

清酒製造業における革新Ⅱ

—南都諸白から丹醸そして灘酒に至るイノベーションの史的考察—

小野善生

はじめに

今日に至るまで、清酒はいかなる革新の積み重ねによって発展してきたのか。この問題意識に基づき小野(2021)では、日本における酒造りの萌芽期にあたる万葉時代の酒造りから安土桃山時代に誕生した諸白に至るまでの醸造法および関連する諸技術を分析対象として論考を進めてきた。そこで明らかになったことは、諸白によって確立された酒造技術が、現在の清酒に至るまでドミナントデザインとして存在しているということであった。諸白によって確立された酒造技術である、白米の使用、酸方式による仕込法、酒母の育成、上槽法、火入れ殺菌法については、それ以前に登場した酒においても部分的に使用されていた。それらが、諸白の段階において洗練されていって、現在の清酒へと発展したのである。たとえば、それまでは原料米にしか用いられていなかった白米が麴米にも用いられるようになり、酸方式による仕込みは現在で主に用いられている三段仕込法の基本となっている。さらに、諸白がドミナントデザインとしての地位を確立できた背景には、醸造技術のみならず、酒造容器としての結桶、貯蔵および輸送容器としての結樽の大型化が実現したことも大きい。結桶の大型化によって量産が可能になり、結樽の大型化によって販路拡大が実現し、諸白およびその酒造技術が全国に普及することになったのである。

全国に普及していく諸白において、元禄期(1688年から1704年)までは奈良発祥の南都諸白が主要産地であったが、その後、伊丹におい

て醸造された諸白である丹醸が台頭する。そこから近世後期になると、丹醸に代わり、灘五郷を中心に醸造された諸白である灘酒が市場をリードしていくことになる。本論文では、清酒製造業はいかなるイノベーションの積み重ねによって現在に至ったのかという問題意識のもと、江戸時代における清酒製造業において生成したイノベーションの類型化を行う。

I 諸白の普及と主役の変遷

諸白を生み出したのは、奈良の寺院および町方酒造家であり、南都諸白というブランドで定着していった。酒質の高さから、それ以前に重宝されていた京都の町方酒造家による酒は市場から駆逐されていった。南都諸白は、江戸時代の前期に日本における酒の一大市場である江戸において、競争優位を確立する。その一方で、全国に普及していった諸白の技術は、それぞれの地域で定着し発展していった。

諸白の普及に関して加藤(1989)は、2つのパターンがあるとしている。第1のパターンとして、諸白誕生の地である奈良から発祥した南都諸白が、畿内から瀬戸内地方そして筑前博多などに浸透し、それぞれの地方の酒屋が諸白造りの技術を用いた酒造りをするようになったというもの。第2のパターンは、戦国大名が経済振興策として領域外の国々と積極的に交易を行い、その中で諸白が伝わった。そこで諸大名は、城下町の酒屋に諸白造りを奨励するようになったというものである。

こういったパターンで諸白が普及していくわけであるが、それが可能となったのは、すでに

述べた、結桶の大型化による量産体制の確立と結樽の大型化による販路拡大がある。さらに、その背景には、安土桃山時代を経て江戸時代となり戦の無い時代が到来して社会的秩序が回復したことがある。

II 近世における酒屋の形態

江戸時代になり、政治経済が安定したことによって商工業が発展した。そこでもたらされた変化は、市場の広域化と生産量の拡大であった。酒造業においても同様で、諸白の技術が全国的に普及するとともに、南都諸白を筆頭に畿内の諸白が江戸に流通して市場が拡大していった。この点に関して加藤(1989)は、近世における造酒屋を以下のように類型化している。

- ・都市型酒屋
- ・城下町・在町型酒屋
- ・在方型酒屋

ここでは、加藤の見解に基づいて、江戸時代の酒屋の状況について論じる。まず、都市型酒屋とは、京都・大坂・江戸の三都に加えて堺と奈良など近世都市で発展した酒屋を指す。京都の酒屋は1657年(明暦3年)には626軒存在し、造石高は13万393石(19,559kℓ)であった。その後、江戸幕府による酒造業統制政策として実施された第一次株改め(1665年、寛文5年実施)後の1669年(寛文9年)には11万6,000石(17,400kℓ)であり、造酒屋数は203軒(1671年、寛文11年時)であった。京都の酒の特徴は、ほとんどが市中で消費されていたので、市中・地売り型であった。大坂は、一大商業地であり、造酒屋の数も多く、万治年間(1658年から1661年)にはおよそ700軒存在した。大坂へと普及した諸白は、上方酒として菱垣廻船でいち早く江戸に輸送され、下り酒の中で競争優位を確立していた。1697年(元禄10年)の「元禄調高」によると、造石高は25,150石5斗(3,772.6kℓ)で酒屋数は591

軒であった。ただし、この中で何軒が江戸積み酒屋かは不詳である。大坂の造酒屋は、市中・地売りと市中・江戸積みの2つのタイプが存在していたのである。堺は、豊臣秀吉により町人の多くが大坂に移住することが命じられて一時衰退したが、江戸時代に入り朱印船貿易や瀬戸内の交易によって活気を取り戻していた。1695年(元禄8年)の『手鏡』による記録から造石高は、6,413石(1,158kℓ)と推計されている。諸白発祥の地である奈良では、南都諸白が天下第一等酒として称賛されていた。奈良の町衆酒屋である菊屋治左衛門が1628年(寛永5年)に將軍御膳酒屋に任ぜられ、1630年(寛永7年)に正法院八左衛門が御用御酒屋に命ぜられた。さらには、江戸在勤の有力大名の要望に応じて、江戸送りもされていた。

城下町・在町型酒屋とは、城下町・宿場町・港津町・門前町などで展開した酒屋のことである。加藤は、城下町型として名古屋・水戸・鶴岡、港津町・城下町型として筑前博多、港津型として長崎、門前町型として越中国城端を取り上げている。ちなみに、いずれの城下町も、酒の販売方法としては、市中・地売りに類型化されている。名古屋については、尾張藩が酒造業を奨励したこともあり、領内の1701年(元禄14年)の造石高は11万4,960石であった。1788年(天明8年)の領内の酒屋数は427軒、酒造米高は17万5,674石、うち名古屋町方の酒屋は104軒、酒造米高は4万7,604石であった。水戸の城下町酒屋は、寛文・延宝期(1661年から1681年)にかけて造石高が2万1,000石であった。鶴岡の城下町酒屋は、元禄期以前に145軒を超えており、1665年(寛文5年)の酒造米高は3,378石であった。筑前博多は、1690年(元禄3年)の調査では福岡に酒屋が98軒と麴屋が38軒。博多には酒屋95軒、麴屋18軒があった。長崎は、1659年(万治2年)では醸造高が2万3,678石であった。城端では、生産規模に関する情報がないが、1693年(元禄6年)時点で9軒の酒屋があった。そのうち本業が4軒、兼業が5軒あった。

在方型酒屋とは、村方の酒屋のことで以下のような特徴を有していた。

- ・一般農民から米の買付けができ、小作米の入手がたやすくできる地主的存在
- ・酒造りだけではなく味噌・醤油・食酢などの醸造品製造、あるいは農業、その他にも質屋・高利貸しなど金融業も兼業する資産家
- ・郷頭・肝煎・名主といった郷村の指導的存在

在方型酒屋は1642年(寛永19年)に江戸幕府が在方酒造業の禁止を発令したことによって、酒造業については、城下町をはじめ宿場町を含めた在郷町に限定され、農民による酒造りが出来ない状態になった。しかし、享保期(1716年から1736年)の末年以降の米価下落によって、幕府が酒造業奨励策を取るようになり、1754年(宝暦4年)に勝手造り令を發布し在方酒造業禁止政策が緩和された。これ以降、灘の在方型酒造業が発展して、灘酒が近世酒造業の主導的地位を占めるようになった。

Ⅲ 丹醸の登場

3-1 丹醸の登場およびその強み

元禄期まで市場をリードしていた南都諸白であるが、その後、南都諸白を上回る酒質と江戸市場への積極的な展開によって台頭してきたのが、摂津国に属する伊丹、鴻池、池田の酒造業者である。なかでも伊丹で醸造された丹醸は、1740年(元文5年)に將軍家の御膳酒となるほどその酒質の高さが認められ、江戸積銘醸地としての地位を確立したのである。

宮本(1958)によると、摂津国の伊丹、鴻池、池田の酒造業が発展を遂げる契機になったのは、後の鴻池財閥の始祖である鴻池新六幸元が諸白の技術を使い高品質の清酒の醸造を実現し、その酒でいち早く江戸市場に進出したことにあるとしている(鴻池屋の家伝では1599年、慶長4

年に江戸積みを始めたと伝えている)。ちなみに、その当時の輸送方法は、駄送りと呼ばれる馬に樽を担がせて運ばせるというものであった。この見解に対して加藤(1987)は、下り酒と呼ばれる上方から江戸へ供給された酒で先鞭をつけたのは、慶長期(1596年から1615年)に摂津国鴻池の酒造業者である勝屋三郎右衛門であるとしている。当初は酒2斗(36ℓ)入りの桶を天秤棒で担いで江戸に下っていたが、その後は4斗(72ℓ)樽を馬につけて輸送したとしている。江戸市場に初めに進出した酒屋については見解が分かれているが、いずれの酒屋も鴻池の出身であることから、摂津国のエリアの酒屋が江戸進出の先鞭をつけたことになる。

では、同じ摂津国のエリアでも伊丹で醸造された丹醸が、江戸市場で高く評価され、南都諸白を凌ぐ存在になった背景には何が存在するのであろうか。この点に関して柚木(1987)は、以下の3点によって競争優位を確立したとしている。

- ・技術開発
- ・流通過程の掌握
- ・領主による保護育成

柚木によると丹醸が南都諸白を凌駕した技術として、寒造りによる諸白の量産化にあるとしている。今日における清酒は、並行複発酵と呼ばれる原料米のでんぷんを麹菌によってグルコースに分解する糖化と、グルコースを清酒酵母によってアルコールに変化させる発酵を同時並行的に進行させる技術によって醸造される。並行複発酵の醸造技術のルーツは、諸白に遡る。並行複発酵による醸造に大きく影響を及ぼすのが季節の寒暖であり、温暖な季節においては糖化を超えて発酵が進むため、寒中における醸造が望ましいとされている。ただし、寒中においては、発酵に時間を要するため仕込み日数が長期化する。この技術的課題を克服しないことには、旺盛な需要に対応することはできない。丹

醸は、寒造りによる諸白の量産化という技術課題を克服したのである。

流通過程の掌握に関して、当時の伊丹から江戸への輸送は、伊丹から神崎(または広芝)までは馬の背による駄走、神崎から伝法まで天道舟で輸送し、伝法から江戸へ大型廻船で積み出すというルートであった。伊丹の酒造業者たちは、「伊丹酒家中」として株仲間を組織して荷主として馬借問屋、神崎船積問屋、伝法船問屋(樽廻船問屋)に対して利益と利権を主張して問屋を掌握する体制を構築していったのである。

領主による保護育成に関しては、1661年(寛文元年)に近衛家が領主になり、近衛家が積極的に伊丹の酒造業の庇護を行った(伊丹酒造組合, 1969)。近衛家による庇護の具体例として柚木は、江戸幕府が実施した減醸令によって生産量を大幅に減算しなければならない状況であったにも関わらず、減産の緩和処置が実施されたことを挙げている。

3-2 江戸幕府による酒造統制策

江戸積酒造業において、伊丹、鴻池、池田といった上方銘醸地は発展していった。ところが、江戸幕府による酒造業の統制政策がターニングポイントとなり、各銘醸地が明暗を分けることになる。

銘醸地の盛衰に影響を及ぼした幕府による酒造業に対する統制政策について柚木(1998)によると、1634年(寛永11年)に酒造制限令が発令されたのが最初であるとしている。酒造制限令は、京都、大坂、奈良、堺等の銘醸地を対象に二分の一造りを命じたものである。続く、1642年(寛永19年)の制限令は、商業用の酒造業で城下町、宿場町、港町を含めた在郷町のみ限定して、農民が造る在方酒造業を禁止した。翌年の1643年(寛永20年)では、農民の飲酒も禁止した。この背景には、幕府の農民統制政策がある。幕府による酒造業の統制については、減醸令と呼ばれる生産を制限するものと勝手造

りと呼ばれる規制緩和策が米価統制のために度々発令された。

1657年(明暦3年)に幕府は、酒造株の制度を制定した。この制度について柚木(1965)は、幕府が体制維持のため米価調節に必要な造石高の基準を設定して、酒造業を統制する目的で制定されたものであるとしている。具体的に酒造株とは、各酒造家の酒造米高を株高として表示したものである。株札とよばれる将棋の駒のような形をした木札に、株高と酒造営業人の住所・氏名を明記されたもので、幕府より交付される鑑札である。柚木(1987)では、酒造株の種類を表1のように類型化している。

株札の所有者のみに営業権は認められ、株高を超えて酒造することは厳禁とされていた。営業権が認められた酒造業者は、株札に表示されている株高(酒造米高)に基づいて酒造りが認められていた。ただし、一度株高が設定されたとしても、やがて株高と酒造米高を乖離して生産する酒造業者が出てくるようになって、それが問題となった。そこで幕府は、株改めとよばれる株高と酒造米高の乖離の調整を行ったのである。ちなみに、株改めについては、実施の際には減醸令を伴うものであった。

柚木(1987)では、江戸時代における酒造統制令の総括を行っている。それによると、1634年(寛永11年)に初めて統制令が発令されてから1867年(慶応3年)までの約234年間で約67回発令され、ほとんどが制限令であり制限解除令は6回であった。酒造統制策については、4つの時期に分類できるとされている。第1期が、統制令の初めから1697年(元禄10年)の「元禄調高」の設定に至るまでの近世前期における酒造株体制が編成された時期である。第2期が、1754年(宝暦4年)の勝手造り令の発令を契機に灘酒造業が台頭した時期である。第3期が、1788年(天明8年)の株改めおよび寛政の改革(1787年から1793年)の過程で酒造統制が強化された時期であるが、文化・文政期(1804年から1830年)における勝手造り令の発令による飛

表1 酒造株の種類

一般株	永々株 (御免定株・古株)	<ul style="list-style-type: none"> ・明暦3年(1657)の酒造株設定と同時に認められた株 ・犯罪ないし相続者なき場合のほかは、没収されたり、休業を命じられたりすることがない ・伊丹・池田・西宮・兵庫の酒造株は、みな古株かつ無冥加株 	
	初買入株	<ul style="list-style-type: none"> ・寛政4年(1792)に灘目の無冥加株に対して冥加金を賦課 ・冥加金は、代官所内の蔵に収められ、それで貯蓄用に粉を買い入れにあてたことから初買入れ株と呼ばれる 	
	辰年御免株	<ul style="list-style-type: none"> ・天保3年(1832)に文政11年(1828)の実醸高を調査し、株高を超過した分と新規に営業を始めた者に対して交付された株 ・天保3年が辰年であるところにより辰年御免株と称される ・灘目4組と今津に限って許可 ・高率の冥加金が課せられている 	
特殊株	由緒株	菊屋株 清水株 高橋株	<ul style="list-style-type: none"> ・個人に免許された無冥加株 ・本来は他への譲渡を許されていなかったが、天保期に貸付料をとって主に灘酒造業に貸し付けられた
		北国株	<ul style="list-style-type: none"> ・天保5年(1834)に創設 ・北国筋の無株の酒造家に対して株料として酒造株高100石につき金10両を初年に納めさせる ・冥加金として毎年100石につき金3分ずつ納める
	拝借株	関八洲株	<ul style="list-style-type: none"> ・幕府が寛政改革時に関東地回り酒を保護育成するため関八洲の酒造家で「御免酒屋」として指名されたが廃業した酒屋の上々株(没収株)を希望者に貸し付けたもの ・天保4年(1833)の規定では、100石につき金10両(初年度納付)、冥加金は年3分 ・主に灘目・今布をはじめ摂泉十二郷の酒造家に貸し付けられる
		町奉行所株	<ul style="list-style-type: none"> ・法令に違反または不正な営業によって酒造営業を停止された酒屋が所有していた株を没収したもので、上々株(没収株)とも称される ・奉行所でまとめて希望者を募って入札させ、入札金(冥加金)の最高額者に貸与 ・関八洲株同様、主に灘目・今布をはじめ摂泉十二郷の酒造家に貸し付けられる

出典：柚木 学(1987)『酒造りの歴史』雄山閣(2005年新装版、雄山閣)の内容に基づいて著者作成。

躍的發展期も含む。第4期が、幕府が1833年(天保4年)に新規株を交付して莫大な冥加銀¹⁾を賦課したことによって、灘酒造業をはじめとする酒造業者は、全般的な停滞期を迎える。幕府の酒造統制は、統制－勝手造り－統制－勝手造り－統制という循環で発令されていて、酒屋は幕府の酒造統制策による経営環境の変化に適応しなければならなかった。環境変化に適応できない酒屋あるいは銘醸地は、市場から脱落していったのである。

3-3 伊丹酒造業の盛衰

柚木(1998)によると、伊丹酒造業の発展期は寛文から元禄期(1688年から1704年)であるとしている。元禄期における上方から江戸に積み送られる下り酒は、1697年(元禄10年)が64万樽であった。だが、その後の幕府による減醸令によって1698年(元禄11年)が58万樽、1699年(元禄12年)が42万樽、1700年(元禄13年)が22万樽と低減している(柚木, 1987;1998)。元禄

1) プリタニカ国際大百科事典によると、冥加金とは、江戸時代、商工業者に課せられた営業税。本来、営業に対して特別の恩典を与えられた報恩として、業者から幕府、藩に献納するものであったが、金納で永続的であったため、税の一種とみなされ、一定の率を定めて毎年課せられることも多くなり、運上(年貢以外の雑税の一種)と混同されるようになった。

期の酒造統制の強化、そして、凶作もあいまって、伊丹周辺の鴻池、大鹿、山田、小浜などの銘醸地が衰退していった(吉田, 1997:2015)。ちなみに、吉田によると、伊丹と同様に江戸積酒造業で発展した池田は、伊丹より内陸部にあったため流通コストがかさみ、伊丹との産地間競争で劣位となり、18世紀の初頭に急速に衰退していったとしている。

ところが、享保末期における豊作による米価下落の対応策として幕府は、1754年(宝暦4年)に勝手造り令を発令した。つまり、幕府は酒造業の造石奨励策へ政策転換を図ったのである(柚木, 1987:1998)。勝手造り令の内容に関して柚木は、元禄調高までの酒造量の復活を認めただけではなく、休造者および新規営業者まで誰でも開業できるようになったとしている。これが、灘・今津のような新興の在方酒造業の台頭を招くきっかけとなったのである。

次に伊丹の酒造業者の動向について、柚木(1987:1998)に基づいて検討する。1715年(正徳5年)の「酒株之寄帳」(伊丹酒造組合文書)によると、1666年(寛文6年)において伊丹では古株(酒造株設定と同時に認められた株)48株、酒造家36人、古株高の合計は約8万石であった。この点に関して吉田(1997)では、1軒平均が2,215石であり、油屋のように1万石を越す大酒屋もあったとしている。ところが、厳しい酒造統制のあった1697年(元禄10年)の元禄調高では、1万6,000石で約4分の1まで減少している。元禄期における幕府の厳しい酒造統制の背景には、酒造業が急速に伸びてきたことに対して、幕府が米価調節と酒運上金(いわゆる営業税)の賦課を目的としていたことがある。そのために、酒造業の実態を把握しようとしたのである。ただ、酒造業者にとっては、幕府による統制である反面、酒造特権を認められるという面もあった。

具体的な酒造業者については、油屋をはじめ丸屋・升屋・豊島屋・稲寺屋などが有力酒造業者として君臨し、それに続いて薬屋・紙屋が存

在した。だが、宝暦の勝手造り令によって灘・今津の在方酒造業が台頭するようになって、稲寺屋・升屋は1750年(寛延3年)には姿を消し、油屋・丸屋は衰退した。それに対して、紙屋・豊島屋・一文字屋・加勢屋・薬屋が急速に上昇した。1786年(天明6年)における伊丹酒造業者は41人で、江戸積酒造業者は33名であった。そのなかでも薬屋こと小西新右衛門、紙屋八左衛門の両家が突出していた。その後の寛政の改革で、酒造業は再び厳しい統制下に置かれることになったが、文化・文政期において再び勝手造り令が発布されて競争が激しくなった。この時期にすでに台頭していた灘の酒造業が飛躍的に発展し、それに次いで伊丹、西宮が発展していく。その一方で、池田、尼崎といった銘醸地は衰退していった。だが、幕末期における酒造業全体の停滞期をむかえ、伊丹酒造業も衰退してゆき、紙屋八左衛門、加瀬屋・木綿屋・大鹿屋・津国屋といった酒造家が没落した。その一方、小西家のみがこの危機を乗り切り現在に至っている。

3-4 丹醸の技術的特徴

丹醸をはじめとする江戸時代に醸造されていた酒における醸造時期について、松本(2018)は酒の種類と季節を以下のようにまとめている。

- ①新酒…立秋から秋の末までに造る酒、秋彼岸の頃より造りはじめる
- ②新酒口…立冬になってから造る酒
- ③間酒…新酒・寒前酒の間に造る
- ④寒前酒
- ⑤寒造り…寒前の11月から寒後の立春の前後90日間に造る酒・寒酒とも呼ばれる
- ⑥春酒…2月の節より3月の節までに造る酒

柚木(1987:1998)によると、寒造りの酒が最も品質が高いとされていた。寒造りに関して鎌谷(1994)によると、幕府は1671年(寛文11年)

表2 江戸時代に醸造されていた酒における醸造時期

酒の種類	酒造法
新酒・新酒口	菩提性(笹籬元・笹籬配)・煮元(煮配)・水元(水配)
寒造り	(特別の名称はつけられていないが)寒造り配, 寒配, 本配, 水配と呼ばれている。 今日では、「育て配」あるいは生酒の配 <small>きざけ</small> にならって生配と呼ばれる。
生酒(寒の30日間で造る酒)	寒造りと同様
春造り(春酒)	寒造りと同様

出典：鎌谷親善(1994)「江戸時代初期における酒造技術」『化学史研究』第21巻第3号309-332頁に基づいて著者作成

の正月の覚において腐造を防ぎ、酒質の向上を図る施策として、寒造りを推奨する政策を一貫して取っていたと指摘している。なお、時期に応じた醸造法について鎌谷は、鴻池で発展した鴻池流と呼ばれる酒造技術を中心に、丹醸の伊丹流など17世紀半ばから台頭した地域の酒造技術を論じた「童蒙酒造記」における記述をもとに表2のように整理している。

新酒や新酒口のように秋の温暖な時期に雑菌の繁殖を抑えて、清酒酵母を培養させる方法が、菩提性(笹籬元・笹籬配)、煮元(煮配)、水元(水配)である(鎌谷, 2001)。菩提性(笹籬元・笹籬配)は、室町時代に成立したとされる「御酒之日記」で表記されている酒の醸造法の1つである菩提泉を源流とする酒造法である(松本, 1980; 鎌谷, 2001; 堀江, 2014)。菩提性は、立秋から9月上旬、場合によっては10月下旬まで造られていた。菩提性は、洗った米の一部を飯ごに炊いたものを笹ざに入れて、洗米を漬けた水の中に2, 3日入れておく。これが、乳酸菌と乳酸を含む水となる。この漬け水の中に蒸米と麴を入れて配(酒母)として育てるのが菩提性である(加藤, 1989; 鎌谷, 2001)。菩提性のルーツである菩提泉では1回仕込みであったのに対して、菩提性では2回に分けて麴と蒸米と水を加えるようになっていた(鎌谷, 1994; 堀江, 2014)。煮元(煮配)は、8月末から9月末までに仕込まれる配(酒母)である。鎌谷(2001)によれば、煮配の特徴は、加熱あるいは煮沸による殺菌法を配(酒母)育成の工程で取り入れていることである。具体

的には、蒸米と麴と水を半切桶に仕込み、発泡した頃に釜に入れて煮て、再び半切桶に入れて急冷させ、改めて酵母の繁殖を促してアルコール発酵を営ませるという殺菌とともに糖化を進める配(酒母)の育成方法である(加藤, 1999)。煮元(煮配)も菩提性と同様に、2回に分けて麴と蒸米と水を加えるようになっていた(堀江, 2014)。ただし、加藤(1989)によると、煮元(煮配)は、雑菌に汚染されやすく、弱性酒母になるという欠点があった。ちなみに、この欠点を補ったのが、高温で仕込んで糖化させた直後に乳酸を投入して乳酸酸性したものを冷却させて安定した配(酒母)を育成する昭和期に開発された高温糖化配である(加藤, 1989; 1999; 鎌谷, 2001)。立冬から12月上旬ごろに仕込まれるのが、水元(水配)である。鎌谷(1994; 2001)によると、蒸米、麴、水を半切桶に入れてから、所々膨れる、または、小さな泡が見えると筵むしろを2枚から3枚で包んで蓋をしておく。そうすると、湧き上がって配(酒母)ができる(ちなみに、寒気が厳しくなると暖気を入れていた)という基本的な配(酒母)の育成法である。

寒づくりの酒は、特別な名称がつけられていないので、ここでは鎌谷(1994)に依拠して寒造り配(寒配)と表記する。ちなみに、この寒造り配(寒配)こそが、その後の灘酒においても引き継がれ発展し、今日の生配として存在している。寒造り配(寒配)について鎌谷(1994)によると、配米6斗、4割麴、1斗2升水で半切り桶4枚に仕込み、朝昼晩と1日に3回配摺り(山

卸し)と呼ばれる作業を行う。20日ほどして半切り桶から配卸し桶(壺代桶)に寄せ込んで、筵2~3枚で巻いて、配(酒母)に暖気樽を用いて暖気を入れて酵母の増殖を促す。配(酒母)の表面から泡が4寸から5寸程度膨れ上がると加温を止めて、半切桶に汲み分けて品温を下げる(配分け、あるいは半切分けと呼ばれる)。配分けから醪を造るために使用するまでの期間は枯らしと呼ばれ、通常7日から14、5日である。造られた配(酒母)に、蒸米、麴、汲水を3回に分けて仕込むという工程で進められるとしている。なお、生酒や春酒は、基本的に寒造り配(寒配)と同様の工程で進められる。

鎌谷・加藤(1990)によれば、「童蒙酒造記」では、複数の時期に菩提性(笨籬元・笨籬配)、煮元(煮配)、水元(水配)、寒造り配(寒配)、というように複数の酒母育成法が取られているとされていた。だが、鎌谷(1994;2001)によると、丹醸に代表される伊丹流の酒造法を取り扱った文献である「伊丹満願寺屋醬油造伝」において取り上げられていたのは、新酒の配として煮配

や菊配(菩提性・笨籬元・笨籬配)であり、寒づくりの配は「寒元」と名づけられ、「童蒙酒造記」の寒造り配(寒配)と同様の造りであった。一方、伊丹流の酒造法を記載した「酒永代覚帳」では、菩提性(笨籬元・笨籬配)、煮元(煮配)の特段の記述はなく、本配と呼ばれる水元(水配)や寒造り配(寒配)でみられる酒母育成法が記述されていた。ちなみに、ここでの酒造りにおいては、三段掛によって醪が仕込まれていた。

丹醸の技術的な特徴について柚木(1987)では、南都諸白の技術について記述された『本朝食鑑』(1695年、元禄8年刊)と丹醸の技術について記述された『日本山海名産図会』(1799年、寛政11年刊)の内容を比較して、具体的にどのような技術的進化が実現されているのかについて述べている。

具体的には、以下の5点において大きな技術的進展が見受けられるとしている。

- ①配米について南都諸白では1斗配仕込みに対して丹醸は5斗配仕込。掛仕込みについては、

表3 「南都諸白」と「丹醸」の仕込方法

単位：斗

		配	初添	中添	留添	合計
南都諸白 『本朝食鑑』 元禄8年刊 (1695年)	蒸米	1	1	1	1	4
	麴	0.7	0.6	0.6	0.6	2.5
	白米高	1.7	1.6	1.6	1.6	6.5
	水	1.4	0.8	0.8	0.8	3.8
	合計	3.1	2.4	2.4	2.4	10.3
丹醸 『日本山海名産図会』 寛政11年刊 (1799年)	蒸米	5.0	8.65	17.25	28.50	59.40
	麴	1.7	2.65	5.25	16.00	25.60
	白米高	6.7	11.30	22.50	44.50	85.00
	水	4.8	7.20	12.80	19.20	44.00
	合計	11.5	18.50	35.30	63.70	129.00
南都諸白	汲水率	0.8	0.5	0.5	0.5	0.58
	麴の使用率	0.7	0.6	0.6	0.6	0.62
丹醸	汲水率	0.71	0.63	0.56	0.43	0.51
	麴の使用率	0.34	0.30	0.30	0.56	0.43

(注) 汲水率 = 水 ÷ (蒸米 + 麴) 麴の使用率 = 麴 ÷ 蒸米

出典：柚木学(2005)『新装版 酒造りの歴史』雄山閣、35頁(著者一部改訂)

初添・中添・留添の各段掛けにおいて各回に蒸米1斗・麴6升・水8升の割合を3回繰り返していた。それに対して丹醸においては、初添・中添・留添と進展していく中で蒸米・麴・水を一倍半から二倍近くに倍増しながら仕込んでいた。

- ②南都諸白が配量3斗1升に対して醗量(蒸米合計と水)1石3升と3倍に増加している。一方、丹醸は、配量1石1斗5升に対して醗量は11倍の12石9斗となっている。
- ③蒸米に対する麴の割合については、南都諸白が6割2分に対して丹醸は3割9分に減少している。
- ④汲水率(使用米(麴米と蒸米の合計)に対する水の使用量の比率)について、南都諸白の5.8水に対して丹醸は5.1に若干減少している。典型的には、「濃醇」な酒が造られていたことになる。
- ⑤醗量＝仕込み量の増大によって仕込桶が大型化した。仕込み量から計算すると、丹醸では20石の大桶が使用されていた。

このような諸特徴を有する丹醸ではあるが、具体的な生産工程について前出の『日本山海名産図会』の記述に基づいて柚木は、全体の酒造工程は大別して精米工程→仕込工程→貯蔵工程からなるとしている。仕込工程については洗米作業→蒸米作業→仕込作業→圧搾作業で進められ、貯蔵工程として火入れ作業→樽詰作業に至るとしている。

上記の醸造工程に加えて丹醸の特徴として、加藤(1989)は以下の3点を指摘している。

- ・ 醗(酒母)の汲水量(醗に用いるために水の使用量)が蒸米1斗に対して、旧9月(10月頃)は1斗、旧10月(11月頃)1斗1升、旧11月(12月頃)1斗2升、旧12月(1月頃)1斗3升と月を追うように増やしていった。
- ・ 「冷し造り」と呼ばれ、50日から70日かけて長期低温で醗を発酵させていた。

- ・ 柱焼酎という醗の中に焼酎を添加して、酒質の向上と火落ちを防ぐようにしていた。

柱焼酎とは、醗から酒を搾る3日から5日前に醗の中に焼酎を添加する手法である。加藤によると、元禄期(1688年から1704年)には柱焼酎の手法は普及しており、焼酎の添加量は目的によって多少異なっていた。丹醸において柱焼酎は上槽(酒を搾ること)7日から8日前に実施され、総米10から12石に対して3斗5升から4斗程度であり、白米1トンあたり10.5から16.8ℓであったとされている。この手法は、現在における醗に醸造アルコールを添加する手法のルーツとなるものである。

丹醸が従来の酒造りと決定的に異なるところは、諸白を量産したことにある。そこでは、千石蔵と称される仕込作業で1日10石の原料米を使用し、これを100日間反復して合計1,000石の原料米を消費する仕込蔵で醸造されるようになった(柚木,1965)。この点に関して加藤(1987)は、工場制手工業方式による作業能率の向上と山漁村民の季節労働の力があつたとしている。千石蔵のような設備で量産するためには、組織体制が確立されなければならず、労働力が必要だったからである。具体的な組織の体制について加藤によると、まず大きく分けて直接醸造に従事する労働者群を蔵人、玄米を足踏み式の碓で精米する労働者群を碓屋に分類され、蔵人および碓屋については、表4のような役割があるとしている。

千石蔵を有する酒屋では、13人から18人、碓屋まで入れると30人から40人程度であったとされている。酒造労働に従事する労働力の供給先について柚木(1987)によると、近世初期には、丹波・丹後の農民が伊丹や池田に出稼ぎしてきたとしている。この背景にあるのは、労働供給地の篠山藩において、溜池造営による農業生産力が向上したことによって本役百姓と呼ばれた有力農民のもとに隷属していた下人百姓が、元禄から享保期の17世紀前後に下人の身分から解

表4 蔵人の組織

役職	活動内容
杜氏	醸造主から酒造りに関する一切を委嘱される者。造酒屋の主人は、技術的なものには一切関与しない
頭(脇・世話やき)	杜氏の補佐役、副杜氏的性格を有する
麴屋(衛門・大師・麴師)	麴製造の主任
もと廻(もと屋)	酒母(酏)の製造主任
釜屋	蒸米作業一切を仕切り、上人のなかから選ばれる
上人・中人・下人	各種の作業に従事、下人は特に「追廻」と称し、雑役にあたる
飯焚(飯屋)	蔵人全員の食事一切のきちもりをする
碓屋	碓屋の責任者である碓屋杜氏のほかに、精米作業者として、米踏・榊取という一般的な精米作業者がいて、さらに、上人・中人・下人、飯焚(飯屋)がいた

出典：加藤百一(1987)『日本の酒5000年』技報堂出版の内容に基づいて著者作成。

放されて自立化の道を歩むようになり、その一部が百日稼ぎと呼ばれる酒造出稼集団を形成してきたということがある。

3-5 伊丹酒造業の流通戦略

丹醸の強みには、技術的優位や領主による保護ならびに流通経路の掌握があった。とりわけ、伊丹の酒造業者が流通経路を掌握していたことは、丹醸が量産技術とならび他の地域をおさえて競争優位を確立する主たる要因として考えられる。すでに述べたように、伊丹から江戸への輸送は、伊丹から神崎(または広芝)までは馬の背による駄走、神崎から伝法まで天道舟で輸送し、伝法から江戸へ大型廻船で積み出すというルートであった。

柚木(1987)によると、伊丹の酒造業者は、それぞれのルートで請負業者との間で申し合わせを行い、流通プロセスを統制していた。神崎までの駄走ルートでは、馬方の酒荷の取り扱い方について不正を排除するように申し合わせていた。神崎から伝法までの天道船ルートでは、船の中で博打をしない、運ばれた酒樽は日暮れにならないうちに積み立てること、定められた酒樽のほかに一駄でも多く積んではならないことといった船頭への取り締まりを強く要求していた。江戸積み大型廻船のルートでは、船問屋と伊丹の酒造業者との申し合わせで、酒樽積み

きりの伝法船が天和期(1681年から1684年)には存在していた。従来は、菱垣廻船で他の諸荷物と積み合わせて輸送されていたが、酒積み専用の船で運営されていたのである。この伝法船が、後の樽廻船の源流となるとされている。

このように伊丹の酒造業者は、江戸までの酒の流通経路における請負業者をうまくマネジメントして、円滑かつ効率的に商品を提供する体制を整えていたのである。ちなみに販売については、酒造家 = 荷主 → 江戸下り酒問屋 → 酒仲買 → 小売酒屋というチャンネルで流通していた。酒問屋については、古来よりの問屋、出店問屋があった。古来よりの問屋も多くは、元は上方江戸積銘醸地からの出店問屋であったが、本家より自立して他の荷主の酒荷も売りさばくようになった。それに対して出店問屋は、荷主の直売機関であった。

丹醸の流通戦略において、特筆すべき存在が小西家である。ここでは、柚木(1998)の議論に基づいて小西家の流通戦略について検討する。小西家と言えば、幕末期において多くの伊丹の酒造業者が没落していくなかで生き延びた稀有な存在である。小西家が幕末期の危機を乗り越えた理由については、本業の酒造業だけでなく、領主であった近衛家との関係や大名貨の実態分析等の研究課題が残っている。だが、清酒製造業を中心に、輸送面で樽廻船問屋、販売面で江

戸下り酒屋と事業を多角化して流通および販売面で独自の戦略を展開していたが大きく寄与していたことは間違いない。多角化戦略は、小西家にとって酒造業を継続できた大きな要因となっているのである。

そもそも小西家が酒造業を創業した年は明確にはなっていないが、史料で存在が確認できるのは1671年(寛文11年)の「寒造米員数書付指上々申覚」であるとされる。初代薬屋新右衛門が1592年(文禄元年)生まれであることから類推して、小西家の創業は慶長期(1596年から1615年)に求められる。1666年(寛文6年)の第1次株改め時の株高では、新右衛門は1,403石1斗6升、分家の伝右衛門は1,242石7斗4升9号6勺とあり、この時点ですでに千石造りの規模であった。小西家における輸送面での事業多角化については、1700年(元禄13年)伝法における7軒の廻船問屋の中に初代の薬屋新右衛門が名を連ねていることから、柚木は貞享・元禄期(1680年から1690年)頃、あるいは、大坂・江戸間で商品輸送する菱垣廻船問屋の組合である江戸十組問屋が成立した1694年(元禄7年)あたりに進出したと推察している。ちなみに、1716年(正徳6年)の史料では、南伝法に出店して伝法船を仕立てて、廻船問屋を営んでいたとされている。

小西家の流通業への多角化を論じるにあたり、まず江戸積廻船の概要について述べておく。上方から江戸へ積み出される酒荷は、1615年(元和元年)に菱垣廻船によって木綿・油・綿・酢・醤油といった日常生活必需品と共に輸送されていた。正保年間(1644年から1648年)には、大坂の廻船問屋が伝法船をしたてて酒荷だけで輸送するようになった。これが、伝法による樽廻船の始まりである。その後、樽廻船は、安治川や西宮にも成立する。上方・江戸間の海運競争が激化してゆくなかで、1772年(安永元年)に大坂伝法樽廻船問屋8軒、西宮樽廻船問屋6軒が株仲間化された。これを契機に小西家は、すでに事業展開していた伝法店と安治川店を一本化して北安治川1丁目に大店を構えた。安治川店

の発展は、1796年(寛政8年)に8代目新右衛門が没した後、新六が婿養子として迎えられて1802年(享和2年)に安治川店へ分家した。文化から天保期(1804年から1844年)にかけて小西新六による樽廻船問屋は、1500石積みの明徳丸・幸福丸・喜宝丸、1600石積みの辰栄丸の船主として、そして、他の船主の廻船建造に際して出資するなど事業拡張に努めた。その後、安治川店は、1877年(明治10年)に樽廻船が消滅するまで小西家の海運活動の拠点として存在したのである。

元来、江戸積酒の販売については、上方酒造家が江戸出店を設けて「手酒の一手販売」を行っていた。出店問屋が定着していくなかで、本家から自立して他の荷主の酒も取り扱うようになった。これを「古来よりの問屋」と言う。それに対して「手酒の一手販売」を行う問屋は「出店問屋」と言う。1703年(元禄16年)に江戸積十組問屋仲間が結成され、酒店組として下り酒問屋もこれに加入した。その時点で126軒の下り酒問屋があり、そのうち「古来よりの問屋」76軒、「出店問屋」45軒、廃業者が5軒で実質121軒が営業していた。小西家の江戸出店の経緯については詳らかではないが、1703年(元禄16年)の時点において小西伝右衛門名義で存在していたことが明らかになっている。小西伝右衛門は、初代の外孫で婿養子として迎えられた存在である。江戸出店については、1737年(元文2年)に小西利右衛門名義になる。さらに、1832年(天保3年)に小西利作が小西江戸西店を開店し、江戸出店と江戸西店の二店で下り酒問屋を経営する体制となった。

小西本家と江戸出店および江戸西店との取引について、柚木による小西家の帳簿に関する調査結果では、1807年(文化4年)と1816年(文化13年)の小西家の本蔵による酒荷の送り先問屋と販売状況について、白雪と若松の銘柄で販売されたものの88%が江戸積み、12%が地売りとなっている。江戸積み問屋別の内訳としては、江戸出店への販売が75%、残りの25%が7軒の

下り酒問屋へ売られていた。柚木によると、出店への販売分の仕切り値段が若干高くなっていることが注目すべき点であるとされ、江戸酒問屋の出店を持つ有効性があるとしている。幕末期になると、江戸出店分が増加し、江戸西店が開店すると江戸出店と江戸西店で、全て売りさばかれるようになった。また、江戸の下り酒問屋による荷主支配が進行し、酒荷代金の延滞、売掛代金の累積によって上方の酒造家の経営が圧迫され、同じ伊丹の酒造業が没落していくなかで、同一資本系列による流通の集中化を行っていた小西家は生き延びていくことができたのである。

IV 灘酒の台頭

4-1 灘酒の起源と台頭

灘酒について論じる前に、ここではまず、灘と呼ばれる地域の起源について考察する。柚木(1965)によると、元来、灘とは、現在で言うところの東は武庫川口そして西は三宮駅の東側、生田川の近傍までの沿海約6里の地域の総称であるとされ、1716年(正徳6年)にその名称が初見されたとしている。また、灘の酒造業に関しては灘目という呼称が散見するが、これは灘の辺りを意味する灘辺が変化したものであるとされる。1772年(天明2年)の冥加金をめぐり、上方酒家十か所(郷)の酒運上金御免の嘆願書の中で、

上灘目、下灘目の名称がみられる。上灘は、灘目のうち菟原郡(現在の芦屋市全域、東灘区全域、灘区の六甲山町の一部を除く大部分、中央区の生田川以東の一部)に属する。下灘は、八部郡(現在の兵庫区、長田区、須磨区の大部分、灘区の一部、北区の一部、中央区の一部)に属する。これらの灘二組と今津郷を加えて灘三郷と呼ばれていた。1828年(文政11年)に上灘東組(青木・魚崎・住吉等)、上灘中組(御影・石屋・東明・八幡)、上灘西組(新在家・大石等)からなる上灘三組となる。これに下灘をもって灘四組と称され、ここに今津郷を加えて灘五郷と呼ばれる。ちなみに現在の灘五郷は、今津郷・魚崎郷・御影郷・西郷・西宮郷からなる。

元来、灘地域は在方型酒造業なので、1642年(寛永19年)に江戸幕府が在方型酒造業を禁止したことによって、酒造りが出来ない状態であった。では、なぜ灘の酒造業が台頭するようになったのか。この点に関して柚木(1965)によると、外的要因と内的要因があると指摘している。外的要因は、幕府の政策転換である。享保期(1716年から1736年)の末年以降の米価下落によって、幕府は在方酒造業を禁止する政策から造石を奨励し、新規の酒造業者の開業を黙認するようになった。そして、1754年(宝暦4年)に勝手造り令を發布して、在方酒造業禁止政策が緩和されたのである。その結果、在方型酒屋の灘の酒造業者は、市場に参入できる外的な環境が整ったのである。

表5 灘地域の変遷

旧名称		旧郡名	所属村名	現名称	現住所
灘三郷	灘五郷			灘五郷	
今津郷	今津郷	武庫郡	今津	今津郷	西宮市
上灘郷	東組	菟原郡	打出・芦屋・深江・青木・魚崎・住吉	魚崎郷	神戸市東灘区
	中組		御影・石屋・東明・八幡	御影郷	神戸市東灘区
	西組		新在家・大石・岩屋・稗田・河原・五毛	西郷	神戸市灘区
下灘郷	下灘郷	八部郡	二ツ茶屋・神戸・走水・脇浜		
(西宮郷)	(西宮郷)	(武庫郡)	(西宮町)	西宮郷	西宮市

出典：柚木 学(1965)『近世灘酒経済史』ミネルヴァ書房、28ページ(著者一部改訂)

一方、内的要因としては、在地農村構造の変化との関連における在方商人の台頭および在地資本の形成が挙げられている。既にこの地域では、近世前期に菜種や綿作を中心とする商業的農業が展開されおり、全国的市場の形成と結びついた先進的な生産地域であった。元禄期において、貨幣経済が発展して繁栄していたのである。商業的農業によって農民保有地の集中と分散が起り、一部の上層農民に貨幣資本が蓄積され、新たな商人や地主が誕生した。また、この地域は海岸線に位置しており、廻船業を中心に在地間屋化への動きを見せていた。なおかつ、大坂の米穀市場にも近く、有利な立地条件に恵まれていた。このような経済状況と立地条件が、灘酒を発展させる要因になったと柚木は論じている。

在地農村構造と在方商人の資本形成について上村(1989)によると、商業的農業の発展によって生じた無高零細農民が、酒造労働者や酒造関連業の労働者・日雇として酒造資本に吸収される一方、在方商人は蓄積した資本を酒造資本に転化したとしている。

このように灘の酒造業は、在方酒造業が市場参入できる環境、江戸積みししやすい立地、大坂の米穀市場へのアクセス、在地農村構造の変化による労働力の確保、在方商人の資本蓄積といった市場環境の変化や地の利といった諸要因によって、発展する条件が整ったのである。

では、上灘郷、下灘郷、今津郷からなる灘三郷の在方酒造業が、初めて登場するのはいつだろうか。これに関して上村は、1724年(享保9年)の江戸積酒造家1,212軒の中に今津29軒、灘26軒が確認されているとしている。また、1754年(宝暦4年)の勝手造り令が発令されて以降では、1785年(天明5年)の江戸入津高77万樽余のうち、今津が4万樽余、灘目が31万樽余りと全体の47%を占めるに至ったとしている。

4-2 灘酒造業に対する幕府の包摂と統制

柚木(1965;1987)によると、在方酒造業であ

る灘三郷の酒造業者の台頭は、幕府をはじめ、伊丹や大坂の都市型酒造業者にとって歓迎すべきものではなかったとしている。ここでは、柚木の一連の研究に基づいて、主に寛政期における台頭する灘酒造業に対する様々な締め付けについて考察する。

18世紀以降において、酒造業や廻船業あるいは搾り油業に代表される農民的商品経済は、領主的商品経済を凌駕するようになってきた。酒造業では天明・寛政期(1781年から1801年)において、都市酒造仲間が掌握していたが、在方酒造仲間がそれを脅かすまでに発展してきた。この危機に対応するために都市酒造仲間は、酒造仲間の再編成を通じて、在方酒造仲間の発展を包摂する動きを見せた。それが、摂泉十二郷酒造仲間の成立である。この危機感は幕府も有しており、天明8年(1788年)の株改めと寛政の改革によって酒造統制を強化した。

摂泉十二郷酒造仲間とは、安永から天明期(1772年から1789年)にかけて結成された大坂三郷(北組・南組・天満組)、伝法、北在、池田、伊丹、尼崎、西宮、兵庫、今津、上灘、下灘、堺の地域にわたる酒造仲間の自主的な自治連合組織である。具体的な取り決めとしては、1776年(安永5年)に各郷の酒造仲間が連合して新酒配入(酒造仕込開始日)を伊丹は8月25日、他郷では9月4日とすること。新酒番船(その年の最初の新酒積出しの廻船仕建日)を10月5日とする等を申し合わせ、「我意の積方」を禁じたことがある。

摂泉十二郷酒造仲間が結成される具体的な背景について柚木は、都市酒造仲間による江戸積酒造業が、宝暦の勝手造り令の発令以降、灘三郷を中心とする在方酒造仲間が台頭してきたことで、幕府そして江戸下り酒問屋に対して、自らの権益を擁護する必要に迫られたことを指摘している。また、対立競合する在方酒造仲間を、元禄期に確立された酒造体制に包摂して、利害調整することも求められるようになったことも挙げている。

幕府による酒造業者への統制については、田沼意次に代わり1787年(天明7年)に幕府の執政を担った老中の松平定信が、就任するなり田沼時代の末年に施行された前年の造石高の半石造りにする減醸令をより厳格にした三分の一造り令を発令し、それに続き酒造米売買高、酒造高、酒造休業者等の届出、酒桶、酒造道具の検査、増造密造の禁止という厳格な統制策を発令した。翌1788年(天明8年)には、「元禄調高」以来の株高と実際の醸造量との懸隔を是正するために1785年(天明5年)の造石高の申告を持って以後の株高と改める天明8年の株改めを実施し、翌年の1789年(寛政元年)に三分の一造りの発令と勘定書へ届け出た申告高をもって永々株として酒造株の譲渡を禁じた。

株改めに続き、1790年(寛政2年)には江戸積み酒造業に対する流通規制が強化され、三分の一造りの発令とともに、江戸積酒造地域以外の地域からの入津が禁止された。続く1791年(寛政3年)には、浦賀番所に「下り酒荷改方」を設置して、下り酒の入津改めと送り状の改印を命じた。1792年(寛政4年)には、「一紙送り状」(「総高送り状」)制度が採用された。この制度は、各郷がそれぞれ酒造行司をたてて、その行司が一人別送り状と呼ばれる荷主より江戸の間屋へ差し出す送り状をとりまとめて一船の積荷高を一紙に書きまとめ、それらが大坂三郷の酒造大行司が統括するという仕組みであった。さらに、同年、「下り酒十一ヶ国制」が実施された。これは、山城、河内、和泉、摂津、伊勢、尾張、三河、美濃、紀伊、播磨、丹波の十一ヶ国のみ江戸積酒造地を限定し、それ以外の地域の入津を禁止した。入津高も30万樽ないし40万樽に限定し、「御分量目当高」と称して入津が認められている11ヶ国に統制以前の三ヶ年の実績によって割賦された。これら一連の流通規制の背景にあるのは、入津樽統制の徹底的な取締りを図ったものであると同時に、摂泉十二郷仲間の中で大坂三郷の地位を強化するものであって、大坂三郷酒造大行司を入津樽統制組織の末端機

構に組み入れるという意図があったとされている。その結果、江戸積み酒造業における生産と流通が、幕府の統制下に置かれることになり、台頭していた灘の酒造業は停滞せざるを得なくなったのである。

寛政の改革による灘酒造業への締め付けは、生産と流通の規制だけに留まらなかった。松平定信は、入津樽統制を強化した1792年(寛政4年)に、灘の無冥加株に対して株高石に対して銀三枚(129匁)を課税した。これが、初買入株と呼ばれるものである。株高千石につき129匁という課税は1794年(寛政6年)まで続き、翌1795年(寛政7年)以降は、株高千石につき銀43匁という課税に固定された。ちなみに、灘三郷の一角である今津郷については、1株につき銀36匁という冥加金がすでに賦課されていた。伊丹や池田といった都市酒造仲間が全部無冥加株であったのに対し、在方酒造仲間の灘三郷の酒造株のみに冥加金を徴収した。この背景には、金銀が江戸より上方へ移動するのを抑えて、経済発展の不均衡を解消するという寛政の改革の目的の一環として実施されたことがある。

4-3 文化・文政期における飛躍的發展と天保期以降の停滞

寛政の改革による一連の統制策によって停滞を余儀なくされた灘の酒造業であるが、1793年(寛政5年)に松平定信が老中を退くと、減醸令も緩和され、下り酒十一ヶ国制も撤廃された。さらに、文化期(1804年から1818年)になり豊作が続いたことで、米価下落の徴候が出始めた。そのため幕府は、米価引き上げ策を実施し、その一端として1806年(文化3年)に酒造勝手造り令を発令した。ここでは、文化・文政期(1804年から1830年)における飛躍的發展と天保期(1830年から1844年)以降の停滞について、前節に引き続き柚木(1965;1987)の研究に基づいて考察する。

勝手造り令以降、江戸入津樽数は増加し続け1822年(文政5年)には122万4千樽という近世を

通じて最高の入津数を記録し、その中でも灘(実質的には上灘郷が中心であった)が圧倒的な比率を占めており、1817年(文化14年)には5割以上を占めていた。しかし、柚木によると、入津樽数の増加によって競争が激化し、酒価が下落した。そこで酒造業者は、各郷で申し合わせて自主的に積荷を規制し酒価のつり上げを行い、十二郷仲間による私的な規制に発展していった。この動きに対して幕府は、1826年(文政9年)に大阪三郷の代行司である吹田屋をはじめ、西宮、兵庫、下灘、上灘、今津、池田、伊丹の七郷の酒造行司を逮捕する弾圧をおこなった(「吹田屋の一件」)。また、その前年には、酒造勝手造り令を撤回し、無株営業人の酒造を禁止した。

「吹田屋の一件」から2年度の1828年(文政11年)には、酒造の申し合わせに関して、申し合わせによって規制する村とそれに反発する御影・東明村との対立によって上灘は、東組・中組・西組の三郷に分裂するに至った。これをもって、上灘郷(東組・中組・西組)、下灘郷、今津郷からなる灘五郷へと変わっていくのである。

天保期(1830年から1844年)に入ると幕府は、江戸積酒造業体制の立て直しを図る。1832年(天保3年)に幕府が、灘五郷を直接対象とした辰年御免株とよばれる新規株を交付したのである。この背景にあるのは、幕府が1828年(文政11年)に造石高を調査した結果、灘五郷の株高と実醸高に15万石の懸隔が判明したことがある。辰年御免株の特徴は、灘五郷のみを対象としたこと、高い運上金(100石につき金13両2歩)と高率の冥加金(毎年100石につき銀60匁)が付加されていたことである。財政に困窮する幕府は、飛躍的に発展した灘五郷を財源確保のターゲットに

したのである。

高い賦課金を負担しながらも酒造株の新規交付を受けて造石高を増やした灘五郷に対して、摂泉十二郷酒造仲間を構成する他の九郷は灘五郷の更なる勢力拡大を危惧し、対立が尖鋭化していった。これに関して摂泉十二郷酒造仲間は、江戸入津高の申し合わせの基準を設定した。この基準は、株高を規準に造石高が決定されるのではなく、入津高を規準とした株割法によって造石高が規制されるというものであった。灘五郷にとっては、高い出費をして酒造株を取得したにも関わらず、江戸積規制によって勢力を拡大できないという結果になったのである。さらに幕府は、1836年(天保7年)の飢饉を理由に大減醸令を断行した。1838年(天保9年)から1839年(天保10年)にかけて緩和されたものの、減醸令は続いた。幕府による一連の酒造統制によって、灘五郷の発展が頭打ちになったのである。

幕末における灘五郷は、今津・上灘郷(東組・中組)に資本が集中し、その中でも嘉納家のような特定の巨大酒造家に集中していった²⁾。資本が集中した巨大酒造家であっても、生産量の減退と収益の悪化が顕著になった。その理由としては、米価と酒価の価格差が拡大する鋏状価格差と江戸下り酒問屋との依存的な取引関係が挙げられる。幕末期において、米価の高騰が激しくなった。従来ならば米価が高騰すれば酒の生産量は減少するが、酒価も高騰して酒造経営にとっては有利に働いていた。しかし、幕末における米価騰貴は、物価体系を維持するレベルを超えて独走したことで、酒価の騰貴は伴わず、むしろ、酒造経営を圧迫するようになった。

一方、江戸下り酒問屋との関係については、委託販売という取引慣行によって問屋に依存す

2) 柚木(1998)および長谷川(1993)によると、嘉納家の祖は1664年(寛文4年)の御影村検地帳に登場する生魚屋治郎太夫の系統であり、元禄期にかけて在方商人として台頭していった。1692年(元禄5年)に八代治郎太夫宗徳の四男甚九郎が分家して材木屋を営み、初代材木屋治兵衛良清と称した。同時に治郎太夫宗徳の五男も分家し、材木屋彦右衛門宗清と称した。1743年(寛保3年)に治兵衛良清の子二代材木屋治兵衛長好は、西宮の酒造家から古蔵と酒株を取得して御影村に移築して酒造業を始めた。治兵衛長好の子である治郎右衛門秀孟が嘉納家の本家を引継ぎ本嘉納家の祖となり、現在の菊正宗に至る。もう1人の男子である治兵衛尚久は分家して白嘉納家の祖となり、現在の白鶴に至る。

表6 摂泉十二郷の江戸入津樽数

(単位：樽，%)

年代	池田		伊丹		西宮		灘五郷		摂泉十二郷	
	樽数	比率	樽数	比率	樽数	比率	樽数	比率	樽数	比率
元禄10(1697)年	56,476	8.8							640,000	100.0
天明6(1786)年	20,965	3.3	119,562	18.6	58,635	9.2	357,871	56.1	637,436	100.0
寛政2(1790)年	37,136	7.6	77,551	16.0	78,738	16.2	236,825	48.8	485,764	100.0
享和3(1803)年	43,182	5.0	182,148	21.3	104,371	12.2	449,021	52.4	857,080	100.0
文化3(1806)年	33,962	3.7	221,238	25.0	95,156	10.7	479,485	54.2	885,242	100.0
文政4(1821)年	33,936	3.0	194,551	17.1	80,601	7.1	720,087	63.4	1,136,074	100.0
文政11(1828)年	29,866	2.7	196,508	17.7	86,380	7.8	661,815	59.5	1,112,675	100.0
天保3(1832)年	28,666	3.6	145,951	18.2	65,124	8.1	446,404	55.8	800,416	100.0
天保14(1843)年	16,669	1.9	148,135	16.9	70,857	8.1	534,613	61.1	878,774	100.0
嘉永6(1853)年	6,467	1.0	60,695	9.1	87,325	13.0	443,659	66.1	670,963	100.0
安政4(1857)年	12,954	1.6	72,328	9.2	120,797	15.3	511,130	64.6	790,816	100.0
慶応2(1866)年	5,141	0.7	37,553	5.5	113,112	16.6	468,134	68.8	681,327	100.0

(備考)灘五郷は上灘東組・同中組・同西組・下灘・今津郷の合計、摂泉十二郷は上記池田・伊丹・西宮・灘五郷のほかに、堺・大坂・伝法・尼崎・北在・兵庫の合計。

出典：柚木学(1998)『酒造経済史の研究』有斐閣，34頁(著者一部改訂)

る関係になり、幕末期には代金支払いの延長や荷主の系列化が強まった。仕込み開始期において集中的に資本投下しなければならない酒造業者にとって売掛金の増加は、再生産と資本蓄積を拒む要因となり経営を圧迫する要因となった。こういった背景から、幕末期において灘の酒造業は停滞していくのである。

しかしながら、上村(1989)によると、灘の巨大酒造家は、江戸下り酒屋との関係強化を図り、特定問屋と荷主との系列化および集中化を進行させた。これまで灘の酒造家は、出来るだけ多くの問屋に送荷を分散させて、問屋の競争を刺激して取引条件のよい問屋を選択していた。それに対して巨大酒造家は、特定問屋との密接な取引関係を結び、問屋を通じての市場開拓を

行うようになった。このような販売機構との積極的な関係構築が、明治期における灘酒造業発展の1つの要因となっているとしている。

4-4 灘酒の技術的特徴

ここでは、灘酒が台頭していくにあたり、どのような技術的要因が影響したのかについて検討する。基本的な醸造方法自体は、南都諸白から丹醸の流れを組んだものである。では、なぜ灘酒は丹醸を凌駕する存在となりえたのだろうか。この点に関して、灘酒の技術的特徴を論じた諸研究(柚木, 1965;1975;加藤, 1977;1989;上村, 1989;長谷川, 1993;鎌谷, 1995;鈴木, 2015)を渉猟した結果、表7のような技術的特性を見出すことができた。

表7 灘酒の技術的特徴

革新的素材	高品質・量産化技術	量産体制
・水車精米 ・摂津・播州米 ・宮水	・寒づくり一本化 ・醸造期間短縮 ・「十水」仕込	・千石蔵 ・酒造道具 ・丹波杜氏

出典：灘酒先行研究の分析に基づき著者作成

灘酒の技術的特徴を分類すると、同じ諸白である南都諸白や丹醸と比べて、大きく分けて、革新的素材、高品質・量産化技術・量産体制という3つの技術的特徴によって競争優位が築かれている。ただし、これらの技術は同時期に一気に生成されたわけではない。鎌谷(1995)によると、水車精米の導入が天明期(1781年から1789年)、寒造りの一本化および醸造期間の短縮が出現したのが寛政期(1789年から1801年)、汲水を増やした「十水」仕込および宮水の使用が文政末期から天保期(1830年から1844年)といった経緯で進展してきたとしている。これに加えて、千石蔵および酒造道具といった量産体制は丹醸の時点で確立されていたが、灘酒においてより高品質で大量の酒を醸造できるように千石蔵や酒造道具は改良されていった。摂津・播磨米の利用および丹波杜氏の台頭については天保期(1830年から1844年)である(柚木,1965;上村,1989)。摂津・播磨米の利用と丹波杜氏の台頭の背景について上村(1989)では、天保期における幕府の酒造統制によって停滞していた状況を打開する経営合理化の一環であるとしている。

第1の特徴である革新的素材の1つ目は、水車精米による高精白の酒造米である。質の高い諸白を醸造するには、精白度の高い米を用いることが必要不可欠である。丹醸において、人力による足踏精米が行われていたのに対して、灘酒では水車精米が行われていた。水車精米の開始時期は明和・安永期(1764年から1781年)とされており、1788年(天明8年)には上灘郷においては73輦の水車が稼働していた。水車精米における精米量は、白1本で1日4斗の精米が可能で、水車1つあたり40本の白が備えられていたので水車場1か所で1日16石の精米が可能であった。それに対して、足踏精米では、1日あたり6石前後の精米能力しかなかった。精白度についても、足踏精米が8分搗きであったのに対して、水車精米は通常では1割5分搗きで、天保期(1830年から1844年)においては2割3分から3割5分搗き

の白米が登場し、精米技術が飛躍的に向上した。水車精米の登場によって、高精白の酒造米を大量供給することができると同時に、足踏精米にかかる労働力の費用削減も実現できたのである。水車精米によって精白度を高くするためには、それに適した酒造米が入手できることが条件となる。灘酒は、酒造に適した乾燥度が良く、大粒で、でんぷん量が多かった摂津米と播州米を用いて醸造することができた。この点に関して上村(1989)によると、従来は大坂や兵庫から原料米を買い入れていたが、文化期(1804年から1818年)以降は在方米穀商人の台頭によって、摂津・播磨からより有利に原料米を調達できたことが背景にあるとしている。さらに追い風になったのが、宮水とよばれる酒造に適した水が発見されたことである。宮水とは、現在の西宮市の海岸から約1キロのところの井戸から湧く水である。ちなみに、宮水の見つけについては、1837年(天保8年)に雀部市右衛門が発見したという説と1840年(天保11年)も6代目山邑太左衛門が発見したという説があり見解が分かっている。この宮水によって、「延びのきく酒」、つまり、加水しても味が崩れない濃醇な酒を醸造することができたのである。

第2の特徴である高品質・量産化技術の中心は、寛政期(1789年から1801年)に確立した寒造りの一本化である。鎌谷(1995)によると、丹醸では、季節に応じた複数の種類の酒を醸造しており、酒の種類ごとに作業を雁行するので、蔵人には複雑で多岐に渡る仕事が必要とされていた。それに対して灘酒の寒造りでは、1年の酒造りに必要な配を冬至前後に全て仕込み、小寒から節分までの時期に醪を仕込む。寒冷期に集中的に仕込むことで、雑菌の繁殖を抑えて腐造のリスクを減少でき、高品質の酒を醸造することができたとしている。ちなみに、灘酒においては、基本的には丹醸の醸造法の延長線上にあり、寒造り配(寒配)、とりわけ、寒中の30日間に仕込む生酒における配造り法である生配づくりが用いられていた。このような配立てから醪の仕

込み、そして、上槽に至る酒造工程が一貫した流れのものとなり、酒造計画の設定が容易になり量産への道筋がつけやすくなったのである。寒期に生産を集中し、なおかつ、生産計画が容易になったことで醸造工程が短期化することが可能になった。さらに、灘酒は、弘化・嘉永年間(1844年から1854年)には「十水」と呼ばれる白米1石に対して汲水量1石という丹醸の1.7倍に相当する汲水歩合で醸造していた。この背景には、醸造に適した宮水の発見も影響を及ぼしている。このような、汲水を延ばして十分に醪を発酵させた淡麗で辛口の酒が灘酒の特徴であり、淡麗型の酒は一大消費地である江戸で人気を博した。

第3の特徴である量産体制の確立において中心的な役割を果たしていたのが、千石蔵の存在である。すでに千石蔵については丹醸が醸造される過程においても登場しており、灘酒になって登場したものではない。丹醸と灘酒において千石蔵が劇的に変化したわけではないが、丹醸では足踏精米によって原料米が精米されていたので、蔵の中に碓家と呼ばれた精米の作業場があった。だが、水車精米が主流である灘酒では碓家は取り除かれていたので、空間的拡大が実現できた。また、酒造用器具の容量の拡大化も、もたらされた。なかでも、蒸米用の大釜と甑、醪の仕込み用の30石(5.4kl)前後の大桶、酒槽といった大型化したものは、千石蔵での量産体制を支える酒造器具となった(加藤, 1987)。実際に醸造に携わる労働力について、神戸税務監督局による『灘酒沿革史』によると、灘酒造業における労働供給地は、生瀬→播磨→丹波と変遷していたと指摘している。初期における灘酒の蔵人は生瀬からの出稼人で、伊丹や池田の蔵人も生瀬からの出稼人であったことから、伊丹や池田の酒をならったものであったとされる(長谷川, 1995)。『灘酒沿革史』では、生瀬から播磨に変遷したとされているが、柚木(1965)では生瀬から灘郷の杜氏に変遷したと指摘している。柚木によると寛政期(1789年から1801年)

において播磨と灘の杜氏を中心となり、文化・文政期(1804年から1830年)に播磨と丹波の杜氏に変遷し、天保期(1830年から1844年)以降は丹波杜氏を中心とするとしている。それらに対して篠田(1957)では、生瀬杜氏の師匠は播州(播磨)杜氏であり、播州(播磨)→生瀬→母^し子→丹波という形で発展したという見解を述べている。このように杜氏の変遷に関しては、見解の相違が存在する。ただ、灘酒が飛躍的に発展した文化・文政期(1804年から1830年)以降については、丹波杜氏の存在が大きくなっていることは確かである。丹波杜氏が台頭する背景には、ぎり甑と呼ばれる丹波杜氏が有する独自の醸造技術がある(柚木, 1965; 上村, 1989; 長谷川, 1995)。ぎり甑とは、甑(酒母)づくりの際に樽の構造を変えて湯を詰めた樽(暖気樽)を用いた温度管理を行って、酒母育成工程の短縮する醸造技術である(長谷川, 1995)。同じく長谷川によると、ぎり甑以外にも丹波杜氏は、酒造器具の洗浄法、蒸米工程や製麴工程の工夫、醪の仕込法や品温誘導方法にも独自の技術を有していた。ゆえに丹波杜氏は、灘酒を高品質で量産できる体制の確立に貢献したのである。

4-5 灘酒造業の流通戦略

丹醸の場合と同様に灘酒においても、一大消費地である江戸への流通チャネルをいかに合理的に確保できるかが、技術的要因とならび最重要課題であった。この点に関して、灘は伊丹よりも地の利があった。上村(1989)によると、灘地方周辺は古くより廻船が発達していた地域であり、大坂、伝法、兵庫といった江戸積輸送基地に近接しており、灘酒造業が台頭する時期である1707年(宝永4年)には、西宮に酒積問屋が成立していたことに利点があったとしている。伊丹酒造業のような神崎(または広芝)まで馬の背による駄走、神崎から伝法まで天道舟で輸送し、伝法から江戸へ大型廻船で積み出すというルートと比べて、海沿いに位置する灘地域は輸送ルートの時点で競争優位が確立されていた

のである。

柚木(1965)によると、宝暦期(1751年から1764年)において、酒を輸送する樽廻船は船持と酒造家は一応分離していたとしている。ところが、文化・文政期(1804年から1830年)における勝手造りの時期に灘酒造業が飛躍的に発展し、灘酒が江戸市場を席卷し近世最大の入津樽数を記録するに至ったこともあり、酒造家が経営拡大のためにより有利な条件で輸送しようと廻船持ちになるようになってきた。樽廻船の確保に関しては、酒造家が廻船加入によって廻船新造に共同出資して廻船経営に参画するという形態も現れた。つまり、酒造家による廻船加入については、酒造家自ら手船の船主になる形態と船主との特別な関係を結び間接的に支援する加入船(廻船加入)形式が存在した。ちなみに、幕末期においては、ほとんどの樽廻船が灘の酒造業者の手持船となった。その結果、酒の優先的な積み入れ、安全で迅速な航海、酒樽運賃コストの削減が実現した(上村, 1989)。

販売組織との関係については、江戸下り酒問屋との依存的関係から幕末期において巨大酒造家が特定の酒問屋と積極的な関係構築を行うようになり、系列化および集中化するようになった。たとえば、魚崎村の赤穂屋市郎右衛門は、天保4年(1833)に酒問屋の鹿嶋屋清兵衛より、敷地、酒蔵、酒造株、道具一式を抵当に入れて2,500両を低利で借り入れて事業拡張の投資を行っていた。また、御影村の嘉納治兵衛家は、安政4年(1857)に経営不振に陥った江戸酒問屋

の伊坂市右衛門に建物、問屋株を抵当に2,000両を貸し付けて店舗、下り酒問屋株を支配下に置いた。このような販売機構を積極的に取り込むことによって、明治期以降の灘酒造業が発展する原動力になったのである(上村, 1989)。

V 清酒醸造に関するイノベーション分析

5-1 Schumpeter の新結合に基づく清酒醸造に関するイノベーション分析

酒造技術のイノベーション分析については、Schumpeter(1934)の新結合およびAbernathy & Clark(1985)による変革力マップに基づいて江戸時代における酒造技術に関するイノベーション分析を行う。

まず、Schumpeterの新結合の枠組に基づいてイノベーションの類型化を試みる。Schumpeterの新結合における①財や品質の開発、②生産方法、③販路の開拓、④原材料ないし半製品の新たな供給源、⑤新しい組織という5つの新結合に基づいて、江戸時代における清酒製造業の新結合を類型化すると以下の通りである。

新しい財貨の観点から江戸時代における清酒製造業のイノベーションを類型化するならば、丹醸と灘酒が挙げられる。安土・桃山期において確立された南都諸白は醸し出される上質な酒ゆえに、その技術は全国に普及していった。その結果、各地で諸白の技術を用いた清酒が醸造

表8 新結合に基づく清酒醸造技術のイノベーションの類型化

新しい財貨	丹醸・灘酒
新しい生産方法	生酏・柱焼酎・寒造り一本化・醸造期間短縮・十水仕込・大型酒造器具・水車精米
新しい販路の開拓	江戸市場
原料あるいは半製品の新しい供給源の獲得	宮水
新しい組織の実現	千石蔵・杜氏集団

Schumpeter, J.A. (1934) *The Theory of Economic Development*, Cambridge, M.A.: Harvard University Press. (塩野谷祐一・中山伊知郎・東畑精一訳『経済発展の理論：企業者利潤・資本・信用・利子および景気回転に関する一研究』岩波文庫, 1977年)の内容に基づいて著者作成。

されるのであるが、元禄期(1688年から1704年)まで南都諸白の優位は揺るがなかった。その南都諸白を凌駕したのが伊丹において醸造された諸白である丹醸である。江戸時代になり、政治経済が安定すると江戸が一大消費市場となった。当然のことながら、清酒に対する需要も増大していった。清酒製造業にとっては、旺盛な需要に対応するために量産が喫緊の課題であった。この技術的課題を克服したのが、丹醸であった。諸白の量産を実現した丹醸に取って代わったのが、灘酒である。従来、諸白の中でも上質な諸白を醸造できるのは、寒造りの時期であった。丹醸は、新酒、間酒、寒前酒、寒酒、春酒と年間4から5季にわたって仕込まれてきたのに対して、灘酒は寒造りに造りを一本化して諸白を量産することを実現した。寒造りの一本化に際しては、寒造りに集中できる量産体制の構築と仕込み期間の短縮化を実現できたことが背景にある。

新しい生産方法について、まず丹醸による新結合として生酩造り、柱焼酎、足踏精米、大型酒造器具が挙げられる。生酩については、その後台頭する灘酒においても継承され、現在においても代表的な醸造法の1つである。柱焼酎については、現在における醪に醸造アルコールを添加する手法の源流となっているもので、酒質の向上や品質保持に役立つ手法である。足踏精米は、丹醸が諸白を量産するために必要な質の高い原料米を供給する手法である。大型の酒造器具については、丹醸の登場で劇的に大型化したというわけではなく、南都諸白から一貫した傾向である。丹醸の場合は、酒造器具の大型に合わせて千石蔵や杜氏集団が登場し、組織化され清酒製造業という産業に進展していく分岐点となる存在だと言える。一方、灘酒による新しい生産方法に関する新結合としては、寒造り一本化、醸造期間短縮、十水仕込、水車精米が挙げられる。寒造り一本化、醸造期間短縮、十水仕込みは、いずれも仕込み方法を効率化する手法であり、諸白の量産を実現したのである。

水車精米については、足踏精米をはるかに凌ぐ原料米の供給が実現され、水車を用いることによって精米の度合いが向上し、質の高い原料米を使用することができた。その結果として、高品質の諸白を大量に供給できる体制を築き上げることができた。言うなれば、灘酒になってより一層、酒造業の産業化が進んだのである。

新しい販路の開拓については、江戸時代になり政治と経済が安定し、とりわけ、江戸は一大消費地となった。巨大市場の江戸へいち早くアクセスしたのは、伊丹と同じ摂津国の鴻池であった。鴻池につづき、池田そして伊丹が江戸へ進出を果たした。これらの地域の中でも伊丹は、高品質の諸白の量産化を実現し、1740年(元文5年)に將軍家の御膳酒に選出されるなど高い評価を得た。ただし、江戸市場の進出については、幕府による酒造統制策の影響を受けることになる。幕府の酒造統制策は、米が豊作の場合は規制緩和され、凶作の場合は規制強化された。伊丹は、幕府の酒造統制策に適応しシェアを伸ばしてきたが、享保末期の豊作により規制が緩和され、江戸積酒造業の地域も拡大したことで灘酒が台頭する。灘酒は台頭するものの、その勢力が圧倒的ながゆえに、幕府より様々な統制が課せられ、江戸末期になると事業が衰退していく。このように江戸市場は、清酒製造業が発展していくにあたり無くてはならない一大市場であったが、幕府による統制で事業の発展が大きく左右されるという特徴を有していた。

原料あるいは半製品の新しい供給源の獲得については、いずれの先行研究でも指摘されているのが宮水である。宮水の発見は天保期(1830年から1844年)であり、あくまで絶頂期の灘酒をさらに後押しする原料であった。宮水によって、加水しても味が崩れない酒ができたことから、高品質な諸白の量産に貢献したと言える。

新しい組織の実現としては、千石蔵ならびにそこで働く杜氏集団を挙げることができる。千石蔵および杜氏集団については、丹醸の時期に成立したものである。丹醸のときは、足踏精米

を実施するエリアが存在していたのであるが、灘酒の場合は水車精米であるので、千石蔵内の足踏精米のエリアを除いて、より造りのエリアを拡張した千石蔵となった。杜氏集団についても、丹醸および灘酒の初期の頃は近隣の生瀬地区からの出稼ぎ農民からなる構成であった。やがて、灘酒においては丹波杜氏によって醸造されるようになった。丹波杜氏は、ぎり酀と呼ばれる独自の醸造技術を有しており、酒母の醸造期間を短縮させることができた。ゆえに、丹波杜氏の存在は、灘酒の生産方法のイノベーションである醸造期間短縮に貢献したのである。

5-2 Abernathy & Clark による変革力マップに基づく清酒醸造技術のイノベーション分析

変革力マップに基づいた江戸時代における清酒のイノベーションについて類型化すると以下のようなになる。

Abernathy & Clark (1985) は、製品および生産技術において画期的で新たな市場を創造す

るイノベーションを産業構造イノベーションと位置づけており、清酒製造業においては諸白が該当した(小野, 2021)。江戸時代に入り、南都諸白に代わり台頭した丹醸、その丹醸を凌駕して現在に至るまで不動の地位を築いた灘酒、いずれも諸白の技術を発展させたものであって、既存技術を破壊するものでもなく、全く新たな市場を創造したわけでもなかった。ゆえに、江戸時代を代表する銘酒である丹醸と灘酒は、いずれも既存技術を発展させて既存市場に供給される通常型イノベーションに類型化される。

丹醸・灘酒によってもたらされ、現在の清酒製造業においても影響をもたらした醸造技術として、生酀、柱焼酎、寒造り一本化、精米技術が挙げられる。生酀については、諸白で確立された酒母育成を発展させたものである。柱焼酎は現在の醸造アルコールを醪に添加する源流となる手法であり、あくまで諸白の酒質の向上と品質の保持を意図された補完的な技術である。寒造り一本化は、従来、気候の異なる時期をま

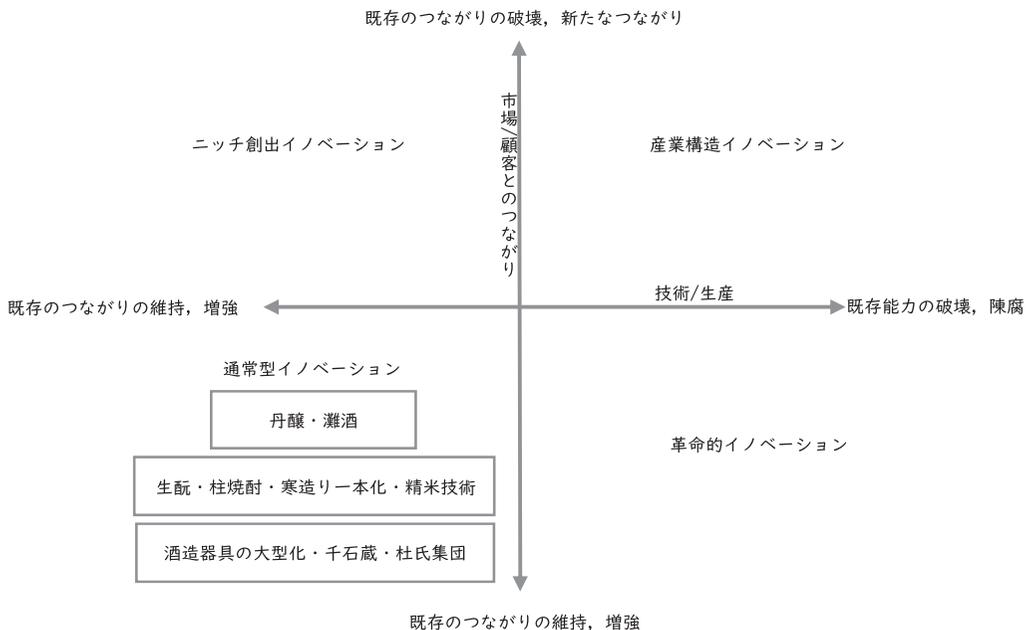


図1 変革力マップに基づく江戸時代の清酒醸造技術に関するイノベーションの類型化

出典：秋池 篤・岩尾俊兵(2013)「変革力マップと Innovator's Dilemma: イノベーション研究の系譜—経営学補講 Abernathy and Clark (1985)—」『赤門マネジメント・レビュー』12巻10号701頁に基づいて著者作成。

たいで醸造されていた諸白を最も高い酒質で醸造できる寒気に一本化して高品質の諸白を量産する技術であるので、諸白の技術の延長線上にある。精米技術も同様に、既存の精米技術の発展形である。ゆえに、一連の醸造技術にまつわるイノベーションも、通常型イノベーションとして類型化されるのである。既存技術の発展という意味では、千石蔵、杜氏集団、酒造器具の大型化についても、諸白の量産体制を確立させたものであり、これらのイノベーションにおいても諸白の技術を基礎としているので、同様に通常型イノベーションに類型化できる。

このように丹醸と灘酒に代表される江戸時代の清酒によってもたらされたイノベーションは、諸白の品質を向上させて量産体制を確立することに寄与するものであった。それゆえに、変革力マップに基づいてイノベーションを類型化した場合、いずれのイノベーションも通常型イノベーションに位置付けられることとなった。

結論

酒造技術は南都諸白の発展型

江戸時代を代表する銘酒である丹醸と灘酒は、既存の清酒とは全く異なる醸造技術によって製造されたわけではなく、ベースとなるのは既存の諸白の技術であり、諸白の中でも中心的な存在であった南都諸白の発展型である。どのような点において発展型かと言えば、酒質の面では、現在の清酒にかなり近い淡麗辛口の風味が実現されている点である。そのための技術として、柱焼酎と呼ばれる醪に焼酎を添加して風味と品質を高める手法が丹醸において創造された。この技術は、現在における醸造アルコールを醪に加える技術のルーツとなるものである。酒母造りに関して、丹醸や灘酒で用いられた生酏づくりは、現在の清酒醸造法の1つとして受け継がれている。原料米の精米については、丹醸にお

いて足踏精米で既存技術を上回る精米が実現され量産の道筋をつけた。灘酒においては、水車精米でより精米歩合の高い原料米が供給された。さらには、時間と労力が大幅に削減され、丹醸を上回る豊富な原料米を供給する体制が整った。

量産体制の確立

南都諸白から丹醸そして灘酒に至る諸白の発展プロセスの中で、酒質と並び進化していったのが量産体制である。諸白の創製当初からの課題であった酒質の高い諸白をいかに量産するのかというのが、事業発展にとって必要不可欠の要素だったのである。丹醸および灘酒で確立された具体的な量産体制としては、まず千石蔵が挙げられる。千石蔵は、その名前にもあるように1日10石の原料米を使用し、これを100日間反復して合計1,000石の原料米を消費する仕込蔵を意味する大規模な醸造設備であった。

この千石蔵で醸造作業に携わるのが、杜氏を中心とする蔵人組織であった。蔵人組織は農閑期の農民によって構成されており、丹醸や灘酒の醸造には主に播州や丹波といった地域から出稼ぎに来ていた。とりわけ、丹波杜氏は、ぎり酏とよばれる酏(酒母)の育成法や酒造器具の洗浄法、蒸米工程や製麴工程の工夫、醪の仕込法や品温誘導方法にも独自の技術を有しており、江戸時代後期における灘酒の発展を支える存在となった。

千石蔵や杜氏を中心とする蔵人組織以外にも、既に大型化が実現していた酒造器具についても、より量産に適した形に発展していた。すなわち、千石蔵で、大型の酒造器具を用いて、蔵人集団が効率的に作業にあたることによって諸白の量産が可能となったのである。だが、丹醸では複数の時期に分けて仕込みを行っていたので、蔵人集団は異なる段階の仕込みを複数同時に行わなければならない。ゆえに、効率性という点では不十分であった。それに対して、灘酒では、

1年の酒造りに必要な醗を冬至前後に全て仕込み、小寒から節分までの時期に醗を仕込む寒造りの一本化を実現することで、安定して高い酒質の諸白を量産することに成功したのである。

産業化した清酒製造業

酒造技術および量産体制におけるイノベーションの分析によって明らかになったのは、それ以前は家族経営のレベルにあった酒造業は、量産化技術が確立して、そのための組織体制も整備されて産業化されたということである。

江戸時代になって政治経済が安定し、江戸という一大消費市場が確立されたことは量産した諸白の供給市場が登場したということにつながり、量産体制を確立するインセンティブになった。だが、諸白の量産が可能となり酒造業が産業化した一方で、幕府による統制の対象となり、あるときは締め付けられ、またあるときは規制緩和で活性化したりして、政府によるコントロールのもとで事業を展開しなければならなくなった。その背景には、米相場の安定や税収入といった幕府の思惑が存在していた。ただ、幕府による統制によって、寒造りが奨励されたり、農閑期の農民が蔵人集団の労働力として活用されたり、酒造業の産業化を後押しすることもあった。

酒造業の産業化という観点では、幕末期における特に灘酒をターゲットとした幕府の統制によって、灘地区内の酒造業者の統廃合が促進され、その結果として巨大な酒造家が誕生した。灘酒の酒造業者の中には、現在の日本を代表する清酒製造業者として君臨しているところが多いところもある。そういう意味では、江戸時代における清酒製造業のイノベーションは、これ以降の清酒製造業という産業の基盤を形成していったのである。

参考文献

- Abernathy, W.J., K. Clark, and A. Kantrow (1983) *Industrial Renaissance*. New York : Basic Books. (望月嘉幸監訳『インダストリアルルネサンス』, TBSブリタニカ, 1984年)。
- Abernathy, W.J. and K.B. Clark (1985) "Innovation : Mapping the Winds of Creative Destruction." *Research Policy*, Vol.14, No.1, pp.3-22.
- 秋池 篤・岩尾俊兵 (2013) 「変革力マップと Innovator's Dilemma: イノベーション研究の系譜—経営学補講 Abernathy and Clark (1985)—」『赤門マネジメント・レビュー』12巻10号699-715頁。
- 長谷川善計 (1993) 「近世灘酒造業の台頭と発展」『社会学雑誌』10 : 133-153頁。
- 一橋大学イノベーション研究センター [編] (2017) 『イノベーション・マネジメント入門—第2版—』日本経済新聞出版社。
- 堀江修二 (2014) 『日本酒の来た道—歴史から見た日本酒製造法の変遷』今井出版。
- 伊丹酒造組合 (1969) 『伊丹酒造組合史』伊丹酒造組合。
- 鎌谷親善・加藤百一 (1990) 「童蒙酒造記—その翻刻と解説—」『酒史研究』第8号1-115頁。
- 鎌谷親善 (1994) 「江戸時代初期における酒造技術」『化学史研究』第21巻第3号309-332頁。
- 鎌谷親善 (1995) 「江戸後期における酒造技術—灘酒の出現と特徴—」『化学史研究』第22巻第2号85-113頁。
- 鎌谷親善 (2001) 「近世における日本酒—伊丹の酒の技術的特徴—」『食品・食品添加物研究誌 : FFIジャーナル』(190) 45-63頁。
- 鎌谷親善 (2001) 「近世における日本酒—伊丹の酒造業の構造と技術—」『食品・食品添加物研究誌 : FFIジャーナル』(194) 49-80頁。
- 加藤百一 (1987) 『日本の酒5000年』技報堂出版。
- 加藤百一 (1989) 『酒は諸白—日本酒を生んだ技術と文化—』平凡社。
- 加藤百一 (1999) 「日本の酒造りの歩み」坂口謹一郎 [監修]・加藤辨三郎 [編] 『日本の酒の歴史—酒造りの歩みと研究—』研成社, 41-315頁。
- 神戸税務監督局 (1907) 『灘酒沿革史』神戸税務監督局。
- 松本武一郎 (1980) 「元禄・享保期の酒造書—「童蒙酒造記」「酒造得度期」「摂州伊丹万願寺屋伝」『日本醸造協会雑誌』75 (1) 28-30頁。
- 松本典子 (2018) 「江戸時代の酒造業の発展—寒造り酒の変遷—」『家政学研究』65 (1) 1-9頁。
- 宮本又次 (1958) 『鴻池善右衛門』吉川弘文館。
- 長倉 保 (1963) 「宮水の商品化の変遷について」『水利科学』33号62-72頁。
- 坂口謹一郎 (1964) 『日本の酒』岩波新書 (2007年文庫版, 岩波文庫)。
- 篠田 統 (1957) 「西日本の酒造杜氏集団」『京都大学人文科学研究所調査報告』第15号1-48頁。
- Schumpeter, J.A. (1934) *The Theory of Economic Development*, Cambridge, M.A. : Harvard University Press. (塩野谷祐一・中山伊知郎・東畑精一訳『経済発展の

- 理論：企業者利潤・資本・信用・利子および景気の回転に関する一研究』岩波文庫、1977年。
- 鈴木芳行(2015)『日本酒の近現代史—酒造地の誕生—』吉川弘文館。
- 塩見侑吾(2008)「近畿における近代酒造業の変遷：灘五郷を中心に」『兵庫地理』53：33-42頁。
- 上村雅洋(1989)「灘酒造業の展開」『社会経済史学』55(2)132-151頁。
- 吉田 元(1997)『江戸の酒—その技術・経済・文化—』朝日新聞社(2016年文庫版、岩波書店)。
- 吉田 元(2015)『ものと人間の文化史 172 酒』法政大学出版局。
- 柚木 学(1965)『近世灘酒経済史』ミネルヴァ書房。
- 柚木 学(1987)『酒造りの歴史』雄山閣(2005年新装版、雄山閣)。
- 柚木 学(1998)『酒造経済史の研究』有斐閣。

Innovation in the Sake Manufacturing Industry II Historical Analysis of Technological Innovations Related to Sake

Yoshio Ono

What are the innovations that have given us today's sake? To answer this question, in an earlier study (Ono 2021) The Author examined the sake industry from its embryonic stage to the emergence of “Morohaku” established in the Azuchi-Momoyama period. The examination showed that the sake brewing technique called Morohaku established itself as a dominant type and was inherited by subsequent sake brewing techniques. In this paper I have categorized the innovations related to sake in the Edo period.

In the first half of the Edo period, “Nanto Morohaku,” which was established in the Azuchi-Momoyama period, dominated the sake market, but was soon replaced by “Tanjo” brewed in the Itami district. However, during the latter half of the Edo period, “Nada Sake” brewed in the Nada district came to dominate the sake market and continues to boast the top share even today.

Whether Tanjo or Nada Sake, this was an epoch-making innovation for sake, but with Morohaku as the base technology, it was an improvement-type innovation. Differences in the sake brewing industry between the Azuchi-Momoyama period and the Edo period included not only improvements in quality, but also the establishment of mass production systems. In terms of the mass production system for Morohaku, Nada Sake was the most developed as it became possible to intensively brew sake during the winter months when the risk of spoilage was low, and facilities and organizations were established for its mass production. In addition, a channel was developed to efficiently distribute sake to the major consumption area of Edo.

The present study concludes that innovations related to the sake brewing industry during the Edo period were basically improvement-type innovations, but many of the results are directly linked to Japan's modern sake brewing industry.

