

敦賀のおぼろ昆布加工技術調査報告 2

2026
敦賀市

序

この報告書は、令和 6 年 3 月に発行した『敦賀のおぼろ昆布加工技術調査報告』の続編として、令和 6・7 年度の追加調査等の結果を取りまとめたものです。

令和 4・5 年度に本市が実施した調査の成果を踏まえ、令和 7 年 3 月 28 日に文化庁が「敦賀のおぼろ昆布製造技術」を国の登録無形民俗文化財に登録しました。敦賀の伝統的な産業であるおぼろ昆布の製造技術の歴史的文化的価値が、国登録という形で明示されたことは、大変喜ばしいことです。

一方、近年の原料価格の高騰や職人の高齢化など、おぼろ昆布産業の抱える課題は深刻です。今回の追加調査では、おぼろ昆布産業の抱える課題がより明確にできたものと考えています。この調査が、敦賀の歴史ある食文化の未来への継承のための具体的な取り組みへとつながるきっかけになれば幸いです。

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、これからの保護継承の取り組みに一層のご協力を賜りますようお願い申し上げます。

令和 8 年 3 月

敦賀市長 米澤 光治

例 言

1. 本書は、令和6年度から令和7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、『敦賀のおぼろ昆布加工技術調査報告』（敦賀市教育委員会、2024年3月）の続編である。
3. 調査は、龍谷大学との共同研究によって実施した。

令和6年度「福井県敦賀市における「おぼろ昆布の手すき加工技術」の現状に関する研究」

令和7年度「福井県敦賀市における「おぼろ昆布製造技術」の保護継承に関する研究」

4. 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。
5. 調査に従事した者は次のとおりである。

奥村 香子（敦賀市 令和6年度：教育委員会事務局 文化振興課 文化財係長、令和7年度：文化交流部 文化・交流推進課 文化財係長）

松宮 加奈（敦賀市 令和6年度：教育委員会事務局 文化振興課 学芸員、令和7年度：文化交流部 文化・交流推進課 学芸員）

石倉 研（龍谷大学政策学部 准教授）

龍谷大学石倉ゼミ所属学生の皆さま（氏名省略）

6. 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・松宮が加筆した。本書の編集は松宮が行った。
7. 調査に係る記録資料は敦賀市で常時検索可能な状態で保管している。
8. 敦賀市における「おぼろ昆布の手すき加工技術」は令和7年3月28日に国登録無形民俗文化財「敦賀のおぼろ昆布製造技術」として登録された。ただし、前報告書との統一を図るため、文化財名称としては「敦賀のおぼろ昆布製造技術」、それ以外は「加工技術」で統一している。

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 昆布加工品の概要	4
第2節 昆布加工の道具	6
第3節 加工技術	9
第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿	12
第1節 敦賀の間屋	12
第2節 福井県昆布商工業協同組合の取り組み	14
第3節 おぼろ昆布加工職人の多様性	17
第4節 とろろ昆布加工	23
第4章 おぼろ昆布加工業に関するアンケートの結果	28
第1節 アンケートの概要	28
第2節 アンケートの結果	28
第5章 敦賀以外の地域におけるおぼろ昆布加工の概要	37
第1節 各産地の個別の状況	37
第6章 今後のおぼろ昆布加工	42
第1節 アンケート結果からみる現状と課題	42
第2節 近年の敦賀におけるおぼろ昆布加工と今後の展望	43
第3節 今後の調査	44
【主要参考文献】 50 音順	

図目次

図 1	白板昆布規格表	5
図 2	現在の課題は何だと考えていますか（複数回答可）.....	35
図 3	課題のうち特に課題だと考えるものを 3 つ選択	35
図 4	今後力を入れて取り組みたい、取り組むべきと考えていること（複数回答可）	36
図 5	行政に期待する取り組み（複数回答可）	36

写真図版目次

写真 1	機械おぼろ（昆布シート）（ヤマトタカハシ株式会社提供）	5
写真 2	ボンチとボンチ台	7
写真 3	菊（左）と正博（右）.....	7
写真 4	刃（菊）の角を落とす	7
写真 5	角を落とした菊（上）と正博（下）.....	7
写真 6	菊	7
写真 7	飛龍	7
写真 8	研ぎ棒	8
写真 9	とろろ昆布切削用の目打ちの機械	8
写真 10	とろろ昆布切削用の目打ちの機械	8
写真 11	刃に目を打つところ	8
写真 12	目打ちをした刃	8
写真 13	バーナーを使った焼き直し	9
写真 14	焼き直しをした正博の刃（右 2 枚）としていない正博の刃（左 1 枚）	9
写真 15	コンロを使った焼き直し	9
写真 16	焼き直しをした正博の刃	9
写真 17	敦賀柳取りの持ち方	11
写真 18	大阪の持ち方	11
写真 19	柄を調整した包丁台	11
写真 20	柄を調整した包丁台	11
写真 21	福井県昆布工業組合の出資証券	14
写真 22	福井駅前で若海会の活動	16
写真 23	若海会によるチャリティーバーゲン	16
写真 24	丸砥で刃を研ぐ	18
写真 25	丸砥、砥石にかける水	18
写真 26	研いだ後の刃先に水をつける道具	18
写真 27	過去に使用していた砥石	18
写真 28	過去に使っていたバツテラの板	18
写真 29	ステンレス製型板（付記あり）	18
写真 30	丸砥石とスティックアキタを入れるカミソリ	22
写真 31	作業場	22
写真 32	バツテラ切りのスペース	22
写真 33	漬け前の場所	22
写真 34	とろろ昆布の原料（白とろろ）	25
写真 35	金属探知機	25
写真 36	昆布を混ぜるミキサー機	25
写真 37	プレス機（1 トン）	25
写真 38	プレス機（80 トン）	25
写真 39	ブロックを留める道具	25
写真 40	昆布ブロック（黒とろろ）	25
写真 41	裁断機	25
写真 42	とろろ昆布切削の様子	26
写真 43	包丁の研磨機	26
写真 44	アキタを入れる	27
写真 45	アキタを入れる際の角度調整器具	27
写真 46	戦前のとろろ加工業者	27
写真 47	巻き前の機械	38
写真 48	天然の真昆布	38
写真 49	横手で使われている包丁	39
写真 50	横手で使われている包丁	39
写真 51	鮎代わりの昆布	41
写真 52	目打ちの機械	41
写真 53	巻き前の機械	41
写真 54	目打ちの機械と砥石	41
写真 55	釘で刃をとめた包丁	41
写真 56	100 年フード、観光特産大賞	45
写真 57	昆布ポスター	45

表目次

表 1	聞き取りを行った職人の概要	17
表 2	職人への原藻支給（複数回答可）	28
表 3	原藻代の精算（職人ごとの件数）	28
表 4	おぼろ昆布加工用原藻の産地	29
表 5	おぼろ昆布加工用原藻の仕入れ先（複数回答可）	29
表 6	おぼろ昆布加工用原藻の仕入れ回数	29
表 7	問屋同士でおぼろ昆布の原藻や製品を融通することはあるか	29
表 8	おぼろ昆布を手加工業者以外の問屋等から仕入れることはあるか（複数回答可）	29
表 9	とろろ昆布の加工はどのようにしているか	30
表 10	とろろ昆布の原料におぼろ昆布の加工端材をどの程度用いているか	30
表 11	バッテラ切りを自社でしているか	30
表 12	おぼろ昆布の販売についての今後の方針	30
表 13	職人の新規確保についての考え	30
表 14	原藻の仕入（複数回答可）	31
表 15	原藻代の精算（職人ごとの件数）	31
表 16	バッテラ切りを加工場でしているか	31
表 17	職人になろうと思った理由	31
表 18	職人になった年齢・年代	32
表 19	昆布加工における現在の収入	32
表 20	昆布加工以外の収入有無	32
表 21	後継者の有無	32
表 22	後継者（弟子）育成についての考え	32
表 23	漬け前の実施有無	32
表 24	耳裁ちの実施	33
表 25	切り取った耳の扱い	33
表 26	バッテラ切りをどのようにしているか	33
表 27	原藻の仕入（複数回答可）	33
表 28	原藻代の精算	33
表 29	昆布加工を行う場所	33
表 30	使っている包丁の種類（複数回答可）	33
表 31	アキタに使う道具	34
表 32	現在スキセン（センスキ）をしているか	34
表 33	とろろ昆布の手すき加工の経験有無	34
表 34	とろろ手加工用の目打ちの機械の所有有無	34
表 35	以下の作業をしたことがあるか	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を検討することを目的とするものである。

2. 実施体制

- (1) 実施主体：令和6年度 敦賀市教育委員会（文化振興課）
令和7年度 敦賀市（文化交流部 文化・交流推進課）
- (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6年度
文献調査・史資料調査、聞き取り調査、アンケート調査
ミニシンポジウムの開催、パネル展示（敦賀駅交流施設オルパーク、市役所）
- (2) 令和7年度
文献調査・史資料調査、聞き取り調査、アンケート調査
報告書作成

4. その他

- 2025年3月14日 「敦賀のおぼろ昆布」が令和6年度100年フード認定 有識者特別賞受賞
- 2025年3月28日 「敦賀のおぼろ昆布製造技術」が国の登録無形民俗文化財に登録
- 2025年12月12日 「敦賀おぼろ昆布」が日本観光特産大賞2025金賞「優秀賞」受賞

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、道具の収集を行った。

【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）

第1章 調査の概要

2. 調査の方法

(1) 文献調査・史資料調査

①『全国昆布関係業者名鑑』や『商工人名録』等の抽出作業

日本昆布協会が発行した『全国昆布関係業者名鑑』（昭和32年版、昭和36年版、1966年版）から、敦賀の昆布関係業者の抽出作業を行なった。昭和32年版には54、昭和36年版には52、1966年版には73の敦賀の業者名が掲載されていることを確認した。

また、『敦賀商業会議所月報』掲載の「商工人名録」（58号、70号、90号）、『敦賀商工人名録』（昭和4年版、昭和10年版、昭和13年版）、『敦賀商工名鑑』（昭和27年版、昭和36年版、昭和59年版、1990年版、1994年版、1998年版、2002年版、2007年版）、『敦賀経済要覧』（昭和41年版）、『敦賀商工観光名鑑』（昭和52年版）、を用いて昆布関係業者の把握に努めた。

②昆布関係団体発行の記念誌等の調査

すでに入手していた大阪昆布商工同業会の『六十五年のあゆみ』（1966年）、『大阪昆布の八十年』（1981年）に加えて、北海道昆布共販協会の『昆布共販協会十年の歩み』（1964年）、近畿昆布協会の『近畿昆布協会二十年の歩み』（1981年）、堺昆布加工業協同組合の『堺昆布加工業協同組合創立40周年記念誌』（1994年）、東京昆布協会の『東京昆布協会50周年記念誌』（2003年）を閲覧し、敦賀と他地域との関係や、昆布加工の内容などを確認した。

③国立国会図書館デジタルコレクションでの資料収集

国立国会図書館デジタルコレクションにて、「おぼろ昆布」、「とろろ昆布」、「敦賀昆布商組合」、「敦賀昆布商業組合」、「福井県昆布商工業協同組合」などのキーワードで検索を行い、関連する資料収集を行なった。

「敦賀昆布商業組合」で検索したところ、「官報」に組合設立（第2141号）、出資口数・出資総額の変更（第2453号、第2744号など）といった記載を確認した。前報告書では、組合資料をもとに敦賀昆布商業組合の設立を昭和8年1月と表記したが、官報第2141号（昭和9年2月22日）によると、設立認可日は昭和8年12月26日であることが判明した。お詫びをかねてここに記して訂正をしたい。

④福井県昆布商工業協同組合所蔵史料調査

引き続き、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。併せて組合が所有していた過去の映像や写真のデータ化を行い、組合事務局とも適宜共有を行なっている。

(2) 聞き取り調査

①問屋

北前船のカワモト	(2024年8月9日)
敦賀昆布	(2024年8月19日)
日本海物産	(2024年9月17日)
ハヤシフーズ	(2024年9月17日)
やま栄	(2024年9月27日)
奥井海生堂	(2025年8月21日)
ヤマトタカハシ	(2025年10月20日)

②加工業者

坂本商店	(2024年8月5日)
------	-------------

杉村商店	(2024年8月9日、2025年6月6日、7月8日、7月15日)
田中商店	(2024年9月27日)
高正昆布店	(2025年8月1日、8月5日)
別所商店	(2025年8月22日)
たち商店	(2025年9月6日)

③他地域

四作商店	(岩手県久慈市・2024年9月10日)
小松富之助商店	(秋田県横手市・2024年9月12日、11月19日)
天満大阪昆布	(大阪府大阪市・2025年2月2日)
こんぶ土居	(大阪府大阪市・2025年6月13日)
五辻の昆布	(京都府京都市・2025年7月17日、10月17日)
扇子昆布商店	(富山県高岡市・2025年9月11日)
塩谷昆布店	(富山県高岡市・2025年9月12日)
吉松昆布店	(京都府京都市・2025年12月20日)

④その他

マップトラベル	(2024年8月20日)
福井県昆布商工業協同組合	(2024年8月20日、2025年2月4日、8月1日、12月2日、 2026年2月12日、3月10日、3月19日)

(3) アンケート調査

おぼろ昆布加工技術の保護継承に向けた支援策を検討するにあたり、参考資料とするため、敦賀のおぼろ昆布加工技術に関するアンケート調査を2025年2月から3月にかけて実施した。

集計結果は本報告書第4章でとりまとめている。

3. 調査成果の発信

令和6年度には、これまでの調査成果を公開するため、パネル展示とミニシンポジウムを開催した。「敦賀のおぼろ昆布製造技術」が令和7年1月24日答申、3月28日登録されたこともあり、メディア等での取り上げも多くあった。

- ・令和7年2月18日～3月6日：パネル展示 オルパーク1階ギャラリー
- ・令和7年3月12日～3月28日：パネル展示 敦賀市役所1階オープンスペース
- ・令和7年3月8日：ミニシンポジウム 敦賀市立図書館3階研修室
- ・令和7年3月26日：福井県×大学教員×交流会 ホテルモントレ京都1Fアークハート
- ・龍谷大学での取り組み（おぼろ昆布の認知度向上が目的、いずれも学生企画）
 - (1) 令和6年12月16日～20日：おぼろ昆布の無料トッピング企画実施（龍谷大学深草キャンパス22号館食堂）
 - (2) 令和8年1月19日～26日：おぼろ昆布の無料トッピング企画実施（龍谷大学深草キャンパス22号館食堂）
 - (3) 令和8年1月26日：おぼろ昆布削りの実演と体験を実施（龍谷大学深草キャンパス22号館食堂）

第2章 おぼろ昆布の加工技術の概要

第1節 昆布加工品の概要

1. おぼろ昆布

おぼろ昆布は、昆布を帯状に薄く切削した昆布加工品である。機械製造は難しく、現在でも職人が専用の包丁を使い、手作業で削られている。昆布の幅や長さ、厚み、硬さはそれぞれ異なるが、職人の技術で一定の長さや幅、厚みのおぼろ昆布が削り出される。

おぼろ昆布の「おぼろ」の由来は諸説あるが、「おぼろ月にかかる薄雲に見た目が似ている」(2017年3月4日付日本経済新聞)、「あちらが透けておぼろげに見えるくらい薄い」(聞き取り)と聞かれる。実際、薄く削られたものには、波打つような模様が出てきて、向こう側が透き通って見える。波打つように透き通ったおぼろは、ふわっとしっとりとしていて、食感も良い。

もともとおぼろ昆布は、細工昆布の一種である。明治20(1887)年に出された『水産利用一斑』では、「細工昆布 昆布を酢に浸し、片刃庖丁を以て之を削り製せば軟毛の如し、旅行中の携帯は便なり」(p.15)とある。現在と同じく酢で昆布を柔らかくし、片刃の包丁で昆布を削った加工品を指している。

細工昆布は、製造の仕方によって製品の名称が異なる。昭和26(1951)年の『水産食品製造加工』では、以下の8種類が細工昆布として取り上げられている。おぼろ昆布は、もぞく(藻ぞく、もずく、もづくとも称される)とも言われていた。

1. 黒とろろ：初め削り取ったものは黒色であるから之を「黒とろろ」と称する。
2. 白板昆布：「黒とろろ」を削りつつた後には白黄色の肌が現われる。之を「白板昆布」として利用する。
3. 白とろろ：「白板昆布」を更に庖丁で削ったものを「白とろろ」と称する。
4. 朧昆布(「もぞく」)：「白とろろ」を更に紙の如く薄く削ったものを「朧昆布」と称する。
5. 薄雪昆布：朧昆布を削った残余を陰乾して、削ったものはその色精白で、之を食すれば舌上で自ら氷解する様な状態にあり、丁度雪に似ているから「薄雪昆布」と称する。
6. 切水晶：昆布の皮を削った中心であつて、之を細く刻んだものを切水晶という。之は口取物に使用する金糸昆布である。
7. 初霜昆布(白髪昆布)：「白とろろ」を削った後の心の部分は之を数十枚重ね、之を圧搾し、その葉縁を丁度削昆布の様に鉋で削りとり、細線としたものを初霜昆布(白髪昆布)という。
8. 青板昆布：昆布を長さ1尺5寸、巾2寸2分位に揃えて切り、之を煮て青色に着色したものである。100枚を束ねて1把とする。2枚並べて束ねたのを大版と云い、1枚重ねを小版と云う。之は各地で昆布巻等に用いられる。(pp.122-123)

敦賀市内での聞き取りにおいても、子供の頃に年配者が「もぞく」や「もずく」とおぼろ昆布を称していたことを話してくれた方がおられた。敦賀には昆布加工所が多くあり、酢の匂いがして、ここで昆布を削っているなど感じる事があった。当時のおばあちゃん世代が「あっこ行って、もどくもろうてこ」と、おぼろ昆布を買いに行っていたという。

2. 白板昆布(バッテラ)

敦賀で白板昆布(バッテラ)を最初に切り始めたのは、林儀作商店(現・ハヤシフーズ株式会社)と言われる。林歩(2代目林儀作)の妻が、昭和30年代にサイズを揃えて切り始めたと言われ、幅

はマッチ箱の寸法だった。どこかで覚えてきたのか、取引先を探してきたのかは不明だが、おぼろ昆布を削って最後に残った地（ジ）の部分をキロ単位で加工業者から購入し、バツテラに加工して、市外に販売していたという。バツテラに加工することで、売上が上がることもあり、次第に皆がバツテラを切るようになった。

昭和43（1968）年には、福井県昆布商工業協同組合が、白板昆布規格表を定めており、当時組合で規格の確認をしたことが伺える（右記は『東京昆布協会50周年記念誌』p.65より）。

白板昆布規格表		
	幅	長さ
バツテラ	4.8cm	14.0cm
大バツテラ	4.8cm	19.0cm
6寸板	6.5cm	22.8cm
7寸板	7.0cm	26.6cm
8寸板	8.0cm	30.3cm
尺板	10.0cm	37.8cm
尺2寸板	12.0cm	45.4cm
尺4寸板	14.0cm	53.0cm
尺6寸板	16.0cm	60.6cm

上記の通り決定いたしました
昭和43年1月12日
福井県昆布商工業協同組合

図1 白板昆布規格表

3. 機械おぼろ

おぼろ昆布は手加工で製造される昆布加工品だが、機械おぼろと称される昆布加工品も存在する。全国でも敦賀のヤマトタカハシ株式会社でのみ製造しており、木目調の昆布シートで、すし巻き昆布とも呼ばれる。

加工のプロセスは以下の通りである。産地から10キロ箱で送られてきた道南白口浜の真昆布を検品してから、乾燥室で乾燥させる。次に表面の異物を除去したうえで、漬け前を行う。酢につけてから一晩あんじょうさせ、昆布に穴が空いていないかなど、再度検品を行う。検品後、昆布の表裏にゼラチンを含むノリを噴霧し、1枚1枚を型枠に積み上げてブロックを作る。昆布の積み上げが一番重要で、うまく積み上げができないと表面が波打ってしまい、削った製品に穴があいたり、破けてしまったりする。

プレスして固めたブロックは、広がらないよう鉄板で固定し、1～2週間保管場所で寝かせておく。昆布2,000枚で39キロのブロックとなる。ブロックは上から削っていくと最後の部分が残るが、それは次のブロックに載せて削っている。1～2週間が経過したら、鉄板を外し、はみ出ている部分をカンナで削り、きれいな長方形のブロックに仕上げる。

切削機はとろろ昆布の切削機と同じもので、ブロックを入れて包丁で削っていく。5分から10分で切れやむ（削れなくなる）ため、その都度刃を交換する。包丁にアキタを入れるのは難しく、工場内でも限られた従業員しかアキタを入れられない。アキタを入れるアキタ棒は、金鋸の刃を削ったものを使っている。切れやんだ包丁は順番に回収して、研磨機にかけている。短くなると手で持てなくなるほど短くなるが、機械にセットできるまで使っている。

とろろ昆布はブロックの側面を削るが、機械おぼろは上面を削るため、板状の製品が出てくる。機械おぼろは0.03mmの厚さで、2枚を熱と圧で1枚にし、0.05mmにしている。過去には3枚を重ねていたこともあったが、2枚重ねの食感がよく、これがベストの厚みとなっている。



写真1 機械おぼろ（昆布シート）
（ヤマトタカハシ株式会社提供）

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

『北陸経済研究』No.81（1985年3月）に掲載された株式会社高橋商店（当時）の企業紹介によると、同社では、昭和39（1964）年にすし巻き昆布の製造を開始し、昭和51（1976）年にすし巻き昆布の自動製造機の開発に成功したとある。代表取締役社長（当時）の北村柳之助は、「すし店やあられ、せんべい業界で使われているすし巻き昆布は当社が独自に開発した製品であり、木目模様がきれいに入っているのが特徴で、シェアの90%以上を占める。そしてこれを生産する自動機械は、当社と日立製作所が共同で開発した自慢のものである。第一次オイルショック後の不況時に、日立製作所から「人を派遣するから何か仕事はないか。」ともちかけられたのが開発のきっかけだが、これを従来手作りで生産していた自社開発製品の自動生産と結び付けて、完成に至った」と述べている。なお、昭和52（1977）年には、「長尺薄層昆布の製造方法」、「薄層昆布製造装置」の特許出願が、高橋商店と日立製作所によってなされている。

第2節 昆布加工の道具

1. 包丁

おぼろ昆布削りに使われる包丁は、昆布かき専用の包丁である。包丁台に刃をとめ、刃がすり減ったら刃を交換する。刃に穴を開けるためのポンチやポンチ台の扱いも組合ではしているが、現在、敦賀の多くの職人は、ハサミ台つきの包丁台を使っており、ハサミ台に刃を挟んでおぼろ昆布を削る。包丁台は堺の牧田製で、組合では7cmと8cmのサイズを扱っているが、過去には6cmのハサミ台も販売していた。手の大きさに合わせて、ハサミ台の長さを調整する職人もいる。

包丁の刃にはいくつか種類があり、どの刃を使うかは職人によってそれぞれ異なる。自分の感覚に合う刃を使うため、刃にこだわりをもっている職人や、刃の種類を使い分ける職人もいるが、こだわりなく切れたら何でもいいという職人もいる。

現在、組合で扱っている包丁の刃は、「正博」、「正博・S」、「飛龍」の3種類である。過去には、これら以外にも複数の種類があり、組合の資料によると、昭和20年代には、「菊」、「日竜」だけだった刃の販売は、昭和30年代から「赤心」、「正博」、「新星」の取り扱いも始まっている。聞き取りによると、刃を作っているところは昔6社近くあったとも聞く。

「正博」は堺の丁子屋製で、現在扱っている種類以外にも「正博・B」、「正博・3E」という種類もあった。同じ材料を使っているが、焼き上がりの薄さや硬さにそれぞれ違いがある。今から20年以上前には、刃の目が欠けるという苦情が出て、丁子屋と意見交換をしたことがあった。4枚1セットの刃のサンプルが数種類送られて、4人の職人がサンプルの刃を使って硬さや切れ味を確認し、先方と何回かやり取りを行って、刃の調整をしたという。

「飛龍」は武生の岡田打刃物製で、比較的新しい刃である。ある問屋が武生まで行き、新しい刃を作ってもらったところ、目新しさに加え、安価だったため、多くの職人が使い始めた。近年は原料不足で在庫が少なく、組合では4枚1セットではなく1枚ずつの販売をしている。

現在の刃は、角が落とされた台形型だが、過去の刃は長方形で1枚の鉄板のような状態で送られてきた。職人は、タガネを使って刃の角を落とし、刃を焼き入ってから、センスキを行い、刃を作っていた。

刃の角を落とすタガネは組合で販売していたが、タガネを打つ台は様々で、幅があり硬いものが使われた。国鉄時代、レールを切って分けてもらってこともあったという。写真4は鉄工所でもらったという台である。斜めに落とす角度は、職人の好みや削る場所によって変わる。幅の広いお

ぼろを取るのであれば、昆布にあたる部分が長くなるように角度は浅くなる。40年近く前からは、現在のような刃を刃物屋が作ってくれるようになり、それまでの作業をしなくなった分、楽になった。



写真2 ポンチとポンチ台



写真3 菊（左）と正博（右）



写真4 刃（菊）の角を落とす



写真5 角を落とした菊（上）と正博（下）



写真6 菊



写真7 飛龍

2. 桶と砥石

刃を研ぐ際、丸砥石を使うことが今では一般的だが、それ以前は天然の砥石で刃を研いでいた。職人の横には桶があり、桶の中に水を張り、台で脚を作って砥石を載せ、筆で砥石に水をつけて刃を研いだ。昔はワラで昆布を括っており、竹の先にそのワラを詰めて砥石を濡らすための筆を自作した。昆布屋に絶対あるものが桶で、昆布職人に桶はつきものだった。昆布屋によっては、親方が弟子に桶を作って渡していた。

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

砥石で包丁を研ぐ際に、自作した研ぎ棒を使う職人もいた。直接包丁を持って刃を研ぐと手が痛くなるため、包丁の背の部分の木にはめて研ぐための道具である。昆布屋の家庭では、父親の言うことを聞かなかった際、研ぎ棒で叩かれたこともあったという。

砥石は、反っている刃を研いでいたり、全面を使わないで研いでいたりすると、表面が凸凹する。凹んだ砥石でそのまま研いでしまうと、刃の全面が砥石に当たらず、刃が丸まってしまう。それによって切れ味が変わるため、砥石も平面に直さないといけない。自転車の後ろに砥石を引きずって、表面のガタガタを直したという独特の技を持っていた職人もいたと聞く。道具を自分できちんと直すことが、よい商品を作ることにもつながる。

丸砥石の普及で、昆布屋から桶を見かけることはなくなった。砥石で研いでいたときに比べると、それまでは横を向いたら刃を研げたが、立って丸砥石まで移動しなければならなくなったのが手間という声や、機械で研ぐため、刃の減りが早くなったという声も聞かれる。現在の丸砥石も、使っていると偏摩耗するため、グラインダーで砥石の表面を削って砥石を直したり、丸砥石の研磨用スティックを使って歪みを直したりする職人がいる。



写真8 研ぎ棒



写真9 とろろ昆布切削用の目打ちの機械



写真10 とろろ昆布切削用の目打ちの機械



写真11 刃に目を打つところ



写真12 目打ちをした刃

3. とろろ昆布の目打ち機械

とろろ昆布は機械加工が主で、手加工で削る際には目打ちの機械を使う。現在の敦賀では、少なくとも4台の機械が現存していることが確認できている。80歳前後の職人で、過去にとろろ昆布の手すき加工の経験があるという職人も数人いるが、多くの職人はとろろ昆布の手すきをしたことがない。実際、ある昆布屋で祖父の代には手加工でとろろを削っていたが、今は削っていないという話を聞き取りでは聞く。他方で、多くはないが、今でも問屋からの注文があり、とろろ昆布を削ることのある職人も数人いる。

第3節 加工技術

1. 刃の焼き入れ（焼き戻し、焼き直し）

現在のおぼろ昆布削りに用いられている刃は、刃物屋で焼いたものが使われているが、過去の刃は職人自らが焼きを入れていた。その際、刃を焼いてから包丁台にとめる場合と、包丁台に刃をとめてから焼く場合がある。

プロパンガスやコンロのない時代、焼き方は、七輪に網を載せ炭火でじっくり弱火で焼くやり方と、七輪で火を起こすには時間がかかるため、手っ取り早く新聞紙を丸めて火をつけ、新聞紙1枚が燃え尽きるまで焼くやり方があった。七輪の場合は、火が強いため焼きすぎると刃が柔らかくなってしまう。新聞紙の場合は、ペンチや包丁台で刃を挟んで、新聞紙を上下左右に動かしながら、刃の全体を焼く。刃は片刃であるため、いずれのやり方でも刃の裏側片面のみを焼く。その後、ガ



写真13 バーナーを使った焼き直し



写真14 焼き直しをした正博の刃（右2枚）と
していない正博の刃（左1枚）



写真15 コンロを使った焼き直し



写真16 焼き直しをした正博の刃

第2章 おぼろ昆布加工技術の概要

スが普及し、ガスで焼く職人も出てきたが、焼いた刃が刃物屋から送られてくるようになり、刃の焼き入れはされなくなった。

現在でも、職人が刃を焼くことはある。刃の研ぎ過程で刃が割れたり、アキタを入れる際に刃が欠けたりすることがある。そのような刃を使うと、刃が昆布に食い込まず、途中でちぎれてしまい、帯状のおぼろ昆布が取れない。その場合、焼き直し（焼き直し）として、職人が刃を焼くことがある。

刃が硬いことが原因のため、少し焼くことで刃が柔らかくなり、しなりがでる。刃の状態に応じて、先の方を焼くか、奥まで火を入れるかを判断する。昔は七輪や新聞紙を使っていたが、現在ではバーナーやコンロなどが便利のため使われる。刃の色を見ながら焼き、茶色になるくらいまで火を入れる。刃は焼きすぎると紫色になり、刃が柔らかくなってアキタが入らなくなってしまう。焼くと刃が柔らかくなるため、刃の減りは早くなる。

刃を焼いた後、水につける場合と、焼いたまま放置し、自然に冷えるのを待つ「焼きなまし」がある。水につけた方がいいか、なましの方がいいかは、職人のこだわりで、使ってみての切れ味で判断される。

2. 送り包丁

おぼろ昆布の削り方は、右手で包丁を持ち、左手で昆布を引っ張り、右足で昆布を押さえて、右足で右腕を押して削るのが一般的である。職人によって、包丁の持ち方や左手の使い方は異なる。昆布の削りも、奥側と手前側を交互に削る職人や、奥側をひととおり先に削ってから手前側を削るなど、自分が削りやすいように削っている。昆布の表裏を削るため、昆布を裏返すタイミングも、職人によって様々である。

おぼろ昆布を取る際、一度に長く削り上げるのではなく、細かく手を送って削ることを送り包丁という。年を取ると腰を痛めたり、手が伸びなくなったりするため、若い時に比べると長いストロークで削ることが難しくなる。そのため、一気に削るのではなく、送り包丁で削るのが楽になるという。

3. 包丁の持ち方

敦賀柳取りという包丁の持ち方がある。包丁の持ち手部分を握って削るやり方で、柳取りという幅の狭いおぼろを取るときの持ち方である。柳取りは、おぼろを細く長く削り、7～8枚のおぼろがつながって、柳の枝が揺れて葉がしなやかに垂れているように削る。他方で、大阪では持ち手を握らず、4本指と親指で包丁の背の部分を掴むような持ち方をして、幅広におぼろを削り出す。

敦賀でいつ頃まで柳取りがなされていたかは不明だが、現在では敦賀でも幅広のおぼろ昆布が削られている。職人は自分が削りやすいように包丁を持つため、持ち手を握るか握らないかは様々で、それぞれの感覚に合った持ち方をする。右手の手のひらが擦れないように持ち手にグリップを巻いたり、包丁の背の部分に緩衝材をつけたりする職人もいる。

なお、日本昆布協会発行の『昆布』によると、戦前の堺は青森県下北産の棒昆布を使い、幅広におぼろ昆布を削っていたが、敦賀は原藻として利尻系昆布を削っていたため、幅広のおぼろ昆布はできず細型のおぼろ昆布を製造していた。戦後、堺の昆布業者が減少し、加工技術者が敦賀に流れたことで技術が交流され、敦賀でも青森の棒昆布や道南の折浜などの幅広の昆布を削るようになった。そのため、戦前の堺と敦賀のような差異が見当たらなくなったとある（『昆布』 pp.455-456）。



写真 17 敦賀柳取りの持ち方



写真 18 大阪の持ち方



写真 19 柄を調整した包丁台



写真 20 柄を調整した包丁台

4. 垢取り（鬼皮取り、コウ取り）

おぼろ昆布（サラエ）を削る前に、表面を薄く削る作業として、垢取り（鬼皮取り、コウ取り）がある。「あらこ」と言ったり、がいがいしてくれと垢取りのことを「がいがい」と言う人もいた。表面のざらざらしたところ（鬼皮）を削り、昆布を削りやすくするために行う大事な作業だが、昆布に付着した異物を取り除く意味合いもある。基本はすべて捨てるが、鬼皮の部分は食感が悪いだけで食べられないことはなく、一部の加工業者では加工品にしている。組合の方でも、令和3（2021）年4月に養殖の敦賀真鯛や敦賀フグの餌にするために、鬼皮の提供を呼びかけたことがあった。

垢取りは、巻き前や砂掃き、耳裁ちと同じ下仕事で、女性が従事することの多い作業だった。包丁を逆さに立てて、昆布を左右に動かして垢取りを行う。刃を上に向けて立てるため、刃に当たって怪我をしないように注意が必要な作業である。なお、垢取りをせずに、そのまま削ることは丸むきと言う。

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿

第1節 敦賀の間屋

1. 原藻の仕入れ

現在、敦賀でおぼろ昆布に加工される原藻は、道南の真昆布である。おぼろ昆布用に現地で伸され、55センチに折畳んだ状態で梱包されている。8キロで結束され、上と下をパットで包んだ段昆布で送られてきたが、令和6（2024）年から順次10キロの箱物に切り替わっている。等級は紐の色で区別され、1等が緑、2等が赤、3等が紫、4等は茶である。

昆布の仕入れは通常は産地ごとに入札で、頻度は産地によって異なる。道南の場合、7月から10月まで毎週水曜日に入札表が届き、毎週木曜日に入札がある。鹿部や尾札部、川汲、白尻などの浜からも原藻を仕入れることがあるが、おぼろ昆布によく使われるのは大船である。大船の場合、入札ではなく値決めが多く、産地間屋（産地商社）3社から仕入れることになっている。

かつて敦賀のおぼろ昆布職人が400人近くいた時、大船浜の昆布を一括して敦賀で買うという話が問屋間であったという。敦賀の生産量がピークの時分で、当時8キロ折の3～4万駄を受けるとい話だった。同じ銘柄を敦賀で競い合って取り合いになるため、値段が上がってしまったことが背景にはあった。

実際に北海道と直接取引のある敦賀の間屋4社が出資して、敦賀問屋組合を設立した。平成2（1990）年から平成4（1992）年には、製品価格や売上不振のバツテラ対策、原料高騰などについて、年1回の総会で協議したことが『日昆会報』に記されている。福井県昆布商工業協同組合は、問屋と加工業者の両方が混ざっているため、原藻の買付については問屋組合のほうがやりやすい。ただし、問屋同士での話し合いを経て取り決めを定めたものの、商売が絡むこともあり、結局上手くいかず、浜の共同買付はなされないまま、問屋組合は解散している。

2. 一次問屋と二次問屋

問屋は、直接北海道から原藻を仕入れる一次問屋と、一次問屋から原藻を仕入れる二次問屋に分かれる。かつて一次問屋が入札した原藻は、廻漕や港までの引込線で敦賀港まで運ばれ、港の倉庫に納められた。多いときは3メートル近く昆布が積まれ、それを登って見て、原藻を購入した二次問屋もあったという。

北前船主であった大和田莊七から倉庫を買った問屋もあった。親戚が大和田商店の番頭をしており、大和田莊七から買わないかと言われたという。その他、港に建つ敦賀赤レンガ倉庫（明治38（1905）年築）は、昭和26（1951）年に高橋商店が購入し、昆布の貯蔵庫として使用していた。

昭和56（1981）年の豪雪時には、大雪のため、赤レンガ倉庫や他の昆布倉庫の屋根が落ちたことがあった。ある問屋は、別の問屋と共同で使っていた木造の倉庫がつぶれてしまい、職人に手伝ってもらって昆布を取り出し、泥をついていないか選別をして、別の倉庫に移したり、松原神社境内の鮮蔵に移したりした。土壁の倉庫だったため、夏は涼しく、湿気の調整もできていたが、倒壊して土壁の埃が大変だったという。

3. 問屋と加工業者・職人とのやり取り

敦賀のおぼろ昆布加工は、問屋の下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で

ある。問屋が加工業者や職人に原藻を渡し、加工されたおぼろ昆布を問屋が全て引き取っている。加工業者や職人は個人事業主で、問屋に雇用されている職人は敦賀では多くない。

原藻のやり取りは、①原藻を売り、加工品を購入するという売り買いの形を取る場合、②原藻を貸与し、加工品との差額を精算する場合、③製品代ではなく加工手間賃として支払う場合に大きく分けられる。①、②は自分の作業場で作業する職人に、③は問屋や加工業者の作業場で作業する職人に多く見られる。

問屋によって求める加工品の質が異なるのはもとより、原藻の授受（問屋が運送、職人が取りに行く）、加工品の回収時期（つどつど、週1回など）、回収の仕方（問屋が回収、職人が持参）、納める量の契約（月単位、年単位）などは多様である。

加工業者や職人は「加工屋」と「切身屋」に大別される。加工屋は資金力があるため原藻を問屋から購入し、その問屋に加工品を納める職人である。切身屋は資金力がないため原藻を買うことができず、出来た加工品と原藻を相殺する。不文律のルールとして、加工品は原藻を仕入れた問屋に全て戻すというのがあるが、高く買い取ってくれる問屋に加工品を横流しし、加工品を戻さない職人も実際にはいる。また、商品を納めずにいなくなる職人もいたため、資金力があり信用できる加工屋との取引を好む問屋もいる。

問屋や職人の数が今よりもずっと多かった時代、原藻を買った職人は様々な問屋を歩き渡っていた。原藻を職人に売った段階で商売は成立しているため、加工品の売買は別の商売になる。暗黙の了解では、原藻を買った問屋に加工品を売ることになるが、高く買ってくれる問屋に加工品を持ち込む職人もいた。問屋からすると、売った原藻の量よりも加工品の量が少ない事態が起こり、逆に売った原藻の量よりも多く加工品を買い取る事態も起こりうる。とくに市況が悪く、加工品を仕入れたくないときでも、問屋は職人の生活のために加工品を引き取るが、好き勝手に動く職人にたいしては、問屋側も加工品を買い取らない対応をすることもあったという。

原藻を売買する仕組みでは、一定の資金力が必要で、加工品が売れないと職人を続けられない。資金力に乏しくても職人を続けられるよう、原藻と加工品を相殺するという、当時としては画期的な仕組みを考案したのは、日本海物産の橋本主計だと言われる。

現在でも、問屋は売れるか売れないかにかかわらず、加工品を全量引き取っている。職人は毎日仕事をしているため、夏場の売れない時も、冬場の売れる時も、問屋が加工品を全量買い取ることは、職人の生活保障につながっている。品物が売れない時に在庫を多く抱えていたとしても、問屋が加工品を全て引き取るというシステムでやってきたことが、敦賀に多くの職人が残っている理由とも言われる。

また、職人からは、月末ギリギリまで仕事をして、問屋に納めたら、製品代を次の日に受け取れたのはありがたかったという声も聞く。31日締めの場合、30日の午前中に加工品を納めたら、31日には小切手がもらえた。それが職人の節季働きで、ギリギリまで仕事を行うモチベーションにもなった。一説では、高橋貞助がそのようにやり始め、敦賀中の問屋が同じようにしたことが、敦賀に昆布職人が集まってきた一つの要因ではないかとされる。最近は、納品の締めが20日や25日と定まっており、職人からすると納品で気が抜けて月末まで力が入らないこともあるという。

4. 弥生会・北星会・丸美会

組合とは別に職人同士が中心となって作った会として、弥生会（やよいかい）、北星会（ほくせいかい）、丸美会（まるみかい）があった。弥生会は高橋商店（ヤマトタカハシ）、北星会は日本海物産、丸美会は美濃商店と、それぞれ主な取引をしている職人の集まりである。各問屋系列のグル

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿

ープと言える。問屋では、それぞれの会の原藻をきちんと確保し、囲っている職人に原藻を渡していた。

会では原藻をその問屋からしか受け取らないという不文律があったとも聞かすが、主に取引をしている問屋というイメージで、複数の問屋と取引をしている職人もいた。10人前後の職人の集まりで、年に1回総会の開催、新年会や忘年会、温泉旅行といった親睦会の実施、問屋との値段交渉などをしてきた。弥生会は平成半ば、北星会は昭和60年代には立ち消えたとされる。こうした会には、組合に入っていない職人もおり、組合青年部の若海会とは別の集まりだった。兄は弥生会だが自分は若海会、父親は北星会だが自分は若海会という職人もいて、それぞれ活動をしていた。

第2節 福井県昆布商工業協同組合の取り組み

1. 福井県昆布商工業協同組合の概要

福井県昆布商工業協同組合は、昭和22(1947)年3月1日に設立され、昭和24(1949)年10月11日から中小企業等協同組合法による事業協同組合に組織変更され、現在に至る。令和7(2025)年3月時点での組合員数は16名で、ピーク時の昭和25(1950)年3月時点の127名から比べると、かなり規模は縮小している。

現在行われている組合の事業は、年1回の総会や新年会の開催、イベントにおけるおぼろ昆布かきの実演・体験などに留まり、かつてほど様々な事業はなされていない。おぼろ昆布加工においては、加工資材の共同販売が重要な役割を果たしている。組合では、包丁の刃やハサミ台、酢、砥石、スキセンなどの加工資材の販売を行っており、問屋や職人は個別に資材を仕入れる必要はない。他地域の昆布屋からの問い合わせを受け、組合員以外にも販売をすることもある。



写真21 福井県昆布工業組合の出資証券

2. 過去に組合が行っていた取り組み

(1) 恵比寿講(えびす講)

組合では、組合員を対象とした恵比寿講商談会を年1回11月に開催していた。職人が太白やむき込み、バッテラなどの製品を持ち込み、問屋や親方たちは、通常よりも高いご祝儀価格で製品を買った。職人は原藻を仕入れた問屋や加工業者に製品を戻すのが一般的だが、恵比寿講に出すと高く製品を買ってもらえるため、製品をためていた職人もいたという。その後は売れた製品代を片手に、氣比神宮近くの本町の飲み屋街で使うのが恒例だった。

恵比寿講がいつ頃から始まったのかは定かではないが、組合資料では、昭和28(1953)年度から集販の記録がある。昭和39(1964)年度から商談会に名称が変わり、平成11(1999)年度までは行われたようである。昭和39(1964)年11月15日には、毎年恒例の恵比寿講商談会を小林別館で開催したという記載がある。平成7(1995)年11月18日にヨーロッパ軒で開催された恵比寿講商談会には、42名が参加し、499万5110円の入札出来高であった。平成11(1999)年11月13日の恵比寿講商談会までは、ヨーロッパ軒で開催している。その後、平成14(2002)年は、サンピア敦賀で坪川常春氏の講演「不安な時代と食品業界の今後について」が恵比寿講における研修として実施され、平成28(2016)年まで、恵比寿講は研修や旅行、懇親会として実施されていた。平成29(2017)年から恵比寿講は不開催となり、令和5(2023)年11月24日に恵比寿講商談

会が久しぶりに開催されたが、令和6（2024）年、令和7（2025）年は不開催となっている。

（2）入札会

敦賀の昆布業界では、入札会を実施していた。ある職人は、昭和30年代に父親に連れられ、賤ヶ岳の上で入札会をした記憶があるという。秋のことで、問屋や加工屋が大勢いる中、松茸鍋を食べた覚えがあるという。敦賀市内の小料理屋で開催することもあり、当時、月に1～2回は入札会をしていて、入札会で問屋に製品を全部買ってもらっていた。次第に組合で月に1回恒例で実施するようになり、恵比寿講と兼ねて行うこともあった。

『昆布会報』には、平成元（1989）年5月10日の第43期通常総会（山代温泉よろづや開催）の場での入札会は、端境期迄の一部手当て買い程度で出来高844万6000円とある。また、平成2（1990）年1月4日の新年祝賀入札会（あみや開催）には、組合員34名が参加し、加工品主体のご祝儀的まばら商内に終始したこと、平成3（1991）年5月15日の第45期通常総会（芦原温泉グランディア芳泉開催）の入札会では、加工品主体ながら情勢を反映してまばらな商いの中で、おぼろ関係のみ強含みが目についたとのことである。

（3）健康診断

組合員からの提案で、組合で職人向けの健康診断を実施したことがあった。昭和57（1982）年5月9日の第36期通常総会では、集団健康診断を実施することが報告されている。組合員だけでなく、下請加工業者も対象として参加が呼びかけられ、年1回の健康診断は2年間続けられた。

3. 若海会の取り組み

昭和37（1962）年9月2日に発足した組合青年部の若海会では、おぼろ昆布のPR活動をはじめとする様々な取り組みを行ってきた。メンバーは組合員に限らず、修業時代の若い職人も若海会での活動に参加していた。職人同士の情報交換として、互いの製品の単価や昆布の削り方など、飲みながらいろいろな話をしたという。

若海会主催の活動では、「昆布屋さんの大運動会」が有名である。もともとは親睦とレクリエーションのためのソフトボール大会を昭和39（1964）年から実施していたが、組合員や職人の高齢化が進み、怪我の危険性も高まっていった。そのため、組合員とその家族の親睦をはかるための運動会に変更となり、昭和63（1988）年6月5日に敦賀市総合運動場多目的広場で第1回昆布屋さんの大運動会が開催された。以降、平成25（2013）年6月2日の第26回まで、毎年6月に運動会が行われた。

問屋や職人、その家族が参加し、毎回多くの参加者がいたという。障害物競走やパン食い競争などの個人種目もあったが、大縄跳びや玉入れ、綱引きなどはチームを組んで競われた。チームはその時々で決まり、人数の多い問屋は複数のチームを作ったり、問屋同士で混成チームを作ったりした。職人の多い加工業者で1つのチームを結成することもあった。また、若海会メンバーの館英雄が敦賀落語の会の2代目世話人代表だったこともあり、若手の落語家を招いて一席設けたことも数年間あったという。若海会のスタッフは平成17（2005）年に新調した黄緑色のスタッフジャンパーや揃えた帽子を着用して、運営に臨んでいた。

若海会では、1月の新年会、6月の運動会、9月の創立記念、11月の昆布の日、12月の総会に加え、ゴルフコンペやボーリング大会、研修旅行なども適宜実施していた。平成15（2003）年5月3日～7日に40周年記念旅行としてハワイ、平成24（2012）年4月8日～11日に50周年記念旅行としてグアムに行くなど、会員とその家族で旅行に行くこともあった。

若海会は親睦団体であるため、取引のない問屋と職人が交流する機会でもあった。月1回の例会

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿

に早めに来て情報交換をしたり、終わった後飲みに行ったりして交流を深める場となっていた。

若海会の定年は40歳だったが、次第に若いメンバーが減り、40歳定年は形骸化していった。新しい若い職人が増えない中、相対的に問屋の割合が増えていったが、問屋からの参加者は部署異動の関係で数年で交代することもよくあったという。会長や副会長などが決まったメンバーの持ち回りとなり、次第にマンネリ化する中、集まる頻度も減っていった。活動が停滞する中、令和元（2019）年12月31日をもって若海会は解散することとなり、解散記念として腕時計が全会員に贈られた。



写真22 福井駅前での若海会の活動



写真23 若海会によるチャリティーバーゲン

4. 近年の組合

組合収入に大きく寄与していたのが、輸入昆布の取り扱いである。組合では、昭和47（1972）年度から輸入昆布を入荷している。中国の青島、大連からの養殖昆布344個、8,045キロで、当時の組合資料では「おぼろ昆布の製品化には悪評をかうおそれもあると思考されるため、一切おぼろ昆布には使用せずに、多方面の消化を指導する」とある。平成28（2016）年度まで輸入昆布の取り扱いは続き、輸入昆布と加工資材の手数料収入が組合の大きな収入源となっていた。

平成29（2017）年度からは、中国国内の関係会社の都合で、これまでのような中国産輸入昆布の取引が難しくなった。そのため、日本昆布協会が基金を設立し、基金への出資組合員だけが輸入昆布を買える仕組みに変更となったが、組合は出資ができず、輸入昆布の取り扱いができなくなった。各企業が基金へ拠出した上で輸入昆布を買うことになり、組合を通さなくなったことで、輸入昆布による手数料収入がなくなった。組合の収入が大幅に減ったため、平成30（2018）年度からは、事務員給与の引き下げ、組合費の値上げ（月3000円を月6000円へ）が行われている。

これに覆い被さる形で、組合員の減少が続いていった。組合規模の縮小を受けて、理事の数も見直されている。設立時から定員7人だったが、平成26（2014）年6月12日の第68期通常総会で4人以上6人以内、令和元（2019）年6月21日の第73期通常総会で3人以上5人以内に、定款を変更した。実際の理事の数は、平成27（2015）年6月9日の第69期通常総会での改選以降5人となり、令和7（2025）年6月21日の第79期通常総会での改選以降は3人となっている。

コロナ禍では、おぼろ昆布加工が停滞したこともあり、加工資材の売り上げの落ち込みや、イベント収入の減少があったものの、給付金や助成金があり利益計上できた。しかし、令和5（2023）年度以降は赤字決算が続いてしまい、令和8（2026）年3月31日で組合が実施してきた加工資材の共同購入は取り扱いをやめ、4月以降はヤマトタカハシが資材販売の窓口となる予定である。また、同年4月には組合事務所のある昆布会館が売却予定となっている。同年6月の第80期通常総会までの事務処理手続きを経て、6月30日をもって職員の雇用をやめ、今後は専属職員を置かない形で、組合事務所は理事長の社内に設置されることになる。

第3節 おぼろ昆布加工職人の多様性

本節では、前回の報告書『敦賀のおぼろ昆布加工技術調査報告』に続き、令和6・7年度に聞き取りを行った3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。AさんからHさんについては前回の報告書を参照されたい。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。簡単なまとめは、表1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1 聞き取りを行った職人の概要

	(1) Iさん	(2) Jさん	(3) Kさん
年齢	70代	60代	50代
職人歴	62年	50年	36年
弟子入りの時期	中学校卒業後	中学校卒業後	仕事退職後
修行先	見様見真似	親方	父親
包丁の刃	飛龍、正博	正博・S	正博・S
アキタの道具	カミソリ 上がり包丁	カミソリ 上がり包丁	カミソリ
スキセン	していない	していない	していない

(1) Iさん

Iさんは、昭和22（1947）年生まれで、家は父親が創業した昆布屋である。戦後に復員した父親が、敦賀北小学校の裏近辺でなされていた授産所での昆布削りを聞きつけ見に行ったところ、同級生2人がそこにいたという。そこで「自分にも教えてくれんか」と、昆布かきを習い始めたのが、昆布屋の始まりである。

小さい頃には家に職人がいて、昆布を削っていたのが当たり前だった。当時は見ているだけで昆布削りはしなかったが、学校から戻ると品物を自転車に載せて問屋まで運ぶことが日課だった。それでお小遣いをもらった記憶はないが、それが当たり前という感じで過ごしたという。兄は昆布屋を継がずに東京に出てしまったため、中学校を出てすぐ昆布屋を継ぐことになった。

多いときに7～8人いた職人は、独立したり辞めたりして、昆布削りを始めた当時、職人は2人しかいなかった。いつも見ていたことから、見様見真似で昆布削りや包丁の研ぎを行った。下仕事は母親がしていたが、手のしと巻き前は、仕事が終わった後の夜に、父親と母親、自分の3人で行った。夜なべをして昆布を箱いっぱい手にして、その昆布を手で巻いていた。

最初は黒を削っていたが、1年経ち、「早う白い太白むけ」と言われて、太白ばかりを削るようになった。父親は太白をむくのが嫌だったのか、その方がいいと思ったのかはわからないが、父親は黒をむくのを専門にしていた。

敦賀では林商店がバッテリーを最初に切り始め、当初は地をキロ単位で買ってもらっていた。自転車に地を載せて、林商店まで持っていったことを覚えているという。その後、仕事を始めて10年ほど経った頃から、家でも母親がバッテリーを切り始めるようになった。当時、組合では、かまぼこ板のようなバッテリーの規格にあった板を販売していた。

昭和55（1980）年の暮れに実家を出てから、現在の場所で作業を始めた。作業場は、現在の市役所の裏に建っていた建物を移設したもので、知り合いの昆布店に紹介されて購入したものである。トタン屋根は酸で腐食して穴が開くため、自分でビニールの浪板を這わしたが、今のところ穴が開くことはなく上手くいっている。

結婚してから自分もしようかということで、奥様も昆布削りをしている。サラエから太白まで一通り削ることができ、包丁の研ぎやアキタを入れるのも自分で行っている。

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿

引っ越した当初、昔昆布を削っていたという近所の女性が訪ねてきて、何かさせてくれないかと言われた。どこかの問屋で削りを習ったらしく、納屋で10年ほどサラエをむいてもらった。太白は削れず、一束8キロいくらかという形でお金を支払った。一時期、敦賀の問屋や加工屋では、冬の閑散期におぼろを削ってもらうため、田舎の女性職人を増やした時期があった。農家をするよりも疲れないし、楽だということで、冬は昆布削りを行っていたが、削る人によって商品の品質に差がでてしまった。却っておぼろが売れなくなってしまい、一斉にそれをやめた時期があった。その時に削りを習ったのではないかとのことだった。

現在、刃は飛龍と正博の両方を使っている。もともと飛龍を使っていたが、飛龍の在庫がなくなってきたため、正博を使うようになった。刃を最初におろすときは、荒砥を使っている。1ヶ月で4枚くらいの刃を使うため、組合には1ヶ月に1回程度、家族の分の刃を買いに行っている。



写真24 丸砥で刃を研ぐ



写真25 丸砥、砥石にける水



写真26 研いだ後の刃先に水をつける道具



写真27 過去に使用していた砥石



写真28 過去に使っていたバツテラの板



写真29 ステンレス製型板（付記あり）

父親の時代は、赤心という刃を使っていた。1枚ものだが裏に筋が入っており、4枚に分けることができる。中学校を卒業して、昆布削りを始めた頃は赤心を使っており、当時は母親が七輪で1枚ものの刃を焼いて、準備をしてくれた。焼いた刃を金槌や木をあてがって4枚に分け、その刃を釘で包丁台にとめ、せんをすいて使った。職人の中には、包丁台に刃をつけてから焼く人もいた。新聞紙1ページを丸め、マッチで火をつけて新聞紙が燃え尽きるまで刃を炙る。卵色に少し色がつくと焼けたということで、削れるようになる。現在の刃は焼かなくていいため、楽になったという。

アキタは、カミソリも使うし、上がり包丁も使っている。ちょっと切れないなという時は、カミソリでやってみるなどして自分の調子で使い分けている。

スキセンは過去していたが、現在は荒い丸砥で行い、手ではしていない。

砥石で刃を研いでいたときは、自分の横に砥石を置き、自分の角度で刃を研いでいた。モーターの丸砥石が出てから、楽でたくさん仕事ができるようになるということで普及した。早い人は数日で切れるようになっただろうが、父親は回転する石にどういう角度で刃をあてるかが分からなく、手で研ぐよりも角度をつかむのに時間がかかっていた。父親は1週間ほど切れん、切れんと仕事ができなかったという。

父親と一緒に暮らしていた時、漬け前は父親が桶で行っていた。冬は冷たいため、湯を持っていき、手を湯に漬けながら、漬け前を行った。昔は一束ずつ漬けるのではなく、一束を2つ、3つに分けて括り、それを桶でつけていた。

現在の家に引っ越してからは自分で漬け前をしているが、今、漬け前をする時は、毎回一束一束の重さを測り、昆布の生産者ごとに何キロになったのかのメモを残している。例えば、一束漬けて10.5キロになった昆布が少し硬かった時は、半漬けをして11キロを少し超えるように漬けたというような記録である。重さや硬さを確認して、半漬けをするか、ちょい漬けをするかを判断しており、生産者の名前と産地、重さを全部紙に書いて残している。とくに最近の夏は暑く、昆布が乾いてしまう。むっ込みを削る場合、少し柔らかめに漬け前をして、3、4日置くと昆布に包丁がかかっていたが、今は乾き過ぎてしまうため、2、3日で削るようにしているという。包丁のかかりが変わってくるため、一束一束測っており、漬け前の仕方を工夫している。

バッテリーについては、平成12(2000)年に、当時の橋本昇理事長が組合の余剰金を使って、ステンレス製型板を組合員に無料配布した。バッテリー、5寸、6寸、8寸、尺板の5種類セットである。それ以前は、問屋の注文に応じて木の型板を自作し、バッテリー切りをしていたが、使っているうちに型板が擦り減っていき、サイズが違うと言われることもあったという。

(2) Jさん

Jさんは聞き取り時66歳で、中学校を卒業してから昆布かきの仕事を始めた。出身は南越前町で、敦賀の昆布屋にいた親戚の紹介を受け、仕事を習うことになった。弟子入りをした昆布屋の親方も越前出身で、敦賀の別の昆布屋で修行をして独立している。兄弟子の中にも越前出身の職人がいた。

昆布削りはそれまで全然見たことがなく、座って削っているのを見て簡単だと思ったが、最初は全然削れなかったという。習い始めの頃は、歩けないほど腰が痛かった。サラエから削り始め、親方が様子を見て、むき込み、太白を削るようになった。長いおぼろを削れるようになるには時間がかかり、包丁を切らすために上手な人にアキタを入れてもらっていた。包丁を研ぐのはできても、刃を曲げるのは失敗の繰り返しだった。包丁の研ぎ方やアキタの入れ方など、親方よりも兄弟子から習うことが多かった。

漬け前は、弟子入りしてから早い時分に習い、兄弟子のやり方を見ながら学んだ。自分ができる

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿

ようになると「今度はお前がせえ」と、嫌な仕事として回ってきた。作業場の掃除をするのと同じようなもので、漬け前には給料は出なかった。当時、巻き前や砂掃きといった下仕事もあったという。

弟子の間、その日に何を削るかは親方が決めていた。問屋の方で必要な製品を踏まえ、親方がそれぞれの弟子に「サラエせえ」「むき込みしろ」「太白しろ」と指示を出していた。1日に削った量は伝票につけておき、1ヶ月間に削った量に応じて月末に給料が支払われた。むき込みも太白も単価は同じだったが、ある程度仕事ができるようになると、給料も上がっていった。同じ作業所で兄弟子たちと削っていたため、互いの仕事量がわかり、競争をしながら削ることにもなった。

昆布屋には住み込みで、食事は親方の奥様が用意をしてくれた。親方の自宅とは別に作業所と宿泊スペースがあり、3人の兄弟子たちと一緒に寝泊まりをしながら、昆布削りを学んでいった。住み込みとは別に、通いで来ている職人も何人かいた。家賃はなかったが、食事代と、道具代として使った包丁のお金は月末の給料から引かれた。

修行時代、兄弟子たちと一緒に美浜の山上の方にある民宿に昆布削りを教えに行ったことがあった。冬期の閑散期、手の空く民宿業の女性たちに昆布削りをしてもらい、サラエを削ってもらうためである。皆を一ヶ所に集めて削り方を教え、ある程度できるようになったら自分の家で作業をしてもらった。その女性たちを含めると、多い時で10人以上の職人を抱えていた。

兄弟子たちが結婚して独立をする中、弟子入り10年近く経った段階で独立をした。30歳近くまで残っている人もいたが、住み込みでやっていると窮屈で、ちょっとでも早く出たかった。そこそこ仕事ができるようになっていたこともあったが、結婚を控えていたことも独立のきっかけだった。独立、新築、結婚が大体同じタイミングで、借金をして作業所と原藻を入れる倉庫つきの家を新築し、独立をした。

弟子の間は、おぼろを削るだけだったが、独立後はバッテラ切りまで行うことになる。バッテラも収入源となったのが弟子期間中と独立後の大きな違いである。独立後、親方が問屋を紹介してくれるケースもあるが、問屋に友達がいたため、その問屋とのつきあいで原藻のやりとりをした。

過去には、パートとして昆布削りをしたことがある人を何人か雇ったこともあったが、現在は奥様と2人で作業をしている。奥様は過去に昆布削りも少ししていたが、最近は体が痛いこともあり、バッテラ切りなどの下仕事だけを行っている。

削りは8時から18時まで行い、忙しいときは21時22時まで仕事をすることもある。昆布を削るのは好きで、この仕事は嫌ではなく、家で自由にこつこつとやれるのがよいと感じている。忙しくて23時24時まで仕事をした時もあったが、仕事をすればするだけお金になるし、苦にはならなかった。

包丁は、住み込みのときは菊を使っていた。使いやすく、安かったため飛龍も使っていたが、飛龍の在庫がなくなったため、現在は正博・Sを使っている。大体月に4枚入りを3セット使っている。1度に2丁の包丁を使い、切れなくなったら2丁を研ぐ。新しい包丁を使うときは、先が硬いため、荒砥で少し先を落とし、その後丸砥で調整する。硬いため、手で研ごうと思っても難しく、時間がかかるという。昔は少し包丁を曲げて研ぎやすいようにしたが、今の包丁はきちんとしているため、ハサミ台にはめて研ぐだけである。

技術習得では、昆布が切れるようにアキタを入れることが大変だった。包丁の切れ味が悪いと、品物も悪くなるし、返品が来ることもある。アキタには包丁も使うが、主にカミソリを使っている。アキタを入れる角度は決まっていて、50年やっているため、目をふさいでいてもこれくらいの角度で入れるというのは決まっているという。太白を削るときは気を使うため、アキタを変えており、薄く削っている。

漬け前は、気温や昆布の厚みが違うため、手の感覚でやっている。漬けすぎると昆布が柔らかくなりふにゃふにゃになってしまうため、昆布から手を離さない。夏場は酢に漬けて数分だからいいが、冬場は酢が氷みたいに冷たいため、バケツに湯を張り、手を温めて昆布に触っている。柔らかく漬けてしまうと駄目で、ちょっと硬めぐらいにあげると、削る具合がちょうどいい。

1週間に2回ほど漬け前を行い、1回8キロ駄5束で、40キロ（10貫）を漬ける。40キロが一仕事で、40キロのサラエをむいてから、太白をむく。なくなってきたタイミングで漬け前を行っている。注文によってほしい製品の要望に違いはあるが、黒サラエと中白、上サラエと上太白がセットとなっている。中白がほしい場合は黒サラエをむき、上太白がほしい場合は上サラエをむくことになるため、曜日によってむき方が変わる。そのため、注文が入ったとしても、すぐに対応することが難しい。なお、上サラエはむき込みに近いサラエ、中白は少し黒い太白を意味する。

過去には、東北や道東の昆布も削っており、利尻昆布も削ったことがあるという。また、値段が見合わないが、羅臼昆布を削ってほしいと言われたこともあった。

真昆布について、天然の方が味はよいが、癖があり捻れていて素直ではない昆布がある。包丁のかかりが悪く、力があるため、促成を削っている今となってはとても天然は削れない。促成は天然より柔らかいため削りやすく、楽である。昆布によって、見た目はきれいでもかかりが悪い昆布もあり、見た目でだいたい分かるが、かかりの悪い時は、アキタで調整することになる。

昆布かきの仕事は、家ですることができ、元気であれば年をとっても続けることができる点が良い。親方が80歳を過ぎてもまだ作業をしているため、自分もそれに挑戦したいと考えている。

（3）Kさん

Kさんが家業の昆布屋に弟子入りしたのは21歳の時である。高校卒業後に企業で働いていたが、父親が昆布削りをしているし、せっかくだからそろそろ家で働いたほうがいいのではということで昆布職人になった。弟子入りするまで昆布を削ったことはなく、最初の頃は左膝が痛くてつらかったという。現在でも、左膝が痛くて曲げられない時は左足を伸ばして削ることがある。サラエ取りを1年ほど行い、その後むき込みを削り始め、太白は28歳くらいで削るようになった。

祖父も昆布削りをしていたが、加工場として独立したのは父親のときである。多いときには10人ほどの職人がいて、越前町にも3人ほど職人がいた。加工場では4人が削れるスペースがあり、通ってくる職人もいれば、自分の工場で作業する職人もいた。職人との原藻のやり取りは、原藻代と加工品代をそれぞれ精算する形で行っていた。この加工場で漬け前をする職人もいたが、自分のところで漬け前をする職人もおり、とくに越前町の人は自分のところで漬け前をしていた。

漬け前は、硬めの昆布が好みなため、時間を少し短めにして硬めにしている。指で触った感覚で行うが、酢桶の温度が上がり、昆布自体も湿気を吸って柔らかくなるため、梅雨時が一番難しい。漬け前をしながら他の仕事をする人もいるが、漬け前を失敗したくないため、漬け前のときは絶対に昆布からは離れない。漬け前をやり始めた頃に漬けすぎて失敗した昆布も、1週間ほど置いておくと少し馴染むため、削りにくいが削っていた。

問屋の方から、年に数回天然昆布を削る注文が入るが、1枚1枚が分厚いため、漬け前には時間がかかる。天然の場合も、酢に漬けて削りやすくなる硬さは感覚でわかるという。天然は厚みがあるため、包丁のかかりはよく、量も取ることができる。今はほとんどないが、2年養殖の昆布は天然に近い。

削りのサイクルは概ね1週間で、日曜日に6本から8本の漬け前を行う。一晩明けてから削り始め、大体土曜日にはまとめて太白を削っている。作業台には、包丁を立てかけやすいように、ゴム

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿

や滑り止めの板を置いている。

包丁は、過去菊や飛龍を使っていたが、現在は正博・Sを使っている。知り合いの職人からSがいいぞと聞いて使ってみたところ、刃先が柔らかく、昆布へのあたりが柔らかいのが好みだった。包丁は自分の削りやすいように持っており、包丁台を曲げようと思ったことはない。

アキタは、散髪屋からもらったカミソリを使っている。市販のカミソリよりも刃が硬く、自分の中でベストである。カミソリを使い始めて10年くらい経つが、削った昆布の地を白板昆布にしてもらっていた職人から、カミソリが切れると教えてもらったことがきっかけである。それまでは、上がり包丁やセラミックを使っていたが、自分の感覚とびたっと合ったことから、それ以来カミソリでアキタを入れている。アキタは右足に包丁を載せて、包丁を手前から起こしながら、左から右にカミソリを20回ほど動かして入れている。

2010年ごろまではセンスキをしていたが、荒砥のほうが楽だという話を聞いていたこともあり、モーターに変えた。センスキそのものが大変というのもあるが、削った刃の繊維が体や靴下についてしまうと異物混入につながるため、気を使うことも大変だった。荒砥に変えた際、包丁の角度はすぐ調整でき、研ぐ時間も短くなった。

丸砥石は、一斗缶で作ったカバーを石の前に置いている。包丁を研いでいると、砥石がつるつるになってしまい研げなくなってしまう。1週間に1回程度、丸砥石用のスティックを使い、砥石の調整を行っている。

加工場には、バッテラ切りのスペースも2ヶ所あり、母親とパートの女性にバッテラ切りをお願いしている。パートの方は求人を出してハローワークから来た方で、20年近く従事してくれている。

昆布職人という仕事は、人に気を使わずに自分のペースで仕事ができる点がいいが、最初の頃は



写真30 丸砥石とスティック
アキタを入れるカミソリ



写真31 作業場



写真32 バッテラ切りのスペース



写真33 漬け前の場所

1 日中家の中にいるのが嫌だった。調子の悪いときは何をやっても駄目で、アキタがずっと入るときもあれば、考えても考えても上手くいかないときもある。

おぼろは、切れる包丁で削ることが一番大事で、包丁が切れないと力技になってしまい、製品も悪くなる。余計な力を使わずに、足だけで押して削ることになるが、切れなくて力を入れると、刃が食い込んでおぼろが分厚くなる。きれいなおぼろは全く力を使ってなく、ふわっとなっているおぼろがよい。中までしっかり削れないと黒いところが多くなるが、しっかり削れると中の白いところがでくるため、きれいなおぼろになる。

昆布の引っ張りは、左手でぴんと張って削っている。職人によって全然異なり、ゆるめて削る人もいる。昆布を削り始めた頃、削る場所によって昆布を上げ下げする調整を父親から習った。削るのに慣れた現在ではそこまで意識はしないものの、ピンポイントで削るときには左手の意識をするという。

第4節 とろろ昆布加工

令和7（2025）年6月30日、敦賀でとろろ昆布加工を行っていた杉村商店が廃業届を出した。とろろ昆布の切削機の故障が理由である。本調査はおぼろ昆布加工技術に焦点をあてているが、とろろ昆布加工はおぼろ昆布の製造過程で生じる昆布の残りを使うことから、敦賀における昆布加工を語る上で欠かせないものである。記録も兼ねて、杉村商店で行われていたとろろ昆布加工について、記載しておきたい。なお、用語については、聞き取り時の発言を尊重し、黒とろろは黒とろ、白とろろは白とろと表記するなど、必ずしも他と統一をしていない点に留意いただきたい。

（1）杉村商店の概要

杉村商店では、賃切（ちんぎり）として、問屋や加工業者から持ち込まれた昆布をとろろ昆布に加工していた。聞き取りをした令和6（2024）年8月時点では、白とろの場合、切賃はキロ570円だった。敦賀市内の問屋や加工業者からの注文が中心で、過去には毎日持ち込んできた問屋もあったが、近年は1週間に1、2回の頻度となっていた。以前、昆布新聞である『日本昆布乾物食品』にとろろ昆布「賃加工専門」の広告を出していた頃は、北海道の釧路や宮城県の三陸にある昆布屋2、3軒からも加工の注文があった。送られてきた原藻は杉村商店で漬け前をして、とろろを切っていた。

杉村商店の初代は、もともと傘屋をしており、その後、蓬莱で昆布加工業を始めた。戦前は刻昆布で、浜で青刻昆布を炊いていたという。戦時中は、合同加工場に機械が接収されたため高橋貞助のところで働いており、戦後に独立した。

現在のとろろの切削機で削り始めたのは、2代目のときからである。当時は、おぼろ昆布の手かきもしており、最後のくず地をとろろに加工した。問屋から原藻を買い、漬け前をして、加工した製品を納めていた。とろろの加工場とは別に、漬け前場とおぼろを削る作業場があった。

3代目は、小学校4年生のときから家業を手伝い始めた。おぼろの手かきも行い、太白まで削っていた。結婚してからは、奥様もおぼろを削ったが、太白はむかず、上の部分をむいていた。下仕事として、巻き巻き（巻きせん）、砂落とし、玉巻き、バッテラ切り、包丁の研ぎは女性の仕事だった。2代目が体を悪くした40代の頃にはおぼろ加工を辞め、とろろ加工専門になった。おぼろを削っていたとき、漬け前は昆布の目方を測り、2割くらい載せていた。昔は酢酸を使い、醸造酢になってからは3倍に薄めて使っていた。漬け前場では、桶が地面の半分に埋まっており、格子状の木板に昆布を載せて酢を落とした。東北から注文があったときは、水で漬け前をするため、水に

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿

漬けてから漬け前場に昆布を置いてなじませていた。酢の場合は1週間分漬け前をして置いておけるが、水の場合はかびてしまうため、2、3日ですぐに削らないといけなかったという。

(2) 切削のプロセス

杉村商店におけるとろろ昆布加工の作業工程は、次のとおりである。まず、黒とろを切る場合は、持ち込まれた昆布を砂落とし機にかけ、砂を落とす。昆布が長いと、中で回転させる際にひっかかり、昆布が丸まってしまうため、10センチ程度に切り、短くしてから機械にかける。大きい機械であれば1回で済むが、機械が小さいため、2回かけている。白とろを切る場合は、砂落とし機にはかけていない。

次に、金属探知機で金属や異物が混入していないかを確認する。その次に、白とろの場合は、昆布を混ぜるために、ドラム式のミキサー機で昆布を回転させて、昆布を混ぜる。削って最後に残った部分やブロックを成型する際の余分な部分をヘタというが、もともとは、10数キロのヘタを手でほどくのが大変で、そのためにこの機械を購入したが、使ってみると昆布が全くほぐれなかった。バッテラを切る際、昆布がくっつくことがあるので、ただ昆布を混ぜるためだけに使っている。原料が硬いと手ではなかなかほぐせず、そのときは切ったり、ペンチでほぐしたりしている。黒とろの場合、砂落とし機で昆布が混ざっているため、混ぜることはしていない。

その後、2台のプレス機で昆布を圧縮してブロックを作る。1回目は1トンのプレス機で、中に昆布やヘタを積み、満杯になったらプレスをして、それを繰り返して上まで積む。目方が63キロになるまで入れている。ブロックの成型にはつなぎは一切使わず、昆布をそのまま積んでいる。まんべんなく昆布を積まないで穴が開いてしまい、初めの頃は穴が開いてしまったこともあったという。手本がないため積み方は難しく、何十年もかかりうまく積むことができるようになった。持ち込まれる昆布の漬け前のやり方は、職人によって違うため、昆布は柔らかいものと固いものが混ざっている。他社では柔らかい昆布は切れないからと、乾かすところもあるが、ここではそのようなことはしていない。

仮締めしたブロックを重しのついた自作の板に置き、80トンのプレス機に移動させる。ブロックの上にも板を載せてから、油圧でプレスする。油圧のメーターは、白とろが200ちょっと、黒とろの硬いのでは300くらいで、柔らかいと150ほどしか締まらず、硬いと200、白とろでも300までいくことがある。

プレスした昆布は広がらないように、バンドで固定している。とくに白とろは少し膨らむため、きつめに抑えている。板の重し部分の引っ張りにバンドを4ヶ所引っ掛けて、上をナットで締める。長さを調整するために、ナットで締める上部には鉄板、その下には木板をあてがっている。いずれも道具は自分たちで自作したものである。重し付きの板は25キロあり、上下で2つあるため、ブロックの重さと合わせて100キロ以上となる。

ブロックは削る前日に積む。他社ではブロックを1週間近く寝かせるところもあるが、ここでは1日置いておくだけである。ブロックを積む下仕事は女性が担い、男性が切削を担当している。

切削日には、まずバンドを外し、ブロックの端のはみ出ている部分を裁断機で裁断する。裁断した部分もヘタとしてまたブロックに使う。機械に入れられるように大きさを整えてから、ブロックを切削機に移動させる。昔は手でブロックを持ち運びしたが、年を取ってからは難しく、昆布を吊り上げるクレーンやキャスター付きの台を用いて、ブロックを運んでいる。

ブロックは切削機の上から入るが、その際ブロックの横がくっつかないように、少し酢の入った水をブロックの縁につけている。酢は組合から購入した醸造酢である。切削機の横のハンドルを

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿



写真 34 とろろ昆布の原料（白とろろ）



写真 35 金属探知機



写真 36 昆布を混ぜるミキサー機



写真 37 プレス機（1トン）



写真 38 プレス機（80トン）



写真 39 ブロックを留める道具



写真 40 昆布ブロック（黒とろろ）



写真 41 裁断機

第3章 敦賀におけるおぼろ・とろろ昆布の加工の姿

回し、ブロックを下におろしていく。さらに横を締めてから、包丁をブロックに当てて、幅の確認を行う。切削機には油をさすが、機械油は使わず食用油を用いている。

ブロックを入れて、上のはみ出た部分は、長柄の包丁で削り取る。過去に組合で販売していた堺・丁子屋の包丁で、2人で使う両手持ちのヘタ取り包丁も以前にはあった。このヘタの部分も次の原料として使う。

(3) とろろ昆布の切削技術

とろろを削る機械は2台あり、いずれも彦根にある明和製のものである。過去には2代目が購入した1台で削っていたが、明和から中古の機械を特価で売るということで、2台目を予備として購入した。

1台は薄切り用で細かく削るように歯車を11枚、もう1台は厚切り（荒切りとも言う）用で荒く削るように歯車を8枚にしている。厚切りは8時から削り始めて11時半頃には終わるが、薄切りは更に2時間以上かかり、8時から削り始めても14時から15時くらいまで時間がかかる。厚切りか薄切りかは注文で決まり、過去には厚切りの方が多かったが、最近は薄切りの方が多くなっている。薄切りの方が食感がよく、色も厚切りと薄切りで異なる。厚切りのほうが楽でやりやすいが、切賃は20円から30円ほど安くなる。

受け取った昆布は、削る過程で減ってしまうため、白とろの場合、52.5キロで地をもらい、50キロで戻す。白とろの場合は5%引き、黒とろの場合は1割引きとなる。ブロックを作る時の調整用として、自分たちで原藻を買うこともある。

とろろ昆布は、カンナ台が前後に動き、ブロックを削り出すことで作られる。カンナ台が前に進む時にブロックが削れ、戻るときはレールが上がり削れないようになっている。カンナ台がレールを前後するため、レールの中央部分がすり減ることになる。ブロックは下から上がってくるが、カンナ台とレールがガタつき、ブロックと包丁の擦れ方が離れてしまうと、ブロックが上がってこないこともある。刃の出を調整できるよう、厚さ0.1ミリから0.4ミリのブリキを使って、うまく昆布が削れるように工夫をしている。

とろろを削る刃（機械包丁）は、堺の牧田製で、組合で購入している。少数では仕入れていないため、つどつど50枚近くを一度に買っていた。刃は、黒とろは5分くらい、白とろは15分くらいで交換する。地によるが、よく切れていると20分くらいもつこともある。1回切るのに3枚の包丁を入れ替えて使う。切れやむと、とろろのつやがなくなり、重たくぼとっと削れてくる。

研磨機は、静岡にある丸仲鐵工所のゴールデンラッパ GX-50L（全自動刃物研削盤）を使っていた。荒砥石と仕上砥石の両方がついていて、コンピューター制御で、包丁を研ぐ。機械を入れる



写真 42 とろろ昆布切削の様子



写真 43 包丁の研磨機

前は、砥石を使って手で研いでいたが、刃が水平にまっすぐ減らず、刃が凹むなどして癖が出てしまう。平成8（1996）年に機械を導入してからは、まっすぐに刃が減るようになり、作業としても楽になった。

研磨機にかけた後は、ステンレス（モリブデン）の包丁でアキタをかける。テレビでヤマトタカハシが、アキタをかけるときの角度を調整する器具を使っていたのを見て、それを真似して、アルミで器具を手作りした。刃を傾けた状態でアキタを入れ、少しずつ刃を起こしながら、赤い目印のところまで40回から50回ほどアキタを入れる。

忙しかったときは、1日に7回切ったことがあった。ブロックを入れ替えるのに30分かかるため、夜中まで削ったこともあったが、研磨機を買ったからこれだけ削ることができたという。コロナ前には1度に2台を動かし、4回から5回切ったこともあったが、コロナ以降、削る回数はかなり減り、最近は1台しか動かしていなかった。



写真 44 アキタを入れる



写真 45 アキタを入れる際の角度調整器具

（4）まとめ

敦賀のとろろ昆布加工は、昭和初期に始まり、昭和16（1941）年頃には8つの工場で190台のとろろ昆布機械が運転していたとされる。戦後、昭和24（1949）年の統制解除の時点では、とろろ昆布機械は50台に減り、工場は一ヶ所に集約されていた。詳細は不明だが、戦前に工場でとろろ昆布製造を始めた人たちではないかという写真が現存している。高橋貞助（前列右から3人目）のほか、当時の高橋商店が前の大友商店だったときの女工も写っていると言われる。

敦賀市内では、過去に山中商店、中勇商店、浜野商店、日本海物産などでもとろろ昆布加工をしていたと聞く。杉村商店の廃業に伴い、現在でもとろろ昆布の切削をしているのはヤマトタカハシだけとなってしまった。過去には、20～30キロのブロックを切るような小さいとろろの切削機もあり、福井市のだるま屋（現西武百貨店）まで持っていき削りを実演した問屋もあったという。

とろろ昆布の加工には多くの機械を使い、工程も複雑である。刃にアキタを入れる点はおぼろ昆布加工とも共通性があるが、ブロックの積み方やとろろ昆布の切削には、独特の技術がいる。おぼろ昆布とは違う形での創意工夫で切削がなされており、機械を使う職人技として、とろろ昆布加工がなされていたと言える。



写真 46 戦前のとろろ加工業者

第4章 おぼろ昆布加工業に関するアンケートの結果

第1節 アンケートの概要

おぼろ昆布加工技術の保護継承に向けた支援策検討の参考資料とするため、令和7（2025）年2月から3月にかけて、アンケート調査を実施した。アンケートの実施主体は、敦賀市教育委員会事務局文化振興課（当時）で、福井県昆布商工業協同組合協力のもと、アンケートの趣旨説明やアンケート用紙の配布・回収を行った。

アンケートは、①問屋・小売業などの企業の方に会社として答えてもらうもの、②昆布加工職人が複数人で作業する加工場を有している方に加工場の代表として答えてもらうもの、③昆布加工の職人で手加工を業務として行っている方に個人として答えてもらうもの、の3種類からなる。一部の設問については、福井県商工労働部中小企業課が、昭和59（1984）年10月から昭和60（1985）年3月にかけて実施した「昆布加工業産地診断」のアンケートを参考にしている。

回答期間終了後にも、アンケートの回収を随時受け付け、令和8（2026）年3月時点では、①は8社、②は3社、③は29人から回答を得た。

第2節 アンケートの結果

紙幅の関係上、すべての設問の回答を示すことができないため、本節では経営情報に関する回答は除き、主におぼろ昆布加工に関するものに絞って、アンケート結果を整理する。おぼろ昆布加工技術の継承についての考えは、全アンケートで共通しているため、その部分はまとめて結果を示す。

1. 問屋・小売業アンケート

（1）職人への原藻支給方法と原藻代の精算

職人への原藻支給は、「作業状況に応じて都度支給」が最も多い。

原藻代の精算は、「製品代ではなく加工手間賃として支払い」が19件、「加工品の代金との差額精算」が18件と多く、「原藻代と加工品代をそれぞれ精算」は3件、「給与を支給」は1件と少数となっている。

表2 職人への原藻支給（複数回答可）

1年分をまとめて支給	0
月1回など決まったタイミングで支給	2
作業状況に応じて都度支給	7
その他	0

表3 原藻代の精算（職人ごとの件数）

加工品の代金との差額精算	18
原藻代と加工品代をそれぞれ精算	3
製品代ではなく加工手間賃として支払い	19
給与を支給	1
その他	1

(2) おぼろ昆布加工用原藻

おぼろ昆布加工用原藻は、全社とも「函館（道南）」から仕入れている。また、仕入先は問屋（産地問屋や産地問屋以外）から購入することが基本で、入札はわずかとなっている。原藻の仕入れは、「1年分を一括で仕入れ」、「年に数回決まった時期に仕入れ」がそれぞれ3社である。

表4 おぼろ昆布加工用原藻の産地

函館（道南）	8
函館（道南）以外の北海道	0
東北（三陸）	0
中国	0
韓国	0
それ以外	0

表5 おぼろ昆布加工用原藻の仕入れ先（複数回答可）

産地の問屋から購入	6
産地以外の問屋から購入	5
入札	1
その他	1

表6 おぼろ昆布加工用原藻の仕入れ回数

1年分を一括で仕入れ	3
年に数回決まった時期に仕入れ	3
加工・販売の状況に応じて都度仕入れ	1
その他	1

(3) おぼろ昆布の原藻や製品の問屋同士での融通

「原藻・製品ともに融通することがある」が5社と最も多く、「ない」が2社、「製品については融通することがある」が1社となっている。

表7 問屋同士でおぼろ昆布の原藻や製品を融通することはあるか

ない	2
原藻については融通することがある	0
製品については融通することがある	1
原藻・製品ともに融通することがある	5

(4) おぼろ昆布の手加工業者以外からの仕入れ

「自社と取引のある手加工業者・職人からの仕入れ」が4社で、「福井県内（敦賀市内）の問屋仲間から仕入れることがある」が3社、「県外事業者から仕入れることがある」が2社となっている。

表8 おぼろ昆布を手加工業者以外の問屋等から仕入れることはあるか（複数回答可）

ない（すべて自社と取引のある手加工業者・職人から仕入れ）	4
福井県内（敦賀市内）の問屋仲間から仕入れることがある	3
県外事業者から仕入れることがある	2

(5) とろろ昆布加工

とろろ昆布の加工は「加工業者に依頼」が7社と最も多く、うち市内業者への依頼は3社、市外業者への依頼は1社、市内・市外業者への依頼は3社となっている。「自社加工」は1社である。

原料については、「おぼろ昆布の加工端材ととろろ昆布用原藻を混合」は5社、「おぼろ昆布の加工端材のみを使用」が2社、未回答が1社となった。

第4章 おぼろ昆布加工業に関するアンケートの結果

表9 とろろ昆布の加工はどのようにしているか

自社加工	1
加工業者に依頼	7
うち市内業者	3
うち市外業者	1
うち市内・市外業者	3
加工された製品を購入	0

表10 とろろ昆布の原料におぼろ昆布の加工端材をどの程度用いているか

おぼろ昆布の加工端材のみを使用	2
おぼろ昆布の加工端材と とろろ昆布用原藻を混合	5
とろろ昆布用の原藻のみを使用 (おぼろ昆布の加工端材は使用しない)	0

(6) バッテラ切り

「加工業者から製品として納入」が4社、「バッテラ切りを自社でしている」が4社となった。自社と回答した4社のうち、委託が2社、委託・自社雇用が2社となっている。

表11 バッテラ切りを自社でしているか

やらない(加工業者から製品として納入)	4
バッテラ切りを自社でしている	4
うち委託	2
うち自社雇用	0
うち委託・自社雇用	2

(7) おぼろ昆布販売についての今後の方針

おぼろ昆布販売に関する今後の方針については、「販売を継続するが縮小する」が4社、「現状を維持する」が3社、「販売を拡大していく」が1社となった。

表12 おぼろ昆布の販売についての今後の方針

販売を拡大していく	1
現状を維持する	3
販売を継続するが縮小する	4
取り扱い自体を止める	0

(8) 職人の新規確保

職人の新規確保についての考えは、「自社職員としての雇用を積極的に進めていく」、「特別の支援はしないが新規参入者がいれば取引する」が3社ずつ、「自社雇用はしないが既存の職人への弟子入り斡旋や開業の支援は行う」、「新規確保のつもりはない」が1社ずつとなっている。

表13 職人の新規確保についての考え

自社職員としての雇用を積極的に進めていく	3
スタートアップ時に自社雇用した上で将来的には独立開業を促す	0
自社雇用はしないが既存の職人への弟子入り斡旋や開業の支援は行う	1
特別の支援はしないが新規参入者がいれば取引する	3
新規確保のつもりはない(現在の取引先が廃業したらおぼろ昆布の取り扱いを終了する)	1

2. 加工場アンケート

(1) 原藻の仕入と原藻代の精算

原藻の仕入は、「1年分をまとめて仕入」が2社、「月1回など決まったタイミングで仕入」が1社となった。原藻代の精算は、「加工品の代金との差額精算」が3社であった。

表 14 原藻の仕入（複数回答可）

1年分をまとめて仕入	2
月1回など決まったタイミングで仕入	1
作業状況に応じて都度仕入	1
自分では仕入れをしていない (自分の加工場以外の場所で作業していて、仕入はほかの人が担当しているなど)	0
その他	0

表 15 原藻代の精算（職人ごとの件数）

加工品の代金との差額精算	3
原藻代と加工品代をそれぞれ精算	0
製品代ではなく加工手間賃として支払い	0
原藻代・加工賃（出来高）等に抛らず給与を受給	0
その他	0

(2) バッテラ切り

バッテラ切りは、「加工場内でしている」が3社となり、全社が自社雇用である。

表 16 バッテラ切りを加工場でしているか

やらない	0
バッテラ切りを加工場内でしている	3
うち委託	0
うち自社雇用	3
うち委託・自社雇用	0

3. 職人アンケート

(1) 回答者の属性

回答者 29 人のうち、男性は 25 人（86.2%）、女性は 3 人（10.3%）、未回答は 1 人（3.4%）である。回答者の平均年齢は、男性 60.3 歳、女性 60.0 歳、全体の平均年齢は 60.0 歳であり、1 人は年齢未回答のため含めていない。回答者のうち、最年少は 27 歳、最年長は 86 歳である。以下の集計では、有効回答のみを整理しており、回答者数とは一致しないことがある。

(2) 職人としての経歴

職人になろうと思った理由は、「知人の紹介」が 10 人、「家族が職人だった」が 9 人、「職安（ハローワークなど）で紹介された」が 3 人となっている。「その他」は 6 人で、昆布職人になりたかった、パートから職人に転じた、技術継承に携わりたいと考えたなどが理由として挙げられていた。

表 17 職人になろうと思った理由

家族が職人だった	9
知人の紹介	10
職安（ハローワークなど）で紹介された	3
その他	6

(3) 職人になった年齢や年代

職人になった年齢や年代からは、1960 年代までは中学校卒業後に職人になったケースがほとんどだが、1970 年代以降は様々な世代から職人になったケースが増え、職人になった年齢は多様化している。

第4章 おぼろ昆布加工業に関するアンケートの結果

表 18 職人になった年齢・年代

		職人になった年齢					
		10代	20代	30代	40代	50代	60代
職人になった年代	1950年代	2					
	1960年代	5	1				
	1970年代	1					
	1980年代		1	1	1		
	1990年代		1	1			
	2000年代		2	2			1
	2010年代		1	1	3		
	2020年代		1	1	2	1	

(4) 収入

昆布加工における現在の年収では、「150万～300万未満」が13人、「150万未満」が9人、「300万～600万未満」が6人となった。昆布加工以外の収入は、「ない」が21人、「ある」は7人となっている。

表 19 昆布加工における現在の収入

150万円未満	9
150万～300万円未満	13
300万～600万円未満	6
600万円以上	0

表 20 昆布加工以外の収入有無

ない	21
ある	7
昆布加工以外の事業収入	1
給与収入（会社勤務やアルバイトなど）	2
その他の収入（年金・家賃収入など）	4

(5) 後継者

後継者の有無について、「いない」が23人、「いる」が2人、「未定」が2人となっている。後継者（弟子）育成は、「やりたくない」が13人、「希望者がいればやる」が8人、「せひやりたい」が1人となった。

表 21 後継者の有無

いる	2
いない	23
未定	2

表 22 後継者（弟子）育成についての考え

ぜひやりたい	1
やりたくない	13
希望者がいればやる	8

(6) 漬け前

漬け前を自分でしているかについては、「はい」が15人、「いいえ」が12人となった。

表 23 漬け前の実施有無

漬け前を自分で行う	15
ほかの人の漬け前を行う	5
ほかの人の漬け前は行わない	9
未回答	1
漬け前は自分で行わない	12

(7) 耳裁ち

耳裁ちは、「自分で加工している」が17人、「家族以外の人に委託している」が5人、「家族が加工している」が1人となっている。切り取った耳は、「業者に渡す」が17人、「自前で加工」が1人、「その他」（自分で販売）が1人となった。

表 24 耳裁ちの実施

自分で加工している	17
家族が加工している	1
家族以外の人に委託している	5

表 25 切り取った耳の扱い

業者に渡す	17
自前で加工	1
その他	1

(8) バッテラ切り

バッテラ切りは、「家族以外の人に委託している」が12人、「家族が加工している」、「問屋に渡している」が7人、「自分で加工している」が4人となった。

表 26 バッテラ切りをどのようにしているか

自分で加工している	4
家族が加工している	7
家族以外の人に委託している	12
問屋に渡している	7

(9) 原藻の仕入と原藻代の精算

原藻の仕入は、「作業状況に応じて都度支給」が最も多く、「自分では仕入れをしていない（自分の加工場以外の場所で作業していて、仕入はほかの人が担当しているなど）」が次ぐ結果となった。

原藻代の精算は、「製品代ではなく加工手間賃として支払い」と、「加工品の代金との差額精算」が多く、次いで「原藻代と加工品代をそれぞれ精算」となる。「給与を受給」は少数である。

表 27 原藻の仕入（複数回答可）

1年分をまとめて仕入	3
月1回など決まったタイミングで仕入	4
作業状況に応じて都度仕入	11
自分では仕入れをしていない (自分の加工場以外の場所で作業していて、仕入はほかの人が担当しているなど)	10
その他	0

表 28 原藻代の精算

加工品の代金との差額精算	9
原藻代と加工品代をそれぞれ精算	6
製品代ではなく加工手間賃として支払い	10
原藻代・加工賃（出来高）等に抛らず給与を受給	1
その他	0

(10) おぼろ昆布加工の場所

おぼろ昆布加工をしている場所は、「自宅の作業場」が16人と最も多く、「加工業者の作業場」6人、「問屋の作業場」5人となっている。

使っている包丁では、「正博」が20人と最も多く、「正博・S」が7人、「飛龍」が1人となった。

表 29 昆布加工を行う場所

自分の作業場（自宅／自宅外）	16
問屋の作業場	5
加工業者の作業場	6

表 30 使っている包丁の種類（複数回答可）

正博	20
正博・S	7
飛龍	1
忠義	0
その他	0

第4章 おぼろ昆布加工業に関するアンケートの結果

(11) アキタに使う道具

アキタに使う道具は、「あがり刃」17人、「セラミック」8人、「カミソリ」7人、「その他」（カッターの刃）1人である。複数の道具を使う回答も4件あった。

スキセン（センスキ）については、現在もしているが11人、現在はしていないが14人となっている。過去していたという回答で、30年前まで、1998年頃まで、2010年頃までという記載もあった。

表31 アキタに使う道具

あがり刃	17
カミソリ	7
セラミック	8
その他	1

表32 現在スキセン（センスキ）をしているか

はい	11
いいえ	14
過去していた	4
したことはない	7
未回答	3

(12) とろろ昆布加工

とろろ昆布加工については、「したことがない」が20人と最も多く、「以前していた」が6人、「今も依頼があればしている」が2人となっている。目打ちの機械の所有は、「はい」が3人で、1台が2人、2台が1人という内訳となっている。

表33 とろろ昆布の手すき加工の経験有無

今も依頼があればしている	2
以前していた	6
したことがない	20

表34 とろろ手加工用の目打ちの機械の所有有無

はい	3
いいえ	24

(13) 過去の作業

過去に実施していた作業は、手のし、巻き前、砂はきのいずれも6人がしたことがあるという回答であった。うち、実施していたのは、1962年頃まで、1969年頃まで、1975年頃まで、1990年頃まで母・祖母が、という記載が見られた。

表35 以下の作業をしたことがあるか

	手のし	巻き前	砂はき
はい	6	6	6
いいえ	20	20	20

4. おぼろ昆布加工技術の継承についての考え（3アンケート共通設問）

(1) 現在の課題

現在の課題については、「職人の高齢化」31社・人、「職人の数の減少」26社・人、「後継者の不足」25社・人、「職人の手取りの停滞または減少」19社・人といった職人に関する回答が多い。また、「原藻の値上がり」28社・人、「原藻の確保が難しい」19社・人という原藻をめぐる項目の回答も多くなっている。特に課題だと考えているものを3つ選択してもらった回答においても、同様の傾向が示されており、職人と原藻に関する課題が多く選ばれている。

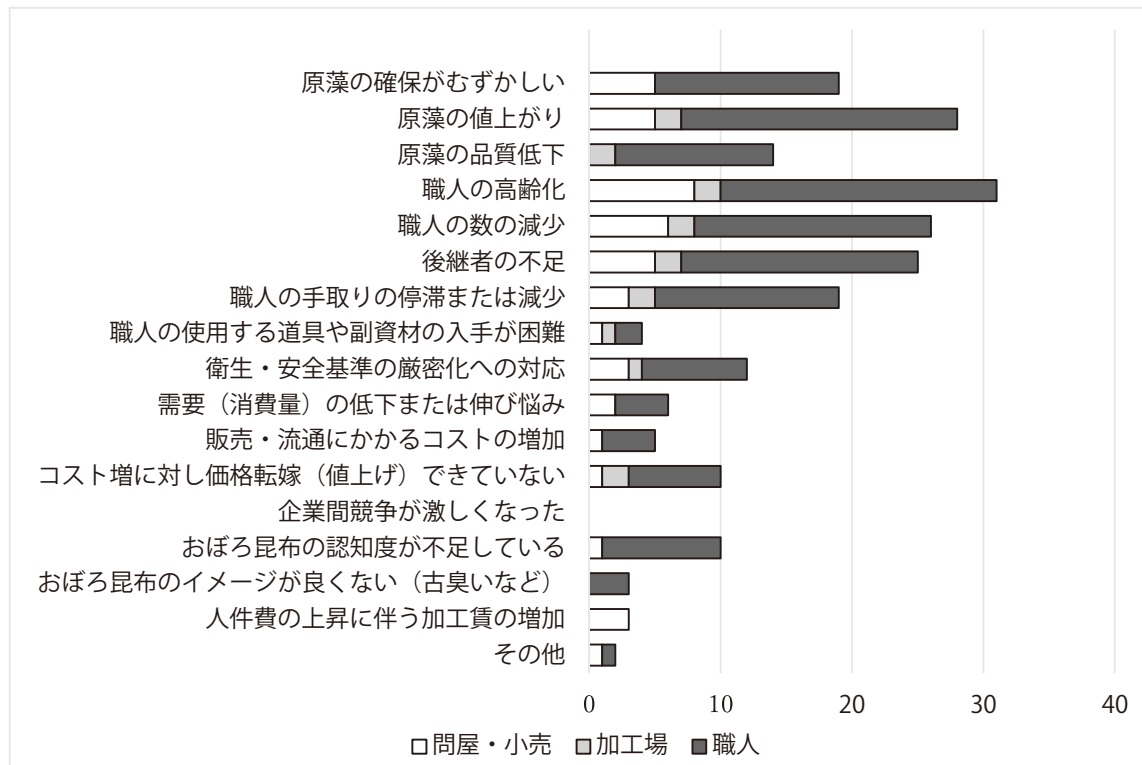


図2 現在の課題は何だと考えていますか（複数回答可）

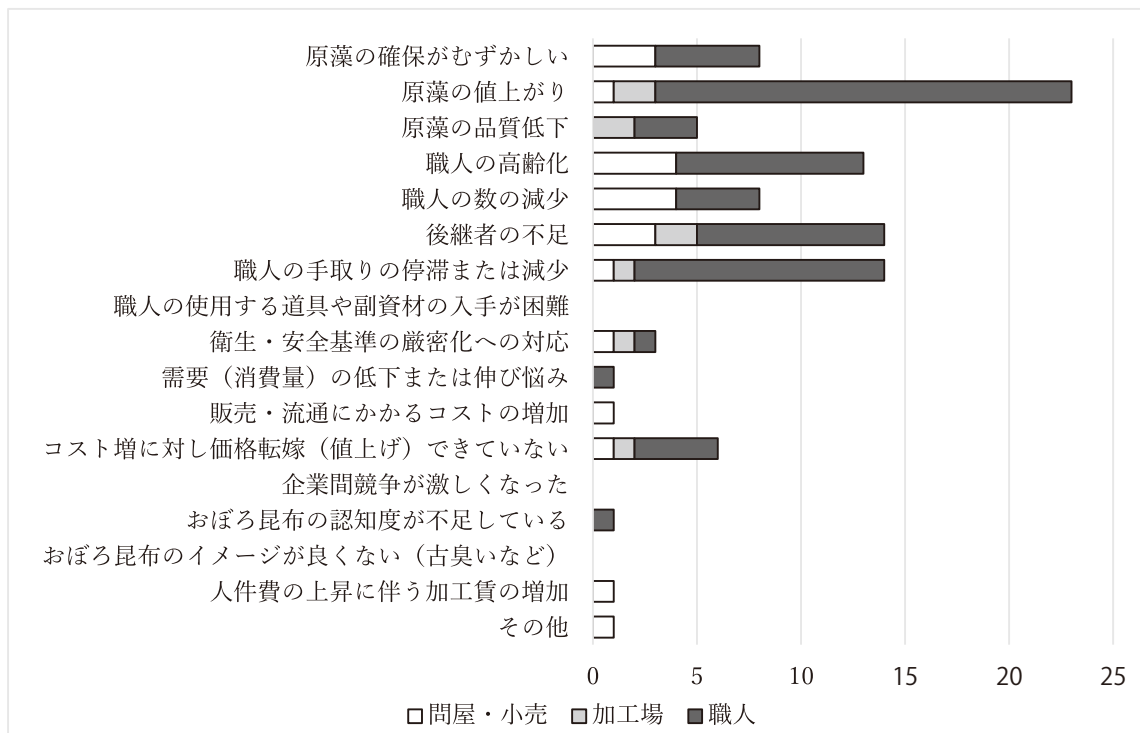


図3 課題のうち特に課題だと考えるものを3つ選択

第4章 おぼろ昆布加工業に関するアンケートの結果

(2) 今後力を入れて取り組みたい、取り組むべきと考えていること

今後力を入れて取り組みたい、取り組むべきと考えていることについては、「原料の安定的確保」が20社・人と最も多く、「職人の育成」13社・人、「おぼろ昆布の高付加価値化（ブランディング）」12社・人、「おぼろ昆布のイメージ向上」9社・人と続く。

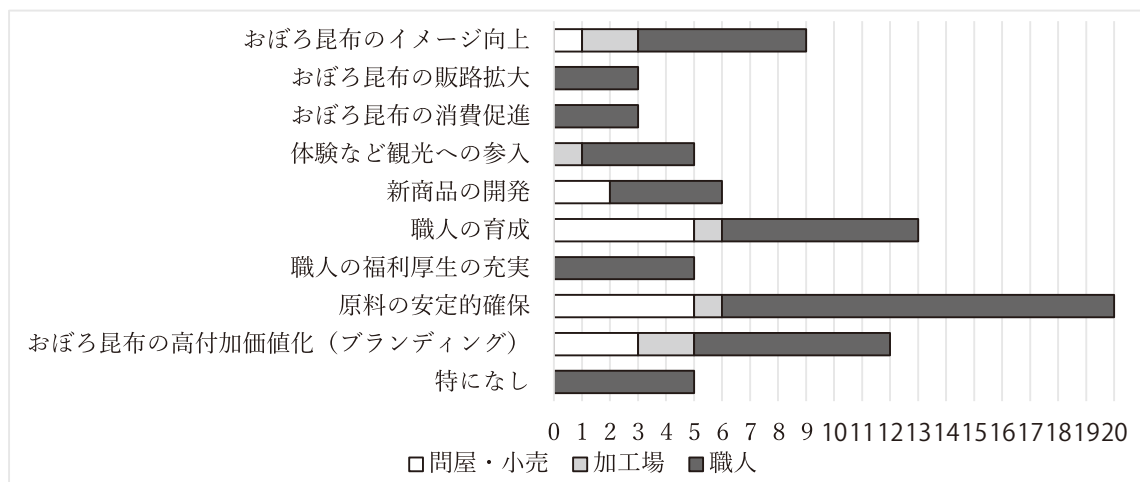


図4 今後力を入れて取り組みたい、取り組むべきと考えていること（複数回答可）

(3) 行政に期待する取り組み

行政に期待する取り組みとして、「原藻の確保や価格高騰に対応するための支援」が24社・人と最も多く、続いて「職人の新規就業や育成に関する支援」16社・人、「職人の雇用や福利厚生の充実に関する支援」10社・人となっている。

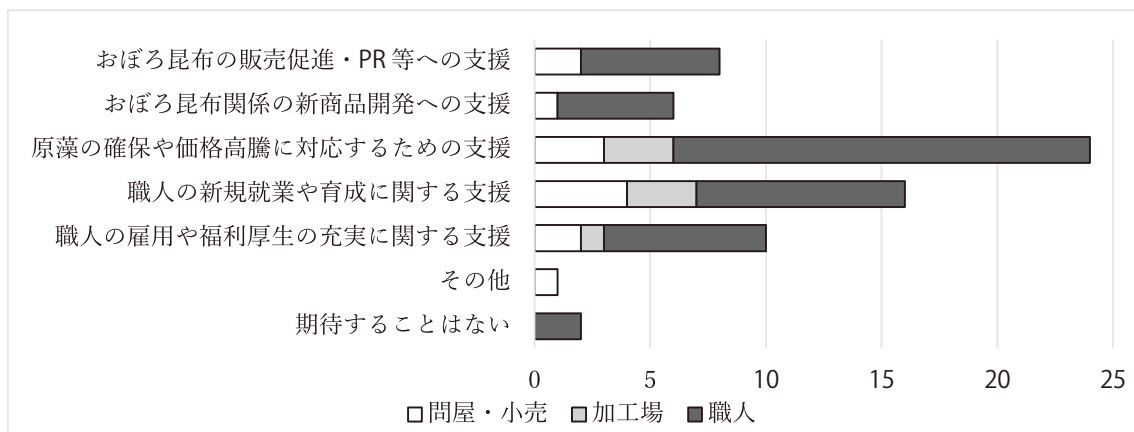


図5 行政に期待する取り組み（複数回答可）

第5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6・7年度に実施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 各産地の個別の状況

1. 岩手県久慈市

岩手県久慈市にある四作商店は、昭和22（1947）年創業の昆布屋である。初代は戦後に復員してから、家業を継ぎたくなかったこともあり、知り合いの紹介を受け、東京の昆布屋で丁稚奉公をした。久慈に戻ってきて創業し、地元の昆布を使った商売をすることになった。

現在の2代目は、高校卒業後に家業を継ぎ、現在では岩手県唯一のおぼろ昆布職人である。小学校からクラブ活動することなく、家業の手伝いをしており、高校の時からは見様見真似で昆布削りも行うようになった。高校生になった時、父親からバイクの免許を取っていいと言われたが、それは授業後に早く帰ってきて家業を手伝ってもらうためだった。削りはじめの頃、腰や肩が痛くなるよりも、手にタコができたり、皮が剥けたりしたのが一番きつかったという。手が硬くなるまで3年ほどかかり、その間、包丁の持ち手部分に木をあてることもあった。

もともとは卸をしており、父親が修行した東京の間屋と取引をしていた。その後、昭和40年頃からは、敦賀の間屋とも取引をするようになった。平成に入ってから景気が悪くなり、製品を引き取ってもらえない時もあったため、別の敦賀の間屋と取引するようになったが、平成24（2012）年にその間屋が精算することになった。どうしようかと思っている時に、久慈広域観光協議会から「岩手県でたった一人の職人だから、PRしましょう」という話を持ちかけられた。それから久慈のPRのために、催事やイベント、道の駅などでの実演や小売を行っている。過去には10日間、東京ドームで実演販売をしたことがあり、「孫が美味しいというからまた来ました」というリピーターの方もおられたという。現在では、観光ツアーの一貫で、三陸鉄道こたつ列車や久慈駅で実演販売を行うこともある。地元消費は多くはないが、実演販売やマスコミでの報道を重ねるうちに、地元の人にも四作商店の商売が認知されてきている。

削っている昆布は、父親がこだわっていた地元の天然真昆布である。昔は、土用の丑の日以降に採る昆布がいいと言われていたが、最近は昆布が採れなくなっており、昆布を厚くさせるために採取時期を遅らせている。過去には9月から11月の年3回入札があったが、現在は11月に1回だけとなり、1回の入札で1年分の昆布を購入している。

天然のため、昆布は硬いが、とろみや風味、甘みがある。促成を削ってほしいと言われたこともあるが、地元の昆布がいいと、父親は頑固なこだわりを持っていた。今の2代目も父親がこだわっていたところは曲げないよう、こだわりを大事に昆布削りをしている。

削ったおぼろ昆布は、1枚1枚きれいに伸ばしてから包装し、袋にシール貼りを行う。1人で作業しているため、1日30袋程度しか作れない。作り置きは好きではないため、極力注文が入ってから、商品を用意するという。おぼろ昆布は黒おぼろと太白、それに加えて、とろろ昆布、昆布先端のおしゃぶり昆布、昆布根っこのおつまみ昆布を販売している。太白には、黒い部分がないように徹底している。以前は姫おぼろという名称で太白を販売していたが、小売を行っている現在では、久慈広域観光協議会のアドバイスを受け、絹朧昆布に変更している。

実演のときは、黒おぼろのほうがよく売れる。昆布を削り始めて、最初に黒い方を食べてもらうと、

第5章 敦賀以外の地域におけるおぼろ昆布加工の概要

お客さんはすぐそれを買ってくれるが、次に削った太白はもうおぼろ昆布を買ってしまったからとなかなか売れない。そのため、残った太白はとろろ昆布に入れて切ることもある。

漬け前は昔から氷酢酸で行い、昆布そのものの味にしたいため、薄めに漬けている。天然昆布を使っているため、1度酢に漬けた後、午前中は昆布を寝かし、昼にもう1度漬けて、夕方に硬さを確認している。冬場に厚い昆布を漬け前する場合は、3回漬けることもあるという。漬け前後は、機械で巻き前を行い、手で砂を取り、耳裁ちを行う。耳裁ちは時間がかかるが、削った後がきれいになるため、幅広く耳裁ちをするときもある。

過去には、四角い砥石で包丁を研いでいたが、敦賀の間屋から「今、敦賀ではこういうのを使っている」と教えてもらい、丸砥石とモーターの機械を送ってもらった。刃についても、堺（牧田）のものを使っていたが、「こういう包丁があるから使ってみないか」と敦賀の間屋に言われて、武生の飛龍を使ってみたところ、昆布へのくい込みがよく、今では飛龍を使っている。

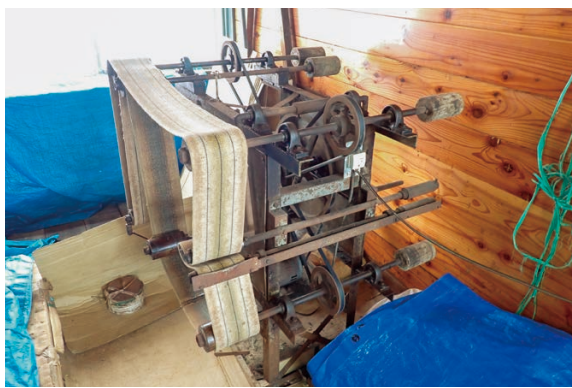


写真 47 巻き前の機械



写真 48 天然の真昆布

2. 秋田県横手市

秋田では、北前船を通じて昆布がもたらされた関係もあり、昆布を味噌汁に入れるなどして、日常的に食べる文化がある。中でも秋田県南の方では、粘り気のある昆布が好まれており、ガゴメ昆布でおぼろ昆布加工がなされている。ガゴメは硬いため、敦賀のように削ることが難しい。そのため、手を前後に動かす削り方をしている。

秋田県内には、過去 20 数社がおぼろ昆布を削っていたが、今は県内で 4 社だという。そのうちの 1 社である小松富之助商店は、創業が大正 15（1926）年の 100 年続く昆布屋である。北前船の積荷は、秋田の土崎を経て角間川まで来ており、海のないこの地域でも昆布が手に入る環境にあった。家の斜め向かいに北海道出身の人がいたことをきっかけに、初代が昆布商売を始めた。

職人は全員従業員で、多い時は 5～6 人がおぼろ昆布を削っていたが、今は 1 人である。その 1 人は昆布かき専門で、下仕事を行う人は別にいる。過去には何人も女性職人がいたが、今は男性職人だけとなっている。

ガゴメ昆布を削る際、右足で昆布を押さえても力が入らずに削れない。実際、50 年近くおぼろ昆布を削っている大阪の職人に削ってもらったが、ガゴメ昆布は削れなかったという。そのため、四角い器具に昆布をかけて、左手で昆布を引っ張り、前後に右手を動かして昆布を削っている。敦賀の削り方よりも力が要らず楽で、刃の立て方と削るときの方の入力方がわかると、2～3 ヶ月あれば製品が出せるほど削れるようになる。ただし、きちんと刃を立てて、薄く削り、最後まできちんと削れるようになるには数年では難しく、5 年から 10 年かかる。削る時にそれほど力はいらないが、右肘は痛くなる。先代は 1 日 8 キロかいていたが、肘の痛みは感じていたという。

棒状で北海道から来たガゴメ昆布を機械でのしてから、漬け前を行う。ガゴメ昆布は酢に入れると、粘りが分解されてしまうため、漬け前に酢は一切使用せず、地下水に 30 秒ほど漬けている。そのため、製品を袋から開けると酢の匂いはせず、昆布の匂いだけがする。水に漬けて 1 日半程度経ってから、機械でしわをのし、更に 1 日置いて昆布のへり（昆布の耳の部分）を取る。上の黒いところを取ってから、昆布削りを行う。

作っているおぼろ昆布は 1 種類で、敦賀のように白太を含めた数種類のおぼろ昆布を作っているわけではない。大阪からバッテラの注文もあったが、昆布に粘りがあるためか好まれず、現在は卸していない。残りはすべてとろろ昆布に加工している。

とろろ昆布は、圧縮してプレスした昆布を回転させ、そこに刃を当て、とろろ昆布を飛ばして作っている。こけしを作る際に、木を回して、刃物を当てて削るのと同じ仕組みである。原料はすべてガゴメ昆布であり、他の会社のとろろ昆布とは異なっている。

包丁は、土崎の刃物屋で作ってもらっていたが廃業してしまったため、現在は堺で同じような包丁を作ってもらっている。削るときは何枚も使うが、大体 3～4 ヶ月で 1 枚を使う。刃は手で研いでいるが、何回も研いでいくと刃先が減り、丸くなっていくのでグラインダーで地（ジ）をおろしている。過去には敦賀のスキセンと同じような器具を使っていた。柄の部分は同じで、刃の部分は倍以上ある器具で削っていたが、今はグラインダーで削っている。

アキタを入れることは、敦賀と同じだが、カネでやる人もいれば、瀬戸物でやる人もいる。包丁の持ち方も職人によって異なり、柄をもって削る職人もいれば、逆にしてもつ職人もいる。

天然のガゴメ昆布の量があった際は、朝 5 時から 15 時まで製品を作り、配達をして戻るのが夜中の 25 時 26 時というくらい忙しい時もあったという。今は原料が手に入らず、注文をもらっても製品を出せない状況にある。



写真 49 横手で使われている包丁



写真 50 横手で使われている包丁

3. 富山県高岡市

富山県では、飴の代わりに昆布を配ったり、刻んだ羅臼昆布をおやつ代わりに食べたりするなど、昆布文化が根付いている。どちらかというと白よりも黒の文化で、黒とろろが好まれ、黒とろろを巻いたおにぎりは、スーパーやコンビニなどで当たり前のように見かけることができる。

現在、富山県内におぼろ昆布を削る職人は、高岡市に 2 人、射水市に 1 人の合わせて 3 人いると言われている。

高岡市の扇子昆布商店では、天然の真昆布を使って、黒とろろとおぼろ昆布を削っている。敦賀で使われている幅広の真昆布とは異なり、昆布の幅は狭く、耳もあるため、巻き前や耳裁ちといった下仕事をしないとおぼろは削れない。また、天然は粘りが強く、その分削るのに力がいる。

第5章 敦賀以外の地域におけるおぼろ昆布加工の概要

漬け前は、酢酸と醸造酢の2種類を使い、化学調味料は使っていない。温かいほど酢を吸い込むため、夏は20分、冬は1時間以上かかる。酢を昆布全体に染み込ませるために一晩寝かせ、その後、機械を使って巻き前を行う。砂や垢、海の異物がついていることがあるため、あらこすりとして、表面を薄く一皮むく。

次に、目打ちの機械で刃をギザギザにして、黒とろろを削る。黒とろろを取ってから、耳を取り（耳裁ち）、そしておぼろを削る。残った部分は、白とろろにするために、加工屋に原料を送り、機械で切ってもらっている。巻き前、あらこすり、耳裁ちという下仕事は奥様の方で行っており、男性職人が黒とろろやおぼろの削りを行い、女性が下仕事をしている。

刃はいろいろと使ってみたが、他の刃よりも柔らかくて曲げやすく、削りやすいため、正博を使っている。大体2枚ほど削ったら刃を研いでいるため、刃は1週間で交換している。アキタはカミソリで入れており、カミソリ屋から特注で何百本と仕入れた。昔は砥石で刃を研いでいたが、今はモーターの丸砥石を使っており、短時間で研げるようになって、楽になったという。

削り始めた頃、お客さんから親父さんの時の方が美味しかったと言われるのが怖く、ヒヤヒヤしていた。削り始めた1年目は、腰が痛かったり、手が腱鞘炎を起こしたりした。2年目から腰が痛くなりそうな感じがしてきたら、マッサージをしてほぐすなどの工夫をしはじめた。座り方や削り方といった基礎を身につけ、製品として長いおぼろを削れるようになるまでに3年かかった。父親からは、もし自分が病気になったら、お前に任せると言われ、これで大丈夫だと認めてくれた。根気のいる仕事で、ずっと座って作業をするから、慣れるまでが大変だったという。

高岡大仏の近くでお店を営む塩谷昆布店では、昔から利尻昆布を削っていた。昆布は直射日光や蛍光灯の光で変色する（焼けるとも言う）が、利尻はほとんど焼けないという。

漬け前は、水で薄めた醸造酢で行い、触った手の感覚であげるタイミングをはかっている。酢を垂らすため、昆布をくの字にし、1日かけて酢を切る。根っこの部分は硬いため、酢がなかなか染み込まないという。巻き前は次の日に行く。昔は手で1枚ずつ伸ばして巻いていたが、今は機械を使っている。砂取りは、刃で表面を削ると黒まで取れてしまうため、タワシで1枚ずつこすっている。

その後、目打ちの機械で刃をノコギリ状にして黒とろろを削る。黒を削った後は、紐に昆布を1枚ずつ干して、乾燥させてから、おぼろを削っている。昆布が硬いと削りが悪いし、柔らかいと玉みたいに粉っぽくでてしまう。昆布が柔らかいときは、霧吹きで酢をかけたこともあったという。それでも硬ければ、漬けたほうが染み込むため、桶に酢を入れて漬けていた。

おぼろを削る際、時間はかかるが耳裁ちをすると削りやすくなる。ただ、羅白昆布や真昆布は引っかかるが、利尻昆布はあまり引っかからないため、耳裁ちはほとんどしていない。最後に残った生地は30キロで工場に持っていき、白とろろに加工してもらっている。

刃は、堺の正博を使い、ハサミ台ではなく釘で包丁台に打ちつけて使う。刃がなくなるギリギリまで使うため、1枚の刃は1ヶ月半ほどもつという。釘で穴を開けるのに時間はかかるが、ハサミ台よりも安定し、指に引っかからないのがいい。砥石は丸砥石を使っているが、縦ではなく、砥石を横にして刃を研いでいる。



写真 51 飴代わりの昆布



写真 52 目打ちの機械



写真 53 巻き前の機械



写真 54 目打ちの機械と砥石



写真 55 釘で刃をとめた包丁

第6章 今後のおぼろ昆布加工

第1節 アンケート結果からみる現状と課題

第4章のアンケート結果を踏まえると、現在の敦賀におけるおぼろ昆布加工の課題として、原藻と職人に関する課題が深刻となっている。

まず、原藻に関しては、「原藻の値上がり」、「原藻の確保が難しい」、「原藻の品質低下」という回答が全回答の28.1%を占める。今後取り組むこととして「原料の安定的確保」、行政に期待することとして「原藻の確保や価格高騰に対応するための支援」は、いずれも最も多く選択され、原藻支援は急務となっている。

敦賀で職人数が増加した昭和50～60年代には、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、バッテリー昆布が売れば採算が取れる時代だった。近年では、温暖化などの影響で昆布の不漁が続き、原藻価格の高騰につながっている。

おぼろ昆布の加工に使われる原藻は、産地できれいに伸された状態で送られる。北海道の産地においても、生産者の減少や高齢化が進んでいるが、養殖昆布の生産規模は変わらないため、1人当りの作業量が増えており、昆布の収穫や加工、整形に割く人手や時間がなくなっている。敦賀で下仕事である巻き前をしなくなったのは、産地で昆布をきれいに伸してくれるためだが、この「敦賀仕立て」は伸すのに手間がかかるため、産地では嫌がられることもあるという。

削る昆布がそもそも手に入らなくなっていることは、聞き取りでもよく耳にする。敦賀仕立ての折昆布生産に関する現状や課題といった産地サイドに関する調査はできておらず、産地の状況も踏まえて今後の検討を進める必要がある。

次に職人に関しては、「職人の高齢化」、「職人の数の減少」、「後継者の不足」、「職人の手取りの停滞または減少」への回答が全回答の46.5%を占めている。今後取り組むこととして「職人の育成」、行政に期待することとして「職人の新規就業や育成に関する支援」、「職人の雇用や福利厚生の実施に関する支援」は原藻関連の回答に次いで多く選択されている。

問屋アンケートからは、「自社職員としての雇用を積極的に進めていく」と「特別の支援はしないが新規参入者がいれば取引する」の回答は同数であり、問屋は自社雇用推進の立場と、特別な支援は行わない立場に分かれている。

職人アンケートからは、後継者が「いない」は85.2%、「いる」は7.4%、「未定」は7.4%となり、後継者不足は深刻である。後継者育成への考えは「ぜひやりたい」4.5%、「希望者がいればやる」36.4%、「やりたくない」59.1%となり、後継者育成へは消極的な回答が多い。原藻の減少や価格高騰などによる昆布業界の先行きの不透明さに加え、職人という働き方が今の時代には好まれないという話も聞き取りで聞く。

この間の調査で、函館、浜中、横手、久慈、箱根、高岡、射水、能登、伊勢、京都、堺、高知、尾道など、全国各地におぼろ昆布加工職人が点在していることが判明しているが、全国的におぼろ昆布加工職人は減少傾向にある。敦賀の職人のピークは600～700人と言われるが、現在では職人数は100人を割っており、実稼働者は50～60人くらいではないかという声も聞かれる。

今後のおぼろ昆布産業の持続性を担保していくためにも、生活の見通しの立ちにくさを払拭できるような対策が求められている。

第2節 近年の敦賀におけるおぼろ昆布加工と今後の展望

本調査は令和4（2022）年度より開始したが、この間、おぼろ昆布をめぐる様々な動きがみられる。

1つは、おぼろ昆布と観光に関連するものである。もともと敦賀には、昭和62（1987）年6月21日にオープンした昆布PR館である「ヤマトタカハシ昆布館」があり、昆布関連の資料展示や映像上映、昆布製品の販売などがなされていた。北海道七飯にも平成5（1993）年5月15日に「ヤマトタカハシ北海道昆布館」が開館し、昆布の産業博物館として、多くの観光客が訪れていた。コロナウイルスの影響もあり、令和2（2020）年8月31日をもって北海道昆布館は閉館し、令和4（2022）年5月31日には敦賀の昆布館も閉館している。その後、昆布館の展示品の一部は組合が引き取り、昆布会館で展示された。閉館した昆布館をある昆布屋が買うという話もあったが、施設が老朽化しており、現在では敦賀昆布館の建物は解体されている。

一方で、近年では、令和6（2024）年3月16日の北陸新幹線敦賀延伸を契機に、敦賀の特産を活かした観光振興やまちづくりの機運が高まっており、おぼろ昆布を観光コンテンツとして活用していく動きがある。

株式会社マップトラベルでは、令和5（2023）年2月から、「サステナつるが」という敦賀でしかできない特別な体験を、持続可能な形で体験してもらうプランを提供している。体験プランの1つがおぼろ昆布の手すき体験で、団体を対象に1人3,110円の体験料（うち110円はカーボンオフセットの費用）となっている。国内の教育旅行やエクスカーション、社員旅行での利用が多い。実施に当たっては組合の協力を仰ぎ、令和4（2022）年11月から12月にかけて、昆布会館2階で3回のモニターツアーが行われた。

また、令和6年（2024）年9月14日～15日には、「おぼろっく」というおぼろ昆布が名前の由来となった音楽フェスが金ヶ崎エリアで開催された。当日は組合協力のもと、おぼろ昆布削りの実演や体験が行われ、アーティストの楽屋でも削ったという。また、機械おぼろの木目調をイメージしたおぼろっくタオルは数量限定販売だったこともあり、2日間完売だった。北海道をはじめ全国から参加者が集まるほど好評で賑わい、令和7（2025）年9月13日～14日にもおぼろっくが開催されている。

もう1つは、おぼろ昆布が対外的な評価を受けていることである。令和7（2025）年3月には、100年フードに「敦賀のおぼろ昆布」が認定され、また国登録無形民俗文化財に「敦賀のおぼろ昆布製造技術」が登録された。同年12月には「敦賀おぼろ昆布」が日本観光特産大賞で金賞「優秀賞」を受賞している。

本調査との関わりでは、令和7（2025）年3月8日に、国登録無形民俗文化財登録を記念して、「再発見！敦賀のおぼろ昆布ミニシンポジウム」を敦賀市立図書館3階研修室で開催し、敦賀市民ら40人が参加した。文化庁・大石和男文化財調査官（食文化部門）による「食文化の保護継承と無形民俗文化財について」という基調講演の後、成果報告として龍谷大学政策学部・石倉研による「敦賀のおぼろ昆布製造技術の調査成果と今後の展望」、龍谷大学政策学部石倉ゼミの学生による「おぼろ昆布産業の現状と展望」という報告がそれぞれ行われた。

座談会では、福井県昆布商工業協同組合・森田貴之理事長、敦賀市教育委員会事務局文化振興課・奥村香子が加わり、無形民俗文化財への登録の受け止めやおぼろ昆布の価値、おぼろ昆布業界の今後の展望などについて、議論がなされた。文化財登録はゴールではなくスタートであり、地域の方々が誇りにしながら守ってほしいこと、今回の登録を機に「敦賀といえばおぼろ昆布」と意識が変わる転換点になってほしいこと、地元でおぼろ尽くしのお店の登場が期待されること、敦賀ら

しい食べ物であるおぼろ昆布を食べてもらう取り組みを今後広めていくことなど、熱く意見が交わされた。

当日のアンケートでは、「自分も数年前まで「おぼろ昆布」についてあまり知りませんでした。福井県はもちろん全国的にホテルやイベントなどで、まず多くの人たちに食べてもらいたいんです」、「手作業でしか作れない、貴重な技術、食文化を大事にしていきたいです」、「みなとまち敦賀のアイデンティティを感じる食文化として、また昆布の出汁文化は世界に通ずると思うので広く世界に発信し、敦賀の誇りにできればと思います」などの意見がでている。

ミニシンポジウムに前後して、敦賀駅交流施設オルパークと敦賀市役所にて、「敦賀のおぼろ昆布製造技術」に関するパネル展示を行った。おぼろ昆布の歴史や職人の技、敦賀と昆布の歴史などに加え、好きなおぼろ昆布の食べ方やオススメの食べ方を自由に記載してもらうスペースを設けた。「あったかごはんとのコンビが最高!!」、「定番のおにぎりもいいけど、手作りクッキーのトッピングに Good」、「椀の中におぼろこぶ+鮎寿司+おしょうゆ少々+お湯をいれて蓋して蒸らす。3分待つと、ぷりぷり鮎のおすましの完成です by 滋賀の民」、「ひやしそうめんのトッピングにもおいしいヨ」、「そのまま口にほうりこむ。じゅわーっととけて、これが1番好き」など、多彩なコメントが寄せられた。

このように、おぼろ昆布への注目が高まる一方で、おぼろ昆布産業が持続的であるための課題は山積している。おぼろ昆布は、食品として美味しく、見た目的な美しさを有し、歴史ある食材である。「敦賀といえばおぼろ昆布」という対外的なPRを進めると同時に、市内での認知度向上や地元消費を促進するような取り組みも求められる。レシピ集の作成やパンフレットの制作、小中学校での体験学習など、地元への普及にも取り組んでいく必要がある。

北陸新幹線の敦賀開業に合わせ、昆布のPRのためにオルパークに設置されていた「昆布ポスター」は、現在、敦賀市役所の1階に展示されている。昭和58（1983）年には当時の敦賀市長のもと、「昆布の敦賀」の電照看板が鉄道沿線に設置されたこともあった。「敦賀といえばおぼろ昆布」や「昆布の敦賀」として、地域が誇れる地場産業という認識を多くの市民に伝えていきながら、おぼろ昆布産業を盛り立てていくことが求められている。

第3節 今後の調査

令和6・7年度調査では、令和4・5年度に引き続き、史資料調査と敦賀市内外の聞き取り調査を行うとともに、アンケート調査を実施した。史資料調査では、昆布組合や昆布加工業者に関する史資料収集を継続して実施しているが、近代から戦前の敦賀における昆布加工業については、依然として断片的にしか把握できていない。戦前の福井新聞などの地元紙でも数点関係する記事を確認できているが、今後も引き続き史資料収集を行いたい。また、福井県統計書や福井県農商工年報などから、戦前の統計資料の整理も実施する。

聞き取り調査では、敦賀におけるおぼろ昆布加工の歴史や製法、技術等の聞き取りを行うことができた。職人の高齢化や後継者不足という課題に加え、原藻の減少や価格高騰、昆布漁師の担い手不足という産地側の問題が深刻になっていることが明らかとなった。今後は、産地にも聞き取りを行い、産地の状況を踏まえながら、今後の施策展開を検討していく必要がある。

アンケート調査では、おぼろ昆布生産の現状や昆布加工業界の抱える課題等を把握することができた。今後も定期的なアンケート調査を継続することで、長期的な変化を追っていきたい。また、市民向けのおぼろ昆布の消費や認知に関するアンケートは実施できていないため、今後アンケート

の実施をする予定である。

本調査では、地場産業として歴史あるおぼろ昆布加工業の道具収集も合わせて行っている。生業の道具を保存し、地域の歴史を後世に伝えるための取り組みにも注力している。

この4年間の調査を踏まえ、今後はおぼろ昆布加工技術の歴史的文化的価値の発信を進めていくとともに、後継者育成支援策の制度設計に向けた検討を進めていく。引き続き調査を行いながら、おぼろ昆布加工技術の保護継承施策の実施に向けて取り組んでいく。



写真 56 100 年フード、観光特産大賞

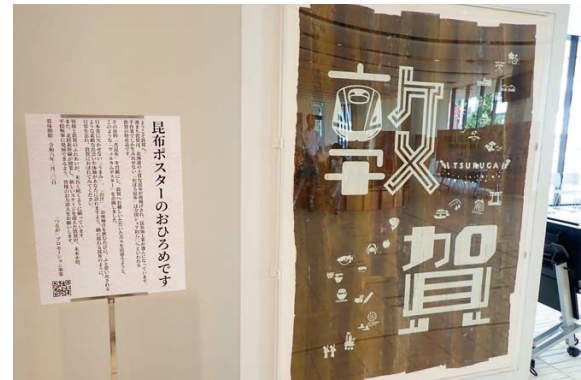


写真 57 昆布ポスター

【主要参考文献】 50 音順

- ・ 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。
- ・ 大塚右八郎編 (1887)『水産利用一斑』成美堂支店。
- ・ 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。
- ・ 近畿昆布協会 (1981)『近畿昆布協会二十年の歩み 和昆商盛』近畿昆布協会。
- ・ 堺昆布加工業協同組合 (1994)『堺昆布加工業協同組合創立 40 周年記念誌』堺昆布加工業協同組合。
- ・ 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。
- ・ 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。
- ・ 谷川英一 (1951)『水産食品製造加工』丸善出版。
- ・ 千万卓丈 (2000)『ふくい味紀行』エーアンドエス。
- ・ 敦賀市教育委員会 (2024)『敦賀のおぼろ昆布加工技術調査報告』敦賀市教育委員会。
- ・ 東京昆布協会 (2003)『東京昆布協会 50 周年記念誌』東京昆布協会。
- ・ 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。
- ・ 日本昆布協会編 (1962)『昆布業界誌』日本昆布協会。
- ・ 日本昆布協会 (1993)『昆布の知識』日本昆布協会。
- ・ 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。
- ・ 日本昆布協会 (2023)『日本昆布協会 50 年史』日本昆布協会。
- ・ 農山漁村文化協会 (2014)『地域食材大百科 第 15 巻水産製品』農山漁村文化協会。
- ・ 濱本弘志 (2010)「敦賀の老舗」『日本海地誌調査研究会会誌』8、pp.31-48。
- ・ 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」
- ・ 細田修 (1985)「新市場開拓で環境変化に対応する昆布の老舗：株式会社高橋商店」『北陸経済研究』No.81、pp.52-53。
- ・ 北海道昆布共販協会 (1964)『昆布共販協会十年の歩み』北海道昆布共販協会。
- ・ 増井隆司 (2014)「敦賀昆布：異物混入ゼロへの取り組み」『日本安全学教育研究会誌』Vol.7、pp.85-86。
- ・ 向笠千恵子 (2010)『食の街道を行く』平凡社。
- ・ 吉中禮二 (2007)『若越おさかな食文化誌』福井新聞社。
- ・ 『サライ』6(2) (1994 年 1 月 20 日号) pp.20-21。
- ・ 『広報つるが』2025 年 3 月号、p.8。
- ・ 『広報つるが』2025 年 5 月号、p.21。

敦賀のおぼろ昆布加工技術調査報告 2

発 行 令和 8 年 3 月

発行者 敦賀市

〒 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)

