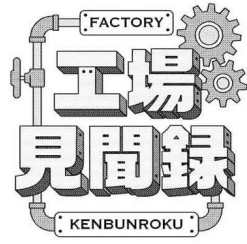




年 組 名前

道新ワークシート



20

「トモエ」のブランド名で知られる福山醸造(札幌)のしょうゆ。手間と時間をかけて仕上げる製法を、創業した明治期から守り続け、道民の食卓の定番となっている。伝統が息づく札幌市の苗穂工場を訪ねた。

1年かけ発酵

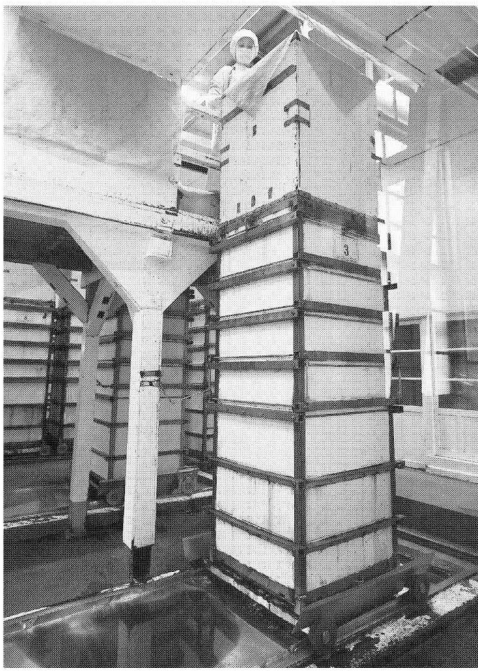
1918年(大正7年)に建てられた工場に入ると、甘いしょうゆの香りが立ち込めていた。工場内にはしょうゆを搾る機械やタンクが並んでいる。
原料は北海道産の大豆と小麦。蒸した大豆と、炒めた小麦にこうじ菌を加え、3日間発酵させてこうじを造る。その後、こうじと食塩水を大きなタンクに仕込

定番しょうゆ 伝統の搾り

福山醸造 札幌市

み、かき混ぜて空気を入れながら半年から1年ほどかけてじっくり発酵させていく。
ここでは温度管理に気を

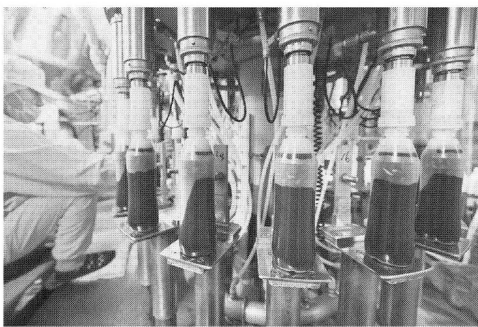
使う。初めは温度を低めに設定して徐々に上げていくなど、微生物が動きやすい環境をつくる。時間がたつごとに茶色味を帯びていき、もろみができる。工程の中でも重要なのが、わと液体が染み出し、しょうゆの四隅が中心で重なるように人の手で丁寧に折って包み、容器の中に重ねていく。130〜150枚重ねると、高さは4層ほどに。下部には1ト以上の重さがかかる。容器の下からじわじわと液体が染み出し、しょうゆの四隅が中心で重なるように人の手で丁寧に折って包み、容器の中に重ねていく。130〜150枚重ねると、高さは4層ほどに。下部には1ト以上の重さがかかる。容器の下からじわじわと液体が染み出し、しょうゆ



布で包んだもろみを重ねて自然の重みでしょうゆのもとを搾り出す作業(いずれも西野正史撮影)

うゆのもとが出来上がる。さらにプレス機で力をかけて、1週間ほどかけて搾りきる。じっくりと搾ると、雑味やえぐみが出ないという。

このプレス機は昭和中期から使っており、当時から変わらぬ搾り方だ。福山醸造のグループ会社で製造を担う北海道醤油(札幌)の霜野太虹・品質管理課長は「手間をかけることで独自の味を出すことができると話す。」



加熱、殺菌され容器に注がれるしょうゆ

は、加熱、殺菌する過程で香ばしい風味が増し、黒色に仕上がる。最後に充填機でボトルに詰め、ラベルを手作業で取り付けて完成だ。

海外にも販路

福山醸造は1891年(明治24年)、福井県で回船問屋を営んでいた福山甚三郎が創業した。豊平川の伏流水が得られることから工場を今の場所を選んだ。2015年にはフエルや

ボトルを刷新し、「道民の醤油シリーズ」を発売した。23年には、同シリーズの定番「北海道丸大豆」を改良。素材の良さが感じられるようアルコールを除き、鮮度保持期間も延ばした。日本食人気を背景に、近年はアジア圏や欧米向けに出荷している。

霜野課長は「伝統を守りながら、より消費者のニーズに合った商品を目指したい」と力を込める。

(長谷川裕紀)



年 組 名前

道新でワークシート

(1) しょうゆを作るためには、長い時間をかけて「発酵（はっこう）」させる必要があります。しょうゆのもとを混ぜてから、どれくらいの期間（きかん）をかけて発酵させているのでしょうか？記事の中から見つけて書きましょう。

() ほどかけてじっくり発酵させている。

(2) 工場では、布に包んで重ねた「もろみ」を、1週間という長い時間をかけてゆつくりとしぼっています。なぜ、そんなに時間をかけてしぼるのでしょうか？理由を記事から考えて書きましょう。

(3) 福山醸造は、昔からの「伝統」を大切にしながら、最近では商品を改良し保存期間を延ばしたり、海外にも出荷したりするなど、新しいことにも挑戦しています。どうして新しいことにも取り組んでいるのでしょうか？理由を記事から考えて書きましょう。