

**Found
MUJI**

日本の布 2

刺繍レース

群馬県 伊勢崎市

Embroidered Lace

Isesaki City, Gunma Prefecture

インターシャ編

新潟県 見附市

Intarsia Knitting

Mitsuke City, Niigata Prefecture

カットジャガード織

群馬県 桐生市

Cut Jacquard

Kiryu City, Gunma Prefecture

高密度織

福井県 坂井市

High-density Fabric

Sakai City, Fukui Prefecture

ベルベット

福井県 越前市

Velvet

Echizen City, Fukui Prefecture

手捺染

山形県 鶴岡市

Hand Printing

Tsuruoka City, Yamagata Prefecture

ニードルパンチ

山梨県 富士吉田市

Needle Punching

Fujiyoshida City, Yamanashi Prefecture

注染

栃木県 宇都宮市

Chusen (Stencil Printing)

Utsunomiya City, Tochigi Prefecture

ジャガード織

群馬県 桐生市

Jacquard

Kiryu City, Gunma Prefecture

Found MUJI 日本の布 2

日本の布は、伝統工芸を支える手仕事だけではなく、国内外ブランドのデザイナーをとりこにするハイテク技術まで、そのバリエーションは幅広く奥行きがあります。最先端のテクノロジーを使いながらも、最後は人の手による仕上げがほどこされ、他には類を見ない完成度に到達しているものもあります。今回私たちは、「ハンド&テクノロジー」をテーマに、生産の現場を訪ねました。それぞれの産地は、原料を準備する、糸をつくり染める、^{たていと}経糸を整える、布を織る、風合いを加える、厳しく検査する…と、あらゆる工程において専門化が進み、相互の信頼関係により高度に分業化されています。優れた布を創り出す背景には、人の手と機械技術とが見事に調和していました。もともとは一本の繊維が、ファッション、インテリア、建築など、さまざまな分野で重要な役割を果たす布となり、それらは世界で高い評価を得ています。

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

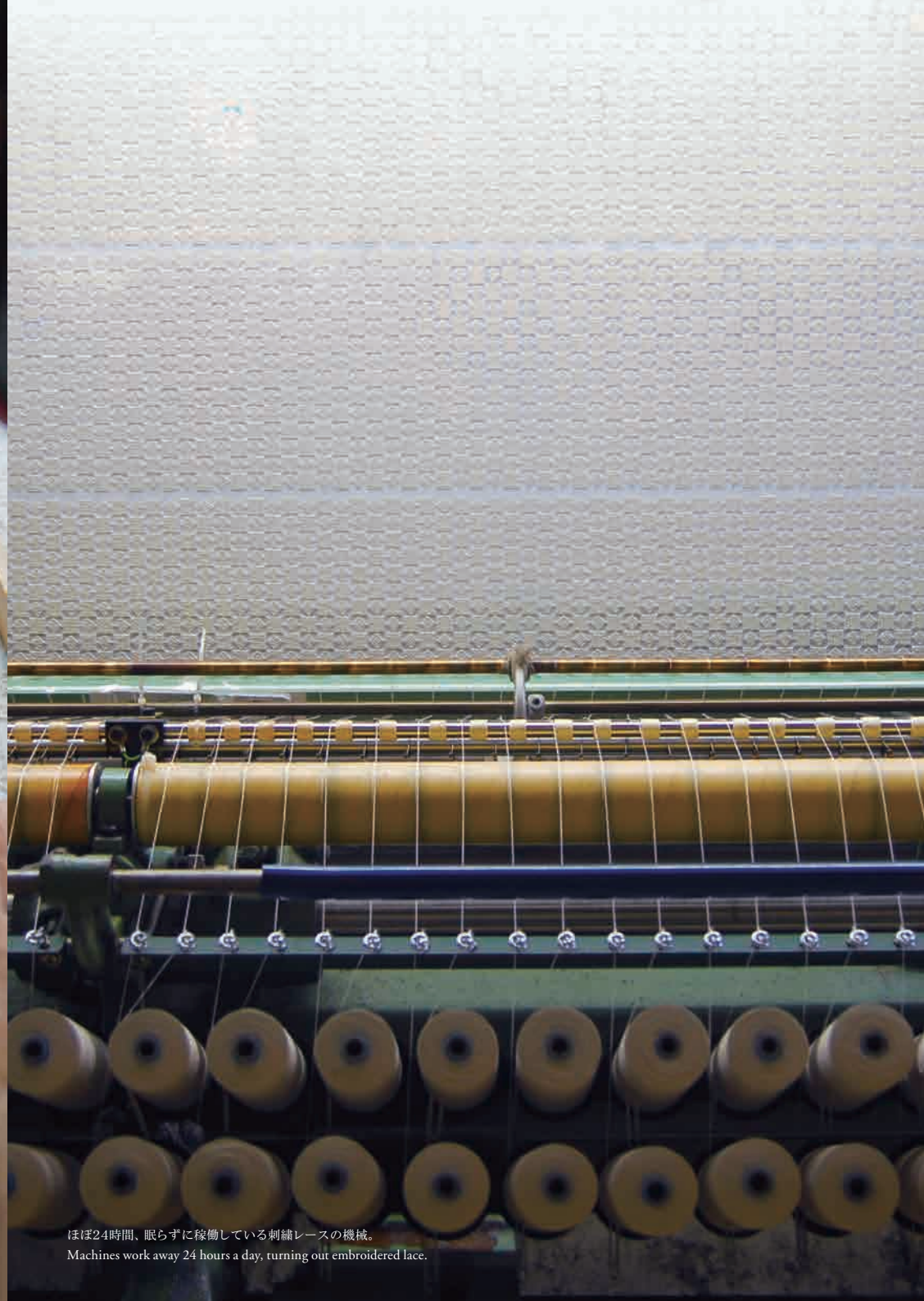
Found MUJI Japanese Textiles 2

There are many more Japanese fabrics than just the traditional hand-crafted type. Japan produces a wide variety of materials, using high-tech methods that have utterly captivated brand designers from all around the world. But even when cutting-edge technologies are used to produce pieces of incomparable quality still requires the finishing touches to be done by hand. So we decided to visit various production facilities to explore the theme of “Hand & Technology.” Different factory locations procure the raw materials, produce and dye the threads, prepare the warp, weave the fabric, give it texture, and rigorously inspect the quality. The steps are many, and each one requires great professional skill. In the course of this work, artisans build the mutual trust that makes the complex division of labour possible. Behind the production of superior fabrics is a marvellous harmony of human skill and machine technology. Fabrics that start out as a single strand of fibre end up playing an important role in fashion, interior design, architecture, and many other fields. Indeed, the world truly does appreciate a well-made Japanese fabric.

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



機械が見落としたほつれた箇所を、ミシンを操る人の手が丁寧に補修していく。
Little imperfections left behind by machines are carefully repaired by sewing machine operators.



ほぼ24時間、眠らずに稼働している刺繍レースの機械。
Machines work away 24 hours a day, turning out embroidered lace.

刺繍レース

群馬県 伊勢崎市

日本に機械レースが入ってきたのは、大正時代末期のこと。衣生活の変化とともにレースの需要も高まり、群馬県伊勢崎市は今では世界でも有数のレースの産地となっています。全長13.7mある刺繍レースの機械に、1000本以上ある針に糸をセットしていくのは全て職人の手作業によるもの。人と機械が一体となって動いている刺繍レースの機械は、まるで大きな体で繊細な作業をする一人の職人のようにも見えてきます。

Embroidered Lace

Isesaki City, Gunma Prefecture

Machine-made lace was first produced in Japan in the 1920s. As dressing habits change, demand for lace has also increased. Isesaki City in Gunma Prefecture is one of the leading lace production centres in the world. The lace machine shown here is a 13.7 meter behemoth with more than 1,000 needles, all of which are set by hand. People and machine come together, becoming virtually one single artisan that turns out machine lace. It is almost like all the fine detailed work is done by a single, living entity.



上下二段に分かれて針に糸をセットしていく。根気のいる作業。
Expert workers set needles on the machine at both upper and lower levels. This task takes great patience.



汚れや破損がないか、人の目でしっかりとチェック。
Workers do a visual check for smudges and rips.



どんなにハイテクな機械でも不備がないか常駐人が毎日添う。
No matter how advanced the equipment, people still have to meticulously inspect the lace throughout the day.

インターシャ編

新潟県 見附市

ニットの産地、新潟県見附市。織物産業から始まり、時代の流れとともにニットの産地へと変化してきました。インターシャ編とは、色糸が切り替わるときに裏で糸を繋ぎ合わせる編み方で、表裏がなくサマーニットのように薄く仕上がるのが特長です。時代とともに進化し続けるハイテク機械のある一方で、ニットの持つぬくもり、風合いを大きく左右する手作業は欠かせない行程のひとつとなっています。

Intarsia Knitting

Mitsuke City, Niigata Prefecture

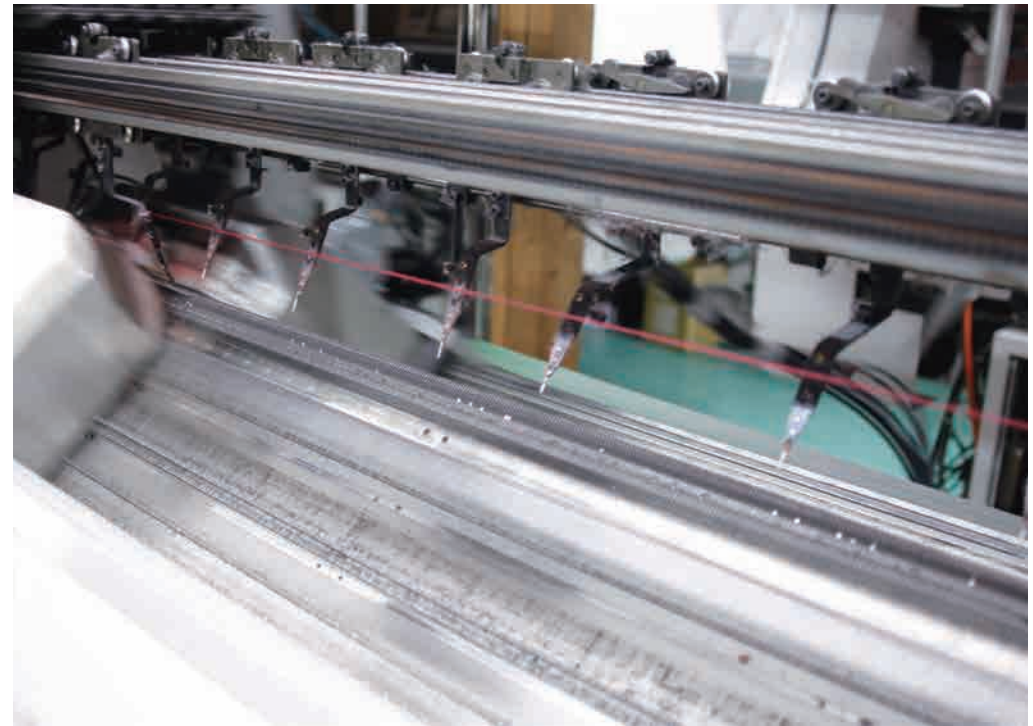
Mitsuke City in Niigata Prefecture is a major knitting centre. The area used to be home primarily to textile makers, but as market demand changed along with the times, the textiles came to be replaced by knitted goods. Intarsia is a knitting technique used to create patterns by switching between yarns of different colours where each switch twists the strands together on the reverse side. Intarsia is especially useful for making thin summer knits that has no right or wrong sides. While the facilities maintain a collection of high-tech equipment that evolves continually with the changing times, manual processes are still needed because it is largely manual tweaks that determine the unique warmth and feel of the knits.



所狭しと並ぶインターシャ横編機。
Intarsia knitting machines arranged in tight rows.



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.



上：あらかじめコンピュータに入力されたデータに従って編み上げていく。
Above: Knitting is carried out in accordance with patterns previously input into the computer.



織り上がった生地を、まずは手作業でカットしていく。
Knitted fabric is first cut by hand.



ジャガード織機に何千本とセットされた、極細の経糸。
This jacquard loom is set with thousands of ultrafine threads for the warp.

カットジャガード織

群馬県 桐生市

織物の産地、群馬県桐生市。その歴史は古く、織物が始まったのは今から1300年ほど前。今ではジャガード織物のコンピュータソフトの開発など、日々新しい技術が導入されています。カットジャガード織は、ジャガード織機で生地を織る工程と織り上がった生地の緯糸を、手作業と機械の二段階によってカットする工程に分かれます。同じ産地の中で、織、カット、仕上げ、といったそれぞれの工程が分業制で行われています。各作業を分担する職人と職人との間には、長い時間をかけて築き上げられた信頼関係があります。

Cut Jacquard

Kiryu City, Gunma Prefecture

Kiryu City in Gunma Prefecture has been a major textile centre for about 1,300 years. Today, the city continues to push the technical envelope, developing computer software for jacquard production. After cloth is woven on a jacquard loom, it is cut in a two-step process; the first step is manual, while the second is mechanized. The processes of weaving, cutting, and finishing are all completed in this city's unique division of labour. Over the course of long years of cooperation, a strong mutual trust has developed between the artisans in charge of the various tasks.



シャンシャンシャンと織機の音が鳴り響く。

The sound of the swishing looms echo throughout the factory.

職人による手作業と機械の二段階によるカット工程。

Cutting is a two-step process, part manual and part mechanized.



上：シャーリングの機械。回転式の刃でカットの仕上げをしていく。

Above: Shearing machine. Cutting is done by a spinning blade.

高密度織

福井県 坂井市

合成繊維の織物で有名な北陸地方。「羽二重」に代表される絹織物に始まり、戦後はナイロンやポリエステルなどの合成繊維の開発、産業資材織物など、時代の変化とともに様々な織物を生産してきました。塵ひとつ落ちていない工場の中で生産される高密度織物。密度の高い生地を織り上げるのに、一台の織機が一日に生産する量は決して多くはありません。新素材を開発する上で、最新の織機と共に欠かせないのが職人の技術。高度な技術があるからといって大量生産には目を向けず、ひとつひとつ丁寧な布づくりを守り続けています。メイドインジャパンのこだわりを持ち、時代にふさわしい新素材を日々開発しています。

High-density Fabric

Sakai City, Fukui Prefecture

The Hokuriku area of Japan is noted for its synthetic fibre textiles. Silks—especially *habutae* silk—have long been the mainstay, before the post-war period ushered in the development of nylons, polyesters, and other synthetic fibres and industrial textiles. Many different types of fabrics have since been produced with the changing times. Now high-density fabrics are produced in clean plants where not a single speck of dust is allowed. While in the making of high-density fabrics, looms are not able to turn out a large quantity in a single day. A cutting-edge loom is not the only thing indispensable to the development of a new material as the skills of the artisans are just as essential. So, even though the plant is technologically advanced, it still does not set its sights towards on high-volume production. Artisans continue to carefully produce one piece of fabric at a time. Prizing the passion that comes with the “Made in Japan” label, the people here work day-in and day-out, developing new materials to suit the lifestyles of today.



水を垂らすと、弾いて丸い水滴ができるほどの高密度な生地。
This fabric features a weave so tight that water beads on top of it.

ベルベット

福井県 越前市

ベルベットは、化粧品のパフにも使用されるほどの、やわらかい肌触りが特長です。織る工程とカットする工程を一度に上げる特殊な織機を使用しています。二重織によってできる上下間のパイル（繊維）を、織機と一体になった刃がカットすることで、二枚の生地が生まれます。独自に改良されたオリジナルの織機は、一日に10mほどしか織ることができません。丁寧に織り上げられたベルベットの生地には、より良い生地をつくらうとする職人の布づくりに対する想いと、長年に渡って開発された技術が反映されています。

Velvet

Echizen City, Fukui Prefecture

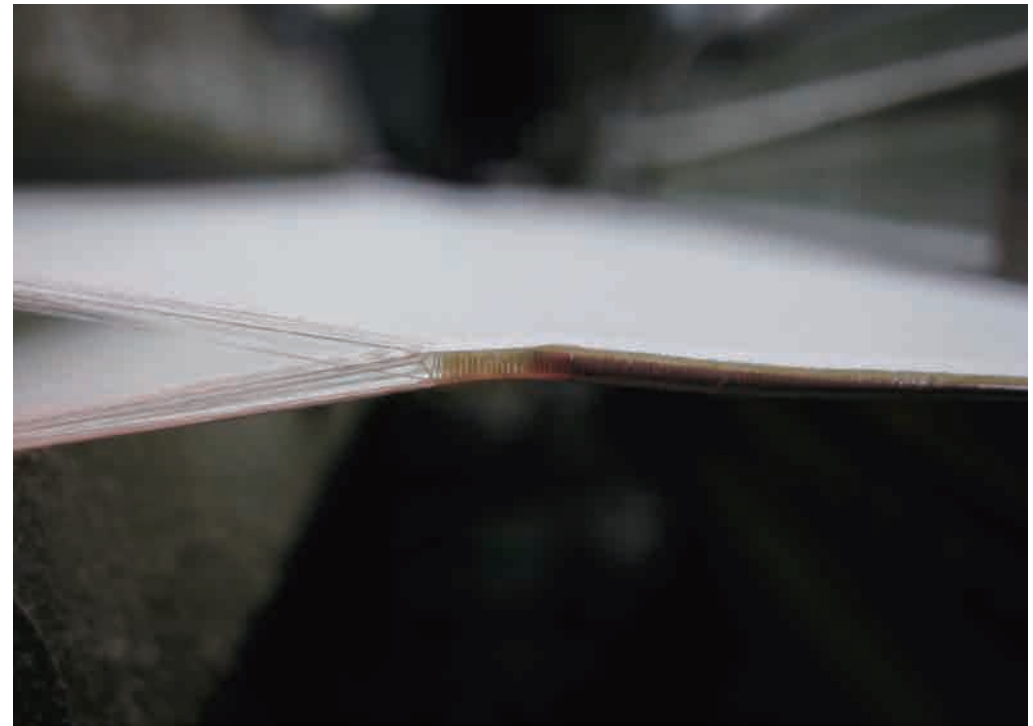
The soft, smooth feel of velvet makes it a popular fabric. Powder puffs, for example, are just one of the many items made from velvet. Velvet is produced using special looms that handle both weaving and cutting. After weaving a top and bottom cloth, which are joined together by pile warp ends that crosses from the top to the bottom, a built-in cutter is passed through the pile to separate the two pieces of cloth. The specially modified looms can only weave about 10 meters of cloth per day. A lovingly crafted piece of velvet is the embodiment of the artisans' passion for making better fabric, and the technologies they have developed over the years.



パイル（繊維）用とグラウンド（基布）用に分けてセットされた経糸。
The pile and ground warp are set separately.



織機と一体になった刃。カットと研磨を同時に行う。
An integral part of the loom, this cutter performs both cutting and grinding simultaneously.



織り上がった生地が、上下にカットされ巻き取られていく。ベルベットのやさしい表情が現れる。
The top and bottom cloths of the woven sheet are cut apart and wound on separate rolls. The end result is a richly comfortable piece of velvet fabric.



織物の産地、福井県の山間部。瓦屋根の家屋が並ぶ、今もなお残る日本の原風景。
Mountain scenery of the production area in Fukui Prefecture. The tile roofs are part of what make this scene so unmistakably Japanese.



手捺染の工場。プリント工場とは思えないほど、整理整頓されている。
Printing plant. A meticulously organized workplace.

手捺染(てなっせん)

山形県 鶴岡市

手際よく無駄のない動きでプリント作業をおこなうのは、すべて女性の職人。テンポよく動きまわる職人がつくりだす繰り返す柄のリズムが聴こえてきます。生地を捺染台に張り付け、版のリピートをセッティングし、何版もある柄を重ねてプリントしていく一連の工程を、休むことなく二人一組で呼吸を合わせて作業していきます。工場の隅々まで目が行き届いた女性ならではの繊細な心遣いは、できあがったプリント生地にもしっかり反映されています。

Hand Printing

Tsuruoka City, Yamagata Prefecture

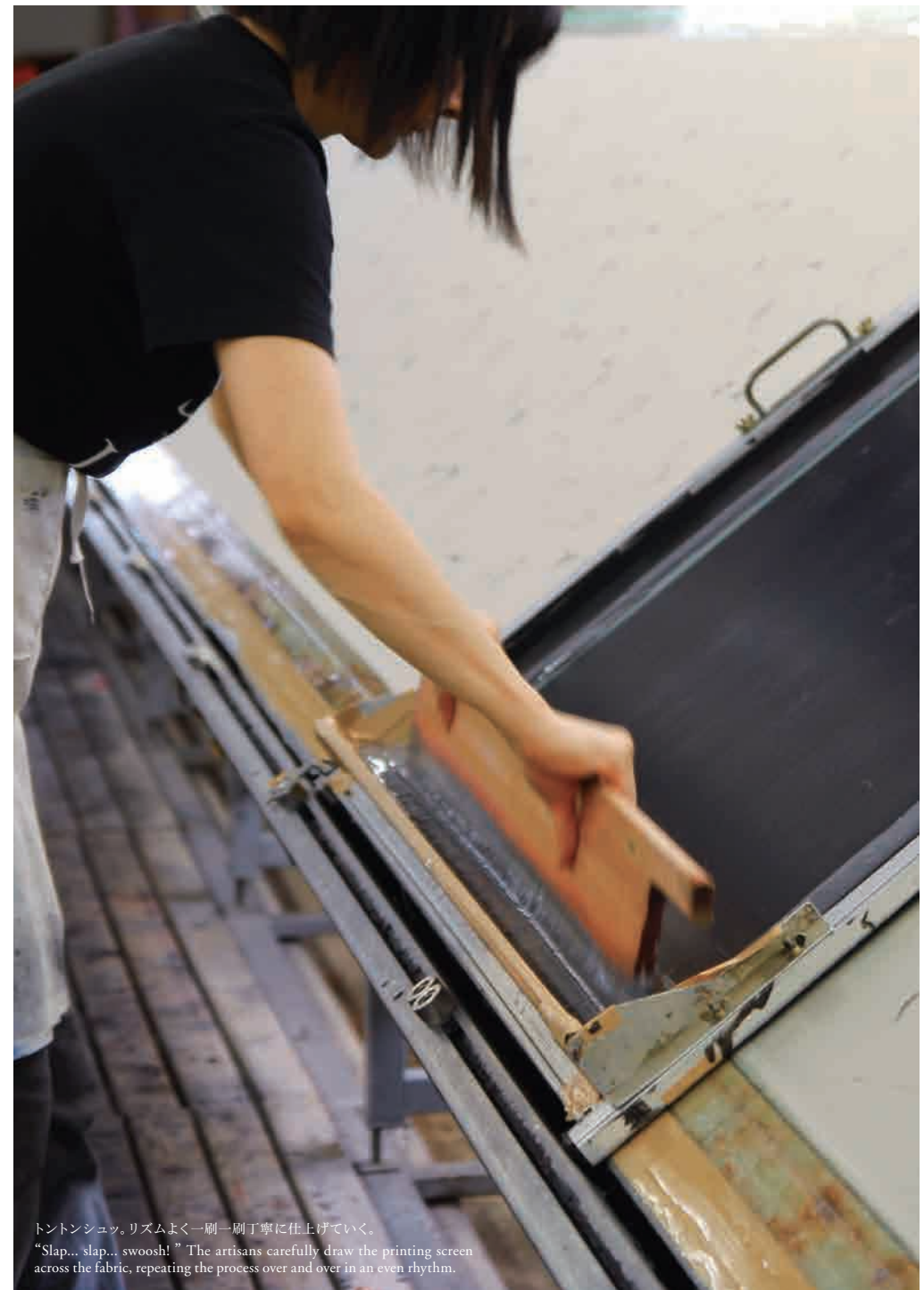
Hand printing is carried out by an all women team of artisans who perform their tasks with great dexterity and economy of motion. Walking through the plant, one can hear the rhythm of the artisans working away at a good tempo. Two-person teams work continuously in perfect rhythm, throwing the fabric across dyeing tables, setting the tools for the pattern printing, and printing various patterns over and over again. In every nook and cranny and in the smallest of details throughout the plant, one sees the distinctive feminine touch, and this clearly carries through into the printed fabrics.



何度も色を重ね、生地に深みを増していく。
Repeated applications of colour add a feeling of depth to the fabric.



プリント作業に使われる道具一式。
Tools used in the printing work.



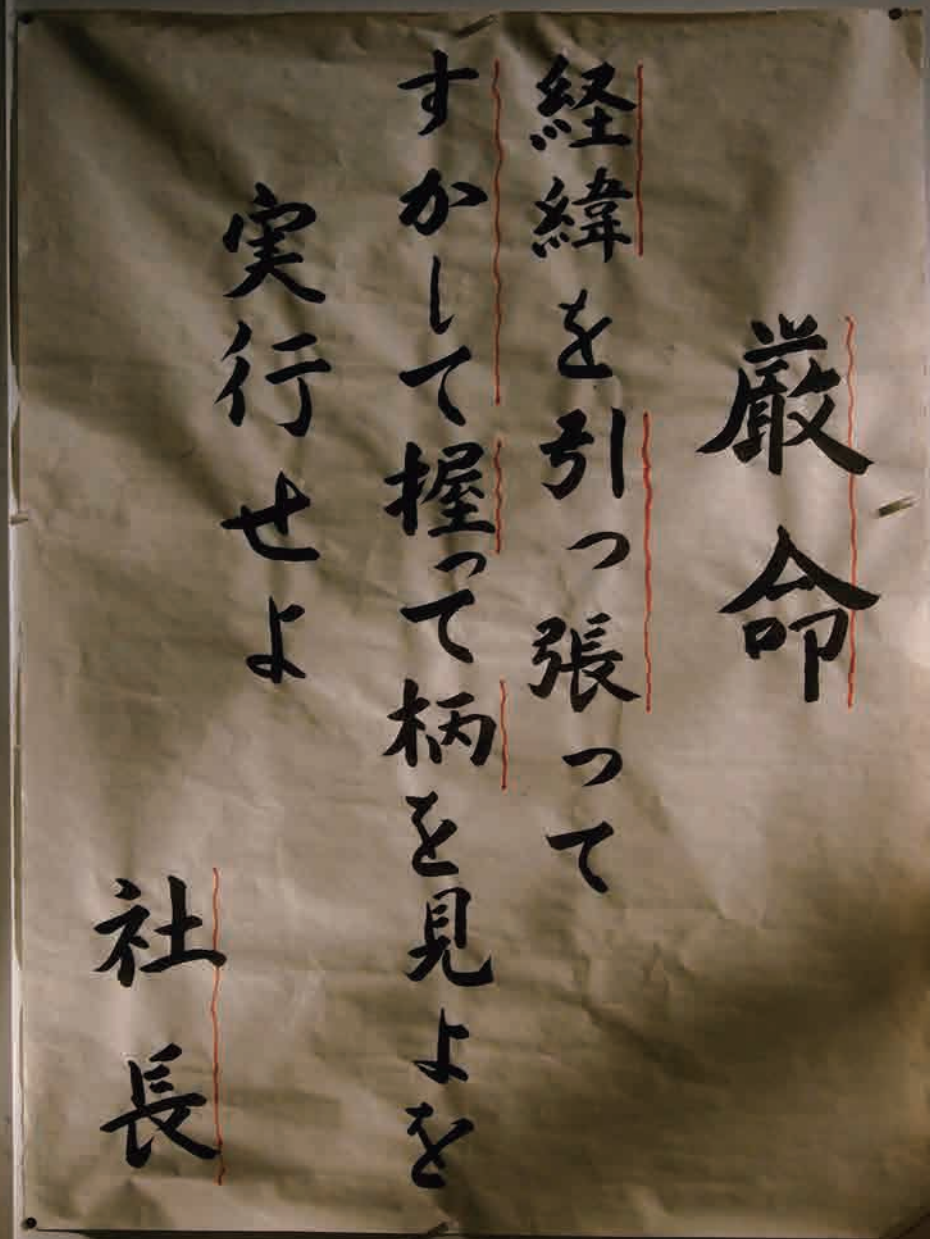
トントンシュッ。リズムよく一刷一刷丁寧に仕上げていく。
“Slap... slap... swoosh!” The artisans carefully draw the printing screen across the fabric, repeating the process over and over in an even rhythm.

工場のスローガン

それぞれの工場に貼られているスローガン。整然と織機が並ぶ部屋の出入口や、小さな作業場の壁、柱の一部に、静かに主張する紙にふと目が留まります。先代から続く働くスタッフへのメッセージ。会社ごとにひとつとして同じスローガンはなく、そのどれもが重みのあるひと言。テキスタイルが生まれる現場にある厳しいメッセージに、あたたかみさえ感じられます。

Workplace Slogans

Slogans are posted in prominent locations throughout each plant—near doorways to the rooms that house the looms, on the walls of small work spaces, on columns and other places where staff are likely to notice. Some are slogans written by the previous president to people currently on staff. These are not one-size-fits-all messages that any company might use, so they carry considerable weight. As serious as they are, befitting a place where textiles are produced, a genial warm still shows through.



ニードルパンチ

山梨県 富士吉田市

ニードルパンチは、アパレルの分野だけでなく、不織布などの工業用資材にも使われている技法です。何千本ものトゲのついた針が生地を突き刺すことで、生地と生地をつなげる役目を果たしたり、生地に新たな表情をつくりだします。プレーンな生地が機械の針山をぐり抜けると、もとの生地とは全く異なる不思議なテクスチャーの生地へと生まれかわります。

Needle Punching

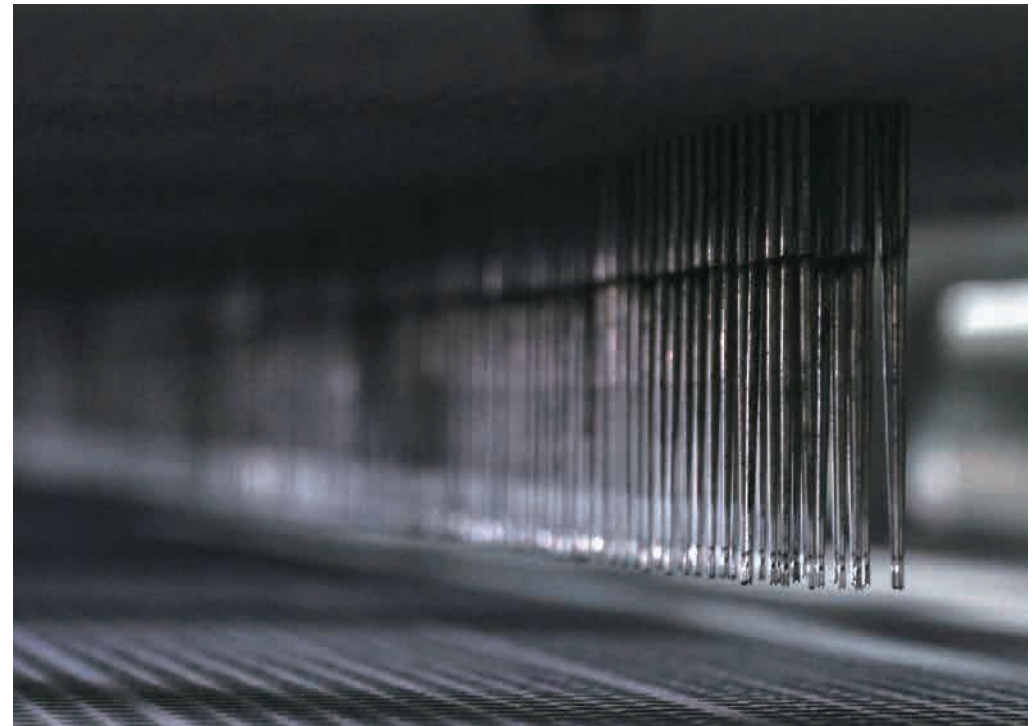
Fujiyoshida City, Yamanashi Prefecture

Needle punching is a technique used not only in the making of apparel, but also in such fields as non-woven fabrics and other industrial-use materials. Thousands of barbed needles are pushed through a web of fibres, forcing some of the fibres through the web, where entangling occurs to create a new look. After a plain-looking web of fibres has been needle-punched, the fabric emerges from the machine with a totally different texture.



針の深度や回数の調整により、異なったテクスチャーをつくり出す。

The texture of needle punched fabric is varied by adjusting needle depth and the number of passes.



上：先端の形状が特殊なニードルパンチの針。すべての針が同じ動きをする。

Above: Unusually shaped needles for a needle punch machine. The action of all the needles is exactly the same.

注染(ちゅうせん)

栃木県 宇都宮市

生地を表と裏が同じように染まる注染^{ちゅうせん}は、明治時代後期にはじまった染色技法です。手彫りの型紙を使い、染色しない箇所に染料が入らないよう一枚一枚糊で伏せる作業は、職人の手によってリズムよく進められています。幾重にも重なった生地を表を染め、反転させて裏を染める、という工程を繰り返すと、表裏のない、両面とも同じような模様の生地ができあがります。

Chusen (Stencil Printing)

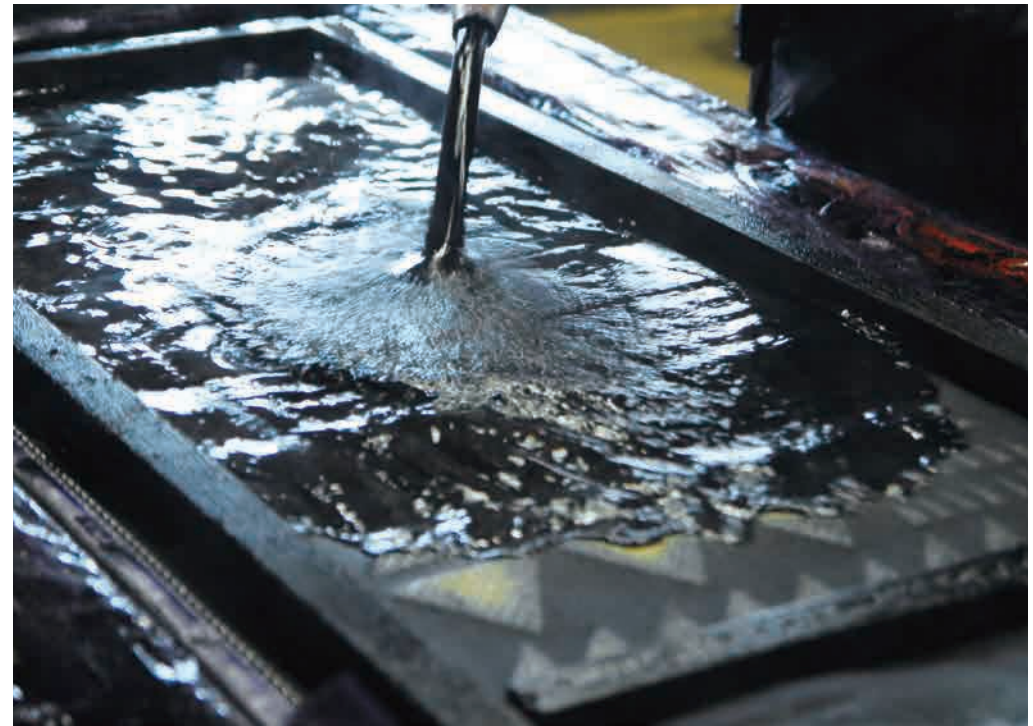
Utsunomiya City, Tochigi Prefecture

The technique of Chusen (stencil printing), by which both the front and back sides of the fabric are dyed in the same way, dates back to the late Meiji period (1868-1912). A pattern is cut by hand from a sheet of stout paper, and the part meant to be left uncoloured is covered with a paste resist to prevent the dye from wicking. Artisans do this by hand, working together in steady rhythm. They first dye the front sides of several pieces of fabric stacked several layers deep, and then they turn them over and dye the reverse sides. The result is a fabric that has no front or back, because both sides are identical.



それぞれの工程で光る、職人の技術と感覚。昔から変わらない伝統技法。

Artisans demonstrate their outstanding technical skills and aesthetic judgment at every step of the printing process, which has remained the same as in the old days.



染め上げた生地を乾燥。風に吹かれ、まるで泳いでいるかのよう。
Dyed fabrics hung out to dry look almost like they are "swimming" in the wind.



のこぎり屋根

連なる三角屋根は工場の印。「のこぎり屋根」は、明治・大正時代に数多く建てられた建築構造です。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みます。その光は、電力供給が不安定な時代、織物の色や風合いを確認するために欠かせないものでした。現存する数少ないのこぎり屋根の下では、いまでも当時の織機が力強く稼働しています。

Sawtooth Rooflines

A continuous series of gabled roofs forms a sawtooth roofline, which in Japan is what typically covers a manufacturing facility. Buildings with sawtooth rooflines were built in large numbers during the Meiji (1868-1912) and Taisho (1912-1925) periods. Big glass windows facing northward let in light throughout the day. This light was indispensable in earlier days of unsteady power supplies, when it was needed for checking the colour and texture of fabrics. Textile looms continue to churn vigorously away today under the very few sawtooth rooflines that remain in Japan.

ジャガード織

群馬県 桐生市

「西の西陣、東の桐生」と呼ばれるほど、群馬県桐生市は古くから絹織物の産地として繁栄してきました。のこぎり屋根の織物工場では、旧式ジャガード織機が重厚感のあるガッシャンガッシャンという音をたて、今も現役で働き続けています。その織機に長年寄り添ってきた職人。大きな音が鳴り響く中、織機の異変を感じとり手直ししていきます。めまぐるしく進化していく時代の中で変わらない布づくりの現場が、ここには残っています。

Jacquard

Kiryu City, Gunma Prefecture

So great is Kiryu City's fame as a prosperous silk production centre since the olden times that it is often mentioned as the eastern Japan counterpart to the renowned Nishijin textile district of Kyoto. At the textile plants under the sawtooth rooflines even today, the old jacquard looms continue to make the same heavy clacking noise they have been making for decades. And working right alongside those looms are the artisans as it always has been. Working amidst the thundering racket of the looms, they would notice when a machine doesn't sound quite right and make the needed repairs right away. At a time when technology is moving forward at a dizzying pace, here the plants still make cloth the old-fashioned way.



昔から変わらずに、使い続けている道具たち。
Artisans have been using tools just like these for a long time.



紋紙。織り方の情報すべてが詰まっている。
Every last snippet of information on weaving methods is recorded on large sheets of card.



上：一度織機が動き出したら、片時も側を離れない。
Above: Once a loom has started up, the operator cannot be away even for an instant.



刺繍レース

- クッションカバー
- [38365471] アイボリー・43×43cm用 税込5,900円
 - [38365488] カーキ・43×43cm用 税込5,900円
- ストール
- [38365495] アイボリー・20×180cm 税込3,900円
 - [38365501] カーキ・20×180cm 税込3,900円
- 手揚げ・小
- [38365518] アイボリー・21×27cm 税込3,900円
 - [38365525] カーキ・21×27cm 税込3,900円



手捺染

- クッションカバー
- [38365730] グレー×ネイビー・43×43cm用 税込3,900円
- 手揚げ・中
- [38398592] グレー×ネイビー・30×37cm 税込3,900円
- 風呂敷
- [38398578] グレー×ネイビー・90×90cm 税込4,900円
- ナプキン
- [38398585] グレー×ネイビー・50×50cm 税込1,800円



インターシャ編

- クッションカバー
- [38365594] グレー・43×43cm用 税込3,900円
- スロー
- [38365600] グレー・60×165cm 税込5,900円



カットジャガード織

- クッションカバー
- [38365556] オフ白・43×43cm用 税込2,900円
- スロー
- [38365563] オフ白・60×180cm 税込6,900円
- 手揚げ・小
- [38365570] オフ白・21×27cm 税込2,900円



高密度織

- クッションカバー
- [38365693] オフ白・43×43cm用 税込2,900円
- 手揚げ・大
- [38365709] オフ白・40×66cm 税込4,900円
- 多用布
- [38365716] オフ白・130×130cm 税込4,900円
- サロンエプロン
- [38365723] オフ白・120×77cm 税込3,900円



ベルベット

ポーチ・大
[38365679] 生成・15×28cm 税込3,900円
手揚げ・小
[38365686] 生成・21×27cm 税込3,900円
*Found MUJI 青山限定



注染

浴衣
[38365860] 丸・ネイビー・婦人用 税込15,000円
*1



帯

[38365891] 風車・赤×イエロー・16×400cm 税込15,000円



ニードルパンチ

クッションカバー
[38365761] ネイビー・ボーダー・43×43cm用 税込2,900円
手揚げ・中
[38915096] ネイビー・ボーダー・34×40cm 税込4,900円



注染

浴衣
[38365846] 格子・ネイビー・婦人用 税込15,000円
*2



注染

浴衣
[38365877] 四角・ネイビー・婦人用 税込15,000円
*1



注染

浴衣
[38365884] 三角・ネイビー・婦人用 税込15,000円
*2



注染

手ぬぐい
[38365785] ちらし・グレー・35×90cm 税込1,500円
[38365792] ボーダー・グレー・35×90cm 税込1,500円



注染

浴衣
[38365853] 縞・ネイビー・婦人用 税込15,000円
*1



注染

浴衣
[38365822] ちらし・ネイビー・婦人用 税込15,000円
*2



注染

浴衣
[38365839] ボーダー・ネイビー・婦人用 税込15,000円
*1



生地売り

カットジャガード織・生地／オフ白
[38365587] 巾135cm 税込300円／10cm単位
ニードルパンチ・生地／ネイビーボーダー
[38365778] 巾146cm 税込300円／10cm単位
手捺染・生地／グレー×ネイビー
[38365754] 巾110cm 税込300円／10cm単位
注染・生地／丸・ネイビー
[38365945] 巾39cm 税込200円／10cm単位
注染・生地／三角・ネイビー
[38365969] 巾39cm 税込200円／10cm単位
注染・生地／四角・ネイビー
[38365952] 巾39cm 税込200円／10cm単位
注染・生地／縞・ネイビー
[38365938] 巾39cm 税込200円／10cm単位
注染・生地／格子・ネイビー
[38365921] 巾39cm 税込200円／10cm単位
注染・生地／ちらし・グレー
[38365808] 巾35cm 税込200円／10cm単位
注染・生地／ボーダー・グレー
[38365815] 巾35cm 税込200円／10cm単位
*全てFound MUJI 青山限定

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2」を監修。

開催期間・店舗：

2016年4月 8日(金)～6月16日(木) Found MUJI 青山／有楽町

2016年4月22日(金)～6月30日(木) 池袋西武／グランフロント大阪／神戸BAL／京都BAL／
MUJIキャナルシティ博多／テラスモール湘南／丸井吉祥寺／コレド室町／名古屋名鉄百貨店

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、無印良品と皆様と一緒に挙げて行く活動です。

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

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。あらかじめご了承ください。○印刷の都合上、実物と多少色・仕様が異なる場合がございます。○カタログ発行：2016年4月