

地域の食の世界遺産「本場の本物」をめぐる

⑤



シュガーロードで生まれた

「小城羊羹」

製造者…株式会社村岡総本舗（佐賀県小城市）

竹 下 大 学

Takeshita Daigaku
(技術士・農業部門)

かつて煉り羊羹は、現代のチョコ

バーやシリアルバーのような存在で

あった。商品名を出してしまえば
「スニッカーズ」や「カロリーメイ
ト」「ソイジョイ」の大先輩といえ

る。



「本場の本物」マーク

すなわち日本独自の携帯食保存食

として、羊羹が重宝された時代は間
違ひなくあったのだ。

これについて当たり前と思う人と
まさかと思う人は、70歳ぐらいでき

れいに分かれるのかもしれない。ま

さかと思う若い世代にとっては、羊
羹は特別な和菓子で煎茶と合わせる

ものという印象がとて強い。

それでも遠い記憶の糸を辿ってみ
れば、まるまる一本を食べてみたい
と思ったアルミホイルを張った紙で

包

外多いような気がする。

小城市は日本一の

ようかん消費地

佐賀県小城市は小城

鍋島藩の城下町。小城

羊羹は市で一番の名物
として広く知られる存

在である。

総務省の家計調査に
よると、ようかんに対
する支出額（政令指定

都市における二人以上



写真1 ようかん祭りの
パンフレット

の世帯当たり）は、1344円と佐
賀市がトップの座を占めている。ち
なみに全国平均は677円だか
ら、約2倍だ。なお、京菓子で名高
い京都市は、1023円で5位につ
けている。

だがもし全国市町村でのランキン
グがあれば、おそらく小城市が佐賀
市を抜いて一位に躍り出る。

その証拠に、小城市では毎年11月
に、「日本一！ ようかん祭り」が
開かれている。市内の羊羹製造業者
だけで、じつに18軒が出店し、よう
かん尽くしで盛り上がるイベント
だ。もちろん、これほど多くの羊羹
製造業者が存在する市町村は他にな
い。

ようかん消費は減り続ける一方な
のにもかかわらず、なぜ小城市では

ようかん人気が続いているのだろうか。

日本遺産シュガーロードで 生まれた小城羊羹

長崎街道は、豊前国小倉から肥前国長崎を結ぶ延長約228kmの脇街道であり、道中には25の宿場があった。

その成り立ちから長崎街道は、いまではシュガーロードと呼ばれて地域活性化にひと役買ってきた。そして今年、「砂糖文化を広めた長崎街道（シュガーロード）」として、日本遺産に認定された。



写真2 村岡総本舗本店、村岡総本舗羊羹資料館

小城にあった牛津宿は、水運にも

恵まれていたため、卸問屋が集まる商人の町として栄えていた。日本に製糖技術がなかった時代には、南蛮渡来の砂糖はほぼすべてが長崎に入荷していた。当時は重量物の運搬は水運が基本である。日本に入った砂糖は、長崎から有明海と河川を経由して、長崎街道の宿場町を中心とした地域に運ばれたのである。

九州の菓子は甘味が強い。これも長崎発の砂糖文化の影響を受けているせいだ。そういえば醤油も甘いし、茶も甘い。

なお、森永製菓も江崎グリコも、創業者は佐賀県出身である。



写真3 須賀神社

工場の所在地

村岡総本舗は、長崎街道である国道34号線から少しだけ北に入った、小城市内を見下ろす須賀神社の門前に、本店を構える。一目見て老舗であることが伝わる外観だ。

ゴクミこと後藤久美子が初出演すると話題になった「男はつらいよ ぼくの伯父さん」には、この本店や小城駅前店の看板が重要なシーンで登場する。

なお、工場は本店から400mほど離れた場所にある。

出迎えてくださった四代目社長の村岡安廣さんは、こう説明してくださった。

「洋菓子人気という大きな流れの中で、先代は和菓子と洋菓子の両方を



写真4 村岡総本舗羊羹資料館、
年中無休、入館無料



写真5 羊羹資料館外観

経営の柱に据えようとしていたけれども、和菓子に戻りました。これは、小城の土地柄にあわせた菓子づくりという原点に立ち返った結論なのです。菓子の製造時期は、京や江戸よりも長崎の方が早かったとされていますから。また、この辺りは有

田や唐津に代表されるように陶磁器が盛んで、何事においてもじっくり長く取り組む感覚が強いんですよ。そのせいか伝統菓子づくりに従事する人がいままなお大勢いらっしゃるのです」



写真8 昔の釜

資料館1階で、伝統製法でつくられた羊羹を抹茶と味わいながら解説ビデオを鑑賞し、2階に展示されている昔の製造器具などを間近で見れば、原料を含めて羊羹の歴史を体感できる。

「おかげさまで若い家族連れが来てくださるようになって、お客様の年齢層

本店に併設されている村岡総本舗羊羹資料館は、砂糖蔵を改装して昭和59年にオープンした。昭和16年建造の建物自体が国の有形登録文化財

豆よりも砂糖の方が取り扱いが難しい時代があった



写真6 村岡安廣社長

であり、いまや市内で2番目の集客を誇る観光施設となっている。

まさか羊羹だけに洋館というわけではなからうが、異国情緒を感じさせる建物に足を踏み入れる時は、心が弾む。



写真7 2階展示室



写真9 昔の道具

は年々下がってきています」と、とうれしげな村岡さん。

たしかに小さな子供を連れてきたくなる。三世代で来れば、祖父母の思い出話に耳を傾ける絶好の空間になるだろう。

村岡総本舗羊羹資料館を創った村岡さんは、和菓子と郷土史の研究者としても知られる。

「この資料館はもともとは砂糖蔵でした。砂糖は取り扱いが難しかったですよ。湿度は大敵ですから、床は40cm上げてありました。さらに砂糖は燃えるので火気厳禁。レンガ造りの洋館なのは意味があるんです。豆は低温にておけばよいだけ



写真11 変わった羊羹のパッケージ



写真10 車内販売用の木箱

ですから、砂糖よりも管理は比較的楽でしたね」

創業者村岡安吉

小城羊羹の歴史は、ふたりの人物が起点となっている。ひとりは大阪虎屋で修業した職人に習い、明治初期に小城で羊羹屋をはじめた森永惣吉。そしてもうひとりが、小城羊羹の名を全国に知らしめた村岡総本舗の二代目、村岡安吉である。

貧しい米穀商の長男に生まれた村岡安吉は、明治32年数え年16歳で母



写真12 工場外観

とともに羊羹製造に乗り出す。米穀商の継続が困難となり、両親とともに羊羹づくりの道に入ったのである。安吉が時代の先を読む力をもっていたことは、いくつかのエピソードからも明らかだ。

加工食品の事業の難しさは、製造よりも販路開拓にある。これは昔も今も変わらない。

大八車での引き売りで始めた商売は、その後自転車での配送に変わった。ある日転倒して大けがを負った安吉は、開業したばかりの唐津線に目を向け、駅構内での販売に切り替えたのである。差別化の決め手は、小城を冠した名称と他の羊羹製造業者よりも大きなサイズの商品提案であった。

その後はいち早く機械化を進め、昭和10年には保存性に優れる流し込み羊羹を佐賀県で最初に実用化し、ついには日本陸軍に納品するまでになった。さらには村岡総本舗

設定条件

選別、計量

洗 浄：小豆を選別、洗浄する

加熱圧力、加熱時間

蒸 煮：小豆を高圧釜で炊く

攪拌強度、攪拌時間、水圧、圧搾強度

生 餡 製 造：攪拌しながら皮を除去した後、水を絞り出す

加熱時間、含水量、糖度

加糖餡製造：寒天と砂糖と水に生餡を加えて煮詰める

固形化時間、固形化温度

成 形：羊羹舟に流し込み寝かせる
固まった羊羹を裁断する

図

と虎屋の2社のみ羊羹が日本海軍の商標入り羊羹となり、南方戦線で日本兵に力を与えたのである。もちろんこの2社が選ばれたのは、味以上に長期保存可能な卓越した品質が認められてのことであった。

佐賀マイスターが率いる
菓子工場？ 製造現場？
羊羹がつけられる工場は、伝統製



写真14 小豆の洗浄



写真13 寒天吸水

法の言葉のイメージとはかけ離れた最新鋭の施設であった。本店裏にあった工場を移設したのは、平成19年、日本最大級の羊羹製造工場なの



写真16 煮上がりチェック



写真15 高圧釜

である。
工場稼働日のうち羊羹が製造されるのは、ほぼ毎日。羊羹は保存が効く菓子のはずなのに、どうしてこれ



写真19 脱水ライン



写真18 皮の除去



写真17 攪拌

だけの高頻度で製造するのが、真

っ先に気になってしまった。この答

えについては製造工程で解説することにしよう。

伝統の味と技術を守る製造責任者は、萩原隆文さん。羊羹職人として、県内でただひとり佐賀マイスターに認定されている和菓子の匠である。

「おいしい羊羹をつくる決め手は、豆の選定と製餡作業にあります、萩原さんの説明がはじまった。

小城羊羹の原材料表示は、豆に小豆だけを用いる商品については

小豆、砂糖、寒天となっている。

羊羹づくりは、寒天を一晚水で戻すことから始まる。これは創業以来守り続けている手順である。

翌日最初の作業は、餡づくりからスタートする。製餡工程の最上流は、小豆の選別と洗浄だ。機械でははじききれない不良な豆を人間がはじいていく。きれいになった粒そろいの小豆は、3機ある圧力釜に90kgずつ投入される。ここで30分間吸水したのちに、高圧で1・5時間から2時間かけて炊き上げるのだ。

煮あがった小豆は熱いまますぐにポンプで皮むき機に移送され、皮だけが取り除かれる。皮を外すのは回転する六角形のふりと水圧の二段構えだ。

この回転式製餡機によって、小豆



写真20 麻袋への投入

は完全に潰されて餡になる。

皮を取り除かれ水気を含んだ餡は、圧力をかけて脱水される。ところが意外にもこの脱水工程は機械化されていない。約15kgずつを麻の布袋に流し入れ、プレス機で水分を絞り出すのだが、餡の入った布袋を分注機からプレス機まで運ぶのは人力なのである。

この作業を、多い時には一日に24袋分繰り返す。

自動化しない理由は、最高の餡をつくるため。一袋ずつ確認する人間の目と手の感触と舌でないといえられない微妙な炊きあがり具合の違いや味の違いが、商品の品質に影響を



写真21 圧搾

及ぼすからである。



写真22 砂糖投入



写真23 生餡投入



写真24 加糖餡製造

萩原さんにとっても、やはり一番つらいと感じる仕事はこの作業だそう。

前日から水に漬けていた寒天を加熱して完全に溶かし、そこに砂糖を加えて

攪拌しながら、脱水し終えた生餡を加える。そして加熱式の擂潰機で、最高の状態になるまで攪拌を続けるのだ。

最後の最後は人間がしゃもじ

でかき混ぜながら、終了のタイミングを見極める。

加熱した小豆のにおいが、和菓子のおいになるのはこの工程である。

一番難しい作業は何かとの問いには、次のような答えが返ってきた。「最終工程の練り上げの見極めです。夏と冬では気温も湿度も大きく異なりますし、その日の天候に応じて毎回水分量を調節しています。基本的には、湿度の高い夏は羊羹の練りを固くして、逆に冬は乾燥するので練りを浅くします」

練りを固くするとは、水分量を少なくして長く煉るという意味だ。練り具合の見極めの感覚を言葉にすると、どのように表現できるのかと尋ねると、



写真25 練り上げを見極める
萩原隆文さん

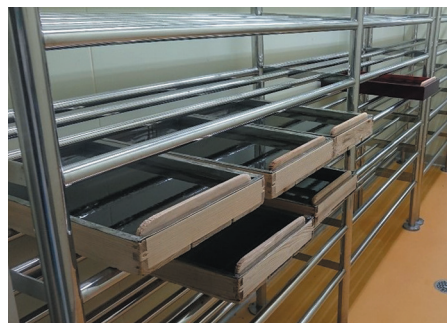


写真27 低温庫



写真26 羊羹舟への流し込み

「煉り始めはスープのようにサラサラ感があります。それが加熱しながら

ら煉り上げていくごとに、小豆の餡の風味が増していき、寒天の特徴もあらわれてきます。しゃもじから糸



写真29 切断



写真28 切断直前

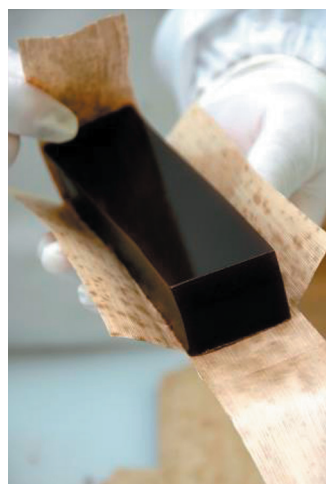


写真31 包装



写真30 切断

のように落ちていくと出来上がりが見え近づいているサインです。この太さと速さで判断しています」
こうして出来上がった餡は、真っ赤な漆塗りの羊羹舟一枚ずつに、ステンレス製の柄杓を用いて手で流し

込まれる。

羊羹舟の大きさは、36 cm×42 cm。江戸の羊羹舟の3倍にもなる。これは小城羊羹は、初めから大量生産を念頭においてつくられたからだそう

羊羹は生きている

餡で満たされた羊羹舟はすぐさま低温庫に運び込まれて、最低でも一昼夜は寝かされる。この過程で、切り羊羹ならではのシャリ感を生む、砂糖の結晶が浮き出してくる。

いまだに木製の羊羹舟を用いている理由は、わずかな通気性が仕上がりをよくするからだそうだ。

こうして低温庫で寝かされた羊羹は、一週間以内に切断して包装されることになる。

いよいよ切断と包装工程に進む。この工程では、昔とほぼ変わらぬ作業が続けられている。

羊羹舟を逆さにして取り出された羊羹は、刃渡り42 cmの裁ち包丁で切り出されていく。

顔の表情だけで判断すれば、この瞬間がもっとも職人らしく見えた。



写真32 包装



写真33 本煉



写真34 伝統製法6種類

切り分けられた羊羹は、一本一本丁寧に、まず竹の皮で包まれ、次に日田産の経木薄板で覆われていく。これは通気性と静菌効果を考えてのカビ対策。昔ながらの知恵は現代でも通用する。

現代ではさらにこの上にセロファンで封印されるが、その中でも羊羹表面を覆うきんつば状の砂糖は育っ



写真35 小城市羊羹

ていくのだ。

味の確認方法については、特に小豆餡の風味チェックに重点を置いている。各工程における糖度計による



写真36 大納言小豆



写真37 白小豆

チェックはもちろんのこと、脱水した餡と煉り上がった餡については、必ず2名が舌で確認している。

伝統製法のラインアップは常時6種類。「小倉」「紅煉」「本煉」「きびざとう」「抹茶」「青えんどう」である。

このうち小豆のみを用いるのは「小倉」「本煉」「きびざとう」で、「紅煉」と「抹茶」には皮の色が白い白小豆とインゲン豆が使われて、白い餡がベースとなる。「青えんどう」のみ、これにエンドウ豆が足されている。

伝統製法の切り羊羹と

流し込み羊羹の違い

流し込み羊羹とは、ガゼットと呼ばれるアルミ蒸着フィルムでできた四角い袋に、餡を自動充填してつくられるもの。見慣れた形態の羊羹だ。アルミフィルムで封印する一番のメリットは、180日間以上という長期保存が可能になる点。これに対して伝統製法の賞味期限は、冬場でも20日間である。

伝統製法の切り羊羹と流し込み羊羹は、最終工程以外は同じように見



写真40 ガゼットへの充填

える。この点についても質問してみた。
「同じではありません。伝統製法は水分を飛ばしますけど、流し込み製法は飛ばしませんから。原材料で異なるのは寒天の使い方です。流し込み羊羹では糸寒天しか使わないのに



写真38 自動充填ライン



写真41 シーラー

30分間長く煉ることによって、アルミ封印後にも水が出にくくなるのだそうだ。

対し、伝統製法では角寒天と糸寒天を半々混ぜて使っています。角寒天はとても高価なのですが、口当たりの滑らかさを引き出してくれるのです。煉り時間も異なっていて、流し込みは90分、伝統製法は60分と変えています」

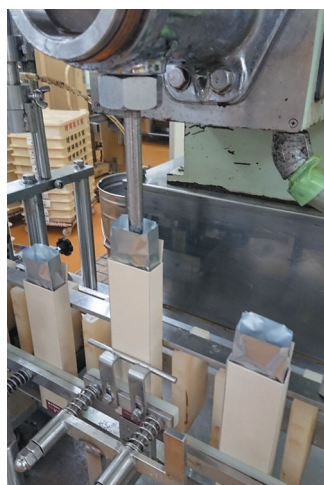


写真39 ガゼットへの充填

製法には白双糖（はくざらとう、いわゆるザラメ）が用いられている。なんと小城を中心とした北部九州には、伝統製法の切り羊羹とアルミ袋の流し込み羊羹の両方を食べ分けしている人が大勢いるのだそうだ。小城市民の羊羹愛が伝わってくる。

技能伝承と人材育成

最後に萩原さんに、責任者を引き

継いだ時の気持ちと、一番誇りに感じていることを尋ねてみた。
「60年間職人を続けた前任者が背負ってきた責任が自分にのしかかり、悩んだ時期もありました。でも立ち止まっていた暇はありません

また、砂糖も使い分けている。流し込み羊羹には氷砂糖と和三盆糖が、伝統



写真43 角寒天



写真42 糸寒天

んし、毎日コツコツと実力を積み上げていくことだけを考えました。誇りですか？ 創業明治32年の菓子店で、和菓子職人として働かせてもら

えていることですね」

佐賀マイスターはどこまでも謙虚であった。

一方、村岡さんはとてもシンプルな言葉で、技能伝承と人材育成のポイントを語ってくれた。

「技能伝承については、『材料に勝る技術なし』の言葉で示しています。会社の力は、人と商品とのれんの3つのパワーでできていますから、まっさきに成長させなければならぬのは従業員です。従業員と経営理念。商品の前にこれらがしっかりしていなければ、和菓子づくりは続けられません」

本場の本物の認証に 取り組んだ理由

「本場の本物」の認証に取り組んだ理由を村岡さんに尋ねたところ、次のような答えが返ってきた。

「他の加工食品から、自然に学ぶ伝統製法を勉強したかったという理由と、よい気づきを得る場になりそうだと感じたからです。この先どのような方向に向かえばよいかを見定めるきっかけにしようと考えました。ミラノ万博に出品した際に、羊羹と

モカコーヒーの組み合わせが大人気になった瞬間を目の当たりにできたのは大きかったです。このニュースは共同通信社で全国配信されましたし、まさに願ってもない出来事になりました」

小豆の餡の味が変わって きている

小豆について教えていただいているうちに、村岡さんの口から思いがけない言葉が飛び出した。小豆の餡の味が全体的に変わってきているのだという。

「小豆本来の苦味もおいしさのうちでした。アクは抜かなければ美味しくなりませんが、抜きすぎると小豆の味が薄くなります。したがってアクをどこまで抜くかが、餡作りの重要なポイントになっているわけです。ところがいまの若い世代は苦味のがよさがわからなくなってきた上、甘い、甘くない菓子を求めているため、メーカーがアクをより抜くようになら変わってきています」

そう言われてみれば、見かける餡の色は昔よりも薄くなってきたような。

「餡とコーヒーが引き立てあうには、餡にも苦味すなわち豆のうまさが無いといけません。味への嗜好が変化していく中でも、『本物の味』がわかる消費者を増やしていきたいと考えています」

今後に向けて

「当店が何を受け継いで何を残すことができているのか。正解はいまだにわかりません。死ぬまで勉強です」と村岡さん。

「伝統を守り継ぐためには、昔ながらの和菓子のよさを残しながら、原料の美味しさを引き出し、品格のある美しさを追求する。さらに自然との共生までを考え抜く必要があります。菓子は味と色形だけでなく、包装にも趣向を凝らして発展してきた食品ですから」

包装資材まで含めての伝統技術。佐賀の歴史と風土に育まれてきた食料、シュガーロードで発展してきた菓子文化、小豆本来の美味しさ。村岡さんの探究と提案の道はどこまでも続く。