

写真 ジェームズ・ポート 文 ニック・フォークス

文字盤の誕生

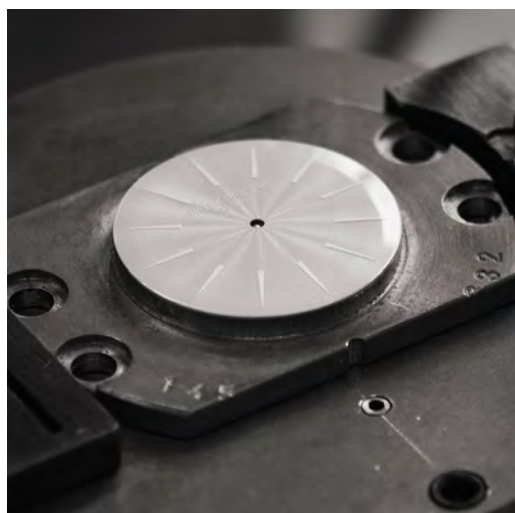
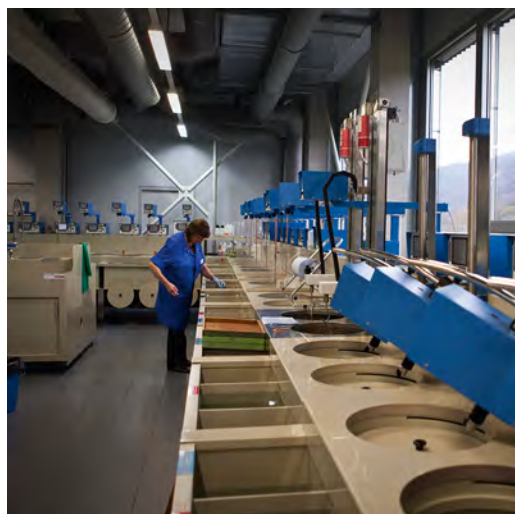
「ジュラ山中のフルッキガー社を訪れた私は、パテック フィリップの文字盤の製造に注がれるこれほどの真摯さへの深い尊敬と賞賛の念を抱いてここを去ったのである」

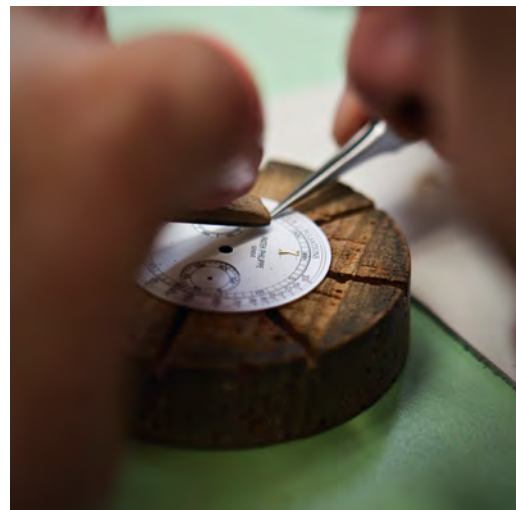
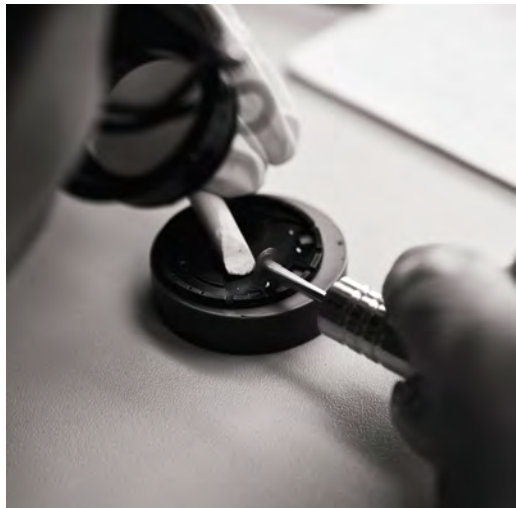
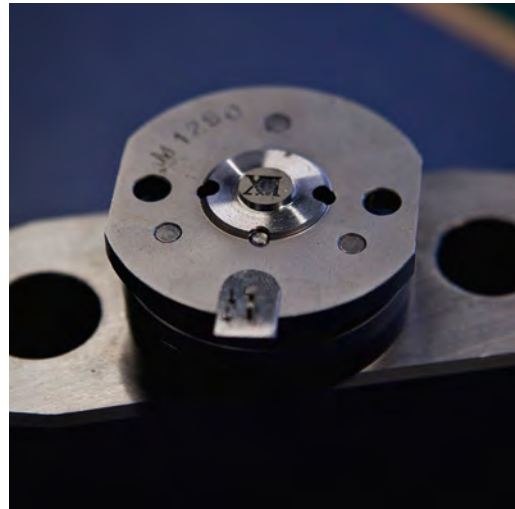
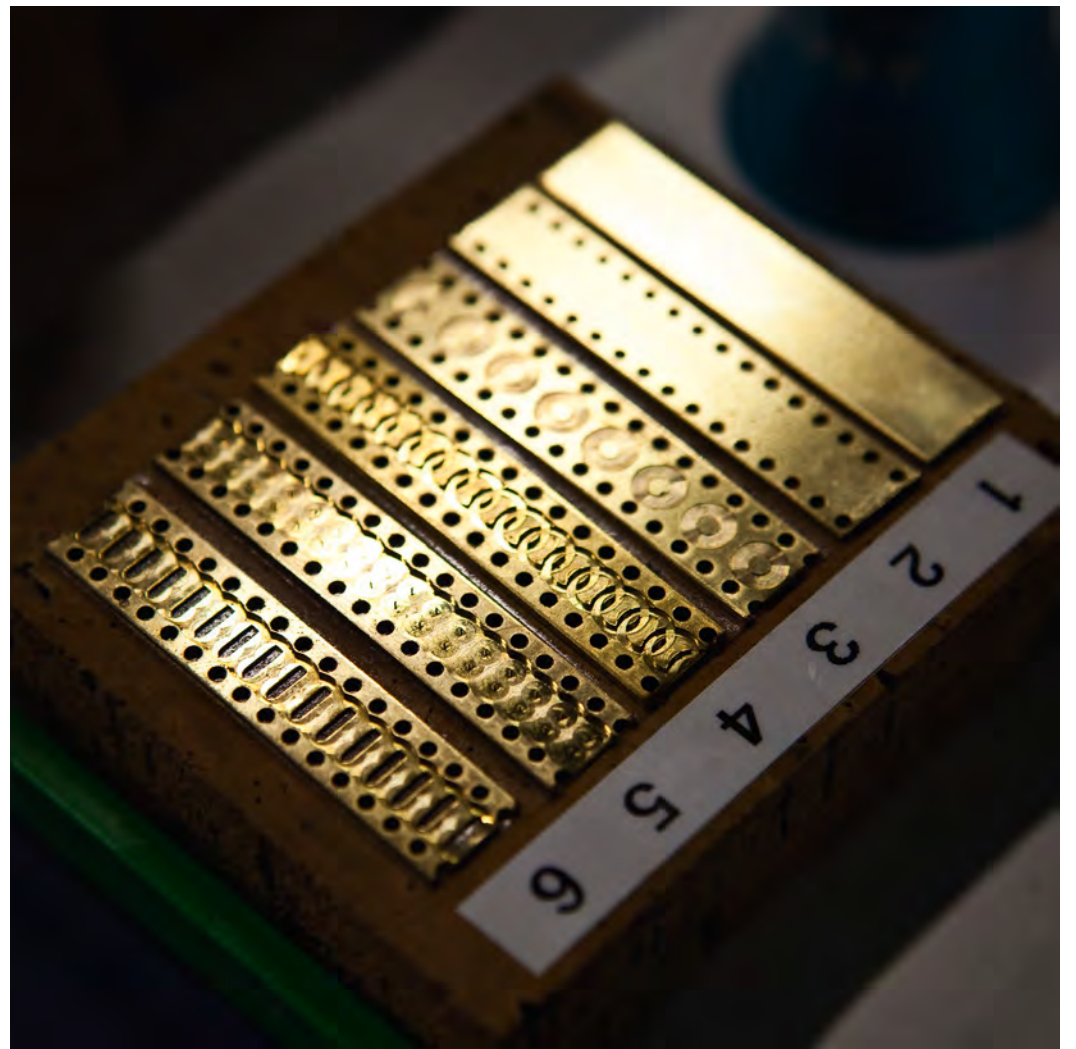
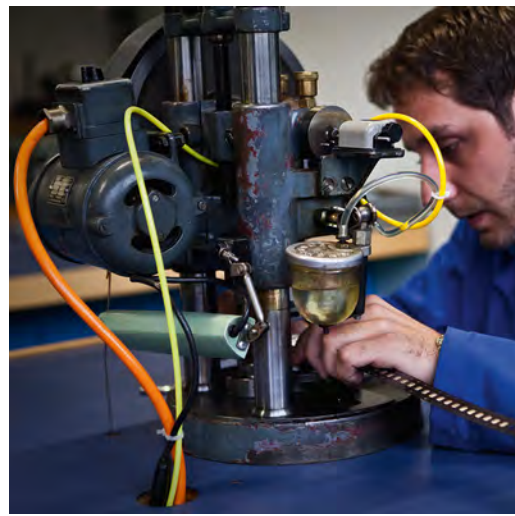
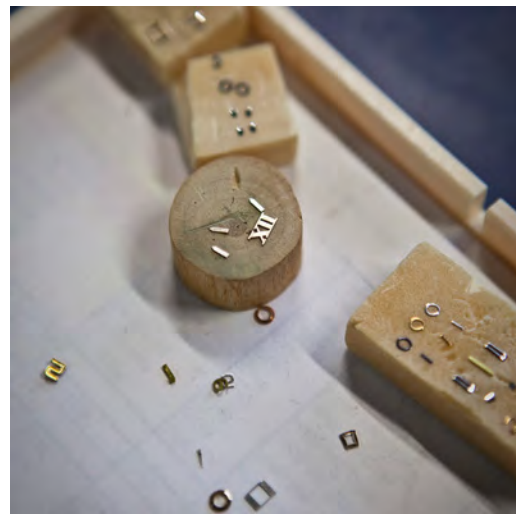
幾重にも折り重なったジュラ山脈の麓、緑に包まれた牧場と針葉樹の斜面に立つサン・ティミエの町は、スイスの首都ベルンから車で約1時間とは思えないほど山深いところである。ジュネーブ、プラン・レ・ワットのパテック フィリップ本社から車で約2時間の距離にあるこの山間の町に、パテック フィリップの貴重な宝物のひとつがある。この小さな町はフランス語圏ではあるが、その最も著名な企業、文字盤会社フルッキガー社 (Cadrius Fluckiger) の名は、ドイツ語起源である。152年の歴史を持つフルッキガー社は、60年以上昔からパテック フィリップのために文字盤を製造してきたが、2004年末に創業者家族がスタン家に所有権を譲り渡したのである。

近年、時計愛好家、コレクターの関心はコンプリケータード・ウォッチに集中している。反論はあろうが、美観をないがしろにして、精密な機構や新奇な発明に走りすぎた感がなくもない。タイムピースとは、精緻な機械であると同時に、美しいオブジェである。人間にたとえれば、ケースが体であれば、文字盤は顔である。人間の美にとって皮膚が重要なように、文字盤の質感は、タイムピースの美しさを決定する。そればかりか、この真鍮やゴールド製の薄いディスクは、パテック フィリップのグランド・コンプレクション工房に満ちているような、魅力溢れる、厳格な企業文化を単独で体現することもできるのである。

文字盤は、タイムピースを構成する数百個の部品に意味を与えるものである。文字盤に刻まれた目盛が、精密な時間測定を可能にする。文字盤のインデックス、表示窓、サブダイヤルが年、月、日付、曜日、月の満ち欠けを教えて

(最上段右から)
1860年創業のフルッキガー社旧社屋 (サン・ティミエ)。
2006年に完成したフルッキガー社新社屋。今日社員数は約100名。
文字盤表面に金属膜を施す電気メッキ工房。
(2段目) 転写工房。手前は手動転写機械。転写は、数字や文字を刻印したスチール板 (凹版) にインクを塗り込み、シリコン球を用いて、これを文字盤上にプリントする技術。シリコン球と、数字や文字を刻印し焼き入れを施したスチール板。
(3段目) ヘラを用いてスチール板にインクを塗り込む。シリコン球をスチール板に押しつけ、インクを転写させる。シリコン球を文字盤に押しつけ、インクをプリントする。
転写後の文字盤 (4897モデル)。
(4段目) 完成した4897モデルの文字盤。生地に波形のギョシェ装飾が施され、ブラウンの透明ラック塗装。パウダー仕上げゴールド横字アロー型インデックス。文字盤の目視検査。
サブダイヤルの切削加工。ポリッシュ仕上げ、電気メッキ、塗装、サテン仕上げ、転写、表面保護塗装など、多数の工程のひとつ。
切削加工後のサブダイヤル (5980/1モデル)。

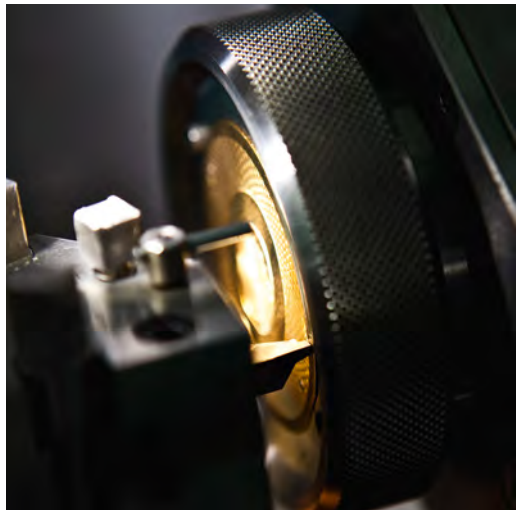
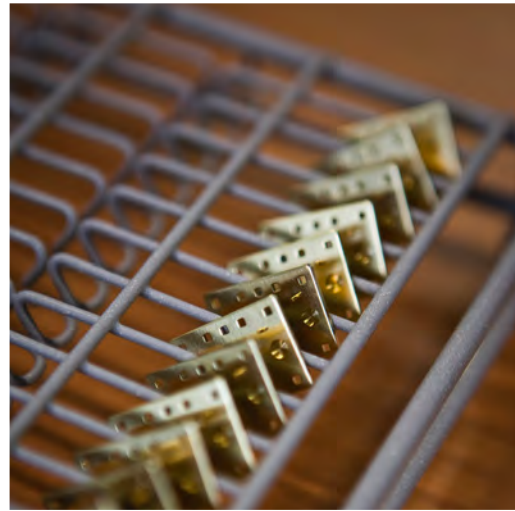




【当ページ】
 (右上) ゴールド数字
 インデックスの製造工程。
 1) 巻かれた帯状の
 ゴールド素材。
 2) 両側に機械作業用の
 穴をあける。
 3) プレスによる成型 (1)。
 4) プレスによる成型 (2)。
 5) 直径0.2mmの足を
 プレスにより成型。
 6) 数字インデックスを
 打ち抜いた後の素材。
 (左上) 数字インデックスの
 プレス成型。
 (左下) ローマ数字XIIを
 成型するプレス用金型。
 【左ページ】
 (最上段右から)
 数字インデックスの
 ポリッシュ仕上げの準備。
 いろいろな種類の
 数字インデックスの例。
 数字インデックスの
 文字盤への取り付け
 (5207モデル)。
 (2~3段目)
 ゴールド・フレーム
 (表示窓) の取り付け。
 数字インデックスの取り付け。
 文字盤裏に突き出た
 数字インデックスの足を
 かしめる (5207モデル)。
 (4段目)
 数字インデックスの
 クロノグラフ文字盤への
 取り付け (5170モデル)。
 落下させて
 数字インデックスの
 取り付け強度を検査する。

社のような大規模な新しい工場を見るのは
 生まれて初めてであった。
 文字盤製造は、時計製作の一部というよ
 りは、それ自体が独自の用語と伝統を持つ、
 ひとつの産業をなしている。ムーブメントと
 同じく、真鍮またはゴールドの素材(エポー
 シュ)が搬入され、4ヵ月後に精緻に仕上げ
 られた芸術的な製品となって運び出される
 のである。ジュネーブのパテックフィリップ本
 社同様、フルッキガー社には伝統の尊重と革
 新への意欲が融合されている。19世紀中頃、
 文字盤製造を特徴づけていた忍耐強い手作
 業が今日でもそのままの姿をとどめ、隣で
 は、最先端の精密機械工学がその成果を発
 揮している。その結果、使用されている機械・
 工具も、多軸マシニングセンターから、木の柄
 に銅製の毛を植えた、使い込まれたブラシマ
 で、多種多様である。
 切削加工された素材は、工場の中を巡り
 はじめる。スタート地点と到着地点はある
 が、これが単一の線で結ばれているわけでは
 ない。素材は、3階建ての工場の錯綜した通
 路を通り、工房から工房へと、文字盤の種類
 によって異なる、複雑な道筋を辿る。その過
 程で専門技術に熟達した多数のクラ
 フトマンたちが製造に関与する。ひ
 とつこの工程が終わる毎に、素材は中
 央のロジスティクス部門に送られ、
 記録され、保護コーティングを塗られ
 て、次の工程に運ばれる。このロジ
 スティクス部門は、空港の管制塔
 に似ている。ここでは多数のフライ
 トプランを管理しているのである。
 フルッキガー社は年間約12万枚の
 文字盤を出荷している。これはパ
 テックフィリップのタイムピースの

くれる。文字盤はまた、時計の最も古い構成
 部品であり、その起源は、機械仕掛けはもち
 ろん、水時計よりも古い。あなたが手首に着
 けた時計の文字盤は、現代と、グノモンと呼
 ばれる日時計が使われていた時代を結ぶ絆
 である。それにもかかわらず、私たちは文
 字盤を自明のものとして扱い、単なる思いつ
 きの追加物ぐらいにしか考えない。ジュラ山
 中のフルッキガー社を訪れた私は、パテック
 フィリップの文字盤の製造に注がれるこれほ
 どの真摯さへの深い尊敬と賞賛の念を抱いて
 ここを去ったのである。疑いもなくフルッキ
 ガー社は素晴らしい。過去25年間にわたり時
 計について書いてきた私が、時計製作から情
 熱をかき立てられ続けてきたのは、このよう
 な企業の存在によるところが大きい。
 私はこれまで数多くの時計工房を訪れ、文
 字盤製造のいろいろな工程も見てきたつも
 りだったが、恥ずかしいことに、フルッキガー
 社を訪れるまで文字盤工場の敷居を跨いだ
 ことは一度もなかったのである。とりわけ、歯
 車、レバー、スプリングからなる小宇宙を指針
 やガラスと隔離している文字盤という、この
 薄い金属板の製造に特化した、フルッキガー



年産個数を大幅に上回る。フルッキガー社は、伝統にしたがい、他のブランドにも文字盤を供給している。しかしパテック・フィリップのために製造する文字盤は、品質上、その頂点に位置する。これらの文字盤の中には、100種類以上の異なる工程を必要とするものもある。パテック・フィリップの文字盤が他と異なる点のひとつは、数字インデックスが文字盤素材のプレス成型により作られることがない、ということである。必ずゴールドの数字インデックス部品を一個一個、手作業で植字するのである。

フルッキガー社を訪れる見学者が驚くことは、この他にもたくさんある。工作機械の大きさに比べ、吸い込んでしまえばさほど小さな部品の加工。マザー・オブ・パールのディスクがあまりにも薄いため、ベースとなる金属表面に塗装し、金属の色が透けて見えるのを防ぐ。電気メッキ工房では、電解液の槽に約2分間文字盤を浸した後、次の槽に移す。このための時間を知らせるブザーが一定時間毎に鳴り響く。

しかし正確なのは時間だけではない。私は室内の空気にこれほど注意を払っている工場を見たことはあまりない。微妙な作業の際に小さな埃が文字盤上に落ちることは、絶対に避けなければならない。19世紀の職人は、埃を払うための鳥の羽毛を、常時耳の後ろにはさんでいたというが、今日ではもっと進

んだ方法が採られている。文字盤の塗装作業は気密ユニットの中で行われ、塗装に先立ち、細菌叢の防護服のようなものを着用したクラフトマンが、少なくとも20分間、ユニット内の徹底した清掃を行う。転写工程も同様のいでたちで行われる。転写とは、数字や文字を刻印したスチール板(凹版)にインクを塗り込み、これをシリコン球を用いて文字盤上にプリントする、銅版画のような技術である。無塵環境と共に、常に一定の圧力を加えることのできるクラフトマンの確実な手さばきと、鋭い眼力が必要である。

このミクロン世界では、絶え間ない注意が欠かせない。例えば、縦サテン仕上げのように、光を効果的に反射する構造的な模様をつける作業では、磨き粉の成分である微細に粉碎した天然石は、仕上げに合わせた常に同一の粒径のものを使用する。クラフトマンは、主要な道具である銅の金属ブラシの毛先が均一に揃っているかを、毎朝始業前に点検する。揃っていない場合は、あらかじめ毛先を切り揃える。このように複雑な製造工程を追いつづ、ファセットを完璧にポリッシュ仕上げしたゴールド植字数字インデックスや、5960モデルの12時位置の日付表示窓を飾るゴールド・フレイムなどを取り付けた後の、完成した文字盤の輝きを私は思い浮かべないではない。それなかつた。その他にも驚くべきことは多い。文字盤の両側に針の先でつけたような微細な穴をあけ、足を固定するのだが、あまりに小さいため、目で見るよりは指先で触れたほうが分かりやすい。

文字盤製造、それは光の反射から、電気メッキまで、多岐にわたる科学技術の集大成である。そこに人間の才能が加わって、精度と共に視覚を満足させる美しさが生まれるのである。

フルッキガー社は2006年に新社屋に移転した。新社屋の広々としたスペースは、現在着々と埋まりつつある。例えば移転当初使われていなかった最上階には現在、七宝工房、ダイヤモンド・セッティング工房、そして大金庫の鍵を開けるときのような音が漏れ聞こえる、中世の僧院のような一室がある。この音は、手動のギヨシェ機械を用い、文字盤に幾何学的な模様を刻む音である。フルッキガー社にあるこのギヨシェ機械は、パテック・フィリップ・ペルリー工房およびパテック・フィリップ・ミュージアムにあるものから忠実に複製されたものである。

疑いもなくパテック・フィリップは文字盤に重きを置いている。文字盤製造におけるこの真摯さは象徴的である。なぜなら、4世代前にパテック・フィリップを買収する前、スターン自身が文字盤メーカーであったからである。

(翻訳 小金井良夫) ◆

【当見開きページ】
(1段目右から)
本白七宝文字盤の製作は、まず液体のトラガカンス(天然ゴム)を文字盤表面に塗る。軸薬(珪素と酸化金属の粉末)をふるいで均一にまく。炉に入れて摂氏800~820度に加熱する。これを繰り返す。転写を終えて完成した本七宝文字盤

(5339モデル)。
(2段目)
Twenty-4®の文字盤素材。縦サテン仕上げは、銅製のブラシを用い、手作業で行う。ラインは手作業独特の非連続線となる。ソレイユ仕上げは、文字盤と真鍮のブラシを共に回転させて行う。ハイジュエリー文字盤のダイヤモンド・セッティング(7099モデル)。

(3~4段目)
ギヨシェ機械により作られた多彩なモチーフ。ギヨシェ機械により5098モデルのギヨシェ文字盤を加工する。このギヨシェ機械は完全な手動機械である。フルッキガー社にあるこの機械は、パテック・フィリップ・ペルリー工房およびパテック・フィリップ・ミュージアムにあるものから忠実に複製された。