



The Muramatsu  
flute  
since 1923

継

ムラマツフルート 100周年記念誌  
100年の歩み

往

KEIOU KAIRAI

開

来

---

---

私は音楽を愛し、音楽を純粹に楽しむ人の為によくの楽器を作つて贈ろうと考えた。私の力に依つて一人の人の人生を楽しく、数千人の人を楽しくさせることが出来たらそれは私が芸術に志した目的に一致する。

◇◇◇

笛を持つ人は持たない人より、どれ程幸福な事か。少なくとも笛の中に息を吹込んでゐる時間だけは其の人は幸福だと考へる。七千本の笛の中、戦災で灰になつたもの、押入れの片隅にホーリ込まれたもの、それ等を差引いても千本の笛は人の心を慰めてゐる事だらう。人の世を楽しく、美しくしているだらう。

◇◇◇

フリユートに関する全ての楽譜も楽書もレコードも揃えなくてはならない。科学的実験設備も整え、村松のところ[へ]行けば何んでも解決出来るようにしなくてはならない。それが任務である。

◇◇◇

既に私の貧乏はテレビやラジオ、或は新聞、雑誌等で紹介されて、今では公認の形である。私の後に続く楽器作りの諸君のために「私の[雑然さの]真似をしては不可ない」と注意しておく次第である。「整然」と仕事を進めてくれ給え。

◇◇◇

残念ながら私の製産能力は、日本の国内向けすら間に合わない状態ですし、一本一本私が精神こめて仕上げしている方針ですから、大量製産して品質が落ちたりしても困りますので当分は見合わせと致しております。何と言つても、よい楽器を作るのが私の理想信念ですから、数を多く作ることはどうもむづかしいことになります。

村松 孝一

## ごあいさつ

創業者である村松孝一がフルート製作を始めたのは大正12年のこと。

大正・昭和・平成・令和へと時が流れ、社会環境の大きな変化にあわせて組織・業態を大きく変更する企業が多く存在する一方で、弊社はひたむきに「フルート」に専念し続け、本年、創業100周年を迎えました。100年続く企業へと成長を遂げることができたのは、先人達や現従業員が幾多の困難への挑戦を繰り返し、日々の尽力を続けてきた結果のみならず、長期にわたる取引先各位の多大なるご理解とご協力、そしてお客様のひとかたならぬご支援の賜物とあらためて認識し、弊社に関わるすべての方々に深く感謝申し上げます。

100年先については想像にも及びませんが、これまでに積み上げた伝統の本質を踏まえながらも、時代の変化を感受し革新を忘れることなく、少しでもみなさまのご期待に添えるよう努力や挑戦を継続していくこと。その小さな1つ1つの積み重ねこそが次の100年を築く大切な礎となることをしっかりと肝に銘じ、弊社がこれまで以上に必要とされ、共感される存在であり続けるために、日々の活動に全力で取り組んでまいります。

これからも変わらぬご支援を賜りますよう、よろしく  
お願い申し上げます。

令和5年10月

株式会社 村松フルート製作所  
村松楽器販売株式会社

代表取締役社長 **村松明夫**



---

## フルート界の 未来のために

### ● 研究部長 大谷内 亮



1923年、弊社は関東大震災のあった年に創業しました。ヨーロッパ発祥のフルートという楽器を正しい製作方法も解らず、手探りで始めた创业者の苦難は想像を絶するものであったに違いありません。奇しくも、本場ヨーロッパのメーカーがほとんど見当たらなくなってしまった昨今、弊社のみならずフルート界の未来も正に転換点に差し掛かったと考えています。

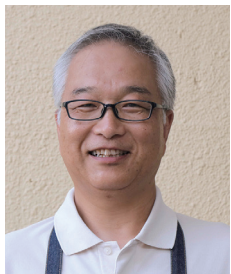
現在、製作所では約100名のスタッフがフルート製作に従事し、常により良いフルートを製作するために、日々、技術の向上と創意工夫を重ねています。フルート製作者として大きく成長しようと努力を続ける若い世代へ、確固たる技術・理念を伝えていくことも大切な使命だと感じています。私も製作に携わる一員として、これまでに新しいフルートの開発、現行モデルの見直しと改善、治工具の開発・設計・製図など、洗練されたフルートを製作することが、つまりはフルート界の発展に繋がると信じて取り組んでまいりました。

フルート1本に約300ある様々な部品、様々な製作工程に一切妥協することなく、これからも奏者の音楽をサポートする「見てよし、吹いてよし、長く使ってよし」の三拍子揃った本物のフルートを作っていきたいと思っています。

---

## ムラマツの哲学を 次世代へ

### ● 製造部長 田中 洋行

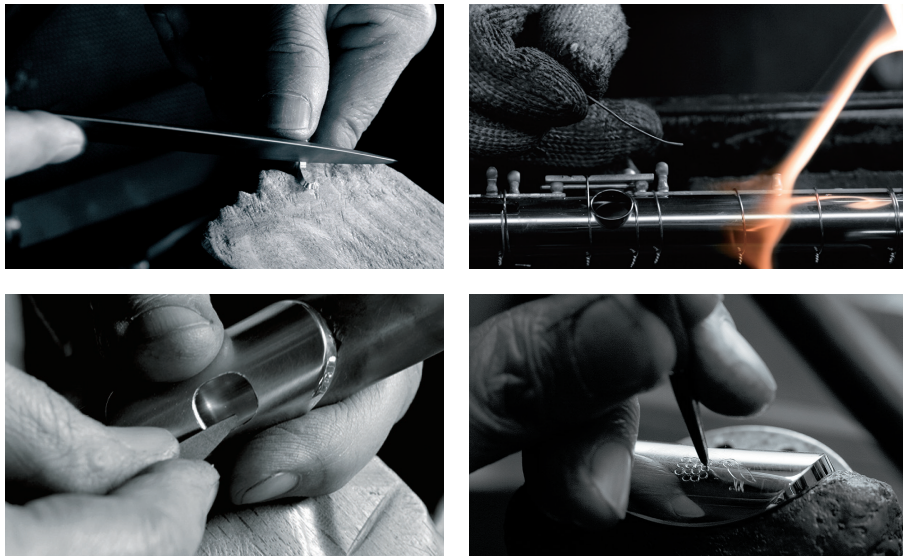


製造部は資材管理課から始まり、製造一課から六課までとソノリテ課が所属し、約80名の職人がフルート製作に携わっています。研究部で開発される新しいモデルや部品などのアイデアを形にすることが私たちの使命です。私は入社以来、製造六課、製造二課を経て現在のポジションを務めていますが、様々なセクションで、様々な先輩方から教わったことが生きていと実感しています。例えば、総銀製モデルを振り返った時、1964年頃に製作が始まったスタンダードは、1981年にはAD、2003年には同じ総銀製モデルのDNと統合されDSへとモデルチェンジを行ってきましたが、製作に対する根本的な考え方は全く変わっていません。フルートに対するムラマツの哲学は一貫して「奏者のための最高の道具たれ」ということに尽きるのです。

この10年くらいの間に団塊の世代がいなくなり、平均年齢が若返りました。不安はなかったと言えど嘘になりますが、フルートに対する姿勢と基礎的な製作技術はしっかり継承され、前任者から若い世代にバトンを渡すことができたと確信しています。そして、これから先もそのバトンを落とすことなく、創業100年をひとつの通過点として、ムラマツの哲学が次の世代に受け継がれてゆくことを願っています。



## フルートができるまで—【ムラマツの職人たち】



### 頭部管成形・ すり合わせ職人

● 製造一課  
若林 英介



製造一課では頭部管の「絞り」と呼ばれる作業や、頭部管と胴部管の接続部分のすり合わせ、そして、トーンホールを成形する工程をおこなっています。私は入社して先ず製造四課に配属されバフ研磨作業を担当していましたが、その後、製造一課に異動して以降、30年以上に亘り、この頭部管成形とすり合わせ作業をおこなってきました。どうやら、製作所の最長記録になるとのことです。

長い間、製作所にいたお陰で、それなりに面白いこともたくさんありました。個人的には峰岸壮一先生との交流や、ロシアの大指揮者ムラヴィンスキーの夫人であるムラヴィンスカさんのフルートに携わったこと、三上明子先生のレッスンを受けられたこと、などが特に印象に残っています。

頭部管のジョイント部分は、例えば1000分の1ミリの誤差であっても緩かったり固かったり差が出てしまいます。もちろん材質によっても、或いは同じ材質であったとしても、その状態に合わせて、すり合わせの仕方は変わっていきます。快適な頭部管の抜き差しと安定したセッティング状態を得るためには、経験に裏打ちされた繊細な感覚が求められると思います。

製造一課はフルート製作における全ての基礎となる工程です。常に品質と効率の向上を考えながら、単純に見える作業の繰り返しこそが、腕のみせどころと言えます。

## 溶接職人

● 製造二課  
高橋 直也



私は入社以来18年、主に座金（キーを組み上げるためのポストを立てる土台部分）のハンダ付けを担当しています。

ハンダ付け作業はポスト間の距離や位置をノギスで測って、座金を正確な位置に固定するところから始まります。火力の調整ができるバーナーを使って管を熱し、ハンダの浸透を促すフラックスを塗布して再び熱を加えます。ハンダの融点は約200度ですから、そこに達する僅かな瞬間を狙って管と座金の隙間にハンダを流します。ハンダは加熱不足でも加熱し過ぎても良い結果は得られません。もちろん、材質によって作業効率に適した温度は違いますので、火加減は最も難しく製造二課の腕のみせどころではないでしょうか。

また、美しい見た目に仕上げるためには余分なハンダを残すことなく、全てきれいに取り除く工程も重要です。塗布するハンダの量が最適であれば、余分なハンダを取り除く作業も少なくて済みます。

私は音楽畑を歩んできたわけではありませんが、この仕事を続けていくうちに、自分でも信じられないほどフルート製作にのめり込みました。これからも品質にとことん拘り続けたいと思っています。

## キー加工職人

● 製造三課  
田中 直喜



製造三課の仕事はフルートを磨く前の最終工程になります。

「顎合わせ」と呼ばれるキーカップとトーンホールの位置関係を修正し、連動して作動するキーの連絡を調整します。更に、鑄造や鍛造で成型されたキーを何種類ものヤスリを使って仕上げていきます。

奏者が指で触れるキーカップとキーの動作しんぎに求められる品質は、ストレスなく正確に駆動する機能面と、例えば鑄部分などの外観の美しさをトータルで考えなければなりません。

そして、個人的には最も骨の折れる作業のひとつといえるのが、僅か1.6mmしかない「バネかけ」と呼ばれる部品を、約700度の高温でロウ付けする作業です。溶接する位置はゲージを使ってある程度確定しますが、最終的には目検での組み立てになりますので、長年の経験と勘が試される腕のみせどころです。EXモデルなら4本、DSモデルなら2~3本を1日に仕上げます。

モノづくりが大好きな私は30年間、この仕事をやり続けてきました。製造六課（パッド入れ・最終調整）での作業負担が少なければ少ないほど、製造三課としては良い仕事をしたということになります。これからも製作工程の要として、良い緊張感の中でフルート製作を楽しみたいと思います。

## バフ職人

● 製造四課  
川口 伸一



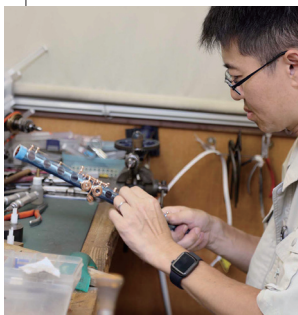
製造四課の仕事はバフ研磨作業、いわゆる「磨き」です。フルートは音色が良いことはもちろんですが、お客様の第一印象が見た目の美しさによって左右されることも事実です。研磨にはバフという機械を使います。「ハネ」と呼ばれる硬さの異なる数種類の円盤形の布に、これも用途に合わせて数種類の研磨剤を付着させ、1分間に約1600回、高速回転する「ハネ」に部品を充てて磨きます。

管体やキーだけでなく、ネジやシャフトなどの、目立たない細かな金属パーツも全て磨いています。部品の形状、材質、前工程までの状態によって、その磨き方のパターンは数えきれないほどあります。特にリッププレート（頭部管）の研磨は、ハネの当て方、方向、力加減によって音色に影響を与えてしまう、非常に神経を使う工程です。

磨きは足りないと光沢が出ず、過ぎるとフルートにダメージを与え形が壊れてしまい、前工程からやり直さなければならないというリスクと緊張感の伴う作業です。その中で、フルートケースを開けた瞬間のお客様の喜ばれる顔を想像しながら、日々地道に、そして確実に、輝くフルートをお届けしたいと思っています。

## キー組み付け職人

● 製造五課  
青木 俊郎



製造五課はキーを組み付ける工程を担当しています。前工程では作業上パイプを長めに仕上げていることから、そのままでは全く動きません。リーマーや面取りカッターなどの工具を使ってキーパイプの長さを調整し、ポスト間の距離を整え、全てのメカニズムにおける機能面と見た目の美しさを追求しています。

フルートは奏者の手で何万回、何十万回もキーが駆動するわけですから、それに耐え得る精度が求められます。キーにガタつきがあったり、正確且つスムーズに動かなければ、奏者はストレスを感じて音楽に集中することができません。この精度を出すためには、ある程度の基準となるゲージもありますが、最終的には職人の研ぎ澄まされた指の感覚が頼りであり、腕のみせどころです。洋銀、銀、金などの材質によって多少扱う道具が変わるとはいえ、基本的には全てのモデルを同じ品質に仕上げます。

私は2005年に入社し、製造三課を経てこの工程を担当しています。父がフルート製作者だったこともあり、幼い頃から生活の中にもフルートの音が溢れていました。この10年の間に製作所のスタッフの世代はかなり交代しましたが、私は父たちの世代から学んだことを若い世代に伝え、若い世代の感性も取り入れながら、お互いに高め合って、最良のフルートを奏者に届けたいと考えています。



## パッド合わせ職人

● 製造六課

濱口 嶺



製造六課はフルート製作の最終工程になります。パッドを入れ、トリルコルク、Esコルク、フェルトをつけます。様々な工程を経て、ようやく音を出すことができるのが、このセクションです。

現在のパッド調整は3方向からアプローチしています。LEDライトを管に通して、パッドとトーンホールの隙間から漏れる光を見て確認します。LEDライトは発熱が少ないので、管やパッドに熱負担をかけません。それから、カセットテープをパッドとトーンホールの間に挟んで引っ張り、その手応えで塞がり具合を確認します。隙間が広ければ当然、抵抗なくテープが抜けてしまいます。使用するのは120分用のカセットテープで、その厚みは0.01mmです。そして最後に自分の耳で「鳴り」を確かめます。視覚や触覚での確認が充分であっても、最終的な判断はやはり聴覚に委ねられます。ですから、音の良し悪しの基準となる物差しを自分の中を持つためには、日々のフルート演奏の訓練も必要不可欠です。

私は入社以来20年以上、この工程に従事してきました。1日に20数本を課として仕上げなければならない限られた時間の中で、いかに品質を高めながらそれを持続できるかが、私たちの腕のみせどころです。

## 頭部管職人

● ソノリテ課

渡辺 紀史



ソノリテ課は主に頭部管の製作を担当しています。以前は歌口課という名前でした。セクションの名称に唯一数字が入っていませんが、「ソノリテ」とはご存知のように、マルセル・モイーズの「フルートの美しい響きを得る」ことを目的としたメソッドです。私をフルート製作の道に誘ってくれた前任者が名付け親です。フルートはもちろん、全ての工程とパーツが音色や品質に影響し、どこが欠けても良い楽器にはなりません。中でも頭部管の製作には音楽的要素が多分に含まれます。モイーズがそうだったように、フルートだけでなくヴァイオリンや歌手の音楽もたくさん聴いて、自分なりに音楽を理解し、自分の言葉で音楽を語ることを、前任者はこのセクションの目標にしたのではないかと思います。

私は音楽大学でフルートを専攻したことも、入社した際に研究部に配属され、研究部のメンバーとしてすぐに製造六課で仕事を始めたことで、フルート製作全体を勉強できたことも、現在のポジションで仕事をする上では非常に良い経験になりました。製作者は奏者の立場でものを考えることが大切で、そのためには、できるかぎり演奏会に行き、ホールに響くライブの音に耳を傾け、奏者の声を聞かなければなりません。そして、その中から奏者の要求を理解し、自分の頭の中にある理想と照らし合わせて、ヤスリやナイフ等を使い具現化しなければならないのです。

私はこれからも多くの奏者との対話の中から、そのヒントを掴み、音楽をするための最高の道具となる頭部管を作り続けていきたいと思っています。

## ムラマツフルート モデル変遷

○1955年(昭和30)以前についてはモデル名の確認できず

### 総洋銀製

モデル名	開始	終了	仕様	トーンホール	ピッチ
50号	1955頃	1958		引き上げ	※1
71号	1955頃	1961頃	平型リップ	引き上げ	440
72号	1955頃	1961頃	波型リップ	引き上げ	440
73号	1955頃	1961頃	波型リップ/Cis トリルキー	引き上げ	440
Model 101	1961頃	1964頃	平型リップ	引き上げ	440
Model 102	1961頃	1964頃	波型リップ	引き上げ	440
Model 103	1961頃	1964頃	平型リップ/Cis トリルキー	引き上げ	440
Model 104	1961頃	1964頃	波型リップ/Cis トリルキー	引き上げ	440
Model 111	1964頃	1967	平型リップ	引き上げ	440
Model 112	1964頃	1967	波型リップ	引き上げ	440
Model 113	1964頃	1967	(旧)ストレートリップ	引き上げ	440
Model 115	1964頃	1967	(旧)ストレートリップ/カバードキー	引き上げ	440
Model 116	1964頃	1967	(旧)ストレートリップ/リングキー	引き上げ	440
M-21	1967	1969	(旧)ストレートリップ	引き上げ	440

◆31号 学生フルート(真鍮 ニッケルメッキ)、35号 学生新型、61号、62号 → 1955年2月の「楽器商報」に掲載

### 銀製リップ/その他 洋銀製

モデル名	開始	終了	仕様	トーンホール	ピッチ
M-70	1975	1979	(旧)ストレートリップ	引き上げ	440
M-85	1980	1988	(旧)ストレートリップ	引き上げ	442
	1988	1989	ストレートリップ	引き上げ	442
	1989	1995	ストレートリップ	引き上げ	442

### 銀製頭部管/その他 洋銀製

モデル名	開始	終了	仕様	トーンホール	ピッチ
81号	1955頃	1961頃		引き上げ	440
Model 121	1961頃	1964頃	平型リップ/Cis トリルキー	引き上げ	440
Model 122	1961頃	1964頃	波型リップ/Cis トリルキー	引き上げ	440
Model 123	1961頃	1964頃	(旧)ストレートリップ/Cis トリルキー	引き上げ	440
~頭部管銀製モデル製作中断~	1964頃	1967頃			
M-40	1967	1972	(旧)ストレートリップ M-R40 はリングキー	引き上げ	440
M-60	1972	1975	(旧)ストレートリップ M-R60 はリングキー	引き上げ	440
M-95	1975	1980	(旧)ストレートリップ M-R95 はリングキー	引き上げ	442
M-120	1980	1988	(旧)ストレートリップ M-R120 はリングキー	引き上げ	442
	1988	1995	ストレートリップ	引き上げ	442
EX	1995	-	ストレートリップ	引き上げ	442

◆65号 → 1955年2月の「楽器商報」に掲載

### モデルチェンジ ほか

学生フルート※2

ポストの下に座金が付く/トーンホールのカーリング開始  
 ポストの下に座金が付く/トーンホールのカーリング開始  
 ポストの下に座金が付く/トーンホールのカーリング開始  
 ポストの下に座金が付く/トーンホールのカーリング開始  
 ポストの下に座金が付く/トーンホールのカーリング開始

リングキー開始

※1. 440と思われるが資料なし ※2. 低音CとC#, Dトリルキー、左手親指Bキーを省略したフルート

### モデルチェンジ ほか

ピッチ変更 A=440Hz → 442Hz(時期不明) 新スケール採用

1988年2月 コインシルバー → スターリングシルバー

### モデルチェンジ ほか

ポストの下に座金が付く/トーンホールのカーリング開始

1972年頃 頭部管に心ロゴマーク刻印  
 ピッチ変更 A=440Hz → 442Hz 新スケール採用

1988年2月 コインシルバー → スターリングシルバー  
 1995年8月 洋銀部分に銀メッキを採用した新モデル  
 1999年 新バッドシステム採用



▲M-111 平型リップ



▲M-112 波型リップ



▲M-113 (旧)ストレートリップ



▲M-112の接続管



▲M-21の接続管



▲M-111 1964頃-1967年製作



▲M-111 1964頃-1967年製作



▲M-70の接続管



▲M-95 1975-1980年製作



▲M-95 1975-1980年製作

管体：銀製／メカニズム：洋銀製

モデル名	開始	終了	仕様	トーンホール	ピッチ
(新) 82号	1955頃	1961頃		引き上げ	440
Model 131	1961頃	1964頃	平型リップ／Cisトリルキー	引き上げ	440
Model 132	1961頃	1964頃	波型リップ／Cisトリルキー	引き上げ	440
Model 133	1961頃	1964頃	(旧)ストレートリップ／Cisトリルキー	引き上げ	440
Model 135	1964頃	1967	(旧)ストレートリップ／カバードキー	引き上げ	440
Model 136	1964頃	1967	(旧)ストレートリップ／リングキー	引き上げ	440
M-80	1967	1972	(旧)ストレートリップ M-R80はリングキー	引き上げ	440
M-100	1972	1975	(旧)ストレートリップ M-R100はリングキー	引き上げ	440
M-150	1975	1980	(旧)ストレートリップ M-R150はリングキー	引き上げ	442
M-180	1980	1988	(旧)ストレートリップ M-R180はリングキー	引き上げ	442
	1988	1995	ストレートリップ	引き上げ	442
GX	1995	-	ストレートリップ	引き上げ	442

モデルチェンジ ほか

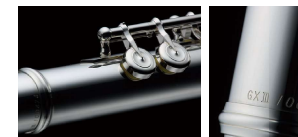
ポストの下に座金が付く／トーンホールのカーリング開始  
 ポストの下に座金が付く／トーンホールのカーリング開始／リングキー開始

1972年頃 頭部管に $\infty$ ロゴマーク刻印  
 ピッチ変更 A=440Hz → 442Hz 新スケール採用

1988年2月 コインシルバー → スターリングシルバー  
 1995年8月 洋銀部分に銀メッキを採用した新モデル  
 1999年 新パッドシステム採用



▲M-180 1980-1995年製作



▲GX 1995-

71号 総洋銀製 1961年製作



M-111 総洋銀製 製作年不明 (1964頃-1967年製作)



M-21 総洋銀製 1968年製作



M-95 頭部管：銀製／その他：洋銀製 1975年製作



EX 頭部管：銀製／その他：洋銀製 (銀メッキ) 2005年製作



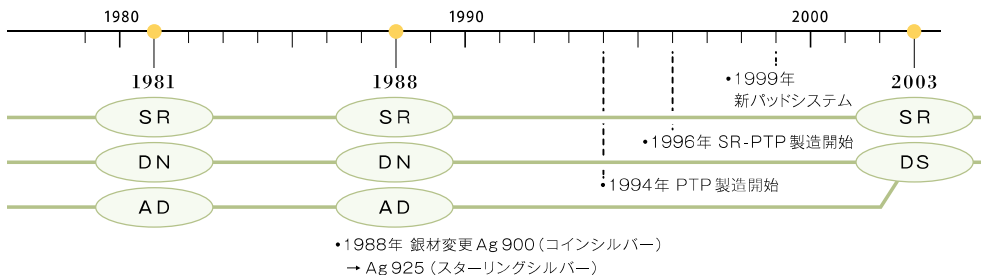
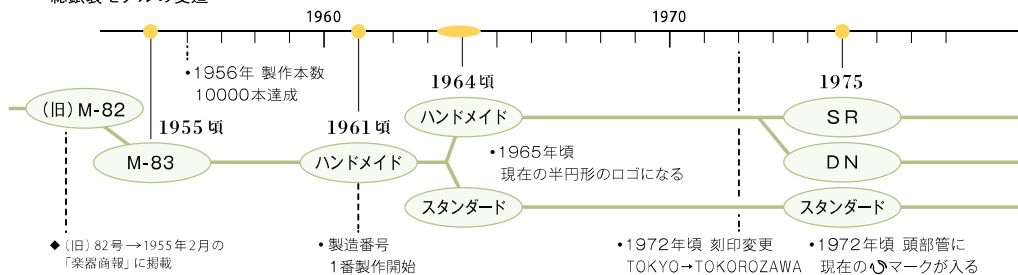
M-180 管体：銀製／メカニズム：洋銀製 1988年製作



GX 管体：銀製／メカニズム：洋銀製 (銀メッキ) 2005年製作



総銀製モデルの変遷



総銀製

モデル名	開始	終了	仕様	トーンホール
83号	1955頃	1961頃	巻管	引き上げ
ハンドメイド	1961頃	-	リングキーも製作	引き上げ
	1964頃	-	H足部管 / Cisトリル / Eメカニズム可	引き上げ / ハンダ付け
	1972頃	1975		ハンダ付け
DN	1975	-	Light管 / Heavy管	引き上げ
	1988	2003		引き上げ
DS	2003	-	2005年 Tsubasa-Lip 開始	引き上げ
	2006	-	Es キーカップ彫刻標準仕様	引き上げ
SR	1975	-	Light管 / Heavy管 / Extra Heavy管	ハンダ付け
	1988	-	Extra Light管 / Heavy管 / Extra Heavy管	ハンダ付け
	1996	-	特殊プラチナメッキ仕様 (SR-PTP) 開始	ハンダ付け
	2003	-	2005年 Tsubasa-Lip 開始	ハンダ付け
	2006	-	Es キーカップ彫刻標準仕様	ハンダ付け
スタンダード (107号)	1964頃	-		引き上げ
	1972頃	-		引き上げ
	1974	-		引き上げ
AD	1975	1981		引き上げ
	1981	-		引き上げ
PTP	1988	2003		引き上げ
	1994	-	特殊プラチナメッキ Light管 / Heavy管	引き上げ
	2003	-	2005年 Tsubasa-Lip 開始	引き上げ
	2006	-	Es キーカップ彫刻標準仕様	引き上げ

ピッチ	モデルチェンジ ほか
440	
440	現在の総銀製以上のモデルに採用している通し番号開始
440	ポストの下に座金が着く 引き上げトーンホールのカーリング開始
440	1972年頃 頭部管に♡ロゴマーク刻印
442/445	ハンドメイドからDNモデルとSRモデルへ ピッチ変更 A=440Hz → 442Hz 新スケール採用
442/445	1988年2月 コインシルバー → スターリングシルバー / 1999年 新パッドシステム採用
442	2003年3月 ADモデルとDNモデルを統合した新モデル
442	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ
442/445	ハンドメイドからDNモデルとSRモデルへ ピッチ変更 A=440Hz → 442Hz 新スケール採用
442/445	1988年2月 コインシルバー → スターリングシルバー
442/445	1999年 新パッドシステム採用
442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ
440	ポストの下に座金が付く / トーンホールのカーリング開始
440	1972年頃 頭部管に♡ロゴマーク刻印
440	1974年 通し番号10000番を刻印
442	ピッチ変更 A=440Hz → 442Hz 新スケール採用
442/445	スタンダードからADモデルへ ポイントアーム採用
442/445	1988年2月 コインシルバー → スターリングシルバー / 1999年 新パッドシステム採用
442/445	1999年 新パッドシステム採用
442/445	DSモデルをベース
442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ

10000本記念 総銀製 1956年製作



スタンダード 総銀製 1978年製作



AD 総銀製 1995年製作



DN 総銀製 1997年製作





金製				
モデル名	開始	仕様	トーンホール	
14K	1964 -	メカニズム：銀／5K(2002-2006)／9K(1989-)／14K(1986-)	引き上げ	
PT (Platinum)	1969 -	メカニズム：銀／9K(1997-)／14K(1998-)	引き上げ	
18K	1978 -	メカニズム：銀／5K(2002-2006)／9K(1999-)／18K(1998-)	引き上げ	
9K	1985 -	メカニズム：銀／9K(1989-) Light管/Heavy管(1989-)	引き上げ	
14K-SR	1986 -	メカニズム：銀／9K(2002-)／9K(2003-)／14K(1997-)	ハンダ付け	
24K	1997 -	メカニズム：銀／9K／14K	引き上げ	
18K-SR	2008 -	メカニズム：銀／9K／14K	ハンダ付け	
24K-SR	2014 -	メカニズム：9K／14K	ハンダ付け	
9K-SR	2015 -	メカニズム：銀／9K Light管/Heavy管	ハンダ付け	

アルト					
モデル名	開始	終了	仕様	トーンホール	ピッチ
M-211	1962	- 1967頃	総洋銀製	引き上げ	440
アルト	1967頃	- 1975	総銀製	引き上げ	440
	1975	-	総銀製	引き上げ	442

ピッコロ					
モデル名	開始	終了	仕様	トーンホール	ピッチ
M-11	1955頃	- 1958	管体：真鍮／メカニズム：洋銀製	引き上げ	※3
M-21	1955頃	- 1962	総洋銀製	引き上げ	440
M-25	1955頃	- 1958	管体銀製／メカニズム洋銀製	引き上げ	440
M-51	1962	- 1964	総洋銀製	引き上げ	440

◆学生ピッコロ(真鍮 ニッケルメッキ)、ピッコロ(並製/真鍮 ニッケルメッキ)、ピッコロ(特製/総洋銀製) → 1955年2月の「楽器商報」に掲載  
 ※3. 440と思われるが資料なし ※4. 学生ピッコロは小中高生の器楽合奏、鼓笛隊などのために簡易化された笛

9K ALL GOLD 総9K金製 2006年製作



14+9K GOLD 管体：14K金製/メカニズム：9K金製 2006年製作



18+9K GOLD 管体：18K金製/メカニズム：9K金製 2003年製作



24+9K GOLD 管体：24K金製/メカニズム：9K金製 2003年製作

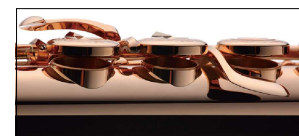


ピッチ		モデルチェンジ ほか	
440→442/445	イエローゴールド、ホワイトゴールドの製作あり 2009年8月以降 ピッチ A=442のみ	440→442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ
442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ	442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ
442		442	
442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ	442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ
442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ	442/445	2009年8月以降 ピッチ A=442のみ
442		442	
442	全ゴールド・モデル 1999年 新パッドシステム採用	442	

モデルチェンジ ほか	
1999年 特殊プラチナメッキ仕様のアルトを製作	

モデルチェンジ ほか	
学生ピッコロ※4 C管のみ(最低音D)	
C管/D管(最低音E♭)	
C管/D管(最低音E♭)	
C管/D管(最低音E♭)	

本モデル変遷は社内資料、カタログ、楽器商報などを元に調査をして掲載しましたが、特別注文などによる例外があることをご了承ください。



▲9K ALL GOLD-SR 2015-



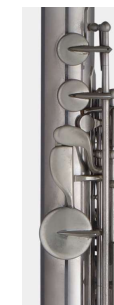
▲14K ALL GOLD-SR 1997-



▲M-21 総洋銀製ピッコロ 製作年不明(1957-1961年製作)



M-211  
総洋銀製アルト  
1962年頃製作



# おもいで

村松孝一 (1898-1960)



戸山学校時代 (中央が孝一)



日本テレビに出演



フルート10000号記念祝賀会 (1956年)



工場にて



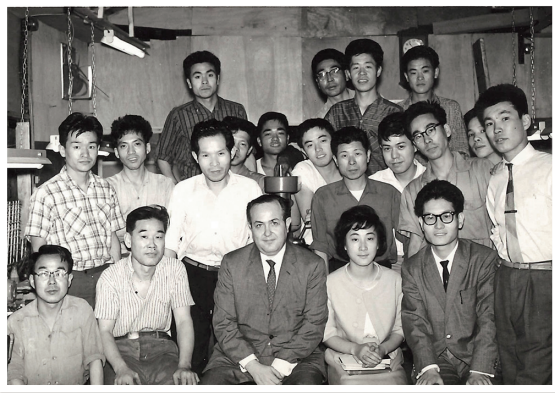
関西旅行 (1959年)



比田井 洵と



村松はな (1909-1997)  
 村松 治 (1942-2006)



J. ベーカー、工場を訪問 (1963年)



J. ベーカーと村松はな



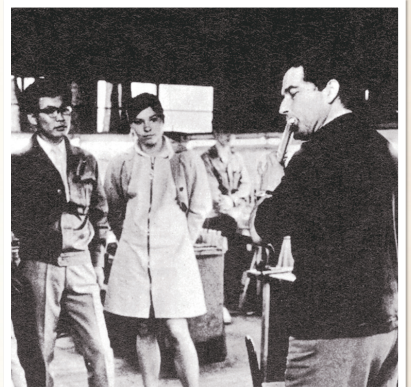
J.-P. ランバルと (1965年頃)



K. ツェラー (前列左)、佐々木親綱 (後列右) と村松 治 (前列中央) (1970年頃)



左より 吉田雅夫、村松 治、A. ニコレ



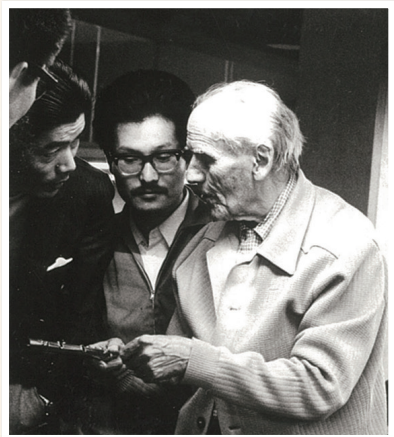
A. ニコレ、工場で試奏 (1968年)



J. ゴールウェイと村松はな



J. ゴールウェイ、工場を訪問 (1979年)



M. モイーズ、工場を訪問 (1973年)



A. ブラウトと曾根 勝 (1980年)



村松 治 (1995年頃)

# ムラマツ 100年史

西暦	和暦	孝一	はな	治	ムラマツ史	日本史・世界史
1898	明治31	0	-	-	4月12日、孝一、東京市牛込区（現新宿区）に誕生 画家を志し、画塾の葵橋研究所に通う	12/26 仏、キュリー夫妻、ラジウム発見
1909	42	11	0	-	4月26日、勝間はな、東京市瀧野川区瀧野川町（現北区滝野川）に誕生	5/20 「味の素」発売開始
1917	大正6	19	8	-	戸山学校入隊	5月 志賀直哉『城の崎にて』
1919	8	21	10	-	～軍楽生徒隊としてシベリア出兵に参加 ～チタで任務に就き、シベリアや中国東北部を巡回する	6/28 第一次世界大戦、ヴェルサイユ条約締結
1922	11	24	13	-	8月31日帰還命令、9月16日戸山学校帰還 フランス留学の必要性を感じ画家を断念 ～作曲家へ転向を検討するも周囲の反対で断念 修理の経験を活かし、日本初の国産フルート製作を決心する	7/7 「カルピス」販売開始 2/6 ワシントン海軍軍縮条約調印 11/1 トルコ革命 11/17 アインシュタイン来日 11/26 エジプト、ツタンカーメン王墓発見
1923	12	24	13	-	3月31日戸山学校除隊	6/26 仏、第1回ル・マン 24時間レース
		25	14	-	4月1日、鑄掛屋をしながらフルート製作を開始 ～ミラノ社製フルートを解体して参考にする 震災の混乱を避け、八王子近郊、陣馬山頂の山小屋に疎開 ～3か月間、工作関係の本を読み、絵を描いて過ごす 東京へ戻り、牛込喜久井町に下宿 高円寺に住み、月の半分で鑄掛屋、残りの半分でフルート製作をする 大久保に引越すが、赤貧生活のため、戸山学校の同期の援助を受ける 工場街を回り、工員の作業風景を見て勉強する	9/1 関東大震災
1924	13	26	15	-	生活費を稼ぐために映画館の楽師（コルネット）、看板画家となる ～時にはピアノを弾き、さらに時代劇の場合は三味線も弾く 高円寺の映画館から、新宿の日活館（大幸館）、武蔵野館に移る 映画がはねた後の夜中、自宅の玄関の土間でフルート製作 秋、6か月（延 1,000 時間）かけて第一号のフルートを完成 ～第一号は明治大学の学生に売るが、没後一緒に火葬される	1/25 第1回冬季五輪が仏、シャモニーで開催 2/14 ガーシュウィン《ラプソディー・イン・ブルー》 7/31 阪神甲子園球場竣工
1929	昭和4	31	20	-	5、6年ほどの間は道楽半分に作り、希望する人に売る ～半年に1本、1年で3本程度の製作	10/24 ニューヨーク証券取引所、株価大暴落
1930	5	32	21	-	金銭的、精神的に最も困難な時期 当時国産品の無かったメトロノーム製作の企画に携わる フルート愛好家の友人、小松（樋口）愛子が留学資金提供を申し出る	1/21 ロンドン軍縮会議 4/10 銀座三越開店
1931	6	33	22	-	津田功が秩父丸のバンドに参加する際、楽器製作を依頼	秋 東北、北海道の冷害、凶作が深刻
1932	7	34	23	-	70数本の製作実績 銀座十字屋と取引開始	5/14 チャップリン来日 5/15 五・一五事件、犬養毅首相暗殺

●国内のフルート人口はプロ・アマ合わせ20人ほど

1933	昭和 8	35	24	-	～その後、十字屋からのまとまった注文は途絶える	
				-	1832年ベーム式発明の百周年に合わせ岡村雅雄が東京フルートクラブを発足	
				-	～孝一が庶務を担当	
				-	11月30日に第一回発表会の開催を見届けて、孝一は退会	1/30 ヒトラー、ドイツ首相に就任
				-	40歳まで中野区鷺ノ宮で暮らす	3/27 国際連盟脱退
				-	生活が落ち着き、楽師を辞める	7/7 《東京音頭》発売されヒット
				-	～音楽鑑賞、絵画制作、友人交遊の余裕ができ、フルートの品質も向上	12/24 有楽町に日本劇場開場
				-	月間生産本数は3本に限定	
				-	フルート愛好家の上原群一郎と知り合う(父は東京音楽学校教授、上原六四郎)	
				-	～上原から「村松のところへ行けば何でも解決できるように」とのアドバイス	
1938	13	40	29	-	このころアルトフルート初製作	
				-	～アルトフルートの歌口の研究を基に波型歌口の製作開始	
				-	11月22日、孝一、勝間はなと結婚	4/1 国家総動員法公布、5/5 施行
				-	戦争が激しくなると、古い機械を売って生活費にあてる	9/29 ミュンヘン会議
				-	～戦争下でプラスバンド、鼓笛隊が増設され、フルートの需要増	
				-	日本管楽器(日管)が板橋に新工場建設	
				-	移転後の浅草の旧工場孝一が作業開始	
				-	～孝一の他に職人チーム(男性7名、女性3名)が製作にあたる	
				-	～真鍮製でキーの平らな日管フルートを製作	
				-	～同工場で大倉喜八郎の出資によりオークラウロも製作	
1940	15	42	31	-	このころ、月に7、80本フルートを製作したが、瞬く間に売れる	9/27 日独伊三国同盟成立
				-	工員と設備一切を日管に譲り、納品ごとに配当を受ける契約に更新	11/10 紀元二千六百年記念行事
1942	17	43	32	0	1月6日、治、誕生	7/1 関門鉄道トンネル開通
1943	18	45	34	1	金属類回収令施行により、蓄えていた材料で細々と製作を続ける	7/25 伊、ムッソリーニ失脚
1945	20	46	35	3	林リリ子注文の楽器を、空襲の中、はなは防空頭巾を被って届ける	3/10 東京大空襲(下町空襲)
					空襲により浅草の旧日管工場は灰燼に帰す	8/15 ボツダム宣言受諾、終戦
1947	22	48	37	5	～日管との契約も立ち消えとなる	10/24 国際連合発足
					野方の自宅は被害を免れ、準備していた新しい機械設備で再開	
1949	24	51	40	6	フルート愛好家の日野光雄、銀製フルート製作を依頼	5/3 日本国憲法施行
					～日野は孝一からもらった銀と一銭銅貨で銀板を自作	8/15 インドがバキスタンを分離し独立
1950	25	52	41	8	日野から依頼の楽器完成、孝一による戦後最初の銀製	11/3 湯川秀樹、ノーベル物理学賞受賞
					株式会社大橋次郎商店(現株式会社プリマ楽器)と取引開始	6/25 朝鮮戦争勃発
1951	26	53	42	9	工場の人員を更に増やし、規模を拡大	9/8 サンフランシスコ平和条約締結
1952	27	54	43	10	このころ、大阪のソハマ楽器がムラマツフルートをアメリカに輸出	2/6 英、ジョージ6世薨去、エリザベス2世即位
					～アメリカからの難しい注文に応えるために苦勞し、技術が向上	4/28 GHQ 廃止、日本の主権回復
1953	28	55	44	11	輸出先のシカゴのグロスマン社から月100本以上の契約申し込み	2/1 NHK 日本初のテレビ放送開始



西暦	和暦	孝一	はな	治	ムラマツ史	日本史・世界史
1953	昭和28				～当時の注残本数は150本 孝一担当の特別注文品は夜9時から4、5時間かけて製作 増産計画を立て、6月より工具数はそのままです3倍の生産体制を準備	11/3 小津安二郎『東京物語』公開
1954	29	56	45	12	波型の歌口が再流行し、改造を引き受ける ～依頼者の横顔の写真を見て、その人の唇の形に合わせて調整	7/1 自衛隊発足 11/3 映画『ゴジラ』第一作公開
1955	30	57	46	13	3月には月産100本可能となる 4月ごろ、NHK ラジオ、『明るい茶の間の時間に』の「この道三十年」に出演	4/18 アジア・アフリカ会議開催 12月 高度経済成長始まる
1956	31	57	46	14	4月11日、フルート一万本製作記念イベント ～12時45分から15分間日本テレビ『笛作り三十五年』に出演 ～午後、上野精養軒で「フルート10000号記念祝賀会」 ～吉田雅夫、林リリ子ら関係者200名集まる ～ウィーン・フィルハーモニー管弦楽団首席のハンス・レズニチェックより祝辞 ～10000番の記念フルートは抽選で小林久夫にプレゼント	5/1 水俣病第1号患者公式認定  10/23 ハンガリー動乱勃発 12/18 日本、国際連合に加盟 12/26 シベリア抑留、最後の引揚船到着 12/28 新宿コマ劇場開館
			58	47	7月23日、NHK テレビ、『趣味を求めて』の「フルート誕生」に出演 NHK 所属の荒松志乃夫を講師に製作所の工具がレッスンを受講 一万本製作記念イベントを機にメディアへの露出が多くなり忙しくなる	
1957	32	59	48	15	有限会社村松楽器製作所に法人化 孝一の亡くなる数年前に銀製フルートの製作を本格化 ～銀のシームレスパイプがまだないので巻管で製作	12/11 百円硬貨発行
1959	34	61	50	17	●ウィーン・フィルハーモニー管弦楽団来日 ●11月5日、同団フルートセクションを日本フルートクラブの懇談会に招く 関西フルート協会の発表会に合わせ比田井洵と関西旅行 ～京都で独立していた弟子、三宅啓子らに会う 工具15名（7名パーツ製作、8名は自宅で組立）、月産100本	1/1 メートル法施行 1/8 仏、ド・ゴール大統領となる 1/14 南極昭和基地、タロとジロ発見 9/26 伊勢湾台風、甚大な被害をもたらす 小澤征爾がプザンソン指揮コンクールで優勝
1960	35	62	51	18	●ボストン交響楽団来日 ●5月2日、同団のフィリップ・カプランを日本フルートクラブの懇談会に招く 6月6日、孝一、くも膜下出血（脳出血）のため死去 ～7日、通夜、8日、中野区野方町1丁目の自宅で密葬 ～11日、牛込柳町の宗円寺で業界関係者による告別式 ～吉田雅夫、岡村雅雄ら40名によるフルート合奏「精霊の踊り」で送る	7/27 経済協力開発機構（OECD）創設
			62		6月、はなが代表取締役就任 ～治は中央大学商学部の学生だったが中退し、製作を手伝う	
			-		8月、工場改築、洋銀製フルート月産約100本	
			-		残された工具が、専門家に教えを請おうと手紙を出す	
			-		～返信が来たのは吉田雅夫のみ	

1961	昭和36	-	52	19	吉田の勧めでフレンチタイプ（リングキー）の製作に着手 総銀製ハンドメイドフルート（国産第1号のリングキーフルート）完成 ～現在の総銀製、金製フルートに刻まれている製造番号の第1番目	1/20 米、ケネディ大統領就任 4/12 ソ連、ガガーリン、有人宇宙飛行 10/5 ビートルズ、レコードデビュー 10/22 キューバ危機
1962	37	-	53	20	6月6日、牛込柳町の宗円寺で三回忌、雷忌の第2回目 ～新宿三光町の大飯店に林リリ子ら約100名が集まる 6月、工場増築、月産200本の所を目標900本にする 7月、プリマ・フルートのモデル変更、アルトフルートの製作開始	
1963	38	-	53	21	1月11日、野方の工場焼失 ～楽器洗浄用ガソリンにガスストーブの火が引火し機械工場から出火 ～新築して間もない木造モルタル2階建ての内、約66平方メートルを焼く ～従業員1名が3週間の火傷、他2名が軽傷 1月21日、復旧工事が完了、通常営業に戻る 工場移転計画の一環として社内組織を改組 3月25日、営業部を切り離し村松楽器販売株式会社を設立	11/22 米、ケネディ大統領暗殺事件
		-	54		●ジュリアス・ペーカー来日	
1964	39	-	54	22	6月6、10、20日、日本フルートクラブと共催でペーカーのリサイタル開催 ペーカーより楽器製作指導を受ける 2月から全製品モデルチェンジを行い、価格改定 ～全ての機種にカーリング開始、台座設置、管厚変更 5月頃、所沢市松葉町に工場移転、野方は修理所及び連絡所となる ～都市ガスがひかれており、高温作業が可能となる 野方で楽譜部門を始め、一間半の間口に楽譜を並べて売る 第2工場新築 11月頃、製作所本社、野方町6丁目に移転 金製フルート第一号（管体14金、メカニズム銀製）完成	9/17 東京モノレール開業 10/1 東海道新幹線開業 10/10 東京オリンピック開催
1965	40	-	56	23	治、製作所専務取締役就任 6月、製作所本社、中野区野方町6丁目内で移転 ～代表者：はな、従業員数：45名 このころから「The Muramatsu Flute」を半円形に描く刻印となる また、このころから田中貴金属工業株式会社にシームレス管発注開始 ●4月、森平利男、モリダイラ楽器設立、7月、株式会社化	8/9 シンガポール、マレーシアより独立 10/2 朝永振一郎、ノーベル物理学賞受賞 11/10 中国、文化大革命開始
1966	41	-	57	24	第2工場増築 販売会社を中野区野方町から新宿区柏木に移転 ～新宿区柏木1丁目（現西新宿）の美容院を改装、間口2間、奥行8間 6月5日、牛込柳町宗円寺で孝一七回忌 10月、本社を野方から所沢市松葉町に移転	3/31 日本の総人口1億突破 5/15 日本テレビ「笑点」放送開始



西暦	和暦	はな	治	明夫	ムラマツ史	日本史・世界史
1967	昭和42	58	25	-	<p>第1工場、第2工場合わせて建坪 990 平方メートル、従業員 50 名  生産、年間 5000 本  5 月頃、フルートのブームが起き始める  オーレル・ニコレ初来日、製作所を訪問  ●金 昌国、ムラマツのゴールドフルートで日本音楽コンクール優勝</p>	9/1 四日市ぜんそく訴訟
1968	43	58	26	-	<p>2 月、総発売元をプリマ楽器からモリダイラ楽器に変更  ～モリダイラ楽器、修理の重要性を理解し、特約店制度を作る</p>	1/5 チェコ、プラハの春開始
1969	44	60	27	-	<p>6 月、プラチナ製フルート製作開始  6 月、ヨーロッパ各国を訪れ特約店契約を結ぶ  ～レズニチェックの紹介で東ベルリンでヘルムート・ハンミツヒに面会  ～東独行は出版社ペータースの取り計らいで実現  ～バリでジャック・レフ(ルイ・ロット最後の工場長の息子)に面会  楽器商報 6 月号に記事『若者はフルートがお好き!!』掲載  有限会社村松フルート製作所を株式会社村松フルート製作所に改組</p>	7/20 米、アポロ 11 号、有人月面着陸 8/27 映画『男はつらいよ』第 1 作公開
1970	45	61	28	-	<p>治、専務取締役兼販売会社社長、従業員 55 名、平均年齢 24 歳</p>	3/14 日本万国博覧会(大阪万博)開幕
1971	46	61	29	-	<p>1 月、マルセル・モイーズの LP レコードを制作、販売開始  第 1 回楽器フェア、ハンドメイド総銀製フルートを一本のみ展示  4 月 8 日、NHK 教育テレビで『フルート教室』放映開始(講師:吉田雅夫)  ～放送を受けフルートブームがさらに高まる</p>	1 月 世界経済フォーラム(ダボス会議)設立
1972	47	62 63	30	-	<p>6 月 3 日、銀座のホテルでムラマツフルート第 1 回特約店研修会開催  販売会社より『フルートのための楽譜総目録』出版  新社屋が所沢市美原町に完成、旧社屋からは徒歩 10 分ほど  ～敷地約 800 平方メートル、建て面積延べ 1300 平方メートル  ～鉄筋コンクリート 4 階建て  ～意思疎通を図るために 3 つの工場を 1 つにまとめる  ～増産体制ではなく、品質向上をねらう</p>	2/3 札幌オリンピック開幕 5/15 沖縄返還 6/17 米、ウォーターゲート事件発覚
1973	48	64	31	-	<p>8 月 10、11 日、第 1 回アメリカ・フルート協会第 1 回大会(アナハイム)参加  9 月 28 日、モリダイラ楽器創立 8 周年記念パーティー開催  マルセル・モイーズ来日、11 月 13 日、製作所訪問  ホワイトゴールド製フルート製作開始</p>	2/14 対ドル変動相場制移行 9/18 東西ドイツ国際連合加盟
1974	49	64 65	32	0	<p>4 月 16 日、明夫誕生  総銀製、金製を含むハンドメイドのフルートの製作本数 1 万本達成  9 月、販売会社、新宿区西新宿 8 丁目に移転</p>	
1975	50	65	33	1	<p>標準ピッチを A=440 から 442 に変更、国内初  SR、DN モデル製作開始</p>	4/30 ベトナム戦争、サイゴン陥落

1977	昭和52	67	35	2	3月1日、販売会社、名古屋市千種区都通3丁目に名古屋店開設 『ウォール・ストリート・ジャーナル』にムラマツが取り上げられる	4/21 ミュージカル《アニー》初演 7/14 気象衛星「ひまわり」打ち上げ	
1978		53	69	36	総銀製、金製を含むハンドメイドのフルートの製作本数2万本達成 販売会社、貿易部門を開設 18Kモデル製作開始	4/27 アフガニスタン紛争開始	
1980		55	71	38	6	製作所、はな社長以下従業員70名 基本機種12モデル、月産総数370本 ～総銀製、月平均230本、アルト、年間約40本 ～ハンドメイド200～250本、総金製、60～70本 ～当時の注残本数は600本以上 ～全輸出本数約120本の内、欧州50%、米国30%	9/22 イラン・イラク戦争勃発 12/8 ジョン・レノン殺害事件
1981		56	72	39	7	ADモデル製作開始	7/29 英ダイアナ妃、後のチャールズ3世と結婚
1982		57	73	40	8	6月5～8日、NAMM'82エキスポ(アトランタ)参加 8月27～29日、第1回日本フルート・コンベンション(つま恋)開催される ～孝一のフルート愛好者を増やすという願いがコンベンションという形で実現	2/8 ホテルニュージャパン火災 6/14 英・アルゼンチン、フォークランド紛争終結
1983		58	74	41	9	『季刊ムラマツ』創刊	7/15 任天堂が「ファミリーコンピュータ」を発売
1984		59	75	42	10	総銀製、金製を含むハンドメイドのフルートの製作本数3万本達成	8/30 米、スペースシャトル・ディスカバリー打ち上げ
1985		60	76	43	11	9Kモデル製作開始	8/12 日本航空123便墜落事故
1986		61	77	44	12	14K-SRモデル製作開始	4/26 ソ連、チェルノブイリ原子力発電所事故
1988		63	79	46	14	夏のセミナーにハンス・ペーター・シュミッツを招く	3/13 青函トンネル開業
1990	平成2	81	48	16	総銀製、金製を含むハンドメイドのフルートの製作本数4万本達成	この頃 バブル崩壊	
1991		3	82	49	17	ヘルムート・ハンミッヒを日本に招聘 6月16日、ジェームズ・ゴールウェイのマスタークラスを主催 販売会社、芦花公園事務所開設	2/27 クウェート、イラクの侵攻より解放 6/17 南ア、アパルトヘイト撤廃 12/26 ソヴィエト連邦崩壊
1994		6	84	52	20	4月、ムラマツ・メンバーズ・クラブ発足 5月21日、大阪、26日、東京でゴールウェイの公開レッスン開催 9月6日、販売会社、大阪市淀川区西宮原2丁目に大阪店開設 ～9月19日、村松楽器・大阪支店開設記念パーティー ～ヴォルフガング・シュルツ、アドリアン・コックス、デュオコンサート主催 PTPモデル製作開始	5/10 南ア、マンデラ大統領就任 6/27 松本サリン事件 12/11 第一次チェチェン紛争勃発
1995		7	86	53	21	アメリカ、デトロイトにムラマツ・アメリカ開設される	1/17 阪神・淡路大震災
1996		8	87	54	22	総銀製、金製を含むハンドメイドのフルートの製作本数5万本達成	2/27 ゲーム「ポケットモンスター」発売
1997		9	88	55	23	9月20日～23日、第1回ミュージック・キャンプを秩父ミュースパークで開催 11月15日、田無第一病院で療養中のはな、心筋梗塞により逝去 ～11月18日通夜、19日11時田無山総持寺大日堂で葬儀	2/22 クローン羊(ドリー)開発成功 7/1 香港返還
		-					

西暦	和暦	治	明夫	ムラマツ史	日本史・世界史
1997	平成 9			24 Kモデル製作開始	
1998	10	56	24	販売会社、インターネット・ホームページを開設 10月22日、エマニュエル・パユ、マスタークラス主催	2/7 長野オリンピック開幕 4/5 明石海峡大橋開通
1999	11	57	25	販売会社、芦花公園事務所閉鎖	9/30 東海村 JOC 臨界事故
2001	13	59	27	9月、横浜市西区北幸2丁目にレッスンセンター横浜開設	9/11 アメリカ同時多発テロ
2002	14	60	28	ドイツ、フライブルクにムラマツ・ヨーロッパ・センター開設される	10/15 北朝鮮拉致被害者5人帰国
2003	15	61	29	大阪店と同ビル内にムラマツリサイタルホール新大阪、オープン DSモデル製作開始	3月頃 中国、SARS が流行 12/13 イラク、フセイン大統領拘束
2004	16	62	29	3月2日、レッスンセンター横浜、西区北幸2丁目内で移転	10/23 新潟中越地震
2006	18	64	32	7月4日、新宿店、西新宿8丁目の現店舗に移転 10月1日、明夫が代表取締役役に就任 12月5日、治、死去	8/24 冥王星が準惑星に分類
2007	19	-	32	1月27日、「村松 治 お別れの会」を京王プラザホテルで開催	6/29 初代 iPhone 発売
		-	33	8月1日、名古屋店、千種区今池5丁目の現店舗に移転	
2008	20	-	34	18K-SRモデル製作開始	5/12 中国、四川大地震
2010	22	-	35	4月、村松孝一没後50年記念メモリアル・コンサートを東京、大阪で開催 ～当時ウィーン・フィル首席のヴォルフガング・シュルツをメイン・ゲストとして招く 9月19日、「次の50年を託す、小・中・高生に贈るメモリアルコンサート」を東京で開催 ～当時ウィーン交響楽団首席、カール＝ハインツ・シュッツらをゲストとして招く	6/11 アフリカ初のFIFAワールドカップ 南ア大会
2012	24	-	38	総銀製、金製を含むハンドメイドのフルートの製作本数8万本達成	5/22 東京スカイツリー開業
2014	26	-	40	24K-SR モデル製作開始	4/16 韓国、セウォル号事件
2015	27	-	41	9K-SR モデル製作開始	1/7 仏、シャルリー・エブド事件
2017	29	-	42	4月11日、レッスンセンター横浜、西区北幸2丁目の現センターに移転	1/20 米、トランプ大統領就任
2021	令和 3	-	46	製作所、工場敷地内に新社屋完成	7/23 東京オリンピック開幕
2023	5	-	48	製作所、創業100周年を迎える、従業員100名 総銀製、金製を含むハンドメイドのフルートの製作本数10万本達成 10月14日、ムラマツフルート100周年記念演奏会を東京で開催 ～ウィーン・フィル首席のカール＝ハインツ・シュッツによるリサイタルを実施	8/8 米、ハワイ、マウイ島山火事



ムラマツフルーツ100周年記念誌  
100年の歩み

発行日—— 2023年10月14日

2023年12月1日 第2刷改版

発行所—— 株式会社 村松フルーツ 製作所  
埼玉県所沢市美原町4-2964-1  
〒359-0045

制作・編集—— 村松楽器販売株式会社

制作協力—— 株式会社 太田事務所

写真撮影—— 川窪良治・細川晃

印刷—— 株式会社 トミナガ

【継往開来】(けいおうかいらい)

先人の事業を受け継ぎ、発展させながら未来を切り開くこと。

*The Muramatsu  
flute*

since 1923