



F TOYODA Flute

Co.,Ltd

フルート専門工房 制作&メンテナンス





豊田フルートの楽器づくり

株式会社 豊田フルートは先達が構築した工法をもとに、さらにそれを磨き上げ進化させられるように取り組んでいます。

量産モデルなどを製作する設備を要しない弊社は、小さな工場の利点を生かし、手作り感満載のハンドメイドを製作しています。

芯のある重厚な響きを奏でるソルダードトーンホールにこだわり、はんだ付け音孔に特化した製作を旨とし、特にレスポンスを上げるポストプラスや一般的に外に飛び出しているブリッジを内装することで運指をスムーズにするアンダーブリッジキィをはじめ、芯金が曲がりにくいノックピンレスキィシステムなど今では周知の構造となっています。

■ ポストプラスシステム

ポストプラスとは、右手集成、左手集成それぞれに鍵を支える柱【鍵柱】を一本【プラス】する仕組みのことです。フルートの主列はすべてがオープンキーで針バネの荷重は、すべて同一方向に掛かっています。この荷重を支える【柱】を加えることで力を分散し滑らかな動きと耐久性を実現しました。特に右手集成にの動きに悩めるプレイヤーの皆様にお勧めの仕組みです。



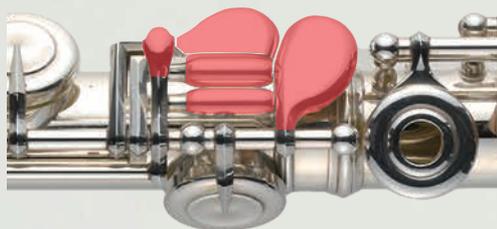
■ リングタンポ皿形状

一般的にリングキーは、皿と内筒管を一体成型で加工されることが多く、指の接触部分のRが大きくなる傾向にあり指の細い方には難しさを感じる仕様です。豊田フルートでは、エッジをしっかり立てる工夫を施しリングキーの運指のストレスを軽減します。



■ 小指周り キーデザイン

手の骨格から考えたデザイン無理な動きで酷使される小指・骨の付け根からの角度を想定して、負担を少なくしたケン類形状と位置関係を表現。



プレイヤーの技術に応える



■ オールピンレスメカニズム

一般的には、赤印部分に通常ノックピンを使う設計が多いですがこれを全て廃止しました。ノックピンを芯金に打ち込むことで芯金に曲がりなどのストレスを与え調整・修理の大きな妨げになるからです。ガタツキ修理や不慮のアクシデントで曲がってしまった場合でも簡単に取り換え可能な仕組みです。



■ アンダーブリッジシステム

一般的に上に出ているEメカニズムブリッジと左手AisレバーとAisキーを連結するブリッジをキパイプと管体パイプの間に入れることで上に出る突起物をなくしました。Eメカニズムのブリッジに指が触れ邪魔になると演奏家からのアピールから生み出されたスッキリしたフォルムのメカニズムです。



■クラウンのバリエーション

クラウンの重量は重くなるほど鳴らせるのにパワーが必要になります。その傾向を逆手に取り鳴り渋り減少をすることで少しパワーを上げた状態で吹くようになります。もう少しパワーを上げることを必要とされている方に良いトレーニングとなります。

タイトで小さな唄口の頭部管の場合は軽めのクラウンが良いと判断して12gを選択できるようにしています。取り換えてお試し出来るように3gずつ4種類のクラウンを準備しています。



■手彫り彫刻

豊田フルートは、リップ彫刻 タンポ皿彫刻 品番彫刻などに【井上彫金】仕様を採用しています。



精密なキーシステム



■ピンクゴールドメッキ仕様

ある特約店の周年記念モデルとしてキー部品のピンクゴールドメッキを製作しました。大変反響がありレギュラー仕様として掲載します。お客様自身が華やいだお気持ちになることはもちろんですが、音色もブリリアントな輝きを与える特別な仕様です。

ブリリアントな音色と色彩を与える
ピンクゴールドメッキ仕様



頭部管の特殊工法とラインナップ

豊田フルートのヘッドジョイントは、金管楽器の『ベル』づくりに着想を得ています。すなわち、金属組成の変性を抑えそれぞれの銀材の持つポテンシャルを引き出す特別な加工法を採用しています。板厚の安定・きわめて高い真円度・安定した硬度に現れます。また、リップ・ライザーの形状加工は、半世紀以上に及ぶ熟練の『技』が、各タイプの性能を引き出しプレイヤーの音楽表現を実現します。

■ 頭部管テーパー加工

円筒パイプを円錐形状にする【管引き加工】は、鉄板引きや鉛引きなどがあります。円錐管を曲がらないように加工するために強く引っ張ることになり素材の粒子が大きく延ばされ、同じ管厚でも材料組成が非力になると言われています。

豊田フルートでは、管を伸ばさない工法を採用し、伸びを最小限に抑えるとともに曲がりや真円度を高めることに焦点をあて、金管楽器のベル加工に用いられる【ヘラ絞り工法】を頭部管円錐加工に応用しました。

この工法によって真直度・真円度が向上し、さらに金属がヘラでこすられるときに金属鍛造加工にも似た硬度を上げる効果をも得ることが出来ました。これらにより頭部管のポテンシャルが向上し、質の高い頭部管づくりに寄与しています。



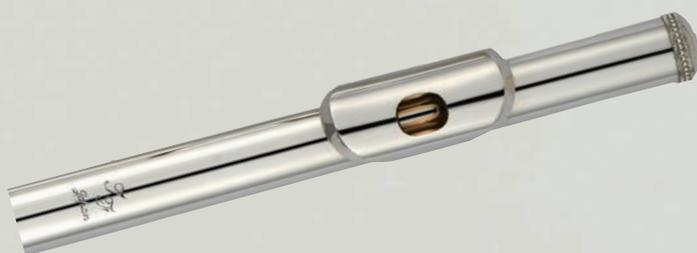
■ 匠の技によるアンダーカット

フルートの命ともいえるリップ・ライザー加工は、熟練の『技』によって成されます。通常NCフライスで加工されても微妙なバラツキが生じる加工部位ですが、豊田フルートでは一本一本吹き込みながら手加工で調整し最適な頭部管に仕上げます。



■ Type-1

3タイプの中で最も息が入りやすく、まるで呼吸するようにあなたの表現したい音楽を広く全体に届けられることを特徴とします。音楽表現に効果的な発音を可能にしたことで艶のある音色が特徴で、少ない息量で表現を達成することが出来ます。



■ Type-2

Type-1よりある程度の抵抗感があり、緻密な音色が特徴となるモデルです。そば鳴りの音が少なく遠鳴りすることが特徴となるモデルです。このモデルは何種類か試作製作した中より著名なドイツ人プレイヤーにコンセプトを説明し「正直な自分を表現でき オーバーアクションにならないタイプ」として選定してもらった頭部管です。



■ Type-3

3種類の中で一番抵抗感が強く、音量よりも音色を重視される奏者様たちに好まれるカットになります。アルバート・クーバー氏の頭部管が全盛となった時代より以前、一般的であったカットをアレンジした頭部管となります。





豊田フルート 工房

静岡県湖西市鷺津に2015年10月に工房設立。

2024年10月にヤマハ株式会社定年退社した早川幸孝氏が加入、取締役として会社牽引。

2024年12月、湖西市新居町へ工房を移転・オープン。

住居兼工房から工房専用の設計をして土地100坪に建坪58坪のゆとりのある工房となった。



製作者 豊田桂一

ヤマハ株式会社において22年間フルート製作に従事、1人による完全製作というプランのため5人の製作スタッフの中に抜擢される。

研鑽を続ける中、ドイツA.A先生の推薦もあり同社ハンドメイド頭部管製作のすべてを担当する事となった。その数2000本を超える製作本数となっている。楽器本体も1000本に届かないまでも多くのハンドメイドフルートを製作。

42歳で退社後、共に活動してきた2人の技術者とフルートマスターズ設立。研鑽を重ねた技術をさらに鍛えながらハンドメイドフルートを製作。日本の著名なプレーヤーと係り、演奏者から見た楽器製作に

対する考えを学ぶこととなり、製作者としてさらにスキルを引き上げてもらおう。その後腱鞘炎の悪化に伴い、ヤマハ在職時から45年の活動に終止符を打った。

退社後腱鞘炎の回復が見られたことで新たに開業届を提出。回復経過も含め、設備構築に約1年を要したが、頭部管の販売を開始。

胴部の製作準備にさらに一年を費やし2017年10月すべての製品が完成し、翌年1月から販売を開始した。

自営業として8期経った頃、株式会社 豊田フルートに改組。

T **TOYODA Flute**
Co.,Ltd
フルート専門工房 制作&メンテナンス

株式会社 豊田フルート

〒431-0302 静岡県湖西市新居町新居3444-38

TEL 053-543-5640 FAX 053-543-5641

WEB <https://toyoda-flute.com>

Mail toyoda.flute@gmail.com



お取扱店