

「海の精やきしお」

今回は、伊勢神宮に伝わる日本古来の製法を参考にした「海の精やきしお」。「海の精あらしお」が完成して、15年あまり経ってからのことです。本物の焼塩を復活させようと科学的な知識を学びながら、試作を繰り返しました。その誕生秘話と製法や技術開発の過程をご紹介します。



お客様の声にお応えするために

前回は伝統海塩（あらしお）を開発することになった経緯をお伝えしましたが、発売後しばらくすると、「あらしお」をお使いいただいている多くのお客様から、さらさらと使いやすい「海の精」が欲しいというお声をいただくようになりました。

伝統海塩「海の精あらしお」は、海水100%を原料に、天日と平釜で塩の結晶をつくる伝統製法でつくられています。海水由来のニガリ成分（各種の無機塩類）を含み、ただ塩辛だけでなく、甘さ、旨さ、コクがあります。ニガリの主成分は塩化マグネシウムですが、これには潮解性といって、空気中の水分を吸って溶ける性質があります。そのため塩化マグネシウムを含んだ伝統海塩は、しっとりとしていて、炒って乾かしても、時間がたつと湿気てきます。

精製せず、栄養成分であるマグネシウムを含みながら、さらさらの塩をつくる。これはとても難しいことでした。科学的な知識を学びながら、試作を繰り返し、1999年（平成11年）に「海の精やきしお」が誕生しました。

伊勢めぐりが大きな前進に

身近に前例もなく、試行錯誤の連続でした。塩専売制が施行された明

治以降、焼塩の資料はほとんどなく、焼塩の製造工程を知ることは容易ではありませんでした。それが、伊勢神宮の御塩殿神社を見学して大きな手がかりを得て、焼塩づくりが前進したのです。

伊勢神宮では、神様にお供える御饌はすべて自給自足によって賄われています。米を主食にして、野菜、海産物、必要な機折りなど。その中の一つに塩があり、今なお昔ながらの方法で塩づくりが行われています。塩づくりをする日は決まっています。鹹水を濃縮する、粗塩を作る、それから焼塩を作るという三つの工程を経て作られます。神様にお供えるのは焼塩なのです。知識としては知っていましたが、実際に見たことはありませんでした。

1993年（平成5年）1月、伊勢出身の（有）A M A Japan代表の七林養宜海さんが一度伊勢神宮を案内したいということで、2、3日伊勢めぐりに行きました。外宮、内宮をお詣りした後に、実際に塩を作っているという、御塩殿神社にも行ったのです。正月後の時期はずれたたので、誰もいない中、ずっと見て回っていました。すると、人がいたので、声をかけてみたところ、普段着ではありませんでしたが、御塩殿神社の神主さんだったのです。立ち話ではありましたが、実際にそこで塩を作っている人から、焼塩の製造工程を含めた色々な話を聞くことができました。ここで聞いたことを活かそうと思ったのはだいぶ後になってからではありませんが、焼塩を完成させることができたのは、七林さんのおかげだと思っています。

焼く、と炒るの違い

家庭で伝統海塩を土鍋で炒ると、しばらくはさらさらと使いやすいですが、時間がたつとまた湿気てきます。これはニガリが乾燥しているだけで、潮解性のある塩化マグネシウムが変化していかないからです。湿気ないようにするには、焼く必要があるのです。けれど、塩化マグネシウムを変化させるということは、成分も変わるということ。「海の精あらしお」がおいしい塩類バランスだと考えていたため、あまり成分を変えないようにやっていたのですが、それではさらさらとした焼塩は作れません。そこで考え方を



伊勢神宮で焼き上がった堅塩

を変え、「昔から伝わる本物の焼塩を復活させる」ということを目的としたのです。

ポイントは2つ。焼成温度を600度C以上に設定すること、そして焼物の器に入れて焼くこと。

「海の精やさしお」の生産工程



天日濃縮

ネット架流下式塩田に、海水をくりかえし流して、太陽と風の力で水分を蒸発させ、濃縮海水をつくります。



平釜

濃縮海水を蒸気式の平釜に入れ、ゆるやかな火の力で丹念に煮つめ、無機塩類の結晶を複合的に析出させます。



高温焼成

伊勢神宮に伝わる古式製法を参考にした独自製法で、「海の精あらしお」を600度C以上の高温で焼成しました。



包装

湿度調節された室内で、入念に検品しながら衛生的に包装します。

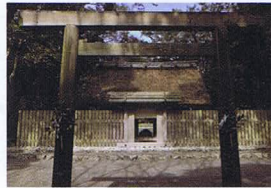
潮解性のある塩化マグネシウムを焼成すると、塩酸ガスと塩化水素が出て、酸化マグネシウムと塩化水素になります。そこまで完全に焼き切ると、湿気なくなるのです。それが高温焼成で、「海の精あらしお」を600度C以上で焼成し、焼塩にしています。

600度Cともなると、完全に焼き物の世界。そこで、焼き物の窯で焼塩を作る実験をはじめました。研究を始めたばかりのころは、塩酸ガスによって、窯がぼろぼろになってしまい、一つだめにしてしまったこともあります。

産業的に焼塩を作るとなると、焼く時に出る塩酸ガスの処理法も考えなければなりません。毒性はなくても強い酸性なので、周りに樹木があれば枯れてしまうし、人間が吸

えば喉などの粘膜をやられてしまいます。そこで、化学的な原理に基づいて、酸とアルカリで中和させる装置を開発し、まったく無害な廃液として処理する設備を作り出した。その設備の周りに生えている木々は、もちろん青々と元気に茂っています。

伊勢神宮の御塩殿神社では、三角すいの素焼きの土器に粗塩（あらしお）を入れて一昼夜焼くそうですが、その焼成には熟練を要すると言います。この方法でニガリを含んだ塩の結晶を焼成すると、塩化マグネシウムが分解され、マグネシウムを含んでいるのに、湿気にくい伝統焼塩ができました。



伊勢神宮の御塩殿神社

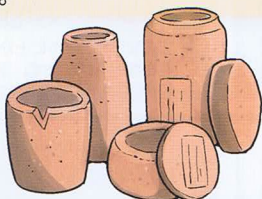
おいしい苦味も適度に残す

塩化マグネシウムが加水分解を起こす温度には諸説があり、380度Cと多いのはその一つです。ニガリ成分の低温焼成ではあまり加水分解は起こらず、一度はさらさらになっても、また湿気てきてしまいます。潮解性を十分に除いてさらさら感を保つには、600度C以上で焼くことが必要であると考えています。

かといって温度が高ければよいというわけではなく、あまり焼きすぎると、湿気ない代わりに、ニガリの旨味がなくなり、出し殻みたいな味になってしまいます。味もニガリの量も、焼成温度と焼成時間によって微妙に変化します。塩化マグネシウムが持つ「おいしい苦味」が、焼成する中で溶けてしまいます。それを適度に残すことで、コクがあつて、旨味を感じられる焼塩の完成です。長年の経験と焼成窯の制御技術によって、ちょうどよい

焼塩はグルメの食卓塩？

焼塩は食卓塩を必要とする食文化が新しく芽生えた中世ころから広く製造されるようになりました。1合弱の素焼きの壺に粗塩を2日も焼いたもので、厚手の壺にはブランドの刻印が押してありました。近世には京都・大阪をはじめとする関西地方で生産され、各地にもたらされ、祝宴などハレの席の食事に食卓塩として供されました。塩がまだ貴重品な時代、お金持ちのステイタスであり、グルメの塩だったようです。



あんなに面白い深い伝統焼塩は他にないと思っています。

味わい深い伝統焼塩

おいしい苦味（塩化マグネシウム）が分解することで、「あらしお」より苦味が減り、マイルドであつさりした味わいになっています。ただ、酸化マグネシウムは水に溶けないので、焼塩を溶かすと白濁します。漬物や味噌づくり、じっくり煮込む料理には、「あらしお」の方が向いています。「やさしお」はテーブルソルトのように、出来上がった料理に味を足したり、つけ塩のように使ったりと、乗せる塩としておすすめします。

伊勢神宮に伝わる日本古来の製法を参考に、「海の精やさしお」を完成させました。マグネシウムを含んでいるのに、さらさらと使いやすく、こんなに味わい深い伝統焼塩は他にないと思っています。