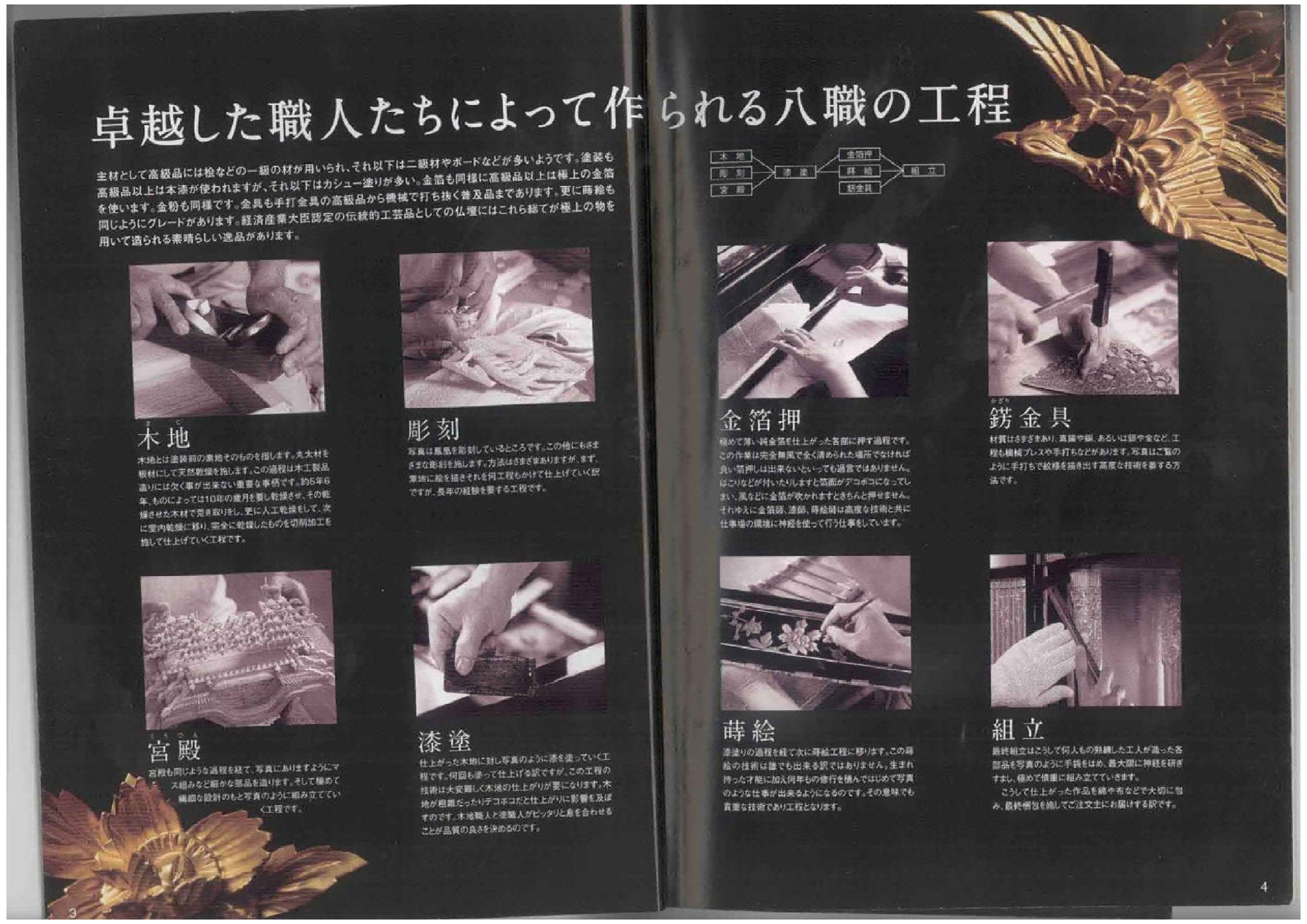
金仏



卓越した職人たちによって作られる八職の工程

主材として高級品には桧などの一級の材が用いられ、それ以下は二級材やボードなどが多いようです。塗装も高級品以上は本漆が使われますが、それ以下はカシュー塗りが多い。金箔も同様に高級品以上は極上の金箔を使います。金粉も同様です。金具も手打金具の高級品から機械で打ち抜く普及品まであります。更に蒔絵も同じようにグレードがあります。経済産業大臣認定の伝統的工芸品としての仏壇にはこれら総てが極上の物を用いて造られる素晴らしい逸品があります。

木地

木地とは塗装前の素地そのものを指します。丸太材を板材にして天然乾燥を施します。この過程は木工製品造りには欠く事が出来ない重要な事柄です。約5年6年、ものによっては10年の歳月を要し乾燥させ、その乾燥させた木材で荒木取りをし、更に人工乾燥をして、次に室内乾燥に移り、完全に乾燥したものを切削加工を施して仕上げていく工程です。

彫刻

写真は鳳凰を彫刻しているところです。この他にもさまざまな彫刻を施します。方法はさまざまありますが、まず、素地に絵を描きそれを何工程もかけて仕上げていく訳ですが、長年の経験を要する工程です。

宮殿

宮殿も同じような過程を経て、写真にありますようにマス組みなど細かな部品を造ります。そして極めて繊細な設計のもと写真のように組み立てていく工程です。

漆塗

仕上がった木地に対し写真のように漆を塗っていく工程です。何回も塗って仕上げる訳ですが、この工程の技術は大変難しく木地の仕上がりが要になります。木地が粗雑だったりデコボコだと仕上がりに影響を及ぼすのです。木地職人と塗職人がピッタリと息を合わせることが品質の良さを決めるのです。

金箔押

極めて薄い純金箔を仕上がった各部に押す過程です。この作業は完全無風で全く清められた場所でなければ良い箔押しは出来ないといっても過言ではありません。ほこりなどが付いたりしますと箔面がデコボコになってしまい、風などに金箔が吹かれますときちんと押せません。それゆえに金箔師、漆師、蒔絵師は高度な技術と共に仕事場の環境に神経を使って行う仕事をしています。

錺金具

材質はさまざまあり、真鍮や銅、あるいは銀や金など、工程も機械プレスや手打ちなどがあります。写真はご覧のように手打ちで紋様を描き出す高度な技術を要する方法です。

蒔絵

漆塗りの過程を経て次に蒔絵工程に移ります。この蒔絵の技術は誰でも出来る訳ではありません。生まれ持った才能に加え何年もの修行を積んではじめて写真のような仕事が出来るようになるのです。その意味でも貴重な技術であり工程となります。

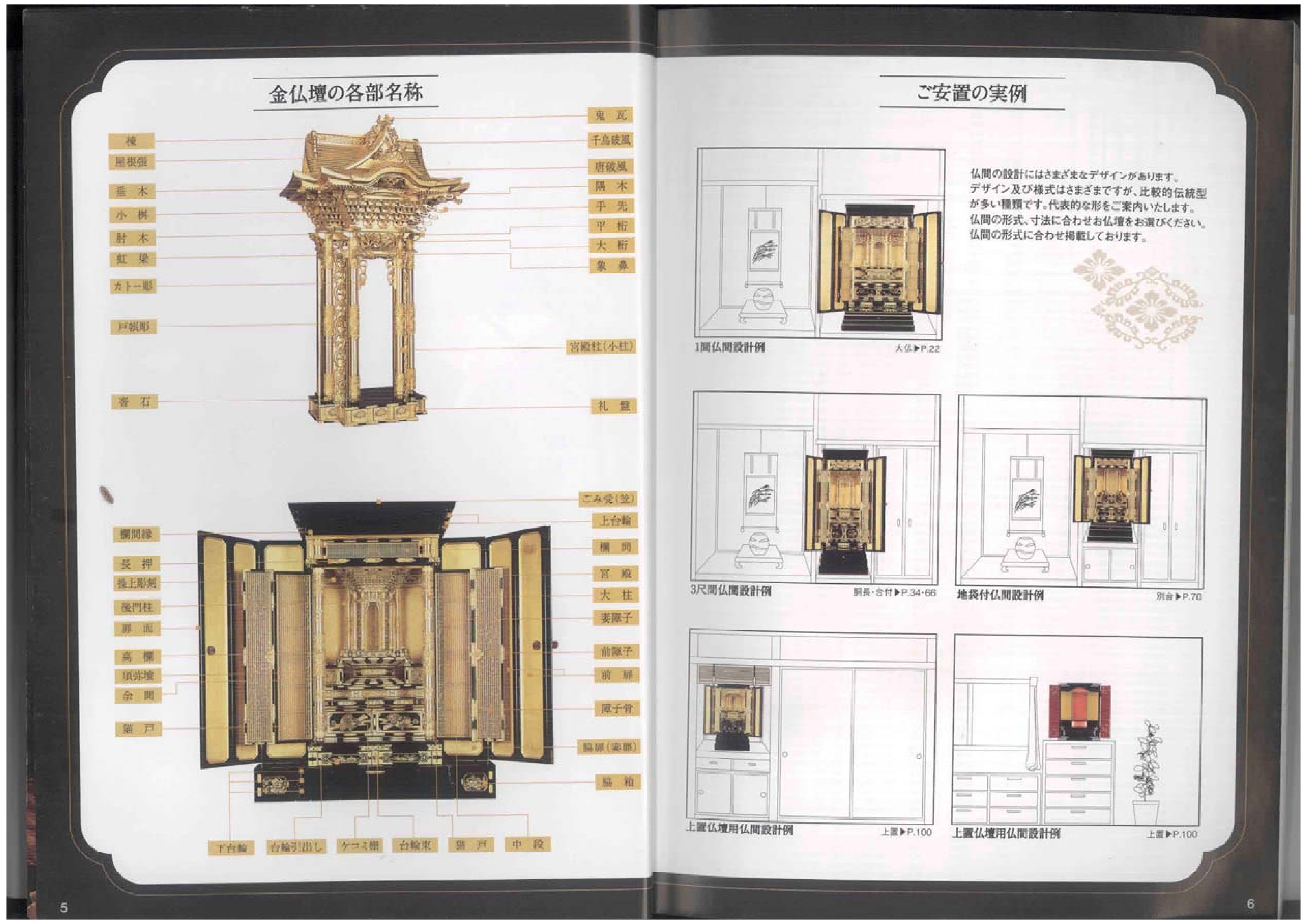
組立

最終組立はこうして何人もの熟練した工人が造った各部品を写真のように手袋をはめ、最大限に神経を研ぎすまし、極めて慎重に組み立てていきます。

こうして仕上がった作品を綿や布などで大切に包み、最終梱包を施してご注文主にお届けする訳です。

3

4



金仏壇の各部名称

ご安置の実例

仏間の設計にはさまざまなデザインがあります。
デザイン及び様式はさまざまですが、比較的伝統型が多い種類です。代表的な形をご案内いたします。
仏間の形式、寸法に合わせお仏壇をお選びください。
仏間の形式に合わせ掲載しております。

1間仏間設計例　大仏▶P.22

3尺間仏間設計例　胴長・台付▶P.34·66

地袋付仏間設計例　別台▶P.78

上置仏壇用仏間設計例　上置▶P.100

上置仏壇用仏間設計例　上置▶P.100

5

6