

「醤油」のヒミツ教えます

～醤油で学ぶ歴史と文化

2021年7月28日



ヤマサ醤油株式会社 札幌支店

石井 啓一郎

ヤマサ醤油のご紹介

I. しょうゆの一般的な知識

II. ヤマサ・バーチャル工場見学

III. ヤマサと北海道の歴史

醤油の一般的な知識

～ヤマサしょうゆのご紹介

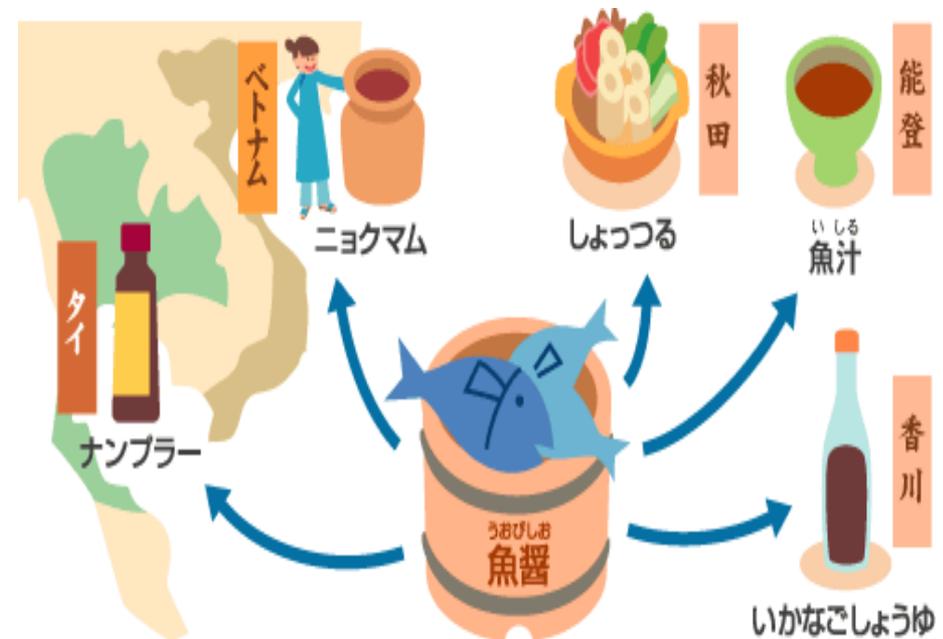
しょうゆの歴史

1. しょうゆのルーツは「^{ひしお}醤」

醤(ひしお)は、「塩漬け発酵食品」のことで、①魚介類を原料とした「魚醤(うおびしお)」、②肉類を原料とした「肉醤(ししびしお)」、③果実、野菜、海草などを材料とした「草醤(くさびしお)」、④穀物を原料とする「穀醤(こくびしお)」の四種類に大別されていました。

その中でも、米・小麦・大豆などを原料とした「**穀醤(こくびしお)**」が、しょうゆやみその原型と考えられています。

醤(ひしお)らしきものは、日本でも製塩が始まった弥生時代には、すでに作られていたようです。



しょうゆの歴史

2. しょうゆの誕生



日本におけるしょうゆの発祥は、**鎌倉時代**といわれています。

禅僧、覚心(かくしん)が中国から持ち帰った**径山寺(きんざんじ)**味噌の製法を紀州・湯浅の人たちに教えていたのですが、ある時、仕込みの間違いか、水分の多い「**径山寺味噌**」が出来上がってしまいました。

たまたま、この余分な水分である味噌の上澄み液をなめてみるととてもおいしく、食物の煮炊きに適していることがわかりました。

それ以後、わざと水分の多い**径山寺味噌**をつくるようになり、今の「**溜(たまり)しょうゆ**」に近いものが生産されるようになったとされています。

本醸造しょうゆの製造法

大豆

小麦

食塩



大豆と小麦にこうじ菌を加えて「こうじ」をつくります。できたこうじに食塩水を加えてもろみとし、発酵・熟成させます。もろみを絞り、出てきた液体を加熱したものが、しょうゆです。

蒸す

炒る・砕く

水に溶かす



熟成

压榨



生揚醤油

火入

検査

充填



しょうゆのJAS規格

- ◎ **濃** こいくちしょうゆ (83.7%)
大豆とほぼ等量の麦をしょうゆ麴の原料にしたもの。
- ◎ **淡** うすくちしょうゆ (14.0%)
こいくちしょうゆに比べ色沢の濃化を抑制したもの。
味にまらみを持たせるために米を原料として加える場合がある。
- ◎ **溜** たまりしょうゆ (1.0%)
大豆または大豆と少量の麦をしょうゆ麴の原料にしたもの
- ◎ **再** さいしこみしょうゆ (0.8%)
大豆とほぼ等量の麦をしょうゆ麴の原料とし、かつ諸味は食塩水の代わりに生揚げを加えたもの。
- ◎ **白** しろしょうゆ (0.5%)
少量の大豆と麦をしょうゆ麴の原料にしたもので色沢の濃化を強く抑制したもの。

(カッコ内の数値は平成17年の出荷数量の比率)



しょうゆの地域性

近畿

煮炊きにはうすくち、
つけにはこいくちを使い分ける。

こいくち 68.3%
うすくち 30.9%

北海道

こいくち 97.7%

こいくち中心であるが昆布しょうゆ
や甘口しょうゆの使用が見られる。

中国

さいしこみの使用が特徴的

こいくち 76.4%
うすくち 17.5%
さいしこみ 6.0%

東北

こいくち 92.9%

しょうゆはやや甘め。めんつゆ
をしょうゆの代わりに使用する
場合もある。

九州

砂糖等の甘味料を添加
した甘口しょうゆを中心
に使用。

こいくち 72.3%
うすくち 25.9%

関東

こいくち 92.7%
うすくち 5.6%

こいくち中心。
丸大豆しょうゆに人気有り。

中京

JASの4品種のしょうゆが使用されている。
たまりしょうゆの使用が特徴的。

こいくち 75.4%
たまり 12.6%
うすくち 6.2%
しろ 3.7%

四国

こいくち 92.7%
うすくち 5.6%



ヤマサしょうゆのご紹介

本醸造しょうゆの製造法



蒸す

炒る・砕く

水に溶かす



熟成

大豆と小麦にこうじ菌を加えて「こうじ」をつくります。できたこうじに食塩水を加えてもろみとし、発酵・熟成させます。もろみを絞り、出てきた液体を加熱したものが、しょうゆです。

压榨



火入

検査

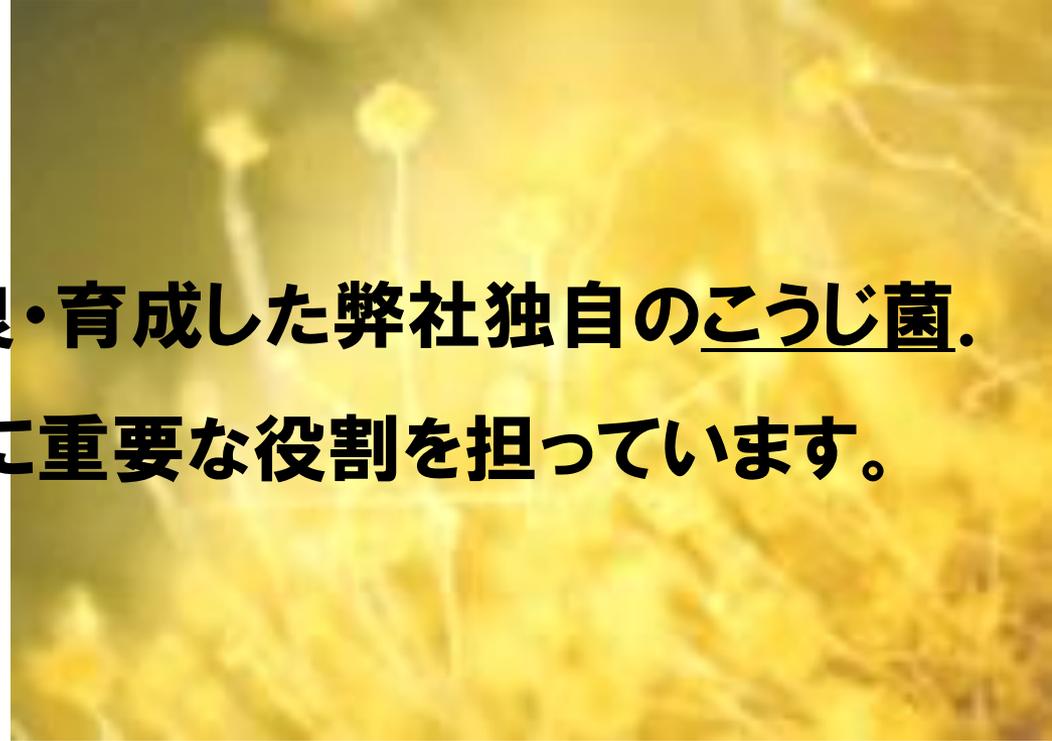
充填



美味しいしょうゆ作りのポイント「一麴、二權、三火入れ」

ヤマサ菌とは？

ヤマサが長年かけて改良・育成した弊社独自のこうじ菌。
しょうゆの色・味・香りに重要な役割を担っています。



だからこそ・・・

ヤマサしょうゆならではの「芳香」と「色」は、
ヤマサ菌だけにしかつくれません。

製麴工程



大豆



小麦

蒸す

炒る・砕く

麴菌



製麴室

おいしいしょうゆ作りのポイント

「一麴、二權、三火入れ」



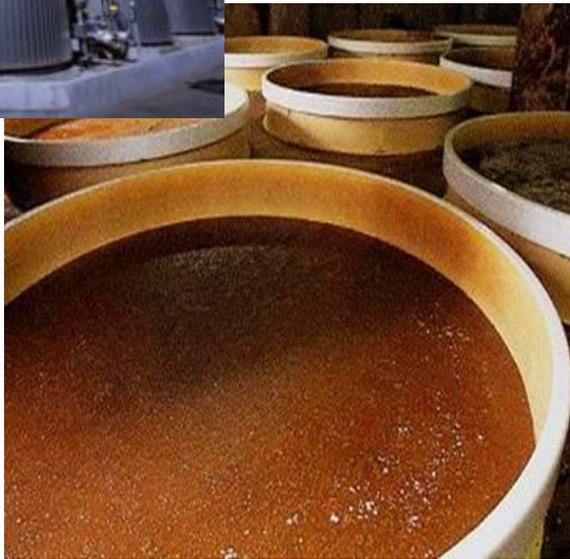
2日目

3日目

仕込、発酵・熟成工程



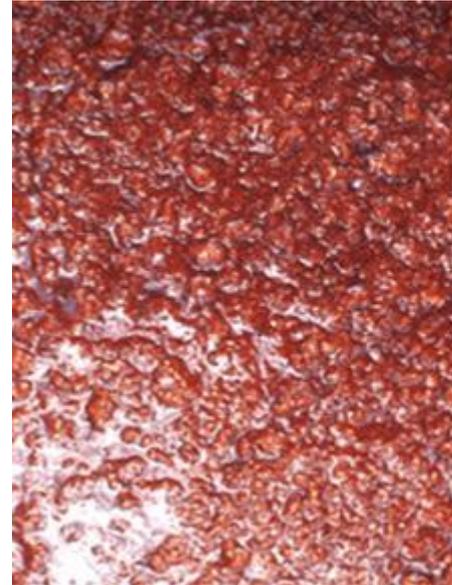
←
屋外密封式
スーパーステン
レスタンク



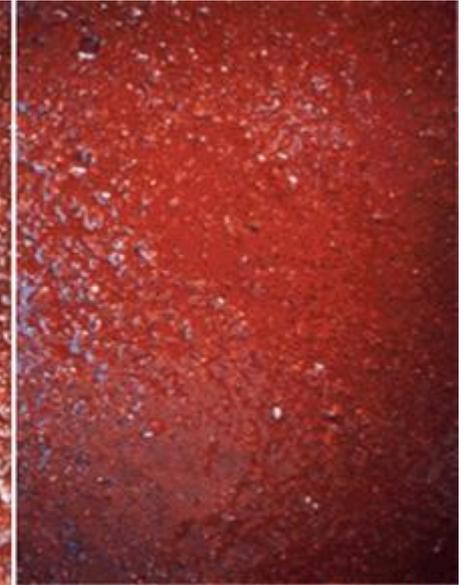
もろみタンク

おいしいしょうゆ作りのポイント

「**一麴**、**二糶**、**三火入れ**」



3ヶ月経過



約半年経過

ヤマサ醤油の特長

赤みの強い明るい色

- しょうゆの色は色度が同じでも、赤みが強いものと青みが強いものがあります。

➡ ヤマサ醤油は、**赤みが強く食欲をそそる澄んだ明るい色**が特長です。



独特な高い香り

- 特有のさわやかな香りを持ち、素材の持つ**生臭みをマスキング**する効果にも優れています。



味の染み込みの良さ

- 具材への**味の染み込みが良い**傾向があります。



ヤマサしょうゆの色の特徴 ～大根の煮物～

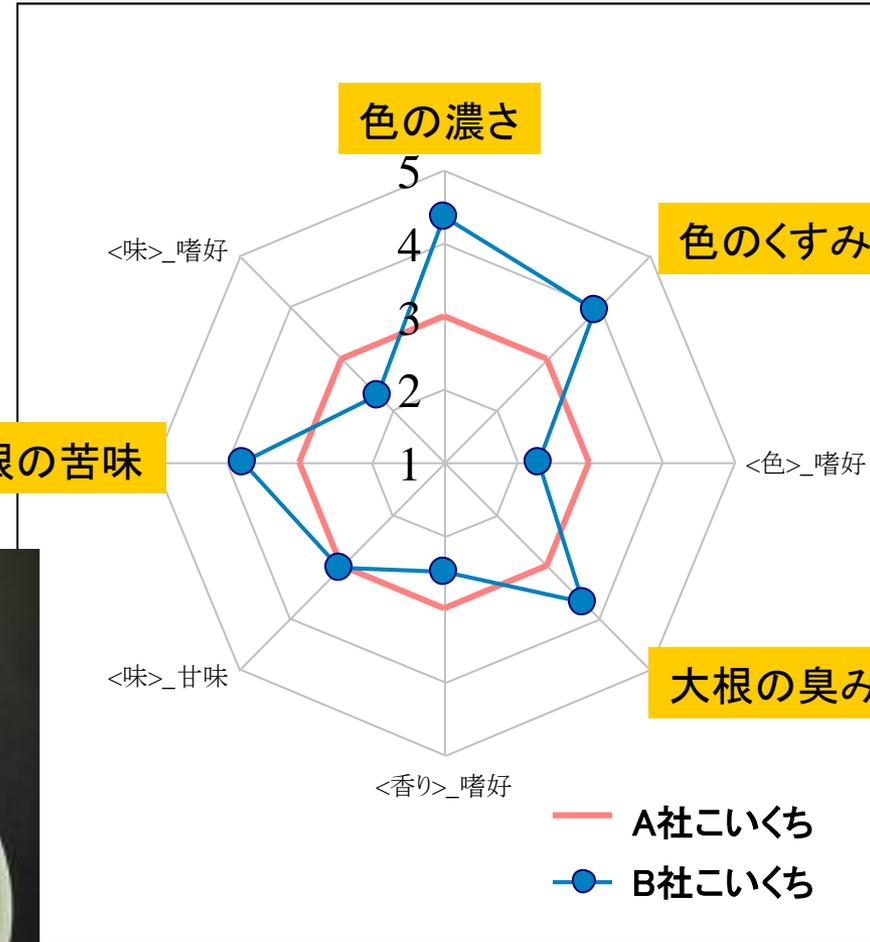
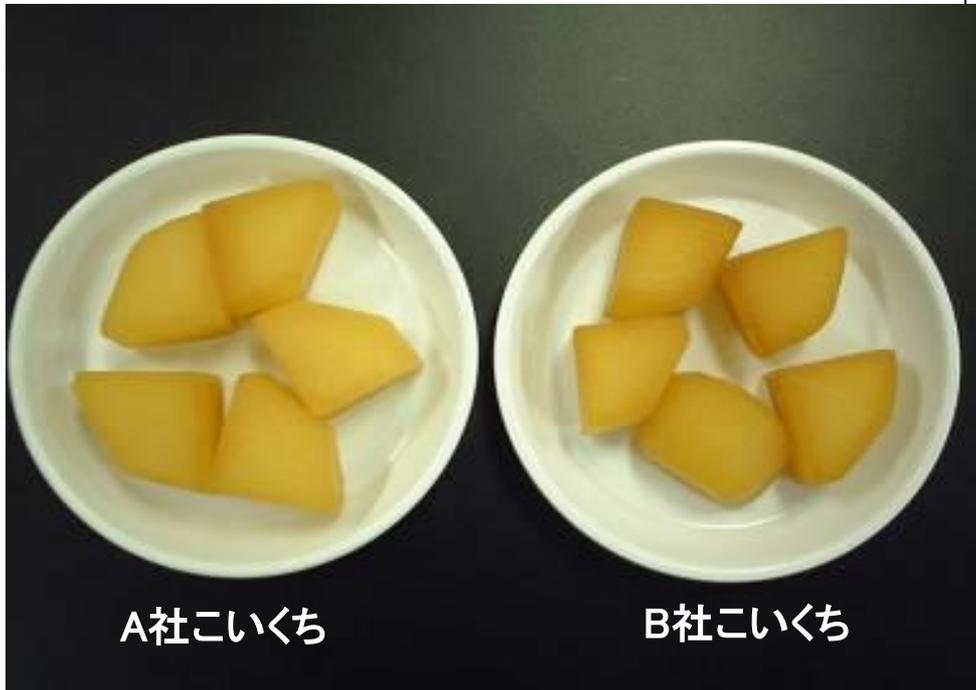
◆大根の煮物による加熱調理例

色を鮮やかに仕上げます

色の濃化が抑えられ、素材の色を引き立てます。

大根の苦味をマスキングします

しょうゆの穏やかな甘味が素材の味を引き立てます。



ヤマサ・バーチャル工場見学