

## 開催にあたって

『三国志』東夷伝倭人条には「人性酒を嗜む」とあるように、日本人は昔から酒に親しんできました。

本市の酒造地として有名であった三津と西条ですが、近年ではこの酒造りを題材にした映画がつくられるなど、知名度はさらに向上しています。それには何世代にもわたって多くの人々が関わってきましたが、本市及び広島県の酒造りの歴史を語る際、三浦仙三郎の多大な貢献を欠かすことはできません。本市では仙三郎の残した5つの資料を重要文化財に指定し、保存と活用を行っております。どの文化財も仙三郎の功績を、仙三郎自身の記述で知ることができる非常に貴重な資料です。

今回のミニ企画展では、この文化財から分かる功績を取り上げ、安芸津の歴史の一端に触れてまいります。

最後になりますが、この場を借りて、本ミニ企画展に多大なる御協力をいただいた株式会社今田酒造本店様をはじめとする方々にお礼を申し上げます。

東広島市教育委員会

## 参考文献一覧

- ・『醸造試験所報告』第26号、第27号（1909）
- ・桐原昇一『天下の芳醇』友田誠真堂（1917）
- ・安芸津記念病院郷土資料室『安芸津風土記』13号（1973）
- ・『国史大辞典』
- ・『広島県史』近世1（通史3）（1981）
- ・『広島県史』近世2（通史4）（1984）
- ・『広島県史』中世（通史2）（1984）
- ・吉澤淑『酒の文化誌』丸善株式会社（1991）
- ・松澤一幸「僧坊酒を科学する」『生物工学会誌』79巻3号（2001）
- ・坂口謹一郎『日本の酒』岩波書店（2007）
- ・『安芸津町史』（2011）
- ・松澤一幸「菩薩配のメカニズムと微生物の遷移」『生物工学会誌』89巻8号（2011）
- ・広島県立歴史民俗資料館 平成13年度企画展図録『広島酒文化』（2011）
- ・酒類総合研究所情報誌『お酒のはなし』1号（2014）

※独立行政法人酒類総合研究所から提供

- ・和田美代子『日本酒の科学 水・米・麴の伝統の伎』講談社（2015）
- ・鈴木芳行『日本酒の近現代史』吉川弘文館（2015）
- ・東広島郷土史研究会『西条酒蔵通りの街をつくった 三世代の産業功績者』（2017）

# 1 日本酒の造り方

## 米から造るお酒

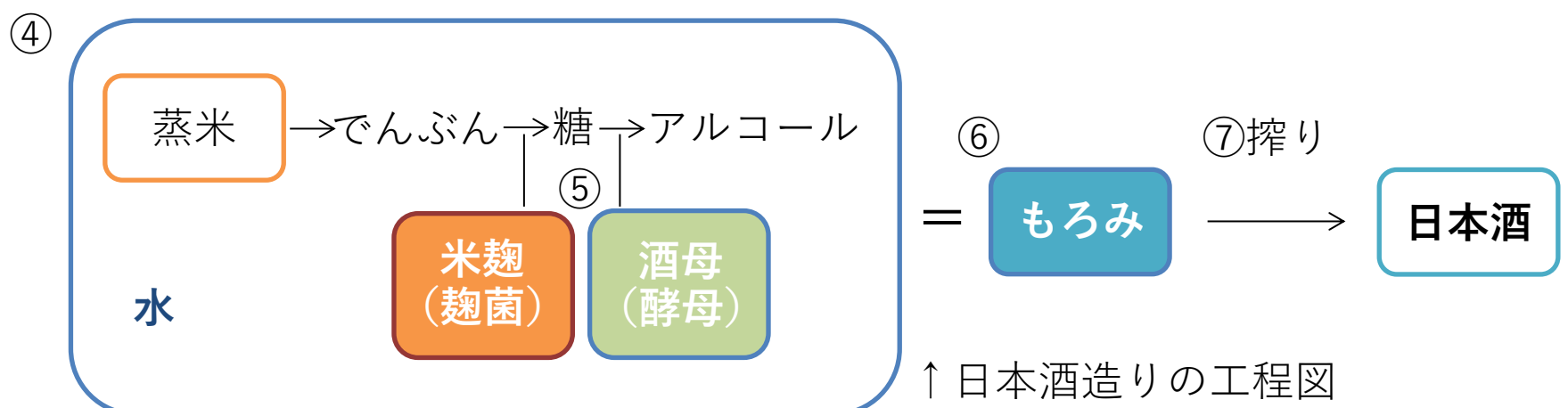
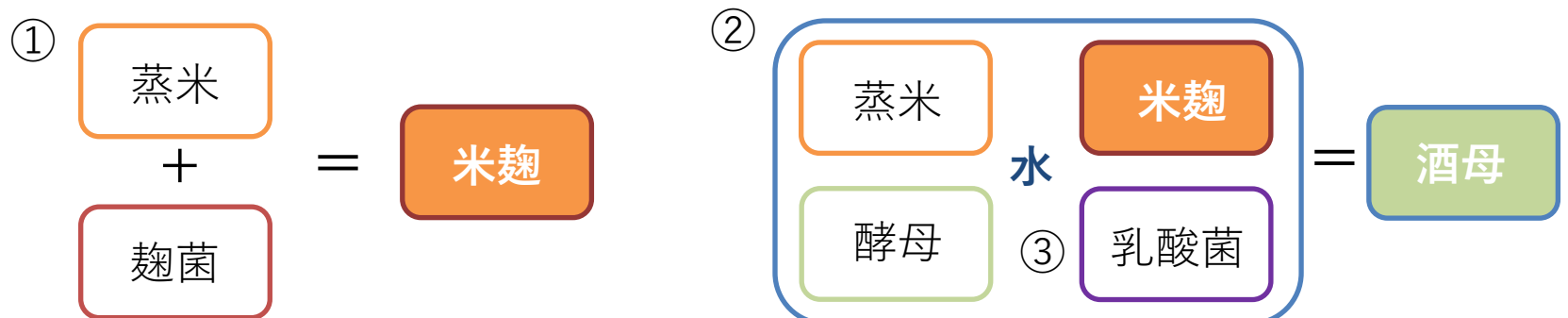
日本人がいつからお酒を造り始めたのかは定かではありませんが、稲作の技術が伝わった弥生時代以降に、現在につながる酒造りの技術が伝わったと推測されています。

日本でのお酒造りは、古代から米を使うものが主流でした。お酒は、材料に含まれる糖を酵母という微生物の力でアルコールに変えることで造られます。しかし、米に含まれるのは主にでんぷんだため、このでんぷんを一旦糖に変える必要がありました。そのために使われたのが麹菌という微生物です。日本人はこの2つの微生物を上手に使い、日本酒を造ってきました。

現在行われている酒造りの方法は以下のようなものです。

- ① 蒸米に麹菌（種麹）をかけ、麹（米麹）をつくる。
- ② 水に米麹と蒸米を入れ、そこに酵母を加え、酒母をつくる。  
これにより、酒造りに必要な酵母を増やす。
- ③ ②に乳酸を加え、有害な微生物が増えないようにする。
- ④ 発酵タンクに蒸米・米麹・水・酒母を3回に分けて入れる。  
→ 酵母が薄まりすぎて、雑菌に汚染されないように回数を分ける。
- ⑤ 麹により米のでんぷんが糖に変わり、酵母により糖がアルコールに変わる。これにより、もろみがつくられる。
- ⑥ 3週間ほどでアルコール18%ほどのもろみができる。
- ⑦ もろみを搾り、清酒を取り出す。
- ⑧ 酵母の動きをとめ、また雑菌が増えないように約65°Cで熱処理＝火入れを行う。

では日本人はいつ頃からこの造り方を始めたのでしょうか。





## 古代までのお酒造り

古代の朝廷では「造酒司」が主にお酒を作っていました。この時代のお酒は一度もろみを絞って薄いお酒を造った後、さらに麴・水・米を加える方法が主であり、比較的甘口のお酒が多かったようです。

## 中世のお酒造り～日本酒の原点が生まれた時代

中世になると民間の人々がお酒を造るようになり、日常でも飲まれるものになっていきました。特にお寺の造る僧坊酒が高く評価されたそうです。

中世には日本酒の原点となる技術が創意工夫の中で編み出されていたことが、以下の資料で分かっています。

### ○『御酒之日記』（南北朝・室町時代）

- ・麴と米と水とを2回に分けて順番に加えていく（現在は3回）。

その際、もろみを漉さずに加える。

- ・そやし水(乳酸菌由来の水)を酒母に入れ、酵母を育てる方法を記載

→乳酸菌が有害な微生物を減らし、酵母が育ちやすくしてくれる。

### ○『多聞院日記』（室町時代末期～江戸時代初期）

- ・麴と米と水とを3回に分けて加える方法を記載

- ・麴を造るときの米(麴米)ともろみを造るときの米(掛米)の両方で

白米を使う「諸白」造りを記載(これに対し、「片白」は麴米に玄米、

掛米に白米を使うお酒を意味します。)

- ・酒の殺菌のため、低温殺菌法である「火入れ」の方法や手順を記載

→ヨーロッパではパスツールによって1800年代に開発された。

## 近世のお酒造り～世界トップクラスの酒造技術

この時代にまず酒造りをリードしたのが、伊丹(兵庫)・池田(大阪)のお酒でした。麴米と掛米の両方に白米を使っていたのが特徴です。その清酒は「伊丹諸白」と呼ばれ、江戸への「下り酒」として高い人気を誇りました。

18世紀後半になると、灘(兵庫)のお酒が大きく躍進し、江戸へ運ぶお酒の50%を占めるほどになります。それは水車を用いて精米を行い精白度を高めたこと、酒造りとして最も優れた寒造りに集中したこと、仕込みの水として有名な宮水を発見・利用したことで、品質の良いお酒を造ることができるようになったことが背景にありました。19世紀半ばの日本の酒造技術は世界トップレベルを誇っていたと評価されています。

## 東広島市のお酒の“遺物”

東広島市には古代のお酒に関するものが残されています。安芸国分寺からは、「酒」の墨書が見られる9世紀の須恵器が出土しています。また、西条町郷曾の石神八幡神社には「神量神事祭」が残されています。これは甕に清水と蒸米と米麴を入れてお酒をつくり、その出来によって豊凶を占う年占神事でした。この行事からも、かつてお酒が神聖なものとされていた様子が分かります。

## 広島のお酒造りは備後から

鎌倉時代の安芸国は、酒造りのために税金を免除する田（免田）を持ち、これを酒造りの技術者に与え、彼らを把握していました。造られたお酒は厳島神社をはじめとする神社の神事（儀式）で使われたようです。またお寺でも年貢米を用いた酒造りを行っていました。

室町初期の作とされる「庭訓往来」は、全国の名産品を挙げる中で「安芸の樽、備後酒」と記載しており、備後地方が酒の名産地として有名であったことが知られます。この「備後酒」とは三原と尾道をさしたものとされます。

江戸時代にはイギリス商館長コックスが、元和4（1618）年、京都・大阪と平戸（長崎）の往復の中で鞆に立ち寄りますが、その際わざわざ三原まで小舟を出し、諸白（清酒）14樽を購入したことが記録されています。『芸備国郡志』には「醸酒の方を伝授する者数家あり」と記録され、三段仕込みによる清酒の造り方が、17世紀末に各地に広まったものとされます。

安芸津では天正6（1578）年のころに三津の菅家が新屋として酒造りを創業したと伝えられ、寛文・元禄期にも広島藩の酒造地として挙げられています。

○寛文・元禄期の酒造りの規模

地域	軒数	石高
三原	30軒	553石
尾道	19軒	248石
竹原	16軒	595石
三津	5軒	54石

○天明・天保期の酒造りの規模

地域	石高
三原	9795石
尾道	7496石
竹原	4607石
三津	645石



## せいこう しっぱい 広島酒の成功と失敗

めいじじだい じゅうめんきょせい  
明治時代に入ると、酒造りは自由免許制になり、お金さえ払えば誰でも酒造りを始められるようになりました。また、はんろくいき せいげん はいし  
販路区域の制限が廃止されたため、はんばいちいき ねんぐ はいし  
販売地域を自由に選べるようになりました。さらに、年貢が廃止されたことで、  
じゅんすい りゅうつう  
米は純粋な商品として、人々に流通するようになりました。三津は江戸時代にひろしまはん おくらしょ かもぐん  
に広島藩の御蔵所があり、賀茂郡の米が集まる場所だったため、多くの人々がその米を使って酒造りを始めたのです。

いよなかじま とうがん ゆしゅつ せいなん  
三津の人々は伊予中島の船を頼み、九州の東岸に輸出します。これが西南せんそう じゅうよう  
戦争によるお酒の需要の高まりによって大成功しました。明治15(1882)年頃、三津には26の酒造家があり、5000石のお酒を造っていました。

しかし、その成功も長くは続きません。三津のお酒を他の県に輸出する伊予なかじま  
中島の船が、もうけを得るためにお酒に水を入れてかさましをし、売らなくなったためです。三津のお酒の評判は大きく落ちることになり、売れなくなりました。その他にも、さんいゆう きょうそう  
竹原などの参入により競争が激しくなったこと、なみがた  
灘などの上方の質のいいお酒が進出してきたことで、一気に没落していききました。



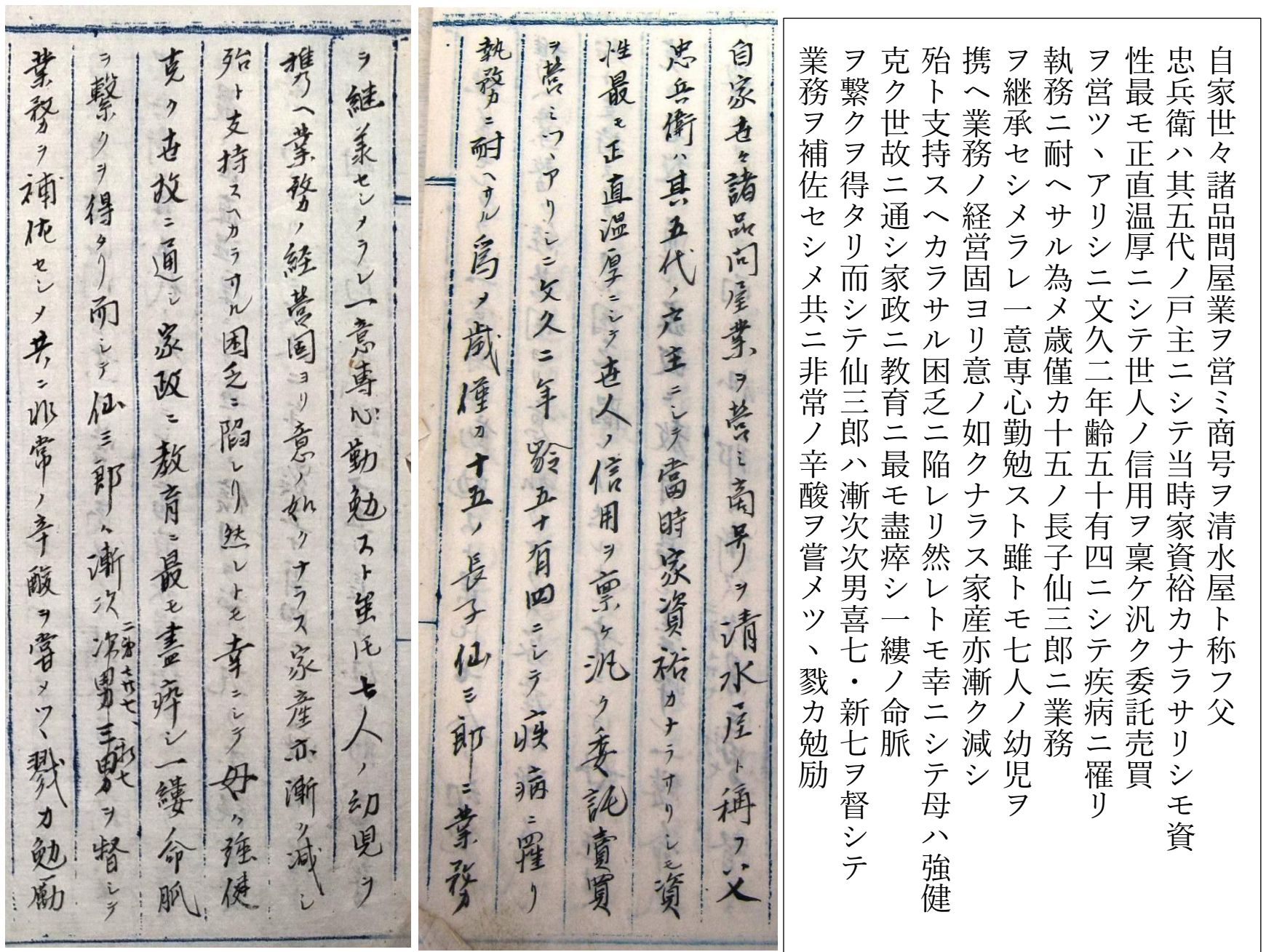
↑ 伊予中島の位置図 ※「標準地図」(国土地理院) (<https://maps.gsi.go.jp/#5/36.104611/140.084556/&base=std&ls=std&disp=1&vs=c1j0h0k0l0u0t0z0r0s0m0f1>) を一部加工



## 15歳で商売の世界へ

三浦仙三郎は弘化4（1847）年、賀茂郡三津村（東広島市安芸津町三津）の諸品問屋で、清水屋の屋号をもつ忠兵衛の長男として生まれました。文久2（1862）年に父親が病気になったため、15歳の仙三郎が清水屋を継ぐことになりました。商売は容易にはいかず、困窮するようになりますが、兄弟が成長して協力してくれるようになったことで、次第に売り上げが伸びるようになったそうです。明治5（1872）年には、米穀商（米を中心に穀物を販売）と肥料商の2つの商売を行い、成功します。

仙三郎はそれを元手に、明治9（1879）年、家業を弟に譲って酒造業を始めます。しかし、そこで待っていたのは苦勞の連続でした。



↑ 履歴書（草稿） ※東広島市重要文化財

仙三郎の経歴、職歴、改醸法完成までの経緯や技術の普及、受賞歴、社会貢献への表彰を、明治40（1907）年に仙三郎がまとめ、浄書したものです。引用した画像の部分からは家業を継ぐ前後のことが分かります。酒造法の完成までの経緯とその社会への広がり、自醸酒への評価を、仙三郎自身の記述によって詳しく知ることができる貴重な資料です。



かんしゅう だっきやく  
**慣習からの脱却**

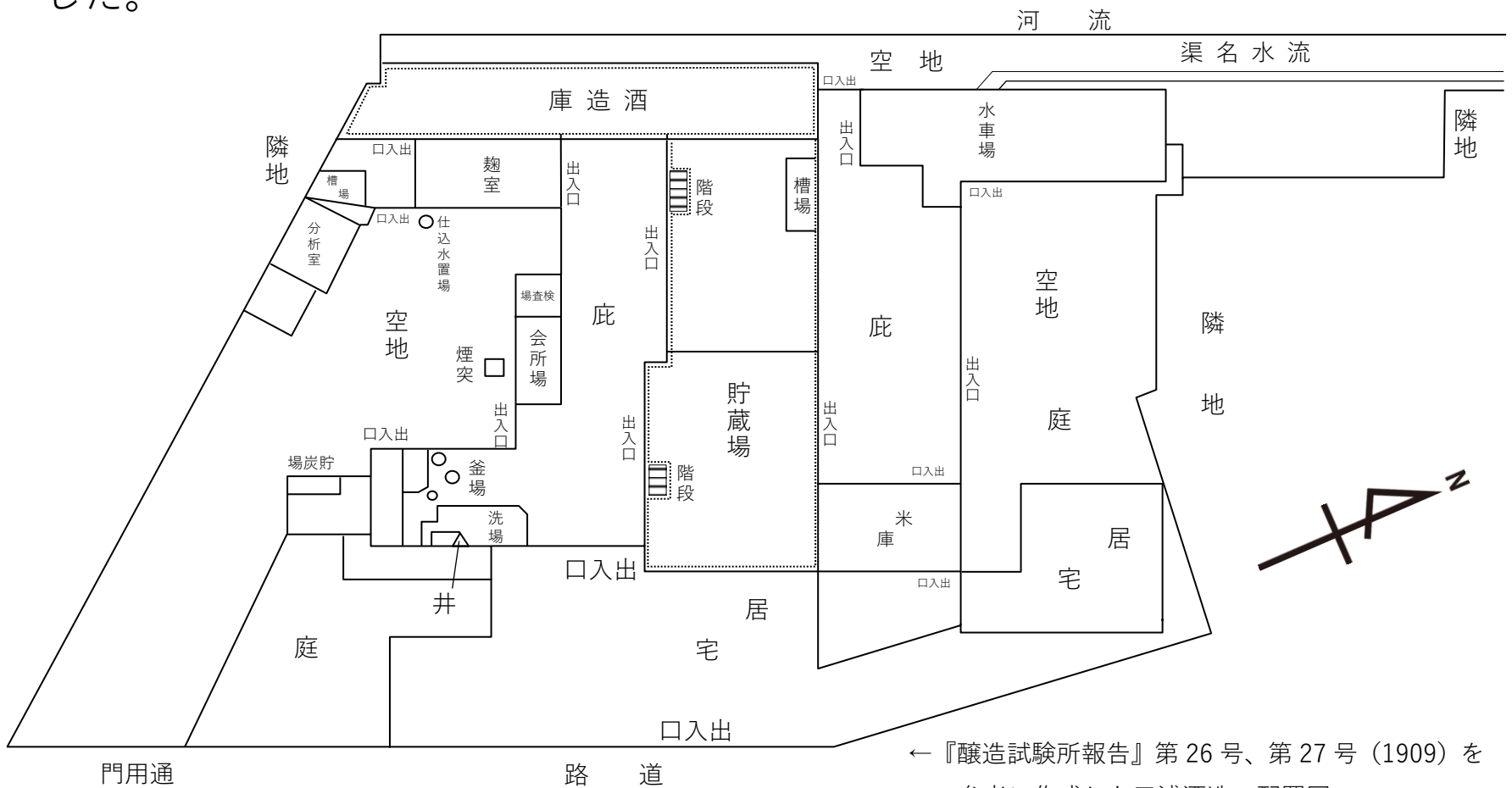
せんざぶろう 仙三郎が一番頭を悩ませたのが、酒ができる前に腐らせてしまう「腐造」や、  
 売る前に酒を腐らせてしまう「火落」でした。この原因を調べ、品質の良いお  
 酒を造ることが課題となったのです。

せんざぶろう 仙三郎はまず、酒造りを行う場所の移転を行います。それは下水道に隣接し、  
 ひじょう 非常に不衛生だったためです。また、お酒の材料や水質も悪いものでした。  
 どうじ 杜氏（日本酒を造る職人）は移転や材料を変えることに反対しますが、仙三郎  
 は良いお酒を造っていないという結果を重視し、明治14（1881）年に移転  
 を行いました。その際、設備投資や杜氏の入れ替えも行ったのです。

**広島酒の弱点**

どうじ 杜氏の入れ替えや酒蔵の移転を行いましたが、灘のお酒と比べるとまだまだ  
 ひんしつ 品質が悪く、課題は山積みでした。

せんざぶろう 仙三郎は灘などの酒造りの先進地で学び、原因を調べます。その結果たどり着  
 いた一番の原因が、水質の違いでした。灘で酒造りに使われる「宮水」と呼ばれ  
 る水は、ミネラルの多い硬水でした。この硬水に米麴と酒母を入れると、米の  
 栄養とミネラルの栄養で酵母が活発に動くため、短い期間でお酒が発酵し、質の  
 良い辛口のお酒ができたのです。しかし、広島の水はミネラルの少ない軟水でし  
 た。軟水は栄養となるミネラルが少ないため酵母が活発に動かず、酒になるのに  
 時間がかかり、途中で雑菌が入って腐ってしまうのです。また、腐らずにお酒が  
 できても、酵母が活発ではないため、腐りやすく質の悪いお酒になってしまいま  
 した。



←『醸造試験所報告』第26号、第27号（1909）を参考にした三浦酒造の配置図





## 水との戦い～「七、九、十法」

水の違いは致命的なものでした。広島の水では今までの方法を用いても質のいいお酒が造れないことが分かってしまったのです。

しかし、仙三郎はそれにも負けず、広島の水に合ったお酒の造り方の探求に没頭しました。麴を造るときや麴・水・米を加えるときなど、各工程はどの温度で、どの時間に、どの材料を使って、どのように作業をすれば良いのか、作業場内外の温度はどのくらいが良いのかを徹底的に調べました。その結果、仙三郎は各工程の温度を華氏100度、90度、70度に抑える「七、九、十法」を用い、じっくり発酵させることで、軟水でも腐らせずにお酒ができることを発見しました。これを摂氏に直すと、華氏100度 $\div$ 38度、華氏90度 $\div$ 32度、華氏70度 $\div$ 21度になり、低温での酒造りであることが分かります。

この徹底した科学的な研究が実を結び、仙三郎は遂に軟水に適した酒造りの方法を確立します。

### ← 赤液温度計

東広島市重要文化財の『三浦仙三郎酒造関係資料』の一つ。

ガラスでできた華氏温度計が木枠にはめ込まれています。

木枠には、温度を示す目盛りの横に、酒造りの工程の名称が墨書されています。これらは仙三郎の自筆であり、彼が科学的に酒造りを追

求した表れと言えるでしょう。



← 目盛りの横には

華氏130度以下：「火加減」

華氏100度以下：「暖気抜参考」

華氏76度以下：「醪沸付高点」

華氏50度以下：「冷シ」

華氏32度以下：「氷点」

と書かれています。



# 8 いわゆる「軟水醸造法」の確立

## “産額を増し労費を減せしむ”

せんざぶろう ひやくしせんかい なんすいじょうぞうほう  
仙三郎が百試千改の末に編み出した酒造りの方法が、いわゆる「軟水醸造法」

です（ここでいわゆる「」書きになるのは仙三郎が実際にこのように名付けたわけではないからです）。

ではこの醸造法はどのような方法なのでしょうか。仙三郎自身がこの方法の優れている点について、第五回内国勸業博覧会に醸造法を出品した際の解説書で以下のように理由とともにまとめています。

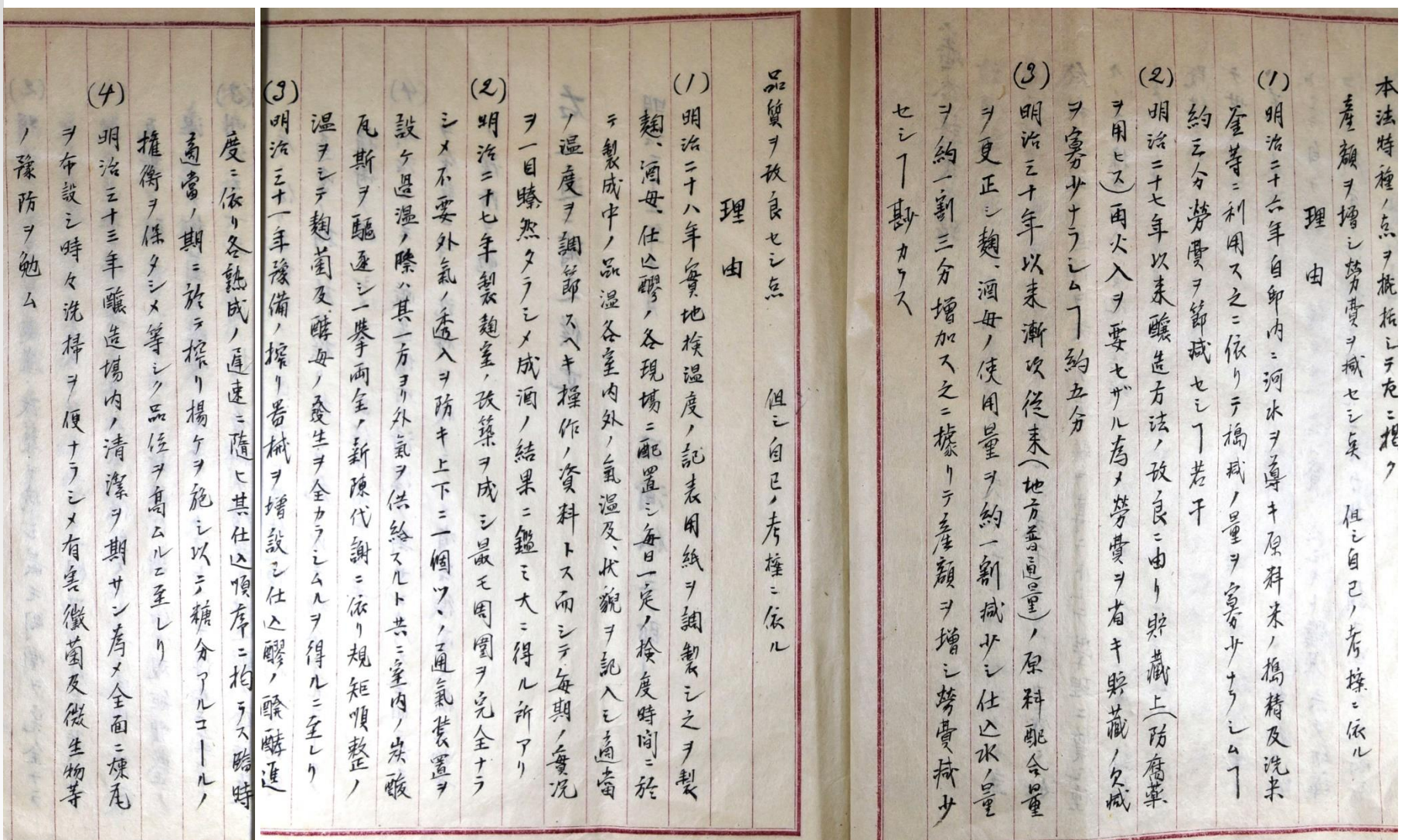
特徴1：生産量を増やし、労力を減らすことができる酒造りである。

- ①河川を蔵に引いて洗米等に利用する。
- ②防腐剤を使わず、かつ二度目の火入が不要である。
- ③麴と酒母の量を10%減らし、水の量を13%増やせるため、コストを減らして生産量を増やせる。

特徴2：お酒の品質を高める酒造りである。

- ①酒造りに関わるあらゆる温度を計測して明確にした。
- ②不要な外気が入らず、麴と酵母が活発になる麴室を設けた。
- ③熟成の速度に応じ臨機応変にもろみを搾るようにした。
- ④醸造所の床全面にレンガを敷設し、衛生環境を整えた。

こうして仙三郎は、今までの勘と経験に頼る酒造りから、科学的な酒造を可能にし、「清酒醸造方法は数多ありと雖ども受賞せしは之を以て嚆矢とす」とあるように、清酒醸造技術での全国初受賞を達成しました。



↑ 第五回内国勸業博覧会出品清酒醸造方法解説書（草稿）※東広島市重要文化財

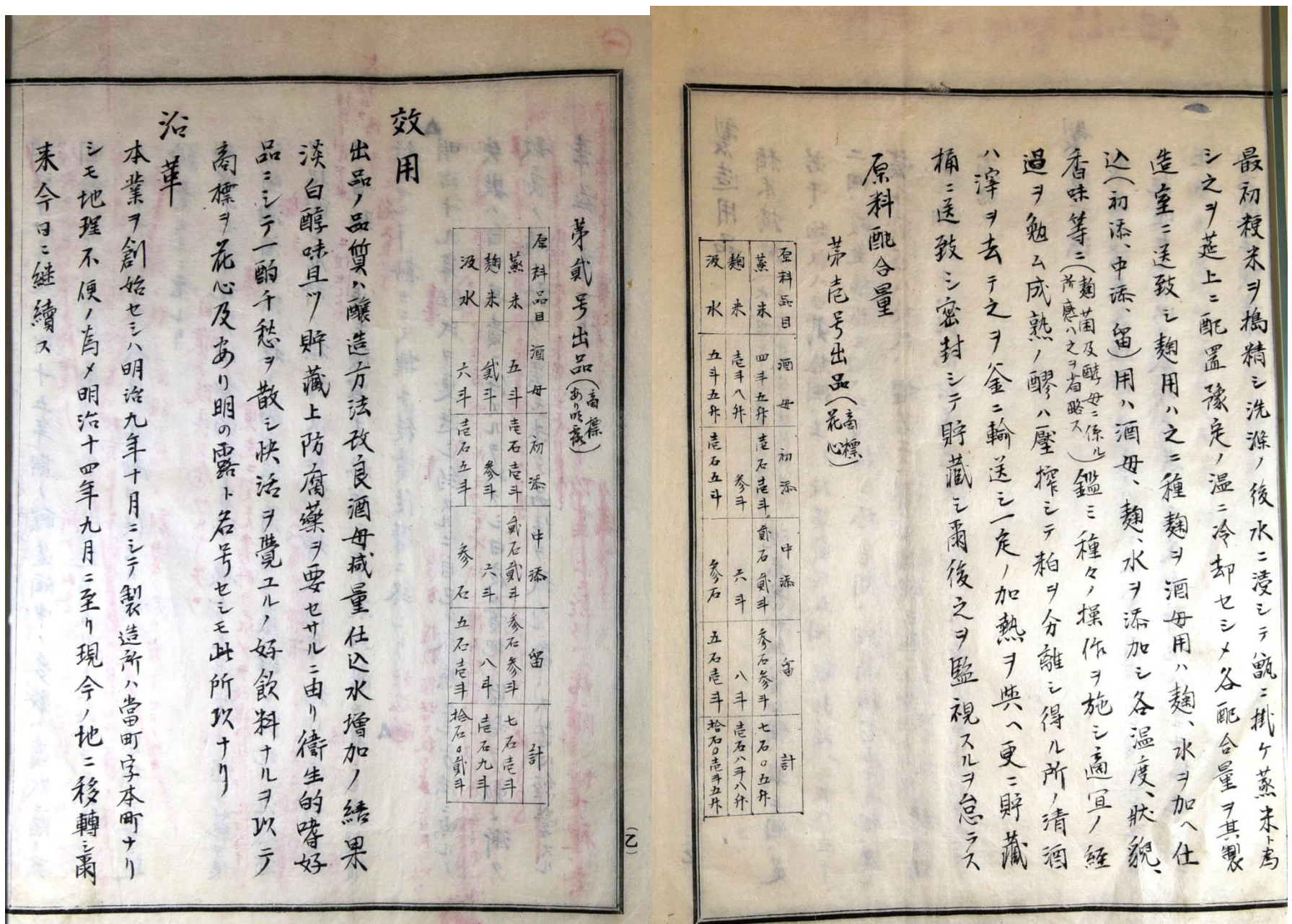


## 全国・世界に認められた技術

いわゆる「軟水醸造法」<sup>なんすいじょうぞうほう</sup>で造られた酒はコハク色をした甘口のお酒であり、辛口で「男酒」と呼ばれる灘<sup>なだ</sup>のお酒に対して「女酒」と当時称されたそうです。仙三郎<sup>せんさぶろう</sup>は「花心」と「あり明露」を、その酒造りの方法と一緒に第五回内国勸業博覧会<sup>ないこくかんぎょう</sup>に出品<sup>はくらんかい</sup>しています。

その名前の由来は、この二つのお酒が「これまでの酒造りの方法を改良し、酒母を減らし仕込み水を増やしたため淡泊醇味であり、防腐剤を使用しない衛生的な嗜好品であり、一酌飲めば千の愁いを散らし、快活な気分になさしてくれる」<sup>せんさぶろう</sup>からと、仙三郎は解説書に記しています。

「花心」と「あり明露」はこの博覧会で「一等賞牌」を得ており、仙三郎<sup>せんさぶろう</sup>はパリ万博での「銀牌」など、数々の表彰を得ることとなりました。



↑ 第五回内国勸業博覧会出品清酒解説書（草稿） ※東広島市重要文化財

明治36（1903）年開催の内国勸業博覧会<sup>ないこくかんぎょう</sup>に出品した「花心」と「あり明露」の解説書です。左側には「花心」と「あり明露」の由来について書かれており、右側には製法の概略<sup>がいりやく</sup>が書かれています。

そのほかに原料入手先と配合量、製造道具、製造量、価格と販路<sup>はんろ</sup>などが書かれており、醸造酒<sup>じょうぞうしゅ</sup>の製造から販売までが分かる貴重な史料です。

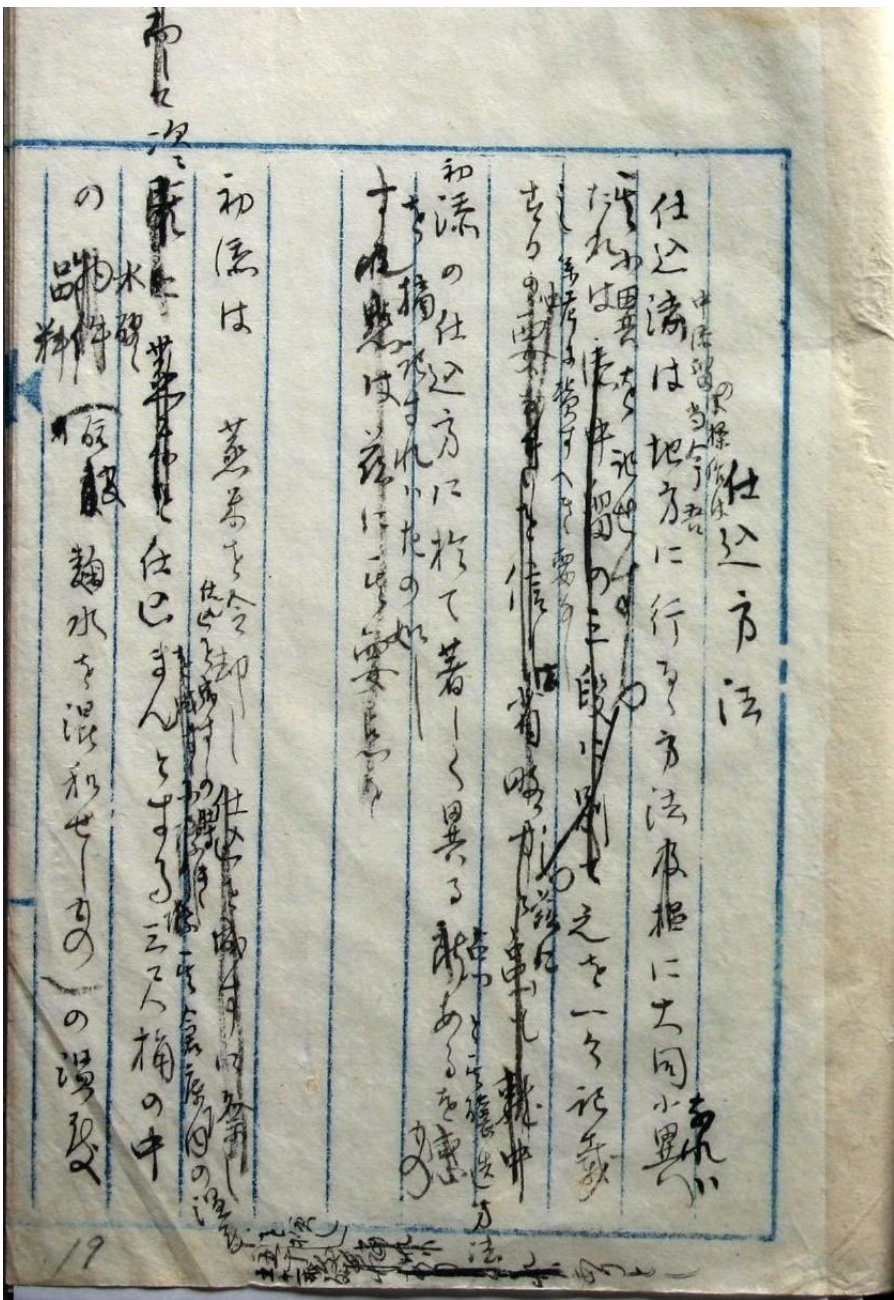


# 広島酒の躍進と『改醸法実践録』

三浦仙三郎みうらせんざぶろうはいわゆる「軟水醸造法」なんすいじょうぞうほうを完成させた後、それを家伝かでんとはしませんでした。仙三郎せんざぶろうは明治31（1898）年どうぎょうしゃに同業者の求めに応じて『改醸法実践録』かいじょうほうじっせんろく（非売品）にまとめて公開するとともに、同年そうせつに創設された広島県酒造組合しゅぞうくみあいにおいて技術ぎじゆつの伝播でんぱんと向上に努めました。

広島のお酒が大きく躍進したきっかけが明治33（1900）年ほくしんじへんの北清事変です。軍は戦争の際、軍用酒ぐんようしゆの入手先を決める必要がありましたが、灘・堺なだ さかいの商人はすでに売り先が決まっており、話が急なこともあって断ってしまったのです。代わりに代用品だいようひんとして品質ひんしつは劣らないと積極的に売り込んだのが広島県酒造組合しゅぞうくみあいで、結果広島のお酒が採用さいようされることになりました。軍用酒ぐんようしゆは、全国から集まった兵隊へいたいに飲まれ、愛好家あいこうかを増やし、広島酒は一気に全国区になりました。

その後も仙三郎せんざぶろうは三津杜氏研究会みつとうじけんきゅうかいや醸杜親和会じょうとしんわかいを結成・組織けっせいし、杜氏の育成とうじを行いました。また、醸酒じょうしゆを持ち寄って品評会ひんぴょうかいを開催し、広島県全体の酒造りの向上を図りました。



仕込方法中初添中添留添等の仕込米分量は各地方大差なしと雖も麴及酏又は汲水等の量に於ては多少の差異ありて従来各家経験上の所信あるも酏の使用多量なるは発酵力強く其仕込醪の成熟過激にして醸成酒味辛きに失し火入後は殊更に味重きを感じるの嫌いあるのみならず新桶に貯蔵するも馥郁たり芳香と生する等の事稀なり麴の多量なるも発酵上に関係するは勿論酒色濃厚にして淡泊ならず又汲水の少量なるも出来柄に関係し醸成酒質良好ならさると火持完全ならざるは已に業に旧法の醸家と改醸家の実績に徴して明なれば敢て茲に贅言せず左に吾が地方仕込方法と撰灘地方の初添仕込標準と記し以て聊か参考に資せんとす

↑ 『改醸法実践録草稿』 ※東広島市重要文化財

左が草稿で、右が実際に出版された際のものです。



## 日本有数の銘醸地へ

仙三郎は杜氏育成に励む中、東京高等工業学校応用化学科醸造部を卒業し広島税務管理局鑑定部長心得となっていた橋爪陽と明治37（1904）に出会います。二人はすぐに意気投合し、醸造技術の発展と杜氏育成に協力して取り組みました。橋爪陽は醸杜親和会に招かれて講師もしています。

こうした仙三郎の努力が実を結び、明治40（1907）年の第1回全国清酒品評会で広島酒が優等1位・2位、受賞率1位（74.4%）となり、灘・伊丹（兵庫）の酒を上回る好成績を残すに至りました。また当時、杜氏と言えは丹波杜氏とならんで三津杜氏と言われるほど評価され、丹波杜氏の独壇場だった灘・伏見の酒蔵の多くで、三津杜氏が採用されました。

まさに日本有数の銘醸地に三津は成長したのです。

### 「吟醸酒の父」

仙三郎の没後も、いわゆる「軟水醸造法」は西条でさらに脚光を浴びます。

明治40年代に精米機メーカーの佐竹製作所（現：サタケ）が米をギリギリまで磨く『タテ型精米機』を発明して特許を取得し、西条の木村酒造がその精米機で磨いた米を使い、いわゆる「軟水醸造法」を用いて吟醸酒を造りました。

吟醸酒という名称は「吟醸香のある酒」に由来しますが、その香りを出すにはよりよく米を精米し、かつそれを低温でゆっくり発酵させる必要があります。

この精米技術と醸造技術が生まれた東広島は「吟醸酒発祥の地」であり、仙三郎の研究と技術は吟醸酒の根幹をなすものだったのです。

三浦仙三郎は東広島市だけでなく、広島県、さらには日本全体の酒造りの歴史において、非常に重要な人物であったと言えるでしょう。

そして仙三郎の残した文化財は、そのことを端的に物語っているのです。



↑ 県知事から仙三郎に送られた木杯

