

KAGETOHIKARI

KENGO KUMA X SANGETSU



五感はもっと、素材を知りたがっている

隈 研吾 × サンゲツ 「カゲトヒカリ」

元来より日本人は、光と影の世界観や陰影に美しさを感じ、大切にしてきました。その中でも『陰(カゲ)』の中にある光の移ろい、重なり、不完全さ、美しさを見つけ出してきたと思います。そこで、今回は『カゲトヒカリ』をテーマとし、素材感による温もり、手触り感、五感に響くデザインを表現したいと考えました。また、形の原型とも言える「点」「線」「曲線」といった普遍的な要素を用いデザインを構成することで、建物と人・地域性を考えていく際の基盤となるように設計しました

——— 隈 研吾



建築と人間の関係を見つめ、
経年変化する天然素材を取り入れる。
その先で自身の建築的美学を具象化し
世界的に評価を受けてきた建築家、隈研吾。

江戸時代、紙を主体とした襖・屏風からはじまり
現在、住宅から公共施設など
あらゆる建築物に使用される内装材を扱うサンゲツ。

両者が重ねた対話のテーマは
伝統的な日本の美を壁装材・床材により
如何に表せるかだった。

空間に現れる陰影の中で、かすかな光が
移ろい、揺らぎ、重なる……
その「カゲ」と「ヒカリ」による表情を、
壁装材・床材で生み出したいと考えが一致した。

その新しい表現を持つ壁装材・床材を
実現させるために加わったのは
全国の生産現場で活躍する技術者・職人たちだ。

表情豊かな麻・楮などの天然素材と
耐久性に優れたナイロン・塩ビなどの合成素材を
編み・織り・漉きといった卓越した技術で融合させ
隈研吾が求める美、「カゲ」と「ヒカリ」を作り出していく。

そして、3年の歳月を経て、
今ここに日本人の美意識と建築空間をつなぐ
KAGETOHIKARI コレクションが誕生した。

SHARA SHARA



壁装材 KAG-102-C 床材 KAG-201-T

しゃらしゃら 幾重にもかさなった線が風になびくと鳴る「しゃらしゃら」という音。線に生じる「カゲ」が織り成す奥行き感を表現しました。

どこまでも深みが続くように

線の追及による「カゲ」の表現。

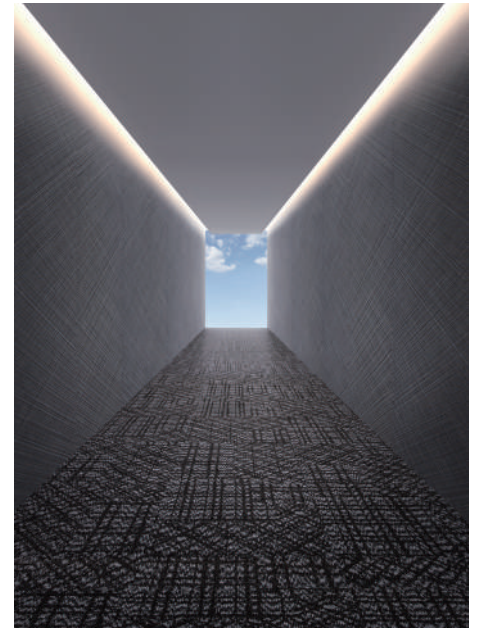
幾重にもかさなる線は「カゲ」となり、しゃらしゃらと

音が聞こえてくるように

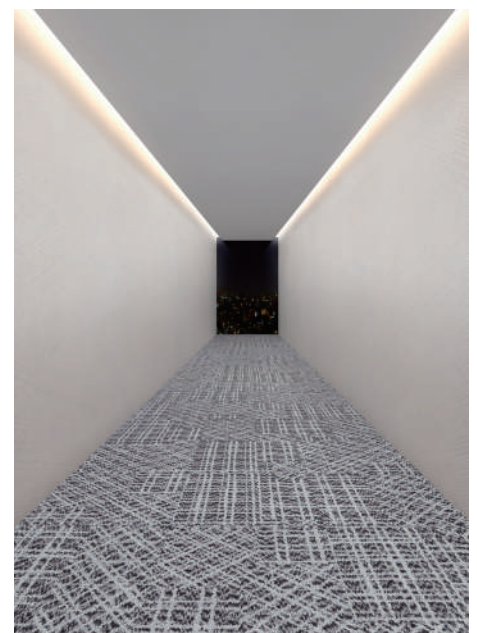
空間全体の奥行き感を膨らませていく。



壁装材 KAG-103-C 床材 KAG-202-T 「クマヒダ アームチェア」デザイン：隈 研吾 飛騨産業 <https://kitutuki.co.jp/>



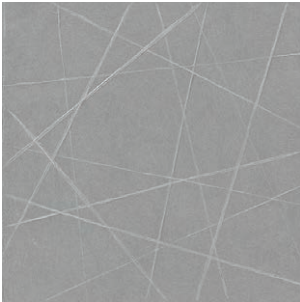
壁装材 KAG-112-C 床材 KAG-203-T



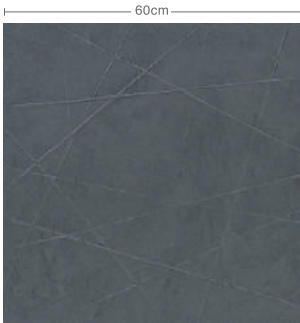
壁装材 KAG-111-C 床材 KAG-201-T



KAG-101-C



KAG-102-C



KAG-103-C

KAG-101-C～103-C 手加工和紙

標準価格(税別) 18,000円/枚 50,000円/㎡

1枚のサイズ : 60cm ↔ 60cm (端部:くいさき残し)

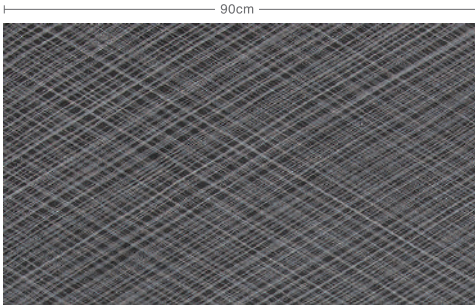
防火種別 6-1 紙系壁紙 MADE IN 福井／越前和紙

不燃 特殊掛率品 枚売

※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※準不燃・難燃の認定は取得しておりません。
※楮繊維のパターンは同一ですので、市松貼り施工をおすすめします。
※KAG-101-Cは、下地が透けやすい商品のため、
カラーシーラーをご使用ください。
※手加工和紙は1枚毎に色や風合いが異なります。
ジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。



KAG-111-C



KAG-112-C

KAG-111-C～112-C 手加工繊維壁紙

標準価格(税別) 44,000円/本 16,300円/㎡

巾 90cm×3m巻

防火種別 1-1 繊維系壁紙 MADE IN 京都

不燃 特殊掛率品 本売

※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※手加工品のため、生地のヨレなどが生じる場合があります。
またジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。



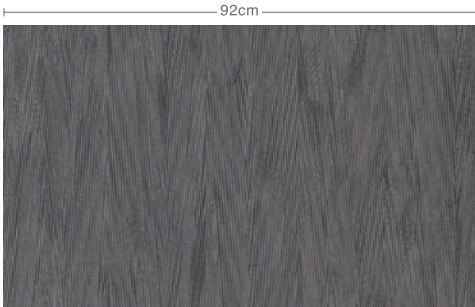
KAG-121-C



KAG-122-C



KAG-123-C



KAG-124-C

KAG-121-C～124-C 紙壁紙

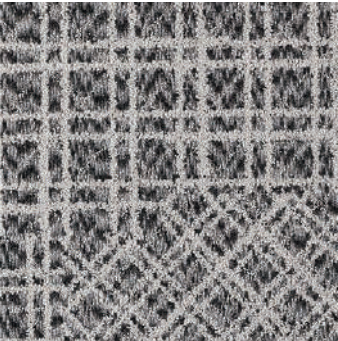
標準価格(税別) 2,800円/㎡ 3,050円/㎡

巾 92cm

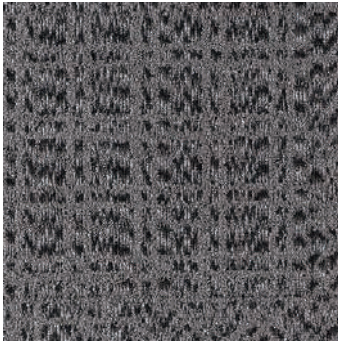
防火種別 1-6 繊維系壁紙 MADE IN 京都

不燃 特殊掛率品

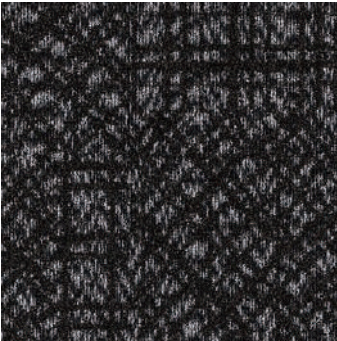
※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※天然素材のため、ジョイントは合いませんので、
あらかじめご了承ください。



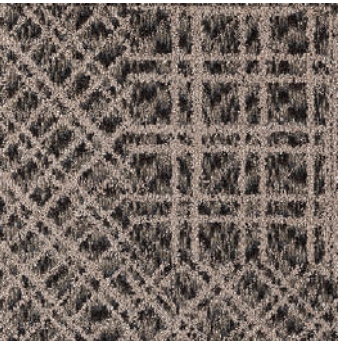
KAG-201-T



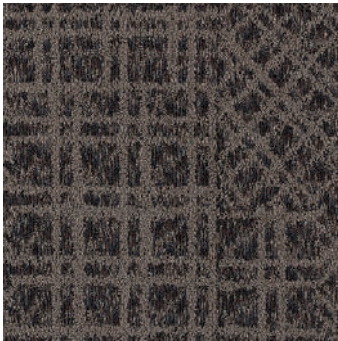
KAG-202-T



KAG-203-T



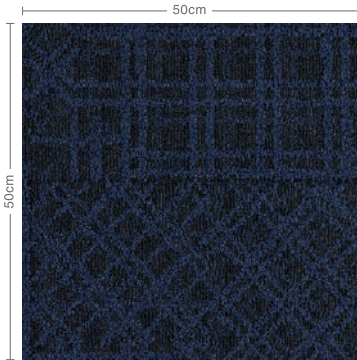
KAG-204-T



KAG-205-T



KAG-206-T



KAG-207-T

KAG-201-T～207-T

標準価格(税別) 18,000円/㎡ 4,500円/枚(枚売可)

組成 バイル:原着ナイロン(6.6ナイロン)56.9% スペースダイ43.1%
バックিং:PVC+ガラス不織布

規格 バイル長:8.0～3.0mmカット&ループ(全厚9.3mm)
バイル密度:1/10G×10.5ST
サイズ:50cm×50cm

性能 防災試験番号:E 2200422 MADE IN 大阪
制電性:1KV以下
(JIS L 4406 23℃25%RH 合成ゴム底)

梱包 1ケース:16枚入り(4㎡)

機能

接着剤 ベンリダインGTS・NTR

施工

※流し貼り、市松貼りどちらでもご使用いただけます。
※流し貼りで施工する場合目地や色差が目立つ場合があります。
※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※製法上柄はつながりません。
※貼り方により印象が大きく変わることがあります。
※カット部分はバイルの方向や傾斜により色差が生じます。

MOWA MOWA



壁装材 KAG-301-C / KAG-302-C / KAG-311-C 床材 KAG-402-T

もわもわ

「ヒカリ」の中に現れる「もわもわ」とした有機的な「カゲ」の形。ゆっくりと流れる時間の移ろいと空気感を感覚的に表現しました。

揺らぎの連続が移ろいゆく

「カゲ」の中の有機的な形への追求。

さまざまに立ち現れるムラ、揺れ動くような面、大小の有機的な曲線。

流れ移ろい、さまざまに揺らぐ「カゲ」たちの中

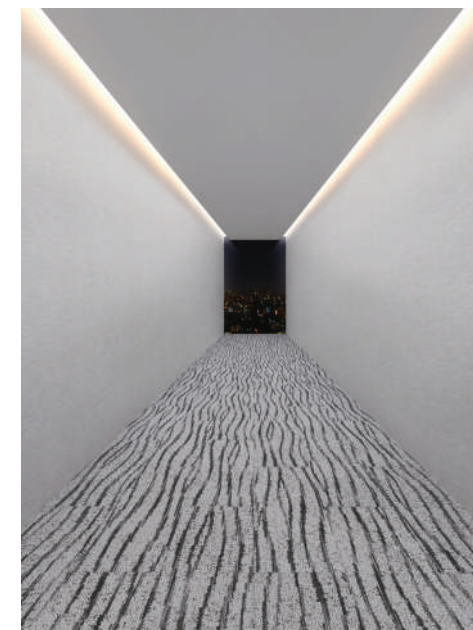
身を置き感じる、もわもわと生み出された温かみ。



壁装材 KAG-301-C 床材 KAG-405-T 「GC chair」デザイン：隈 研吾 TIME & STYLE <https://www.timeandstyle.com/>



壁装材 KAG-314-C 床材 KAG-403-T



壁装材 KAG-311-C 床材 KAG-401-T

KAGETOHIKARI / MOWA MOWA WALLCOVERINGS



KAG-301-C



KAG-302-C

KAG-301-C～302-C 手加工織物壁紙

標準価格(税別) 34,000円/本 12,320円/㎡
巾 92cm×3m巻

防火種別 1-2 繊維系壁紙 MADE IN 京都

不燃 準不燃 特殊掛率品 本売

※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※手加工品のため、1本毎にプリーツの粗密やテクスチャーに違いがあります。
またジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。



KAG-311-C



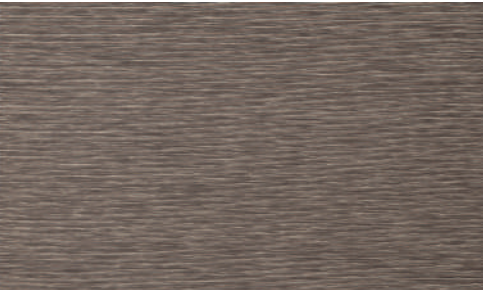
KAG-312-C



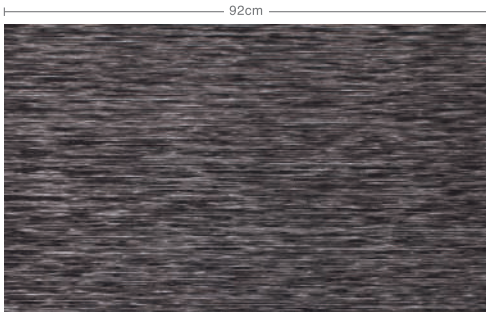
KAG-313-C



KAG-314-C



KAG-315-C



KAG-316-C

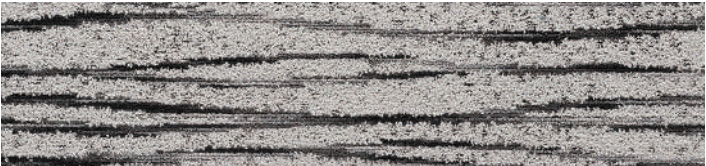
KAG-311-C～316-C 紙布

標準価格(税別) 2,800円/㎡ 3,050円/㎡
巾 92cm

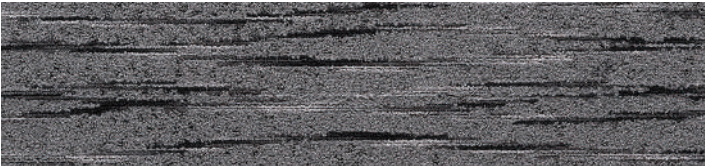
防火種別 1-6 繊維系壁紙 MADE IN 京都

不燃 特殊掛率品

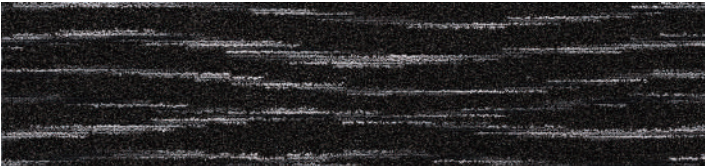
※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※天然素材のため色や風合いは均一ではありません。
またジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。



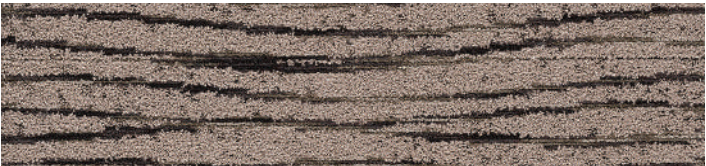
KAG-401-T



KAG-402-T



KAG-403-T



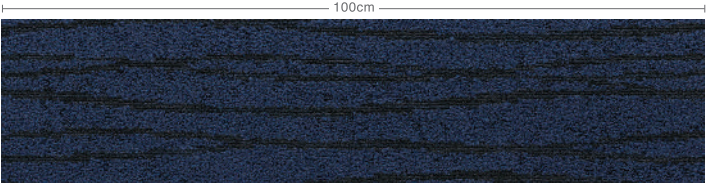
KAG-404-T



KAG-405-T



KAG-406-T



KAG-407-T

KAGETOHIKARI
MOWA MOWA
CARPET TILE

KAG-401-T～407-T

標準価格(税別) 18,000円/㎡ 4,500円/枚(枚売可)

組成 バイル：原着ナイロン(6.6ナイロン)63.6% スペースダイ36.4%
バックিং：PVC+ガラス不織布

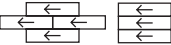
規格 バイル長：8.0～3.0mmカット&ループ(全厚9.3mm)
バイル密度：1/10G×10.5ST
サイズ：25cm×100cm

性能 防災試験番号：E 2200420 MADE IN 大阪
制電性：1KV以下
(JIS L 4406 23℃25%RH 合成ゴム底)

梱包 1ケース：12枚入り(3㎡)

機能     

接着剤 ベンリダインGTS・NTR

施工 

※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※製法上柄はつながりません。
※貼り方により印象が大きく変わることがあります。
※カット部分はバイルの方向や傾斜により色差が生じます。

TUBU TUBU



壁装材 KAG-501-C 床材 KAG-603-T

つぶつぶ 「カゲ」の中の「つぶつぶ」。その不均一さや凹凸感のバランスを追求することで「カゲ」が本来生み出している力強さや温かみを表現しました。

屹立するつぶたちの表現力

つぶによる表情はさまざまに。

手塗りによるムラのような凹凸のつぶ

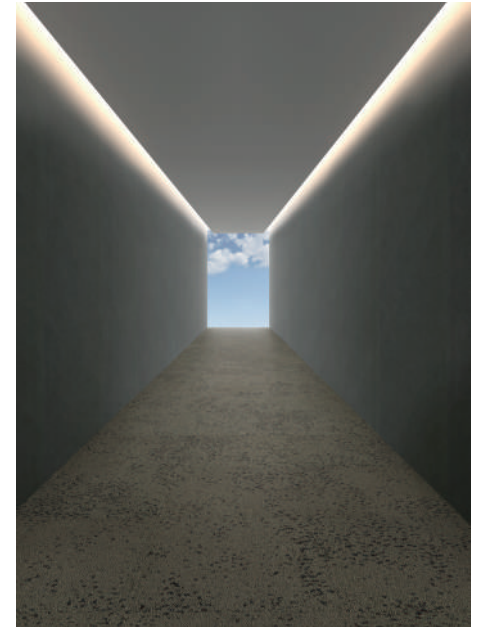
和紙の素材感を際立たせたつぶ

糸の不均一さにより多彩に表現されたつぶ。

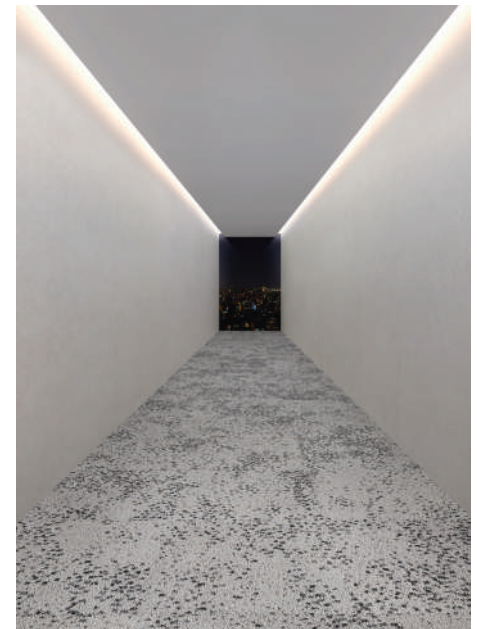
そこにじっと佇むと、いろんなつぶが見えてくる。



壁装材 KAG-503-C 床材 KAG-602-T [MA] デザイン：隈 研吾 TIME & STYLE <https://www.timeandstyle.com/>



壁装材 KAG-514-C 床材 KAG-605-T



壁装材 KAG-512-C 床材 KAG-601-T

KAGETOHIKARI / TUBU TUBU
WALLCOVERINGS



KAG-501-C



KAG-502-C



KAG-503-C

KAG-501-C～503-C 手加工和紙

標準価格(税別) 9,200円/枚 15,300円/㎡

1枚のサイズ : 64cm ↔ 94cm (端部:くいさき残し)

防火種別 6-1 紙系壁紙 MADE IN 埼玉

不燃 特殊掛率品 枚売

※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※準不燃・難燃の認定は取得していません。
※手加工和紙は1枚毎に色や風合いが異なります。
ジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。



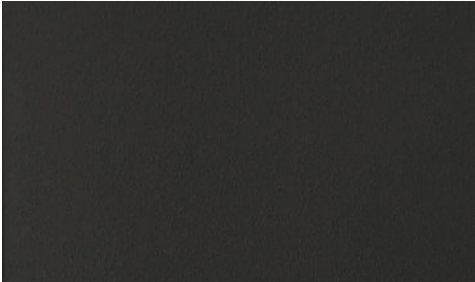
KAG-511-C



KAG-512-C



KAG-513-C



KAG-514-C

KAG-511-C～514-C 機械漉き和紙

標準価格(税別) 2,200円/㎡ 2,400円/㎡

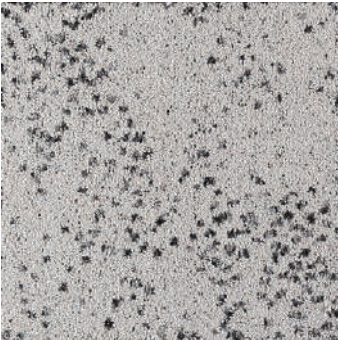
巾 92cm

防火種別 1-6 紙系壁紙 MADE IN 徳島／阿波和紙

不燃 特殊掛率品

※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※漉き込まれた表面の粒が剥がれ落ちる場合があります。
※天然素材のため、ジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。

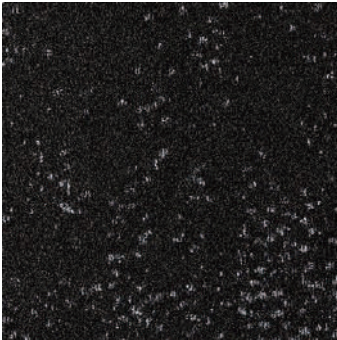
KAGETOHIKARI / TUBU TUBU CARPET TILE



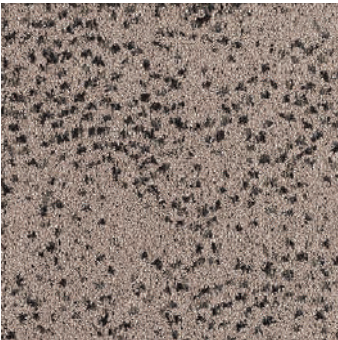
KAG-601-T



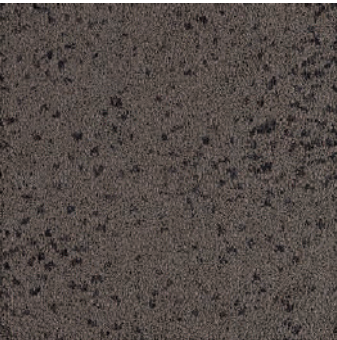
KAG-602-T



KAG-603-T



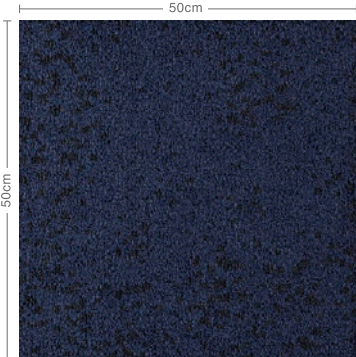
KAG-604-T



KAG-605-T



KAG-606-T



KAG-607-T

KAG-601-T～607-T

標準価格(税別) 18,000円/㎡ 4,500円/枚(枚売可)

組成 バイル: 原着ナイロン(6.6ナイロン)69.5% スペースダイ30.5%
バックینگ: PVC+ガラス不織布

規格 バイル長: 8.0～3.0mmカット&ループ(全厚9.3mm)
バイル密度: 1/10G×10.5ST
サイズ: 50cm×50cm

性能 防災試験番号: E 2200421 MADE IN 大阪
制電性: 1KV以下
(JIS L 4406 23℃25%RH 合成ゴム底)

梱包 1ケース: 16枚入り(4㎡)

機能

接着剤 ペンリダインGTS・NTR

施工

※流し貼り、市松貼りどちらでもご使用いただけます。
※流し貼りで施工する場合目地や色差が目立つ場合があります。
※デジタルカタログの取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※製法上柄はつながりません。
※貼り方により印象が大きく変わることがあります。
※カット部分はバイルの方向や傾斜により色差が生じます。

カゲトヒカリが できるまで

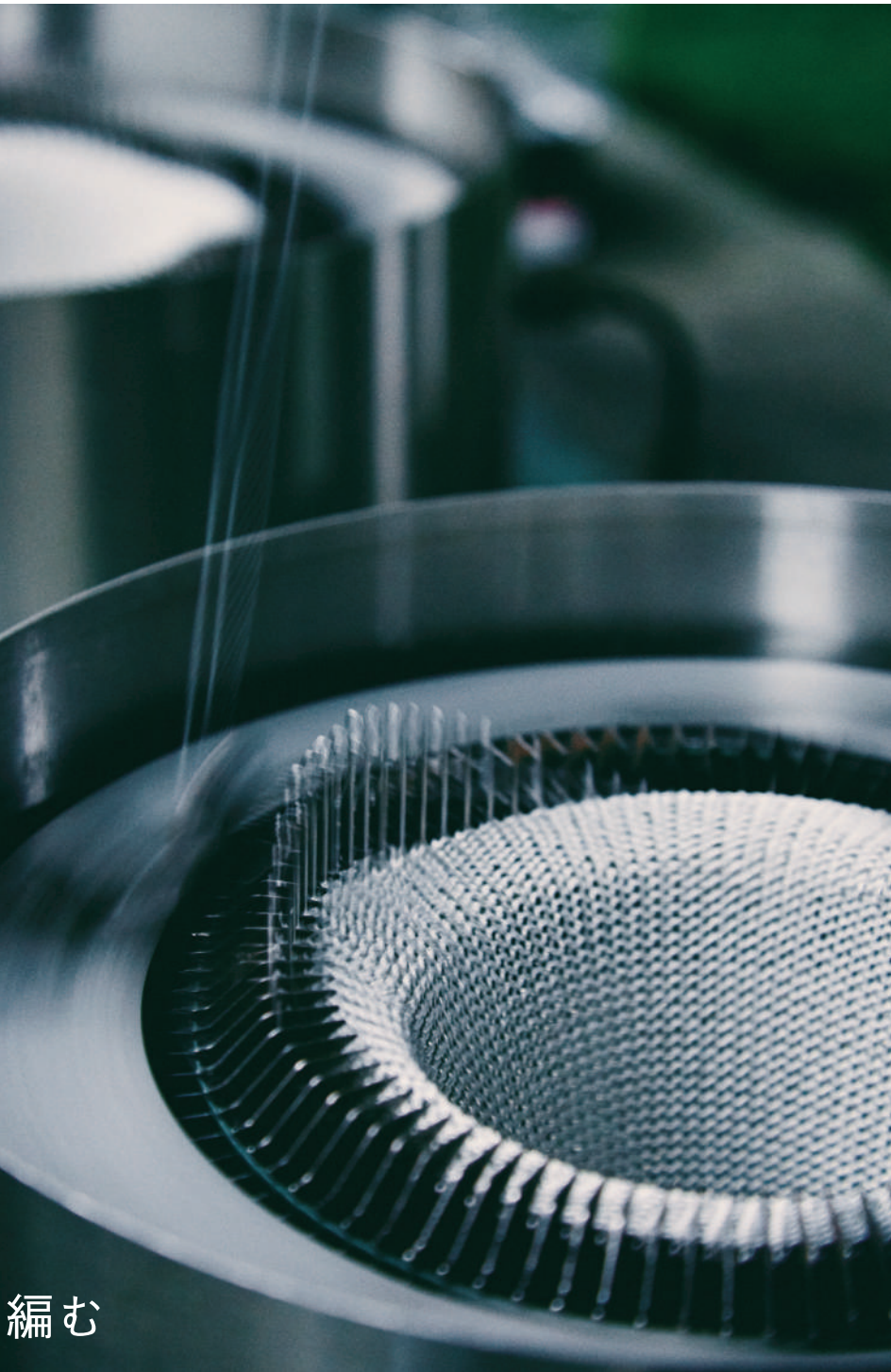
究極のものづくりに挑戦した「カゲトヒカリ」。
全国の職人たち技術者たちの
叡知と技術が結集した現場を訪ねた。

編む 株式会社ヨネセン(奈良県香芝市)

染色工場でありながら、特殊糸の加工にも力を入れているヨネセン。丸編み用のニット機は、90本ものニット針で糸を緻密に編んでいきます。幾度となく試験を行い、ニット針の本数とニット機の回転数の緻密な組合せを計算していきました。さらに特殊ニット機と特殊針により高速回転での加工を可能とすることで、多様な表現ができる糸へと近づけていきます。ニットにする前の糸巻きでは、約40分に一度の交換が繰り返されています。トラブルが発生しないように、セットした糸巻きの糸の張り具合が緊張感を持って調整、維持されています。さらに工程は複雑です。編み込まれた糸は、真空セット機による熱処理が行なわれることで、斑(ムラ)のないニット形状の燃り糸となります。一度編みこまれた糸はあえてほどかれます。こうして誕生したのが、自然素材に見られる不均一さが美しく表現されたニットデニット糸。さまざまな方向に糸が曲がっているランダムな表情は、隈氏が目指した風合いそのものです。

染める 株式会社ヨネセン(奈良県香芝市)

工場の天井部分をダイナミックに幾十もの糸が頭の上に流れています。その糸は染色・スチーミング・柔軟・乾燥といくつもの工程を経て、最後はワインダーへと巻き取られていきます。染める工程で、隈氏が求めたのは、圧倒的なグラデーションの美しさでした。今回、求められたのは同色相における濃中淡のグラデーション加工という、未知なる表現。当初は、色の切り替り部分が滲んでしまい想定外の色になったり、一見単色に見えてしまうこともありました。幾度となく繰り返される試作。色同士の重なりを計算し尽くして、ついに理想のカラーパターンをつくりあげました。他では真似することができないスペースダイという染色方法。1本の糸に最大8色の色を付けることができ、色のピッチが自由に調整可能です。「もわもわ」では、4色のピッチが長いタイプで。「つぶつぶ」「しゃらしゃら」では、ピッチが短いタイプを使用しました。ここにヨネセンの染色表現が、またひとつ進化しました。



編む



染める



織る

織る 山本産業株式会社(大阪府和泉市)

多種多様な繊維が存在していても、カーペットタイルに使用できる繊維は限られた繊維しかありません。その繊維をどのように組み合わせ、加工するのか。隈氏のデザインコンセプトにあった商品作りのために原糸開発から手掛け、でき上がった糸は、不均一さを美しく表現したニットデニット糸とグラデーションを持つ染色糸。山本産業はその糸を織り上げ、製品化に成功しました。どの製法が求められるイメージに一番近いのか。試作を重ね、採用したのがカット&ループでした。カットの糸は、今までにないニットデニット糸によって方向性が出ない糸を生み出すことに成功し、一方ループになる糸は、グラデーション特殊染色糸としました。カットとループの高低差がつき過ぎるとループが隠れてしまい、高低差が無くなるとカゲが持つ複雑さを表現できなくなります。試行錯誤を繰り返し、ついに理想の高低差を導きだしました。クリールにコーン巻きをした糸を一本一本丁寧にセッティングしていきます。832本全ての糸の位置と量は決まっているので、かかる時間は約3時間。タフト機を通り、織り上がってきた生地が、明るい蛍光灯の光に照らされていました。その美しさは、感嘆の吐息をもらすほどです。

整える 小嶋織物株式会社(京都府木津川市)

隈氏が描くイメージに合わせて、どのような糸を使うかをゼロから作り上げていきました。元となる糸を探して、組み合わせて行きますが、その組み合わせは無限。何度も検討を重ね、理想の糸へと燃り合わせていきます。工場へ入ると燃るための機械が動いています。何種類もの糸がセッティングされ、それらが燃り合わせて巻き取られていきます。糸と糸が合わり生まれる新しい糸。新たな表情をまとう新しい糸に、素直に感動します。次の工程へ移ると、糸を巻いたコーンたちが、何十本も差し込まれています。そこから空中を数メートルに渡ってピンと張られていく糸たち。これが織物の経糸となります。数ミリのピッチで均等に張られた糸たちは、何層もの透明な床にも見えてくるほどの美しさ。職人たちは、糸がすべて同じ強度で張られているかに細心の注意を払い、調整を繰り返します。そして糸たちは一度巻き取られています。その次は手作業による「筈通し」と呼ばれる工程。先ほどの経糸同士の間、緯糸を通していきます。一本一本丁寧に整える。すべて職人の熟練のなせる技。丁寧な素材づくりが「カゲトヒカリ」のクオリティを支えています。



整える

重ねる 小嶋織物株式会社(京都府木津川市)

織物の産地として古くから栄えた京都府木津川市。作られていた畑の作物を守るための生地、寒冷紗(かんれいしゃ)をつくる技術は、やがて襖(ふすま)づくりにも活かされるようになりました。約100年前、その木津川市の地で創業した小嶋織物は、天然素材の麻や綿、木より生まれたレーヨン糸を使用して、織物ふすま紙と織物壁紙を製造・販売してきました。各工程が分業されることが多い中、小嶋織物は、織工程から加工、仕上がりまでを一貫生産。自社工場で行うことを強みとして、時代のニーズに合わせた新たなデザインに挑戦し続けてきました。

今回、隈氏が思い描く素材感を実現するために、百年間積み重ねてきた知識と技術のすべてを注力。隈氏のオーダーからインスピレーションを受け、職人たちが集結し、素材や太さ、形状などが異なる糸同士を撚り合わせていく糸デザインからはじまり、糸の染色、経糸の設計、そして、さまざまな緯糸と組み合わせで生地をつくり上げていきます。

さらに、糸や生地をさまざまな色・質感の紙と重ね合わせていき、新たな表情を生み出すことに成功しました。高品質な風合い、安定した不規則さの美しさは、まさに職人たちの高い手加工の技術力とチームワークこそがなせる技です。



重ねる

漉く 株式会社杉原商店(福井県越前市)

越前和紙の主な原料は、太くて長い繊維を持ち、和紙に強さを与える楮(こうぞ)、表面に滑らかさと光沢をもたらす三桮(みつまた)、虫害にかかりにくいよう保存度を高める雁皮(がんび)の植物たち。工程は、これらの皮を水に浸して柔らかくすることからはじまります。不純物を洗い流す塵除(ちりより)、繊維を細かく柔軟にする叩解(こうかい)を経て、トロロアオイなどの「ネリ」を加え調整していきます。そして、流し込みという手法を使い、紙原料を型枠に流し入れてベースとなる和紙をつくっていきます。

隈氏が求める色と風合いを実現させるためには、多くの苦労が重なりました。透過性が高い白色は、壁紙として使用するには厚みが必要となります。厚みを持たせつつ風合いを出すために、楮の量を多くして幾度となく試作と検証を行い、ついに理想の厚さにたどり着きました。型枠から水が滴りきると、浮かび上がってくるのは、均一な厚さに仕上げられた和紙。その美しさは、息を呑むほどです。

さらに、下に敷かれた「紗」のライン構成図に沿って、漉いた和紙の上に職人が繊維を一本一本手で置いていきます。目と指によって貼り付けられる楮繊維。こうして隈氏が思い描いた手加工の優しさを持つ和紙の壁装材が創りだされました。



漉く

カゲトヒカリの おはなし

隈氏に「ものづくりの極致」と言わしめた
「カゲトヒカリ」が誕生まで要した時間は約3年。
そこには、どのような気づきの
連続があったのだろうか。
隈研吾氏、サンゲツ代表取締役の安田正介
商品開発を担当した風間大樹が
制作過程を振り返り
「カゲトヒカリ」の展望を語り合う。



「ヒカリ」よりも先に「カゲ」がある

隈 壁紙も床材も、もちろん普段はカタログから選んでいま
す。でも、欲しいと感じるものがないと思うことはよくありまし
た。だから今回、お話をいただいたときは、自分の理想の材
料をサンゲツさんとつくらせていただけるなんて、夢みたい
な機会だと感じました。内装材を選ぶことは、建築設計に
おいてとても重要なポイントです。だからこそ、僕もスタッフ
に任せず必ず自分で決めるようにしています。たくさんのサン
プルを集めて決めていく瞬間は、一種のセレモニーみた
いなもの。その時に、建物に命が吹き込まれるくらいの重
要な時間なのです。
安田 コラボレーションを快諾していただいた後、私たちは

いろいろと悩み考えました。隈さんは、自然素材の美しさを
うまく取り入れられて、経年変化によるうつろいを重要視さ
れている。その一方で、サンゲツは塩ビやナイロンなどを用
いて、お客様が求める耐久性や長寿命性のある商品を作
り出してきました。プロジェクトをはじめるきっかけとして社
内で議論し、行き着いたのが谷崎潤一郎が書いた『陰翳
礼讃』でした。そして、その中で出てきたのが、影の中での
光の「移ろい」「揺らぎ」「重なり」「奥行き」といった言葉
で表現される世界でした。この切り口からであれば、私たち
は新しい壁紙、床材づくりにチャレンジできるかもしれない
と考えたのです。
隈 『陰翳礼讃』の話が出たとき、嬉しくなりました。僕はこ
れからはマテリアルの時代とよく言っています。マテリアル



をどう仕上げていくかは、影と光を考えることなのです。マ
テリアルが強く主張するのではなく、マテリアルと影と光
が、相互に会話をしながら全体の味を出していく。ずっと
思ってきた、日本人らしいマテリアルの使い方で、日本古
来の美しさを建築の中に表現することを、サンゲツさんと
一緒にできると感じました。
安田 「カゲトヒカリ」というネーミングは、陰影をテーマに
隈さんと対話を重ねていく中で、紡ぎ出されていった言葉
でした。「光と影」ではなく、「カゲトヒカリ」です。
隈 煌びやかさを重視するヨーロッパでは、「ヒカリ」のほ
うがよく取り上げられています。でも、日本人にとっては
「カゲ」の方が大切。そこには仕組みが隠れている要素、
人の興味をそそるきっかけがあるからです。今回のテーマ
として「カゲ」が先にあるというのが、おもしろいと思って
いました。

オノマトベが使い手の想像をかき立てる

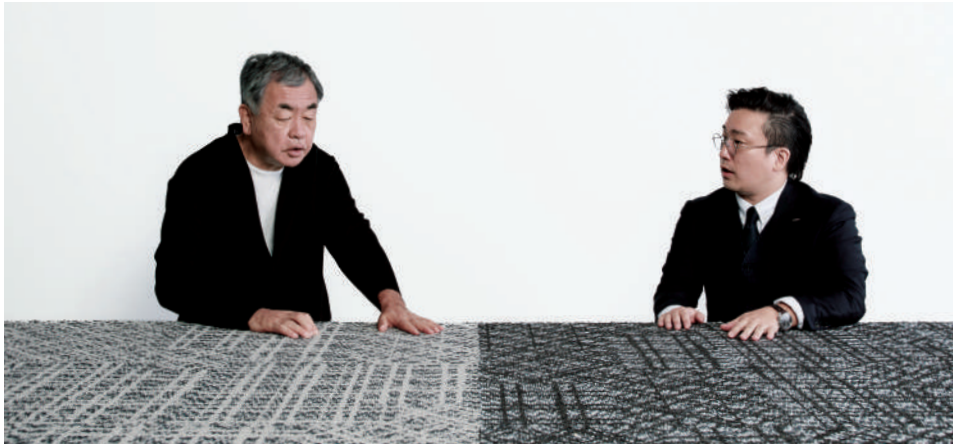
安田 「しゃらしゃら」「もわもわ」「つぶつぷ」といったオノ
マトベを頼りに各商品をデザインしていきました。そして、最
終的なネーミングとしても使わせていただきました。
隈 「カゲトヒカリ」とは、ある種の自然現象です。この自然
現象の状態を表す言葉として、オノマトベほど繊細に状態
を表現できる言葉はありません。例えば、振動の柔らかさと
硬さを同時に表現できる言葉なんて、西洋由来のものに
はないのです。だから、今回こそ、もともと日本人が大切
に育ててきたオノマトベを使う時じゃないかと思ったので
す。元々、僕の事務所ではオノマトベを、デザインするため
の共通語のようにずっと使ってきました。だから、こうして製
品名になったこともまた、画期的で嬉しいです。
安田 オノマトベは隈さんがおっしゃるように身体的感覚
に通じるものなので、人によっての捉え方が異なってきま
す。だからこそ、今回は具体的な使用場面を私たちで決め
つけたいようにしたいと思いました。通常の製品のように、
こういう施設や空間で使ってくださいと伝えるのではなく、
オノマトベを使った製品名の言葉の響きと、実際に手に
触れる素材を感じていただいて、使い手の皆さんにそれぞ
れに楽しみながら考えていただきたい。こちらの想定外の
使われ方をしたとしても、それはとても良いことだと考えて
います。

ものづくりの極致を多くの人に届けたい

風間 毎回、デザインしたものを出して、隈さんやスタッフ
の皆さんからご意見をいただくことを繰り返していきました。

通常、私たちの商品開発は半年から1年ぐらいをかけるこ
とが多いのですが、今回は、はじまってから4年強、実際の
開発には3年を費やしました。さらに製品を現実化させるた
めに、全国の工場の作り手の皆さんに、さまざまな形で協
力いただきました。非常に難易度の高い要求が無数に
あったのですが、皆さんが隈さんの作品をつくるということ
に意欲を出し、とても協力してくださいました。
隈 サンプルが上がってくる度に、こちらの想像を超えたよ
うなものが出てくることには、毎回本当にびっくりしていま
した。例えば、僕らが紙や布でイメージをつくって伝えたと、
それに対して次々ととてもおもしろい提案を出してくださ
います。そういうコミュニケーションを重ねながら、本当に今ま
でなかった「物質」が誕生したという感じを持っています。
風間 たとえば「しゃらしゃら」の壁装材を実際につくるとき
には、ある職人さんから束ねた糸を自分で伸ばして貼っ
てみると提案がありました。それによって計算外の表情が出
てくる。「つぶつぷ」の壁装材は、手すきの紙の上に6回
ほど刷毛で塗っています。もともと凹凸がある紙の上に
塗っているので、インクのたまりによって複雑な表情を生
み出すことに成功しました。カーペットタイルでは、一旦編
んだものをほどいて、その糸を織ることによって凹凸感が
違った表情を生み出すとか。さらに糸も、一本の糸の中に
さまざまな色が出る染色方法をとることで、計算外の深み
を出すことに成功しました。その製品もまさに、隈さん、サン
ゲツ、そして作り手の皆さんの三者で創り上げたコレクショ
ンだと言えると思います。

隈 サンゲツのような日本の大手インテリアメーカーが、こ
のようなきめ細かいものづくりの極致のようなことをしてい
ただけなのが、本当に驚きでした。私にとっては、この数



年間に経験させていただいたプロセス全体が、宝物のよう
に感じています。それくらい、この「カゲトヒカリ」の製品た
ちは、日本のものづくりのすごさについても、世界に示して
いってくれることでしょう。
今こうして、誕生した製品を見て、手に取ってみて、よくこ
こまで複雑かつ美しいものができたなと思います。こんな
複雑な表現を持つものは、特注でしかできないと、僕は信
じて込んでいました。でも、この特別なものたちは、これから
カタログに載って世界に出て行くわけですよね。今、とて
もエキサイティングなことが、はじまろうとしているのだと思
います。

隈 研吾
建築家。1954年生。東京大学大学院工学部建築学科修了。1990
年、隈研吾建築都市設計事務所設立。現在、東京大学特別教授・名誉
教授。1997年「森舞台/登米町伝統芸能伝承館」で日本建築学会賞、
2010年「根津美術館」で毎日芸術賞、2011年に「梶原木橋ミュージア
ム」で芸術選奨文部科学大臣賞受賞。近作に、サントリー美術館、浅草
文化観光センター、アオーレ長岡、歌舞伎座、豊島区庁舎、プザンソン芸
術文化センター、FRACマルセイユがあり、現在、16カ国でプロジェクトが
進行中。著書は『小さな建築』（岩波新書）、『自然な建築』（岩波新書）、
『建築家、走る』（新潮社）、『僕の場所』（大和書房）、『広場』（淡交
社）、『点・線・面』（岩波書店）、『ひとの住処』（新潮新書）、他多数。

安田正介
株式会社サンゲツ 代表取締役 社長執行役員
1950年生まれ、東京都出身。一橋大学経済学部卒業後、三菱商事株
式会社に入社。執行役員機能化学品本部長、常務執行役員中部支社
長、常務執行役員、顧問を経て、2012年に株式会社サンゲツの取締
役に就任。2014年、代表取締役社長。16年、代表取締役 社長執行
役員。

風間大樹
1983年生まれ、東京都出身。多摩美術大学生産デザイン学科テキス
タイルデザイン専攻卒業後、株式会社サンゲツに入社。2009年、マー
ケティング本部 クリエイティブ課にて壁紙の開発を担当。2014年、イン
テリア事業本部 床材事業部商品開発課にて繊維床開発を担当。

KAGETOHIKARI ブランドサイト

モノづくりの背景や思想プロセスを紐解く
体験型コンテンツや動画など、商品が出来るまでの道のりを紹介しています。
「カゲトヒカリ」の世界観をぜひお楽しみください。



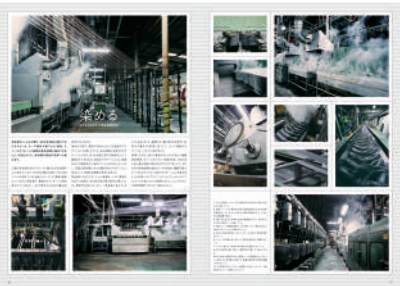
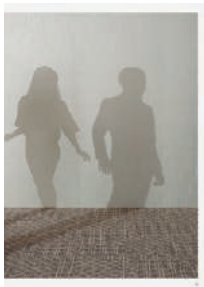
KAGETOHIKARI ブランドサイト
<https://www.sangetsu.co.jp/newproduct/kagetohikari/>

KAGETOHIKARI デジタルカタログ

デジタルカタログでは、コレクション全点の画像を
ダウンロードしていただけますのでぜひご活用ください。



KAGETOHIKARI デジタルカタログ
https://contents.sangetsu.co.jp/digital_book/kagetohikari/



○掲載写真と製品が若干異なる場合がありますのでご了承ください。
○掲載商品の価格及び仕様は、当冊子発行時(2021年4月)のものです。経済変動、品質の改善により、やむを得ず価格及び仕様を変更させていただく場合があります。
ご注文の際は、販売店あるいは弊社営業窓口にご確認いただきますようお願い申し上げます。
○当冊子に掲載している商品及び写真等の著作権は、株式会社サンゲツに帰属するものであり、それらを許可なく複製、転載することを固くお断りいたします。
○当冊子に掲載している商品の詳細は掲載見本帳またはデジタルカタログをご覧ください。

発行所／株式会社サンゲツ ©sangetsu 2021.04

sangetsu

sangetsu design site

FLAGSHIP	サンゲツ品川ショールーム	サンゲツ名古屋ショールーム	サンゲツ大阪ショールーム	サンゲツ福岡ショールーム
〒108-0075 東京都港区港南2-16-4 品川グランドセントラルタワー 4F TEL.0570-055-134 FAX. 03-5463-6744	〒451-8575 名古屋市西区幅下1-4-1 TEL.0570-055-135 FAX.052-564-3229	〒530-0001 大阪市北区梅田2-5-25 ハービスOSAKA 4F TEL.0570-055-136 FAX.06-6347-9811	〒812-0892 福岡市博多区東那珂1-11-11 TEL.0570-055-137 FAX.092-441-9503	

sangetsu design studio

サンゲツ仙台ショールーム	サンゲツ金沢ショールーム	サンゲツ広島ショールーム
〒984-0031 仙台市若林区六丁目字南98-1 TEL.022-287-3922 FAX.022-253-6806	〒920-8205 石川県金沢市大友2-101 TEL.076-238-1411 FAX.076-238-1412	〒730-0017 広島市中区鉄砲町7-18 東芝フコク生命ビル 1F TEL.082-223-8115 FAX.082-223-8117

株式会社 サンゲツ沖縄
〒901-2225 沖縄県宜野湾市字大謝名
215 レキオスクエア宇地泊 3F F号室
TEL.098-897-8722 FAX.098-897-8724

sangetsu design studio
サンゲツ沖縄ショールーム
〒901-2225 沖縄県宜野湾市字大謝名215 レキオスクエア宇地泊 2F
TEL.0570-055-138 FAX.098-890-3789



0570で始まる電話番号は、市内通話料金にてご利用いただけます。

sangetsu

