

## 海の精 工場見学会レポート

2012年10月7日(日)海の精 工場見学会が開催され、16名の方にご参加いただきました。海の精の工場は、東京(竹芝)から高速船で約1時間45分かけて行く伊豆大島。都会の喧騒をすっかりと忘れてしまう程の自然あふれる島でした。

### 「海の精」の製法について

#### ① 天日海水濃縮法 ネット架流下式塩田

目の前の海から引き上げた海水を約6メートルの高さに上げて徐々に下らせていきます。その間に風力と太陽熱によって水分を蒸発させていき、一定の塩分濃度まで高めていく工程となります(約1週間~3週間繰返す)。出来上がった濃い濃度の海水を鹹水(かんすい)と呼ぶ。



#### ② 煎煮(せんごう)採塩法・平釜

先ほどの鹹水(かんすい)を加熱する事によって塩の結晶を作る事を目的としている。約20時間かけてじっくりと平釜に蒸気をあてて炊きあげる。釜炊き全体を通して温度調節及び時間の調整が非常に難しく、ベテランの職人が注意深く作業を行う。以上の事によってできるのが海の精あらしお(赤)。又、上記の工程に600℃での本格壺焼き工程を加える事によってやしおが出来る。



#### ③ 天日採塩法・天日温室

上記①でできた鹹水をガラス温室に置かれたチタン製の結晶皿に移し、太陽の熱で水分を蒸発させ、塩の結晶を残します(季節により異なるが約2週間から1ヶ月)。この際に析出してくる各種のミネラルをバランス良く整えるため、人的作業による地道な攪拌作業が不可欠となる。訪問時も室内は暑く、作業されている方は汗だくでした。夏場はさらに大変との事。このような工程を経て、海の精ほしお(青)が完成します。



流下式塩田による海水濃縮そして釜炊き製法の作業は、過去に日本で行われていた伝統的な製法で、海水中にあるミネラルを十分に取り入れ、バランス良く構成する事ができるそうです。

工場見学で感じたことは、安定した品質(成分・分析)を維持するために、日々日常の検査を行いながら伝統製塩技術を守り育て続けている姿。そして、今日の海の精があるのは伝統塩のパイオニアとして、40年間の長い時間をかけて活動してきた並々ならぬ過去の努力があった事だと感じました。

今回、海の精さんには休みを返上して開催して頂いた事、港からの送迎の車を数台の用意してくれた事、手作りの昼食等、多くの協力に感謝でした。又、参加者も遠くは鳥取からも来られていましたが、皆さん楽しみながら学んで頂いた様子でした。ありがとうございました。

レポート:オーサワジャパン磯田



海の精工場をバックに参加者の方たちとパチリ

### 海の精 商品ラインナップ



No.0114  
海の精・やしお  
(ビン入)



No.3561  
海の精(赤)



No.3565  
海の精  
ほしお(青)

海の精(赤)とやしおには上記サイズ以外にもさまざまなサイズがあります。また、海の晶、漬物塩等もぜひお試しくださいませ。