



メイド・イン・ジャパンの肖像

FUJIGEN

世界に誇るメイド・イン・ジャパンのギターを紹介していく本シリーズ。
 今回取り上げるのは、創立から50年以上の長きにわたり
 日本のエレクトリック・ギター製作をリードし続けてきた巨人＝フジゲンだ。
 有名ブランドのOEM供給で蓄積された膨大なノウハウと、
 木材を知り尽くした職人たちの腕を生かして近年は自社ブランドの生産にも力が入っている同社。
 長野県松本市、大町市を中心とした工場取材、従業員の声、
 代表モデル試奏などを通じてその魅力に迫ってみる。

撮影：関川真佐夫

先に フジゲンの歩み



1960年に富士弦楽器製造株式会社として産声を上げ、昨年創立50周年の節目を迎えたフジゲン。その歴史を簡単に振り返ってみることにしよう。

文: ashtel

はじめに

商品に“メイド・イン・ジャパン”と表示されていると、おそらく世界中の人たちは、その製品の品質が“高い”と認識するに違いない。戦後、日本人は苦しい状況の中で切磋琢磨し、安くて高品質な工業製品を次々と作り出してきた。そうした実績がいつしか日本製の地位を高めていったわけだが、ギター業界でそんな意識を世界の人々へ根づかせたメーカーのひとつがフジゲンであろう。この項では日本を代表するギター・メーカーの半世紀以上に及ぶ歴史を足早に振り返ってみよう。

■黎明期 (1960~1970)

富士弦楽器製造は三村豊と横内祐一郎(現会長)の共同出資により1960年5月に創立。社名に“富士”を冠したのは“日本一になる”という志からだったという。横内の実家の牛小屋を改良して工場を建て、そこで10名のスタッ

フとともにバイオリン試作品に着手するが、まもなくクラシック・ギター製造に方向転換する。翌61年5月に松本市筑摩に新工場を建設し、高級クラシック・ギターの製造を開始。そして62年10月より、エレクトリック・ギターも手がけるようになった。

64年にアメリカのギター・ブランドへ売り込みをかけるべく、横内が単身渡米。6か月の滞り期間中、苦戦しながら数社との契約にこぎつけ成果をあげた。そして65年に日本を席卷した“エレキ・ブーム”が到来した頃には、すでに富士弦はトップ・メーカーの一角を占めており、66年に松本市芳川平田に工場(現在の本社工場)を完成させ、当時人気を博した国内有名ブランドのギターを数多く生産していた。

■OEM期 (1970~1988)

それまでアメリカ向けに直接貿易をしていたが、70年5月に中止し、メーカーに徹する方針を決定。ちょうどこの頃に国内2社と手を組み、OEMをするようになるのだが、ここで作られたふたつの有名ブランドが大成功を収めることになる。

78年にはローランド株式会社と共同出資で富士ローランドを設立し、世界初のギター・シンセサイザーGR-500を発表。81年にはギター・メーカーとしては世界初となるNCルーターを導入し、さらなる高水準な生産体制を築いた。そして82年に米国有名ギター・ブランドと提携し、翌83年には月産14,000本を達成。名実ともに世界を代表するギター・メーカーの仲間入りを果たした。

■富士弦からフジゲンへ (1989~Now)

80年代半ば頃より、人件費が安く低コストで仕上げられ

る韓国や中国のメーカーの台頭により、OEMの発注量が減少。そうした折に89年4月に富士弦楽器製造は、フジゲンに社名を変更。これまでギター作りを主体にしていたが、そこで培った木工や塗装を始めとする製造技術を生かし、住宅関連機器や高級乗用車用内装ウッド・パネルなども手がけるようになる。

そしてギター部門においても大きな変革もたらされた。それが自社ブランドの確立である。長年、数多くの有名ギター・ブランドのもとでOEMをしてきたフジゲンとしては、技術や知識はあるのにそれを堂々と誇示できる自分たちのブランドがなかったことは、さぞかし歯がゆかったに違いない。そうしたうっぶんを晴らす好機が90年代に到来した。

その手がかりとして最初にできたブランドが96年に発表された“F&C”である。ちなみにこの名は“Fujigen & Company”の略語で、このブランドのもとで、現在も製造されているマスターフィールド・シリーズの原型とも言えるフルアコのほか、3種類のギター・モデルが発売された。

そして2000年に自社製品を中心に扱う専門店、カスタムハウスを池袋にオープン。この頃より、ブランド名も“FUJIGEN”と改め、トラディショナルなデザインを土台にした“FGN”との2本柱で、現在は展開中だ。

50年以上にわたってギターを量産し続けていく中で、常に安定したクオリティを保持するだけでも大変だが、その一方でサークル・フレットング・システムや入れ子構造ボディなど、他社には真似ができない唯一無二の技術を次々と開発していく姿はあっぱれである。今後も伝統を守りつつも、新しい試みに積極的にチャレンジして、我々に感動を呼ぶギターを作っていってほしいものだ。

フジゲン工場レポート

撮影: 関川真佐夫 取材・文: 編集部

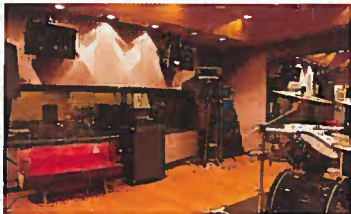
フジゲン・ギターの製作は大町工場(大町市)を中心に、広丘工場(塩尻市)や本社工場(松本市)、ピックアップ製造、専用の塗装場などいくつか分散して行なわれている。これはOEM供給を含めた膨大な数と種類のギターやベースを生産するフジゲンならではの、各工場や外注工場の緻密な連携によって効率的な生産システムが取られているのだ。それでは、長野県は大町市、松本市を中心にしたフジゲンの工場を訪ね、製作現場の様相をお届けするとしよう。



本社工場は松本市内にあり、高級乗用車のウッドパネルをメインに生産し、ギター、ベースの塗装開発部門も置かれている。



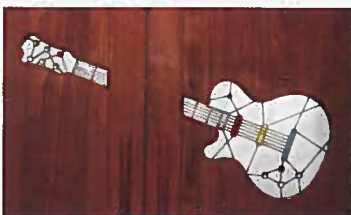
本社から1時間ほど北上したところにある大町工場が、楽器製造のメイン・ファクトリー。雄大なアルプスを望む静かな環境でフジゲンのギターは製作されているのだ。



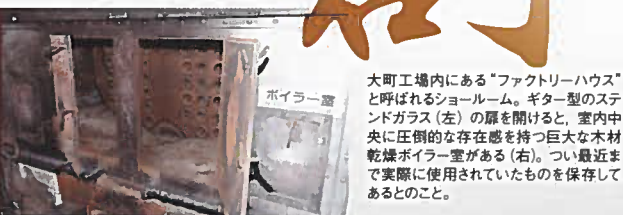
本社工場内の音楽スタジオ。従業員を中心に一般への貸し出しも行なわれているそう。天井や床など木部の大半は自社で製作したというのもフジゲンならではの。



本社工場内ショールーム。和テイストのインレイを施したショー・モデル(左2本)やローランドと共同製作したギターシンセサイザーGR(左から3本目)、アコギやウクレレなどが展示されている。



ショールームには、さまざまな銘木が展示されており(左)、実際の本を見ながらオーダーすることも可能なスペースとなっている(右)。



大町工場内にある“ファクトリーハウス”と呼ばれるショールーム。ギター型のステンドグラス(左)の扉を開けると、室内中央に圧倒的な存在感を持つ巨大な木材乾燥ボイラー室がある(右)。つい最近まで実際に使用されていたものを保存してあるとのこと。





材

木材保管室

言うまでもなくギターの根幹を成すのは木材である。長い歴史を持つフジゲンには木材業者との付き合いも深く、良質な木材を入手するアドバンテージを持っているという。その木材は原産地から北海道にある関連工場に納品され、製品のグレードに合わせて選別される。自然乾燥、人工乾燥（強制乾燥）を施し、ボディやネック、指板などのサイズへ加工したのち大町工場へと送られる。



入荷後は保管室内で、さらに自然乾燥を行なう。



保管室（シーズニング・ルーム）内全景（上）。中央はボディ材、左の棚にはネック材が置かれていた。下はメイプルとブビンガのラミネート・ネック材。



稀少な指板材であるブラジリアン・ローズウッド。



一定の時間になるとミストが天井より噴射される。年間を通して自動制御で湿度の管理を行なっているのだ。



高品質のものをきっちりと作る。ぜひ一度手に取ってみて下さい。

奥原君朗 製造部 部長

●現在までの社歴をお願いします。
○昭和59年入社ですので、今年で29年目ですかね。私の入った頃は富士弦楽器株式会社と書いて、ギターだけをやってた会社だったんです。それが1988年頃から内部でもハードウェアを作ったほうがいいだろうということで金属事業部を作りました。さらに木材と塗装の技術を生かしたエクステリア、インテリア商品といった部署も事業部としていったんです。さらに自動車部品の内装パネルの仕事も運良く始めることができました。今では自動車のパネル部品などを扱うC.A (Car & Audio) 事業部、それからギター関連のM.I (Musical Instrument) 事業部の二本柱でうちの会社はやっています。私も当初10年はギター製作をやっていたんですが、途中から住宅事業部のインテリア課に移り、C.A事業部を経て、ギターの現場に戻ってきたのは5年前です。
●製造部という部署の仕事内容は？
○それこそ生産に関する全般ですね。当初は製造部と技術部が一緒だったんですよ。そういう中で試作を作ってフジゲンのオリジナル商品を出していくということから、今まで製造部の中の生産技術課だったものが独立して

部になりました。一方でC.A事業部のほうにも生産技術という部署がありましたので、今はそれをひとつの技術部に集約し、ギターも車も見ますという形になっています。また海外輸出にも力を入れるため営業部というものを新しく作りまして、今まで製造部を中心にやっていたものを分散させることによって、それぞれ責任を持ってやっていくということですね。
●現在の具体的な仕事内容は？
○製造部の取り込みとして、QCDSMという5つの頭文字を大事にしています。Quality (品質), Cost (費用), Delivery (納期), Safety (安全), Man (人) ですね。中でも一番は生産の納期を守ること。それから品質の維持です。その達成について各課の課長に目標を持たせてやるようにしています。私の仕事は大まかに言えば、その統括ということですね。ただ、うちの場合はすべてが自動化された作り方ではないので、人の技術に頼るところが非常に多い。例えば塗装工程などについてはそうですね。そうすると“人作り”も大きなテーマで、各管理者には部下を育てる、自分の後釜を育てるということは目標にさせています。すべての管理者がベテランというわけではないので、私も必要に応じて現場を確認しながらやっていますよ。
●フジゲンの人作りの基準とは？
○ものすごく難しいんですけどね。ただ技術だけつけばいいってもんじゃなし……。基本は“5S (整理・整頓・清潔・清掃・しつけ)”ですかね。結局我々の仕事というのは、それぞれの人の力がどれくらい発揮できるかに

よって、いいものができたり、納期通りに製品ができたりと決まっちゃいますので。重要なことではありますが、難しいところですね。
●大町という自然に囲まれた環境は、楽器作りにとっていい影響があるのでしょうか？
○冬は寒いですが年間通じてそれほど雨が多くないですし、多湿でもない。無垢の木を扱うには比較的好い環境ではあると思います。昔はここ大町で木材の乾燥もやっていたし、天然乾燥をやるのにも適していると思います。長野県のこの地域では、ほかにギターメーカーも何社かありますし、大きいところでも4〜5社ありますからね。
●今は北海道に木の工場があるんですね？
○そうですね。北海道で木を仕入れて乾燥し、多くはボディの目を貼り合わせた状態で送ってきます。
●大町工場の月産は？
○わりと上下はありますが、OEM供給の製品を含めて平均2,400本前後でしょうか。
●フジゲン・ブランドの魅力をアピールして下さい。
○自社ブランドとしていいものを作り、お客さんに買ってほしいという意識は社内的にも非常に強くなっています。営業がいい企画を出し、製造は高品質のものをきっちりと作る。技術部も企画されたものを確実に作れるようなデータなり治具なりを作り、製造がスムーズにいくようにサポートしています。会社一丸となってお客様に満足していただけるような製品を作り上げますので、ぜひ一度手に取ってみて下さい。

匠



写真はマホガニー材。ここからEFL(レス・ボール・タイプ)2本分のネックを切り出す。

削

木工加工

長年OEM供給を行ってきたフジゲン。大量生産でありながら高品質を保つために、最先端の機械化で高い精度の削り出しが可能としている。そこに熟練のワザが噛み合っ、究極の機能美とも言える完成度を実現しているのだ。



トップ材のフレイム・メイプルは2枚の板を左右に貼り合わせ、バーチカルで木肌をきれいに保ちながら厚みを削っていく。銘木の表面はチップしやすいので、削るための円盤の刃先方向に工夫が施されている。



フジゲンでは5機の大型NCルーターを稼働させている。1台につき一回3本分のボディの削り出しが可能だ。



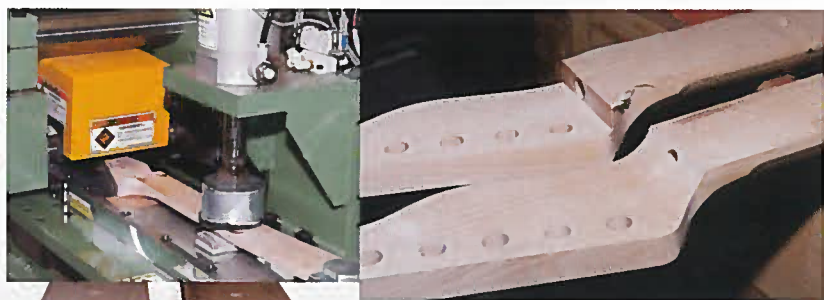
トップ材とバック材を貼り合わせ、治具に載せてNCルーターへ。



EELトップ部の加工。コンピューター制御により、ホーン部のなめらかな形状部分もかなりのところまで追い込める。



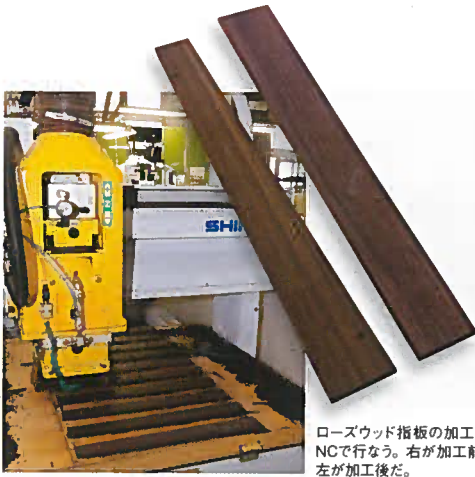
こちらはバック部。キャビティやトグル・スイッチの穴も見事な精度で仕上がっている。



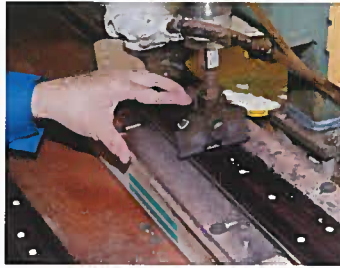
ストラト・タイプのネック加工。奥が加工前で手前が加工後だ。ヘッドのしゃくりと呼ばれる部分、トラスロッド調整口周辺の角度がなめらかになっているのわかる。



指板面のアールもこのとおり。左が加工前、右が加工後。



ローズウッド指板の加工もNCで行なう。右が加工前、左が加工後だ。



ポジション・マークを入れているところ。ちなみにサークル・フレットング・システムのフレット溝切り加工については企業秘密のことで、残念ながら見ることはできなかった。



トラスロッドを入れてネックの状態を入念にチェック。これはベテランの経験がものを言う作業である。



熟練の職人によって微調整が施される。常にプレイヤーが触れる部分だけに実際に手で触った感触も大事なのだ。



こちらは指板面にベルト・サンダーをかけているところ。ブルーのヤスリは上部を一周するようになっていて、高速で回転しながら指板面を削る仕組みとなっている。ヤスリは4種類あって、だんだん細かい目になっていく。この作業をすることで良いネックがわかるのだという。トラスロッドが効いた状態で厚みと左右が均一ならば良いネックというわけ。



フレット・サイドの塗料もしっかりと取る。



フレットのすり合わせ作業。フジゲンではネックの作り込みの精度が非常に高いため、ここでの作業は調整的なものとなる。メイプル・ネックは塗料が乗っているため、スリットで指板を保護しながら行なう。



木工っていうのは先を見据えた加工なんです。

百瀬文宏 木工課 主任



●現職までの職歴は？

○入社は20年ほど前で、それ以前はまったく畑違いな食堂兼コーヒーの専門店を11年くらいやっていました。ただ、もともとモノ作りは好きでしたので、食材が天然の木に変わったと(笑)。大きなチャレンジだったんですが、私には合っていたようです。入社後はずっと木工部門で働いていて、胴(ボディ)加工、竿(ネック)加工と、ひと通り携わっています。

●入社当時の作業風景はどんな感じでしたか？

○私が入ってきた頃は手作業も多く、職人が素手で刃物に対応する姿にビックリしたというのが正直なところでした。今は治具を使ったりして危なくなくなっていますけどね。木工用の機械っていうのは昔ながらの5つ(面取り、ルーター、昇降盤、手押しカンナ、帯ノコ盤)が基本なんです。それを進化させるため、技術部と協力しながら機械作りもやってきました。生産性だけでなく若い人たちがいかに危なくないように加工できるかという面も含め、新しい機械を導入して加工しやすい環境を整えてきていますとことです。

●木工が一番難しいと思うことは？

○含水率が高いどうしても木は膨らむんです。それは目で見えない部分です課題になってきますね。NCルーターで削った時は同じ寸法で出ている、しばらくすると膨らむ場合がありますので、それを見据えた加工ということです。例えばこの季節は気温が何度くらいだったら何%の加工をしなくてはとか、そこまで突き詰めなければいけないんですよ。ネック

に関しては含水率を測って1本ずつ指板接着にあたり、強制的に順反り方向に持っていくとか、そういった作業も一部でやっていますね。

●ネック加工をするうえで一番気を使う部分は？

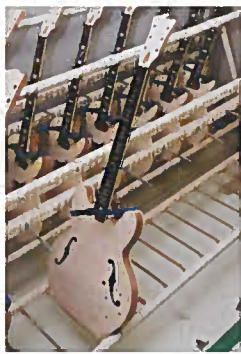
○アジャスト部の穴あけですね。どうしても目で見ることができないですし、木目が詰まったところと広い部分があります。そこに例えばローズ指板という異物を貼られたりする。刃先っていうのは刃長が長いぶん、天刃から抜けていく時にどうしても柔らかいほうへ突き上がっちゃいますんで。そういった見えない部分での加工が難しいですよ。それを機械でやるとどうしても刃先が逃げちゃう。今やっている作業工程の中では、そこは手加工でやるのが一番いいのかなっていうところですね。

●いいネックの見分け方は？

○結局木工っていうのは先を見据えた加工なんです。組み立てに回った時にどういった状態になるかが最も大事。そこでどういった形状になるかを予測して作業する必要があるんです。木工の状態で“いい出来だ”と思っても、実際それがサンディングに行ったら塗装に入り、いざ組み込むとなった時に、“逆反りになったよ”といった問題にならないようにしないとね。例えば普段コマ6~8mmくらいのアールを取るところを、秋口や梅雨時はコマ1mmまで上げてフレットを打った状態でも見て、それが最終的にコマ6mmで取った時と同じような数値に落ち着く計算をする。そういうのが理想的ですね。

●フジゲンの木工加工の一番のアピールポイントは？

○これまで代々受け継いできた技術の構築を若い人にまた引き継ぎ、そのうえでさらなる加工技術を身につけています。その中でユーザーの皆さんが本当に喜んでいただけるようなモノ作りの原点の部分をアピールしていきたいです。そしてさらにフジゲンの技術力を広げていきたい思いがありますね。



合

組み込み

ネック、ボディが完成したらそれを組み合わせる作業。セットネックは本社工場、大町工場ではボルト・オンの組み込みが行なわれる。ネックの角度と左右のプレを見て一番いいポイントを狙うのだが、そのポイントはひとつしかなく、そこにいかに近づけていけるかが腕を問われる部分だそう。

ボルト・オン



手早くストラップ・ピン、エンドピンの穴空けと装着を行なう。



付着した塗料のこぼれを削る。これを削らないとネックがポケットに入らないくらい、本当にピッタリの作り込み精度になるようネックもボディも加工されてきている。

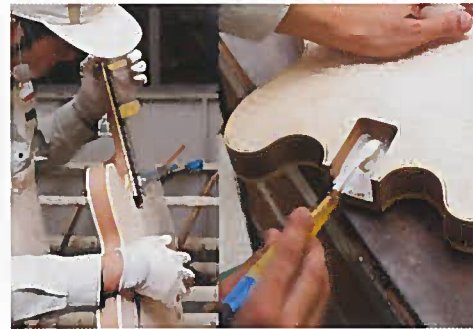


横プレ、センター出しをして位置を決めたら、ジョイント・プレートを取り付け組み込み作業は完了。

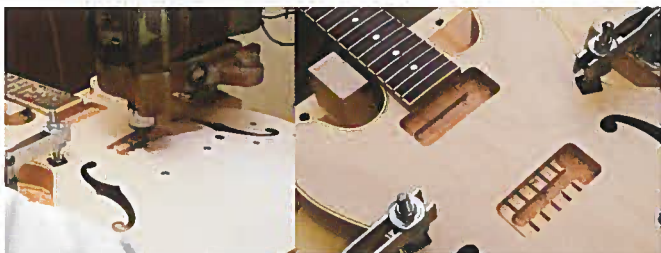
セットネック



まずはネックとボディのポケットがピッタリと合うまで、接着面に何度もサンダーやペーパーをかける。



仕込み角の調整も必ずクランプを挟んでシビアに行なう。センター出しをして決まったら木工用ボンドを一気に塗り込み、接着固定する。



乾燥し終えたギターはピンルーターを使ってピックアップ・キャビティなどのザグリ加工を行なう。治具に乗せて職人が一気に削る。見よ、この美しい仕上がりを。

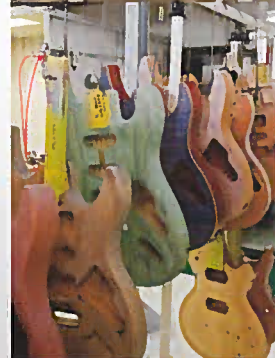
塗

塗装工程

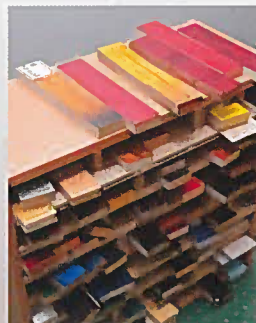
非常に美しい塗装もフジゲンの特徴のひとつ。その伝統は今も現役で活躍する“神”と呼ばれる山崎氏の存在と、その技術を教わった男たちによって引き継がれている。



レギュラー・ラインの塗装は広丘工場にて行なう。下塗り、中塗りをしっかりとすることで、きっちとした品質を作り込むのがフジゲンのスタンダード。拭きムラが出ないよう、慎重にガンスプレーで吹き付ける。作業手順はフロント、リア、ジョイント部、サイドが基本だ。



乾燥室にはトップコート後のギターが掛けられていた(上)。下の写真は下塗り後のギターたち。





塗料と話ができなきゃ一人前になれない。

山崎智久 塗装担当

●いつ頃から塗装の仕事を始めましたか？

○昭和25年からミシンテーブルの塗装を10年やってたんですが、昭和35年にフジゲンに呼んでいただきました。もう60年くらい塗装の仕事をしていますね。

●当初の作業はどんな感じだったんですか？

○手でこするとカバフをかけたとか基本的なことはほとんど変わってませんね。ただ技術的には雲泥の差ですよ。今なら仕上げは2000番のサンドペーパーを使いますが、昭和35年頃は600番くらいの目の粗いものでやりました。だから黒のギターなんかはグレーっぽくなっちゃうんですよ。やること自体は変わらないんですけど、使う道具が変わっているんですね。

●その頃の塗料は？

○ニトロセルロースのラッカーですね。ウレタンとかポリが出てきたのが、昭和40年頃から。塗膜というか塗装を追求すると当然そうなりますよね。だんだん作業性と品質の向上したものに変わってきてるんですよ。ラッカーがあって、ポリウレタン、それからポリエステルになった。ラッカーだったら30回くらい塗るのがポリエステルだったら1回でいいとか。

●スプレーガンなどは？

○今私が使っているのがイワタのワイダー61ってあって、1961年型なんですけど、その具合がいいもんでそのままやっています。新しいのが次々出てくるんですけど、私としては別に古いつつもどうってことないですね。

●手法が変わってきたことは？

○色出しはだんだん難しくなってきましたよ。昔は黒とか白とか一発でオーライだったんですが、最近は木目を出すんですよ。ああなるとものすごく手がかかりますね。それから中間色も複雑になってきててね。一見してブラックに見えるけど、ライトに当てると純粋な黒じゃなくて、そこにメタリックな何かが入るとか。はい、毎年手を変え品を変え出していますよ(笑)。

●当時印象に残っていることは？

○昭和30年代後半だと思いますが、ギブソンのSGを

見本で買って来たんですよ。その頃は円が360円だったんだけど25万円してね。我々の給料が1万5千円〜2万円の時だったから、“これがギブソンの25万のギターか！ すごいな〜！”なんて言って。この塗装、どうやってやるんだ？なんて。いろいろと試行錯誤してやってみましたよ。ラッカー塗装は10年もやらなかったんですね。じきにポリエステルに変わりましたんで。ですから品質がグッと良くなりましたよ。

●研究するためにギブソンもフェンダーも塗装を剥いだなんてことはありましたか？

○そういうことはありました。“こういう工程でやってんのか〜”なんてね。ここまでしなくてもいいじゃないか？

と思うこともありましたよ(笑)。

今フジゲンがやっているほうが正しくてきているんじゃないですかね。こっちから見たら無駄だなんていうこともありましたから。

●着色をする際、木目に見とれちゃうことは？

○それはありますよ。“これならいい色が出るなあ”なんて。目を浮かび上げさせるにはこっちも工夫はするんですが、やっぱり材料で違いますからね。

●必然的にいい木が来たらいい塗装になることも約束されますよね。

○ええ。間違っても良くなるっていうくらい。PRSみたいにキラキラさせるような塗装なんて特にそうですね。ところが色を出すにはそういう材のほうがよく出るんですが、平らに研磨するには苦労するんですよ。木が柔らかいとこりと硬いところがあるので、それを塗装の手を加えて研磨して凸凹をなくすんです。そのぶんだけ骨を折りますが仕上がった時に素晴らしいものができるんですよ。研磨なんて地味な作業だけど、そこが非常に大事なんです。みなさん色を吹くとこぼりに注目するけれども、そこが重要なんです。“ああ、この研磨うまいな”って見てくれる人は少なく、“あの材料をよくここまで平らにしたな”って。それは経験した人でないとなかなかわからないところですね。

●山崎さんが店頭で楽器を見た時に、塗装のうまいへたはどこで判断するんですか？



NCTLのボディにホワイト系のラッカー塗装を施したところ。木目が美しく浮き出る薄いつまみ仕上げはさすが「神」の仕事。

○真ん中はそんなに重要じゃないんですよ。例えばネックの付け根とか、研磨しにくいところ、やりにくいところだけ見ると、“これは手をかけてあるなあ”とかね。機械がやれるところは誰でも平らにできるんです。

●山崎さんの技術を後輩にはどう伝えていますか？

○瀬戸君(下項参照)なんかは本当に素直だし言うとおりにやりますよ。今まで塗装をやってなかったから真っさらだったしね。これがほかの会社で10〜20年もやっていると教えるのは難しいんですよ。

●塗装で難しい点は？

○一番失敗するのは秋口ですね。夏前は吹きつけて夜は放っていても乾くんです。20℃とかありますから。だけ

ど秋になるとそうはいかない。塗料というのは10℃以下だと硬化が進みませんから、やり損なうんですよ。ベテランになるとそういうことはあまりないんですけど、3〜4年とかそのぐらいの年数がついうっかりやってしまう。一回うまくいったからオーライじゃなくて、通年で対応していかないと、通年で対応していかないと、いけなから経験が必要なんですよ。毎日温度と湿度を記録して、この日の研磨はどうだったとか、そのデータを来年に生かす

わけですね。翌年それを見て、ぼちぼちその交配にすればいいとか。我々の仲間は塗料と話ができるようになるなきゃ一人前になれないなんて話をしていますね(笑)。

●これから極めたいことはありますか？

○わたしは修理をやっているもんで、時々“この節をなんとか直せないか？”っていう相談を受けるんですけど、そんなのは神業で今はとても無理ですが、なんとかそれを修理する方法を見つけたいと思っています。もう20年も30年も前からの懸案でして、それをどうしても極めたいなと。●また極める道があるわけですね。では、最後に読者へひとことお願いします。

○この1本のギターをお客さんがけななしの金でもって買っただろうけど、とにかくこれを受け取った時に満足してもらえるか、またさせるか。それはこちらの使命感だと思って、それだけを頭に置いてやってるんですけどね。それをなくしちゃったらおしまいです。チャイムが鳴ったら「ハイ終わり」じゃないですよな。

お客様に納得してもらえて カッコよければいい部分もある。

瀬戸裕 技術部 塗装開発



●現職にいたるまでの流れは？

○勤続は15年で、渋谷のショップ(当時)では組み込みやリペアなどもやっていました。現職について4年ほどたちます。

●こちらではどんなお仕事を？

○オーダーものやショー・モデルなどの塗装、新しい色の調合の研究もやっています。お客様からは、この色にしてほしいという要望を受けることが多いので、カラー・サンプルを作って提示し、OKをもらってから色を吹き始める形になりますね。

●塗装の厚さに関してのオー



ダーは？

○傾向として薄くしてほしいというオーダーは多いと言えますね。ただし、ギターの塗装はものすごく特殊なもので、本来塗装の目的というのは木の保護だったりするんですよ。そうすると本来は厚みが必要なんです。でも、最近はギターに求められているのがエイジドの雰囲気であったり、やけた感じだったりするので、そちらについては現在研究中というところですね。

●量産ものと1本もの、塗装に関してだけ言えば、どこが違いますか？

○乾燥時間など作業にかける時間は

同じです。ただ、量産もののほうが塗装の仕上がりとしてのクオリティは高いと思います。やはり楽器店の店頭にもぶ商品はお客様の手に渡るまでの期間が長くなるわけで、より塗膜が固くて耐光性があり、かつ非常にぬめらかでピカピカという点を重視していますから。

●逆に言えば、こちらのセクションの利点は？

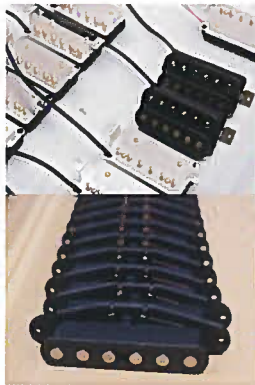
○オーダーされる色については、同じような色でもお客様の求めているものがそれぞれ違うと思うんですよ。それに対して僕は、この人はこっち方向が好きなのか？っていう思いが汲み取れば、そこへ合わせられる感じはありますね。オーダー主の意向と多少ずれていても、お客様に納得してもらえてカッコよければいいという部分もあるんですよ。

組

最終工程



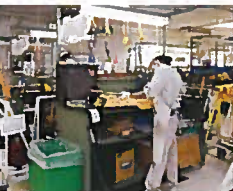
ネックとボディの組み込み後は、最終工程のアッセンブリ作業に入る。非常に整理された作業場はスペースもゆとりと取られていて実に機能的。



ピックアップはモデルに合わせてさまざまなものが用意される。コイルを巻く時のテンション、スピード、そして巻き方で個性を出すとのこと。ストレートに巻いたり、膨らむように巻いたりすることでサウンドに違いが出る。



さまざまなギターを扱うので、パーツの種類や数も膨大である。



ペグやブリッジ、ピックアップ&配線作業を終えたら、実際に音を出して最終チェック。

究

カスタムショップ

フジゲン内にはフェンダーやギブソン同様にカスタムショップがあり、新たなモデルの開発が日夜続けられている。



プロトタイプとなればネックの形状も手作業で削っていく。



完成したギターは丁寧に箱詰めされて、国内外の楽器店やユーザーのもとへと出荷されていく。



トップ材とバック材の貼り合わせ風景。プレスもご覧のようにスタッフが古典的な方法で。



匠



本場に出すわけですから真髓を突いたものを作らないと。

黒岩真一 技術部 営業技術課 課長

●現職に至るまでの流れを教えてください。

○入社して今年で21年になります。生産技術という職場でもにも新モデルのサンプルや試作品製作、量産ものの開発もやりました。あとはOEMサーキットのモデル開発を4~5年。自社ブランドの国内流通の立ち上げ、カスタムショップでも仕事をしました。2011年7月から新たに開発部門ができたので、自社ブランドのさらなる発展という形でそのセクションを任されています。2012年

は初めてフジゲンとしてNAMMIに出展しますが、本場に出すわけですから、いわゆる真髓を突いた、皆さんが“これなら!”というものを作っていくという意味で、重要な年になると感じています。また、開発サイドからアーティスト・リレーションを行なってもいますね。

●いわゆるモニタリングっていうところも含めて?

○そうですね。プロがツアーに持って回ると非常に過酷な環境下は、しっかりしたものを作る意味で一番のフィールド・テストになります。そこから拾い上げた情報はかなり生のデータなものですから。

●フジゲン製品の開発についてのポリシーは?

○我々にはOEM供給で培ってきたさまざまな技術があるんですが、あまりそれだけが際立ったようなギター、我が強いギターを出しても市場では受け入れられないと思うんですよ。国内外の営業を軸にしなから、その国の

フィールド、音楽、時代に合ったギターを出していくっていうところではないでしょうか。常にそこにアジャストしていくことができる会社だと思っているので、培ってきた木材、塗装、乾燥技術、それら全部の融合をひとつのギターという形にしていきたいです。それを今のモデルのようにサラッと出していけるとベストなんじゃないかなと。あとはオリジナルのパーツを作り込んでいき、常にフジゲンのオンリーワンというモデルを念頭に置いて作っています。

●新たに取り組んでいることは?

○NAMMIに向けて新しいパーツをひとつ作りました。それからピックアップの開発も進めています。2012年に新しく出すものに関しては、自分たちの中で得たノウハウを生かしたピックアップを載せていきたいなと思って開発をしています。

オンライン・ショップ&カスタムハウス

完成したフジゲン・ギターに触れるには全国の楽器店に足を運ぶわけだが、購入方法はそれだけではない。ここでは直営のオンライン・ショップとカスタムハウスについて見ていこう。

FUJIGEN ONLINE SHOP

<http://www.fujigen.co.jp/webshop/default.asp>

フジゲン・オンライン・ショップは同社のレギュラー・モデルはもちろんのこと、オーダーメイド・システムで注目を集めている。方法はいたって簡単で、EXPERT OSとEXPERT FLの2機種からベースとなるギターを選び、あとはボディやネックなどのマテリアル、ピックアップやハードウェア、ノブなどお好みでマウスをクリックしていくだけ。画面上ですぐにそれが反映されるため、瞬時に視覚的なイメージが現われて判断ができるのがうれしい。合計金額も常に

表示されているから、財布と相談しながらスペックを吟味していけるので安心だ。

また、工期が約45日でオーダーメイドとしては非常に早い。これは自社工場を持つフジゲンならではのメリットだろう。価格的にもEOSでは12万円台から製作が可能とリーズナブルな設定だ。自分だけのオリジナルはギタリストの夢、そんな願いを叶えるシステムだけに、まずは一度アクセスしてみるはどうか。



EOS(左)とEFL(右)のオーダー画面。仕様を変えるとギターに反映されるのが楽しい。

FUJIGEN CUSTOM HOUSE

一方、実際にフジゲンのギターをじっくりと見たいという方にお薦めなのが、東京・池袋にあるフジゲン・カスタムハウス。こちらはメーカー直営店で、店内にはフジゲン製品がずらりと並び、カタログ製品はもちろんのこと、リペアや各種のオーダーも受け付けている。特にオンライン・ショップでは用意されていない特殊なカラーリングや仕様なども含め、スタッフが相談に応じてくれるので、突っ込んだカスタム・ギターを求めている人にも強い味方となるだろう。

さらに、店内ではカスタムハウスのオリジナル・オーダー品やレアなギターも数多く取り扱っている。取材時に展開されていたのは、工場直送プロトタイプ、ショップ・オーダーのフェンダー・サイクロン・タイプなど。期間によってプッシュする内容が変わるので、足繁く通うと掘り出し物に出会う可能性も高いはずだ。



〒170-0013 東京都豊島区東池袋 1-30-12
城北自動車会館 2F
TEL: 03-3988-6241
FAX: 03-3988-6217
営業時間: 11:30 ~ 20:00 / 月曜(月曜が祝日の場合、翌火曜)、年末年始定休
URL: <http://www.fujigen.co.jp/customhouse/default.asp>
E-mail: house@fujigen.co.jp



ゆったりとした店内にはレギュラー、レアものがずらりと並び。



さまざまなボディ材が並んでいるので、実際に触ってオーダーすることも可能。
ショップ・オーダーのサイクロン・タイプも!

選



フジゲンの魅力が楽器を通じてお客さんに伝わるようなものでなくてはいけない。

今福三郎 営業部 部長

匠

●自社ブランド展開を始めた大きな理由は?

○もちろん長年やってきているOEMも大事ですが、今後日本のギター製造メーカーとして生き残るためにも、自社ブランドを強化するという選択をしたということですね。もちろん商売的な部分もあるけれど、開発スキルを上げていくこと、アーティストとつき合っていくこともそうだし、総合的に自社ブランドであるがゆえに我々の力が身につくという目的もあるんです。実際スタッフも増えて我々のスキルも上がっていると判断していますし、それがいい回転をして製品すべてにそれが波及していています。さらに国内はもとより、もっと海外に展開してボリュームを増やしていきたいという考えはありますね。

●FUJIGENとFGN、ふたつのブランドの柱があります。

○FUJIGENについてはオリジナル指向ですので、そこに力を入れていきます。FGNの商品は一般ユーザーをターゲットとした場合、どうしても必要なものなので、我々のノウハウと技術を注入し、フジゲンが解釈する“スタンダードとしてあるべき姿”をそこに凝縮していると認識しています。スタイルはスタンダードですが、そこにオリジナリティを盛り込んで、ほかとは違うものとして提案しているという位置づけですね。

●それ以外にオーダーメイド、カスタムショップという、ユーザーのチョイスに自由度の高いものも用意されています。

○そこは“ギター愛好家に対して何が出来るのか?”という問いに対するフジゲンの答えなんです。一般的にオーダーメイドは値段が高くなってしまいがちなんですが、もっと気軽に買やすい手段としてEXPERTシリーズのWebオーダー・システムを作りました。通常の半分とか1/3くらいの価格でセミ・オーダーができるということから、大きな支持をいただいています。今後もこの部分はもっと磨かせていきたいですし、大げさな言い方をすればフジゲンから市場への提案なんです。

●直営のカスタムハウスについては?

○もちろんショップでもあり、ショールーム的な位置づけでもあります。うちのスタッフが実際に運営し、カタログ商品だけでなく市場へのアプローチとしてオリジナル商品を多くそろえています。また非常にそれが売れるんですよ。そういう意味ではフジゲンも製造セクションだけでなく、私を含めた国内外の営業担当、カスタムハウスの人間も企画をします。そこが製販一体になっているからできる強みですね。

●アーティスト・リレーションの強化については?

○基本はアーティストが気に入ってくれて、それが継続していかないと意味がないですね。リレーションとは、ギターを相手に提供したり買っていたいた時から始まるんです。当然アフター、メンテナンスもしますし、次はもう少ししたいとか、これはダメだったねとか、そういう情報のやり取りがアーティスト・リレーションですから。そういう中で、その人にとっての楽器の完成度を高めていく

作業。その精度の高さが効率の良さになっていきますし、私は15年くらいそういう活動をやっていて得意なところですね。フジゲンには、こういうスペックでこういう作り方をしたら、こういう音になるということが一連でわかっている人間が何人もいますので、アーティストの要求と出てくる音が見えてくるんです。

●使用アーティストの顔ぶれを見ても、ジャンルがバラバラで、何でも作れるメーカーなんだということがよくわかります。

○器用貧乏とも言われてますけどね(笑)。セミアコ、フルアコ、ソリッド、セットネック、スルーネック……ありとあらゆるタイプのものが作れちゃいますよ。

●海外のミュージシャンも多いですね。

○海外の営業担当がヨーロッパ、アメリカでもコンタクトしているので、今後はもっと広がると思います。背景としてはOEMでいくつもの有名なブランドを作っていたということが、ある程度認知されていますから。そういう信頼感があるのかもしれない。

●今後のフジゲンの戦略で思い描いていることは?

○アーティスト・リレーション、ホームページの拡充も必要ですが、もっとフジゲンのギターをたくさんの人に弾いてもらいたいと思います。それにはスペックがいいとか値段が手頃だとか品質がいいというだけでなく、フジゲンの魅力が楽器を通じてお客さんに伝わるようなものでなくてはいいですね。ギターって抱きかかえるじゃないですか。ギターを持った時の温かさ、フィリングが伝わってくるものをフジゲンの良さとして広めていきたいです。

弾 フジゲン代表モデル試奏

機材解説: ashtei

ここからは、フジゲンの代表機種とカスタムショップのモデル試奏をお届けしよう。チェックにあたってくれたのは、自身もフジゲンのユーザーであるザ・サーフコースターズの中重雄だ。

NAKA'S IMPRESSION



アンサンブルの中でも抜けてきそう。

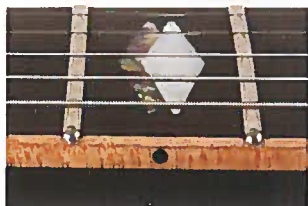
オール・マホガニーなんですね。うん、軽い。レス・ポールのつもりで持つとその軽さにビックリしました。第一印象はすごくボディが鳴っている感じがして気持ちよく弾けます。ちょうど胸に当たる部分にドーンとくる。ネックの仕込み角がレス・ポールに比べて浅いせいもあるのか、ストラト・タイプのEOSから持ち替えてもあまり違和感を感じませんでした。ハイ・ポジション側も削れていて邪魔にならないから弾きやすい。音のほうは、おそらくアンサンブルの中でやっても抜けてくるだろうという感じがします。音が太く歪みの乗り方もきれいだし、低音弦を弾いた時にもブーミーになり過ぎず、扱いやすいでしょう。インレイやウッド・バインディングもおしゃれで、見た目的にテンションが上がりますよね。

EXPERT FLAME (EFL)

EFL-MH

オープン・ブレイス
(メーカー希望小売価格: 157,500 円)

セット・ネック、アーチド・トップ・ボディ、2ハムバッカーPUという仕様をとことんまで追求してデザインされたEXPERT FLAME。これまでフジゲンのWebオンライン・ショップ上でのセミ・オーダー・モデルとして展開していたが、より広範囲な普及を目指すべくレギュラー・モデルに2機種追加された。この2機種の違いはボディ材構成にあり、ハード・メイプル/マホガニーからなるEFL-HMと、トップとバックともにマホガニーを使用したEFL-MHというラインナップ。両モデルともにフジゲンの誇るサークル・フレットング・システムおよびエキスパート・フレット・エッジが施されており、なめらかなカーブを描いたヒールレス・ジョイントと相まって、弾きやすさは抜群だ。さらにネック・ジョイントの仕込み角度が通常のレス・ポールより浅いため、ブリッジ上で約1mm低いセッティングを実現。これにより最適なテンション・バランスを確保し、弦振動においても有利に働いている。EFL-MHはボディとネックすべてにアフリカ産マホガニーを使用。トップにメイプルを貼ったレス・ポール・タイプより持った感じは若干軽めで、中域を主成分とした音色は、特に歪ませた時に持ち味を発揮する。



フレットのエッジを丸く仕上げたエキスパート・フレット・エッジ処理。指板の側面にはメイプル材のバインディング、ポジション・マークはアバロンとアクリル製人工を組み合わせたものを使用。



ハイ・ポジションでのプレイアビリティが容易になるよう設計されたヒールレス・ジョイント加工。ギターの色にも大きく関わってくる箇所のため、ヒール部の肉付けを残す方向で設計したという。



EFL-HM

オープン・ブレイス
(メーカー希望小売価格: 152,250 円)

ハード・メイプル・トップ、マホガニー・バックのEFL-HM。ワインレッドのフィニッシュが美しい。ピックアップはEFL-MHと同じだが、こちらはゼブラではなくブラック。

SPECIFICATIONS

- ボディ:マホガニー(トップ、バック)
- ネック:マホガニー
- 指板:ローズウッド
- フレット:22(サークル・フレットング・システム)
- ピックアップ:EHO-V5FR(フロント)、EHO-V6R(リア)
- コントロール:2ボリューム、2トーン、3ウェイ・トグル・スイッチ
- ペグ:ゴト-SG301-20
- ブリッジ:ゴト-GE104B
- テイルピース:ゴト-GE101Z
- カラー:BK(ブラック)
- 付属品:ハードケース



▲ボディ・トップに縁取りがされているが、バインディング材を用いておらず、エッジ部にマスキングをした上から塗装を施す手法を採用。ノブは一段落とし込んだ加工が施されている。



EXPERT ODYSSEY (EOS)

EOS-ASH

オープン・プライス
(メーカー希望小売価格: 131,250 円)

これまで数え切れないほど多くのギターを生産してきたフジゲンが、その豊富な経験に基づいて考案した究極のST進化系モデル、EXPERT ODYSSEY。注目すべきはネックまわりの仕様で、ローからハイ・ポジションにかけて指板のアル値が徐々に大きくなる加工を施したコンパウンド・ラディアス指板のほか、サークル・フレティング・システムやエキスパート・フレット・エッジ、通常のSTタイプより約1mm低くネックをボディに仕込んだロー・セッティング・セットアップなど、フジゲンの高い技術力によって実現した技法の数々がプレイアビリティのみならず、楽器の鳴りの良さに貢献している。レギュラー・モデル化されるにあたり用意されたのが2機種。EOS-ALがアルダー・ボディに指板まで含めたメイプル1ピース・ネックからなり、EOS-ASHはライト・アッシュ・ボディにローズウッド指板/メイプル・ネックという仕様を備える。



ゴト製SD91-05Mマグナム・ロックを搭載。ペグ自体に弦をロックする機構が付いているため、軸に弦を何回も巻く必要がなく、アーミング・プレイ時においてもチューニングは非常に安定している。

EOS-AL

オープン・プライス
(メーカー希望小売価格: 131,250 円)

アルダー2ピース・ボディ、メイプル・ネック/指板のEOS。カラーはブラックが基準となっているが、WEBデザイン・システムでさまざまなカスタマイズが可能だ (EOS, EFL共通)。



4点ネジ止めでありながら変形のネック・ジョイント・プレートを採用し、さらに高音弦側のネック・ヒール部のエッジをなめらかなカーブで削り取ったヒールレス・ジョイント加工。



SPECIFICATIONS

- ボディ: ライトウエイト・アッシュ 2ピース ●ネック: クォーターゾーン・メイプル ●指板: ローズウッド
- フレット: 22 (サークル・フレティング・システム) ●ピックアップ: ES-V5FR (フロント), ES-V5C (センター), EHO-V5FR (リア) ●コントロール: 1ボリューム, 1トーン, 5ウェイ・ピックアップ・セレクター, ミニ・トグル・タップ・スイッチ ●ペグ: ゴト製SD91-05Mマグナム・ロック ●ブリッジ: ウィルキンソン by ゴト-VS100N ●カラー: STR (シースルー・レッド) ●付属品: ハードケース

NAKA'S IMPRESSION



フレット処理、ネックの握りも非常に好き。

僕のメイン・ギターと同じシェイプでまったく違和感なく弾けました。このアッシュ・ボディのやつはずいぶん軽いので弾く時も楽なんです。引っかからなくて弾きやすいフレット処理、ネックの握りも非常に好きです。それに普通のストラトだと指板のアルもあって弦高を高めめにセッティングしがちですが、これはブリッジ部分が落とし込んであって弦高はかなり下げられますよ。音は自分としては若干硬めかなという印象は受けましたが、エフェクターをかけるのであれば、逆に扱いやすいのかもしれない。リアをハムからシングルにしても違和感なく使えますし、ちゃんと3シングルの音になる。これもすごくいいですね。



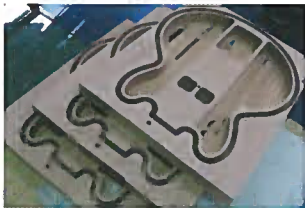
ネックとボディの仕込みが約1mm低いロー・セッティング・セットアップとなっているため、ブリッジ側もそれに合わせて、ボディ面より一段低く握り込み加工が施されている。

MASTERFIELD

MSA-HP

オープン・ブライス
(メーカー希望小売価格: 157,500円)

日本人の体格に合った小ぶりのボディを持つ、マスターフィールド・シリーズのセミアコ。ギブソンES-335の場合、ボディ幅が16インチ(約406mm)のところ、MSAは15インチ(381mm)で、さらに縦尺も短くしてダウンサイズ化している。またボディ構造も個性的で、一般的なセミアコの場合、ボディ・サイドにメイプル合板の板を曲げて作るのに対し、MSAでは厚みのあるマホガニー単板材をボディ型にくり抜きセンター部を残すという、チェンバー構造に近い工法で作られているところが特徴だ。さらにトップおよびバックに用いられているメイプル合板材も、音色設計までを考慮した独自の貼り合わせ法を採用。このプライウッドは主材がメイプルということ以外は非公開だが、これまで数々の有名ギタリストにアーチトップ・ギターを作ってきたフジゲンの技術や経験が生かされているという。MSAシリーズはハムバッカー仕様のMSA-HPのほか、P-90を搭載したMSA-SPも用意されている。



厚めのマホガニー単板材をくり抜いたボディ・コアで、リム部の厚さは約10mm。ボディ・トップとバックの裏面には、センター・ブロックとの接着用にスリット加工をしたスプルース材が貼ってある(写真は底面をくり抜く前のもの)。



一般的なセットネック仕様のギターと比べて、ネックの仕込み角度が浅いため、ブリッジ上で約1mm低いセッティングを実現。弦とボディ・トップの距離が短いのが、この画像からもわかる。

SPECIFICATIONS

- ボディ:メイプル(トップ&バック)、マホガニー(サイド)
- ネック:マホガニー
- 指板:ローズウッド
- フレット:22(サークル・フレットティング・システム)
- ピックアップ:Alnico3×2
- コントロール:2ボリューム、2トーン、3ウェイ・トグル・スイッチ
- ペグ:ゴト-SD90-SL
- ブリッジ:ゴト-GE104B
- テイルピース:ゴト-GE101Z
- カラー:AS(アンティーク・サンバースト)、OB(オレンジ・パースト/写真)、BK(ブラック)、CH(チェリー)
- 付属品:ハードケース



MFA-HH

オープン・ブライス
(メーカー希望小売価格: 220,500円)

MFAはマスターフィールド・シリーズ内のフルアコ・モデルで、ふたつのハムバッカーPUをボディへ直にマウントしたMFA-HHと、フロント・ポジションにフローティングPUを搭載したMFA-FPの2機種がラインナップ。この2機種はボディにおいて、16インチ・サイズおよび合板を用いた材などが共通しているが、プレイングを含む内部構造を変えることで、キャラクター分けが図られている。MFA-FPは少数編成のアコースティック・ジャズに最適で、MFA-HHはエレクトリック・ジャズやブルース、ロックといったジャンルでも対応可能な仕様となっている。もちろんサークル・フレットティング・システムやエキスパート・フレット・エッジといったフジゲン固有のスペックはマスターフィールド・シリーズにおいても採用。ちなみにMFA-HHに搭載されているHF-1ハムバッカーPUは、フロント・ポジション専用開発されたものだという。



弦高調整のみが可能なトラディショナルなブリッジを採用。本体、台座ともにローズウッド製で、台座両サイドには貝インレイで飾られている。出荷時にはフラットワウンド弦が張られている。

MFA-FP

オープン・ブライス
(メーカー希望小売価格: 220,500円)

マスターフィールド・シリーズのMFA-FPはフロント1ピックアップ搭載のフルアコ。ネックはマホガニー・ウォールナット5Pでエボニー指板を採用し、ジャズギタリストに人気だ。



NAKA'S IMPRESSION



アタックのコリッとした部分が出る。

実はこのモデルも所有していて、PUFFYのライブでは「愛のしるし」や「これが私の生きる道」で弾きました。一番気に入っているのは見た目ですね。普通のセミアコを持つと大きすぎて似合わないんですが、これはひと回りコンパクトなので。クリーン・トーンは甘いところからパキーンとしたところまでいけるし、歪ませても使いやすい。ピックアップの反応がソリッドとはまた違い、アタックのコリッとした部分が出るので、そういうのを狙っている人にはいいかもしれませんね。このギター、ボディはマホガニーをくり抜いてるんですか? すごい。ぜいたくな作りだなあ(笑)。

NAKA'S IMPRESSION



VIRTUOSO

SPECIFICATIONS

●ボディ:スプルース(トップ),メイプル(サイド&バック) ●ネック:メイプル+ウォールナット5ピース ●指板:ローズウッド ●フレット:20(サークル・フレット) ●ピックアップ:HF-1X2 ●コントロール:2ボリューム,2トーン,3ウェイ・トグル・スイッチ ●ペグ:ゴトーSD510-SL ●ブリッジ:ローズウッド ●カラー:JB(ジャズ・バースト/写真),JN(ジャズ・ナチュラル) ●付属品:ハードケース



ヘッド化粧板にはローズウッドを使用。中央部にはアバロン貝によるマスターフィールド・シリーズのインレイと、その下にサークル・フレット・システムのパテント・ナンバーが入っている。



柔らかすぎないのかわいいですね。

僕はフルアコをほとんど弾いたことがないんですが、単純におもしろいです。おそらくボリュームの反応とかを見るとやはりジャズなどに向いているんだろうなと思いますけど、僕がジャズは弾けないので……(苦笑)。基本のトーンは丸めですけど、アタックははっきりしてるんで、柔らかすぎなくていいのかなという気がしました。あとはリバンプ乗りがかなり良くて、デュアン・エディ的なノリで弾けるとします。歪ませた時の音も僕は好きですね。普通と違うトーンになるので、これもけっこうおもしろい。

フジゲンに在籍する少数精鋭の職人たちが匠の技を持って仕上げるVIRTUOSOシリーズ。このシリーズを手がけるカスタムショップがフジゲン創立50周年を記念して、腕によりをかけて作ったモデルがVFL-50th/BMと同STMである。両機種ともにアフリカン・リンバーウッドをボディ・バックに使用。通称“コリーナ”と呼び親しまれているこの材は稀少なだけでなく、トーン・ウッドとしても優れた音域特性を持つことで知られる。ボディ・トップはVFL-50th/BMにはバール・マホガニー、同STMにはスチン・メイプルと、いずれも美しい杓が印象的な材が配されているところにも注目。続いてネックに目を移すと、VFL-50th/BMはローズウッド3ピース、同STMにはタイムレス・ティンバー・メイプルとウォールナットによる5ピースという仕様と、レギュラーモデルにはない豪華さが目を惹く。ピックアップはマグネットにアルニコ #8を使用したスペシャル・モデルが搭載されている。

VFL-50th/BM

価格:525,000円

SPECIFICATIONS

●ボディ:スペシャル・セレクトッド・バール・マホガニー2ピース(トップ),セレクトッド・コリーナ2ピース(バック) ●ネック:ローズウッド3ピース ●指板:ブラジリアン・ローズウッド ●フレット:22(サークル・フレット) ●フレット:22(サークル・フレット) ●システム ●ピックアップ:フジゲン・スペシャル・セット ●コントロール:2ボリューム,2トーン,3ウェイ・トグル・スイッチ ●ペグ:ゴトーSGS510-L5 ●ブリッジ:ゴトーGE104B ●テイルピース:ゴトーGE101A ●カラー:NT(ナチュラル) ●付属品:ハードケース



材の色が大きく異なるため、ネックとボディの接ぎ方がこの画像からよくわかる。ネック側のヒール部は肉厚をしっかり確保しており、ボディの奥深くまでインサートされている。



ネックは3ピースのローズウッド材を使用。ヘッド部が光沢のあるグロス・フィニッシュなのに対し、ネック本体部は手に馴染みやすいマット仕上げにしているところなど、杓が細かい。

VFL-50th/STM

価格:525,000円

SPECIFICATIONS

●ボディ:スペシャル・セレクトッド・スチン・メイプル2ピース(トップ),セレクトッド・コリーナ2ピース(バック) ●ネック:タイムレス・ティンバー+ウォールナット(5ピース) ●指板:ブラジリアン・ローズウッド ●フレット:22(サークル・フレット) ●システム ●ピックアップ:フジゲン・スペシャル・セット ●コントロール:2ボリューム,2トーン,3ウェイ・トグル・スイッチ ●ペグ:ゴトーSGS510-L5 ●ブリッジ:ゴトーGE104B ●テイルピース:ゴトーGE101A ●カラー:NT(ナチュラル) ●付属品:ハードケース



指板にはブラジリアン・ローズウッド、バインディングはフレイム・メイプルと豪華な材を使用。9および12フレット上にはアバロン貝による50周年スペシャル・デザイン・インレイが入っている。



アメリカの湖底に70~250年沈んでいたというタイムレス・ティンバー・メイプルの中に、ウォールナットを挟んだ5ピース仕様のネック。ペグにはゴトー製のSGS510-L5を搭載。



NAKA'S IMPRESSION

ちょっとした感動を味わってます。

単純にすごい! ちょっとした感動を味わってます。弾いた感じの好みで言えば僕はマホガニー(BM)のほうが好きかもしれませんね。ローズ・ネックはグリップの質感もすごく良くて、ずっと弾いていたいと思っちゃいました。ちょっと独特のコンプ感があって、上から下まで太さが変わらず出てくれる感じがありました。タイムレス・ティンバーについて、僕は詳しくわからないんですけど、軽くて目が詰まった木だというのは弾いていて感じます。こちらもすごい音です、フジゲンの底力を感じさせるギターですね。



TOTAL IMPRESSION 中重雄 (なか・しげお)



どのモデルもクオリティの高さを感じました。弾き手に優しく、よく考えられて作ってあるなど。どれも持った時にストレスなく弾けちゃう感じ。人によって好みの音は違うんだけど、フジゲンのギターは自分のセッティングに持っていきやすい印象を抱けるんですよ。それから全体的に軽いギターが多いので体に負担がかからない。ステージですごく扱いやすいと思うし、腰にもいい(笑)。特に印象に残ったのはフルアコとEFLですね。レス・ポール・タイプのギターはあまり使ったことがなかったので新鮮でしたし、思いのほか自分に合ってるかもしれない(笑)。日本のブランドのいいところ、強く主張はしないけれど、細かいところまですごく丁寧に作ってあり安定感がありますね。僕はやはりメイドイン・ジャパンのギターって大好きなんです。海外でライブやったりすると、向こうのミュージシャンが、それどこのギター?みたいな注目されるし。そういう時にも日本人としての誇りを感じられますからね。

PROFILE ● 70年、神奈川県横須賀市出身。地元で結成したザ・サーフコースターズで95年デビュー。メンバーチェンジを経ながら、独自のギター・インストの世界を確立。海外でも高く評価され、今も精力的に活動中である。バンド以外ではENDS, PUFFY, 桑田佳祐などのサポートセッション、さらにプロデュース業など多方面で活躍。最新ソロ作「MISSION ONE」が発売中だ。
<http://www.surfcoasters.com/>

現在メインで愛用しているのはEOS-ASHを土台にしたモデルで、フジゲン・カスタムハウスでオーダーしたものだという。ゴールドは中重雄のお気に入り色で、ボディはライトアッシュ材を使用。P-90タイプのピックアップはセント・アームス・ロング製の日本未入荷モデルで、ナットはグラフテック社のものに付け替えたという。

試奏の際に用いられたアンプは中重雄がメインで愛用中のフェンダーカスタムショップ製ヴァイブロキング。パワー管に2本の6L6を使用し、10インチ・スピーカーを3発搭載。トレモロ機能だけでなく、強力なりバンプ・ユニットを搭載しているあたりが、サーフ・インスト系ギタリストの琴線に触れたのであろう。歪み系エフェクターには、XOTIC製BB-preampを使用。



FGN代表モデル

先に試奏コーナーで紹介した以外にも、もちろんさまざまなモデルがラインナップされている。詳しくはフジゲンのホームページやカタログを参照してほしいが、ここではその中から伝統的なスタイルにフジゲンの技術とノウハウを組み合わせたFGN "Neo Classic" シリーズの4本を紹介しよう。

NCST-20R/AL/3S

定価: 123,900円

NCST-20Rはアルダー・ボディ、メイプル1ピース・ネック、ピックアップはセイモア・ダンカンSSL-1を3基マウントしている。ラッカー・フィニッシュというのも大きな特徴だ。



NCTL-20R/ASH

定価: 132,300円

テレキャスター・シェイプのNCTL-20R。フロントにハムバックキングのセイモア・ダンカン'59-SH-1n、リアはシングルコイルSTL-1をチョイス。コンパウンド・ラディアス指板を採用している(NCSTも採用)。



NCLC-20E

定価: 152,250円

マホガニー・トップ、マホガニー・バックの伝統的な構造で、セイモア・ダンカン'59 SH-1n, JB SH-4を搭載したNCLC-20E。ラッカー・フィニッシュのブラックに、ゴールド・パールが映える1本だ。



NCLS-20R

定価: 147,000円

ラミネートされたハード・メイプル2ピースの木目が美しいNCLS-20R。ディープ・ジョイント方式のセットネックで、タイトな低音域とロング・サステインを実現している。カラーはLD(写真)とFCBがラインナップ。



●フジゲン・ギターを使い始めたきっかけは？
○4~5年前かな、ギタリストの峰（正典）君に“ちゃんとした国産のギター・メーカー知らない？”って聞いたたら、“僕、フジゲン使ってますけど、すごいんですよ！”みたいな話をしてくれてね。当時渋谷にあったショールームに行ったんですよ。何本か弾かせてもらってVIRTUOSOのFLがいいなと。それをしばらく使っていて、いろいろ話すうちにオリジナルを作りたいかと。



●どのくらいのやり取りで完成しました？
○ビックリするくらい早かったね。ネックがメイプル、ボディはトップがメイプルでバックはマホガニーというのは決まっていた、それが僕の好きなマテリアルなんですね。そうしたらフジゲンさんが“タイムレス・ティンバーがあるので、ネック材にどうですか？”と。見たらバームクーヘンみたいな木目で、“これ、メイプルじゃないでしょう。なに言うてるんですか〜”って（笑）。でも、これがメイプルなんです！と。実際に音になった時に予想もできなかったけど、イチオシの木だと言うのでお願いしました。僕のギターはネックだけでなく、ブリッジとテイルピースの下にも入っているらしいです。今まで自分が知っていたメイプルの音と全然違ってね。初めてオールドのレス・ポールを弾いたようなキュッキュツとした乾いた音が鳴るんです。さっき言った僕の好きな仕様だと、わりと“ズン”っていう方向に鳴るはずが、“バキン”という音も一緒に鳴っていて、それに一瞬戸惑いましたね。確かにめちゃめちゃいい音なんやけど、これでハードロック、メタルがでんのか？って。しばらく弾き倒してレコーディングで使ったら、すごく良くてね。
●音抜けですか？
○もう、立ち上がりが全然違って。エンジニアの人が“めちゃくちゃ鳴ってるんですけど、そのギター何年使ってるんですか？”って。まだ数日しかたってなかったのにね（笑）。
●細かい部分のこだわりはありますか？

○ピックアップはフロントが'59でリアがJB。いろいろ試して決めました。あとはかなり重量があるギターだったので、3.8kgくらいにしてほしいという要望を出してコンターを入れてもらいました。それから自分の持ち方では、レス・ポールだと太腿に当たってネックが体側に近づき過ぎてしまうので、太腿に当たる部分をバツサリ削ってもらっています。めっちゃ弾きやすくてね。インレイはわりとポテツとしたシェイプなので、スマートに見えるようにと。ゼマティスってスリムに見えるじゃないですか。その雰囲気を取り入れてもらい、あとはアंकのマークが気に入ってるので、これをドンと入れてくれと。
●サークル・フレットング・システムの使用感？
○チューニングはやっぱりいいね。自分では慣れていて意識してないけど、友達に弾かせてみると、“チューニングええな！”って言われる。コードを弾いた時に全部の弦がきれいに響くよ。あと、時々自分のモデルを買ったファンの人を弾かせてもらったりするんだけど、自分のギターとの差がビックリするくらいない。その精度の高さは驚きだよ。あまりにドンズバでちょっと悔しいくらい（笑）。
●最後にフジゲン・ギターの魅力を。
○メイト・イン・ジャパンの品質の良さやね。この日本の職人気質、ていねいな、追究心。それが全部出ている素晴らしいギターだし、これは海外ではできないと思うよ。



VFL-SHARA II

メイト・イン・ジャパンの品質の良さやね。

石原“SHARA”慎一郎 アースシェイカー

カウタロウ

体の中に音楽が鳴っている人たちが作っている。

●フジゲンでSGタイプを作るにいたった経緯は？
○あるライブの打ち上げでフジゲンの方と意気投合し、後日僕らのライブを観に来てくれた時にまた飲んだんです。そこで“こんなギターがあったらいいんじゃないか”という話をしたら、それを会社に持ち帰ってくれたみたいで。社内的にそれを実現してみようってことになったらしく、プロトタイプを作っちゃいましたと言って持って来てくれたのが、このギターです。裏通しのブッシュなどを換えたくらいそのまま使っていますね。09年の初夏には届いていました。
●飲み席ではどんな話を？
○シンプルに“ボディの形はスタンダードなものがい”と。だけども木がなんでマホガニーじゃなければいけないのか。SGシェイプなんだけど、メイプル・トップにしてみたらどうなんですか？ そんな音を聴いてみたいというような話をしたんですよ。それから裏通しだったら？ コイルタップが付いたら、よりいろんな現場で使えるかもと。一回目に鳴らした時、音の太さと立ち上がりの良さをすごく感じました。レス・ポールとSGのいいところの間を上手に取ってくれている感じです。レス・ポールは存在感があり過ぎるから、それよりはもう少しウワモノとしても存在できるというか。バランスもいい。
●なるほど。でもなんでブラックで塗りつぶしちゃったんですか？

○メイプル・トップにするにはある程度の厚さが必要じゃないですか。だけどもマホガニー・バックとの兼ね合いでメイプルは途中で切れていてトップにボディ材が分かれている部分があり、塗りつぶしにしましたということでした。
●それ以外の仕様については？
○裏通しはサステイン的な部分ですね。フレットの仕上げに関してはすごくデリケートにやってくれるのはわかっていました。もちろん、サークル・フレットング・システムやフレットのエッジ処理のようにフジゲンのノウハウを取り入れてもらったほうがいいなと。絶対に過去のものに対してちゃんと検証して、こうやったらいいだろうと考えてやっているメーカーですね。木もすごくちゃんと乾燥をかけてもらったので、最初に持った時からすごく鳴ったし、生音もでかい。ペグは重くないものにしてもらいました。
●コイルタップは？
○フロント、リアともにシングルになります。サラッとしたカッティングが必要な時とか、パワーがない感じのイナタさが欲しいという現場もあったりするから。シングル特有のガッツもあるんですけど、そういうのが欲しい時にも出せるし。（中島）美嘉ちゃんの現場でも使いましたね。信用できる1本だし、パートナーだから、本当に。
●フジゲンの魅力は？
○プレイヤーを愛していることがすごくわかる。

愛 プロが語るフジゲン愛

プロ・ギタリストにもフジゲン・ユーザーは大勢いる。今回は自身のシグネチャー・モデルVFL-SHARA IIをメインに使用するSHARAと、SGシェイプのカスタム・モデルを製作したカウタロウに話を聞いてみよう。

プレイヤーが何を求めているかという意見を求めているし、そもそもギターを愛していて、無理がない。伝統を大切にしながら今のニーズにも合わせられる楽器作りをすごく考えていると思います。大もとに戻ると、音楽を愛している人たちが作ってるんですよ。体の中に音楽が鳴っている人たちが作る楽器は音楽的になるはずだから。今どき珍しいくらいメイト・イン・ジャパンなメーカーだなんて。高度経済成長時代の日本人のプライドを持っていますよ。いいものを作っているから海外でも評価されるわけで、それを大事にしてこれからも頑張ってください。それを願いますね。



FGN NCSG-KT-LIMITED



www.fujigen.co.jp



フジゲン株式会社 [東京営業所] 〒150-0002 東京都渋谷区渋谷 1-1-3 アミーホール 5F TEL.03-4588-6746 FAX.03-3797-8981 E-mail:info@fujigen.co.jp