

文 ニック・フォークス 写真 テオ・クック

完璧なポリッシング



時計製作に欠くことのできない、しかも過小評価されがちな
ポリッシングは、忍耐力とデリケートな感覚を
求められる、きわめて高度な作業である。
この繊細な技能は、数百年の歴史を持っている。
熟練したポリッシャーの鋭い勘こそが、表面に反射する
光の戯れを完全にコントロールし、
タイムピースに生命を与える魔法の鍵なのである。



[前ページ] ノーチラスのコントラストをなすファセットに磨く光。
[当見開きページ] (上、右から) ノーチラスのケースとプレスレットの手仕上げには、55の工程が必要である。ケースとプレスレットのシームレスなつながりが快適な装着感を保証する。ジュネーブ・ベルリーのポリッシング工房で働くポリッシャーたち。冷間鍛造された、加工前のノーチラス・ケース。仕上げ前のプレスレットの外側リンクと中央リンク。丸みを帯びたひとつひとつの外側リンクにサテン仕上げを施す。

パテックフィリップの時計製作者が、自分の着用しているタイムピースを手首から外すことがあつたら、彼の動作をよく見ていただきたいのである。ピンバックル付のタイムピースであれば、ケースバックを下にして普通にテーブルの上に置くであろう。しかし折り畳み式バックル付の革バンドまたはプレスレットを装着したタイムピースであつたら、彼がケースのどちら側を下にして置くかをよく観察してもらいたい。リュウズがテーブル面に触れるように置くはずである。これは小さいが意味深い動作である。なぜなら、彼はタイムピースのケースが硬い表面と接触することをできるだけ避けるように配慮しているのであり、それはポリッシャーの仕事への敬意の表れだからである。

今日、パテックフィリップを、永久カレンダー、スプリット秒針クロノグラフ、ミニット・リピーターなどのコンプリケータッド・ウォッチの巨匠として評価するのは、文化的規範となっている。しかし私が最も愛するパテックフィリップ・タイムピースのひとつは、最もシンプルなモデルのひとつでもあるノーチラスなのだ。1970年代中頃に誕生したこのマスターピースは、年と共に進化を続けてきたこのモデルが時刻と日付を知らせ、水泳やシャワー時にも着用できるという基本的機能以外のものを提供するようになったのは、比較的最近のことである。しかし防水機能の付いた強靱なタイムピースということ以上に、ノーチラスはもうひとつの完璧さを体現している。最高の時計製作技

は、単なる製造工程の一部を学ぶことではない。それは卓越性の魔術が奇跡を行う様子を目の当たりにすることであり、それに魅惑されることなのである。始まりは、何の変哲もない、工業的な外観の金属の棒である。この棒から、繊細な感覚を持つているかのような動きをするロボットが、プレスレットのリンクやケースのベースシクナ形状をつくり出す。しかしロボットと多軸マシニングセンターが行えるのは、素材から不要な部分を削り取り、ノーチラスの最初の形を垣間見せることだけである。しかしそれによいのである。自動化された機械は、切削、粗加工などと呼ばれる工程のみを担当する。隠された目眩き輝きを引き出すのは、熟練した人間の手である。

サティナーージュ、ポリサーージュ、アングラージュ、アヴィヴァージュ、サブラーージュ、エムリサーージュ、フトラージュス、ラヴァージュ、ラピダージュ。特有な用語の各々が、専門のツールと厳格に決められた動作によって行われる異なる工程を意味する。プレスレットは、一見してシンプルである。H字型の外側リンクが、ポリッシュ仕上げの丸みを帯びた中央リンクを包み込んだ形となっている。しかし分解してみれば、ノーチラスの快適な装着感の秘密が明らかとなる。リンクを連結している髪の毛ほどの太さのピンと微細なチューブ、折り畳み式バックルを構成する15個の部品を加えると、ノーチラスのプレ

(下、右から) ノーチラスのテーパーを帯びたプレスレットは、外側リンクがサテン仕上げ、中央リンクがポリッシュ仕上げという、2種類の対照的な仕上げからなっている。プレスレットの組立ては、2種類のリンクを組み合わせ、小さなピンを圧入して行う。プレスレットの縁に面取りを行う。既に仕上がった面を保護するため、黄色い保護テープが貼られている。中央部に穴のあいた保護テープを、注意深く外側リンク部分に貼る。この状態で中央リンクに最後のポリッシュ仕上げを施す。折り畳み式バックルをプレスレットに取り付ける。

術のもうひとつの面、それがマスター・ポリッシャーの世界である。

ノーチラスは、ケースとプレスレットを別個にデザインし、製造し、最後の段階で一緒にするのはなく、このふたつが初めから統合され、一体のものとして創作された最初のタイムピースのひとつである。ノーチラスは「見合い婚」のような従来の方法を排し、ケースとプレスレットの完全な融合を目指したのである。どこでケースが終わり、プレスレットが始まるかわからない。それはしなやかで、この上なく快適な装着感の一個の創作物品であり、その周囲を舞う光は、バレーのごとき軽快さである。

しかしノーチラスのサテン仕上げとポリッシュ仕上げの組合せ、曲面と平面の組合せが織りなす光の戯れを、自明のものと考えるのではない。このきらめく光の交響曲は、偶然生まれたものではない。これは、時計製作者がムーブメントを構成する無数の微細な部品を組み上げるのに優るとも劣らぬ忍耐と熟練を要する作業の賜物なのである。

それは一種、彫刻にも似た芸術である。彫刻家は、大理石の塊を前にして、何万年も前にできた石理や割れ目の向こうに、素材に閉じ込められた姿を見とおす。同様に、パテックフィリップ・ノーチラスのケースを構成する面や縁の中に生きている光の躍動を解放するのは、ポリッシャーの熟練した眼と手なのである。ジュネーブ郊外のベルリーにあるパテックフィリップのポリッシング工房を見学すること

スレットは159個の部品から構成されている。ありふれたメタル・パーツをハーモニーあふれるプレスレットに組み立てる作業は、ポリッシャーにより各々の構成部品が仕上げされた後、初めて可能になる。このプレスレットの魅力は、ケースからバックルへと、ほとんど分らないほどの割合で次第にリンクの幅が狭くなって行くことであり、ふくらみを帯び、ポリッシュ仕上げされた中央リンクの反射する光が周囲のサテン仕上げに吸収されることであり、リンクの裏側に施された繻子のようなサテン仕上げが肌に優しいことである。

普通はオナーの眼に触れない所まで、細心の配慮が行き届いている。例えば、プレスレットのエンドピースがケース側面に触れる面は、サンドブラスト仕上げが施されている。リンクとリンクが接触する面にも同じ手間がかかっている。リンクの微小な表面に回転砥石を当てると、ピンセットの両端が外側に曲がったものを用い、まるで切手蒐集家が希少な切手を扱うのと同様の配慮を込めてリンクを支えながら行う。

各々のリンクが仕上がると、粘着紙の上にリンクを配置し、奇妙な形の万力で微細なピンを穴に圧入して連結し、両サイドをサンドペーパーで磨き上げる。組立てが終わると、今度は仕上げが均一になるように全体のポリッシュ仕上げ、サテン仕上げを行う。各々の工程はますます細心の配慮を必要とする。例えば中





(上、右から) ノーチラスのケースは、ケース本体、ベゼル、ケースバックの3体構造である。
(下、右から) 仕上げ工程中に

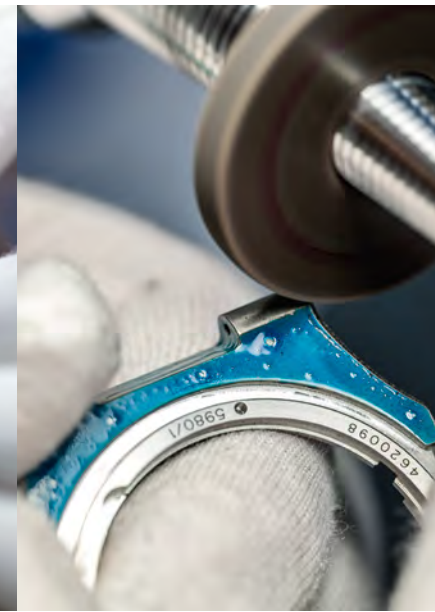
ケースの他の部分を保護するブルーの保護コートを用意し、リユーズ・プロテクターの間の部分を小さなグラインダーで

サテン仕上げする。既に仕上げた部分を傷つけないよう最大の注意を払いながら、すべての縁にポリッシュ仕上げを施す。

中央に穴のあいた保護テープを、注意深く外側リンク部分に貼った後、金剛砂入りのコンパウンドを付けた木綿のバフで最後のポリッシュ仕上げを施す。ケースの仕上げは、プレスレットよりシンプルな面もあるが、はるかに複雑な面もある。3つの部分のみから成るとい意味ではシンプルだが、これらのすべての表面に施すべき仕上げの種類は十数種類もある。

ポリッシャーの仕事が過小評価されがちだというのは、控え目な言い方である。時計の世界で時計製作者というものはある意味、肩で風を切るロックスターのようなものである。しかしポリッシングも製作の一翼を担う重要な活動であり、それはグラインダーの回転音、多種類のコンパウンドや保護コート、これらの汚れから衣服を保護する作業衣などに表れている。たとえば午後、

することもできそうな頑丈な大型のグラインダーにかけられ、また時には保護マスクに取り付けた上、サンドブラスト仕上げが施される。数回は洗浄室に運ばれ、汚れを落とすから再びポリッシングが続けられる。この間、いかなる瞬間にもポリッシャーが注意を怠ることはない。木綿の研磨ディスクは擦り切れたりほころびたりしていかないか、綿密に検査される。小さな糸屑もポリッシュ仕上げされた表面に跡をつけることがあるのである。最も平凡な作業にも、科学警察並みの細かさが求められる。例えば、仕上げ工程中にケースの仕上げ部分が保護するブルーの保護コートである。数平方ミリメートルの範囲に精密にこれを塗る手さばきは、七宝細密画家のそれである。いずれにせよ保護コートは限られた効果しか持たないため、隣接部分の仕上げ作業は極度の精度を要求される。工程のシーケンスがすべて頭に入っているポリッシャーは、許容誤差を指で憶えている。デジタル表示の計測器などは存在しないのである。すべては手と眼で判断される。タイムピースのフォルムは忠実に尊重されなければならない。ポリッシュ仕上げ、サテン仕上げ、サンドブラスト仕上げにおいて、ステンレススチール、イエロー、ホワイト、ローズゴールド、プラチナ、それぞれの素材の反応は異なる。ベゼルやケース両サイドの仕上げにどれだけ力をどれくらいかけるかは、経験と指先の感覚によってしか学ぶことはできないのである。適正な力と時間によってのみ、わずかに数ミクロンの素材を適正に削り取ることができ、我々の大多数が当然のことと考えている、光の戯れを生み出すことができるのである。



私に工房を案内してくれた若い女性から「社員」と総称されようとも、ポリッシャーがタイムピースのクオリティに重要な貢献をしていることは疑いを容れない。ポリッシャーがあつて初めて、切削加工されただけの3つの金属片からラグジュアリーなノーチラスのケースが生まれるのである。

さらに驚くのは、ポリッシャーの仕事をする場所がどこにもないことである。これは実際に吸収するべきものなのである。決められた手順もない。私は、ケースの手仕上げにいくつの手順が必要なのか質問したのだが、返事は「そのような数字はない」というものであった。それでも3時間の見学中、私は機械加工を終えただけの金属片からノーチラスの洗練されたシルエットと精密なアングルが生まれるのを目の当たりにしたのである。

ポリッシャーは数十におよぶ工程のシーケンスを暗記している。忍耐強く、機敏に、目が回るほど多数の研磨ディスクを必要に応じグラインダーに着替えて行く。乳母車の車輪ほどのディスクの次には、金剛砂をまぶした硬質ほどの大きさのラバーディスク、という具合である。時にはほとんど滑らかな、時には粗いサンドペーパーも使われる。

ソフトで強靱なセーム革を貼ったディスクを使う工程もある。また一流ホテルのシートと見紛うような薄い緻密な木綿地を何枚も重ねたディスクも使われる。仕上げは、すべての表面に施される。ケース側面に設けられたふたつの突起であるリユーズ・プロテクターの間の部分は、先に小さなやすりの付いた爪楊枝のようなものを親指と人指し指で回転させながら仕上げる。

午後が過ぎて行く。ケースは異なる研磨装置の間を行き来する。時にサラミソーセージを切

私は本物のラグジュアリーを判断するための方法を知っている。ある工房を見学し、そこで何が行われているかを見、しかもそこでいかに適正に行われているかに感嘆させられたならば、それは本物のラグジュアリーであると考えてよい。私は幸運にもノーチラスを2本所有している。20世紀最後の年のステンレススチール・モデルと、もっと古いスチール&ゴールド・モデルである。後者には、チューリッヒの著名なベイヤーの社名がパテックフィリップのそれと共に文字盤に記載されている。マスター・ポリッシャーたちがタイムピースに生命を吹き込むのを見た今、私は3本目のノーチラスが欲しいと思っている。

(翻訳 小金井良夫) ◆
オーナー専用サイトの「パテックフィリップ マガジン・エクストラ」(patk.com/owners)にて、特別関連コンテンツをご覧ください。

(上、右から) ケース本体の丸みを帯びた部分にサテン仕上げを施す。ポリッシング工程は、すべて手作業で数日かけて行われる。パテック フィリップのマスター・ポリッシャーは、熟練した手先と眼と鋭い動により、完璧な仕上げを行う。
(左) 仕上げの終わったケースとプレスレットが組み立てられて完成した、クラシックなノーチラス・クロノグラフ 5980/1Aモデル。

