

第10章 味噌（福山醸造 旭川工場）

上田詩織

10.1 味噌の歴史

味噌の起源は、古代中国の大豆塩蔵食品の「醬^{ひしお}」と言われている。醬を造っている熟成途中のものがとてもおいしかったので、これが独立し味噌という食品に発展した。このことから、未だ醬にならざるもの、すなわち「未醬^{みししょう}」と名付けられ、みしょう→みしょ→みそと変化したと推定されている。味噌は元々、寺院や貴族階級に珍重されるほど贅沢品で貴重な食品であり、味噌汁として調理されることは少なく、おかずや薬として利用されていたという。

図 10-1 味噌の語源



出所：ひかり味噌 HP

10.2 世界の味噌

10.2.1 種類

味噌は中国もしくは、朝鮮半島を経てもたらされたといわれている。古代中国の醬を根源とし、日本で工夫を重ねて編み出した独自の製法によって造られるようになり、今日のみそが完成した。現在でも、中国には辣醬^{ラージャン}＝豆板醬、甜麵醬^{テンメンジャン}、蝦醬^{シヤージェン}、豆豉^{とうし}などがあり、料理によく使われている。韓国料理にはコチュジャンは欠かせないものになっている。これに日本の味噌、醤油を加えると発酵調味料（食品）ロードができるようである。さらに、調味料ロードの先をたどると、東南アジアのニョクマム、ナンプラーなどの魚醬があり、それぞれがしっかりとその土地に根づいて、民族の味覚と食生活のベースとなっているといえる。あえて「味噌に似たもの」を求めるとすれば、「豆や麦や米などの穀物を食塩とコウジカビで醗酵させた穀醬類」、中国大陸や朝鮮半島の穀醬が味噌の仲間ということになると考えられる。塩漬けの食品を醗酵させたものは世界各地に色々あるが、中国の「醬」という文字でくくると、

- ・植物性の醬
 - ・穀醬 … 塩辛納豆の類、味噌、その上澄み液から発展した醤油類のこと。
 - ・草醬 … 野菜の漬物類のこと。
- ・動物性の醬
 - ・肉醬 … 動物や鳥の塩辛類のこと。
 - ・魚醬 … 魚介類の塩辛類、その上澄み液から発展した醤油類のこと。

10.2.2 コチュジャンの歴史

コチュジャンの歴史は同じ発酵食品のテンジャン(韓国味噌)やカンジャン(醤油)に比べると浅く、その誕生は唐辛子の輸入が始まって以降の16世紀末から17世紀初め頃と見られている。コチュジャンの産地として有名なのは、韓国南西部のチョルラプド全北道、スンチャン淳昌郡である。ソムジンガン蟾津江上流に位置する淳昌は、清らかな水が豊富で、冬でも暖かく酵母菌の繁殖に適した土地だ。コチュジャンの味を左右する水と気候に恵まれていること、そして伝統製法が守り続けられていること、それらが淳昌コチュジャンの美味しさの秘密と言われている。

図 10-2 スンチャン



出所：konest HP

10.2.3 コチュジャンのつくり方

麦芽の上澄み液でもち米粉を練ったものに、唐辛子粉、大豆麴、塩を入れてよく混ぜる。甕などに移して陽のよく当たる場所で一ヶ月程度発酵させると食べ頃になる。製造に適した時期は10月から翌3月と言われ、乳酸菌の繁殖が鈍化する冬に低温発酵させると酸味のないコチュジャンができあがる。

図 10-3 オンギ



出所：konest HP

10.3 味噌の知識

10.3.1 味噌の醸造に必要な条件

【優れた水】旭川味噌工場で使用する水は、大雪山系の伏流水(地下水脈)を使用している。

【気温】味噌の醸造には気温が大きく影響する。仕込み時期には雑菌が繁殖しにくい1月～2月、厳寒の時期に仕込むのが良いとされ(寒仕込)、熟成期には高い気温になることが望ましいとされている。

【乾いた空気】年間を通して湿度が低く、味噌の熟成に必要なこうじ菌類が雑菌に侵されることなく美味しく育っていく。

10.3.2 味噌造りの工程

①大豆蒸煮・冷却…水に浸した大豆を蒸煮缶で、白味噌用は煮て、赤味噌用は蒸す。100℃近くに加熱された大豆は、発行に備えしっかり冷却される。

②蒸米・製麴…蒸した米に麴菌をつけて麴を作る。

③発酵・調合…①で処理された大豆と米と塩を混合した後、発酵室へいく。30℃近い安定した室温の中で菌が働く。白味噌は約2ヶ月、赤味噌は3～4ヶ月かけて発酵させる。

図 10-4 発酵・調合



出所：福山醸造 HP

- ④漉す…チョッパーという機械を使用し、細かい網の目を通して漉す。
- ⑤菌・検査…熱をかけて殺菌し、科学的に分析し品質にむらのないようにする。
- ⑥包装…小売り用はほとんどが自動化されていて、チェッカーで重量を再確認し、万一の金属混入を防ぐ。

10.3.3 味噌の分け方と産地

【麴による分類】原料から見ると米味噌・麦味噌・豆味噌の3種類と、これらを混合した調合味噌に分けることができる。米味噌とは大豆に米麴を加えてつくったもので現在日本で生産しているうちの8割が米味噌である。麦味噌とは大豆に麦麴を加えてつくったもので別名「田舎味噌」と呼ばれている。また、豆味噌は大豆のみを主原料としている。

【味による分類】甘口、辛口というように、味噌は味によって分けられる。辛さ加減は、食塩の量によるが、もう一つの決め手は麴歩合である。麴歩合とは原料の大豆に対する米麴や麦麴の比率のことである。塩分が一定なら、麴歩合が高い方が甘口になる。

【色による分類】出来あがりの色によって、赤味噌、淡色味噌、白味噌に分けられる。味噌の色は、大豆など原料の種類、大豆を煮るか蒸すか、麴が多いか少ないか、発酵の途中でかき回すかどうかなど、いろいろな条件によって違ってくる。

表 10-1 味噌の種類とその産地

原料による分類	味や色による分類		産地
米味噌	甘味噌	白	近畿各府県と 岡山、広島、山口、香川
		赤	東京
	甘口味噌	淡色	静岡、九州地方
		赤	徳島、その他
	辛口味噌	淡色	関東甲信越、北陸 その他全国的に分布
		赤	関東甲信越、東北、北海道、 その他ほぼ全国各地
麦味噌	甘口味噌		九州、四国、中国地方
	辛口味噌		九州、四国、中国、関東地方
豆味噌			中京地方（愛知、三重、岐阜）

出所：北海道味噌醤油工業協同組合 HP より筆者作成

10.3.4 こうじとは

こうじには、種麴たねこうじと麴こうじ、糀こうじがある。

【種麴】米・麦・大豆などを原料にして発酵食品を造るとき用いられるのが麴菌というカビの一種で、この孢子を集めたものを種麴という。

【麴と糀】学術用語としては「麴」を、また豆味噌や醤油の醸造でも「麴」を使いますが米味噌、麦味噌では「糀」を使う。麴、糀は原料穀物の表面にムラなく菌糸が繁殖し、有用な各種酵素を分泌し人間が利用するのに最適状態になったものをいう。

麴菌も麴、糀もひと口に「こうじ」と呼ばれることが多いので混乱しやすいが、カビを意味するときは「麴菌」、原料穀物に繁殖したものを表すには「麴」あるいは「糀」と表現する。

10.3.5 味噌の効用

味噌の主原料である大豆は、良質のたんぱく質を豊富に含む食品で、畑の肉といわれている。大豆は発酵によって、アミノ酸やビタミンなどが多量に生成され、栄養的に優れた味噌になるうえ、炭水化物、脂質、灰分、ビタミン、カリウム、マグネシウム、繊維質など、たくさんの栄養が含まれている。1つの食品でこれほど多くの栄養を含むものは、例がない。



出所：北海道味噌醤油工業協同組合 HP

10.4 北海道の味噌

10.4.1 北海道味噌の特徴

北海道では本州と同じ造り方では良いみそには成らず、北海道独自のみそ造りをしてきた。そして、その造り方に北海道の気温・湿度、水などの自然条件が大きくかかわって、北海道らしい高品質なみそが造られた。半年が氷温に近い冷寒の地になり、盛夏でも平均気温 22℃にしかならない冷涼な地なため、長期熟成や切返しが必至だった。このようにして造られる北海道味噌の特徴は、

- ①辛口の米味噌
- ②麴歩合はやや高く、塩分は控えめ
- ③すっきりした芳香の温和な味

このように北海道味噌は料理に使われる素材の味を生かし、癖のない万人向きの味が特徴的である。

10.4.2 道産食材へのこだわり

通常の米味噌は、大豆 10 に対し米 10 以下という比率である。一方「北海道の恵み」は、大豆 10 に対し、米が 12 の割合になっている。味噌の甘みにつながる米こうじを多くすることで、甘みとうま味が強く、深い味わいの味噌ができあがるという。また、酒精などを添加しない無添加仕上げで、大豆、米、塩とも北海道産の原料にこだわり、寒暖の差が大きな大雪の麓で大切に醸造している。大豆は、北海道産であることはもちろん、風味がよく、甘みが高いものを使用している。また精選の際に生じる大豆の皮は副産物として、牛の飼料などに活用されている。塩は、知床・羅臼の海洋深層水を汲み上げ、独自の製法で造られた羅臼の塩の「ラウシップ」を使用している。

図 10-6 「北海道の恵み」



出所：福山醸造 HP

10.5 福山醸造

10.5.1 概要

トモエの味噌づくりを行っているのは、日本最北の味噌蔵、旭川味噌工場である。1968 年から味噌の生産を行っていて、その従業員数は 60 人、敷地面積は 1 万 4000 m² 北海道最高峰の旭岳をはじめ、北海道の屋根と呼ばれる 20 連峰に及ぶ大雪山系の麓に位置している。旭川は雄大な自然に見守られ、厳寒期にはマイナス 20℃を下回る。盆地であるため夏は 30℃を超える日もある旭川の、この寒暖の差が激しい気候と一年を通して湿度が低くサラリとした空気であることが、好条件となっており、味噌づくりには最適といわれている。また大雪山を源流域として、石狩川に流れ出る支流となって流れ込み、おいしい味噌づくりに大きく貢献している。

図 10-7 旭川工場



出所：福山醸造 HP

10.5.2 歴史

大正時代に入り、福山醸造は初めて味噌の製造に着手した。味噌・醤油兼業の醸造業者として経営規模を拡大していく。1918 年には、水の良さで知られる札幌の苗穂に工場を建設した。石狩川水系の天然伏流水が、さらなるおいしさの源となった。ここで生産を開始した「小判味噌」は道内外でも愛され、好調な売れ行きを記録。また敷地内に緑豊かな公園も設けられていた。歴史ある苗穂工場は、今も健在

図 10-8 福山醸造にて



角一典撮影

である。この苗穂地区の工場・記念館群は、2004年北海道遺産に選ばれた。

10.5.3 トモエのマーク

創業当初から変わらぬ福山醸造のシンボルであるトモエ印は、神社やアイヌの紋章、函館港の印でもあり、普遍性を表している。味噌・醤油醸造業として、いつまでもおいしさを追求するという福山醸造の志を込めた印である。自らの発展が右肩上がりになるようにと縁起を担ぎ、右巻きのトモエ印になった。

図 10-9 トモエマーク



出所：福山醸造 HP

参照 HP

- ・ ひかり味噌 HP

<http://www.hikarimiso.co.jp/enjoy-miso/encyclopedia/utility.html>

- ・ 北海道味噌醤油工業組合 HP

http://www.hokmisho.or.jp/about_miso.html

- ・ 福山醸造 HP

<http://www.tomoechan.jp/>

- ・ Konest HP

http://www.konest.com/contents/korean_life_detail.html?id=3775