打ち広げをすることにより行うこと。
- 2 もろ刃包丁の「打ち広げ」は、二枚重ねにより行うこと。
- 3 鎌^{かま}及び鉋^{なた}にあつては、「樋^ひ」を付けること。
- 4 焼入れは、「泥塗り」を行い急冷すること。
- 5 「刃付け」、「研ぎ」及び「仕上げ」は、手作業によること。
- 6 包丁の仕上げには、「ぼかし」を付けること。

●原材料

- 1 使用する素材は、鉄及び炭素鋼とすること。
- 2 柄は、木製とすること。

●地域

福井県／武生市

○沿革・特徴

起源は14世紀初めといわれる。刃物鋼づくりから柄付けまで、20余りの工程を経てつくられる当産地の刃物は、切れ味もよく、全国有数の打刃物産地として知られている。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

越前打刃物産地協同組合連合会

〒915-0873 福井県越前市池ノ上町 49-1-3

TEL. 0778-24-1200 / FAX. 0778-22-1015

●技術・技法

- 1 包丁及び鋏^{はさみ}の穂の成形は、刃物鋼を炉で熱し、鋤^{つち}打ちによる打ち延ばし及び打ち広げをすることにより行うこと。
- 2 焼入れは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 本焼き包丁にあつては、「土置き」を行い急冷すること。
 - (2) 本焼き包丁以外の包丁及び鋏^{はさみ}にあつては、「泥塗り」を行い急冷すること。
- 3 本焼き包丁にあつては、「あい取り」をすること。
- 4 鋏^{はさみ}の足の錆止めは、「くすべ」又は「色付け」によること。
- 5 「刃付け」、「研ぎ」及び「仕上げ」は、手作業によること。

●原材料

- 1 使用する素材は、炭素鋼又は鉄及び炭素鋼とすること。
- 2 柄は、木製とすること。

●地域

大阪府／大阪市、堺市

○沿革・特徴

16世紀に起源するといわれ、刀鍛冶の高度の技術が包丁に受け継がれ、江戸中期には、専門業者が株仲間を組織し、現在のような産地を形成した。全国有数の刃物産地として知られ、火造り技法による刃物は、その切れ味、使い易さに定評がある。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

堺刃物商工業協同組合連合会

〒590-0941 大阪府堺市堺区材木町西 1-1-30 堺伝統産業会館内

TEL. 072-233-0118 / FAX. 072-238-8906

● 技術・技法

- 1 鑄儘造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 挽き物にあっては、石型、金型又は木型を用いること。
 - (2) 「打ち物」にあっては、石型及び型紙を用いること。
- 2 削り整形は、次のいずれかによること。
 - (1) 挽き物にあっては、ろくろ、ろくろがんな及びきさげを用いて荒削りをした後、ろくろ及び仕上げがんなを用いて仕上げ削りをする。
 - (2) 「打ち物」にあっては、金切りばさみ、「小刃」及び「がんぎ」を用いて「荒削り」をした後、「がんぎ」、きさげ及び「こくり」を用いて仕上げ削りをする。
- 3 素地の接合をする場合には、「焼き合わせ」又は鑑金を用いる「鑑付け」によること。
- 4 磨き仕上げをすること。
- 5 加飾をする場合には、「くさらし」、槌目打ち又はろくろ模様付けによること。
- 6 着色をする場合には、天然漆を用いること。

● 原材料

鑄儘の素材は錫とし、錫の純度は百分の九十七以上とする。

● 地域

大阪府／大阪市、松原市、羽曳野市、東大阪市

○ 沿革・特徴

奈良時代に起源するといわれ、江戸中期に大阪に産地を形成した。鑄造工法により出来上がったものをロクロで仕上げるといった昔ながらの伝統的な技法によって酒器、茶器、花瓶、神仏具を生産している。

○ 企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○ 従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○ 協同組合等

錫器事業協同組合

〒546-0031 大阪府大阪市東住吉区田辺6-6-15 大阪錫器(株) 内

TEL. 06-6628-6731 / FAX. 06-6628-6735

● 技術・技法

- 1 鑿、鉋及び小刀の刃物鋼は鉄及び炭素鋼を炉で熱し、鋸打ちにより鍛接すること。この場合において、小刀にあっては、二丁取りを行うこと。
- 2 成形は、刃物鋼を炉で熱し、鋸打ちによる打ち延ばし及び打ち広げをすることにより行うこと。
- 3 鑿、鉋及び小刀の焼入れは、「泥塗り」を行い急冷すること。
- 4 鋸及び鋺にあっては、焼入れ後、押さえ込んで歪取りを行うこと。
- 5 「歪取り」、「刃付け」、「研ぎ」及び「仕上げ」は、手作業によること。

● 原材料

- 1 使用する素材は鉄及び炭素鋼とすること。
- 2 柄及び鉋の台は、木製とすること。

● 地域

兵庫県／三木市

○ 沿革・特徴

起源は、戦国時代に遡り、大工、鍛冶職人の集散による伝統的な金物産業として発展してきた。利器工匠具を中心に生産しており、現在でも伝統的技術・技法を守りながら生産されている製品は全国的に名高い。

○ 企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○ 従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○ 協同組合等

三木工業協同組合

〒673-0431 兵庫県三木市本町2-1-18

TEL. 0794-82-3154 / FAX. 0794-82-3188

●技術・技法

- 1 成形は、鉄、炭素鋼又は鉄及び炭素鋼を炉で熱し、鋤打ちにより打ち延ばし及び打ち広げをすることにより行うこと。
- 2 斧及び鳶のひつは、「ひつ抜き」により行うこと。
- 3 鋸は、胴と一体の材料で、「首・中子造り」を行うこと。
- 4 鎌、包丁、鉋及び柄鎌の焼入れは、「泥塗り」を行い急冷すること。
- 5 片刃鉋にあっては、「樋（ひ）」を付けること。
- 6 「歪取り」、「刃付け」、「研ぎ」及び「仕上げ」は、手作業によること。

●原材料

- 1 使用する素材は、鉄、炭素鋼又は鉄及び炭素鋼とすること。
- 2 柄は、木製とすること。

●地域

高知県／高知市、安芸市、南国市、須崎市、土佐清水市、香南市、香美市、長岡郡大豊町、土佐郡土佐町、吾川郡いの町、高岡郡中土佐町、佐川町、越知町、四万十町及び梺原町、幡多郡黒潮町

○沿革・特徴

江戸時代の刀鍛冶の技法の流れをくみ、農耕用厚刃物を中心に生産している。鋼材を木炭で熱し、焼入れは水を使うなど、昔ながらの技法が残っている。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

高知県土佐刃物連合協同組合

〒782-0034 高知県香美市土佐山田町宝町 2-2-27 香美市商工会内

TEL. 0887-53-4111 / FAX. 0887-53-4113

●技術・技法

- 1 生地成形は、手作業によって、生地を「切る」、「削る」、「叩く」、「磨く」、「透かす」又は「鑑付けする」ことにより行うこと。
- 2 生地は、手作業により、縦、横及び斜めの3方向ないし4方向による「布目切り」のほか、「彫り込み」、「切り詰め」又は「高肉彫り」によること。
- 3 打ち込みは、型鑿、鉄又は鑿により切り難した金属板及び線を、金槌及び鹿の角を用いて行うこと。
- 4 布目消しは、金へら、布目消し棒、きさげ及び鑑を用いて、生地上の切目を「潰し」又は「削り」により行うこと。
- 5 毛彫りは、切り分け刃物又は毛彫り鑿を用いて、「切り分け」又は「彫り」により行うこと。
- 6 表面磨きは、朴炭及び朴板又は桐板を用いて、「研ぎ」又は「均し」を行い、磨粉又は磨棒を用いて「磨き」を行うこと。
- 7 鑄出しは、伝統として受け継がれてきた独自の「鑄出し液」を表面に塗布することによって行うこと。
- 8 鑄止めは、茶葉を用いて煮沸し、植物油又は漆を塗布して焼き上げること。

●原材料

- 1 生地に使用する金属は、鉄、銅、真鍮又は赤銅とすること。
- 2 打ち込みに使用する金属は、金、銀、銅、青金又は臙銀（ろうぎん）とすること。

●地域

熊本県／熊本市

○沿革・特徴

江戸時代、細川家は鑄工を召し抱え、鉄砲や刀装金具に象がんの技を用いた。明治以後、断絶の危機にあったが有志により装身具、装飾品にその技を応用し伝統を伝える。鉄地に金、銀を象がんし重厚な美しさが特徴である。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

肥後象がん振興会

〒860-0001 熊本県熊本市千葉城町 3-35 熊本県伝統工芸館内

TEL. 096-324-4930 / FAX. 096-324-4942

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 なげしは、「弓型なげし」又は「わらび型なげし」とすること。
- 3 宮殿造りは、「板組み」によること。
- 4 塗装は、精製漆の手塗りとし、「木目出し塗り」にあっては、「ろいろ仕上げ」をすること。
- 5 蒔絵及び金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、ヒメコマツ、ヒバ、ケヤキ、ホオノキ、イチイ若しくはヒノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

新潟県／長岡市、小千谷市、十日町市

○沿革・特徴

長岡地方は古くから寺院が多く、これら寺院の建立に従事した職人が、降雪期の内職として仏壇製造をはじめたのが起源といわれ、江戸中期には産地が形成された。高度な彫刻技術とケヤキ戸板のろいろ仕上げなどが特色とされる。

○企 業 数 B（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

長岡地域仏壇協同組合

〒940-2035 新潟県長岡市関原町 5-5（有）廣川仏壇店内

TEL. 0258-46-2210 / FAX. 0258-46-2210

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 なげしは、「弓型なげし」又は「わらび型なげし」とすること。
- 3 宮殿造りは、「桤組み」又は「肘木桤組み」によること。
- 4 塗装は、精製漆の手塗りとする。
- 5 蒔絵及び金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、ヒメコマツ、スギ、ホオノキ、キリ、ケヤキ、ヒノキ、イチヨウ若しくはイチイ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

新潟県／新潟市、三条市、燕市

○沿革・特徴

三条地方は「仏都三条」といわれ、元禄3年建立の東本願寺別院造営に参加した職人によって仏壇の製造がはじめられたといわれている。優れた鋳（かざり）金具製造技術には定評があり、伝統技法による仏壇を生産している。

○企 業 数 A（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

三条・燕・西蒲仏壇組合

〒959-1262 新潟県燕市水道町 1-2-40

TEL. 0256-62-3756 / FAX. 0256-62-3756

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 「木地」の鏡板は、二重とし、台は、引き壇縁を備えたものとする。
- 3 中立造りは、「^{なかだち}桟^{ます}組み」によること。
- 4 塗装は、精製漆の手塗りとする。
- 5 蒔絵及び金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、ヒバ、ヒノキ、マツ、イチヨウ、タブ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

石川県／七尾市、鹿島郡中能登町

○沿革・特徴

起源は明らかではないが、元和元年（1616年）加賀藩の調査によると「塗師町通り」の名称がみられ、すでに仏壇業が成立していた記録がある。原材料は、ヒバ、イチヨウ、ヒノキ、タブ等で組立ては「ほぞ組み」、宮殿は「組物加工」による桟組み、塗りは精製漆を用い、加飾は蒔絵および金箔押し、彫刻は重ね彫り、組立彫り、一枚彫りの技法による。豪華さと堅ろうさに定評がある。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

七尾仏壇協同組合

〒926-8642 石川県七尾市三島町 70-1 七尾商工会議所内

TEL. 0767-54-8888 / FAX. 0767-54-8811

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 なげしは、「直線なげし」又は「かぶとなげし」とすること。
- 3 障子は、「通し障子」又は「花頭障子」とすること。
- 4 台は、「みつまくり」を備えたものとする。
- 5 宮殿造りは、「^{くう}肘木^{ひじ}桟^{ます}組み」によること。
- 6 塗装は、精製漆の手塗りとし、「木目出し塗り」にあつては、「ろいろ仕上げ」をすること。
- 7 蒔絵及び金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、ヒノキ、ケヤキ、シタン、コクタン、ビャクダン、イチイ若しくはセンノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

愛知県／名古屋市、岡崎市、一宮市、瀬戸市、半田市、春日井市、津島市、安城市、西尾市、犬山市、常滑市、江南市、小牧市、稲沢市、東海市、大府市、知多市、知立市、尾張旭市、岩倉市、豊明市、愛西市、北名古屋市、弥富市、丹羽郡扶桑町、海部郡七宝町、美和町、甚目寺町及び蟹江町、知多郡東浦町及び武豊町

○沿革・特徴

17世紀末に起こり、尾張藩の保護の下に発展した。材料は木地にはヒノキ、ケヤキ等を、欄間にはシタン、コクタン等を用いる。なげし、障子、「みつまくり」の高台、「肘木桟組み」の宮殿等に特徴があり、全国有数の産地である。

○企業数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○従事者数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

名古屋仏壇商工協同組合

〒460-0016 愛知県名古屋市中区橘 1-14-15

TEL. 052-321-5608 / FAX. 052-322-6779

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 なげしは、「うねりなげし」、「かぶとなげし」又は「通しなげし」とすること。
- 3 障子は、「腰付花子障子」、「通し腰付障子」、「花頭障子」又は「通し障子」とすること。
- 4 宮殿造りは、「肘木^{ひじ}組^{ます}み」によること。
- 5 塗装は、精製漆の手塗りとし、「木目出し塗り」にあつては、「ろいろ仕上げ」をすること。
- 6 蒔絵及び金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、ヒノキ、ケヤキ、ヒメコマツ、ホオノキ、イチイ若しくはセンノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

愛知県／豊橋市、岡崎市、半田市、豊川市、碧南市、刈谷市、豊田市、安城市、西尾市、蒲郡市、常滑市、新城市、東海市、大府市、知立市、高浜市、豊明市、田原市、みよし市、知多郡東浦町及び武豊町、額田郡幸田町

○沿革・特徴

木曾ヒノキなどの木材集散地であったこと、漆の産地に近いこと等から18世紀には産地形成。低台の仏壇が中心で、うねりなげし、かぶとなげし、花頭障子、腰付花子障子等の形に特色がある。

○企 業 数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

三河仏壇振興協同組合

〒444-0025 愛知県岡崎市曙町2-1

TEL. 0564-24-7766 / FAX. 0564-24-7766

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 宮殿造りは、「肘木^{ひじ}組^{ます}み」によること。
- 3 塗装は、精製漆の手塗りとし、「木目出し塗り」にあつては「ろいろ仕上げ」をすること。
- 4 「艶消押し」による金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、ヒノキ、スギ、ケヤキ若しくはセンノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

滋賀県／彦根市、米原市

○沿革・特徴

17世紀中頃に起源し、彦根藩の保護奨励下におかれ発展した。ヒノキ、スギ、ケヤキ、センを素材とし、七職がそれぞれ伝統の手作業で制作する。仏壇前面の木目を浮き出させる木目出し塗りや蒔絵を多用するなどが特色とされる。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

彦根仏壇事業協同組合

〒522-0063 滋賀県彦根市中央町3-8 彦根商工会議所3F

TEL. 0749-24-4022 / FAX. 0749-26-0559

●技術・技法

- 1 木地の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 宮殿造りは、「ほぞ組み」及び「桷^{ます}組み」によること。
- 3 塗装は、下地造りをした後、精製漆を手塗りし、「ろいる仕上げ」をすること。
- 4 「重押し」による金箔^{ばく}押しをすること。
- 5 加飾をする場合には、蒔^{まき}絵又は彩色によること。

●原材料

- 1 木地は、マツ、ヒノキ、スギ若しくはケヤキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製のものとすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、城陽市、向日市、長岡京市、南丹市、木津川市

○沿革・特徴

起源は9世紀頃とみられ、仏壇発祥の地であり、本山寺院をもとにしたその形は全国の仏壇の基本形となっている。優れた木工、彫刻、漆工、箔押、^{かざり}鋳金具等の伝統技術を背景にして、手づくりによる最高級仏壇を生産している。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

京都府仏具協同組合

〒600-8216 京都府京都市下京区東塩小路町 607-10 サンプル京都ビル 3 階

TEL. 075-341-2426 / FAX. 075-343-2850

●技術・技法

- 1 木製仏具（木彫仏を除く。）にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 木地造りは、「つえもり」又は「型造り」をし、加工をした後、「仮組み」又は「組立て」をすること。この場合において、加工は、「角面取り」、「手がんなによる仕上げ削り」及び「切り口隠し」のすべて又は「透かし彫り」、「地彫り」、「浮彫り」若しくは「付け彫り」によること。
 - (2) 塗装は、精製漆を手塗りすること。
 - (3) 加飾（欄間、御伝鈔（しょう）卓及びさき箱に係る場合を除く。）は、金箔（ばく）押しをすること。
 - (4) 欄間、御伝鈔（しょう）卓又はさき箱で加飾をする場合には、蒔（まき）絵、金箔（ばく）押し又は彩色によること。
- 2 木彫仏にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 原図作りは、「儀軌」及び「木割法」によること。
 - (2) 仏体の彫刻は、次のいずれかによること。
 - (イ) 寄木造りのものにあっては、「木寄法」により荒木取り及び木寄せしたものを「荒彫り」、「小造り」及び「胴ぐり」をした後、「仕上げ」をすること。
 - (ロ) 一木造りのものにあっては、荒木取りしたものを「荒彫り」及び「小造り」をした後、「仕上げ」をすること。
 - (3) 台座及び光背の彫刻は、「地彫り」、「浮彫り」、「透し彫り」又は「付け彫り」によること。
 - (4) 塗装（木地にビャクダン、カヤ又はクスノキを使用しているものに係る場合を除く。）は、精製漆を手塗りすること。
- 3 金属製仏具にあっては、次のいずれかによること。
 - (1) 鋳物にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 鋳型は、砂型であること。
 - (ロ) 溶湯と接する部分の鋳物砂には、「紙土」又は「真土」を用いること。
 - (ハ) 鋳型の造型は、「挽（ひ）き型」又は「込め型」（「ろう型」を含む。）によること。
 - (二) 鋳型の焼成又は乾燥（「肌焼き」を含む。）によること。
 - (ホ) 鋳物の表面は、「煮込み法」若しくは「焼色法」により若しくは漆若しくは鉄しょうを用いて着色し、若しくは金箔（ばく）押しをし、又は研磨（ま）若しくはめつきにより仕上げをすること。
- (2) 鋳（つい）起にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 成形は、一枚取りにより金取りした地金を伸鋳（づち）を用いて「伸打ち」をした後、荒打ち鋳（づち）を用いて「荒打ち」をすること。

- (ロ) 仕上げは、表面をならし鎚（づち）及び木鎚（づち）を用いて打ちならし、ひずみを取った後、砥（と）石を用いてみがくこと。この場合において、縁は、やすり及びきさげを用いて整えること。
- (ハ) 鎚（つい）起の表面は、漆を用いて着色すること。
- (3) 板金にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 成形は、折り曲げ、彫金、断ち切り、打ち出し及び透し彫りのうち、少なくとも三つの組み合わせによること。
 - (ロ) 板金の表面は、「煮込み法」若しくは「焼色法」により若しくは漆若しくは鉄しょうを用いて着色し、若しくは金箔（ぱく）押しをし、又は研磨（ま）若しくはめつきにより仕上げをすること。
- 4 仏画軸にあっては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 本紙造りは、「絹本」に墨を用いて下絵描きをした後、墨、顔料若しくは金泥又はきりがねを用いて描くこと。
 - (2) 本紙は、「肌（はだ）裏打ち」をすること。
 - (3) 総べり、中べり及び風帯には、金欄（らん）又は鍛（どん）子を使用し、和紙を用いて裏打ちをすること。
 - (4) 裏打ちをした本紙、総べり及び中べりは、「取り合わせ」、「付け回し」及び「中裏打ち」をした後、「総裏打ち」及び「仮張り」をすること。

●原材料

- 1 木製仏具（木彫仏を除く。）にあっては、次の原材料を使用すること。
 - (1) 木地は、マツ、ヒノキ、スギ若しくはケヤキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
 - (2) 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
 - (3) 漆は、天然漆とすること。
- 2 木彫仏にあっては、次の原材料を使用すること。
 - (1) 原木は、マツ、ヒノキ、カヤ若しくはビャクダン又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
 - (2) 漆は、天然漆とすること。
- 3 金属製仏具にあっては、次の原材料を使用すること。
 - (1) 鋳物の素材は、銅合金とすること。
 - (2) 鎚（つい）起及び板金の素材は、銅又は銅合金とすること。
 - (3) 着色剤に用いる漆は、天然漆とすること。
- 4 仏画軸
 - (1) 生地は、絹織物とすること。
 - (2) 紙は、手漉（すき）和紙とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、城陽市、向日市、長岡京市、南丹市、木津川市

○沿革・特徴

起源は9世紀頃とみられ、仏具発祥の地として仏壇と並んで全国屈指の産地である。木彫、髹漆、鋳物、鎚起等の古来からの伝統的技法により、家庭用、寺院用と多種多様の仏具を生産している。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

京都府仏具協同組合

〒600-8216 京都府京都市下京区東塩小路町607-10 サンプル京都ビル3階

TEL. 075-341-2426 / FAX. 075-343-2850

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 宮殿造りは、「肘木榫組み」によること。
- 3 欄間の彫刻は、「箆彫り」、「欠き彫り」又は「寄木彫り」によること。
- 4 塗装は、精製漆の手塗りとする。
- 5 蒔絵及び金箔押しをすること。この場合において、「段金物」（宮殿柱用を除く。）にあつては、高蒔絵によること。
- 6 戸に使用する金具の着色は、硫酸銅及び酢酸銅を用いて「宣徳仕上げ」をすること。

●原材料

- 1 木地は、スギ、マツ、ヒノキ、ヒメコマツ若しくはベニマツ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

大阪府／大阪市、堺市、岸和田市、豊中市、池田市、吹田市、泉大津市、高槻市、貝塚市、守口市、茨木市、八尾市、泉佐野市、富田林市、寝屋川市、河内長野市、松原市、和泉市、柏原市、羽曳野市、摂津市、藤井寺市、東大阪市、阪南市、南河内郡河南町

○沿革・特徴

飛鳥時代、仏教の伝来とともに百済から難波津に仏工・造寺工が渡来したことにはじまりといわれており、1580年頃に石山本願寺の仏具等がこの地で製造されたという記録も残っており、また元禄5年の「諸国買物調方記」に仏壇、仏具の盛業のようすが記録されている。特徴は、一部に高蒔絵によって鍔金具を打ったように見せ、金具の錆による木地損傷を防いでいる所にある。

○企業数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

大阪宗教用具商工協同組合

〒587-0062 大阪府堺市美原区太井355 不動堂(株) 内

TEL. 072-363-2160 / FAX. 072-363-2170

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」による組立式であること。
- 2 宮殿造りは、「榫組み」によること。
- 3 塗装は、精製漆の手塗りとする。
- 4 蒔絵及び金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、スギ、マツ、ヒノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

広島県／広島市、三原市、福山市、府中市、三次市、東広島市、廿日市市、安芸高田市、江田町市、安芸郡府中町、海田町及び熊野町、山県郡北広島町

○沿革・特徴

室町時代にはじまるといわれるが、18世紀初めまでには京、大阪の技法を学び独自の技法を確立した。塗りの技術に定評があり、立て塗りが有名。形式は大阪に似るとされている。中国地方屈指の産地である。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

広島宗教用具商工協同組合

〒730-0033 広島県広島市中区堀川町2-16 (株) 三村松 内

TEL. 082-243-5321 / FAX. 082-246-0440

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」及び「ほうき摺り」による組立式であること。
- 2 宮殿造りは、「合組み」によること。
- 3 塗装は、精製漆の手塗りとする。
- 4 蒔絵及び金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、スギ、ヒノキ、ヒバ、ベニマツ若しくはホオノキ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

福岡県／久留米市、八女市、筑後市、みやま市、八女郡広川町

○沿革・特徴

起源は19世紀前半であり、荘厳華麗な仏閣を模造したもので、天然漆塗り、純金箔押し等全工程80余りの工程がほとんど手づくりで、伝統的技法を継承した格調高い塗仏壇である。形式は、福島型、八女型、八媛型の3種に分類される。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

八女福島仏壇仏具協同組合

〒834-0031 福岡県八女市本町2-123-2 八女伝統工芸館内

TEL. 0943-24-3941 / FAX. 0943-22-3144

●技術・技法

- 1 「木地」の構造は、「ほぞ組み」及び「そうきん摺り」による組立式であること。
- 2 宮殿造りは、「木組技法」によること。
- 3 塗装は、精製漆を手塗りすること。
- 4 金箔押しをすること。

●原材料

- 1 木地は、スギ、ヒバ、ホオノキ若しくはマツ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 金具は、銅若しくは銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製とすること。
- 3 漆は、天然漆とすること。

●地域

鹿児島県／南九州市

○沿革・特徴

12世紀頃から仏壇が作られていたといわれ、島津藩の一向宗禁圧に抗し、「隠し仏壇」として19世紀中頃にはその技法が確立された。スギ、マツ等を木地とし、天然本黒漆塗りの純金箔押しでやや小型の仏壇にこの産地の特色がある。

○企業数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○従事者数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

鹿児島県川辺仏壇協同組合

〒897-0215 鹿児島県南九州市川辺町平山6140-4

TEL. 0993-56-0240 / FAX. 0993-56-5963

●技術・技法

- 1 原皮は、「凍皮」及び「雪ざらし」をすること。
- 2 抄紙は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「流し漉^ずき」によること。
 - (2) 簀^すは、竹製のものをを用いること。
 - (3) 「ねり」は、トロロアオイを用いること。
- 3 乾燥は、「板干し」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

原料は、コウゾとすること。

●地域

長野県／飯山市、下高井郡野沢温泉村、下水内郡栄村

○沿革・特徴

発祥は17世紀中頃で、その後製法の改良が加えられ、凍皮、雪ざらし等独特の技術が確立した。コウゾを100%使用し、雪による漂白等から、品質は強じんて通気性、通光性に富み、素朴な白さと変質が少ないことから、全国で愛用されている。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

内山紙協同組合

〒389-2322 長野県飯山市大字瑞穂 6385

TEL. 0269-65-2511 / FAX. 0269-65-2601

●技術・技法

- 1 抄紙は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「流し漉^ずき」又は「溜め漉^{たづ}き」によること。
 - (2) 簀^すは、竹製又は紗製のものをを用いること。
 - (3) 「ねり」は、トロロアオイを用いること。
- 2 乾燥は、「板干し」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

主原料は、コウゾ、ミツマタ又はガンピとすること。

●地域

富山県／富山市、南砺市、下新川郡朝日町

○沿革・特徴

起源は、奈良時代に遡るといわれる。材料は、こうそを主体に障子紙、半紙、提灯、からかさ紙、書画、版画用紙や中間色を基調とした染紙も多く漉かされている。戦後は、強靱なこうそ紙をもみ加工して、型絵染加工品を製造し好評を得ている。

○企 業 数 A（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

富山県和紙協同組合

〒939-2341 富山県富山市八尾町鏡町 668-4 桂樹舎内

TEL. 076-455-1184 / FAX. 076-455-1189

●技術・技法

- 抄紙は、次の技術又は技法によること。
 - 「流し漉^ずき」によること。
 - 簀^すは、竹製又は紗^{しや}製のものをを用いること。
 - 「ねり」は、トロロアオイ又はノリウツギを用いること。
- 乾燥は、「板干し」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

主原料は、コウゾ、ミツマタ又はガンピとすること。

●地域

岐阜県／美濃市

○沿革・特徴

起源は7世紀といわれるが、長良川の水質が良好で紙をすく自然条件に恵まれていたことから盛んになった。一般に美濃紙が普及したのは文明年間（1468～1487年）以降のことであり、時の守護職土岐成瀬により六斎市と呼ばれた紙市場が開かれ、京都、大阪、伊勢方面に出荷されて天下にその名声が高まった。主原料は、コウゾ、ミツマタ、ガンピで、竹簀の流し漉きで、板に刷毛ではりつけ天日で乾燥する。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

美濃手すき和紙協同組合

〒501-3788 岐阜県美濃市蕨生 1851-3 美濃和紙の里会館内

TEL. 0575-37-4711 / FAX. 0575-37-4712

●技術・技法

- 抄紙は、次のいずれかによること。
 - 局紙にあっては、次の技術又は技法によること。
 - 「溜め漉^ずき」によること。
 - 簀^すは、金網製のものをを用いること。
 - 「ねり」を用いないこと。
 - 局紙以外のものにあっては、次の技術又は技法によること。
 - 「流し漉^ずき」によること。
 - 簀^すは、竹製又は紗^{しや}製のものをを用いること。
 - 「ねり」は、トロロアオイを用いること。
- 乾燥は、「板張乾燥」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

主原料は、コウゾ、ミツマタ、ガンピ又はアサとすること。

●地域

福井県／越前市

○沿革・特徴

6世紀から作られているとされる。手すき和紙産地として全国有数の規模を誇り、コウゾ、ミツマタ、ガンピ、アサを原料にトロロアオイの粘液を加え、溜め漉き、流し漉きにより、越前奉書をはじめ襖紙、小間紙など多種の紙を生産している。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

福井県和紙工業協同組合

〒915-0234 福井県越前市大滝町 11-11

TEL. 0778-43-0875 / FAX. 0778-43-1142

●技術・技法

- 抄紙は、次の技術又は技法によること。
 - 「流し漉^ずき」によること。
 - 簀^すは、竹製又は紗^{しや}製のものをを用いること。
 - 「ねり」は、トロロアオイを用いること。
- 乾燥は、「板干し」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

主原料は、コウゾ、ミツマタ又はガンピとすること。

●地域

鳥取県／鳥取市

○沿革・特徴

千年以上の歴史を有する。17世紀前半に藩の御用紙とされて盛んになり、現在も手すき和紙としては有数の産地である。コウゾ、ミツマタ、ガンピを原料とする流し漉き、乾燥は古来からの技法を伝えている。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

鳥取県因州和紙協同組合

〒 680-1241 鳥取県鳥取市河原町長瀬 45-1 鳥取市南商工会

TEL. 0858-85-1160 / FAX. 0858-85-1159

●技術・技法

- 抄紙は、次の技術又は技法によること。
 - 「流し漉^ずき」又は「溜^ため漉^ずき」によること。
 - 簀^すは、竹製又はかや製のものをを用いること。
 - 「ねり」は、トロロアオイを用いること。
- 乾燥は、「板干し」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

主原料は、コウゾ、ミツマタ又はガンピとすること。

●地域

島根県／江津市、浜田市

○沿革・特徴

起源は明らかではないが、「延喜式」にその記述があり、石見地方において、1000年以上前から紙漉きの技術があったものと考えられる。蒸煮、叩解、抄紙、乾燥等の主要工程は全て手作業であり、きめ細かく強靱で、品格があり長期保存に堪える特性をもつ。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

石州和紙協同組合

〒 699-3225 島根県浜田市三隅町古市場 957-4

TEL. 0855-32-0353 / FAX. 0855-32-2473

●技術・技法

- 1 抄紙は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「流し漉^すき」によること。
 - (2) 簀^すは、竹製又はかや製のものをを用いること。
 - (3) 「ねり」は、トロロアオイ又はノリウツギを用いること。
- 2 乾燥は、「板干し」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

主原料は、コウゾ、ミツマタ又はガンピとすること。

●地域

徳島県／吉野川市、三好市、那賀郡那賀町

○沿革・特徴

起源は平安時代以前といわれる。コウゾ、ミツマタ、ガンピを原料に、流し漉きなどほとんど手作業で生産。特産の藍を用いた藍染紙は名声が高い。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

阿波手漉和紙商工業協同組合

〒779-3401 徳島県吉野川市山川町川東141 阿波和紙伝統産業会館内

TEL. 0883-42-2772 / FAX. 0883-42-6085

●技術・技法

- 1 抄紙は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「流し漉^すき」によること。
 - (2) 簀^すは、竹製又はかや製のものをを用いること。
 - (3) 「ねり」は、トロロアオイ又はノリウツギを用いること。
- 2 乾燥は、「板干し」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

主原料は、コウゾ、ミツマタ、ガンピ、アサ又はわらとすること。

●地域

愛媛県／西予市、喜多郡内子町

○沿革・特徴

平安時代には、すでに生産されていた。産地形成は、江戸時代中期、大洲藩の保護により栄える。コウゾ、ミツマタ、ガンピを原料に、蒸煮、叩解、抄紙などの伝統の技法を今に受け継いでいる。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

大洲手すき和紙協同組合

〒795-0303 愛媛県喜多郡内子町平岡甲1240-1

TEL. 0893-44-2002 / FAX. 0893-44-2162

●技術・技法

- 1 抄紙は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「流し漉き」又は「溜め漉き」によること。
 - (2) 簀は、竹製、かや製又は紗製のものを用いること。
 - (3) 「ねり」は、トロロアオイ又はノリウツギを用いること。
- 2 乾燥は、「板干し」又は「鉄板乾燥」によること。

●原材料

主原料は、コウゾ、ミツマタ、ガンピ、アサ、竹又はわらとすること。

●地域

高知県／南国市、土佐市、香美市、土佐郡土佐町、吾川郡いの町及び仁淀川町、高岡郡日高村及び津野町

○沿革・特徴

起源は、奈良時代に遡るとみられる。江戸時代には、土佐七色紙として有名。現在も、コウゾ、ミツマタ、ガンピ、アサ、稲わら、竹等を原料に、流し漉き、溜め漉きなどの技法はほとんど手作業で行っており、全国でも有数の和紙産地である。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

高知県手すき和紙協同組合

〒781-2128 高知県吾川郡いの町波川 287-4

TEL. 0888-92-4170 / FAX. 0888-92-4168

●技術・技法

- 1 使用する石材は「石きず」、「ひび」又は「割れ目」のないものとする。
- 2 「縁立て」には、「彫りのみ」及び「小丸のみ」を用いること。
- 3 「荒彫り」にあっては、「くりのみ」を用いる「くり彫り」をすること。
- 4 「荒彫り」した後、手作業による「仕上げ彫り」をすること。
- 5 「加飾彫り」をする場合には、「毛彫り」又は「浮き彫り」とすること。
- 5 「仕上げみがき」には、「砥石」を用いること。
- 4 仕上げは、次のいずれかによること。
 - (1) 「漆巻き」を必要とするものにおいては、「漆巻き」をした後、「つや出し仕上げ」又は「やき仕上げ」をすること。
 - (2) 「漆巻き」を必要としないものにおいては、「墨引き仕上げ」をすること。

●原材料

- 1 石材は、雄勝石とすること。
- 2 漆は、天然漆とすること。

●地域

宮城県／仙台市、石巻市

○沿革・特徴

歴史は古く約600年前の室町時代の末期と伝えられている。雄勝硯の原石となる雄勝石は、黒色硬質粘板岩で石質が中国の銘硯端溪石と羅紋石の特徴を備え、色彩が墨色もしくは暗藍色のなめらかな石肌をもち、発墨も良好で優麗な感じを与える逸品である。町内の山から露天掘で採石される原石の生産量は、全国天然硯原石の90%を占める日本一の産地である。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

雄勝硯生産販売協同組合

〒986-1333 宮城県石巻市雄勝町雄勝 53-1 雄勝町インフォメーションセンター内

TEL. 0225-57-2632 / FAX. 0225-57-3339

●技術・技法

- 1 火のしかけ及び手もみには、もみがらの灰を用いること。
- 2 「櫛^{くし}上げ」をした後、「分板」及びはさみを用いる寸切りをすること。
- 3 混毛は、「練りまぜ」によること。
- 4 「おじめ」には、麻糸を使用すること。

●原材料

- 1 穂は、ヤギ、ウマ、タヌキ、イタチ、シカ、ネコ、ムササビ、リス若しくはテンの毛又はこれらと同等の材質を有する獣毛とすること。
- 2 軸の素材は、竹又は木とすること。

●地域

愛知県／豊橋市、豊川市、蒲郡市、新城市、田原市

○沿革・特徴

起源は、19世紀初期と見られ、以降武士の副業として発展、熊野筆に次ぐ産地規模となった。穂にはヤギ、ウマ、タヌキ等の毛が使われ、ほとんどが手作りによって生産されている。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

豊橋筆振興協同組合

〒440-0838 愛知県豊橋市三ノ輪町 5-13

TEL. 0532-61-8255 ／ FAX. 0532-61-8255

●技術・技法

- 1 「墨玉」の仕上げは、「もみ上げ」によること。
- 2 成形は、「型入れ成形」、「糸瓜^{へちま}巻き成形」、「へら押し成形」又は「手握り成形」によること。
- 3 乾燥は、「灰替え乾燥」及び自然乾燥によること。
- 4 仕上げは、「どう塗り」又は「あい塗り」によること。

●原材料

- 1 煤^{すす}は、松煙又は菜種油、胡麻油若しくは椿油若しくはこれらと同等の材質を有する植物油の油煙から採取したものとすること。
- 2 膠^{にかわ}は、牛膠若しくは鹿膠^{しかにかわ}又はこれらと同等の材質を有するものとすること。

●地域

三重県／鈴鹿市

○沿革・特徴

9世紀初め、鈴鹿の山々に産した松脂を燃やし煤をとり墨を作ったと伝えられている。現在も、植物性油煙を原材料に、昔ながらの「型入れ成型」等の技法を用いて油煙墨、松煙墨、青墨を製造している。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

鈴鹿製墨協同組合

〒510-0254 三重県鈴鹿市寺家 5-5-15

TEL. 059-388-4053 ／ FAX. 059-386-4180

●技術・技法

1 乾燥は、次の技術又は技法によること。

- (1) 玉材にあっては、原木の状態で六か月以上、粗形の状態一日以上自然乾燥をすること。
- (2) 軸材にあっては、竹の状態で一か月以上、生ひごの状態一日以上自然乾燥をすること。
- (3) 枠材にあっては、原木の状態六か月以上、小割材の状態六か月以上自然乾燥をすること。この場合において、小割材は、いげた積みにより乾燥をすること。

2 玉造りは、次の技術又は技法によること。

- (1) 「面削り」、「口切り」及び「面抑え」をすること。
- (2) 「穴くり」をした後、いぼたろうを用いて艶出しをすること。
- (3) オノオレを玉材に使用する場合には、「赤太」部分を使用し、ベンガラ及び光明丹を用いて染色をすること。

3 軸造りは、次の技術又は技法によること。

- (1) 軸材は、「甘肌」部分を残して「ひご引き」をすること。
- (2) すす竹以外の竹を軸材に使用する場合には、蒸し上げをした後、染色をすること。

4 枠造りは、次の技術又は技法によること。

- (1) 「はと目入れ」をすること。
- (2) 枠の上面は、「丸みかけ」をすること。
- (3) 枠の裏板は、くり小刀を用いて「くり」をすること。
- (4) 左右の枠の仕口加工は、上枠に対しては「丸細」又は「うろこ細」により、下枠に対しては「うろこ細」によること。
- (5) 枠は、トクサ及びムクの葉を用いてみがくこと。

5 組立ては、次の技術又は技法によること。

- (1) 上下の枠は、「おがみ合わせ」をすること。
- (2) 「目竹止め」、「裏棒止め」、「隅止め」及び「定位点打ち」をすること。

●原材料

- 1 玉材は、オノオレ、ツゲ若しくはソヨゴ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 軸材は、マダケとすること。
- 3 枠材は、コクタン、アカガシ若しくはミズメ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

兵庫県／加古川市、三木市、小野市、加西市、加東市

○沿革・特徴

慶長年間に大津そろばんの技術が伝えられたのが起源。玉には、オノオレ、枠にはコクタン、軸にはスダケを用い、玉造り、軸のひご引き、うろこ細にする組立など伝統の技法を継承している。全国の過半数を生産するそろばんの代表産地である。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

播州算盤工芸品協同組合

〒675-1372 兵庫県小野市本町 600

TEL. 0794-62-2108 / FAX. 0794-62-2109

播州算盤製造業組合

〒675-1343 兵庫県小野市来住町 118

TEL. 0794-62-2760 / FAX. 0794-62-2760

兵庫県木珠事業協同組合

〒675-1362 兵庫県小野市久保木町 563 下山様方

TEL. 0794-62-4849 / FAX. 0794-62-3233

●技術・技法

- 1 もみがらの灰を用いて火のしかけ及び毛もみをする事。
- 2 「平目」をした後、「分板」を用いる寸切りをする事。
- 3 混毛は、「練りませ」による事。
- 4 「おじめ」には、麻糸を使用する事。

●原材料

- 1 穂の素材は、ヤギ、ウマ、タヌキ、イタチ、シカ、ネコ、ムササビ、リス若しくはテンの毛又はこれらと同等の材質を有する獣毛とすること。
- 2 軸の素材は、竹又は木とすること。

●地域

奈良県／奈良市、大和郡山市

○沿革・特徴

空海が技法を伝えたのがはじまりと言われているが、確実に起源をたぐれるのは江戸後期である。今日では穂先にはヤギ、ウマ、ネコ等の獣毛が使われ、古来からの手づくり技法で良質の製品を全国に供給している。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

奈良毛筆協同組合

〒 630-8016 奈良県奈良市南新町 78-1（株）あかしや内

TEL. 0742-33-1015 / FAX. 0742-33-1015

●技術・技法

- 1 乾燥は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 玉材にあっては、原木の状態で六か月以上、「荒玉」の状態にて二週間以上自然乾燥すること。
 - (2) 枠材にあっては、原木の状態にて六か月以上、小割材の状態にて六か月以上自然乾燥すること。
- 2 玉造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「口取り」をした後、「玉削りろくろ」及び「玉削り鉋」を用いて「仕上げ削り」をすること。
 - (2) 「面取り」及び「穴ざらい」をすること。
 - (3) オノオレを玉材に使用する場合には、「赤身」を使用し、ベンガラ、光明丹及び「ギラ粉」を用いて着色すること。
- 3 軸造りにおいて、軸材は、「表皮」を残して「しんこぎ」をすること。
- 4 枠造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 左右の枠の仕口加工は、上枠に対しては、「丸ほぞ」又は「三角ほぞ」により、下枠に対しては、「三角ほぞ」によること。
 - (2) 「はと目入れ」をすること。
 - (3) 枠の上面は、「丸みかけ」をすること。
 - (4) 枠の裏板は、「くり板」、「平板」、「すかし板」又は「丸棒」とし、「くり板」は、「面取り」をすること。
 - (5) 枠は、トクサ及びムクの葉又はこれらと同等の性質を有するものを用いてみがいた後、木ろうを用いる「ろう引き」をすること。
- 5 組立ては、次の技術又は技法によること。
 - (1) 軸は、「表皮」を上面にして組むこと。
 - (2) 「枠締め」をした後、「とめ突き」をすること。
 - (3) 「はと目竹止め」、「裏棒止め」及び「星目入れ」をすること。

●原材料

- 1 玉材は、オノオレ、イスノキ、ツゲ、ウメ、コクタン、シタン又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 軸材はマダケ又はモウソウダケとし、すす竹の状態となつたもの又はこれと同等の状態となつたものとすること。
- 3 枠材は、コクタン又はこれと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

島根県／仁多郡奥出雲町

○沿革・特徴

江戸時代後半にはじまり、明治以降全国に知られるようになる。コクタン、オノオレ、ツゲなどを素材にした玉や杵造り、竹を用いた軸造りなど伝統的な技術を用いて堅ろうで使いやすい高級そろばんを生産している。

○企業数 A（平成16年）／ A（平成24年）

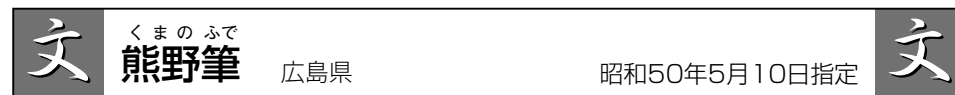
○従事者数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

雲州算盤協同組合

〒699-1832 島根県仁多郡奥出雲町横田 992-2 雲州そろばん伝統産業会館 内

TEL. 0854-52-0369 ／ FAX. 0854-52-0369



●技術・技法

- 1 火のし・毛もみには、もみがらの灰を用いること。
- 2 寸切りには、「寸木」及びはさみを用いること。
- 3 混毛は、「練りませ」（「盆ませ」をした後「練りませ」をする場合を含む。）によること。
- 4 糸締めには、麻糸を使用すること。

●原材料

- 1 穂首は、ヤギ、ウマ、シカ、タヌキ、イタチ若しくはネコの毛又はこれらと同等の材質を有する獣毛とすること。
- 2 軸の素材は、竹又は木とすること。

●地域

広島県／安芸郡熊野町

○沿革・特徴

農家の副業として行われた行商を基盤として、19世紀前半に製筆法が確立した。現在では町の6割が毛筆業に関係し、全国生産の8割を占める大産地を形成している。

○企業数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従事者数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

熊野筆事業協同組合

〒731-4214 広島県安芸郡熊野町中溝 3-13-19

TEL. 082-854-0074 ／ FAX. 082-854-6790

●技術・技法

- 1 毛もみの作業には、もみからの灰を用いること。
- 2 寸切りは、寸木及びはさみを用いること。
- 3 混毛は「練り混ぜ」（ぼんまぜのあと練り混ぜを行うものも含む。）によること。
- 4 糸締めには、麻糸を使用すること。

●原材料

- 1 穂首は、ヤギ、ウマ、イタチ、タヌキ、シカ若しくはこれらと同等の材質を有する獣毛とすること。
- 2 軸の素材は、竹又は木を使用すること。

●地域

広島県／呉市

○沿革・特徴

川尻筆は、ひろしまけんくれし かわじりちよう広島県呉市川尻町において、江戸時代末期から農閑期の副業として製造が始まり、今では、同町の主要産業として、伝統と技術が綿々と受け継がれている。

川尻町の筆づくりにおいては、「ねりまぜ」という技法が一般的であり、この技法は大量生産には向かないが、反面、高度の技術を必要としていることから、出来上がった製品は高い品質の筆となる。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

川尻毛筆事業協同組合

〒737-2603 広島県呉市川尻町西 1-2-2-401

TEL. 0823-87-2395 / FAX. 0823-87-2395

●技術・技法

- 1 使用する石材は、「石きず」、「ひび」、「割れ目」、「砂気」、「貫入」又は「針」のないものとする。
- 2 「縁立て」には、「縁立てのみ」を用いること。
- 3 「海」及び「あげ」を「荒彫り」した後、手作業による「仕上げ彫り」をすること。
- 4 「加飾彫り」をする場合には、「毛彫り」、「浮かし彫り」、「たたき彫り」又は「透かし彫り」をした後、「仕上げ彫り」をすること。
- 5 「みがき」には、「砥石」を用いること。
- 6 仕上げは、「ろう引き」又は「漆仕上げ」によること。

●原材料

原石は、赤間石とすること。

●地域

山口県／下関市、宇部市

○沿革・特徴

その起源は鎌倉時代に遡ると考えられる。地元だけに産する赤間石を、のみを用い手作業で彫り、仕上げには風化防止のためにろう引き、又は漆塗りを施し、素朴ながら入念に仕上げる。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

山口県赤間硯生産協同組合

〒757-0214 山口県宇部市西万倉 793 日枝様方

TEL. 0836-67-0641 / FAX. 0836-67-0641

●技術・技法

- 石の型造りは、主要工程において「のみ」、「はいから」、「こやすけ」、「両刃^{りょうば}」、「びしゃん」及びこれらに類する道具を用いて、次の伝統的な技術又は技法によること。
 - 原石又は荒石の墨出しは、差曲^{さしかね}を用いて彫りの変化部の境界線を描く「矩出し^{かねだ}」又は「面取り」の技法を基本とし、瘤^{こぶ}の部分は「こぶはつり」によること。
 - 墨出し後は、「荒切り^{あらぎ}」、「中切り^{ちゆうぎ}」、「へりむしり」、「角とり」、「片刃払い^{かたばはら}」又は「たたき払い」により整形すること。
 - 彫りは、「突彫り^{つきぼ}」、「沈め彫り^{しずめぼ}」、「透かし彫り^{すかしぼ}」、「浮かし彫り^{うかしぼ}」又は「肉彫り」によること。
 - 仕上げは、「のみ切り仕上げ」、「びしゃん仕上げ」、「たたき仕上げ」、「消しつつき仕上げ^{けしつつき}」又は「筋消し仕上げ」によること。
- 接合する場合にあっては、火袋の上下を除き、ほぞ接ぎによること。

●原材料

真壁御影石又はこれと同程度の品質の石であって、「帯」のないものとする。

●地域

茨城県／桜川市

○沿革・特徴

真壁地方は、古くから良質な花崗岩を産出し、その起源は、鎌倉時代まで遡ることができる。また、石灯籠は真壁石工の中核の人物である石匠・久保田吉兵衛が文久7年に造った刻印がある石灯籠が真壁町の密弘寺にあることが確認されている。繊細優美な彫刻と重量感が特徴。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

真壁石材協同組合

〒300-4408 茨城県桜川市真壁町真壁 402

TEL. 0296-55-2535 / FAX. 0296-54-1855

●技術・技法

- 使用する石材は、「こもりきず」又は「くさり」のないものとする。
- 型造りには、「のみ」、「たたき」、「こやすけ」及び「びしゃん」を用いること。
- 多重塔の相輪^{かさ}と笠の接合は、ほぞ接ぎによること。
- 彫りは、「のみ」、「こべら」又は「びしゃん」を用いる浮彫り、筋彫り又は透かし彫りとする。
- 仕上げは、「こべら仕上げ」、「つつき仕上げ」、「たたき仕上げ」、「びしゃん仕上げ」又は「むしり仕上げ」によること。

●原材料

原石は、岡崎花崗岩^{こう}又はこれと同程度の品質の石とする。

●地域

愛知県／岡崎市

○沿革・特徴

起源は、16世紀、岡崎城下に石垣や堀を築くため河内の国から石工を移住させた時にはじまる。現在はその技術を受けつぎ、岡崎で産する花崗岩を加工し、春日灯ろう、雪見灯ろう、各種彫刻品を産している。

○企 業 数 D（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

岡崎石製品協同組合連合会

〒444-0039 愛知県岡崎市花崗町5番地

TEL. 0564-22-0455 / FAX. 0564-25-2451

●技術・技法

- 1 使用する石材は、「はっぱきず」、「やまきず」、「まざり」又は「ぼせ」のないものとする。
- 2 型造りには、「片刃」、「両刃」、「はいから」、「のみ」及び「鎚^{つち}」を用いること。
- 3 灯籠及び層塔の各部の接合は、「織部型」及び「泉涌寺型」を除き、ほぞ接ぎ又は大入れ接ぎによること。
- 4 彫りは、「のみ」、「こべら」、「型あわせ」、「片刃」、「刃びしゃん」又は「打出し」を用いる浮かし彫り、沈め彫り、透かし彫り、筋彫り又は肉彫りとする。
- 5 仕上げは、「のみ切り仕上げ」、「びしゃん仕上げ」、「たたき仕上げ」、「消しつつき仕上げ」又は「筋消し仕上げ」によること。

●原材料

- 1 原石は、白川石、大閤石、北木石、宇治石、庵治石、青木石、豊島石、大島御影石、鞍馬石、小豆島石又は小松石とする。
- 2 挽^{ひきうす}臼の芯棒に用いる原木は、カシ又はこれと同等の材質を有するものとする。

●製造される地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、向日市、八幡市

○沿革・特徴

起源は、平安遷都に遡るが、鎌倉時代には層塔・宝塔等が作られ、その後、茶の湯の流行とともに石灯ろうが用いられ、形状も新しく考案された。現在「本歌」（遺品）をもとに、伝統的な技術・技法により各製品が作られている。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

京都府石材業協同組合

〒602-8035 京都府京都市上京区六町目 6-210

TEL. 075-256-2955 FAX. 075-256-9698

●技術・技法

- 1 使用する石材は、「硯^{すずり}」、「よもぎ」、「かたがり」、「腐れ」、「肌石^{はだ}」又は「砂袋」のないものとする。
- 2 型造りには、「手斧^{おの}」、「つるはし」、「三本刃」及び「のみ」を用いること。
- 3 各部の接合は、笠^{かさ}と火袋との接合部を除き、ほぞ接ぎによること。
- 4 彫りは、「のみ」を用いる浮彫り、筋彫り、透かし彫り又は丸彫りとする。
- 5 仕上げは、「みがき仕上げ」、「つつき仕上げ」、「たたき仕上げ」、「がんがん仕上げ」又は「なぐり仕上げ」によること。

●原材料

原石は、来待石とする。

●地域

島根県／松江市、出雲市

鳥取県／境港市

○沿革・特徴

奈良時代に起源があると伝えられるが、盛んになったのは江戸時代になってからである。出雲地方の特産である「来待石」を手斧、つるはし、のみ等で加工し、およそ120種類以上もの製品を産する。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

鳥取県石灯籠協同組合

〒684-0032 鳥取県境港市元町 1929-2

TEL. 0859-42-3575 / FAX. 0859-42-3575

松江石灯ろう協同組合

〒690-0876 島根県松江市黒田町 86

TEL. 0852-24-1815 / FAX. 0852-24-1815

来待石灯ろう協同組合

〒699-0404 島根県松江市宍道町東来待 1644-1

TEL. 0852-66-0274 / FAX. 0852-66-0274

●技術・技法

- 1 欠込みは、たがね及び小槌^{づち}を用いて荒欠き及び小欠きをすること。
- 2 彫りは、次のいずれかによるものとし、製品の底部は、「平面^す摺り」をすること。
 - (1) 器にあっては、鉄ごまを用いる「深肉彫り」及び「平押し彫り」によること。
 - (2) 器以外のものにあっては、鉄ごまを用いる「深肉彫り」、「浮き出し彫り」、「透かし彫り」、「線彫り」及び「平押し彫り」のうち少なくとも二つの組み合わせによること。
- 3 みがきは、桐ごま、桐棒等を用いて砂目跡を残さずみがき上げること。

●原材料

原石は、水晶、めのう、ひすい、黒曜石又は碧玉^{へき}とすること。

●地域

山梨県／甲府市、南アルプス市、甲斐市、甲州市、中央市、西八代郡市川三郷町、南巨摩郡富士川町、中巨摩郡昭和町

○沿革・特徴

起源は、16世紀に発祥した水晶細工で、幕末には産地形態が整っていた。水晶、めのう、ひすい等の原石を、たがね、小槌等を用いて欠込みを行い、鉄ごま、桐ごま等を用いた深肉彫り、浮き出し彫り、透かし彫り等が手作業で行われている。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

山梨県水晶美術彫刻協同組合

〒406-0032 山梨県笛吹市石和町四日市場 1569 山梨県伝統産業会館内

TEL. 055-263-6951 / FAX. 055-263-7235

●技術・技法

- 1 原石は、「なまらし」及び「あげ火」により焼入れをすること。
- 2 欠込みは、「鉄矢」及び小槌^{づち}を用いて荒欠き及び小欠きをすること。
- 3 彫りは、次のいずれかによること。
 - (1) 器にあっては、「平おろし」並びに鉄ごまを用いる「えぐり彫り」及び「平面彫り」によること。
 - (2) 器以外のものにあっては、「平おろし」並びに鉄ごまを用いる「平面彫り」、「えぐり彫り」、「浮き彫り」、「透かし彫り」及び「筋彫り」のうち少なくとも二つの組み合わせによること。
- 4 みがきは、桐ごま、桐棒等を用いて砂目跡を残さずみがき上げること。

●原材料

原石は、めのうとすること。

●地域

福井県／小浜市

○沿革・特徴

起源は8世紀ともいわれており、享保年間、めのう原石を焼いて美しい色を出す技法を確立した。19世紀には、従来の玉造りに飽きたらず、現在も活用されている彫刻法を案出した。丹念に磨きあげられたものには独特の艶・光沢がある。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

小浜市 商工観光課

〒917-8585 福井県小浜市大手町 6-3

TEL. 0770-53-9705 / FAX. 0770-52-1401

●技術・技法

- 1 乾燥は、自然乾燥によること。
- 2 木地造りは、次のいずれかによること。
 - (1) 鳴子こけしにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 荒挽きは、横ろくろ及びろくろがんなを用いること。
 - (ロ) 木地仕上げは、横ろくろ及び仕上げかんなを用いて仕上げ削りをした後、みがき仕上げをすること。
 - (ハ) 頭部は、「うりざね瓜実型」とすること。
 - (ニ) 胴部は、上部に段のついた「うちぞり内反胴」とすること。
 - (2) 遠刈田こけしにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 荒挽きは、縦ろくろ及びろくろがんなを用いること。
 - (ロ) 木地仕上げは、縦ろくろ及び仕上げかんなを用いて仕上げ削りをした後、みがき仕上げをすること。
 - (ハ) 頭部は、「うりざね瓜実型」又は「しもぶくれ下張型」とすること。
 - (ニ) 胴部は、なで肩の直胴とすること。
 - (3) 弥治郎こけしにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 荒挽きは、縦ろくろ及びろくろがんなを用いること。
 - (ロ) 木地仕上げは、縦ろくろ及び仕上げかんなを用いて仕上げ削りをした後、みがき仕上げをすること。
 - (ハ) 頭部は、「うりざね瓜実型」、「ふくすけ福助型」、「しもぶくれ下張型」、「けつぱつ丸型」又は「けつぱつ結髪型」とすること。
 - (ニ) 胴部は、なで肩の直胴若しくは中くびれ胴又は上部に段のついた直胴若しくは中くびれ胴とすること。
 - (4) 作並こけしにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 荒挽きは、縦ろくろ及びろくろがんなを用いること。
 - (ロ) 木地仕上げは、縦ろくろ及び仕上げかんなを用いて仕上げ削りをした後、みがき仕上げをすること。
 - (ハ) 頭部は、「ふくすけ福助型」、「うりざね瓜実型」又は「うりざね丸型」とすること。
 - (ニ) 胴部は、なで肩の裾締め直胴又は上部に段のついた裾締め直胴若しくは下くびれ胴とすること。
 - (5) 肘折こけしにあっては、次の技術又は技法によること。
 - (イ) 荒挽きは、ろくろ及びろくろがんなを用いること。
 - (ロ) 木地仕上げは、ろくろ及び仕上げかんなを用いて仕上げ削りをした後、みがき仕上げをすること。

- (ハ) 頭部は「ふくすけ福助」又は「しもぶくれ下張型」とすること。
- (二) 胴部は、なで肩の直胴若しくは裾広がり直胴又は上部に段のついた直胴若しくは裾広がり直胴とすること。

3 頭部と胴部の組み付けをする場合は、次の技術又は技法によること。

- (1) 鳴子こけしにあっては、「はめ込み」によること。
- (2) 遠刈田こけし、弥治郎こけし、作並こけし及び肘折こけしにあっては、「さし込み」又は「はめ込み」によること。

4 描彩は、次のいずれかを手描きすること。

- (1) 鳴子こけしにあっては、頭部に「水引き手及び髪」又は「まげ髻」及び「面相描き」を、胴部に「かえで菊」、「ぼたん楓」、「なでしこ牡丹」、「あやめ」、「ききよう撫子」又は「ぼたん桔梗」及び「ろくろ模様」を描彩すること。
- (2) 遠刈田こけしにあっては、頭部に「放射状の手絡、振れ手絡及び髪」又は「オカッパ」及び「面相描き」を、胴部に「かえで菊」、「ぼたん梅」、「ぼたん衿」、「ぼたん木目」、「いげた」、「あやめ」、「ぼたん牡丹」、「桜」又は「ろくろ模様」を描彩すること。
- (3) 弥治郎こけしにあっては、頭部に「ろくろ模様」、「髪模様」又は「まげ髻模様」及び「面相描き」を、胴部に「ろくろ模様」、「かえで菊」、「ぼたん枝梅」、「ぼたん桜」、「ぼたん衿」、「ぼたん牡丹」、「ぼたん蝶」、「ぼたん松葉」、「裾」、「あやめ」又は「結びひも」を描彩すること。
- (4) 作並こけしにあっては、頭部に「水引き状の手絡及び向う結び髪」、「放射状の手絡及び髪」又は「オカッパ」及び「面相描き」を、胴部に「かえで菊」及び「ろくろ模様」又は「ぼたん牡丹」及び「ろくろ模様」のいずれかを描彩すること。
- (5) 肘折こけしにあっては、頭部に「リボン状の手絡及び髪」、「放射状の手絡及び髪」又は「オカッパ」及び「面相描き」を、胴部に「かえで菊」及び「ろくろ模様」を描彩すること。

5 仕上げは、ろうみがき仕上げをすること。

●原材料

- 1 木地は、ミズキ若しくはイタヤカエデ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 描彩は、黒又は染料ですること。
- 3 ろうは、モクロウ若しくはハクロウ又はこれらと同等の材質を有するものとすること。

●地域

宮城県／仙台市、白石市、大崎市、刈田郡蔵王町及び七ヶ宿町、柴田郡川崎町、宮城郡松島町

○沿革・特徴

江戸末期文化文政の頃（1806年）に東北地方の温泉みやげとして生まれたものと伝えられている。県内には、「鳴子こけし」「作並こけし」「肘折こけし」「遠刈田こけし」「弥治郎こけし」の5系統の伝統こけしがある。最も簡略化された造型の美に加え、清楚で可憐な姿は、山村の自然に囲まれた素朴な工人の心を表現した美しさであり、独特の形、模様を通し

て今日に受け継がれている。

○企 業 数 C (平成16年) / C (平成24年)

○従 事 者 数 A (平成16年) / B (平成24年)

○協同組合等

鳴子木地玩具協同組合

〒 989-6827 宮城県大崎市鳴子温泉尿前 74-2 日本こけし館 内

TEL. 0229-83-3600 / FAX. 0229-82-2589

遠刈田伝統こけし木地玩具業協同組合

〒 989-0916 宮城県刈田郡蔵王町遠刈田温泉新地西裏山 36-135 蔵王町伝統産業会館内

TEL. 0224-34-2385 / FAX. 0224-34-2300

弥治郎こけし業協同組合

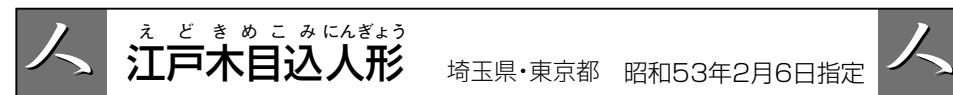
〒 989-0733 宮城県白石市福岡八宮字弥治郎南 36 新山様方

TEL. 0224-25-9615 / FAX. 0224-25-9615

仙台地区伝統こけし工人組合

〒 989-3212 宮城県仙台市青葉区芋沢字大竹新田下 30 佐藤様方

TEL. 022-394-3005 / FAX. 022-394-3098



●技術・技法

1 素地造りは、次の技術又は技法によること。

(1) 頭造りは、次のいずれかによること。

(イ) 「桐塑頭」にあつては、「地塗り」、「置き上げ」、「中塗り」及び「切り出し」をした後、五回以上の「上塗り」をすること。

(ロ) 「素焼き頭」にあつては、「中塗り」及び「切り出し」をした後、五回以上の「上塗り」をすること。

(2) 胴体造りは、「素地みがき」をした後、「地塗り」及び「筋彫り」をすること。この場合において、「ヌキ」は、「桐塑」とすること。

(3) 手足造りは、「地塗り」、「中塗り」及び「切り出し」をした後、五回以上の「上塗り」をすること。この場合において、「ヌキ」は、「桐塑」とすること。

2 着付けは、筋みぞにのりづけをした後、目打ちを用いる「合わせ目」又は「重ね目」による木目込みをすること。この場合において、のりは、寒梅粉とすること。

3 面相描^がきは、面相筆を用いて「目入れ」、「まゆ毛描^がき」及び「口紅入れ」をすること。

4 毛吹きは、「スガ整え」をした後、「スガ吹き」をすること。この場合において、髪型は、「結上げ」、「割毛」又は「禿^{かむろ}」とすること。

●原材料

1 「桐塑」に使用する用材は、キリとすること。

2 「素焼き頭」に使用する粘土は、白雲土又はこれと同等の材質を有するものとすること。

3 着付けに使用する生地は、絹織物、綿織物又はこれらと同等の材質を有するものとすること。

4 髪に使用する糸は、絹糸とすること。

●地域

埼玉県／さいたま市、春日部市

東京都／文京区、台東区、墨田区、北区、荒川区、板橋区、足立区、葛飾区、江戸川区

○沿革・特徴

18世紀に京都ではじまった木目込人形は、幕末になると江戸でも盛んに作られるようになった。木型に桐の粉と生ふ糊を混ぜたものを詰めて、塑像を作り、胡粉を塗って、衣装を胴体に木目込んでできあがる。

○企 業 数 D (平成16年) / B (平成24年)

○従 事 者 数 D (平成16年) / C (平成24年)

○協同組合等

岩槻人形協同組合

〒 339-0057 埼玉県さいたま市岩槻区本町 5-6-44 さいたま商工会議所岩槻支所 3 階
TEL. 048-757-8881 / FAX. 048-757-8891
東京都雛人形工業協同組合
〒 111-0052 東京都台東区柳橋 2-1-9 東京卸商センター 4 階
TEL. 03-3861-3950 / FAX. 03-3851-8248

●技術・技法

- 1 「頭造り」は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「木彫頭」^{きぼりがしら}にあつては、彫刻刀を用い「荒削り」及び「小作り」を行うこと。
 - (2) 「木彫頭」及び「桐塑頭」^{とうそがしら}にあつては、「地塗り」、「置き上げ」、「中塗り」及び「切り出し」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。
- 2 「胴造り」は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「藁胴」^{わら}にあつては、「藁胴寸法切り」をした後「台紙取付」、「足板及び脚付け」及び「腕取付け」をすること。この場合、^{にかわ}膠又はこれと同等のもので接着し、固定すること。
 - (2) 「木胴」^{もく}にあつては、鋸、小刀又はのみを用いて「溝彫り」をした後、「台紙取付」、「足板及び脚付け」及び「腕取付け」をすること。この場合、^{にかわ}膠又はこれと同等のもので接着し、固定すること。
- 3 「手足造り」は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 木彫りの手足にあつては、彫刻刀を用い「荒削り」及び「小作り」を行うこと。
 - (2) 桐塑の手足にあつては、「地塗り」、「中塗り」及び「切り出し」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。
- 4 「台付け」をする場合は、胴から足裏まで貫通した鉄線を用いて固定すること。
- 5 「面相描き」は、面相筆、毛描き筆又は点付筆を用いて、「まつげ描き」、「まゆ毛描き」、「毛描き」及び「口紅入れ」をすること。
- 6 雛人形の「髪付け」にあつては、小刀を用いて「毛彫り」をした後、絹糸を「植え付け」すること。この場合において、髪型は、「結上げ」又は「髷かけ」^{ゆいあ びん}とする。また、五月人形及び浮世人形の「髪付け」にあつては、「前貼り」及び「横貼り」をした後、「吹き返し」をすること。
- 7 「衣裳付け」にあつては、^{えり}襟を^{にかわ}膠又はこれと同等の材質を有するもので接着し、胴の前後左右の中心にまっすぐ乗せること。
- 8 「肉付け」にあつては、胸に綿や厚手の和紙を用い、脹らみを付けること。
- 9 衣裳の「裂地」^{きれ}に裏打ちをする場合は、和紙を用い、「袋貼り」によること。

●原材料

- 1 木彫り又は桐塑に使用する用材は、キリ、ヒノキ、ホオ又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 衣裳に使用する生地は、絹又は綿織物とする。
- 3 髪に使用する糸は、絹糸とする。

●地域

埼玉県／さいたま市

○沿革・特徴

岩槻地方の人形作りは江戸時代後期の雛人形に始まり、明治時代には五月人形なども生産されて節句人形を中心に国内有数の産地に発展した。頭の輪郭が丸く、目が大きくはっきりした造作、胴は大ぶりで明るい配色のことが多い。

○企 業 数 A（平成16年）／ C（平成24年）

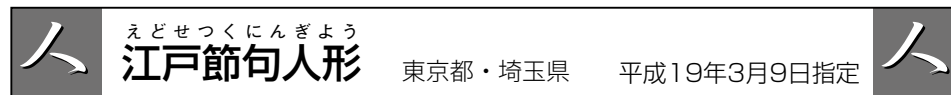
○従 事 者 数 A（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

岩槻人形協同組合

〒339-0057 埼玉県さいたま市岩槻区本町 5-6-44 さいたま商工会議所岩槻支所 3 階

TEL. 048-757-8881 / FAX. 048-757-8891



●技術・技法

1 人形にあっては、次の技術又は技法によること。

(1) 「素地造り」は、次の技術又は技法によること。

(イ) 「頭造り」は、桐塑を用いる「生地押し」、白雲土を用いる「素焼き」又は「木彫り」によること。

(ロ) 「胴造り」は、次の技術又は技法によること。

① 節句人形及び風俗人形にあっては、「藁胴造り」、桐塑を用いる「生地押し」又は「木彫り」によること。

② 市松人形及び御所人形にあっては、桐塑を用いる「生地押し」、白雲土を用いる「素焼き」又は「木彫り」によること。

(ハ) 「手足造り」は、桐塑を用いる「生地押し」、白雲土を用いる「素焼き」又は「木彫り」によること。

(2) 「胡粉塗り」は、次の技術又は技法によること。

(イ) 「桐塑頭」及び「木彫頭」は、「地塗り」、「置上げ」、「中塗り」及び「切出し」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。

(ロ) 桐塑又は木彫りの市松人形及び御所人形の胴は、「地塗り」、「中塗り」及び「切出し」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。

(ハ) 桐塑又は木彫りの手足は、「地塗り」、「中塗り」及び「切出し」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。

(ニ) 素焼きの頭及び胴の場合にあっては、「中塗り」及び「切出し」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。また、素焼きの手足の場合にあっては、「中塗り」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。

(3) 風俗人形の「台付け」にあっては、相釘を使用して固定すること。

(4) 「面相描き」は、次の技術又は技法によること。

(イ) 義眼を用いるものにあっては、小刀による開眼の後、眉毛及び髪の生え際を面相描又は細筆を用いて墨描きし、「口紅入れ」をすること。

(ロ) 義眼を用いないものにあっては、面相筆又は細筆を用いて「墨描き」をすること。

(5) 「毛吹き」は、櫛と鑊を用いて「くせ直し」をした後、「植え付け」をすること。

(6) 衣裳の「裂地」に裏打ちをする場合は、和紙を用い、「袋貼り」によること。

2 甲冑にあっては、次の技術又は技法によること。

(1) 「鉢づくり」は、「たたき出し」、「はぎ合わせ」又は「張子」をした後、鉾などを取り付けること。

(2) 「威板づくり」は、「小札割り」、「小札貼り」又は「小札綴じ」をすること。

- (3) 「威し」は、「ほんとし」によること。
- (4) 塗装は、漆又はこれと同等の材質を有するものを用いて塗ること。

●原材料

- 1 人形にあっては、次の原材料を使用すること。
 - (1) 桐塑又は木彫りに使用する用材は、キリ又はこれと同等の材質を有するものとする
 - (2) 衣裳に使用する生地は、絹、綿又は麻織物とすること。
 - (3) 髪に使用する糸は、絹糸、人毛又はヤクの毛とすること。
- 2 甲冑にあっては、次の原材料を使用すること。
 - (1) 鉢は、鉄、銅、銅合金又は和紙とすること。
 - (2) 威板は、鉄、銅、銅合金、牛革、和紙又は和紙を裏打ちした紙とすること。
 - (3) 金具は、鉄、銅又は銅合金とすること。
 - (4) 「絵革」は、鹿革又はこれと同等の材質を有するものとする。
 - (5) 「威し」に使用するひもは、絹製の組みひも又は鹿革製若しくは牛革製のものとすること。
 - (6) 漆は、天然漆又はこれと同等の材質を有するものとする。

●地域

東京都／足立区、荒川区、江戸川区、葛飾区、北区、江東区、杉並区、墨田区、台東区、中央区、文京区、目黒区

埼玉県／さいたま市、草加市、越谷市、川越市

○沿革・特徴

京都の影響を受けて江戸時代初期に始まった人形作りは、幕府の度々の禁令による制約の中で、小振りで渋く洗練された様式を確立。後に、飾甲冑も作られるようになり、時代考証に基いた丹念な手仕事継承されている。

○企 業 数 B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成24年）

○協同組合等

東京都雛人形工業協同組合

〒111-0052 東京都台東区柳橋 2-1-9 東京卸商センター 4 階

TEL. 03-3861-3950 / FAX. 03-3851-8248

●技術・技法

- 1 木地は、「指物木地」又は「くりもの木地」を用いて成形加工すること。
- 2 金具は、「彫り込み」されていること。
- 3 仕上げは、次によること。
 - (1) 加飾をする場合には、「蒔絵」又は「金箔押し」によること。
 - (2) 取付金具を使用する場合には、「彫り込み」又はこれに準ずる加工による金具を用いること。

●原材料

- 1 指物木地に使用する木材は、ヒノキ、ホウ、ハン、カツラ又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 くりもの木地に使用する木材は、ミズメ又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 3 金具は、銅、銅合金又はこれらと同等の材質を有する金属製のものとすること。
- 4 箔押しには、金箔又はこれと同等の材質を有するものを使用すること。

●地域

静岡県／静岡市、焼津市、掛川市

○沿革・特徴

久能山東照宮、浅間神社造営の折、全国から木地指物、挽物、漆器、蒔絵などの優秀な職人が集められ、完成した後も同地にとどまり、雛具製造に従事したのが始まりとされている。一口に雛具といっても約40種類もあり、一つ一つが本物と同じ工程で作られ、唐草や花鳥山水などの華麗な蒔絵が施されている。

○企 業 数 B（平成16年） / B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年） / C（平成24年）

○協同組合等

静岡雛具人形協同組合

〒422-8072 静岡県静岡市駿河区小黒 3-11-33 三和ビル 3 階 (株)三和 内

TEL. 054-285-0101 / FAX. 054-285-0482

●技術・技法

- 1 素地作りは、次によること。
 - (1) 煉天神^{ねりてんじん}にあつては、頭及び胴体^{とうそ}は桐塑^{きりぞ}を用いる「生地押し^{きじお}」によること。
 - (2) 天神人形^{てんじん}、十五人揃い^{そろ}、時代人形^{じだい}及び五月人形^{ごがつ}にあつては、次によること。
 - (イ) 頭の成型は、桐塑^{きりぞ}を用いる「生地押し^{きじお}」によること。
 - (ロ) 胴造りは、藁胴^{わらどう}づくりによること。
 - (ハ) 手足の成形は、桐塑^{きりぞ}を用いる「生地押し^{きじお}」又は木地を用いる「削り^{さく}」によること。
- 2 胡粉塗り^{こふり}は、次によること。
 - (1) 煉天神^{ねりてんじん}の頭及び胴体^{とうそ}は、「地塗り」「水拭き」をした後、二回以上の「上塗り」をすること。
 - (2) 天神人形^{てんじん}、十五人揃い^{そろ}、時代人形^{じだい}及び五月人形^{ごがつ}にあつては、次によること。
 - (イ) 頭は、「地塗り」「置き上げ」「中塗り」及び「水拭き」をした後、五回以上の「上塗り」をすること。
 - (ロ) 手足は、「地塗り」「中塗り」及び「切り出し」又は「指切り」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。
- 3 彩色は、次によること。
 - (1) 煉天神^{ねりてんじん}にあつては、次によること。
 - (イ) 面相描^{めんそうが}きは、面相筆又は細筆を用いて「冠」「髪」「目」「まゆ毛」「髭」を描き「口紅入れ」すること。
 - (ロ) 衣裳は、太筆又は細筆を用いて描くこと。
 - (2) 天神人形^{てんじん}、十五人揃い^{そろ}、時代人形^{じだい}及び五月人形^{ごがつ}にあつては、次によること。
 - (イ) 義眼^{ぎがん}を用いるものにあつては、小刀による開眼の後、眉毛、髪^{かみ}の生え際^{はへ}を面相筆又は細筆を用いて墨書きし「口紅入れ」すること。
 - (ロ) 義眼^{ぎがん}を用いないものにあつては、面相筆又は細筆を用いて面相描^{めんそうが}きすること。
- 4 「髪付け^{かみづけ}」は、くせ直しをした後、「植え付け」をすること。
- 5 衣裳の「裂地^{きれじ}」に裏打ちする場合には、紙を用いる「袋ばり^{ふくろばり}」によること。

●原材料

- 1 「桐塑^{きりぞ}」に使用する用材は、キリとすること。
- 2 手足の木地に使用する用材は、キリとすること。
- 3 髪^{かみ}に使用する糸は、絹糸又はこれと同等の材質を有するものとすること。

●地域

静岡県／静岡市、焼津市、藤枝市、富士市、牧之原市、榛原郡吉田町

○沿革・特徴

江戸時代後期、菅原道真^{とうそ}を祭った桐塑^{きりぞ}による煉天神^{ねりてんじん}（土天神）に発祥をみることができ、その後、衣裳を着せた天神が作られ現在までこの伝統が続いている。駿河雛人形の特徴は胴柄^{どうがら}作りにあり、人形の衣裳の柄や色彩に制作者の個性が反映され、その中でも腕折り^{うでをり}（振付け）は胴柄制作の修行の最終工程とされ、製作者の個性が最も発揮されている。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

駿河雛人形伝統工芸士会

〒421-0112 静岡県静岡市駿河区東新田 4-10-21 にんぎょっ子内

TEL. 054-257-3983 / FAX. 054-257-5786

●技術・技法

1 人形にあっては、次の技術又は技法によること。

(1) 素地造りは、次のいずれかによること。

(イ) 御所人形にあっては、次のいずれかによること。

- ① 木彫りによるものにあつては、「中抜き」をした後、「和紙張り」をすること。
- ② 桐塑を用いるものにあつては、「生地押し」をした後、「和紙張り」をすること。

(ロ) 市松人形にあっては、桐塑を用いる「生地押し」をした後、「和紙張り」をすること。

(ハ) 雛人形、五月人形及び時代風俗人形にあっては、次によること。

- ① 頭の成形は、桐塑を用いる「生地押し」によること。
- ② 胴造りは、「藁胴造り」又は「木胴造り」のいずれかによること。
- ③ 手足の成形は、「削り」によること。

(2) 胡粉塗りは、次の技術又は技法によること。

(イ) 頭は、「地塗り」、「置き上げ」、「中塗り」及び「さらえ」をした後、五回以上の「上塗り」をすること。

(ロ) 御所人形及び市松人形の胴は、「地塗り」及び「中塗り」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。

(ハ) 手足は、「地塗り」、「中塗り」及び「指切り」をした後、三回以上の「上塗り」をすること。

(3) 面相描きは、面相筆を用いて「目入れ」（義眼を用いる場合を除く。）、「まゆ毛描き」及び「口紅入れ」をすること。

この場合において、墨は薄墨とすること。

(4) 「髪付け」は、鋺を用いて「くせ直し」をした後、「植え付け」をすること。

(5) 衣装の「裂地」に裏打ちする場合には、和紙を用いる「浮き張り」によること。

2 甲冑にあっては、次の技術又は技法によること。

- (1) 「鉢」造りは、「打ち出し」及び「ひねり返し」をした後、「鉋止め」をすること。
- (2) 「小札」造りは、「打ち出し」及び「小札落とし」をした後、「裏打ち」をすること。
- (3) 塗装は、生漆を塗付した後、精製漆を用いて「上塗り」をすること。
- (4) 緞は、「ほんとし」によること。

●原材料

1 人形にあっては、次の原材料を使用すること。

- (1) 「桐塑」に使用する用材は、キリ又はスギとすること。
- (2) 「木彫り」に使用する用材は、キリ又はモミとすること。
- (3) 衣装に使用する生地は、絹織物とすること。

(4) 髪に使用する糸は、絹糸とすること。

2 甲冑にあっては、次の原材料を使用すること。

- (1) 「鉢」、「小札」及び小具足の地板は、鉄製とすること。
- (2) 金具は、金、銀、銅又は銅合金製とすること。
- (3) 革張りに使用する生地は、鹿革とすること。
- (4) 緞に使用するひもは、絹製の組ひも又は鹿革製若しくは牛革製のものとすること。
- (5) 籠手、佩盾及び臍当に使用する生地は、絹織物とすること。
- (6) 漆は、天然漆とすること。

●地域

京都府／京都市、宇治市、亀岡市、八幡市

○沿革・特徴

平安時代から宮廷を中心に雛人形が発祥し、江戸時代になると優雅な衣装人形も登場する。

頭はスギ材、胡粉、手足はキリ材、胴は稲わら、和紙等で作られ豪華な衣装が着せられる。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

京人形商工業協同組合

〒606-8343 京都府京都市左京区岡崎成勝寺町9-1 KYO オフィス

TEL. 075-761-3460 / FAX. 075-761-3466

●技術・技法

- 1 粘土は、水簀^ひをして製造した後、ねかしをすること。
- 2 原型造りには、白土粘土を使用すること。この場合において、肌部分は、「みがき出し」をすること。
- 3 型取りは、「墨割り」及び「切り離し」によること。この場合において、型は、石こう型とすること。
- 4 素地造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「手押し」又は「流し込み」によること。この場合において、「流し込み」にあつては、底張りをすること。
 - (2) 切り離し面は、「掻き切りみぞ」を施した後、「ドベ」を塗付して取り付けること。
 - (3) 加飾をする場合には、「彫り込み」又は「ドベ打ち」によること。
 - (4) 焼成をすること。
- 5 彩色は、次の技術又は技法によること。
 - (1) 胡粉^こ及びにかわの水溶液を用いて肌部分の「艶^{つや}ひき」をした後、「毛描き」、着物部の塗り込み及び模様描きをすること。
 - (2) 加飾をする場合には、「箔^{はく}張り」、「盛り上げ」又は「本金みがき」によること。
- 6 面相描きは、面相筆を用いて「口紅入れ」、「目入れ」及び「まゆ毛描き」をすること。

●原材料

- 1 使用する粘土は、油山産粘土又はこれと同等の材質を有するものとする。
- 2 使用する顔料は、岩絵具若しくは泥絵具又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

福岡県／福岡市、小郡市、筑紫野市、春日市、大野城市、太宰府市、前原市、飯塚市、嘉麻市、糸島市、筑紫郡那珂川町、粕屋郡粕屋町、遠賀郡芦屋町、岡垣町、遠賀町及び水巻町沿革・特徴

17世紀、福岡城の瓦粘土を素材に余技として人形が焼かれたのがはじまりで、江戸中期には土型を用いて制作された。意匠は明治時代に写実的になり今日に至っている。工程は原型、型取り、素地造り、焼成、彩色の順で行われる。

○企業数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

博多人形商工業協同組合

〒812-0023 福岡県福岡市博多区奈良屋町4-16

TEL. 092-291-4114 / FAX. 092-291-8007

●技術・技法

- 1 将棋駒の木地作りにあつては、玉切りした材を、大割り、小割り及び駒切りをすること。
- 2 書き駒にあつては、駒木地に筆を使用し、漆を用いて、将棋駒独特の書体により、直接書くこと。
- 3 彫り駒にあつては、字形から字母紙^{じ ぽ し いんえい}に陰影^{いんとう}を写し取り、陰影を取った字母紙を切り取り、駒木地にのりで張り付け、印刀で彫り、目止めをしたあと、漆入れ^{うるしい}、下地漆入れ^{したぢうるしい}、又は漆盛り上げにより仕上げる。

●原材料

- 1 駒木地にあつては、ホオノキ、ハクウンボク、イタヤカエデ、マユミ若しくはツゲ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 漆は、天然漆とすること。

●地域

山形県／天童市、山形市、村山市

○沿革・特徴

幕末、武士の内職として奨励されたのが始まり。高級品はツゲの木を削り、漆で字を盛上げて作られる。工程は、木地造り、駒彫り、駒書きと分業化されているが、ほとんど手作りで、現在全国の95%を生産している。

○企業数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従事者数 C（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

山形県将棋駒協同組合

〒994-0013 山形県天童市老野森1-3-28 天童商工会議所内

TEL. 0236-54-3511 / FAX. 0236-54-7481

●技術・技法

- 1 骨及び柄の部分は、筒状で同一の接続した女竹により丸柄で出来ていること。
- 2 骨作りは、「竹の選別」、「皮むき」、「磨き」をした後に次の技術又は技法によること。
 - (1) 「割竹」は、水につけて割きやすくした女竹を、日本剃刀を用いて細かく割くこと。
 - (2) 細かく割いた骨を、石の上で転がす「もみ」により骨の角やささくれを取ること。
 - (3) うちわの骨をささえる「弓」を通す横穴を開けること。
 - (4) 「編竹」は、編棒を差し糸を編むように骨にからめること。
 - (5) 「柄詰」は、柄の穴に柳の枝を詰め穴を埋めること。
 - (6) 「弓削」は鉋や小刀で真竹を削り、横穴に差すこと。
 - (7) 「下窓」は間隔をそろえて糸を張ること。
 - (8) 「窓作り」で弓削を曲げて糸を結び形を揃えること。
 - (9) 「目拾い」で反発しあう交互の骨を平にしたて、形を整えること。
 - (10) 押切器を使って余分な骨の「穂刈り」を行うこと。
 - (11) 焔炉を使った「焼き」により骨のくせを直すこと。
- 3 貼りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 貼りには刷毛、ヘラを用いること。
 - (2) 断裁には押切器又は断裁機を用いること。
 - (3) ヘリ付けには、刷毛及び小刀を用いて縁紙を貼ること。
- 4 柄の仕上げは、柄尻に下塗りと上塗りを行うこと。
- 5 仕上げには、圧着器を用い、骨を浮かび上がらせること。

●原材料

- 1 竹は、骨部分には房州産の女竹、弓には房州産の真竹又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 編みで使用する糸は、木綿糸又は絹糸とすること。
- 3 地紙^{じかみ}は、和紙とし、生地は絹織物又は綿織物とすること。
- 4 加飾をした地紙^{じかみ}及び生地は、顔料、染料又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 5 柄尻^{えじり}には、穴を詰めるために柳の枝を用い、下塗りには胡粉^{こふん}、膠^{にかわ}を使用し、上塗りには漆^{うるし}か顔料又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

千葉県／^{たてやまし}館山市、南房総市

○沿革・特徴

江戸時代末期頃、竹の産地房州でうちわ作りが始まったといわれており、房州うちわは、柄

の竹が丸のままで半円の格子模様の窓の美しさが特色である。良質のメダケを材料として24工程を手作業により生産している。

- 企業数 A (平成16年) / A (平成24年)
○従事者数 B (平成16年) / B (平成24年)
○協同組合等

房州うちわ振興協議会

〒299-2492 千葉県南房総市富浦町青木 28 南房総市商工観光部商工課内

TEL. 0470-33-1092 / FAX. 0470-20-4230

●技術・技法

- 「引き染め」は、「刷毛引き」をすること。
- 「雲母引き手揉み」は、「刷毛引き」、「上引き」をした後、「手揉み」をすること。
- 「木版雲母手摺り」は、篩を用いて雲母又は顔料を版木につけた後、「木版手摺り」をすること。
- 「金銀箔・砂子蒔き」は、「箔ちらし」又は「砂子蒔き」をすること。
- 「金銀泥引き」は、箔の粉末に膠水を加え、刷毛を用いて線を引くこと。
- 「磨き出し」は、猪牙を用いて磨くこと。
- 「描絵」は、顔料を膠水で溶き、筆を用いて手描きすること。
- 「洩型手摺り」及び「置上げ」は、洩型紙を用いて「捺染」をすること。
- 「金銀箔押し」は、次のいずれかによること。
 - 篩を用いて糊を版木につけ「木版手摺り」をした後、「箔押し」をすること。
 - 刷毛を用いて地紙に糊をつけた後、「箔押し」をすること。
 - 洩型紙を用いて地紙に糊をつけた後、「箔押し」をすること。

●原材料

地紙は、和紙又は和紙及び天然素材の織物とすること。

●地域

埼玉県／比企郡ときがわ町

千葉県／松戸市

東京都／文京区、台東区、豊島区、北区、練馬区、足立区、葛飾区、江戸川区、東村山市

○沿革・特徴

からかみの歴史は平安中期に中国産の唐紙を模造したところから始まる。江戸はその最大消費地となり、そこから洩型紙による捺染摺りや刷毛引き、砂子振りの技巧を多く用いた江戸からかみが生まれた。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○協同組合等

江戸からかみ協同組合

〒110-0015 東京都台東区東上野 6-1-3

TEL. 03-3842-3785 / FAX. 03-3842-3820

●技術・技法

- 図柄に合わせて正確に「割り出し」を行うこと。
- 「粗摺り」、「三番掛け」及び「石掛け」は鉄製円盤、砥石又はこれらと同等の工具を用い、いずれも手作業によること。
- 研磨は、木盤、フェルト盤、毛ブラシ盤又はこれらと同等の工具を用いて手作業で行い、光沢を出すこと。
- 菱カットは、山型が鮮明で正確であること。蒲鉾カットは、曲面で滑らかであること。角山カットは、角張ってへこんでいること。平カットは、平面もしくは平曲面であること。いずれも、仕上がりがはっきりとしていること。

●原材料

使用する生地は、成形ガラス（クリスタルガラス又はソーダガラス）とすること。

●地域

東京都／江東区、墨田区、江戸川区、葛飾区、大田区

千葉県／市川市、千葉市、船橋市

埼玉県／所沢市、草加市、飯能市

神奈川県／川崎市

茨城県／龍ヶ崎市

○沿革・特徴

江戸時代に江戸大伝馬町のビイドロ屋がガラスの表面に彫刻を施したのが始まりで、その後、切子として盛んになり作品には優れたものが多い。現在でも昔ながらの手作業により「江戸切子」として製作されている。

○企 業 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

江戸切子協同組合

〒136-0071 東京都江東区亀戸 4-18-10

TEL. 03-3681-0961 / FAX. 03-3681-1422

●技術・技法

- 「彫り」にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 「墨板」は、「版下絵」の輪郭線に墨で描かれた墨線を小刀で彫ること。
 - 「さらい」にあつては、のみを用いて行うこと。
 - 「版木」の余白右下一から二センチメートルのところに直角に逆L字型の「鍵見当」及び「ひきつけ見当」を小刀又はのみで彫ること。
 - 「色板彫」は、「校合摺り」一枚を用い各色ごとの部分を小刀又はのみで彫ること。
- 「摺り」にあつては、次の技術又は技法によること。
 - 「校正摺り」にあつては、竹の皮を棒で巻いて小さな箒型に作った「とき棒」を用いて絵具を「版木」の上に運び、刷毛で絵具を広げること。
 - 「見当」に合わせて紙を置き、「馬連」を用い、和紙の裏面から力を込め摺り込み、繊維の中まで絵具を摺り込むこと。
 - 色分けされた色板により、絵具を淡い色から濃い色へと次々に摺り重ねていくこと。
 - 「本摺り」にあつては、「校正摺り」と同様の技術又は技法によること。

●原材料

- 「版木」にあつては、桜材を用いた「無垢板」又はこれと同等の材質を有する用材とすること。
- 和紙は、「生漉奉書」とすること。
- 「ドーサ引き」にあつては、膠や明礬を混ぜて水で薄めた液を用いること。

●地域

東京都／足立区、荒川区、新宿区、台東区、中央区、練馬区、文京区、目黒区、西東京市
千葉県／松戸市
茨城県／常総市

○沿革・特徴

江戸時代の庶民のくらしや名所を描いた浮世絵の多色摺り木版画。複数の版木に「見当」と呼ばれる印をつけることにより、版木を換えて色を摺る工夫がなされ、精緻な技術へと発展した。北斎や広重など多くの人気作品が復刻されている。

○企業数 C（平成24年）

○従事者数 C（平成24年）

○協同組合等

東京伝統木版画工芸協同組合
〒112-0005 東京都文京区水道 2-4-19
TEL. 03-3830-6780 / FAX. 03-3830-6781

●技術・技法

- 成形は、「宙吹き」、「型吹き」又は「押し型」のいずれかによること。
- 「宙吹き」及び「型吹き」にあつては、必要に応じて「ポンテ竿」を用いて「ポンテ取り」を行った後、各部の成形をすること。
- 各部の成形にあつては、必要に応じて、「洋箸」及び「台広げ」などを用いること。
- 「外被せ型吹き」にあつては、「透き生地の種類き」を行った後、「色種の被せ」を行うこと。

●原材料

硝子の素材は、珪砂、石炭及びソーダ灰若しくは酸化鉛又はこれらと同等の材質を有するものとする。

●地域

東京都／江戸川区、墨田区、江東区
千葉県／八千代市、九十九里町

○沿革・特徴

江戸硝子は、明治初めに東京・品川の官営工場（品川硝子製造所）において導入された西洋式硝子製造技術により、東京を中心に産業として発展した工芸品。

○企業数 A（平成26年）

○従事者数 A（平成26年）

○協同組合等

一般社団法人 東部硝子工業会
〒130-0026 東京都墨田区両国 4-36-6
TEL. 03-3631-4181 / FAX. 03-3846-6535

●技術・技法

- 1 地紙加工及び生地加工にあつては、「ドウサ引き」及び「地色引き」をすること。
ただし、白張りのものは、「地色引き」をしないこと。
- 2 地紙又は生地の加飾をする場合には、「刷り込み」又は絵付けによること。
この場合において、絵付けは、手描きによること。
- 3 火袋の加工にあつては、「型組み」、「ヒゴ巻き」、「張りつけ」、「継ぎ目切り」及び「型抜き」によること。
- 4 木地の加工にあつては、「張り込み」、「口打ち」、「面取り」をすること。

●原材料

- 1 地紙は、和紙とし、生地は、絹織物とすること。
- 2 提灯の骨の素材は、マダケ又はハチクとすること。
- 3 木地は、スギ、ヒノキ、若しくはホウノキ又はこれらと同等の材質を有するものとする
こと。

●地域

岐阜県／岐阜市、山県市、瑞穂市、羽島郡岐南町

○沿革・特徴

17世紀から始まるといわれ、江戸時代の文化、文政（1804年～24年）頃には、今日見られるよう提灯となった。良質の和紙や竹の産地が近いことから発展した。製品には、玉子型で薄紙に秋草の柄が刷り込まれている。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

岐阜提灯協同組合

〒500-8061 岐阜県岐阜市小熊町 1-18 (株)オゼキ内

TEL. 058-263-0111 / FAX. 058-262-0058

●技術・技法

- 1 素地成形は、次のいずれかによること。
(1) 鍛金にあつては、地金を金床に当て、木鋤又は金鋤を用いて成形すること。
(2) 「ヘラ絞り」にあつては、地金を木型又は金型に当て、これらを回転させてヘラ棒を用いて絞りこむこと。
- 2 素地の接合をする場合には、「ろう付け」によること。
- 3 施釉は、次のいずれかによること。
(1) 「植線」を行う場合には、区画された内外に、ほせ又は筆により釉薬を施すこと。
(2) 「植線」を行わない場合には、下絵にそつて、ほせ又は筆により釉薬を施すこと。
- 4 仕上げは、砥石又は木炭等で研磨すること。

●原材料

- 1 使用する素地は、銅板又は銀板とすること。
- 2 「植線」に使用する材料は、銀線、真鍮線又は銅線とすること。
- 3 釉薬には、珪石、鉛丹、若しくは硝石又はこれらと同等の材質を有するものを用いること。

●地域

愛知県／名古屋市、清須市、あま市

○沿革・特徴

天保年間（1830年頃）、尾張の梶常吉が古文書等をもとに研究し、銅版を用いて金属で文様を植線し、釉薬をもって彩色、焼成し、筆立、香炉、小盃等を作成したのが始まり。工程は多岐にわたっているが、いずれも古くからの技術・技法が伝承されている。

○企 業 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

七宝町七宝焼生産者協同組合

〒497-0002 愛知県あま市七宝町遠島十三割 2000 アートヴィレッジ内

TEL. 052-441-9802 / FAX. 052-441-9802

名古屋七宝協同組合

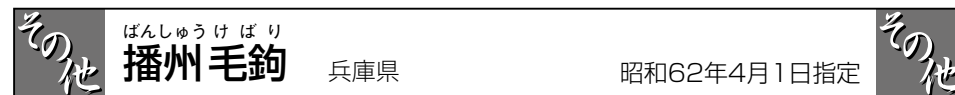
〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄 3-27-17 (株)安藤七宝店内

TEL. 052-251-1371 / FAX. 052-871-7758

京表具協同組合連合会

〒 615-0042 京都府京都市右京区西院東中水町 17 京都府中小企業会館 5 階

TEL. 075-314-5700 / FAX. 075-313-1120



●技術・技法

- 1 「底漆塗り」をすること。
- 2 「金底」にする場合には、金箔を貼り付けること。
- 3 テグス、羽枝、獣毛、毛髪及び金糸の固定には、しけ糸を用いること。
- 4 胴巻きに用いる素材の一端を固定した後、つの付けをすること。
- 5 鉤軸に巻き付ける羽枝は、小羽枝の遠列が常に外側になるように用いること。
- 6 胴巻きは、「すきあけ巻き」、「つめ巻き」、「すきあけ巻き重ね巻き」、「つめ巻き重ね巻き」又は「ぼかし巻き」のいずれかによること。
- 7 みの毛は、六本とすること。
- 8 「玉付け」は、「漆玉付け」をした後、金箔を貼り付けて行うこと。

●原材料

- 1 鉤は、鉄製とすること。
- 2 漆は、天然漆とすること。
- 3 使用する羽毛は、ニワトリ、カラス、アヒル、スズメ、キジ、カモの羽毛又はこれらと同等の材質を有するものとすること。

●地域

兵庫県／西脇市、丹波市

○沿革・特徴

播州毛鉤の由来は天保年間（1830～44年）の頃、地元の行商人が京都より持帰り、その製法を広めたといわれる。毛鉤の生産は漆塗り、羽毛の巻付け、金箔添付など全て熟練した職人の精巧な作業で加工される。

○企 業 数 B（平成16年） / B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年） / C（平成24年）

○協同組合等

播州釣針協同組合

〒 677-0015 兵庫県西脇市西脇 990 西脇経済センタービル内

TEL. 0795-22-3901 / FAX. 0795-22-8739

●技術・技法

- 1 甲造りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 「甲挽き」した後、屋外で十二か月以上自然乾燥すること。
 - (2) 「荒ぐり」した後、手作業による「仕上げぐり」をすること。
 - (3) 甲の裏の彫りは、「綾杉彫り」又は「子持綾杉彫り」とすること。
- 2 組立ては、「とめ甲」又は「くり甲」とすること。
- 3 仕上げは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 甲及び裏板は、鏝こてを用いて焼き上げること。
 - (2) 甲及び裏板の「みがき」は、いぼたろう及びうずくりを用いること。

●原材料

甲及び裏板に使用する木地は、キリとすること。

●地域

広島県／福山市

○沿革・特徴

江戸時代から生産されていたが、量産されるようになったのは明治以降である。全国でも優秀な琴の産地として発展した。キリの乾燥剤を使用、音色良く耐久性に優れる。

○企業数 A (平成16年) / A (平成24年)

○従事者数 A (平成16年) / A (平成24年)

○協同組合等

福山邦楽器製造業協同組合

〒720-0031 広島県福山市三吉町 3-2-8 小川楽器製造(株) 内

TEL. 0849-24-1150 / FAX. 0849-22-0119

●技術・技法

- 1 骨作りは、竹用の鋸、ナタ、切り込み機、小刀、打込み棒及び寸棒を用いて、竹挽き、割り、
え か こう かまげず
柄加工、鎌削り、編み及び付けをすること。
- 2 貼りは、次の技術又は技法によること。
 - (1) 貼立には、刷毛、ささら及びへらを用いること。
 - (2) 型切りには、台付鋏又は型鎌を用いること。
 - (3) へり取りには、刷毛及び小刀を用いること。
- 3 すじ入れには、へら又は筋入れ機すじいれきを用いること。

●原材料

- 1 竹は、^{まだけ}苦竹、^{はちく}淡竹、^{めだけ}女竹又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。
- 2 編みで使用する糸は木綿糸とすること。
- 3 ^{ちがみ}地紙は、和紙とすること。
- 4 地紙に彩色を施す場合には、柿渋、天然漆、顔料、染料又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

香川県／丸亀市

○沿革・特徴

17世紀中頃、琴平参詣客として売り出したのが始まりといわれる。その後藩士の内職として奨励され発展した。現在プラスチック製におされ、竹と和紙を用いたものは減少傾向にある。

○企業数 B (平成16年) / B (平成24年)

○従事者数 D (平成16年) / C (平成24年)

○協同組合等

香川県うちわ協同組合連合会

〒763-0042 香川県丸亀市港町 307-15 うちわの港ミュージアム内

TEL. 0877-24-7055 / FAX. 0877-43-6966

●技術・技法

- 1 地紙加工にあたっては、「ドウサ引き」及び「地色引き」をすること。
ただし、白張りのものは「地色引き」をしない場合もある。
- 2 地紙又は絹の加飾をする場合には、「絵付け」によること。
この場合において、「絵付け」は手描きによること。
- 3 火袋の加工にあたっては、「型組み」、「ヒゴ巻き」、「張り付け」、「継ぎ目切り」及び「型抜き」によること。
ただし、「絹の張り付け」をする場合は、「型組み」、「ヒゴ巻き」、「絹の張り付け」「継ぎ目切り」、「ドウサ引き」及び「型抜き」によること。
- 4 木地の加工にあたっては、「木地作り」、「塗り加工」をすること。

●原材料

- 1 地紙は、和紙とし、絹は絹織物とすること。
- 2 提灯の骨の素材は、真竹又は孟宗竹とすること。
- 3 木地は、ホウ、檜、若しくは松又はこれらと同等の材質を有するものとすること。

●地域

福岡県／久留米市、八女市、柳川市、筑後市、みやま市、八女郡広川町

○沿革・特徴

八女提灯の起源は、文化13年頃八女の荒巻文右衛門が「場提灯」という素朴で簡単な絵を描いたものを作ったのが始まりと言われている。明治の頃には速描の絵画法を応用して生産が増え、大正時代には大型提灯から盆提灯へと転換した。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 C（平成16年）／ C（平成24年）

○協同組合等

八女提灯協同組合

〒834-0063 福岡県八女市本村 425-22-2 八女商工会議所内

TEL. 0943-22-5161 / FAX. 0943-22-5164

●技術・技法

- 1 金紙、銀紙などを用いる場合は、和紙を「裏打ち」すること。
- 2 「灯籠紙」に「歩つき」をする場合にあっては、「歩紙」を用いること。
- 3 各部位を組み上げる場合は、「そくい糊つけ」によること。
- 4 灯籠の内部の主な部分は空洞とすること。

●原材料

地紙は、手漉和紙とすること。

●地域

熊本県／山鹿市

○沿革・特徴

和紙と糊だけで立体構造に組み上げる工芸品。発祥は諸説があるが、確実に遡れるのは17世紀中ごろ。従来からの奉納品をはじめ、置物、土産品、インテリア等にも利用されている。

○企 業 数 A（平成25年）

○従 事 者 数 A（平成25年）

○協同組合等

山鹿灯籠振興会

〒861-0592 熊本県山鹿市山鹿 978 山鹿市商工観光部商工課内

TEL. 0968-43-1413 / FAX. 0968-43-8795

●技術・技法

- 1 横口クロ及びぜんまい鉋を用いる荒挽き及び荒仕上げ削りをする。この場合において、自然乾燥及び強制乾燥をすること。
- 2 横口クロ、からかさ鉋及びうす刃を用いる仕上げ削りをする。
- 3 手作業による仕上げ磨きをすること。

●原材料

木地は、トチ、ケヤキ、マツ、サクラ、イヌエンジュ、クワ、カツラ、セン、イチヨウ又はこれらと同等の材質を有する用材とすること。

●地域

富山県／高岡市、砺波市、南砺市

○沿革・特徴

19世紀中頃から、口クロ挽物がはじまり、当地の地域産業として発展する。ケヤキ、トチ、サクラ、マツ等の素材を用い、庄川独特の伝統的なからかさ鉋・うす刃などを使用し、荒挽き、仕上げ挽き等の技法を経て生産している。

○企 業 数 B（平成16年）／ B（平成24年）

○従 事 者 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

庄川木工協同組合

〒932-0315 富山県砺波市庄川町示野116

TEL. 0763-82-1155 / FAX. 0763-82-5341

●技術・技法

- 1 「紙仕込み」をすること。この場合において、用いる紙は、手漉きの楮紙、三桎紙若しくは雁皮紙又はこれらと同質の材質を有するものとする。
- 2 「澄み打ち」及び「打ち前」をすること。
- 3 「縁付き金箔」の場合には、「箔移し」をすること。

●原材料

地金は、金、銀若しくは銅又はこれらと同質の材質を有する金属とすること。

●地域

石川県／金沢市、小松市、羽咋市、松任市、能美市、白山市、野々市市、河北郡津幡町

富山県／富山市、小矢部市

○沿革・特徴

16世紀末にはじまり、加賀藩の庇護の下に栄えた。今日でも、その品質の良さによって、全国の箔の需要の9割以上を満たし、各種伝統的工芸品の材料として使用されている。

○企 業 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○従 事 者 数 D（平成16年）／ D（平成24年）

○協同組合等

石川県箔商工業協同組合

〒920-3122 石川県金沢市福久町172

TEL. 076-257-5572 / FAX. 076-257-5583

●技術・技法

- 1 「法造り」には、「紙裁ち包丁」を用いること。
- 2 「紙つけ」には、柿渋を用いること。
- 3 「枯し」は、「自然枯し」又は「室枯し」によること。
- 4 型彫りは、「錐彫り」、「道具彫り」、「突彫り」、「引彫り」又は「縞彫り」によること。
- 5 「糸入れ」を行う場合は、生糸を用いること。

●原材料

- 1 型紙に用いる紙は、手漉^{すき}のコウゾ紙、ミツマタ紙若しくはガンピ紙又はこれらと同等の材質を有するものとする。
- 2 柿渋は、4年以上寝かしたものとする。

●地域

三重県／鈴鹿市

●沿革・特徴

伊勢形紙は、型染め（布地に手捺染する）に用いる形紙であり、8世紀にはじまったといわれる。製法は渋柿を用いて和紙を貼り合せた紙に、細かい刃先の彫刻刀で精巧微細な図柄を彫り、さらにこれを漆で固めたもの。錐彫り、突彫り、引彫り等の技法がある。

○企 業 数 A（平成16年）／ A（平成24年）

○従 事 者 数 B（平成16年）／ A（平成24年）

○協同組合等

伊勢形紙協同組合

〒510-0254 三重県鈴鹿市寺家 3-10-1 鈴鹿市伝統産業会館内

TEL. 059-386-0026 ／ FAX. 059-386-7511

県別索引

●北 海 道

- 二風谷アットウシ…………… 12
- 二風谷イタ……………144

●青 森 県

- 津軽塗……………107

●岩 手 県

- 秀衡塗……………109
- 浄法寺塗……………111
- 岩谷堂簞笥……………145
- 南部鉄器……………196

●宮 城 県

- 鳴子漆器……………112
- 雄勝硯……………237
- 宮城伝統こけし……………254

●秋 田 県

- 川連漆器……………113
- 樺細工……………147
- 大館曲げわっぱ……………149
- 秋田杉桶樽……………151

●山 形 県

- 置賜紬…………… 13
- 羽越しな布…………… 15
- 山形鑄物……………197
- 山形仏壇……………210
- 天童将棋駒……………269

●福 島 県

- 大堀相馬焼…………… 75

- 会津本郷焼…………… 76
- 会津塗……………114
- 奥会津編み組細工……………153

●茨 城 県

- 結城紬…………… 16
- 笠間焼…………… 77
- 真壁石燈籠……………248

●栃 木 県

- 結城紬…………… 16
- 益子焼…………… 78

●群 馬 県

- 伊勢崎絣…………… 17
- 桐生織…………… 18

●埼 玉 県

- 秩父銘仙…………… 20
- 春日部桐簞笥……………155
- 江戸木目込人形……………257
- 岩槻人形……………259

●千 葉 県

- 房州うちわ……………270

●東 京 都

- 村山大島紬…………… 21
- 本場黄八丈…………… 22
- 多摩織…………… 23
- 東京染小紋…………… 58
- 東京手描友禅…………… 59
- 江戸和竿……………156

江戸指物	158
東京銀器	199
江戸木目込人形	258
江戸節句人形	262
江戸からかみ	273
江戸切子	274
江戸木版画	275
江戸硝子	276

●神 奈 川 県

鎌倉彫	117
小田原漆器	119
箱根寄木細工	159

●新 潟 県

羽越しな布	15
塩沢紬	25
本塩沢	26
小千谷縮	27
小千谷紬	28
十日町紆	29
十日町明石ちぢみ	30
村上木彫堆朱	121
新潟漆器	123
加茂桐箆笥	161
燕鉋起銅器	200
越後与板打刃物	201
越後三条打刃物	202
新潟・白根仏壇	212
長岡仏壇	213
三条仏壇	214

●長 野 県

信州紬	31
木曾漆器	124
松本家具	161
南木曾ろくろ細工	163
信州打刃物	202
飯山仏壇	214
内山紙	228

●山 梨 県

甲州水晶貴石細工	252
甲州印伝	276
甲州手彫印章	277

●静 岡 県

駿河竹千筋細工	164
駿河雛具	263
駿河雛人形	264

●富 山 県

高岡漆器	125
井波彫刻	166
高岡銅器	203
越中和紙	229
庄川挽物木地	290

●石 川 県

牛首紬	32
加賀友禅	60
加賀繡	71
九谷焼	79
輪島塗	127
山中漆器	128
金沢漆器	129

金沢仏壇	215
七尾仏壇	216
金沢箔	291

●岐 阜 県

美濃焼	80
飛騨春慶	133
一位一刀彫	168
美濃和紙	230
岐阜堤灯	278

●愛 知 県

有松・鳴海絞	61
名古屋友禅	63
名古屋黒紋付染	64
常滑焼	81
赤津焼	82
瀬戸染付焼	83
名古屋桐箆笥	168
名古屋仏壇	217
三河仏壇	218
豊橋箆	238
岡崎石工品	229
尾張七宝	279

●三 重 県

伊賀くみひも	72
四日市萬古焼	84
伊賀焼	85
鈴鹿墨	239
伊勢形紙	292

●福 井 県

越前焼	86
越前漆器	134
若狭塗	135
越前箆笥	170
越前打刃物	204
越前和紙	231
若狭めのう細工	253

●滋 賀 県

近江上布	33
信楽焼	87
彦根仏壇	219

●京 都 府

西陣織	34
京鹿の子絞	65
京友禅	67
京小紋	68
京黒紋付染	69
京繡	73
京くみひも	74
京焼・清水焼	88
京漆器	137
京指物	172
京仏壇	220
京仏具	221
京石工芸品	250
京人形	266
京扇子	280
京うちわ	282
京表具	283

●大 阪 府

大阪欄間……………	176	雲州そろばん……………	243
大阪唐木指物……………	178	出雲石燈ろう……………	251
大阪泉州桐簞笥……………	180		
大阪金剛簾……………	182	●岡 山 県	
堺打刃物……………	205	備前焼……………	93
大阪浪華錫器……………	206	勝山竹細工……………	169
大阪仏壇……………	224		
●兵 庫 県		●広 島 県	
丹波立杭焼……………	90	宮島細工……………	191
出石焼……………	91	広島仏壇……………	225
豊岡杞柳細工……………	183	熊野筆……………	245
播州三木打刃物……………	207	川尻筆……………	246
播州そろばん……………	240	福山琴……………	286
播州毛鉤……………	285		
●奈 良 県		●山 口 県	
高山茶釜……………	185	萩焼……………	94
奈良筆……………	242	大内塗……………	140
		赤間硯……………	247
●和 歌 山 県		●徳 島 県	
紀州漆器……………	139	阿波正藍しじら織……………	38
紀州簞笥……………	186	大谷焼……………	95
紀州へら竿……………	188	阿波和紙……………	234
●鳥 取 県		●香 川 県	
弓浜餅……………	37	香川漆器……………	141
因州和紙……………	232	丸亀うちわ……………	287
出雲石燈ろう……………	251	●愛 媛 県	
●島 根 県		砥部焼……………	95
石見焼……………	92	大洲和紙……………	235
石州和紙……………	233	●高 知 県	

土佐打刃物……………	208	●鹿 児 島 県	
土佐和紙……………	236	本場大島紬……………	44
		薩摩焼……………	106
●福 岡 県		川辺仏壇……………	227
博多織……………	39	●沖 縄 県	
久留米緋……………	43	久米島紬……………	46
小石原焼……………	97	宮古上布……………	47
上野焼……………	98	読谷山花織……………	48
八女福島仏壇……………	226	読谷山ミンサー……………	49
博多人形……………	268	琉球緋……………	50
八女提灯……………	288	首里織……………	51
		与那国織……………	53
●佐 賀 県		喜如嘉の芭蕉布……………	54
伊万里・有田焼……………	99	八重山ミンサー……………	55
唐津焼……………	100	八重山上布……………	56
●長 崎 県		知花花織……………	57
三川内焼……………	101	琉球びんがた……………	70
波佐見焼……………	102	壺屋焼……………	106
		琉球漆器……………	143
●熊 本 県			
小代焼……………	103		
天草陶磁器……………	104		
肥後象がん……………	209		
山鹿灯籠……………	289		
●大 分 県			
別府竹細工……………	193		
●宮 崎 県			
本場大島紬……………	44		
都城大弓……………	196		

伝統的工芸品産業の振興に関する法律

				(昭和49年5月25日)
				(法律第57号)
改正	昭和58年12月2日	法律第78号		
	平成4年5月6日	同第41号		
	同6年6月29日	同第49号		
	同7年11月1日	同第128号		
	同8年5月24日	同第49号		
	同11年7月16日	同第87号		
	同11年7月16日	同第102号		
	同11年12月22日	同第160号		
	同11年12月22日	同第222号		
	同11年12月22日	同第222号		
	同13年4月18日	同第33号		
	同18年6月2日	同第50号		
	同23年6月24日	同第74号		
	同25年6月14日	同第44号		

(目的)

第 1 条 この法律は、一定の地域で主として伝統的な技術又は技法等を用いて製造される伝統的工芸品が、民衆の生活の中ではぐくまれ受け継がれてきたこと及び将来もそれが存在し続ける基盤があることにかんがみ、このような伝統的工芸品の産業の振興を図り、もつて国民の生活に豊かさと潤いを与えるとともに地域経済の発展に寄与し、国民経済の健全な発展に資することを目的とする。

(伝統的工芸品の指定等)

第 2 条 経済産業大臣は、産業構造審議会の意見を聴いて、工芸品であつて次の各号に掲げる要件に該当するものを伝統的工芸品として指定するものとする。

- (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。

2 前項の規定による伝統的工芸品の指定は、当該伝統的工芸品の製造に係る伝統的な技術又は技法及び伝統的に使用されてきた原材料並びに当該伝統的工芸品の製造される地域を定め

て、行うものとする。

3 事業協同組合等（事業協同組合、協同組合連合会、商工組合その他の団体（政令で定める基準に従つた定款又は規約を有しているものに限る。）をいう。以下同じ。）で工芸品を製造する事業者を直接又は間接の構成員（以下単に「構成員」という。）とするものであつて、当該工芸品の製造される地域において当該工芸品を製造する事業者を代表するものとして政令で定める要件に該当するものは、当該工芸品が伝統的工芸品として指定されるよう当該工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事（当該地域の全部が一の市町村（特別区を含む。以下同じ。）の区域に属する場合にあつては、当該市町村の長）を経由して経済産業大臣に申し出ることができる。

- 4 経済産業大臣は、伝統的工芸品の指定をしたときは、その旨を公示するものとする。
 - 5 経済産業大臣は、第1項及び第2項の規定により指定された伝統的工芸品について、事情の変更その他特別の事由があると認める場合（次項に規定する場合を除く。）には、産業構造審議会の意見を聴いて、第2項に規定する指定の内容を変更することができる。
 - 6 経済産業大臣は、伝統的工芸品が第1項各号に掲げる要件のいずれかに該当しなくなつた場合には、産業構造審議会の意見を聴いて、その指定を解除することができる。
 - 7 第3項及び第4項の規定は第5項の伝統的工芸品の指定の内容の変更について、第4項の規定は前項の伝統的工芸品の指定の解除について準用する。
- (基本指針)

第 3 条 経済産業大臣は、伝統的工芸品産業の振興に関する基本的な指針（以下「基本指針」という。）を定めなければならない。

- 2 基本指針には、次に掲げる事項について定めるものとする。
 - (1) 伝統的工芸品産業の振興の基本的な方向
 - (2) 従事者の後継者の確保及び育成に関する事項
 - (3) 伝統的な技術又は技法の継承及び改善に関する事項
 - (4) 伝統的工芸品の需要の開拓に関する事項
 - (5) 伝統的工芸品又は伝統的な技術若しくは技法を活用した新商品の開発及び製造に関する事項
 - (6) その他伝統的工芸品産業の振興に関する重要事項

- 3 経済産業大臣は、基本指針を定め、又はこれを変更しようとするときは、産業構造審議会の意見を聴かなければならない。
 - 4 経済産業大臣は、基本指針を定め、又はこれを変更したときは、遅滞なく、これを公表しなければならない。
- (振興計画)

第 4 条 製造事業者（伝統的工芸品を製造する事業者をいう。以下同じ。）を構成員とする事業協同組合等（以下「製造協同組合等」という。）であつて、当該伝統的工芸品の製造される地域において製造事業者を代表するものとして政令で定める要件に該当するもの（以

下「特定製造協同組合等」という。)は、伝統的工芸品産業に関する振興計画(以下「振興計画」という。)を作成し、これを当該伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事(当該地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあつては、当該市町村の長。第13条第1項、第14条第2項、第22条第3項及び第27条を除き、以下単に「都道府県知事」という。)を経由して経済産業大臣に提出し、当該振興計画が適当である旨の認定を受けることができる。

2 都道府県知事は、前項の振興計画を受理し、経済産業大臣に送付するときは、当該振興計画に関し意見を付すことができる。
(振興計画の変更等)

第5条 前条第1項の認定を受けた特定製造協同組合等は、当該認定に係る振興計画を変更しようとするときは、経済産業大臣の認定を受けなければならない。

2 前項の規定による認定の申請は、都道府県知事を経由して行わなければならない。

3 経済産業大臣は、前条第1項の認定を受けた特定製造協同組合等又はその構成員が当該認定に係る振興計画(第1項の規定による変更の認定があつたときは、その変更後のもの。以下「認定振興計画」という。)に従つて事業を実施していないと認めるときは、その認定を取り消すことができる。

4 前条第2項の規定は、振興計画の変更に準用する。

第6条 振興計画には、次に掲げる事項について定めるものとする。

- (1) 従事者の後継者の確保及び育成並びに従事者の研修に関する事項
- (2) 技術又は技法の継承及び改善その他品質の維持及び改善に関する事項
- (3) 原材料の確保及び原材料についての研究に関する事項
- (4) 需要の開拓に関する事項
- (5) 作業場その他作業環境の改善に関する事項
- (6) 原材料の共同購入、製品の共同販売その他事業の共同化に関する事項
- (7) 品質の表示、消費者への適正な情報の提供等に関する事項
- (8) 高齢者である従事者、技術に熟練した従事者その他の従事者の福利厚生に関する事項
- (9) その他伝統的工芸品産業の振興を図るために必要な事項

(共同振興計画)

第7条 特定製造協同組合等は、販売事業者(伝統的工芸品を販売する事業者をいう。以下同じ。)又は販売協同組合等(販売事業者を構成員とする事業協同組合、協同組合連合会、商工組合その他政令で定める法人をいう。以下同じ。)とともに、前条第4号、第6号又は第7号に掲げる事項(同条第6号に掲げる事項にあつては製品の共同販売に関する事項、同条第7号に掲げる事項にあつては消費者への適正な情報の提供に関する事項に限る。)について伝統的工芸品産業に関する共同振興計画(以下「共同振興計画」という。)を作成し、これを都道府県知事を経由して経済産業大臣に提出し、当該共同振興計画が適当である旨の認定を受けることができる。

2 第4条第2項の規定は、共同振興計画に準用する。

(共同振興計画の変更等)

第8条 前条第1項の認定を受けた特定製造協同組合等及び販売事業者又は販売協同組合等は、当該認定に係る共同振興計画を変更しようとするときは、経済産業大臣の認定を受けなければならない。

2 前項の規定による認定の申請は、都道府県知事を経由して行わなければならない。

3 経済産業大臣は、前条第1項の認定を受けた特定製造協同組合等若しくはその構成員又は販売事業者若しくは販売協同組合等若しくはその構成員が当該認定に係る共同振興計画(第1項の規定による変更の認定があつたときは、その変更後のもの。以下「認定共同振興計画」という。)に従つて事業を実施していないと認めるときは、その認定を取り消すことができる。

4 第4条第2項の規定は、共同振興計画の変更に準用する。

(活性化計画)

第9条 製造事業者又は製造協同組合等(特定製造協同組合等を除く。以下この項及び次条において同じ。)は、単独で又は共同して、活性化事業(次に掲げる事業のうち1又は2以上の事業であつて、伝統的工芸品産業の活性化に資するものをいう。以下同じ。)に関する計画(以下「活性化計画」という。)を作成し、これを都道府県知事を経由して経済産業大臣に提出し、当該活性化計画が適当である旨の認定を受けることができる。この場合において、製造事業者又は製造協同組合等が共同して活性化計画を作成したときは、経済産業省令で定めるところにより、代表者を定め、これを都道府県知事を経由して経済産業大臣に提出しなければならない。

- (1) 従事者の研修に関する事業
- (2) 技術又は技法の改善その他品質の改善に関する事業
- (3) 原材料についての研究に関する事業
- (4) 需要の開拓に関する事業
- (5) 原材料の共同購入、製品の共同販売その他事業の共同化に関する事業
- (6) 消費者への適正な情報の提供に関する事業
- (7) 新商品の開発又は製造に関する事業

2 第4条第2項の規定は、活性化計画に準用する。

(活性化計画の変更等)

第10条 前条第一項の認定を受けた製造事業者又は製造協同組合等は、当該認定に係る活性化計画を変更しようとするときは、経済産業大臣の認定を受けなければならない。

2 前項の規定による認定の申請は、都道府県知事を経由して行わなければならない。

3 経済産業大臣は、前条第1項の認定を受けた活性化計画(第1項の規定による変更の認定があつたときは、その変更後のもの。以下「認定活性化計画」という。)に係る活性化事業を実施する者(製造協同組合等の構成員を含む。)が当該認定活性化計画に従つて活性化事業を実施していないと認めるときは、その認定を取り消すことができる。

4 第4条第2項の規定は、活性化計画の変更に準用する。

(連携活性化計画)

第 11 条 製造事業者又は製造協同組合等は、単独で又は共同して、連携製造事業者（他の伝統的工芸品を製造する事業者をいう。以下同じ。）又は連携製造協同組合等（連携製造事業者を構成員とする製造協同組合等をいう。以下同じ。）とともに、連携して実施する活性化事業（以下「連携活性化事業」という。）に関する計画（以下「連携活性化計画」という。）を作成し、経済産業省令で定めるところにより、代表者を定め、これを都道府県知事を経由して経済産業大臣に提出し、当該連携活性化計画が適当である旨の認定を受けることができる。

2 第4条第2項の規定は、連携活性化計画に準用する。

(連携活性化計画の変更等)

第 12 条 前条第1項の認定を受けた製造事業者又は製造協同組合等及び連携製造事業者又は連携製造協同組合等は、当該認定に係る連携活性化計画を変更しようとするときは、経済産業大臣の認定を受けなければならない。

2 前項の規定による認定の申請は、都道府県知事を経由して行わなければならない。

3 経済産業大臣は、前条第1項の認定を受けた連携活性化計画（第1項の規定による変更の認定があつたときは、その変更後のもの。以下「認定連携活性化計画」という。）に係る連携活性化事業を実施する者（製造協同組合等及び連携製造協同組合等の構成員を含む。）が当該認定連携活性化計画に従つて連携活性化事業を実施していないと認めるときは、その認定を取り消すことができる。

4 第4条第2項の規定は、連携活性化計画の変更に準用する。

(支援計画)

第 13 条 従事者の後継者の確保及び育成、消費者等との交流の推進その他の伝統的工芸品産業の振興を支援する事業（以下「支援事業」という。）を実施しようとする者は、当該支援事業に関する計画（以下「支援計画」という。）を作成し、これを当該支援計画に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を経由して経済産業大臣に提出し、当該支援計画が適当である旨の認定を受けることができる。

2 第4条第2項の規定は、支援計画に準用する。

(支援計画の変更等)

第 14 条 前条第1項の認定を受けた者は、当該認定に係る支援計画を変更しようとするときは、経済産業大臣の認定を受けなければならない。

2 前項の規定による認定の申請は、都道府県知事を経由して行わなければならない。

3 経済産業大臣は、前条第一項の認定を受けた者が当該認定に係る支援計画（第一項の規定による変更の認定があつたときは、その変更後のもの。以下「認定支援計画」という。）に従つて支援事業を実施していないと認めるときは、その認定を取り消すことができる。

4 第4条第2項の規定は、支援計画の変更に準用する。

(省令への委任)

第 15 条 第4条から前条までに定めるもののほか、振興計画、共同振興計画、活性化計画、連携活性化計画又は支援計画の認定又は変更の認定に関し必要な事項は、経済産業省令で定める。

(経費の補助)

第 16 条 国及び地方公共団体は、認定振興計画若しくは認定共同振興計画に基づく事業を実施する特定製造協同組合等、販売事業者若しくは販売協同組合等、認定活性化計画若しくは認定連携活性化計画に基づく事業を実施する者又は認定支援計画に基づく事業を実施する者に対し、当該事業を実施するのに必要な経費の一部を補助することができる。

(資金の確保等)

第 17 条 国及び地方公共団体は、認定振興計画、認定共同振興計画、認定活性化計画、認定連携活性化計画又は認定支援計画に基づく事業を実施するのに必要な資金の確保又はその融通のあつせんに努めるものとする。

(中小企業信用保険法の特例)

第 18 条 第13条第1項の認定を受けた一般社団法人又は一般財団法人（一般社団法人にあつてはその社員総会における議決権の2分の1以上を中小企業信用保険法（昭和25年法律第264号）第2条第1項の中小企業者が有しているもの、一般財団法人にあつては設立に際して抛出された財産の価額の2分の1以上が同項の中小企業者により抛出されているものに限る。以下「一般社団法人等」という。）であつて、認定支援計画に基づく事業の実施に必要な資金に係る中小企業信用保険法第3条第1項又は第3条の2第1項に規定する債務の保証を受けたものについては、当該一般社団法人等を同法第2条第1項の中小企業者とみなして、同法第3条、第3条の2及び第4条から第8条までの規定を適用する。この場合において、同法第3条第1項及び第3条の2第1項の規定の適用については、これらの規定中「借入れ」とあるのは、「伝統的工芸品産業の振興に関する法律第14条第3項の認定支援計画に従つた支援事業の実施に必要な資金の借入れ」とする。

(税制上の措置)

第 19 条 国及び地方公共団体は、認定振興計画に基づく事業の実施を円滑に推進するため税制上必要な措置を講ずるものとする。

(表示)

第 20 条 特定製造協同組合等は、その構成員である製造事業者の製造する伝統的工芸品について、伝統的工芸品として指定されているものであることの表示を付することができる。（指導及び助言）

第 21 条 経済産業大臣は、製造事業者若しくは販売事業者、活性化事業若しくは連携活性化事業を実施する者又は支援事業を実施する者に対し、伝統的工芸品産業の振興に関し必要な指導及び助言をすることができる。

(報告の徴収)

第 22 条 経済産業大臣又は都道府県知事は、認定振興計画若しくは認定共同振興計画に基づく事業を実施している特定製造協同組合等、販売事業者若しくは販売協同組合等又は認定活性化計画若しくは認定連携活性化計画に基づく事業を実施している者に対し、当該事業の実施状況について報告を求めることができる。

2 経済産業大臣又は都道府県知事は、特に必要があると認めるときは、認定振興計画に基づく事業を実施している特定製造協同組合等の構成員である製造事業者に対し、必要な報告を求めることができる。

3 経済産業大臣又は都道府県知事は、認定支援計画に基づく事業を実施している者に対し、当該事業の実施状況について報告を求めることができる。

(伝統的工芸品産業振興協会の設立)

第 23 条 その名称中に伝統的工芸品産業振興協会という文字を用いる一般社団法人又は一般財団法人は、伝統的工芸品産業の振興に資することを目的とし、かつ、製造協同組合等を設立時社員又は設立者の全部又は一部とするものに限り、設立することができる。

2 前項の一般社団法人又は一般財団法人(以下「協会」という。)の設立の登記の申請書には、製造協同組合等を設立時社員又は設立者の全部又は一部とすることについての経済産業大臣の証明書を添付しなければならない。

(成立の届出)

第 23 条の2 協会は、成立したときは、成立の日から2週間以内に、登記事項証明書及び定款の写しを添えて、その旨を、経済産業大臣に届け出なければならない。

(協会の業務)

第 24 条 協会は、第23条第1項に規定する目的を達成するため、次に掲げる業務を行う。

(1) 伝統的工芸品の製造の事業に関する経営の改善及び合理化その他当該事業の健全な経営に関し調査、研究及び指導を行うこと。

(2) 展示会の開催その他需要の開拓を行うこと。

(3) 会員に対し、伝統的工芸品に関する需要の状況、製造の技術又は技法、原材料等について情報の提供を行うこと。

(4) 振興計画及び共同振興計画の作成及び実施について指導、助言等を行うこと。

(5) 伝統的工芸品の原材料、製造過程、品質等の改善に関する研究を行うこと。

(6) 伝統的工芸品の品質の表示について指導、助言等を行うこと。

(7) 伝統的工芸品に関する資料の収集及び調査を行うこと。

(8) 伝統的な技術又は技法に熟練した従事者の認定を行うこと。

(9) 活性化事業、連携活性化事業及び支援事業の実施に必要な情報の提供を行うこと。

(10) その他協会の目的を達成するため必要な業務を行うこと。

(協会の業務の監督)

第 24 条の2 協会の業務は、経済産業大臣の監督に属する。

2 経済産業大臣は、協会の業務の適正な実施を確保するため必要があると認めるときは、いつでも、当該業務及び協会の財産の状況を検査し、又は協会に対し、当該業務に関し監督上必要な命令をすることができる。

(名称の使用制限)

第 25 条 協会でない者は、その名称中に伝統的工芸品産業振興協会という文字を用いてはならない。

(協会に対する補助)

第 26 条 国及び地方公共団体は、協会に対し、第24条の業務を行うのに必要な経費の一部を補助することができる。

(都道府県又は市町村が処理する事務)

第 27 条 この法律に規定する経済産業大臣の権限に属する事務の一部は、政令で定めるところにより、都道府県知事又は市町村長が行うこととすることができる。

(権限の委任)

第 28 条 この法律の規定により経済産業大臣の権限に属する事務は、政令で定めるところにより、経済産業局長に委任することができる。

(事務の区分)

第 29 条 第2条第3項(同条第7項において準用する場合を含む。)、第4条第1項、第5条第2項、第7条第1項、第8条第2項、第9条第1項、第10条第2項、第11条第1項、第12条第2項、第13条第1項及び第14条第2項の規定により都道府県又は市町村が処理することとされている事務は、地方自治法(昭和22年法律第67号)第2条第9項第1号に規定する第1号法定受託事務とする。

(罰則)

第 30 条 第22条の規定による報告をせず、又は虚偽の報告をした者は、30万円以下の罰金に処する。

2 法人(法人でない社団又は財団で代表者又は管理人の定めがあるもの(以下この条において「人格のない社団等」という。)を含む。以下この項において同じ。)の代表者(人格のない社団等の管理人を含む。)又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関し、前項の違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対して同項の刑を科する。

3 人格のない社団等について前項の規定の適用がある場合においては、その代表者又は管理人がその訴訟行為につき当該人格のない社団等を代表するほか、法人を被告人又は被疑者とする場合の刑事訴訟に関する法律の規定を準用する。

第 31 条 協会の理事、監事又は清算人は、次の各号のいずれかに該当する場合には、50万円以下の過料に処する。

(1) 第23条の2の規定に違反して、協会の成立の届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき。

(2) 第24条の2第2項の規定による検査を拒み、妨げ、若しくは忌避し、又は同項の規定

による監督上の命令に違反したとき。

第 32 条 第 25 条の規定に違反した者は、10 万円以下の過料に処する。

附 則 抄

(施行期日)

1 この法律は、公布の日から施行する。

附 則 (昭和 58 年 12 月 2 日法律第 78 号)

1 この法律(第 1 条を除く。)は、昭和 59 年 7 月 1 日から施行する。

2 この法律の施行の日の前日において法律の規定により置かれている機関等で、この法律の施行の日以後は国家行政組織法又はこの法律による改正後の関係法律の規定に基づく政令(以下「関係政令」という。)の規定により置かれることとなるものに関し必要となる経過措置その他この法律の施行に伴う関係政令の制定又は改廃に関し必要となる経過措置は、政令で定めることができる。

附 則 (平成 4 年 5 月 6 日法律第 41 号) 抄

(施行期日)

第 1 条 この法律は、公布の日から施行する。

(罰則に関する経過措置)

第 2 条 この法律の施行前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

附 則 (平成 6 年 6 月 29 日法律第 49 号) 抄

(施行期日)

1 この法律中、第 1 章の規定及び次項の規定は地方自治法の一部を改正する法律(平成 6 年法律第 48 号)中地方自治法(昭和 22 年法律第 67 号)第 2 編第 12 章の改正規定の施行の日から、第 2 章の規定は地方自治法の一部を改正する法律中地方自治法第 3 編第 3 章の改正規定の施行の日から施行する。

(第 2 編第 12 章の改正規定の施行の日＝平成 7 年 4 月 1 日)

附 則 (平成 7 年 11 月 1 日法律第 128 号) 抄

(施行期日)

第 1 条 この法律は、公布の日から起算して 1 月を超えない範囲内において政令で定める日から施行する。

(平成 7 年政令第 384 号で平成 7 年 11 月 16 日から施行)

附 則 (平成 8 年 5 月 24 日法律第 49 号) 抄

(施行期日)

第 1 条 この法律は、平成 8 年 5 月 29 日から施行する。

附 則 (平成 11 年 7 月 16 日法律第 87 号) 抄

(施行期日)

第 1 条 この法律は、平成 12 年 4 月 1 日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定

は、当該各号に定める日から施行する。

1 第 1 条中地方自治法第 250 条の次に 5 条、節名並びに 2 款及び款名を加える改正規定(同法第 250 条の 9 第 1 項に係る部分(両議院の同意を得ることに係る部分に限る。))に限る。)、第 40 条中自然公園法附則第 9 項及び第 10 項の改正規定(同法附則第 10 項に係る部分に限る。)、第 244 条の規定(農業改良助長法第 14 条の 3 の改正規定に係る部分を除く。))並びに第 472 条の規定(市町村の合併の特例に関する法律第 6 条、第 8 条及び第 17 条の改正規定に係る部分を除く。))並びに附則第 7 条、第 10 条、第 12 条、第 59 条ただし書、第 60 条第 4 項及び第 5 項、第 73 条、第 77 条、第 157 条第 4 項から第 6 項まで、第 160 条、第 163 条、第 164 条並びに第 202 条の規定 公布の日(国等の事務)

第 159 条 この法律による改正前のそれぞれの法律に規定するもののほか、この法律の施行前において、地方公共団体の機関が法律又はこれに基づく政令により管理し又は執行する国、他の地方公共団体その他公共団体の事務(附則第 161 条において「国等の事務」という。)は、この法律の施行後は、地方公共団体が法律又はこれに基づく政令により当該地方公共団体の事務として処理するものとする。(処分、申請等に関する経過措置)

第 160 条 この法律(附則第 1 条各号に掲げる規定については、当該各規定。以下この条及び附則第 163 条において同じ。)の施行前に改正前のそれぞれの法律の規定によりされた許可等の処分その他の行為(以下この条において「処分等の行為」という。)又はこの法律の施行の際現に改正前のそれぞれの法律の規定によりされている許可等の申請その他の行為(以下この条において「申請等の行為」という。)で、この法律の施行の日においてこれらの行為に係る行政事務を行うべき者が異なることとなるものは、附則第 2 条から前条までの規定又は改正後のそれぞれの法律(これに基づく命令を含む。)の経過措置に関する規定に定めるものを除き、この法律の施行の日以後における改正後のそれぞれの法律の適用については、改正後のそれぞれの法律の相当規定によりされた処分等の行為又は申請等の行為とみなす。

2 この法律の施行前に改正前のそれぞれの法律の規定により国又は地方公共団体の機関に対し報告、届出、提出その他の手続をしなければならない事項で、この法律の施行の日前にその手続がされていないものについては、この法律及びこれに基づく政令に別段の定めがあるもののほか、これを、改正後のそれぞれの法律の相当規定により国又は地方公共団体の相当の機関に対して報告、届出、提出その他の手続をしなければならない事項についてその手続がされていないものとみなして、この法律による改正後のそれぞれの法律の規定を適用する。(不服申立てに関する経過措置)

第 161 条 施行日前にされた国等の事務に係る処分であつて、当該処分をした行政庁(以下この条において「処分庁」という。)に施行日前に行政不服審査法に規定する上級行政庁(以下この条において「上級行政庁」という。)があつたものについての同法による不服申立

てについては、施行日以後においても、当該処分庁に引き続き上級行政庁があるものとみなして、行政不服審査法の規定を適用する。この場合において、当該処分庁の上級行政庁とみなされる行政庁は、施行日前に当該処分庁の上級行政庁であった行政庁とする。

2 前項の場合において、上級行政庁とみなされる行政庁が地方公共団体の機関であるときは、当該機関が行政不服審査法の規定により処理することとされる事務は、新地方自治法第2条第9項第1号に規定する第1号法定受託事務とする。

（罰則に関する経過措置）

第 163 条 この法律の施行前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

（その他の経過措置の政令への委任）

第 164 条 この附則に規定するもののほか、この法律の施行に伴い必要な経過措置（罰則に関する経過措置を含む。）は、政令で定める。

（検討）

第 250 条 新地方自治法第2条第9項第1号に規定する第1号法定受託事務については、できる限り新たに設けることのないようにするとともに、新地方自治法別表第1に掲げるもの及び新地方自治法に基づく政令に示すものについては、地方分権を推進する観点から検討を加え、適宜、適切な見直しを行うものとする。

第 251 条 政府は、地方公共団体が事務及び事業を自主的かつ自立的に執行できるよう、国と地方公共団体との役割分担に応じた地方税財源の充実確保の方途について、経済情勢の推移等を勘案しつつ検討し、その結果に基づいて必要な措置を講ずるものとする。

附 則 （平成11年7月16日法律第102号） 抄

（施行期日）

第 1 条 この法律は、内閣法の一部を改正する法律（平成11年法律第88号）の施行の日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に定める日から施行する。

（施行の日＝平成13年1月6日）

1 略

2 附則第10条第1項及び第5項、第14条第3項、第23条、第28条並びに第30条の規定 公布の日

（委員等の任期に関する経過措置）

第 28 条 この法律の施行の日の前日において次に掲げる従前の審議会その他の機関の会長、委員その他の職員である者（任期の定めのない者を除く。）の任期は、当該会長、委員その他の職員の任期を定めたそれぞれの法律の規定にかかわらず、その日に満了する。

1 から 4 5 まで 略

4 6 伝統的工芸品産業審議会

（別に定める経過措置）

第 30 条 第2条から前条までに規定するもののほか、この法律の施行に伴い必要となる

経過措置は、別に法律で定める。

○中央省庁等改革関係法施行法（平成11法律160）抄

（処分、申請等に関する経過措置）

第 1301 条 中央省庁等改革関係法及びこの法律（以下「改革関係法等」と総称する。）の施行前に法令の規定により従前の国の機関がした免許、許可、認可、承認、指定その他の処分又は通知その他の行為は、法令に別段の定めがあるもののほか、改革関係法等の施行後は、改革関係法等の施行後の法令の相当規定に基づいて、相当の国の機関がした免許、許可、認可、承認、指定その他の処分又は通知その他の行為とみなす。

2 改革関係法等の施行の際現に法令の規定により従前の国の機関に対してされている申請、届出その他の行為は、法令に別段の定めがあるもののほか、改革関係法等の施行後は、改革関係法等の施行後の法令の相当規定に基づいて、相当の国の機関に対してされた申請、届出その他の行為とみなす。

3 改革関係法等の施行前に法令の規定により従前の国の機関に対し報告、届出、提出その他の手続をしなければならないとされている事項で、改革関係法等の

施行の日前にその手続がされていないものについては、法令に別段の定めがあるもののほか、改革関係法等の施行後は、これを、改革関係法等の施行後の法令の相当規定により相当の国の機関に対して報告、届出、提出その他の手続をしなければならないとされた事項についてその手続がされていないものとみなして、改革関係法等の施行後の法令の規定を適用する。（罰則に関する経過措置）

第 1303 条 改革関係法等の施行前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

（政令への委任）

第 1344 条 第71条から第76条まで及び第1301条から前条まで並びに中央省庁等改革関係法に定めるもののほか、改革関係法等の施行に関し必要な経過措置（罰則に関する経過措置を含む。）は、政令で定める。

附 則 （平成11年12月22日法律第160号） 抄

（施行期日）

第 1 条 この法律（第2条及び第3条を除く。）は、平成13年1月6日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に定める日から施行する。

1 第995条（核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律の一部を改正する法律附則の改正規定に係る部分に限る。）、第1305条、第1306条、第1324条第2項、第1326条第2項及び第1344条の規定 公布の日

附 則 （平成11年12月22日法律第222号） 抄

(施行期日)

第1条 この法律は、公布の日から起算して2月を超えない範囲内において政令で定める日から施行する。

(平成12年政令第38号で平成12年2月17日から施行)

附 則 (平成11年12月22日法律第223号) 抄

(施行期日)

第1条 この法律は、公布の日から起算して3月を超えない範囲内において政令で定める日から施行する。

(平成12年政令第53号で平成12年3月2日から施行)

附 則 (平成13年4月18日法律第33号) 抄

(施行期日)

第1条 この法律は、公布の日から施行する。

(認定活用計画に関する経過措置)

第2条 この法律による改正前の伝統的工芸品産業の振興に関する法律第7条第1項の認定を受けた活用計画に関する計画の変更の認定及び取消し、伝統的工芸品関連保証についての中小企業信用保険法の特例並びに報告の徴収については、なお従前の例による。

(罰則に関する経過措置)

第3条 この法律の施行前にした行為及び前条の規定により従前の例によることとされる報告の徴収に係る行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

(政令への委任)

第4条 前2条に定めるもののほか、この法律の施行に関して必要となる経過措置は、政令で定める。

○一般社団法人及び一般財団法人に関する法律及び公益社団法人及び公益財団法人の認定等に関する法律の施行に伴う関係法律の整備等に関する法律(平成18法律50) 抄

(罰則に関する経過措置)

第457条 施行日前にした行為及びこの法律の規定によりなお従前の例によることとされる場合における施行日以後にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

(政令への委任)

第458条 この法律に定めるもののほか、この法律の規定による法律の廃止又は改正に伴い必要な経過措置は、政令で定める。

附 則 (平成18年6月2日法律第50号) 抄

この法律は、一般社団・財団法人法の施行の日から施行する。

(施行の日=平成20年12月1日)

(平23法74・旧第1項・一部改正)

附 則 (平成23年6月24日法律第74号) 抄

(施行期日)

第1条 この法律は、公布の日から起算して20日を経過した日から施行する。

附 則 (平成25年6月14日法律第44号) 抄

(施行期日)

第1条 この法律は、公布の日から施行する。

(罰則に関する経過措置)

第10条 この法律(附則第1条各号に掲げる規定にあっては、当該規定)の施行前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

(政令への委任)

第11条 この附則に規定するもののほか、この法律の施行に関し必要な経過措置(罰則に関する経過措置を含む。)は、政令で定める。

伝統的工芸品産業の振興に関する法律施行令

(昭和49年5月25日)

(政令第百77号)

改正	平成	4年	5月	6日	政令第171号
	同	4年	9月	4日	同第292号
	同	6年	12月	21日	同第398号
	同	11年	12月	3日	同第385号
	同	12年	6月	7日	同第311号
	同	13年	4月	18日	同第163号

(定款等の記載事項の基準)

第1条 伝統的工芸品産業の振興に関する法律（以下「法」という。）第2条第3項の政令で定める基準は、定款又は規約に記載された事項が次に掲げる基準に適合するものであることとする。

- (1) 工芸品の産業の振興を図ることを目的とすること。
- (2) 構成員が任意に加入し、又は脱退することができること。
- (3) 構成員の議決権及び選挙権は、平等であること。
- (4) その他経済産業省令で定める基準

(工芸品を製造する事業者を代表する団体の要件)

第2条 法第2条第3項の政令で定める要件は、事業協同組合等（同項の事業協同組合等をいう。以下この条において同じ。）であつて、当該工芸品の製造される地域において当該工芸品を製造する事業者のおおむね2分の1を超える者がその直接又は間接の構成員（以下単に「構成員」という。）となつているもの（事業協同組合等が二以上ある場合には、当該地域において当該工芸品を製造する事業者のおおむね2分の1を超える者がその構成員となつているもののうち、その構成員である当該事業者の数が最も多いもの）であることとする。

(伝統的工芸品を製造する事業者を代表する団体の要件)

第3条 法第4条第1項の政令で定める要件は、製造協同組合等（同項の製造協同組合等をいう。以下この条において同じ。）であつて、当該伝統的工芸品の製造される地域において当該伝統的工芸品を製造する事業者の2分の1を超える者がその構成員となつているもの（製造協同組合等が二以上ある場合には、当該地域において当該伝統的工芸品を製造する事業者の2分の1を超える者がその構成員となつているもののうち、その構成員である当該事業者の数が最も多いもの）であることとする。

(法人)

第4条 法第7条第1項の政令で定める法人は、事業協同小組合とする。

(都道府県又は市町村が処理する事務)

第5条 伝統的工芸品であつて、その製造される地域の全部が一の都道府県の区域に属す

るものに係る振興計画（法第4条第1項の振興計画をいう。以下同じ。）であつて、当該伝統的工芸品に係る認定振興計画（法第5条第3項の認定振興計画をいう。以下同じ。）の実施が終了した後に実施されるものに係る法第4条第1項並びに第5条第1項及び第3項に規定する経済産業大臣の権限に属する事務は、当該都道府県知事（当該伝統的工芸品の製造される地域の全部が一の市町村（特別区を含む。以下この条において同じ。）の区域に属する場合にあつては、当該市町村の長）が行うこととする。

2 前項の場合においては、法第4条第1項中「都道府県知事（当該地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあつては、当該市町村の長。第13条第1項、第14条第2項、第22条第3項及び第27条を除き、以下単に「都道府県知事」という。）を經由して経済産業大臣」とあるのは「都道府県知事（当該地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあつては、当該市町村の長。第13条第1項、第14条第2項、第22条第3項及び第27条を除き、以下単に「都道府県知事」という。）」とし、同条第2項並びに法第5条第2項及び第4項の規定は適用しない。

3 第1項の場合においては、法中同項に規定する事務に係る経済産業大臣に関する規定は、都道府県知事又は市町村の長に関する規定としてそれぞれ当該都道府県知事又は当該市町村の長に適用があるものとする。
(権限の委任)

第6条 伝統的工芸品であつて、その製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたり、かつ、一の経済産業局の管轄区域に属するものに係る振興計画であつて、当該伝統的工芸品に係る認定振興計画の実施が終了した後に実施されるものに係る法第4条第1項並びに第5条第1項及び第3項の規定により経済産業大臣の権限に属する事務は、当該経済産業局長が行うものとする。

附 則 （平成13年4月18日政令第163号）

この政令は、公布の日から施行する。

伝統的工芸品産業の振興に関する法律施行規則

(平成 13 年 4 月 18 日)

(経済産業省令第 146 号)

改正 平成 18 年 4 月 28 日経済産業省令第 63 号

同 20 年 12 月 1 日同 第 82 号

同 25 年 6 月 14 日同 第 30 号

(用語)

第 1 条 この省令において使用する用語は、伝統的工芸品産業の振興に関する法律（以下「法」という。）において使用する用語の例による。

(定款等の記載事項の基準)

第 2 条 伝統的工芸品産業の振興に関する法律施行令（第 25 条において「令」という。）

第 1 条第 4 号の経済産業省令で定める基準は、次に掲げるものとする。

(1) 工芸品を製造する事業者が構成員となり得よう定められていること。

(2) 代表者についてその選任手続を明らかにしていること。

(3) 定款又は規約の変更等重要事項が総会又は総代会の議決事項とされていること。

(伝統的工芸品の指定の申出)

第 3 条 法第 2 条第 3 項の規定により伝統的工芸品の指定の申出をしようとする事業協同組合等は、様式第 1 による申出書 1 通及びその写し 1 通に、それぞれ次に掲げる書類（以下この条及び次条第 1 項において「申出に係る添付書類」という。）を添えて、当該申出に係る工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事（当該申出に係る工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては当該事業協同組合等の主たる事務所（事務所を持たない事業協同組合等にあつては当該事業協同組合等を代表する者の主たる事務所）の所在地を管轄する都道府県知事、当該地域の全部が一の市町村（特別区を含む。以下同じ。）の区域に属する場合にあっては当該市町村の長。次条第 1 項において同じ。）を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申出書の写し 1 通及び申出に係る添付書類を送付しなければならない。

(1) 当該事業協同組合等の法第 2 条第 3 項に規定する定款又は規約（以下「定款等」という。）

(2) 構成員の氏名又は名称を記載した名簿

2 前項の場合において、申出に係る工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたるときは、伝統的工芸品の指定の申出をしようとする事業協同組合等は、当該地域を管轄する都道府県知事（同項の事業協同組合等の主たる事務所の所在地を管轄する都道府県知事を除く。）のすべてに対し、同項の申出書の写し 1 通及び申出に係る添付書類を送付しなければならない。

3 都道府県知事又は市町村長（特別区長を含む。以下同じ。）は、第 1 項の規定により同項

の申出書 1 通及びその写し 1 通並びに申出に係る添付書類 2 部を受理したときは、速やかに、これらを申出に係る工芸品の製造される地域を管轄する経済産業局長に送付するものとする。

(伝統的工芸品の指定の内容の変更の申出)

第 4 条 法第 2 条第 7 項の規定により準用する同条第 3 項の規定により伝統的工芸品の指定の内容の変更の申出をしようとする事業協同組合等は、様式第 2 による申出書 1 通及びその写し 1 通に、それぞれ申出に係る添付書類を添えて、当該申出に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申出書の写し 1 通及び申出に係る添付書類を送付しなければならない。

2 前条第 2 項及び第 3 項の規定は、指定の内容の変更の申出について準用する。

(振興計画の記載事項)

第 5 条 法第 4 条第 1 項の振興計画には、次に掲げる事項を記載しなければならない。

(1) 伝統的工芸品産業の振興に関する事業（以下「振興事業」という。）の目標及び内容

(2) 振興事業の実施時期

(3) 振興事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法

(振興計画の認定)

第 6 条 法第 4 条第 1 項の規定により振興計画の認定を受けようとする特定製造協同組合等は、様式第 3 による申請書 1 通及びその写し 1 通に、それぞれ次に掲げる書類（以下この条において「振興計画の認定の申請に係る添付書類」という。）を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事（当該伝統的工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては当該特定製造協同組合等の主たる事務所（事務所を持たない特定製造協同組合等にあつては当該特定製造協同組合等を代表する者の主たる事務所）の所在地を管轄する都道府県知事、当該地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあっては当該市町村の長。第 8 条第 1 項、第 10 条第 1 項及び第 12 条第 1 項において同じ。）を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し 1 通及び振興計画の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。

(1) 定款等

(2) 構成員の氏名又は名称を記載した名簿

(3) 最近一期間の事業報告書、貸借対照表及び損益計算書（これらの書類がない場合にあっては、最近 1 年間の事業内容の概要を記載した書類。以下「事業報告書等」という。）

2 前項の場合において、申請に係る伝統的工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたるときは、振興計画の認定を受けようとする特定製造協同組合等は、当該地域を管轄する都道府県知事（同項の特定製造協同組合等の主たる事務所の所在地を管轄する都道府県知事を除く。）のすべてに対し、同項の申請書の写し 1 通及び振興計画の認定の申請に係

る添付書類を送付しなければならない。

3 都道府県知事又は市町村長は、第1項の規定により同項の申請書1通及びその写し1通並びに振興計画の認定の申請に係る添付書類2部を受理したときは、速やかに、これらを申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する経済産業局長に送付するものとする。この場合において、都道府県知事又は市町村長は、同項の振興計画に対し意見を付することができる。

4 都道府県知事は、第2項の規定により第1項の申請書の写しの送付を受けたときは、同項の振興計画に対する意見を記載した書面を前項に規定する経済産業局長に送付することができる。

第7条 経済産業大臣は、法第4条第1項の認定の申請があった場合において、その振興計画が次の各号に該当するものであると認めるときは、同項の認定をするものとする。

(1) 第5条第1号及び第2号に掲げる事項が基本指針に照らして適切なものであること。

(2) 第5条第3号に掲げる事項が当該振興事業を確実に遂行するため適切なものであること。

(3) 当該特定製造協同組合等の構成員たる事業者であって当該振興事業に係る伝統的工芸品を製造する事業を行うものの相当部分が当該振興事業に参加し、かつ、当該振興事業の実施が当該伝統的工芸品の製造される地域の伝統的工芸品産業の振興に著しく寄与するものであること。

(振興計画の変更の認定)

第8条 法第5条第1項の規定により振興計画の変更の認定を受けようとする特定製造協同組合等は、様式第4による申請書1通及びその写し1通に、それぞれ次に掲げる書類(以下この項において「振興計画の変更の認定の申請に係る添付書類」という。)を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び振興計画の変更の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。

(1) 振興事業の実施状況を記載した書類

(2) 振興計画の変更に伴い第6条第1項第1号又は第2号に掲げる書類に変更があった場合には、その変更に係る書類

(3) 最近一期間の事業報告書等

2 第6条第2項から第4項まで及び前条の規定は、振興計画の変更について準用する。

(共同振興計画の記載事項)

第9条 法第7条第1項の共同振興計画には、次に掲げる事項を記載しなければならない。

(1) 特定製造協同組合等が販売事業者又は販売協同組合等と共同して行う振興事業(以下「共同振興事業」という。)の目標及び内容

(2) 共同振興事業の実施時期

(3) 共同振興事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法

(共同振興計画の認定)

第10条 法第7条第1項の規定により共同振興計画の認定を受けようとする特定製造協同組合等及び販売事業者又は販売協同組合等は、様式第5による連名の申請書1通及びその写し1通に、それぞれ次に掲げる区分に応じ、次に定める書類(以下この項において「共同振興計画の認定の申請に係る添付書類」という。)を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び共同振興計画の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。

(1) 特定製造協同組合等又は販売協同組合等 定款等、構成員の氏名又は名称を記載した名簿及び最近一期間の事業報告書等

(2) 販売事業者 定款又はこれに準ずるもの並びに最近一期間の事業報告書、貸借対照表及び損益計算書(これらの書類がない場合にあっては、最近1年間の事業内容の概要を記載した書類。以下「計算書類等」という。)

2 第6条第2項から第4項までの規定は、共同振興計画について準用する。

第11条 経済産業大臣は、法第7条第1項の認定の申請があった場合において、その共同振興計画が次の各号に該当するものであると認めるときは、同項の認定をするものとする。

(1) 第9条第1号及び第2号に掲げる事項が基本指針に照らして適切なものであること。

(2) 第9条第3号に掲げる事項が当該共同振興事業を確実に遂行するため適切なものであること。

(3) 当該特定製造協同組合等の構成員たる事業者であって当該共同振興事業に係る伝統的工芸品を製造する事業を行うものの相当部分が当該共同振興事業に参加し、かつ、当該共同振興事業の実施が当該伝統的工芸品の製造される地域の伝統的工芸品産業の振興に著しく寄与するものであること。

(共同振興計画の変更の認定)

第12条 法第8条第1項の規定により共同振興計画の変更の認定を受けようとする特定製造協同組合等及び販売事業者又は販売協同組合等は、様式第6による連名の申請書1通及びその写し1通に、共同振興事業の実施状況を記載した書類及びそれぞれ次に掲げる区分に応じ、次に定める書類(以下この項において「共同振興計画の変更の認定の申請に係る添付書類」という。)を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び共同振興計画の変更の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。

(1) 特定製造協同組合等又は販売協同組合等 最近一期間の事業報告書等及び共同振興計画の変更に伴い定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿に変更があった場合には変更後の定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿

(2) 販売事業者 最近一期間の計算書類等及び共同振興計画の変更に伴い定款又はこれに

準ずるものに変更があった場合には変更後の定款又はこれに準ずるもの

2 第6条第2項から第4項まで及び前条の規定は、共同振興計画の変更について準用する。
(活性化計画の記載事項)

第 13 条 法第9条第1項の活性化計画には、次に掲げる事項を記載しなければならない。

- (1) 活性化事業の目標及び内容
- (2) 活性化事業の実施時期
- (3) 活性化事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法
(活性化計画の認定)

第 14 条 法第9条第1項の規定により活性化計画の認定を受けようとする製造事業者又は製造協同組合等は、様式第七による申請書1通及びその写し1通に、それぞれ次に掲げる区分に応じ、次に定める書類（以下この項において「活性化計画の認定の申請に係る添付書類」という。）を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事（当該伝統的工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては当該製造事業者又は製造協同組合等の主たる事務所（事務所を持たない製造協同組合等）にあっては当該製造協同組合等を代表する者の主たる事務所、製造事業者又は製造協同組合等が共同して活性化計画を作成したときは代表者の主たる事務所（当該代表者が事務所を持たない製造協同組合等である場合には当該製造協同組合等を代表する者の主たる事務所）の所在地を管轄する都道府県知事、当該地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあっては当該市町村の長。第16条第1項において同じ。）を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び活性化計画の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。

- (1) 製造事業者 定款又はこれに準ずるもの及び最近一期間の計算書類等
- (2) 製造協同組合等 定款等、構成員の氏名又は名称を記載した名簿及び最近一期間の事業報告書等

2 第6条第2項から第4項までの規定は、活性化計画について準用する。

3 法第9条第1項の代表者は、1名とする。

第 15 条 経済産業大臣は、法第9条第1項の認定の申請があった場合において、その活性化計画が次の各号に該当するものであると認めるときは、同項の認定をするものとする。

- (1) 第13条第1号及び第2号に掲げる事項が基本指針に照らして適切なものであること。
- (2) 第13条第3号に掲げる事項が当該活性化事業を確実に遂行するため適切なものであること。
- (3) 当該活性化事業の実施が当該伝統的工芸品の製造される地域の伝統的工芸品産業の活性化に資するものであること。
- (4) 当該活性化事業の内容が、他の製造事業者又は製造協同組合等のモデルとなるような斬新かつ先進的なもの（当該活性化事業に係る伝統的工芸品に関する振興事業又は共同振

興事業が実施されている場合にあっては、これらの事業と比較してより先進的なもの）であること。

(活性化計画の変更の認定)

第 16 条 法第10条第1項の規定により活性化計画の変更の認定を受けようとする製造事業者又は製造協同組合等は、様式第8による申請書1通及びその写し1通に、活性化事業の実施状況を記載した書類及びそれぞれ次に掲げる区分に応じ、次に定める書類（以下この項において「活性化計画の変更の認定の申請に係る添付書類」という。）を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び活性化計画の変更の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。

- (1) 製造事業者 最近一期間の計算書類等及び活性化計画の変更に伴い定款又はこれに準ずるものに変更があった場合には変更後の定款又はこれに準ずるもの
- (2) 製造協同組合等 最近一期間の事業報告書等及び活性化計画の変更に伴い定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿に変更があった場合には変更後の定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿

2 第6条第2項から第4項まで及び前条の規定は、活性化計画の変更について準用する。
(連携活性化計画の記載事項)

第 17 条 法第11条第1項の連携活性化計画には、次に掲げる事項を記載しなければならない。

- (1) 連携活性化事業の目標及び内容
- (2) 連携活性化事業の実施時期
- (3) 連携活性化事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法
(連携活性化計画の認定)

第 18 条 法第11条第1項の規定により連携活性化計画の認定を受けようとする製造事業者又は製造協同組合等及び連携製造事業者又は連携製造協同組合等は、様式第9による連名の申請書1通及びその写し1通に、それぞれ次に掲げる区分に応じ、次に定める書類（以下この項において「連携活性化計画の認定の申請に係る添付書類」という。）を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事（当該伝統的工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては代表者の主たる事務所（当該代表者が事務所を持たない製造協同組合等である場合には当該製造協同組合等を代表する者の主たる事務所）の所在地を管轄する都道府県知事、当該地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあっては当該市町村の長。第20条第1項において同じ。）を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び連携活性化計画の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。

- (1) 製造事業者又は連携製造事業者 定款又はこれに準ずるもの及び最近一期間の計算書類等

- (2) 製造協同組合等又は連携製造協同組合等 定款等、構成員の氏名又は名称を記載した名簿及び最近一期間の事業報告書等
- 2 第6条第2項から第4項までの規定は、連携活性化計画について準用する。
- 3 法第11条第1項の代表者は、1名とする。
- 第 19 条 経済産業大臣は、法第11条第1項の認定の申請があった場合において、その連携活性化計画が次の各号に該当するものであると認めるときは、同項の認定をするものとする。
- (1) 第17条第1号及び第2号に掲げる事項が基本指針に照らして適切なものであること。
- (2) 第17条第3号に掲げる事項が当該連携活性化事業を確実に遂行するため適切なものであること。
- (3) 当該連携活性化事業の実施が当該伝統的工芸品の製造される地域の伝統的工芸品産業の活性化に資するものであること。
- (4) 当該連携活性化事業の内容が、他の製造事業者又は製造協同組合等のモデルとなるような斬新かつ先進的なもの（当該連携活性化事業に係る伝統的工芸品に関する振興事業又は共同振興事業が実施されている場合にあっては、これらの事業と比較してより先進的なもの）であること。
- (連携活性化計画の変更の認定)
- 第 20 条 法第12条第1項の規定により連携活性化計画の変更の認定を受けようとする製造事業者又は製造協同組合等及び連携製造事業者又は連携製造協同組合等は、様式第10による連名の申請書1通及びその写し1通に、連携活性化事業の実施状況を記載した書類及びそれぞれ次に掲げる区分に応じ、次に定める書類（以下この項において「連携活性化計画の変更の認定の申請に係る添付書類」という。）を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び連携活性化計画の変更の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。
- (1) 製造事業者又は連携製造事業者 最近一期間の計算書類等及び連携活性化計画の変更に伴い定款又はこれに準ずるものに変更があった場合には変更後の定款又はこれに準ずるもの
- (2) 製造協同組合等又は連携製造協同組合等 最近一期間の事業報告書等及び連携活性化計画の変更に伴い定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿に変更があった場合には変更後の定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿
- 2 第6条第2項から第4項まで及び前条の規定は、連携活性化計画の変更について準用する。
- (支援計画の記載事項)
- 第 21 条 法第13条第1項の支援計画には、次に掲げる事項を記載しなければならない。
- (1) 支援事業の目標及び内容

- (2) 支援事業を実施する場所
- (3) 支援事業の実施時期
- (4) 支援事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法
- (支援計画の認定)

- 第 22 条 法第13条第1項の規定により支援計画の認定を受けようとする者は、様式第11による申請書1通及びその写し1通に、それぞれ次に掲げる書類（以下この項において「支援計画の認定の申請に係る添付書類」という。）を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事（当該伝統的工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては、そのいずれかの都道府県の知事。第24条第1項において同じ。）を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び支援計画の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。
- (1) 定款又はこれに準ずるもの
- (2) 構成員等の氏名又は名称を記載した名簿
- (3) 最近一期間の計算書類等又は事業報告書等
- 2 第6条第2項から第4項までの規定は、支援計画について準用する。
- 第 23 条 経済産業大臣は、法第13条第1項の認定の申請があった場合において、その支援計画が次の各号に該当するものであると認めるときは、同項の認定をするものとする。
- (1) 第21条第1号から第3号までに掲げる事項が基本指針に照らして適切なものであること。
- (2) 第21条第4号に掲げる事項が当該支援事業を確実に遂行するため適切なものであること。
- (3) 当該支援事業の実施が当該伝統的工芸品の製造される地域の伝統的工芸品産業の振興に著しく寄与するものであること。
- (支援計画の変更の認定)
- 第 24 条 法第14条第1項の規定により支援計画の変更の認定を受けようとする者は、様式第12による申請書1通及びその写し1通に、それぞれ次に掲げる書類（以下この項において「支援計画の変更の認定の申請に係る添付書類」という。）を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を経由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び支援計画の変更の認定の申請に係る添付書類を送付しなければならない。
- (1) 支援事業の実施状況を記載した書類
- (2) 最近一期間の計算書類等又は事業報告書等
- (3) 支援計画の変更に伴い第22条第1項第1号又は第2号に掲げる書類に変更があった場合には、その変更に係る書類
- 2 第6条第2項から第4項まで及び前条の規定は、支援計画の変更について準用する。

第 25 条 第5条から第8条までの規定は、都道府県知事又は市町村長が令第5条第1項の規定により同項に規定する事務を行う場合において適用する。この場合において、第6条第1項中「申請書1通及びその写し1通に、それぞれ」とあるのは「申請書1通に、」と、「都道府県知事（当該伝統的工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては当該特定製造協同組合等の主たる事務所（事務所を持たない特定製造協同組合等にあっては当該特定製造協同組合等を代表する者の主たる事務所）の所在地を管轄する都道府県知事、当該地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあっては当該市町村の長。第8条第1項、第10条第1項及び第12条第1項において同じ。）を經由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び振興計画の認定の申請に係る添付書類を送付」とあるのは「都道府県知事（当該伝統的工芸品の製造される地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあっては、当該市町村の長。次条及び第8条において同じ。）に提出」と、第7条中「経済産業大臣」とあるのは「都道府県知事」と、第8条第1項中「及びその写し1通に、それぞれ次に掲げる書類（以下この項において「振興計画の変更の認定の申請に係る添付書類」という。）を添えて、当該申請に係る伝統的工芸品の製造される地域を管轄する都道府県知事を經由して、経済産業大臣に提出するとともに、併せて当該都道府県知事に当該申請書の写し1通及び振興計画の変更の認定の申請に係る添付書類を送付」とあるのは「に次に掲げる書類を添えて、都道府県知事に提出」と読み替えるものとし、第6条第2項から第4項まで及び第8条第2項の規定は適用しない。

2 第5条から第8条までの規定は、経済産業局長が令第6条の規定により同条に規定する事務を行う場合において適用する。この場合において、第6条第1項中「申請書1通及びその写し1通に、それぞれ」とあるのは「申請書1通に、」と、「（当該伝統的工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては当該特定製造協同組合等」とあるのは「のうち当該特定製造協同組合等」と、「、当該地域の全部が一の市町村の区域に属する場合にあっては当該市町村の長。第8条第1項、第10条第1項及び第12条第1項において同じ。）を經由して、経済産業大臣」とあるのは「を經由して、経済産業局長」と、同条第2項中「申請に係る伝統的工芸品の製造される地域が二以上の都道府県の区域にわたるときは、振興計画の認定を受けようとする特定製造協同組合等は、当該」とあるのは「振興計画の認定を受けようとする特定製造協同組合等は、当該伝統的工芸品の製造される」と、同条第3項中「都道府県知事又は市町村長は」とあるのは「都道府県知事は」と、「その写し1通並びに振興計画の認定の申請に係る添付書類2部」とあるのは「振興計画の認定の申請に係る添付書類」と、第7条中「経済産業大臣」とあるのは「経済産業局長」と、第8条第1項中「申請書1通及びその写し1通に、それぞれ」とあるのは「申請書1通に」と、「経済産業大臣」とあるのは「経済産業局長」と読み替えるものとする。

附 則 抄

（施行期日）

1 この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （平成18年4月28日経済産業省令第63号） 抄

（施行期日）

第 1 条 この省令は、会社法の施行の日（平成18年5月1日）から施行する。

附 則 （平成20年12月1日経済産業省令第82号）

この省令は、一般社団法人及び一般財団法人に関する法律の施行の日（平成20年12月1日）から施行する。

附 則 （平成25年6月14日経済産業省令第30号） 抄

この省令は、公布の日から施行する。

伝統的工芸品の指定の申出書

年 月 日

経済産業大臣殿

住所
名称及び代表者の氏名

伝統的工芸品産業の振興に関する法律第 2 条第 3 項の規定により、下記の工芸品を伝統的工芸品として指定されるよう申し出ます。

記

- 1 申出に係る工芸品の概要
 - (1) 工芸品名
 - (2) 用途
 - (3) 製造工程
 - (4) 製造技術又は技法
 - (5) 使用されている原材料
 - (6) 製造される地域並びに製造事業者数及び従事者数
- 2 申出の理由
- 3 総会又は総代会において指定の中出をすることを議決した日
- 4 その他必要な事項（申出をする事業協同組合等の構成員である製造事業者の数を含む。）

（備考）用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

伝統的工芸品の指定の内容の変更の申出書

年 月 日

経済産業大臣殿

住所
名称及び代表者の氏名

年 月 日付けで伝統的工芸品の指定を受けた について伝統的工芸品産業の振興に関する法律第 2 条第 7 項の規定により準用される同条第 3 項の規定により、下記のとおり指定の内容を変更されるよう申し出ます。

記

- 1 変更事項の内容
- 2 変更の事由
- 3 総会又は総代会において指定の内容の変更の申出をすることを議決した日
- 4 製造事業者の数及び申出をする事業協同組合等の構成員である製造事業者の数

（備考）用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

振興計画に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

住所
名称及び代表者の氏名

伝統的工芸品産業の振興に関する法律第4条第1項の規定により、
計画について認定を受けたいので申請します。

記

下記の振興

- 1 振興事業に係る伝統的工芸品
- 2 伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要（製造事業者の数及び申請をする特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数を含む。）
- 3 振興事業の目標
- 4 振興事業の内容
 - (1) 従事者の後継者の確保及び育成並びに従事者の研修に関する事項
 - (2) 技術又は技法の継承及び改善その他品質の維持及び改善に関する事項
 - (3) 原材料の確保及び原材料についての研究に関する事項
 - (4) 需要の開拓に関する事項
 - (5) 作業場その他作業環境の改善に関する事項
 - (6) 原材料の共同購入、製品の共同販売その他事業の共同化に関する事項
 - (7) 品質の表示、消費者への適正な情報の提供等に関する事項
 - (8) 高齢者である従事者、技術に熟練した従事者その他の従事者の福利厚生に関する事項
 - (9) その他伝統的工芸品産業の振興を図るために必要な事項
- 5 振興事業の実施時期
- 6 振興事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法
- 7 振興事業の効果
- 8 特定製造協同組合等の構成員である製造事業者であって振興事業に参加するものの数
- 9 総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日

（備考）用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

振興計画の変更に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

住所
名称及び代表者の氏名

年 月 日付けで認定を受けた振興計画について伝統的工芸品産業の振興に関する法律第5条第1項の規定により、下記の変更の認定を受けたいので申請します。

記

- 1 変更事項の内容
- 2 変更の事由
- 3 総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日

（備考）用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

共同振興計画に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

住所
名称及び代表者の氏名
住所
名称及び代表者の氏名

伝統的工芸品産業の振興に関する法律第 7 条第 1 項の規定により、下記の共同振興計画について認定を受けたいので申請します。

記

- 1 共同振興事業に係る伝統的工芸品
- 2 伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要（製造事業者の数及び申請をする特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数を含む。）
- 3 共同振興事業の目標
- 4 共同振興事業の内容
 - (1) 需要の開拓に関する事項
 - (2) 製品の共同販売に関する事項
 - (3) 消費者への適正な情報の提供に関する事項
- 5 共同振興事業の実施時期
- 6 共同振興事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法
- 7 共同振興事業の効果
- 8 特定製造協同組合等の構成員であって共同振興事業に参加するものの数
- 9 特定製造協同組合等及び販売協同組合等については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日

（備考）用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

共同振興計画の変更に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

住所
名称及び代表者の氏名
住所
名称及び代表者の氏名

年 月 日付けで認定を受けた共同振興計画について伝統的工芸品産業の振興に関する法律第 8 条第 1 項の規定により、下記の変更の認定を受けたいので申請します。

記

- 1 変更事項の内容
- 2 変更の事由
- 3 特定製造協同組合等及び販売協同組合等については、総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日

（備考）用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

活性化計画に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

(代表者の) 住所
(代表者の) 名称及び代表する者の氏名

伝統的工芸品産業の振興に関する法律第 9 条第 1 項の規定により、下記の活性化計画について認定を受けたいので申請します。

記

- 1 活性化事業に係る伝統的工芸品
- 2 活性化事業の目標
- 3 活性化事業の内容
 - (1) 従事者の研修に関する事業
 - (2) 技術又は技法の改善その低品質の改善に関する事業
 - (3) 原材料についての研究に関する事業
 - (4) 需要の開拓に関する事業
 - (5) 原材料の共同購入、製品の共同販売その他事業の共同化に関する事業
 - (6) 消費者への適正な情報の提供に関する事業
 - (7) 新商品の開発又は製造に関する事業
- 4 活性化事業の実施時期
- 5 活性化事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法
- 6 活性化事業の効果
- 7 製造協同組合等については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した目
- 8 活性化計画を共同して作成する者

製造事業者又は製造協同組合等の名称	左記を代表する者の氏名	住 所

(注) 上記は、活性化計画を共同して作成する場合のみ記載すること。

(備考)

- 1 3 については、該当するもののみ記載すること。
- 2 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

活性化計画の変更に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

(代表者の) 住所
(代表者の) 名称及び代表する者の氏名

年 月 日付けで認定を受けた活性化計画について伝統的工芸品産業の振興に関する法律第 10 条第 1 項の規定により、下記の変更の認定を受けたいので申請します。

記

- 1 変更事項の内容
- 2 変更の事由
- 3 製造協同組合等については、総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日
- 4 活性化計画を共同して作成する者

製造事業者又は製造協同組合等の名称	左記を代表する者の氏名	住 所

(注) 上記は、活性化計画を共同して作成する場合のみ記載すること。

(備考) 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

連携活性化計画に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

代表者の住所
代表者の名称及び代表する者の氏名
住所
名称及び代表する者の氏名

伝統的工芸品産業の振興に関する法律第11条第1項の規定により、下記の連携活性化計画について認定を受けたいので申請します。

記

- 1 連携活性化事業に係る伝統的工芸品
- 2 連携活性化事業の目標
- 3 連携活性化事業の内容
 - (1) 従事者の研修に関する事業
 - (2) 技術又は技法の改善その他品質の改善にv事業
 - (3) 原材料についての研究に関する事業
 - (4) 需要の開拓に関する事業
 - (5) 原材料の共同購入、製品の共同販売その他事業の共同化に関する事業
 - (6) 消費者への適正な情報の提供に関する事業
 - (7) 新商品の開発又は製造に関する事業
- 4 連携活性化事業の実施時期
- 5 連携活性化事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法
- 6 連携活性化事業の効果
- 7 製造協同組合等又は連携製造協同組合等については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日

(備考)

- 1 3については、該当するもののみ記載すること。
- 2 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

連携活性化計画の変更に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

代表者の住所
代表者の名称及び代表する者の氏名
住所
名称及び代表する者の氏名

年 月 日付けで認定を受けた連携活性化計画について伝統的工芸品産業の振興に関する法律第12条第1項の規定により、下記の変更の認定を受けたいので申請します。

記

- 1 変更事項の内容
- 2 変更の事由
- 3 製造協同組合等又は連携製造協同組合等については、総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日

(備考) 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

支援計画に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

住所
名称及び代表者の氏名

伝統的工芸品産業の振興に関する法律第 13 条第 1 項の規定により、下記の支援計画について認定を受けたいので申請します。

記

- 1 支援事業に係る伝統的工芸品
- 2 伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要
- 3 支援事業の目標
- 4 支援事業の内容
 - (1) 従事者の後継者の確保及び育成に関する事項
 - (2) 消費者等との交流の推進に関する事項
 - (3) 伝統的工芸品産業に係る従事者の研修、需要の開拓又は新商品の開発、製造等の支援に関する事項
 - (4) その他伝統的工芸品産業の振興の支援に関する事項
- 5 支援事業を実施する場所
- 6 支援事業の実施時期
- 7 支援事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法
- 8 支援事業の効果
- 9 事業協同組合、協同組合連合会、商工組合その他の団体又は一般社団法人若しくは一般財団法人については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日

(備考)

- 1 4 については、該当するもののみ記載すること。
- 2 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。
本様式…一部改正 C 平成 20 年 12 月経産令 82 号]

支援計画の変更に係る認定申請書

年 月 日

経済産業大臣殿

住所
名称及び代表者の氏名

年 月 日付けで認定を受けた支援計画について伝統的工芸品産業の振興に関する法律第 14 条第 1 項の規定により、下記の変更の認定を受けたいので申請します。

記

- 1 変更事項の内容
- 2 変更の事由
- 3 事業協同組合、協同組合連合会、商工組合その他の団体又は一般社団法人若しくは一般財団法人については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日

(備考) 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。
本様式…一部改正 C 平成 20 年 12 月経産令 82 号]

(制定) 平成 12・03・27 生局第 1 号
 平成 12 年 3 月 28 日
 (改正) 平成 13・05・09 製局第 13 号
 平成 13 年 8 月 7 日
 (改正) 平成 23・07・01 情局第 5 号
 平成 23 年 7 月 1 日
 (改正) 20130614 情局第 4 号
 平成 25 年 6 月 14 日

伝統的工芸品産業振興事業実施要領

I. 伝統的工芸品の指定等

1. 伝統的工芸品の指定の申出等

(1) 申出の主体

伝統的工芸品の指定の目的は、伝統的工芸品産業の後継者の確保及び育成、原材料の安定確保等を行い、当該産業の振興を図ること及び国民が真に望む伝統的工芸品を供給し、国民の生活に豊かさや潤いを与えることにある。したがって、法第 2 条第 3 項の規定に基づき伝統的工芸品の指定の申出ができる団体は、当該伝統的工芸品産業の振興事業の主体となり得ることが必要であり、次の①から③までに掲げる要件に該当するものでなければならない。

① 申出の主体の要件

法第 2 条第 3 項に規定する次の (イ) から (ホ) までに掲げる団体（事業協同組合等）であって、申出に係る工芸品を製造する事業者を構成員とするものであり、かつ、当該事業協同組合等が指定の申出に係る工芸品の製造される地域において当該工芸品を製造する事業者を代表するものとして、そのおおむね 2 分の 1 を超える者が構成員となっているもの（このような事業協同組合等が 2 以上ある場合には、その構成員である当該事業者の数が最も多いもの）であること。

- (イ) 事業協同組合
- (ロ) 協同組合連合会
- (ハ) 商工組合
- (ニ) 事業協同小組合
- (ホ) その他の団体

② 申出の主体の定款等の要件

①の事業協同組合等の定款又は規約において、次の表に掲げる事項が定められており、

かつ、その内容がそれぞれ次の表に掲げる基準に適合するものであること。なお、「規約」とは、定款に準ずるものであり、例えば「会則」、「規則」など「規約」以外の名称のものも含まれる。

	定款等に定める事項	基 準
(イ)	目的	申出に係る工芸品の産業の振興を図ることを目的とするものであること。 (注) 少なくとも構成員の相互扶助等、申出に係る工芸品産業の振興に資するものであることが必要である。
(ロ)	構成員の加入及び脱退	構成員が任意に加入し、又は脱退することができるものであること。
(ハ)	総会の議決方法等	構成員の議決権及び選挙権は、平等であること。
(ニ)	構成員たる資格	申出に係る工芸品を製造する事業者が構成員となり得るものであること。
(ホ)	代表者	代表者についてその選任手続を明らかにしているものであること。
(ヘ)	総会の議決事項	定款等の変更等重要事項が総会又は総代会の議決事項とされているものであること。

③ 振興計画の推進主体となり得る程度の体制の整備等

申出に係る工芸品が伝統的工芸品に指定された場合、当該伝統的工芸品産業に関する振興計画の作成が期待され、かつ、当該振興計画の推進主体となり得る程度に、体制が整い若しくは体制が整う確実な見通しがあること。

(留意事項)

申出に係る工芸品の製造される地域が 2 以上の都道府県の区域にわたり、その各々の都道府県に、当該工芸品の製造される地域のうち各々の都道府県において当該工芸品を製造する事業者を代表する事業協同組合等が存在する場合にあつては、申出を行う際にそれらの者が一体となって 1 つの団体を組織することが望まれるが、そうした団体を組織することができないときは、それらの者が連名で指定の申出をすることができる。しかしながら、当該指定の申出の主体たる 2 以上の事業協同組合等は、それぞれ①から③までの要件を満たすことが必要である。この場合、これらの要件については総合的に判断するものとする。

(2) 申出の様式及び内容

伝統的工芸品の指定の申出の様式は省令様式第一に定めるとおりとし、その記載内容は次の表のとおりとする。各表の記載事項の内容は次の①から⑨までとする。各事項の記載に当たっては法第 2 条第 1 項の要件が判断できるよう具体的に記載するものとする。

内 容	様 式
1. 申出に係る工芸品の概要	
（1）工芸品名	1-（1）
（2）用途	1-（2）
（3）製造工程	1-（3）
（4）製造技術又は技法	1-（4）
（5）使用されている原材料	1-（5）
（6）製造される地域並びに製造事業者数及び従事者数	1-（6）
2. 申出の理由	1-（7）
3. 総会又は総代会において指定の申出をすることを議決した日	1-（8）
4. その他必要な事項（申出をする事業協同組合等の構成員である製造事業者の数を含む。）	1-（9）

- ① 様式1-（1）の「工芸品名」には、通常、当該工芸品を識別するために用いられている名称を記入すること。伝統的に産地で用いられている名称と一般的にいわれている名称とが異なる場合にあっては、伝統的に産地で用いられている名称とし、一般的に用いられている名称は参考として（ ）を付して記入すること。また、「名称」には、単に陶磁器、漆器、織物あるいは木製品、綿織物、絹織物という名称ではなく、当該地域の当該工芸品を識別できる表示、例えば、〇〇塗漆器、〇〇絣、〇〇紬、〇〇人形のような表示を用いること。
- ② 様式1-（2）の「用途」には、日常生活における当該工芸品の主たる用途を記載すること。製品の種類が多種に及ぶ場合にあっては、主たる製品について記載すること。
- ③ 様式1-（3）の「製造工程」には、原材料から製品となる間の工程図及び各工程における作業内容等を記載すること。この場合、使用する道具又は機械名、手作業であるか機械作業かの別、伝統的技術又は技法の使用の有無、製品の品質等に影響を大きく与える工程（以下「主要工程」という。）であるか否かの別を記載すること。
- ④ 様式1-（4）の「製造技術又は技法」には、技術又は技法の具体的内容及び当該技術又は技法の確立の年代、確立された後の技術又は技法の変化の推移等を記載すること。
- ⑤ 様式1-（5）の「使用されている原材料」には、使用されている原材料ごとに名称、主原料か副原料かの別、使用され始めた年代等を記載すること。この場合の原材料の名称には、当該工芸品の品質等に直接影響のあるものについては、例えば木材、陶土、糸等と一般的名称を用いず、具体的に檜、桐、〇〇産陶土、生糸等と記載すること。
- ⑥ 様式1-（6）の「製造される地域並びに製造事業者数及び従事者数」には、当該工芸品の製造される地域（産地）を原則として市町村を単位としてとらえ、当該市町村の属する都道府県と併せて記載し、それぞれの地域における製造事業者数（申出をする事業協同組合等の構成員である製造事業者の数を含む。）及び従事者数を記載すること。

- ⑦ 様式1-（7）の「申出の理由」には、当該工芸品が伝統的工芸品に指定された後に行われる予定の振興事業の概要及び実施時期を記載すること。
- ⑧ 様式1-（8）には、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日を記載すること。
- ⑨ 様式1-（9）の「その他必要な事項」には、当該地域の当該工芸品産業の概要について記載すること。
- (3) 申出に係る添付書類
- 申出書を提出する場合には次の（イ）から（ホ）までに掲げる書類を添付しなければならない。ただし、申出に係る工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であって、2以上の事業協同組合等が連名で申出をするときは、連名するそれぞれの事業協同組合等について次の（イ）及び（ロ）に掲げる書類を添付するものとする。
- （イ）事業協同組合等の定款等
- （ロ）構成員の氏名又は名称を記載した名簿
- （注）申出の主体が協同組合連合会等である場合には、直接の構成員のみならず、間接の構成員の氏名又は名称も記載すること。
- （ハ）当該工芸品の代表的な製品及び主要工程の写真
- （ニ）（2）③から⑥までの記載事項の参考となる資料
- （ホ）その他参考となる資料
- (4) 申出の手続等
- ① 事業協同組合等は、法第2条第3項の規定により、伝統的工芸品の指定の申出をしようとするときは、省令様式第一による申出書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を、次の（イ）から（ニ）までに掲げる行政庁の長を経由して経済産業大臣に提出するとともに、当該行政庁の長に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。ただし、申出に係る工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては、当該都道府県知事（（ハ）及び（ニ）の都道府県知事を除く。以下I.において「関係する都道府県知事」という。）に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。
- （イ）申出に係る工芸品の製造される地域の全部が1市町村（特別区を含む。以下同じ。）の区域に属する場合にあっては、当該市町村長
- （ロ）申出に係る工芸品の製造される地域の全部が1都道府県の区域に属する場合にあっては、当該都道府県知事
- （ハ）申出に係る工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であって、申出に係る事業協同組合等が1である場合にあっては、当該事業協同組合等の主たる事務所（事務所を持たない事業協同組合等にあっては当該事業協同組合等を代表する者の主たる事務所。以下I.において同じ。）の所在地を管轄する都道府県知事

(二)申出に係る工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であつて、申出が2以上の事業協同組合等の連名である場合にあっては、当該2以上の事業協同組合等の代表たる事業協同組合等の主たる事務所の所在地を管轄する都道府県知事

② 申出書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した都道府県知事又は市町村長は、これを当該都道府県又は市町村の区域を管轄する経済産業局長に速やかに送付するものとする。

③ 申出書1通及びその写し1通及び添付書類2部を受理した経済産業局長は、写し1通及び添付書類1部を控えとし、残部に当該申出に係る意見書を添えて経済産業大臣に速やかに送付するものとする。この場合、意見書には次の(イ)から(ハ)までに掲げる事項を記載するものとする。ただし、申出に係る工芸品の製造される地域が2以上の経済産業局の管轄する区域にわたる場合にあっては、当該経済産業局の長(申出書を受理した経済産業局長を除く。I.において「関係する経済産業局長」という。)に申出のあった旨を通知し、当該申出に係る意見書の送付を受け、当該意見書を添えて送付するものとする。

(イ) 当該工芸品の法第2条第1項の各号に規定する要件への適合状況に関する所見

(ロ) 当該事業協同組合等の振興計画の作成の見通し及び振興事業推進主体の適否に関する所見

(ハ) その他当該工芸品の指定に関する所見

④ 経済産業大臣は、産業構造審議会の意見を聴いて指定するものとし、当該申請に係る工芸品を伝統的工芸品として指定したときはその旨を申出に係る事業協同組合等及び都道府県知事(申出に係る工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。)又は市町村長(この号において「関係先」という。)に通知するものとする。なお、指定しない旨の決定をした場合においては、経済産業大臣は、その旨及びその旨決定した明確なる理由を関係先に通知するものとする。

2. 伝統的工芸品の指定等

(1) 伝統的工芸品の指定

経済産業大臣は、事業協同組合等から法第2条第3項の規定による伝統的工芸品の指定の申出があり、当該申出が法、政令、省令及びこの要領に定めるところに照らし適当と認める場合には産業構造審議会の意見を聴いて、法第2条第1項の規定による伝統的工芸品の指定を行うものとする。伝統的工芸品の指定は、法第2条第2項の規定に基づき、伝統的工芸品の名称と同時に当該伝統的工芸品の製造に係る伝統的な技術又は技法及び伝統的に使用されてきた原材料並びに当該伝統的工芸品の製造される地域(原則として、都道府県又は市町村の範囲の地域)を定めて行うものとする。

(2) 指定の基準等

経済産業大臣は、次の①から⑥までに該当する工芸品である場合、産業構造審議会の意見を聴いて、伝統的工芸品に指定するものとする。

① 主として日常生活の用に供されるものであること。

ここで「日常生活の用に供される」とは、日常生活の中で使用する用具であることを意味し、必ずしも安価で入手が容易であることを意味するものではない。しかしながら、美術品のようなものは、ここでいう「日常生活の用に供されるもの」に含まれないものとする。

② その製造過程の主要部分が手工的であること。

ここで「製造過程の主要部分」とは、製品を製造する工程のうち、製品の品質、形態、デザイン等のいわゆる製品の持ち味に大きな影響を与える部分をいい、「手工的」とは、手作業が中心であり、補助的な道具を用いることを妨げるものではない。したがって、持ち味に影響を与えない補助的な工程の機械化を妨げるものではないが、主要工程においては、手作業が中心となっていることが必要である。

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。

ここで「伝統的」とは、原則として当該工芸品を製造する技術又は技法が100年以上の歴史を有し、今日まで継続していることを意味する。もちろん技術又は技法が時代に応じてある程度変化を生じていることは問わないが、基本的技術又は技法、あるいは主要な工程における技術又は技法が大きな変化をしている場合は、伝統的な技術又は技法とは見なさない。

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、製造されているものであること。

ここで「主たる原材料」とは、当該工芸品の品質、持ち味を維持するために必要不可欠な原材料のことであり、例えば陶器における陶土、織物における糸等を指す。「伝統的」とは、③と同様である。したがって、主たる原材料が原則として100年以上継続的に使用されていることが必要である。この場合の継続性は、厳密な意味ではなく、木材の樹種間の転換のように、品質等に影響を与えない範囲での同種の原材料への変化の場合は継続性があるものと考えられる。

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、又は製造に従事しているものであること。

ここで「一定の地域」とは、当該工芸品の製造される地域のことを指し、「少なくない数」とは、原則として10以上の事業者又は30人以上の従事者を意味する。したがって、原則として当該工芸品が製造される地域において当該工芸品を製造する事業者が10以上又は製造に従事する従事者の数が30人以上存在することが必要である。これは、産業としての最低単位を規定しているものであるが、当然、業種あるいは品種によって若干の差異が生ずるものと考えられる。

⑥ ①から⑤の他に次の(イ)から(ハ)までに掲げる事項に該当するものであること。

(イ) 当該工芸品が真に国民の欲求に合致し、国民生活に豊かさと潤いを与えるもので

- あること。(ロ) 申出に係る事業協同組合等が1.(1)に掲げる要件を満たすものであること。
- (ハ) 都道府県知事(申出に係る工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。)又は市町村長が当該工芸品に係る振興事業に対し積極的な支援を行うものであること及び申出に係る工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合においては、これらの知事の意見の調整が図られているものであること。

(3) 指定の公示

経済産業大臣は、法第2条第1項の規定により伝統的工芸品の指定を行った場合は、法第2条第4項の規定により次の(イ)から(ニ)までに掲げる事項を速やかに公示するものとする。

- (イ) 当該伝統的工芸品の名称
- (ロ) 当該伝統的工芸品の製造に係る伝統的な技術又は技法の内容
- (ハ) 当該伝統的工芸品の製造に伝統的に使用されてきた原材料名
- (ニ) 当該伝統的工芸品の製造される地域(原則として都道府県又は市町村の範囲の地域)

(4) 伝統的工芸品の指定の内容の変更等

① 指定の内容の変更の取扱い

経済産業大臣は、事業協同組合等から伝統的工芸品の指定の内容(名称を含む。以下同じ。)の変更の申出があった場合には、事情の変更その他特別の事由があると認めるときは、産業構造審議会の意見を聴いて、法第2条第5項の規定により伝統的工芸品の指定の内容を変更することができるものとする。

指定の内容の変更が必要となる場合としては、指定された後、新たな資料が発見されたこと等により、いったん指定された技術・技法や原材料を変更する必要が生じたり、工場集団化や公害防止対策のための移転に伴い、いったん指定された製造地域を変更する必要が生じる場合などがある。

② 変更の申出の様式及び内容

伝統的工芸品の指定の内容の変更の申出の様式は省令様式第二に定めるとおりとし、その記載内容は次の表のとおりとする。変更事項の内容の記載に当たっては、変更前と変更後を対比して記載するものとする。

内 容	様 式
1. 変更事項の内容	2-(1)
2. 変更の事由	2-(1)
3. 総会又は総代会において変更の申出をすることを議決した日	2-(2)
4. 製造事業者の数及び申出をする事業協同組合等の構成員である製造事業者の数	2-(3)

③ 変更の申出手続等

1.(1)、1.(3)((ハ)から(ホ)までについては変更に係る部分の書類に限る。)、1.(4)、2.(1)及び2.(2)の規定は、伝統的工芸品の指定の内容の変更について準用する。

④ 変更の公示

経済産業大臣は、伝統的工芸品の指定の内容を変更したときは、法第2条第7項の規定により準用する同条第4項の規定により、その旨を速やかに公示するものとする。

(5) 指定の解除等

① 指定の解除

経済産業大臣は、伝統的工芸品に指定した工芸品が(2)の指定の基準等に該当しなくなった場合、産業構造審議会の意見を聴いて、法第2条第6項の規定により伝統的工芸品の指定を解除することができるものとする。

② 指定の解除の公示

経済産業大臣は、伝統的工芸品の指定を解除したときは、法第2条第7項の規定により準用する同条第4項の規定により、その旨を速やかに公示するものとする。

II. 振興計画の認定等

1. 振興計画の作成主体等

(1) 振興計画の作成主体

法第4条第1項に規定する振興計画の作成主体は、製造事業者を構成員とする事業協同組合等であって、当該伝統的工芸品の製造される地域において製造事業者を代表するものとして、その2分の1を超える者がその構成員となっているもの(このような製造協同組合等が2以上ある場合には、その構成員である製造事業者の数が最も多いもの)とする。

(2) 振興計画の作成主体の要件

振興計画の作成主体となる特定製造協同組合等は、法第2条第2項の規定により指定された伝統的工芸品の製造される地域(以下「指定地域」という。)における伝統的工芸品の製造を行う事業の業界組織としての性格を持っていること、振興計画の作成及び振興事業の遂行に責任を持ち得る組織であり、かつ、その構成員たる製造事業者の意志が十分反映される組織であることが必要である。したがって、当該特定製造協同組合等の定款等が、I. 1(1)②の要件を満たしているほか、当該特定製造協同組合等は次の①及び②に該当するものでなければならない。

① 当該特定製造協同組合等の地区は、指定地域において振興事業を実施するのに適切なものであること

② 振興計画を作成し、これを指導、推進することをその事業とし得るものであること。

(3) 振興計画に係る伝統的工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合の取扱い

指定された伝統的工芸品の事業に関する振興計画は単一であることを要するが、指定地域が2以上の都道府県の区域にわたり、その各々の都道府県に、当該伝統的工芸品の製造される地域のうち各々の都道府県において当該伝統的工芸品を製造する事業者を代表する製造協同組合等が存在する場合にあっては、それらの者が一体となって1つの団体を組織することが望まれるが、そうした団体を組織することができないときは、それらの者を特定製造協同組合等とみなし、その両者が連名で振興計画を提出し、認定を受けることは妨げない。しかしながら、当該振興計画の作成主体たる当該2以上の特定製造協同組合等は、それぞれ（1）及び（2）の要件を満たすことが必要である。この場合、これらの要件については、総合的に判断するものとする。

2. 振興計画の様式及び内容

（1）振興計画の実施期間

- ① 伝統的工芸品として指定された後、初めて認定を受ける振興計画（以下「第1次振興計画」という。）の実施期間は、5年間から8年間まで（終期は、振興計画の認定の日から当該実施期間を経過した日の前日を含む年度の末）とする。
- ② 第1次振興計画の実施が終了した以降に実施される振興計画（以下「第2次以降の振興計画」という。）の実施期間は、5年間とする。

（2）認定申請書の記載事項

認定申請書の記載事項は、次の表のとおりとする。

内 容	様 式
1. 振興事業に係る伝統的工芸品名	3-（1）
2. 伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要（製造事業者の数及び申請をする特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数を含む。）	
3. 振興事業の目標	3-（2）
4. 振興事業の内容	3-（2）
5. 振興事業の実施時期	3-（3）
6. 振興事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法	3-（4）
7. 振興事業の効果	3-（2）
8. 特定製造協同組合等の構成員である製造事業者であって振興事業に参加するものの数	3-（2）
9. 総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日	3-（7）

（3）振興計画の認定の申請に係る添付書類

認定申請書を提出する場合には、次の①から④までに掲げる書類を添付しなければならない。

指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であって、2以上の特定製造協同組合等が連名で認定申請書を提出する場合にあっては、それぞれの特定製造協同組合等について次の①から③までに掲げる書類を添付するものとする。

なお、法第20条の規定による表示事業を実施する場合には、振興計画に所要事項を記載するとともに、「伝統的工芸品表示事業実施規程」（様式3-（5））及び「商標法等の法律関係」（様式3-（6））を添付するものとする。

- ① 定款等
- ② 構成員の氏名又は名称を記載した名簿

（注）申請の主体が協同組合連合会等である場合には、直接の構成員のみならず、間接の構成員の氏名又は名称も記載すること（3.（4）③（ロ）（b）において同じ。）。

- ③ 最近一期間の事業報告書等
- ④ 第2次以降の振興計画の認定を受けようとする場合にあっては、様式4による当該振興計画の実施前に実施した振興計画の振興事業の実施状況の報告書

なお、認定を受けようとする第2次以降の振興計画と当該振興計画の実施前に実施した振興計画を区別できるよう、それぞれの振興計画の実施年度及び計画次数を明示すること。

3. 振興計画の認定の手続等

（1）申請手続

特定製造協同組合等は、法第4条第1項の規定により、振興計画について経済産業大臣の認定を受けようとするときは、省令様式第三による申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を、次の①から④までのいずれかの行政庁の長を経由して経済産業大臣に提出するとともに、当該行政庁の長に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては、当該都道府県の知事（③及び④の都道府県知事を除く。以下「関係する都道府県知事」という。）に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。

- ① 指定地域の全部が、1市町村の区域に属する場合にあっては、当該市町村長
- ② 指定地域の全部が1都道府県の区域に属する場合にあっては、当該都道府県知事
- ③ 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であって、申請に係る特定製造協同組合等が1である場合にあっては、当該特定製造協同組合等の主たる事務所（事務所を持たない特定製造協同組合等にあつては当該特定製造協同組合等を代表する者の主たる事務所。以下同じ。）の所在地を管轄する都道府県知事
- ④ 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であって、申請が2以上の特定製造協同組合等の連名である場合にあっては、当該2以上の特定製造協同組合等の代表たる特定製造協同組合等の主たる事務所の所在地を管轄する都道府県知事

（2）経由行政庁における認定申請書の取扱い

- ① 申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した都道府県知事又は市町村

長は、これらを当該都道府県又は市町村の区域を管轄する経済産業局長に速やかに送付するものとする。この場合において、都道府県知事又は市町村長は、申請された振興計画に対し意見を付すことができる。また、申請書の写し 1 通及び添付書類 1 部の送付を受けた関係する都道府県知事は、意見を記載した書面を当該経済産業局長に送付することができる。

② 申請書 1 通及びその写し 1 通並びに添付書類 2 部を受理した経済産業局長は、申請書の写し 1 通及び添付書類 1 部を控えとし、残部に意見書を添えて、経済産業大臣に速やかに送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が 2 以上の経済産業局の管轄区域にわたる場合にあっては、当該経済産業局の長（申請を受理した経済産業局長を除く。以下「関係する経済産業局長」という。以下同じ。）に申請のあった旨を通知し、当該申請に係る意見書の送付を受けたときは、当該意見書を添えて送付するものとする。

（3）経済産業大臣の認定手続

① 経済産業大臣は、申請書を受理したときは当該申請が法、政令、省令及びこの要領に定めるところに照らし適当と認めたときはその旨を申請に係る特定製造協同組合等、都道府県知事（申請に係る指定地域が 2 以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）又は市町村長及び一般財団法人伝統的工芸品産業振興協会代表理事（この号において「関係先」という。）に通知するものとする。また、必要に応じ、関係金融機関の長、独立行政法人中小企業基盤整備機構理事長に通知することができるものとする。

なお、認定しない旨の決定をした場合においては、経済産業大臣は、その旨及びその旨決定した明確なる理由を関係先に通知するものとする。

② 経済産業大臣は、申請された振興計画が適当である旨の認定をした場合は、当該伝統的工芸品の名称、指定地域、当該特定製造協同組合等の名称、実施時期及び振興計画の内容を速やかに公表するものとする。

（4）振興計画の変更

① 変更の認定を必要とする場合

特定製造協同組合等は、次の（イ）から（ヘ）までに掲げる場合等認定振興計画の認定の前提となっている事情が変わったときは、当該認定振興計画に係る変更の認定を受けなければならないものとする。ただし、4.（1）の認定基準に照らし当該認定振興計画の趣旨を変えないような軽微な変更は、変更とみなさないものとする。

（イ）振興計画の実施期間を変更する場合

（ロ）振興事業の目標又は実施時期を変更する必要がある場合

（ハ）振興事業の内容を大幅に変更する必要がある場合

（ニ）資金計画を大幅に変更する必要がある場合

（ホ）振興事業の参加者が大幅に増減する場合

（ヘ）伝統的工芸品表示事業を追加し、又は伝統的工芸品表示規程を変更する必要がある場合

る場合

② 変更の申請の様式及び内容

振興計画の変更の申請の様式は省令様式第四に定めるとおりとし、その記載内容は次の表のとおりとする。変更事項の内容の記載に当たっては変更前と変更後を対比して記載するものとする。

内 容	様 式
1. 変更事項の内容	5-(1)
2. 変更の事由	5-(1)
3. 総会又は総代会において変更の認定を申請することを議決した日	5-(2)

③ 変更の申請手続等

（イ）変更の申請手続等

1. 及び 3.（1）から（3）までの規定は、振興計画の変更について準用する。

（ロ）振興計画の変更の認定の申請に係る添付書類

変更に係る認定申請書を提出する場合には、次の（a）から（c）までに掲げる書類を添付しなければならない。

指定地域が 2 以上の都道府県の区域にわたる場合であって 2 以上の特定製造協同組合等が連名で変更に係る認定申請書を提出する場合にあっては、それぞれの特定製造協同組合等について、次の（b）及び（c）に掲げる書類を添付するものとする。

（a）振興事業の実施状況を記載した書類

（b）振興計画の変更に伴い定款等又は構成員の氏名又は名称を記載した書類に変更があった場合には当該変更に係る書類

（c）最近一期間の事業報告書等

（5）助成措置

法第 4 条第 1 項の認定又は第 5 条第 1 項の変更の認定を受けた振興計画に基づいて当該特定製造協同組合等の実施する振興事業に対する助成措置については、別に定めるところによる。

（6）認定の取消し

経済産業大臣は、認定振興計画に基づき事業を行っている特定製造協同組合等又はその構成員が当該認定振興計画（変更があった場合は、その変更後のもの）に基づく事業の全部又は一部を実施せず、かつ、当該事業の実施期間中に当該事業を実施する見込みがなく、その結果当該認定振興計画が 4.（1）の認定基準に該当しなくなると認める場合には、法第 5 条第 3 項の規定に基づき、当該計画の認定を取り消すことができる。

4. 振興計画の認定基準等

（1）認定基準振興計画の認定基準は、次のとおりとする。

① 省令第 5 条第 1 号及び第 2 号に掲げる振興事業の目標、内容及び実施時期が、伝統的

工芸品産業の振興に関する基本的な指針（平成13年経済産業省告示第号。以下「基本指針」という。）に照らして、適切なものであること。

- ② 省令第5条第3号に掲げる振興事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法が、当該振興事業を確実に遂行するため適切なものであること。
- ③ 当該特定製造協同組合等の構成員たる事業者であって当該振興事業に係る伝統的工芸品を製造する事業を行う者の相当部分が当該振興事業に参加するものであること。
- ④ 当該振興事業の実施が、当該指定地域の伝統的工芸品産業の振興に著しく寄与するものであること。
- ⑤ 当該振興計画の作成主体たる特定製造協同組合等が1. に掲げる要件を満たすものであること。
- ⑥ 都道府県知事（申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）又は市町村長が当該振興事業に対し消極的な意見を表明していないものであること。また、2以上の都道府県知事から意見書の提出があった場合においては、これらの知事の意見が調整されているものであること。

（2）伝統的工芸品の品質の表示に関する事業の要件

伝統的工芸品の品質の表示に関する事業を実施する特定製造協同組合等については、上記の要件が満たされているほか、以下の要件を満たすものであること。ただし、振興事業のうちの表示事業にのみ参加する組合員数は、（1）③に定める振興計画参加者とは数えないものとする。

- ① 表示事業実施規程に、検査基準に合格しなければ証票の添付を認めない旨の定めがあり、かつ、検査基準には、当該伝統的工芸品の指定に係る公示（通商産業省告示又は経済産業省告示）の内容に適合しなければ合格としない旨の定めがあるものであること。
- ② 表示事業実施規程が当該伝統的工芸品の手工性、伝統性、特質、持ち味等の維持、向上に資するものであること。
- ③ 表示事業実施規程が公平なものであり、かつ、検査が公正に行われるものであること。
- ④ 表示事業実施規程に、違反表示を行った場合の処分の定めがある等表示事業の信頼を損なうことを防ぐための措置が取られているものであること。
- ⑤ 証票の大きさ等が常識的なものであり、その記載内容が消費者に誤解を与えるおそれがなく、かつ、証票発行者の責任が、明確になっているものであること。
- ⑥ 証票について、商標法等に基づく商標登録等による保全措置が講ぜられているもの（出願中のものを含む。）であること。他人の所有する商標権等を使用する場合にあっては、当該権利所有者との間に使用許諾契約が締結されているものであり、かつ、当該権利に係る証票等が伝統的工芸品以外の商品の表示に使用されないことが担保されているものであること。
- ⑦ 事業協同組合、協同組合連合会若しくは事業協同小組合又は商工組合にあっては、中小企業等協同組合法（昭和24年法律第181号）又は中小企業団体の組織に関する法

律（昭和32年法律第185号）の許容する範囲において、員外者の利用を妨げるものでないこと。また、特定製造協同組合等のうち事業協同組合、協同組合連合会若しくは事業協同小組合又は商工組合を除くその他の団体にあっては、相当程度、員外者の利用を行わせることができるものであること。

（3）関連参加者の取扱い

当該振興事業に係る伝統的工芸品を製造する事業に関連する業種に属する事業を営む者が、当該振興事業の推進に必要と認められる場合には、参加者として行うことができるものとする。

5. 第2次以降の振興計画の認定手続等

法第28条及び政令第6条に規定する経済産業局長への権限の委任に伴う振興計画の認定手続等については、1. から4. まですを準用するものとする。この場合において、3.（1）、（3）、及び（6）中「経済産業大臣」とあるのは「経済産業局長」と、3.（2）①中「都道府県知事又は市町村長」とあるのは「都道府県知事」と、「当該都道府県又は市町村」とあるのは「当該都道府県」と、3.（3）①及び4.（1）⑥中「都道府県知事（申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）又は市町村長」とあるのは「都道府県知事（関係する都道府県知事を含む。）」と読み替えるものとし、3.（1）①及び②並びに3.（2）②の規定は適用しない。

Ⅲ. 共同振興計画の認定等

1. 共同振興計画の作成主体等

（1）共同振興計画の作成主体

法第7条第1項に規定する共同振興計画の作成主体は、特定製造協同組合等及び販売事業者又は販売協同組合等（以下「共同振興計画の作成主体」という。）とする。

（2）共同振興計画の作成主体の要件

① 特定製造協同組合等の要件

共同振興計画の作成主体となる特定製造協同組合等が満たすべき要件については、Ⅱ. 1.（2）を準用する。

② 販売事業者の要件

共同振興計画の作成主体となる販売事業者は、共同振興計画の作成及び共同振興事業の遂行に責任を持ち得る者であることが必要である。

③ 販売協同組合等の要件

共同振興計画の作成主体となる販売協同組合等は、共同振興計画の作成及び共同振興事業の遂行に責任を持ち得る組織であり、かつ、その構成員たる当該伝統的工芸品を販売する事業者の意志が十分反映される組織であることが必要である。したがって、当該販売協同組合等は次の（イ）から（ハ）までに該当するものでなければならない。（イ）議決権が平等であること等民主的運営が確保されているものであること。

- (ロ) 当該伝統的工芸品の販売を行う事業者が任意に加入し、又は脱退することができるものであること。
- (ハ) 共同振興計画を作成し、これを指導、推進することをその事業とし得るものであること。

(3) 共同振興計画に係る伝統的工芸品の製造される地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合の取り扱い

指定地域が2以上の都道府県の区域にわたり、その各々の都道府県に当該伝統的工芸品の製造される地域のうち各々の都道府県において当該伝統的工芸品を製造する事業者を代表する製造協同組合等が存在する場合にあつては、それらの者が一体となって1つの団体を組織することが望まれるが、そうした団体を組織することができないときは、それらの者を特定製造協同組合等とみなし、連名で、販売事業者又は販売協同組合等とともに共同振興計画を提出し、認定を受けることは妨げない。しかしながら、当該共同振興計画の作成主体たる当該2以上の特定製造協同組合等は、それぞれ(1)及び(2)の要件を満たすことが必要である。この場合、これらの要件については、総合的に判断するものとする。

2. 共同振興計画の様式及び内容

(1) 共同振興計画の実施期間

共同振興計画の実施期間は、5年間以内(終期は、共同振興計画の認定の日から当該実施期間を経過した日の前日を含む年度の末)とする。

(2) 認定申請書の記載事項

共同振興計画の認定申請書の記載事項は、次の表のとおりとする。

内 容	様 式
1. 共同振興事業に係る伝統的工芸品名	
2. 伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要(製造事業者の数及び申請をする特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数を含む。)	6-(1)
3. 共同振興事業の目標	6-(2)
4. 共同振興事業の内容	6-(2)
5. 共同振興事業の実施時期	6-(3)
6. 共同振興事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法	6-(4)
7. 共同振興事業の効果	6-(2)
8. 特定製造協同組合等の構成員であつて共同振興事業に参加するものの数	6-(2)
9. 特定製造協同組合等及び販売協同組合等については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日	6-(5)

(3) 共同振興計画の認定の申請に係る添付書類

認定申請書を提出する場合には、次に掲げる区分に応じ、次に定める書類を添付しなければならない。

指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であつて、2以上の特定製造協同組合等が連名で、販売事業者又は販売協同組合等とともに認定申請書を提出する場合にあつては、それぞれの特定製造協同組合等及び販売事業者又は販売協同組合等について、それぞれ次に定める書類を添付するものとする。

① 特定製造協同組合等又は販売協同組合等の添付書類

(イ) 定款等

(ロ) 構成員の氏名又は名称を記載した名簿

(注) 申請の主体が協同組合連合会等である場合には直接の構成員のみならず、間接の構成員の氏名又は名称も記載すること(3.(4)③(ロ)(a)(ii)において同じ。)

(ハ) 最近一期間の事業報告書等

② 販売事業者の添付書類

(イ) 定款又はこれに準ずるもの

(ロ) 最近一期間の営業報告書等

3. 共同振興計画の認定手続等

(1) 申請手続

共同振興計画の作成主体は、法第7条第1項の規定により、共同振興計画について経済産業大臣の認定を受けようとするときは、省令様式第五による申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を、次の①から④までのいずれかの行政庁の長を経由して経済産業大臣に提出するとともに、当該行政庁の長に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあつては、共同振興計画の作成主体は、関係する都道府県知事に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。

① 指定地域の全部が、1市町村の区域に属する場合にあつては、当該市町村長

② 指定地域の全部が1都道府県の区域に属する場合にあつては、当該都道府県知事

③ 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であつて、申請に係る特定製造協同組合等が1である場合にあつては、当該特定製造協同組合等の主たる事務所(事務所を持たない特定製造協同組合等にあつては当該特定製造協同組合等を代表する者の主たる事務所。以下同じ。)の所在地を管轄する都道府県知事

④ 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であつて、申請に係る特定製造協同組合等が2以上の連名である場合にあつては、当該2以上の特定製造協同組合等の代表たる特定製造協同組合等の主たる事務所の所在地を管轄する都道府県知事

(2) 經由行政庁における認定申請書の取扱い

- ① 申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した都道府県知事又は市町村長は、これらを当該都道府県又は市町村の区域を管轄する経済産業局長に速やかに送付するものとする。この場合において、都道府県知事又は市町村長は、申請された共同振興計画に対し意見を付すことができる。また、申請書の写し1通及び添付書類1部の送付を受けた関係する都道府県知事は、意見を記載した書面を当該経済産業局長に送付することができる。
- ② 申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した経済産業局長は、申請書の写し1通及び添付書類1部を控えとし、残部に意見書を添えて、経済産業大臣に速やかに送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の経済産業局の管轄区域にわたる場合にあっては、関係する経済産業局長に申請のあった旨を通知し、当該申請に係る意見書の送付を受けたときは、当該意見書を添えて送付するものとする。

(3) 経済産業大臣の認定手続

- ① 経済産業大臣は、申請書を受理したときは当該申請が法、政令、省令及びこの要領に定めるところに照らし適当と認めたときはその旨を申請に係る共同振興計画の作成主体、都道府県知事（申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）又は市町村長及び一般財団法人伝統的工芸品産業振興協会代表理事（この号において「関係先」という。）に通知するものとする。また、必要に応じ、関係金融機関の長、独立行政法人中小企業基盤整備機構理事長に通知することができるものとする。

なお、認定しない旨の決定をした場合においては、経済産業大臣は、その旨及びその旨決定した明確なる理由を関係先に通知するものとする。

- ② 経済産業大臣は、申請された共同振興計画が適当である旨の認定をした場合は、当該伝統的工芸品の名称、指定地域、当該共同振興計画の作成主体の名称、実施時期並びに共同振興計画の内容を速やかに公表するものとする。

(4) 共同振興計画の変更

① 変更の認定を必要とする場合

共同振興計画の作成主体は、次の（イ）から（ホ）までに掲げる場合等認定共同振興計画の認定の前提となっている事情が変わったときは、当該認定共同振興計画に係る変更の認定を受けなければならないものとする。ただし、4. に掲げる共同振興計画の認定基準等に照らし当該認定共同振興計画の趣旨を変えないような軽微な変更は、変更とみなさないものとする。

（イ）共同振興計画の実施期間を変更する場合

（ロ）共同振興事業の目標又は実施時期を変更する必要がある場合

（ハ）共同振興事業の内容を大幅に変更する必要がある場合

（ニ）資金計画を大幅に変更する必要がある場合

（ホ）共同振興事業の参加者が大幅に増減する場合

② 変更の申請の様式及び内容

共同振興計画の変更の申請の様式は省令様式第六に定めるとおりとし、その記載内容は次の表のとおりとする。変更事項の内容の記載に当たっては、変更前と変更後を対比して記載するものとする。

内 容	様 式
1. 変更事項の内容	7-(1)
2. 変更の事由	7-(1)
3. 特定製造協同組合等及び販売協同組合等については、総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日	7-(2)

③ 変更の申請手続等

（イ）変更の申請手続等

1. 及び3.（1）から（3）までの規定は、共同振興計画の変更について準用する。

（ロ）共同振興計画の変更の認定の申請に係る添付書類

変更に係る認定申請書を提出する場合には、共同振興事業の実施状況を記載した書類及び次に掲げる区分に応じ、次に定める書類を添付しなければならない。

指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であって、2以上の特定製造協同組合等が連名で、販売事業者又は販売協同組合等とともに、変更に係る認定申請書を提出する場合にあっては、それぞれの特定製造協同組合等について次に定める書類を添付するものとする。

（a）特定製造協同組合等又は販売協同組合等の添付書類

（i）最近一期間の事業報告書等

（ii）共同振興計画の変更に伴い定款等又は構成員の氏名又は名称を記載した書類に変更があった場合には当該変更に係る書類

（b）販売事業者の添付書類

（i）最近一期間の営業報告書等

（ii）定款又はこれに準ずるものに変更があった場合には変更後の定款又はこれに準ずるもの

(5) 助成措置

法第7条第1項の認定又は第8条第1項の変更の認定を受けた共同振興計画に基づいて当該共同振興計画の作成主体の実施する共同振興事業に対する助成措置については、別に定めるところによる。

(6) 認定の取消し

経済産業大臣は、認定共同振興計画に基づき事業を行っている特定製造協同組合等若しくはその構成員又は販売事業者若しくは販売協同組合等若しくはその構成員が当該認定共

同振興計画（変更があった場合は、その変更後のもの）に基づく事業の全部又は一部を実施せず、かつ、当該事業の実施期間中に当該事業を実施する見込みがなく、その結果当該認定共同振興計画が4. の認定基準に該当しなくなると認める場合には、法第8条第3項の規定に基づき、当該計画の認定を取り消すことができる。

4. 共同振興計画の認定基準

共同振興計画の認定基準は、次のとおりとする。

- ① 省令第9条第1号及び第2号に掲げる共同振興事業の目標、内容及び実施時期が、基本指針に照らして、適切なものであること。
- ② 省令第9条第3号に掲げる共同振興事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法が、当該共同振興事業を確実に遂行するため適切なものであること。
- ③ 品を製造する事業を行うものの相当部分が当該共同振興事業に参加するものであること。
- ④ 当該共同振興事業の実施が、当該指定地域の伝統的工芸品産業の振興に著しく寄与するものであること。
- ⑤ 当該共同振興計画の作成主体が1. に掲げる要件を満たすものであること。
- ⑥ 都道府県知事（申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）又は市町村長が当該共同振興事業に対し消極的な意見を表明していないものであること。また、2以上の都道府県知事から意見書の提出があった場合においては、これらの知事の意見が調整されているものであること。

IV. 活性化計画の認定等

1. 活性化計画の作成主体等

（1）活性化計画の作成主体

法第9条第1項に規定する活性化計画の作成主体は、製造事業者又は製造協同組合等（特定製造協同組合等を除く。以下IV. において同じ。）とする。活性化計画は、これらの者が単独で又は共同して、作成することができる。

（2）活性化計画の作成主体の要件

① 製造事業者の要件

活性化計画の作成主体となる製造事業者は、活性化計画の作成及び活性化事業の遂行に責任を持ち得る者であることが必要である。

② 製造協同組合等の要件

活性化計画の作成主体となる製造協同組合等は、活性化計画の作成及び活性化事業の遂行に責任を持ち得る組織であり、かつ、その構成員たる製造事業者の意志が十分反映される組織であることが必要である。したがって、当該製造協同組合等の定款等がI. 1（1）②の要件を満たしているほか、当該製造協同組合等は、活性化計画を作成し、これを指導、推進することをその事業とし得るものでなければならない。

（3）活性化計画の作成主体が2以上の場合の取扱い

2以上の製造事業者又は製造協同組合等が共同して活性化計画を作成したときは、代表者1名を定め、認定申請書を提出するものとする。

2. 活性化計画の様式及び内容

（1）活性化計画の実施期間

活性化計画の実施期間は、3年間以内（終期は、活性化計画の認定の日から当該実施期間を経過した日の前日を含む年度の末）とする。

（2）認定申請書の記載事項

活性化計画の認定申請書の記載事項は、次の表のとおりとする。

内 容		様 式
1. 活性化事業に係る伝統的工芸品名		8-(1) 8-(1) 8-(2) 8-(3) 8-(1) 8-(4)
2. 活性化事業の目標		
3. 活性化事業の内容		
4. 活性化事業の実施時期		
5. 活性化事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法		
6. 活性化事業の効果		
7. 製造協同組合等については総会又は総代会においての認定の申請をすることを議決した日		
8. 活性化計画を共同して作成する者		
製造事業者又は 製造協同組合等の名称	左記を代表 する者の氏名	住 所

（3）活性化計画の認定の申請に係る添付書類

認定申請書を提出する場合には、次に掲げる区分に応じ、次に定める書類を添付しなければならない。

① 製造事業者の添付書類

- (イ) 定款又はこれに準ずるもの
- (ロ) 最近一期間の営業報告書等

② 製造協同組合等の添付書類

- (イ) 定款等
- (ロ) 構成員の氏名又は名称を記載した名簿

（注）申請の主体が協同組合連合会等である場合に、は、直接の構成員のみならず、間接の構成員の氏名又は名称も記載すること（3.（4）③（ロ）（b）（ii）において同じ。）。

(ハ) 最近一期間の事業報告書等

3. 活性化計画の認定手続等

(1) 申請手続

製造事業者又は製造協同組合等は、法第9条第1項の規定により、活性化計画について経済産業大臣の認定を受けようとするときは、省令様式第七による申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を、次の①から③までのいずれかの行政庁の長を経由して経済産業大臣に提出するとともに、当該行政庁の長に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては、関係する都道府県知事に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。

① 指定地域の全部が1市町村の区域に属する場合にあっては、当該市町村長

② 指定地域の全部が1都道府県の区域に属する場合にあっては、当該都道府県知事

③ 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては

(イ) 製造事業者又は製造協同組合等が単独で活性化計画を作成したときは、当該製造事業者又は製造協同組合等の主たる事務所（事務所を持たない製造協同組合等にあっては当該製造協同組合等を代表する者の主たる事務所）の所在地を管轄する都道府県知事

(ロ) 製造事業者又は製造協同組合等が共同して活性化計画を作成したときは、代表者の主たる事務所（当該代表者が事務所を持たない製造協同組合等である場合には当該製造協同組合等を代表する者の主たる事務所）の所在地を管轄する都道府県知事

(2) 経由行政庁における認定申請書の取扱い

① 申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した都道府県知事又は市町村長は、これらを当該都道府県又は市町村の区域を管轄する経済産業局長に速やかに送付するものとする。この場合において、都道府県知事又は市町村長は、申請された活性化計画に対し意見を付すことができる。また、申請書の写し1通及び添付書類1部の送付を受けた関係する都道府県知事は、意見を記載した書面を当該経済産業局長に送付することができる。

② 申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した経済産業局長は、申請書の写し1通及び添付書類1部を控えとし、残部に意見書を添えて、経済産業大臣に速やかに送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の経済産業局の管轄区域にわたる場合にあっては、関係する経済産業局長に申請のあった旨を通知し、当該申請に係る意見書の送付を受けたときは、当該意見書を添えて送付するものとする。

(3) 経済産業大臣の認定手続

① 経済産業大臣は、申請書を受理したときは当該申請が法、政令、省令及びこの要領に定めるところに照らし適当と認めたときはその旨を申請に係る製造事業者又は製造協同組合等（これらの者が共同して活性化計画を作成したときは、代表者）、都道府県知事（申

請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）又は市町村長及び一般財団法人伝統的工芸品産業振興協会代表理事（この号において「関係先」という。）に通知するものとする。また、必要に応じ、関係金融機関の長、独立行政法人中小企業基盤整備機構理事長に通知することができるものとする。

なお、認定しない旨の決定をした場合においては、経済産業大臣は、その旨及びその旨決定した明確なる理由を関係先に通知するものとする。

② 経済産業大臣は、申請された活性化計画が適当である旨の認定をした場合は、当該伝統的工芸品の名称、指定地域、当該製造事業者又は製造協同組合等の名称、実施時期及び活性化計画の内容を速やかに公表するものとする。

(4) 活性化計画の変更

① 変更の認定を必要とする場合

製造事業者又は製造協同組合等は、次の（イ）から（ニ）までに掲げる場合等認定活性化計画の認定の前提となっている事情が変わったときは、当該認定活性化計画に係る変更の認定を受けなければならないものとする。ただし、4. の活性化計画の認定基準に照らし当該認定活性化計画の趣旨を変えないような軽微な変更は、変更とみなさないものとする。

（イ）活性化計画の実施期間を変更する場合

（ロ）活性化事業の目標又は実施時期を変更する必要がある場合

（ハ）活性化事業の内容を大幅に変更する必要がある場合

（ニ）資金計画を大幅に変更する必要がある場合

② 変更の申請の様式及び内容

活性化計画の変更の申請の様式は省令様式第八に定めるとおりとし、その記載内容は次の表のとおりとする。変更事項の内容の記載に当たっては、変更前と変更後を対比して記載するものとする。

内 容			様 式
1. 変更事項の内容			9-(1)
2. 変更の事由			9-(1)
3. 製造協同組合等については、総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日			9-(2)
4. 活性化計画を共同して作成する者			
製造事業者又は製造協同組合等の名称	左記を代表する者の氏名	住 所	

③ 変更の申請手続等

(イ) 変更の申請手続等

1. 及び3.(1) から(3)までの規定は、活性化計画の変更について準用する。

(ロ) 活性化計画の変更の認定の申請に係る添付書類

変更に係る認定申請書を提出する場合には、活性化事業の実施状況を記載した書類及び次に掲げる区分に応じ、次に定める書類を添付しなければならない。

(a) 製造事業者の添付書類

(i) 最近一期間の営業報告書等

(ii) 活性化計画の変更に伴い定款又はこれに準ずるものに変更があった場合には変更後の定款又はこれに準ずるもの

(b) 製造協同組合等の添付書類

(i) 最近一期間の事業報告書等

(ii) 活性化計画の変更に伴い定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿に変更があった場合には変更後の定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿

(5) 助成措置

法第9条第1項の認定又は第10条第1項の変更の認定を受けた活性化計画に基づいて製造事業者又は製造協同組合等が実施する活性化事業に対する助成措置については、別に定めるところによる。

(6) 認定の取消し

経済産業大臣は、認定活性化計画に係る活性化事業を実施する者（製造協同組合等の構成員を含む。）が当該認定活性化計画（変更があった場合は、その変更後のもの）に基づく事業の全部又は一部を実施せず、かつ、当該事業の実施期間中に当該事業を実施する見込みがなく、その結果当該認定活性化計画が4. の認定基準に該当なくなると認める場合には、法第10条第3項の規定に基づき、当該計画の認定を取り消すことができる。

4. 活性化計画の認定基準

活性化計画の認定基準は、次のとおりとする。

- ① 省令第13条第1号及び第2号に掲げる活性化事業の目標、内容及び実施時期が、基本指針に照らして適切なものであること。
- ② 省令第13条第3号に掲げる活性化事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法が、当該活性化事業を確実に遂行するために適切なものであること。
- ③ 当該活性化事業の実施が、当該指定地域の伝統的工芸品産業の活性化に資するものであり、産地の一体的な発展を阻害するものでないこと。
- ④ 活性化事業は、産地の実態に応じ、振興事業又は共同振興事業ではその取組が困難な斬新かつ先進的な取組であって他の製造事業者又は製造協同組合等のモデルとなるようなものであり、振興事業又は共同振興事業と重複するものでないことなど、振興事業又

は共同振興事業との関連に留意し、効果的に実施されるよう十分に検討しているものであること。

⑤ 当該活性化計画の作成主体たる製造事業者又は製造協同組合等が、1. に掲げる要件を満たすものであること。

⑥ 都道府県知事（申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）又は市町村長が当該活性化事業に対し消極的な意見を表明していないものであること。また、2以上の都道府県知事から意見書の提出があった場合においては、これらの知事の意見が調整されてるものであること。

V. 連携活性化計画の認定等

1. 連携活性化計画の作成主体等

(1) 連携活性化計画の作成主体

法第11条第1項に規定する連携活性化計画の作成主体は、製造事業者又は製造協同組合等及び連携製造事業者又は連携製造協同組合等（以下「連携活性化計画の作成主体」という。）とする。連携活性化計画は、1又は2以上の製造事業者又は製造協同組合等と、1又は2以上の連携製造事業者又は連携製造協同組合等とが、連名で作成するものとする。

(2) 連携活性化計画の作成主体の要件

① 製造事業者又は連携製造事業者の要件

連携活性化計画の作成主体となる製造事業者又は連携製造事業者は、連携活性

② 製造協同組合等又は連携製造協同組合等の要件

連携活性化計画の作成主体となる製造協同組合等又は連携製造協同組合等は、連携活性化計画の作成及び連携活性化事業の遂行に責任を持ち得る組織であり、かつ、その構成員たる製造事業者の意志が十分反映される組織であることが必要である。したがって、当該製造協同組合等又は連携製造協同組合等の定款等が、1. 1.(1) ②の要件を満たしているほか、当該製造協同組合等は連携活性化計画を作成し、これを指導、推進することをその事業とし得るものでなければならない。

(3) 連携活性化計画の代表者について連携活性化計画を作成するときは、代表者を1名定め、認定申請書を提出するものとする。

2. 連携活性化計画の様式及び内容

(1) 連携活性化計画の実施期間

連携活用計画の実施期間は、3年間以内（終期は、連携活性化計画の認定の日から当該実施期間を経過した日の前日を含む年度の末）とする。

(2) 認定申請書の記載事項

連携活性化計画の認定申請書の記載事項は、次の表のとおりとする。

内 容	様 式
1. 連携活性化事業に係る伝統的工芸品名	
2. 連携活性化事業の目標	10-(1)
3. 連携活性化事業の内容	10-(1)
4. 連携活性化事業の実施時期	10-(2)
5. 連携活性化事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法	10-(3)
6. 連携活性化事業の効果	10-(1)
7. 製造協同組合等又は連携製造協同組合等については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日	10-(4)

(3) 連携活性化計画の認定の申請に係る添付書類

認定申請書を提出する場合には次に掲げる区分に応じ、次に定める書類を添付しなければならない。

① 製造事業者又は連携製造事業者の添付書類

(イ) 定款又はこれに準ずるもの

(ロ) 最近一期間の営業報告書等

② 製造協同組合等又は連携製造協同組合等の添付書類

(イ) 定款等

(ロ) 構成員の氏名又は名称を記載した名簿

(注) 申請の主体が協同組合連合会等である場合には直接の構成員のみならず、間接の構成員の氏名又は名称も記載すること(3.(4)③(ロ)(b)(ii)において同じ。)

(ハ) 最近一期間の事業報告書等

3. 連携活性化計画の認定手続等

(1) 申請手続

連携活性化計画の作成主体は、法第11条第1項の規定により、連携活性化計画について経済産業大臣の認定を受けようとするときは、省令様式第九による申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を、次の①から③までのいずれかの行政庁の長を経由して経済産業大臣に提出するとともに、当該行政庁の長に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては、関係する都道府県知事に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。

① 指定地域の全部が1市町村の区域に属する場合にあっては、当該市町村長

② 指定地域の全部が1都道府県の区域に属する場合にあっては、当該都道府県知事

③ 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては、代表者の主たる事務所（当該代表者が事務所を持たない製造協同組合等である場合には当該製造協同組

合等を代表する者の主たる事務所）の所在地を管轄する都道府県知事

(2) 経由行政庁における認定申請書の取扱い

① 申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した都道府県知事又は市町村長は、これらを当該都道府県又は市町村の区域を管轄する経済産業局長に速やかに送付するものとする。この場合において、都道府県知事又は市町村長は、申請された活性化計画に対し意見を付することができる。また、申請書の写し1通及び添付書類1部の送付を受けた関係する都道府県知事は、意見を記載した書面を当該経済産業局長に送付することができる。

② 申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した経済産業局長は、申請書の写し1通及び添付書類1部を控えとし、残部に意見書を添えて、経済産業大臣に速やかに送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の経済産業局の管轄区域にわたる場合にあっては、関係する経済産業局長に申請のあった旨を通知し、当該申請に係る意見書の送付を受けたときは、当該意見書を添えて送付するものとする。

(3) 経済産業大臣の認定手続

① 経済産業大臣は、申請書を受理したときは当該申請が法、政令、省令及びこの要領に定めるところに照らし適当と認めたときはその旨を当該連携活性化計画の申請に係る代表者、都道府県知事(申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。)又は市町村長及び一般財団法人伝統的工芸品産業振興協会代表理事(この号において「関係先」という。)に通知するものとする。また、必要に応じ、関係金融機関の長、独立行政法人中小企業基盤整備機構理事長に通知することができるものとする。

なお、認定しない旨の決定をした場合においては、経済産業大臣は、その旨及びその旨決定した明確なる理由を関係先に通知するものとする。

② 経済産業大臣は、申請された連携活性化計画が適当である旨の認定をした場合は、当該伝統的工芸品の名称、指定地域、当該連携活性化計画の作成主体の名称、実施時期及び連携活性化計画の内容を速やかに公表するものとする。

(4) 連携活性化計画の変更

① 変更の認定を必要とする場合

連携活性化計画の作成主体は、次の(イ)から(ニ)までに掲げる場合等認定連携活性化計画の認定の前提となっている事情が変わったときは、当該認定連携活性化計画に係る変更の認定を受けなければならないものとする。ただし、4.の連携活性化計画の認定基準に照らし当該認定連携活性化計画の趣旨を変えないような軽微な変更は、変更とみなさないものとする。

(イ) 連携活性化計画の実施期間を変更する場合

(ロ) 連携活性化事業の目標又は実施時期を変更する必要がある場合

(ハ) 連携活性化事業の内容を大幅に変更する必要がある場合

(二) 資金計画を大幅に変更する必要がある場合

② 変更の申請の様式及び内容

連携活性化計画の変更の申請の様式は省令様式第十に定めるとおりとし、その記載内容は次の表のとおりとする。変更事項の内容の記載に当たっては、変更前と変更後を対比して記載するものとする。

内 容	様 式
1. 変更事項の内容	11-(1)
2. 変更の事由	11-(1)
3. 製造協同組合等又は連携製造協同組合等については、総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日	11-(2)

③ 変更の申請手続等

(イ) 変更の申請手続等

1. 及び 3. (1) から (3) までの規定は、連携活性化計画の変更について準用する。

(ロ) 連携活性化計画の変更の認定の申請に係る添付書類

変更に係る認定申請書を提出する場合には、連携活性化事業の実施状況を記載した書類及び次に掲げる区分に応じ、次に定める書類を添付しなければならない。

(a) 製造事業者又は連携製造事業者の添付書類

(i) 最近一期間の営業報告書等

(ii) 連携活性化計画の変更に伴い定款又はこれに準ずるものに変更があった場合には変更後の定款又はこれに準ずるもの

(b) 製造協同組合等又は連携製造協同組合等の添付書類

(i) 最近一期間の事業報告書等

(ii) 連携活性化計画の変更に伴い定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿に変更があった場合には変更後の定款等又は構成員の氏名若しくは名称を記載した名簿

(5) 助成措置

法第11条第1項の認定又は第12条第1項の変更の認定を受けた連携活性化計画に基づいて連携活性化計画の作成主体が実施する連携活性化事業に対する助成措置については、別に定めるところによる。

(6) 認定の取消し

経済産業大臣は、認定連携活性化計画に係る連携活性化事業を実施する者（製造協同組合等及び連携製造協同組合等の構成員を含む。）が当該認定連携活性化計画（変更があった場合は、その変更後のもの）に基づく事業の全部又は一部を実施せず、かつ、当該事業の実施期間中に当該事業を実施する見込みがなく、その結果当該認定連携活性化計画が4. の認定基準に該当しなくなると認める場合には、法第12条第3項の規定に基づき、当該

計画の認定を取り消すことができる。

4. 連携活性化計画の認定基準

連携活性化計画の認定基準は、次のとおりとする。

① 省令第17条第1号及び第2号に掲げる連携活性化事業の目標、内容及び実施時期が、基本指針に照らして適切なものであること。

② 省令第17条第3号に掲げる連携活性化事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法が、当該連携活性化事業を確実に遂行するために適切なものであること。

③ 当該連携活性化事業の実施が、当該指定地域の伝統的工芸品産業の活性化に資するものであり、産地の一体的な発展を阻害するものでないこと。

④ 連携活性化事業は、産地の実態に応じ、振興事業又は共同振興事業ではその取組が困難な斬新かつ先進的な取組であって他の製造事業者又は製造協同組合等のモデルとなるようなものであり、かつ、振興事業又は共同振興事業と重複するものでないことなど、振興事業又は共同振興事業との関連に留意し、効果的に実施されるよう十分に検討しているものであること。

⑤ 当該連携活性化計画の作成主体が、1. に掲げる要件を満たすものであること。

⑥ 都道府県知事（申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）又は市町村長が当該連携活性化事業に対し消極的な意見を表明していないものであること。また、2以上の都道府県知事から意見書の提出があった場合においては、これらの知事の意見が調整されているものであること。

VI. 支援計画の認定等

1. 支援計画の作成主体等

(1) 支援計画の作成主体

法第13条第1項に規定する支援計画の作成主体は、伝統的工芸品産業の従事者の後継者の確保及び育成、消費者等との交流の推進、産地のプロデュースその他伝統的工芸品産業の振興を支援する事業を実施しようとする者（以下「支援計画の作成主体」という。）とする。

なお、「産地のプロデュース」とは、伝統的工芸品産業の振興を支援するために必要な専門的知識・ノウハウ等を有する者が、自ら産地に入り込んで、産地の製造事業者等とともに新商品の企画、需要の開拓、従事者の資質向上等のための取組を行い、産地全体を総合的にプロデュース（演出等）することをいう。

(2) 支援計画の作成主体の要件

支援計画の作成主体は、支援計画の作成及び支援事業の遂行に責任を持ち得る者であることが必要である。

(3) 支援計画の作成主体が2以上の場合の取扱い

2以上の者が共同して支援計画を作成したときは、代表者1名を定め、認定申請書を提出するものとする。

2. 支援計画の様式及び内容

(1) 支援計画の実施期間

支援計画の実施期間は、5年間（産地のプロデュースに係る支援計画については、3年間）以内とする。終期は、支援計画の認定の日から、当該実施期間を経過した日の前日を含む年度の末とする。

(2) 支援計画の認定申請書の記載事項

支援計画の申請書の記載事項は、次の表のとおりとする。

① 産地のプロデュースに係る支援計画の場合

内 容	様 式
1. 支援事業に係る伝統的工芸品名	
2. 伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要	12-(1)
3. 支援事業の目標	12-(2)
4. 支援事業の内容	12-(2)
5. 支援事業の実施時期	12-(3)
6. 支援事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法	12-(4)
7. 支援事業の効果	12-(2)
8. 民法（明治29年法律第89号）第34条の規定により設立された法人等については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日	12-(5)

② 産地のプロデュースに係る支援計画以外の場合

内 容	様 式
1. 支援事業に係る伝統的工芸品名	
2. 伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要	13-(1)
3. 支援事業の目標	13-(2)
4. 支援事業の内容	13-(2)
（新たに設置すべき設備等を含む。）	13-(3)
5. 支援事業を実施する場所	13-(2)
6. 支援事業の実施時期	13-(4)
7. 支援事業を実施するために必要な資金の額及びその調達方法	13-(5)
8. 支援事業の効果	13-(2)
9. 民法第34条の規定により設立された法人等については、総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日	13-(6)

(3) 支援計画の認定の申請に係る添付書類

認定申請書を提出する場合には、次に掲げる区分に応じ、次に定める書類を添付しなけ

ればならない。

① 個人の添付書類

(イ) 履歴書

(ロ) 支援事業に関連する分野の活動実績の概要を記載した書類

② 民法第34条の規定により設立された法人等の添付書類

(イ) 定款又はこれに準ずるもの

(ロ) 構成員の氏名又は名称を記載した名簿

(ハ) 最近一期間の事業報告書等

③ 営利法人等上記①及び②以外の者の添付書類

(イ) 定款又はこれに準ずるもの

(ロ) 最近一期間の営業報告書等

3. 支援計画の認定手続等

(1) 申請手続

支援事業を実施しようとする者は、法第13条第1項の規定により、支援計画について経済産業大臣の認定を受けようとするときは、省令様式第十一による申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を、次の①又は②に掲げる行政庁の長を経由して経済産業大臣に提出するとともに、当該行政庁の長に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては、関係する都道府県知事に申請書の写し1通及び添付書類1部を送付するものとする。

- ① 指定地域の全部が1都道府県の区域に属する場合にあっては、当該都道府県知事
- ② 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては、そのいずれかの都道府県の知事

(2) 経由行政庁における認定申請書の取扱い

- ① 申請書1通及びその写し1通並びに添付書類2部を受理した都道府県知事は、これらを当該都道府県の区域を管轄する経済産業局長に速やかに送付するものとする。この場合において、都道府県知事は、申請された支援計画に対し意見を付すことができる。また、申請書の写し1通及び添付書類1部の送付を受けた関係する都道府県知事は、意見を記載した書面を当該経済産業局長に送付することができる。
- ② 申請書1通及びその写し1通及び添付書類2部を受理した経済産業局長は、申請書の写し1通及び添付書類1部を控えとし、残部に意見書を添えて、経済産業大臣に速やかに送付するものとする。ただし、申請に係る指定地域が2以上の経済産業局の管轄区域にわたる場合にあっては、関係する経済産業局長に申請のあった旨を通知し、当該申請に係る意見書の送付を受けたときは、当該意見書を添えて送付するものとする。

(3) 経済産業大臣の認定手続

- ① 経済産業大臣は、申請書を受理したときは当該申請が法、政令、省令及びこの要領に定めるところに照らし適当と認めたときはその旨を申請に係る支援計画の作成主体、都道府

県知事（申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）及び一般財団法人伝統的工芸品産業振興協会代表理事（この号において「関係先」という。）に通知するものとする。また、必要に応じ、関係金融機関の長、独立行政法人中小企業基盤整備機構理事長に通知することができるものとする。

なお、認定しない旨の決定をした場合においては、経済産業大臣は、その旨及びその旨決定した明確なる理由を関係先に通知するものとする。

② 経済産業大臣は、申請された支援計画が適当である旨の認定をした場合は、当該伝統的工芸品の名称、指定地域、当該支援計画の作成主体の名称、実施時期及び支援計画の内容を速やかに公表するものとする。

（4）支援計画の変更等

① 変更の認定を必要とする場合

支援計画の作成主体は、次の（イ）から（ニ）までに掲げる場合等認定支援計画の認定の前提となっている事情が変わったときは、当該認定支援計画に係る変更の認定を受けなければならないものとする。ただし、4. の支援計画の認定基準に照らし当該認定支援計画の趣旨を変えないような軽微な変更は、変更とみなさないものとする。

（イ）支援計画の実施期間を変更する場合

（ロ）支援事業の目標、実施場所又は実施時期を変更する必要がある場合

（ハ）支援事業の内容を大幅に変更する必要がある場合

（ニ）資金計画を大幅に変更する必要がある場合

② 変更の申請の様式及び内容

支援計画の変更の申請の様式は省令様式第十二に定めるとおりとし、その記載内容は次の表のとおりとする。変更事項の内容の記載に当たっては、変更前と変更後を対比して記載するものとする。

内 容	様 式
1. 変更事項の内容	14-(1)
2. 変更の事由	14-(1)
3. 民法第34条の規定により設立された法人等については、総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日	14-(2)

③ 変更の申請手続等

（イ）変更の申請手続等

1. 及び3.（1）から（3）までの規定は、支援計画の変更について準用する。

（ロ）支援計画の変更の認定の申請に係る添付書類

変更に係る認定申請書を提出する場合には、支援事業の実施状況を記載した書類及び次に掲げる区分に応じ、次に定める書類を添付しなければならない。

（a）民法第34条の規定により設立された法人等の添付書類

（i）支援計画の変更に伴い定款又はこれに準ずるもの若しくは構成員の氏名又は名称を記載した名簿に変更があった場合には、変更後の定款又はこれに準ずるもの若しくは構成員の氏名又は名称を記載した名簿

（ii）最近一期間の実施報告書等

（b）営利法人等上記（a）及び個人以外の者の添付書類

（i）支援計画の変更に伴い定款又はこれに準ずるものに変更があった場合には、変更後の定款又はこれに準ずるもの

（ii）最近一期間の実施報告書等

（5）助成措置

法第13条第1項の認定又は第14条第1項の変更の認定を受けた支援計画に基づいて支援計画の作成主体が実施する支援事業に対する助成措置については、別に定めるところによる。

（6）認定の取消し

経済産業大臣は、認定支援計画に係る支援事業を実施する者又はその構成員が当該認定支援計画（変更があった場合は、その変更後のもの）に基づく事業の全部又は一部を実施せず、かつ、当該事業の実施期間中に当該事業を実施する見込みがなく、その結果当該認定支援計画が4. の認定基準に該当しなくなると認める場合には、法第14条第3項の規定に基づき、当該計画の認定を取り消すことができる。

4. 支援計画の認定基準

支援計画の認定基準は、次のとおりとする。

① 省令第21条第1号から第3号に掲げる支援事業の目標、内容、実施する場所及び実施時期が、基本指針に照らして適切なものであること。

② 後継者の確保・育成事業を行う場合、中長期的な観点から総合的かつ効率的な人材育成システムの確立、実施体制の整備に努め、カリキュラムについても、基礎的技術の効率的な習得に主眼を置くとともに、伝統的な技術又は技法に熟練した者を講師として登用する等地域性を活かした内容とすること。

③ 産地プロデューサーが伝統的工芸品産業に係る従事者の研修、需要の開拓又は新商品の開発、製造等に関する事業を行う場合、産地の実態や課題を的確に分析・把握し、産地の製造事業者等と協力しつつ、現代の消費者ニーズ等を踏まえた先進的な取組を実施することにより、従事者の資質の向上、需要の拡大等の効果を具体的に上げることが見込まれるものであること。

④ 省令第21条第4号に掲げる支援事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法が、当該支援事業を確実に遂行するため適切なものであること。

⑤ 当該支援事業の実施が、当該指定地域の伝統的工芸品産業の振興に著しく寄与するものであること。

⑥ 当該支援計画の作成主体が、1. に掲げる要件を満たすものであること。

⑦ 都道府県知事（申請に係る指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合にあっては関係する都道府県知事を含む。）が当該支援事業に対し消極的な意見を表明していないものであること。また、2以上の都道府県知事から意見書の提出があった場合においては、これらの知事の意見が調整されているものであること。

VII. 指導・監督等

1. 経済産業局の指導連絡事務等

- （1）経済産業局は、管轄区域において伝統的工芸品産業について関係都道府県及び市町村と協力してその実態等を把握し、その結果をII. からVI. までに掲げる計画の策定に反映させるものとする。
- （2）経済産業局は、本省並びに関係都道府県及び市町村と連絡を密にして、管轄区域における伝統的工芸品産業の振興の推進、指導について総合的な調整に当たるものとする。
- （3）経済産業局は、伝統的工芸品産業の振興の指導に当たっては、必要に応じ、次の2. に規定する伝統的工芸品産業地方連絡協議会を活用できるものとする。

2. 伝統的工芸品産業地方連絡協議会

- （1）必要に応じ、経済産業局に伝統的工芸品産業地方連絡協議会（以下「協議会」という。）を設置することができ、その庶務は経済産業局が行うものとする。
- （2）協議会は、当該経済産業局管内の伝統的工芸品産業の総合的な振興策の検討及びII. からVI. までに掲げる計画の内容等を検討し、意見調整を図るものとする。
- （3）協議会の構成員は、経済産業局、地方公共団体（総合指導所、試験研究機関を含む。）、株式会社日本政策金融公庫等関係金融機関、学識経験者、業界の代表者等とするものとする。

3. 実施状況報告書の徴収

経済産業大臣は、必要に応じ、法第22条の規定に基づき、II. からVI. までに掲げる計画の認定を受けた者に対し、直接、報告を求めることができるものとする。

4. 認定計画に基づく事業を実施しなかった場合の措置

経済産業大臣は、正当な理由なく、II. からVI. までの認定計画に基づく事業を実施しなかった構成員がいる場合、II. からVI. までの認定計画に基づく事業を行っている者に対し、当該構成員に係る補助金等の適用の停止の指示し、この旨を都道府県知事又は市町村長に通知するものとする。

5. 助成措置の停止

計画の認定の取消しを受けた者及びその構成員に対しては、II. からVI. までに掲げる助成措置を全て停止するものとする。

6. 連絡

上記のほか、協議会、経済産業局、本省等各関係機関は、伝統的工芸品産業の振興に当たっては、伝統的工芸品の指定、計画の作成、II. からVI. までの認定計画に基づく事業の実施の各段階を通じて業界団体、都道府県及び市町村の諸施策との整合性をもたせて十分に指導を

行うよう連絡を密にするものとする。

7. その他

（1）金融機関等に関する読み替え

この要領中、次の表の左欄の語を沖縄県地域においては右欄の語に読み替えて運用するものとする。

経済産業局	沖縄総合事務局
株式会社日本政策金融公庫	沖縄振興開発金融公庫

（2）法に基づく経済産業大臣の処分に係る審査基準、標準処理期間及び不利益処分

法に基づく経済産業大臣の処分に係る行政手続法（平成5年法律第88号）第5条第1項の規定による審査基準、第6条の規定による標準処理期間及び第12条第1項による処分の基準は、次のとおりとする。

① 審査基準

- （イ）法第4条第1項の規定による振興計画の認定及び第5条第1項の規定による振興計画の変更の認定に係る審査基準は、要領II. 4.（1）のとおりとする。
- （ロ）法第7条第1項の規定による共同振興計画の認定及び第8条第1項の規定による共同振興計画の変更の認定に係る審査基準は、要領III. 4. のとおりとする。（ハ）法第9条第1項の規定による活性化計画の認定及び第10条第1項の規定による活性化計画の変更の認定に係る審査基準は、要領IV. 4. のとおりとする。
- （ニ）法第11条第1項の規定による連携活性化計画の認定及び第12条第1項の規定による（ホ）法第13条第1項の規定による支援計画の認定及び第14条第1項の規定による支援計

② 標準処理期間

法の規定に基づく申請に係る処分の標準処理期間は、次の表のとおりとする。

処 分 名	標準処理期間
第4条第1項の振興計画の認定 第7条第1項の共同振興計画の認定 第9条第1項の活性化計画の認定 第11条第1項の連携活性化計画の認定 第13条第1項の支援計画の認定	25日
第5条第1項の振興計画の変更の認定 第8条第1項の共同振興計画の変更の認定 第10条第1項の活性化計画の変更の認定 第12条第1項の連携活性化計画の変更の認定 第14条第1項の支援計画の変更の認定	18日

③ 不利益処分

- (イ) 法第5条第3項の規定による認定振興計画の認定の取消しに係る処分の基準は、要領Ⅱ. 3. (6) のとおりとする。
- (ロ) 法第8条第3項の規定による認定共同振興計画の認定の取消しに係る処分の基準は、要領Ⅲ. 3. (6) のとおりとする。
- (ハ) 法第10条第3項の規定による認定活性化計画の認定の取消しに係る処分の基準は、要領Ⅳ. 3. (6) のとおりとする。
- (ニ) 法第12条第3項の規定による認定連携活性化計画の認定の取消しに係る処分の基準は、要領Ⅴ. 3. (6) のとおりとする。
- (ホ) 法第14条第3項の規定による認定支援計画の認定の取消しに係る処分の基準は、要領Ⅵ. 3. (6) のとおりとする。

附 則（平成23・07・01情局第5号）抄
（適用）

1. この要領は、平成23年7月1日から適用する。
2. この要領の適用の日において現に振興計画を実施している者のうち2以上の製造協同組合等の連名で当該振興計画の認定を受けた者は、当該振興計画が終了した後に実施する振興計画の申請については、なお従前の例によることができるものとする。

附 則（20130614情局第4号）抄
この要領は、平成25年6月14日から適用する。

Ⅷ. 申出書及び申請書等の様式

様式1－（1）工芸品名

()

(注) () 内には、伝統的に産地で使用されている名称と一般的名称が異なる場合に、一般的名称を記入する。

様式1－（2）用途

様式1－（3）製造工程

○ 製造工程図（注）代表的な工程について記入する。

〔例〕

番号	工程名	使用する道具・機械名	具体的作業の内容	手作業性の有無	主要工程	使用する伝統的技術又は技法

- (注) 1. 工程は、原材料からの作業順に記入し、番号、工程名は工程図の番号、工程名を記入する。
2. 「使用する道具・機械名」は、主要なものを記入し、特殊なものについては、別紙により説明する。
3. 「具体的作業の内容」は、各工程における作業の内容が明確となるよう具体的に記入する。
4. 「手作業性の有無」及び「主要工程」は、当工程に○印を記入する。
5. 「使用する伝統的技術又は技法」は、様式1－（4）の番号を、使用する当該工程欄に記入する。

様式 1－（４）製造技術又は技法

番号	技術又は技法の名称	技術又は技法の確立された年代	具 体 的 な 内 容	確立された後現在までの変化の概要

(注) 1. 「技術又は技法の確立された年代」は、西暦で記入する。
 2. 「具体的な内容」は、技術又は技法の具体的内容で特に伝統性、手工性が明確となるように記入する

様式 1－（５）使用されている原材料

名 称	主原料か副原料かの別	使用され始めた年代	主要産地	特徴・使用している理由等

(注) 1. 「主原料」と「副原料」との区分は、その原料が製品の品質、持ち味等に重大な影響を及ぼすか否かによって区分する。
 2. 「使用され始めた年代」は、西暦で記入する。
 3. 「主要産地」は、現在使用している原材料の主要な産地を記入する。
 4. 「特徴・使用している理由等」は、工芸品製造の観点から見た特徴等や工芸品の品質、持ち味等の観点から見た当該原材料を使用する必要性等を記入する。

様式 1－（６）製造される地域並びに製造事業者数及び従事者数

地 域	製 造 事 業 者 数		従 事 者 数	備 考
		うち申出をする事業協同組合等の 構成員である製造事業者の数		
県 市 町 村				
合 計				

(注) 製造事業者が分業形態をとっている場合は、備考欄に分業部門ごとに内訳を記入する。めた年代」は、西暦で記入する。

様式 1－（７）申出の理由

(注) 予定される振興事業の概要及び実施時期を併せて記入する。

様式 1－（８）総会又は総代会において指定の申出をすることを議決した日
 年 月 日

様式 1－（９）その他必要な事項
 ○当該地域における当該工芸品産業の概要
 単位（金額：百万円）

	生産額又は出荷額
当該工芸品	
全 製 品	

(注) 1. 「生産額又は出荷額」は、最近 1 年間について記入する。
 2. 「当該工芸品」は、伝統的工芸品の指定を受けようとする工芸品について記入する。
 3. 「全製品」は、伝統的工芸品の指定を受けようとする工芸品以外の工芸品を含めたものについて記入する。

様式 2－（１）変更事項の内容及び変更の事由

項 目	変更事項の内容		変更の事由
	変更前	変更後	

(注) 「項目」は、変更しようとする指定の内容の別（伝統的工芸品の名称、伝統的工芸品の製造に係る伝統的な技術又は技法、伝統的に使用されてきた原材料又は伝統的工芸品の製造される地域の別）を記入する。

様式 2－（２）総会又は総代会において指定の内容の変更の申出をすることを議決した日
 年 月 日

様式 2－（３）製造事業者の数及び申出をする事業協同組合等の構成員である製造事業者の数
 ① 製造事業者の数
 ② 申出をする事業協同組合等の構成員である製造事業者の数

様式3－（1）伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要

- ① 製造事業者の数 うち特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数（ ）
- ② 従事者数
- ③ 生産額又は出荷額
- （注） 1. ①から③は、計画実施初年度の前年度について記入する。
2. 数量の単位は、適宜選択し、金額は百万円とする。

様式3－（2）振興事業の目標、内容、効果等

項 目	目 標	事業名称	内 容	効 果	参加する特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数
1. 従事者の後継者の確保及び育成並びに従事者の研修に関する事項					
2. 技術又は技法の継承及び改善その他品質の維持及び改善に関する事項					
3. 原材料の確保及び原材料についての研究に関する事項					
4. 需要の開拓に関する事項					
5. 作業場その他作業環境の改善に関する事項					
6. 原材料の共同購入、製品の共同販売、その他事業の共同化に関する事項					
7. 品質の表示、消費者への適正な情報の提供等に関する事項					
8. 高齢者である従事者、技術に熟練した従事者その他の従事者の福利厚生に関する事項					
9. その他伝統的工芸品産業の振興を図るために必要な事項					
振興事業に参加する特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数の合計（実数）					

- （注） 1. この表は、実施する予定の項目について記入する。
2. 関連参加者がいる場合については、「内容」の欄にその旨を具体的に記入する。
3. 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であって、2以上の特定製造協同組合等が連名で振興計画を提出する場合には、これらに重複加入している製造事業者は1製造事業者として計算する。

様式3－（3）振興事業の実施時期

年 月 日 ～ 年 月 日

様式3－（4）振興事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法

単位（金額：百万円）

項 目	事業名称	区分	所要資金	所 要 資 金 の 内 訳		備 考
				自 己 資 金	補 助 金	
				うち借入金		
合 計						

- （注） 1. 「項目」及び「事業名称」は、様式3－（2）の「項目」及び「事業名称」を記入する。
2. 複数の事業がある項目は、各事業ごとに記入する。
3. 「区分」は、設備資金又は運転資金の別を記入する。
4. 「所要資金の内訳」の各欄において調達先が複数ある場合には、該当欄に調達先ごとの金額を記入する。
5. 「備考」は、自己資金の具体的な調達方法を記入する。

様式3－（5）伝統的工芸品表示事業実施規程

- （1）目的
- （2）表示事業の対象となる伝統的工芸品
- （3）証票の様式、貼付方法、交付方法

- （注） 1. 予定される証票のデザイン、寸法及び色彩を明記すること。
2. 証票には、少なくとも次の事項を明記すること。
- ① 伝統的工芸品名
- ② 法に基づき指定されているものであること。
- ③ 証票発行者たる特定製造協同組合等の名称

（4）検査方法

（5）検査基準

- ① 品種又は製品名
- ② 外観
- ③ 性能又は品質
- ④ 技術又は技法
- ⑤ 材質
- ⑥ 製造地域
- ⑦ その他

- （注）検査基準は、法に基づき伝統的工芸品として指定された内容を充分満たす内容であること。

- （6）検査機関の名称、所在地、構成、任務等
- （7）証票交付の手数料
- ① 検査手数料
- ② 証票料
- （8）証票の管理方法及び検査結果の記録方法
- （9）違反者に対する処分の方法
- （10）その他

様式3－（6）商標法等の法律関係

- （1）特定製造協同組合等で所有する商標権等を使用する場合にあつてはその内容（出願日、出願番号、登録番号）
- （2）他人の所有する商標権等を使用する場合にあつては、締結されている使用許諾契約の内容

様式3－（7）総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日

年 月 日

様式4 実施した振興事業の実施状況報告書
第○次振興計画の実施状況の報告書

単位（金額：百万円）

1 実施した振興事業の内容等

項 目	事業の 名 称	実施した事業の具 体的内容（実績）	支出した資金の額（注）			実施の効果・問題点等
				計画額	実績額	
1. 従事者の後継者の確保及び育成並びに従事者の研修に関する事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			
2. 技術又は技法の継承及び改善その他品質の維持及び改善に関する事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			
3. 原材料の確保及び原材料についての研究に関する事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			
4. 需要の開拓に関する事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			
5. 作業場その他作業環境の改善に関する事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			
6. 原材料の共同購入、製品の共同販売その他事業の共同化に関する事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			

7. 品質の表示、消費者への適正な情報の提供等に関する事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			
8. 高齢者である従事者、技術に熟練した従事者その他の従事者の福利厚生に関する事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			
9. その他伝統的工芸品産業の振興を図るために必要な事項			国			
			地方			
			自己			
			合計			

（注）「支出した資金の額」は、調達方法（国、地方公共団体、自己資金等）ごとの「計画額」及び「実績額」並びにこれらの「合計額」を記入する。また、調達方法が融資による場合は、「自己」の欄に（ ）書きで、内数として記入する。

2 振興事業の実施に対する評価、所感

様式5－（1）変更事項の内容及び変更の事由

項 目	変更事項の内容		変更の事由
	変更前	変更後	

（注）「項目」は、様式3－（2）の「項目」を記入する。

様式5－（2）総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日
年 月 日

様式6－（1）伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要

- ① 製造事業者の数 うち特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数（ ）
② 従事者数
③ 生産額又は出荷額
(注) 1. ①から③は、計画実施初年度の前年度について記入する。
2. 数量の単位は、適宜選択し、金額は百万円とする。

様式6－（2）共同振興事業の目標、内容、効果等

項 目	目 標	事業名称	内 容	効 果	参加する特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数
1. 需要開拓に関する事項					
2. 製品の共同販売その他事業の共同化に関する事項					
3. 消費者への適正な情報の提供に関する事項					
共同振興事業に参加する特定製造協同組合等の構成員である製造事業者の数の合計（実数）					

- (注) 1. この表は、実施する予定の項目について記入する。
2. 指定地域が2以上の都道府県の区域にわたる場合であって、2以上の特定製造協同組合等が連名で、販売事業者又は販売協同組合等とともに共同振興計画を提出する場合には、これらに重複加入している者は1参加事業者として数える。
3. 共同施設を設置する場合は、「2. 製品の共同販売その他事業の共同化に関する事項」に記入する。

様式6－（3）共同振興事業の実施時期
年 月 日 ～ 年 月 日

様式6－（4）共同振興事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法

単位（金額：百万円）

項 目	事業 名称	区分	所要 資金	所 要 資 金 の 内 訳				備 考	
				自 己 資 金					補助金
				製 造		製 造			
				うち借入金		うち借入金			
1. 需要の開拓に関する事項									
2. 製品の共同販売その他事業の共同化に関する事項									
3. 消費者への適正な情報の提供に関する事項									
合 計									

- (注) 1. この表は、実施する予定の項目について記入する。
2. 「事業名称」は様式6－（2）の「事業名称」を記入する。
3. 複数の事業がある項目は、各事業ごとに記入する。
4. 「区分」は、設備資金又は運転資金の別を記入する
5. 「所要資金の内訳」の各欄において調達先が複数ある場合には、当該欄に調達先ごとの金額を記入する。
6. 「備考」は、自己資金の具体的な調達方法を記入する。

様式6－（5）総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日
年 月 日

(注) 特定製造協同組合等又は販売協同組合等の場合に各々について記入する。

様式7－（1）変更事項の内容及び変更の事由

項 目	変更事項の内容		変更の事由
	変更前	変更後	

(注) 「項目」には、様式6－（2）の「項目」を記入する。

様式7－（2）総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日
年 月 日

(注) 特定製造協同組合等又は販売協同組合等の場合に各々について記入する。

様式８－（１）活性化事業の目標、内容、効果等

項 目	目 標	事業名称	内 容	効 果
１．従事者の研修に関する事業				
２．技術又は技法の改善 その他品質の改善に関する事業				
３．原材料についての研究に関する事業				
４．需要の開拓に関する事業				
５． 原材料の共同購入、製品の共同販売、その他事業の共同化に関する事業				
６．消費者への適正な情報の提供に関する事業				
７．新商品の開発又は製造に関する事業				

（注）この表は、実施する予定の項目について記入する。

様式８－（２）活性化事業の実施時期

年 月 日～ 年 月 日

様式８－（３）活性化事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法

単位（金額：百万円）

項 目	事業名称	区分	所要資金	所 要 資 金 の 内 訳		備 考
				自 己 資 金	補 助 金	
				うち借入金		
合 計						

- （注）１．「項目」及び「事業名称」は、様式８－（１）の「項目」及び「事業名称」を記入する。
２．複数の事業がある項目は、各事業ごとに記入する。
３．「区分」は、設備資金又は運転資金の別を記入する
４．「所要資金の内訳」の各欄において調達先が複数ある場合には、該当欄に調達先ごとの金額を記入する。
５．「備考」は、自己資金の具体的な調達方法を記入する。

様式第８－（４）総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日

年 月 日

（注）製造協同組合等の場合に記入する。

様式９－（１）変更事項の内容及び変更の事由

項 目	変更事項の内容		変更の事由
	変更前	変更後	

（注）「項目」は、様式８－（１）の「項目」を記入する。

様式９－（２）総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日

年 月 日

（注）製造協同組合等の場合に記入する。

様式１０－（１）連携活性化事業の目標、内容、効果等

項 目	目 標	事業名称	内 容	効 果
１．従事者の研修に関する事業				
２．技術又は技法の改善 その他品質の改善に関する事業				
３．原材料についての研究に関する事業				
４．需要の開拓に関する事業				
５． 原材料の共同購入、製品の共同販売、その他事業の共同化に関する事業				
６．消費者への適正な情報の提供に関する事業				
７．新商品の開発又は製造に関する事業				

（注）この表は、実施する予定の項目について記入する。

様式１０－（２）連携活性化事業の実施時期

年 月 日～ 年 月 日

様式１０－（３）連携活性化事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法

単位（金額：百万円）

項 目	事業名称	区分	所要資金	所 要 資 金 の 内 訳		備 考
				自 己 資 金	補 助 金	
				うち借入金		
合 計						

- （注）１．「項目」及び「事業名称」は、様式１０－（１）の「項目」及び「事業名称」を記入する。
２．複数の事業がある項目は、各事業ごとに記入する。
３．「区分」は、設備資金又は運転資金の別を記入する。
４．「所要資金の内訳」の各欄において調達先が複数ある場合には、該当欄に調達先ごとの金額を記入する
５．「備考」は、自己資金の具体的な調達方法を記入する。

様式１０－（４）総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日

年 月 日

（注）製造協同組合等又は連携製造協同組合等の場合に各々について記入する。

様式１１－（１）変更事項の内容及び変更の事由

項 目	変更事項の内容		変更の事由
	変更前	変更後	

（注）「項目」は、様式１０－（１）の「項目」を記入する。

様式１１－（２）総会又は総代会において変更の認定の申請をすることを議決した日

年 月 日

（注）製造協同組合等又は連携製造協同組合等の場合に各々について記入する。

様式 1 2－（1）伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要

- ① 製造事業者数
- ② 従事者数
- ③ 生産額又は出荷額

(注) 1. 数量の単位は、適宜選択し、金額は百万円とする。
2. 支援事業に係る伝統的工芸品が複数ある場合には、当該伝統的工芸品ごとに作成する。

様式 1 2－（2）支援事業の目標、内容、効果等

項 目	目 標	事業名称	内 容	効 果 等
1. 伝統的工芸品産業に係る従事者の研修、需要の開拓又は新商品の開発、製造等に関する事項				
2. その他伝統的工芸品産業の振興の支援に関する事項				

(注) 1. 数量の単位は、適宜選択する。
2. 「伝統的工芸品産業に係る従事者の研修、需要の開拓又は新商品の開発、製造等に関する事項」には、実施しようとする個別の事業ごとに記入する。
3. 「2. その他伝統的工芸品産業の振興の支援に関する事項」は、特に記入すべき事項がある場合に記入する。

様式 1 2－（3）支援事業の実施時期
年 月 日～ 年 月 日

様式 1 2－（4）支援事業を実施するのに必要な資金の額及びその調達方法

単位（金額：百万円）

項 目	区 分	所 要 資 金	所 要 資 金 の 内 訳		備 考
			自 己 資 金	補 助 金	
			うち借入金		
合 計					

(注) 1. 「項目」は、様式 1 2－（2）の「項目」を記入する。
2. 「区分」は、設備資金又は運転資金の別を記入する。
3. 「所要資金の内訳」の各欄において調達先が複数ある場合には、該当欄に調達先ごとの金額を記入する。
4. 「備考」は、自己資金の具体的な調達方法を記入する。

様式 1 2－（5）総会又は総代会において認定の申請をすることを議決した日
年 月 日

(注) 民法第 3 4 条の規定により設立された法人等の場合に記入する。

様式 1 3－（1）伝統的工芸品の製造される地域における伝統的工芸品産業の概要

- ① 製造事業者数
- ② 従事者数
- ③ 生産額又は出荷額

(注) 1. 数量の単位は、適宜選択し、金額は百万円とする。
2. 支援事業に係る伝統的工芸品が複数ある場合には、当該伝統的工芸品ごとに作成する。

様式 1 3－（2）支援事業の目標、内容、効果等

項 目	目 標	具体的な内容（実施時期、実施場所を含む。）	効 果 等
1. 従事者の後継者の確保及び育成に関する事項	①育成内容について ②育成時間について ③育成者確保について ④その他	①人材確保（募集）方法等 ②人材育成事業の方法等	
2. 消費者等との交流の推進に関する事項	①交流事業について ②交流対象について ③交流推進について ④その他	①交流人材確保（募集）方法等 ②交流事業の方法等	
3. その他伝統的工芸品産業の振興の支援に関する事項			

(注) 1. 数量の単位は、適宜選択する。
2. 「具体的な内容」は、実施時期及び実施場所を含め、「人材確保方法等」は、宣伝、広報の手段、受講料の徴収方法、確保対象等を、「事業の方法等」は、研修カリキュラム（例：一般教養、基礎講座、演習、応用演習、創作実習及び授業科目、研修時間、研修期間等）及び講師数等を記入する。
3. 「その他」には、生活者等への情報提供、育成事業生の就職仲介方法等を記入する。

① 支援事業に利用可能な既存施設の概要

[illegible]

項 目	区 分	面積、数量	用途、設備の種類、設置場所等	設 置 年 度

1118

- 様式 13 - (4) 支援事業の実施時期
年 月 日 ～ 年 月 日

単位（金額：百万円）

項 目	区 分	所 要 資 金	所 要 資 金 の 内 訳		備 考
			自 己 資 金	補 助 金	
			うち借入金		
合 計					

(注) 民法第34条の規定により設立された法人等の場合に記入する。

項 目	変更事項の内容		変更の事由
	変更前	変更後	

(注) 民法第34条の規定により設立された法人等の場合に記入する。

伝統的工芸品産業の振興に関する基本的な指針

(平成十三年七月十日)
(経済産業省告示第五百十九号)

一 伝統的工芸品産業の振興の基本的な方向

(一) 伝統的工芸品産業を巡る環境変化

我が国の伝統的工芸品産業は、長い歴史を持ち、それぞれの地域に密着した生活用品を提供する産業として育まれてきた国民の生活の知恵の結晶であり、国としても積極的に振興を図るべきものと位置づけ、所要の施策を講じてきたところである。

さらに、近年のゆとりと豊かさ志向の高まりの中で、国民生活に豊かさと潤いを提供する伝統的工芸品が見直されるとともに、我が国の産業文化、物づくり文化の象徴として、伝統的工芸品産業の重要性がますます高まっている。

全国各地の産地においては、こうした状況に呼応し、海外における活動の展開やＩＴの活用などを視野に入れつつ、自由な発想の下に、需要の開拓、新商品の共同開発、他産地・他産業との連携等を積極的に行うことにより人々のニーズに添えていこうという新しい動きが、若手従事者を中心に活発になってきている。

しかしながら、その一方で、国民の生活様式の変化による伝統的工芸品の需要の停滞、近年の急速な雇用環境の変化による従事者の減少や高齢化、更にはニーズに適合した商品開発の遅れ等による産業活力の低下等により、伝統的工芸品産業を取り巻く環境は極めて厳しい状況にあり、このまま推移すれば産業としての存続すら困難な状況となりつつある。

(二) 新たな振興の基本的な方向

以上のような環境変化を踏まえつつ、今後、真にゆとりと豊かさを実感できる国民生活を実現していくうえで、日本の長い歴史、風土の中で培われてきた伝統的工芸品の価値を再認識し、生活の中に積極的に取り入れていくことが有意義であり、伝統的工芸品を現代に伝え、さらに次世代へと継承していく伝統的工芸品産業の新たな振興を図る必要がある。

伝統的工芸品産業関係者は、創意工夫の努力を行うことにより、産業としての魅力を高め、各産地の新しい動きを伝統的工芸品産業の発展に結びつけていくため、次のような方向でその事業の展開を図ることが重要である。このため、本法に基づく支援を行っていくこととする。

- 1 伝統的工芸品の特定製造協同組合等は、産地振興事業を産業振興のための核となる事業として位置づけ、他の事業との調整を図りつつ、また、個々の事業者やグループが行う伝統的工芸品産業の活性化に資する事業を尊重しつつ、今後とも着実に推進していく。
- 2 伝統的工芸品の特定製造協同組合等と販売事業者又は販売協同組合等は、伝統的工芸品の一層の需要開拓のために連携し、その有する人材、ノウハウ等を最大限活用して、適切な販売戦略を組み立てていく。
- 3 活性化事業及び連携活性化事業は、伝統的工芸品産業従事者の資質の向上、技術又は技法の改善、海外需要の開拓、ＩＴの活用、新たなライフスタイルの提案等による伝統

的工芸品の需要拡大、新商品の開発等を促進するのみならず、伝統的工芸品産業従事者の創意工夫を喚起し、伝統的工芸品産業の活性化に資するものであり、積極的に推進していく。

- 4 長い休業期間を昔ながらの職場環境、従事者の創意工夫の精神の減退等により低下している伝統的工芸品産業の魅力を高めるため、若者の気風に合った合理的な人材育成、消費者等との交流による新商品の開発等を推進していく。
- 5 外部専門家の知識・ノウハウを最大限に活用しつつ産業の更なる活性化を図るため、伝統的工芸品の需要拡大、ニーズに適合した新商品の開発等に関し専門的な知識・ノウハウを有する産地プロデューサーによる産地の総合的支援事業を積極的に推進していく。
- 6 伝統的工芸品産業の一層の振興は、中小零細性の強い伝統的工芸品製造事業者の自助努力のみでは不十分であり、伝統的工芸品産業振興協会等による産地への支援体制を充実させていく。

二 従事者の後継者の確保及び育成に関する事項

(一) 確保、育成事業の充実

- 1 従事者の後継者の確保、育成については、伝統的工芸品産業の維持、発展を図るうえで、極めて重要であり、今後とも着実に推進するとともに、特に基礎的技術から修得する必要のある者については支援計画に基づく後継者の確保、育成事業を積極的に実施し、その充実を図るものとする。
- 2 支援計画に基づく後継者の確保、育成事業を実施する者は、振興計画に基づく後継者育成事業等と十分な調整を図りつつ、中長期的な観点から、若者の気質を踏まえた総合的かつ効率的な人材育成システムの確立、実施体制の整備等に努め、カリキュラムについても、基礎的技術の効率的な修得に主眼を置くとともに、伝統的な技術又は技法に熟練した者を講師として登用する等産地の地域性を生かした内容とするよう努めるものとする。

(二) 職場環境等の改善

- 1 賃金水準の是正、労働時間の短縮、週休制の確立等、従事者が将来に希望を持って働くことができるよう、勤労条件の改善に努めるものとする。
- 2 福利厚生施設の設置及びその充実に努めるとともに、従事者が安心して働くことができるよう、社会保険制度の活用、退職金、年金の充実等従事者の福利の向上に努めるものとする。
- 3 作業場の採光、湿温度、通風、集じん等を適正な状態に保たれるよう作業環境の改善を進め、明るく清潔で安全な作業環境作りに努めるものとする。

(三) 産業としての魅力向上

従事者の創意工夫の精神を刺激し、伝統的工芸品産業を魅力ある産業としていくために、活性化事業、連携活性化事業、支援計画に基づく交流支援事業、産地プロデューサー事業等を積

極的に実施し、ニーズに適合した新商品の開発等自由な発想に基づく意欲的・創造的な取組を推進するものとする。

三 伝統的な技術又は技法の継承及び改善に関する事項

(一) 技術又は技法の正しい継承

- 1 技術又は技法の保存は、伝統的工芸品産業の発展の前提であり、今後とも、研修等の事業を実施し、その正しい継承に努めるとともに、支援計画に基づく後継者の育成事業等を積極的に活用し、もって研修制度の充実を図り、正確かつ効果的な継承が行われるよう努めるものとする。
- 2 伝統的な技術又は技法に熟練した者は、自らの有する技術又は技法を正しく後継者に伝承するよう努めるものとする。
- 3 技術又は技法に関する文献等の資料は、技術又は技法の継承等に重要なものであるので、その散逸を防ぐとともに収集、保存に努めるものとする。

(二) 技術又は技法の改善向上

- 1 コンクールの開催等熟練技術者等の創意工夫の機会を確保し、相互の技術又は技法の交流を図ること及び活性化事業や連携活性化事業の推進等により、技術又は技法の改善向上に努めるものとする。
- 2 伝統的工芸品の品質の維持、向上を図るためには、粗製濫造による品質の低下は厳に慎むことは言うまでもなく、技術又は技法の熟練度の向上、原材料の吟味の強化等を図るとともに、個々の事業者のみならず産地全体としての自主的な品質管理体制の確立に努めるものとする。

四 伝統的工芸品の需要の開拓に関する事項

(一) 積極的な需要の開拓

伝統的工芸品の需要の開拓については、消費者の需要の把握と伝統的工芸品の普及啓発が重要であるため、市場調査等を積極的に実施するとともに、商品の使い方、味わい方といった関連情報とあわせた商品の提供及びきめの細かいアフターサービス等に努めるものとする。

(二) 特定製造協同組合等と販売事業者又は販売協同組合等との連携強化

伝統的工芸品の特定製造協同組合等は、販売事業者等の有するノウハウ等を最大限活用するため、販売事業者又は販売協同組合等と積極的に連携し、展示、販売等の実施、消費者ニーズなどの市場動向の調査の実施等共同で需要開拓を行うよう努めるものとする。

(三) 活性化事業を通じた需要の開拓

個々の事業者やグループは、活性化事業を通じ、販売事業者や他の業種に属する事業者などとも連携し、海外需要の開拓、ITの活用、新たなライフスタイルの提案等による伝統的工芸品の需要拡大に積極的に努めるものとする。

(四) 連携活性化事業を通じた需要の開拓

製造事業者又は製造協同組合等は、連携活性化事業を通じ、他の伝統的工芸品の産地の

事業者等と連携することにより、新たなライフスタイルを提案し、もって伝統的工芸品の需要拡大に積極的に努めるものとする。

(五) 消費者等への普及、啓発

- 1 伝統的工芸品の多くは、実際に使ってみてはじめてその良さが分かるものであることから、伝統的工芸品と他の類似品との区別を明確にするため伝統的工芸品である旨の表示を積極的に行い、消費者等の認識を高めることとする。
- 2 伝統的工芸品の手づくりの良さについて理解を得ることも需要開拓に有効であることから、展示、販売施設等において従事者の実演コーナーや消費者等の体験コーナーを設ける等、消費者等への普及、啓発に努めるとともに、支援計画に基づく消費者等との交流事業を積極的かつ多面的に推進する。
- 3 活性化事業及び連携活性化事業は、伝統的工芸品の需要拡大や消費者への適正な情報の提供を促進するものであるとともに、伝統的な美しさや潤い等を備えた商品の日常生活への普及、伝統的工芸品を用いた新たなライフスタイルの提案等を通じ伝統的工芸品についての啓発につながるものであり、こうした観点からも活性化事業及び連携活性化事業を積極的に推進することが必要である。

五 伝統的工芸品又は伝統的な技術若しくは技法を活用した新商品の開発及び製造に関する事項

伝統的工芸品又は伝統的な技術若しくは技法を活用した新商品の開発及び製造は、伝統的工芸品の製造事業者の創意工夫を喚起し産業活力を高めるものであることから、伝統的工芸品産業の振興に寄与するものとして積極的に推進する。

六 その他伝統的工芸品産業の振興に関する重要事項

(一) 活性化事業及び連携活性化事業に関する事項

1 伝統的工芸品産業振興への寄与

活性化事業及び連携活性化事業は、伝統的工芸品の製造事業者の創意工夫を喚起するとともに、自由な発想の下に伝統的工芸品産業の新たなあり方を切り拓くものであることから、伝統的工芸品産業の活性化に資するものとして積極的に推進する。

2 伝統的工芸品産業との関係

活性化事業及び連携活性化事業は、産地の実態に応じ、振興事業又は共同振興事業ではその取組が困難な斬新かつ先進的な取組であって他の製造事業者又は製造協同組合等のモデルとなるような取組であることが想定されるが、このような事業を行うに当たっては、振興事業又は共同振興事業の事業内容と重複するものでないことなど、振興事業又は共同振興事業との関連に留意し、効果的に実施されるよう十分に検討することが必要である。

また、活性化事業及び連携活性化事業は、産業の活性化に資することが必要であり、産地の一体的な発展を阻害するものでないことが必要である。

(二) 原材料の確保及び研究

伝統的工芸品の伝統的な原材料は、伝統的工芸品の持つ独特の味わいを出すのに重要な

役割を果たしており、その確保及び研究については、積極的に取り組むとともに、伝統的工芸品の伝統性、手工性及び品質を損なわない範囲内で、新たな原材料の研究、技術開発等にも努めるものとする。

(三) 伝統的工芸品産業振興協会

伝統的工芸品産業振興協会は、全国の産地を代表する全国唯一の機関であり、各産地の計画策定に対する指導、各事業に係る情報の提供等の支援に努め、伝統的工芸品産業の振興に中心的な役割を果たすよう努めるものとする。

(四) 地域経済への貢献

伝統的工芸品産業が地域の歴史や風土の中で育まれてきた産業であることを十分踏まえ、伝統的工芸品産業を活かした地域振興プロジェクト等と連携を図るものとする。

(五) 国際化の推進

- 1 諸外国に我が国産業文化に対する理解を深めてもらうため、我が国の風土や歴史の中で育まれてきた生活の知恵の結晶である伝統的工芸品の海外への紹介に努めるものとする。
- 2 活性化事業、連携活性化事業、支援事業等を通じ、海外における伝統的工芸品の需要拡大や海外の伝統的工芸品産業との交流を通じた技術又は技法の改善などを積極的に推進する。

一般財団法人 伝統的工芸品産業振興協会のあらまし

- 名 称 一般財団法人 伝統的工芸品産業振興協会
- 住 所 東京都港区赤坂8-1-22 赤坂王子ビル
TEL. 03-5785-1001 / FAX. 03-5785-1002
- 設 立 平成23年5月26日（旧財団設立 昭和50年6月30日）
- 性 格 伝統的工芸品産業の振興に関する法律第23条に基づく財団法人
- 目 的 本協会は、伝統的工芸品産業の振興を図り、もって国民の生活に豊かさと潤いを与えると同時に、地域経済の発展に資することを目的とします。
- 事 業 伝統的工芸品産業振興のために主として次の事業を行っています。
- (1) 伝統的工芸品の製造の事業に関する経営の改善及び合理化その他当該事業の健全な経営に関し、調査、研究及び指導を行うこと。
 - (2) 展示会の開催その他需要の開拓を行うこと。
 - (3) 伝統的工芸品に関する需要の状況、製造の技術又は技法、原材料等について情報の提供を行うこと。
 - (4) 伝統的工芸品産業に関する振興計画及び共同振興計画の作成及びその実施について指導、助言等を行うこと。
 - (5) 伝統的工芸品の原材料、製造過程、品質等の改善に関する研究を行うこと。
 - (6) 伝統的工芸品及び伝統的工芸品を素材とした製品の品質表示について指導、助言等を行うこと。
 - (7) 伝統的工芸品に関する資料の収集及び調査を行うこと。
 - (8) 伝統的な技術又は技法に熟練した従事者の認定を行うこと。
 - (9) 伝統的工芸品産業に関する活性化事業、連携活性化事業及び支援事業の実施に必要な情報の提供を行うこと。

ホームページのご案内

本誌掲載の伝統的工芸品について、作品や産地紹介のほか、製作工程などを、紹介しています。

また、各地で開催される展示会、イベントの情報、伝統工芸青山スクエアの展示会情報もご覧いただけます。

<http://kougeihin.jp/>

あとかき



一般財団法人 伝統的工芸品産業振興協会

〒107-0052

東京都港区赤坂8-1-22 赤坂王子ビル2階

TEL:03-5785-1001 / FAX:03-5785-1002

URL:<http://kougeihin.jp>