



11
Nov. 2019
No.772

東大寺の大仏さま、
金のいぶきが、
実ったよ！



一夜にして一変した日常 激甚・台風19号

全国に大きな爪痕を残した台風19号。10月12日(土)夜中から13日(日)未明にかけて涌谷町に接近。かつてない豪雨は、一夜にして涌谷町内の景色を一変させました。

10月18日(金)時点で床上浸水103棟、床下浸水137棟、道路被害61カ所、冠水30カ所、土砂崩れ84カ所といった甚大な被害をもたらしました。



⑤



②



④



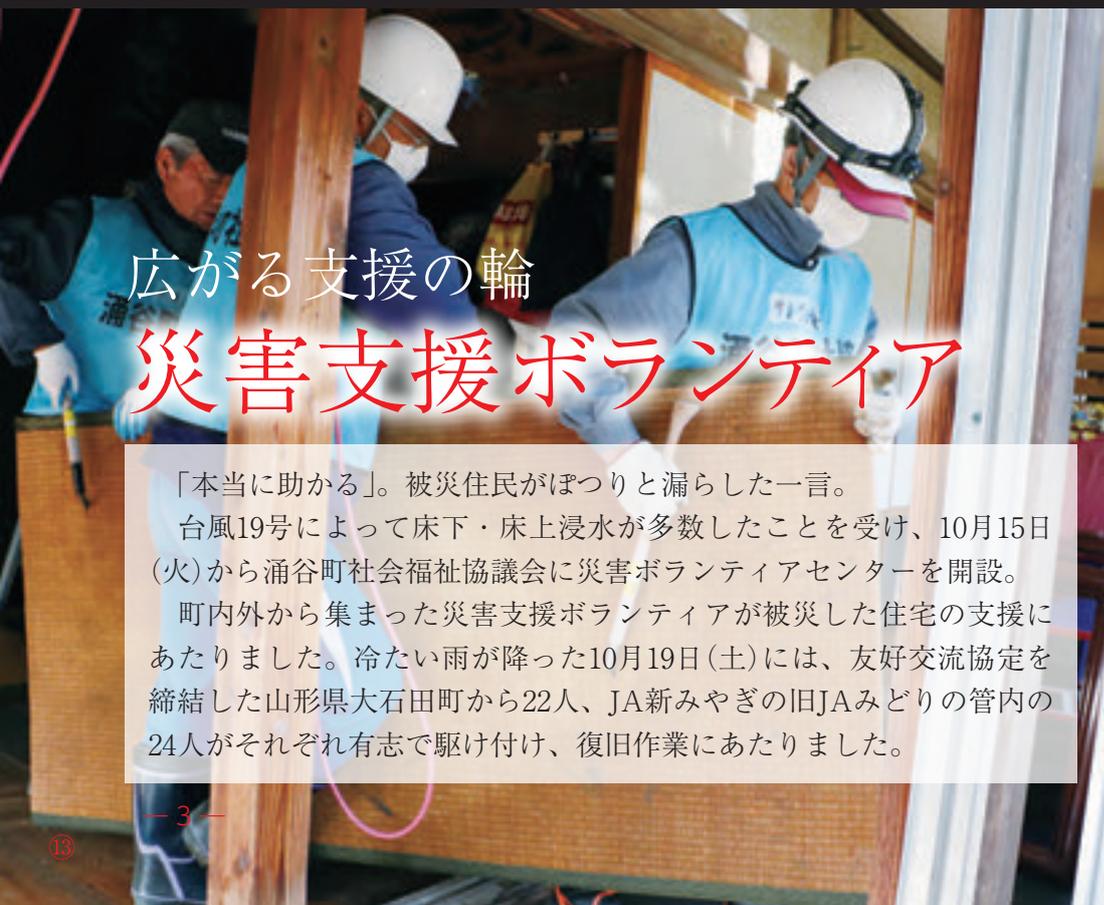
③

① 水没した下郡地区からボートで避難者を救出
② 冠水によって通行止めが各所に
③ 陥没や崩落が多数あった国道346号線も通行止めに
④ 山際の家屋には土石流が流れ込んだ
⑤ 町のシンボルの城山公園の法面も2カ所で崩落
⑥ 夕暮れ迫る頃増水し続ける

《写真解説》



⑥



広がる支援の輪 災害支援ボランティア

「本当に助かる」。被災住民がぼつりと漏らした一言。

台風19号によって床下・床上浸水が多数したことを受け、10月15日(火)から涌谷町社会福祉協議会に災害ボランティアセンターを開設。

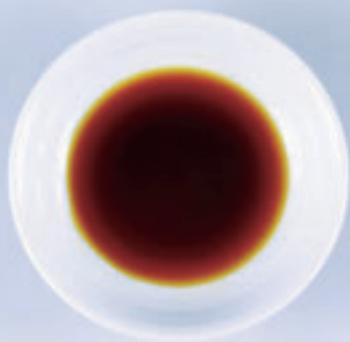
町内外から集まった災害支援ボランティアが被災した住宅の支援にあたりました。冷たい雨が降った10月19日(土)には、友好交流協定を締結した山形県大石田町から22人、JA新みやぎの旧JAみどりの管内の24人がそれぞれ有志で駆け付け、復旧作業にあたりました。

出来川の越水を防ぐため土のう積み⑦⑧⑨水に浸かってしまった大型家具を力を合わせて運び出す⑩濁流がもたらしたヘドロも除去⑪⑫ボランティアセンターの職員と連携し被災者のもとへ⑬初対面でも復旧への思いは一つで息もぴったり

特集



醸



—かもす—



川敬醸造は、明治32年に旧南郷町で酒造業を始めた川敬商店の味噌・醤油醸造部門として明治42年に産声をあげました。酒を造らない春から秋にかけて空く施設を有効活用するため、味噌・醤油造りが始まりました。

戦前に浦谷町に酒造りの第二工場が作られ、戦争が始まってからは、1社で酒の工場を2カ所に所有できなくなり、浦谷町の工場での酒造りを断念。空いた施設に移転し、戦後まで味噌・醤油の製造しました。

戦後となり酒の第二工場が復活したことで、味噌・醤油は大町の現仙台銀行の位置へと移り、現在の場所には昭和38年に移転。川敬醸造の黎明期は、戦争や社会の変遷に振り回されてきました。



創業明治42年～110年の伝統

うまいと言われる商品づくりをモットーに



川敬醸造の昭和30年頃の配達風景

「川敬といえば酒造というイメージが強かった」。川敬醸造六代目の川名醸治氏は、家業に就いた昭和59年当時を振り返ります。

「自分でいくらうちの商品は良いものだ、うまいですよと言っても、なかなか信用してもらえないものではない。作っている本人がまずいというはずがないのだから」。当時、東京ではコンビニエンスストアの進出が始まり、物が余り、作っても売れなくなってきた。生きた。そういった時代には第三者に認めてもらうことが重要と考え、毎年秋に行われている鑑評会に、昭和60年に初出品。以来、宮城県内に40弱ある味噌・醤油店の中で唯一30年以上にわたって入賞し続けています。全国の鑑評会でも農林水産大臣賞や

食糧庁長官賞などを何度も受賞。数々の受賞の実績と受賞について報道されてきたことがお客さまへのアピールとなりファンも増えていきました。

そういった支持者の期待に沿うため、鑑評会に出品するために技術の粋を詰め込んだ味噌・醤油を川敬醸造の商品規格とし、味噌は「特吟醸」、醤油は「マイルド特級」という銘柄で、通年で仕込み、常に出荷。さらに、川敬醸造の商品を求める得意先からの要望に応えるために、醤油の鮮度を保てる新たなパッケージにも挑戦しました。

また、川敬醸造は、秋保や作並、鳴子などの宮城県内の主要な温泉地の一流の料理人にも認められています。

我が町の誇りと言っても過言ではないその川敬醸造について特集します。

食べて
うまいだけではなく
安全で安心なものを



川名醸治氏

川敬醸造株式会社 六代目代表取締役社長

平成27年に厚生労働大臣によって卓越した技能者として「現代の名工」に表彰され、平成30年に技能者としての金メダルともいえる「黄綬褒章」を受章。宮城県味噌醤油工業協同組合の理事、技術部の責任者、宮城県他3県の味噌のJAS規格の評価員を務める。

昭和55年に大学を卒業し、4年間、宇都宮の味噌製造会社で経験を積み川敬醸造に戻りました。自分の代で100周年を迎えるであろうと、記念事業を考えながら涌谷に戻りました。一つは、工場を一新すること。もう一つは、涌谷中学校に、100万円分の理科の実験器具を寄付すること。どちらも実現できました。

味噌・醤油の消費量は、昭和50年頃にピークを迎え、右肩下がりに続いています。製造者も昭和59年には70〜80社あったのが現在はその半分。今後減少が想定される中で生き残るためにも、ビジョンを持ち、醸造に取り組んできました。素人目には分からない微妙な違いが、鑑評会の評価につながっています。先代

私の父親は元々国家公務員だったため、私の場合、いろいろな人に食らわすことができず。そう思った中で、川敬の商品としてのあるべき姿を確立していきました。

ちなみに、味噌・醤油は、塩を使うため保存食というイメージが強いですが、食品であるのは間違いないので、雑に扱ってはいけない。20年程前から盛んに叫ばれるようになってきたHACC P (Hazard Analysis and Critical Control Point)にも、平成15年から川名三紀子専務をリーダーに味噌醤油醸造業としていち早く対応しました。

また、昔から味噌・醤油の製造現場は、3K(きつい・汚い・危険)とされ、若者が離れていきました。そういった現場をなんとかしたいと考案し

たのが、回転フォークリフトを使った「天地返し」です。スコップで混ぜる作業の効率を上げるだけではなく、醗酵を均一に促し味噌の質も高くなります。川敬醸造として「天地返し」を実用新案の登録をしたものの、業界の発展に資するようにと宮城県味噌醤油工業協同組合に技法を公開しました。それが黄綬褒章受章の大きな要因となりました。

川敬の伝統は、お客さまや取引先を裏切らないこと。安全だから安心が

ある。守り続けてきたものを伝承していきたい。



①



②

川敬醸造の社員に、農業科学系を卒業した専門家はいません。

味噌・醤油を熟知した川名社長のほか、千葉弘工場長を中心に連携し醸造にあたっています。

分らないことがあれば積極的に川名社長に聞き、すべてに答えることで、従業員の知識と技術の向上につながっています。平成8年に入社した千葉工場長も全くの素人からスタートし、平成30年には日本醸造協会から優秀な醸造技能者として表彰されました。

そういった川敬醸造の現場について「他と比べて特別なことをやっているかといえば、そうではない。他と同じようなことしかやっていない。強いて言えば、醸造への取り組み方が貪欲」と川名社長は話します。製麹や大豆蒸し、熟成など、醸

造の機械化を進めながらも、品質を高めるため、機械任せにしません。原材料と仕上がり、安全安心を担保する衛生管理に真摯に向き合い、トライ・アンド・エラーを繰り返します。気づいたことは話し合い、上向きのパイラルを生み出す企業風土を醸成してきました。

その体制が信頼され、宮城くみあい醤油株式会社の味噌・醤油「キッコミヤギ」を承継することになり、自社の銘柄「キッコケイ」とともに製造を続けています。事業を承継したことで、農協を通して国産大豆を調達できるようになりました。

業界としては異例ともいえる30代40代中心の若い現場から今日も「うまい」が醸し出されています。



④



⑥



⑤



③

現代の名工が醸す
川敬醸造の現場



写真解説

①下に置かれたタンクにひっくり返す天地返しは、一見簡単そうに見えて繊細な機械操作が求められる②味噌醤油醸造業のHACCP黎明期からのたゆまぬ衛生管理のたまものとなる県知事褒状③効率的で一定した品質を保つための機械化④機械化が進んでも真剣なまなざしで向き合う⑤一度に数トン単位で仕込む味噌⑥秒単位で圧力鍋の気圧と温度を管理し均一に大豆を蒸し上げる



ハサップ
HACCP

食品製造の工程上の危害を起こす要因を分析し最も効率よく管理できる部分を連続的に管理して安全を確保する手法。平成30年6月から食品製造業で義務化。



天地返し

一定期間熟成させた味噌のタンクを回転式フォークリフトでひっくり返し、タンク内の発酵熟成を均一にしつつさらなる熟成を促す。

一流が認める品質

昭和59年に、地方には地元の小売店やスーパーマーケットが一般的でしたが、コンビニエンスストアや大手量販店が隆盛してくることを川名社長は予期。大手量販店に営業をかけても相手にされず、取り扱ってくれたとしても大手メーカーを相手にした競争では、経営がひっ迫していくことが目に見えていました。

そこで、縁の下の力持ちになるものの、確実に消費してくれる業務用にかじを切りました。

はじめは鳴子や作並、秋保などに営業。料理人からの評価と信頼を得ながら、旅館・ホテルを渡り歩く料理人とともにシェアも拡大していきました。現在では、遠刈田や岩手県水沢以南の宿泊施設でも川敬醸造の製品が愛用されています。



お客さまの好みに合う
万能な味噌と醤油

富永正夫氏

伝承千年の宿 佐勘 取締役調理長

「伝承千年の宿 佐勘」

は、宮城県秋保温泉の老舗として、提供する料理に、四季折々、地場の旬の新鮮な山海の幸を日本料理中心で提供しています。

一方で、日本料理に必要不可欠な調味料の味噌・醤油には、平成12年以前までは宮城県外のものを使っていました。

そのとき出会ったのが、川敬醸造の味噌・醤油で

す。もう20年近くの付き合い

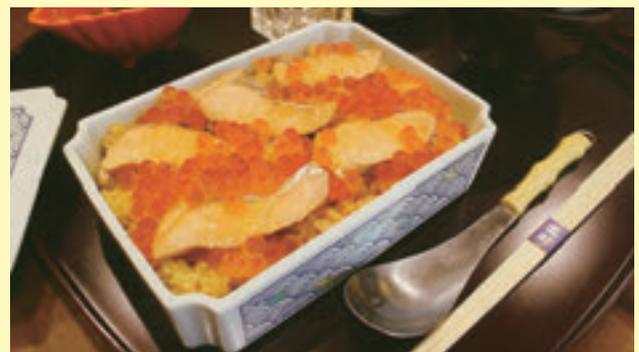
合いです。千差万別の好みを持ったお客さまが訪れる温泉旅館として、色が黒過ぎるような個性の強いものは、使いにくい。

伝統の仙台味噌でありながら、料理の邪魔をせず質も高く、扱いやすい。

味噌も醤油も、おひたしや鍋、洋食のソースなど料理全般に使っています。今は、旬のはらこ飯の出汁に使っています。



秋保温泉の老舗旅館で、開湯は飛鳥期までさかのぼる伝統の宿「伝承千年の宿 佐勘」で総料理長を務める。日本の醤油の情報発信機関「しょうゆ情報センター」が認定する「醤油名匠」の第1回認定32人の1人。



佐勘の売店には、「佐勘総料理長のおすすめの味噌です」と、宮城県内有数の老舗旅館ブランドをまとった川敬醸造の味噌が並びます。

さらに、秋保温泉の女将が作る秋保産の大豆と米を使った「秋保福おみそ」の仕込みにも、川敬醸造は携わっています。

いち料理人だけではなく、一流の温泉地からの信頼も集めています。

給食で親しむ郷土の味

有名温泉旅館の料理人が認める作り手の味噌・醤油は、30年以上前から涌谷町の学校給食に使われ、近年では、さくらんぼこども園の給食にも供給されています。

特に味噌は、宮城県味噌醤油工業協同組合が定める規格にのっとり、大豆のうまみが凝縮された「本場仙台みそ」です。

学校給食センターの大友江美栄養士は、「味噌汁にしたときに栄養が詰まった味噌かすが残らないため、味噌のうまみとともに、子どもたちは栄養価を余すところなく摂取できています」と話します。

そして、伝統の「本場仙台みそ」は、味噌汁だけではなく、鶏肉の味噌漬け焼きなどの主菜・副菜にも使われ、人気メニューになっています。



誰もが味わってきた
郷土の味でもある味噌・醤油

①



写真解説

①野菜や豚肉がたっぷり入った豚汁。具材のうまみを引き立てる「本場仙台味噌」②「本場仙台味噌」のほかに、醤油は薄口と濃口が納入されています。1樽20kgの味噌が月に3~4回、2種類の醤油も10本以上納入され、学校給食を通して子どもたちの味覚を、郷土の味を知る味覚へと育てます



②

和と愛で醸す

黄綬褒章の受章要因の一つ「天地返し」で、全国ネットのテレビ番組で紹介されました。

しかし、そこで紹介されたことは、味噌・醤油にかけるひたむきな努力の一部に過ぎません。

消費が減少していく中で、生き残りをかけた自社のビジョンを描き、実行する。そして、宮城県の味噌醤油業の発展を願

い公開した技巧。

平成26年に川敬醸造の新工場落成時に、川名社長への恩師である木村宥昭氏から、「醸」とともに、「和」と「愛」で一つになり、おいしい味噌が造れますようにと描かれた書が贈られました。

その書を具現化するように、川敬醸造は「和」となって醸造に愛を注ぎ続けていきます。





ののだけ幼稚園

いしよの うかい

真剣なまなざし、負
けまいとする必死さ、
会心の笑顔。さまざま
な表情が咲きました。



さくらんぼこども園



修紅幼稚舎



涌谷南幼稚園



涌谷保育園



れいわさ うんど

令和となって初めての運動会で、短い期間での練習の成果を存分に発揮。

涌谷幼稚園

