

かんぶつマエストロクラブ 産地見学レポート

鰹節工場



かんぶつマエストロクラブ産地見学ツアー。前回の天草(テングサ)レポートと同じく、西伊豆で見学した鰹節工場の事を遅ればせながらご報告いたします。

西伊豆は、天草(テングサ)の産地と共に、鰹節の産地でもあります。

今では、静岡で鰹節というと焼津の方が有名ですが、西伊豆には、200年前くらいから手火山式と呼ばれる製法で鰹節が作られていたそうです。

「手火山式」とは、鰹節の焙乾(火入れ)方法です。

今回案内してくださった、東洋水産(株) 田子工場長の土屋氏によるとこの製法で作っている工場は、今では4件だけになってしまったとのこと。

私達は、日本かんぶつ協会のご尽力で、幸運にもめったに見ることの出来ないという、手火山式の鰹節製造工場2件を見学させて頂く事ができました。

1つめの工場は、ひとりの職人さんが生魚から作っていく昔ながらの手法、もう1つは、昔ながらの方式をデータ化・マニュアル化して、焙乾工程以降を役割分担をして製造している工場。

その後、東洋水産の包装加工工場も見学させていただきました。

今回は、この貴重な手火山式の鰹節製造過程についてレポートしていこうと思います。

手火山式とはどんなふうにするのでしょうか？

現在、鰹節を大量に効率よく製造するために、多くの大手製造工場では、鰹節を焙乾する時に熱風を強制的に循環させる方法をとっているそうです。

この手火山式では、地中に穴を掘り薪を燃やし、自然にまかせて直火でゆっくりと燻していくのが特徴です。



こちらが、地中の穴で焚かれている火。



直火熱の上がったところにカゴを並べ、まんべんなくムラなく熱がいきわたるように人の手でカゴを移動させながら燻していきます。

こんな暑さの中、冷房もない工場で、皆もくもくと作業をしています。

かご移動の時には、直火熱が上がるところで作業するので、信じられないほどの熱さです。

この日の伊豆は 30 度超えの真夏日。

そこに火を焚くのですから工場はそれ以上の暑さ。

少し立ち寄っただけでも、慣れない私達にはくらくらしそうなほどの暑さです。

そして、屋上まで行くリフトは、けむくて目も開けられないほど。

工場内の壁は煙で燻されて真っ黒です。

カツオさんたちが乾燥していくさまを働く人間も同じように体感しながら焙られ、燻されの作業です。

作業員さんたちに声をかけてみると、やはり「若い人がいなくてねえ～」と嘆いていました。

「ここで働いている人、みんな孫がいるんだよ～」ですって！

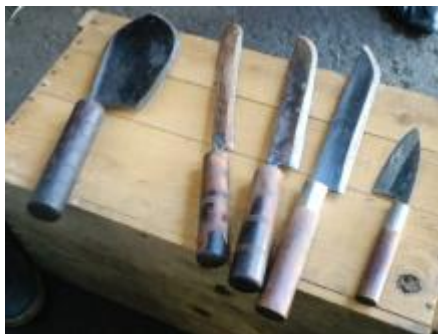
経節ができるまでの工程とその道具を紹介します。

(写真は撮れたものだけですみません)

生切り・・・生のカツオをさばいて鰹節用の形に切り分ける



生切りに使われる頭を落とす機械



こちらは、頭を落とした後のカツオの身を切る包丁。

相断ち包丁や、身おろし包丁などなど。

切った後、わざと洗わないそうです。

かつおの脂が錆び止めのかわりになるから

使う直前に洗って使うんだそうです。

↓

籠立て(かごだて)・・・切り分けたカツオを煮るため、かごに並べる

↓

煮熟(しゃじゆく)・・・煮る

放冷(ほうれい)・・・さます



この釜で生のカツオを煮ます。まわりに脂がたくさんついているのがわかりますか？

鰹節の場合、脂が少ない魚のほうが上質の節ができます。

↓

骨抜き・・・中骨を手作業で取り去る

修繕・・・身割れや欠けているものにすり身をつめて形を整える

↓

焙乾(ばいかん)・・・燻す

放冷(ほうれい)・・・さます

あん蒸(あんじょう)・・・寝かす



工場内に薪がたくさん積んでありました。
カツオを燻す薪には広葉樹を使っているとの事。



煮熟したカツオを直火を焚いた上に並べ、
位置を変えながら燻す。
火から下ろして冷ます。
これを一定の乾燥状態になるまで繰り返します。

↓

削り・表面を削り整形します



こちらは、焙乾し出来上がった荒節

↓ グライNDERで削ると



荒節をこの機械(グライNDER)を使って
表面を削り、滑らかにします。



表面の凹凸が少なくなり、滑らかになっています。

↓

日乾・天日干しをする

カビ付け(かびつけ)・鯉節用のカビの菌を吹き付ける。

↓



天日干し・箱詰めを繰り返すたびに2番かび・3番かび・4番カビ・・と呼ばれる。



本節の出来上がり。

カビ付けを繰り返した後、水分やカビの状態を調べ、品質を見極める。(たとえば、この右の籠の節より左の節の方が枯れがすすんでいる等)

鯉節の工程はざっとこんな感じです。

でも、全ての工程を見学できたわけではないので、これは、ほんの序の口なのでしょう。

「骨抜き」など、アジのたたきでも骨抜きするのがわずらわしいのに、あんなに大きい魚を手作業で何尾も処理するなんて考えただけでも気が遠くなります。

工場を見せていただいたマルアの真野社長のお言葉で、

「カツオはね、あんな大きい魚なのに、鯉節にすると5分の1、6分の1とすごく小さくなって減っちゃうんだよ。逆に増えたらよかったんだけどねえ～。増えたらよかったね～。」

と、何度もくりかえし言っていたのがとても印象に残りました。

手間隙かけてつくった節が段階を経るごとにどんどん小さくなっていき、目方が減っていくのを見るのは複雑な気持ちだと思います。

この方は、長年の経験と培った勘により、節を仕上げていく職人氣質の方。

魚質によって、煮熟や焙乾の時間を加減するのですが、どれくらい時間をかけるかは勘だそうです。

こういう職人の技を受け継いでくれる後継者がいないと聞き、少し不安に思いました。

先ごろ、市川海老蔵さんが結婚式の引出物に本節の削り節を使ったと話題になっていました。

海老蔵さんが選ぶものだから、きっと特別な高価なものだろうと皆さん想像すると思いますが、

世間一般での鯉節のイメージというと、「100円均一のかつおパック」とか「1袋300円の花かつお」で高価なものと思われていないように思います。

こんなに手間と時間をかけて丁寧に作られていく鰹節。

石炭を「黒いダイヤモンド」と言うけれど、燻し上がった鰹節は「黒いルビー」のようだと私は思います。

ルビーのように高価なものとして扱われれば良いけれど、鰹節は価格競争にあおられて、あまりに評価が低くなっているように思います。

社長の言葉や後継者のことを聞いて、そんな風に思いました。

・・と、これでレポートは終わりですが、

あんなに素晴らしい晴天の日に伊豆に行ったのに、勉強に集中して(?)風景はほとんど撮らずじまい。

きれいな海の写真は、天草レポートで載せた仁科浜の写真1枚だけでした。

富士山が見えていたのに・・・残念。



↑ ああ～、海だ！海！

帰りのバスの中で、あわてて撮った西伊豆の海です。

早朝から夕方まで盛りだくさんの見学ツアー。

とても楽しく、貴重なものをたくさん見せていただいて、感謝感謝です。

次のかんぶつマエストロクラブは、築地見学です。

またもや早朝集合だと聞いていますが、築地初体験の私は今からワクワク。

楽しみにしております！