

近世焼塩製産と「その後」

● 松田 訓

近世遺跡から出土する焼塩壺は、消耗品であり、年代を推定する資料として有用である。しかし、内容物である焼塩については、考古学的アプローチによって実態を探ることは難しい。本稿では焼塩製産、流通の実態を考えるために、近現代の文献、民俗資料にも負ってその消長を検討し、現在では知名度が低くなってしまった一因を推察した。

1. はじめに

焼塩とは広義において、粗塩をさらに加熱処理し、不純物を減少させたものである。粗塩を煎って簡易処理的に水分を飛ばしたもの、製塩土器に粗塩を詰めて焼き、固体塩として各地に運んだものなども、焼塩と呼ばれることがある。今回の検討対象は、自家製の簡易処理された焼塩ではなく、近世前後に商品として製造された焼塩である。焼塩は、近世において特産品として広い範囲に流通した。近代に至ると徐々に存在感が薄れ、現代においては商品としてほとんど製造されないものとなった。

焼塩の製造、販売容器を兼ねた焼塩壺は、現在では発掘調査によって膨大な量が出土している。しかし、中身の焼塩が残ったまま出土するわけではないので、考古学的なアプローチでは時間軸上での容器研究が主体となる。焼塩自体の実態を探ろうとすれば、考古学的アプローチが直接的な手段とはなり得ないわけである。ここでは、近世の焼塩が近代以降においてどのように製造され、終息に向かうのか、出土遺物とは別に近代の調査報告を検討し、その消長を探ってみたい。

2. 焼塩、焼塩壺の研究

近世の遺跡を調査していると、陶器や磁器に混じって、大、小コップほどの筒形土器が出土

する。この器には刻印が押されていることも多く、セットと思われる蓋も出土する。現代においてこの素焼き容器が、焼塩壺という加工食塩の容器だと認識され出すのは、それほど古いことではない。焼塩壺は、近世という時代が発掘されるようになった当初、その正体が忘れ去られ、認知されていなかった。焼塩壺は、壺、蓋の捉えやすい形態変化、刻印の特徴と変遷、文献史料との対比が可能な刻印銘などから、製作年代が他の出土資料と比べてつかみやすい。焼塩壺は、内容物の焼塩が消費されれば、容器自体が再利用されることはない、使い捨てられたと推察される。したがって、想定される焼塩壺の使用状況は、製作年代と廃棄年代に大きな差がない短期使用と思われ、遺構の時期を判断する上で重要な物差しとして、関心が高まることとなった。

中世末より商品としてつくられた焼塩については、それを紹介する各文献、資料が近世以降の各時期で著されたが、まず、焼塩壺の何たるかを証した代表例が、前田長三郎氏の業績である（前田 1934）。前田は、主たる製造地である堺市の住人であるが、地元資料を多く引き、私蔵する焼塩壺のスケッチ、拓本などと合わせ、分類、考察を行った。その後、考古学的な手法による言及は、1970年代も後半からで、近世も発掘対象にされ始めたことによる。認知された焼塩壺は、個々の出土事例報告、部分的な検討など、これまで多くの論考が著されている。

総合的な実態解明は、渡辺誠氏により出土資料、紹介文献などを合わせて、先導が行われた（渡辺 1985）。そこでは製造メーカーの子孫を尋ね当て、詳細な聞き取り調査を行い、発掘調査資料との照合と分析が行われている。渡辺氏による焼塩壺解明の姿勢は、出土資料の考古学的検討のみにとらわれることなく、民俗、文献資料を検討して焼塩壺自体の実態を捉えようと試みる先駆的業績であった。

1980 年代になると、各地で近世遺跡出土資料が飛躍的に増加する。そこで、渡辺氏による製作基盤や基本的な変遷をとらえた作業から、文献史料の補足の他、大幅に増加した出土資料の集成と詳細な分析、より微細な変化を時期差としてとらえる作業など、小川望氏をはじめとした考古学的手法が主となり行われた（小川 1992・2008 他）。焼塩壺の研究は、個々の事例やいくつかの視点別による記述をふまえ、総合的な視点は渡辺、小川両氏の業績に代表され、現在に至っている。

焼塩壺の製造年代把握は、刻印という目安にて判断されることが多い。無印のものは、年代把握、産地だけでなく焼塩壺であるのかどうかも含め、有印に比べて判断の精度が格段に落ちる（松田 2002）。この点が、現状での課題であろう。

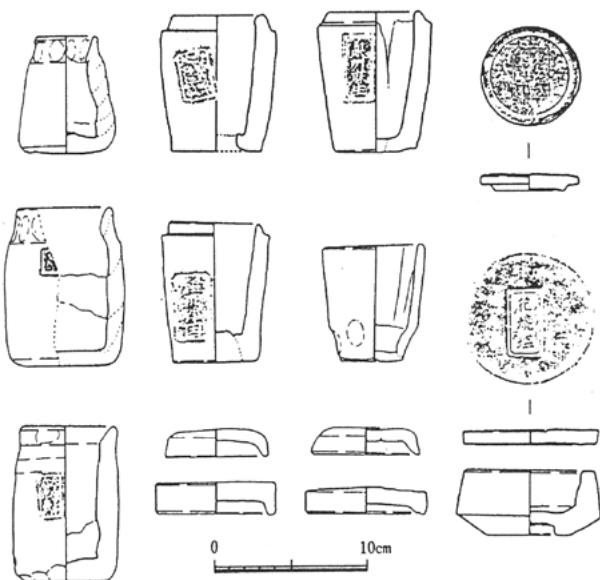


図1 焼塩壺・同蓋出土遺物例（名古屋城三の丸遺跡）

3. 特產品としての焼塩

文献資料（『堺鑑』1684）によれば、天文年中（1532～54）に、上鴨畠枝村（京都）から堺の湊村にやってきた藤太郎（藤太夫の誤りらしい）という者が、紀州の雜賀塩を求め、素焼きの壺に入れて焼き返し、焼塩をつくり始めた、と記されている。その後、子孫が同じ場所にて代々焼塩屋を営み、当初無印であったものが、屋号を刻んだ印を容器に入れ始める。そして、美号や呼名を付け加えたり、禁令によって取り扱ったりするなど、その時々で刻印の変更が行われた。その後、いくつかメーカーも増えたが、容器自体の形態変化や刻印の変化によって、どの時期につくられたものか、現在では有る程度推察できるまでに至っている。

この焼塩壺は、江戸時代の遺跡の中でも、出土する地の性格に一つの傾向を示す。焼塩壺が出土する地点は、現在までの発掘調査事例から、公家、武家、寺社、富裕な町民の屋敷跡などに限られる。高級な食塩、と紹介したのは、このような傾向によるからである。例えば愛知県内を例にとれば、焼塩壺の出土は名古屋城とその城下町、清須城下町、西尾城、岡崎城、挙母城、吉田城、田原城などに限られている（松田 2000）。

4. 焼塩の製法

特產品としての焼塩壺は、製産地から各地へと運ばれた。製産地から遠く離れた地で、焼塩壺が出土していることがそれを物語る。素焼きの容器は、蓋とセットになるのは明白であるが、精緻な造り合わせとは言い難く、密閉性において考慮されたつくりではない。

粗塩を再加熱する目的は、第一に水分、吸湿性を除去、軽減することである。そのため、吸湿性の要素となる塩化カリウムなどを高温再加熱で減少させ、含まれる水分も蒸発させる。したがって温度を上げれば上げるほど、塩の結晶内に含まれる気泡が熱で膨張してはじける。この場合には粗塩の結晶が碎け、固まらない。ここで注意すべき点がある。近世における焼塩壺

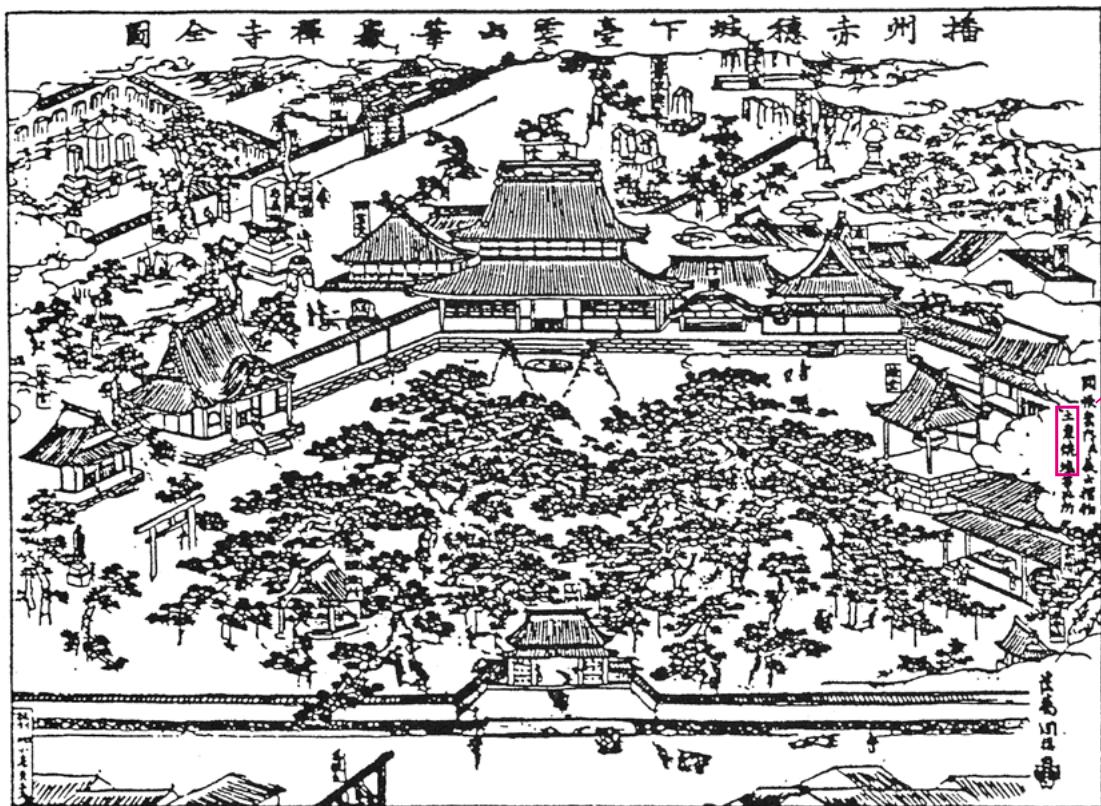


図2 土産焼塩（赤枠）表記がみられる赤穂華嚴寺（復刻摺物）

は、遠距離輸送が想定されているはずだが、蓋と身との造り合わせが精緻ではないことである。したがって、焼塩壺は、散塩が入り蓋がされて輸送された、というより固形塩であった可能性が考えられる。固形であった点は、『堺鑑』に記された壺塩屋の子孫、弓削氏からの聞き取りでも証言されているし（渡辺 1985）、近世から現代まで焼塩を製造し続ける赤穂のミヤザキ食塩工業株式会社においても、固形に焼かれたものを粉碎する、と直接ご教示を得た。

近世の焼塩製法についてはいくつかの方法が伝わっているが、企業秘密的な逸話も伝わる。焼塩屋子孫の弓削氏に伝わる話として、秘法を盗み取ったり、製造竈の寸法を隠れて測るようなライバルも横行したようであった（前田 1934）。このような逸話が物語るように、各メーカーで積極的に開示することなく、企業秘密としながら、相当手間のかかる方法をそれぞれに工夫していたと思われる。したがって、共通した工程によって製造されていたとは考えにくい。それでは、明らかになりにくい焼塩の製造方法について、知る手がかりはないのであろうか。

5. 大日本鹽業全書の記載

焼塩の製造は、近世から近代に至っても続けられていた。これは子孫の証言（渡辺 1985）だけでなく、現在まで製造が続く焼塩屋も含めて、明らかのことである。しかし、近代に至ると、焼塩製造には大きな変化が起こる。それは、原料自体の塩の扱いである。明治政府は、明治38年から塩を専売として大蔵省に管理させることとした。大蔵省には、新たに塩務局（後に専賣局）が創設され、一括管理するため、製塩に関する総合的な資料の作成、各製塩地における製塩の状況把握、が急務となつた。そこで、製塩地に調査記録を提出させ、局でこれをまとめることとなつた。これが、全四編からなる大日本鹽業全書である（大蔵省塩務局 1906 他）。この中では、製塩に関する幅広い項目を設定し、国内の各塩務局出張所に調査報告させたものがまとめられている。設定されている大項目は以下の16で、それぞれが章立てられ、さらに各章内には小項目ごとに細かい報告が記されている。

- 第一章 鹽田位置、方位及附近ノ地勢、地形
- 第二章 鹽業ノ沿革
- 第三章 製鹽方法
- 第四章 製鹽及副産物ノ種類、用途
- 第五章 鹽ノ包装及秤量
- 第六章 貯藏方法
- 第七章 鹽ノ販賣
- 第八章 鹽運搬ノ方法及運搬費
- 第九章 小作人ト地主トノ關係
- 第十章 組合
- 第十一章 試験
- 第十二章 輸出入及試賣
- 第十三章 鹽田以外ノ製鹽裝置及方法
- 第十四章 燃鹽
- 第十五章 再製鹽
- 第十六章 鹽田ノ地價等

上記は章立てられた大項目であるが、この中に
焼塩が独立して設定され、

焼鹽製造装置、方法及包装ノ方法

と内容説明が添えられている。各地域の製塩状況を把握するにあたって、大項目の中に焼塩が単独設定されていることは興味深い。大日本鹽業全書の編纂にあたり、焼塩、が重要な調査対象であったことがみてとれる。

焼塩は、この項目の中でどのような報告がなされているのであろうか。大日本鹽業全書全四編は、第一編（明治 39 年）の中で 26 ヶ所、第二編（明治 40 年）30 ヶ所、第三編（明治 41 年）25 ヶ所、第四編（大正 4 年）32 ヶ所、合計 113 ヶ所の製塩地について報告が記されている。しかし、この中で第十四章の「焼塩」について記載のある製塩地は、11 ヶ所のみである。（このうち第二編所収の松江鹽務局の記載だけは、該当なしの章を省略して詰めているので、第十章 燃鹽、である）

ここで注意すべきことは、焼塩製塩は、記載された 11 ヶ所のみで行われていたわけではないことである。先述した焼塩屋子孫の証言でも、大阪にて 1945（昭和 20）年まで焼塩屋を続けていた、との証言があり、製造方法の具体的な聞き取りもあることから、大日本鹽業全書の編纂時にも製造していたことであろう。したがつて焼塩製塩地は、大日本鹽業全書記載以外にも存在し、製造者や製造方法は記載のものが全て

ではない。

大日本鹽業全書各報告の中で代表的記載例として、東京鹽務局行徳出張所の報告原文を例示する（末尾に全焼塩報告掲載）。

[東京鹽務局行徳出張所ノ部（第一編所収）]
(前略)

第十四章 燃鹽

一 燃鹽製造裝置方法及包裝ノ方法 普通製鹽方法ヲ以テ臺灣鹽ヲ淡水ニ溶解シテ上等鹽ニ再製シ好ク乾燥セシメ長方形ノ枠ニ入レ打固メ目方三匁余素燒長方形角鉢ニ入レ粗鹽ニテ上部ヲ掩ヒ釜ニ入レ松薪ニテ焚キ充分固結シタルヲ取り出シ冷却セシメ三十個入ノ鐵葉罐ニ納メ此五十個ヲ木箱ニ詰メ販賣スルモノトス
(後略)

各記載地については、例示したような報告文から所属機関別に、製造場所・使用対象・容器・備考（形状他）、さらに、原料・乾燥方法・焼成容器・燃料及び焼成時間・焼成窯を分類用として抽出し、これをもとに全体を俯瞰して後に検討を加える。記載の 11 ヶ所については、全体を項目別に表にまとめることとした。

東京鹽務局行徳出張所ノ部記載例の中からは、以下のような内容を抽出例とする。

製造場所（別載）：千葉県東葛飾郡行徳町・葛飾村・船橋町及び千葉郡津田沼町

使途：未掲載

形状他：固形（角形型使用）

原料：臺灣鹽を再製した上等鹽

焼成前加工：再製塩をよく乾燥させる

焼成容器：三匁余素燒長方形角鉢（粗鹽ニテ
上部を掩ヒ）

燃料及び焼成時間：松薪

焼成窯：未掲載

※ なお、原文は明治 39 ～大正 4 年の記録であるため、旧字体、旧仮名遣い表記であるが、以下では特別な場合を除いて現代表記で記す。

表 1 は、焼塩についての記載が記された 11 ヶ所について、編纂当時の位置表記、製造する焼塩の使用対象、製品の容器や包装、焼塩の形状や形態などについて、表化したものである。

・製造場所

製造場所は、すべてを網羅しているわけではないことを先述した。その上で記載のある 11

表1 焼塩製造地と製品（大日本鹽業全書）

所属	製造場所（編纂当時）	使途	容器（包装）	形状他
東京塩務局行徳出張所	千葉県東葛飾郡行徳町・葛飾村 ・船橋町及び千葉郡津田沼町		ブリキ缶（30個入）を木箱に五十個詰める	固形（角形型使用）
長崎塩務局伊万里出張所	佐賀県伊万里湾周辺	進物用		旧暦12月に旧正月進物用として 固形か？
秋田塩務局青森出張所	青森県東津軽郡野内村		瓶	粉末 木製臼で搗き碎き、馬尾篩掛け 廃業
赤穂塩務局本局	兵庫県赤穂郡・和気郡	軍用など	瓶・ブリキ缶	固形（諸種形状型使用）・粉状は 土器内固形仕上げを臼で粉細し絹篩掛け
味野塩務局本局	岡山県児島郡味野村		内紙を入れたブリキ缶に焼塩を入れ、 レッテルを貼り紙で包む 硝子壠詰も有り	粉末 焼塩製造は岡山市七番町（松原義雄） 冷却後臼で粉末にし篩で卸し昆布、紫蘇混合
三田尻塩務局本局	山口県佐波郡中ノ関村		罐	粉末（焼塩塊の外部灰を削り搗碎） 廃業
金沢塩務局輪島出張所	石川県鳳至郡鶴巣村	携帯用	藁で5個連包	固形 球塩
松江塩務局	島根県簸川郡杵築村		口を密封した玻璃製罐	細粉・固形（木板刻み型使用）
阪出塩務局引田出張所 松原浜	香川県大川郡松原村		なし 求めに応じ普通紙で包み封	蛸壺で製造した焼塩を臼で挽き再固形（種々の模様の木型 に打込んで外しホイロで乾燥）
熊本塩務局鏡出張所	熊本県八代郡文政村	土産物・贈品	藁包み	固形（木製の花紋形で打出す・藁焼き外部削） 花焼は型、 藁焼は固形・初花焼は撒塩用（焼終り後粉碎か？）
金沢塩務局三方出張所菅浜	福井県三方郡菅浜村	進物用	藁苞	固形か？

ヶ所に目を向けてみると、青森県から熊本県まで、太平洋側から日本海側まで、特に偏ることなく分布している。日本は島国であり、塩の製造は記載地以外にも、海岸沿いにおいて数多く行われている。焼塩の製造については、特に塩自体の製産高に関係しているわけではないようである。11ヶ所の中では、秋田塩務局青森出張所、三田尻塩務局本局については、過去の製造事例として報告されている。

・使途

製造する焼塩の使いみちについては、記載されているものは少なかった。進物用、土産物、贈品という使途は、近世資料などから既に知られていたことである。軍用については、明治時代後期という時代が色濃く反映しているかもしれない。明治政府が塩を専売制とする1905年は、日露戦争がポーツマス条約により講和した年でもある。大日本鹽業全書第一編は、赤穂塩務局本局の報告で軍用が記載されているが、この刊行は講和の翌年である1906年である。

・容器（包装）

焼塩を消費者に渡すため、どのような容器に入れていたのか、またどのように包装されていたのかについては、記載地によって様々であった。11ヶ所の中では、ブリキ缶、ビン、藁包みなどがみられる。近世当時の素焼きの壺で製造、販売を兼ねる例はなく、大日本鹽業全書刊行時点（明治38年～大正4年）では、用いられなくなっていた可能性も考えられる。渡辺氏による焼塩屋子孫への聞き取りでは、壺塩は一二代（明治四二年没）まで、としてその代

のどの時点だったかまでは不明である（渡辺1985）。しかし壺塩の消滅時期を探る上で、大日本鹽業全書記載の容器と子孫の壺塩に関する証言と、年代的に矛盾しない点が重要である。

・形状ほか

消費者に渡す焼塩の形状については、固形、粉末の別や、その形態にするための方法などを報告から抜き出した。11ヶ所の中では、固形・粉末製造が3ヶ所、固形（可能性を含めて）のみ製造が5ヶ所、粉末のみ製造が3ヶ所であった。固形、粉末のどちらも報告されているのは、赤穂塩務局本局、松江塩務局、熊本塩務局鏡出張所の3ヶ所で、固形塩はいずれも型を使用しており、固形の焼塩のみ報告のある東京塩務局行徳出張所、阪出塩務局引田出張所を加えた5ヶ所で、型を使用した焼塩製造の報告がなされている。固形（可能性を含めて）焼塩のみが報告されていたのは、東京塩務局行徳出張所、長崎塩務局伊万里出張所、金沢塩務局輪島出張所、阪出塩務局引田出張所、金沢塩務局三方出張所の5ヶ所で、行徳、引田出張所以外では、型を使用する報告がなく藁や灰を使用して固め焼いたと思われる。粉末と思われる焼塩の製造は、固形とともに製造していた赤穂本局、松江局、鏡出張所と、粉末のみ製造していた秋田塩務局青森出張所、味野塩務局本局、三田尻塩務局本局である。いずれも塩を再加熱した後、臼などで搗き碎いてさらに篩にかけるなどして粉末にしている。11ヶ所の焼塩を大別すれば、型を使用しない固形、型にて形を整えた固形、再加熱で固化した焼塩を搗き碎いて篩掛けした散

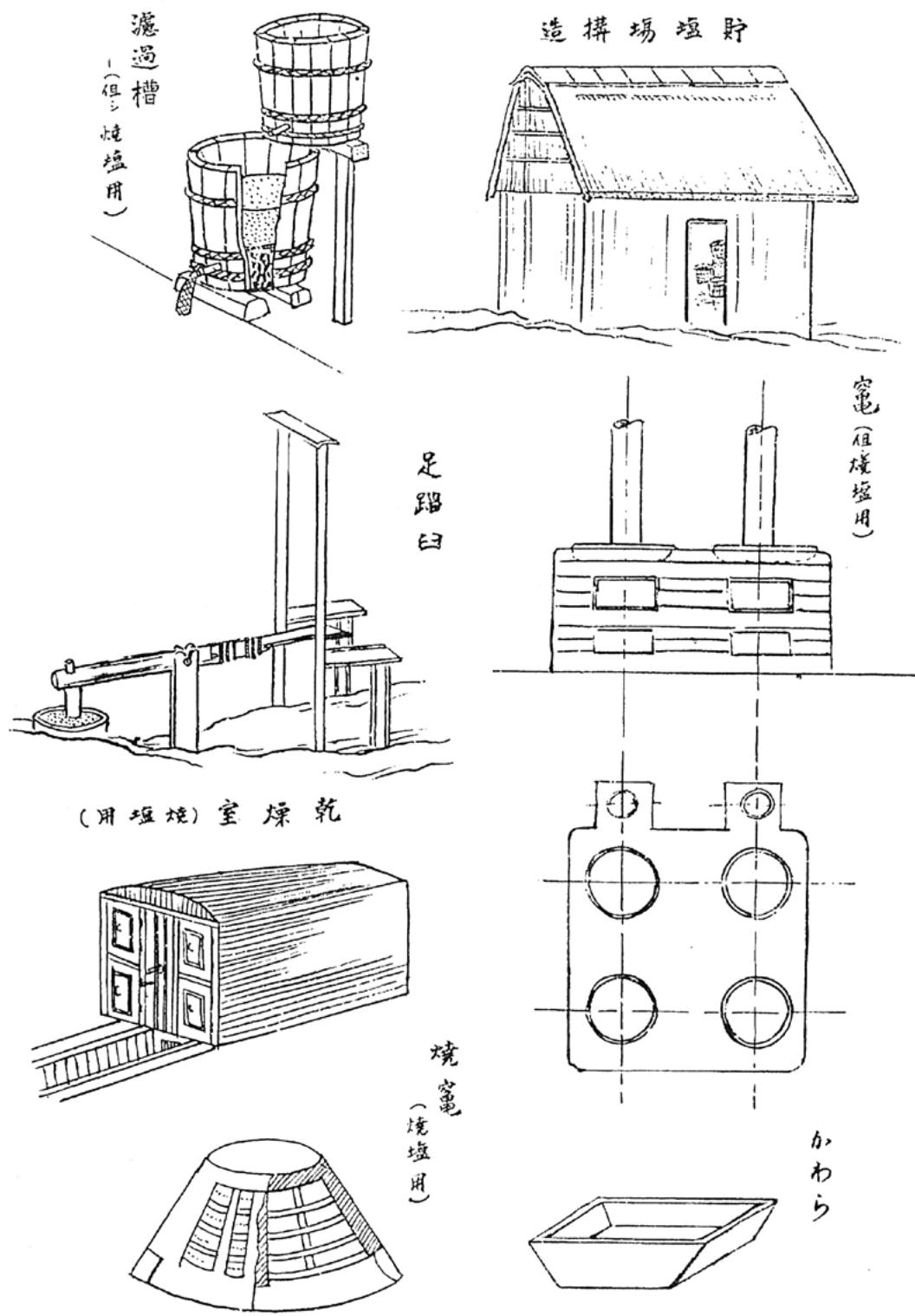


図3 大日本鹽業全書第一編附圖 赤穂鹽務局本局之部 其七 (原寸転載)

塩、に分けることができよう。次に、これらの
焼塩について、それぞれの製造方法についての
報告に目を向けてみる。

表2は、焼塩についての記載が記された11ヶ所について、編纂当時の原料、焼成前加工、焼成容器、燃料及び焼成時間、焼成装置などに

について、表化したものである。

• 原料

原料とする塩に関しては、焼塩を想定して選択したものと、普通塩と報告されたものとに大別できる。さらに、選定に配慮したもののうちでは、加工まで行わないが真塩など上質な塩を



図4 大日本鹽業全書第二編附圖
金沢鹽務局輪島出張所之部 其二 (部分・原寸転載)



図5 大日本鹽業全書第四編附圖
金沢鹽務局三方出張所之部（菅濱）五（部分・原寸転載）

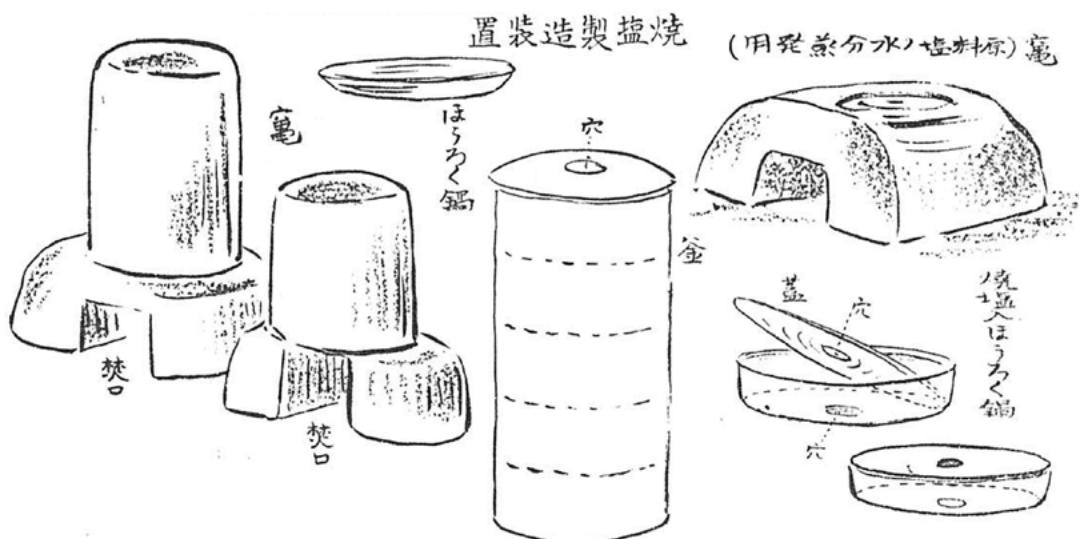


図6 大日本鹽業全書第二編附圖 松江鹽務局之部 其五 (部分・原寸転載)

表2 焼塩製造状況（大日本鹽業全書）

所属	原料	焼成前加工	焼成容器	燃料及び焼成時間	焼成装置
東京塩務局行徳出張所	台湾塩を再製した上等塩	再製塩をよく乾燥	素焼長方形角鉢 上部粗塩被覆	松薪	釜
長崎塩務局伊万里出張所	なるべく乾燥させた塩	適度の水を加えよく練る	藁苞	一昼夜	釜（さぐり穴より入れ）
秋田塩務局青森出張所				炭	鉄板面
赤穂塩務局本局	台湾塩の再製塩	焰に入れ弱火で乾燥させ 石臼で攪拌しながら踏杵でよく搗く	土器	固形型塩は石炭乾燥器3~6時間、薪で焼窯1時間	粘土製（別図）
味野塩務局本局	再製塩	特になし	鉄板製の鞘		煉瓦釜内に鉄板製 温め釜 煎熬と併用
三田尻塩務局本局	普通塩	臼で搗碎し米の泔水で洗浄	藁苞		竈
金沢塩務局輪島出張所	苦汁最も少なき真塩	臼で搗き碎き、径一寸塊に握り固め、 碗で回転して球形に	五寸厚の藁灰床	藁・木炭 12時間	土間
松江塩務局	最も純良なる真塩	真塩を炒る	素焼製鍋	6時間	粘土製専用竈
阪出塩務局引田出張所 松原浜	普通塩		蛸壺	3~4昼夜 型塩乾燥1時間	製塩用温め釜利用
熊本塩務局鏡出張所	普通塩	普通塩を天日に曝し石臼で搗く 型打ち後も 天日・製塩釜煙道にて乾燥	素焼の器・藁	12時間	製塩竈利用
金沢塩務局三方出張所菅浜	普通塩	少し水を混ぜて固める	なし		塩煎熬用竈利用

原料に選定しているもの、焼塩原料を想定した再製塩を製造するもの、とに分けられた。真塩とは、不純物が少なく、水分も少ないと上質の塩で、再製塩とは粗塩に水を加えて再び鹹水に戻し、これを濾過して不純物を取り除き、再び煎熬して塩にしたものである。11ヶ所の中で6ヶ所の報告にて、原料には苦汁の少ないものが選択されていた。再製塩を原料にする3ヶ所の中では、行徳出張所と赤穂本局の2ヶ所で、台湾塩を再製し焼塩の原料としている。赤穂本局ではこの理由として、従来は赤穂塩を再製して焼塩の原料としていたが、充分に苦汁の除却ができず仕上がりの色が悪いので、台湾塩を再製するようになった、台湾塩は天日製塩で砂塵が混じり色はよくないが、内地塩に比べて苦汁が少なく成分が上質、といった意味の説明がされている。

・焼成前加工

原料は、焼塩製造を想定した選択が多くなっていた。それらの原料を使用し、再加熱して焼塩が製造される。しかし、いきなり原料の塩を二次焼成するのではなく、焼成する前に何らかの加工を施すことが8ヶ所で報告されている。焼塩は、苦汁をなるべく除去するため、二次焼成の前に天日乾燥、加熱乾燥させたり、固めて焼くために水を加えて練ったり臼で搗き碎くような加工が報告されている。

・焼成容器

焼塩は、塩を再加熱して製造するが、その際にどのような容器に入れて焼成するのかは、焼

成前の加工と同様に一様ではなかった。11ヶ所の中では、素焼きの器または土器に入れる、と報告されている4ヶ所の中で、藁に包んで焼くことも記された鏡出張所だけが素焼き・藁併用で、その他に藁でつつむだけの2ヶ所が報告されている。松原浜では、蛸壺（図7）、が容器として報告されているが、素焼きと確定出来ないので、4ヶ所には含んでいない。仮に素焼きだとすれば、鏡出張所の初花焼（図8）とともに、壺焼きの可能性を有する。焼塩壺の初期形態は、いわゆる広口短頸の小型有蓋壺であった。時代は異なるものの、形態的に類する蛸壺が、焼塩の焼成容器として転用されているのは、創始時の製造環境を考える上で興味深い事例である。11ヶ所の中では、味野塩務局本局のみで、鉄板製の鞘、と鉄製容器が報告されているのが目を引いた。味野塩務局の報告では、焼塩製造者として岡山市七番町の個人名をあげている。味野塩務局本局は、現在の岡山県倉敷市児島地域の味野町のことである。参考までに、東側に隣接する地としては岡山県玉野市日比が所在するが、日比港はシーボルトが1826年に長崎から江戸へと参府する旅程で、逗留した場所である。シーボルトの著した紀行の中では、日比における塩田の仕組み、製塩方法とともに、壺焼きの塩が記録されている。そこでは、特別に注意して作った塩、と訳されていて、「焼かない粘土の壺にかたくつめこみ、密閉して粘土の蓋で閉じ、壺ごと焼く。こういう塩はもちろん非常にかたく乾いていて清潔で、熱帯の気候でも乾い

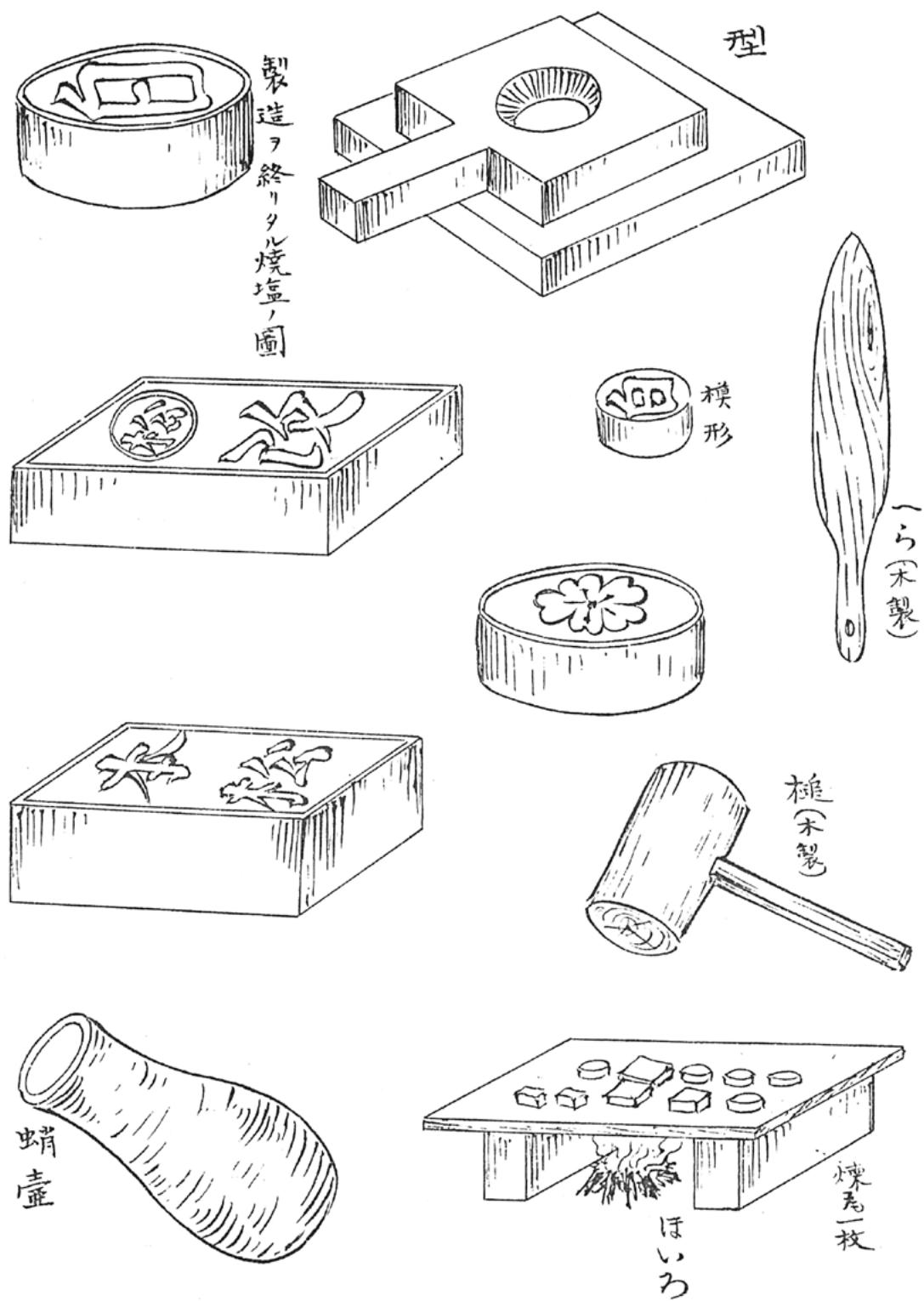


図7 大日本鹽業全書第三編附圖 阪出鹽務局引田出張所管内松原濱之部 其五 (原寸転載)

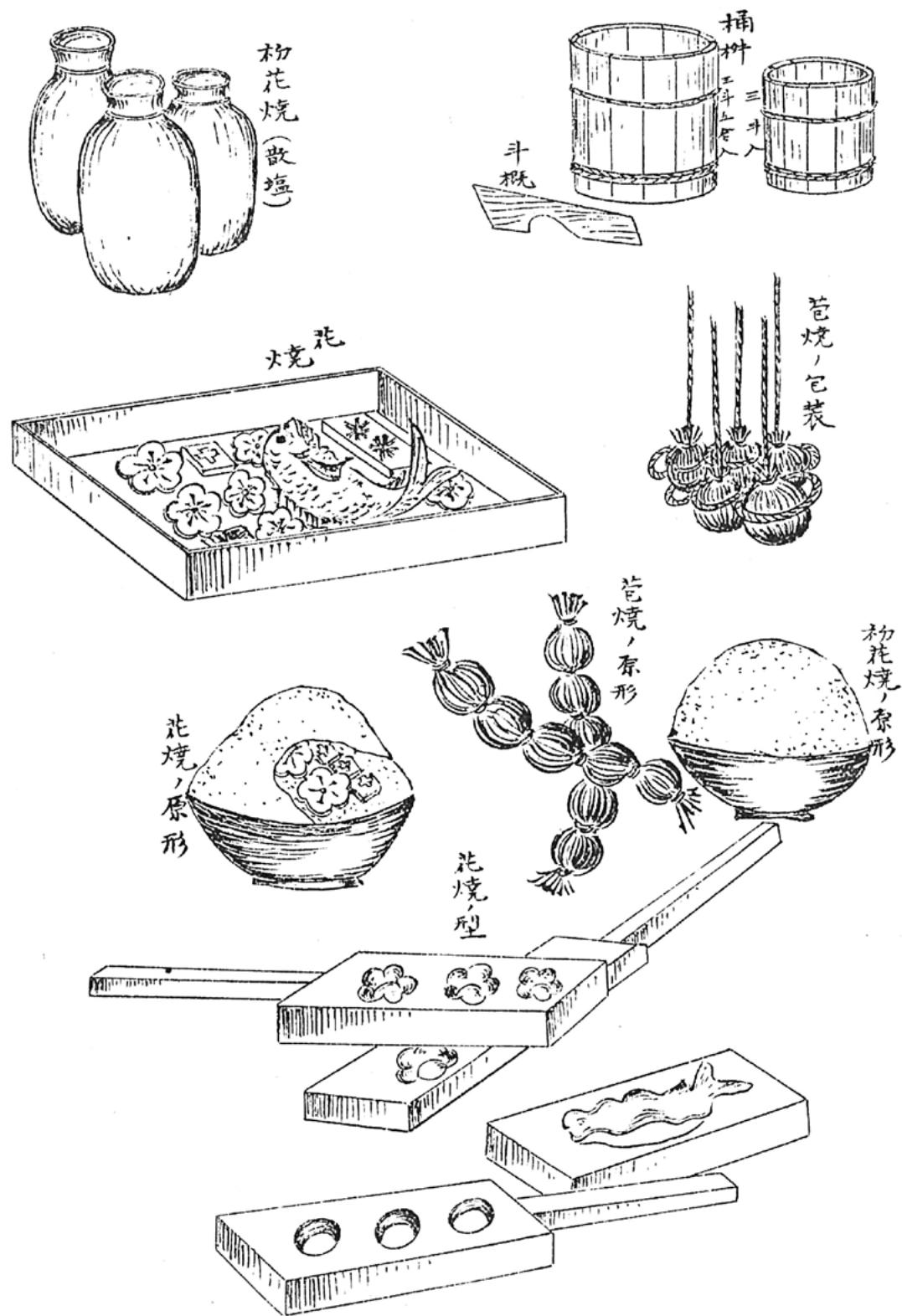


図8 大日本鹽業全書第三編附圖 熊本鹽務局鏡出張所之部 其七 (原寸転載)

たまま保存し、食卓塩として用いられる」との訳文が見られる。シーボルトのこの記録は、壺焼の塩がどのように製造され、どのような品質で、どのように使われていたかを簡潔に表している。この記録では、壺の焼成と塩の二次焼成が兼ねられていることが興味深い。近世後期という時期に、化学的素養のある者が、焼塩の製造に関して直接見聞したものであり、壺焼きの塩に関する貴重な記録であろう。

・燃料及び焼成時間

焼成の燃料については、松薪、と具体的な樹種まであげられているのは1ヶ所のみであり、これも含めて薪の報告が記されているのは2ヶ所であった。藁、炭の報告も記されているが、具体的な報告は少ない。焼成時間は、火力の強弱を問わず、原料の乾燥時間を除けば、短い順に赤穂塩務局本局で1時間、松江塩務局では6時間、輪島・鏡出張所では12時間、伊万里出張所では一昼夜、引田出張所では三～四昼夜と、各報告にはその差が大きい。

・焼成装置

焼塩の焼成には、大日本鹽業全書にてその製造装置が調査対象に指定されているが、焼成するための専用の窯、竈などが報告されたのは赤穂塩務局本局、松江塩務局の2ヶ所のみであった。製塩用の釜、竈を利用する例は、併用の説明があるもの4ヶ所、煎熬用釜構造が記されて併用が想定されたもの1ヶ所を合わせて5ヶ所であった。単に釜、竈と報告されたもの2ヶ所は、製塩用装置との併用が明確ではないが、これも含めると11ヶ所の中で7ヶ所は製塩用の焼成装置を利用していたようである。

6. 焼塩製産の消長

焼塩は、壺にて固形製造～流通したもの、製造後に粉碎加工したもの、型に入れて固められたもの、型を用いない固形に大別できる。ここではこれらの焼塩を、それぞれ壺塩、散塩、形象、固形タイプとする。

・近世の焼塩壺流通

中世末に京都、大坂などで作られ始めた焼塩は、広範囲に流通した。壺塩タイプである焼塩壺は、小川望氏によって系統や時期がつかみや

すい器種（カップ形）に絞って、分布が示されている（小川 2008）。調査された分布では、京都、大坂といった産地を除けば、東京での出土例が圧倒的に多い。全国的な分布では、渡辺誠氏の先駆的業績（渡辺 1985）においても既に傾向が指摘されており、小川氏の分布調査においても渡辺氏の卓見は了知されている。

焼塩壺で上方産と考えられるものは、当時「下りもの」として江戸に持ち込まれたものである。焼塩の流通経路については、明確に確認されているわけではないが、林玲子氏の考察（林 1967）などを通じて、当時の流通機構からその様子について推察してみる。当時の流通機構では、商品は関西の各生産地から大坂の二十四組問屋などに収められ、菱垣、樽廻船によって江戸の十組問屋などに持ち込まれ、仲買いを経て小売の手によってさばかれた。流通経路としての南海路は、商品の集荷市場である大坂と消費都市江戸とを結ぶ。この南海路は、元和五（1619）年に堺の船問屋が江戸に送った菱垣廻船がはじまりで、17世紀後半（寛文年間 1661～1673）には樽廻船が続いてはじまり、小型で船足が早いのでしだいに菱垣廻船をしのぐ勢いになった。この状況は両廻船が協定して、享保一五（1730）年に酒荷を樽廻船の専門とするまで続いた。こうした最も激しい輸送競争の時期は、これまで検討されてきた焼塩壺の編年においては、小川氏の言う壺塩屋の主要3系統、藤左衛門系、泉州麻生系、泉州磨生系の製品が、大量に江戸に持ち込まれた時期であった。この流通状況は、これまでの突出した出土点数からもみてとれる（小川 2008）。西日本の出土率では藤左衛門系が相対的に高いが、この時期の江戸では泉州麻生系が高い比率を示している。元禄年間（1688～1704）から享保年間（1716～1735）という時期の商品流通は、林氏の研究によると、荷受問屋と仕入れ問屋の交代期であったという。荷受問屋は、商品の売り手と注文主との間を仲介し、輸送上のリスクを負わない立場だったようで、大きな自己資本が必要だったわけではない。これに対して仕入れ問屋は、自己資本で仕入れを行い、仕上げや加工の工程も支配下におく場合があり、相場や輸送上のリスクも負ったようである。仕入れ問屋は、リス

クも大きい代わりに利益も大きく、生産地の商人には前渡金で仕入れさせ、仲買いや小売商人には商品前渡しで料金後払いにさせることも行われだし、自己資本を大きく動かす商業へと変わっていました。仕入れ問屋は江戸に出て、仕入れの本拠は出身地におき、前貸、商品前渡しを通じて、荷受問屋の勢力範囲であった関東・東北に対しても、商圈を収めていく時期だとされている（林 1967）。

流通機構の変革は、焼塩の流通に当てはめるとどのような状況が想定できるのだろうか。仕入れ問屋は、焼塩の仕上げや加工の工程まで支配下におく場合があったとすれば、商標としての刻印にまでその管理が及んだ可能性も考えられる。とするならば、この時期に泉州麻生系の刻印を持つ焼塩壺が、江戸、関東、東北において他地域と異なり高い出土比率を示す、という小川氏の分布調査結果は、重要である。あくまでも推定の域を出ないが、泉州麻生の刻印を持つ焼塩壺は、廻船業の競争が激化する時期に、商業資本の変革にも影響され、その出土状況に仕入れ問屋の勢力拡充が示されているよう、興味深い。

・焼塩製造の衰微

近世には盛んに製造された焼塩は、近代に至るとどのような製造状況となるのであろうか。大日本鹽業全書では、散塩タイプ、形象タイプは報告されているが、製造、販売容器を兼ねる壺塩タイプの報告が見られない。近世前後に盛んに製造された壺焼きの塩は、大日本鹽業全書編纂時（明治 39 年～）には既に製造が各地で絶えていた可能性も考えられる。

焼塩は近代以降、徐々に製造が減少し、現代においてはほとんどその存在も知られないようになつた。そこには幾つかの理由が考えられるが、それらを導き出すために焼塩の特性を今一度ここで確認してみたい。

焼塩は、粗塩を再加熱することにより、苦汁をなるべく少なくしていた。この点は、それぞれ上げてきた製造方法により明らかである。苦汁が少なくなれば、吸湿性、溶解性も少なくなり、味覚での刺激性も緩和する。焼塩の特徴としては、こうしたことから保存の良さ、刺激の少ない塩味、がもたらされた。

時雨音羽は作詞家として大成するが、若い頃は大蔵省主税局官吏で、塩に関する著作の中で焼塩にも触れている。そこでは、藁灰を敷いてそれに粗塩を入れ、長時間かけて焼いた例などを示して、その特徴を記している。藁灰はカルシウム分を増加させるのに役立ち、カルシウム分は素焼きの壺に浸透するため、吸収される。そして、粗塩に含まれる硫酸マグネシウムや塩化マグネシウムも変成して硬く固まり、有害物が逆にほど良い味加減を助ける有用物へと変わる。焼塩が珍重されるのはこの味の良さにある、としている（時雨 1943）。

『堺鑑』にて「素焼きの壺に入れて焼き返し」、と記された近世の焼塩製法は、再加熱で水分、吸湿性を減少させても、先述したように結晶が碎けるほどの高熱ではなく、不純物を変性させて固め、味の良さを導く程度の加熱であったことが考えられる。したがって、焼成の方法には独自の工夫があったように思われるが、その一端が窺えると望んだ大日本鹽業全書の各報告では、詳細まで知ることができなかつた。しかし、焼成行為が一様ではなく多種多様であること、加工に費やす手間がそれぞれで大きく工夫が凝らされたものであったこと、は確認できた。こうしてつくられた焼塩は、苦みや辛みがまろやかであるため、直接かけ塩とし、吸い物の味をととのえ、和菓子の調味、といったような繊細な塩味に用いられた。焼塩壺の値段については時代ごとに変動したであろうが、粗塩からさらに手間をかけ、遠距離まで流通させたことを考えれば、粗塩の値段に比してかなり高価だったことは明白で、使い方も区別されていたことと思われる。

贅沢な塩、嗜好品としての塩及びその器が、近代以降にどのような製造状況となるのかについて、文献資料を中心として検討してみた。壺焼きによる焼塩の製造（壺塩タイプ）については、近代の調査報告では詳細の解明ができなかつた。近世遺跡発掘調査において、出土した焼塩壺を扱う身としては、最も知りたかった点であり残念である。焼塩は、現代において知名度は皆無に近く製造量もわずかである。

現況には幾つかの理由が考えられるが、第一に大きな変換点となつたのは、塩が専売制とな

つことであろう。大日本鹽業全書で報告されるように、焼塩を製造するには、原料である塩をかなり手間をかけて加工する必要がある。明治38年に塩が政府による専売となると、自由に仕入れを行えないばかりか、加工販売も制限は強くなつた。この時点で、焼塩製造業者は廃業する者が多かつた、と先述したミヤザキ食塩工業株式会社にてご教示を得た。

先に近世の商品輸送、流通について検討したが、明治政府が塩を専売制とした明治38年の翌年には、鉄道国有法が公布される。日清、日露戦争を経たこの時期は、鉄道輸送の軍事的有効性が注目され、民営鉄道が一気に買収され、国有鉄道網が北海道から九州まで広がつた。物流における輸送時間の短縮は、前時代に比べて大きな変化をもたらしたはずである。保存の良さも併せもつた焼塩は、遠隔地の商品が以前より手軽に入手できるようになれば、特産物としての付加価値が変化したかもしれない。

焼塩の製造方法に対しては、各製造者が企業秘密とした例もあり、この秘匿体質がそれぞれの工夫を生む代わりに、多くの製塩地域に広がることが見られなかつた一因でもあろう。大日本鹽業全書にて、全113ヶ所中11ヶ所しか焼塩製造の報告が見られず、製造方法が一様ではないことが、それを物語つている。

引用・参考文献

衣笠一閑宗葛 1684 「湊壺塩（土産）」『堺鑑』
ジーボルト 1876 『江戸參府紀行』東洋文庫87 平凡社
大蔵省塩務局 1906 『大日本鹽業全書』第一編
大蔵省専賣局 1907 『大日本鹽業全書』第二編
大蔵省専賣局 1908 『大日本鹽業全書』第三編
大蔵省専賣局 1915 『大日本鹽業全書』第四編
前田長三郎 1934 「堺焼塩壺考」『武藏野』21-3
時雨音羽 1943 『塩と民族』日本講演協会
林 玲子 1967 「幕藩制的市場と三都商業資本」『歴史學研究』第324号 歴史學研究会
渡辺 誠 1985 「焼塩」『講座・日本技術の社会史』2 日本評論社
小川 望 1992 「大名屋敷出土の焼塩壺」『江戸の食文化』吉川弘文館
松田 訓 1992 「粗塩・焼塩・精製塩」『教育愛知』通巻474号 愛知県教育委員会
松田 訓 2000 愛知の焼塩壺『シンポジウム焼塩壺の旅 - もとの始まり堺 -』（財）小谷城郷土館・関西近世考古学研究会
松田 訓 2002 「統計処理からみた焼塩壺」-名古屋城三の丸遺跡出土資料を中心として-『藤井直正氏古稀記念論文集』
小川 望 2008 『焼塩壺と近世の考古学』同成社

※ 末尾には、主たる資料とした大日本鹽業全書について、各塩務局報告の「焼塩」の章を抜粋し、転載する。原文は縦書き、旧字体、旧仮名遣いであり、縦書きを除いてなるべく原典復元を心がけたが、当方の作業環境で適わないものについては、新字体に代替したことをここに付す。

近現代の食生活は、近世の食生活に比べれば食材は飛躍的に増加し、諸方から伝わる調味料、調理道具、設備も多種多様である。近現代の調理は近世に比して、繊細な塩味の整え方まで目が向かないほど、手段が増え過ぎているのかもしれない。さらに、1970年代からはイオン交換膜製塩法によって、粗塩より格段に苦汁の含有が少ない精製塩が製造され安価に提供されるようになり、焼塩の個性がよりいつそう目立たなくなり、現在に至つたものと推察する。

7. おわりに

我が国では、複雑で変化の多い自然環境に恵まれたため、素材そのものの味を楽しむ食べ方が中心であった。したがつて、塩は調味において、いつそう重視されたものと思われる。近世を迎えると、我が国では安定した統治体制が続き、都市部を中心に生活の余裕から味覚を追い求める傾向が強まつた。焼塩のような加工塩は、こうした歴史的背景の中で出現したのであろう。近代以降になると我々の食生活は、文明の進化、外来文化の到来などにより、急速に変化した。焼塩の存在価値が薄まることになったのは、こうした変化を受けた結果であろうか。

[東京鹽務局行徳出張所ノ部 (大日本鹽業全書 第一編所収)]

(前略)

第十四章 烧鹽

一 烧鹽製造裝置方法及包裝ノ方法 普通製鹽方法ヲ以テ臺灣鹽ヲ淡水ニ溶解シテ上等鹽ニ再製シ好ク乾燥セシメ長方形ノ棒ニ入れ打固メ目方三匁余素焼長方形角鉢ニ入れ粗鹽ニテ上部ヲ掩ヒ釜ニ入れ松薪ニテ焚キ充分固結シタルヲ取り出シ冷却セシメ三十個入ノ鐵葉罐ニ納メ此五十個ヲ木箱ニ詰メ販賣スルモノトス

(後略)

[長崎鹽務局伊萬里出張所ノ部 (大日本鹽業全書 第一編所収)]

(前略)

第十四章 烧鹽

一 烧鹽ノ製造季節ハ主ニ舊十二月トス是レ舊正月ニ於テ進物用トナスヲ以テナリ製造裝置ハナク方法ハナルヘク乾燥セル鹽ヲ選ミ適度ノ水ヲ加ヘ能ク之ヲ煉リ約二合五匁ヲ藁苞ニ入れ繩ニテ巻キさぐり穴ヨリ入レ燒クコト一晝夜ニ及フモノ最モ良シト云フ

(後略)

[秋田鹽務局青森出張所ノ部 (大日本鹽業全書 第一編所収)]

(前略)

第十四章 烧鹽

以上記載事項ナシ以前ニハ鹽ヲ鐵板面上ニ容レ炭火ヲ加ヘテ少シク之ヲ焙リ木製ノ臼ニテ搗碎シテ粉末ト爲シ馬尾篩ヲ通シ燒鹽トシテ瓶詰トナシ販賣セシ事アルモ今ハ絶テ之ヲ爲サス

(後略)

[赤穂鹽務局本局ノ部 (大日本鹽業全書 第一編所収)]

(前略)

第十四章 烧鹽

本業ノ創始ハ舊藻主淺野家時代ニ濫觴シタルモ其年代ヲ詳カニセス同家ヨリ幕府獻上品トシテ製出セルモノ、外市場ノ賣買ハ頗ル僅少ナリシ而シテ其製造ハ該家ニ於テ山崎彌六ナルモノヲシテ專ラ之カ監督ヲナサシメタリ當時ニ於ケル製造方法ハ單純ナル濾過裝置ニヨリテ赤穂鹽ヲ再製シ之ヲ模型ニ詰メ堅固ノ状態トナシ更ニ丸瓦ニ入れ普通ノ製鹽竈内ニ於テ燒ケリ降テ藩主森家ニ至リ移シテ民間事業トナシ宮崎元治先代清次郎之ニ從事シタリシ其燒竈は鹽田附屬ノ製鹽竈内ニ於テ燒キタリト云フ然ルニ明治二十七年日清戰役ニ際シ軍需品トシテ多量ノ製造方ヨ山崎安吉、宮崎元治ノ兩人ニ命セラレシニヨリ其製造法ノ改良ヲ施セシモ未タ充分ナル精品ヲ製出スルコト能ハス明治三十七年日露戰役ニ際シ軍需品トシテ該品ノ製造ヲ宮崎元治ニ命シ製品ノ鑑査ハ極メテ嚴密ナリシカハ製造ノ規模ヲ擴張シ製造所ヲ三ヶ所ニ設ケ盛ニ之レカ製造ニ從事シ製產高額ニ達シ製品モ亦敢テ外國鹽ニ劣ラサルノ改良ヲ觀ルニ至レリ燒鹽ニ用ユル原料トシテハ從來赤穂鹽ヲ再製シ之ヲ用ヒタリシモ苦汁ノ除却充分ナラス從テ製品ノ色澤ヲ損セシニヨリ近來臺灣鹽ヲ再製シテ使用スルニ至レリ蓋シ臺灣鹽ハ天日製鹽ナルヲ以テ内地鹽ニ比シ苦汁ヲ含有スルコト少ナク唯砂塵ノ混有セルヲ以テ汚色アリト雖トモ其ノ成分ハ遙カニ内地鹽ノ上位ヲ占ムルカ故ナリ今其ノ製造方法及順序ヲ記スルニ當リ先ツ其再製方法ヲ記述シ亞テ燒鹽ノ製造順序ニ及ハントス

再製方法並ニ順序 原料鹽ヲ再製スルニハ先ツ濾過裝置ニヨリテ鹹水ヲ造リ之レヲ煎熬製鹽ス

濾過槽ハ高サ四尺乃至五尺ノ桶ヲ用ヒ其ノ槽底ニ木炭ヲ充填シ更ニ砂礫細砂ヲ容レ其ノ表面ニ蓆ヲ掩フ而シテ其ノ蓆上ニ原料鹽ヲ容レ之ニ淡水ヲ注加スルヲ以テ原料鹽ハ溶解シ漸次槽底ニ降リテ流出口ニ出ツ是ニヨリテ得タル鹹水ヲ更ニ同裝置ノ第二第三槽ニ移シ濾過流出シタルモノヲ鹹水溜ニ流下セシム此鹹水ハ全ク無色透明ニシテ比重母氏貳十三四度ナリ(別圖参照)前記ノ鹹水壹石三斗ヲ煎熬釜ニ移シ煎熬スルトキハ其製鹽量四斗内外ニシテ一晝夜十二三回トス故ニ一日ノ採鹽ハ五石内外ナリ其ノ採鹽ハ之ヲ散鹽貯藏場ニ堆積シテ苦汁ヲ滲出滴下セシムルコト一晝夜斯クシテ得タル精鹽ハ即チ再製鹽ナリ是ニ用ユル釜ハ鑄鐵ニシテ其大サ大抵長サ八尺幅六尺深サ四寸之ニ附屬スル溫釜ハ一個ニシテ普通製鹽用ノモノト同一ナリ竈ハ粘土ニテ築造シ十州一般ニ行ハル、製鹽竈どみ(※土居か?)ト異ナルコトナキモ該竈ハ煙突短ク從テ通氣作用頗ル緩慢ナルヲ以テ焚火口ヨリ逆出スル煤煙ハ常ニ飛散シテ製鹽ノ色澤ヲ汚損スルコト甚シキニヨリ焚火口ノ上部ニ土管若クハ鐵板ヲ以テ小煙突ヲ設ケ之レヲ高ク釜屋外ニ突出セシメ其ノ下部ハ長方形ノ漏斗狀ヲナセル覆蓋ニヨリテ逆出セル煤煙ヲ屋外ニ放散セシムルト共ニ釜面上ニ蓆製ノ天井ヲ張リ焚火口ト釜ノ境界ヲ板壁ニヨリ分割シ且ツ攪拌口ヨリ竈内ノ石炭ヲ攪拌スル毎ニ焚火口同様煤煙ノ逆出スルモノヲ防止センカ爲メ焚火口ト同形ノ覆蓋ニヨリ土管若クハ鐵管ニヨリテ焚火口上ノ長方形漏斗狀覆蓋内ニ導キ之ニ接續セル煙突ニヨリテ共ニ外方ニ逸出セシムルノ裝置ヲナセリ

燒鹽製造方法及順序 再製鹽ハ其ノ色澤純白ニシテ苦汁ヲ含有セサルモ尚水分ヲ包含スルヲ以テ之レヲ除却スル爲炮烙中ニ入シ攪拌シツ、文火ニテ乾燥セシム而シテ其ノ乾了セルモノヲ桶(高一尺徑八寸)ニ取り

之レヲ石臼ニ移シ攪拌シツ、踏杵ニテ搗クコト約二十分間其ノ粉碎シタルモノヲ燒鹽ノ原鹽ニ充ツ
燒鹽ニハ需用者ノ嗜好ニ應シ諸種ノ形狀アルヲ以テ各種ノ模型ニ原鹽ヲ充填シ木槌ヲ以テ充分壓迫シテ堅固
ナラシメ模型ヲ去り之レヲ板面上ニ並列シ後乾燥器ニ容ル、コト三時間乃至六時間許ニシテ土器ニ（別圖參照）赤穂眞鹽ヲ布キタルモノニ並列シ其ノ周圍ニモ亦赤穂眞鹽ヲ以テ包圍シ之レヲ燒竈ニ投シ竈中ニ置クコト
約一時間ニシテ取出シ冷却ノ後周圍ノ眞鹽ヲ取除キ固形燒鹽ヲ製了ス又粉狀燒鹽ヲ製スルニハ土器内ニ原鹽ヲ詰メタルモノヲ前同様燒竈内ニ灼熱シタル後之レヲ取出シ臼ニテ粉細シ絹篩ニ懸ケ瓶若クハ鐵葉罐ニ容
レ販賣ス左ニ前叙ノ器具構造、形狀等ヲ記述ス

一 乾燥用炮烙及其火爐 火爐ハ煉瓦ヲ以テ造り焚口風口ヲ具ヘ其形狀別圖ノ如クシ之レニ四個ノ土
製炮烙（徑一尺九寸）ヲ架シ攪拌乾燥セシム

二 足踏臼 足踏臼ハ石製ノ臼（徑一尺貳寸深約一尺）ト木製ノ杵トヨリナリ其ノ形狀別圖ノ如シ

三 模型 模型ハ木ニ各稱ノ形狀ヲ凹彎シタルモノニシテ人物山水動物等アリ而シテ其ノ形態ヲ有ス
ルモノニアリテハ二個ノ模型ヲ相合シテ之レヲ用ユ軍需用固形鹽ハ幅七分厚サ三分五厘長サ一寸四分ニシテ
製了ノ重量三匁二分トス

四 乾燥室 固形燒鹽ハ乾燥不充分ナルトキハ之レヲ燒鹽ニ容ルモ製鹽佳良ナラサルヲ以テ本室ヲ
使用ス其構造ハ煉瓦ヲ以テ築造シ木製ノ戸扉ヲ有シ室ノ中央ニ旋風器ヲ具ヒ之レカ回轉ニヨリテ室内ノ熱空
氣ニ波動ヲ起シ以テ上下蒸發力ノ均一ヲ保タシメ併テ乾燥ヲ迅速ナラシム而シテ其ノ左右ニハ乾燥物ヲ並列
スヘキ數段ノ棚ヲ有スル棒車ヲ軌道ニヨリテ出入セシムル裝置トス旋風器ノ下部外面ニハ焚口ヲ設ケ火焔ハ
孤上ノ鐵板下ヲ通シテ室ノ後方ニ出テ煙突ニ逸散ス其ノ形狀別圖ノ如ク燃料ハ石炭ヲ用ユ

五 土器 土器ハ幅約四寸長サ約七寸高サ三寸ニシテ當業者ハ之レヲかわらト云フ赤粘土ヲ煉リ適宜
ノ高サトシ巾一尺長サ一尺二寸トナシ麻ノ細絲ヲ用ヒテ厚サ二寸位ニ切斷シ之ヲ箱形ノ木型上ニ置キ兩邊ヲ
折曲シ他ノ兩邊ニハ更ニ粘土ヲ固着セシメ木片ニ砂ヲ付シテ打敲キ箱狀トナシ木型ヲ拔キ取り乾燥セシム而
シテ土器ハ一回毎ニ不用ニ歸スルヲ以テ之レカ製造ハ燒鹽工場ニ於テス（別圖參照）

六 燃鹽燒竈 ハ粘土ヲ以テ造り其ノ形狀別圖ノ如ク前後ニ三十二個ノ窓ヲ備ヘ一窓ニ土器二個ヲ容
ル、ニ供ス故ニ一竈ニハ同時ニ六十四個ノ土器ヲ収容ス而シテ上段一及二ニ置キタル土器ハ漸次高熱ヲ加ヘ
ンカ爲メ下段ニ移ス窓ニハ四個ノ小孔アル粘土蓋（巾九寸五分高六寸）ヲ嵌入シ同作業中ハ細砂ヲ以テ之ヲ
塗閉スルノ裝置タリ

竈ハ梢圓形丘狀ニシテ長徑九尺短徑三尺高四尺五寸内部ハ粘土（長一尺五寸巾三寸八分厚二寸四分）ヲ以テ
棚四段ニ區割セラル又其ノ上段ヨリ最下段ニ至ルマテヲ前後兩面ニ分隔シ底部ハ共通トナリ其ノ左右脚部ニ
火口ヲ備ヘ地盤面ヨリ一尺餘ヲ堀リ下ケテ薪材ヲ燃燒セシメ其火焔ヲ竈内ニ擴散セシム

（後略）

[味野鹽務局本局ノ部（大日本鹽業全書 第一編所収）]
(前略)

第十四章 燃鹽

一 製造場ノ位置 岡山市七番町 製造者ノ氏名 松原義雄

二 製造裝置 桁行二間梁行三間ノ木造瓦葺平家建ニシテ別紙圖面ノ如ク一隅ニ煉瓦ヲ以テ竈ヲ築キ
鐵板製ノ結晶釜、溫メ釜ヲ架セリ又一隅ニ高サ六尺巾縱三尺ノ乾燥室ヲ設ク

三 製造方法 再製鹽ヲ鐵板製ノ鞘ニ約十八斤ヲ容レ竈内ニ鐵棒ヲ以テ架設セル箇所ニ挿入シ煎熬ノ
火力ヲ利用シ鹽ノ純白トナル狀態ニ至レハ之ヲ竈内ヨリ取り出シ熱氣ノ冷却スルヲ待チテ之レヲ臼ニテ粉末
ニシ之ヲ篩ニテ充分卸ロシ以テ燒鹽トナス而シテ之レニ昆布、紫蘇等ヲ混合シ加工鹽トシテ市場ニ販賣セリ

四 包裝ノ方法 鐵葉製ノ罐ニ最初内容ニ硫酸紙ヲ敷キ而シテ之レニ燒鹽ヲ容レ蓋ヲ嵌メ「レッテル」
ヲ張リ而シテ硫酸紙ヲ以テ之ヲ包圍ス又ハ硝子壠詰トナスアリ

（後略）

[三田尻鹽務局本局ノ部（大日本鹽業全書 第一編所収）]
(前略)

第十四章 燃鹽

一 燃鹽製造、裝置、方法及包裝ノ方法 舊來左ノ方法ニヨリテ製造シタルコトアリ
普通ノ製鹽ヲ臼ニテ搗碎シ之ヲ米ノ泔汁ニテ洗滌シ汚物ヲ去リ沈澱セル鹽ヲ抄ヒ取り藁「つと」ニテ包ミ是
レヲ竈ノ焰中ニ投シテ熱灼セシメ外部ノ灰部分ヲ削リ去リテ燒鹽塊ヲ取出シ搗碎シテ粉末トナシ罐詰トナシ
テ販賣シタルモノナリ

現時ハ製造セサルヲ以テ詳細ヲ記述スルニ由ナシ

（後略）

[金澤鹽務局輪島出張所ノ部（大日本鹽業全書 第二編所収）]
(前略)

第十四章 燃鹽

一 焼鹽製造裝置、方法及包裝ノ方法 焼鹽ヲ製造スルニハ先眞鹽ノ苦鹹尤モ少ナキモノヲ撰ヒ白ニテ搗キ碎キ粉末トナシ之ヲ掌ニテ握リ固メ徑一寸位ノ塊トナシタルモノヲ碗ニ入れテ徐々ニ廻轉スレハ漸次完全ナル球形ヲナス次ニ土間ニ藁灰ヲ五寸程ノ床トナシ此上ニ球鹽ヲ整列並置シ二重乃至三重四重ニ山形ニ盛リ其上ヘ藁ヲ蓋ヒ火力ノ軟ナル木炭ヲ載せ藁ニ點火スレハ藁ハ灰トナリテ克ク球鹽ヲ覆ヒ徐々ニ木炭ニ移ル木炭火力ノ繼續ヲ十二時間位トス此間ニテ火力ノ燼滅スルヲ木炭ノ量度トス燒鹽二百十匁ノ原料鹽一斗ニ對シ木炭三貫匁ヲ要ス次テ灰ノ冷却スルヲ待テ球鹽ハ燒鹽トナル製成燒鹽ハ藁ニテ五個宛連包シ携帶ニ便ニス(圖面參觀)
(後略)

[松江鹽務局本局ノ部 (大日本鹽業全書 第二編所収)]
(前略)

第十章 烧鹽

一 焼鹽製造裝置、方法及包裝ノ方法 原料ハ眞鹽ニシテ夾雜物ノ最モ少キ純良ナルヲ撰ミ之ヲ圖ノ如キ竈ニ設ケラレタル素燒製ノ鍋ニ入れ竈口ヨリ焚火シ鍋中ノ鹽ヲ絶ヘス攪拌シテ充分水分ヲ蒸發セシメ然後之ヲ臼ニテ搗キ粉碎ス粉碎シ終レハ鹽ハ細粉ノ儘又ハ木盤ニ刻ミタル種々ノ型ニ入レ(櫻木製槌ヲ以テ強ク打固ム)打出シ之ヲ素燒製鍋ニ移シ蓋ヲ蔽ヒ然ル後焚釜ノ内ニ積重ネ之ヲ竈内ニ裝置セラレタル三ツ股ノ上ニ安置シ竈ノ上部ノ口ヲ密蔽シ竈口ヨリ焚火スル時ハ約六時間ヲ經テ初メテ燒鹽トナル
竈ハ屋内平地ニ粘土ヲ以テ築造ス其總高約四尺餘上部ハ圓形ニ造リ後面ニ烟道口ヲ設ケ前面ハ焚口ノ設備アリ
包裝ハ總テ玻璃製壠ヲ用ヒ口ハ充分密封シ外氣ノ浸入ヲ防ク方法ヲ採レリ
(後略)

[阪出鹽務局引田出張所管内松原濱ノ部 (大日本鹽業全書 第三編所収)]
(前略)

第十四章 烧鹽

一 焼鹽製造裝置、方法及包裝ノ方法
(イ) 普通ノ食鹽ヲ二舛若クハ一舛入リノ蛸壺ニ充タシ之ヲ煎熬中ノ製鹽場ノ溫メ釜ノ下ニ投入シ燒クコト三晝夜又ハ四晝夜ニシテ之ヲ取出シ周圍ノ焦色ヲ爲セル部分ヲ除キ内部ノ佳良ナル部分(其部分ハ凡ソ原料鹽ノ六七分位ナリ)ヲ選ヒ之ヲ臼ニテ挽キ碎キ粉末トナシ適宜ニ水ヲ加ヘ木製ノ「へら」ニテ煉リ型ノ穴ニ入レ種々ノ模様ヲ彫リ込ミタル木ヲ之ニ當テ其模様ノ表面ニ顯ハル、タメ槌ニテ之ヲ打込ミ然ル後之ヲ取出シ「ほいろ」ニ掛ケ炭火ヲ以テ之ヲ乾燥セシムルコト約一時間ニシテ製造ヲ終ル右「ほいろ」ハ素燒ニシテ廣サ一尺四寸、厚サ八九分ナリ之ヲ煉瓦ヲ横ヘタル上ニ置キ其下ニ炭火ヲ加ヘ「ほいろ」上ニアル燒鹽ヲ乾燥セシム(圖面參照)
(ロ) 烧鹽ニハ何等ノ包裝ヲ施サス只タ顧客ノ求ニ依リ普通ノ紙ヲ以テ之ニ封ヲナスコトアルノミ
(後略)

[熊本鹽務局鏡出張所ノ部 (大日本鹽業全書 第三編所収)]
(前略)

第十四章 烧鹽

一 焼鹽製造裝置方法及包裝ノ方法 (圖面參照)
花燒 (一名落雁燒) 普通鹽ヲ一旦天日ニ曝シ水分ヲ蒸發セシメ之ヲ石臼ニテ凡ソ一時間搗キ極細密ト爲シ而シテ木製ノ花紋形ニテ打出シ天日又ハ製鹽釜煙道ノ溫暖等ニテ乾燥セシメ而シテ素燒ノ陶器ニ入れ周圍ヲ普通鹽ヲ以テ盛リ之ヲ製鹽竈火力平等ノ場所ニ据置キ凡十二時間燒キ後周圍ノ鹽ヲ除去シ燒鹽ヲ檢シ變色ナキモノヲ選取ス
苞燒 花燒ノ原料ト同一ノモノヲ丸ク握リ藁ニ包ミ之ヲ竈ノ火氣ニテ凡十二時間燒キ而シテ外部變色シタル分ヲ削リ更ニ藁ニテ包ミタルモノ
初花燒 普通鹽ヲ素燒ノ陶器ニ盛リ之ヲ竈ノ火氣ニテ凡十二時間燒キ而シテ外部變色ノ部分ヲ除去シ撒鹽トナシタルモノ
各種共販賣ニ供スルモノ少シ概シテ土產物トシ贈品トスル位ニテ多數ノ製造ヲ爲シタルコトナシ
(後略)

[金澤鹽務局三方出張所ノ部 (大日本鹽業全書 第四編所収)]
(前略)

第十四章 烧鹽

一 鹽二合許ニ水ヲ少シク打チ交セ之ヲ固メ竈ノ中ニ置キ鹽煎熬ノ火力ヲ以テ燒キ終ハル然ル後チ藁ニテ包ミ苞苴トナス從來ハ之ヲ進物用トセリ
(後略)