

特別編

# 【仕事の数だけ道具がある】はたらく刃物 和牛精肉

文・かくまつとむ／写真・大橋弘

JR品川駅にほど近い中央卸売市場・東京食肉市場には、1日平均500頭もの牛が集まる。この市場の牛の取扱高は、全国の中央市場のなかでも飛びぬけて多く、松坂牛や前沢牛のような、いわゆるA5クラスの高級銘柄牛も各地から多数送り出されてくる。屠畜作業を経て、脊柱の真ん中から左右に2分割された枝肉は、宝石にたとえれば原石のような存在だ。競り落とした仲卸業者の依頼を受け、その枝肉から骨を抜き、ロースやバラといった部位に美しくカットするのが精肉職人である。

ボーニングナイフ1本で身を立てる刃物づかいの達人たち。肉をすばやく磨く。その現場は、終始空気が凍と張りつめ鳥肌が立つほど刺激的な空間だった。



1枚の枝肉は250kgほどある。吊り下げたまま回節にナイフを入れ、4つのブロックに分割してベルトコンベアで作業台へ送る。作業時はヘルメットを着用する。

骨が大きな肩部分は作業のラインが別。基本的にどのパートの骨抜きも、同じスピード感でこなせなければならない。



集まっているが、最新鋭の設備を整えたセンタービル内に事業所を構えられるのは8社のみ。高野畜産はそんな大手仲卸の一社だ。高野修社長(54歳)によると、あらゆる生鮮品の中で最も品質管理が徹底されているのが和牛だという。日本のすべての牛は、耳のタグに記された10桁の数字で管理されている。その台帳には品種や親牛などの基礎情報、飼育歴、出荷月齢、屠畜時の病理検査結果までが一元的に書き込まれている。10桁の数字は店頭で売られるパックのラベルにも表示されていて、公表項目については消費者自身がネットで検索できるしくみになっている。つまり和牛は完璧なトレイシビリティー商品なのだ。

全個体の識別管理は、BSEやO—157の感染など重篤な健康被害を防ぐ観点から行われている。また和牛は品質の格付けも細かい。まずはABCの歩留まり等級。これは肉づきのよさを測るモノサシだ。肥育管理がしっかりとされたブランド牛はAクラスが多く、高齢の経産牛(乳牛)などは瘦せ気味なのでCクラスになることが多い。

もうひとつ要素が肉質等級である。脂肪交雑、肉の色沢、肉の締まりと肌理、脂肪の色沢と質の4項目で、総合的に5段階評価す

## 伝説的職人の凄味ある技

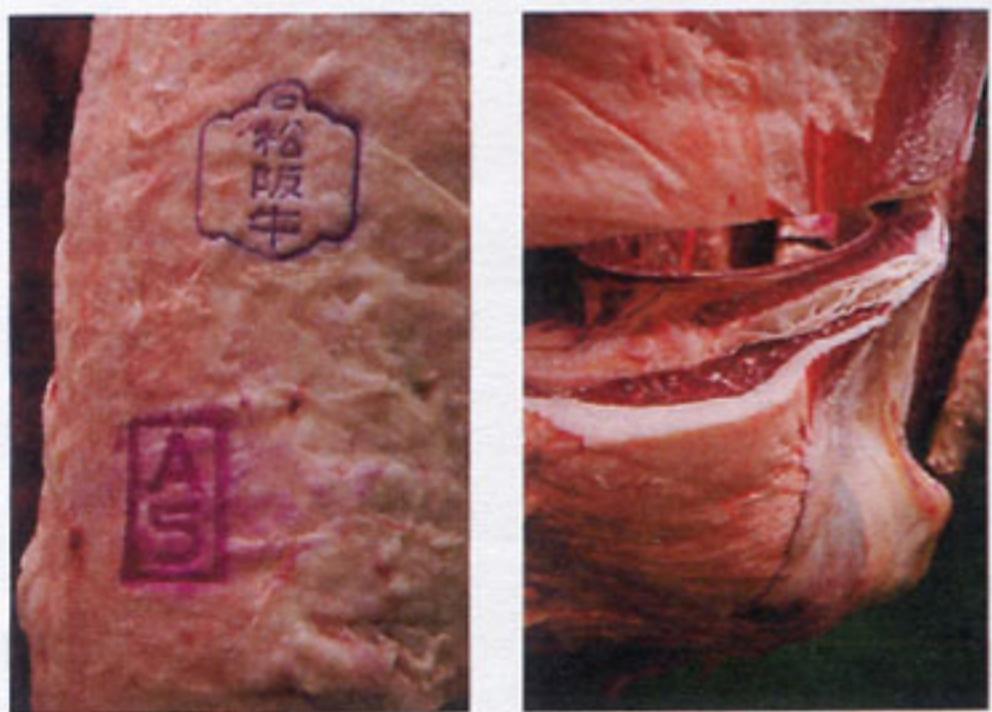
「いい枝肉を競り落としてくるは私たち仲卸の仕事。でも、その肉の価値をちゃんと引き出せるかどうかは、骨抜きや脂取りといつた精肉作業次第なんですよ。社員でこなしていた時期もあるんです」が、餅は餅屋で専門の職人に任せた方が確実。うちでは東京でトツブクラスと言われ続けた、生きた伝説のような名人に頼んでいます」

高野社長が一目置くその精肉職人とは、曾我昌充さん(59歳)。中学生卒業後に肉の世界へ入り、フリーザーの職人として仲卸の現場で働いてきた。牛肉の消費が増え職人の需要も高まつてからは、会社を起業して自ら人材育成に乗り出した。今では50人以上の職人衆を束ねる大親方である。

枝肉はまず、パックで逆さに吊るされた状態のまま、肩、ロース、バラ、腿の4ブロックに大割りされ。次に行なうのが作業台での



筋を引き、余分な脂を削った肉は、オゾン殺菌を経て真空パックされる。金属探知機にも通される。もし作業中にナイフが欠けた場合は作業をすぐ中断し、確認。



最優良評価の枝肉に押されるA5のスタンプ。産地銘柄名のスタンプが押されているものもある。

上から6番目の胸骨の間に切り込まれた、内質確認のための窓。この切り込みから前が肩の部位になる。



保冷庫には競り落とされた枝肉がぎらりと並ぶ。胸部の切り込みは断面から肉質等級などを調べるためのもの。

脱骨、つまり骨抜きだ。  
使う包丁は「さばきナイフ」。メイカーカタログではボーニングナイフと記されている。骨の形状に合わせて刃先をすべり込ませ、肉から離す作業に特化した刃物である。骨を外すといつても部位ごとに形状や軟骨、筋などの組織の特徴が異なり、タイを刺身におろすときのようなわけにはいかない。

そもそも肉塊は巨大で重い。たしかに骨を外すといつても部位ごとに形状や軟骨、筋などの組織の特徴が異なり、タイを刺身におろすときのようなわけにはいかない。

そもそも肉塊は巨大で重い。たしかに骨を外すといつても部位ごとに形状や軟骨、筋などの組織の特徴が異なり、タイを刺身におろすときのようなわけにはいかない。

そもそも肉塊は巨大で重い。たしかに骨を外すといつても部位ごとに形状や軟骨、筋などの組織の特徴が異なり、タイを刺身におろすときのようなわけにはいかない。

そもそも肉塊は巨大で重い。たしかに骨を外すといつても部位ごとに形状や軟骨、筋などの組織の特徴が異なり、タイを刺身におろすときのようなわけにはいかない。

そもそも肉塊は巨大で重い。たしかに骨を外すといつても部位ごとに形状や軟骨、筋などの組織の特徴が異なり、タイを刺身におろすときのようなわけにはいかない。

そもそも肉塊は巨大で重い。たしかに骨を外すといつても部位ごとに形状や軟骨、筋などの組織の特徴が異なり、タイを刺身におろすときのようなわけにはいかない。

そのために大事なのは足。足を使えと口を酸っぱく言っています。足の位置で手の定位置と動かせる範囲が決まるんだって。腰を入れるという意味も同じ。足が動かない奴は手も遅いです。基本はフトワーケ。次が手首。足、手首、刃先の連携が脱骨の基本です」

脱骨はF1レースのようなものだと曾我さんは言う。牛の骨格は、いわばサーキットの形状だ。ドライバーである精肉職人はそのコース取りがすべて頭に入っている。高速ですべさせている刃先が骨に当たりそうだと感じたら瞬時に進む方向を変える。そう。ナイフさばきはハンドルさばきなのだ。

「刃先というのは、指先であり目なんですね。つまり骨抜きという作業におけるナイフの役割はセンサーなんですよ。若い者によくいふのは、お前の刃先には目がちゃんとついているか、です」

報酬スタイルは昔の出来高制と違つてきているが、今も額は仕事の速度(量)にある程度比例する。

だから現場の空気は常に緊張に包まれ、凜としている。速さが重視される仕事であるぶん、ケガとも背中合わせだ。

「人間ですからね。私は左手だけでものべ80針くらい縫っています。

「刃先というのは、指先であり目なんですね。つまり骨抜きという作業におけるナイフの役割はセンサーなんですよ。若い者によくいふのは、お前の刃先には目がちゃんとついているか、です」

報酬スタイルは昔の出来高制と違つてきているが、今も額は仕事の速度(量)にある程度比例する。だから現場の空気は常に緊張に包まれ、凜としている。速さが重視される仕事であるぶん、ケガとも背中合わせだ。

「人間ですからね。私は左手だけでものべ80針くらい縫っています。

「刃先というのは、指先であり目なんですね。つまり骨抜きという作業におけるナイフの役割はセンサーなんですよ。若い者によくいふのは、お前の刃先には目がちゃんとついているか、です」

報酬スタイルは昔の出来高制と違つてきているが、今も額は仕事の速度(量)にある程度比例する。だから現場の空気は常に緊張に包まれ、凜としている。速さが重視される仕事であるぶん、ケガとも背中合わせだ。

「人間ですからね。私は左手だけでものべ80針くらい縫っています。



回転砥石は、刃こぼれの修理や、新品の両刃を片刃に改造するときに使う。通常のメインテナンスは手研ぎで行ない、1000番と7000番の2種類を使用。刃角の目安は45度。

「刃先というのは、指先であり目なんですね。つまり骨抜きという作業におけるナイフの役割はセンサーなんですよ。若い者によくいふのは、お前の刃先には目がちゃんとついているか、です」

報酬スタイルは昔の出来高制と違つてきているが、今も額は仕事の速度(量)にある程度比例する。だから現場の空気は常に緊張に包まれ、凜としている。速さが重視される仕事であるぶん、ケガとも背中合わせだ。

「人間ですからね。私は左手だけでものべ80針くらい縫っています。

「刃先というのは、指先であり目なんですね。つまり骨抜きという作業におけるナイフの役割はセンサーなんですよ。若い者によくいふのは、お前の刃先には目がちゃんとついているか、です」

報酬スタイルは昔の出来高制と違つてきているが、今も額は仕事の速度(量)にある程度比例する。だから現場の空気は常に緊張に包まれ、凜としている。速さが重視される仕事であるぶん、ケガとも背中合わせだ。

「人間ですからね。私は左手だけでものべ80針くらい縫っています。

「刃先というのは、指先であり目なんですね。つまり骨抜きという作業におけるナイフの役割はセンサーなんですよ。若い者によくいふのは、お前の刃先には目がちゃんとついているか、です」

報酬スタイルは昔の出来高制と違つてきているが、今も額は仕事の速度(量)にある程度比例する。だから現場の空気は常に緊張に包まれ、凜としている。速さが重視される仕事であるぶん、ケガとも背中合わせだ。

「人間ですからね。私は左手だけでものべ80針くらい縫っています。

「刃先というのは、指先であり目なんですね。つまり骨抜きという作業におけるナイフの役割はセンサーなんですよ。若い者によくいふのは、お前の刃先には目がちゃんとついているか、です」

報酬スタイルは昔の出来高制と違つてきているが、今も額は仕事の速度(量)にある程度比例する。だから現場の空気は常に緊張に包まれ、凜としている。速さが重視される仕事であるぶん、ケガとも背中合わせだ。

「人間ですからね。私は左手だけでものべ80針くらい縫っています。

造をやめてしまい、あと何本もない。同じものを作ってくれるところがないので困っています」

包丁はもちろん毎日研ぐ。さばきナイフは1cm短くなっただけで手に伝わる感触や骨との距離感が変わるので、1か月で新しいものに替える。かといって新品のものも理想的ではなく、5日くらい研ぐと手への負担感が出る。

数は必ず3本用意する。1本を使い続けると金属疲労のような現象が起こるのか、手に伝わる感覺が微妙に違ってくるという。プロ野球のように先発、中継ぎ、抑えの3本柱で臨み、切れなくなったら即交代。研いでも翌日すぐには登板させず、少し休ませる。

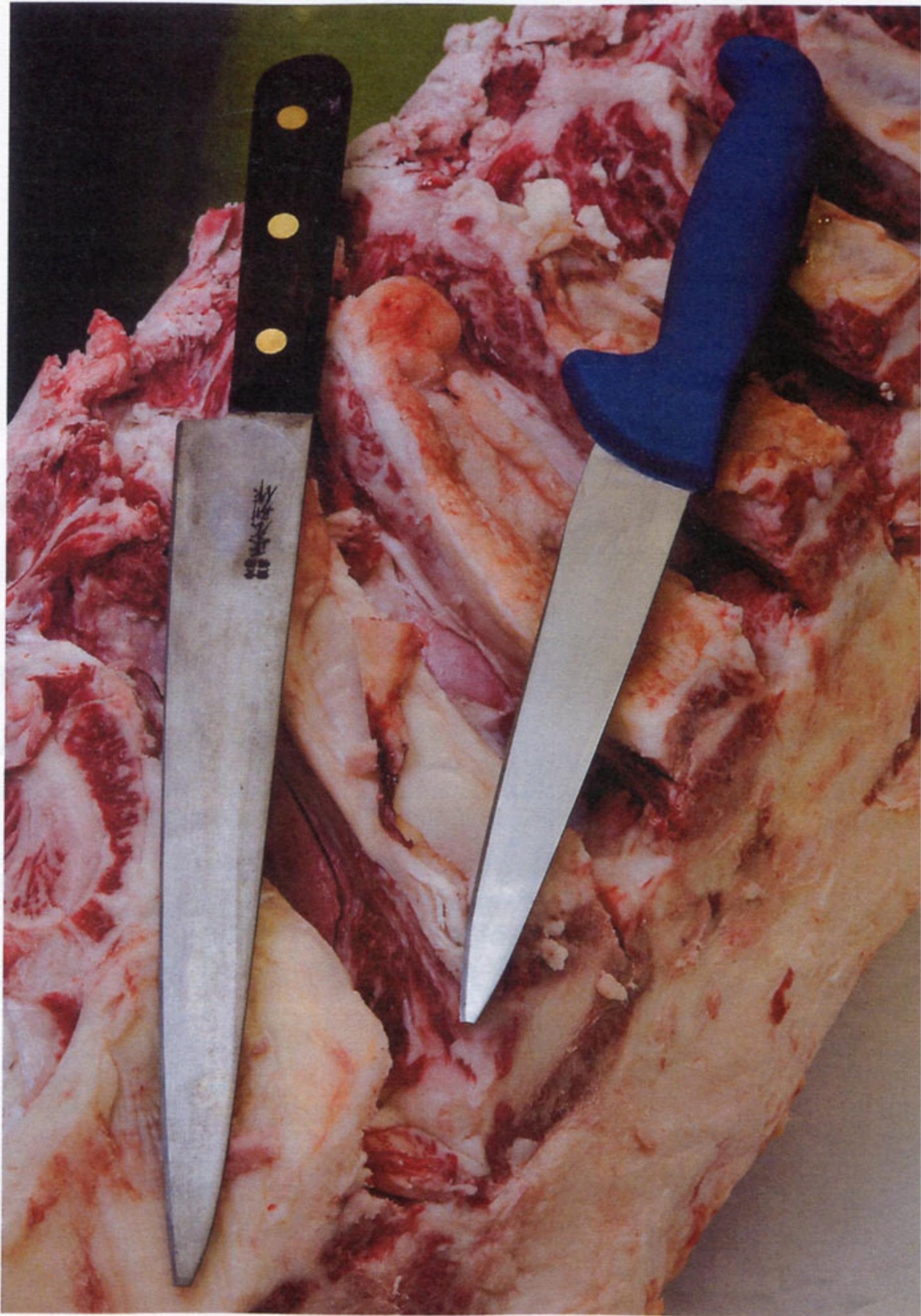
「うまく説明はできないんだけど、刃物は研いでからちょっと休ませたほうが刃の調子がいいですよ。そんな感じがします」ヨーロッパ型のさばきナイフは両刃づくりだが、曾我さんは回転砥石で片刃に直してから使う。理由は簡単だ。両刃のままだと研ぐのに倍の手間がかかるからである。片刃なら一面だけの研ぎでよいので時間の節約になる。基本は手研ぎで、1000番で研いだ後、刃先とウラを7000番ほどの仕上げ砥石に、撫るように10回ぐらいずつ当てる。ウラからの当ては、

ほんの少しだけ押し気味にする。

「刃先はきめ細かく研ぐほど切れがなめらかになります。7000番をそっと当てるときまた落とさないといけない。そういう時間がもったいないわけです」

作業中にやや刃の鈍りを感じたときに使うのが、やすり棒(研ぎ棒)だ。刃の表面の脂を取る道具と解説されることも多いが、曾我さんによれば、その機能は刃先の再調整だという。研ぐというよりは先端部分の微細なまくれを立て直し、研ぎたてのエッジと同じ状態に戻すための道具だ。

「昔の床屋がカミソリを革に当ていたのも同じです。調子がよいたときは牛一頭さばいていても必要がないけれど、腿一本抜いただけで当たなきやいけないとときもある。角度は45度。振り子のように動かして軽く当ててやります」アスリートのようなスタイルで持ち続けられる人でなければ、プロとして大成することの難しい世界だという。憧れだけでできる仕事ではないが、刃物が好きであることは、十分条件のひとつになりそうだ。曾我さんは、やる気がある若者にはいつでも門戸を開いているそうである。



右はさばきナイフ。左は筋引き。ともに両刃だが、片刃に改造する職人が多い。切っ先数ミリは、欠損による破片混入を防止するため最初に研ぎ落しておく。



ヨーロッパの骨抜き作業の際の基本的な握りは順手。日本の職人界は、反対に逆手を中心だ。なぜ違うのかは本人たちもわからない。



腰のホルダーには研ぎ棒もセットされている。切れが鈍ったと感じたら、刃先を2、3度こすり、エッジの微細なまくれを立て直す。



大きな骨の周りの硬い筋は、やすり棒を梃子にして引きはがすようにしながら刃先を入れていく。



肉と骨の間に滑り込ませた切っ先は、いまどきの位置を進んでいるか、次はどう動かすべきか、瞬時に判断しながら動かす。



骨を抜いた肉の筋を引き、脂肪を適度な厚さに削る成形に欠かせないナイフが「筋引き」。骨抜きと両方をこなせて一人前だ。