

ひと目ひと目、切れ味のいい目を立てる

コンコンコンコン…。鑿^{たがね}の先を銅板に当て、小気味よい速度で金づちで叩いていく。すると、ただの平らだった銅板に、小さな刃先が一直線上に次々とできあがっていく。「おろし金の目立てという作業です。ひと目ひと目、切れ味のいい目を立てよう、もっといい目を立てようと思ってやっています」とおろし金職人の合田八郎さん。

合田さんのつくるおろし金を見ると、ひと目ひと目が小さな刃物なのだとということがよくわかる。三角形の美しい刃先が、コンとひと叩きするたびに立ち上がったいく様子は見飽きることがない。「『おろす』というと、『つぶす』ように思われている方もいるかもしれませんが、おろすというのは『究極のみじん切り』なんですよ。おろし金の連続した小さな目で、大根を細かく切っていく。だから、大根の繊維と水分をまるごと含んだ大根おろしができあがります」

切れ味のいい目を生み出すためには、「目の角度は60度くらいがベスト。45度では使っているうちに角度がへたってくるし、90度では目が立ち過ぎています」。加えて、「機械では、目と目の間隔を狭くするのに限界があります。目の数が多いほうが細かく切れるから、できるだけ間隔を詰めて目立てしています」と合田さん。

コンと1叩きで、1つの目を立てる一発勝負。1秒に2目ほどの速いテンポで目立てをしていく。「1回叩いたら、鑿を持つ左手が自然と滑るように次に打つ場所に移動しています。50年以上やっていますからね。もう感覚ですよ」

「最初は、親父の横で銅板の余り板を使って練習ばかりさせられました。実際の商品の目立ては、なかなかやらせてもらえなくて、やっとOKがでたのは3ヶ月



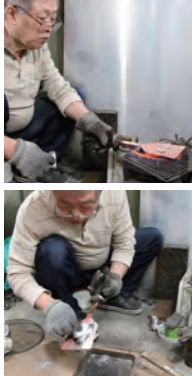
おろし金職人

合田八郎さん



1952年、大阪市生まれ。合田商店は、1946年、ホーリ鉄器の卸商として創業。モノづくりが好きだった2代目で父の裕一氏が、ブリキ製の衣装ケースの製造を始め、続いて銅おろし金、銅玉子焼き器の製造を行うように。「大阪でおろし金をつくるのは私だけになりました。食の大阪を支えるのに不可欠な道具ですから、よりいい目を追求しながらつくり続けていきたいです」

錫引きの工程。切った銅板を火にかけて温め、錫をパラパラと置いてさらに火にける。溶けてきた錫を絶妙のタイミングで、真綿で延ばすように手早く塗っていく。1枚1枚丁寧な作業だ。



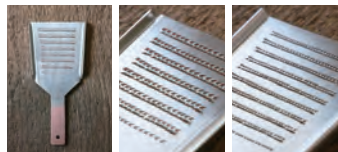
台切りという道具で切った銅板。手作業で切り出すので銅板をロスなく使えるという。合田商店では、もともとプロ仕様の大きなサイズのみをつくっていたが、現在は家庭用のサイズ、細目のみの小さなサイズも含めて、13サイズを展開



大切な道具である鑿は、合田さんの手づくり。粗目用、細目用など、さまざまな鑿を用意している。なお、目立てをする際の台も、自分でつくる。



合田商店
大阪市住之江区浜口西1丁目17-3
TEL 06-6672-5959



プロの料理人から高い評価を得る、おろし金。ピツと立ち上がった三角形の目(刃先)の連続は、見た目にも美しい。横1列に、向きが逆の目立てが上下の2本施される。写真中が、関西のおろし金の裏面である。粗目(大根おろしなど用)。写真右が表面で、細目(しょうがやわさびなど薬味用)。

4年経ってからです。合田さんが高校を卒業して家業に入ったころ、プロの料理人が使う銅のおろし金がよく売れていた。ところが10年ほど後、機械製のセラミックのおろし金が登場。「これはヤバイと思いました。値段がやはり安いですから。そのころ廃業した同業者も何人かいます。けれど、料理人はうちのおろし金の切れ味を求めてくれて。そうしているうちに、一般のお客さんもカタログ通販、さらにネット販売などで家庭用に買ってもらえるようになって、今があります」

しょうがのひげがきれいに切れていく！

おろし金づくりの最初の工程は、銅板をお好み焼きのコテのような形に切ることから。プレス機を使えばラクができるが、合田さんは「台切り」という昔ながらの道具を使って手作業で切っていく。「プレス機に買い替えるチャンスは逃しただけです。台切りは力もいるし、しんどい分だけソンですわ(笑)」。おろし金に銅板を使うのは、「銅は粘りがあるから」。アルミでは軟らかすぎて刃先が切れにくく(おろしにくく)なりやすい。ステンレスでは硬すぎて万一のとき刃が折れることがある。粘りのある銅が作業もしやすいと言う。

次に、切った銅板に「錫引き」をする。銅板の錆を防止するため、表面に錫を塗る工程だ。これまた電気メッキなら溶液にドボンと漬けるだけなのだが、合田さんは手作業。切った銅板の上に錫の粒をパラパラと置いて、コンロの火にかざす。まもなく錫が少し溶けかけたタイミングで、溶けた錫を真綿で延ばすようにして、表・裏に塗っていく。シンプルな作業なようで、溶けだした絶妙のタイミングを逃すと、ピカツと光らずガラガラとした表面になってしまうそう。

そうして、錫引きの後に行うのが、目立ての作業。目

めざすのは、切れ味のいいおろし金 おろすとは、”究極のみじん切り“です



左から右へと、鑿を持つ左手を滑らせるように移動しながら、コンコンコンとリズムカルに目立てをしていく合田さん。鑿の刃先の美しさが、コンと打ったときのおろし金の目に伝わるため、鑿の刃先はこまめに砥石で整える。「顕微鏡でうちのおろし金の目を見た人が、ギザギザがなくなきれいだ。銅板を切って入っていると書いていました。それが切れ味につながっているんです」「大きな目を立てるか、小さな目を立てるかは、金づちで叩く強さで決まります」

立てが終わった合田さんのおろし金には、美しい目が立っている。が、よく見ると、機械製のおろし金のように寸分の狂いもなく目が整列しているわけではないことに気がつく。微妙に目と目の間が詰まっていたり、あいていたりするのだ。「きれいに目を並べようという気持ちでやっているんだけど」と合田さんは言うが、しかし、どうやら手作業ならではのこの不揃いが、おろし金の切れ味をアップさせているらしい。

「親父は、『不揃いの法則』が口癖でした。不揃いだからええんやでと」。つまり、機械製のおろし金の目は均一に目が並ぶので、縦のラインにすぎまができる。一方、手づくりのおろし金は微妙に目の位置が不揃いなので、縦のラインのどこかに目がある状態となっており、すぎまがない。だから、食材がどこかの目に必ず当たって、よりよくおろせるということだ。

おろし金には裏と表があって、関東のおろし金は表が大根などをおろすのに適した粗目、裏がしょうがやわさびなど薬味をおろすのに適した細目になっている。関西ではなぜかその逆、表が細目、裏が粗目だ。

「うちのおろし金の良さが最もよくわかるのは、しょうがをすったときです。普通のおろし金ですったら、しょうがのひげがいっぱい出てきて、うまくすれないでしょう？うちののおろし金は、ひげが切れて、しょうがの断面がすばつときれいです」

ならばと、合田さんのおろし金を分けていただいで、自宅ですててみた。まずは、粗目で大根をおろすと、力を入れずにスースーとおろせる。次に、細目でしょうがを。いつもは、しょうがの繊維がもじゃもじゃ出る上、そこにすったしょうがが絡んでプラスチックだったか、言葉通り、きれいな面のまますれていくではないか！「いかに切れる目を立てるか。自信を持って仕事しています」という合田さんの言葉を思い出し、職人の言葉に偽りなし、と感じ入った次第。