

～地場産品ができるまで～
しずおか特産品解体新書

がっこうめい 学校名		ねん 年	ぐみ 組
なまえ 名前			

令和8年3月

編集・発行 しずおか焼津信用金庫 お客様サポート部

協力 静岡市、静岡特産工業協会

駿河竹千筋細工協同組合、静岡雛具人形協同組合、静岡木工芸組合、静岡挽物組合

静岡漆器工業協同組合、静岡蒔絵組合、駿河張下駄・塗下駄組合

静岡木製はきもの商工業組合、静岡塗下駄工業組合、静岡市染色業組合

望月栄一、しづはた焼 秋果陶房、静岡県家具工業組合、静岡雑貨組合

静岡仏壇卸商工業協同組合、静岡ツキ板協同組合

静岡サンダル工業協同組合、静岡模型教材協同組合、静岡茶商工業協同組合

静岡県漬物商工業協同組合



はじめに

豊かな自然と温暖な気候に恵まれた静岡市は、徳川家康が晩年を過ごした駿府城を中心に発展した街です。

特に産業の面では、駿府城や浅間神社と深いかかわりを持って発展したものが多くあります。

中でも、地場産業と言われている産業は多くの職人さんたちが、昔ながらの製造方法を守りながら、これに工夫と改良を重ねて、現在あるような地場産業へと育ってきました。

特に近年は、製造などにかかる経費を可能な限り少なくするために機械化し、省力化しようとする考え方が大勢を占めています。

そんな中であって昔から伝えられている手法を大切に守りながら、より良い製品を作り出そうと、努力している人々がいます。

静岡市の地場産業は、このような人々の努力によって守られ、発展してきました。

今では、日本国内はもとより、外国の人々にも愛用されている製品がたくさんあります。

私共は、この地場産業を支えてきた職人さんたちを始めとする多くの人々の汗と努力の歴史や、数々の優れた特産品を知ってほしいとの願いから、この「しずおか特産品解体新書」という冊子を発刊いたしました。

この冊子を一人でも多くの皆様に読んでいただき、私たちの住んでいる静岡市の歴史や産業などについての知識を深めていただきたいと思います。

そして、この冊子が私たちの故郷である静岡市をさらに住みよい、豊かな街にするため、皆様一人一人が真剣に考えるきっかけになる事を、心から願っています。

最後にこの冊子の発刊にあたり、資料の提供やご指導をいただきました多くの皆様に厚くお礼を申し上げます。

令和8年3月

しずおか焼津信用金庫

理事長 田形和幸

目次

■	わたしたちのまちの地場産業	6・7
■	駿河漆器職人さんの一日 / 木工職人をめざす若者の一日	8・9
匠	「駿河竹千筋細工」	10
匠	「駿河雛具」	12
匠	「駿河雛人形」	14
匠	「駿河指物」	16
匠	「静岡挽物」	18
匠	「駿河漆器・駿河蒔絵」	20
匠	「駿河塗下駄」	22
匠	「駿河和染」	24
匠	「井川メンパ」	26
匠	「賤機焼」	28

匠 国が指定する伝統的工芸品
匠 静岡県が指定する郷土工芸品

目次

■	「木製家具」	30
■	「木製雑貨」	32
■	「木製文具」	34
■	「仏壇」	36
■	「建具」	38
■	「木工機械」	40
■	「金属製品」	42
■	「ツキ板」	44
■	「サンダル・シューズ」	46
■	「プラスチックモデル」	48
■	「お茶」	50
■	「わさび漬」	52
■	しずおか特産品見聞録	54・55

● 表紙 ● 静岡県郷土工芸品 匠 駿河和染「紺徳」望月 良氏



駿河竹千筋細工



駿河雑具



駿河雛人形



駿河指物



静岡挽物



駿河漆器・駿河蒔絵



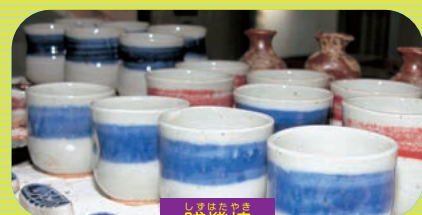
駿河塗下駄



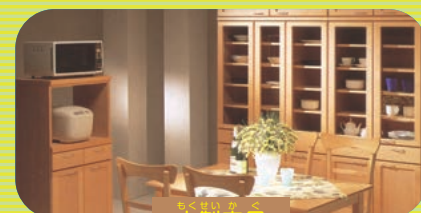
駿河和染



井川メンバ



賤機焼



木製家具



木製雑貨



木製文具



仏壇



建具



木工機械



金属製品



ツキ板



サンダル・シューズ



プラスチックモデル



お茶



わさび漬

わたしたちのまちの地場産業



静岡浅間神社



1. 地場産業とは、

地場産業とは、昔ながらの手法に工夫と改良を重ねながら地域（注）との深いかわりを持って育った産業で、生産量、生産額ともに市・町・村の中では、代表的な産業を一般的に地場産業とよんでいます。

（注）地域とは

江戸時代には、いろいろな職種の職人さん達がお互いに協力して、物をつくるために住んでいた一定のまとまった地域（職人町ともいう）がありました。

例えば、浅間神社の神器（神様にお供え物をする時に用いる器）や領主（城を持たない一万石以上の武家）などに納める食器作りには、木地師や塗師といった職人さん等が一定の地域に住み、そのうえに自分の得意とする技術を持ち寄り、協力してつくっていました。現在では、交通手段が発達しているため、地域という枠を必ずしも必要としませんが、江戸時代には、一定の地域の中に住んでいないと、非常に不都合な事が多くありました。また、地域（職人町）の中には、つくられている物の名前や、つくられている物の文字が入っている地名があります。

食器は、御器屋町（現在の西草深町）でつくられていた関係上、町名の中に「器」という字が入っています。このほかに、大工町、大鋸町、呉服町、紺屋町、茶町、桶屋町といったように、つくられていた物に関係した町名があります。

2. 静岡の地場産業の生い立ち

静岡市（葵区・駿河区）の地場産業は、駿府城や浅間神社、久能山東照宮の建築などの大きな事業に支えられて発展してきました。中でも、徳川時代にこうかに建てかえられた静岡浅間神社が、今日の葵区・駿河区の地場産業の発展に大きな影響をあたえてきました。この浅間神社は多くの費用と、長い年月をかけて完成しました。この工事には、全国から宮大工（お宮さんなどをつくる大工）、左官、建具職、飾り職、塗師など、大勢の職人さん達が集められました。

この職人さん達の仕事は、自分の代だけでは終わらず、子供や孫の代までも続く大きな仕事であったために、一家をあけて駿府（静岡市）に移り住んできました。これらの職人さん達は浅間神社が完成した後も、駿府の気候や、自然を好み、また、神社やお寺、大名などが使う道具をつくる仕事の数多くあったことから駿府（静岡市）に定住するようになりました。

そして、自分の得意とする技術を磨きながら自分の持っている技術を地域の人々に教え伝えてきたのが、静岡市（葵区・駿河区）の地場産業の始まりといわれています。

このように静岡市（葵区・駿河区）の地場産業は、江戸時代から明治時代にかけて、その基礎が形づくられました。その後も新しい技術を取り入れたり、新しい商品を開発したりしながら現在あるような地場産業へと発展してきました。

3. 現在の地場産業

静岡市には現在、木製家具、サンダル・シューズ、プラスチックモデル、駿河雛具・雛人形、仏壇、木製雑貨、建具、駿河竹千筋細工、駿河指物、駿河蒔絵、駿河漆器、駿河塗下駄・張下駄、駿河和染、静岡挽物、木製文具、製材、木工機械、金属製品、ツキ板、缶詰、造船、機械金属、製材（清水区）、染物（清水区）などの地場産業があります。

これらの地場産業は、職人さん達が自分の持っている技術を人の手から手へと伝えながら、その技術にさらに工夫と磨き加わって、現在ある地場産業へと発展してきました。

静岡市の地場産業の中でも、最も代表的なプラスチックモデルは日本一の生産量で、しかも、多くの製品が海外へ輸出されています。このプラスチックモデルは、下駄職人さんの技術や、木工技術が基礎となり、木を加工して飛行機や船などの模型がつくられ、これが現在のプラスチックモデルへと発展してきました。

このように、現在の地場産業は古い歴史と職人さん達の工夫と、努力の中から生まれ育ってきたともいえます。

現在、静岡市の地場産業は、後継者不足や職人さんの減少などに加え、輸入製品の増加等により販売競争がますます激しくなる中で、多くの人達が興味を持って愛用してくれる製品を、いかに効率よくつくれるかという大きな問題をかかえています。

今後、このような問題をどう解決していくかが、静岡市の地場産業の発展に大いに影響してくるものと思われます。

4. 将来への期待

静岡市の歴史や多くのすぐれた技術を基礎に新しい産業が作り出され、これらの産業が日本国内はもとより、世界に誇れる地場産業へと育っていくよう、皆さんの努力が期待されます。

する が し っ き
駿河漆器
しょくにん いちにち
職人さんの一日

新井 吉雄 さん



午後
8時

自身の技をみかく作品作りや、生活の糧となる仕事などのほか、
伝統の技術を若い人たちに伝えることも職人さんの役目です。

午前
8時



塗った漆に「ほこり」などが付かないように、
毎日のそうじは欠かせません。

午後
4時



一度作業をはじめると、なかなか途中で止める
ことは出来ません。

午前
8時30分



100年以上使われた「刷毛」

「へら」や「刷毛」などの道具の手入れも毎
日の重要な仕事です。

午前
11時



漆は、お椀などの小さな物から、家具などの大
きな物まで、いろいろな物に塗られます。

もっこうしょくにん
木工職人を
わかもの いちにち
めざす若者の一日

野木村 敦史 さん



いろいろな作業が出来なければ、一人前の木工職人とはいえません。

午前
8時



その日の作業の打合せ、準備体操、そして道具
の手入れなどは欠かせない日課です。

午後
5時



パソコンを使い製品の設計なども行ないます。
後片付けも大切な仕事です。

午前
9時



どうしたら効率よく正確な作業ができるかいつ
も考えながら、作業をしています。

午後
2時



同じ品質の製品を、決められた期限までにつく
ることが最も難しいことです。

する が たけせんすじざい く 駿河竹千筋細工

*おもな製品

盆、うつわ（花器・盛器・菓子器）受皿、電気スタンド、虫かごなど。

*製品の特長

細く割った竹を丸く加工した「ひご」を、曲げたり、つなぎ合わせたり、組んだりしてつくります。

*つくりかた

- ①竹を切ったり、割ったり、削ったりして材料をつくる。
- ②「ひご」をつくる。
- ③材料を曲げて「輪」をつくる。
- ④「輪」に穴をあける。
- ⑤「輪」に「ひご」を通して組み立てる。⑥完 成

*おもな材料

竹：苦竹（まだけ）、孟宗竹（もうそうちく）

*おもに使う道具

のこぎり、なた、せん台（竹を削って厚みをそろえるもの）、胴乱（竹を曲げるこて）、ボール盤（輪に穴をあける機械）など。

*最もむずかしいところ

竹の「輪」のつなぎめがわからないようにすること、「ひご」をきれいに曲げることです。

*静岡でできるわけ

静岡は気候が温暖で、良い竹がたくさんとれます。また、昔は「かさ」や「鳥かご」、「虫かご」などをつくっていましたが、最近では、「花器」や「電気スタンド」などいろいろな種類の生活道具をつくっています。駿河竹千筋細工は伝統的工芸品として国で認められています。

ことば（業界の専門用語）

「へ ぎ」…… 竹を薄く裂くことです。
「くじき」…… 切り込みの入った竹を細かく割ることです。
「せんかけ」… 竹を削って厚さをそろえることです。

県内事業所数	組合員数7所（令和6年）
県内年間出荷額	不明

静岡特産工業協会（令和6年調べ）

*組 合	駿河竹千筋細工協同組合
静岡市葵区五番町3-11 電話（054）252-4924	

⑥完 成（表面を塗って完成です。）



⑤組み立て（輪にあけた穴に「ひご」を通して組み立てます。）



④穴あけ（輪に「ひご」を通す穴をあけます。）



③曲 げ（熱した「こて」を使い「ひご」や材料を曲げます。）



②ひご作り（細かく割った竹を鉄板の穴に通して丸い「ひご」をつくります。）



③輪作り（熱した胴乱に竹を巻きつけて「輪」をつくります。）



②ひご作り（厚さをそろえた竹に切り込みを入れて割り、先を細く削ります。）



①厚み決め（「せん台」を使い小割した竹の厚さをそろえます。）



①材料作り（竹を必要な長さに切ります。）



①材料作り（竹の皮は削り、「なた」で必要な寸法に割ります。）



する が ひな ぐ 駿河雛具

*おもな製品

三方、本ぜん、菱台、高杯、たんす、牛車、おかご、
ぼんぼり、びょうぶ、ひな壇、人形ケースなど。

*製品の特長

細かな細工をした製品が多いこと、塗り上がり
が美しいことや、蒔絵の模様が華やかなことです。

*つくりかた

それぞれ専門の職人さんが細かな作業をしています。

- ①木地作り ④金具作り ⑦完 成
- ②塗 装 ⑤房作り ⑧仕 立
- ③蒔 絵 ⑥仕 上

*おもな材料

ほう、ひのき、アガチスなどの木材と、真ちゆ
う、アルミニウム、鉄、銅などの金属や、漆
やカシュー漆などの塗料。

*おもに使う道具

のこぎり、かなな、ろくろ、紙やすり、へら、
はけ、ふで、金づち、たがね、木づちなど。

*最もむずかしいところ

品質の良い材料をえらぶことと、
漆をていねいに塗ることや、蒔絵を
きれいに付けることです。

*静岡でできるわけ

昔から静岡には、「ひな道具」作りにすぐれた技術
を持った職人さんが大勢いたからです。今では、静岡市の
「ひなぐ」の生産量は全国一（業界調べ）で、「駿河雛具」
は伝統的工芸品として国で認められています。

ことば（業界の専門用語）

「菱 台」……………菱餅（菱形をした3～5色のお餅）を
盛る菱形の器のことです。
「三 方」(三宝)……三つの側面にくりぬいた穴がある、
食べ物を盛るお膳のことです。
「高 杯」……………お皿に高い足のついた食べ物を盛る
器のことです。

県内事業所数	29所（令和5年）
県内年間出荷額	2,926百万円（令和5年）

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」（雛具・雛人形製造業）

*組 合 静岡雛具人形協同組合

静岡市駿河区中野新田723（有）望月屏風店内 電話（054）281-8432

ひな飾りには「平飾り」（一段）、「二段飾り」、「三段
飾り」、「五段飾り」、「七段飾り」などがあります。



⑧仕 立（出来あがった製品をまとめたり、
何をつくるのかを決めたりします。）「仕立師」



⑦完 成（美しい蒔絵のついた牛車。）



⑥仕 上（伝統的な技術を生かして、部品を
組み立てます。）「仕上師」



①木地作り（板を切ったり、削ったりして、
雛具の木地をつくります。）「指物師」



①木地作り（「ろくろ」を使って丸型の木地を
つくります。）「挽物師」



③蒔 絵（漆で下絵を描いた上に金粉や銀粉
などを蒔いて絵をつけます。）「蒔絵師」



②塗 装（下塗り、中塗り、上塗りりと、漆やカ
シュー漆などの塗料を何回も塗ります。）「塗師」



④金具作り（「たがね」を使い、飾りの金具
をつくります。）「金具師」



⑤房作り（飾りの房をつくります。房の結び
方にはたくさんの種類があります。）「房師」



する が ひな にんぎょう 駿河雛人形

せいひん *おもな製品

天神雛、三月人形、時代人形、五月人形など。

せいひん とくちょう *製品の特長

胴体に「稲わら」を使うことと、人形の衣装の上下が別になっていることです。

どうたい ふ ぶん *つくりかた（胴体部分）

- ① 胴組
- ② 着せつけ
- ③ 振付け
- ④ 胴体の完成
- ⑤ 頭つけ
- ⑥ 完成

ざいりょう どうたい ふ ぶん *おもな材料（胴体部分）

稲わら、和紙、針金、くぎ、木毛、綿、着物（金らん織物・友禅織物）など。

つか どうぐ *おもに使う道具

はさみ、カッターナイフ、ミシン、目打ちなど。

もっと *最もむずかしいところ

人形の顔の表情や衣装のデザインなどに合わせて、人形に動作をつけることです。

*静岡でできるわけ

静岡では昔から「天神雛」（菅原道真をかたどった農業・学問の神様）を飾る風習があり、雛人形（主に胴体）をつくる職人さんが大勢いるからです。また、静岡は全国一（業界調べ）の胴体の生産地で、「駿河雛人形」は伝統的工芸品として国で認められています。

ぎょうかい せんもんようご ことば（業界の専門用語）

「胴がら」……頭（顔）のない胴体のことです。
「振付け」……衣装を着せた人形の両手などを曲げて、雛人形に型をつけることです。

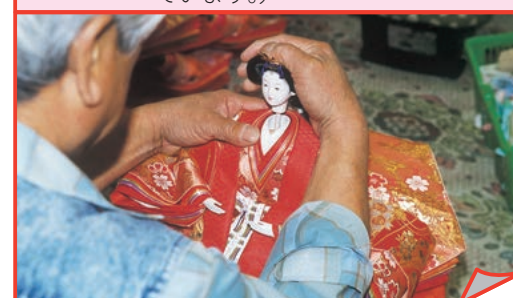
県内事業所数	29所（令和5年）
県内年間出荷額	2,926百万円（令和5年）

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」（雛具・雛人形製造）

かん せい こうどく かんせい ⑥ 完成（小道具などをつければ完成です。）



かしら どうたい ⑤ 頭つけ（静岡では主に「胴体」がつくられています。）



どうたい かんせい おお じょうたい さいたま とうきょう ④ 胴体の完成（多くはこの状態で、埼玉・東京・京都などの人形の産地へ送られます。）



ふりつけ しょうひん かんせい しょうひん とう ③ 振付け（衣装の上品なシワも職人さんの腕次第。）



ふりつけ めうち つか しょうひん とうき ③ 振付け（「目打ち」などを使い人形に動作をつけていきます。）



ふりつけ しょうひん かんせい はつき ③ 振付け（職人さんの個性が発揮されます。）



きせつけ いしょう おお しゅうい ② 着せつけ（衣装は多いもので70種類ぐらいあります。）



きせつけ なか わた い ② 着せつけ（中には綿などを入れて、ふくらみをもたせます。）



どうぐ ぐみ どうたい いな ふと たば ① 胴組（胴体のシンは「稲わら」を太く束ねたものです。）



きせつけ いしょう き ② 着せつけ（衣装を着せていきます。）



するがさしもの 駿河指物

※おもな製品

文箱、硯箱、盆、盛器、茶道具、飾棚など。

※製品の特長

木目を生かした丈夫で美しい様々な指物ができることです。

※つくりかた（色紙入れ）

- ①木取り
- ②反り狂い直し
- ③削り
- ④寸法決め
- ⑤ほぞ作り
- ⑥組み立て接着
- ⑦甲板削り
- ⑧磨き
- ⑨塗装

※おもな材料

木地には樺、タモ、クリなどの硬い広葉樹が使われています。

※おもに使う機械と道具

木取り台、焼ばん、プレナー、角のみ盤、ルーター、鋸、鉋、やりかな、のみ、けりきなど。

※最もむずかしいところ

つくる物に合わせて木材を正確に加工すること、材料を組み合わせた箇所を美しく見せることです。

※静岡でできるわけ

静岡には、昔から木材を加工する優秀な技術をもった職人さんが大勢いるからです。また、静岡は気候が温暖で一年中仕事ができ、東京や大阪などの大きな消費地にも近いからです。

ことば（指物とは）

「指物」：穴をあけたり切り込みを入れたりした板や棒を、金釘を使わないで、指し合わせ組み合わせてつくった木工製品のことです。



県内事業所数	組合員数2所（令和6年）
県内年間出荷額	不明

静岡特産工業協会（令和6年調べ）

※組合

静岡木工芸組合

静岡市葵区幸町1-8 電話（054）254-8702

⑨塗装（木目を生かすように漆を何回も塗り重ねれば、駿河指物の完成です。）



⑧磨き（蓋板を外枠にはめ込んで接着したら、紙ヤスリで磨いて仕上げます。）



～「色紙入れ」ができるまで～

①木取り（つくる物に合わせて、材料の板をだいたい大きさに切ります。）



②反り狂い直し（熱した鉄板に材料の板をはさんで、曲がりや反りを直します。）



③削り（横板を「鉋」で必要な厚さに削ります。）



③削り（蓋板と底板をそれぞれ「鉋」で必要な厚さに削ります。）



④寸法決め（板を正確な大きさに切ります。細かな加工には「けりき」を使い線や印をつけます。）



⑤ほぞ作り（組み合わせる材料に「のみ」や「鋸」で凹凸をつけます。）



⑦甲板削り（蓋板の裏側や角を鉋で削ります。）



⑥組み立て接着（凹凸に接着剤を塗り、組み合わせてつないだら、底板をはめ込んで接着します。）



しずおかひきもの 静岡挽物

*おもな製品

製品には、お盆やお椀、雛道具、おもちゃなどの完成品と、家具や建築用の部品などがあります。

*製品の特長

新しいデザインを取り入れた木目の美しい製品が多いことと、いろいろな挽物ができることです。

*つくりかた

- ①木取り
- ②荒挽き
- ③仕上げ挽き
- ④磨き
- ⑤塗装

*おもな材料

樺、桜、トチ、セン、ぶな、かつらなどの木材。

*おもに使う機械と道具

材料を回転させる機械…ロクロ機（平たい物用）、ダライ旋盤（長い物用）、ニギリ（小物用）など。

*最もむずかしいところ

刃物の角度や力の入れ具合を調整しながら、高速で回転する材料をくりぬいたり削ったりして、頭の中に描いた形通りの製品に仕上げることです。

*静岡でできるわけ

静岡には、優秀な挽物技術を持った職人さんが大勢いて、それぞれの職人さんが、手加工や機械加工により、常に使う人たちに喜ばれる製品をつくっているからです。また、その技術を生かして新しい分野の製品作りにも積極的に挑戦しているからです。

ことば（材料を削る刃物の種類）

「ロクロ機用」：ハスマゲ、シャカ、ミズヒキ、アナクリ、キシヤギなど。

「ダライ旋盤用」：ツツクリ、丸ノミ、平ノミなど。

「ニギリ用」：姿カンナなど。

県内事業所数	組合員数2所（令和6年）
県内年間出荷額	不明

静岡特産工業協会（令和6年調べ）

***組合** 静岡挽物組合

静岡挽物には、一品ずつ丹念に仕上げられた工芸品と、機械加工による量産品があります。



⑤塗装（最後に、塗料を数回塗り重ねれば完成です。コマなどはロクロ機を回転させながらインクで色をつけます。）



①木取り（十分に乾燥させた板を削って、厚みをそろえます。）



①木取り（つくる製品に合わせて、材料を切ります。）



②③木を削る（荒挽きで形をつくったら、仕上げ挽きで整えます。）



②③木を削る（材料を回転させて、専用の刃物で削ります。刃物はすべて職人さんの手作りです。）



②③木を削る（お盆や、お椀など「平たい物」をつくる時には、ロクロ機で材料を回転させて削ります。）



②③木を削る（専用の刃物には、いろいろな種類があり、つくる製品に合わせて使い分けます。）



④磨き（回転している材料の表面を、紙やスリで磨いて滑らかにします。）



②③木を削る（テーブルの足や、階段の手すり飾りなど細長いものは、ダライ旋盤で材料を回転させて削ります。）



する が しっ き する が まき え 駿河漆器・駿河蒔絵

＊おもな製品

重箱、椀、花器、菓子器、すすり箱、盆、文庫、下駄、アクセサリ、家具、仏壇など。

＊製品の特長

変わった塗り方がたくさんあることと、蒔絵のデザインが新しいことです。

＊つくりかた

「漆 器」

(約 50 位の工程があり、完成までには、3ヶ月ぐらいかかります。)

- ① 錆つけ
- ② 錆研ぎ
- ③ 漆塗り
- ④ 炭研ぎ
- ⑤ 角粉磨き

「蒔 絵」

(約 40 位の工程があり、完成までには、3ヶ月ぐらいかかります。)

- ① 置目
- ② 地描き
- ③ 地蒔き
- ④ 高上げ
- ⑤ 磨き

「駿河漆器」

- ① 錆つけ (漆がうまくつくように、木地に錆をつけます。)



- ② 錆研ぎ (余分な錆を研ぎ落として、表面をなめらかにします。)



- ④ 炭研ぎ (駿河炭に水をつけて表面を研ぎます。)



- ③ 漆塗り (下塗り、中塗り、上塗りと漆を塗ります。)



＊静岡でできるわけ

昔から静岡には、漆塗りのすぐれた技術を持った職人さんが大勢いたからです。また、常に塗り方や蒔絵のつけ方にいろいろな工夫をしているからです。

ことは (業界の専門用語)

「錆 錆」…木地に塗る生漆と砥の粉をまぜたもの。
「角 粉」…仕上げの時に使う、細かな研磨剤。(昔は鹿の角を焼いて粉にしたものを使いました。)
「粉 筒」…金粉や銀粉などを蒔く道具。

	駿河漆器	駿河蒔絵
県内事業所数	組合員数 5 所 (令和 6 年)	組合員数 6 所 (令和 6 年)
県内年間出荷額	不明	不明

静岡特産工業協会 (令和 6 年調べ)

＊組 合

静岡漆器工業協同組合

静岡市駿河区大坪町 1-3 電話 (054) 285-1177

静岡蒔絵組合

静岡市葵区桜木町 3-9 電話 (054) 255-5313

- ⑤ 磨 き (角粉をつけて、きれいに磨きあげれば蒔絵の出来あがりです。)



- ④ 高上げ (漆を塗り重ねて、絵に厚みをつけます。)



- ③ 地蒔き (粉筒に金粉や銀粉などを入れて、塗った漆の上に蒔きます。)

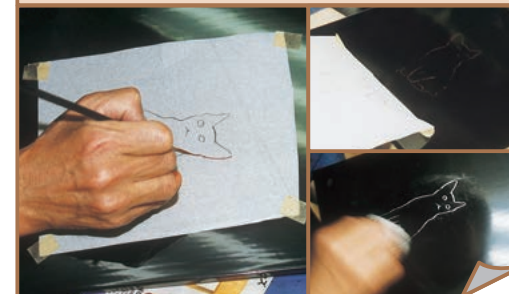


- ② 地描き (輪郭に沿って、絵に漆をうすく塗ります。)



「駿河蒔絵」

- ① 置 目 (漆で描いた下絵を裏返して写し、輪郭に銀粉などを付けます。)



する が ぬり げ た 駿河塗下駄

せいひん *おもな製品

紳士・婦人・子供用の塗下駄。

せいひん とくちょう *製品の特長

変わった塗り方がたくさんあることと、絵柄や彫刻が美しいことです。

*つくりかた

約30～40の工程があります。完成までには1ヶ月位かかります。

- | | | |
|--------|------|--------|
| ①木地の調整 | ④漆塗り | ⑦色入れ |
| ②布着せ | ⑤炭研ぎ | ⑧磨き |
| ③錆付け | ⑥彫り | ⑨はなお付け |

ざいりょう *おもな材料

木地：桐。
塗料：漆、カシュー塗、ウレタン樹脂、金粉、銀粉など、丈夫ではがれにくい特定の塗料。

つか どうぐ *おもに使う道具

ふで、はけ、ヘラ、ローラーなど。

もっと *最もむずかしいところ

デザイン(柄)と手法(塗り)を上手に組み合わせ、下駄に表現することです。

*静岡でできるわけ

昔から静岡には、すぐれた漆塗りの技術を持った職人さんが大勢いて、いつも品質の良い塗下駄をつくるために努力しているからです。

漆塗りの下駄は、明治時代に静岡の木地職人さんが考案出したといわれています。

ぎょうかい せんもんごうご ことは（業界の専門用語）

- 「なま ず」： 研ぎ過ぎて下の層が出ることです。
「ふしなし」： ほこりなどが付かないように、きれいに塗ることです。
「さいぜん」： 研いだ時の水などをふき取る「布」のことです。

県内事業所数	組合員数9所（令和6年）
県内年間出荷額	不明

静岡特産工業協会(令和6年調べ)

くみ あい *組 合

駿河張下駄・塗り下駄組合
静岡市駿河区中原839-4 電話(054)202-0228
静岡木製はきもの商工業組合
静岡市葵区吉野町1-16 電話(054)252-1231
静岡塗下駄工業組合
静岡市葵区清閑町9-22 電話(054)253-4917

静岡では伝統の技術を生かして、いろいろな種類の塗下駄がつくられています。



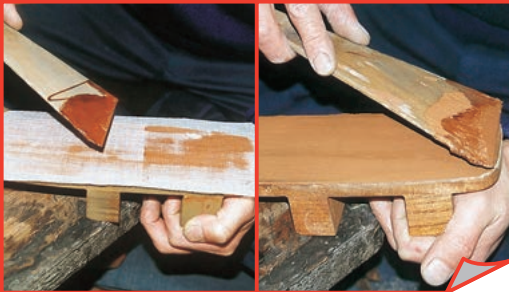
⑨はなお付け（木地の穴に「はなお」を通して、しっかり結べば駿河塗下駄の完成です。）



①木地の調整（木地を紙ヤスリで磨いて、砥の粉と生漆をねり合わせた「錆」を付けます。）



②布着せ（木地の表面に布をかぶせて、その上からさらに「錆」を付けます。）



④漆塗り（木地の表面が滑らかになったら漆を塗ります。）



③錆付け（錆を付け、乾いたら磨くという作業を2～3回繰り返します。）



⑤炭研ぎ（漆を塗り乾いたら、駿河炭に水を付けて研ぐという作業を繰り返します。）



⑥彫り（表面に絵や模様を彫ります。）



⑧磨き（細かな研磨剤で、表面をていねいに磨きます。）



⑦色入れ（彫った絵や模様を色漆や金粉などを入れます。）



するがわぞめ 駿河和染

＊おもな製品

テーブルセンター、のれん、壁掛け、風呂敷、バッグ、財布など。

＊製品の特長

それぞれの職人さんが染色方法に工夫を凝らして、いろいろな染物をつくっていることと、藍色と白色の色合いがはっきりしていることです。

＊つくりかた

- ①藍建て ⑤色差し・枯らし ⑨水元
- ②型彫り ⑥中干し(かため) ⑩乾燥
- ③紗張り・型付け ⑦ふせ
- ④型送り・ひき粉まき ⑧本染め

＊おもな材料

生地（綿布、麻布、絹など）、すくも、防染糊など。

＊おもに使う道具

刀、ヘラ、刷毛、筒、張木、伸子など。

＊最もむずかしいところ

すくも（乾燥させた藍の葉）の発酵具合を確かめながら、ちょうど良い色合いの染料をつくることと、染色が終わるまで落ちない丈夫な防染糊をつくることです。

＊静岡でできるわけ

現在も紺屋（染物屋）町という地名が残っているように、静岡では昔から染物が盛んで、優秀な染色技術を持った職人さんがおおいからです。

おもな染色方法には、「型染め」（型紙を使って防染糊を布に置く方法）と、「筒染め」（筒に入れた防染糊で模様を描く方法）があります。

ことば（業界の専門用語）

「風入れ」：生地を藍がめから出した後、生地が均等に染まるよう空気にさらすことです。

「かため」：防染糊を丈夫にするための作業をいいます。

「おろす」：生地を藍がめに入れることです。

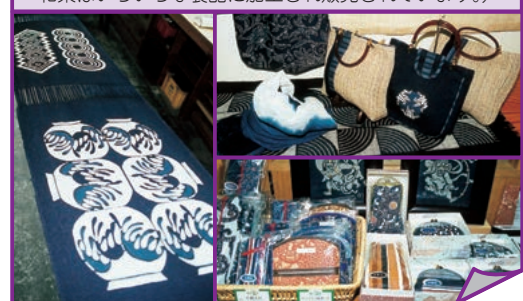
県内事業所数	組合員数8所（令和6年）
県内年間出荷額	不明

静岡特産工業協会（令和6年調べ）

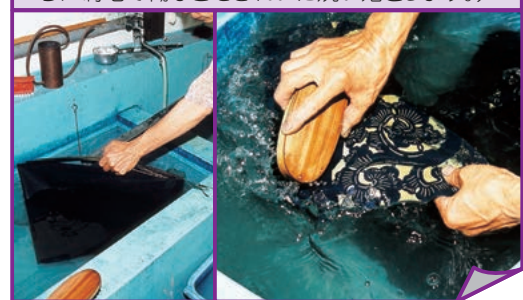
＊組合 静岡市染色業組合

静岡市葵区羽鳥2-4-36 電話（054）278-6583

⑩乾燥（最後に天日で乾かせば完成です。現在、駿河和染はいろいろな製品に加工され販売されています。）



⑨水元（染めあがった生地を一晩水に浸したら、刷毛で糊などをきれいに洗い落とします。）



～「型染め」（型紙を使って行う染色方法）～

①藍建て（乾燥させた藍の葉にアルカリ水などを入れ発酵させ、染料をつくります。）



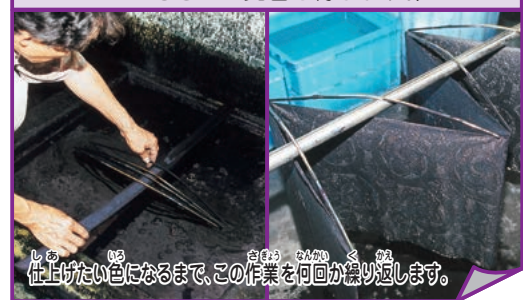
④型送り・ひき粉まき（模様がずれないように型付けを繰り返しながら、糊を保護するためのひき粉を蒔きます。）



⑤色差し・枯らし（墨や顔料などで模様を強調し、一旦水に浸したら水から上げ、色がしっかり着くまで待ちます。）



⑧本染め（生地を藍がめに浸したら、空気にさらして発色を待ちます。）



②型彫り（柿渋を塗った和紙に下絵を貼り付け、刀で彫ります。）



③紗張り・型付け（型紙に紗を貼り付けたら、生地に置き、防染糊をヘラでこすりつけます。）



⑥中干し（かため）（本染めに備えて糊を丈夫にするため、生地を藍がめに浸したら乾燥させます。）



⑦ふせ（生地が乾いたら、色に変化をつけたい部分に防染糊でフタをして、糊を保護するためのひき粉を蒔きます。）



井川メンパ

* おもな製品

弁当箱（丸形・小判形）、おひつなど。

* 製品の特長

漆のつやが美しく、丈夫なことです。（漆を塗りかえれば何年も使えます。）

メンパに詰めたご飯は腐りにくいといわれています。

* つくりかた

- | | |
|--------------------|-------------|
| ①木取り、削り、
面取り、木鼻 | ⑤底入れ・下地・こくそ |
| ②木殺し | ⑥面取り |
| ③乾 燥 | ⑦錆付け |
| ④カバ縫い | ⑧錆研ぎ |
| | ⑨渋下地・漆本塗り |

* おもな材料

薄く加工したヒノキの板、山桜の皮、漆、柿渋など。

* おもに使う道具

カンナ、ころ、木ばさみ、めさし、ハケ、竹のへら、紙やすりなど。

* 最もむずかしいところ

温度や湿度に気を配りながら、ホコリがつかないように、漆を塗って仕上げることです。

* 静岡でできるわけ

むかし金山があった井川地区では、金山で使う曲桶（バケツのような物）などの曲物が盛んにつくられていたようで、そうした技術を受け継いだ人たちが、現在、井川メンパをつくっています。

ことば（呼びかた）

「曲 物」： 桧などの薄板をまげてつくった器のことです。（井川メンパは曲物の一種です。）

「メンパ」： 山などで仕事をする人たちが使った今でいう「弁当箱」のことです。

* 事業所

望月栄一

静岡市葵区神明町9-11 電話(054)271-8224

最後に湿度を保ったムロで乾かし、木地に漆がなじめば「井川メンパ」の完成です。



⑨ 渋下地・漆本塗り（全体に柿渋を塗ったら、最後に、本漆を塗って仕上げます。）



①木取り、削り、面取り、木鼻
（ヒノキの板を決まった寸法に加工します。）
木鼻…板がかさなる所を薄く加工することです。



④カバ縫い（「めさし」で穴をあけ、薄く加工した山桜の皮でつなぎめを縫い合わせます。）



②木殺し（加工した薄板を熱湯で煮詰めて軟らかくしたら、すぐに「ころ」を使って曲げます。）



③乾 燥（曲げた薄板を「木ばさみ」で止め、2～3日天日で乾燥させます。）



⑤底入れ・下地・こくそ（底板を入れ、全体に柿渋を塗ったら、漆で隙間をふさぎます。）
柿渋…渋柿の液を発酵させた防腐・防水用塗料のことです。



⑥面取り（ふちをカンナで丸めます。）



⑧錆研ぎ（乾いた錆漆の表面を紙やすりで磨いて滑らかにします。）



⑦錆付け（底やつなぎめに錆漆を塗って丈夫にします。）
錆漆…生漆と砥の粉を混ぜた接着剤のようなもののこと。

しずはたやき 賤機焼

*おもな製品

花瓶、壺、湯のみ、急須、皿、酒器、置物など。

*製品の特長

普段気軽に使える素朴な物や、芸術的な物など、いろいろな種類の焼物ができます。

*つくりかた

- | | |
|-------|-----|
| ①水簸調合 | ⑤仕上 |
| ②脱水 | ⑥素焼 |
| ③練土 | ⑦施釉 |
| ④成形 | ⑧本焼 |

*おもな材料

粘土、釉薬原料など。

*おもに使う道具

ふるい、素焼鉢、土鍊機、ロクロ、竹へら、など。

*最もむずかしいところ

焼け具合を確かめながら、温度を微妙に調整し、きれいに焼き上げることです。

*静岡でできるわけ

徳川家康から賤機焼の称号を受け、窯を開いたのがはじまりと言われていて、文化文政（1804～1828年）の頃には、浅間神社や久能山東照宮、駿府城などで使う器や、茶碗などがつくられていました。

ことば（呼びかた）

「釉薬」（うわぐすり）

吸水を防ぐために下地全体にかける液体のことで、焼き上げると丈夫で光沢のあるガラス質に変化します。中に含まれる金属などの物質の割合を変えることで、様々な色の焼物ができます。

*事業所

しずはた焼 秋果陶房

静岡市葵区柳町95 電話(054)271-2480

釜から出して十分に冷ませば「賤機焼」の完成です。



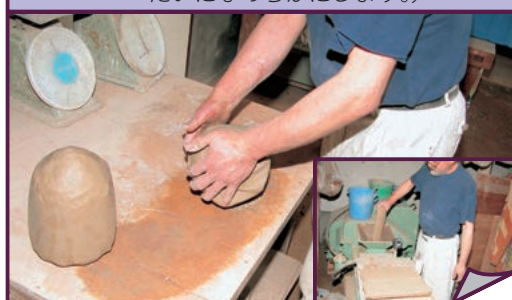
⑧本焼（焼け具合を確かめながら1,200～1,300℃位の高温で焼きます。）



①水簸調合（砕いた土を水に溶かし、ふるいでゴミなど取り除きます。）



③練土（荒ねりと菊ねりを行い、粘土をしだいにねめらかにします。）



④成形（ロクロを使って、つくりたい物の形に仕上げます。）



⑦施釉（模様やつやを出すために「うわぐすり」をかけます。）



②脱水（底にたまった粘土を素焼きの鉢につして余分な水分を取り除きます。）



③練土（ほどよく乾いた粘土を土鍊機でねります。）



⑤仕上（適度に乾いたら、竹へら等で形を整えます。）



⑥素焼（室内で完全に乾かしたら、次に800～850℃の低い温度で焼きます。）





せいひん
*おもな製品

たんす、ドレッサー、食器だな、食堂テーブル、
いす、本だな、サイドボード、リビングボード、
組立家具など。

せいひん とくちょう
*製品の特長

塗装がきれいで品質のよい、いろいろな種類の家
具ができることです。

しよき
*つくりかた（食器だな）

- ①切り回し ⑤部品の保管
- ②接 着 ⑥組み立て・まとめ
- ③加 工 ⑦検査・梱包
- ④塗 装 ⑧出 荷

ざいりよう
*おもな材料

けやき、なら、ぶな、さくら、チーク、くるみ
などの木材

つか き かい
*おもに使う機械

NCルーター・自動のこぎり機、コンピューター
付かな盤・穴あけ機、はりつけ機、組み立
て機など。

もっと
*最もむずかしいところ

決められた寸法通りにきちんと
つくること、表面の仕上げを
美しく塗ることです。

*静岡県でできるわけ

静岡は東京や大阪などの大都市に近く、製品を送るの
に便利で、材料の木材が入ってくる港も近いからです。
また、昔から「木工」や「漆塗り」などのすぐれた技術
者が大勢いて、積極的に新しい商品を開発しているから
です。静岡県は全国屈指の総合家具産地です。

ぎょうかい せんもんようご
ことば（業界の専門用語）

- 「フラッシュボード」
：木材で組んだ枠の両面に、合板を貼り合
せた板のことです。
- 「ほ ぞ」：二つの板を組み合わせるために材料に彫る
みぞと、出っばりのことです。
- 「だ ば」：材料をつなぎ合わせるために使う小さな丸
い棒のことです。

県内事業所数	187所（令和5年）
県内年間出荷額	77,257百万円（令和5年）

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」（木製家具製造業）

くみ あい
*組 合 静岡県家具工業組合

静岡市葵区駒形通6丁目8-21 電話（054）254-7201

こうしやう せいしゆい か ぐ
工場では、いろいろな種類の家具がつくられ
ています。



⑧出 荷（できあがった家具は、全国へ送ら
れます。）



①切り回し（板材や角材を決められた寸法通
りに切り、部品をつくります。）



③加 工（部品に「だば」を打ちこむための
穴をあけます。）



②接 着「フラッシュ構造」
（部品に接着剤をつけて機械で押さえます。）



③加 工（部品の側面を削って大きさをそろ
えます。）



④塗 装（部品の表面を磨き、塗料をぬりま
す。）



⑤部品の保管（加工された部品は、種類別に
整理しておきます。）



⑦検査・梱包（一つ一つ検査して包みます。）



⑥組み立て・まとめ（部品を組み合わせて、
扉や金具などを付けます。）



木製家具
ができるまで

木製家具
ができるまで



***おもな製品**
 もくせいほうせきばこ もくせいだいろようひん
 木製宝石箱、木製台所用品、ソーイングボックス、
 ミニ家具、インテリア小物、木製楽器、木製記念品
 など。

***製品の特長**
 せいひん とくちょう
 デザインがすぐれていることと、いろいろな種類
 の製品ができることです。

- *つくりかた**
- ①木取り
 - ②刻み
 - ③組み立て・接着
 - ④木地研磨
 - ⑤下地塗装
 - ⑥塗装研磨
 - ⑦仕上げ塗装
 - ⑧布貼り
 - ⑨まとめ

***おもな材料**
 ざいりょう
 タモ、セン、ナラ、アガチスなどの木目の美
 しい木材。

***おもに使う機械**
 つか きかい
 けいしゃばん
 傾斜盤、NCルーター、プレナー、パネル
 ソー、電動ドライバー、サンダーなど。

***最もむずかしいところ**
 もっと
 おんど しつど
 温度や湿度などにより、伸びたり縮
 んだりする木材の性質を考えながら、
 製品に仕上げることです。

***静岡でできるわけ**
 もくざい もの かこう ぎじつ たか、つかひと
 木材をいろいろな物に加工する技術が高く、使う人た
 ちの要求にあった様々な製品をつくることができるから
 です。

また、常に新しい製品の開発にも積極的に取り組んで
 いるからです。

ことば（業界の専門用語）
 ぎょうかい せんもんようご
 「継手」：材料のつなぎ合わせる箇所に凹凸をつ
 くり、それをかみ合わせて材料をつな
 ぐことです。
 「留め」：材料の端を45度に削り、それをさし
 合わせて材料をつなぐことです。

県内事業所数	4所（令和5年）
県内年間出荷額	不明

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」（木製雑貨製造業）

***組合** 静岡雑貨組合
 静岡市駿河区曲金3-1-10 特産協内 電話（054）281-2999



⑨まとめ（止め金具や蝶番などを取り付けて
 まとめれば木製雑貨の完成です。）





木製文具

*おもな製品

静岡では、印箱やスケッチ箱などの「木製文具箱」をはじめ、「木製救急箱」や「ソーイングボックス」などがつくられています。

*製品の特長

「ほぞ」（木材をつなぎ合わせるための凹凸）で材料を組み合わせてあるため、壊れにくく丈夫で長持ちすることです。

*つくりかた（木製救急箱）

- ①木取り
- ②削り・寸法決め
- ③ほぞ切り
- ④組み立て・接着
- ⑤切断・研磨
- ⑥表面加工
- ⑦塗装・印刷
- ⑧部品付け
- ⑨完成
- ⑩梱包・発送

*おもな材料

アガチス、ツガ、センなどの木材

*おもに使う機械

傾斜盤、ボール盤、ルーター、ハンドソー、ロッキングなど。

*最もむずかしいところ

木材を正確に加工すること、「蓋」と「物をいれる部分」がずれないように金具（蝶番や止め金具など）を取り付けることです。

*静岡でできるわけ

静岡は、昔から漆器（漆塗りの硯箱や文庫など）作りが盛んで、木材をいろいろな木製品に加工する優秀な技術をもった職人さんが大勢いるからです。

また、職人さん達が長年の経験と技術を生かして、品質の良い製品をつくるために、いつも努力しているからです。

ことば（業界の専門用語）

「ハギ」：板と板をつなぎ合わせることです。

「イモ付け」：材料に組み合わせるための加工をしないで、材料と材料を直接つなぎ合わせることです。

「木製雑貨」に同様

県内事業所数	4所（令和5年）
県内年間出荷額	不明

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」（木製雑貨製造業）



⑩梱包・発送（出来あがった製品は、傷が付かないように箱に入れて、全国へ送られます。）

⑨完成（現在、木製の救急箱は、静岡だけでしかつくられていないといわれています。）



～「木製救急箱」ができるまで～



①木取り（十分に乾かした板を必要な長さに切ります。）



④組み立て・接着（凹凸をつないだら、表と裏に板を張り付け、切れ目のない直方体の箱をつくります。）



②削り・寸法決め（必要な厚さに削った板を、つくる製品の幅に合わせて切ります。）



③ほぞ切り（箱の側面になる板の両端に、つなぎ合わせるための凹凸を付けます。）



⑤切断・研磨（直方体の箱を「蓋」と「物を入れる部分」の二つに切断し、紙ヤスリで磨いて仕上げます。）



⑥表面加工（表面を滑らかにするための塗料を塗り、乾いたら紙ヤスリで磨きます。）



⑧部品付け（止め金具や蝶番、持ち手などを取り付ければ「木製救急箱」の完成です。）



⑦塗装・印刷（艶だし用の塗料を塗り、乾いたら蓋の表面に文字と印を印刷します。）

仏壇

*おもな製品

仏壇には大きく分けて「金仏壇」（金箔を張った仏壇）と「唐木仏壇」（木目の美しい堅い木を使った仏壇）がありますが、静岡では「唐木仏壇」が主流です。

*製品の特長

木地師、塗師、加飾師など専門の職人さんたちの技術と工夫により、丈夫で美しい仏壇ができることです。

*つくりかた

- ① 全 張
- ② 木地加工・枠組み
- ③ 障子組子作り
- ④ 飾り作り
- ⑤ 金具作り
- ⑥ 屋根作り
- ⑦ 塗装・研磨
- ⑧ 組み立て
- ⑨ 検査・梱包

*おもな材料

紫檀、黒檀、鉄刀木、屋久杉、桜、花梨、樺、桑、楠などの木材。

*おもに使う機械

NCルーター、プレナー、ボール盤、ミシンのこ、傾斜盤など。

*最もむずかしいところ

木地や装飾用の部品を正確に加工すること、木目の美しさを損なわないように塗装することです。

*静岡でできるわけ

静岡には、優秀な木工技術や塗装技術を持った職人さんが大勢いて、いつも品質の良い仏壇をつくるために、いろいろな工夫をしているからです。また、現代の住宅事情や、生活様式に合った新製品の開発にも積極的に取り組んでいます。

静岡県は仏壇の一大産地です。

ことば（業界の専門用語）

「練り」：5～7mmの板を木材に接着することです。

「張」：0.2mm位の突板（木目などが美しい木材から刃物でうすく削ぎ取った板）などを木材に接着することです。

県内事業所数	31所（令和5年）
県内年間出荷額	2,201百万円（令和5年）

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」（仏壇製造業）

*組 合 静岡仏壇卸商工業協同組合

静岡市葵区駒形通5-2-7 電話(054)255-9126

それぞれの工場で、専門の職人さんが作業をしています。



たて ぐ 建 具

* おもな製品

障子、ふすま、ガラス戸、格子戸、フラッシュ戸、衝立など。

* 製品の特長

使う人の好みに合わせて、いろいろな形の建具ができることです。

* つくりかた（障子・ガラス戸）

- ①木取り
- ②削り
- ③墨付け
- ④ほぞ穴加工
- ⑤ほぞ加工
- ⑥溝付け加工
- ⑦腰板削り
- ⑧組み立て

* おもな材料

スプルース、ヒバ、ヒノキ、スギなど。

* おもに使う機械

パネルソー、自動プレナー、手押しプレナー、角のみ盤、ほぞ取り盤、傾斜盤など。

* 最もむずかしいところ

十分に乾燥させた木材を正確に加工することと、隙間が空かないようきっちり組み立てることです。

* 静岡でできるわけ

静岡には、優秀な建具技術をもった職人さんが大勢いて、常に丈夫で美しい建具をつくるために努力しているからです。ただ、近年は金属製建具の増加により、伝統的な技術を生かした昔ながらの木製建具作りの仕事は減りつつあります。

ことば（建具各部分の名称）



県内事業所数	84所（令和6年）
県内年間出荷額	10,407百万円（令和6年）

資料：2024年経済構造実態調査（製造業事業所調査）統計表
静岡県分 建具（金属製を除く）

職人さんの高度な技術によってつくられた木製建具は、日本建築に欠かすことができないものです。



⑧組み立て（加工したそれぞれの材料に、接着剤を塗って組み立てます。）



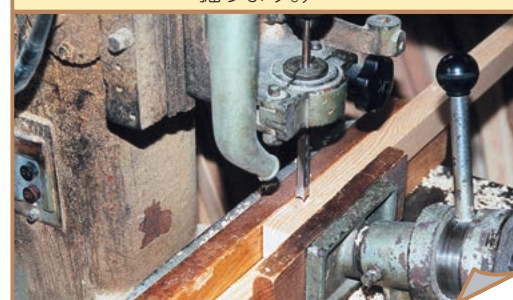
⑦腰板削り（板の表面を削って滑らかにします。）



⑥溝付け加工（傾斜盤などで、材料にガラスや板をはめ込むための溝を付けます。）



④ほぞ穴加工（角のみ盤で、材料にほぞ穴を掘ります。）



⑤ほぞ加工（ほぞ取り盤で、材料の端を削って、つなぎ合わせるための「ほぞ」をつくります。）



③墨付け（材料に溝やほぞ穴、ほぞなどの加工を行なうための線や印を付けます。）



②削り（自動プレナーなどで材料を削って、厚みをそろえます。）



①木取り（パネルソーなどを使い、つくる製品の寸法に合わせて、木材を切ります。）



②削り（手押しプレナーなどを使い、材料の角を直角に削ります。）



～ 障子・ガラス戸ができるまで ～

木工機械

* おもな製品

のこ盤、かな盤、刃物研削盤、ほぞ取り盤、角のみ盤、サンダー、ルーター、プレカット機械、塗装機など。

* 製品の特長

機械の精度が高いことと、効率よく正確な加工が行えるいろいろな機械ができることです。

* つくりかた

- ①製品企画
- ②開発設計
- ③製品情報の登録
- ④材料の調達
- ⑤機械加工
- ⑥組み立て
- ⑦塗装
- ⑧電装組付け
- ⑨整備調整
- ⑩出荷

* おもな材料

鋳物、鋼材、プラスチック、ゴム、電装部品など。

* おもに使う機械

旋盤、フライス盤、ボール盤、マシニングセンターなど。

* 最もむずかしいところ

材料や部品をていねいに加工すること、正確に組み立てることです。

* 静岡でできるわけ

木工業が盛んな静岡には、木工機械を使って「家具」や「住宅の材料」などをつくる工場がたくさんあるからです。昔は職人さんが手作業で行っていた木材の加工も、現在ではそのほとんどが木工機械で行うことができます。静岡県は木工機械の一大産地です。

ことば（業界の専門用語）

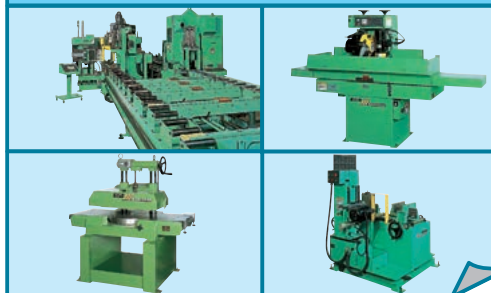
「プレカット」：住宅などに使う木材を前もって工場の自動工作機械などで加工することです。

「CAD/CAM」：設計と生産の手助けをするコンピューターの仕組みのことです。

県内事業所数	42所（令和5年）
県内年間出荷額	22,412百万円（令和5年）

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」(木工機械製造業)

静岡では木材を切ったり削ったりする「いろいろな種類」の木工機械がつくられています。



⑨整備調整⑩出荷（最後に機械の精度を確かめて細かな調整をすれば木工機械の完成です。）



①製品企画（使う人たちに喜ばれる機械を考えて、製品にする方法を決めます。）



②開発設計（コンピューターを使い、機械の設計図を作成します。）



④材料の調達（必要な材料や部品などを取りそろえます。）



③製品情報の登録（機械をつくるために必要な部品や、作る手順などをコンピューターに登録します。）



⑤機械加工（つくる製品に合わせて、部品や鋼材などを加工します。）



⑤機械加工（材料を加工する刃物と、加工された材料）



⑦塗装⑧電装組付け（機械に塗料を塗り、モーターやコンピューターなどの細かな電気配線を行います。）



⑥組み立て（図面を見ながら部品を組み立てます。）



金属製品

*おもな製品

冷凍マグロ、カツオを切る帯鋸機械（バンドソー）。カニの足、ツメを切る機械。サーモンを二つに切る機械。氷のかたまりをボールの形や、サイコロの形に削る機械などをつくっています。

*製品の特長

魚やカニ、氷を切る機械なのでサビないようにステンレスを材料に使っています。また、中に水が入らないよう工夫された部品を使っています。さらに機械を清潔に保つため水洗いが簡単にできます。

*つくりかた「小型バンドソー」

- ①部品をそろえる
- ②ホイールをとりつける
- ③モーターをとりつける
- ④制御ボックスをとりつける
- ⑤定規をとりつける
- ⑥非常停止スイッチ、ノコギリカバーをとりつける
- ⑦操作スイッチをとりつける
- ⑧上と下のカバーをとりつける

～「小型のバンドソー」ができるまで～

大型の機械（バンドソー）で冷凍マグロの胴体を4つに切っています。



小型のバンドソーで冷凍のマグロを小さく切っています。日本から遠い海でとれたマグロやカツオは、マイナス60度の超低温で保存され日本にやってきます。バンドソーは、カチンカチンに凍った魚を切る機械です。



*おもな材料

ステンレスの板、樹脂、鉄など

*おもに使う機械

ボール盤、溶接機、ホイストなど

*最もむずかしいところ

皆さんの口に入る魚を切る機械ですから衛生には特に気を使いつつています。使う油も人間には無害なものを使います。また、回転するノコギリを使う機械ですから壊れないように正確に組み立てます。ノコギリカバー、緊急停止スイッチなど安全な作業のための部品もとつけてあります。

*静岡でできるわけ

静岡県は、マグロ、カツオの水揚げ量が日本で第1位です。焼津港や清水港など大きな漁港がありますし、東京や名古屋に近く、また港の周りには、魚を切る会社が多くあつまります。その魚を切る会社がバンドソーを使うので静岡でつくられているのです。

ことば（業界の専門用語）

「タイヤ」：つくりかたに出てきた「ホイール」の事。ぐるぐる回るから。工場のベテランさんたちが使うことが多い。
「マンジュ」：お菓子ではありません。回転する丸いノコギリ（バンドソー用とは違います）を動かないように押さえる金具。かたが丸いから。
「べんけい」：ハンドリフト（手で重い機械を運ぶ道具。理由は、わからない。）

県内事業所数	不 明
県内年間出荷額	不 明

*組 合 静岡機械金属工業団地協同組合

静岡市駿河区北丸子1-31-70 電話 (054)259-8334

⑧上と下のカバーをとりつける。上のホイール、下のホイールにそれぞれカバー（工場ではドアと呼んでいます）をとりつけます。これで完成です。



⑦操作スイッチをとりつける（モーターをまわしたり止めたりするスイッチと、ノコギリの早さを変えるスイッチです。）



⑥非常停止スイッチ、ノコギリカバーをとりつける（魚を切る作業員さんの体を守るための部品をとりつけます。）



⑤定規をとりつける（凍った魚のかたまりを同じ大きさに小さく切るため定規と呼ばれる部品をとりつけます。作業員さんは、マグロのかたまりをこの定規に押し当てて切ります。）





ツキ板

* おもな製品

木製家具、建築内装材（壁・フローリング・天井など）
楽器、車両内装（車・列車）などの表面材として使われています。

* 製品の特長

選ばれた天然の原木を薄く削って作られたツキ板は、割れたり反ったりしにくく、曲げることもできます。

* つくりかた（天然木化粧板ができるまで）

- ① ツキ板用原木の選定
- ② 木取り（製材）
- ③ ツキ板用フリッチ
- ④ 切削（スライド単板・ロータリー単板・ハーフロータリー単板）
- ⑤ ツキ板乾燥（自然乾燥・高周波乾燥・ロール乾燥・熱風乾燥）
- ⑥ ツキ板製品
- ⑦ ツキ板貼り合わせ作業
- ⑧ 貼り付け（ホットプレス）
- ⑨ 化粧合板の研磨
- ⑩ 天然木ツキ板を使った内装

* おもな材料

樺・榎・タモ・樺・柃・オーク・ウォールナット、
檜・杉・松・ヒバ、カリン・チーク・黒檀、サペリ・
マコーレ・ブビンガなど100種類を超える木材。

* おもに使う機械と道具

「製材機」、「スライサー・ロータリー」、「ホットプレス」など。
「ツキ板」の厚みは
・薄物(0.12mm~0.4mm)・厚物(0.55mm~1.0mm)
・特厚物(1.0mm~3.0mm)に分類されます。

* 最もむずかしいところ

木口（切り口の年輪）を念入りに調べ、
特別な技術で世界にふたつとない木目の「ツキ板」を作ります。

* 静岡でできるわけ

昔から静岡では木製の家具がたくさん作られていて、
そうした家具の表面を飾る「ツキ板」をはやく作る機械や、
電気式の機械が静岡で開発されたからです。

ことば（業界の専門用語）

「突板（ツキ板）」：木材を手鉋で押して突いて作った板が語源です。

「柃目」：丸太の中心に向かって挽くと現れる、年輪が平行な木目のことです。

「板目」：丸太の中心からずらして挽くと現れる、年輪が山形や筍型の木目のことです。

県内事業所数	組合員数2所（令和6年）
県内年間出荷額	不明

静岡特産工業協会（令和6年調べ）

* 組合 静岡ツキ板協同組合

⑩ 天然木ツキ板を使った内装



⑨ 化粧合板の研磨（表面を数回研磨し、検査が済んだら家具の表面材や、建築の内装建材などとして出荷します。）



ワイドサンダー…ツキ板の表面を滑らかに研ぐ機械



① ツキ板用原木の選定（国内外から集められた原木の中から、美しい木目の丸太を選びます。）



② 木取り（製材）（原木を製材工場で一定の長さ、幅、厚さ加工します。）

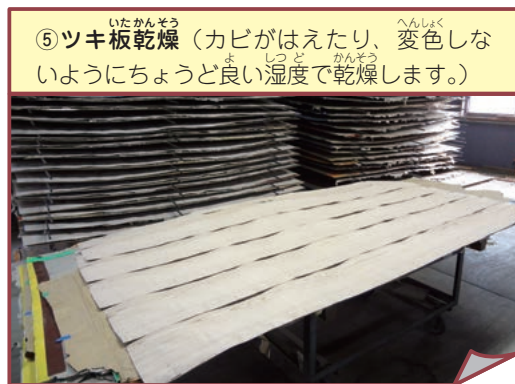


④ 切削（ツキ板を削る機械には、平らに削るスライサーと、丸く回転して削るロータリーの2種類があります。）



③ ツキ板用フリッチ（製材をして、ツキ板を削るために柃目・板目などのフリッチにします。）

フリッチ…丸太をツキ板にスライスできる状態に製材した木材



⑤ ツキ板乾燥（カビがはえたり、変色しないようにちょうど良い湿度で乾燥します。）



⑥ ツキ板製品（ツキ板は丁（ちょう）という単位で数えます。）



⑧ 貼り付け（ホットプレス）（合板に貼られたツキ板は、100℃を越す高圧ホットプレスで熱圧・接着されます。）



⑦ ツキ板貼り合わせ作業（合板の上に木目をきっちり合わせて貼り付けます。）

ツキ板

ができるまで

ツキ板

ができるまで

サンダル・シューズ

*おもな製品

紳士・婦人・子供用のサンダル・シューズなど。

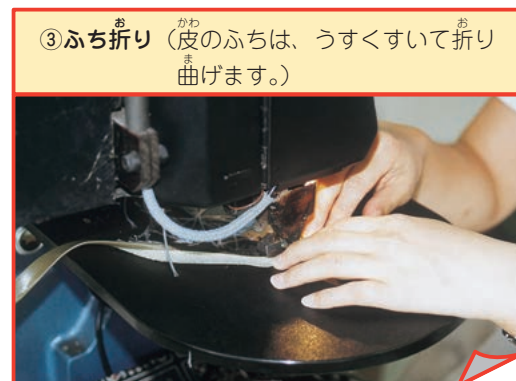
*製品の特長

履きやすく、いろいろなデザインのものがあることです。また、シューズでは、材料に牛皮を使った婦人用（若い女性向き）のものが多くあります。

*つくりかた（皮製のシューズ）

- | | |
|--------|--------|
| ①製品企画 | ⑥成型 |
| ②裁断 | ⑦起毛 |
| ③ふち折り | ⑧底付け |
| ④ミシン加工 | ⑨圧着 |
| ⑤吊り込み | ⑩完成・発送 |

「シューズ」



*静岡でできるわけ

昔から静岡にたくさんあった下駄の工場が、サンダルやシューズなどの生産をはじめたからです。また、常に新しい技術やデザインなどの研究もしているからです。最近では、履きやすい「靴」の開発も盛んに行われています。

ことば（業界の専門用語）

「ラスト」………足型のことです。
 「アーチ」………足の裏の反った部分のことです。
 「ワイス」………足の甲にあたる寸法のことです。
 「アッパー」………靴の上側部分のことです。

県内事業所数	2所（令和5年）
県内年間出荷額	不明

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」（サンダル製造業）

*組合 静岡サンダル工業協同組合
 静岡市駿河区曲金3-1-10 特産協内 電話（054）202-9077

⑩完成・発送（検査がすんだ製品は、箱に詰められて全国に送られます。）



⑨圧着（圧力をかけて、アッパーと底が完全に接着すればシューズの出来あがりです。）



⑧底付け（接着剤を塗って、アッパーと底をはり合わせまします。）



⑦起毛（接着剤がしっかりとつくように、吊り込んだ部分にワイヤブラシをかけまします。）



プラスチックモデル

*おもな製品

自動車、船、飛行機、建物、アニメの主人公などの「プラスチックモデル」や「ラジコンカー」。

*製品の特長

実物をそっくり小さくした精密なモデルで、新しい形も次々に取り入れています。電気で動くいろいろな仕掛けをしたものもあります。

*つくりかた

- ①製品企画
- ②資料収集
- ③設計
- ④金型をつくる
- ⑤プラスチック成形
- ⑥部品をセットして包装する。

*おもな材料

スチロール樹脂、ナイロン樹脂、ABS樹脂など。

*おもに使う機械

金型製作用の彫刻機、コンピューター付金属かな盤、プラスチック成形機など。

*最もむずかしいところ

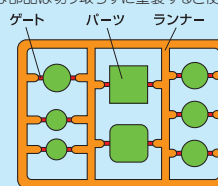
プラスチックを流し込む「金型」を細かいところまできちんとつくることと、キズがつかないようにしっかり管理することです。

*静岡でできるわけ

静岡は昔から木工業が盛んで、すぐれた技術者により、たくさんの木製模型ができました。そうした技術がプラスチックの加工にいかされて、多くのプラスチックモデルができるようになりました。現在日本でできるプラスチックモデルの約8割が静岡市でつくられています。

ことば（業界の専門用語）

「パーツ」：組み立てに必要な部品。小さな部品は切り取らずに塗装すると便利。
「ランナー」：とけたプラスチックの通り道。組み立てにはいらない部分だけと、ランナーがないと部品ができません。
「ゲート」：ランナーとパーツをつなぐ部分。もぎ取ったりしないで、ニッパーなどでいかに切り取る。



県内事業所数	20所（令和5年）
県内年間出荷額	44,667百万円（令和5年）

資料：静岡県「データでみる静岡県の地場産業」（プラモデル製造業）

*組合 静岡模型教材協同組合

静岡市駿河区恩田原3-7株式会社内 電話(054)287-5931

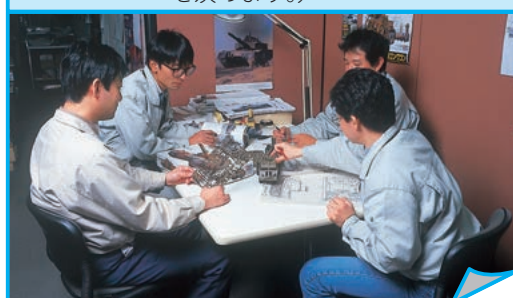
⑧完成（組み立て、塗装すれば、世界で1台のモデルが完成。）



⑦出荷（段ボール箱につめられて、日本はもちろん世界中に送られます。）



①製品企画（プラスチックモデルにするものを決めます。）



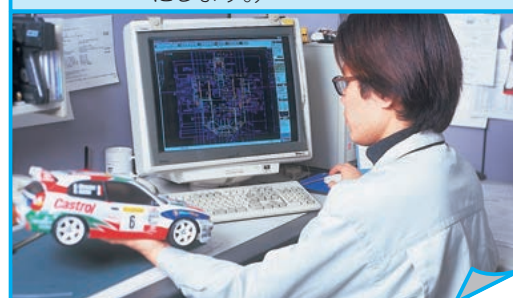
②資料収集（製品をつくるために実物を取ったり、資料を集めます。）



③設計（車のボディなどはコンピューターの画面で形を確かめます。）



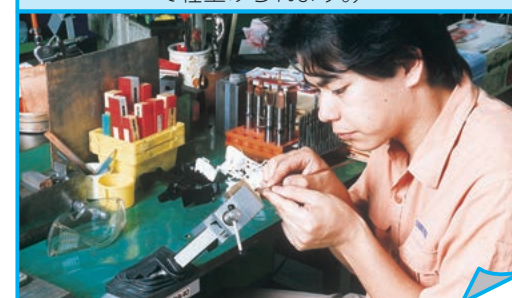
③設計（細かな部品の一つ一つまでを図面にします。）



④金型（コンピューターで制御された機械で金属を彫り、金型をつくります。）



④金型（金型の表面はていねいにみがかれて仕上げられます。）



⑥セット（模型の部品を検査して箱づめします。）



⑤成形（金型を成形機にとりつけて、熱で溶かしたプラスチックを流しこみます。）



お茶

*緑茶（日本茶）の種類

せん茶、深むし茶、玉露、抹茶、番茶、ほうじ茶、
茎茶、ぐり茶、玄米茶など。

*静岡茶の特長

色がきれいで香りが良く、おいしいことです。

*つくりかた（加工の工程）

「荒茶」

- ①蒸し ⑤中揉
- ②冷却 ⑥精揉
- ③粗揉 ⑦乾燥
- ④揉捻

「仕上げ茶」

- ⑧総合仕上げ ⑫包装
- ⑨仕上げ乾燥（火入れ）
- ⑩選別
- ⑪合組

*おもな材料

茶の葉：茶の木はツバキ科に属する常緑の灌木（低木）です。

*おもに使う機械

「荒茶」：蒸機、冷却機、粗揉機、揉捻機、
中揉機、精揉機、乾燥機など。

「仕上げ茶」：総合仕上げ機、仕上げ茶乾燥機（火入れ機）、選別機、合組機、包装機など。

*最もむずかしいところ

とれる時期や、とれる場所など
によりちがう「お茶」の状態
を確かめながら、おいしい製品
に加工することです。

*静岡でできるわけ

静岡の気候がお茶をつくるのに適しているからです。
また、茶業に関係する人たちが、常においしいお茶をつくるために努力しているからです。

静岡市は現在もお茶の生産・流通両方のはたらきを持った「お茶の街」として発展を続けています。

ことば（業界の専門用語）

「ミル芽採り」……若くてやわらかい新芽を摘むことです。
「親値」……生産者などがのぞむ荒茶の取引価格のことです。
「本山茶」……安倍・葦科川上流の山間で育ったお茶のことです。

県内茶栽培面積	12,800ha（令和6年）
県内荒茶生産量	24,100 t（令和7年）

資料：静岡県「静岡県茶業の現状」令和8年3月

*組合

静岡茶商工業協同組合

静岡市葵区北番町81静岡県茶業会館 電話（054）271-1955

⑫包装（出来あがった仕上げ茶は、茶箱や袋などにつめられて全国へ送られます。）



⑪合組（加工されたいろいろなお茶をまぜ合わせれば、おいしい仕上げ茶の出来あがりです。）



⑩選別（余分な茎や粉などを取り除きます。）



⑨仕上げ乾燥「火入れ」（さらによく乾燥させて、お茶の香りや、味をひきだします。）



「仕上げ茶」

⑧総合仕上げ（荒茶の形をきれいに整えます。）



「荒茶」

①蒸し（摘みとられたお茶の葉は荒茶工場へ運ばれ、まず、蒸気で蒸されます。）



②冷却（蒸された葉の水分を取り除きながら冷やします。）



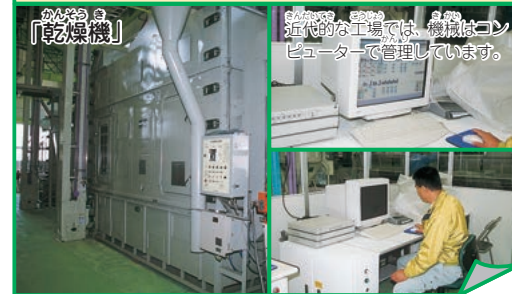
⑤中揉（もう一度揉みながら乾かします。）
⑥精揉（葉の形を整えながら乾かします。）



③粗揉（強い力で揉みながら乾かします。）
④揉捻（力を加えて葉の水分を均一にします。）



⑦乾燥（葉を十分に乾かせば「荒茶」の出来あがりです。）



わさび漬

* おもな製品

わさび漬、わさびのり、しょうゆ漬など。

* 製品の特長

静岡のわさび漬は、風味の良さと、ほどよい辛さが特長で、静岡の名物として全国に知られています。

* つくりかた

- | | |
|-----|--------|
| ①選別 | ⑤かくはん |
| ②細断 | ⑥充填 |
| ③洗浄 | ⑦包装 |
| ④塩漬 | ⑧完成・発送 |

* おもな材料

わさびの根・茎、酒粕、調味料など。

* おもに使う機械

スライサー、洗浄機、練りこみ機、充填機、包装機など。

* 最もむずかしいところ

毎日同じ辛さの「わさび漬」をつくることと、時間が経っても「わさび漬」から辛さがなくなるようにすることです。

* 静岡でできるわけ

静岡には、わさびを育てるのに適した山間の「涼しい場所」と、きれいな「わさき水」がたくさんあるからです。安倍川上流の有東木地区が「わさび栽培発祥の地」といわれています。

ことば（わさび各部分の名称）



県内わさびの産出額	37億円（令和5年）
県内水わさび根茎の生産量	210.5t（令和6年）

出典：「令和5年生産農業所得統計」農林水産省

注意：全国値は産出額が1億円以上の都道府県のみを集計

出典：「令和6年特用林産基礎資料」農林水産省

* 組合 静岡県漬物商工業協同組合

静岡市葵区八千代町13 電話 (054) 251-3916

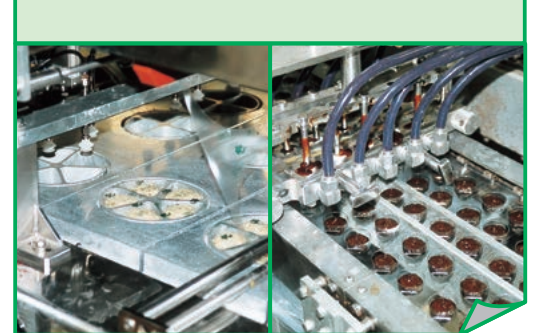
⑧完成・発送（出来あがったわさび漬は、地元のおみやげ物店などをはじめ、全国へ送られます。）



⑦包装（辛味が逃げないようにしっかりと包装します。）



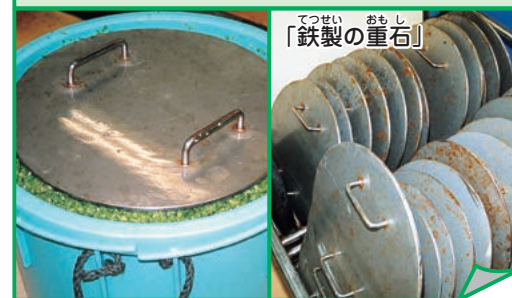
⑥充填（木樽やカップなどに詰めます。）



⑤かくはん（わさび漬の味を決める大切な作業です。）



④塩漬（茎の部分は一晩、根の部分は短時間それぞれ塩水に漬けます。）



⑤かくはん（塩漬けされた根と茎に、酒粕・調味料を混ぜ合わせます。）



③洗浄（きざんだ「わさび」を、もう一度ていねいに水洗いします。）



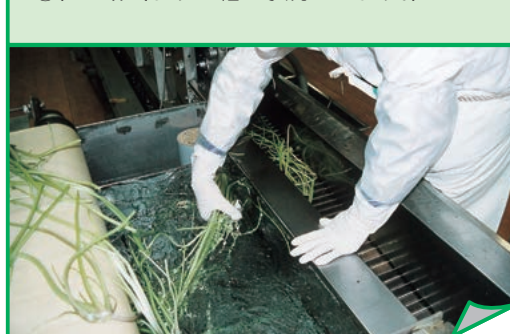
②細断（水洗いがすんだら、細かくきざみます。）



①選別（安倍川上流の産地などから入荷した「わさび」をていねいに選別し、茎と根にわけます。）



②細断（まず、軽く水洗いします。）



わさび漬
ができるまで

2000年9月現在

しずおか特産品見聞録

～特産品を見ることが出来る主な「施設」・「展示場」・「見本市」（一般公開日）・工場・工房など～

「駿府の工房 匠宿」



静岡市駿河区丸子3240-1 (054)256-1521

「駿府楽市」



静岡市葵区黒金町47番地アステ静岡内 (054)251-1147

お茶

近代的な

「荒茶工場」



有限会社ネクト（静岡市葵区新聞2332番地）(054)277-2111



有限会社和田長治商店（静岡市葵区安西4丁目51）(054)252-4300



産業フェアしずおか



公益財団法人静岡産業振興協会 (054)285-3111



プラスチックモデル

「プラモデルメーカーの展示場」



株式会社タミヤ 静岡市駿河区恩田原3-7 (054)286-5105



静岡市で開かれる「ホビーショー」



静岡模型教材協同組合 (054)287-5931



しずおか特産品見聞録

～特産品を見ることが出来る主な「施設」・「展示場」・「見本市」（一般公開日）・工場・工房など～

木製雑貨



静岡雑貨組合 (054)281-2999

建具



駿河指物



静岡木工芸組合 (054)254-8702

駿河塗下駄



駿河張下駄・塗下駄組合 (054)255-4335
静岡木製はきもの商工業組合 (054)252-1231
静岡塗下駄工業組合 (054)253-4917

駿河和染



静岡市染色業組合

しずおかひきもの静岡挽物



静岡挽物組合

木製文具



金属製品



株式会社秋山機械
静岡市駿河区北丸子1-30-10 (054)259-2779

ツキ板



静岡ツキ板協同組合

わさび漬



「見る工場」STEP IN たまるや
静岡市駿河区下川原5-34-20 (054)256-1188

注意：見本市や展示会の開催日・会場などについては、各組合にお問い合わせ下さい。
また、工場や職人さんの工房などを訪問するさいには、必ず事前に連絡して下さい。

注意：見本市や展示会の開催日・会場などについては、各組合にお問い合わせ下さい。
また、工場や職人さんの工房などを訪問するさいには、必ず事前に連絡して下さい。

本冊子のタイトルにある「解体新書」とは、1774年に前野良沢・杉田玄白・中川淳庵らによって著された日本で最初の本格的な西洋医学の翻訳書で、その正確・緻密な内容は、当時の世の中に大きな影響を及ぼしたものと思われます。

そこで、本冊子も、静岡で生まれ育った地場産品が出来るまでの現在の工程を業種別に分解し、わかりやすく紹介することで、地場産業とは何かを考え直す一つのきっかけになればと考えて、「しずおか特産品解体新書」としました。

なお、それぞれの地場産品をつくるうえで、この冊子で紹介している方法が唯一というわけではありませんが、生産現場や生産工程などの取材にあたっては、その分野では現在、パイオニア的存在といわれる企業や職人さんに協力をお願いしました。

～地場産品ができるまで～	
しずおか特産品解体新書	
平成12年 9 月	第一巻第 1 版発行
平成14年 8 月	第二巻第 1 版発行
平成18年 8 月	合併号第 1 版発行
平成19年 9 月	合併号第 2 版発行
～	
平成30年 4 月	合併号第13版発行
令和元年 7 月	合併号第14版発行
令和 2 年 4 月	合併号第15版発行
令和 3 年 6 月	合併号第16版発行
令和 4 年 5 月	合併号第17版発行
令和 5 年 5 月	合併号第18版発行
令和 6 年 5 月	合併号第19版発行
令和 7 年 3 月	合併号第20版発行
令和 8 年 3 月	合併号第21版発行
編集・発行	しずおか焼津信用金庫 お客様サポート部
TEL	054-270-8011
FAX	054-255-3211

第20回信用金庫PRコンクール「最優秀賞」受賞

第10回信用金庫社会貢献賞「地域活性化しんきん運動・優秀賞」受賞

第3回ものづくり日本大賞「優秀賞」受賞（青少年支援部門）

メセナアワード2015「優秀賞」（夢ものづくり賞）受賞