

有限会社 ミツル醤油醸造元
は た え せい ごう
波多江 正剛が
『ミツル醤油醸造元』
を訪ねる。

食品メーカーとして懸命に取り組んでいる会社に伺い
「食」を見つめ直すきっかけになればと、このシリーズを企画しました。

一回目に訪ねたのは、
醤油の仕込みを復活させたことで注目が集まる、
『ミツル醤油醸造元』です。



いいもの発見。



糸島産の米と
自然農玄米で作った
米麹(左)と玄米麹。
塩麹や甘酒、
味噌づくりをする人に人気。



本当の意味での
醤油づくりが始まった。

住宅街の一角に昔ながらの木造
の佇まいがあった。それがめざす
『ミツル醤油醸造元』で、私たちを
迎えてくれたのは城慶典さんだっ
た。

『ミツル醤油』の歴史は昭和の初
め、ひいおじいさんが親戚の醤油
屋さんを引き継いだことから始
まった。四代目にあたる城さんが

2010年10月から挑戦している
のが、醤油の仕込みである。醤油
屋さんが醤油を仕込んでいるのは
当然では？とみなさん思われるか
もしれないが、城さんによると「日
本中に1600軒の醤油メーカー
があるのですが、醤油の醸造を手
がけているのは約1割です。昭和
38年から県や地域で協業化が進ん
で、コストと時間にかかる生醤油
をまとめて作るようになったんで



麹室に混ぜ合わせた材料を山状に盛って、
3日くらいかけて醤油麹にしていこう。



有限会社 ミツル醤油醸造元(福岡県糸島市二丈深江925-2)
城 慶典さん JO Yoshinori
1984年生まれ。現在28歳。高校生の時に、自社
での醤油醸造の復活を志し、東京農業大学醸造科
学科に入学。在学中に7つの醤油蔵、卒業後に岡
本醤油醸造場などの研修を経て、実家であるミツ
ル醤油へ入社。醤油職人として活躍中。

す。ほとんどのメーカーはその生
醤油を仕入れ、それに味付けをし
て販売しているのです。

『ミツル醤油』の仕込みも40年以
上途絶えていて、満を持しての復
活だ。「これが製造業として本来
の姿に戻る第一歩なんです」と城
さん。そこには「本当の意味での
醤油づくりをしたかった」という
想いが込められています。

2年間かけて、
仕込み蔵で醤油が育つ。

では、どんなふうに作られてい
るのか、城さん流の作り方を形に
した仕込み蔵、麹室などを見せて
もらった。仕込み蔵には、思わず
大きい！と見上げるほどの立派な



桶に入った諸味を混ぜる。

仕込んだ直後の10日
間は、毎日、櫂でかき
混ぜて麹と塩水を馴染
ませるそうだ。その後
は月に2〜3回くらい、
発酵期の5月〜8月は
2〜3日に1回くらい
のペースで混ぜてい
く。暖かくなると発酵
が進んで、混ぜるとポ
コツという音がする。
まさに生きている醤油
は自然の力にゆだねら
れ、2年間をかけて
じっくりと育っていく
のだ。

は造られていたと思うん
ですね。私もそれに習っ
て、糸島には原料が全部
あるのでそれを使いたい
と思ったんです」と城さ
ん。まだ完成形ではない
が、材料の面でも、作り
方の面でも、作り手とし
て誇りをもって売れる形
が整った。



家族を中心とする
7名でがんばるミツル醤油。
ここから製造業本来の
パワーが発信されている。



大豆、小麦、種麹を混ぜ合わせる。

木桶が6つある。昔からあった桶
を修理してもらったものや新しく
作り直したものが並んでいる。桶
の周りには防腐のための柿渋が
塗ってあり、カビなどで空気が淀
ませたくないという城さんならで
はのこだわりが伝わってくる。
桶の中に入っているのは、2年
目と3年目に仕込んだ諸味。「仕
込むのは秋や春です。工程として
は、まず蒸した大豆と炒った小麦
を混ぜます。それに種麹を加えて
『盛り込み』をするんです。麹が
良い具合に仕上がったら室から出
して、桶に塩水と一緒に仕込みま
す。それがこの諸味です」。

目標は、すべてを
自社醸造で
まかなうこと。

復活をかけて2年前に仕込んだ
醤油が、今年の2月に『生成り』
と命名され商品になった。それを
味見させてもらった。いい香り！
諸味の旨みがベースにあって、雑
味の少ないすっきりとした味わい。
一切の添加をしない純粋な味は、
どんな素材にも合いそう。

「大豆も小麦も塩(1年目は佐
賀産の塩)もすべて地元産です。
昔は水がいいから、原料が採れた
からと、各地で自然発生的に醤油



(株)島本食品 代表取締役
波多江 正剛
HATAE Seigou

しまもと匠列伝