

< 令和 4 年度修士論文（静岡文化芸術大学大学院文化政策研究科） >

浜松地域における中小ピアノメーカーの軌跡
——アトラスピアノ製造を事例に——

The Trajectory of Small and Medium-sized Piano Manufactures
in Hamamatsu Area :
A Case Study of ATLAS PIANO MFG

倉地 真梨 KURACHI Mari

論文指導 : 静岡文化芸術大学教授 奥中康人

論文副指導 : 静岡文化芸術大学教授 加藤裕治

目次

はじめに	4
序章 先行研究と問題意識	5
第 1 章 草創期——日米楽器工業所からアトラスピアノ製造へ	18
第 2 章 中小ピアノメーカーを支える存在——部品メーカーと協業事業	35
第 3 章 黄金期——経営判断と技術開発との間の葛藤	43
第 4 章 最後期——ピアノ需要の終焉と「ATLAS」ピアノの行方	63
終章 アトラスの軌跡からみる日本のピアノ製造史	73
おわりに	80

論文要旨

本稿は、アトラスピアノ製造株式会社（浜松市、以下「アトラス」）を事例として、戦後の浜松地域において中小ピアノメーカーがどのように発展し、なぜ衰退したのかを明らかにすることを目的としている。調査にあたり、アトラスは現存していないピアノメーカーのため、元従業員やピアノ製造業関係者へのインタビューを実施した。また、インタビュー調査をする中で、ごくわずかながら内部資料が現存していることが判明した。本稿ではこうした貴重な内部資料も使用しつつ、雑誌・新聞記事等二次資料によって事実の裏付けや補完を行った。

アトラス創業者の頼金忠は、浜松地域出身でも、ピアノ技術者（ピアノ製造・設計・調律・修理の技能をもつ者）でもなく、創業時は小さなピアノメーカーだったにも関わらず、国立音楽大学というピアノ技術者養成課程をもつ大学との提携、郡司すみという企業人と技術者とのバランスがとれた逸材がピアノ開発のかなり深部まで関わっていたこと、提携先の大手電機メーカー・ブラザー工業株式会社（名古屋市）との良好な関係構築といった3つの要素が有機的に働いたことで、アトラスは中堅ピアノメーカーとしての地位を獲得した。

また、浜松地域には中小ピアノメーカーを主な取引先とするピアノ部品メーカーや、中小ピアノメーカー出資による組合事業も存在しており、産業集積地としてのメリットが大きかった。アトラスが発展するには、浜松地域という立地が不可欠だったことも明らかになった。

開発に関わった元従業員の証言と技術開発に関するわずかな資料から、郡司すみら技術開発のスタッフは数々の開発・改良施策を行っていたことが判明したが、本稿ではその中でも大規模な開発だった「部品合理化計画」と「ハンマー開発」を取り上げた。この2つの開発の一部始終を追うことで、アトラスのピアノ作りは、戦後急激に増加したピアノ需要に対応するために、音作りへのこだわりよりも増産が優先され、経営判断と技術開発との間での葛藤があったこと、圧倒的規模・ブランド力を持つ大手の前では、「音色」「タッチ」といったピアノの本質の部分では客から選ばれないという諦念があったことが明らかになった。

技術開発と社内技術の蓄積を切り捨て、増産に踏み切ったアトラスは、1980年代後半以降、ピアノ不況となり、小規模生産を迫られる中で生き残ることはできなかった。また、相次いだ中小ピアノメーカーの倒産・廃業によって、多くのピアノ部品メーカーも苦境に立たされ、浜松地域でピアノ作りをすることは難しくなった。部品メーカー、特にピアノ部品専門メーカーの集積が、いかに中小ピアノメーカーにとって重要だったかわかる。

キーワード： 中小ピアノメーカー アトラスピアノ 頼金忠 郡司すみ 浜松地域
楽器製造業

Abstract

Using ATLAS PIANO MFG (ATLAS) as a case study, this paper clarifies how and why small and medium-sized piano manufacturers developed and declined in the Hamamatsu area. The study data involved interviews with former employees and persons involved in the piano manufacturing industry, and a minimal amount of internal documents available from former employees of ATLAS—a piano manufacturer that no longer exists. Further, this study used magazine and newspaper articles to corroborate and verify information obtained through the interviews and documents.

ATLAS, founded by Tadashi YORIKANE, first started as a small piano manufacturer. Atlas achieved its unique position as an individual mid-sized piano manufacturer through (1) its partnership with the Kunitachi College of Music, (2) the aid of Sumi GUNJI, who was deeply involved in the piano's design, and was able to adopt a dual lens of business person and an engineer towards any situation, and (3) having a good relationship with BROTHER INDUSTRIES, LTD.

Furthermore, the location of Hamamatsu area was essential for ALTAS's development because piano parts manufacturers in the area did business with small and medium-sized piano manufacturers, and cooperative ventures by small- and medium-sized piano manufacturers.

Alternatively, testimonies from former employees and documents on technological development revealed that ATLAS had some problems with its outcome. First, faced with the rapidly increasing demand for pianos, ATLAS prioritized increased production over a commitment to making pianos. Moreover, there was a conflict between management decisions and technological development. Also, there was a sense of resignation that customers would not choose pianos based on their essential qualities, such as "TONE" and "TOUCH."

Cutting back on technological development and the accumulation of in-house technology, ATLAS decided to increase its production. That is why they could not survive when they were forced to produce pianos on a small scale after the piano recession of the late 1980s. In addition, the bankruptcies and closures of many small and medium-sized piano makers put piano parts makers in a difficult situation as well. This made it challenging to make pianos in the Hamamatsu area. This shows how significant the concentration of specialized piano parts manufacturers was for small and medium-sized piano makers.

Keywords : Small and Medium-sized Piano Manufactures, ATRAS PIANO,
Tadashi YORIKANE, Sumi GUNJI, Hamamatsu area,
Musical instrument manufacturing industry

【凡例】

- ・本稿では、特記がない限り、アコースティック・ピアノのことを統一して「ピアノ」と示す。
- ・引用の際に、途中省略する場合は [...]、引用者による補足は []、引用者による注は [=] で示した。
- ・資料を引用する際、原本にて筆者が判別つかない文字が含まれる場合は、「■」と記した。
- ・アトラスピアノ製造の会社内部資料（一次資料）については、資料名を《 》（例：《設計作業進行状況》）と示した。資料名は、表紙がある場合はタイトル、資料上部にタイトル（議事録名、報告書名など）が記されている場合は、原則一次資料の表記をそのまま使用した。
- ・ピアノブランド名は、アルファベット表記（例：「ATLAS」）とした。
- ・筆者による強調・慣用表現は 〈 〉 にて表した。
- ・インターネット資料の最終閲覧日は、すべて 2022 年 12 月 26 日である。
- ・本文、脚注、図表、資料において、人物名はすべて敬称略とした。

はじめに

浜松地域¹は世界有数のピアノ製造業集積地である。中でも、浜松地域に本社を置く大手ピアノメーカーのヤマハ株式会社²（以下「ヤマハ」）と、ヤマハ出身の技術者が独立して生まれた株式会社河合楽器製作所³（以下「河合楽器」）は、生産力もさることながら、世界屈指の国際ピアノコンクールにて公式ピアノに採用されるほど品質面でも評価が高い。筆者が7歳の頃、初めて自宅にやってきたピアノも、鍵盤蓋に金色の「YAMAHA」が光るアップライトピアノであり、小学校の体育館にあったピアノは「KAWAI」だった。

ところで、浜松地域には、ヤマハと河合楽器（以下両社を指す場合は「大手2社」とする）以外にも様々なピアノメーカーが存在していた。日本には戦前から現在に至るまで50社を超えるほどの数多くのピアノメーカーが存在しており、そのほとんどが浜松地域に集積していたのだ。しかし、1980年代中頃より多くの中小ピアノメーカーは急速に姿を消し、自社ブランドを持つピアノメーカーのうち現存するのは、大手2社を除くと片手で数えるほどしかない。日本でピアノが作られ始めて120年余り、まさに栄枯盛衰ともいえる現象である。

筆者自身、20年以上趣味でピアノを弾き続けているが、すぐに思いつく国産ピアノメーカーといえば大手2社のみであった。一時期、浜松地域はまさに〈ピアノ作りの町〉で、あちこちにピアノメーカーや楽器部品メーカーがあったと知り、大層驚いた。試しに中古ピアノ市場を調べてみると、なるほど見たことのないピアノメーカーの名前がたくさん並んでいる。ブランド名から、海外メーカーのピアノかと思っていたものは、ほとんどが国産、なんなら浜松産であった。

そうした中小ピアノメーカーが存在したという情報にはすぐにアクセスできたのだが、一体どんなピアノメーカーだったのか、どのようなピアノを作っていたのか、まったく要領がつかめない。生き残れなかったのは、ピアノそのものに問題があったからなのか、それとも経営や戦略の問題であったのか。社会的背景による避けられない結果だったのか。そもそも日本のピアノ製造史は大手2社の成功物語として語られることが多く、中小ピアノメーカーの実態はほとんど明らかになっていないのだ。数多のピアノメーカーが姿を消して久しい現在、その足跡をたどることは年々困難になっており、日本のピアノ製造史は大手2社の歴史に集約していく様相を見せている。

本稿は、現存していないピアノメーカーの事例を通して、ある中小ピアノメーカーが、どのように誕生して発展し、なぜ衰退していったのかを明らかにする。その軌跡から、戦後における日本のピアノ製造史を大手研究とは異なる視点から捉え直す。

¹ 本稿では、浜松地域を静岡県西部、主に磐田市以西、湖西市以东とする。

² ヤマハの社名変遷は以下。

1887年8月頃～ 山葉寅楠の個人経営／1888年3月～ 山葉風琴製造所／1889年3月～ 合資会社山葉風琴製造所／1891年～ 合資会社解散（山葉寅楠の個人経営）／1897年10月～ 日本楽器製造株式会社／1987年10月～ ヤマハ株式会社

³ 河合楽器の社名変遷は以下。

1927年8月～ 河合楽器研究所／1929年6月～ 河合楽器製作所／1935年3月～ 合名会社河合楽器製作所／1951年5月～ 株式会社河合楽器製作所

序章 先行研究と問題意識

第1節 先行研究

本節では、日本のピアノ製造史に関する先行研究を検討する。その前に、ピアノという楽器そのものについて説明したい。

(1) ピアノの発達

現在のピアノの原型は、イタリア人のバルトロメオ・クリストフォリ（1655-1731）によって18世紀初頭頃に考案された。それ以前には、爪で弦を弾くことで発音するチェンバロ⁴や、タンジェントと呼ばれる小さな棒を突き上げて発音するクラヴィコード⁵といった鍵盤楽器がすでに発明されていたが（青山一郎 2021:11-12）、クリストフォリが、ハンマーが弦を打つ複雑なメカニック「アクション」を発明したことで、強弱をつけることが可能な現代ピアノの祖⁶が誕生したといわれている。

その後、音楽家や演奏家の要求と、それに応えるピアノ製作者たちの努力⁷によって、ピアノは進化を遂げていく。ハンマー素材の探究、アクション構造の改良、ペダルの開発、同じ響板面積でもより長い弦を張ることが可能になった交差弦という配置方法⁸など、ありとあらゆる改良が施された。さらに、産業革命の恩恵によって鑄鉄フレームが開発され、弦をより強く張ることが可能になった⁹。こうした変遷を経て、ピアノは19世紀中頃には楽器のメカニズムとして完成に域に達する。大まかな種類として、竪型（立型）のアップライトピアノと、水平に置く大型のグランドピアノが存在し、それぞれの中でも大小（鍵数のほか、アップライトであれば高さ、グランドピアノであれば奥行に違いがあることが多い）様々なサイズがあり、一般的にグランドピアノに比べアップライトピアノの方が生産コストが低く、安価に設定されている。

ピアノの発達史を扱った研究は、このような欧州で生まれたピアノが現代に至るまでの、様々な技術革新を描いており、西原稔『ピアノの誕生 増補版』（青弓社、2013年）、伊東信宏編『ピアノはいつピアノになったか？』（大阪大学出版会、2007年）、大宮真琴『新版ピアノの歴史——楽器の変遷と音楽家のはなし』（音楽之友社、2009年）などが挙げられる。これらの研究をみていくと、ピアノは、構造面だけではなく、製造方法や工程も確立した

⁴ チェンバロは、繊細な音色を出す一方で、音の強弱をつけることが難しい。

⁵ クラヴィコードは、音量は小さいが突き上げる強さを加減することで、音色にニュアンスを出すことができる。

⁶ この楽器は「クラヴィチェンバロ・コル・ピアノ・エ・フォルテ」（弱音も強音も出せるチェンバロ）と名付けられ、現在はこの名前を短くして「ピアノ」と呼ばれている。

⁷ ピアノの改良は、決してピアノメーカー側のみの意欲によって成し遂げられたわけではない。筒井はる香（2020）は、19世紀という限定された時期ではあるものの、音楽家や演奏家の要望に対してピアノメーカー（職人）がどのように応え、ピアノを改良していったのかを描いている。

⁸ アメリカのスタインウェイ社が1859年に特許を取得した弦の配置方法。現在多くのピアノメーカーが採用している手法である。

⁹ 鑄鉄フレームはピアノ部品の中で最も重い。この発明によってピアノの耐久が増しただけでなく、より弦を強く張ることでより大きな音を出すことが可能になった。

段階で日本にやってきたことがわかる。ピアノは部品数や製造工程が多いため、19 世紀中頃にはすでに分業体制で製造しており、それぞれの部品ごとの専門業者が生まれ、大規模なピアノ工場といってもその実態は「巨大な部品組み立て工場」のようだった（西原 2013: 47）。職人がすべての工程に携わり一台のピアノを作り上げる時代を徐々に脱し、工業化が進むにつれ大量生産が可能となった。ピアノは、複雑な工程を経て一つの楽器を完成させるという総合的な工業力と、それらを売る販売力を必要とし、まさに国力の象徴としての側面もあった（西原 2013: 64）。同時に、大量生産されるにつれピアノの価格は低廉化していき、貴族階級の楽器から、ブルジョワジー、そして庶民へと浸透していった。

さて、ピアノの基本的な構造も説明したい。

アップライトピアノ、グランドピアノどちらも、外装である「ケース」、鍵盤とアクションを除いたピアノ本体となる「ストラングバック」¹⁰、そして鍵盤、アクション、ダンパー、ペダルの「演奏機構」の、大きく 3 つの構成部に分かれている。

グランドピアノは底面、アップライトピアノは背面に、支柱と呼ばれる木製の木枠があり、ウッドフレームとも呼ばれる。さらに、弦の張力を支える鋳鉄フレームが埋め込まれている。

ウッドフレームと鋳鉄フレームの間には、響板（サウンドボード）という、弦から発せられた音を響かせるための木製の板がある。響板は音色に関わる重要な部品であり、スプルスやエゾマツなどが使われる。

そして、鍵盤を押すとハンマーが弦を打ち音が発せられるという打弦機構一体を指すアクションは、ピアノの構成部の中でも複雑な構造をしている。アクションは、演奏者と楽器を繋ぐ主要な接点であり、音が鳴る仕組みを担うだけでなく、演奏者が受ける「感覚」にも少なからず影響するため、ピアノの中でも極めて重要な部分である（ジョン＝ポール・ウィリアムズ 2016: 49）。

構造としては完成の域に達したといっても、部品ごとにどのような材料・材質を使うのか、支柱や鋳鉄フレームの形をどうするのか、アクション機構をどう工夫するのか、それぞれの弦の長さや張力をどう設計するのかなど、ピアノメーカーの追求は尽きない。そして、ピアノ部品の多くは木材でできているため、各部品に適した木材の選定や、強度を得るために含水率を下げていくシーズニング（木枯らしとも。乾燥工程のこと）といった作業は大変重要であり、木材の扱い方にもピアノメーカーの個性が出る。

こうして、構造的にも製造方法においても、欧米の先駆者たちによる功績の延長線上に、日本のピアノ作りは始まる。

（2）日本のピアノ製造史

日本に初めてピアノがやってきたのは 1823（文政 6）年のことで、「シーボルト事件」を起こしたドイツ人医師フィリップ・フランツ・フォン・シーボルト（1796-1866）が持ち

¹⁰ 支柱、フレーム、響板、駒、ピン板、チューニングピン、弦などからなる（ジョン＝ポール・ウィリアムズ 2016: 46）。

込んだピアノが、現存する日本最古のピアノといわれている¹¹。

本格的に日本でピアノ製造が始まるのは開国後である。外国人が商売や生活の拠点とした横浜の居留地には、ピアノを扱う商社も存在しており、海外から部品を輸入して組み立てることでオルガンやピアノを作っていた人々がいた（横浜市歴史博物館・横浜開港資料館 2004: 12-17）。そして、千葉県君津出身の三味線職人だった西川虎吉（1850-1920）は、そうした居留地の人々からオルガンやピアノの調律・製造を習得し、1882（明治 15）年には三味線製造を廃業してオルガン製造へ転業する（井上さつき 2020: 36-37）。なんと西川虎吉は、ヤマハよりも早くに鍵盤楽器製造を始めていたのだ。西川製のオルガンやピアノは評判が良かったが、西川虎吉の死後、1921（大正 10）年にヤマハに買収されてしまう。

一方、ヤマハ創業者・山葉寅楠（1851-1916）は、西川虎吉とはまったく異なる経緯で鍵盤楽器作りを始める。紀州藩士の家に生まれた山葉寅楠は、生家を勘当された後、医療器具や時計を修理する流れの職人として生計を立てていた。偶然やって来た浜松にて、医療器具修理の関係で知り合った医師・福島豊策から、浜松尋常小学校（現・浜松中部学園中部小学校）にあった舶来製オルガンの修理を頼まれる。このとき、1872（明治 5）年の学制によって、日本には唱歌教育が取り入れられることが決まっていた。全国の学校にオルガンやピアノが設置されることを知った山葉寅楠は、ここにビジネスチャンスを見出す。こうして、ヤマハの楽器作りがスタートし、1887（明治 20）年 8 月 23 日には、新聞上でオルガン製造の開業を宣言する（三浦啓市 2012: 17-19）。その後、ヤマハは 1900（明治 33）年にアップライトピアノを、1902（明治 35）年にはグランドピアノを製作する。1907（明治 40）年には、それまで輸入部品に頼っていたアクションの国産化にも成功する。

ヤマハからは、河合楽器の創業者となる河合小市¹²（1886-1955）や、名工として知られる大橋幡岩¹³（1896-1980）といった優秀な技術者が生まれた。「昭和初期に、浜松地域ではヤマハの労働争議に端を発して、ヤマハ出身者を中心に新たなピアノメーカーが何社か誕生した」（三浦ほか 2015: 66）が、ヤマハを退職した河合小市が 1927（昭和 2）年に設立した河合楽器研究所（のちの河合楽器）もその一つである。また、関東方面においても、一時は西川、ヤマハと競い合っていた松本ピアノ¹⁴など、西川虎吉の弟子らを中心にして、ピアノメーカーが続々と誕生した。日本のピアノ生産は、1927（昭和 2）年頃から 1937（昭和 12）年 7 月の日中戦争勃発までの間まで右肩上がりに伸び、浜松地域や東京に中小ピアノメーカーが次々に誕生した（井上 2020: 156-157）。特に浜松地域においては、大手

¹¹ このピアノは、イギリスのウィリアム・ロルフ・アンド・サンズ社製のスクエア・ピアノ（四角い箱のようなピアノ）で、シーボルトが日本を去るとき、日本滞在中に親好のあった萩（山口県）の熊谷家に贈呈された。その後修復され、萩市の熊谷美術館に保管されている（井上 2020: 33-34）。

¹² 河合楽器の創業者。浜松市菅原町の車大工に生まれ、1897 年にヤマハに丁稚し、山葉寅楠のもとでピアノ技術を学ぶ。国産ピアノアクションの開発に貢献した。1953 年に藍綬褒章。

¹³ ピアノ調律師・製作者。1909 年にヤマハに見習生として入社し、ピアノの設計・製作に携わる。小野ピアノ製造株式会社（東京）の「HORUGEL」、浜松楽器工業株式会社（浜松）の「DIAPASON」（現在は河合楽器のブランド）といったピアノを設計。1958 年に「大橋ピアノ研究所」を開き、「OHASHI」ブランドを製作した。

¹⁴ 千葉県君津市にあったピアノメーカー。西川虎吉のもとで働き、のちに破門された松本新吉（1865-1941）が 1893 年に松本オルガン工場として創業。戦後は有限会社松本ピアノ工場としてピアノ作りを続け、2007 年に閉鎖した（三浦 2018: 87）。松本ピアノからも、多くのピアノメーカーが枝分かれした。

2 社から独立してピアノメーカーや専門部品メーカーを立ち上げる者が現れ、戦前において最もピアノ製造業が活発だった時期となった。

しかし、戦争の激化によってほとんどのピアノメーカーは、ピアノ生産が不可能な状態となる。ヤマハも、1938(昭和13)年に陸軍管理の軍需工場に指定されたことを皮切りに、徐々に楽器製造が難しくなり、1944(昭和19)年1月に、国より軍需品の生産に没頭することが義務づけられ、11月には楽器類の生産を完全に休止するよう命じられる(日本楽器製造株式会社 1977: 65-74)。

そして終戦後、いよいよ日本のピアノ製造業の黄金期がやってくる。

いち早くピアノ作りが息を吹き返したのは、浜松地域だった。多くのピアノ製造経験者が戦場から帰還し、大手2社出身者に加え、戦前浜松地域以外でピアノ製造をしていた人たちの中からも、浜松周辺に転居して再び製造を始める動きも出始め、浜松地域はまさにピアノメーカー乱立状態となった(三浦ほか 2015: 66)。1957(昭和32)年の大野木吉兵衛による調査では、浜松市内だけでも31社、天竜川以東に7社が存在し、すでに60以上のブランドのピアノが作られていたとされる(大野木 1977: 345)。意外なことに、戦前は浜松地域外のピアノメーカーの方が多く、浜松地域が日本唯一のピアノ製造業集積地となるのは戦後のことである¹⁵。横浜をはじめ他地域のピアノメーカーが再興できなかったのは、楽器メーカーやそれを支える各部品工場群が壊滅的になったこと、戦災による製造技術者の離散や、楽器メーカーに必要な広大な土地の確保が難しくなったことなどで再興を断念せざるを得なかったからである(三浦ほか 2015: 66-67)。

景気の浮き沈みを経験しながらも、日本のピアノ製造業は、「とくに昭和四十年以降世界的に見ても、驚異的なといえるほどの大規模な急成長を示す」(檜山陸郎 1977: 171)と評されるほど、その市場とともに急激に成長した。通商産業省(現・経済産業省)は、戦後にピアノを含む楽器製造業が成長していった理由として、文部省(現・文部科学省)による器楽教育の導入、ラジオ・テレビ等の普及による音楽熱、余暇時間の増大と余暇に対する価値観の変化、業界努力による需要の創造、個人所得の増大の、5点を挙げている(通商産業省 1976: 481-482)。

「器楽教育の導入」については、1948(昭和23)年に教育用楽器の範囲が定められ、オルガン・ピアノもその一つであった。これにより全国の小学校にオルガン・ピアノが必要となり、まだ戦後間もなく資材不足だったにも関わらず、楽器製造のための資材が国より割り当てられるほど、楽器製造業には特権が与えられた(檜下達也 2019: 208-210)。しかしながら、学校需要のビジネスチャンスを目論んでか、粗悪品を扱うメーカーが現れたため、文部省では教育用楽器の審査を開始し、「教育用楽器規格基準」が決定された(檜下 2019: 210-216)。楽器の規格化・標準化は、粗悪品追放だけではなく、大量生産を可能に

¹⁵ 三浦によると「浜松地域では戦前に一二社、戦後八六社、不明一〇社がピアノ製造に手を挙げた。浜松以外の生産地では、戦前四二社、戦後三一社、不明七〇社というから、戦前は浜松地域以外の方が多かったことになる。したがって、浜松がピアノの街になったのは大戦後からだということがわかる」(三浦ほか 2015: 3-4)。メーカー数は、倒産・廃業後に別名会社として再建するケースや、いわゆるもぐりのピアノメーカーもあり、参照する資料によって数が異なるため実際の数はいずれも曖昧である。

した。さらに、ピアノは、1989（平成元）年に消費税が施行される以前は物品税¹⁶がかけられており、終戦直後の120%、その後1966（昭和41）年3月31日改訂（法律第三十四号）で定められた15%に落ち着くまで、購入者だけではなく、ピアノメーカーにとっては大きな負担となっていたが、教育用楽器として購入する場合は免税の対象であった。学校需要が伸びた一因は、免税の対象であったからである（大野木1977：339）。

また、「業界努力」については、ヤマハが1954（昭和29）年に、河合楽器が1957（昭和32）年から音楽教室事業に乗り出し、ピアノメーカー側にて需要を作り出していったことが挙げられる。大手2社は、製造工程の自動化・機械化、ベルトコンベアの導入など、欧米では成し遂げられなかったレベルでの製造合理化によって生産台数を伸ばしていき、日本は1969（昭和44）年には世界一のピアノ生産台数を記録する。ピアノ需要の好調ぶりは「不況なしピアノ業界」¹⁷といわれるほどで、1974（昭和49）年12月24日の朝日新聞朝刊では、機種によっては2ヶ月以上を待たねばならないほどピアノブームで、「浜松市とその周辺に集中するピアノメーカーは、注文に追いまわられて息つくひまもない」と報じている。まさに〈作れば売れる〉時代だった。

しかし、1980（昭和55）年の年間392,545台を頂点に日本のピアノ生産台数は下降していき、〈作れば売れる〉時代は終わりを迎えた。特に、1986（昭和61）年9月のピアノ専門量販店¹⁸株式会社東京ピアノ¹⁹の倒産後は、同社に流通の大部分を依存していた中小ピアノメーカーの倒産、さらにピアノ部品等関連会社の連鎖倒産を招き、ピアノ製造業界を震撼させた出来事として知られている。大手2社でさえも減産や従業員の削減に追い込まれる状況²⁰で、なんとか持ちこたえた中小ピアノメーカーも、止まらないピアノ需要の低下や、中国・韓国メーカーの台頭、後継者不足によって、その多くが倒産・廃業に追い込まれた。

現在、自社ブランドによるピアノ製造を続けているのは、大手2社以外に東洋ピアノ製造²¹（磐田市高木、主力ブランド「APOLO」）のほか、2000年以降に登場した中古ピアノ

¹⁶ 1940年に制定された間接税。宝石、毛皮、電化製品、乗用車など、贅沢品にかけられていた。当初は戦争費用をまかなうために行われており、ピアノに対する課税割合も1941年に50%、1943年に80%、1944年に120%と徐々に引き上げられていった（井上2020：165）が、戦後も引き継がれた。1989年4月1日の消費税法施行によって廃止。

¹⁷ 朝日新聞東京版、1974年12月24日朝刊、8頁「不況なしピアノ業界 値上げ後も堅い需要 教育に密着の強み」。続く引用も同記事。

¹⁸ 様々なメーカーのピアノを販売する小売店。大手2社の製品を販売することもあるが、多くは大手2社の特約店と競争関係にある。中小ピアノメーカーにとっては重要な販路であった。東京ピアノ（東京）、福山ピアノ社（東京）、永栄楽器（名古屋）などがある。

¹⁹ 1963年設立の大手ピアノ量販店。一時期は静岡から仙台までの東日本に26の支店を持っており、大幅な値引きをうたう派手な広告戦略で急成長した（日本経済新聞、1986年9月19日朝刊、13頁「負債総額は18億円、東京ピアノが2回目不渡り」）。

²⁰ 朝日新聞東京版、1986年7月29日朝刊、9頁「不振のピアノ業界 川上浩・日本楽器製造社長（景気診断）」。

²¹ 戦前に浜松市で三葉楽器製作所として創業し、戦後は大手2社出身の技術者石川隆巳と、旧中島飛行機にいた大谷藤四郎によってピアノ作りを始める（三浦2018：63）。1948年に東洋ピアノ製造株式会社として設立。現在は、磐田市竜洋町高木に本社および工場を置き、ピアノ製造だけではなく、輸入ピアノ・中古ピアノ販売、リニューアルピアノ事業のほか、木工加工技術を生かし自動車部品の製造を行っている。

以上、東洋ピアノ製造WEBサイトより。<https://toyo-piano.co.jp/>

販売・修理業も兼業している数社のみである。

(3) 先行研究——日本のピアノ製造業・大手研究

日本国内におけるピアノ製造業を扱った研究として、第一に大野木吉兵衛の研究があげられる。「浜松における洋楽器産業」(大野木 1977)では、山葉寅楠のオルガン作りから始まり、戦時体制、終戦を経て、1970年代半ばまでにおける、浜松地域の洋楽器産業²²の変遷と展開を論じており、生産量、事業所数、各社資本金や従業員数といった統計資料とフィールドワークを組み合わせた膨大な調査は、のちの研究の礎となった。

大塚昌利(1980)は、ピアノメーカーだけではなく部品会社にも注目し、浜松地域に楽器工業が集積していった過程を明らかにしようとした。戦後に増加したピアノメーカーの成立を可能としたのは、1950年代から増加の兆しを見せ、1960年代に急増した楽器部品工場の存在が大きいこと(大塚 1980:162)、さらにピアノメーカー設立者の多くは大手2社から独立した技術者であったこと(大塚 1980:164)、ピアノ部品の中でも専門的な技術を要するアクションなどは、大手2社の従業員の独立によって企業化されていったことを示した(大塚 1980:165)。浜松地域に楽器工業が集積した一因として「楽器製造技術を有する技術者の存在」が蓄積されていたことを明らかにした。

竹尾公孝(1988)は、浜松地域内外のピアノメーカーにおける「技術者と技術伝播」に注目した。戦後の中小ピアノメーカーでは、ピアノ製造技術を指導する技術顧問——その多くは、戦前に日本のピアノ製造業黎明期を支えた技術者——を招聘することもあり、竹尾は各メーカーの創業地と所在地の変遷や操業期間、「技術指導者」の出身地や伝播を調査した。

大村いづみ(1999)は、縮小するピアノ市場の現状から、各メーカーは転換期に来ていることを訴えた。具体的な対応策として、プラスチック部品など安価で材質が安定しているものへの材料転換、無音楽器(サイレント・ピアノ)のような他技術との融合、楽器製造で培われた技術の他産業転換、経営多角化などを挙げている(大村 1999:83)。しかし、これらの対応にはそれなりの投資が必要であり、大手2社を想定して論じたものであろう。

前間孝則・岩野裕一(2001)は、国産ピアノが製造される以前、文明開化期のピアノから語り始め、山葉寅楠、西川虎吉らによる国産オルガン・ピアノ製造黎明期から2001(平成13)年までの「日本のピアノ」の歩みを大きく描いた。副題にある通り「ピアノづくりに賭けた人々」について、ヤマハ関係者を中心に取り上げつつも、大橋幡岩が創業した大橋ピアノ研究所や、早川茂樹『響愁のピアノ——イースタインに魅せられて』(随想舎、1997年)をもとに東京ピアノ工業といった中小ピアノメーカーの物語にも触れ、広い範囲の人々に向けた読み物であった。

井上さつき(2020)は、世界のピアノ製造の流れも視野に入れながら、日本のピアノ製造の発展メカニズムを戦前期から現在に至るまでの幅広い年代を対象に、大手2社を主な事例として取り上げて論じている。輸入ピアノの関税引き上げを訴えたヤマハの「ピアノ輸入税に関する陳情書」(1924)など、海外との関係の中における日本のピアノ製造を論じ

²² 調査対象はピアノだけではなく、オルガン、ハーモニカ、ギターなど多岐にわたる。

たことは、新しい視点であった（井上 2020：112-122）。また、戦後においては、『学習指導要領』によって義務教育に器楽教育が取り入れられ、オルガン・ピアノといった鍵盤楽器が文教市場から浸透していった過程（井上 2020:202-205）や、鈴木金属工業（現・日鉄 SG ワイヤ）によるピアノ用弦（ミュージック・ワイヤー²³）の国産化という部品メーカーの技術革新（井上 2020：187-189）にも目を配り、前間・岩野（2001）をさらに深く掘り下げた。

田中智晃（2021）は『ピアノの日本史』において、流通史の視点から日本のピアノ製造業を紐解いた。主にヤマハ、河合楽器を事例とした流通機構の形成過程や、ヤマハ音楽教室から見るヤマハの流通・マーケティングの戦略を論じた。

これらの研究の多くは、大手 2 社を事例として取り上げている。日本のピアノ製造業・製造史を論じる上では、歴史・シェア・業界に与える影響力のすべてにおいて優位である大手 2 社がどうしても事例になりがちだが、それでは中小ピアノメーカーについてはどのように論じられているのか。

（4）先行研究——中小ピアノメーカー研究

中小ピアノメーカーに焦点を当てた調査・研究はいくつか存在する。

浜松地域の中小ピアノメーカーの実態調査に取り組んだ阿部聖（1997）の「浜松中小ピアノメーカーの歴史と現状」は、本研究にとって大きく関わりがある。阿部は、浜松地域の中小ピアノメーカーの歴史と現状を概観するために、文献調査に加え、ピアノメーカー 8 社²⁴を事例として取り上げ、一部のメーカーにはインタビューを試みた。報告書版にある「中小ピアノメーカーの業績・取引先・役員等の推移」（静岡県立大学短期大学部経済学研究室 1997：80-94）などは、二次資料²⁵に依っているため誤りも散見されるが、不明なことが多かった中小ピアノメーカーの概要を記録した資料的価値は高く、中小ピアノメーカーの実態把握を大きく進めた。

富田晋司（2014）は、大野木・阿部の研究を整理し、浜松におけるピアノ産業の歴史を概観しつつ、大手 2 社以外のピアノ製造技術の蓄積に注目し「ピアノ工場の記録」が必要であることを訴えた。調査時において、現存する中小ピアノメーカーは 4 社²⁶（東洋ピアノ製造、エスピー楽器製作所、シュバイツァ技研、クロイツェルピアノ）で、うち東洋ピアノ製造以外の 3 社が「注文生産のみ 通常は修理・再生中心」だとしている（富田 2014：136）。富田は、現時点では研究の継続は見られないものの、エスピー楽器製作所、シュバイツァ技研に訪問した記録、浜松市博物館に所蔵されている大橋ピアノ研究所に関する貴

²³ ピアノ専用の弦のこと。現代のピアノでは 1 つの鍵に対して、複数の弦を叩く。中音部から高音部では 2～3 本、低音部では 1～2 本の弦が張られている。低音部にいくにつれて弦は太く、長くなっていく。

以上、日鉄 SG ワイヤ株式会社 WEB サイト「ミュージックワイヤのお話：ミュージックワイヤとは」を参考にした。<https://www.sgw.nipponsteel.com/story/music/01.html>

弦の長さをどうするか、どれくらいの張力をかけるのかなど、ピアノ設計にも大きく関わる部品である。

²⁴ 調査対象は、富士楽器製造、エスピー楽器製作所、大橋ピアノ研究所、東洋ピアノ製造、アトラスピアノ製造、クロイツェルピアノ、フローラピアノ製造、シュバイツァ技研。

²⁵ ミュージックトレード社刊の『楽器年鑑』『仕入れガイド』各年度版を参考に作成している。

²⁶ 富田の調査では、21 世紀以降に新たに生まれたピアノメーカーは対象に含まれていない可能性がある。

重なる資料の存在を紹介している。

近年における中小ピアノメーカーを含む積極的な調査としては、三浦啓市（2018）のものが挙げられる。三浦は、浜松地域だけではなく、日本のピアノメーカーとそのブランド（OEM²⁷を含む）について、文献だけではなく、関係者へのインタビューも組み合わせた大規模な調査を行った。現存しないメーカーについても、広告や雑誌資料、実際のピアノの写真を多数掲載している。三浦は、個々のメーカーの詳細な実態を描くことよりも、ブランド把握の網羅に重点をおくことに専念し、資料的価値が高い。

田中智晃（2021）は前掲書において、中小ピアノメーカーの事例として千葉県君津市にあった松本ピアノを取り上げている。君津市教育委員会によって整理・保管されている資料²⁸の分析や、松本ピアノの継承者にインタビューを行い、戦前はヤマハ、西川と並び、高い評価を得ていたながらも、戦後は大手との競争に打ち勝てず存続することができなかった中小ピアノメーカーの一例を、流通・マーケティングの観点から論じた²⁹。田中智晃は松本ピアノの歴史から、「大手企業の流通統制が強まる中で、どのようなポジションで流通とマーケティングの戦略を立て、環境変化に対応するキャッシュ・フローを確保するかが、企業の存続を左右した」（田中智晃 2021：201）と述べており、ピアノメーカーにおける流通、マーケティングの重要性を明らかにした一方、製造技術面への言及は少ない。

他にも、先述の『響愁のピアノ——イースタインに魅せられて』や、大橋幡岩・巖親子について書かれた、大橋ピアノ研究所『人 技あればこそ、技 人ありてこそ』（創英社／三省堂書店、2000 年）および長井進之介『幻の国産ピアノ“オオハシ”を求めて OHHASHI いい音をいつまでも』（創英社／三省堂書店、2019 年）は、中小ピアノメーカーに関する貴重な資料・証言を収録しているが、伝記的要素が強い。

第 2 節 研究目的と方法

（1）研究目的——なぜ中小ピアノメーカーを研究するのか

1963（昭和 38）年に制定された「中小企業基本法」では、製造業における中小企業を「資本の額又は出資の総額が 3 億円以下の会社又は常時使用する従業員・社員の数が 300 人以下の会社及び個人」と定義している。表 1 は、ピアノ製造業が大きく成長した 1960 年代から 1980 年代における、浜松市内の各ピアノメーカーの従業員数および資本金の年代別比較であるが、比較的公司規模の大きいアトラスピアノ製造、東洋ピアノ製造、東海楽器製造（浜松市、主力ブランド「TOKAI」。現在はピアノ製造をしていない）でも、資本金 3 億超かつ従業員 300 人超の条件には当てはまらず、大手 2 社以外のピアノメーカーはすべて中小企業に属することになる。数だけの話をすれば、大手 2 社以外のピアノメーカーの

²⁷ 「Original Equipment Manufacturer」の略で、日本語では「相手先ブランド名製造」などと訳される。他社ブランドの製品を受託生産すること。

²⁸ 松本ピアノ関係の資料は、君津市の郷土資料として一部オンライン公開されている。

<http://archives.kimitsu.jp/Contents.aspx?ItemNo=10922>

²⁹ なお、田中智晃は同書で、松本ピアノの戦略と対比する形で京王技研（現・コルグ）の電子楽器事業も取り上げている。

方が圧倒的に多い。

しかし、中小ピアノメーカーにおける製造の実態や各メーカーを詳細に追った研究はわずかであり、日本のピアノ製造史を語る際は、技術力・歴史・規模で優位に立つ大手 2 社の事例が中心となる。中小ピアノメーカーは数こそ多いものの、そのシェアは 1961（昭和 36）年の時点で「生産量の実態をつかむ時、八〇%までが日楽 [=ヤマハのこと] 及び河合の大手二社によつて占められている [...] 浜松地方のピアノ総生産量のわずか二〇%程度のなかに約三十社（楽器協会非会員も含む）にのぼるメーカーが生きており、それらのメーカーはいずれも月産五台～五十台程度の中小メーカーである」³⁰と、大手との企業力の差は歴然である。こうした状況から、日本のピアノ製造史研究において、中小ピアノメーカーの存在は軽視されてきた。村松厚（2016）が、浜松地域の楽器産業は大企業中心であり、特にその源流であるヤマハ 1 社の存在が大きいことから、「かつて存在した 100 社を超えるピアノメーカーは研究資料としてその記録は大切であるかもしれないが、後世まで記憶に残るような存在意義は見いだせないというのが現実である」（村松 2016：33）と述べるように、結果的に生き残ることができなかったピアノメーカーには、特段の存在意義を見出せないという見方が強い。

では、今なぜ中小ピアノメーカーを研究するのか。

それは、阿部が「日本のピアノ産業の発展は、規模の問題を無視すれば、複線のかつ多様な発展をとげてきた」（阿部 1997：482）と指摘するように、極端にいえば大手 2 社という勝者の記録だけを記し、規模の大小や業界シェア、存続のみを理由に中小ピアノメーカーを無視することは、日本のピアノ製造史として不十分であるからだ。確かに、中小ピアノメーカーが活気を見せていたのは、終戦から 40 年ほどの話であるが、その間は日本のピアノ製造が大きく発展していくダイナミックな時代であった。圧倒的シェアを誇る大手 2 社を相手に数十年戦ってきたピアノメーカーの奮闘は、顧みられるべきである。

しかしながら、阿部が「中小メーカーについては、その数があまりにも多く、ほとんどの場合、記録も残っているとはいえない状況」（阿部 1997：482）と述べるように、阿部が調査をした時点でもかなりのメーカーが倒産・廃業しており、現存していない中小ピアノメーカーに関する一次資料への接触、および関係者の証言を得ることは、時が経つほど困難を極め、急を要する課題である。

また、村松（2016）が指摘するように、ピアノ製造の記録としての意義はあっても、阿部（1997）、富田（2014）、三浦（2018）など記録そのものを目的とした調査研究が多く、研究の発展が望みにくい点は否めない。そのため、記録をどのように生かすかが重要になってくる。

以上の研究背景を踏まえ、本稿では、大手研究とは異なる視点からの日本のピアノ製造史を示すために、ある中堅ピアノメーカーの創業から衰退までを示す。単一事例研究では

³⁰ 「中小楽器メーカーと楽器協会」『東海展望』1961 年 5 月号、34 頁。なお、25 年後となる日本経済新聞の記事（1986 年 9 月 26 日朝刊、静岡地方経済面「東京ピアノ倒産から 1 週間、不安募る産地浜松——連鎖すでに 2 社」）では、「ピアノ業界では日楽が約六〇%のシェアを持って圧倒的な存在。第二位の河合楽器製作所を加えると、二社だけで八五%程度を占めてしまう。残り一五%程度に十数社の中小メーカーが群がっているのが基本構図」と報じられており、それほど状況は変わっていない。

あるが、事例を通して、戦後の浜松地域における中小ピアノメーカー界に何が起きていたのかを示す。そこには、大手研究では見逃されている中小ピアノメーカーが共通して抱えていた課題、苦悩が見出せ、なぜ中小ピアノメーカーが短期間で発展し衰退したのかという謎を明らかにできるだろう。

さらに本稿では、単なる企業史・産業史研究に留まらず、大野木（1977）、阿部（1997）、富田（2014）の研究を引き継ぎつつも、中小ピアノメーカーのより詳細な実態、つまり彼らが作った楽器そのものにも踏み込みたい。それは、田中智晃（2021）が流通史の視点からピアノ製造史を論じたように、大野木（1977）、大塚（1980）、竹尾（1988）、阿部（1997）など経済・経営学視点で分析した研究が触れてこなかった、ピアノメーカーにおいて楽器がどのように設計され、改良されていったのかというプロセス、すなわちピアノの「音」、楽器作りとは何かという問いについて迫る試みでもある。

（2）事例——アトラスピアノ製造

中小ピアノメーカーといっても、その実はメーカーによって従業員数や生産規模にはかなりの差があり、大きく 2 つのタイプに分けられる。

一つは〈半手工・半量産タイプ〉で、大手 2 社ほどではないが、オートメーション工程も使用しつつ量産設備を備えたピアノメーカーである。従業員が 50 人以上いることが多く、例として、東洋ピアノ製造、アトラスピアノ製造、東海楽器製造などが挙げられる。

もう一つは〈工房型タイプ〉であり、組立から仕上げの工程まで、ほぼ手作業で行うメーカーである。家族経営や従業員が十数人程度のメーカーが多い。例として、大橋ピアノ研究所（浜松市、主力ブランド「OHHASHI」）、平和楽器（浜松市、主力ブランド「STEINBACH」）などが挙げられる。

これまでは、たとえば大橋ピアノ研究所のように、名工と称されるような技術者によって 1 台 1 台すべて手作業で作られている後者のようなピアノメーカーの方がクローズアップされてきた。それは、記録としての貴重さに加え、大手 2 社の大規模生産と対照的な手工芸ピアノへの注目度の高さゆえだろうが、本稿の目的はあるピアノメーカーの事例を通して中小ピアノメーカーの盛衰の理由を明らかにすることであるため、中小ピアノメーカーの中でも中核を担っていたかつ、ピアノ需要期に発展しその後衰退していった盛衰の典型的な例を示すことができると考えた、中堅ピアノメーカーのアトラスピアノ製造株式会社（以下「アトラス」）を取り上げる。

アトラスは、最大資本金 3 億 5880 万円（1974 年 8 月 30 日登記）、最盛期は従業員 270 人を擁した³¹浜松地域のピアノメーカーである。大手 2 社ほどではないが、工房型メーカーに比べればはるかに大規模な生産能力を持っており、一時期は東洋ピアノ製造と並び、大手 2 社に次ぐ業界第 3 位のメーカーとの呼び声も高かった。

しかし、創業時の 1955（昭和 30）年は専門のピアノ設計者もおらず、数人で営む小メ

³¹ 浜松商工名鑑刊行研究委員会〔編〕（1978）190 頁。

一カーで、さらに創業者の頼金忠（1926-2006）は、ピアノ技術者³²でも浜松地域出身でもなく、浜松地域のピアノメーカーの中では珍しいケースである。例えば、同規模のピアノメーカーである東洋ピアノ製造の創業者・石川隆巳（1911-1974）は、大手 2 社出身のピアノ技術者であり、ピアノ製造技術や人脈において、頼金忠と比べると圧倒的に有利であったに違いないし、小規模であっても大橋幡岩のように知名度の高い技術者は、存在そのものがブランドとなってファンがついた。このように、浜松地域のピアノメーカーの創業者の多くは、大手 2 社出身の技術者か、著名な技術者を雇った浜松地域の資本家、戦後浜松地域に移り住んだ他の地域出身の技術者が多いのだが、頼金忠はこれらのケースに当てはまらない。

また、多くの主要メーカーにインタビューを実施した阿部の調査においても、アトラスの項は「浜松ピアノ産業の発展に大きな貢献をした企業」と評しつつ「実はたびたびインタビューを申し入れたが、実現していない」ため、雑誌・新聞等を参考にしたり（静岡県立大学短期大学部経済学研究室 1997：60）、謎が多いピアノメーカーである。

一方で、アトラスは他の中小ピアノメーカーの例に漏れず、ピアノ不況の真只中である 1986（昭和 61）年に和議申請を経験している。その後再建したものの、国内でのピアノ製造は徐々に不可能になり、1997（平成 9）年 6 月頃には最後に残った従業員 4 名が一斉に退職し、事実上ピアノメーカーとしての機能を失った。技術者の高齢化や後継者の不在といった原因ではなく、市場規模縮小とともに消えていった、いわゆる典型的な中小ピアノメーカーの盛衰をたどった企業といえる。ここから、アトラスの軌跡を論じることで、単なる企業史に留まらず、浜松地域の中小ピアノメーカーに何が起きたのかを記すことにもなるだろう。

さらに本稿が注目するのは、これまで語られにくかった中小ピアノメーカーにおける技術開発のプロセスである。

アトラスは、ピアノの重要部であるアクションを自社製造していた。アクションは複雑な構造をしており製造の手間がかかるため、コストの面から多くの中小ピアノメーカーにとっては、外注部品の代表格であった。もちろんアトラスでも外注アクションを搭載した機種もあったが、大手 2 社以外で自社アクションを作ることができた希有なピアノメーカーだったのだ。つまり、他のピアノメーカーに比べ多くの工程において、ピアノ製造技術を社内に蓄積しており、大手 2 社以外の、複線的な日本のピアノ製造開発の過程を示せる可能性を多分に秘めていると考えた。

そして、大手 2 社に次ぐほどに成長しながらも衰退していった過程には、技術的にも経営的にも様々な「選択」があったに違いない。その「選択」の裏には、日本のピアノ製造界に潜む事情や、中小ピアノメーカーならではの苦悩とジレンマがあったと考える。

アトラスはどのように発展し、なぜ衰退していったのか。本稿ではこれらを明らかにするために、アトラスの歩んできた軌跡と、ピアノ作りの「選択」を追っていく。

³² 本稿では、ピアノの設計・製作・調律・修理といったピアノの製造・メンテナンスを行う人々を「ピアノ技術者」とする。

(3) 研究方法——従業員の証言と現存する資料から

アトラスは現存しないピアノメーカーゆえ、会社の内部資料である一次資料はほとんど残っていない。そのため、当時を知る元従業員や技術者、ピアノ製造業関係者の証言が重要になる。アトラスに限らず、倒産・廃業した中小ピアノメーカーについて知る人々は高齢になってきており、数年のうちに接触することができなくなるため、インタビュー調査は急を要する。

アトラスは、時期によって組織改編があるものの、大まかにピアノの製造（組立・部品取付け）に従事する「製造部」、設計や技術開発、工場設備・治具調達を担当する「技術部」、販売・営業を担う「営業部」、スタッフ部門の「総務部」の4部門に分かれていた。アトラス元従業員へのインタビューは、「技術部」の外山幸夫³³、「営業部」の小石幸男³⁴、同じく「営業部」の中でも貿易を担当していた頼金秀幸³⁵の3名の元従業員に行った。また、アトラス以外のピアノ製造業関係者にもインタビューを行った。

インタビューを行う過程で、創業者・頼金忠が自宅に保管していたアトラスに関する資料は2022（令和4）年4月頃にはほぼすべて廃棄されていた³⁶一方で、元従業員の外山幸夫が営むピアノ修理工房（有限会社浜松ピアノクリニック、浜松市中区神田町）から図1のような棚一段分ほどのアトラス内部資料（楽器の設計図、製品改良記録、会議事録、実験・調査データなど）が保管されていることが判明した。本稿では、インタビューを補完するためにこうした貴重な一次資料も使用した。さらに、雑誌・新聞記事等の二次資料にて、インタビューおよび一次資料の裏付け作業を行った。

第3節 本稿の構成

本稿では、アトラスの前身となる日米楽器工業所が創業した1950年代半ばから、アトラスがピアノメーカーとして機能していたと考えられる1990年代までを対象としている。

第1章では、アトラス草創期である1950年代半ばから、中堅ピアノメーカーとしての地位を固めていった1960年代前半までを取り上げ、小メーカーにすぎなかったアトラスが、競合ひしめく浜松地域で、どのように頭角を現していったのかを示す。

第2章では、アトラスと関わりがあった部品メーカーおよび協業組合を事例として、中小ピアノメーカーを取り巻く外部協力の存在と活動を取り上げる。浜松地域には大手2社関連の部品メーカーが多く存在していたが、中小ピアノメーカーを主な取引先としているピアノ部品メーカーや楽器部品商社もあり、こうした存在が中小ピアノメーカーを支えて

³³ 愛知県出身。国立音楽大学別科調律専修卒業。国立音楽大学卒業の年である1966年3月頃から研修生のよう形でアトラスにて働きはじめ、同年4月に正式に入社。入社時は製造部にてピアノの仕上げを担当、入社2～3年後からは技術部に異動し、そのままアトラス最後期となる1997年まで技術部に所属し、アトラスでの最終的な役職は技術部長。アトラス退職後、有限会社浜松ピアノクリニックを立ち上げた。

³⁴ 浜松市出身。1967年にアトラス入社。入社時より東日本の営業を担当する。最終的な役職は取締役。小石幸男の父・小石幸一はアトラスの顧問弁護士をしていた。

³⁵ 浜松市出身。大学卒業後、アメリカ留学を経て、ブラザー工業にて貿易関係の仕事を経験。1979年頃にアトラス入社。1989年頃までアトラスにて貿易に関する事業を担当していた。

³⁶ 頼金秀幸インタビュー（2022年6月17日、静岡文化芸術大学）。

いた。

第3章では、1960年代後半から1970年代において、アトラスがどのような技術開発を行っていたのかを取り上げる。大企業との単なるOEMに留まらない提携によって、小さなピアノメーカーでは不可能な技術開発が次々に可能になったアトラスだが、開発の末、最終的に経営陣が求めたのはどのようなピアノ作りだったのかに迫る。また、増産に突き進むピアノ製造との対比として、アトラス内で小規模に製造されていたチェンバロ作りの記録も取り上げる。

第4章では、多くのピアノメーカーが生き残りをかけてもがいていた1970年代後半以降におけるアトラスを示す。国内のピアノ普及率は頭打ちとなり、大手2社でさえ減産を迫られる中、アトラスも様々な手を考えていた。時代の波に飲まれ、状況を打破することができなかったアトラスの終焉と、最終的に「ATLAS」ブランドの行き着いた先までを追う。

終章では、アトラスの軌跡を再度振り返りつつ、ある中小ピアノメーカーの一代記から明らかになった日本のピアノ製造史の一側面を提示し、今後の研究課題について述べる。

第1章 草創期——日米楽器工業所からアトラスピアノ製造へ

本章は、アトラス草創期である 1950 年代半ばから 1960 年代前半頃までを対象としている。この時期は、浜松地域に次々とピアノメーカーが誕生した乱立期にあたる。また、大手 2 社は設備の近代化や合理化、品質の向上、系列化による販売網の拡大・整備、中小企業の吸収・合併による生産規模の拡大など、量産・量販体制構築に突き進んでいた時期でもあった（阿部 1997：489-490）。大手 2 社の成長著しいうえ、競合メーカーがひしめく中、アトラスの奮闘を明らかにする。

第1節 アトラス前史——日米楽器工業所時代

アトラスの前身は、日米楽器工業所という小さなピアノメーカーである。アトラスの歴史に入る前に、創業者の頼金忠がなぜピアノメーカーを立ち上げたのか述べてい

(1) 創業までの道のり

頼金忠は広島県竹原市田万里町の出身で、1926（大正 15）年に 10 人兄弟の六男（8 番目）として生まれた。実家は酒蔵の杜氏だったという。広島師範学校（現・広島大学教育学部）に入学するものの、教師は性に合わないと思い退学、上京し明治大学専門部商学部に進学した³⁷。その頃すでに、長兄・頼金良人は広島市で東洋楽器製造株式会社³⁸というピアノメーカーを創業、次兄・頼金春夫（春雄）も広島百貨株式会社³⁹の専務として、東洋楽器製造の主力ブランド「WAGNER」ピアノを販売面で支えていた。その影響か、頼金忠も明治大学在学中からピアノ販売のアルバイトに明け暮れた⁴⁰。さらに「将来楽器屋として身を立てるには例え販売に従事する者であつても楽器の製造工程をしつかり身につけていなくてはだめだ」と考え、休暇時には五兄・頼金敏が専務を務める浜松の東洋ピアノ製造に研修生として製造工程の指導を受けていたという⁴¹。頼金忠は、大学卒業後は東洋ピアノ製造の販売代理店となって同社ブランド「APOLO」ピアノを全国に売り出そうという構想を抱き、卒業間近の 1953（昭和 28）年 2 月に三兄・頼金義雄と共に東京・青山にて販売店である日響ピアノを創業するも、東洋ピアノ製造の一部重役からの反対によって、こ

³⁷ 「七人の兄弟が揃って業界で活躍する——"頼金楽器一族"の紹介」『楽器商報』第 9 巻 6 号、1958 年 6 月、87 頁、および「連載 80 年を生き抜く経営戦略 製造編 4 アトラスピアノ製造株式会社」『楽器商報』第 31 巻 8 号、1980 年 8 月、101 頁。

³⁸ 1955 年設立のピアノメーカー。広島県生産県構想、広島市文化都市建設運動促進の一環として工場誘致を受け、戦前東京でピアノ作りをしていた広田ピアノの技術陣を動員する形で創業した（三浦 2018：61）。1 万坪の敷地に、当時では最新式の機械設備を持ち、ドイツ・イギリス・アメリカから資材を直接輸入して、ピアノやオルガンを生産し、1958 年には優良工場として高松宮、同妃が視察するほどであったが、1964 年 12 月の工場火災に際して廃業（佐藤勝 2012：69）。

³⁹ 広島百貨株式会社の社長は、頼金良人である（三浦 2018：79）。

⁴⁰ 頼金忠の営業力は、「月間 30 台も売りまくった」という逸話も残っている（『音楽の友』34 巻 6 号、1976 年 6 月、220 頁）。

⁴¹ 「楽器界の展望——日米楽器工業所」『東海展望』1956 年 12 月号、78 頁。

の野望は潰えてしまう⁴²。頼金忠はこの騒動を機に新たな大望を抱く。

この「アポロ」製品の一手販売の構想が実現していたならば、何も好きこのんで「ピアノ」製作にまでのり出してはいなかったと思いますが、私もきかん気な処がありますので、よしそれなら一つ自分の手で、立派なピアノを作り出して世に送り出そうと考えた訳です⁴³

こうして頼金忠は、ピアノメーカーの主となるために、日響ピアノは三兄に任せ、浜松に移住する。最初は浜松地域のピアノ技術者・斉藤一男と共同出資し、遠州ピアノ製造⁴⁴にて「LALUNA」ブランドのピアノを製造・販売に携わるが、1955（昭和 30）年に独立し、浜松市浅田町 1666 で日米楽器工業所を創業する。このとき頼金忠は 29 歳、数名の技術者とともに「STANDARD」ブランドのアップライトピアノの製造を始める。400 平方メートル足らずの工場⁴⁵からの出発だったが、これがアトラスの前身となる。頼金忠もピアノメーカーの主になり、頼金兄弟はその多くが楽器関係業に関わる一族として、しばしば雑誌記事等に取り上げられた⁴⁶（図 2）。なお、日米楽器工業所時代は、グランドピアノの製造はしていない。

この頃の浜松地域は、中小ピアノメーカーが多く生まれ、同時に部品メーカーも多く出現していた。部品を調達さえすれば、緻密な設計書がなくても比較的容易にピアノを作ることができたという⁴⁷。三浦によると、こんなエピソードがある。

「戦争から」帰還した人たちがまず手っ取り早く仕事をし、日銭を稼ぐにはピアノ作りはうってつけで、続々と新会社が立ち上げられた。当時、戦災の焼け野原でピアノ部品を探し回る光景が見られたという話を耳にしたことがある。ただし、あまり良い製品は作られなかったようだが、「それでもピアノだった」と聞いた。それほど浜松には工場用地が広くあり、ピアノの部材や部品を扱う業者が揃っており、さらに必要な工具・機械といった面で支援してくれたり、製造そのものを下請けとして回してくれたりする同業者も数多く、ピアノ製造を始めやすい所だった。（三浦ほか 2015:67-68）

「それでもピアノだった」ことについて、日米楽器工業所のピアノも例に漏れない。創

⁴² 「楽器界の展望——日米楽器工業所」『東海展望』1956 年 12 月号、78-79 頁。

⁴³ 「楽器界の展望——日米楽器工業所」『東海展望』1956 年 12 月号、79 頁。

⁴⁴ 高橋藤吉によって 1937 年 2 月に創業したが、のち頼金忠と斉藤一男が参加し、「LALUNA」ピアノを作り始める（三浦 2018:27）。頼金忠の独立後、経緯は不明だが頼金忠の兄・頼金五男が社長に就任している（「遠州ピアノ新社長に 頼金五男氏が就任」『楽器商報』第 7 巻 10 号、1956 年 10 月、56 頁）。

⁴⁵ 中日新聞（東海本社）1982 年 4 月 4 日 12 頁（県内版）「郷土創造 楽器の群雄達⑤アトラスピアノ製造 下」。

⁴⁶ 例えば「楽器界を背負う頼金一族」（『東海展望』1958 年 2 月、巻頭特集）や「七人の兄弟が揃って業界で活躍する——"頼金楽器一族"の紹介」（『楽器商報』第 9 巻 6 号、1958 年 6 月、86-87 頁）がある。

⁴⁷ 檜山陸郎はこうした状況を「少し乱暴な言い方を許してもらえれば、もしピアノの組立技術を持つ人がピアノ製造を思い立ったとして、浜松に工場の建物さえあれば、明日からでも作業を進めることができるだろう」（檜山 1977:195）と表現しているが、頼金忠が浜松にやって来て、職人をかき集めてピアノメーカーを立ち上げることができたのも、このような背景による。

業時にどのようなアップライトピアノを作っていたのか詳細はわからないが、外山幸夫はアトラスに入社したばかりのことを回想し、そのようなピアノは「理解できなかった」と語る⁴⁸。外山幸夫の入社は 1966（昭和 41）年 4 月だが、会社内でそれ以前に作られたピアノを目にすることがあったという。

〔ドイツの有名なピアノ部品メーカーである〕レンナー⁴⁹アクション〔搭載の〕のピアノを作る、レンナーアクションというのは、レンナーからスタンダードの規格で作られたものを [...] 仕入れて使っているんだけど、その当時に作っていた [...] レンナーアクションのウィペン⁵⁰は〔日米楽器工業所の設計とは〕寸法が違う [...] 設計上の寸法が違う [...] それを使ってピアノを作る。その寸法が違くとタッチが大きく変化する、変わっちゃうのね、摩擦抵抗が大きくなるので、まあ悪いタッチになるんだけどね、本当は。[...] そういうことをごく普通にやっていた。⁵¹

本来は設計に従ってピアノを作ることが理想であるが、ルイスレンナー社（以下「レンナー」）に自社規格のアクション製造を依頼するのではなく、スタンダードなアクションを仕入れて、工場内でなんとか誤差部分の辻褄を合わせて出荷していたという。それでも、ピアノの形にさえなっていれば取引の対象となる、そういった時代だった。アトラスが楽器としての理念を持ったピアノ作りを始めるには、もう少し時を待たねばならない。

（2）国立音楽大学との提携

1956（昭和 31）年は、日米楽器工業所にとって転機の年である。国立音楽大学⁵²の指定工場となったのだ。国立音楽大学は、1926（大正 15）年に設立された東京高等音楽学院を前身とする私立音楽大学で、1947（昭和 22）年に国立音楽学校と校名変更、1950（昭和 25）年に大学として認可されたばかりだった。

きっかけは、指定工場となる前年の 1955（昭和 30）年 12 月、国立音楽大学の調律専修（調律科）で教鞭を執っていた西村武⁵³（1909-1958）が、九州出張の帰りに浜松の頼金忠のもとを訪れる。二人は頼金忠の東京時代に知り合った仲だった。調律専修は、日本の調

⁴⁸ 外山幸夫インタビュー（2022 年 9 月 14 日、浜松ピアノクリニック）。

⁴⁹ ドイツのピアノアクションメーカーであるルイスレンナー社のこと。1882 年設立。アクション、ハンマーといったピアノ専用部品を取り扱う、世界で最も有名なピアノ部品メーカーの一つ。世界中の多くのピアノメーカーに、アクションやハンマーを供給している。

以上、レンナージャパン株式会社の WEB サイトを参考にした。<https://www.renner.co.jp/louisrenner.html>

⁵⁰ ピアノアクション部品の一つ。鍵盤の動きをアクション部に伝える役割を果たす。

⁵¹ 外山幸夫インタビュー（2022 年 9 月 14 日、浜松ピアノクリニック）。

⁵² 国立音楽大学は、1966 年に、1926 年 11 月より位置していた現在の JR 国立駅付近の校舎から、現校舎となる立川市柏町（西武鉄道および多摩モノレール玉川上水駅付近）の校舎にて授業を開始。1978 年に、立川市へ大学位置を変更した。以上、国立音楽大学の WEB サイトより。

<https://www.kunitachi.ac.jp/introduction/history.html>

⁵³ 山口県出身のピアノ技術者。わずか 14 歳でピアノ技術者になることを決意。松本ピアノや沢山清次郎の外国ピアノ輸入商会を経て（今泉ほか 1990：346）、1949 年に国立音楽高等学校調律科（のちの国立音楽大学別科調律専修）教師として赴任した。1950 年に付設された同大学楽器研究所主任となり、ピアノ製造の研究を始める。

律師の先駆者で、全国ピアノ技術者協会（現・社団法人日本ピアノ調律師協会）の創設にも尽力した中谷孝男（1893-1977）らを中心に、1949（昭和 24）年にピアノ技術を学ぶ「調律専修科」が附属の国立音楽高等学校に設置されたのを始まりとし（国立音楽大学附属高等学校同窓会 1988：31-32）、その後 1951（昭和 26）に国立音楽大学に別科（2 年制のコース）が設けられた際、大学の調律専修として加わった（国立音楽大学調査・校史編纂室 1996：41）。2018（平成 30）年度入試より募集を停止したが、日本で唯一の大学に設置されたピアノ技術を専門にする教育課程であった。

日米楽器工業所を訪れた当時、西村武は指導の傍ら、1950（昭和 25）年 9 月に付設された同大学楽器研究所（以下「楽器研究所」）で、低価格ながら性能のよいピアノの設計・開発に没頭していた⁵⁴が、まだ創業半年ほどの日米楽器工業所を見て驚く。

自分 [= 西村武のこと] はピアノ製作技術を学問的に解明してきたが、いざ研究所で製作しようとする十人がかりで月二台というスローペース。「理論的にはおれが優れていても、つくるのはお前 [= 頼金忠のこと] が専門だ」という。そして頼金に国立音大の指定工場になって「アトラス」ブランドのピアノをつくってほしいと持ちかけた。

月産五十台。国立音大を通して販売する——という頼金には飛びつきたくなるような話だった。しかしそれだけの資金がない [...] 翌年一月五百万円⁵⁵そろえて西村が再び頼金の前にあらわれた。頼金は決意を固めた。これがアトラスピアノ製造創立のきっかけになるのだが、頼金はこの絶好機を生かし切った。⁵⁶

こうして日米楽器工業所は国立音楽大学の指定工場となり、「ATLAS」ブランドの製造を開始する。この「ATLAS」とは、西村武ら楽器研究所が 1953（昭和 28）年設計した 85 鍵のアップライトピアノ⁵⁷（国立楽器技術研究会 1979：14）で、この提携を機に日米楽器工業所で作られるようになり、国立音楽大学に納入されただけでなく、図 3 の『楽器商報』1957 年 7 月の広告のように、国立音楽大学楽器部（のちの国立楽器⁵⁸）を通じて販売された。西村武にとっては設計したピアノを量産させる場を得、頼金忠にとっては技術面の指導と安定供給先、販売ルートを確保でき、両者にとって益のある提携だった。

1960 年前後に発行されたと推測される「国立楽器御案内」（浜松市立中央図書館蔵、図

⁵⁴ 「連載 80 年を生き抜く経営戦略 製造編 4 アトラスピアノ製造株式会社」『楽器商報』第 27 巻 8 号、1980 年 8 月、101 頁。

⁵⁵ この五百万円について、「僅か三ヶ月の間に、西村氏は大学を説得して三百万円を得、さらに自分のできる限りの工面をして二百万円を集め、設計書をもって頼金社長に渡した」というエピソードが残っている（「連載 80 年を生き抜く経営戦略 製造編 4 アトラスピアノ製造株式会社」『楽器商報』第 27 巻 8 号、1980 年 8 月、101 頁）。

⁵⁶ 中日新聞（東海本社）1982 年 4 月 3 日 12 頁（県内版）「郷土創造 楽器の群雄達⑤アトラスピアノ製造 上」。

⁵⁷ このピアノは文部省認定の教育用楽器第 1 号だったため、日米楽器工業所もこの点を広告に掲載し宣伝に使っていた。

⁵⁸ 国立音楽大学楽器部として開業し、のちの大学直営の楽器店となる。正確な年代はわからないが、のちに国立音楽大学と切り離して一般の楽器店として営業を続けていたものの、2014 年 3 月に事業停止している。

4) には、次のように記されている。

当楽器部⁵⁹はピアノを始め諸楽器、音楽書、楽譜等豊富に用意致して居ります。[...]
本学楽器研究所作品を始め浜松分工場製品、その他各社の優秀製品を厳選陳列致して
居ります

具体的な会社名は出していないが、ここでの「浜松分工場」とは日米楽器工業所のことで、楽器研究所は日米楽器工業所を「分工場」と位置付けていることがわかる。また、同時期の「アトラスピアノ説明書」（浜松市立中央図書館蔵、図 5）には、「アトラスピアノの優秀性」を「特許四件、実用新案四件出願中」という宣伝文句とともに、次のように説明している。

アトラスピアノは国立音楽大学楽器研究所に於て多年設計試作され本学に於て教授用に練習用に酷使された上改善を加え生産に移されたピアノであります。

近来[、]工場の施設、技術陣、並に有料豊富な資材を拡充し本邦ピアノ工業界の特異の存在として一大飛躍を遂げました。

各部門関係者の多年の経験と従業員との和は^[ママ]間断なき品質の向上と増産に貢献し最高の品であるとの御好評と共に比較的価格の低廉である点と相まつて益々御愛用を得て居ります。

「工場の施設」「従業員」という表現から、国立楽器で販売されている「アトラスピアノ」は研究所のような施設というより、製造工場らしき場にて作られていることがわかる。しかし、設計は楽器研究所によるという点を強調し、品質の確かさを訴えているのだ⁶⁰。もちろん、楽器研究所でもピアノ作りはしていたが、西村武が頼金忠に「ATLAS」の量産化を持ちかけた話からも、製造数では日米楽器工業所製のピアノの方が多い。

さらに、「アトラスピアノ説明書」にある「比較的価格の低廉である点」にも注目したい。これには、「低廉」を強調する理由として、音楽大学特有の事情がある。

音楽大学にはピアノ演奏を学ぶピアノ科があるが、ピアノ科以外の学科の多くにおいてピアノ演奏の実技試験が求められる。また、入学後もピアノは副科として課せられることが多い。しかしながら、ピアノ専攻ではない器楽科（楽器演奏を専攻とする学科）や、幼児教育など音楽教育を専攻している学生は、ピアノ演奏家を目指しているわけではないので、高価なピアノは必要ではない。まだ、電子ピアノも電子キーボードもなかった時代で

⁵⁹ なお、「国立楽器御案内」には、国立楽器のことを「アトラスピアノ コンサーバトリーピアノ 発売元」と紹介しているが、国立音楽大学楽器研究所内で作られたピアノは「CONSERVATORIE」と名付けられていた。

⁶⁰ 国立楽器側が日米楽器工業所のことを、あくまで「ATLAS」の製造委託工場と見なしていることは、西村武の妻で、夫の死後も国立楽器の主任を務めた西村秀子の次の文章からもわかる。
「[国立楽器研究所にて] 最初に八十八鍵次に六十六鍵続いて八十五鍵が製作される様になり、名前もコンサーバトリから現在のアトラスピアノとつけられ一躍有名になりました。生産台数を増すために浜松で製造する様になり、次に山形でも製造の企画をして[西村武は] 仕事半ばで亡くなりました」（西村秀子 1960：7）

ある。

また、音楽大学の学内には、すべての講義室や研究室にあるほど練習用のピアノが多く設置されており、そして練習室のピアノは、毎日不特定多数の学生が多くは予約制にて長時間練習をするため、消耗が激しく定期的買い替えが必要となる。少しでも低価格の方が大学の懐を圧迫しない。

つまり、音楽大学を取り巻く環境には、音楽を専門とする教育機関での学びを満たしつつ安価なピアノ、という需要が内在していた。このようなピアノを作ることは、頼金忠が日米楽器工業所を創業した頃に抱いた思いと合致する。

業界にはまだまだ相当の未開拓地がある、一流製品は一流、二流は二流なりにピアノとしての価値がある。要はピアノ作りとしての良心に恥じない製品を提供することによって新規需要の喚起ができるに違いない⁶¹

頼金忠の構想通り、音楽大学には「二流」だが「ピアノ作りとしての良心に恥じない製品」が必要とされているわけだ。安価だが品質面は西村武の名によって保証されている⁶²。頼金忠はこのビジネスチャンスを見逃さなかった。

実際、「ATLAS」は廉価だった。『楽器商報』は1958年6月号にて、当年の「文部省教育用楽器」の審査合格品を掲載している⁶³が、試みにここに掲載されている各メーカーのピアノ価格を比べてみる。

「ATLAS」の最も廉価なアップライトピアノ「85鍵2(Ⅱ)型」は、14万円(免税11万円)と、一般的な鍵数である88鍵より高音部が3鍵少ないが、プロの演奏家を目指すわけではない客層にとっては事足りる。「85鍵2(Ⅱ)型」は、中音部や高音部において音量を大きく、響きを豊かにするために1音につき3本の弦を張る箇所を2弦線とした節約設計になっており、これが格安な理由である。なお、「ATLAS」は「国立音楽大学楽器研究所」のブランドとして掲載されているが、同記事において日米楽器工業所製でもあることが示唆されている。このことは、「85鍵2(Ⅱ)型」のカタログ(浜松市立中央図書館蔵、図6)にも「製作工場 東京 [=楽器研究所] 及び浜松 [=日米楽器工業所]」と書かれていることと一致する。

「ATLAS」以外では、東洋ピアノ製造からは85鍵のアップライトピアノ「アポロピアノ立型160号」が16万8000円(免税13万円)、ヤマハの85鍵製品は掲載されていないが、最も安い88鍵の小型なアップライトピアノ「S2C」⁶⁴は16万(免税13万4000円)

⁶¹ 「七人の兄弟が揃って業界で活躍する——"頼金楽器一族"の紹介」『楽器商報』第9巻6号、1958年6月、87頁。

⁶² この点は、「西村武氏が研究所で設計したピアノが日米楽器工業所によって作り出された。この楽器は、当時の荒廃した世の中に、安価で高性能のものを提供することを目的としたもの」(『音楽の友』34巻6号、1976年、221頁)という記事の内容とも合致する。

⁶³ 「本年度の文部省教育用楽器の審査合格品一覧 けん盤楽器の部」『楽器商報』第9巻6号、1958年6月、39-42頁。

⁶⁴ 「85鍵2(Ⅱ)型」が高さ1350mm、間口1120mm、奥行570mmに対し、「S2C」は高さ910mm、間口1450mm、奥行630mmと背が低いアップライトピアノだった。

と、「85 鍵 2 (Ⅱ) 型」の方が安い。85 鍵よりも鍵数が少ない 75 鍵、64 鍵といった、さらに廉価な製品も掲載されているが、弾く曲によっては音域が足りない可能性もあり、さすがに音楽大学生では物足りない。「85 鍵 2 (Ⅱ) 型」は、音楽大学生の需要を満たしながらも格安であるという、ターゲットがはっきりしたピアノであった。

一方で、日米楽器工業所は「国立音楽大学」「西村武」の持つブランド力を存分に利用した。当時、日米楽器工業所の主力ブランドは「STANDARD」で、この頃の広告(図 7)には「“スタンダード”ピアノは国立音楽大学西村 武先生設計監督のもとに製作されたもので、音楽大学の教授用に練習用に使用され、その眞価を高く評価されています」「国立音楽大学指定工場」⁶⁵などと、国立音楽大学と結びつきがあることを強調している。音楽大学とピアノメーカーが提携することは珍しい事例であったし、日本のピアノ技術者界を牽引してきた西村武が設計したというコンセプトは、品質を保証するだけではなく、大手 2 社のピアノとの差別化にも使えた。国立楽器も日米楽器工業所も、自益になるように互いを利用したのである。

付け加えると、ピアノ科に限らず、音楽大学の教員は小売店と消費者を仲介する存在である。大手 2 社はのちに音楽教室事業を介して、製造会社・販売会社・将来のピアノ購入者を結びつける仕組みを作り上げたが、それ以外の多くのピアノメーカーは、エンドユーザーへの接点を持たない。音楽大学の教員は在学生以外の弟子も多く抱えており、その弟子たちも将来の音楽大学受験予備軍であるため、ピアノが必要である。国立音楽大学の教員を通じて、国立楽器から日米楽器工業所のピアノを買うというルートも期待できる。

国立音楽大学との提携は、日米楽器工業所にとってまさに「絶好機」だったのだ。

なお、日米楽器工業所は 1958 (昭和 33) 年に有限会社化する。

(3) ピアノ技術者の先駆者たちによる技術指導

日米楽器工業所の草創期を支えたのは、国立音楽大学だけではない。

1956 (昭和 31) 年の秋、頼金忠の熱意に動かされたヤマハ出身の技術者・疋田幸吉 (1891-1963) が技術顧問として参加した。疋田幸吉はヤマハの見習生第一期入社という、日本のピアノ製造黎明期から活動していた技術者である。当時は 65 歳頃で、第一線からは退いていたものの東洋ピアノ製造で設計と調律を指導する立場にいたが、頼金忠の若さと情熱に負け、1956 (昭和 31) 年 8 月 8 日に東洋ピアノ製造を「一身上の都合」で退社し⁶⁶、その後、門下生十数人と共に日米楽器工業所に参画し品質の改善や後進の育成をするようになった⁶⁷。

頼金忠が疋田幸吉を呼び寄せたように、多くの中小ピアノメーカーでは、戦前から活躍するピアノ技術者を招聘していた。例えば、フローラピアノ製造 (浜松市・主力ブランド「FLORA (FLOBEL)」「EARLWINDSOR」) は河合楽器を創業期から支えた技術者の一人である森健 (1901-1971) を、富士楽器製造 (浜松市・主力ブランド「BELTONE」) は

⁶⁵ 『東海展望』1958 年 1 月号、巻頭広告欄。

⁶⁶ 「疋田幸吉氏東洋ピアノを円満退社」『楽器商報』第 7 巻 10 号、1956 年 10 月号、55 頁。

⁶⁷ 「疋田幸吉氏日米楽器工業所へ」『楽器商報』第 7 巻 11 号、1956 年 11 月号、46 頁。

関東出身の調律師・沢山清次郎⁶⁸（1892-1976）を、それぞれ技術指導者の立場として招聘している（竹尾 1988：56）。ピアノ技術の先駆者達に教えを請うことは、本来の目的である技術指導だけではなく、ブランドとしての泊をつけたいというメーカーの意図もあっただろう。そして、疋田幸吉や森健のように浜松地域に縁がある技術者だけではなく、沢山清次郎のような、戦前のピアノの生産地の一つだった関東方面で活躍した技術者が浜松地域に集っていたことは、戦争で消失したと思われた関東のピアノ製造の系譜が、間接的に浜松地域に引き継がれていたことを示し、興味深い現象である。

しかしながら、たとえ有名なピアノ技術者による設計書が作られていたとしても、ピアノ製造の現場では、ピアノのことをよく知らない職人たちが、なんとかピアノの形になるように組立てているにすぎなかった。大野木によると、この頃の浜松地域のピアノメーカー数は「[昭和] 30 年代末の不況期を除き、40 年代の始めにかけて増大した」ものの、「もっとも彼等の多くは、やがて景気の浮沈にもまれ、40 年代中頃までに、先発中小業者の一部と連れだって息切れしてしまう」（大野木 1977：345-346）。浜松地域は部品メーカーが集積し、容易に起業できる気軽さもあったが、品質はピアノメーカーによって相当の差があった。大手 2 社に比べ、手工芸に徹するしかない中小ピアノメーカーは、コストは高くつくが、作業精度としては機械加工よりも劣ってしまう。よほどの技術力を持つ職人が作業をするか、機械加工を取り入れコストを下げるしかない⁶⁹。

また、中小ピアノメーカーの存続を左右したのは、単に品質の問題だけではない。その要因の一つは、物品税の存在である。教育用として販売する際は免税の対象となるのだが、それ以外の場合の販売だと物品税分上乗せされて売上が入ってくるように感じてしまう。大野木によると「税額がかさむことは、販売によってその分のまとまったお金を先取りすることになる結果、滞納、脱税の誘惑を募らせ、また使い込みの機会をそれだけ多くした」（大野木 1977：339）。中小ピアノメーカーは、個人経営の会社も少なくなく、専門的な経理スタッフを雇っていないこともある。また、ピアノは材料を仕入れ、加工し、購入されていくまでには、時間がかかる製品であるため、資金の回転が悪く、零細メーカーになるほど資金繰りに苦慮した。こうした経営上の問題によって、廃業・倒産に追い込まれたり、大手の系列化に入ったりするメーカーも少なくなかったのである⁷⁰。

日米楽器工業所においては、資金繰りと販路は国立音楽大学にて保証されているものの、

⁶⁸ 調律師。戦前は横浜居留地にあったスウェイツ商会に在籍後、「外国ピアノ商会」を創業し、国内外のピアノ販売、独自ブランドの製造をしたという。戦後は多くのピアノメーカーにて技術指導をした。

⁶⁹ このことを中谷孝男も『楽器商報』の連載にて、「ピアノは全部が機械的加工に頼るというわけにはいきませんが、比較的多くを機械加工にすることは精密さが増し、能率も上り不熟練工でも扱えるという給与に関連する問題があり、すべてはコストに関連する」こと、中小ピアノメーカーが抱える問題として「資材の購入の稚拙、生産と品質の管理、販売の方策などが考えられますが、閉鎖の運命をたどった工場があったとすれば、それは何かの不備不正につながるものではないかと思われます」（中谷孝男「ピアノ技術者の今昔感」『楽器商報』第 14 巻 12 号、1963 年 12 月、39 頁）と述べている。

⁷⁰ 天竜楽器製造株式会社（浜松市）は、1953 年よりヤマハの傘下に収まり、1969 年 11 月 1 日にヤマハとの合併が成立している（三浦 2018：57）。また、羽衣楽器製造株式会社（浜松市および袋井市）は 1956 年 4 月に河合楽器に買収される（三浦 2018：73）。また、1936 年に創業し、一時期は大橋幡岩を擁して「DIAPASON」のブランドで知られた浜松楽器工業株式会社（浜松市）も、1958 年 11 月に河合楽器に経営権を移譲している（三浦 2018：74）。

作業能率や採算の面は課題であったに違いない。疋田幸吉が優秀な技術者だといっても、年齢からして時代の先端をゆくような革新的なピアノ作りはできそうにない。しかしながら日米楽器工業所は、新たな協力者を得てますますの飛躍を遂げていくのである。

第2節 アトラスピアノ製造としての出発——さらなる飛躍に向けて

(1) 日米楽器工業所からアトラスピアノ製造へ

1960（昭和35）年5月14日、日米楽器工業所はアトラスピアノ製造株式会社へと社名を変更する。当時のことを『東海展望』は、次のように報じている（図8）。

楽器界程その興亡浮沈はげしい業界はまず以つて珍らしい。但しそうした群雄割拠の中にあつて、着実にその事業をあげつつ日楽 [=ヤマハのこと]、河合の両メーカーに決してひけをとらぬ程不動の地位を築きつつある「有限会社日米楽器工業所」が本年早々一層の品質の向上と内容の充実をはかるべく竜禅寺町内に、ピアノ響板製作を主体とした木工場を増築、機械、響板部、乾燥、その他近代設備を完備し、企業の合理化に万全を期し、併せて国立音楽大学東京の意向も取入れ、ますく事業の発展を希求し今回、「アトラスピアノ製造株式会社」と商号組織を改称したのである。⁷¹

雑誌記事のためやや誇張されているものの、「日楽、河合の両メーカーに決してひけをとらぬ程不動の地位を築きつつある」という表現から、1960年時点で日米楽器工業所が浜松地域のピアノメーカーの中でも頭角を現していたことがわかる。この頃には、従業員が本社直属で120名、『東海展望』の記事にあるように、創業時からの浜松市浅田町の工場のほか、浜松市龍禅寺町内（現在の浜松市立南部中学校北側）にピアノ響板を主体とした工場があった。すでに合わせて敷地3000坪を有していたが、さらに浜松市神田町に7000坪ほどの土地を購入し新工場建設を進めるほど躍進を続けていた⁷²。社名の変更は、それまでの「STANDARD」に代わり、OEMのような形で国立音楽大学に納入していた「ATLAS」ブランドを、自社の主力にしていくという宣言でもある。しかし、ブランドのシンボルとなるエンブレムは国立音楽大学の校章を模していることから、大学との関係は依然強固なままであった。

また、社名変更の年は日米楽器工業所が創業して5周年にあたり、その記念としてグランドピアノの製作に着手する。このプロジェクトは、1960（昭和35）年12月10日、中型グランドピアノ「GP480号」⁷³（発売時48万円、免税37万円。図9）の完成にて結実する。『楽器商報』は、「第1号品の納入を受けた国立音大では試弾の結果、大学関係者はその音のすばらしさに絶賛を浴びせたという」「当分月産3台を目標にしているが、すで

⁷¹ 「日米楽器工業所が一大飛躍進に伴いアトラスピアノ製造に 社名変更」『東海展望』1960年7月号、92頁。

⁷² 「日米楽器工業所が一大飛躍進に伴いアトラスピアノ製造に 社名変更」『東海展望』1960年7月号、92頁。

⁷³ 「GP480号」の基本仕様は、黒塗り、象牙鍵盤で88鍵、高さ99cm、幅149cm、奥行174cm。

に注文量は生産台数を上廻わっているという」と報じた⁷⁴。アップライトピアノに比べ、グランドピアノは製造の手間がかかるものの、大手 2 社に至っては戦前にはすでに製造開始をしており、頼金忠がライバル視していた東洋ピアノ製造も遅くとも 1950 年前後には「平台⁷⁵五号」「平台三〇号」などのグランドピアノを世に送り出している⁷⁶。まだまだ先発企業に追いつくにはほど遠かったが、ようやくグランドピアノを揃え、ピアノメーカーとして大きく前進したのである。

なお、アトラスは 1963 (昭和 38) 年 8 月に日本ピアノ製作所 (袋井市高尾) を買収し、袋井工場として操業させ、浜松市浅田町の本社工場と合わせると月産 200 台の生産となった⁷⁷。外山幸夫によるとこの袋井工場は、のちに「85 鍵 2 (Ⅱ) 型」の後継となる「ジュニア」という機種を製造していた⁷⁸。『楽器商報』は、1966 (昭和 41) 年 5 月号にて「ジュニア 120」というアップライトピアノを紹介している。「ジュニア 120」は、販売店や購入者の任意のブランド名を入れられるサービスをオプションで追加でき、88 鍵 2 本ペダルと「85 鍵 2 (Ⅱ) 型」から鍵数は増えたが、2 弦線の節約設計は変わらず、最低価格 12 万 (ブランド入れサービスは別料金) という格安さを売りにした商品であることは変わらない⁷⁹。

1965 (昭和 40) 年 6 月、建設中だった浜松市神田町の工場 (現在の日本通運浜松支店の辺り) が完成し、本社機能を移転した。社名変更の際の『東海展望』での報道時よりも広い、敷地 2 万 6000 m²、建物 3 棟 4000 m²で、機械木工、塗装、アクション、響板、仕上げ、技術研究所を兼ね備えた大規模な工場だった⁸⁰ (図 10)。ちょうど創業 10 周年になることを記念し、同年 6 月 27 日に工場落成記念兼 10 周年記念式典とパーティーを行った。

また 1965 (昭和 40) 年 10 月には、東洋ピアノ製造を辞めた兄・頼金敏が経営していた日本ピアノアクション製造を合併し、生産規模の拡充と部品内製を本格化させていく⁸¹。

(2) 郡司すみの技術指導——楽器としてのピアノ作りの始まり

国立音楽大学との提携は、さらなる果実をアトラスにもたらす。それは、ピアノ技術者・郡司すみ (1930 - 2019) の入社だ。郡司すみは、1962 (昭和 37) 年より国立音楽大学専任講師として着任し、のちに教授に、1988 (昭和 63) 年より国内有数の楽器コレクションを

⁷⁴ 「アトラスに中型グランドピアノ」『楽器商報』第 12 巻 1 号、1961 年 1 月、131 頁。

⁷⁵ グランドピアノのこと。アップライトピアノは「堅型」「立型」と表記される。

⁷⁶ 「アポロ平台三〇号 東洋ピアノ新發賣 輸入部品使用の妙味」『楽器商報』第 2 巻 3 号、1951 年 3 月、34 頁。

⁷⁷ 「アトラス 袋井工場が操業開始」『楽器商報』第 14 巻 10 号、1963 年 10 月、106 頁。

⁷⁸ 外山幸夫インタビュー (2022 年 8 月 5 日、浜松ピアノクリニック)。

⁷⁹ 「アトラスジュニア発売」『楽器商報』第 17 巻 5 号、1966 年 5 月、54 頁。

⁸⁰ 「真価いよいよ発揮——アトラスピアノ本社新築移転で張り切る」『楽器商報』第 16 巻 7 号、1965 年 7 月、48 頁。続く 2 文も同記事からの引用。他にも、『楽器商報』と建物のレイアウトについて取り上げ方が異なるが、『ミュージックトレード』は、次のように報じている。

「新工場はピアノ関係が 6 棟、技術研究所 1 棟、ピアノアクションが 3 棟からなっており、レイアウトは日本楽器の指導によるという」(「ハーブシコードを試弾 アトラスピアノ新工場完成と 10 周年記念式典」『ミュージックトレード』第 3 巻 8 号、1965 年 8 月、96 頁)

⁸¹ 「アトラスピアノ 日ピアノアクション 合併 新資本金は 7 千万円に」第 16 巻 12 号、1965 年 12 月、58 頁。

誇る国立音楽大学楽器学資料館⁸²の初代館長を務めた、楽器学の専門家として知られている。『ピアノの音とそのアフターケアについて』（浜松郡司有鍵楽器研究室、1976年）、『楽器学』（国立音楽大学出版課、1982年）、『世界楽器入門——好きな音 嫌いな音』（朝日新聞社、1989年）、『楽器概論』（エイデル研究所、2009年）など著書も多く出版されている。郡司すみは楽器学の専門家としての業績が有名であるものの、そのキャリアはピアノ技術者としてスタートしている。

郡司すみの祖父・郡司成忠（1860-1924）は、北千島探検で有名な海軍軍人で、実弟に小説家の幸田露伴（1867-1947）、さらに実妹にピアニスト・ヴァイオリニストの幸田延（1870-1946）、ヴァイオリニストの安藤幸（1878-1963）がいる。父・郡司智麿は外交官で、郡司すみは1930（昭和5）年9月2日にヘルシンキで生まれた。跡見高等女学校（現・跡見学園高等学校）に通う才媛ながら、1950（昭和25）年の女学校卒業と同時に、日本の調律師界の草分け的存在の一人である杵淵直都⁸³（1890-1964）に弟子入りし、ピアノ技術者の道を歩み始めた⁸⁴。1951（昭和26）年から約1年間、杵淵直都の紹介で浜松楽器工業株式会社（浜松市・主力ブランド「DIAPASON」）に研究生として入社、ピアノ製造の現場でさらに研鑽を積む。当時の浜松楽器工業には、大橋幡岩が在籍していた。1956（昭和31）年に渡欧し、ウィーンのパウムバッハ・ピアノ製作所へ入所、2年の教育の末「ピアノ職人」の国家資格を得る⁸⁵。その後、西ドイツのシュトゥットガルト・ピアノ製作専門学校楽器製作専門学校を卒業、ドイツ Klavierbau Meister（ピアノ製作のマイスター⁸⁶のこと）の称号を得る。さらに、その探究心は飽くことなく、レムシャイド古典楽器製作所サスマンにも入所し、チェンバロの製作も習得した。

かくしてピアノ技術者のエリート教育を受けた郡司すみは、1962（昭和37）年7月に帰国する。郡司すみの師の世代となる中谷孝男らピアノ技術者界の長老は、国立音楽大学の調律専修設立に尽力しており、その伝手もあってか、郡司すみは国立音楽大学で専任講師として指導をする傍ら、大学が提携していたアトラスに入社することになる。帰国後すぐにアトラス内の楽器研究所⁸⁷の所長として迎えられ、郡司すみは母とともに浜松へ移住する。アトラスの運命が大きく動いた出来事だった。

郡司すみの入社に際し、当時アトラスの取締役だった橋本庄蔵は「理論家と同時に技術

⁸² 1966年のルネッサンス・バロック音楽演奏研究のために、楽器27点を国立音楽大学が文部省科学研究費補助により導入したのを始まりとし、1976年に国立音楽大学の研究機関である音楽研究所の設立時に楽器研究部門が設置され、楽器収集を積極的に行うようになる。1988年に音楽研究所から独立し、楽器学資料館となる。

以上、国立音楽大学楽器学資料館WEBサイト「沿革」より。

https://www.gs.kunitachi.ac.jp/ja/about_us/history/

⁸³ 戦前の日本のピアノ製造黎明から活動していた調律師、ピアノ技術者。全国ピアノ技術者協会の創設においても、中谷孝男らとともに中心人物の一人として活躍した（今泉ほか1990：343-344）。

⁸⁴ 杵淵直都のもとには1956年までの渡欧直前まで在籍した（全国ピアノ技術者協会1965：86）。

⁸⁵ 「日本初の国産チェンバロ ピアノに生き抜く"女傑"アトラスの郡司すみさん」『楽器商報』第15巻8号、1964年8月号、45頁。続く2文の出典も同様。

⁸⁶ ドイツ語圏に存在する高等職業能力資格認定制度。様々な職種ごとに制定されている。製品を作る技術力や開発力だけでなく、教育力や会社・工房を運営していく経営力も試される。

⁸⁷ 楽器研究所ののちに解散し技術部に吸収され、郡司すみは技術部次長となる。

家である彼女 [=郡司すみ] を招いたことはアトラスピアノの技術開発を目ざすため」⁸⁸と述べており、ドイツで得た知識や経験を生かし、アトラスにてピアノ製造に関する技術開発を担うことを期待されていた。

郡司すみがまず手がけたのは、「GK 号」(図 11) と呼ばれるアップライトピアノの設計だった。当時のアトラスには郡司すみを超える知識・経験をもったピアノ技術者はいなかったもので、会社としては郡司すみを招聘した以上、まずは 1 機種、完全新設計のピアノを作りたかったに違いない。「GK 号」の製作には、アクションや調律といった各部署から人材が集められ、量産ラインとは別に于行われた。「GK 号」は、郡司すみの持つ知識が詰め込まれた特製のピアノであったが、製品化されたのは国立音楽大学への納入を含めた数台のみで、頻繁に調整が必要となる繊細なアクション設計に挑戦した結果クレームが多かったことから、数年のうちに製造は中止されてしまい、ほぼ幻のピアノとなっている。今となっては郡司すみは何をしたのか詳しくはわからないが、「GK 号」製作の記録は、アトラスにて長年郡司すみとともに技術開発に取り組んできた外山幸夫が保管していた《GK 号 試作用》と題されたフラットファイル(図 12)に、各部品設計図のほか、郡司すみの覚え書きのような手順書《GK 型外装組立作業順序》(年代不明、図 13)等が綴じられており、「GK 号」製作の一部をうかがい知ることができる。

また、後の時代に書かれたものであるが、各機種の設計年月日が記録されている《設計作業進行状況》(昭和 52 年、図 14)によると、1967(昭和 42)年にはグランドピアノの「AG8」⁸⁹(図 15)の設計が完了していたと記されている。「AG8」とは、創業 5 周年記念プロジェクトで完成した「GP480 号」以来初となる、設計を完全リニューアルしたグランドピアノである。「AG8」は、「GK 号」と同様、郡司すみドイツで学んだ知識をフル活用したグランドピアノであった⁹⁰。『ミュージックトレード』は、「AG8」について「まろやかなうおいのある音を出すことに苦心が払われ、それに成功した」と報じている⁹¹。

さらに郡司すみが行ったのは、既存量産向け機種の設計見直しである。

《設計作業進行状況》によると、1966(昭和 41)年前後には、アトラスのアップライトピアノ基本ラインナップである「1 型」(支柱高さ 1150mm のアップライトピアノ製品を指す社内用語⁹²)、「5 型」(支柱高さ 1250mm)の設計が完了していた。どれも郡司すみによる設計で、「1 型」「5 型」は一から設計を見直している。また、《設計作業進行状況》には書かれていないが、「2 型」(旧設計は支柱高さ 1200mm)は旧来の設計に郡司すみ手

⁸⁸ 「アトラス P 技研所長に郡司すみさん」『楽器商報』第 13 巻 10 号、1962 年 10 月、85 頁。

⁸⁹ 「AG8」は、1967 年 8 月に国立音楽大学で行われたウィーン市立音楽院教授による夏期音楽大学において使用され、多くの音楽家から賛辞が贈られたという(ミュージックトレード社 1968: 29)。

⁹⁰ 外山幸夫インタビュー(2022 年 12 月 15 日、浜松ピアノクリニック)。

⁹¹ 「アトラスの苦心作 まろやかな音をもつ AG-8」『ミュージックトレード』第 5 巻 6 号、1967 年 6 月、82 頁。

⁹² 「1 型」「2 型」「5 型」という名称はアップライトピアノの支柱高さ別に分類した社内用語であり、「STANDARD」「ATLAS」のようなブランド名や、「GK 号」「AG8」といった製品名とは異なる。

を加える形でリニューアルした⁹³。「1 型」「2 型」「5 型」は量産機種のため、「GK 号」「AG8」以上に採算を意識した。外山幸夫は、量産機種を作るにあたって、郡司すみがどのようなことに苦心したのかを、次のように述懐している。

「量産機種は」軽量に作ることに重点を置いている。[...] 量産するのも目的だし、全体的にコストカットの意味では、鋳物 [= 鋳鉄フレーム] はそのまま単価に跳ね返るのでね、キロいくらで跳ね返ってくるのでね。それも含めて、「ある意味冒険だ」っていう言い方を [郡司すみから] 聞いたことあるけどね [...] 「余分な贅肉 [= 鋳鉄フレームの重さ] を落としたことによって、強度不足で [鋳鉄フレームが] 折れるかも知れない」って不安を抱えながら。でもやらなければいけないというところでやった。もし折れたらね、「そしたら折れた原因を突き詰めて、その部分を補強すればいい」って [郡司すみは] それくらいの覚悟をもっていた [...] そういうことはほぼなかったけれどね。⁹⁴

外山幸夫の証言から、郡司すみが相当採算を意識した設計を心がけていたことがわかる。ピアノ作りの本場である欧州仕込みの技術者が、企業存続の視点でピアノ作りをすることは意外に思えるかもしれないが、郡司すみのもつドイツのマイスター認定試験は、技能的な面だけではなく、会社・工房等の経営、経理に関する知識も試されるため、郡司すみは企業人としての視点からのピアノ作りも兼ね備えていた。このような郡司すみの姿勢について、頼金忠は次のように評価している。

まず女史 [= 郡司すみのこと] に満腔の信頼を置いたのは、ピアノの新規設計を命じたら“企業採算上、原価いくらのピアノを設計したらいいですか”と折返して反問された。わたしには思いもよらぬ反問だったので全くどぎもを抜かれた。以来わたくしは郡司女史を全幅的に信頼してきた⁹⁵

頼金忠が「わたしには思いもよらぬ反問」と感じたのは、本場欧州仕込みの技術者からまさか「原価」という錢勘定の言葉が出るとは思っていなかったのだろう。アトラス従業員としての郡司すみは、ピアノ技術者でありながら企業人であるという、バランスのとれた人材であった。

こうしたピアノ作りを広い視点で見ることができる郡司すみの取り組みは、現場への指導にも及んだ。郡司すみは、勘や経験で行われがちだった現場作業を、設計図を見て作業

⁹³ 旧来の 2 型をベースに、郡司すみは弦長等に手を加えてピアノのサイズを大きくしたため、「1 型」「5 型」ほど完全リニューアル設計というわけではない（外山幸夫インタビュー、2022 年 11 月 26 日、浜松ピアノクリニック）。

⁹⁴ 外山幸夫インタビュー（2022 年 9 月 21 日、浜松ピアノクリニック）。

⁹⁵ 「日本初の国産チェンバロ ピアノに生き抜く"女傑"アトラスの郡司すみさん」『楽器商報』第 15 巻 8 号、1964 年 8 月号、46 頁。

させ、どんな機種でも設計通りに製造できる体制を整えていった⁹⁶。

郡司すみ入社以前のアトラスでのピアノ作りは、極端にいうとピアノのような形になるように作ることが目標だった。工程の途中で寸法が合わなければその場で削って強引に組立てたり、後工程で辻褄を合わせたりしていた。ピアノを楽器として真に追究して作るには、経験と技術だけではなく、かなりの専門知識が必要とされていたが、そういった技術者は希少だった。また、設計との誤差がないピアノを作りたいくても、中小ピアノメーカーでは資金力が弱く、高価な工作機械が導入できないことが多かったのも、治具を工夫するなどしてまさに手作りで製作することが多かった。こういった作り方は、〈手作り〉〈こだわり〉〈1台1台の個性がある〉という、現在でも中小ピアノメーカー製品が中古市場にて肯定的に謳われがちな特徴があり、もちろん大橋ピアノ研究所の「OHHASHI」ブランドのように、量産ピアノでは適わない良質なピアノを作るメーカーもあったが、裏を返せば製品間での品質差が大きく、ピアノブランドとしての評価がつけにくいこともなり得る。そのため、郡司すみは各工程の作業者に、勘ではなく、設計図を見てその通りに加工・組立をするよう根気よく伝えていった。こうした取り組みは、今後機種を増やしていくために、品質管理上必要になると考えてのことだった。

郡司すみの活躍は、ピアノ設計だけではなく、企業として初のチェンバロ国産化や、数々のピアノ改良施策と幅広く、アトラスのピアノ作りにおいて重要な人物だったといえる。詳細については、第3章で述べる。

(3) 販売網の構築と営業部の苦闘

本節では、アトラスピアノ製造へと社名を変更してから、初のグランドピアノの製造、生産規模の拡充、郡司すみの入社と、製造や設計に関することを中心に述べてきたが、ここで少し遡って日米楽器工業所時代からのアトラスの販売面について述べたい。

ピアノメーカーにとって、販売網を確保するのは重要である。作っても売れる場がなければ、メーカーとして存続することはできない。しかしながら、中小ピアノメーカーにとって、販売網の脆弱さは大きな課題であった。強固な販売網を持つ大手に対し、多くの中小ピアノメーカーは資金力が乏しいゆえに有力楽器商やピアノ量販店に販売を依存しており、ピアノ需要が増えてくると大手2社系列ではない楽器商は中小ピアノメーカーにピアノ製造を打診し、設備投資等の貸金前貸しを行って、完成したピアノを安く仕入れていることもあった（大野木 1977 : 355）。これは、日米楽器工業所と国立楽器との関係に似ている。

ピアノ売りからスタートした頼金忠は、販売網の重要さを十分認識していたであろう。国立音楽大学納入分や販路を国立楽器に依存したままでは、売り捌く数もたかが知れている。会社を発展させるためには、独自の販路開拓が必須であった。

ここで登場するのが、頼金忠の三兄・頼金義雄が経営するピアノ販売会社である。頼金

⁹⁶ 外山幸夫は現場に対する郡司すみの指導を、次のように証言している（外山幸夫インタビュー、2022年10月27日、浜松ピアノクリニック）。

「郡司先生が図面を〔見て〕仕事しないとだめですよっていうところから〔始めて〕、相当長い期間かけて図面をね部品図を〔見て作業させることを指導した〕」

忠が浜松にやってくる際、頼金義雄に任せた東京の日響ピアノは、日米楽器工業所の「STANDARD」ピアノも扱っていた。のち、頼金義雄は1957（昭和32）年10月に名古屋にノーベルピアノ社⁹⁷を開設し、長兄・頼金良人の会社の「WAGNER」など、頼金一族が製造を手がけるピアノの販売拠点を作り上げた。

さらにアトラスは、1960年代になって社名を変更した後になると、直営店や営業拠点を次々に設置していった。1962（昭和37）年に設置した頼金忠の地元である広島出張所は、翌年には広島支店に昇格し、岡山県以西の中国地方、四国、九州地方への出荷業務の統括を行う機能を果たした⁹⁸。広島の拠点では、特約店⁹⁹へのケアを目的とした通称「西日本アトラス会」を作り、販路拡大を図っていた¹⁰⁰。

また、1963（昭和38）年には大阪販売を開店¹⁰¹する。それぞれの設立時期は不明だが、1963（昭和38）年当時には、すでにアトラスピアノ東京販売株式会社、アトラスピアノ福岡販売株式も存在していた¹⁰²。各販売拠点での直販に加え、特約店制も導入していた。

しかしながら、特にヤマハの壁は厚かった。当時の営業・販売の実態は文書記録に残りにくくわからないことが多いため、1967（昭和42）年にアトラスに入社した営業担当の小石幸男へのインタビューに依拠せざるを得ないが、資料に残らないからこそ貴重な証言である。小石幸男は、入社した頃の営業活動について次のように述懐している。

名刺をだすとね、楽器店の店主がね「アトラスピアノ、知らねえな。うちは買わないから、小石さん帰るな、これ [= 名刺] 持って」そう言われたよ。[そこは、ヤマハを扱っていた?] そうそう、ヤマハをやっている店とか河合をやっている店。[...] これはもう営業として売るには知名度を上げるために、断られてもいいから、カタログを持って「こういうメーカーがあります」「こういうメーカーがありますって」知らさな

⁹⁷ 名古屋市中村区広井町に店を構えた。『楽器商報』では、開店時のことを次のように報じている。

「ノーベルピアノ社は浜松の「スタンダードピアノ」製造元日米楽器工業所（社長頼金忠氏）と、同じくルーナピアノの製造元遠州ピアノ製造株式会社（社長頼金五男氏）との中部地方総販売元として開店したもの。社長の頼金義雄氏は東京渋谷区青山の「日響ピアノ」社長として敏腕をうたわれた気鋭の士で、広島の東洋楽器（社長頼金良人氏）浜松の日本ピアノアクション会社（社長頼金敏氏）などと共に頼金楽器網を全国に張った新興勢力の代表とも称すべき一方の雄である。」（『中京業界に進出 ノーベルピアノ社開設』『楽器商報』第8巻11号、1957年11月、94頁）

⁹⁸ 「広島支店を開設 アトラス」『楽器商報』第14巻7号、1963年7月、168頁。

⁹⁹ 製造会社（メーカー）と、特定の条件が付いた契約を結び、販売活動を代理する卸売り業者のこと。

¹⁰⁰ 「西日本アトラス会」には、神田ピアノ（鹿児島）、エンジェル（宇部）、神田ピアノ（宇部）、一色楽器店（愛媛）、福山ピアノ社（福山）などが加盟していた（「橋本氏、製造部長に こんごは品質向上へ全力 アトラス 西日本の基盤固まる」『楽器商報』第15巻3号、1964年3月、90頁）。小石幸男によると、最盛期には数十の楽器店が加盟していたという（小石幸男インタビュー、2022年9月30日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁰¹ 「アトラス大阪販売 開店披露宴開く」『楽器商報』第14巻2号、1963年2月、145頁。この「アトラス大阪販売」は、1964年に商号を変更した後、実態はよくわからない。『楽器商報』は、商号変更時のことを次のように報じている。

「アトラスピアノ大阪販売株式会社は、このたび商号を「協栄楽器株式会社」に変更して業務の拡充をはかることになった。したがってアトラスピアノ以外の各社製品も取扱うことになり、関西地区のピアノ卸店として新発足するわけ、なお頼金忠取締役以下、営業スタッフの異動はない。」（『協栄楽器 KK と変更』『楽器商報』第15巻11号、1964年11月、112頁）

¹⁰² 「広島支店を開設 アトラス」『楽器商報』第14巻7号、1963年7月、168頁。

きやいけないってということで、それでみんなで、営業会議で分担して[営業努力した]。

103

小石幸男が入社した 1967（昭和 42）年時点で、アトラスはすでに中小ピアノメーカーとしては規模の大きい方であったにも関わらず、実際の営業現場では無名に近く、ピアノさえ置いてくれる楽器店は少なかったのだ。小石幸男が語るように、主要な楽器店はほとんどヤマハが占めており、河合楽器もその牙城を崩すのは困難ゆえに、直販制度へと戦略を転換した経緯がある¹⁰⁴。また、ヤマハ特約店であっても他社メーカーのピアノを置くのは可能だが、なんとか苦労して店頭に並べてもらっても、さらなる現実が突きつけられた。

やっぱりね、[当時の] ヤマハの特約店っていうのはね、店に力がないのね。販売力がない。まったくと言っていいほど。なぜならヤマハを売ってるから、[積極的に営業をしなくても] 売れるわけね。ヤマハの企業名のピアノを売ってるから、お客は「ヤマハをください」って言ってそこへ来るから [...] 中小メーカーのピアノをある日突然並べ始めても「なんですか、ええいいですこっち [=ヤマハ製品のこと] で」って、みんな、並べるには並べても売れない、現実には。なぜなら、営業のセールステクニックとか、そういうものは[楽器店には] ないから。だって同じように 88 鍵のね、鍵盤でピアノを売ってるでしょ。[...] アトラスの音の良さを、ヤマハや河合にない、音の良さを[アトラスの技術陣は] 作ったんだけど、みんなね、音の良さで売るところは少ない。ないとは言わないけど、少ない。ほんとにね。郡司先生の[設計したピアノ] は、柔らかい、どちらかという柔らかい音で、響きのある、キンキンというそういう音でなくてね、そのほんとにソフトな音[...] その音を買うっていうんじゃない、名前です。[ブランド名?] うん、ブランドで。それがためにね、やっぱり販売というのはなかなか難しかった。

中には何人かいたの、音がアトラスがいいですねって言ってくださったお客が。「この音が好きなんです」、それでまあ「ヤマハの音はこれだから嫌いだ」「カワイの音もこれだから嫌いだ」[...]「手作りのアトラスの音が好きです」って言ってくださったピアニストもみえました。それは、技術部にとってはうれしかったと思う。でも、そこを言うお客は少ない。あまりにも少なすぎると思う。[客にとっては] 音じゃない、ピアノの恰好してればいいわけだから。¹⁰⁵

¹⁰³ 小石幸男インタビュー（2022 年 9 月 30 日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁰⁴ 昭和 30 年前後の河合楽器でも「九州や北海道にも、有力な楽器販売店は何軒かあるが、それらはいずれも、日本楽器におさえられてしまっていて、行っても、相手にもされない」（河合楽器製作所 1967：87）「河合楽器に残された道は、もはや一つしかなかった。すなわち、直営店制度への移行である」（河合楽器製作所 1967：92）。こうして河合楽器は、1959 年 12 月に青森県弘前市に第一号の直営店を設置し、約半年後には全国 80 ヶ所の営業所を数えるに至ったという（河合楽器製作所 1967：93）。

¹⁰⁵ 小石幸男インタビュー（2022 年 9 月 30 日、浜松ピアノクリニック）。

アトラスには、郡司すみが設計した音色に個性的を持つピアノがあったが、客はピアノの音では選ばない。どれだけ技術力をアピールしても「YAMAHA」ブランドには勝てず、苦戦を強いられた。このような苦境でも、小石幸男ら営業部は、信頼できる楽器店を獲得したり、アトラスのピアノが良いと言ってくれる楽器店を作ったりして、営業努力をしていた。小石幸男は主に東京と東北地方の営業を行っており、インタビュー時はブランド力で圧倒的不利でありながらも、アトラスの良さを伝えるために熱心に営業活動を行っていたことを話してくれた。こうした営業部の奮闘は、後の時代の記事ではあるが福島県郡山市の楽器店を取り上げた「美しい音色は心をなごませる アトラスピアノの特約店サカエ楽器販売」¹⁰⁶などからうかがい知ることができる。

しかし、圧倒的なブランド力を持つ大手 2 社の前では営業努力にも限界があるため、福山ピアノ社（東京）などのピアノ量販店への出荷や、OEM がアトラスを支えていた¹⁰⁷。

本章では、アトラスが小メーカーから成長していく、土台作りとなる部分を述べてきた。

国立音楽大学という強力な提携先を得た頼金忠は、音楽大学生の練習に事足りながらも格安であるというピアノを売ることで、大手 2 社の系列化に入ることも淘汰されることもなく会社を成長させ、1960 年の時点で大手 2 社に次ぐピアノメーカーとしての位置を確保しつつあった。また、郡司すみの入社によってピアノ製造技術が大きく前進し、他の中小ピアノメーカーとは異なるピアノ作りが可能になった。しかしながら、営業の場では、郡司すみがどれほど個性のあるピアノを設計したとしても、音の差別化によるピアノ売りは難しかったということが明らかになった。

ところで、技術指導体制・生産設備の構築や販売網の確保以前に、アトラスのような中小ピアノメーカーが安定したピアノ製造を続けるためには、部品をどのように調達していたのか。大手 2 社は多くの部品を内製したり、部品会社を専属化したりするだけではなく、ピアノ部品で最も重要な木材を人工乾燥する最新の設備を所有しており、量産体制や品質管理の面で中小ピアノメーカーとの圧倒的な差をつけていた。一方、中小ピアノメーカーは、設備投資・人員・コストの問題から部品の内製や高額設備の購入は難しく、部品内製率が高いアトラスといえども、部品を提供してくれる協力会社を確保することが重要だった。

¹⁰⁶ 『財界ふくしま』第 10 巻 12 号、1981 年、46 頁、財界 21。

¹⁰⁷ OEM は作った分だけが決済されていき、多少卸値を叩かれたとしても、製造側は販売に責任を持たなくてよいと、中小ピアノメーカーの大きな売上源になった。三浦（2018）の著書名にあるようなブランド乱立状況は、こういった背景にある。

第2章 中小ピアノメーカーを支える存在——部品メーカーと協業事業

本章では、中小ピアノメーカーの活動を支える存在として、ピアノ部品メーカーの活動と、中小ピアノメーカーによる協業事業について取り上げる。

ピアノ部品は、アップライトピアノでは約 8000 個、グランドピアノにいたっては約 10000 個にのぼる。もちろん、ネジやスプリングスのような小さな部品は外注品を使うしかないが、ハンマー、アクション、弦（ミュージック・ワイヤー）、巻線、鍵盤などピアノ特有の部品でさえすべてをピアノメーカーにて内製するには、膨大な時間とコストがかかる。また、部品によっては熟練が必要とされるため、専任のスタッフも確保しなくてはならない。大手 2 社は内製率が高いことで知られているが、日本の中小ピアノメーカーだけではなく、世界の多くのピアノメーカーでも外注部品が多く、レンナーのようなピアノ部品専門メーカーが生まれたのもこうした背景による。

また、ピアノ部品の素材の大部分は木材であるため、楽器用の良質な木材調達から始まり、乾燥作業といった管理が重要であるが、木材を置く場所の確保、要員、加工場の設置など大変な手間がかかる。こうした背景のなかで、ピアノ部品メーカーや、中小ピアノメーカーを取り巻く協業事業が誕生していくのである。

第1節 部品メーカーの活動

浜松地域で中小ピアノメーカーが次々に生まれた要因の一つに、ピアノ部品メーカーの存在があることは大野木（1977）や大塚（1980）らの先行研究ですでに明らかになっている。大手 2 社の協力会社を中小ピアノメーカーも使っていたのは確かだが、中小ピアノメーカーを取引の中心としていた部品メーカーや部品関連商社も存在していた。例えば、株式会社イトーシンミュージック（旧・伊藤眞楽器工芸社、以下「イトーシン」）は、伊藤眞司が河合楽器から独立し 1948（昭和 23）年 2 月創業、のちにピアノやオルガン部品・材料や、調律工具を一手に扱う専門業者となり、中小ピアノメーカーや部品メーカーに各社部品等を取りまとめて納入していた¹⁰⁸。これにより、各メーカーは小さなネジやボルトをそれぞれの業者に発注する必要はなく、イトーシンに依頼すれば事足りる、という便利な仕組みが生まれたわけである。

本節では、ピアノ部品である「アクション」「ハンマー」と「巻線」の専門メーカーを事例に、ピアノメーカーとどのような形で関わっていたのかを論じる。

（1）今出川ハンマー／今出川アクション

有限会社今出川ハンマー製作所（以下「今出川ハンマー」、浜松市西区伊左地町）は、浜松地域で唯一残るピアノハンマー専門メーカーである。現在は四代目・今出川寛^{かん}が主となり、自社製ハンマーを日本だけではなく世界中に送っている。

¹⁰⁸ イトーシンミュージックの WEB サイトより。

<https://www.itoshin.co.jp/company/>

その歴史は、1937（昭和 12）年、河合楽器にてハンマーを作っていた今出川松四郎が独立し、今出川製作所として自宅のあった浜松市元魚町にて開業したことに始まる。今出川松四郎は、最初はヤマハに入社、河合小市の独立後は河合楽器に移籍し、その後 10 年ほど河合楽器にてハンマー製作に携わっていた。今出川松四郎が独立した理由は、中小ピアノメーカーからハンマーが欲しいという要望があったからだという¹⁰⁹。この頃は、河合楽器の他に、戦後も「BELTONE」のブランドで知られる富士楽器製造や東洋ピアノ製造の前身である三葉楽器製作所にハンマーを供給していた。重要な部品でありながらピアノメーカーが内製できないほど、ハンマー作りには難しい技術が必要とされていたのである。

戦後は今出川松四郎の長男・今出川隆美が社長になり、浜松市和地町で生産を再開、その後 1956（昭和 31）年に浜松市野口町に移転する。1960（昭和 35）年にはアクション製造も始め、1961（昭和 36）年 9 月 20 日に株式会社今出川ピアノアクション（以下「今出川アクション」）を設立する。その後、ハンマー部門のみ独立させ、今出川隆美の妻・今出川ひでを代表として 1965（昭和 40）年に今出川ハンマーを設立する。

今出川アクションは中小ピアノメーカー向けにアクションを供給しており、その内訳は「40%東海楽器、30%台湾向け、30%その他の国内（アトラス、フローラ [ピアノ製造]、大橋 [ピアノ研究所]、エスピー [楽器製作所] 他）」¹¹⁰であった。最大取引先であった東海楽器製造の倒産前は、1 日 55 台ほどのアクションを製作していたという。アトラスでも自社の生産能力を超える分のハンマーとアクションは、今出川に依頼していた。

アクションは各メーカーにおいて機種レベルで設計が異なり、ハンマーも形や材質にこだわりをもつピアノメーカーもある。部品メーカーは、こうした中小ピアノメーカーの細かい要望に対応しなければならない。今出川アクションを担当していた今出川聡は、中小ピアノメーカーの個別の要望の例として「大橋 [ピアノ研究所]さんは人と一緒に嫌だ、だからハンマーもアンダー [フェルト] なし¹¹¹を最後までやっていたし、いろんな部品が大橋専用だったんです」¹¹²と語る。

アクションは製造工程数が多いうえ、材料の大部分が木材のため、ピアノメーカーが内製するにはコストがかかりすぎる。丸太から仕入れた木材を製材業者にて製材した後に行う木材乾燥工程について、今出川聡は当時の作業を次のように語る。

材木は高さが 1 メートル、横は 2 メートル 20、奥行は 1 メートル 80 くらい、桎積をして、木と木の間の隙間を入れて、天然乾燥します。木と木の隙間を入れるサンボウ

¹⁰⁹ 今出川寛インタビュー（2021 年 12 月 11 日、今出川ハンマー製作所）。

¹¹⁰ 今出川聡からのメール（2022 年 4 月 6 日）。

¹¹¹ ピアノハンマーの多くは、2 層のフェルトで巻かれている。芯となる硬木の周りに巻くのが固めのアンダーフェルト、その上に巻く厚みがあり柔からめのものがトップフェルトである。ハンマーは基本的に、多彩な音色を出すという観点から中心に向かうほど硬度が増すように巻かれているが、1 枚のフェルト上で外側から内側に硬度差をつけることは難しい（アトラスにおけるこの奮闘は、第 3 章で述べる）。そのため、硬度差が違うフェルトを巻くことでこれを実現している。しかし、アンダーフェルトなしを好むピアノメーカーも存在しており、これは自社ピアノにどのような音を求めるのかによるため、一概にどちらが良いと決められるものではない。

¹¹² 今出川聡インタビュー（2022 年 4 月 21 日、浜松市勤労会館 21 会議室）。

という角棒があるんですが、それを入れて縦にきれいに並べないと、曲がっていくと腐ってしまうので、曲がってしまうといけないんで、それを一応管理するのも仕事で、材木が入ると自然乾燥します。シデは濡れると困るので、すべて屋根があるところ、だから 800 坪くらい、[浜松市] 湖東町に土地は 800 坪あって、そのうちの半分くらい屋根作ってあるんですが、木工団地の方も 300 坪以上の屋根がついた、今は事務所があるんですけど[...]両方で 800 坪くらい屋根だけであって、当時石数でいうと 2000～2200 石くらい、その相当な材料を抱えて、それが 1 年で使うわけではない、だいたい 2 年くらいのサイクルで[使って]、というのも 1 年で使っちゃうと、その次の[年に]間に合わないといけないので、最低の乾燥が 1 年かかるんで、それから強制乾燥、次の材木が入りそうな冬になると、急いで 1 年前のやつを乾燥に出して、乾燥に出したら工場の方に持って行って [...] ¹¹³

乾燥には 1～2 年かかるうえ、アクション部品は多くて複雑なため、それぞれの部品の形に加工しアクションの形に組上げるのも手間がかかる。そのため、丸太で仕入れてから製品として出荷されるようになるにはかなり時間がかかってしまう。ピアノメーカーは響板など他の部品だけでも木材管理に手がかかるため、コスト的にも量産の面でも、こうしたアクションメーカーが専門化するのは納得できる。

さらに、〈作れば売れる〉時代を反映したエピソードがある。今出川アクションでは、1980 年頃の 2～3 年間、生産が追いつかず、ダンパーレバー¹¹⁴や輸出用アップライトウィペン、グランドピアノハンマーシャンクを河合楽器の協力会社に依頼していたことがあった¹¹⁵。内職作業も同様に、受注に対して生産が追いつかず、作業が休みの日に無理を言って依頼しに行くことも度々あった¹¹⁶。どんどん生産しなければ需要に追いつかない、1980 年前後は部品メーカーにとっても黄金期であった。

なお、今出川ピアノアクションは、2014（平成 26）年 12 月に整理・廃業し、現在は今出川ハンマーのみが残る。

（2）ピアノ用巻線——富田ピアノ

ピアノ特有の部品として巻線がある。巻線とは、ピアノの低音部に用いられる弦に巻かれている銅線のことである。低い音を出すために、弦に太さと質量を持たせる必要があり、弦を芯にして銅線を巻くのである。どの音から巻線を使うのかは、たとえ同じメーカーであっても機種によって異なるほど、設計に大きく関わる部品である。

浜松地域には、かつてピアノ用巻線を専門とする部品メーカーがいくつか存在しており、富田ピアノ有限会社（以下「富田ピアノ」、浜松市東区北島町）も「富田巻線」という巻線メーカーを前身としている。現在は、創業者・富田春男の孫にあたる富田健が社長となり、

¹¹³ 今出川聡インタビュー（2022 年 4 月 21 日、浜松市勤労会館 21 会議室）。

¹¹⁴ ピアノアクション部品の一つ。音を持続させる効果があるダンパーペダル（一番右にあることが多い）の仕組みに関わる。

¹¹⁵ 今出川聡のメールより（2022 年 3 月 24 日）。

¹¹⁶ 今出川聡インタビュー（2022 年 4 月 21 日、浜松市勤労会館 21 会議室）。

創業時来のピアノ巻線業に加え、部品メーカーならではの技術を活かし、ピアノ修理、中古ピアノ販売も手がけている¹¹⁷。

その歴史は、今出川ハンマーの誕生と似ている。

うちのおじいさん [= 富田春男のこと] の代なんで、[会社の] 設立は。うちのおじいさんというのはね、大工をやったり、いつとき河合楽器に勤めていたときもあったとか、チラッとしき聞いてないけれど、ヴァイオリンを作っていたときがあったとか、そういう人だったみたいなの。どういうわけか、アトラスピアノの頼金 [忠] さんと知り合って、一緒にピアノを始めようって、で、頼金さんが社長でうちのおじいさんというのがあんまり話すのが上手ではなかったから、資料を調達したりとか、巻線をやるという形ではじめたのが、会社のはじまり¹¹⁸。

「アトラスピアノの頼金さんと知り合って、一緒にピアノを始めよう」の部分は、富田ピアノの創業は 1950 (昭和 25) 年、頼金忠が日米楽器工業所を創業したのは 1955 (昭和 30) 年のため齟齬があるが、富田春男が中小ピアノメーカーからの需要に応える形で巻線業を始めたというエピソードの一例であろう。巻線もメーカーによって規格が違い、それらに対応するのも巻線メーカーの使命であった。

[巻線の] 寸法は全部違う、ピアノによっても全部違う、同じメーカーでも。寸法指定してきて、でだいたい 50 本くらい、1 台分で。1 本目は寸法が、長さがどれくらいで、太さが、芯線がいくつで銅線がいくつで、って全部指定してもらって。

巻線の技術は父親から [学んだ]。こればかりは、求めるものはまだまだ上があるしさ、なかなか満足いくようにはできないね。[...] 音がのびたりとか、厚い音だったりとか、太い音、繊細な音、分厚い音、熱を、熱量を感じる音とか。そういうものを目指しているけど、なかなか自分が思うようにはいかない、いくつになっても。¹¹⁹

こうした部品メーカーの努力も、中小ピアノメーカーに欠かせないものであったのだ。アトラスも、設備投資やコストの兼ね合いもあり自社で巻線は作らず、富田巻線などに外注していた。

アトラスはアクション、巻線以外にも膨大な数の部品を外注していた。特に、鋳鉄フレームは、鋳物という専門家でなければ取り扱うことが難しい部品のため、アトラスでは浜松市にあった寺半工業所という鋳物会社に依頼していた¹²⁰。また鍵盤は、ピアノ用鍵盤専

¹¹⁷ 富田ピアノ有限公司 WEB サイトより。「会社概要」<https://www.tomitapiano.jp/profile.php>

¹¹⁸ 富田健インタビュー (2022 年 6 月 16 日、富田ピアノ)。

¹¹⁹ 富田健インタビュー (2022 年 6 月 16 日、富田ピアノ)。

¹²⁰ 外山幸夫インタビュー (2021 年 7 月 6 日、浜松ピアノクリニック)。この寺半工業所はピアノ用フレームを多く製造しており、大橋幡岩の大橋ピアノ研究所でも、寺半工業所に依頼していた (静岡県立大学短期大学部経済学研究室 1997 : 38)。

業メーカーの日本鍵盤（浜松市）を最大取引先とし、それでも生産分に足りないので数多くの鍵盤メーカーに、弦は鈴木金属工業（現・日鉄 SG ワイヤ、東京都）か、高品質機種にはドイツのレスロー社のものを使用していた¹²¹。

ほとんどの部品は浜松地域にある部品メーカーから調達することができ、またイトーシンミュージックのような部品関連商社の活動によって、浜松地域はピアノ製造業に最適化した場になっていったのである。

第2節 「協業化」の構想——大手に対抗

大手2社に対して、資本的に弱い中小ピアノメーカーは、個々での活動には限界がある。そのため、ピアノ製造業に限った話ではなく、流通窓口の共通化、製作工程の協業など、様々な業界の中小企業が「組合」を設立するのは珍しいことではない。中小ピアノメーカーが組合を作ろうとする動きは昭和20年代後半からあり¹²²、当初は流通面の協業化を図っていたという¹²³。大手2社と異なり独自の販売網を持っていないことが多い中小ピアノメーカーは、ブローカーに叩き買いされてしまうこともあったので、適正な取引の場を作ろうとしたのだ。流通面の協業化についてはうまくいかなかったが、木材関係の事業においてこの動きは結実する。

本節では、アトラスも関わっていた「静浜楽器木材協同組合」における協業の事例を取り上げ、中小ピアノメーカーが、大手にはかなわない設備や資金面における弱点をどのように克服しようとしたのか論じる。

（1）静浜楽器木材協同組合

ピアノ製造には多くの木材を必要とする。製材された木材は、楽器として適した含水率になるまで乾燥させてから、ようやく部品に加工されていくのだが、自然乾燥の場合は数年、数十年かけることも珍しくない。また、使われる部品によって適している木材が異なるため、それぞれ扱う業者と提携して、わざわざ楽器用として使えるように依頼しなければならないし、木材の置き場も確保する必要もある。木材管理の難しさこそ、ピアノ製造業の大きな悩みであった。

この課題を大手は早い段階でクリアしていく。ヤマハは1956（昭和31）年に国内初のオートメーション木材乾燥システムを天竜工場に完成させ、これにより半日から4日ほどで乾燥が完了できるようになった（日本楽器製造株式会社1977：137-138）。

大規模な整備投資は、中小ピアノメーカーでは到底手が届かない。もちろん、伝統的な天然乾燥をすればよいのだが、時間がかかりすぎてしまう。かつ、各メーカーの乾燥方法

¹²¹ 外山幸夫インタビュー（2022年12月15日、浜松ピアノクリニック）。

¹²² 中小ピアノメーカーの組合ではないが、神村かおり（2022）は、戦前におけるピアノ技術者の組織化（全国ピアノ技術者協会、現・社団法人日本ピアノ調律師協会）とその取り組みを描いている。

¹²³ その構想は「経営の合理化によるコストの引下げから月賦販売にまで進展させようとする」もので、当初は組合に検査部を設けて、出荷されるピアノに等級をつけ、組合が販売することを目標としていた（静岡商工会議所1954：16）。

は、乾燥室を持っていたり外にそのまま干したりと多少の差はあるものの、繊細な含水率のコントロールは難しく、大手のような楽器木材専用の完全オートメーションによる乾燥システムが渴望されていた。

また、楽器用の優良木材である赤エゾマツは、天然の国有林にしかほぼ存在しない。本来は一般入札に依るのだが、楽器用は特例として木材を随意契約することができた。しかしながら、ヤマハなど大手メーカーは購入量が多いため国有林における購買実績を伸ばす一方、中小ピアノメーカーは数に限りのある特殊材に手も足も出ず、ほとんど木材をまわしてもらえないような不公平な状況であった¹²⁴。

このような背景を踏まえ設立されたのが、静浜楽器木材協同組合（1975年に静浜楽器木材協業組合に改称、以下「静浜協組」）である。

静浜協組は、1956（昭和31）年3月に楽器木材の共同購入を目的に、楽器メーカー（富士楽器製造、大成ピアノ、大和ピアノ、アトラス、久保田楽器、クロイツェルピアノ¹²⁵）とその木材取り扱い業者によって創立総会が開催され、同年6月に農林大臣に組合設立認可を受け設立された。幹旋役は、中小ピアノメーカーに北海道国有林材の買入を仲介していた静竜林業株式会社（現・株式会社セイリュウ、磐田市）が務めた（大野木1977:350）。設立当初の頃を、静竜林業の理事を務めていた平野三郎は次のように回想している。

組合設立当初、林野庁のご配慮によりピアノ音響板であります^[ママ]。赤えぞまつ丸太を北海道各地の営林署より配分を受け、加えて、東京・名古屋営林局管内の各営林署からピアノケース材の広葉樹を用途指定材として特売処分を受け、これを各組合員に適正配分してまいりました（静浜楽器木材協業組合1976:1）

その後、1964（昭和39）年に、磐田郡竜洋町（現・磐田市）に、木材乾燥室4室（月間乾燥能力400 m³）、ボイラー1基（伝熱面積68.3 m²）、木材式木材乾燥装置一式、乾燥倉庫が完成し（静浜楽器木材協業組合1976:7）、待望の木材乾燥事業が始まる（図16）。その後、1967（昭和42）年には乾燥工場を活用して部品製造に乗り出し、翌年11月には積層合板であるピン板¹²⁶の製造のためのコールドプレスや木工機が設置された（静浜楽器木材協業組合1976:7）。『楽器商報』は、1970（昭和45）年当時、静浜協組では月産ピアノ1200台分のピン板を生産し、「好評で注文殺到」「各メーカーが、個々に生産するより二倍の能率でコストも大幅にダウンし、組合加入メーカーにとって、なくてはならぬ存在になった」¹²⁷と報じている。

実際、アトラスのような中小ピアノメーカーだけではなく、今出川ピアノアクションなど部品メーカーも静浜協組を利用していた。こうした、小さなピアノメーカー単独ではで

¹²⁴ 社団法人日本林業協会顧問（元林野庁長官）の田中重五の言葉（静浜楽器木材協業組合1976:2-3）。

¹²⁵ 「製材、乾燥所建設へ 静浜木材協組活動を開始 磐田郡に総工費2千万円投じ」『楽器商報』第15巻4号、1964年4月、44頁。なお、頼金忠は静浜協組の理事を務めていた。

¹²⁶ ピアノ弦を巻き付けるチューニングピンというネジのような部品を打ち込む積層合板のこと。

¹²⁷ 「ピン板の生産軌道に 共同事業で大きな実績 静浜楽器木材協組」『楽器商報』第21巻6号、1970年、46頁。

きないことを、組合組織を通じて行うことで、大手に対抗する術を獲得したのである。

(2) 頼金忠の野望——流通網の協業化

頼金忠はもとよりピアノ販売への強い思いがあったことは第 1 章にて述べた通りだが、特に中小ピアノメーカー協業による販路の構築に必死だった。結果としてはすべて失敗に終わるのだが、2 つの協業化の取り組みについて触れておきたい。

一つは、1966（昭和 41）年に頼金忠の旗振りによって結成された静岡県ピアノ製造協同組合である。

当組合は、浜松地域の中小ピアノメーカーを中心に結成された¹²⁸。結成当初は、浜松市鼠野町に共同倉庫を建設し、資材の一括購入や塗装、アクション等の研究を進め、県の補助をも仰ぎ 3 機種の共同試作、約 50 台を販売した（大野木 1977：351）。

これは輸出用のアップライトピアノだったようで、実際に静岡県貿易振興会の記録では、1967（昭和 42）年 11 月に開催された「第 2 回静岡県輸出見本市開催結果」にて「静岡県ピアノ製造（協）」が品目「ピアノ」を¹²⁹、翌 1968（昭和 43）年 11 月の「第 3 回静岡県輸出見本市」においても「ピアノ（アップライト型）」を出展している¹³⁰。

しかし、1968（昭和 43）年の富士楽器倒産、1970（昭和 45）年のピアノ販売店であるユニオン楽器（神戸）の崩壊による連鎖倒産などを受け、組合員の脱落と負債が生まれたことにより、亀裂が入った（大野木 1977：351）。大野木（1977）の調査の時点では、頼金忠が組合資産をアトラスが買入して危機を乗り越え、その後「残留 8 社の親睦を図りながら、1977（昭和 52）年 3 月予定の整理完了後に、再び三度大同団結を呼びかける闘志に燃えている」とあるが、結局その後大きな実績を上げることなく、1995（平成 7）年に解散することになる。

もう一つは 1964（昭和 39）年、頼金忠と大橋幡岩、大和ピアノ（浜松市、主力ブランド「LESTER」）の堀内幸一らによって生まれたピアノ販売会社のトニカ楽器（以下「トニカ」）である。

トニカの目的は、ピアノ技術界の権威、大橋幡岩の技術を工業化することによって技術水準の向上・規格の統一をはかること、そして、協業工場にて製作し、統一されたブランドの下に発売されるシステムをとることであった¹³¹。すなわち、前者についてはトニカの広告（図 17）にあるように、大橋幡岩という名工による設計であることを宣伝として使いたかったということ、後者については各ピアノメーカーで出来上がった製品を、トニカに集約して販売しようとしたわけである。また、トニカでは主力ブランド「TONICA」だけでなく、他社中小ピアノメーカー製品も扱うことを構想した。新社屋（浜松市卸本町）完

¹²⁸ 『楽器商報』によると、結成時の組合員は、クロイツェルピアノ、共立楽器、フローラピアノ、第一楽器、アサヒ工芸、森技研、大橋ピアノ、ピオン楽器、久保田楽器、鈴木ピアノ、富士楽器、東洋ピアノ、大成ピアノ、坂本ピアノ、スタインリッヒピアノ、及川ピアノ、プルツナーピアノ、ガーシェインピアノ、山下楽器、ルビンシュタインピアノ、レスターピアノ、アトラスピアノ（「事業協組設立へ具体案 浜松のピアノ業者懇話会で決定」『楽器商報』第 17 巻 3 号、1966 年 3 月、40 頁、表記は同記事のママ）だった。

¹²⁹ 『STU 貿易』62 号、1968 年 1 月 10 日、10-11 頁、静岡県貿易振興会。

¹³⁰ 『STU 貿易』75 号、1968 年 11 月 15 日、2-3 頁、静岡県貿易振興会。

¹³¹ 「日楽対河合の攻防戦の尻目に “協業” に誕生した（株）トニカ楽器」『東海展望』1964 年 9 月、95 頁。

成時、頼金忠は「トニカ楽器を広く中小ピアノ・メーカーの流通の場に開放し、全員の協業を求め、相互利用による省力化・輸送の合理化などにあいまって相互の発展につとめた」¹³²と意気込んだ。

しかし、トニカの実態はよくわかっていない。三浦（2018）によると、アップライトピアノの「TONICA」7機種のほか、「FOREST」5機種、「KLINGEL」5機種を製造していただけではなく、海外メーカーの「SCHNABEL」（韓国）7機種、グランドピアノの「MORGENSTERN」4機種、中国製のシンハイ 2機種¹³³に加え、チェンバロも輸入販売していたという（三浦 2018：64）。また、トニカは香港の大手楽器販売会社の通利琴行との間で、1977（昭和 52）年に合弁会社のプラハ楽器を設立し、チェコのピアノメーカー「ペトロフ」製品の輸入販売を行っていた¹³⁴。

このように、トニカの実態は輸入代理店のような様相だったことから、他の中小ピアノメーカーの協力は得られなかったのであろう。

トニカは、1982（昭和 57）年 12 月に 2 度の不渡りを出して倒産している¹³⁵。

¹³² 「流通機構における新境地を開く 浜松の卸本町に新社屋落成」『楽器商報』第 22 巻 7 号、1971 年 7 月、145 頁。

¹³³ こうした中国や韓国からの輸入ピアノを出荷前調整するのも、アトラス従業員がやっていたという（外山幸夫インタビュー、2022 年 11 月 26 日、浜松ピアノクリニック）。

¹³⁴ 「(株)トニカ楽器・チェコ製ピアノを輸入販売」『楽器商報』第 25 巻 4 号、1978 年 4 月、200 頁。

¹³⁵ 日本経済新聞、1982 年 12 月 17 日朝刊、静岡地方経済面「トニカ楽器製造、2 度目の不渡り出し倒産——負債総額約 2 億 5000 万円」。

第3章 黄金期——経営判断と技術開発との間の葛藤

本章では、1960年代後半から1970年代半ば頃までの、アトラスが行った技術開発や改良計画について取り上げる。

この時代は、日本のピアノ生産台数が右肩上がりの時期である。今回確認できたアトラス内部資料のうち、11点あった技術部会議事録において唯一生産目標について言及していた《技術部会議事録 昭和45年4月23日》(図18)によると、1970(昭和45)年度の生産目標は8260台(月産688.3台、日産273台)と書かれている。外山幸夫によるとこの時期の生産目標はほぼその通りに達成された¹³⁶。また、同じ議事録において「増産していく上に於いて外注一般の能力を調査する」とあり、増産に向けて外注部品の拡充を検討していたこともわかった。アトラスは、1965(昭和40)年時点で月産200台ほどだったが、5年で3倍以上の生産台数を達成し、さらに増産志向をしているほど好調だった。さらに、後述する1969(昭和44)年からの大資本との提携という追い風もあり、アトラスにとってはまさに黄金期であった。

増産計画の一方で、アトラスではピアノ製造についての様々な改良施策が行われていた。例えば、《ピアノの経時変化とその原因及び対策》(年代不明、図19)や、様々なブランドの機種を作業合理化・ロット数向上のために共通化できるように検討されたアップライト機種統合計画¹³⁷(1969年頃、図20)に関する資料から、技術部を中心として製品の経時変化対策や製造の効率化といった幅広い施策に取り組んでいたことがわかった。その中でも、本章では技術面の施策において特に大規模な開発であった「部品合理化計画」と「ハンマー開発」について取り上げ、2つの施策を通して、最終的にアトラスが企業としてどのようなピアノ作りを選択したのかに迫る。

一方で、アトラス内においてピアノ製造とはまったく異なる路線を歩んだ楽器・チェンバロがある。本章後半では、アトラスでのチェンバロ製作記録を追う。チェンバロ作りの過程から、最終的にアトラス経営陣が切り捨てたものが何なのか浮き彫りにする。

第1節 ブラザー工業との提携がもたらしたもの

(1) アトラス製「BROTHER」ブランドの誕生

1969(昭和44)年2月、アトラスはミシン製造で有名な電機メーカーのブラザー工業株式会社¹³⁸(以下「ブラザー工業」)と提携する。ブラザー工業は同年3月に楽器部門となるブラザー楽器株式会社を創設してオルガンを始めとする楽器事業に進出し(ブラザー工

¹³⁶ 外山幸夫インタビュー(2022年12月15日、浜松ピアノクリニック)。

¹³⁷ 《昭和51年4月より同年8月迄の経過報告書》(昭和51年8月31日付)では、アップライトピアノ設計見直しについて、高さが異なる6機種に搭載するアクションの規格を統一した設計にすることで「将来生産合理化が計れる」と郡司すみが報告している。

¹³⁸ 愛知県名古屋市に所在する電機メーカー。1908年に安井ミシン商会として創業し、1934年に日本ミシン製造株式会社、1962年にブラザー工業株式会社となる。ミシン製造から始まり、プリンター(複合機)、ファクシミリなどの製造を手がける。

以上、ブラザー工業株式会社のWEBサイトより。<https://global.brother/ja/corporate/history>

業株式会社社史編纂委員会 1971 : 180)、アトラスは「協力会社」として、「BROTHER」ブランドのピアノやチェンバロを供給、いわゆる OEM 製造を開始した。

この時代、電子楽器に進出していた日本ビクターなどが自社ブランドのピアノ販売を始めるが、OEM に留まり自社製造はしていない。その理由は、第一にピアノは木材という生きた材料を使用することにある。製品となるどころか、部品として成形されるまでにも何年も要するため、電子機器会社が強みとする品質管理や生産体制が生かせないからだと考えられる。また、多くの工程でピアノ製造の専門的な技術が必要なため、人材確保という面でもハードルが高い。ブラザー工業が、電子楽器には手が出せても、ピアノは自社生産できなかったのも、このような理由であったのだろう。

通常 OEM は、製造元にとっては売り上げ・販路確保が主なメリットだ。アトラスでは「BROTHER」以外にも、「SEIBU」（西武百貨店）、「TAKASHIMAYA」（高島屋）といった大手百貨店向けブランドや、「YAESU」（八重洲ピアノ社、東京）などピアノ量販店向けブランドのピアノを一時期製造していた（三浦 2018 : 21-22）。中小ピアノメーカーは販売網の弱点を補うため、OEM を行っていることが多い。

しかし、ブラザー工業との提携は、単なる OEM に留まらず、アトラスに意外な効果をもたらす。頼金忠は次のように述べている。

四四年にブラザー工業と提携して、ミシン販売網に乗せて、売り上げを伸ばそうと計画しました。

ところがピアノは思ったほど売れませんでした。生産技術、品質管理の面で大いにプラスになったのです。品質は一段と向上し、コストは大幅に下げることができ、競争力はアップしました。¹³⁹

当初の目論見だった売り上げ増は達成できなかったが、精密機械の老舗メーカーならではの生産技術・品質管理¹⁴⁰は、まだ手作業・勘に頼るところが多いピアノ製造の現場から見ると、驚くことばかりであった。ブラザー工業は、大手メーカーのみが手にしていた効率的な生産ノウハウを、ピアノ製造業とは別の視点からアトラスに提供したのである。

ブラザー工業は、アトラスに対して自社の電子オルガン製品も提供した。『楽器商報』にて紹介された 1972（昭和 46）年 6 月 1 日発売の電子オルガン「AE501」（1 万 9500 円）、「AE201」（1 万 3800 円）¹⁴¹は、外山幸夫によるとブラザー工業製品をアトラスのブランドとして販売したものである¹⁴²。

また、ブラザー工業は、特許・実業新案の取得についても協力した。知的財産に関する

¹³⁹ 「社長の個性と社員の団結力が活力だ アトラスピアノ製造株式会社 頼金忠社長」『経済月報』20 巻 2 号、1982 年 2 月号、9 頁、静岡経済研究所。

¹⁴⁰ ブラザー工業の技術を導入して作ったアクションの木工自動加工機は「プラス、マイナス、100 分の 5mm の高度な精度がでる素晴らしいものである」（『音楽の友』34 巻 6 号、1976 年、223 頁）と報じられている。

¹⁴¹ 「アトラスピアノ製造 K.K 新製品発表会開催——ニューモデル 10 機種がデビュー」『楽器商報』第 23 巻 4 号、1972 年 4 月、40 頁。

¹⁴² 外山幸夫インタビュー（2022 年 12 月 15 日、浜松ピアノクリニック）。

専門的な知識の面から、アトラス単体では特許・実業新案の出願は難しかったが、ブラザー工業にはこれらの専門の部署があったため、表 2 にある通り、提携後の 1969（昭和 44）年より、考案者がアトラス従業員の発明、ブラザー工業が出願人となっている特許・実用新案の出願が増えている¹⁴³。

ブラザー工業との提携は、ピアノの設計・質そのものに直結する開発事業にも及んだ。ここでもキーパーソンとなっているのが、郡司すみである。郡司すみは、1969（昭和 44）年 3 月にアトラスを名目上退社したものの、同年 4 月からは技術顧問として設計指導・開発に当たっていた¹⁴⁴。次項から、ブラザー工業と共同で行われた部品合理化計画の一部始終を、当時の開発資料や会議議事録、および元従業員の証言をもとに明らかにしていく。

（2）部品合理化計画

ブラザー工業との提携で大きく動いた開発の一つに、部品の金属化・樹脂化がある。ピアノ部品の多くは、伝統的には木材で作られているのだが、大手 2 社を中心に加工のしやすさ、精度の観点から、一部の部品にて金属や樹脂が使われるようになっていた。アトラスにおいても、部品材料合理化について議論されていた。例えば、《資材部・製造部提案書プラスチックアクション部品について》（昭和 44 年 9 月 13 日付、図 21）という資料によると、資材調達部署より次のような提案がされている。

平出アクションに発注分のアトラス用アクション（A3 [=アップライトピアノの機種名]）は、当社の指定により（平出アクションの言い分）木製フレンジ¹⁴⁵を使用しているとの事ですが、プラスチックフレンジにした方がよいと思います。御検討ください。

アクションメーカーの一つ平出アクション製作所（浜松市）はすでにプラスチック（樹脂）部品を使っている、アトラスでも取り入れた方がよいのではないかという提案である。大手 2 社はすでに部品材料の合理化を進めていた。特に河合楽器では、かなり早い時期から樹脂製アクションの開発が始まっており、1960 年代後半にはすでに部品の一部が樹脂化していた。

もしアトラスが、数人で営まれている小さなピアノメーカーであれば、部品供給会社の意向に沿って金属・樹脂部品への切り替えはあったとしても、自社で新しい素材を使った部品開発など考えなかっただろう。しかし、アトラスには電機メーカーの大手であるブラザー工業がついている。アトラスとブラザー工業、どちらから部品合理化を提案したのかはわからないが、自社製品に金属・樹脂部品をどう組み込むかという、ピアノ技術の最先端開発において、ブラザー工業ほど心強い存在はいなかった。

¹⁴³ 独立行政法人工業所有権情報・研修館が運営する特許情報プラットフォーム「J-Plat Pat」にて検索を行ったところ、アトラス従業員が考案した特許・実業新案の出願数は全 63 件（審査の上拒絶、未審査の上取下も含む）で、うち 61 件においてブラザー工業が出願人に含まれている。

¹⁴⁴ 「（人事）郡司すみさん」『楽器商報』第 20 巻 5 号、1969 年 5 月、145 頁。

¹⁴⁵ アクションの関節部にある部品。

実際、《技術部 連絡書 組織変更に際しての業務連絡》(昭和 45 年 5 月 1 日付、図 22)によると、すでに技術部のスタッフの一部が、通常業務と並行して「センターレールアルミ化」「鍵盤フロントレール、バランスレールアルミ化」などを、ブラザー工業も「アクションプラスチック化」を、それぞれ分担して取り組んでいたことがわかった。

この部品合理化計画の促進を決定付けたと思われる資料として、1970 (昭和 45) 年に行われた、「YAMAHA」とアトラス製「BROTHER」のアップライトピアノを徹底的に比較した調査に関する報告書、議事録がある。

(3) 部品合理化の促進——対抗機種比較調査

提携後、ブラザー工業が関心を持ったのは、ピアノの品質の良し悪しを言語化する作業だった。品質を考える際に、目標とするものが具体的でなければ曖昧な開発しかできない。しかしながら、ピアノの「音」や「タッチ」は、言語化しにくく、感覚に依るところが多分にあり、ブラザー工業としても楽器部を立ち上げたものの、どのように製品を改良していくべきか悩んでいたのであろう。そのため、トップ企業のヤマハとアトラス製品における同程度の機種を比較することで、両者の優れている点、劣っている点をあぶり出し、アトラス側にフィードバックしていく目的で、比較調査を行ったと推測できる。

対象機種は、「YAMAHA」の「U3F」(ヤマハ特製ハンマー、29 万円、高さ 1305mm、間口 1550mm、奥行 675mm)と「BROTHER」の「GU-121」(レンナーハンマー、28 万 5000 円、高さ 1328mm、間口 1560mm、奥行 637mm)である。両者の基本情報は、表 3 を参照されたい。この実験の目的には、暗に次の外山幸夫の証言にもあるように、市場ではどうしてもヤマハと比較されていた現実も示している。

なにかにつけ楽器店の苦情っていうのは、ほとんどヤマハと比べて言ってくるんだよね。ヤマハはそんなことはないけれどアトラスはこれだという言い方を必ずつけかえてくるのが、楽器店の常套手段でね。だけど、口では、言葉ではそういつてクレームをつけるけれども、楽器店はその中身を検証して言ってくることはまずなくて。¹⁴⁶

楽器店側が「中身を検証して」くれないからこそ、ピアノメーカーとしては数値データとしてヤマハ機種との差を比較する必要があったのだ。

この調査結果は、《アップライトピアノ調査データ》(昭和 45 年 10 月、以下《調査データ》、図 23)という報告書¹⁴⁷に記されている。この報告書は、明らかにブラザー工業側が用意した試験場にて行われた精密な数値データ、グラフも添付されており、ブラザー工業側の力の入れようも感じられる。調査内容は、ブランドマークや JIS マークなど「商標銘柄等の表示位置」といった、ピアノの音質には無関係な外観の比較から、それぞれの鍵盤やダンパーペダルなど部品の寸法・材質・アクションの作動滑らかさなど、タッチや音質に直結する重要な観点を含む、全 15 項目 (一般仕様/外観構造の特徴/演奏性能 欠陥

¹⁴⁶ 外山幸夫インタビュー (2022 年 9 月 14 日、浜松ピアノクリニック)。

¹⁴⁷ 報告書表紙によると「補助データ」が別綴じで存在していたようだが、確認できなかった。

箇所／操作のし易さ／商標類の表示位置／タッチ重さ／タッチ深さ／タッチ重さと深さの関係／打弦距離／レットオフ／音量／止音効果／音の減衰時間／音質（音色）／組立スキマ）を調査している。単なる計測や材質比較に留まらず、例えば、測定器を工夫して「ハンマーが自分で戻ろうとする力」を調査するなど、ユニークな項目も散見された。

調査結果が出てからすぐに開かれたと考えられる「昭和 45 年 10 月 30 日」付の検討会議の記録は、《ヤマハピアノ品質調査結果》（図 24）、同日付《ピアノ品質上の問題点》（図 25）の 2 点が確認できた。

《ピアノ品質上の問題点》では、全体として両者に「大差ないことが明らかになった」と前置きしながらも、「ヤマハ方が秀れて」いる項目を指摘し、アトラス側に改善を求める方向でまとまっている。例えば、「タッチの重さ」については、「GU-121」は材質の関係で重いタッチとなっており、ヤマハに比べ鍵盤の戻りにくい点を、「欠陥」として報告されている。この点については後述する。

音質の面では、音量について「GU-121」の方がバランスは良いが、最大音量は「U3F」の方が大きいこと、それぞれの個性について、「U3F」は「全体にカタイ感じの音で濁りがなくポピュラーとかジャズ等の華やかな曲の演奏に合うと思われる」、「GU-121」は「柔らかくサビのある音色 曲としては静かな曲やクラシックなどに向くと思われる」（《ヤマハピアノ品質調査結果》より）と記されている。

そして部品の材質の違いについても、詳しく調査されている。例えば、「ペダル [及び] レール関係¹⁴⁸」の項目では、「U3F」の方が多くの部品がアルミの型材や、鉄板で補強し反りなどに対する考慮が行われているのに対し、「GU-121」はほとんどが木製で「耐久性を考えた場合、やゝ劣ると思う」（《ヤマハピアノ品質調査結果》より）という感想も付されている。アクション部についても、「U3F」では「ジャック」「パイロット」「レギュレーティングボタン」¹⁴⁹にプラスチックが使用されているのに対し、「GU-121」は木製であった。つまり、アトラスでは多くの部品が木製であった一方で、ヤマハでは一部の部品に金属・樹脂を使用していたのだ。このことを踏まえ、次のように結論づけた。

木製でも品質的には殆ど差がないように思われるが、吸湿による変化が少ないことや、同一形状で 1 台 88 個 [= 鍵数] も必要なものである為、ある程度の台数になればコスト的にかなり有利になる為、機能特性を考慮して積極的に樹脂化することが好ましい（《ヤマハピアノ品質調査結果》より）

経時変化を極力防止することと、更に部品の精度向上のために金属化、樹脂化を促進していく必要があると思う（《ピアノ品質上の問題点》より）

経時変化については、将来「空調装置を設置する家庭が増加することを予想」（「ピアノ

¹⁴⁸ ピアノのペダル、およびセンターレール、ハンマレールといった内部構造に関する項目。

¹⁴⁹ 「ジャック」「パイロット」「レギュレーティングボタン（レギュレチングボタン）」はいずれもピアノアクション部品。

品質上の問題点」) し、どのような空調であっても耐久できる部品にしなければならない、と考えた結果だった。

1971 (昭和 46) 年時点で、アトラスの従業員は 230 人¹⁵⁰、従業員が数十人程度の他のピアノメーカーより大規模な生産を行っていた。ピアノは伝統的に木材を使う楽器であり、木材の方が良質であるというイメージは根強かったが、この調査を通して、樹脂や金属の利点も考慮し、量産メーカーとして部品の脱木材化は早急に進めた方がよい、という課題をアトラスに突きつけた。アトラスにとって、金属や樹脂加工は未知の領域だったが、精密機械の製造に長けたブラザー工業との提携によって、中小ピアノメーカー単独では到底できそうにない開発が可能だったことは大きい。

ヤマハ機種との比較調査から数ヶ月後に報告されている《材料合理化計画 進行状態》(昭和 46 年 1 月 22 日付、郡司印、図 26) には、「センターレール アルミ化」「フレンド ズ 樹脂化」など 23 項目の開発計画および進行状況が記されており、アトラス側も《調査データ》の結果を受けて部品合理化計画の促進を受け入れ、開発は順調に進んでいたことがわかる。

外山幸夫は当時のことを次のように述懐している。

樹脂加工の方が精度が高いのは、はじめからわかっている。郡司先生はいろんな形で、その図面をただ、ヤマハ・カワイやったものを踏襲したようなものとか、木製の形をそのまま踏襲したようなものじゃなくて、樹脂なら必要なのところがこうあって、それ以外のところはこだわる必要はないという図面を幾通りも書いているのね。[...] 郡司先生がブラザーとこうこういう仕事をした時っていうのは、ブラザーがそういうふうに進歩的にものを提案してくれるので、郡司先生にとっては非常に楽しかったと思う。[先進的なことを] やれるっていうことがね。アトラスの中 [だけ] ではできないことができる。¹⁵¹

アトラス単独ではできないことができるという期待は、外山幸夫の語りからも、郡司すみだけではなく当時のアトラス技術部が、開発に熱心であったことが伝わってくる。そして、「ヤマハ・カワイがやったものを踏襲した」わけではないという姿勢は、次の外山幸夫の語りからもわかる。

アクションモデルを 1 台分のこのままだよ、木製のセンターレールがついたものと、それから大手がやっているこの形の金属部品がついたものを、木枠の中にがさとはめて、ピアノと同じ状態で固定したものを、振動試験機にかけた。ブラザー [工業の試験ができる施設] に持って行って。それで、共振点¹⁵²がどこにあるか測定した。そ

¹⁵⁰ 浜松商工会議所 (1971)、131 頁。

¹⁵¹ 外山幸夫インタビュー (2022 年 8 月 5 日、浜松ピアノクリニック)。

¹⁵² 振動をする物体に外部からの刺激が加わるとき、振動数 (周波数) が一致して振動の幅が大きくなる現象を共振と呼び、共振点とはその際の周波数のこと。音に関しては共鳴とも呼ぶ。ここでは、ピアノの音域の中でセンターレールが共鳴しないようにできるだけ低音部に共振点があるように苦心した、ということ。

れで、木製の場合っていうのは、共振点が最低音より下にある。けども金属にする
とね、ここら当り [=ピアノ低音部のこと] 共振点がくるんだよね。[ピアノが] 鳴る
ところに。[...] であればアクションには共振してほしくない。[センター] レールが
共振してほしくないので、共振点がそこにあるっていうことは [...] 望ましくない。
それで郡司先生がアルミのセンターレールを考えると、そのデータをベースにし
て、じゃあアルミでやっても共振点がどれくらいに出るようになるためには、どうし
たらいいのかって形状を考えたのが、アトラスが作ったセンターレール。¹⁵³

《材料合理化計画 進行状態》によると、アルミセンターレールの開発は、1971（昭和
46 年）1 月の時点ですでに製品化が決定していた。品質向上会議録の一つである《品質上
の問題点について》（昭和 46 年 2 月 10 日、図 27）でも、「アルミセンターレール、樹脂
フレンジについては、実施の見通しがつきしだい、効果を明確にして〔販売会社や楽器会
社へ〕連絡する」と設計変更内容を販売先に周知するよう指示されている。アルミセンタ
ーレール担当者だった外山幸夫は、ロット生産の準備を始めており、実際に製品化して市
場に流れたものもあったという¹⁵⁴。しかし、アルミセンターレールを始めとする部品合理
化計画の一部は、中小ピアノメーカーならではの事情で中止することになる。小石幸男は
その理由を次のように述べている。

大手とのね、差をね、「ピアノのどこが違うんですか」って営業マンが言われたときに、
「ピアノはやっぱりプラスチックや金属よりも、昔ながらの自然の木材を使った方が
いいですよ」ということを、お店がセールストークに使いやすい。だから、やっぱり
ヤマハとは変えてくれってのが、一番。同じ [素材] だったら、ヤマハでいいじゃな
いのってなる。その苦労だったと思いますよ、作る方としては。そりゃ大量生産なん
だから、所詮は。本来はそう [=部品に樹脂や金属など安定した材料を使うこと] あ
るべき。精度は高いし、コストは安くなるし。作れば作るほど、その方がいいに決ま
っているけれど、それをしきれなかったところに、中途半端なところがあったと思う
んですよね [...] アトラスは本来だったら [生産規模から考えると] そうすべきだっ
たと思うんですけど、でもやっぱりヤマハとカワイとの差をなにか作らないといけな
い。そこらへんが、痛し痒しっていうかね、難しいところだったと思います。アトラ
スの技術部さんは、最新のなことを技術的にはトライしようと、すごくやってくれて
た。それはね、私もよく肌で感じてわかっていたが、ただ販売の方から、「やあそれは
やめてくれ」っていうのが結構多かったと思いますね。¹⁵⁵

アトラスは、せつかくの考え抜かれた部品合理化計画を、ピアノの本質とは関係ない部
分での大手 2 社との差別化という観点でやむを得ず頓挫させてしまった。部品の金属化、

¹⁵³ 外山幸夫インタビュー（2022 年 6 月 10 日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁵⁴ 外山幸夫インタビュー（2022 年 11 月 26 日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁵⁵ 小石幸男インタビュー（2022 年 9 月 30 日、浜松ピアノクリニック）。

樹脂化という行き着く先は同じでも、郡司すみらが目指していた部品合理化計画は大手 2 社とは違う観点であった可能性があるにも関わらずである。第 1 章で営業の場面では、音の差別化は難しいということが明らかになったが、ブランド力の弱い中小ピアノメーカーが一般の人を相手にセールスポイントを作るには、〈大手とは違い材料が木材で作られている〉という点にすぎるしかなかったのだ。

(4) ブラザー工業との関係

ところで、この《調査データ》に関する一連の比較調査・検討において、注目したい点がある。それは、ブラザー工業もアトラスも、単にヤマハ機種との差異を〈ヤマハの方が優れている〉と鵜呑みにするのではなく、必ずアトラス側の事情や設計をくみ取って、改良・改善に向けて動いていることである。

《調査データ》にて指摘されていることの一つに、「BROTHER」ピアノの「タッチの重さ」があった。この調査に限らず、おそらくヤマハとの比較だと推測されるが「ブラザーピアノはタッチが重く演奏しにくい」という苦情にもつながっていること、また、製造工程にて品質にバラツキが多いことが指摘されており、設計の見直しと工程管理の徹底が課題として挙げられた。

実はこの重いタッチとは、レットオフ（接近）¹⁵⁶と呼ばれるアクションの内部の仕組みを最大限に活用しようとギリギリの設計に挑戦した、郡司すみのこだわりであった。郡司すみは、製造工程に影響する部分は余裕をもった無理のない設計を心がけていたようだが、「音」「タッチ」といった楽器としての核心に迫る部分についてはこだわっていた。ヤマハはより狂いの少ないピアノにしようとする設計方針である一方、アトラスでは郡司すみら技術陣の意向で、レットオフをギリギリまで狭く設定できるようにアクションの設計を工夫しており、鍵盤でコントロールできる幅を最大限生かして多彩な音色が表現できるピアノを目指した結果が、この「重いタッチ」につながるわけである。外山幸夫はこのことを次のように語る。

郡司先生の設計の中に全体に通っているのは、バランス的にギリギリのところまでつめていく、[しかし、それだと]アクションの調整が狂ったときに、不都合が生じる割合が高くなる。[...] だけど、それをヤマハは余裕を持たせた設計になっているので、少々狂ってもそういうことが起きないっていうのが、設計の根本のところの違いがあってね。¹⁵⁷

しかし、ギリギリの設計をした結果、品質にバラツキがでてしまい、先ほどのようなクレームにつながってしまった。この点について、アトラス内部では度々議論が重ねられた。例えば、《ピアノのタッチについて》（昭和 46 年 2 月 11 日付、図 28）の議事録によると、

¹⁵⁶ ピアノはハンマーが打弦した後に元に戻らないと、音が響かない。鍵盤を静かに押さえると、途中で引っかかるような抵抗があるが、このことを指す。

¹⁵⁷ 外山幸夫インタビュー（2022 年 9 月 14 日、浜松ピアノクリニック）。

ジャックスプリング¹⁵⁸という部品を改良し、改良アクションモデルをテストした結果、従来品より「レットオフ時のピークが明瞭」「アクションの動きが円滑でねばっこいタッチは解消される」として、同年3月から製品化テストを開始することが記されている。外山幸夫によると、ジャックスプリング以外にも工程管理や部品の改良を重ね、タッチに対する考え方はそのまま第点に落ち着いたのだという¹⁵⁹。

このような検討プロセスから、アトラスからすればとてつもない大企業だったブラザー工業であったが、その要求は決して一方的ではなく、アトラスとしてこの調査結果をどう捉えるかを重視し、ブラザー工業もその意思を尊重したうえで、共に検討を重ねていったことがわかる。

本節では、ブラザー工業と協業した部品合理化計画の一部始終を示した。ここから見えたのは、中小ピアノメーカーが市場で何を売りにしているかという事情であった。つまりアトラスでは〈大手が樹脂・金属部品を使っているところを、伝統的な木製部品を使用している〉ということ売りの一つにしていたわけだが、それは他の中小ピアノメーカーが大手と自社ピアノを差別化する際に使う営業文句と同じであり、アトラス独自の技術力をアピールしたものではない。

ところで、アトラスがこだわっていたことの一つに、アクション及びハンマーといったピアノ主要部品について可能な限り自社製造をしている点がある。次節では、もう一つの施策として、アトラス技術部が長期間にかけてアトラスならではの「音」を目指して取り組んでいた、ハンマー開発の記録を示す。

第2節 ハンマー開発

ピアノは、ハンマーが弦を打つことによって発音される楽器のため、ハンマーの質は非常に重要な要素である¹⁶⁰。ハンマーは、羊毛を原材料としたフェルト（ハンマーフェルト）を、芯となる硬木（ハンマーウッド）に圧力をかけて巻き付けて作る。低音から高音にかけ大きさや硬さは異なっており、低音では大きく柔らかく、高音では小さく硬いハンマーを用いる。フェルトや硬木の質だけではなく、どのような圧力や温度で巻き付けるのか、接着方法をどうするのかなど、ハンマー作りには多様な要素や熟練の技が必要であり、多くのハンマーメーカーでは詳細な製造工程は企業秘密となっている。また製造の難しさゆえに、中小ピアノメーカーのほとんどが今出川ハンマーなど、ピアノハンマーメーカーに外注するのが一般的であった。

アトラスは複数のピアノ部品会社を吸収・合併していたため、いくつかの部品においても自社製造が可能な体制だったのだが、その一つがハンマーである。

本節では、アトラスが1970（昭和45）年頃から行っていたアップライトピアノ用ハン

¹⁵⁸ アップライトピアノのアクション部品の一つ。ハンマーを動かす重要な部品。

¹⁵⁹ 外山幸夫インタビュー（2022年11月26日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁶⁰ 本稿が対象としている時代とは異なるが、19世紀に作られたピアノのハンマーヘッド素材（調査対象としているハンマーヘッドは、フェルトより前の時代に使われていた革製である）を調査した研究として、大塚直哉・太田垣至（2013）がある。

マー開発に関する資料および実際にハンマー開発に携わっていた外山幸夫の証言をもとに、郡司すみたち開発チームがどのような研究・開発を行っていたのか、どのようなハンマーを追究していたのかを明らかにする。

(1) ハンマー開発——個性的な「音」を目指して

アトラスで使われていたハンマーは、自社製だけではない。

図 29 は、1970 年代前半頃と推測されるアトラス製の各機種に使用されている部品明細が記された資料である¹⁶¹。アトラス特製ハンマーも使用しているが、自社の生産能力の限界を超える部分については、今出川ハンマー製のハンマーを中心に使用していることがわかる。また、ハンマー業界ではドイツのレンナー製のハンマーが世界一ともいえる品質を誇っており、アトラスでも高級機種や、特注で指定された場合はレンナーのハンマーを使用していた。なお、アトラスのハンマー自社生産はアップライトピアノ用のみなので、グランドピアノ用ハンマーはすべて外注である。

アトラスにてハンマー開発が始まった背景には、外山幸夫によると自社のハンマー生産設備が老朽化し、品質が急激に低下してきているという事情があったらしいが¹⁶²、おそらく理由はそれだけではない。なぜなら、ハンマー開発の当初目標は、レンナーレベルの高級ハンマーを生み出すことだったからである。

ハンマー開発初期資料である《基本品質仕様書 製品名 A・H・I¹⁶³》(昭和 46 年 2 月 18 日付、郡司印、図 30) には、「要求している品質 会社として決める品質」の項に、「レンナーハンマーと同質のものを目指す第一段階として、アンダーフェルト無しのハンマーで今出川社ハンマーと同等以上のものを目的とする」と宣言されている。

技術力を誇るべき自社ハンマーであるが、高級機種ではレンナーを頼らざるを得ないという現状で、それゆえに自社ハンマーを製造できる希有なピアノメーカーとして、いざ開発するならばレンナーのような良質なハンマーを作りたいという思いが郡司すみたちにはあったのだろう。この開発にブラザー工業側も協力し、品質試験の実施や工作機械¹⁶⁴の提案をした。

外山幸夫は「ハンマーの開発についての、郡司先生の求めているハンマーの目標点は、どこどこと比べてではな」¹⁶⁵いとあくまでも報告書上の表現であると述べているが、対外的にわかりやすい表現に置き換えられているとしても、新ハンマー開発の目標が、〈国産メーカーより品質が良く、レンナー並みの評価を得られるハンマー〉という、量産機種というより高級機種向けの開発だったことがわかる。

¹⁶¹ 「BROTHER」ブランドを作っているので、1969 (昭和 44) 年以降であることは間違いない。

¹⁶² 外山幸夫インタビュー (2022 年 12 月 15 日、浜松ピアノクリニック)。

¹⁶³ 「A (アトラス)・H (ハンマー)・I (1 番目)」ということ。

¹⁶⁴ 技術部が苦心していたことの一つに、ハンマーフェルトの切断方法があった。従来は手作業で行う作業ではあるが、寸法、切断面、精度などが手作業より改善されるのであればと、ブラザー工業からの紹介でレーザー切断やエアージェット切断も検討していたようだ (外山幸夫インタビュー、2022 年 11 月 26 日、浜松ピアノクリニック)。

¹⁶⁵ 外山幸夫インタビュー (2022 年 9 月 14 日、浜松ピアノクリニック)。

(2) アトラス技術部がたどりついた幻の「音」

まず郡司すみらが行ったことは、各メーカーのハンマー硬度の比較だった。図 31 のようにハンマーの表面だけではなく、あらゆる箇所から各社のハンマーの硬度を測定し、それがピアノ音とどのような関係があるのか、アトラスとしてはどのような硬度のハンマーを目指すべきかを検討していた。最終的に郡司すみらが到達したハンマーについての考え方を、外山幸夫は次のように語っている。

第一にあるのが、ピアニッシモもフォルテッシモも出るハンマーというのが普通にあるんだけど。それを可能にする、その、ハンマーの密度っていう、郡司先生が想定したのは、中心が固く表面にいくにしたがって一定の割合で柔らかくなっているハンマーであるということ。なぜそれが出てきたっていう背景には、それは、やっていて僕が感じていることで、郡司先生が口に出して言っていることではないんだけどね、ほとんどのハンマーを測定すると [...] 中心から表面のすぐ手前まではみんなカチカチのフェルト構成なのね。それで、表面にいつかはじめて少し柔らかくなるという構成。そうすると、弾力性は表面だけであって、それから芯は固いハンマーになるじゃない。固いハンマーだから叩けば大きい音が出るかもしれないけども、表現力豊かなハンマーにならないことが 1 点と、もうひとつあるのは [...] ピアノメーカーにおけるハンマーの世界では、ボイスイング¹⁶⁶が自由にきくもの、コントロールできるハンマーが最上のものとする考え方があって、それは針刺しをして音を整えるという考え方。郡司先生は作る始めから、ピアノメーカーだから自社のピアノにあった状態で、針を刺さないでもその状態になっているハンマーを作りたいっていうのは郡司先生の目標。だから目標が全然違う。[...] ボイスイングで針をいっぱい刺して柔らかくしたハンマーは、針刺しでフェルトの繊維にダメージを与えているわけだね。[...] そうすると、スタート時点で、針を刺さないでもそれくらいの状態になったハンマーの方が優位性が高い。表現力もあるはずだ、という考え方で、メーカーがつくるのは、自社のピアノにつけるハンマーだから、よそのピアノにつけてね、ボイスイングで整えて、という作業は必要ない。¹⁶⁷

郡司すみの理想とは、弱い音も強い音も演奏者の意図通りに表現できるハンマーであり、そのためにはハンマーの硬度をどのように設定するのか、ということに苦心していた。ハンマー表面の硬度は注意を払われやすいが、郡司すみはハンマーの芯に近くなる内側の硬度にまでこだわった。そして、試行錯誤を繰り返す中で、郡司すみの結論は「中心が固く表面にいくにしたがって一定の割合で柔らかくなっているハンマー」ということだったのだ。大きな音は芯の固い部分で鳴らし、小さな音は表面の柔らかい部分でソフトに鳴る、そうしたハンマーを目指していたのだ。

¹⁶⁶ ピアノの音色を揃えるために、ハンマーのフェルト面にやすりをかけて形を整えたり、針を刺して柔らかくしたりする作業。日本語では「整音」と呼ばれる。

¹⁶⁷ 外山幸夫インタビュー（2022 年 9 月 14 日、浜松ピアノクリニック）。

また、ハンマーをどのような形に成形するのも検討が重ねられていた。ハンマーは、多くのメーカーでは卵型のような滑らかな楕円になるように成形されるが、郡司すみの考えは違った。

図 32 は、アトラスで開発した最終段階のハンマー、図 33 はアトラスが開発時に使ったフェルトとハンマー芯を接着する際に固定する型の一部である。ハンマーヘッドの現物は、製作されてから 40 年以上が経過しており原型が崩れてしまっているが、型から推測すると、アトラスではハンマーが三角形になるように成形しようとしたようだ。なめらかな丸みを帯びた型よりも三角の方が、接着した際にフェルト表面にかかる力が部位によるムラができにくいと考えた、工程上の面からの意図もあるが、「音」の面について外山幸夫は次のように語る。

ハンマーが弦に触れる部分が、丸ければ大きいわけ。だからそれを、三角に近づけていくと、ピアノッシモのときの接触部分と、フォルテにしたときの接触部分の差が少なくなる。丸いとすごく大きくなる。だからそういうハンマーの方がよいのではないかというのが「郡司すみの考えの」ベースにあって¹⁶⁸

ハンマーと弦の接触部分が小さい方が、響きのある音が出る。打弦の強弱にかかわらず、響きの持続するような音を出したい、という意図もあったようだ。

試作ハンマーも完成の目途が立ち、社内でも実機に取付けて品評会のようなことが度々行われた。そのうちの一つである《試作ハンマー製品テストの件》（昭和 48 年 10 月 9 日付、図 34）では、「結論」として次のように書かれている。

ハンマー以外の要素（例えばピアノの響板材の構造等）も含むので決定的なことは云えないが、少なくとも試聴者の聴音感覚が試作ハンマーの方が、よりすぐれている共通の傾向として居ることは、明白である。3 型、5 型〔の機種のパianoに付けた場合〕については今一歩と云った面もあるが、基本的には個性的な良質ハンマ^{「ママ」}として製品化可能と判断する。

つまり、1973（昭和 48）年頃には、すでに理想的な試作ハンマー完成の目途が立っていたのだ。さらに、1975（昭和 50）年頃になると、現場での作業を想定し、フェルトとハンマーウッドを接着する巻き込み試験が何度も行われていた。図 35 は、当時行われていたハンマー巻き込み試験の月次報告書だが、温度や湿度がハンマー製造にどのように影響するのか、細かく記録されている¹⁶⁹。

巻き込み試験が熱心に行われる一方で、外山幸夫はハンマー量産の実装に向け、ハンマ

¹⁶⁸ 外山幸夫インタビュー（2022 年 8 月 5 日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁶⁹ このハンマー巻き込み月報を記録した担当者は、主に 1 人でこの業務を担当していた。ピアノ製造技術については全くの素人であるが、自身の作業についての振り返りや、製造工程の中で気づいたことを記録した《ハンマー製造工程問題点分析》（昭和 50 年 5 月 13 日）という報告書を残しており、大変熱心に取り組んでいたことがわかる。

ーフェルトを巻くプレス機械の調達や人員・設備のコスト試算に取りかかっていた。日産 20 台、月産約 500 台分の生産能力を兼ね備えた設備を構想し、アトラスの新ハンマーは製品化目前だった¹⁷⁰。しかし 1977（昭和 52）年、ハンマー開発は中止となる。

（3）ハンマー開発の中止

郡司すみが会社に報告した資料《51 年 8 月～52 年 1 月迄の経過報告》（昭和 52 年 2 月 2 日付、郡司印、図 36）には次のようなことが書かれている。

1. 51 年末。昭和 50 年設計分の小型ピアノ（支柱高 1050mm）第一回輸出。
2. 45 年に開発を始めましたハンマーヘッドは次の理由により一時中止となりました。
 - ・月産 1000 台の体制を整える為。現ハンマー作業場を木材作業場の拡充分に充てる。

ハンマーヘッドに関する私の考え

- ・ハンマーヘッド開発中約 3～4 年の間に、レンナーハンマーの代替といふ当初の目的が、次第に当社全製品に使用するという考え方に変つて来た。若し全製品に使用する場合には慎重を期さなければならない。
- ・現段階では、一般の人々の音質に対する関心が少ないので、開発されたハンマーの音質が特にセールスポイントになるか否かわからない。店頭ではむしろ、現在使用中の今出川ハンマーの音の方が、大きな音¹⁷¹がして有利であるので、今のままで良い。若し、新ハンマーを今出川ハンマーと同じ様な音に変更するならば、開発の意味が無い。
- ・新ハンマーは、レンナーと同数若しくはそれ以下の台数で試験的に売り出し、要求に応じて増減する様な弾力的な方法で始めなければ危険が伴う。
- ・月産 1000 台実現の方が会社にとって重要且つ有利である。
- ・50 年に技術部に移行してから、ハンマーヘッド開発に進展が見られない。

以上の様な事項を総合致しました結果、私からも積極的に一時中止の意見を提出致しました。

多くの時間と費用を使い、結果的には効果があがりませんでしたことを誠に申しわけ無く存じ、再び援用される時期がまいりますことを希って居ります。

ハンマー開発は、増産設備の拡充という経営判断、およびレンナーハンマーの代替という開発当初の目的との乖離と、それに伴う市場で受け入れられるかという郡司すみの懸念もあり中止となった。新ハンマー生産にかかるコストよりも、増産体制の実現が優先され

¹⁷⁰ 外山幸夫インタビュー（2022 年 12 月 15 日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁷¹ この「大きな音」とは、今出川製ハンマーの特徴である。今出川寛によると、大きな音を出すには固く巻く技術が必要で、今出川ハンマーは他のハンマーメーカーよりもこうした技術に長けていた（今出川寛のメール 2022 年 12 月 20 日）。

たのである。

ところで、この報告書は当時のピアノ製造における二つの視点を示してくれる。

まず一つ目は、ハンマー開発中止の主たる理由である「月産 1000 台の体制を整える為」に「現ハンマー作業場を木材作業場の拡充分に充てる」こと、つまり「月産 1000 台実現の方が会社にとって重要且つ有利」と郡司すみを感じたように、需要増加に遅れを取らぬ方が優先であるという、ピアノ需要黄金期到来に対するアトラス経営陣の意気込みが透けて見えることである。実際、この判断の 3 年後となる 1980（昭和 55）年に、日本のピアノ生産台数は頂点を迎える。

そして二つ目は、「店頭では [...] 今出川ハンマーの音の方が、大きな音がして有利」という点から、アトラスの新ハンマーは「大きな音」を出すことを目指したものではなかったということである。

郡司すみ「有利」と考えた「大きな音」をどう解釈するのだが、おそらく市場受けするのは音がきちんと鳴るピアノである、ということであろう。客は音色や音質ではピアノを選ばないことが、第 1 章での小石幸男の語りから明らかになったが、音の大きさは素人でもわかりやすい指標である。小石幸男は郡司すみの設計したピアノを「柔らかい音で、響きのある、キンキンというそういう音でなくて」「ほんとにソフトな音」と評していたが、どちらかというともろやかな音、弱い音をいかに繊細に出すかという点に注力した音作りだったのだろう。つまり、郡司すみらが開発したハンマーは、「大きな音」ではなくても、個性を持った「音」を出せたのかもしれないが、それでは市場では選ばれにくいという事情を郡司すみは理解しており、だからこそ「若し全製品に使用する場合には慎重を期さなければならぬ」という判断につながっているのだ。

明確な狙いをもったハンマーが実装寸前まで完成していたにも関わらず、アトラスは「音」についての技術開発とその本格生産化を捨て、増産に踏み切った。

外注で事足りるという経営判断は、前章で触れた部品メーカー側の品質改善に対する努力もあるだろう。部品メーカーはアクション、巻線、鍵盤など、それぞれの部品のエキスパート集団である。終戦から 30 年ほど経過し、各部品メーカーのノウハウ・技術が向上しているので、ピアノメーカー側にとっても、外注した方がコストも下がるうえに良質の部品が手に入る。実際、東洋ピアノ製造は経営者が技術畑の石川隆巳から、経理・営業畑の長坂護人に移るにつれ、社内での工程を見直していき、アクションや塗装など外注を中心とした生産体制を築いていった¹⁷²。

なお、アトラスは 1974（昭和 49）年に、分散していた工場を集約、部品からの一貫生産をコンベア化して生産性の向上をはかるため、当時すでにあった浜松市神田町の本社工場の敷地内に増築し、完全空調設備の整った新工場と新本社を竣工した。『楽器商報』は、新本社竣工時の様子を次のように取り上げている（図 37）。

新本社工場は、鉄筋コンクリート二階づくり、一部三階建築で完成され、総面積は四

¹⁷² 日本経済新聞、1983 年 4 月 8 日朝刊、地方経済面静岡「アトラスピアノと東洋ピアノ——塗装は外注、品質安定へ一貫生産」。

千平方メートル。このうち一千平方メートルが本社事務、ショールーム、社長室。三千平方メートルが工場で、主にアクション（一階）、ピアノ組立製造部門である。新本社、工場とも旧本社、工場に隣接して建設されたもので、この完成で、生産能力は従来の月七百五十台～八百台の生産から一挙に二倍の千五百台の能力をかね備えた。¹⁷³

ここまでの流れを踏まえれば、この新工場がさらなる大規模生産を目指していたことが容易に想像できる。さらに、1980（昭和 55）年の創業 25 周年時には、年間売上 45 億円、年間生産 1 万 3000 台（月産にすると 1080 台前後）となったと発表している¹⁷⁴。

増産に突き進む一方で、アトラスには最後までほぼ手作業で作られ続けた楽器がある。それは郡司すみによって製品化された、チェンバロだ。ピアノ増産計画が進行する傍ら、小規模生産で作られていたチェンバロは、同じ鍵盤楽器であるもののアトラスでの扱いは対照的であり、楽器作りの異なった側面を示すことができると考えられる。

第 3 節 チェンバロ製造記

チェンバロはピアノの祖ともいえる楽器で、ピアノの前身の一つである。ピアノが弦をハンマーで打って発音するのに対し、チェンバロは弦を爪で弦を弾いて発音する。鍵盤が 1 段ものから、大型のものだと 2 段、3 段になるものもある。チェンバロは古楽器に属するが、その中でもモダン・チェンバロと呼ばれるものは、19 世紀末に欧州で起こった古楽復興運動の中で開発され、鋼鉄製の弦を使用したり、頑丈な構造にしたりと、近代的な技術を用いて製造されたものを指し、アトラス製のものはモダン・チェンバロに当たる。一方、18 世紀以前に作られたものや、復元された類いのものは、モダン・チェンバロと区別してヒストリカル・チェンバロと呼ばれることもあるが、本稿ではどちらも「チェンバロ」と表記する。

1964（昭和 39）年 8 月 5 日に国立音楽大学にてお披露目されたアトラスの 2 段式チェンバロ（図 38）は、個人製作家を除くと日本の企業としては初の製造だった。その後 1970 年代前半に、東海楽器製造がスピネットと呼ばれる小型チェンバロの開発に乗り出す¹⁷⁵、開発時期としてはアトラスの方が圧倒的に先発であり、当時は大手 2 社も手を出していない分野だった。音楽大学の古楽器専攻だけではなく、古楽の愛好者も一定数存在していたが、高額な外国製のチェンバロは手が出せない、高温な日本では構造が繊細なチェンバロはメンテナンスも難しい、できるなら日本の気候に合う格安なチェンバロが欲しい、アトラス側にはこういった需要の見込みもあったに違いない。

郡司すみの開発後は目立った製造はしていなかったものの、実は外山幸夫を含む従業員

¹⁷³ 「アトラスピアノ製造株式会社・新本社、工場完成 盛大に竣工式と記念披露パーティーを開く」『楽器商報』第 25 巻 10 号、1974 年、154 頁。

¹⁷⁴ 「アトラスピアノ 25 周年 記念式典を盛大に挙行」『楽器商報』第 31 巻 7 号、1980 年 7 月、125 頁。

¹⁷⁵ 「スピネットタイプの「クラヴィチェンバロ」新発売 東海楽器」『楽器商報』第 25 巻 1 号、1974 年 1 月、20-21 頁。

3名¹⁷⁶が、就業時間外に浜松市都盛町にあった郡司すみの自宅兼工房に集まり、チェンバロ作りを試行錯誤していた。外山幸夫によると、正確な時期はわからないが設計完成の目途がたった際にその設計書等をアトラスが買い取り、自社内で生産体制を整える準備期間を経て、1970（昭和45）年頃になって製造部にて作るようになった¹⁷⁷。《技術部会議事録 昭和45年4月8日》（図39）によると、「製造部でチェンバロを製作するに当り」「材料発注、仕入手配を今月中 [=昭和45年4月中] に要請」「図面、治工具、仕様書、工程図を六月中旬迄に完備」「製造ラインに流せるようにして七月末迄に一台を完成させる」という計画が立っていたことがわかり、製造開始時期は外山幸夫の証言とほぼ一致する。

『楽器商報』において、遅くとも1971（昭和46）年頃には1段式の「C-140」（57鍵、奥行143cm）が広告頁に掲載されており（図40）、1972（昭和47）年4月1日より「C-140」が全国の特約店で45万円にて発売されることが発表されている¹⁷⁸。1980（昭和55）年の価格表（図41）では値上がりしており、「C-140」は60万円、2段式の「C-220」（61鍵、奥行222cm）は220万円で販売されている。また、外山幸夫が弦張力を弱くした完全オリジナルの設計「C-165」¹⁷⁹（61鍵、鍵盤可動式、図42）も加え、基本機種はこの3種類である。

チェンバロ製造の記録の一部は、外山幸夫が保管していた《完成報告書》伝票にて垣間見ることができる。本節ではチェンバロ《完成報告書》に記された内容を手掛かりに、郡司すみが礎を築いたチェンバロを、従業員が試行錯誤を繰り返しながら1台1台丁寧に作っていった過程を示す。

（1）チェンバロ完成報告書

《完成報告書》とは、図43のような「品種」（機種名）「製番」「塗装」（塗装種類¹⁸⁰）「鍵盤」（鍵盤数）「アクション」（アトラス内製または外注）「ハンマー」（アトラス内製または外注）といった各項目の必要事項が記入された複写式伝票のことで、製造管理に使っていた。アトラスでは、チェンバロでも、ピアノと同じ《完成報告書》の様式を使っていた。今回確認した《完成報告書》はすべて、アトラス最後期までチェンバロ作りに関わっていた外山幸夫が保管していたものである。

《完成報告書》の記録は、現在確認できる限りで1971（昭和46）年3月28日製造分から始まり、1994（平成6）年9月20日付けが最後で、全346台分ある。ほぼすべての伝票に製造番号が記されているが、一部に仕上げ内容や製造年月日から明らかに異製品であ

¹⁷⁶ すべて国立音楽大学別科調律専修の卒業生で、郡司すみの教え子に当たる。その内の一人が、後述の「担当者A」である。

¹⁷⁷ 外山幸夫インタビュー（2022年11月26日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁷⁸ 「ハーブシ・コード [=チェンバロのこと] 発売については、同社特約店からの強い要望があつて、かねてより検討中であつたが、需要の見透しがついたということで、“C-140”（四十五万円）が全国各地の同社特約店から四月一日付でいっせいに販売される」（『楽器商報』第23巻4号、1972年4月号、39頁）。

¹⁷⁹ ボディカラーはシャインレッド、グリーングレー、ダークパープルの3種類と外装色が個性的である。1985年頃のカatalog（外山幸夫蔵）では標準価格が80万円であった。

¹⁸⁰ 表面をどのように仕上げるのかの指定。黒塗りの他に、木目調のピアノでは、マホガニー、ウォールナット、チークといった化粧板の種類で分かれている。

るにも関わらず重複した製造番号が記されているものもある。これは、アトラス側の製造番号ルールの不備によって、10年ごとに同じ製番がきてしまうことによる¹⁸¹。機種としては、「C-140」「C-220」「C-165」（試作時は「C-160」）（以上、「ATLAS」および、輸出用としてピアノにも使われていた「TADASHI」ブランド¹⁸²）の他、1段式の「GH-101」、2段式の「GH-102」（ともに「BROTHER」ブランド）の5機種が確認できた。

アトラスでのチェンバロ製作は、設計や開発を担う技術部のスタッフが作った図面に従って、製造部から木工の担当者1名と、組立を行う担当者1名の現場2名で行っており、1980年後半まではこの体制で製造されていたという¹⁸³。

一貫して設計には外山幸夫が関わっているが、製造部のスタッフは時期によって変遷がある。残念ながら大半の伝票にて記入者名を確認できなかったが、記録したのは主に製造部の組立担当者である。《完成報告書》には、機種名やブランド、仕上げ方法といった基本情報だけではなく、担当者が製造する中で感じたことや、試してみたことが記されていることもあり¹⁸⁴、ピアノ製造の記録ではないものの、当時のピアノメーカーの製造現場を記録した貴重な資料といえる。

（2）試行錯誤のチェンバロ作り——楽器作りの原点

アトラスのチェンバロは量産型と称されることがあるが、実際にはピアノのような量産体制は築かれておらず、数人の担当者がすべての製造工程をこなす、小規模工房のような形で製造されていたため、こうした担当者レベルの個性的な記録が残された。なお、本稿で《完成報告書》を引用する際、個人名が含まれている場合は匿名とした。

いくつかの記録を例に、アトラスでどのようにチェンバロが作られていたのかみていこう。

昭和48年5月8日 C-140 ATLAS（製造番号：380432）

[...]

・間支柱にエゾ響板使用。エゾとしては並の出来である。

強いて述べれば、中音から低音部に至る音の伸が従来の物に比べ良い。それに引き換え、高音部、特に四フィートの最高部は、内通し（ブリッジ）強化および駒、ピッチのレート等の強化のため、いさゝか柔軟性に欠けるのか、以前の物に比べ伸び、特に音量の点で劣る様に思える。

・脚とりつけ変更、前脚の50ミリの変更に加え、後脚も内側に移動、今迄の30ミリ

¹⁸¹ チェンバロの製造番号は、昭和59年4月分までについて、数字部分が6桁で構成されている。頭の1桁が年代を表し、原則決算期である5月から翌年4月までが同一番号になり、決算月の西暦下1桁の番号が当てられる（5月上旬完成分については、前決算期の番号が当てられることもある）。例えば、1967年5月から1968年4月の期は、頭が「8」になる。しかし、この仕組みだと10年後には同じ製番がまわってきてしまうため、一部の製品では同一の製造番号になってしまったのである。

¹⁸² 「TADASHI」は主に輸出用として作られたブランド。頼金忠の名前が由来で、北米を中心に販売された。

¹⁸³ 外山幸夫インタビュー（2022年10月27日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁸⁴ 特に昭和53年頃までは頻繁に「感想」が記録されており、それ以降はあまり見られない。外山幸夫いわく担当者が変わったのではないかと、とのこと。

を 50 ミリとする。

昭和 48 年 9 月 27 日 C-140 ATLAS (製造番号：480436)

新支柱。^{〔ママ〕}スプルス響板。スプルス響板の割合には、音色は良く、高音部に至っても伸、つや共に良い様に思える。

音の持も比較的安定している。しかし響板棒付の際、かなり含水率が高かったと見え、つゆ時、夏季に至ってもムクリ¹⁸⁵現象が現われず、むしろたれ込み気味であった。乾燥期の割れが心配される。

上記 2 つを記録した担当者（以下「担当者 A」）は、調律技術を学ぶ教育機関を卒業後、アトラスに入社した従業員であった。昭和 40 年代後半は、まだ試行錯誤の段階で、何度も材料や取付け方法などを変えており、その都度結果を記録している。「音色は良く、高音部に至っても伸、つや共に良い様に思える」など、改良していく中で「音」という楽器の核となる要素がどのように変化しているのか、注意深く観察していることがわかる。一方で、手作業が多いためか、製品によって出来にかなりの差があるのだが、「響板棒付の際、かなり含水率が高かった」「乾燥期の割れが心配される」といった、楽器の個性を注意深く見ている点も興味深い。

面白いのは、1975（昭和 50）年 8 月頃に始まった「デルリン¹⁸⁶爪」の使用をめぐる、技術部と担当者 A の闘いである。チェンバロは、弦を弾く爪の部分について伝統的には鳥の羽軸を使用するが、爪は消耗が激しいうえ、温湿度の管理など日々の環境にも大きく影響されるため、現代ではプラスチックにて代用されることもある。外山幸夫¹⁸⁷も、鳥の羽軸は手に入りにくい¹⁸⁷ため、当初は使用しなくなった靴用の革を靴屋から分けてもらい使っていた¹⁸⁷。しかし、ストックしていた革がなくなってしまったため、アトラスではこの時期に爪の材料を革からデルリンに移行することになった。すべて担当者 A による 3 つの記録を例に見ていこう。

昭和 50 年 8 月 27 日 C-140 ATLAS (製造番号：680477)

スプルス合板

デルリン爪使用開始 デルリンと合板の重りの為、激しい刺激音となった。

爪の厚味、長さを一定にせよ、との支持^{〔ママ〕}に従った為、タッチ、音色のバラつきが激しく、今迄に無く、最悪の結果となった。行々は二段鍵盤もこの様に変更して行くとの事だが、今の技術部の考え方では、先づ不可能だろう。さらに数段の研究を希望して

¹⁸⁵ 木材が、上方に対し、凸型に曲がってしまっている状態のこと。

¹⁸⁶ アメリカのデュポン社（DuPont de Nemours, Inc.）が開発したポリマー樹脂のこと。耐候と耐久に優れている。用途の一つとして、ギターピックの素材としても使われている。

¹⁸⁷ 外山幸夫インタビュー（2022 年 11 月 26 日、浜松ピアノクリニック）。なお、18 世紀後半のフランスでは、特別ソフトで柔らかい音を出すために、皮（革）で作られた爪が用いられた（渡邊順生 2000：45）。担当者 A がデルリン爪に変えてから刺激音がするようになったのは、それまで使っていた革製の爪のソフトな音を担当者 A が好んでいたからであろう。

やまない。

昭和 50 年 10 月 31 日 C-140 ATLAS (製造番号 : 680479)

スブルスルク響板

響板の状態が予想外に良く、デルリンで有りながらも、響和で張りの有る音色となった。

◎本日、豊橋のホールに於、東京アカデミーアンサンブルの演奏会に貸出しとなり、
[演奏家の] B 氏演奏となったが、音の大きさを最大に持って行った為か、かなり音も大きく、先方も"今迄あれ程、チェンバロの音が聴こえた事はない"と喜んでくれた。
しかし、デルリンで有った為、例の雑音も激しかった。

昭和 50 年 11 月 25 日 C-140 ATLAS (製造番号 680480)

スブルスルク

音の傾向は良好だが、デルリン爪を使用に■、どうしても音の激しさが耳につく。特にタッチは、今迄の製品と比較するならば殆んど無視^[マ]に等しい。たしかに[技術部の] C さんの云う様に、整音の手間は完全に省けたが、音と云いタッチと云い、空虚の一言に尽きる様だ。

「整音の手間は完全に省けた」という記述から、作業効率の観点からもデルリン爪の使用を始めたことが推測できる。しかし、「爪の厚味、長さを一定にせよ、との支持に従った為、タッチ、音色のバラつきが激しく、今迄に無く、最悪の結果」「音と云いタッチと云い、空虚の一言に尽きる」と表されているように、担当者 A にとっては仕上がりは物足りず、技術部が指示した仕様の変更に反発していることがわかる。担当者 A が、直接技術部にこのような不満を訴えたのかどうかはわからないが、こうした記録からうかがえる「音」や「タッチ」について注意深く考察しているところからは、自らが作り上げるものを単なる製品である以上に、楽器であるという意識をもって取り組んでいることがうかがえる。そして「昭和 50 年 10 月 31 日」の演奏者が「"今迄あれ程、チェンバロの音が聴こえた事はない"と喜んでくれた」という記述は、演奏者側の求める音に応えたいという意欲が表われている。

こうした楽器作りの追究は、他の記録でもうかがうことができる。

昭和 51 年 2 月 4 日 C-140 ATLAS (製造番号 : 680484)

スブルス ムク 4m/m

四ミリ響板はいづれも不出来でどうやら失敗の様だ。響棒のバランスがとれていないのだろうか。やはり問題点がかくされている様だ。いづれにしてもどこかに良い一点があるはずであるが、今後の研究が楽し味である。

昭和 51 年 2 月 28 日 C-220 ATLAS (製造番号 : 680505)

・ スプルス

今回は不思議にも非常に素直な整調の上りとなった全てのフィートがほぼ同じ条件でおさまった為だが、今迄の仕上りはやはり爪のバランスに問題が有った様だ。音色も気のせい一台ごとに調子が出てくる様である。特に音のバラつきが少なくなっている。

「響棒のバランスがとれていないのだろうか」「今迄の仕上りはやはり爪のバランスに問題が有った様だ」と、不具合の原因を丁寧に分析している。やや個人的な主観やこだわりによってチェンバロ作りをしているようにも見受けられるが、このような製造現場の記録は、決して効率的な作り方ではないものの、ある作業者の日々の作業や長年の経験の蓄積によって、楽器が出来上がっていく過程を示してくれる。アトラスでのチェンバロ作りは、最後期までほぼすべての作業を浜松地域の工場にて行っていた。

もちろん、ピアノ製造の現場でもチェンバロ製造のように、こだわり見せていた部分があったのかもしれない。郡司すみや技術部が行った開発面ではまさにそうであったが、ピアノ製造の現場作業（製造部での製造・組立作業）についての内部資料が確認できなかったため、実態を把握することができなかった。しかし、断片的な情報ながらもハンマー開発を中止して増産設備の充実を優先するという判断から、ピアノ製造現場では増産というコンセプトのもと、とにかくたくさん製品を作り出すことに力を注いでおり、そのためチェンバロのように手間をかけて楽器を作ることは難しかったと考えられる。同じ工場内で作られていた2つの鍵盤楽器だったが、その製造姿勢はまったく異なっていたのだ。

ここまで、ピアノ需要が伸び続け、アトラスだけではなくピアノ製造業全体が黄金期であった時代をみてきた。1980（昭和55）頃のカatalogでは、工場内の様子が掲載されているが、大型な機械も取り入れられている、竣工して数年足らずの清潔感ある工場内にて、多くの従業員がピアノ作りに従事している様子がわかる（図44）。

しかし、ピアノが売れなくなり、多くのピアノメーカー・部品会社が倒産していく暗黒時期も目前に迫っていた。

第4章 最後期——ピアノ需要の終焉と「ATLAS」ピアノの行方

本章では、1970年代後半以降の、次第にピアノ需要が落ち込んでいき、中小ピアノメーカーが次々に廃業・倒産をしていく時期を見ていく。アトラスも例外ではなく、倒産の危機に迫られる。アトラス最後期に何があったのか、そして「ATLAS」ブランドの行方を追う。

なお、長年技術指導に尽力してきた郡司すみは、国立音楽大学での指導や研究活動で多忙になったため、正確な時期はわからないものの、遅くとも1980年前後にはアトラスの技術顧問を退いている¹⁸⁸。

第1節 ピアノ需要の終焉

ピアノ普及率の頭打ちは、業界全体で予想していたことだった。通商産業省編『昭和50年代の生活用品産業』（1976）では、次のように業界の先行きを懸念視していた。

ピアノについては普及率の高まりから多少の問題をはらんでいる。すなわち、[昭和]49年2月の調査によれば、その普及率は10%強にも達しており [...] アメリカが20数%台の普及率をピークに成長が止まったことからみて、将来減産を余儀なくされる状況になることも懸念される。（通商産業省 1976：490）

また、業界の不安は通商産業省が懸念していた「普及率」の問題だけではない。1979（昭和54）年12月に楽器分野への進出を発表したカシオ計算機株式会社は、翌年1月に電子キーボード「カシオトーン」を発売した。49鍵と50鍵の2種類で価格は5万4800円～11万5000円とアコースティック・ピアノに比べるとかなりの廉価で、鍵盤楽器初心者にとっては十分な製品であった（田中智晃 2021：243-249）。電子オルガンとは異なり、ピアノの代替になる電子楽器の出現は、ピアノ製造業にとって脅威であった。

こうした危機感に対してアトラスは何も手を打たなかったわけではないが、いずれも有効な策とはいえなかった。それぞれの事業をみていこう。

（1）自動演奏ピアノ「ユートピアノ」

1978（昭和53）年11月、アトラスは自動演奏ピアノ「ユートピアノ」（図45）を発売する。

¹⁸⁸ ミュージックトレード社の檜山陸郎は、郡司すみを取り上げた1983年のエッセイにて「昨年、彼女は日本ピアノ調律師協会の会員をさっぱりと脱会した。かつて勤務していたアトラスピアノは、既にそれ以前にやめていた。／現在は、国立音楽大学教授として、専ら象牙の塔にこもって、ひたすらマイウエイ、研鑽にいまそむ楽器学の泰斗である」と述べている（檜山 1983：112）。

浜松市都盛町にあった郡司すみの自宅は、ゼンリン住宅地図『浜松市南部』1987年版までは確認できたが、1988年版より自宅建物もなくなり駐車場になっていた。アトラスを離れたあとも浜松の自宅はそのまま残していたが、1980年代後半には完全に東京へと拠点を移したと考えてよいだろう。

「ユートピアノ」は、アメリカのテレダイン社¹⁸⁹が開発したカセットテープによる自動演奏装置「ピアノコーダー」付のピアノである。「ピアノコーダー」そのものは、1977（昭和 52）年にアメリカで発売され、日本においては輸入元を日本マランツ株式会社、発売元をピアノコーダー株式会社とし、1978（昭和 53）年秋に発売された。つまり、アトラスが「ピアノコーダー」を買い、自社のピアノに取付けると「ユートピアノ」になるわけである。「ピアノコーダー」付ピアノの販売は、アトラスが日本初である。日本マランツとアトラスは技術提携をいう体裁をとっている¹⁹⁰。

「ピアノコーダー」は、演奏時の鍵盤の動きやペダルの作動をデータ化してカセットテープに記録し、自動演奏時には実際に鍵盤が動いて演奏が再現される。自らの演奏の記録だけではなく、「今は亡き巨匠のタッチを再現するための情報が詰め込まれたカセットテープがソフトウェアとして各 3 セット付けられて」¹⁹¹、全 4 機種¹⁹²（99 万 8000 円～115 万円。この頃の「ATLAS」アップライトピアノは、最高価格の機種でも 75 万円）が発売された。自動演奏ピアノ自体の歴史は古く、例えば 19 世紀末に「ピアノラ」という商標で登場した自動演奏ピアノ¹⁹³はよく知られているが（西原 2013：176-180）、「ピアノコーダー」は、アコースティック楽器への電子技術導入という点で、当時は注目を集めた。新製品発売時の様子は、『楽器商報』にて次のように紹介されている。

ユートピアノは、今は亡き、巨匠ピアニストの演奏が生で再現できるという魅力的な利点を持つほか、自分で演奏したものを録音、再生できるなどの機能を持っている。そのため、生伴奏によるカラオケや連弾練習、又行く行くは電話回線によるピアノ教育などの可能性を秘めているということだ。

同発表会に当り、同社頼金社長は、「ユートピアノを三倍儲かる新しい商品」として位置付けディーラー客に説いた。その内容は、ユートピアノの売り上げは、普通のピアノの二倍になること、下取り方式も扱うため、[ピアノコーダーを取付けて] 中古ピアノとして再度商売上のメリットを得ることができるというものである。

以上を称し、「MMK」（もうかって、もうかって、困る）商品であると断言、旧態からの脱皮を図る同社の姿勢として、ユートピアノを語った。¹⁹⁴

頼金忠の中では、「ユートピアノ」は〈新しいもうかるピアノ〉という目論見だったのだ

¹⁸⁹ のちに、オーディオメーカー大手のスーパースコープ社に買収される。

¹⁹⁰ 日経産業新聞、1978 年 9 月 16 日、9 頁「アトラスピアノ、日本マランツと業務提携、自動演奏ピアノを 11 月発売」。

¹⁹¹ 「自動演奏ピアノの商品化は未来へのチャレンジ アトラス"ユートピアノ"発売」『楽器商報』第 30 巻 1 号、1979 年 1 月、21 頁。

¹⁹² 各機種は「UP-100」「UP-102」「UP-110」「UP-115」で、それぞれ塗装や使用しているハンマーメーカー等によって価格差がある（『楽器商報』第 30 巻 1 号、1979 年 1 月、21 頁）。

¹⁹³ 穴があいた紙製のロールをまわして空気を送り込むことで鍵盤を動かす仕組み。電気回路によってピアノを自動で動かすピアノコーダーに比べると、かなり原始的な仕組みである。

¹⁹⁴ 「アトラス自動ピアノ"ユートピアノ"発表会開催 アトラスピアノ製造（株）」『楽器商報』第 29 巻 12 号、1978 年 12 月、175 頁。

ろうが、その当てはまったく外れる。そもそも、日本マランツとアトラスの提携は専属契約ではなく、「ユートピアノ」発売の翌年となる 1979（昭和 54）年 8 月に河合楽器も「ピアノコーダー」を内蔵した自動演奏ピアノを販売している。さらに、ヤマハが 1982（昭和 57）年に類似商品「ピアノプレーヤ」を発売すると、あっという間に世間の注目は移ってしまう。「ピアノプレーヤ」は、ヤマハが開発した YIS というコンピュータシステムを使用し、フロッピーディスク型の記憶装置に記録していく仕組みを持った自動演奏ピアノである。楽器メーカー最大手のヤマハに自社開発されてしまったのは、アトラスに勝ち目はなかった。「ピアノプレーヤ」は、「ピアノコーダー」よりも録音データの選曲や頭出しが簡単であった（田中智晃 2021：297）。

そもそも、エレクトロニクスの分野では、アトラスは圧倒的不利どころかまったくの素人である。電子オルガンの分野では、ヤマハや日本ビクターが 1950 年代前半から開発に着手していたし、電子楽器大手のローランド創始者である梯郁太郎や河合楽器のほか、1960 年代には東芝、松下電器産業といった他業種も参画していた（田中健次 1998：50-51）。また、ヤマハは 1959（昭和 34）年に発売された初代エレクトーン D-1 型から始まり、現在でも根強い人気があるエレクトーンシリーズなど電気・電子分野への進出は早かった。ピアノで培ったブランド力も申し分ない。アトラスの基本路線は、創業時来アコースティック楽器一筋のメーカーであり、「ユートピアノ」がその技術のほとんどを「ピアノコーダー」に頼っていることからわかるように、自社開発は不可能であった。結局、この分野においてアトラスは戦う術を持っておらず、在庫の山が残っただけだった¹⁹⁵。

（2）ピアノ指導者育成事業——「アカデミア・アトラス」の設立

1982（昭和 57）年より教育分野にも手を広げ、音楽教育機関「アカデミア・アトラス」を設立する。

時代は遡るが、『楽器商報』によると、アトラスでは 1962（昭和 37）年に浜松市東伊場町にて音楽教室を設置したことがある¹⁹⁶が、「アカデミア・アトラス」の主事業はピアノ指導者の育成で、音楽教育事業を手がけるピアノ講師、およびピアノ教育者を志す人を対象に、入会金 5000 円、年会費 1 万円の会員制にて入会を募った¹⁹⁷。また、教育音楽の領域で著名な岡本仁、作曲家の蒔田尚旻を編者としたピアノ用教則本「METHOD KRIE（メトード・クリエ）」（図 46）を「教師用」「生徒用」の各 9 巻、全 18 巻（単価 1200 円）発行した。「METHOD KRIE」では、ピアノ演奏のための基本的なテクニックを学習するだけ

¹⁹⁵ 外山幸夫は大量の「ピアノコーダー」の在庫を見たことを覚えていると証言している（外山幸夫インタビュー、2022 年 8 月 5 日、浜松ピアノクリニック）。

¹⁹⁶ 『楽器商報』は次のように報じているが、詳細は不明である。

「ピアノ科、オルガン科の生徒募集を行っている。毎週 2 回日曜、水曜日がレッスン日、入会金はなく月謝は 5 百円。オルガン科はグループレッスンで音感歌唱指導を併用、小学校 6 年生まで、毎週日曜、水曜日がレッスン日。入会金無料。月謝 3 百円、同過程修了者には国立音楽大入学が容易という利点があり、顧問には NHK 静岡放送局の常任指揮者麻布貞幸氏が推されている」（『ピアノ、オルガンの音楽教室 アトラス』『楽器商報』第 13 巻 7 号、1962 年 7 月、90 頁）

¹⁹⁷ 「新しい音楽教育をめざし音楽教育機関「アカデミア・アトラス」設立」『楽器商報』第 33 巻 5 号、1982 年 5 月、62-63 頁。

ではなく、各巻にはピアノの構造や機能について紹介する項目（図 47）があり、「ピアノができるまで」「アクションのしくみとはたらき」など、ピアノメーカーならではの要素も詰め込まれている。さらに、「アカデミア・アトラス」会員講師の生徒向けに到達度審査制度も作り¹⁹⁸、かなり大規模な事業であった。アトラス側としては、講師を通して生徒達にアトラスのピアノを買ってもらおう目論見もあったに違いない。この事業の成果はどれほどだったのかはわからないが、後述する和議申請によって、数年のうちに事業継続は不可能となった。

（3）輸出への望み

国内での需要が期待できなくなったピアノ製造業は、輸出に活路を見出す。

アトラスにとって、輸出事業そのものは 1980 年代になってから始めたわけではなく、1970 年代から輸出を目的としたピアノ新機種の開発は進んでいた。日本で売られている一般的なアップライトピアノが高さ 1210mm 程度であるのに対し、欧米では高さ 1100mm 程度のコンソール型と呼ばれる背の低いものが好まれている¹⁹⁹。そのため、欧米への貿易を充実させるためには小型アップライトピアノを作る必要があったのだが、退社する前の郡司すみが書いた《昭和 51 年 4 月より同年 8 月迄の経過報告》（昭和 51 年 8 月 31 日付、図 48）には「1000mm の高さ（支柱）のアップライトピアノ設計完了 51 年 7 月 28 日」「アップライトピアノは 1000m/m～1250m/m 迄、50m/m 段階の 6 器種が設計完了した」とあり、すでに 1976（昭和 51）年頃には、輸出を見越したと思われる小型アップライトの設計は完成していたようだ。輸出用の小型アップライトピアノは、郡司すみの設計ではなく外山幸夫ら技術部が独自設計した²⁰⁰。

詳細な年代は不明だが、貿易担当の部署も設置されていた。入社時の 1979（昭和 54）年より貿易部門を担当していた頼金秀幸によると、アトラスの取引国は幅広く、台湾・香港・シンガポール・マレーシアなどのアジアだけではなく、オーストラリア・ニュージーランドや、ドイツ・イタリア・フランス・スペイン・ギリシャなど欧州、アメリカ・カナダの北米、トルコにも輸出していたという。また、諸国へは名古屋や大阪の貿易商社が仲介で入った輸出と、直接貿易で輸出し現地の楽器店で売られるという 2 つのルートがあっ

¹⁹⁸ 3 段階の「ステージ」と、それぞれの「ステージ」は 3 つの「ステップ」に分かれており、第 1 ステージ第 1 ステップ→第 1 ステージ第 2 ステップ→……第 2 ステージ第 1 ステップのように進級していく。各ステージのステップ審査は各々の指導者（先生）によって行われるが、ステージからステージへの移行は、アカデミア・アトラス本部が委嘱した審査員によって公開コンテストを行い審査する。すべての課程が修了すると、音楽大学入学可能の力がつけられているとしている（「新しい音楽教育をめざし音楽教育機関「アカデミア・アトラス」設立」『楽器商報』第 33 巻 5 号、1982 年 5 月、63 頁）。同様の制度に、「ヤマハ音楽能力検定（通称・グレード、1967 年発足）」や「カワイグレードテスト（発足日不明）」などがある。

¹⁹⁹ この理由を『改訂 楽器の事典ピアノ』では、次のように説明されている。
「欧米諸国のメーカーがコンソール型およびスピネット型のピアノを作り出したのは一九三二年以降と伝えられているが、その理由は、当時、世界的な不況が巻き起り、ピアノ需要が激減して多くのメーカーが倒産したため、小型ピアノを考案してアパートなどの小さい部屋に適合させて需要を喚び起こすためであった」（今泉ほか 1990：274）

²⁰⁰ 外山幸夫インタビュー（2022 年 12 月 15 日、浜松ピアノクリニック）。

た²⁰¹。国内需要が低下していくことを予測し、1980 年前後から、部品メーカーも含め輸出事業に望みをかけた²⁰²。アトラスも、1980（昭和 55）年は、ピアノ輸出比率を前年の 10% から 20% に倍増する計画を立てていた²⁰³。

しかし、どのメーカーも輸出事業はうまくいかなかったといわざるを得ない。1985 年以降の円高の影響を被っただけではなく、価格においてはすでに韓国のピアノメーカーの方が競争優位にあった。1974（昭和 49）年から韓国の英昌楽器製造^{ヨンチャン}²⁰⁴（現・HDC 英昌株式会社、以下「英昌」）がピアノの輸出に乗り出し、1986（昭和 61）年にはアップライトピアノ、グランドピアノの輸出台数合計は、1969（昭和 44）年から不動だった日本を抜き、韓国が世界一となる²⁰⁵。これは、欧米からピアノ技術を吸収した日本が、戦後世界シェアを誇るようになった軌跡とよく似ている。アトラスのピアノも海外での評判はまずまずであったが²⁰⁶、国内減産分をカバーできるほどの売り上げは期待できなかった。

第 2 節 アトラス 1 度目の崩壊——中小ピアノメーカーの消失

（1）ブラザー工業との契約解消

1983（昭和 58）年 6 月、頼金忠は「三十以上の団体や業務に関与、これらの公職等を退くべく手続きの上の措置の一つとして」社長職を退くことが決まった²⁰⁷。実際は、経営判断等の責任を取り役員会にて社長を解任され、当面は代表取締役副社長の筒井龍夫²⁰⁸が代表取締役を代行することになった。一方で挽回に燃える頼金忠は、詳細な時期は不明だがブラザー工業が持っていたアトラス株を買収して社長に返り咲き、これにてブラザー工業との資本提携は終わりを迎える。1984（昭和 59）年 10 月、ブラザー工業との業務上の提携も解消となる。

ここから、アトラスの迷走が始まる。すでに 1984 年、1985 年と赤字が続いていたアト

²⁰¹ 頼金秀幸インタビュー（2022 年 6 月 17 日、静岡文化芸術大学）。

²⁰² たとえば、アクションメーカーの斉藤アクション製作所も、会社の存続をかけ欧州市場などに活路を求めた（中日新聞（東海本社）、1982 年 4 月 17 日 14 頁（県内版）「斉藤アクション製作所 海外へ 7 割近くも 社運かけ西独へ売り込み」）。

²⁰³ 日経産業新聞、1980 年 3 月 25 日、13 頁「アトラス、55 年のピアノ輸出比率を 10% から 20% に倍増」。

²⁰⁴ 1956 年創業の韓国で初めて誕生したピアノメーカー。創業から 30 年ほどで、世界最大クラスのピアノメーカーに成長した。

²⁰⁵ 日本経済新聞朝刊、1987 年 9 月 10 日、6 頁「AsiaasNO1(6)韓国・ピアノ輸出台数——昨年、日本からトップうばう」。輸出額では日本の方が上であったが、輸出台数（アップライトピアノ・グランドピアノ合計）は、韓国が 10 万 298 台、日本が 9 万 425 台（通産省調べ）と報じられており、韓国が世界一となった。

²⁰⁶ 『改訂 楽器の事典ピアノ』では次のように説明されている。

「評価の酷いフランスの楽器の専門誌でもアトラスピアノの評価はまずまずのようである」（今泉ほか 1990 : 246）。

²⁰⁷ 「アトラスピアノ頼金忠代表取締役が社長退任」『ミュージックトレード』第 21 巻 8 号、1983 年 8 月号、116 頁。

²⁰⁸ 1937 年生まれ、慶應義塾大学卒。アトラスにて取締役総務部長、常務取締役営業部長を歴任した（『楽器商報』第 26 巻 6 号、1975 年 6 月、164 頁）。

ラスは、1985（昭和 60）年夏から日曜大工用品メーカーの大日産業（東京）²⁰⁹との資本・業務提携を行い、大日産業がアトラス株の 50%を取得し、アトラス側としては、カラーボックス等の製造を開始して月 500 万円の売り上げ増を狙った（阿部 1997：503）。この頃、アトラスでは自社アクション製造の作業場を大日産業の製品を作るスペースにすることが決まり、アクションは外注品でまかなうことになった。郡司すみら技術部が試行錯誤していた独自設計のアクションも、今出川アクションを中心とした外注の標準品に代わってしまう²¹⁰。

1985（昭和 60）年 8 月、中小ピアノメーカーの中では規模が大きかった東海楽器製造が倒産し、業界に衝撃が走る（その後東海楽器製造は再建）。同社は、主力にしていたギター製造が販売不振になりピアノ製造に乗り出していたが、内需不振や円高が重なり低迷を続けていた（浜松市役所 2016：599）。中小ピアノメーカーに暗い闇が迫っていた。

（2）和議申請

1986（昭和 61）年 4 月 10 日、アトラス提携先だった大日産業が約 260 億円の負債を抱えて倒産する²¹¹。アトラスは、自社の不動産を担保に大日産業に 9 億円の融資を依頼していたが、それも途絶え苦境に追い込まれた²¹²。4 月 14 日、アトラスは静岡地裁浜松支部に和議申請を出し、負債総額約 50 億円にて、事実上倒産する²¹³。当時、従業員 175 人、下請企業は約 150 社だったという²¹⁴。分社化していた広島販売株式会社も、負債総額 10 億円にて 4 月 25 日に広島地裁に和議を申請した²¹⁵。

（3）ヤマハの流通開放と大手ピアノ量販店の倒産

アトラスの倒産直後、ヤマハは自社特約店にて中小ピアノメーカーの製品も販売することを表明する。東洋ピアノ製造、フローラピアノ製造、クロイツェルピアノに加え、次節で詳しく述べるが再起を図るアトラスもこの提案に乗り、ブランドは各メーカーのままでヤマハの販売ルートに流すことになった²¹⁶。

しかし、この流通開放は、1985（昭和 60）年頃から始まった大手ピアノ量販店の東京ピアノとヤマハの流通合戦という、根深い事情がある。東京ピアノは、ピアノ量販店として

²⁰⁹ 日曜大工用品を製造していた農林業のベンチャー企業。1973 年の設立後、日曜大工ブームに乗って急成長する。間伐材の再利用、水耕栽培、バイオマスなど、農林業とハイテクを結びつけた分野へ進出していた（日本経済新聞、1986 年 4 月 14 日朝刊、44 頁「大日産業、不覚の挫折——一流願望がアダ地道を説いたが」）。

²¹⁰ 外山幸夫インタビュー（2022 年 9 月 14 日、浜松ピアノクリニック）。

²¹¹ 中日新聞（東海本社）1986 年 4 月 11 日朝刊、6 頁「大日産業が更生法申請」。

²¹² 朝日新聞 1986 年 4 月 15 日朝刊、21 頁（地域面静岡）「アトラスピアノ倒産 融資途絶え、苦境に 構造不況、業界ジリ貧」。

²¹³ 和議認可の決定確定は 1987 年 2 月 10 日である（登記簿より）。

²¹⁴ 朝日新聞、1986 年 4 月 15 日朝刊、21 頁（地域面静岡）「アトラスピアノ倒産 融資途絶え、苦境に 構造不況、業界ジリ貧」。

²¹⁵ 日本経済新聞、1986 年 4 月 27 日朝刊、地方経済面中国 A「アトラスピアノ広島販売、地裁に和議申請し事実上倒産」。

²¹⁶ 日本経済新聞朝刊、1986 年 4 月 30 日、11 頁「日本楽器が戦略転換、”他社のピアノも販売します”——まず 100 の特約店で」。

はかなり大手で、多くの中小ピアノメーカーが販路を依存していた。ヤマハの言い分は、東京ピアノが広告上でヤマハ製品を宣伝し、実際店舗に出向いた客には他メーカーのピアノをすすめるという、いわゆる「おとりの商法」をしているとのことだった²¹⁷。もちろん東京ピアノ側は否定しているが、ヤマハは徹底抗戦の姿勢で、「お母さま。ヤマハピアノを目玉にした「おとりの商法」にご注意ください。」²¹⁸と新聞 1 頁の広告を出すほど、強気であった。1985（昭和 60）年 6 月にも、ヤマハは中小ピアノメーカー向けに東京ピアノと縁を切る代わりにヤマハ特約店への開放を打診しており²¹⁹、いくつかのピアノメーカーはそれに応じ、同年 9 月より一部の中小ピアノメーカーのピアノに流通を開放している²²⁰。しかしながら、販売努力は各メーカーの責任であるため、結局、第 1 章で小石幸男が語ったようなヤマハの独り勝ち状態を変えることはできなかった。ヤマハも、その目的が中小ピアノメーカーの事情を踏まえていたわけではなく、東京ピアノを始めとするピアノ量販店へのピアノ供給を制限するために行っているの、画期的な救済策とはならなかった。

1986（昭和 61）年 9 月、東京ピアノも倒産する。最後まで東京ピアノに販売を依存するしかなかった大成ピアノ製造、東日本ピアノ製造、伊藤ピアノ技研（以上すべて浜松市）といったピアノメーカーは苦境に立たされ、大成ピアノとその下請けのピアノアクションメーカーである三高アクション（浜松市）は、すぐに自己破産を申請するほどであった²²¹。倒産の嵐は止まず、あるピアノメーカーでは経営者が自ら命を経つほど悲惨な結末を迎える²²²。

第 3 節 アトラス最後期

（1）再建を目指して——浜松でピアノが作れない日

和議申請後の 1986（昭和 61）年 4 月 25 日、アトラスは債権者説明会を開き、今後は主力商品をアップライトピアノとし、これまで 70%だった国内向けを 85%に、輸出は円高を考慮して目標を 15%に抑えること、東京営業所と福井営業所を撤収し、本社の統轄とすること、生産規模縮小や間接部門の簡素化で固定費を圧縮すること、工場集約化で遊休と

²¹⁷ 「ピアノ狂騒曲？ 製造元と小売業者と”消費者”が入り乱れての「告発」」（『週刊文春』1985 年 4 月 11 日号、24 頁）など、各社新聞だけではなく一般の雑誌にも取り上げられるほど、世間から注目を集めた。

²¹⁸ 朝日新聞東京版、1985 年 3 月 20 日夕刊、4 頁。同広告には次のような文章も掲載されている。「一部の店のヤマハピアノの値引き広告を見て行ったら、いろいろな理由をつけて売ってくれず、「結局欲しいピアノが買えなかった。」などという苦情が、最近多く聞かれます。これは、お客様を集める目的でヤマハピアノをおとりの的に大幅値引きで表示している場合もあるからです。ヤマハピアノをお求めいただくために、こうしたおとりの商法には、くれぐれもご注意ください。」

²¹⁹ 中日新聞（東海本社）、1986 年 9 月 25 日朝刊、22 頁「激震・遠州楽器産業 東京ピアノ倒産の波紋 5」。

²²⁰ 日経流通新聞、1986 年 5 月 15 日、3 頁「”狂騒曲”鳴りやむか・ピアノ販売戦争——譲歩の東京ピアノ、ヤマハは強気（追跡）」。

²²¹ 日本経済新聞、1986 年 9 月 26 日朝刊、地方経済面静岡「東京ピアノ倒産から 1 週間、不安募る産地浜松——連鎖すでに 2 社」。

²²² 中日新聞（東海本社）、1986 年 9 月 22 日朝刊、22 頁「激震・遠州楽器産業 東京ピアノ倒産の波紋 3」。

なる担保付き不動産を処分、借入金の返済に充てることなど、再建に向けた説明をした²²³。

また、浜松市神田町にあった大工場は手放し、竜洋町海老島（現・磐田市海老島）へと移転、のちにさらに生産が縮小してからは、1990（平成2）年7月に浜松市向宿町に移転している。

和議申請後のアトラスは、満足に国内生産ができる体制ではなかった。その理由は、ピアノ不況を一気に被り、ピアノ部品メーカーが次々に消えていった結果、部品供給が難しくなったことも大きい。今出川聡は、ピアノメーカーの倒産が相次いだ時期の今出川アクションについて、次のように述懐する。

〔取引先だった東海楽器製造への出荷数が減少して〕工場の中でやることがなくなって、最初のうちはちょうど夏だったの、〔東海楽器製造は〕8月23日が倒産だったかな、1週間くらいは様子みてて、債権者委員会ができたりしてだんだん動きだしたところに、やることないんで、従業員に毎週毎週草取りさせていた。[...] これじゃ完全にだめだからって、内職の引き上げ、その頃は内職を減らしていたんですよ、要するに出る量が減るから内職の量も減らす、もう無理だと思って内職を引き上げて工場の中でやる。[...] それから半年したら、アトラスつぶれちゃって。アトラスつぶれてもう無理ってわかって [...] やっぱ〔従業員を辞めさせるのは〕すごい勇気いりますよ。地元の人にうんと嫌われる、今出川もうだめだってさんざん言われてね。²²⁴

今出川アクションは、東海楽器製造、アトラスの和議申請後すぐに廃業したわけではないが、それでも従業員を減らす必要に迫られたり、倒産企業に踏み倒された資金に繰り込まれたりしたのだった。

ピアノ部品メーカーの多くが姿を消した浜松地域では、国内部品だけでピアノを作ることが難しくなった。浜松に行けばピアノが作れるという時代は、過去のものとなってしまった。それだけではなく、量産するのであれば、労務費が安いかつピアノ製造業が発展中の韓国・中国を拠点とするのが現実的で、日本で材料調達から組立まで、すべての工程を行うには、採算度外視するしかなかった。アトラスでも竜洋町への移転後、韓国ピアノメーカー・英昌²²⁵と提携し、途中工程まで韓国で製作し、張弦以降アクション入れ²²⁶や仕上げ等を日本にて行い出荷していた。神田町の工場を手放した後は十分な木工場がなかったので、響板など木材加工に関する部品は英昌に頼らざるを得なかった。外山幸夫は和議後のアトラスのピアノ作りを、次のように回想している。

²²³ 中日新聞（東海本社）、1986年4月25日朝刊、17頁（県総合）「再建への協力を要請——アトラスピアノ債権者に説明会開く」。また、日本経済新聞、1986年4月25日朝刊、地方経済面静岡「アトラスピアノ製造、説明会で債権者に協力要請」では、ピアノを1日10台、実稼働を25日として1ヶ月に250台生産とするよう規模を縮小、人員規模の削減などを説明し、債権者に協力を要請したと報じている。

²²⁴ 今出川聡インタビュー（2022年4月21日、浜松市勤労会館21会議室）。

²²⁵ 外山幸夫いわく、和議申請前にはすでに英昌と合弁会社設立の話までが出ていたが、和議によって頓挫した。

²²⁶ 斉藤アクションや今出川アクションといった国内アクションメーカーが存続している間は、アクションは日本国内で調達していた。英昌アクションは最後まで使っていなかったとのこと（外山幸夫インタビュー、2022年10月27日、浜松ピアノクリニック）。

だんだん縮小していく過程のなかでね、日本の設計をそのまま英昌に持って行って、それで、ケースの塗装、ケース仕上がりの状態でもってきてね、アクションやなんかを「日本で」入れて、調整して。²²⁷

またこういった状況に対して、ヤマハは 1995（平成 7）年 4 月より、ピアノの音を消すことができるサイレント機能が付いた「消音装置」ユニットを、中小ピアノメーカー 8 社に供給開始した²²⁸。中小ピアノメーカーの自社製品に取付けると、市場で好評な消音装置機能付きピアノとして売り出すことができるようになったわけだが、これはピアノ部品がヤマハのものへ標準化していく過程でもあった。

こうしたピアノ製造業界の変化に対し、1992（平成 4）年 9 月、中小ピアノメーカー 11 社²²⁹が生き残りに向けて、株式会社鈴木楽器製作所²³⁰の鈴木萬治を理事長とし、静岡楽器製造協同組合を設立する²³¹。「楽器製造協同組合」という名前通り、ピアノだけではなく広く楽器製造を営むメーカー向けの組合である。静岡楽器製造協同組合では、表面塗装などの外注を共同発注することでコスト削減を狙うといった製造面の協業化だけではなく、異業種企業との連携の模索や共同販売²³²なども検討された。また、中小ピアノメーカー 8 社²³³による共同開発のプロジェクトチームも結成され、アップライトピアノ 2 機種²³⁴を発売した。頼金忠が会長を務めていた静岡県ピアノ製造協同組合で叶わなかった事業が、業界の危機に迫られ再度検討されることになったのだ。

静岡楽器製造協同組合の結成を受け、第 2 章で述べた通り 1995（平成 7）年に静岡県ピアノ製造協同組合は、存在意義を失い解散する²³⁵。

（2）日本から「ATLAS」が消える

アトラスは、1995（平成 7）年に中国・大連にある自由貿易区に現地法人の阿托拉斯乐

²²⁷ 外山幸夫インタビュー（2022 年 10 月 27 日、浜松ピアノクリニック）。

²²⁸ 日本経済新聞、1995 年 3 月 1 日朝刊、13 頁「ヤマハ 中小 8 社に消音装置——ピアノ用、重要部品で初」。8 社とは、東洋ピアノ、アトラス、クロイツェルピアノ、スタインリッヒピアノ製作所、プルツナーピアノ、平和楽器、シュバイツァ技研、エスピー楽器製作所。

²²⁹ 結成時にどの中小ピアノメーカーが加盟したのかはわからなかったが、のちの共同販売には、東洋ピアノ、アトラス、クロイツェルピアノ、スタインリッヒピアノ製作所、プルツナーピアノ、平和楽器、シュバイツァ技研、エスピー楽器製作所、バロックの合計 9 社が参加した。

²³⁰ 浜松市中区領家に所在する鍵盤ハーモニカ、大正琴、ハモンドオルガン等を製造・販売する楽器メーカー。1954 年設立。

²³¹ 静岡新聞、1992 年 9 月 28 日朝刊、6 頁「中小ピアノ・メーカー 11 社が生き残りへ協同組合設立——印刷業界と連携」。

²³² 日経産業新聞、1994 年 9 月 5 日、15 頁「静岡の中小ピアノメーカー 9 社 共同販売へ検討会——異業種企業との連携模索」。

²³³ 東洋ピアノ製造、クロイツェルピアノ、スタインリッヒピアノ製作所、プルツナーピアノ、平和楽器、シュバイツァ技研、エスピー楽器製作、アトラスの 8 社。（『月刊中小企業』第 48 巻 4 号、1996 年 4 月、29 頁）。

²³⁴ 机と収納付きの子ども向けピアノ「DOUBLE」と、英国風デザインでレトロ調を好む中高年層を意識した「DELAPINO」の 2 機種（日経流通新聞、1996 年 10 月 12 日、11 頁「おっと、家具からピアノの音が」）。

²³⁵ 日本経済新聞、1995 年 8 月 8 日朝刊、地方経済面静岡「県ピアノ製造協組が解散——加盟社の転廃業相次ぎ」。

器製造（大連）有限公司を設立し²³⁶、外山幸夫も技術指導のため何度も中国に渡った。『楽器商報』によると、1999（平成 11）年 10 月 20 日に現地にて開業式を行ったと報じられている²³⁷が、詳しくはわからない。そして、2003（平成 15）年に「ATLAS」ブランドのすべての権利を同社に売却し、現在は中国人経営者によるピアノメーカーとして、国立音楽大学の校章を模したエンブレムや「ATLAS」ブランドはそのまま生産が続けられている²³⁸（図 49）。

アトラスピアノ製造株式会社としては 2015（平成 27）年 12 月 15 日に登記上の解散を迎えるが、実質は外山幸夫ら最後に残った従業員 4 人がアトラスを離れた 1997（平成 9）年 6 月頃までが会社として機能していたといえる。1998（平成 10）年 4 月に、アトラスは静岡県楽器製造協会（静岡県楽器製造協同組合とは別組織）を退会している（静岡県楽器製造協会 1999 : 61）。

²³⁶ アトラスと中国の関係は古く、1975（昭和 50）年 2 月に、頼金忠は中国の軽工業品進出口総会社の招待を受け訪中しており、「今後、各種楽器、部品、素材の相互取引や技術交流を続けていくことが決まった」（『音楽の友』34 巻 6 号、1976 年、227 頁）とされているが、現地法人の設立は和議申請後に持ち上がった話で、外山幸夫らも中国各地を訪問し候補地を探していたという。

²³⁷ 「海外進出 アトラスピアノ製造（株）」『楽器商報』第 51 巻 4 号、2000 年 4 月、28・29 頁。同記事では「日本アトラスが、300 万米ドルを投資してアトラス楽器製造（大連）有限公司を設立。年間 1 万台のピアノ製造能力をもち、同時に、4 味線、大正太鼓等を海外販売する予定。年間売上高 5 千万米ドルを目指している」と報じられている。

²³⁸ 阿托拉斯乐器制造（大連）有限公司の WEB サイトより。
<http://atlas.com.cn/>

終章 アトラスの軌跡からみる日本のピアノ製造史

本稿では、アトラス草創期から廃業まで、その軌跡を追ってきた。あるピアノメーカーの歩んできた道は、何を示すのか。本章では、アトラスの軌跡から明らかになった日本のピアノ製造史の一側面を論じる。

第1節 提携によって得た技術開発と生産力

アトラスが発展した最大の理由は、社内だけに留まらない様々な提携と協業にある。国立音楽大学やブラザー工業との提携だけではなく、アクション会社の合併による部品内製化など、アトラス単体では不可能な技術開発や生産力の強化も実現することができた。

特に、国立音楽大学との提携がきっかけとなった郡司すみの入社は、アトラスの運命を大きく変えた。ブラザー工業との提携も、郡司すみの類い希な知識と探究心があったからこそ、綿密なやりとりができたであろう。郡司すみによって、楽器としての理念が裏打ちされた、つまり〈ピアノの形をしていればよい〉ものから、〈どのような音を出したいのか〉という意図を持ったピアノが作られ始めた。

郡司すみは単なる名ばかりの技術指導者でも、設計書のみを提供しただけでもなく、浜松市に居を構え、アトラス従業員と共に働き、ピアノ開発の深部に関わっていた。また、この手の技術者を招聘する際にありがちな、手間ひまかけて作る高級ピアノ路線や、欧州の伝統仕込みのピアノ作りではなく、先進的な技術を取り入れた新しいピアノ作りを目指すという郡司すみの開発姿勢は、おそらく頼金忠の予想を大きく裏切る、まさに「どぎもを抜かれた」展開であっただろう。しかし、こうした郡司すみの考え方は、実は彼女が若き頃、渡欧し修行していた際に書いた「欧州だより」からもうかがうことができる。

近代ピアノ生産方法が如何に機械化されましても、ピアノが音楽を奏する楽器であります以上は、その生命を決定致しますものは人間の感覚で、なくてはならないと存じます。そこでピアノが楽器としての生命を失はずに、しかも、近代の生産方法によって合理的に生産されます為には、人間の感覚に頼らなくてはならない仕事の部分と、機械でなされ得る仕事との限界をきびしくとらえ、機械的作業を出来るだけ能率化のある事によって、一台のピアノの製作に要する時間中、人間でなされなくてはならない仕事に要する時間と労力を出来るだけ充分にとる様に致します一方、従来までの幾多の経験によって得られましたいはゆる^{〔ママ〕}感、或はコツを出来る限り理論的に明らかにして確かな基準を得、これを実際に役立てて行く事が必要と存じます。(郡司 1960: 24)

「人間の感覚に頼らなくてはならない仕事の部分と、機械でなされ得る仕事との限界を

きびしくとらえ」というのは、まさしく郡司すみがアトラスで行ってきたことである²³⁹。

郡司すみはピアノ作りの不易流行を考え抜いていた人物であり、またブラザー工業の後押しという環境が整った状況において、アトラス技術部が部品合理化を試みるのは自然な流れであったのだ。その思想は、ただ部品を金属や樹脂に代替していくという考え方ではなく、第3章でみてきたように、楽器への影響を慎重に検討したうえでの製造工程の合理化を図っていた。一方で、アクション設計など、ピアノという楽器の核心に関わる部分にはとことんこだわる、つまり「機械的作業を出来るだけ能率化のある事によって [...] 人間でなされなくてはならない仕事に要する時間と労力を出来るだけ充分にとる」という考えとつながっているのだ。郡司すみは、生産性や効率化といった視点を持った企業人でありつつも、根底には常にピアノ技術者としての矜持を持ってアトラスでの仕事に向かっていた。

付け加えるとすれば、技術部が比較的自由に開発ができた背景には、頼金忠がピアノ技術者ではなかったところが大きい。頼金忠はピアノ技術についてはあまり口を出さず、基本的には技術部のスタッフに任せていたという。

もちろん、技術指導者を招くことや異業種との提携は、アトラス以外の中小ピアノメーカーでも行っていた。しかし、アトラスの場合、国立音楽大学というピアノ技術者養成課程をもつ大学との提携、郡司すみという企業人と技術者とのバランスがとれた逸材がピアノ開発のかなり深部まで関わっていたこと、ブラザー工業との良好な関係構築といった3つの要素が有機的に働き、トップシェアを誇るメーカーではないものの、個性ある中堅ピアノメーカーとしての地位を獲得した。

中小ピアノメーカーにとって、こうした他者・他社と提携をするか否か、提携した場合はどのような形で協業するのかという点が、ピアノメーカーの在り方を左右する一つの「選択」になることを、アトラスの軌跡は示している。

第2節 ピアノ作りのメッカ浜松

アトラス誕生の原点には、頼金忠の「自分の手で、立派なピアノを作りだして世に送り出そう」²⁴⁰という意気込みがあったわけだが、戦う場を長兄がピアノ作りをしている地元の広島でも、三兄と一緒にピアノ販売店を始めた東京でもなく、浜松を選んだという点は重要である。

それは、第1章、第2章で論じてきたように、多くの部品メーカーの存在や、大手2社出身の人材が地域に潜在しており、容易にピアノを作る環境が醸成されていたからである。実際に頼金忠は、浜松地域の部品メーカーや人的資源を利用して、営業マンからピアノメーカーの主となった。

特に、ピアノ特有の部品については、ピアノハンマーの今出川松四郎や巻線の富田春男のように、大手2社出身の者が中小ピアノメーカーの要望に応える形で創業したという動

²³⁹ この考え方は河合楽器の、ピアノ製造工程の中にあえて手作りの工程を織り込んだ「原器工程」に似ている。

²⁴⁰ 「楽器界の展望——日米楽器工業所」『東海展望』1956年12月号、79頁。

きは興味深い。アクションや巻線といったピアノ特有の部品は、各メーカーによって設計がまちまちで、どうしてもピアノ部品専門業者が必要である。中小ピアノメーカー向けに小ロットでの納品を引き受けてくれる部品メーカーの存在は大きかっただろう。ピアノは、その構造上すべての工程を一人の職人が行うことは、不可能である。だからこそ、部品作りにおいての熟練が必要であり、欧州でも部品専門メーカーが誕生していったことと同じ流れが、日本にも起きていたのである。

さらに産業集積地ならではの現象として、大手に対抗し中小ピアノメーカーによる組合組織が生まれたのも見逃せない。輸出用ピアノの共同開発や流通面の施策は失敗だったものの、楽器専用木材乾燥工程の協業は効果的であった。木材の共同購入にはじまり、乾燥機械導入が協業によって結実したことは、ピアノメーカーの共存共栄につながった。

こうした地域的メリットは、ピアノメーカー存続の大きな要素である。例えば、広島市でピアノメーカーを立ち上げた頼金忠の長兄・頼金良人の東洋楽器製造は、1964(昭和39)年の工場火災が廃業の直接の原因であるものの、1961(昭和36)年頃にはすでに河合楽器の二代目社長・河合滋のもとに東芝音楽工業株式会社(現・EMI ミュージック・ジャパン)経由で経営を引き継いでほしいという打診があったことが、河合滋の著書にて述べられている(河合滋 1994 : 71)。河合滋は東洋楽器製造を見学した際、次のように感じた。

〔東洋楽器製造は〕見たところは仲々整った工場のように思われた。種々とお話をお伺いして、ほぼ同社の輪郭をとらえることが出来たが、矢張り私どもが従来体験したり、他社を見たりして来た状況と同じであった。第一に、メーカーとして考えた場合、品質・原価ともに、浜松のメーカーにはとてもかなわないということ、それは浜松以外のところで、ピアノをつくっても、歴史的、地理的、多くの理由で、とても出来るものでないということである。(河合滋 1994 : 71)

河合滋の言う「原価」という点は、かなり重要である。中小ピアノメーカーは、小規模生産のため大手2社よりどうしても製造コストがかかってしまう。しかしながら、ブランド力で有利な大手2社製品よりも大きく価格差をつけることは、営業上難しい。コストを下げつつ会社としての利益を上げるためには、外注という手段が必要不可欠だが、産業集積をしていた方が運送費のコストも下がる。遠隔打ち合わせはおろか、WEBメールも発達していない時代、部品の仕様を打ち合わせるにしても、ピアノメーカーと部品メーカーが接近していた方が便利である。

頼金忠がピアノメーカーを立ち上げる地として浜松地域を選んだことは、重要な「選択」だったのである。

しかし、一方でピアノメーカーの倒産・廃業が相次ぐと、部品メーカーも苦境に立たされ、減産だけならまだしも、連鎖倒産まで起こった。1990年以降の浜松地域は、産業集積地としてのメリットがなくなり、アトラスが韓国のピアノメーカーから部品を調達していたように、浜松地域でピアノ作りをすることは難しくなった。部品メーカー、特にピアノ部品専門メーカーの集積が、いかに中小ピアノメーカーにとって重要だったかわかる。

第3節 なぜアトラスは消えたのか——中堅ピアノメーカーの苦悩

アトラスが行き詰った直接の原因は資本提携先である大日産業の倒産だが、再建がうまくいかなかったのはピアノ製造の拡大路線を諦めきれなかったことにある。中国・大連への進出意欲を見る限り、頼金忠は最後までピアノ製造を主軸にすることを諦めきれなかった。頼金秀幸は、アトラスは頼金忠のピアノ木材からピアノ完成品まで、一貫作業で作りたいという思いがこもった会社だったと述懐する²⁴¹が、その根底は時間をかけて作るこだわりのピアノではなく、量産して売りまくるという増産路線時代の意識を持ち続けていたのだろう。

しかし、こうしたアトラス固有の要因とは別に、ピアノ業界全体に孕む構造上の問題があったのではないか。

日本のピアノ市場の伸びは、世界的にみても異例である。大手2社による音楽教室事業や販売戦略など、企業努力によって創出された需要も見逃せない（田中智晃 2021：140-157）。こうした状況は、ピアノ文化の浸透を早めた功績はあるが、同時に普及率の伸びも急激であり、市場としての寿命を縮めたといえる。後発企業が力を付ける前に、ブランド力が有利な先発企業である大手の寡占状態になり、客だけではなく、販売店ですら「YAMAHA」のピアノを〈良いピアノ〉の指標として判断してしまった。

調律師の斎藤信哉は『ピアノはなぜ黒いのか』（幻冬舎、2007年）にて、外国製の輸入ピアノを販売していたときの経験を、次のように述べている。

たくさんの先生方、音大生など、いわゆるピアノの専門家の方たちに輸入ピアノを案内し、弾いてもらいました。何十人、何百人の専門家を相手にしました。ところが、どうも音の違いが分からないとしか考えられないような方が多いのです。音の違いが分からなければ、ピアノに高いお金を払うはずはありません。（斎藤 2007：48）

「どうも音の違いが分からない」という感覚は、小石幸男が営業の場で感じた、市場は「音色」の個性でピアノを選ばないという経験と類似している。

一方で、寡占状態にあっても需要は伸び続けており〈作れば売れる〉わけで、この状況がピアノメーカーの創意工夫を阻んでしまった。中小ピアノメーカーも、確かに販売網の構築に苦労したことはあるだろうが、OEMや量販店に流す分だけでも十分に稼ぐことができ、メーカーはその状況に甘んじた。

アトラスの軌跡からみると、〈作れば売れる〉という甘えは、〈楽器としてのピアノ〉を追究する意識を鈍らせたといえる。いくら頼金忠が技術的な部分を丸投げしていたとしても、郡司すみ設計のピアノを立ち上げ、技術開発に邁進していたころのアトラスは、メーカーとしてピアノの新しい価値を創出しようとしていた。アトラスのピアノ開発は、ハン

²⁴¹ 頼金秀幸インタビュー（2022年6月17日、静岡文化芸術大学）。

マーやアクションといったピアノの「音」「タッチ」という重要な部分のこだわりを持ちつつ、大手との競争ではどうしても勝てないコスト面を踏まえ、採算を意識したピアノ作りを目指していた。部品合理化においても、ただ素材を木材から代替するのではなく、楽器としての価値を判断基準としながら、時代の流れに合わせた新技術を取り入れようと努力していた。それは、アトラスが個性を持った量産ピアノメーカーとして生きる、最善の道だったのかもしれない。

しかし、これまで示してきたように、これらの開発は増産による利益の追求、そしてピアノの本質とは無関係な場所での大手との差別化という事情により頓挫した。そこには、市場では音の価値でピアノは売れない、どれだけ個性的なピアノを作ろうとしても、受け入れてもらえない諦念もあった。それならば、ピアノの「音」にはこだわらず、今確実に伸びている需要にこたえるために増産へ突き進んだほうが企業にとって有益なのである。中堅ピアノメーカーは、高品質ピアノを作ることも、大手2社のような量産ピアノを作ることもできない、板挟みの中でピアノを作り続けてきた。そして、最終的なアトラスの「選択」は、自社内で培った技術開発を切り捨て、極端に言えばピアノであればよいという1950年代に揺り戻されたような考え方をしてしまった。つまり、メーカーとしての個性を捨て需要を満たす存在であったとしても、儲かっていれば会社として問題はないという意識が、少なくとも経営陣にはあったのだろう。

ピアノ巻線の技術を追い求め続けてきた富田健は「昔はとにかく売れた。売れない時代になると、本物じゃないと」²⁴²と言う。急速な普及によって、あっという間に飽和した日本のピアノ市場であるが、裏を返せば「本物」で戦う時期が早まっただけである。ピアノ専門企業であるにも関わらず、ピアノの本質を切り捨ててしまったアトラスは、より売れない時代で戦う術を持っていなかった。

第3章で示したアトラスのチェンバロ作りは、「音」「タッチ」、楽器としての経時変化に対して作り手側がこだわりを見せていたが、こうした楽器の個性を大切に製作するという姿勢は、日本に「ATLAS」ブランドを残す一つの手段だったのかもしれない。

第4節 本稿の限界と今後の課題

本稿は、浜松という地域特異性にも注目しつつ、中小ピアノメーカーが戦後に大きく発展しながらもピアノ需要の終わりとともに急速に衰退した理由を明らかにした。これまでの中小ピアノメーカー研究が踏み込まなかった技術開発の実情にも着目した点においても、停滞していた中小ピアノメーカー研究を進めたといえる。しかしながら、本稿には次の2点の限界がある。

第一に、単一事例研究であることが挙げられる。本稿は、アトラスの事例研究であるが、当然ながらアトラスの軌跡やピアノ作りが、浜松地域におけるすべての中小ピアノメーカーに当てはまる事例ではない。多くの中小ピアノメーカーの資料・関係者にアクセスする

²⁴² 富田健インタビュー（2022年6月16日、富田ピアノ）。

ことは年々困難になっているが、中小ピアノメーカーの多面性を考察するには、今後はアトラス以外のピアノメーカーの調査も必要である。例えば、アトラスと同規模であった東洋ピアノ製造は、外注部品を中心とした組立や東アジア、東南アジアへの進出も成功させ、現在も独自ブランド「APOLO」を製造している。また、大橋ピアノ研究所のような小規模の工房にて、まさに職人が手作りをしていたピアノメーカーは、生産規模からしてピアノ作りに対する考え方がアトラスとはまったく異なる。こうしたアトラスとは異なる特色をもったピアノメーカーを調査することで、より浜松地域における中小ピアノメーカーの実態が明らかになるだろう。

第二に、資料と聞き取り調査の対象に偏りがある。アトラス技術部、営業部の従業員による証言は得られたものの、製造部側からの証言を得ることができなかった。アトラス内部資料についても、すべて外山幸夫が保管していたものに依るため、設計や技術開発を中心とした資料のみに偏っており、生産ライン上での製造現場の記録はチェンバロ《完成報告書》しか確認できず、二次資料に依拠せざるを得なかった。今後、経営会議に関する記録、営業・販売に関する資料、各年代におけるピアノの仕様書（規格、組立方法、外注先）などが確認できれば、より詳細なアトラスの軌跡を論じることができる。

以上の限界も踏まえ、残された課題も記したい。

まず、郡司すみという技術者に対する評価である。本稿では、郡司すみがあトラスに残したアトラス内部資料と外山幸夫の語りから、郡司すみが行ってきたアトラスでの活動や考え方を示したが、郡司すみの業績はアトラスを離れた場にこそ、多く存在している。国立音楽大学で長年教鞭をとってきた教育者としての姿や、同大学楽器学資料館の初代館長として世界各地の民族楽器のコレクションと民族音楽の研究に多大な貢献をしたことなど、ピアノ技術者としてよりも楽器学の専門家として業績の方が広く知られている。郡司すみは楽器学だけではなくピアノ技術者としての業績においても重要な人物であるが、2019（令和元）年12月に亡くなったばかりであり、まだ研究が進んでいない。また、本稿の執筆にあたりアトラス元従業員や浜松地域のピアノ製造業関係者以外で、郡司すみを直接知る人物から話を伺うことができなかったことも今後の課題の一つである。

郡司すみの著書や雑誌記事等は多数存在しており、これらからわかる楽器に対する郡司すみの思想が、アトラスでの活動とどのように関係しているのか否か、逆にアトラスでの活動が郡司すみにどのような影響を与えたのか否かという点も興味深い。本稿では、アトラスの軌跡の中の一つとして郡司すみの存在を位置付けたが、郡司すみを語るうえの一つとしてのアトラスという視点も研究対象となるだろう。

次に、韓国や中国のピアノメーカーの技術発展の裏には、日本のピアノ技術者、特に中小ピアノメーカーの技術者の存在の可能性もあることも指摘したい。

年代不明なものの、郡司すみはある時期に韓国ピアノメーカーの視察をし、その報告書をアトラスに提出しているのだが、そこには某韓国ピアノメーカーについて「日本人技術者より従来迄に鋳造・アクション・ハンマーの技術指導を受けてゐる。此等は、知人・縁故関係等による非公式なのである」と記されている。外山幸夫も、ある時期に韓国の^{サミック}三益

楽器²⁴³が、従業員を研修のような形でアトラスに派遣していたと証言している。韓国トップメーカーの英昌はヤマハと提携を結んでいたことがあるが²⁴⁴、それ以外のメーカーにおいては、大手に比べ接触のハードルが低い中小ピアノメーカーや部品関連会社の支援を受けていた可能性が考えられる。この点は、アトラス最後期において、外山幸夫らが中国でどのような技術指導を行っていたのかという点にも関連してくるだろう。証拠不十分のため本稿では可能性のみの言及に留めるが、欧米から関東、そして浜松を経て東アジアへ伝播していくピアノ作りと日本の中小ピアノメーカーの関係や、伝播するたびに技術的な進化があったのか否かという点は、今後も注視していきたいテーマである。

²⁴³ 1958 年創業の韓国の大手ピアノメーカーである三益楽器のこと。三益楽器では、一時期アトラスに技術者を送り、研修という名目で技術指導を受けていたことがある、外山幸夫は当時のことを次のように述べている（2022 年 10 月 27 日、浜松ピアノクリニック）。

「高度成長の前の時代に、サミックはね、技術的な提携をどういう設定か知らないけど、サミックからね[...] おそらく 10 人くらいのプロジェクトでね、アトラスの工場へ来て、半年くらいいた。それぞれ [アトラスの] 工場の中のところで研修を行って、それでサミックに帰って行くって、それはしばらくやってたね。」

²⁴⁴ 英昌は当初、輸入という形でヤマハとの関係を始めたが、高い輸入税が課せられるようになると、半製品のピアノを日本より仕入れ自社で完成させて出荷するようになった。代わりに、ヤマハは英昌の工場設備を整える協力をし、この関係は 1975 年まで続いたという（ジョン=ポール・ウィリアムズ 2016 : 110-111）。

おわりに

この研究に本腰を入れた頃、伊豆半島にあるカレー屋に、「YAMAHA」でも「KAWAI」でもないブランドのアップライトピアノがあるのだが、どのようなピアノだろうかという問い合わせが知人を通して伝わってきた。話をしているうちに、実際に見に行くことになり伊豆に向かった。幸運なことに、ピアノの持ち主にも話を聞くことができた。

それは、大手ピアノ量販店の福山ピアノ社が、様々な中小ピアノメーカーに OEM で作らせていた「WILHELM」というブランドのピアノであった。持ち主は、そのピアノを 1960 年代に東京のピアノ量販店（本人はどこか覚えていないが、福山ピアノ社に違いない）で買ったという。店頭には様々なメーカー、ブランドのピアノが並ぶ中、その「WILHELM」の音を聞いて「深い感じがした」と大層気に入って購入を決めたそう。それから 60 年近く経った今でも、持ち主は愛着を感じて手放しがたいという。

確かに、日本のピアノ製造業の驚異的な発展は、ピアノを工業製品や耐久消費財と同様に見なし、儲かるモノとして扱った結果かもしれない。爆発的にヒットし、とにかく売れに売れたから、各メーカーもただ作ることに専念した側面もあった。市場ではブランド力が重視され、性能で勝負することが難しかったことも、本稿が示した通りである。しかし、ピアノはやはり楽器なのである。その製造過程はまさに工業的に関わらず、どこかにはいつも「音」という要素が、その価値を物語る。

アトラスの軌跡からわかるのは、戦後の日本のピアノ製造界において、〈作れば売れる〉時代の波を追いかけていこうとする経営的視点と、楽器としてピアノを追求していく技術的視点は、せめぎ合っていたということである。結果として、アトラスは企業の利益を優先したのだが、楽器作りの現場では、ピアノの本質に迫る飽くなき追求が確かにあり、それゆえに葛藤と諦念もあったことが明らかになった。

外山幸夫は、何度もピアノはまだ発達過渡の楽器だと言う。基本構造的には成熟したかもしれないが、部品材料や工程方法にはまだまだ検討の余地があり、楽器としての性能は今後も発達していくと信じて疑わない。浜松地域では、2019（令和元）年 5 月に新しいピアノメーカー・遠州楽器制作株式会社（浜松市北区新都田、自社ブランド「ENSCHU」）が誕生したが、こうした動きは、いかにピアノ製造業が成熟、斜陽化したといっても、ピアノ作りの探究は終わりが無いということを示している。

謝辞

本稿の執筆にあたり、多くの方のご指導とご協力をたまわった。

まず何より、1年半以上にわたるインタビュー調査にご協力くださった外山幸夫氏に御礼申し上げる。小石幸男氏、頼金秀幸氏には、当時のアトラスについて貴重なお話を伺った。今出川聡氏、今出川寛氏には、ピアノハンマー・アクションメーカーという視点から浜松地域のピアノ製造業についてご教示いただいた。富田健氏には、お話をお伺いするだけでなく、巻線作りのご様子や工場見学もさせていただいた。

本稿では取り上げることができなかったが、東洋ピアノ製造株式会社の長坂之義氏、株式会社河合楽器製作所 OB の丸山好洋氏にも大変貴重なお話を伺った。伊豆半島で出会った「WILHELM」のオーナーT.M氏とそこご家族には、1台のピアノをめぐる素敵なお話をお聞かせいただいた。

また、多くの方からピアノ製造史についてのご指導とご助言をたまわった。

三浦啓市氏には、日本のピアノ製造史についての豊富な知識から、様々なご助言をたまわった。外山幸夫氏をご紹介くださったのも、三浦啓市氏だった。

ヤマハ株式会社コーポレート・コミュニケーション部社内広報グループの皆様、株式会社河合楽器製作所の三浦広彦氏（Shigeru Kawai ピアノ研究所主監）にも、ご協力いただいた。

日本学術振興会科学研究費採択課題「20世紀序盤の東アジアにおける東洋・西洋の共鳴：楽器の響きから考えるピアノ文化」（研究課題番号：18H00623）の活動は、いつも刺激的な学びと気づきがあった。活動を通してお話をうかがった故・乗松直氏、戸辺久雄氏、牧野信重氏をはじめ、お世話になった先生方、学生の皆様に御礼申し上げる。

本稿を多面的な視点から助言してくれた、大学院生の研究仲間にも大変助けられた。神村かおりさん（一橋大学大学院言語社会研究科博士後期課程）には、調律師という立場からも貴重なご助言をいただいた。藤田仁美さんには、短期間にも関わらず、校正を引き受けていただいた。

最後に、退職する際にあたたかく送り出してくれた元職場の皆様、会うたびに応援してくださる浜松に移住してから出会った方々、熱中すると寝食を忘れてしまう私を心配しつつも時には叱咤激励してくれる友人たち、そして社会人を辞めてピアノ製造史の研究をしたいと言いだした無謀な娘に対し、静かに支えてくれた両親に多大なる感謝を。

研究を支えてくださったすべての方へ、御礼申し上げます。

参考文献

【書籍・論文等】

- 青山一郎（2021）『1冊でわかる ピアノのすべて』アルテスパブリッシング.
- 阿部聖（1997）「浜松中小ピアノメーカーの歴史と現状」常葉学園浜松大学『経営情報学部論集』、第9巻特別号、481-506頁.
- 泉清（1976）「楽器の王ピアノ 日本のピアノ（5）アトラス・ピアノ」『音楽の友』第34巻6号、1976年6月号、219-227頁、音楽之友社.
- 伊東信宏〔編〕（2007）『ピアノはいつピアノになったか？』大阪大学出版会.
- 井上さつき（2020）『ピアノ近代史——技術革新、世界市場、日本の発展』中央公論新社.
- 今泉清暉・宇都宮誠一・檜山陸郎（1990）『改訂楽器の事典 ピアノ』東京音楽社.
- 大塚直哉・太田垣至（2013）「東京藝術大学所蔵 C. グラーフ作ピアノ（No. 2627）のハンマーヘッドの革について」『東京藝術大学音楽学部紀要』第39集、21-38頁.
- 大塚昌利（1980）「浜松地域における楽器工業の集積」『地理学評論』第53巻3号、157-170頁.
- 大野木吉兵衛（1977）「浜松における洋楽器産業」『遠州産業文化史』、浜松史跡調査顕彰会、297-358頁.
- 大橋ピアノ研究所（2000）『父子二代のピアノ——人 技あればこそ、技 人ありてこそ』創英社／三省堂書店.
- 大宮真琴（2009）『新版 ピアノの歴史——楽器の変遷と音楽家のはなし』音楽之友社.
- 大村いづみ（1999）「転換期を迎えるピアノ製造業——浜松地域の産業集積に関するケーススタディ」『産業学会研究年報』第14号、75-85頁.
- 樫下達也（2019）『器楽教育成立過程の研究』風間書房.
- 神村かおり（2022）「組織を形成したピアノ技術者たちによる国産ピアノの模索——1936年「躍進国産ピアノ展」までの道のり」一橋大学言語社会研究科修士論文.
- 河合楽器製作所〔編〕（1967）『限りなき前進 河合楽器』.
- 河合滋（1994）『風雪三十年（上）』河合楽器製作所.
- 国立音楽大学（1976）『国立音楽大学：1926-1976——創立50周年記念』.
- 国立音楽大学調査・校史編纂室〔編〕（1996）『時の調べにのせて——国立音楽大学の70年』.
- 国立音楽大学附属音楽高等学校同窓会（1988）『国立音楽大学附属音楽高等学校四十周年記念誌』.
- 国立楽器技術研究会（1979）『楽器研究所会報』第23号.
- 郡司すみ子（1960）「欧州ピアノ界について「欧州だより」」『国立楽器技術研究会報』第4号、22-27頁、国立楽器技術研究会.
- 郡司すみ（1976）『ピアノの音とそのアフターケアについて』浜松郡司有鍵楽器研究室.
- 郡司すみ（1982）『楽器学』国立音楽大学出版課.
- 郡司すみ（1989）『世界楽器入門——好きな音 嫌いな音』朝日新聞社.
- 郡司すみ（2009）『楽器概論』エイデル研究所.
- 斎藤信哉（2007）『ピアノはなぜ黒いのか』幻冬舎.
- 佐藤勝（2012）「WAGNER アルバムが出来るまで」『会報』、2012年11月号、69-73頁、社団法人日本ピアノ調律師協会.

- 静岡県楽器製造協会（1999）『静岡県楽器製造協会 50 年小史』.
- 静岡県立大学短期大学部経済学研究室、佐々木崇暉〔編〕（1997）『浜松地域における中小楽器メーカーの実態』.
- 静岡商工会議所〔編〕（1954）『静岡県の産業』.
- 静浜楽器木材協業組合（1976）『静浜楽器木材協業組合創立二十周年記念誌』.
- ジョン=ポール・ウィリアムズ、元井夏彦〔訳〕（2016）『ピアノ図鑑——歴史、構造、世界の銘器』ヤマハミュージックメディア.
- 全国ピアノ技術者協会（1965）『全国ピアノ技術者名鑑昭和 40 年版』.
- 竹尾公孝（1988）「浜松における楽器工業の変容」『地理学報告』67 号、55-64 頁.
- 田中健次（1998）『電子楽器産業論』弘文堂.
- 田中智晃（2021）『ピアノの日本史——楽器産業と消費者の形成』名古屋大学出版会.
- 通商産業省〔編〕（1976）『昭和 50 年代の生活用品産業』.
- 筒井はるか（2020）『フォルテピアノ——19 世紀ウィーンの製作家と音楽家たち』アルテスパブリッシング.
- 富田晋司（2014）「「ピアノ製造アーカイブに関する研究」報告——浜松地域における中小ピアノ製造業者の展開と「楽器・ピアノの街」の情報発信」『静岡文化芸術大学研究紀要』第 14 巻、135-142 頁.
- 長井進之介（2019）『幻の国産ピアノ“オオハシ”を求めて——OHASHI いい音をいつまでも』創英社/三省堂書店.
- 西原稔（2013）『ピアノの誕生 増補版』青弓社.
- 西村秀子（1960）「調律科の思いで」『国立楽器技術研究会報』第 4 号、6-7 頁、国立楽器技術研究会.
- 日本楽器製造株式会社（1977）『社史』.
- 浜松市役所〔編〕（2016）『浜松市史 五』.
- 早川茂樹（1997）『響愁のピアノ——イースタインに魅せられて』随想舎.
- 檜山睦郎（1977）『楽器業界』教育社.
- 檜山睦郎（1983）「楽器と人間 その 198」『ミュージックトレード』第 21 巻 6 号、1983 年 6 月号、112 頁、ミュージックトレード社.
- 檜山睦郎（1990）『楽器産業——音楽・楽器ビジネス早わかり読本』音楽之友社.
- ブラザー工業株式会社社史編纂委員会〔編〕（1971）『ブラザーの歩み——世界に挑む』ダイヤモンド社.
- ブラザー工業株式会社 100 周年事業推進部〔編〕（2009）『ブラザーの「一世紀」——ともに歩んだ 100 年の軌跡』ブラザー工業.
- 前間孝則・岩野裕一（2001）『日本のピアノ 100 年——ピアノづくりに賭けた人々』草思社.
- 三浦啓市（2012）『ヤマハ草創譜』按可社.
- 三浦啓市（2018）『日本のピアノメーカーとブランド——およそ 200 メーカーと 400 ブランドを検証する』按可社.
- 三浦啓市・嶋和彦・川口円子（2015）『しずおかの文化新書 18 浜松ピアノ物語』公益財団法人静岡

県文化財団.

ミュージックトレード社 [編] (1968) 『楽器年鑑 1968 年版』.

ミュージックトレード社 [編] (1995) 『楽器年鑑 1995 年版』.

ミュージックトレード社 [編] (2000) 『JAPAN PIANO ATLAS——国産ピアノ総合カタログ』.

村松厚 (2016) 「ヤマハのアーティスト・リレーションと知識変換——創造都市浜松における音楽文化の一考察」 2015 年度静岡文化芸術大学大学院文化政策研究科修士論文.

<http://id.nii.ac.jp/1132/00001177/>

横浜市歴史博物館・横浜開港資料館 [編] (2004) 『製造元祖横浜風琴洋琴ものがたり』 横浜歴史博物館・横浜市ふるさと歴史財団.

渡邊順生 (2000) 『チェンバロ・フォルテピアノ——Early Keyboard Instruments 1400-1800』 東京書籍.

【商工名鑑】

静岡県商工部 (1961) 『静岡県工場名鑑』.

浜松商工会議所 (1971) 『浜松商工名鑑 (昭和 46 年)』.

浜松商工名鑑刊行委員会 [編] (1975) 『昭和 50 年版 浜松商工名鑑』 浜松商工会議所.

浜松商工名鑑刊行研究委員会 [編] (1978) 『浜松商工会議所創立 85 周年記念 浜松商工名鑑昭和 53 年』 浜松商工会議所.

浜松商工名鑑刊行委員会 [編] (1982) 『浜松商工名鑑 昭和 57 年版』 浜松商工会議所.

浜松商工会議所 [編] (1986) 『浜松商工名鑑 1986』.

浜松商工会議所 [編] (1990) 『浜松商工名鑑 1990』.

【雑誌】

●楽器商報社『楽器商報』

「アポロ平台三〇号 東洋ピアノ新發賣 輸入部品使用の妙味」第 2 巻 3 号、1951 年 3 月、34 頁.

「正田幸吉氏東洋ピアノを円満退社」第 7 巻 10 号、1956 年 10 月、55 頁.

「遠州ピアノ新社長に 頼金五男氏が就任」第 7 巻 10 号、1956 年 10 月、56 頁.

「正田幸吉氏日米楽器工業所へ」第 7 巻 11 号、1956 年 11 月、46 頁.

「アトラス 85 鍵新發賣 国立講師西村氏の研究成果」第 8 巻 4 号、1957 年 4 月、57 頁.

「脚光を浴びる頼金敏氏 日本ピアノアクション会社 ナショナル工芸技術を集約」第 8 巻 9 号、1957 年 9 月、105 頁.

「中京業界に進出——ノーベルピアノ社開設」第 8 巻 11 号、1957 年 11 月、94 頁.

(訃報)「西村武氏」第 9 巻 3 号、1958 年 3 月、101 頁.

「西村武先生の急逝をいたむ 橋本庄蔵」第 9 巻 4 号、1958 年 4 月、101 頁.

「本年度の文部省教育用楽器の審査合格品一覧 けん盤楽器の部」第 9 巻 6 号、1958 年 6 月、39-42 頁.

「"ノーベル"の普及図り特売 日米楽器／ノーベルオルガン 日米楽器 四種新發賣」第 9 巻 6 号、1958 年 6 月、62 頁.

「七人の兄弟が揃って業界で活躍する——"頼金楽器一族"の紹介」第 9 巻 6 号、1958 年 6 月、86-87 頁.

「ノーベルピアノが普及品 御成婚記念に日米楽器発売」第 10 巻 4 号、1959 年 4 月、50 頁.

(社名変更)「日米楽器工業所」第 11 巻 6 号、1960 年 6 月、98 頁.

「最新文部省 教育用品審査合格 楽器早わかり」第 11 巻 7 号、1960 年 7 月、16-18 頁.

「アトラスに中型グランドピアノ」第 12 巻 1 号、1961 年 1 月、131 頁.

「ピアノとアクションメーカー13 工場の JIS 許可おりる」第 12 巻 12 号、1961 年 12 月、39-58 頁.

「アトラスピアノに土居営業部長新任」第 13 巻 1 号、1962 年 1 月、129 頁.

「アトラスピアノも」第 13 巻 5 号、1962 年 5 月、91 頁.

「ピアノ、オルガンの音楽教室 アトラス」第 13 巻 7 号、1962 年 7 月、90 頁.

「アトラス P 技研所長に郡司すみさん」第 13 巻 10 号、1962 年 10 月、85 頁.

(開店・新設)「アトラスピアノ広島サービス・ステーション」第 13 巻 11 号、1962 年 11 月、86 頁.

「アトラス大阪販売 開店披露宴開く」第 14 巻 2 号、1963 年 2 月、145 頁.

「アトラスピアノ増資」第 14 巻 5 号、1963 年 5 月、135 頁.

「広島支店を開設 アトラス」第 14 巻 7 号、1963 年 7 月、168 頁.

「アトラス 袋井工場が操業開始」第 14 巻 10 号、1963 年 10 月、106 頁.

中谷孝男「ピアノ技術者の今昔感」第 14 巻 12 号、1963 年 12 月、38-39 頁.

「白浜温泉へ アトラス大阪販売」第 14 巻 12 号、1963 年 12 月、102 頁.

(訃報)「疋田幸吉氏」第 15 巻 1 号、1964 年 1 月、106 頁.

「橋本氏、製造部長に こんごは品質向上へ全力 アトラス 西日本の基盤固まる」第 15 巻 3 号、1964 年 3 月、90 頁.

「製材、乾燥所建設へ 静浜木材協組活動を開始 磐田郡に総工費 2 千万円投じ」第 15 巻 4 号、1964 年 4 月、44 頁.

「浜松にピアノ新会社 株式会社トニカ楽器 企業協業化のテストケースに」第 15 巻 7 号、1964 年 7 月、144 頁.

「日本初の国産チェンバロ ピアノに生き抜く"女傑"アトラスの郡司すみさん」第 15 巻 8 号、1964 年 8 月、44-46 頁.

「ピアノ月賦に"新手"が登場 日信販との提携で アトラス小売店の資力不足補う」第 15 巻 8 号、1964 年 8 月、119 頁.

「日ピアノアクションの新工場近く完成」第 15 巻 8 号、1964 年 8 月、121 頁.

「郡司さんを迎えて チェンバロの説明会」第 15 巻 9 号、1964 年 9 月、118 頁.

「協栄楽器 KK と変更」第 15 巻 11 号、1964 年 11 月、112 頁.

「アトラス新工場が近く完成」第 16 巻 4 号、1965 年 4 月、104 頁.

「真価いよいよ発揮——アトラスピアノ本社新築移転で張り切る」第 16 巻 7 号、1965 年 7 月、48 頁.

「アトラスピアノ 日ピアノアクション 合併 新資本金は 7 千万円に」第 16 巻 12 号、1965 年 12 月、

58 頁.

「アップライトピアノの新型 アトラスから発売」第 17 巻 1 号、1966 年 1 月、52 頁.

「事業協組設立へ具体案 浜松のピアノ業者懇話会で決定」第 17 巻 3 号、1966 年 3 月、40 頁.

「アトラス・ジュニア発売」第 17 巻 5 号、1966 年 5 月、54 頁.

「初代理事長に頼金忠氏 静岡県ピアノ製造協組の創立総会」第 17 巻 7 号、1966 年 7 月、33 頁.

「組合短信 (静浜楽器木材協同組合創立 10 周年記念総会)」第 17 巻 7 号、1966 年 7 月、99 頁. 4

「中小企業ピアノ業界のあり方 (静岡県ピアノ製造協同組合理事長 頼金忠)」第 19 巻 1 号、1968 年 1 月、38-39 頁.

「待望のシーズン工場が完成」第 19 巻 10 号、1968 年 10 月、142-143 頁.

「年間四十億円売上げへ 楽器へ進出するブラザーミシン」第 20 巻 3 号、1969 年 3 月、150-152 頁.

「規格を一部変更 アトラスピアノ」第 20 巻 4 号、1969 年 4 月、151 頁.

(人事)「郡司すみさん」第 20 巻 5 号、1969 年 5 月、145 頁.

「ピアノの年間生産 日本が世界第一 日本楽器調べの生産と輸出」第 21 巻 1 号、1970 年 1 月、35 頁.

「協業化・専門化を促進する (頼金忠)」第 21 巻 1 号、1970 年 1 月、87 頁.

「ピン板の生産軌道に 共同事業で大きな実績 静浜楽器木材協組」第 21 巻 6 号、1970 年 6 月、46 頁.

「アトラスピアノ東京販売株式会社は、六月一日より左記へ移転した」第 22 巻 6 号、1971 年 6 月、157 頁.

「トニカ楽器 流通機構における新境地を開く 浜松の御本町に新社屋落成」第 22 巻 7 号、1971 年 7 月、144-147 頁.

「年頭所感 経営理念の革新を図る 静岡県ピアノ製造協同組合 理事長 頼金忠」第 23 巻 1 号、1972 年 1 月、75 頁.

「アトラスピアノ製造 K.K.新製品発表会開催 ニューモデル 10 機種がデビュー」第 23 巻 4 号、1972 年 4 月、38-41 頁.

「トニカピアノ各種 (新製品紹介)」第 23 巻 7 号、1972 年 7 月、94-95 頁.

「スピネットタイプの「クラヴィチェンバロ」新発売 東海楽器」第 25 巻 1 号、1974 年 1 月、20-21 頁.

「アトラスピアノ製造株式会社・新本社、工場完成 盛大に竣工式と記念披露パーティーを開く」第 25 巻 10 号、1974 年 10 月、154 頁.

「アトラスピアノ製造株式会社専務取締役 頼金敏氏社葬」第 26 巻 4 号、1975 年 4 月、162 頁.

「アトラスピアノ人事移動」第 26 巻 6 号、1975 年 6 月、164-165 頁.

「国内需要の安定体制供給からマーケットへの強化を図る アトラスピアノ製造 (株)・21 周年式典を盛大に開催」第 27 巻 7 号、1976 年 7 月、49 頁.

「(株)トニカ楽器・チェコ製ピアノを輸入販売」第 29 巻 4 号、1978 年 4 月、200 頁.

「社名変更 トニカ楽器」第 29 巻 7 号、1978 年 7 月、176 頁.

「アトラスと阪田商会 得意な分野生かし共販 アトラス・エンド・ハモンド設立」第 29 巻 10 号、

- 1978年10月、191頁。
- 「ピアノコーダー内蔵 アトラス「自動ピアノ」新発売～十一月初旬から～」第29巻10号、1978年10月、191-192頁。
- 「アトラスピアノ販売(株)創立十五周年記念披露 盛大に催された式典とピアノ・コーダー説明会」第29巻11号、1978年11月、172頁。
- 「アトラス自動ピアノ"ユートピアノ"発表会開催 アトラスピアノ製造(株)」第29巻12号、1978年12月、174-175頁。
- 「自動演奏ピアノの商品化は未来へのチャレンジ アトラス"ユートピアノ"発売」第30巻1号、1979年1月、18-21頁。
- 「ピアノコーダー国内新開発システムを搭載した P-1000 シリーズを発売」第31巻7号、1980年7月、80-84頁。
- 「アトラスピアノ 25 周年 記念式典を盛大に挙げる」第31巻7号、1980年7月、124-125頁。
- 「連載 80 年を生き抜く経営戦略製造編 4 アトラスピアノ製造株式会社 小なりといえども健全優良企業を地で行くピアノメーカー」第31巻8号、1980年8月、100-105頁。
- 「NEW MODEL MESSAGE 微細な改良から生まれたトニカ"デラックス"ピアノ・シリーズ」第32巻3号、1981年3月、92-93頁。
- 「アトラスピアノ 筒井氏専務に昇格」第32巻8号、1981年8月、203頁。
- 「アトラスピアノよりニューモデル発売！ NA-100 NA-200」第32巻12号、1981年12月、129頁。
- 「新しい音楽教育をめざし 音楽教育機関「アカデミア・アトラス」設立...アトラスピアノ製造」第33巻5号、1982年5月、62-63頁。
- 「音楽教育機関「アカデミア・アトラス」説明会開催」第33巻7号、1982年7月、163頁。
- 「音楽教育機関アカデミア・アトラスが関東地区説明会開く」第33巻8号、1982年8月、154-155頁。
- 「アトラスピアノ筒井氏が代表取締役副社長に」第33巻8号、1982年8月、155頁。
- 「ピアノはもっと楽しく学べるはずだ！！ 「アカデミア・アトラス」の取り組む新教育法」第33巻9号、1982年9月、86-91頁。
- 「アトラスピアノ筒井氏代表取締役社長代行に就任」第34巻8号、1983年8月、141頁。
- 「アトラスピアノショールームオープン」第34巻9号、1983年9月、59頁。
- 「プラハ楽器東京店オープン」第35巻7号、1984年7月、142頁。
- 「大型グランドピアノ アトラスピアノ製造(株)」第35巻12号、1984年12月、83頁。
- 「アトラスピアノがカタログ作成」第36巻5号、1985年5月、129頁。
- 「試奏室 中小ピアノメーカーに新息吹」第39巻1号、1988年1月、17頁。
- 「アトラスより、アップライトピアノ FA シリーズ登場」第39巻4号、1988年4月、57-58頁。
- 「新機軸で展開 アトラスピアノ製造」第40巻7号、1989年7月、51頁。
- 「アップライトピアノの最高峰 SA シリーズ アトラス」第45巻12号、1994年12月、46頁。
- 「海外進出 アトラスピアノ製造(株)」第51巻4号、2000年4月、28-29頁。

●自治タイムズ社『東海展望』

- 「日米楽器工業所をたずねて」1956年12月、78-79頁。
「産業ルポ 日本を代表する浜松の楽器界展望」1958年2月、80-82頁。
「楽器界を背負う頼金一族」1958年2月、巻頭特集。
「日米楽器工業所が一大飛躍進に伴いアトラスピアノ製造に 社名変更」1960年7月、92頁。
「中小楽器メーカーと楽器協会」1961年5月、34-36頁。
「日米対河合の攻防戦の尻目に “協業”に誕生した（株）トニカ楽器」1964年9月、95頁。
「協業化で第三勢力目指す 注目される静岡県ピアノ製造協同組合」1967年7月、96-97頁。
「企業展望 驚異の無人演奏システム！ アトラスピアノ製造株式会社」1979年4月、80頁。

●ミュージックトレード社『ミュージックトレード』

- 「ハーブシコードを試弾 アトラスピアノ新工場完成と10周年記念式典」第3巻8号、1965年8月、96頁。
「アトラスの苦心作 まろやかな音をもつAG-8」『ミュージックトレード』第5巻6号、1967年6月、82頁。
「アトラスピアノ製造(株)の技術部長郡司すみさんは、このほど同社を円満退社、研究生活にはいることになった」第7巻5号、1969年5月、132頁。
「アトラスピアノの新工場完成 完全空調設備で品質アップめざす」第12巻11号、1974年11月、128頁。
「頼金敏氏逝去」第13巻4号、1975年4月、130頁。
「(訃報) 頼金敏氏」第13巻5号、1975年5月、214頁。
「営業担当常務に筒井氏 アトラスピアノ製造(株)新人事」第13巻6号、1975年6月、138頁。
「アトラスピアノ頼金忠代表取締役が社長退任」第21巻8号、1983年8月、116頁。

●その他雑誌

- 「第2回静岡県輸出見本市開催結果」『STU 貿易』第62号、1968年1月10日、10-11頁、静岡県貿易振興会。
「第3回県輸出見本市 業種別出品者一覧」『STU 貿易』第75号、1968年11月15日、2-3頁、静岡県貿易振興会。
「美しい音は心をなごませる アトラスピアノの特約店サカエ楽器販売所」『財界ふくしま』第10巻12号、1981年12月、46頁、財界21。
「社長の個性と社員の団結力が活力だ アトラスピアノ製造株式会社 頼金忠社長」『経済月報』20巻2号、1982年2月、9頁、静岡経済研究所。
「THIS WEEK ピアノ狂騒曲？ 製造元と小売業者と”消費者”が入り乱れての「告発」」『週刊文春』1985年4月11日、24頁、文芸春秋。
「大手に対抗 中小ピアノメーカーが連携し、共通のブランドのピアノを開発 静岡楽器製造協同組合」『月刊中小企業』第48巻4号、1996年4月、29-30頁、ダイヤモンド社。

【WEB サイト】※すべて最終閲覧日は 2022 年 12 月 26 日

阿托拉斯乐器制造（大连）有限公司

<http://atlas.com.cn/>

株式会社イトーシンミュージック「会社案内」

<https://www.itoshin.co.jp/company/>

株式会社河合楽器製作所「沿革」

<https://www.kawai.co.jp/company/history/>

国立音楽大学「沿革」

<https://www.kunitachi.ac.jp/introduction/history.html>

国立音楽大学楽器学資料館「沿革」

https://www.gs.kunitachi.ac.jp/ja/about_us/history/

東洋ピアノ製造株式会社

<https://toyo-piano.co.jp/>

独立行政法人工業所有権情報・研修館「J-Plat Pat」（特許情報プラットフォーム）

<https://www.j-platpat.inpit.go.jp/>

富田ピアノ有限会社「会社概要」

<https://www.tomitapiano.jp/profile.php>

日鉄 SG ワイヤ株式会社「ミュージックワイヤのお話：ミュージックワイヤとは」

<https://www.sgw.nipponsteel.com/story/music/01.html>

ブラザー工業株式会社「ブラザーの歴史」

<https://global.brother/ja/corporate/history>

松本ピアノ資料（きみつアーカイブ）

<http://archives.kimitsu.jp/Contents.aspx?ItemNo=10922>

ヤマハ株式会社「ブランドと歴史」

<https://www.yamaha.com/ja/about/history/>

レンナージャパン株式会社「ルイスレンナー社について」

<https://www.renner.co.jp/louisrenner.html>

【カタログ】※その他、個人蔵のカタログは掲載時に出典を記した

「国立楽器御案内」（年代不明、浜松市立中央図書館蔵）

「アトラスピアノ説明書」（年代不明、浜松市立中央図書館蔵）

「85 鍵 2（Ⅱ）型」（年代不明、浜松市立中央図書館蔵）

【インタビュー記録】

※頼金秀幸、今出川寛、今出川聡、富田健には、メールにても問い合わせを行った

※「■」が付いているものは、インタビュー対象者が 2 人以上で同時に行った場合である

外山幸夫 ※すべて有限会社浜松ピアノクリニックにて行った

◎2021 年

2021 年 7 月 6 日 15:00～18:00／2021 年 7 月 16 日 15:00～19:00

2021 年 9 月 13 日 15:00～17:30／2021 年 11 月 19 日 14:00～17:00

●2022 年

2022 年 2 月 7 日 14:00～18:00／2022 年 3 月 16 日 14:30～17:00

2022 年 4 月 7 日 14:00～17:00／2022 年 4 月 25 日 14:00～17:00

2022 年 6 月 10 日 14:30～18:00／2022 年 7 月 1 日 14:30～17:30

2022 年 7 月 5 日 14:30～17:30／2022 年 8 月 5 日 14:00～17:30

2022 年 8 月 10 日 14:00～17:30／2022 年 9 月 14 日 14:30～17:30

2022 年 9 月 21 日 16:30～18:30／2022 年 10 月 27 日 14:30～17:00

2022 年 11 月 26 日 15:30～18:00／2022 年 12 月 15 日 15:30～18:00

頼金秀幸

2022 年 6 月 17 日 14:00～15:30 静岡文化芸術大学

小石幸男・外山幸夫 ■

2022 年 9 月 30 日 9:30～12:00 浜松ピアノクリニック

今出川寛

2021 年 12 月 11 日 10:00～11:30 有限会社今出川ハンマー製作所

今出川寛・今出川聡 ■

2022 年 1 月 15 日 10:00～12:30 (今出川聡は 11:00 頃まで) 今出川ハンマー製作所

今出川聡

2022 年 4 月 21 日 13:45～16:00 浜松市勤労会館 21 会議室

富田健

2022 年 6 月 16 日 13:00～14:30 富田ピアノ有限公司

表1 浜松市内のピアノメーカー 資本金・従業員数

※それぞれ単位は、資本金：万円、従業員数：人。「－」は掲載がないもの。

※静岡県商工部（1961）、浜松商工会議所（1971）、浜松商工名鑑刊行委員会〔編〕（1975）、浜松商工名鑑刊行研究委員会〔編〕（1978）、
浜松商工名鑑刊行委員会〔編〕（1982）、浜松商工会議所〔編〕（1986）、浜松商工会議所〔編〕（1990）をもとに、筆者作成。

		1961年	1971年	1975年	1978年	1982年	1986年	1990年
ヤマハ （日本楽器製造）	資本金	100,000	427,000	493,185	493,185	656,429	1,350,000	1,355,249
	従業員数	3,312	15,000	16,000	16,000	16,000	14,086	12,649
河合楽器製作所	資本金	100,000	360,000	360,000	360,000	360,000	360,000	360,000
	従業員数	627	6,759	6,024	6,489	6,869	6,517	5,695
アトラスピアノ製造	資本金	500	26,000	35,880	35,880	35,880	35,880	35,880
	従業員数	104	230	250	270	240	212	60
東洋ピアノ製造	資本金	600	8,000	8,000	8,000	8,000	8,000	8,000
	従業員数	117	200	185	260	230	230	90
東海楽器製造	資本金	200	200	3,000	5,000	5,000	-	10,000
	従業員数	209	240	290	290	390	-	55
大橋ピアノ研究所	資本金	170	—	170	680	680	680	680
	従業員数	7	—	10	15	15	15	8
クロイツェルピアノ	資本金	—	300	300	600	600	600	2,750
	従業員数	29	27	25	39	39	35	35
大成ピアノ	資本金	—	800	1,800	1,800	1,800	5,400	—
	従業員数	—	87	85	85	85	75	—
東日本ピアノ製造	資本金	—	1,400	1,400	1,400	6,520	6,520	—
	従業員数	—	50	44	68	51	45	—
フローラピアノ	資本金	—	800	1,700	1,700	1,700	1,700	—
	従業員数	—	50	30	73	79	55	—
プルツナーピアノ	資本金	—	560	560	560	560	560	500
	従業員数	—	20	20	27	20	16	16
平和楽器	資本金	-	—	—	—	—	—	1,000
	従業員数	11	—	—	12	—	—	—

表2 アトラスピアノ製造従業員が考案した特許・実業新案

※独立行政法人工業所有権情報・研修館「J-Plat Pat」（特許情報プラットフォーム）の「特許・実用新案」検索画面より、検索項目「全文」、キーワード「アトラスピアノ」と入力して検索したデータをもとに、筆者作成。

※「発明の名称」は、カタカナ表記のみだった場合は筆者にて適宜漢字・平仮名交じりに整えた（例：「ピアノノペダルソウチ」→「ピアノのペダル装置」）。

※「考案者」欄において、無印はアトラスピアノ製造社員、■はブラザー工業社員、その他の場合は脚注にて説明。

出願番号	出願日	発明の名称	考案者	出願人/権利者	備考
実願昭 44-109555	1969 年 11 月 18 日	鍵盤楽器の抽出し可能な譜面台	大井治郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 45-082343	1970 年 8 月 18 日	ピアノのハンマーレール	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 45-082342	1970 年 8 月 18 日	鍵盤楽器に於けるキー・ブロック取付装置	大井治郎	ブラザー工業	
実願昭 45-090450	1970 年 9 月 10 日	ピアノのキー支持レール	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 45-135932	1970 年 12 月 29 日	ピアノのペダル機構に於ける突上装置	大井治郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 45-135931	1970 年 12 月 29 日	ピアノのペダル装置	大井治郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 47-068441	1972 年 6 月 9 日	鍵盤楽器	大井治郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 47-073957	1972 年 6 月 22 日	グランドピアノのアクション機構	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 47-073956	1972 年 6 月 22 日	ピアノ	大井治郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 47-073955	1972 年 6 月 22 日	有鍵撥弦楽器	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 47-073954	1972 年 6 月 22 日	ハープシコードのジャックレール	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 47-088448	1972 年 7 月 27 日	ハープシコードのジャックレール	郡司すみ	ブラザー工業	
特願昭 47-082637	1972 年 8 月 17 日	ピアノの弱音装置	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 47-090851	1972 年 9 月 8 日	楽器のペダル装置	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 47-090850	1972 年 9 月 8 日	有鍵撥弦楽器のジャックストップ装置	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 47-107907	1972 年 9 月 16 日	ピアノのフレーム	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 47-146928	1972 年 12 月 21 日	弦楽器の弦振動拡大構造	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 48-004404	1972 年 12 月 29 日	ハープシコードのジャツク	外山幸夫	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 48-004403	1972 年 12 月 29 日	ハープシコード	下田好一・松本辰男	ブラザー工業	審査通らず

特願昭 48-003728	1972 年 12 月 29 日	ハーブシコード	松本辰男・堀土卓	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 48-003727	1972 年 12 月 29 日	二段鍵盤楽器	和田清・堀内卓	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 48-112707	1973 年 10 月 5 日	ピアノのハンマー	郡司すみ	ブラザー工業	審査通らず
実願昭 49-014632	1974 年 1 月 31 日	けん盤楽器のけん盤蓋	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 49-109970	1974 年 9 月 11 日	クラヴィーコード	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 49-109969	1974 年 9 月 11 日	クラヴィーコード	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 49-110471	1974 年 9 月 12 日	弦楽器の携帯用弦の掛輪形成装置	田川猛	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 49-110470	1974 年 9 月 12 日	鍵盤楽器の鍵盤装置	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 49-116248	1974 年 9 月 25 日	クラヴィーコード	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 49-126908	1974 年 11 月 1 日	楽器の鍵盤の製造方法	虎谷耕作■	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 50-005719	1975 年 1 月 9 日	楽器の鍵盤	久保栄一郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 50-128159	1975 年 9 月 18 日	チェンバロのジャック	久保栄一郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 51-152312	1976 年 11 月 12 日	ピアノのフレーム	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 52-150143	1977 年 11 月 8 日	楽器のペダル装置	田辺邦彦	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 53-025259	1978 年 3 月 4 日	ピアノフレーム	大井治郎・松本辰男	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 53-025258	1978 年 3 月 4 日	ピアノフレームの製法	青島祥造■・大井治郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
特願昭 53-025257	1978 年 3 月 4 日	ピアノフレームの製法	大井治郎・松本辰男	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 53-025256	1978 年 3 月 4 日	ピアノフレーム	大井治郎・松本辰男	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
特願昭 53-025255	1978 年 3 月 4 日	ピアノフレームの製法	大井治郎・松本辰男	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 53-130499	1978 年 9 月 22 日	鍵盤楽器	松本辰男	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 53-130498	1978 年 9 月 22 日	鍵盤楽器	松本辰男	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 53-158001	1978 年 11 月 16 日	ピアノ	鈴木康正	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 54-168986	1979 年 12 月 6 日	ピアノの前板取付装置	外山幸夫	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	

実願昭 54-175981	1979 年 12 月 19 日	ピアノ	外山幸夫	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
特願昭 55-005167	1980 年 1 月 18 日	ピアノ	大井治郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
特願昭 55-005166	1980 年 1 月 18 日	ピアノ	大井治郎	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	査定無し、取下
実願昭 55-080624	1980 年 6 月 10 日	ピアノのアグラフ	外山幸夫	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 55-080623	1980 年 6 月 10 日	ピアノのアグラフ	外山幸夫	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 55-080626	1980 年 6 月 10 日	ピアノ	鈴木康正	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 55-080625	1980 年 6 月 10 日	ピアノ	外山幸夫	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 55-097380	1980 年 7 月 10 日	ピアノのダンパー取付装置	酒井登	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 55-097379	1980 年 7 月 10 日	ピアノのダンパー取付装置	酒井登	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 55-143731	1980 年 10 月 8 日	ピアノフレームのための鋳造原型	酒井登・白井昭人▲	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 55-143730	1980 年 10 月 8 日	たて型ピアノの譜面台	堀口憲介	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 56-002426	1981 年 1 月 12 日	ピアノの音量調節機構	外山幸夫	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 56-002427	1981 年 1 月 12 日	ピアノの転倒防止装置	大井治郎・堀口憲介	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 56-062129	1981 年 4 月 28 日	ピアノのハンマー	郡司すみ	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	特願昭 48-112707 を再提出
実願昭 56-137243	1981 年 9 月 16 日	ピアノ	桜井潤一	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 56-165132	1981 年 11 月 5 日	ピアノのペダル箱支え具	金谷熙	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願昭 57-068572	1982 年 5 月 11 日	ピアノの弦受け装置	酒井登	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	審査通らず
実願昭 57-191880	1982 年 12 月 17 日	ピアノ	堀口憲介	ブラザー工業、アトラスピアノ製造	
実願平 02-040359	1990 年 4 月 16 日	ピアノの鍵盤蓋	野村建夫	アトラスピアノ製造	査定無し、取下
実願平 02-106130	1990 年 10 月 9 日	アップライトピアノの譜面台	外山幸夫	アトラスピアノ製造	査定無し、取下

▲白井樹脂型製作所（愛知県豊橋市東小鷹野 4-17-1）。

表3 《アップライトピアノ調査データ》(昭和45年10月)の対象機種(《アップライトピアノ調査データ》より筆者が翻刻した)

項目\試料		ヤマハU3F	ブラザーGU-121
型式		アップライト	アップライト
価格		290,000円	285,000円
表面処理	外装	ポリエステル黒艶出し	ポリエステルウォルナット地
	フレーム	全金粉	半金粉
	チューニングピン	ブルーイング	ニッケルメッキ
外形寸法	高さ	1305mm	1328mm
	間口	1550mm	1560mm
	奥行	675mm	637mm
重量		247kg	280kg
鍵数		88鍵	88鍵
白鍵材質		アクリライト	象牙
黒鍵材質		ベークライト	ベークライト
ペダル		3本ペダル 右(ダンパー)	3本ペダル 右(ダンパー)
		中(弱音)	中(弱音)
		左(ソフト)	左(ソフト)
ハンマー		ヤマハ特製	ドイツレンナー製 No.4

*アクリライト＝合成樹脂板の一種。三菱ケミカル株式会社の登録商標。

図1 現存するアトラスの内部資料の一部（筆者撮影）



図2 頼金一族の特集記事（『東海展望』第59巻、1958年2月、巻頭特集）



写真説明—（前列左より）頼金五男氏（遠州ピアノ社長）全敬氏（日浜楽器有限会社社長・日本ピアノアクション社長）全忠氏（日米楽器工業所社長）全一司氏（東洋楽器販売株式会社常務）（後列左より）全良人氏（東洋楽器社長）全春夫氏（広島百貨常務）全義雄氏（日響楽器社長）



写真説明

（上）東洋楽器製造株式会社

ワグナー・ピアノ NO.250

独乙製アクション及粘糸部品使用
象牙鍵盤88鍵（7 $\frac{1}{2}$ オクターブ）¥275,000
広島市古高本町 〒（広島）③ 6380.4787

（左）日米楽器工業所

スタンダードピアノ NO.5B

スタンウェイモデル 象牙鍵盤88鍵（7 $\frac{1}{2}$ オクターブ）
二重文式鉄線三弦線 独乙レンナーアクション使用
¥285,000 浜松市浅田町1606 〒③ 1331

（左）遠州ピアノ製造株式会社

ラ・ルーナーピアノ NO.350

象牙鍵盤88鍵（7 $\frac{1}{2}$ オクターブ）¥280,000
（先税230,000）浜松市浅田町 〒③0019

図3 国立楽器の広告（『楽器商報』第8巻7号、1957年7月、38頁）

掲載されているのは、「85鍵2（Ⅱ）型」

— 文部省基準教育用品審査合格 —

唯一の合格ピアノ

アトラス

85鍵Ⅱ型	¥140,000	（免税 110,000）
88鍵3B	¥240,000	（" 180,000）
88鍵3A	¥300,000	（" 230,000）

（カタログ進呈）

全 国 発 売 元

国 立 楽 器

東 京 都 下 国 立 駅 前

電 話 国 立 558・557（夜間用）



85鍵Ⅱ型ピアノ（写真）の主なる特徴
高さ3尺7寸・奥行1尺7寸（鍵盤及びアクションは）
間口4尺6寸5分・重量45貫（大型ピアノと同一寸法）
部品共通・特殊音響板特許申請中

図4 「国立楽器御案内」(浜松市立中央図書館蔵)

国立楽器御案内

当楽器部は

ピアノを始め諸楽器、音楽書、楽譜等豊富に用意致して居ります
皆様の御用命を御待ちして居ります

本学楽器研究所作品を始め浜松分工場製品、其他各社の優秀製品
を厳選陳列致して居ります 皆様の御好みに合う製品を御選択に
なれます 価格も免税価格や特別価格で御便宜を図つて居ります
どのような優れたピアノでも御購入後特に新しいうちに調律手入
を充分に施しませんと耐用年数が短くなります 当楽器部で御求
めの方は熟練した技術者が責任をもつて後々までの御奉仕を致し
ます 又御手持の古い楽器と御有利に交換も致します

尙アトラスピアノは文部省基準教育用品審査にピアノの部では唯
一の合格品であります

アトラスピアノ
コンサートピアノ
各社製ピアノ取扱

東京都北多摩郡国立町中區二一九

国立楽器

(国立音楽大学直営)

電話 国立 (一五五八番
七六番
夜間・早朝用 国立五五七番

図5 「アトラスピアノ説明書」(浜松市立中央図書館蔵)

アトラスピアノ!

発売日ならずして圧倒的な好評
これは次の様な理由によります

アトラスピアノの優秀性(特許四件、実用新案四件出願中)

アトラスピアノは国立音楽大学楽器研究所に於て多年設計試作され本学に於て教授
用に練習用に酷使された上改善を加え生産に移されたピアノであります。
近來工場の施設、技術陣、並に優良豊富な資材を拡充し本邦ピアノ工業界の特異の
存在として一大飛躍を遂げました。

各部門関係者の多年の経験と従業員との和は開新なき品質の向上と増産に貢献し最
高の品であるとの御好評と共に比較的価格の低廉である点と相まつて益々御愛用を
得て居ります。現品は常に豊富に用意されて居りますので御注文の納期も極めて短
縮されました。(学校、幼稚園、教会、公共施設等の免税手続を致します)

尙アトラスピアノは文部省基準教育用品審査にピアノの部で現在唯一の合格品であ
ります。

アトラスピアノの品質保証

アトラスピアノは種別規格によるそれぞれの一定期間の保証サービスは勿論製作上
の欠陥による故障に対して責任を負つて居ります故御安心の上御求め御使用になれ
ます。アトラス販売店では優秀な技術者が常駐して居ります。

アトラスピアノの信条

単に一時的の間に合せ品ではなく、永遠の信用を目標として御使用者の御要求如何
に拘らず不慮の改善に努力して居ります。
これ等の増加する費用はなるべく合理的生産によつて補い値上はやむを得ざる場合
のみ最少限に止めて居ります。

御有利な交換

不斷に向上するアトラスピアノは旧製品と新製品との交換は勿論小型より大型への
上級品との交換は特に御有利に願ひます。又御手持の他社製品を始め大修理を要
するピアノ、使用に耐へない様な破損したピアノでも喜んで下取りを致します。
(オルガンも下取します)

有名ピアノ店

ピアノ技術者或は国立楽器に御相談下さい。御報次第カタログ贈呈、係員が参上致
します。御来店御試弾を歓迎致します。

図6 「85鍵2（Ⅱ）型」のカタログ（浜松市立図書館蔵、上：表面、下：裏面）

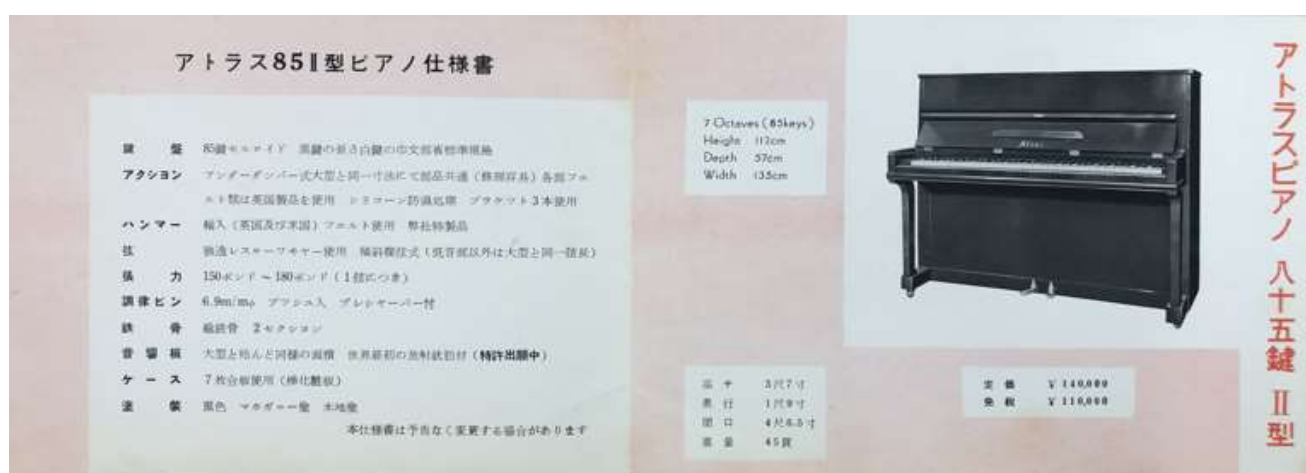
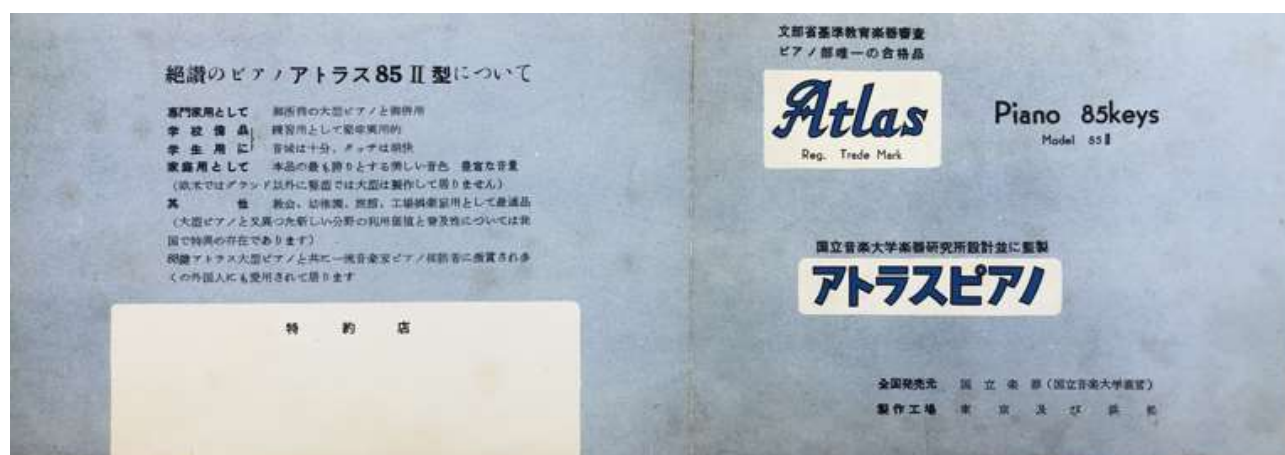


図7 「STANDARD」 広告

(『東海展望』1958年1月号、巻頭広告)

賀 春

『スタンダード』ピアノは
国立音楽大学 西村 武先生設計監督
のもとに製作されたもので、音楽大学の教授用に
練習用に使用され、その真価を高く評価されてい
ます。



(カタログ進呈)

Standard

国立音楽大学指定工場
日米楽器工業所
浜松市浅田町166番地電話(浜松)③1331番

図8 社名変更の際の記事

(『東海展望』1960年7月号、92頁)

日本楽器工業所が一大飛躍に待っている

アトラスピアノ製造株式会社(新設)

（以下、記事本文の抜粋）

最高級
Atlas Piano
（国内実用型）
ピアノ



国立音楽大学指定工場
アトラスピアノ 製造
（166番地）
浜松市浅田町166番地
電話 ③ 1331・3321

(カタログ進呈)

図9 「GP480号」発売 (『楽器商報』第12巻1号、1961年1月、131頁)

アトラスに中型グランドピアノ

特殊設計によるアトラスピアノで、また国立音楽大学の指定工場としてピアノ界に独特の地盤を築いているアトラスピアノ製造株式会社(浜松市浅田町166番・頼金忠社長)で中型のグランドピアノを製作、発売を開始した。

同社は昨秋創立5周年を迎えたその記念事業の一つとして、グランドピアノの製造に着手していたが、自信の設計なり、昨年12月10日第1号品の完成をみ、ただちに国立音楽大学に納入した。

製品名はアトラスグランドピアノ480号。黒塗、象牙鍵盤88K7オクターブ、高サ99cm、巾149cm、奥行き174cm重サ510kgで、価格は48万円(免税37万円)

これはホルトンとキングをモデルにしたもので、朝顔が大きく、ベルは28・5cmある。3本ピストンで、全長70cm、横巾28cm重サ3・1kg、定価は小売3万5千円(免税2万7千円)。

第1号品の納入を受けた国立音大では試弾の結果、大学関係者はその音のすばらしさに絶賛を浴びせたという。

これは年内は当月産3台を目標にしているが、すでに注文量は生産台数を上回っているという。(写真はアトラスグランド)

日管の ユーホニウム

日本管楽器株式会社から「日管ユーホニウム」(小バス)の新製品が発売された。

これはホルトンとキングをモデルにしたもので、朝顔が大きく、ベルは28・5cmある。3本ピストンで、全長70cm、横巾28cm重サ3・1kg、定価は小売3万5千円(免税2万7千円)。



タナベの新しいペット

新学期に備えて工場を整備し、人員を増やして増産と品質向上の態勢を整えた田辺楽器株式会社(東京・世田谷区)では、大バス発売後直ちに特3デ

図10 1965年6月に完成した浜松市神田町の新工場
 (『ミュージックトレード』第3巻8号、1965年8月、96頁)

ハープシコードを 試弾.....●

アトラスピアノ新工場 完成と10周年記念式典

(既報) アトラスピアノ製造株式会社は6月13日に浜松市神田町2576の新工場に移転したが、6月27日午前11時30分から同社創立10周年の記念式典を兼ねて新工場落成記念の祝宴を行った。

10周年記念式典では、額金忠同社社長のあいさつ、国立音大有馬学長代理、窪野忍静岡県楽器製造協会会長の祝辞、西村秀子アトラスピアノ取締役の謝辞があつて閉会、披露宴に移った。

この披露宴では、同社技術研究所所長郡司すみさんが設計、製作を担当したハープシコードを前にして、郡司所長のハープシコードについての説明ののち、西川清子女史による演奏を

↑ 新工場の内部

祝賀会風景

開いた。新工場はピアノ関係が6棟、と技術研究所1棟、ピアノアクト

ションが3棟からなっており、レイアウトは日本楽器の指導によるという。

図 11 「GK 号」カタログ写真（年代不明、外山幸夫蔵）



図 12 《GK 号 試作用》フラットファイル表紙（外山幸夫蔵）

著作権の都合により、掲載を控える

図 13 《GK 縦型外装組立作業順序》（外山幸夫蔵）

著作権の都合により、掲載を控える

図 14 《設計作業進行状況》（外山幸夫蔵）

著作権の都合により、掲載を控える

図 15 「AG8」のカタログ写真（1980 年頃のカatalogより、外山幸夫蔵）



図 16 静岡楽器木材協同（協業）組合の様子（静岡楽器木材協業組合（1976）16 頁）

上：木材天然乾燥場 下：木工場の一部



図17 トニカ楽器の広告（『楽器商報』第28巻2号、1977年2月、44頁。右上の人物が大橋幡岩）

TONICA PIANO ORGAN

ピアノ技術界の第一人者、大橋幡岩氏の設計
と技術指導によって生まれたトニカピアノ。
ひと月400台という限定生産で、1台1台に
名人芸の粋をつくしてお届けしています。

精巧なきわめたメカニズムと、手づくりの味
わいとがみごとにマッチして生まれた、
美しい音をお聞きください。

製品目録（ピアノ）

- トニカ
- モルゲンシエター
- ワインバッサ
- キングドーマー
- イバッサ
- シンメル

「毎年ピアノ製作に必ず関わってまいりまし
たが、その集大成ともいうべきものが、この
トニカピアノです。トニカピアノは、美品質
を旨としていますので生産は少数に限定し、
厳選した材料で、細心の配慮をもって製作に
あたっています。音質、音色、音量、そして
耐久力、共にご満足いただけるものと確信い
します。」

世界の銘器イバッサピアノ

● 日本総代理店

手作りの床玉のピアノ

トニカピアノ オルガン

株式会社トニカ楽器

本 社 浜松市東区本町22（33番地）

TEL. 浜松2534(41)1575PB～E

工 場 浜松市神岡町1400 TEL. 2534(41)7331PB

※関東地区特約店

西イタレータミュージック東京本店

浜松市東区戸部1丁目523-14

TEL. 053 2961-5196

44

図 18 《技術部会議事録 昭和 45 年 4 月 23 日》(外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 19 《ピアノの経時変化とその原因及び対策》(一部のみ、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 20 《器種統合案》(外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 21 《資材部・製造部提案書 プラスチックアクション部品について》(昭和 44 年 9 月 13 日付、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 22 《技術部 連絡書 組織変更に際しての業務連絡》(昭和 45 年 5 月 1 日付、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 23 《アップライトピアノ調査データ》(昭和 45 年 10 月、表紙、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 24 《ヤマハピアノ品質調査結果》(昭和 45 年 10 月 30 日付、表紙、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 25 《ピアノ品質上の問題点》(昭和 45 年 10 月 30 日付、表紙、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 26 《材料合理化計画 進行状態》(昭和 46 年 1 月 22 日付、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 27 《品質上の問題点について》(昭和 46 年 2 月 10 日付、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 28 《ピアノのタッチについて》(昭和 46 年 2 月 11 日付、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 29 部品明細が記された資料（外山幸夫蔵）

著作権の都合により、掲載を控える

以下は翻刻したものを筆者にて整えて作成した。

基本分類	フレーム商標	フレーム記号	販売表示	社内表示	塗装色	アクション	ハンマー	鍵盤	チューニングピン
1型	ALTAS	Mod.A1B	A1B	A1B	クロ マホ ナット	アトラス	NFアトラス	アクリ	ブルーイング
	TONICA	TU1	TU1	T1C	クロ マホ ナット	〃	〃	〃	〃
	BRPHER	GU-101	GU-101	B1A	クロ	〃	〃	〃	〃
	ROSEN	200	200	R1A	〃	〃	〃	〃	〃
	NOBEL	Mod.5	Mod.5	N1A	クロ マホ	〃	〃	〃	〃
2型	ALTAS	Mod.A2C	A2C	A2C	クロ マホ	アトラス	防虫今出川	アクリ	ブルーイング
	TONICA	TU2	TU2	T2B	クロ	〃	〃	〃	〃
	BROTHER	GU-111	GU-111	B2B	クロ マホ ナット	〃	〃	〃	〃
	ROSEN	300	300	R2B	クロ	〃	〃	〃	〃
	NOBEL	Mod.6	Mod.6	N2B	〃	〃	〃	〃	〃
	YAESU	YU2A	YU2A	Y2B	クロ マホ	〃	〃	〃	〃
	ADELSTAIN	-	AD2B	D2B	クロ	〃	No.4.R.H	〃	〃
3型	ALTAS	Mod.A9C	A7C	A3C	ナット	レンナー	No.5.R.H	一枚象牙	クロームメッキ
	TONICA	TU3	TU3	T3B	クロ	平出	NF今出川	アクリ	〃
	〃	TU5	TU5	T3B	ナット	〃	No.4.R.H No.5.R.H	アクリ 一枚象牙	〃
	〃	TU7	TU7	T3C	ナット	レンナー	No.5.R.H	一枚象牙	〃
	FUKUYAMA & SONS	Special	F.S	F3C	クロ	平出	No.5.R.H	一枚象牙	〃
					ナット	レンナー	No.5.R.H	〃	
5型	ALTAS	Mod.A3W	A3W	A5W	クロ ナット	平出又はアト	防虫今出川 No.4.R.H	アクリ	クロームメッキ
	〃	Mod.A5V	A5V	A5V	マホ	〃	No.5.R.H	一枚象牙	〃
	BROTHER	GU-121	GU-121	B5Y	クロ ナット	〃	No.4.R.H	〃	〃
	ROSEN	450	450	R5Z	クロ	〃	防虫今出川	二枚象牙	〃
	NOBEL	Mod.7	N7Z	N5Z	〃	〃	〃	アクリ	〃
	〃	Mod.8	N8Y	N5Y	マホ	〃	No.4.R.H	一枚象牙	〃
	ADELSTAIN	-	AD3	D5Z	クロ	〃	No.4.R.H	アクリ	〃
	〃	-	AD5	D5U	マホ	〃	RFH.今出川	二枚象牙	〃

* 塗装色：クロ＝黒塗り

マホ＝マホガニー仕上げ

ナット＝ウォールナット仕上げ

* アクション：アト or アトラス＝アトラス製

レンナー＝レンナー社製

平出＝平出アクション製作所製

* ハンマー：NF アトラス＝日本フェルト工業（現・アンビック、兵庫県姫路市）製フェルトを使用したアトラスハンマー

防虫今出川＝防虫処理をした今出川ハンマー製作所製ハンマー

No. 4. R. H＝レンナー製ハンマー（品名 No. 4）

No. 5. R. H＝レンナー製ハンマー（品名 No. 5）

RFH. 今出川＝レンナー製フェルトを使用した今出川ハンマー

* 鍵盤：アクリ＝アクリライト

一枚象牙＝ジョイントなしの象牙

二枚象牙＝ジョイントありの象牙

図 30 《基本品質仕様書 製品名 A・H・I》（昭和 46 年 2 月 18 日付、外山幸夫蔵）

著作権の都合により、掲載を控える

図 31 ハンマー硬度測定方法（外山幸夫蔵）

著作権の都合により、掲載を控える

図 32 外山幸夫が保管していた試作ハンマーヘッド（筆者撮影）



図 33 外山幸夫が作った試作ハンマーを固定する型（筆者撮影）
ハンマー量産のための型「下部」の中央部の断面図



図 34 《試作ハンマー製品テストの件》(昭和 48 年 10 月 9 日付、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 35 ハンマー巻き込み試験の月次報告書 (外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 36 《51 年 8 月～52 年 1 月迄の経過報告》(昭和 52 年 2 月 2 日付、外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

図 37 増築した神田工場 (『楽器商報』第 25 巻 10 号、1974 年、154 頁)

●アトラスピアノ製造株式会社・新本社、工場完成 盛大に竣工式と記念披露パーティーを開く

●多数の来賓を招いて竣工式で挨拶する額金社長

■アトラスピアノ製造株式会社
(社長・額金忠氏、資本金三億五千八百八十万円、浜松市神田町〇八〇五三四〇四十一局三三三)では、このたび総工費三億余円をかけて、本社、工場を建設、九月二十八日の完成を記念して、業界関係者二百五十名を招待して、盛大に竣工式と披露パーティーを開いた。

新本社工場は、鉄筋コンクリート二階づくり、一部三階建築で完成され、総面積は四千方メートル。このうち一千方メートルが本社事務、ショールーム、社長室。三千平方メートルが工場で、主にアクション(一階)、ピアノ組立製造部門である。新本社、工場とも旧本社、工場に隣接して建設されたもので、この完成で、生産能力は従来の月七百五十台から八百台の生産から一挙に二倍の千五百台、千六百台の能力をかね備えた。

●九月二十八日午前十一時から竣工式が行われ、地元ピアノメーカーをはじめ全国からディラー多数がお祝いに駆けつけた。額金社長は「ピアノは昨年に引き続き需要活発である」と前

●竣工式、披露パーティーには地元有名名人をはじめ、業界関係者 250 名が駆けつけた

置きして、次のように述べている。

「好調に推移するピアノ産業という現状ではあるが、労働集約産業というところから、ここに来て資材の高騰がコスト・アップになってきている。したがってこのことから当然価格改訂を余儀なくされているが、しかし国際競争力を考えてみれば、そう簡単にできるものではない。ピアノは今日まで、大手二社のおかげで、五十パーセントのワールド・シェアをもっている。これはあえて申し上げるまでもなく品質が高く評価されていることにある。この新工場の完成でわが社も生産性の向上や空調設備の完備で、さらに良品質の製品を還元できると確信している。したがって当面の需要動向から、生産は月千台程度のペースでやっていきたいと思っている。」この新工場完成で、今後の同社の製品はさらに躍進を続けることが注目される。

●近代的な姿で完成したアトラスピアノ本社・工場。完全空調設備がほどこされ、さらに品質に磨きがかかった製品の誕生が期待され注目されている

国立音楽大学
に納入された

国産チェンバロ第 1 号

アトラスピアノ製造株式会社では、かねて試作中であつた「チェンバロ」がこのほど完成、その第 1 号器が国立音楽大学に納入され、8 月 5 日の同大学夏季講習会で、初めて楽界の脚光を浴びた。

アトラスピアノ製造株式会社では約 1 年前から、同社技術研究所

ドイツでピアノ
技術を学んだ
郡司すみさん

アトラス

長郡司すみ女士を中心に、同社技術陣の総力を挙げてチェンバロの

献す
う長
その
むよ
なつ
こ
と通
右の
了解

著作権の都合により、掲載を控える

ピアノづくり60年

精魂こめた手造りのみに
得られる精微な音色。
アトラスピアノの誇り
はここより生まれます。

Atlas Piano

アップライト		
規格	仕様	定価
A1B	黒 塗	¥236,000
A1B	マホガニー塗	¥246,000
A2C	黒 塗	¥270,000
A2C	マホガニー塗	¥280,000
A3W	黒 塗	¥300,000
A3W	ウォールナット塗	¥320,000
A5V	マホガニー塗	¥350,000
A8F	チーク化粧材	¥400,000
A8F	チーク化粧材	¥450,000

グランド		
規格	仕様	定価
AG-7a	黒 塗	¥550,000
AG-7b	黒 塗	¥610,000
AG-8a	黒 塗	¥630,000
AG-8b	黒 塗	¥680,000
AG-8c	黒 塗	¥750,000

ハーブシコード		
規格	仕様	定価
C-140	チーク化粧材、半艶仕上	¥450,000

アトラスピアノ 製造株式会社

本社工場／浜松市神田町1400(郵便430) ☎(54)7331(代表)

図 41 アトラスピアノ価格表（昭和 55 年 9 月 1 日現在、外山幸夫蔵）

アトラスピアノ 価格表				昭和55年9月1日現在
規 格		仕 様	標 準 価 格	
アップライト NA5C	ウォールナット塗 マホガニー塗	3本ペダル(調音調整付) フリーエッジ式断音フェルト ニッケルの調チューニングピン	高さ……1150mm 鍵口……148mm 奥行……570mm	¥ 378,000
NA101	黒 塗	ロイヤルジョージアパンマー(特製マホガニーウッド) フリーエッジ式断音フェルト ニッケルの調チューニングピン	高さ……1170mm 鍵口……152mm 奥行……630mm	¥ 415,000
NA101	マホガニー塗	〃	〃	¥ 450,000
NA202	黒 塗	ロイヤルジョージアパンマー(特製マホガニーウッド) フリーエッジ式断音フェルト ニッケルの調チューニングピン	高さ……1180mm 鍵口……154mm 奥行……630mm	¥ 498,000
NA202	マホガニー塗	〃	〃	¥ 528,000
NA305	黒 塗	レンナーパンマー(マホガニーウッド) フリーエッジ式断音フェルト ニッケルの調チューニングピン	高さ……1187.5mm 鍵口……160mm 奥行……630mm	¥ 548,000
NA505	黒 塗	レンナーパンマー(マホガニーウッド) フリーエッジ式断音フェルト ニッケルの調チューニングピン	高さ……1187.5mm 鍵口……160mm 奥行……630mm	¥ 600,000
NA505	ウォールナット塗	〃	〃	¥ 630,000
NA605	マホガニー塗	レンナーパンマー フリーエッジ式断音フェルト ニッケルの調チューニングピン	高さ……1190mm 鍵口……160mm 奥行……630mm	¥ 650,000
NA706	黒 塗	最高級レンナーパンマー(マホガニーウッド) アトラスオリジナル緩アグラブ 専用椅子付	高さ……1190mm 鍵口……164mm 奥行……640mm	¥ 720,000
NA806	チ ー ク 化 粧 材	最高級レンナーパンマー(マホガニーウッド) アトラスオリジナル緩アグラブ 専用椅子付	高さ……1190mm 鍵口……164mm 奥行……640mm	¥ 750,000
グランド AG8a	黒 塗	レンナーパンマー	高さ……1500mm 鍵口……160mm 奥行……1310mm	¥ 1,100,000
AG8b	黒 塗	レンナーパンマー 3本ペダル(ノスタリートペダル設置付)	〃	¥ 1,200,000
AG8c	黒 塗	レンナーパンマー・レンナーアクション 3本ペダル(ノスタリートペダル設置付)	〃	¥ 1,350,000
ハープシコード C-140	チーク化粧材 ウォールナット化粧材	57鍵一段鍵盤	高さ……800mm 鍵口……800mm 奥行……1450mm	¥ 600,000
C-220	チーク化粧材	61鍵二段鍵盤	高さ……840mm 鍵口……1100mm 奥行……1820mm	¥ 2,200,000
ユートピアノ UP100	マホガニー塗	ピアノコーダー内蔵 ロイヤルジョージアパンマー(特製マホガニーウッド)	高さ……1127.5mm 鍵口……154mm 奥行……640mm	¥ 998,000
UP102	黒 塗	ピアノコーダー内蔵 レンナーパンマー(マホガニーウッド)	高さ……1132.5mm 鍵口……154mm 奥行……640mm	¥ 1,020,000
UP110	マホガニー塗	ピアノコーダー内蔵 レンナーパンマー	高さ……1131mm 鍵口……158mm 奥行……640mm	¥ 1,100,000
UP115	白 塗	ピアノコーダー内蔵 レンナーパンマー 高さ105cm椅子(白)付	高さ……1130mm 鍵口……158mm 奥行……640mm	¥ 1,150,000

* 組立交換のため仕様・価格等は予告なく変更する場合があります。



アトラスピアノ製造株式会社
〒432 浜松市神田町1400 TEL. 0534-(4) 2331(代表)

図 42 「C-165」(1985 年頃のカタログより、外山幸夫蔵)



図 43 《完成報告書》の一部(外山幸夫蔵)

著作権の都合により、掲載を控える

アトラスピアノはこうして生まれます。



①木材の天然乾燥

製材した木材を、広大な敷地に材種別に整然と積み重ね、自然環境の中に長期間（6～24ヵ月）放置して、自然に乾燥させます。



④塗装

寸分たがわず加工されたピアノケースは、入念にサンドペーパーをかけられ、塗装されます。ピアノの塗装は、長期間、外気の環境に耐えてその美しい光沢を保つとともに、ピアノの内部を外気から保つ重要な役目を担っています。アトラスピアノの光沢とその耐候性・耐久性は、近代的なすぐれた設備を持つ塗装工場から生まれます。



⑦アクション部品の加工

ピアノの心臓部といわれるアクションは、その部品の加工精度によって決まり、時計のような精度を要求されます。アトラスでは、高度な自動専用機の開発により、木工部品では至難といわれる5/100mmの精度を実現し、ハイグレードな木材乾燥技術をベースに自社の手で製作しています。



②人工乾燥

空気中の水分（相対湿度）の影響を最も受けない理想的な状態に乾燥するため、自然乾燥後、さらに人工乾燥室で、自動制御装置を駆使した高度な乾燥技術により、狂いのない木材に仕上げます。



⑤響板の製作

響板の設計、製法、材料は音響に関係する最も重要な部分です。最良のspruceを恒目に木取りし、完全空調された部屋ではぎ合せ成型し、さらにシーズニングを行って、音響効果の最も良い状態になったところで支柱に張り込み、防湿塗装を行います。



⑧アクションの組立

1本のメインレールにおよそ5,000個の部品を一定の手順にそって取付けて行きます。手先の器用な女性熟練者の独壇場です。こうして組立てられたアクションは、演奏者の指に敏感に反応するスムーズな作動が約束され、いよいよピアノ本体に取付けられます。



③木取・木工部品加工

人工乾燥した木材は、湿気の少ない室内に積んで、充分なシーズニングを行い、室内の環境になじんだところで、用途に応じた選材を適切に木取ります。選別された木材は、高精度木工機械で、それぞれの木工部品に加工されます。



⑥張弦

ピアノ独特の音色は、強く張られたワイヤーから生まれます。ピアノにはおよそ20本のワイヤーが張られており、その総張力は約20トンにもなります。この大きな力を支えているのがフレームと呼ばれる鉄骨であり、支持です。この鉄骨の上に、少しずつ太さと長さの異なるワイヤーを、熟練者が手際よく張って行きます。



⑨整調

ピアノ本体に、アクションや鍵盤が組込まれ、ようやくピアノらしくなりました。ここでは演奏に要求される機能のひとつひとつが入念に組立てられ、熟練技術員が微細な調整、整音、調律を繰り返して完成に導きます。さらに検査員の厳重な検査に合格して、1台のピアノが誕生するので。

図 45 「ユートピアノ」(1980 年頃のカタログより、外山幸夫蔵)



図 46 『METHOD KRIE (メトード・クリエ)』



下 : 『METHOD KRIE II-1 (生徒用)』 4-5 頁、図 46 の紺色表紙。ピアノは「ATLAS」

図 48 《昭和 51 年 4 月より同年 8 月迄の経過報告》（昭和 51 年 8 月 31 日、外山幸夫蔵）

著作権の都合により、掲載を控える

図 49 阿托拉斯乐器制造（大连）有限公司 WEB サイト（<http://atlas.com.cn/>）

