

敦賀のおぼろ昆布加工技術調査報告

2024
敦賀市教育委員会

序

この報告書は、敦賀の伝統産業であるおぼろ昆布の加工技術についてその歴史や技術を調査し、概要報告書として取りまとめたものです。

敦賀は日本海側物流の拠点港として古くから栄えてきた港町であり、北海道からもたらされる昆布は各時代を通じて敦賀の主要な荷揚げ品の一つでした。おぼろ昆布加工はそうした敦賀の港町としての歴史文化を象徴する産業の一つです。

しかし近年では、食志向の変化による需要の減少や高齢化により職人の数も減少の一途をたどっており、コロナ禍を経てその流れに拍車がかかっている状況があります。

そうした中で今回その歴史と職人の技、それらを支える産業構造などを調査し、歴史的文化的価値を明らかにできたことは非常に意義があることと考えております。この調査が、今後この素晴らしい食文化を未来へと伝えていくための取り組みにつながる一助となるよう願います。

最後になりましたが、調査にご理解、ご協力をいただきました関係者の皆様に心から厚くお礼申し上げますとともに、今後とも文化財保護について格別のご指導、ご協力を賜りたくお願い申し上げます。

令和6年3月

敦賀市教育委員会

教育長 上野 弘

例 言

1. 本書は、令和4年度から令和5年度にかけて敦賀市が行った、敦賀のおぼろ昆布加工技術についての調査報告書である。
2. 本書は、「令和4年度和食を支える「敦賀昆布ストーリー」創出・発信事業 敦賀おぼろ昆布加工技術概要報告書」（敦賀市教育委員会、2023年3月）に令和5年度分の調査成果を踏まえて加筆修正を行ったものである。
3. 調査は、龍谷大学との共同研究によって実施した。
4. 令和4年度調査は、文化庁「食文化ストーリー」創出・発信事業の助成を受けた。
5. 調査の実施にあたり、福井県昆布商工業協同組合および関係者から、多くのご配慮ならびにご協力をいただいた。記して感謝いたします。
6. 調査に従事した者は次のとおりである
奥村 香子（敦賀市教育委員会事務局 文化振興課 文化財係長）
藤田 裕介（敦賀市教育委員会事務局 文化振興課 学芸員） ※令和4年度
瀧浦 つかさ（敦賀市教育委員会事務局 文化振興課 学芸員） ※令和5年度
藤本 悠希（敦賀市立博物館 学芸員）
石倉 研（龍谷大学政策学部 令和4年度：講師、令和5年度：准教授）
龍谷大学石倉ゼミ所属学生の皆さま（氏名省略）
7. 本書の執筆は、龍谷大学政策学部准教授 石倉 研が行った。また、一部について奥村・藤田・藤本が加筆した。本書の編集は奥村が行った。
8. 調査に係る記録資料は敦賀市教育委員会で常時検索可能な状態で保管している。

目次

第1章 調査の概要	1
第1節 事業の概要	1
第2節 調査の概要	1
第2章 おぼろ昆布の加工技術の概要	4
第1節 おぼろ昆布・とろろ昆布・その他の昆布加工品の概要	4
第2節 歴史	9
第3節 加工システム（問屋と職人）	16
第4節 加工技術	17
第5節 道具	20
第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿	27
第1節 おぼろ昆布加工職人の推移	27
第2節 競技会（品評会）の開催	30
第3節 衛生管理と品質向上に向けた取り組み：敦賀昆布 2000 年フォーラム	31
第4節 おぼろ昆布加工職人の多様性	33
第4章 敦賀以外の地域におけるおぼろ昆布加工の概要	44
第1節 おぼろ昆布加工の全国的状況	44
第2節 各産地の個別の状況	44
第5章 おぼろ昆布加工職人の現状と今後の課題	49
第1節 おぼろ昆布職人になる方法	49
第2節 職人の増加の契機	49
第3節 後継者育成に関する課題	50
第4節 今後の調査と課題	52
【主要参考文献】	52

図目次

図1 製作したパンフレットと動画	3
図2 とろろ昆布切削用の目打ち機械	5
図3 2011年時点のおぼろ昆布職人・下拵え作業者数	28
図4 2018年時点のおぼろ昆布職人・下拵え作業者数	28
図5 福井県昆布商工業協同組合における組合員数の推移(1947年～2022年)	29
図6 敦賀市における昆布関係事業所数の推移(1971年～2021年)	29

写真目次

写真1 バリでの実演	3
写真2 おぼろ昆布	4
写真3 とろろ昆布	4
写真4 白板昆布・バッテリー	6
写真5 おぼろ昆布と様々な製品	6
写真6 豆らくがん	7
写真7 求肥昆布	7
写真8 昆布会館	13
写真9 若海会	15
写真10 若海会の活動の様子	15
写真11 巻き前の機械	16
写真12 敦賀仕立てにされた道南の真昆布	16
写真13 問屋の倉庫で保管されるおぼろ昆布加工用の昆布	17
写真14 原藻を酢につける	17
写真15 酢につけた原藻を乾かす	17
写真16 昆布の両端(耳)を包丁で切り落とす	18
写真17 さらえ	19
写真18 むきこみ	19
写真19 太白おぼろの削り	19
写真20 太白おぼろ	19
写真21 柳取りの削り	19
写真22 柳取りのおぼろ昆布	19
写真23 バッテラ切り	20
写真24 バッテラ切り用に目盛が書かれた台	20
写真25 包丁台	20
写真26 ハサミ台	20
写真27 刃を挟む包丁台	21
写真28 刃を挟む隙間	21
写真29 福井県昆布商工業協同組合で売られている刃先	21
写真30 包丁	22
写真31 アキタを入れる	22
写真32 裁包丁	22
写真33 バッテラのラベル	22
写真34 ステンレス製型板を用いて切る	23
写真35 型板のケース	23
写真36 スキセン	23
写真37 スキセンで刃先を研ぐ	23
写真38 荒砥石	24
写真39 荒砥石	24
写真40 モーターと丸砥石	24
写真41 丸砥石	24
写真42 角砥石	24
写真43 丸砥石用スティック	24
写真44 昆布専用酢	25
写真45 一人の作業場	25
写真46 複数人の作業場	25
写真47 おぼろ昆布おにぎり	25
写真48 おぼろ昆布入りつゆ	26
写真49 おぼろ昆布添え冷奴	26
写真50 おぼろ昆布入り和風サラダ	26
写真51 第1回競技会	30
写真52 第2回品評会(矢部市長からの表彰)	31
写真53 第2回品評会(山本会長からの記念品授与)	31
写真54 衛生管理ポスター	33
写真55 巻き前の実演	35
写真56 浅く曲げた包丁台	35
写真57 作業場	36
写真58 柄を調整した包丁台	36
写真59 作業台のくぼみ	37
写真60 包丁とアキタに使うセラミック	37
写真61 作業場	37
写真62 漬け前の場所	37

写真 63	スキセンと刃を抑える道具.....	39
写真 64	左手 5 本の指を使って昆布を握る.....	39
写真 65	昆布の手前部分を削る.....	39
写真 66	昆布の奥側を削る.....	39
写真 67	暖簾にしたおぼろ昆布.....	39
写真 68	作業場.....	39
写真 69	二種類の包丁台.....	40
写真 70	左膝に巻くズボンの切れ端.....	40
写真 71	作業場.....	40
写真 72	漬け前の場所.....	40
写真 73	戦後の授産所.....	50

表目次

表 1	主な文献にみるおぼろ昆布の説明.....	8
表 2	細工昆布仲間関係文書一覧.....	10
表 3	第 3 回おぼろ昆布品評会.....	31
表 4	現代の名工に選ばれた敦賀の職人.....	34
表 5	聞き取りを行った職人の概要（職人歴 50 年以上）.....	34
表 6	聞き取りを行った職人の概要（職人歴 10 ～ 30 年）.....	34

第1章 調査の概要

第1節 事業の概要

1. 調査の目的

本事業は敦賀市を代表する伝統技術である「おぼろ昆布加工技術」を文化的に価値づけし、将来にわたって保護継承していくための施策へとつなげることを目的とするものである。

2. 実施体制

- (1) 実施主体：敦賀市教育委員会（文化振興課／敦賀市立博物館）
- (2) 調査委託先（共同研究）：龍谷大学地域公共人材・政策開発リサーチセンター（LORC）
- (3) 協力：福井県昆布商工業協同組合

3. 事業経過

- (1) 令和4年度（文化庁「食文化ストーリー」創出・発信事業の助成を受け実施）
史資料調査、聞き取り調査、記録映像作成
クルーズ船寄港時等におけるこんぶかき体験・試食会等
北前船寄港地フォーラム in パリでのPR（パネル展示、実演）
- (2) 令和5年度
史資料調査、聞き取り調査
報告書作成

第2節 調査の概要

1. 調査の概要

敦賀のおぼろ昆布生産の歴史的・文化的価値を明らかにするため、おぼろ昆布加工技術に関する歴史、現在の状況、生産方法、職人の状況などについて調査を行った。また、フィールド調査に合わせて製造工程や技術に関する記録映像の撮影を行った。

【調査項目】

- (1) 歴史（おぼろ昆布加工の起源、敦賀での生産開始及びその展開）
- (2) 生産（敦賀における昆布の生産状況）
- (3) 製法（原材料の仕入れ・選択、製造工程、使用する道具、生産技法）
- (4) 職人（職人の数、年齢構成および推移、就業形態、育成状況）

2. 調査の方法

- (1) 文献調査・史資料調査
 - ① 『敦賀市史』史料編の抽出作業

『敦賀市史』資料編第1巻から第5巻に収録されている史料群から敦賀の昆布に関する記事の抽出作業を実施した。特に江戸中期頃の細工昆布仲間に関する史料が多く収録されており、近世期敦

第1章 調査の概要

賀における昆布問屋の動向が把握できた。また、断片的ではあるが、敦賀の商人である高嶋屋久次郎が大坂堺の商人である帯屋嘉兵衛と元揃昆布 392 束を取引していることを示す古文書など、昆布取引に関する史料が数点まとめられており、敦賀の昆布業の広がりを知ることができた。

②『福井新聞』等の新聞記事の抽出作業

『福井新聞』や『敦賀新聞』などについて、『敦賀関係新聞記事目録』を用いて「昆布」や「昆布組合」、「細工昆布」等のキーワードで調査を行ったが関係する記事は数点に留まった。同様に「デジタルアーカイブ福井」を用いて新聞記事検索を行い、関係する記事を 30 点弱収集した。すべての記事がデータ化されていないため、福井県立図書館や敦賀市立図書館にて『福井新聞縮刷版』の実物を確認し、関連する記事を探したところ、数点関係する記事を見つけることができた。

③昆布業界紙の調査

国立国会図書館に所蔵されている昆布業界紙として、『日本昆布海藻新聞』、『日本昆布乾物食品』、『旬刊昆布』の閲覧・複写を行った。敦賀に関する記事として、戦後の敦賀に関する状況（『日本昆布海藻新聞』5号、17号）や、組合青年部の若海会の活動（『日本昆布乾物食品』1090号、1138号、1139号）、福井県昆布商工業協同組合創立40周年記念式典（『日本昆布乾物食品』1239号、1241号）、敦賀昆布2000年フォーラム（『日本昆布乾物食品』1579号、1586号、1587号）などの記事を確認した。

④福井県昆布商工業協同組合所蔵史料調査

昭和24年の組合創立から現在にかけての福井県昆布商工業協同組合の総会資料や統計資料、議事録などを調査した。資料の中には、組合創立の経緯や創立当初の組合定款、組合員の名簿、昆布加工道具の仕入れに関する記録などが含まれている。

(2) 聞き取り調査

①問屋

木崎商店	(2023年1月17日)
奥井海生堂	(2023年1月18日、2月10日、10月27日)
美濃商店	(2023年10月6日、10月26日)
敦賀昆布	(2023年10月26日)

②加工業者

別所商店	(2022年7月8日、8月12日、12月13日、2023年1月18日、2024年2月5日)
高正商店	(2022年8月25日、12月10日、2023年10月26日)
増井弘海堂	(2023年2月10日)
甚田商店	(2023年8月21日)
田中商店	(2023年8月22日)
山中商店	(2023年10月6日)
石田商店	(2023年10月6日)

③他地域

扇子昆布商店	(富山県高岡市・2022年10月22日)
--------	----------------------

- 郷田商店 (大阪府堺市・2022年10月25日)
- 泉利昆布海産 (高知県高知市・2023年2月16日)
- 四十物昆布 (富山県黒部市・2023年9月19日)
- 京昆布舗田なか (京都府京都市・2023年11月2日)
- 藤本乾物 (広島県尾道市・2023年11月20日)
- 納谷商店 (北海道函館市・2024年2月20日)

④その他

- 日本昆布協会 (2022年8月22日)
- 福井県昆布商工業協同組合
(2022年8月25日、12月13日、12月20日、2023年3月2日)
- 福井こんぶDay (2022年10月23日、2023年10月22日)

3. 調査成果の発信

令和4年度には、調査で得られた情報等をもとに、敦賀のおぼろ昆布加工技術に関する情報発信を行った。令和5年度にはPR映像のYoutubeでの公開やパンフレットの改訂増刷などを行うとともに、観光部局の北陸新幹線開業PRなど発信事業に活用できるよう情報提供を行った。

- ・記録動画を使ったPR映像の作成
- ・パンフレットの作成
- ・北前船寄港地フォーラム inパリへの参加
(令和4年10月17日～20日)



図1 製作したパンフレットと動画



写真1 パリでの実演 (左: JNTO 旅行セミナー / 右: 食品見本市 SIAL)

第2章 おぼろ昆布の加工技術の概要

第1節 おぼろ昆布・とろろ昆布・その他の昆布加工品の概要

1. おぼろ昆布

おぼろ昆布は、酢に漬けて柔らかくした昆布の表面を、職人が専用の包丁で帯状に削った昆布加工品である。機械生産のできるとろろ昆布とは異なり、機械化は困難で、職人の手によって一枚一枚削られる。敦賀市はおぼろ昆布の一大産地として知られている。

おぼろ昆布は、『読む食辞苑』（同文書院、1996年）によると「しっとりした湿り気のあるものが良品」だとされる（p.125）。削り立ては風味があって美味しいが、時間が経ち、乾燥してしまうとパリパリになってしまい、風味は落ちてしまう。

またおぼろ昆布は、薄ければ薄いほどよいとされ、透けるように薄く、口に入れた瞬間に溶けるような食感が特徴である。実際、薄いものは口に入れたときにスーッと溶けるといふ。おぼろ昆布の厚みは一般的には0.02mmから0.05mmくらいだが、薄いものは0.01mmである。

他方で、厚く削ったおぼろ昆布もある。2020年に現代の名工に選ばれた別所昭男氏は、約40年前、口に入れても溶けないおぼろ昆布を航空会社から依頼された。おぼろ昆布は溶けなきゃダメだと習ったこともあり、当初は断ったものの、先方のできないのかという言葉に奮起し、4ヶ月かけて、溶けないおぼろ昆布を削った。薄くすると溶けてしまい、分厚くすると歯に引っかかるので、厚みの調整には苦労したという。竹紙（ちくし）昆布と呼ばれるそれは、厚さ0.1mm、厚みにむらなく均一に50cmの長さで削ることは難しく、全国でも別所氏しか竹紙昆布は削れない。

職人が手加工で削ることから、コロナ前は実演販売が広くなされていた。デパートや百貨店の催事で職人が昆布を削り、削り立てを食べてもらったり、おぼろ昆布を遠くへ飛ばすなどして好評であったという。現在、敦賀市内においても、いくつかの商店で実演販売がなされている。

2. とろろ昆布

とろろ昆布は、おぼろ昆布とは異なり、糸状に細く削った昆布加工品である。現在では機械加工が主で、手加工は稀である。昆布の耳や端材を集めてプレスし、ブロック状にしたものの側面を機械で削っていく。



写真2 おぼろ昆布

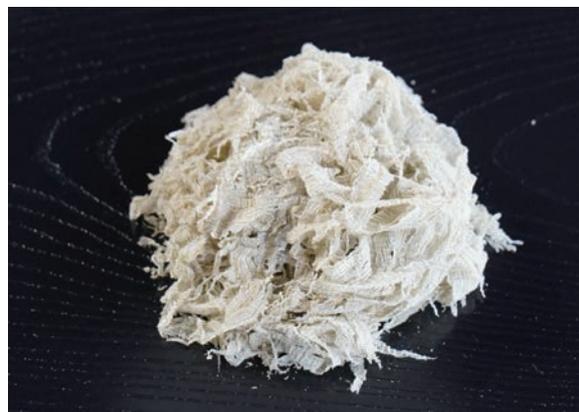


写真3 とろろ昆布

機械製のとろろ昆布も、おぼろ昆布を削る時と同じ包丁の技術を用いている。削っていると刃が摩耗するため、頻繁に刃を変える必要がある。切れなくなった刃（切れやむという）を交換しないとうまく削れず、またおぼろ昆布を削る時と同様、アキタを入れないといけない。

そのため、包丁については長年の課題となっている。実際、「包丁をステンレスにして、長持ちさせる事を考えた事もありましたが、包丁を取り替えずに削り続けると包丁が熱を持ち、この熱が昆布に移ることにより、昆布の味が非常に落ちてしまいます」という指摘もある（『昆布会報』No.43、1997年7月20日付）。

とろろ昆布の機械は、明治36（1903）年に広島の出本寅吉が考案したものである。敦賀に伝来したのは、昭和8（1933）年ごろと言われており、昭和16（1941）年ごろには敦賀の8つの工場で、190台のとろろ昆布機械が運転されていたらしい。その後、昭和24（1949）年までは統制経済であったため、原料の入手が困難であり、敦賀のとろろ昆布機械の多くは、昆布産地である北海道や東北に売却された。統制解除の時点で、敦賀のとろろ昆布機械は50台、工場も1ヶ所に集約されていた（『昆布会報』No.43、1997年7月20日付）。

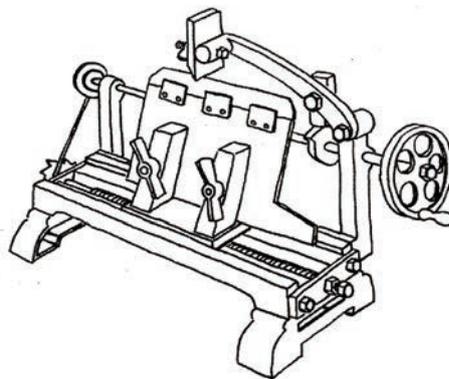
現在、敦賀市内では1社がとろろ昆布加工専門業者として営業している。1回とろろ昆布を加工するのに50キロの昆布が必要だが、一軒一軒の加工業者がとろろ昆布を加工するにはそれだけの量がなかなか集まらない。そのため、とろろ専門業者に委託する形で、とろろ昆布加工がなされている。

なお、堺や高岡など、手加工でとろろ昆布を削っている業者も存在する。手加工の場合、目打ちの機械（図2）を使って包丁の刃先に数ミリ間隔で切り込みを入れる。刃に凸凹をつけて昆布を削ることで、手加工のとろろ昆布ができる。

手加工の場合、昆布表面の黒いところを削ってできる黒とろろ昆布と、芯の白いところを削ってできる白とろろ昆布の削り分けができる。機械加工の場合、ブロック状にして削るため削り分けはできず、色が混ざってしまう。ただし、業者によっては、黒い部分と白い部分を分けて、機械加工の黒とろろ昆布や白とろろ昆布を作っているところもある。

3. 白板昆布（バッテラ）

昆布を表面から削っていき、最後に残った芯の部分は白板昆布と呼ばれる。白板昆布を使う料理の代表がバッテラである。バッテラは、大阪の寿司常というお店発祥で、白板昆布を押し寿司（当



目打ちの機械

図2 とろろ昆布切削用の目打ちの機械（『昆布』より引用）

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

初はコノシロ、その後サバ)に載せて提供していた。舟形の木枠に入れて作られていたことから、ポルトガル語でボートを意味するバツテラと呼ばれるようになり、それがバツテラになったと言われている。

敦賀では、昭和35(1955)年ごろから、白板昆布、バツテラの製造が始まった。採算面での効率化を図る目的で製造が始まり、主に関西方面に出荷され、各食用部門に活用されるようになった(『日本昆布乾物食品』1990年5月28日付(第1241号))。それまでは、残った芯の部分は白とろろ昆布に使っていたと言われる。職人が減っていた大阪では需要の伸びに対応できず、敦賀への注文が増えたことが背景にある。

寸法は、バツテラ、5寸、6寸、7寸、8寸、尺、尺2寸と規格が決まっており、100枚1束で売買される。大きさによって値段が異なり、幅が広いものは量ができないこともあり単価が高くなる。おぼろ昆布はキロ換算だが、芯は1枚換算となるため、多くおぼろ昆布を削り、薄い地にしたほうが手取りはよくなる。腕のいい職人は、幅広く長く薄く白板昆布を取れるが、そうではない職人の場合、途中で昆布を切らしてしまったり、破れてしまったりすると、バツテラに使えるサイズが小さくなったり、場合によっては使えなかったりする。

スーパーや寿司チェーン店の全国展開による白板需要の増加に対応するため、敦賀では新規に女性職人を増やした時があった。その時分、原藻価格が安かったため、おぼろ昆布を取る練習をして、残った白板昆布を売るだけでも職人の養成が可能であり、職人が1人前になるまで損をしなかった。おぼろ昆布を捨てても白板昆布で採算が取れたという。

原藻のうち、7割がサラエ、むき込み、太白おぼろで、3割が白板になるといわれる。おぼろ昆布を削らないと白板昆布は出てこないため、白板昆布の需要だけが高まったとしても対応することは難しい。また、昆布の厚みは1枚1枚異なることもあり、手加工でないと白板昆布を出すのは困難である。

4. 根昆布、耳昆布

一枚の昆布から取れる製品は、おぼろ昆布、とろろ昆布、白板昆布に加え、根昆布(爪昆布)や耳昆布もある。昆布は余す所なく食べられ、捨てるところはない。

根昆布は、昆布の根元の部分で、海中で岩についている部分である。一番栄養があるとされ、割いてそのまま食べたり、湯豆腐に入れたり、焼いて焼酎に入れて飲んだりして食べられる。昆布



写真4 白板昆布・バツテラ



写真5 おぼろ昆布と様々な製品

を削るときに手で持って削れない部分で、1枚の昆布から1枚しか取れないため、一般にはほとんど販売されていない。爪に似ているため、爪昆布とも呼ばれる。

耳昆布は、昆布の縁の部分で、昆布を整形する際に切り落とす部分である。とろろ昆布に混ぜて使うため、一般にはほとんど売られていない。そのまま食べたり、素揚げして食べたりすると美味しい。

5. その他の昆布加工品

敦賀ではおぼろ昆布やとろろ昆布以外にも昆布を用いた昆布菓子製造や昆布加工が広がっていた。日本昆布協会が昭和37(1962)年に発行した『昆布業界誌』によると、「昆布加工業史上特筆すべきは青染、青板、青刻の加工は敦賀が元祖で大いに栄えた」とある(p.314)。また、敷島昆布(酢昆布)、辻占昆布、松の雪(ほいろ昆布に砂糖をかけたもの)、りゅうひ昆布(昆布の粉末に水飴を加えて餅風にしたもの)が敦賀の名産品であると取り上げられている。網代(あじろ)昆布(蛇腹または組子)は、曹洞宗本山永平寺の食膳にも出されているとの記述もある。

今日においても、松の雪やりゅうひ昆布は敦賀の伝統的な銘菓として販売されており、昆布を使った郷土菓子として知られている。

また、昆布の加工品とは異なるが、敦賀の名産品として豆落雁がある。あらびきした大豆に砂糖などを合わせ、おたふくの型に押し固めて焼いたお菓子である。意外な組み合わせだが、かつて昆布屋で豆落雁を扱っているところは多かった。敦賀には北前船の関係で、昆布だけでなく大豆も多く陸揚げされていた。冷蔵技術が発達していなかった当時、夏場は昆布製品が傷んでしまい、製品の売れ行きが悪かったことから、副業として豆落雁の製造を始めたのではないとも言われている。実際、明治42(1909)年に出された『敦賀繁昌誌』の広告を見ると、「敦賀みやげ一式」の中に「敦賀名産 昆布製菓子」と「元祖 豆らくがん」が並んでいる商店(上角繁太郎)や、「豆落雁 昆布細工所」と書かれている商店(川島海雲堂)、「求肥昆布」と「豆らくがん」を併記している商店(奥田風月堂)などが確認できる。

現在の敦賀市内でも、かつて昆布屋だったが今はお菓子専門の商店や、今でも昆布屋で豆落雁を販売している商店が見受けられる。



写真6 豆らくがん



写真7 求肥昆布

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

表1 主な文献にみるおぼろ昆布の説明

<p>○池内猪三郎(1897)『魚貝調味法集』有隣堂、pp.34-35。 細工昆布に臙、薄雪切、切水晶、初霜、白板、黒とろゝ、白とろゝの諸種あり、各種皆な元揃昆布を原料となし初め酢にて一回煮て軟らげたるものを用ゆ 臙こんぶは一に「もぞく」と唱へ厚き昆布を撰びて横面より削りたるものなり 薄雪昆布は「もぞく」を削りたる残餘を陰乾して削るなり切水晶は昆布の上皮を削りし中心にして、之れを細く刻みたるものなり之れ則ち口取物に使用する金糸昆布なり 初霜昆布は昆布を萬力臺にて搾め鉋を之て削り細繩となしたるものなり形状白髪に似たるを以て白髪昆布の名あり則ち切水晶の細きものなり 白板昆布は昆布の黒き部分を削り去りたるものとす 「黒とろゝ」は庖刀にて昆布の上皮を去り左右の端を切離し目立庖刀を以て削りたるものなり 「白とろゝ」は「黒とろゝ」を削りたる次の白き部分を削りたるものなり</p>
<p>○殖田三郎(1930)『海苔と昆布』三省堂、pp.39-40。 乾燥製品の表皮を去り、内部白色の部分のみを刻みますと所謂、白髪昆布が出来ます。それから白髪昆布同様、硬くて茶褐色をした表皮を去りまして、白色の部分のみにしたものを鉋で削つたものが臙昆布となり或はとろゝこぶと云はれるものであります。之に用ふ原料は多くまこんぶ、りしりこんぶであります、こぶ類縁のものにとろゝこんぶと云ふ別属の種類がございます、之は非常に粘液の多いこぶでありまして、此の乾燥品から作つたとろゝこぶは上等でございます。</p>
<p>○稲垣美三雄編(1947)「第5編 昆布加工業の發達」『日本昆布大観』日本昆布大観編纂所、pp.9-10。 細工昆布は先づ良質の昆布を暫時約二十倍の醋酸液に浸して適度に軟化させ、二、三時間を経て一方より巻き、皺を伸して汚れを除く。斯くした上、葉の表面を削り、其の面にまた酢を塗り、一時間後に庖丁、或は機械で刻むのであるが、その削り方、削る葉の部分、及び刻み方によりて以下列挙するやうな種々の種類が生じるのである。 とろゝ昆布(黒とろゝ、白とろゝ)元揃、山出しの類を酢に投じ、直ぐに引揚げて酢を絞、一夜にして乾燥する。その乾燥したるものを一葉宛伸すのであるが、乾燥の場合一夜を石で重押し、また葉を伸すためにも一夜重石を置く事もある。斯くて乾燥の上、葉を伸したる昆布は、庖丁にて上皮を削り剥し、左右の端を截断した上目立庖丁といふものでこれを削るのである。これが「黒とろゝ」であるが、更にこれを削割したるものを「白とろゝ」と云ふ。 もづく。臙。(黒おぼろ、白おぼろ) 「もづく」「臙」共に昆布の厚きを選び、削りし屑を稱するもので、何れも粗きものである。そして、「黒おぼろ」とは葉の左右兩端の耳の部分を作り、庖丁にて肉部を薄く紙の如く削り取つたもので、「白おぼろ」とは白黄色の肌が見られた部分を削れるものを云ふ。 白板昆布 右の黒おぼろのみを取り、白黄色の肌を表はしたるまゝのもの。 水晶。切水晶。昆布の皮を削割した中心で、切水晶とは此の中心を太く削りたるもの。錦糸昆布とも呼ぶ。 初霜昆布(白髪昆布) 水晶を數十枚重ねて壓削し、其の葉縁を鉋にて削り、極く細絲としたものであるが、其の状白髪に似て居るので、白髪昆布の稱もある。 雪の上。これは「もづく」「おぼろ」に削りとりたる残質を陰乾しとして削り製するものである。その色精白であり、之を口にすれば舌上自ら雪の氷解するに似てゐるので此名がある。 以上、細工昆布に使用する原料は主として渡島國産元揃昆布及折昆布、北見、天鹽國産長切り昆布、渡島、後志國産島切及棒昆布、根室國及國後産元揃、樺太泊居以北産島切、青森、岩手縣産棒昆布であり、其他猫足昆布も使用されてゐるが、これは「猫足おぼろ」等と特に名稱を附して區別してある。尚、とろゝ昆布には一級品、二級品あり、前記原料の他に北海道及東北産細目昆布、根室産春莖長(ばふらと云ふ)及び大厚葉長切、樺太産原料昆布等を使用したものは二級品に属してゐる。</p>
<p>○「昆布加工品公定價格表」(物價廳告示第八六七号、昭和二十三年九月十四日) おぼろこんぶとは、こんぶを二・五%以上(但し、五月一日から十月十五日までは六%以上)の稀さく酸溶液に浸漬後、両面の砂あかを除去したものを幅の廣い薄片狀に長く削つたものをいう。 白とろろこんぶとは、こんぶを二・五%以上(但し、五月一日から十月十五日までは六%以上)の稀さく酸溶液に浸漬後両面の砂あかを除去し、表皮の黒色部を取り除いた後、細線狀に削つたものをいう。 とろろこんぶとは、こんぶを二・五%以上(但し、五月一日から十月十五日までは六%以上)の稀さく酸溶液に浸漬後両面の砂あかを除去したものを細線狀に削つたものをいう。</p>

第2節 歴史

1. 近世以前：敦賀湊と昆布

昆布は北海道がその一大産地であり、北海道および一部三陸沿岸にのみ産出する。地元では採れない昆布の加工が敦賀で盛んになる背景には港町としての敦賀の歴史がある。

敦賀は日本列島の日本海側のほぼ中央に位置する。若狭湾の東端にある敦賀湾は南北に深いリアス式の海岸を形成し、その奥に形成された小さな三角州に古代から港が形成されてきた。特に京の都までの地理的距離の近さと、琵琶湖のすぐ北という立地から、日本海側から畿内へ向かう際の玄関口として、また日本海海運と琵琶湖水運の結節点として重要な拠点となってきた。

日本史上の昆布の初見資料は、『続日本紀』の靈龜元年（715）十月丁丑条で、蝦夷の朝貢あるいは交易によって古くから昆布が畿内にもたらされていたことが伺える。簗島栄紀によれば、昆布交易は当初三陸の蝦夷を経由して行われ、その後秋田城による北方交易独占（9世紀）から奥州藤原氏など本州北部勢力と渡島蝦夷との交易体制構築（10～12世紀）を経て、13世紀に十三湊・安藤氏の台頭によって日本海側ルートを主体に流通するようになるという（簗島2013）。敦賀と昆布については、狂言の古典『昆布売』（室町期成立か）のなかにみられる「若狭小浜の召しの昆布」といった表現や、同じく室町後期までに成立した『庭訓往来』に「宇賀（現在の函館付近）の昆布」について、「越前ノ敦賀ニ着クト云ヘリ」とあるのが初現期の史料であり、14世紀ごろまでには敦賀湊を介した昆布の流通ルートが完成していたとみられる。なお、「若狭昆布」の呼称については、近世に入ってから史料ではあるが、元禄10年（1697）に発刊された『本朝食鑑』の中に「松前自り越前敦賀ニ伝送シ敦賀自り若州ニ伝送ス若州小浜市人之ヲ製シ若狭昆布ト号ス若狭自り京師ニ伝送京師市上之ヲ製シ京昆布ト号ス」とあり、また小浜藩主御用の昆布が敦賀で買付されていた（『敦賀市史』通史編上巻 p.531）ことから、小浜湊での昆布の荷揚げもなくはないものの、基本的には敦賀で荷揚げした昆布が「若狭もの」ブランドを冠して売り出されていたと考えるのが適当と思われる。

中世に日本海側の物流ルートが確立して以降、西廻り航路の開発以前は北国諸藩の蔵米をはじめ、ほぼすべての船荷が敦賀湊・小浜湊に陸揚げされ、琵琶湖を経て京都や大阪へと輸送されていた。17世紀半ばに、西廻り航路が整備されると、北国からの船荷の多くが大阪に直接運ばれるようになり、敦賀湊の入船数は大きく減少することになったが、松前貿易については、蝦夷地が松前藩領から幕府直轄領となった安政2（1855）年に北海道物産を専売することを目的とした「産物会所」が函館・江戸・大阪・兵庫に設置され、文久2（1862）年には敦賀・堺にも設置されたことから、依然として敦賀で昆布の流通は盛んであったと考えられる。天和年間（1681～84）には、松前藩船の船宿2戸、松前物問屋3戸、江指宿2戸、昆布屋3戸が存在していた。これら船宿や問屋がどういった性質を持っていたかは不明だが、敦賀で松前物を取り扱っていた様子が窺える。

2. 近世：敦賀における昆布加工業の始まりと展開

本格的に昆布加工業が発展し始めたのは、18世紀に入ってからといわれている。加工昆布は大きく「刻み昆布」と「細工昆布」に分けられる。この「細工昆布」がいわゆるおぼろ昆布やとろろ昆布など昆布の表面を薄く切削して作る加工品をさす。『日本昆布大観』の記述によれば、刻み昆布は大阪で始まったのが享保6（1721）年頃、江戸で文政年間（1818～29）以後といわれており、敦賀は江戸より早く、宝暦年間（1751～63）に始められ、寛政3（1791）年に伊藤平右衛

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

門が長崎より本格的な製法を伝えたとされる。一方、細工昆布の創始の時期や地域は定かではないが、刻み昆布とさほど差のない時期に加工が始まったものとみられる。

敦賀におけるおぼろ昆布やとろろ昆布といった細工昆布の加工業は、宝暦年間に高木（米屋）善兵衛が創始し、水口弥五郎、丸屋六兵衛、碗屋茂兵衛等が続いて加工業を営んだ。高木善兵衛は東浜町（現在の敦賀市蓬萊町）の肝煎を務め、気比社例大祭の総責任者として牛腸番や寺の世話役等を引き受けていた人望家である。文久年間（1861～64）の昆布相場の下落や京都の店の焼失などが重なり一時は再起不能となったが、その後息子の駒吉が先代の意志を引き継いで店を再興させた。文政7（1824）年には、細工昆布が小浜藩主に献上され、同年に細工昆布仲間の設立が許可されており、販売ルートも加賀・越中・美濃・尾張・伊勢・近江・山城・若狭などに広がっていったといわれている。弘化2（1845）年には、細工昆布仲間より将軍家へ昆布献上を出願し許可され、三代目高木善兵衛が献上品の製造にあたっている（海道 1982、山本 1994 など）。

敦賀に現在残されている近世の細工昆布に関する一次史料は、第二次世界大戦時の空襲の影響もあって非常に僅かである。細工昆布仲間に関する文書は6点ある（全て石井左近文書・敦賀市史資料目録所収）（表2）。うち1、2、3は同一内容の文書（下書き含む）で、奉行所に対して仲間に所属せずに細工昆布を内職する者に対して禁止を求める内容である。また、4、5はあわせて1組の文書で、廣瀬才三郎が借財により休店するため目薬屋治郎兵衛がその看板を預かり、他所で細工昆布をすることを許可するよう細工昆布仲間に対して求めるものである。この文書では、廣瀬が休店から復帰した場合は目薬屋は廣瀬の店に戻ること、約束をたがえた場合は細工昆布を一切やめることなどが記載されており、仲間の中で親方子方の関係性があることがわかる。現在あるような問屋と加工職人の関係が江戸期に既に成立していた可能性をうかがわせる内容である。6は廃業に伴い仲間を別の商人に譲渡する旨の証券である。これらの文書には細工昆布仲間に加盟していた商人・職人として、丸屋六兵衛、水口弥五郎、廣瀬才三郎、米屋善兵衛、碗屋太兵衛、目薬屋治郎兵衛、垣屋長四郎の名がみえる。

表2 細工昆布仲間関係文書一覧

	題名	年月日	西暦
1	内職細工昆布差留二付細工昆布仲間願書	天保2年11月（弘化？）	1831(1845?)
2	細工昆布内職取締二付願書	弘化2年11月	1845
3	細工昆布内職取締二付願書（前欠）	弘化2年11月	1845
4	細工昆布開業願二付指入一札	天保15年10月8日	1844
5	細工昆布開業二付一札	天保15年10月8日	1844
6	細工昆布株・看板売券	嘉永元年10月3日	1848

3. 近代：敦賀における昆布加工業の広がり

明治以降の敦賀における昆布加工業の展開については殆どわかっていない。明治32（1899）年12月3日付の『若越新聞』（第306号）では、「敦賀の昆布細工」と題された記事が掲載されている。それによると、敦賀町の昆布細工業者が非常に苦心した結果、販路が漸次拡張し、刻み昆布は神坂地方に輸送して居留地の清商に販売され、昆布菓子と削りものである白朧、黒朧、白登露漏、黒登露漏等は丹後、但馬、加賀、越中、近江、美濃、尾張、信濃に売られていたという。敦賀郡農会の発起で開催された重要物産共進会では、昆布細工が出品され、種類が多く、風味もよいことから製造法が著しく進んだ証だと言われる。出品された種類には、普通加工食品として、青刻昆布、赤刻

昆布、白朧、黒朧、白登露漏、黒登露漏、友白髪等があり、昆布菓子類として羽衣、松の雪、辻占昆布、友白髪菓子、磯の雪、波の花等、粉粒加工品類として昆布茶、細末昆布、花塩昆布等があった。意匠的商品として御所菊水、五種取合等があり、それらが精巧であるため、美術品ではないかと言われるほどであった。1年間の生産額は刻昆布が1万500石、削りものは4,500貫、昆布菓子は1戸の平均60貫を下回らないと言われ、盛況を呈していた。なお、『福井県農会報告』第4号(1901年)には、明治32(1899)年11月に開催された第1回敦賀郡重要物産共進会の受賞結果が掲載されており、2等賞に青刻昆布の伊藤平右衛門の名前を確認することができる。

明治35(1902)年に出版された『福井県物産誌』には、明治33(1900)年7月9日に敦賀町昆布業組合が認可され、事務所が敦賀町敦賀蓬萊337番におかれ、河合半次郎という組合長の記載があるものの、この組合についての詳細は不明である(p.283)。

『日本昆布大観』(日本昆布大観編纂所、1947年)では、高橋商店が京都の大友商店から暖簾分けをして、明治41(1908)年に敦賀の大友商店として開業した当時には、細工昆布問屋が30数軒あったと記述しており、現在の敦賀に比べると多くの昆布問屋が存在していたといわれている(第6編p.75)。

明治45(1912)年の『敦賀』では、「敦賀地方に於ける特産物は、筵、縄、刻昆布、細工昆布、蠟燭、傘等なりとす。筵縄は農民が副業に成る所なり。刻昆布以下の製作品は敦賀町に於て之を産す。」(p.5)という記述に加え、「名物 豆落雁 羽衣(昆布製菓) 松の雪(同上) 細工昆布 疋田鮎鮓」(p.102)とある。なお、改版の『敦賀』(1919年)では、「近年刻昆布の販路減退したりと雖も細工昆布は益盛なり、主として越前地方、京阪濃尾地方へ移出す。」(p.6)という一文が追記されている。

昭和8(1933)年1月には敦賀昆布商業組合が結成され、業者間の団結を強め、原藻(昆布の原料)の共同仕入を実施している(理事長:高橋貞助)。その後、昭和17(1942)年7月には福井県昆布工業組合に改組し、引き続き共同仕入、販売、製函、金融を担った。

昭和13(1937)年の日中戦争以後の戦局の拡大を受け、戦時体制が強化され、昭和16(1941)年の太平洋戦争勃発により昆布は統制品となり、それまで問屋が扱っていた原藻は、組合からの配給になった。戦中・戦後の組合のことについても断片的にしか把握できていないが、3つの組合が敦賀における昆布加工業を支えていた。

1つ目は、昭和18(1943)年2月に設立された福井県合同昆布加工組合(理事長:高橋貞助)である。配給統制強化を受け、業者同士で結成したもので、共同の加工場で製品加工を行なった。1948年4月15日付の『日本昆布海藻新聞』によると、加工場にはとろろの製造機械が13台、砂落機が数台あり、従業員30数名によって日産とろろ400貫を製造している。10年を数える経験豊富な技術員もいて、他を凌駕するような質の高い製品を生産し好評を博している。別に製函工場も有しており、製材から製函まで一貫して作業しているのも強みとなっている。倉庫は2棟、戦災従業員のために昆布寮と称する宿舍も新設している。おぼろ昆布については、毎月曜日の検査に際して約1,500貫が集荷されている。組合員数は、高橋貞助、森田元、林儀作、辻善太郎、大谷忠雄、橋詰一恵、加藤藤吉、杉村清吉、北風庄太郎、平林彌一郎、豊田豊治、加土繁一、福谷繁蔵の13名である。

2つ目は、統制下における昆布荷受機関の福井県加工水産物荷受組合敦賀支部(支部長:高橋貞助)である。この組合の強みは、後述する福井県昆布商工業協同組合との結びつきがあることで、理事長が同じ高橋貞助であることから、荷受、加工、配給までの一連の流れがスムーズに動いてい

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

る。荷受組合が入荷した原藻は、組合で加工し、製品の配給も組合が実施している。公定価格が守られていないところもある中、配給は公定価格を厳守していたことから消費者からの評判もよかった。なお、高橋貞助がもともと経営していた高橋商店は、統制強化のために営業を一時中断解散の上、福井県加工水産物荷受組合に営業を移譲している。

福井県合同昆布加工組合と福井県加工水産物荷受組合がいつまで存続し、どのように機能したのかは不明な点が多いが、戦中・戦後の混乱期を乗り切り、今日に至る敦賀の基盤を築く上で果たした役割は大きいと考えられる。

そして、3つ目は、後述する福井県昆布加工業統制組合および福井県昆布商工業協同組合である。戦時統制下では県下の仕入れと配給、集荷の役割を担い、戦後復興の中においては原藻昆布や加工資材の共同購入をはじめ、組合員のおぼろ昆布、とろろ昆布加工を支える役割を果たしている。なお、戦後の福井県昆布業界については、以下のような指摘がなされている。

福井県の昆布界はなんといっても敦賀を中心として活躍していることは、敦賀が古くから昆布に依って知られた一事に依っても明らかであろう。今、その業者の分布状態をみると敦賀には高橋理事長をはじめ林専務理事以下渡邊喜造、中川與吉、辻善太郎、吉田鶴吉、橋本市太郎、橋本常吉、豊田豊三、北風庄太郎、橋詰一恵、大谷忠雄、豊田豊治、平林彌一郎、杉村清吉、加藤藤吉、高澤忠盛の諸氏等々有力業者63名がある。これに次いで武生町には加土繁一氏以下8名が、福井市には中西正勝氏以下4名がある。更らに小浜町には福谷繁蔵氏がおり三国町には河本三郎氏、五島乙尚氏、鯖江町に瀧花亀次郎氏らその他地方にあっても10有6名の業者がおり、各々独自の技術をもって主としておぼろ昆布の生産に従っている他、とろろ昆布はかの合同加工場で生産している現状である。(『日本昆布海藻新聞』1948年4月15日付)

また、以下のような記述も見られる。

本縣に於ては敦賀市を中心として古くから北海道と昆布の取引が行はれていた関係上、削昆布の加工業が盛んであつて現在全國第三位を占めている。動力により加工するものは約八工場、手工によるものが八四カ所あり、製品は中部、近畿に出荷している。(『福井縣の農林水産業』1950年、p.257)

4. 戦後：福井県昆布商工業協同組合の成立と役割

福井県昆布工業組合が昭和19(1944)年7月に改組されて設立された福井県昆布加工業統制組合は、統制経済のもと、仕入れ、配給、集荷、製函事業を担っていた。統制組合の解散命令を受け昭和22(1947)年2月28日に解散手続きに入り、同年3月1日には福井県昆布商工業協同組合(以下、昆布組合)が設立された(理事長：高橋貞助、専務理事：林儀作、理事：長谷川三郎、中川與吉、渡邊喜造、加土繁一、中西正勝、監事：辻善太郎、福谷繁蔵)。その後、昭和24(1949)年10月11日に、中小企業等協同組合法による協同組合に組織変更され、現在に至っている。

昆布組合の定款には、「本組合は組合員の相互扶助の精神に基き組合員のために必要な協同事業を行いもって組合員の自主的な経済活動を促進し且つその経済的地位の向上を図る事を目的とする」とある。

また、事業内容として、以下の7点が定款に記載されている。

- 1、組合員の取扱品の共同仕入、販売、加工、その他組合員の事業に関する共同施設
- 2、組合員に対する事業資金の貸付（手形の割引を含む）及び組合員のためにする借入
- 3、商工組合中央金庫又は銀行に対する組合員の債務の保証又は之らの金融機関の委託をうけてする組合員に対するその債権のとり立て
- 4、組合員の経済的地位の向上の為にする団体協約の締結
- 5、組合員の事業に関する経営及び技術の改善向上又は組合事業に関する知識の普及を図るための教育及び情報の提供
- 6、組合員の福利厚生に関する事業
- 7、前各号の事業に附帯する事業

具体的な事業として、これまで原藻昆布や加工資材の共同仕入、輸入昆布の取り扱い、商談会、手形貸付、労働保険事務、簡易生命保険団体契約、団体所得補償保険など、組合員のおぼろ昆布やとろろ昆布加工を支えるような事業がさまざまなされてきた。今日における組合の主な業務は、加工資材の共同購入や各種広告宣伝・イベントの実施などであり、かつてほど幅広い業務はなされていない。

とくに加工資材の共同購入を組合が担っているため、問屋や職人は自ら刃物屋をはじめとする企業と個別に連絡をして資材を仕入れる必要はない。現在組合で扱っている加工資材は、ハサミ台（7cm、8cm）、包丁台、包丁の刃（正博、正博・S、飛龍）、スキセン（センスキ）、裁包丁、砥石（角砥石、丸砥石、荒丸砥石、荒砥石、砥石研磨用ステック）、酢、バツテララベル、テープ、昆布を入れるケース、昆布を入れるポリ袋などである。



写真8 昆布会館

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

加工資材の受け渡しは、組合事務所の窓口でなされている。問屋や職人は事務所が開いている時間帯に来訪し、必要な資材を購入する。組合員は掛取引で20日締め、非組合員の場合は現金での支払いか、問屋への請求で精算している。現在、組合の事務所は週3日開いているが、週3回来る職人もいれば、月1回しか来ない職人もおり、職人によって来訪の頻度はバラバラである。

なお、戦後から使われていた組合の建物は借家でかつ老朽化が進んだこともあり、昭和46(1971)年、鉄筋2階建ての事務所(昆布会館)を新築している(写真8)。同年3月18日には、昆布会館にて竣工祝賀式が開催された。全国の昆布組合の中でも、組合が建物や土地を所有し、事務担当者がいるのは敦賀だけである。他は持ち回りで、組合事務所は間借りである。昆布会館では、組合の総会や昆布かき体験などのイベント実施、窓口業務として職人との加工資材の受け渡しなどがなされている。

5. 戦後：組合青年部「若海会」による活動

昭和37(1962)年9月2日、会員相互の親睦と業界の繁栄を目的として、組合青年部である「若海会」(わかみかい)が発足した。若手6名が発起人となって発足したもので、将来指導的立場をめざし昆布業界の発展を期する同好者によって組織された(初代会長：橋本禮次)。

昭和39(1964)年には敦賀昆布業界全体の親睦と相互のレクリエーションをはかるため、ソフトボール大会が開催された。それ以降も年1回のソフトボール大会が開催され、多い時には14～15チームが出場したこともあったという。商店対抗でなされたが、商店によっては2～3チームを出してきたところもあった。市営球場と浜球場のグラウンドを2つ借りて試合をしたこともあり、当時それだけ多くの若い職人がいたことがわかる。その後、組合員や職人の高齢化が進み、昭和63(1988)年からは組合員とその家族の親睦をはかるために運動会の実施に切り替えている。これは「昆布屋さんの運動会」と呼ばれ、毎回盛況のうちに終わっている。『日昆会報』No.52(1999年10月20日付)によると、各問屋からの協賛金と組合からの福利厚生費によって運動会は実施されており、平成11(1999)年の第12回では300名近い参加者があった。『福井新聞』(2007年6月5日付)によると、第20回は福井新聞社後援の下、松原浜グラウンドで実施され、35社から300人が参加し、玉入れ、大縄跳び、水運びリレーの3種目で交流を深めたとのことである。

昭和40(1965)年には第1回目の消費地研修を尾道で実施し、その後も大阪や堺、名古屋などの消費地を訪問し、懇談会や親睦会を行なっている。昆布産地への研修旅行として、岩手県や北海道などへも赴いている。

レクリエーションや研修に加えて力を入れているのが、若海会によるおぼろ昆布のPR活動で、これまでさまざまな形で取り組みがなされてきた。昭和54(1979)年からは、昆布組合協賛のもと、敦賀まつり(9月2日～4日)にて、おぼろ昆布の実演販売や宣伝を実施している。神楽町の歩行者天国で実演即売会を行い、売上は各方面に寄付している。例えば、第7回目の昭和60(1985)年には、敦賀市内の老人ホーム「ときわ荘」に純手作りのおぼろ昆布詰め合わせと金一封を贈っている(『日本昆布乾物食品』1985年10月18日付(1085号))。

昭和60(1985)年11月15日の昆布の日から17日までの3日間にかけては、敦賀駅構内でのおぼろ昆布宣伝として、ホームと待合室にある立ち食いうどんコーナーにおぼろ昆布3～5グラムを入れた小袋を用意した。無料サービスとして振る舞ったもので、うどんにおぼろ昆布を無料で入れて味わうことができる。カウンターには、次のような文章が飾られていた(『日本昆布乾物食品』1985年11月28日付(1090号))。

「おぼろ昆布

敦賀名産手がきおぼろ昆布をうどん、そばに入れ、まろやかなお味をお楽しみ下さい。

“毎年11月15日は昆布の日”と決められております。

“幸せな日々は健康から”

おぼろ昆布は、すこやかな毎日を送るためのお手伝いをさせていただきます。

おぼろ昆布は、全国の90%をこの敦賀で生産されております。

一日一度ご家庭でも

敦賀のおぼろ昆布をお召し上がり下さい。

昆布業界青年部 敦賀 若海会」

また、昭和62（1987）年3月21日には敦賀駅前に臨時配布所を設置し、午前10時からおぼろ昆布15グラム入りパックと、全国の昆布料理を紹介した小冊子の配布を行っている（『福井新聞』1987年3月13日付、『日本昆布乾物食品』1987年4月8日付（1138号））。他にも、福井駅前からだるまや西武まで、チラシ配布をしながら、おぼろ昆布の無料配布、ドライブインでの無料配布、ミス敦賀に頼んで電車内での無料配布なども実施している。

若海会は、平成14（2002）年に40周年を迎え、8月31日に若海会創立40周年記念総会がサンピア敦賀で開催された。

近年では、地元の小中学校での出前実演授業（2009年3月11日気比中学校、同年3月12日常宮小学校、2010年10月19日中央小学校など）も実施している。

若海会は、地元でおぼろ昆布を認識してもらうためにさまざまなPR活動を実施したが、若い組合員同士の交流の場として機能したことも大きい。昆布を削る時のアドバイスを先輩からもらったり、今後の昆布業界や職人養成について意見交換をしたりするなど、職人同士のつながりを築く場ともなっていた。また、例会は毎月1回開かれ行事やイベントなどを決めていた。例会の後、飲みに行くのが楽しみだったという声も聞かれる。

他方で、職人の高齢化、後継者不足から、若手後継者グループであった若海会の高齢化も進み、近年、若海会が解散するに至っている。



写真9 若海会



写真10 若海会の活動の様子

第3節 加工システム（問屋と職人）

敦賀のおぼろ昆布加工は、問屋を核に加工業者や職人が実質的に系列下に入るというシステムになっている。そして、加工に必要な資材は、先述のとおり昆布組合が共同購入を行っている。

原藻は、問屋が産地から仕入れている。おぼろ昆布に用いる原藻は時代によって変化しており、過去には利尻昆布の天然ものを削っていた時期もあった。利尻昆布は細く、幅の広いおぼろ昆布を出せないこと、価格が見合わないことから、三陸や青森・大間の天然昆布が主流の時期もあった。聞き取りでは、昭和56（1981）年の豪雪時に、問屋の倉庫が潰れたことがあったが、その時は8割が天然昆布で、青森や岩手の昆布が主力だったという。その数年後から天然昆布が次第に取れなくなり、促成昆布に切り替わっていった。さらに磯焼けで昆布の採れる量が減ったこと、また東日本大震災を受け三陸で昆布栽培を辞めたところもあり、現在では主に道南の真昆布が使われている。

産地では敦賀用に昆布を仕立てており、真昆布は職人が削りやすいように現地でのされ、55センチに折り込まれた状態で送られてくる。8キロで結束されており、これが1駄である。「敦賀仕立て」として、職人が扱いやすい大きさに折りたたまれた昆布は削りやすいと言われる。

かつておぼろ昆布に用いていた天然昆布は、シワや棒の状態産地から送られてきたため、漬け前後、職人が昆布を伸ばしていた（巻き前、巻き舞い）。手で1枚1枚昆布のしわを伸ばし（手のし）、昆布を巻いていって、25センチから30センチの大きさに巻き取っていく。1970年代後半から1980年代前半頃には、巻き前の機械が敦賀に普及し、機械で巻き前を行う加工業者も現れるようになった。当時の価格で10数万円したこともあり、人手のあるところは手のしを継続していた。その後、養殖昆布になってからは、巻き前をしなくてもよくなったという。職人が実施していた巻き前は、産地の工程となったこともあり、現在、巻き前はなされていない。

また、昆布の表面についた砂や石などの異物を、ブラシやたわしを用いて取り除き、昆布の表面をきれいにする下ごしらえの作業として砂掃き（掃き前、砂取り）があった。昆布を浜干ししていたため砂がついていたが、現在は吊り下げて昆布を乾燥させているため、砂掃きも敦賀ではなされていない。

問屋は原藻を加工業者に貸与（または販売）し、加工業者（職人）は家族や職人に昆布加工をしてもらう。問屋が加工を依頼する加工業者（職人）は複数あり、ある問屋では多い時に60人くらいの職人を抱えていたという。加工された昆布製品は、問屋が全て引き取り、出来高に応じて加工賃が支払われる。なお、加工した製品は、問屋によって関東から九州まで広く販売され、地元消費はほとんどないことから、「旅だし」や「旅にだす」と呼ばれている。

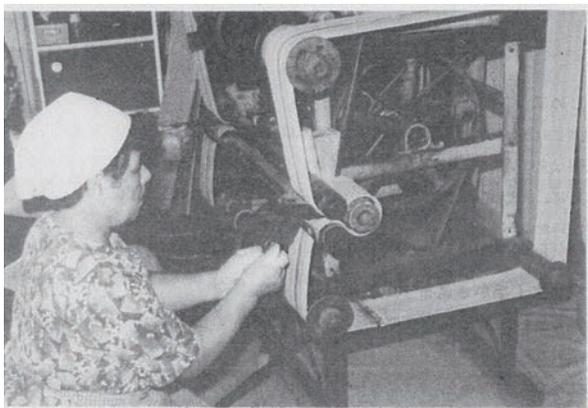


写真11 巻き前の機械（海道1982より引用）



写真12 敦賀仕立てにされた道南の真昆布

こうした敦賀のおぼろ昆布加工システムでは、加工資材の仕入れは昆布組合が行い、原藻の仕入れや加工品の販売は問屋が担うため、職人は昆布を削るだけでよい。職人1人1人が直接原藻を産地から仕入れる場合、相場変動の影響を受けて、倒産するところまででてる。職人は個人事業主であるため、問屋と雇用関係にあるわけではないが、問屋の系列下に職人が入り、問屋が職人を抱える形で敦賀の昆布加工が続いてきた。複数の問屋と付き合いのある職人もいるが、現在ではほとんどが1つの問屋との付き合いになっている。

第4節 加工技術

1. 仕入れ

現在、おぼろ昆布加工用の昆布は、道南産の養殖昆布が用いられており、7月～9月の夏頃にかけて収穫された昆布を、問屋が北海道の商社を通じて購入している。昆布の仕入れは昆布が収穫される浜単位で行われ、主に敦賀の問屋が仕入れるのは大船浜の真昆布である。加工業者は10月～12月にかけて問屋から、まとまった数の昆布を購入・貸与している。



写真13 問屋の倉庫で保管されるおぼろ昆布加工用の昆布

2. 漬け前

原料の昆布（原藻）を数分間、醸造酢に漬けて柔らかくする。醸造酢につけている間に手で柔らかさを確認し、漬け加減を調整する。この酢に漬ける時間は、季節や天気、職人の技術によって異なる。漬け前の後、昆布を吊るすところもあれば、写真のように昆布を置いて寝かせるところもある。



写真14 原藻を酢につける



写真15 酢につけた原藻を乾かす

3. 耳裁ち

昆布の両端（耳）の部分を切り落とす。この耳の部分は、耳昆布として販売されることもあるが、一般的には昆布加工の過程で生まれる切れ端等とあわせてブロック状に固められ、機械削りのとろろ昆布に加工される。



写真 16 昆布の両端（耳）を包丁で切り落とす

4. 削り（昆布かき）

昆布を包丁で削る。おぼろ昆布は、均等に薄く昆布を削り出すものであり、熟練の技術が必要となる。表面を削り出す「さらえ」や「むきこみ」を数年間経験した上で、芯に近く非常に薄い「太白おぼろ」を削ることができる。一人前の職人として「太白おぼろ」が削れるようになるには10年の歳月が必要ともいわれる。切削作業の工程は次のとおりとなる。

- ① 上皮さらえ…昆布表面の黒い部分を削る。
- ② むきこみ…表面から芯に近い部分までを削る
- ③ 太白…昆布の芯に近い白い部分で、最も旨味がある部分で、1 kgから 250～300g 程度しか削れない。

最初に表面のザラザラした部分を削ることを、鬼皮取り（オニカワトリ）やコウ取り、垢取りと呼んでいる。昆布を削りやすくするために行う作業だが、表面の汚い部分を取り除き、異物混入を防ぐ意味合いもある。それらはすべて捨てられるが、一部の加工業者は加工品にしたり、肥料として用いたりしている。

現在、おぼろ昆布は幅広に削られているが、これは大阪の削り方である。過去、敦賀では柳取り（ヤナギドリ）といって、柳の木や葉のように細く昆布を削っていた。包丁の持ち方も柳取りと幅広に削る場合とで異なるという。現在では、袋詰の商品が主流となったこともあり、柳取りが売れず、敦賀の職人は大阪のやり方で削っている。



写真17 さらえ



写真18 むきこみ



写真19 太白おぼろの削り



写真20 太白おぼろ



写真21 柳取りの削り



写真22 柳取りのおぼろ昆布

5. バツテラ切り

最後に残る芯の部分は「白板昆布」と呼び、規程の大きさに切りそろえ、バツテラ寿司などにのせる昆布として利用される。



写真23 バツテラ切り



写真24 バツテラ切り用に目盛が書かれた台

第5節 道具

1. 包丁

包丁は、昆布かき専用の包丁であり、ステンレス製の包丁台に刃先を挟み込んで用いる。過去には、職人自らが包丁台に穴を開け、釘で刃先を止めていたというが、現在ではほとんどの職人が刃をはさむための台がもともと付いているハサミ台を使っている。ハサミ台には7cmと8cmのサイズがある。過去には、鉄製の包丁台を使っていたが、酢を使うことからよく錆びて、手が汚れたという。昆布組合では取り扱いをしていないが、包丁台には刃を挟むタイプのものもある。



写真25 包丁台



写真26 ハサミ台 (左が8cm、右が7cm)



写真 27 刃を挟む包丁台



写真 28 刃を挟む隙間

包丁の刃先は、福井県昆布商工業協同組合が大阪の堺と福井の武生から取り寄せている。現在は、堺から「正博（まさひろ）」「正博・S」、武生から「飛龍（ひりゅう）」という包丁の刃を仕入れており、4枚1セットで販売されている。組合における年間販売数の内訳は、正博は81%、正博・Sは11%、飛龍は8%（2022年度）となっており、多くの職人は正博を使っている。過去には「正博・3E」や「忠義（ただよし）」なども仕入れていたが、職人の数が減り、販売数が減少していることに伴い、刃物屋が製造をやめている。刃は片刃であり、右から左に刃を動かすことで昆布を削っている。

現在の刃は焼いたものとなっているが、昔は職人が自分で包丁を焼いていた（焼き戻し、焼き入れ、焼き直しと呼ばれる）。焼き方は、新聞紙を1枚丸めて火をつけて、新聞紙がなくなるとちょうど焼き上がるというやり方と、網の上に乗せ七輪で弱火でじっくり焼くやり方とがあった。前者は自分で焼き加減を調整するのが難しく、後者は火が強いため柔らかくなることがあったという。その後、ガスが出てきてからは、ガスで焼く職人も現れた。焼き方によって切れ味が変わるため、焼くのに失敗すると削ることができない。焼くと真っ白い刃の色が変わり、色がつくまで炙った。また、研いでいて包丁が割れたり、欠けたりした場合も、焼き戻しとして包丁を焼くこともあった。



写真 29 福井県昆布商工業協同組合で売られている刃先

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

現在、包丁の刃先を研ぐ際には、荒砥石と丸砥石を用い、刃の地金を削る。その後、砥石で研いだ刃先を、上がり包丁（短くなって使用されなくなった包丁）やカミソリなどで僅かに曲げることでおぼろ昆布を削ることができる。

この刃先を曲げる行為を「アキタをかける」「アキタを入れる」といい、アキタの入れ方次第でおぼろ昆布の出来が変わってくるため、職人の経験が問われる技術といえる。アキタを入れる回数や使う道具は職人によって一人一人異なり、刃の上から下に入れる人もいれば、刃を横にして左から右に入れる人もいる。また、さらえや太白をむく時にアキタの入れ方を使い分ける職人もいる。「アキタ」という呼称の由来は、秋田県出身の職人が刃先を曲げはじめたからという伝承が残っているが、詳細については不明である。

職人は1人3～5枚の包丁を持っているが1時間ほどで切れなくなるため、その都度刃を研ぎ直し、再度アキタを入れて刃先を曲げ、昆布を削る。アキタに失敗すると、再度刃を研ぎ直し、改めてアキタを入れることになる。



写真30 包丁（刃を台につけたところ）



写真31 アキタを入れる

白板昆布（バッテラ）を切るための裁包丁や、バッテラのラベル販売も組合は行っている。

組合の事業で、白板昆布用のステンレス製型板を配布したことがあった。それまでは個人個人で寸法が異なることで苦情が来たこともあったという。昆布の上にステンレスを置くことで重石にもなり、合わせて切ることで規格は同じものとなる。余ったくずは、とろろ昆布に使われる。



写真32 裁包丁



写真33 バッテラのラベル



写真 34 ステンレス製型板を用いて切る



写真 35 型板のケース

2. スキセン (センスキ)

モーターを使った荒砥石で研ぐことが主流になる以前に包丁の地金を削る道具として使用されていた。両手で柄の部分を持ち、固定した包丁に強い力を入れて削る。包丁を固定する器具は、自分が使いやすいように職人が自作したものである。現在でも、一部の職人の間で利用されている。使っているとスキセンも減っていくため、荒砥石で研ぐ必要がある。一説には、せんが詰まったやつをすくから、スキセン (センスキ) といわれる。



写真 36 スキセン



写真 37 スキセンで刃先を研ぐ

3. 荒砥石

現在ではスキセンの代わりに、モーターを使った荒砥石が広く使われている。ピンク色の丸い荒砥石をモーターにつけて、刃を研いでいる。スキセンは息を止め、力を入れて使うことになるため、体への負担が大きい。ある職人の方から組合に相談があり、砥石屋を交えて調整を行い、この荒丸砥石を作ってもらったという。四角い荒砥石も組合では販売している。



写真 38 荒砥丸石



写真 39 荒砥石

4. 丸砥石

スキセンや荒砥石で刃を削った後には、丸砥石で刃先の調整を行っている。今はモーターで使える丸い砥石が使われているが、昔は四角い砥石（角砥石）が使われていた。なお、組合では丸砥石の偏摩耗を整え、真円にするための丸砥石用スティックの取り扱いをしているが、あまり職人は使っていない。



写真 40 モーターと丸砥石



写真 41 丸砥石



写真 42 角砥石



写真 43 丸砥石用スティック

5. 酢

過去には、漬け前に酢酸を用いていた。危険なため、直接嗅ぐなどと言われ、薄めて漬け前を行っていた。また、冬場には瓶の中で酢酸が凍っていたという。酸度が強いいため、削りやすかったという話や、酸っぱいおぼろ昆布となるため昔のようなおぼろ昆布はないかと尋ねてくる高齢者もいるという話もある。匂いが強かったため、切削作業の後、職人が外に出る際にはシャワーを浴びてから外に出ていたという。職人が自宅で昆布を削る場合、自宅の横に小さい小屋などで作業場を用意しているが、酢の匂いが強く、家中が酢くさくなることを防ぐ意味合いがある。

現在では、漬け前に醸造酢を用いている。醸造酢のダンボールには、以前「福井県昆布商工業協同組合指定 昆布専用酢」と書かれていたが、現在は書かれていない。1つの容量は20リットルとなっている。



写真 44 昆布専用酢

6. 作業場

職人によって異なるが、商店を構えている場合は、複数人の職人が作業できるスペースを設けている。自宅に作業場がなかったり、自宅で作業をするのが嫌な職人は、作業場まで通っている。商店を構えず、個人で昆布かきを行っている職人は自宅で加工を行う。酢の匂いがあるため、自宅の作業場は、家の横に小さい小屋やプレハブ建てるなどして、生活スペースとは分けることが多い。



写真 45 一人の作業場



写真 46 複数人の作業場

7. 料理方法・食べ方

おぼろ昆布は和食に欠かせない昆布の「旨味」を手軽に料理に沿えることができる食品であり、おにぎりに巻く、お吸い物に入れるのが定番の食べ方となる。おぼろ昆布に醤油をたらしてお湯を注ぐことで、即席のお吸い物として食すこともある。関西の方ではおぼろうどんや昆布うどんとして、うどんのトッピングとしても使われている。一方で刺身に巻いて「昆布締め」にしたり、サラダや冷奴への風味付けにも使用する。



写真 47 おぼろ昆布おにぎり



写真 48 おぼろ昆布入りつゆ



写真 49 おぼろ昆布添え冷奴



写真 50 おぼろ昆布入り和風サラダ

第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿

第1節 おぼろ昆布加工職人の推移

1. 既往資料からみる職人数

敦賀のおぼろ昆布加工業に関する実態について、連続して比較できる統計データは確認できていない。既存の資料では、『昆布業界誌』（日本昆布協会、1962年）p.315と『昆布』（日本昆布協会、1986年）p.732に、昭和34（1959）年度の昆布手加工業者82軒、従業員数420名、年間生産高25万貫（937トン）、機械加工業者4軒、従業員数160名、年間生産高25万貫（937トン）との記述がある。また『昆布』（p.732）には、福井県商工課調査として昭和54（1979）年度の敦賀市における海藻（昆布）加工業は、企業数77、従業員数468名、出荷額33億1,072万円と書かれている。

『日昆会報』No.22（1992年3月20日付）には、ヤマトタカハシ会長（当時）であった北村柳之助氏による「敦賀における、おぼろ昆布加工の現状」が掲載されている。昭和56（1981）年の敦賀の調査によると、加工職人は624名で、当時の1ヶ月あたりの報酬は職人と加工作業に従事する家族（主に妻）に対して、45万円以上が支払われていた。新規加工者に対しては初年度1ヶ月あたりの報酬は20万円と、新規参入が盛んな時代であった。平成3（1991）年の職人数は330名で、職人の高齢化と、後継者や新規参入がないことから、10年間で職人数が半減している。昭和30年代から40年代にかけては、真面目に打ち込むと、10年間で家を建てるほどの収入が得られたこともあり、新規参入があとを絶たなかったという。

昆布組合では、平成23（2011）年と平成30（2018）年におぼろ昆布職人および下拵え（耳裁ちやバッテラ切りなど）作業員に対する実態調査を行っている。それによると、2011年の職人は165名（うち男性117名、女性48名）、下拵えは56名（うち男性8名、女性48名）、2018年の職人は118名（うち男性81名、女性37名）、下拵えは45名（うち男性4名、女性41名）であった。

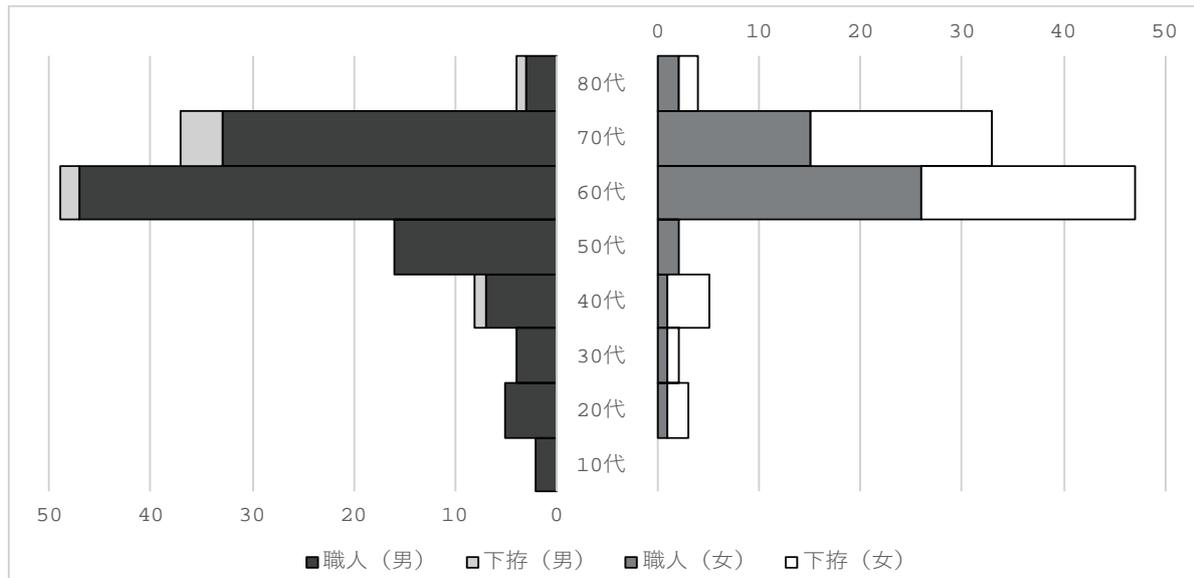
各種聞き取りにおいて、昭和50年代から60年代頃に、敦賀の職人数のピークが600人～700人と聞くことから、この時期が職人数のピークであったと推測される。

2. 昆布組合の組合員数の推移

現在の昆布組合は、昭和22（1947）年3月に設立されており、持分手帳によると設立時点の組合員数は75名であった。昭和22年度末には98名、昭和23年度末には118名と組合員数は増加している。『昆布業者便覧：附全国業者名簿』（1948年）において、組合員として99人の名が記されているが、数や名前は組合の資料とほぼ整合している。昭和24年度末である昭和25（1950）年3月31日時点では、昆布組合の組合員数は127名となっている。当時地区内の未加入者は12、13名とされているため、少なくとも140名近い昆布加工業者がいたと考えられる。

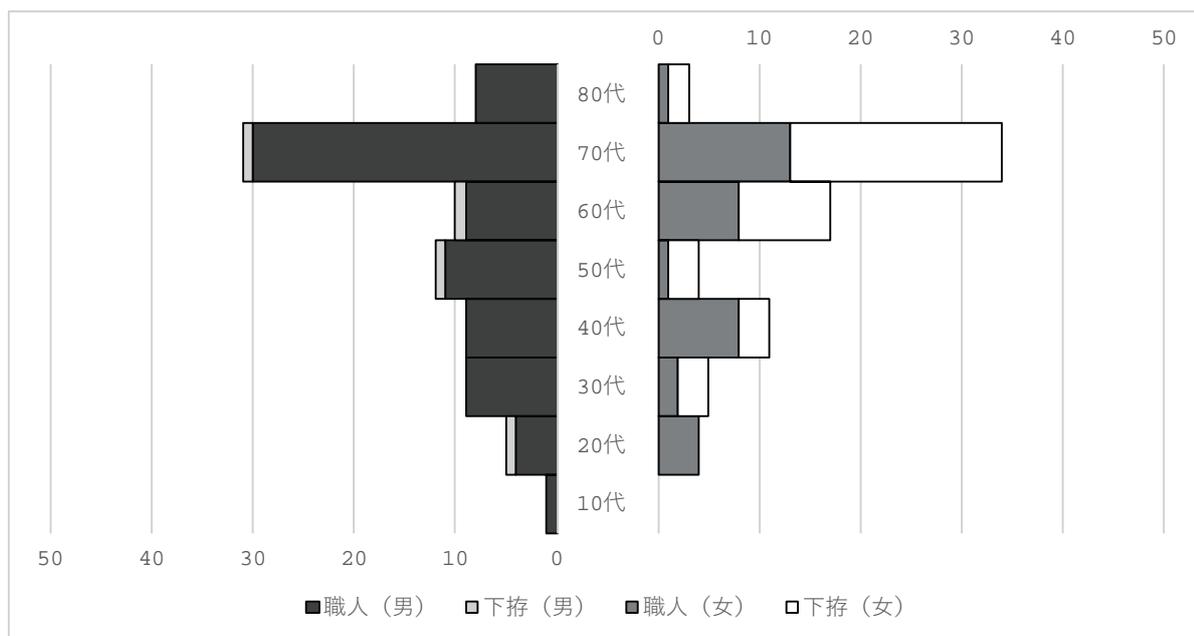
しかし、翌昭和25度中には52名の組合員が退会し、75名にまで組合員数が減少した。昭和25年度の昆布組合事業報告書によると、「前年度の後半期より本年度の前半期までは深刻な業界不振のために組合員の転廃業が続出するに到った。此の不況打開のため腐心をしたが大勢には如何とも

第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿



出所：福井県昆布商工業協同組合提供資料より作成

図3 2011年時点のおぼろ昆布職人・下拵え作業員数



出所：福井県昆布商工業協同組合提供資料より作成

図4 2018年時点のおぼろ昆布職人・下拵え作業員数

出来ず遂に本年度に52名の組合員が脱落して現在75名と減少したことは洵に遺憾であった。昭和25年の後半期頃より漸く業界も落付をみせて現在組合員はどうか営業を継続しているが製品の改良と仕入、販売等の指導研究に付ては尚も大きな課題として残っており組合員協力一致業界発展のため善処したいと思っている。」とある。

その後、理由は不明だが、昭和34年度中に29名の退会があり、48名まで組合員数は減少した。以降、微減が続き、近年は廃業や引退、死亡などにより、組合の脱退が加速している。

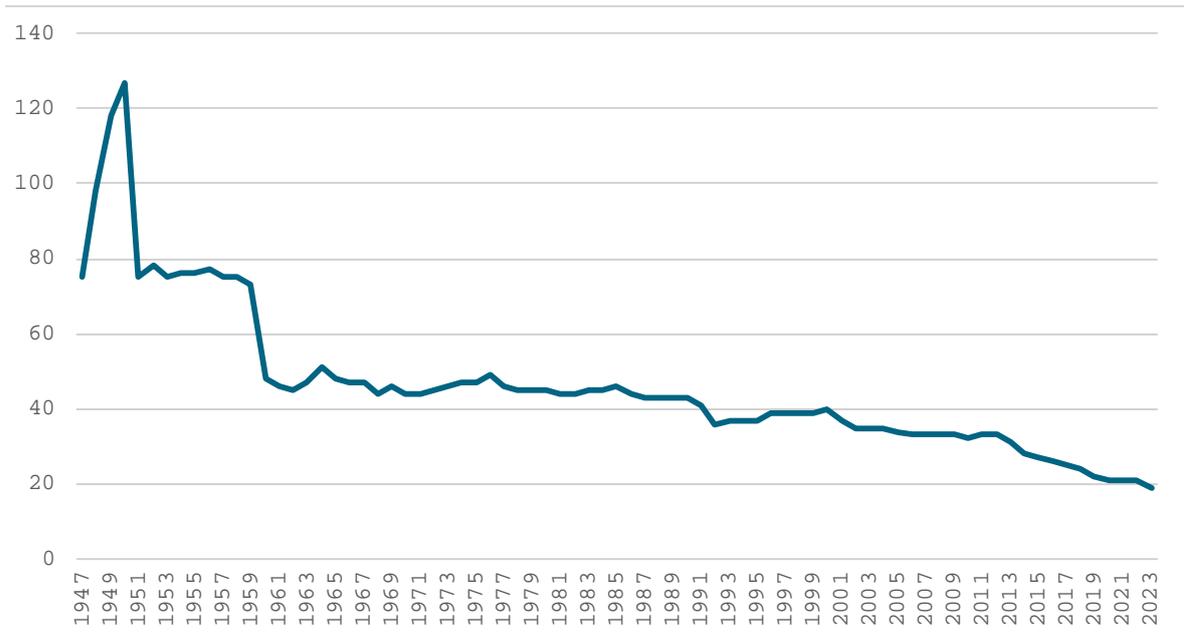
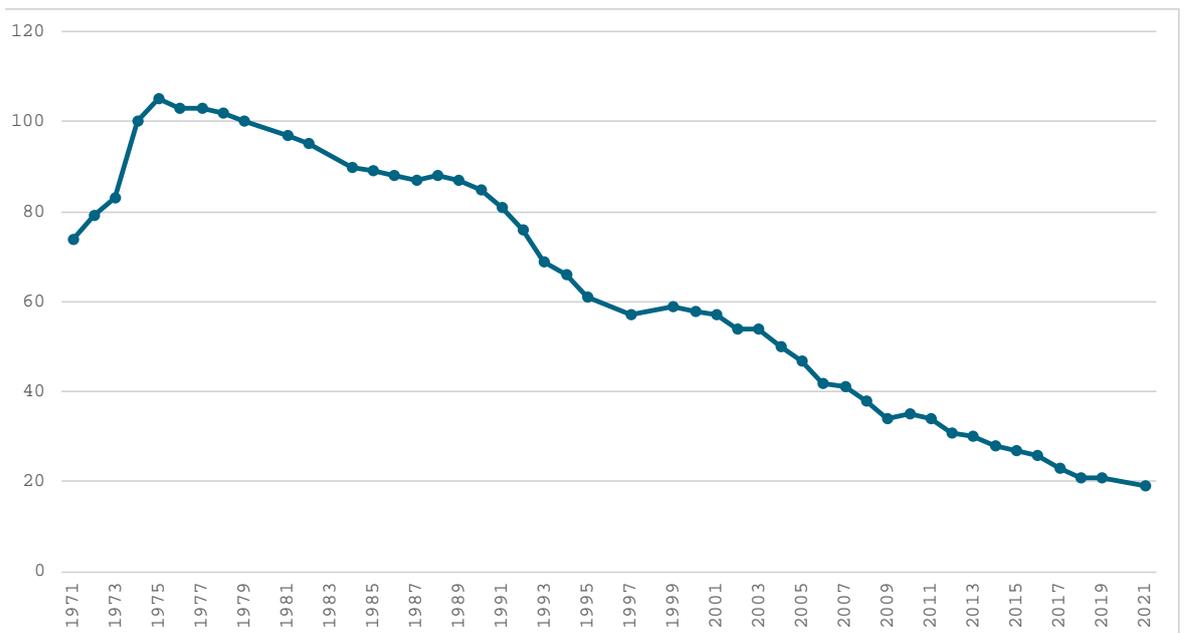


図5 福井県昆布商工業協同組合における組合員数の推移 (1947年～2022年)



注1：1980年、1983年、1996年、1998年、2020年はデータ未入手

注2：1971年～1984年はこんぶ、1985年～1995年は海産物、1997年以降は海産物と海産物（こんぶ）の事業所をカウントしている

注3：工場やFAXなどは除いている

出所：1971年から1982年は『福井県職業別電話帳』、1984年から1987年は『タウンページ福井県職業別電話帳』、1991年から2004年は『タウン＆ハローページ福井県嶺南』、2005年から2010年は『デイリータウンページ＆ハローページ福井県嶺南』、2011年から2017年は『タウンページ＆ハローページ福井県嶺南』、2018年以降は『タウンページ福井県嶺南版』より作成

図6 敦賀市における昆布関係事業所数の推移 (1971年～2021年)

3. タウンページによる事業所数の推移

タウンページを用いて、敦賀市における昆布関係の事業所数を整理したものが図6である。ここには、問屋、加工業者、職人以外にも昆布専門店、海産物販売店なども含まれるため、必ずしもおぼろ昆布加工関係業者に限ったものではないが、大まかな傾向を掴むことはできる。事業所数は昭和50（1975）年をピークとして減少傾向にあり、減少に歯止めはかかっている。令和3（2021）年時点では、海産物に13社、海産物（こんぶ）に7社の合計20社となっており、ピーク時の5分の1にまで落ち込んでいる。

第2節 競技会（品評会）の開催

手作業で削るおぼろ昆布は、職人によって削り方はもちろんのこと、削る速さや出来上がった製品に違いが生じる。敦賀では、技術研鑽や技を競うため、確認できている限り、過去3回の競技会（品評会）が開催されている。

第1回の競技会は、昭和33（1958）年5月に開催された。1貫目の原料をもたせて、削る速さを競う形で行われた。昭和33年度の福井県昆布商工業協同組合の事業報告書によると、「組合員各自に於ても加工技術及び販売等については不断の努力を払いつゝあるが組合としても技術研鑽を計るため五月には技術競技会を催し、品質の向上が如何に大事であるかを相互に自覚し組合員の和と共存共栄の実を掲げるに努力をなした」とある。当時の記録はほとんど残っておらず、詳細は不明で写真が1枚現存している。



写真51 第1回競技会

第2回は、組合創立30周年を記念して実施された（聞き取りによると昭和54（1979）頃）。削ったおぼろ昆布を3袋箱に入れ、組合で審査をして入賞者を決めたという。聞き取りによると、金賞は高橋衛さん、銀賞は別所正一さん、銅賞は山中治男さんが受賞したことがわかっている。なお、この品評会は第1回という形で実施し、賞状にも第1回と書いてあるが、過去のことを知っている人から過去にも開催したとの指摘が入り、賞状の数字の上には横棒の修正が入っている。



写真 52 第2回品評会（矢部市長からの表彰）



写真 53 第2回品評会（山本会長から記念品授与）

第3回は、組合創立40周年事業として、平成2（1990）年5月12日に開催された。『日本昆布乾物食品』（1990年5月28日付（1241号））に品評会の詳しい内容が掲載されており、それによると、40周年祝賀記念行事における特別イベントの一つとして開催されたもので、太白おぼろ昆布29点、むき込みおぼろ昆布16点の合計45点の応募があったという。審査員には、昆布業者のほか、市立民族博物館長の山本喬氏、日展作家の幸光八洲氏も参加し、芸術性も審査対象であった。太白おぼろ昆布部門に金銀銅賞各1点と佳作4点、むき込みおぼろ昆布部門に金銀銅賞各1点と佳作2点、合計で12点の受賞となった。3キロの審査会出品製品を作るために、川汲促成元揃10キロが用意されたが不足し、数キロ原藻を追加した。出展品の原料は、天然系から促成に切り替わっており、川汲や当別、木古内などの促成系原藻になっていた。

表3 第3回おぼろ昆布品評会

審査委員：山本喬、幸光八洲、山本栄造、増井行雄、川本巧、出店幸一、奥井隆、田中雄司、北村謙太郎		
太白おぼろ部門	金賞	河瀬忠男（ヤマトタカハシ）
	銀賞	小松嘉樹（カネヤ海藻）
	銅賞	高橋衛（高正昆布店）
	佳作	橋本昇（日本海物産）、三木博道（日本海物産）、山中治男（山中商店）、横山勝美（中勇商店）
むき込みおぼろ部門	金賞	西岡康男（美濃商店）
	銀賞	中谷義一（石田商店）
	銅賞	中谷美代子（日本海物産）
	佳作	角野弘（日本海物産）、坂本文博（出店商店）

出所：『日本昆布乾物食品』（1990年5月28日付（1241号））に基づき作成

第3節 衛生管理と品質向上に向けた取り組み：敦賀昆布2000年フォーラム

平成12（2000）年10月6日、「サンピア敦賀」において「敦賀昆布2000年フォーラム」（21世紀へのおぼろ昆布加工の発展と繁栄を考える）が開催された。開催目的は、「おぼろ昆布の加工及び販売に関わる人たちの製品に関する“衛生管理の徹底”と“異物混入の絶対阻止”を目指すとともに、より良いおぼろ昆布を製造するにはどうしたらよいか、また、消費者の人たちにどうしたらおぼろ昆布がアピールできるのかいろいろ問題を話し合う」ことである。

第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿

当日は、橋本昇理事長の挨拶の後、3班に分かれて意見交換が行われ、全体会議で各班の討論結果が共有された。A班からは、現在の作業着の作業性が悪いこと、効率のよい作業着を考えてほしいこと、目切れクレームに対して入れ目の基準を考えてほしいこと、製造責任票をつけることでよい製品を作ることにつながるのではないかと、金融機関からの融資について組合で金利分の補助をしてほしいこと、などの意見が出された。製品への頭髪混入を完全になくすことは難しいが、作業着の改善や作業場の清潔化に真剣に取り組むことが強調された。B班からは、作業場にチェック項目を掲示し始業点検をすること、作業場の床を清潔にし、製品を山にせずこまめに箱に入れていくなどの工夫をしていくこと、仕事場に不必要なものは置かないようにすること、夏場の昆布ヤケについては温度管理をして品質劣化を防ぐために作業場にクーラーを設置すること、異物混入時の責任の所在を明確にするために責任票を使っていくこと、コストや需要の問題はあるが美味しい原料を使って安全な製品を作っていくことで魅力ある商品づくりを行うこと、食べる後継者づくりをしていくために、健康食・美容食の面でアプローチしていき、組合主催でおぼろ昆布を使った料理コンテストを実施すること、意識改革のために具体的にやれることから実行していくこと、が発表された。C班からは、異物混入などが起こると売り場から商品が撤去されてしまうことを踏まえ、作業場と家庭生活の場が密着の関係にあっても、作業にあたっての製服・製帽の着用、分離された作業場、作業場に入るためのマニュアルの作成などを組合に検討してほしいこと、消費者のNoという声が生産者にまで上がってきていることから、消費者に商品を理解してもらうためのPRが必要なこと、異物混入にあたり、保管庫の確保や作業工程のマニュアル化をしてほしいこと、が述べられた。

これらの意見が全体会議で共有されたのち、美濃修二理事から「衛生管理に対する組合としてのマニュアル、また工程における安全マニュアルの作成に関しては、組合として早急に取り組みたいと思う。製造に関しては、作業着の着用、作業場では砥石の置き場所と作業場を完全に離して安全性の確保を測ってほしいと思う。実際の面ではいろいろな意見が出てくると思うが、その都度、組合の役員や組合の方にどんどん意見を出していただいたら、組合もそれに対応していきたい。本日のフォーラムを契機に、21世紀に向かって、一人一人がおぼろ昆布が衰退しないで、どんどん発展していけるよう、また、若い人がこれから頑張っていけることに結びついていきたいと思う。本日のフォーラムを有意義に活用していただきたいと思う」と発表がなされた。

最後に橋本理事長から、「昆布会館があるのは全国でわれわれの所だけです。これは先人の方々の遺産ですが、これを契機にわれわれが衛生管理の徹底、良品をつくるということを徹底するプラス志向で、若い次の世代に引き継ぐために業界の発展と存続を目指して、皆で頑張っていくことがわれわれの使命だと思います。本日出された意見については、出来るものから“直ぐ行う、必ず行う”の信念で実行していきたい」と挨拶がなされた（『日本昆布乾物食品』(2000年10月18日付(1579号)、2001年1月1日付(1586号))。

このフォーラムの結果を受けて作成されたのが写真54のポスターである。衛生管理の徹底をはかり、おぼろ昆布の品質向上を進めていくために作られたもので、組合員に配布された（『日本昆布乾物食品』2001年1月28日付(1587号))。職人の作業場や組合の事務所などにこのポスターが掲示されている。



写真 54 衛生管理ポスター

第4節 おぼろ昆布加工職人の多様性

今日において、敦賀のおぼろ昆布加工に携わる職人が減少しているのは事実であるが、職人の加工技術や問屋との関わりなどは多様なものとなっている。とくに切削については、包丁の研ぎ方、アキタの入れ方、昆布の削り方など、自分に合うように行うため、職人の数だけ昆布の削り方がある。昆布を削るだけなら数ヶ月から1年でできるようになるが、きちんと削れるようになるには、試行錯誤して自分のやり方を身に付けていく必要がある。感覚は人それぞれ異なるため、昆布削りを積み重ねていかないと技術習得は難しい。

現在敦賀には、卓越した技が認められ、現代の名工に選ばれたおぼろ昆布加工職人が2名いる(表4)。2名とも職人歴50年以上のベテランで、鮮やかな包丁さばきでおぼろ昆布を削っている。なお、敦賀以外では、平成16(2004)年度に大阪・小倉屋の三田智則氏が「おぼろ昆布の多くが機械加工で製造される中、最高級のおぼろ昆布「扇翁(白おぼろ)」を伝統的技法である手すき加工により作り出している。また手すき専用包丁を扇翁に最も適した包丁に改良して生産量を上げるなど、昆布加工の生産性向上に大きく貢献している。」として現代の名工に選ばれている。平成18(2006)年には黄綬褒章も受賞しているが、現在は職人を引退している。

第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿

表4 現代の名工に選ばれた敦賀の職人

職人名	技能功績の概要
別所昭男 (令和2年)	手すき昆布職人として長年従事し、卓越した技能を有する。四十年前に機内食用に薄くて見栄えが良いうえに、溶けない昆布として開発した「竹紙昆布」は、包丁を入れる角度や呼吸法等、独自の技術を要し、京都の老舗料亭でも使われる最高級品として高い評価を得ている。 また、若手職人の指導に加え、自ら県内外に積極的に実演に出向き魅力の発信に努め、業界の発展、認知度向上に貢献している。
高橋衛 (令和5年)	手すきおぼろ昆布職人の第一人者であり、おぼろ昆布の種類の中でも、特に熟練の技術を要する太白おぼろ昆布の加工に卓越した技能を有する。職人一人ひとりに合わせた工具を考案・作成し、提供することにより、高品質のおぼろ昆布の安定した製造が可能となり、業界全体の発展に大きく寄与した。 また、おぼろ昆布職人の減少を危惧し、職業訓練生の受入れやイベントでの実演など、若年技能者の確保や業界の認知度向上に大きく貢献している。

出所：「卓越した技能者の表彰 被表彰者名簿」令和2年版、令和5年版より作成

以下では、令和4・5年度に聞き取りを行った8人の職人について、それぞれの経歴や加工技術について概観する。なお、それぞれが使っていた用語については、多様な表現があることを踏まえ統一をしていない。それぞれの簡単なまとめは、表5、6の通りである（いずれも聞き取り時点、聞き取りに基づき作成）。

表5 聞き取りを行った職人の概要（職人歴50年以上）

	(1) Aさん	(2) Bさん	(3) Cさん	(4) Dさん
年齢	80代	70代	70代	70代
職人歴	67年	57年	56年	64年
弟子入りの時期	中学校卒業後	中学校卒業後	高校卒業後	中学校卒業後
修行先	丁稚奉公	父親	見様見真似	父親
包丁の刃	正博・S	正博	正博・S	正博
アキタの道具	上がり刃	上がり包丁 カミソリ	セラミック	上がり刃
スキセン	していない	していない	していない	している

表6 聞き取りを行った職人の概要（職人歴10～30年）

	(5) Eさん	(6) Fさん	(7) Gさん	(8) Hさん
年齢	50代	50代	40代	30代
職人歴	27年	23年	19年	15年
弟子入りの時期	仕事退職後	仕事退職後	仕事退職後	仕事退職後
修行先	父親	家の職人	祖父の弟	両親
包丁の刃	正博	正博	正博	飛龍
アキタの道具	上がり刃	カミソリ	上がり包丁	カミソリ
スキセン	していない	している	している	していない

(1) Aさん

Aさんは聞き取り時82歳で、中学校卒業後の15歳のときに昆布屋に弟子入りした。もともと母親が中居をしており、お客さんとして来ていた昆布屋のつてもあり、中学2年終わりごろの昭和30（1955）年から、アルバイトとして昆布を削っていたという。昆布屋は飲み会が多く、飲む職だったこともあり、それで誘われたのではないかと思ひ起こす。父親は戦死し、家が貧しかったので、新聞配達をしたかったが朝起きられず、母親の足しになればと始めた。毎日ではないが、中学校が終わると2時間ほど働き、給料は月200、300円だった。昭和31（1956）年に中学校を卒業して

からは、本格的にその昆布屋で働くようになった。当時、中学校を卒業した後、昆布屋になる人は一定数いたという。ただし、世間的には低い地位として昆布屋はみられており、バカにされたような職業でもあった。親方の所には、多い時で7～8人の職人がいた。ほとんどは敦賀出身だったため市内から通っており、1人美浜からの後輩は住み込みだった。

最初はサラエを1年くらい削り、その後むき込みは削らずに、すぐ太白を削った。当時は刃を焼いていたが、親方や兄弟子が焼いているのを見てやり方を会得したという。昭和39（1964）年、23歳のときに親方に独立したいと申し出て、独立をした。3～4歳上の先輩からは、「いつまでもやっとな、いつまでも使われとな」と言われていたこともあり、独立していく先輩方の様子を見ながら、独立を決めたという。

漬け前は、独立してから初めてしたため、だいぶ苦労した。親方にコツは教えてもらったものの、わかりにくく、試行錯誤して、失敗を重ねながら次第に慣れてきたという。巻き前や砂取りなどの下処理は母親にしてもらい、結婚してからは妻にもらっている。

今は1日2、3時間しか削っていないが、現役のときは多くて1日6キロは削っていた。少なくとも8時間は座って作業をしており、夜なべをすることもあったという。

刃は正博・Sを使っており、包丁台に釘を打って刃をつないでいる。挟むところがゴツゴツして嫌なため、ハサミ台は使っていない。包丁台は昆布が引っかかりやすいように、若干曲げている。最初の頃はそのまま真っすぐの状態で作っていたが、曲げたほうがいいんじゃないかと思い曲げたところ、力を入れなくても昆布が引っかかりやすくなり、仕事が楽になった。親方は台を曲げていなかったが、習った親方が曲げていたらそれに習い曲げる職人もいるという。感覚によるので、台の曲げ方を深くする場合と、自分のように浅く曲げる場合といろいろある。



写真 55 巻き前の実演



写真 56 浅く曲げた包丁台

(2) Bさん

Bさんは、父親がおぼろ昆布職人で、子供の頃から仕事場で小さい包丁を作ってみたり、昆布の耳を削ったりして遊んでいたという。そのため、中学校卒業時点で表面の黒いところは削れ、職人と同じように仕事はできた。昆布屋になるのは当たり前のような育て方をされたこともあり、中学校卒業後には仕事場に入り、以来昆布職人としての道を歩んできた。

現在、漬け前は、1回につき2束ずつ行っている。昔は5束ずつ行っていたが、原藻が変わり、漬けると白い粉をふくようになったため、2束に減らしている。夏場は30秒から40秒漬けるが、冬場は長く漬ける。漬け前した後、耳裁ちとして昆布の端を少しずつカットしてから昆布を畳み直し、2、3日置いておく。次に上の黒い部分を取り、そこからさらに2、3日置いておく。そうすることで、

第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿

包丁のかかりが良くなるという。寝かせるほどかかりは良くなるが、白い粉をふき、粉を落とさないといけない。粉のふかないような寝かし方をして、いいタイミングで削るようにしている。昔は、11、12時間座って削ることもあり、1日10キロ近く削ることもあった。今は年を取ったこともあり、1日6、7時間の作業で5、6キロを削っている。

おぼろ昆布を削る中で、サラエが一番簡単で難しい。包丁の刃の跡が残る人がいると、次の削る作業がしにくい。昔、丁稚で入った頃はサラエばかりを削っていたという。そうするうちに包丁のことを覚え、次の切削作業に入ってもすぐ削れるようになる。昆布を削る際に、息を止める職人もいるが、息を止めることはない。

刃は、切れ味がいいので正博を使っている。アキタを入れる道具は、昆布や削るおぼろによって使い分けている。基本は、しっくりくるため上がり包丁を使っている、今はちょっと強めに入れないと原料に負けてしまうため、上がり包丁が原料に合っているという。太白おぼろを削る時は、薄いおぼろにするため、カミソリを使い薄く入れている。包丁は、持ち手のところに握りを作っている。手にできたタコが冬場は割れて痛く、何とかならないかと思い、今のようなやり方にしたという。

家業が昆布加工業者であるため、父親が職人を教えていたこともあるが、自分で教えた職人もいる。これまで25、26人を教えてきたが、家庭の事情などもあり、現在は3、4人しか残っていない。作業場には数人が昆布を削りに来ているが、ここでは好きな時間に削りに来ていいようにしているため、昼から来る職人もいれば、16時頃に来る職人もいる。小遣い稼ぎで来るようなパート感覚の職人もいる。

原藻については、天日干しの天然昆布だったときは、包丁のかかりがよく、仕事が楽だった。今天然昆布は値段が高く、採算が合わない。過去、中国からの輸入昆布を削った時には少し匂いがして、おぼろには向かなかった。ロシアの昆布はよく、特に樺太の昆布は肉厚で味もよかったが、原料が高くなり今は削ることはないという。

現在、組合で売られている荒砥は、組合と砥石屋に相談して作ってもらったものである。父親がセンスキをしていた際、血圧が高いのに顔を真赤にしてやっていたことから、砥石が出来ないかを相談したのがきっかけである。



写真57 作業場



写真58 柄を調整した包丁台（写真30と同一）

(3) Cさん

Cさんは聞き取り時74歳で、高校卒業後の18歳のときに、父親とその兄弟が営む昆布加工業者に入社した。入社3、4年後に父親と自分で独立し、その頃から昆布加工職人として本格的に削り始めた。それ以前も会社終わりにアルバイトみたいに削った時もあったが、会社では機械でとろろ昆布を削っていた。いろいろな職人や製品を見て回っていたこともあり、誰からも昆布削りを習

うことなく、見真似ですべて覚えていったという。昆布削りを始めた当初から、サラエだけでなく太白まで削り、漬け前も子供の頃からずっと見ていたこともあり、大体わかったという。父親と2人で商店を始めてからは、職人を3人ほど抱え、30数歳の時には、職人の原藻精算もすべて自分でやるようになった。

漬け前は、季節によって時間が変わるが、はかりで重さを測るようにしている。上げてからすぐ測り、少し軽かったらもう一度漬けている。巻き前や砂掃きをしていた時は自身で行っていた。バッテリー切りといった下拵えは、現在外注をしている。

削りのサイクルは、当初から8キロ5駄の40キロ（10貫）が1サイクルで、サラエをむく日と太白をする日を分けている。若いときは1日最低10時間は削っていたというが、今は1日3〜4キロを削るに留まり、5日5日の2工程で2回転している。

削る時は、膝に布を巻いているが、膝を押さえるというよりは癖で巻いている。削る際に息は止まっている。削り始めは昆布の頭の方から削り、根本に向かって削るほうが包丁のかかりがいい。削る途中で刃をトンと作業台に置いているが、その結果作業台がすり減り、長年昆布を削っていく中で、作業台にはくぼみができている。

刃は、以前は飛龍を使っていたが、現在は正博・Sを使っている。大体1ヶ月に4枚を使う。荒砥は使わず、せんをすくことはないので、センスキも使わない。アキタを入れる時には、セラミックを使っている。以前はカミソリを使っていたが、切れが悪く、毎日研がなあかんという感じがしていたという。当時、ある間屋がアキタに使うセラミックを作らせていて、それをもらって使ったところ、カミソリよりももちがよく、また曲がりやが薄く、おぼろも薄くできたという。過去には何人かセラミックでアキタを入れている職人がいたが、今ではほとんどいない。



写真 59 作業台のくぼみ



写真 60 包丁とアキタにつかうセラミック



写真 61 作業場



写真 62 漬け前の場所

第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿

(4) Dさん

Dさんは、堺の生まれで、10歳頃敦賀に移ってきた。父親は大阪の小倉屋で昆布削りを習い、堺で昆布屋を営んでいたが、堺の都市化が進み、職人が減りつつある中、家族で敦賀に移り住んできた。当時、堺から敦賀にわたってきた職人は多いと言われている。

中学校を出るまでは他の仕事をしたかったが、兄が10歳上で実質一人っ子と同じように育てられたこともあり、親が離してくれなかったという。小遣いに不自由しなかったこともあり、優しい父親だと思っていたが、中学校卒業後、家業を継ぎ昆布職人となってからは厳しかった。一般的に1、2年で次の削りの段階に移るが、10年間サラエをむかされた。太白をむいて1人前なため、他の職人には「まだ黒をむいとるか」と笑われた。父親には「昆布をかくのは簡単に誰でも教えられるが、包丁の切れは自分で体験せなきゃダメ。包丁を切らさんことにはいい品物は出来ない」と言われていた。バッテラ切りなどは女性の仕事だったが、下仕事も全部やらされたという。当時、昆布屋の地位は低く見られており、中学校を出て就職できない人は昆布屋に行けと言われていた時代だった。

漬け前は、夏場は30秒から1分、冬場は20分漬けている。昆布を酢から上げるタイミングは、手を酢に入れっぱなしにしないと最初の頃はどのくらい昆布が柔らかくなったのかわからない。昆布が乾くからと暖房を入れてくれなかったため、習いたての頃、冬は手が霜焼けになって辛かったという。

漬け前の後、昆布を一晩寝かせ、サラエだけをむいてからまた一晩おいて、太白を削る。若い時は、朝7時から夜9時まで削り、12キロくらい削った時もあった。職人によって好きな昆布の柔らかさがあるが、あまり硬いのは好きではないという。

刃は正博を使っており、30分に1回は研いでいる。丸砥で研ぐ時、普通は奥に回転させて3分くらいかけるが、逆に手前に回して1分くらいで研いでいる。刃の減り具合や、刃の切れ方も全然違うという。

アキタには上がり刃を用い、15回かけている。父親は3回だったという。父親には、サラエのアキタと太白のアキタ、竹紙のアキタを全部使い分けるように言われた。アキタを入れる回数は同じにしているが、角度を微妙に変えている。昆布の硬さによってもアキタの入れ方を変えている。

スキセンは、毎日1丁包丁を使うなら1日1回はするが、今は1日3、4丁の包丁を使っているため、2、3日に1回の頻度で行う。刃先を研いでいくと、刃はすり減り次第に厚みが出て、丸みを帯びてくる。そうするとアキタが入らなくなるため、包丁の地金をスキセンを使って削る。裏がつかえると言い、つかえているところをスキセンで削ることになるが、かなり力を入れねばならず、息を止めて削る。そうすることで、刃先の丸みが取れ、刃を研ぐ時間も短くなる。スキセンに必要な道具は自分が使いやすいように自作した。弟子には一から基本をすべて教えるため、弟子もスキセンを使っている。なお、スキセンの刃も減っていくため、荒砥で研ぐ必要がある。

おぼろ昆布を削るときは、右足で昆布を押さえ、左手で昆布を引っ張りながら、右手の包丁で昆布を削っていくことになるが、大事なのは左手だという。左手の5本指をすべて使ってシワが寄らないように昆布を引っ張ったり、広げたりして削る。そのため、左手で昆布を触ったときに、どこに昆布の肉があるかわかるよう、左手の掌が固くならないようにクリームを欠かさない。右手は包丁を置いておくだけで、右足で押して削る。また、腰を前に曲げることが基本で、昆布の近くに体がぐっと入るように削り、右手側に体が起きないようにする。習いたての頃は、お尻の右半分が椅子からはみだすように座らされ、右の方に体が起きないようにして削らされた。

持っている昆布の手前と奥を削る際、刃を入れる部分は異なる。昆布の手前部分を削る時は刃の手前から入って、刃の先で削り終わる。昆布の奥側を削る時は刃の先から入って、刃の手前で削り

終わる。

昆布を削る時は、息を止めている。途中で息を吸うと昆布の厚みが変わってしまうため、厚みを一定に保つよう、削る間は息を止めている。一定の長さを厚みにむらなく削るためには、腹式呼吸ができないと難しい。

普通おぼろ昆布を削る時は、刃が食い込まないため昆布の上から根本に向かって削ることで薄いおぼろがでてくる。厚みを出すときには、逆目にして根本から上に向かってゆっくり削っている。

実演販売では、お客さんと話をしながら昆布を削るようにしている。おぼろ昆布を1メートル50センチほど飛ばすことや、おぼろ昆布を削りきらずにつないで暖簾にすることも行うという。また、結婚式の披露宴用に紅白おぼろをしたこともある。昆布の半分を食紅で染め、新婦の名前をかいて削ることで、新婦の名入りのおぼろ昆布が出てくるといふ。



写真 63 スキセンと刃を抑える道具



写真 64 左手5本の指を使って昆布を握る



写真 65 昆布の手前部分を削る



写真 66 昆布の奥側を削る



写真 67 暖簾にしたおぼろ昆布



写真 68 作業場

第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿

(5) Eさん

Eさんは、26歳のときから昆布職人として昆布を削り始めた。もともと自動車関係の仕事をしていましたが、仕事が嫌になって退職し、家業の昆布職人を継ぐことになった。子供の頃から父親の姿を見ていたため、作業工程や昆布の削り方などのイメージは持っていたという。最初は、漬け前の終わった昆布をずっと削っていて、アキタを入れるのも父親にやってもらっていた。サラエをずっと削り、父親が太白を削っていた。4、5年経過した際、たまたま父親が入院して仕事ができなくなったタイミングで、一通りの工程を自分でするようになった。削りはじめの頃は、腱鞘炎になったり、腰や膝が痛くなったりしたこともあった。

漬け前は、夏場は気温が高いためさっと漬けて終わるが、冬場は10分、20分漬ける。季節の変わり目が一番難しいという。漬け前は感覚でわかり、仮に失敗しても包丁で取り戻せると思っているため、難しいとは感じていない。耳裁ちやバッテラ切りは、母親がしていることもありほとんどしたことがない。なお、イベントなどで実演をする際、漬け前に使った酢をプレゼントで配ることがある。昆布の旨味が入った酢で、醤油やソースの代わりに使ったり、和え物や焼き魚にかけたりして使えるという。

刃は正博を使っており、1ヶ月に4、5枚の刃を使う。アキタを入れるときは、使い終わった刃を使っている。アキタを入れるのは難しく、うまく角度をつけられないと削れない。昆布が硬ければ深くし、柔ければ薄めにするなど、アキタは難しい。丸砥のモーターが出る前はスキセンをしていたが、今はしていない。

包丁台は父親が曲げて削っていたこともあり、真似て曲げているが、上手くいっている。包丁台は、刃を挟むだけのハサミ台と、ポンチで開けて釘を打って刃を止める包丁台の2つを併用している。



写真 69 二種類の包丁台



写真 70 左膝に巻くズボンの切れ端



写真 71 作業場



写真 72 漬け前の場所

手が大きいので、ハサミ台のほうが刃を長く使えてよいという。なお、ハサミ台のほうが重みがあるため、おぼろ昆布を出すのも、刃を変えるのも楽である。

削るとき、左膝にズボンの切れ端を巻いている。足の引き締めもあるが、包丁を拭くのをメインとして使っている。昆布を削る方向は、包丁の切れ具合や昆布の厚さ、幅で変えており、自分の体の感覚や包丁の切れ味、アキタの入れ方を踏まえて昆布を削っている。

(6) Fさん

Fさんは、大学卒業後、敦賀で就職したが、父親が病気になったこともあり、34歳のときに仕事を辞めて、家業の昆布屋を継ぐことになった。昆布かきは、家にいた職人から習ったという。失敗しても親方に怒られるわけでもなく、家の昆布がだめになっただけというのは、心情的にあまり気を使わなくてよく、とっつきやすかった。子供の頃から昆布かきを見聞きしているので、昆布削りは簡単に出来ると思っていたが、最初の3ヶ月くらいは毎日体が痛かった。

漬け前は、自分が削る分と職人が削る分で週2、3回している。夏場は2分程度、冬場は10分程度漬けている。漬け前の後は、昆布を結束している紐を滑車にひっかけて吊るしており、冬場であれば10分から15分ほど吊るしておく。漬け前は親方の仕事みたいなどころがあるため、職人も漬け前はできるがやっていないという。

子どもの時は職人が6人ほどいて、3人は仕事場の上の宿舎に住み込みだった。結婚して、家を建てて作業場を設けてからは、通いになったという。職人以外には、下仕事をする女性を2、3人雇っており、巻き前、耳取り、掃き前、鬼皮取りまでをしてもらっていた。その後、昆布が北海道現地で伸されるようになってからも、耳取りと鬼皮取りは今でも必要な下仕事となっている。

継いだ時には4人の職人がいたが、現在抱えている職人は2人で、それぞれ自宅で作業をしている。漬け前の後、2、3日寝かせた昆布を渡して削ってもらい、できた製品を納めてもらっている。2人とも太白おぼろまで削れるが、1人はむっこみ専門、1人は太白専門で役割分担をしている。

アキタは、最初は古い包丁で習い、砥石で先を研いでから入れていた。カミソリでするという人もいたので、いろいろな人の話を聞いてカミソリに変えたという。カミソリだと薄く入るため、製品も薄く透けたものになり、いい製品になる。古い包丁は長く使えるが、カミソリはしょっちゅう取り替えないといけないので経費はかかるものの、カミソリが自分に合っているという。

砥石は丸砥を使っているが、2つあったモーターのうち1つが壊れてしまったため、スキセンを使っている。スキセンをするときに使う台は知り合いの大工から木材をもらい、自作したという。2人の職人もスキセンを使っている。

(7) Gさん

Gさんは、23歳のときから昆布かきを始めて、職人歴19年目となる。もともと大阪で料理関係の仕事に就いていたが、実家の昆布屋の創業者である祖父が倒れたこともあり、敦賀に戻ってきた。もともと祖父は大阪の昆布屋に丁稚奉公し、昆布を習ってから敦賀で昆布屋を始めた。副業のように簡単にできるからということで、第2人と一緒に仕事をしてきた。

昆布削りは、祖父の弟から習い、最初はサラエをかき、1ヶ月しないうちにむき込みを削った。太白を本格的に削り始めたのは、太白メインで削っている職人が辞めた2、3年後からだ。削り始めてから1年以内には一通りを削ったという。今では慣れたが、最初は足も体も痛くなり、職人を辞めようと思ったこともあった。

商店は、最盛期30数人の職人を抱えており、菅浜や麻生にも職人がいた。子供の頃は7、8人の

第3章 敦賀におけるおぼろ昆布加工の姿

職人が、自宅の作業場で横に並んで削っていたという。コロナ前は15、16人の職人がいたが、コロナを機に辞める職人が多く、今は昆布かき職人4人、下拵えとしてコウ取りや耳裁ち、バッテラ切りをする2人の6人となっている。

漬け前は、昆布の種類によって時間や酢の濃度を変えており、タイマーで時間を測っている。3割くらい重量を載せるように漬け前をしている。昆布が硬かったら二度漬けをしており、漬け過ぎて柔らかくなってしまったときは乾くまで干しているが、乾いても中がぬるぬるしているという。職人たちは、漬けすぎてべちゃべちゃになった昆布を「土左衛門」と称している。削りやすいよう少し固めにしており、固いほうがおぼろはふわっとするが、地が切れたりするので仕事はしにくい。薄い昆布の場合、漬けすぎると中の色が出にくいという。

刃は正博を使っている。初めは飛龍を使っていたが、特にこだわりはなく、たまたま正博があったから変えて以来、正博を使っている。切れなければすぐ研ぐが、30分程度で刃を研ぐようにし、1ヶ月で4枚の刃を使う。アキタには、上がり包丁使っている。過去にはいろいろと使っていたが、わざわざ購入する必要がないので身近な上がり包丁を使っている。カミソリと上がり包丁であまり違いを感じたことはないという。荒砥はあるが、刃がつまった時は、センスキをしている。昔からセンスキで、時間効率的にはセンスキのほうが早く、研ぐ時間も少なくて済む。センスキで薄くするほうが切れ味もよいのではないかという。センスキ用の刃をはめる台は、祖父の親戚の鉄鋼屋に作ってもらったが、酢で錆びてしまっている。

昆布を削る際、特に息は止めていない。昆布は上から根本に向かって削るが、昆布によって変えており、特にこだわりはない。酢のためか、作業場の空調は3年から5年でだめになってしまうという。

(8) Hさん

Hさんは、建設業などを経て、24、25歳のときから本格的に昆布削りを始めた。実家が昆布屋だったため、小さい頃からバッテラ切りの手伝いをしていたという。昆布かきを始めてからは、包丁の研ぎ方やアキタを教してもらいながら、サラエかきから始まった。最初は体が痛くなるくらい難しく、慣れないうちは腰痛との闘いだった。サポーターをすると、そのサポーターが邪魔で苦しくなってくる。削りもああしろこうしろと言われて、その通りに作業しても、自分の感覚として取り込めないと上手くいかない。失敗の連続だったが、イメージを膨らませながら、自分の感覚に合うように削っていった。慣れてきて、削る昆布の厚みが一定になってくる頃合いで、中むきや太白を削るようになった。太白は少し力を入れるだけで昆布が切れたり、削れなかったりする。削った後、まだ削れる余地がある時は父親が追加で削ることもあったが、最近は削り直しがなくなってきた。両親とも昆布を削っており、今のところ、耳裁ちやバッテラ切りも両親が行っている。

漬け前をするようになって2、3年が経った。最初は常に父親が隣にいて、「早く上げな、上げなあかん」と言われたこともあった。長く酢に漬けていると昆布が柔らかくワカメのようになってしまい、そうすると乾かさないといけない。夏は漬けたらすぐ上げないといけないが、冬は気温が低く、酢が浸透しにくいいため長時間漬けることになる。昆布の手触りで、このくらいなら上げて、寝かせたらどれくらいの柔らかさになるか、感覚でわかってくるという。

最近になって漬け前をした昆布をはかりにかけられるようになった。父親が同じ年代の職人の情報を聞いてそのやり方をするようになったという。漬け前をすると、8キロの場合、3割くらい重量が増え11キロくらいになる。12キロまでいくとあかんと言われていた。

刃は飛龍を使っている。飛龍は刃先が硬く、正博は柔らかい。印象として、飛龍は硬い分刃が割

れにくく、正博は柔らかい分刃が割れやすいという。両親は年をとっていることもあり、力負けしてしまうため正博を使っている。ただし、日によって感覚が違うため、かかり具合によって刃を変えることもある。アキタを入れる時は、カミソリを使っているが、ガード付きは苦手で、ガードの付いていない昔のカミソリを使っている。手前から奥に向かって一方向にアキタを入れているが、父親はカミソリを往復してアキタを入れている。

削り始めの頃は、削ることに行き詰まり、他の昆布屋をよく見に行っていたが、包丁台を曲げて削っている職人を見て驚いた。普通なら台を曲げると角度が変わり、さらにアキタを入れるため、どういう角度で削っているのか全くわからず、想像がつかなかったという。

手のひらが小さいこともあり、包丁台は小さいサイズを使っているのも、力を入れやすい。組合で売られている包丁台に手を加え、端を切り落として手になじませながら削っている。人それぞれの工夫や手の感覚で削っているが、昆布削りで難しいのは、包丁の研ぎとアキタの入れ具合である。包丁の取り扱いと研ぎが上手い人は、昆布職人にむいているのではないかという。

昆布を削る時、手の力だけでなく、厚みにむらが出てくる。一定の厚みを実現するためには、ももの内側の内転筋の力を使い、てこのように削ると言われるが、それだけではなく刃先がしっかり昆布にかかっているという感覚が大事となる。左手での昆布の引っ張り具合が大事で、昆布が緩んでいたら刃を押さええていてもかからず、動かさせられない。包丁を持って、昆布を押さえながらももの内側で引き寄せる感じで削ることになる。

(9) まとめ

家族が昆布かきを生業としていたことが契機となって自身も昆布かきを始めた職人が多いが、かつては中学卒業後の職として昆布かき職人に弟子入りする者も多かったようである。若年世代では別の仕事に就いた経験がある者が多く、サラリーマンなど企業勤めと比して自宅のできる点や時間の融通がききやすい点など、職人仕事の自由度の高さなどを利点に挙げた方が多かった。

仕事で用いる道具やその手入れについてはそれぞれの職人が自身の手わざに合わせて調整を加えるなど工夫をしている。また、「作業台の高さはこの人は○ cm、別の人は□ cm である」「自分はアキタを○回入れる」といった職人それぞれに適した数値的な目安を持っている場合も多い。一方で漬け前のやり方、削り方などは職人の感覚が重要視されている。

また作業場における各職人の作業スペースは四角い箱状に作り、その内部で昆布かきの作業を行うようになっている。削ったクズや切れ端が箱内にとどまり、掃除等がしやすい等の利点があると思われる。この箱状の作業スペースも職人あるいは加工場がそれぞれで材木等を用いて手作りしており、昆布をしまう収納箱やクズを入れるための箱なども一体に作られた機能的な作業スペースも存在する。

昆布かきは総じて職人の経験と創意工夫によって行われているといえる。

第4章 敦賀以外の地域におけるおぼろ昆布加工の概要

本章では、令和4・5年度に実地した現地調査等で判明した他地域のおぼろ昆布加工の概要を紹介する。

第1節 おぼろ昆布加工の全国的状況

おぼろ昆布の加工は敦賀に限った話ではなく、かつては全国各地に職人が存在していたが、全国におぼろ昆布職人は減少傾向にある。これまでのヒアリングや、ホームページ、新聞記事などの資料から、敦賀以外の地域におけるおぼろ昆布職人については、少なくとも以下の地域で存在を確認している（2024年3月時点）。北海道函館市、北海道浜中町、秋田県秋田市、秋田県横手市、岩手県久慈市、富山県富山市、富山県高岡市、石川県能登町、三重県伊勢市、京都府京都市、大阪府堺市、高知県高知市、広島県尾道市。全国的な状況については断片的にしか把握できていないため、今後の調査においても実態把握に努める予定である。

第2節 各産地の個別の状況

1. 大阪府堺市

江戸時代中期に、北前船を通じて北海道の昆布は大阪や堺まで運ばれた。堺は刃物の一大産地であり、堺港に陸揚げされた昆布は堺の刃物と結びつき、昆布加工業が発展した。堺の昆布加工の最盛期は、大正から昭和初期にかけてだと言われ、当時、140～150軒近い昆布屋があったという。戦前は街中のあちこちに昆布屋があり、農家の次男など、継ぐ稼業のない人が手軽に独立してできる仕事として広まっていった。

堺は加工中心であったため、販売は売物師と呼ばれる人たちが担っていた。戦前、売物師が原藻の仕入れから、製品の販売、集金までを請け負い、職人は加工だけに専念することができた。売物師は戦中の統制時代に廃れ、戦後には姿を消したといわれる。

空襲で堺は焼け野原となり、それで廃業するところも多かった。また戦後の高度経済成長の中、他産業への就業機会の増加から、手作業での加工産業よりも条件のいい産業への労働移動が進み、昆布加工業は徐々に衰退していった。

戦後、大阪ではバッテラ寿司に用いる白板昆布の需要が高まる中、堺では製造が追いつかず、敦賀に製造を求めようになった。敦賀では芯の部分は主に白とろろ昆布に加工していたが、それを白板昆布として加工するようになった。昆布はキロ換算で販売するが、白板昆布は枚数換算で販売する。白とろろ昆布よりも白板昆布に加工する方が儲かることもあり、敦賀での職人増加にもつながっていった。

バッテラ寿司は明治24（1891）年に寿司常という寿司屋が考案し、その後大阪の寿司屋に広まっていった。白板昆布はバッテラ寿司に使われ、鯖の上に乗せることで昆布の旨味が浸透する。大阪を代表する郷土料理である。

大阪の食文化において、おぼろ昆布も定番のものとして親しまれている。おぼろ昆布はうどんに入れられ、昆布うどんとしてよく食べられる。おぼろ昆布は日持ちするため、具材が売り切れることはない。きつねや天ぷらが売り切れても、昆布うどんは出せるので、うどん屋からは重宝され、

大阪でおぼろ昆布はよく売れたと言われる。

堺は加工の町であることから、堺の組合名は堺昆布加工業協同組合である。現在、組合員は5社で、うちおぼろ昆布の手加工を行なっているのは3社となっている。おぼろ昆布職人の数は、全体で10人程度だという。

現在でも手作業で昆布加工を行なっている3社のうちの1社が、昭和21（1946）年に創業した郷田商店である。郷田商店では、職人を自社雇用しており、30代から最高齢は70代までの8人の職人が昆布加工に従事している。

昆布は北海道道南白口浜の真昆布を使用して、おぼろ昆布ととろろ昆布を加工している。昆布表面は手加工で黒とろろ昆布を削り出し、その後おぼろ昆布、白板昆布が作られる。白板昆布の切れ端などは、集めて白とろろ昆布となる。

漬け前に使っている酢は創業時からの注ぎ足しで、酢に昆布の旨味が染み出しており、この酢を使うことで美味しい商品になる。新しい酢では尖った味になるが、これを使うことでまろやかで旨味のある味になるという。

おぼろ昆布加工技術を守るために、平成27（2015）年からの2年間、おぼろ昆布職人養成所を開設し、職人の育成にも力を入れている。昆布価格の高騰から、訓練に必要な昆布を多く使うことができず、現在養成所は休止状態にある。養成所を経て、同社で働いている昆布職人もおり、一定の成果があがっている。

2. 高知県高知市

郷田商店と同じく、職人を自社雇用しているのが高知市に本社をおく泉利昆布海産である。もともと堺で明治元（1868）年に創業し、住吉大社に昆布の奉納をするなどしていた昆布屋である。日露戦争前に創設された堺の昆布組合創始者のうちの1社にも名を連ねている。戦争に番頭が徴兵されたり、空襲で店を焼かれるなどあり、戦後に5代目の妻の実家である高知に移転した。

高知には昆布を食べる文化があり、郷土寿司として「こぶずし」がある。ノリの代わりに昆布で酢飯を巻いたもので、県中央部では白板昆布で巻いた「板こぶずし」、県西部では昆布で巻いた「黒こぶずし」がハレの日に食べられている。和歌山にも同様の昆布で巻いた寿司がある。なお、現在はいないが、戦前戦後の頃には、高知から大阪に技術習得のために赴き、昆布職人として戻ってきた人も何人かいたという。

現在、泉利昆布海産は宿毛市に工場を有しており、そこで30代から50代の職人6名が昆布加工を行なっている。社内では先輩職人が後輩職人に対して指導を行うなど、会社全体で技術の継承に努めている。職人の中には、高知県内産業の基盤を支え、その振興に貢献している熟練技能や、古くから受け継がれてきた伝統技能の優れた継承者である「土佐の匠」に認定された職人もいる。

昆布は道南の真昆布を使っており、おぼろ昆布や白板昆布、とろろ昆布などに加工している。削った職人のシールが貼られて販売されているおぼろ昆布もある。また、おぼろ昆布の佃煮であるサラちゃんは、2014年に水産庁長官賞を受賞した。海外での販売にも注力しており、欧州最大級の食品見本市であるSIAL 2022にも出品を行った。近年は、アメリカへの輸出も増えているという。

3. 富山県高岡市

富山には、昆布締めや昆布巻きをはじめとする豊富な昆布料理があり、昆布を使った独自の食文

第4章 敦賀以外におけるおぼろ昆布加工の概要

化が生まれている。北前船の寄港地であったため、昆布が陸揚げされていたことが昆布文化のはじまりである。また、明治時代に開拓のため北海道に渡った富山県民は、富山の家族や親戚に昆布を送るなどしていたことも、食文化として昆布が根付いた理由である。

海苔の代わりにとろろ昆布を巻いた昆布おにぎりは、飲食店やコンビニで一般的に見かけられる。また、富山ではおでんの中にとろろ昆布を入れて食べるという。総務省の家計調査によると、2020年から2022年の平均で、富山市の昆布に対する年間支出金額は1,663円と全国1位で（全国平均798円）、全国的に見ても昆布がよく食べられている地域である。

富山では黒とろろ昆布が好まれる。昆布の表面を削って作られる黒とろろ昆布は酸味が強く、一方で白とろろ昆布は芯に近く、酸味が抑えられた味である。加工業者によって微妙な酸味の違いもあると言われている。

昭和30年代から40年代ごろにかけては多くの職人がいたが、現在、富山県内におぼろ昆布を削る職人は3人しかいないと言われる。そのうちの1社である高岡市の扇子昆布商店では、体験型観光の一環として昆布削り体験を行なっている。北陸新幹線開通を契機として、数年前から昆布削り体験を始めた。家族経営で加工と小売を行っている昆布専門店である。

現在の店主は2代目で、親は堺で昆布削りを学んできたという。手加工では黒とろろ昆布とおぼろ昆布を削っており、白とろろ昆布は加工場に製造を委託している。天然の真昆布を使っているため、漬け前後、機械を使って昆布を伸ばしている（巻き前）。削った昆布は店頭で量り売りをしている。黒とろろ昆布がよく売れ、ごはんに直接かけて食べる人が多いという。また、おぼろ昆布は固定ファンがいて、好きな人がよく買っている。おぼろ昆布は高いため、普段使いとしては、黒とろろ昆布や白とろろ昆布を買う人が多いとのことだった。

4. 広島県尾道市

港町である尾道には、北前船が通っていたこともあり、昆布加工屋が多い。昆布は、西廻り航路によってもたらされ、瀬戸内地域の中では尾道に多くの昆布が集積していた。『瀬戸内昆布物語』（中四国昆布協会、2013年）によると、「尾道の名産 錨と佃煮」といわれるように昆布加工製品は今でも尾道の特産品となっている。

現在、尾道でおぼろ昆布を削っている職人は藤本乾物の店主1人となっている。もともと尾道では、女性が内職として昆布を削っており、吉和地区に昆布加工者が多かったと言われる。夜に内職として昆布を削り、それを昆布屋がまとめて販売をしていた。

店主がおぼろ昆布加工を始めたきっかけは、しまなみ海道が開通した頃、あるお客さんに「今いるお客さんはいつか消える。もっと尾道の歴史や食のことを勉強しなさい。尾道はおぼろ昆布職人がたくさんいたんだよ」という話をされたことにある。その後、北海道中小企業家同友会が開催した「はこだて昆布フェスタ」に参加した際に、別所昭男さんにお会いしたご縁で弟子入りをしたという。弟子入りして20年近くが経つが、都度都度、敦賀まで昆布を削りに行っている。

昆布削りは、別所さんのやり方を引き継いでおり、刃は正博を使い、スキセンを行い、道南・真昆布を削っている。本来は左膝を曲げ、お腹につけるように寄せ、膝を固定して削るが、足を怪我してしまったため、左膝は曲げず立てた状態で削っている。削る時には左手が重要で、とにかく昆布を引っ張らないとシート状に削れない。腹筋と足の力を使い、息を殺して一気にシュッと削ることのできるにおぼろ昆布が削れる。

藤本乾物では、店先に削り場を用意し、削るところが外から見えるような形で実演を行っている。削るところを見て、試食をしてもらい、美味しいと買ってもらえる流れになればいいと考えている。おぼろ昆布はどこかに卸したりせず、自社商店のみでの販売で、とろろ昆布は製造していない。昆布の文化や、昆布の集積地だった尾道の歴史を今後も伝えていきたいという。

5. 京都府京都市

2010年に京都で開業した京昆布舗田なかには、2名のおぼろ昆布職人がいる。職人でもある店主は、もともと水産加工の営業で百貨店の京都物産展に関する仕事などをしていたが、自分で食材を使った商売をしたいと思っていたという。母親が敦賀の出身で、小さい頃から母方の実家に行くとおぼろ昆布やとろろ昆布を食べる習慣があり、おぼろ昆布やとろろ昆布がおにぎりに巻かれていたり、おぼろ昆布削りの実演を見たりしていたことから、おぼろ昆布で商売ができないかと考えた。

開業前に半年近く敦賀に通い、知り合いの間屋の関係で、日本海さかな街の一角でおぼろ昆布を削り始めることになった。武者修行であり、見様見真似で削り始めたが、2、3ヶ月近く経つと形になってきた。お客さんへの販売を始めたところ、1日に少しずつ売れるようになったという。京都に戻ってからも修行を続け、開業後も敦賀で道具の調整をするなど通っていた。現在は、全国の百貨店などで実演販売をしながら、おぼろ昆布を中心に、ふりかけ華おぼろや柚子とろろなど、昆布関係の商品の販売を行っている。

敦賀で習ったため、敦賀流のやり方で昆布を削っているが、削り方は人によってそれぞれの流派がある。ハの字で削ったり、肩幅の分長さを取るのが美德だと言われたりしたが、実演の時には、おにぎりを巻くときに無駄なく使えるよう、肩幅の7割くらいの長さで取るようにしているという。

原藻は真昆布を使い、刃は正博、アキタについてはセラミックのピーラーを使っている。ピーラーは強く、力をかけずに曲げられるため、これをずっと愛用している。包丁の持ち手の部分は、自分の手や持ち方に合わせ、若干曲げている。昆布の厚みによって刃のかけ方や角度が変わってくるし、むき込みと太白を取る時でも昆布の硬さが異なるため、角度をつけないと削りにくい。道具で特徴的なのは、百貨店での実演が多いため、持ち運びのできる研ぎ機を作ったことである。据え置き研ぎ機は運送できないため、実演販売向けの研ぎ機を鉄工所に作ってもらった。

漬け前も敦賀で習い、夏は1分半と教わったが、今はもっと短い時間で漬けている。もう1人の職人のところで漬け前をしているが、京都のお店なので米酢を少しブレンドしている。京料理の酢はほとんどが米酢で、甘みをひきだすのに角の柔らかい酢となっている。漬け前の酢は継ぎ足しでやっているが、継ぎ足しのときに米酢を少し入れている。

もう1人の職人は、もともと敦賀から昆布を買って、京都でおぼろ昆布を削っていた。ある時、関西のテレビに京昆布舗田なかを取り上げられ、それを見たその職人が飛び込みでお店に来たという。ちょうど多忙になってきた時期でもあり、一緒にやることにし、百貨店でのおぼろ昆布の実演もお願いしている。京都で開業した2010年当時には、京都市内でも何軒かおぼろ昆布を製造しているところはあったが、この10年近くの間にはほとんどが辞めてしまったという。

6. 北海道函館市

現在、敦賀のおぼろ昆布は道南・真昆布を主に使っている。真昆布の産地である北海道函館では、3社がおぼろ昆布加工を行っており、そのうちの1社が納谷商店である。初代は敦賀の出身で、小

第4章 敦賀以外におけるおぼろ昆布加工の概要

樽に渡り昆布のお店を明治38年頃に創業した。敦賀にいる時は、おぼろ昆布加工を行い、高橋商店ともつながりがあったため、敦賀や京都、大阪に昆布を送っていたという。北海道初の昆布屋で、北海道における昆布加工の始まりでもあった。その後、大正時代の終わりに函館に渡り、昭和9年の函館大火を受け、現在の住所に店舗を構えている。

おぼろ昆布に用いている昆布は、ガゴメ昆布という粘りのある昆布である。しかし、温暖化の影響等でガゴメ昆布の漁獲量が激減し、3、4年前からは天然の真昆布を削っている。量が取れなくなっただけでなく、幅があり、肉厚で長さのある昆布が取れなくなっている。おぼろ昆布として削れないガゴメ昆布は、とろろ昆布に加工している。

ガゴメ昆布は粘り気があるため、真昆布に比べると削りにくい。粘りで刃がつまるため、とろろ昆布を加工する場合でもすぐに刃を変えないといけない。また、時間が経つと昆布の粘りが落ちるため、なるべく新しいガゴメ昆布で削りたいという。敦賀では、現地で仕立てられた昆布を加工しているが、こちらでは棒の昆布で巻き前から実施している。漬け前の酢は、醸造酢を用いている。

職人5名を自社雇用しているが、おぼろ昆布に使う原料が取れなくなっていることもあり、店頭では主に2名が実演しながら昆布かきを行っている。包丁の刃は堺の忠義を使い、過去には菊を使っていた。社員は全員おぼろ昆布を削れるようにしており、店主も百貨店の北海道物産展で削ったことがあるという。昔は、朝から晩まで10人以上がガゴメ昆布を削り、太白なども分けて販売していた。原料が取れなくなり、原料価格も上がり、おぼろ昆布が売上に占める比重も落ちてきて、現在販売しているおぼろ昆布は1種類だけとなっている。過去、道内には夏の間は漁師をして利尻昆布を取り、冬は小樽でおぼろ昆布加工をする人もいたというが、そういう人もいなくなってしまった。

第5章 おぼろ昆布加工職人の現状と今後の課題

第1節 おぼろ昆布職人になる方法

おぼろ昆布職人になる方法としては、職人に弟子入りして研鑽を積むことが一般的である。弟子入りの経緯はさまざまであるが、親子・兄弟等の縁戚関係にあったケース、近所のつてなどで始めるケース、問屋や職人のもとに志願してくるケース、ハローワーク等の求人に応募してくるケースなどがある。また、職人になるための弟子入りというよりは、農閑期等の副業・内職への応募といった事例もある。

過去には丁稚奉公として、問屋や加工業者への住み込みで技術習得がなされていた。学校卒業後、数名は昆布屋に丁稚で入り、主人やその家族、他の職人と飲食を共にしながら、昆布削りの技術を学んだ。ある問屋では、家族と職人は一緒に食事をとり、職人の食事は皆箱膳であったという。

最初の1年は下仕事を中心で、1番早く出てきて掃除をしたり、先輩の包丁を研いだりするなど、包丁を持たせてもらえず、昆布両側の部分を切り取る耳裁ちや、昆布表面の砂や藻などを取って綺麗にする砂掃きなどしかさせてもらえなかった。その後の昆布削りについても、最初は表面の黒い皮むきしかさせてもらえず、最終的に太白が削れるようになるまで、10年近くかかったという。こうした丁稚奉公がいつまで続いたのかは定かではないが、昭和30年代までは続いていたのではないかとみられている。他方、職人の住み込みについては、宿舎を有している業者では昭和40年代から50年代頃までは行われており、結婚や家の建築などを契機として独立していったという。

第2節 職人の増加の契機

敦賀でおぼろ昆布職人が増えたのは戦後のことと言われているが、それにはいくつかの契機があった。まずは、戦後の授産所設置である。第二次世界大戦後、組合が授産所を設置し、問屋や職人が昆布の削り方を復員者に教えている。敦賀北小学校の講堂を借りて実施したと言われ、戦争から戻ってきて仕事はないが、敦賀に昆布はあったため、1カ所に人を集めて職業訓練的に行ったものである。どのくらいの職人がこの授産所で技術を身につけたのか、どのくらいの期間なされたのかなど詳細は不明だが、聞き取りにおいても何人かの職人がこの授産所で技術を習得したと聞いており、戦後敦賀におけるおぼろ昆布職人の育成に大きな役割を果たしたと考えられる。

次に戦後復興の中、他地域から職人が敦賀に移住してきたことも挙げられる。戦前から昆布加工が盛んだった地域として、大阪・堺や広島・尾道などがあるが、高度経済成長の中で都市化が進み、それらの地域では他産業への就業機会の増加から離職や新規就業者の減少が生じた。敦賀には原藻が集まっていたこともあり、敦賀の問屋を頼って移住してきた職人が多かったといわれている。

なお、他地域でのおぼろ昆布加工が相対的に衰退する中、敦賀では昭和30年代から、①積極的な販路開拓、②業者の研修、③安価な原料の開拓という積極的な振興策が取られたと指摘されている。①積極的な販路開拓として、東海道筋（静岡・浜松など）・信州（長野・松本など）の商工会議所へ照会状を出し、各地の乾物問屋などを廻って得意先の開拓を行なった。また、機会あるごとに試食会・即売会などを開いて、昆布をPRした。②業者の研修では、先進地である堺、広島、尾道などへの研修旅行を組合が中心になって実施し、技術の向上に努めた。③安価な原料の開拓では、加工の主体であった利尻昆布などといった良質の天然昆布に加え、昭和30年ごろには釧路昆布を使用した。これは不評ですぐに使われなくなった。その後、昭和38年ごろには三陸産の養殖昆布



写真 73 戦後の授産所

が初めて使用され、昭和48年ごろには道南産の促成昆布を初めて使用している。良質の天然昆布の入手困難・高騰に対しては、安価で比較的良質な原料の開拓に努めた（海道1982, p.86）。

さらに高度経済成長の中、大阪の寿司屋が増加したことでバッテラ需要が拡大し、堺から敦賀に注文が集中した。昆布加工品を増産するには、昆布を削る人に加えて、下仕事やバッテラを切る人も増やさないといけない。そのため、この時期に昆布に関わる人が急増した。なお、今はほとんどいないが、昆布屋は夫婦の家内工業として行うところも多かった。女性が下仕事として、巻き前や掃き前、耳裁ち、バッテラ切りを行い、昆布を削る場合も上皮さらえまで行い、男性は熟練技術が必要となるむきこみや太白を削っていた。

当時は原藻価格が安く、おぼろ昆布を削るのに失敗したり、売れ残ったりしても、バッテラが売れば採算が取れる時代で、おぼろ昆布を削る技術が未熟でも1人前になるまで生計を立てることができた。この時期に増加したのが女性の職人である。農閑期の内職や副業として、問屋や加工業者が女性に技術指導を行い、生産の拡大を図った。当時は集落のある人が昆布削りを始めると、収入がいいという噂を聞いて私にも教えて欲しいと、昆布の削り手が広まっていったという。実際、『昆布売りでござる』（こんぶぶんど、1999年）によると、漁師や百姓の奥さんたちは魚を売り歩いたり、畑仕事をしたりするよりも、おぼろを削る作業は楽だと言っていたとのことである（p.237）。現在でも女性職人は一定数存在しており、昆布組合が実施した調査によると、2018年で男性職人は81名だが、女性職人は37名となっている。

敦賀のおぼろ昆布加工のピークは、昭和50年代から60年代ごろだと言われ、最盛期には600～700人くらいの職人がいたとされる。その後、原藻価格の高騰による収入の目減りや、スーパーのパートといった他就業機会の増加など、後継者育成や新規参入のしにくい状況になり、今日に至っている。

第3節 後継者育成に関する課題

おぼろ昆布加工は、技術さえあればいつまでもできる仕事である。年を重ねると削れる量は減るが、仕事の定年があるわけではない。独り立ちをしている職人の場合、自宅に作業場を設けている

職人が多いため、自宅で自由な時間に作業をすることができる。

現在、敦賀の職人の平均年齢は70歳だと言われる。同じ時期に職人数が増えたことから同世代で高齢の職人が多い。2023年3月時点での組合員数は19であり、廃業や引退、死亡などにより、この10年間で10以上の退会者がでている。また、コロナ禍を契機として廃業する職人も出てきている。

職人の高齢化や減少が著しい今日では、技術継承が急務の課題となっている。また、おぼろ昆布の取り扱いをやめる問屋も出てきており、食文化という観点からも今後の施策を検討していくことが求められている。

職人の後継者育成が難しい理由として、技術習得までに時間がかかることが挙げられる。かつては、下仕事から始まり、昆布削りもさらえ、むきこみ、太白と段階的に削っていき、最終的に一人前になるまで10年近くかかったと言われる。太白まで削れて一人前とされるが、さらえ、むきこみに比べると太白の単価は高いため、太白まで削れると生活ができるという意味もある。

聞き取りでは、昆布を削るだけであれば1年くらいで削れるようになると聞かすが、削る時に悩ましいのがアキタである。アキタの入れ方は職人一人一人によって異なり、自分自身に合うアキタの入れ方をして職人は昆布を削っている。アキタの入れ方によって、昆布を削る時の包丁のかかりは違うため、自分に合った形を習得するのに時間がかかる。うまく切れないときは、修行した親方のところに相談することもあるという。

さらに、昆布によって厚みや幅の長さは異なるため、削りやすい昆布とそうではない昆布がある。傷がついていたり、薄かったりすると、削っている途中で昆布が切れる可能性もある。どんな昆布であってもきちんとした商品に仕上げることができるようになるには、ある程度の月日がかかる。

次に職人が個人事業主であることに由来する後継者育成の課題として、技術習得までの収入確保が挙げられる。敦賀の職人は個人事業主であるため、商品を問屋に納めないと収入が得られない。一人前になるまでの期間、収入をどう保障するかは課題である。さらに、職人が誰かを教えるときには自分の仕事ができず、その分自分の収入が減るため、後継者指導がしにくいことも後継者を育成しにくい要因である。

また、おぼろ昆布を削るときは、右足で昆布を押さえ、左手で昆布を引っ張りながら、右手の包丁で昆布を削っていく。同じ体勢で削り続けるため、体が馴染むまでに膝や腰、手などを痛めたり、体を壊す場合があるという。

こうした後継者育成の課題に対し、2004年から、昆布組合と福井県立敦賀産業技術専門学院が連携し、昆布職人を育てるための職業訓練が実施されている。ハローワークの窓口を通じて受講を申し込み、3ヶ月の訓練期間中は県から補助が出る。これまでに21名が訓練を受けているが、制度の認知度が低いこと、補助の期間が短いことに加え、なかなか昆布職人になりたいという人は少なく、最近ではあまりこの制度は使われていない。

かつて職人が多かった頃、敦賀の街中を歩いていると昆布に漬ける酢酸の匂いがしたり、昆布を削る時のシュッシュという音が聞こえたりしたという。昆布はお店で買うものというよりも、削っているところで分けてもらったり、その場で買ったりするものだった。今は酢酸ではなく醸造酢を使っているため、匂いも酢酸ほどきつくなき、職人も減っているため削る音を日常的に感じることはない。昆布は貰ったら食べるが、わざわざ買わないものになっている。昆布が日常生活から遠くなっていることから、改めて昆布の理解や認知を深めていくような取り組みが求められている。

第5章 おぼろ昆布加工職人の現状と今後の課題

第4節 今後の調査と課題

令和4・5年度調査では、主に敦賀市内の史資料調査と市内外の聞き取り調査を実施した。史資料調査では、細工昆布仲間や昆布組合の内部資料といった近世及び戦後の史資料を収集することができたが、明治～戦中期の昆布業の事態を捉えることができる史料を収集することができなかった。今後は、戦前の福井新聞など地元紙や業界雑誌等を調査し、近代敦賀における昆布加工業の展開を明らかにする必要がある。

聞き取り調査では、昆布加工の工程やおぼろ昆布加工業が抱える問題等を聞き取ることができた。その中で、敦賀のおぼろ昆布加工業が職人の高齢化と後継者不足、仕入原料の減少などに悩まされている現状が明らかとなってきた。今後は、聞き取り対象を広げることで、おぼろ昆布加工技術、昆布業者の経営実態や加工技術の相違点を浮かび上がらせ、敦賀全体の特徴を位置づけることを目標とする。

また、敦賀をはじめとする昆布の消費実態については、検討の対象に加えることができなかった。今後問屋や市民に対しアンケート調査を行うことで、実態把握に努める。

調査で得られたおぼろ昆布加工技術の歴史的文化的価値の顕彰や発信、そして今後の保護継承に向けた施策の検討も大きな課題である。特に職人数が減少しつつある現在、後継者育成の取り組みは急務であるといえる。引き続き調査を継続しながら、具体的な継承策の実施に向けて取り組んでいかなければならない。

【主要参考文献】 50音順

- ・阿部秀樹・日本昆布協会(2020)『昆布』偕成社。
- ・稲垣美三雄編(1947)『日本昆布大観』日本昆布大観編纂所。
- ・遠藤章弘(1999)『昆布売りでござる』こんぶぶんこ。
- ・大石圭一(1987)『昆布の道』第一書房。
- ・大石圭一・原田武夫(1987)「日本における昆布輸送路成立の歴史的考察」柚木学編『日本水上交通史論集 第2巻(日本海上交通史 続)』文献出版、pp.49-123。
- ・大阪昆布商工同業会(1966)『六十五年のあゆみ』大阪昆布商工同業会。
- ・奥井隆(2012)『昆布と日本人』日本経済新聞出版社。
- ・海道静香(1980)「敦賀における昆布加工業の歴史」『歴史地理学会会報』107、pp.27-32。
- ・海道静香(1982)「敦賀における昆布加工業」『福井県立敦賀高等学校研究集録』18、pp.83-90。
- ・片上広子(1999)「近世中期から明治初期の昆布流通に関する歴史地理学的考察」『歴史地理学』41(5)、pp.17-30。
- ・河田貫三編(1902)『福井県物産誌』福井工業新報社。
- ・小林弘(1996)『読む食辞苑：日本料理ことば尽くし』同文書院。
- ・斎藤真一郎編(1909)『敦賀繁昌誌』敦賀繁昌誌発行所。
- ・塩田丸男(2002)「昆布の日本一 おぼろ昆布 福井県敦賀市 vol.98」『週刊新潮』47(16)、pp.86-92。
- ・社団法人日本昆布協会(2003)『第65号発刊記念 日昆会報(第1号～第65号)』日本昆布協会。
- ・高橋守(1992)「敦賀における手かき昆布加工の現状」『福井高社研紀要』25、pp.20-31。
- ・敦賀市教育委員会(1956)『敦賀市通史』敦賀市教育委員会事務局。
- ・敦賀市史編さん委員会(1985)『敦賀市史』通史編 上巻、敦賀市役所。
- ・敦賀新聞社編(1912)『敦賀』山上書店。
- ・敦賀新聞社編(1919)『敦賀 改版』山上書店。
- ・中嶋暉浩編(1986)『昆布：社団法人日本昆布協会・創立10周年記念誌』日本昆布協会。
- ・日本昆布海藻新聞社調査部編(1948)『昆布業者便覧：附全国業者名簿』日本昆布海藻新聞社。

第5章 おぼろ昆布加工職人の現状と今後の課題

- ・日本昆布協会編 (1962) 『昆布業界誌』 日本昆布協会。
- ・羽原又吉 (1940) 『日本昆布業資本主義史：支那輸出』 有斐閣。
- ・濱本弘志 (2011) 「敦賀の昆布」 『日本海地誌調査研究会会誌』 9、 pp.3-23。
- ・福井県教育委員会編 (1993) 「昆布加工」 『福井県の諸職—福井県諸職関係民俗文化財調査報告書—』 p.168。
- ・福井県商工労働部中小企業課 (1985) 「敦賀昆布加工業産地診断報告書」
- ・福井県敦賀郡編 (1915) 『敦賀郡誌』 福井県敦賀郡。
- ・簗島栄紀 (2013) 「古代の「昆布」と北方社会—その実態と生産・交易—」 『環太平洋・アイヌ文化研究』 10、 pp.31-68。
- ・蟲明博・段野治一・安田延一・浅田章裕・細川佳勇・堀内宏昭 (1977) 「座談会 昆布日本—を語る」 『大阪春秋』 14号、 pp.16-21。
- ・山本晴幸 (1994) 「近世敦賀の昆布細工考」 『若越郷土研究』 39(1)、 pp.16-21。

敦賀のおぼろ昆布加工技術調査報告

発行 令和6年3月
発行者 敦賀市教育委員会
〒914-8501
福井県敦賀市中央町2丁目1-1
Tel 0770-22-8153
Fax 0770-23-6944
e-mail k-bunka@ton21.ne.jp
印刷 若越印刷(株)

