

“農と食” 北の大地から

連載第25回

良質の道産納豆を 追求する人たち



ルポライター
滝川 康治

職人技が光る発酵食品の奥深さ 手詰めや氷温熟成など活路模索

■“農と食”北の大地から②

富良野市の富士食品では、検査室を設置して全商品に細菌検査を実施している(写真左)。左は地元産の無農薬大豆を鉄製の圧力回転釜で煮てから、木のしゃもじを使って納豆を手詰めする本別町の(有)やまぐち醸酵食品の作業風景(写真提供・同社)。

始めた。経木(木材を紙のように削ったもの)を二つ折りにした百グラムの納豆が五円、リング箱を並べ、リヤカーに納豆を積んで売った時代。小学生の納豆さんは近所に納豆を売り歩いてから登校し、中学時代は日曜日になると農家を訪ねて納豆と大豆二斗升を物々交換する生活を送る。七五年に父の跡を継いで二代目になった。

「私は遺伝子組み換え農産物(大豆)を原料としないことを宣言する」と名刺や納豆の包装ラベルに刷り込

「うちの納豆にはタレは付けられない主義で、大豆を食べてもらうことを考えてやってきました」(山口さん)が、顧客の要望で一品目だけタレ付き納豆を販売している。タレ用の醤油の多くにGM大豆が使われているため、非GM醤油で特注

み、バック詰め商品にも遺伝子組み換え(GM)作物に反対するチラシを入れる。市販納豆の大部分がGM大豆を「使用せず」と表示する時代になったが、「宣言」にまで踏み込んだケースをわたしは知らない。

「宣言」にまで踏み込んだケースをわたしは知らない。

「宣言」にまで踏み込んだケースをわたしは知らない。

「畑の肉」の大豆を発酵させて造る納豆は栄養価が高く、薬効成分も確認されている庶民の食べもの。寒暖の差が大きい気候条件が大豆の栽培に適し、近代の納豆製造の基礎を築いた歴史をもつ北海道では、大小三十数業者が納豆を造っており、良質のこだわり製品を食卓に届けているところもある。そんな納豆と大豆を取りまく現在を、十勝と空知の二つの製造会社などを訪ねて関係者に聞いた。

無農薬大豆を契約栽培 消費者の反応が励みに

「豆を食べてもらう」を信条に手詰め納豆造り

「豆を食べてもらう」を 信条に手詰め納豆造り

七月中旬のある日、わたしは十勝管内本別町の勇足地区にある、若木佳則さんの農場を訪れていた。標高二百五十メートルの小高い丘の上に広がるならかな畑には、五月二十四日に蒔いたという秋田大豆系の「キタムスメ」がすくすく丈を伸ばす。好天に恵まれ、十勝の豆類の生育はすこぶる順調に推移しており、豊作型の作柄である。

若木さんから四戸の農家に無農薬大豆の栽培を委託し、栄養価の高い大粒の大豆を使って納豆を製造するのは、同町の(有)やまぐち醸酵食品(山口納豆社)

長だ。同社の納豆製品は、木のしゃもじを使って一つずつ手詰め作業をしているのが特色。口にする時、子どもころに体験した素朴で甘みのある、まろやかな納豆の味がする。

「手詰めはすこぶる効率が悪いけれど、機械詰めのように豆と豆とが団子状にくっつかないから、豆の表面積を広くとれる。うちの納豆は十回もかきまぜるだけで美味しく食べられますよ」

こう話す社長の山口さん(1947年生まれ)は、手詰め納豆の品質の良さを誇りに思っている。

一九五二年、隣の上士幌町で注文靴の店を営んでいた父の金助さん(1921年生まれ)が、一年間の修業をへて現在地で創業し、「北部納豆」を製造し

したらタレ一個が十円と一般品の三倍以上も高かった。「これじゃ利益が上がるわけがないね」と苦笑しながら、愚直に「宣言」を守る。それだけ地元産の大豆にこだわりがある。

「無農薬大豆を作れないか」と発言するのを聞き、関心を持つ加工業者が地元にいるんだな、と思いました。農協に出荷した大豆がどんなふうに使われるのか知りたいと考え、「うちも作ってみたい」となりました」

勇足地区の畑作農家・横山小月さんがこう振り返ると、夫の健一さんも、もともと大豆には除草剤を一回使う程度で無農薬に近く、「草取りさえ頑張れば」と思ってたんですよ」

と日焼けした顔をほころばせた。前

サンゴ使用で効果発揮 こだわりの納豆を追求

山口さんは毎春、契約農家に土壌改良資材として風化天然サンゴ(沖縄と那国島産)を無償で提供してきた。化石化したサンゴを砕いた製品はカルシウムやミネラル分が豊富で、「野菜類の



「良質の高タンパク食品を供給することは誇り」と話す山口紳市さん

のはこの北海道だ。一九一九(大正〇)年に北大の半沢洵博士が改良資糧による新製法を開発したことが大きく、現在に続く良質で大量の納豆製造が可能になったからである。

タンパク質や糖質、脂肪などの栄養素がバランスよく含まれる「畑の肉」大豆を発酵させて造った納豆は、消化吸収がとてよく、ビタミンやミネラルも豊富。ネバネバの糸に含まれる血栓溶解酵素「ナットウキナーゼ」による血液サラサラ効果で脳梗塞などを予防で



豊作が期待できる大豆畑で生産農家の若木佳則さん(左)と横山健一さん

ネコブセンチュウを抑えたり、ジャガイモのライマン価(デンプン含有率)を高める、カボチャが日持ちするなど糖度向上の効果が確認されている。動物園の飼育動物に食べさせると、食欲向上やO-157を除去する効果もある(供給元の㈱北海道コーラル・三津田耕二社長)。サンゴの市販価格はトントン

り八万田台と改良資材としては値が張る。良質の納豆造りは土づくりから始まる——というわけだが、誰でもできることではないと思っ。

やまぐち醸造食品では、原料大豆を洗う、浸漬(うるかすこと)、納豆菌に添加する——といった製造工程にもサンゴを活用している。「帯広畜産大に

一年のうち何回造れるかという世界(山口さん)なのだが、それは無農薬大豆を発酵させることで可能だという。納豆職人の世界はずいぶん奥が深い。土づくりの支援から無農薬大豆の確保、手詰め作業、タレを味をこまさない……と、こだわりの納豆造りにはコストがかかる。

「経営的にはゆるくないんですが、自分の考え方を貫きたいし、お客さんに『お宅の納豆でなければ』と言われるのだけを励みにやってきました」

と話す山口さんは、十二年前にスー

分析を依頼したところ、サンゴを使うと納豆菌が四割多いことがわかった。

日持ちが三〜四倍するので、うちの納豆は賞味期限を二週間とっており、本州送りが可能になった」と、山口さんはサンゴ効果に自信をのぞかせる。

また、無農薬栽培と慣行栽培の大豆を比較すると、発酵の仕方が大きく違うものらしい。「いい納豆は、かき混ぜたときに糸の途中に粒々がなく、しかも七色に輝くものが最高で、

近代納豆の基礎築いた北海道は栽培の適地

納豆の起源は弥生時代ともいわれるが、納豆菌によってできるとわかったのは一九〇五明治38年、東大の沢村真博士が稲わらから枯草菌に属する納豆菌を発見したのが初めて。それから百年、近代の納豆製造の基礎を築いた

氷温熟成法や有機納豆で道産食品に新境地

そんな「納豆」の源泉となる大豆は全国各地で作られているが、寒暖の差が大きい北海道は栽培の適地だ。別項のインタビュー記事に登場する納豆業界の生き字引・柿本亮策さん(㈱富士食品会長)は、寒冷地で生産される大豆の優位性をこう解説する。

「納豆菌が繁殖するときには、大豆に含まれる蔗糖を食べます。タンパク質は納豆菌を接種した蒸煮大豆が発酵するときに初めて必要になる。暖かいところの大豆は、見た目はきれいに見えますが、(寒さから)自己防衛しなくてはダメなんです。寒いところの大豆は防衛するから皮が硬い。うちでも中国・内モンゴル地区の有機大豆で納豆を造ったことがあります。美味しかったです。昔から寒いところの大豆は中身がしっかりしています」

が、大豆の国内自給率は一〇%台と低く、納豆製品の原料も本州

大手はアメリカ産、道内の中堅メーカーは中国産が大勢を占めており、道産大豆のシェアは微々たるものだ。道内の納豆消費にしても、「水戸納豆など本州産が八割、道内企業のものが二割。ただ、本州産でも良いものは道産大豆を使う。(低価格を要求する)スーパーなど流通業界が理解してくれないと道産大豆は広がらない(柿本亮策さん)が実態という」

する関係者の努力のなかに明日への希望がある。

創業から五十五年、富良野市にある(株)富士食品(柿本亮社長)は、従業員二十三人、納豆の月間生産量約二百五十万食の中堅企業である。発酵食品の基



パック詰め商品にはGM作物反対のチラシを必ず入れる

Hoppo Journal 毎月確実に——

安くて 定期購読がおトクです。

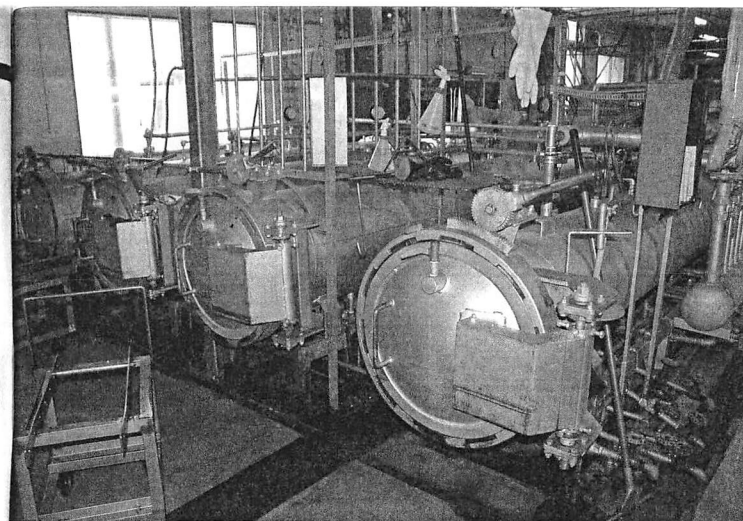
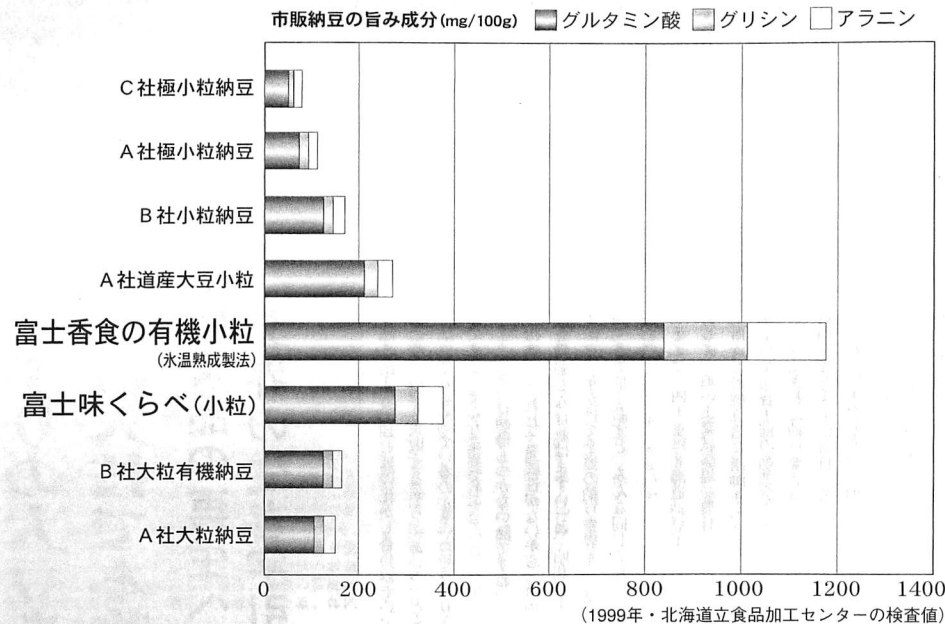
時代を撃つ 北の報道・評論誌

【北方ジャーナル】 便利!

お手元に!

Tel 011-252-5200 Fax 011-252-5303 E-mail 7/1: hoppo-j@pop21.odn.ne.jp 定価・880円/年間購読料1万円(送料込)

氷温熟成納豆と市販納豆のアミノ酸含有量の比較



富士食品が独自に開発し、大豆を痛めない納豆が製造できる模型の蒸気釜

納豆などに挑戦してきた。横型の蒸気釜を発明して大豆を痛めない納豆の製造法を開発するなど道内業界の牽引役を果たしてきた同社が、発酵後の納豆を氷温帯(0℃〜マイナス3・5℃)の熟成庫に搬入して長期間熟成させる新技術に着目したのは十五年ほど前にさかのぼるといふ。

九四年に日本氷温食品協会と技術提携を始め、浄水器を導入して地下水の硬度を下げるなどの創意工夫を重ねた。「納豆がアミノ酸分解をするときは水の良否が関係するので、氷温熟成をしても、しっかりと水を使わない」と良い結果が出ない。「餛子屋の水を使ったら豆は成功する」と聞き、盛岡の餛子屋さんから水をもらって試すと効果が現れました(柿本会長)といった試行錯誤の末に氷温熟成法を確立。現在この熟成法を導入した道内納豆企業は同社だけ、仕分けが大変なので造った製品はすべて氷温庫で熟成しているという(アミノ酸含有量の違いは別項のグラフを参照のこと)。

同社の原料大豆は、中国・黒竜江省産と道産品を使う。北海道有機農協の準組合員になっており、十勝管内や剣淵、当麻、南幌など

の生産者の有機大豆も購入している。有機納豆を造るきっかけは柿本社長(1951年生まれ)自身と娘さんがアトピー体質だったことが大きく、三年前にはJAS有機認証工場の指定を受けた。「認証制度の創設でたくさん有機大豆を作ってもらえると思ったが、道内には有機単独の農家はおらず、そうはならなかった。認証費用や調査、管理などに経費がかかり、有機納豆は儲からない分野。当初、道産と中国産あわせで三分の一を有機納豆と考えましたが、スーパーなどが高く買ってくれないので現在は一割程度です(柿本社長) わたしが取材に訪れたときも農水省の検査を目前に控え、柿本社長は多忙をきわめていた。北海道の有機加工食品の製造は、こうした人たちの地道な努力によって支えられている。

「食」を支える消費者が「地産地消」の鍵を握る

最近静かなブームを呼んでいる大豆発酵食品「テンペ」の製造や、さまざまな業務用納豆の委託加工なども手がける

富士食品では、食育の分野にも力を入れている。納豆と豆腐の製造の流れが一日で実験できる工房を開設して、親子連れなどの参加者に人気がある。良質の納豆を造るには一週間かかるので、参加者たちが手描きしたラベルを納豆容器に張り、取りに來てもらう。ラベルが千枚ほどになり、展示会を開く企画も練っている。この道ひとすじに半世紀あまり、いまも現役の柿本亮策さんは、桶に納豆を入れて井に量り売りしていた昭和初期の姿を催事などで再現したい、と夢を広げる。本別町の山口紳市さんは、「ラーメンはお湯がいるが、納豆には醤油があればいい。一番古くて新しい食べ物だ。納豆をパンに載せてサンドイッチにしてはどうか」と何十年前に提案していた先代の言葉を「時代の先を行っていた」と考えている。そして、食を支える消費者にこんなメッセージを送る。「これだけ安く、良質で栄養価の高い高タンパク食品を供給することを誇りに思う。自分の生命を支える食べものが、こんなに安い値段でいいのか。一

番気をつけ、カネをかけなければならぬ食べものをおろそかにするのは、自分の生命を軽く考えているのではないか。賞味期限だけにこだわらず、発酵食品の良さを勉強してほしい。」納豆に限らず、多少高くても良質の食べものを買いたい。それが、最終的には「農と食」の再生につながる。原料大豆の質を舌と目と頭でわかるように勉強してみる。素材の味を殺すタレをかける製品は避け醤油を垂らして食べる、多少値が張っても有機納豆に近いものを選ぶ。と、消費者ができることはいくつもある。大量生産と不毛な価格競争のシステムを変え、地産地消を実現するには、ひとえに消費者の努力にかかっている。

■(南)やまぐち発酵食品
本別町南2丁目2-14
☎015622-22342
☎015622-22595

■(株)富士食品
富良野市学田3区工業団地
☎0167-222030(代)
☎0167-231459
www.furano.ne.jp/fuji.html

<p>賃貸アパート・店舗・事務所 の仲介、管理</p> <p>011-862-0442 株常口アトム</p>	<p>土地・建物売買 の仲介 戸建、アパートの 新築・リフォーム</p> <p>011-863-8888 株常口住宅販売</p>	<p>月刊 パークゴルフ 新聞</p> <p>011-862-1100 株イエローサービス</p>
--	--	---

〈株〉富士食品会長 柿本 亮策氏に聞く

栄養たっぷり大豆を納豆菌に与え 百年前の職人技で本物の納豆造りを

道産食品の再生へ

業界の生き字引からメッセージ

衛生管理で失敗の連続 組合結成し基礎を築く

―納豆造るようになった経緯は？

柿本 わたしは金物屋の末っ子で、兵隊に行くまでそちらの仕事をしていました。終戦後、仕事といては團屋くらいしかなく、たまたま家内の親が納豆屋（1939年開業の四方商店）をやっていた。当時は鍋と釜があれば商売ができましたので、資本も少なく済むし、誰でもできると、「食い物屋が一番おもしろい。じや、納豆屋でもやってみようか」と始めたのがきっかけなんです。

ただ、納豆造っても衛生管理が悪くて失敗が多かった。業者の皆さんは、日本の納豆の権威者「北大の半沢博士」のところに通うんだけど、学問はわかっても良い納豆はできないわけです。申し合わせ組合みたいのがあり、臨時総会があるからこないかと誘われ

て顔を出す、狸と狐の化かし合いみたいだね（笑）。いつも失敗するから、「あいつ、どんな納豆造りをやっているのか」という探りなんです。そんな業界でした。

―いまでは想像もつかない話ですね。

柿本 「これじゃ発展性がないから、技術関係を勉強しなければまずい」と、昭和二十八年から二年かけて全道連納豆業界を一軒ずつ回って事情を話すと、みんな同じ心配をしていた。

そこで、四十年に北海道納豆業界組合を結成して、道の工業試験場や農林省総合食品研究所などの関係者に講師をお願いし、全業者を集めて組合主催の勉強会を五年間やりました。参加された納豆業者はみんな優秀で、水戸納豆など大手に対抗するために頑張ってきたのが、いまの北海道の納豆造りの基礎になっているんじゃないでしょうか。

―そこまで納豆造りにのめりこんだのはどうしてですか？

人芸を持つていました。その杜氏や職人さんがいなくなって機械に頼ってしまう。「富士さん、今度買つてよ」と機械屋さんが言うのはコンピュータ制御ね。僕は冗談まじりに「納豆菌がコンピュータを動かしてくれるなら、億のカネを出しても、借金しても買いますよ」と言（笑）。コンピュータが発達するほど、見かけのいいものができますが、本物とはかけ離れていく。納豆菌がコンピュータを動かしてくれませんか、それは職人の仕事じゃないか。

これから生き残っていくには、個性のある昔のような納豆を造らないと飽きられます。酪農学園大にお願いして女性の大学院生に納豆のことを研究してもらい、二年間の納豆を食品学会に発表してもらい、「百年前の納豆を作つていけば一番面白いな」と思いましたね。昭和初期に戻つて昔の自然に任せた製法で時間をかけてやれば、美味しく栄養価も効果もある、いい納豆ができるのです。

近代設備と職人技との 合作で個性ある納豆を

―富士食品のホームページで「近代化の設備と杜氏「職人」の合作による糸引納豆でなければならぬ」と強調していますね。

柿本 昔の納豆は薄皮（緑本）で包んでいましたよ。すると、麻雀と同じで、薄皮の上からつかんだら、これは北海道のもの、「これは東北のもの」とわかるんです。だから、昔の熱心な納豆屋はものを見なくたって、つかんだ感覚で製品の良し、悪しを判定できる職



1920年富良野生まれ。納豆を業納く、受造体内を元氣に。1939年道産食品を設立。北海道納豆製造者組合を結成。1973年、73歳で修業し、77歳で創業。1984年、84歳で社長に就任。1985年、85歳で社長に就任。1986年、86歳で社長に就任。1987年、87歳で社長に就任。1988年、88歳で社長に就任。1989年、89歳で社長に就任。1990年、90歳で社長に就任。1991年、91歳で社長に就任。1992年、92歳で社長に就任。1993年、93歳で社長に就任。1994年、94歳で社長に就任。1995年、95歳で社長に就任。1996年、96歳で社長に就任。1997年、97歳で社長に就任。1998年、98歳で社長に就任。1999年、99歳で社長に就任。2000年、100歳で社長に就任。

柿本 大きな話ですけど、納豆の本物の学問、真髓というのがわからないんです。生き物だから毎日毎日が違う。話を聞けば聞くほど奥が深く、やり甲斐のあるおもしろい仕事じゃないか、と興味を持ったわけです。

進歩阻むマニュアル化 発酵室の管理に限界も

―業界の現状はどう見えますか？

柿本 スーパーなど流通関係の力が強くなり、我々のような日配業者はだんだん弱くなり、言いなりになってきた。（スーパーなどが）いろんな口実をつくつて要求してきたことが、せつ々の発酵食品を一般のレトルト食品のようにしてしまつた原因ではないか。

ただ、納豆菌も悪いんですけど、学問的に納豆菌に対する問題点は新しいことが一つも出てこない。納豆は生き物なので、いくら良い

良質の有機大豆が一番 悪い納豆は返品して！

―消費者に知ってもらいたいことは？

柿本 「納豆の原料は大豆」ではなくて「大豆は納豆菌の餌」ということを前提に考えてほしい。餌（大豆）に栄養分がなかったら意味がないわけで、第一条件として、しっかりと原料を使つている納豆を選んでください。それは、一番手近に証明できるのは有機栽培の大豆しかありません。有機を前提にするとまず間違いがないでしょう。

もう一つは、あまり美人というか、きれいな納豆は効果薄いんじゃないかと思うんですけどね（笑）。発酵食品ですから、きちんと発酵したもので、多少色のついたほうがいい。納豆は水溶性タンパクです。だから、食べてみて粘りが口にくっついて取れないとか、臭みが口のなかに残つているものは熟成が足りないんです。納豆を食べると、熱いお茶を飲んで、口をクチュクチュして拭いて、粘りも臭みも取れないければ、本当の納豆ではないんです。お茶や水一杯飲んでいただければスカッとする

―これが、素人の方がいいか悪いかを判断する一番の目安になります。

カンの納豆は買わないほうがいい。容器の深さが問題で、下がいっぱいでも熱がこもるので、底のほうは納豆になっていません。

出来が悪くても値段が安いので、消費者が返品しないから業者は勉強しない。せひ、悪い納豆はどんどん返品してください。それをやったら、巷に出ている納豆は半分近く返さ

製法を造つても一時間くらい置くと温度の変化で劣化するんですよ。だから、勉強せずに投げやりになつてしまつた。消費者の「美味し」なかつた「臭かつた」とかの声にきちんと対応してこなかった。

昔の自然に任せたり方じゃなくて機械でマニュアル化しているから、完全な商品が出てこないし、進歩がないわけですね。発酵したら七割五分のところで止めて平均化をとる、というのがいまの製造方法ですが、これが納豆業界の技術の進歩にブレーキをかけているんじゃないか。我々の年代の人はみなそう考えていると思います。ただ、そういうわたし自身が一番最初に機械化したので、一番罪が重いかも知れませんが…。

―マニュアル化によつて美味しい納豆がでなくなつた、と？

柿本 問題は発酵室なんです。たとえば一つの発酵室に一萬個の納豆を入れるとして、その温度管理をいくつもの納豆を温度センサーで感知しながらやる。それと、発酵室全体の温度を管理する―この二つで動かすわけです。ところが、関係のないところで影響してしまふ欠陥があるので、七〇八割で抑えないと平均した品物ができない悩みがあるんです。これは、いまのところなかなか改善できない。

昔に戻らなければならぬんですが、発酵室のなかに同じ状態に保つためには、温度と湿度が非常に高い状態で仕事をしなければなりません。呼吸ができないくらいまで湿度を上げるわけですね。そういうことを、いまの人たちに要求してもつてできない。今流れて、納豆屋は手抜きしなくなりまして。

―生産者や行政に対しては？

柿本 大豆に係る交付金（注）04年度は8120円/俵（60キロ）を支払う時期が悪いんですけど、上月の仕組みなので、ワツと取替へて出荷するから完熟まで待つておれない。風でカサカサになるくらい秋遅くまで乾燥させて、きちんと実入りするといけど、そうはならない。お役人の仕事なんだろうね。

「大豆が一番手間がかつて面倒くさいから、来年の春やりましょうや」という人が、昔はけつこういました。寒風を当ててしぼれ乾燥させると、きちんと身が締まって糖分もタンパク質も多いわけですが、期限を切つて出荷させるものだから、ふやけたような大豆になつてしまふ。特に悪いのは、刈り取つてすぐに強制乾燥させた大豆で、ひび割れて糖分が逃げてしまふ。

補助金をあててにしていると、いいものも悪くなる。昔に戻つて良質の大豆を作れば、いい値段で買えます。本当にいい大豆ならば一俵三万八千円（注）7月未現在の市場価格は2.4万円/俵程度）くらい出してもいい。

（行政に対しては）最近になって有機農産物のことでJASの管理を厳密にやられています。でも、もう一歩進めて、偽物をきちんと取り締まつてもらう必要があります。偽物を作られて安く売られたのでは、いくら良い食品を作っても普及できません。原産地をきちんと表示してもらわないと、せつかくい制度を作つても効果を出せないのが現状です。

―ありがとうございます。