

Van Laar

ヴァン・ラー

翻訳/協力=吉野和孝(船米音楽器シアス)

オランダ発、トランペットとフリーゲルホルンの手工ブランド

1990年に設立されたトランペットとフリーゲルホルンを専門に扱うオランダのハンドメイド工房／メーカー、Hub Van Laar (ヴァン・ラー)。チャック・フィンドレー、ボブ・フィンドレー、ジョージ・グラハム、リック・バプティストといったアメリカ西海岸系プロ・ミュージシャン、ロイヤル・コンサートヘボウ管弦楽団を筆頭としたオランダ、スウェーデン、ベルギーなどのヨーロッパの数多くのオーケストラ、そしてアルトゥーロ・サンドヴァルといった巨匠にも愛用されているブランドです。今回はそのヴァン・ラー・ブランドの代表であるヴァン・ラー氏のインタビュー、ヴァン・ラー工房グラフィックをお楽しみいただきます。

■インタビュー／ブランド代表=ヴァン・ラー



●金管楽器の製作を始めたきっかけは？

10歳の時、私は独学でトランペットを演奏するようになりました。その後、トランペットを作りたいと思うようになり、楽器を製作することは私の夢となったのです。「トランペットを作りたい」という話をすると、周囲の人たちは「クレイジーだ」と口を揃えていましたけれども、兵役に服したのち、21歳の時にオランダの楽器店に勤務し、その後ドイツへ渡り4年かけて管楽器の製作方法について学びました。また、仕事ではなく、オランダとアメリカとの間で行われていた交換留学を利用して渡米し、7ヵ月間にわたりバック社やゲッツェン社などで勉強もしました。しかし大手の楽器メーカーでは、1人が楽器全体を製作することはなく、それぞれに割り当てられたパーツの製作に終始しており、そういった1日中同じ作業をやり続ける仕事は私の求めるものではありませんでした。

そして私は1990年に自分のリペア工房を始めたのです。徐々に工房の規模は大きくなっていきました。5年後にはフレンチホルン、トロンボーン、チューバなどのリペアはやめて、主にトランペットやフリーゲルホルンのみの修理を行うようになりました。そして、ついにトランペットを製作するようになり、現在に至ります。

●楽器製作にあたっての理念のようなものがあれば教えてください。

まず顧客が演奏する音を聴き、顧客が望むものを作るということが非常に重要です。もし、私自身がプロのトランペット奏者であったなら、自分が良いと判断する楽器を製作するようになってしまっていると思います。しかし楽器の良し悪しは、トランペットメーカーが自分の好みで判断するべきではありません。私の工房には、いつもプロのトランペット奏者たちが訪ねてきてくれます。私

は、私が作ったトランペットの中から、彼らが良いと評価して、手にしてくれた楽器を選び、それらをモデルとして製品化しています。

また、私は決して止まることなく、常により良く進化し続けることを目指しています。もしも世界で「最高」のトランペットを作ることができたとしたら、私は楽器作りをやめてしまうと思います。というのも、「最高」であるということは、それ以上により良いものを作ることができないということですし、進化することができないということは終わりを意味するからです。

●設立から現在までの、モデル・チェンジや仕様の変化について教えてください。

設立当初と現在では設計が完全に異なるため、比較することはできません。かつては今のようなリナナップではなく、5種類のリードパイプと5種類のバルを組み合わせていたに過ぎませんし、とにかくサウンドこそがトランペットにおいて大切であると思っていました。しかしながら、例えば私とあなたが同じマウスピースを使って同じ楽器を演奏したとしても、お互いに感覚は異なり、聴覚も違いますので、そのサウンドは全く異なったものになります。また、多くの人が私の楽器を吹いた時に「よく響くサウンドだ」と言ってくれますが1ヵ月も経過すれば、そのサウンドはそのプレイヤーが望むサウンドに変わっているものです。ですので現在、私はサウンドではなく、いかに楽に吹けるかどうかを最も重要なことと考えています。

●製作工程におけるヴァン・ラーならではのの特徴は？

私は楽器を完成させる前に1時間にわたり試奏し、リードパイプやバルなどを微調整しています。例えば、ギャップ(マウスピースを楽器に装着した際に発生するマウスピースの先端とリードパイプとの距離)は、マウスピースのバックボア、マウスピースに対する圧力、バル、リードパイプなどの組み合わせによって常に変わりますが、私はリーマー(金属加工用の工具)を手ししながらバックの「3C」のマウスピースで試奏を行い、音のセンター(安定して共鳴する音の「つぼ」)が得られるように調整を行っています。そのため、私の楽器には特定のギャップはなく、ギャップの数値はいつも異なっています。

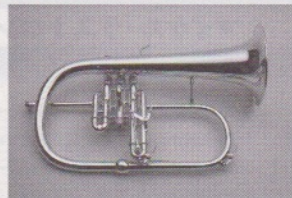
また、私は大々的な広告などは行わず、主に口コミによって楽器を販売しています。もし、私の楽器を購入した顧客がその楽器に満足したならば、きっと友達に話をするでしょう。そして、その友達は新たにヴァン・ラーの楽器を試すことになり、次第に輪は広がっていきます。口コミには時間がかかりますが、私自身は良い楽器を製作することに専念すべきであると考えています。

●ヴァン・ラーのフリーゲルホルンの形状的な特徴／サウンドの特徴は？

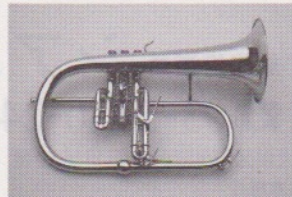
B1はバルの材質にイエローブラスを使用しており、サウンドはブライトです。B2はB1と似ていますが、バルの材質にゴールドブラスを使用しており、サウンドはダーク。B3はB1やB2とは異なるテーパー形状になっており、バル径も大きくなっています。オイラム(OIRAM)はB3に似ていますが、設計が異なっていますね。そして、最近ではRB1、RB2、RB3という新しいモデルもあります。トランペットを吹かないフリーゲルホルン奏者は、フリーゲルホルンにやや抵抗感を求めるのに対し、トランペットをメインに演奏する奏者はフリーゲルホルンのみの奏者に比べてより多くの息を使います。新しいRモデルは、このことをふまえ、主にトランペット奏者のために開発しました。ところで、オイラムはヴァン・ラーの中で現在最も人気のあるフリーゲルホルンです。多くのプレイヤーがオイラムのフリーゲルホルンを使用していますし、中にはオイラムのフリーゲルホルンで大変気に入ったためにトランペットの演奏をやめてしまった奏者さえいます。あるイタリアのジャズ奏者は、以前はトランペットとフリーゲルホルンを併用して演奏していましたが、現在は活動の90パーセントでフリーゲルホルンのみを吹いていますし、ドイツにも同じような奏者がいます。ただしオイラムはブラスバンドなどには向きません。ブラスバンドでの使用にはB1、B2、B3をおすすめします。



— B1



— B2



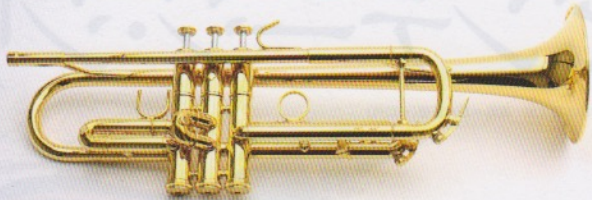
— B3

●多数のプロ・ミュージシャンから愛される理由はどこにあると思いますか？

チャック・フィンドレーの話しましょうか。チャック・フィンドレーはここ(ヴァン・ラー工房)から1時間程の距離にあるドイツのケルンで演奏をしていました。しかし彼が使っていたカリキオのトランペットが事故であってしまったのです。ところがケルンにある楽器店はすべて営業をしていなかったため、唯一営業をしていた私の工房に電話をかけ、訪ねてきたのです。彼はその日の夜に演奏をしなければならなかったのですが、それまでに修理を仕上げることは時間的に難しかったため、私の楽器を試奏・選定し、その日のコンサートで使用しました。すると、彼は私の貸し出した楽器に大変満足してくれまして、工房に戻ってきた時に購入してくれたんです。彼との関係はこの時から始まりました。私は創業をしてから、設備投資のために莫大な金額を費やしてきました。でもトランペット奏者は私の楽器を1本手にしただけで(良い結果を出してお金を稼ぐことができ)、家も車も買うことができるわけですから、大変幸運な人達だと思います。私のように巨額の投資をする必要はなく、楽器さえ買い求めればよいのですから(笑)。

チャック・フィンドレー・モデル

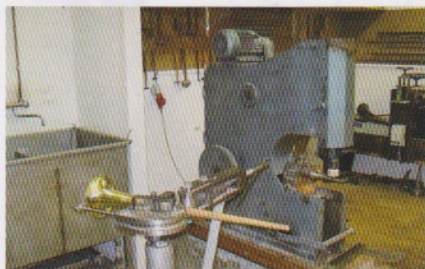
MLボア 11.7mm (0.461)、ライトウェイトノズル、1枚取りイ
エロープラスチック、ベル径:122mm (4.807)、金メッキ仕上げ



■ヴァン・ラー工房の様子をレポート



童話に出てきそうな雰囲気工房外観。



ベルを曲げるための工具と作業風景。



製造中の楽器、工具がズラリと並ぶ工房内。ピストン部分は別の敷地にある工房で自作している。



ベルを形成するための工具と作業風景。



工房内にはヴァン・ラーを愛用するミュージシャンの写真も展示されている。



バブをにかけている(金属の表面を磨く工程)ところ。



ラッカーやメッキを施すために磨かれた状態で置かれているトランペットやフルーゲルホルン。



ベルを形成するための工具と作業風景。



超音波洗浄を行うための浴槽。



加工される前の状態のパイプ。



形成過程のベル。真鍮の板をロウ付けをして、ハンマーリングを行う。

※ヴァン・ラーの楽器に関するお問い合わせは、真田貿易有限公司(☎03-5480-2678)まで。