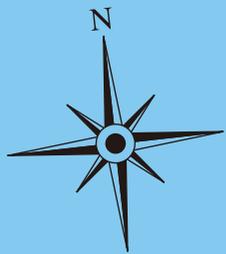




輪島商工会議所

能登里山里海マップ



日本のど真ん中に
日本海に突き出た半島が
能登半島です。

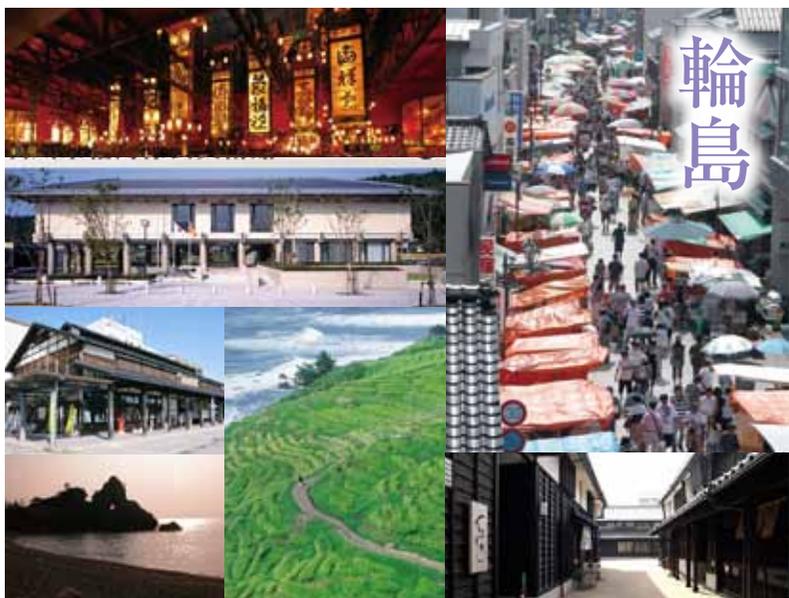
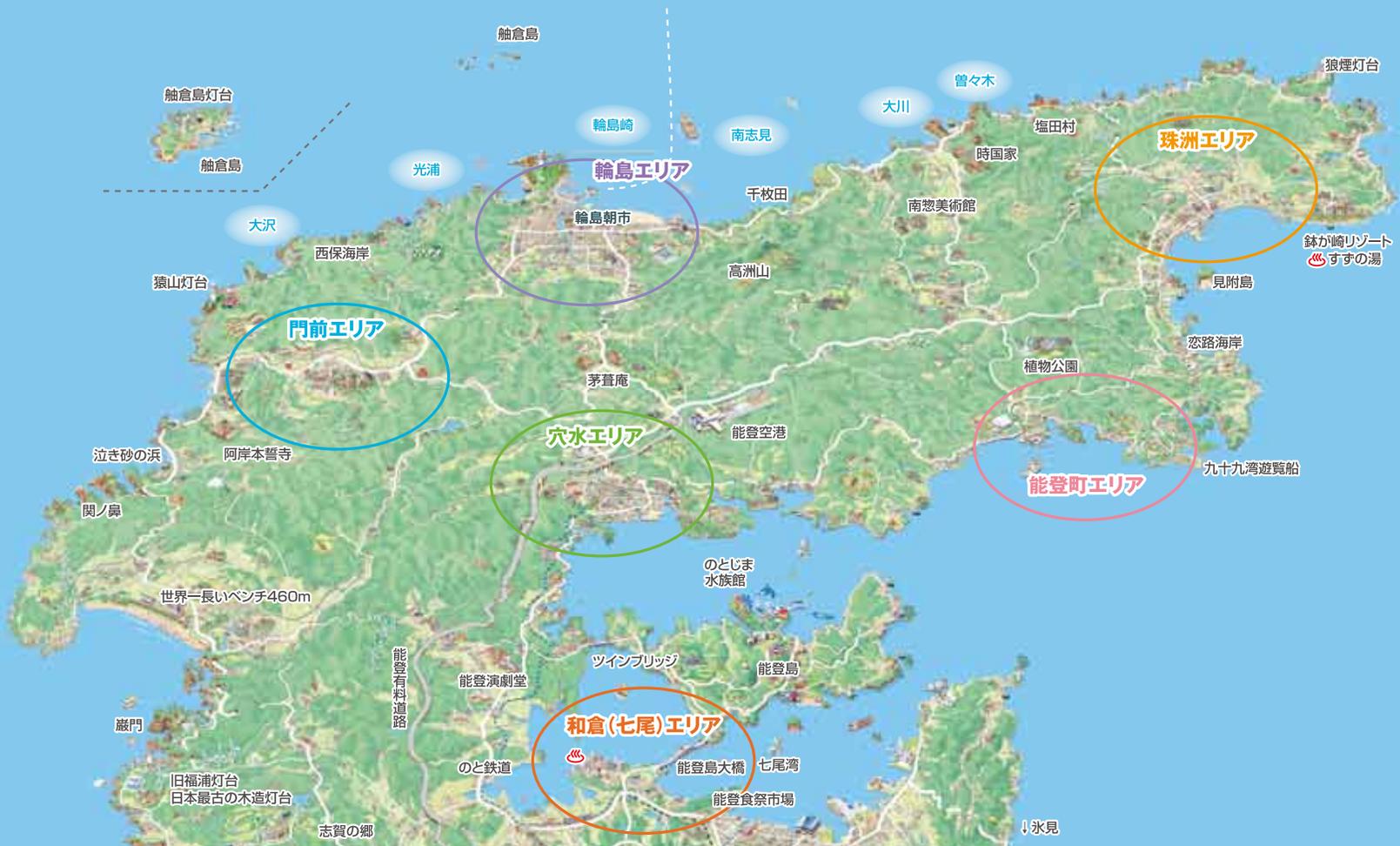


- のと山海道
- 高速道路
- 有料道路
- 国道
- 県道など

見どころいっぱい！
ゆっくり歩いて能登を満喫。

- A 輪島エリア
- B 門前エリア
- C 穴水エリア
- D 珠洲エリア
- E 能登町エリア
- F 和倉(七尾)エリア

- 心癒される穏やかな内海のロケーション和倉エリア
- 悠久の歴史に旅の風情を感じる能登町エリア
- 長い海岸線と自然の美しさが魅力の珠洲エリア
- 静かな波の表情に四季の移ろいを感じる穴水エリア
- 能登の風情を堪能できる門前エリア
- 日本の原風景がたつぷりと楽しめる能登の定番エリア



輪島

WAJIMA

伝統の技から朝市の活気まで
様々な能登の表情を魅せる輪島。

堅牢さと優美さを併せ持った日本を代表する漆塗伝統工芸の「輪島塗」の生産地として有名な輪島。活気あふれる「朝市」でもよく知られています。奇岩の景勝地や冬季しか見ることができない「波の花」などの珍しい風景を体験できます。また、世界農業遺産として認定された「能登の里山里海」のシンボリックな存在である「白米千枚田」をはじめ、能登の原風景が旅の心を癒してくれるでしょう。

また、輪島温泉郷では各旅館や民宿で個性豊かな温泉を楽しむこともできます。



御陣乗太鼓



輪島大祭



キリコ会館

御陣乗太鼓

名舟町に古くから伝わる太鼓で、天正5年、上杉謙信の能登攻略のとき、古老の一針で、奇妙な面を付け、陣太鼓を打ち鳴らし上杉軍に奇襲をかけ敗走させたのが始まりといわれています。

輪島大祭

船倉島に鎮座した女神と輪島市内の男神が、松明を目印に年に一度お会いするロマンあふれるお祭りです。お供する人々は、この日にすべての厄を払い落とし、新しい神様が誕生する生命力を授かります。

道の駅 ふらっと訪夢

輪島の玄関口として、市内循環「のらんげバス」、和倉間特急バス、金沢間特急バス、穴水路線バス等の発着場及び観光案内センターがあります。また、隣接して「物産館」もできました。「御陣乗太鼓」の実演も行われています。

キリコ会館

キリコ会館1階のメイン会場「キリコの杜」では、30人以上の、キリコが祭灯あかあかと立ち並び、太鼓や笛のお囃子でいつでもお祭り気分を味わっていただけるよう展示されています。

輪島塗

重要無形文化財として、世界でもその名が知られる輪島塗。「地の粉」を下地に混ぜたり、独自の工法によって生まれる輪島塗は、完成させるまでに少なくとも20工程100以上もの手数を要します。沈金、蒔絵など装飾技法も特徴です。

輪島漆芸美術館

日本唯一の漆芸専門美術館です。館内は広々とした空間で、快適に漆芸品を鑑賞することができます。人間国宝・芸術院会員をはじめ、古今の漆芸家が精魂こめて制作した珠玉の名漆芸品を紹介しします。

輪島朝市

一千年以上も前から続く、輪島の朝市。この歴史の中で売る者と買う者との心の触れ合いが生まれてきました。売る者も、買う者も女の朝市。町の一日は、朝市の「買ってくだあー」の呼び声から始まります。

輪島工房長屋

輪島塗の各工程に携わる職人さんたちの仕事を発見したり、話を聞いたり、自分の手で模様付けを体験したり、ここには輪島塗を愛して色々々な人々ときざまな交流があります。昔懐かしい長屋のような雰囲気味わう事ができます。

白米千枚田

千枚田は国道249号線沿い、市街地と曾々木の中間辺りに位置し、小さな田が幾何学模様を描いて海岸まで続いています。田の枚数は国指定部分で1,004枚もあります。海に沈む夕日が田に映えて美しく絶好の撮影ポイントです。

波の花

水面に漂うフワフワとした白い泡、ときには強風にあおられ、まるで花吹雪のように舞います。これが、奥能登の冬の風物詩として知られる波の花です。厳しい冬の寒さと強風が、こんな不思議な姿を見せてくれるのです。

垂水の滝

滝の水が山から日本海のゴツゴツとした岩場へと直接流れ落ちる、大変珍しい滝です。海から強い季節風が吹き付ける真冬には、滝が風にあおられ、天に向かって水が吹き上がることから「吹き上げの滝」とも呼ばれています。

男女滝

段になり連なった河床を、二筋の流れがときに寄り添いときにひとつになって、美しい滝をつくり上げています。

間垣

冬には日本海から吹き付ける猛烈な季節風を防ぎ、夏には長く射し込む西日をさえぎる。軒先よりも高い竹垣、それが「間垣」です。輪島市西部の大沢町あたりから皆月地区に観られる独特の風景です。

桶滝

丸く開いた穴から水が勢いよく流れ落ちる様子は、まるで桶の底が抜け落ちたよう。迫力ある滝の周囲はマイナスイオンで満たされています。

鴨ヶ浦

夏には多くの海水浴客で賑わう海水浴場の袖ヶ浜、隣接して海蝕による白く奇妙な丸い岩が連なる鴨ヶ浦があります。ここにある竜ヶ崎灯台からは180度の水平線を望み、海から昇る朝日と海に沈む夕日が見られる絶景のポイントです。

曾々木窓岩

奇岩が数多く見られる曾々木海岸のシンボルで大きな板状の岩の真ん中に開いた、直径2mほどの穴が名前の由来です。日本海の荒波が、長い年月をかけて創り上げた自然の芸術は、夕陽にシルエットとなって浮かび上がる姿は最高です。

※下段の名所は能登里山里海ウォーキングマップ表紙を参照



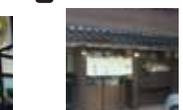
白米千枚田

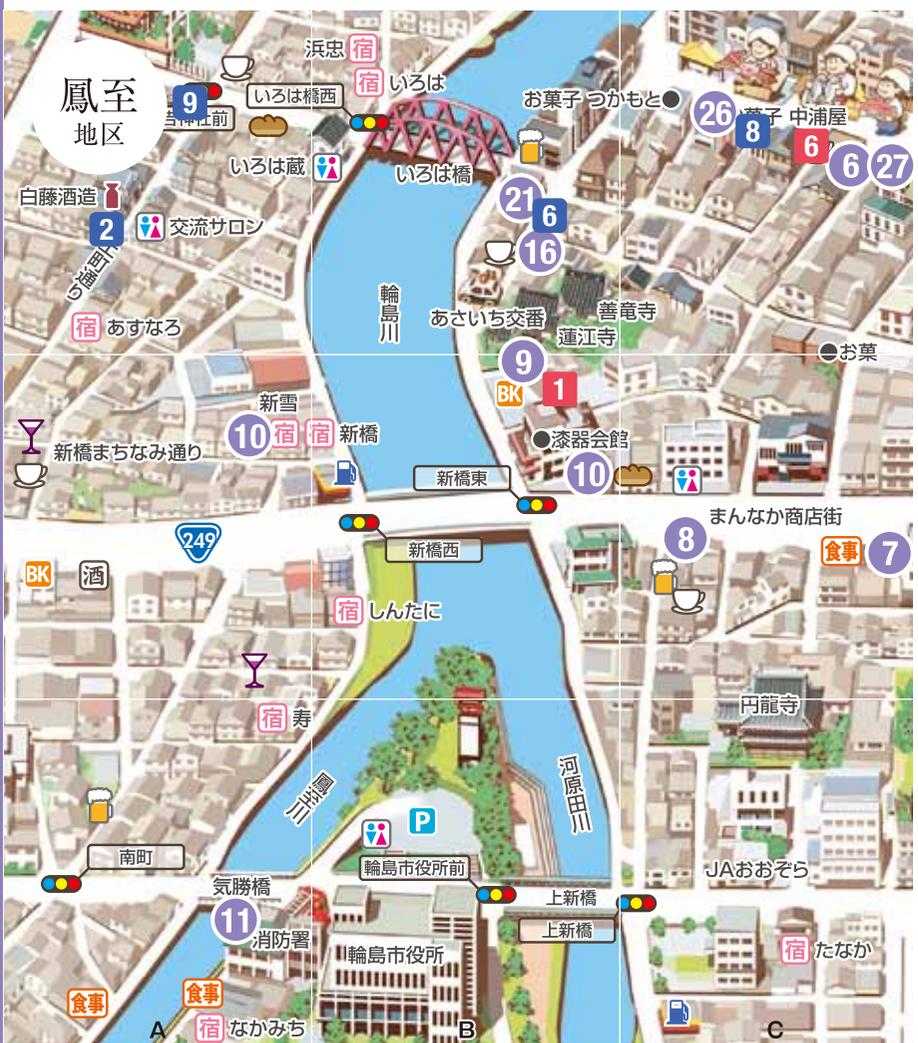


波の花



曾々木窓岩

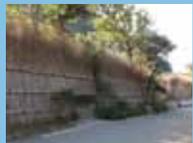
- | | | | | | | | | |
|---|---|--|--|---|---|---|---|---|
| 
1 ぶくや
☎ 0768-22-3181
住 輪島市河井町18-1-62
営 11:00~14:00
休 都合により不定休 | 
2 旭そば本店
☎ 0768-22-0376
住 輪島市河井町4-1-60
営 10:00~15:00
17:00~19:00
休 2, 12, 22 | 
3 のと吉
☎ 0768-22-6636
住 輪島市河井町4-153-1
営 12:00~14:00
18:00~20:00
休 水曜日 | 
4 旭そば支店
☎ 0768-22-0774
住 輪島市河井町4-54
営 10:00~19:00
休 3, 13, 23, その他1日 | 
5 大ちようちん
☎ 0768-22-0987
住 輪島市河井町4-104
営 17:00~22:30
休 月および不定休 | 
6 海鮮茶屋
☎ 0768-22-1199
住 輪島市河井町11-171
営 7:00~15:00
休 第2・4水曜日 | 
7 栄幸園
☎ 0768-22-1250
住 輪島市河井町3-79
営 11:30~13:00 予約可能
17:00~21:00
休 水曜日 | 
8 やぶ新橋店
☎ 0768-22-0006
住 輪島市河井町24-17
営 11:00~19:00 横石料理は要予約
17:00~21:00
2・8・18・23・28 ※8/23日は営業
休 有 | 
9 彩花亭
☎ 0768-22-9311
住 輪島市河井町1-5
営 11:00~14:00
17:00~21:00
休 火曜日 |
| 
10 萬正屋
☎ 0768-22-0433
住 輪島市新橋通8-2-32
営 11:00~19:00
休 日曜日 | 
11 料亭みや新
☎ 0768-22-0173
住 輪島市二ツ屋4-1-11
営 11:00~22:00
休 1日・15日前後
駐 有 | 
12 あじ源
☎ 0768-22-5698
住 輪島市河井町15-13
営 17:00~23:00
休 日曜日 | 
13 こだわり
☎ 0768-23-1078
住 輪島市河井町4-66-1
営 11:00~15:00
17:00~19:00
休 水曜日 | 
14 アキラキッチン
☎ 0768-22-7677
住 輪島市河井町20-1-131
営 11:30~14:00
17:00~21:00
休 不定休 | 
15 夢
☎ 0768-22-3262
住 輪島市河井町20-1-131
営 11:30~15:00
休 不定休 | 
16 ゴーゴーカレー
☎ 0768-23-0055
住 輪島市河井町20-1-131
営 10:55~20:55
休 年中無休 | 
17 いっふく
☎ 0768-22-0057
住 輪島市河井町18-42
営 17:30~22:00
ラストオーダー 21:30
休 日曜日 | 
18 華つさぎ
☎ 0768-22-8723
住 輪島市河井町5-145-2
営 17:30~24:00
休 日曜日 |
| 
19 エトランゼ
☎ 0768-22-6456
住 輪島市河井町17-64
営 11:00~23:00
休 不定休 | 
20 登久
☎ 0768-22-6919
住 輪島市河井町4-1-11
営 17:00~24:00
休 月曜日 | 
21 まつおか
☎ 0768-22-2790
住 輪島市河井町1-31-1
営 8:00~13:30
17:00~20:00
休 毎月10・25日 | 
22 まだら館
☎ 0768-22-3453
住 輪島市河井町4-103
営 17:00~19:00
11:00~14:00
休 不定休 | 
23 助寿し
☎ 0768-22-4101
住 輪島市河井町3-26
営 11:30~13:30
16:30~23:00
休 月曜日(祝日の場合変更あり) | 
24 orizzonte
☎ 0768-22-1777
住 輪島市河井町4-67
月・火 17:00~22:00
金・土・日 11:00~14:30,
17:00~22:00
休 水・木 駐 無 | 
25 AIUTO
☎ 0768-23-4266
住 輪島市河井町3-158-1
営 10:30~16:00
17:00~23:00
休 毎週水曜日、第1、2木曜日
駐 無 | 
26 朝市さかば
☎ 0768-22-1120
住 輪島市河井町1-91 Wacca
営 7:30~15:00
休 毎月第2・4水曜日 | 
27 わら庄
☎ 0768-22-1140
住 輪島市河井町2-70-5
営 11:00~14:00, 17:00~20:00
休 木曜日 |



- 愛**
愛される地元店
- | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|---|--|---|---|---|
| 1 宮脇薬店
夫婦2人の笑顔がお客様を
なごませ、来店された方が休
むスペースもありいろいろな
相談にも応じてもらえる。 | 2 たたみ靴店
店頭展示などお客様を呼び
込む工夫がなされている。 | 3 まるけん
ニーズに応じた品揃え。心
のごもった商品。接客対応
が良い。入口が大きく入りや
すい。店内明るくきれい。 | 4 マルコー
商品がとて新鮮。また、店
員の対応がきびきびとして
いてとても感じがよい。 | 5 翁
外観も輪島のまちづくりにあ
わせた非常に綺麗なつくりと
なっている。心落ち着くお店
である。 | 6 中浦屋本町店
店舗の内部や製造の様子
が見やすい。安心して入
店できる。 | 7 輪島おみやげ館
清潔感あふれる店舗で商品
が見やすいように展示され
ている。また、オリジナルの手
づくりアクセサリーは必見。 | 8 キロク(メガネジュエリー)
店内は清潔感があり、宝石、
眼鏡、時計等がお洒落で、
なおかつ、商品を選びやす
い展示になっている。 | 9 中島商店
中心部から離れた地域で地
域住民に愛されながら営業
を続けている。まさに愛され
る地元店。 |
|---|--|--|--|---|--|---|---|---|

- 景**
景観大賞
- | | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|--|---|--|--|--|---|
| 1 大徹八井
漆器工房
朝市の出入口にふさわ
しい光景を創出している。 | 2 白藤酒造店
木造のどしりと落ち着いた
たたずまいの店舗。現在も震災
前と変わらずまなみに調和
のとれた景観を保持している。 | 3 能門重矩邸
重蔵宮と共に街なかの
縁なす一角を担う。 | 4 坂本漆器店
蔵をいかした店舗兼住宅
に庭も併設されている。
木材をふんだんに使った
建物。 | 5 熊野一郎邸
今春完成した熊野一
郎さんの住宅。輪島らし
さの風格を高める建造物
である。 | 6 藤八屋
塗師屋であることのシン
ボルとして、いたるところに
漆をふんだんに用いている
輪島らしい建物である。 | 7 亀田松尾邸
木造、地元産材を使用し
た平屋のどしりと落
ち着いたたたずまいの
住居。 | 8 板谷商店
地元産材を使用した木づく
りの家。周囲の景観に配慮し、
輪島らしさの風格を高める。 | 9 天野邸
弁柄色の格子が特徴的
な建物。鳳至町上町通り
の景観を引き立てている。 | 10 輪島塗ベンチ
会の20周年記念事業
で記念として寄贈された
もの。 |
| 11 中浦屋
わいち店
販売の道づくり事業・
商店街活性化モデル
事業。 | 12 蔵口屋
輪島市まななか商店街
に位置し、米、塩、燃料な
どの販売をしている。 | 13 石井功邸
現代風木造で、住宅
と庭がとてバランス良
い建物です。 | 14 ねぶた温泉
能登の庄
平成8年12月竣工。周囲の
景観を配慮した輪島らし
さの風格を高める建造物である。 | 15 山元清巧堂
展示品を見ながら回廊を
巡る店舗設計。駅前商
店街にマッチした木造住
宅である。 | 16 萬正茂邸
漆塗り入母屋造りで、狭い
間口にも関わらず、重厚感
を持ち、地元の格を持ち
ている。 | 17 三井地区
茅葺き屋根民家
奥能登輪島らしい景観を
醸しだしている茅葺き屋
根民家建造物群。 | 18 塩の駅「輪島塩」
三ツ子浜海岸に面し、景
観に配慮された建物である。
昔ながらの揚げ炭火製塩
を行っている。 | 19 古今哲也邸
輪島に残された古き良き建
物である。能登半島地震で
被害があったが、修復を行
い、保全に努力されている。 | 20 まだら館
河井小学校が鉄筋校舎
へ建替えられるときに、旧
校舎の柱などを再利用し
て店を建築した。 |

輪島 プレイ スポット



3 間垣

夏は西を遮り、冬は日本海から吹き付ける猛烈な季節風を防ぐ間垣。軒先よりも高い竹垣が連なっている独特の風景が見えます。



4 袖ヶ浜海水浴場

H18年に環境省から快水浴場百選に選定された美しい自然を満喫できる海水浴場です。



1 男女滝

段になり連なった河床を二筋の流れが時に寄り添い、時に一つになる美しい滝です。



2 桶滝

丸く開いた穴から水が勢いよく流れる様は、まるで桶の底が抜け落ちたよう。迫力ある滝の周りはマイスイオンで満たされています。



5 鴨ヶ浦

海蝕による白く奇妙な丸い岩が連なっています。朝日・夕日の絶景ポイントでもあります。



6 輪島漆芸美術館

日本唯一の漆芸専門美術館。人間国宝をはじめとした漆芸家の名漆芸品を見学できます。



13 足湯「湯楽里」

工房長屋近くにある足湯で、市内散策途中の休憩処としても人気です。



14 一本松公園

ソメイヨシノ、ヤエザクラ、ヨシノ、ヤマザクラ、計千本を超える桜を有する、県内有数の桜の名所です。



15 キリコ会館

能登を代表する「キリコ祭」の殿堂。30本を超えるキリコを年中見学できます。



16 白米千枚田

能登の世界農業遺産を象徴する棚田。海に沈む夕日が田に映えて美しく撮影スポットとしても人気があります。



7 輪島工房長屋

昔懐かしい長屋の雰囲気の中、輪島塗の各工程の職人の仕事ぶりを見学できます。



8 永井豪記念館

マジンガーZ等のアニメで有名な、輪島出身永井豪先生の記念館です。



9 輪島朝市

千年以上前から続く朝市。売り手と買い手の掛け合う姿は見どころがあります。



10 道の駅ふらっと訪夢

輪島の玄関口。鉄道が通っていた名残も見えます。物産館・食事処も充実。



11 茅葺庵三井の里

能登空港から車で約10分。田園風景の中にある茅葺家屋での食事や農産品を中心とした特産品の購入を楽しめます。



12 石川県健康の森

美しい雑木林の中に、ケビン・パンガローあるオートキャンプ場です。



17 塩の駅輪島塩

市街地～町野の海岸線・三ツ子浜海岸にある揚げ浜式製塩「輪島塩」。



18 波の花

能登の冬の風物詩で、強風におおられると、花吹雪のように白い泡が舞い散ります。



19 曾々木窓岩

奇岩が多い曾々木海岸のシンボル。岩の真ん中に空いた直径2mほどの穴が名前の由来。



20 垂水の滝

季節風が吹きつける真冬は、滝が風におおられ天に向かって吹き上がる珍しい滝です。



21 千体地藏

日本海に突き出た岩肌が長い間に風化浸食を受け、岩壁にずらりとお地藏様が並んでいるように見えます。



22 上時国家 能登安徳合祀時国家

平大納言時忠は塩ノ浦で平家一門が滅亡した後、この能登の地に配流され、生涯を終えました。

輪島塗

Wajima nuri



輪島塗のあらまし

輪島塗がどのようにしてはじまったのかは、裏付けとなる資料が少なく、はっきりとはわかっていません。しかし、現在の輪島塗に使われている珪藻土が、輪島周辺で出土した中世の漆器にも含まれていたこと、またいくつかの記録から、室町時代には漆器作りが行われていたと考えられています。

漆器作りが発展した要因として、近隣にアテ、ケヤキ、ウルシ、輪島地の粉など、材料となる素材が豊富にあったことや気候風土が漆器作りに適していたこと、古くから日本海航路の寄港地として材料や製品の運搬に便利であったことなどがあげられますが、漆器の生産・販売にたずさわってきた多くの人々が、品質に誇りを持ち、技術を磨き続け、今日まで受け継いできたことも大きな理由の一つといえます。

これらを背景として、「わんこう腕講」や「そのもしこう頼母子講」と呼ばれる独特の販売方法を普及させつつ販路を拡大し、全国的に知られるようになりました。

工程は分業であり、大きくは木地、塗り、加飾に分かれます。さらにその中で、椀木地、曲物木地、指物木地、朴木地、下地、上塗、呂色、蒔絵、沈金等に細分されています。

この分業体制を基本に、塗りで百以上の手数を経て、完成までに半年から数年の時間を要します。緻密な職能分化によって、技術の熟達と生産効率の追求が図られ、各分野の技は伝統として受け継がれ、守られてきました。

各工程の専門職人は自身の仕事に自負を持ち、丹精を込めて仕上げます。その全てを確認し、調整するプロデューサー役を果すのが塗師屋です。発注から販売、納品に至るまでを管理します。

うるしについて

うるしとは漆の木から採取した樹液です。丈夫で艶やかな質感をもつ塗料となり、強力な接着剤にもなります。東アジアの国々に分布し、日本では数千年前から利用してきました。

漆の語源は「うるわし(麗し)」「うるむ(潤む)」ともいわれ、みずみずしい艶を表しています。

固まると酸やアルカリにも強く、数千年の時を超えるほどの耐久性を有しています。縄文時代の遺跡から出土した漆製品では、木地が朽ち果てたにもかかわらず、漆そのものは色鮮やかに保たれていることが確認されています。

その一方で、漆は大変デリケートな素材でもあります。採った時間や天候、場所、採り方によっても性質が変わってきます。

一本の木から採れる漆の量は150gほど。椀数個分しか採れない、大変貴重な材料です。



漆器はエコロジー

自然の恵みである木材と漆で作った漆器は、ほとんどが天然素材であり、微少な生産エネルギーで、有害な物質発生させることもなく、環境汚染や自然破壊が極めて少ない産物です。



漆の時間

漆の乾燥は、普通の化学塗料等と異なります。漆の成分が空気中の水分と反応し、硬化するのです。実はこの反応、漆器の完成後もゆっくりと進んでいます。よって、塗りあがって間もない製品は、できるだけ優しく扱ってください。

1年もすれば普通に使えるようになり、使い込んで3年も経つと深い底艶が出てきます。

漆器の扱い方

漆器は普段の扱いにおいて、少しだけ気をつけていただきたいことがあります。これさえ守っていただければ、暮しを豊かに彩り、歳月とともに味わい深いものとなります。

洗いかた



家庭用中性洗剤で普通に洗っても大丈夫です。研磨材入りの洗剤やタワシの使用を控え、表面がざらついた陶器等と別にして洗えば、キズが入ることを防げます。

避けて欲しいこと



電子レンジでは使わないでください。漆器が破損します。



また、食器洗浄機を多用することも避けてください。艶が失われていきます。

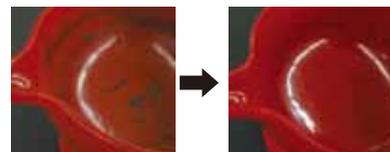


保管場所

直射日光が長期間あたる場所や、極端に乾燥するようなところは避けてください。

修理

傷が付いても補修や塗り直しができます。輪島では昔から「なおしもん」と呼び、作り手の責任として修理を行ってきました。



木地



木地は器の用途によって形が異なり、それぞれに適した技法を専門とする職種に分かれています。材料となる木材もまた最適なものが選ばれます。



椀木地(わんきじ)

椀物木地ともいいます。ロクロとカンナを用いて椀、皿、鉢など、丸い形の器を作ります。材料はケヤキ、ミズメザクラ、トチなどです。



曲物木地(まげものきじ)

薄く加工した柁目板(木目が縦に通った材料)を水に浸し柔らかくして曲げ、丸盆や弁当箱などを作ります。材料はおもに良質のアテやヒノキなどです。



指物木地(さしものきじ)

角物木地ともいいます。材料は主にアテ、ヒノキ、キリなどを使い、重箱、硯箱、膳、角盆を作ります。



朴木地(ほおきじ)

剝物木地ともいいます。複雑な曲面が多い座卓や花台の足、銚子の口、スプーンなど、複雑な形を削り出す作業を専門とします。材料はホオ、アテ、カツラなどです。

髹漆



輪島塗の特徴は塗りにあります。それは「本堅地(ほんかたじ)」本堅地(ほんかたじ)と呼ばれる漆器の伝統的な下地技法です。輪島はこの技法にこだわり続け、質の向上を図り、伝統として定着させたのです。



下地

木地の破損しやすい部分に布を漆で貼り付ける布着せ(ぬのきせ)を行い、下地漆には輪島地の粉(じのこ)と呼ばれる地元産珪藻土を焼成粉末化したものを混ぜます。珪藻土は断熱性に優れ、漆と結び付くことで非常に丈夫な塗膜を作ります。



地の粉粒子が粗いものから細かなものへと、一辺地、二辺地、三辺地の順に重ねます。その度ごとに時間をかけて乾燥させ、研ぎを繰り返し、縁などに漆を塗り付ける、地縁引き(じぶちびき)と呼ばれる作業を行います。そして徐々にきめ細かな肌合いへと変化させていきます。



下地作業は「地付け(じつけ)」とも言い、素地の性質を知ったうえで作業手順、器全体の造形も考慮した地の厚みや、それに伴う研ぎが求められます。品格のある器に仕上げるため、ごまかしの利かない重要な工程です。



上塗

上塗では、上質の精製漆を刷毛塗りします。ホコリを極端に嫌い、細心の注意を払いながら作業が行われます。一つ一つ性質の異なる様々な漆を使い分け、その時の季節や気候状況に合わせて、いつでも最適な塗膜が得られるよう、漆を調合することが、技術と経験に裏付けされた上塗職人の実力です。

加飾



が、蒔絵や沈金をはじめとした美しい装飾です。彩りを添えることで、漆器に新たな魅力が加わります。



呂色(ろいろ)

塗りの仕上げには大きく塗立(ぬりたて)と呂色があります。上塗の肌をそのまま活かす塗立に対し、呂色では専用の研炭で平滑に砥ぎ、漆を摺り込みながら磨く作業を繰り返します。最後には人の柔らかな手で磨き上げます。漆特有の奥深く艶やかな質感が引き立ちます。



表面の仕上げは、呂色や塗立の他にも様々な発展しています。乾漆粉や金粉、みじん貝等を蒔いて仕上げる変塗(かわりぬり)の一部も呂色師の仕事です。



蒔絵(まきえ)

筆に漆を付けて描き、金銀粉を蒔き付けて定着させ、文様を表します。平蒔絵、研出蒔絵、高蒔絵等の技法を駆使した多様な表現が可能です。他にも、螺鈿、平文、卵殻といった技法も蒔絵師の仕事となります。



沈金(ちんきん)

漆器の表面に文様を彫り、漆を摺り込み、金箔や金粉を入れ、装飾を施す技法です。基本的な線や点の彫りに加え、コスリ、片切など、刃先の形状によって多様な彫りが得られます。

The History of Wajima-nuri

There are a number of theories as to how urushi production started in Wajima but as yet none of them have been confirmed. Vessels that contain locally found powder mixed in with the urushi undercoating have been discovered in a number of local excavations which date back to medieval times. From evidence found in the small number of handed down texts that have survived the centuries, it is thought that urushi was being produced in Wajima in the Muromachi Period (1333-1573).

Important factors in the development of urushiware production are both the local abundance of readily available materials such as Noto cypress, zelkova, urushi trees and Wajima jinoko powder and the area's favorable climatic conditions. Wajima was historically a port of call on a major sea route which made it convenient for the transportation of materials and goods. This was probably an important contributing factor to the local development of the industry. However, the fact that the people involved in the production and distribution of urushiware had such pride in their work, and that the level of the techniques were continuously being honed, are probably the most important factors in ensuring that the tradition has been passed down so successfully to the present day.

The Production Process of Wajima-nuri

There is a systematic division of labor in the production process of Wajima-nuri that at its broadest level can be divided into the stages of substrate production, lacquering and decoration. Within these general categories there is a further level of specialization which includes the wooden substrate crafts of wan-kiji (wood turning to produce objects composed of concentric circles), magemono (the bending of previously soaked wood to produce substrates), sashimono (the assembly of processed wood into boxes and shelves), hou-kiji (specialist carving of more complex shapes), and the lacquering techniques of shitaaji (undercoating), uwanuri (top coating), ro-iro (polishing), maki-e (predominantly decoration through the sprinkling of gold or silver into intricate patterns) and chinkin (decoration through carving of patterns onto the surface and filling the grooves with gold and silver).

With a production process based on a system of division of labor, a piece will typically go through over one hundred stages which can take anything from six months to several years to complete. Each of the specialist fields have developed their own traditions of high level craftsmanship and efficiency at each stage of the production process which have been carefully passed down through generations and are still held in high regard today.

Each craftsman works with confidence and dedication to produce his work. The nushiya is the master craftsman and it is his job to manage and oversee the entire production process. From the time that an order is placed until the delivery of the product he is uncompromising in ensuring that at each stage the highest standards of quality are maintained.

About Urushi

Urushi is the sap of the urushi tree. It has strong adhesive properties and is used as a lacquering material that on hardening becomes extremely durable and produces a glossy finish. It can be found widely throughout Eastern Asia and has been used in Japan for several thousand years. The word 'urushi' is thought to have originated from the Japanese *uruwashi* or *urumu* which approximates to the English for fresh and vibrant gloss. When urushi hardens it is very resistant to both acids and alkalis and is durable enough to last several thousand years. Urushi vessels have been found in excavations that date from the Jomon period (8000 BC - 300 BC). There have even been cases reported where the original wooden base has completely rotted away but the original urushi coating has remained with its color and quality preserved.

Urushi is also a very delicate substance. The quality of urushi changes depend-ing on the time of day and year in which the urushi is taken from the tree and it is also affected by the method by which it is collected. Urushi is different from other coating materials in the way that it is dried. It contains a substance called urushiol which reacts with oxygen and hardens through a process of oxidation. For this process to occur a suitable temperature and level of humidity are both necessary. The drying process also proceeds gradually over a considerable length of time after the piece has been completed. Therefore a piece that has just been finished should be treated very carefully when it is first used. It can be used normally after the first year and after about three years of use the gloss fully matures and the piece can be said to have come of age



Urushiware is Ecological

With its raw materials of wood and urushi, urushiware is a collaboration of two of the blessings of nature. The production process uses almost all natural materials which means that a very small amount of energy is required. Further, there are no harmful side-effects associated with the production process and it creates minimal environmental pollution or ecological damage.

How to Handle Urushiware

If urushiware is used for its original purpose it will rarely become damaged. However, there are some points to remember with regard to the way that it is washed and stored. If care is taken to keep to these guidelines, urushiware will enhance the aesthetic quality of your life for many years to come.

How to Wash



Urushiware can be washed with a conventional neutral household detergent. Scrubbing brushes and steel wool that contain abrasive material in them will cause scratching and so should be avoided. If urushiware is washed separately from tableware with rough surfaces such as pottery any risk of scratching can be further avoided.

No Microwave Ovens



Electromagnetic waves burn urushi so under no circumstances should urushiware be put into microwave ovens.



Refrain from Using Automatic Dishwashers and Dish Dryers

Please refrain from automatic dish washers and dish dryers as boiling water and hot air can damage urushi.

Avoid Direct Sunlight



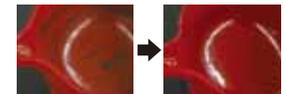
Urushi deteriorates by being exposed to ultra-violet rays and so should not be placed in areas that get direct sunlight for long periods of time.

How to Store

If urushi is to be stored for long periods of time it should be out of direct sunlight and in a place with a reasonable amount of humidity. In order that mold does not form on it is important that any dirt or water should be wiped off before storage. A place that is too dry can cause warping so should be avoided.

Scratches and Damage Can Be Repaired

Urushiware can be re-lacquered and damage can be repaired. In Wajima this has been known from olden times as naoshimon and is the responsibility of craftsman who made it.



Wooden Substrates



The shape of the wooden substrate differs according to its purpose and the industry is divided into trades in which craftsmen who have mastered the necessary specialist techniques work. Certain woods are more suited to certain shapes and the correct choice of wood for each shape is another important part of the production process. Whichever kind of wood is chosen, it needs to be dried for three to five years after the tree has been felled before it can be used.



Wan-Kiji

Wan-kiji, which is also known as *hikimono-kiji* is the technique of turning wood on a lathe while carving it with a turning tool. It is used for producing circular vessels such as bowls, dishes, plates and pots. The woods most often used are zelkova, cherry and horse chestnut.



Sashimono-Kiji

Sashimono or *kakumono*, is the assembly of wood that has been made into boards. The woods most often used are Noto cypress, Japanese cypress, paulownia and ginkgo. The boards are used to make such things as stacked box sets, ink-stone boxes, miniature dining tables and trays.



Magemono-Kiji

Using thin prepared wood with a vertical grain, the wood is soaked in water to make it pliable and then bent into round shapes such as circular trays and lunch boxes. Good quality wood is necessary such as Noto cypress or Japanese cypress.



Hou-Kiji

Hou-kiji is also known as *kurimono* and falls within the field of *sashimono*. It is the specialist field of the production of substrates which have many curves and require the carving of more complex shapes such as tatami floor chairs, the legs of flower vases, the lips of *sake* vessels and spoons. The woods most often used are magnolia, *katsura* and Noto cypress.

Lacquering



Wajima-nuri has a characteristic lacquering method. It is known as *hon-kiji* and is a traditional technique of undercoating. *Wajima* has remained steadfast in keeping to this method and through continuing research has strived to achieve the highest quality possible in urushiware. It has become the standard in *Wajima* lacquering.

The parts of a wooden substrate that are most prone to damage are reinforced with cloth that is applied to the wood with *urushi*. Subsequent *urushi* undercoats are mixed with *Wajima jinoko* which literally means earth powder.

Jinoko is high quality baked diatomaceous earth (a light soft chalk-like sedimentary rock that contains fossilized algae that give it an absorbent quality). *Jinoko* is extremely heat resistant and when mixed with *urushi* dries to form a hard and durable coating. *Jinoko* in *Wajima* is graded according to the size of the particles and is applied to the substrate mixed with *urushi* from the roughest *ippenji* (first grade) followed by coats with successively finer grades. Between each stage the surface is sanded when dry and with each layer the finish becomes both finer and smoother. The repeated undercoating process however is not just for the purpose of ensuring durability. The undercoating process is also known as *jitsuke* and through careful manipulation of the thickness of coats and the sanding process between these coats the craftsman also determines the final shape and character of the substrate. It is an extremely important stage of the

production process as there is no room for error as any oversight will be visible in the finished product. In order to produce such high quality work, a considerable level of technique is required from the craftsmen to consistently produce at such a demanding level.

In *uwa-nuri* high quality refined *urushi* is applied to the substrate with a brush. Dust is the greatest enemy at this stage which requires great care and concentration. There are several varieties of *urushi* which are each used according to their individual properties. The season and climate contribute to the condition of the *urushi* when it is used and so it has to be carefully prepared. The experience and techniques of the *uwa-nuri* craftsman provide him with the ability to carefully mix and adjust the *urushi* so that each time it is used an optimum coating is achieved.



Decorative Techniques



One of the most important factors that give the both durable and elegant - its character is the beauty of the decorative techniques of *maki-e* and *chinkin*. With their harmonized colour-schemes they add a new dimension of aestheticism to urushiware.



Ro-iro Finish

Broadly speaking there are two main finishes in *urushi*. These are *nuri-tate* and *ro-iro*. *Nuri-tate* refers to the finish that is achieved by applying the final coat of *urushi* and doing no other work on it after it has dried. *Ro-iro* is a repeated process of rubbing *urushi* into the top coat and then polishing it. At the end, the final polishing is carried out using the skin of the hand until even the tiniest scratches have been removed. The resultant mirror-like finish which is unique to *urushi* sets off the gold and silver decorative work.



Maki-e

This is the decorative technique of using *urushi* to draw patterns on a lacquered surface and then sprinkling on gold or silver. It has a history of several thousand years and is one of the representative decorative techniques in Japanese *urushi* art.

Within *maki-e* there are a number of specialist techniques such as *hira maki-e* (flat collage-like designs), *togidashi maki-e* (sanded through designs), *taka maki-e* (raised designs) and *shishiai maki-e* (designs in relief). These can be used in a variety of ways to achieve many different kinds of finishes.



Chinkin

Chinkin is a decorative technique that involves carving into the lacquered surface of *urushi*ware and filling these grooves with gold leaf or powder. A round-tipped chisel is the standard tool and is used for carving lines and grooves but other special chisels are also used for different particular tasks such as carving shallow wider areas or gouging out deeper grooves in the surface.

轮岛涂漆器



话说轮岛涂

对于轮岛涂的起源,能够为之佐证资料很少,所以,至今尚无定论。但是,我们发现,从轮岛周边出土的中世漆器中含有现在轮岛涂所使用的硅藻土,此外,根据数处记载,可以认为室町时代就有漆器制作了。

漆器制作得以发展的主要原因在于,近邻地区有着丰富的漆器制作原材料,例如罗汉柏、榉树、漆树、轮岛地粉等,同时,这里的气候风土适于漆器制作,并且,自古以来,这里是日本海上航路的停靠码头,便于原材料及产品的运输等,但是,其一个很大的原因则可以认为是,从事漆器生产及经销的众多人们对漆器品质的自豪感,从而使技术不断得到磨练并传承至今。在此背景下,轮岛人不断推广其名为“碗讲”、“赖母子讲”的独特的经销方法,不断扩大销路,终于使轮岛涂扬名全国。

制作工序是专业分工的,大致分为制木胎、涂漆、装潢三个程序,而其中还有很多细分,例如,碗木胎、曲物木胎、指物木胎、朴木胎、涂底、上涂、推光、蒔绘、沈金(钏金)等等。

在分工体制的基础上,完成一件产品,需要经过一百多道的涂漆工序,化费半年以上甚至数年的时间。以缜密的职能分工来追求技术的熟练及高度的生产效率,各专业领域的技法被作为一种传统得到继承和保护。各工序的专职工匠对自己的工作充满着自信,精益求精的面对每一件产品。而作为总监对所有的工序进行确认和调整的,就是“涂师屋”,他担负着对订货、销售、交货等一切程序的整体管理。

漆之说

所谓的漆,指的是从漆树中采集的树液,它是一种坚固且具有亮丽质感的涂料,也可用作高强度的粘着剂。漆树的生长分布在东亚国家,日本从数千年前就开始使用漆树液。据说在日语中,漆(URUSHI)一词的词根是美丽(URUWASHI)、润泽(URUMU),因而该词有着亮艳之意。漆凝固后,会对酸与碱产生很强的抵御作用,并具有耐久性,甚至能持续数千年以上。在从绳文时代遗迹出土的漆制品中可以发现,虽然胎木已经腐朽,但是,漆本身的色彩却依旧鲜艳。同时,漆也是一种非常敏感的素材,采集的时间及天候、地点、方法的不同都会使其性质发生变化。从一棵漆树上采集的树液量仅约150克,只能用于几只木碗,所以,漆是一种非常珍贵的材料。



漆器具有环保功能

漆器所使用的木材与漆,均来自大自然的恩惠。因几乎是天然素材的产物,并且,所使用的生产能源极少,所以,漆器的制作不会产生有害物质,对环境污染与自然破坏的影响极小。



漆的作用时间

漆的干燥,不同于普通的化学涂料。漆的成分与空气中的水分发生反应后会硬化。实际上,这种反应在漆器完成后也在慢慢地进展。因此,涂漆之后不久的制品,须尽可能小心使用,经过1年,就可如常使用了,而经过3年的使用,漆的底蕴亮艳就会焕发而出。

漆器的使用方法

漆器在通常使用中,有一些需要加以注意的方面。只要能够遵照使用常识,漆器无疑就会为你的生活增添色彩,并能作为一种富有情趣的用具伴随你每一天的生活。

洗涤方法



一般可使用家用中性洗涤剂,不得使用含有研磨质材的洗涤剂,并不得使用刷帚。须与表面粗糙的陶器具等分开洗涤,以防漆器表面产生伤痕。

禁止事宜



请不要用于微波炉加热,否则漆器会破损。此外,请不要经常用洗碗机进行洗涤,否则会使光泽退去。

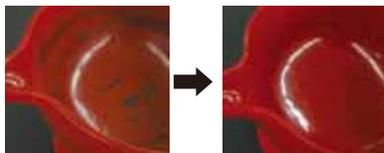


存放场所

请不要存放在长时间受阳光直接照射的地方,或是极度干燥的地方。

修理

如出现伤痕,可以进行修补或重新涂漆。在轮岛,自古以来就有“修理王”一说,作为制作工匠有责任对受伤漆器进行修理。



制木胎



因器具用途的不同，木胎的形状也各不相同，其制作根据相应的技法而分别归于不同的专门职种。原料也选用最合适的木材。



碗木胎

也称“旋削木胎”，使用辘轳、棒形刨子来加工木碗、盘子、钵等圆形器物。所用材料有榉木、日本櫻桃桦树、七叶树等。



曲物木胎

把加工成薄状的纵向木纹材板浸入水中，使之变软呈弯曲状，然后用以加工圆形托盘、饭盒等。材料主要使用优质罗汉柏、扁柏等。



指物木胎

也称“方物木胎”，所用材料主要有罗汉柏、日本扁柏、桐木等，加工套层餐盒、砚台盒、食案、方形托盘等。



朴木胎

也称“剝削木胎”，对复杂形状的剝削专门加工，例如，复杂曲面较多的矮桌或花台的脚、长把酒壶的壶口、调羹等。材料有厚朴木、罗汉柏、连香木等。

涂漆



轮岛漆器的特征在于涂层，这里使用被称为“本坚地”的传统漆器涂底技法。轮岛人始终倾心于这一技法，用以提高品质，并使其作为一种传统而保持下来。



涂底

用漆作为粘着剂把布贴在本胎容易损坏的部位，即裱布，在底漆中掺入“轮岛地粉”，这是一种用本地的硅藻土烧成的粉末。硅藻土具有很好的绝热性能，它与漆融为一体，能形成非常结实坚固的涂膜层。



按地粉粒子从粗到细的顺序进行涂层，即一边地粉、二边地粉、三边地粉的覆盖涂抹。每一道涂抹都需要时间来使其干燥，反复打磨，并在边缘等部位涂上生漆，此道作业被称为“地缘涂抹”。这样，加工物体表面肌理渐渐地变得细腻。



底漆作业也称作“敷底”，这是一个在熟知素材性质基础上的作业顺序，需要根据器物整体造型来考虑涂层厚度及相应的打磨方法。这是一个容不得丝毫疏忽的重要工序，否则难以成就器物的高雅格调。



上涂

所谓“上涂”，即最后一道涂漆，是用发刷涂上等精制漆，此时决不允许半点尘埃，作业过程须高度细心。工匠根据不同的需要而使用各种性质不同的漆，并根据当时的季节与气候状况来进行漆的调配，以保证任何状况都能达到最佳涂膜。调漆，能够显示出上涂工匠的经验、技术之实力。

装潢



结实、雅致，这是轮岛漆器的特点，而这一特点来自于以蒔绘(即描金)和戗金为主的华丽装潢。炫彩的添加，使漆器更显新的魅力。



吕色(推光)

最后一道涂抹工序，大体包括妆涂(即日文的“涂立”)与推光(即日文的“吕色”)两个作业。妆涂，是面漆的最终完成，而推光，则是以专用的研磨碳，反复打磨，使器物表面平滑，在打磨过程中不时添入一些漆。最后，再用人手柔和地进行磨擦。漆自身特有的深沉亮丽质感便浮现而出。



蒔绘(描金)

即“描金”，用毛笔蘸漆来描绘花纹，然后撒上金银粉并加固，以显现花纹。“平蒔绘”、“研出蒔绘”、“高蒔绘”等技法能够用以表现多种多样的图案。此外，螺钿工艺、平纹工艺、蛋壳工艺等也是蒔绘工匠常用的作业手法。



沈金(戗金)

这是一个装潢技法，在漆器表面雕刻出花纹，填入漆，嵌入金箔或金粉。除了基本的点雕与线雕外，还有使用尖状工具进行搓雕、片切雕等多种雕刻。

L'histoire de la laque de Wajima-Nuri

Il existe de nombreuses théories concernant l'apparition et le développement de la laque d'*urushi* à Wajima bien qu'aucune n'ait pu être validée jusqu'à présent. Des objets datés du Moyen-Âge, contenant une poudre locale mélangée à de l'enduit d'*urushi*, ont été découverts dans plusieurs chantiers de fouilles de la région. De toute évidence, d'après certains écrits qui nous ont été transmis à travers les siècles, la laque d'*urushi* était déjà produite à Wajima durant la période Muromachi (1333-1573)

L'abondance locale de matériaux près à l'utilisation comme l'até (cyrès de Noto), le *keyaki* (zelkova), l'*urushi* et la poudre de Wajima-Jinoko, ainsi que des conditions climatiques favorables, constituent un facteur important de développement de la production de la laque d'*urushi* à Wajima. La ville fut par ailleurs historiquement un des ports d'escale d'une route maritime de première importance, ce qui a sans doute contribué au transport des biens et matériaux dans des conditions optimales, et favorisé encore le développement de cette industrie. Néanmoins, le fait que les artisans impliqués dans toutes les étapes de production et de distribution d'articles en laque de Wajima aient conçu une grande fierté pour leur travail, et que les procédés techniques qui caractérisent les différentes étapes de la production aient pu continuer de se perfectionner continuellement, explique grandement la capacité qu'a eue cette tradition à se transmettre avec succès jusqu'à notre époque.

Le processus de fabrication d'objets en laque de Wajima-Nuri

Une division du travail systématique caractérise le processus de fabrication d'articles en laque de Wajima-Nuri. Celui-ci comporte trois grandes étapes : la confection du substrat, l'enduction (laquage) et le travail décoratif. Ces trois stades regroupent un nombre bien plus élevé de tâches d'une haute technicité comme le travail du substrat ou *wan-kiji* (le tournage sur bois produisant des objets composés de cercles concentriques), le *magemono* (la flexion de bois trempé servant à la confection de certains substrats), le *sashimono* (l'assemblage de bois et de planches pour composer boîtes et étagères), le *hou-kiji* (spécialisé dans la taille de formes plus complexes), les techniques de laquage telles que le *shitaji* (l'enduction), l'*uwanuri* (le laquage des couches supérieures), le *ro-iro* (le polissage), le *maki-e* (la technique consistant à saupoudrer d'or ou d'argent des figures et motifs peints à même l'objet) ou le *chinkin* (l'autre technique décorative consistant à saupoudrer d'or ou d'argent les rainures de motifs gravés sur la surface de l'objet).

Au cours de sa confection, pouvant s'échelonner sur une durée comprise entre six mois et plusieurs années, une pièce traversera ainsi plus d'une centaine d'étapes jusqu'à sa finition. Chaque domaine entrant en compte dans la chaîne de production a au cours des siècles fait évoluer ses propres techniques traditionnelles, les portant à un très haut degré de sophistication et de maîtrise. Cet héritage d'excellence est soigneusement transmis entre générations d'artisans et demeure aujourd'hui l'objet d'une très grande estime.

Chaque artisan travaille avec confiance et dévouement pour s'intégrer dans le processus. Le *nushiya*, le maître artisan, s'applique à conduire et superviser toute la chaîne de production. Depuis l'instant où intervient une commande à l'atelier jusqu'à la livraison du produit finalisé, il veille avec la plus grande rigueur à ce que soient maintenus les hauts standards de qualité caractérisant chaque étape de la fabrication.

A propos de l'*urushi*

L'*urushi* désigne la sève de l'arbre du même nom, particulièrement répandu dans toute l'Asie orientale. Pourvue de grandes propriétés adhésives, acquérant après durcissement une remarquable longévité et donnant une belle teinte lumineuse à l'objet qu'elle enduit, la sève d'*urushi* est utilisée comme laque au Japon depuis déjà plusieurs milliers d'années. Le mot « *urushi* » semble provenir du japonais « *uruwashi* » ou « *urumun* », termes qui expriment un brillant vif et pur. Une fois durcie, la laque d'*urushi* est très résistante tant aux acides qu'aux alcalis, ce qui lui permet de pouvoir se conserver pendant plusieurs milliers d'années. La mise à jour lors de fouilles archéologiques d'articles en laque d'*urushi* datant de l'ère Jōmon (8000/300 av. JC), a permis de constater que si le substrat en bois qui est à la base de l'objet s'était largement décomposé, l'enveloppe de laque avait néanmoins préservé sa couleur et sa qualité d'origine. La sève d'*urushi* est aussi une substance des plus délicates. Sa qualité peut grandement varier en fonction de l'endroit ou des périodes de l'année durant lesquelles elle est extraite de l'arbre, comme de la méthode employée lors de son prélèvement. On n'extrait habituellement que 150 grammes de sève par arbre ce qui correspond à la quantité nécessaire à l'enduction de quelques bols seulement. La laque d'*urushi* constitue donc un matériau des plus précieux.



La laque d'*urushi* est écologique

Issus de matériaux bruts tels que le bois et la sève, les articles en laque d'*urushi* sont les produits de la rencontre de deux trésors naturels. La fabrication de ces objets fait appel presque exclusivement à des matériaux écologiques, et ne nécessite qu'une infime quantité d'énergie. Par ailleurs, le procédé de fabrication ne s'accompagne d'aucun effet secondaire toxique et ses incidences sur la pollution environnementale et l'équilibre écologique s'avèrent minimales.



La sève de l'*urushi* est bien différente des autres enduits par la manière dont elle est séchée. Elle contient en effet une substance appelée l'*urushiol* qui, au contact de l'oxygène, se durcit au terme d'une réaction d'oxydo-réduction. Pour que cette réaction puisse s'opérer dans de bonnes conditions, une température et un taux d'humidité adéquats sont indispensables. Le processus de séchage n'intervient que graduellement sur une période de temps considérable après la finition de l'objet. Par conséquent, un article de laque d'*urushi* doit être manipulé avec une extrême précaution lorsqu'il est utilisé pour la première fois. S'il peut servir normalement au terme d'une année, ce n'est qu'au bout de trois ans que toute la brillance de son enduit se révélera et que l'on pourra considérer que l'objet est arrivé à maturité.

Comment manipuler des objets en laque

Si l'objet est utilisé selon sa finalité première il ne se détériorera que très rarement. Néanmoins, certaines précautions doivent être observées concernant la manière dont l'objet est lavé et rangé. Manipulé avec soin, il apportera une délicate touche esthétique à votre quotidien pour de nombreuses années.

Comment les nettoyer



Les objets en laque peuvent être lavés avec des détergents ménagers neutres. Les brosses, éponges à gratter ou pailles de fer contenant des abrasifs risquent de rayer la surface de l'objet et doivent donc être évitées. Préférez nettoyer votre objet séparément d'articles de vaisselle et notamment de poterie, ayant une surface rugueuse : le risque de l'abimer en sera encore amoindri.



Éviter de les mettre dans un four à micro-ondes

Les ondes électromagnétiques brûlent la laque d'*urushi*. Évitez donc absolument de mettre votre objet dans un four à micro-ondes.



Éviter de les mettre au lave-vaisselle ou au sèche-vaisselle

L'eau bouillante comme l'air chaud peuvent endommager la laque d'*urushi*. Évitez donc de placer vos objets dans des appareils ménagers automatiques.



Éviter de les mettre au lave-vaisselle ou au sèche-vaisselle

La laque d'*urushi* se détériore au contact des rayons ultra-violet. Prévoyez donc de ranger votre objet dans un endroit ne subissant pas d'exposition directe et prolongée à la lumière du soleil.

Comment les ranger

Si votre objet doit être rangé pendant une longue période, il devra être placé dans un endroit à l'abri de la lumière du soleil et avec un taux d'humidité raisonnable. Afin qu'il ne se recouvre pas de moisissure, il est important que sa surface soit parfaitement essuyée et débarrassée de toute saleté avant de le ranger. Évitez aussi de placer trop longtemps votre objet dans des endroits trop secs car il risque fort de se voiler.

Les éraflures et dégâts sont réparables

Les objets en laque peuvent être relaqués et les dégâts ainsi effacés. A Wajima, cette opération est connue depuis des temps ancestraux comme le *naoshimon*. La responsabilité en incombait traditionnellement à l'artisan qui a fabriqué l'objet.



Les substrats en bois



La forme du substrat diffère en fonction de son objet. L'industrie en est donc répartie par branches, au sein desquelles travaillent les artisans ayant acquis les techniques nécessaires à chaque spécialité. Certaines variétés de bois sont plus adaptées à certaines formes et le choix adapté du matériau constitue une étape déterminante au sein de la chaîne de production.



Le Wan-Kiji

Le *wan-kiji*, également connu sous le nom de *hikimono-kiji*, est une technique de tournage et de fraisage du bois sur un tour avec une gouge. Elle est utilisée pour confectionner des objets concentriques tels que les bols, assiettes, plats et pots. Les bois les plus couramment utilisés sont le zelkova, le cerisier et le marronnier.



Le Magemono-Kiji

Cette méthode consiste à tremper de fines planchettes de bois de fil vertical afin de le rendre flexible. Elles sont ensuite courbées en des formes rondes qui caractérisent les plateaux circulaires et les boîtes repas. Cette technique nécessite un bois de grande qualité comme le cyprès de *Noto* ou le cyprès du Japon.



Le Sashimono-Kiji

Le *sashimono* ou *kakumono* est la technique d'assemblage des planches de bois. L'assemblage de planches intervient dans la confection des ensembles de boîtes empilées *jubako*, des boîtes à encrier, des tables basses *ozen* et des plateaux carrés. Les bois les plus couramment utilisés pour cette technique sont le cyprès de *Noto*, le cyprès du Japon, le paulownia et le ginkgo biloba.



Le Hou-Kiji

Le *hou-kiji*, aussi appelé *kurimono-kiji*, est une technique rentrant dans le domaine du *sashimono*. Cette spécialité s'attache à la confection d'objets aux courbes multiples et requérant des formes complexes comme les *zatau* (les tables basses pour salles de *tatami*), les tablettes pour *bonsai*, les bacs de carafes à saké ou les cuillères. Les bois les plus utilisés ici sont le magnolia, le *katsura* (l'arbre caramel) et le cyprès de *Noto*.

Le kyûshitsu (laquage)



Les objets en laque de *Wajima-Nuri* sont caractérisés par une méthode de laquage très particulière. Elle est connue sous le nom de *hon-kataji*, une technique d'enduction issue d'une longue tradition. *Wajima* a maintenu vivant ce procédé avec tenacité, parvenant au moyen de recherches continues à lui faire atteindre les plus hauts degrés de qualité possible dans le travail de la laque d'*urushi*. Elle est aujourd'hui encore le procédé d'enduction standard pour les objets en laque de *Wajima*.



Les parties du substrat les plus fragiles sont renforcées avec du tissu, appliqué sur le bois avec de la laque d'*urushi* ; c'est le *nuno-kise*. Les couches ultérieures sont mélangées avec de la poudre de *Wajima-Jinoko*, terme qui signifie littéralement « poudre de terre ». Le *jinoko* est de la terre de diatomée cuite de très grande qualité. Cette terre provient d'une roche sédimentaire siliceuse et

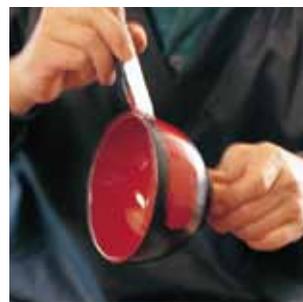


remplie de fossiles d'algues, ce qui lui donne ses vertus absorbantes. Le *jinoko* est très résistant à la chaleur et, lorsqu'il est mélangé à l'*urushi*, sèche pour constituer un enduit solide et durable.

Ce procédé d'enductions répétées, aussi appelé *jitsuke*, n'a pas pour seule finalité que de rendre l'objet plus résistant. Par la double attention apportée à l'épaisseur des couches et à la ponce de la surface entre chaque enduction, l'artisan détermine le caractère et la forme définitive de l'objet. C'est une étape particulièrement délicate et très importante dans la chaîne de production car elle ne permet pas l'erreur. Toute négligence serait en effet immédiatement visible sur le produit fini. Afin de réaliser des œuvres de la plus haute qualité, une maîtrise technique considérable est donc requise des artisans.



Le *jinoko* de *Wajima* est classé en fonction de la taille de ses particules et est appliqué sur le substrat mélangé à de l'*urushi*. La première couche, l'*ippenji* est la plus rugueuse, les couches ultérieures évoluant vers une moindre granulosité. A chaque étape, la surface séchée est poncée jusqu'à donner à chaque couche une finition pure et tisse.



L'*uwa-nuri* désigne l'application au pinceau d'une laque d'*urushi* extrêmement raffinée pour les couches supérieures. La poussière est l'ennemi majeur de l'artisan à ce stade qui requiert de grandes capacités d'attention et de concentration. Il existe plusieurs variétés d'*urushi* utilisées en fonction de leurs diverses propriétés. Les climats et saisons influent grandement sur la qualité de l'*urushi* lors de son utilisation et, pour cette raison, elle doit être préparée avec le plus grand soin. L'expérience et le savoir-faire de l'artisan d'*uwa-nuri* lui confère la capacité de mélanger et d'ajuster sa préparation pour qu'à chaque utilisation, il puisse obtenir un enduit d'une qualité optimale.

Les techniques décoratives



Les techniques décoratives *maki-e* et *chinkin* contribuent grandement à donner aux objets en laque de *Wajima-Nuri*, leurs qualités de durabilité et de raffinement. Avec leurs palettes de couleurs restreintes mais harmonieuses, elles ajoutent une dimension supplémentaire d'esthétique à la laque d'*urushi*.



Le Ro-iro

Pour les objets en laque d'*urushi*, il existe principalement deux méthodes de finition appelées *nuri-tate* et *ro-iro*. Une finition en *nuri-tate* consiste à appliquer une ultime couche d'*uwa-nuri* sans travail supplémentaire après le séchage. L'artiste y met en relief de manière personnelle la beauté de la laque pour elle-même. Une

finition en *ro-iro* désigne un frottement répété de la dernière couche de laque afin de la polir avec un morceau de charbon à ponce, jusqu'à ce que les plus petites poussières soient enlevées. Puis on applique de la laque à la main. Il en résulte une surface lisse avec une teinte douce et réfléchissante qui servira de support aux motifs décoratifs d'or et d'argent.



Le Chinkin

Le *Chinkin* est une autre technique décorative qui consiste à graver des motifs sur la surface laquée polie et à en remplir les rainures avec de la poudre ou de la feuille d'or. Un burin à extrémité arrondie est l'outil standard pour effectuer des rainures mais d'autres accessoires sont également utilisés pour d'autres tâches, comme effectuer des entailles ou autres motifs plus ou moins larges et profonds sur la surface.



Le Maki-e

Cette technique décorative, dont l'histoire remonte sans doute à plusieurs milliers d'années, consiste à dessiner motifs à la laque sur une surface polissée et à la parsemer de poudre d'or ou d'argent.

Le terme générique de *maki-e* regroupe un nombre conséquent de techniques hautement spécialisées comme le *hira maki-e* (motifs en reliefs puis aplatis par l'application d'une ultime couche de laque transparente), le *togidashi maki-e* (motifs enduits sous une ultime couche de laque mais réapparaissant après frottement au carbone) et le *takamaki-e* (motifs en relief). L'artisan de *maki-e*, le *makieshi*, peut aussi adapter ces méthodes et matériaux de différentes manières en vue d'obtenir des finitions variées comme le *raden* (utilisation de nacre), le *hyômon* (utilisation de métaux) ou le *rankaku* (incrustation de coquille d'oeuf).

門前

MONZEN

歴史ある街並みを散策。
能登の風情を堪能できる門前エリア。

かつては曹洞宗大本山總持寺の「門前町」として栄えた町です。江戸時代から明治にかけて北前船の港町としても賑わっていました。日本海に面した海岸線は、歩くとキュッキュと音がする鳴き砂で有名な「琴ヶ浜」や猿山灯台、荒磯自然歩道、小さな入江の漁港、波や風から家を守る「間垣」など素朴な自然の風景と歴史を感じる町並みが残っています。また、自然薯をつなぎにした手打ちそばでも有名です。



曹洞宗大本山總持寺祖院



芳春院



輪島市天領黒島角海家

曹洞宗大本山總持寺祖院

元享元年に壘山禪師が開き元平寺と並ぶ曹洞宗の修行寺として栄えてきました。その後、明治31年の大火で多くを焼失し、本山は神奈川県鶴見へと移されました。現在では、祖院として、大本山のおもかげを偲ばせる幽玄な寺院となっています。

輪島市門前モータースポーツ公園キャンプ場

手軽に自然とふれあうことのできるキャンプ場です。アウトドアレジャーはもちろん、緑の豊かな大自然を満喫することができます。輪島市門前モータースポーツ公園と隣接しており、大会開催時は気軽にモータースポーツを見学することができます。

猿山岬灯台

濃い緑の中、青い海に向かって立つ白い灯台です。海拔200メートルの新産が続く岬で、ひときは目を引く存在です。灯台からは男性的で爽快な眺めが堪能でき、それはまさに絶景です。3.4キロの「と猿山雪割草のみち」では、変化に富んだ景観を楽しむことができます。

アギシコギクザクラ (県指定天然記念物)

阿岸本誓寺境内にあります。その名のとおりたくさんの花びらをつける山桜です。見ごろは4月下旬から5月上旬となっています。



猿山岬灯台

鏡石黒髪神社

五箇山で命を絶ったお小夜を不憫に思い、村人たちが鏡地海岸を見渡せる場所に小さな祠を建ててお小夜の霊を慰めたが、沖に白帆が見えるたびに暴風を起して大時化となり、そのつど遭難させるので、村人たちは海の見えない場所に移しました。それが今に残る黒髪神社で、中にはお小夜の黒髪が祀られているといわれています。

輪島市天領黒島角海家

能登半島地震で全壊した角海家の復原工事が完了し、平成23年8月13日より一般公開中。北前船の廻船問屋として栄華を誇った角海家の収蔵品を展示しており、当時の繁栄ぶりが偲べれます。

泣き砂の浜 「琴ヶ浜」

砂の上を裸足で歩くと「キュッキュ」と音がする泣き砂の浜として有名な浜です。夕暮れには、水平線に沈む夕陽が空と海を赤く染め、幻想的な光景が広がります。2003年に海水浴場として整備され、奥能登の夏を満喫できる新たな名所となっています。

峨山道(がざんどう)

門前町の總持寺と羽咋市の永光寺を結ぶ約50キロの山道で、歴応3年から両寺の住職を兼ねていた峨山禪師が、20年以上にわたって往來した道。



竈地権現岩

伊須流岐神社

住吉は与三平(ソノエ)観音といい、多くの信者を集めていました。戦国の世となり荒廃していたが、禪師によって復興し、現在伊須流岐神社の本殿に安置され、5月10日に祭礼が行われています。

【道の駅】赤神

販売所では四季折々の特産品の販売を行っています。目の前には日本海が広がり、水平線に沈む夕日は絶景。近くにはリゾートホテル「ビュー・サンセット」や天然ラドン温泉「門前じんのびの湯」があります。

古和秀水(こわしゅうど)

高尾山に湧き出す名水で、壘山禪師が龍神のお告げによって知らされたという霊水です。總持寺のお茶の水として大切にされてきたこの水は、奥能登で唯一水百選に選ばれています。

雪割草群生地

猿山岬は、奥能登最後の秘境といわれ、その一帯は、日本有数の雪割草の群生地です。花言葉は「忍耐」。雪解けのころ、海風に耐えながら愛らしい花を咲かせます。3月中旬から4月上旬にかけて、色とりどりの花が目を楽しませてくれます。

芳春院

芳春院(前田家の正室まつの方名)が、前田家の冥福を祈るために總持寺の中に建てたとされている。

輪島市もんぜん文化村

切り絵教室が開かれ、気軽にオリジナルの作品を作ることができます。また芸術、文化交流の拠点として、茶道や陶芸教室、ギャラリー展示なども行われています。

竈地権現岩

輪島市門前町大泊の国道249号線沿いにある権現岩は、地元では「立岩の権現さん」と呼ばれています。岩に荒縄で作られた目玉が飾り付けである。その姿から地元では「トロ岩」と親しまれています。

阿岸本誓寺

阿岸本誓寺は1268年に創建され、最初は真言宗に属し、鎌倉時代に浄土真宗に改宗し本誓寺となりました。阿岸本誓寺の本堂は茅葺き屋根で日本三大茅葺きの建物と言われているほか、能登では浄土真宗の寺院としては最古、最大の寺院です。



峨山道



そば ① 能登 手仕事屋 **住** 輪島市門前町総持寺通り **営** 11:00~16:00 **休** 火曜日(祝祭日は営業) **☎** 0768-42-1998



伊食 ② Land Mark Café **☎** 0768-42-0618
住 輪島市門前町門前1944
営 11:00~23:00(L.O.22:00) 予約可能
休 火曜日(祝祭日は営業、翌日休み) **駐** 有



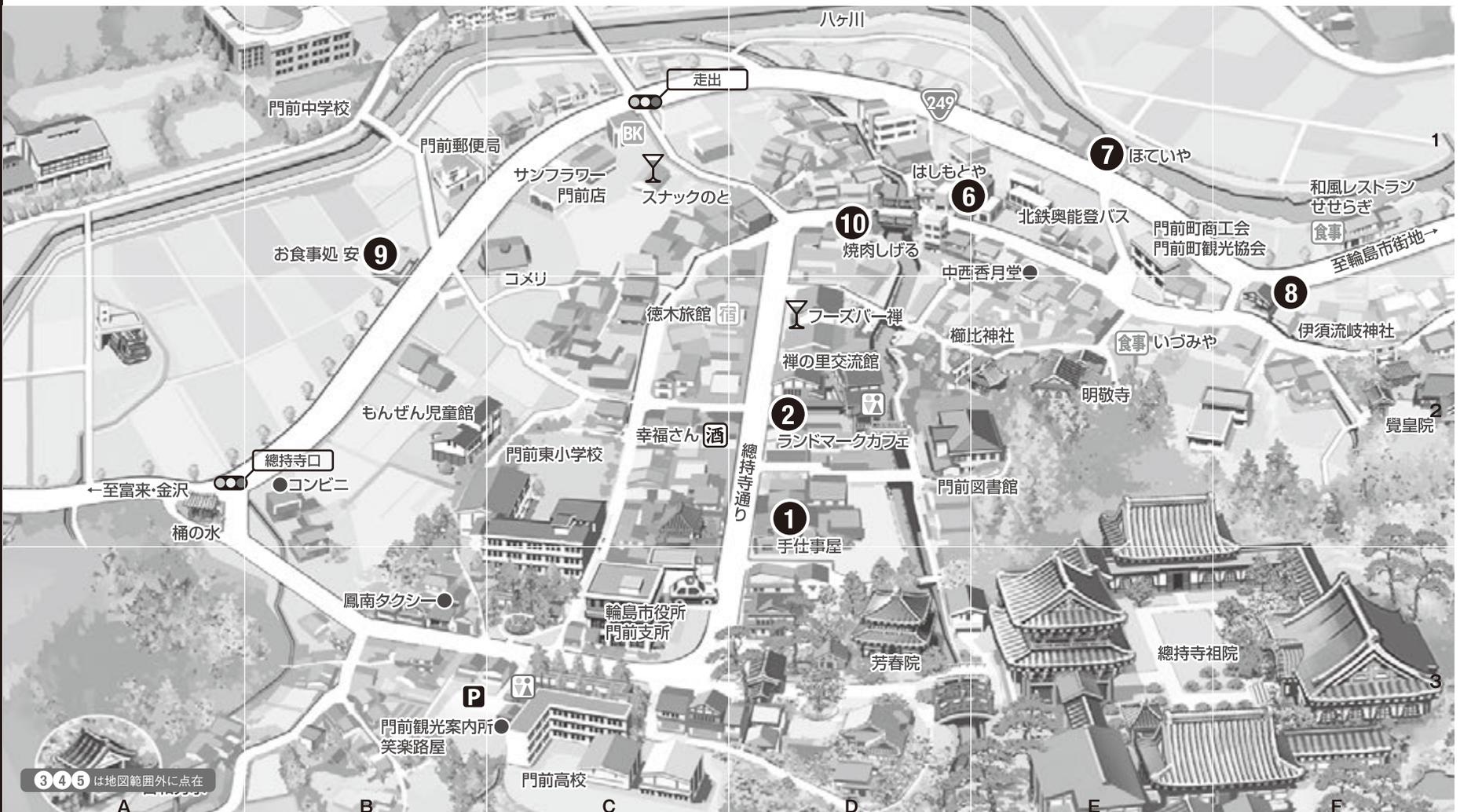
そば ③ 能登総持寺 そば禅 **☎** 0768-42-2950
住 輪島市門前町道下わ1
営 11:00~17:00 そば打ち体験が出来ます(要予約)
休 水曜日 **駐** 有



宿 ④ 能登・門前ビューサンセット **☎** 0768-42-2050
住 輪島市門前町千代29-58
営 IN 15:00, OUT 10:00
 ランチ 11:30~14:00
 デイナー 17:30~20:30(L.O.20:15)
駐 有



和食 ⑤ おやじ食堂 **☎** 0768-43-1758
住 輪島市門前町道下1-148-3
営 11:00~20:00
休 日曜日



和食 ⑥ お食事処 はしもとや **住** 輪島市門前町走出2-106-1 **☎** 0768-42-0113
営 11:00~15:00 17:00~20:00
休 不定休



和食 ⑧ 丸山料理店 **住** 輪島市門前町丸山1 **☎** 0768-42-0221
営 11:00~21:00
休 月曜日 **駐** 有



和食 ⑨ お食事処 安 **住** 輪島市門前町清水3-11-1 **☎** 0768-42-1050
営 11:00~14:00 17:00~21:00
休 日曜日



和食 ⑦ ほていや **住** 輪島市門前町走出1-16-5 **☎** 0768-42-1087
営 17:00~21:00
休 月曜日 **駐** 有



焼肉 ⑩ 焼肉しげる **住** 輪島市門前町丸山1 **☎** 0768-42-0541
営 10:00~22:00 完全予約制
休 無休

和食 ⑧ 丸山料理店 **住** 輪島市門前町丸山1 **☎** 0768-42-0221
営 17:00~21:00
休 日曜日

穴水

ANAMIZU

波静かな七尾湾の表情が
四季の移ろいを感じる。

山が海岸線まで迫り、波静かな七尾湾を隔てて能登半島を望む穴水。湾内は豊かな漁場で、定置網漁業のほか、カキの養殖も盛んです。小粒ながら濃厚な味が人気で、全国に出荷されています。季節ごとの食材を味わうイベントやお祭りも盛んです。



キリコ祭り

穴水町では、いたる集落で夏から秋にかけてキリコ祭りを見ることが出来ます。写真は、沖波大漁祭り、8月17日は5本のキリコが鐘や太鼓にはやされて町中を練り歩きながら、恵比寿神社へ向かう。18日には海中へキリコを担ぎこみ、勇壮に暴れる。



まいもんまつり

「まいもん」とは、「うまいもの」という言葉の能登弁です。穴水まいもんまつりは、春夏秋冬四季折々の旬の能登の味覚(=まいもん)をお客様にご提供します。



冬の陣「かきまつり」

冬の陣の特別イベント「雪中ジャンボかきまつり」。規模もこれまでの2倍に。増設したジャンボ炭火コーナーでゆったりと「カキ」をご賞味いただけます。



能登大仏

乙ヶ崎地区の海岸の高台の「真和園」に2003年6月に安置され、三重塔のほか、親鸞聖人、観音様、弘法大師等の11の仏像が安置されています。



能登ワイン

能登で栽培されたワイン専用ぶどう100%の本格生ワインです。熟成と共に味わいに深みが増し、口当たりがとてもフルーティで、食材を引き立ててくれます。



いざざ漁

3月から4月にかけて河口で見ることが出来ます。「いざざ」＝「しろうお」。春の珍味として、まいもんまつり加盟店でフルコースを用意しています。



能登峨山きりしま

きりしまはつつじ科の植物で、「峨山きりしま」は、650年の古木から、さし木で繁殖させたものです。峨山禅師往來の道にちなんで命名されました。



ボラ待ちやぐら

やぐらの上で終日、ボラ(魚の一種)の群を見張り、網をたくるという原始的な漁法で、最盛期には、20基を数えましたが、穴水町でも1996年秋を最後に、現在の漁法を行う者はいなくなりました。現在では、穴水町の国道249号線の根木及び中居のポケットパークでやぐらを見ることが出来ます。



中居湾・四季の丘

美意識をまざまざと感じさせる7寺2社と散策路「さとの道」は、存分に旅人の知的好奇心を満たしてくれる。



能登さくら駅

のと鉄道「能登鹿島駅」。別名「能登さくら駅」ともいわれ、春の「桜のトンネル」は全国的にも有名。

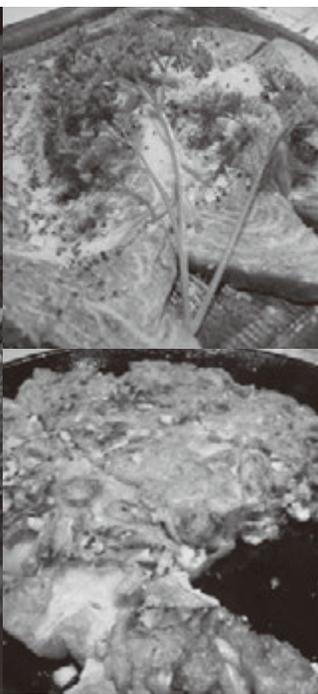


ザ・カントリークラブ・能登

奥能登唯一のゴルフ場で、平日は毎日日替わりでサービスプランを実施。広大な自然の中に展開されるコースで、自然林が池と巧みに配され、攻めがいのコースと定評があり、ゴルフを思う存分満喫できます。レストランも人気あり、メニューも充実しています。



焼肉 ① 華店
☎ 0768-52-2989



住 鳳珠郡穴水町大町1-8-2 営 11:30~15:00(L.O.14:00) 休 木曜日
17:00~22:00(L.O.21:00)



そば ② そば処 やまがら
☎ 0768-52-0950
住 鳳珠郡穴水町乙ヶ崎申66真和国内
営 平日…11:00~14:00 土・日・祝日…11:00~16:00
休 月・金(祝祭日は営業) 駐 有



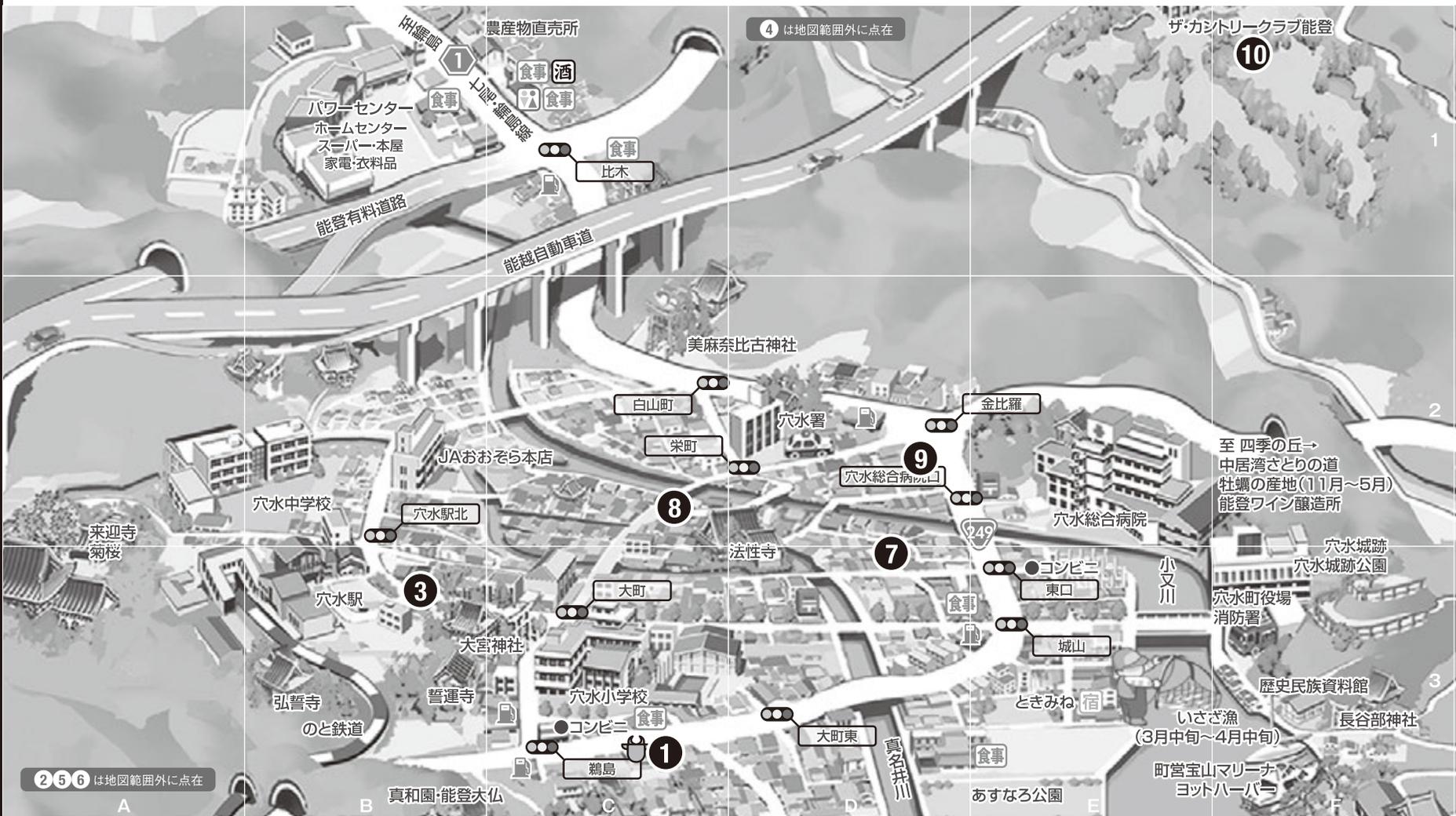
和食 ③ 幸寿し
☎ 0768-52-2114
住 鳳珠郡穴水町大町子-37-4
営 ランチ営業…11:30~14:00 16:00~23:30(22:00以降入店可)
休 水曜日、12/31 日曜日は営業 駐 有



焼肉 ④ 飛天龍・松島
☎ 0768-52-0377
住 鳳珠郡穴水町此木16-46
営 平日…16:00~21:30(L.O.20:30)
土・日・祝日…11:00~14:00(L.O.13:30) 16:00~21:30(L.O.20:30)
休 水曜日(祝祭日は営業) 駐 有



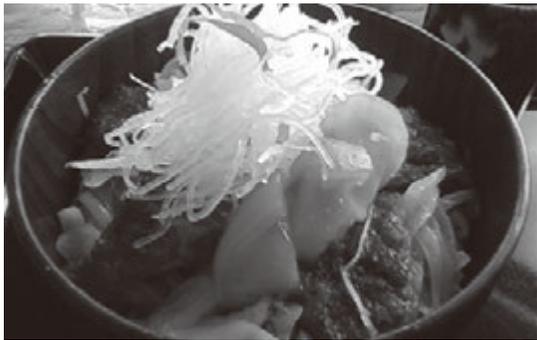
和食 ⑤ 風傍
☎ 0768-52-3838
住 鳳珠郡穴水町根木イの1番地1
営 11:00~15:00 17:00~21:00(L.O.20:30)
11月から3月まで…17:00~20:00
休 木曜日(祝祭日は営業) 駐 有



②⑤⑥ は地図範囲外に点在

④ は地図範囲外に点在

⑩



和食 ⑦ 料亭 雁月
☎ 0768-52-1137
住 鳳珠郡穴水町川島レ-109
営 11:00~21:00
休 不定休 駐 有



定食 ⑨ たつみ食堂
☎ 0768-52-2107
住 鳳珠郡穴水町川島ヨ-68-7
営 11:00~17:00
休 日曜日



洋食 ⑥ レストラン とうりゅう
☎ 0768-52-1043
住 鳳珠郡穴水町根木口-160
営 8:30~16:00
休 無休 駐 有



そば ⑧ もりそば
☎ 0768-52-0025
住 鳳珠郡穴水町川島ヨ-7-8
営 10:00-15:00 17:00-21:00
休 第2・4火曜日 駐 有



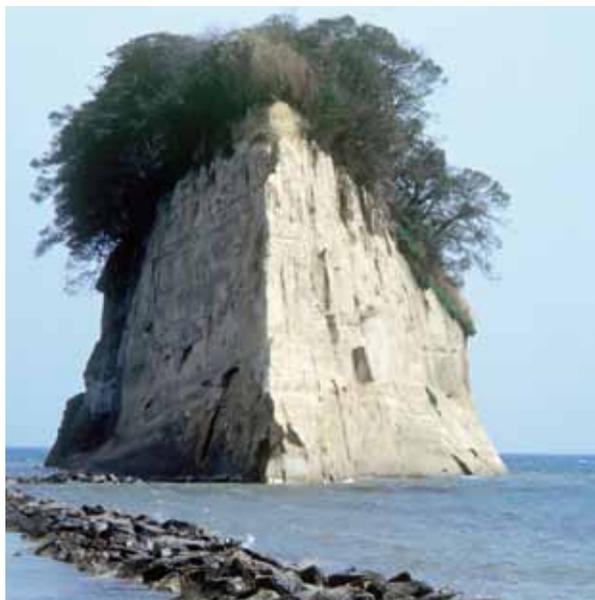
ゴルフ ⑩ ザ・カントリークラブ・能登
☎ 0768-52-3131
住 鳳珠郡穴水町妻ヶ浦11-1

珠洲

SUZU

能登半島の先端珠洲。
長い海岸線が自然の美しさが魅力。

能登半島の最北端に位置し、日本海に突き出ている立地から漁業の町として栄えてきました。長い海岸線と暖流と寒流がぶつかる豊かな漁場が点在しています。見どころは岬に立つ「禄剛崎灯台」や「見附島」、そして自然の海岸を利用したリゾートエリア、かつての大陸との交流の歴史を感じさせる「珠洲焼」、さらに義経伝説も残る謎に包まれたロマンあふれる町です。



道の駅 ずす塩田村

能登の仁江海岸では、日本でただ一つ、江戸時代からの「揚げ浜式製塩」が続けられてきました。で、今でも塩田村の浜土は手回ひまかけて揚げ浜塩をつくっています。



禄剛崎灯台

1883年(明治16年)にイギリス人の設計で造られた白亜の灯台。今なお現役として活躍し、歴史的・文化的にも価値が高いものとされている。



揚げ浜式製塩

無形民俗文化財に指定されています。塩田に海水を撒いてかん水を作り、釜で煮詰めて作る製塩法で、約500年前と同じ方法で、唯一珠洲で受け継がれてきた製法です。



須須神社

日本海側一帯の守護神とされ、第10代崇神天皇の時代に創建されたとされる由緒ある神社。県内屈指の古文書や木造男神像などが納められています。宝物殿には、数々の古文書や木造男神像(国指定重要文化財)、源義経ゆかりの品々が収蔵されています。中でも「脚折の笛」は、義経が海難を救われた御礼として奉納した宝物のひとつです。



珠洲市陶芸センター

珠洲焼の粘土作りから窯たきまでの工程すべてを実践で学ぶ「珠洲焼研修塾」の制度があります。期間は4月～翌年3月の最低1年間～最長4年間。



平時忠郷及び其の一族の墳

壇ノ浦の戦いに敗れ、珠洲の大谷に流されたとされる平時忠、時忠は、大谷で生涯を閉じたとされており、その地には一族のもの伝えられる五輪の塔群などの墳があります。



春日神社

春日神社は市役所そばの春日山麓にあり、大国主命ほか八神が祀られている古社です。境内には樹齢700年をこえる老杉が生茂り、拝殿に進む石段の右手には大伴家持が能登巡国の折、歌った万葉歌碑があります。



見附島

目の前に浮かぶ能登のシンボル「見附島」。その姿が軍艦に見えることから、別名軍艦島とも呼ばれています。見附島の名は、弘法大師が佐渡から能登を訪れたとき、最初に目に付いたことに由来しています。晴れた日は遠く立山連峰が望めます。



岬自然歩道

岬自然歩道は岩礁地帯や樺の群生林、砂浜など、変化に富んでおり、雄大な自然を満喫できます。「美しい日本の歩きたくなるみち500選」にも選定されています。



コハクチョウ

11月上旬頃から市内の水田に飛来し、3月中旬まで見られます。越冬するコハクチョウは増えており、「ガン池」(日本の重要湿地500)にも、オオヒンタイ(国指定天然記念物)やマガン、マガモなどと共に、飛来しています。



鉢ヶ崎海水浴場

遠浅で、県内有数の透明度を誇る海が延々と続く海水浴場。家族で、カップルで、気の合う仲間同士で思い思いの海水浴が楽しめます。青い海、白い砂浜、緑の松林が連なり、珠洲焼資料館、温泉、スポーツ施設なども隣接しています。



のとキリシマツツジ

満海になると、遠くからでも存在がわかるほどの深紅色の花をつけ、葉っぱが見えなくなるまで密集して咲きます。



和食 ①ろばた焼 あさ井 住 珠洲市飯田町16-10-2 営 17:00~24:00(L.O.23:30) 休 日曜日
☎ 0768-82-0515



和食 ②のんち 住 珠洲市野々江町シ20-1 営 11:00~14:00
全曜日のみ 18:00~20:00 休 月曜日(祝日の場合は翌日休業)
☎ 0768-82-6105



和食 ③SHO-TATSU 住 珠洲市飯田町15-38 営 11:30~14:00
(前日までに予約の場合営業) 17:00~(L.O.21:30) 休 日曜日
(前日までに予約の場合営業)
☎ 0768-82-0310



和食 ④レストラン浜中 住 珠洲市上戸町南方イ21 営 9:30~20:30
休 月曜日
☎ 0768-82-2595



カフェ ⑤つばき茶屋 住 珠洲市折戸町113-1 営 10:00~16:00
休 不定休
☎ 0768-86-2059



カフェ ⑥二三味珈琲cafe 住 鳳珠洲市飯田町7-30-1 営 10:00~19:00
休 月・火曜日
☎ 0768-82-7023



和食 ⑦庄屋の館 住 珠洲市真浦町力10-1 営 11:00~20:00
休 不定休(月1回)
☎ 0768-32-0372



民宿 ⑧郷の小屋 住 珠洲市若山町出田19-123-1 営 10:00~20:00
休 不定休
☎ 0768-82-4368



宿 ⑨谷野旅館 住 珠洲市飯田町12-52 営 素泊まり 5,250円(12/30, 31, 1/1)
1泊2食付 9,450円~15,750円 2名以上 8,400円
IN15:00, OUT10:00 駐 有
☎ 0768-82-1235



和食 ⑩能登観光ホテル 住 珠洲市真浦町力6-1 営 1泊2食付 13,650円~25,200円 休 無休 駐 有
☎ 0768-32-0406

能登町

NOTOCHOU

太古の鼓動を感じる悠久の歴史に 旅の風情を感じる町。

能登半島の内側、リアス式海岸が美しい九十九湾は、一年中荒れることのない風光明媚な入江です。縄文時代の貴重な遺跡が発掘された真脇縄文遺跡を中心とした温泉施設や公園などの観光施設も充実しています。悲しい恋の伝説がある「恋路海岸」では幸せの鐘を鳴らすと幸せになるというジンクスがあります。能登町は太古の歴史とロマンティックな風景がすてきな旅を演出してくれます。



真脇遺跡公園

真脇遺跡では、出土品を展示する縄文館をはじめ、縄文ワールドをテーマにした公園や温泉施設、古代人の生活が体験できる体験学習施設などがあり、1日中でも楽しめます。



恋路海岸

穏やかに湾曲した砂浜と真っ赤に塗られた鳥居の後方に浮かぶ弁天島は恋路海岸の象徴です。そのロマンチックな名称から「ラブロード」と呼ばれ、恋の橋渡しとなり、訪れる若者が絶えません。



ブルーベリー

7月の初旬から8月上旬にかけて収穫の最盛期です。町の各所ではこの時期、つみ取り園を開園しています。また、地元産ブルーベリーを使ったワインと手作りジャムも好評です。



星の観望館「満天星」

口径60cmの大望遠鏡を備える天体ドームや100人収容のプラネタリウム、隕石の展示など、大人から子供まで楽しめる天体観測施設。



柳田植物公園

約7割が自然林で、中心部の10万株の花菖蒲が一斉に咲き誇るは、一見の価値がありバットゴルフやグランドゴルフ、サイクリングなども楽しめる。能登牛を味わえるレストランやバーベキュー施設もあります。



能登町立美術館・羽根万象美術館

緑豊かな遠島山公園にあり、能登町出身の日本画家、羽根万象氏の作品をメインに、スケッチ画や小下図などの制作過程も見ることが出来る。



海岸歩道

のど海洋ふれあいセンターでは能登の海岸に棲む生物が間近に見ることができ、センターから九十九湾の遊覧船乗り場まで飛び石や実際の岩場が遊歩道として整備されています。



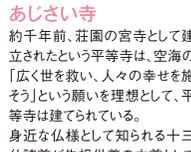
うみとさかなの科学館

定置網の立体模型を見ることが出来るほか、シアターやゲームを駆使したユニークな展示で、能登の海について遊びながら学ぶことができる。



能登海洋深層水施設

県内唯一の海洋深層水施設で小木沖約3.7km地点、水深320mの深さから汲み上げられる原水のほか、濃縮水・脱塩水・能登の塩が購入できます。また、深層水を使った畜養施設もあり一般の人も利用できます。



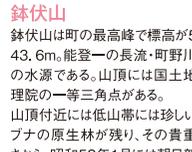
あじさい寺

約千年前、荘園の宮寺として建立されたという平等寺は、空海の「広く世を救い、人々の幸せを施そう」という願いを理想として、平等寺は建てられている。身近な仏様として知られる十三仏諸尊が先祖供養の本尊として祀られており、コウヤマキなど多くの文化財も有している。別名「あじさい寺」と呼ばれ、6月には130種類、4千株の色とりどりのアジサイが境内を埋めています。また、例年7月上旬には「あじさい花灯り回廊」が開催され、4千個のガラスカップの灯りと、アジサイが幻想的な雰囲気を演出します。



九十九湾

大小の入江がなるリアス式海岸で日本百景の一つに数えられています。東西1km、南北1.5kmの小な湾ですが、海岸線は13kmに及び、屈折が多く、入り江が九十九を数えるとして九十九湾の名があります。



鉢伏山

鉢伏山は町の最高峰で標高が543.6m。能登一の長流・町野川の水源である。山頂には国土地理院の一等三角点がある。山頂付近には低山帯には珍しいブナの原生林が残り、その貴重さから、昭和58年1月には朝日新聞社と(財)森林文化協会の「21世紀に残したい日本の自然百選」に選定された。この直後に、白滝自然林と呼ばれるブナの原生林(約10ha)が売却・伐採されそうになったが、町(旧柳田村)が土地ごと買い戻し保護したとして話題になった。かつての鉢伏山山塊は、古代奥能登修験道の聖地でもあった。近年では鉢伏山でのエコツアーが注目を浴びている。



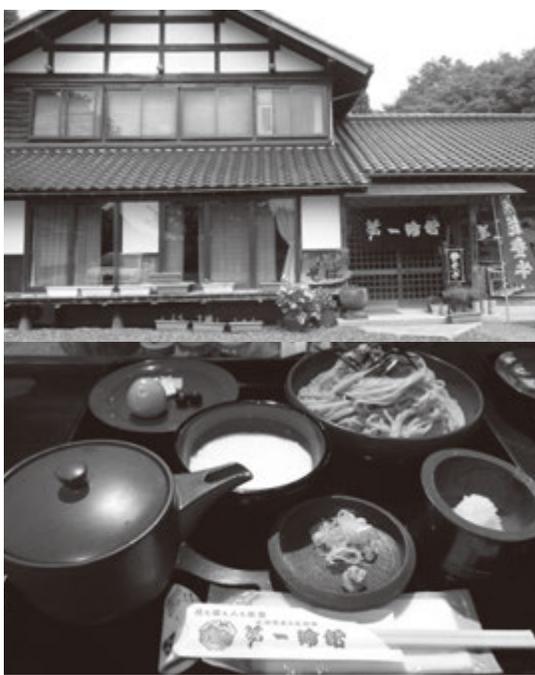
サルビアロード

珠洲道路の中寄地区から桜林にいたる区間に約4万本のサルビアが植えられています。花壇の長さは、両側で約4kmあり、6月から9月までの期間、ドライバーの目を楽しませます。



千畳敷

海沿いの道路から眺めることができる水深1m足らずの浅瀬。かつてここで海水が引いた時に、築石用の石材を採取したところで、採石された石は、家屋の土台石・門柱・墓石などに利用された。



和食 ① 夢一輪館
☎ 0768-76-1552
住 鳳珠都能登町当目28-1
営 11:00~17:00 18:00~21:00(夜は要予約)
休 月曜日(祝日の場合は営業)1月1~3日



宿 ② セミナーハウス山びこ
☎ 0768-76-1611
住 鳳珠都能登町黒川133-61 休 無休 駐 有
営 1泊2食付 6,975円(中学生以上入浴税含む)
IN16:00, OUT10:00



宿 ③ 能登やなぎだ荘
☎ 0768-76-1550
住 鳳珠都能登町字柳田知部1
営 1泊2食付 7,290円~(入浴税別途) IN16:00, OUT10:00
駐 有



和食 ④ 竹次郎
☎ 0768-76-0037
住 鳳珠都能登町字柳田37-1
営 11:00~14:00(L.O.13:30) 17:00~21:00(L.O.20:30)
休 日曜日 12/29~1/2



宿 ⑤ かじ旅館
☎ 0768-76-0017
住 鳳珠都能登町笹川口部20-1
営 1泊2食付 8,000円 IN15:00, OUT10:00(11:00~15:00 17:00~20:00)
駐 有



多目的施設 ⑥ やなぎだ植物公園
☎ 0768-76-1680
住 鳳珠都能登町字上町口部1-1
営 1泊8,400~(平日、季節、休日によって異なります)
【Cafe&Restaurant】平日...11:00~15:00 土・日・祝日...11:00~20:00
【天体観測】平日(4月~11月)...11:00, 15:00 平日(12月~3月)...13:00 休日...11:00, 13:00, 15:00



定食 ⑦ 茂平食堂
☎ 0768-62-0221
住 鳳珠都能登町宇出津タ61 営 9:00~20:00 休 不定休(週1回)



寿司 ⑧ 宝寿し
☎ 0768-62-0430
住 鳳珠都能登町宇出津新1-206-1 営 17:00~24:00
休 不定休



焼肉 ⑨ 精香園
☎ 0768-62-0330
住 鳳珠都能登町宇出津新1-203 営 17:00~23:00
休 あばれ祭り、年末年始は休業



焼肉 ⑩ 浪漫亭
☎ 0768-62-4535
住 鳳珠都能登町宇出津新港2-18
営 11:00~14:30 17:00~23:00
休 月曜日(祝日の場合は翌日休業) 駐 有

和倉

WAKURA

能登の中継地点「和倉」。 心癒される穏やかなロケーション。

開湯1200年の歴史を持つ和倉温泉はかつては湯治場として栄え、鎌倉時代に創業された老舗旅館もある温泉街は能登半島の中継地点としての役割も担っています。和倉温泉の魅力は高温で豊富な湯量を誇る良質な温泉です。加えて豊かな自然美、そして新鮮な山海の珍味など心身ともに和むことが出来る温泉です。名湯和倉の湯を守り、育て続けた歴史がそのまま和倉温泉の歴史なのです。

目の前に広がるゆったりとした眺めと豊かな海の幸で上質なひとときを愉しんでみてはいかがでしょうか。



のとじま水族館

能登島半島近海に住む魚を中心に約500種4万点の生きものを飼育しています。ダイナミックなイルカ・アシカショーをはじめ、エサやり体験やイルカなどの生き物とふれあいでできる参加型水族館です。日本海側ではココだけジンベエザメもいます。



辻口博啓美術館 「ルミユゼドウ アツシュ」

七尾湾出身で世界的に活躍するパティシエ辻口博啓氏による斬新な構想とアイデアで誕生したミュージアム&カフェ。漆黒のエントランスをくぐると広がるパノラマの海。空間の鮮やかなコントラストにしばしば圧倒されます。



七尾フィッシャーマンズワーフ 能登食祭市場

七尾湾を目の前にする能登のグルメ&ショッピングスポット。鮮魚が並ぶ能登生鮮市場や工芸品を販売する能登銘産・工芸館、食事処のある能登グルメ館、七尾の祭りを紹介する能登歳時記館などがある。



和倉温泉総湯

無高温で豊富な湯量を誇る良質な温泉。和倉温泉の歴史は1200年ほど昔、大同年間の温泉湧出に始まります。それから、時代を経た永承年間、和倉に暮らしていた漁師夫婦が、湯気立つ海で白鷺が身を癒しているのを見て、「湯の湧き出づる浦」浦涌(わくら)が発見されました。



湯っ足りパーク(妻恋舟の湯)

和倉温泉の海に面した場所に、足湯施設「湯っ足りパーク(妻恋舟の湯)」があります。和倉温泉と能登島をつなぐ能登島大橋と、穏やかな海を眺めながら、身も心も癒されます。



のと蘭ノ国

世界のめずらしい蘭、人気の蘭を一堂に集めた日本海側最大級の蘭の栽培温室「蘭遊館」など、遊んで楽しい設備も充実した花と緑と食の楽園です。



石川県七尾美術館

館内のハイビジョンコーナーでは七尾ゆかりの安土桃山時代を代表する絵師・長谷川等伯の世界が堪能できます。また、アートホールではミニコンサートなども実施されます。



山の寺院群

前田利家が奥能登方面からの防陣地に転用する目的で、真宗寺院を除く各宗派寺院を配置したのが始まり。現存する16ヶ寺には、今なお趣き深い伝承や寺宝などが多く残り、山の寺院群を繋ぐように整備された「瞑想の道」を散策しながら寺院を巡れる人も多い。



御手洗池

昭和60年7月22日環境庁の全国名水百選に選定。その歴史は赤倉神社の起源にまでさかのぼり聖武天皇の東宮(皇太子)の眼病治療に用いられたと言い伝えられています。



能登島大橋

能登島町と七尾市を結ぶ全長1050mの橋。内海の穏やかな波にかかる美しい橋。



能登演劇堂

俳優 仲代達矢氏率が率いる無名塾との交流から生まれた能登演劇堂は正面のホリゾントを開ければ外の自然風景も一体となる仕掛けが話題です。ステージでは無名塾を始め、さまざまな公演が行われています。演劇の楽しさを中島町で体験してください。



和みの丘公園

観音尊像の参道を巡る散策では、五百段余りの階段と森林浴、途中にある展望台からの眺望が楽しめます。また、春には黄れんげつじをはじめとした草花や、竹林に響くぐいすの鳴き声など、和みの時間が流れています。



東嶺寺

三百有余年の誇りと技で磨き抜かれた精巧で優美な細工と高度な仕上げりの田鶴浜建具の製造は、ここ東嶺寺から始まったと言われています。長家領主や家臣からの優れた寄進物から、当時の長家の勢いをうかがうことができます。



懐古館飯田家

約190年前の建てられた大地主の家屋で、太い梁が家格の高さを表すかやぶき屋根の旧家。500坪の庭園に囲まれ、北陸の特徴ある造りを見ることが出来ます。杉木立の多い庭園を40種類以上の苔が覆い重々しい歴史と優雅さが感じられます。



焼肉 ① 焼肉ひでくら
 ☎ 0767-62-8129
 住 七尾市石崎町香島2丁目5-4
 営 17:00~23:00 休 水曜日 駐 有



和食 ② 和食処正海
 ☎ 0767-62-1612
 住 七尾市和倉町724-5
 営 11:00~14:00 18:00~22:30 休 不定休



焼肉 ③ 焼肉寿美好
 ☎ 0767-62-1298
 住 七尾市光陽台41
 営 17:00~24:00 (L.O.23:00) 休 火曜日 駐 有



海鮮 ④ 海ごちそう
 ☎ 0767-62-4568
 住 七尾市石崎町香島1-22(なまこや隣)
 営 10:30~21:00 休 水曜日 駐 有



居酒屋 ⑤ 居酒屋八ちゃん
 ☎ 0767-62-1646
 住 七尾市和倉町ひばり2丁目7
 営 17:30~3:00
 休 日曜日(連休の場合は最終日休み) 駐 有



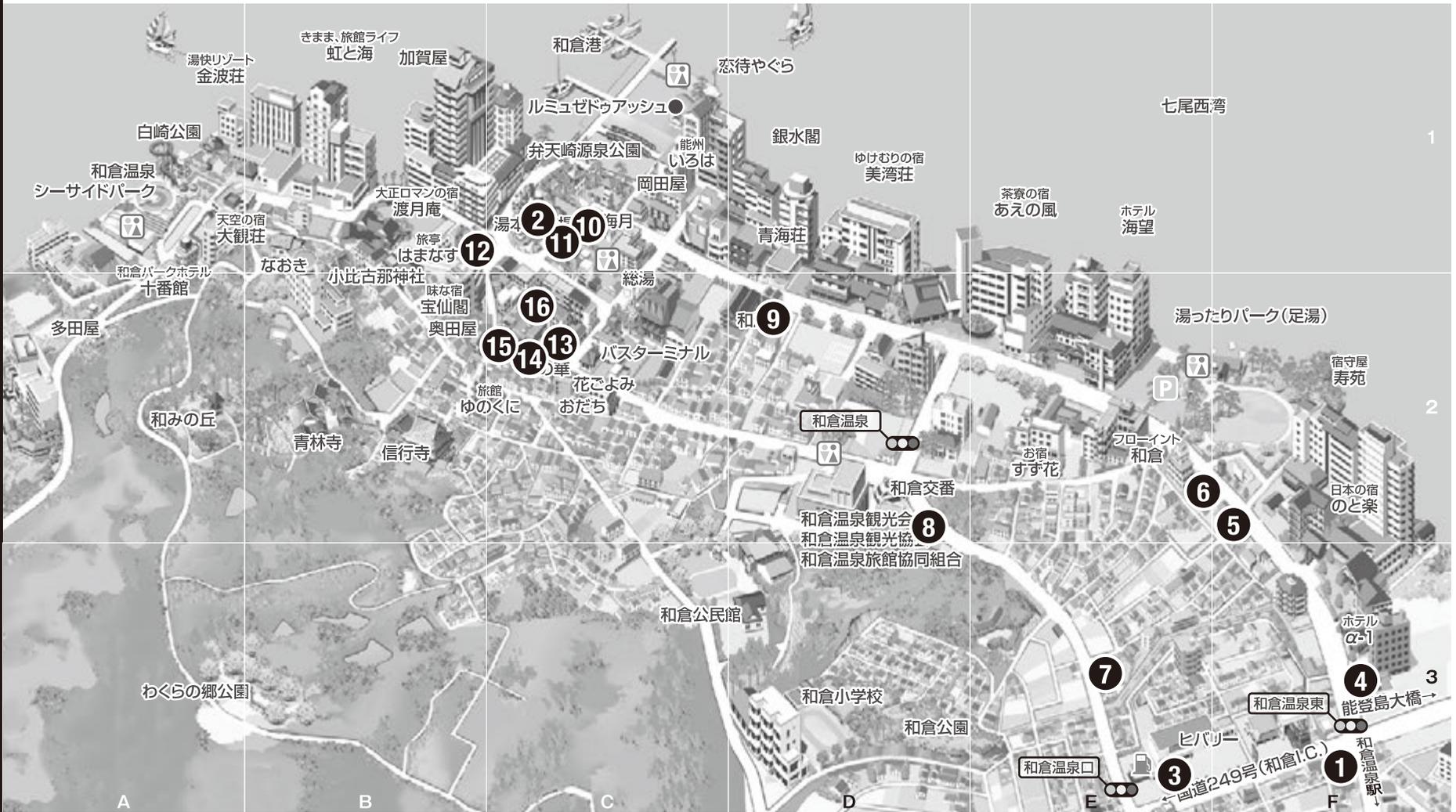
お好み焼 ⑥ お好み焼きふくろくじゆ
 ☎ 0767-62-0477
 住 七尾市和倉町ひばり2丁目
 営 月~土 11:00~14:30 17:30~23:30
 日・祝 11:00~21:30
 休 日曜日(連休の場合は最終日休み) 駐 有



中華 ⑦ 中華料理北京
 ☎ 0767-62-3406
 住 七尾市和倉町ひばり2-98-1
 営 11:30~14:30 17:30~22:00 休 隔週水曜日 駐 有



食堂 ⑧ 民宿・食堂 みかさ
 ☎ 0767-62-3337
 住 七尾市和倉町2部38-1
 営 11:00~19:00 (宿泊)1泊2食付6,825円~
 休 水曜日 駐 有



洋食 ⑨ レストランブロッサム
 ☎ 0767-62-2410
 住 七尾市和倉町2部22-2
 営 10:00~23:00(L.O.23:00) 休 不定休 駐 有



食堂 ⑩ 和倉まかない食堂
 ☎ 0767-62-4571
 住 七尾市和倉町2部23番2
 営 10:00~16:00(L.O.15:30) 18:00~21:00(L.O.20:30)
 休 木曜日 駐 有



寿司 ⑪ 蛇之目寿司
 ☎ 0767-62-2411
 住 七尾市和倉町20-7
 営 11:00~14:00 17:00~23:30(夜10時以降入店可)
 休 不定休(日曜営業) 駐 有



海鮮 ⑫ 能登海鮮井みとね
 ☎ 0767-62-0077
 住 七尾市和倉町3部68-1
 営 10:00~20:00
 休 月曜日(祝日は営業、翌日休み)



食堂 ⑬ 欧風食堂エビス
 ☎ 0767-62-4188
 住 七尾市和倉町13-1
 営 11:00~14:30 17:30~20:30(L.O.20:00)
 休 水曜日 駐 有



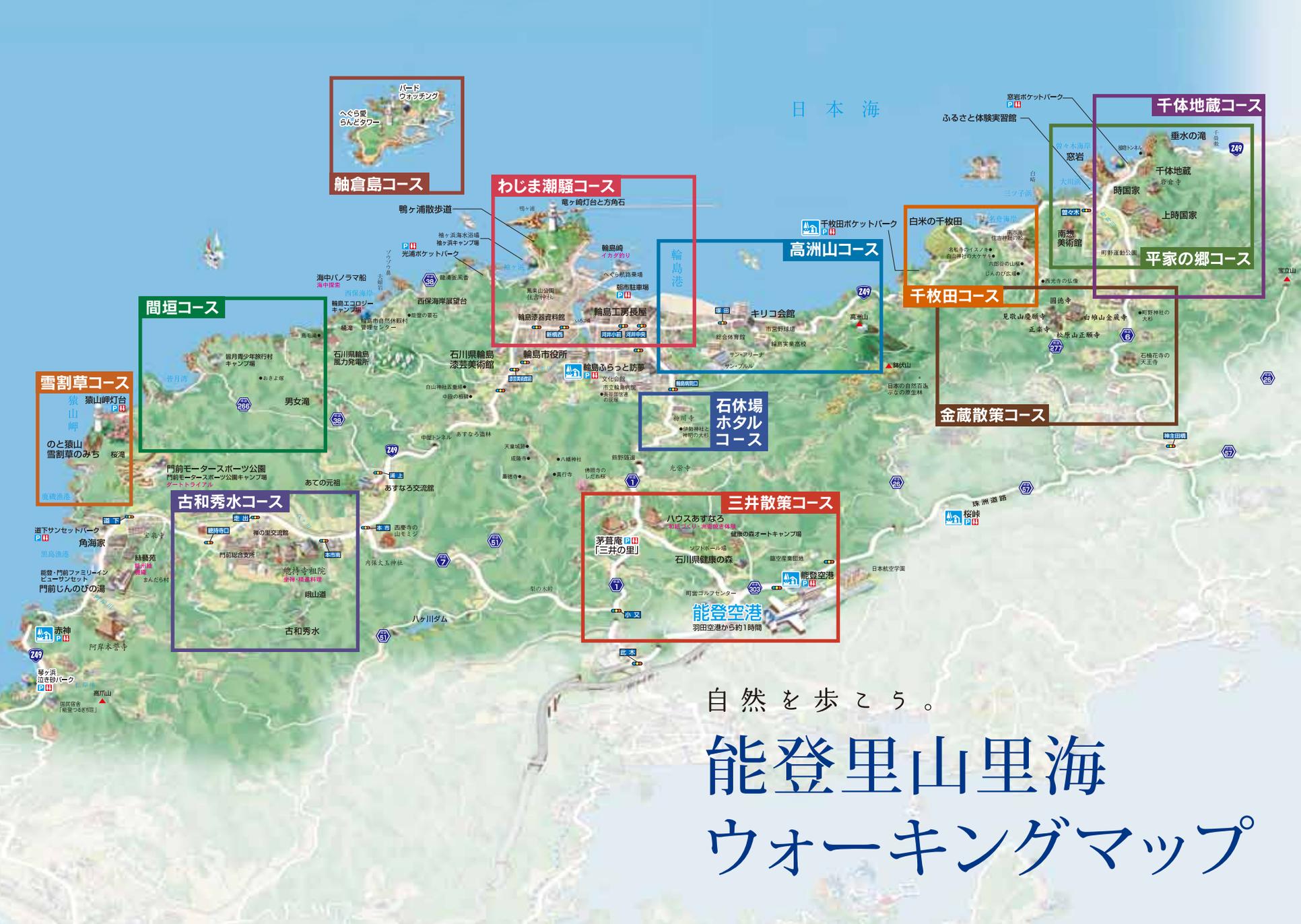
海鮮 ⑭ 能登の味処八ちよも
 ☎ 0767-62-2437
 住 七尾市和倉町13-11
 営 11:00~15:00 17:00~4:00 休 年中無休 駐 有



お好み焼 ⑮ 鉄板焼き幸楽
 ☎ 0767-62-3711
 住 七尾市和倉町3部5
 営 12:00~14:00 18:30~23:00 休 火曜日



和食 ⑯ おでん・焼き鳥まちこ
 ☎ 0767-62-2143
 住 七尾市和倉町15-22
 営 18:00~03:00
 休 不定休



日本海

舩倉島コース

へぐら 関らんどタワー

ハーブウォッシング

わじま潮騒コース

電ヶ崎灯台と方角石

輪島崎イタダ釣り

輪島工房長屋

輪島深路資料館

輪島市役所

輪島ふらっと訪部

高洲山コース

千枚田ポケットパーク

高洲山

キリコ会館

総合体育館

市立野球場

輪島市立高等学校

サンアリーナ

サンパルレル

千枚田コース

白米の千枚田

名海海岸

名馬子イヌノホ

白山野の沢

六郎谷の山麓

じんのび広場

千体地藏コース

千体地藏

時国家

上時国家

平家の郷コース

南郷美術館

町野運動公園

高光寺の仏像

間垣コース

猿山

狼山

雪割草のみち

男女滝

石川県輪島風力発電所

石川県自然体験村管理センター

石川県輪島風力発電所

白山神社五重塔

中腰の稲穂

中腰トンネル

あすなる森林

天童城跡

成徳寺

八幡神社

徳照寺のしだれ桜

光啓寺

雪割草コース

猿山

狼山

雪割草のみち

男女滝

石体場ホテルコース

輪島市役所

輪島ふらっと訪部

文化会館

高木動物病院

長谷宮伝説の伝説

輪島市役所

輪島ふらっと訪部

文化会館

高木動物病院

長谷宮伝説の伝説

金蔵散策コース

見取山慶福寺

王徳寺

松原山正願寺

石崎花寺の天王寺

徳徳寺

柏船山金蔵寺

町野神社の大神

古和秀水コース

古和秀水

門前総合支所

禰の里交流館

西康寺の山毛ミシ

角孫大玉神社

八ヶ川ダム

鹿持寺祖院

鹿持寺

鹿持寺

鹿持寺

三井散策コース

三井の里

茅葺庵

石川県健康の森

能登空港

羽田空港から約1時間

健康の森オートキャンプ場

ソフール邸

能登空港

町営ゴルフセンター

自然を歩こう。

能登里山里海 ウォーキングマップ

わじま潮騒コース

- マリンタウン
- 朝市通り
- いろは蔵前
- 鴨ヶ浦
- 袖ヶ浜
- 住吉神社
- 上町通り
- 新橋通
- 漆器会館
- 湯楽里(足湯)
- 工房長屋
- マリンタウン



輪島朝市通り



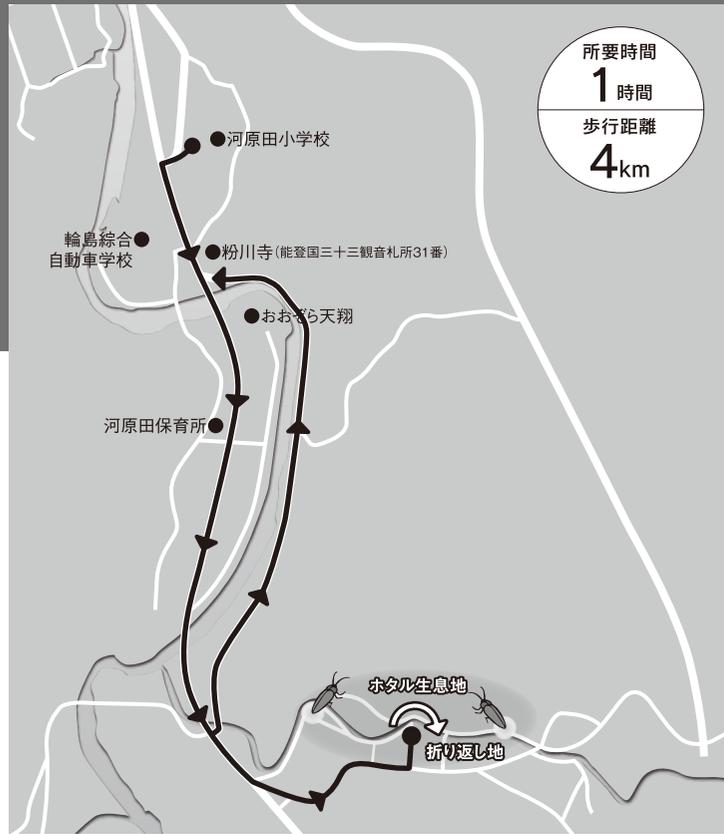
鴨ヶ浦



足湯(湯楽里)

石休場ホタルコース

- 河原田小学校
- 河原田保育所
- ホタル生息地
- 自動車学校前
- 粉川寺
- 河原田小学校



伊勢神社 神明の大杉



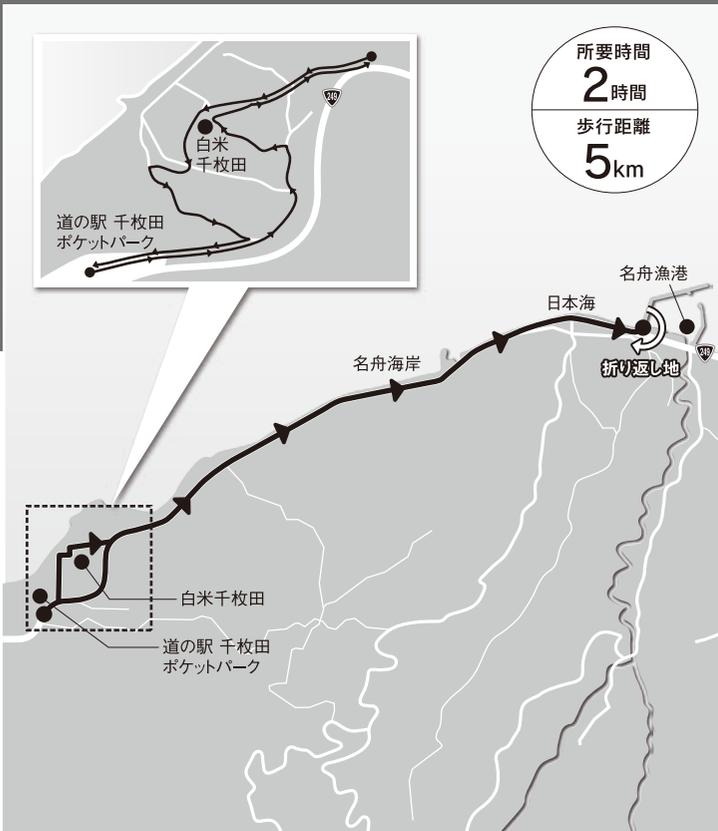
ホタル



手弱女(たおやめ)桜

千枚田コース

- 千枚田ポケットパーク
- 白米千枚田
- 名舟海岸
- 名舟漁港(折り返し)
- 白米千枚田
- 千枚田ポケットパーク



白米千枚田



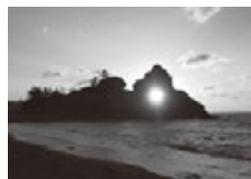
白米千枚田あぜ万燈



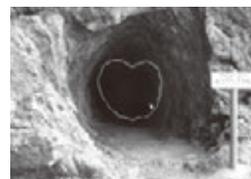
御陣乗太鼓

千体地蔵コース

- 窓岩ポケットパーク
- 物見山
- 岩倉寺
- 千体地蔵
- 垂水の滝
- 接吻トンネル
- 垂水の滝(折り返し)
- 波の花みち
- 窓岩ポケットパーク



窓岩



接吻トンネル

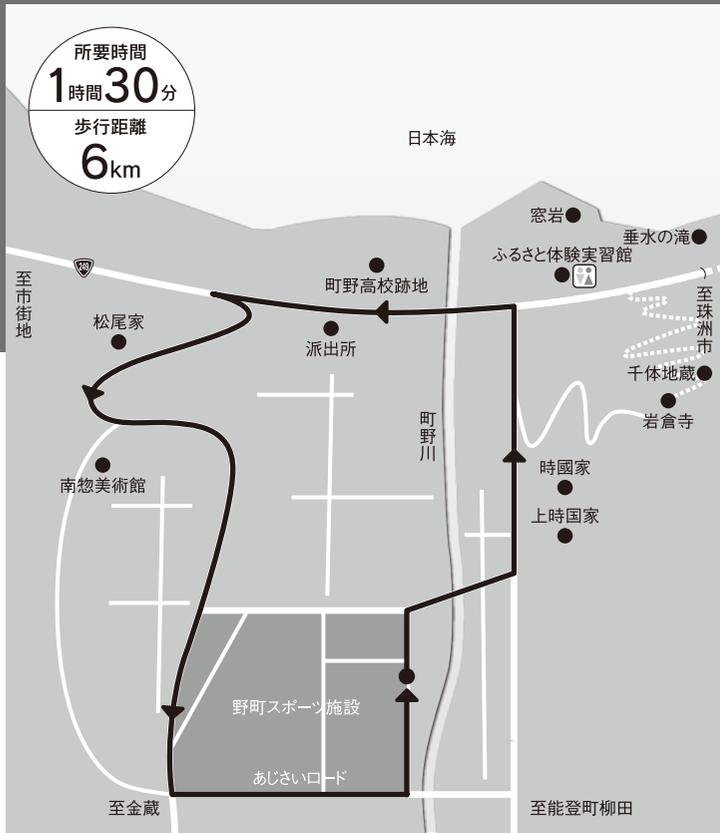


千体地蔵

※距離と所要時間はおおよその目安です。

平家の郷コース

- 町野スポーツ施設
-
- 上時国家
-
- 時國家
-
- 曾久木口
-
- 松尾家
-
- 南惣美術館
-
- あじさいロード
-
- 町野スポーツ施設



能登平家の郷「松尾家」



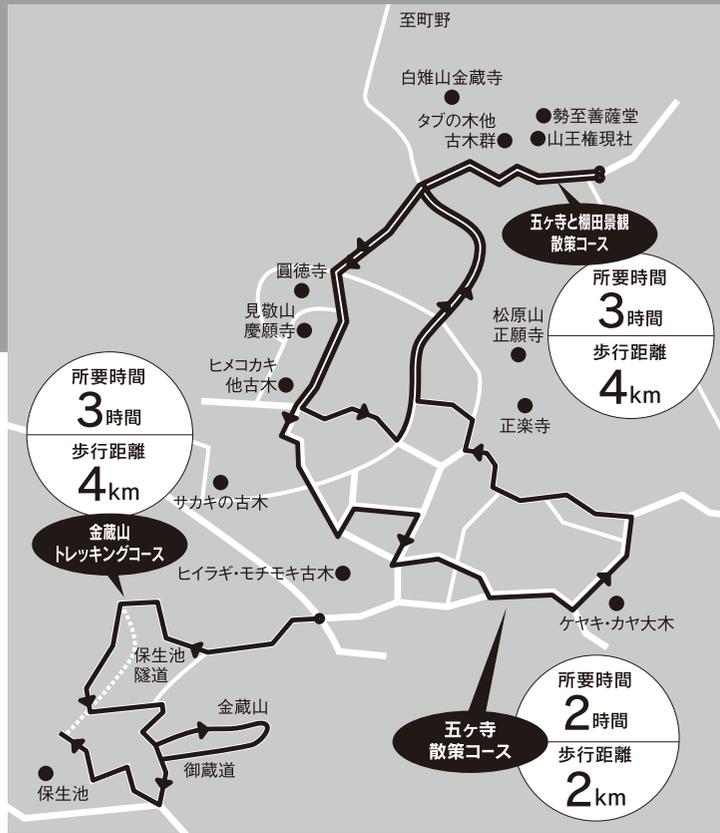
南惣美術館



上時国家

金蔵散策コース

- 五ヶ寺
散策コース
白雉山 金蔵寺→圓徳寺→
見敬山 慶願寺→
正楽寺→松原山 正願寺
- 五ヶ寺と棚田景観
散策コース
タブの木他古木群→ヒメコカキ古木群→
田圃の道・棚田風景巡り→
ヒイラギ・モチノキ→ケヤキ・カヤ大木
- 金蔵山
トレッキング
コース
県道→金蔵山→保生池



金蔵万燈会



やすらぎの棚田景観

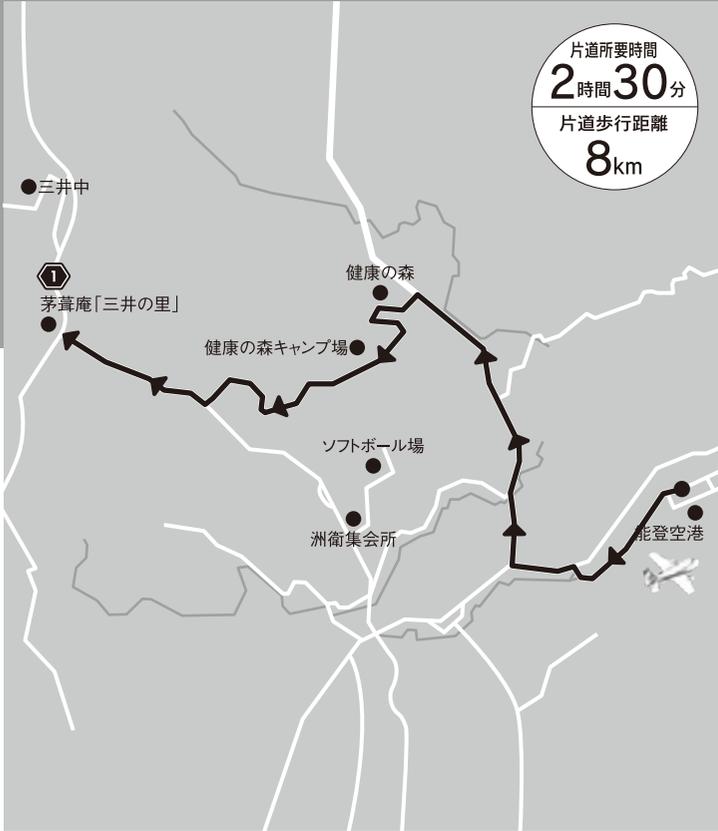


金蔵不動明王坐像

※距離と所要時間はおよその目安です。

三井散策コース

- 能登空港
- 広域農道入口
- 健康の森
- 三井町小泉周辺
- 茅葺庵「三井の里」



能登空港



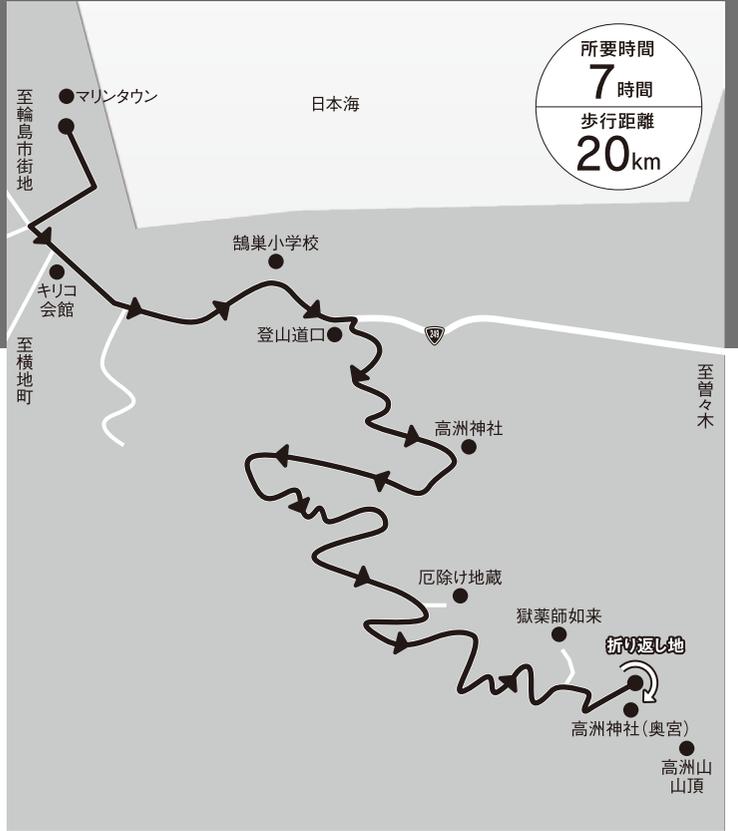
健康の森キャンプ場



茅葺庵「三井の里」

高洲山コース

- マリントウン
- 鵜巣小学校
- 高洲山登山口
- 高洲神社
- 頂上付近看板周辺
- 厄除け神社折り返し
- マリントウン



マリントウン



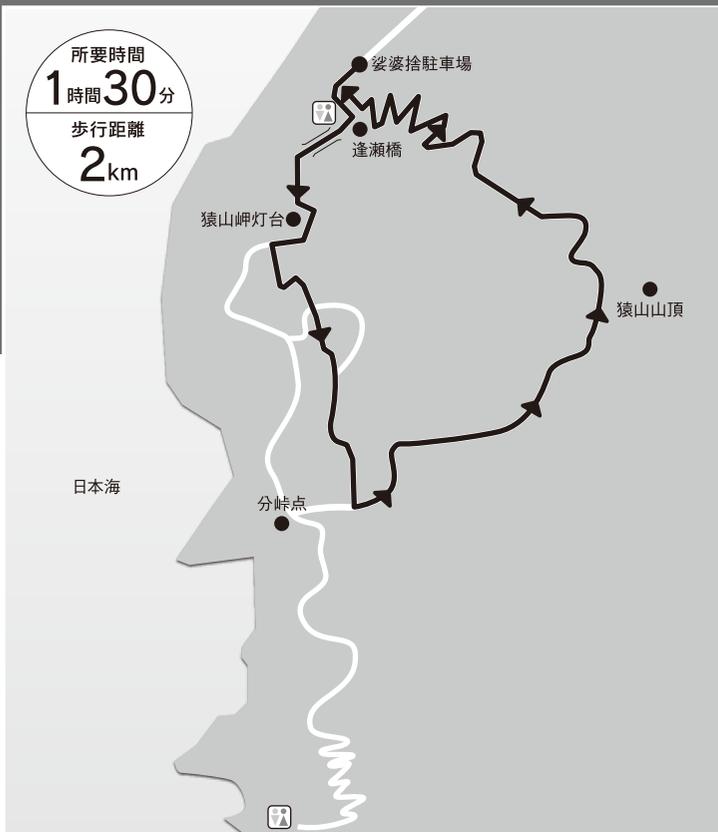
高洲山からの景色



高洲山登山道

雪割草コース

- 娑婆捨駐車場
- 逢瀬橋
- 猿山岬灯台
- 雪割草群生地
- 分峠点
- 猿山山頂
- 娑婆捨駐車場



猿山岬灯台



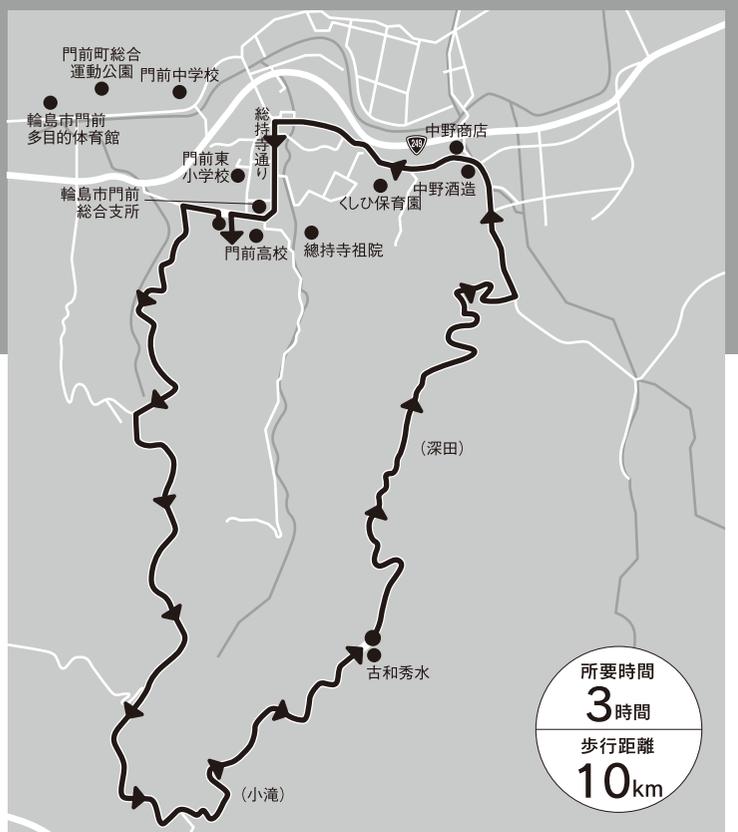
雪割草(ピンク)



雪割草(白)

古和秀水コース

- 門前総合支所
- 広岡住宅周辺
- 小滝周辺
- 古和秀水
- 深田周辺
- 中野酒造前
- 総持寺通り商店街
- 総持寺祖院
- 門前総合支所



古和秀水



総持寺祖院



総持寺通り商店街

※距離と所要時間はおおよその目安です。

間垣コース

- 上大沢間垣集落
- 西保海岸
- アタケ岬
- 大沢間垣集落(折り返し)
- 上大沢間垣集落



間垣の街並み



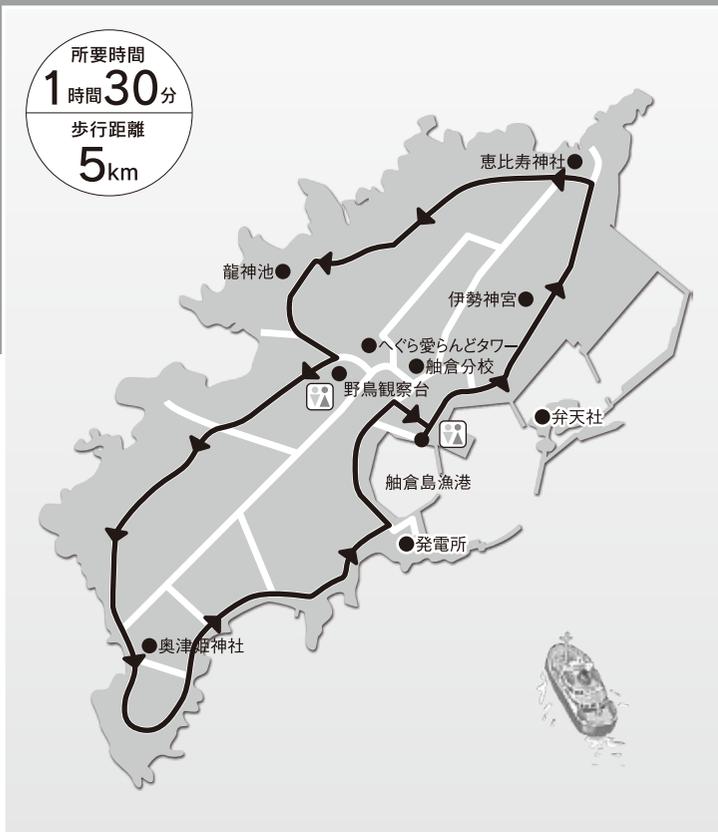
アタケ岬



ケヤキのトンネル

舢倉島コース

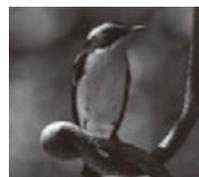
- 舢倉島灯台
- 恵比寿神社
- 龍神池
- 奥津姫神社
- 発電所周辺
- 舢倉島漁港



舢倉島上空



バードウォッチング(ヒメソヒヨ)



バードウォッチング(キビタキ)



へぐら愛らんどタワー

※距離と所要時間はおよその目安です。

能登めぐり交通ガイド

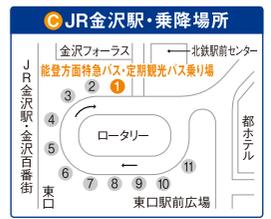
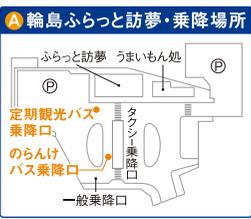
所要時間の目安(特急バス)

金沢	約100分	和倉	約60分
	約120分	輪島	約30分
	約110分	能登空港	約50分
	約160分	珠洲	

■特急バスお問い合わせ
 ①②③④⑧
 の路線は、北鉄能登バス…Tel.0768-22-2311
 ⑤⑥⑦
 の路線は、北鉄能登バス…Tel.0767-52-9770

特急バス時刻表はこちらから
<http://www.hokutetsu.co.jp>

※路線バスの詳細は、ふらり能登別冊マップ2012P17-18に掲載しています。



時刻表 ※各ダイヤは変更になる場合がありますので、必ず事前にご確認ください。

金沢	七尾	穴水	能登空港
6:59	8:29	9:04	10:35
11:10	12:06	12:30	13:05
11:57	12:52	13:17	13:50
13:03	14:09	14:21	14:57
13:34	14:35	15:31	16:04
15:02	16:05	16:25	17:00
19:04	20:09	20:56	21:29

所要時間 20分

748便 羽田空港 11:10発 - 12:15着

747便 9:35発 - 10:35着

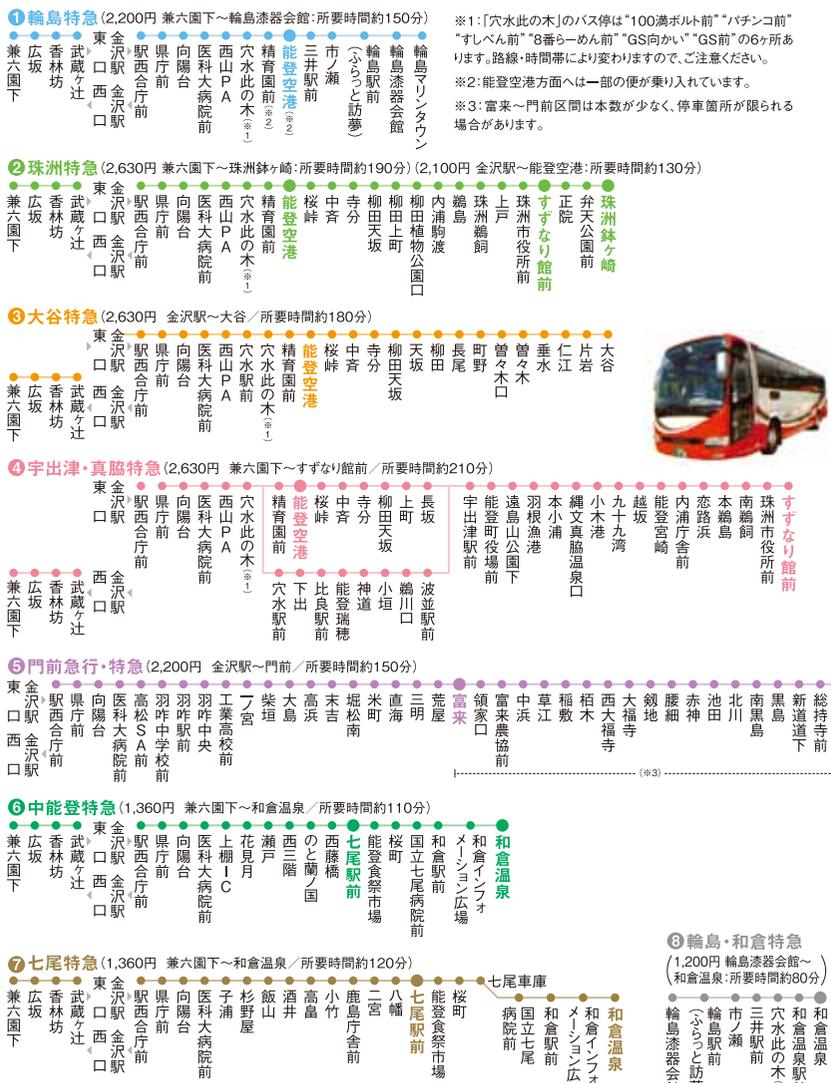
749便 15:30発 - 16:30着

750便 17:05発 - 18:10着

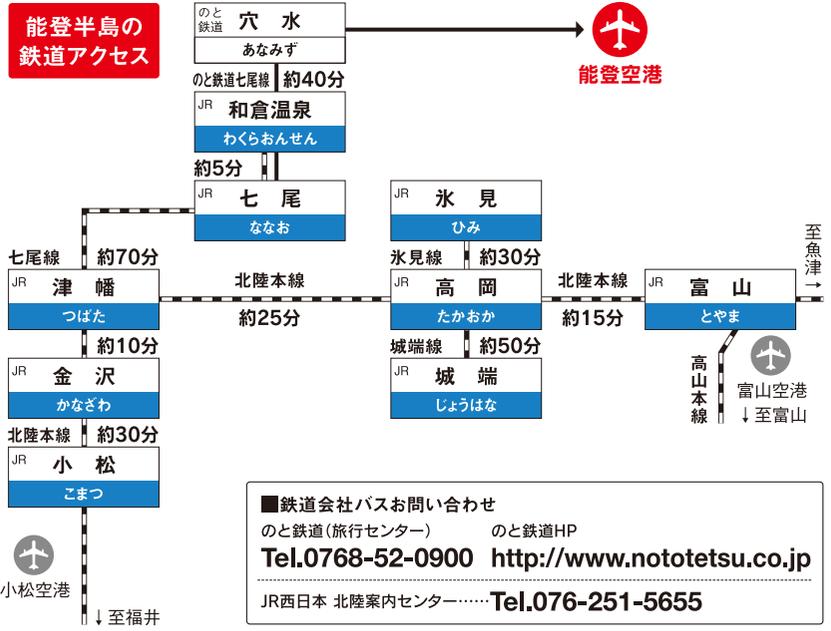
751便 15:10発 - 16:23着

特急バス 金沢と奥能登を特急バスで一気に移動

※運行本数が限られていますので、必ず事前にダイヤをご確認ください。 ※運行本数は1日片道約1~7本(輪島特急11本)となります。 ※時間帯により、各バス停車・ノンストップと途中止まりなどがありますので、詳しくは各バス会社にお問い合わせください。



鉄道 風景を楽しむなら鉄道の旅



能登はやさしや土までも。



愛・地球博成果継承発展助成事業
＝「自然の叡智」を深化させる事業部門＝
『自然環境都市輪島からの魅力と絆発信事業』
(輪島商工会議所)

〒928-0001 石川県輪島市河井町20-1-1
TEL.0768-22-7777
FAX.0768-22-7707
<http://www.wajimacci.or.jp/>
e-mail:1960wajimacci@gmail.com