

クラシック・ギターを楽しむための情報誌

現代ギター

1

January

2006

No.494

GENDAI GUITAR MAGAZINE

<http://www.gendaiguitar.com>

特別付録CD

シリーズ全7巻より抜粋。
「ギター・エチュード・シリーズ」
ダイジェストCD

特集

～エチュード徹底追究！

濱田滋郎対談
波多野睦美

福田進一との対談が実現！
ジョン・ウイリアムズ

今月の楽譜

- エデンの東 (ローズマン)
- 落ち着いて! (藤井敬吾)
- 堂々と (藤井敬吾)
- 微睡み (藤井敬吾)
- マイ・ハート・ウィル・ゴー・オン (ホーナー)
- 6つの二重奏曲Op.24よりロンド (カル)
- 組曲イ短調 (ブクステフーデ)
- 黒い猫 (寺内園生)
- 荷花池 (ルー・ツワン・シェン)
- ソルヴェークの歌 (グリーグ)
- タランタ (モンターヤ)
- さくらの主題による変奏曲 (横尾幸弘)
- フォリア (コルベッタ)
- 薔薇の中の薔薇 (作者不詳)

桜井ギター他が当たる!
豪華プレゼント



左から：アルハンブラ・ギターのルイス・フリア氏、ハイメ・フリア社長、ホルヘ・フリア氏。背後は神棚ではなく、メキシコのギター工房模型。机正面には工房に必需品のノート写真も張られている！

最先端技術の中に伝統が生きる

スペイン ギター工場レポート

2

2005年9月上旬、スペイン・ギター製作家組合（Gremio de Mestros Artesanos de la Guitarra Espanola、略してGMAGE）主催、スペイン貿易庁（ICEX）協力のもとに行なわれた、日英米独4ヶ国のギター雑誌記者によるスペインのギター工場見学取材ツアー。連載第2回目は、いよいよ量産工場の本拠地、バレンシアを巡る。

■レポート&写真：中里精一

Report&Photo：Seiichi Nakazato

●湿度格差

スペインでは滅多に雨が降らない。我々がバスでバレンシアに入った翌日は小雨が降ったが、これは前年の12月以来のこととか。こんな砂漠並みの乾燥気候でありながら、市場には野菜や果物、穀物が溢れんばかりに並んでいる。雨が降らないのにどうして農作物ができるのか？ 不思議である。

当然、空気は常に乾燥している。体感湿度20～30%くらいか？ 空は毎日突き抜けんばかりに青く、紫外線たっぷり、そのせいか、色彩感も微妙に違うし、音の響きも違う。嗅覚、味覚、触覚……も、多分、日本とは違うだろう。国民性というものも、こういった基本的な環境から来るのかもしれない。

ギターは人間以上に湿度の変化に敏感である。乾いた環境で作られたギターが湿った環境に置かれると、その湿度差が大きい場合、ボディが膨らみ、ネックの順反りや接着部の割れが生じる。逆の場合は木材が縮んでひび割れを起こす。合板を使った場合、これらのリスクは低

くなるし、材料が新しいよりは古いほうが狂いは少ない、という条件もあるが、スペインのギターを日本に輸入すると、前者の懸らむ傾向があり、メーカーも苦慮しているようだ。バレンシアは地中海沿岸の都市で、スペインの中では多湿であるとか。日西の湿度格差問題に関しては有利であるかもしれない。

バレンシア自治州のビリャレアルはフランシスコ・ケレガが生まれ、青年期までを過ごした故郷の地である。125年前には若きケレガが手に入れたばかりのトールスを抱えて藩町のバレンシア市内を闊歩していたかもしれない。今はそのバレンシアにギター工場が軒を連ねている。

●ライムント社

ライムント社は1968年、初代マヌエル・ライムントにより創立され、現在15人の社員を擁し、年間約25,000本のギター（クラシックおよびフラメンコ）を製造している。日本には年間1,000本を輸出。同社では自社ブランド製品の他、



フレット溝カッター。コンピューター制御でどのような弦長にも対応できる（ライムント社）。



作業机の一角が凹んで灰皿に……いや、長年タバコを置いたために凹んだ？（エステヘ社）

OEM。すなわち他社ブランドの委託生産も手広く行なっている。現在は2代目のビクトル・ライムンド氏が経営しており、レスラーのような巨体で機械の騒音に負けない大きな声で説明してくれた。年代を感じさせる工場内は天窓が少ないせいにはの暗いが、工員の作業する位置は蛍光灯が手許を照らしている。同社では特に材料の選択と自然乾燥に留意している。塗装は、低・中価格帯はラッカーもしくはポリウレタン。高級機種はセラックニスを使っている。機械設備は主に材料の削削りに集中しているようで、その後の工程は手作業が多いようだ。フレットの溝切りと打ち込みはそれぞれ全自動の機械で行なっており、異彩を放っている。

●エステベ、フアン・エルナンデス

エステベ社は1957年、フランシスコ・エステベ、マオエル・アグリッド、アントニオ・モンソールトの3人により創立された。現在はアスニエル・アグリッド2世が代表となり、50人の工員を擁して年間約20,000本を生産しており、うち

9,000本は日本向けとのこと。エステベ社もOEMブランドの委託生産を手広く行なっている。それぞれデザイン、設計が異なるわけで、こうなると機械よりも人力のほうが応用が利くのであろうか。あまり先進的な機械は見受けられなかった。

エステベ社の一室で、製品の試聴会が行なわれた。力木にカーボンファイバーを使って大音量を狙ったもの、普及版のラコート・タイプ。表面板の周辺部を0.7ミリまで薄くし、ボディは重くして音量を狙ったもの、ボディ内部に2本のテンション・バーを入れて弦のテンションや湿度の影響によるボディの歪みを防いだもの等々、いずれも輸出向けの新製品だそうだが、興味深いものだった。

エステベ社の工場と話を續けて、フアン・エルナンデスの工場がある。エルナンデスは1948年バレンシアに生まれ、15歳から初代エステベの工場に勤務。工場長を経て独立したが、現在もエステベ社とは協力関係にあり、作業を分担しているようだ。エステベ社よりも小規模ながら、同じように歴史を感じさせる工

場で手作業中心に製作が行なわれている。

正午を過ぎても両工場とも昼休みに入る気配がない。アグリッド氏にこれからシエスタ（スペイン特有の長い昼休み）に入るのか、聞いてみた。「いやいや、昼休みは1時間だけですよ」と笑って答えた。シエスタできるのは気ままな個人製作家だけか？

我々は例によってお昼の接待に与ったが、この日はバレンシアの浜辺にあるレストランで名物のバエーリャ料理であった。ムール貝のワイン蒸しなど、たっぷりの海鮮料理が地元のワインとサングリアに実に合う。そろそろ満腹という頃に直径1メートル近いバエーリャ鍋の登場、やんやの場采。ナキンを中心とした色黒のバエーリャだったが、量に取り分けてくれるその量の多いこと！味は良かったのだが私は無念にも完食ならず。しかし、当地の方々には平然とおかわりを重ねている。負けました。

●アランプラ・ギター

9月8日、最後の訪問地ムーロ・デ・ア



写真上：ブリッジを貼る位置の塗装を注意深く削がす。(ライムンド社 Photo: Mercho Gonzalez Heran)

写真右上：ライムンド社のビクトル・ライムンド氏 (Photo: Mercho Gonzalez Heran)
写真右下：紐と木枠を使ったブリッジ接着法。均一な圧力と同時に、はみ出した接着剤を容易に拭き取ることができることが重要。(ライムンド社)





写真左上：丸太から製材されたフビンガ材（エルナンデス工場）
 写真左下：OEMブランドのモザイクギター（エルナンデス工場）
 写真右：エステベ社のマヌエル・アタリッド社長

ルコイ（以下、アルコイと略）はバレンシアから100キロほど南下したところにある山沿いの小都市だが、クラシック・ギター界にとっては今はじきマエストロ、ホセ・ルイス・ゴンザレスの暮らしていた町として有名であり、存命中は多くの日本人留学生がここに暮らし学んだ。このアルコイの町の一角にアランプラ・ギターの工場がある。1965年創業。現在は84人の工員が年間35,000本を生産、ユーロ圏を中心に世界62ヶ国に輸出している。スペインでは最大級のギター工場であろう。ハイメ・フリア社長は大学で工学を専攻した経歴を生かして合理的かつ安全な製作機械の導入に努め、その多くは独自に作ったという。工場内には機械のメンテナンス専用の部屋もある。いっばう、創業以来同社でギターを作り続けているベテラン工員も数多く、彼らが同社の最大の宝だとも言う。年産35,000本ということは月産2,916本、日産117本ということになる。使用する材料も大変な量であり、材料置き場だけで工場の一棟を使っている（あるいはもっとあるのかもしれない）。材料の多くは生産地から直接仕入れ、自然乾燥と人工乾燥を経て含水率5%にしてから加工される。前述の機械設備の多くは製材の選

程で使用され、仕上げに近づくほど手作業が増えるわけだ。貴重な木材ではあるが、ギターに仕上がるまでの工程で大半が削られてオガ屑になってしまう。このオガ屑の生産量もアランプラ工場では半端ではなく、そのまま捨てても悪やしても環境破壊につながる。そこで同社ではオガ屑を圧縮して固形燃料として製品化している。スプルースやマホガニー、ローズウッド、はたまたハカランダまで含んだこの燃料はどのような薫香を漂わせるのだろうか？

工場を一通り見学した後、ハイメ社長と長男で輸出部長のホルヘ・フリア氏、三男で人事部長ルイス・フリア氏の3人が応接室で質疑応答と製品の試奏の時間をとってくれた。ハカランダ使用の最高級のアランプラ・ギター（マエストロ・シグニチュア・モデル）で（アランプラの想い出）を弾いてみたが、うるさがたの面々を前にしてはテレモロも満み、完奏ならず。しかし、今までの（私の）アランプラ・ギターのイメージを払拭する、伝統的工場では作業机は意匠に、ギターは床に置置き（エステベ社 Photo: Merche Gonzalez Herran）見事に歌うギターであった。

さて、この日もまた昼食会である。市内のフレンチ・レストランでハイメ社長、リオハ・ワインの自慢と共にギター普及のための努力についても持論を述べる。「ギター・メーカーはギターをたく



伝統的工場では作業机は意匠に、ギターは床に置置き（エステベ社 Photo: Merche Gonzalez Herran）

A Report of Spanish Guitar Factories

さん作って売っただけでは駄目だ。ギター愛好家を増やし、育てていくことも積極的に支援しなければならない。しっかりした教育を伴わないギターは若者にとって箱に前の付いたオモチャに過ぎず、すぐに飽きて貴重な木材を使った楽器が粗大ゴミになってしまう。アランプラ社は若いギタリストを支援するために隔年でアランプラ国際ギター・コンクールを主催している。……ちなみに今回は2006年4月に第8回が予定されており、賞金総額は約360万円相当。企業が単独で主催する国際コンクールはこれが唯一ではないだろうか？ 敬意を表すべき地道な努力である。

●ギター未来図

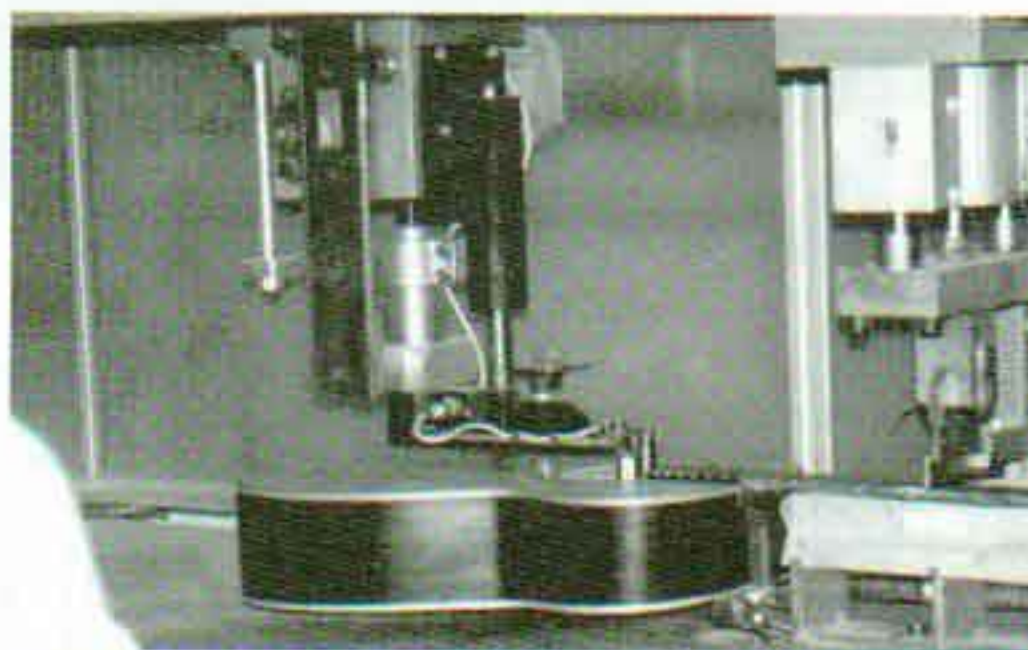
こうしてスペインの代表的ギター工場を巡ってきたわけだが、経営陣との間で

常に話題となったのは、中国製の安価なギターの台頭、ユーロとドルとのレート格差、材料確保のむずかしさなどであった。それらに対して現状ではスペインの伝統を活かした良いギターを作ること、上位機種への移行、教育者との連携、などの対策がとられている。中国製品の安値も永遠には続くまい。為替レートも常に変動する。頑張っていたらと願うばかりである。

長期的に見て最大の問題は材料だろうと思う。今回の取材で訪れた工場の年間生産数を合わせると、10万本は超える。これが果たして実際の数であるかどうかは分からない。何割かは割り引いて考えるべきかもしれない。しかし、これに中国など他の国々の生産数を加えると、やはり膨大な量になる。ギターは量産できても、木材は量産できない。植林するに

してもギター用材はほとんどが成長が遅いので、100年単位の計画になろう。木材を生み出す森林が今後どれだけこの需要に持ちこたえることができるであろうか？ 森林自体が消滅しつつある現状では、代替材を用いても根本的解決にはならない。何十年か後、木製のギターは高級品のみで、ほとんどはカーボン、グラスファイバー、プラスチックなどの進化した素材で、しかも見た目は木材そっくり、というようなことになるのではないだろうか？

何ともお寒い未来図となってしまったが、山と積み上げられた木材があつと言う間にギターになり、かつまたそれ以上の木屑の山を生み出す光景を見て、ショックを受けたということ、お許し願いたい。



写真左上：フィルムを被せて空気を抜き、大気圧によってカ木を接着するシステム (アランプラ社)

写真左下：ギターのラベル及び梱包にバーコードが印刷され、発送やメンテナンスなどのためのデータが記録される (アランプラ社)

写真右上：自動フレット打ち込み機。フレットを溝に仮置きするのは人力。(アランプラ社)

写真右下：オガ屑から出来た固形燃料を持つハイメ社長。(アランプラ社)