

WAAROM KOST HET ENE CHEFMES ZOVEEL MEER DAN HET ANDERE?

GRONDIGE KENNIS EN UITLEG IS NODIG OM KLANTEN TE OVERTUIGEN

De consument die altijd naar het goedkoopste grijpt zal wellicht geen € 80 geven aan een goed chefmes. Toch komt dit op termijn goedkoper uit, want een goede chef is voor het leven. Grondige productkennis is noodzakelijk. Verschil in productie, materiaal en bewerking maken het verschil tussen gesmede en gestanste messen. Bij de gesmede messen ziet u dan een groot verschil tussen Japanse en Europese messen. Ten slotte is een derde verklaring voor het prijsverschil 'het design', dat ook bij de messen meer en meer aan belang wint.

Charlotte Delrue



POPULAIERSTE ALLROUNDER: HET KOKSMES

Voorkeur van kok

Als we kijken bij professionele koks zien we dat het koksmes het populairste mes is. Het is voor de meeste doeleinden te gebruiken: zowel voor het snijden van groenten en vlees als voor het hakken of snipperen van ui ...

Meest gebruikte lengte

De lengte van het lemmet kan variëren van 16 cm, 18 cm, 20 cm, 21 cm, 23 cm, 26 cm tot zelfs 32 cm. De meeste koks gebruiken een koksmes met een lemmet van

26 cm. Voor huishoudelijk gebruik is dit aan de grote kant, en voldoet een chef van 20 cm prima. Verder valt op dat vrouwen eerder voor 18 cm gaan en mannen liever 20 of 21 cm aandurven. De logische verklaring is dat vrouwen meestal kleinere handen hebben en dus liever een kleiner mes hanteren. Want hoe dan ook moet een mes goed in de hand liggen en is dit een heel persoonlijk gevoel.

Typische vorm lemmet

Typerend voor een koksmes is het brede lemmet waardoor een bijna hakkende, snijdende beweging op het breedste of achterste deel van



het mes mogelijk is. Met deze snijtechniek kan men zowel kruiden fijnmaken als iets in kleine plakken snijden. Meer ervaren koks hebben een vlotte snijtechniek waarbij ze de vingers van hun linkerhand kromhouden en zo het mes "sturen" door het lemmet tegen hun vingerkootjes te houden. Zo voorkomen ze ook dat ze zich in de vingers snijden. Door de grote lengte is een koksmes ook geschikt voor groenten als kolen en grotere stukken vlees.

omdat de staalband als geheel wordt gehard en gepolijst, zodat de bewerkingen niet op elk mes apart hoeven te worden uitgevoerd. Het staal waaruit deze messen gestanst worden is meestal minder hard. Daardoor houden ze slecht hun scherpte en kunnen ze niet echt opnieuw geslepen worden.

Gesmede messen: vakmanschap

• Verwarmen tot > 1.000 °C
Smeedijzeren messen worden vervaardigd met innovatieve technieken gekoppeld aan ouderwetse tradities. Tijdens de productie wordt het staal verwarmd op uiterst hoge temperaturen tot > 1.000 °C, in een gietvorm geplaatst en vervolgens in de vorm van het lemmet gehamerd. Door de hoge temperatuur is er een betere atoomstructuur ten voordele van

WAARIN ZIT KWALITEIT?

Gestanste messen: goedkoper

De meest eenvoudige manier om een mes te maken is het stansen uit vlak bandstaal. Het mes heeft dan overal één dikte, die alleen afneemt waar de snede geslepen is. Het fabricageproces van deze is veel goedkoper, onder andere

Een koksmes bestaat in diverse formaten, de professionele kok grijpt naar een model van 26 cm, terwijl voor huishoudelijk gebruik 20 cm volstaat



en op de angel van het mes gelijmd. Bevestiging moet zeer nauwkeurig gebeuren, zodat er geen naad ontstaat.

ERGONOMIE EN DESIGN

Hoe een mes in de hand ligt is heel persoonlijk. Het is dan ook belangrijk dat u aan uw klant de keuze kunt aanbieden uit verschillende modellen en dat hij ze een voor een in de hand kan nemen. Niemand had ooit gedacht dat ook design en look aan belang zouden winnen ten opzichte van de kwaliteit en degelijkheid van een mes. Bij de meeste fabrikanten met meerdere reeksen is het lemmet van een identieke kwaliteit maar duiken de verschillen in het handvat op.

HARDHEID

De meeste messen zijn schijnbaar scherp als ze verkocht worden. Een mes verliest echter zijn scherpheid bij gebruik. Hoe beter een mes hoe langer het zijn initiële scherpheid behoudt, maar alleen een goed mes kan steeds opnieuw aangescherpt worden. Daarvoor is vooral de hardheid van het materiaal verantwoordelijk, samen met de taaiheid en elasticiteit. Messen van hard staal blijven langer scherp en kunnen steeds weer aangescherpt worden. Hardheid wordt uitgedrukt op de schaal van Rockwell. De hardheid wordt vastgesteld door een diamantnaald in het metaal te drukken. Een hardheid van 55 graden Rockwell (HRC) is een zeer

goede standaard voor een kwaliteitsmes. Hoe hoger deze waarde, hoe harder het mes. Beneden de 50° HRC is een mes als keukenmes zo goed als onbruikbaar. Om te snijden moet men op deze messen zo hard duwen dat u de snijbeweging niet meer kunt controleren en u makkelijk uitschiet.

TYPISCHE EIGENSCHAPPEN LANDEN VAN HERKOMST

Duitsland Solingen

Vrijwel alle Duitse messenproducenten zijn gevestigd in de stad Solingen. Vaak wordt Solingen als een merknaam gezien, maar dat is het zeker niet. Duitse messen staan voor degelijkheid, een goede staalkwaliteit en vakmanschap. Iedere fabriek koopt staal met de nodige certificaten waarin de samenstelling van dat staal beschreven staat. De verschillende merken gaan via speciale legeringen op zoek naar de perfecte combinatie qua roestvastheid, stevigheid en elasticiteit die nodig zijn voor een goed mes. Chroom, molybdeen, vanadium met toevoegingen van carbon worden het meeste gebruikt bij Europese merken.

Japanse messen

In Japan worden de meest exclusieve messen gemaakt. Japanners dragen ook kennis mee van eeuwen ver, denk maar aan



Bovenaan een konisch bol geslepen mes, onderaan een hol geslepen profiel, het eerste kun je makkelijk scherp houden en opnieuw slijpen, het onderste niet

de samoeraitradiatie. Japanse merken grijpen dan ook naar specifieke metaalsoorten zoals cromova staal, V-Gold damaststaal ... Bepaalde Japanse lemmeten zijn gesmeed uit 33 lagen staal, wat de hardheid alleen maar ten goede komt. Over het algemeen zijn ze dunner en van een hardere staalsoort dan Europese messen. Hun hardheid kan makkelijk oplopen tot 62 HRC

GOED SNIJGEMAK

Slijphoek

De slijphoek bepaalt mee het gemak waarmee er kan worden gesneden. Bij Europese messen is de slijphoek meestal tussen de 20° à 40°. Bij Japanse messen is die meestal rond de 10° à 20°. Hoe

kleiner de slijphoek des te langer de scherpheid van het mes behouden blijft. Doordat de messen zo fijn zijn, snijden ze door elke vezel zonder ze te verbrijzelen. De Japanners zijn niet voor niets bekend voor hun uitzonderlijke snijtechnieken.

Type profiel

Japanse messen hebben een V-slijping met een fijner lemmet tot gevolg. Het snijdt hierdoor ook langer scherp. Europese messen hebben een U-slijping. Dat U-profiel is bij voorkeur konisch en bolvormig geslepen zodat het makkelijk opnieuw kan geslepen worden. Er zijn echter ook hol geslepen profielen, dit komt meestal voor bij gestante messen die wat bijgeslepen zijn. Het is sneller bot en kan amper opnieuw geslepen worden. □

Met dank aan Hervig Degryse

EEN GREEP UIT HET AANBOD GESMEDE MESSEN

EUROPESE MERKEN

VIKING	SOLICUT	ZWILLING	WÜSTHOF	WMF	SABATIER LE DIAMANT
Chef 20 cm	First class koksmees	Twin Cuisine	Wüsthof Ikon 4996	Spitzenklasse koksmees	Cuisine
Gesmede legering van roestvrij staal met hoog gehalte koolstofchroom	chrom-, molybdeen-, vanadiumstaal (X50 Cr MOV 15)	speciale samenstelling door Zwilling J.A. Henckels. Friodur®	chrom-, molybdeen-, vanadiumstaal	chrom-, molybdeen-, vanadiumstaal	rvs-molybdeenstaal
58 HRC	56 HRC	56 HRC	58 HRC	56 HRC	55-56 HRC
20 cm	21 cm	20 cm	20 cm	20 cm	20 cm
bol, handgeslepen	konisch en bol geslepen	rond aflopend snijvlak	Spiegelgepolijste rand	rond aflopend snijvlak	schuin
22°	25°	35°	35°	tussen 20° en 40°	tussen 20° en 30°
lichtgebogen naar de punt	puntvormig, breed 21 cm x 4,5 cm	puntvormig	20 cm x 4,7 cm gewicht 272 g	puntvormig	puntvormig, breed
POM versterkt met glasvezel	alu nieten en POM (hitte- en vaatwasbestendig)	polypropyleen met staal	Grenadil, Afrikaanse houtsoort	ABS	ABS met klinknagels
nee	door ergonomische greep	ja	nee	ja	nee
lemmet gedeeltelijk geïntegreerd in heft, einde in massief metaal	traditioneel gesmeed uit één stuk, twee schalen en drie nieten, dubbele krop	drie delen, lemmet zit volledig in heft met dwarsliggende doorn	gesmeed uit één stuk, twee schalen en drie nieten	gesmeed uit één stuk, twee schalen en drie nieten	twee delen
€ 135	€ 82	€ 81,50	niet meegedeeld	€ 65	€ 38,5
Ets Abel Falisse	Solinger Staalwaren Ag.	Zwilling	Wüsthof	WMF België	Hombel



Geen enkel mes blijft eeuwig scherp, messenslijpen is een echte ambacht. Messenslijper Herwig Degryse aan het werk in de typische Duitse houding, zo doen ze het in Solingen ook

een hogere hardheid. Hoe hoger de hardheid, hoe langer scherp.

• Schrikken in oliebad

Daarna gaat het hete metaal in een oliebad op kamertemperatuur. Hierdoor wordt het materiaal zeer snel afgekoeld, zodat de koolstofatomen niet de gelegenheid krijgen zich af te scheiden en dus een homogeen geheel blijven vormen met de andere atomen. Het neemt de druk van het materiaal en resulteert in een zekere flexibiliteit waardoor het niet kan breken.

• IJsharden

Daarna gaan echte kwaliteitsmessen een aantal uren de diepvries in: bij -70°C of lager.

Deze ijsharding versterkt de weerstand tegen corrosie en beschermt het metaal beter tegen roest. Hun scherpte neemt bovendien nog toe en blijft langer behouden.

• Verwarmen en afkoelen

Vervolgens worden deze messen verwarmd tot 200°C of net geen 300°C en daarna langzaam weer afgekoeld tot kamertemperatuur. Door opeenvolgend verwarmen en afkoelen wordt het gesmede lemmet aan de snijkant tot een fijne punt afgewerkt. Het resultaat is een sterker, dikker, veerkrachtiger lemmet dat perfect aansluit aan het handvat. Een mes uit smeedijzer biedt tal van zeer belangrijke voordelen zoals onder andere een betere elastische weerstand, verbeterde duurzaamheid, blijvende scherpte en een beter evenwicht en controle.

• Slijpen en polijsten

Ten slotte ondergaat het mes nog een hele reeks bewerkingen zoals drie processen om het te slijpen en de juiste hoek te bekomen. Een andere handeling is om het lemmet de gewenste slijpvorm aan te meten. Ten slotte moet de

snede nog 'aangezet' worden om het echt scherp te maken en moet het mes handmatig gepolijst, gereinigd, gemarkeerd enz. worden.

BELANG GOED HEFT

Materialen heft

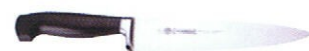
De keuze voor het materiaal van het heft heeft enerzijds met kostprijs en anderzijds met de look te maken. Er zijn drie belangrijke materiaalsoorten: hout, kunststof en rvs.

Veel voorkomend bij de kunststoffen is POM (Poly-Oxy-Methylen) dat hitte- en vaatwasbestendig is en heel sterk. Andere kunststoffen zijn polypropyleen en ABS, vooral populair door hun antislipwerking en lagere prijs. Micarta is dan een nog hardere houtsoort die niet krimpt. Houten heften worden uit de professionele keuken gewaardeerd door de strenge HACCP-normen.

Toch hebben sommige messen nog houten handvatten zoals kersenhout, grenadiel, pakka ... gekend voor hun hardheid. Rvs wordt als hygiënischer ervaren maar kan wel niet genieten van de antislipwerking van kunststof, tenzij er speciale afwerkingen in het heft voorzien zijn.

Lemmet aan heft vastmaken

Er zijn verschillende manieren waarop het handvat aan het lemmet bevestigd kan worden. Het allerbelangrijkste is dat dit zo naadloos mogelijk gebeurt omdat er anders vuil tussen de naden kan terechtkomen.



- Een kunststof handvat wordt over de angel van het mes geschoven en sluit naadloos aan op de krop. De angel en de krop worden verwarmd zodat het kunststof handvat er omheen smelt.



- Een klassiek geklonken handvat bestaat uit twee delen, die tegenwoordig meestal van kunststof zijn, maar vroeger vaak van hout waren. Als dit niet goed geklonken is kunnen er problemen ontstaan. De klinknagels kunnen gaan oxideren, waardoor de schalen onder spanning komen te staan en kunnen barsten.



- Bij traditionele Japanse messen bestaat het houten handvat uit één stuk rond hout met een gat erin. Dat wordt over de angel van het mes geschoven. Rond het handvat zit een ring die voorkomt dat het hout kan barsten. Het mes is met een kunsthars in het handvat gelijmd. De hars zorgt ervoor dat er geen vocht en vuil in de naad kan gaan zitten.



- Een rvs handvat bestaat uit 3 tot 4 aan elkaar gelaste platen roestvast staal. Het handvat is hol

EEN GREEP UIT HET AANBOD GESMEDE MESSEN

JAPANESE MERKEN

Merk	GLOBAL	CHROMA	GEFU	KASUMI	KAI
					
Model	G2 Koksmes	Type 301 design by F.A. Porsche P 18	Ran koksmes	K03	Shun damast koksmes
Materiaal lemmet	cromova staal (Gepatenteerd!!)	Japans staal type 301	33 lagen V-Gold damaststaal	33 lagen V-Gold damaststaal	32 lagen V-Gold damaststaal- 10, 1 % carbon, 1,5% cobalt
Hardheid lemmet	tussen 56 en 58 HRC	58 HRC	60 – 61 HRC	62 HRC	61 HRC
Lengte lemmet	21 cm	20 cm	21 cm	20 cm	20 cm
Snijvlak	V-rand	V-rand	V-rand	V-rand	symmetrisch
Slijphoek	tussen 15 en 17°	10° à 20°	10° - 12° max 15°	10° à 15°	15°
Vorm van lemmet	puntvormig	puntvormig	puntvormig	puntvormig	20 cm x 4,5 cm
Materiaal heft	gepatenteerd Cromova staal	rvs	micarta, kunststof die niet krimpt	kersenhout vermengd met hars	gelamineerd pakka, donkere houtsoort
Antislip	door kuiltjesprofiel in heft	nee	nee	nee	door vorm handvat
Samenstelling	3 stuks, lemmet en 2 heftschalen	twee delen	33 lagen staal, loopt door tot in midden handvat	33 lagen staal + lemmet	gesmeed uit één stuk + handvat uit pakka
Prijs (incl. btw)	€ 79	€ 79	€ 149,95	€ 229	€ 159,90
Verdeeld door:	La Cucina	Ghecom	Codera	Ghecom	Sigma Cooking