

TOKYO

Care Guide

SAIKAI

Before Placing an Order

Hasami porcelain is produced in Hasami, Nagasaki prefecture. Depending on the season and temperature, the material's shrinkage rate and the environment inside the kiln can vary. In addition, all processes include work completed by hand. As a result, there may be differences in shape, size and firing colour between pieces.

ご注文前に

「波佐見焼」は長崎県波佐見町で生産されています。季節や温度により、生地の変率や窯の環境が変化します。また、全ての作業工程に人の手加わり、商品が仕上がります。そのため、形やサイズ、焼き色に個体差が生じることがございます。

Technical Terms

Ceramics.
A general term for porcelain, pottery and semi-porcelain.

Porcelain.
Porcelain is made from ground stone. The dense material is baked at a higher temperature than pottery and semi-porcelain, enhancing its strength.

Pottery.
Pottery is made mainly from clay. The clay's density and strength is lower than porcelain, which is compensated through the use of thicker forms. It also absorbs water.

Semi-porcelain.
Semi-porcelain is made from a porcelain stone base with the addition of clay. Compared to porcelain, it has some water absorption properties.

Base.
A ring-shaped support on the bottom of a plate, bowl or other product.

Glaze.
A vitreous substance applied to the surface of an unglazed ceramic. The glaze becomes glassy by firing, adding lustre and preventing water penetration.

Crazing.
Cracks in the glazed surface.

陶磁器/とうじき
磁器、陶器、半磁器の総称。

磁器/じき
陶石からできる器。陶器や半磁器と比べて高温で焼き、生地の密度が高く焼き上がるので、強度が上がります。

陶器/とうき
主成分が土からできる器。磁器に比べると土の密度が低いため強度が弱く、そのため厚く作られることが多い。吸水性があります。

半磁器/はんじき
磁器の生地をベースに土の成分を加えた生地からできる器。磁器とは異なり、多少吸水性があります。

高台/こうだい
プレート、ボウルなどの底に設ける、輪の形の支えの台。

釉薬/ゆうやく
素焼き段階の陶磁器の表面に塗る薬品。焼成(しょうせい)によってガラス質となり、水の浸透を防ぎ、ツヤが出ます。

貫入/かんにゅう
陶磁器の釉薬の部分にできる細かいひび模様。

Inspection & Care

Inspection
Products are inspected twice before shipment: once by the manufacturer and once by our staff. We take great care in inspecting each and every product, however upon receiving your delivery please check (within 10 days of its arrival) for any cracks, chips or other abnormalities.

Base
The base area is left unglazed, which may result in a rough texture that can scratch tabletops and other surfaces. If this is a concern, use sandpaper to gently smooth the base.

Attributes of Porcelain and Semi-Porcelain		
Brand	Others	Hasami Porcelain
Material	Porcelain	Semi-porcelain
Strength	Strong	Less than porcelain
Water Absorption	No	Minor
Dishwasher	OK	OK
Microwave	OK	OK
Oven	No	No
Grill/Open Fire	No	No

Stains and Oils
Hasami Porcelain gradually becomes accustomed to the oils of food and the hands that touch it. Please enjoy the material's unique texture.

Washing and Drying
Wash with a soft sponge, rather than a cleanser or scrubber. Dry the product thoroughly afterwards to prevent stains and odours.

Crazing
Glazed products may develop crazing during use. Crazing is a characteristic of the product and is not considered a defect.

Storage
Semi-porcelain products absorb water, so they should be dried well and stored in a well-ventilated place. Storing a product while wet may result in stains or mildew.

使用上の注意

検品について
出荷される商品は、製造メーカーと弊社担当とで2度検品を行なっております。十分に注意をしておりますが、検品を人の手作業によって行なっていることや、陶磁器の性質上、配送中に割れてしまう可能性もございますので、販売される前（商品到着から10日以内）に商品に割れやカケ、その他の異常がないかご確認ください。

高台について
「高台」は釉薬がかかっていないので、商品によってざらつきがあり、テーブルの天板に傷が付く可能性もございません。気になる場合は、サンドペーパーなどを軽く擦り合わせてください。

磁器と半磁器の属性		
ブランド	全て	Hasami Porcelain
材料	磁器	半磁器
強度	高い	中級
吸水性	無し	若干あり
食洗機	OK	OK
電子レンジ	OK	OK
オープン	No	No
グリル/直火	No	No

シミ・油の馴染み
Hasami Porcelainについては、食品や触れる手の油分などが少しずつ馴染む素材です。風合いとしてお楽しみください。

洗い方・乾かし方
洗浄はクレンザーやたわしではなく、柔らかいスポンジをご使用ください。シミや匂いを防ぐため、ご使用後はしっかりと乾燥させて収納ください。

貫入について
釉薬を施している商品は、使用しているうちに貫入の可能性がございます。尚、貫入は製品の特性であり、不良品ではありません。

収納方法
吸水性のある半磁器の商品については、よく乾かして通気性の良い場所に収納してください。水分が残ったままで収納すると、シミやカビなどの原因となります。



1.1



1.2



2.1



2.2



3



4.1



4.2



5



6



7



8



9



10



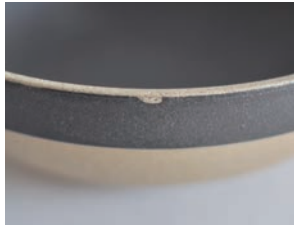
11

Natural Defects

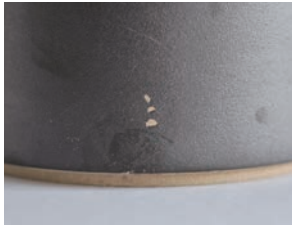
良品

1. Stain-like marks are caused by the process of casting the material in the mould.
2. Glaze is applied in increments and may not be entirely even.
3. Depending on the production lot, there may be differences in the finish of pigments, such as variations in lustre or matte texture.
4. Colours may vary between items due to firing in different kilns, changes in the kiln environment due to climate, and differences in the properties of the clay.
5. Variations may occur depending on the production lot and so inspection standards for stacking include a certain amount of leeway.
6. Unglazed and pigmented products may be stained by oil or moisture from cooking or hands.
7. Iron particles within the clay may appear as black spots after firing. If the spots are small and fine, or located on the back of the product, they are considered a natural defect.
8. Products moulded by press casting have a casting point. The resulting dent on the back side or slight protrusion on the surface is considered a natural defect.
9. Minor scratches may occur during manufacturing and packaging, but if the scratches do not cause damage to the product, they are considered a natural defect.
10. The base and bottom are polished before shipping. In some cases, marks may remain where protrusions have been removed. Particles adhered to the surface during firing and burn marks may also remain.
11. Glazed items may have small cracks called 'kan'. Cracking is a characteristic of glazed products and is not considered a defect.

1. 型に生地を鑄込む際に発生するスジです。
2. 一つずつ手作業で釉薬がけをしているため、かかり方が均等でない場合があります。
3. 生産ロットにより、ツヤやマット感の違いなど、顔料の仕上がりに個体差がございます。
4. 商品により異なる窯元で焼成すること、気候による窯の環境変化、また、陶土の性質の違いにより、焼き色に個体差が生じることがあります。
5. 生産ロットによって個体差が生じますので、スタッキングにはある程度ゆとりを持った検品基準を設けております。
6. 釉薬をかけていない素焼き、顔料を施している商品をご使用状況により、料理や手の油分、または水分がシミとなる場合があります。
7. 陶土にもともと含まれている鉄分は焼成後に黒点となって現れることがあります。鉄粉が薄く小さい場合や、商品の裏側にある場合は良品としております。
8. 圧力鑄込みで成形する製品は、鑄込み口があります。裏側の凹み、表面のわずかな出っ張り、鑄込み口によるもので良品としております。
9. 製造工程・梱包作業のなかで細かなかすりキズが生じますが、爪で引っかからない場合については良品としております。
10. 高台・底面は研磨し出荷しております。その際に突起物を削ったあとが残ることがあります。焼成時に付着した粒子や焼きあとが残ることもあります。
11. 釉薬を施している商品は貫入という、細かい亀裂が入ることがあります。貫入は釉掛けされた商品の特性であり、不良品ではありません。



1



2.1



2.2



3



4.1



4.2



5.1



5.2

Unnatural Defects

不良品

1. Due to processes completed by hand, the colour may not be entirely even. Lightly finished pieces are considered to be good, but pieces with large uncoloured areas are considered to be defective.
2. During the glazing and firing processes, the glaze can occasionally be removed. If the unglazed area is conspicuous, the piece is considered to be defective.
3. Glaze skipping, or areas of exposed clay, may occur due to the rate of expansion or contraction of the glaze and the material. A piece is considered defective if there are large unglazed areas.
4. Iron particles within the clay may appear as black spots after firing. A piece is considered defective if these spots are highly conspicuous.
5. Small, pinhole-sized dents may appear on the surface as a result of impurities in the clay, which can cause gas to escape from the clay body during firing. Pieces with pinholes are considered to be defective.

1. 手作業のため色の施工が均等に仕上がらないことがあります。程度の軽いものは良品としておりますが、色の付いていない部分が大きく目立つ製品は不良品としております。
2. 釉がけ、焼成などの製造工程のなかで、釉薬の剥がれが発生することがあります。程度の軽いものは良品としておりますが、色の付いていない部分が目立つものは不良品としております。
3. 釉薬と生地の膨張または収縮率の関係で釉飛びが発生することがあります。釉薬の乗っていない部分が大きく目立つ場合は不良品としております。
4. 陶土にもともと含まれている鉄分は焼成後に黒点となって現れることがあります。表面に大きく目立つ場合は、不良品としております。
5. 釉がけ時の不純物の定着や焼成後の冷却の際に、製品に針穴のような凹みが現れることがあります。ピンホールについては不良品としております。

