

# FOOD CULTURE

キッコーマン国際食文化研究センター誌 [ フードカルチャー ]

No.29  
2019

## 特集

“つゆ”や“だししょうゆ”をしょうゆ代わりに使う東北地方  
濃口しょうゆが主体の関東地方

舘博

紀伊半島と小豆島のしょうゆづくり -木桶造りの伝統と変化-

甲信越と静岡のしょうゆづくり -万能調味料の開発と漬ける文化-

福留 奈美

山口と九州の甘いしょうゆの形成要因

-再仕込みしょうゆの広がり、混合しょうゆ-

宇都宮 由佳

## 特別寄稿

しょうゆの地域性と形成要因の調査から見えること

江原 絢子



## ごあいさつ

人には五感があります。見る、聞く、嗅ぐ、触る、そして味わうことです。その感じ方は人それぞれであり、他の人と全く同じ体験をするということはありません。感覚はその人の生まれ育った環境、土地や気候だけでなく家庭や時代などによりそれぞれの感覚が経験値として備わってゆくものだからです。ただし、同じ環境、条件を共有した人たちは感じ方が似てくるということも事実です。例えば家族や、同じ郷里に暮らす人々の感覚は共通項を持っている場合が多いと言えます。それこそが「文化」と呼ばれるものの根源なのでしょう。

これまで足掛け4年にわたり日本各地のしょうゆの地域特性とその形成要因について研究を進めてまいりました。調査を進める中で、各地の味覚の形成は想定した以上に様々な要因によるもので、地域も細分化されていることが分かってまいりました。高度情報化社会の進展による情報の均質化と世代交代の中で、各地域の記憶は薄れつつあります。今回の研究はまさに最後の機会だったと感じています。一方で、それぞれの地域の味覚の継承はなされていることも事実です。今後もその継承が続いてゆくのか、あるいは時代の流れとともに均質化されてゆくのか、それは知る由もありません。本誌前号(No.28)と今号がその記憶の継承の一助になればと願ってやみません。

ひとつ言えることは、しょうゆという調味料は類まれな柔軟性を持つインターフェースであるということです。これから日本で、そして世界でしょうゆがどのように広がってゆくか、興味は尽きません。

今後もキックマン国際食文化研究センターでは食文化の探求を通じ、多様な文化への理解を深めていただく活動を推進してまいります。

## CONTENTS

### 特集

#### 3 “つゆ”や“だししょうゆ”をしょうゆ代わりに使う東北地方

#### 7 濃口しょうゆが主体の関東地方

東京農業大学 教授 舘 博

#### 9 紀伊半島と小豆島のしょうゆづくり —木桶造りの伝統と変化—

#### 13 甲信越と静岡のしょうゆづくり —万能調味料の開発と漬ける文化—

東京聖栄大学 准教授 福留 奈美

#### 15 山口と九州の甘いしょうゆの形成要因

—再仕込みしょうゆの広がり、混合しょうゆ—

学習院女子大学 准教授 宇都宮 由佳

### 特別寄稿

#### 21 しょうゆの地域性と形成要因の調査から見えること

東京家政学院大学 名誉教授 江原 絢子



# “つゆ”や“だししょうゆ”を しょうゆ代わりに使う東北地方

東京農業大学 教授 舘 博

## 1. 混合しょうゆが主体の地域

日本農林規格では、しょうゆ醸造における副原料として大豆たんぱく質を塩酸で分解したアミノ酸液の使用が認められており、アミノ酸液を使用しないしょうゆを本醸造しょうゆと呼ぶのに対して、諸味にアミノ酸液を加えて熟成したものを混合醸造しょうゆ、本醸造しょうゆの生揚げにアミノ酸液を加えたものを混合しょうゆと規定している。2017年に東北6県の醤油メーカー19社を訪問調査した結果、ほとんどのメーカーで混合しょうゆが生産量の60%以上を占めていた。今回の調査では、東北各県には混合しょうゆが生産量の80%以上を占めるしょうゆメーカーがあり、特に青森県、岩手県、秋田県、山形県には生産量の98~100%が混合しょうゆのしょうゆメーカーもあった。大友らの報告（フードカルチャーNo.26、p3-6、2016）によると、北陸、東北、中国、九州のしょうゆからレブリン酸が検出され混合しょうゆが好まれる地域であるとの報告があったが、今回の調査結果でも東北地方が混合しょうゆ主体の地域であることが改めて示された。

今回調査した東北地方のしょうゆメーカー19社中には、本醸造しょうゆの生産量が100%の会社が1社、98%の会社が1社、80%の会社が1社あった。これらメーカーの県外出荷比率は60~70%で、本醸造しょうゆを主に使用する地域への出荷が多いことから、本醸造しょうゆの生産量比率が高くなっていると考えている。

味の素沿革史（1951）によると、1933年頃から味の素に

よるアミノ酸液の販売は行われていた様であるが、戦後のしょうゆ原料不足の時代にアミノ酸液を混合した混合しょうゆが盛んに全国で生産される様になったと思われる。江戸時代に北上川の水運で穀物の集積地として栄えた宮城県登米市のヤマカノ醸造株式会社では、1965年頃まで、自製したアミノ酸液を使って混合しょうゆを製造していたとの話を聞いた。また、キッコーマンの新式2号醤油製造法の特許が公開されたのも1948年で、しょうゆ業界は混合醸造しょうゆ（新式醸造しょうゆを含む）および混合しょうゆを製造する事により効率よく旨味の強いしょうゆを安価に製造し、醤油原料不足の時代を乗り切ったと考えている。現在、大手メーカーでは食の安全性や本物志向から、混合醸造しょうゆおよび混合しょうゆの製造をやめ本醸造しょうゆだけを製造しているが、東北地方のしょうゆメーカーでは、製造設備を全て本醸造しょうゆに切り換える資金力に乏しく、一旦、消費者に定着した混合しょうゆのニーズもあ



かつての繁栄の面影が残る旧登米高等尋常小学校校舎



ヤマカノ醸造（株）



### 舘 博（たちひろし）

- 研究分野:醸造学、応用微生物学
- 学歴:東京農業大学大学院農学研究科農芸化学専攻博士前期課程修了 博士(農芸化学)
- 現在の役職:東京農業大学教授、全日本学生競技ダンス連盟会長、日本健康医学会副理事長、実践総合農学会常任理事、日本醤油技術センター理事、醤油業中央公正取引協議会理事、他多数。
- 受賞歴:平成9年度日本醸造協会技術賞、平成18年度、平成22年度および平成24年度日本健康医学会論文賞、平成21年度醤油技術賞、平成22年度日本醤油協会功労賞

り、現在も混合しょうゆが主力商品となっているのではないかと考えている。

混合しょうゆが主体の九州のしょうゆは、甘味料が添加されて非常に甘いが、東北地方のしょうゆは甘味料を添加してはいるが、塩角を取る程度で九州のしょうゆほど甘くない。しかし、岩手県や宮城県沿岸部の漁師町では甘いしょうゆが好まれ、内陸部よりも甘いしょうゆが販売されている。前述のヤマカノ醸造株式会社では、親戚が気仙沼の網元であったことから、網元からの要望で漁師の好む甘いしょうゆを製造し、網元の一つを使って宮城県沿岸部に甘いしょうゆを売り歩いたとの話を聞いた。



漁師好みの甘い醤油(ヤマカノ醸造(株))

岩手県釜石市で「新日鉄の工場があり九州からの転勤者によりしょうゆが甘くなった」との話を聞いたが、釜石のしょうゆメーカーの創業が九州のしょうゆが甘くなった時期よりも前であることから、この説は誤りであると考えている。釜石は富山県からの移住者が多く、出身地の富山の甘いしょうゆが岩手県沿岸部に伝わり、広まったのではないかと考えている。

## 2. “つゆ”や“だししょうゆ”をしょうゆ代わりに使う地域

今回、訪問調査を行ったしょうゆメーカーのうち、福島県(2社)、山形県(1社)、宮城県(1社)の合計4社が“つゆ”や“だししょうゆ”を1960～1989年の間に発売しており、何れの会社も主力商品に成長していた。多くのしょうゆメーカーから、「東北地方は“つゆ”や“だししょうゆ”をしょうゆ代わりに使う地域」との話を聞いた。秋田県、山形県およ



東北醤油(株)



1.8ℓペットボトルが並ぶスーパーマーケット(宮城県登米市)



上北農産加工(株)



味どらくの里(写真提供 東北醤油(株))

び宮城県の県北では“つゆ”や“だししょうゆ”で煮物の味付けをするようで、1本のボトルの中にしょうゆと甘味料やだしが入っており、使い勝手の良さとその簡便性からしょうゆ代わりに使われるようになり、秋田県、山形県および宮城県の県北に広まったのではないかと考えている。1979年に秋田県大仙市の東北醤油株式会社が“万能つゆ 味どらくの里”を発売した。この“万能つゆ”がしょうゆ代わりに使われだした1985年頃から、福島市の内池醸造株式会社の“四季のつゆ”と山形市の株式会社丸十大屋の“味マルジュウ(だししょうゆ)”が売れ出し、主力商品に成長したとの事であった。

また東北地方では、しょうゆや“つゆ”、“だししょうゆ”は1.8ℓペットボトルが主力の販売容器であるとも聞いた。実際、秋田県や宮城県のスーパーマーケットで、しょうゆや“つゆ”、“だししょうゆ”の1.8ℓペットボトルがズラリと並んで販売されている光景を見て、改めて東北では“つゆ”や“だししょうゆ”をしょうゆ代わりに使い、関東とは調味料に対する感覚が異なることを実感した。東北地方の多くの家庭で、しょうゆや“つゆ”、“だししょうゆ”を1.8ℓペットボトルの

ケース単位で購入し、地元を離れて東京など遠くに暮らす家族に地元の味を送るとの話も聞いた。

“つゆ”や“だししょうゆ”とは異なるが、青森県十和田市の上北農産加工株式会社が1965年に発売した焼肉のたれ“スタミナ源たれ”は、現在、全国3位の売り上げを誇っていると事だが、青森県ではこの焼肉のたれを、その利便性から焼肉以外の色々な料理の調味に使うとの事だった。前述の東北地方の“つゆ”や“だししょうゆ”をしょうゆ代わりに使うこととの共通点を感じた。



スタミナ源たれ(上)と充填室(上北農産加工(株))

上北農産加工株式会社の前身は1951年に設立された藤坂緬羊農業協同組合で、戦後の繊維産業の変化の中でめん羊事業だけでは採算が取れないとの判断で、青森県農村工業農業協同組合連合会三本木工場を買収してしょうゆ醸造を始めた異色のしょうゆメーカーである。前身がめん羊組合であることから、地元で生産されるめん羊の肉をおいしく食べられる様にとの思いで「スタミナ源たれ」を開発し販売されたとの事だった。上北農産加工株式会社では、主に焼肉のたれに使用するしょうゆを醸造することから、他



(株) 浅利佐助商店(写真提供 (株) 浅利佐助商店)



昭和初期の社屋(写真提供 (株) 浅利佐助商店)

のしょうゆメーカーとは異なりしょうゆの香りを抑えた混合しょうゆをつくっているとのことであった。

秋田県鹿角市の株式会社浅利佐助商店創業の経緯は、近くの尾去沢鉱山や小坂鉱山などの鉱山で働く人々やその家族にしょうゆを供給するために、卸売業から醸造業に転じたとの事である。秋田県のしょうゆメーカーの特徴を生かし、秋田産比内地鶏のガラと肉から抽出した“だし”に本醸造しょうゆを合わせた比内地鶏スープ(鍋つゆ)が主力商品になっているとのことであった。やはりここでも、東北地方の“つゆ”を調味料として使う文化が根付いていると思えた。



比内地鶏スープ(株) 浅利佐助商店)

### 3. 全国第1号の生揚げ生産協業化工場

1953年に施行された中小企業近代化促進法により、しょうゆ業界の協業化が進んだが、協業化の全国第1号が福島県醤油醸造協同組合(二本松市、1964年)である。その



福島県醤油醸造協同組合



製麹室(上)と屋外発酵タンク(福島県醤油醸造協同組合)



霞ヶ城(二本松市のシンボル)

後、東北地方では宮城県と岩手県に協業工場が出来たが、現在は両工場とも解散している。

福島県醤油醸造協同組合(生揚げ生産協業化工場)の誕生により、福島県内の各しょうゆメーカーの設備の維持管理費が大幅に節減され、生揚げ品質の向上と安定化が図られた。その結果、設立当初約100社だった福島県のしょうゆメーカーは、55年後の現在でも49社が残っており、福島県のしょうゆメーカーの生き残りとして福島県のしょうゆの地域性に対して一定の効果があったと考えている。因みに2017年現在、各県のしょうゆメーカーの数は、青森県12社、岩手県11社、宮城県37社、秋田県28社、山形県47社である。全国的にも、協業化を行った県にしょうゆメーカー数が多い傾向にある。

2011年の東日本大震災発生と、東京電力福島第1原子力発電所の放射能漏れ事故による風評被害と県内人口の

表1. 全国の醤油醸造工場 赤字は協業工場のある都道府県

|     | 醤油工場数 |     | 醤油工場数 |     | 醤油工場数 |
|-----|-------|-----|-------|-----|-------|
| 北海道 | 11    | 新潟  | 31    | 岡山  | 44    |
| 青森  | 12    | 富山  | 22    | 広島  | 59    |
| 岩手  | 11    | 石川  | 48    | 山口  | 39    |
| 宮城  | 37    | 福井  | 28    | 徳島  | 9     |
| 秋田  | 28    | 岐阜  | 9     | 香川  | 45    |
| 山形  | 47    | 静岡  | 11    | 愛媛  | 43    |
| 福島  | 49    | 愛知  | 36    | 高知  | 9     |
| 茨城  | 19    | 三重  | 30    | 福岡  | 89    |
| 栃木  | 7     | 滋賀  | 35    | 佐賀  | 23    |
| 群馬  | 5     | 京都  | 17    | 長崎  | 20    |
| 埼玉  | 10    | 大阪  | 7     | 熊本  | 39    |
| 千葉  | 17    | 兵庫  | 35    | 大分  | 23    |
| 東京  | 2     | 奈良  | 19    | 宮崎  | 17    |
| 神奈川 | 4     | 和歌山 | 27    | 鹿児島 | 27    |
| 山梨  | 5     | 鳥取  | 16    | 沖縄  | 1     |
| 長野  | 38    | 島根  | 51    | 全国  | 1,211 |

(資料:日本醤油協会「醤油の統計資料」(2017年))

表2. 全国醤油品評会における福島県からの入賞

| 実施年月                                 | 通算回数 | 全国総出品数 | 県内出品数 | 県内入賞数 | 農林水産大臣賞        | 食料局長賞  | 優秀賞                 |
|--------------------------------------|------|--------|-------|-------|----------------|--------|---------------------|
| 2011年7月                              | 39   | 254    | 8     | 3     |                |        | 高砂屋商店、県醤協、林合名会社     |
| <b>(2011年10月から組合員同士の官能評価の勉強会を開始)</b> |      |        |       |       |                |        |                     |
| 2012年7月                              | 40   | 254    | 12    | 3     |                |        | 林合名会社、県醤協×2点        |
| 2013年7月                              | 41   | 263    | 13    | 3     | 山形屋商店          |        | 林合名会社、フクイチ          |
| 2014年7月                              | 42   | 252    | 11    | 3     | 山形屋商店          |        | ヤマボン醤油、県醤協          |
| 2015年7月                              | 43   | 252    | 15    | 1     |                |        | 根田醤油                |
| 2016年7月                              | 44   | 247    | 13    | 5     | 山形屋商店<br>高砂屋商店 | ヤマボン醤油 | 林合名会社、星醸造           |
| 2017年7月                              | 45   | 227    | 13    | 5     | 山形屋商店          |        | 高砂屋商店、内池醸造、安齋醸造、県醤協 |

(資料:福島県醤油醸造協同組合の内部資料より)

減少により、しょうゆ出荷量は全盛期の半分に落ち込んでしまった。そうした中、福島県醤油醸造協同組合の呼びかけで「福島県醤油品評会」が開催され、しょうゆ品質の向上による風評被害の払拭も視野に入れて勉強会が行われてきた。2013年から勉強会の効果が現われだし、全国醤油品評会での福島県のしょうゆの入賞数が増え、農林水産大臣賞(2013年1点、2014年1点、2016年2点、2017年1点)をほぼ毎年受賞するようになった。

# 濃口しょうゆが主体の 関東地方

東京農業大学 教授 舘 博

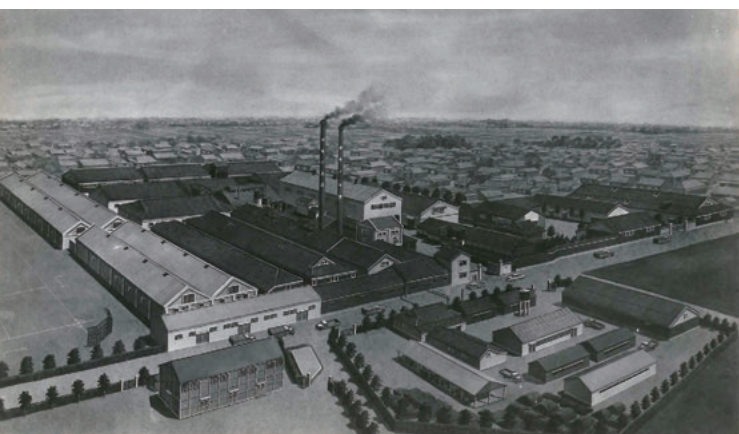
室町時代に味噌の溜りからたまりしょうゆが誕生し、当時、京の周辺には180軒ものたまりしょうゆ屋があったと聞いた。一般に濃口しょうゆは、小麦の産地に近いことから関東で生まれ、京とは違い海に面した江戸において魚の臭みをとる効果がある濃口しょうゆが広まったと言われているが、今回の調査で銚子のヤマサ醤油では創業時から本場紀州の大豆と小麦を原料とするしょうゆを醸造していると聞いた。銚子にしょうゆの製造法が伝わる前に、すでに紀州では大豆と小麦を原料とするしょうゆが造られていたことになる。濃口しょうゆの誕生については謎ではあるが、濃

口しょうゆと同じ原料を使う製造法が銚子に伝わり独自の進化を遂げて、銚子の濃口しょうゆが大消費地である江戸に運ばれ、定着したのである。さらに濃口しょうゆは、その香りの良さと旨味の強さにより全国に広まり、現在では日本のしょうゆ生産量の80%以上を占めている。

関東地方の濃口しょうゆは、甘味料を添加しない塩味の強い本醸造しょうゆが主体で、混合醸造しょうゆや混合しょうゆは殆どない。かつて第二次世界大戦後の戦中から戦後の原料難の時代には、現在の大手メーカーも混合醸造しょうゆ（新式醸造しょうゆを含む）および混合しょうゆを製造していた。会社によっては、ヒゲタ醤油株式会社のように本醸造しょうゆのブランドを守るために別会社を作って販売を行ったり、キノエネ醤油株式会社のように混合醸造しょうゆはフクネしょうゆという別ブランドにして本醸造しょうゆと差別化を図った会社もあった。ちば醤油株式会社では、戦時中の原料難の時代に、代用醤油としてシジミの煮汁に食塩を加えカラメルで色を付けて販売していたと聞いた。関東地方には大手メーカーが多く財力もあったことから、原料事情の回復に伴って混合しょうゆは製造され



キノエネ醤油外観（上）と現在も販売されているフクネしょうゆ（キノエネ醤油（株））



昭和20年代の社屋（写真提供 キノエネ醤油（株））



ちば醤油旧社屋外観（上）と木桶で発酵するしょうゆ諸味と焙煎機（ちば醤油（株））

なくなり、本醸造しょうゆが主体に戻ったと考えている。

関東地方には大手メーカーが集中していることもあって、本醸造の濃口しょうゆの生産量が多く、本醸造の濃口しょうゆの全国における生産量の比率を押し上げているのではないかと考えている。また関東地方では大手メーカーのみならず中小メーカーもしょうゆの県外出荷比率が多いことから、まさに関東地方全体が日本におけるしょうゆの産地の様相を呈していると言える。



白しょうゆ(写真提供 キノエネ醤油(株))

関東地方の中小のしょうゆメーカーは同地域内の大手メーカーと違う独自性を出すことにより生き残りを図っている。前述のキノエネ醤油株式会社は、しょうゆ業界のトップ企業であるキッコーマン株式会社のお膝元である野田市において白しょうゆを製造するなど独自路線で頑張っている。その他にも関東には中小しょうゆメーカーが存続しており、その設立の経緯は様々である。

群馬県みどり市の株式会社岡直三郎商店大間々工場は、本社は町田市にある近江商人が設立した会社だが、近



岡直三郎商店 大間々工場外観(上)と木桶が並ぶ蔵((株)岡直三郎商店)

くに足尾銅山がある宿場町だったことから、しょうゆのニーズを見込み創業したとのことであった。本社工場は小田急町田駅に隣接していたことから、都市計画により立ち退きを余儀なくされ、二度の移転を経て現在は町田市には本社機能しかない。かつての町田工場の名残はほとんどないが、工場跡地には株式会社岡直三郎商店が所有するホンタマビル(岡直三郎商店のしょうゆの商標はホンタマ醤油である)がある。現在の株式会社岡直三郎商店大間々工場は、木桶仕込みの天然醸造丸大豆しょうゆに特化した蔵になっている。

茨城県の株式会社大橋醤油は、日光街道(裏街道)の宿場町として栄えた街道筋に江戸時代末期に創業した蔵であ



大橋醤油外観(上)、昭和初期の工場を描いたラベル(ラベル提供 (株)大橋醤油)(下左)、木桶が並ぶ蔵(下右)((株)大橋醤油)

る(木桶に弘化2年(1845年)の記載がある)。江戸時代は、江戸川を利用して船でしょうゆを江戸まで出荷していたそうである。現在、木桶仕込みの天然醸造濃口しょうゆが主力のしょうゆ蔵である。

土浦にかつて、現在の大手食品問屋である国分が経営するしょうゆ蔵があった(まちのしるし、土浦市立博物館発行、p72、2016)。国分のオーナーが日光詣での途中、神様のお告げにより土浦にしょうゆ蔵を建設したとされる。時代の変遷で仕方ない事ではあるが、土浦に国分のしょうゆ蔵が現存していたら、しょうゆ業界の様相も一変していたかも知れない。



# 紀伊半島と小豆島のしょうゆづくり

## — 木桶造りの伝統と変化 —

東京聖栄大学 准教授 福留 奈美

### はじめに

江戸時代初期、日本の商業の中心は京阪にあり、海運の拠点として大阪が栄えた。その南の紀伊水道沿岸には湯浅、由良、御坊が連なり、西の播磨灘には龍野（フードカルチャーNo.28, p6-, 2018）と小豆島がある。瀬戸内には、赤穂をはじめとする塩田地帯が多く、伏見・灘の酒造りの醸造技術や木桶・木樽の影響もある。大阪湾を中心に、瀬戸内海東端から紀伊水道の沿岸部は、近世の濃口しょうゆ・淡口しょうゆの発展に重要な意味を持つ地域といえる。

隣接する四国のしょうゆづくりについては、小豆島の木桶仕込み、愛媛県と高知県西部の甘口タイプの混合しょうゆ（フードカルチャーNo.26, p12, 2016）に特徴がみられる。また、高知、徳島、愛媛には柚子、スダチをはじめとする特徴的な柑橘があり、ポン酢など地域特性を生かした商品開発が進む。

本稿では主に、紀州・和歌山県における古くからのしょうゆづくりと、江戸後期から昭和にかけて発展を続けた香川県小豆島のしょうゆづくりについて、木桶造りの現状をまじえて報告する。

### 1. 紀伊半島におけるしょうゆづくり

江戸時代からの製法を守り続ける醸造所が和歌山県の湯浅町と西御坊にある。湯浅と御坊は金山寺味噌発祥の地として知られる由良町を挟んで隣接する地域である。どちらのしょうゆも江戸時代、江戸に運ばれていたと考えられるが、湯浅と御坊では紀伊水道の海流が異なる。御坊側からは大きな流れが徳島南端に向けて流れ、その後、黒潮に合流するため、西御坊から出航した船は黒潮に乗って江戸に向かうのが容易であった。一方、湯浅側は、和歌山県と徳島県から少しばかり突出した岬よりも上にあるため比較的流れは穏やかで、大阪方面に北上することも容易だったと考えられる。湯浅町には江戸時代、90軒を超える醸造所があったという。その時代、湯浅のしょうゆが知られるようになった理由のひとつ

に、海運に恵まれ大阪の市場に近いという地の利があった。

紀伊半島には、和歌山県にも、また奈良県の吉野などの内陸部にも醸造所が点在する。麴をつくる技術を生かしてみそ醸造も行うところが多い。地元でしょうゆ・みそを供給する他、街道沿いで人の行き来があったところは、京阪方面にも商品が流通していたものと考えられる。

湯浅最古のしょうゆ醸造元のWebサイトには、1535年、醸造家の赤桐右馬太郎が百余石のしょうゆ醸造をして大坂雑魚場に出荷、1591年には赤桐三郎五郎が太閤秀吉に大船一槽の操業を許され、しょうゆの積み出しに大型船を用いるようになったとある。大型船に大量のしょうゆを積むには、軽くて大きな運搬用の杉樽が役立った。近くの伏見（京都）と灘（兵庫）では酒づくりが盛んに行われ、酒醸造所には吉野杉を使って樽・桶づくりを行うお抱えの職人がいた。

専用の木桶以外にも、酒蔵で使用された大桶がみそ・しょうゆの醸造蔵に払いさげられ使用されてきた。小豆島、和歌山、奈良、京都などの古くからのしょうゆ醸造元では、年代もの大桶が今でも現役で活躍している。大量の塩水としょうゆ麴を仕込むしょうゆにおいて、道具としての大桶と、塩、小麦、大豆の供給が潤沢にあった瀬戸内東端から紀伊水道にかけての地域性は大きい。

### 2. 蔵伝統の製法を受け継ぐしょうゆづくり

湯浅町に残る1841年創業の醸造元では、木桶に仕込んで2年から3年かけて熟成させた諸味にザルの役目をする木製の道具を沈め、穴から出てくる生揚を汲み上げる昔ながらの製法が行われている。この「湯浅たまり」と呼ばれる独特のしょうゆ製造法では、袋搾りをしないのが特徴のひとつである。諸味から浸み出す液体は濃厚で「濁り」という語をつけた商品名でその味を今でも伝えている。この他、三州窯を松で炊いて火入れをする濃口しょうゆもつくっている。湯浅町に伝わるたまりしょうゆと濃口しょうゆ。堺経由で江戸に送られた下りしょうゆには、こうした製法の異なるしょうゆが混在していたものと考えられる。



木製の汲み出し器具からすくい出した濃厚な生揚。(株)角長にて撮影。

湯浅町の南約20kmにある西御坊では、今でも機械装



#### 福留 奈美 (ふくとめ なみ)

高知県出身。博士(学術)、お茶の水女子大学専門食育士(上級)、フードコーディネーター、東京聖栄大学 健康栄養学部 食品学科 准教授。日本と諸外国における食材利用・調理法・レシピ表現等の比較研究、食文化とことばの研究、日本の食文化紹介のテストワークショップ等を行う



薪炊きで温度調節をする麹室(右上)。麴蓋で製麹4日目のしょうゆ麹(左上)。小麦を煎る窯も薪炊きで行う(左下)。こんがりと煎り上がった小麦(中下)。木桶に渡した板は先代から譲り受けた位置のままだという。その板の上から糶入れを行う(右下)。堀河屋野村にて撮影。

置をできるだけ使わない古くからの製法にこだわった濃口しょうゆづくりを続ける醸造所がある。1688年(元禄元年)創業の廻船問屋が始まりで、徳川御三家のひとつである紀州藩の御膝元ということもあり、紀州の産物であるみかんや木材を中心に、十州塩田の塩など瀬戸内の産品を黒潮に乗って江戸まで運んでいた。手土産に配るためにしょうゆ・みそをつくり始め、1756年の遭難事故をきっかけに廻船業から醸造業に転業、専念して今に至る。

この醸造所でとくにこだわり続けるのは手麴と薪炊きだという。大豆の煮炊き、小麦の煎り作業、生揚げの火入れなどの熱源をすべて薪炊きで行う。薪は松、杉、檜などを使い分け、大豆の煮炊きと生揚げの火入れは、三州窯で行う(フードカルチャーNo.28, p13, 2018)。

10月から5月までの仕込みの期間、週3回の手作業による製麹を70回繰り返す。各150kgの煮大豆と煎り小麦にコウジカビを混ぜ、約100枚の麴蓋に分けて麹室で4日間かけて麴を育てる。室温調整には薪を炊き、湿度が高くなりすぎるのを防ぐため、小窓をあけてこまめに湿度調整をする。雨が降れば窓を開けても湿度が高いままなので、天気予報をにらみ、大豆を硬く炊き上げるなど毎回の微調整が欠かせない。30石の桶をもろみで満たすのに、麴を6~9回加えて仕込んでいく。しょうゆ麴の出来は毎回違い、ある時には孢子が舞って目の前が見えなくなるくらいコウジカビが繁殖したりもしたが、木桶に仕込んで置くうちに平均化されていく。自家製みそが家庭でも小規模につくられるのに対し、しょうゆ醸造は早くから専門の職人による大桶で商業的になされるようになった。その理由のひとつに、大桶で仕込むことで手麴によるばらつきを均質化させるという合理性があったのだろう。

しょうゆ麴には、水分が多く温度が高い煮大豆と、乾燥して常温の煎り小麦という状態の違うものを合わせ、コウジカビを繁殖させる難しさがあるという。麹室では部屋全体の湿度管理だけでなく、下段の麴蓋は水分が飛びにくい

ので上段に積み換えたり、毎日の手入れが欠かせない。真冬には手早く麴蓋に分けないと冷めすぎてしまうし、春先では麴の温度を上げ過ぎないように気を遣う。日々の自然環境の変化に寄り添ってつくるのが、醸造の本来の姿だと当主は考えている。

火入れは朝4時からはじめ、2~3時間かけて温度を上げて、灰汁が出てくるのを目安に火加減を調節する。最終の温度は85~90℃だというのが温度計は使わない。火入れされたしょうゆは、思いのほか色は明るく、赤味を帯びた透明感を持つ。薪の状態やくべ方によって火の起こりが異なり、先代に比べて使う薪の量が多いことにも、まだ工夫の余地があると語る。毎日の繰り返しのうちに、しょうゆと向き合い、自然と対話しながらの工夫と修正の積み重ねがある。

### 3. 木桶仕込みのしょうゆづくり

中国に起源をもつ大豆・穀物を主原料とする発酵調味料がアジア各国にある。韓国のカンジャン(液体の大豆発酵物)とテンジャン(同じく固体)は、大豆100%のメジュと塩水を陶製の甕に仕込み、製造工程の途中で液体と固体に分離する。(以上、フードカルチャーNo.24, p14-, 2014, No.25, p14-, 2015)。一方、日本のみそとしょうゆは、大豆と穀物麴を組み合わせて大容量の木桶に仕込む点でも、固形のみそと液体のしょうゆの製法が原料からして異なる点でも韓国のそれらとは違う。

後述する小豆島には大量の木桶があり、和歌山には訪問した2社以外にも木桶仕込みを続ける醸造所が複数ある。また、奈良県には現在しょうゆ醸造所が19社ある中で、木桶で諸味を仕込むしょうゆ醸造元が6社ある。その6社で、原料にもこだわった木桶仕込みしょうゆを組み合わせた贈答用セットを発売(価格税別1万円)し、プレミアムしょうゆの路線を開拓した。木桶仕込みを辞めてしまったある奈良の醸造元では、次世代の若い後継者が木桶仕込みに関心を示しているという話を聞いた。

世界に知られる日本の味となったソイソース「しょうゆ」の中で、木桶仕込みのしょうゆ生産量は1%とも2%とも言われる非常に小さな存在になってしまった。伝統的なしょうゆのひとつのスタイルとして継承されていって欲しいと、和歌山、奈良のしょうゆ醸造所をまわりながら思った。



〔奈良〕木桶醤油源泉ギフト極  
吉野杉木箱詰め合わせの白い陶製瓶入り  
写真提供:井上醤油(株)

#### 4. 小豆島しょうゆの発展と特徴

小豆島のしょうゆづくりには、濃口しょうゆづくりの発展の歴史と木桶仕込みが多いという特徴がある。瀬戸内東部に位置する小豆島は、北前船が下関経由で瀬戸内に入り大阪に向かう航路沿いにあり、京阪の商圏にも近い。原材料の供給と製品の搬出に便利な海運があったことは他地域のしょうゆ産地にも共通する特徴であるが、他地域と異なる点としては、しょうゆ醸造用木桶を千本以上、今でも使い続けている点と組合が発展したことがあげられる。

小豆島のしょうゆづくりの始まりについては諸説ある。まず、1500年頃、島でつくった塩を大阪方面へ出荷する船頭がしょうゆづくりの技術を持ち帰ったという説がある。赤松家が播磨、備前を治めていた1500年頃にはすでに、小豆島も含め瀬戸内海の製塩業が旧来の技法で行われていた。この時代に伝えられたとするなら、みそから浸み出した少量のみそたまり、あるいはみそから汲み出したたまりしょうゆの段階のものであっただろう。次の説としては、16世紀末、小豆島は大阪城の石切り場として栄え、そこを往来する武士たちがしょうゆを持ち込み島民の知るところとなり、そのつくり方を紀州湯浅に習いに行ったとするものがある。現在の濃口しょうゆの製法と同じものだったかは定かではないが、17世紀を通じて、龍野、湯浅、小豆島など大阪湾を中心とするしょうゆ産地が、瀬戸内の製塩技術の革新と小麦生産に支えられ、京阪の消費地を商圏に持つことで発展したことは確かであろう。

江戸後期から明治時代にかけて、瀬戸内の十州塩田はブランド塩として全国に知られる存在であった（コラム参照）。酒造業、問屋業、廻船業などからしょうゆ醸造への転業の話を各地で聞いたが、小豆島においては、江戸後期から明治初期にかけて、製塩業からしょうゆ醸造業に移行した人たちがいた。

#### 5. 小豆島における醸造・食品加工技術の支援

香川県のしょうゆ醸造業と食品産業の発展にとって、小豆島醤油組合の百二十年近くになる歴史と香川県産業技術センター発酵食品研究所の存在は大きい。前身となる醸造試験場の設立に深く関わった木下忠次郎と清水十二郎の存在も忘れてはならない。以下、組合百年史を参照し、経緯の概略をまとめる。

1901（明治34）年12月、しょうゆ醸造業隆盛期にあつて、全島158社によって小豆島醤油製造同業組合が設立された。当時、千石船を有し北海道から九州まで手広く商売をしていた木下忠次郎は、関東の醤油づくりの近代化を目的に、小豆島のしょうゆ製造方法の旧態然とした状況に危機感を持った。1903年から醸造試験場設立に向けて動き始め、日露戦争中の1905年、庄内米千石を積んだ船がロシアの駆逐艦に拿捕されたことをきっかけにしょうゆ醸造業に専念することとなる。同年、醸造試験場発足に賛同する47名と共に苗羽醤油協会を設立し、木下家の所有地に組合立醸造試験場を建設して工場長に就任した。同試験場は、香川県立工業試験場（1910-）を経て、現在の香川県産業技術センター発酵食品研究所に至る。1907（明治40）年頃をピークに全国でしょうゆ醸造家が減少に転じる中（フードカルチャーNo.28, p15, 2018）、小豆島は工業試験場設立を機に島内全体で品質向上・維持に取り組むこととなりしょうゆ産地としての評価を上げていく。

木下忠次郎を技術研究面で支えたのは、東京帝国大学校大学院で醸造学・発酵科学を専攻していた清水十二郎である。1907～1928年の21年間、工業試験場長として、製麴室の改造や麴室に寄生する室蠅の駆除をはじめ、酵母、種麴の単離・培養と醸造家への配布を行うなど、数々の技術革新に貢献する。1916年には、醸造法の研究としょうゆ技術者の養成機関として組合立醤油研究所が試験場構内に建設された。

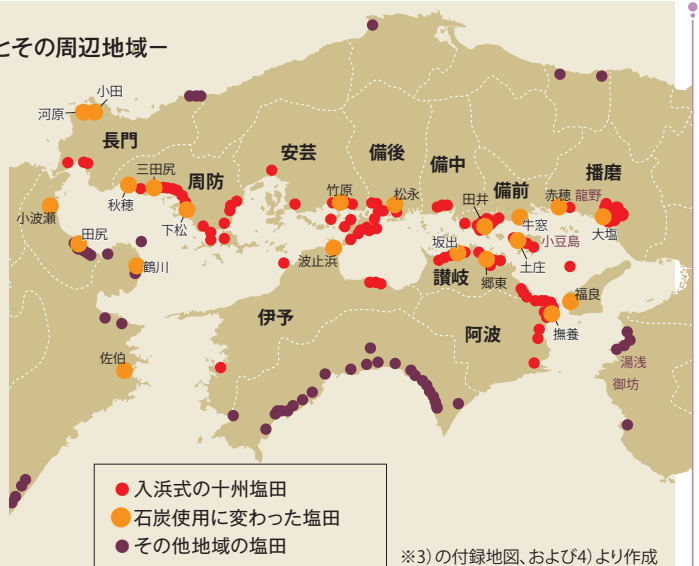
#### 江戸後期から明治初期にかけての塩田 —十州塩田とその周辺地域—

十州塩田とは、瀬戸内海の播磨（兵庫県）、備前・備中・備後（岡山県）、安芸（広島県）、周防・長門（山口県）、阿波（徳島県）、讃岐（香川県）、伊予（愛媛県）の十州にあった塩田の総称。16世紀末から17世紀初頭にかけて入浜式塩田の製造技術が出現し、瀬戸内海各地に伝播する。17世紀を通じて海上交通の発達とともに、十州の塩は全国各地へ流通するようになった。18世紀後半以降は、薪・松葉にかわって石炭燃料が普及し、生産の効率化と大量生産化が進んだ。

瀬戸内海東部の赤穂を中心とする塩は、近接する龍野、小豆島に加えて江戸に運ばれ、野田・銚子のしょうゆの原料としても使われた。一方、瀬戸内海中西部の塩は、大阪で荷を下ろした北前船に積み込まれ、日本海沿岸の諸国に多く運ばれた。

#### 参考文献

- 1) 廣山堯道『近世日本の塩』雄山閣出版, p.236-258, 1997
- 2) 山下泰『近世後期瀬戸内塩業史の研究』思文閣出版, p.130-206, 2006
- 3) 富岡儀八『日本の塩道』古今書院, p.38-45, 1978
- 4) 廣山堯道『塩の日本史<第2版>』雄山閣出版, p.123, 1997



その頃、野田・銚子の醸造所では近代的な設備への移行と醸造方法の改良が行われ、安定した品質のしょうゆが大量供給できるようになりつつあった。小豆島で諸味への酵母添加が初めて行われたのは1907年のことで、1910年には種麴の配布を始め、小豆島のしょうゆは香りを含め、品質の安定という面でも改良される。こうした試験場の働きかけにより醸造家との連携は強固になり、1922年には苗羽村の醸造家が集い清水十二郎を中心に試味会を結成する。毎月の利味などで研鑽を重ね、120周年を目前に今でも活動が続いているという。

もともと小豆島には手延べそうめんがあったが、終戦年の昭和20年9月、しょうゆを使った佃煮の生産がさつま芋の芋づるで始まった。大阪で生まれたインスタントラーメンの調味料としてしょうゆの販路拡大をしたメーカーもある。オリーブ栽培も盛んになり、しょうゆのつゆ・たれ類、



小豆島の佃煮産業のきっかけとなった芋づるの佃煮

佃煮、オリーブオイルを使ったドレッシングなど、しょうゆ関連商品の開発も目覚ましい。しょうゆ醸造元が食品加工業にも進出し注力できる背景には、香川県産業技術センターの存在が大きい。

## 6. 小豆島のしょうゆづくり

小豆島東南の草壁港近くに、1907年創業の最大手醸造元が醤油記念館を開館している。木桶、火入れ窯、圧搾機などの大型設備だけでなく、輸送用の木樽、木桶づくりの貴重な道具類も展示され明治時代当時のしょうゆづくりの様子がわかる。

小豆島醤油協同組合には、土庄にある3社が加わり現在17社が加盟している。同組合に入っていない大手2社と、香川県醤油醸造協同組合に属する1社を合わせて、現在小豆島では20社がしょうゆ製造を行っている。その内、しょうゆ醸造用の木桶は、同組合の組合員5社が数本~100本規模で、大手2社がそれぞれ約500本と約200本を有している。全国に約2000本とも3000本あるとも言われる木桶の内、1000本を超える木桶を有し、木桶仕込みの生揚げを流通させられるのは小豆島だけである。

酵母はしょうゆの醸造香の生成に関与するもので、木桶や蔵に住み着いた酵母はそれぞれに特徴ある香りを生み出す。全国の日本酒・みそ・しょうゆの醸造元に木桶を供給し、組み直しや補修処置を講じてきた堺の木桶職人に話を聞いた。杜氏が木桶で酒を仕込んでいた時代、伏見・灘の大規模酒造蔵には地方から複数の杜氏が集まった。筋の悪い蔵では杜氏の腕をもってしてもどうにもよい酒は造れず、よい出来が期待できる蔵への配属を杜氏たちは願ったという。そうした桶ぐせ、蔵つき酵母の良し悪しといった不

安定な要素を排除し、醸造業界は設備の近代化を進めることで安定した品質の製品を供給できるようになった。

小豆島最大手の醸造所は、温度管理をしない天然醸造蔵に約310本と、発酵の際に温度管理をする温醸蔵に約200本の木桶を持つ。この約50年の間に、その内の約3%の天然醸造蔵の木桶と、約12%の温醸蔵の木桶が老朽化で使えなくなり上板でふさがれている。温醸する木桶は、加温がされることと年間の仕込回数が増えることが影響し、老朽化が進みやすいが、天然醸造でもゆっくりと木桶の寿命に近づいていることがわかる。

木桶保有率第二番目の小豆島醤油協同組合の醸造所では、工場の敷地奥に昔ながらの醸造蔵を有する。そこには、明治38年と表書きされた木桶が残る。2000年初頭に、廃業や不要になった島内の醸造所から譲り受けて第2、第3の木桶仕込み蔵を建てた時のもので、すでに110年以上も使い続けていることになる。

しょうゆ醸造用木桶は100年から150年、よい状態であれば200年近く使えるという。日本酒の木桶が10~20年間しか使われないのは、雑菌が繁殖しないように、仕込みをしない夏場には洗浄を徹底的に行い乾燥させるため、木桶に負担がかかるためである。しょうゆの場合は塩水で仕込み、搾るまでの1~2年間は静置するので負担が少ない。木桶の壁面にはびっしりと醸造微生物が繁殖し、しょうゆの諸味にも溶けだして複雑な味と香りを生み出すという。

同協同組合では、木桶仕込みの生揚げとして、原料が国産品、輸入品、有機あるいは、黒豆で仕込んだもの、木桶仕込みの生揚げで仕込んだ再仕込みなど、6種類をつくり分けて組合員に供給している。そうすることで、各社が最終的に仕上げるしょうゆにヴァリエーションが生まれ、付加価値を生み出すことにも成功している。また、原料に黒豆を使ったり、グルテンフリーをうたう空豆しょうゆをつくったり、再仕込みしょうゆに力を入れる醸造元もあり、小豆島のしょうゆづくりは伝統を守りながらも革新を続けている。



30石(5400L)の木桶112本が4列に整然と並べられた天然醸造蔵。観光客が外から見学できるように、ガラス張りにして虫や鳥が入らない様に管理されている。既に木桶の推定年は100年を超える。木桶の間隔が狭く、組み直しも補修作業も難しい。使えなくなった木桶は上板をはめ、その数は少しずつではあるが年々増えていく。マルキン醤油(株)にて撮影。



巨大な屋外発酵タンク(写真左上)を抜けた敷地奥に、30石の木桶約200本を有する醸造蔵3棟(2号棟・写真右上)を残している。表板に明治38年と記された木桶(写真右下)は、114年間も使われてきたことになる。真竹の箍(たが)が緩んできたものは金属ベルトで補修して(写真左下)、杉板の状態がよければあと50年のもつという。(株)島醸にて撮影。

# 甲信越と静岡のしょうゆづくり

## — 万能調味料の開発と漬ける文化 —

東京聖栄大学 准教授 福留 奈美

### 1. 山梨県民が愛するだしつゆ

山梨県には、しょうゆ業界大手5社に続く中堅メーカーの筆頭として業界をリードする醸造元がある。1872年創業の同社は、近年大規模製麹機を導入して自社製品用だけでなく他社への麹供給を行ったり、固形物が入ったドレッシングでも注入できる充填機を導入するなどして、OEM製造にも力を入れている。しょうゆ製造業でありながら、つゆ・たれ製造にも特化した個性的な醸造会社である

とくに、1964年発売のだしつゆが大ヒットしたことから、1960年代後半に東北、新潟で開発が進んだめんつゆ、だししょうゆと並んでひとつのブームをつくった。高度経済成長期を迎えて家庭で料理を作る人が減ってきたことに対し、家庭内で親から子へ受け継ぐ味を大切にしたいという思いが強くなり、簡便でおいしい万能調味料のだしつゆを開発したという。料理の簡便化と家庭内調理の減少が進む今日、その傾向は60年以上前から危惧されていたことなのだと改めて気づかされた。このだしつゆは、めんつゆ、煮物に使うだけでなくチャーハンの味付けにも向くという。県内だけでなく長野県、新潟県にも広く販売されており、長野県ではとくに家庭で漬ける野沢菜のしょうゆ漬けでの利用が多い。長野県の漬物文化の存在が、隣県のしょうゆ加工品の売上にも影響を与えている。

### 2. 長野県の漬ける文化

長野県には何でも漬ける文化があると地元の方に聞いた。9月に訪問した際、スーパーマーケットの特設コーナーに漬物・和え物用の大容量の酒粕が山積みになっていたのには驚いた。きゅうりもみを夏粕で和えた粕和えは懐かしい夏の味だという。酒粕以外にも、みそ漬け、しょうゆ漬け、食べる諸味など、発酵食品のヴァリエーションが多い。

長野といえば信州みそが思い浮かぶが、この信州みそが全国に知られるようになったのは、1923年関東大震災の支援物資として養蚕工場で備蓄していた大量の信州産のみそを放出し、それが信州みそと呼ばれて定着したことに起因する。養蚕産業の衰退とともにみそ醸造業社への転業者が増えたが、その後、信州のみそ業界は大規模メーカーに集約化されていく。一方、しょうゆ醸造に関しては、諸味を持つ醸造元が家内工業的に手づくりしているところが点にする。

北信の醸造元は、新潟との県境に近く、戸隠そばが有名な地域にある。戸隠そばは江戸っ子の食べ方とは違い、そばつゆにどっぴりと麺をつけて、つゆごと食べるようなものだと言われた。しょうゆ風味はしっかりしながらも、辛すぎず、少し甘めのつゆがおいしい。

同社のしょうゆづくりの特徴は、小麦単用麴を甘酒のように仕込み、そこにアミノ酸液を加えたものを本醸造の諸味に加え、2週間から1か月程度寝かせて搾るのだという。木桶も有し、ミシュラン一つ星を獲得した東京のラーメンつゆにこの杉桶丸大豆醤油が使われたため、全国のラーメン店が視察・試食に来るようになった。富山ブラック、徳島ラーメンなど、各地にしょうゆ味のご当地ラーメンがあり、ラーメンブームの影響を感じる。また長野には、群馬のおなめ、千葉のひしお豆に近い食べるもろみがあり、「しょうゆ豆」と呼ばれる。

松本市にある醸造元は、1902年に農地に醸造蔵を建て、家族総出で農業と兼業で木桶仕込みのしょうゆづくりを続けている。醸造用に使用する木桶は、昭和初期につくられ酒蔵から払い下げてもらったものを使い、全量はこの木桶で仕込んでいる。醸造用に木桶を使う醸造元には、積極的に木桶仕込みに付加価値を持たせようとするところと、昔ながらの方法でまだ使えるから使っているという2つ



直径13.5mの巨大な円盤型製麹機(写真左)。万能調味料として山梨県民と近隣県で愛されるピマサン(写真右)。共にテンヨ(株)にて撮影。



手前の1kgパックの「夏粕」と小分けの酒粕が山積みされる特設コーナー(左)。昆虫食の佃煮にはしょうゆが欠かせない(右)。ともに2018年7月長野県で撮影。

のタイプがあるようだ。HACCPの2020年導入にどう対応するのか。保健所では木桶に難色を示しており、悩ましいと語る。

県南のしょうゆ醸造元では、野沢菜のしょうゆ漬けに向く淡口しょうゆが定番のロングセラーとなっている。450円/Lで安売り製品と並ぶと割高感があるものの、地元の各家庭で漬物用に1.8Lを6~10本使用する固定客がついている。ここでも漬物文化の底力を感じた。地域の味の好みは全体的にしっかり濃いめで、甘じょっぱい味付けだと思う。しょうゆを使う郷土料理には、鯉の旨煮や、小鮎、イナゴ、サナギの佃煮などがある。

### 3. 新潟県の米菓需要

新潟は米どころ、酒どころとして知られるほか、越前みそも有名で、発酵・醸造業が盛んな土地柄である。佐渡島は江戸時代からみそを北海道に移出して栄えていた。また米菓製造が盛んで、日本を代表する米菓の大手メーカーが集まる。ここでは、せんべいやおかきのしょうゆ味に、業務用しょうゆの多くが使われる。照りよく仕上げるためのたまりしょうゆも、米菓製造業者向けに特別につくっている。

長岡市の醸造元で万能調味料としてしょうゆ加工品のかつおだしが売り出されたのは1970年のことである。山梨や、山形、秋田でも、煮物やめんつゆに使える万能調味料がすでに開発されており販路を拡大している頃だった。希釈しても味のバランスがくずれないため、だし入りのしょうゆとして調理にも使えるし、めんつゆとしての利用も多い。県民の中には、このかつおだし一本で調理、つけ・か



旧三國街道沿いに立つ醸造元。鳥居や地蔵に当時の街道の風情が残る(左)。新潟県民が愛する万能調味料「越のむらさき」(右)。ともに(株)越のむらさきにて撮影。

け用しょうゆのすべてをまかなう人もいう。

### 4. 静岡県の再仕込しょうゆとタレ・ソース製造

現在、静岡県で諸味を仕込んでいる醸造元は4か所ある。その内、協同組合を除く3社を今回訪問した。

御殿場にある醸造元では、「甘露」の名称をつけた再仕込しょうゆを主力商品とする。品評会の再仕込しょうゆの基準品にもなっており、1972年頃から10年ほどかけて製造法を確立した。JAS法で再仕込がしょうゆの5分類のひとつとして規定される前のことである。希釈しない製法のため、濃すぎても薄すぎてもよくないところが難しかったという。

小麦の配合を少し多めにし、香りとまろやかな甘味ができるように工夫し、FRP、木桶、ホーロータンクで仕込んだものを適宜ブレンドしている。熟成期間が1年のものは香りがよく、2年置くと旨味重視に、そして3年以上は置けば置くほど癖がでてくる。しょうゆは香りの調味料だと考えているので、香りをとくに重要視して搾りのタイミングを決めているとのことであった。

静岡らしいしょうゆ加工品として、うなぎ蒲焼きのタレがある。大井川をはさんで焼津市の対岸にある吉田町は、大井川の伏流水が米栽培に適さなかったことからうなぎの養殖が始まった。吉田町にあるしょうゆ醸造元は、築地などの関東圏に出荷するうなぎ蒲焼きにつけるタレを手掛けるようになり、現在は関東向け、中部・関西向け、九州向けにそれぞれレシピを変えて蒲焼きのタレ製造に特化している。10年ほど前から中国の会社に技術指導を始めた。日式しょうゆの味はよいと評判で、今では現地生産のつけ・かけ用しょうゆの人気も高まっているという。

浜松市にある醸造元は、東京農業大学出身の兄弟が醸造業と大豆・小麦栽培を分担し、現役の先代とともに家族経営でしょうゆ、ソース製造を行っている。1960年代、先代がまだ小学生だった頃、東京都町田市の醤油研究所に勤める指導者が1週間泊まりがけで来て技術指導をしてくれたことを覚えているという。その頃、県内には大きなしょうゆ屋がたくさんあって、同じ町内だけでも3軒あった。同社は創業が後発であったことから、安くておいしいものをつくることを理念にやってきたと語る。喜界島のザラメを入れて贅沢につくるオリジナルソースは同社の看板商品であり、その他、アミノ酸液、サッカリンなども適宜使って地元の人の口に合う混合しょうゆをつくっている。

以上、甲信越と静岡は、山梨南部と静岡西部は名古屋方面とのつながりが強いが、その他の地域はおおむね関東に近い文化圏だと各地で聞いた。関東圏に本醸造やしょうゆ加工品を卸しているところも多いが、県内需要としてはさまざまなタイプのしょうゆとしょうゆ加工品が地域の食文化と関連して、また醸造元の独自の工夫によってつくられていた。甲信越から東北につながるめんつゆ、だししょうゆの開発が1960年代に始まり今日に続いていることも興味深い。



木製の道具を生かした仕込み蔵。掃除が隅々まで行き届いている。天野醤油(株)にて撮影。

# 山口と九州の甘いしょうゆの形成要因

— 再仕込みしょうゆの広がり、混合しょうゆ —

学習院女子大学 准教授 宇都宮 由佳

## 山口で誕生—再仕込みしょうゆ(甘露しょうゆ)の広がり

### 1. はじめに—甘露しょうゆの誕生

九州の刺身しょうゆは、色が濃く、とろりと粘性があるのが特徴だ。様々な地域で調査していると「これは再仕込みですよ」との声を聞く。

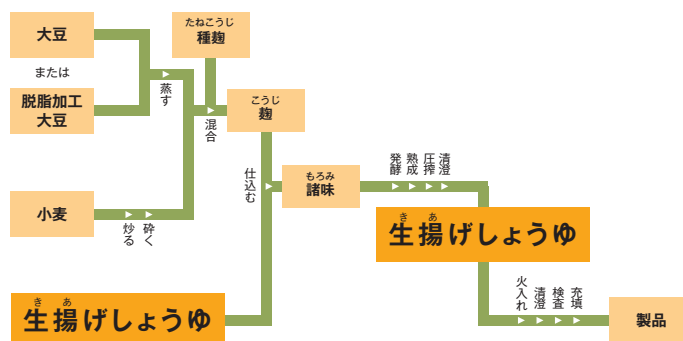
再仕込みしょうゆの全国での生産量は、前号で紹介したたまりしょうゆ2%よりさらに少なく1%程度だが、たまりしょうゆのように中部地域に限られるのではなく全国各地で製造されている。

発祥の地とされるのは山口県柳井市で、甘露しょうゆとも呼ばれ昔から人々に親しまれている。まずは再仕込みしょうゆの歴史を紐解きながら、全国に製造が広まった背景や九州とのつながりを探りたい。

再仕込みしょうゆは、麴を仕込む際、塩水でなく生揚げしょうゆを用いる。1年半から約2年間かけて熟成させるため色は濃くなるが、仕込みを2度繰り返すことになるので旨み成分が高くなる。手間も時間もかかるため高級品である。これを藩主吉川公に献上としたところ「甘露、甘露(おいしい)」とお褒めの言葉を賜ったことに由来し、「甘露しょうゆ」とよばれるようになった。

### 2. 海運・港町発展と柳井津商人の活躍

山口県で誕生したこのしょうゆが全国へ広がった理由の1つに瀬戸内屈指の港町の発展と柳井津商人の活躍がある。



再仕込みしょうゆの製造工程  
(しょうゆ情報センターより引用)



山口県柳井市の風景

柳井津は、岩国藩の西端に位置し中世から港町として知られ、近世に入って瀬戸内海交易を通じてさらに繁栄、岩国藩の台所と称された。

主要産品の柳井木綿のほか、菜種油、和ろうそく、塩、しょうゆ、その他農産物などの集積地として発展し、現在も街並みには問屋豪商家の白壁が残る。市中には海から問屋へと通じる河川が流れ、河岸から直接荷下しができた。

『高田氏甘露醤油記録』(明治28年)によれば甘露しょうゆは、江戸時代創業の高田家(登茂屋)4代目高田伝兵衛によって、天明年間(1781-1789)の頃、創案されたという。安政元年(1854)に幕府が課税を命じており、柳井



宇都宮 由佳 (うつのみや ゆか)

大分県出身。博士(学術)、調理師、デジタルアーキビスト、学習院女子大学 国際文化交流学部 日本文化学科 准教授  
学校給食を通じた和食の保護・継承における献立調査研究。  
1990年代より北タイをフィールドに経済化・情報化の影響によるライフスタイル、食文化の変容実態の継続的研究。

しょうゆ生産量の増加と繁盛がうかがえる。

原料の大豆は近隣の村々の他、肥後（熊本県）、豊後（大分県）、壹州（長崎県壱岐市）から、小麦は領内の岩国産が多いが、領外である豊後、島原（長崎県）などからも調達している。領外からの調達比率は大豆が70.8%、小麦が34.8%である。九州には木綿織物や平生周辺の塩田で



第3回明治23年（1890）第4回明治28年（1895）内国勲業博覧会にて褒状下賜された甘露醤油

つくられる塩を船で移出し、その復路に大豆・小麦を積み柳井に移入したと考えられる。

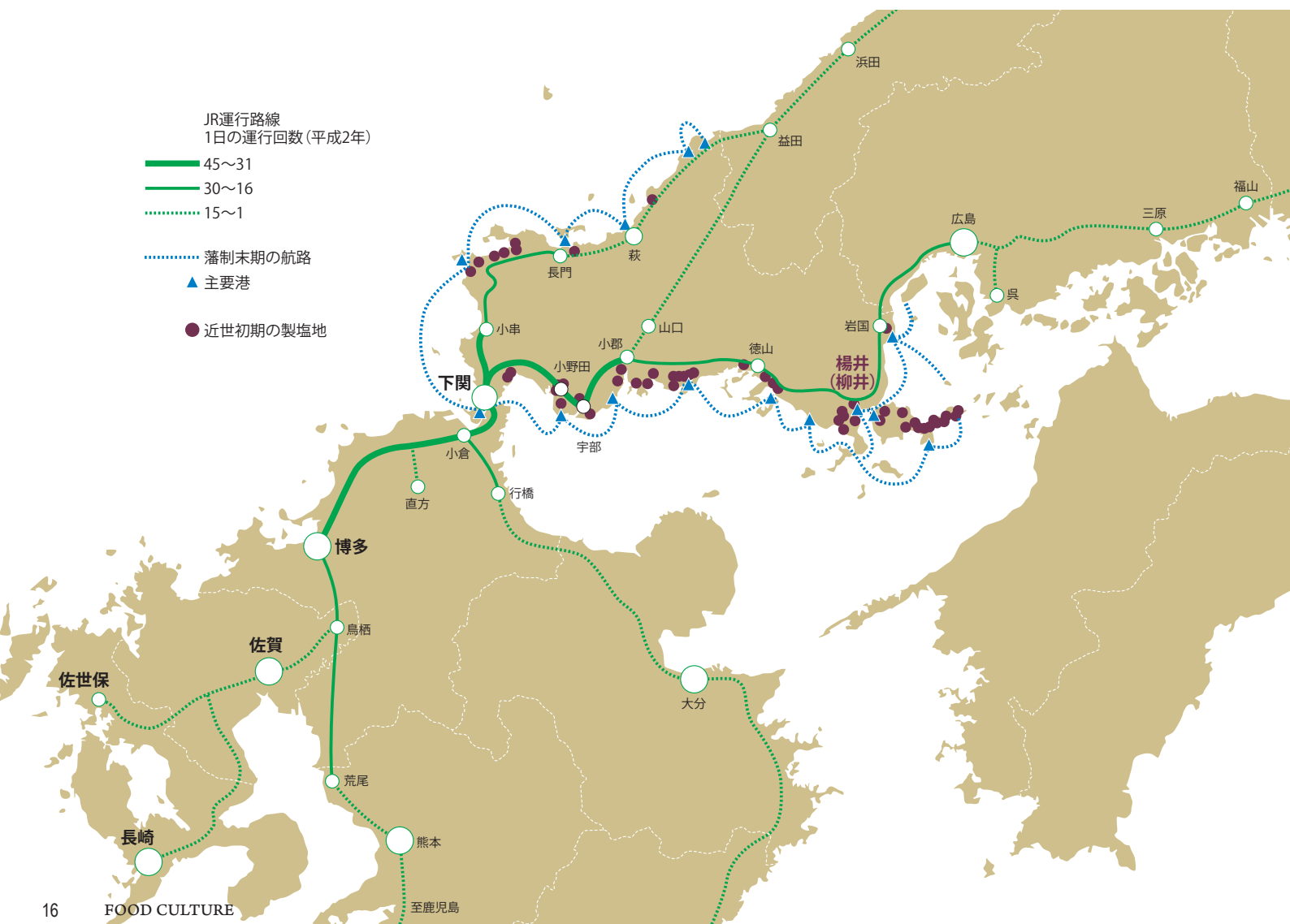
山口県は瀬戸内海に面しており、最古の入浜式の塩田が多数あり、そこでつくられた塩は海運を通じ大阪、兵庫、九州へ運ばれた。

柳井でしょうゆ生産が始まって約50年後の安永年間（1772-1781）には、柳井しょうゆは隣接する本藩領の大島郡、熊毛郡に販路を確保し、安芸（広島県）、伊予（愛媛県）など瀬戸内の浦々に販路を拡大していった。こうした影響からか現在では愛媛県や小豆島などでも再仕込みが製造されている。

さらに柳井津商人は、柳井港からの交易（回船）で、明治41年（1908）には全国各地、ハワイ・韓国・旧満州・台湾方面まで販路を伸ばした。昭和初期には神戸・大阪・京都からの注文が多く、神戸・京都には貨車で、大阪には船で出荷していた。

### 3. 鉄道の敷設、交通網拡充——全国へ

明治30年（1897）、広島—徳山間に鉄道が開通したが、貨物輸送の大部分は海運に頼る状況が昭和初期まで続いた。その後、交通網が次第に拡充され、駅や主要道路の要





所を中心に商業活動が活発化し始めると、柳井しょうゆ最大の顧客地であった大島郡にも広島・阪神商人による直接取引が出現した。海運に頼っていた柳井の卸売業は大きな打撃を受け、10軒あったしょうゆ醸造業者も現在は2軒までに減少している。しかしこの間、1900年に出版された“鉄道唱歌”「柳井津の 港にひびく産物は 甘露醤油…」などのフレーズからもわかるように、再仕込みしょうゆのおいしさへの認知は広がり、醸造業者は山口県を中心に中国地方、九州ほか、今日では全国各地に散見される。

仕込み水に塩水でなく生揚げしょうゆを用いる技術は、歴史的にみると番しょうゆ<sup>\*1</sup>を用いていたところもあり、柳井から同心円状に広がったのでなく偶発的に各々の地域で誕生した可能性もあるが、再仕込みしょうゆが全国で周知され、製造・販売されているのは水上交通網を駆使した柳井津商人の活躍があったからこそであろう。

※1 諸味を压榨して一番しょうゆをとった後の粕に食塩水を加えもう一度压榨し浸出させたもので、しょうゆとしても使われる。番水ともいう。

#### 4. 九州北部のつながり

山口県の下関市は、「廻船よらざるはなし」といい、西廻り(日本海) 航路、西海(九州) 航路、瀬戸内海航路といった主要航路が交差する商品流通の拠点として発達した。昭和33年には関門国道トンネルが開通し、図に示したように九州との行き来が容易になり、人の移動と物流が拡大した。特に山口県と九州北部はバスや鉄道を使って通勤・通学も可能となり、週末には買い物やレジャーなど気軽に人の移動が行われている。下関市史から物の流れを金融(銀行) でみると、下関市は福岡県の北九州と福岡市、長崎県の長崎と佐世保市、広島県との関係性が強く、山陰、四国、南九州地方とは関係性が弱いという。

柳井市内にあるしょうゆメーカーへのヒヤリング調査によると、現在、濃口しょうゆを6割、再仕込み(甘露しょう

ゆ)を4割程度の比率で製造しているとのことだった。販売先は山口県内が7~8割、県外が2~3割で、広島、大阪、岡山、兵庫、東京、福岡、大分の各県へ出荷しているという。九州へは北部までで、南部地域はさらに甘い味を好むため販売が難しいそうだ。一方、しょうゆ情報センターの統計資料によると、山口県へは多くの九州産のしょうゆが移入しており、地域間で相互の影響が見てとれる。(p20の図参照)

佐賀県のしょうゆメーカーでのヒヤリング調査では、佐賀のしょうゆは九州南部のしょうゆほどは甘くないが、関西よりは甘いという。唐津市は海に面し海鮮物が豊富なため、刺身しょうゆは甘くないと使ってもらえない。刺身しょうゆは再仕込みしょうゆを使用したものが主流で、野菜などの煮物は淡口しょうゆか濃口しょうゆを使用するが、煮魚は色がしっかりと中までつくのが好まれるため、刺身しょうゆを加えるという。

山口県の甘露しょうゆメーカーの店主によれば、甘露しょうゆのおいしさは、長時間熟成することで、塩角がとれ、まろやかさにあるという。塩分は15%ぐらいだが、実際に味を確認すると塩気を強く感じない。料理では「あらだき」に向いていて色は濃くなるが、しょっぱくならない。甘露しょうゆは価格が高いこともあり、地元の人には基本的には濃口しょうゆを使い、調理人が使っていることが多いようだ。

しかし、ヒヤリング調査(30歳代女性、下関在住、柳井出身)では「魚は甘露しょうゆだと一段とおいしく感じる。帰省した際には甘露しょうゆを購入する。料理も甘口しょうゆが合う」との声があった。現在、甘露しょうゆは、バターケーキやふりかけなどの材料として従来の使い方とは異なる様々な形で人々に愛されている。

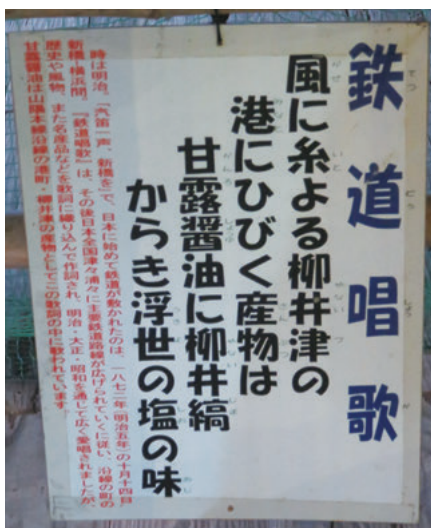
### 甘い混合しょうゆ

#### 1. 戦前のしょうゆは甘くない —混合しょうゆの影響

今回、調査で訪問した山口・九州のメーカーに自社のしょうゆを表現してもらおうと、うまさと甘み、まろやか、うま・あまくちとの表現が多く挙がった。後述(江原先生p22参照)にもあるように、当該地域においては混合しょうゆ<sup>\*2</sup>の生産比率が高い。本醸造しょうゆの生産量が多いメーカーでも、これは関東など県外向けで、地元の人向けは混合しょうゆを出荷しているという。

※2 しょうゆの製造方式には、本醸造(約9割)、混合醸造(1%未満)、混合(約1割)の3種類がある。九州の甘いしょうゆは、一部混合醸造もあったが大部分が混合方式である。混合しょうゆとは、本醸造しょうゆまたは混合醸造しょうゆにアミノ酸液または酵素分解調味液、発酵分解調味液を混合したものだ。

混合しょうゆは戦時中の物資不足期に普及する(館先生p3参照)。原料難で生産がままならないこの時期、しょうゆの供給量を確保し、うま味を補う目的でアミノ酸液が使



地理教育「鉄道唱歌(第二集山陽・九州24)」大和田建樹作歌、明治33年(1900)

われるようになった。このアミノ酸液は独特の臭いを伴い、しょうゆの品質にも影響を与えたが、これを抑える手法として糖蜜などが添加された。その後、戦後の飢餓状況の反動で人々は甘さを求め、甘草、ブドウ糖など甘味原料を添加したことで、さらに甘くなったと考えられる。

ヒヤリングでは、福岡県のあるしょうゆメーカーは戦時統制経済下の昭和17年、陸軍糧秣廠と海軍軍需部監督工場の指定により原料を確保し、品質保持をしながら本醸造しょうゆを軍に出荷したが、戦後、同社のしょうゆは「辛い（しょっぱい）」といわれ売れなかった。その後、他社の製造する甘い混合しょうゆに味を近づけたら売れたという。

『北九州五都市に於ける味噌、醤油の問題』（昭和19年）によると、北九州の人口増加で味噌・しょうゆが不足し、野田・小豆島から移入したとある。また、『日本の食生活全集』（農文協出版）都道府県の食事の聞き書、『鹿児島料理』（今村知子1999）の昭和初期頃の自家製しょうゆの製造法をみても他の地域と大差なく、今回のヒヤリング調査でも戦前は現在のように甘くなかったという。

すなわち、現在の九州の甘いしょうゆが生まれた要因には、混合しょうゆの誕生が大きく影響しているといえる。

## 2. 甘味嗜好性の素地と地域差

甘いしょうゆが好まれた背景には、フードカルチャーNo.26（2016）でも紹介した「甘い＝うまい」という文化に加え、戦後の甘味に対する飢餓の反動や、他社との差別化などがあると今回実施した文献・ヒヤリング調査を通して伺えた。また、その甘さの質は地域によって違いがあることも明らかとなった。ここからは甘味が強い地域を中心にその特性を概観する。

砂糖は江戸時代にオランダとの交易で長崎に持ち込まれ、長崎一佐賀一小倉と続く長崎街道によって運ばれ、船または陸路で山口県を經由して京阪や江戸に送られた。8代将軍徳川吉宗により国内での製糖奨励策がとられると、全国各地に製糖業が広まり、1751（宝暦元）年には山口県でも製糖業が開始された。この地域の特徴は白砂糖を製造する技術を擁したことだった。こうした歴史が影響するのか、この地域は九州ほどではないが、広島県や関西より甘口嗜好が強いとの声があった。

長崎街道はシュガーロードともいわれ、街道沿いには中国の黄檗寺院が多く、この街道沿いには砂糖を使った料理や菓子が発達した。明治から昭和30年代にかけては炭鉱業が栄え、現金収入のある者<sup>\*3</sup>がうまい（甘い）もの求めたとされる。街道のひとつで幕府直轄地（天領）である長崎県の大村市は、現在でも他の地域に比べ甘く粘性があるしょうゆが好まれる。同じ天領でみると日田市（大分県）のしょうゆも県内では特に甘い。天領は経済的に豊かで砂糖の入手が可能だったことが影響したものとする。

※3 これまで自給自足、家庭で味噌やしょうゆを作っていたが、現金があることで消費型生活へと移行し、甘い混合しょうゆの普及促進にもつながった。

宮崎県日向灘の海端では戦前までサトウキビが多く栽培されており、しょうゆ蔵も延岡市から日南市にかけて日向灘に沿うように立地している。鹿児島県に近い日南市のしょうゆは特に甘く、県内の他の地域と差がある。日南市は江戸時代からカツオ漁が盛んで鰹節も特産品として製造されていたという。こうした歴史をもつ同市の大堂津港は今も一本釣りカツオ漁やマグロ延縄漁業の基地で、この大堂津でつくられるしょうゆは、船食として積まれ、甘味があるものが好まれるという。宮城など東北出身の船員がお土産として持ち帰るそうだ。

サトウキビは、17世紀には琉球や奄美地方を中心に栽培されており薩摩藩ではキビから黒糖を作り禄としていた。江戸期の『薩摩風土記』には、“そはは至てよし。さるに入れ出す、したあじあまし、江戸者はくいにくし”“塩梅は甘けれども、村方にては稍塩辛く、汁には実が多く入る”とある。当時、砂糖は外貨を稼ぐ重要な商品で、村で用いるのは難しいが、街では甘い味つけがされていたことがわかる。今日は減少しているが、この地域には、茶に砂糖を入れる、茶請けに黒糖や甘い漬物など甘いものを出すなどのもてなしの文化が残る。

鹿児島県には薩摩の大提灯という言葉があるが、大提灯をもった人に先導されて行動する薩摩県人の気質を表したものだという。この県は協業組合内の結束力が強く、JAS法が施行される前から独自に定めた規格で品質管理をしていた。昭和31年、あるメーカーが子どもたちに魚をおいしく食べてもらうため、甘いしょうゆを開発して販売したところ人気を得た。他県からのしょうゆが大量に移入されていたこともあり、差別化の面からも甘いしょうゆが県下のしょうゆメーカーに一斉に広がったという。

これまで述べたように山口と九州では、甘味を受容・嗜好する素地があり、現在でも都道府県別の砂糖消費量は九州の各県が上位を占めている。混合しょうゆに加える甘味料のサッカリンは、他の地域での使用は少ないが、強い甘味力に代わるものが他にないと九州全域で使用するメーカーが多い。しかし、使用する量に地域間の強弱があり、九州の北部地域では厚生労働省の使用基準上限の半分程度であるのに対し、鹿児島県では上限いっぱいを追加している。

料理が甘くないことを婉曲に「長崎が遠い」というが、鹿児島では「琉球が遠い」ともいう。オランダから輸入された砂糖が出回った長崎・佐賀・福岡の北部九州と、琉球・奄美の黒糖を用いていた鹿児島・宮崎の南部では慣れ親しんだ甘さの種類が異なる。これがしょうゆの甘さに違いが生じた要因の一つかもしれない。



鹿児島県 優良醤油推奨会の合格証 (折鶴マーク)

### 3. 好まれる淡い色——しょうゆの使い分け

山口と九州地域では、しょうゆの色が濃いと味がしょっぱく感じられるため、濃口、淡口ともに他の地域に比べ色が淡いほうが好まれる。鹿児島県のしょうゆメーカーへのヒヤリング調査(4社)では、いずれも地元の人には濃口より淡口のほうがよく売れるという。淡口しょうゆは、うどんや素麺、ラーメンのつゆ、野菜の煮物などに用いられているが、混合しょうゆのため旨味が強く、白だしのような感覚で使われているようだ。また、宮崎・鹿児島県では漬物に、対馬や天草地方では刺身も淡口で食べるところもあるという。

一方、山口・九州地域では一般家庭において濃口、淡口、刺身しょうゆを3本セットで保有しているところが多い。山口県でのヒヤリングでは、白身魚の刺身にはポン酢としょう

### 県内地域差の特徴と山口・九州圏内の移出入

今回のしょうゆメーカーのヒヤリング調査で分かった各県内での地域差及び山口・九州圏内におけるしょうゆの移入移出について特徴をまとめておく。

- ①山口は九州に比べると甘さは控えめ、九州は鹿児島が最も甘いという。中国・四国地方は、九州(大分、佐賀、福岡)からの移入量が多い。
- ②山口県内において日本海側の萩地方がしょうゆは甘いという。しょうゆの移出について下関は九州へ、柳井や広島への移出が多い。
- ③福岡県は筑後地域にある久留米市のしょうゆは他の福岡地域に比べやや甘いという。九州圏内においては佐賀や熊本への移出している。
- ④佐賀県は県内で甘さの地域差はないという。大分県からの移入が多い一方、山口県への移出もある。
- ⑤長崎県は大村が甘い。長崎市内のメーカーだけが戦後から本醸造しょうゆを製造しているが、それ以外は混合しょうゆで、九州圏内での移出先は、福岡、佐賀の九州北部である。

⑥熊本県は県南の天草地域が甘い。有明海の対岸にある長崎県島原のしょうゆが移入していたと島原市史にあった。一方、熊本県のしょうゆは長崎県や佐賀県、福岡県に移出されている。一般人を対象にしたヒヤリング調査では刺身しょうゆの使用があまり聞かれなかった。

⑦大分県は日田が甘いという。2大協業組合があり、九州一円、山口、愛媛、広島への移出が多い。

⑧宮崎県は県南が甘い。沿岸部の延岡市から宮崎市にかけては地元人や郷土料理を出す店主からのヒヤリングによると大分のしょうゆを使っているとの声があり、大分県の影響が伺えた。一方、宮崎のしょうゆは鹿児島県や熊本県など、九州以外でも香川県に移出されていた。

⑨鹿児島県の地域差はあまりないものの山側の方がやや塩気が多いという。宮崎県の一部地域への移出がある。刺身しょうゆで食べる鶏さし・鶏のたたきは、元々は宮崎・鹿児島県の山側で食べられていたが、1980年代頃から沿岸部ほか一般にも流通し、食べられるようになった。



対島のきんぴらごぼう(淡口を用い、色をつけない)



長崎県島原の具雑煮(淡口しょうゆと用い、丸餅、鶏肉、野菜が入る。島原の乱以降、小豆島系移民によって素麺ともその原型が伝わったという)



宮崎県都城のおでん(戦後に登場。鶏ガラスープとしょうゆ、キャベツの甘味が特徴)



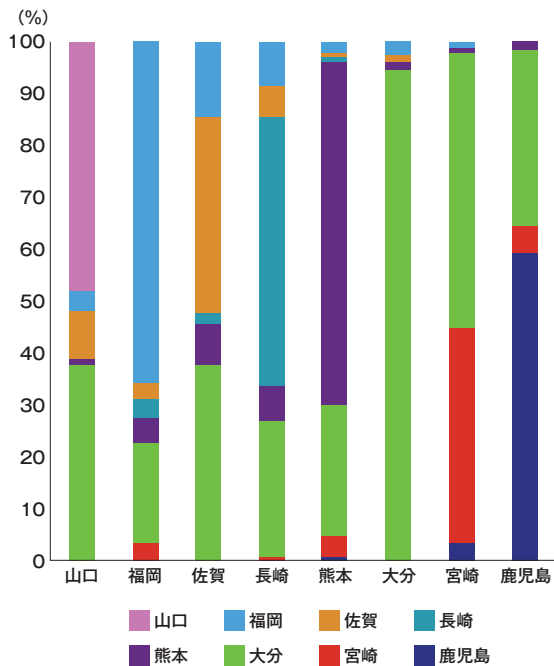
ブリの刺身(左:刺身しょうゆ、右:濃口しょうゆ 刺身をしょうゆ中で泳がせるように食べる)



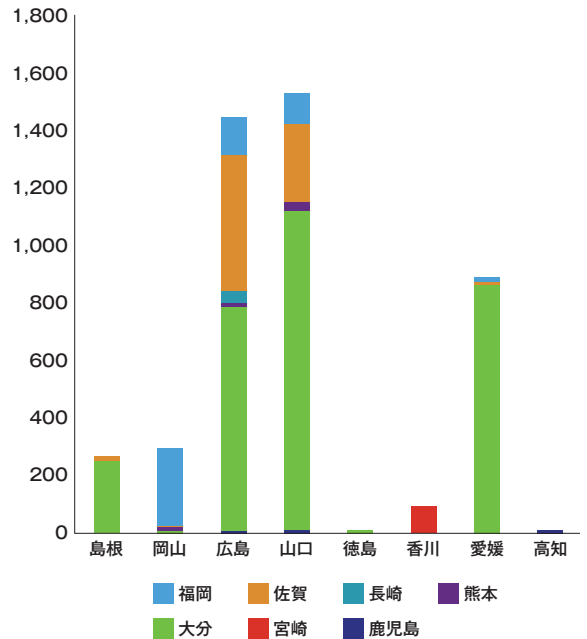
鶏のたたき(刺身しょうゆとショウガで食べる)



山口のフグの刺身(ダイダイとしょうゆ)



平成28年度山口・九州圏内しょうゆの相互移入比率  
(しょうゆ情報センターより引用筆者作成)



平成28年度中国・四国地方の九州からのしょうゆ移入量  
(単位KL) (しょうゆ情報センターより引用筆者作成)

ゆ、フグにはダイダイ、赤身魚は濃口、青魚は甘口しょうゆや再仕込みしょうゆ、魚の煮付には濃口しょうゆと、細かく使い分けがされていた。

また、山口・九州地域は、フグやヒラメなど白身魚を食べることが多い。白身魚はヒスチジンが多く、赤身魚に比べアミノ酸含有量が少ない。さらに活け締めした状態でプリプリとした食感を楽しむため、数日寝かせアミノ酸が増した状態で食す赤身魚とは異なる。同様に、鶏のたたきや鶏刺しも、新鮮なものをを用いるため筋肉中のATPがイノシン酸に変換しておらず旨味が少ない。そのため、旨みや甘味がしっかりとした混合しょうゆが好まれるのであろう。

#### 4. おわりに

今日の山口や九州の甘いしょうゆは、文化風土、戦争による物資の欠乏、混合しょうゆの製造技術の普及、そして自家製から大量生産・大量消費型生活へ移行するなかで形成、普及されたものである。

本醸造しょうゆにアミノ酸液を混合して製造した混合しょうゆには、アミノ酸液特有の旨味とコクがある。風味を左右し地域の味を決定づけていた自製アミノ酸液は、近年では自社の味になるよう業者に依頼するところが増えている。混合しょうゆにはアミノ酸液独特の香りがあり、他の地域では好まれないこともある。しかし、熊本県でのヒヤリング調査において、この香りこそしょうゆのおいしさのひとつだという。甘い混合しょうゆそのものは関東などの本醸造が主流の地域では受容されにくい、贈答品や混合しょう

ゆをベースに加工した調味料は評判がよいという。

伝統的な調味料であるしょうゆは、時代を経て技術の進展、商流や人的交流により少しずつ変化しながら、各地の味が形成されていった。そして、また新たな広がりもみせている。

最後に、調査に協力いただいたしょうゆメーカーの方々、ヒヤリング協力者の皆様、各地域の図書館員の皆様に心より感謝いたします。

#### 主な参考文献

- 『高田氏甘露醤油記』(明治28年)
- 『近世、柳井の醤油醸造業の展開』山口県地方史研究 第83号 藤重豊(平成12年)
- 『柳井市市勢要覧』(昭和60年)
- 『「下関を中心とした産業と経済」特別調査』下関産業文化研究所 目崎憲司(昭和35年)
- 『山口県の統計百年』(昭和43年)
- 『下関市史・藩制一市制施行』(平成21年)
- 『日本製糖史』糖業協会(昭和37年)
- 『醤油風土記 九州』日本醸造協会誌 第69巻第9号(昭和49年)
- 『福岡県醤油組合七十年史』(昭和54年)
- 『唐津市史』(昭和37年)
- 『佐賀県における食生活に関する考察』佐賀懸女子師範学校 白井敏輔(昭和10年)
- 『醬 50年のあゆみ』チヨコー醤油(平成3年)
- 『島原の歴史—自治正編』入江清(昭和51年)
- 『熊本県史 近代編第一』寺本公作編集(昭和36年)
- 『白杵市史 中 歴史の展開2現況』(平成3年)
- 『九州の精神的風土』高松光彦(昭和55年)
- 『大堂津 醸造のまちをひも解く』日南市産業活性協議会(平成26年)
- 『鹿児島県醤油醸造共同組合50年史』(昭和63年)

# しょうゆの地域性と形成要因の調査から見えること

東京家政学院大学名誉教授 江原 絢子

## しょうゆの地域性に関する調査と調査地域

しょうゆの地域性と形成要因について明らかにするため、2016年から2018年まで、研究代表者（館 博）および共同研究者（宇都宮由佳・福留奈美）により、全国のしょうゆ醸造所（以下、醸造所）を対象にヒアリング調査を行ってきた。協力していただいた醸造所は、127件に上った。いくつか調査できなかった県もあるが、ほぼ全県を調査した。またこれに加え、各醸造所の歴史、製造量、しょうゆの種類別製造比率、JAS法製造形態別製造比率などについてのアンケート調査に回答いただいた。

今回の報告は、昨年の報告に続いて、昨年ふれられなかった地域についての報告が中心となるが、本稿では、前号を含めた全国調査の総括的な意味で、アンケート調査を中心に現状を概観し、そこから見えてきたことについて推察を含めて考察したい。

しょうゆの地域性については、以前からいわれてきたことであるが、その実態と背景については統計資料からの研究が一部に見られるものの、現在の実態については明らかにされているとは言えない。例えば、九州のしょうゆが甘いことはよく知られているが、他地域の甘いしょうゆについては一般化していなかったし、九州のしょうゆが甘いのは、薩摩や奄美の歴史から見て、砂糖文化の影響ではないかとの予測もあった。しかし、調査してみると、それほど単純ではなく、歴史の流れの中でいくつかの画期も認められ、地域のしょうゆの味や製造方法などもその画期ごとに大きく変化してきたのではないかと考えられる。

アンケートの回答に協力いただいた企業は、約110件になるが、全ての項目に回答があったとは限らない。しかし、その概要を俯瞰することで、地域の特徴が見えると考え、地図上にプロットしてみた。その結果を示す前に、まずしょうゆ製造の歴史的展開とその変化の時期について整理しておきたい。



## 江原 絢子（えはら あやこ）

島根県生まれ。  
お茶の水女子大学家政学部食物学科卒業。  
博士（教育学）。東京家政学院大学教授を経て  
現在、同大学名誉教授・客員教授。  
専門は、食文化史・食教育史・調理学。

主な著書に、『家庭料理の近代』（単著）、  
『和食と食育』（編著）、『日本の食文化史年表』（共編）、  
『日本食物史』『おいしい江戸ごはん』（共著）等

## しょうゆ製造の歴史的展開

前号でふれたように、江戸時代のしょうゆの製造は、原料が大豆と大麦から、大豆と大麦・小麦の混合、さらに、現在に類似した大豆と小麦を同量とする製造へと発展し、より味の良いしょうゆの製造が模索された。しかし、史料によって仕込み日数の違いが大きく、30日から約1年までとかなり幅がある。また、粥、酒粕、あめ（大豆蒸煮の際に生じる帯褐色粘稠甘味の煮汁）などを加えたものもあり、金沢市大野町の幕末の史料では砂糖が加えられている。何を加えるかを含めて地域差が見られるが、それは甘味をつけるというより、塩角を取り、醤油の品質を高めるための調整を目的としたともいえよう。

1877年、第1回内国勸業博覧会が東京上野で開催され、しょうゆを出品するために、品質を改良しようとする機運が生まれた。しょうゆの試験場で科学的なしょうゆ研究が盛んになり、醸造学の研究や圧搾機の改良など、機器や設備面での充実も進んだ。いっぽう、原料についてみると、大豆は、江戸時代に引き続き国産が用いられていたが、明治後期頃からは中国東北部から入荷するようになる。また小麦は、大正期にカナダ、アメリカなどからの輸入が始まった。明治後期から大正期には、醸造業者の合併などによる大規模なしょうゆ会社の成立による近代的工場での製造も広がる。

しかし、戦時体制が進行するにつれて、原料の高騰や不足が生じた。それ以前から中国から入荷した搾油後の脱脂大豆（板粕）を利用して、すでにしょうゆの試醸も行われ、1930年以後には、一部で使用されたが、食料統制がはじまる1940年以降には、しょうゆ原料として脱脂大豆のみの配給となり、伝統的な大豆と小麦による醸造しょうゆはほとんど姿を消すことになる。

いっぽう、すでに小麦の麩質、脱脂大豆などを塩酸等で分解して調味料を得る方法は、アミノ酸業界で開発され、しょうゆの加味としても醸造家にも販売した。しかし、経済的に合わないこともあり、1936年には、その分解残液を精製したしょうゆ代用のアミノ酸液が開発され、脱脂大豆中の糖分を添加することで、品質が向上し、アミノ酸液を添加したしょうゆも生産された。しかし、人びとの食料が逼迫した1943年には、脱脂大豆の配給がなくなり、製造をストップせざるを得なくなった。しょうゆの原料としての小麦も使用がほとんど出来なくなり、製粉率の低いフスマを効果的に利用することも試みられた。

さらに、しょうゆの搾り粕も物資の乏しい時期には有用な代用として注目された。搾り粕は、圧搾技術が不十分だった時代、江戸時代から番しょうゆと呼ばれた下等しょうゆの原料として使われた。また、明治期の手書きの写本「醤油製造方法」にも何種類かの番しょうゆの製造方法が詳述されているが、その中には砂糖や蜜を加味したものがみられる。第二次大戦中も搾りかすに残存する窒素成分を化学の力を借りて回収する技術の研究が行われ、「更生醤油製造法」、「新式1号醤油製造法」などが開発された。

終戦直後も食料統制が行われていたが、1948年、GHQ（連合国総司令部）により、大豆ミールを放出する方針が出された。当初は、大豆ミールの有効活用に重点が置かれたために、醸造等に時間のかかるしょうゆ業界には、わずかな配分しか予定されていなかった。しかし、キッコーマンが新式1号法に改良を加えた「新式2号醤油製造法」と称する方式を開発し無償で業界に公開したことにより、多くの配分が認められ、醸造醤油の歴史的危機が回避されたとされる。

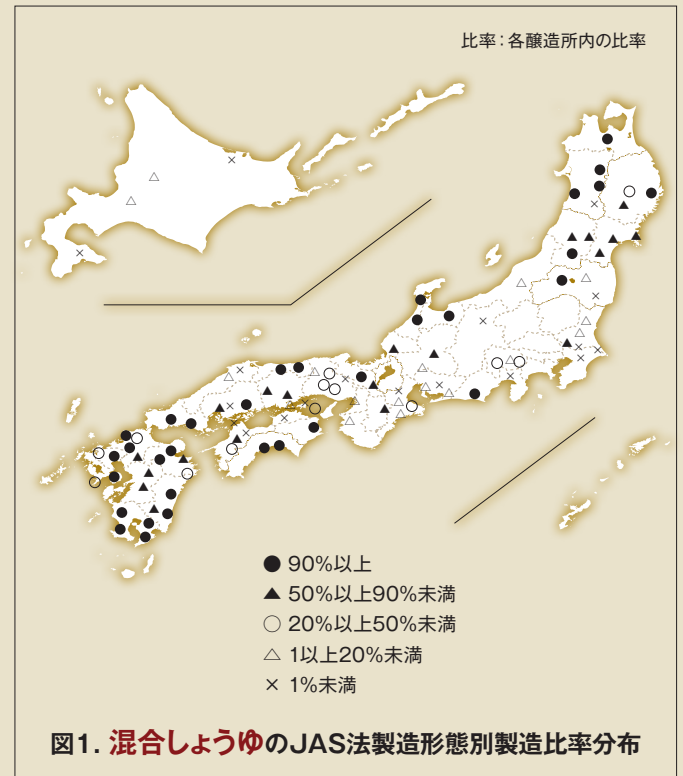
1950年には大豆、1952年には小麦の統制を含めほとんどの統制は解除された。1955年になり、N.K式タンパク質原料処理方法という新しい技術が開発、公開されると、伝統的な本醸造によるしょうゆづくりが再興した。しかし、戦中と終戦直後の原料不足やたびたび改訂された規格等により、地域の醸造所が全て本醸造の製造に戻ったわけではなく、様々な事情の中で、醸造設備を無くしたところもあり、混合しょうゆ、だししょうゆなどの非しょうゆを含めた多様なしょうゆづくりを工夫することで、戦後のしょうゆ経営を維持発展させてきたところも多かったと考えられる。

### 意外に多かった混合しょうゆの地域分布

調査した各醸造所内のしょうゆのJAS製法による分類のうち、混合しょうゆ（生揚げしょうゆにアミノ酸液などを加えて調整したしょうゆ）の分布を図1に示す。比率は、各醸造所内で製造される製造方式（本醸造・混合醸造・混合）の混合しょうゆの比率を示しており、生産量を示すものではない。生産量で見れば、全国のしょうゆの約8割が本醸造しょうゆである。

図を見ると、九州は、各醸造所の50%以上の製造を混合しょうゆとしているところが多い。また、東北、北陸、中国・四国も混合しょうゆの比率が高い醸造所が多い傾向が見られる。さらに、混合醸造は、島根、愛媛、香川などの一部に見られるほかは、ほとんどつづられていないので、混合しょうゆの比率が少ない地域、すなわち北海道、関東、甲信越、愛知、三重、兵庫などは、本醸造の比率が高い地域といえる。

ヒアリングでも九州の多くで甘味のあるしょうゆが多い

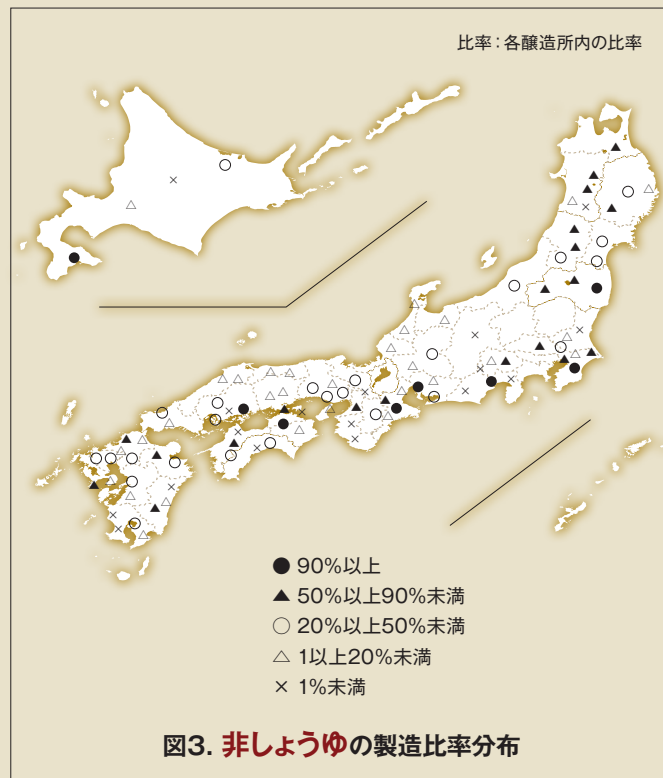
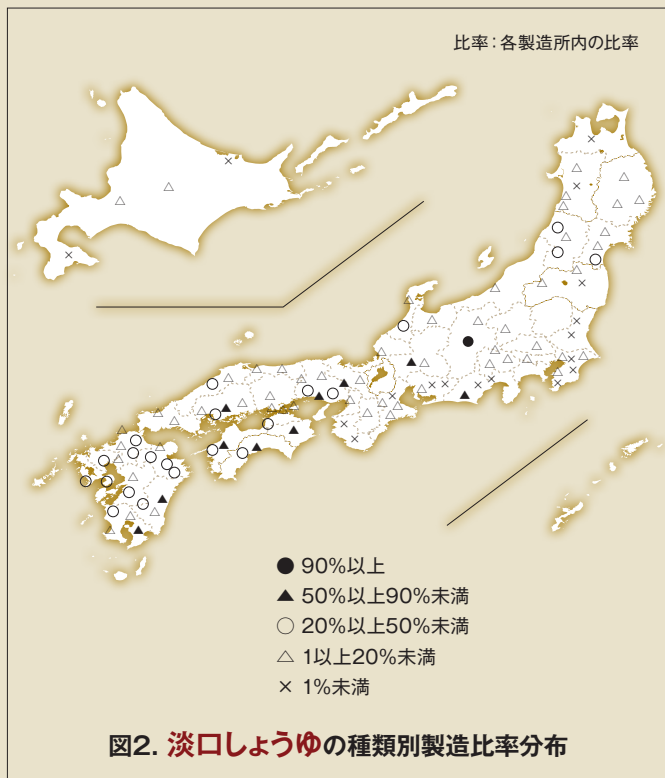


傾向が見られるだけでなく、愛媛、高知などの四国、富山など北陸でも甘いしょうゆが確認され、混合しょうゆの比率の高い地域とほぼ一致した。

混合しょうゆには、アミノ酸液や酵素分解調味液などだけではなく、甘味原料が添加されている事例が多く見られる。例えば中国地方の混合しょうゆのラベルをみると、アミノ酸液、脱脂加工大豆、小麦、食塩のほか、糖類（砂糖、ブドウ糖果糖液糖）、酸味料、調味料（アミノ酸等）、甘味料（甘草、ステビア）、カラメル色素、増粘剤などの記載がある。複数の甘味や酸味などをブレンドして微妙な味の違いを調整することで、地域の好みに合う工夫が行われたと思われる。筆者自身も島根県の古くから営業しているすし店で味わった、のどぐろの煮物のしょうゆについてたずねたところ、地元の混合しょうゆを使っているとのことであったし、地元の別の外食店で味わった刺身も甘味を持つところのある混合しょうゆで、地元しょうゆとしてお土産にも販売していた。戦中や戦後の混乱期に経験した製品の品質を少しでも高めるための工夫は、戦後、混合の仕方での味の調整ができる混合しょうゆを各地の味として受容・定着していったともいえる。

### 種類別に見たしょうゆの分布

次に、しょうゆのJASによる種類別（濃口、淡口、再仕込み、たまり、白）にみた各醸造所の製造比率のうち、図2は、淡口しょうゆの比率分布を見たものである。濃口しょうゆは、全国に分布しているが、淡口しょうゆは、当初、関西に集中しているのではと考えられた。しかし、アンケートか



ら見ると、九州、四国、中国地方などでも製造されている。九州におけるヒアリングでも、刺身しょうゆは、甘みのある濃い粘性のあるしょうゆを使うが、煮物には、淡口を使うところも多く、使い分けをしているという。宮崎では8割、鹿児島では6割を淡口の製造にあてているところもある。

いっぽう、たまりしょうゆは、岐阜、愛知、三重に集中しており、ほかに大阪にあるが、他の地域ではほとんど製造されていない、地域性が極めて明確なしょうゆである。この地域は、豆味噌文化を持つ地域と重なり、いずれも始原的調味料文化を継承している地域ともいえる。白しょうゆも地域が限定され愛知県の碧南に見られるが、ほかは、わずかながら群馬、千葉、埼玉に見られた。再仕込みしょうゆも中国地方にやや見られるほか、静岡などにあるが、他のほとんどのところでは生産されていない。

### 多様なしょうゆ製造と非しょうゆの製造

これまで、いくつか特徴あるしょうゆの地域分布を見てきたが、しょうゆ醸造所で生産される醤油の生産量は、かなり異なり、千葉、愛知、三重、兵庫、香川などのような大規模な醸造所と、地域の小規模な醸造所とでは、比べ物にならないほどの格差がある。しかし、小規模なところでも、少しずつではあるが濃口、淡口もつくり、本醸造、混合の両方を生産するなどのほか、しょうゆだけでなくめんつゆなど非しょうゆの製造に力を入れているところも多くなっている。

図3は非しょうゆの比率の分布図である。北海道の昆布しょうゆ、東北地方のだししょうゆなどが知られているが、太平洋側の各地の比率が高い傾向が見られる。各醸造所

の主力商品も昆布しょうゆ、えごましょうゆ、鰹節だししょうゆ、つゆなどが見られる。そのいっぽうで、蔵造り、丸大豆しょうゆなど本醸造を主力商品としたところ、混合上級規格のしょうゆを主力にし、7割を県内に出荷する一方で、濃口本醸造も県外向けに重要視して製造しているところもある。

また、使用する側から見ても、どの料理にも同じしょうゆを用いているとは限らない。前述した九州の例のように煮物と刺身で淡口と濃口を使い分けている例は、高木亨「醤油の好みと地域特性」のアンケート調査(2005)にも見られる。東北、関西、中国、四国、九州に使い分けが多く見られ、刺身は濃い刺身しょうゆや甘口のつけしょうゆを使い、煮物、汁などには淡口しょうゆ(九州、四国、中国)を使い、関西では煮物に濃口か淡口を、刺身にはたまりを使うところも見られる。これに加え、最近は、めんつゆ、だししょうゆなどをしょうゆ代わりに使用することが増加している。

このように、時代によるしょうゆ製造の変化により、人びとのしょうゆへの嗜好も変化した。とくに戦後の食生活の変化は、本醸造しょうゆへの「本物」志向の立場と同時に、伝統的な嗜好と関連して定着した混合しょうゆの甘味を含む味への愛着を志向する立場が混在し、さらに生活スタイルの変化により、簡単に味を調整できるだししょうゆなどのへの志向が加わり、外食店はもとより、個人の中でも時に応じ、料理の違いに応じて多様なしょうゆを求める時代にあるともいえよう。

主な参考文献：小栗朋之「醤油製造技術の系統化調査」『国立科学博物館技術の系統化調査報告』Vol.10、2008

## キッコーマン国際食文化研究センターのご案内

キッコーマン国際食文化研究センターでは、各界著名人によるわが国をはじめ世界各国の食文化情報を提供する「食文化講座」の開催、パネルによる展示、食と食文化関連蔵書および史資料の公開などを行っております。  
図書コーナーではデジタルデータ検索システムを導入し、便利にご活用いただけるようになっております。



エントランス



閲覧コーナー



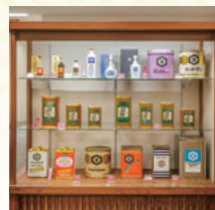
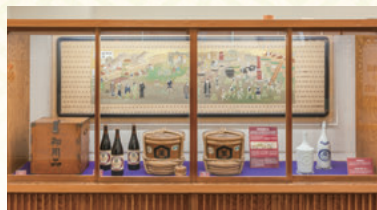
図書コーナー



常設展示コーナー



テーマ展示コーナー



各種館内展示

<http://www.kikkoman.co.jp/kiifc/>

キッコーマン国際食文化研究センター

〒278-8601 千葉県野田市野田 250 TEL:04-7123-5215 FAX:04-7123-5218

<開館時間>午前10時~午後5時 <休館日>土・日曜日、祝日、年末・年始、ゴールデンウィーク、旧盆

※詳細は当センターへお問い合わせください。



食文化講座