



八丁味噌

沿革

八丁味噌の名は、岡崎城から西へ八丁（約870メートル）の距離にある八丁村（現・八帖町）で造られていたことに由来する。八丁は東海道と矢作川が交差する水陸交通の要所。矢作川流域の大豆、三河湾の塩、そして矢作川の伏流水。「よい豆」「よい塩」「よい水」の三拍子そろった味噌造りに適した土地だった。

江戸初期以前から造られていたとされる八丁味噌。少なくとも370年以上の歴史がある。東海道を挟んで2軒の味噌蔵があったため、街道を行き来する人々によって八丁味噌の名が広められ、江戸後期には生産量の4分の1から3分の1が江戸に出荷されていたようである。

明治時代には八丁味噌はさまざまな博覧会で入賞を果たし、大正時代には輸出もはじまる。戦時中は生産の中断に追い込まれたが、戦後ほどなく再開。昭和40年代には輸出も再開された。平成17年、老舗蔵元2社を中心に八丁味噌協同組合が設立されている。

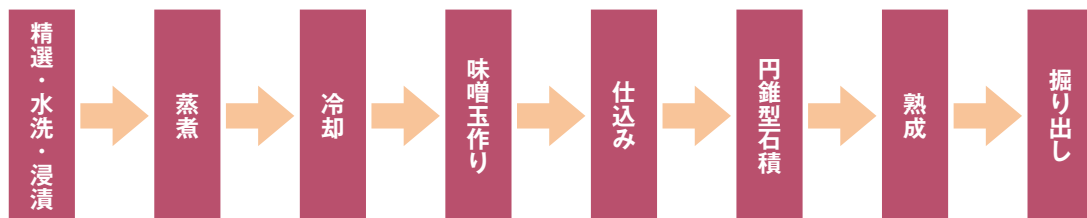
製品知識

八丁味噌は豆味噌の一種。原料は、大豆、塩、水。大豆は三河産や北海道産が多い。他の豆味噌とくらべ水分が少ないために硬い。味は濃厚、独特の香り、わずかに渋みと苦みがある。

豆味噌は赤味噌と呼ばれることもあるが、八丁味噌は、赤色を超え、黒色に近い。熟成期間が2年と長いからである。大豆は熟成期間が長くなるほど色が濃くなる性質がある。色の濃さから塩辛いと思われやすいが、他よりも塩分は少ない。

ちなみに、味噌の色は大豆の処理の仕方によって変化する。赤味噌と白味噌の色の違いは、大豆を蒸すか、煮るかの違いによる。

煮込んでも芳醇な香りを保つ八丁味噌。味噌煮込みうどんなどの煮込み料理との相性が抜群。独特の風味と味わいは多くの料理人に高く評価され、フランス料理の隠し味として使われることもある。



蒸し上がった大豆



仕込み作業



掘り出し作業。出来上がりに近づくにつれて黒っぽい色に変わっていく。

製造工程

八丁味噌は伝統的な製法で造られる。一部の工程は機械化されているが、仕込みや石積み工程は、職人の技術なしには成り立たない。大豆麹造りと熟成方法に特徴がある。

まず、大豆を選別機にかけ、^{さや}莢などの異物を取り除いて洗浄。その日の気温や湿度に合わせ、一定時間水に浸し、大豆に水分を含ませる。次に蒸気で蒸す。するとクリーム色から赤褐色に変化する。冷やして大豆を握りこぶし大にまるめ、味噌玉（約6センチ）を作る。味噌玉の表面に種麹をつけ、製麹室で発酵。発酵が始まって丸一日経つと、表面が黄色い産毛のようなものに覆われる。成育具合は職人が厳しくチェックしている。

つづいて味噌玉を砕き、水と塩といっしょに攪拌し、木桶に仕込む。桶の中に職人が入り、踏み固めながら余分な空気を抜いていく。桶の直径は6尺（約1.8メートル）、6トンの味噌が入る巨大な杉桶で、耐用年数は100年以上。この味噌桶をつくることができるのは大阪にある1軒だけという。

つぎに石積み。重しとなる川石（玉石）をピラミッド型に積み上げていく。石積み作業は職人技で、習得には10年近くの修行が必要である。ひとつの山の重さは約3トン。重量を増すことで桶内の味噌を均一に加圧できる。そうすると、水分がいきわたり、発酵が進みやすい。

二夏二冬（約2年）、温度調整をせずに天然醸造で熟成。蔵内の酵母菌・乳酸菌の働きによって、大豆の旨みが生きたまろやかな味わいと特有の香りがもたらされる。

生産状況

国内で生産されている味噌の80%は米味噌。麦味噌は5%程度。豆味噌も5%程度。

豆味噌生産の中心地は愛知県で、豆味噌全体



の7割以上を生産している。そのうち八丁味噌の生産量は、およそ1,000トン（調合味噌の赤だしを含めると、およそ3,000トン）。生産者は「カクキュー」（合資会社八丁味噌）と「まるや」（株式会社まるや八丁味噌）の2社。

食生活の多様化にともない家庭で味噌を使う機会が減ったこともあり、国内の味噌の生産量は細っている。ただ、知名度と根強い人気のある八丁味噌は横ばいを維持している。

近年、欧州や米国では、健康志向のもとでオーガニック製品のニーズが高まっており、味噌にも注目が集まっている。八丁味噌は50年近く前から輸出されており、食品添加物を一切使わず、加熱殺菌処理もしない生きた自然食品として、オーガニック愛好家に食されてきた実績がある。輸出の割合は現在1割ほどだが、このさき海外需要に期待する声もある。



取材協力・写真提供：八丁味噌協同組合
合資会社八丁味噌（カクキュー）



西尾の抹茶 てんちゃ (碾茶)

沿革

日本に茶を持ち込んだのは榮西といわれている。800年も昔のことである。

西尾の茶の起源は、実相寺（西尾市上町）に聖一^{しょういち}国師^{こくし}を招いた折に栽培が始まったと伝えられている。栽培が本格化するの^{じっそうじ}は明治時代。紅樹院^{こうじゅいん}の住職^{あだち}足立^{じゆんどう}順道が京都の宇治から茶種と栽培技術を導入して茶業を始めた時である。温暖な気候、矢作川流域の肥沃な土壌、川霧の発生という茶葉の栽培に適した自然環境に恵まれた西尾エリアでは、以来、栽培面積を徐々に拡大し、今日までに全国有数の産地を形成するに至っている。稲荷山^{いなりやま}一帯の大茶園から産出される茶は、宇治にも劣らない銘品として全国に知られている。

商品知識

抹茶は碾茶を石臼で挽いてつくる加工品。抹茶作りは原料となる碾茶の栽培とその加工に分かれている。碾茶は煎茶と同じ緑茶の一種だが、栽培方法が異なっている。

新芽の吹く4月上旬、茶園を黒い覆いで1ヵ月ほど遮光する。そうするのは、渋み成分（タンニン）が少なく、旨み成分（テアニン）の多



い茶葉をつくるためである。できた茶葉は、苦みが少なく、色合いも美しい。

茶摘みは5月中旬から。新芽を蒸して乾燥させて荒茶をつくる。その荒茶を精選・ブレンド、乾燥・火入れしたのち、石臼で丹念に挽いて抹茶が完成する。

茶葉には食物繊維が多く含まれるが、抹茶はそれを余すことなく摂取できる。健康・美容に役立つといわれ、抗酸化作用に有効なカテキン類を効率よく摂取することができる。

産地の特徴

西尾は宇治に次ぐ碾茶の産地。ここで生産される「西尾の抹茶」は地域ブランドになっている。茶の分野で抹茶に限定した地域ブランドは

茶	不発酵茶	露天茶園	煎茶	もっともポピュラーなお茶。新芽を蒸して揉んで乾燥させたもの。ほうじ茶や玄米茶は煎茶を加工して作られる。
		被覆茶園	番茶	製法は煎茶と同じ。固くなった新芽や茎を原料とする。
			碾茶	抹茶の原料。新芽が伸びはじめた頃に茶園を覆い、遮光して育てる。
			玉露	高級茶。碾茶と似た製法だが、蒸した茶葉を揉む点で異なる。
	かぶせ茶	玉露に次ぐ高級茶。寒冷紗資材で茶園を覆って育てる。		
	半発酵茶	烏龍茶	茶葉を軽～中程度に発酵させて作る。緑茶と紅茶の中間。中国や台湾が有名な産地。	
発酵茶	紅茶	茶葉を完全に発酵させ、乾燥させて作る。インドやスリランカが有名な産地。		

西尾エリアだけである。

国内の緑茶生産量の約80%は煎茶だが、西尾エリアは大半が碾茶。全国的には珍しい地域である。

抹茶は「お抹茶」として飲むのが一般的だが、アイスクリームやチョコレートなどの材料にもなる。茶道人口の減少で茶道用の需要は伸び悩んでいるが、そうした食品加工用の需要は右肩上がり。大部分の抹茶が食品加工用として出荷されている。

昨今の世界的な抹茶ブームで、欧米向けの海外需要が増加している。西尾では海外の厳しい農薬基準をクリアするために減農薬栽培に力を入れている。

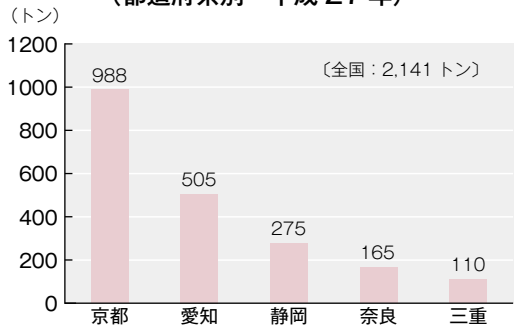
生産状況

平成27年の愛知県の碾茶生産量は505トンで、全国の24%を占める。県内の80%は西尾エリアの産出である。

茶園面積は横ばいだが、生産者数は減少傾向にあるとみられる。兼業農家が専業農家に茶園の管理を委託することも増えている。

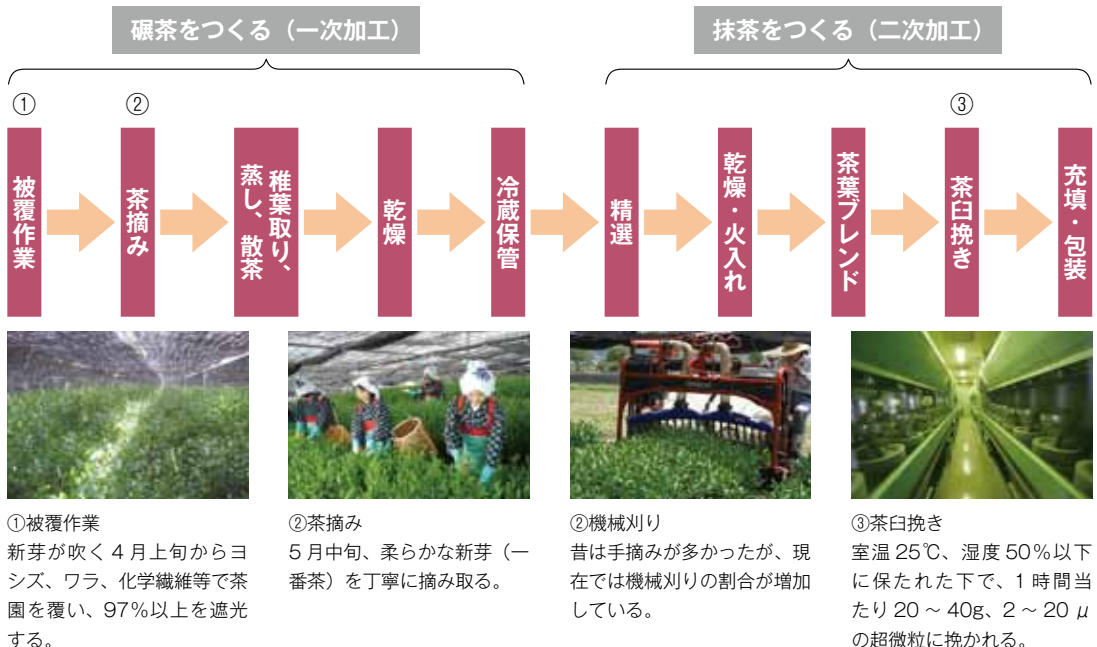
昭和60年頃までは碾茶の生産は京都と愛知のみであったが、大手コーヒーチェーンやアイスクリームメーカーの抹茶味製品がヒットしたことで、碾茶栽培に転向する他の茶産地も増えつつある。

碾茶の生産量
(都道府県別・平成27年)



出所：全国茶生産団体連合会

抹茶の製造工程



取材協力・写真提供：株式会社葵製茶



佃煮



沿革

佃煮の発祥地は東京都中央区佃。かつて佃島と呼ばれていた場所である。江戸時代、佃島の漁民たちは、塩で煮詰めた雑魚を保存食にしていたが、その保存食が江戸の町で評判となり、いつしか佃煮と呼ばれるようになったと伝えられている。

その佃煮が全国に知られるようになるのは、参勤交代の大名たちが江戸土産として国許に持ち帰るようになってからのこと。徳川家のお膝元 三河には逸早く伝わり、海産物の集積地であった吉田（現・豊橋）で佃煮づくりがはじまった。

以来、豊橋は佃煮の産地となったが、それが工業化されたのは明治時代である。とくに豊橋に陸軍師団がおかれると、栄養価の高い佃煮は携帯食として重宝されていたため、軍からの受注が急増、それが産地の発展につながった。

江戸時代の嗜好品だった佃煮は、この時期に実用品へと変わり、一般家庭にも普及していった。

製品知識

佃煮とは小魚などを砂糖や醤油で甘辛く煮つけた食品の総称で、「時雨煮」「飴煮」「甘露煮」などがある。一般的には魚介類を材料にするが、野菜や穀物、獣肉を使うものもある。生産地の特産品が選ばれることも少なくない。

最大の長は、保存性に優れていることである。醤油や砂糖で煮込むことで、食品中の水分を醤油分や糖分に置き換え、保存性を高めている。冷凍冷蔵の技術が未発達だったころ、食品の保存には、乾燥、塩漬、煮熱などが必要だったが、このうち煮熟したものが佃煮である。

佃煮は栄養価が高い。魚でも骨まで無駄なく食べることができ、タンパク質やカルシウム、鉄分などを効率よく摂取できる食品である。

業界の特徴

三河産の佃煮の特色は、“かけだれ”をたっぷり掛けることにある。たれにはサツマイモのデンプンから作られた水飴が多く含まれており、甘さだけでなく、照りやツヤを出すのに一役買っ

ている。このたれは表面をコーティングする役目も果たし、細菌類の付着を防いでいる。

生産状況など

三河は魚介類の佃煮の一大産地。魚介類に限れば、全国で15～20%のシェアを握っている。

全国的に佃煮の消費量は減少傾向にあって、背景には食生活の変化が指摘されている。生産者も減っている。三河佃煮工業協同組合に加盟する業者は現在12社。最盛期には28社が名を連ねていたが、後継者難や設備老朽化で廃業を余儀なくされたところも少なくない。

こうしたなか、伝統の製法を守りながら、現代の食生活に合った商品の開発を行う業者が目立つようになっている。健康志向を映し、減塩・低糖をうたった佃煮や、ソフトな食感に仕上げた佃煮が登場、個食ニーズに対応した個包装もはじまっている。新たな市場開拓のために、おにぎりの具として中食分野へ参入するところや、外国人の味覚に合わせた商品を作って海外へ販路を求めるメーカーもみられる。

なお、佃煮の産地は全国に点在しており、三河以外では、東京（あさりの佃煮）、大阪（塩昆布）、静岡（かつお角煮）などがある。



煮炊きの種類		材料の種類
煎りつけ煮	調味液を加熱沸騰させ、原料に液が浸透したら引き上げて冷却する。原料のかたちが強固で煮崩れしにくいものを使うことが多い。	いか、昆布等
浸漬煮	原料を水炊きして水分を含ませたあと、熱い調味液のなかで煮炊きする	豆類
浮かし煮	水、寒天、醤油、砂糖、水飴などで調味した煮液を沸騰させ、原料を一定時間煮た後、煮汁を切り、冷却する。これに別途調整しておいた濃厚なかけ汁をからませる場合もある。原料のかたちを残し、ソフト感をもたせることができる。	小魚、貝類等
甘露煮	素焼きにした魚を、煮液で骨が軟らかくなるまで煮る。これに水飴、砂糖、醤油などを加え、味がしみこむまで煮炊きする。	はぜ、イワシ等

取材協力・写真提供：株式会社平松食品
合資会社濱金商店



清酒

沿革

愛知県で酒造りが盛んになったのは江戸時代のはじめ。酒を好んだ尾張藩の二代藩主の徳川光友が、酒造りを奨励したことがきっかけである。

この地域の酒は、江戸と大坂の中間に位置することから、江戸時代は「中国酒」と呼ばれ、灘の酒と人気を二分していたと伝えられている。最盛期には灘に次ぐ生産量があったようである。

酒造りが盛んに行われている知多地域には、明治のはじめ217軒もの酒蔵があったが、明治30年頃になると灘や伏見の醸造技術が進歩した影響で数が減少、愛知県の全国的地位も下がっていった。

終戦後は清酒需要が高まり、生産量が増えていったが、昭和50年代以降はアルコール飲料の多様化、若年層の清酒離れなどから減産傾向にある。



製品知識

清酒とは日本古来の醸造酒。米、米麴、水を原料とし、発酵させてできた濁酒を濾したものである。

清酒のラベルにある精米歩合は、米をどれだけ精米したか（削ったか）を示しており、精米歩合60%ならば、米の外側を40%削ったものを醸造したことを表している。米は芯に近いほど旨み成分が詰まっている。

清酒は米と水と人が三位一体となって醸される。
 米：酒米（酒造好適米）は普通の米よりも粒が大きく、雑味の元になるタンパク質や脂肪分が少ない。外側が硬く、内側が柔らかく、保水性に優れている。愛知県では県産米である「若水」「夢山水」が主に使われている。最近では「夢吟香」も人気。栽培地や米質などにより等級に分けられている。

水：瓶詰めする際、原酒に3割以上の水を加え、アルコール度数を下げる。清酒成分の8割以上は水分。その成分の良否が酒質に大きく影響する。口当たりから硬水で作られる酒を「男酒」、軟水で作られる酒を「女酒」と呼ぶことがある。

人：かつて越後地方などから杜氏と呼ばれる酒造職人が酒造会社の酒蔵へやって来て、酒

造りを担ったが、後継者難などからそうした杜氏は減っている。現在は技術を積んだ酒造会社の従業員が杜氏となって酒を醸すところがほとんど。

業界の特徴

愛知県の清酒業界は、工場で一貫生産する酒造会社と、昔ながらの造りにこだわる酒蔵が混在する。前者は再現性のある酒造りのため近代的な設備で大量生産する。後者は麴蓋を使用し、「枯らし」の工程を守り抜くなど少量の酒を造っている。

両者ともに杜氏が酒米の蒸し具合や、麴やもろみの出来ぐあいを五感で点検する。そうした伝統の技が各酒造メーカーには根づいている。

生産・消費

工業統計表によると、平成26年の愛知県の清酒の出荷量は約2万2000キロリットル。ここ10年は減少傾向にある。減少は全国的な傾向でもある。平成元年に70社以上あった県内の業者数も43社に減っている。

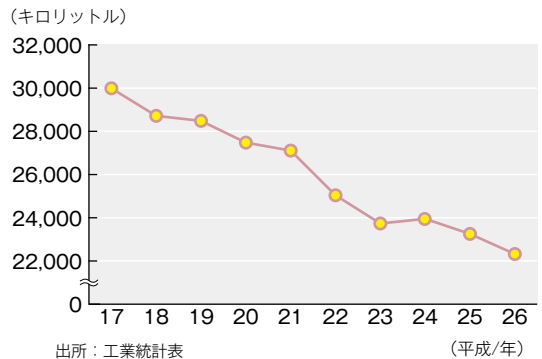
消費量も減少傾向にある。昭和50年に167.5万キロリットルだった国内消費量は、平成26年には55.7万キロリットルにまで落ち込んでいる。

ただ、最近、若い女性の清酒ファンが増えつつある。小規模な酒蔵を中心に個性的な製品を

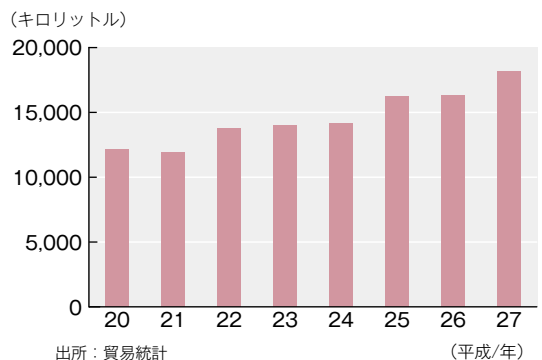
造るところが増え、市場にさまざまな清酒が出まわるようになって、日本酒のイメージが昔前の“年配の男性が飲む酒”から“おしゃれな酒”に変化していることが背景にある。試飲会などのイベントの開催数も増えている。

また、世界的な和食ブームの下、清酒の輸出も増加傾向にある。とくにアメリカ向けが目立つ。

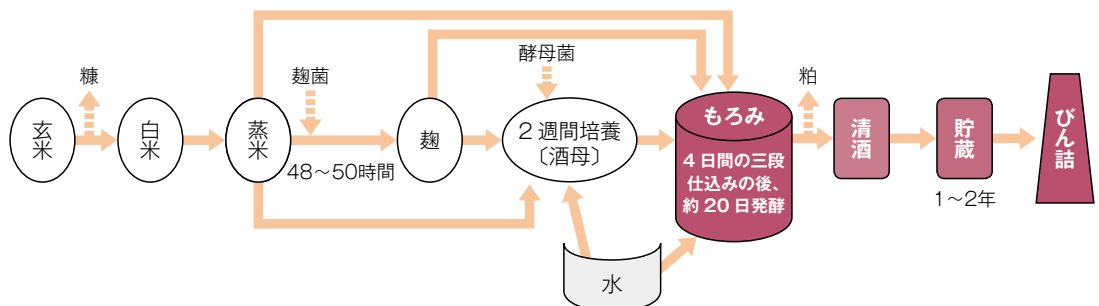
清酒の出荷量（愛知県）



清酒の輸出量（全国）



清酒の製造工程



取材協力：愛知県酒造組合
合資会社柴田酒造場



みりん

沿革

みりんは戦国時代の頃からあるといわれているが、当時は女性や酒に弱い人でも楽しめる“甘いお酒”として飲用されていたようである。調味料として使われるようになるのは江戸時代の中期から後期。うなぎの蒲焼きや蕎麦つゆを作る際に、砂糖の代わりに使うようになったといわれている。

愛知県のみりん造りは200年を超える伝統をもつ。安永元年（1772年）、三河国大濱村（現・碧南市）で廻船問屋を営んでいた石川八郎右衛門信敦が最初にはじめた。信敦は九重味醂株式会社の創業者である。

三河は良質な米や水に恵まれていただけでなく、酒造りが盛んだったため杜氏との関係も深く、みりん造りの好条件がそろっていた。また、水運の便が良いという商業的に優れた条件のもとで、数多くの蔵元が生まれた。三河産は江戸で好評を博し、「酒は灘、みりんは三河」といわれたほどだという。

戦後まもない時期までは、贅沢品として高い酒税が課せられていたため割烹店などで使われたに過ぎなかったが、昭和30年代に入ると段階的に酒税率が引き下げられ、一般家庭にも普及していった。

高度成長期に入り、買い物の中心がスーパーへと移っていくと、「みりん風調味料」が台頭するようになる。みりん風調味料はアルコール分がほとんど含まれていない調味料で、みりんとは似て非なるもの。みりんは酒類販売免許を持った酒屋でしか販売できなかったのも、スーパーはみりん風調味料を陳列した。

しかし、平成18年以降は酒類販売の規制が緩和され、スーパーでもみりんを販売できるようになり、身近な存在になってきた。

製品知識

みりんを、みりん風調味料と区別するため「本みりん」と呼ぶこともある。

料理に加えることで、素材の旨みとコクを引

本みりんの製造工程

洗米・浸漬

蒸煮

仕込み

糖化熟成

压榨

貯蔵熟成

出荷



巨大な釜でもち米を蒸す



權入れを行っている様子。もろみが均一に熟成するように、權を使って万遍なく混ぜ合わせる。



2ヵ月間糖化熟成させたもろみを酒袋に詰め、2日間かけてゆっくりと搾る。



貯蔵蔵。みりんが呼吸できるように木製のふたを使う。床から少し浮かせることで、地面の温度から直接影響を受けないようにしている。

き出し、ツヤや照りをだす。煮くずれを防いだり、くさみを取ったりする効果もある。

味や成分は時代とともに変わっている。昔はお屠蘇としてそのまま飲まれることが多かったため、酸味があって、アルコール度数も高かったが、現在は調味料に適した成分に調整を行っている。甘みが強く、アルコール分は14%前後である。

三河で造られる本みりんを「三河本みりん」と呼ぶ。仕込みから出荷まで半年から1年はかかるため、大手食品メーカーが造るみりに比べると、やや熟成期間が長い。色が濃く、香味がある。

製造工程

みりんの原料は、もち米、米麴、焼酎またはアルコールなど、酒税法で定められている。

みりん造りの第一歩は麴づくり。米麴はみりんの香りとなり、甘みと旨味をつくる基となる。米を蒸し、種麴を植えつけ成育機に入れ、二昼夜寝かせる。温度と湿度のバランスに気を配らなければならない繊細な工程だ。昔は人が管理していたが、今はコンピューターで管理している。

もち米を釜で蒸した後、急速冷却する。これに麴を加え、焼酎を混ぜ合わせ、2ヵ月間じっくりと仕込む。仕込みはみりん作りの命。麴の酵素とアルコール分によって、デンプンは糖分へ、タンパク質はアミノ酸やペプチドへと変化する。熟成が進むと、お粥のような状態になり、もろみが完成。仕込み室は20度、春や秋の温度になっている。昔は空調設備がなかったため春と秋にしか仕込みができなかったが、温度管理技術が発達した今日では、年間を通じた仕込みが可能になっている。

熟成が進んだもろみを、袋に詰め、二晩じっくりと絞る。搾った後のみりん粕は、昔から守

口漬けなどに利用されている。

搾ったみりんを半年から1年の間、貯蔵タンクで寝かすと、琥珀色の本みりんができあがる。

業界の特徴

愛知県では、伝統的製法でみりんづくりをしている中小メーカーが多い。事業所は10社。そのうち7社が碧南市を中心とした西三河にあ



る。千葉、京都、大阪といった古くからの産地が大手メーカーによる吸収合併で事業所数を減らしているのとは対照的な状況にある。

かつては清酒製造業者がみりん製造を兼業していたことが多かったが、現在では専業がほとんど。

出荷量等

工業統計表によると、平成26年の愛知県のみりん(本直しを含む)出荷量は8,267キロリットルで、全国4位。

以前はうなぎ屋などの飲食店向けが多かったが、最近は減っている。飲食店の廃業が増加しているからである。代わって増えているのは加工食品向けで、このところ急伸びつつある中食産業などが牽引している模様。

海外でのみりんの評価は戦前から高く、今も根強いニーズがある。このさき和食文化が海外に広がれば、需要もさらに高まると期待される。一般家庭では普及率が90%(みりん風調味料含む)に達しているため、家庭向けは横ばいがつづくと思われる。

みりんの良さを知ってもらうために、新たな商品開発を行っている企業もある。みりん粕を使ったアイスクリームやラスクはそのひとつ

で、新たな提案をすることで食生活の融合を試みている。



本みりんと類似調味料

	特徴	主原料・製法
本みりん	芳醇な甘みと豊かな風味をもつ、昔ながらのみりん。アルコール度数は14度前後で、酒税法の適用を受ける。	もち米、米麴、焼酎またはアルコールなど酒税法で定められた原料を使用する。
みりん風調味料	アルコール度数は1%未満で酒税法の適用を受けない。製造コストが安く、低価格で流通している。	ブドウ糖や水飴などの糖類、グルタミン酸、香料などを混ぜ合わせたもの。
発酵調味料(加塩みりん)	アルコール度数は10~14%。塩を加えて飲めないように調整しているため、酒税法の適用にはなっていない。	うるち米を麴で糖化し、酵母によって発酵させた後、糖類やアルコール、食塩と混ぜ合わせたもの。



食酢

沿革

酢の起源は応神天皇の頃（5世紀前後）のことで、中国から酒造技術と前後して米酢の醸造技術が渡来。和泉国（大阪府南部）ではじまったとされる。

平安時代には、梅酢、菖蒲酢（古酒、酢、水を混ぜ菖蒲の茎を漬けてつくったもの）、果実酢などが醸され、室町時代には、味噌、山葵、胡桃、辛子などとの「和え酢」または「合わせ酢」がつくられた。江戸時代になると、原理的に今とほとんど同じ製法の米酢づくりが確立し、一般的な調味料として広がり、全国各地で生産された。

愛知県では文化年間に尾張半田村（現・半田市）ではじまったといわれ、江戸後期には半田で酒粕から造った粕酢が、江戸で食されるようになった握り鮓に使われ、独特な甘みが受けて爆発的な人気を博した。

製品知識

食酢は製法により「醸造酢」と「合成酢」に分けられる。

醸造酢は、穀類、果実、アルコールなどを原料として酢酸発酵させたもの。現在の食酢の

99%前後を占める。米、小麦、大麦などを発酵させた「穀物酢」、果物を使った「果実酢」などに細分される。

合成酢は、酢酸または氷酢酸（化学合成物）を薄めた液に砂糖類を加えた液体調味料のことをいう。

食酢の用途は、ドレッシング、マヨネーズ、ケチャップといった加工食品の原料になるものと、飲食店で利用されるものが多い。近年は健康ブームに乗って、「飲む酢（ドリンクビネガー）」も広まりつつあり、輸出も増えている。

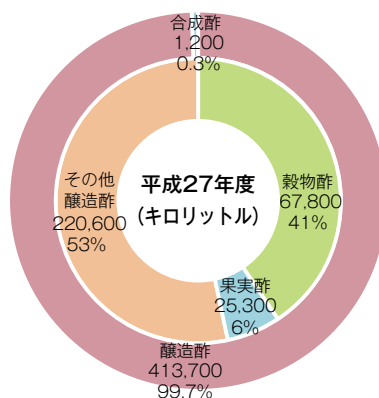
業界の特徴

食酢業界は上位10社で全国生産量の約9割を占め、残りの1割に約150社の小規模零細企業（年産700キロリットル以下）が犇めいている。

大手メーカーが速醸法（短期発酵、熟成）の技術を確認して生産性を向上させる一方、小規模メーカーは地域の特産品を使った製品を開発し差別化を図っている。イチゴやブルーベリーなどを使った果実酢もある。



食酢の種類別生産量



出所：全国食酢協会中央会

取材協力：株式会社川上酢店（岡崎市）



豊橋ちくわ

沿革

豊橋でちくわの生産がはじまったのは文政10年（1827年）。魚問屋を営んでいた佐藤善作〔ヤマサちくわ株式会社の創業者〕が、四国の金比羅宮で売られていた練り製品（ちくわ）を食べた時、その原料が三河湾で獲れる魚のものと似ていたので、吉田（今の豊橋）でも作れそうだと考えて作ったのが最初だと言われている。

当初、ちくわは値段が高く、高級品だったため、販売先は地元の料理店や宿屋に限られていた。しかし、明治10年以降、「塩漬竹輪」を開発して、魚介類の不足していた信州方面へ販売

をはじめるとこれが好評を博した。塩漬竹輪というのは、ちくわの穴に塩を詰め、さらにその上から塩を振ったもので、保存がきいた。

豊橋名物として知られるようになるのは、豊橋駅の構内で立ち売りを始めた昭和初期のこと。ホームに立って汽車の窓越しに土産用のちくわを販売した。この頃から使われた「豊橋ちくわ」のブランドは、このあと徐々に浸透していった。

ちくわをはじめとする水産練り製品の産地は全国各地の漁港近辺に点在する。以前は、蒲郡、幡豆、一色の漁港のそばにも三河湾で水揚げされた魚を扱う小さな練り物業者がたくさんあった。しかし、昭和38年ごろスケトウダラの冷



凍すり身が登場すると、業界は転換期を迎える。資源不足に泣かされていた日本にとって、冷凍すり身は魚肉を安価で安定調達できる革新的なものだったので、それ以降、冷凍すり身が大量に供給されるようになって、地場の練り物業者は徐々に姿を消していった。

製品知識

かつて、ちくわは“かまぼこ”といわれていた。昔、魚のすり身を棒に巻きつけ、火で炙ったものが食べられていた。それが今日のちくわの原型なのだが、形がガマの穂に似ていたことから「蒲穂子」と呼ばれたようである。高級品だったその蒲穂子も江戸末期になると裕福な商人の口に入るようになる。そのとき商人たちは、貧しい武士からのやっかみを避けるため、蒲穂子の切り口が竹のようだったことから隠語としてそれを「竹輪」と呼んだ。それがいつしか定着した。

ちくわと呼ぶようになった後、すり身を板に付けて蒸した板蒲鉾のことを単に「かまぼこ」と称するようになったのである。

豊橋ちくわは、両端が白く、真ん中だけをこんがり焼く。このデザインは豊橋が発祥ともいわれている。

魚本来のうまみと歯ごたえ。低カロリーで高タンパク。冬はおでんや煮物に、夏はキュウリを入れておつまみにと、庶民の食卓に欠かせない食材になっている。

原料は、イシモチ、エソ、ハモといった近海の白身の鮮魚をメインに、数種類の魚をブレンドしたものを使っている。いずれの魚も漁獲量が豊富で、味も良い。小骨が多いので一般家庭から敬遠されるが、ちくわには適している。

豊橋ちくわは昔ながらの原料を使っており、冷凍すり身主体の他地域メーカーの製品とは一線を画す。昔は伊良湖岬から新居までの片浜



十三里で揚がる魚を原料にしていたが、現在は、四国、九州、東シナ海などで獲れた魚も使う。

製造工程

ちくわ工場の朝は早い。日が昇る前、港から配送されてくる鮮魚をすぐに捌くことから始まる。魚は鮮度が命。すぐに捌かなければ、味が落ちる。職人が包丁でテンポよく頭と内臓を切り分けていく。水揚げは天候に左右される。魚が獲れた時に大量に仕入れるため、日によって

は昼過ぎまで捌き続けることもあるという。

機械で魚肉と骨・皮を分離したら、魚肉を水洗いする。「水さらし」と呼ばれるこの工程が重要となる。赤みを帯びていた魚肉が白くなるまでしっかりと洗う。血などを洗い流すためだけでなく、水溶性のタンパク質を溶かし、魚肉に塩溶性のタンパク質だけを残す。約20分間、念入りに水さらしを行う。

ちくわ作りは水が命。水さらしで使うのは水道水ではなく、硬度調整をした天然水。カルキなどの不純物の混じった水道水では、魚のうまみに変質してしまうからだ。豊川の伏流水という良い水に恵まれた豊橋。ちくわづくりが盛んになったのは、そのことも理由のひとつだ。

脱水したあと、魚肉を石臼で擂り潰し、すり身にしていく。ひとつの石臼に入る魚肉はおおよそ100キロ。数人がかりで魚肉の出し入れを行う重労働である。高速カッターを使えば少人数、かつ短時間ですり身にすることが可能だが、石臼で40分間じっくりと練り上げなければ、豊橋ちくわならではの“ぷりぷり”とした食感に仕上がらない。

練っている途中で塩を投入する。塩を入れることでタンパク質が溶け出し、“パサパサ”だった魚肉が、粘りと弾力のあるすり身へと変化する。この作業を「すり出し」といい、味や食感



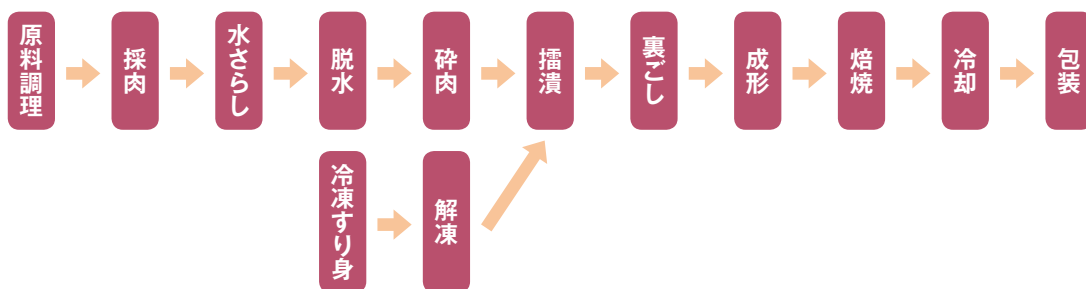
の決め手となる重要な仕事となっている。魚種、鮮度、季節、気温によって固まる時間は異なる。職人の目ですり身の色つやを見極めながら、塩を入れるタイミングと量を微妙に調整する。

できあがったすり身は焼串に巻かれ、成形される。昔は一本ずつ手で巻いていたが、現在は機械で巻く。

焙焼ラインに乗ったちくわは、クルクルと回りながら焼かれていく。回る速度は一定ではない。最初は全体に火が通るようにゆっくりと回り、火が通った後は均一に焼き色がつくように回転速度が上がっていくように工夫されている。

かつては炭火が使われていたが、今はガス。炭火の時代の焼き具合に近づけるため、火とちくわの間に鉄板を挟む。直接炎が当たらないよ

ちくわの製造工程





うにするためである。

大手食品メーカーの焙焼ラインは、すべてオートメーション化されているが、豊橋ちくわには職人が欠かせない。焼き色を見ながら、火の調整や鉄板の調整を行なっているが、経験と勘が頼り。おいしく焼けるように職人が目を光らせる。

香ばしいちくわの皮にも秘密がある。魚肉が熱せられると表面の皮が膨らんでくるが、そこに針を刺す。すると萎んでシワができる。きれいな縦のシワができるように針を突く間隔を微妙に調整するという。

焼きあがったものから焼串を引き抜くと、穴の開いたちくわの出来上がり。

そして、低温流通させるために、いったん冷却器を通して数本ずつ自動包装し、各地に出荷される。

生産状況

平成27年の全国の水産練り製品の生産量は51万3,206トン、そのうちちくわは8万4,250トン。このところは減少傾向にある。食生活の多様化が背景にあるとみられ、ちくわメーカーでは、現代の食生活にマッチしたちくわ料理のレシピを紹介するなど、需要の掘り起こしを図っている。

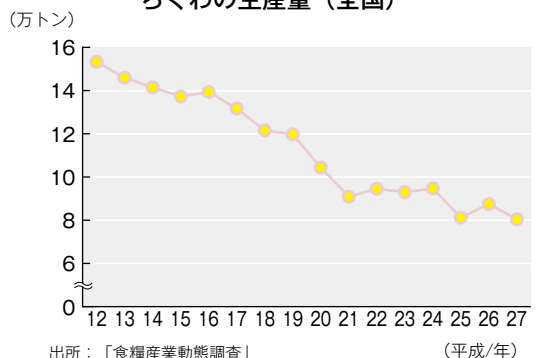
消費者のなかには、ちくわの本当の味を誤解している人も少なくないようである。スーパー

の特売の対象になるちくわの多くは、スケトウダラなどのすり身にデンプンを混ぜて作ったもの。そのまま食べると、魚のうまみはほとんど味わえない。そのため、ちくわは煮たり焼いたりしないとおいしくないという誤解が生じているのが実情だという。本来、ちくわは生で食べてこそおいしいもの。本当のちくわの味を消費者に知ってもらうべく、さまざまな新商品が開発されている。

「旬のちくわ」。その時期で一番おいしい魚を使った月替わりのちくわを作り、毎月味の違いを楽しんでもらう商品である。金目鯛などの高級魚を使う月もあり、本来の味を楽しめる商品提供を通じて、本物の「旨さ」を消費者に伝えている。



ちくわの生産量（全国）



取材協力・写真提供：ヤマサちくわ株式会社



えびせんべい

沿革

西尾市一色町でえびせんべい作りがはじまったのは、明治の中頃。伊勢富田と一色を行き来していた通称ひげ貞が、蒸し器で一度に多量のエビを処理することを考案してから、安価なえびせんべいを大量に生産できるようになった。

戦時中や終戦直後の原料が不足した時期を除いて、一色産地はおおむね順調に拡大し、最盛期の昭和30年代後半には、生産業者数（三河一色えびせんべい工業組合員数）は120を数えた。

一色が産地になったのは、主原料のアカシエビが豊富に獲れる三河湾が目の前に広がっていたからである。アカシエビは桜色をした体長数センチの小エビ。身がよく締まり、独特の甘味がある。叩いて潰すと粘りが出る。近年、乱獲でその水揚量は減りつつある。

産地の特徴

えびせんべい業界は零細性の強い業界で、製造業者の多くは家内工業。

材料はエビとデンプン。エビは乾燥エビではなく、生エビ。デンプンは厳選された北海道産ジャガイモのデンプン。

添加物をほとんど使わない一色えびせんべいは、ヘルシー志向のもとで自然食のスナック菓子として根強い人気がある。

製造方法

エビとデンプンに少しの塩を混ぜて練り上げ、150～180度

の焼型に入れて圧縮焼き。仕上げと乾燥の工程を経て完成する。

焼き工程では、「手焼き」する業者と「機械焼き」する業者、併用する業者がいる。高級品は今も手焼きで作られている。

◆手焼き

長年の勘と熟練の技術が要求される伝統的な手法。それぞれの老舗の風味が受け継がれ、独特なエビの香りが満喫できる。

◆機械焼き

ムラのない均一な製品が量産できる。機械の開発や工夫により、一味ちがう新製品も作り出されている。量産化でコストダウンを図り、安価で良質な製品を幅広く提供している。





白しょうゆ

製品知識

白しょうゆは、小麦粉を主原料とする淡い琥珀色のしょうゆである。淡白な味で、甘みが強く、独特の香りがある。小麦と大豆の比率は9対1で、濃口しょうゆの1対1と比べると小麦の割合が高い。

吸い物や茶わん蒸しなどの料理のほか、煎餅や漬物にも使われている。素材本来の色合いを損なわない淡い色をしているので、隠し味として利用されることも多く、プロの調理人に重宝されている。

仕込期間は3ヵ月。濃口しょうゆなどが6ヵ月から1年かけて発酵・熟成させるのに対し、白しょうゆは短い。

家庭用では「白だし」が主に利用されている。「白だし」は、昭和53年、碧南市の七福醸造株式会社が白しょうゆに、だしやみりんを加え開発したもの。

全国にしょうゆメーカー（工場数）は1300社近くあるが、白しょうゆメーカーは10社程

度。そのうちの3社が碧南の企業。碧南は国内生産量の4割を占める。

生産状況

平成26年の白しょうゆ生産量は5,724キロリットル。しょうゆ全体に占める白しょうゆの割合は0.7%と小さい。

近年、白しょうゆメーカーは加工調味料の開発に力を入れている。卵かけごはんや卵焼き専用のしょうゆなど、白しょうゆ本来の味を生かした商品開発を積極的に行っている。



白しょうゆの製造工程



①主原料は小麦、大豆、塩。



②小麦と大豆を蒸し煮する。



③蒸し煮した原料を冷却する。



④麹作りには3日間かかる。



⑤タンクで3ヵ月熟成させる



⑥ろ過前の生引き白しょうゆ。



⑦自動化された充填ライン



⑧職人の目による検液



和泉の手延べそうめん

沿革

そうめんは麺類のなかでも歴史が古い。日本に入ってきたのは奈良時代。唐に渡った僧侶が製法を持ち帰った。

初期の頃、奈良県桜井市の大神神社一帯で「三輪^{おおみわ}そうめん」が作られ、のちに農家の副業として、あるいは飢饉時の非常食用として、小麦が育ちやすい地域に広がっていった。当初のそうめんは小麦粉を^よ糺ったという意味の「索餅^{さくべい}」と呼ばれ、今より麺が太く短かったが、室町時代以降、植物油を使いながら細長く延ばす宋の新しい手法が広まったと言われている。

安城市和泉地区でそうめん作りがはじまったのは天明の飢饉（1782～87年）の頃。和泉村の農民が西三河のそうめん産地として当時有名になっていた鷲塚村（今の碧南市）で製法を学んだことが発端となっている。

製法・特徴

和泉そうめんは「捏ねる・麺带状に切る」「油返し・糺る」「伸ばす」「門干し」「乾燥」「戻し」「結束・出荷」の製造工程をたどる手延べ長そうめんである。糺るあいだに小麦粉に含まれるグルテンがもっちりとした味を引き出す。

製法上の特徴はふたつ。ひとつは「戻し」工程があることで、乾燥後にしんなりとした半生に戻す。こうすることで麺にもちもちとした食感が加わり、保存性も良くなる。

もうひとつは作る季節が他の産地と異なっていることである。全国の産地が冬場にそうめんを作るのに対し、和泉では夏場（6月中旬から8月中旬）に作る。むかし、夏の夕方に吹く湿った海風に当てて、半生に戻していた、その伝統にもとづいている。

そうめんをつゆに浸ける一般的な食べ方は、室町時代にはじまったようだが、最近は麺と相性の良いオリーブオイルやレモン、ラー油を使って地中海風や中華風アレンジする食べ方もある。

機械化された大規模な工場生産されるもののほとんどは量販店で売られているが、和泉そうめんのように昔ながらの手間をかけて作るものは注文販売が多い。



取材協力：合資会社和泉麺店（安城市） ☎ 0566-92-0021



豊橋のゼリー



製品知識

豊橋の寒天ゼリーは、寒天に砂糖や水飴を調合し、果汁や香料を加えて作ったもので、オブラートで巻いたものや砂糖がけにしたものなどがある。さまざまな果汁や香料を加えることで、バリエーション豊富なゼリーを作ることができる。近頃は、コーヒーや巨峰、昆布や梅のゼリー、淡雪のような食感の泡寒天ゼリーなども登場している。

原料の寒天は、丹波や岐阜の糸寒天、長野の角寒天が使われることが多いが、品質の安定度から粉寒天も利用されている。

沿革

明治後期、渥美郡田原（現・田原市）の鈴木菊次郎が、「翁飴」^{おきなあめ}をもとに独自の製飴機と製飴法を開発し、デンプンや大豆から自分で開発したオブラートで包んで商品化したのが、寒天ゼリーのはじまりと言われている。翁飴というのは、寒天と水飴を原料にした和菓子で、江戸時代から各地で作られてきたものだ。

豊橋で寒天ゼリーの生産が盛んになった要因は三つ。ひとつは寒天ゼリー発祥地の田原に近く、製法や技術を受け継ぎやすかった。ふたつ

目は原料の水飴の入手が容易だった。三つ目は包装工程に必要な手先が器用な若い女性の労働力が確保しやすかった。

生産状況

全国の寒天ゼリーの生産額は年間 20～25 億円。このうちオブラート巻は 10～12 億円。豊橋の寒天ゼリーは全国の 70～80% のシェアを占め、近年は香港や中国などアジア方面へ輸出もされている。

なお、豊橋では寒天以外を主成分とするゼリーも生産している。動物や魚のタンパク質であるゼラチンを用いた「ゼラチンゼリー」。海藻からの抽出物であるカラギナンを用いた「カラギナンゼリー」。果物や野菜の繊維質であるペクチンを用いた「ペクチンゼリー」などがある。

果汁をゼラチンで固めたゼリーの一種「グミ」。グミは高タンパク低脂肪なヘルシーな食べもので、近年、人気が高まっている。種類も豊富になっている。



グミ