

## — 日本伝統の味を守る人々 — 煙の芸術、枕崎のかつお節工場

| キラメキテラス ヘルスケアホスピタル | 粟 博志・高田 昌実・田島 紘己・上村 章  
 | 加治木温泉病院 | 夏越 祥次 | 東区・荒田支部 | 粟 隆志  
 | 大海・大海宮崎クリニック | 大西 浩之・海江田 寛・牧野 智礼

### ■はじめに

枕崎市は、鹿児島県南部、薩摩半島の南西部に位置する地方都市で、人口は約2万人。

東シナ海に面し、カツオの水揚げが全国有数の枕崎漁港を有する（図1）。



図1 薩摩半島の枕崎市、海は東シナ海  
(Googleマップ)

JR枕崎駅は、日本最南端駅であり、最北端は稚内駅である。枕崎と稚内市は友好都市となっており、駅は観光名所でもある。路線は指宿枕崎線で、その前身は薩南鉄道であった。

駅には、「本土最南端の始発・終着駅」の碑があり、案内掲示板には、枕崎－稚内の距離は、3144.5kmとある（図2）。

海に面したこの市のシンボルの一つが立神岩で、天気のよい日には、市の最南端にある火の神公園から、開聞岳が遠望できる。地図で分かるように、枕崎の東南、指宿市の南端に開聞岳があるからである（図3）。



図2 本土最南端の枕崎駅  
(かごしまの旅 枕崎駅)



図3 枕崎のシンボル、立神岩

枕崎市は以前より、日本一の鰯節の生産地として知られる。

私共は、4月中旬に枕崎の鰯節工場を、職場健診で訪れた。

この工場は、お母さん（社長さん）と技術専門の娘さんで経営されており、従業員の皆さんの中には、東南アジアからの若者達もいた。このような人達の努力で、日本の伝統の味が守られている事に感動を覚えた。

今回、健診の合間に製造現場の様子を写真に撮らせて頂いた。仕事のじゃまにならない

ように、説明も受けずに、遠巻きに手早く撮ったので、どの写真が、どの製造工程に当るかに関しては、誤りもあるが御容赦願いたい。

現場の雰囲気を感じとて頂ければ幸いである（図4）。



図4 広い工場と作業場  
社長さんと熟練技術者の娘さん

## ■(1)江戸時代の初夏の風物誌

### ・目に青葉 山ほととぎす 初がつお (素堂)

この人口に膾炙した初夏の一旬は、江戸初期の俳人、山口素堂（1642 – 1716）の句で、1678年の「江戸新道」に収載されている。季節感を見事に表現した風物詩である。

### ・鰯売り いかなる人を酔はすらん (芭蕉)

初鰯は江戸庶民には高嶺の花。鰯売りの声が聞こえる。鰯を買う金持ちは、今晚、鰯を肴に一杯飲み、気分よく酔うのだろう。

素堂と同時代の松尾芭蕉（1644 – 1694）の1687年の作である。

### ・鎌倉を 生きて出てけん初鰯 (芭蕉)

太平の時代、元禄5年の作。鎌倉で生きたまま水揚げされた初鰯が、生きたまま鎌倉を出て、将軍に献上される。生きたまま江戸城に届いたかは不明。

相州の高価で人気名物の初鰯（ブランド品）は、早舟で江戸に届けられた。

葛飾北斎の「富嶽三十六景 神奈川沖浪裏」には、富士を背景に大波の中を進む、3艘の船が描かれているが、この押送船は大波でも、一刻も早くと、鮮魚を江戸日本橋の魚河岸に送った。船には、3人の交替の漕ぎ手も乗っていた。銚子からも同様の船が江戸に向い、競い合っていたからである（図5）。



図5 「神奈川沖浪裏」3艘の押送船

なお当時の鰯漁は、沖での一本釣りであった事が、他の浮世絵から知られる。

芭蕉の句は、世情をよく表現しているが、発想の背景が明らかに素堂より劣る。

1812年、歌舞伎役者・中村歌右衛門が、鰯一本を3両で購入したと言われる。

とにかく、江戸時代は、鰯が超人気食材であった事を示す句とエピソードである。

鰯は、熱帯から温帯に広く分布する魚で、日本の太平洋岸の鰯は、黒潮に乗って北上。3月頃に九州南部、5月頃に本州中部、そして8 – 9月頃に東北三陸沖に達する。

この北上期の鰯の初水揚げが初鰯で、江戸

近海では、新緑の頃に当るので、この素堂の句が生まれた。

北方の冷たい親潮で脂の乗った鰹が南下するのが戻り鰹である。

漁獲量は、1980年代までは、日本が世界第1位であった。年により統計は変わるが、2021年は、インドネシア、エクアドル、フィリピン、韓国、台湾、スペイン、キリバスに続く第8位に落ちている。

食料自給率も、仏125%、独86%等に比し、日本は38%と先進国で最低水準（カロリーベース）で年々低下している。

世界中で戦争、紛争が激化している中、国を、そして生命を維持できるように、食料生産に関する農林・水産等の第一次産業が、なんとか復活してほしいものである。

経済力の低下が続く日本に関し、「外国人労働者にとっても、日本は魅力的な国とは言えなくなりつつある。（逆に）優秀な（日本人の）人材が海外に流出し」（日経新聞3月5日）と危機感が述べられている。

それでも鰹の漁獲量は20万t、輸入分（フィリピン、インドネシア）も含め25万tが、日本で消費されている。

枕崎漁港には、年間6万5千tの鰹が水揚され、鰹節（若節、荒節、仕上節）の生産量は約1万2千tで、日本一である。その他、さば節なども2千2百t生産。

## ■〔2〕枕崎の鰹漁の概略

本文は、「串木野漁業史」および、鹿児島大学水産学部・片岡千賀之氏の論文「海の手帖」等を参考にして書かれた、茂利敦雄氏の論文を主に利用した。

712（和銅5）年に、太安万侶が編纂した古事記に堅魚（鰹）の名が登場する。

17世紀後半には、紀州の角谷甚太郎が、鰹節製造の基本となる焙乾法（燻製）を考案したと言われる。この鰹節は、熊野節と呼ば

れる人気商品だった。

1707（宝永4）年、枕崎に、紀州の森弥兵により、この鰹節製法が伝わった。そして、薩摩、土佐、伊豆が、三大名産地となった。

### （付録）1707（宝永4）年

この年は、第5代將軍・綱吉の時代で、歴史上最大級の南海トラフ巨大地震・宝永地震（マグニチュード8.4～9.3位）が起っており、巨大津波が本州の太平洋岸全域を襲った。

土佐では、最大26mにも達したと推定されている。伊豆の下田では、925軒の内、857軒が流出し、55軒が半壊。

その49日後には、富士山最後の宝永大噴火が起っている。

それから約300年後の現在、南海トラフ巨大地震発生の可能性が指摘されている。この地震が、約350年周期で起っているからである。

1723（享保8）年、坊津の「唐物崩れ」という幕府の「抜荷取締り」により、周辺港より枕崎に逃げてきた船を、領主・喜入氏が保護した事により、藩の収入源としての鰹漁が発展した。

1895（明治28）年には枕崎では、25人位の乗る「七反帆」漁船は60隻に及んだ。

ただ、この年の暴風による海難事故で、509名もの死者を出した。「板子一枚下は地獄」と言われるように、当時、鰹漁業は命懸けの仕事であった。

鰹漁の更なる発展には、坊津の鰹漁業経営者の家に生まれた外科医・原耕の偉業があった。医者には、信念の人が多いが、その一例であろう。

1925（大正14）年、彼は遠洋漁業に適した90tの大型船を建造し、台湾にまで漁場を拡大した。更に彼は、漁場拡大をめざし南洋探検を繰り返したが、1933（昭和8）年、残念ながらマラリアで死去した。

戦後の鰹漁は、1970年頃より船の大型化、近代化（巻網漁法、冷凍法の進歩など）が図られた。

当初より、オイル・ショック、二百海里問題など、重要な難題が立ちはだかったが、今後も、それらを乗り越え、安易に外国に依存する事なく、国政レベルで頑張ってもらいたいものである。現代のように不安定な国際情勢下では、いつ海外からの供給が停止するかもしれない事を認識して。

いかなる企業も、日本国内に主要生産拠点を置く事は、国策の基本である。

更には、最大の資本・資源が「人」である事を政府は認識し、都市への人口集中、偏在を解消すべき政策を、もっと図るべきである。

### ■ [3]かつお節の製造工程

かつお節の製造は、どの工程をとっても基本的には、熟練の手作業が大部分を占め、手間隙かけてやっと1本のかつお節ができあがる。それには経験が必要で、それが日本伝統の味を守っている。

原料の鰹は、脂肪分が少ない方がよい。腹皮は、脂肪分が多いので切り落とされ、パック詰めで、スーパーなどの店頭に並ぶ。

鰹を茹でて乾燥させたものが「生利節」、更に燻製にしたものが「さつま節」「荒節」で、これを削ったものが「花かつお」「鰹けずり節」と呼ばれる、日常の製品である。

荒節にカビ付けし、熟成させたものが、「本節」「本枯節」と呼ばれる。地方により呼称が異なる。

広い工場の入口に近づくと、懐かしく、母親を思い起こさせる、ほのかな燻香が漂ってくる。

然し、想像以上に広い工場（作業場）内に一歩足を踏み入れると、かつお節特有の香り

と言うよりも、強烈な匂いと言った方が適切と思われる燻香と燻煙が充満しており、広い工場の奥は、かすんでいる。

工場の端にある、いかにも工場らしい、高くまで続く長い鉄製の階段を上って、2階の事務室に入り、一部を間仕切りし、簡易な診療所にした。

娘さんの頭の上の部屋の壁に掛けられた、従業員の方が撮ったという、夕陽の開聞岳などの写真が印象的である。この美しい風景写真を見ながら、学生時代の事が想い出された（図6）。



図6 事務室内の診療所（丸国鰹節店）  
娘さんの頭の上の壁には、夕陽の開聞岳

私は学生時代には、釣り好きの宮崎の古賀君の結成した、自称「釣り同好会」に入っていた。休日には屋久島に出かけての磯釣り、大淀川上流の渓流でのアユのチャッポン掛け・友釣りなど思い出は尽きないが、吹上浜で、広大な東シナ海の彼方に没む夕陽に向って豪快に、遠投でキス釣りをしていた時の事が、この写真の夕陽と重なった。美しく雄大で、忘れられない絶景であった。

多分、その数年後と、同じ砂浜でアベックが行方不明になった事、白い高速艇が度々目撃され、その船の行先もマスコミで報じられていた。当時、私達にはとても人事とは思われなかつた。その後、これら多くの人達の、一日もはやい無事な帰国を、ずっと祈り続けている。

以下の写真は既述のように、健診の合間に

撮ったもので、工場の人に説明も受けていないので、誤りがあるかもしれない。

### ①生切り

頭部と腹部を取り、内臓を除去。

魚体の大小により、小は左右2枚に、大は更に背と腹肉に分け、4枚に捌く工程。

静かな工場内にフォークリフトがやってくる（図7上）。

工場内が慌ただしくなるが、内部が広いので、意外なほど、ひっそりしている。

はこばれてきた大きい金属製の箱は、氷水に詰められた鰯で一杯である（図7中）。

次に、箱がフォークリフトで持ち上げられ、平べったい箱の中に移される（図7下）。



図7 上:鰯がはこび込まれる  
中:氷水に一杯の鰯  
下:生切所へはこばれる鰯

そして、仕切の付いたベルトコンベアに一匹ずつ並べられ、鰯が捌かれていく。よく見ると、数人の人が忙しそうに作業している（図8上）。

少し後に、別の箱が、切り取られた鰯の頭部で、一杯になっていた（図8下）。

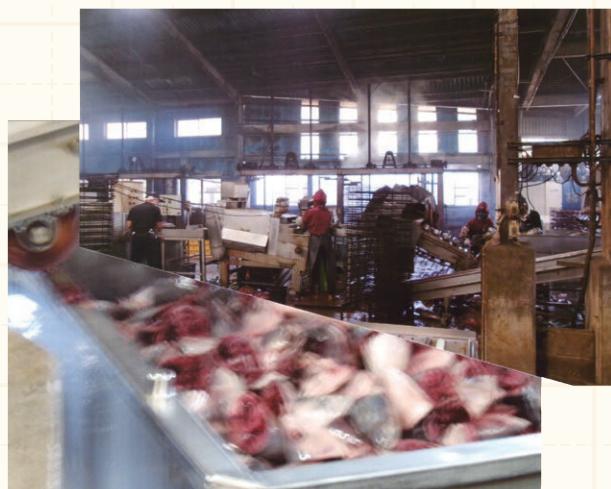


図8 上:作業中の人々  
下:切り取られた鰯の頭



図9 篠立てに並べられた節

### ②籠立てと煮熟

職人の手で下された節（切り身）は、煮熟の時に身崩れが起らないように、煮籠に一つずつ丁寧に並べられる（図9）。写真からは、その様がよく分る。



図10 煮熟槽

次が煮熟である(図10)。大きい湯気の立っている槽があり、煮籠に並べた節を、この煮釜の熱湯で煮る(煮熟)のだろう。

### ③骨抜きと④蒸煮

節に残った骨を、一本ずつ丁寧に除去する。慎重さと根気のいる作業だろう。

次に、節を100～120度で加熱して蒸し、身を引き締めると共に殺菌する。

### ⑤焙乾

蒸煮された節を、硬木(クヌギ、カシ、ナラなど)を焚いた中で燻製にする(焙乾)。この火入れが最も神経を使う所で、火力などに細心の注意が必要である(図11)。

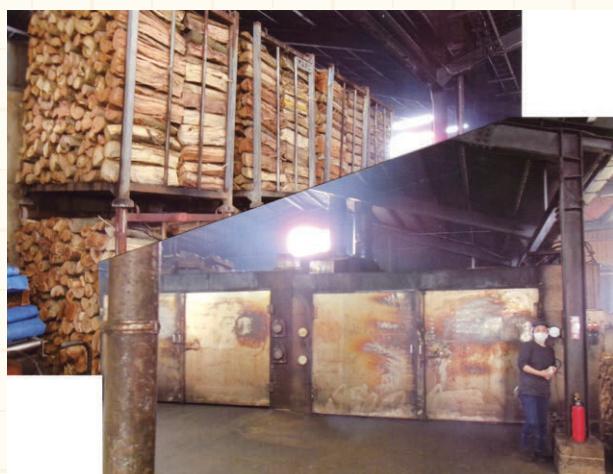


図11 焙乾と薪

図のように、工場内に必要な薪が積み上げられている。

側には、熟練の娘さんが付いて、見守っている。

焙乾後、半日～1日、日乾(天日干し)する。

重要な事は、焙乾・日乾作業を何度も、何度も繰り返す事である。時間と手間と費用のかかる作業である。

この工程は、炎の芸術の頂点に位置する、伊賀焼きの焼成過程(伊賀の七度焼き)によく似ている。

さしづめ、かつお節は「煙の芸術」と言えよう。



図12 大量の荒節

上:焙乾後の節

下:焙乾後の節と削られた節

焙乾は、節に独特な香りを与え、脂肪分の酸化防止、防腐効果をあげる。

工場内には、こうした製造過程の大量の荒節が置かれている。煙っているものもある(削って形成したものも見られる)(図12)。

### ⑥削り

日乾した節を3～4日放置後、表面のタル質を削り取り、形を整える。完成した荒節は、そのままパックされて、あるいは花かつおにされて、消費者に届けられる。

### ⑦カビ付けによる本(枯)節

更に本節にするためには、カビ付け庫でカビ付けをした後、日乾(天日干し)、カビ落し、という手間のかかる工程を数回繰り返す。

できあがったかつお節の重量は、わずか17%位になっているという。物によっては、製品までに半年以上かかるという。

健診では、職員の約1/3は海外からの就労者であった。

毎年、就職時期になると、地方で育った就労年令の若者が、次々にブラック・ホールのような都会に吸い込まれ、地方から消えていく。

もちろん地方に残り、頑張っている若者の存在が基本となっている事は言うまでもない

が、これら外国からの人達無くしては、地方が成り立たないだろう事も実感した。

社長さんは、丁寧に手際よく、外国人の従業員を健診室に誘導して下さる。私も、彼・彼女達に不安を抱せないように、簡単な言葉をかけながら、素早く診察した。

職場健診は、短時間で終了した。

彼らが日本に早くなれ、適応できるよう願いつつ工場を出た（図13）。

帰り際、社長さんと、技術者の娘さんと、工場の入口で、内部の様子を写真に撮った。



図13 健診を終えて、社長さん、娘さんと

かつお節ができあがるまでの、長期間に亘る全工程は、わずかの手抜きも許されない。

かつお節は、味覚などの五感に秀で、根気、根性、忍耐力を有し、創意工夫の精神に富んだ日本人にしか造り得なかった、世界に類例の無い、日本が誇る最高の食材であろう。

我が家に帰り着き、台所に置いてある荒節と、使い込んだ削り器を見た時に、何となくホッとした感情が湧き上り、幼い頃、母を手伝って、かつお節を削っていた頃が、なつかしく思い出された（図14）。

私は大分県出身であるが、子供の頃、親指の爪の甲を使って、鹿児島名物の、きびなごの刺身も造っていた。鹿児島では、どのように刺身にしているか知らないが。



図14 我が家の荒節と削り器

## ■〔4〕第2の人生を送る農村の校舎

鹿児島県の地方の町の学校である。小学校か中学校かは不明（図15）。校舎は鉄筋で、体育館を併設している。広い運動場もあり、のどかである。

学校の前に、人家はまばら。

畑か田んぼかは分らないが、レンゲ草が一面をおおっている。

建物が現代的な事を除けば、70年近く前の私の子供の頃の心象風景である。



図15 校舎と一面のレンゲ草

我が家のある石垣のむこうは、広大な田んぼに、無限に広がるレンゲ草。レンゲ草に寄生する根粒バクテリアが、空中窒素固定法で

窒素を固定させ、それを花の終った田植え前に鋤き込めば、自然界の窒素肥料を含む肥沃な土壌となるため、当時、農村の全ての田んぼに、種をまいて植えられていたからである。

当時のレンゲは、今より密生していた。柔らかい草の上に寝そべって、様々な動物に姿を変える雲を眺めたり、花園を走りまわったり、白レンゲを捜したり……。

・れんげ草 花に埋もれて雲眺め (宗博)

・花園を走り回りし 幼き日 (宗博)

・花園の花踏みにじる 初夏の里 (宗博)

だけど、どこかが違う。何かが違う。  
何かが欠けている。何だろう?  
校庭の片隅のソテツは、大きく成長し、この学校の長い歴史を物語る。その周りには、草が生い茂り、校庭には一面の草と芝生(図16)。



図16 校庭隅の大きいソテツとこぼれ花

この風景に欠けているものは、そう、運動場をかけまわる子供達の姿と、元気な子供達の声。ここは、廃校となっていたのだ。

・夏草や 昔の主 今いずこ (宗博)

・校庭の 子供の姿 夢の中 (宗博)

でも心配御無用。この校舎は、日本での生活1年生の海外からの若者の、研修施設として第2の人生を送っているからである。

かつお節工場の若者達も、日本での第一歩を、ここで踏み出したのかもしれない。

日本の第一次産業の将来は、彼・彼女らの双肩にかかっているのかもしれない。

彼らにとっても、魅力的な日本でありつづけてほしい。

### 『蓮華と夏草』

都会栄えて 山河あり

田んぼの蓮華 なつかし哉

にわ 校庭の夏草 のどけし哉

時は休まず 流れ去り

みんな みんな 花ン中

みんな みんな 草ン中

父母は年老い 里の夏

日本の未来 どこにゆく

たゆ 人生弛まず 走り去る

みんな みんな 夢ン中 (宗博)

