



具職人とが建具職人なんかも入社してきたけど、彼らは勝手に自分の品質を決めて作っちゃうから困ったね(笑)」「

「こうして作られたピアノは、どれもきちんとして、ヤマハの音にする。マニュアルピアノだけでなくグランドピアノも、音楽業界で、明るく又々の良い」と評されるヤマハならではの音を鳴らす。なぜなのだろう。」

「音は設計の人が決めること。」

私らはその通りに作るだけだからね」と佐藤さんは笑う。

「ただね、一時は誰でもできるよつと思つて一生懸命に工程を工夫したりしたけど、最近全部をひとりでする職人を、もう一度育てなきゃと思つています。結局、物づくりは人づくりで、人の革命も技術の革命もして行かないといふものを作り続けることにはできないんです」

何百という人が作った数千点もの部品が組合わさり、ひとつの特徴ある音を奏でる。

無言のうちに組織に蓄えられ、引き継がれる何か、そこにあるのだ。それが伝統と呼ばれるものだろう。この伝統を運ぶのが、職人なのだ。職人が志と工夫を失くしたとき、と楽器の音も変わってしまうはずだ。



PROFESSOR
さとう なんしん

昭和18年、静岡県浜松市生まれ。中学を卒業後、職業訓練所で1年間、木工技術を学び、ヤマハ(株)浜松工場に入社。昭和40年、掛川工場での完成に伴い職場ごと移動。その間40年、一貫してアップライトピアノのケース(外装)製作に従事。昭和62年にはヤマハの英国ピアノ工場立ち上げのため渡英し、半年間指導に当たった。平成14年、現代の名工に選ばれる。

職人の技

シリーズ⑥ ピアノ木工技術者

ヤマハ株式会社 掛川工場
佐藤 楠進 さん

音を作り出す職人の話を聞きたいと思った。おそらくそこには、神業的な技術と気の遠くなるようなこだわりが満ちているはずだ……というこちらの過剰な期待は、あっけなく、そして心地よく裏切られたのであった。

「私、音楽は全然ダメなんです。猫を踏むどころかカラオケでハトボツがせいぜいで、自分が作ったピアノの鍵盤すら、まじり叩きません」

40年間に渡って数え切れないほどのピアノを作ってきた佐藤さんは、なんと、音楽とは無縁の人だった。

「アップライトピアノの部品は全部で8,000点以上。1台が完成するのに3ヶ月かかります。ピアノは大きく3つの部分から成っていて、弦を張った鉄製の

フレームを支える『バック』部分と、鍵盤の動きをハンマーに伝えるアクションなどの『内装』部分。そしてそれらを包む外箱に相当する『ケース』部分。私が担当してきたのはケース部分で、3つの中ではいちばん音に関係ないんじゃないかな」

それは佐藤さんの照れである。ピアノに限らず、楽器というのはボディ全体が共鳴体となつて音を出す。だから、ケースの性能が低ければ生まれ出る音も低調になる。

「昔は、ブナやカバ、ナラといった堅い木の無垢材を使つてたんですよ。でも最近では、木粉を樹脂で固めた板を使うことが多くなつた。そうなりや音も変わるから、加工法も変えます。身近な例、アップライトピアノだからこそ、良質なものをリーズナブルな価格で作らないとい

けないんです」

昔の職人たちは、黙々と自らの技術を磨くことに没頭していれば良かった。実際佐藤さんも、「昔は技術は『ごそり盗むものだった』と言う。しかし現代の多くはサラリーマンである職人たちは、時には『スト』と

戦い、市場に思いをはせ、さらには若い世代への教育も大切な責務となる。

佐藤さんが名工であるのは、自身の技術力の高さだけでなく、それを、だれもが使える汎用技術へと転じた発想力と指導力の大きさをゆえだ。「今は日に120台くらいだけど、最盛期には1日に掛川工場だけで600台ものアップライトピアノを作っていました。そうなる

工程を分けないと作業が間に合わない。たとえば曲面の接着なんてのは非常に難しいんだけど、作業を補助する道具や設備を作つて、誰でもできるよつにしましたよ」

こうした技術の標準化、マ

人も技術も革命していかないと、良いものは作れません。

「ニアル化は、工業製品を生み出す現場では必須のことだ。たとえ製品が、芸術を生み出す楽器であっても。」

「ピアノは手仕事で作る部分が多いけど、ノミやカンナでやる。とどろいても寸法がバツバツだから、ほとんど機械化して来たんです。忙しい時代には家

文 = 篠塚義成
text: Yoshinari Shinozuka

写真 = 竹達照夫
photo: Teruo Takedachi