



鹿児島県

カビ付けと天日干しを繰り返す伝統製法が生む最高級品

# 格別の形、色、香味を誇る 枕崎鰹節の本枯れ節

鰹節生産量日本一

産地の鹿児島県枕崎市は九州の南端、薩摩半島南西部に位置する人口約2万4000人の港町。年間平均気温は18℃と温暖で、鰹節の天日干しには適した土地柄。鰹の身を煮るのに欠かせない良質な水や、焙乾などに必要な樫やクヌギも豊富。鰹節の生産量日本一を誇る。



本場の本物認定  
ココが特徴

## 枕崎鰹節の本枯れ節

**名称の由来**／枕崎は鰹節生産量が日本一であり、また、カビ付けと天日干しにより、水分をまるで枯渇させるように除去していくことから、この名が付いた。

**製法の特徴**／煮熟後にすり身を用いて修繕・整形すること、焙乾及び薫乾した後にカビ付けと天日干しを繰り返すのが大きな特徴。数ヶ月という長い期間をかけて製品となる。

**原材料の特徴**／原料となる鰹は地元漁港で水揚げされたものの中から、ほどよく脂がのったものを選別。

**品質と安全性**／鰹の切断では包丁等を常に清水で洗浄。煮熟による十分な殺菌効果や各工程での異物除去にも注力。カビ付けでは優良カビ菌のみを使用する。

**業界とりまとめ団体**／枕崎水産加工業協同組合（鹿児島県枕崎市立神本町12番地）



枕崎水産加工業協同組合  
代表理事組合長  
西村協氏

漁港も天日干しに利用される。こうして2番カビ以上生やしたものが、本場の本物認定の「枕崎鰹節の本枯れ節」という名称を使うことができる。



車で枕崎市内に入っただけで、それまでの光景が明らかに変わった。いたるところに鰹節の工場や倉庫が目につき始めたのだ。生産量は年間約1万6千トン前後で、全国の生産量の実に4割を占める、名実ともに日本一の鰹節どころであることを、改めて実感する。

鰹節生産業者をまとめる枕崎水産加工業協同組合を訪ねると、西村協代表理事組合長が、本場の本物に認定された「枕崎鰹節の本枯れ節」について、説明してくれた。まず、地元漁港で水揚げされた

鰹を、職人が数種類の包丁を使って手作業で3枚に素早く身卸しをする。小型の鰹ならそこで得られた2枚の身を、大型の鰹ではその2枚をさらに背側と腹側の半々に切り分け、それぞれを原料とする。「ただし本枯れ節に使う鰹の身は、脂が乗りすぎても、逆に少なすぎてもダメ。だから、この段階で原料として適さないものは除いてしまっんです。職人は包丁を入れた感触だけでその判断ができます」（西村氏）

次に切り下ろした鰹の身を金属製の籠に慎重に並べ、2時間前後

煮熟（90〜98℃で煮ること）。この煮熟により、たんぱく質を完全に凝固させ、旨味成分を封じ込める。それが終わったら身から骨や余分な皮を丁寧に取り除く。

さらに、「修繕・整形」という、本枯れ節ならではの特殊な作業に入る。身が割れている部分などに、鰹のすり身をへらで塗って、まるで化粧を施すように、じつくりと時間をかけて表面を滑らかに仕上げていくのである。

この様にして容姿を整えられた身は、次に焙乾工程に入る。焙乾

では、地元の山で採取した樫などの堅木を使って火を焚き、網に並べた身を、下方からいぶす。そして、ここでも手間をかける。網と火に距離をおき、連日にわたり、遠赤外線によってじんわりといぶしていくのだ。火は毎日焚かれ、焙乾の平均日数は20日間にもなる。その作業を経て、黒く変色した荒節が姿を現すのである。

製造に最長1年もかかる本枯れ節は3%のエリート

また作業は終わらない。荒節の



表面の脂分等を除去するため、1本、1本丁寧に表面を削っていくのだ。削りは機械を使うのが一般的だが、手刃で削る昔ながらの手法を用いる職人もいる。この工程で鰹は裸節という状態になる。そして、最後は仕上げとなる「カビ付け」が待っている。これも本枯れ節独特のもの。裸節に優良カビ菌を噴霧し、温度や湿度を一定に管理した部屋に3〜4週間置き、カビの繁殖を促すのである。満遍なくカビが生えたら（これを1番カビという）、今度は1日程度天日干しにする。そして、また部屋に戻してカビを生やし（2番カビ）、天日干し。この繰り返すにより、水分を均一に除去していく。またカビによる発酵で、脂肪が分解され、濁りのない透明な出し汁が作れるようになる。加えて、特有の芳香と、タンパク質の分解による旨味も生じる。まさにいいこと尽くしなのだ。

2番カビ以降も必要に応じて、3番カビ、4番カビ、5番カビと生やし、天日干しする。どこまで繰り返すかは作り手によって異なる。経験とカンを頼りに温度や湿度を調整しながら、各人各様の方法でカビ付けを進めていく。

こうした長い工程を経て、ようやく本枯れ節は完成する。短くて4ヶ月、長ければ1年間もかかるという。その間、初めはカビ菌により青みがかった表面は茶色く変色。見るからに熟成した色となる。叩けば乾燥した証拠として乾いた音も返ってくる。

「枕崎鰹節の本枯れ節になるのは、厳選された良質の鰹だけを原料とするため、枕崎で生産される鰹節のうちわずか3%です。また、製造工程でも手間を惜しまず時間をかけて熟成させたものだけが、品質と機能性を評価された最高級品の枕崎鰹節の本枯れ節として扱われることになるのです」と西村氏。つまり、この本枯れ節は、エリート中のエリートなのだ。

さて、その最高級品の味はいかに？ 削りたての本枯れ節を口に含むと、鰹の旨味と豊かな香りが瞬時に広がる。出汁をとってみると、それは見事な透明度をたたえていた。なるほど優等生の実力は確かに本物だったのである。



写真上／煮熟した身（生利節という）は、鰹のすり身で身割れした部分などを埋めて形を整える。そのへら捌きは実に的確かつスピーディーだ。

写真右／焙乾の期間は毎日火を焚き、小さい生利節は2週間、大きい生利節は3週間程度じっくりといぶしていく。



写真上／焙乾後の荒節は表面を削り、脂肪などを除去しながら形を整えていく。手刃で削る伝統的な手法を用いる職人も健在だ。

写真右上／表面を削った後はいよいよカビ付け。最初のカビ付け（1番カビ）のときはまだ青みがかった。これが熟成するにつれ、茶色くなる。



### 商品情報

本枯れ節は1本がそのままパッケージされ、商品となる。従って見た目の美しさは商品価値の生命線であり、徹底的にこだわっている。個人向けの小売りでは、1本もしくは2本のセットで販売する予定。

### 関連団体

枕崎水産加工業協同組合  
鹿児島県枕崎市立神本町12番地  
☎0993-72-3331

### 江戸時代からの伝統製法による最高品質の鰹節

原料は、枕崎漁港に水揚げあされた鰹だけを使用し、江戸時代から受け継がれた伝統的な製法で、焙乾・薫乾ののちカビ付け、天日干しが繰り返されます。鰹節どうしを叩いてその音で水分の量を「聴き取る」職人さん。最高品質のものは、床に落とすとガラスのように粉々に飛び散ります。「本枯れ節」と呼ばれるのは枕崎で生産される鰹節の生産量のうちごくわずか。その香味をお楽しみあれ。



審査専門委員

食と農研究所  
代表

加藤 寛昭氏