

弦楽器製作のイノベーションに関する一考察
～ウクレレメーカー占部弦楽器製作所の事例研究～

Innovation of Ukulele making: Case study of Urabe factory in Kyoto

2011年3月

大木 裕子

弦楽器製作のイノベーションに関する一考察
～ウクレレメーカー占部弦楽器製作所の事例研究～

大木 裕子

Innovation of Ukulele making: Case study of Urabe factory in Kyoto

OKI Yuko

Abstract

The Ukulele is a small string instrument for folk music, which was brought from Hawaii. The Ukulele's first boom was in the 1920s, and then it faced its second boom in the 1950s. After those periods, makers like Gibson stopped producing Ukuleles, and only small hand crafted makers continued to produce the Ukulele.

Today the Ukulele is experiencing its third boom through the introduction of the Japanese Company "Urabe" the Kyoto maker of a new sounding Ukulele. Unlike the traditional Ukulele that carried soft and weak sounds, Urabe has created stronger and clearer sounding Ukuleles through its development of a "Ba" in and around Kyoto. This "Ba" has succeeded in gathering materials and information, and interactively has developed and marketed its product to its biggest market Tokyo.

Key Word

Ukulele, Urabe factory, innovation,
traditional handcraft, industrial cluster

[要約]

ウクレレはハワイで民族楽器として誕生した小型の弦楽器で、1920年代に第1次ブーム、1950年代に第2次ブームを迎えた。その後は大手企業が撤退する中で、家内工業的なメーカーが細々と生産を続けてきたが、ウクレレを使う著名アーティストの出現もあり近年になって人気が復活し、現在は第3次ブームの到来とも言われている。音量の弱い、柔らかい音色を特徴とするウクレレだが、京都の占部^{うらべ}弦楽器製作所ではこれまでのウクレレの概念を覆す革新的な楽器を作り出そうとしている。ここでは、素材や技術、情報といった側面において京都という伝統ある「場」をうまく活用しながら、販売面では東京を拠点としたビジネスの展開を特徴としている。本稿では、この占部弦楽器製作所のウクレレ製作の事例からイノベーションの源泉について考察する。

[キーワード]

ウクレレ、占部弦楽器製作所、イノベーション、
伝統工芸、産業クラスター

はじめに

北イタリアのクレモナにおけるヴァイオリンの産業クラスターを対象とした技術継承とイノベーションに関する研究(大木 2009)では、伝統工芸の産業クラスターの競争優位性を確立するための諸要因とその相互作用について考察してきた¹⁾。その後、我々は楽器のブランド研究²⁾を進めているが、その中から本稿ではウクレレの楽器製作を取り上げることとする。ハワイの民族楽器として普及してきたウクレレは、ヴァイオリンのようにコンサートでメロディをソロで華やかに演奏されることもなく、弾き語りで簡単なコード演奏に使われるなどカジュアルなイメージがある。楽器としては極めてシンプルでプリミティブに見える。

日本では現在30以上の工房でウクレレが製作されているが、その大半は個人の工房による家内工業で、量産している工場はごく一部に過ぎない。また製作工房は全国各地に点在し、ピアノやフルートに見られるような地理的集積も存在しない。しかし産業クラスターの存在がイノベーションに重要だという我々のこれまでの議論を覆すかのように、ウクレレは着実に進化している。特に本稿で事例として取り上げる京都市の占部弦楽器製作所ではこれまでのウクレレの常識を覆す響きを持った楽器を製作している。

そこで、この状況を説明するために「場」という概念を使うことにする。場の概念は、ゲシュタルト心理学者であったLevin (1951)がその概念を社会科学に応用したことに遡ることができる。レヴィンは、人間は個人の性格、能力、経験値といった特性だけでなく、環境条件(物理的・心理的環境、職場の労働条件や組織風土、リーダーシップスタイル、コミュニケーションスタイルなど)といった、置かれた「場」にも影響を受け、行動を取るという「場の理論」を提唱した³⁾。1990年以降になって、組織論において「場」の概念を用いて説明する研究が進められ、伊丹(1992、1999)、Nonaka and Reinmoeller (1999)、野中・紺野・遠山(1999)などが理論研究をおこなってきた。伊丹は、「場」を「人々が参加し、意識・無意識のうちにコミュニケーションを行い、相互に理解し、相互に働きかけ合い、共通の体験をする、その状況の枠組み」とし「人々の間の情報相互作用の容れ物」とする⁴⁾。また野中らは、組織の知識創造プロセスを促進する原動力として「場」を捉え、「『創造する力』は単に個人の内にあるのではなく、個人と個人の関係、また個人と環境との関係、すなわち文脈ないし状況としての『場』から生まれるとする。個々人が『関係としての場』ないし『共有された文脈』に一体化することで、個々人に内在している知識が共有され、新たな知識が創造されるのである⁵⁾と唱えている。実際には、場の形成にはその地理的な距離の近さが、相互のコミュニケーションを促すために大きな役割を果たしていることが多い。

そこで本稿では、京都という「場」をプラットフォームとして進められているウクレレの技術革新を紹介し、イノベーションの源泉について考察していきたい。

1. ウクレレの諸相

1.1 ウクレレの歴史

ウクレレ(ukulele)は4弦のギターに似た小型楽器で、ソプラノ、コンサート、テナー、バリトンの4つのサイズがある。ウクレレは、ポルトガルのブラギーニャ(braguinha)⁶⁾という楽器を起源とし、1880年代にハワイで独自の楽器として改良が進められた。

ウクレレの創始者はマニュエル・ヌナス(Manuel Nunes)と呼ばれる人物で、1879年にポルトガル領マデイラ諸島から砂糖キビ労働者としてハワイ島に到来した移民である。家具職人で楽器メーカーでもあったヌナスは、2人の仲間(Jose do Espirito Santo, Augusto Dias)と共同でウクレレの原型をデザインし、楽器として完成させた。ウクレレがハワイで普及したのには、ハワイ島の国王David Kalakaua(1836-1891)の支援が大きかったと言われている。国王は芸術のパトロンとしてハワイの音楽や文化の振興に努め、王室行事にも公演を入れるなどしてウクレレという楽器を支援・宣伝⁷⁾していった。このためにウクレレの音楽は、ハワイの漁師から王室まで万人に愛されるようになり、ウクレレはハワイを代表的する楽器となった。

ハワイの3人のウクレレ製作者の中ではヌナスだけが残って製作を続けていたが、1910年頃には需要が膨らみ、その膨大な注文に対応できなくなっていた。ヌナスの弟子であったカマカ(Samuel Kaiialili Kamaka)を始め新規参入したメーカーたちは、デザインや音色を試行錯誤しながらウクレレの改良を進めていった。競合の一つクマレー(Kumalae)⁸⁾では新工場の設立により月間300台を生産する体制を確立したが、当時既にこれらのウクレレメーカーのビジネスが成り立つだけの市場が出来上がっていた。

1915年にサンフランシスコで行われた国際パナマ太平洋博覧会では、クマレーのウクレレがデザイン賞を獲得し、ハワイのパビリオンではギターとウクレレのアンサンブルが行われた。これが契機となり、ウクレレはアメリカ本土にも普及していった。1915年前後からハワイのメーカーに加え、アメリカ本土のギターメーカーが参入してきていたが、これらの楽器には米国ハワイ製という刻印が押され、ハワイというブランドイメージが保たれた。持ち運びが簡単で比較的廉価であるというメリットから、ウクレレは1920年代にアマチュア演奏家の間で人気を高めていった。この人気を受け、ギブソン(Gibson)、リーガル(Regal)、ハーモニー(Harmony)、ナショナル(National)、ドブロ(Dobro)、マーティン(Martin)といった大手ギターメーカーが、ウクレレやバンジョーなどを生産ラインに入れるようになった。

この中で現在ヴァンテージものに人気があるマーティンは、1833年ドイツからの移民C.F. Martinにより米国ペンシルバニア州ナザレスに設立された。ギターメーカーとしての地位を築いてきたマーティンは1907年にはウクレレの製造開発をはじめ、その年の12月には試作品を完成させた。もっともマーティンのウクレレは、ギター同様にスプルーースを表板に使用し過度なブレイシング(力木)を施していたため、ウクレレらしい柔らかい響きに欠けると市場の評判は芳しくなかった。その後、競合メーカーCharles H. Ditsonとの共同開発による8年の試行錯誤の末、1915年にプロトタイプとなる12本のヌムスのデザインを元にしたウクレレが製造された。1916年には量産体制に入り1371本のウクレレを生産している。ブレイシング

を減らし、スプルーに代わってマホガニーを使用するなどして、マーティンの楽器は急速に市場シェアを拡大していった。1916年から1930年にかけてが最盛期で、1926年には年間14000本以上のウクレレが生産されるようになりマーティンの主要製品となった。その後ウクレレの需要は下火になったが、第二次世界大戦時には米兵士たちが持ち運びの便利なウクレレを抱えて出兵する姿も見られ、戦後のハワイブームもあって1940年後半から50年初頭にかけて第2次ブームとなった。

1940年代後半から60年代後半には、プラスチックメーカーのマリオ・マカフェリ (Mario Maccaferri) が9百万台の廉価なウクレレを製造するようになった。しかし1950年半ばになるとエレクトリックギターの爆発的な人気により、ウクレレの需要は急速に減少し、1965年には既存メーカーの生産ラインから外されるようになってしまった。1960年代後半にはTiny Timなどアーティストも出現したが、70年初頭になるとカマカだけを残し、後のメーカーは撤退していった。その後、カマカは世界唯一のウクレレメーカーとして生産を続けたが、1990年代に入ると新興ウクレレメーカーも出現し、新しい世代のミュージシャンたちにも使用されるようになって再び注目されるようになった。

このように世界のウクレレ製造は1920年代が第1次ブーム、1950年代第2次ブームであった。これらの潮流に加え、著名アーティストがウクレレを使うことによってウクレレは再び見直されるようになり、第3次ウクレレブームの到来とも言われている。

1.2 日本のウクレレ業界

日本にはじめてウクレレがもたらされたのはハワイ生まれの灰田有紀彦⁹が日本に帰化した1929年であるとされる。灰田はハワイアンを普及させることに尽力し、日本のハワイアンブームの火付け役となった。戦時中はハワイアンが公の場で演奏されることはなかったが、1950年代からの世界の第2次ウクレレブームの到来から、50年代半ばには国内にも多くのメーカーが設立された。60年代には牧伸二のウクレレを抱えてのテレビ出演が一世を風靡し、日本での第2次ブームとなって、最盛期には約30社のメーカーが轟いていた。しかしフォークの流行でギターが普及したこともあり、ウクレレを量産するメーカーは撤退を余儀なくされた。しかし90年代後半になってゴンチチの演奏や、高木ブーのNHKウクレレ教室などが契機となり、ウクレレに再びブームが起こった。ウクレレはその柔らかい音色から、若者や女性を中心とした層から定年を迎えた団塊の世代も加わり愛好家層を増やしている。また、ウクレレは楽器が小さくフレッドがついていることもあって、ギターに比べても子供たちに弾きやすいという特徴がある。フラダンスの伴奏用楽器からソロ楽器として歩き出してきたウクレレだが、現在ハワイアンの需要は1~2割程度に留まっている。

日本で最大手のウクレレメーカーである三ツ葉楽器は、ウクレレの老舗でキワヤ商会のオリジナルブランド「フェイマス (Famous)」を製造している。前橋市内の工業団地 (前橋市上大島町) に所在しており、1948年に小学校用の木琴を製造する会社として前身の三ツ葉工芸が設立された。当初は木琴の需要が減少する夏休み対策としてウクレレの製造を開始した。昭和32年に東京のウクレレ総合メーカーであるキワヤ商会と共にオリジナルブランドのフェ

イマスを開発、独自の機械を開発して量産に臨み、手作業との組み合わせでコスト削減を実現した。1950年代のウクレレブーム時代には月産2000台を生産しトップ企業となり、約30人の従業員を抱えるまでになった。しかしギターの普及もあって80年代後半には年間生産台数は数十台にまで落ち込み、ウクレレと同じ工作機械を併用できる「すきま家具」の生産でウクレレ事業を継続させていた。90年代のウクレレのリバイバルを迎え、2003年には1000台を生産するようになり、以降年間1200台以上の生産を維持している。現在は28人の従業員を抱え、20人の職人による手作りを続けている。三ツ葉楽器では米国、韓国などに約50台の輸出も実現し、2010年現在売上高は2億1600万円で、ウクレレはその半分を占める。「今後5年間に機械化を進め、年間生産台数を2000台ほどに伸ばしたい」¹⁰ (大沢茂社長) とウクレレの復活を目指している。

日本では、これら国産のウクレレに加え米国ハワイ産の高級ウクレレ、コストパフォーマンスに優れたアジア製の中国、韓国、ベトナム産も日本に輸入されており、競争は激しさを増している。カマカ、マーティンは長い伝統を持つが、国産に比べると作りは雑で、これらのメーカーではビンテージものに人気が集まっている。日本の楽器メーカー最大手のヤマハも、1999年より韓国産のウクレレ販売を再開している。

2. 事例研究：占部弦楽器製作所

2.1 創設者：占部英明

占部弦楽器製作所は、京都市下京区に構えるウクレレ工房で1947年京都市生まれの占部英明とその息子の二人でウクレレを生産している。占部氏は1966年に19歳で宮大工上がりの職人庄司正雄のもとでクラシックギター、フラットトップギターなどの楽器づくりを学び、翌年には京都でコントラバスを中心に製作する茶木弦楽器製作所¹¹でアーチドトップギターの製作を始めた。十字屋がスポンサーとなって1971年に独立し、嘱託社員として楽器店の木材仕入れや修理にも携わった。しかし1980年台のエレキブームでアコースティック・ギターの需要が下火になったこともあり、寺院建築や仏具の製作・修復に携わるようになった。これは京都という土地柄から店にアルバイトに来る学生に仏教関係の大学生が多く仏具に興味を持ったのは自然な成り行きだったというが、そこで文化財級の仏具の修復にも携わった。その後、1997年に3歳の孫のためにウクレレを作ったことが契機となって、ウクレレ製作を再び始め独立した。占部は「楽器製作にはスポンサーが必要だ」という。独立当初は、ウクレレの販売網もなく、採算度外視の製作であった。もっとも占部は2年間程マーティンで働いた経験もあり、そのギターのリペア技術を期待されて、東京の大手楽器店クロサワ楽器が買い付けに来て、在庫に持っていたウクレレについては全て現金購入してくれたという¹²。

占部ウクレレの販売価格は15~16万円で、貝を使って細工を施されたものや、年代ものの木材を使用したものには最高75万円¹³の値がつけられている。手作りのウクレレが3万円~5万円で販売されている時代から、占部は高級ウクレレにこだわってこの価格をつけたが、価

格は今も変わっていない。工房は息子と2人の分業で、年間約120台の生産である。占部が「楽器店には同じ製作者のウクレレを3～5本は置いておかないと客が楽器を選べない。」というように、市場で認知されるためにはある程度の量を流通させる必要がある。2010年末までには、延べ製作本数は1600本を達成する見込みだという。販売はクロサワ楽器を始めとした楽器店とネットによる口コミのみだが、現在は在庫がなく2ヶ月待ちの状況となっている。コレクターやリピーターも多く、サイズの違うものなどを複数買い求める人もいる。

ウクレレは基本的にフラメンコギターの縮小版といってよい。一般にウクレレには音圧が低い、マイクの乗りも悪く、ソロ楽器として用いられる機会も少ない。しかし占部はメロディを弾ける弦楽器としてウクレレを作ることにこだわり、楽器の改良を進めている。レコーディングエンジニアから「波形が美しい」と言われたことが契機となり、現在はマイクの乗りのよいウクレレの製作に関心を抱いている。「ウクレレを単なる民族楽器では終わらせない」と弦楽器の一つであることにこだわりを見せる。また3～4年前からはクラシックの室内楽でウクレレを使うことを夢見ている。占部の楽器は、音に透明感がありギターに近い澄んだ音色を持つが、音の通りも極めてよく、本場のハワイからも買い付けられている。

2.2 占部ウクレレの製作の特徴

占部ウクレレは、木材の入手ルート、ボディのアーチ、棹のカーボンファイバー、塗装のセルロース・ラッカーに特徴がある。そこで次にこれらの点について詳細にみていきたい。

① 木材

木工技術を使用する楽器製作で最も重要なのが木材の選定である。占部の工房には、大手メーカーと遜色ないほどの多くの木材が在庫されている。ギターやウクレレを製作する木材の種類には15～16種類の組み合わせがあるが、表板にはスプルスやシダー、側・裏板にはローズウッド、マホガニー、メープルなどを使用するのが一般的である。スプルスは年輪と年輪の間の細胞がきっちりとグラフ用紙のように詰まっていることから、最も音を響かせるのによいとされ、ヴァイオリンなど弦楽器の表板にも使用されている。ウクレレのスプルスはジャーマン（ヨーロッパ産）、カナダトウヒ（カナダ）、アデロンダック¹⁴（米国五大湖周辺）といったものが使われる。

通常、弦楽器メーカーでは木材の入手に楽器用のルートを使うが、優れた音色を出すことのできる美しい木材の確保は年々難しくなっている。ブラジリアン・ローズウッドのようにワシントン条約により取引が規制されているものもある。一級品のメープルは美術オークションにかかり、高額で取引されている。占部も製作を始めた頃には、コントラバスやチェロに使用する木材を使用していた。しかし、実は厚みを出す必要があるヴァイオリンと異なり、ウクレレの場合には表板、裏板ともほぼ平らで2ミリ以下まで削るために、薄板を使用できる。このため必ずしも弦楽器用の厚い木材でなくてもよいことに気づいた占部は、木材を他のルートで収集し始めた。薄いために経年乾燥も10年で十分だという。宮大工出身の親方の下で修行したことも役立ち、楽器関係者が手を出せないような木材仕入れルートを開拓することに成功したことが占部のウクレレを特色あるものになっている。現在は寺院建築用の木材を使用

しており、仏具業界にはウクレレにふさわしいローズウッドも豊富だという。また、多様な木材による試作品も豊富である。7500年前の中国四川の丸太が京都大学により発掘され、これが文化財保存処理センターを経て占部の手に渡ったが、この古木でも占部はウクレレ製作を手がけている。

一本の木でも上・中・下の部分で楽器の中で使用できる部分が異なる。例えば下部は風雨に曝されて大きく揺れるため美しいトラ目が現れる。真ん中部分には木目は入らないが出来上がると張りがある、また上部は枝があるため節があるが、音もよく安価で入手できる。通常は、表板にはきれいなトラ目の入ったもの、裏板には木目のない木の上部のものを使用するが、木の上下、表裏、どの山のどの斜面でどちら向きに生えていたのか、といったことを見ながらどの木材をどの部分に使うか考える作業「木との会話」が楽器製作の土台となる。

② ボディと棹

製作に最低3ヶ月は必要となるヴァイオリンに比べると、ウクレレの製作期間は比較的短く、1ヶ月ほどで完成する。ウクレレ製作の工程は約21に分けられており、①木取り、②表板、③裏板、④側面板、⑤ボディの組み立て、⑥棹、⑦ボディと棹の組み立て、⑧指板と駒の貼り付け、⑨塗装の順で進められる。電気カンナやおびのこといった簡単な機械を使用するだけで、残りは全て手作りの木工作業である。

ウクレレの製作は木取りのための枠作りから始まる。占部は、当初は厚い木を削って一日がかりで枠作りをしていたが、今ではウクレレの形の半分を薄いベニアに転写して枠を作成するため、数時間で完成するという。この枠をもとに木取りをして木材を楽器の形にカットする。

廉価な量産ウクレレは表板、裏板ともに平面だが、占部のウクレレは表板、裏板ともにアーチ（ふくらみ）がつけられており、表面を横板に折れ込み接着している。このためかなりの圧力が楽器にかかっているが、占部はこれを伝統的な膠ではなく、木工ボンドで貼り付けている。膠には耐久性はないが、アイロンで簡単に剥がせるというメリットもある。占部ではブリッジだけは膠¹⁵を使用しているが、木工ボンドでつけるのは占部のボディの完成度に対する自信の表れでもある。組み立てでは、「最初に作った面を基準とし、削って水平だと思ったらそれを信じて次の部品をまっすぐに合わせていく」といい、定規で測ることはない。表板と裏板の表面はサンドペーパーで削るが、サンドペーパーは木の細胞を殺し振動に影響を与えるリスクがある。このため、断面をつぶさないように削ることが重要である。弦楽器の製作者は音を鳴らすための木の使い方を熟知している必要があるが、占部は「こういうことに意外と気づいていない作家が多い」という。

また、占部は材料と質量が音のエネルギーを決定するとして、棹の部分には材質の硬いカーボンファイバーを縦に埋め込むことで高度振動を起こさせ、従来ウクレレでは出ない大きな音を実現している。カーボンファイバーは占部のアイデアを模倣する形で、今では採用するメーカーも現れている。棹と本体の組み立ては宮大工の技術を使用した詰め殺しで、はずれることはない。占部のウクレレの指板は楽器の先端よりも駒に向かって少し厚くなっている。

これは駒を高くしてテンションを高くするため、音圧を上げる効果がある。ウクレレにはフレッドがつけられているが、4本張られている弦は太さが異なるため、本来4本の弦を同じフレッドの位置で定めて音程を決めることには無理があるという。占部のウクレレには高音部までフレッドが付けられており、プレイヤーからは音程のよい楽器として評判が高い。フレッド部分には指板に切り込みを入れ、そこにフレッド用のチップをはめ込めていく。このため指板自体は自然に反ってしまうが、これを無理に棹に貼り付ける作業となる。

③ 塗装

塗装には、ウレタンや漆を使用しているメーカーもあるが、占部ではセルローズ・ラッカーを使用している。占部によれば、文化財の修復ではセルローズを使用するのが一般的で、虫食いなどの部分にセルローズを粉末状にしたものをアルコールで溶き、粘土状にして詰めていくという。占部の使用するセルローズは、京都大学の研究により成分抽出されたもので、この技術を応用したセルローズ・ラッカーを塗装している。塗装しては乾燥させて、木がセルローズ部分を吸い込んでいくのを待ちながら、1本の楽器に12～13回拭きつける。セルローズは楽器としてのピークを早く迎えられるという特徴があるという。

2.3 製作マインド

① 音へのこだわり

京都交響楽団の楽器管理を任されていたこともあるという占部は、弦楽器の音に対する探究心が強い。音色と音量は通常反比例するため、このバランスを取りながら、音の伝達性をどうするのかについて試行錯誤を重ねている。このために、ウクレレの限界とも思われている音の弱さに関して、音量は上げずに音圧をあげるというコンセプトにこだわりを見せる。「ただ、工作が好きだけ」という占部は「作ることが楽しい。出る音を想像して作っている」と語る。占部は「形よりも音」にこだわり、「一人でも多くのプレイヤーに弾いてもらいたい」と願っている。プロが弾いてくれば、その音が次のイメージにもつながっていく。長年の経験知から、「今では作っているときに音のイメージがはっきりわかってしまう」という。占部が作ったウクレレは素材を変えてみても、結局は占部サウンドがするのは、占部の持つ音のイメージを奏でる楽器を作り上げているからである。現在は占部の贗物も出回るほど、占部ウクレレの評判は高い。

② 道具

占部が選択する道具は鋼だけだという。ただ、「ストラディヴァリの時代と現代を比べれば道具も違うので、新たな工作ができるはずだ」という信念のもとでイノベーションを続けている。楽器作りに難しい部分というのはなく、必要なのは「センス」だけだという。不得手のところには、その部分をうまく効率よくできるように治具を作っていく。例えば、ボディとネックをつける填殺しの部分には精度の高い仕事が必要だが、これもそのための道具を作ることによって2時間かかった作業を30分に縮小することができた。効率化することだけが伝統工

芸の目的ではないが、治具を利用することでよりスムーズな工作ができる工夫は品質の均一性を高めることになる。

③ コピーから創造へ

占部は、「形があるものはいつかなくなる」として、ものにこだわらない、捉われないと心がけている。もちろんメンテナンスは引き受けるが、「出来上がった楽器には興味がない」という。占部は、クレモナのヴァイオリン製作は「ストラディヴァリのコピー」から脱却できないことが、イノベーションを起こすことができない最大の理由だと考えている。ヤマハがスタインウェイを超えることができないのも、スタインウェイのコピーから抜けられないからであろう。模倣からは「コピー元」を超えるような楽器は生まれてこない。常に革新を続けていくことが必要である。

3. イノベーションを促進する「場」の機能

本稿では占部弦楽器製作所のウクレレ製作の事例を見てきた。ウクレレという楽器が美しい旋律を奏でる楽器として進化していけば、まさにこれはウクレレ製作のイノベーションであり、試行錯誤はその過程である。前述のように、ウクレレ生産には産業クラスターという地理的集積は存在していない。しかし占部の事例からは、宮大工や京都大学といった京都という「場」が、知識資産の活用プロセスと知識創造のプロセスをダイナミックに結び付け、運動させるための媒介となるプラットフォームとして機能していることがわかる。京都を「場」としたメリットには次の4点があげられる。

第一に、素材の入手である。楽器製作には木材の選定が非常に重要となるが、京都はウクレレ製作の素材においても、通常では手に入らない寺院・仏具用の木材ルートを確保しやすい環境にあった。

第二に、技術面である。京都大学とのつながりを持つことで、開発したセルローズや古木の使用が可能であった。技術面では、元宮大工の親方に弟子入りしたことにより基本的な木工技術や填め殺しの技術を獲得し、コントラバスの専門店茶木においてギター製作に関わったことから弦楽器全般の製作知識を得ることが可能となったのも、京都ならではのであった。

第三に、資金面である。占部が十字屋という大手楽器店のスポンサーがついて独立が可能となったのには、京都という町の大きさが手伝っている。クレモナのヴァイオリン製作においても、例えばヴァイオリンの創始者と言われるアマティはカルメル会、ストラディヴァリとガアルネリ・デル・ジェスはイエズス会をスポンサーとして、イノベーションを進めることができた。

第四に、音楽家の存在である。楽器開発には、どのように優れた音楽家が関わっていくかという点が最も大きい。これはヤマハのサクソ開発においてサクソ奏者須川の助言だけを反映するようにしたところ、品質・吹きやすさが急激に向上し販売が大幅に躍進したとい

う事実にも表れている。ウクレレの開発にもプレイヤーとの関わりが不可欠だが、占部自身も演奏は行うものの、国内各地にいるプロのプレイヤーたちが占部のところに集まってくる。これには当然占部の人柄による所も大きい、京都という土地の伝統的な魅力も重なっていると思われる。クレモナで演奏家が集まってこないことが楽器のイノベーションの大きな妨げになっている事実とは対照的である。

このように、京都はその伝統ある土地柄からもウクレレ製作の「場」として有効に機能し、イノベーションを推進する知識創造をダイナミックに結び付ける役割を果たしてきたのである。

更にビジネスにおいて、占部は完成した楽器を京都という小さな市場で販売するのではなく、人口の多い東京を中心に出荷している。当初から、東京の大手楽器店とつながりを持つことで、東京の大きな市場で販売できたことは、占部ウクレレのビジネスとしての成功に大きくつながってきたと考えられる。京都という小さい町を「場」として、伝統ある町の土地柄と人脈を活かしながら、完成度の高い楽器を都会の市場で販売するという手法は、まさにクレモナの産業クラスターと共通するところである。そこでの占部の強みは、コピーではなく新しい創造を模索するマインドである。クレモナとの大きな相違点は、このマインドにあるのかもしれない。

おわりに

ウクレレの常識を覆す音圧のある楽器も、歴史をたどればマーティンが目指したギターのような楽器があった。マーティンはその後ウクレレらしさとして柔らかい音色を追求したわけだが、占部はこれに逆行するように音の通りのよい楽器を目指している。これは、ウクレレがどのような音楽の場面に使われるかということにも影響されている。楽器は常に音楽と共に進化してきたのである。

17世紀にクレモナのストラディヴァリという優れた製作者がヴァイオリンという楽器を芸術的に完成させたが、歴史の浅いウクレレにはまだ開発の余地が残されているように思われる。京都の日本人製作者によるイノベーションに期待している。

謝辞

本稿の作成に際しては、占部英明氏の長時間に渡るインタビューをお願いいたしました。ご多忙な中で時間を割いていただき丁寧にご指導いただきましたことを、心より感謝申し上げます。

注及び引用文献

1. 大木裕子『クレモナのヴァイオリン工房：北イタリアにおける産業クラスターの技術継承とイノベーション』2009年 文真堂を参照
2. 科学研究費 基盤 (B) 21330102「楽器のブランド形成メカニズム解明に関する実証的研究」研究代表者
3. Lewin, K., Field theory in social science : selected theoretical papers/by Kurt Lewin; edited by Dorwin Catwright, London : Tavistock Publication 1952年 (猪俣佐登留訳『社会科学における場の理論』1956年 誠信書房)を参照
4. 伊丹敬之「場のマネジメント序説」『組織科学』Vol.26 No.1, 1992年 P78-88、伊丹敬之『場のマネジメント 経営の新パラダイム』1999年 NTT出版を参照
5. 野中郁次郎・遠山亮子・紺野登 (1999)「『知識創造企業』再訪問」『組織科学』Vol.33 No.1, p.39、Nonaka, I. and Reinmoeller, P. 'Knowledge Creation Architecture-Constructing the Places for Knowledge Assets and Competitive Advantage', International Management, 1999年 P22-46を参照
6. 同じくブラジルにもたらされたビラギーニャはカヴァキーニョ cavaquinho と呼ばれサンバに使われる。
7. Emma女王、Lili' uokalani女王などにも庇護された。
8. ハワイ島の象牙職人ウクレレメーカー Jonah Kumalae
9. 日本ウクレレ協会初代会長
10. <http://www.sankeibiz.jp/econome/news/100923/3cc1009230502004> (2010.11.10参照)
11. 1947年に茶木純啓により設立しコントラバスを中心に弦楽器の製造・販売・修理をおこなう老舗で、1990年には卸販売(有)チャキを設立、Chakiブランドでコントラバス・チェロや消音ベース、ピックアップギターの製造を手がけ、2010年より京都府木津川市に本社と工場を移転
12. クロサワ楽器ではギターのリペアを依頼したかったという (占部氏)
13. 7500年前の木材を使用したもの。この木材は1センチ1万円で売られ、ウクレレを作るには40センチは必要という。
14. マーティン伝説と呼ばれ、第2次世界大戦で海外の材木が入らなかったことから裏庭のアデロンダックを使用したのが契機となりギターに使用されるようになった。この木材は30～40年がピークという。
15. ヴァイオリンの産地クレモナからも膠の注文が京都に来るといふほど、京都には伝統的な質のよい膠が残っている。
16. 全てのメーカーを網羅しているわけではない。

1. ハワイ

ブランド名	メーカー名	特徴など
Kamaka	Kamaka Hawaii Inc.	ヌナスの弟子サミエル・カマカが設立した老舗で著名アーティストも愛用する
Koaloha	Koaloha	カマカと並ぶ有名メーカー
G-string	G-string Ukulele Co.	
Ceniza	Ceniza Ukulele	
Nunes	Nunes Ukulele	ウクレレの創始者マヌエル・ヌナス
Sonny D	Sonny D	
Ko'olau	Ko'olau	元マーティン職人ジョン・キタクス
'I'IWI	'I'IWI	チャーリー・フクバ
Ron Yasuda	Ron Yasuda	カマカから独立したロン・ヤスダ
Valley Made	Valley Made	ジェマロ
Island Ukulele	Island Ukulele	レイモンド・ラボゾ
Maui Music	Maui Music	
Mana	Mana	2001年創業
Braddah Ukes	Braddah Ukes	マホガニー材を使用
KALIA UKULELE	Braddah Ukes	スギ材を使用 メキシコ産
Hawaiian Style	G-string Ukulele Co.	Gストリングのサーフブランド(ハワイアン)
Tangi	Tangi Ukuleles	低価格モデルはベトナム製
Rejoice	Rejoice	クリスチャン・シング
Devine	Devine Guitars	セラック塗料によるフレンチポリッシュ
Pegasus	Pegasus Guitars	ボブ・グリーンソン
Kelli	Kelli	ケリー
Keilani	Kelli	ケリーの廉価ブランド
Pono	Ko'olau	コウラウの別ブランド
Lymana	Lymana	ライマン

2. 日本

ブランド名	メーカー名	所在地	特徴など
Famous	キワヤ商会	東京・台東区	国内有名ブランド
Luna	キワヤ商会	東京・台東区	キワヤ商会による復刻ブランド
FT	キワヤ商会	東京・台東区	ティーズギターとの共同開発
K-WAVE	キワヤ商会	東京・台東区	ピックアップ内蔵のエレキウクレレ
Zephyr	キワヤ商会	東京・台東区	カラー合板製
Kaala	島村楽器	東京・江戸川区	オリジナル FUJIGEN 製
Truth	アキオ楽器	東京・千代田区	オリジナル高級ブランド
MAJESTY	アキオ楽器	東京・千代田区	オリジナルブランド
Stafford	クロサワ楽器	東京・新宿区	入門用オリジナル
R&Bell	コムミュージック	東京・新宿区	ピックアップ内蔵のエレキ 月1〜2本
夢弦堂	夢弦堂	東京・練馬区	西貝清 アリゾナで習得 ギター
Yamazaki Guitar	Yamazaki Guitar	東京・町田市	オーダーメイド
Chai	茶位バイオリン・ギター工房	東京・町田市	ヴァイオリン、ギター工房

ブランド名	メーカー名	所在地	特徴など
Anter	アオキギター工房	東京・立川市	青木薫 カスタムメイド
Shimo	シモギターズ	東京・八王子市	受注生産 志茂崇弘
Tsubame	燕印ウクレレ	神奈川・横浜市青葉区	ギタートップ製作者 寺澤有平 完全手作り
K.Takahashi	タカハシウクレレ工房	神奈川・横浜市	高橋克博 手作り
Tamulele	PAHOA	神奈川・鎌倉市	田村一雄(オリジナル漆塗り)現在は弟子が製作 漆塗りオリジナルをオーダーメイド
Mitsulele	UKULELE STUDIO	神奈川・鎌倉市	田村一雄のOFFICE-Tを三井達也が継ぐ漆塗り、ミツレレ
Kai	M's CRAFT	埼玉・飯能市	森孝之 オーダーメイド
Craft Musica	Craft Musica	千葉・流山市	ネックを取り外せるウクレレ
Songbird	SONGBIRD GUITAR WORKSHOP	千葉・千葉市稲毛区	遠藤雅美
Pupukea	FUJIGEN	長野・松本市	有名ギターメーカー
LA Uke	ディバイザー・コーポレーション	長野・松本市	ギターの最高峰と言われた Heaway 製作
T's	ティーズギター	長野・塩尻市	高橋信治 カスタムメイドもあり
K.Yairi	ヤイリギター	岐阜・可児市	有名アーティストが使用するギター工房
Lanai	Lanai	愛知・名古屋市	豊富なラインアップ
Aria	ARIA& CO. INC.	愛知・名古屋市	ギター、ベースメーカー
SAGANO	佐賀野楽器製作所	愛知・名古屋市	占部英明に師事した佐賀野剛
Mahalo	キクタニミュージック	愛知・尾張旭市	廉価入門用
Shiihara	しいはらウクレレ工房	愛知・瀬戸市	椎原勇人 中西清一に師事
Nakanishi	中西楽器製作所	愛知・江南市	中西清一
Urabe	占部弦楽器製作所	京都・京都市	占部英明 フレッド数が多い
Isana	Isana Ukulele	大阪・大阪市	丸尾英稔