

佐賀の伝統工芸



佐賀県地図



もくじ

- 02 ▶ 伊万里・有田焼
- 06 ▶ 唐津焼
- 10 ▶ 白石焼
- 14 ▶ 武雄焼
- 18 ▶ 鹿島錦
- 22 ▶ 佐賀錦
- 26 ▶ 鍋島緞通
- 30 ▶ 諸富家具・建具
- 34 ▶ 西川登竹細工
- 38 ▶ 浮立面
- 42 ▶ 名尾手漉和紙
- 46 ▶ 肥前びーどろ
- 50 ▶ 弓野人形
- 54 ▶ 尾崎人形
- 58 ▶ のごみ人形

伊万里・有田焼

[いまり・ありたやき]



400年の歴史が育んだ炎の芸術品

伊万里・有田焼の起こりは17世紀初めに、朝鮮半島出身の陶工が、有田町で陶石を発見し、日本で最初の磁器を焼いたのが始まりです。その後、初代酒井田柿右衛門等による色絵の技法が完成し、今日の伊万里・有田焼の基礎を築きました。17世紀半ばからは欧州など諸外国への輸出が始まり、伊万里・有田焼は国内外で高い評価を得るようになりました。

佐賀藩は伊万里・有田焼を特産品として保護すると共に、将軍に献上する最高

級の磁器を直営の窯（鍋島藩窯）で作らせました。透き通るように白い磁肌と華やかで精緻な絵付けの技は、先人達の多大な努力と工夫によって発展し、守られてきました。今もその伝統は脈々と受け継がれており、伊万里・有田焼は完成された美しさを誇っています。

近年では、江戸期の器の復元、国内外のクリエイターとのコラボレーションによる新たなデザイン、世界最高強度の磁器材料の開発など、伝統を受け継ぎながら新しい産地の歴史がつくられています。



伝統的なデザインの型を復刻し窯元ごとの特色をだして作られた「おてしよ皿(手塩皿)」



国内外のクリエイターとコラボレーションした商品

伊万里・有田焼の特徴

透き通るように白い磁肌と具須^すで描いた染め付け、華やかな赤絵が特徴の磁器です。高い耐久性を持ち、美術品から日用品まで多くのアイテムを生産しています。



伊万里・有田焼 製造工程

PROCESS
01 陶土製造

PROCESS
02 成形

PROCESS
03 生地仕上げ

PROCESS
04 素焼き

PROCESS
05 下絵付け

PROCESS
06 施釉

PROCESS
07 本焼成

PROCESS
08 上絵付け

PROCESS
09 上絵焼成

PROCESS
10 製品



02 ロクロや型で成形



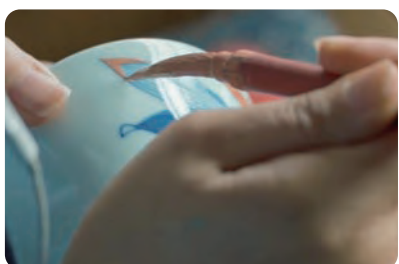
05 素焼きに下絵付け



06 釉薬を浸し掛ける



07 約千三百度の窯で焼成



08 赤絵などを上絵付け

匠の風景

有田町は海に隣接していないため、江戸時代は伊万里港から製品を輸出していました。そのため当時、伊万里・有田焼は伊万里焼と呼ばれていました。現在は有田町で作られた製品を有田焼、伊万里市で作られた製品を伊万里焼と呼びます。

高い品質と技法が他所に漏れないよう、1675年に有田町内から伊万里市の大川内山地区に藩窯が移されたため、現在も多くの窯元が谷間に並びます。



大川内山

線描きと濃みの技で 華やかな絵模様を描く

素焼き後の生地に呉須で絵付けをしているところ

泉山や天草の陶石を用い、粉碎、水籤、土絞り、土練りをして陶土を作ります。ロクロ、鑄込み、型打ちなどで成形し、陰干しと天日乾燥を行い、切削で形を整えて生地を仕上げます。

約900℃の窯で素焼きした後、呉須を使って線描きし、その中に濃淡を施す濃みで下絵付けをします。浸し掛け、流し掛けなどで施釉し、約1300℃の窯で17~20時間本焼成し、さらに絵具を使って上絵付けを施し、720~830℃の低温で焼成して完成します。



佐賀県陶磁器工業協同組合

佐賀県西松浦郡有田町外尾町丙 1217

TEL 0955-42-3164

FAX 0955-43-2917



唐津焼

[からつやき]

使うほどに味わい深くなる侘び寂びの陶器

16世紀末、唐津の岸岳城を居城とした領主波多氏の庇護の下、朝鮮半島から「蹴ロクロ」や「登り窯」などの新しい技術を導入して焼かれたのが唐津焼の始まりです。

まもなくおこった文禄・慶長の役で、朝鮮半島へ出陣した諸大名は、多くの朝鮮陶工を連れて帰国し日本の窯業界に多大な影響を与えました。唐津焼もこのとき新たに加わった陶工たちによって、大きく発展することになります。

大量の唐津焼が船で京都・大阪をはじめとする全国へ運び出され、「一楽、二萩、三唐津」と言われるほど、茶人ほか多くの人々から親しまれるようになりました。

原料となる土は、窯元によって滑らかなものからゴツゴツしたものまで使われ、装飾の仕方や釉薬にもさまざまな種類があります。そのため唐津焼と一口でいっても、「絵唐津」「朝鮮唐津」「斑唐津」「青唐津」「黄唐津」「黒唐津」「粉引唐津」「三島唐津」など様々な技法があり、焼きあがった風合いも全く異なります。

使いこむほどに味わい深く、艶やかに変化していくことが魅力的な唐津焼。素朴で力強い「用の美」の器として市内約70の窯元で作られ続けられており、街をあげて唐津焼の魅力を発信する取り組みも積極的におこなっています。



朝鮮唐津の角皿



松の絵が描かれた片口酒器



侘び寂びを感じる抹茶碗

唐津焼の特徴

唐津焼は生活の道具としての素朴な美しさが魅力。料理を盛り、花を生けることで完成する「用の美」を備えています。粗く渋い素地からは、独特の温もりと力強さが感じ取れます。



唐津焼 製造工程

PROCESS
01 陶土製造



01 陶土をこねて成形しやすくする

PROCESS
02 成形



02 ロクロで成形

PROCESS
03 加飾



04 鉄釉や灰釉で絵付け

PROCESS
04 絵付け



05 窯焚き

PROCESS
05 焼成

PROCESS
06 製品

匠の風景

唐津焼はその名のとおり「唐（中国）へ渡る津（港）」から生まれた名前です。唐津港から製品を輸出していたため、唐津焼と呼ばれるようになりました。唐津市のシンボルである唐津城の展望所からは、唐津湾の全景を一望することができます。



唐津城

くしめ か お 櫛目や掻き落としなどの 伝統技法で加飾

原土を採掘し乾燥させた後、粉碎しふるいで土質を均一化し、水を加えて土を練り陶土を作ります。ロクロ、型打ち、押型、たたら成形などの技法で成形します。高台を削り仕上げし、自然乾燥させます。

素地に彫りや櫛目、象がん、掻き落としなどの伝統技法で加飾します。その後、必要があれば一度素焼きを行い、毛筆や刷毛で絵付けし、釉薬をかけて乾燥させた後、慎重に窯詰めして本焼成します。最高1300℃まで温度を上げながら、30～40時間焼き上げて完成します。

唐津焼の技法のひとつ「三島唐津」は
象がん技法を用いたもの



唐津焼協同組合

佐賀県唐津市新興町 2881-1 ふるさと会館アルビノ 2F
TEL 0955-73-4888
FAX 0955-73-9030



白石焼

[しらいしやき]

ひたむきな情熱が器に宿る

みやき町の皿山地区の窯元で作られた焼物を白石焼と呼びます。地元では伊万里・有田焼が「西目の皿山」、白石焼が「東目の皿山」と呼ばれました。

白石焼は、1806年に白石鍋島家が本藩御用窯のある大川内地区から陶工を呼び寄せ、御用焼を命じたことに始まります。この土地一帯にある「五穀さん」と呼ばれる白い砂混じりの陶石と天草陶石を原料にした、白磁に似たひび焼きを作らせました。

この焼物は佐賀藩では「南京手」と呼

ばれ、大変に珍重されました。江戸時代末期には京都の陶工、臼井走波を招き、野菊やザクロ、蘭などの花鳥画を中心に絵付けし、京風の「走波焼」を作り上げ、白石焼の基盤を作りました。

昭和中期には、国鉄の鉄道茶瓶の大量生産により、皿山地区の窯元は大変賑わっていました。

現在は、白石神社の側に窯元が点在しており、個性的で味わいのある器を作っています。



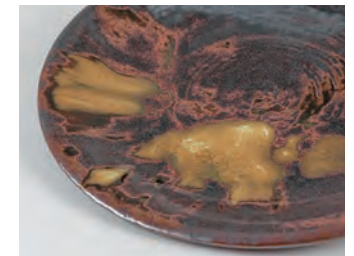
器の輪郭と描かれる草花が味わいを感じさせる器



伝統的な技法と独自の釉薬で作られた花器

白石焼の特徴

およそ200年の歴史の中で受け継がれてきた伝統的な技法に、現代的な感覚を加えたデザインが特徴です。民芸的な素朴さと温もり、それぞれの窯元の作風とあいまって独特の魅力を放っています。



白石焼 製造工程

PROCESS
01

陶土

PROCESS
02

陶土の配合調整

PROCESS
03

成型

PROCESS
04

生素地加飾

PROCESS
05

乾燥

PROCESS
06

素焼き

PROCESS
07

絵付け

PROCESS
08

せゆう
施釉

PROCESS
09

ほんしょうせい
本焼成

PROCESS
10

磨き仕上げ

PROCESS
11

製品



02 陶土をこねて成形しやすくする



03 ロクロで成形



06 素焼きした後



07 絵付けや加飾を行う

匠の風景

佐賀藩の歴史を彩る白石鍋島家ゆかりの白石神社は、1823年、白石鍋島家第6代鍋島直章により創建され、祭神は白石初代邑主鍋島直弘公、白石焼の先覚者である鍋島直嵩公、土木治水の神・成富兵庫茂安公の御三体が合祀されています。白石神社宝物館には、走破焼の流れを汲んだ高さ225cm、幅60cmの巨大な磁製灯ろうがあります。



白石神社

生乾きの素地に 竹へらやカンナで模様付け

複数の陶石を混合して陶土を作り、ロクロやたたき板、石膏型を使って成形します。竹や金属へらを使って形状を整え、生乾きの素地にへらやカンナなどで模様を付けて生素地を仕上げます。

日陰干した後、窯で850℃前後まで温度を上げて、8～10時間素焼きします。その後、約20時間かけてゆっくりと冷まします。鉄絵具や呉須で素焼きした素地に紋様を描き、施釉をおこない、内部温度を均一にするため徐々に昇温した窯で本焼成し、磨き仕上げをして完成します。

へらやカンナで付けた模様や、鉄絵具で描いた模様が素朴な味わいを生み出す



みやき町観光協会

佐賀県三養基郡みやき町大字東尾 737-5 みやき町庁舎 企画調整課内
TEL 0942-96-4208
FAX 0942-89-1650



武雄焼

[たけおやき]

伝統と斬新さが融合し躍進を続ける

武雄焼は、文禄・慶長の役の時、武雄領主に同行した陶工らが渡来し、その中の深海宗伝ふかうみそうでんとその妻である百婆仙ひゃくばせんが、武雄の地で作陶したことが始まりとされています。

1600年頃の武雄焼は、絵唐津えからつや白化粧土しろけしょうどを使った器が盛んに作られていました。江戸時代には日本各地へ流通し、東南アジアにも輸出されていました。

武雄焼の産地である武雄市は、「陶器」と「磁器」の両方がある珍しい産地です。陶器の技法としては「鉄絵緑彩てつえりょくさい」、「象

がん」、「刷毛目はけめ」、「鉄絵てつえ」、「緑褐釉りょくかつゆう」、磁器だと「染付そめつけ」、「色絵いろえ」など各種幅広くあり、大皿、瓶、水指、茶碗、甕など多種多様な器が作られています。

武雄市内には現在、およそ90軒もの窯元があります。それぞれの窯元が、伝統的な技法を生かしながら、個性を尊重し、多様な製品を生み出しています。

この地ならではの「個性」と「多様さ」が武雄焼の特徴であり、つねに新しい技法へチャレンジする窯元の器は、触れる方の心を魅了しています。



武雄焼の特徴

伊万里・有田焼と唐津焼の名産地に挟まれた武雄市で作られる武雄焼は、土味を生かした茶系統の「陶器」と白く輝く「磁器」の両方の種類が存在し、その幅広い作風が武雄焼の特徴です。



武雄焼 製造工程

PROCESS 01 陶土練り・陶土づくり



01 陶土をこねて成形しやすくする

PROCESS 02 成形



02 ロクロや型で成形

PROCESS 03 削り



06 絵付けを行う

PROCESS 04 乾燥

PROCESS 05 素焼き

PROCESS 06 下絵付け

PROCESS 07 施釉

PROCESS 08 本焼き

PROCESS 09 上絵付け・上絵焼き

PROCESS 10 製品



08 窯で製品を焼く

匠の風景

武雄市武内町黒牟田地区には、平成8年に開催された世界・焔の博覧会に併せて陶芸の里武雄の拠点として作られた、世界一の容積を誇る登り窯「飛龍窯」があります。4つの房からなる窯は、その一つの房の大きさは奥行き8.9m、幅3.8m、高さ3.4mで大型バス1台と同じくらいの規模です。全長23mの窯では、一度に約12万個の湯飲みを焼成することができます。



竹古場キルンの森公園内「飛龍窯」

古武雄から続く 多彩な文様表現が魅力

武雄焼の伝統的な文様
「松文」

武雄焼には刷毛目や鉄絵緑彩による様々な文様が描かれています。そのうちのひとつが鉄絵緑彩での「松文」です。器に白化粧土を刷毛塗りし、その上に鉄顔料の釉薬で輪郭線や幹などを描き、銅緑釉で松葉を塗り、松絵を描きます。褐色の太い幹に、鮮やかな緑の松葉が対照的な松の文様は、古武雄の代表的な表現のひとつです。

松は神の宿る木とされ、能舞台には必ず描かれています。冬でも緑葉を保つため生命力を感じさせ、長寿を意味する吉祥文様として古来より好まれていました。



武雄市商工会

佐賀県武雄市北方町大字志久 1662
TEL 0954-36-2111
FAX 0954-36-3417



一般社団法人武雄市観光協会

佐賀県武雄市武雄町昭和 805
TEL 0954-23-7766
FAX 0954-23-9726





鹿島錦

[かしまにしき]

伝統が織りなす華やかな彩り

鹿島錦は江戸時代末期、鹿島藩鍋島家第9代藩主の夫人、柏岡の方(篤子)が網代天井に着想を得て、これで日用品を作れないかと側近に相談したことが始まりです。そこで近習が研究の末に観世綾子(和紙を細かく切り綾子合わせのもの)で網代形を編み、印籠を作りました。それが鹿島錦の基となり、殿中で歴代の夫人によって工夫が加えられて伝承されてきました。

鹿島錦は元々、紙を裁って経糸にし、

綿糸を緯糸にして織っていました。その後、金銀の箔を貼ったり、漆を塗ったりした和紙を細かく切って経糸にし、絹糸を緯糸にして織るようになりました。

錦に文様を配するようになると、美術品としても発展しました。1968年に鹿島市では鹿島織の発展を願い、鍋島政子が名誉会長となり、鹿島錦保存会が結成されました。後継者育成のために鹿島錦教室も開講し、鹿島錦の伝統を現代に受け継いでいます。



鹿島錦をまとった人形



鹿島錦の和装バック

鹿島錦の特徴

金銀の箔や漆を施した和紙と本絹糸を使用し、伝統の網代文様を中心に、市松、流水、菱、榊、亀甲、馬蹄、青海波、紗綾など、多種多様な文様をすべて手作業で織り上げます。反物から和装小物まで、その柔らかさを秘めた美しさは、日用品のみならず、美術品としても高い価値を持っています。



鹿島錦 製造工程

PROCESS
01

文様作成

PROCESS
02

色彩検討

PROCESS
03

織り台の仕掛け

PROCESS
04

たて
経糸

PROCESS
05

織り出しの用意

PROCESS
06

よこ
緯糸

PROCESS
07

織り出し

PROCESS
08

織る

PROCESS
09

仕上げ

PROCESS
10

製品



02 織る文様(図案見本)を準備



08 緯糸を通す道を作る



08 緯糸を通して柄を表現



10 織布を使って製品に

匠の風景

鹿島錦が生まれた鹿島城は、鹿島藩主の鍋島直彥により1807年に築城されました。残念ながら1874年佐賀の乱で焼失しました。城趾は佐賀県立鹿島高等学校や旭ヶ岡公園（日本の歴史公園100選に選定）になっており、佐賀の乱で消失を免れた本丸正門である丹塗りの赤門は同高校の校門となって現存しています。

現在、赤門や土塀は、鹿島城跡として重要文化財にも指定されています。



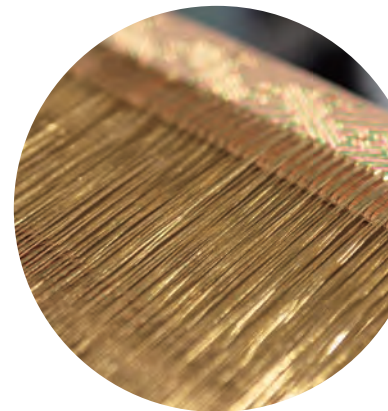
鹿島城趾

方眼紙で1マスごと 色を塗りつぶして文様を作成

方眼紙を使い、よこ糸を黒、たて糸を白に1マスごとに塗りつぶしていき、文様を作成します。方眼紙を塗りつぶした図案見本を参考に、配色を検討します。金銀の箔を貼ったたて糸を必要な寸法に切り、それを織り台に貼り付けて、織機を準備します。

糸を通す道具に、よこ糸を必要な分だけ巻き、織り出し（織り始め）と織り終わりに無地の平織りを織ってたて糸を定着させます。布を織り上げた後、必要な材料と織布を使って製品に仕上げます。

和紙に金箔を貼った
華やかなたて糸



鹿島錦保存会（事務局 祐徳博物館）

佐賀県鹿島市古枝乙
TEL 0954-62-2151
FAX 0954-62-2153

鹿島市役所



佐賀錦

[さがにしき]

洗練された趣豊かな錦模様

佐賀錦の起源には、江戸時代末期に鹿島藩鍋島家で創作されたという鹿島説と、それよりも以前に小城藩で作られていた錦を鹿島藩に伝えたという小城説の2つがあります。

鹿島説は、鹿島藩鍋島家第9代藩主の夫人、柏岡の方(篤子)が網代天井に着想を得て、これで日用品を作れないかと側近に相談したことが始まりです。そこで近習が研究の末に観世繕り(和紙を細く切り繕り合わせたもの)で網代形を編み、印籠を製作します。これが鹿島錦の基となりました。

明治初期になると佐賀錦の生産は一時中断しますが、佐賀県出身の大隈重信がこれを大変に惜しんだことから、旧華族の間で再興されました。

その後、1910年にロンドンで日英大博覧会が開催された際、大隈重信の計らいで、組み錦や鹿島錦と呼ばれていたものを佐賀錦と名付けて出品しました。これが「日本手芸の極致」と称賛を受け、その名声を海外にまで広めるきっかけとなりました。この出品を機に名付けられた佐賀錦の名が、以後、一般的に定着するようになりました。



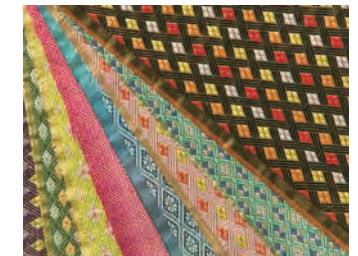
佐賀錦をあしらった名刺入れ



佐賀錦をあしらったマスクブローチ

佐賀錦の特徴

金銀の箔を貼ったり、漆を塗ったりした和紙を細く裁断して経糸に、染色した絹糸を緯糸に用いて織り上げる錦です。伝統的な技術を受け継ぎながらも、現代人の感性に響く大胆な文様や色使いが特徴です。



佐賀錦 製造工程

PROCESS
01 文様作成

PROCESS
02 色彩検討

PROCESS
03 織り台の仕掛け

PROCESS
04 たて
経糸

PROCESS
05 織り出しの用意

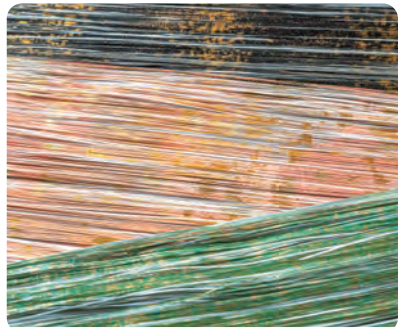
PROCESS
06 よこ
緯糸

PROCESS
07 織り出し

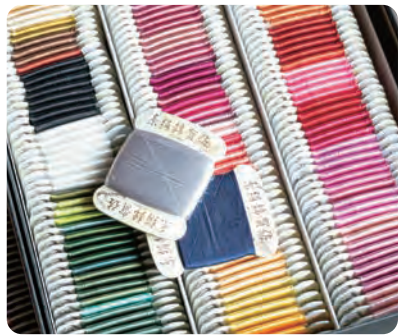
PROCESS
08 織る

PROCESS
09 仕上げ

PROCESS
10 製品



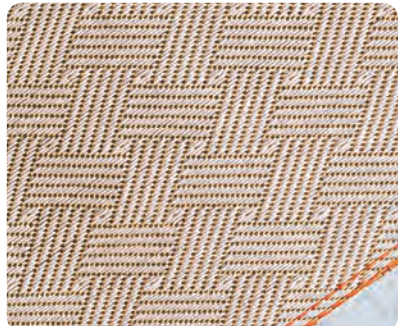
04 金銀の箔を貼った経糸



06 緯糸には色とりどりの絹糸を使う



08 熟練の技で布を織る



09 様々な文様がある



懐袋入れや帯締めなど佐賀錦の定番な製品から、艶やかな干支の人形や雛人形なども佐賀錦で作られています。

金銀の箔を貼った経糸に 緯糸を通して織り上げる

一日に数センチずつしか
織り進められない

方眼紙を使い、緯糸を黒、経糸を白に1マスごとに塗りつぶしていき、文様を作成します。図案見本を参考に、配色を検討します。金銀の箔を貼った経糸を必要な寸法に切り、それを織り台に貼り付けて、織機を準備します。

糸を通す道具に、緯糸を必要な分だけ巻き、織り出し（織り始め）と織り終わりに無地の平織りを織って経糸を定着させます。布を織り上げた後、必要な材料と織布を使って製品に仕上げます。



佐賀錦振興協議会

佐賀県佐賀市松原 4-3-15 (佐賀市歴史民俗館・旧福田家内)
TEL 0952-22-4477





鍋島緞通

[なべしまだんつう]

350年の歴史を誇る優美な敷物

江戸時代初期、佐賀郡扇町の農家に生まれた古賀清右衛門が長崎で中国人から緞通の技術を教わり、「扇町毛氈」として織ったのが、日本最古の綿緞通と言われる鍋島緞通の発祥です。

扇町毛氈は精巧な作りで、画趣に富んでいたことから、佐賀藩3代目藩主鍋島綱茂が生産を奨励し御用品としました。当時、庶民への売買を禁じていましたが、明治時代以降はその禁が解かれ、最盛期には十数の織元が生まれるほど栄えました。

1910年には佐賀市赤松町に住む、吉島正敏が製造技術を受け継ぎ、今日の鍋

島緞通の基礎を作りました。太平洋戦争中は技術を失わないよう、国から木綿糸の支給を受けて細々と機織りを継続しました。

一時は福岡県久留米市へ移転して、鍋島緞通の伝統を守り続け、2006年に佐賀市へ工房を移しました。

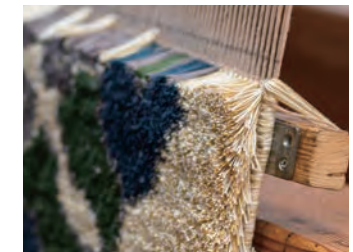
鍋島緞通は1畳サイズが基本の大きさとなっており、伝統的に桜や松の木製織機を使い、経糸と緯糸ともに上質の木綿糸で一目一目を手で織り上げる工芸品です。伝統的な「蟹牡丹」柄を守り、優雅な趣きを今も誇っています。

現在は佐賀市内の3事業者が鍋島緞通を作っています。



鍋島緞通の特徴

織糸には上質な木綿を使用しています。絹や羊毛などと比べると肌触りが良く、高温多湿な日本に適した敷物です。大胆かつ華やかな文様も魅力で、インテリアのアクセントになります。



鍋島緞通 製造工程

PROCESS

01

図案作成



01 文様を描いた図案

PROCESS

02

糸準備



02 製品の幅に見合った本数の経糸を張る

PROCESS

03

経糸かけ

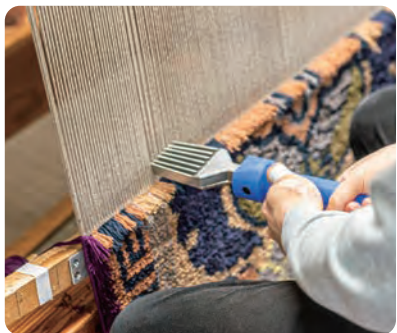


03 木綿糸で一目一目を手で織り上げる

PROCESS

04

織り準備



04 織り上がるまでに1ヶ月以上かかる

PROCESS

06

製品



鍋島緞通は現代の生活様式にもとけ込んでいます。

木綿の経糸と緯糸、 織込糸を用いて織り上げる

方眼紙に文様を描いて、図案を作成します。経糸と緯糸、文様に合わせて染めた織込糸を、それぞれ規格の太さに撚り、製品の幅に見合った本数の経糸を織機に張り、一面に張った経糸を棒で1本おきに拾って、緯糸を通す部分を作ります。

経糸をつまみ上げ、染色した織込糸を絡ませて切ります。これがパイルとなり、一段ごとに織込糸を織り込み、締め金で緯糸を叩き締めて、密度を均一にします。この作業を繰り返して完成です。

熟練の職人でも1日に織り進められる幅は数センチ



(株) 鍋島緞通吉島家

佐賀県佐賀市赤松町 1-28
TEL 0952-24-0778
FAX 0952-24-0779



本家鍋島緞通 吉島伸一鍋島緞通(株)

佐賀県佐賀市大和町大字梅野 209-1
TEL 0952-37-8546
FAX 0952-37-8547



(株) 織ものがたり

佐賀県佐賀市柳町 4-7
TEL 0952-24-1560
FAX 0952-24-1561





諸富家具・建具

[もろどみかぐ・たてぐ]

現代のセンスが息づく木の温もり

佐賀市諸富町では、家具を作る指物大工を中心に古くから木工業が営まれていました。1935年には旧国鉄佐賀線が開通し、400年の歴史を誇る家具産地の福岡県大川市から人々が往来するようになり、新たな木工技術が伝わりました。1955年には筑後川に諸富橋と大川橋が開通し、交流がますます盛んになり、諸富町は大川市に次ぐ九州の一大家具産地として発展しました。

諸富家具・建具の特徴は、木工技術と

オリジナリティーのあるデザイン性です。現代の暮らしに合った高い機能を持ったいすやテーブルを製造しています。施設の仕器やバリアフリー家具の開発と製造、インテリアの企画から施工までを請け負う特注家具専門メーカーも多く存在します。また、オーダーメイドのプレートや時計、木製玩具やインテリアアクセサリなどを製造する木工製品メーカーもあり、個性あふれるメーカーがそろっています。



地元の小中学校で使用されている
佐賀県産材で作られた学童机



太良町産ヒノキで作られたトロフィー

諸富家具・建具の特徴

伝統的な技術を受け継ぐ木工職人の手業による木製家具で、木の質感や風合いを感じることができます。各メーカーの個性が色濃く表れた家具作りをしており、デザイン性が高く、装飾品として楽しめる製品もあります。



諸富家具・建具 製造工程

PROCESS
01 合板・芯材・国内外産無垢材

PROCESS
02 木取り

PROCESS
03 フラッシュ

PROCESS
04 トリミング

PROCESS
05 箱組み

PROCESS
06 塗装

PROCESS
07 金具付け

PROCESS
08 引き出し箱組み

PROCESS
09 仕上げ塗装

PROCESS
10 組み立て

PROCESS
11 製品



02
NC加工で切削

PROCESS
03 戸枠枠組み

PROCESS
04 切削加工

PROCESS
05 加飾加工



03
家具本体の基本となるフラッシュボード



諸富家具では海外のデザイナーと共同で家具ブランドを立ち上げ、海外の展示会等に積極的に出展し、ヨーロッパを中心に海外展開に取り組んでいます。

食器棚やキャビネットなど 箱物が出来るまで

ひとつひとつの家具を
手作業で仕上げている

合板や国内外産無垢材を使用し、フラッシュ構造にするための木取りをします。合板で枠組みし、芯材を挟んで接着し、フラッシュパネルの寸法に合わせて切り、本体を組み立てます。

前扉のかまちを組み立てます。ガラス板や引き出し用の溝を彫り、ダボ穴を空け、戸枠と前板を面取りし、引き手設置の穴を掘ります。下塗りした後に塗装し、金具やパイプを取り付け、引き出しを組み立て、仕上げ塗装を行い、すべてを組み立てて完成します。



諸富家具振興協同組合

佐賀県佐賀市諸富町大字为重 529-5
TEL 0952-47-5097
FAX 0952-47-5659



西川登竹細工

[にしかわのぼりたけざいく]

繊細な技が光る曲線の美

武雄市西川登町で作られている西川登竹細工は、明治初期に武雄市西川登町周辺で農業の副業として始まりました。

1887年には問屋が生まれ、販路が拡大されていきました。その後も需要が年々増え、日清戦争、日露戦争中には、長崎県の佐世保港から多くの竹製品が軍需品として出荷されました。

1909年には西川登村竹細工組合が設立され、竹細工職人は500人を超えました。同組合では技術の向上と品質の安定に力を注ぎました。明治天皇がご訪問されたのを機に、西川登竹細工は伊万里・有田焼と肩を並べるほどの名声を博

したと伝えられています。

1933年には武雄市西川登町高瀬地区に共同作業場を設け、品質の安定にいつそう取り組みました。また、小学校高等科の課外特別授業としても取り入れられ、竹細工の認知につながりました。

太平洋戦争中は職人が減少したものの、戦後は500人以上の職人が働く一大竹細工産地となりました。ところが1950年代に入り、家具や農具などに合成樹脂が使用されるようになると徐々に需要が減り、現在は2事業者が西川登竹細工の伝統を受け継いでいます。



昔ながらの丸いザル

食器や小物等を収納する椀かご

野菜や果物を入れる収穫かご

西川登竹細工の特徴

竹材から細い竹ひごを作り、しなりを利用して編み込む竹細工は、ほとんどが生活に密着した日用品として使われてきました。竹の質感から生まれる風合いは素朴で懐かしく、近年は装飾品としても好まれています。



西川登竹細工 製造工程

PROCESS
01 水洗い

PROCESS
02 竹割り

PROCESS
03 ヘギ

PROCESS
04 竹はぎ

PROCESS
05 小へぎ

PROCESS
06 地作り

PROCESS
07 外縁

PROCESS
08 縁巻き

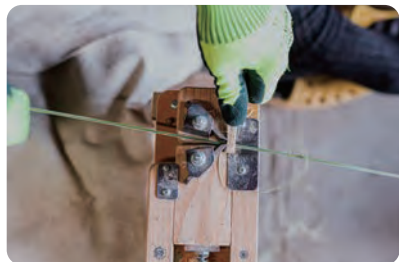
PROCESS
09 製品



02 四つ割り器で竹を割る



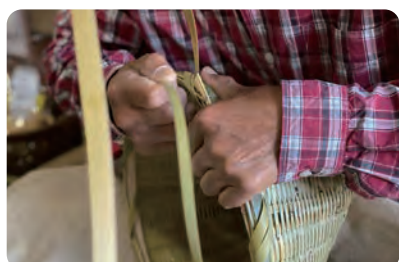
03 竹の表皮をはぎ剥る



05 更に細かく薄く割る



06 骨格にそってへぎを編む



08 仕上げに縁巻を巻く



西川登竹細工は伐採した緑色の竹で製作する「青物」の日用品が中心でしたが、近年は竹に含まれる油を抜いた「白竹」を使った竹細工も作るようになりました。

竹を細かく割いて 渦巻き状に胴体を作る

へぎを作るための刃物
産地や使い手によって形状が異なる



水で洗って汚れを落とした竹を、なた包丁で十字に割り、さらに4等分に割ります。16本に割いた竹の表皮を薄くはいでいきます。はいだ竹の表面を削いで凹凸をなくした後、用途に応じて細く、または薄く3~5等分に割いて、編み込む素材を整えます。

幅広の竹を放射状に敷き、細く割いた竹を巻き付けて、渦巻き状に底面から胴体を作り上げ、仕上げに外側にへぎを巻き、手持ち部分を編み込んで、完成です。

佐賀・長崎竹工販売組合（栗山商店内）

佐賀県武雄市西川登町神六 28436-3

TEL 0954-28-2178

FAX 0954-28-2178

栗山商店





浮立面

[ふりゅうめん]

面に刻まれた豊かな表情と凄みに圧倒される

佐賀県の南西部に伝わる「面浮立」は、鬼面を被り、笛や太鼓、鉦のリズムに合わせて勇壮に踊る伝統芸能です。五穀豊穡祈願や雨乞祈願、奉納神事には欠かすことのできない踊りであり、この面浮立を踊る際に使う面を浮立面と言います。

その起源は1530年頃、神埼郡田手暇（佐賀県神埼市）で戦があった際に、龍造寺家の豪将、鍋島平右衛門が一族郎党とともに鬼の面を着けて戦い、勝利を納め、そのままの姿で踊ったことが始まりと言われています。

浮立面は地区によって表情が微妙に異なりますが、いずれも阿吽の面相を一对とします。口をぎゅっと閉じ、上歯で下唇

を噛んだ「吽」の面相が雄面で、角が長く、額にU字の皺があるのが特徴です。一方、大きく口を開けて舌を出した「阿」の面相が雌面で、角はほとんどなく、額にV字の皺があるのが特徴です。浮立面の素材には佐賀県の県木である楠をはじめ、桐や檜などを使用しています。

現存する浮立面で最も古いものは、鹿島市飯田地区と矢の浦地区に残っている面で、推定250～300年前の作だと考えられています。当時は宮大工らが地元民から要請を受けて製作していたのではないかと推測されます。現在は鹿島市ある2つの工房にて3人の職人が技術を継承しています。



焼き杉でつくった木彫り兜



楠でつくる愛車の彫刻



全国的に製作が少ない菓子木型

浮立面の特徴

浮立面は楠や桐、檜などの木を彫った面です。阿吽の面相を一对とします。木目を生かして、丹誠を込めて彫った鬼の面は、美しさと凄みにあふれています。近年では魔除けとして家に飾られることが増えています。



左が雄面、右が雌面

浮立面 製造工程

PROCESS
01 型取り

PROCESS
02 木取り

PROCESS
03 粉取り

PROCESS
04 荒取り

PROCESS
05 荒彫り

PROCESS
06 仕上げ彫り

PROCESS
07 艶出し

PROCESS
08 磨き

PROCESS
09 毛付け

PROCESS
10 白木仕上げ



09 馬の毛を付ける



04 面の大きな形を削り出す



06 荒々しい表情を浮かび上がらせる

PROCESS
07 仕上げペーパー

PROCESS
08 下地塗り

PROCESS
09 漆塗り

PROCESS
10 仕上げ塗り

PROCESS
11 金箔塗り

PROCESS
12 乾燥

PROCESS
13 漆塗り仕上げ

匠の風景

豊年感謝の意を表し、踊りを奉納する面浮立は佐賀県を代表する民俗芸能のひとつです。面浮立とは一種の仮面踊りで般若面に似た面長の鬼面を被ったかけうち（踊り手）が激しく勇壮に舞います。太鼓や鉦の心地よい音で構成され独特な雰囲気があり、初めて見る人は鬼の面をつけ勇ましく舞う姿に引き込まれます。鹿島市の音成地区と母ヶ浦地区の面浮立は佐賀県重要無形文化財に指定されています。



面浮立

あうん 阿吽の面相は 白木仕上げと漆塗り仕上げの2種類

面浮立は地域によって
面の形状や色が異なる

面の構図を考え、直方体に切り取った木材に図面を引きます。全体の輪郭を描きながら、舌と鼻の形作りをします。次に眉と目の線を荒彫りし、最後に面全体をきめ細やかに仕上げ彫りします。熱で溶かしたロウを面全体に塗り込み、程よく乾いたら布で磨きます。毛を付けたら白木仕上げの完成です。

漆塗り仕上げは、仕上げ彫りをした後にペーパーで磨き、下地塗りをした後に漆を塗り、仕上げ塗りをした後に金箔を被せます。最後に毛を付けて完成です。



杉彫

佐賀県鹿島市古枝甲 1221-1
TEL 0954-62-9574
FAX 0954-62-9098



中原恵峰工房

佐賀県鹿島市大字高津原 3480-4
TEL 0954-62-0872
FAX 0954-62-0872



名尾手漉和紙

[なおてすきわし]

300年の歴史が生む緻密な透明感

佐賀市大和町名尾地区に和紙が誕生したのは江戸時代中期。農民の納富由助が、耕地が少なく生活が困難であることを憂い、筑後溝口村で僧の教えを受け、農家の副業として村民に伝えたのが始まりです。

明治維新後、名尾地区の和紙は衰退しますが、1888年に生産者同士で名尾製紙組合を設立し、販路拡張に当たりました。1900年には地元の製紙業者の川浪正隆が名尾製紙養成所を設け、道具や機械の改良法や使用法を学ぶ場とし、生産力の向上を図りました。

そうした甲斐があり、次第に名尾地区は九州有数の製紙産地として知られるようになりました。その後は洋紙に押されて規模が縮小し、現在は名尾手すき和紙株

式会社のみが伝統を守り続けています。

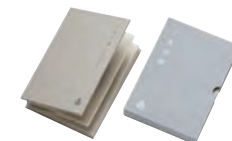
名尾手漉和紙の原料となる梶は自家栽培し、のりはトロロアオイの根を打ち砕いたものを使用しています。

名尾手漉和紙の特徴は、質が緻密で粘り強く、光沢があり、耐久性に優れていることです。特に提灯紙は油をよく吸収して絵筆が滑らかに走るため、「名尾の提灯紙」として高く評価されています。提灯紙は和紙の厚みが均一でなければ明かりを灯した時にムラができるため、大変難しい仕事です。

名尾手漉和紙の種類は、伝統的な草木染め和紙や草花を織り込んだ和紙、柿渋を施した和紙など様々で、約200種類あります。



草花を漉き込んだ便箋と一筆箋



和紙のご朱印帳



ぼかし染めの扇子

名尾手漉和紙の特徴

質が緻密で色つやがあり、耐久性に優れた和紙です。原料の梶の繊維が長く、繊維同士が絡み合うことで強靭さが生まれます。提灯紙や障子紙をはじめ、民芸品やインテリア用品、建材や壁紙などの内装材にも使われています。



名尾手漉和紙 製造工程

PROCESS
01 梶の栽培

PROCESS
02 梶の刈取り

PROCESS
03 釜蒸し

PROCESS
04 皮はぎ

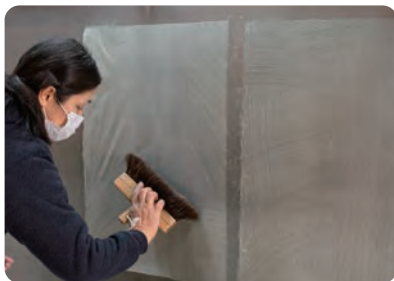
PROCESS
05 水浸し

PROCESS
06 梶煮

PROCESS
07 アク抜き

PROCESS
08 ごみ取り

PROCESS
09 紙叩き



14 しわが寄らないように張る



04 はいだ皮を干していく



11 箕桁すげたですくい上げながら紙を漉く

PROCESS
10 叩解こうかい

PROCESS
11 漉き

PROCESS
12 水切り

PROCESS
13 紙付け

PROCESS
14 乾燥

PROCESS
15 製品

匠の風景

名尾手すき和紙株式会社は、明治9年に創業以来、名尾手漉和紙の製法を家伝として継承してきました。築200年の家屋を改装したギャラリーでは数多くの作品を展示・販売しています。



工房・ギャラリー

自家栽培した梶から 原料を作り出す

1年のうちに数日だけ行う
梶の木の皮を剥いて乾かす作業

栽培した梶を刈り取り、釜で蒸して、熱いうちに梶の皮をむきます。梶を天日干して1年分を保存します。汚れを洗い流して水にさらし、釜で煮て柔らかくし、煮上がった梶を水に浸けて不純物を取り除き、棒で叩き、攪拌機で繊維状にします。

漉き舟(水槽)に原料と水、トロロアオイから抽出したのりを入れて調合し、箕桁すげたですくい上げながら紙を漉きます。漉いた紙を重ねて板で挟み、圧力を加えて水を切り、紙を1枚ずつ板に張り付けて乾燥させて完成です。



名尾手すき和紙株式会社

佐賀県佐賀市大和町名尾 4756

TEL 0952-63-0334

FAX 0952-63-0354





肥前びーどろ

[ひぜんびーどろ]

歴史の息吹が作り出すガラスの輝き

1852年、佐賀藩は近代的軍備の研究のため、佐賀藩士の佐野常民を中心に蘭学者などを結集して、佐賀城下の多布施川流域に精錬方（理化学研究工場）を設立しました。

ここでは鉄砲の火薬製造をはじめ、ガラスなどの理化学研究や実験を行いました。明治時代には鍋島家の管理下となり、1883年には精錬社という民間会社に変身。1894年には佐賀精錬合資会社に組織を替え、理化学用品やガラス製品を製造しました。

その後、佐賀精錬合資会社で働いていた副島源一郎が独立して、副島硝子工業を創設し、ガラス製造の専門工場を開設しました。1903年には道祖元町に工

場を移転し、伝統的な製造技術「宙吹き」で今も生産を続けています。

「宙吹き」は型を用いずに僅かな道具で成形を行う技術です。吹き竿と呼ばれる1.5mほどの鉄製の管に、1200℃の窯の中にある水飴のように溶けたガラスを巻き付けて、息を吹き込んで膨らましつつ、形を整えて作り込んでいきます。手で直接さわる事のできない高温のガラスは、職人の絶妙な動きでしか形を作る事ができず、型の中で吹きあげる「型吹き」や機械生産のものとは異なり、一つずつが微妙に形や厚みの違いがあります。そこに自然な風合いが生まれ、独特な味わいになります。



民芸的なガラス



色硝子をつかったガラス



銀箔をあしらったガラス鉢

肥前びーどろの特徴

肥前びーどろは、宙吹きで作られる滑らかな肌合いが特徴です。これは空気以外のものに触れることが少ない為に生まれる仕上がりで、赤や青などの鮮やかな色も魅力です。



肥前びどろ 製造工程

PROCESS
01 ガラス種

PROCESS
02 玉取り

PROCESS
03 りんかけ

PROCESS
04 整形

PROCESS
05 口作り

PROCESS
06 冷却

PROCESS
07 製品



02 炉から硝子の玉を取る



04 伝統の宙吹き技法



04 最後に形を整える



特殊な金属で発色する変色ガラスを用いたアクセサリーです。ガラスと金属を掛け合わせた表情豊かな煌めきが魅力です。

2本の竿を操る二刀流で 「肥前かんびん」を製作

「肥前かんびん」や「ちろり」を作る際に鉄製の吹き竿の代わりにガラス製の吹き竿を使う技法「ジャッパン吹き」があります。ガラス製は重い鉄製に比べ軽く片手で扱う事ができます。そこで同時に2本の吹き竿を操り注ぎ口を作っていきます。その様は「二刀流」とも言われ、以前はその他の地方でも行われていましたが、現在は肥前びどろにしか継承されておらず世界的に見ても稀有な技法となりました。

ジャッパン吹きは焼き戻しが出来ず
素早く一発勝負で作り上げる



副島硝子工業株式会社

佐賀県佐賀市道祖元町 106
TEL 0952-24-4211
FAX 0952-22-6109



素朴な土の温かみが愛らしい表情を生む

弓野人形は、博多人形師によって誕生しました。博多人形の完成された美に飽き足らない思いを抱いた人形師の原田亀次郎が、九州各地で修行した後、1882年に武雄市西川登町弓野地区で製作した土人形が始まりと言われています。

翌年、伊万里市の人々に節句人形として紹介し、好評を得たことが産業への足がかりとなりました。その後、時代の流れとともに、原田亀次郎は弓野人形の製法と意匠を改善し、原料の精選や職人の養成に努めました。

節句人形のほか、床の間に飾る土人形や鳩笛なども販売し、弓野人形の魅力

を世に広めました。その後、佐賀県内では、ひな祭りに多くの家庭が弓野人形を飾るという風習が定着していきました。最盛期の明治中期には、九州全域はもとより、京阪神から全国へと弓野人形は広まり、昭和初期には菓子メーカーの江崎グリコから依頼を受け、商品のおまけとして配布する人形を大量に生産したこともあります。

しかし、近年は家庭で節句人形を飾る習慣が少なくなり、また新しい玩具が次々と現れたことで弓野人形の需要は減少していきました。現在は西川登町にある数事業者がその技術を継承しています。



幸福を招くとされる縁起人形



郷土玩具の定番である鳩笛



招き猫をモチーフにした貯金箱

弓野人形

[ゆみのにんぎょう]

弓野人形の特徴

誕生当初は洗練された博多人形に近い作風を特徴としていましたが、次第に親しみのある素朴な人形へと変化しました。胡粉を厚く塗ったぼってりとした形と、鮮やかな彩色が魅力です。デザインが多彩で、数百種類もの型が現存しています。



弓野人形 製造工程

PROCESS
01 原型彫刻

PROCESS
02 型取り

PROCESS
03 土こね

PROCESS
04 型に土入れ

PROCESS
05 表裏を合わせる

PROCESS
06 乾燥

PROCESS
07 素焼き

PROCESS
08 絵付け

PROCESS
09 製品



04 型に土を入れて成形



06 成形した人形や面を乾燥させる



07 乾燥させた後に焼成



08 素焼きした人形に絵付けする



「出雲福之神」の面も弓野人形で作られました。ふっくらとした顔が弓野人形の作風と合っています。その他にも関西圏の神社を中心に弓野で作られた「福之神」を付けた熊手が並んでいます。

型で作った焼物を 彩色して人形に仕上げる

粘土を用いてヘラで彫刻し、人形や面などの原型を作ります。次に石膏で原型を覆って型を製作します。土をこね、型に土を押し付けるようにして延ばし成形します。それぞれに型で成形した表面と裏面を合わせて立体にします。

乾燥させて、窯で素焼きします。焼き上げた後、^{こみん}胡粉を厚く塗って全体を真っ白にし、水性または油性の絵具で、1つひとつ丁寧に彩色して人形を仕上げます。絵付けで人形の表情が決まるため、最も神経を使う工程です。

人形や面を作るための石膏型
引き継がれている石膏型は数百種類



江口人形店

佐賀県武雄市西川登町大字小田志 14900
TEL 0954-28-2028





尾崎人形

[おさきにんぎょう]

素朴な土の温かみが愛らしい表情を生む

尾崎人形は佐賀県神埼市神埼町尾崎西分地区に伝わる焼き物の人形です。県内の陶磁器の中で最も古く、言い伝えによれば、弘安4年(1281年)、蒙古(モンゴル帝国)が襲来した元寇の際、捕虜となった蒙古軍の兵隊が人形を作って吹き鳴らし、遠い祖国を偲んだのが始まりだと言われています。

尾崎には焼き物作りに適した粘土質の土壌があり、やがて技術が地元民に伝わり、肥前尾崎焼として、瓦、火鉢、鉢物などが盛んに作られました。江戸時代には、佐賀藩から幕府への献上品のひとつにもなりました。その傍らで作られていた

のが尾崎人形です。

700年以上の長きに渡って伝わる尾崎人形は、時代の流れの中で何度か途絶えながらも復活・継承されてきました。現在は、尾崎人形保存会の手によって再興され継承されています。

息を吹き入れると「ホーホー」と素朴な音が鳴る土笛や人形の中に玉を入れ、振ると柔らかな音が出る土鈴など、尾崎人形には子どもが喜ぶ仕掛けがたくさん施されています。現在は40種ほどのバリエーションがあり、全てが手作業で作られているため、一つひとつ微妙に表情や趣が異なり、味わい深いものがあります。



肥前尾崎焼の火鉢



全国的に珍しい首を傾げる鳩笛



佐賀をモチーフにした人形

尾崎人形の特徴

尾崎人形の昔から伝統色である、赤・青・黄色の3色で彩色されていることが特徴です。絵具が高価な時代から手に入りやすい3色を使い、色を重ねすぎずシンプルなデザインで製作してきました。



尾崎人形 製造工程

PROCESS
01 原型彫刻

PROCESS
02 型取り

PROCESS
03 土こね

PROCESS
04 型に土入れ

PROCESS
05 表裏を合わせる

PROCESS
06 乾燥

PROCESS
07 素焼き

PROCESS
08 絵付け

PROCESS
09 製品



04 土を石膏に詰める



05 バリ取りや彫りを入れ成形



06 成形した人形を乾燥させる



07 電気炉で素焼き



08 下地を塗って絵付け



国内外の作家やクリエイター、企業等と交流し、多彩なコラボレーションでユニークな作品づくりに取り組んでいます。

地域の人々の手で 復活した郷土玩具

作られる年代や人によって
様々な顔の表情がある

作り手がいなくなり、一度は途絶えた尾崎人形ですが、1990年(平成2年)に八谷至大が尾崎焼保存会を結成し復活しました。その後、高柳政廣が型や窯を受け継ぎ、今の形になりました。

現在の尾崎人形は、昔作られていた人形の復刻に取り組んでいます。また、佐賀県の県鳥であるカチガラスやムツゴロウなど、地域の物をモチーフにした土鈴どれいや土笛つちぶえも作っています。



尾崎人形工房(尾崎人形保存会)

佐賀県神埼市神埼町尾崎 546
TEL 0952-53-0091 / 090-4986-2797
FAX 0952-53-0091



のごみ人形

[のごみにんぎょう]



「心に潤いと楽しさを」思い伝わる郷土玩具

有明海に面した環境で、1945年（昭和20年）に生まれたのごみ人形は、終戦後の混乱と飢えの中で、ともするとささみがちな世相に、染色家の鈴木照次が「心に潤いと楽しさを」という思いから創られた郷土玩具です。

誕生から数年後には、日本三大稲荷の一つで、鹿島にある祐徳稲荷神社の境内で、魔除けや開運の人形として売られ好評を得ました。その後、この地域だ

けでなく郷土玩具として、全国へ広く受け入れられました。

のごみ人形は、代表的な干支の土鈴をはじめ、佐賀の祭りや行事をモチーフにした人形、七福神、動物などおよそ50種類あります。

また、郷土玩具の絵柄として年賀切手に1963年（昭和38年）、1991年（平成3年）、2014年（平成26年）の三度採用され、多くの方に親しまれています。



神社で売られはじめた稲荷駒



縁起物の人形かえり猿



3つの人形が年賀切手になった

のごみ人形の特徴

胡粉こごを使い鮮やかに彩色された人形に、「竹の皮」と「い草」でできた紐を結んでいるのが特徴です。ぽってりと丸みのある形状で、素朴な音が鳴る土鈴になっています。また、干支には十二支鈴と新十二支鈴と2つの種類があります。



新十二支の狛犬鈴

のごみ人形 製造工程

PROCESS
01 土作り

PROCESS
02 土練り

PROCESS
03 型押し

PROCESS
04 型合わせ

PROCESS
05 成形

PROCESS
06 乾燥

PROCESS
07 素焼き

PROCESS
08 白塗り

PROCESS
09 絵付け

PROCESS
10 仕上げ

PROCESS
11 製品



03 石膏型に土を入れる



05 へらで表面を整える



08 下地に胡粉を塗る



09 絵付けをする



10 「竹の皮」とい草をつける

匠の風景

祐徳稲荷神社は、京都の伏見稲荷大社、茨城の笠間稲荷神社と共に「日本三大稲荷」に数えられている神社です。本殿の先には奥の院へ向かって朱色の鳥居が続き、奥の院からは有明海まで一望できる絶景が広がります。年間の参拝者は約300万人にもなり、九州では太宰府天満宮の次に多い人数です。神社の参道には門前商店街があり、約400メートルの道のりにお土産屋や食事処など30以上のお店が立ち並びます。



祐徳稲荷神社

土鈴の澄んだ音色と 鮮やかな色彩の郷土玩具

貝殻から作られる白色の顔料
「胡粉」を丁寧に作る

のごみ人形は能古見人形工房の鈴田親子がデザイン・監修し、工房の職人が分業で制作しています。

原料の土を石膏に入れ、約1センチの土の玉を入れて型を貼り合わせ、乾燥させ素焼きをします。

貝殻をつぶした胡粉で白塗りし、色づきをよくするために膠を加えた多彩な顔料を使って、絵付けしていきます。

最後に竹の皮を穴に通し、い草で結びつければ鮮やかで素朴なのごみ人形の完成です。



能古見人形工房

佐賀県鹿島市大字山浦甲 1524

TEL 0954-63-4085

FAX 0954-63-4086



佐賀県の伝統的地場産品/展示施設・販売施設

佐賀市

SAGA MADO

佐賀の良質なプロダクトの展示・販売や県全体の観光案内を行う情報発信拠点です。伊万里・有田焼、唐津焼などの焼き物はもちろん若い作家さんの新丁度商品、普段つかいに丁度いい食品、SAGAMADOオリジナル商品など、季節ごとに厳選してご紹介しています。

T E L : 080-2743-2856

住 所 : 佐賀市駅前中央1丁目4-17
(コムボックス佐賀駅前1階)



sagair

「sagair(サガエア)」は、佐賀に広がる「空」の下、佐賀の「空気」が最も感じられる場所として、佐賀にまつわる情報を、県産品の販売や試飲体験を通し、外の世界へと広く発信するショップです。

T E L : 0952-46-2080

住 所 : 佐賀市川副町大字犬井道9476番地187
(九州佐賀国際空港旅客ターミナルビル2階)



佐賀市

佐賀市歴史民俗館

旧古賀家、旧古賀銀行、旧福田家、旧牛島家、旧三省銀行の5棟から成る歴史民俗館。旧牛島家は佐賀城下に残る最古の町屋建築、旧古賀家は本格的屋敷構え、旧古賀銀行は大正期らしい洋風建築が見事です。旧三省銀行は伝統的な蔵造りで、旧福田家では、伝統工芸品「佐賀錦」も展示しています。

T E L : 0952-22-6849

住 所 : 佐賀市柳町2-9

佐賀市地場産品交流会館「肥前通仙亭」

佐賀市の伝統的地場産品の展示販売と、佐賀が生んだ煎茶道の祖、高遊外売茶翁の情報発信を行う施設です。鍋島織通、佐賀錦、肥前名尾和紙、肥前びーどろ、諸富家具を展示販売しています。入口付近には、佐賀のお茶や文化や高遊外売茶翁にまつわる資料を展示しています。

T E L : 0952-65-2152

住 所 : 佐賀市松原4丁目6-18

唐津市

唐津焼総合展示場

唐津焼総合展示場では、絵唐津、斑唐津、朝鮮唐津などの唐津焼のすべてが分かります。広々としたスペースに、窯元別に展示しており、ゆっくり買い物を楽しめます。

T E L : 0955-73-4888

住 所 : 唐津市新興町2881-1
(唐津市ふるさと会館アルビノ2階)

伊万里市

伊万里・有田焼伝統産業会館

佐賀鍋島藩などへ献上された高品位な焼物「鍋島焼」や、伊万里湾から積み出された「古伊万里」など伝統を受け継ぐ作品を展示しています。伊万里・有田焼を知るためにぜひ訪れたい場所。歴史を語る焼物が感動を与えてくれます。

T E L : 0955-22-6333

住 所 : 伊万里市大川内町丙221-2

武雄市

武雄市観光案内所 (JR武雄温泉駅構内)

400年の歴史を持つ武雄焼の展示販売のほか、市内の特産品の販売も行っています。設置された情報端末では武雄市内の宿泊施設、食事処、レジャー施設を簡単に検索できます。

T E L : 0954-22-2542

住 所 : 武雄市武雄町大字富岡294

武雄温泉物産館

素朴な風合いの武雄古唐津焼などの伝統工芸品、銘菓、有明海の珍味ほかの物産品を販売しています。また、観光の拠点として、市内観光名所の紹介や旅館情報の提供も行っています。

T E L : 0954-22-4597

住 所 : 武雄市武雄町大字昭和805

鹿島市

祐徳博物館

祐徳稲荷神社の宝物、鹿島鍋島家歴代の鎧、鹿島藩主の遺品、刀剣類、伝統工芸品としての価値が高く優雅な鹿島錦などが展示されています。館内では、鹿島錦や浮立面、のごみ人形の購入も可能です。

T E L : 0954-62-2151

住 所 : 鹿島市古枝乙

観光物産センター

JR肥前鹿島駅内にあり、鹿島市の特産物やお菓子が揃っています。鹿島市の地酒や祐徳稲荷ようかん、鹿島錦や浮立面、のごみ人形も購入可能です。

T E L : 0954-62-1042

住 所 : 鹿島市大字高津原4111-2
(JR肥前鹿島駅内)

嬉野市

肥前吉田焼窯元会館

肥前吉田焼の歴史や特徴について詳しく調べます。窯元の個人的な作品の展示販売のほか、楽焼コーナーもあります。会館の周辺には、十数ヶ所の窯元が点在しています。

T E L : 0954-43-9411

住 所 : 嬉野市嬉野町大字吉田丁4525-1

有田町

県立九州陶磁文化館

九州の焼物文化の発展のために建てられたこの文化館では、蒲原コレクションによる古伊万里の名品や九州各地の古陶磁などが展示されています。江戸時代の有田焼を系統的に集め柴田コレクションも見ごたえがあります。

T E L : 0955-43-3681

住 所 : 有田町戸杓乙3100-1

アリタセラ

アリタセラ / Arita Será は、有田駅から車で5分ほどの小高い丘の上に広がる、有田焼専門店が軒を連ねるエリアの総称です。約2万坪もの敷地に、日用食器、贈答品、業務用食器、高級美術品などの陶磁器を扱う22の店舗の他、ギャラリーやホテル、レストランがあり、年中無休で営業しています。

T E L : 0955-43-2288

住 所 : 有田町赤坂丙2351-169

アリタモノノス

アリタモノノスは、佐賀県陶磁器工業協同組合が運営しているギャラリーです。伊万里・有田焼の《ものづくりの集》という意味から名付けられ、季節ごとにテーマを設けた作品展が開催されています。窯元85社、伊万里・有田焼伝統工芸士会会員91名の器が展示販売されています。

T E L : 0955-42-3164

住 所 : 有田町外尾町丙1217



国指定伝統的工芸品について

経済産業大臣の指定を受けた伝統工芸品はこの「シンボルマーク」を作品に貼って販売することができます。

マークは伝統の「伝」の字と日本の心を表す赤丸(日の丸)を組み合わせたものです。「伝統工芸品産業の振興に関する法律」(昭和49年5月25日公布)に基づき経済産業大臣が指定します。

■ 指定条件

- ・主として日常生活の用に供されるものであること。
- ・その製造過程の主要部分が手工業的であること。
- ・伝統的な技術又は技法により製造されるものであること。
- ・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。(※「伝統的とは、100年以上の歴史を有していること。」)
- ・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。

国指定伝統工芸品一覧表

指定産品名

伊万里・有田焼

唐津焼

認定団体※

佐賀県陶磁器工業協同組合

唐津焼協同組合

※伝統的工芸品産業の振興に関する法律の規定に基づき振興計画の認定を受けている団体



佐賀県指定伝統的地場産品について

このシンボルマークは、佐賀県の指定を受けた伝統的地場産品に貼付する証紙などとして使用されます。伝統的地場産品の「伝」の文字を、それを生み出し育む佐賀の自然(山、緑、太陽、空)を要素に取り入れて、安定感のある根強いイメージを表現するとともに、指定産品が全国各地へその魅力を発信するアクティブでいきいきとした感じを出しています。伝統産品の重要性を認識し、産業としての発展を支援するため、県内の伝統的な工芸品や食品を対象に県独自の指定制度により「佐賀県指定伝統的地場産品」として指定します。

■ 指定条件

- ・伝統的な技術又は技法(明治期以前に確立)により製造されたものであること。
- ・一定期間(20年) 県内において製造されるものであること。
- ・特定の地域で、一定数以上の事業者の集積があること。

佐賀県指定伝統的地場産品

指定団体一覧表(平成5年10月19日指定)

鹿島錦/鹿島錦保存会

佐賀錦/佐賀錦振興協議会

白石焼/白石焼陶器組合

諸富家具・建具/諸富家具振興協同組合

佐賀県指定伝統的地場産品/指定団体

第2次指定一覧表(平成15年3月31日指定)

名尾手漉和紙/名尾手すき和紙株式会社

鍋島緞通/株式会社鍋島緞通吉島家

吉島伸一鍋島緞通株式会社

株式会社織ものがたり

西川登竹細工/佐賀・長崎竹工販売組合

肥前びーどろ/副島硝子工業株式会社

浮立面/小森恵雲・中原恵峰

弓野人形/江口人形店

佐賀県 産業労働部 流通・貿易課

TEL : 0952-25-7095

mail : ryuutsuu-boueki@pref.saga.lg.jp