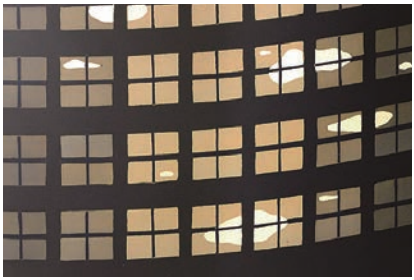
# かなざわ工芸
# 英訳ガイドライン

**加賀象嵌 編**

Kanazawa Craft Arts Translation Handbook:
Kaga Metal Inlay



工程と重要語句を、日英の言葉で解説

2021年4月／金沢市

**発行**　金沢市、一社）金沢クラフトビジネス創造機構

**企画**　一社）ザ・クリエイション・オブ・ジャパン

**編集・文・翻訳**　ザッカリー・カプラン Zackary Adam Kaplan／日英翻訳者

**特別協力**　中川衛／公社）日本工芸会 正会員、重要無形文化財保持者（彫金）
川本敦久／研究会委員、金沢卯辰山工芸工房　館長
川上明孝／研究会委員、金沢市立安江金箔工芸館　館長
森仁史／研究会委員、山鬼文庫代表
村上浩堂／研究会委員、公社）日本工芸会　正会員、金沢卯辰山工芸工房　担当館長兼館長補佐
ジョー・アール Joe Earle／ボナムズ日本美術部門シニア・コンサルタント、元ジャパン・ソサエティ・ギャラリー（NY）ディレクター、元ボストン美術館東洋部主任部長
モニカ・ビンチク Monika Bincsik／メトロポリタン美術館アジア美術部日本工芸ダイアン・アンド・アーサー・アビー・アソシエイト・キュレーター
公財）宗桂会
金沢卯辰山工芸工房

**調査・編集**　岩関禎子
一社）ザ・クリエイション・オブ・ジャパン
坂井編集企画事務所

**デザイン**　松田行正、梶原結実／マツダオフィス

**撮影**　齋藤雅宏／一社）金沢クラフトビジネス創造機構

**協力**　原智／公社）日本工芸会 正会員、金沢美術工芸大学 教授
大角幸枝／公社）日本工芸会 正会員、重要無形文化財保持者（鍛金）
菊池裕子／金沢美術工芸大学 教授
谷口出／石川県立美術館 副館長
中澤菜見子／石川県立美術館 学芸員
小原ゆかり／金工家
加澤美照工房
石川県立美術館
京都府京都文化博物館

※特別協力のうち、研究会委員とは、かなざわ工芸英訳ガイドライン研究会委員を指す。　※いずれも順不同。

目次


はじめに …… 2

このガイドラインについて …… 2

対象者と方針 …… 3

使用にあたっての注意事項 …… 3

第1章 加賀象嵌とは
Introduction to Kaga Metal Inlay …… 5

第2章 加賀象嵌の作り方・工程
How It Is Made …… 12

第3章 象嵌用語の手引き
Metal Inlay Terms and Concepts …… 23

第4章 訳語例一覧
Translation Glossary …… 38

さくいん …… 59

## はじめに

金沢市は、国の伝統工芸品産業の振興に関する法律に指定される加賀友禅（かがゆうぜん）、九谷焼、金沢仏壇、金沢箔（かなざわはく）、金沢漆器、加賀繍（かがぬい）をはじめ、大樋焼、加賀象嵌（かがぞうがん）、銅鑼（どら）、茶の湯釜、桐工芸、加賀水引細工（みずひきざいく）、加賀毛針、二俣和紙（ふたまたわし）など、今も数多くの伝統工芸が継承される世界でも有数の工芸のまちであり、2009年には、ユネスコ創造都市ネットワークのクラフト分野に世界で初めて認定されています。このように、本市の工芸について国内外からの注目が高まる中、日本語でも説明が難しいと言われる工芸分野を、海外の方にもわかりやすく伝えることが課題となっていました。

そこで、金沢の工芸について、よりわかりやすく海外に発信することを目指し、世界でも広く知られる工芸分野のひとつである「金工」分野で、歴史や工程が比較的理解しやすい「加賀象嵌」についての英訳ガイドラインを作成しました。

本ガイドラインは、金沢、そして日本の工芸分野をわかりやすく海外に伝える英訳ガイドラインのモデルとして、工芸作家や職人、販売者、通訳者、翻訳者のみならず、観光やビジネスなど、海外に向けた様々な場面で活用していただければ幸いです。

## このガイドラインについて

このガイドラインは

1　加賀象嵌の共通認識に貢献すること

2　英語ベースで金工象嵌をどう説明するかの見本を提示すること

3　定訳がない日本語に対して新しく英語をあて、普及に貢献すること

上記の目的で 作成しました。

工芸分野は日本語でも説明に困る用語が数多くあります。ガイドライン作成にあたり、作家・職人の聞き取り調査を行い、工程や用語のていねいな定義づけに努めました。英訳以前に、加賀象嵌に対する理解を深められる内容になっています。

また、各用語に関しましては英語ベースで表現することを第一に考え、必要な場面以外では日本語のローマ字表記を避け、日本語の名称をあくまでも補足情報として扱いました。英語表現を重視し、日本語の名称を控えることで、日本の伝統工芸を難解と感じて敬遠していた方にも、わかりやすく読み進めてもらう試みです。そのためにも、これまでに定訳がなかったものに対し、海外の金工文化の表現のあり方を踏まえ、新訳を提示しました。

第1章では、加賀象嵌の歴史と特徴を、日本語と英語でまとめています。

第2章では、加賀象嵌の制作工程を日本語と英語で詳しく紹介し、工程ごとの主な道具も整理しました。金工象嵌そのものに対する理解を深めていただける内容になっています。また、それぞれの言語の間では、同じ工程や作業でも、違う表現や捉え方をすることがしばしばあります。日本語を基に英語表現を考えるのではなく、英語ベースで各工程や制作物をどう自然に表現するかに重点を置き、見本となるように書きました。特に工程名に関して、英語が日本語の直訳でないことに注目してください。第2章の最後に、写真つきの用語表を付しています。

第3章では、金属加工の上位概念から始まり、金工象嵌にまつわる日本語用語を詳しく解説しています。日本語と英語で定義を示したうえ、推薦訳語となる英語表現を載せました。さらに、言語による

表現の違いについて理解を深めていただけるように、訳注やコラムを随所に入れています。これらの推薦訳語とコラムこそが、当ガイドラインの醍醐味だと考えます。

最後に、第4章では様々な訳語事例を集め、〇×等で評価し、対象訳語表としてまとめました。早見表として参考できる内容ですが、英訳する上での注意事項や表現例は第3章を参照してください。

## 対象者と方針

### 本ガイドラインの対象者

- 工芸全般に関わる人にとって、参考になるもの
  —— 美術館・博物館や伝統産業工芸館などの文化施設、工芸分野のビジネス、観光、加賀象嵌および金工に携わる人
- 日本の工芸品の英語化に携わる人にとって役に立つもの
  —— 多言語化担当者、翻訳者、通訳・ガイドなど　※英語能力のある人
- 日本の工芸に興味・関心のある英語圏の日本語話者にとって、指針となるもの
- 多言語化において英訳を依頼する際に、訳語を精査するための参考資料として
- 「加賀象嵌」の長期的な振興にむけ、海外の研究者やファン、コレクターに理解されやすい、伝わる訳語として推奨可能な語句を示すもの

### 本ガイドラインの方針

- 日本語が分からない英語話者にとって、読んでわかる英語を示す
  日本語の語句をただローマ字表記しただけのものは、ここでは推奨しません。
  ただし、日本語の言葉自体を紹介しないと、特殊な分野や意味などの理解が難しいと判断したもののみ、日本語の語句のローマ字を挟み、() 内に付記を入れています。
- 伝わる対象を分別表記
  【専】は専門用語、【非専】は使われるものの語弊が生じる可能性のある表現など、立場や状況ごとに分けて示しています。（第3章参照）
- 観光庁マニュアルに準拠
  イタリックやハイフン、マクロンほか表記法については、観光庁2020年発表の『地域観光資源の英語解説文作成のためのライティング・スタイルマニュアル』に概ね沿うかたちで記載しています。
  注意事項：
  イタリックやマクロンなどは、同一書籍や同一の施設内で統一した表記が求められるため、一部にのみ使用する、ということはできません。
  各所の編集方針によって、どのような表記スタイルを採用するかを都度ご判断ください。
- 最も役立つ、「伝わらない表現集」
  訳語事例として、「伝わらない」事例を集約すること、英語に明るくない人ばかりか翻訳者でも間違いやすい事例および使用にあたり注意すべき事例を多く示しています。
- 道具や素材の名称については、主要な語句まで
  本ガイドラインでは、英語圏で広く意味の伝わる主要な語句までを表記しています。

個々の道具名についてより詳しい情報を伝えたい際は、ここに示された語句に、なにをするためのものか、という用途の解説を加えてください。

## 使用にあたっての注意事項

英訳にあたり、本ガイドライン掲載の推奨訳語や、使用が可能な語句などをただコピー＆ペーストしても、実際に正しい文や表現とはならない場面が多くあります。
冠詞や動詞の活用、米･英の綴りの違い、文脈などによって、英語には正しい用法が求められます。ネット上の検索や自動翻訳に見られる訳語は誤りが多いため注意が必要です。日本語に精通した英語圏のネイティブでも、工芸分野は難易度が高く、誤訳が多くなりがちです。工芸に関する専門知識のあるプロに依頼しましょう。
その際に、英訳を依頼する側と、翻訳する側、双方でこのガイドラインを見ながら翻訳することで、訳語品質が向上していきます。

# 1 加賀象嵌とは

## 加賀象嵌

石川県で現在も作られている伝統工芸のひとつで、本体の金属（地金）に、別の組成の金属を接着材無しで嵌め込み模様を表す金属工芸の技術である。江戸時代（1603－1867）、加賀藩は当時高度な工芸技術を持つ者を金沢に招き、工芸文化の育成と技術者の養成を行った。中でも、華やかで精緻な装飾でありながら衝撃に強く、使っても剝がれ落ちぬ強靱さに、江戸時代には象嵌を施した武具や鐙が天下の名品とうたわれた。

## Kaga Inlay

Kaga inlay is a traditional metal inlay technique still practiced today in the city of Kanazawa (Ishikawa Prefecture). Artisans embed colored metals into the surface of other metal objects to create patterns and pictorial motifs without the use of soldering or metal joining adhesives.

During the Edo period (1603–1867), the wealthy lords of the Kaga Domain invited some of Japan's most accomplished artisans to Kanazawa, fostering a distinct craft culture. Among the products of the Kaga Domain, inlaid armor and stirrups, in particular, enjoyed nationwide renown thanks to their exquisite designs and sturdy workmanship, capable of withstanding heavy impacts and the demands of practical use.

銀象嵌花菱重ね散文鐙
種田定時　江戸時代　金沢卯辰山工芸工房蔵
Stirrups with Overlapping Diamond-Shaped Flower Motif. Silver Inlay.
Taneda Sadatoki. Edo Period (1603–1867). Kanazawa Utatsuyama Kogei Kobo.

## 加賀象嵌の特徴

加賀象嵌とは、地金と嵌め込まれた金属＝紋金（板を用いた面状のものと、線状のものがある）が同じ高さで揃えられた「平象嵌」[*1]のことで、加えて、接着剤を用いず彫り込んだ際につくる溝の形状（アリ溝）だけで紋金を固定する「本象嵌」であることが大きな特徴である。また嵌め込んだ金属に、さらに別の金属を面や線で嵌め込む「重ね象嵌」[*2]も特徴の一つといえる。金や銀、色金（日本古来の合金）を用い、日本の着色技法である煮色着色で金属表面に綺麗な酸化被膜をつけ仕上げている。象嵌技法には他にも、嵌め込んだ金属を彫り上げたり彫り下げたり（「高肉象嵌」・「肉合象嵌」）、金属の表面に細かな目を切って柔らかい金属を食い込ます象嵌（「布目象嵌」）などがある。

＊1 同じく平らな象嵌でも、金属を切り抜いて別の金属を嵌め込む「切嵌象嵌」、柔らかい金属に別の金属を重ね叩いて打ち込む「打込象嵌」と加賀象嵌とは異なる技法もある。

## Defining Characteristics of Kaga Inlay

Kaga inlay has several defining characteristics. Firstly, the inlaid metal sheet or wire motifs that form the inlay design are made to lie flush with the ground metal. This is known as a flat inlay.[1] A second important characteristic is the manner in which the inlaid metal is held in place. Instead of using adhesives or metal solder, the motifs are inserted into specially cut cavities in the ground metal that are wider at the base than at the top, creating a trapezoidal cross section. This is known as a true or genuine inlay. A third feature of Kaga inlay is that inlaid metal will sometimes itself be inlaid with sheet or wire of another metal to create a complicated, multilayer inlay.[2] In addition to gold and silver, Kaga inlays use a range of traditional copper alloys known as *irogane*, which can be treated in traditional patination solutions to produce unique colors and protective oxide coatings.

Other Japanese metal inlay techniques include relief inlays, in which the inlaid motifs are modeled with higher and lower areas, and so-called “false inlays” (known as *nunome zōgan* in Japanese after the cloth-like scoring pattern used to affix the motifs), in which a soft metal overlay is hammered into a lattice of fine lines incised into the ground metal.[3]

1 Flat inlay should not be confused with *kiribame zōgan,* a type of metal mosaic in which holes are cut right through the base metal and replaced with motifs of the same shape in a different metal. The technique also varies considerably from soft-substrate inlays, in which a harder metal is hammered flat into the surface of a softer metal.

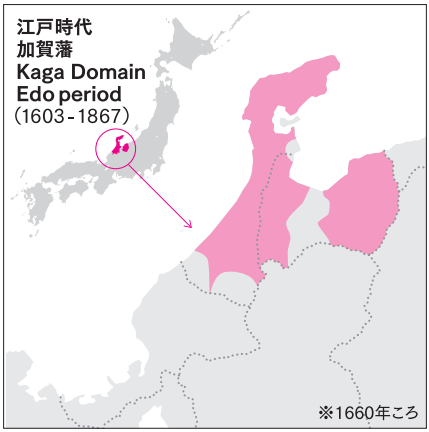
象嵌朧銀花器「夕霽」中川衛 2005年
“Sekisei” (Evening Skies). Vase, Cast Copper Alloy (*Shibuichi*) with Metal Inlay. Nakagawa Mamoru, 2005.

象嵌花器「空影」村上浩堂 2019年
“Sora Kage” (Silhouettes in the Sky). Vase with Metal Inlay. Murakami Kōdō, 2019.

＊2 溶接や接着材の象嵌にさらに刻んで象嵌を施すことは難しく、接着材を使わずに外れにくい強靱さを作るアリ溝立てによる本象嵌でこそ可能になる。重ね象嵌には「面＋面」、「面＋線」の組み合わせがあるが、特に前者を「鎧（よろい）象嵌」と呼ぶ。

2 While it is very difficult to execute multilayer inlays when using soldering or adhesives, this is possible with Kaga inlay due to the mechanical strength of the trapezoidal grooves that hold the inlays in place. There are two types of multilayer inlay, “sheet-in-sheet” and “wire-in-sheet”; the former isknown as *yoroi zōgan* (“armor inlay”).

3 Also known as “false damascening,” this method of inlay (strictly speaking, an overlay) has a long history in Kyoto and Kumamoto. It allows extremely fine motifs in wire or metal leaf to be attached to the surface of a base metal without creating a true inlay. Despite being described in English as “false,” *nunome zōgan* is a sophisticated and highly regarded technique.



銀象嵌花丸散文鐙 一双 加州清武
江戸時代 宗桂会蔵
Twin Stirrups with Flower Pattern. Silver Inlay.
Kaga Domain, Kiyotake. Edo Period (1603–1867).
Soukeikai Foundation.

金銀象嵌草花文花器 八代 水野源六
光春 明治時代・19世紀 宗桂会蔵
Vase with Floral Decorations. Gold and Silver Inlay. Mizuno Genroku VIII. Mitsuharu. c. Early-to-mid Meiji era (19th century). Soukeikai Foundation.

金銀象嵌丸文散花瓶
水谷喜太郎 1881年頃 宗桂会蔵
Vase with Leaf and Flower Motifs in Gold Inlay. Mizutani Kitaro, c. 1881. Soukeikai Foundation.

象嵌諫鼓形置物 二代 山川孝次
明治時代（19～20世紀） 宗桂会蔵
Rooster on a Drum. *Objet d'art* with Metal Inlay. Yamakawa Kōji II. Meiji Era (1868–1912). Soukeikai Foundation.

金銀象嵌獅子香炉 二代山川孝次
19～20世紀 宗桂会蔵
Lion-Shaped Censer with Gold and Silver Inlay. Yamakawa Kōji II. Meiji Era (1868–1912). Soukeikai Foundation.

## 象嵌とは

金属、陶磁、木材などの材料の表面に異質の素材を嵌め込む工芸の装飾技法のひとつである。
陶磁器の象嵌は、違う色の土を嵌め込んで焼成し、木工の象嵌では、堅木や象牙、貝や金属などを嵌め込む。金工では、違う組成の金属を嵌め込む。

## What Is Inlay?

Inlay is a craft technique in which one material is embedded or “inlaid” into the surface of another for decorative purposes. Inlays are used by artisans in many different mediums to embellish a range of materials from metal to ceramics and wood. Ceramic artists create inlays with different colored clays, while woodworkers frequently use hardwoods, ivory, shell, and metals. Metal inlays are made in a similar way, by embedding one metal into another.

## 日本の金工象嵌の歴史

紀元前3000年頃からアナトリア（現トルコ）辺りを中心として象嵌が発達し世界に伝わる。中国では春秋戦国時代（紀元前770－紀元前221）には存在した。日本では古墳時代より刀剣などで確認されている。中世の事例は少ないが、室町時代（1336－1573）が一つの転換期となった。彫金の祖とされる金工家・後藤祐乗によって彫金技法が大成し、その後後藤家一門がその技術を広め、中国やヨーロッパからの渡来品に触発を受けながら大きく発展し、江戸時代（1603－1867）は日本各地で盛んとなった。

## The History of Metal Inlay in Japan

Metal inlay is thought to have originated in Anatolia (present-day Turkey) around 3,000 BCE. Inlaid metal artifacts from the Eastern Zhou period (770–221 BCE) have been excavated in China, while in Japan, swords decorated with metal inlay have been found dating back to the Kofun period (c. 250–538 CE). While few examples of metal inlay are known from Japan’s medieval era, a turning point came during the Muromachi period (1336–1573). Gotō Yūjō (1440–1512), a craftsman regarded as the founding father of Japanese engraving, made important contributions to the art of metalworking. Later, members of the Gotō family and its offshoots spread knowledge of engraving techniques, significantly extending their artistic range, while other craftsmen were inspired by pieces imported from China, Europe, and elsewhere. As a result, the Edo period (1603–1867) became a golden age for the art of metalwork throughout Japan.

## 加賀象嵌の歴史

### 江戸期

加賀藩二代藩主・前田利長が京都から金工家・後藤琢乗（後藤祐乗の玄孫）を招いて以降、三代・利常以降も定期的に京都と江戸の後藤家をかわるがわる招き指導させ、後藤家の金工家を親方として武具や馬具の装飾技術を高めていく。藩運営の工芸工房「御細工所（おさいくしょ）」は元々武具の管理・修理から始まったが、まもなく象嵌職人を含め、あらゆる工芸分野の技術者を雇い入れるようになる。五代・綱紀は御細工所（おさいくしょ）の分野を拡充整備し、専任の奉行をおく。また「百工比照」として天下一の技術と資料を集め、加賀藩独自の工芸を打ち出してゆく。そのなかで、加賀象嵌は幕府や諸大名への贈答品としての名声を得るようになった。

### 明治期

明治維新（1868年）により武家社会が終わり、御細工所お抱えの職人は失職、職人も発注主不在となり廃業が余儀なくされる混迷の最中、日本政府の殖産興業の施策を受け、加賀象嵌作家たちは石川県と政府主導で国内博覧会やウィーンなどの万国博覧会に出品することになる。そこでの高評価が輸出への活路を開き、高岡の商人がアメリカへの銅器輸出に成功し、金沢からも象嵌職人が招かれ制作にあたる。旧加賀藩士族で後に二代・金沢市長となる長谷川準也は1874

## The History of Kaga Inlay

### Edo Period (1603–1867)

Early in the seventeenth century, Maeda Toshinaga, the second lord of Kaga, invited Gotō Takujō (the great-great-grandson of Gotō Yūjō) to come to Kanazawa from Kyoto and instruct Kaga's metal craftsmen in the decoration of armor and horse tack. From that time onward, Gotō family craftsmen were invited from Kyoto and Edo (present-day Tokyo) by turns, a tradition maintained by Maeda Toshitsune, the third lord of Kaga, and his successors. The Kaga Domain Workshop (Osaiku Sho), which was originally created for the management and repair of armor, soon came to employ a wide variety of craftsmen, including specialists in metal inlay. Maeda Tsunanori, the fifth lord of Kaga, further expanded the workshop, directing new resources and assigning a special commissioner to manage its affairs. Tsunanori also ordered the creation of an extensive archive of craft samples (the *Hyakkō hishō*) and promoted innovation among the craft arts of Kaga. Around this time, works of metal inlay made in Kaga gained renown when presented as gifts to the Tokugawa shogunate and prominent daimyo lords.

### Meiji Era (1868–1912)

The Meiji Restoration of 1868 marked the end of samurai rule in Japan. The craftsmen commissioned by the Kaga Domain Workshop were left unemployed, and it seemed that without new customers, they would soon be forced to abandon their profession. However, under new policies promoting industry and trade, Kaga inlay artisans were soon exhibiting works in domestic and international trade fairs under the sponsorship of the Meiji government and Ishikawa Prefecture. Success at the 1873 World's Fair in Vienna and other shows led to new export opportunities. A trading company out of nearby Takaoka established a successful bronze export business to the United States and employed the services of Kanazawa's metal inlayers. In 1874, Hasegawa Junya, a former Kaga domain samurai and Kanazawa's second mayor, began producing bronzes aimed at American buyers. In 1877 the Kanazawa Bronze Company (Kanazawa Dōkigaisha; 1877–1894) was founded and began exporting works of Kaga inlay. Thereafter, the works of Kanazawa's

(明治7)年アメリカ輸出向けの銅器製造をはじめ、金沢銅器会社(1877〈明治10〉年)－1894〈明治27〉年)が設立され、海外で加賀象嵌の紹介につとめた。その後も、民間で金工家たちの作品は海外に輸出された。1889(明治22)年市政がはじまり金沢市が生まれた頃、かつての城下町は士族制度が崩壊しており、その頃の市の主要産業は加賀象嵌を含む金属工芸品であった。数々の振興策がとられるが、ここから時代の変遷とともに職人の減少は続く。

**昭和期～現代**

昭和時代(1926－1989)になると、戦争による苦難が続く。1938(昭和13)年経済統制で銅・鉄の使用制限令が発令され、資材入手も困難となり製造も許可が必要になる。1939(昭和14)年には国民徴用令が、1940(昭和15)年には奢侈品等製造販売制限規則が発令された。そしてそこから1945(昭和20)年に第二次世界大戦が終わり、日本が経済復興を果たすまで、長い断絶期間を迎えることになる。その後も、高度成長期に対応できず後継者不在に悩まされたが、加賀象嵌の技術は、金沢在住の多くの金工家たちに継承されている。

metal craftsmen continued to be exported by private companies. When Kanazawa was incorporated as a modern city in 1889, its main industry consisted of the production of metal craftworks, including Kaga inlays. However, the abolishment of the samurai class had delivered a devastating blow to the established industries of the former castle-town. Although a variety of policies were introduced to preserve the city's traditional industries, the number of people engaged in traditional crafts continued to decline.

**Showa Era (1926–1989) to the Present**

During the 1930s, metal craft industries continued to suffer due to wartime conditions. In 1938, economic planning and mobilization policies placed restrictions on copper and iron. Raw materials were difficult to obtain, and special permission was required for their use in manufacturing. In 1939, the National Requisition Ordinance was introduced, followed by the "Seven-Seven" Prohibitions of 1940, which regulated the production and sale of luxury goods. In the years between the end of World War II in 1945 and Japan's economic recovery in the 1950s, the metal craft industry was left in limbo. Craftspeople struggled to keep up during the high-growth decades that followed and found it difficult to recruit apprentices or successors. However, despite these struggles, Kanazawa is still home to many craftspeople who continue to breathe new life into the traditional art of Kaga metal inlay.

# 2 加賀象嵌の作り方・工程

## 加賀象嵌の制作工程

### 1. 本体（胎）づくり

本体（胎）の形をデザインし、鋳金や鍛金などで制作する。

### 2. 意匠設計＆構造設計

デザインに合わせ、紋金の種類、厚みや形状、仕上げ方法、象嵌する順序などを決め、下図を完成させる。

### 3. 罫書き（下図描き）

象嵌する目安をつけるため、本体金属表面に罫書き針などで線図を描き下図を写し取る。

〈道具〉［ケガキ類］罫書き針・ケガキコンパス・トースカン等　定盤（じょうばん）　和紙　転写紙　定規

### 4. 固定

金属を彫る精緻な作業に進むまえに、しっかりと固定することが重要である。松脂（まつやに）、地の粉、菜種油、黒煙を調合した脂を暖めて地金自体を脂にくっつける、もしくは脂を溶かして器物に充塡する。

〈道具〉脂　ピッチボール　枡　バーナー

## Kaga Metal Inlay — How It Is Made

### 1. Workpiece Preparation

All inlays begin with the creation of a main workpiece into which the inlay will be added. Workpieces may be cast or wrought.

### 2. Design Plan

The artisan determines the material, thickness, shape, finish, and order of the inlay motifs, and creates a design plan.

### 3. Layout

The artisan transfers the inlay design to the workpiece's surface, using a scriber to carve fine lines on the surface of the metal.

**Related Tools:** Scriber, scribing compass, scriber block, surface plate, paper, transfer paper, ruler

### 4. Pitch Preparation and Setting

Inlay engraving is a delicate process. The artisan uses a mixture of heated pine rosin, diatomaceous earth, canola oil, and pine soot known as "chaser's pitch" to fix the workpiece firmly in place. The workpiece may be set directly into the warmed rosin, or the rosin may be melted and used to fill the workpiece.

**Related Tools:** Rosin (chaser's pitch), pitch bowl, stand, burner

## 5. 下彫り

**❶線彫り**

罫書線に沿って、線彫鏨で浅く彫る作業を何度か繰り返し、徐々に目指す深さまで彫り下げる。

〈道具〉［鏨］線彫鏨　おたふく鎚（福鎚）　脂　ピッチボール　枡

**❷面彫り**

線彫鏨で輪郭を彫ったのち、さらに格子状に分割して彫り、削（はつり）鏨で削（はつ）り、底面をキサゲで平滑にする。

〈道具〉［鏨］線彫鏨・削（はつり）鏨　キサゲ　おたふく鎚（福鎚）　脂　ピッチボール　枡

**❸アリ溝立て**

アリ鏨で溝の底面の縁部分を打ち拡げ、紋金が引っ掛かる部分を作っていく。

〈道具〉［鏨］アリ鏨　おたふく鎚（福鎚）　脂　ピッチボール　枡

## 6. 紋金（もんがね）づくり（面象嵌の場合）

**❶文様転写**

紋金づくりのため、溝の輪郭を薄紙などに写し出し、紋金用の金属板に貼り付ける。

〈道具〉薄紙　鉛筆　ハサミ　［接着材］糊・ボンド

## 5. Engraving

**❶ Outlining**

The artisan uses a fine-tipped cold chisel called a graver to cut along the lines of the layout. The outlines are cut in multiple passes until the desired depth is achieved.

**Related Tools:** Graver, chasing hammer, rosin (chaser's pitch), pitch bowl, stand

**❷ Chiseling**

Once the outlines are complete, the artisan uses the graver to cut a lattice pattern across the metal to be removed. Next, the latticed portion is cut away with a flat chisel, and the cavity is smoothed with a hand scraper.

**Related Tools:** Graver, flat chisel, hand scraper, chasing hammer, rosin (chaser's pitch), pitch bowl, stand

**❸ Undercutting**

The artisan undercuts the edges of the cavity with an undercutting chisel so that its walls slope inward. The resulting trapezoidal cross section is essential for fixing the inlay in place.

**Related Tools:** Undercutting chisel, chasing hammer, rosin (chaser's pitch), pitch bowl, stand

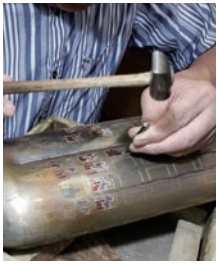
## 6. Motif Preparation

**❶ Motif Transfer**

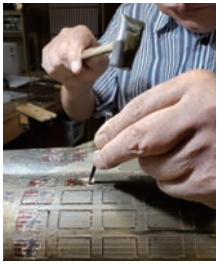
Once the cavity is complete, the artisan takes a tracing of it on tracing paper. The tracing is then secured to a sheet of metal from which the inlay motif will be cut.

**Related Tools:** Tracing paper, pencil, scissors, glue/adhesive

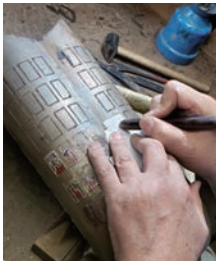
**面象嵌の場合**　　**Motif Inlay**



5-❶
線彫り
Outlining



5-❸
アリ溝立て
Undercutting



6-❶
文様転写
Motif Transfer

### ❷紋金づくり

糸鋸を使って紋金を切断し、鑢(やすり)を使って仕上げる。アリの形状に沿うようわずかに上面が狭く、底面が広い台形状にし、さらに弧状に反らす。

〈道具〉 糸鋸　擦り板　鑢　やっとこ

### ❸紋金鈍(なま)し

紋金を溝に嵌めやすい状態にするため、熱を加えて焼き鈍しし、柔らかくする。

〈道具〉バーナー　ピンセット　やっとこ

## 7. 嵌入・打ち込み

（面象嵌・線象嵌）

面象嵌:紋金をおたふく鎚で溝穴に嵌め込み、一旦仮固定したのち、アリ溝と紋金を打ち込み鏨で細かに叩きながら均し、固定する。線象嵌：線材を溝にあてがい、反り返った土手と紋金を細かに打ち込む。

〈道具〉おたふく鎚（福鎚）　打ち込み鏨　脂　ピッチボール　枡　線材

※重ね象嵌の場合、面象嵌＋面象嵌、面象嵌＋線象嵌といった形で先に嵌めた紋金を突き破らぬよう、彫りと嵌入を繰り返す。

### ❷ Motif Cutting

The artisan uses a piercing saw to cut out the motif and then finishes its edges with a file. The motif is made to be slightly narrower at the top and wider at the bottom to match the sloped walls of the cavity. The finished motif is bent into an arc.

**Related Tools:** Piercing saw, bench peg, file, tongs

### ❸ Annealing

Finally, the motif is repeatedly heated and cooled in a process known as annealing to make the metal softer in preparation for the inlay.

**Related Tools:** Burner, tweezers, tongs

## 7. Inlay

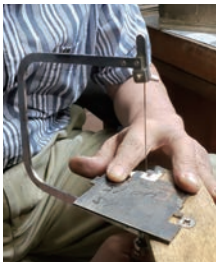
**Sheet Inlay:** The motif is tentatively set into the cavity using a chasing hammer or mallet. Once in place, the inlay and cavity walls are carefully hammered flat with an inlay punch, fixing the motif in place.

**Wire Inlay:** Metal wire is aligned over the cavity, and the motif and open walls of the inlay groove are carefully hammered into place together.

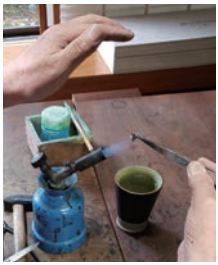
**Related Tools:** Chasing hammer, mallet, inlay punch, rosin (chaser's pitch), pitch bowl, stand, metal wire

In the case of multilayer inlays (such as sheet-in-sheet or wire-in-sheet), engraving and inlaying are done in cycles to avoid damaging previously set motifs.

**面象嵌の場合**　　**Motif Inlay**



6-❷
紋金づくり
Motif Cutting



6-❸
紋金鈍(なま)し
Annealing

7
嵌入
Inlaying

## 8. 脂外し・脂抜き

研磨工程の前に、固定されていた制作途中の器物を外す。調合した脂を暖めて地金を剝がす、もしくは器物に充塡された脂を溶かし出して取り除く。

## 9. 研磨

**❶鑢掛け…削る**

紋金と地金の段差を無くすよう削る。荒目、中目、細目、油目鑢をかけて、スレキズ、鑢目をとっていく。

〈道具〉荒目鑢・中目鑢・細目鑢・油目鑢

**❷キサゲ（生下）掛け…平滑に磨く**

刃先が鈍角のキサゲといわれるヘラで表面を平滑にしていく。

〈道具〉キサゲ

**❸砥石・朴炭研ぎ…傷を取る**

天然砥石や人工砥石、研磨炭（朴炭・駿河炭）で水研ぎをして、表面の細かな傷を取って鏡面仕上げにする。

〈道具〉［砥石］天然・人工　［研磨炭］朴炭・駿河炭　耐水ペーパー

## 8. Pitch Removal

Once the inlay has been performed, the artisan removes the workpiece from the chaser's pitch. This is done by warming the pitch until the workpiece can be removed from its surface, or vice versa.

## 9. Polishing

**❶ Filing (Removing Metal)**

The artisan files the motif and substrate flush, removing any excess metal. Filing is done in multiple passes, working from rough to smooth to remove surface scratches and file marks.

**Related Tools:** Rough file, medium file, smooth file, dead smooth file

**❷ Scraping (Smoothing)**

The surface of the workpiece is smoothed using a blunt-edged tool called a hand scraper.

**Related Tools:** Hand scraper

**❸ Honing and Charcoal Polishing (Surface Finishing)**

The artisan uses sharpening stones (natural or synthetic), polishing charcoal (Japanese whitebark magnolia/tung oil charcoal), and water to remove fine scratches and create a mirror finish.

**Related Tools:** Natural sharpening stone, synthetic sharpening stone, polishing charcoal (Japanese whitebark magnolia/tung oil charcoal), wet sandpaper

8
脂抜き
Pitch Removal

9-❸
砥石・朴炭研ぎ
Honing and Charcoal Polishing

**❹炭粉・砥の粉磨き…光沢研磨**

色揚げを美しく施すために、金属の本来の色を研ぎ出す。炭粉・砥の粉などを胴擦り刷毛で擦り込みながら艶をあげる。

〈道具〉［刷毛］胴擦り刷毛　布（汚れのないもの）　炭粉・砥粉・カーボランダム

**❺地荒らし……質感づくり**

必要に応じて、パラ打ち（から砂やセラミックのかけらを落としかける）などを行い、金属表面に求める質感を加える。

〈道具〉碍子片（セラミックのかけら）　金剛砂

## 10. 色揚げ・着色…煮色着色

弱酸性の薬液中で本体を煮込み、金属表面に薄い酸化被膜をつけることで着色する、室町時代以来伝統の日本独自の金属の着色法である。銅を含有した金属の発色を強くし、地金と紋金それぞれの違いを際立たせることができる。

**❶おろし大根を擦り込む**

冷水で磨き残った粉などを本体から洗い流し、本体の表面におろし大根を撫でつけるよう軽く擦り込む。おろし大根は、金属表面を清浄し、ムラをつきにくくする。

〈道具〉おろし大根　水

**❹ Fine Polishing with Charcoal, Clay, and Antler Ash Powders (Surface Polish)**

Finally, the artisan fine polishes the surface to bring out the metal's natural hue in preparation for the patination process. A scrubbing brush and polishing powders made with charcoal, clay, and antler ash are used to fine-polish the piece.

**Related Tools:** Scrubbing brush, clean cloth, charcoal powder, clay powder, antler ash, silicon carbide

**❺ Texturing**

The artisan may also add texture to the surface using various methods, such as pouring hard sand or ceramic fragments over the piece to achieve the desired look.

**Related Tools:** Ceramic fragments, emery

## 10. Patination (Surface Coloring and Oxidization)

For the patination process, the workpiece is immersed in a weak acidic solution to produce a colored patina and protective oxide layer. Japan's unique copper patination techniques date back to the Muromachi period (1336–1573). Copper reacts with the solution to produce vibrant colorings and increase the visual contrast of the inlays.

**❶ Radish Wash**

First, the workpiece is washed with cold water to remove any polishing powders. Next, the artisan rubs a wash of finely grated daikon radish into the workpiece. The radish wash cleanses the metal's surface, making it possible to create an even coloring during the patination process.

**Related Tools:** Grated radish, water

9-❹
光沢研磨
Surface Polish

10-❶
おろし大根を擦り込む
Radish Wash

**❷煮色液による着色**

ざるに乗せた本体を、金属に合わせて調合された煮色液につけ込み煮る。その後冷水で洗い、再びおろし大根をつけ、煮色液に浸す。これを繰り返し、好みの色合いにする。着色の度合いは、つけ込む時間や煮色液の濃度などで異なる。

〈道具〉緑青・硫酸銅・酢・梅酢・梅干し・水［マスキング剤］耐水性ペイント・カッティングシート　ざる　銅鍋　ガスコンロ

他、着色には、硫化仕上げ、黒化仕上げ（真鍮に反応する塩基性炭酸銅とアンモニアの水溶液で煮る）などもある。

## 11. 色留め・表面保護

**❶蜜蠟・イボタ蠟・擦り漆仕上げ**

錆止め、汚れ防止のため、地金を温めながら、蜜蠟等を溶かし均等に塗り込み仕上げる。

〈道具〉蜜蠟　イボタ蠟

**❷塗装仕上げ**

ウレタン、ラッカー、フッ素系塗料で保護する場合がある。

## 12. 完成

**❷ Patination**

The workpiece is placed in a shallow basket and boiled in an alloy-specific patination solution. The process is then repeated. The workpiece is rinsed in cold water, washed with grated radish, and reintroduced to the patination solution until the desired color is achieved. The artisan controls the copper patina's intensity by adjusting how long the workpiece is immersed and the concentration of the solution.

**Related Tools:** Verdigris, copper sulfate, vinegar, plum vinegar, pickled plum, water, water-resistant paint, adhesive, PVC sheet, basket, copper pot, gas burner

Other common varieties of patination include sulfur patination and blackening (applying a solution of basic copper carbonate and ammonia to turn the brass black).

## 11. Color Fixing and Surface Sealing

**❶ Finishing with Beeswax, Insect Wax or Wiping Lacquer (Urushiol)**

Finally, the metal is warmed and sealed with an even coat of wax to prevent corrosion and tarnish.

**Related Tools:** Beeswax, insect wax

**❷ Finishing with Sealant**

Sometimes artisans will protect workpieces with sealants such as urethane, non-urushiol lacquers, or fluorine resins.

## 12. Completion

10-❷
煮色着色
Patination

## 象嵌の道具 Metal Inlay Tools

### 鎚・槌 Hammers

金鎚 Hammer

おたふく鎚（福鎚）
Chasing hammer

### 鏨 Chisels and Punches

鏨株 Chisel blank
鏨をつくる材料
A blunt rod which can be made into a chisel

線彫鏨 Graver
剣先鏨ほか Crosscut chisels etc.

削（はつり）鏨 Flat chisel
面状にはつるための鏨
Chisel for making flat cavities

アリ鏨 Undercutting chisel
アリを立てるための鏨
Chisel used to undercut the walls of cavities for inlaying

打ち込み鏨 Inlay punch
紋金を打ち込む鏨
Punch used to hammer inlays into place

定鏨 Metal stamp punch
決まった形をたたき込むもの・花びらの形状の鏨や魚子鏨など
Punch used to stamp patterns into metal surfaces

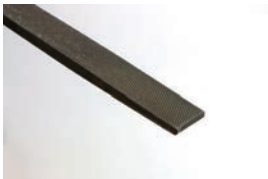
## きさげ·へら　Hand Scrapers and Burnishers

きさげ Hand scraper

ヘラ Burnisher

## やすり　Files

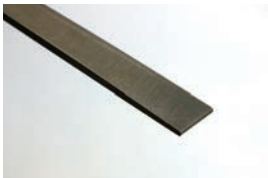
荒目鑢 Rough file



中目鑢（ちゅうめ） Medium file

細目鑢 Smooth file

油目鑢 Dead smooth file



鑢 File

耐水ペーパー Wet sandpaper

## 罫書き·下図道具　Layout Tools

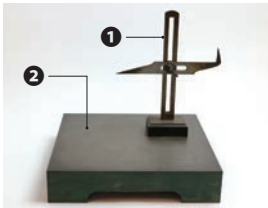
ケガキ棒·罫書き針 Scriber

ケガキコンパス
Scribing compass

トースカン Scriber block ❶

定盤 Surface plate ❷

基準とする水平をとる台
A flat plate used as a horizontal plane of reference




定規 Ruler

のぎす Calipers

ピンセット Tweezers

ルーペ Magnifying glass

やっとこ Tongs

金属製手万力 Metal vise

転写紙 Tracing paper

薄紙 Tracing paper/Tissue paper

鉛筆 Pencil

ハサミ Scissors

糊·ボンド Glue/Adhesive

## 彫金道具 Engraving Tools

脂 Chaser's pitch

松脂（まつやに） Pine rosin

地の粉
Diatomaceous earth *(jinoko)*

菜種油 Canola oil (rapeseed oil)

松煙 Pine soot

擦り板 Bench peg

枡 Stand

ピッチボール Pitch bowl

金床 Anvil

## 切断道具 Cutting Tools

糸鋸 Piercing saw, jeweler's saw

金切り鋏 Snips

手回し式ドリル Hand drill

## 加熱道具 Burners etc.

ガスバーナー
Gas burner, blowtorch

炉と坩堝 Furnace and crucible

## 紋金つくりの道具 Inlay Motif Tools

### 圧延ローラー Rolling mill
手動・電動 Manual or electric

### エンマ Nippers

### 線引き板 Draw plate
定形穴から線材を引き抜いて伸ばし、太さを調節するもの
A metal die with different sized holes used for making metal wire thinner

## 金属素材 Metal Materials

### 線材 Metal wire

### 金属板 Metal sheet

## 研磨道具 Polishing Tools

### 天然 名倉砥
Nagura sharpening stone
名倉は愛知県南設楽郡
Natural stone from Aichi

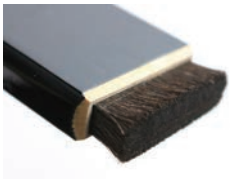
### 人工砥石
Synthetic sharpening stone

### 耐水ペーパー Wet sandpaper

### 朴炭・駿河炭
Polishing charcoal (whitebark magnolia/tung oil)

### 炭粉 Charcoal powder

### 砥の粉 Clay powder (*tonoko*)

| | | |
|---|---|---|
| 胴擦り刷毛 Scrubbing brush  | カーボランダム Silica carbide | |
| 角粉 Antler ash | | |
| **地荒らし** | | **Surface Texturing** |
| 碍子片 Ceramic fragments | 金剛砂 Emery | |
| **着色·表面保護** | | **Patination and Sealing** |
| 緑青 Verdigris | 硫酸銅（胆礬（たんばん））<br>Copper sulfate (chalcanthite) | 梅酢 Plum vinegar |
| 梅干し（梅汁）<br>Pickled plum (plum juice) | おろし大根 Grated radish | |
| 蜜蠟 Beeswax | イボタ蠟 Insect wax | ガスコンロ Gas burner |
| ざる Basket | マスキング剤<br>Masking material | 銅鍋 Copper pot |
| **鋳金原型制作** | | **Metal Casting Materials** |
| 粘土 Clay | ポリスチレンフォーム<br>Polystyrene foam (Styrofoam) | 石膏 Gypsum |

# 3 象嵌用語の手引き

## 凡例

訳語……語彙の説明（赤字）の下。綴りはアメリカ英語を使用。

**このガイドで使用している記号**

**訳語事例**:

◎ …… 推奨訳語
○ …… 使っても問題ない訳語
△ …… 使われているが、i…… 意味が違う語句の訳になっているもの、
ii…… 間違っていないが使用を避けたい訳語、
iii…… 使用の際に条件があるもの
× …… 伝わらない訳語
! …… 要注意の訳語。単純に○×△で評価しきれないもの

**日本語・訳語例共通**:

( ) …… 省略可能な部分を示すとき
( ) …… 語義の補足説明を示すとき
→推奨訳語として示すものは、初出は ( ) を含む全ての掲載を推奨する
( ) …… 別の漢字や、別の読み仮名、同義語　※日本語のみ　例：ろうぎん（おぼろぎん）
( ) …… 言い換え、変化形を示すとき、直前の語との入れ替え可能な別案を示すとき　※英文のみ
( ) …… 主語・目的語・補語などにくるもの　※英文のみ
「」…… 語句の強調　成句
“ ” …… 引用符（日本語でなんと呼ぶか等含む）セットで解説がついている際に使用
➡ …… 参照
;, / …… 並列の例

**日本語の意味比較**:

＝ …… 置き換え可能語句・意味が全く同じ
≒ …… 意味はほぼ同じ
≠ …… 似ているが厳密には意味が異なる
⇔ …… 反意語

**日本語の語句と訳語の関係で注意すべき点**:

㊀ …… ほぼ置き換えられる訳語だが、日本語と英語の意味範囲は異なる
㊁⊃ …… 訳語の範囲が狭く、対象語句の意味が広い
㊂⊂ …… 対象語句の範囲が狭く、訳語の意味が広い
㊃ …… 説明に使う訳語だが、意味は同じではない

**訳語の言葉としての専門性**:

〔普〕…… 一般的に通じる言葉
〔専〕…… 多くの人にはあまり親しみのない言葉ではあるが、専門的な言葉
〔非専〕…… 学術的に正確性には欠けるが伝わる表記
〔簡〕…… 注記なしで、簡易に表記する場合
〔品〕…… 鑑賞・使用などの対象となる物

注意）米英の綴りの違い、必要な冠詞、動詞の活用などの情報は掲載していません。

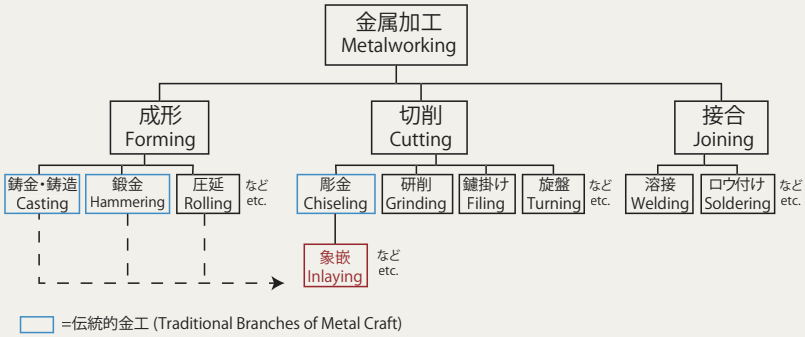
# 金属加工

金属材料にほどこす加工。

The process or art of making metal objects.

**【分野】**metalworking　**【品】**a piece of metalwork

**COLUMN**　**「Metalworking」は金属加工全般を表す語**




金属加工は「成形」「切削」「接合」に分けられ、それぞれにさまざまな工程や技法がある。なお、「metalworking」は工業や工芸を問わず、金属を加工するすべての技術を指す語。

Metalworking is generally divided into the three categories of “forming,” “cutting,” and “joining.” Each of these categories contain numerous processes.

# 金属工芸

＝金工*

金属工芸は、金属を材料に細工を手作業で施す工芸の一分野。

The process or art of making metal objects using skilled hand techniques.

**【分野】**metal craft　**【品】**a work of metal craft; a piece of metalwork

**関連表現**

| | |
|---|---|
| 伝統的な金工 | traditional metal craft |
| 伝統的な金工品 | works of traditional metal craft |
| 日本の金工品 | Japanese metal crafts |
| 金属美術品 | metal art |
| 装飾的金属工芸品 | decorative metalwork |

**NOTE**　**「metal」＋「craft」と「work」**

「metal craft」の「craft」とは「工芸」の意。手作業でつくられたものや技術を指す語句として日本語同様に様々な分野に使われる。一方、「metalwork」の「work」は広く「加工」の意。これらの語義には「工業」や「工芸」を区別する意が含まれない。また、「metal craft（＝金属工芸）」はより一般的な表現である「metalwork（＝金属加工）」に属するとみなされるため、「金属工芸品」を「metalwork」と訳すのは間違いではない。

なお、金属工芸や工芸品の伝統性を英語で強調したい場面は、上記の関連表現の様に「traditional」を加えることができる。ただし乱用は要注意。

NO

✕「金工」は「金細工」の略ではない！

*Kinkō* is not the same as *kinzaiku*.

| | |
|---|---|
| 金細工 | goldsmithing |
| 金細工職人 | goldsmith |
| 金工 | metal craft |
| 金工職人 | metal craftsperson/metal artisan |

## 彫金（ちょうきん）

金属を彫る、切り透かす、凹凸をつける、嵌め込むなどの鏨（たがね）を使った加飾技法。

The process or art of sculpting, engraving, embossing, debossing, or placing inlays in metal objects.

**【分野】**chiseling; metal engraving ㊀　**【動詞】**to chisel; to engrave

**NOTE　「彫金」の英訳について**

広義における「彫金」は、「chiseling」や「metal engraving」という。ただし、技術や工程レベルでは訳語に注意を払う必要がある。とりわけ英語では、金属を切るか動かすかの区別が重要であり、例えば、板金の形を変える「打ち出し」は「engraving」とは呼べない。また、日本語では等しく「鏨」と呼ばれるものを、金属を「切る」か「動かす」かによって、英語では「chisel」か「punch」と区別して呼ぶ必要がある。英語の「engraving」とは金属を彫る（＝切る）の意。表面を凹ませる技術は「repoussage〔専〕」など、打ち出しは「chasing〔専〕」や「embossing」や「sinking」など。彫った後、金属を嵌め込む象嵌の場合、一連の作業を「engraving」ではなく、引っくるめて「inlaying」と言う。透し彫りは「openwork」と言い、「engraving」の一種とは言えない。つまり、英語圏ではこれらはいずれも彫金師の技術にあたるが、それぞれを「engraving」の一種とは言えないので、日本語以上に用語の中身にこだわる必要がある。

**Chiseling and Engraver's Techniques**

One of the three branches of Japanese metal craft, *chōkin* refers to a wide variety of chiseling, metal cutting, and metal shaping techniques. One standard translation for *chōkin* is "engraving" (with other common translations including "chasing" and "chiseling"). However, translators must be cautious, as many of the techniques considered *chōkin* are not a subset of "engraving" at all. While the English term "engraving" refers narrowly to the process of cutting metal, *chōkin* refers to a wide variety of techniques performed with chisels and punches such as chasing, embossing, sinking, repoussage, and more. Still, while none of these examples are "engraving" in the proper sense, they can all be naturally categorized as standard engraver's techniques.

## 鋳金（ちゅうきん）

加熱して溶解した金属を鋳型に入れて成形する技法。

The process or art of melting metal and shaping it in a mold.

**【分野】**metal casting　**【動詞】**to cast　**【品】**cast (bronze); a casting

NO

「鋳金」 ✕ melt casting　　混乱させる恐れのある表現
「鋳物」 ✕ molding　　伝わらない表現

## 鍛金（たんきん）

＝打ち物
≒鎚金（ついきん）・鎚起（ついき）　※板状の金属を使って成形
≠鍛造　※棒状・塊状の金属を成形（叩いて炭素量を調節する意を含む）
金属を叩いて板状、線状、立体的な形状に成形する技法。

The process of forming metal into flat or three-dimensional shapes using mechanical force, typically hammering.

**【動詞】**to hammer; to work metal (with a hammer); to shape metal (with a hammer); to form metal (with a hammer)　**【工程】**metal shaping ⊜; metal forming ⊜　**【手法】**hammering; working　**【品】**hammered (copperware); hand worked (copper); wrought (metal)　※鋳金された地金と区別する語

参考表現　板金の打ち出し成形　raising/sinking
打ち刃物　forged knives

**NOTE　「鍛金」は「hammer」ではない?**

英訳の際「鍛金」は要注意語句。仮訳としてよく見かけるのは「hammer（＝槌で打つ）」。ただし、この表現は「槌で打つ」という意味があっても、「成形する」意が含まれず、しばしば駄訳となる。英語圏では、金工の基礎技術というべき「鍛金」は古くから「work」という語で表現されてきた。しかし、英語の「work」は非常に多義的な表現。例えば、金属加工全般を指す「metalwork」の「work」は「加工」や「処理」の意、「作品」や「作業する」ことの意までを含む。そのため、英語で「鍛金」について説明する場合、細かい工程名（例「打起こし」）を用いた方が往々にして伝わりやすい。
「鍛金」を英訳する際、i「成形」する意、ii「槌で打つ」行為、iii「彫金/鋳金」技術との対照比較、上記のいずれを強調して表現したいかを選ぶ必要がある。推薦訳語では工程や手法に分けて伝わりやすい訳語案を出した。なお、金工象嵌の場合、工程は「forming」など、鍛金技術で作った母体の形容詞は「wrought」、作業説明は「shape with a hammer」などという表現になるところ。「鍛金」の英訳動名詞「hammering」が使われないのは相場である。

**Hammer Work and the Three Branches of Japanese Metal Craft**

Japanese metal craft is typically divided into three branches dictated by traditional professions: *chōkin* (metal engraving and chasing), *chūkin* (metal casting), and *tankin* (hammer working). English does not organize metalcraft along the same lines by profession, so the implicit contrast between casting and other types of metalsmithing is less pronounced. Many translators render *tankin* as “hammering” where it would be more natural to drop mention of hammers and use expressions such as “working” or “shaping.”

注意

「beat」や「pound」は特殊表現のため要注意。

**COLUMN　「鍛造」と「鍛冶」と「鍛金」**

金属工芸界において、「鍛造」「鍛冶」「鍛金」を類語として扱う傾向があるが、英訳の際は注意して区別する必要がある。特に「鍛造（=forging）」と「鍛冶（=blacksmithing/metalsmithing）」は鉄を扱う金属加工を指すことが多く、金銀銅を対象とした金工には使われない。英語の「forging」は「forge（＝かまど）」に由

来するため、高温の熱間鍛造のイメージが強い。なお、「鍛冶」は一般的に鉄を扱う「blacksmith」と英訳されるが、広く「metalsmith」と訳すこともできる。金銀銅など、それぞれの金属を扱う専門家には異なる英語名称が存在する。金を扱う職人を「goldsmith」、銀を扱う職人を「silversmith」、銅を扱う職人を「coppersmith」と呼ぶ。

**Forging vs Smithing vs Hammering**

In Japanese metal craft, the distinction between the words for “forging” (*tanzō*), “blacksmithing” (*kaji*), and “hammering” (*tankin*) is slightly less prominent than their English counterparts. While the term “forging” in practice frequently describes the process of working heated iron, traditional artisans will use the term *tanzō* to refer to the process of hammer working fine metals such as gold or copper. Similarly, while *kaji* is most widely used to refer to “blacksmithing,” the term is also used for metalsmithing in general.

**COLUMN** 「鍛金科」をどう訳すか?

大学等の鍛金科を英訳すると「Faculty of Metal Fabrication（学科）」「Metal Fabrication（科目）」が正確性のある一案。ただし、英語圏では金工学科を彫金と鋳金と鍛金に分ける習慣がなく、上記英訳は「金属加工技術学科」にあたる。英語圏の大学等の金工学科は「Faculty of Fine Art Metals（美術金工科）」や「Faculty of Metalsmithing」などの名称が使われる。

## 金属象嵌用語 Types of Inlay

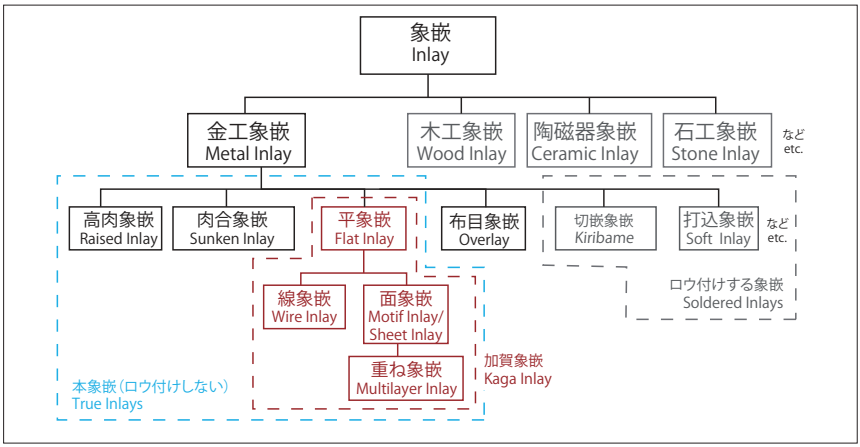
# 金工象嵌・金属象嵌

金属を鏨で彫り、別の金属を嵌め込んだり接合するなどの装飾的彫金技法。

The art or technique of embedding one metal into the surface of another metal for aesthetic purposes.

**【分野】**◎ metal inlay　**【手法】**metal inlaying

**【動詞】**to inlay; to inlay (gold) in (copper)　**【品】**(copper) inlaid with (gold)



注意

**要注意表現:「damascene」「damascening」**

金属象嵌を「damascene」「damascening」と訳す訳語事例が多いが、この表現がさまざまな問題をはらむ。「damascene（＝ダマスカス由来の意）」とは、象嵌の緻密な模様を「ダマスク織」に喩えた語であり、誤解を招きやすく、同じ語源を共有する「Damascus steel（＝ダマスクス剛）」等とも混同されがちである。日本の象嵌は、地域・産地・文化圏の誤解を招かない「metal inlay」で表現したい。

注意

**象嵌の英語は「*zōgan*」ではない?**

象嵌を英語で紹介する場合、「metal inlay」と訳すのが普通。それでも、日本語の「*zōgan*」という言葉を合わせて紹介したい場合、二次情報として付け加える形が望ましい。例:「metal inlay（*zōgan*）」。なお、日本製を強調したい場合は「Japanese metal inlay」と表現できる。

## 高肉象嵌（たかにくぞうがん）

地金よりも盛り上がっている象嵌。

An inlay in which a significant portion of the inlaid metal protrudes above the substrate.

**【手法】** raised inlay; relief inlay ㊀　※高肉象嵌と肉合象嵌の区別なし

**【品】** (bowl) with raised inlay

## 肉合象嵌（ししあいぞうがん）

地金よりも盛り下がっている象嵌。

An inlay in which the inlaid metal has been fabricated to be lower than the substrate.

**【手法】** sunken inlay; carved inlay; relief inlay ㊀　※高肉象嵌と肉合象嵌の区別なし

**【品】** (vase) with sunken inlay

## 布目象嵌（ぬのめぞうがん）

地金の表面に布目のように縦・横・斜めに多方向から細い切れ目を入れ、
切れ目の谷部に金銀等の糸や箔を食い込ませる象嵌技法。

A type of metal inlay in which thin metal wire or leaf is hammered onto a metal substrate that has been scored. The overlay attaches to the teeth of the substrate and is hammered flush with the parent metal. The Japanese term *nunome* refers to the textile-like scoring pattern used to apply the overlay. Although technically an overlay, this type of metalwork is frequently referred to as an inlay.

**【手法】** metal overlay〔専〕; (metal) inlay ㊁〔普〕

**【品】** metal overlay; (copper vase) with (silver) overlay

**NOTE**　**「布目象嵌」の英訳について**

布目象嵌は世界中に伝わり栄えた技法。英語では単に「metal inlay」と表現することが一般的だが、地金の上に装飾素材の金属を食い込ませるため、正確な技法は「metal overlay」となる。ややこしいようでも、布目象嵌は「overlay」という種類の「inlay」になる。なお、海外では布目象嵌という手法は「false damascene

（擬ダマスク象嵌）」「counterfeit damascene（偽ダマスク象嵌）」「counter damascene」などと呼ばれることがあるが、「false」や「counterfeit」はあくまでも本象嵌と区別するための美術業界の専門用語であり、作品の質・評価・真偽に関わる表現ではない

## 平象嵌（ひらぞうがん） ※加賀象嵌は平象嵌

嵌め込まれた金属と地金が凸凹のない平面をなす象嵌。

A type of inlay where the metal is made to be flush with the substrate. Kaga metal inlays (inlays produced in and around Kanazawa, formerly the heart of the Kaga Domain) are predominantly flush or “flat” inlays.

**【手法】** flat inlay〔専〕; flush inlay〔専〕; metal inlay©

**【品】** metal inlay©; (stirrups) inlaid with (silver)

**NOTE** **「平象嵌」の英訳について**

英語の「inlay」は象嵌と本体が同じ高さとなるイメージが強いため、「flat inlay」や「flush inlay」がやや重複表現に聞こえる。基本的に「平象嵌」を伝える場合、「flat inlay」や「flush inlay」と言った対照表現にこだわらず、単に「metal inlay」と表現するのが普通。ただし、他の象嵌技法と比較する場面では、「flat inlay」や「flush inlay」を使って積極的に区別したい。

## 本象嵌（ほんぞうがん）

接着材などを使わずに打ち込んで厚みのある金属を嵌め込む象嵌。地金の溝の底面の縁部分が溝の上部よりも打ち拡げられていることにより、そこに嵌め込まれた別の金属（紋金）が抜けなくなる。

An inlay that does not use adhesives or soldering to attach the inlay to the base metal. True inlays are achieved by mechanically embedding the inlay within the base metal.

**【手法】** true inlay; genuine inlay　**【品】** true inlay; genuine inlay

**例文** これは接着剤が使用されていない「本象嵌」といわれるものです。
This is called a true inlay, as it is made without the help of metal-joining adhesives.

## 線象嵌（せんぞうがん）

＝糸象嵌（いとぞうがん）　⇔ 面象嵌

細い線状の金属を嵌め込む象嵌技法。平象嵌の一種。

A type of flat inlay made by embedding thin metal wire flush with the substrate. (Contrast with motif inlay).

**【手法】** wire inlay　**【品】** wire inlay; (steel) with (gold) wire inlay; (steel) inlaid with (gold) wire

## 面象嵌（めんぞうがん）

⇔ 糸象嵌

面状の金属板（紋金）を嵌め込む象嵌技法。

A type of metal inlay that uses motifs made from sheet metal. (Contrast with wire inlay).

**【手法】** motif inlay; sheet inlay　**【品】** motif inlay; (vase) with (crane) motif inlay

## 重ね象嵌

複数の金属を何層も重ねあわせる高度な象嵌技法。

An advanced type of metal inlay in which multiple metal inlays are made to overlap within the substrate.

**【手法】**multilayer inlay　**【品】**(vase) with multilayer inlay

## 打ち込み象嵌

柔らかい地金の上に固い紋金をロウ付けし、叩いてめり込ませていく象嵌技法。

A type of inlay created by attaching a motif to the surface of a soft substrate and hammering it into the base metal until flat.

**【手法】**soft substrate inlay; soft inlay　**【品】**soft inlay; (copper) with (steel) inlay

## 切嵌象嵌

＝切象嵌

紋金を糸鋸で切り出し、地金にもその模様と同じ形の穴を開けはめ込み、ロウ付けにより接着する象嵌。

A type of marriage of metals in which holes are cut right through the base metal and replaced with motifs of the same shape in a different metal. The metals are fixed together edge-to-edge by soldering. The resulting motif can be seen from both sides.

**【手法】***kiribame* inlay; *kiribame* marriage of metals; *kiribame* openwork inlay; *kiribame* soldered inlay　**【品】**(lid) with *kiribame* inlay

NO

✕ welded inlay（溶接象嵌）
✕ welded metal（溶接金属）

## 加賀象嵌

➡41p

**【名詞】**Kaga metal inlay; Kanazawa metal inlay〔簡〕　※下記解説参照

**関連用語**
⇔ 京象嵌（眼）　Kyoto metal inlay
⇔ 肥後象がん　Higo metal inlay; Kumamoto metal inlay〔簡〕

注意

**「普通名詞」はローマ字化せず、英訳が正しい**

✕ Kaga *zōgan*　→ ○ Kaga inlay　➡41p

「加賀象嵌」は「固有名詞」＋「普通名詞」からできた熟語。普通名詞は英訳したい。

**NOTE　旧藩名や旧国名は現代の地名に直すべき?**

産地名として使われる旧藩名や旧国名を翻訳する際、産物と地域名称の関係性によって訳し方が変わる。加賀象嵌は例外ではない。とりわけ重要なのは、品物と産地名称の同時性である。原則、制作時代当時の地域名称が使われる。過去に作られたものは、当時の産地名に()で現地域名を入れるのが一般的（下記参照）。ところが、現代の特産物はどうだろう。その場合、旧国や旧藩が現存しないため、旧国名や

旧藩名は現代地域の「別名」に過ぎない。翻訳の際は、現代の産地名に直すのが普通。補足として ()で旧藩名や旧国名を伝えるとスマート。

【2パターンの表記例】
現代の加賀象嵌作品　Kanazawa inlay（Kaga inlay）
加賀象嵌の伝世品　inlay, Kaga Domain（modern-day Kanazawa）

なお、どうしても旧藩名や旧国名をブランド名として一番に伝えたい場合、少なくない補足説明が必要。初出のタイミングでi現代の地域名、ii名称の背景、iiiその名称にこだわる意味、以上3点を紹介した上で使いたい。この補足説明ができない場合は、上記のように昔の名称を落とすまたは ()に入れるかして、現代の地域名に直すのが普通。

## 金属の着色とめっき用語　Patination, Gilding, and Plating

### 煮色着色（にいろちゃくしょく）

＝煮込み　にこみ
＝色揚げ　いろあげ

色金（いろがね）を薬液で煮込み、鮮やかに発色させると同時に、腐食を防ぐ酸化被膜をつくる日本独自の伝統的な表面処理法。平象嵌など、日本の金工の色彩表現の幅を拡げた、江戸時代より発展した技術。

The process, technique, or resulting patina created by soaking *irogane* copper alloys in a traditional patination solution. The patination process is used to intentionally create vivid colored finishes and to produce a natural oxide layer that preserves the metal and prevents corrosion. Copper patinas have played an important role in the evolution of color expression in traditional Japanese metal arts since the Edo period (1603–1867).

**【手法 / 工程】** patination; treating ㊀※表面処理; oxidation ㊀※酸化被膜化
**【動詞】** to patinate; to treat ㊀; to oxidize; to chemically induce a (copper) patina
**【名詞】** a patina; a (copper) patina

**関連表現** chemical patination（＝化成着色）　※語句の印象がより工業的

**注意**

✕ *ni-iro chakushoku*　　英訳すべき

### 鍍金（ときん）

≒金鍍（きんけし）　金で鍍金したもの
≒銀鍍（ぎんけし）　銀で鍍金したもの
≒めっき*　＊伝統の「鍍金」技法と電気による「めっき」とはしばしば分けられる

金属や非金属の固体表面に薄く金もしくは銀をコーティングする技術。伝統技法では、貴金属と水銀とを合わせたものを固体に塗布し、炎であぶり水銀分を揮発させ、被膜を造る。電気めっきとは違う独特な風合いがある。

A traditional method for depositing a thin layer of gold (or sometimes silver) on to the surface of other materials. Amalgam gilding/silvering is performed by mixing mercury with gold or silver to create an amalgam that may be applied to an object. When the object is heated, the mercury evaporates, leaving behind a thin coating of gold or silver. The resulting appearance cannot be emulated with electroplating techniques.

金を施す場合 (When Using Gold)

**【手法】** amalgam gilding; fire gilding; mercury gilding; gilding ㊀　**【品】** a gilded (sculpture); a fire-gilded (figure)

銀を施す場合 (When Using Silver)

**【手法】**amalgam silvering; silvering　**【品】**a silvered (sculpture)

**NOTE**　**「gilding」という英語（鍍金 vs めっき/滅金）**

「gilding（=“金を施す”の意）」。水銀を使った伝統的な鍍金は英語で「amalgam gilding（=アマルガム鍍金）」「fire gilding（※火で水銀を蒸発し金を付着させることから）」「mercury gilding（=“水銀鍍金”）」と言い、古代から「gilding」の一種として知られる。なお、英語の「gilding」は「鍍金」だけでなく、「箔押し」や「金貼り」など、金を施す様々な技法を含む語。ただし、電気等を使う金メッキ（=gold plating）といった現代技法は「gilding」と言わない。また、金ではなく、銀を使う場合は「silvering（=“銀を施す”の意）」という。日本においては、使われている水銀の全体量は微量ながら、伝統工芸を様々に支える重要な素材のひとつ。いっぽうヨーロッパでは使用が規制されており、この技術を使った作品の輸出は難しい。

**Gilding or Plating?**

While most Japanese dictionaries provide the same definitions for *tokin* and *mekki*, the traditional and fine arts industries draw a sharp distinction. Although the words are etymological synonyms, *tokin* is used to refer specifically to the traditional technique of amalgam gilding, while *mekki* refers to the modern technique of electroplating (*denki mekki*). Amalgam gilding is currently banned in many countries throughout Europe and elsewhere due to the harmful vapors released by evaporating the mercury.

**注意**

- ✕ plating　電気メッキによるもの
- ✕ plate　同上
- ✕ *kinkeshi*　英語を使うべき

## めっき

≒鍍金（ときん）*　＊伝統の「鍍金」技法と電気による「めっき」とはしばしば分けられる

金属や非金属の固体表面に薄く金属をコーティングする技術。現代では電解液のなかにめっきする金属と固体を入れ、電気を通し、金属の溶解およびコーティングを同時に行う。

A method for applying a metal coating to the surface of another material. Modern electroplating is performed by passing an electrical current through a solution containing the coating metal and the object to be coated.

**【手法】**plating; electroplating; (silver) plating　**【品】**(silver) plate; (silver) plated (copper)

英訳解説 ➡「鍍金」を参照

### 金属素材用語　Irogane Traditional Alloys

## 色金（いろがね）

日本独自の合金。

*Irogane* (lit., “colored metals”) are a designated set of traditional Japanese copper alloys.

**【名詞】***irogane* traditional Japanese copper alloy(s)　**【品】**a traditional Japanese copper alloy〔普〕

**NOTE**　**「色金（いろがね）」の英語紹介について**

英語圏における「色金」の認知度は極めて低いものの、近年は色金を英語で紹介する記事や金工作家が

現れており、「*irogane*」「*shibuichi*」「*shakudō*」といった言葉は検索可能になった。ただし、各色金の詳細なバリエーションに関しては英語表現がまだほとんど試みられておらず、外来語（＝日本語のローマ字化）として定着できる限界をすでに超えている。英語圏において定着させるためには、各合金の英語表現を整理し、英語話者にも区別できる英訳を提案する必要がある。下記各項目参照。

## 四分一（しぶいち）　【材料名】金属材料としての語句

≒朧銀（ろうぎん）　【品】　鍛金でつくった立体物
≒朧銀（おぼろぎん）　【加工】鋳金の表現法　鋳肌に銀の結晶をおぼろ月夜の雲のように出す合金
銅を3/4、銀を1/4でつくる色金。

*Shibuichi* (lit., “one fourth”). An *irogane* copper alloy typically consisting of ¾ copper and ¼ silver.

**【材料】***shibuichi*〔専〕; copper alloy〔普〕; a traditional copper and silver alloy〔普〕; an alloy of copper and silver〔普〕

**NOTE　「四分一」の英訳について**

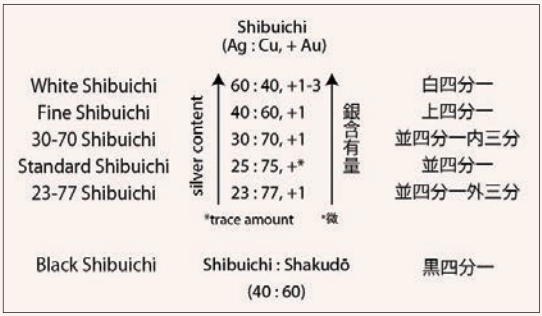
色金を詳しく紹介する場面では、啓蒙を兼ねて「*shibuichi*」と用いたい。ただし、認知度がまだ低いため、「a traditional copper and silver alloy called *shibuichi*」などのように、解説を付け加える必要がある。展示品の材料表記などの場合は、「*shibuichi*」は一般の鑑賞者に理解されないため、要注意。もっとも理解される表記は「copper alloy」ということになる。

**NOTE　様々な「四分一」とその呼び名について**

銅と銀の含有量によって、四分一の呼び名は細かく変わる。英訳の際は「四分一」を安定した固有名詞として扱い、形容する形で比率ごとの呼び名を表現すべき。原則として、全体の音訳（例×「*nami shibuichi*」）は避けたい。下記の表では、定訳の確立に向けて、分かりやすい英訳案を示した。

**The Different Types of *Shibuichi***

*Shibuichi* is known by different names depending on its composition. The names indicating different alloy ratios are indicated below with accompanying recommendations for standard English translations.




**NOTE　「ろうぎん」と「おぼろぎん」の英訳**

金工作品に使われた「四分一」は加工方法によって別名で呼ばれる。四分一は材料名であるのに対し、鍛金でつくった立体物は「朧銀＝ろうぎん」、鋳金の鋳肌に銀の結晶をつくって艶消しにしたものを「朧銀＝おぼろぎん」という。しかし、材料が同じ四分一であるため、英訳の際は「*rōgin*」や「*oborogin*」を「*shibuichi*」に統一し、説明を加える必要がある。ただし、作品名の場合はその限りではない。

| | | |
|---|---|---|
| 朧銀（ろうぎん） | △ *rōgin* | ○【名詞】*shibuichi*; hand-wrought *shibuichi* |
| 朧銀（おぼろぎん） | △ *oborogin* | ○【名詞】*shibuichi*; matte cast *shibuichi*; cast *shibuichi* with a matte finish |

**Translating *Rogin* and *Oborogin***

*Shibuichi* is also given different names when used in finished works of art. Two of the most prominent names are *rōgin* (＝朧銀) and *oborogin* (＝朧銀). Both are written with the same characters but refer to different treatments of *shibuichi*. To avoid confusion in translation, the term *shibuichi* should be used instead of *rōgin* or *oborogin* whenever possible. This rule does not apply to titles.

*rōgin* (lit. "hazy silver"). A term for objects made from hammer-worked *shibuichi*.
【名詞】*shibuichi*; hand-wrought *shibuichi*
*oborogin* (lit. "hazy silver"). A term for cast *shibuichi* with a matte finish.
【名詞】matte cast *shibuichi*

## 赤銅（しゃくどう）

＝烏金　からすがね・うきん
＝紫金　むらさきがね・しきん
銅に金および不純物を微量に加えた日本独自の色金。

*Shakudō* (lit., "red copper"). An *irogane* copper alloy consisting of copper, gold, and trace amounts of impurities.

**【名詞】** *shakudō*〔専〕; copper alloy〔普〕; a traditional copper and gold alloy〔普〕; an alloy of copper and gold

**NOTE　「赤銅」の英訳について**

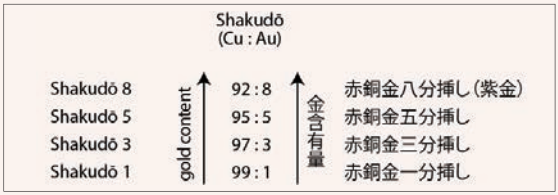
色金を詳しく紹介する場面では、啓蒙を兼ねて「*shakudō*」と用いたい。ただし、認知度がまだ低いため、「a traditional copper and gold alloy called *shakudō*」などのように、解説を付け加える必要がある。展示品の材料表記などの場合、「*shakudō*」は一般の鑑賞者に理解されないため、要注意。もっとも理解される表記は「copper alloy」ということになる。

**NOTE　様々な「赤銅」とその呼び名について**

銅と金の含有量によって、赤銅の呼び名は細かく変わる。英訳の際は「赤銅」を安定した固有名詞として扱い、形容する形で比率ごとの呼び名を表現すべき。原則として、全体の音訳（例×「*shakudō kin ichibu sashi*」）は避けたい。下記の表では、定訳の確立に向けて、分かりやすい英訳案を示した。

**The Different Types of *Shakudō***

*Shakudō* is known by different names depending on its composition. The names indicating different alloy ratios are indicated below with accompanying recommendations for standard English translations.



NO

○ *shakudō*　　✕ red copper（=別の合金を指す）

*Shakudō* should not be translated as “red copper” to avoid confusion with other alloys.

**NOTE　The Many Names of *Shakudō*（*Karasugane*, *Ukin*, *Murasakigane*, and *Shikin*）**

*Shakudō* is also known poetically as 烏金 (=*karasugane*/*ukin*) and 紫金 (=*murasakigane*/*shikin*). These are all secondary names and should be generally avoided in favor of *shakudō* to prevent confusion in translation.

**NOTE　「烏金」と「紫金」の英訳**

烏金と紫金は赤銅の別名。同一物の別名は原則、英訳の際に最も認知度の高い呼び名に置き換えるべき。英語では「*ukin*」などを使わず、「*shakudō*」に統一したい。

## 黒味銅（くろみどう）

銅にアンチモンやヒ素などを微量に加えた日本独自の色金。

*Kuromidō* (lit., “black copper”). An *irogane* copper alloy consisting of copper and trace amounts of arsenic and antimony.

**【名詞】** *kuromidō*〔専〕; copper alloy〔普〕; a traditional alloy of copper and arsenic〔普〕

**NOTE　「黒味銅」の英訳について**

色金を詳しく紹介する場面では、啓蒙を兼ねて「*kuromidō*」と用いたい。ただし、認知度がまだ低いため、「a traditional copper and arsenic alloy called *kuromidō*」などのように、解説を付け加える必要がある。展示品の材料表記などの場合、「*kuromidō*」は一般の鑑賞者に理解されないため、要注意。もっとも理解される表記は「copper alloy」ということになる。なお、合金の含有量による黒味銅の別名の英訳案は下記表を参照。

**The Different Types of *Kuromidō***

*Kuromidō* is known by different names depending on its composition. The names indicating different alloy ratios are indicated below with accompanying recommendations for standard English translations.

| | Kuromidō (Cu : As+Sb) | |
|---|---|---|
| Kuromidō | 97 : 3 | 黒味銅 |
| Kuromidō 0.5 | Kuromidō : Au 99.5 : 0.5 | 葡萄合わせ |

NO

✕ black copper　　誤訳

✕ black sheet copper　　誤訳

*Kuromidō* should not be translated as “black copper,” which is a byproduct of copper smelting.

## キャプション表記の参考事例集 Examples of Caption Translations

**例1** 「銀象嵌 龍文 鐙(あぶみ) 銘〇〇　加賀藩××家伝来」 ※銘はこの場合制作者の銘

鉄地に銀の龍が象嵌された鐙、作者名が刻まれており、加賀藩××家伝来のもの

Stirrups with dragon motif. Silver inlay. Inscribed by 〇〇. Passed down in the ×× family, Kaga Domain.

**例2** 「金銀波文象嵌 鴛鴦(おしどり) 香炉」 ※おしどりは形状

銅合金の鋳物に波の文様が金と銀で象嵌された鴛鴦のかたちの香炉

Duck-shaped incense burner with wave motif. Gold and silver inlay.

※香炉＝incense burner〔普〕; censer〔専〕

**例3** 「銀象嵌　黒味銅ブローチ」

黒味銅に銀が象嵌されたブローチ

Copper brooch with silver inlay.〔普〕

Brooch. Copper (*kuromidō*) with silver inlay.〔普/専〕

## 歴史用語 Key Historical Terms

### 加賀藩(かがはん)

＝加賀国　かがのくに

＝金沢藩　かなざわはん

江戸時代（1603–1867）、前田利家を祖とする前田家が治めた百万石の大きな藩。

場所は現在の石川県と富山県の一部、金沢市が藩庁。

The largest domain of the Tokugawa shogunate in the Edo period (1603–1867). The Kaga Domain was based in Kanazawa castle and encompassed all of modern-day Ishikawa and parts of Toyama. The domain was established by Maeda Toshiie and governed by the Maeda family until its dissolution in 1871. The Kaga Domain boasted an assessed income of over one million *koku*.

**【名詞】** the Kaga Domain

NO

加賀藩　✕ Kaga clan

「clan」は氏族、一族を指すので、加賀族という訳になる。

前田家 ＝ the Maeda family

### 五代加賀藩主(ごだいかがはんしゅ) 前田綱紀(まえだつなのり)

御細工所(おさいくしょ)を様々な分野で拡充整備し、専任の奉行をおき、天下一の技術と資料百工比照を集め、加賀藩の特産として工芸を打ち出した加賀藩の五代目藩主。

Maeda Tsunanori. The fifth lord of the Kaga Domain. Tsunanori promoted the arts and invested in Kaga's craft industries, directing new resources to the Kaga Domain Workshop (Osaiku Sho) and assigning an overseeing commissioner. Tsunanori also commissioned the creation of an extensive archive of craft works and techniques known as the *Hyakkō hishō*.

**【名詞】** the fifth lord of the Kaga Domain, Maeda Tsunanori

## 御細工所（おさいくしょ）

藩直営の工芸工房。
元々は武具の管理や修理を行うところだったが、のちにあらゆる工芸の技術者を雇い入れた。
A craft workshop operated by the Kaga Domain. Although originally created for the management and repair of arms and armor, the Osaiku Sho soon came to employ skilled metal inlayers and craft artisans of every type.

**【名詞】**推奨 ◎ Kaga Domain Workshop; Osaiku Sho, a craft workshop operated by the Kaga Domain

**注意**

「お細工所」は定まった訳がなく、誤訳や伝わらない表現が多いため、金沢市内で統一を推奨。
✕ the shogunal office of manufacturing　※（="将軍直営製造所"の意）

## 百工比照（ひゃっこうひしょう）

比較参照するために全国から工芸技術を取り寄せた工芸技術品の見本集。
The *Hyakkō hishō* (*Comparison of 100 Works*). An extensive archive of craft samples showing techniques from around the country.

**【名詞】**推奨 ◎ *Hyakkō hishō*, a collection of craft works and samples commissioned by Maeda Tsunanori, fifth lord of the Kaga Domain

## 家彫り

＝御家彫り
⇔町彫り
室町時代以降、将軍家お抱えの金工家一族である後藤派の刀装具、もしくは大名お抱えの金工。
*Ie bori* or *oie bori*. A term applied to sword mountings made by the Gotō family (a family of metal craftsmen in the employ of the shogun dating back to the 15th century) or works produced by a metalsmith in the employ of the shogun or a daimyo lord. (Contrast with *machi bori*, town smiths).

**【品】**a work by the Gotō family; a (work) by a metalsmith in the employ of the shogun or a daimyo

## 廃刀令（はいとうれい）

1876（明治9）年。明治政府が発令した刀の帯刀を禁じた布告の略称。武士のアイデンティティの否定。四民平等政策の一環。
The Sword Abolishment Edict (*Haitōrei*) was an edict, issued by the Meiji government in 1876, which prohibited the carrying of swords in public. The edict was part of a wider set of policies introduced to abolish samurai privileges after the the fall of the Tokugawa shogunate.

**【名詞】**◎ Sword Abolishment Edict (a law prohibiting the wearing of swords)

**COLUMN　多言語発信資料作成のコツ**

多言語発信は名詞に頼り過ぎないことがポイント。受け手が「廃刀令」を知っている可能性が極めて低いため、年表資料以外では「廃刀令」という名詞を出さず「日本で帯刀が禁止されたことを受け」など、噛み砕くように書くことがコツ。ただし、専門家に向けた文献は別。

# 4 訳語例一覧

展覧会カタログやパンフレット等の印刷物、およびWebサイトから金工関連の様々な訳語表記事例を拾い、それぞれ当ガイドラインの方針にしたがって評価した。そのため日英の語順や表記法については、ここではあえて統一していない。

| 1. 金属工芸　上位語句 | | | | | Metalworking Terms |
|---|---|---|---|---|---|
| 金属加工<br>きんぞくかこう | ○ | 【分野】 | metalworking | | |
| | ○ | 【品】 | a piece of metalwork | | |
| 金属工芸<br>きんぞくこうげい<br>金工<br>きんこう | ○ | 【分野】 | metal craft | | |
| | ○ | 【分野】 | metalworking | | 金属加工全体を指すが通じる |
| | △ | 【分野】 | metal smithing | | 鍛冶のニュアンスあり |
| 金属工芸品<br>きんぞくこうげいひん | ○ | 【品】 | a piece of metal craft | | |
| 金工品<br>きんこうひん | △ | 【品】 | metal art | | 「金属芸術品」の意 |
| 金工作品<br>きんこうさくひん | △ | 【品】 | decorative metalwork | | 「装飾的金属工芸品」の意 |
| 伝統的な金工<br>でんとうてきなきんこう | ○ | 【分野】 | traditional metal craft | | |
| 伝統的な金工品<br>でんとうてきなきんこうひん | ○ | 【品】 | works of traditional metal craft | | |
| | ○ | 【品】 | traditional works of metal craft | | |
| 日本の金工品<br>にほんのきんこうひん | ○ | 【品】 | Japanese metal crafts | | |
| 金属の芸術品<br>きんぞくのげいじゅつひん | ○ | 【品】 | metal art | | |
| 装飾的金属工芸品<br>そうしょくてききんぞくこうげいひん | ○ | 【品】 | decorative metalwork | | |
| 彫金 ちょうきん | ○ | 【分野】 | metal engraving | ≒ | 「金属を彫る」を指す |
| | △ | 【分野】 | metal carving | 〔非専〕 | |
| | ○ | 【分野】 | chiseling | | |
| | ○ | 【動詞】 | to chisel | | |
| | ○ | 【動詞】 | to engrave | ≒ | 「金属を彫る」を指す |
| | △ | 【動詞】 | to carve | 〔非専〕 | |
| 鋳金 ちゅうきん<br>鋳造 ちゅうぞう | ○ | 【分野】 | metal casting | | |
| | ○ | 【分野】 | casting | | |
| | × | 【分野】 | melt casting | | 存在しない表現 |
| | ○ | 【動詞】 | to cast | | |
| 鋳物 いもの | ○ | 【品】 | cast (bronze) | | |
| | ○ | 【品】 | casting | | |
| | × | 【品】 | molding | | 「鋳型物」の意 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 電気鋳造<br>でんきちゅうぞう | ○ | 【分野】 | electrotyping | | |
| 鍛金<br>たんきん<br>打ち物<br>うちもの<br>槌金／槌起<br>ついきん／ついき | △ | 【分野】 | hammering | | |
| | △ | 【分野】 | metal raising | | 板状の金属を加工する場合に使用可能 |
| | ! | 【分野】 | metal smithing | | 鍛冶のニュアンスあり |
| | × | 【分野】 | beating | | 要注意。定形表現以外では暴力的なニュアンスを含む |
| | ○ | 【工程】 | metal shaping | ≠ | 「成形する」という意 |
| | ○ | 【工程】 | metal forming | ≠ | 「成形する」という意 |
| | ○ | 【動詞】 | to hammer | | |
| | ○ | 【動詞】 | to shape metal (with a hammer) | | |
| | ○ | 【動詞】 | to work metal (with a hammer) | | |
| | ○ | 【動詞】 | to form metal (with a hammer) | | |
| | ! | 【技法】 | forging | | 「鍛造」の意。一般的には金銀銅には使わない |
| | ! | 【技法】 | blacksmithing | | 鉄鋼を扱う鍛冶を指す。一般的には金銀銅には使わない |
| | ! | 【技法】 | smithing | | 「鍛冶」のニュアンスあり |
| | ○ | 【品】 | hammered (copperware) | | |
| | ○ | 【品】 | raised (copperware) | | |
| | ○ | 【品】 | hand worked (copper) | | |
| | ○ | 【品】 | wrought (metal) | | 特に鋳金されたものと区別するとき |
| 鍛造 たんぞう | ○ | 【分野】 | forging | | 鉄鋼などで使われる語 |
| 鍛冶 かじ | ○ | 【分野】 | blacksmithing | | 鉄鋼を扱う鍛冶を指す |
| | ○ | 【分野】 | metalsmithing | | |
| 鍛接 たんせつ | ○ | 【技法】 | forge welding | | |
| 接合<br>せつごう／はぎあわせ | ○ | 【技法】 | joining | | 広義の「接合」の訳<br>1) 機械的結合[=mechanical joining]、<br>2) 化学的結合[=chemical joining]も含まれる |
| | ○ | 【技法】 | metallurgic joining | 〔専〕 | 冶金的接合、ロウ付けによる「はぎあわせ」 |
| | × | 【技法】 | welding | | 「溶接」を指す |

## 2. 金工象嵌用語 Metal Inlay Terms

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 象嵌 ぞうがん | ○ | 【分野】 | inlaying | | |
| | × | 【分野】 | *zōgan* | | 普通名詞は英訳すべき |
| 金工象嵌<br>きんこうぞうがん<br>金属象嵌<br>きんぞくぞうがん | ◎ | 【分野】 | metal inlay | | |
| | ! | 【分野】 | damascene | | ➡第三部コラム参照 |
| | ○ | 【技法】 | metal inlaying | | |
| | ! | 【技法】 | damascening | | ➡第三部コラム参照 |
| | ○ | 【品】 | metal inlay | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 高肉象嵌<br>たかにくぞうがん | ○ | 【技法】 | raised inlay | | |
| 高象嵌<br>たかぞうがん | △ | 【技法】 | relief inlay | ≠ | ※高肉象嵌と肉合象嵌の区別なし |
| | ○ | 【技法】 | inlay with (low) relief | | |
| 高彫象嵌<br>たかぼりぞうがん | ○ | 【品】 | (bowl) with raised inlay | | |
| 肉合象嵌<br>ししあいぞうがん | ○ | 【技法】 | sunken inlay | | |
| | ○ | 【技法】 | carved inlay | | |
| | ○ | 【技法】 | relief inlay | ≠ | ※高肉象嵌と肉合象嵌の区別なし |
| | ○ | 【品】 | (vase) with sunken inlay | | |
| 布目象嵌（眼）<br>ぬのめぞうがん | ○ | 【技法】 | metal overlay | 〔専〕 | ➡第三部コラム参照 |
| | ○ | 【技法】 | metal inlay | ⊂〔普〕 | 一般的には布目象嵌の技法を区分して紹介されない。強調したい場合は「metal inlay（*nunome zōgan*）」などのように表記するのも可 |
| | × | 【技法】 | *nunome zōgan* | | 説明不足 |
| | ! | 【技法】 | damascene inlay | | ➡第三部コラム参照 |
| | × | 【技法】 | textile-imprint inlay (*nunome zōgan*) | | 「布目」の直訳。英語で使われない |
| | ! | 【技法】 | damascening | | ➡第三部コラム参照 |
| | ○ | 【品】 | metal inlay (*nunome zōgan*) | | |
| | ○ | 【品】 | metal overlay | | |
| 平象嵌<br>ひらぞうがん | ○ | 【技法】 | flat inlay | 〔専〕 | |
| | ○ | 【技法】 | flush inlay | 〔専〕 | |
| | ○ | 【品】 | metal inlay | | |
| | ○ | 【品】 | (stirrups) inlaid with (silver) | ⊂〔普〕 | 平象嵌であることは「象嵌」に含まれるため説明必須でない |
| 本象嵌<br>ほんぞうがん | ○ | 【技法】 | true inlay | | |
| | ○ | 【技法】 | genuine inlay | | |
| | × | 【技法】 | *honzōgan* | | 説明不足 |
| | ○ | 【品】 | true inlay | | |
| | ○ | 【品】 | genuine inlay | | |
| 線象嵌<br>せんぞうがん | ○ | 【技法】 | wire inlay | | |
| | △ | 【技法】 | line inlay | | 日本語の直訳。伝わる表現だが、普通は「wire inlay」という |
| 糸象嵌<br>いとぞうがん | ○ | 【品】 | wire inlay | | |
| | ○ | 【品】 | (steel) with (gold) wire inlay | | |
| | ○ | 【品】 | (steel) inlaid with (gold) wire | | |
| 面象嵌<br>めんぞうがん | ○ | 【技法】 | motif inlay | | |
| | ○ | 【品】 | motif inlay | | |
| | ○ | 【品】 | (vase) with (crane) motif inlay | | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 重ね象嵌<br>かさねぞうがん | ○ | 【技法】 | multilayer inlay | |
| | ○ | 【品】 | multilayer inlay | |
| | ○ | 【品】 | (vase) with multilayer inlay | |
| 切嵌象嵌<br>きりばめぞうがん<br>切象嵌<br>きりぞうがん | ○ | 【技法】 | *kiribame* inlay | |
| | ○ | 【技法】 | *kiribame* marriage of metals | |
| | ○ | 【技法】 | *kiribame* openwork inlay | |
| | ○ | 【技法】 | *kiribame* soldered inlay | |
| 接合象嵌<br>はぎあわせぞうがん | ○ | 【技法】 | soldered inlay | |
| | × | 【技法】 | welded inlay | 「溶接された象嵌」の意。誤訳 |
| 打込象嵌<br>うちこみぞうがん | ○ | 【技法】 | soft substrate inlay | |
| | ○ | 【技法】 | soft inlay | |
| | ○ | 【品】 | soft inlay | |
| | ○ | 【品】 | (copper) with (steel) inlay | |
| 金象嵌 きんぞうがん<br>※嵌め込む素材＋象嵌 | ○ | 【品】 | gold inlay | |
| 赤銅象嵌<br>しゃくどうぞうがん<br>※嵌め込む素材＋象嵌 | ○ | 【品】 | copper and gold alloy (*shakudō*) inlay | |
| | ○ | 【品】 | copper alloy (*shakudō*) inlay | |
| | △ | 【品】 | *shakudō* inlay 〔専〕 | 専門家でないと「*shakudō*」が伝わらない |
| 真鍮象嵌<br>しんちゅうぞうがん<br>※嵌め込む素材＋象嵌 | ○ | 【品】 | brass inlay | |

## 3. 地域特産品としての象嵌 Regional Designations

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 加賀象嵌<br>かがぞうがん | ○ | 【品】 | Kaga metal inlay | 注意:「加賀」についての意味解説を註記すること |
| | ○ | 【品】 | Kanazawa metal inlay 〔簡〕 | |
| | × | 【品】 | Kaga *zōgan* | 普通名詞は英訳すべき |
| | × | 【品】 | Kaga *Zougan* | 普通名詞は英訳すべき |
| | × | 【品】 | Kaga *zōgan* inlay | 象嵌＝inlay。「*zōgan* inlay」という表現がおかしい |
| 京象嵌（眼）<br>きょうぞうがん | ○ | 【品】 | Kyoto metal inlay | |
| | × | 【品】 | *Kyō-zōgan* (inlays) | 「京」は「Kyoto」に英訳すべき。普通名詞は英訳すべき |
| | × | 【品】 | *Kyō-zōgan* (damascene) | 「京」は「Kyoto」に英訳すべき |
| 肥後象がん<br>ひごぞうがん | ○ | 【品】 | Higo metal inlay | 注意:「肥後」についての意味解説を註記すること |
| | ○ | 【品】 | Kumamoto metal inlay | 〔簡〕 |

## 4. 金属の着色とめっき用語 Patination, Gilding, and Plating

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 煮色着色<br>にいろちゃくしょく | ○ | 【技法】 | patination | ➡第三部参照 |
| 煮色仕上げ<br>にいろしあげ | × | 【技法】 | *ni-iro chakushoku* (literally, coloring process by boiling) | 特殊な書方。通常は単に「patination」と英訳 |
| 煮汁着色<br>にじるちゃくしょく | ○ | 【動詞】 | to patinate | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 鍍金<br>ときん<br>金銷（金の鍍金）<br>きんけし<br>銀銷（銀の鍍金）<br>ぎんけし<br>註：<br>ここでは伝統工芸に於ける電気を使わぬ鍍金と電気をつかうめっきと意味を分けている。伝統工芸の「鍍金」は水銀が媒体に使われる技法を指す。<br>詳しくは➡第三部参照 | ○ | 【技法】 | amalgam gilding | | ※金の場合 |
| | ○ | 【技法】 | fire gilding | | |
| | ○ | 【技法】 | mercury gilding | | |
| | ○ | 【技法】 | gilding | | |
| | ○ | 【技法】 | amalgam silvering | | ※銀の場合 |
| | ○ | 【技法】 | silvering | | |
| | × | 【技法】 | plated with gold | | 「plated」は電気メッキを指す |
| | × | 【技法】 | *tokin* | | 普通名詞は英訳すべき |
| | × | 【技法】 | *kinkeshi* | | 普通名詞は英訳すべき |
| | ○ | 【品】 | a gilded (sculpture) | | ※金を施す場合 |
| | ○ | 【品】 | a fire-gilded (figure) | | |
| | △ | 【品】 | a silvered (sculpture) | | ※銀を施す場合 |
| めっき<br>滅金<br>めっき | ○ | 【技法】 | plating | | |
| | ○ | 【技法】 | electroplating | | |
| | ○ | 【技法】 | (silver) plating | | |
| | ○ | 【品】 | (silver) plate | | |
| | ○ | 【品】 | (silver) plated (copper) | | |

## 5. 金属素材用語 Metal and Alloys

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 色金<br>いろがね | ○ | 【名詞】 | *irogane* (traditional Japanese copper alloys) | | ➡第三部参照 |
| | ○ | 【品】 | a traditional Japanese copper alloy | 〔普〕 | |
| 四分一 しぶいち<br>〈材料名〉 | ○ | 【材料】 | *shibuichi* | 〔専〕 | ➡第三部参照 |
| | ○ | 【材料】 | copper alloy | 〔普〕 | |
| | ○ | 【材料】 | a traditional copper and silver alloy | 〔普〕 | |
| | ○ | 【材料】 | an alloy of copper and silver | 〔普〕 | |
| ⇒朧銀 ろうぎん<br>〈（鍛金）器物〉 | ○ | 【名詞】 | *shibuichi* | 〔専〕 | |
| | ○ | 【名詞】 | hand-wrought *shibuichi* | 〔専〕 | |
| | △ | 【名詞】 | *rōgin* | 〔専〕 | 作品名以外は推奨しない |
| ⇒朧銀 おぼろぎん<br>〈（鋳金）質感表現〉 | ○ | 【名詞】 | *shibuichi* | 〔専〕 | |
| | ○ | 【名詞】 | matte cast *shibuichi* | 〔専〕 | |
| | ○ | 【名詞】 | *shibuichi* with a matte finish | 〔専〕 | |
| | △ | 【名詞】 | *oborogin* | 〔専〕 | 作品名以外は推奨しない |
| 白四分一 しろしぶいち | ○ | 【名詞】 | white *shibuichi* | 〔専〕 | 統一推薦訳 ➡第三部参照 |
| 上四分一 ●●しぶいち | ○ | 【名詞】 | fine *shibuichi* | 〔専〕 | 統一推薦訳 ➡第三部参照 |
| 並四分一内三分<br>なみしぶいちうちさんぶ | ○ | 【名詞】 | 30–70 *shibuichi* | 〔専〕 | 統一推薦訳 ➡第三部参照 |
| 並四分一 なみしぶいち | ○ | 【名詞】 | standard *shibuichi* | 〔専〕 | 統一推薦訳 ➡第三部参照 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 並四分一外三分<br>なみしぶいちそとさんぶ | ○ | 【名詞】 | 23–77 *shibuichi* | 〔専〕 | 統一推薦訳　➡第三部参照 |
| 黒四分一 くろしぶいち | ○ | 【名詞】 | black *shibuichi* | 〔専〕 | 統一推薦訳　➡第三部参照 |
| 赤銅<br>しゃくどう<br>烏金<br>からすがね／うきん<br>紫金<br>からすがね／うきん | ○ | 【名詞】 | *shakudō* | 〔専〕 | ➡第三部参照 |
| | ○ | 【名詞】 | copper alloy | 〔普〕 | |
| | ○ | 【名詞】 | a traditional copper and gold alloy | 〔普〕 | |
| | ○ | 【名詞】 | an alloy of copper and gold | 〔普〕 | |
| | × | 【名詞】 | red copper | | 誤訳　別の合金を指す |
| | × | 【名詞】 | *ukin* | | 最も認知度の高い呼び名、shakudōに置き換えるべき |
| 赤銅金八分挿し<br>しゃくどうきんはちぶさし<br>紫金<br>むらさきがね／しきん | ○ | 【名詞】 | *shakudō* 8 | 〔専〕 | 統一推薦訳　➡第三部参照 |
| 赤銅金五分挿し<br>しゃくどうきんごぶさし | ○ | 【名詞】 | *shakudō* 5 | 〔専〕 | 統一推薦訳　➡第三部参照 |
| 赤銅金三分挿し<br>しゃくどうきんさんぶさし | ○ | 【名詞】 | *shakudō* 3 | 〔専〕 | 統一推薦訳　➡第三部参照 |
| 赤銅金一分挿し<br>しゃくどうきんいちぶさし | ○ | 【名詞】 | *shakudō* 1 | 〔専〕 | 統一推薦訳　➡第三部参照 |
| 黒味銅<br>くろみどう | ○ | 【名詞】 | *kuromidō* | 〔専〕 | ➡第三部参照 |
| | ○ | 【名詞】 | a traditional alloy of copper and arsenic | | |
| | ○ | 【名詞】 | copper alloy | 〔普〕 | |
| | × | 【名詞】 | black copper | | 誤訳 |
| | × | 【名詞】 | black sheet copper（黒味銅板） | | 誤訳 |
| ⇒葡萄合わせ<br>ぶどうあわせ | ○ | 【名詞】 | *kuromidō* 0.5 | 〔専〕 | ➡第三部参照 |
| 金 きん | ○ | 【名詞】 | gold | | |
| 純金 じゅんきん | ○ | 【名詞】 | pure gold | | |
| 銅入り18金<br>どういりじゅうはちきん | ○ | 【名詞】 | 18-karat gold and copper alloy | | |
| 銀の板<br>ぎんのいた | △ | 【名詞】 | silver sheet | | ※厚みによるが、鍛金・彫金用の素材はこちらが多い |
| | △ | 【名詞】 | silver plate | | ※厚みによる。基本的に5mm以上の厚みのものを指す |
| 銅 どう<br>素銅 そどう | ○ | 【名詞】 | copper | | |
| 純銅 じゅんどう | ○ | 【名詞】 | pure copper | | |
| 緋銅 ひどう | ○ | 【名詞】 | copper with a crimson heat patina (*hidō*) | | |
| | × | 【名詞】 | *hidō* (copper) | | 説明不足 |
| 鋳銅<br>ちゅうどう | ○ | 【名詞】 | cast copper | | |
| | △ | 【名詞】 | cast bronze | | 状況次第。「bronze」は「青銅」 |
| | × | 【名詞】 | casted copper | | 活用ミス。「cast」の過去形は「cast」 |
| 鋳ぐるみ鋳銅<br>いぐるみちゅうどう | ○ | 【名詞】 | copper cast using the *igurumi* casting technique | | |
| | ○ | 【名詞】 | *igurumi* cast copper | 〔専〕 | 注意：そのままでは伝わらないので解説の註記が必要 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 日本鋼鉄 にほんこうてつ<br>鉄 てつ | ○ | 【名詞】 | Japanese steel | 注意：使い方によっては解説が必要 |
| 鋳鉄 ちゅうてつ | ○ | 【名詞】 | cast iron | |
| 炭素鋼 たんそこう | ○ | 【名詞】 | carbon steel | |
| ステンレス | ○ | 【名詞】 | stainless steel | |
| チタン | ○ | 【名詞】 | titanium | |
| 真鍮 しんちゅう<br>黄銅 おうどう | ○ | 【名詞】 | brass | |
| | × | 【名詞】 | *shinchū* (copper and zinc alloy) | 普通名詞は英訳すべき |
| 蠟型黄銅<br>ろうがたおうどう | ○ | 【名詞】 | brass cast using the lost-wax method | |
| 木目金<br>くめがね | ○ | 【名詞】 | *mokumegane* 〔専〕 | 注意：解説が必要だが、英語圏でも浸透しつつある言葉 |
| | ○ | 【名詞】 | mixed-metal laminate with a distinctive wood grain pattern (*mokumegane*) 〔普〕 | |
| | ○ | 【名詞】 | fused metal with a wood grain pattern (*mokumegane*) 〔専〕 | |
| | △ | 【名詞】 | *mokumegane* (wooden pattern metal) | 字義訳として有り |
| 砂張<br>さはり | ○ | 【名詞】 | copper and tin alloy (*sahari*) | |
| 洋白 ようはく | ○ | 【名詞】 | nickel | |
| ピューター | ○ | 【名詞】 | pewter | |

## 6. 道具名 Tools

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 金鎚<br>かなづち | ○ | 【名詞】 | hammer | |
| しめ鎚<br>しめづち | ○ | 【名詞】 | raising hammer | |
| | △ | 【名詞】 | *shimezuchi* hammer | 説明不足 |
| 木槌<br>きづち | ○ | 【名詞】 | mallet | |
| | △ | 【名詞】 | *kizuchi* hammer | 普通名詞は英訳すべき |
| 掛矢槌<br>かけやつち | ○ | 【名詞】 | two-handed wooden maul | |
| | △ | 【名詞】 | *kakeya* hammer | 説明不足 |
| 福鎚 ふくづち<br>おたふく鎚 おたふくづち | ○ | 【名詞】 | chasing hammer | |
| 鏨 たがね | ○ | 【名詞】 | chisels and punches | 英語では金属を「切る」ものと「動かす」ものとで呼び名を区別。金属を「切る」鏨は「(engraving) chisel」や「graver」と呼び、金属を打ち込んだり、打ち出したりするためのものは「punch」と呼ぶ |
| | × | 【名詞】 | burin | 特殊な形状のものを指す |
| 鏨株 たがねかぶ | ○ | 【名詞】 | chisel blank | |
| | ○ | 【名詞】 | tool blank | |
| 線彫鏨 せんぼりたがね | ○ | 【名詞】 | graver | 剣先鏨＝crosscut chisel |
| 削鏨 はつりたがね | ○ | 【名詞】 | flat chisel | 面状に削るための鏨＝chisels for making flat cavities |
| アリ鏨 アリたがね | ○ | 【名詞】 | undercutting chisel | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 打ち込み鏨<br>うちこみたがね | ○ | 【名詞】 | inlay punch | 紋金を打ち込む鏨 |
| | ○ | 【名詞】 | punch | |
| 木鏨 きたがね<br>※木でできた鏨<br>角鏨 つのたがね<br>※角でできた鏨 | ○ | 【名詞】 | wooden punch | |
| | ○ | 【名詞】 | horn punch | |
| | × | 【名詞】 | wooden chisel | |
| | × | 【名詞】 | horn chisel | |
| 象嵌鏨<br>ぞうがんたがね | ○ | 【名詞】 | chisels and punches for inlaying | |
| | ○ | 【名詞】 | inlaying chisels and punches | |
| 打ち鏨 うちたがね<br>鍛金鏨 たんきんたがね | ○ | 【名詞】 | punch | |
| 打ち出し用鏨 うちだしようたがね | ○ | 【名詞】 | chasing punch | |
| 定鏨<br>じょうたがね | ○ | 【名詞】 | metal stamp punch | 決まった形（花びらの形状や魚子など）をたたき込むもの |
| 石目鏨<br>いしめたがね | ○ | 【名詞】 | texturing punch | |
| | × | 【名詞】 | *ishime* punch | 説明不足 |
| 魚子鏨<br>ななこたがね | ○ | 【名詞】 | cupped punch | |
| | × | 【名詞】 | *nanako* punch | 説明不足 |
| きさげ | ○ | 【名詞】 | hand scraper | |
| 鑢 やすり | ○ | 【名詞】 | file | |
| 鑢の目<br>やすりのめ | △ | 【名詞】 | file teeth | 使い方次第で英語が変わる。目そのものは「file teeth」。その種類や切る力は「cut」／「file cut」と表現。鑢の痕跡は「file marks」 |
| 荒目鑢<br>あらめやすり | ○ | 【名詞】 | rough file | |
| | ○ | 【名詞】 | coarse file | |
| 中目鑢<br>ちゅうめやすり | ○ | 【名詞】 | medium file | |
| | ○ | 【名詞】 | second-cut file | |
| 細目鑢<br>ほそめやすり | ○ | 【名詞】 | smooth file | |
| | ○ | 【名詞】 | fine file | |
| 油目鑢<br>あぶらめやすり | ○ | 【名詞】 | dead smooth file | |
| | ○ | 【名詞】 | super smooth file | |
| | ○ | 【名詞】 | super fine file | |
| 平鑢 ひらやすり | ○ | 【名詞】 | flat file | |
| 耐水ペーパー たいすいペーパー | ○ | 【名詞】 | wet sandpaper | |
| 罫書き けがき<br>下図用具 したずようぐ | ○ | 【名詞】 | layout tools | |
| けがき棒 ケガキぼう<br>罫書き針 けがきばり | ○ | 【名詞】 | scriber | |
| けがきコンパス | ○ | 【名詞】 | scribing compass | |
| トースカン | ○ | 【名詞】 | scriber block | |
| | △ | 【名詞】 | surface gauge | ※座標測定器として使われる場合の呼び名 |
| 定盤 じょうばん | ○ | 【名詞】 | surface plate | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| のぎす | ○ | 【名詞】 | calipers | |
| | △ | 【名詞】 | vernier caliper | 「caliper」だけで十分。<br>なお、バーニヤ目盛のないのぎすもある |
| 定規 じょうぎ | ○ | 【名詞】 | ruler | |
| ピンセット | ○ | 【名詞】 | tweezers | |
| ルーペ | ○ | 【名詞】 | magnifying glass | |
| | × | 【名詞】 | loupe | |
| やっとこ | ○ | 【名詞】 | tongs | |
| | × | 【名詞】 | clamp | |
| 金属製手万力 きんぞくせいてまんりき | ○ | 【名詞】 | metal vise | |
| 和紙 わし | ○ | 【名詞】 | Japanese paper | 和紙である必要がない場合は単に<br>「紙」＝「paper」と表現したい |
| 転写紙 てんしゃし | ○ | 【名詞】 | transfer paper | |
| 薄紙 うすがみ | ○ | 【名詞】 | tracing paper | 一般的にはtissue paper<br>ただし、転写などに使う場合はtracing paper |
| 鉛筆 えんぴつ | ○ | 【名詞】 | pencil | |
| ハサミ | ○ | 【名詞】 | scissors | |
| 糊・ボンド のり・ボンド | ○ | 【名詞】 | glue/adhesive | |
| 彫金道具 ちょうきんどうぐ | ○ | 【名詞】 | engraving tools | |
| 脂 やに | ○ | 【名詞】 | rosin/chaser’s pitch | 彫金において、作品を固定する<br>脂の完成品を「pitch」と呼ぶ |
| 松脂 まつやに | ○ | 【名詞】 | pine rosin | |
| 地の粉 じのこ | ○ | 【名詞】 | *jinoko* (diatomaceous earth) | 〔専〕 |
| | ○ | 【名詞】 | diatomite | 〔専〕 |
| 菜種油 なたねあぶら | ○ | 【名詞】 | canola oil | |
| 松煙 しょうえん | ○ | 【名詞】 | pine soot | |
| 摺り板 すりいた | ○ | 【名詞】 | bench peg | |
| ピッチボール<br>ヤニ台 ヤニだい<br>松脂台 まつやにだい | ○ | 【名詞】 | pitch bowl | |
| 金床 かなとこ | ○ | 【名詞】 | anvil | |
| 当て金 あてがね | ○ | 【名詞】 | forming stake | |
| 切断道具 せつだんどうぐ | ○ | 【名詞】 | cutting tools | |
| 糸鋸 いとのこ | ○ | 【名詞】 | piercing saw | |
| | ○ | 【名詞】 | jeweler’s saw | |
| | ! | 【名詞】 | coping saw | 木工で使われるのこぎりを指す。形は糸鋸に似ている |
| 金切り鋏 かなきりはさみ | ○ | 【名詞】 | snips | |
| | ○ | 【名詞】 | tin snips | |
| 手回し式ドリル<br>てまわししきドリル | ○ | 【名詞】 | hand drill | |
| | ○ | 【名詞】 | manual hand drill | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| バーナー | ○ | 【名詞】 | gas burner | |
| | ○ | 【名詞】 | blowtorch | |
| 炉 ろ | ○ | 【名詞】 | furnace | |
| 坩堝 るつぼ | ○ | 【名詞】 | crucible | |
| 紋金作りの道具 もんがねづくりのどうぐ | ○ | 【名詞】 | inlay motif tools | |
| 圧延ローラー あつえんローラー | ○ | 【名詞】 | rolling mill | ※手動＝manual 電動＝electric |
| えんま | ○ | 【名詞】 | nippers | |
| 線引き板 せんびきいた | ○ | 【名詞】 | draw plate | |
| 素材 そざい | ○ | 【名詞】 | materials | |
| （金属）線材（きんぞく）せんざい<br>金属線 きんぞくせん | ○ | 【名詞】 | metal wire | |
| （金属）板材（きんぞく）いたざい<br>金属板 きんぞくばん | ○ | 【名詞】 | metal sheet | 参考：板状の金属の名称は・・・<br>（薄→厚の順）＝（leaf→foil→sheet→plate）<br>なお「plate」は一般的に6mm以上の板材を指す |
| 研磨用具 けんまようぐ | ○ | 【名詞】 | polishing tools | |
| 砥石 といし | ○ | 【名詞】 | sharpening stone | |
| | △ | 【名詞】 | whetstone | whetstoneは天然砥石のみを指すことが多い。なお、天然砥石を含む「砥石」は「sharpening stone」と呼ぶのが一般的 |
| 天然砥石<br>てんねんといし | ○ | 【名詞】 | natural sharpening stone | |
| | × | 【名詞】 | natural grindstone | grindstoneは「砥石車」のこと |
| 人工砥石<br>じんこうといし | ○ | 【名詞】 | synthetic sharpening stone | |
| | × | 【名詞】 | artificial sharpening stone | |
| 研磨炭 けんますみ | ○ | 【名詞】 | polishing charcoal | |
| 朴炭<br>ほおずみ | ○ | 【名詞】 | burnishing charcoal (*hōzumi*) | |
| | ○ | 【名詞】 | hard charcoal for burnishing | |
| | ○ | 【名詞】 | hard charcoal for burnishing (made from Japanese whitebark magnolia) | |
| 桐炭<br>きりずみ | ○ | 【名詞】 | polishing charcoal (*kirizumi*) | |
| | ○ | 【名詞】 | soft charcoal for polishing | |
| | ○ | 【名詞】 | soft charcoal for polishing (made from tung oil tree) | |
| 炭粉 すみこ | ○ | 【名詞】 | charcoal powder | |
| 砥の粉 とのこ | ○ | 【名詞】 | clay powder | |
| 角粉 つのこ | ○ | 【名詞】 | antler ash | |
| カーボランダム | ○ | 【名詞】 | silicon carbide | |
| 刷毛 はけ | ○ | 【名詞】 | brush | |
| 胴擦り刷毛 どうすりはけ | ○ | 【名詞】 | scrubbing brush | |
| 地荒らし じあらし | ○ | 【名詞】 | surface texturing | |
| 碍子片 がいしへん | ○ | 【名詞】 | ceramic fragments | |
| 金剛砂 こんごうしゃ | ○ | 【名詞】 | emery | |
| 着色 ちゃくしょく | ○ | 【名詞】 | patination | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 表面保護 ひょうめんほご | ○ | 【名詞】 | sealing | |
| 緑青 ろくしょう | ○ | 【名詞】 | verdigris | |
| | ○ | 【名詞】 | copper carbonate | |
| | ○ | 【名詞】 | verdigris (copper acetate) | 緑青の代表的な言い方。() 内は物質名　製法によるいち名称 |
| | ○ | 【名詞】 | blue vitriol (copper sulfate) | 美術系の少しマイナーな呼び方 () 内は物質名　製法によるいち名称 |
| | △ | 【名詞】 | copper rust | 不正確。ただし、緑青を知らない人に対してイメージが湧く説明ではある |
| | × | 【名詞】 | patina | |
| 硫酸銅 りゅうさんどう<br>胆礬 たんばん | ○ | 【名詞】 | copper sulfate (chalcanthite) | |
| 硫化水銀 りゅうかすいぎん<br>梅酢 うめず | ○ | 【名詞】 | mercury nitrate (plum vinegar) | |
| 梅干し うめぼし | ○ | 【名詞】 | pickled plum | |
| 梅汁 うめじる | ○ | 【名詞】 | plum juice | |
| おろし大根 | ○ | 【名詞】 | grated daikon radish | ただし、「daikon」は任意表記 |
| 大根おろしの汁 | ○ | 【名詞】 | daikon radish juice | 煮色着色工程の場合は「a radish wash」「a wash of grated radish」という風に、役割を示す意味の語をつけるのが普通 |
| 蜜蠟 みつろう | ○ | 【名詞】 | beeswax | |
| いぼた蠟 いぼたろう | ○ | 【名詞】 | insect wax | |
| ガスコンロ | ○ | 【名詞】 | gas burner | |
| ざる | ○ | 【名詞】 | basket | |
| マスキング剤 マスキングざい | ○ | 【名詞】 | masking material | |
| 銅鍋 どうなべ | ○ | 【名詞】 | copper pot | |
| 鋳金用具 ちゅうきんようぐ | ○ | 【名詞】 | metal casting tools | |
| 原型（※鋳造用語） げんけい | ○ | 【名詞】 | pattern | |
| | × | 【名詞】 | mold | moldは「鋳型」 |
| 粘土 ねんど | ○ | 【名詞】 | clay | |
| ポリエチレンフォーム | ○ | 【名詞】 | polystyrene foam | 一般的には「Styrofoam」というブランド名で知られる。発泡スチロールも然り |
| 石膏 せっこう | ○ | 【名詞】 | gypsum | |
| 石膏型 せっこうかた | ○ | 【名詞】 | plaster mold | |

## 7. 工程解説用語　※第二章 加賀象嵌の作り方·工程も参照のこと　Process Terms and Expressions

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 意匠 いしょう | ○ | 【工程】 | design | |
| 図の構成 ずのこうせい | ○ | 【名詞】 | layout | |
| | × | 【名詞】 | sketch | |
| 本体 ほんたい<br>胎 たい | ○ | 【名詞】 | workpiece | |
| | ○ | 【名詞】 | substrate | ※金工象嵌の場合 |
| | ○ | 【名詞】 | parent metal | ※金工象嵌の場合 |
| | × | 【名詞】 | body | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 本体をデザインする<br>ほんたいをデザインする | ○ | 【工程】 | to design the workpiece | |
| 本体づくり ほんたいづくり | ○ | 【工程】 | forming the workpiece | |
| | × | 【工程】 | body making | |
| 成形する せいけいする | ○ | 【動詞】 | to shape | |
| | ○ | 【動詞】 | to form | |
| 合金 ごうきん | ○ | 【名詞】 | alloy | |
| | × | 【名詞】 | mixed metal | |
| | × | 【名詞】 | composition metal | |
| 合金方法 ごうきんほうほう | ○ | 【名詞】 | alloy production method | |
| | × | 【名詞】 | alloy method | |
| 地金見本 じがねみほん | ○ | 【名詞】 | metal samples | |
| 地金 じがね<br>じがね（そじ）<br>地金（素地） | ○ | 【名詞】 | substrate | ※金工象嵌の場合 |
| | ○ | 【名詞】 | parent metal | ※金工象嵌の場合 |
| | ○ | 【名詞】 | base metal | |
| 地金の厚み<br>じがねのあつみ | ○ | 【名詞】 | the thickness of the substrate | |
| | ○ | 【名詞】 | substrate thickness | |
| 金属を溶かし型に流し込む<br>きんぞくをとかしかたにながしこむ | ○ | 【文】 | the metal is melted and poured into a mold | |
| （型に）流し込む<br>（かたに）ながしこむ | ○ | 【動詞】 | to pour into a mold | |
| | × | 【動詞】 | put/place ○○ in a mold | 「put/place」は固物の場合 |
| へラ絞り へらしぼり | ○ | 【技法】 | metal turning | |
| | ○ | 【技法】 | metal spinning | |
| | △ | 【技法】 | cold metal spinning | 間違いではないが、「cold」は省略される方が普通 |
| 金属を叩いて形にする<br>きんぞくをたたいてかたちにする | ○ | 【動詞】 | to shape with a hammer | |
| | ○ | 【動詞】 | to form with a hammer | |
| | ○ | 【動詞】 | hammer out/down | hammer outは形を広げていくイメージ、hammer downは平らにするとき、折り返すとき、小さくするときなどに使う |
| 象る かたどる | ○ | 【動詞】 | to create in the shape of ○○ | |
| 叩く たたく | ○ | 【動詞】 | to hammer | |
| | ！ | 【動詞】 | to beat | 特殊な表現。「beaten gold」のような定形表現以外では、暴力的なニュアンスを含む |
| 木鏨で裏側から<br>大まかに打ち出す<br>きたがねでうらがわからおおまかにうちだす | ○ | 【文】 | the basic shape is hammered out from the reverse side using a wooden punch | |
| 肉彫り ししぼり | ○ | 【技法】 | relief engraving | |
| 打ち返し うちかえし | ○ | 【技法】 | folding | |
| | × | 【技法】 | *uchikaeshi* | 英訳すべき |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 打ち出し うちだし | ○ | 【技法】 | chasing | |
| | ○ | 【技法】 | embossing | |
| | × | 【技法】 | chisel work | →鏨を使った切削作業の意 |
| 片切彫 かたきりぼり | ○ | 【技法】 | *katakiri bori* chisel work | 独自の表現法としてとらえる場合、「*katakiri bori* chisel work」とするのが良い。なお、「chisel work」の一種であるため、「*katakiri bori*」を省略して単に「chisel work /chiseled engraving」と説明しても可 |
| | ○ | 【技法】 | chiseled engraving | |
| | ○ | 【技法】 | chisel work | |
| | × | 【技法】 | *katakiri bori* (chisel work) | 誤解を招きやすい表記法 |
| | × | 【技法】 | *katagiri bori* (one side cut carving) | 「片切彫」という文字を直訳したもの。内容が伴わないため意味が伝わらず |
| 毛彫り けぼり | ○ | 【技法】 | engraving | 一般的には紹介不要「engraving」で十分 |
| | ○ | 【技法】 | hairline engraving (*kebori*) | 〔専〕 |
| | × | 【技法】 | *kebori* | 説明不足 |
| 蹴り彫り けりぼり | ○ | 【技法】 | engraving | 一般的には紹介不要「engraving」で十分 |
| | ○ | 【技法】 | *keribori*, a type of chisel engraving that creates wedge-shaped dots | 〔専〕 |
| 肉合彫 ししあいぼり | ○ | 【技法】 | relief engraving (intaglio) | |
| | × | 【技法】 | *shishiai-bori* | 説明不足 |
| 透かし彫り すかしぼり | ○ | 【技法】 | openwork | |
| 高肉彫り たかにくぼり | ○ | 【技法】 | high-relief engraving | |
| | ○ | 【技法】 | high-relief | |
| 魚々子打ち ななこうち | ○ | 【技法】 | dot punching | |
| | ○ | 【工程】 | to apply a granulated dot (*nanako*) texture | |
| | ○ | 【工程】 | to apply a fish-roe dot (*nanako*) texture | |
| ロウ付け ロウづけ | ○ | 【技法】 | soldering | |
| | ○ | 【動詞】 | to braze | 〔専〕 430°C以上の温度で行う場合を指す。ただし、一般的に「solder」という。 |
| 罫書き けがき<br>下図描き したずがき | ○ | 【工程】 | layout | |
| 罫書く けがく | ○ | 【動詞】 | to lay out | |
| | ○ | 【動詞】 | to mark out (a design) | |
| 輪郭線を点描する りんかくせんをてんびょうする | ○ | 【動詞】 | to stipple the outline | 「pointillize」は絵画<br>金属などは「stipple」という |
| 輪郭をつける りんかくをつける | ○ | 【動詞】 | to create a clear outline | 「はっきりとした輪郭をつける」の意 |
| | ○ | 【動詞】 | to emphasize the outline | 「輪郭を強調させる」の意 |
| 図案を写す ずあんをうつす | ○ | 【動詞】 | to trace the design | |
| 転写する てんしゃする | ○ | 【動詞】 | to copy | |
| 直に意匠を書き込む じかにいしょうをかきこむ | ○ | 【動詞】 | to draw the design directly (onto ○○ ) | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ピッチボールに固定する<br>ピッチボールにこている | ○ | 【動詞】 | to fix (the piece) to the pitch bowl | |
| | ○ | 【動詞】 | to set (the piece) in the pitch bowl | |
| 彫り ほり<br>彫金 ちょうきん | ○ | 【工程】 | engraving | |
| 紋様 もんよう | ○ | 【名詞】 | pattern | |
| 紋様を彫る もんようをほる | ○ | 【動詞】 | to carve (a) pattern | |
| 図案を鏨で彫る<br>ずあんをたがねでほる | ○ | 【動詞】 | to engrave the design with a chisel | |
| 線彫り せんぼり | ○ | 【工程】 | outlining | |
| 線に沿って彫りこんでいく<br>せんにそいこんでいく | ○ | 【文】 | the work is engraved along the line | |
| 鏨の先は埋め込まれる<br>金線と同じ幅にする<br>たがねのさきはうめこまれる<br>きんせんとおなじはばにする | ○ | 【文】 | the tip of the punch should be the same width as the gold wire | |
| 面彫り めんぼり | ○ | 【工程】 | chiseling | |
| | ○ | 【工程】 | cutting | |
| 格子状に彫る<br>こうしじょうにほる | ○ | 【動詞】 | to engrave a lattice pattern | |
| | ○ | 【動詞】 | to chisel a lattice pattern | |
| アリ溝 アリみぞ | ○ | 【名詞】 | an undercut groove | |
| | ○ | 【名詞】 | the undercutting | |
| | ○ | 【名詞】 | a trapezoidal groove | |
| アリ溝立て アリみぞたて | ○ | 【工程】 | undercutting | 関連表現　dovetailing; beveling |
| | ○ | 【動詞】 | to undercut | |
| 溝を広げる みぞをひろげる | ○ | 【動詞】 | to widen a groove | |
| 溝を彫って底を広げる<br>みぞをほってそこひろげる | ○ | 【動詞】 | to widen a groove | 厳密には「to cut a groove and widen out the bottom」など |
| 溝を彫る みぞをほる | ○ | 【動詞】 | to cut a groove | |
| | ○ | 【動詞】 | to cut grooves | |
| 文様転写 もんようてんしゃ | ○ | 【工程】 | motif transfer | |
| 紋金 もんがね／もんきん | ○ | 【名詞】 | motif | |
| 紋金づくり もんがねづくり | ○ | 【工程】 | motif preparation | |
| | ○ | 【工程】 | motif cutting | |
| 紋金をつくる もんがねをつくる | ○ | 【動詞】 | to make (a) motif | |
| | ○ | 【動詞】 | to prepare (the) motif | |
| | ○ | 【動詞】 | to make (an inlay) motif | |
| | ○ | 【動詞】 | to prepare (the inlay) motif | |
| 金をローラーで薄く延ばす<br>きんをローラーでうすくのばす | ○ | 【文】 | rollers are used to flatten and stretch the gold | |
| | △ | 【文】 | gold is thinly smoothed by a roller | 「ローラーで金を薄く均す」の意 |
| ハサミで細かく裁断する<br>ハサミでこまかくさいだんする | ○ | 【文】 | cut into pieces with scissors | 金切り鋏の場合は「with snips」 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○○を糸のこで切る<br>○○をいとのこできる | ○ | | to use a piercing saw to cut (metal)<br>to use a jeweler's saw to cut (metal) |
| | × | 【文】 | to use a coping saw to cut ○○<br>「coping saw」は木材に使うもの<br>正しくは「piercing saw」<br>または「jeweler's saw」 |
| 切断した紋金の縁の部分を<br>鑢を使って削り形を仕上げる<br>せつだんしたもんがねのふちのぶぶんを<br>やすりをつかってけずりかたちをしあげる | ○ | 【文】 | a file is used to finish the edges of the motif where it was cut |
| 焼き鈍す やきなます | ○ | 【動詞】 | to anneal |
| バーナーであぶる バーナーであぶる | ○ | 【動詞】 | to heat with a burner |
| 紋金が穴に収まるように<br>仕上げたらバーナーで<br>紋金を焼き鈍す<br>もんがねがあなにおさまるようにしあげたら<br>バーナーでもんがねをやきなます | ○ | 【文】 | once the motif has been shaped to fit the groove, the piece is annealed |
| 紋金を嵌め込む<br>もんがねをはめこむ | ○ | 【動詞】 | to inlay the motif |
| | ○ | 【動詞】 | to fix the inlay |
| | ○ | 【動詞】 | to set the inlay |
| 嵌入 かんにゅう<br>打ち込み うちこみ | ○ | 【工程】 | inlay |
| 嵌め込まれた<br>はめこまれた | ○ | 【形容詞】 | inlaid |
| | ○ | 【形容詞】 | set |
| | ○ | 【形容詞】 | embedded |
| 打ちならす うちならす | ○ | 【動詞】 | to flatten |
| 金鎚でふちを打ちながらとめる<br>かなづちでふちをうちながらとめる | ○ | 【文】 | the edges are hammered down, fixing the (inlay) in place |
| 金線をあて、必要な長さに切る<br>きんせんをあて、ひつようなながさにきる | ○ | 【文】 | the gold wire is measured out and cut to length |
| 荒らし鏨で打ち込む。<br>金線が固定された後、<br>表面を磨き、平らにする<br>あらしたがねでうちこむ。<br>きんせんがこていされたあと、<br>ひょうめんをみがき、たいらにする | ○ | 【文】 | the gold wire is inlaid with a textured punch. Once the inlay has been fixed in place, the surface of the piece is polished and flattened. |
| 施した象嵌はどんな衝撃にも<br>剝がれ落ちない<br>ほどこしたぞうがんは<br>どんなしょうげきにもはがれおちない | ○ | 【文】 | the inlays can withstand heavy impacts |
| 磨き みがき | ○ | 【工程】 | polish; polishing |
| | △ | 【工程】 | burnishing<br>広義には「polish」が一般的。<br>「Burnish」は光らせるように仕上げること |
| (表面を) 磨く (ひょうめんを) みがく<br>研磨する けんまする | ○ | 【動詞】 | to polish (the surface) |
| 鑢掛け やすりがけ | ○ | 【工程】 | filing |
| 鑢をかける やすりをかける | ○ | 【動詞】 | to file |
| キサゲをかける キサゲをかける | ○ | 【動詞】 | to hand scrape (the surface) |
| 砥石研ぎ といしとぎ | ○ | 【工程】 | honing |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 水研ぎ みずとぎ<br>水砥ぎ みずとぎ | | 【工程】 | 水研ぎに使われる道具によって異なる<br>水研ぎペーパーの場合は「wet sanding」 |
| 朴炭研ぎ ほおずみとぎ | ○ | 【工程】 | charcoal burnishing |
| 静岡炭研ぎ しずおかずみとぎ<br>駿河炭研ぎ するがずみとぎ | ○ | 【工程】 | charcoal polishing |
| 表面を磨いてきれいにする<br>ひょうめんをみがいてきれいにする | ○ | 【動詞】 | to polish clean |
| 表面の傷をとる ひょうめんのきずをとる | ○ | 【動詞】 | to smooth down the surface |
| | ○ | 【動詞】 | to smooth away any marks or divots |
| 表面処理 ひょうめんしょり | ○ | 【工程】 | surface finishing |
| 光沢研磨 こうたくけんま | ○ | 【工程】 | fine polishing |
| | ○ | 【工程】 | surface polish |
| 炭粉磨き すみこみがき | ○ | 【工程】 | charcoal powder polishing |
| 角粉磨き つのこみがき | ○ | 【工程】 | antler ash powder polishing |
| 地荒らし じあらし | ○ | 【工程】 | surface texturing |
| 煮色着色 にいろちゃくしょく<br>色揚げ いろあげ<br>着色 ちゃくしょく | ○ | 【工程】 | patination ※16p, 31p参照 |
| 間をおかずに大根おろしをかけ、空気に触れないようにする<br>まをおかずにだいこんおろしをかけ、くうきにふれないようにする | ○ | 【文】 | the radish wash is applied immediately to prevent the piece from being exposed to the air. |
| 酸化被膜 さんかひまく | ○ | 【名詞】 | passivation layer |
| | ○ | 【名詞】 | oxide coating |
| | ○ | 【名詞】 | oxide layer |
| | △ | 【名詞】 | the oxidation coating |
| | △ | 【名詞】 | the oxidized skin |
| 不純物 ふじゅんぶつ | ○ | 【名詞】 | impurities |
| | △ | 【名詞】 | impure substance |
| | △ | 【名詞】 | impurity |
| 化成処理 かせいしょり | ○ | 【名詞】 | chemical treatment |
| | ○ | 【名詞】 | conversion treatment |
| | ○ | 【名詞】 | conversion coating |
| 腐食 ふしょく | ○ | 【名詞】 | corrosion |
| 酸化膜、油膜を除去する<br>さんかまく、ゆまくをじょきょする | ○ | 【動詞】 | remove the oxide layer and oil coating |
| 脱脂する<br>だっしする | ○ | 【動詞】 | to degrease |
| | ○ | 【動詞】 | to remove oils |
| | △ | 【動詞】 | to remove fat |
| | △ | 【動詞】 | to defat |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 水分をとばす すいぶんをとばす | ○ | 【動詞】 | to dry | |
| | ○ | 【動詞】 | to reduce the moisture | |
| | ○ | 【動詞】 | to evaporate the moisture | |
| 仕上げる しあげる | ○ | 【動詞】 | to finish | |
| 完成 かんせい | ○ | 【工程】 | completion | |
| 鏨づくり たがねづくり | ○ | 【工程】 | chisel and punch making | |
| | ○ | 【工程】 | chisel and punch preparation | |
| 鏨は炭素鋼の角棒である株を加工して作る<br>たがねはたんそこうのかくぼうであるかぶをかこうしてつくる | ○ | 【文】 | chisels and punches are made from square bars of carbon steel (tool blanks) | |
| 先端を40度と45度の鋭角に仕上げる<br>せんたんを40どと45どのえいかくにしあげる | ○ | 【文】 | the tip is brought to a sharp edge of 40-and 45- degree angles | |
| 固形 こけい | ○ | 【形容詞】 | solid | |
| 変態点（組織の構造が変化する点）へんたいてん(そしきのこうぞうがへんかするてん) | ○ | 【名詞】 | point of transformation (the temperature at which a structural change occurs) | |
| 焼き入れ やきいれ | ○ | 【工程】 | quenching | |
| 焼き戻し やきもどし | ○ | 【工程】 | tempering | |
| 急冷する きゅうれいする | ○ | 【動詞】 | to rapidly cool | |
| 熱処理を行う ねつしょりをおこなう | ○ | 【動詞】 | to temper | |

## 8. 職業名 Occupational Titles

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 金工家 きんこうか | ○ | 【名詞】 | metal artisan | |
| | ○ | 【名詞】 | metal artist | |
| | ○ | 【名詞】 | metal smith | 「鍛冶職人」「金工職人」 |
| | △ | 【名詞】 | metalworker | 「金属加工職人」 |
| | × | 【名詞】 | *kinkō* artists | 「*kinkō*」は伝わらない |
| | × | 【名詞】 | gold smith artist | 「金細工職人作家」の意 |
| 彫金師 ちょうきんし | ○ | 【名詞】 | metal artisan | 「金工家」の意 |
| | × | 【名詞】 | chaser | 正しくは「metal chaser」<br>または「metal engraver」 |
| 鍛金家 たんきんか | ○ | 【名詞】 | metal smith | 得意な金属で呼ぶことが多い<br>例）coppersmithなど |
| 鋳物職人 いものしょくにん<br>鋳物師 いものし | ○ | 【名詞】 | metal caster | |
| | ○ | 【名詞】 | metal casting specialist | 「鋳物の専門家」の意 |
| | ○ | 【名詞】 | metal casting artist | 「鋳物作家」の意→芸術家 |
| | △ | 【名詞】 | founder | 伝わりにくい表現。工業的 |
| 飾り職人 かざりしょくにん | ○ | 【名詞】 | metal artisan | |
| 鐙職人 あぶみしょくにん | ○ | 【名詞】 | stirrup maker 〔簡〕 | stirrup artisanでも |
| 人間国宝 にんげんこくほう | ○ | 【名詞】 | Living National Treasure | |

## 9. 金工品の種類 Metal Craft Objects

| | | | |
|---|---|---|---|
| 置物 おきもの | ○ | 【名詞】 | ornament |
| | ○ | 【名詞】 | object |
| | ○ | 【名詞】 | *objet d'art* |
| | △ | 【名詞】 | figurines 豆像・小型像を指す |
| 花瓶 かびん | ○ | 【名詞】 | (flower) vase |
| 吹分花器 ふきわけかき | ○ | 【名詞】 | vase, dual metal casting |
| 象嵌花器 ぞうがんかき | ○ | 【名詞】 | vase with inlay(s) |
| ⇒黒味銅銀接合せ象嵌花器 くろみどうぎんはぎあわせぞうがんかき | ○ | 【文】 | Vase. Brazed silver and copper alloy with inlay. |
| | ○ | 【文】 | brazed copper alloy (*kuromidō*) and silver vase with inlay |
| 扁壺 へんこ | ○ | 【名詞】 | moon flask |
| | ○ | 【名詞】 | pilgrim flask |
| | ○ | 【名詞】 | flask |
| 菓子器 かしき | ○ | 【名詞】 | confectionery dish |
| ボンボニエール | ○ | 【名詞】 | bonbonnière |
| 香炉 こうろ | ○ | 【名詞】 | incense burner |
| | ○ | 【名詞】 | censer |
| 根付 ねつけ | ○ | 【名詞】 | toggle (*netsuke*) |
| | ○ | 【名詞】 | sash toggle |
| | ○ | 【名詞】 | belt toggle |
| | ○ | 【名詞】 | miniature sculpture |
| 水滴 すいてき | ○ | 【名詞】 | water dropper |
| 装身具 そうしんぐ アクセサリー | ○ | 【名詞】 | accessory |
| 宝飾品 ほうしょくひん ジュエリー | ○ | 【名詞】 | jewelry |
| ブローチ | ○ | 【名詞】 | brooch |
| 鏡 かがみ | ○ | 【名詞】 | mirror |
| パネル作品 パネルさくひん | ○ | 【名詞】 | panel |
| 丸額 まるがく | ○ | 【名詞】 | circular panel |
| | ○ | 【名詞】 | round panel |
| | ○ | 【名詞】 | round plaque |
| 屏風 びょうぶ | ○ | 【名詞】 | folding screen |
| 風鎮 ふうちん | ○ | 【名詞】 | tassel |
| 銅鐸 どうたく | ○ | 【名詞】 | *dōtaku*, bell-like objects, cast in bronze with low-relief decoration, made in Japan between the second century BCE and the second century CE |
| 茶道具 ちゃどうぐ | ○ | 【名詞】 | tea utensils |
| 香箪笥 かおりだんす | ○ | 【名詞】 | incense cabinet |
| 喫煙具 きつえんぐ | ○ | 【名詞】 | smoking implements |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 煙草入 たばこいれ | ○ | 【名詞】 | tobacco box | |
| 馬具 ばぐ | ○ | 【名詞】 | horse tack | |
| 鐙 あぶみ | ○ | 【名詞】 | stirrups | 通常は複数形で呼ぶ。片方の場合は「stirrup」 |
| | × | 【名詞】 | *abumi* | 普通名詞は英訳すべき |
| 武具 ぶぐ | ○ | 【名詞】 | armor | |
| 甲冑 かっちゅう | ○ | 【名詞】 | Japanese armor | |
| 具足 ぐそく | ○ | 【名詞】 | *gusoku* armor | |
| | △ | 【名詞】 | *gusoku* style armor | 「具足風の鎧」の意 |
| 刀剣 とうけん | ○ | 【名詞】 | sword (s) | |
| 太刀拵 たちあつらえ | ○ | 【名詞】 | *tachi* sword mounting | |
| 合口拵 あいくちあつらえ | ○ | 【名詞】 | *aikuchi* sword mounting | |
| 小柄 こづか | ○ | 【名詞】 | *kozuka* (small utility knife) | |
| 鍔 つば | ○ | 【名詞】 | sword guard (*tsuba*) | |
| 透鍔 すかしつば | ○ | 【名詞】 | sword guard with openwork design | |
| 刀装具 とうそうぐ | ○ | 【名詞】 | sword fittings | |
| | ○ | 【名詞】 | sword mountings | |
| | △ | 【名詞】 | sword accessories | 伝わる表現だが<br>正しくは「fittings」や「mountings」<br>sword ornamentsという表現も然り |
| 飾金物 かざりかなもの | ○ | 【名詞】 | decorative metal fittings | |
| 金具 かなぐ<br>袋物の金具<br>ふくろもののかなぐ | ○ | 【名詞】 | metal fittings | |
| | ○ | 【名詞】 | metal ornament(s) | 内容次第で英訳が大きく変わることもある |
| | ○ | 【名詞】 | metal clasps | |
| | ○ | 【名詞】 | metal fittings (for bags and pouches) | |
| 裁縫道具 さいほうどうぐ | ○ | 【名詞】 | sewing tools | |
| | ○ | 【名詞】 | sewing utensils | |
| 手板 ていた（彫刻法など） | ○ | 【名詞】 | small sample plates of (chisel work) | |
| 鋳造着色見本<br>ちゅうぞうちゃくしょくみほん | ○ | 【名詞】 | colored cast metal samples | |
| | × | 【名詞】 | examples of finishing colors of cast metal | 見本は「sample」。「example」は「事例」の意で間違った英語 |

## 10. 描写・紹介・キャプション用語 Descriptive Terms

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ～の図の ～のずの<br>➡花下遊楽象嵌合口拵<br>かかゆうらくぞうがんあいくちあつらえ | | | | 「design」などは不要。品名が「百鶴図」なら「Vase, “Hundred Cranes”」などのように表記するのが普通。あくまでも図の説明として紹介する場合は「vase with cranes」とするのが自然。(比喩表現としての数を直訳すると違和感につながる可能性があるため、省略する場合アリ) |
| | ○ | 【文】 | *aikuchi* sword mount with inlay of a flower-viewing scene | |
| 鎚目地 つちめじ | ○ | 【名詞】 | hammered (ground) | |
| 石目地 いしめじ | ○ | 【名詞】 | rough-textured (ground) | |
| 磨き地 みがきじ | ○ | 【名詞】 | (fine) polished (ground) | |
| 質感 しつかん | ○ | 【名詞】 | texture | |
| | ○ | 【名詞】 | texturing | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 家紋 かもん | ○ | 【名詞】 | family crest | |
| 伝統工芸技法 でんとうこうげいぎほう | ○ | 【名詞】 | traditional craft techniques | |
| **11. 歴史用語** | | | | **Key Historical Terms** |
| 春秋戦国時代（中国）<br>しゅんじゅうせんごくじだい（ちゅうごく） | ○ | 【名詞】 | the Eastern Zhou period (770–221 BCE) | |
| 古墳時代 こふんじだい | ○ | 【名詞】 | the Kofun period (c. AD 250–538) | |
| 室町時代 むろまちじだい | ○ | 【名詞】 | the Muromachi period (1336–1573) | |
| 江戸時代 えどじだい | ○ | 【名詞】 | the Edo period (1603–1867) | |
| 彫金の祖とされる<br>金工家・後藤祐乗<br>ちょうきんのそとされるきんこうかごとうゆうじょう | ○ | 【文】 | Gotō Yūjō, a metal craftsman known as the “father of Japanese engraving” | |
| 金工家・後藤琢乗<br>（後藤祐乗の玄孫）<br>きんこうか・ごとうたくじょう<br>（ごとうゆうじょうのやしゃご） | ○ | 【名詞】 | Gotō Takujō (Gotō Yūjō’s great-great-grandson) | |
| 加賀藩 かがはん | ○ | 【名詞】 | the Kaga Domain | |
| | × | 【名詞】 | the Kaga Clan | |
| 加賀藩前田家<br>かがはんまえだけ | ○ | 【名詞】 | the Maeda family of the Kaga Domain | |
| | × | 【名詞】 | Maeda family of the Kaga Clan | |
| 前田藩 まえだはん | ! | 【名詞】 | the Maeda Clan | 「前田藩」は誤表記<br>藩は「加賀藩」。藩主は「前田氏」 |
| | × | 【名詞】 | the Maeda Domain | |
| 五代加賀藩主　前田綱紀<br>ごだいかがはんしゅ　まえだつなのり | ○ | 【名詞】 | The fifth lord of Kaga,<br>Maeda Tsunanori | よくある「前田藩」という簡略化表現は誤表記ともいえるもの。そのまま英訳されないように要注意。藩はあくまでも「加賀藩」 |
| 幕藩体制 ばくはんたいせい | ○ | 【名詞】 | the feudal system | 「封建体制」の意<br>日本の場合は幕藩体制を指す |
| 藩政時代 はんせいじだい | ○ | 【名詞】 | the Edo period | |
| | ! | 【名詞】 | in feudal times | 避けたい表現 |
| 武家様式 ぶけようしき | ◎ | 【名詞】 | typical of the samurai class | 中身次第で適切な表現が異なる |
| | ○ | 【名詞】 | samurai style (dress) | |
| | ○ | 【名詞】 | samurai fashion | |
| 御細工所 おさいくしょ | ◎ | 【名詞】 | Kaga Domain Workshop | |
| | ○ | 【名詞】 | Osaiku Sho, a craft workshop operated by the Kaga Domain | |
| | ! | 【名詞】 | the Osaiku Sho<br>(Kaga clan *kōbō*) | 「*kōbō*」は英語ではない　説明不足 |
| | ! | 【名詞】 | Osaiku Sho | 説明不足 |
| | × | 【名詞】 | The shogunal office of<br>manufacturing (Osaiku Sho) | 「将軍直轄製造場」の意。誤解あり |
| 百工比照 ひゃっこうひしょう | ○ | 【名詞】 | *Hyakkō hishō*, a collection of craft works and samples commissioned by Maeda Tsunanori, the fifth lord of the Kaga Domain | |
| | ○ | 【名詞】 | an extensive archive of craft samples (the *Hyakkō hishō*) | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 加賀象嵌は幕府や諸大名への贈答品として名声を得るようになった<br>かがぞうがんはばくふやしょだいみょうへのぞうとうひんとしてめいせいをえるようになった | ○ | 【文】 | works of metal inlay made in Kaga gained renown after being presented as gifts to the Tokugawa shogunate and prominent daimyo lords |
| 家彫り いえぼり<br>御家彫 おいえぼり | ○ | 【名詞】 | a metalsmith in the employ of the shogun or a daimyo (*ie bori*) |
| | ○ | 【品】 | a work by the Gotō family |
| | ○ | 【品】 | a work by a metalsmith in the employ of the shogun or a daimyo |
| 町彫 まちぼり | ○ | 【名詞】 | a metalsmith not in the employ of the shogun or a daimyo lord; a town smith (*machi bori*) |
| | ○ | 【品】 | a work made by a town metalsmith (i.e., rather than the Gotō family or other metalsmith in the employ of the shogun or a daimyo lord) |
| 五金 ごきん | ○ | 【名詞】 | the five base metals　金、銀、銅、鉄、錫の五種の金属を指すが、英語で紹介する際は「五金」という名詞に触れる必要はない |
| 装剣金工師 そうけんきんこうし | ○ | 【名詞】 | sword fitting artisan(s) |
| | ○ | 【名詞】 | metal artisans known for sword fittings |
| 明治時代 めいじじだい | ○ | 【名詞】 | the Meiji Era (1868–1912) |
| 明治維新 めいじいしん | ○ | 【名詞】 | the Meiji Restoration of 1868 |
| 廃刀令 はいとうれい | ○ | 【名詞】 | Sword Abolishment Edict<br>(a law prohibiting the wearing of swords) |
| | ○ | 【名詞】 | the *Haitōrei*, a law banning the wearing of swords |
| ウィーン万国博覧会<br>うぃーんばんこくはくらんかい | ○ | 【名詞】 | the World's Fair in Vienna |
| | ○ | 【名詞】 | Vienna Universal Exhibition of 1873 |
| 金沢銅器会社 かなざわどうきがいしゃ | ○ | 【名詞】 | the Kanazawa Bronze Company (Kanazawa Dōkigaisha; 1877–1894) |
| 城下町 じょうかまち | ○ | 【名詞】 | castle town |
| 昭和時代 しょうわじだい | ○ | 【名詞】 | the Showa Era (1926–1989) |

# さくいん


## あ

合口拵［あいくちあつらえ］ 56
当て金［あてがね］ 46
鐙［あぶみ］ 5, 8, 36, 56
鐙職人［あぶみしょくにん］ 54
油目鑢［あぶらめやすり］ 15, 19, 45
荒らし鏨［あらしたがね］ 52
荒目鑢［あらめやすり］ 15, 19, 45
アリ鏨［ありたがね］ 13, 18, 44
アリ溝［ありみぞ］ 6, 13, 14, 51
アリ溝立て［ありみぞたて］ 7, 13, 51
アリを立てる［ありをたてる］ 18

## い

家彫り（御家彫り）［いえぼり］ 37, 58
石目地［いしめじ］ 56
石目鏨［いしめたがね］ 45
意匠［いしょう］ 12, 48, 50
板材［いたざい］ 47
糸象嵌［いとぞうがん］ 29, 40
糸鋸［いとのこ］ 14, 20, 30, 46
鋳物［いもの］ 26, 36, 38, 54
鋳物師［いものし］ 54
鋳物職人［いものしょくにん］ 54
色揚げ［いろあげ］ 16, 17, 31, 53
色金［いろがね］ 31, 32, 33, 34, 35, 42

## う

上四分一［うえしぶいち］ 33, 42
烏金［うきん］ 34, 35, 43
打ち返し［うちかえし］ 49
打ち込み［うちこみ］ 14, 52
打込象嵌［うちこみぞうがん］ 6, 27, 41
打ち込み鏨［うちこみたがね］ 14, 18, 45,
打ち鏨［うちたがね］ 45
打ち出し［うちだし］ 25, 26, 50
打ち出し用鏨［うちだしようたがね］ 45
打ち出す［うちだす］ 49
打ちならす［うちならす］ 52
梅酢［うめず］ 17, 22, 48
梅干し［うめぼし］ 17, 22, 48

## お

御家彫り（家彫り）［おいえぼり］ 37, 58
黄銅［おうどう］ 44
置物［おきもの］ 8, 55
御細工所［おさいくしょ］ 10, 36, 57
朧銀［おぼろぎん］ 33, 34, 42
おろし大根（大根おろし） 16, 22, 48, 53

## か

香箪笥［かおりだんす］ 55
加賀象嵌［かがぞうがん］ 5, 6, 7, 10, 11, 12, 27, 30, 41, 58
加賀藩［かがはん］ 5, 7, 10, 36, 57
加賀藩前田家［かがはんまえだけ］ 57
鏡［かがみ］ 55
花器［かき］ 6, 8, 55
掛矢槌［かけやつち］ 44
重ね象嵌［かさねぞうがん］ 6, 7, 14, 27, 41
飾金物［かざりかなもの］ 56
飾り職人［かざりしょくにん］ 54
菓子器［かしき］ 55
ガスバーナー［がすばーなー］ 20
化成処理［かせいしょり］ 53
片切彫［かたきりぼり］ 50
象る［かたどる］ 49
甲冑［かっちゅう］ 56
金切り鋏［かなきりばさみ］ 20, 46, 51
金具［かなぐ］ 56
金鎚［かなづち］ 18, 44, 52
金床［かなとこ］ 20, 46
花瓶［かびん］ 8, 55
株［かぶ］ 18, 44, 54
家紋［かもん］ 57
烏金［からすがね］ 34, 35, 43
完成［かんせい］ 17, 54

## き

キサゲ 13, 15, 19, 45
キサゲ（生下）掛け［きさげがけ］ 15
キサゲをかける 52
木鏨［きたがね］ 45, 49

喫煙具［きつえんぐ］ 55
木槌［きづち］ 44
急冷する［きゅうれいする］ 54
京象嵌［きょうぞうがん］ 7, 41
桐炭［きりずみ］ 47
切象嵌［きりぞうがん］ 30, 41
切嵌象嵌［きりばめぞうがん］ 6, 27, 30, 41
金［きん］ 6, 26, 31, 32, 36, 42, 43, 51, 58
金銀象嵌［きんぎんぞうがん］ 8
金銷［きんけし］ 31, 42
銀銷［ぎんけし］ 31, 42
金工家［きんこうか］ 10, 11, 37, 54, 57
金工象嵌［きんこうぞうがん］ 9, 27, 39
金工品［きんこうひん］ 24, 38, 55
金線［きんせん］ 51, 52
金象嵌［きんぞうがん］ 41
銀象嵌［ぎんぞうがん］ 5, 8, 36
金属工芸（金工）［きんぞくこうげい］ 5, 24, 25, 38
金属工芸品［きんぞくこうげいひん］ 11, 24, 38
金属製手万力［きんぞくせいてまんりき］ 19, 46
銀の板［ぎんのいた］ 43

## く

具足［ぐそく］ 56
黒四分一［くろしぶいち］ 33, 43
黒味銅［くろみどう］ 35, 36, 43, 55
黒味銅板［くろみどうばん］ 43

## け

罫書き［けがき］ 12, 19, 45, 50
ケガキコンパス［けがきこんぱす］ 12, 19, 45
罫書き針［けがきばり］ 12, 19, 45
ケガキ棒［けがきぼう］ 19, 45
罫書く［けがく］ 50
毛彫り［けぼり］ 50
蹴り彫り［けりぼり］ 50
原型［げんけい］ 22, 48
研磨［けんま］ 15, 21, 47, 52
研磨炭［けんますみ］ 15, 47

## こ

合金［ごうきん］ 6, 32, 33, 35, 43, 49
合金方法［ごうきんほうほう］ 49
格子状に彫る［こうしじょうにほる］ 51
光沢研磨［こうたくけんま］ 16, 53
香炉［こうろ］ 8, 36, 55
五金［ごきん］ 58
固形［こけい］ 54
五代加賀藩主前田綱紀［ごだいかがはんしゅまえだつなのり］ 10, 36, 57
小柄［こづか］ 56
固定［こてい］ 6, 12, 14, 15, 46, 51, 52

## さ

裁縫道具［さいほうどうぐ］ 56
砂張［さはり］ 44
酸化被膜［さんかひまく］ 6, 16, 31, 53
酸化膜［さんかまく］ 53

## し

仕上げる［しあげる］ 14, 17, 52, 54
地荒らし［じあらし］ 16, 22, 47, 53
地金［じがね］ 5, 6, 12, 15, 16, 17, 26, 28, 29, 30, 49
地金見本［じがねみほん］ 49
紫金［しきん］ 34, 35, 43
肉合象嵌［ししあいぞうがん］ 6, 27, 28, 40
肉合彫［ししあいぼり］ 50
肉彫り［ししぼり］ 49
静岡炭研ぎ［しずおかすみとぎ］ 53
下図描き［したずがき］ 12, 50
質感［しつかん］ 16, 56
地の粉［じのこ］ 12, 20, 46
四分一［しぶいち］ 33, 42, 43
しめ鎚［しめづち］ 44
赤銅［しゃくどう］ 34, 35, 43
赤銅象嵌［しゃくどうぞうがん］ 41
ジュエリー［じゅえりー］ 55
純金［じゅんきん］ 43
純銅［じゅんどう］ 43
将軍家お抱え［しょうぐんけおかかえ］ 37
白四分一［しろしぶいち］ 33, 42
人工砥石［じんこうといし］ 15, 21, 47
真鍮［しんちゅう］ 17, 44
真鍮象嵌［しんちゅうぞうがん］ 41

## す

水銀［すいぎん］ 31, 32, 42

水分をとばす［すいぶんをとばす］ 54
透鍔［すかしつば］ 56
透かし彫り［すかしぼり］ 25, 50
ステンレス［すてんれす］ 44
図の構成［ずのこうせい］ 48
炭粉［すみこ］ 16, 21, 47
炭粉磨き［すみこみがき］ 53
擦り板［すりいた］ 14, 20
駿河炭［するがすみ］ 15, 21
駿河炭研ぎ［するがすみとぎ］ 53

## せ

成形する［せいけいする］ 25, 26, 39, 49
接合［せつごう］（はぎあわせ） 24, 27, 39
石膏［せっこう］ 22, 48
石膏型［せっこうかた］ 48
線象嵌［せんぞうがん］ 14, 27, 40
線材［せんざい］ 14, 21, 47
線に沿って彫りこんでいく［せんにそってほりこんでいく］ 51
線彫り［せんぼり］ 13, 51

## そ

祖［⇒～を祖とする、～の祖とされる］ 9, 36, 57
象嵌［ぞうがん］ 7, 9, 18, 23, 24, 27, 39
真鍮象嵌［しんちゅうぞうがん］ 41
象嵌花器［ぞうがんかき］ 6, 8, 55
象嵌鏨［ぞうがんたがね］ 45
装剣金工師［そうけんきんこうし］ 58
装身具［そうしんぐ］ 55
素地［そじ］ 49
素銅［そどう］ 43

## た

胎［たい］ 12, 48
大根おろし（おろし大根）［だいこんおろし］ 16, 22, 48, 53
大根おろしの汁 48
耐水ペーパー［たいすいぺーぱー］ 15, 19, 21, 45
高象嵌［たかぞうがん］ 40
高肉象嵌［たかにくぞうがん］ 6, 27, 28, 40
高肉彫り［たかにくぼり］ 50
鏨［たがね］ 13, 18, 25, 27, 44, 45, 51
鏨株［たがねかぶ］ 18, 44
鏨づくり［たがねづくり］ 54
高彫象嵌［たかぼりぞうがん］ 40
叩く［たたく］ 49
太刀拵［たちあつらえ］ 56
脱脂する［だっしする］ 53
煙草入［たばこいれ］ 56
鍛金［たんきん］ 24, 26, 27, 39
鍛金家［たんきんか］ 54
鍛金鏨［たんきんたがね］ 45
鍛接［たんせつ］ 39
鍛造［たんぞう］ 26, 39
炭素鋼［たんそこう］ 44, 54
胆礬［たんばん］ 22, 48

## ち

チタン［ちたん］ 44
着色［ちゃくしょく］ 16, 17, 22, 31, 41, 47, 48, 53
茶道具［ちゃどうぐ］ 55
鋳金［ちゅうきん］ 12, 24, 26, 38, 48
鋳ぐるみ鋳銅［ちゅうぐるみちゅうどう］ 43
鋳造［ちゅうぞう］ 24, 38
鋳造着色見本［ちゅうぞうちゃくしょくみほん］ 56
鋳鉄［ちゅうてつ］ 44
鋳銅［ちゅうどう］ 43
中目鑢［ちゅうめ（なかめ）やすり］ 15, 45
彫金［ちょうきん］ 24, 25, 26, 38, 51
彫金技法［ちょうきんぎほう］ 9, 27
彫金師［ちょうきんし］ 25, 54
彫金道具 20, 46

## つ

鎚目地［つちめじ］ 56
角鏨［つのたがね］ 45
鍔［つば］ 56

## て

手板［ていた］ 56
手回し式ドリル［てまわししきどりる］ 20, 46
天下の名品 5
天下一 10, 36
電気鋳造［でんきちゅうぞう］ 39
転写する［てんしゃする］ 50
転写紙［てんしゃし］ 12, 19, 46
伝統工芸技法［でんとうこうげいぎほう］ 57

伝統的な金工［でんとうてきなきんこう］……24, 38
天然砥石［てんねんといし］……15, 47

**と**

砥石［といし］……16, 47
砥石研ぎ［といしとぎ］……52
銅［どう］……11, 17, 27, 33, 34, 35, 43, 58
銅入り18金［どういりじゅうはちきん］……43
道具［どうぐ］……18-22, 44-48
刀剣［とうけん］……9, 56
刀装具［とうそうぐ］……37, 56
銅鐸［どうたく］……55
銅鍋［どうなべ］……16, 22, 48
トースカン［とーすかん］……12, 19, 45
溶かす［とかす］……12, 17, 49
鍍金［ときん］……31, 32, 42
鍍金する［ときんする］……31

**な**

中目鑢［なかめ（ちゅうめ）やすり］……15, 45
魚々子打ち［ななこうち］……50
魚子鏨［ななこたがね］……18, 45
並四分一［なみしぶいち］……33, 42, 43

**に**

煮色液［にいろえき］……17
煮色仕上げ［にいろしあげ］……41
煮色着色［にいろちゃくしょく］……16, 31, 41, 53
煮汁着色［にじるちゃくしょく］……41
日本鋼鉄［にほんこうてつ］……44
人間国宝［にんげんこくほう］……54

**ぬ**

布目象嵌［ぬのめぞうがん］……6, 27, 28, 40

**ね**

根付［ねつけ］……55
熱処理を行う［ねつしょりをおこなう］……54
粘土［ねんど］……22, 48

**の**

のぎす……19, 46

**は**

バーナー［ばーなー］……12, 14, 20, 47, 52
バーナーで紋金を焼き鈍す［バーナーでもんがねをやきなます］……52
廃刀令［はいとうれい］……37, 58
接合［はぎあわせ（せつごう）］……24, 27, 39
接合象嵌［はぎあわせぞうがん］……41, 55
馬具［ばぐ］……10, 56
刷毛［はけ］……16, 22, 47
ハサミ［はさみ］……13, 19, 46, 51
ハサミで細かく裁断する［はさみでこまかくさいだんする］……51
発色［はっしょく］……16, 31
嵌め込む［はめこむ］……6, 9, 14, 25, 29, 41, 52
藩政時代［はんせいじだい］……57
藩運営［はんうんえい］……10

**ひ**

ピッチボール［ぴっちぼーる］……12, 13, 14, 20, 46, 51
緋銅［ひどう］……43
百工比照［ひゃっこうひしょう］……10, 36, 57
ピューター［ぴゅーたー］……44
表面処理［ひょうめんしょり］……31, 53
表面の傷をとる［ひょうめんのきずをとる］……15, 53
表面を磨く［ひょうめんをみがく］……52, 53
平象嵌［ひらぞうがん］……6, 27, 29, 31, 40
平鑢［ひらやすり］……45
ピンセット［ぴんせっと］……14, 19, 46

**ふ**

風鎮［ふうちん］……55
吹分花器［ふきわけかき］……55
武具［ぶぐ］……5, 10, 37, 56
袋物の金具［ふくろもののかなぐ］……56
武家様式［ぶけようしき］……57
不純物［ふじゅんぶつ］……34, 53
腐食［ふしょく］……31, 53
葡萄合わせ［ぶどうあわせ］……35, 43
ブローチ［ぶろーち］……36, 55

**へ**

ヘラ［へら］……15, 19
ヘラ絞り［へらしぼり］……49
扁壺［へんこ］……55
変態点［へんたいてん］……54

**ほ**

朴炭［ほおずみ］……15, 21, 47
朴炭研ぎ［ほおみずとぎ］……15, 53
細目鑢［ほそめやすり］……15, 19, 45

彫り［ほり］ 13, 14, 51
彫る［ほる］ 13, 27, 51
本象嵌［ほんぞうがん］ 6, 7, 27, 29, 40
本体（胎）［ほんたい］ 5, 12, 16, 29, 48
本体づくり［ほんたいづくり］ 12, 49
本体をデザインする［ほんたいをでざいんする］ 12, 49
ボンボニエール［ぼんぼにえーる］ 55

**ま**

前田藩［まえだはん］ 57
膜をつける［まくをつける］ 6, 16
枡［ます］ 12, 13, 14, 20
松脂［まつやに］ 12, 20, 46
松脂台［まつやにだい］ 46
丸額［まるがく］ 55

**み**

磨き［みがき］ 15, 52, 53
磨き地［みがきじ］ 56
磨く［みがく］ 15, 52, 53
水研ぎ（水砥ぎ）［みずとぎ］ 15, 53
溝を広げる［みぞをひろげる］ 51
溝を彫る［みぞをほる］ 51
蜜蠟［みつろう］ 17, 22, 48

**む**

室町時代［むろまちじだい］ 9, 16, 37, 57

**め**

めっき［めっき］ 31, 32, 41, 42
滅金［めっき］ 32, 42
面象嵌［めんぞうがん］ 13, 14, 27, 29, 40
面彫り［めんぼり］ 13, 51

**も**

木目金［もくめがね］ 44
模様［もよう］ 5, 28, 30
紋金［もんがね］ 6, 12-16, 29, 30, 51, 52
紋金づくり［もんがねづくり］ 13, 14, 21, 47, 51
紋金をつくる［もんがねをつくる］ 51
紋様［もんよう］ 51
文様転写［もんようてんしゃ］ 13, 51
紋様を彫る［もんようをほる］ 51

**や**

焼き入れ［やきいれ］ 54
焼き鈍す［やきなます］ 14, 52
焼き戻し［やきもどし］ 54
鑢［やすり］ 14, 15, 19, 45, 52
鑢掛け［やすりがけ］ 15, 24, 52
鑢の目［やすりのめ］ 45
やっとこ［やっとこ］ 14, 19, 46
脂［やに］ 12, 13, 14, 15, 20, 46
ヤニ台［やにだい］ 46

**ゆ**

油膜［ゆまく］ 53

**よ**

洋白［ようはく］ 44
鎧象嵌［よろいぞうがん］ 7

**り**

硫化水銀［りゅうかすいぎん］ 48
硫酸銅［りゅうさんどう］ 17, 22, 48
輪郭線を点描する［りんかくせんをてんびょうする］ 50
輪郭をつける［りんかくをつける］ 50

**る**

ルーペ［るーぺ］ 19, 46

**ろ**

蠟型黄銅［ろうがたおうどう］ 44
朧銀［ろうぎん］ 6, 33, 34, 42
ロウ付け［ろうづけ］ 24, 27, 30, 39, 50
緑青［ろくしょう］ 17, 22, 48