



ワン

デイ

スポット

ONE DAY SPOT

株式会社 三創楽器製作所

浜松市東区北島町789

☎421-5677

代表取締役(左写真・表紙写真右)

取締役工房長(表紙写真左)

富田 勝彦さん

岩上 勝さん

◎琴線を揺り動かす音色(Pull at our heartstrings)

チェンバロは撥弦楽器あるいは鍵盤楽器の一種に分類される。英語ではハープシコード、フランス語ではクラヴサンと呼ばれる。14世紀末から15世紀初頭にイタリアで発明され、欧州一円に広まった。一方、18世紀初頭に発明されたピアノは、ハンマー機構をもつため大音量であり、さらに88鍵音域が非常に広音の強弱が出来ることから19世紀には楽器の主役に躍り出た。

今日チェンバロは、バッハなどのバロック音楽で親しまれている。ショスタコビッチが「ハムレット」でこの楽器を用い、わが国でも武満徹が「夢見る雨」を書いている。また、ポール・モーリアが「恋は水色」「オリーブの首飾り」でチェンバロを使っているし、ピーシーズ、ローリング・ストーンズが「イエスタディズ・ペイパー」が、シンセの類似音でこの楽器の持ち味を駆使した。

需要に限られているところから、わが国ではほとんど個人の製作者が工房で一品製作している。シリーズ別の製品群を擁し、仕様と価格を開示してチェンバロを製作しているメーカーは、浜松の三創楽器製作所のみである。それだけに格段に苦労も多い。取締役工房長の岩上勝さんによれば、チェンバロに使用する木材は10種ほど、これを3年以上寝かせて自然乾燥しなければならない。また、パーツを作ってくれる下請けも存在しない。必然的にすべてを自社生産しなければならないのだ。チェンバロの鍵盤は手前から奥に向かって微妙なカーブを描いている。エッジがささくると使い物にならないから、帯ノコを使うこともできない。すべては手仕事、職人技の極致を駆使しての一点ものの製作となら変わらない工程を踏むことになる。仕様を事前に自社規定しているために、忠実に工程を遵守する以外にないのだ。例えばアクションの小口はわずか4mmだ。そこに1mmの穴を開けアクションを調整するピンを差し込むといった気の遠くなる作業を積み上げて製品になる。普及品を除き、これまで200台ほどの高級モデルを製作してきたという岩上さんは「突然すばらしい製品ができるはずもない。腕を上げ、勉強も積み重ねるからだんだん良くなる。最近作がいちばんの自信作ということになるんです」。

機能品質ばかりではなく、数値には表れない感性品質にも多くを依存するこの楽器特有のものだ。

同社は、大正琴も生産している。流派が乱立し楽器としてのイメージが固定してしまった感のある世界だが、近年音大卒の指導者や演奏家が多数出て新たなスタイルの演奏も増えて活況を呈してきた。同社もこの動きを歓迎して、「弓でも演奏できる“ゆみ琴”」をシリーズに加えたほか、セミナーなど積極的な支援活動も行っている。たまたま“ゆみ琴”の演奏DVDを視聴させていただいたのだが、ボクがもっていた“大正琴”のイメージをぶっ飛ばした。琴線に触れる演奏だった。

社長の富田勝彦さんは「いずれにせよ当社の属するのは代表的なニッチ産業だということです。儲かる構造には始めからなっていないね。それでいて日本の音楽界には必要な欠かせない仕事でもある。そんな気概をもって、なんとか収支とんとんでいければと苦闘を続けています」と笑う。それでも直近一年には、新しい胎動も感じるが増えたという。弛まぬ努力を続ける三創楽器製作所だが、奇しくも営業を担う社長の勝彦さんと技術を担う工房長の勝さんは“ウィン・ウィン・コンビ”。取材を終えて、この二人が「楽器の街浜松での古典楽器の橋頭堡を創る」「後継技術者を育てて将来の技術的基盤を創る」「琴線に触れる新しい弦楽器を創る」という三創を目指しているようにボクには思えた。

【三創楽器製作所の概要】

東海楽器より1985年に鈴木次雄さん(故)がチェンバロ製作会社として設立した(株)三創工芸。河合楽器OBの現社長富田勝彦さんが2008年に事業を継承し、(株)三創楽器製作所に社名変更して現在に至っている。チェンバロをメーカーとして製作しているのは、国内で同社のみ。顧客の要望を最大限受け容れることと、品質重視のために少量生産に徹し、パーツのほとんどを自社で手作りしている。同社はまた、大正琴の製作も行っており、弓を使って演奏できる“ゆみ琴”を新たに開発した。琴線に触れる新たな音色と多様な演奏が可能にしたことで、この楽器に新たな境地を開いたと絶賛されている。

(取材・文/眞鍋澄夫)