

## &lt;連載企画・蔵元の歴史探訪 第5回&gt;

## 賀茂鶴と白牡丹

## ～銘醸地・西条を代表する二つの老舗蔵～

西日本の代表的な銘醸地・西条には、創業以来300年を超える歴史をもつ賛助会員が2社立地しているだけでなく、明治以来、日本酒の醸造技術の向上に大きな役割を果たしてきた(独)酒類総合研究所(旧醸造試験所)が、国の機関の地方分散政策の一環として平成7年(1995年)に当地に移転してきた。そこで今回の蔵元の歴史探訪は、賀茂鶴酒造(株)と白牡丹酒造(株)の2社に加えて酒類総研を訪問し、西条地区の酒造業の歴史についてもその概略を紹介する、といういささか欲張った内容となった。そのため、これまでよりも記事全体のボリュームがかなり膨らみ、まとめ方も多少異なる形となったことをあらかじめお断りしておきたい。

\* \* \*

2013年3月6日朝、広島県東広島市西条へ向けて東京駅を出発した。東広島といえば、隣接する三原市内の丘陵地を削って造成した新広島空港があり、仕事で何回か使ったこともあったが、確かに時間的には新幹線よりは速いものの乗換回数や空港での待ち時間のことを考えると億劫であり、新幹線利用のルート調べてみた。すると意外なことに、三原乗り換えで西条に向かうルートや、新幹線東広島駅で下車するよりも、広島まで直行してから山陽本線で西条まで戻ってくる方が便利とわかった。不思議な感じであったが、現地の方の勧めもあって、結局、広島廻りのルートにした。

つまらぬことにこだわったようであるが、それには多少の理由がある。その一つは、第1回(月桂冠)と第2回(白雪)の歴史探訪をまとめた際に、明治期の両社の発展が、鉄道の開通と密接な関係があったことが頭に残っていたことである。二つ目は、三原駅から広島駅(正確にはその手前の海田市駅)までは、丘陵地帯を通る山陽本線とは別に、海岸沿いの呉線があるが、鉄道輸送ルートとして幹線の位置づけにならなかったのは何故か、という疑問が浮かんだのである。呉には戦前、重要な軍港が立地していたため、防衛上の配慮からのものかと想像

したのであるが、ネット検索で調べた限りでは特にそういう理由はなく、鉄道敷設工事の技術的な理由で民営の山陽鉄道が山側のルートを選択した結果のようであった。しかし、そのルート選択は、海側の竹原(第11回酒史学会で講演されたニッカウキスキー創設者の実家がある)などの醸造地よりも、西条の立地を俄然有利にするという、大きな結果を生んだのではないだろうか。ちなみに、西条駅を含む糸崎-広島間約74kmが開通したのは、日清戦争勃発直後の1894年6月10日であった。

閑話休題。といいつつ、これも余談であるが、事前の調べで知識を得ていた「瀬野八(せのはち)」と呼ばれる瀬野-八本松間の急勾配を4両編成の普通電車が、モーター音を高めて昇ってゆく。平坦地になってモーター音も低くなると八本松駅、その次が目的地の西条駅である。西条駅で下車し、改築中の駅舎を出て駅前広場から左へ少し入ると、近世の宿場町・四日市の本陣跡がある(写真1)。駅には「酒都・西条」と謳った観光用の案内図があり、平日にもかかわらず、観光客の姿もチラホラとみかける。後程、案内していただいた駅の裏側にある松尾神社には、西条の酒造会社が奉納した菰樽が勢揃いしていた(写真2)。



▲【1】西条(四日市)本陣跡



▲【2】松尾神社に奉納された菰樽

## (1) 西条及び広島県酒造業の歩み

今回の蔵元訪問を準備するなかで、訪問先の2社の創業がいずれも江戸前期に遡るのに対して、酒造業の集積地としての「西条」の歴史的な登場が明治期以降である、という一見矛盾する事実と直面し、まずは西条を含む広島県の酒造業の形成史を概観する必要があると感じた。以下では入手し得た参考文献のうち出版時期は最も新しいが、先行する各種史・資料を参照して手際よくまとめられている広島市郷土資料館編『広島県の酒造史』（2002年）に主に依拠して、広島県の酒造業とその中での旧西条地区（明治期以前は四日市、町制施行は1890年4月）の位置づけを概観していきたい。

### ◆近世以前の広島及び西条の酒造業

上記参考文献によると、『万葉集』には728年ころ、丹生女王（にふのおおきみ）が大伴旅人に贈った歌に「吉備の酒」が現れ、901年、大宰府に左遷される途中で尾道に立ち寄った菅原道真に里人が「醴酒」（れいしゅ、甘酒のこと）でもてなしたとの御袖天満宮の社伝があり、14世紀の『庭訓往来』には、諸国の名産品として「備後の酒」が登場する。近世の酒造りの史料として良く引用される『多門院日記』にも尾道酒の名がみえるほか、江戸時代の寛文3年（1663年）に広島藩の藩命で編纂された『芸備国郡志』には、尾道の酒は酒味醇厚で日持ちが良いため、昔から大明（中国）、朝鮮、トンキン（ベトナム北部）、カンボジア、ルソン（フィリピン）、琉球往来の船に積み込まれた、とある。

尾道よりやや遅れて、戦国時代末期に小早川隆景が築城し、関ヶ原の戦いの後、安芸・備後両国を治めた福島正則の支配下に入って城下町として発展した三原にも酒造業が発展した。草分けは播磨国（現・兵庫県）から移住した菊屋、ついで川口屋と角屋が代表的な酒屋とされる。元和5年（1619年）に福島正則が信濃国に転封され浅野氏の治政となってからも三原酒は藩の御用酒や将軍への献上酒として重用され、江戸前期の文献『毛吹草』にも全国の名酒として尾道酒とともにその名が挙げられている。

尾道・三原よりさらに遅れて出発した藩都・広島県の酒造業は、藩の酒造業の統制と保護の下に急速に発展し、株改めの行われた元禄10年（1697年）には尾道・三原の酒造家数40軒、総酒造高1,088石9斗に対して、酒造家数96軒、総酒造高3,722石3斗7升5合と、大きく上回るまでになっていた。このほか、上記『広島県の酒造史』は、三原よりさらに西方の竹原も酒造産地として挙げているが、西条については、「現在『酒都』として全国的にも知られる西条（近世は四日市）は内陸部に位置するため、近世においては酒造産地としての発展は見せていなかった」と結論している。

西条の酒造業の起源については、西条町が編纂した『西

条町誌』（1971年）は次のように述べている。

「西条酒の起源についてはいろいろ伝承もあるが、記録文書に見えるのは、芸藩初期延宝ごろ（1673～1681年）清酒白牡丹の醸造元、島家によって始められたとみるべきで、白牡丹醸造場の中に、当時の酒造蔵の一部が現存している。蔵の一部はとりこわされて最近新たに改築されて延宝蔵の名が入り口の門標に見られるが、旧酒蔵には、その棟札に延宝3年6月7日、棟梁大工信助とある。棟札はとりこわしの際、破損したので、新規に作り、書き替えられて前記延宝蔵の一部が現存しているところに納められている。」なお、今回訪問時にこの叙述内容について確認したところ、延宝蔵を改築したのは昭和41年（1966年）で、棟札は本社延宝蔵2階の棟にかけられているという（後掲の写真22参照）。

上記文献はさらに、西条町田口（藩政時の田口村）の大橋家（屋号大柱屋）も、現存する乃美尾森房家文書に「元和元年酉年（1681年）御改」の項があり、四日市の島家と同時代の創業と推測されるとしている。下って藩政末期（幕末）頃の酒銘帳によると、西条町域内には、嘉登屋（島家）、角胡屋（逸見家）、立身屋（脇屋の分家）、大柱屋（大橋家）の四軒の造り酒屋の10銘柄が記載されている、という。また、田口村庄屋を勤めていた乃美尾森房家の所蔵文書一元和元年（1681年）から嘉永5年（1852年）一には、その間の大柱屋の酒造株、酒造高の変遷と、大橋家の「酒造秘伝書」が含まれている、としてその翻刻史料を20頁にわたって掲載している。

また別の文献、広島県編『広島県史』近世I（1976年）及び近代I（1975年）によると、三津（みつ）村（後の安芸津町、現東広島市）の菅家の酒造業創業が天正年間（1573～1592）であるほか、田口村の大柱屋（大橋家）の造り高について、天和元年（1681）に1石2斗5升、元禄10年（1697）に37石5斗2升とし、文化のころ（1804～1818）には四日市市場周辺には大小合わせて37軒の酒造家があったと伝えられている、と述べている。これが事実で、にもかかわらず酒造地としての知名度が低かったとすれば、当時の西条の酒造業は宿場の需要に応じた、ごくローカルな存在であったものと推定される。

### ◆明治期以降の西条酒造業の発展の基礎—「軟水醸造法」の開発

さて、近世まではこの程度として、西条が銘醸地となる明治期以降に移ろう。再び『広島県の酒造史』によると、明治時代に入り、旧藩による酒造業への統制と保護が撤廃され、新規参入と県境を越えた移出入が自由化された。その結果、全国の酒造家数は3万軒を数えるまでになったが、地租以外の有力な財源を求めた明治政府が酒税の税率を立て続けに引き上げたため（明治11年に1石あたり1円から同13年に2円、同15年位4円、など）、明治17年～18年の松方デフレによる不況の深刻化も重

なって、小規模零細酒造家の淘汰が進んだ。広島県の酒造高は、灘酒をはじめとする県外酒の流入に押されたこともあって、明治10年代前半の15万石前後から10年代後半には7～8万石にまで半減した。明治20年代に入ってようやく広島県の酒造高は増加に転じ、20年代末から30年代にかけて15万石台を回復した。藩政時代には有力だった広島市内の酒造業が低迷するなか、西条を含む賀茂郡の酒造高は5万石前後、県全体の1/3のシェアを占めるに至った。その背景には、賀茂郡をはじめとする県内酒造家の組織化と、灘酒に負けない酒質の改良に向けた官民、とくに民間の篤志家的な酒造家の取り組みがあった。

この民間酒造家の取り組みについて、明治37年(1904)に設立された醸造試験所(現・酒類総研)は、その『醸造試験所報告』の第26号・第27号(明治42年8月)を「広島県酒造調査報告」に当て、第1章緒言で次のように述べている(一部省略、カナ表記・旧字体は改め、句読点を補った)。

「今、広島における酒造改良進歩を略記せんに、明治22、23年の頃\*1、三津(みつ)町の酒造家本田泰三、三浦仙三郎氏らの斡旋により京都の大八木庄太郎氏を聘して改醸を志し、あるいは灘より酒造技術家を雇入れるなど、大いに淳良酒の醸出に苦心せり。明治27年に至り、一郡市または数郡(税務署の所轄地域)を一地区として組合を組織し営業上並びに醸造上の改良を企画し、賀茂郡の如きは実に他郡に率先して品評会を開催し、組合員の醸酒を一場に集め厳密なる規程の下に審査をなし大いに品質の改良に努めたるにより、他郡市も競ってこれに倣いその効果大いに見るべきものあるに至れり。明治32年において遂に全県下を一区とし広島県酒造組合を設立し、…醸造法その他につき考究怠らず、もって本年に至れり。」

広島酒の酒質改善について最も貢献したのは上に名前が挙がっている三津町出身の三浦仙三郎(1847～1908)であるが、その業績の概要は、日本醸造協会『醸造協会雑誌』第3巻11号(明治41年、1908年)に掲載された「故三浦仙三郎氏の遺業」という小文によって知ることができる。そこで紹介されている同氏の『清酒醸造方法改良に関する取調書』の「摘録」をさらに要約すれば、以下のようなになる。

#### ①製麴用室の改造(明治28年、1895年)

麴室の面積一坪に付き麴原料米2斗3升の割合、蒸米の容積に対する室内容積を約120倍とする。

外部の壁と地盤は石と漆喰土とし、壁厚は従来の2倍以上、内壁と天井の稲わらの厚さは従来の4倍、出入り口は二重扉、床は上げ座として従来面積の4倍とする。室内中央床下から外気を導入、天井に開閉式天窓を設けて室内の過剰な熱を排出、結露と雑菌繁殖を防止。

#### ②温度・状態・香味を検査する記表の励行(明治26年、

#### 1893年より実施)

寒暖計による測定を定期的に行って状態・香味とともに記録する用紙を考案。麴、酒母、醪の最高温度をそれぞれ(華氏で)100度、90度、70度に管理することを推奨。

#### ③原料配合量の改良(明治29年、1896年の配合を例示)

仕込みに際して麴、酒母の配合が多く、汲み水が少ない従来の広島酒の原料配合を改め、淡白淳良な香味で貯蔵耐久性のある酒質を得るとともに、原料米に対する清酒の生成量を向上。

#### ④醪圧搾機の予備設備の設置(明治31年、1898年)

気温急変等による醪発酵の緩急にしたがって仕込み日数を伸縮して圧搾できるようにした。

以上のように三浦が醸造法の開発に苦心した原因となった「軟水」とはどの程度のものかについては、上記醸造試験所の「広島県酒造調査報告」に、三津町と西条町の醸造用水の成分分析結果が示されている。すなわち、それぞれの「総硬度」は、三津町(西山健吾方)の河水1.75、井水5.43、西条町の「島博三」(白牡丹)1.76、「木村静彦」(賀茂鶴)1.30、「同人」3.32となっている。三津町の井戸水と西条町の「同人」以外の用水のミネラル含有量が極めて少ないことは一目瞭然である。

ところで、先に4項目に要約した「摘録」は、設備の改善点については詳しいが、三浦の考案したいわゆる「軟水醸造法」のポイントが何であったかについては不明確である。これについては、三浦がその技術の普及を目的にまとめた小冊子『改醸法実践録』\*2に記述されているようであり、『広島酒の酒造史』によるとその要点は、「酵母の栄養が不足している軟水の欠点を補うため、米自体から酵母の栄養が溶け出してくるのを待てるように、『冷や掛け、冷や沸き』つまり低温でゆっくりと発酵させるという方法」であるという。つまり低温発酵の吟造りだったというわけである。

\*1:『広島酒の酒造史』は明治26年としている。

\*2:上記文献は『改醸法実践録』の自筆草稿の写真を一枚掲載し、出所を今田酒造本店(本学会会員)蔵としている。

### ◆全国清酒品評会での上位入賞と名声の確立

この点を再び上記「広島県酒造調査報告」の叙述で検証すると、三津町・西条町における酒造用米の項で、「精白は水車及び佐竹式精米器を使用す。…水車搗きは一般に24時間(の)搗白で7分減を普通とし、木村静彦、島博三方の如きは、吟醸物に仕込む備前米は56時間位搗白す。」とあり、「吟醸」という用語が使用されているほか、木村静彦方の「搗白時間」を24～56時間、「搗減」(精白歩合)を0.08～0.25、つまり最大75%精米を行っていると報告している。0.25という数字は、ここで比較されている7軒の中で最も高い数値である(島家については記載がない)。なお、この表では佐竹式精米機によるものは△印を付すとあるが、原本によっても確認でき

なかった。

得られた清酒の成分についても、同じ調査報告では表 1 のように報告し、「(三津町、西条町の) 清酒は、一般に比重重くして酒精分少なきを認む。」と総評している。別の文献、桐原昇一『天下の芳醇 附廣島縣代表的銘醸』1917 年によると、第 5 回全国酒類品評会(大正 4 年、1915 年)の優等及び一等受賞酒(広島県 47 点、他府県 101 点)の分析結果を比較すると(表 2)、アルコール分と酸量\*3には大きな違いはないがエキス分が他府県酒よりも多いこと、また灘酒を主力とする兵庫県酒と比較すると、アルコール分はほぼ同量であるのに対して、エキス分と糖分がともに兵庫県よりも多い、と紹介している。淡白というよりは、甘みと旨みがあってキレも良い酒、という感じであろうか。

このほか、各種文献が指摘する三浦仙三郎の功績のうち、三津町及び近隣 2 村の住民を対象として醸造法の講習会を実施し、「広島杜氏」の中核となる「三津杜氏」の育成に尽力したことが特筆される。この文献では、三津杜氏は 70 余名と記されているが、もう少し時代を下った別の文献、日本銀行調査部『広島酒ニ関スル調査』大正 14 年(1925 年)によると、三津杜氏組合の杜氏数は、三津町 86 人、近隣二村 54 人、計 140 人であり、広島県全体の杜氏 378 人の 37.0%を占めている。

「軟水醸造法」による酒質の改善は、著しい成果を挙げた。明治 40 年(1907 年)、日本醸造協会が主催した第 1 回清酒品評会で優等賞金牌を獲得した 5 件のうち 2 件が広島県の酒、明治 42 年(1909 年)の第 2 回品評会では 4 件のうち 2 件が広島県の酒(賀茂鶴の「菱百正宗」と三浦酒造の「花心」)であったほか、出品件数に対する 3 等までの入賞率は全国 1 位となった。以後、表 3 にみるように、第 8 回(大正 10 年、1921)に至るまで、常に広島県は入賞率 1 位の地位にあった。このことが「広島酒」と「三津杜氏」の名声を確立する大きな要因となったことは言うまでもない。

さて、西条の酒造地としての地位の確立についてであるが、その背後には上記の三浦式「軟水醸造法」の開発と、三津杜氏の育成によるその実践面での普及が大きな要因としてあった。その根拠としては、内陸部の西条(旧四日市)と瀬戸内海沿岸の三津町とは、中世以来、安芸国の国府所在地と港町という政経機能の分担による交流があったこと、明治期にも行政区分として同じ賀茂郡に属し、酒造組合及び杜氏組合の組織化の点でも連携が密であったため、酒造技術の伝播もはやかったことを指摘できよう。

もう一つの要因は、冒頭で触れた西条を通過する「山陽本線」の開通(1894 年 6 月)である。この点は、『広島酒の酒造史』も『広島県史』も一様に指摘するところだが、その評価が妥当であることは、すでに大正時代の文献、日本銀行調査部『広島酒ニ関スル調査』(1925 年)が次のように述べていることから明らかであろう(カナ表示

表 1 賀茂郡の清酒の成分分析例

氏名 酒銘	三浦忠造 花心	木村静彦 賀茂鶴	島博三 白牡丹
比重	0.9936	0.9963	0.9977
アルコール	15.15	13.67	15.15
エキス	3.4056	4.1608	4.7096
揮発酸	0.0228	0.0276	0.0330
不揮発酸	0.2136	0.2413	0.2330
ぶどう糖	0.1876	0.7984	0.3112
麦芽糖	1.6704	1.2158	2.472

出所：『醸造試験所報告 第 26 号・第 27 号』1909 年 8 月

表 2 第 5 回全国清酒品評会(1915 年)の優等・一等入賞酒の成分平均値

	アルコール	エキス	酸量	糖分
広島県(47 点)	17.7591	4.1147	0.1582	1.2024
他府県(101 点)	17.5334	3.3511	0.1577	-
兵庫県(24 点)	17.790	3.6203	-	0.8403

注：広島県の糖分は 46 点の平均  
出所：『天下の芳醇』1917 年

表 3 全国清酒品評会における府県別入賞率の推移

	広島県	京都府	岡山県	福岡県	兵庫県
第 1 回(1907 年)	74.4	55.6	67.2	58.0	57.6
第 2 回(1909 年)	85.8	60.2	74.6		69.5
第 3 回(1911 年)	65.1	58.5	62.2		37.4
第 5 回(1915 年)	76.0	70.0	58.0	64.9	46.2
第 6 回(1917 年)	68.0	51.9	52.0	58.5	36.9
第 7 回(1919 年)	79.8	57.7	60.0	29.6	32.6
第 8 回(1921 年)	70.4	57.7	55.8	29.8	18.0

出所：『広島酒の酒造史』2001 年、『広島酒ニ関スル調査』1925 年

等は適宜変更した)。

「西条町は、賀茂郡の中央よりやや北に偏し、山陽本線開通以前は一村落に過ぎざりしも、気温水質酒造に適せしかば、その後斯業とみに隆盛となり、今や広島酒の本場にして銘醸家軒を連ね、全町ほとんど酒造及びこれが関係業務をもって生業となし、灘五郷、伏見、福岡県大川町、同久留米とともに、海内屈指の酒造地として天下に名あり。」

これに加えて、山陽鉄道開通直前に日清戦争が勃発し、広島に大本営が置かれたため「軍用酒」をはじめとする酒の需要が増大したことも、西条の酒造業を離陸させる「特需」として働いたといえよう。その点については、後段で再度触れることになる。

\*3：(独)酒類総研の木崎理事長によると、この「酸量」とは、当時、有機酸に換算して表し、通常、「コハク酸ないし乳

酸として」などのコメントが付けられるが、何もない場合はコハク酸と考えるのが妥当であろう、とされている。従って、この広島酒の酸量を現在の酸度に換算するには0.059で除すればよく、「酸度」は2.681となる、とのことである。

## (2) 賀茂鶴酒造の歴史

西条訪問の第1日目、西条駅に到着して駅舎の跨線橋をわたって南口に出ると、改札口には賀茂鶴酒造(株)の荒巻専務が出迎えておられた。整備された駅前広場から左の方へ入って間もないところに旧四日市の本陣跡があり、そのすぐ隣が賀茂鶴酒造の本社社屋であった(写真3)。

入り口横の階段を上がり、広い応接間に案内される。窓を大きくとった、明るいこの部屋の周囲の壁には、賀茂鶴のお酒を愛飲した地元出身の池田隼人元総理大臣の書や西条矢十の詩などが額に納められて飾られている。ほどなく、佐々木隆一社長がご挨拶においでになったので、今回の訪問を受け入れていただいたお礼を申し上げ、当社の歴史、とくに明治期における「第2期創業」についてご質問させていただいた。

さて、いつものとおり、前もって明るいうちに工場の見学をさせていただくこととして、荒巻専務のご案内で本社社屋を後にして三つある現役の醸造蔵のうち、本社社屋に隣接している「8号蔵」に向かう。杜氏控室で8号蔵の沖永杜氏にご挨拶をして中庭に出ると、正面に8

号蔵が見えてくる。すれ違った2号蔵の杜氏はまだ若い人である。8号蔵の外壁は、上部が漆喰調の白壁、下部がなまこ壁となっており、少し濃いグレーの屋根瓦と調和して落ち着いた佇まいである(写真4)。入り口に吊るしてある酒林には「酒の神様 三輪明神」と書かれた木札が下がっていた。

8号蔵の入り口を入ったところは原料米の処理場に当てられ、右手に3トンの原料米を蒸すことのできる木製甑が据え付けてあるのが眼に飛び込んでくる。湯を沸騰させる大きな和釜の下半分は床下に埋め込まれている(写真5)。その付近の台車の上には、御蘭工場で精米を終えた広島県産の「八反」の米袋が積み重ねられていた。精米歩合60%以下の特別本醸造以上の高級酒を仕込んでいるこの蔵の生産規模は、総米重量2,500kgの日仕舞(毎日1本の醪を仕込む方法)である。今年の造りの期間中に87本の醪を仕込む予定であり、あと5日ほどで今年度の仕込みは終了となるという。精米歩合32%の大吟醸の原料米には兵庫県産の山田錦を使用しているとのこと、佐竹式精米機を全国に先駆けて導入したこの蔵の伝統が感じられる。

続いて蔵の2階へあがって麴室を拝見する。広々とした麴室の内壁には全て木材が使われている。ステンレスよりも自然呼吸をする木材の方が、雑菌繁殖の原因となる内壁表面の結露を防止できるからである。手前の部屋の麴床では1日目の麴が静かに眠っており、となりの「枯らし」の部屋の棚には仕込みを待つ2日目の麴が、初添



◀ 【3】 賀茂鶴酒造本社社屋



▲ 【4】 賀茂鶴酒造8号蔵

え用、仲添え用、留め添え用に分けて順序良く並んでいる（写真 6, 7）。

続いて酒母室へ入ると、室温がぐっと下がり、冷却用フィンの付いたステンレス製小型タンクの中で、元気よく泡立った酒母がかなり強い香りを放っている（写真 8）。酒母室を出て、2階から1階へ降りる途中に不思議なくぐり戸があった。かつて、皇太子殿下が工場見学をされた際に、昇り降りの危険を避けるために当社専属の元宮大工が工夫した通路ということだった。

仕込み部屋に移動して醪タンクを上からのぞくと、仕込み経過日数に応じた発酵の泡がきれいに立っている（写真 9）。蔵全体が断熱構造となっているため、外気温がかなり春めいている今日のような日でも、蔵の中は自然空調でかなり低温に保たれている。搾り工程には見慣れたヤブタ式の絞り機が並んでいたが、大吟醸酒は繊細な香味を確保するために「袋搾り」による滴下搾りを一部採用しているという。

一通りの見学を終えて中庭を戻って通りに出、1号蔵へと向かう。1号蔵は現在は古い酒造用具の保管場所となっているが、時々イベント会場としても利用されている。蔵の少し手前の道路沿いには案内板付の汲み水用の井戸があり、酒都・西条を観光めぐりする客も当地ご自慢の軟水で喉を潤すことができるようになっている（写真 10）。賀茂鶴酒造直営の洋風レストラン「仏蘭西屋」の前を通過して2号蔵、3号蔵の歴史を感じさせる外観を眺めた（写真 11）。

以上で構内の主要箇所の見学を終え、8号蔵手前の杜

氏控室に戻り、荒巻専務から、用意された当社の歴史に関する資料のご説明を受け、当方からいくつか質問をさせていただいた。資料の内容は当社の『賀茂鶴命名百周年記念誌』から広島県史の関連する個所のコピーまで多岐にわたったが、その内容については、賀茂鶴の歴史をまとめる際に反映したい。

1時間ほどの資料説明と質疑を終えてから、工場とは鉄道を隔てた反対側にある「酒の神様」を祀った松尾神社に案内していただいた。駅舎の工事のためか通行規制があり、荒巻専務は神社にアプローチするのに苦労されたが、首尾よく駐車場に到着、参道を歩いて社殿に向かった。小高い丘の上に立つ比較的小規模な神社だが、西条の蔵元が奉納した菰樽が勢ぞろいしていた（前掲写真 2）。

\* \* \*

#### ◆ 賀茂鶴酒造の創業と「賀茂鶴」の命名

賀茂鶴酒造株式会社によれば、第1期創業年を元和9年（西暦1623年）としており、ここから起算すると本年は創業以来390周年に当たる。ただ、これは創業者の木村家における口伝によるもので、当初醸造業を生業としたとされているが、先に見た広島酒の歴史に関するいくつかの先行文献を見ても、西条地域に関する江戸期の史料が極めて乏しく、第1期創業以降、創業当初の木村家の事績を確認できない。同社では、むしろ酒名の『賀茂鶴』が命名された明治6年（1873年）9月9日を「第2期創業年」として重視している姿勢がうかがわれる。

ただし、明治中期から戦前の昭和期まで賀茂鶴酒造を



◀ [5] 3トン甑と和釜



▲ [6] 麹室

率いた木村静彦初代社長に関する研究論文（石田雅春・高木泰伸「木村静彦（賀茂鶴酒造株式会社初代社長）の事績に関する一考察」2007年）は、江戸後期以降の木村家の家系図（松木津々二氏作成）を引用しつつ、次のように述べている。

「木村家は屋号を小島屋といい、幕末期に西条四日市の山陽道筋に店を構えていたことが確認できる（現在は吟古館と呼ばれている建物、もともとは賀茂鶴1号蔵と棟続きであった）。」この木村家系図によると、初代和平の生没年は1771～1822（文政5年）、二代和平は生没年不詳、三代和平（二代の弟）1804～1875（明治8年）、四代和平（養子）1837～1904（明治37年）、五代静彦（豊田家より養子）1863～1946（昭和21年）、六代敬三（豊田家より養子）1920～2003（平成15年）となっており、江戸中期までは遡れるが、第1期創業から初代の生年までの約150年間は、なお不詳のままである。

第2期創業の画期とされる「賀茂鶴」の命名は四代木村和平によるものであるが、『賀茂鶴命名百周年記念誌』によると、この四代木村和平は、第1回貴族院多額納税者議員の互選会における広島県下15名の有資格者の一人であり、酒造業を担い得る有力な資産家であったことがうかがわれる。なお、後述の（株）サタケの広報誌によると、四代和平は呉市広町の網元の次男として生まれ、木村家の婿養子となったのち、同家が手放していた土地

や山林、田畑を買戻し、幕末の政治情勢にも明るく、身内や村人からその事業的な手腕と幅広い見識を高く評価されていたという。

#### ◆五代木村静彦当主の事績

上記『記念誌』においては、明治25年（1892）、四代和平の勇退により酒造業の経営を引き継いだ五代目木村静彦は、広島酒発展にとって、軟水醸造法を開発した三浦仙三郎氏、近代科学の導入により酒造技術の発展に寄与した広島県立醸造試験場長の橋爪陽氏と並び、営業面での発展に寄与した、と評価されている。上記石田・高木論文の目的も、酒造経営を確立し地域の発展に貢献した木村静彦の事績を明らかにすることに置かれている。以下、主にこの文献に依拠して、四代静彦が賀茂鶴の経営トップにあった明治25年（1892）から昭和10年（1935）までの43年間の概観しよう。

まず、木村静彦当主（のちに賀茂鶴酒造初代社長）の営業面での動きをみると、就任後2年の明治27年（1894）に山陽鉄道が開通したことを契機に東京向け出荷を本格化し、翌明治28年（1895）には京都で開催された内国博覧会に出品するとともに、『芸備日日新聞』に酒造業界として初の清酒広告を掲載し、大阪から30数名の宣伝員を雇って音楽隊と共に広島市内を練り歩き耳目を集めるなど、先駆的な宣伝活動に取り組み、広告費は年間



◀ 【7】 麹枯らし室

【8】 冷却中の酒母 ▶



1,000 円以上にのぼったともいう(前出桐原『天下の芳醇』による)。また、明治 29 年(1896)にはハワイへ初輸出を、明治 30 年(1897)には日清戦争後の下関条約で清国から割譲された台湾への初出荷をし、明治 33 年(1900)にはパリの万国博覧会に出品して名誉大賞(銀牌)を受けるなど、海外へもいち早く眼を向けている。

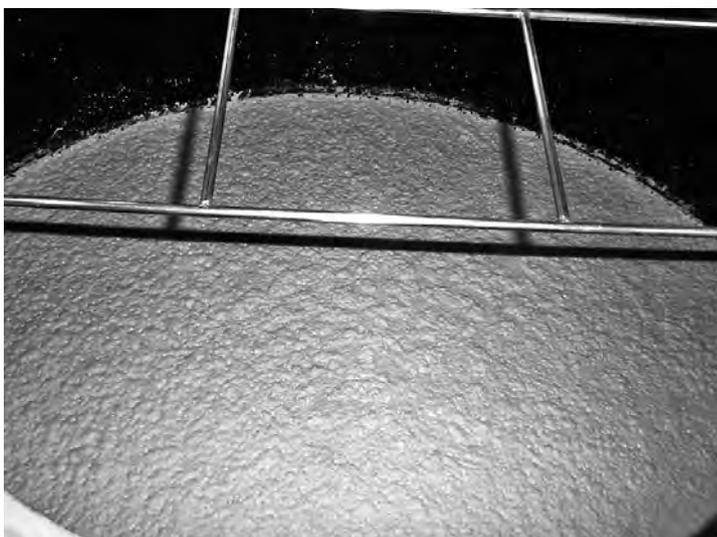
先代和平の県内有数の資産家としての地位が受注獲得に有利に働いたと思われるのは、日清戦争(1894～1895)以来の賀茂鶴の軍用酒としての採用である。日露戦争(2004～2005)の際には、三浦酒造(三津)と広島市内の 2 社とともに 4 社で 500 石の清酒が 1 石あたり 37 円で納入された(この項は『広島の酒造史』による)。総額 18,500 円、1 社平均 4,625 円の売上である。同年の東京における「灘極上」の価格が 1 石 38 円 37 銭 5 厘であったから、酒質を評価されたかなり高値での納入だったといえる。明治 34 年(1901)時点で造石高(見込)が 2,790 石となっていた賀茂鶴にとっては、1 社平均納入量 125 石は自社生産量の 4.5%に過ぎないのであるが、軍用酒への採用という名声は、賀茂鶴の酒質とブランドに対する信頼を高め、強力な宣伝効果を持ったであろうことは疑いない。

東京市場の開拓は、明治 42 年(1909)12 月に東京支店(支店長は長男)を開設したことによってさらに本格化する。ここでも、陸軍の現役将校と担当官の親睦会である偕行社と納入契約を結び、郊外部の個人宅への配達

も行うなど、販路確保に軍との関係を活用している。

このような販路開拓による販売量の伸びに応じて、明治 30 年(1897)第 2 醸造蔵新築、大正 7 年(1918)第 3 醸造蔵新築、翌大正 8 年(1919)第 4 醸造蔵新築、大正 12 年(1923)第 5 醸造蔵新築、と相次いで製造能力の拡大が図られた。造石高は、明治 28 年度(1896)の 1,513 石(『全国酒造家造石高見立鑑』による)から明治 41 年度(1908 年)の 3,220 石(『醸造試験所報告』1909 年による)、大正 7 年度(1918)の 4,306 石余、大正 13 年度(1924)の 7,657 石余へと、28 年間に 5 倍に拡大した。しかし、第 1 次世界大戦後の反動不況の影響を受けて、全国の清酒生産量は 1919 年の 620 万石を戦前のピークとして減少過程に入っており、賀茂鶴の増石数も大正 13 年をピークに以後、低迷していく。ただし、昭和 10 年度までの経営指標をみる限り、売上高は若干減少しつつも、毎年度おおむね 10%を超える利益率を維持しており、四代静彦の並々ならぬ経営手腕のほどがうかがわれる。

その収益力の基盤の一つは、全国 50 余個所の特約店の組織化と、明治末から大正初年にアメリカから導入された「科学的管理法」にヒントを得たと思われる「科学的経営法の真諦」と称する一種の経営マニュアルによって、特約店に対する販売方法や経営方法の指導を行ったことにあると考えられる。また、二つは、第 3 醸造蔵の新築を行った大正 7 年(1918)に木村家の個人会社を廃



▲ 【9】 醗酵中の醪



▲ 【10】 賀茂鶴の仕込み水井戸

し、株式会社化を行ったこと、とりわけ設立時の資本金を当時の全国平均の45万6千円を大きく上回る150万円としたことが、その後の困難に打ち勝つ強固な経営基盤を用意したといえる。株式会社化された大手酒造会社にあっても、前身の個人会社の当主が引き続き代表取締役役に就任することが多い清酒業界にあって、歴代社長の名前が変化するところにも、「会社組織」を大事にする当社の姿勢が現れているといえよう。

なお、四代木村静彦は、地域社会への貢献についても心を砕き、その功績を讃えるために、同業者の島氏（白牡丹）を含む西条町の有力者の発起により、町議会の議決を得て生前に銅像が建立されている（昭和3年、1928）。その銅像は、現在、西条駅北側の松尾神社境内にある（写真12）。

#### ◆佐竹式堅型精米機の導入

四代和平から五代静彦にかけての時期において技術面で特筆すべきことは、佐竹式精米機をいち早く導入したことであろう。その経緯については、（株）サタケの技術広報誌『TASTY』34号（2006年）に以下のような記事がある。

佐竹式精米機を開発した佐竹利市は、1863年（文久3年）、農業を営む佐竹家の長男として、現在の東広島市西条西本町に生まれた。（偶然ながら、五代静彦と同年生まれである。）1876年（明治9年）、若干13歳の時に村長であった四代木村和平から地租改正の土地測量を依頼されて2年で完了したという。同じころ利市は、単調な足踏み精米作業をしていて精米機の開発を思いつき、

四代和平に一号機を買ってもらう約束を得て資材調達を始めたものの、広島県下の治水事業や山陽鉄道等の敷設工事の監督を命じられ、開発に着手できたのは1895年（明治28年）のことであったという。

和平の紹介で鉄工所を借り、精米機の設計と部分的な制作を行い翌年1号機の完成を見たが、性能に満足できない利市は納品した3台を回収して「4連座式白型精米機」を開発した（開発年は不詳）。和平や米搗き職人注視の中で試運転が終了すると、精米の仕上がり具合を和平から絶賛されたという。この精米機については、上述の「醸造試験所報告」第26・27号（1909年）が図入りで紹介している。そこには、「佐竹式精米機を運転するに佐竹式石油発動機を使用す。この発動機は1時間1馬力に就き石油の消費量約2合を要し、一度発火したる火力を再び利用し得るの便ありという。3馬力あるものはその長さ5尺、幅3尺、高さ2尺7寸、重量170貫、調革直径6寸にして、1分間250回転のもの代価410円にして、16馬力のもは1,500円なり。」と解説されている。挿入図からは、はずみ車（と思われる）の支柱側面に「特許第2467号」とあるのが読み取れる。

こののち、利市は精米の仕上がりをもさらに改善するため、1908年（明治41年）、精米室を金剛砂とし、その内面を螺旋ロールとした「佐竹式第2精穀機」を完成させた。その精米機を使った賀茂鶴酒造の清酒「菱百正宗」が、第2回清酒品評会で優等3位、三浦酒造の清酒が優等2位に輝いた。現在の佐竹式精米機の構造が完成をみたのは1930年（昭和5年）に開発された「堅型研削式精米機（C型）」であり、その原理は今も引き継がれて

【12】 木村静彦翁の銅像 ▶



▲ 【11】 賀茂鶴2号蔵外観



いるという。因みに、この広報誌の記事は、広島県の吟醸酒を育てた3人として、四代木村和平、三浦仙三郎、佐竹利市の名を挙げ、相互の技術交流の様子を伝えている。

#### ◆明治末期の賀茂鶴の酒造りの概要

次に、何度も引用している醸造試験所「広島県酒造調査報告」で報告されている、明治末期における賀茂鶴酒造の酒造りの概要をみておこう。

仕込み水の成分と精米歩合については先に西条町の項で言及したので省く。三津及び西条の使用原料米については、「吟醸物と称するは概ね備前米にして、他は伊予米、三原米、西条米にして品種は概ね神力、雄町」と記している。

製麴法については、いくつかの酒造蔵ごとに報告され、「木村静彦方（賀茂鶴）西条町」の項では、「種麴使用量石あたり30匁」として、製麴操作ごとの時間（時刻）と品温／室温（華氏表示であろう）を記している。主な操作経過をあげれば以下のとおりである。

- ・引込み 午前3時 87 / 75
- ・床揉み 午前9時40分 82 / 78
- ・切返し 翌日午前2時半 - / -
- ・盛り 午前4時40分 93 / 77（1升2合ずつに盛る）
- ・中仕事 午前9時 93 / 78
- ・終仕事 午後3時 99 / 78
- ・出麴 午後9時 99 / 78（製麴全時間42時間）

「酒母製造法」については、「ぎり配」、「育配」ともに行わる、麴使用量はいずれも蒸米に対して4割とす、

として6酒造蔵の事例を示している。その中の「木村静彦」は、次のとおりである。

蒸米0.50 麴米0.20 汲水0.60 麴蒸米に対する割合0.40 総米に対する汲水の割合0.857

因みに他の5蔵の「汲水割合」は、2社が0.857で同じ、3社は0.912～0.933とやや高くなっている。

「木村静彦方（賀茂鶴）育配法」の概要は以下の通り。

- ・配付 蒸米は甑から取り出して半切りに入れておき、午後2時から筵の上に広げて冷却し、午後5時から配付を始める。一配10枚伏（半切り桶10個を使う）である。
- ・山卸 2日目の午後2時に操作開始、一枚の半切り桶に4人の蔵人が付いて約12分間播砕する。摺り返しは折込まで5回行う。
- ・折込 3日目午後4時、10枚の半切り桶を5枚にする。以後、2時間ごとに棒糺入れを行う。4日目に打瀬を2昼夜行う。
- ・暖気操作 7日目から暖気操作を開始。7日目と8日目は午前7時に【暖気樽】挿入し、午後3時に撤去するが、9日目からは午前7時挿入－午後2時撤去、午後4時挿入－午後11時撤去と2回操作する。10回くらい暖気操作すると液温が68度～70度となり湧つきの兆候を示す。さらに暖気樽を挿入して液温91度内外で暖気操作を停止する。操作の回数は合計12回ないし18回に及ぶ。
- ・配分 液温91、92度で配分した酒母は若配の傾向を示し、品質は佳良である。

報告書のコメントが面白い。「暖気（だき）操作」のと



【14】 自社開発の蒸米放冷機 ▶

◀ 【13】 H-MINAMI 式加圧蒸米機



ところで、頻繁に暖気操作を繰り返すのは液温の急上昇を回避する方法として評価できるが、余りに丁寧過ぎると、暖気操作4、5回で同じ熟成がえられる場合に比べてコスト面で太刀打ちできないのではないか、と懸念を表明しているのである。ともあれ、我々にとっては、100年以上前の伝統的な「山卸」作業と「暖気操作」の大変さをイメージできるだけで十分である。

最後に仕込み方法であるが、「木村静彦方」は日仕舞で、蒸米使用量は酒母0.50、添1.00、中2.00、留3.60、合計7.10、麴米使用量は酒母0.20、添0.40、中0.50、留1.00、合計2.10、汲水合計9.90であり、蒸米に対する麴の使用量は0.2950、汲水の割合は1.0760であった。仕込みから10日目で玉泡になり醪温度は最高温の65ないし67度に達し、17日目に上槽される。4つの蔵の仕込み方法を比較した中では、賀茂鶴は「醪使用量」（酒母用の蒸米と麴米の合計の、蒸米総量と麴米総量の合計に対する比率）0.07096はもっとも低く、蒸米に対する麴（米）の使用量（比率）0.2950は2番目に低く、汲水割合1.076は2番目に高い。報告書が「竹原と大差はないが概して酒母の使用量が多いことに注意すべき」としている中では、賀茂鶴は発酵工程については比較的少ない麴使用量で清酒を得ており、効率的であるといえようか（その分、酒母工程には手間がかかっているわけであるが）。

#### ◆協会5号酵母の分離とその後の歴史

ところで、清酒品評会で上位入賞を果たした西条の清酒が一躍醸造試験所の注目の的となった結果、賀茂鶴酒

造の清酒から分離されたのが「協会5号」と称される酵母である。日本醸造協会のホームページの解説によると、協会5号酵母は、「1923年（大正12年）ごろ広島県西条（現東広島市）の『賀茂鶴』の酒母または新酒から分離された。果実様の芳香（のちにいう吟醸香）で評価が高かった。形態は長楕円形の細胞が多く、他の酵母との区別が比較的容易である。大正14年より昭和11年まで第5号酵母として日本醸造協会から頒布された。」とある。ちなみに協会酵母1号は灘の「櫻正宗」、2号は伏見の「月桂冠」、3号は広島県三原の「酔心」、4号は広島県の某蔵元（不詳）、6号は秋田の「新政」から分離されたものであり、3号から5号までが広島の清酒からであったことは、当時、いかに広島の「吟醸造り」が注目されたかを物語るものといえよう。

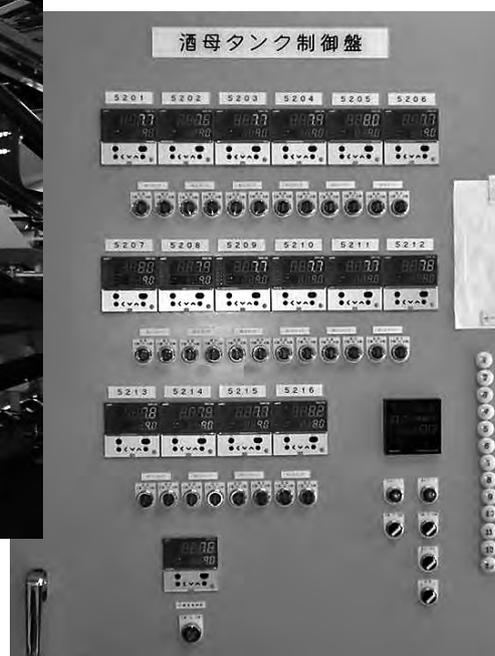
紙幅が尽きたので、以下に、戦前から戦後にかけての賀茂鶴酒造の主な動きを年表風に略記しよう。

昭和10年（1935）	第6醸造蔵譲受け
昭和12年（1937）	第7醸造蔵新築
昭和14年（1939）	第8醸造蔵新築
昭和18年（1943）	企業整備で操業3蔵、保有2蔵、廃止3蔵
昭和24年（1949）	東京出張所開設
昭和31年（1956）	第8醸造蔵を第6醸造蔵横の空地へ移転
昭和40年（1965）	本社瓶詰工場落成（～昭和57年）
昭和48年（1973）	9月9日「賀茂鶴」命名百周年
昭和49年（1974）	～平成3年（1991）18年連続金



▲ 【15】 H-MINAMI 式自動製麴機（下段）

#### ▼ 【16】 酒母タンク制御盤



賞受賞, うち 12 年間は稼働中全 4 蔵が受賞  
 昭和 57 年 (1982) 御園工場瓶詰工場完成, 本社瓶詰工場を移転  
 平成 6 年 (1993) 7 号蔵閉鎖  
 平成 7 年 (1994) 4 号蔵閉鎖, 御園工場醸造蔵稼働開始  
 平成 24 年 (2012) 東京支社建て替え, 新社屋完成  
 明治期以来, 軍用酒需要などにより売り上げの確保を図った賀茂鶴も, 戦火の高まる中, 企業整備による生産規模の縮小と醸造蔵の削減, 戦後経済の混乱による清酒需要減などの試練を免れなかったが, 「賀茂鶴命名」百周年の翌年からの連続 18 年金賞受賞, その後の御園工場建設・移転, 新社屋建設など, 西条酒を代表する老舗蔵として, 品質・経営両面でゆるぎない歩みを続けているといえよう。

### (3) 白牡丹酒造の歴史

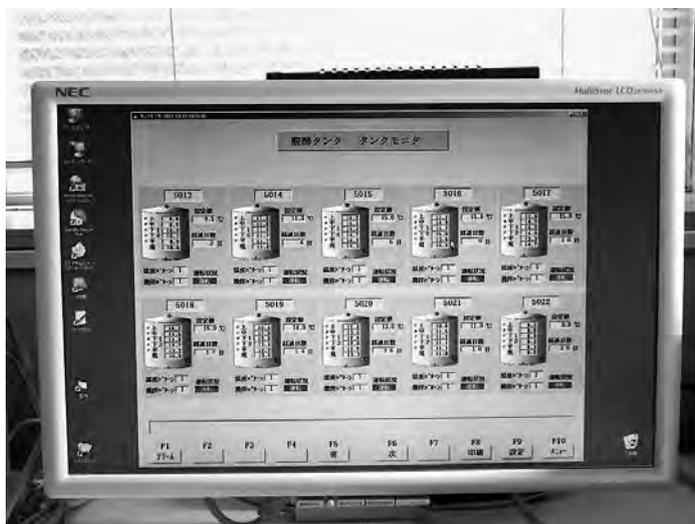
西条訪問二日目の 3 月 7 日, この日もうらかな春の陽気となった。メールでの連絡窓口が島社長ご本人であったのも意外であったが, 約束の時間よりも少し早くホテルのチェックアウトを済ませた筆者を車で出迎えたのが, 当の社長ご自身であったことには一層恐縮した。ご案内いただいたのは, 昨日の賀茂鶴の本社・8 号蔵のすぐ近くに立地する白牡丹の本社ではなく, 市の西部に当たる八本松地区に立地する米満工場であった。そこで待機されていたのは, 先代社長と同級生という長老格の

南代表取締役専務であり, 応接用のソファーに向かい合って座ると, コーヒーとタバコを勧められた。訪問中の禁煙は覚悟していた筆者の緊張も, これで一気に解けた。

白牡丹酒造には稼働中の蔵が 4 つあり, そのうちの長寿蔵, 千寿蔵, 万年蔵の三蔵 (うち, 万年蔵は四季醸造蔵) がここ米満工場に立地している。以前は西条駅のすぐ近くにある本社工場 (延宝蔵) が主力だったが, 朝の通勤ラッシュ時に大型トラックで資材を搬入することが次第に困難となったため, 昭和 43 年 (1968) から 54 年 (1974) にかけて, 当地に醸造蔵を順次建設し, 稼働したのである。従業員はほぼ常勤であり, 勤務時間は朝 8 時から夕方 5 時までとなっている。

南専務と先代の島英三社長との交友関係や白牡丹勤務までのいきさつ等について伺った後, 2 階の集会室に案内され, 広報ビデオを拝見した。それは普通の広報ビデオではなく, 当工場の製造設備について詳しい説明を加えたものだった。その中で特に印象的だったのは加圧蒸米機の開発プロセスと原理の説明である。昭和 45 年 (1970) まで和釜と木製甑で行っていた蒸米工程を, 一日の蒸米総量を 3 トンから 5 トンに拡張する計画を立てた際に堅型の連続蒸米装置の導入を決意し, 4 年間に 8 個の和釜をつぶして開発したのが「H-MINAMI 式」加圧蒸米装置である。これによって「外硬内軟」の蒸米の量産化が可能となった。蒸米放冷機も, 温度 3℃湿度 30% という「寒」の時期と同じ条件の空気で冷却する仕

【18】白牡丹万年蔵外観 ▶



▲ 【17】発酵タンクモニター



掛けとなっており、製麴機、酒母タンク、仕込みタンクにいたるまで、それぞれに独自の工夫を施した独自開発の設備（全て「H-MINAMI 式」と表示されている）であるとの解説があった。要するに、この万年蔵の主要設備は、全て長老の南専務のアイデアに基づいた自社開発によるものだったのである。

ビデオによるオリエンテーションを終えてから、鹿島工場長のご案内で工場を見学させていただくこととなった。まずは、ビデオで解説されていた「加圧式蒸米ボイラー」を見る（写真13）。その隣には大型の放冷機がある（写真14）。移動して酒母室に入ると、室温がぐっと下がり、ビデオで説明のあった2重構造のステンレス製酒母タンクの中では、最後の仕込み用の酒母が14日目を迎えていた。

2階へ移動して麴室へ向かう。もっとも、麴室といってもこの万年蔵の場合は、連続式自動製麴機を工場建屋の一室に眼一杯に据え付けたもので、その製麴機の大きさたるや、カメラのワン・ショットに全体が収まらないほどである（写真15）。下段が一日目の床麴工程、上の2段が2日目の箱麴、蓋麴の工程に相当し、総米2トンまでの製麴能力があるという。筆者が何回か眼にしたことのある永田式製麴機や大山式製麴機よりも大きいように感じられた。

容量9トンの醪発酵タンクは二重構造となっており、仕込み水の自動注水、70℃の温水による低温殺菌などの工夫がされ、もちろん酒母タンクともども品温は連続的に測定されてフィードバック制御されている。自動制御

システムは、制御機器專業大手の山武ハネウエル製である（写真16, 17）。建物の外へ出ると、そこは24本の仕込みタンクの上部開口部が一直線に並んだデッキであり、蒸米を運ぶエアシュータと麴と仕込み水を注入するホースなどが置かれ、若い男女の従業員が作業中であった。そのデッキのすぐ脇を山陽本線の軌道が並行して走っており、15分に1回くらい列車が通過する音が聞こえる。醪もそのリズムカルな音を子守歌代わりに聴きながら発酵するのであろうか。

工場見学を終えて建屋の外へでると、白壁に明るい茶色の屋根瓦のコントラストが眼に眩しい（写真18）。大手建設会社の手によって、駅近くの本社の伝統的な建屋と似た外観で仕上げられたものという。

当方が見学中に到着されていた（独）酒類総研の木崎理事長も交えて、3種類の搾りたてのお酒の利き酒をさせてもらった。どれもまるやかで旨い。利き酒が終わってから、先ほどの応接間とは別の部屋に案内される。ここでは、約1時間余りにわたって、当社と西条酒造業の歴史に関する4人の座談会のような展開となった。その内容については、後段の歴史のまとめの際に反映したい。途中、先代社長が収集したと思われる、酒の銘柄を記したラベルを貼り込んだ分厚い綴りを拝見した（写真19）。そのラベル様のものには、旧藩時代ないし明治時代の広島県内の地名を示した銘柄のほか、「生諸白」、「本直酒」、「忍冬酒」、「いちこ酒」などといった極めて多種多様な日本酒ないし現在の分類基準ではリキュールに相当すると思われる酒の名前を記したものがあつた。おそ

【20】酒類総研外観 ▶



▲ 【19】徳利ラベル



らく酒徳利に貼られたラベルであろう、というのが全員の一致した一応の結論だった。

事務棟の前で記念写真を撮り、白牡丹を辞去することとなった。木崎理事長のクルマに同乗させていただいて、酒類総研へと向かう。途中のドライブインで広島名物のうどんをいただき、さらに郊外の方へしばらく行くと、丘の中腹に、まだ真新しいモダンな外観の酒類総研の建物が忽然と出現した（写真 20）。

まずはともあれ、目当ての資料室にご案内いただき、理事長を煩わせながら、2社から提供していただいた資料を補足するのに欠かせない明治時代の「醸造試験所報告」など、西条地区の酒造業に関する貴重な史・資料を丹念に探していただいた上、必要な個所のコピーまでお願いした。相当長時間を資料室で過ごした後、理事長のご案内で研究所の主要施設（研究室、各種酒類の試作装置など）を見学させていただいた（写真 21）。十分すぎるほどの資料を入手し、またしても研究所のクルマで西条駅まで送っていただき、広島へと向かった。実に充実した西条訪問の2日間であった。

\* \* \*

#### ◆延宝3年（1675）の創業と島家の始祖

白牡丹酒造のホームページによると、延宝3年（1675年）、島六郎兵衛晴正によって創業された。この創業年については、西条酒造史を概観したところで触れたように、同社の旧延宝蔵を昭和41年に改築した際に、旧蔵の棟札に「延宝3年6月7日、棟梁大工信助」とあったことから客観的に立証されている（写真 22）。むしろ筆者が驚いたのは、この島六郎兵衛晴正が、あの関ヶ原の戦いで西軍の総帥であった石田光成が懇請して家臣に迎え、猛将としてその名を馳せた島左近勝猛の次男・彦太郎忠正の孫である、と島家所蔵の古書が伝えていることである。今回訪問した際にも、このことがひとしきり話題となったが、西軍の敗報を聞いて母と共に西国へ逃れ、西条の地に姓名を変えてとどまったものと考えられる、という。武家出身の酒造家というのは珍しい事例といえるが、広島酒造史に関する文献の中にも似た事例が散見され、慶長年間に伊丹で酒造業を始めた山中新六（鴻池財閥の始祖）も尼子氏の家臣山中鹿之助の子とされている。武士というのは、当時は知識階級の一員でもあったわけだから、そのような才覚に恵まれても別に不思議ではないともいえよう。ともあれ、島家ではこの島左近を島家の初代、酒造業を創業した六郎兵衛晴正を四代と数え、現社長は第十五代にあたるとしている。

『西条町誌』（昭和46年）は延宝蔵について、次のように叙述している。「島家の藩政時の屋敷は現在、新築の延宝蔵が建てられている場所で、当時、往還に面して二階建て塗込瓦葺の建物があり、階下は店舗と住宅、階上は使用人の居間に当てられたとみられるもので、……この種の建物としては、貴重な歴史的遺構といわれていた。この建物の後方に、間口三間奥行十間の二階建ての酒造蔵が建っているが、これが延宝三年六月七日上棟の酒造蔵で、先年、屋根修理のため、左官に見させると、屋根地板は栗板が使われており、これは、そのまま取り換えず瓦を素焼きのものを油瓦に替えるだけに止めたといわれ、柱も下部五尺位を全部栗柱にして上部を松柱に継いだものとするなど、蔵の木組み等もすこぶる手の込んだ工法がうかがえるものである。」この時改築された旧宅の外観の写真と立面図が残っている（写真 23）。

上記文献はこれに続いて、先にも紹介したように、大橋家（大柱屋）文書の「元和元酉年（1681）御改」の項を引用して、当時の四日市にあった四つの酒造蔵の一つ

上記事はこれに続いて、先にも紹介したように、大橋家（大柱屋）文書の「元和元酉年（1681）御改」の項を引用して、当時の四日市にあった四つの酒造蔵の一つ



▲ 【21】 蒸留酒製造設備

▼ 【22】 本社延宝蔵2階の棟に掲げられた「棟札」（白牡丹酒造提供）



として喜登屋（鳥家）の名が挙がっていることを指摘している。

このほか、鳥家で保管されている古い巻物の史料がある。この史料は元禄三年極月十八日付の「永代売渡ス鳥之事」という短い契約文に始まり、文政十二丑年六月付の永代売渡云々の契約文で終わるもので、中には原料米の購入契約書と思われるものも含まれるが、詳細については解読できない。ただし、少なくとも、同時代の大橋家（大柱屋）文書のように、酒造りに関する「秘伝」といったような覚書は含まれていない。

白牡丹酒造がホームページで紹介しているエピソードとして、江戸期の文人・蜀山人（太田南畝）が西条に回遊した折に鳥家へ止宿し、「世の中は さてもせわしき酒の爛 ちろりの袴 きたりぬいだり」という狂歌を詠んだ掛け軸が鳥家に所蔵されている。この史実は、国立国会図書館の「近代デジタルライブラリー」に所蔵されている『蜀山人全集』巻一の『小春紀行』により確認で

きる。前年の文化元年（1804）8月に江戸をたち、長崎に1年ほど滞在して公用を済ませた南畝は、翌文化二年（1805）10月10日長崎を立出、10月22日廿日市に泊まり、翌23日広島城下を通過して海田市で昼食をとり、中野、飯田村を経て夕刻に西条に入った。その様子は次のように描かれている。「…赤き崖高く峙たる坂を下る事長し、人家少しあり、田間に出でて土橋をわたり畑中をゆくに、雨ふり来たれり、暮れの頃に西条四日市なる、角屋六郎兵衛がもとにやどる。…海田市にてとりたる牡蠣を贈るものあり、とく調理して酒をくむ。」本来は「嘉登屋」と表記されるべきところが「角屋」となっているが、これこそ鳥家の営む造酒屋の屋号である。一夜の宿代の代わりに詠んで墨書したと伝えられる上記の狂歌は、文化15年（1818）、南畝自身が会心の作として厳選して編纂した『蜀山百首』の一つに選ばれている。

『天下の芳醇』（1917年）の「白牡丹」の項では、白牡丹は「かつて従四位下、浅野長傳公に用いられ、その



▲【23】旧鳥家本宅外観（白牡丹酒造提供）



▲【24】鷹司政道公から下賜された酒銘「白牡丹」の扁額（白牡丹酒造提供）

【25】夏目漱石の書「白牡丹 李白が顔に 崩れけり」▶  
（白牡丹酒造提供）



祝詠を授けらる」として、以下を引用している。「安芸の国広島より八里あまりへだたりて西条という所に島ながしという酒づくりあり。古より今に榮えぬるを祝して地の名と家の名を句のうちにこめて『さかつきを幾代の友と手に手にと、うけともつきぬ島の井の水』」

#### ◆酒銘「白牡丹」の下賜と文人との交友

もう一つの大きなエピソードは、天保十年（1839）、五撰家の一つ、京都鷹司家の当主・鷹司政通公（1789～1868、関白在任 1823～1856）から、鷹司家の家紋に因んだ『白牡丹』という酒銘を賜ったことである。同社画像資料及び『西条町誌』の引用によると、酒銘下賜の文言は以下のようなものである。

一、此度従

御殿白牡丹之御銘被下置候間、以来、入念可致造酒者也  
鷹司殿御内

天保十年亥十二月 熊澤織部祐 印  
島小十郎 殿

横書きの扁額に「白牡丹」と揮毫したのは鷹司政通公本人であり、天保十三年太政大臣前関白、とある（写真 24）。こうした縁から、創業 300 年目にあたる昭和 49 年（1974）には、当社は鷹司家二十七代当主からお祝いの扁額を寄贈されている。

時代はずっと下って大正 4 年（1915）、十三代当主島博三と交友の長かった文豪・夏目漱石（1867～1916）が、「白牡丹 李白が顔に崩れけり」という一句を詠み、横山大観（1868～1958）の描いた白牡丹の絵に墨書した掛け軸が所蔵されている（写真 25）。酒仙といわれた李白が玄宗皇帝に召し出された席で楊貴妃を牡丹に例える詩を詠んだという古事を踏まえた一句である。この句の意味について、古今東西のお酒にまつわる文学に詳しい沓掛良彦氏（東京外国語大学名誉教授）にお尋ねしたところ、「李白が白牡丹を飲んだ場面を想像して、『李白の酔顔に浮かんだ白牡丹の花が、破顔一笑したために崩れていることよ』と詠んだものであろう」とのご意見であった。白牡丹は、酒好きで名高い李白をも気分よく酔わせる美酒である、と讃えたわけである。

#### ◆明治・大正期の白牡丹酒造の酒造り

明治期以降の酒造業としての白牡丹の動向は、とびとびながら記録によって確認できる。

『明治二十八年度全国酒造家造石高見立鑑』（明治 29 年、1896 年）によると、広島の「島博三」は 1,270 石と記録されている。また、下って明治 41 年度（1908）には 2,319 石（『醸造試験所報告』1909 年）、大正 13 年度（1924）ころには二つの醸造蔵で 3,000 石（日本銀行『広島酒ニ関スル調査』1925 年）と徐々にその生産規模を拡大している。

白牡丹の評価については、桐原昇一『天下の芳醇 附広島縣代表的銘醸』1917 年に以下のような記述がある

（表記は現代文に改めた）。

「白牡丹の榮譽を挙げると、明治 31 年（1898）の五二品評会、大正三年（1914）の大正博覧会に際して宮内省御買上の榮を賜り、北清、日露、日独の各戦役に軍用酒として採用された。各種品評会における表彰のうち主なものを挙げると、第 24 回（明治 28 年京都）、第 5 回（同 36 年大阪）内国勸業博覧会で優勝、1900 年パリ万国博覧会で銅牌、……全国酒類品評会の成績は、第 1 回以来常に一等賞を得て、第 4 回と第五回は連続して優等賞であり、受賞総点数は優等賞 2 点、一等賞は 14 点を数えた。」

白牡丹の酒造用水と清酒の成分の特徴については、西条酒造史のところで触れたとおりであるが、その醸造体制や、酒質、酒造りの特徴等について、上記『天下の芳醇』は次のように述べている。

「当主島博三氏の弟・鋭二氏は大阪高等工業学校醸造科出身で、島醸造場の技師として工場監督と酒質の改善に没頭している。東蔵の山下格一杜氏、西蔵の伊東柳七杜氏（勤続 18 年）はいずれも三津杜氏である。酒質の特長は、むしろ辛口に属し、広島酒と灘酒の長所を併せ持ち、酒質は最も芳醇で健全である。これは事実上にも化学分析上にも証明できるところで、1898 年に詰めた清酒が依然として異常を呈していない。防腐剤を混入していないことも言うまでもない。原料米は主に地方優良米を選び、備前米、播州米、肥後米を使用している。精白には水車を用い、平均精白度は 2 割としている。容器（仕込み樽等）は吉野産の最高品で手入れが周密であることも言うまでもない。濾過機は高橋式、林田式のほか、島氏特有のものを使用し、火入れ方法も島氏独特のものである。」独自技術の開発・利用は、白牡丹酒造の伝統的な特徴のようである。

同じ文献によると、大正初期の白牡丹の販売地域は、広島県下のほか、山口、岡山、愛媛、香川、島根、兵庫、大阪、三重、愛知、東京、千葉、九州一円、北海道、朝鮮全土、満州、青島、漢口、台湾等全国にわたり、各地の特約店を通じて販売している、としている。同じ文献が、賀茂鶴の販路については、広島県の次に東京、秋田、新潟、大阪、岡山、と挙げているのに比べると、白牡丹の場合は隣接する中国四国の 4 県を中心に、西日本を主な販路としている点に特徴が見られる。

#### ◆昭和期以降の白牡丹酒造—自動化・情報化への努力

その後の主な動きを同社作成の「沿革」によって追うと、昭和 14 年（1939）、法人組織の白牡丹酒造株式会社を設立して十三代当主島博三が取締役に就任、延宝蔵、天保蔵を島博三から譲り受け、酒類製造免許をあらたに取得して出発したが、3 年後の昭和 19 年（1942）には戦時下の企業整備により延宝蔵の製造免許が取り消され、苦難の時代を迎える。昭和 35 年（1960）製造場拡張の申請が許可されて延宝蔵での醸造を再開、翌昭和 36 年（1961）には第十四代当主島英三が代表取締役に

就任した。ここから、製造設備の近代化が本格化したといえる。すなわち、

昭和 39 年（1964） 本社瓶詰工場瓶詰ライン新設，資本金 200 万円に増資（翌年 500 万円に増資）。

昭和 43 年（1968） 米満醸造場，清酒製造免許取得，長春蔵稼働。精米所を本社工場から移設。

昭和 47 年（1972） 米満醸造場千寿蔵稼働。

昭和 49 年（1974） 記念工場の用地取得。H-MINAMI 式加圧蒸米機導入。

昭和 51 年（1976） 資本金を 1,250 万円に増資（翌年 2,500 万円に増資）。

昭和 54 年（1979） 米満醸造場，万年蔵稼働。

昭和 59 年（1984） 記念工場，調合詰め口設備を本社工場より移設して稼働。

平成 2 年（1990） 平成元年より着手の万年蔵四季醸造設備が稼働。

平成 4 年（1992） H-MINAMI 式自動製麴機導入

平成 8 年（1996） 旧本社瓶詰工場を改修して，天保蔵新蔵稼働。

平成 12 年（2000） 天保蔵四季醸造設備稼働。

平成 21 年（2009） 取締役社長に第十五代当主島治正就任。

この年表によっても、工場見学の前に行った南専務との面談で知った、白牡丹の酒造りににおける「杜氏技術の自動化」にむけた長年の努力の跡がうかがえる。醸造場の建屋全体を空調するのではなく、仕込みタンクの二重構造化によって品温を制御する方式については「大山式」などの例を知っていたが、加圧式蒸米機という独創的な設備は筆者としては初めて拝見して興味深かった。

なお、上記のうち、昭和 59 年（1984）の項に「記念工場」とあるのは、創業年である延宝 3 年（1675）から数えて 300 年目に当たることを記念したもので、現在、この工場では、各蔵で醸造された原酒の調合、貯蔵、詰口を行っている。また、この時、300 周年記念行事の一つとして、同社の 300 年史を編纂する計画があったが、編纂作業を委嘱した先生が作業半ばで亡くなったため完成をみなかったとのことである。大変残念なことであり、酒史学会として何らかの寄与ができないものかと考えた次第である。

\* \* \*

#### ◆訪問を終えて

最後に、酒造地西条を代表する 2 つの会員蔵を訪問して感じた印象を一言述べたい。

両社の比較をすることが本稿の目的ではないが、同じ酒造地の有力な蔵を同時に訪ねたことから、それぞれの特徴が対比的に印象づけられたことは否めない。すなわち、両社とも近世に創業されて、明治期以降、西条酒造業の発展と共に（あるいはそれを牽引する形で）発展を遂げたところまでは共通しているが、創業家と会社経営

の関係をみると、賀茂鶴酒造は企業経営トップと創業家当主の関係がやや希薄で法人経営的な色彩が濃いのに対して、白牡丹酒造の場合は創業家の当主が会社組織のトップを兼ねる、伝統的企業では一般的な「家業」的色彩がある程度残っている印象を受ける。

販売戦略についても、賀茂鶴が東京をはじめとした全国市場への進出を目指しているのに対して、白牡丹は地元を広島を販売市場の重点としているなど、重点の置き方が異なっている。一方、製造技術面ではこれとは逆に、製成規模が相対的に小さい白牡丹酒造の方が醸造工程の機械化、自動化を一段と進めている印象があり、賀茂鶴酒造はむしろ伝統的な酒造りによる「高級酒」の製造販売に意を砕いているように思われる。これは、たまたまご案内いただいた両社の工場のタイプの違いによることも少なくないと思われ、事実、白牡丹酒造も大吟醸酒については伝統的な麴室での麴造りをおこない、賀茂鶴酒造も御菌醸造蔵では四季醸造に取り組んでいる。しかし、全体としては、そのような両社の姿勢の差を感じたことにも、一定の根拠があるように思われる。この点は、筆者の訪問前の先入観を覆す意外な発見であったといえよう。いずれにせよ、創業以来の長い歴史をもち、それぞれに独自の特徴と戦略をもつ両社の、今後のご発展を願ってやまない。

原澤 謹吾  
(酒史学会理事)

## 謝 辞

本稿をまとめるにあたり、以下の方々には、訪問当日のインタビュー対応、工場見学のご案内に始まり、事前・事後における資料検索とご提供、素原稿の査読と校正に至るまで、たいへんお世話になりました。ここに記して謝意を表します。

賀茂鶴酒造株式会社 代表取締役社長 佐々木隆一様  
同 専務取締役製造本部長 荒巻 功様  
白牡丹酒造株式会社 代表取締役社長 島 治正様  
同 代表取締役専務 南 信一様  
同 万年庫工場長 鹿島 正様  
独立行政法人酒類総合研究所理事長 木崎康造様

### 賀茂鶴酒造（株）の概要

第 1 期創業：元和 9 年（1623）  
第 2 期創業：明治 6 年（1873）9 月 9 日  
本社所在地：広島県東広島市西条本町 4-31  
代 表 者：代表取締役社長 佐々木隆一  
資 本 金：1,000 万円  
売 上 高：2,845,520 千円（95 期）  
従 業 員 数：86 名（酒造時約 100 名）

### 白牡丹酒造（株）の概要

創 業：延宝 3 年（1675）

本社所在地：広島県東広島市西条本町 15-5  
 代表者：代表取締役社長 島 治正  
 資本金：2,500 万円  
 売上高：1,831,052 千円（73 期）  
 従業員数：70 名（2012 年 10 月 1 日現在）

### 【参考文献】

（原則として作成・公表年代順）

- (1) 旧西条町・広島県酒造業関係  
 日本醸造協会「故三浦仙三郎氏の遺業」、『日本醸造協会誌』  
 明治 41 年 11 月号, 1908 年  
 醸造試験所『醸造試験所報告 広島県酒造調査報告』第  
 26 号・第 27 号, 1909 年  
 桐原昇一『天下の芳醇 附広島縣代表的銘醸』1917 年  
 日本銀行調査部『広島酒ニ関スル調査』1925 年  
 西条町誌編纂室編『西条町誌』1971 年  
 広島県編『広島県史』近代 I, 1975 年, 及び近世 I,  
 1976 年  
 広島県立歴史民俗資料館『広島の酒文化—酒蔵とともに

- に—』2001 年  
 広島市郷土資料館『広島の酒造史』2002 年  
 (2) 賀茂鶴酒造・白牡丹酒造関係  
 島家所蔵契約関係古文書 元禄 5 年～文政 12 年（画像）  
 島家所蔵酒銘ラベル収集綴り 年代不詳（画像）  
 醸造新報第五十一号附録「明治廿八年度全国酒造家造石  
 高見立鑑」1896 年  
 吉川弘文館『蜀山人全集』1908 国立国会図書館「近代  
 デジタルライブラリー」<http://kindai.ndl.go.jp/>  
 賀茂鶴酒造株式会社『賀茂鶴命名百周年記念誌』1973 年  
 株式会社サタケ『TASTY』Vol. 34 2006 年  
 石田雅春・高木泰伸「木村静彦（賀茂鶴酒造株式会社初代  
 社長）の事績に関する一考察」『芸備地方史研究』第 256 号,  
 2007 年  
 賀茂鶴酒造（株）ホームページ <http://www.kamotsuru.jp/>  
 白牡丹酒造（株）ホームページ <http://www.hakubotan.co.jp/index05.htm>  
 (独) 酒類総合研究所ホームページ <http://www.nrib.go.jp/>  
 日本醸造協会ホームページ <http://www.jozo.or.jp/>

書 評：杏掛良彦・阿部賢一編. 2012. バッカナリア 酒と文学の饗宴. 382p. 成文社. 横浜. 価格 3,000 円 + 税.

昨年秋、都内の某私立大学の掲示板に貼られていた『東西飲酒文化と文学』と題する連続公開講座のポスターが目にとまり、一酒史学徒として興味を覚えて、さっそく聴講してみた。その時の講師の一人が編者となって出版されたのが表題の書籍である。

バッカナリア (bacchanalia) とは、「酒神 (バッカス) 礼賛の祭り、夜を徹した大騒ぎ」といった意味のイタリア語であるが、要は酒をこよなく愛する文学者が、古今東西の文学と酒の深い関わりについて自由闊達に論じた肩の張らない文芸論、といった趣旨の命名である。

本書は二人の編者を含む 12 名の執筆者が、12 の国・地域の代表的な文学と酒の関わりを論じたもので、その対象範囲は、古代ギリシャ、バルカン、ドイツ、ロシア、チェコ、フランス、イギリス、ラテンアメリカ、ペルシア、日本、中国、ベトナムに及び、その年代も古代ギリシャから現代のラテンアメリカまで幅広い。その多様な内容の全体にわたって的確に要約することは評者の能力を超えるので、いくつかの論考の「さわり」と思われる部分を紹介することでお許しを願うこととする。

まずは、編者の杏掛良彦氏による「第一章〈古代ギリシャ〉酒神のいますところ」をみよう。東京外国語大学名誉教授の杏掛氏は、中国独特の「誌酒合一」の世界を描いた『讀酒詩話』(1996 年) という著書もあるほど中国の古典文学と酒の関わりについて蘊蓄が深く、ここでの話も自然、古代ギリシャと中国との比較を交えて展開される。その文章も、自ら「狂詩・戯文作者」と名乗るだけあって、軽妙洒脱である。いわく、多神教であった

古代ギリシャが生んだ八百万の神々の中でも特色のあるのが詩の女神ムーサイと酒神のディオニュソス (バッコス) である、古代中国では酒は神話の人物が発明したものとされたが、ギリシャ人にとって酒 (葡萄酒) とはバッコスからの賜物と心得て、酒にまつわる豊かな詩文を生み出した、などなど。

さて、酒をうたった文学 (詩) の例を挙げれば、前 7 世紀の詩人アルキロコス「槍により 俺は得るイスマロスの酒、飲むもまた 槍に凭りてぞ」と豪放な詩をうたった。前 7 世紀末から 6 世紀にかけて活躍したアルカイオスは、守旧派の貴族として政争に敗れ、亡命の日々の慰めを酒に求めた「悲酒」をうたった。「厄災のことばかり気にかけていちゃならぬ … 最高の良薬というのは、ピックスよ、酒を醸しきたって酔い痴れることさ。」そして亡命先で政敵の死を知るや、「それよ、今こそは存分に酔い痴れ 力のかぎりをつくして 酒喰らうべき時ぞ」とうたった。この歌は、憂国の詩人・杜甫が、叛徒史思明が官軍に敗れたことに狂喜して「慢に誌書を巻いて喜びて狂せんと欲す 白首放歌し須らく酒を縦にすべし」とうたったことに通じるものがある、と筆者は評する。

酒をうたったギリシャの詩人として名高いのは、前 6 世紀から 5 世紀にかけて活躍したアナクレオンである。酒に耽り恋に戯れて 85 歳という長寿を全うしたこの詩人の、「それよ、水もてこい、酒もてこい、酌童よ、それと咲きそなた花冠をもな、もってきてくれ、わしのところへ。エロスを相手に殴り合いをやらかすのだ。」と

いう詩を引用しつつ、その酒境・誌境は「軽にして俗」であり、酒仙李白や陶淵明の境地との落差は大きい、と杳掛氏のアナクレオンに対する評価はかなり辛口である。

「第3章〈ドイツ〉ゲーテの愛と歌と酒と」は、ドイツ語圏の文学を専門とする藤川芳郎氏の執筆である。ドイツには、マルティン・ルターに由来するとされる「酒と女と歌、これを愛さぬものは死ぬまで阿呆」という警句があるが、意外なことにドイツの詩人には酒を讃える詩や歌は少ない。これはドイツ語文化圏の人々にとって「酔う」ことは非難されるべき反社会的行為と考えられているためであろう、と筆者はいう。

その中で例外ともいえるゲーテの『西東詩集』を筆者は取り上げる。この詩集は、東＝中世ペルシャの詩人ハーフィズ 작품을、西＝同時代のドイツ語圏に招来して成ったものである。(因みに、このハーフィズの詩は本書第9章のテーマとなっている。)『西東詩集』の成立の背景には、もう一つ、詩集の中で愛を語り合う「ズライカ」のモデル、マリアンネ・ユングという女性の存在があった。12の「書」からなる西東詩集のうち、お酒にかかわるのは「酌童の書」に含まれる22編の詩であり、このうち第9編までがワインと飲酒に寄せる讃歌、後半が酌童と詩人の応酬となっている。ドイツといえども、愛を語るにはビールではなくワインが相応しいようである。

前半のワイン讃歌の一節から。「そう、私は酒場にも入ってみた。みんなと同じワインが私の前にも置かれた。…私はグラスを前に、ひとり心の奥底に喜びを覚えている。愛する人のことを思っていたのだ…」。「今はひとりだ、これに勝る場所があるか？おのれのワインをひとり飲み、指図する者は誰もおらぬ。だから気の向くまま思いにふけるのさ。」「私たちはみな酔っていなければならぬ！若さとは飲まずに酔っていることだ。老いた者は飲んで若者に返る。…」。「私がこう申したとて誇張ではあるまい。酒を飲むことのできぬ者は、愛することまかりならぬ、と。だが、これでおまえたち酒飲みが自惚れたなら、それも心得違いというもの、ゆえにこう言おう、愛することができぬ輩は、酒を飲むこと相ならぬ。」

後ろの二つの引用部分はまことに至言であるが、その修辞法は、いかにも弁証法哲学の国の詩人に相応しい。なお、古代ギリシャの詩人が酒宴での酒を詠ったのに引き換え、近代の詩人は「独酌」で思いに耽っているとこ

ろが対照的である。

もうひとつ、「第8章〈ラテンアメリカ〉陶然の記憶 先スペイン期から現代まで」を一瞥しよう。筆者の林みどり氏の専門はラテンアメリカ文化・思想論であり、この論考も文学論の域を超えて、ヨーロッパの植民地としての歴史が刻印されたラテンアメリカの飲食文化史の興味が濃い。

筆者によると、コロンブス以前のアメリカ大陸は、穀物や果実を発酵させた醸造酒しか知らず、その酒は人々に祝祭的な愉楽をもたらす聖なる水であり、神の領域に属するものであった。それを一変させたのが植民者のもたらした蒸留技術であり、現在のラテンアメリカを代表するラム酒(原料はサトウキビ)、ピングア(同)、ビスコ(ブドウ)、テキーラ(リュウゼツラン)といったさまざまな火酒が生まれ、またたく間に大陸全体に普及した。しかし、伝統的な醸造酒が姿を消したわけではなく、現代のラテンアメリカを舞台とした小説にも、リュウゼツランを原料とするプルケ酒を昼日中から飲む場面が出てきたり、パイナップルやサトウキビを自然発酵させただけのグアラボ酒を、失恋した男が浴びるように飲む場面が描かれたりしている。ノーベル文学賞作家マリオ・バルガス＝リョサの長編小説『緑の家』には、ペルー北西部の片田舎の町ピウラの農夫が、太古の昔から受け継がれてきたトモロコシ原料の醸造酒チチャ酒をヒョウタンの椀で、サトウキビ原料の蒸留酒のカーニャ酒を厚手のグラスで飲み分ける情景が描写されている。

最後にジンの話に簡単に触れておく。ラテンアメリカにおけるジンの飲まれ方には社会的な地位・身分の違いがはっきりと現れる。ストレートかジンベース・カクテルか、ストレートでもイギリス製のブランド銘柄か無名ブランドのジンか、で全く異なる。たとえば、無名ブランドのジンは、酷寒の大地を何日間もひた走る「トラック野郎」たちが暖をとり、空腹を満たし、情報交換をするために立ち寄るバルで飲み交わす酒である。ここには気取った輸入ブランドのジンや口当たりのよいマティーニの出る幕はない。無名ブランドのジンは、階級的な記号であるとともにジェンダー化された記号でもある、というわけである。

話題はつきないが、残りは読者みずからで味わっていただきたい。お酒に関する世界が一層広がること、請け合いである。

(原澤 謹吾)