

宮嶋 望 (みやじま・のぞむ)

1951年、群馬県前橋市生まれ。自由学園最高学部を卒業後、22歳でアメリカに渡る。牧場実習をへて、ウィスコンシン大学畜産学部卒業(農学士)。78年に帰国し、農事組合法人・共働学舎新得農場を開設、代表を務める。チーズ職人、酪農家、事業家、科学好きの研究者など多彩な顔を持つ。フランスチーズに貢献した人に与えられる称号「フランスチーズ鑑評騎士(シュバリエ)」の一人。NPO法人「共働学舎」副理事長、十勝ナチュラルチーズ連絡協議会副理事長、北海道ブラウンスイス協議会会長など。著書『みんな神様をつれてやってきた』(2008年・地湧社)



連載第102回 特別インタビュー(その2)

心身に悩みを抱える人たちと新たな農業の可能性を追求する共働学舎新得農場代表

宮嶋望さん

聞き手 ルポライター 滝川 康治

地域に根ざし、世界に学ぶ。仲間とともに挑戦し、切り開いた北海道産ナチュラルチーズの可能性

自閉症の子の行為をきっかけに建設された新得町の加工施設でチーズづくりを研究するかわら、宮嶋望さんは先達を訪ねて話を聞いていった。高品質なものを狙うことで新たなマーケットを創ろうと、ヨーロッパ系のチーズに絞る。そうしたなか、フランスでの一つの出会いが新得農場の新境地を開いていく。各種コンクールに出品して受賞し、国内外で高く評価されるようになった同農場の「本物のチーズづくり」の陰に、どんな苦労や創意工夫の積み重ねがあったのか。

第一世代の職人も訪ねて
欧州系チーズを志向する

——共働学舎が本格的なチーズづくりに乗りだした理由は？

宮嶋 「10年後には必ず売れるものは何か」と考えたら、答えは「本物」でした。日本人は豊かな森のなかで生活し、天然の食の恵みを楽しむできたから、機械化をせず化学薬品を使わないものを「本物の味」と捉えていた。それは素晴らしいことです。我々は大がかりな機械や化学肥料、遺伝子組み換えなど経済の最先端のものを使いたくない。であれば、その方向に進んでいこう——と考えたわけです。本物を買ってくれる人たちは、いつの時代にもいるだろうと。そこで狙いは、時間のかかるハード系のナチュラルチーズになった。

——そんななか、自閉症の子の行為(※先月号参照)がきっかけで新得町の特産物加工研究センターが建設され、チーズづくりの基盤が整ってきた、と。

宮嶋 1984年には同センターで製造できるようになり、7年間、クリームチーズやゴーダ、カマン

ベールタイプを研究しました。その間に僕はどんなチーズを造ったら日本でやっていけるか、リサーチしたんです。(70年代に個人では国内初のナチュラルチーズ工房を誕生させた)共和町の西村公祐さんや(デンマークでチーズ製造を学び、日本人として初めて「マイスター」の称号を得て帰国した)せたな町の近藤恭敬さんといった、第一世代のチーズ職人のところを見て歩いた。(先達からは)「ヨーロッパのチーズを造っても売れないよ。やめとけ」と言われましたね。でも、僕が(実習・留学先の)アメリカで目にしたチーズは工業製品であって、工業化された商品としては良くても我々が狙うようなものではなかった。だから、今後やっていくには、ヨーロッパ系のチーズしかないな」と心に決めました。

渡仏してユベール氏と会い
AOCチーズの原点に学ぶ

——90年代に「ナチュラルチーズ・サミット in 十勝」を開催するようになりませんが、それはフランスでAOC(原産地統制呼称。※次頁の注を参照)のチーズに接したことが大きかったそうですね。

こういう動きをじっと見ていたチーズ関係者は、味のチェックを審査項目に加えるよう呼びかけました。AOCチーズは44種類くらいあり、委員会がその味をきびしくチェックすることで品質の底上げをした。(ユベール氏は)経済的に不利な、土地と一体になって生きていた人たちの権利を守るための仕組みを創ってきた人。だから、「日本という工業国の人で、経済的に不利な人を守ろうとしてチーズを作るのなら日本にまで教えに行つてやる」ということだったんです。



90年から通算15回にわたり開催された「ナチュラルチーズ・サミット in 十勝」。フランスやアメリカの関係者を講演に招いたり、技術講習やコンクールなどを実施した(写真は2002年の催し・帯広市内で)

「準備できたからお呼びします」と言つて帰国し、翌年の90年秋に開催した第1回ナチュラルチーズ・サミットに彼を招きました。会議を終え、ユベールじいさんを加工研究センターに案内すると、「ここで、わたしが言うチーズを作るのか?」と聞く。僕はなんの裏付けもなく、「いや、新しいチーズ工場を造ります」と言い切った。そして、「本物を造るために一番大切なものは何か?」と尋ねると、「牛乳を運ぶな!」という一言だけでした。「自分のところで搾った牛乳だけを使え」「牛乳を劣化させるから、電気で動くポンプを使うな」という意味です。そこからコンセプトを得て、この工場のイメージができた。すぐに設計図を書き、牛舎とチーズ工房を接近させ、搾乳室から床を下げて工房を造り、高低差で牛乳が流れていくようにしました。90年11月のことで、冬の間1億2千万円の資金を集めて



官能評価の講習会で参加者にアドバイスする宮嶋さん(右端。02年、帯広市内で)

「そのころには道の関係者なども注目するようになりましたね。宮嶋 町が間に入り、うまく補助金を見つけてくれました。第1回のサミットが成功だったから、「フランスとつながってチーズを造る」と言うと、道やホクレンも含めて、「やれ、やれ!」と。反対したのは僕の親父だけだった(笑)。サミットには、中央酪農会議(※注参照)や農林水産省、大手乳業メーカーも含めてナチュラルチーズ関係者が180人も新得にやつて来て、世界会議です。「いけるぞ!」という雰囲気になって

いるわけだ(笑)。—— 当時は、「農家チーズ」の形でやる人はまだ少なかった。宮嶋 第一世代が出そろったくらいで、そんなにいなかった。92年2月には新しい牛舎に牛を入れ、チーズ工場を稼働しました。フランスから技術者を招いて講習会もやりました。「日本人はなぜ、マニュアルばかり追いかけるんだ。チーズ造りはアートだ!」と言われたりしてね。道具立てがないから、みんな必死で道具作りからやつて、すごくいい勉強になった。

——それが、のちの官能評価の企画やコンクールなどにつながっていくわけですね。宮嶋 僕はそれまでの10数年、ここで牧場をやりながら、アメリカ型でない方法を探していたんです。だんだん目星をつけ、第一世代のチーズ職人たちを訪ねて「この方向じゃない」と思い、フランスに行つてユベールじいさんに出会えた。でも最



1991年に建設した共働学舎のチーズ工場。牛舎と工場を接近させ、自然流下によって生乳が送られるように設計されている

宮嶋 89年に笹川財団の助成を受けて、十勝の将来につなげるための視察を目的にした国際交流のプログラムが組まれ、有機農業とナチュラルチーズ、グリーンツーリズムをテーマにヨーロッパを訪れました。関係者からは「視察しても、日本の食料基地である十勝には関係ないだろう」と言われましたが、僕は大規模・機械化して輸入食品と対抗するのは違うマーケットを創ろうと思つていたので、高品質なものを

狙つた。—— そのときに、フランスAOCチーズ協会のジャン・ユベール会長と出会うことになった、と。宮嶋 きっかけは、その前の年に雑誌『乳業ジャーナル』の25周年記念講演会のため東京に行ったとき、フランス製品を海外へ紹介する「ソペクサ」という団体の事務局に勤める女性と会つたことでした。彼女の話し相手をしていたら気に入つてくれて、「パリに来たら電話しなさい」と番号を教えてもらった。半年後、ヨーロッパ視察の話が具体化して連絡すると、「私のボスに会いなさい」となった。彼女は以前、会長の秘書だったんです。フランス東部アルザス地域圏のコルマルという街の郊外にあるエコミュージアムに行くと、話は全部伝

AOC=フランスの農業製品、ワイン、チーズ、バターなどに対して与えられる認証「アペラシオン・ドリジヌ・コントロレ(Appellation d'Origine Contrôlée)」のこと。「原産地統制呼称」と訳される。製造過程や最終的な品質評価において、特定の条件を満たしたものにのみ付与される。チーズの場合、牧畜地域、生産された地域や時期、乳の種類、搾乳法、凝固法、菌の種類、熟成法、試食検査など細かい規定がある

わつていて、僕は敬意を表して「ユベールじいさん」と呼んでいますが、彼はそこで待つていてくれました。このエコミュージアムでは、今から200年以上前の農家を再現して村をつくり、スタッフたちが動力は水車、燃料は薪という生活をしていました。「フランス食文化の原点は産業革命以前にある。工業化されたときに味が落ちた」と捉えていて、有機農業で作られた原材料で料理した、おいしいものが食べられます。そのため、ヨーロッパから人々が視察に訪れるわけです。—— 会われた場所自体、興味深いものがありますね。宮嶋 ユベールじいさんに「俺は牛を飼つていて、本物のチーズを造りたいんだ」と言うと、「日本なら牛乳を出荷するだけでお金になるだろう」と。「アメリカにいたことがあり、あそこのチーズには納得できなかった」と答えると「ニヤニヤしている。「どうしてそんなにチーズにこだわるんだ?」と聞くので、「牛の数より人間の数が増えて生活を支えることができない。うちはメンバーの半分が障害を持つている連中なので、負担が多いからスピード感が持てない。

だから、AOCのマークを使うときは昔の味でないといけない。AOCのマークをつけだして値が上がりだし、なかには3倍で売れるものも出てきて猫も杓子もAOCをつける。—— なるほど。宮嶋 「AOCの仕組みを知っているか?」とも言われましたね。フランス西部のボルドーでは産業革命前、テロワール(注)その作物における生育環境のこと)のなかで機械を使わずにワインを造り、それが売れていた。ところが、産業革命後は資本家が工場を建設し、売れ残ったブドウを機械でつぶしてワインを造り「ボルドー」のラベルで市場に出しました。安いので売れたけれど味は落ち、評判は悪くなる。昔ながらの製法でやつていた連中はたまらない。そこで、「このワインは昔の味なんだ」とその条件を書き出し、法律にしてしまった。

だから、AOCのマークを使うときは昔の味でないといけない。AOCのマークをつけだして値が上がりだし、なかには3倍で売れるものも出てきて猫も杓子もAOCをつける。—— なるほど。宮嶋 「AOCの仕組みを知っているか?」とも言われましたね。フランス西部のボルドーでは産業革命前、テロワール(注)その作物における生育環境のこと)のなかで機械を使わずにワインを造り、それが売れていた。ところが、産業革命後は資本家が工場を建設し、売れ残ったブドウを機械でつぶしてワインを造り「ボルドー」のラベルで市場に出しました。安いので売れたけれど味は落ち、評判は悪くなる。昔ながらの製法でやつていた連中はたまらない。そこで、「このワインは昔の味なんだ」とその条件を書き出し、法律にしてしまった。

たびユベールじいさんを招きました。そのとき彼から、「なぜ、この牛舎は臭いがないんだ？」と聞かれた。僕は、「発酵微生物の力で臭いとハエの問題を解決した。それはフランスのチーズから学んだ」と言った。そうしたら、「わたくしが東京に行くときに調べてこい」と言う。上京してみると、パリ

HACCP＝「Hazard Analysis Critical Control Point」の略称。食品製造に関わる衛生管理方式のこと。原料も含め製造・加工過程のなかの危害が起こり得るすべてのポイントを検査・監視し、その結果を記録することが義務づけられる。日本では、96年度から食品衛生法の施行規則を一部改正し、食肉製品と牛乳・乳製品にこの方式による承認制度が導入された



ホエイ(乳清)を抜いたカード(凝乳)を成形した状態。この後、札幌軟石で造った地下倉庫で熟成させる

の本部からの推薦で僕が「フランスチーズ鑑評騎士(シユバリエ)」の21人目に入ってしまった。僕は「炭や微生物を使って牛床が発酵している。微生物の分泌物が羽化を阻害するのでハエが湧かない。だから臭いがせず汚水管理をしやすい。これは生乳を発酵させて造るフランスのチーズに学びました」とスピーチした(笑)。「こいつは、フランスのチーズの本質である、生乳の発酵作用を理解してやっている」と認められて、シユバリエの称号をもらったんです。

——実践を踏まえた宮嶋さんの話は説得力がありますよ。
宮嶋 そうなる。と下手なものを造れない。次にやったのがHACCP(※注参照)の取り組みです。フランスとアメリカは当時、コーデックス委員会(※注参照)でHACCPについての議論をガンガンやっていた

コーデックス委員会＝1962年に国連食糧農業機関(FAO)と世界保健機関(WHO)が合同で設立した国際政府機関。国際食品規格の策定を通じて消費者の健康を守るとともに、食品貿易の公正な実施を確保することを目的としている

結局、フランスは96年から3年間かけてすべてのチーズ工場HACCPをやらせることを約束したんです。コーデックス委員会の規定では「生乳でチーズを造ってもOK」となっています。
日本は「国際法に従う」と言っているから、それに基ついた国内法を整備しなければいけない。それまでの乳等省令(※注参照)では「生乳を殺菌しなければいけない」と定めていましたが、2003年の中央酪農会議の通達では「殺菌することが望ましい」となった。うちのチーズでは「レラ・ヘ・ミントル」と「シントコ」だけは生乳を殺菌していませんが、HACCPの証明書が出ているからOKなんです。基本的なブライントテストや味の勉強などの官能評価を重ね、何人かで専門教育も受けた。それに基ついて、現場のHACCPを立ち上げることになりました。今、北海道では一定のポイントで微生物検査をして



新得農場の主役・ブラウンスイス牛。チーズづくりに適した乳タンパク質が多く、ミネラルの豊富な生乳を生産してくれる

初は、AOCそのものをよく理解していなかった。アメリカの思想体系は嫌だ」と言っているけれど、その反対側に位置する思想体系を持っていないわけですよ。
——「フランスの人たちなりに頑張っているんだろう」という感じが

で、AOCの深い意味は分からなかったんですか。
宮嶋 そう、最初は。でも、何度も会ううちに、「昔ながらにやっているものを、アメリカの方向性に対するアンチテーゼとして法的に擁護しているんだな」と理解できた。「これじゃないか!」と思い、第2回のナチュラルチーズサミットには、アメリカのウイスconsin州で酪農製品をコントロールしている組合の事務局長を招いたんです。
——それは日本でいえば中央酪農会議のような組織になるのかな。
宮嶋 そうですね。先方はアメリカの事情を語り、「ウイスconsinは小型の家族農業だから、品質を高めて付加価値の高いものを売らなければいけないんだ」と言った。あれどこかで聞いた言葉だな、と(笑)。
——アメリカでは、そうした農家は少数派なんですか。
宮嶋 農家数や牛乳の生産量は多いけれど、こうした考え方でチーズを造ろうとする酪農家は少なく、ウイスconsin州やニューイングランド州、バーモント州のあたりにしかいません。「ユベール氏と同じことを言っているぞ。でも、ウイスコ

ンシンには4年いたけれど、チーズはあまりおいしくなかった。本物はフランスだな」と判断して、翌年のサミットからは再びフランスのチーズに戻った。だけど、後でいろいろ言われないようにアメリカからも招いているわけですよ。
——なかなか政治的な立ち回りだなあ(笑)。
宮嶋 「(アメリカ、フランスとも)言っていることが同じだったから、歴史のあるほうを選びました」と言い訳ができるじゃないですか。そんなことを考えたのが36歳ころでした。十勝はアメリカの酪農を追いかけましたから、僕がやりたいことは全く反対だったので色々言われましたね。サミットを開きながら、92年からは技術講習会を始めて毎年続け、本場のチーズ職人の指導を受けながら十勝のナチュラルチーズは歩みを進めていきます。94年には、日仏財団からの補助金で酪農家の奥様がフランスのアルプス地方のチーズづくりを視察に行った。すると、「こんな小規模でもチーズができるんだ」という話になり、十勝地方で小規模の工房が増えていくきっかけになりました。

炭や発酵微生物を活用して実現させた自前の衛生管理
——共働学舎のチーズ工房や牛舎では、炭や微生物を活用した衛生管理を実現しています。その大まかな経緯を教えてください。
宮嶋 「牛乳を運ぶな!」というユベールじいさんの言葉は、自然の発酵作用の極意を踏まえた助言でした。自分で設計図を書いた話をしましたが、僕はもう一つ確証がほしかった。そこでペルーに行き、3週間片っ端からインカの遺跡を見て回った。16世紀にスペインに滅ぼされるまで500年間続いたインカ帝国の繁栄を支えたのは武力ではなく、農業技術だと聞いていたからです。どうやって石や水、炭を使ったのかを見て、「自分の考えはいけるぞ」と確証を得て帰ってきた。
設計では、チーズ工場と牛舎が近づくことになりません。牛舎の臭いを消す、ハエや汚水の対策——これは絶対条件でした。工場の許認可権限を持つ保健所は当初、「50メートル以上離さないと衛生管理ができないので許可しない」という対応でしたが、僕は「炭と微生物でやる」と言い切っ

乳等省令＝「乳及び乳製品の成分規格等に関する省令」の略(食品衛生法に基づく厚生省省令)。牛乳やその他の乳、乳製品などについての成分規格や製造基準、容器包装の規格、表示方法などが定められている



プリンのように固まったカードをカット中。スタッフと談笑するひととき

製造工程表に記録を残せばいい——と公的に認められている。大手の乳業メーカー並みのHACCPの証明をしなくてもいいわけです。

身近な笹や桜にも着目して地域性あふれる製品を造る

——共働学舎では地域性のあるチーズを世に送り出してきました。その一つ、『笹ゆき』が誕生するまでのお話をお聞きました。

宮嶋 「なぜ日本には『カマンベール』という名前のチーズが多いんだ。ノルマンディーの小さな村の名前を訳も分からず、どうして使っているんだ」と、ユベールじいさんが聞くわけです。「お前はコピエではなく、北海道もしくは十勝の特産のチーズを造れるようになりなさい」とね。

——それは新しい牛舎を建てたころの話ですか。

宮嶋 建てる前です。コピエも造れない者が独特の個性のチーズはできないぜ」と言うので、まずコピエを造ることから始め、『笹ゆき』ができたのは98年くらいでした。その前に「この地方が一番合っている」とユベールじいさんが言う『ラクレット』を成功させています。98年2月の

「第1回オールジャパンナチュラルチーズコンテスト」で、共働学舎の『ラクレット』が金賞とグランプリに選ばれました。

その後、白カビのカマンベールタイプに力を入れたんです。(クマ笹の粉末に海水塩をブレンドした)笹塩というのがあります。それをヒントにチーズを笹の葉で巻いてみた。この土地の個性を表現する、と。だつて牧場に笹はいっぱいあるじゃないですか。ただで手に入る。僕らは金がないからね(笑)。このときも、衛生管理をどうするか考えた。

——で、どうしたんですか。
宮嶋 下手な薬品は使いたくないので、pH(水素イオン濃度)が3くらい(酸性が強い)高知県室戸岬の深海水を使った。

——北海道のものではダメなんだ。
宮嶋 こっちのはもつとpHが高い。深海水は飲用の許可を取っているから「水」の表記でいいんです。衛生処理をしても色が変わらずOKとなった。自然の笹の葉を処理して、きちんと風味づけができる技術を開発しました。

——『さくら』は、エゾヤマザクラに着目したそうですね。

のを造ろう。柔らかいということでは酸凝固でヤギのチーズのやり方ではない——となった。03年春のことです。白カビは使わず白く粉を吹いたようになる酵母で造ってみると、なかなか出来がいい。でもフランスの『サンマルセル』そっくりなので、またコピエだと言われるぞ、と(笑)。

ちょうど桜の花が散ったあとで、「これなら日本のイメージに合うな」と思い、葉っぱを酸処理してチーズの上に載せてみた。「香りがつくぞ。

面白い」とか言ってるね(笑)。でも葉っぱだと10日以上たつと渋みが出てしまうので外さざるを得なかった。そこでお茶屋さんに行き、桜湯に使う八重桜の塩漬をもらい、チーズに載せてみた。「俺は桜餅を造っているんじゃない」と、チーフは激怒してね。少し若めの状態でフランスに送ったら、ほどよく熟成されていて、いきなり銀賞をもらった。

——うまかったわけだ。
宮嶋 でも、そのタイプのチーズは青かびが表面に出てもOKなんです。

共働学舎のチーズ製品

ブラウンスイス牛を導入して、炭や微生物を使った臭いのしない牛舎で育て、搾乳後は自然流下でチーズ工房に受け入れる。「牛乳を運ぶな！」というユベール氏の教えに沿ってチーズを造ってきた。手作業で製造されたチーズは、札幌軟石を組んで造った地下の熟成庫で味を磨く。

ハード系では、『ラクレット』をはじめ『レラ・ヘ・ミントル』(アイヌ語で風の遊び場)、『シントコ』。カマンベールタイプでは、2007年「モンドセレクション」最高金賞の『笹ゆき』、09年「第6回山のチーズオリンピック」特別金賞の『さくら』、『コパン』、『プチ・プレジール』など。『ホエイジャム』や『フロマージュブラン』などの商品もある。

大手デパートや札幌駅の「どさんこプラザ」などで販売されているほか、新得農場の交流施設「ミントル」でも扱っている。詳細は共働学舎HPで

<http://www.kyodogakusha.org/>



代表的なチーズ製品。手前左がカマンベールタイプの『笹ゆき』。同右が桜の葉と花びらをあしらった『さくら』

宮嶋 新得町の「町の木」がエゾヤマザクラというののは後で知ったことで、きっかけは「山のチーズオリピック」でした。標高が600〜700メートル以上、傾斜が20度以上のところで造られたチーズを対象に、フランスやスイス、スペインなどの生産者や流通・販売している人たちがやってきた。機械化しにくい地域の生活を成り立たせるために付加価値をアピールしようと、02年から行なわれています。AOCは地域限定

のものですが、こちらは標高が高い、急傾斜、牛を放牧に出さざるを得ない、海から遠い——といった条件に合えばエントリーできる。外国を巻き込むことによって、ヨーロッパ以外にも自分たちの価値観を広げようという戦略です。

——そこに出場した、と。
宮嶋 ただエントリーには条件があつて、商品として売られていないといけない。小さくて白っぽく、ソフトで一番売りやすい日本独自の

す。ほのかな桜の香りをつけているのに、青かびが出てくるのはバランスが悪い。出ないように工夫し、翌年の大会のときには白地にピンクになった。それが金賞をもらい、どんどん売れたのだ。

日本酒の酵母に触発されて新しい可能性を切り開く

——ほかに日本らしい素材を使ったチーズは？

宮嶋 ありますよ。真髓を究めようとするならスターター(※注参照)として何か使えるものはないか、と考えてね。味も日本風にしたくない。チーズ好きでも、「匂いが強いウォッシュタイプの『マウンステール』は食べられない」という人がいます。慣れ親しんだ味のパートナーからはみ出ると受け入れられないならば、微生物の発酵のできるだけ早い時点で日本風にして、ものすごく臭いチーズを造ればいい。それは日本酒の発酵の酵母だろう——と考えたわけです。

酒造免許がないので日本酒の酵母は買えないけれど、生酒は売ってやるべき、と(笑)。生酒のアルコール濃度が高いので酵母は休眠して

いるだけで、ブドウ糖さえあれば乳に入れて薄めると発酵するという発想です。やってみると上手くいくわけだ。ウォッシュタイプに仕上げようと、最後に日本酒でチーズを洗って香りづけをした。安定するまで3年くらいかきました。自分自身で開発したチーズです。

——それは商品化されているんですか。
宮嶋 売れるようになって注文がくるけれど、僕は忙しいから不定期に造るわけです。そこでスタッフの女の子に教えたなら、ちゃんと造るんだよね。磨く手が男じゃないから、やさしい味になって、そっちのほうが売れるようになった(笑)。

——試行錯誤を重ねながら、ナチュラルチーズの新たな可能性を切り開いていったわけですね。

(次号に続く)