

hamamatsu monodukuri meister

浜松ものづくりマイスター

平成26年度 浜松ものづくりマイスター認定者

株式会社三創楽器製作所

取締役工房長 いわ かみ まさる 岩上 勝 氏

専門相談対応分野

古典楽器の製造

楽器の街・浜松で40年近くにわたって、チェンバロやクラヴィコード、小型パイプオルガンなどの古典楽器を製作しています。特にチェンバロは、海外の交響楽団で使用される本格的なものから、家庭で楽しめる普及モデルまで幅広く手掛けています。

チェンバロは15世紀から18世紀末頃のヨーロッパを中心としたバロック音楽の演奏に使われていた古典楽器です。撥弦楽器と違って、鍵盤を用いて弦を弾くことで倍音の豊かな音色が響きます。イギリス、フランス、イタリア、ドイツなど、作られていた国や地方によって様式が分かれており、音色にもそれぞれ特徴がありました。その後、ピアノの完成度が高くなるにつれて衰退しましたが、近年、古い様式の楽器として評価が高まり、プロの演奏家や愛好者の間で再び注目されています。

株式会社三創楽器製作所は、材料となる木材の選別、乾燥から、設計、部品加工、完成品組立までを全て手作業で一貫生産する日本で唯一のチェンバロメーカーで、音質にこだわり、メンテナンス性に優れたチェンバロの開発に取り組んでいます。



2段鍵盤チェンバロ



小型の堅琴で癒しを与える音色が特徴の「ライアー」を新たに開発

マイスター Profile ~資格・実績・受賞等~

- 1978年 チェンバロ製作開始
- 1987年 パイプオルガン製作開始
(主に国内オルガン製作家の依頼により製作)
- 2008年 クラヴィコード製作開始
- 2010年 ウクレレ製作開始
- 2013年 ライアー製作開始

資格／木材加工用機械作業主任者

受賞歴／平成26年度静岡県優秀技能者功労表彰(知事功労表彰)受賞



組み付けた楽器を固定する数々のクランプ

株式会社三創楽器製作所
取締役工房長 岩上勝氏

所在地 浜松市東区北島町789

HP <http://sansogakki.wix.com/sanso-main>

- ◎1959年
石川県志賀町生まれ
- ◎1977年
石川県立高浜高等学校普通科 卒業
- ◎1978年
石川県立金沢高等技術学校
木工芸科 卒業
- ◎1978年
東海楽器製造株式会社 入社
- ◎1986年
株式会社三創工芸 入社
チェンバロ部門が独立
- ◎2008年
株式会社三創楽器製作所
社名変更

幼い頃から音楽が好きで、バイオリンやギターに興味がありました。石川県の高等技術学校で木工技術を学び、卒業したら楽器を作りたいと思い、楽器作りの本場である浜松で就職をしました。東海楽器製造株式会社に入社してチェンバロを製作する部署に配属されたのが、チェンバロとの最初の出会いでした。

入社当時、チェンバロ製作部署の技術者は少なく、細部までの技術指導を受けることが難しい状況でした。その中で、先輩技術者の技を見たり、自分で工夫することで作り方を覚えていきました。

東海楽器製造株式会社のチェンバロ部門を引き継いで創業した株式会社三創工芸(現・株式会社三創楽器製作所)に移ったのは、チェンバロを作り始めて8年後のことでした。この頃には全ての部品を自分一人の手で作れるようになっており、音楽家や製作家の求めに応じてパイプオルガンなど他の楽器も手掛けるようになりました。近年は、クラヴィコードやウクレレ、ライアーなど新たな楽器にも挑戦しています。

今後の目標は、チェンバロをもっと多くの方に気軽に楽しんでもらえる楽器にすることです。実は、チェンバロにはさまざまな様式があり、標準的なチェンバロというものはありません。たとえばフランスのチェンバロは甘く柔らかい音がするというように、同じヨーロッパでも作られた国や地方によって音色が異なります。このようなチェンバロの多様性を大事にしながら、楽器店で気軽に購入したり、学校の音楽の授業で使ってもらえるようなスタンダードなチェンバロを開発し、自社ブランドとして確立したいと考えています。

しごとの相棒

現在使用している木工機は、学校を卒業してチェンバロを作り始めた頃から愛用しているものばかりです。昇降盤やルーター、ボール盤など型式は古いものですが、使い慣れたものなので、メンテナンスしながら使い続けています。



昇降盤



ルーター

プロフェッショナルの視点

チェンバロの設計図はドイツから取り寄せていますが、図面には作り方は書かれていないので、想像しながら作るようになります。完成した楽器の図面を見て、どのような作業をどのような順番で行うべきか、想像力を働かせることが必要です。また、楽器作りには感覚も大切です。素材を触って木の状態を感じられるようにならないといけません。仕入れた木材は工房で3年以上寝かせるのですが、どのタイミングでどの木材を使うかは、感覚が養われていないと判断できません。さらに、天候や温度、湿度にはとても神経を使います。朝の気温や湿度によって、その日の工程を変更することもありますし、夜の温度・湿度変化にも注意を払い、材料や仕掛品の保管方法を検討しています。

仕事の手応え／喜び／やりがい

大型のチェンバロなどは部品点数が1000点以上になるものもありますが、部品の加工や完成品の組立など全て手作業で行っています。例えば、プレクトラム(弦を弾く爪)は樹脂を0.3mm~0.5mmに削るのですが、爪の厚さを調整することで音量や音質が変わるため、精度の高さが求められます。主な材料が木なので思い通りにならないこともあるのですが、それを乗り越え、形ができて始め、完成して、期待通りの音が出たとき、大きな喜びと手応えを感じますし、この仕事のやりがいを感じます。

プロになる方法

木工技術の基礎は、高等技術学校の木工芸科で学びました。無垢材など素材や建材の知識、製図の方法などです。この頃はまだ古典楽器の製作はまったく意識していませんでしたが、こうした基礎があったからこそ、今の楽器作りに活かすことができました。基礎がないと応用が効きません。基礎はとても大切です。若い社員には、基礎を習得させた上で応用の効くような仕事のやり方を教えています。そして、失敗を恐がることなく何度も挑戦するように指導します。作る頻度が多ければ多いほど、早く一人前になります。



チェンバロを製作する様子