

資料編

松本ピアノの歴史年表	72
参考文献	74
渡米日記	76
ミュージック トレード レビュー誌	87
松本新吉投稿論文	88
1. 有鍵楽器の構造及び保存法	88
2. パイプオルガンに就て	89
3. 「ピアノ」の撰択	90
引用記事とカタログ	93
1. カタログ	93
2. 引用記事	94
松本ピアノ関連家系図	98

松本ピアノの歴史年表

西 暦	松 本 ピ ア ノ	世 の 中 の 動 向
1850頃		伊藤寅吉 周准郡常代村で誕生
1865.2	松本新吉 周准郡常代村で誕生	
1883	新吉、るいと結婚	
1884		西川虎吉 オルガン製造 紙腔琴製作（元町）
1887	新吉、日之出町西川風琴製造所見習い（るいと住込み） オルガン、ピアノ修理、調律等修業開始 広(M22)、えい(M24) 誕生	日之出町に西川風琴製造所建設 オルガン、ピアノ、紙腔琴製作 山葉寅楠オルガン製造
1889		山葉風琴製造所設立
1890	(西川風琴製造所の調律師として活躍)	第3回内国勸業博覧会で西川ピアノが有功二等賞受賞
1893	新吉は解雇され、日本橋区下槇町に移住。 紙巧琴製作し、銀座尾張屋で発売。 11月、新湊町5丁目に引越し。 この頃築地美以教会で受洗。M29、銀座美以教会に移籍。	1894.7～1985.3日清戦争 賠償金：2億両(約3億円)
1894	この頃のピアノ調律は3～4件/月、紙巧琴製作	西川風琴製造所、新吉解雇広告
1895	尾張屋が新吉製作紙巧琴発売広告。飛ぶように売れた	
1896	オルガン製作開始 松本新吉名で広告:オルガン6種類(15～60円) 紙巧琴6種類(2.5～12円) 二郎(M27)、三郎(M29)、四郎(M31)、五郎(M32)誕生	
1897		日本楽器製造株式会社に改組
1899		山葉寅楠渡米
1900	新吉渡米、Bradbury Piano会社でピアノ作り修業 The Music Trade Reviewが新吉の研修を評価、報道。 12月25日るいが昇天。	西川安蔵渡米 山葉が国産ピアノ1号製作
1901	築地工場オルガン製造開始 9月、辻田つねと再婚 媒酌人=和田剣之助	
1902	『音楽之友』に「有鍵盤楽器の構造及び保存法」投稿 ベビーピアノ(61鍵、73鍵)製作、販売 愛子誕生	
1903	第5回内国勸業博覧会にベビーピアノ出品、二等賞(最高位) 『音楽之友』に「パイプオルガンに就いて」投稿 光代誕生	山葉ピアノも二等賞(最高位)
1904	『音楽新報』に「ピアノの撰択」を投稿 松本楽器合資会社設立(新湊町5丁目1番地) 「松本楽器店」開設(銀座4丁目4番地) 和田剣之助が資金援助。	1904.2～1905.9日露戦争
1905	日比谷公園音楽堂の軍楽隊演奏でプログラム配布、好評 長男広(17歳)渡米。	明治38年日本海海戦の勝利で景気回復。日比谷公園に音楽堂開設。
1906	2月、築地工場出火、全焼。 9月末、月島工場(月島西仲通9丁目1,3,5)新設。 新治誕生。	
1907	東京勸業博覧会にピアノ・オルガンを出品 「東京日日」松本ピアノの音色、音律を評価	
1912	松本ピアノ・オルガンの売れ行き好調(新吉談話) 購入者例(『月刊楽譜』広告):前田侯爵、仏大使館、帝国大学、新渡戸博士、石本陸軍大臣等	7月30日明治天皇崩御、国民は1年間服喪。

西 暦	松 本 ピ ア ノ	世 の 中 の 動 向
1913	『音楽』の「苦言一束」で榊保三郎が松本ピアノを評価	
1914	剛夫誕生 年末に月島工場出火、全焼。月島第二小学校も全焼。	
1915	月島工場再建。(3階建) 松本楽器合資会社は存立期間が切れ、消滅。 銀座4丁目「松本楽器店」名称変更→「山野楽器店」 松本楽器店を柳町9番地に新設。	1914.7～1918.11第1次世界大戦
1917	五郎永眠(19歳) 東京湾台風により浸水。(水位1丈2尺)	9月末東京湾台風で、暴風津波。
1921	二郎が三木楽器店の調律師となる。	
1923	4月、松本楽器製造株式会社新設(資本金15万円) 9月1日、関東大震災。月島工場全焼。会社解散。	
1924	月島工場再建。広が引き継ぎ、H松本製作。月島工場で作った「復興記念ピアノ」よく売れ、1月生産が50台を超える。 新吉、八重原工場新設。新治がピアノ作り専任となる。 地元農家の青少年採用。農繁期は帰宅可能。 三郎は博多で「松本ピアノ商会」設立。	
1928	八重原工場ピアノ第1号完成(新治製作)、三島小学校に納入(昭和4年) 利助(新吉の弟)、剛夫(新治の弟)等も参加。 新吉夫人つねの実家近傍からも就職。	
1933	新治、角田和子と結婚	
1935	新一誕生	
1941	5月3日、新吉永眠	1941.12～1945.8太平洋戦争
1944	松本ピアノ八重原工場は、第二海軍航空廠の疎開工場となり航空機計器類製作、整備を担当。 朝香宮鳩彦王御視察に備え、ピアノを製作、木更津国民学校に納入。(後の愛称:「宮様ピアノ」)	第二海軍航空廠八重原工場設置に伴い、八重原村と周西村が合併し、君津町となる。女学生も学徒動員となる。
1945	終戦後、新治永眠 新治夫人和子が引き継ぐ。 終戦直後は箏箏、下駄箱等製作、生計をたてる。 昭和22年、ピアノの注文を受ける。	8月15日:終戦。 1946.11.3:日本国憲法公布 1947.5.3:憲法施行
1952	有限会社松本ピアノ工場設立 月産3～4台	1952.4.28:対日平和条約発効。
1953	ブランド名MATSUMOTO&SONS誕生(沢山案)	
1954	新一、国立音大付属高校卒業、講師として指導。	
1956	つね(新吉未亡人)永眠	
	松本ピアノ工場製作ピアノ(Matsumoto&sons)は好評 顧客例:谷崎潤一郎 新一が松本ピアノ製作を引き継ぐ。	1959.4.10:皇太子御成婚。
1964	新一、池田衣子と結婚。	1964.10.10:東京オリンピック開催 1965.2.1:君津製鐵所発足。 1971.9.1:君津市誕生。
1983	和子(新治未亡人)永眠。衣子が引き継ぐ。	1990.9.13:君津市民文化ホール開館
2007	新一、ピアノ13台、オルガン5台君津市に寄贈。 八重原工場閉鎖。	

参考文献

- 『松本新吉伝』大場南北著、うらべ書房（1985）
- 『明治の楽器製造者物語』松本雄二郎著、三省堂書店（1997）
- 『日本のピアノ100年：ピアノづくりに賭けた人々』前間孝則・岩野裕一著、草思社（2001）
- 『宮さんのピアノ調律史』宇都宮信一著、東京音楽社（1982）
- 『楽器の事典 ピアノ』（東京音楽社）（1982）
- 『オルガンの文化史』赤井励著、青弓社（1995）
- 『渡米日誌』山葉寅楠著、浜松史蹟調査顕彰会（1988）
-
- 『音楽雑誌』（音楽雑誌社）1890～1898（1号～77号）
- 『音楽之友』（学友社）
第2巻第6号（明治35年）「有鍵楽器の構造及び保存法」松本新吉
第3巻第2号（明治36年）「パイプオルガンに就て」松本新吉
- 『音楽遊戯界』（音楽遊戯社）1903～1904
- 『音楽新報』（音楽新報社）第1巻第5号（明治37年）「ピアノの撰択」松本新吉
- 『音楽世界』（十字屋田中商店楽器部）1907～1941
- 『音楽界』（楽界社）1908～1923
- 『月刊楽譜』松本楽器合資会社 1912～1915
山野楽器店 1915～1941
-
- 『音楽』第2巻第9号 東京音楽学校（1911）（松本新吉談話）
第4巻第6号 東京音楽学校（1913）「苦言一束」榎保三郎
第4巻第8号 東京音楽学校（1913）「苦言一束のたしがき」榎保三郎
-
- 『音楽の友』（音楽之友社）「日本のピアノ(7)創世期の先駆者たち」泉清（昭和51年）
- 『音楽の世界』（日本音楽舞踊会議）
「日本ピアノ文化史(7)ピアノの製造のはじまり」堀成之
「日本ピアノ文化史(8)明治後期」堀成之
- 『横浜開港資料館紀要』第23号 横浜開港資料館（2005）
第24号 横浜開港資料館（2006）
- 『製造元祖横浜風琴洋琴ものがたり』横浜市歴史博物館、横浜開港資料館（2004）
「7. 日本の洋楽器製造と横浜－とくに西川と山葉との比較において－」
横浜開港資料館 調査研究員 平野正裕
- 『勤工場考』田中政治著（田中経営研究所）（1992）
- 『勤工場の研究』鈴木英雄著（創英社、三省堂）（2001）
- 『開化の築地、民権の銀座 築地バンドの人びと』太田愛人著（築地書館）（1989）
- 『銀座百話』篠田鉦造著（角川書店）（1974）



『官報』明治37年10月25日 第6397号

明治42年 3月9日 第7707号

大正4年 4月2日 第798号

大正12年 8月8日 第3307号

『読売新聞』明治16年11月22日

『東京日日新聞』明治17年12月9日

明治20年12月14日

明治27年 1月21日

明治34年 1月18日

明治39年 9月30日

明治40年 4月6日

『朝日新聞』平成2年 5月21日 (千葉版)

『The Music Trade Review』 Vol.29, No.1, Jul.1 (1899)

Vol.31, No.21, Nov.24, (1900)

『Piano and Their Makers』 Alfred Dolge, Covina Publishing Company (1911)

『Gellerman's International REED ORGAN ATLAS』 R.R.Gellerman

(Robert R. Gellerman, Vestal Press)

東京都中央区観光協会 HP

渡米日記

() 内日付：900年カレンダーで修正した日付

仮名遣い：原文は旧仮名遣いの片仮名

() 内文字：日記で抜けていると推定され、補足した文字

紀元一千九百年 米国チカゴ

(火) 明治33年7月17日 改む。

雨天 トランク一個買う。 価3ドル40セント。ハメリヨン ヲルガン製造所に行く。クラックピアノ製造所に行く。夜、潮田君と食事に行き、散歩して午後10時40分、室に帰る。 \$7.04

(水) 7月18日

(午) 前8時 起床。9時30分、橋本君迎に来られ、クラウンピアノ製造所を見に(行く)事を告げられ、藤田領事及び書記官西村君と同伴、工場に到り、充分なる視察を解(得)候。午後12時、橋本君の室に泊る。 \$1.50

(木) 7月19日

午前10時起床。午後2時、高島君と領事館に到り、午後4時30分退出。キンボール(Kimball)製造所に紹介状を貰う。午後10時、帰室す。\$5.70

(金) 7月20日

午前8時起床。12時、食事の為、橋本君と室を出て、食事の後、別れ、潮田君の所に荷物を取り(に)行く。潮田君、洗い代を払わざる為、荷物を渡すを拒み、渡さず。^{ヨンドロクナク}無抛サイランに行き、午後5時30分帰室す。弗1.50
(注) サイラン：Sionか？ Sion(=Zion、シオン、発音=「サイオン」)には、エルサレムの意味がある。

(土) 7月21日

午前8時起床。10時、室を出(る)。酢屋君に午後7時に行き、午後11時に帰室す。酢屋方に食事す。50

(日) 7月22日

日曜。午前6時起床。酢屋方に行、食事す。1弗を恵まる。午後8時、小笠原君と同室し、50仙恵む。75

(月) 7月23日

午前6時、起床。酢屋方に行き食事す。橋本君と奉公口を尋ねて行く。一週間2弗50仙を与えるとの事に、よして帰る。ニウヨーク柏萬次郎君より15弗を送らる。60

(火) 7月24日

午前7時起床。小笠原君の室に行く。午後2時、領事館に行く。25

(水) 7月25日

午前7時起床。領事書記生と共に橋本君の案内にて、キンボール会社に行く。午前11時帰途に付く。午後6時、スヤ君宅に行き、食事す。同10時、帰室す。50

(木) 7月26日

午前7時起床。小笠原君を問う。同道にて鉄道の切符を問合に行き、午後6時、スヤ君に行き、食事す。午後10時、臥床。50

(金) 7月27日

午前7時起床。サイロンに行(き)、井上、北野兩人より祈禱を願ひ、切符を買う為に来られ、午後3時、ステーション迄橋本君、井上、根岸、岩本、小笠原より送らる。午後3時。168¢

(土) 7月28日

午前6時、ナイヤガラ着。午後8時、ニウヨーク着。直ちにジャパニーズミッションに行き、泊る。生江君と茲^{ココ}に遇う。\$15

(注) ジャパニーズミッション=NYmission ニューヨーク地区日本人のメソジスト教会
E 54th St 105番地 ParkAve交差点の東側 mission = 伝道所
\$15は長期宿泊費か？

(日) 7月29日

日曜日。午前8時起床。10時、柏萬治郎君を問う。面会す。午後1時、別れて帰る。午後3時、セントラル公園に生江君と同行す。4時、帰る。夜、生江君の説教を聴く。38¢

(月) 7月30日

午前8時起床。雨降る。一室に籠りて出ず。50¢

(7月30日の日記の次ページメモ)

Washbourn Moenx Co

CliffSt. bet Fulton Beckman

(注) Fulton StとBeckman Stの間、Cliff Stにある会社、Washbourn Moenx Coを指すのであろう。場所は、マンハッタンの南、Brooklyn Bridgeに近い。

(火) 7月31日

午前7時起床。台所を働く。午後10時消灯。15¢

(水) 8月1日

午前7時起床。一日外出せず、台所の手伝いをす。午後8時、祈禱会あり、同10時、消灯す。

(木) 8月2日

午前7時起床。キッチン手伝。ダイニングルームの床を洗う。橋本君より手紙受取。午後10時臥床。

(金) 8月3日

午前7時起床。此夜、生江君帰室せず。其故をあやしむ。果せるかな、彼れは陋港の卒の為に負傷し、広瀬君ポリスステーションに行(き)、連れ帰り、治療す。午後10時、ねる。

(注) 陋巷^{ロウコウ} = 狭く汚い巷 卒^{チマダ} = 雑兵、小者

(土) 8月4日

午前7時起床。勝手を助く。午後10時、ねる。

(日) 8月5日

休日。午前7時起床。勝手を助く。午後8時より広瀬君の説教あり。午後10時、ねる。 50

(月) 8月6日

午前7時40分起床。午後10時臥床。 25

(火) 8月7日

午前7時起床。柏君を午後3時に訪う。快談2時間。午後5時、夏目君と共に帰る。午後10時臥床。 20c

(水) 8月8日

午前7時15分起床。午後8時より仙台病院の山本君の送別会を開く。出席し、列す。10時ねる。

(木) 8月9日

午前7時起床。午後10時ねる。

(金) 8月10日

午前7時起床。午後3時よりハウス掃除、ゆとの(湯殿)、雪隠、その他を洗う。午後10時ねる。暑さのため、ねる事出来ず。

(土) 8月11日

午前7時起床。午後10時寝に付く。暑さ烈しくなり、眠る事出来ず。故に勝手部屋の下り、床を作りて寝る。

75c

(日) 8月12日

午前8時起床。午後8時、生江君の説教を聞く。午後11時寝に付く。 25c

(月) 8月13日

午前7時起床。前日より冷氣となりたる故、気候清涼になり、寒暖計75度になり、至極良し。午後3時より柏萬次郎君を訪い、快談3時間。午後6時に帰る。10時寝に付く。

(火) 8月14日

午前7時起床。午後下田直一君と別る。午後10時臥床。

(水) 8月15日

午前7時起床。午後8時祈祷会あり、午後10時臥床。

(木) (8月16日)

午前10時起床。午後2時より樋口君とプロクリン ハモン見に行く。午後5時30分帰宅。午後10時臥床す。
此日不快。

(注) 『楽器製造者物語』:「ブルックリン ハーニー」だとすれば、前年、山葉寅楠が訪ね、フレームを購入した会社。山葉寅楠との契約があり、冷たくあしらわれたのか。

(金) 8月17日

午前7時起床。午後10時臥床。

(土) 8月18日

午前7時起床。同勝手の掃除。午後10時臥床す。

(日) 8月19日

午前8時30分起床。午後3時聖書研究会に出席。午後8時より広瀬君の説教あり。同10時寝に付く。 20

(月) 8月20日

午前7時起床。柏君を訪う。午後、床洗う。午後7時より皿洗を生江君に譲る。小生助かる。

(火) 8月21日

午前7時に起き、午後10時寝に付。

(水) 8月21日 (22日)

午前7時起床。午後10時ねる。

(木曜日の日記は、消しゴムで消してある)

金(木) 8月23日

午前7時起床。午後、柏君とピアノ見本取りに行く。同、日本より手紙着。柏君より2弗かりる。

土(金) 8月24日

午前7時起床。帝国領事館に行(き)、ヲルガン、ピアノ材料を集める為、手紙を出すアドレスを取調ぶ。シカゴの橋本君よりも手紙受取。

日(土) 8月25日

午前9時起床。生江君の説教を午後に聴く。終って福原君と片岡君と宗教上の議論起こる。午後11時ねる。

月(日) 8月26日(内容は26日朝~27日)

午前6時起床。#52W 33th Stへ、下男に住込む。午前7時30分に到着。直ちに庭掃除。次に小便こぼし。一日種々なる下女の手伝い。夜に入り、寝台なし。洗濯台上にふとんを敷き、其上にねる。床虫に苦められて、ねる事出来ず。熱心なる心を以て神に祈祷し、国元の妻子及親を見る心地せり。夜明けに到り、此の働きの不てきとうなる事を、神の黙示に受く。直ちに起き、帰る支度をし、無断にて其家を出つ。恰も時午前6時30分也。

其日の午後2時頃、白髪の老人、表に來り、松本氏に面会を乞うと申され、他の人より呼に來られ、小生は其時は勝手の皿を洗う手伝を致し居り、手洗うて、バアラーに出でたるとき、衣服は汚れ、甚だしかりしが、其儘に出て面会す。調度、生江之老兄通弁の助力を取られ、此人はピアノ製造会社の社長スミスと呼ぶ73の大老人。壮年の如き語氣にて話をされ、兎に角、予の工場に來るべし、と約して歸る。28日午後3時を約す。午後10時ねる。此人、五代メソジストの信者なりと云う。

(火) 8月27日(28日)

午前7時起床。柏君を訪う。其ありし事を告ぐ。氏、大に喜び、神の恵みなる事を謝し、金2弗を借り、歸る。午後10時寝に付く。

(水) (8月29日)

午前7時30分起床。午後2時、ミッション出て生江君と共にプロクリンのスミスを訪う。小生等の來るを待ち居り、直ちに手を取り頭を撫で、良く來りしと喜び、8階の工場に供い、充分に説明す。第7、第6、第5、第4、第3、第2と順次見せて終り、云う様。何の品物が入用かと。問いに赤面致し、其实を話し候処、スミ(ス)氏の申さるるには、錢が無ければ買なくともよし。實に氣の毒の事。何時なりとも予の工場に來(た)り、学ぶべし。可成多くを手と頭に入れ、帰れと。小生は、此意外のことばに驚きたれども、折角の事故、尚永遠の望の為と決心して、工場に入る事を約し、カトローグ氏の写真を買ひ、歸る。時に午後6時なり。午後8時、祈祷会に出席す。午後10時寝る。

(木) 8月29日(30日)

午前8時起床。工場に入る對て支度し、凡て入用のもの買ひ、柏君に面会し、種々なる話しなし、午後6時、ミス高木を柏氏と供に訪う。夕食に與り、午後11時帰宅す。寝に付く。

(注) 手帳に、F.G.Smith筆跡と思われる、次のメモがある。

Raymond#

Mr.S.Matsumoto

239 Willoughby St. Brooklyn NY

Cor. Raymond S

松本新吉が暮していたマンハッタンのジャパニーズミッションは、ブラッドベリー ピアノ 工場 (744Fulton St. Brooklyn)から遠すぎるので、工場に近い貸部屋を紹介したのでらう。

ブラッドベリー工場迄の距離を現在のニューヨーク地図で概算すると、

ジャパニーズミッションから 9.0km

Cor. Raymondから 1.3km

cor.はcorridor(コリドール：廊下共有の貸し部屋、単身赴任用マンションなど)の略語ではないか。
松本新吉は、8月30日にこの宿に引越した模様。

(金) 8月30日 (31日)

午前7時起床。食事終り、直ちにプロックリンの工場に行き、仕事に取掛る。時恰も午前10時なり。スミス老人、小生の手を取り、シャツをまくり、仕事の支度に注意さる。予は此の時、氏の広大なる恩恵に感泣す。其れより、ぬりもの(塗り物)仕事に従事す。彼自身に小生の腕のシャツをめくり、午後6時、終りて宿に帰る。

(土) 8月31日 (9月1日)

午前6時起床。午前8時出所す。同、した(下)地こすり。午後4時半終り。

(日) 9月1日 (2日)

午前8時30分起床。プロックリン教会に生江兄及高木氏と行。生江兄の説教あり。午後11時、寝に付く。

(月) 9月2日 (3日)

午前9時起き。米国の職工の祝日。午後11時ねる。

(火) 9月3日 (4日)

午前7時30分出勤。みがき仕事に掛る。午後6時終業。午後7時帰宿す。

(水) 9月4日 (5日)

午前7時30分出所。同みがき。小生の仕事に多くの人が注意して、汝は日本にてピアノ製造をしたるか。多分、左様であろう。と多くの職人集まりて云う。柏君来らる。午後7時、高木姉を訪う。食事に与り、柏氏と共に祈祷し、帰る。

(木) 9月5日 (6日)

午前6時起床。同7時出所す。午後6時終業す。我部屋に到れば戸を閉し有り。かばんを出す事出来ず。カラもカフスも其内に在り。無抛其俣に致し居り。尚寝ねんとして床を見れば、シーツもふとんも枕もなく、ランプもなし。如何とも致方なき故、なにもなくて寝に付く。一夜ねず、夜を明かす。此夜熱心なる祈祷を天上に捧げて心地よし。

(金) 9月6日 (7日)

午前5時起床。先ず顔を洗い、工場見歩き、帰りてパンを食し、時の来るを待ち、出所す。午後6時終りて小部屋に帰り、食事に行く。帰りて熱心に祈祷を捧ぐ。同8時にソーファーの上に寝につく。

(土) 9月7日 (8日)

午前5時起床。祈祷す。工場を見歩(き)、食事す。此日腹痛にて非常に困難す。午後4時に他職工は給料を受取る。小生受取らず。否、与えられず。午後6時食事に行き、ピヤアを一杯呑み、後、食事す。7時帰り

て日記を記す。午後8時30分、寝に付く。蚤の為め眠られず。生江兄より手紙着す。

(日) 9月9日

午前8時起床。直ち(に)大広間で食事す。午後4時、ニウヨークの教会に行き、教会にて食事す。午後8時30分、帰る。祈祷して寝に就く。

(月) 9月10日

午前5時起床。先ず5階に行(き)、顔を洗い食事し、出動す。午後6時終業す。午後10時、禱りして寝に就く。此頃非常に快し。10時、寝に就く。

(火) 9月11日

午前5時起床。菓子にて朝飯にか(替)ゆ。柏氏より熱心なる神の恵ある手紙を受取る。12時に端書を柏氏に出す。午後8時、5階の水鉢でシャツ及ズボン下の洗濯をす。汚のからだ(身体)の洗濯をす。水故、今10時、腰がいた(痛)む。手紙を宅と白井銕造にす。今10時30分、寝に就く。

(水) 9月12日

午(前)5時50分起床。食事を終り、工場に出所す。午後2時半、生江兄来らる。日本田中愛治郎氏、金壹百弗の為替着す。生江氏に依頼し、柏氏に送る。午後6時、業終り、8時50分、柏氏に手紙を認。祈祷して寝に付く。時、10時なり。

(注) 為替(\$100)到着

(木) 9月13日

午前6時起き。食事し(た)。食事はパン菓子三つにて済し、仕事に掛る。午後2時30分、生江氏来らる。同3時、帰る。午後7時30分より調書をす。同10時寝に就く。

(金) 9月14日

午前6時起き。同パン菓子にて済し、仕事に取掛る。午後2時、柏氏より金5弗、食料代として送らる共、田中氏より来る金券に裏書する為に送らる。直ちに裏書し、送る。午後7時に行く。午後9時30分

(注) 金券(為替)に裏書して柏氏宛で送った。夜、柏氏のところに現金を受取りに行き、9時30分に別れたのだろう。翌朝はパン菓子をやめ、食事をしている。

(土) 9月15日 (手帳には日付なし)

午前6時30分起き。食事終り、工場に行く。午後6時、柏君来られ、快談、或は祈祷し、将来の目的、各望に付て互に語り合う。午後9時別る。

(日) 9月16日

午前8時起。午後3時よりコンコストリートの山崎を尋ぬ。不在。吉野勝三郎君に面会す。午後7時30分、帰る。戸を閉められて入る事出来ず。10時迄公園内をある(歩)き、帰る。幸に番人も同時に帰る。11時、寝に付く。

(注) コンコストリート：コンコードミッション (Concord Mission) 17 Concord St. Brooklyn、(Brooklyn

Bridgeに近い)

(月) 9月17日

午前5時30分起き、食事に行く。同、塗物の仕事。午後12時、寝に付く。

(火) 9月18日

午前6時起き、食事す。此日は柏君、スミ(ス)氏(に)面会され、充分に小生(の)精神を語られ、スミス、小生に対する不都合を謝弁し、小生はサウンドボード製造法を研究す。午後12時30分、寝につく。

(水) 9月19日

午前6時起き。同サウ(ン)ドボードを研究す。此時より、悲みも苦みも忘れ、喜んで、日々を送り居(り)。午後11時、寝に付くも、眠られず。寒さの為、着るものなし。夢の内に夜を明す。

(注) サウンドボード(サウンドボード soundingboard 響板)、9月30日と10月15日の日記では、「太鼓」と書いている。

(木) 9月20日

午前5時50分起き。終日気分悪し。柏君より金拾弗と毛布一枚送られ、其夜は安眠す。

(金) 9月21日

午前6時20分起。食事に行く。下痢の為め非常に身体疲労す。柏君より薬を送らる。此日、調律の試験を了う。午後1時より2時迄に一台を調律す。調律氏は非常に喜び、他の職工も拍手す。午後10時、寝につく。

(土) 9月22日

6時起き、食事に行(く)。此日はスミス自ら来り、小生を連れ、アクションの取附の処に連れ行く。移り仕事に従事す。午後6時20分、柏氏を訪う。快談す。午後12時過ぎたる故、柏氏の処に泊る。10弗75銭買物をす。

(日) (9月23日)

午前8時起き、柏氏と朝食し、暇を告げ、メソジストの教会(に)行く。後、広瀬君に2弗を教会の内に寄付す。一日、教(会)^{トドマ}に止り、午後11時部屋に帰る。直ちに寝に就く。

(注) 広瀬：広瀬由助牧師(ニューヨーク教会)

(月) (9月24日)

午前6時起き。食事に行き。同く、機械仕事。スミス亦来り、予の仕事にのみ注意す。午後8時、柏氏を訪う。11時20分帰る。用事は、パッカド会社より再三の手紙故、相談の為め。

(火) 9月25日

午前6時起き。同きかい(機械)。午後、スミス来り、穴の仕事を試みる。10程の穴をあげ、力いる。午後10時、寝に付く。

(水) 9月26日

午前5時30分起き。食事に行く。同7時、就業す。アクション及スツリング。なかなかの仕事にて、食事も二人前程食する様に相成、費用の掛るには閉口す。併し、得る事多き為め、其れにて償えり。午後10時、寝につく。

(木) 9月27日

午前7時起き。食事に行く。2弗に切手を買う。午後1時、写真師来りて写真を取る。小生も仕事の程を写す。午後4時柏氏より手紙を受取る。食事に行き、同9時30分、祈りして寝に就く。

(金) 9月28日

午前6時起き。同アクション。写真師来り、注文を督促す。小生、7枚を注文す。午後10時、寝に付く。

(土) 9月29日

午前6時起き。同仕事。時々塗り、又はサウンドボード工場に行(き)、手伝す。午後10時、寝に付く。

(日) 9月30日

午前6時起き。太鼓の図を引く。是れは大型の分。9時40分、柏君を訪う。柏君共に高木姉に昼食に招かる。12時に行く。高木姉は大屋(家)の悪るき為、移転するとて大さ(わ)ぎの所に行き会う。食事終りて、荷作りの手伝をす。午後6時も、小生丈け食事に預かり、7時30分、帰る。ブロックリン教会に立寄る。生江兄の説教あり、同10時30分、帰る。問番の居らざる為、室に入る事出来ず。2時半頃迄パークを歩行し、パークの腰掛に寝候とするも、寝る事出来ず。3時頃家に入りて寝る。此日程困難の日なく候。

(月) 10月1日

午前7時起き。工場に行き、調律す。午後9時、寝に付く。田中氏に手紙を出す。

(火) 10月2日

午前6時起き。調律。午後10時、寝に付く。

(水) 10月3日

午前6時起き。同仕事。此日、調律の先生より調子棒ゴム等を自分より作り、与えらる。午後10時ねる。

(木) 10月4日

午前6時起き。調律。午後7時、柏氏を問う。ミラーラルガン会社より見本笛来たり居らる。高木姉も来り居らる。柏氏病気の為め、田舎に行くと云う。午後12時30分、帰り、ねる。番人、非常にをこる。

(金) 10月5日

午前6時起き。調律す。スミス氏来り、みる。午後7時、6階にて水浴し、同8時、見を書す。

(土) 10月6日

午前6時に行く。調律す。午後4時30分、終業す。10時、寝に付く。

(日) 10月7日

午前8時起き。図を引き、機械を調べ、10時30分、室を出てブロックリン橋の手前にて食事し、其れより先ず高木姉を訪う。家を忘れて、他人の家に行(き)、赤面す。不得已^{ヤムラエズ}ミッションに行く。午後8時、生江兄の説教を聴き、ミッションに一泊す。

(月) 10月8日

午前6時起き。ミッションを出で工場に来る。工場全体仕事を試み終る。午後7時、ロシヤ人と1時間程話して、其ロシヤの意志を聴く。午後10時ねる。雨降りて空気悪し。

(火) 10月9日

午前7時起床。調律をす。午後6時より、柏君来られ、調律掛及塗師掛を連れ、食事に行き、後、芝居に行く。

(水) 10月10日

午前6時起き。定まりなき仕事をす。午後10時、寝に付く。

(木) 10月11日

柏氏来られ、暇を取る事、尽力さる。スミス氏は喜び勇んで小生の為め語らる。工場図4枚を送らる。証明書は何時にでも与える事を約し、午後5時、暇を告げて帰る。ニウヨークW50町158番に移る。

(金) 10月12日

午前8時起き。一度、柏氏を問い、機械屋に行く事。午後1時半よりブロードウエーに行く(く)。タブテールにて、笛筒を拵える事、依頼する話を致し、後、木ネジを拵える機械を買い、帰る。午後7時より、柏氏に再会して万事相談す。此日、北海道の今井氏に遇う。

(土) 10月14日 (13日)

午前7時起き。北海道の今井氏を午前10時に問う。氏と快談す。氏は仏国より英国、独国を経て当地に来られ、予と町内(を)ある(歩)き、予の工場へ伴い、午後6時、氏のホテルに帰る。午後7時、柏氏に紹介す。同9時、帰る。

(日) 10月14日

午前7時起き。亦、柏氏を問い、直ちに今井氏を問う。此日は、今井氏と共に芝居に行き、午後11時別れて、氏はワシントンに行く。

(月) 10月15日

午前7時起き。柏氏を誘い、工場に行き、太鼓を拵える。10時、川澄明敏君にブロックリン教会に会う。直ちに別る。午後7時、亦、柏氏に遭う。ミーラオルガン会社より返事来り居り。行く約束をし、別れ、ニウヨークミッションに行き、午後10時、帰る。

(火) 10月16日

午前7時起き。工場に行き、一凡を視察す。午後7時帰る。12時より、ミラーオルガン会社に柏君と共に)出発す。

(注) ペンシルバニア州レバノン市のミラー社オルガン視察、商談

(水) 10月17日

午前8時40分、ミラーオルガン会社に着す。其より種々なる話を致し、午前中に工場を半分程視、午後1時より亦々工場を調べ、社長案内にて残す所なく見て後、東洋の一手販売を申し込、承諾さる。午後4時40分の汽車にて帰途に就く。同11時30分、ニューヨークに着す。同12時30分、寝に就く。

(木) 10月18日

午前11時起き。柏氏を訪い、高木氏とブロックリンの檜崎氏を訪う。食事を此所にす。2弗50仙に時計一個を買い、生江氏に与ふる為。午後10時寝に就く。

(金) 10月19日

午前7時起床。工場に行き。午後2時、生江氏と共に、啞学校及捨児院に行き。午後6時、教会に行き、食事す。10時帰宅。寝に就く。

(土) 10月20日

午前7時起き。田中氏より送られし書留郵便を受取に、本局に行き、横浜正金銀行にて金150弗を受取る。午後4時、シグルクーパーに行き、柏君と写真を取る。午後7時、室に帰る。8時より、高中氏に行き、食事に預かる。

(注) \$150入金

(日) 10月21日

午前8時起き。柏氏訪い、外人メソジストの教会へ行き。午後8時、広瀬氏の教会に行き、生江氏(の)説教を聴く。

(月) 10月22日

午前6時起き。高木姉を訪い、シグルクーパーに行き、土産物を買う。午後3時、工場に行き、スミス氏に面会し、万事を謝す。午後9時、柏氏と日本料理屋に行き、さしみ(刺身)、むまに(旨煮)にて食事す。9時30分、室に帰る。

(火) 10月23日

アクション製造所に行き・・・(以下、空白)

(水 10月24日・・・空白)

(注) 前日かこの日に『ミュージックトレード』誌インタビューの可能性あり。

(木) 10月25日 (手帳は日付なし)

午前7時、ミッションに移る。荷作りをなす。高木姉も共にさる。午後8時30分より、小生の為、送別会開

かる。送る者20人。午後11時、寝に就く。

(金) 10月26日

午前7時起き。柏氏を訪い、柏氏と氏の室にて熱心なる祈をし、暫時涙もて別る。高木姉の宅に到り、万事出立の用意をし、柏氏と姉と小生と3人にて会食し、午後7時、セントラルステーション迄送らる。送る人は、柏氏、高木姉、広瀬氏、生江氏、竹中氏、樋口氏に有之候。

[日記終了]

『ミュージック トレード レビュー』誌 (November 24, 1900)

日本のピアノ製作者

～日出ずる国の先駆者 第一歩を踏み出す～

最近数年間で日本の産業は驚くほど急速に進展した。あらゆる分野で日本人は西洋文明を容易に吸収できる腕前をみせた。ピアノやオルガン製作に乗り出した日本の楽器作り先駆者は注目されている。日本ではオルガン製作は始まっているが、オルガン製作者松本新吉氏は先頭に立ってピアノ分野に乗り出した。ピアノを何台か作った松本新吉氏は、ピアノ製作の全工程を経験したいという熱望で渡米し、西部(シカゴ周辺)や東部(ニューヨーク周辺)で多くのピアノ製造大工場を訪問した。

ニューヨークに到着して間もなく松本新吉氏は高名なブラドベリー社のF.G.スミス氏に会い、スミス氏の好意によってピアノ製作の全過程を習得し、最後に調律を極めて終了した。スミス氏とブラドベリー工場長は、松本新吉氏の才能が最高のものと語っている。松本新吉氏は、渡米以前にピアノ調律の技がかなり上達しており、一時期は日本で唯一人のピアノ調律師であった。ここで習得したプロの技を日本でのピアノ作りに活かすべく、彼は最近帰国した。松本氏はアメリカのピアノをモデルとして、日本の顧客に適したサイズのピアノの製作を考えている。

彼の製作したピアノは、将来、中国やフィリピンの中流家庭への販売も開けるものと松本氏は確信している。近い将来、太平洋岸に住む人々に、日本のピアノ製造技術がいかに進歩したかをアピールするつもりであるという。アメリカを離れる前に松本氏はいくつかの商契約を締結している。

日本におけるブラドベリーとウェブスターピアノ、及び、ペンシルバニア州レバノン市のミラーオルガン会社の総代理店契約を締結した。彼はその他にも多くの会社と打ち合わせ、東洋での事業の機会を調査することになっている。松本氏は、東洋における商工業の中心地、東京にピアノ工場を設立するであろう。

ブラドベリー社のスミス氏は松本氏について次のように語っている。「彼は忠実に我社の規律を守り、熱心にそして辛抱強く修業した。彼の帰国は工場の誰もが非常に惜しんでいる。松本氏は素晴らしい記録を残してくれた。彼が母国のピアノ製作の広い分野で成功することを私は切に願っている」

アメリカのピアノ製造業界は東洋におけるピアノ製造開始に興味深く見守っている。これまで日本人は西洋音楽に不向きといわれてきたが、松本氏によると、近年西洋音楽の理解が急速に深まっているという。東京にはすでに帝国音楽大学があり、音楽が好きな学生達であふれている。皇室や上流社会でも西洋音楽の人氣が急速に高まっている。日本女性は西洋の歌や楽器を好み、たちまちにピアノの虜になってしまうと松本氏は語る。

松本氏が製作予定のピアノは日本の家のサイズを考えると、アメリカ式のピアノは向かず、五オクターブのピアノに限定されることになろう。

松本新吉投稿論文

1. 有鍵楽器の構造及び保存法 米国音楽得業士 松本新吉

『音楽之友』第2巻 第6号 楽友社 (明治35年)

有鍵楽器と申しましても、私の申すのはピアノとオルガンだけですけれども、まず分かり易い事から話しましょう。日本で最も広く用いられて居るのはオルガンで、小学の児童もよく知って居ります。しかしながら、日本ではまだ極めて幼稚なもので、オルガンも真の構造に至っては、之を知る者が甚だ尠いでしょう。そこで、まず、オルガンの事から始めて、一つ二つを話して諸君のご参考に致しましょう。

【オルガンの種類】

オルガンには、パイプオルガンとリードオルガンとの二種類がありまして、また別に、ペダルオルガンというのがあります。パイプの方は大仕掛けで、風袋だけでも小さな一つが三尺四方もありまして、大きな^{フイゴ}鞆が一丈二三尺もありましょう。笛の管は、大きなのは八寸ほどの直径で、何分たいしたものですから、あまり手軽には購入する者が無いのです。これの説明などは、ピアノと一緒に図でも作って追々に精しくやりますが、現今、普通のオルガンは、リードという舌製の笛であって、之には欧羅巴のオルガンと亜米利加のオルガンと、造り方が^{チカ}少々異なっているのです。亜米利加のは、鞆が空気を吸い取る力で音が出る。欧羅巴のは、吹き出すので鳴る。それで、常に使用するオルガンの構造、又は、保存法、使用法、修理法等も心得て居らねばならぬことですから、追々に申したいのですが、世間にはその事の書いた本が沢山あるようですから、くどくどしいことは省きましょう。第一

【保存】

について一言申しましようなら、濡れたものでオルガンを拭いたり、雨天にオルガン室を開けて置いたり、室に水を撒いたまま閉めて置いたりすると、水気を含んで木材が^ワ脹れて、それが為に、鍵の運転が難渋になったり、種々の狂いが出来ます。又、日に当てたり、一間以内の近い所で盛んに火を起こしたりするのは、木材が乾いて曲ったり、ゆるくなったりすることがあります。踏板を左右同時に踏むのはいけません。音の出るよりも踏板を多く踏み過ぎても、安全弁があっても猶、風袋を損ずる事があります。常に塵の入らないように被うて、使用後は、必ずストップを入れて、よく締めて置かねば、塵が入る虞れがあります。音の出なくなったとて、リードを出して見て、舌の損じたのは、オクターブ上か下かのリードを添えて、製造人に直させるが最も安全ですが、もし、塵があって舌の動かないだけなら、舌の打ち付けてある方から先の方へ柔布にて拭えばよろしい。塵さえ取り去ればよく鳴りますから、こんなことは、誰でもご承知でしょう。次に、

【製造の意見】

と申すのも事々しいようですが、日本の家室は広くない勝ちですから、大きなのは不便でありましょう。また、学校では、大抵、室内用の飾り付きのを用いられたようですが、それはだめでしょう。生徒管理上にも、向うの見えるようなので、向うが壁に付くので無く、相等に飾られる位の用意が無くては不都合でしょう。これで、向うもあまり見つともなく無いようにして、向うが三尺ほどの処から先が皆見えるようにして、そしてオルガンの蓋をすれば、テーブル代用が出来て、極めて容積小さく、手軽で、そして衛生上、何人にも不都合の無いような大きさにして、椅子は、^{イソコ}倚靠を付けて身体の姿勢を正しくし、高さは稔にて上下高低自在と為すように、それでこんな注意を悉く完うするように製造したいと思って、種々工夫の上、デスク形

オルガンというようなものを造り出しました。私の工場で目下盛に工夫して造って居ります。私が垂米利加の工場から帰る時に、リード等を買うことを談判しておいて安かったのに、近来は、取次ぎ人にコンミッションを取られねばならぬようなことにされて居るとは、日本人のいくぢが無さ過ぎることと思います。私は、ピアノの製造には、一身一家を抛って顧みない覚悟です。何分、熱心に研究して、追々に完全なものを造って諸君のご満足なるご様子がみたいのです。もし、製造上、使用上等の注意でも、種々の欠点でも、遠慮なくお知らせを願いたいのであります。

2. パイプオルガンに就て 松本新吉

『音楽之友』第3巻 第2号 楽友社（明治36年）

前々号には有鍵楽器のことを少々お話しして置いたのですが、其の文面は活版を組み誤られたがために、よく分らなかつたでしやう。活版小僧の過失で有りますから、編輯局の方では校正係りは知らないのだから、正誤して置くから赦してやつて呉れとのことで有ります。諸君、今一度正誤文によつて読み直して見て下さい。

扱て、前号には極めて簡単なことを申して置きましたが、楽器も装飾的に遊芸の道具として室内に置かれて使用されるのが多く成らねば充分広まって行き届いたとは申せすまいから、と申して装飾的のみにのみ力を尽くしては実地上に欠点が多い。

そこで、外形の無用な長物を省いて、そして正面が美しくて上から向ふの見江るやうにして、其の不用の時には蓋をすれば机として十分に便利なオルガンをデスク形オルガンと名づけて盛に製造し、且つ出来るだけ改良の方針を取つて居るのですが、大分便利なもので、比較的外見が淡泊で開けた格恰で奏しながら三尺位の前に居る子供の動作まで見えるので、学校用として、また室内用としても昨今は随分需要が広がって、毎日の仕上げ数も次第に増加するやうに成つたのは真に便宜を感じた為でもあらうが、それだけに世間で楽器を使用することが盛んになつたのは、いはば日本の音楽教育が開化進歩してよく行き渡つた事でありませう。斯道の為には詢に喜ぶべき現象と思ひます。しかし、楽器を買ふ諸君もよく注意をして、實際充分使用に堪へて音色一定して音律正確で、同音がフウ々々鳴るやうな事のないので、且つ、相等に外見の美術的なものを選ばねばなりません。楽友社の周旋部が実着に責任を以て取扱つて居られるのも兎角は世間のゴマカシ商人の奸計にかからないやうに諸君の便利を計られるので、これも極めて便利正直な善い事だと思ふて拙者などは窃に喜びましたが、過日記者様が御来訪下さいました節には實際製造上の真の秘訣を説明して有りふれた楽器の粗造なものには驚くと申す事を話したのです。心に偽りなく飾りなき清浄の音楽家又は使用者諸君に対して不義の利を貪るとは言語道断ながら世間の有り勝ちな現象ですから恐ろしいです。拙者は楽器の製造に就いては一身一家を抛つ位は元より覚悟の上で熱心に改良法を考へて居りまして、追々便利なものも種々の嗜好に適するやうに造りましやうが、新しい事ばかりせず、旧きを温ねて新しきを知るといふやうに古いものから説明するのも必要と思ひます。

そこで今回はパイプオルガンの構造がどんな仕掛けで有るかといふ一般だけを説明しましやう。オルガンといへば小学校より女学校などに在る普通のと、小さなとより知らない人には一寸信用の出来ないやうですが、先づ前面に普通の鍵板が有つて、下にペダル鍵が有つて、其の三尺程前方に高さ一丈程の箱が有る。その箱は三尺乃至五尺位の中程の向ふまでの大きさで、其内にパイプ即ち笛の管が立ち竝んで居る。先づ手前の方が一丈餘の高さの一尺四角ほどの木製の箱のやうな笛で、向ふへ次第々々に大小の笛がある。小さなのは垂鉛製で直径二分長さ五六寸位のまで有る。この小さなのこそ笛の管と思はれるが、木の樋筒の

やうな四角な大きなのを誰も之れが鳴るのだとは思ひますまい。其笛の構造や発音のことは物理学の書物で諸君が御覧になつたのと同じことです。鞆はポンプの臂のやうなもので、大きな風袋二つを動かして空気を送るので風袋には何貫といふ重い鉄を載せて其の重量に押されて風袋が縮まらうとするのを臂で空気を入れるから自然と空気を強く絶えず一様に送るので、笛管の立つて居る所に活塞が有つて、其れは鍵を押すと、鍵に連絡した筋に引かれて塞が開くといふ仕掛けで、鍵板を押すことで音は前方から発するので、奏者は一寸心附かないのです。其高尚な音は二列三列とリードのやうに重なつた笛の合音で随分ひどい音ですから下手な楽隊よりはどんなに立派なか知れません。これが普通のパイプオルガンの構造で、小さなにはリードとパイプと混合して有るのやら、パイプが鍵板の前面に直ちに排列したのやら、種々のが有ります。日本ではこんな大層なものは先づ用ひられませんから、信用がしにくいですが、追つて明細な解剖図でも拵へて説明しませう。このパイプの数も百二三十本が普通ですが、三千本も有るのが有るさうです。

拙者はピアノ製造に熱中するつもりなので其の説明の方が易く出来さうに思ひますから、追つて又話しませう。

3. 「ピアノ」の撰択 松本新吉

【音楽新報】(音楽新報社) 第1巻 第5号(明治37年8月)

【善良なるピアノ】

殆ど総てのピアノ製造家は異口同音に自家製作のピアノは『完全無欠』なりと吹聴して居る。併し完全無欠のピアノと云ふは日本に無いばかりで無く、未だ世界にないのである。ピアノ製造家は、各自に完全無欠であると信ずる理想を有する事は出来るが、其理想通りに製作するのは困難である。況んやピアノ製作の事たる或部分は天来的(インスピレーション)に出来るので、俗に云へば『まぐれあたり』である。==如何に最上の原料を用ふるとも、必ずしも完全なピアノの出来る理はない。勿論世間には善良なるピアノが無いではない。日本にも沢山ある。併しまた同時に粗悪なるピアノも沢山ある。殊に我国では、初めピアノ製造者の先輩がピアノ製作の内部の秘密を解せず、単に西洋ピアノの皮相ばかり模造する事を勉めたから、善良なるピアノが出来る筈が無い。全く和製ピアノの信用を落してしまつた。さう云ふ前世期の遺物ピアノも混している。言はば玉石混交である。其中から経済の上からも考へて、適当な良いピアノを撰出するのは容易でない。

先づ善良なピアノの具備して居る要点を挙げれば、(第一)堅牢なること。即ち充分なる「ストレングス」を有する事。(第二)優美なる音色。(第三)調子の久しく保つ事等で、尚ほ無理の無い平等なスケールを持つ事も共に必要である。今此等を左に解説する。

【レストブランク】

ピアノの力、即ちストレングスは、主として其レストブランク及びフレームの構造如何に関する。換言すれば此二者はピアノが久しきに耐ふるや否やの基礎となるのである。

「レストブランク」とは、「チューニングピン」を嵌入する木層の部分を云ふ。此部は直接に弦線の緊張力を受くる所であるから、最も堅牢でなければならぬ。「チューニングピン」の総てに弦線が張りつめらるる時は、その緊張力は四万五千磅から六万磅もある。故に此部の構造設計は右の莫大な力に耐ふる如く仕組まねばならぬ。元來、木材は縦に縮小し難き性を有して居るので、松本ピアノの「レストブランク」は此性を利用して堅質の木板を互い木理が交叉する様に堅く膠着してある。此の堅牢な部分はフレーム即ち木框に確

かに膠着せらるるのである。

【シーズニング】

フレームばかりでなく、ケース、響板、其他の木材は総て完全に「シーズニング」してある事が必要である。木材が完全に「シーズニング」して無いと、乾燥した天気には自ら水気を放出して害を与え、又湿気強い天気には多くの水気を吸収してピアノの為に忌むべき結果を生ずる。材木が完全に「シーズニング」してあると、乾燥した天気には勿論自分に湿気を有して居ないから之を放出する筈も無い。又湿気の強い天気には反って水気を吸収しない。これは丁度濡れた海綿はよく水を吸い込むが、全く乾いた海綿は水を吸込み難いと同理である。松本ピアノに用ふる総ての木材は完全に「シーズニング」してある。

【「スケール」とは何であるか】

スケールとはピアノの科学的弦線のかけ方を云ふのである。ピアノの全オクターブを通して各弦の調子の分け方は平等でなければならぬ。又各弦は各自相応の長さを有して居らねばならぬ。又響板の上に各弦の張りつめらるるに付て、其弦橋を置くべき適当な位置を知らねばならぬ。要するにスケールは図に引くのであるから、自然、図形の上の問題ともなる。即ち音楽的の数学問題となる。之は決して素人の出来得べき事でない。唯熟練なる音楽家で専門にスケールを研究した人でなければならぬ。此スケールこそ人の模造をする訳にも行かぬ。又一定の規定のある訳でもない。其成功するは全く直覚的で又運命的或は天来的である。松本ピアノのスケールには二種ある。(一)は松本ピアノ第一号A及び松本ベビピアノの有するスケールで単純なる垂直スケールである。(二)は其他の松本ピアノの有するスケールで、複弦スケールである。殊に松本ピアノは日本の気候に適する様に小型のベビピアノに至るまで「アイアンフレーム」即ち鉄骨を有する事は特筆すべき点である。

【響板】

響板は弦線の音色を豊富ならしめ、且つ音量を増大する必要なるピアノの部分である。此響板の特性は、(第一)堅牢で、同時に(第二)感じ易くなければならぬ。此二性を共有するようにするには秘訣を要する。西洋では響板を作るにはSpruceに一致して居るが、我松本ピアノでは日本産の特殊の木材を用ふる。

【音色】

ピアノの構造が如何に堅牢で、如何によく調子を保持するとともに、音色が優美でなければ其ピアノの価値は少ない。音色は実にピアノ撰択の主要なる眼目である。音色を發する本体なる弦線は勿論、之を打撃するハンマー及び音色の補助者なる響板が完全でなければならぬ。此三者の内第一に欠点ある時は決して優美なる音色は成立しない。

松本ピアノは音色のスウキトであると云ふ事で殊に在留西洋人の内に好評を博している。彼等の一人は、日本の為に祝するとまで云ふて呉れた。スウキト トーンは我が松本ピアノの第一の特徴である。

【調子は何故にくるふや】

ピアノの弦線は特殊の鋼鉄線で、其分子は螺旋状をして居る。ピアノの非常なる緊張力の為に、次第に此螺旋分子は引きのばさる。終に直線となりて後、切れるのである。ピアノが製造されて弦線のかけらるる当時、調子の保たぬものは種々の原因はあるが、主として螺旋分子の引きのばさるるによる。既に中古となりて引きのばさるる事甚だしからざるも、演奏する時は自然打撃の爲め調子を破るに至る。之れ如何なるピアノ

ノも時々調律を要する訳である。殊に前述のレストブランクの完全ならざるピアノは調子のくるふ事殊に甚だしい。

松本ピアノは此点に付て特に注意して製作せられて居る。

【舶来と和製】

前に述べたる如く我国ピアノ製造家の先輩が当初粗悪なるピアノを濫造してより、全く和製ピアノの信用を落とし、現今に至るも「和製」は駄目だと確信する人の存在するに至った。併し最早現時に於ては日本人が各種の方面にその力量を示しつつあるが如く、ピアノ製造の上にも一進歩を劃してよく西洋音楽家の満足するものを製造する事が出来る。今売物として出づる舶来の古ピアノは不完全なる古式の老朽なるものである。「舶来」を妄信せしは過去の夢として之を忘れ、我松本工場にて、如何に新式なる楽器が作られつつあるか、乞ふ実地に於て之れを一覧せられよ。

引用記事とカタログ

1. カタログ

(1) 「紙巧琴カタログ」 尾張屋

曲譜 大型（十四笛）	207曲
長唄	18曲（1円10銭～30銭） 安宅 勸進帳 娘道成寺など
琴歌	4曲（1円20銭～10銭） 六段 吾妻獅子など
清元	2曲（1円20銭～60銭） 梅の春など
常磐津	1曲（40銭） 将門
端唄	16曲（60銭～20銭） 松づくし 春雨 かつぼれなど
地唄	8曲（65銭～35銭） 黒髪 京の四季 御所車など
流行歌	18曲（25銭～5銭） 伊勢音頭 とことんやれ 御江戸日本橋など
清楽	18曲（70銭～20銭） 西皮調 將軍令 月花集など
楽隊	10曲（40銭～10銭） シーソーワルズ 行進曲など
大祭祝日唱歌	8曲（40銭～10銭） 君が代 天長節 紀元節など
軍歌	20曲（25銭～5銭） 敵は幾万 海軍 勇進撃歌 凱旋など
銀婚式唱歌	2曲（20銭～10銭） いづの妻櫛 友鶴
唱歌	44曲（30銭～5銭） あふげば尊し ほたるの光 栄ゆく御代など
讚美歌	18曲（20銭～5銭） いつくしみふかき 耶蘇我を愛す など
聖歌集	20曲（20銭～5銭） わが君耶蘇の名 イエスのみちから など
曲譜 小型（九笛）	22曲
	22曲（35銭～5銭） 春雨 十日ゑびす 越後獅子 とことんやれ など
大型、小型合計	229曲

大型（十四笛）紙巧琴定価 12円 10円 8円 6円

小型（九笛）紙巧琴定価 4円50銭 3円50銭 3円

(2) 松本楽器店カタログ【図2-17】

「松本楽器合資会社楽器楽書目録」（明治45年6月）	
オルガン：カバン形風琴（¥18）	
普通型第1号風琴	
第2号（¥27）	第3号（¥38） 第4号（¥48） 第5号（¥50） 第6号（¥58） 第7号（¥68）
第8号（¥80）	第9号（¥90） 第10号（¥110） 第11号（¥120） 第12号（¥150） 第13号（¥180）
第14号（¥200）	第15号（¥220）
デスク型第1号（¥21） 第2号（¥30） 第3号（¥35） 第4号（¥45）	
敷島型（¥90）	改良型（¥85）

ピアノ： 堅型第1号A (¥300) B (¥320) 堅型第2号A (¥350) B (¥380)
堅型第3号A (¥400) B (¥430) 堅型第4号 (¥450)
堅型第5号A (¥500) B (¥550)
平台型第1号 (¥800) 平台型第2号 (¥1000) 平台型第3号 (¥1300)
実用ピアノ (¥225)

扱い品目： 舶来ピアノ部の拡張

舶来蓄音器部新設 各種レコード

ピアノ用椅子

オルガン用椅子

楽譜 (独、仏、米各作曲家 演奏部門各種・・)

書籍 (書名一覧)

月刊楽譜

各種楽器： ヴァイオリン マンドリン 調子笛 手風琴 ハーモニカ メトロノーム 音叉

2. 引用記事

(1) 『日本のピアノ100年』(前間孝則、岩野裕一、草思社)「横浜外国人居留地の楽器商」

イギリス人の写真家クレン(W.A.Crane)は、写真では商売が成り立たなかったのか、調律師に転じて、明治6年(1873)には山下町75番でピアノやオルガンの輸入販売、貸しピアノ、修理、調律などを引き受けるクレン商会を開業したが、相手はもっぱら居留外国人だった。やがてクレンの店にドイツ人のカイル(Keil)が加わり、明治12年には同じ住所の横浜149番に二人の名を見出すことができる。その4年後、その住所にクレンの名はなく、ピアノの販売、調律から身を引き、カイルが店を引き継いだようで、カイル商会の広告が出されるようになる。これと相前後して、明治13年にハンブルク出身のドイツ人ピアノ技術者ドーリング(J.G.Doering、音楽博士)がカイル商会に加わった。根っからのピアノ技術者ドーリングは怒りっぽくて気性も激しかったようだが、それだけ自負も強く、明治15年(1882)にはカイル商会を引き継いでドーリング商会と名を変えた。

(2) 『日本のピアノ100年』(前間孝則、岩野裕一、草思社)「一子相伝の秘術」

明治27年1月に発刊された、音楽専門の全国誌である『音楽雑誌』の裏表紙にびっしりと書かれた奇妙な広告が掲載された。西川による、なんとも奇妙な「松本新吉解雇広告」である。

(広告全文)・・・西川と松本は同郷で隣同士の義理の叔父と甥、師匠と弟子の関係であったが、それでもこうした身内と会社の恥あるいは人材不足をあえてさらすような広告を出さざるを得なかった事情があった。・・・

オルガンやピアノ、なかでも後者の調律や製造に関する微妙なノウハウは一子相伝の秘術であって、たとえ姻戚関係にある弟子であろうとも、そう簡単には伝授しなかった。弟子の側もそれは百も承知であるが、優秀であればあるほど、いつか師匠から独立して自分の店あるいは工場を構えて一国一城の主になりたいとの思いをつねに抱いている。それがあから、過酷な修業と安い賃金にも耐えられるのだ。・・・松本は西川から破門されたあと、苦労を重ねながらも独立し、当初は楽器の修理をするなどして生活を支

えた。やがてアメリカまで渡ってピアノづくりを学んで帰国し、松本楽器を創立してピアノの生産を始める。こうした腕と才覚、並外れた事業意欲の持ち主だけに、西川の下で六年程度しか修業していないとはいえ、その間すでに工場の中で頭角を現していたに違いない。

(3) 『音楽』(東京音楽学校、明治44年9月「松本新吉談話」)

私が始めて東京に来て、築地の新湊町にオルガンの製造工場兼販売店のようなものを出したのは、明治26年11月。当時はオルガンの製造と云っても、今から見れば甚だ不完全なもので、又、需要者も少なく、^{タフツ}偶々買い入れる者があれば、舶来物ばかりで、我々の作った物は見向きもしない有様であったので、私は、オルガン製造の看板を掛けながら、ピアノの修繕を主とし、その傍ら、楽器の玩具を作っていた。日清戦争後、世間で大分オルガンを使用するようになったが、それにしても4、50円位の安物を小学校の唱歌用に用いる位。一般家庭用として買い入れる者が無いでもなかったが、そういう人は皆、小学校の教師か音楽家から検定してもらい、個人として直接買いに来る者はなく、偶々あれば、洋行帰りの人であった。それから、日露戦争後、一躍需要増加し、今日では家庭一般に用いられ、80円位のものが一番よく売れ、私の店では、一ヶ月、約80個を製造する迄に発達した。ピアノは、去る35年、大阪博覧会の開催を機として、私は小学校の教科用として、わざと小型のものを作って出品した。というのは、外国人は、多く小型のピアノを用いている。富の程度の低く、且つ、その方面の知識に乏しい日本には、やはり、小型が売れるだろうと考えたからであるが、結果は、予期に反し、誰一人目を掛けてくれる者がなかったので、やむをえず、日本にいる外国人の貸ピアノに利用した。その代価は150円から180円位のものであった。その後、ピアノの製造は一時中止したが、38年から再び製造して売り出した。27、8年頃には、調律の修繕だけですから一ヶ月漸く3、4台しかなかったのが、今日では、一ヶ月6台位売れるようになった。又、前に作った小型のもよく売れる。これは勿論、世の進歩につれて、素人でもピアノの善悪を識別することができるようになったからで、今日では、広く、一般家庭に用いられ、殊に、小学校などではオルガンをピアノに変え、十年前にオルガンが売れた数程、4、5百円の高価品が売れるようになった。現在の製造個数は、オルガンの約一割である。(やまと、7.25「松本新吉氏談」)

(4) 『音楽』(東京音楽学校、第4巻第6号)「苦言一束」(榎保三郎)

山葉、松本に関する苦言の全文

第二に楽器製造者の罪。楽器製造者といっても、此では^(ツツ)重にピアノの製造者を指しているのである。リードオルガンの如きは、其製造法甚だ簡易であるから、先ず誰れにでも出来る訳であるが、ピアノの製造に至っては種々困難なる構造を有して居る。ピンを固定する木材の組合せ、従って気候の変化によって張金の音程を変化させぬように製造する事。その次にアクションと称して居る、打って音を発する打発音器の構造が甚だ込み入って、今日迄未だ完全無^{ムケツ}缺な方法はないのである。

竟り、此二者の中、^{ツツ}欠点があればある程、其ピアノの価値は少ないのである。ピアノ製造者といえば、山葉楽器製造会社、松本楽器製造会社、西川ピアノ製造所であるが、先ず山葉楽器製造会社が最優勢である。今、自分が経験した所で、其三つの会社のピアノの短所を簡単に批評して見ると、次の事になる。

山葉製造会社のピアノは、アクションが悪い。其ピアノは、始めの中、すなわち、買ったての中は、甚だよいけれども、一、二年経つと、不快な、キシル音がガタガタした雑音を出すようになる。而して、^(ツツ)鍵板が不愉快に固くなって来る。ハンマーが二度打ちを始める。要するに、鍵板とアクションとの接続が一時姑息的方法を用いて居るから、一、二年のうちに段々変化して来るのであろうと思う。同会社は、専心アクションの改良をつとめなければ、名声を墜す事になるだろうと思う。次に苦情を言いたい事は、ピアノの価格が

高過ぎるようである。まず、山葉製のセミグランドピアノは750円である。之を独価に直すと約1500マルクである。丁度、大陸最上等のベヒシュタイン会社のピアノ位よりも尚100マルク高い。普通の会社のセミグランドピアノは大抵1000マルクである。此を日本価に直すと約500円弱である。そこで、山葉のピアノが第一流のベヒシュタイン会社のピアノより上等とはいえないのみならず、殆ど普通会社のセミグランドと比較して何うであろうかと思う。富の程度の低い日本に於いて外国最上等のピアノより高い定価を付するという事は是か否か、読者の判断に任せよう。本邦のピアノ製造会社の目的は、美しきものを外国製より安く売って、而して輸入防止しようというのが目的であろう。立ピアノになると、前日の如く外国の最少格が200円であるから、尚300円以上の最少格に比して100円以上の差があるし、国民の富の程度の比較上、未だそこに差を生ずる訳であるから、重々高いと思う。

次に松本製造会社のピアノは、今迄は音楽家および音楽教師仲間のうちに、評判がよろしくなかった。が、自分が使ってみると、何故に斯く誹謗されたか、という感じが起こる。第一番に、自分が実験した結果にみると、同ピアノは、新たに購入してから一年程には、音律が非常に狂いやすい。始めの半年の如きは、ほとんど言語道断であった。しかし、その時期を過ぎるといって、音程が固定してくる所を以てみると、鋼鉄線の張立のものを販売すると見える。名声不振の原因は、実にこれにあるだろうと思う。それで、アクションや音の性質(張金の性質)や、木材の構造等には、別に批難すべき所はないようである。それは、張金が延びる時期を経過しさえすれば、用いらるるピアノになるのである。それが一つの証拠であろう。アクションは、山葉のアクションに比して余程優等である。三、四年使っても、キシリと、ダタダタすることは決してない。所を以て見ると、宜しいようである。殊に、七八年前の製造と今日の製造とは、非常に進歩した所が見える。次に、売価についても、山葉のよりも100円以上の廉価である。で、これは自分が嘗て製造主に説いた所が、同会社は、之を聞いて、昨年来より実用ピアノというのを製造したのは、大いに悦ぶべき現象である。が併し、まだ日本の富に比して定価が高過ぎる。日本では、ピアノを200円以内、もし出来得べくんば150円位で販売するようにならなければならぬ。そうすれば中等の家庭にもピアノを供給する事が出来るようになる。尚一つ、同会社に望む所は、500円以内に於いて平台のピアノを製造することである。

次に、西川製のピアノに就いては、今迄機会がなかったからして評を加える事が出来ない。が併し、用いた人から同様に聞くと、矢張りアクションに欠点があるらしい。代価も決して廉価ではない。尚充分改良の余地があるだろうと思う。

以上の事を総括して見ると、本邦の楽器製造会社は、外品と競争して之を駆除する任務を有し乍ら、実が挙がらないのみならず、音楽の普及上、なお多く改善の余地を有して居ると思う。

(5) 『宮さんのピアノ調律史』(宇都宮信一、東京音楽社)

新吉・広父子は、関東大震災(大正12年)後は別々に仕事をするようになりました。・・・大震災後の「松本ピアノ」は、・・・新吉・広の親子が離れ離れになるという変則の事態をむかえました。その間のいわゆるお家の事情は噂はあれこれ聞いておりますが他人の憶測ゆえ、わたくしがとやかくいうのは差し控えたいと思います。・・・せつかく株式会社を設立されながら、(関東大震災の後)親子が分離したのは残念なことでした。結局、震災後の先の見通しその他で意見が対立したのかもしれませんが。東京に踏みとどまった広さんはその後、もちまへの強気と才気を思う存分、発揮されるようになりました。すなわち、震災の翌大正13年1月に完成した、以前に倍する規模の新工場であり、また同年6月に第一号を世に送り出した「復興記念ピアノ」、俗に云う「復興ピアノ」の生産です。この「復興ピアノ」は率直に言っていささか粗製乱造品でして、塗装なども荒っぽく、部品は極力ムダをはぶき、要するに先述したような予想外の需要に応じるため拙速を承知でこしらえあげたものでした。しかし売れ行きは、ほんとうに抜群でし

たっけ。・・・あつというまに一号、二号、三号・・・と売れ、まもなく月産十台、二十台、三十台・・・と飛躍し、半年と経たぬうちにたしか月産五十台前後まで達したように記憶します。やや独裁的な強引さがあったとはいえ、大災害にもくじけずにいちはやく業績をあげた広さんの先見性や自信、強気、商魂の逞しさなどはやはり高く評価されてしかるべきでしょう。

(6) 『松本新吉伝』(大場南北、うらべ書房) (八重原ピアノ工場建設について)

つまるところ、親は親、子供は子供、その間に世界観、価値観、人生観の相違をきたすのはやむを得ないには違いないにしても、新吉の先妻の女子一人、男五人のうち、楽器製造を学んだたった一人の長男広氏が、父新吉の力量、才幹、技量を過少評価してその偉大性に気付かず、父の言に耳を傾ける従順に欠けたことは、後の松本ピアノをついに二分する事となった。・・・

(1) 東京は災害を受けやすいので、災害に縁のうすい地方に工場を新設する事。

(2) 己れの保持しているピアノ製造の極意を、末永く伝える方法を別途に樹立すること。

この二つの大方針をたてると、直ちに新吉翁は東奔西走、その実現に夜を日について活躍しはじめたのである。

(3) 新工場は、八重原外箕輪の自らの屋敷を当てること。

(4) 工場主には第六男新治を据えること。

ここで新吉翁を最も喜ばせたのは、従来自動車製造を夢見ていた新治氏が父の希望に副ってピアノ製造に転向したことである。それと共に、新吉氏の親類、殊に東京芝新堀の鈴木家を先頭に皆が八重原工場新設に応援を惜しまなかった。こうして八重原新工場は大正13年の暮れに稼働に漕ぎ付けた。新吉翁はそれ以来東京へ足を向けることも稀になり、その多くは外箕輪にあって新工場の徒弟養成に明け暮れる生活に入ってしまった。・・・

(7) 『松本新吉伝』(大場南北、うらべ書房) (木更津女学校の音楽担当山中教師が、昭和3年の夏、声楽家四谷文子を木更津に招き、郷土の松本ピアノを自慢したとき)

「そんなよいピアノなら、是非見たい」

という次第で、八重原へ案内することになった、という訳である。当時の八重原は、一面の田圃の上、道路は砂埃りのあがる砂利道であり、そこを馬に牽かせた馬車が、鉄輪でゴリゴリ音をたてながら通るといふ按配で、およそ文化には縁遠い地域であった。そういう土の匂いのいっばいな片田舎に、文化の先端に立つピアノ工場があるという事自体が奇妙でさえある。しかし、四谷文子は、そこで作られたピアノを弾いて、その音質の高尚なのに目を見張って、「こんな田圃ばかりの田舎で、どうしてこのような美しい音色のピアノが生れるんでしょう」と言ったという。当時はまだ健在だった新吉老人は、四谷文子のこの一言にどれ程の感激を味わったことであろう。東京のH松本ピアノを捨てて、八重原に再建したS松本ピアノが、こうして一流中の一流人によって高い評価を受けたことに、新吉老人は、今更のように「わが事成れり」の思いを深めたに違いない。しかもそれは、その後継ぎと定めた六男新治の手柄でもあるからである。

松本ピアノ関連家系図

