

# 纪州和竿

世界上最高级、最奢华的纪州纯手工制作的天然竹手竿



株式会社願

ESPERAR CO.,LTD

长城永不倒,愿货满天下.愿货创造价值。

《日本的极美产品能为世界各地的朋友们之所知 是我们之所“愿”》

联系人：销售计划主任 佐藤宽基 [h\\_sato@negai.co.jp](mailto:h_sato@negai.co.jp) +819097788869  
销售计划 冈崎 隼 [j\\_okazaki@negai.co.jp](mailto:j_okazaki@negai.co.jp) +818068971623

# 纪州和竿

钓鱼大师们美好的憧憬及至极的享受

## 纪州和竿是什么？

我们这里推荐给大家纪州和竿。

这是钓鱼大师们美好的憧憬及至极的享受，世界上最高级、最奢华的钓竿。不知有多少钓鱼人为之所痴迷，乃至多少收藏家为之所垂涎。

纪州纯手工制作的天然竹手竿。

它既是一支实用的钓竿，又是一件精美细雕的艺术收藏品。

每一支的诞生都凝聚著百年传统的制竿工艺和每一位艺匠大师的灵魂。特殊的材质、几代制竿艺匠不断探索和追求造就了它的灵性。

在高新数码科技不断发展的当今社会，新型钓竿材料不断出现的今天，完全以天然竹子为材料的纪州手竿不仅逊色，反而更显出它独具耀眼的魅力。现代科学制竿所无法代替的独特韵味和钓感正是它的魅力所在。或许这正是纪州艺匠和钓鱼人对竿所共同追求的最高境界。

中国自古就有“一竿风月”的说法，指的是悠闲垂钓、尽享人生之潇洒风流。古人追求的这种境界，同样令众多的现代钓鱼人所神往。可是随著近代科学制竿的不断发展，许多具有艺术价值的钓竿、钓具及制作工艺都不为人知且消失殆尽。而仍完全保持传统手工制作工艺的纪州手竿，之所以能被世人誉为“竿中极品”永胜不衰，这不仅仅因为它集实用性与观赏性于一身，更主要的是每一支纪州手竿的诞生都倾注著几代纪州制竿艺匠“一丝不苟、一竿入魂”的心血。

严选万分之一的原竹材料，超高价绢丝及绝佳的烙火与上漆工艺，少则两、三年，多则十数年的制作周期。不知有多少钓鱼人为之所痴迷，乃至多少收藏家为之所垂涎，称得上世界上最高级、最奢华的钓竿。



## 限量收藏版 日本传统技术的集粹 · · · 50本

截止 2017 年本公司走过了 50 周年的光辉岁月。

为了纪念这一曆史时刻，同时也祝愿和中台钓鱼人的友谊能日久弥新，本公司与艺匠们合作会特推出了中台市场专供限量版最顶级，50 本钓鱼竿

《鱼竿》百分之百由日本原產大漆涂制，而且大量使用了纯金箔，更突显了其尊贵性。

这种大漆涂装，时间越久，韵味越浓。再者，鱼竿握柄画者凤凰升龙等吉祥动物。

并镶嵌著翡翠，红宝石等作为财富象征，衷心期望它们也能为钓鱼人带来好运。

《竿盒》也独具匠心，运用了世界上著名的“轮岛涂”制成了“重箱”，

使整套钓具浑然天成，巧夺天工。

《竿袋》特意选用了高级和服专用的京都“西阵织”

※本產品正在精心制作当中，一做好，我们马上会送到大家的眼前

## 实用版 根据客户的要求特殊制作

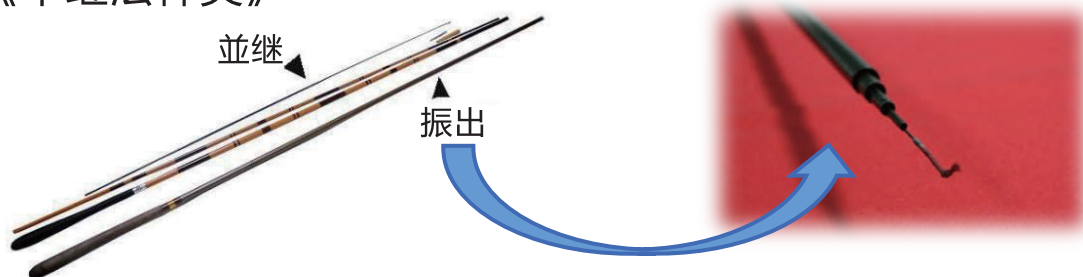
若朋友们对世界上独有的为自己一个人的鱼竿有了兴趣，请随时给本司联系。

根据每位钓鱼人家的需求我们会制作世界上独有的为只您一位的鱼竿。

※我们会问：并继或振出，几尺，各部颜色，装饰 等等。

※交货期：起码也得 5-6 个月（根据各位的要求有变动）

### 《竿继法种类》



### 《玉口部分装饰种类》



# 纪州手竿的制作工序

简记每一本竿经过 12 工段, 1 年的制作时间



① 选采竹子及干燥

② 竹子的选配组合

③ 火烤工序

④ 竹节的镂空

⑤ 削制节尻

⑥ 缠绕绢丝

⑦ 玉口上漆

⑧ 玉口部的凿削

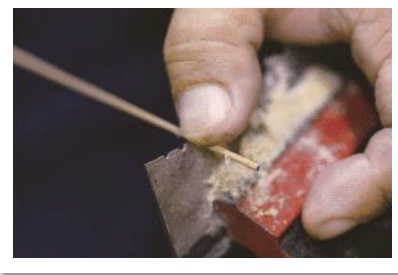
⑨ 握柄的加工

⑩ 制作竿梢

⑪ 上漆

⑫ 最终工序

⑬ 完成





# 纪州手竿的制作工序

纪州手竿多以“真竹”、“高野竹”、“矢竹”三种不同竹子组合配制。一般以“并继”插节式最为常见。在纪州桥本艺匠们拥有各自的制竿工坊。调竹、雕钻所使用的工具及利器大都是由艺匠们自己制作。每把纪州手竿从选配竹子到火烤、雕凿、上漆等近 300 道以上细小的工序完全采用传统的手工制作方式。主要制作工序为以下十二道。

## 1 选采竹子及干燥

纪州手竿所使用的竹子大都由制竿艺匠自己上山割采。割采竹子一般在每年的冬季进行，特别是左右纪州手竿生命的“高野竹”，艺匠们最为重视。寒冬腊月是采割“高野竹”的最佳时机，因为冬季是竹子一年中生长最缓慢、肉质中内含水分最少的时期。在严冬采割下的竹子具有肉厚、强韧的特性，这是制竿必的条件。因而许多艺匠特地挑选下大雪的日子进山割采。

选采竹子同样非常讲究。根据海拔的高低，向阳和背阳竹林的生长状态也截然不同。作为手竿使用的“高野竹”一般多生长在 900 米~ 1000 米的高野山脉，树龄在 5~ 6 年最为理想。艺匠们时常为寻求理想的“高野竹”，独自或带上徒弟踏著没膝的积雪一进山便是数日，进山后在竹林中摸索时，他们寻找的是一些直径在 4 毫米~ 1.2 公分的竹子。观察竹径是否正圆挺直，节间距离是否匀称，节高的长度是否理想。每位艺匠凭借各自的经验和不同的品位，先是用手将竹子弯曲，察视竹子的强度和韧性，认为满意之后才用镰刀将节枝裁去，而后从根部上方最下节处将其割断。运气好时，能从有上千株的一片竹林中选采到八、九支良品已是非常幸运了。几天的功夫一人能采集百来支背下山，对于纪州艺匠来说可以算是大有收获。

严选采集来的竹子，首先需根据竹子的状态，排列在室外进行数周乃至数个月的晾晒后移至工坊室内长时间的自然干燥，待竹子中的水分蒸发，完全干燥后方可用来制竿使用。

## 2 竹子的选配组合

选配组合竹子指的是竿梢以外各节竹子的配组。能否做出一支好竿，此道工序对制竿师来说至关重要。就拿“并继”插节式的纪州手竿来说，第二节和第三节多使用“高野竹”，最下端的则使用“矢竹”。此时竹子的柔韧性、弹性、弯曲度及粗细等的搭配将直接影响到接下来的工序，这要求作者必须具备敏锐的眼光和丰富的经验。竹子的选配工序也是最能体现不同艺匠个性和品位的所在。



### 3 火烤工序

---

纤细的纪州手竿之所以能与数公斤的高背鲫鱼对抗衡，之中的奥妙便在于纪州百年传统的火烤工艺。被称之为“赋予竹竿生命的火烤”是制竿中最具难度性、技术含量最高的一道工序。

组合选配好的原竹经过火烤之后不仅可将竹子调修成笔直，更重要的是通过火烤紧收微调竹子的纤维质，使竹子更具强度和韧性。火烤时所使用的炭火炉，一般也是根据艺匠的要求特殊定做，调竹用的大都是艺匠们自行制作。

### 4 竹节的镂空

---

“并继”插节组合成的纪州手竿，因原料为竹子的特性一般收长多为两节。除竿梢和第二节之外，剩余的几节都须将竹节镂空。镂空竹节时使用一种特殊的锥子。根据竹子内径大小的不同，所使用锥子的粗细、长短也不一样，纪州艺匠制竿所用的锥子一般有五六十个规格，基本上由艺匠们自行打制。镂钻竹节时，力道的掌握十分困难，稍一疏忽往往前功尽弃，因而要求制竿师具有高超的技艺和细腻的手法。

### 5 削制节尻

---

纪州手竿采用的是“并继”式继竿方式，因而上一节的节尻为了能和下节的玉口具有良好的吻合性，节尻须削制成一定的V字型角度。角度的大小和平滑度将直接影响到竿的受力点和强度。

### 6 缠绕绢丝

---

与节尻相接的玉口、节眼、节间等处，艺匠们采取缠绕绢丝的方式进行补强加固。绢丝缠绕的长度和力度的不当，都将是导致玉口破裂的原因所在。在上丝时，必须做到均一的力量和完全无间缝方可为接下来的上漆打下良好的基础。

目前艺匠们补强用的这些绢丝，粗细与头发相近，材料完全采用日本国产的最高档天然蚕丝手工编制而成。此类绢丝具有耐高温，质地纤细而柔韧的特性，价格相当昂贵，是普通绢丝的数倍。

### 7 玉口上漆

---

玉口上漆指的是在玉口、节眼、节间等处缠有绢丝的表面采取上漆的方式再度进行补强加工。通过上漆不仅可以提高竿的华贵感，更重要的是能起到防水保护的作用。

纪州手竿的上漆工艺始终采用日本传统的手工刷毛漆法。所使用的漆料也有十分地讲究，都属天然树漆。涂漆的漆笔也很特殊，漆笔的宽度、毛质、硬度等都非常讲究。上漆次数一般为6~8遍，每上一遍漆之前都需进行反复的水砂打磨和自然干燥。

### 8 玉口部的凿削

---

与前节相继的玉口部同样须凿削成与节尻相吻合的V字型角度。

此时所使用的刀具与镂空竹节时所使用的锥子相似。在凿削时首先分阶段慢慢地往内旋转凿削，待基本形状出来后再改用不同粗细规格的棒状钢锉将玉口内壁锉平磨光，使其达到与节尻完全一致的角度。

## 9 握柄的加工

握柄是钓者与竿最常接触的部位，也是调整竿重心的重要部分，握柄手感的好坏将直接影响到用竿者的钓感，因而艺匠们对握柄的尺寸及形状分外注意。

柄把内部多使用一些质地坚硬的木材或直接采用竹子，部分艺匠则应用传统的包纸方式。表层大多采用各自艺匠祖辈或师傅传下的特定模纹和技法进行装饰，再者是根据客户的要求特殊制作(纪州手竿大都为钓鱼人定做生产)。

装饰握柄所使用的材料非常丰富，如鲍贝、蛇皮、羚角、蛟皮、金铂、羽根、竹片、卵壳、绵线、紫藤等，甚至有时根据钓鱼人的要求，镶饰珠宝玉器等物。



## 10 制作竿梢

纪州手竿的竿梢采用树龄6~7年的“真竹”为原材料。碗口粗的一段“真竹”能用来作竿梢使用的仅是背阳的一小块面积，通常直径在十八公分左右的一段“真竹”经过加工后，最多只能制作成二~四支的竿梢。

制作竿梢时，首先得将竹子剖切成四方型的棒状后，再使用专门的刀具一支一支削制而成。目前大多艺匠采用四合一拼接的方式将四片“真竹”用特殊胶水粘在一起后再进行削削，以此提高竿梢的强度及反弹力。削削的角度及走向将直接影响竿梢的调性。此项工序同样也是制竿中要求最高，难度性极大的一道。需要丰富的经验和熟练的技法。

## 11 上漆

上漆是纪州手竿必不可少的一道工序。其工艺完全保持传统的手工漆法“拭式”漆法。“拭式”漆法就是先用手指将“濑×漆”或“伊势漆”均匀地涂在竿体上后，用“唐缩緬”(一种专用的布料)轻轻地拭擦，以此给竿体表面覆上一层薄薄的漆层。经自然干燥后再反复上漆拭擦。过上五六遍的底漆之后，再使用精度更高的“生正味漆”进行十数道的拭擦上漆。

竿子在每次上漆之后都须放到专门的干燥室“漆室”内自然晾干。艺匠们所使用的“漆室”大都由祖辈传下或自行制作。“漆室”为木结构，大小一般长度为2米左右，宽高均为60公分。此类漆与普通涂料的硬化方式完全相异。普通油漆是通过涂料中内含溶剂的自然蒸发后硬化干燥，而这类漆则是利用与空气中水分的化学反应干燥成形，并且在特定的温度和高湿度的情况下方能得到良好的涂层。因而艺匠们常在“漆室”内侧钉上纱布，并适当地喷洒水分，以保持漆室内的空气湿度。竿体通过上漆之后，可达到抗酸、防水的效果。并能增加竿体表面的硬度和防腐性。豔丽精美的漆色更能突出竹竿的华贵感。

## 12 最终工序

上好漆的竿并继在一起后，将再次进行火烤微调。每位纪州艺匠也都会在自己精心制作的每把竿子上刻上各自的艺名或烙上印迹以示此竿出自谁手。纪州手竿大都只以绵制的竿袋为外包装。部分特殊的高档竿，艺匠们也常常为其配上专用的木制竿盒，作为特殊收藏用。

## 13 完成

这样经过1年，纪州鱼竿终于制造出来了。为避免破损破坏等的灾难发生请大家注意以下几点。



## 使用前

在竿并继好后先轻轻挥一挥，感觉一下节尻和玉口的吻合度，如果出现松动或异常时可及时发现，并将其插牢以防出现玉口破损。平时尽量养成在使用中或上鱼之后随时检查的习惯。

## 使用中

初次使用竹竿的朋友往往有种恐惧心理，认为竹竿易折，不敢大胆使用，其实不然。经过纪州艺匠精心调制的纪州手竿具有相当强韧的特性，只要运竿恰当，两三公斤的大鲫一般都不在话下，但切忌在上大鱼时，狂拉硬扯，应将力量均匀地分散到竿体全部，特别是利用“胴”（竿腰）的张力，慢慢与之周旋。在遛鱼过程中尽量做到在保持竿与手臂角度的基础上，手腕慢慢地左右扭转，以此避免竿始终倾向同一个方向受力弯曲而出现的变形等异癖。另外在调整浮漂位置的时候，应将竿梢移至靠近自己的地方后，松缓主线，再调整浮漂的位置。切勿在紧拉主线，竿梢受力极度弯曲的情况下调整浮漂。这样往往会造成竿梢断折。在雨天或是水温、气温变化较大的季节使用时，须特别注意的是，节尻从玉口抽出时不可采用拧旋的方式进行。而是将其平行笔直抽拔，这样方可避免玉口裂痕的出现。

## 保养及保存方法

纪州手竿所使用的材料均为天然竹子，因而在使用和保养方面与普通碳素竿多少有些差异。但只要细心使用，精心保养和妥善存放，持续使用几十年，甚至百年以上也并非不可能。

纪州手竿在每次使用之后最好用拧干了的温毛巾将附著在竿体表面的残饵、污迹等除去后再用干的细绵布轻轻将表面擦干。这时须注意的是，擦竿的方向应从节尻向玉口方向拭擦，以防止棉絮挂到玉口，将其扯破（玉口内壁大都相当薄）。另外擦竿时须掌握力道，不能太使劲，纪州手竿表面均为漆制加工，过强力量的拭擦反而会失去竿体表面原有的光泽，不必要的上油或打蜡也将会给维修上漆时造成不便。

纪州手竿为纯天然竹子所制，因而高温、多湿、曝晒都会导致竿子的老化及变形。使用后尽量将每节分解开后平放在通风、阴凉的地方。长时间斜立在牆边或放置在竿包及汽车后斗内都将直接影响竿子的寿命。总而言之过高的温度、湿度和虫蛀都是竹竿致命的三大原因。

定期的点检和保养是长久保持竿子性能的基本。当发现竹子出现弯曲或调子的异变时应及时与我们联系，必要时可直接送回我们处进行维修。每支出自纪州制竿艺匠之手的竿子都能得到终生维修，这也正是纪州手竿与其他量产钓竿所不同之处

动画片（日语）：<https://youtu.be/y4JY0NMqZrA>

**接著看大家的功夫如何。一起享受美好的时光吧!**

