

大豆のふくよかな香りと旨み プライドをかけて品質を保守



ひらめきから生まれた “ハイブリッド納豆”

ある日、福三田さんと京都生協の担当者がいつものように納豆について語っていたときのことでした。

納豆は、蒸煮した豆に納豆菌を噴霧し、発酵させるのが大まかな工程。豆の表面をうまく菌膜が覆うことで、おいしい納豆になります。福三田さんが「粘りが強く旨みの濃い納豆を作る菌と、においが控えめでサラッとした納豆に仕上がる菌の2種類が納豆菌の主流で

す」と話したところ、京都生協の担当者はひらめきました。

「それやったら、2つの納豆菌をブレンドしたらいいんとちゃうか？」

福三田さんは、「びっくりしました。2つの菌を一緒に使うなんて、想像したこともなかった」と当時を振り返ります。

そこから開発がスタート。2つの納豆菌の長所を活かし、旨みが濃く、粘りとおいが控えめの「ミニカップ納豆（たれ付き）」が誕生したのは、1995年8月のことでした。

また、紙容器を採用したのも、環

境への配慮を求める組合員の声に応えたものです。

「いろいろな意見を頂戴し、難題も少なくありません。しかし、こちらの方が勉強になることもたくさんあります」と福三田さん。「今は、味の個性化や環境への配慮が求められる時代になりましたが、私たちにとっては、京都生協との関わりの中で、すでに取り組んできたこと。時代の先を見る目を感じています」と話します。

工場の要は熟練の 技術と目配り

現在、「ミニカップ納豆（たれ付き）」は、京都市右京区京北にある工場で製造しています。

2017年（平成29年）に移転したばかりで、「納豆発祥の地と言われる京北に製造の拠点を置くことは、憧れでした」と福三田さん。

工場を訪ねると、蒸煮した大豆の良い香りがふんわりと漂っていました。納豆の製造工程は約4日。まず乾燥大豆を洗浄し、冬季は約24時間、夏季は約12時間かけて水に浸します。「職人がその日の気温や天候と大豆の様子を見ながら、調整を行っています」と取締役

事業部長の桃井裕子さん。

次に、適度に吸水した大豆をいったん水洗いし、圧力鍋で蒸煮。「浸漬と蒸煮は、豆の味を左右する重要な工程のため、熟練者2人が交代で担当しています」と桃井さん。

蒸煮した大豆は、ブレンドした納豆菌がまんべんなくふりかけられ、紙容器に盛り込み、発酵室へ。約18時間かけて、室中の温度を絶妙に変えながら発酵を促します。発酵の出来は、菌膜や粘りの様子を見て工場長がチェック。その後冷蔵室に移し、発酵を止めた状態で出荷。要所ごとに人の手をかけ、

目を配りながら丁寧に作られています。

「原料の北海道産小粒スズマル大豆や紙容器にかかる費用でいえば、かなりお値打ちな商品。これまで、価格を抑えるために真面目に頑張ってきました。そして、高い品質を守り続けるために、プライドと責任感を持って取り組んできました」と胸を張る福三田さん。大豆の甘みと旨みがたまらなくおいしい「ミニカップ納豆（たれ付き）」を、ご家族でぜひお楽しみください。



▲フィルムの貼り具合やたれが入っているかをチェック。この後、発酵室でじっくり発酵させます

1. 煮上がった大豆の灰汁を洗浄。写真は「黒豆大豆」の洗浄ですが、「ミニカップ納豆」でも同じ工程があります
2. 原材料の北海道産スズマル大豆。「天候不順などの影響で、材料の確保に苦労することもあります」と桃井さん
3. 発酵室の納豆。おいしい納豆へとじっくり熟成中
4. おなじみの紙容器に大豆を盛り込んだところ。この後、発酵工程へ移ります
5. 愛宕神社の「火通要慎」のお札。京都らしさがここにも
6. 納豆の製造ライン。紙容器に次々と大豆が盛り込まれていきます

ナットク
知って納得!

納豆 ヒストリー

Natto History

南北朝時代、光厳法皇が丹波山の常照寺（現在の常照皇寺）で修行を行っておられた際、村人たちより新藁の苞に煮豆を入れたものを献上されていました。それを日々食べているうちに糸を引くようになったようです。

法皇はそれを捨てずに塩をかけて食べてみたところ、大変おいしく食べることができたそう。これがこの地で「ねば豆」を作るようになった由来といわれ、やがて「鳳栖納豆」と呼ばれるようになりました。

この「鳳栖納豆」は、黒豆、小

豆とともに毎年京都御所に献上するのが習わしとなり、その行事は江戸末期まで続いたといわれています。

牛若納豆 ホームページより
※納豆の発祥については諸説あります

