



(株)ヤマキのお豆腐 よつ葉会キャンペーン

冷奴で食べるのが最高

(株)ヤマキ(埼玉県)

注文書B

消費期限/配達日含め3~4日

有機湧水木綿豆腐



絹豆腐

300g

市販の豆腐の多くはパック後に加熱殺菌して日持ちを良くしていますが、ヤマキのお豆腐は、豆腐本来の味わいを楽しめるよう、温かい豆乳に、にがりを入れて寄せた後は非加熱で製造しています。絹豆腐の舌ざわりの滑らかさと、木綿豆腐の大豆の旨みを、ぜひ一度生で、塩をつけて食べてみてください。

特裁豆庵木綿豆腐

絹豆腐

300g



盛付例

6/14、(株)ヤマキの豆腐工場を見学し、営業の逸見さんにヤマキの豆腐の美味しさのヒミツを聞いてきました。



(株)ヤマキ 逸見さん

自然境が豊かな湧水の里

高崎線本庄駅からバスで40分の埼玉県神川町に、現在の(株)ヤマキの本社と工場があります。1991年に豆腐造りを始めた時、おいしい水を求めてここに最初に豆腐工場を建てました。求めていた豆腐の味を引き出す水は、ここからさらに車で40分山を登った城峯山の標高約800mの地点から湧き出している神泉の名水「神泉水」です。昔から地元の人々にまで、少し甘みを感じるといわれた「神泉水」は、秩父古生層を永い年月をかけてくぐり抜けた、多種微量のミネラルを含んだ軟水です。この湧水を水源からトレーラーで工場に運び、毎日の豆腐造りに使っています。

(株)ヤマキでは、1日約5,000丁の豆腐を作るのに貴重な国産大豆を10俵(600kg)使います。原料の国産大豆は、有機JAS認証の物や、特別栽培の物を、地元埼玉県で自然農法を60年も実践してきた須賀さんが代表を務める(株)ヤマキのグループ会社農業生産法人「豆太郎」が調達し、群馬県の低温倉庫で大切に保管しています。国産大豆なのでもちろん遺伝子組み換えの心配はありません。なかでも「ゆきほまれ」「とよまさり」という品種は特に糖度が高く、甘みとコクがあり、「おおすず」は口あたりが良く、風味が豊かなのだそうです。その年の収穫量に応じて細かく配合割合を決めています。今年は「とよまさり」を主に使用しています。

消泡剤を使わない伝統製法を工場のラインで再現

洗浄して神泉水に一晚漬けて2倍に膨らんだ大豆はすり潰して砕き、それぞれ設定温度が違う6、7台の細長い縦型のタンクを通過しながら段階的に蒸気で煮沸されます。その後、絞っておからと呉汁に分けられますが、呉汁には大豆のサポニン成分の大量の泡が含まれています。一般的にはこれを消泡剤(グリセリン脂肪酸エステル等)といわれる加工助剤(表示の義務はありません)を加えて処理していますが、(株)ヤマキでは消泡剤は使いません。減圧して真空状態にすることで、呉汁に溶け込んだ泡を除去する脱気装置をラインに組み込んで泡を除去しています。泡が除去され滑らかな液体になった豆乳の温度は85℃位に下がり、その後木綿、絹それぞれのラインで、海の精のにがりを加えて30~40分保温され、固まったら冷やして製品にカットしてパックされます。木綿豆腐は一度固まった絹状の豆腐を温かいうちに熟練の職人さんが専用のスケッパーを使って崩し、再度箱型に流し入れ何段階かに分けて上から圧力をかけて固めて作ります。こうして豆腐は大豆洗浄後、工場のラインの中で人の手に触れることなく作られています。このほかヤマキの豆腐工場では、安全な食品を作るための管理の仕組みを、外部機関に認証してもらい、工場の清掃記録等もこまめに取り、衛生管理を徹底しています。



消泡剤を使わず泡を除去する脱気装置(イメージ)

お豆腐の原料表示を見て選ぶ

市販の安価な豆腐との違いの一つ目は、輸入大豆を使わず、農業を熟知した「豆太郎」が仕入れた希少な国産の、豆腐に向けた大豆を使っていること。二つ目は、凝固剤に豆乳の濃度が低くてもよく固まる一般的な硫酸カルシウム等を使わず、濃度の高い温かい搾りたての豆乳に、海水からとれるにがり(粗製海水塩化マグネシウム)を加えて作っていること。三つ目は安価な消泡剤や凝固剤は使わずに設備に投資をして昔ながらの味を工場再現していることです。容器の中に冷えた豆乳と凝固剤を加えた後加熱して作る充填豆腐をはじめ、市販の豆腐の作り方や値段は様々。ぜひ国産大豆使用、消泡剤不使用、天然にがり使用と表示されたものを選びたいですね。