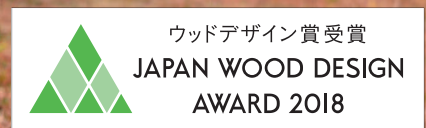
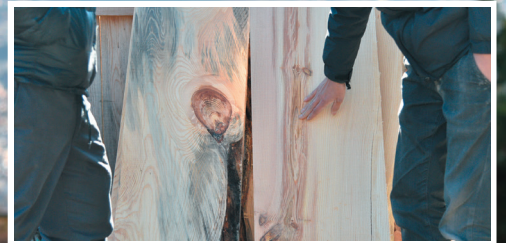


AKAMATSU

GUITAR PROJECT



やむを得ず伐採された
アカマツから出来たギター





Japanese Red Pine Guitars



ウッドデザイン賞受賞
JAPAN WOOD DESIGN
AWARD 2018

JRP Guitars がウッドデザイン賞 2018 を受賞しました。



Surf Breaker

株式会社ディバイザー（松本市笹賀）では2017年より、地元長野県松本市の岡田地区、芥子望主山公園に生えていたアカマツを材料に少数ながらギターを制作しておりました。このアカマツはマツクイムシの被害により松枯れの症状を現しており、そのまま放っておくと自然に倒れる危険性が指摘されております。また松枯れが進行しきった後はマツクイムシが別の木に移るため、被害が止まらないという問題から伐採せざるを得ないものでした。松枯れになってしまったアカマツは、「アオ」と呼ばれるシミが出たり、虫食いの穴が多数見受けられるなど、木材としての価値が下がり、極端な場合はそのまま燻蒸処理（くんじょうしり）をされた後廃棄されることもあります。ディバイザーではこのアカマツをエレキギターの素材に使い、製品化いたしました。

ギターにする際には、これまでのギターの様にも木の良いところだけ使うということが難しく、またこれまでとは全く違った印象のギターにするように、あえて節やシミ、虫食いの穴を残し、強調するような木取り、塗装を用いて製作しました。こういった経過で完成したプロトモデルは、長野県内地元メディア等に取り上げていただく機会を得て、少しずつ認知を上げて来ております。2018年5月には初の製品版が完成し、実際に全国のいくつかの楽器店様店頭にも並べられ、実際にエンドユーザー様に届いているギターもあるとのこと。2019年をはじめには製品版の第二弾の発売を予定しており、今後も継続して取り組んでいく体制づくりを進めています。

ウッドデザイン賞を頂いたことを励みに、より一層アカマツギターの認知度向上に取り組むとともに、さらに魅力的なギターづくりに邁進してまいります。



Parrot

ウッドデザイン賞について

我が国においては、戦後造成した人工林が本格的な利用期を迎えており、適正な森林整備を進めていくためには、国産材の積極的な利用を促進していくことが重要です。ウッドデザイン賞は、木の良さや価値を再発見させる製品や取組について、特に優れたものを消費者目線で評価し、表彰する新しい顕彰制度です。これによって“木のある豊かな暮らし”が普及・発展し、日々の生活や社会が彩られ、木材利用が進むことを目的としています。受賞者には、様々な広報・PRの場を提供するとともに、生産から消費に関わる人のマッチングを進めていきます。（ウッドデザイン賞ウェブサイトより引用）



JAPAN WOOD DESIGN
AWARD 2018

主催：ウッドデザイン賞 運営事務局
特定非営利活動法人 活木活木（いきいき）森ネットワーク
公益社団法人 国土緑化推進機構
株式会社ユニバーサルデザイン総合研究所
（林野庁補助事業）



2017年11月に完成したプロトモデルと素材となったアカマツの切り株、長野県松本市岡田地区の芥子坊主山公園にて撮影。

アカマツギターができるまで

アカマツギター製作プロジェクト、そのギターづくりの裏側。

丸太からギターまで



一枚の画像に映るギターと切り株。これは松くい虫の松枯れにより、やむを得ず伐採してしまったアカマツの切り株、そしてこのアカマツから生まれたギターです。生産者やメーカーなど、作り手の顔が比較的に見えるようになってきたものづくりの現場。ギターの世界も同じように作り手の顔が見え、誰がどこにこだわって作ったギターなのか、よく分かるようになりました。一方で素材である木材がどこで伐採されたものか見えるケースは極めて稀です。スペック欄でだいたい産出地まではわかるものの(「ローズウッド」の前に付く「インディアン」「ブラジリアン」といった言葉は



2017年3月に丸太に切り出されたアカマツ。この後安曇野市の製材所へ運ばれた。

大抵場所を指しています)、正確にどの住所のどの木であるかまで特定することは現実的に不可能です。今回私たちはこの木を切り出す現場から立ち会い、そして最終的にギターの形にすることができました。このギターを制作する過程で日本の木をギターに使用する意義、日本の森林に今起きている問題の一つを、より身近に考える機会に恵まれました。木を切り倒す事から始まったこの珍しいギター制作プロジェクトの経過をお伝えしたいと思います。

異例づくしのギター



このギターのボディ部に使われた木材「アカマツ」。一般的にエレキギターボディ部には「アルダー」「アッシュ」「マホガニー」といった海外の木材を使います。これはアメリカで生まれたエレキギターがこれらの木を使われていたことに由来します。エレキギターの文化が日本に輸入され、普及し始めた



ギターに使用されるマホガニー。中でもその美しさから至宝とも呼ばれる「キューバンマホガニー(キューバ産)」

1970年代、日本の木工加工の職人達は数枚のエレキギターの写真からギター全体の構造を想像し、ほぼその写真どおりのエレキギターを作り上げたと言います。当然その時使われた木材は、すぐ手元に用意できる日本の木であったことが想像されます。アメリカから輸入されてくる「本物」のエレキギターはアルダーやメイプルでできており非常に高価。かたや日本で作られたギターは本物の後追い、かつ日本の木を使っており安価でもある。この「日本の木で出来たギターは安い」というイメージが今日まで「日本の木をギターに使う不自然さ」という一見もっともそうな、ある種

2017.3



松本盆地は冷涼で乾燥した土地柄から、昔から木工業が盛ん。ギターメーカーも多く在る。



ディバイザーの経理部長佐藤忠は松本市岡田財産区の議長も務める。



の偏見につながります。

いづれにしても、ギターを取り巻く人たちにとって、ギターの素材としての日本の木が今ひとつ馴染めない現状があります。私たちはこの「常識」に対してある程度懐疑的ではありましたが、とは言えこの常識をひっくり返すほどのインパクトを持ったギターをなかなか作り出すことができませんでした。

しかし「アカマツギター」は違います。通常エレキギターに使用されない針葉樹であるアカマツを使い、節や虫食い箇所をそのまま残しました。ボディの表から側面にかけて貫通する虫食いの穴、枝や根になろうとした形跡である節、局所的に変色したシミ、一般的なギター作りで嫌われる場所を全て含んだこの木材の個性を受け入れ、あえてその特徴を強調してこのギターのオリジナリティとして捉えてもらえるように様々な工夫を凝らしました。結果として、とても良い雰囲気

にまとめ上げられたと感じています。私たちがこのアカマツを使う事になったきっかけはほんの偶然に過ぎませんでした。

松本市とアカマツ



人口24万人ほどの長野県松本市。西の飛騨山脈から東の筑摩山地まで、2~3000m級の山々に囲まれた松本盆地は日照時間が長く、気候は冷涼、乾燥しており、古くから木工業が盛んです。ギター文化が日本に本格的に入ってきた1960年代には、松本民芸家具に代表される家具職人からいわゆるギター職人へ転職する人もあり、ここ松本平には現在でも日本を代表するギターメーカーが多く所在しています。

松本市の「市の木」としてマツが指定されており、山際を見ればそこかしこにマツの林が見られます。一見すると里山ののどかな風景ですが、マツは日本全域で松くい虫の被害を受けており、中でも長野県は全国で最も被害量が多い県であるということは余り知られていません。(平成27年・林野庁調べ)

ディバイザーの経理部長・佐藤忠は松本市岡田地区の財産区議長(森林管理責任者)という別の顔を持っています。岡田地区も松くい虫による被害(松枯れ)の影響は深刻でした。沿道のマツが枯れてしまった場

合、放置すると道に倒れる恐れがあります。もちろん伐採自体にも費用がかかるほか、伐採した松枯れのマツは適切な処理を行わなければ、原因となる虫(マツノザイセンチュウ)が他のマツに移り、さらに被害が広がっていきます。そして、松枯れてしまったマツそのものをどうするのか。ただでさえ、アカマツ自体の商品価値は年々下がっており、チップになり焼却されてしまうこともよくある話です。

佐藤はこのアカマツがギターにならないか社内で提案しました。

アコースティックギターへの利用を断念



佐藤は経理部長という職種柄、ギター製作や一般的なギターについての常識が薄かったことが、この提案につながったのかもしれない。

話を受けたアコースティックギター制作担当の安井雅人が材木の伐採現場に向かうことに。既に松くい虫にやられている事が明確なアカマツは倒れる恐れがあ

マツクイムシ被害の現状

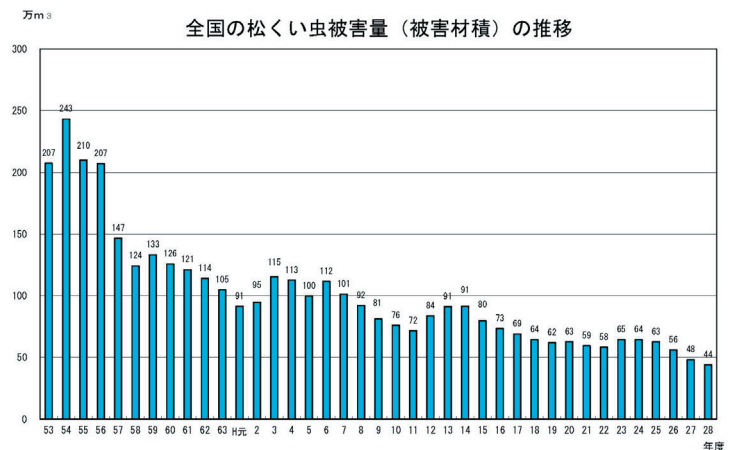
都道府県別松くい虫被害量の比較

1位	長野県	77,700 m ³
2位	鹿児島県	69,600 m ³
3位	岩手県	35,300 m ³
4位	福島県	31,200 m ³
5位	山形県	29,800 m ³
6位	山口県	20,200 m ³
7位	宮城県	19,900 m ³
8位	秋田県	17,700 m ³
⋮	⋮	⋮

H27年度・林野庁



全国の松くい虫被害量(被害材積)の推移



松くい虫の被害量は減少傾向だが依然として日本最大の森林病虫害である(林野庁・平成28年)



製材されたアカマツ。いつもギターに使用する木とは異なり、節、穴、シミが無数に見られる。ここからギターを作ることができるのか、このとき製材所にいた誰もが疑問視していた。

アカマツの製材直後

アカマツはエレキギターのボディに使用する



アコースティックギターの表板には伝統的に針葉樹が使われる。「マツ」と聞いて順当に行けばこの箇所に使うことを検討するが、今回のアカマツは節、穴が点在し、強度面でも不安があるため、アコースティックギターへの使用は断念。ギターの演奏性を決定づけるネック、指板部分は構造上一定以上の硬さを持つ木材でなければ楽器として成立しない。結果として質量の面で強度を担保するエレキギターボディ部分への使用を決めた。

り、他のマツへの影響を考えるとできるだけ早く切り倒さなければなりません。安井はまだ雪が残る2017年の3月、枝を落とす輪切りにした丸太と切り株に向かい合っていました。

日常的に木を扱うギター職人とは違って、丸太の状態から関わる人間はごく一部で、四角い板の状態から扱う事がほとんどです。切り倒された直後の切り株はまだ水気を感じるような湿った感触で、普段ギター作りに使う乾いた板とは似ても似つかない印象でした。本当にギターが作れるのかどうか期待と不安が入り混じりつつ、切り倒された丸太を製材所へ運びます。

アカマツの製材を進めながら、木材の需要や供給、木材市場の動きを知り尽くした卸業者や森林組合の方々にこの丸太について話を聞きます。

「普通のマツは大抵チップにして1トン当たりの金額で話すものだよ（それくらい安く取引される）」「マツ自体は色々なところで採れるから大きく育った幅広のものを選んで使うべき。ギターにするなら木目の通った柾目で木取れるものを探すのが普通でしょう。今回の丸太はサイズ的にもぎりぎりだね」「マツに寄生する松くい虫は気候が暖くなる4月上旬くらいか

ら動き出して、成虫になると木材を問わず木を食べてしまう。だから製材したらすぐに乾燥させて殺虫の必要があるね。そのまま放って置くのは厳禁だよ。」

話を聞けば聞くほど、このアカマツにこだわってギターを作る理由がなくなっていきます。

製材は最も太い丸太からスタートしましたが、この丸太を何枚かに割った所で早くも一旦中止しました。この丸太の中に大きな節、虫食いの穴が無数に空いています。予想通りとはいえ現実に目の前にするとやはりギターに使えるとは思えません。当初は「アコースティックギターの表の板が最も取まりが良く、木材の特徴を活かすことができる」と考えていましたが、それは端正な見た目と木目が通った板であることが前提です。幅が狭く板目になってしまい、ましてや節や穴が出ている板をアコースティックギターに使えるとは到底考えられませんでした。私たちはただ形にするだけでは無く、楽器として、ギターとしてしっかりしたものにしたかったのです。

エレキギター製作へ

丸太は根元部分が最も太く、上に伸びるほど細くなっ

ていきます。ギターへの活用を考えたとき、これ以上細い部分の板を割るのは時間的にも費用面でも合理的では無かったため、製材は中止し、板状になった4枚を工場へ持ち帰りました。

持ち帰った板はまだ生木（未乾燥）の状態。乾燥機に入れるまでの間はビニールで包み、万が一工場の他の保管木材に影響が出ないように注意しました。これも普段のギター作りでは考えられない作業です。このアカマツをエレキギターに使用する方向で方針転換すると、使う場所はボディしかあり得ませんでした。

一般的にエレキギターに使用する木材は大きく3つに部類分けできます。最も大きいボディ部、そこから細長く伸びるネック部、そしてネックに接着し、弦が通る指板部分です。それぞれに必要な固さや木質があり、これを考えずに木材を選定すると強度や演奏性に支障が出てしまいます。例えばネック部分は長細い形状でありながら鉄の弦6本の張力約70kgに耐える必要があります。ネックの内部には補強の鉄製の芯が埋められていますが、それを含めても完成後数十年という期間にわたって真っ直ぐな状態に耐えうる木材となると、そこに使用される樹種も硬く丈夫である必要があります。ネックにはメイプルを使用することが、歴史



木材が持つ節や穴をそのまま活かす木取り。敢えてギターの中でも目立つ部位に節がくるように型をあて、線を引く。



塗装担当・梶田恭正は木材自体の色を見ながら着色する色の配合を考える。

的に見ても一般的です。(ギターだけでなく、バイオリン、チェロなど同一の構造を持つ楽器全般的にメイプル材が多数です)

木材の重さや固さを比較するための指標に「比重」があります。重量が重い方が硬い木が多く、その傾向を踏まえてメイプルとアカマツを比較するとメイプルの比重が0.72に対しアカマツ0.53とアカマツが非常に軽く柔らかい木材であることがわかります。アカマツをネックやネックに準ずる固さを求められる指板材に使うことは考えられません。私たちはアカマツをボディで活かす方法を考えました。



個性を引き出す仕事

いざエレキギターのボディに使うといっても問題は残されています。普通ギターに使う木材はマグロで言えばトロの様に希少かつ上質な部分。節やシミがなく、虫食い穴を避け、木目の整った部分のみつかうものです。ギター職人の目から見ると、このアカマツは「使わない理由」しか持っていませんでした。しかし一方で、ただでさえエレキギターに使われないアカマツの綺麗な木目部分を寄せ集めて作ったとしても印象には残りません。それはただアカマツで作ったギターです。作るならば強烈なインパクトを与えられるようなギターを作りたかった私たちは、あえてこのアカマツが持つ節、虫食い穴をそのまま活かす方針を固めました。

塗装部門で特注モデルや一本もののカラーリングを担

一般的なギターとは異なる外観・塗装方法



従来の塗装(左)では、研磨+シーラーにより平面を出した後に着色するため、色ムラなく均一に色・ツヤを出すのが、アカマツギター(右)では木目が透けるような塗装を行い、アカマツが持つ木目、質感を強調している。

当する梶田恭正のもとにこのアカマツギターが届いたときには、方針こそ決まっているものの、具体的にどうすべきか決めかねている状態。具体的な完成イメージと実際の作業は彼の手任せにされました。

一般的にギターを塗装する場合、木地(無垢の状態)を細かな番手のヤスリで研磨し、均一に塗料がのるようにします。研磨の仕上がりにムラや段差があれば、そのまま色ムらにつながるためです。木地を研磨した後、透明な塗料(シーラー)を吹き、シーラー層を磨きます。シーラー層の上に色の付いた塗料を吹き、この着色層を磨く。最後に透明な上塗り層を吹き、上塗り層を磨き上げ、ツヤを出して仕上げるのが普通のギター作り。しかしアカマツギターは普通のギターではありません。木目、節といったこの木材の個性を全て

引き出すには普通の塗装はできませんでした。

「あえて均一に研磨することを避けました。通常穴や節の様な段差があれば、木の粉で埋めて平らにした上で塗装しますが、穴や節の質感を残すためにまわりの研磨を粗めにし、凹凸が目立つようにしました。」

「シミがあり、白い部分、くすんだ部分のコントラストがある材だったため、色合いにも気を遣いました。木の持つ自然な雰囲気を残すために薄いカラーで。さらに赤系の色合いだと木の色が同化して面白くないのでグリーン系にしました。結果として薄いグリーンの中に木の持つ明るい色の部分や暗い部分が程よく表れ、木自体の特徴を上手く引き出せたと思います。」

「アカマツ自体の着色イメージは古く色あせたベンチの様な質感でした。だからそこに載せるピックアップ

工場にて製作を開始





長野県松本市にある株式会社ディバイザー・有限会社飛鳥社屋



アカマツボディに施した塗装にあわせてパーツ部分にもエイジド加工（経年変化を表現する加工）を加えた。

やノブなどのハードウェアもエイジド加工（経年変化したような質感へ加工すること）を施し、ボディの色味と合うように仕上げました。」



遂に完成へ

40名ほどのスタッフを擁し、手作りにこだわり、昔ながらの作り方で一本一本ギターを作る「大きな工房」のような飛鳥工場。それでも最近では常に月産300本に及ぶほどの生産本数で、毎日あわただしく各工程が動いています。

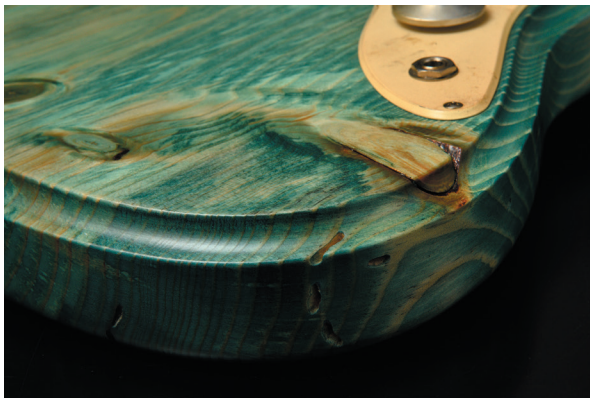
その中でイレギュラーな本体を製作することは、現実問題としては負担が大きくスムーズには進みません。見たことのない材料ならばなおさらです。切り倒されたアカマツの丸太に会った2017年2月から始まり、2017年の10月、遂に完成しました。

完成したギターは、松本平を吹き抜ける爽やかな風をイメージさせるような乾いた軽快なサウンドを聞かせてくれます。軽量のアカマツの特徴がそのまま音にも表れたように感じました。このアカマツギターを通して松くい虫の問題、日本の木を使う事の意義や課題、そしてギターの多様性、もっと色々なギターがあって良い、という私たちの思いが伝われば幸いです。手に取る機会があれば、ぜひアカマツギターの音色をお確かめください。



Japanese Red Pine Guitars

Surf Breaker PROTO1



通常のギター製作では埋めてしまう節や穴を敢えてそのまま残し、木そのものの質感を大事に仕上げた。



完成!!
2017.11
Finished!!

Made with akamatsu that
grew up in Matsumoto Castle



松本城の松を素材とするエレキギターの制作



国宝・松本城の庭園内に植えてあった松の中で、松枯れの影響により伐採・破棄された木材を使用し制作したものです。

日本最大級の楽器見本市「2018 楽器フェア」での展示に向けて制作した一本のみの特別なギターです。この松は木目が非常に素直だったため、その真っ直ぐな木目が印象に残るよう、一般的なギターよりも複雑な構造となっています。別名「烏（からす）城」とも呼ばれる漆黒の城壁をイメージさせる黒と、素材そのものの色を組み合わせ、指板面には「楽都まつも」をト音記号の装飾で表現しています。



JRP Guitars 最新情報は特設ページにて更新中

<http://www.deviser.co.jp/content/jrpguitars>



株式会社ディバイザー

沿革

- | | |
|------|----------------------------------|
| 1977 | アコースティックギター製造ヘッドウェイ株式会社創業 |
| 1991 | 営業・企画部門を分け株式会社ディバイザー設立 |
| 2004 | エレキギター・アコースティックギター製造有限会社飛鳥設立 |
| 2007 | ディバイザー・フィリピンファクトリー設立 |
| 2015 | ギター職人百瀬恭夫が「信州の名工」に選出される |
| 2017 | 松枯れアカマツを素材とするギター「JRP Guitars」を開始 |
| 2018 | JRP Guitars がウッドデザイン賞 2018 入賞 |

会社概要

住所	〒399-0033 長野県松本市大字笹賀 7072-6
連絡先	TEL : 0263-86-8808 / FAX : 0263-86-8778
E-Mail	support@deviser.co.jp
URL	www.deviser.co.jp
受付時間	平日 10:00 - 17:30 (日祝は休業)