

**Found  
MUJI**

日本の布 3

### ウール混ファー

和歌山県橋本市

### Wool-blend Fur

Hashimoto City, Wakayama Prefecture

### ベロア

和歌山県橋本市

### Velour

Hashimoto City, Wakayama Prefecture

### ループ織

愛知県一宮市

### Loop Weave

Ichinomiya City, Aichi Prefecture

### スタッズ刺繍

群馬県桐生市

### Stud Embroidery

Kiryu City, Gunma Prefecture

### バルキージャガード織物

群馬県桐生市

### Bulky Jacquard Fabric

Kiryu City, Gunma Prefecture

### 久留米緋

福岡県久留米市

### Kurume Kasuri

Kurume City, Fukuoka Prefecture

### プリーツ

福岡県福岡市

### Pleats

Fukuoka City, Fukuoka Prefecture

### インターシャ編

新潟県見附市

### Intarsia Knit

Mitsuke City, Niigata Prefecture

## 日本の布 3 風土が生んだ肌理<sup>きめ</sup>

日本の文様はどこから来たのだろうか。日本の布を訪ねる旅を始めて6年が経過し、産地を巡る度に疑問が広がっていきました。例えば縄文土器は、世界最古の土器の1つです。なぜ「縄文」と言うのか諸説ありますが、今から約16000年もの昔、私たちの祖先は粘土に縄を接触させ転がすことで文様ができることを発見しました。その時の興奮は相当なものだったと想像します。縄文土器に施された数々の文様を見てゆくと、縄、爪、指、貝、木、竹、等々粘土と触れ合った素材までが見えてきます。二つのものが触れ合うことでできる文様は、形や素材が鮮明に現れると考えられます。布づくりも同様で、文様があることで布地の素材や技法がより強調されます。そこには産地の風土に根ざした色があり心があり、その土地の光や風までもが刻まれます。

Found MUJI 日本の布では、産地をひとつひとつ巡り地域と繋がり地域と交流する事で、新しい創造の道を探ってゆきたいと考えています。

## Japanese Textiles 3: Local Environs, Local Touch

Where did the patterns seen in contemporary Japan originally come from? It has been six years since we first travelled the country, looking at local fabrics and asking how each local textile pattern came to be.

The patterns seen on *Jomon* pottery, the oldest pottery in the world, are similarly fascinating. Although there are various theories as to why these world-renowned patterns are known as “Jomon” (literally, “rope-patterned”), we do know that our ancestors discovered some 16,000 years ago that patterns could be created by rolling rope over clay. Just imagine how exciting this discovery must have been to the people of the time. In *Jomon* pottery, we see patterns made by pressing rope, nails, fingers, shells, wood, bamboo, and other objects into the clay. Created when two different objects come into contact, these patterns clearly show both form and material.

The same can be said of textiles. Adding pattern accentuates the materials and techniques used to make the fabric. These patterns feature colours firmly rooted in the local climate, the heart of the local community, and the qualities of the light and air of the land.

Found MUJI Japanese Textiles toured areas of textile production, established connections and interacted with locals in order to explore new ways of creation.



しゅじゅろ  
縮絨をかけたたくさんの生地を乾かす様は圧巻。群馬県桐生市の工場。  
Rows of fulled fabric hung to dry at a mill in Kiryu City, Gunma Prefecture.



## ウール混ファー

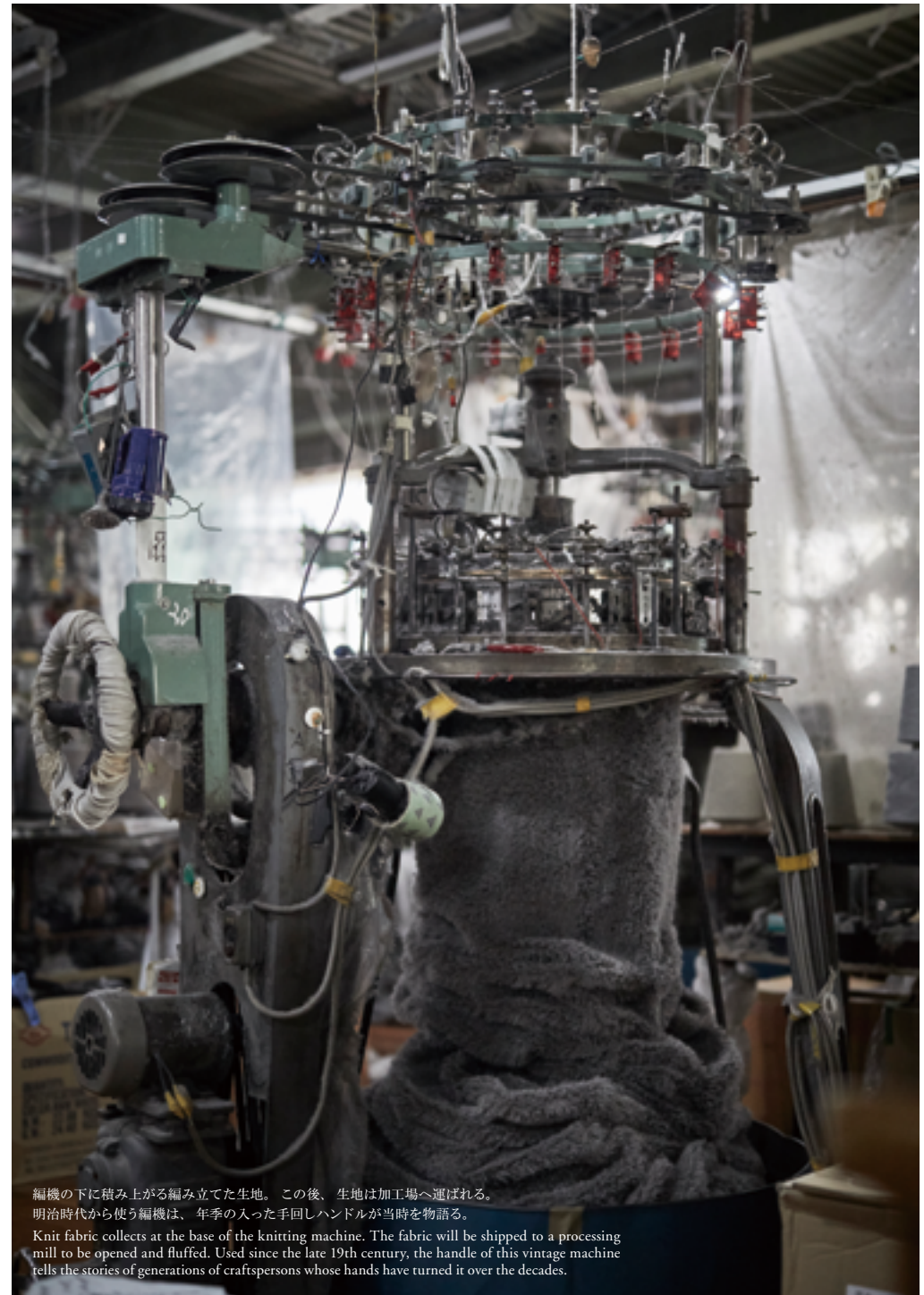
和歌山県橋本市

丁寧にブラッシングされたあたたかく柔らかい毛並みのウール混ファー。編み地の産地である和歌山県では、あらゆる表情の編み地が生産されています。中でも橋本市高野口町では、江戸時代に綿花が多く栽培されていたため木綿織物が栄え、明治時代になると綿織物を起毛させたネル生地の生産が発展したといわれています。現在ではパイルをカットして毛足をつくるカットパイルの技法が特長の毛布やコート地の産地です。編み立てた生地は、蒸し、熱処理、刈りそろえ、ブラッシングなど多くの工程と時間をかけ、ふわふわとした毛並みの生地となります。

## Wool-blend Fur

Hashimoto City, Wakayama Prefecture

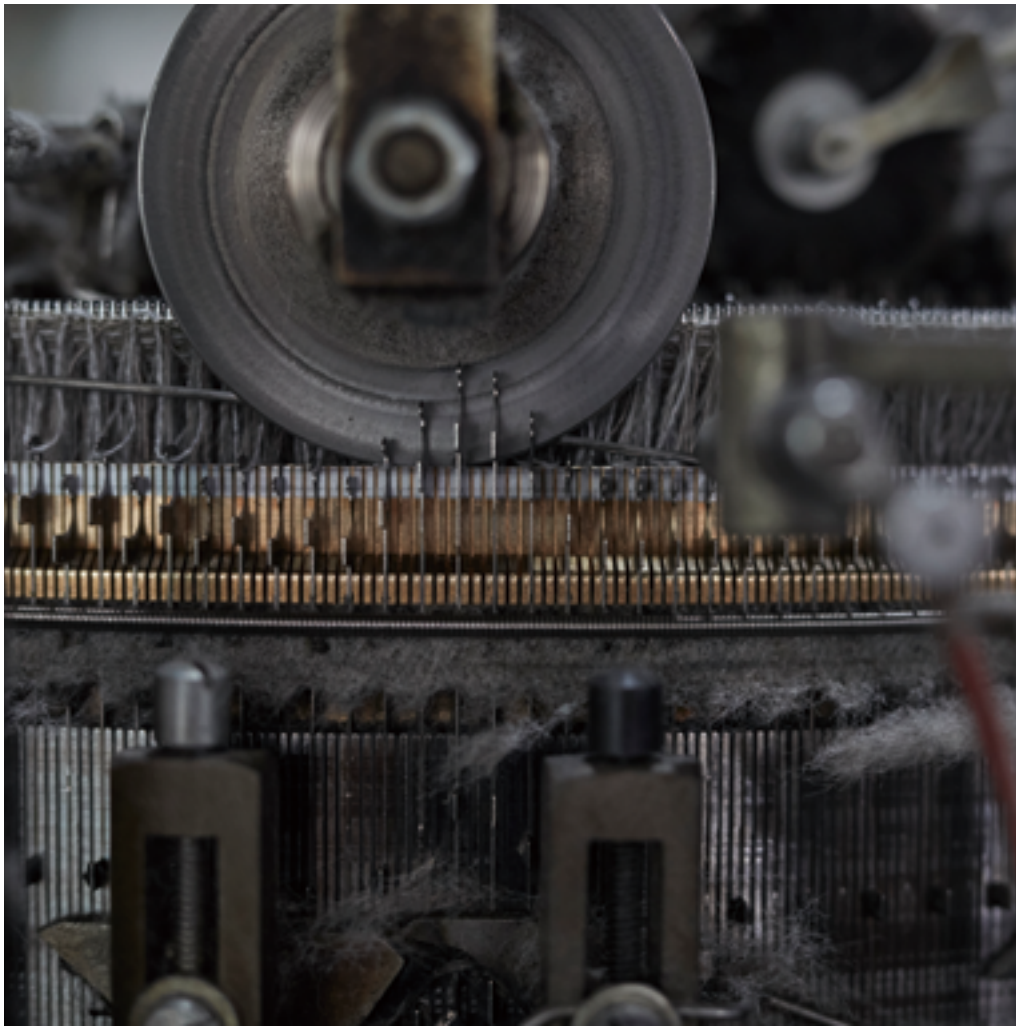
The woolly fabric is brushed meticulously to create a warm, soft coat. Wakayama Prefecture is a centre of knit fabric and produces a wide variety of styles. Having cultivated cotton since the 17th century, Koyaguchi Town in Hashimoto City is home to a thriving cotton fabric industry, with brushed cotton flannel production that has been active here since the late 19th century. Today, the town produces blanket and coat fabric using a cut pile technique to shear the yarn and expose the end of the fibres. This thick pile fabric is knit from wool and cotton to feel and look like real fur. Crafting this fabric takes a great deal of time to complete as there are many steps required to steam, heat treat, cut, trim, and brush to a soft and fluffy fur.



編機の下に積み上がる編み立てた生地。この後、生地は工場へ運ばれる。  
明治時代から使う編機は、年季の入った手回しハンドルが当時を物語る。

Knit fabric collects at the base of the knitting machine. The fabric will be shipped to a processing mill to be opened and fluffed. Used since the late 19th century, the handle of this vintage machine tells the stories of generations of craftspersons whose hands have turned it over the decades.





シールフリス編機。産地特有のこの編機は、針についた刃がパイルを編みながらカットしていく。  
A sealskin circular knitting machine that is unique to this area. Blades attached to the needles cut the pile as the fabric is knit.



箱蒸し。木でできた部屋で編み立てた生地を蒸すことで、生地を縮め、毛に膨らみを出して糸の撚りを開きやすくする。  
A steam room is used to steam knit fabric during the shrinkage process. This makes it easier to untwist the yarn to fluff the ends.



## ベロア

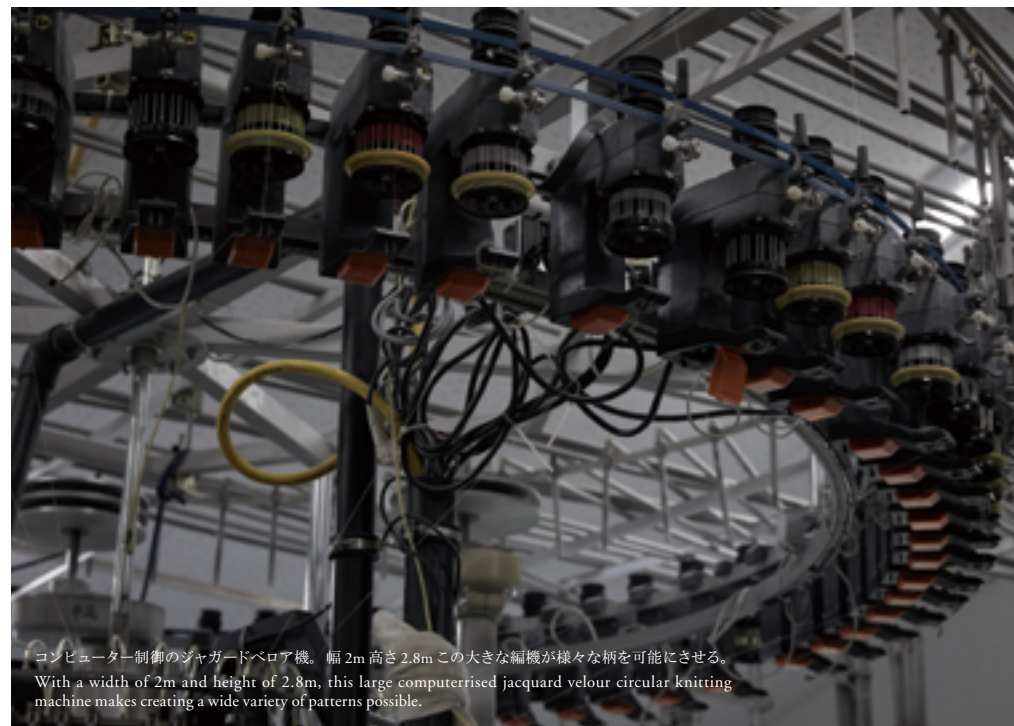
和歌山県橋本市

なめらかな肌触りと美しい光沢が魅力のベロアも、橋本市高野口町で生まれるカットパイルの一種です。編み地の厚さを変える事で、羽織るスローから電車の座席シートまで生産しています。丁寧にカットされたループは、毛先がきれいに揃います。ジャガードベロア機で糸の密度や高さを微妙に調整することにより、立体感のある柄ができあがります。

## Velour

Hashimoto City, Wakayama Prefecture

Soft and smooth with a beautiful sheen, velour is another type of cut pile fabric produced in Koyaguchi Town, Hashimoto City. Featuring patterns created by differences in fabric thickness, the velour is used for a variety of goods, from shawls to train seat fabric. Adding pattern to velour enhances the sheen of the fabric, which has traditionally been made from cotton. Textured patterns are created by finely adjusting the density and yarn length settings on the jacquard velour circular knitting machine.



コンピューター制御のジャガードベロア機。幅2m高さ2.8mこの大きな編機が様々な柄を可能にさせる。  
With a width of 2m and height of 2.8m, this large computerrised jacquard velour circular knitting machine makes creating a wide variety of patterns possible.



編み立てたジャガード生地は、模様をつくる際に多数の糸が行き交う。これらの糸をカットし仕上げていく。  
Creating jacquard knit patterns involves numerous stands of yarn. The fabric is finished by cutting all of these fine stands.

## ループ織

愛知県一宮市

愛知県一宮市を中心とした尾州地区には、豊かな水源の木曾川や肥沃で温暖な気候の濃尾平野などの、農業や繊維産業の発展に十分な土壌が広がっていました。明治時代になると糸や繊維の染色加工や仕上げに適した川の水質により、ウールの織物の生産が盛んになります。糸づくりから織物の仕上げに至るまで、ウールの全てを熟知する日本最大の毛織物産地です。

ループ織は、ループヤーンと呼ばれる輪がリズムカルに絡みついた糸が織り込まれています。そのあたたかみのあるくるくるとした表情の生地には、産地の技法が詰まっています。

## Loop Weave

Ichinomiya City, Aichi Prefecture

The Bishu region, whose centre is Ichinomiya City in Aichi Prefecture, is home to the Kiso River, a source of abundant water as well as to the fertile and temperate Nobi Plain. These geographic features provide the ideal soil for agriculture and textile material production. Thanks to the soft river water, which is ideal for dyeing, processing and finishing yarn and fibres, the region has been home to a thriving wool weaving industry from the late 19th century. In Japan, Bishu is the area most intimately familiar with every step of wool production from the yarn spinning to the finishing processes. Loop weaves are made from loop yarn, which is crafted in a rhythmical tempo on the spinning wheel. The soft fuzzy textures of these warm fabrics exemplify the best of Bishu craftsmanship.

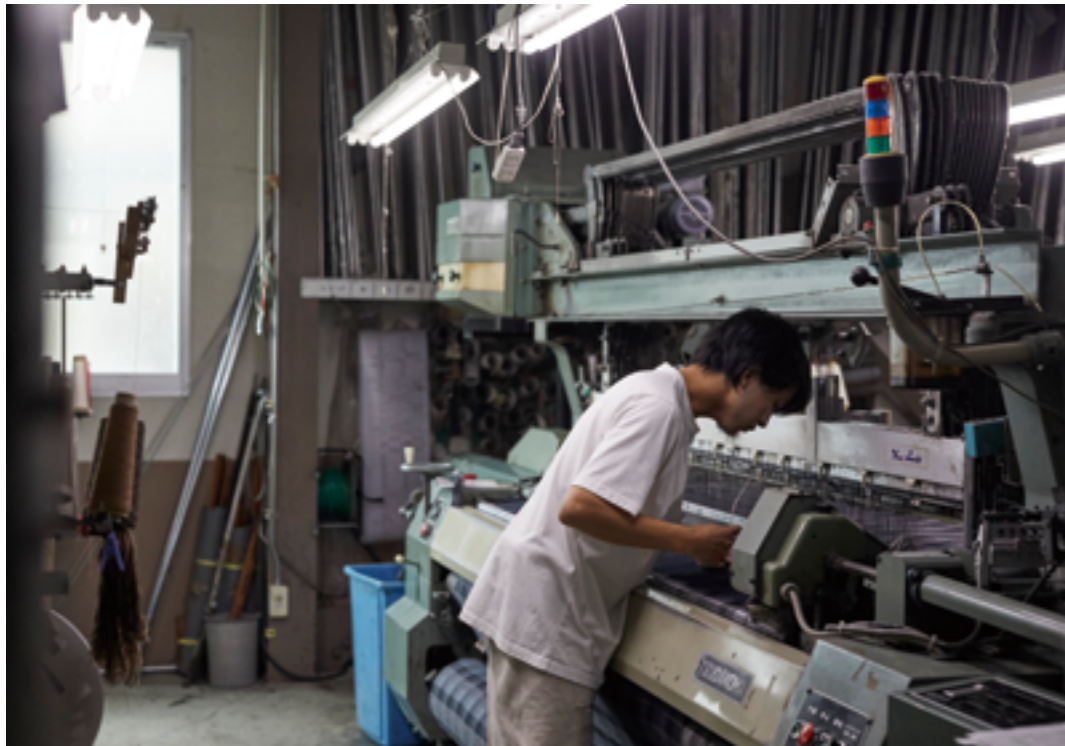


ループヤーンの紡績。輪の部分にハリのあるアルパカの繊維を使う事で、生地へ縮絨をかけてもループが潰れない。  
Loop yarn on the spool. Using alpaca fibre for the loops ensures that they retain their shape when the fabric is fulled.



手作業による綜統通しと箆通し。無数の糸を1本1本通していく。  
To ready the loom for weaving, countless strands of yarn are passed through the heddle, each threaded by hand.





空気を含むようにゆっくりと低速レピア織機で織りあげる。  
To ensure an airiness to the fabric, it is woven slowly on a low-speed rapier loom.

織機への調整や切れた糸の修復は手作業。  
The loom is adjusted and any broken threads are repaired by hand.



フリンジを作るための房撚機。糸糸に撚りをかける。  
A fringe twister is used to create the fringe.

この機械のある工場は尾州地区には2軒のみ。  
The machine twists warp threads that are passed through the middle of the warp. There are only two mills in Bishu with such a fringe twister.





尾州地区に流れる木曾川。訪れる工場の近くには豊かな水源がある。  
The Kiso River flows through Bishu, a nearby source of abundant water for the mills in the area.

## スタッズ刺繍

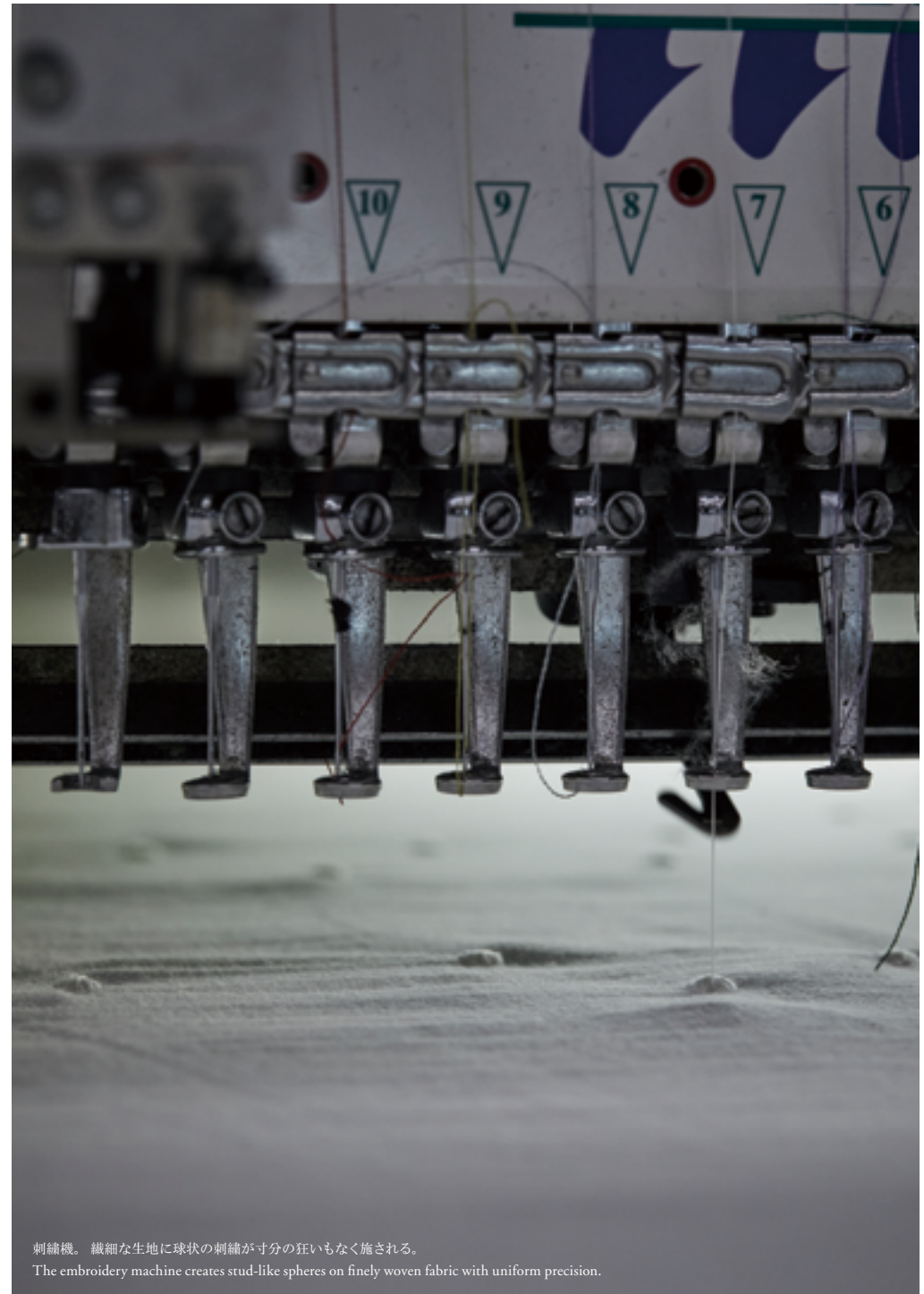
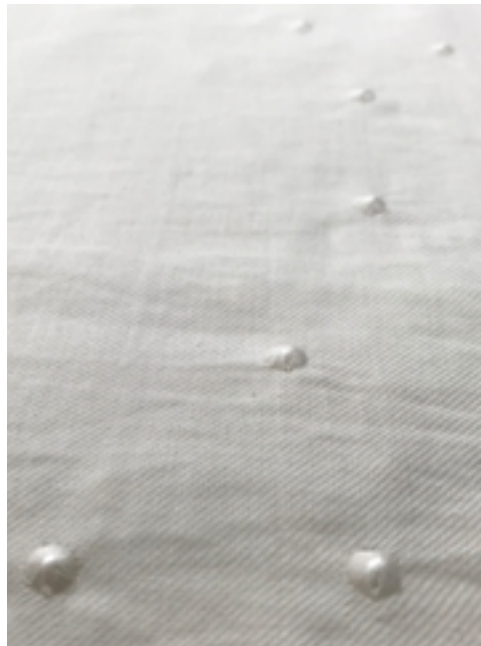
群馬県桐生市

群馬県桐生市は蚕のえさとなる桑の生育に適した土壌だったため、江戸時代から絹織物の産地となりました。大正時代には西洋から伝わったミシン刺繍により、着物や帯への刺繍が発展していきます。現在では、コンピューター制御の刺繍機が導入され、デザインの可能性が広がっていますが、職人の熟練の技は欠かせません。真珠のようなスタッズ刺繍は、デザイナーと職人のアイデアにより出来上がりました。

## Stud Embroidery

Kiryu City, Gunma Prefecture

Kiryu City in Gunma Prefecture has been a centre of silk production since the 17th century, thanks to soil that is especially suited to growing the mulberry leaves that silkworms feed on. When machine embroidery was introduced from the West in the early 20th century, craftspeople here began embroidering *kimono* and *obi*. Today, the mills employ computerised embroidery. This innovation has expanded design possibilities, though the skilled hands of masters remain essential to the process. The pearl-like stud embroidery unique to this area is the result of collaboration between designers and artisans.



刺繍機。繊細な生地に球状の刺繍が寸分の狂いもなく施される。  
The embroidery machine creates stud-like spheres on finely woven fabric with uniform precision.



## バルキージャガード織物

群馬県桐生市

様々な模様を織る技術を持つ群馬県桐生市は、古くから絹織物やジャガード織物の産地として繁栄してきました。昨今ではウールのジャガード織物も多く見られます。ふっくらと緩やかな表情を持ち、立体的な仕上がりのバルキージャガード織物は、地と柄の部分にそれぞれ異なる織組織を用いることで、素材や技法がより強調されています。さらに、仕上げの縮絨<sup>しゆくじゅう</sup>工程により、織物が膨らんだり縮んだりして立体的な表情が現れます。職人の試行錯誤と緻密な計算によりうまれた生地です。

## Bulky Jacquard Fabric

Kiryu City, Gunma Prefecture

With a wealth of weaving techniques, Kiryu City in Gunma Prefecture has long been a thriving centre for silk and jacquard production. In recent years, the area has also begun to produce wool jacquard as well. Thick, plump, and warm, the bulky jacquard cloth features different weaves for the base fabric and the patterned areas, which highlights the materials and techniques used. The fabric is finished with fulling, creating a textured feel by causing some parts of the cloth to swell and others to shrink. Perfecting the pattern is an arduous process of trial and error, requiring incredibly precise calculations on the part of the craftsperson.



ジャガード織機で柄を織っていく。コンピューターで制御され、緻密な柄も再現可能。  
The pattern is woven on a jacquard loom, which is computerised to recreate patterns with extreme precision.



縮絨後の生地を絞る作業。素材や色によって縮み具合はそれぞれ。生地によって湯の温度や洗う時間を微調整して縮絨する。  
The degree of fulling varies depending on the material and colour. During this process, water temperature and washing time are finely adjusted to the particular fabric. The fabric is then fulling and wrung out by hand.



乾燥。天候により時間を調整し自然乾燥にこだわる。  
The cloth is always hung to dry naturally, the time it takes depends on the weather.





群馬県桐生市ののこぎり屋根。連なる三角屋根は、明治・大正時代に数多く建てられた機屋の建築構造。北側を向いた大きなガラス窓は、一日を通して光を均一に取り込む。

The sawtooth roof of a building in Kiryu City, Gunma Prefecture. The continuous series of gabled roofs is typical of the weaving mills built here in the late 19th and early 20th centuries. The large glass window faces northward to keep the room lit evenly throughout the day.



かすり  
久留米紬  
福岡県久留米市

江戸時代末期頃に生まれた大胆な幾何学模様の久留米紬は、海外から伝来したものではなく久留米独自の紬かすりと言えられ、現代を生きる私たちをも魅了し続けます。風になびくその柄は、繊細な計算と丁寧な技からなるもので、風土や職人の気質までも感じられます。

国の重要無形文化財にも認定されている日本を代表する紬かすりとして、昔ながらの手作業といくつもの工程が、今に受け継がれています。

### Kurume Kasuri

Kurume City, Fukuoka Prefecture

Appearing in the mid-to-late 19th century, the geometric patterns of Kurume-kasuri (a tie-dye technique similar to *ikat*) are said to have originated in Kurume, rather than outside of Japan. These bold patterns continue to fascinate to this day. Created with precise calculation and exacting techniques, the beautiful patterns fluttering in the breeze evoke the climate and the temperament of the people here.

Certified as an important intangible cultural property, Kurume-kasuri is the most well-known Japanese tie-dye style of weaving. These traditional techniques and processes have been handed down the generations and are still in use today.



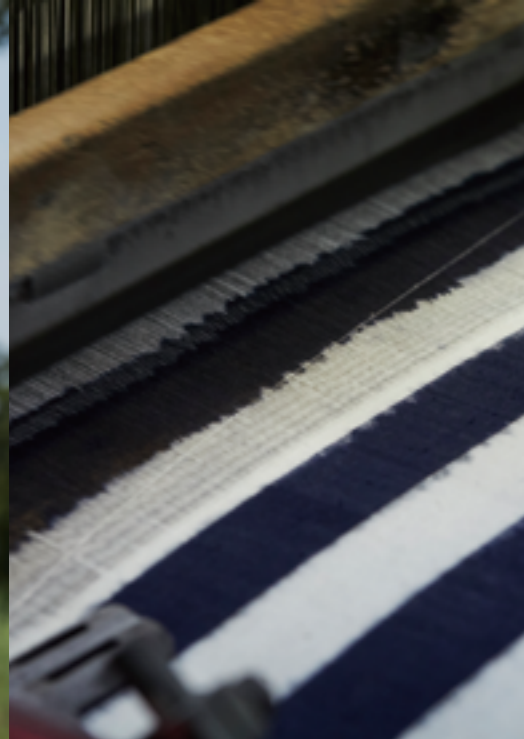
地下水で丁寧な水洗い後、自然乾燥。広大な敷地で風になびく生地は壮観な眺め。  
Fabric that has been gently washed with groundwater, is hung to dry naturally. Vast yards filled with woven patterns fluttering in the breeze present a spectacular sight.





絹をつくるための「括り糸」は手作業で糊づけする。  
Yarn to be tie-dyed and woven into *kasuri* is starched by hand.

括った後の糸束。括った箇所は染まらない。  
経糸を括れば経絹、緯糸を括れば緯絹になる。  
Bundles of yarn tied off for dyeing. The tied areas will resist dyeing and remain white. The warp and weft are tied off to create specific patterns when woven.



染め上げた絹糸は、天気の良い日に外で乾燥。  
約40mにも渡る柄に圧倒される。  
In good weather, the tie-dyed yarn is left to dry outside. Measuring some 40 meters in length, these bundles are a striking sight.

長年動き続ける動力織機。絹糸が織られて布になる。  
This electric loom has been weaving the tie-dyed yarn into bundles of cloth for many years.

## プリーツ

福岡県福岡市

学校制服のプリーツスカートを作っていた福岡県福岡市の工場の興味深い技法は、部分的にプリーツのかかった、まるで柄のようなプリーツ生地です。ポリエステル素材は熱により、さまざまに形状が変化し記憶される熱可塑性があります。ポリエステルと天然繊維を交織した生地を加工する事で、部分的なプリーツが可能になりました。歴史は古いですが、素材の特性を活かしたこの技術に新しい可能性を感じます。

## Pleats

Fukuoka City, Fukuoka Prefecture

Artisans in Fukuoka City, Fukuoka Prefecture, use a fascinating technique of partial pleating to create pleated fabric that looks patterned. The thermal plasticity of polyester allows the thread to change and retain a variety of shapes depending on the heat setting used. In Fukuoka, fabric woven from a mix of polyester and natural fibres is manipulated to create partial pleats. Although pleats have a long history in fashion, this technique makes the most of the unique properties of the materials to create entirely new possibilities.



できあがりの柄に合せ、プリーツ機にかける前に手で折られる生地。  
生地は折られたまま、プリーツ機にかける。

Each piece of fabric is folded by hand as per the final pattern, and is kept folded as it goes through the pleating machine.



プリーツ機。生地はさらに細かく折り畳まれ、熱によりプリーツがかかる。

Fabric pleating machine. A multitude of comb-like blades finely fold the fabric, and heat is added to create the pleats.



## インターシャ編

新潟県見附市

織物の産地であった新潟県見附市は、戦後に東京や名古屋などから編みの技術を受け継ぎ、急速に編み地の産地として発展しました。肌着として使用されるメリヤスから始まり、今では様々な技法で編み地がつくられています。

インターシャ編は、編み上げる過程で柄と色が自在に切り替わり、編み地の裏で糸が飛ぶことなく綺麗に繋がっていくので、裏表のない表情が特長です。柄を表現するために複雑な糸の動きが必要にも関わらず、すっきりと軽やかな仕上がりです。

## Intarsia Knit

Mitsuke City, Niigata Prefecture

Originally a weaving centre, Mitsuke City in Niigata Prefecture adopted knitting techniques from Tokyo, Nagoya, and other cities after World War II, growing rapidly to become a producer of knits. The area began with jersey knits for undergarments and now employs many different techniques to produce a wide variety of knits.

One of these is the intarsia knit, which allows patterns and colours to be switched freely during the knitting process. With this type of knit, the yarn is not carried across the back of the piece, resulting in a beautiful continuity with no distinguishable right or wrong sides to the fabric. Despite the complicated movement of the yarn during knitting, intarsia has a clean, light finish that feels great against the skin.



編地と編地をつなぎ合わせる、リンキング作業。  
Separate pieces of knitted fabric are joined together in the linking process.



編み始めのふせ糸を手で引っ張って抜く。生地が始末には必ず手作業が伴う。  
Lead rows that start the fabric are removed-this final step is always done by hand.



ベロア  
Velour

クッションカバー

[02815394](#) ネイビー・43×43cm 税込3,990円

スロー

[02815400](#) ネイビー・45×160cm 税込5,990円



ウール混ファー  
Wool-blend Fur

クッションカバー

[02815363](#) アイボリー・43×43cm 税込4,990円

[02815271](#) グレー・43×43cm 税込4,990円

シートクッション・円

[02857783](#) アイボリー・約直径34×高さ4cm 税込3,990円

[02857745](#) グレー・約直径34×高さ4cm 税込3,990円

巾着

[02815387](#) アイボリー・約直径17×高さ20cm 税込2,990円

[02815295](#) グレー・約直径17×高さ20cm 税込2,990円

ルームシューズ

アイボリー 各 税込2,990円

[02815332](#) M / 23.5~25cm用

[02815349](#) L / 25~26.5cm用

[02815356](#) XL / 26.5~28cm用

グレー

[02815301](#) M / 23.5~25cm用

[02815318](#) L / 25~26.5cm用

[02815325](#) XL / 26.5~28cm用

ルームブーツ

アイボリー 各 税込4,990円

[02857790](#) M / 23.5~25cm用

[02857806](#) L / 25~26.5cm用

[02857813](#) XL / 26.5~28cm用

グレー

[02857752](#) M / 23.5~25cm用

[02857769](#) L / 25~26.5cm用

[02857776](#) XL / 26.5~28cm用



ループ織  
Loop Weave

クッションカバー

[02815479](#) グレーチェック・43×43cm 税込5,990円

[02815417](#) ネイビーチェック・43×43cm 税込5,990円

手掛け

[02815493](#) グレーチェック・31×27cm 税込2,990円

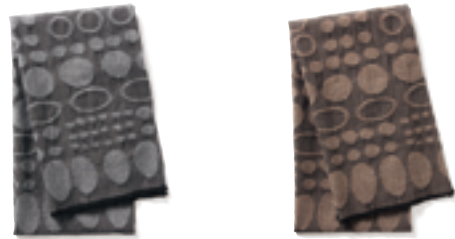
[02815431](#) ネイビーチェック・31×27cm 税込2,990円

スロー

[02815486](#) グレーチェック・62×186cm 税込11,900円

[02815424](#) ネイビーチェック・62×186cm 税込11,900円





バルキージャガード織物  
Bulky Jacquard Fabric

クッションカバー

[02815578] グレー・43×43cm 税込5,990円  
[02815608] キャメル・43×43cm 税込5,990円

手提げ

[02815592] グレー・31×27cm 税込3,990円  
[02815622] キャメル・31×27cm 税込3,990円

スロー

[02815585] グレー・52×180cm 税込9,990円  
[02815615] キャメル・52×180cm 税込9,990円



久留米絣<sup>オビ</sup>  
Kurume Kasuri

ミニクッション

[02815233] ボーダー／オフ白×ネイビー・35×35cm 税込5,990円  
[02815219] ドット／オフ白×黒・35×35cm 税込5,990円

ミニクロス

[02815240] ボーダー／オフ白×ネイビー・35×35cm 税込1,090円  
[02815226] ドット／オフ白×黒・35×35cm 税込1,090円

ミニバッグ

[82132816] ボーダー／オフ白×ネイビー・23×23cm 税込3,900円  
[82132823] ドット／オフ白×黒・23×23cm 税込3,900円

スロー

[02815264] ボーダー／オフ白×ネイビー・38×180cm 税込6,990円  
[02815257] ドット／オフ白×黒・38×180cm 税込6,990円



スタッズ刺繍  
Stud Embroidery

スロー

[02815547] アイボリー・45×180cm 税込7,990円  
[02815561] グレー・45×180cm 税込7,990円  
[02857820] ネイビー・45×180cm 税込7,990円



インターシャ編  
Intarsia Knit

クッションカバー

[02815639] ブルー・43×43cm 税込3,990円  
[02815653] ネイビー・43×43cm 税込3,990円

スロー

[02815646] ブルー・65×165cm 税込5,990円  
[02815660] ネイビー・65×165cm 税込5,990円



プリーツ  
Pleats

プリーツ加工バッグ

[82188660] カーキ・31×55cm 税込7,900円

## 須藤 玲子 すどう れいこ

株式会社 布 取締役デザインディレクター。

日本の伝統的な染織技術から現代の先端技術までを駆使し、新しいテキスタイルづくりをおこなう。

作品は国内外で高い評価を得ており、ニューヨーク近代美術館、メトロポリタン美術館他、多くの美術館に収蔵されている。

無印良品ファブリックスのデザインアドバイザー、本企画「日本の布3」を監修。

## Found MUJI 日本の布 3

開催期間：

2018年11月9日(金)ー12月25日(火) Found MUJI 青山／渋谷西武

2018年11月16日(金)ー1月10日(木) シエスタハコダテ／丸井吉祥寺店／テラスモール湘南／名古屋名鉄百貨店／

イオンモールKYOTO／京都BAL／グランフロント大阪／神戸BAL／広島バルコ／MUJIキャナルシティ博多

## Found MUJI

無印良品はもともと、ものをつくるというよりは、

「探す、見つけ出す」という姿勢で生活を見つめてきました。

永く、すたれることなく活かされてきた日用品を、世界中から探し出し、

それを生活や文化、習慣の変化にあわせて少しだけ改良し、

適正な価格で再生してきました。

2003年からは、この活動を「Found MUJI (見出された MUJI)」と名付け、

さらに世界の細部にまで入り込みながらよいものを探す旅をはじめました。

見出されたものたちの中には、

そのままの品質ではわたしたちの生活に入りにくいものもあります。

それらを今の生活の品質基準に合わせて、作者と対話しながら改良し、

無印良品のものとして仕立て直します。

よいものを探す目を磨き、そのもののエッセンスを残しつつ、

それらを現代の生活に合わせてさらによくしていく。

その活動 Found MUJI の起点が、青山に誕生しました。

Found MUJI は、無印良品と皆様が一緒になって行う活動です。

## Found MUJI

Innovations of MUJI are not simply a process of creation,

they are a review of living by “Searching and Finding”.

Searching throughout the world for durable and long-lasting daily necessities,

MUJI refines found items to suit our changing lifestyles,

cultures and customs, reproducing them at reasonable prices.

From 2003, ‘Found MUJI’ started its journey with a keen eye for good products,

exploring the underlying values of the makers,

retaining the essence of their creations,

and re-tailoring them into MUJI goods that fit the modern way of life.

The Found MUJI journey began in Aoyama.

Join us as we continue the Found MUJI journey together.



**[www.muji.net/foundmuji](http://www.muji.net/foundmuji)**

株式会社 良品計画 〒170-8424 東京都豊島区東池袋4丁目26番3号 ○掲載商品の仕様・デザイン等は予告無く変更する場合がございます。予めご了承ください。○印刷の都合上、多少実物と色・仕様が異なる場合がございます。○カタログ発行2018年11月