

P24-25

(タイトル)

Sharper than Sharp

Seki Knives, Gifu

(リード)

このナイフでケーキを一度切ってみてほしい。今までのケーキが美しいと思えなくなる。

(キャプション)

左ページ・関のケーキナイフで繊細な形状のケーキもクリームまでスパッと切れる。

右・和 (Nagomi) シリーズのケーキナイフ (左) とパン切りナイフ。

P26-27

(キャプションP26)

焼き入れした包丁を常温で冷ます。一本一本に職人の厳しい目が向けられている。

(キャプションP27)

関市内を滔々と流れる清流・長良川。鵜を操って鮎を捕る伝統漁、鵜飼 (うかい) で知られる。

P28-29

(見出し)

ケーキカットの常識を変えるケーキナイフ

(本文)

見慣れない弓なりに反った形状の一本のナイフがある。

切るのが難しそうな形をしたケーキの上に薄い刃を入れ、前後に軽く動かしながら切り下ろしていく。最後に手首のスナップの自然な動きに従って、刃の先端でケーキ

の底面を切り分けるようにしてすっとナイフを抜く。ケーキはまったく崩れることなくカットされ、クリームも一つの乱れもなくスパッと切れている！

このミラクルな印象を与えるケーキナイフを作っているのは、関市の包丁メーカーだ。関は鎌倉時代末期より刀鍛冶が行われ、室町時代の最盛期には300人を超える刀匠が腕を競いあっていたという刀の産地である。刀は包丁へと移り変わったが、関には現在も約400社の刃物関連の企業が集積し、世界有数の刃物の町として知られている。

このケーキナイフは、関の三星刃物の自社ブランド「和 (Nagomi) 」シリーズのうちの一つで、5社の分業体制で製作されている。家庭での使用を前提とした、パン切りナイフ、三徳包丁など8種類の高級ラインだ。関の包丁製造のこだわりをこのシリーズに見てみよう。

「和」の材料は440Aというステンレス鋼材である。以前からある材料なのだが、目立った特徴がなくあまり振り向かれることのない材料だった。というのは、今の刃物業界全体の流れは「硬くてよく切れる」という高付加価値を求めて、炭素量を増やした硬い刃という方向に傾いているからだ(一般に炭素量が多いと刃は硬くなると同時に折れやすく、研ぎにくくなる)。そういう流れにおいてこの材料は硬くもなく、軟らかくもない。しかもクロムが多いため高価だ。

ところが、この材料は最終工程の刃を付ける段階でいい感じの「バリ」が出るという特徴がある。バリというのは、包丁を研ぐ際に、研ぐ面の反対側に刃先がわずかにめくれる刃返りのことで、包丁を研ぐ時にはこの刃返りを残さないというのが基本的なセオリーだ。

しかし、実際にはバリを少し残したほうが包丁はよく切れ、切れ味が長持ちする。三星刃物の渡邊隆久社長は、関で有名な研ぎの師匠から「この材料はいいバリが出るよ」と教わったという。顕微鏡で見てわかるレベルのバリだが、毎日刃付けをしている師匠は手の感触でわかるわけだ。バリはありすぎると鋸のような粗い切れ味になってしまうのでよし悪しなのだが、家庭で研ぐことを前提にした場合のメリットをこの材料に見出したのである。

また材料にはそれぞれ適した硬度があり、440Aの場合HRC硬度56が普通なのだが、それを和 (Nagomi) ではあえて57~58と高めにし、通常より硬くしている。関の包丁はプレス加工された一枚板からできているのでこのくらい硬度を上げて折れないのである。

(キャプション)

上・ 関鍛冶の守護神といわれる春日神社。

中・ 料亭「須多(すだ)」は山間に佇む伝統的な日本家屋。和(Nagomi)の包丁を愛用し、素晴らしいもてなしを提供している。

下・ 須多でも使われているNagomiシリーズの三徳包丁。

左ページ・ 計算されつくした波刃をもつ和(Nagomi)のパン切り包丁。切った時の気持ちよさを一度知ると手放せない。

P30-31

(見出し)

最高の腕をもった職人たちが結集

(本文)

和(Nagomi)シリーズを生み出しているのは、関の分業体制だ。和(Nagomi)のためにそれぞれが最高のプロの技をもって結集し編成された一つのチームなのである。包丁に関わる職人たちのアイデアと技術の集大成ともいえるだろう。

たとえばハンドル一つとってもそうだ。ハンドルは通常角形なのだが、水に強く抗菌作用のある合板を山信製作所が丸みを帯びた美しい形に削り上げ、カーブに沿って正確に溝を刻む(7)。溝に収まる金具はプレス加工を担う長村金属(1)で手間を惜しまずハンドルのカーブに合うように調整される。最後に打ったリベットも見えないように加工される(8)。手にしっくりと馴染むハンドル一本にそれだけの手間が隠れている。

焼き入れと焼き戻しを行い(2,3,4)包丁に命を宿す藤田熱処理では、包丁のタイプごとに厳密な温度管理でHRC硬度を ± 0.5 以内に納め、熱処理の過程で生じる歪みを取るのには、一本一本人の目視と手作業による(5)。研削を行う平田自研工作所でも一本一本手作業で、刃物の用途に合わせて誤差0.2~0.3mm以内で仕上げている(6)。最後に三星刃物でそれぞれの包丁タイプに合わせて刃付けがなされる(9)。

パン切りナイフを作ることを決めた時には、入手できるかぎり世界中のパン切りナイフとパンを集め、切れ味を試したという。第一号のナイフは社員による比較テストでは第4位。これではダメだと、作ったばかりの在庫の600本はすべて処分された。

その後仕様の変更と試作を重ね、現在の適度な間隔の波刃と長過ぎないブレードをもつ、パン切りナイフが誕生。硬いパンから軟らかいパンまで生地を傷めることなくきれいに切れるそのナイフは、ケーキナイフと共に今、世界のシェフやパティシエたちから絶賛されている。社員による比較テストで第1位になっていたことはもちろんいうまでもない。

(キャプションP30上)

焼き入れに入る前の包丁は、熱で歪まないようしっかりと結束される。これから12メートルの炉を通り、本当の刃物に生まれ変わる。

(キャプションP30下)

研磨の後の最後の刃付けの工程。包丁は熟練の職人たちによって一本一本研がれる。この段階における刃の角度や研ぎ加減で、包丁の切れ味や刃持ちがすべて決まる。