



木型

沿革

木型は鋳物とともに発達してきた。奈良時代の仏像製作に端を発するとされ、江戸時代には、鍋や釜、梵鐘などの製作に「ひき型」と呼ばれる木型が使用された。江戸末期になると幕府の造船所で、大工、指物師、建具職が鋳造型木型を製作した。

明治時代になると、木型製作は近代工業として確立。用途は日用品から建築用・機械用へと変化を遂げたが、中心は軍需向けであった。

昭和30年代以降は、自動車や電気製品などからの需要が増えるとともに、工作機械が大きく伸びたことで本格的に発展。

現在は複雑化する機械に呼応する形で鋳物木

型のみならず、倣いモデルやデザインモデルなど多種多様な製品が作られている。材料や加工方法も変化している。

製品知識

鋳物をつくる時の型を鋳型と言うが、この鋳型をつくるには完成品に忠実な模型が必要になる。この模型が木型である。鋳型が上型と下型に分かれているので、木型も同じように上型用と下型用がある。

一般的に木型の材質は木材。国産のベニマツ、ヒメコマツなどが使われているが、外材を利用するケースも増えている。また、近年、合成樹脂や発泡スチロール、石膏、金属を使った“木





型”も登場している。

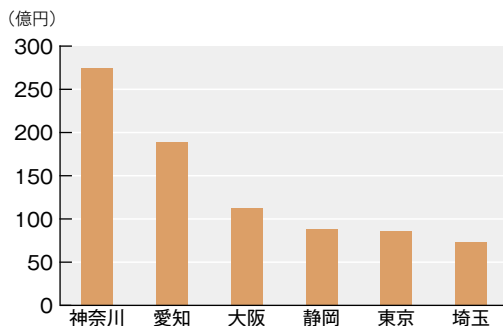
業界の特徴

木型業界は従業者10人未満の事業所が全体の9割近くを占める。高度な技術や豊富な経験を持った職人を必要とする労働集約型産業でもある。以前は従業者の中から独立開業する人も多く、今でも師弟関係にある事業所は少ない。

出荷額

平成26年の愛知県の工業用模型（木型を含む）の出荷額は、およそ188億7000万円。全国シェアの約16パーセントを占め、神奈川県に次いで2位となっている。

工業用模型（木型を含む）の出荷額
（都道府県別・平成26年）



出所：工業統計表

近年、ユーザー業界（素形材業界）の技術革新が目ざましく、木型の精度や耐摩耗性の向上が要求されている。この要求に対応するため、木製以外の木型の利用も増えている。

木型はおもに手作業で作られていたが、加工効率化や短納期を求められる最近では、NC加工機やCAD/CAMシステムなどを利用するケースが増えている。ただ、方案や仕上げなどの工程には緻密な職人技が必要になるため、完全な機械化には至っていない。高度な加工技術を要するため、検査具等の寸法精度を要求される部品に進出する事業所もある。



取材協力：有限会社山内製作所（北名古屋）
名古屋木型工業協同組合



木製家具

沿革

愛知県の家具の歴史をたどると、今から400年ほど前にさかのぼるといわれている。木曾川河口の名古屋および豊川河口の豊橋にそれぞれ城が築かれた時、築城にあたった宮大工たちがその地にとどまって木工品を作り始めたことが発端である。

家具づくりの礎は、清須から名古屋に移住してきた指物師、木挽師、塗師、鍛冶職らによって築かれたようで、当時の指物師職分録には「たんす箆、長持ちをつくる」との記録がある。

本格的にたんすが作られるようになるのは、呉服が大衆化する江戸中期以降。たんすづくりの伝統は、名古屋地区においては名古屋桐箆箆に、豊橋地区においては牛久保タンスに受け継

がれた。

たんすとは引出しのことである。たんす以前の収納家具といえば、櫃、長持、葛籠、行李などの箱であった。箱の場合、中にしまっているものを出し入れするのに、いちいち蓋を取って引っくり返さなければならず、これに比べ引出しは出し入れがやすく、整理・分類に合理的であり、場所もとらない。

江戸中期に作られるようになったたんすは、明治以降に一般庶民まで普及したが、その頃になると、東京や横浜から洋家具や椅子張りの技術が移入し、さらに塗装職人が定着してたんす以外のさまざまな木製家具を作るようになった。

明治政府も官庁役所、学校、兵舎などに椅子



を使用することを政令で定め、その需要も高まっていった。

大正から昭和初期にかけては、米材や南洋材の輸入がはじまり、椅子やテーブルを中心とした家具調度品が開発され、愛知県の木製家具業界は一段と発展、産地としての基礎を固めた。

戦後は経済復興や生活洋風化によって、必需品としての家具需要が増し、機械化・量産化が進むなか一貫生産体制が確立された。



業界の特徴

愛知県下の家具業界は、テーブルや椅子などの家具を専門にするメーカーと、たんすに代表される和家具を専門にするメーカーが混在する。前者は主に機械生産される製品で、後者は桐箆笥など伝統的技法を継承する職人の手による製品である。

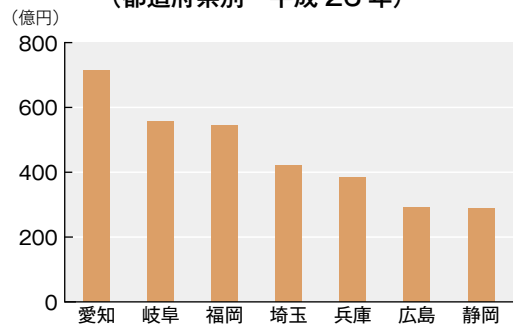
商品知識・出荷状況

木製家具は、婚礼セット（たんす・チェスト）、下駄箱、食器棚等の「箱物」。食卓セット、応接セット等の「脚物」。店舗用、学校用、図書館用等の「特注家具」に大別される。

平成26年の県内木製家具の出荷額は715億円。生産業者は、県下全域に広がっており、生産品目も多種多様である。名古屋桐箆笥の伝統から、かつては「箱物の愛知」といわれ、たんすが品目の過半数を占めていた時期もあったが、今日ではライフスタイルの変化やビルトインタイプの家具が普及したことなどを背景に、たんすは減少している。

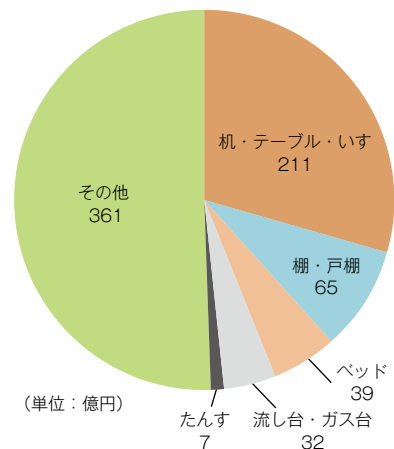
高齢化が進展するなか、高齢者の身体機能の衰えをサポートする設計を施すなど、人にやさしい家具の開発も行なわれている。

木製家具の出荷額
(都道府県別・平成26年)



出所：工業統計表

木製家具 品目別出荷額 (愛知県)



出所：工業統計表



名古屋桐箆笥

沿革

江戸時代、名古屋城築城に携わった職人たちが住みついた名古屋は、豊かな森林資源を有する飛騨に近く、飛騨桐という良材に恵まれたことから桐の箆笥が多く作られるようになった。

箆笥の需要がもっとも増えたのは、明治から昭和初期にかけてのことで、当時は箆笥職人も増える傾向にあったが、戦後、生活様式の変化のもとで洋風デザインの家具が登場すると、需要が減退、職人数も減少していった。

現在、名古屋桐箆笥工業協同組合には3社が加盟し、およそ20名が従事している。昭和56年には、名古屋桐箆笥が国の伝統的工芸品に指定され、伝統工芸士に10名が認定された。(現在5名)

名古屋桐箆笥の特徴

- ◆ 箆笥の幅が他産地のものと比べ20センチほど広い。
- ◆ 将来の再生も考慮に入れ、接合部分にヒバ製の木釘を使用している。
- ◆ 衣類を湿気から守り、火災にも強い高級品。
- ◆ 表面には目の細かい良質の柾目材を使用。



(南)出雲屋家具製作所 工房内製作風景

引戸に唐紙・蒔絵など。金具はしっかりとした華やかなものが多い。

製造工程

桐箆笥は130余の工程をひとりの職人が作る。

桐無垢板を使用し、部材の接合は伝統的な組み接ぎ法を用いる。仕上げに「かるかや」(刈萱・刈茅)の根を束ねた「浮造り」を用いて磨き、「やしゅぶし液(矢車附子の実を煎じた液)」に砥粉を混ぜた液で着色した後、蠟で磨いて整え、最後に金具を取りつける。

生産状況

名古屋桐箆笥の年間生産量は100棹余り。昭和56年の頃には1,100棹を生産していたが今は10分の1以下になっている。

チェストなどを含めた桐製品の愛知県の年間出荷額はおよそ4000万円とみられる。(平成27年度・名古屋桐箆笥工業協同組合調べ)

ただ、このところの本物志向の高まりを背景に、桐材の良さを見直す兆しもある。業界としても現代風デザインの箆笥やチェストを発売するなどして、新たな需要の取り込みを図っている。

修理・再生

長年愛用してきた桐箆笥や、形見分けで受け継いだ桐箆笥の修理・再生の依頼が増えつつあるという。春日井市にある(南)出雲屋家具製作所では、年間100棹に近い依頼があるという。

比較的新しく丁寧な使い方のしてあるものは洗いと削り直し程度でよいが、古くて傷みの激しいものは解体修理することになる。基本的に



「名古屋桐たんす工房 出雲屋」直販ショールーム

板などを取り替えることはしないので、修理前の
の箆筒の風情を残すことができる。

〈主な作業行程〉

- ① 箆筒の金具を取り外す。箆筒が古ければ古いほど金具も取り替える必要がある。
- ② 箆筒の表面の汚れを洗い落とす。修理作業が「洗い」と呼ばれるのはこの工程が起源といわれる。
- ③ 箆筒本体を完全に乾燥させたのち、狂いを確かめ箆筒表面を粗くかんながけし、欠けやキズなど実際に修理が必要な部分に手を施す。欠けや割れは、新しい桐を使用して補修する。
- ④ 補修が完成した桐箆筒表面の柾目に浮造りを施し、木目を際立たせる。その際箆筒の状態によって、浮造りは粗目や細目を使い分ける。

- ⑤ 仕上げは、やしゃぶし液と砥粉の混合液を塗り、イタボローと呼ばれる艶出しで表面を磨く。

- ⑥ 防水液を塗り金具を取り付けて修理完了。

【伝統工芸士による本格的な再生事例】



洗い・修理 再生前 ⇒ 洗い・修理 再生後
(金具・唐紙は新品に交換)



欄間

沿革

ほんらい欄間とは、和室の天井板から鴨居^{かもい}までの開口部のことをいうが、採光・換気・装飾の機能を持たせた装飾板自体も欄間と呼ばれ、通常、欄間という場合、後者を指す。

平安時代にその原型がみられ、当時は単に採光を目的に作られていたようである。欄間を格子に細工するなど装飾を施すようになるのは鎌倉時代以降。桃山時代には豪華な技巧を凝らした欄間も作られた。江戸時代初期には最も豪華な彫刻の入った欄間が現れる。これが今に伝わる「彫刻欄間」である。

これとは別に桃山時代以降に発達してきた透かし彫りの技巧による欄間が、いわゆる「透かし彫り欄間」で、侘、寂の世界に江戸の洒落、粋の要素を加えた日本独特のものになる。おもに日本建築の贅を尽した書院建築や数寄屋建築に見られる。

名古屋では古くから欄間が作られていたようだが、当初の欄間は一種の権威を表すものであったことから、生産量は限られていた。

生産量が増えるのは欄間が商家に広がった江戸中期以降のことで、それがさらに拡大するのは、一般住宅にも普及し始めた明治以降である。



生産がピークを迎えるのは、昭和30年代後半から40年代。高度経済成長のもとで住宅建設が急増した時期にあたる。住宅様式が変化する昭和50年代以降、需要が伸び悩み、伝統的な木造住宅が少なくなった今日は生産の減少傾向が続いている。

製品知識

欄間は彫刻欄間と透かし彫り欄間とに大別される。

彫刻欄間：天然木の美しい木目を活かし、立体的な彫刻を施した欄間。

透かし彫り欄間：立体的な彫刻ではなく、平面的な彫りの欄間。名古屋の主流。

彫刻欄間、透かし彫り欄間以外では、組子欄間、格子欄間、花狭間欄間、竹の節欄間、明障子欄間、下地欄間などがある。

透かし彫り欄間の特徴

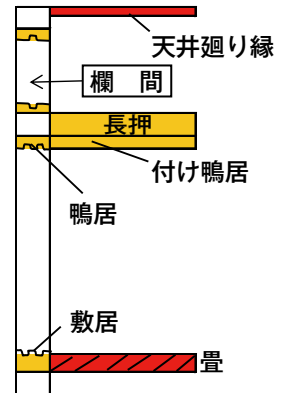
透かし彫り欄間は、板の裏までまっすぐに彫り抜いて図案を表すのが特徴である。

絵の奥深さは“線”によってのみ描かれ、絵の線を壊さない。その線をいかに忠実に削り上げ、すべてを表し得るかが技の見せどころ。職人は親方から「元絵（下書き）を壊すな」と叩き込まれて一人前になるといわれ、元絵は欄間職人の宝ともいえる。

材料の板は、よく吟味した杉や桐を用いる。板の素材が作品の優劣を左右する。

図柄は花鳥風月が主で、七宝、^{ていじ}丁字、唐花、竜、波、雲、踊り菊、ひさごとといった模様がある。

道具は、小刀、錐、鋸など。小刀にはキツテ用小刀、先が針のように細く尖った剃小刀などあって、錐には、ツボ錐、四ッ目錐をはじ



め多くの種類がある。鋸は、まわし挽き、雁木が代表格。

道具は職人一人ひとりが自分の手に馴染むように手作りし、一人前になるには道具作りを覚えなければならない。実際に（その人の）仕事を見なくても「道具を見れば、仕事（作品の出来栄え）がわかる」といわれるほどである。

生産状況等

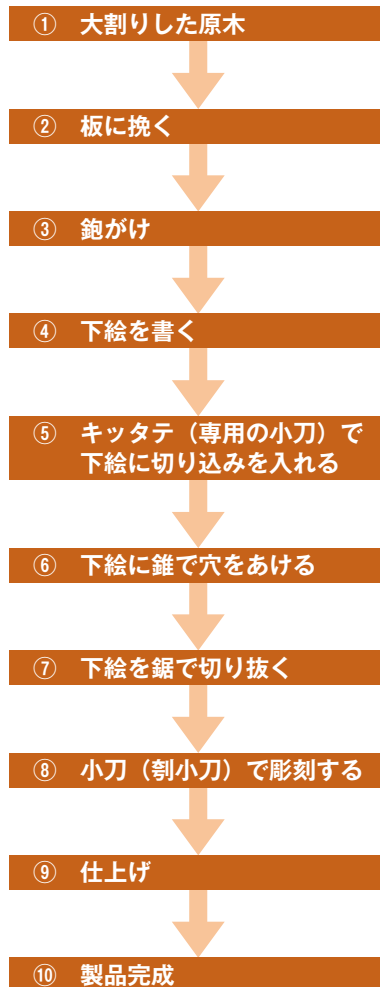
名古屋の欄間は、戦後、彫刻欄間も作られるようになってきているが、今日でも透かし彫り欄間が本流であることに変わりない。

ただ、生産量は減少しつつある。住宅の間取りに和室が減り、洋間が増えたことが直接の原因だが、その背景には消費者の家に対する考え方の変化、つまり“家を建てる”という考え方から“家を買う”という考え方への変化がある。

現在、愛知県内の欄間専門店は10軒に満たないといわれ、手彫りをする専門職人は、そのなかでも数えるほどしかない。

昨今、市場に流通している欄間の多くは外国製品であり、その一部には木工ミシンを用いた粗悪品もみられる。日本の欄間は日本独自の文化であり、輸出品とは明瞭に区別されるべきものである。

透かし彫り欄間の製作工程





つげ櫛

沿革

愛知県内でつげ櫛の製作がいつごろ始まったかは判っていない。櫛は日常的に使われるものだから、古くから作られていたと考えられる。とりわけ女性の髪形が多様化した江戸時代に髪結い需要が全国的に増えたといわれているので、遅くとも江戸時代の尾張名古屋の城下町には何人もの櫛職人がいたと推測される。

現在、県内でつげ櫛を製作しているのは、名古屋市北区にある「櫛留商店」ただ1軒。戦前には30軒ほどの櫛屋があったが、プラスチック製の櫛の登場やパーマの流行など、取り巻く環境の変化で廃業を余儀なくされた。櫛留商店も廃業を覚悟した時期があったというが、伝統の文化を支えるという誇りと責任で思いとどまった。

10年ほど前から伝統文化を見直す機運が高まっており、最近では本物のつげ櫛がクローズ



アップされることも増えている。

櫛留商店の創業は明治36年（1903年）。初代の森留松氏は三重県で修行を積み、西区で開業。その後を継いだ二代目の森健三氏。平成8年に労働大臣から『卓越した技能者』を受賞、10年には勲六等瑞宝賞受賞の榮譽に浴している。

作業場の中心にいるのは、12歳で櫛を磨きはじめた三代目の森信吾氏。キャリアは50年を超える。33歳になる四代目の森英明氏とともに、日々、つげ櫛づくりに励んでいる。

信吾氏は平成18年に厚生労働大臣が表彰する『現代の名工』に選ばれている。

商品知識・特徴

つげ櫛は、つげの木で作った櫛である。

つげは生長がゆるやかで、木材のなかでは特に緻密で重硬な材質として知られている、櫛には最適な材料である。表面は黄褐色。非常に木目が細かく、塗装などをしなくても肌触りが良いという特徴があり、使い込むほどに艶と味が出る。櫛のほか、将棋の駒や印判、そろばん玉、版木などにも用いられる。

木目が細かく、櫛歯を指で弾くと、ポロンポロンと軽快な音ができる。美しく、堅く粘り気があるのがつげ櫛の特長で、髪を傷めず、頭皮に心地よい刺激を与える。油気が多いため、滑りが良く、静電気も起きにくい。抜け毛、薄毛の対策にも効果的で、つげの木に含まれているアルカロイドは抗菌、抗炎症作用があるといわれ



ている。

万葉集や源氏物語にも登場するつけ櫛。プラスチック製の櫛が出まわるようになる昭和20年代まで、多くの日本人が愛用してきた調髪・髪結いの道具である。もちろん、^{こんにち}今日でも愛用者は少なくない。日本髪を結う時にも必要になるつけ櫛は、大銀杏を結う相撲界の床山や、役者の^{かつら}鬘を整える歌舞伎界の床山の必需品になっている。

ちなみに、相撲界や歌舞伎界ではそれぞれに専用の櫛を使う。大銀杏を結い上げるためには「荒櫛」「すき櫛」「揃櫛」「前かき櫛」の4本の相撲櫛を用い、歌舞伎役者の理髪や鬘の髪結いには何十本もの櫛を使いわけるといわれる。相撲櫛の製作は櫛留商店が一手に引き受けており、日本相撲協会へ納品している。

一般向けに販売されている「つけ櫛」のなかには、職人の手作業で丹念に作られたものと、機械で大量生産されたものが混じっている。なかには、つけ櫛と銘打ってはいるが、つけを使っていない櫛もあるという。観光地などで土産用に作られたものは、ほとんどが大量生産品。手作品と量産品の外見は同じだが、違いは髪にひと櫛入れた瞬間にはっきりする。滑りがまったく違う。前者は櫛歯の一本一本を丁寧に磨いているため、どんなに細かい歯の櫛でも、髪をすりと梳くことができる。後者では、そうならない。

櫛留商店のつけ櫛は、すべてが時間と手間をかけて作り上げたもので、大量生産品とは一線を画す秀逸品である。大き目なサイズの家庭用、小さ目なサイズの携帯用、動物や花の絵をデザインした子ども用など、さまざまなタイプが揃っている。材料のつけは、鹿児島産の国産材のほか、タイのシャム材も使用する。売れ筋は国産材を使った2万円前後のものだという。



森信吾氏



大銀杏を結うための櫛。左上から「前かき櫛」「揃櫛」「荒櫛」。右は「すき櫛」。荒櫛、すき櫛、揃櫛、前かき櫛の順に使用する。

製作

櫛留商店のつけ櫛づくりは時間をかける。そうしなければ、本物のつけ櫛ができないからである。

製作工程を簡略に記すと、まず材料の木材の乾燥と燻しを繰り返して、櫛のベースになる板を作る。次に、それを製品の寸法にカットし、歯

挽き作業へ移る。この作業は丸のこ機械を使うが、丸のこが届かないほど深い櫛歯の場合は、手でのごぎりを挽いて歯をつける。歯挽きしてできた櫛歯はザラザラしているため、これを丹念に磨き上げて、最後に製品の形にかんなで仕上げる。

この一連の作業のうち、とくに重要な工程は木材の乾燥と燻しを繰り返す工程と、櫛歯を丹念に磨く工程で、前者を「櫛板づくり」と言い、最も長い時間を費やす。後者を「歯ざり」と呼ぶ。

櫛板づくりは、仕入れた木材を天井から紐で吊るし、1年ほど陰干しして水分を抜く。そのあと、燻し（スモーク）乾燥を3ヵ月。それが終ると、ふたたび3ヵ月の陰干し。そして、また燻しを3ヵ月といった具合に、陰干しと燻しを繰り返すこと3～4年。ものによっては5～10年続けることもあるという。この作業は木材の反りを直すのが目的だがこれで櫛板がより

一層丈夫にもなる。

板づくりを終えた櫛板は真っ黒。櫛留商店の場合、この燻しの痕を最終製品に敢えて残しているものもある。そういう痕のある櫛は、色艶と重厚感があり、一番人気の商品になっている。

もうひとつの重要な作業「歯ざり」は、櫛歯を“すべすべ”にする工程で、「荒ざり」「中ざり」「仕上げざり」の3段階に分かれている。櫛歯にヤスリをかける荒ざり。そのヤスリの傷を消していくのが中ざりで、サンドペーパーを使用する。仕上げざりは、ペーパーがけ後のザラザラ感を取り除いて“すべすべ”にする仕上げの作業である。

仕上げざりに用いるのは、乾燥させた木賊とくきの皮を貼り合わせた、特製の“磨き棒”。その棒を使って櫛の歯1本1本を手作業で磨き、1本の櫛につき2000～3000回磨く。ただ単に磨けばよいということではなく、少し磨いては、そ



の都度、歯先をほほに当て感触を確かめながら、心をこめて丁寧に磨き上げる。歯先が尖り過ぎていては頭皮を傷めるし、逆に丸くなりすぎていては頭皮に刺激が伝わらない。微妙な刺激の感触を生み出す磨き加減が難しく、職人技の要る部分である。数種類の磨き棒を適宜使い分けるが、この「歯ずり」こそ、櫛の品質を左右する作業である。

半世紀以上にわたって櫛を作り続けている現代の名工たる森信吾氏は、「櫛の歯1本1本に血の通った温かみのある櫛づくり」をモットーにしているが、「未だ100点満点の仕事をしたことはない」とも話している。本物のつけ櫛づくりの奥深さをうかがい知ることができよう。

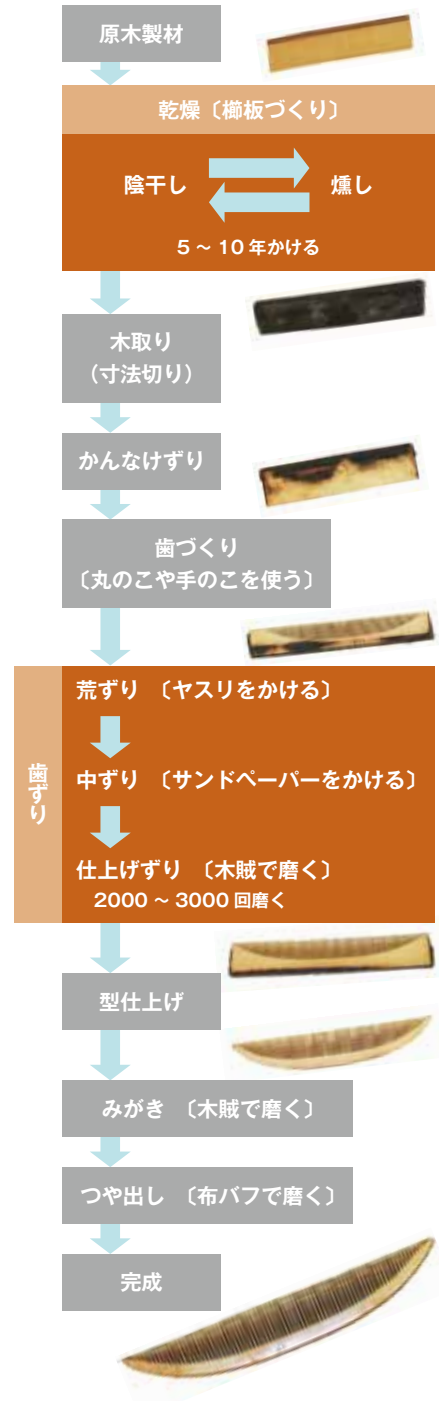


燻し



木賊の皮を貼った磨き棒で櫛歯を2000～3000回磨く。貼り合わせてある木賊の厚みによって、磨くところを変える。その都度、歯先をほほに当て、微妙な刺激の感触を確かめながらの作業。

【つけ櫛の製作工程】



取材協力：櫛留商店（名古屋市） ☎ 052-991-3759



木桶

沿革

名古屋の木桶づくりは江戸時代に始まったといわれている。

木曾で伐採された良質な木材の集散地であった名古屋。堀川などの運河沿いには、木材加工を生業とする職人が集まり、木工製品の産地を形成した。現在の名古屋市中区錦付近には、尾張藩御用達だった桶職人が住んでおり、そこが桶づくりの中心地になっていたようである。

古来、桶は酒や味噌を醸造するための生産容器、あるいは物を運ぶための運搬容器として利用されてきたが、昭和40年代にプラスチック製の容器が登場すると、木製の桶の需要が急減。昭和30年代に200軒ほどあったといわれる生産者は数を減らした。

製品知識

桶には多くの種類がある。櫃、寿司桶、花桶、

盛り桶など、用途に応じたものが作られている。構造がシンプルなだけに豊富なバリエーションを生み出すことができ、たとえば、口の直径を狭くして、胴にある程度の深さをとればワインクーラーにも使える桶になる。

材料は主にサワラ。サワラは軽くて耐湿性に優れているため、食品用器には最適。ヒノキのような強い香りはないが、木目や色合いが美しい。木目の細かいものが求められるため、樹齢200年ぐらいの木でなければ良いものは作れないという。

製作工程

木桶は底板と側板で構成されており、桶一個につき32～38枚の側板を使う。

原木を製材したあと、半年から一年かけ乾燥させ、木取りをする。節のある部分は使えないため、使える部分は意外と少ない。



仮輪留めの状態。鉋をかけて、木目を生かした、なめらかな曲線をつくりあげる。



製作工程



側板



鉋類

切り分けた側板の表面と継ぎ目となる合わせ面を鉋で削り（正直）、円形に並べて仮輪で留める。側板は微妙に湾曲している。

内側と外側にふたたび鉋がけをして形を整え、^{たが}箍入れを行う。箍とは桶がバラバラにならないように外側から締め固める輪のこと。かつてその素材は竹を編んだものが主流であったが、現在では加工しやすい銅などの金属製のものが多くなっている。

木板をぎゅっと縮めたところに、箍をはめ、側板が外へ膨らむ力を箍が内へ抑えることでしっかりと固定される。このとき、締め付けが足りないと、乾燥させたときに箍が外れてしまう。最後に底板を槌で叩いてはめ込み、仕上げる。

生産状況

桶を昔ながらに手作りする業者は少なくなっている。愛知県には2軒しかなく、全国でも20軒に満たないとされる。（機械製造する業者は何軒かある。）職人の高齢化と後継者難が原因である。

近年、木曽産のサワラ価格が上昇している。

スギやヒノキと違って、用途が限られているサワラは、植林が少ないため樹齢を重ねた天然木が不足している。サワラを扱える材木業者も少なくなっており、安定的な調達の難しい木材のひとつになっている。

こうしたなか、木の温もり、手作りの良さを生かしながら、現代のライフスタイルに合わせた製品づくりも行われている。

名古屋市の水谷桶製造店では、年間1000個以上の桶を製作している。一日に作るができる桶は、大きさによっても異なるが、多くて20個程度だという。



竹製の箍で留めた木桶。竹の箍を作れる職人は少なくなっている。

取材協力：水谷桶製造店（名古屋市）



ヴァイオリン

沿革

名古屋でヴァイオリンの製作をはじめたのは、鈴木政吉（現在の鈴木バイオリン製造株式会社の創始者）である。のちに「弦楽器製造の始祖」と称される政吉が、明治20年2月に作った最初のヴァイオリンは外国製品の模写であった。

当初、政吉は苦心惨憺したようだが、研究を重ねながら明治30年代の初めには本格的な工場を建設、ヴァイオリン製造の機械化と量産化を実現した。

大正3年、第一次世界大戦が勃発すると、それまで世界のヴァイオリン市場を独占していたドイツでの生産が絶たれ、世界中の注文が政吉（鈴木バイオリン）に集まり、この時期、最盛

期を迎えた。当時、毎日500本のヴァイオリンと1000本以上の弓を量産したという。

後日、名古屋市内にはヴァイオリンのみならず、ギターやマンドリンといった弦楽器の製造会社が次々に設立され、名古屋は弦楽器製造の街になったが、太平洋戦争が終わり、しばらくすると輸入楽器に押されるようになり、楽器製造業者はその数を減らしていった。

製品知識

ヴァイオリンは弦を擦って音を出す擦弦楽器。7～8世紀にそのひとつとされるレベックが改良され、15世紀末に「ビオール」と呼ばれる楽器が誕生。16世紀半ばに北イタリアの楽器職人の町クレモナで、今とほとんど変わら



ないものが完成したといわれている。17～18世紀のクレモナでは、ニコラ・アマティ、アントニオ・ストラディバリ、ジュゼッペ・グァルネリなどの著名な製作者が続出した。

最初、ヴァイオリンはダンスや歌の伴奏に使用されるような民衆の楽器であったが、いつしか優雅な音色から宮廷のオーケストラに取り入れられるようになった。現在ではオーケストラに欠くことのできない中心的な楽器になっており、主旋律を演奏することも多い。他の弦楽器にくらべ音域が広く、明るく華やかな音色をもった、豊かな表現力を得られる楽器である。また、奏者の奏法によって音の表情を微妙に変化させられる特徴をもっている。

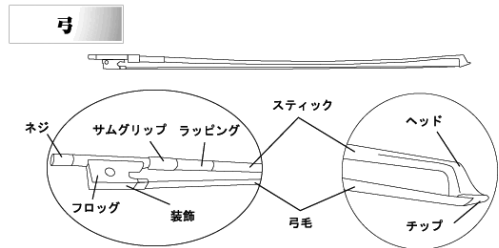
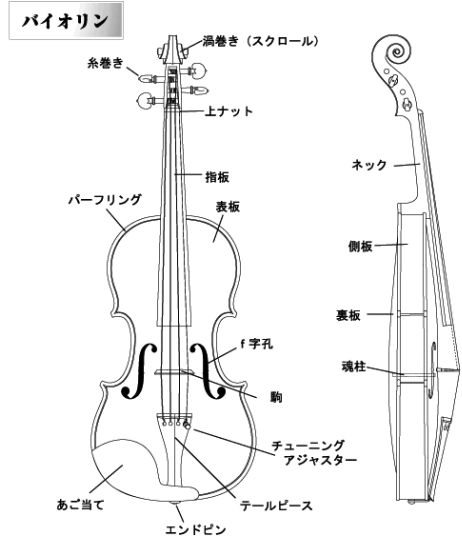
ヴァイオリンの音は、人の声に近く、耳に馴染みやすいため、長時間聴いていても飽きないといわれている。

瓢箪のような形をした胴体は中空で、主に表板、裏板、側板のパーツから成っている。表板の裏にはバス・バーが取り付けられてあり、内部の中心部には表板と裏板を支える魂柱と呼ばれる支柱がある。

美しい音色は、胴体が弦の振動と共鳴することで発生する。弦を弓で弾いて振動させると、その振動が弦を支えている駒（ブリッジ）に伝わる。ブリッジの振動は表板裏のバス・バーを通じ表板全体に広がり、それが魂柱によって裏板に伝えられる。そうして各パーツが複雑に振動し合い、表板のf字孔から胴体内の共鳴音が発生し、ヴァイオリンの音になる。

化も可能にするからである。

ただ、量産化といっても、一般の工業製品とは異なり、120ほどあるヴァイオリンの製作工程のなかには、繊細な作業を要求される工程も少なくなく、熟練した職人技に依存するところが大きい。



生産状況

愛知県の大手製造業者は、分業によってヴァイオリンを製作している。分業することにより、各工程に固有の技術やノウハウが蓄積され、それが品質の安定化に繋がるばかりでなく、量産

取材協力：鈴木バイオリン製造株式会社（名古屋市）