

浜松における楽器工業の変容

竹 尾 公 孝*

I はじめに

1887年の山葉寅楠による米国製オルガンの修理に端を発した浜松の楽器工業は、多くの企業の分離・独立・淘汰の過程を経て変容し、現在に至っている。

現在、日本の楽器工業はヤマハ^(株)（旧日本楽器製造^(株)）と^(株)河合楽器製作所による寡占体制が築かれているが、伝統技術を継承する中小ピアノ完成品メーカーの存続もみられ、近代産業に於ける特異な存在形態がみられる。また1980年を頂点としたピアノ生産の減少と、楽器の電子化、海外生産の増大などにより楽器工業における経営構造に大きな変化が現われてきている。

本論ではこうした転換期における複合工業地域としての浜松におけるオルガン・ピアノの製造を基盤とした楽器工業の交錯・結合関係を明らかにし、楽器工業における伝統性・技能性及び地域内外との関連に配慮して、その変容の究明を試みたい。

II 浜松における楽器工業の集積

浜松における楽器工業は、上述したヤマハ^(株)の山葉寅楠に端を発し、彼が育成した^(株)河合楽器製作所の河合小市をはじめ多くの優秀な技術者によって発達し、日本で唯一といえる楽器工業の集積地域としての地位を生み出していった。しかしながら浜松と同様にピアノ・オルガンの生産が盛ん

に行われていた地方に関東地方がある（表1）。この中核を成したのが横浜に西川オルガン製作所を設立した西川虎吉と、品川区大井町に^(株)東京楽器研究所を設立した福島琢郎である。この2人を中心に、優秀な技術者の育成がなされ、C・D・E群に見られるように関東地方も浜松と同様に企業の分離・独立がおこり楽器工業の集積をみている。貿易港・横浜を持つ関東地方は、楽器輸入による優れたピアノ完成品及び部品の輸入・調整・修理がみられ、楽器工業における素材面と技術者育成面において優れた条件を備えていた。しかしながら、この地域に発達した楽器工業は、東京という大消費地が控えていたにもかかわらず、衰退の一途を辿ったのである。²⁾

一方、浜松は部品業者・下請工業者など専門分野の分業化の進展と、B群に見られる沢山清次郎・西村武³⁾など関東地方の優れた技術者の招聘により、その技術的優位をより一層高めている。これは、後にC群に見られる斎藤楽器・シュベスターピアノといった完成品メーカーの浜松への移転を促し、浜松における楽器工業の集積規模を増大させるに至っている。

III 楽器工業の寡占化の進展と販売構造の変容

こうして浜松には50社を越えるピアノ完成品メーカーの存在があったが、今日、15社が残るのみで、楽器工業は前述した2社による著しい寡占構造を示している。すなわち二大企業でシェアの9割強を占め、残りわずかを中小13社で争う状況は、

*愛知教育大学特殊教育特別専攻科

表1 技術者と技術伝播

群	会 社 名	操 業 地	指導技術者	操業期間
A	KK大橋ピアノ研究所	浜松市 ●	○大 橋 幡 岩	※1958～操業中
	KKトニカ楽器	浜松市 ●	○大 橋 幡 岩	1979～1983
	浜松楽器工業KK	浜松市 ●	○大 橋 幡 岩	1936～1972
	KK小野ピアノ製作所	浜松市 ●	○大 橋 幡 岩	1957～ ×
	フローラピアノ製造KK	浜松市 ●	○森 健	1962～1986
	森技術研究所	浜松市 ●	○森 健	※1959～1970
	全音楽器製造KK	浜松市 ●	○榊 原 清 作	1958～1971
	ケーニッヒピアノ製作所	浜松市 ●	○榊 原 清 作	1960～1970
	タイガー楽器製作所KK	浜松市 ●	○榊 原 清 作	
	日本楽器製造KK（現ヤマハKK）	浜松市 ●	○山 葉 良 雄	※1954～1958
B	アトラスピアノ製造KK	浜松市 ●	○山 葉 寅 楠	※1887～操業中
			○河 合 小 市	
			○河 合 小 市	※1927～操業中
			○足 立 清 七	※1947～操業中
			○懸 松太郎	
			○伊 藤 勝太郎	
			○榊 原 清 作	1964～1970
	東洋ピアノ製造KK	浜松市 ●	○河 野 充 喜	1955～操業中
			○匹 田 幸 吉	
			□西 村 武	※1948～操業中
C	コーノピアノ研究所	浜松市 ●	○石 川 隆 巳	※
	富士楽器研究所	浜松市 ●	□沢 山 清次郎	
	ルビンシュタインピアノ製造KK （旧斎藤楽器）	横浜市 ■→H →浜松市	○森 健	1962～1980
	KKシュベスターピアノ	東京都 ■→H →磐田郡	○榊 原 清 作	（1948～1962）
			□松 崎 妙	※1929～ 操業中
			□斎 藤 義 孝	
	東京楽器製作KK 共同工作所	東京都 ■ 横須賀 ■	○森 健	※
			○森 健	
			○榊 原 清 作	
E	KK東京楽器研究所	東京都 ■	□福 島 琢 郎	※1918～ ×
			□広 田 米次郎	1924～1931
	広田ピアノ	東京都 ■	□広 田 米次郎	※
	蒲田ピアノ	東京都 ■	□斎 藤 喜一郎	※
			□松 崎 妙	
	茂呂ピアノ	東京都 ■	□茂 呂 芳 蔵	※
	松本ピアノ	東京都 ■→君津市	□松 本 新 吉	※1890～ ?
			□松 本 広	
	西川ピアノ	横浜市 ■	□松 本 信 一	
			□西 川 虎 吉	※1885～1921
F	東京ピアノ工業	宇都宮市 ■	□西 川 安 蔵	
	六郷ピアノ	土浦市 ■	□沢 山 清次郎	
			□田 中 貞 三	※
	アカシア木工KK	大阪市 ▲	□太 田 一 郎	? ～1951
	東洋楽器製造KK	広島市 ▲	□広 田 武 雄	※

(注)技術者は全員が調律師。ピアノ製作のアドバイス、☆形態別の分類について

設計・製作をした。
 楽器の辞典「ピアノ」東京音楽社、及び聞き取り調査より作成。
 ※は創業者を、→は移転を、Hは浜松を、×は会社消滅（時期不明）を示す。
 創業地が浜松周辺 ● 技術者の系列が浜松周辺 ○
 創業地が関東地方 ■ 技術者の系列が関東地方 □
 創業地が関西地方 ▲ 技術者の系列が関東地方 △

A 群－浜松在住の技術者の招聘を行った浜松のメーカー
 B 群－関東地方在住の技術者の招聘を行った浜松のメーカー
 C 群－関東地方から浜松への移転を行ったメーカー
 D 群－浜松在住の技術者の招聘を行った関東地方のメーカー
 E 群－関東地方在住の技術者の招聘を行った関東地方のメーカー
 F 群－関東地方在住の技術者の招聘を行った関西地区のメーカー

表2 ピアノ市場占有率の変化

	ヤマハ ^(株)	(株)河合楽器製作所	中小楽器メーカー	生産高 (台)	国内 普及率
1965年	65.8%	23.2%	11.0%	147,538	ND
1970年	69.7%	22.4%	7.9%	217,304	ND
1973年	65.0%	24.0%	11.0%	308,437	ND
1978年	64.2%	ND	ND	355,779	12.3%
1979年	64.0%	24.0%	12.0%	380,336	13.9%
1980年	ND	ND	ND	394,127	15.0%
1981年	67.0%	27.0%	6.0%	361,128	15.8%
1982年	67.4%	28.5%	4.1%	327,394	16.5%
1983年	71.9%	26.4%	1.7%	328,589	16.7%
1984年	72.2%	26.1%	1.7%	299,122	17.8%

(注) 市場占有率(シェア)は東洋経済統計月報による。なお・印は「日本楽器製造」蒼洋社を使用。ピアノ生産高は、「浜松経済指標」浜松商工会議所による。またピアノ国内普及率の推移は(株)中央調査社による。NDは、ノンデータを示す。

複占の典型といえる(表2)。特にヤマハ^(株)は、近年の販売台数の減少の中でシェアを伸ばし、寡占度を高めている。こうした変容は、2大企業の特異な販売政策による適確な市場掌握が一つの要因となっている⁴⁾。

現在、二大企業はヤマハ^(株)の特約店制、(株)河合楽器製作所の直販制といった独特の方法をもって、全国に組織的販売網を確立している。しかしながら現在のような市場掌握における格差が現れたのは、ヤマハ^(株)が1954年に開設した音楽教室を中心に、教室経営による事業収益の増大と将来を見据えた需要創造を行ったのに対し、(株)河合楽器製作所は1960年代の月掛予約販売制度、街頭宣伝活動など、直接的販売活動を推進したことによる。さらに(株)河合楽器製作所は、草創期において販売権を東京の河合楽器^(株)と大阪の三木楽器^(株)の二社に独占されていたため、地方都市の市場掌握に重点が置かれたことにもよる。またヤマハ^(株)がレクリエーション産業への進出を果たしているのに対し、(株)河合楽器製作所は、絵画・毛皮・宝飾品など高級品販売を事業化し、自社ピアノの高級イメージを高めている⁵⁾。

一方、中小ピアノ完成品メーカーには技術指向のメーカーが多く、組織的販売網を持つものは少ない状態である。中小メーカーには、優秀な技術を持っているが故に、相手先ブランドによる生産(OEM)を求められた。これは中小メーカーの経営難からくる販売店確保の要求と一致し、東京・横浜を中心とする首都圏、大阪・神戸を中心とする近畿圏、名古屋を中心とする中部圏など大消費地へのOEM供給が盛んになった。個々の販売店のみならず、ピアノ専門の量販店により組織的に大量販売された相手先ブランドのピアノは、大消費地における中小メーカーの自社ブランドの市場浸透力を弱め、二大企業の量産量販による寡

(種類)

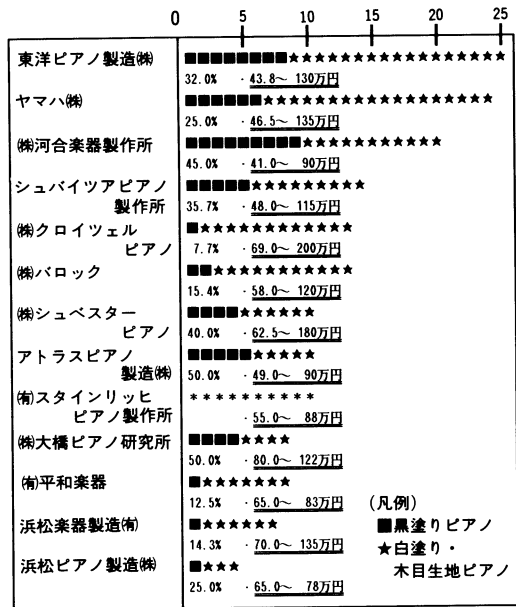


図1 アップライトピアノの高級インテリア化

(注) 数字は黒塗りピアノの割合とピアノの価格帯

(二重下線)。なお本図で取上げるアップライト

ピアノは、フルサイズ(130cm以上)及びスタジオサイズ(118cm前後)の大型のものであり、コンソール(102cm前後)及びスピネット(84cm前後)タイプの小型のものは含まない。(有)スタインリッヒピアノ製作所・東海楽器製造^(株)と(株)ブルツナーピアノの詳細は不明。各社製品カタログ及び聞き取り調査より作成。

占化を容認することとなったのである。

IV 楽器工業における製品の差別化と 生産構造の変容

1980年を境として、出生率の低下・国内普及率の上昇によるピアノ需要の減少が見られ、寡占体制下における中小メーカーの存立体制に大きな転換を強いている。特に二大企業に続くメーカーである東海楽器製造㈱・アトラスピアノ製造㈱の和議申請、大手専門量販店・㈱東京ピアノの倒産による中小メーカー4社の連鎖倒産は、多くの下請企業に影響を与えている⁶⁾(表3)。量販店の安売りを中心とした販売政策に危機感を抱いていたヤマハ㈱は、1986年に自社販路を用いて、中小メーカーの製品を販売することを発表し、ピアノ販売の系列化を図ると共に、自社ブランドの地位を高めようとしている⁸⁾。

このような内外の状況変化に対し、多角経営のための技術を持たない中小メーカーは、製品の差別化を図り直面する危機に対処しようとしている。多くのメーカーが銘柄性の確立した外国製部品の使用や音質向上技術の採用により、高級ピアノ生産に特化し、その存続を果たしている⁹⁾。こうしたピアノの高級化指向の高まりと共にピアノ生産に現れた変革は、ピアノのインテリア化である(図1)。白・木目生地塗りのピアノは楽器としての機能の高級インテリアとしての機能を兼ね備え、需要開拓・収益増加に寄与している。

また中小メーカーでは、ピアノの特殊装置に特許・実用新案を持ち高度な技術開発力により自社ピアノの独自性を追求し、企業存続を果たしているものも見られる¹⁰⁾。このような中で㈱大橋ピアノ研究所は、旧日本楽器製造㈱のピアノ研究所長であり、ヤマハ・ディapソンなどの優れたピアノ

表3 主要企業の淘汰状況

	会社名	ピアノ生産放棄の理由	参 考
1980年	ルビンシュタインピアノ製造㈱		
1981年	㈱ローゼンケーニッヒピアノ製作所		
1983年	㈱ツルタ楽器 トニカ楽器製造㈱		
1985年	東海楽器製造㈱		
1986年4月	アトラスピアノ製造㈱	・ピアノ販売不振。 ・ピアノ販売不振など。 ・ピアノ販売不振。資本提携していた日曜大工用品製造の大日産業㈱の倒産によって連鎖倒産。	ギター生産を中心に再建中。 家具生産を担当。 再建中
9月	大成ピアノ製造㈱	・1986年9月の大手ピアノ専門量販店の㈱東京ピアノの倒産による連鎖倒産。	浜松ピアノ製造㈱へ間接的に継承。
9月	三高アクション製造㈱	・主要取引先の大成ピアノ製造㈱の倒産による連鎖倒産。	
9月	東日本ピアノ製造㈱	・㈱東京ピアノの倒産による連鎖倒産。	㈱パロックへ間接的に継承。
10月	㈱伊藤ピアノ技研	・同上	自主廃業。
10月	日本シュバイツァピアノ㈱	・同上	再建中。
1987年5月	大洋工芸㈱	・主要取引先の大成ピアノ製造㈱と㈱東日本ピアノ製造㈱の倒産による連鎖倒産。	木工品塗装メーカー。
6月	飯田ピアノアクション製作所	・主要取引先の大成ピアノ製造㈱の倒産による連鎖倒産。	
9月	フローラピアノ製造㈱	・主要販売先日本ビクター㈱がピアノ事業部門を廃止。	自主廃業 OEM供給。

(注)下線は、主な下請企業を示す。聞き取り調査より作成。

表4 韓国・英昌楽器製造(株)の発達

年次	企業の動き	参 考
1956年	会社設立	キム三兄弟により設立。 次男のJ. Sキム氏は、 日本の松本・シュベスタ ーピアノでピアノ製作技 術を学んでいる。
1960年 代初期	ヤマハピアノの韓国 販売権を得る。	
1964年	ソウルにピアノ組み 立て工場を建設。	ヤマハ(株)から弦を張った バックとアクションの提 供を受け、自社製のキャ ビネットに組み込む半現 地生産を開始する。
1967年	ヤマハ(株)と技術協力 契約を結ぶ。	ヤマハ(株)の資本・技術の 導入を図る。
1975年	ヤマハ(株)との協力契 約を破棄。	日本へのピアノの輸出が 発覚する。
1982年 3月	フランクフルト・ム ジークメッセへ貝象 眼を施した装飾グラ ンドピアノを出展。	世界最大級の国際楽器見 本市で高度技術と高い芸 術性を誇示し、その地位 を高めた。
1982年	第3回国際技術賞受 賞。	国際職業コンテスト。
1987年 5月	ピアノ及びピアノア クションに対し、日 本のJ I S規格の表 示が承認される。	外国製ピアノのJ I S規 格表示の認可は、同社が 初めてとなる。
1987年 9月	大阪で開催された 「韓国産業総合展、 メイド・イン・コリ ヤ・フェア'87」に出 展。	日本貿易振興会(J E T R O)と大韓貿易振興公 社(K O T R A)の主催 で第1回として催された。

(株)ミュージックトレード社「ミュージックトレード86'8, 87'10」及び聞き取り調査より作成。

の設計・製作を行った創業者大橋播岩氏の設計・製作によるものとして広く銘柄性を確立しており、中小メーカーにおいて特色ある存在形態を示している。

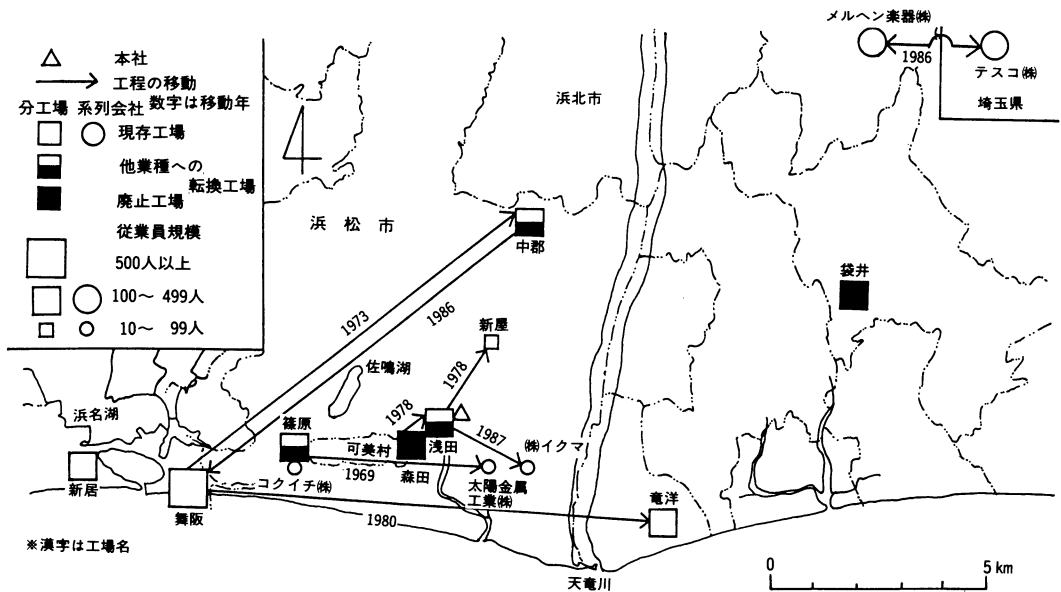
一方、海外生産においては、日本で技術を習得し、ヤマハ(株)と技術協力契約を結んでいた英昌楽器製造(株)をはじめとした韓国企業の著しい発展がみられている¹¹⁾(表4)。韓国は1986年に2708台のピアノを日本に輸出している。輸出自体はまだ少数であるが、欧米企業が技術指向の手工芸品として

高級品に特化しているのに対し、労働賃金が安く、政府の輸出振興策のある韓国のピアノは安価であり強い競争力を持っている。こうした韓国ピアノは、日本の中でも韓国人社会の確立した神戸の協立楽器(株)及び、韓国財閥の現代系の商社、現代ジャパンを通じて販売され、浜松のピアノメーカーに影響を与え始めている。

これに対し二大企業は、大規模工場の建設を推進し、工程分業を行って、合理化を進め、スケールメリットを生かした低価格・高品質のピアノ生産を行っている。特にヤマハ(株)では音楽教室などを通じて育成した同質の需要をもとに、1963年にスタンダードタイプピアノ一機種のみを一貫生産する浜松・西山工場の稼動をみ、その寡占化の原動力とした。

しかしながら、近年のピアノ需要の減少は、長らくピアノ生産に傾倒してきた(株)河合楽器製作所に対し、生産工程の移動・集約による合理化を強いている。舞阪一中郡工場間に見られた塗装工程の分離・集約、メルヘン楽器(株)と埼玉のテスコ(株)間に見られた系列会社における電子ピアノと電子キーボードの専門工場化はその典型と言える。また1986年には生産工程の集約に伴い、中郡・篠原の2工場を(株)カワイクリエとして独立させ、木工技術を活用した新規事業への進出を図っている。こうした合理化は積極的に行われており、1987年には著しい不況に苦しむ浜松の大手機屋の(株)イクマにピアノアクションの工程を移動させている(図2)。さらに合理化に伴うピアノ部門従業員の削減では、可美村の鈴木自動車工業(株)に約200名の出向・移籍を行い、地域内における工業の交錯関係を強めつつ、楽器工業が複合工業地域の中で存在していることがわかる。

一方、ヤマハ(株)はその資本と企業的活動により積極的に経営の多角化を図り、巨大な企業規模を作り出した。1955年の磐田市でのヤマハ発動機(株)



(聞き取り調査により作成)

によるオートバイ生産の開始は、ピアノ金属部品生産を担当する磐田工場の建設を促し、ピアノ金属部品の精度を高めるに至っている。また、榑河合楽器製作所も木工技術関連のみならず1980年に長野県松本市にカワイ精密金属(株)を設立し、金属の特殊加工に取組むなど、ヤマハ(株)に類似した展開をしつつある¹²⁾。

同様に中小楽器部品製造メーカーにも近年のピアノ需要の減少の中で、その製品の多様化から、経営の多角化の進展がみられる。二大企業による多角化の一端を担うものが主であるが、浜松に立地する数々の機械工業、静岡に特色づけられる茶業・雑具製造業との交錯・結合による多角化がみられている。

V 楽器工業の電子化による変容

近年の楽器工業の低迷の中で、確かな成長を示しているのが電子キーボード・電子ピアノを主とする電子楽器である(図3)¹³⁾。電子楽器製作は、高度電子技術を要求されることから、日本ビクター

(株)をはじめ、日本コロムビア(株)といった他業種メーカーの参入を1960年前後の草創期に見ることとなった。近年に至っては、カシオ計算機(株)や赤井電機(株)といったメーカーの参入がみられ、その生産の増大に寄与している(図4)。電子楽器は、浜松以外の地域から松下電器産業(株)・カシオ計算機(株)など多くの企業の参入をみており、大阪府守口市・山形県東根市をはじめとする楽器工業の立地移動を生み出している。これらの他業種メーカーは、カシオ計算機(株)の時計店・文具店や松下電器産業(株)の家電店といった従来の楽器販売とは異なる販路を利用し、二大企業によって構築された寡占市場を開拓しつつある。ヤマハ(株)が電子楽器の先行発売により市場における地位を確立したのに対し、(株)河合楽器製作所では1987年に(株)東芝と系列家電店における電子楽器の販売契約を結び、従来の楽器販売からの脱皮を図らざるを得なくなっている。

こうしたなかで、東京の日本コロムビア(株)と大阪のローランド(株)は、電子楽器への参入にあたり、

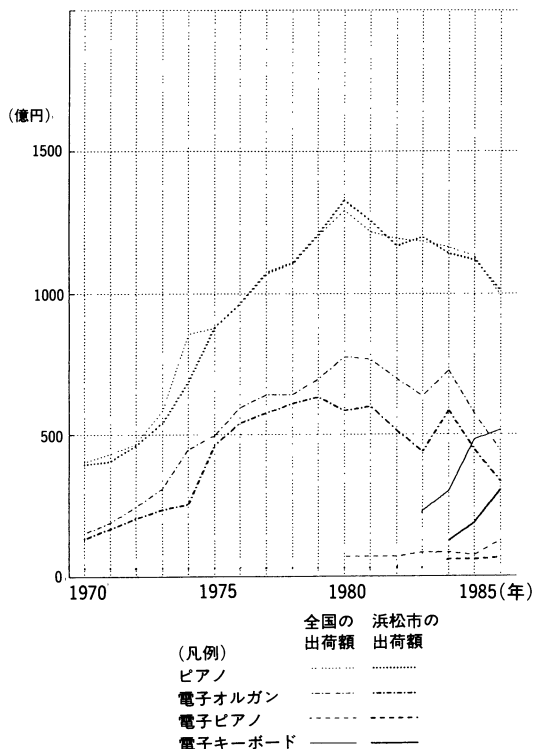


図3 電子楽器出荷額の変化

(浜松商工会議所「浜松経済指標」、
通商産業省「雑貨統計月報」より作成)

(注) ピアノの出荷額において、一部に浜松市の
値が全国値をうわまわる。

これは統計出所の違いによる誤差と思われる。
1980年以降の出荷は、浜松市が、全国の
ほぼ100%を占める。

浜松で生産を開始している。特にローランド(株)は、
1986年にテクノポリスの中心地である浜松市都田
地区に近い細江町に、主力工場を建設し、今後の
生産増加に対処しつつある(図5)。このように電
子楽器でも同様に、浜松における楽器製作技術の
蓄積が、その立地に強力に影響しており、楽器生
産における浜松の優位性を保持している。

また、浜松テクノポリス基本構想では、従来の
楽器関連産業と、こうしたものから発達した電子
応用機器産業からなる産業コンプレックスを、ホ
ームサウンドカルチャー産業として位置づけてお

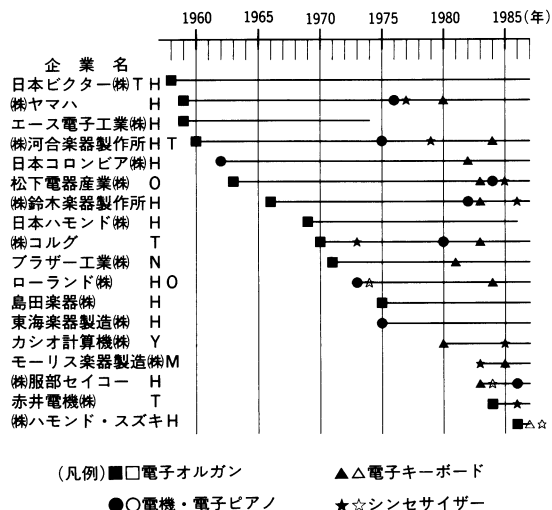


図4 電子楽器への参入の様相

白抜き図形は、前年に他の電子楽器と同時参入し
たことを示す。

(注) 各社経歴書、ミュージックトレード社編「楽器
年鑑」1987年度版及び聞き取り調査より作成。

エース電子工業(株)は、1974年日本ハモンド(株)へ
吸収合併され、1986年(株)ハモンド・スズキに買収
された。

企業名の後のアルファベットは、工場所在地を
示す。詳細は、次の通りである。

H…浜松周辺、T…東京周辺、O…大阪周辺
N…名古屋、Y…山形県、M…松本市。

り、計画的にも浜松の楽器生産における中心性を
さらに高めるように努めている。

VI むすび

浜松におけるピアノ・オルガンを基礎とした楽
器工業は、現在唯一の集積地域として世界的な産
地を形成している。しかしながら、その発生時に
は、関東地方にも産地が形成されていた。関東地
方は海外の技術・素材を基礎に、大都市の需要を
背景として発展しつつあった。それに対し浜松は
専門分野の分業化に伴う国産技術の確立を基礎に、

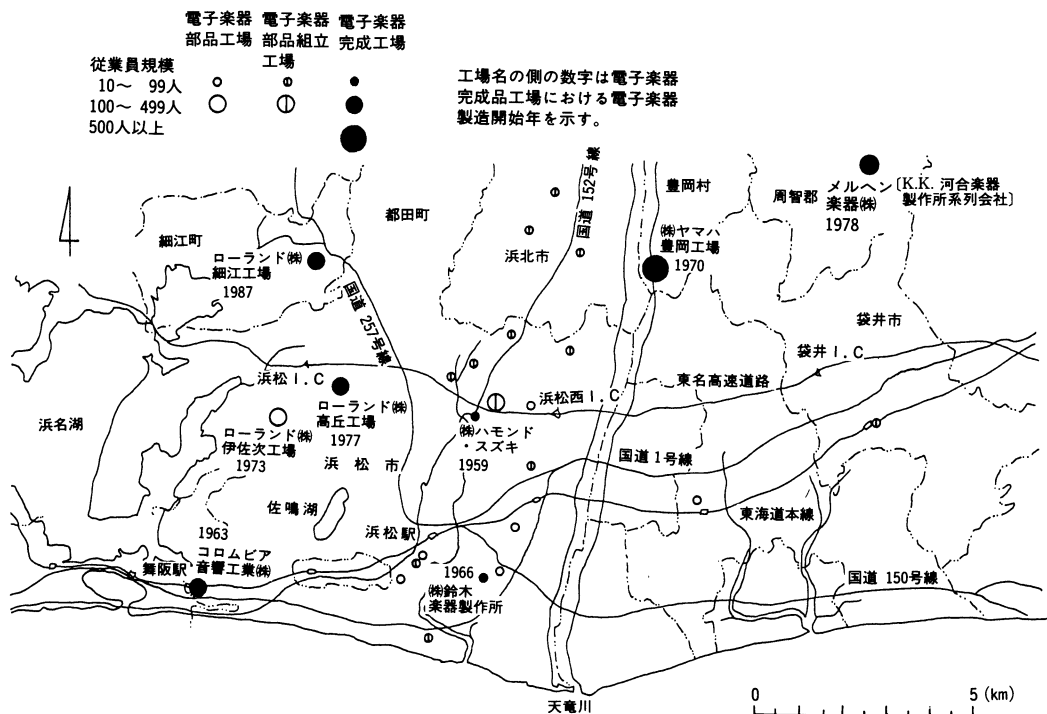


図5 浜松における電子楽器工場の分析

(「全国工場通覧1986年版」及び聞き取り調査より作成)

関東地方の優れた技術者の招聘を行い関東地方に対する技術的優位性を高め、その集積規模を増大させている。

こうして浜松における楽器工業は、多数の企業の分離・独立・淘汰の過程を経て、現在の二大企業による寡占体制が成立した。量産量販体制により構築された寡占体制の下で、中小ピアノ完成品メーカーは特異な存在形態を示している。多くの企業は、相手先ブランドによる生産（OEM）により販売店の確保を試みており、自社ブランドの市場浸透力を低下させている。これに加え1980年を頂点としたピアノ需要の減少は、多くの企業の淘汰を招き、下請企業にも大きな影響を与えている。これに対し中小メーカーは、高級ピアノ生産への特化、ピアノのインテリア化、高度な技術開発力により二大企業との製品の差別化を図り、その存続を果たしている。

こうした中で、日本からの技術流出により発展した韓国企業の市場競争力はピアノメーカーにとって大きな驚異となっている。円高などの促進要因により、今後、日本への輸出が増加することが予想され、折からの不況と相まって、中小企業だけでなく、二大企業にも大きな影響を与えはじめている。二大企業による経営の多角化はその一つの現れであり、さらには生産工程の移動・集約による合理化を招いている。

近年の楽器工業の低迷の中で、電子楽器は確かな成長を示している。製品の性質上、他業種メーカーの参入が見られ、販売にも変革が現れた。電子楽器の生産は、浜松を中心に展開してきた楽器工業の立地移動を生み出しているが、テクノポリスを中心として楽器工業の高次化を目指す浜松は、ピアノ製作を基礎とした楽器製作技術の蓄積を背景に、変化する楽器生産における中心性を高めつ

つある。

謝 辞

本論文の作成にあたって、終始御指導をいただいた宮川泰夫先生をはじめ、愛知教育大学地理学教室の諸先生方、地理教育学会において適切な御教示をいただいた立正大学の太塚昌利先生、ならびに御協力いただいた関係諸官庁・楽器製造関連業者の方々に深く感謝の意を表します。

参考文献

- 上野和彦(1987)：『地場産業の展望』。大明堂，146p。
太塚昌利(1986)：『地方都市工業の地域構造』。古今書院，197p。
大野木吉兵衛(1966)：日本楽器製造㈱と山葉寅楠の企業者活動。「浜松商科短期大学研究論集」，9号，pp. 35～80。
清水雅子(1979)：ギター製造業の地域性格，愛知教育大学卒業論文。
檜山陸郎(1977)：『楽器業界』。教育社，294p。
檜山陸郎(1986)：『洋琴ピアノ物語』。芸術現代社，324p。
松井貞雄(1987)：岡崎石製品工業地域の伝統と変容。「地理学報告」，64，pp.1～19。
宮川泰夫(1977)：『工業配置論』。大明堂，pp. 798～806。
宮川泰夫(1986)：東海の企業文化と文化革新の風土。「地域問題研究」，31，pp.14～24。

注

- 1) 太塚昌利(1980a)：浜松における楽器工業の集積。「地理学評論」，53，pp.157～170。
- 2) 関東楽器工業の中心的存在であった松本ピアノは度々の災害で衰退し、西川オルガン製作所(西川オルガン)は、製品販売において限られた人々への販売組織しか持たなかった。一方、大野木(1966)によれば、山葉寅楠の企業者の活動は学校需要を通し

たピアノ販売の全国的組織化をはじめ、各方面で有効に機能し、1921年にはヤマハ㈱による西川ピアノの吸収合併に至った。

- 3) 沢山清次郎は、松本ピアノを経て東京・横浜で外国ピアノ輸入商會を經營した。優れた輸入楽器に触れて技術を高め、多くのピアノ製作指導を行った。また西村武は、松本ピアノ、沢山清次郎の下を経て、国立音楽大学付属楽器研究所長に就任した。アトラスピアノ開発に尽力した。
- 4) ヤマハ㈱の特約店制は、販売報酬・製品納入に関する特別契約を結び自社製品の積極的販売を担当させるものである。また、㈱河合楽器製作所の直販制は、メーカーが製品流通を一貫管理し品質を保つと共に、販路の合理化による製品納入の効率化と価格抑制を図るものがある。
- 5) 1986年に絵画の「ほるぶ」、毛皮の「宮嶋」、宝飾品の「オーク」、1987年にミサワホーム㈱との業務提携が結ばれている。
- 6) 電子鍵盤楽器の物品税は一定率適用の場合、税率15%に対し控除率45%である。しかしながらピアノは税率15%に対し控除率35%と割高であり、こうしたことから中小完成品メーカーの存立は非常に困難な状態である。
- 7) 倒産した企業の中でも、旧東日本ピアノ製造㈱が㈱バロック、旧大成ピアノ製造㈱が浜松ピアノ製造㈱により間接的継承がなされている。前者が地域内資本の結びつきにより設立されたのに対し、後者は浜松に輸入ピアノの卸売を行う㈱静岡県楽器卸センターを設立した神戸の協立楽器㈱の資本により設立された。
- 8) ヤマハ㈱は大手量販店の一つ、ピアノ百貨名古屋店に対し、ヤマハ製品販売広告の全面禁止を求めて提訴している。仮処分として1988年3月4日に名古屋地方裁判所で、量販店側に対して虚偽広告を用いることの禁止する仮処分が決定した。
- 9) アクション・ハンマーではレンナー社、ミュージ

ックワイヤーではレスロー社といった西ドイツの企業が銘柄性を確立し、欧米の一流メーカーに採用されている。

10) 東洋ピアノ製造(株)の弱音装置(M.O.T方式)・グラインド式ソフト機構(S S S機構)、シュバイツアピアノ製作所(旧日本シュバイツアピアノ(株))の特殊響棒(世界9カ国特許、特許庁長官賞等を受賞)等はその典型である。

11) 韓国ピアノメーカーは約30社あるが、その中でも英昌楽器製造(株)(年産約10万台)、三益楽器製造(株)(年産約6万台)は世界的な量産企業に成長している。これらの企業は、日本の二大企業と同じく自社内における一貫生産を行っており、世界的に珍しい生産形

態をとっている。

12) ピアノフレーム鑄造からの金属事業への進出である。ヤマハ(株)の製造する特殊合金はメガネ・I Cなどに使用され、(株)河合楽器製作所の圧延異形板加工技術は、1979年に科学技術庁長官賞を受賞すると共に半導体、機械・自動車部品などに使用されている。

13) 電子キーボードは、小型・低価格・多機能という特徴から新たな楽器需要を創造している。一方、電子ピアノはアコースティックピアノの代用品として発達したが、電子技術の発達に伴う音質向上により、それ自体の独自性が高まっており、急激な需要の増加が見込まれている。