

Tradition & Innovation
KAIHARA DENIM

edited by
Free & Easy

(2012年4月号、9月号抜粋)



featuring
井浦新

ジヤパンデニムの源流を巡る旅

水九十八。染という字を解きほぐすと浮かんでくる言葉。染めの良し悪しの98%は水が決める。山間にひっそりと流れるこの滝の清水は、かつて紺を染め、いまはデニムを染める。紺にはじまり、世界的なデニム生地ブランドとなった「カイハラ」。そのものづくりの源流を俳優井浦新が訪ねた。



↑ 寺社仏閣巡りをライフワークとしている井浦は、カイハラのほど近くにある素盞鳴神社も訪ねた。600年代に創建された由緒ある神社だ。毎年7月に行われる祇園祭は全国からの見物客でにぎわう



← 素盞鳴神社の境内で見つけたこの石碑は、新市で紺の生産を興した富田久三郎の功績を称えたもの。富田が考案した井桁紺が備後紺の発祥とされ、伊予紺、久留米紺とともに、日本三大紺と称される。富田が遺した紺の伝統と技術は、いまも新市に息づいている

「洋服やプロダクトのデザイナーなど、ものづくりに携わるようになってから、自分のルーツを見つめ直す機会があったんです。その時、日本の文化、美術、歴史、自然が、僕には一番しっくりきました。それからずっと、寺社仏閣や伝統工芸の現場を訪ねて全国を旅してきました。その経験が僕のものづくりに反映されているんです」。そんな井浦新が次なる旅の目的地としたのが、かつて備後国と呼ばれた広島県・福山市にある新市という地域。山間にあるその場所では、旧くから綿花栽培が行われ、江戸時代後期からは備後紺の名産地として知られた。

「ここは紺という伝統工芸が受け継がれている場所であり、大好きなデニム生地の産地でもある。僕にとって、是非訪ねてみたい場所でした」。

井浦が最初に向かったのは、新市を流れる神谷川の上流。染物に不可欠の水の源を辿るのだ。すると現れたのは小さな滝。前頁に写る藤尾の滝だ。清涼で豊かなその水は、旧くから紺作りを育んできた。「染」という字を分解すると「水九十八」と読める。染めの由来の98%は水が決める。その大切な水がここにはある。

「僕が訪ねたものづくりの伝統が続く場所には、必ずといっていいほど良い水源がありました。この土地もやはりそうなんです」。

そんな神谷川の清流のほと近くに、日本のトップデニム生地メーカー、カイハラ株式会社がある。明治期に貝原助治郎が創業した手織正藍染紺を製造する小さな商店をルーツとするカイハラは、伝統的な染色の技術を応用することで日本初のデニム染色に成功。現在では日本唯一の一貫生産体制を築き上げ、世界に知られるデニム生地メーカーとなった。続いて井浦が訪ねたのが、そのカイハラの工場。紺という日本の伝統工芸がどのように受け継がれ、どのように進化しているのか。それを自身の目で確かめたかったのだ。

故きを温ねて旅した藍の里。そこで新しきデニムの世界を知る

故きを温ね、新しきを知る。それは井浦新の生き方を表していると言っても過言ではない。学生時代からトップモデルとして数々のファッション誌やコレクションを賑わし、現在は数々の映画やドラマに出演して話題を呼んでいる俳優・井浦新。長らくARATAとして活動していたが、カンヌ映画祭にも出品された映画「11・25 自決の日 三島由紀夫と若者たち」で三島役を演じたのをきっかけに、本名に変えた。

井浦新の持つもう一つの顔が、自身のブランド『E L N E S T C R E A T I V E A C T I V I T Y』のデザイナーである。クリエイターとしての井浦が生



↑ 工場へ行く前、本社に井浦新が設置された、

↑ 実際に紺ながらの藍染めを体験。

↑ 藍染めは大成功。真っ白なTシャツ

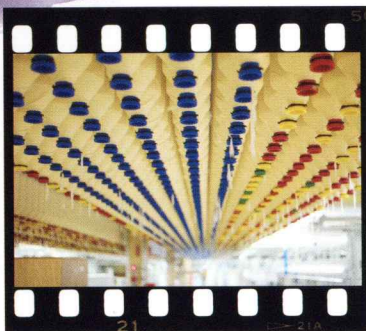


ウハウでブレンドされた原綿が紡績工程へ回される。リング紡績とオープンエンド紡績を使い分け、求める糸質に仕上げる。粗紡機でできた粗糸は、さらに細くかけられ、5〜20番手の一定の太さの糸に紡がれる。紡績された糸は染色工程でムラなく染めるため、600〜900本、約6000ヤードの長さの糸束に束ねられる(左端写真)。整経と呼ばれるこの工程はカイハラが独自開発した機械で行われる。無数の糸が1つに纏まる様子は美しいの一言

紡ぎだされる糸が形作る異空間 圧巻の先端技術は人が支える



まるで異空間にでも迷い込んだように見えるほどに、どこまでも一直線に続く紡績機。それらが一斉に規則正しく稼働し、糸を紡いでいく。ここが紡績の工程だ。下処理を終えた原綿は、このセクションに運ばれ、次々に糸へと姿を変えていく。紡績の工程はコンピュータで厳密に管理されている。「まさにハイテクという感じがですね。ほとんど人が無いのに、これほど大規模で緻密な機械が整然と自動で動き続けている。ビジュアル的なインパクトもすごい。見ているだけでも飽きません」(井浦)。「紡績機は24時間稼働しています。フルに動かしておく方が、機械が安定して品質のムラが無くなるんです」(貝原氏)。「それはすごいですね。しかし、人間がしっかりと機械を点検したり管理しているからこそ、これほど正確に動き続けるんでしょうね」(井浦)。先端技術を活かすにも、人は不可欠。いつの時代も、ものづくりは人の手が支えているのだ。



ARATA'S PHOTO

色とりどりの糸束。下のアナログなもののづくりも好まれる。機械には機械の、先端技術には先端技術の美しさがありますね」



最初に向かったのは、カイハラ三和工場。ここには、アメリカ、オーストラリア、ブラジルなど世界中から輸入された質の高い綿がストックされている。巨大な倉庫内には固く梱包された原綿がうず高く積まれている。その量なんと225キロの綿塊2万表分。「ここからデニム作りが始まるんですね。これほど大量の綿はなかなか見られない。圧巻ですね。この梱包を見てください。『シッケ』、『DON'T WORK TOO HARD』って書いてある。生産者の熱いメッセージかな」と井浦。「我々ほどに品質の高い綿を確保することに力を注いでいます。デニム作りの長い工程では、最初の小さなブレが、後々大きなブレになりかねない。だから原綿の品質管理は徹底しているんです」とカイハラ。常務取締役の貝原淳之氏。梱包を解かれた原綿は、混ざり物が取り除かれ、紡績の工程へ向けて加工される。人間に与えられた最古にして最良の衣料素材である綿。それが現代の技術で、ドラマティックに姿を変えていく。

素材良ければすべて良し デニムの命、原綿に触れる

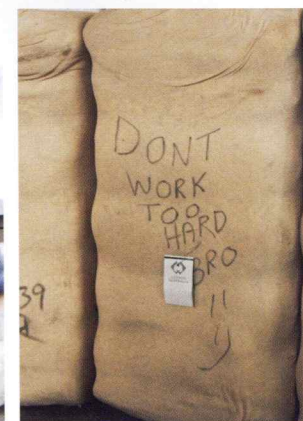
ARATA'S PHOTO

井浦新が愛用のライカM9で撮影した原綿倉庫。150〜170cmの生地幅にする約600メートル分。ジーンズに換算すると520万本分の量の原綿が天井高く積まれる

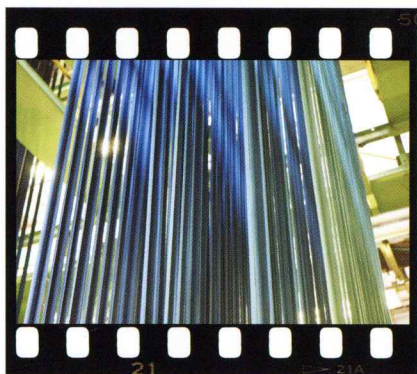


↑原綿は混ざり物を取り除いた後、繊維の向きを揃えられ、太いヒモ状の「スライバー」に加工される。この状態を経て紡績の工程へと回される。「スライバーを1本だけ持たないか? これを使って何か作れるかも」。井浦が手に入れたスライバー、その後、何に形を変えたのだろうか?

右端/梱包から解かれたばかりの綿を手にする井浦。「とにかく触るとものすごく柔らかい。コットン独特の香りがするんですね」。右/原綿の開梱作業。高圧で圧縮してあるため、留めてあるロープを切るとパチンと大きな音がする。下/デニム生地の出来を左右する原綿は念入りに品質検査がなされる



高い天井まで立ち上る糸の束。その色は、初めは淡いグリーンだ。それがインディゴ染料の液槽を通り、ローラーで絞られ、空気に触れて酸化していくことに、徐々に青味を増していく。最大で16回繰り返すというこの工程が、得も言われぬ色のグラデーションを生み出すのだ。これこそカイハラが1970年に日本で初めて開発に成功したロープ染色機。備後産で培った染色技術の賜物だ。「ここが僕の一番見たかったところ。併時代からの伝統の染めが、現代ではどのように進化しているのか。でも、完全に僕の想像の範疇を超えていましたね。こんな風に染めていたことも知らなかったし、これほどスケールが大きくて美しいものとは。昔の紺と現代のデニム、それがしっかりと繋がっているのを感じます。過去と現在、伝統技術と先端技術を繋ぐロープのグラデーション。それは井浦の創造意欲をおおいに刺激したようだ。」



■ARATA'S PHOTO

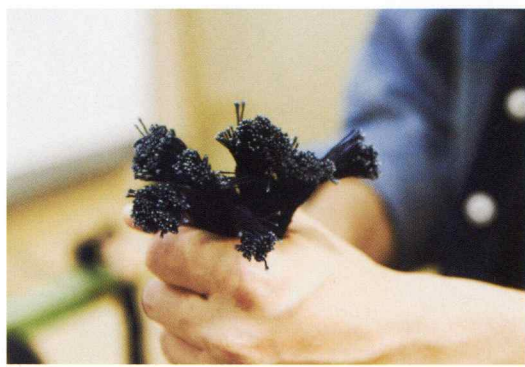
天に向かって立ち昇るインディゴに染まった糸。デニム生地をつくる過程で、実はこんなにも美しい光景が繰り広げられている



過去を現在として未来を豊く
青いロープのグラデーション

「ロープは端から端まで500メートル、インディゴを酸化させて発色させるには空気に触れさせる必要がある。そのために高さが必要なんです。空気に触れる時間も織密に計算されています」と工場長の羽場秀昭氏

「ロープ染色で染まった糸は、周りだけが染まって中心部は白く残る。この芯白の糸がデニム生地ならではの色落ちを生み出す。染料の配合や染色方法を変えることで無数の種類の糸を作り出せるのだ。」



→1970年に開発に成功したロープ染色機により、本格的なデニム生地の国内生産が可能となった。73年にはリーバイスが生地が採用されたのを機に世界からの需要が高まり、2004年にはロープ染色で染めた糸の長さが累計100万km(地球を約25周分)を達成した



↑ポビン(ヨコ糸を巻きつけた小管)に自動で糸が巻かれていき、シャトルにセットされる



↑名機として知られる豊田自動織機製のシャトル織機。使い込まれたシャトルがタテ糸の間を高速で往復移動して生地を織り上げる



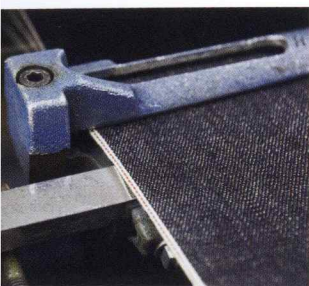
■ARATA'S PHOTO

「旧い織機ゆえにメンテナンスはとても重要な作業。シャトル織機をこれほど大量に稼働させ、しかも良好なコンディションで維持できているのは世界でもカイハラくらい。さらに機械を改良までしてしまうのだから、やはり日本の職人技はすごいのだ。」

カン！カン！カン！カン！と響くシャトルを弾く音。ガツンガツンと規則正しい音とともに少しずつ面積を広げていく生地。濃紺に染められた糸は、この織布の工程でついに生地へと姿を変える。カイハラの下工場では旧式のシャトル織機が多数現役で稼働している。セルビッチの付いた昔ながらの味わいのあるデニム生地は、このシャトル織機でしか織ることができない。最新の革新織機に比べるとスピードや安定感は遙かに劣るが、微妙な風合いが要求されるデニム生地では、効率を度外視して古い機械を使うことも必要なのだ。織機をじつと観察していると、糊付けされたタテ糸の間をヨコ糸をセットしたシャトルが高速で

往復し、生地を織り上げていく様がよく分かる。「織機はすごいスピードで動いているんだけど、生地は少しずつ少しずつ織られていく。これまでの工程もそうだけど、デニム生地を作るのはとても時間がかかる大変な作業なんです(井浦)。カイハラでは最新式の革新織機ももちろんフル稼働している。一方で旧式のシャトル織機を調整したり、独自に改良することで、新たな生地を生み出す試みも行っている。この織布の工程でもまた、新しい技術と昔の技術の融合が行われているのだ。温故知新。それがカイハラの理念。自らの技術の背景をよく知り、新しいものを創り出す。その実践こそがカイハラのものづくりのパワーの源なのだ。」

新旧の技術の融合がまだ見ぬ生地を織り成す



さらではセルビッチ付きのデニム生地。ジーンズに「耳」はこのようにして出来る



織機も広い工場ですらりとフル稼働。シャトル役に高速で、ムラ無く均一な生地を織ること



笑顔する工場スタッフの方々。みんな作業の手からベテランまで、デニム作りに対するスキルハイクオリティを支えている



れる。それらは世界中へ運ばれ、名だたるファッションブランドのデニムアイテムへと姿を変える。現在、日本国内でのデニム生地シェアは約50%、海外でもカイハラデニムはブランドとして広く認知され、信頼性の高い生地として評価されている。その理由の一つは、一貫生産体制による確実なクオリティコントロール、そしてもう一つは、トレンドの先を見据え、新たな生地を積極的に開発し、提案する姿勢にある。年間約800種類の新しい生地を開発していますが、お蔵入りになるものも多々あります。しかし、そうした失敗は決してムダではなく、成長の源となり、カイハラ提案

い生地に出会った時はすぐワクワクするんです。ここにはデニム生地だけでも初めて見る生地がこんなにある。普段よく使う生地は大体決まってしまうんだけど、これからは今まで使ったことのない、自分の範疇に無かった生地や新しくオーダーして作った生地も使っていけたら楽しいですね」とカイハラの本社ミーティングで膨大な生地をチェックしながら語る井浦。その眼は真剣そのもの。この生地はどのように織られているのか、この生地にはどんな機能性があるのか、どんなオーダーが可能なのか、続け様に質問を投げかける井浦はすっかりデザイナーの顔になっていた。



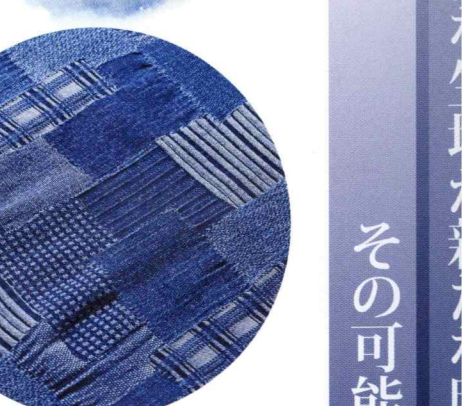
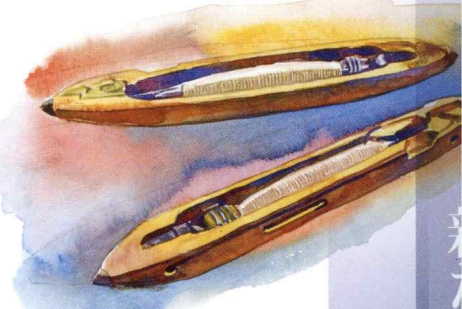
↑カイハラ本社にあるミーティングルームで生地サンプルについて説明する常務の貝原氏と東京で営業を担当する内川氏。最新の技術で染められ、織られたデニム生地の数々に井浦は目を見張った



↑カイハラ本社にある生地サンプルルーム。製品化されなかったものも含め、膨大な種類がストックされている。1年間に生み出される生地サンプルはなんと800種類以上というから驚きだ



↑カイハラが開発したジャカード織りのデニム生地。どんな絵や文字でも織りで表現できる。こちらは葛飾北斎の赤富士を描いたデニム生地。「北斎も喜んでいてしょね」と井浦

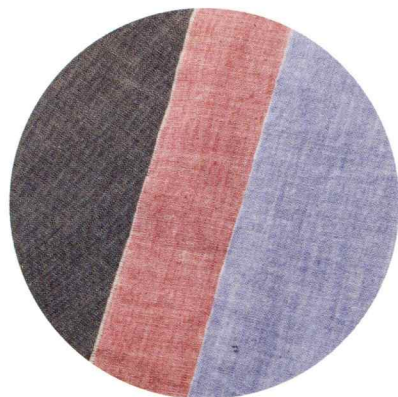


↑一見、ツギハギの布に見えるが、実は1枚生地。カイハラ独自のジャカード織りでツギハギを表現しているのだ。色落ちしていくと、まさに古布のような表情を見せる

↑普通のギンガムチェックの生地のようなが、青い部分はインディゴ染色した糸で織られているので、色落ちを楽しむことも出来る。チェック柄の新たな可能性を感じさせる

●井浦新 注目の生地

→カイハラのルーツである緋。その伝統的な柄である井桁を現代の最新技術で表現した生地。昔の緋生地のような風合いは、色落ちをすることでさらに魅力を増す



↑カイハラが得意とするシャンブレ生地。より複雑な色合いの実現に向けて、年間約50種類もの色を開発している。シャンブレアイテム好きな井浦は興味津々



日 本のデニムの聖地であり源流であるカイハラを訪ねた井浦は、後日、改めて打ち合わせをする約束をして福山の地を後にした。「生地がゼロから作られるところを見て、生地への想いが一層強くなりました。自分が着ている服の生地も、自分が作る服の生地も、長い工程を経て作られていると思うと愛着が湧いてきます。同時に作る工程を見たからこそ、こんな生地も作れるんじゃないかと想像力をとても刺激されました。後日、東京に戻り、ドラマの収録で多忙を極める井浦の元に、1本のデニムが届いた。17.5オンスのザックリとした風合いのあるデニム生地は、カイハ

ラがヴィンテージ織機を駆使して開発した渾身の生地「KAHARA No.5」。カイハラと長年深い関係にある日本最古のデニムブランド「CANTON」がデザイン・製作を手掛けた1本だ。「ヘビーオンスなのに穿きやすいし、思い切った深い股上も、今度の映画の試写会で穿きたいな」。役者であると同時に、日本の伝統や文化を探り、自身のものづくりに活かしながら続けるクリエイター、井浦新。そして、日本の伝統技術を受け継ぎ、それを現代のものづくりにへと昇華させ、世界に挑むカイハラ。温故創新。その価値観を共有する両者の出会いからは、きっと何かが生まれる。



『温故創新』のものづくりはこれからもつづく



激 たくさん いただきました!! 自 一無 二 のものづくり これからも頑張ります

1974年生まれ、東京都出身。俳優・クリエイター。ものづくり集団 CREATIVE ACTIVITY (http://elnest.com/) のディレクターをにこだわったウェア展開や、日本の伝統工芸継承のためのモノづくりに関する新しい価値を創り続けている。98年に映画「ワンダフル」で俳優としてのキャリアをスタート。以降、映画を中心にドラマ、ナレーションと幅広く活躍。主演した映画「11.25自決の日 三島由紀夫と若者たち」がカンヌ映画祭ある視点部門に正式出品される。現在、CXドラマ「リウマン」に出演中。8月4日から映画「かぞくのくに」が公開される

OVERALLS 17.5oz Kaihara No.5 Selvedge Indigo Denim XX veralls 1st model with Button ¥29,400
 月中旬発売予定(豊島 ☎03-3661-3153 http://www.canton.jp)
 RIFT SHIRT II ¥14,700
 SPECIAL ORDER TRICKER'S BOOTS ¥73,500
 BEST CREATIVE ACTIVITY ☎03-6686-8138 http://elnest.com)

その可能性は無限大

P3-7 / PORTER CLASSIC VEST ¥126,000 (Porter Classic 銀座 ☎03-5512-0150 http://porterclassic.com) / CANTON OVERALLS CHAMBRAY WORK SHIRT ¥15,750、CANTON OVERALLS DENIM 5POCKET PANTS ¥26,250 (以上、豊島 ☎03-3661-3153 http://www.canton.jp) / BENCH BUILT BOOTS ¥37,800 (TOPANGA ☎03-6805-0870)

PRODUCTS

カイハラが生み出す デニムテキスタイルの数々

カイハラが世界的なデニムミルであり続ける理由は技術や品質だけではない。最たる理由は積極的な独自の研究開発にあるといえるだろう。オーダーに応えるだけでなく、新たな生地を開発し、顧客へ提案する。それにより顧客は新たなアイデアを得て新商品を生み出す。この提案力こそがカイハラの実績なのだ。そのためにファッショントレンドを先取りすべく、東京のファッションエリアをスタッフが日々チェックし、生地へのフィードバックを行っている。そうして開発される生地はなんと年間800種類にも上るといえる。

そんな生地の中でも最近の大きなトピックとなるのが、同社が渾身の力で開発したデニム生地『KAIHARA No.5』。持ちうる技術をフル活用し、細部にまでこだわりを込めて作られる『KAIHARA No.5』は、これまでに見たことのない圧倒的な生地の風合いと色落ちを見せる。『KAIHARA No.5』の完成に最も重要だったのが織機。カイハラが選んだのは、今ではほぼ第一線から退いている豊田自動織機type G9だった。世界的自動織機メーカー、豊田自動織機の創業者・豊田佐吉が開発したのがtype G1。それを半世紀かけて改良し、生み出された名機がG9だ。残存数の少ないG9だが、カイハラは各所から部品を集めてフルレストアを実施。それを熟練の技術者が操ることにより、見事、本来の性能を引き出した。その結果、はつきりした凹凸がありムラ感の強い、現代の織機では決して実現できない生地が完成した。『KAIHARA No.5』もまた、新旧の技術を織り交ぜた挑戦の中から誕生したのだ。

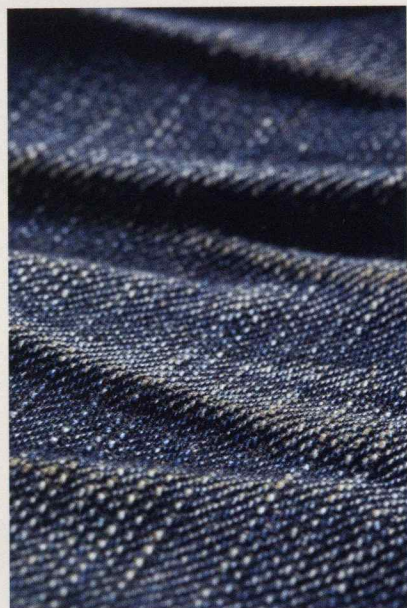
こうして新たな生地が誕生する一方、商品化されずに陽の目をみなかったものが膨大にある。だが、その飽くなき開発意欲の中からこそ、カイハラにしか作れない生地が生まれる。これまでにない表情を見せたり、新たな機能を獲得したカイハラ生地は、世界中のアパレルブランドを刺激し、新たなファッションの世界を切り拓いていくのだ。



綿を製造していた時代のカイハラの代表的な柄の1つである「井型」をモチーフに、現在の織機と技術で復刻した生地。手前は最新の技術で生み出したKAIHARA No.5を使ったジーンズ。カイハラの中には過去と現在が常に同居している



↑豊田自動織機の創業者であり、織機王と呼ばれた豊田佐吉が作った伝説の名機type G1は画期的な無停止稼働式自動織機として登場した。シャトル(杆)交換を自動で行う機構など、革新的技術が惜しみなく投入され、生産性はそれまでの織機の20倍に達したという。その遺伝子を引き継いだ名機がこのtype G9である。カイハラ工場にはいまでも現役のG9が並び、大きな音を立ててヴィンテージ生地を織り上げている。渾身のヴィンテージ生地カイハラNo.5もここで生まれる



KAIHARA No.5

↑糸、染め、織り、加工といったデニム製造の全工程において一切の妥協なく仕上げていく。温故知新ならぬ温故知新をコンセプトにヴィンテージらしさと現代的なニュアンスを同時に実現した。D-SPECという独自の染色により抜群の色落ちを見せる



モーションフィットデニム/コンセプトは「今までの枠に囚われないデニム」。カイハラは最新の技術を駆使したこのデニムは、見た目はデニムそのものながらジャージのような履き心地の最新時代型デニム



25ozセルビッチ/25オンスという尋常ではないヘビーウェイトな生地は、通常は使用されない太番手の糸をタテ糸とヨコ糸に使用。この生地を織るには織機の負担も大きく職人にも高い技術が要求される



ジェルトデニム/ヨコ糸にグレーに染めた糸を使用しており、通常より深みのある色合いになる。昔のワークウェアに見られたライトウェイトデニムを再現している。



ヒッコリー/ライトウェイトな10ozのヒッコリーストライプ。かつてのアメリカの製法を踏襲し、ピュアインディゴを使って染色している。ブルーの発色が際立っていきすみなが少ない仕上がりに



D-SPEC / 排水処理による環境負担を低減させたカイハラ最新の染色技術「D-SPEC」によって染色した生地。濃色ではっきりとした芯白に染め上がる。色落ちを楽しむユーザーにはうってつけのデニム生地



リンクルロックデニム/生地に特殊樹脂加工を施し、デニムの洗い工場の職人が一本ずつ仕上げることでリアルな表情が生まれる。カイハラは技術と洗い加工職人のコラボレーションの賜物

PEOPLE

海外ブランドからみたカイハラ

Nudie Jeans デニムデザイナー ヨハン・リンドステッド

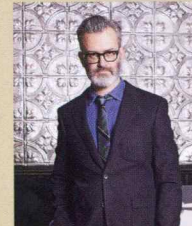
こんにちはいいデニムがあつたのかと驚きました

2005年からNudie Jeansでデザイナーとして働き始めましたが、そのときにブランドのオーナーであるマリアを通してカイハラのことを知りました。マリアは1999年にLeaのデザインマネージャーとして働いていたときから知っていたようで、カイハラ生地を使いたくてブランドを立ち上げたと言っていましたよ。ブランドを立ち上げて最初にコンタクトをとったのはカイハラだと言っていました。僕も一目見て、カイハラ生地が気に入りました。特に素晴らしいのは、生地のテクニカルな経年変化による自然な色落ちです。Nudie Jeansのデニムパンツをデザインする上で、どちらも外せない要素なのです。僕たちがつくるデニムはリジッドから穿いてほしいと思っています。最初は固くても穿き続けると自然に身体に馴染み、こすれる部分が自然に色落ちしていきます。それがとても美しい。Nudie Jeansは、カイハラ生地がなければできません。



●PROFILE Johan Lindstedt
2000年にスタートしたスウェーデンの最新ブランドNudie Jeansのデニムデザイナー。カイハラ生地はほぼ毎日穿くほど気に入っている。
<http://www.nudiejeans.com/>

美しい色落ちに定評があるNudie Jeans。これはカイハラ生地ならではの。タイトフィットからスタンダードなストレートまで豊富に揃う



●PROFILE Frank Muijters
J.CREW Men'sクリエイティブディレクター。アメリカで最も勢いのあるブランドとして認知されているのは、彼の功績が大きい。トラッドとカジュアル、フォーマルやヴィンテージをミックスしたスタイルが特徴



カイハラセルヴィッチ付きデニムを使ったVINTAGE SLIM。ほどよいフィット感が特徴。リジッドから穿き込み、色落ちを楽しみたい

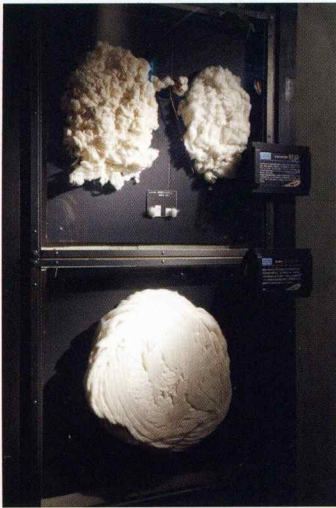
まさに「マスター」といえる

私がカイハラ生地と出会ったのは、15年くらい前になります。当時はポロ ラフルローレンで働いていました。その時からずっとカイハラ生地には注目していました。J.CREWに移ってからも、デニムパンツをつくるならカイハラだと思っていました。カイハラ生地が素晴らしいのは、なによりも経年変化が美しいこと。彼らのデニムの織り方や染め方には、独自のノウハウがあります。古い織機で作るセルヴィッチ付きデニムということも、自然に美しく色落ちする理由のひとつです。そしてカイハラは長い歴史があるため経験が豊富で、デニムを見る目には確かなものがあります。ビンテージのような風合いを持つデニムを作ることに興味は、まさに「マスター」と呼べる存在でしょう。ハリスツイードのジャケットやオールデンの革靴のように、永遠の定番、遺産として残したいくらいです。カイハラは、まさに本物のデニムと言えるでしょう。

NEWS

ラギッドミュージアムで
カイハラデニム展開催!

2012年9月号のFree&Easy誌のデニム特集と連動し、8/1~8/31の期間で同誌のコンセプトショップ『ラギッドミュージアム』にて『カイハラデニム展』が開催された。紺時代の生地や原綿、スライバー、ポビンなどの実物、様々な生地や製品サンプルなどを、解説パネルとともに展示。多くの来館者がカイハラの歴史や生地の作り方を知り、実際に素材や製品に触れることで、カイハラの世界を体感した。



SINCE 1893

JAPAN QUALITY

KAIHARA



DENIM

®

TENDERNESS OF A COTTON AND FORCIBLENESS OF INDIGO

KAIHARA-DENIM.COM

HEAD OFFICE:

1450, Tsune, Shinichi-cho, Fukuyama-City,
Hiroshima 729-3107, Japan
Phone: 0847-57-8111

TOKYO OFFICE:

Horis' Nihonbashi, 7th Floor, 5-2, Nihonbashi-
Yokoyamacho, Chuo-ku, Tokyo 103-0003, Japan
Phone: 03-5614-2520

KAIHARA EXPORT OFFICE:

TEXTILE RESOURCES LIMITED
704, Ocean Centre, Kowloon, Hong Kong
Phone: 852-2730-5015