

## ピアノの音を響かせる郷 ～北見木材(株)のピアノ響板～

本年4月、経済産業省は、中小企業のやる気を引き出し、若者たちがものづくりに対する関心を持つきっかけになるよう、日本が世界に誇れる「元気なモノ作り中小企業300社」を選定し、公表しました。北海道から選ばれた7社のなかに、世界最高水準の小型・極小ペアリング製造の北日本精機(株)、日本唯一の馬具メーカー・ソメスサドル(株)などと並び、世界が認めるピアノ響板・部品製造として北見木材(株)があげられています。その製造した響板、鍵盤板は日本で生産されるピアノの7割に使用されているといえます。北海道に住む人もこのことを知る人は少ないようです。

ピアノの木製部材のメーカーがなぜ北海道の遠軽町にあるのか。北見木材(株)の廣瀬英雄社長にその経緯と取組み、今後の展望をうかがいました。

### アカエゾマツが会社創立の理由

北見木材(株)のある遠軽町は、昨年10月に網走支庁内陸部の生田原町、遠軽町、丸瀬布町、白滝村の4町村が合併した面積1,332km<sup>2</sup>、人口2万4千人の町です。周囲を山林に囲まれ、湧別川や生田原川に沿って帯状に平地部が広がり、オホーツクの玄関口としての位置にあります。

北見木材(株)は、JR石北線丸瀬布駅の近くにあり、旧丸瀬布町は国道と線路が走る狭い平地に沿って街があり、四方を山に囲まれ、総面積の96%が山林原野です。マルセップの語源は、アイヌ語の「マウレセプ」、「子の川が並んで、三つある広い処」の意味からきていて、湧別川、武利川、丸瀬布川の3河川が流れています。

北見木材(株)は、昭和25年に北見市で創立、47年には丸瀬布木材工業(株)を吸収合併、59年に丸瀬布町に本店事務所を移転しています。「そもそも会社創立の理由は、アカエゾマツの原木をピアノ製作の材料としてヤマハ(株)の前身である日本楽器(株)に向けて送ることでした。振り返ると最初からピアノのための木材会社でした」と廣瀬社長は話します。

ヤマハはピアノ製造について、国産にこだわり、いろいろと試験した結果、ピアノの心



臓部ともいえる響板(共鳴板)の材料として、北海道のアカエゾマツが最適で、そしてアカエゾマツの良木を産出するのが丸瀬布町付近だったということです。

「北方の冷涼な気候のなかでわずかな成長する、年輪の細やかなアカエゾマツは、ピアノを最初に作ったヨーロッパから学んだ選択だったのでしょう。年輪が1mmの丸太を選択し、2mm以上のものは選びません。国有林がほとんどを占める丸瀬布の森林ですが、戦後復興の住宅用に切り出したため、今はアカエゾマツの200年を超える樹林は、60kmも離れた山の中にあります。そのため、最近ではアラスカから輸入するスプルース(エゾマツと同種)が大半を占め、北海道産は1割程度になりました。アラスカ、カナダへの買い付け

に行くこともありますが、今は苫小牧港に運ばれてくる丸太や製材されたものを選別できるサービスもあります」と、原材料のアカエゾマツの特性や入手方法について話してくれました。

### 響板・鍵盤製品供給の専門会社への道

「昭和30年代には原木をそのまま送り、40年代には丸瀬布木材工業(株)を取合併、製材、木取り(カット)した材料を乾燥して送りました。50年代には鍵盤材を木取りし、響板(共鳴板)用の板材製造に手を付けました。59年には丸瀬布町に本社を移し、本格的に鍵盤・響板の加工製作を行い、以来約20年間ヤマハ(株)への鍵盤・響板製品供給の専門会社の道をたどっています」。

鍵盤の製作を始めた当初は、鍵盤用木取りの歩掛けが極端に悪く、端材ばかりが多くなり、会社が傾くと心配されたこともあったそうです。

「楽器の要求スペック(水準)は非常にシビアで、今でも丸太の30%しか楽器の材料になりません。しかし、残り板材は考えられるあらゆる用途に使用し、限りある資源の有効利用を目指しています。このように高いハードルを乗り越え、成長できたのは、ヤマハのおかげです。ピアノの心臓部であり、ピアノの命に関わる響板をヤマハは内製してノウハウを蓄積していました。その貴重な響板作りの技術を、わが社を全面的に信用して提供してくれたことが大きな要因です。もうひとつは、これらの厳しい要求に耐えて一つ一つの技術をマスターしてきた優秀な従業員の粘りにあると思います。私が少しでも品質が落ちるようなことをいうと逆に注意を受けます。従業員は昔から丸瀬布周辺の人が多いのですが、響板作りに誇りを持っており、わが社の宝です」。

「ヤマハの日本国内でのピアノ製造台数は年間約5万台ですが、その全てのピアノに北見木材製の響板、鍵盤が使用されています」と、国内生産されるピアノの3分の1の響板を供給している自信をのぞかせます。

### 響板の生産工程

さて、その知恵や苦勞を注いで作る響板とはどんなものなのかとお聞きしました。

「もし、お近くにピアノがあれば、ふたを開け、中をのぞいてみてください。ピアノ線の裏側に、真直ぐな木目の入った白木の大きな板が見えるはずです。それが響板です。ピアノの音は響板で決まるといわれる非常に重要なパーツです」。

木製の楽器類には、種類、部位に応じて、特定の樹種の木材が使用されています。バイオリンの表板やピアノの響板には、ドイツトウヒ、スプルース、アカエゾマツなどのトウヒ属の木材が使用されています。樹種に加えて、密度、年輪幅、材色などについて厳しい選別が行われます。振動的な性質に限ると、これらの樹種の木材は密度が比較的小さく、繊維方向の音速が大きく、振動の減衰が小さい特性をもち、振動のエネルギーが音のエネルギーに変換される効率(音響変換効率)が高いという、楽器響板にとって不可欠で有利な性質を備えているということです。

敷地に積みされているのは、直径7~80cmの太いアラスカやロシア産の輸入原木とひとまわり細い4~50cmの丸瀬布産の原木。また、離れたところには製材された平板が格子状にうず高く、礼儀正しく積み上げられているのが見えます。

「あれが響板になる板ですが、半年以上寝かせなければなりません。高温多湿な日本の中で、冷涼で空気の乾いた北海道は、楽器製造の重要なプロセスである板材の天然乾燥にも適しています。山から切り出された原木は製材された後、風雨に打たれながら最低でも6カ月以上天然乾燥され、その後人工乾燥し、最終的には含水率を7~8%までに落とします。この過程で、板材は“枯らし”の現象が進み、狂いの発生がなくなるとともに音響的性質が増し、響板に求められる条件が整ってきます。こうして乾燥を終えた板材はパーツごとに幅と厚みが整えられた後、木目や色の美しさでランク分けされ、熟練した職人がそれを1枚1枚吟味しながら



ら、どの部位にどの板を使うかを決めていきます。その後、セット組み、接着、成形、強度試験などの工程を経て、響板が完成します。完成した響板は、シーズニング室といわれる一定の温度・湿度に保たれた部屋で1～3カ月程度保管され、品質を安定させた後に出荷されます。

### 道の駅まるせつぷの木芸館

ぜひ立ち寄ってくださいと案内された「木芸館」は、北見木材(株)に隣接した道の駅まるせつぷの敷地内にあります。丸瀬布町の時代にふるさと創生資金1億円を使って建てられた町営の木芸博物館です。運営責任者は廣瀬社長です。アカエゾマツを象徴するとんがり帽子のような印象的な建物です。中に入ると吹きぬけの中にグランドピアノと木製の彫刻の壁が目に入ります。北見木材(株)製の部品を使用した最終製品が故郷に帰っている感じでした。中に置かれているいろいろな木製品は、響板材料としては30%しか使えない自然の恵みである木を最後まで使い切るという考え方で作られています。この木芸館は音響がよく、プロの演奏家が収録に来たり、実際にピアノ



演奏会を催しているそうです。普段は自動演奏とのことでしたが、地元の方がもっと生演奏の場所として活用してみてもどうかという感想を持ちました。



### 世界一の響板メーカーをめざして

将来の展望については、「近年、富裕層の増加で、中華人民共和国のピアノ需要の激増

が目立ちます。自ら非常に安価なピアノを製作していて、品質を問わなければ、生産台数からはもう既に世界に台頭しているといえます。響板も中国国内にメーカーがあります。材料はわれわれと同様、アラスカやロシアから供給されますから寸分違いがありません。技能を修得できれば、驚異的な競争相手になります。しかし、楽器は大変シビアなもので、材質はもちろん、その加工には乾燥や厚み・幅の精度など極めて高度な技術が要求されます。なかでも1本ごとに材質の異なる木材を適材適所に使い分けていく技能を身につけるには10年はかかります。当社では、響板以外にも鍵盤板、音響棒、駒、支柱など、ヤマハピアノに使われる木材パーツの半数近く、さらにはギター用の響板なども作っていますが、この確かな技術こそが当社の誇りとなっています。この技術を支えているのは、丸瀬布周辺に住む当社の従業員の有する技能です。先端的な機械によるものではなく、材質を見極める感覚と長年身体で培った技能を駆使した製品を送り出す技能者は当社の宝で、強いていえば丸瀬布地域の全体の宝です。現在の品質はこの技能から生まれてきます。これはこれまで世界一の響板メーカーになろうという思いで技術・技能の向上に取り組んできた結果です。この技能を使ってさらに世界へ響板を供給していこうと思っています。それでさらに技能にみがきがかかり、中国との競争にも勝つことができると思います」と廣瀬社長は力強く語ります。

ピアノ響板の世界にまで中国という強敵が存在するとは気がつきませんでした。しかし、丸瀬布という地域に育った職人の技にさらに磨きをかけて継承していけば、成功は間違いなようです。そのためにも、地域の人々がもっとピアノに親しみ、その響きを地域が支えていることに誇りを持つことで、きっとこれからも響板作りが北海道の宝として存在しつづけると感じました。

北見木材株式会社

<http://www.kitamimokuzai.co.jp/>

木芸館

<http://www.ingweb.co.jp/mokugei/index.html>

## 響板製造工程



① 原木



② 製材



③ 天然乾燥



④ 人工乾燥



⑤ 木取り



⑥ 組み合わせ



⑦ 接着



⑧ 切り回し



⑨ シーズニング



⑩ 埋木



⑪ 仕上げサンダー



⑫ 発送