

製作工程

① 割り出し



ガラスの表面にどのように図案を配分するかを決め、図柄を入れる場所の目安となる印をつけます。これを「割り出し」と言い、目安となる印として縦と横の線を割り出し機で引きます。模様の見当となる下絵はありません。



② 粗摺り



回転する円盤状のダイヤモンドホイール（目の粗さは100～170番程度）をガラスに当て、大きな模様をはじめに削ります。このダイヤモンドホイールはカットの幅、深さ、形などによって様々な種類の刃を使い分けます。



③ 三番掛け



粗摺りよりもだいぶ細かい目のダイヤモンドホイール（目の粗さは300～500番程度）を使います。粗摺りで削ったところに沿ってさらに太くしていきます。金盤に金剛砂を使い削っていた時と比べ、ダイヤモンドホイールによって、より複雑なデザインが可能となりました。



④ 石掛け



回転する丸砥石で「三番掛け」により削り出した模様の形を整え、加工面をさらに細かく滑らかに仕上げしていきます。「石掛け」は削りの最終工程で、これにより全体の図柄が出来上がります。また難易度も高いため仕上がりを左右する重要な工程です。



⑤ 磨き



木盤（材質は桐など）や樹脂、フェルトなどを回転させ、研磨剤をつけながらカット面を艶が出るまで最終的に磨き上げます。どんなにカットが良くても磨きが悪くれば切子は引き立ちません。また現在ではここに説明されている「手磨き」に対してフッ酸を主とした薬品の混合液によって全面を溶かし、輝かせる「酸磨き」という磨き方もあります。

江戸切子の代表的なカットパターン

矢来紋	魚子紋	麻の葉紋	七宝紋
六角籠目紋	八角籠目紋	菊繁ぎ紋	菊籠目紋
菊花紋	笹の葉紋	芯無し蜘蛛の巣紋	芯有り蜘蛛の巣紋
亀甲紋	花切子ぶどう	<p>経済産業大臣指定 伝統的工芸品 江戸切子 承認番号20-152 経済産業大臣指定伝統的工芸品江戸切子には、伝統マークを使った伝統証紙が貼られています。</p>	

東京都
伝統工芸品指定
60労働機
第135号

江戸切子

切子とは、ガラス器に施された模様のことです。切子のガラス器が日本にいつ伝来したかは明確ではありませんが、正倉院御物には立派なものが納められています。わが国での製作は天保5年（1834年）に江戸大伝馬町のビードロ屋加賀屋久兵衛が金剛砂を用いてガラスの表面に彫刻したのが初めてと伝えられています。明治6年（1873年）品川興業社硝子製造所（現在の品川区北品川4丁目）が開設され、明治14年には切子（カット）指導者として英国人エマヌエル・ホープトマン氏を招き、数名の日本人がその指導を受け、現代に伝わる江戸切子の伝統的ガラス工芸技法が確立されました。その頃からカット技術の進歩とガラス器の普及により、切子が盛んに作られるようになりました。大正時代になるとカットグラスに使われるガラス素材の研究や、クリスタルガラスの研磨の技法が開発されるなどして、江戸切子の品質は次第に向上していきます。大正時代から昭和初期にかけて工芸ガラスと言えば「カットグラス」といわれるほど急速に、しかも高度の発達を遂げ、わが国における第一次の全盛時代を迎えました。そして江戸切子は昭和60年に東京都の伝統工芸品産業に指定され、また平成14年には国の伝統的工芸品に指定されました。江戸切子の将来としては、かつてないガラス工芸発展の時代に、品質の高いガラス、美しさを追求するガラス、伝統を生かしたガラス、として江戸切子を長く保存育成する事を目指しております。

7月5日は江戸切子の日

伝統工芸である江戸切子には代表的なカットパターンが十数種類あり、その中に魚の卵をモチーフとした「魚子（ナナコ）」という文様があります。魚子は非常にシンプルな柄ですが、それだけに職人の技量が試される難しいカットパターンのひとつとされています。それに象徴される細部までこだわり抜く職人魂の思いからこの日が記念日に選ばれました。

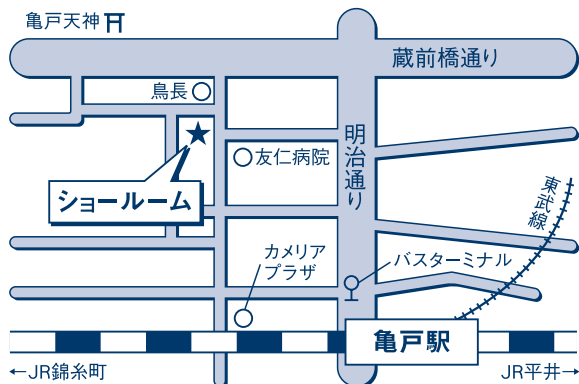
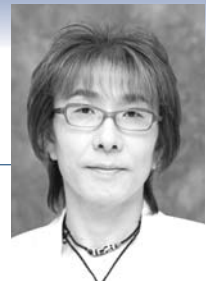
江戸切子親善大使

坂崎 幸之助

THE ALFEE

Voice, Acoustic Guitar, Percussion 担当

江戸切子を地場産業とする
東京都墨田区出身
和ガラスのコレクターとしても有名



東京カットグラス工業協同組合

組合事務所 兼 ショールーム

〒136-0071 東京都江東区亀戸2-9-6-101

TEL:03-3681-0961 / FAX:03-3681-1422

URL : www.edokiriko.or.jp