

仙台市文化財調査報告書第375集

仙台旧城下町に所在する 民俗文化財調査報告書⑥

仙 台 味 噌

2010年3月

仙台市教育委員会

仙 台 味 噌

例 言

- 1 本書は、仙台市を補助事業者とした平成19年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち、「仙台味噌」に係る調査報告書である。
- 2 本調査の実施期間は平成19年6月5日～平成20年3月21日である。
- 3 調査は仙台市教育委員会文化財課（担当：伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が行った。
- 4 調査および執筆分担は次のとおり（肩書きは当時）
 - ・第1章 仙台味噌の特色と本書の概要
佐藤雅也（仙台市歴史民俗資料館学芸員）
 - ・第2章 第2節 仙台味噌の仕込み歩合と変遷
佐藤敏悦（日本民俗学会員）
 - ・第3章 第1節 ジョウセン（仙台味噌醤油株式会社）
佐藤雅也
 - ・第3章 第2節 株式会社阿部幸商店
佐々田弥生（仙台市歴史民俗資料館学芸員）
 - ・第3章 第3節 株式会社横山味噌醤油店～第4節 株式会社佐藤麴味噌醤油店
佐藤雅也
 - ・第3章 第5節 株式会社庄子屋醤油店～第6節 八木合名会社仙台味噌醸造所
佐藤敏悦
- 5 本調査事業の目的と方法、調査体制、調査成果の概要を示すために別途「総括編」を刊行している。
- 6 調査及び報告書作成に関する諸記録、資料等は仙台市教育委員会が保管している。

仙 台 味 噌

目 次

例 言

第1章 仙台味噌の特色と本書の概要	1
第2章 仙台味噌の成立・展開と醸造技術の変遷	3
第1節 仙台味噌の歴史文化と技術伝承	3
第2節 仙台味噌の仕込み歩合と変遷	20
第3章 仙台味噌の個別報告（主に事業所ごと）	41
第1節 ジョウセン（仙台味噌醤油株式会社）	41
第2節 株式会社阿部幸商店	53
第3節 株式会社横山味噌醤油店	55
第4節 株式会社佐藤麴味噌醤油店	59
第5節 株式会社庄子屋醤油店	68
第6節 八木合名会社仙台味噌醸造所	80

第1章 仙台味噌の特色と本書の概要

仙台味噌は、製造期間でみると、明治時代以降になると、伝統的な3年味噌から、2年ないし1年味噌といった早味噌作りに移行し、明治末期以降には、3月、4月に仕込み、10月、11月以降に販売する1年味噌が、その中心になっていた。

味噌の種類としては、仙台味噌は、米味噌で、長期熟成の赤味噌、味は辛口（中辛口）といわれている。仙台味噌の麴歩合（精米÷大豆の重量×10）は、大豆10に米5～10となり、範囲は5～8歩だが、一般的には6歩くらいだという。

また、塩分は、昭和40年くらいには13.8%くらいあったのが、現在は11～13%の範囲で、一般には12.5%くらいになっているという。

現代は、甘い嗜好に変わってきているので、昔ながらの「五合あわせ」だけでなく、麴歩合を増やした味噌も製造されているという。

仙台味噌は、赤い味噌、色が濃くて、しょっぱいというイメージがあるが、現在では、昔にくらべ、味噌の色が明るくなり、味噌の塩分が少なくなり、以前より甘い嗜好に、徐々に変わってきているという。

一口に仙台味噌といっても、時代や製造所・製造者によって、あるいは技術や製造法、規模等によっても、さまざまな移り変わりがある。

そのことをふまえて、ここでは、以下の観点から、仙台味噌の特徴について、アプローチしていく。

第2章第1節では、400年以上前の言い伝えによる仙台藩の味噌、380年以上前に始まったとされる仙台味噌、その後の仙台藩の御塩蔵などの歴史があること。また、約320年前にはすでに形成されていた「味噌醤油仲間」、そして、明治時代以降から現代までの仙台味噌の移り変わりの概要などについて言及している。

第2章第2節では、より詳細に仙台味噌の基準、定義、範囲を移り変わりも含め、考察している。

「みそ品質表示基準」、「麴歩合」、「塩分」などからみる仙台味噌の特徴と、仕込要領にみる仙台味噌の配合割合の基準をふまえ、それらを文献資料との比較、仙台地方の自家醸造味噌の変遷との比較などを試みることにより、幅広い視点から、仙台味噌の特徴に接近している。

それによれば、「昔は今以上に米を多くし麴歩合を高くしなければ仙台味噌の風味が出せなかったが、今ではむしろ麴歩合が高い方が問題が多い」こと。また、「時代とともに麴が増える傾向にあるものの、大豆の半量近い麴で留めて大豆の旨さを引き出した辛口の米味噌の典型的な姿を、藩政時代から今に伝えていると言える」とある。そして、自家醸造味噌は、戦前と比べ大きく変化し、「麴歩合が高い」「甘口」で「高級」な味噌が増えていること。ここには、「ブランド力を頼って伝統の仙台味噌を守る業者の味噌と、それにとらわれない自家醸造あるいは小規模農産加工場の味噌の住み分けが、進んでいる」と特徴づけている。

次に、第3章では、それぞれの事業所ごとの仙台味噌の特徴について報告している。

第1節のジョウセンによれば、仙台味噌の製造所は、それぞれの蔵の技術を伝えていたが、組合では、昭和40年、昭和43年と統一仕込要領を作成し、技術改善を実施した。また、宮城県の味噌業界では、昭和55年（1980）から技能士制度が導入され、第1回目の技能士試験が実施され、味噌技能士会が設立された。これに伴い、味噌製造のマニュアルが作成され、中央味噌研究所にて、日本全国の味噌の標準的な作り方を示すことにより、味噌製造技術の標準化、客観化が行われたという。現在では、技能士会が中心になって技術の勉強をおこなっているという。

第3節の横山味噌醤油店によれば、「近年はJAS法によって醤油の規格が定められ、品質が全国的

に均一化して地域差がなくなり、価格の安い大手メーカーの醤油のシェアが大幅に伸びたことと、家庭での醤油の消費量が減少傾向にある」ことなどで醤油の需要が減っているが、「味噌は全国的な規格の統一がなされず、地位ごとに特徴のある味噌が残った」ことで、伝統的な仙台味噌が比較的安定して売れているという。

第4節の佐藤麴味噌醤油店によれば、仙台味噌の仕込みの時、食塩分は、江戸時代には16%くらいあったが、昭和40年代には14%になった。現在では11%前後になっている。11%より下がると仙台味噌ではなくなる。組合の方針としては、11%より下げないようにして、12.5%の±1%くらいずつならよいといっているという。

第5節の株式会社庄子屋醤油店では、醤油より味噌の製造に力を入れるようになったこと。「それは醤油よりも味噌のほうが品質格差がはっきりし、特色を出しやすい」こと。また、庄子屋醤油店の「味噌はやや甘口」であり、現在では、「容積比で大豆10に対して米7の割合となり、『七合あわせ』に相当し、さらに麴歩合が高くなっている」とある。

第6節の八木合名会社仙台味噌製造所によれば、東京の八木合名会社仙台味噌製造所の醸造法は、「四日麴」や、大豆を7～8時間も蒸した後、翌日の朝まで放置しておく「留め釜」という「大豆蒸煮」など、「宮城県内では今日ほとんど採用されていない昔ながらの仙台味噌の造り方が残されており、合理的な醸造法でもある」ことが、詳細に記述されている。

第2章 仙台味噌の成立・展開と醸造技術の変遷

第1節 仙台味噌の歴史文化と技術伝承

1 仙台味噌の由来・言い伝え

森幸一「仙台味噌の歴史」(全国味噌工業協会編『味噌沿革史』、1958)によれば、「豊臣秀吉の朝鮮出兵に際して伊達政宗が文禄2年(1592)3月、浅野長政等とともに朝鮮に渡り、蔚山で戦った時、糲(ほしい)と味噌は軍糧として優れた特色を発揮し、特に夏季に入り他藩の味噌が異国の風土に適さず腐敗して殆んど食用にならなかったにも拘らず、仙台藩の味噌は少しも変質することなく味も優れて美味しかったので、請われて他藩に分ち与え、一躍『仙台味噌』の名声を揚げたと伝えられている。」とある。

2 仙台藩時代の仙台味噌

(1) 御塩噌蔵と仙台味噌

「仙台味噌の歴史」(前掲書『味噌沿革史』)によれば、「仙台はもと国分氏の領有した土地で、国分町草分の豪商十九軒は大町四丁目から東西両側に軒を並べて繁昌し、昭和二十年戦災時まで往時の面影を残して居た。常州真壁郡から来往した真壁屋市兵衛は国分町に住み、『古人筆頭』の格を与えられ『古木(ふるき)』の姓を賜り、玄米百石の扶持を受けて藩の味噌御用を勤めていたが、寛永3年(1626)3月、国分町に『仙台味噌』の招牌を掲げ『仙台味噌』の元祖となった。其の規模は8尺桶18本7尺桶2、3本をもって醸造を行ったと伝えられている。古木氏は相州小田原の北条氏縁故の者で、伊達家もまた輝宗以来北条氏と親交があったので、日本最古の豉、未醤生産の記録を残す伊豆、相模地方の味噌づくりの技術が北条氏を通じて伝承されたことが考えられ、それが更に真壁屋の手に依って改良発展した事が窺われる。」こと。また、「仙台城の郊外に御塩噌蔵が設けられて真壁屋が醸造に当り、軍糧或いは備荒用として備蓄すると共に城中毎日の御用をつとめ、又江戸には勤番の士卒三千余名が市中七ヶ所の藩邸に常駐していたので御塩噌蔵の制度を江戸にも設け、大井の下屋敷で醸造を行い士卒に給し、原料の米、大豆は勿論麴に至るまで総べて海路を仙台から品川鮫津に運んだ。仙台藩の味噌は風味頗る佳良な事を聞き伝えて分与を乞う者が多く、二代忠宗の時代から一般に払い下げたため江戸市中にその名が宣伝され、『仙台味噌』と称えられるようになった。明治5年、大井下屋敷の味噌醸造所は佐藤素拙に依って積極的に製造販売を行い東京市場を風靡したと伝えられている。」とある。

(2) 「味噌醤油仲間」と仙台味噌

「仙台味噌の歴史」(前掲書『味噌沿革史』)によれば、仙台藩では、寛永3(1628)年に真壁屋市兵衛が「御用味噌屋」を始め、遅くとも元禄期(1688-1703)には「味噌屋仲間」が結成された。

また、「正油(醤油)」は享保(1716-1735)頃に売り始められたと伝えられている。そして、文政11(1828)年『味噌醤油仲間帳』には、真壁屋古木市兵衛他14名が記載されている。さらに、「味噌醤油仲間」は鹽竈神社に「一宮御膳講」を結び、例年5月11日を献膳日と定めた。御膳講は現在も続いている。

仙台味噌は、江戸時代以来、伝統的に春2月、3月の仕込み、秋は9月、10月の仕込が通例で、3

年にわたる仕込期間をその特色としていた。

3 近代の仙台味噌

(1) 「糶屋仲間」「味噌醤油仲間」から近代的な味噌醤油店へ

① 3年味噌から1年味噌へ

前掲論文「仙台味噌の歴史」によれば、明治5（1872）年の仲間留に「上味噌（仕込期間30ヶ月）」、「中味噌（仕込期間18ヶ月）」、「下味噌（仕込期間12ヶ月）」とあり、次第に伝統的な3年味噌から2年ないし1年味噌といった早味噌造りに移行していった。

佐藤重雄さん（明治45年2月生まれ）によれば、仙台味噌は、少なくとも明治末頃には、3月、4月に仕込み、10月、11月以降に販売する1年味噌がその中心になっていた。しかし、それは、もはやかつてのような下味噌ではなかった。

② 近代的な味噌醤油店

仙台における明治時代以降の味噌醤油店は、開業時期により、(1) 仙台藩時代の「味噌醤油仲間」以来の営業、(2) 明治時代以降に他業種から転業したり、新規開業した場合、(3) 明治28（1895）年酒税法の制定により、明治30年代には「糶屋仲間」から麹味噌醤油業へと転業する場合などがあつた。

たとえば、亀兵商店は、文久元（1861）年に味噌醤油業を創業した。長町の川熊は、藍の製造販売から明治18（1885）年に味噌醤油業に転業した。佐々重は、安政元（1854）年10月2日に味噌の販売を始めた。紅久は天明3（1783）年に紅、白粉の商売を始め、明治16（1883）年には味噌醤油業も始めた。

増澤商店は、旧仙台藩士で、明治初年に製粉、米穀商を開業し、明治13（1880）年には味噌醤油製造工場を創設した。横山味噌醤油店は、旧仙台藩士で、明治初年に八百屋、雑穀問屋を営み、大正4（1915）年頃から味噌醤油業を始めた。

銭形屋と佐藤麹味噌醤油店は、慶長8（1603）年以來、「酏こうじ屋」を開業してきたが、明治28（1895）年酒造税法の制定により、明治30年代には麹味噌醤油業へ転業した。

なお、戦前の味噌醤油業は、呉服屋、米問屋、酒屋とともに商人の四天王と称され、大店が多く、大地主も少なくなかつた。

昭和3（1928）年「耕地所有地主調査」によれば、紅久の八木久兵衛（仙台市大町4の40）は、田174町7反1畝・畑23町4反5畝・合計198町1反6畝を所有する大地主だった。また佐々重の佐々木重兵衛（仙台市大町5の2）も、田133町2反9畝・畑34町8反9畝・合計168町1反8畝を所有する大地主であった。横山味噌醤油店の横山清平（仙台市通町275）は、田10町6反2畝・畑7反・合計11町3反・2畝の地主であり、長町の川熊も田んぼを10～15町くらい所有していたという。

次に、『仙台市統計書』によれば、大正末から昭和初めにかけて、仙台市内の醤油業者は23～27戸、味噌業者は26～32戸あつた。

具体的には、仙台商工会議所編『仙台商工案内』（昭和9年）には、味噌醤油醸造店は、(1) 二日町の伊澤醤油店（営業収益税92円87銭、伊澤ゲン）、(2) 南光院丁の遠藤商店（営業収益税17円69銭、遠藤榮作）、(3) 河原町の針生醤油店（営業収益税85円54銭、針生徳次郎）、(4) 田町の紅久株式会社（営業収益税1,339円58銭）、(5) 長町南町の川熊商店（営業収益税96円60銭、川村熊治）、(6) 立町の合資会社亀兵商店（営業収益税250円88銭）、(7) 三百人町の門脇商店（営業収益税74円、門脇みよの）、(8) 通町の横山味噌醤油店（営業収益税208円82銭、横山清平）、(9) 八幡町の横昌商店（営業収益税26円60銭、横山昌吉）、(10) 北山町の横田商店（営業収益税88円53銭、横田大之進）、(11) 名掛町の

大正4年『仙台アルバム』より

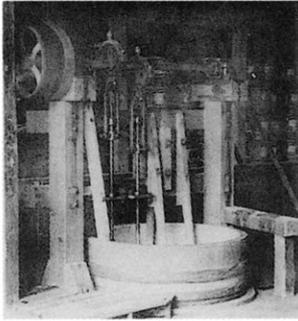


写真1 紅久八木式味噌搗機械



写真2 増沢商店の醤油樽と醤油びん



写真3 亀兵商店の醤油樽と醤油びん

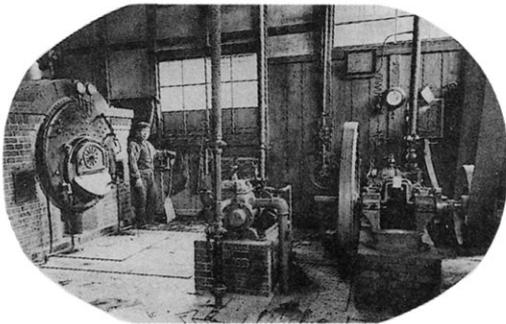


写真4 別所直温商店のコルニッシュ型ボイラー

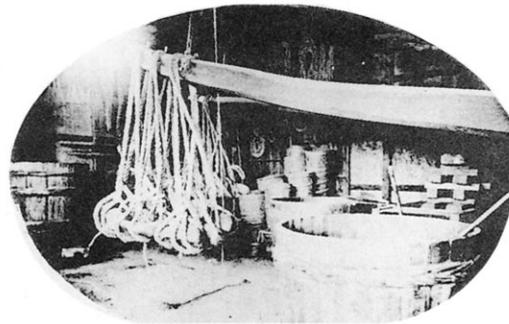


写真5 小林醤油店の醸造部



写真6 小林醤油店の店頭



写真7 佐々重商店のキリンジャッキ式槽と蔵人



写真8 佐々重商店の諸味蔵の内部

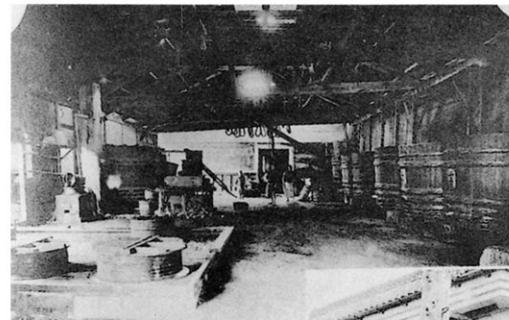


写真9 遠藤商店の醤油精製所

武田醤油店（営業収益税64円12銭、武田甚吉）、(12) 原町苦竹字町の武田醤油店（営業収益税18円62銭、武田清治）、(13) 北一番町の野澤商店（営業収益税105円27銭、野澤百藏）、(14) 堤通の増澤醤油店（営業収益税114円24銭、増澤朋信）、(15) 長町南町の小池商店（営業収益税51円3銭、小池養之助）、(16) 南材木町の小林商事株式会社（営業収益税547円92銭）、(17) 二日町の荒井啓治（営業収益税73円52銭）、(18) 宮町の阿部幸本店（営業収益税122円15銭、阿部好壽）、(19) 大町五丁目の佐々重商店（営業収益税557円20銭、佐々木重兵衛）、(20) 荒町の佐藤商店（営業収益税43円40銭、佐藤新五郎）、(21) 八幡町の庄子トヨ（営業収益税19円57銭）、(22) 南鍛冶町の森幸醤油店（営業収益税129円36銭、森久左衛門）、(23) 行人塚の仙台味噌醤油株式会社（営業収益税554円60銭）、(24) 元寺小路の角田商店（営業収益税18円48銭、角田敏夫）、(25) 宮町の鈴輔商店（営業収益税92円89銭、鈴木助治郎）などの25軒が掲載されている。

また、鯛味噌名産品各種として、裏五番町の佐藤寅吉（営業収益税16円80銭）、塩は東四番町の株式会社仙台塩元売捌所（営業収益税195円22銭）が記載されている。

ここでは、大正4年『仙台アルバム』に収録されている実業家のなかで、大正4年『宮城県実業家奮闘史』（仙台市歴史民俗資料館所蔵）に記載されている部分を一部紹介する。

株式会社佐々重

仙台市大町5丁目の味噌醤油醸造家・佐々木重兵衛（『資料集』第6冊の85・86頁参照）は、前掲書『宮城県実業家奮闘史』39～48頁に掲載されている。

その一部を要約すると、「中興之祖」と言われる佐々木重兵衛は、文政6年（1823）4月20日仙台市八幡町に生まれる。父は天江勘兵衛でその三男に生まれ、7歳のとき、大町の桶工・佐々木重兵衛の養嗣子となる。養家の再興を心に誓い、麻の仲買など種々の事業を営み、資金を蓄えた。その後は、亡き義母の願いであった味噌醤油醸造業を始めた。

味噌醤油業の開業後は、股引き、脚絆に草鞋履きという手軽な扮装で醤油と味噌を天秤（棒）に担いで、あるいは荷車を曳き、大路小路となく売まわり、薄利で世間の需要に応じたところ、好評を博し、数年にして発展をとげ、店頭を広げ、番頭をおき、小僧を使うようになった。その後も顧客のために、雇人とともに働いた。

万事が質素で晩年にいたるまで精力主義で、数多の雇人が、まだ起きない、夜の明けないうちに、木の葉や古木羽などをかき集め、それで自ら飯炊きなどもしたという。

さらに神仏への帰依が篤く、明治維新以降の廃仏毀釈によって、衰退する社寺があるなかで、榴ヶ岡の天神社、釈迦堂への献金、自家の菩提所である荒町・皎林寺の再興を図るなどしたとある。また、12月30日の大晦日の夜には、「貧家の出入り口や庭先には、耕米其他の雑穀を入れた納豆笹」を配るなどの窮民救助事業を行ったとある。

佐々木重兵衛は自分自身には謹厳であるが、他人に対しては極めて寛容な人物で、数多の雇人もその徳行に自然に感化されるという。佐々木重兵衛は、特に貝原益軒と二宮尊徳の著述を読み、その教訓に深く感化されたとある。

なお、「株式会社佐々重」（仙台商工会議所『創業百年以上仙台のしにせ』（平成4年）によれば、「ささき屋」は、4代目佐々木重兵衛（幼名清十郎）が、「『吾屋は味噌醤油醸造を以て、業を成すことが出来れば本望』との義母の遺言に奮起して嘉永4年（1851）大豆30俵を以て仕込みを行い、安政元年（1854）10月2日を期して販売を行なったのがその創始」であるという。

紅久株式会社

紅久（『資料集』第6冊の81頁参照）の味噌醤油製造を担当した仙台市米ヶ袋鹿子清水の大石榮七については、前掲書『宮城県実業家奮闘史』184～189頁にかけて掲載されている。

その一部を要約すると、大石榮七は、18歳の時、仙台市北鍛冶町の綿屋の養子となるが、徴兵検査の関係により養子を離縁し、21歳の3月、明治18年5月に縁故により、仙台市の富豪・八木久兵衛の「小者」となる。それ以来、八木家に勤続すること31年間、今（大正4年現在）もなお、味噌醤油販売部主任として忠勤に励むとある。

明治42年（1909）には、仙台市の商店において、20年以上勤続の模範的店員選賞会が開催されたのを期に、大石榮七は、27年勤続して主家に貢献した労を多とし、感謝状に目録をそえ、金500円と黒七子の紋付羽織に仙台平の袴を贈られ、八木家の定紋をすべてに使用することを許されたという。

「紅久株式会社」（前掲書『創業百年以上 仙台のしにせ』）によれば、紅久について以下のように記載されている。

初代八木久兵衛は、18世紀中頃（江戸時代中期）に京都八木村で産声をあげた。20歳前京都で修行し、紅製造の技術を身につけた後、天明3年（1783）、仙台の芭蕉の辻で紅、おしろいを扱う商売を始めた。これが紅久のはじまりである。

[中略]

明治16年（1883）には味噌醤油醸造業もはじめ、紅おしろい販売とともに繁盛するようになり、4代目久兵衛は田町（現五橋二丁目）に京都の大工や庭師を招き、埋木材を使った自然堂なる建物と庭園を築造した。

[中略]

また、その一部を要約すると、4代目久兵衛は、大正12年（1923）に紅久株式会社を設立、5代目久兵衛は、大正13年、旧仙台藩士八百数十名の共有であった越路山を譲り受け、八木山と呼ばれ、幹線道路、遊園地、運動場の整備を進め、昭和4年に八木山球場、昭和6年に八木山橋が架けられた。昭和9年に八木山一帯の施設が完成すると無償で仙台市に提供したとある。戦後は、五代目久兵衛の願いを継いで、昭和43年に八木山ベニールランドを開園したとある。

別所直温商店

仙台市北一番丁の味噌醤油醸造家・別所直温（『資料集』第6冊の82頁参照）については、前掲書『宮城県実業家奮闘史』1～9頁にわたり掲載されている。その一部を要約すると、別所家は、旧仙台藩士であり、記録係（御祐筆）を勤めた。また藩学養賢堂に入り、60石の加増で110石の家禄が与えられた。別所直温は、藩政時代末期に生まれ、藩学養賢堂に学び、その後は矢野盛文翁の門下に入った。

「明治維新の激変」後には、「士族」は農工商それぞれ好むところに職を求めたが、「士族の商法」といわれるように、失敗する者が多い中、別所直温は、他の士族が思いもよらぬ味噌醤油醸造に着眼したという。

明治19年（1886）に味噌醤油業を開始し、自らが杜氏として醸造に従事した。今日（大正四年現在）では、数十名の従業員規模にまでなったという。

特に「仙台の味噌醤油の改良」に努め、「自家の醸造場」に、「蒸気力を使用」し、「電力を応用」し、「新式の機械」を設置した。また、品評会、共進会、博覧会などにも出品し、多くの賞状などを受けているという。そして、明治28年（1894）4月には市議員に選ばれ、名誉職の市参事会員となり、市学務委員などを務めた。明治39年（1906）には「日露戦役の功労」により、日本赤十字社より銀盃が贈られ、それ以来、特別社員として、宮城支部の商議員、会計幹事となった。

さらに明治28年以来、仙台商業会議所に会員または議員として選ばれ、明治38年には庶務部長、山

田勝太郎の没後には、副会長となった。

現在（大正4年現在）の主人・別所直温は、明治11年（1878）4月に、父・別所直温の長男として生まれ、小学校時代より、店頭で使われ、その業務を見習う。後に東京高等工業学校に入学、醤油醸造科を専攻した。亡父の志を継ぎ、大正4年現在で、二千石近い造石高になるという。

大正3年（1914）の東京大正博覧会に出品した「最上醤油」「富士千代」は銅牌を受賞した。また、ドイツ国の万国衛生博覧会に提供した仙台味噌は、品質優良にして、衛生食品の佳品となり、金牌を贈与された。そして、第一回奥羽六県連合品評会が開催されると、評議員となり、大正3年4月の福島県石城郡醤油品評会の審査員を嘱託された。大正3年5月には宮城県味噌醤油組合常任幹事に就き、会長八木久兵衛を助けたという。さらに、宮城県味噌醤油醸造組合主催の第1回実地講習会では、自家の醸造場を提供した。大正3年10月には、山形県第三回醤油醸造品評会の醤油審査員を嘱託されたことなどが記されている。

大正4（1915）年『仙台アルバム』に見る味噌醤油店

写真1は、紅久（南田町35番地）の八木式味噌搗機械で、木桶を回転しながら杵で豆をつぶし、麴も入れてヘラでかきまぜる。当時はめずらしい機械だった。写真4は、別所直温商店（北一番丁80番地）のコルニッシュ型ボイラーで、当時、仙台の味噌醤油屋でボイラー設備があるのはここだけだった。しかし大正年代に売りに出され、宮城県白石の醤油屋の息子達（地主）が仙台に遊びに行く拠とするために買取、その後野澤商店が買い取った。一般の業者は、クド（竈）は土竈から少なくとも明治後期には岩クドになり、大正10年頃まで流木薪を燃料とした。大正10年代以降には石炭を燃料とし、戦後にはボイラーを設置するようになった。写真5は、小林醤油店（南材木町20番地）の醸造部で、横杆式の槽の一部分が見える。槽に重しをかけて、1つ60キロ位ある石を釣瓶縄で結んでいくつもぶらさげている。この重しで醤油を絞る。手前の桶は待桶で諸味を入れておく。諸味は桃桶ですくって木綿製の醤油袋に入れ、槽の中に並べた。写真6は、小林醤油店の店頭で、荷車が7台ほどと、用途用の自転車等がある。製品は2人1組となり荷車で配達する。配達用の醤油樽は柄が付いているので、3段くらいに間に積んでいき落ち着きがない、そのために荷車の台の周囲に木杵が付いている。当時、仙台の味噌醤油業界では、紅久、亀兵、佐々重、小林の4軒が大手で、「四天王」と呼ばれていた。写真2は、増澤商店（堤通120番地）の醤油「大正」の1斗樽と、当時としてはめずらしい醤油瓶。写真3は、亀兵商店（立町70番地）の醤油「富士木上印」の1斗樽と醤油瓶。1斗樽は縄をかけてお得意先に届ける。あとは各家庭で瓶などに移して使う。写真7は、佐々重商店（大町5の2）のキリンジャッキ式の槽（圧搾装置）。仙台では、大正期から昭和初めにかけては横杆式の槽とともに、ジャッキ式の槽も利用された。また第1次世界大戦（1914-1918）のため人出が不足し、賃金が高くなると、仙台の味噌醤油業者により1919年（大正8）に仙台味噌醤油（株）が設立され、水圧式の槽が設置された。また写真7には、天秤棒で担桶2つを担いでいる蔵人がある。これは諸味蔵の桶から担桶に諸味を入れて、絞る場所まで運んできたところ。1人で肩に担いでいるのは溜桶で醤油や水を入れるときに使用した。仕事着は、下は褌に股引、帆前掛、上はネルの下着に半纏、頭にねじり鉢巻、足には草鞋をはいている。戦前には、従業員には緋模様の印半纏を配り、襟は紺で、白く文字ぬきで屋印と店名を入れる。お抱え、出入りの職人には、紺の半纏を配り、背中に屋印を入れた。右手の大きい桶は、待桶や絞った醤油を入れておくもの。呑口がついている桶は、絞った醤油を入れ、生澱をひくもの、写真では呑口に竹をあてて両脇にひもをつけておさえているが、こうしないと呑口がはずれることがある。これらの大きい桶の下には3、4段位の台木があり、桶を持ち上げて台木を1本ぬいて傾けて、残った醤油を出した。キリンジャッキ式槽の絞り口の下には、土中に穴を掘り、その中に木桶を入れ、そこに絞った醤油を落とす。写真8は、佐々重商店の諸味蔵の内部、右側の白

い方は、出麴を塩水の中に入れてたところで、蔵人が柄の長い櫛棒を使って麴を沈めている。左側の黒い方は、諸味に空気を入れるために、毎日櫛棒でかきまぜているところ。ここでは裸足に裨1丁でまえには作業用の前掛を

つけている。写真9は、遠藤商店（南光院丁5番地）の醤油精製所で、左手の竈は火入れ用の釜、右側に並んでいるのは澄桶、奥に見えるポンプは絞った醤油を桶に移すときに使う。遠藤商店は大正年代に商売をやめた。

(2) 戦時中の仙台味噌

前掲書『味噌沿革史』によれば、昭和15年（1940）1月全国味噌工業組合連合会の結成により、満洲大豆あるいは小麦などの一元的配給統制が実施された。また昭和16年（1941）10月、味噌の配給機関として全国味噌統制株式会社の創立と共に、宮城味噌統制株式会社が設立され、工業組合はこの統制会社と表裏一体となって原料資材の獲得と生産部門を担当し、統制会社を経て家庭配給を行ったという。

また、昭和19年（1944）4月、国家総動員法による統制会社設立の命令があり、これまでの統制会社および宮城県味噌醤油工業組合連合会は解散し、新統制会社が味噌の統制にあたった。戦時中には、信州、佐渡、栃木など他府県産の味噌が大量に移入され、宮城県は完全な消費県へと転落したという。

(3) 戦後の仙台味噌

前掲書『味噌沿革史』によれば、昭和21年（1946）11月、商工協同組合法が施行されるや、昭和23年（1948）3月に宮城県味噌醤油工業協同組合の設立をはかった。また昭和23年に統制会社は廃止され、食料品配給公団に配給統制が引き継がれ、昭和24年6月には中小企業等協同組合法の施行により組合の改組強化を行った。そして、昭和25年に公団の廃止・統制解除により、業界は自由経済にもどった。昭和27年には第1回鑑評会を開催、昭和30年には「本場仙台味噌試験仕込研究委員会」を設置し、5ヶ年計画で本場仙台味噌の品質向上、合理的な工業生産等のための研究が続けられた。

① 昭和20年～昭和24年頃

佐藤重雄さん（前掲話者）によれば、終戦後・敗戦後は、日本全国で極端な原料不足となり、昭和20年から昭和24年頃までは、様々な原料を用いた。

増量材としての甘藷、馬鈴薯の混入は、工場の作業に活気を与えたが、後々までの悪評の原因となった。その後、救援物資として大豆粉、玉蜀黍粉が入ってくるが、片方ずつの配給のため、大分混乱した。食塩もアフリカやソマリーランド等からの泥付原塩で、小砂利のような結晶に苦労した。

当時は、絶対量の少ない時代だったので、原料は配給とはいえ、造れば売れる時代であり、どこの工場にも活気があった。

また、醤油は、原料の殊にたんぱく質の利用率が悪いということで、GHQのアップルトン女史の至上命令でアミノ酸単体配給の実施となり、ボイラーを備えて、アミノ酸造りに精を出した。

一方では、大豆の入荷は、毎年増加してきたが、当時は、油脂が不足していたことから、大豆から搾油した残りが、味噌用、醤油用にまわされた。畜産が振興されると共に、脱脂大豆（味噌・醤油の原料になった）や麩（小麦をひいて粉にしたときにできる皮の屑、醤油の原料になった）の獲得のために畜産業界と競り合った。

その後、丸豆、輸入米も入手できるようになるが、質より量の時代であり、大豆は粗精製のもので6パーセント程度も塵芥が混入し、その精選には苦労した。

② 昭和24年以降

佐藤重雄さん（前掲話者）によれば、昭和24（1949）年には、アメリカ大豆の業界への配給が決定して、全国6地方・6ヶ所で仕込試験が実施された。東北地方では、宮城県が選ばれ、上仙（ジョウセン）が、その仕込試験工場になった。

いずれの工場も大豆、米、食塩の原料は同量の配給で、3ヶ月で製品化することが条件だった。各工場とも6尺桶5本の仕込であった。90日が過ぎて、30個の見本が集められ、鑑評の結果、1位から5位までが上仙工場のものであった。

当時、加温発酵の方法を決定したのは、藪田安蔵先生であったという。藪田先生は、上仙の技術室長の職にあったが、昭和20（1945）年に食料品配給公団東北検査長に迎えられ、東北6県の味噌醤油の技術指導機関の長として貢献したという。その経歴は、兵庫県たつの市生まれ、東京農業大学醸造科を卒業後、醸造試験所の松本憲次先生の研究室に入り、その後、松本先生の紹介で上仙に入社した。検査長になるまで約20年勤めた。食料品配給公団の廃止後には、宮城県内における中堅業者十数工場の巡回指導を行った。昭和28（1953）年に53歳で逝去されたという。

4 昔と今の製造工程—戦前と戦後—

(1) 仙台味噌の標準的配合

佐藤重雄さん（前掲話者）によれば、伝統的な仙台味噌の標準的配合は、大豆1石（35貫）＝131.25キログラム、精米5斗＝75キログラム、食塩5斗（16貫）＝60キログラムになる。また、昔の食塩は、純食塩の含有量が良質の塩で80～90パーセントくらいであったという。

このことから、仙台味噌の味は、第1に、大豆から来るものが多いこと。大豆の処理の良否が製品に反映する。第2に、麴も非常に影響力をもつのであり、良い原料を用い、良い処理をして、一つ一つを良くするための努力と操作をした結果が、優良品になるという。

(2) 大豆の処理

① 原料の選択

佐藤重雄さん（前掲話者）によれば、味噌用の大豆として、珍重されるのは大粒のもので、種皮の薄いものを求めた。出来上がりの色彩の美しさを願えば、そのためには白目のものを一番とした。次に、茶目を二番とした。皮の色も白を第一とし、黄を第二とした。

緑、また味の方からは菱豆を選ぶ方もある。菱豆は緑色の種皮、扁平な大粒種であり、茹で豆として珍重され、茶豆、茶褐色の種皮をもち、中粒種が多い。食してまことに旨味が多いが、比較的種皮が厚く、味噌の味が鮮麗でないので敬遠されてきた。

さらに、黒豆もあるが、味噌には不向きとして使用されない。

② 精選

昔は、検査精度はあっても、無検査ものが圧倒的に多く、茎、莢、砂埃を充分に取り除くために精選の必要があった。今日では、精選機にかけられるものの配給なので軽視されるが大切な作業である。

昔は、洗滌前には必ず唐箕で風選し、次に箕に取り、豆を転がし、未熟粒や割れ豆等を除いて洗滌にかけられた。

③ 研磨

明治時代から研磨を勧める記録があり、そのための機械類が考案され、実用化されていた。

④ 洗滌

すべて水洗いである。この作業が非常に注意を要する。大豆洗滌機のない時代は、半切桶に水を張り、大豆を入れて、足洗いをする。換水を3回くらいして洗い終わり、大豆を笊に取り、水をかけ洗いして、水の濁りが消えることを目途にする。

洗滌機を使用する場合でも、機械を過信してはいけない。機械洗いは、多量の水を供給する準備が必要である。半切桶で洗うときは、大豆容量の3倍強の水が必要であるが、機械洗いは、大豆容量の5倍くらいの水が必要となる。

洗いは、水の供給に合わせて、ホッパーから入る大豆の量を加減する。いたずらにスピードだけを追求してはいけない。長野県の手元メーカーでは、大豆も米も洗穀機を二連にして洗っている。出て来る水は、そのまま飲めると思われるほどに清らかであった。

大豆に付着している埃や泥が多いほど、固有の臭いが製品に移って優秀品にはならない。また、土壌菌には耐熱性のものもあるので、後の異常発酵の原因になりかねない。そして、味噌の色の冴えに影響する。

⑤ 脱皮大豆について

明治天皇の東北巡幸の折、天皇の食事に上った「味噌」は、小牛田町北浦（現美里町）の鎌田家のものだった。当時の杜氏・柿沼氏が老後に仙台市中田に在住していたときに、話者の佐藤重雄さんが聞き取りされたという。

このときの献上味噌には、脱皮大豆を用いた。今日のように機械がないので、大豆を半切桶に入れ、少し水を吸った大豆を、揉み洗いして皮を剥ぎ、それを釜で煮上げた。

色彩の美しい味噌を作るには、脱皮の必要があるが、脱皮することによって、減量するため、コスト高は免れない。

⑥ 大豆の浸漬

今日、工業的に生産される「味噌」のほとんどは、加圧式蒸煮（じょうしゃ）によって処理されているので、浸漬（しんし）は欠かせない工程である。

一般に皮付きの大豆の場合、作業時間の関係もあり、冷水（約10℃～17℃）で15時間～17時間くらいの浸漬となる。

水切りが終わったら、直ちに清水をもう一度、上から注ぎ、着色した水を洗い流すことが望ましいという。

脱皮大豆の場合は、脱皮の程度によって浸漬時間に差があるので、細心の注意が必要。

⑦ 浸漬を終えた大豆の蒸煮

無圧蒸煮

大豆の蒸煮には、無圧蒸煮、低圧蒸煮、高圧蒸煮がある。無圧蒸煮は、製品味噌の色彩は美しい。しかし大量蒸煮の場合、生蒸が発生しやすく、また、蒸気の必要量が低圧蒸煮に比べ、約10倍も必要となり、作業時間が長時間になるので、工業用には勧められない。

高圧蒸煮

出来上がり製品の色彩も美しく、作業時間も総息後（大豆釜中の温度が125℃を越し、所要圧力に達してからの意味）、4分40秒～5分程度、圧力1.5kg～2kg/平方センチメートルであるから、高圧に耐える蒸缶が必要である。またボイラーの蒸気発生量が大容量のものでなければならない。長野県の

大手業者はこの方法を採用している。

低圧蒸煮

地方では、主に低圧蒸煮である。低圧でも、その製品の目的によって、種々差異がある。仙台味噌のためには、0.7kg~0.8kg/平方センチメートルが一般的である。加圧時間は大豆量及びボイラーの蒸気発生量によって、かなりの差がある。この点をわきまえて、操作することが勘所となる。

⑧ 放冷

蒸した大豆は、一般に蒸缶から掘り出して、薄く広げ、畝を立てて、冷ますことが大切な作業となる。

最近では、ジェット・コンデンサーを用いて適温までに下降させることが多くなり、品質は向上した。しかし、ジェット・コンデンサーはかなり大量の冷却水を必要とし、エネルギーと時間がかかるので、現在では蒸米放冷機にかけるなどして、短時間で、しかも目的温度を自在に設定できる方法が採用されており、この結果、味噌品質はさらに向上してきた。

(3) 麴造り

発酵食品である味噌の味を造るのに重要な働きをするのが麴である。

① 原料米

今日では精選された米の配合で苦労は少ないが、昔は、農家の自家用味噌には、味に厳しい方を除くと、二番米と称する未熟米の使用が多かった。これでは脱穀、精白で碎米の発生が多く、作業に悩まされた。

未熟米には堅硬部と軟質部があり、各々吸水速度と吸水率が異なるので、浸漬時間を調節しなければならぬ。品質がその都度異なるので、浸漬、水切は現物によって判断しなければならない。

なかには米糠をさらに篩って、粗い粉状の如き米に出会うことがあった。

砂混じりの米

戦前に酒造家から出た碎米を買ったことがあった。精白は良いし、腹白（未熟部）はなし、価格は安いので買い取った。しかし、よく見ると白い砂が入っているのが目に付いた。困って考えついたことは、俗に「よなける」という操作であった。

これは、溜桶（ためおけ、桶に柄を付け液体や味噌等を入れて担ぐための桶、容量は20~30リットル）に水を入れ、その中に砂混じりの米を3分の1くらい落とし入れ、腕で掻き回して、米を水中に舞わせる。比重の重い砂が沈みかけた頃に水中に踊っている米を手早く箆に流し取る。この操作を何度も繰り返して精選した。

② 浸漬の要点

日本内地の良質米の浸漬は、水漬けを一定時間行うことによって、目的を果たせるが、内地米でも夏季好天に恵まれた年の米は、堅くてタイ米の如く2度蒸しの必要がある。逆に冷害の年の米は、軟質のものが多く、浸漬には注意が必要である。

浸漬の要点は、米の形成している澱粉質の細胞の芯まで、十分に水分が行き渡ること。それは米によって差異があり、未熟米の多い米は、一般に水分過多になりがちなので、その見極めが大切になる。見当としては、重量の40%~42%増程度に吸水させること。

『宮城県味噌醤油工業協同組合50年史』（平成8年度）の「平成5年度研究課題 タイ産米の味噌へ

の利用と問題点」によれば、「外米は、戦前から味噌用原料として用いられており、戦後も昭和25年に外碎米が割り当てられて以来、味噌用原料として主流を占め、昭和40年頃まで外碎米が75%以上で、その他外精米、準内地米および陸稲が割り当てられていた。」という。そして、平成5年頃には、米供給不足のなか、再びタイ米の利用方法が課題となっていた。

③ 麴造り

佐藤重雄さんによれば、昨今は機械製麴が多くなっているが、箱麴を用いて造った麴で仕込んだ味噌に郷愁を感じる。しかし、箱麴は能率的に機械麴にかなわない。

麴造りで注意したいこと

佐藤重雄さんによれば、原料米の吸水と蒸煮の程度が一般的であれば、あとは温度管理と適期の手入れである。

機械製麴機には、手作業を機械がある程度行ってくれるものから、全自動式のものまであり、一概には論ずることはできない。ただし宮城県内で使用されているものは単純な形式のものが多く、

麴造りは、生き物を育てる作業であるから室入り中は、絶えず麴の状貌（じょうぼう）に注意して、適時適所に手をかけ、健全な成長をはかる気持ちが欲しい。

たとえば、蒸米を適温まで冷まして、種麴をまぶして、麴室（むろ）入れする。このとき温度管理をサーモスタッドで行い出麴している工場を見たことがあるが、種麴廻りが悪いことから破精落ちが多く、とても良い麴とはいえなかった。

話者の佐藤重雄さんは、出麴を毎回秤量しているので、出麴の具合がある程度判断できるようになったという。一般には、出麴直後、原料米重量の7～10%増程度がよい。

また機械製麴の出麴を方々で見る機会があったが、米粒の内部繁殖がよく、一粒一粒を割ってみると芯まで菌が喰い込んでいるものが多いのだが、その工場の味噌が、それに比べて深みの少ないものである場合が多かったことで考えさせられたという。

(4) 仕込・発酵管理

① 仕込

昔は、煮上った大豆を半切桶に移し、藁で編んだ甚兵衛草鞋を履いて、大豆の熱いうちが豆の潰れが楽だと称して、体重をかけて踏み潰した。それに塩切麴をのせて、カヨ（大きな木ヘラ）で切り返ししながら、踏み混ぜ、仕込桶に移した。

今はチョッパーで混合搗碎する機会が多くなった。

容器に仕込まれた「味噌」の管理のためには、4つの注意点がある。

第1に、仕込まれるときの容量。第2に、仕込容器の容量。第3に、仕込まれた味噌の温度と仕込蔵の保温性。第4に、仕込みの季節である。

昔の先生方は、味噌の熟成過程を、(1) 麴の糖化作用、(2) タンパク質の分解作用、(3) 酒精発酵作用、(4) 後熟作用などで説明した。

麴が自己の持つ酵素の力で、自己消化を起こし糖化する。それと共に、乳酸菌の一部が繁殖を始める。次いで糖分と乳酸を栄養源として、味噌酵母が繁殖を始める。このときの温度が25℃～30℃であると酵母が勢いよく増殖を始める。これと共に大豆の中のタンパク質が分解される。また、その一方では、主として麴の持つ糖分が酒精発酵をする。

これらの糖、アルコール、アミノ酸、ペプチド、ペプトン等が増加して、旨味を豊かにする。

それらの中の一部はさらに分解し、酒精（エタノール、エチルアルコール）の一部はアセトアルデ

ヒドになるもの、さらに酢酸になるもの、乳酸になるものなど、複雑な化学変化をおこす。そのことを後熟発酵と称するが、これも程度があり、適度なところでやめる。

美味しさを持続させるためには、今日のところ、冷蔵が最も適当と考えられるという。

② 味噌酵母の性質

味噌酵母には数知れぬ種類の酵母があるが、大別すると、好気性のものと、嫌気性のものがある。

仙台味噌には、双方、半々ずつ繁殖していると考えられる。そのため、仕込み後、掌返し（テガエシ）を全然しない味噌には嫌気性のものが多くなる。味は一応と思われても、香気は鈍重で、いい味噌にならない。逆に掌返し（テガエシ）の多いものは、香気は良いが、その割に味が乏しいものが多い傾向がある。

③ 掌返し（テガエシ）

昔は、春に仕込んで、数ヶ月して夏の土用に入ると、その暑い季節（最も旺盛に酵母の増殖する季節）に、「掌返し」をすることが常識になっていた。

夏に1回、初秋から中秋にかけて、さらに2回目の「掌返し」をすることが望ましいとされていた。

佐藤重雄さんの経験によれば、天然発酵の場合、大桶仕込（10～15トン仕込）の味噌は、4～5トン仕込の味噌より、一味足りない傾向があるという。

大桶仕込は、自分の重量によって、下部などことに圧力がかかり、溶存酵素が少ないと考えられるという。

昔は、木桶かコンクリートタンクであった。木桶の場合、直径8尺（約2.5メートル）の桶は、深さも同じくらいなので、スコップやカヨ、イバチ（木ベラの大きいもの）などでは、底近くのもの「掌返し」には大変苦労したという。そのため、「掌返し」を丁寧に行わず、省略する場合も多く、酵母の存在も好気性、嫌気性の菌の均衡を欠くことになり、それらが原因となって一味足りなくなると考えるようになったという。味噌は生き物なので、適時に適切な処置をしないと良いものが生まれにくいという。

5 現代の仙台味噌

(1) 宮城県味噌醤油工業協同組合の設立と事業展開

(2) 昭和40年（1965）3月「本場仙台味噌 統一仕込要領」について

「本場仙台味噌 統一仕込要領 宮城県（昭和40年3月）」（佐藤敏悦氏のご教示、資料提供）によれば、宮城県主催鑑評会の結果を受けて、本場仙台味噌の品質均一化をめざして、昭和39年（1964）に本場仙台味噌統一仕込委員会を組織し、本場仙台味噌試験経過をふまえ、宮城県内各地における気温条件、工場規模などの諸条件を勘案して、本場仙台味噌統一仕込要領を制定した。

項目は以下の通り。

I 原料

1 大豆

味噌の大豆原料には丸大豆と脱脂大豆とがあるが、宮城県内での丸大豆と脱脂大豆との使用比は4：6となっている。これを大豆原料は原則として丸大豆とし、出来るなら県産大豆、道産大

豆が好ましい。また脱脂大豆の使用量は、通常原料大豆の10%以内を適当量とする。とある。

2 米

県産米の使用が最適だが、米穀事情では輸入米にたよるほかないとある。

3 食塩

味噌原料としては上質塩または白塩を使用。

II 原料配合割合

標準原料配合割合

丸大豆	100kg
米	70kg
食塩	46kg

(製品重量約325キログラム)

III 原料処理

1 丸大豆

(1) 精選、(2) 選別 (イ・選別機、ロ・脱皮、ハ・研磨)、(3) 洗滌、(4) 浸漬 (イ・温度の時間、ロ・換水、ハ・吸水程度、ニ・水切り、ホ・その他)、(5) 蒸煮 (イ・加圧缶の場合、ロ・無圧の場合、ハ・蒸し上がり状態の検討、ニ・放冷)

2 脱脂大豆

3 米

(1) 精白、(2) 精選、(3) 洗滌法 (内地米の場合、輸入外米の場合)、

IV 製麴

1 種麴

2 麴室管理

3 品温経過

4 出麴の鑑定

5 塩切り

V 仕込み

1 種水

2 混合

3 仕込時

4 醗酵槽

5 重石

VI 醗酵管理

1 天然の場合

2 温醸の場合

VII 仕込庫

VIII 出荷

IX 一般事項

(3) 昭和43年(1968)3月「改訂版本場仙台味噌 統一仕込要領」について

(1) 原料 (①大豆、②米、③食塩)

(2) 原料配合割合

(3) 原料処理

① 丸大豆

- i 精選
- ii 選別（イ・選別機、ロ・脱皮、ハ・研磨）
- iii 洗滌
- iv 浸漬（イ・水温と時間、ロ・換水、ハ・吸水程度、ニ・水切り、ホ・その他）
- v 蒸煮（イ・加圧の場合、ロ・無圧の場合、ハ・蒸し上り状態の検討、ニ・放冷）

② 脱脂大豆

- i 精選
- ii 吸水（イ・浸漬法（洗滌法）、ロ・撒水法）
- iii 堆積
- iv 蒸煮（イ・圧力と時間、ロ・無圧の場合）
- v 陸蒸（おかむし）
- vi 放冷

③ 米（i・精白、ii・精選、iii・洗滌、iv・浸漬と蒸し）

イ 内地米の場合

- a 浸漬時間
- b 水切り
- c 蒸し
- d 蒸し上がりの検討

ロ 輸入外米の場合

- a 一次浸漬
- b 一次蒸し
- c 放冷
- d 二次浸漬と水切
- e 二次蒸し
- f 蒸し上がり状況

v 放冷

(4) 製麴

① 種麴（イ・選定、ロ・使用量、ハ・その他）

② 製室管理（i・使用器具の清浄、ii・消毒法、iii・麴床）

③ 品温経過

i 麴蓋法

- イ 引込
- ロ 床揉
- ハ 切返し
- ニ 盛込み
- ホ 一番手入（仲仕事）
- ヘ 二番手入れ（仕舞仕事）
- ト 最高温度
- チ 積替
- リ 出麴

- ii 機械製麴法
 - イ 引込み
 - ロ 床揉み
 - ハ 切返し
 - ニ 盛込み
 - ホ 一番手入れ
 - ヘ 二番手入れ
 - ト 出麴

3日目の朝、引込より45時間前後に出麴する。

④ 出麴の鑑評

- i 状況
- ii 鑑評方法
- iii 酵素力
- iv その他

⑤ 塩切り

- i 食塩の選定
- ii 食塩量

(5) 仕込

① 種水

- i 食塩濃度と種水
- ii 種味噌の使用
- iii 培養菌の添加
- iv 種水
- v 種水量の算出法

② 混合

- i 混合機
- ii 播砕の程度

③ 仕込時

仕込温度

④ 発酵槽

- i 木桶
- ii コンクリート・タンク
- iii 発酵槽の表面

⑤ 重石

- i 重量
- ii 種類

(6) 発酵管理

① 天然の場合

- i 仕込時期
- ii 日数及び温度
- iii 切返し時間

② 温醸の場合

- i 品温経過と日数
 - ii 切返し
 - (7) 調熟管理
 - ① 後熟
 - ② その他
 - (8) 仕込庫
 - (9) 出荷
 - (10) 一般事項
 - ① 工場設備
 - ② 生産計画
 - ③ 作業管理
 - ④ 原料の購入・保管
 - ⑤ 販売について（技術的観点より）
- 付 出麴簡易鑑定法

(4) 昭和63年（1988）3月「活路開拓ビジョン調査指導事業 本場仙台味噌 統一仕込要領」

昭和63年3月「活路開拓ビジョン調査指導事業 本場仙台味噌 統一仕込要領」（佐藤敏悦氏によるご教示、資料提供）によれば、これまでの研究成果や、組合技術部が行ってきた各種試験研究の結果を盛り込み、大幅に内容を改訂したもので、製品品質のレベルアップと水準以上の味噌の製造をめざした指針となっている。

項目は以下の通り。

- I 原料（1大豆、2米、3食塩）
 - II 原料配合
- 旧単位による配合割合は以下の通り。
- | | | | | |
|----|-----|-----|----------|-------|
| 大豆 | 1石 | 35貫 | 131.25kg | 100kg |
| 米 | 0.5 | 20 | 75 | 57 |
| 塩 | 0.5 | 16 | 60 | 46 |
- III 原料処理（1大豆、2米）
 - IV 製麴（1製麴室、2種麴、3製麴温度経過、4塩切り麴、5出麴の鑑評、6大豆麴）
 - V 仕込（1種水、2混合、3仕込、4重石、5仕込容器、6仕込庫）
 - VI 醗酵管理（1天然醸造の場合、2加温醸造の場合）
 - VII 調熟管理（1後熟、2その他）
 - VIII 製品調整と出荷（1調合、2防湧処置）
 - IX 表示（1一括表示、2表示の要領、3表示の様式、4表示禁止事項、5計量法に基づく表示）
 - X 一般事項（1工場設備、2生産計画、3作業管理、4原料の購入・保管、5販売）

(5) 味噌の種類と仙台味噌の効用

① 味噌の種類と仙台味噌の特徴

宮城県味噌醤油工業協同組合「仙台みそ」によれば、味噌の種類は、「使用原料によって、『米みそ』、

『麦みそ』、『豆みそ』及び『調合みそ』に分類され、また、色調によって『赤みそ』、『淡色みそ』、『白みそ』及び『仙台みそ』など産地ブランドの名称」がある。

このなかで、仙台味噌は、「大豆・米（麴）・塩を原料とする『米みそ』」であり、「長期熟成により大豆の旨味を十分に引き出し、米麴の甘味を抑えた芳香の強い風味を特長」とする。

② 仙台味噌の効用

前掲書「仙台みそ」によれば、「みその機能性は、コレステロールの抑制、がん予防効果、胃潰瘍防止効果、老化防止効果、放射性物質の排除効果などが科学的に証明されていますが、特に仙台みそは、赤味噌であることからメラノイジン（3.4%）を豊富に含み、抗酸化性が強いことが知られています。」とある。

(6) 現代の製造工程

① 大豆

- i 選別
- ii 洗滌
- iii 浸漬
- iv 蒸煮
- v 冷却

② 米

- i 洗淨
- ii 浸漬
- iii 蒸煮
- iv 冷却
- v 種麴
- vi 製麴

③ 混ぜ合わせる（仕込）

蒸大豆、米麴、塩、発酵菌を混ぜ合わせる。

- ④ 発酵・熟成
- ⑤ 検査
- ⑥ 仙台みその出来上がり

第2節 仙台味噌の仕込み歩合と変遷

(1) 味噌の基準と仙台味噌

JAS法（「農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律」昭和25年制定）では平成19年3月現在で飲食品39品目について「品位、成分、性能その他の品質についての基準」いわゆる「JAS規格」（日本農林規格）が制定されている。発酵食品では醤油や酢にはJAS規格が定められているが、味噌にはJAS規格がない。その理由は、味噌はその種類が多様で地域差が大きく、また貯蔵中や製品出荷後も発酵熟成が進んで状態が刻々と変化するため、これが味噌であるという全体を統一した理化学的な分析値を維持できないからだと言われている。

一方で味噌には独自の「みそ品質表示基準」（平成12年制定、農林水産省告示第1664号）があり、そこでは総称としての「みそ」と「米みそ」「麦みそ」「豆みそ」「調合みそ」の分類が定義されている。このうち仙台味噌が属する「米みそ」は「大豆（脱脂加工大豆を除く）を蒸煮したものに、米を蒸煮してこうじ菌を培養したもの（「米こうじ」）を加えたものに食塩を混合し、これを発酵させ、及び熟成させた半固体状のもの」とされている。

また味噌は、その味によって「甘みそ」「甘口みそ」「辛口みそ」に分類される他、色によって「白みそ」「赤みそ」「淡色みそ」に分けられる。この分類は「麴歩合」と「塩分」によって大まかな範囲が決まり、それに大豆の処理方法の違いと地域性が加わることで地域特産品としての味噌が生み出されている。例えば「信州味噌」は「米みそで辛口みそで淡色みそ」、京都の「西京味噌」は「米みそで甘みそで白みそ」、東京の「江戸甘味噌」は「米みそで甘みそで赤みそ」、「名古屋味噌」は「豆みそで辛口みそで赤みそ」となる。そして「仙台味噌」は「米みそで辛口みそで赤みそ」となる。

味噌の甘辛や色は上記の「麴歩合」と「塩分」で大まかな範囲がきまる。このうち「麴歩合」とは「米（麴）の重量÷大豆の重量×10」で表され、米みその仕込み歩合として最も重要な要素である。「仙台味噌」の麴歩合と塩分の一般的な範囲は、「味噌技術ハンドブック」（全国味噌技術会、1995）によれば、麴歩合は5～10、塩分は11～13%であるという。つまり「仙台味噌」は品質表示基準と技術的な分類によれば「大豆10と米麴5～10を合わせ、全体の11～13%の塩を入れた赤みそ」ということになるのである。

このような技術的な基準とは別に、「仙台味噌」を宮城県の地域特産品として確立しようという動きは、藩政期の「味噌醤油屋仲間」を引き継ぎ昭和22年に設立された「宮城県味噌醤油工業協同組合」によって模索される。昭和25年に「食料品配給公団」が廃止され、味噌の戦時・戦後の統制が解除されると、宮城県味噌醤油工業協同組合は県外販売のために「本場仙臺味噌」の商標登録を出願するが、一度は却下される。その後昭和33年8月に「宮城県産仙臺味噌」の「団体標章」（登録番号516517号）が認められる。これによって宮城県味噌醤油工業協同組合に加わっている味噌製造業者が「宮城県産仙臺味噌」の標章で味噌を販売するとともに、品質の確立に向けた動きが本格化した。

その成果が昭和40年3月に宮城県味噌醤油工業協同組合によって刊行された「本場仙台味噌統一仕込要領」であった。その目的について「まえがき」では「原料の種類、その配合割合及び仕込方法等を規制統一し、以て統一された品質を確保する」としている。この仕込要領では、丸大豆と脱脂加工大豆を原料に使った場合の標準配合割合が容積ではなく重量で示された。さらに昭和43年3月には、商品価値の低い脱脂加工大豆に換えて全面的に丸大豆を使用した改訂版が出され、以後しばらくはこの「改訂本場仙台味噌統一仕込要領」によって、仙台味噌が製造されることとなった。

この「本場仙台味噌統一仕込要領」は昭和63年3月に再度改訂された。この改訂では、原料の配合

割合に関して従来の容積歩合を重量歩合に変更するための換算表が示された。その部分の表記は「味噌の原料配合割合を計算する場合、一般には、原料の容積で計算する名残がある。仙台味噌の場合「5合あわせ」を基本とし、大豆1石、米0.5石、塩0.5石を標準的な配合割合としている。これらは大豆1石を35貫、米1石を40貫、塩1石を32貫とし、実質量に換算される」とし「旧単位による配合割合は次のようになる。

大豆	1	石	35貫	131.25kg	100kg
米	0.5		20	75	57
塩	0.5		16	60	46

この原料配合を基に、米および塩の割合を若干修正し、配合割合を定める。即ち米については、麴歩合を多くすることによって「上味噌」とする味噌が造られているが、仙台味噌の風味から、その上限は7合麴位までで、徒に麴歩合を多くしても麴からくる甘味のみが分離し、仙台味噌の風味の特徴である大豆からの旨味が抑えられる傾向になることから基準となる原料配合割合における米の使用量については5合麴から7合麴の範囲とする。

また、食塩濃度については、12.5から13%を目標とし、使用食塩の種類によりその純度が異なるので注意を要する」と記載し、大豆100kgに対する米の使用重量について、5合麴で57.3kg、6合麴で68.7kg、7合麴で80.2kgと明示している。

この「本場仙台味噌統一仕込要領」は「仙台味噌」の唯一の基準として、現在も有効に機能している。しかし原材料の大豆については輸入品が許容されるなど、最近の消費者の高級化志向に必ずしも合致せず、一方で業界は商品としての仙台味噌を他の地域食品の味噌と差別化する必要性に迫られていた。この中で登場し、仙台味噌の新たな基準となっているのが「地域特産品認証事業」いわゆる「宮城県認証食品」「Eマーク」の制度である。

この制度は「宮城県内で生産された農畜産物の良さを生かし、地域の文化や技術にこだわりを持ってつくられた特産品を宮城県が認証する」というもので、平成5年度にスタートした。味噌については平成14年8月2日告示の「宮城県産仙台味噌の認証基準」（宮城県告示第748号）で基準が定められた。それによると「（宮城県産）仙台味噌とは、宮城県産大豆を蒸煮したものに、米を蒸煮してこうじ菌を培養したものを加えたものに食塩を混合した後、搗碎し、これを醗酵させ、及び熟成させた半固体状のもの」とされている。そして品質基準として「使用する大豆及び米は、宮城県内で生産されたものであること」とし「大豆に対する米の使用割合は、5分麴から8分麴の範囲とする」と規定している。

さらに平成18年に商法が改正されたのを受けて、宮城県味噌醤油工業協同組合は改めて仙台味噌の商標登録を出願し、平成19年3月26日に「仙台味噌」（登録番号5032789号）「仙台みそ」（登録番号5032790号）が認められた。その基準は「仙台藩に由来する製法により仙台を中心とした宮城県の地域内で生産されたみそ」であり、運用基準である現在の「本場仙台味噌統一仕込要領」に基づいて造られた仙台味噌には、晴れて「仙台藩由来」とのお墨付きが得られたのである。

(2) 古文献における仙台味噌

前述したように、平成19年に認められた商標登録の「仙台味噌」は「仙台藩に由来する製法」で造られることが条件となっている。それではその「仙台藩に由来する製法」とは具体的には何なのか。そもそも仙台藩の時代の仙台味噌とはどのような味噌であったのか。

その際にまず気になるのは、「仙台味噌」という呼称がどこで生まれたものであるかという点であ

る。凡そ仙台の人間が自分で作り自分で消費するものに勝手に仙台の地名を冠することは考えにくい。地名を冠するのは明らかに他の地区の味噌と比較するためであろう。『仙臺物産沿革』（仙台叢書別集第二巻、大正14年）の「味噌」の項に「江戸藩邸に於ては。江戸在勤の士卒。三千余人に給する。目的を以て品川の邸内に。味噌醸造所を創立せられ。熟達せる国風の醸造法に依り。巧みに製造せられたるは。東京に於ける。仙台味噌の嚆矢にして。爾來其の名声頼みに上り。」と記述されていることは重要である。つまり仙台味噌は、江戸の仙台藩邸で「国風」つまり「仙台風」の醸造法で造られ、名声が高かったので「仙台味噌」と呼ばれた、というのである。しかし史料的には仙台味噌をめぐるものは決して多くはない。

「仙台味噌」が登場する史料としては、管見であるが、江戸の料理屋「八百善」の4代目主人の栗山善四郎が刊行した『江戸流行料理通大全』の第二編所収の「座附四季味噌吸物之部」で見ることができる。なお『江戸流行料理通大全』第二編は初編から3年後の文政8年（1825）に出版されている。その中の「座附四季味噌吸物之部」は春夏秋冬の季節ごとに8種類、あわせて32種類の味噌汁が載せられている。味噌の種類としては「常みそ」や「並みそ」「田舎みそ」に混じって、地方の名を冠した味噌としては「仙台みそ」の他に「南部みそ」「佐野みそ」「三州みそ」「尾張みそ」「尾州みそ」が使われている。このうち「仙台みそ」は秋の部に掲載され、味噌汁の実として「金海鼠、もろこし、かんざらし、煮ぬき防風」が併記されている。

また江戸切絵図の『品川白金目黒辺之絵図』（近江屋板江戸切絵図、安政2年（1855）9月改正）で仙台藩江戸大井下屋敷の地に「仙臺味噌屋敷」の表記が見え、江戸時代後期の江戸では仙台味噌が広く認知されていたことをうかがわせる。しかしこれらの史料からは仙台味噌の具体的な仕込み歩合を窺い知ることはできない。

それでは地元仙台に関わる史料では、仙台味噌はどのように記述されているのか。藩政時代の味噌仕込みについて記述している文献としては、昭和31年に宮城県より刊行された『宮城縣史 第19巻』の中の「藩政時代の食制」（筆者 小野やす）がある。その中の「調味品」で味噌は、白味噌の「早作り」と赤味噌の「早作り」と「おそ作り」の方法が記載されている。このうち白味噌については「甘味多くぜいたく品で永い貯蔵には不向であるとされ、赤味噌が多く作られた」と記載されている。「いわゆる仙台味噌」とされる赤味噌のうち、「早作り」は「大豆・麴・塩の割合は、大豆一斗に米麴一斗五六升から一斗七八升、塩二合余で、永く貯えるには塩を多くした」とされている。一方「おそ作りの方法として伝えられるもの」として史料の引用が記載されている。それを再引用すると「大方二月煮申候てよし大豆一斗に塩四升麴六升のつもり也又煮大豆一斗へ麴三升塩三升の積もよし先大豆を能煮てつきて玉にしてかふれて少し上の黒くなる迄置べし扱水にて上を洗ひ細かにきざみ麴塩少々ふりて置此時分に二ヶ月程置つき合申候（以下略）」と記述されている。これらの事例の配合割合は、麴を多くして熟成を早めすぐに食べる早味噌は別にして、仙台味噌の特徴を持つ赤味噌の「おそ作り」の配合割合は、乾燥大豆を使ったと見られる事例の配合割合で「6合あわせ」となる。一方、「煮大豆」を使った事例は、大豆を煮ると容積が2.2倍以上に膨らむとされており、その場合の配合割合は「6.6合あわせ」以上に相当することになる。しかしこの引用については出典が明示されておらず、成立時期も記されていない。再検証ができないのが残念である。

ところで、『宮城縣史 第19巻』の中の「藩政時代の食制」では所々に「佐藤屋民治」からの引用が散見される。これは気仙郡大船渡村（現在は岩手県大船渡市、当時は仙台藩領）の「大船渡屋敷」の主であった「佐藤屋民治」が記した『料理書』からの引用で、同書には正徳元年（1711）5月の日付がある。史料そのものの所在は不明であるが、昭和31年に『宮城縣史 第19巻』を刊行するに当っ

て、この史料が翻刻され、それが宮城県庁の県政情報センターに収蔵されている。そこには味噌の配合事例が2つ記載されている。

味噌之事

一 まめ 貳石壹斗 しを三合 こうし四合

一 しを 六斗三升

一 こうし 八斗四升

同

一 まめ 貳石四斗五升

一 しを 七斗三升五合

一 こうし 九斗八升

この配合は単純計算でいずれも、豆10、塩3、麴4の配合割合である。「味噌之事 一 まめ 貳石壹斗」の後に記載されている「しを三合 こうし四合」は大豆1升当りの配合で、塩の配合割合なら「三合あわせ」、麴の配合割合なら「四合あわせ」であることを意味していると思われる。この史料は、厳密なテキストクリティークを経てはいないが、出典や年代が一応は判明しているものとして、重要なものであると言える。

さらに地元仙台での仙台味噌に関わる記述の事例を、全国味噌工業協会が昭和33年に発行した『味噌沿革史』の中の「仙台味噌の歴史」に見ることができる。なお「仙台味噌の歴史」は末尾に「昭和三十三年七月 宮城県味噌正（ママ）油工業協同組合（文責 森幸一）」との記述があり、後に、宮城県味噌醤油工業協同組合の理事となった仙台味噌醤油株式会社の森幸一専務取締役が執筆した、宮城県味噌醤油工業協同組合作成の文献であることがわかる。

この中では、仙台味噌について「総べての技術は文字通り体験が伝授の形式で受け継がれた為、家伝書の秘蔵は遺されていない」とした上で「種々の口伝は遺されているが、本質的には先ず原料の精選、と大豆一石につき糶六斗の割合が仕込みの定法で、三土用満弐年余を経て初めて売り出すのを伝統とした」と記述している。その上で『仙台料理書』と『味噌屋仲間留帳』について言及している。

このうち『仙台料理書』については「東北大学図書館蔵「狩野文庫」に表紙が離脱し、仮に『仙台料理書』と名付けられた一書に「御城酢の方」に次いで「味噌方の事」なる一項が僅かに伝わっている」とだけ記述している。狩野文庫は、明治の思想家・教育者として知られた狩野亨吉（1865～1942）が東北大学に譲渡した旧蔵書で、国宝を含む10万点もの古典籍の資料群である。その中の『仙台料理書』は、縦21cm、横15.5cmの手書き本で、110頁、内容は各種の調理や加工法の列挙であるが、表紙がなく、「アマ酒」の記述の途中から始まり「鮭ノ鮓」で突然終わっている。「仙臺料理書」と表紙にあるが、これは仮題として付けたものと見られ、書誌的なものは不明である。但し項目の中には「正宗流鮭之鮓」といった表記もあり、仙台に何らかの関わりがあるとも感じられる。この中で味噌は酢の次に「五 味噌方之事」として13項目が掲載されている。種類は味噌の造り方が6項目、早味噌が2項目、美濃玉味噌が2項目、味噌能仕様が2項目、三河味噌が1項目である。味噌の造り方のうち配合割合は「大豆壹斗 カウシ壹斗五升 塩夏ハ三升冬ハ二升」「大豆 壹斗 糶 壹斗 塩 三升」「大豆壹石 コウシ六斗 塩四斗」「大豆壹斗 コウシ八升 塩三升」「大豆壹斗 コウシ八升 塩三升五合」「大豆壹斗 カウシ壹斗 塩三升五合 餅米五合」である。しかしこの配合が仙台味噌の配合である証拠は残念ながら見出せない。と言うよりもこの書が、様々な料理書からの引用で成り立っている可能性が指摘できるのである。その例としては『仙台料理書』の味噌の記述のうち、2箇所が明らかに元禄2年（1689）に「江戸神田新葺屋町書林 西村半兵衛」から出版された『合類日用料理抄』（翻刻は『江戸時代料理本集成』第1巻、臨川書店、昭和53年）と同一か引用と見られる

からである。一つは『仙台料理書』の味噌の7番目に記載された「早味噌」の記述が、『合類日用料理抄』の「早作りみその方」と同一である。両者を対比すると、麴と塩の量で訂正がされているものの、記述はほとんど同じである。

早味噌（『仙台料理書』）

一大豆 壺斗水ニテ洗ムシテ成共煮ニテ成共能ニヘ候時火ヲ
引一夜其俣置明日又火ヲ焼アタタメツキ申候
但右大豆アタタカ成内ニツキマセ物ニ包アタタカ
成所ニ一夜成共半日成共置能ヒヘ候程サメ
候ハハ其後塩ヲ合申候

一糶 壺斗

一塩 貳升五合 但クイ塩ニ分量ナシニ仕候
右塩ヲマセ其俣遣テモ吉内ハ塩ヲマセ能つきて桶へ入
明日ヨリ遣候へハ猶吉夏ハ二三時ニテモナレ申候廿日卅日不損

早作りみその方（『合類日用料理抄』）

一大豆 壺斗 但水にて能洗むして成共煮て成共能にえる時火を引一夜其ま、置翌日又少火をたき取出しつき申候
一糶 壺升 但右の大豆暖かなる内につきませ物に包あた、かなる所に一夜にても半日にても置能ひえさめ候て後しほをませ候
一塩 二合五勺 右の塩を交其ま、つかひ候ても能候同は塩を交能つき桶へ入翌日より遣候へば猶能く夏は二時三時にてもなれ申候 廿日三十日も損じ不申候

また『仙台料理書』の味噌の3番目に記載された「味噌方之事」の記述の一部が、『合類日用料理抄』の「直味噌の方」の記述と類似している点も指摘できる。

味噌方之事（『仙台料理書』）

本味噌壺斗コウシ三升中白米貳升食ニシテ一夜サマシテ本味噌ニツキ合桶ニ入五日ホト過テ又ヨクツキ本ノ桶ニ入五日モ過テ遣申候冬ハ七日ノ日数ニテ遣夏ハ三日ニテモ吉

直味噌の方（『合類日用料理抄』）

右の味噌壺斗はかりわけ糶三升中白米壺升五合を食にし能さまし此二色をませ能くつき候て桶へ入冬は五日七日ほど過つかひ申候 夏は三日ほとにて能候

『仙台料理書』と『合類日用料理抄』のどちらが底本であるかは判然としないが、『合類日用料理抄』が江戸時代初期の元禄2年（1689）の版本であることを考慮すると、三河や美濃など多様な味噌の製法が載っている『仙台料理書』が各種料理本から抄出した写本である可能性が高い。尚、参考のため『仙台料理書』の味噌に関する記述全文を翻刻し、この項の最後に掲載した。

一方、「仙台味噌の歴史」は『味噌屋仲間留帳』に関しては史料として重視し、多くの引用をおこなっている。特に「現在の宮城県味噌醤油工業協同組合の母体となった藩政時代の「味噌醤油仲間」が年々伝統を積んでいかに其の事態に善処してきたか文政十一年以降の仲間留を見ると歴然たるものがある」と、その歴史的記述の重要性を評価している。「味噌屋仲間」あるいは「味噌醤油仲間」は、仙台藩から商品の製造や仕入れ、販売などの特権を保障された商人が、自分たちの権益を守るために結成した排他的な「株仲間」のひとつで、一種のカルテルである。その「仲間」の活動記録が「仲間留」で、味噌の配合割合について引用されているのは、嘉永5年（1852）から明治期までの記録であ

る『味噌屋仲間留帳』である。この史料は仙台味噌の老舗である「佐々重」の経営者である佐々木重兵衛家の所有になるもので、昭和33年に「宮城県味噌正（ママ）油工業協同組合」が翻刻し、限定版として印刷したものである。その中の明治5年（1872）3月の件に「当節売買之味噌上中下三段ニ取調明廿五日中租税課江被指出候也 宮城県」とあり、県に味噌の報告を求められたことを記している。それに対して上味噌、中味噌、下味噌ごとに大豆と米と塩の分量を報告している。それぞれの配合は次の通りであるが、中味噌は一般的な配合としてあらかじめ届け出ているものである。

上味噌（上品）	大豆	1石	米	5斗2升1合7勺3才	塩	4斗
中味噌	大豆	1石	米	4斗1升7合3勺6才	塩	4斗
下味噌（下品）	大豆	1石	米	3斗1升3合	塩	4斗

同史料には、この明治5年の項以外にも配合割合に関する記述がある。嘉永5年（1852）3月の「味噌仕揚勘定書」や嘉永5年10月の「味噌造仕揚勘定書」で、配合割合は「大豆 1石、米4斗、塩4斗」の「4合あわせ」である。しかし「仙台味噌の歴史」では、これらの史料の配合割合については、「幕末の凶歳と明治維新の戦乱に原料の不足と需要の増大には一時古法を守り抜く事が出来ず」にいたためとし、さらに「明治五年の仲間留は（略）上物に古い格式を伝えるのみで、これとても米の割合も少なく、中下の品に至っては全く格式はずれの状態となった」と記述している。この配合割合が幕末の混乱等の故に「格式はずれ」になってしまったものであるかは、判断し難い。しかしこれもまた仙台味噌の仕込み歩合の歴史のひとつであることは間違いがない。

資料 『仙台料理書』（東北大学図書館・狩野文庫）

五 味噌ノ方之事 コクシヤウシ方

一大豆 壺斗 宵ヨリホトハカシ明ル未明ニ能ヤワラカニ煮テイカキニ上ケシツクヲ落サメサルヤウニシテ急ウスニ入カウシ壺斗五升大豆同前ニ入大●ニツキ合桶ニ入ヲシツケフタヲシテイキ出サルヤウニシテ其日ノ晩ニアケテ見ルニヒビワレカビ出ヘシソレヲアイツニシテトリ出シ能クタキサマシテ塩夏ハ三升冬ハ二升入テ刻ヨクツク也扱又桶ニ入此度ハ如常紙ヲフタニシテ置也中ツキ一両日過テツク十日比ニハ用也

同方

一大豆 壺斗 糶 壺斗 塩 三升

一度ニウスニ入如右アツキウチニ桶ニ入押付フタヲシテ上ヲ包コメ三四時モ過テミルニカビ出申候其時又ヨクツキテモトノコトク桶ニ入テ押付紙ヲフタニシテ●●●●不出ハ幾度モ包テ置カビノ出ルヲ待也此外コクシヤウシノ仕様ト同但塩一度ニ入事味噌スクナラサルシヤウナリ

味噌方之事

一大豆 壺石 一夜白水ニ付明ル日米ヲトグコトクニ仕候ヘハ皮トレ申候扱コシキニ入ムシテアツキ内ニツキムシロニヒロケサマシ申候コウシ六斗塩四斗入テツキ如常寒ノ内ニ調置テ吉此味噌本ニシテ上味噌ニ仕候時本味噌壺斗コウシ三升中白米式升食ニシテ一夜サマシテ本味噌ニツキ合桶ニ入五日ホト過テ又ヨクツキ本ノ桶ニ入五日モ過テ遣申候冬ハ七日ノ日数ニテ遣夏ハ三日ニテモ吉食ハ常ヨリ少コハキカ吉桶ハスシ桶ノコトクアサキカ吉一度ニ五升程宛段々ニ仕タルカ吉

又方

一大豆 壺斗能アライ一夜水ニテヒヤシウムシテ

能ツキ玉ニ丸メ夏ハ二日冬ハ五日程置コマカニ切也コウシ八升塩三升右三色ヲ合ヨクツキ桶ニ入
ヨク押付夏ハ七日程ニテ能し冬ハ三十日計ニテ吉

又方

一大豆 壺斗能洗一夜水ニヒタシコシキニテムス

一カウシ 八升 一塩 三升五合 但首ハ夏土用之内ニ拵ニ此塩加減冬ハ是ヨリ少

右塩コウシ一度ニ入ツキ合一日一夜程ヨクサマシ候又ツキ合桶ニ入時モツキ入能押ツケ如常紙ヲ
フタシテ置也

一大豆 壺斗 白水ニ半日程ツケ其後米ヲトク如仕候ヘハ上皮トレ申候其後能ムス

一カウシ 壺斗

一塩 三升五合

一餅米 五合 但中白米ノ時ハカリコワ食ニムシ能サマス右大豆能ムセシ時取出シ如常ツキ未アタタ
カ成内ニ一ニキリ程ツツニ玉ニシテ一日二日程風ニアテ其後ナカタナニテ細ニ切申候シ●●ニ●
申候ハハ右ノカウシ塩コワ食マセテウスニテ能々ツキ申候未ヌレケ候ハハウスクサマシテテ少カ
ワキメニ成候時桶ヘ入候桶ヘ入候時モ下カラ能ツキコミ申候上ニ紙ヲフタニシテ置也右外フリ塩
ナシ寒中ニ調来年迄遣

早味噌

一大豆 壺斗水ニテ洗ムシテ成共煮ニテ成共能ニ候時火ヲ引一夜其俣置明日又火ヲ焼アタタメツキ
申候但右大豆アタタカ成内ニツキマセ物ニ包アタタカ成所ニ一夜成共半日程成共置能ヒヘ候程サメ
候ハハ其後塩ヲ合申候

一糶 壺斗

一塩 貳升五合 但クイ塩ニ分量ナシニ仕候

右塩ヲマセ其俣遣テモ吉内ハ塩ヲマセ能ツキ桶ヘ入明日ヨリ遣候ヘハ猶吉夏ハ二三時ニテモナ
レ申候廿日卅日不損

美濃玉味噌方 思田孫十郎傳受

一大豆 早朝より能洗二時計水ニツケ置扱コシキニテムシ能ムセ申候時火ヲホソクシテ一夜トメル●
●●●ツケ可申為翌日如常ツキ小天日程ニ丸●●カワカシ扱俣ニ入風ノフキスキ申候所ノアマニ
ツルシ十日モ十五日モ置中迄ヨク乾申候時ウスニテツキクタキ升ニテハカリ大豆壺斗ニ塩三升水
六升程入コネ合桶ニ入置下々給申ニハ塩五六升モ入ル是ハ塩カラシタマリ取申候時ハ水一升増少
中ヲクホメ置候ヘハ中ニタマリ申候右ツキクタキ申候時カヒ落不申候様ニ俣ノゴミハカリヲトシ
申候

右洗申候以後久敷水ニツケ候ヘハ大豆ノヒアマミヌケ悪シシユツキ申候加減ニ大豆煮申候三年モ
不損

又方 城並傳受

一大豆 常ノ如ウチ込煮テ能時トリ上ケ常ノ如ツキ大キ一升玉ニ丸風吹申所日ノアタリ不申候様ニ棚
ヲツリアケ五六十日ニテモ置其後湯ニテ上ノカヒケヲサツト洗落別ノ湯ニツケ一夜置翌日ウスハ
包丁ニテウスク切塩喰加減ニ入ツキ合廿日程置又其後取出塩喰塩より少カラメニ入ツキ合置也是
ニテ何迄モ在最少之塩ニテハ大豆ニシミ塩ウスク成申候ニ付ニ番塩ヲ入ルニ番塩ノ時漬物在之者

底ニ漬申候前後水不入最少湯ニ一夜漬ル故汁氣在ニ番ツキノ時ハ最少之塩ニテ汁有

三河味噌方 松与兵衛家来傳受

一大豆 一夜ニ水ニツケ翌日ムスツキ小天日程ニ丸め中ニ繩トヲリ申候程ニ穴ヲアケ繩ニトヲシ風ノ吹スキ申候所ノアマツリ三十三日程置能●成候時桶ニ水ヲ入繩ナカラつりススキ日影莖ニナラヘ乾少ノ間置候ヘハ乾申候其時白ニ入ツキ鉄砲ノ玉程ニツキクタキ惣ヲ升ニテハカリ大豆六升ニ塩一升糶ハ粉一斗八升ニ式升但甘ク仕時ハ糶一升増水ニテ大豆塩糶一ツニ合コネル但コネ加減ハ手ニテニキリ指ノ間より出候程桶ニ押付置其後カワラキ申候時又押付申候幾度モ切テ押付桶ハタスキ不申候様ニ仕候桶ハタスキ申候ヘハ其より風入は悪成申候正二月ニ拵六七月ノ比口ヲ明遣申候

早味噌之方 但四季共

一大豆 壺斗 一糶 壺斗 一塩 三升

右拵様ミそを煮候ハんと存候前より大豆かうし塩も善悪を吟味仕置扱日暮方に大豆能洗其夜七比ニ又洗釜ヘ入如常煮候て大豆糶塩三色一度いそき能突合あつ●のさめ候ハぬ様に桶ヘ入押付ふたをいたし上をつつミ込三四日過見候ヘハミ所に白ねつけ出来候其時又うすニて突合申候味噌にねつけ不出ハ幾時もつつミ籠置候大豆糶塩突合時大豆さめ候ハぬ程ミそ早く出来る也

味噌能仕様

一常之ミそ壺斗に糶四升白米三升食に焼能さまし春合五日程過候ヘハ色も能白ク味も能し

同方

一常之ミそ壺斗糶三升餅米白ク春式升食ニ焼能さまし春合候ヘハ色も白ク味も吉但久敷ハこたヘ不申候

(3) 自家醸造味噌の変遷

藩政時代は仙台藩直営の「御塩噌蔵」や「味噌屋仲間」の店で仙台味噌が醸造、支給、販売され、明治以降も味噌屋仲間を引き継いだ蔵元が味噌を市販していた。しかしその一方で、比較的最近まで人々は味噌を自家醸造しており、町場や田舎を問わず各家庭の「手前味噌」は自給自足の調味料であった。この自家醸造味噌も仙台地方の味噌ということで、その伝統や醸造方法は民俗技術として「仙台味噌」の醸造に影響を与え、地域の食の文化を支えていた。次に自家醸造味噌の変遷をたどってみる。

宮城県内の自家醸造味噌の事例がまとまって報告されている文献としては『聞き書宮城の食事』（農山漁村文化協会・平成2年）をあげることができる。『聞き書き宮城の食事』は「日本の食生活全集」の宮城県編として編集、執筆されたもので、県内を仙北大崎、仙南亘理、三陸南海岸、北上丘陵、船形山麓、阿武隈丘陵、仙台市内の7つの地点に分け、昭和10年代の食生活について聞き取りと再現をおこなったものである。このうち仙台市内を除く6つの地域で自家醸造味噌が報告されており、宮城県内で如何に自家醸造味噌が造られていたかを物語っている。『聞き書き宮城の食事』で報告された自家醸造味噌の主要部分を以下に引用する。

仙北大崎

毎年大豆一俵を煮て、三年ねかせては順ぐりに三年味噌を食べるようにしている。塩加減は五合あ

せ（合わせ）といって、大豆一斗に塩五升、こうじも五升入れる。

仙南亘理

大豆を一度に二俵（八斗）煮る。（略）つぶした豆にこうじと六合合わせの塩をよく混ぜて、四斗桶二本に仕込む。三年味噌といって、三年間ねかせてから食べる。

三陸南海岸

味噌は「五合あわせ」といい、大豆五合、こうじ四合について塩五合の割合でつくる。たいてい四斗樽三本に仕込み、三年味噌にして食べる。

北上丘陵

一度に二斗の大豆を大きな釜に入れ、五、六時間かけてじっくり煮る。（略）大豆一斗にこうじ五升と塩五升の割合で混ぜて臼で搗き、こが（樽）に仕込む。

船形山麓

味噌に入れる塩の割合は、五合合わせか六合合わせ（豆とこうじを合わせて一升に対して、五合か六合の塩）なので、大豆二斗、こうじ二斗に対して、塩二斗五升を合わせる。味噌玉を細かく切って広げ、甘酒と塩を混ぜ合わせ、杵で搗き混ぜてから桶に仕込む。三年間は手をつけない。

阿武隈丘陵

材料は、大豆四斗に米二斗。塩は七合あわせ（大豆一升到塩七合）なので、約三升用意する。

同書は解説文の「宮城の食とその背景」の中で味噌について、「いわゆる仙台味噌に代表される宮城県の味噌は、日常の調味料として必須のものであるうえ、過去には飢饉のさいの一種の救荒食としても重んじられていた。（略）味噌玉の青かびをけずり、粉碎し、お湯をさし、大豆一斗にこうじ五升、塩五升をあわせて、こが（味噌桶）に仕込むのである。県下一般に味噌玉づくりで仕込むが、大豆を煮て踏みつぶし、そのまま仕込む地域もある」と述べている。解析は後述するが、「五合あわせ」の表現が、大豆と米の割合（麴歩合）ではなく、大豆または大豆プラス米と塩の割合（塩歩合）を言う点が注目される。

『聞き書き宮城の食事』に描かれていたのは昭和10年代の味噌造りであったが、日本の食生活が戦前と戦後で大きく変化し、特に昭和40年代の高度成長期に急激に変貌したことはよく知られた事実である。当然に味噌を取り巻く状況も大きく変化したわけであるが、食生活の変化によって自家醸造の味噌の生産や消費がどのように変わったか、その実態は明らかではなかった。行政機関もこの点に関心を寄せることはなかったが、状況が変化するのは米の生産調整が始まり、転作大豆の利用拡大が求められたことと、農村振興策として地場産業とくに農産加工の普及に迫られたことが背景となった。この流れを受けて昭和50年代後半に、宮城県が自家醸造味噌の実態調査に乗り出した。

宮城県農業センターは昭和57年（1982）度に「県産大豆の加工適性と加工技術の改善に関する試験」の研究課題を設定し、「宮城県における自家醸造味噌の実態を把握し、今後の品質向上を図るための資料とする」ことを目的とした「宮城県における農家自家醸造味噌実態調査」を実施した。さらにその10年後をめどに、再度「農畜産加工」における「味噌の品質調査」を実施した。調査は昭和57年と平成3年の二度に亘っておこなわれ、それぞれ宮城県農業センターから昭和58年3月発行の『農産加工試験研究概要書』と平成4年3月発行の『宮城県農業センター試験研究成績書』として発表されている。

このうち昭和57年の調査報告書『農産加工試験研究概要書』では県内の15市町村の農家個人の自家醸造味噌143件と共同加工の味噌4件の味噌について、麴の種類や配合割合、水分や塩分、窒素や糖分などの分析結果が報告された。それによると、麴では88%が米麴のみを使用していたが、8%の11件では豆麴単独あるいは豆麴と米麴の併用が見られた。豆麴は味噌玉に自然繁殖する麴菌で、これらの11件では昭和57年当時にまだ味噌玉を作って味噌を仕込み、そのうち7件は米麴を入れずに味噌玉の

天然麴だけで味噌を作っていた可能性が見て取れる。さらにこの11件は南三陸沿岸の気仙沼と志津川で、米のあまり採れない三陸沿岸部だからこそ、米麴を使わない味噌が昭和50年代まで造られていたのであろう。ところで米麴のみを使った場合の大豆と米麴の配合割合では、容積比で大豆1に対して最少で0.42、最多で0.86で、平均は0.63のいわば「6.3合あわせ」で、重量換算の麴歩合は平均で7.6であった。さらに塩分の平均は個人加工で15.1%、共同加工で13.5%であった。

一方、平成3年の調査報告書『宮城県農業センター試験研究成績書』では、対象が宮城県農産加工者連絡協議会に加入し自家醸造味噌を販売している個人と農産加工グループの36件となった。全件が米麴を使った米味噌で、配合割合に関しては、この頃になると従来の容積比による配合の回答は1件のみで、他は重量比での回答であった。報告書の「総括」では「味噌の配合は、昭和57年の調査に比べて麴歩合が高くなり、塩切り歩合が低くなっており、今後もこの傾向が続くものと思われた」「製造法をまとめると、製麴には育苗機、製麴機を用い、無圧で煮た大豆、塩と合わせチョッパーにかけて木樽、ポリ樽に仕込み表面を覆って熟成という方法であった。仕込みは農閑期に行い、熟成期間は1年前後であった」としている。具体の数字では、麴歩合は最小で5.3、最大で11.5、平均で8.9であった。また塩分は平均が13.0%であった。

個人の自家醸造味噌と農産加工グループの販売用味噌の違いがあるとはいえ、調査がおこなわれた昭和57年から平成3年までの9年間の変化は大きなものであった。というよりも、この変化は仙台味噌の定義からはみ出す変化でさえあったのである。

宮城県農業センターの調査結果を待つまでもなく、かつては仙台などの町場の民家でも作られていた自家醸造味噌は、今日では県内の農家に多く受け継がれている。その場合、どの農家にも一冊は所蔵されていた書籍がテキストの役割を果たしていた。それが『農家虎の巻』である。『農家虎の巻』は宮城県内の農家を対象に、農業畜産養蚕などの手引書として、また味噌や漬物作りなどの実践書として農家の生活改善などを目的に宮城県農業センター内の「農家虎の巻刊行会」が出版している。初版は大正12年（1923）と古く、戦前に15回、戦後も3～4年に一度のペースで改訂されている。このうち昭和52年と平成7年の大改訂版を比較し、自家醸造味噌の製法の変化を見てみる。この兩年を選んだのは、大改訂が前述の宮城県農業センターの自家醸造味噌調査の前後に当たり、調査結果との突合せによって自家醸造味噌の傾向の変化を追えるのではないかと見られるからである。各版の要約を以下に記載する。

昭和52年大改訂版

原料（仙台みそ）大豆13kg、精米7.5kg、食塩6～7kg、種こうじ20～30g、種水（水）1.8ℓ。

大豆は10時間水に漬け、水切りした後、大豆の半量の水で3～5時間煮る。

米は洗って10時間水に漬け、水切りした後、せいろで50分蒸す。種麴を合わせて33～35℃に保温し、12～16時間後によくまぜ合わせて再び保温し、こうじが熱くなったら3～4時間おきくらいにもみほぐしながら手入れし、24時間ぐらいするとこうじができる。

できたこうじに塩を加え、混ぜあわせておく。

煮豆はうすに入れてつくか、半切桶かたらいに入れてふみつぶす。

これにこうじ、種水をいれ、更につぶしながらまぜ合わせる。

仕込桶の底に塩をふって、みそをいれる。重石はみそ重量の一割程度。

土用に入ったら「切返し」を行う。

一年目頃から食べられる。二年以内に食べ切るようにした方が風味がよい。

平成7年大改訂版

仙台味噌の配合 仙台味噌の多くは、塩分11～13%、麴歩合（精米重量×10/大豆の重量）5～10で作られている。最近の傾向としては、麴歩合が高いものが増えてきている。

例) 大豆12kg、米8kg、食塩6kg、→麴歩合6.7、塩分12%

仕込 混合らい砕した蒸煮大豆・麴・塩を、隙間がないように容器に詰め込む。さらに表面をビニールシートで覆い、押し蓋と味噌重量の一割程度の重石を上げて蓋をする。

天地返し きれいな色をつけるために、味噌の上下を返す作業を行う。

昭和52年と平成7年の間の18年間で最も変わったのは、麴作りの工程が具体的に表記されなくなったことである。これは麴作りが家庭で行なう作業ではなく、自動製麴機に全てお任せすることが一般的になったことと無関係ではない。大豆の蒸煮も同様で、昭和52年には「煮豆はうすに入れてつくか、半切桶かたらいに入れてふみつぶす」が、18年後は「混合らい砕した蒸煮大豆」に変わっている。大豆の蒸煮も専用機の時代である。結果として豆を煮る釜、臼、半切り桶、タライはいずれも過去の遺物となっていった。今は多くの家庭から姿を消したそれらの物は、既に平成7年には登場の余地が無かったのである。

(4) 自家醸造味噌の事例報告

事例 仙台市青葉区芋沢の農産加工場の味噌仕込み

仙台市青葉区芋沢の苦地地区は、昭和63年に仙台市に合併する前は宮城町、明治22年の市町村制では大沢村に属した山村である。この地区では現在も何軒かの農家で自家醸造の味噌を造っており、昭和40年代までは味噌玉を使う味噌仕込みもおこなわれていた。昭和3年生まれの農家の主婦によれば、米が貴重だったので戦前はどの家でも味噌玉で味噌を仕込んだという。まず大豆を煮て潰し、塩を少し入れて味噌玉を作り、軒先に吊しておく。やがてカビが生えたら、白いカビは残し、その他の赤カビや青カビは洗って、味噌玉を崩して塩と一緒に仕込む。麴は入れなかった。家によっては炒った小麦や、ごはんのカテにする煮た大麦を味噌玉と塩と一緒に仕込むこともあった。煮た麦を入れた味噌はうまかった。麴が入っていないので、3年も置かないと味が出なかった。分量は「五合あわせ」と言って大豆1斗に塩が5升入った。「あわせ」は塩の分量のことを言った。昔の味噌は「たじょっばい（多塩っばい）」からうまくなかった。戦後は麴を入れるようになったが、大豆1斗に塩5升の場合は米麴が5升入れば良いが、3升くらいしか入れられなかった。また味噌を仕込む時に、麴に加えて蒸かしたモチ米を入れると味が良い、とも言った。

さて、仙台市青葉区芋沢の「苦地集落センター」に併設された「苦地農産物加工場」は、昭和62年度の「山村振興農林漁業対策事業」の一環として、当時の旧宮城町が整備した小規模農産加工施設で、合併で仙台市に移管されて現在は町内会に管理が委託されている。この施設の利用者として、昭和63年5月に近隣の農家の主婦ら十数名が「仙台西部農産加工組合」（安達辰雄組合長）を設立し、当初はジャムと漬物と味噌の製造販売をおこなっていた。しかし農産加工やいわゆる「1.5次産業」の競争激化で、ジャムと漬物生産は早々に撤退し、平成元年からは味噌専業となった。現在は佐藤けさい（昭和3年生）、中嶋キヨノ（昭和5年生）、佐藤良子（昭和9年生）、佐藤京子（昭和22年生）の主婦4名が、冬期間の味噌造りと年間を通しての販売を続けている。

4名のグループは、現在年間1トンから1.3トンの味噌を製造している。製品の味噌は「ひろせ味噌」のブランドで消費者に直接販売したり、地域の農協の店舗や直売所で小売している他、地域のイベント

トでの景品などに活用されている。また近隣の農家の中には、グループに味噌の製造を委託して仕込みの終わった新味噌を購入し、自宅に持ち帰って貯蔵熟成して自家消費している人もいる。また自家栽培の大豆との物々交換もある。近隣の農家からの委託の場合でも、製造方法や原材料は販売用の味噌と同じである。

味噌仕込みは、大豆が入荷し寒さで味噌が変質しにくくなる冬期の11月から翌年3月初めまでおこなう。仕込みの日時は指定した大豆の品種「ミヤギシロメ」の入荷状況を見て決める。ミヤギシロメは転作大豆が主で、地域の農協を通して仙台市の高砂地区などから購入する。しかし収穫時期や収穫量がバラバラで、結果として味噌の生産量も仕込み時期も毎年違っている。このため丸森町の「タンレイ」など、違う品種の豆を使う場合もある。

味噌仕込みの機械は「加圧式大豆蒸缶」（圧力釜）と回転釜、自動製麹機などで、いずれも山形市の池田機械工業から購入したもので、メンテナンスも依頼している。圧力釜は乾燥大豆20キログラム用で、釜の内径が45cm、深さが70cmである。回転釜は外径が95cmで湯沸かし用である。自動製麹機は幅90cm、長さ170cm、高さ90cmの槽型の保温機で、28度から38度の範囲内で温度設定でき、一度に最大で150キログラムの麹を製造できる。この他には仕込んだ味噌を入れておくグラスウール製の内径56cm、外径64cm、高さ58cmの桶と、幅140cm、長さ180cm、高さ80cmのステンレス張りの作業台を使用する。これらの機械と道具は加工室内に設置されている。

以下の味噌仕込みの作業工程は、平成20年1月28日から31日までおこなわれた仕込みと、3月11日に造った新味噌を3月15日に桶に仕込んだ際の具体例である。

作業は1月28日の麹作りの準備から始まった。米は地元産の「ひとめぼれ」で、朝に手洗した米150キログラムを24時間水に漬けて吸水させる。

1月29日は朝、米を水切りし、ガス釜の上に木枠の蒸籠を2段重ねて、それに米を入れ、1時間蒸す。蒸しあがったら作業台にあげて冷ました後、種麹を振る。種麹は昔から秋田県の秋田今野商店の「今野モヤシ」で、米60キログラムに種麹25グラムを振り、作業台でよく混ぜ合わせる。種麹を振った蒸米を自動製麹機に入れる。槽の下に湯を入れ、ネットを敷きその上に布を敷き、蒸米を入れて布でくるんでふたをする。機械が自動的に温風を吹き入れて加温し、2日かけて麹を作る。

1月30日の朝に大豆を洗い、水に漬けておく。大豆は圧力釜の大きさから19.5キログラムが1回の仕込み分量で、それを3回分、一日で仕込む。大豆は県内産の「ミヤギシロメ」を使う。次に、昼前に自動製麹機を開けて、固まった麹を手でほぐしてバラバラにする。再び布で覆って、今度は軽い金網を上に乗せ、重いフタはしないしておく。

1月31日に仕込み作業をする。吸水させた大豆を圧力式の蒸し器に入れ、1時間蒸した後、火を消して30分放置する。大豆は2.1倍くらいの重さに膨らむ。蒸しあがった大豆を作業台にあげて冷ます。42度くらいに冷めたら、1回分の麹22.5キログラムと塩9キログラムをそれぞれ大豆に混ぜ合わせる。塩はJTの並塩を使用している。4人がかりで手作業でおこなう。その際に種水を入れる。種水は前日に沸騰させて冷ました真水で、大豆が耳たぶくらいの柔らかさになるように調整するために入れる。量は勘で加減する。混ぜ合わされた大豆と麹と塩はチョッパーに入れてミンチ状にする。この状態では大豆や麹がまだ暖かく安定しないため、FRP製の箱に25キログラムずつ分けて入れ、1日以上置く。

翌日以降に味噌を仕込むグラスウール製の桶は150キログラム程度入るが、仕込みで入れるのは120キログラムまでにする。桶の底に塩を100グラム程振り入れ、その上から箱に入れて落ち着かせた新味噌を入れて行く。しっかり空気を押し出してから、上に再び塩を100グラム程振り入れ、ビニールで覆って落し蓋を置き、玉石を入れたポリ袋を敷き並べて重石とする。重石は20キログラム程度である。

仕込みから1ヵ月後に切り返しをし、半年後の土用過ぎに2度目の切り返しをする。販売するの

は仕込みから約8ヵ月経過してからで、自分たちで袋詰めし、750グラム入り1袋を500円で販売している。加熱もアルコール添加もしないので、袋が膨らむこともある。「ひろせ味噌」は「懐かしい味」と評判が良い。ただし若い味噌なので、あと半年置くともっとおいしくなると言う人もいる。また特別に注文を受けた3年味噌も販売している。

「仙台西部農産加工組合」の「ひろせ味噌」は、原材料は大豆と米麴と塩だけで、その他の添加物は一切入っていない。大豆と麴と塩の仕込み歩合については、昭和63年の味噌造り開始時に研修を受けた農業改良普及所の指導に従い、当時も現在も原材料の重量比で大豆が6.5、米が7.5、塩が3の割合である。1回分の仕込みは機械の大きさの関係で、大豆19.5キログラム、米麴22.5キログラム、塩9キログラムである。また検査機関で調べてもらった平均の塩分濃度は13.6%であった。

事例 栗原市一迫の農家の味噌仕込み

栗原市一迫荒町の佐藤家は、現当主の良成氏（昭和5年生）で11代を数え、現在は水田5ヘクタールを耕作する有力農家である。佐藤家では代々味噌醤油を自家醸造しており、醤油はしばらく前に市販品の購入に切り替えたものの、味噌は現在も当主やその妻が仕込みに立会い、また仕込み後は自宅裏の物置で管理熟成させ自家消費している。

佐藤家には屋敷の敷地内に、現在は車庫兼物置となっている間口3軒奥行5軒の味噌小屋があり、中にはかつて使用していた「ミソコガ」（木桶）と「ハンギリオケ」（半切桶）が残されている。このうちミソコガは現存しているものが9本で、上部の口径が85cm、高さが73cmで、仕込み量が「一石」用であったという。またハンギリオケは2本あり、口径が88cm、高さは42cmであった。さらに現在使用中の味噌を貯蔵している物置にも木製のミソコガが大小3本あり、これには今食べている2年味噌と1年味噌が入っている。木桶は中の味噌を食べ終わったら次の味噌仕込みに使いたいとのことであった。

佐藤家では昭和40年代まで、多くのミソコガやハンギリオケを使い、味噌小屋で味噌の熟成管理をしていた。毎年かなりの量の味噌を仕込んで貯蔵し、古くなって真っ黒になった味噌から順に食べていたという。これについては、かつては味噌をたくさん貯蔵している家が裕福な家で、味噌が古くて黒いほど自慢であったという。農家の主婦は田植えなどの共同作業の時にそれぞれの家の味噌を使った料理や味噌の握り飯を持ち寄って見せ合ったり、交換して食べたとのことで、色の濃い味噌ほど良い味噌だと思っていたという。しかしその後は塩分の濃い料理が敬遠され、味噌も年々消費量が減り、古い味噌を貯蔵してもまずくなるだけなので、せいぜい3年味噌で使いきれ程度の味噌仕込みとし、佐藤家でも現在は年間に大豆30キログラムを仕込んでいるとのことである。

佐藤家での味噌の仕込みは戦前と戦後で大きく変わったという。最も大きな違いは戦前は「味噌玉」を作って干し、それに麴と塩を混ぜ合わせて仕込んだが、戦後は味噌玉を作らずに蒸した大豆に直接麴と塩を混ぜて仕込んだという。戦後は麴が自由に手に入るようになったため、麴の量は戦前と戦後でははるかに戦後のほうが多く、また麴が多いと味噌もおいしく、また熟成期間が短くても食べられたという。

戦前の佐藤家での味噌仕込みは、周辺地区での仕込みの方法と大きく変わることはないという。特に誰から教わったわけではなく、代々伝えられてきたが、地区には名人といわれるお年寄りもおり、困った時は色々教わったという。そのように同じ方法で味噌を造っているはずなのに、家によって味はまったく違っており、それは共同作業になった現在でも、各家の味噌は味が違っているという。

戦前の佐藤家の味噌仕込みは田植えが終わった5月末に始まった。まず大豆を大釜で煮て、ハンギ

リオケにあげて冷まし、足で踏んで潰す。次に潰した豆を手で丸めて味噌玉にする。味噌玉は底の部分が直径15cmから20cm位、高さ20cm位の円錐形にする。その味噌玉を縄で結んで軒下に吊るして干す。1ヵ月位置いておくと、表面にカビが生え、ひび割れができる。6月下旬になったら麴を作る。質のあまり良くない米を蒸籠で蒸す。土間などにわらを敷き、その上にゴザを敷き、蒸した米をあけて冷ます。適度に冷めたところで種麴を振り、手でよくかき混ぜて、ゴザでくるんで、2晩おいて置く。3日目に麴ができたらハンギリオケに入れて水を加え、粥状にする。味噌玉を軒下から下ろして包丁で表面のカビを削り落としながら切って崩し、ハンギリオケに入れる。次に塩を入れてよくかき回す。それを味噌小屋の中のミソコガに運んで入れる。蓋をして貯蔵した。昔は味噌の色が白いうちは食べなかった、黒い味噌から順に食べたという。

大豆と麴と塩の仕込み歩合について、昔は「八合あわせ」と言っていた、それが「六合あわせ」になり、やがて「ハラあわせ」になったという。「八合あわせ」は大豆が8に対して米が2の割合をそう呼んだ。「六合あわせ」は大豆が6で米が4であった。「ハラあわせ」は大豆と米が五分五分のことを言った。これは重さではなく容積であった。塩の量はよく覚えていないが、時代によって大きく違ったことはなかったという。麴にした米は昔はくず米を使ったので、味噌も味が出ずに、長い時間置かなければならなかった。戦後は味噌も味が大事になり、味を出すためにだんだん米の量が多くなっていった。味噌玉を作ったのは、色を黒くするためと、少ない麴でも味噌ができるためであったという。

佐藤家では現在も自家醸造の味噌を製造・貯蔵し食べている。ただし20年ほど前からは自宅で味噌を造るのではなく、地区の共同農産加工場で仕込んでいる。最近は佐藤さん夫婦も高齢になったため実際の作業を加工場の婦人グループに委託して、混ぜ合わされた味噌を自宅に運んで貯蔵熟成している。平成19年度の味噌仕込は次のような経過であった。

仕込み作業は、栗原市一迫北沢の姫松公民館に併設された旧一迫町農村環境改善センター「農村婦人の家」で行なっている。この施設には公的な補助金で導入された圧力釜などの農産加工機械を設置した加工室があり、一迫地区の農家や農産加工のグループが自家用の味噌を仕込んだり、仕込みを依頼している。佐藤さんの味噌仕込みは平成19年12月19日に麴作りが、そして大豆の蒸煮と仕込み作業が12月21日に行なわれた。

12月19日は前日に持ち込んだ白米30キログラムを朝に蒸して麴作りがおこなわれた。洗って吸水させた白米は1時間ほど蒸籠で蒸され、ステンレス製の作業台にあげられて冷まされる。適度に冷めたら種麴が蒸し米に振られる。種麴はこの加工場で共通に使用している「今野モヤシ」である。種麴を振った後で蒸し米が手でよく混ぜ合わされ、加工場内の「自動製麴機」に移される。自動製麴機には幅80cm、長さ2m、深さ1mほどの保温槽があり、中は敷き詰められた白い布で覆われ、他の家の麴と混じり合わないようには区切られている。麴用の米はこの保温槽で2昼夜そのまま温度管理され製麴される。佐藤良成さんは数年前から麴用に自分の水田で作付けした酒米の「山田錦」を持ち込んでいる。山田錦は麴にした時に麴菌の繁殖が他の主食用米より良く、バラバラでふっくらした麴ができ、甘味も強く味噌に適しているとのことである。

麴が出来上がる2昼夜後の12月21日は、大豆の蒸煮作業がおこなわれた。大豆は転作作物として地域で集団栽培している「タンレイ」などの品種で、加工場で共同購入している。佐藤さんが使用したのは麴用の白米と同量の30キログラムの大豆で、蒸煮の前提となる吸水は前日に加工場でおこなわれていた。21日朝は吸水した大豆を加圧式の蒸し器に入れ、およそ1時間蒸煮する。蒸しあがった大豆は麴を作る時と同じステンレス製の作業台の上に広げて冷まされ、そこに塩を入れて手でよくかき混ぜる。次に麴が入られ、これも良くかき混ぜられた後、大ぶりのステンレス製の柄杓ですくって電動チョッパーに入れられミンチ状にされる。これを桶に入れたビニール袋に受け、それが半製品とし

て依頼者に引き渡される。塩は紙袋入りのJTの並塩で、量は一般的には米10キログラムに塩7キログラムとされているが、佐藤さんはその量では「しょっぱい」と感じているため、数年前から米10キログラムに対して塩は5キログラムに減らしているという。なおこの加工場では仕込みの時に種水も含めて水は入れないとのことである。

ミンチ状になった味噌は大きなビニール袋に入れて引き渡されるので、それを受け取ったらすぐに自宅に運び込む。自宅の裏の物置が現在の味噌小屋で、コンクリートを流した土間にスノコを敷いて、その上に味噌の桶を並べている。現在は上部の口径が80cm、高さが75cmの大きな木桶が1本と、上部の口径が51cm、高さが51cmの中型の木桶が2本あり、大きな木桶には2年味噌が、中型の木桶には1年味噌が入っている。仕込んだばかりの新味噌は、最初は上部の口径が48cm、高さが40cmの市販の黄色いプラスチックの桶4本に移される。大豆と米がそれぞれ30キログラムの味噌がちょうどプラスチック桶4本分となり、それが佐藤家の現在の1年分の味噌である。4つに分けてプラスチック桶に入れられた味噌は表面をビニールで覆って落し蓋をし、その上に4.5キログラムの重石を置く。12月に仕込んで半年置き、6月頃に切り返しをおこなう。その時ビニールとの境にカビが出るがそれは捨ててしまう。1年ほど経つと2年味噌を食べきって、それが入っていた木桶が空くので次の年の味噌を移し替え、やはりビニールで覆って重石をして貯蔵する。以前は2年物の味噌から順に食べていたが、家族の中には1年物が良いとの声もあるので、現在は食べる分だけ両方を桶から取り出して冷蔵庫に入れておき、食べ分けているとのことであった。

(5) 仕込み歩合から見た仙台味噌の変遷

本節においては、仙台味噌の重要な要素である大豆と米（麴）と塩の配合割合の変遷を見てきた。ここでは「本場仙台味噌統一仕込要領」が述べるように「味噌の原料配合割合を計算する場合、一般には、原料の容積で計算する名残がある」のは事実である。むしろ重量で計算するようになったのはごく最近で、今でも「五合あわせ」のように、容積で配合割合を呼ぶことが一般的でさえある。そのため文献間で用語に若干の混乱が見られ、それは本報告書の引用文の中にも見られる。ここで改めて用語を確認しておく必要がある。

まず「配合割合」であるが、これは大豆と米と塩の割合の「総称」で、容積の場合も重量の場合もあり、石斗升合やキログラムといった単位を必ず表記した。「仕込み歩合」は「配合割合」の業界用語で、特に大豆に対する米、大豆に対する塩といった個々の配合割合を示して、時代状況の変化を表現するケースなどで使用した。「〇合あわせ」の表現は容積比を示した。藩政時代から現在まで使用されている表現であり、大豆1対米0.5の「五合あわせ」が仙台味噌の標準とされてきた。これはまた「5合麴」と同義で、「合」の字を使う場合は原則として容積比とした。また「合あわせ」が大豆対塩の容積比を示す場合もあった。「麴歩合」「塩歩合」は重量比であり、「米（麴）の重量÷大豆の重量×10」または「塩の重量÷大豆の重量×10」で、単位はつかない。これは「〇歩（分）麴」とも表記するが、この場合「5歩麴」と「5合麴」は異なる量である。「5歩麴」は大豆の半分の重量の麴を使ったことを示し、容積で半分の「5合麴」とは異なっている。容積と重量の換算率は、容積で大豆：米：塩が1：1：1の場合は重量では大豆1：米1.14：塩0.92であり、逆に重量で1：1：1の場合は容積では大豆1：米0.87：塩1.09となる。換算すると、仙台味噌の伝統の「五合あわせ」は「5.7歩麴」で、米の重量が大豆の半分の「5歩麴」は「4.35合あわせ」となる。そこで本節で見てきた仙台味噌をめぐる変遷を、仕込み歩合の面から改めて辿り、最も一般的な「合あわせ」の容積比で見てみることにする。

公的に認められた「仙台味噌」の呼称には商標登録の「仙台味噌」と宮城県認証食品の「宮城県産仙台味噌」がある。このうち商標登録の「仙台味噌」はその基準が「本場仙台味噌統一仕込要領」に準拠し、そこでは「仙台味噌の場合「5合あわせ」を基本とし」つつも「仙台味噌の風味から、その上限は7合麴位まで」とし「基準となる原料配合割合における米の使用量については5合麴から7合麴の範囲とする」と定めている。これに対して「宮城県産仙台味噌の認証基準」では「大豆に対する米の使用割合は、5分麴から8分麴の範囲とする」と規定している。前者は容積比、後者は重量比であり、それを換算すると両者間には大きな違いはないと言える。それではその配合割合が本当に仙台味噌の伝統であるのだろうか。

前述したように藩政時代から明治初年にかけての史料で仙台味噌を検証しようとする、意外なほどに古文書が少なく、従来よく引用されていた『宮城縣史 第19巻』の中の「藩政時代の食制」や、『味噌沿革史』の中の「仙台味噌の歴史」で簡単に触れられた『仙台料理書』などは書誌的にやや不明確な点がある。その中で本報告書では、正徳元年（1711）5月の日付がある「佐藤屋民治」が記した『料理書』と、嘉永5年（1852）から明治期までの記録である『味噌屋仲間留帳』に記載されている具体的な仕込み歩合を例示した。それによると、「佐藤屋民治」の『料理書』では「4合あわせ」、『味噌屋仲間留帳』では嘉永5年が「4合あわせ」、明治5年（1872）の「上味噌」が「5.2173合あわせ」であった。

ところで、現在の仙台味噌の製法の基準を定め商標登録を取得するための前提ともなっている「本場仙台味噌統一仕込要領」では、「仙台味噌の場合「5合あわせ」を基本とし、大豆1石、米0.5石、塩0.5石を標準的な配合割合としている」と記載している一方で、同じ宮城県味噌醤油工業協同組合が作成した「仙台味噌の歴史」では、「大豆一石につき糶六斗の割合が仕込みの定法」とし、明治5年の「上物」の記録の10対5.2173でも「これとても米の割合も少なく」としている。但し「本場仙台味噌統一仕込要領」が述べるように「徒に麴歩合を多くしても麴からくる甘味のみが分離し、仙台味噌の風味の特徴である大豆からの旨味が抑えられる」ことの一方で、技術的には昔の麴は品種改良が進んでいなかったため量を増やさないと十分な醗酵が確保できなかったという事情も勘案できる。つまり「仙台味噌の風味」を確保するための配合割合は昔と今では違う、昔は今以上に米を多くし麴歩合を高くしなければ仙台味噌の風味が出せなかったが、今ではむしろ麴歩合が高い方が問題が多いということになるのであろう。

このように見えてくると、味噌醸造や料理のプロによって造られた仙台味噌は、その仕込み歩合が藩政時代は「4合あわせ」から「5合あわせ」で、時代とともに麴が増える傾向にあるものの、大豆の半量近い麴で留めて大豆の旨さを引き出した辛口の米味噌の典型的な姿を、藩政時代から今に伝えていけると言えるのである。

それに対してもうひとつの「仙台地方の味噌」である自家醸造味噌は、時代とともに大きな変化をとりてきた。自家醸造味噌の製法のうち、戦前を時制とした『聞き書き宮城の食事』と仙台市青葉区芋沢や栗原市一迫の聞き取りの場合は、いずれも味噌玉を作って仕込む方法で、伝統的で民俗的な味噌の製造技術である。その中で注目されるのは、『聞き書き宮城の食事』と仙台市青葉区芋沢での聞き取りで、「合あわせ」は塩の割合、つまり大豆に対する塩の量（容積）をあらわしているとされる点である。さらに仙台市青葉区芋沢での聞き取りでは、戦前は味噌玉と塩のみの仕込みで麴が入らず、その一方でご飯のカテにする煮た大麦を入れたと話している。これは宮城県農業センターの昭和57年の調査で、南三陸沿岸地方でも豆麴の味噌が見られたこととつながっている。このように米麴が入らず、大豆の味噌玉と塩で仕込まれた味噌は「みそ品質表示基準」では「米みそ」ではなく「豆みそ」であり、「仙台味噌」とは根本的に異なるものである。しかし人々はそれを意識することはなかった

であろう。米麴が入るのは仙台味噌の本質というより、味をよくする、あるいはちょっと贅沢をする、といった意識であったろう。その証拠が「合あわせ」が米でなく塩であることに表れている。自家醸造味噌は塩がいくら入るかで貯蔵性や熟成期間が決まる。米麴などという贅沢品は入らないか入っても僅かで、むしろ米麴の入らない味噌が庶民レベルでは普通で、麴をあえてカウントする必要は無かったのではないだろうか。

この状況は戦後になり、麴が自由に手に入るようになると急激に変化する。麴が入ることが当たり前になり、その量（仕込み歩合）も「大豆が8に対して米が2の割合の「八合あわせ」から、大豆が6で米が4の「六合あわせ」になり、それが大豆と米が五分五分の「ハラあわせ」になっていった」（栗原市一迫での聞き取り）のである。この傾向は文献や調査結果からも裏付けられた。

農家虎の巻に見る仕込み歩合の変化は、昭和52年の大改訂版で「大豆13kg、精米7.5kg、食塩6～7kg」であった。この場合の麴歩合は5.77になるが、容積に換算すると大豆1斗麴5升の「五合あわせ」であった。これが平成7年の大改訂版では「最近の傾向としては、麴歩合が高いものが増えてきている」として、例示したものは「大豆12kg、米8kg、食塩6kg、→ 麴歩合6.7、塩分12%」で、これは容積比に換算すると「5.8合あわせ」に相当し、農家向けの手引書で麴歩合が上っているのである。

この傾向は、実際の自家醸造味噌の生産現場ではより顕著である。宮城県農業センターの自家醸造味噌調査結果によれば、昭和57年の調査では配合割合は平均6.3合あわせ、麴歩合の平均が7.6だったのに対し、平成3年の調査では麴歩合の平均が8.9と大きく変わり、明らかに麴の量が増えて味噌が甘口になり、いわゆる高級化していることがわかる。これは昭和57年の「6.3合あわせ」に対して、平成3年の調査結果は「7.7合あわせ」に相当する。この調査報告書で興味深いのは、それぞれの年の調査結果に対する評価である。昭和57年の調査結果について報告書は「麴歩合が高く、特に北部、中部、南部地帯は7.8～8.9と同じ赤味噌でも越後味噌の系統に近い。豆の旨みを強調した味噌から、米の旨みを強調したスタイルに変化しつつあると思われる。東部地帯にあっては従来の仙台味噌に近い形態である。麴歩合が高くなれば熟成期間は短くなるが、2年～3年の熟成が60%である」と評している。これに対して平成3年の調査結果について報告書は「どのような味噌を目的に製造しているかとの質問に対し、一番多かったのは淡色系味噌の37.5%でそのうちの80%は甘口を目的にしており、赤色系味噌においても半数以上は甘口志向であった」としている。昭和57年当時で自家醸造味噌は、すでに典型的な仙台味噌から麴歩合の高い越後味噌的な傾向へ変化していたのであり、それがさらに9年後の平成3年には全体の4割が赤味噌ではなく淡色系味噌で、さらに全体の6割が甘口志向の味噌となっている。

それでは今日、実際に農家の家庭用や農産加工の味噌はどうなっているのだろうか。栗原市一迫の佐藤良成家の味噌と仙台市青葉区芋沢の「ひろせ味噌」の仕込み歩合を、「本場仙台味噌統一仕込要領」の換算率によってそれぞれの大豆と米（麴）の重量比を容積比に換算する。佐藤良成家の味噌は大豆と米がそれぞれ30キログラムで、重量比で1対1であるから、容積に換算すると100対87、「8.7合あわせ」となる。そして仙台市青葉区芋沢の仙台西部農産加工組合の「ひろせ味噌」は、重量比で大豆が6.5、米が7.5、塩が3の割合であり、これは容積に換算するとちょうど1：1、「10合あわせ」なのである。

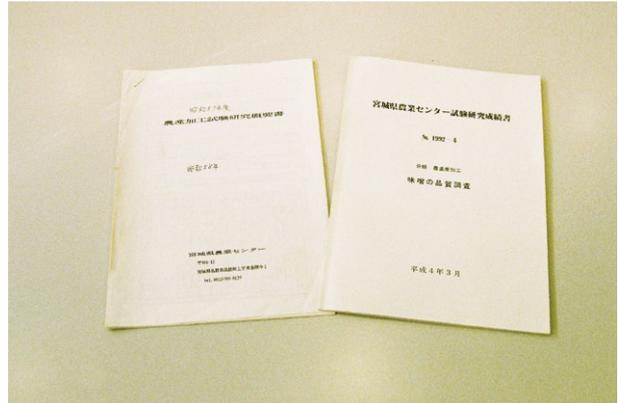
以上の事例から、仙台味噌の仕込み歩合の傾向と変化を探ると、自家醸造味噌は戦前と戦後で大きく変化し、特に近年は自家醸造味噌に「麴歩合が高い」「甘口」で「高級」な味噌が増えていると言うことができる。その一方で、宮城県味噌醤油工業協同組合は、商標登録の「仙台味噌」を「仙台藩に由来する製法」とし、基準を「本場仙台味噌統一仕込要領」の「仙台味噌の風味から、その上限は7合麴位まで」と定めることで、仙台味噌の伝統や味をブランドとして守り、そこに活路を見出そう

としている状況であると言える。

この二つを分けたものは、食生活の変化とともに、かつては米と米麴が貴重品で大豆が安かったのが、今では逆になったことと無関係ではない。平均で「7.7合あわせ」の平成3年調査の自家醸造味噌や、「8.7合あわせ」の佐藤良成家の味噌、そして「10合あわせ」の「ひろせ味噌」は、もはや「仙台味噌」とは呼べない規格である。かつて米や米麴を入れたくても入れられなかった農家の想いの反動と言ったら言い過ぎであろうか。しかしブランド力を頼って伝統の仙台味噌を守る業者の味噌と、それにとられない自家醸造あるいは小規模農産加工場の味噌の住み分けが、進んでいるのは確かである。



「本場仙台味噌統一仕込要領」昭和63年・43年・41年版



「自家醸造味噌の調査報告書」昭和58年・平成4年版



「苦地農産物加工場」仙台市青葉区芋沢



「苦地農産物加工場」の圧力釜



「苦地農産物加工場」の自動製麴機



「苦地農産物加工場」での作業風景 平成20年3月



「苦地農産物加工場」での味噌仕込み 仕込み桶に新味噌を入れる



「苦地農産物加工場」で仕込んだ味噌 上面に塩を振った状態



「苦地農産物加工場」での味噌仕込み 上面に塩を振り重石を置く



「苦地農産物加工場」で仕込んだ味噌 味噌100キロに重石20キロ



「苦地農産物加工場」での味噌の製品化作業



「苦地農産物加工場」での味噌の袋詰め作業



「苦地農産物加工場」で造った「仙台西部農産加工組合」の三年味噌



「苦地農産物加工場」で造った「仙台西部農産加工組合」の主力製品「ひろせ味噌」



旧一迫町農村環境改善センター「農村婦人の家」農産加工室 栗原市一迫北沢



旧一迫町「農村婦人の家」での麴作り 平成19年12月



旧一迫町「農村婦人の家」での味噌作り 蒸し大豆と麴と塩の混合



旧一迫町「農村婦人の家」での味噌作り 混ぜた材料を播砕して仕込む



農家の味噌小屋 栗原市一迫荒町 佐藤良成家



佐藤良成家の自家醸造一年味噌



佐藤良成家の仕込み直後の新味噌 平成20年1月



佐藤良成家の自家醸造味噌 仕込み直後(上)一年味噌(左)二年味噌(右)



佐藤良成家の古い味噌小屋 栗原市一迫荒町



佐藤良成さんと古い味噌小屋内の味噌桶



佐藤良成家の味噌桶 一石仕込み用ミソコガ 口径85cm、高さ73cm



佐藤良成家の半切り桶 口径88cm、高さ42cm

第3章 仙台味噌の個別報告（主に事業所ごと）

第1節 ジョウセン（仙台味噌醤油株式会社）

1 ジョウセンの沿革・歩み

会社案内『J O H S E N』（仙台味噌醤油株式会社発行）によれば、「ジョウセンの歩み」について記載されている。

(1) 創立期（大正8年11月～）

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、大正8年（1919）11月に、第一次世界大戦の好況に仙台市内同業者が一丸となって、より良い味噌醤油を安価に供給する目的で、近代設備を施した仙台味噌醤油株式会社を資本金50万円にて創立した。初代社長には、6代目佐々木重兵衛氏が就任した。大正9年（1920）には、若林城址の地にて地鎮祭を行う。同年5月には宮城県味噌醤油醸造同業組合に加盟する。

(2) 展開期（大正10年～昭和初め）

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、大正10年（1921）には、商標ジョウセンにて初出荷する。宮城県下に特約店を設ける。大正11年（1922）には、2代目社長に7代目佐々木重兵衛氏が就任した。大正12年（1923）には金10万円を増資し資本金60万円となる。北海道小樽市に特約店を設ける。

大正13年（1924）には、野田醤油株式会社より技術者を招き指導を受ける。大正14年（1925）10月には、侍従・牧野子爵の工場視察を賜る。ジョウセン醤油2樽を摂政宮殿下に献上した。大正15年（1926）8月には、醤油造石税が廃止となる。

昭和3年（1928）5月には、「東北産業博覧会」にて醤油が名誉賞牌を受ける。同年10月には醤油2樽を天皇陛下に献上する。同年11月には「御大典記念名古屋博覧会」にて醤油が名誉賞牌を受ける。昭和5年（1930）3月には、ソース・酢の醸造販売を始める。構内にトロ線を敷設する。

(3) 戦時中・軍納入・価格統制・配給制度（昭和7年～昭和20年）

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、昭和7年（1932）7月には、「昭和不況」を乗り切るために、増資し資本金32万円になる。市況悪化、販売競争が激化する。昭和9年（1934）には醤油景品付販売が中止となる。

昭和12年（1937）2月には、斉田式新醸造法特許の分権を受け、東北地区唯一の実施工場となる。同年7月には仙台味噌醤油工業組合が創立となり加盟する。同年10月には「軍納粉味噌」の生産を始め糧秣廠に納入する。

昭和13年（1938）6月には、陸軍糧秣廠長が工場を視察する。昭和14年（1939）9月には、価格統制令により、味噌醤油も停価格になる。昭和15年（1940）8月には味噌公定価格が定められる。同年9月には醤油公定価格が定められる。昭和16年（1941）10月には宮城県味噌醤油統制株式会社が設立される。昭和17年（1942）1月には、味噌醤油統制となり、配給制度になる。昭和19年（1944）には、

6尺桶150本を防火用水として仙台市内各町内会に寄贈する。

(4) 戦後・統制期（昭和21年～昭和24年）

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、昭和21年（1946）3月には、大豆搾油工場を新設する。昭和22年（1947）6月には、金8万円を増資し、資本金40万円となる。昭和23年（1948）2月には、食料品配給公団が設立される。同年6月には金80万円を増資し資本金120万円となる。GHQオグレス・ビー氏が工場を視察する。昭和24年（1949）1月金180万円を増資し資本金300万円となる。同年11月には創立30周年記念式典を行う。

(5) 戦後・統制解除（昭和25年～）

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、昭和25年（1950）3月に食料品配給公団が廃止される。同年7月には統制解除になり、自由販売にもどる。

(6) 現代・古城工場時代（昭和25年8月～）

① 自由販売の時代始まる（デパート販売が始まる）

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、昭和25年（1950）8月には、東京上野松坂屋デパートに「本場仙台みそ」が進出し、都内デパートに広まる。同年10月には皇后陛下が仙台行啓に際し、「本場仙台みそ」をお買い上げの光栄によくす。また全国味噌工業会より、味噌試験工場に指定される。

昭和26年（1951）1月には、大坂大丸デパートの第1回宮城県物産展に参加、好評を得、毎年継続する。同年3月には金700万円を増資し資本金1,000万円となる。

昭和30年（1955）10月には、大豆一粒選り始まる。昭和31年（1956）10月には金1500万円を増資し資本金2500万円となる。同年11月には「第一次南極地域観測隊」に「本場仙台みそ」を贈る。以来毎年継続する。

昭和32年（1957）7月には、大型宣伝キッチンカーによる県内各地での料理講習会を始める。昭和33年（1958）6月には宮城県および仙台市より工場誘致条例に基づく適用事業場に指定される。昭和34年（1959）3月には宮城県食品衛生モデル施設、仙台市衛生モデル店に指定される。昭和35年（1960）1月には、味噌1kgポリ袋詰発売、メーカーブランドが消費者まで浸透する。同年7月には東京都内卸問屋を通じ「本場仙台みそ」が都内小売店に進出した。昭和37年（1962）1月には中小企業長官より中小企業合理化モデル工場の指定を受ける。

② 上仙会の結成（昭和37年7月～）

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、昭和37年（1962）7月には、仙台市内小売店で上仙会を結成する。高松宮殿下が工場視察、同年暮より味噌献上の参上を開始する。同年8月には食糧庁長官より食品工業モデル工場の指定を受ける。同年10月より仙台市内のルートセールスを始める。

昭和38年（1963）4月には醤油農林規格（JAS）制定され、認定工場となる。同年5月には天皇皇后両陛下仙台行啓に際し、「本場仙台みそ・醤油」を献上する。同年6月には秩父宮妃殿下工場視察、「本場仙台みそ」を献上する。同年7月には味噌醤油構造改善事業に協力し、県内同業9社と業務提携を行う。同年10月には金1250万円を増資し資本金3750万円となる。

昭和39年（1964）10月には、首都圏特約店で東京上仙会を結成する。昭和41年（1966）4月には宮城県より工場誘致条例に基づく適用事業場の指定を受ける。昭和42年（1967）2月には住居表示改正

により「行人塚17」が「古城1丁目5番1号」と変更になる。昭和43年（1968）12月には金1250万円を増資し資本金5000万円となる。

昭和44年（1969）2月には、醤油甘味料にチクロの使用禁止となる。ジョウセンは「従来から使っていません純正です」のキャンペーンを展開する。昭和45年（1970）3月には決算期を1～12月から4月～3月に変更する。同年7月には仙台みそをハワイに直輸出する。同年11月にはアメリカ自然食品グループに純正醤油・本場仙台みそを輸出する。昭和46年（1971）5月には2代目社長佐々木重兵衛氏が会長に就任、3代目社長に佐々木顕一郎氏が就任する。同年7月には「ジョウセンは純正無添加です」のキャンペーンを展開する。同年9月には販売事務合理化のためにコンピューターを導入する。

③ テナント部門への進出（昭和47年～）

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、昭和47年（1972）4月には、みそ4kg詰化粧樽を販売、贈答品としての地位を築く。醤油レッテルデザインを一新して、「レッテルが変わりました」のキャンペーンを展開する。テナント部門を設けて、十字屋仙台店、エンドー駅前店に全国有名味噌売場を出店する。同年11月には醤油1ℓパックを発売する。

昭和49年（1974）4月には東京事務所を東京杉並区和田1丁目34-3に開設する。同年8月には仙台丸光にテナントとして味噌売場を出店する。同年10月にはみそ1kg袋新デザイン発売「純正です白です」のキャンペーンを展開する。

昭和54年（1979）10月には3代目社長佐々木顕一郎氏が8代目佐々木重兵衛を襲名する。創立60周年にあたり、「ジョウセンフェア」を開催し、「ジョウセン本場仙台みそ・醤油」をPRし、「じょうせん60みそ」を発売する。

④ 低塩運動起こる（昭和55年～）

昭和55年（1980）11月には、「低塩運動」が起こり、「うす塩醤油」が発売される。昭和58年（1983）10月には、工業用水法により、地下水の採取規制区域の指定を受け、井戸水の揚水禁止となる。

平成元年（1989）11月には会社創立70周年記念日を迎える。同年4月には消費税創設、3%外税方式となる。

⑤ 宮城の名工誕生

平成5年（1993）11月には、製造部長遠藤勝之氏が「宮城の名工」、宮城県卓越技能者として県知事より表彰を受ける。

平成7年（1995）4月には水に恵まれた工業用地として志田郡松山町（現大崎市）が造成した工業団地を購入する。平成9年（1997）6月には志田郡松山町山葵沢東において工場建設の地鎮祭を執り行い着工する。同年4月消費税率改訂、5%になる。

(7) 現代・わさび沢工場時代（平成10年～）

① わさび沢工場での醸造始まる・現代の名工誕生

前掲「ジョウセンの歩み」によれば、平成10年（1998）9月には、志田郡松山町山葵沢東に工場移転、「わさび沢工場」として醸造開始する。同年11月には取締役工場長遠藤勝之氏が卓越技能者「現代の名工」として労働大臣表彰を受ける。同年12月には仙台市若林区古城の地に本社事務所を建設する。平成11年（1999）4月には現代の名工表彰にあたり、本場仙台「名工」みそを新発売する。同年11月には有機JAS法が制定され、「無農薬みそ」をJAS認定商品として「有機仙台みそ」を新発売する。

平成13年（2001）3月にはジョウセンのホームページを開設する。同年6月には3代目社長・7代目佐々木重兵衛氏が会長に就任、4代目社長に佐々木淳一郎氏が就任する。

平成15年（2003）1月には宮城県特別表示認定食品「eマーク」の認証を受ける。平成16年（2004）4月には松山町千石地区受託組合とミヤギシロメ大豆とひとめぼれ米の契約栽培を行う。同年10月には創立85周年記念式典を行う。

② 2人目の名工誕生

平成16年（2004）11月には、2人目の名工が誕生する。製造部長酒井隆氏は「宮城の名工」宮城県卓越技能者として県知事賞を受ける。平成17年（2005）4月には、米山町おっとちグリーンステーションとミヤギシロメ大豆とひとめぼれ米の契約栽培を行う。同年5月には4代目社長佐々木淳一郎氏が宮城県味噌醤油工業協同組合理事長に就任する。

平成18年（2006）1月には、HACCPの手法に基づく宮城県独自の衛生管理「宮城食品衛生自主管理登録・認証制度」認証12号を取得する。同年4月には市町村合併により、わさび沢工場の地名が、志田郡松山町から大崎市松山となる。

なお、ジョウセン（仙台味噌醤油株式会社）の本社は、仙台市若林区古城1丁目5番1号、わさび沢工場は、大崎市松山金谷字山葵沢東6番1号、東京営業所は、東京都杉並区和田1丁目14番3号東京精器ビル4階、関西事務所は、兵庫県西宮市高須町2丁目1番27号511となっている。

2 全国の味噌の種類と仙台味噌の特徴

(1) 「政宗公の時代から、今に伝える本場仙台みそ」

仙台味噌醤油株式会社編「ジョウセン 会社案内」によれば、仙台味噌の「五合あわせ」の定法について、以下のように記載されている。

政宗公の時代から「仙台みそ」は「五合あわせ」を定法として醸造されておりました。

みそは、原料の容積で計算する慣わしで、大豆1石、米0.5石、塩0.5石を配合割合で仕込まれました。これらは、大豆1石を35貫、米1石を40貫、塩1石を32貫とし実重量に換算すると、現在の重量歩合では、大豆100kg、米57kg、塩46kgとなります。

ジョウセンは、政宗公の時代から伝承された本場仙台みその定法を生かし、伝統ある本物の美味しいみそ造りをめざしています。

(2) 「『みそ』の種類は千差万別、仙台みそは『赤みそ』の代表」

話者の酒井隆氏（ジョウセン製造部長・宮城の名工）、および仙台味噌醤油株式会社編『ジョウセン 会社案内』によれば、仙台味噌の特徴について、以下のように記載されている。

「みそ」は、大豆と麴と塩を混ぜ合わせ、発酵熟成させた食品。微生物の働きが、製品の仕上がりに様々な影響を与えます。微生物の働きは、気候風土や、蔵によって微妙に変わるため、原料が同じでもその処理の方法や水質などの条件が絡み合うことによって、全国各地で実に様々な特色をもった、千差万別のみそが生まれるのです。

大きく分類すると、米みそ、豆みそという『麴の原料による分類』、製造加工方法によって仕上がりが見た目の違いが出る赤みそ、白みそという『色による分類』、そして麴の割合や塩分の割合でみる『味

による分類』、さらに『熟成方法・期間』などの分類があります。

「仙台みそ」は、米みそで、長期熟成の赤みそ、味は中辛口にあたります。原料にこだわり、皆様の好みに合わせて、麴や塩分の割合、製法を違え、味や種類を多彩に醸造しております。

前掲話者の酒井隆さんによれば、仙台味噌の特徴は、(1) 米味噌、(2) 赤味噌、(3) 辛口（中辛口）の味噌などがあげられる。

また、味噌の分類は、原料を基準にすると、(1) 米味噌、(2) 麦味噌、(3) 豆味噌および調合味噌などに分類できる。

次に、色を基準にすると、(1) 赤、(2) 淡色、(3) 白などに分類できる。

味を基準にすると、(1) 甘口、(2) 辛口などに分類できる。

これらの分類基準をもとに、米味噌は、(1) 甘味噌、(2) 甘口味噌、(3) 辛口味噌などに分類される。また、甘味噌は、白と赤に分類され、白は、近畿地方、岡山県、広島県、山口県、四国地方などに分布している。そして、甘口味噌は、淡色と赤に分類され、淡色は、静岡県、九州地方、赤は徳島県などに分布している。さらに、辛口味噌は、淡色と赤に分類され、淡色は関東・甲信越地方、赤は関東・甲信越地方、東北地方、北海道地方などに分布している。

次に、麦味噌は、(1) 甘口味噌、(2) 辛口味噌に分類される。甘口味噌は、九州地方、四国地方、中国地方に分布している。辛口味噌は、九州地方、四国地方、中国地方などに分布している。

八丁味噌に代表される豆味噌は、愛知県、三重県、岐阜県などの中京地方に分布しているが、堅くて扱いづらい味噌なので、実際には、そのほとんどが、米味噌と豆味噌を合わせた調合味噌で、赤出しを造っている。

次に、麴歩合と塩分から各地の味噌の特徴がわかる。麴歩合とは、精米または精麦の重量÷大豆の重量×10で求める値のこと。仙台味噌の場合では、大豆10に米5～10となり、麴歩合の範囲が5～10となるが、一般的には6くらいだという。仙台味噌の麴歩合は6歩～8歩であり、限度は8歩であるという。また、塩分は11～13%の範囲だが、一般には12.5%くらいだという。

米味噌の場合、甘味噌の白は、麴歩合は15～30（一般的には20）、塩分範囲は5～7%（一般的には5.5%）、甘味噌の赤は、麴歩合は12～20（一般的には15）、塩分範囲は5～7%（一般的には5.5%）となるという。

また甘口味噌の淡色は、麴歩合は8～15（一般的には12）、塩分範囲は7～12%（一般的には9.0%）、甘口味噌の赤は、麴歩合は10～15（一般的には14）、塩分範囲は11～13%（一般的には12.0%）になるという。

そして辛口味噌の淡色は、麴歩合は5～10（一般的には6）、塩分範囲は11～13%（一般的には12.0%）、辛口味噌の赤は、麴歩合は5～10（一般的には6）、塩分範囲は11～13%（一般的には12.5%）になるという。

仙台味噌は、分解させて発酵させる。アミノ酸、麴の力で、米の澱粉、豆のタンパク質を分解させて発酵させる。

それに対して、豆味噌は分解のみになるという。

発酵期間から各種の味噌の特徴をみると、米味噌の場合、甘味噌の白は5～20日、甘味噌の赤は5～20日、甘口味噌の淡色は5～20日、甘口味噌の赤は3～6ヶ月、辛口味噌の淡色は2～6ヶ月、辛口味噌の赤は3～12ヶ月となる。

麦味噌の発酵期間は、甘口味噌は1～3ヶ月、辛口味噌は3～12ヶ月になるという。

また豆味噌の発酵期間は5～20ヶ月になるという。

3 仙台味噌の製造工程

現在のわさび沢工場では、味噌は年間5500トン前後を生産している。仕込みも適温醸造（温醸）では、1年中行っている。

(1) 大豆（洗浄、蒸す）

① 選別

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、大豆選別は、「いろいろな選別工程を経て、最後に自動色彩選別機で一粒ずつ選別。粒のそろった均一の大豆が厳選」される。

大豆は、輸入大豆（カナダ産、アメリカ産）と国産の大豆を使用。現在は、国産大豆の安定確保をめざし、契約栽培農家を増やしているという。

② 洗浄

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、手始めにまず大豆を丹念に水で洗う。

③ 浸漬

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、水で洗った大豆は、一晩ほど浸漬する。豆の浸せきタンクに一晩ほど水つけしておく。

④ 蒸煮

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、浸漬した大豆は釜で蒸し上げる。「仙台みそのおいしさの秘訣である大豆の成分を逃さぬよう、圧力釜でじっくり蒸し上げて、おいしさを引き出す。

工場の原料処理棟にて、大豆蒸缶で大豆を約1時間蒸す。

⑤ 冷却

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、「蒸した大豆は常温まで冷ま」す。

⑥ 蒸大豆

(2) 米麴（種付け・製麴）

① 米

米はほとんど国産だが、外国産（アメリカ産）のものも少しある。国産でもササニシキ、ひとめぼれなどは特約として銘柄表示をする。

② 洗浄

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、米を丹念に水で洗う。

③ 浸漬

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、洗浄した米を一晩ほど浸漬する。米の浸せきタンクに一晩ほど水つけしておく。

④ 蒸煮

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、浸漬した米は、釜で蒸し上げる。

⑤ 冷却

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、蒸した米は冷ます。

⑥ 種麴・種付け

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、蒸した米を冷まし、種麴を混ぜ合わせる。

種麴は昔は独自に製造していたが、現在は購入している。

⑦ 製麴

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、蒸した米に種麴（30度～35度）を混ぜ、温度を30度前後（35度～40度近く）に保った「こうじむろ」で3日間ほど寝かせる。「蒸し上げた米に、種麴を接種し、良い麴ができるように温度・湿度を調整し、発芽させて米麴」を造る。

⑧ 米麴（出麴）

わさび沢工場の原料処理棟にて、製麴機に蒸し米に種こうじを入れ、3日目の朝に出麴となる。

(3) 混合仕込み（米麴・塩・大豆）

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、「出来上がった米麴に塩を混ぜ合わせ、蒸し大豆を加え、それぞれ均一になるように混ぜ合わせ」る。「混合」とは、「蒸した大豆を冷却してから米麴と塩を混ぜ合わせ、仙台みその元をつくる」こと。

前掲話者の酒井隆さんによれば、仕込み混合は、米麴に塩を混ぜ（塩切）、蒸し大豆、種水、発酵菌を混ぜ合わせる。

塩は、小名浜の塩、沖縄の塩（天日塩）、塩釜の海水塩などを使用する。水は、わさび沢工場の敷地内で掘った井戸水を汲み上げて使用する。種水の産出方法は、種水＝味噌仕込総量（kg）－〔蒸大豆（kg）＋麴（kg）＋食塩（kg）〕となる。

発酵菌は、優良酵母や乳酸菌、または種味噌などのことをさすが、現在のジョウセンでは種味噌は使用していない。

(4) 発酵熟成（適温醸造と自然発酵）

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、「混ぜ合わせた仕込味噌は、味噌桶に移し、上から重しをのせます。発酵熟成させるため、じっくりと蔵の中で寝かせます。」とある。

実際に、わさび沢工場では、適温醸造と自然発酵の大きく2つの方法で発酵熟成が行われている。

適温醸造では、ステンレスの仕込タンクに入れて、発酵室にて、夏は28℃、冬は15～16℃に温度管理がなされる。重石もFRBで成型したものを使用する。発酵期間は6ヶ月くらい。

自然発酵は、木桶に仕込んで、天然蔵にて、発酵熟成させる。発酵期間も2年～4、5年ものまである。味噌は大きく造らないと、じっくり発酵しない。大きく造ると分解と発酵が交互におきる。少量で造ると酵母菌を一気に出してしまう。

(5) 天地がえし

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、「仕込まれた味噌は、桶の上下で発酵熟成が均一にならないため、それを補う方法として、味噌ができるまで2～3度天地がえしをおこないます。これに

より、品質の良い味噌が出来上がります。」とある。

適温醸造では、「仕込まれたみそは、立体発酵蔵の中でじっくり発酵熟成」される。発酵室に2～3ヶ月おくと、次に別の部屋に移して、フォークリフトで天地がえしをする。ここで成分の均一化をはかる。

(6) 製品

前掲書「ジョウセン 会社案内」によれば、「さまざまな工程の後大豆と米と塩は融合し、美味しい味噌になります。そして、仙台の伝統が育んだ風味豊かな仙台みそは、今もご家庭で生きています。」とある。

「容器詰め」は、出来上がった仙台みそが、容器に詰められてラベルが貼られ、出荷される。

流通経路の実際に合わせて、開封するまでの期間として、6ヶ月の消費期限を設けているが、冷蔵庫に保管すれば、味噌は2～3年おいても食べられる。

また、味噌は、生味噌は容器の中でも発酵するが、加熱処理するものやアルコール処理するものもある。加熱処理の場合は、86℃で味噌の殺菌を5～6分行い、殺菌したらすぐに30℃以下に冷却する。

4 ジョウセンの移り変わり

(1) 味噌の歴史と現在

「現代の名工」であり、仙台味噌醤油株式会社の専務取締役の遠藤勝之氏によれば、仙台藩時代には、御塩噌蔵を作って、藩の施策上、必要として味噌を醸造していた。伊達家62万石の米の石数があるが、米を余計に使用していた。この時代、こんなに米を使っている味噌はなかったという。米が貴重品の時代に米をたくさん使っていた。今は米がたくさんあるので、米の量を多くして、ソフトなものにしている。

現代では、甘い嗜好に変わってきたので、麴歩合が上昇、大豆に対して米の割合が増えてきている。そのため、昔ながらの「五合あわせ」も造っているが、今の時代に合わせて、麴歩合を増やした味噌も製造している。

終戦後に育って、食べ物ないとき、小学生のとき、ご飯と味噌汁と漬物で、味噌もオカズだった。ご飯に塩気が欲しい、味噌汁の塩気、当時は、力仕事が多いので、塩分補給が必要だった。世の中が変わり、力仕事がなくなり、塩分は取り過ぎないように控えめになった。仙台みそは、赤い味噌、色が濃くて、しょっぱいイメージが強いので、現在では、昔に比べ、味噌の色が明るくなり、味噌の塩分が少なくなった。

塩が1%少なくなった。昭和40年(1965)には、13.8%くらいあったのが、毎年、0.01%くらいずつ少しずつ落として、今は12.8%くらいになっている。

ただし、味噌の塩分を落としても、味噌汁の塩分は0.9%がのど越しによいので、血液濃度に近い0.9%～1.0%くらいがよいので、実際には、1%おとせば、それだけ余分に味噌を買ってもらうことになるという。塩分控えめの味噌を造ると、実際は余計に味噌を使ってもらえるということもあるという。

一般の人々が汗を流すことが少なくなり、厚生労働省の指導で味噌塩分を減らしてきている。

味噌の販売方法は、昔は、対面販売の量売であったが、現代では、スーパーなどで密閉されて売られている。そのため、見た目がきれいで、おいしそうなのが求められる。お客さんにどう、取ってもらえるか、もちろん、味噌の味が伴わないと、2度と買わない。

以前は、どうぞと味噌をなめてもらったが(試食)、今は完全にパッケージにしている。そのために、いかに美味しく見えるかの技術も必要になる。パッケージが重要になってきている。

スーパーの発展と共に、味噌の販売方法も変わっていった。昭和60年(1985)あたりから、イオン、ジャスコなどが進出してきたが、今では、デパート、スーパーで味噌がほとんど売られている。味噌屋でも買うが、味噌を売る八百屋、酒屋などの店舗がなくなってきている。

農家では、自分のところで味噌を造っていたので、味噌のことはよく知っている。しかし、農家以外の一般家庭では、なかには味噌は腐ると思っている人もいる。

麹菌、酵母で造っているので、生の状態でパッケージする。菌を抑えるためにアルコール使って抑制する。パッケージを開けると、空気が入って、味噌が活動すると表面に菌が生えてくる。昔の人は、それを取って終わりだが、今はそれがわからない人もいる。

味噌は塩分があり、腐ることが規制されるが、3年たつと色も変わり、味も落ちてくる。ただし、食べても大丈夫な保存食なので、元々、戦争のときなど、野戦のとき、携帯食として利用されていた。

味噌に塩が均一に入っていれば、問題はないが、白い菌が生えると異物と見える。現代では、いつ頃までか、食べ頃として、賞味期限をつけているが、賞味期限が過ぎたから、食べてだめというわけではない。ただ、法律で規定されているので、賞味期限を表示している。お客さんに、いかにおいしく食べてもらうか、そのために賞味期限表示も必要になる。

木桶からステンレスのタンクに変わる

昭和53年(1978)の宮城県沖地震のときに、木桶が200本くらい壊れて、桶屋をさがすが、桶屋も親方がいないと6尺桶を直せない。当時、70歳の親方が3ヶ月かけて、6尺桶を修理した。このことを受け、当時の社長が、木桶は将来的には難しいとなり、その時、保健所と相談して、ステンレスのタンクを使ったらといわれた。これ以降、ステンレスのタンクを使い始める。

昔は、土蔵の中は、温まりにくい、温まると冷めにくい。温まった土蔵は、最適気温になり、熱を通しにくく、逃がしにくいという特徴をもつ。また木桶は、断熱材の役目をしていた。それが、菌が住み着いてくれる蔵の特色だった。

ステンレスは、温めやすいが、冷めやすいのだが、断熱材のしっかりした部屋で、温度コントロールしたらよいので、ステンレスを使い始めた。

(2) 技能士制度と味噌製造の標準化

宮城県では、技能オリンピックの中に味噌が入ったのは昭和55年からであり、その時、1回目の技能士試験があった。遠藤勝之さんは、このとき技能士試験に合格した。

『宮城県味噌醤油工業協同組合50年史』(1996)の「年表」によれば、昭和55年(1980)1月10日に、組合主催の「味噌技能検定講習会」が佐々重ビルで開催された。同年1月22日には「酸欠講習会」が土地改良会館にて行われ、22工場24名が参加した。そして、同年2月7日には「味噌技能検定実技試験」が仙台職安にて行われた。同年6月25日には、「味噌技能士会」設立総会が組合にて行われた。ここに、味噌製造技能士1級8名、2級15名で構成される「宮城県味噌醤油工業協同組合技能士会」が設立し、初代会長に高橋長輔氏が就任した。こうして、昭和56年(1981)以降には、「味噌技能士検定講習会」、「味噌技能士受験講習会」が開催され、味噌技能検定試験が実施されるようになる。これに伴い、味噌製造のマニュアルが作成されているので、それを学ぶことになる。

また、中央味噌研究所にて、日本全国の味噌の標準的な造り方を示すことにより、味噌製造技術の標準化、客観化が行われた。

技能士制度の実施と全国の味噌製造技術の標準化が行われる以前は、仙台みそ業界では、それぞれの蔵の技術を後に伝えていた。マニュアルがないので、組合では、統一仕込要領を作成して、技術改

善を実施していた。統一仕込要領は、昭和40年（1965）3月発行の「本場仙台味噌統一仕込要領」、昭和43年（1968）3月発行の「改訂版本場仙台味噌統一仕込要領」、昭和63年3月発行の「活路開拓ビジョン調査指導事業・本場仙台味噌統一仕込要領」が作成されている。

なお、現在では、技能士会が中心になって技術の勉強会を行っている。

(3) 機械と技術

味噌醸造では、それまで力仕事をさせて、腰を痛め、社員の体力的な問題が生ずるため、なるべく機械化を進めた。

昔は、木桶4トンの味噌を30分で掘らされて、味噌にパッケージした。今はそういうことをしたら支障があるので、スコップ作業をなくし、土木作業機を使い、味噌を掘っている。それを小分けしていく。今のわさび沢工場になってから、力仕事をなるべく少なくしていった。

わさび沢工場では、合理化、機械化しているが、完全自動化にはせずに、機械は1つ1つの工程ごとに、動かしていかないと動かないようにしている。

完全に自動化すると、若い人は、思考がデジタルなので、新しい機械にコンピューター計算して、豆の冷やす温度を設定すると、たとえば35度にすると、ピタッとあわせるが、温度計を自分で見ないで、数字だけみて終わる。

豆の酒類も巨理の豆、登米の豆で蒸し方、冷え方も違う。ものにさわってみないとダメなので、機械が連続して動かないようにしている。

自分でさわって、柔らかさがどうか、日報に書いて確認していく。

柔らかさの表現も、中央味噌研究所によって、客観的な表現方法が開発されている。具体的には、柔らかさの表現は、台秤で大豆をつぶしたとき、何グラムだったかによって、柔らかさを客観的に表現するようになっている。

昔の杜氏さんは、冬場は、手を出さないで、懐で手を温めておく。手を冷やすと感覚がわからなくなるので、手を温めておき、必要なときに手でさわった。

遠藤勝之さんは、入社したばかりの時には、杜氏のそんな感覚が分らず、温度計で測っては、怒られてばかりいたという。

現在では、中央味噌研究所の研究員が考え出した全国共通の方法で味噌の柔らかさが表現できる。台秤で豆をつぶして何グラムかによって、柔らかい、中くらいなどが表わされる。どのくらいの柔らかさにするのかは、蔵によって、それぞれノウハウがある。

わさび沢工場では、人が感覚を覚えて、蒸した大豆、麴などをさわってから、記録させていく。こうして、後日、何月何日の仕込をみる。どうなのか、品質のトレサビリティー（生産から流通・販売までの履歴が分るようにするシステム）をしていかないと、品質の保証が出来ない。

昔は、醤油も味噌も冬場しか仕込まない寒仕込みだった。夏場の冷まし方、麴の製造は出来なかったが、今は空調設備があるので、1年中、麴を造ることが出来る。

ただし、季節の影響は受ける。見た目の温室が同じでも、季節によって、何かで違いが出る。麴菌も、酵母も生き物なので、生育するのに季節感がある。

同じ米に種になる同量の麴を入れて、蒸して、同温度でもっていても、出来具合は微妙に違う。麴菌、発酵も同じといっても、完全密閉されて、他の菌が生えないわけだが、蔵にいつている菌は入る。昔に比べると、それほど差はないが、やはり少し違っている。このような「蔵ぐせ」、と豆の蒸し方、何分蒸したほうがよい、圧力高くするなどによっても特徴が出る。

(4) 技能・技術の修得方法

味噌の味は、麴菌から出る。そのため、入社した新人は、1番最初に、麴の造り方から入る。最低でも1年間は麴造りを担当する。麴造りの基礎が終わると、次に、豆の蒸し方を担当する。

昔だと、これがうまいと定年まで豆蒸しだけする人もいたが、または今度の人は麴の造り方がうまいとなると、なかなかその部署から離せなくなった。今は、そういうことはなく、1～2年くらい同じ技術を覚えて、全部の工程を覚えてから、また適材適所に戻ってきてもらう。

3番目に、混ぜ合わせる人、仕込みを担当する。桶に入れて、仕込みをして、出来上がった味噌にも、早く出来る味噌、遅く出来る味噌などを経験して、麴を造ると、見る目が違ってくる。

こうして、3年～5年くらい修業すると、上がつまっていないと主任になる。第1回目の造り方を身につけると、技能士試験を受ける。専門大学卒業者は実務経験後に、高卒者は実務経験5年を経て技能試験を受ける。それで平均的な味噌の製造技術と技能が備わる。

遠藤勝之さんは、昭和42年（1967）に入社すると、研究室に配属になった。農学部の水産を専攻して、微生物の勉強をしていた。入社して、最初の3ヶ月は現場を経験する。その後、研究室配属となるが、分析の仕事をしながらか、現場も経験した。どこの部署の人出が足りないと、現場の手伝いに行く。誰か休むと、あそこに行けといわれて、包装、麴の造り方、仕込み、夜間の工場見回りなどを行った。色々な機会に杜氏さんがいて、若かったので、研究室で水分測って、今月の麴は、数字でいうとこうだと、温度はこうだという、そのときに、いろいろと杜氏さんに教わったことが、ためになった。

麴菌は、蒸した米にずっと生えてきて、朝5時～6時に発熱していて、そのままにしておくと、麴菌が伸びてヒョロヒョロになる。朝に手入れして、ダメージを与えると、普通は、きちんとまた再生してくれる。少々痛めつけてもいいと、夕方頃には安定してくる。

育てていく見方を現場で教わった。最初は、朝はきれいにカーブ、見本のように、40度になって手入れしていく。38度で夕方まで、菌が生えて、36度が1番良いといわれた。麴菌は、35度～40度が1番良いので、それを36度くらいまで落としてやる、麴の種子によっても違うが、こう操作した麴は味がよくなる。

しかし、記録上はそうであっても、出来上がる麴は、中々良く出来ない。そういうことしてくれる杜氏がいるので、現場で学ぶことができた。

杜氏の時代は、新しい人が入社すると、勘だけで、麴作る人は誰と最初に決める。杜氏が勘で判断する。そうすると入社して、一定の工程だけの専門職になり、その人が退職するときに困る。担当者が辞めても、同じ品質を保ち、品質の差をなくすために、新工場では、機械化、合理化して、分りやすくして、製造工程も3年～5年で一通りが修得できるようにした。客観的な技術と熟練を要する職人技の融合を目指している。

杜氏の時代は、杜氏が後継者を指名していく。また、当時の労働省が工員、職員と区分していたため、職員（営業、事務系）と工員（工場で働く人）が区別されていたが、昭和45年（1970）頃から統一して社員となった。そして、杜氏さんは昭和50年頃に定年になる。これ以降は、社員は皆同じレベルとなり、工場では、不向きでも1回は一通りの製造工程を行わせるようになる。

5 経営と人的構成、生産・流通・販売、取引先

(1) わさび沢工場

わさび沢工場は、味噌・醤油合わせて25名の社員から構成される。

内訳は、味噌担当が10名、加工品3名、醤油5名、品質管理（品管）3名、事務3名、製造部長1名である。味噌担当は、味噌仕込みから掘り出しまでが5名（味噌仕込3名、タンク重石担当1名、掘り出し担当1名）、包装3名、係長1名、課長1名となる。

わさび沢工場に移ってからは、仕込みに新しい人入れて、味噌の造り方が分ると、包装、パッケージの担当を終わって、最終的に、伝票見て、味噌の酒類で、フォークリフトに積みやすい状態にして、今日、何詰めてと確認する作業を行う。

(2) 本社部門（管理、営業）

本社は、管理部門、営業部門で30名くらいの社員で構成されている。業務は、総務と営業で、受注、納品、請求書、売上確認、営業活動は、スーパー、デパートなどで、東京担当者は4名、関西担当者は1名いる。

旧来のお店対応は、県内の問屋との関係で、大体、昔は、酒問屋、味噌問屋が主だったが、今は専門の問屋との取引が減少、衰退し、スーパーの売上が増加している。スーパーだと、スーパーと取引している商社と取引する。そして、スーパーの食品売場に納めている。昔の問屋は小売店まで面倒見てくれるが、商社になると、各スーパーと直接交渉して食品売場に納めるようになり、味噌問屋の仕事の場がなくなる。スーパーはいかに安くするか、流通で安くする方法になっている。

第2節 株式会社阿部幸商店

(1) 株式会社阿部幸商店の沿革

創業は1864年（元治元年）で、現在の仙台市青葉区宮町に店を構えた。ここで味噌作りを行ったのが始まりである。現在の当主は6代目阿部幸悦氏である。最初は味噌と大豆を売っていた。その後味噌を作るようになった。

昭和27年に高松に味噌の倉庫を作った。現在は高松に工場を移して味噌と醤油を作っているが、昭和27年に、この地に味噌の倉庫だけ移した。製造するために移ったのが昭和50年である。本格的にオートメーションにしたのはこの年である。現在は味噌と醤油を作っている。

高松に移る前は職人さんが20人くらいいて味噌作りを行っていた。それに携わっていたのは岩手県の水沢や山形県から冬場、仕込中の寒い時期に寝泊まりをして、働きの来ていた人々である。

(2) 味噌作り

①原料の調達

原材料は、かつては近郊の農家から仕入れていたが、現在は大豆が中国産で、満州の大連のものを使用している。米はアメリカ産と日本産、塩が日本産である。

②大豆

大豆に火を入れる方法は二つあって、煮るか、蒸すことである。まず、大豆は選別し丹念に洗い、現在は昼に水を入れ翌朝に水を抜く。昔も選別し洗ったら火にかける前日から24時間水に浸しておく。水分を含んだ大豆は3～4割の水分が入る。

昔は大豆を40分位煮ていた。煮た大豆のその汁を使う。店屋や農家の自家製の味噌作りには煮汁を捨てる場所もあるようだが、阿部幸商店では煮汁を使う。また、大豆は皮と実の間がおいしいので、研磨しない。米も同じく研磨しない。

大豆の煮具合を見るには、親指と小指の間に大豆を入れて潰してみる。そのときやわらかく押しつぶされるくらいがいいといわれている。

かつては、煮た大豆はワラグツやカンジキをはいて足で踏んでつぶした。

現在は大豆は蒸している。今は機械で大豆を浸したら、水を抜き殻と実を分ける機会にうつす。殻は下に落ちるように作られていて、そこで受ける。

そこで殻を取った大豆は圧力釜に移す。そこで大豆を蒸す。蒸した大豆は常温まで冷ます。

③米

今は機械で、米も洗ったら、一日水に浸しておく。そして翌朝水を抜き、蒸かす。水を入れたままだと、米に粘着性が出る。

放冷放解という機械で、蒸した米を冷ましながらくずしていく。このとき機械で種麴をうえつけ、下にあるトムセット（温常室）に入れる。温度は常に管理して、温湿度は常に約30度になっている。一日3回朝・昼・夕は釜を回転している。これを2日間行なう。温度が高くなるとダメになるので、注

意をする。米を入れている釜を回転している今は新潟から麹菌を買っている。

昔は米を洗い30分位蒸かし、板に入れそこに菌を入れて板麴を作った。ムロというところがあって、そこで作った。ムロは温かさを外に洩らさないように作る。また、昔は工場に何百年の菌があって、3日間位おいておくと菌が付着した。

農家では大豆を潰したら、塩を混ぜ円く大豆を作って、ムシロを敷いて大豆を廊下に並べたり下げたりして味噌作りを行ったが、これは、空気中の菌をつかして自家製で作った。

④味噌を仕込む

込め麴に塩を混ぜ合わせそこに大豆を加えて混ぜたのをベルトコンベアーから各桶に入れる。

今も昔も同じで、6尺桶に塩、大豆、米麴を混ぜたものを入れる。次に桶に入った味噌に石を置く。石は間隔をあけて置くことで通気性を良くする。発酵熟成させるためにじっくり寝かせる。

表面に水分が上がってくるとカエシの印で、次の桶にあける。これをキリカエシという。桶に仕込まれた味噌は発酵熟成が均一にならないため、それを均一にするために切り返しを行なう。空気の入れ替えをして、色がついたり味がついたりする。キリカエシは次から次へと桶へ移すのがポイントで、完成するまで5・6回マメカエシを行なう。これはたいへん重要で、これを行なうことにより良い味噌が出来上がる。

このキリカエシを細かく移し変えることによってよく発酵する。夏になるとプツプツと発酵の音がする。これらのカエシはすべて手作業で行う。目と耳と鼻が重要で、替えるのは職人のカンだ。

味噌の表面に汁が出てきたら出荷になる。上に出てきた汁は、たまり醤油の元である。二土用を越^{ふた}して、天然の気候で1年半から2年かけて作っている。そうして熟成させる。

桶は秋田の酒蔵から譲り受けた。味噌作りをしてから150年以上使い続けている。作り方はそんなに変わらないとは思いますが、長い間味噌蔵にある菌や気候風土が味の違いを出している。

⑤販売

昔は、宮町あたりの方が買いに来たり、自転車で配達をした。昭和初めになると、バイクになったので遠くは名取まで配達した。その後5台のトラックで配達販売した。かつては関ヶ原を境に注文は来なかったが、現在は全国各地から注文があるのでトラック便で配達している。

(佐々田弥生)

第3節 株式会社横山味噌醤油店

(1) 株式会社横山味噌醤油店の沿革

仙台市青葉区柏木1丁目の「株式会社横山味噌醤油店」については、平成6年度と7年度に仙台市歴史民俗資料館において民俗調査がおこなわれ、それらは1995年3月31日発行の『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第14集』所収の報告「仙台地方の手工業（1）」と、同じく1996年3月31日発行の『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第15集』所収の報告「仙台地方の手工業（2）」に掲載されている。また会社の概要は平成8年12月20日に宮城県味噌醤油工業協同組合が発行した『宮城県味噌醤油工業協同組合五十年史』に掲載されている。これに加えて今回の調査では、現在専務取締役の横山浩平氏（昭和37年生）からの聞き取りをもとに事例報告とした。

「株式会社横山味噌醤油店」の創業は明治42年（1909）で創業者は初代横山清平である。家伝では横山家は代々の仙台藩士であったが、廃藩置県後に仙台市中で八百屋や雑穀問屋を営み、明治42年に初代横山清平が現在地で味噌醤油醸造業を創業した。「仙台地方の手工業（1）（2）」によれば、横山家は11町歩余の農地の地主で、小作地からの米を味噌醤油の醸造に使っていたという。2代目の経営者は昭和8年（1933）に就任した二代横山清平、3代目は昭和46年（1971）に就任した横山孫平、4代目は平成13年に就任した横山洋平で、現在に至っている。会社の名称は長く「合資会社横山醤油店」であったが、平成13年に3代目代表社員の横山孫平が死去した際に株式会社に資本変更するとともに、社名も現在の「株式会社横山味噌醤油店」に改めた。現在の従業員は14名である。

「株式会社横山味噌醤油店」が社名変更した背景には、近年の味噌と醤油をめぐる状況の変化がある。創業以来の店の本業は醤油醸造業で、味噌は副業的な位置付けでしかなかった。この背景には、もともと仙台では味噌は各家でそれぞれが造るもので、出来合いの味噌を店から買う家はごく限られていた。これに対して醤油は少量を家庭で仕込むことは困難で、購入しなければならなかった。このため明治以降に仙台市内で創業した味噌醤油店の多くは醤油醸造が本業であった。それぞれの醤油店は商品構成や技術、価格面で競い合い、横山醤油店の場合は仙台では少なかった「淡口醤油」を主力商品とし、主に料理店や蕎麦屋などのプロを販売対象とし、その評判を聞いて家庭からも注文があったという。その傾向は戦後も続き、店の販売額のうち8割を醤油が占めていたが、近年は醤油の需要が減って逆に味噌の売上げが伸びて来たという。その理由としては、JAS法によって醤油の規格が定められ、品質が全国的に均一化して地域差がなくなり、価格の安い大手メーカーの醤油のシェアが大幅に伸びたことと、家庭での醤油の消費量が減少傾向にあるためとしている。その一方で味噌は全国的な規格の統一がなされず、地域ごとに特徴のある味噌が残ったうえ、地元の味噌の味に対する消費者の保守的な傾向と高級品嗜好が相まって伝統的な仙台味噌が比較的安定して売れているためだというのが、横山浩平専務の見解である。このため現在では、店の販売額のうち醤油は6割で味噌が4割近くを占めるようになったとのことである。

(2) 株式会社横山味噌醤油店の味噌仕込み

「株式会社横山味噌醤油店」のある仙台市の柏木地区は昭和20年の仙台空襲の被災を免れた地区で、店も工場も創業以来の土地で営業と生産を続けている。また建物も、店舗は大正9年（1920）の建築で、工場は何度か改修や改築がおこなわれているものの一部は戦前からの姿をとどめている。しかし仕込みの工程を見た場合は、現在は全工程が自社工場で行なわれているのではなく、味噌の場合は「原料処理」とされる「大豆蒸煮」と「製麴」「塩切り」「仕込み」までは提携先の別の味噌工場に委託し

ている。自社工場では特注のコンテナに仕込んだ状態の新味噌を搬入して、その後の熟成管理と製品化をおこなっており、昔ながらの木桶や仕込み蔵は平成元年以降は使用していない。

このように工程の一部を外部委託したのは工場の立地条件の変化による。昭和50年代後半から仙台市内は都市再開発が進み、戦災を受けなかった柏木地区でも古い住宅や町工場が取り壊されてマンションやビルが建ち始め、それに伴って新たな住民が引っ越してきた。一方で味噌醤油工場からは、従来の加工の際の匂いやボイラーからの煙、それに騒音などが発生しており、新住民への配慮から、工程の一部を順に外部委託するようになっていった。さらに決定的だったのは昭和60年代になって、仕込み用に使っていた工場内の井戸の水量が減り、水質も急激に悪化したことであった。これは周辺のマンション建設や地下鉄工事による地下水脈の変化と思われるが、井戸水を仕込みを使うことを断念したことと、周辺住民に対する騒音配慮から、原料処理を全面的に外部委託することを決定した。平成元年以降は、自社工場では搬入された新味噌を温醸室で熟成させ、切り返しと製品化をおこなっており、ボイラーは温醸室を暖めるために稼働させている。

「株式会社横山味噌醤油店」の味噌仕込みは伝統的な手法による仙台味噌で、基本は戦前から店に伝わる醸造法を守っているという。この醸造法は昭和初期の製法で、当時は「並味噌」と「上味噌」の2種類の味噌を製造しており、現在はこのうちの上味噌の基準である、重量比で大豆10に対して米(麴)が7の「7歩麴」(6合あわせに相当)を最低基準として適用している。また現在製造している商品は主力が7歩麴の業務用味噌で、一方上級品の国産大豆と国産米を使った製品と、主に贈答用の宮城県の産地指定の「ミヤギシロメ」大豆と「ひとめぼれ」米を使った製品は、いずれも麴歩合をさらに高めているとのことであった。

現在の具体的な味噌仕込みは以下の通りである。外部委託に出している「製麴」「大豆蒸煮」「塩切り」「仕込み」の作業はいずれも宮城県味噌醤油工業協同組合が作成した「本場仙台味噌統一仕込要領」に準拠している。原材料は製品の種類によって指定し、国産あるいはミヤギシロメ以外の業務用味噌の大豆と米は、いずれも宮城県味噌醤油工業協同組合が購入しているものを使用している。大豆は主に輸入大豆だが、遺伝子組み換え大豆は使用していない。大豆は蒸煮の際の加圧か無圧かの判断を大豆の状態によって変えている。米は全て国産米を使って製麴し、麴は種麴に宮城県味噌醤油工業協同組合の標準麴を使い「三日麴」に仕上げ、麴歩合も製品によって指定している。塩はJTの並塩を使用し、塩分は12%を基準としている。仕込みに際しては製品としての安定性を重視し、特に大豆の硬さと水分が重要である。このため種水は水分調整に使い、夏と冬では量を変える。種水には宮城県で開発した「まろい」酵母を添加している。蒸煮した大豆はチョッパーにかけて麴と塩と混ぜ合わせ、指定のコンテナに入れる。コンテナはFRP製で容量が1.2トン用だが、それに1トン分を入れて青葉区柏木の本社工場に搬入する。仕込みは製品の出荷状況を見て発注するが、ほぼ毎月おこなわれる。

運びこまれた味噌のコンテナは、工場内の温醸室に入れられ、醗酵熟成がおこなわれる。温醸室はボイラーで発生させた蒸気を導いて冬期でも28度程に加温する。温醸室には5ヶ月間入れて熟成させるが、その間40日目と70日目をめどに切り返しをおこなう。切り返しは別部屋にコンテナを運び、別のコンテナに味噌の上下が逆になるようにスコップで入れ替える。切り返しをしないとコンテナ内の味噌の上下で色や硬さに差ができる。しかし切り返しが多いと味噌の色が濃くなる。特に業務用の味噌は色が重要で、1年中同じ味噌を使う料理店からは年間を通して一定の色度の味噌が要求される。このため色が出やすい真夏の8月に仕込んだ味噌や、特に色を薄くしたい場合は切り返しを1回にとどめることもある。温醸室で5ヶ月間熟成させたら、コンテナを常温または低温室に移して、1ヶ月間置いて安定させる。いずれの場合でも製品は全て管理システムの下で、安定した品質を保持できるように厳しく管理されているという。

製品は仕込みから6ヶ月が経過した時点で出荷を始める。原則として加熱とアルコール添加をせず

に「生」の製品として出荷するが、フィルムパック（ガセット）入りのものは出荷後の膨れを防ぐためにアルコールを添加する場合がある。最上級の「ひとめぼれ」味噌など多くの製品は「粒味噌」の状態では出荷するが、業務用の味噌は料理店からの要望で「漉し味噌」にして出荷している。特殊な製品として長期熟成のいわゆる「三年味噌」も製造している。これは焼きおにぎりや煮込み料理用などの業務用に特に注文を受けたもので、温醸室に1年半ほど入れて、その間に3回切り返しを行い、一定の色と硬さになったら常温に移して仕込みから2年程度熟成させて出荷する。

製品の販売は、業務用は料理店や蕎麦屋を中心に配達しているが、個人宅への配達はおこなわない。個人向けは店売りと発送だけである。戦前などは店で屋号の焼印入りの「味噌箱」を作り、顧客に貸し出していた。味噌箱は味噌が「一貫目」入る白木の蓋付きのものだったという。また味噌や醤油を入れる「堤焼の甕」を作ったこともあった。

(3) 株式会社横山味噌醤油店を取り巻く状況

「株式会社横山味噌醤油店」の商品は、宮城県味噌醤油工業協同組合が作成した「本場仙台味噌統一仕込要領」に準拠し、「仙台味噌」の登録商標を受けている。一方、宮城県認証食品制度に基づくいわゆる「Eマーク」認証の「宮城県産仙台味噌」の認証については、商品のうちの高級味噌が県の認証基準を上回る高い麴歩合で生産されていることや、スーパーなどでの量販をおこなわないため認証基準を満たすほどの生産量がないとの理由で認証を受けていない。しかし一方で正統な仙台味噌の伝統を尊重し守ろうとの意識は高く、独自に宮城県産の大豆や米を使い、あえて容積比で「五合あわせ」（大豆1石に対して米麴5斗、塩5斗）の古典的な仙台味噌の再現などをおこなっている。

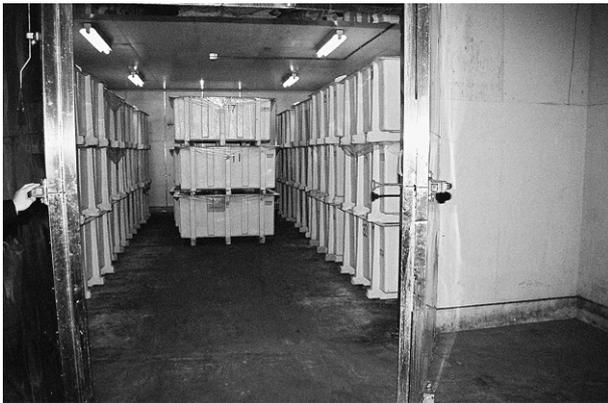
製造工程の一部業務委託やシステムによる品質管理など、近代的手法で造られる仙台味噌の一方で、古典的味噌の再現といった原点を探ることに注意を払っているという点で、株式会社横山味噌醤油店の仙台味噌造りからは、民俗技術としての味噌醸造の新たな展開の可能性を見て取ることができるかもしれない。



「株式会社横山味噌醤油店」の店舗 仙台市青葉区柏木



「株式会社横山味噌醤油店」の本社工場



「株式会社横山味噌醤油店」の温醸室 平成20年3月



「株式会社横山味噌醤油店」の味噌仕込み用コンテナ



「株式会社横山味噌醤油店」の製品加工室



「株式会社横山味噌醤油店」の店舗内部



「株式会社横山味噌醤油店」の仙台味噌の主力商品



「株式会社横山味噌醤油店」の上級品の味噌

第4節 株式会社佐藤麴味噌醤油店

1 沿革

佐藤麴味噌醤油店は、米沢、岩出山、仙台と伊達政宗に従い、言い伝えによれば家臣として仕えていたが、戦傷をうけたために1603年（慶長8）仙台開府とともに譜代町の荒町に糶の製造免許が与えられると、名字帯刀を許され配糶屋を開業した。当時の荒町は水がよくないので、糶屋仲間の願い等もあり、城下の拡張時期にあわせ、1627-28年（寛永4.5）から1695年（元禄8）頃にかけて現在の荒町（旧荒町は本荒町と呼ばれる）に糶屋仲間が屋敷替えとなった。1827年（文政10）には荒町には55軒の糶屋があった。佐藤糶味噌醤油店は、図1のように、藩制期には荒町の北側に一軒屋敷（間口6間、奥行25間、奥に孫兵衛堀が流れる）を与えられた。しかし、親戚に借金をしたために屋敷を取り換え、荒町の南側に移り、半軒屋敷（間口3間、奥行30間、90坪）となる。一軒屋敷の跡地は、現在はその一部が道路になっている。明治以降には、1894（明治28）の酒造税法の制定後、1902年（明治35）までには酒造税法の実施により、酒用の麴が全面禁止となり、それまで50軒余りあった麴屋が10軒足らずとなった。酒造業、味噌醤油業に転業したり、廃業するものが増え、麴屋の町・荒町も次第にさまざまな職業の人々が住む町へと移り変わっていった。

話者①（佐藤重雄）の母親は1889年（明治22）生まれで（家娘で夫は婿養子）、小学生頃には酒用麴を販売していた。よくその当時の話を聞かされていた。それによれば、明治35年以前は、家の表は格子戸で、お客は表に馬をつないで、通路から奥の作業場まで入って来た作業場の踏んごみ炉の自在鉤に爛鍋をさげて、濁酒を沸かして飲ませていた。麴はここで販売した。その当時は多いときで30人位の蔵人が働いていたという。また両隣も麴屋で、各家は西側に塀がさを作る。塀には潜戸があり、表に出ることなく、潜戸を通じて麴屋同志が往来することができた。潜戸は図4のように、作業場の台所の脇に作った。当時の麴室は、土壁で藁を使うので、鼠がつくため毎年毀して作り替えをした。そのとき近所の麴屋が寄って室作りをした。また午前10時のお茶の時には、野菜の煮付けなどのお茶菓子を出来たから食べにがいなどと言われ、隣り近所同志が潜戸を通して集まった。しかし大正期以降には潜戸を使うことはなかった。なお西隣の麴屋は鈴木屋で、本家の大鈴木屋（銭形屋）に対して別家なので小鈴木屋といった。小鈴木屋は明治末には麴屋をやめて、屋敷を売った。

図1は、佐藤麴屋が味噌醤油業も営むようになってからのもので、明治後期から昭和20年頃にかけての屋敷の様子を示している。1952年（昭和27）には、図1にあるように南隣りの家（石垣町）の畑155坪を譲り受ける。ここに岩倉と温醸室を作り、味噌醤油を仕込んだ。このとき図1にある古い仕込み蔵は毀した。戦前までは担いで米、大豆を運んでいたが、昭和21年頃から手車（二輪車）で運ぶようになり、新しく土地購入後の昭和28年以降には、全長100メートルのトロッコを使って運搬するようになった（現在もその一部を残し、使用している）。1968年（昭和43）以降には荒町の区画整理が始まり、道路も拡張された。このとき昭和46年に申請して家を建て替えた。そのときに葺戸も取りはずした。

2 第二次世界大戦前の製造工程と販売

(1) 味噌造り

① 原料豆

原料の大豆は、雑穀問屋から仕入れ、仙台の近郊農家からも直接に仕入れた。大豆は、米俵または

カマスに入って、馬車、荷車で運搬された。

味噌用の大豆には、黒っぽいもの、茶色、白の3種類ある。青豆、黒豆は使用しなかった。主に茶色と白め大豆を使う。豆にも大粒、中粒、小粒とあり、味噌には大粒、中粒が使われた。小粒は納豆用になった。暮れになると納豆を作り、お歳暮用として配った。

雑穀問屋は、仙台市内に2、3軒あり、鈴木雑穀問屋から大豆を仕入れた。また、六郷・七郷の農家の人たちが、麴を買いに来るときに3～5俵くらいずつ大豆を売りに来る。

戦前は、麴の製造販売量が多く、味噌の製造量は少なかった。1年間に仕入れる大豆は、20～50石くらいだった。

② 大豆の選別・水洗い

大豆は、豆の茎、土埃などのゴミ混じりなので、1日唐箕をかける。万石トオシ、唐箕、篩などで粗選別をして、最後に手で選別する。豆の目方は枡目（1升枡）で量る。または桶の2斗くらいのところに印をつけておき、その印のところまで豆をあける1石なら5回あければよい。

目方を量ったら、水洗いをする。半切桶に豆2俵をあけ、そこに井戸水から引いた水を蛇口から出して入れる。

次に、短いパンツをはくか、ズボンをまくりあげて、裸足で豆を踏む。踏むと水が濁ってくる。水を捨てる時には、篩または古箆をおいて、豆が流れないようにする。これを3回繰り返すと水がきれいになる。

③ 大豆を煮る

水洗いした大豆を煮る方法は2つある。第1は、直火式で、直火式には、①水炊き、②湯炊きの方法がある。

第2には、お湯を煮たさせて、その上に甑をのせて、ゆでて蒸す方法がある。これには、①圧力で蒸す場合、②無圧で蒸す場合がある。

(2) 製麴

① 原料米

原料米は、精白、精選、洗滌、浸漬、蒸かしを経て、麴造りをする。

② 製麴

10枚くらいの筵を敷き、1つの筵に1斗（15キロ）の米を広げ、かたまりを手でほどく。40度くらいに冷ましたときに、種麴を混ぜる。32～33度くらいになると麴室に床入れをする。床入れをして、7～8時間たった2日目の夕方に床もみをする。その後は、上から筵を5～6枚かけて、冷めないようにする。次に3日目の朝にもう1度、床もみをする。かたまつた米麴を手でほどいて、温度を平均にとらせ、米に麴菌が平均して繁殖しやすくする。麴菌は折れると、また芽を出して、全体に繁殖していく。2回目の床もみから1～2時間たつと、麴箱に盛り込みをする。1升の米麴を麴箱に入れ、棒積みといって、10枚以上をじかに積んでいく。その間、1番手入れ、2番手入れをする。

次に、麴室の棚の上に麴箱を積んでいく。麴室の中には炉があり、室温は23度くらいにして、天窓をつけている。積み方をして、4～5時間すると天地返しをする。20時間おくと出麴となる。4日目の朝に出麴となる。

③ 麴の販売

3～4月は味噌仕込みの最盛期なので麴の製造、販売をして、5～10月頃まで麴造りは休み。11～12月までは白菜、大根などの漬物麴が出る。また1～2月頃にも麴が売れる。

(3) 味噌を仕込む

① 仕込

大豆と種味噌と麴と塩を混ぜたものを入れて、混合して平らにする。仕込んでからは、季節もあるが、発酵の適温があり、15～28、29度くらいまでが、自然発酵にはよい。

② 発酵

③ テガエシをして発酵を促す

発酵が始まると、下からガスが出てきて、音がする。仕込んで1ヶ月くらいたつと、天地返し（テガエシ）をする。自然発酵では、1年に1～2回はテガエシをする。

④ 味噌玉による味噌造り

農家の自家製の味噌は香りはよい。農家は味噌玉を作って味噌造りをするが、手間がかかり、足掛け3年はかかる。戦前までは仙台の味噌業者にも味噌玉から味噌を造るところもあった。

⑤ 熟成

4月に仕込、2回目のテガエシの後には、2ヶ月くらいおくと、10月頃には売れた。ただし、夏に涼しい温度差のない蔵で仕込むと醗酵は遅れる。醗酵の適温は、27～28度で、仙台では、夏場の醗酵は粗末な蔵の方がかえっていい味噌ができた。農家の場合は、土蔵等に少量で小さく仕込む。小さい桶ほど醗酵も遅い。また素人なので豆の煮方も不十分で、醗酵するまでに時間がかかる。そのため、仕込んでから夏の土用を2回越したくらいで、つまり、足かけ3年かかって、ようやく味噌ができた。それが3年味噌の理由で、業者が作る味噌は、もっと回転が早く、1年味噌が普通だった。仕込んで醗酵、熟成した味噌も、隣の空桶に移して、天地返しをすることにより、下の方に仕込んでいた味噌から売っていくと、消費者からの評判がよい。

⑥ 味噌の箱詰、袋詰

戦前までは、味噌は500匁入り、1貫目入り、2貫目入りの3種類の木箱（味噌箱）につけて販売した。

木箱は大工に作ってもらい、杉材でかけ蓋をする。戦後になると、量の多いものは味噌樽に詰めて販売した。これは醤油樽を再利用したもので、1斗樽（5貫目）、2斗樽、4斗樽などがあった。少量のものは、昭和20年代には袋詰にした。ステンレス製の筒を袋の中に入れて、その筒の中に木のヘラで味噌をすくって入れる。秤をかけて目方を一定にした。のちに袋詰は機械化された。

⑦ 販売

戦前は、大家族で、しかも1人が1年に豆5升分（約20キロ）の味噌を食べた。味噌の販売は御用聞きで、お得意さんをまわる。お得意先は1ヶ月に3回くらいまわる。お客さんの方でも、それを待っている。戦前までは、荷車で運び、昭和初期以降にはリヤカーでも運ぶようになった。佐藤麴屋には、当時、荷車が2台あり、仙台市原町、仙台市中田などの農村部に得意先が多かった。小規模で設備も旧式だったので、町中の人は、少しバカにしたところもあり、市中よりも仙台近郊に得意先が多かった。

それに対して、「なにくそ」という気持ちになり、何とかして、いいものを作りたいと思った。味噌・醤油関係のことは、16、17歳の頃から独学で学び始め、本を読んだり、いろいろと見聞もした。また醸造試験所の講習も受けて勉強したという。

なお、味噌はお得意さんに販売するだけではなく、南小泉など仙台近郊の農家から味噌仕込みを頼まれる。

また町の中には味噌煮屋がいた。味噌煮屋は、一般家庭向けに味噌を煮るのが商売で、屋敷の中に竈を作って、豆を煮て、漬物物置で仕込む。味噌煮屋は商店、医者などもお得意さんで、麴屋が出入りの味噌煮屋を紹介した。たとえば、藤崎、木村呉服屋、三原時計店なども得意先だった。さらに小田原の遊郭でも味噌を煮た。こうして、戦前までは、味噌煮屋が市内を歩いていた。味噌煮屋は、春先に仕事集中するので、ほかの季節には土木作業などに従事していた。

3 現代の製造工程

(1) 原料（大豆・米・塩）

① 大豆

原料は大豆、米、食塩を使用する。

大豆は、輸入大豆（中国産）と国産大豆（宮城県産）の2種類を使っている。大豆は宮城県味噌醤油工業協同組合がまとめて仕入れて、それを購入する。豆腐屋はタンパク質が多いアメリカ産大豆を使うが、味噌醸造業ではあまり使わない。

原料の仕入れは、組合から全国味噌連合会に伝わり、食糧庁に購入数量を申し入れる。まとめて仕入れることで原料が安く手に入る。

組合への仕入れの申込は1年1回、10月頃に行う。1年分を予約して、実際の仕入れは、1年に12回ずつ、適量を仕入れる。

② 米

米は、国産米と輸入米とがある。国産米には、(1)丸米、(2)破碎精米、(3)特定米穀（くず米、米の銘柄がわからない）の3種類がある。輸入米には、タイ米、アメリカ米、中国米、オーストラリア米などがある。米も組合がまとめて仕入れ、それを各業者が購入する。宮城県内では、タイ米を使用する業者が多い

③ 塩

組合より購入する。

(2) 選別・浸漬・蒸煮・冷却

大豆を煮る前に米の処理をする。米を研いで、一晩水に漬けて、次の朝に蒸す。蒸した米を冷ます。

大豆は、麴を造り始めて40時間後に出麴となるときに合わせて、大豆を研いで、浸漬して、次の朝に蒸し上げる。出麴に合わせて、大豆を煮る。

戦前は、大豆は和釜で無圧で5時間～6時間くらい煮た。終戦後には、ボイラー設備が発達して、技術革新により、圧力釜が登場してきた。これにより、500kgの大豆を15分～20分で煮ることができるようになった。

(3) 製麴

蒸した米をさまして、購入している種こうじをかけて、麴を造る。麴は40時間または3日目に出麴となる。

(4) 仕込・熟成

仕込みは、夏場はしない。10月～5月にかけて仕込みを行う。秋は販売用、12月はお歳暮用として仕込む。仕込みは春先が一番多く、2月～5月は、1週間に2回くらい、すなわち1ヶ月に8回くらい仕込む。2月～5月が一番忙しい。年間通せば、40回くらいは仕込みをする。

仕込みは、煮た大豆に麴、食塩を混ぜて仕込む。

熟成は、短いのは4ヶ月で、これは業務用の味噌となる。長いものは1年～1年半で、これは高級な味噌となる。

熟成中の切り返しは、味噌の上と下を天地がえしする。酵母が発酵しやすくするもので、嫌気性の酵母が多いが、好気性の酵母もあるので、1年に1回は切り返しをする。

熟成方法には、自然発酵と温度管理を行う場合がある。1年もの以上は自然発酵だけで熟成させる。業務用の4ヶ月ものは電熱を使い温度管理を行う。電熱タンクで温度を一定に保つことができる。

仕込をする量は、年間では、大豆500袋（1袋30kgで15,000kg）、米500袋（1袋30kgで15,000kg）、食塩1割5分の量なので、15,000kgの15%くらいで、2,250kgとなる。

米の4倍が生産量、味噌の出来高となる。すなわち年間生産量は約60,000kg（約60トン）になる。

仕込みのときの食塩分は、江戸時代には16%くらいあったが、昭和40年代には減塩運動などがあり、14%くらいになった。その後も、仙台味噌の食塩分は下がり、現在では11%前後になっている。11%より下がると仙台味噌ではなくなる。組合の方針としては、11%より下げないようにして、12.5%の±1%くらいずつならよいといっている。現在では、仙台味噌のどこの業者も11～12%くらいになっている。今の時代、塩分は上げられない。（他の味噌産地には11%以下もある。八丁味噌は4～5%くらい、西京味噌は4～5%くらい、信州味噌は8～10%くらいだという。）

4 工場・仕事場空間の変遷

佐藤麴味噌醤油店の仕事場空間は、明治35年以降には、それまでの「醗麴屋」から味噌醤油業を営むようになる。このとき表は格子戸から蔦戸に切り替え、店頭では味噌醤油、塩を販売するようになった。間口は3間で、奥行は30間、建物の幅が2間3尺、通路の幅は4尺だった。屋根の雨落のところが隣との境なので隣の1尺分も含めて通路になる。店の奥は10畳の客間、次に6畳の茶の間と土間がある。茶の間の奥は台所で、ここに炊事用の岩クドがあり、家族や従業員が食事をした。台所は作業場に隣接していて、昔は台所で醗こうじの販売をしていた。建物の表には配達用の荷車2台が置いてあり、通路にはりヤカーがある。通路の奥には流しと井戸がある。その先は味噌醤油製造の作業場で、岩クド、各種桶、挽白、槓杆式の槽、小麦煎用の竈などがある。奥には麴室が2つあり、大きい室は

明治40年頃に増設したもので、小さい室はそれ以前のもの。室の脇は土間で通路となり、その奥には鉄砲風呂があり、西側は空地になっている。空地には明神さんも祀っている。その奥には藩制期に建てられた穀蔵（現在も使用）がある。その奥は便所があり、空地になっている。便槽は木桶だったが、昭和4年にコンクリートの便槽となる。糞尿は月に1ぺん農家が汲み取りにきた。空地には空桶、空瓶を置いた。その奥の突き当たりは仕込み蔵で、蔵の前には屋根かさがかかっていた。屋根かさの下には、流木薪のちに石炭を置いた。また醤油仕込み用の5尺桶2本、2尺桶1本位を置いた。仕込み蔵には主に味噌仕込み用の6尺桶2本、5尺桶4本位を置いた。またボテザル、飮すり棒、エバチ、スコップ、櫛棒等の道具も保管していた。

朝は6時半に起きて、表の戸をあけてから作業が始まる。まず蔀戸、板戸をはずして、軒先につっ
ている棚の上にあげる。あいたままで埃が舞い、板間が白くなるので掃いたり拭いたりする。夕方7
時頃には蔀戸、板戸、障子戸をしめる。お客さんは障子戸を開けて店に入る。障子戸には墨で屋号が
書いてある。夜10時になると障子戸を板戸に入れ替え、戸締りをする。麴は、自家用味噌や漬物用と
して10月～4月に売れる。夏は麴は売れない

(かつては夏場の副業として団扇作り、足袋作りが行われた)。麴は八百屋と味噌煮屋に卸売りした。仙台市内の八百屋70～80軒に麴箱(幅9寸、長さ1尺8寸、高さ1寸5分、底板1分余)で配達する。運搬車で10～15枚位を積む。20枚位だと横にして縄でしばって運ぶ。麴はくっついているので横にしてもこぼれない。麴は八百屋さんに売ってもらった。一方で味噌煮屋には多いと3軒分位を荷車で配達する。例えば大町1丁目の藤崎の寄宿舎、東一番丁の斎川、大町の三原時計店、新伝馬町の木村屋、塩釜の亀井商店などへ配達する。従業員賄い用の味噌を仕込むのが味噌煮屋で、麴屋が斡旋する。出麴は室の棚で1日近くおいてさます。忙しいときは暖かいまま持って行く。麴箱は室に200～300枚、販売用など全体で1000枚位が常時あった。麴箱は回収するが、戻ってこない場合があるので、毎年数十枚を補充した。麴用の米は米屋に玄米を買ってもらい、毎日2～5俵位を精白して運んでもらう。味噌、醤油用の米、大豆小麦等は、米屋、雑穀問屋、農家などから仕入れる。荷車または荷馬車で店先まで運んでもらい、米、大豆、小麦を担いで通路を通って運ぶ。通路にはリヤカーなどが置いてある。また流し、井戸などがあり狭い。作業場には物が多いので曲がりながら穀蔵まで運ぶ。手をぶつかけたり、重くて大変だった。そのために昭和21年以降には手車で運搬したが、梶をとるのが大変だった。昭和28年にトロッコにしてからは楽になった。穀蔵の前の通路では、唐箕等を置いて大豆を選別したり、米、大豆、小麦を梶で量って作業場まで運ぶ。大豆の水洗い、米と偽、桶樽、工事はこの戦場などは流しで行なう。流しには半切桶を常に置く。使わないときには縦にしておく。研いだ米は竹笊で水を流し、漬桶は流しの脇の棚に置く。漬桶には金網を張った呑口をつけ、朝起きると水を切っておく。カマドは直径2尺の釜で米を蒸す。直径2尺8寸釜では大豆を煮たり、醤油の火入れをした。井戸とカマドの間には釜や甑を置いていた。煮豆はカマドのそばの半切桶でさまし、ジンベワラジをはいてつぶす。蒸かした米は、カマドのそばに筵を敷いて、そこで麴を合わせる。また澄まし桶の前や土間の脇の通路に筵を敷いて麴をさました。麴は4日目の朝に出麴となる。踏んだ煮豆には麴と種水(塩水)をまぜてかきまぜる。翌朝に蔵の桶に運び味噌を仕込む。なお製麴、味噌、醤油の工程については当館の調査報告書第14集にまとめてある。

醤油造りは、穀蔵から小麦入りの俵を担いで小麦煎用のカマドまで持ってくる。小麦煎りと同時に大豆も2尺8寸釜で煮る。煎った小麦は挽臼(石臼)でひく。煮豆と煎った小麦を合わせて麴作りをする。次に塩水に麴を入れ、かきまぜて仕込む。塩水は溜桶を担いで運ぶ。仕込み蔵とその前の屋根付きのところにある桶で仕込み、発酵、熟成させる。夏の土用を2回越させて2年たつと、仕込み蔵から溜桶で諸味を運び、作業場の待桶に入れる。諸味は1人が桃桶ですくって、1人が木綿の醤油袋をおさえて入れる。醤油袋は槽のなかに敷いて槓杆式で絞る。絞り口の下に穴を掘ってまわりをセメントで包み、その中に1石位の桶がある。絞った生醤油は、柄の長い柄杓(2.3升入り)ですくって溜桶に入れて運び、生澄まし桶に入れる。生澄まし桶はカマドの近くに置く。次に2尺8寸釜で生醤油の火入れをしたら、柄杓で汲んで溜桶に入れ、担いで澄まし桶に入れる。澄まし桶からひいた醤油を溜桶に入れる。澄まし桶の前に空桶を3本位用意し、そこに醤油を入れて混合する。澄まし桶には上、中、下の品質の醤油が入っているが、それをさらに12種類位の等級に分ける。なお溜桶はその用途により、味噌仕込み用、味噌製品運搬用、生醤油用、精製した醤油用、水、塩水用などに使い分ける。

味噌醤油の販売は、御用聞きによる荷車での配達、近郊農家への味噌仕込み、店頭販売などがある。店頭では、2斗入りの桶3つに色なし醤油(薄口)、いい醤油、安い醤油の3種類を売る。台の上に漆塗りの液用梶(5勺、1合、2合5勺)と漏斗を置く。梶、秤は1年に1回検査される。お客さんは小さい瓶や1升瓶などの容器を持ってくる。桶の縁に瓶をのっけて、瓶の口に漏斗を差して、液用梶で量って漏斗から入れる。配達用の醤油は樽(1升、2升等)に入れて配達する。小さい半切桶の底の端に穴をあけ竹をさし、これを漏斗にして樽の口に差す。樽を斜めにして醤油を入れた。醤油の容器は、大正半ば頃から徐々に瓶が普及し、昭和7年頃にはほとんど瓶で配達するようになった。瓶

は洗うのも楽だった。樽だと鎖を口木に釘でとめる。水を少し入れて呑口から鎖を入れる。流しに板をおいて、その上で樽をまわしたり、横に振り、底の方も振って、鏡もこする。そうすると汚れが出てくるので流す。樽洗いはとても大変で、大きい店では洗い専門が2-3人いた。店頭の土間には、配達用の醤油樽10~20個を置き、売り物の塩入の呷10~15俵を2列に積んでいた。味噌は、仕込み桶から溜桶に入れて担ぎ、店頭の味噌桶（直径2尺、高さ2尺4.5寸、100キロくらい入る）に入れ替える。ここで小売りをするとともに、配達用の木箱（500匁、1貫目、2貫目）につめて荷車で運ぶ。店頭で桶の蓋半分をあけて、小売用のヘラ（配達用には別のヘラがある）で経木、新聞紙に包んで渡す（容器を持参する人もいる）。普段は店の奥に居るが、お客さんの「もーしー、もーしー」という声を聞いて対応する。昭和初めには、マッチ、多治見の小皿等の景品もつけるようになった。なお店頭の板間では、味噌醤油をこぼすので、汚したり滑らないようにワラジゾウリをはいている。また帳場机と帳場格子のところは3尺畳があり、ここで書類の受け取りの記入などをする。

第5節 株式会社庄子屋醤油店

(1) 株式会社庄子屋醤油店の沿革

仙台市青葉区八幡4丁目の「株式会社庄子屋醤油店」について『宮城県味噌醤油工業協同組合五十年史』（宮城県味噌醤油工業協同組合、平成8年12月20日発行）に掲載された会社概要では、創業は明治20年（1887）で創業者は庄子弥右衛門、2代目の経営者は庄子栄之丞、3代目は庄子栄次郎、4代目は庄子襲右衛門、5代目は庄子清兵衛で、平成8年当時の経営規模としては「資本金1000万円 従業員数2名（男子2名） 年間出荷量／味噌60t、醤油200kl」と記載されている。商標（荷印）は亀甲の紋様の中に漢字で「政岡」と記し「キッコーマサオカ」と称している。

これより前、昭和53年10月10日に同じく宮城県味噌醤油工業協同組合が発行した『三十年史』では、株式会社庄子屋醤油店の紹介として「代表者庄子襲右衛門 創業明治20年頃（90年位前） 設立昭和26年12月 資本金2,000,000円 従業員9名（男5名女4名）」と記載されている。昭和26年12月の設立とは、それまでの個人商店から株式会社に資本変更したことを意味している。その際、会社名を「庄子屋味噌醤油店」とする予定であったが、登記の手違いから従来通りの「庄子屋醤油店」となったとのことである。

庄子屋醤油店の歴代の経営者の没年は、創業者の庄子弥右衛門が明治22年（1889）に享年67歳で没、2代目の経営者の庄子栄之丞は大正8年（1919）に享年70歳で没、3代目の庄子栄次郎は昭和17年（1942）に享年69歳で没、4代目の庄子襲右衛門は明治31年（1898）生・平成元年（1989）に没、5代目の庄子清兵衛は昭和3年（1928）生・平成17年（2005）没である。現在の経営者は6代目にあたる庄子雅章で、生年が昭和31年（1956）、代表取締役社長就任が平成17年で、現在に至っている。

一方、本報告書第2章第1節第3項で報告された『仙台商工案内』（仙台商工会議所編、昭和9年）には、仙台市内の味噌醤油醸造店の21番目に「八幡町 庄子トヨ 営業収益税19円57銭」との記載がある。この「庄子トヨ」は庄子屋醤油店の3代目経営者の庄子栄次郎の妻の「庄子とよ」である。庄子とよは、体の弱かった夫に代わって戦前戦中の激動期の味噌醤油醸造と商店経営を取り仕切り、昭和18年にその息子の庄子襲右衛門に店を引き継いでいる。なお、『仙台商工案内』に掲載された昭和9年当時の庄子屋醤油店の営業収益税額は、記載された仙台市内の味噌醤油醸造店25店中の22位にあっている。

ところで庄子屋醤油店については歴代経営者の事跡や、会社の経営状況、味噌醤油醸造の細部などの、昭和初期以前の資料は現存していない。それは昭和11年（1936）1月7日に発生した火災で、工場、店舗、居宅のほとんどを焼失したからである。火災については後述するが、このため庄子弥右衛門が明治20年に創業したという経緯や、「伽羅先代萩」の「政岡」に繋がるとされる商標「キッコーマサオカ」の由来なども判然としない。また庄子家の菩提寺は八幡町の龍宝寺であり、墓石には初代として元禄年間の戒名とおぼしき銘があるというものの、龍宝寺そのものが明治初年の廃仏毀釈で廃寺となり、ほとんどの文書や史料が散逸してしまったため、藩政時代の状況を探ることはできない。

かろうじて伝わっている家伝では、庄子屋は幕末には八幡町の現在の場所で米屋と質屋を営んでいた。旧坊主町の四谷用水のそばに土地があり、そこに水車を設置して精米をしていた。町の人はその水車のある場所を「クルマのヤマ」と呼んでいたが、その由来は水車と庄子屋の屋号が「くるま」であったことによる。屋号を示す「車」の焼印が現在も伝わっているが、木桶や木製の販売用の味噌箱などにその焼印を押していた。味噌醤油業の創業者の庄子弥右衛門が明治期に資金をためて醤油醸造

を始め、やがて質屋を廃業したという。また藩政期には庄子屋はこの地の「ワラジヌギバ」で、多くの人が庄子屋に寄宿したり奉公人になったという。それが道をはさんだ向かいにあった「天賞酒造」との深い結びつきを生み出したとされている。

天賞酒造の蔵元である天江勘兵衛と庄子屋の関係は、天江家に伝わる「家系図」(『天賞酒造に係る文化財調査報告書』仙台市文化財調査報告書第304集、仙台市教育委員会、2006年11月発行に所収)に見ることが出来る。天江の苗字名乗りが許される前の丸屋の養子となり、文化元年(1804)に酒造を始めた3代勘兵衛は、文化文政期頃に庄子屋の当主であった弥五八に養育されていた。また明治20年頃に庄子屋醤油店を創業者した庄子弥右衛門の子息が、天江家と天賞酒造を相続し6代と7代の天江勘兵衛を襲名している。

さらに天賞酒造と庄子屋の密接な関係を伝えるエピソードが残されている。それが前述の庄子屋の火災を巡る話である。天賞酒造に伝わる話は以下の通りである。「毎年冬になって、天賞の蔵人が蔵入りして酒造りが始まると、天賞向かいに店舗を構えて味噌醤油醸造業を営む庄子屋から、『どうぞ蔵の方に』と言って味噌が届けられる。それは天賞の8代天江勘兵衛の時代、庄子屋で当主の妹の結納が整い宴席が設けられたが、その晩火事が起きて両隣を含めて三軒全焼した。その時は酒造りの期間中であったため、天賞の蔵人が最初に火事に気づき、寝ていた庄子屋の人々を起こして天江家に避難させた。その後8代天江勘兵衛が庄子屋の再建に尽力した。そうした経緯から、天賞の蔵人が蔵入りすると庄子屋では材料を持ち込み、天賞の樽に味噌を仕込んでくれるようになった。それが後には出来た味噌を届けるようになり、天賞酒造が八幡町での酒造りをやめ移転するまで続いた」とのことである。

(2) 株式会社庄子屋醤油店の味噌造り

「株式会社庄子屋醤油店」の店舗や工場は、前述した昭和11年1月の火災で全焼した。工場等はその年のうちに再建されたが、その後は大きな災害にも遭わず、また店舗と工場のある仙台市の八幡地区が昭和20年の仙台空襲の被災を免れた地区のため、庄子屋醤油店は店舗も工場も昭和11年再建の建物が現存し、そこで現在も味噌醤油の製造がおこなわれている。但し、庄子屋醤油店の味噌造りの工程にはいくつかの転機があった。ひとつは昭和40年代に、製麴を伝統的な麴蓋を用いる方法から一部に自動製麴装置を導入したことである。次が昭和50年代に、昔ながらの木桶に味噌を仕込んで発酵熟成をおこなう方法から、温醸発酵室での熟成管理に切り替えたことである。そして平成10年頃に自社工場での製麴を廃止したことである。現在では味噌の製造工程の一部を外部委託している。

味噌の仕込みは、以前は冬の間だけの仕込みであったが、温醸発酵室での発酵熟成に切り替えたことで、現在は真夏を除いて仕込みをおこなっている。原材料も以前は輸入大豆が多かったが、最近では米の減反政策で転作大豆が増えたことと、輸入大豆の値上がりで、原料の大半が国産大豆になった。米も大豆も現在は味噌醤油工業協同組合に依頼して購入しているが、購入数量は年間の販売と仕込み目標を立てて、毎年秋に一括して申し込んでいるという。しかし原材料の選別や、委託に際しては品質条件を厳しくし、管理を徹底することで品質の優れた仙台味噌を造るという伝統を受け継いでいる。

以下に、庄子屋醤油店の味噌仕込みの工程について詳述するが、その際の記述の中心となる時制は、昭和50年代前半までの伝統的な仕込み方法が十分に機能していた頃を想定している。さらにそれ以前の仕込み法を関係者の記憶や証言で辿るとともに、現在の仕込み法についても言及した。

製麴

庄子屋醤油店の「製麴」は平成10年頃までは八幡町の自社工場の「麴室」でおこなっていた。また昭和40年頃までは「麴蓋」を使っていた。麴室は昭和11年の火災の後に新築したもので、広さは間口が5.2メートル、奥行3.8メートル、およそ6坪である。中は板張りで外板と内板の間にモミガラを詰めて保温材とし、またボイラーから蒸気を引いて室を加温していたが、さらに冬期間は室の中で炭火を熾して暖を取っていた。

麴に使う米は国産米で、味噌醤油工業協同組合に依頼して購入しているが、米そのものは中部地方の精米工場で破碎精米した政府米であり、品種まではわからない。米は前日に洗ったあと浸漬し、水切りする。それを蒸缶に入れ、翌朝にボイラーの蒸気をあてて蒸す。蒸缶は上部の口径が1.4メートル、高さが1.3メートルの転倒式の金属製の蒸し器で、中には底から50センチメートルのところに竹製のスノコが敷いてある。スノコの下の部分に蒸気を入れるバルブがあり、中のスノコの上に米を入れ、木のふたをして下から蒸気を吹き入れて米を蒸す。1回の蒸し米の量はおよそ360キログラムである。

米を蒸している間に、麴室の前の土間に竹で編んだ畳1畳ほどの簾状のスノコを10数枚敷き並べ、その上にムシロを敷き、さらに布を敷いて置く。米が蒸しあがったら、蒸缶を傾けて米を取り出し、それを敷き並べたスノコの上の布に広げて行き、温度を冷ます。適度に冷めたらムシロと布の両端を折り返して蒸し米を覆い、昼頃までそのまましておく。

昼過ぎから麴菌の種付けをおこなう。種麴は「黒判モヤシ」を主に使っていた。まずスノコの上で冷ました蒸し米を、縦1.9メートル、横2.8メートル、深さ20センチメートルの大きな木の箱に集めておく。次にスノコ1枚分くらいの蒸し米を40キログラム入りの桶に入れ、種麴を振り入れてよく混ぜ合わせる。次に、麴菌をまぶした米を、箱に集めた蒸し米に混ぜて、スコップで全体をよく混ぜ合わせる。

蒸し米と麴菌が混ぜ合わされたら、それを麴室に引き込む。室は蒸気を引いて加温してあり、まず室の左奥に設置してある箱状の「床」に入れる。「床」は木製で縦が1.3メートル、横が1.6メートル、深さが60センチメートルあり、その中に布を敷いて蒸し米を入れる。それを布で包んで、上にムシロを掛け、しばらく置いておく。夕方に布を開いて、固まりになった麴を「床もみ」してほぐし、再び布で包んでムシロを上を掛ける。その状態で一晩置く。

翌朝、床の布を開いて麴を取り出し、それを麴室の中に造り付けた製麴装置に入れる。製麴装置は麴室の中に置かれた大きなコンクリート製の槽と、それに温風を送り込む装置から構成されている。槽の大きさは縦が2メートル、横が3メートルで、底には温風用のダクトがあり、槽の中にはステンレスの網を敷く柵が付いている。麴を作るときは、槽の中に縦2メートル、横1メートルの細かな網目のステンレス網を3枚敷き詰める。次に床から出した麴の塊を、横に設置してある機械に入れると、麴がほぐされてバラバラにされてステンレス製の網の上にはばら撒かれる。それを3人がかりで槽の全体に広げて、ふたをする。その状態で温風装置を動かすと、網の下から自動的に風が送られ、温度と湿度が自動調節されて、一晩で麴が完成する。

製麴装置を導入する前の昭和40年頃までは、2日目に床の麴を「麴蓋」に盛って製麴していた。麴蓋は縦が30センチメートル、横が60センチメートル、深さが5.5センチメートルで、板の厚さが1.5センチメートルの杉の柵目板で出来ていた。麴蓋を使う場合は、麴蓋に麴を盛り込んだあと、室の中に麴蓋を積み上げて麴菌の繁殖を促した。麴蓋は上下が互い違いになるように置いて積み上げた。

3日目の朝が「出麴」になる。麴室から出した麴は「塩切り」をする。麴を40キログラム入りの桶に分けて入れ、それに適量の塩を入れてよく混ぜ、仕込みまで置いておく。

大豆蒸煮

庄子屋醤油店では、大豆の選別を昔から丁寧におこない、他のライバル店に対する自慢にもなっていたという。それが品質の決め手になるとの考えからで、昔は大豆が入荷すると人手が足りなくなるので女性のアルバイトを雇い、豆を金網の上に広げて手でひとつずつ選別していた。選別した大豆は「洗穀機」に入れてよく洗い、そのあと一晩水に浸漬した。水は水道水を使った。1回に蒸煮する大豆は400~500キログラムであった。

翌日の大豆蒸煮は昼前におこなった。それはその日の朝に、まず出麴をし、麴の塩切りをしてから大豆の蒸煮作業になるからであった。浸漬し水切りした大豆を加圧式の蒸缶に入れ、ボイラーの蒸気をおよそ1時間あてる。蒸缶は転倒式の一つの圧力釜で、直径が1.5メートル、高さが1.7メートルで、断熱のため周りが木で覆われている。1時間蒸し上げたあと、大豆の状態によって、そのまま蒸缶の中にしばらく置いておく。

次に蒸缶を開け、徐々に傾けて、中の蒸しあがった大豆を板張りの箱の中にあけて行く。箱は縦が2メートル、横が2.5メートルほどで、その中で蒸した大豆を冷ましなが、スコップで40キログラム入りの桶に分けて入れて行く。1回の大豆蒸煮で40キログラム入りの桶が20本くらい必要であった。

仕込み

仕込みは大豆蒸煮の日の午後1時頃からおこなった。40キログラム入りの桶に入れた塩切り麴と大豆を大きな半切り桶にあけ、それに塩切り麴に使った分以外の塩と種水を入れて、スコップで混ぜ合わせる。種水には酵母と一部乳酸菌を添加した。これは安定した発酵熟成を促すためである。平成7年に宮城県で味噌用酵母の「まろい」が開発されてからは、「まろい」を種水に添加している。また種水を汲むため長さ23センチメートル、幅17センチメートルで、上に取手の付いた木製の、一般に「カスリ」と呼ばれる道具を使った。

次に、蒸した大豆と塩切り麴と塩と種水を混ぜ合わせたあと、チョッパーに入れて「搗碎」する。昭和50年代以降はチョッパーの脇に1トン入りのFRP製のコンテナを置き、それに入れてから温醸発酵室に運び入れる。それ以前は六尺の木桶に仕込んだ。木桶を置いていた仕込み蔵は工場から少し離れたところにあったため、チョッパーで搗碎した原料味噌は40キログラム入りの桶に分けて入れられ、それを仕込み蔵まで運んで行って木桶に仕込んだ。

仕込みの際の重石は、仕込み量の20%を目安とした。1トンコンテナに仕込んだ場合は200キログラムの重石をした。原料味噌の上にプラスチックのフィルムを敷き、その上に所定の重さになるように玉石を敷き並べていった。これは味噌の上と下の発酵と熟成を安定させるために必要で、木桶に仕込んでいた時も同様であった。現在も使われている重石用の玉石は、ひとつが直径20~25センチメートル、厚さが5~6センチメートル、重さが5~6キログラムの自然石である。

熟成

木桶で仕込んだ場合は常温での熟成管理であったが、コンテナでの仕込みに換えたときに温醸発酵室を作った。そこは電気ヒーターで常時28℃に保たれている。切り返しは仕込んでから30日目におこない、それ以後は味噌の状態を見て適宜おこなっている。切り返しの方法は昔と変わらず、コンテナ(木桶)の中に入って、スコップで味噌を取り出し、それを隣のコンテナ(木桶)に上下が逆になるように移し替えて行く。熟成の期間は半年から1年で、製品によって熟成期間が異なっている。以前、木桶に仕込んで常温熟成していた時は、仕込みから出荷まではさらに長期間が必要であった。

販売

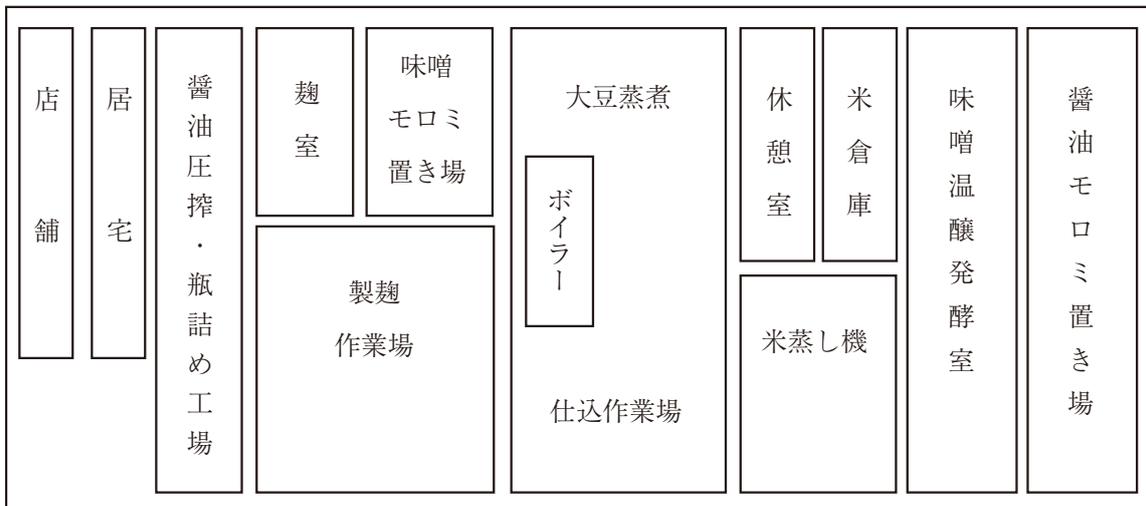
庄子屋醤油店の現在の味噌の製品は3種類である。同一の原料を使用しながら、2種類は熟成の期間や方法を変えることで主に色と味わいの違いを出している。また高級品の吟醸味噌は国産大豆と国産米の原料指定である。仕込み歩合も、仙台味噌の伝統を守りつつ消費者の嗜好の変化にも対応するため、現在では配合割合が以前より米（麴）の歩合が高くなっている。また製品は加熱せずに生で出荷しているが、品質を安定させ袋の膨張を防ぐため、ごく少量の食用の酒精を添加している

販売は現在も昔も店頭販売が主で、昔ながらの量り売りも続けている。パッケージは現在は透明のフィルム容器であるが、昔は屋号の「車」や「庄子」の焼印を押した木製の1貫目入りの味噌箱を作って売っていた。また戦後は、店から味噌を仕入れて、市内に担いで売り歩く人もいた。店で雇ったのではなく、自分で店から味噌を買って市内でやや高く売り、手間賃を稼いでいた。

現在は小売のみだが、飲食店や老人ホームなどの業務用の注文もある。依頼されれば個人も業務用も配達をしている。また東京の高級食材を扱う有名スーパーに吟醸味噌を出荷している。味噌と醤油の売上の比率は、大手メーカーが支配している醤油の出荷は頭打ちであり、味噌が醤油のほぼ2倍に当たる。また伝統的な仙台味噌に加えて、「めんつゆ」や「ごま味噌」などの加工品を作っているが、最近は、春先の「ばっけ味噌」や初夏の「山椒味噌」秋の「柚子味噌」などの自家製の季節商品が徐々に売れ行きを伸ばしている。

人々の働きと暮らし

庄子屋醤油店の店舗と工場配置は以下の通りである。敷地は全体で400坪である。



庄子屋醤油店の従業員は全員が地元採用で、通いで工場に勤務していた。主な仕事のうち、仕込みは温醸発酵室による味噌の発酵熟成を始めるまでは冬の間にこなわれ、その期間は男女ともに仕事は多かった。男性は麴室での作業に3～4人を必要とし、また大豆や米の蒸し作業は時間との勝負だった。女性も蒸し米を広げて冷ます作業や大豆の選別などに従事した。その他の季節は男性は味噌の天地返しや醤油の搾りなどが、女性は醤油を詰めるビン洗いなどが主な仕事になっていた。

従業員が工場に出勤するのは朝の8時で、仕事終わりは午後5時半であった。経営者やその妻、姑などは朝の5時に起き、工場やモロミの見回りや、家事を分担した。昼食は従業員がご飯を弁当で持ってくるので、おかずを作るのは嫁の役割だった。同じおかずを家族も従業員も食べた。当主やその息子は、冬の仕込みの期間中は夜中の12時に麴室の見回りの仕事があった。麴の状態の確認の他に、麴室では追加の暖房に炭火を熾していたので、温度管理や火の用心が重要な仕事であった。

(3) 株式会社庄子屋醤油店の技術伝承

庄子屋醤油店に限らず、明治期に創業した仙台市内の味噌醤油醸造業者の主力商品は当初は醤油であった。それは味噌が各家庭での自家醸造が当たり前であったのに対し、醤油は家庭で少量を仕込むのが難しかったためであった。庄子屋醤油店の場合も同様であったが、やがて醤油よりも味噌に力を入れるようになっていった。それは醤油よりも味噌のほうが品質格差がはっきりし、特色を出しやすいからだとのことである。また近年では醤油は大手の業者に市場が支配されてしまっており、地方の小規模な醤油醸造業者は醤油単体では価格面で大手業者に対抗できず、「だしつゆ」などの加工品で特色を出さなければ経営が厳しい状況に追い詰められている。

一方、庄子屋醤油店の場合、醤油は淡口と濃口の間味の味であるが、味噌はやや甘口で「麴が多いとうまい」という点を心掛けて造って来たという。これは醤油よりも味噌に特徴を見出そうという方針に沿うものであった。伝統的な仙台味噌が、宮城県味噌醤油工業協同組合の「本場仙台味噌統一仕込要領」で基準とされた「五合あわせ」（容積比で大豆10に対して米（麴）5の配合割合）なのに対して、庄子屋醤油店の味噌は昔から大豆10に対して米（麴）6の「六合あわせ」で味噌を造り、値段の高い麴を多くして品質を向上させ、他の店との差別化を図ってきたという。日本では藩政時代はもとより戦後まで、米や麴は大豆よりはるかに貴重品で、特に仙台では米の割合の高い味噌は高級品とされ、またその傾向は消費者の嗜好の変化とも関連していた。

そこで前項の仕込みの聞き取りをもとに、庄子屋醤油店の昭和50年頃の味噌の仕込み歩合を算定すると、重量比で大豆がおよそ450キログラムなのに対し、米が360キログラムである。これを昭和63年改訂の「本場仙台味噌統一仕込要領」によって換算すると、容積比で大豆10に対して米7の割合となり、「七合あわせ」に相当し、さらに麴歩合が高くなっている。

「株式会社庄子屋醤油店」は自らの会社の特色について、平成8年12月20日に宮城県味噌醤油工業協同組合が発行した『宮城県味噌醤油工業協同組合五十年史』の会社概要で、「当店は由緒ある八幡神社の表参道にあり商標も伊達家由来の政岡から引用している。会社は小さいが、良質の原料で最高の味噌・醤油を作るよう努力している」と述べている。この「品質第一」という姿勢は4代目の経営者であった庄子襲右衛門の時に確立された店のモットーであると言われ、それは現在も「良い原料で最高の品質」という店の方針に活かされている。その4代目経営者の庄子襲右衛門は、戦前に母親の庄子とよとともに庄子屋醤油店の経営に携わり、戦後は昭和60年代まで庄子屋醤油店の経営を牽引した。特筆すべきは戦後の食糧の配給・統制が解除されてから昭和30年代にかけて庄子屋醤油店の技術水準の向上に大いに貢献したことで、当時の庄子屋醤油店の技術水準の高さを示す明確な記録が残っている。それは味噌醤油の品質を競う鑑評会での受賞歴である。

昭和22年2月に設立された宮城県味噌醤油工業協同組合は、設立5周年の昭和27年から「本場仙台味噌醤油鑑評会」を開催する。その開催趣旨について宮城県味噌醤油工業協同組合の『三十年史』（昭和53年）では「県内産の味噌醤油製品を一堂に陳列し、その性状を鑑評しその中の優秀品に対して表彰を行なう事は、各工場の技術の向上、品質の改善に大いに貢献することはいうをまたない。この種の行事は戦前にも数多く行われていたが、戦中戦後の多難な食糧統制事情により長い間中絶されたままであったが、原料事情、品質も追々好転し且つ安定されてきたので、丁度本県にて国民体育大会が開催され、又組合も5周年を迎えたのを記念して第一回の本場味噌醤油鑑評会が昭和27年10月18日に開催された」と記している。

この本場仙台味噌醤油鑑評会は形を変えて現在も行なわれているが、初期の鑑評会で庄子屋醤油店は庄

倒的な好成绩を記録している。昭和27年の第1回鑑評会は味噌だけの鑑評会であったが、そこで庄子屋醤油店を含む9店の味噌醸造店が優秀賞に選ばれている。翌々年昭和29年の第2回鑑評会からは味噌の部と醤油の部に分かれ、庄子屋醤油店は味噌の部で農林大臣賞、食糧庁長官賞に次ぐ知事賞を受賞している。さらに昭和30年の第3回の鑑評会では味噌の部で最高賞の農林大臣賞を受賞したが、3回の鑑評会で連続受賞した味噌醸造店は庄子屋醤油店だけであり、その成績は圧倒的なものであった。鑑評会は昭和33年の第6回から醸造店の審査に加えて醸造責任者である杜氏の技術も審査対象となり、第7回鑑評会（昭和34年）の味噌の部で庄子屋醤油店の小松円助が受賞している。その後庄子屋醤油店は、醤油の部門での技術と品質向上に力を注ぎ、昭和36年の第9回鑑評会の醤油の部で庄子屋醤油店の技術者の伊藤今朝治が受賞、さらに昭和42年の第15回鑑評会では醤油の部で庄子屋醤油店が最高賞の農林大臣賞、技術者の庄子栄助が技術部門の最高賞をダブル受賞している。これらの好成绩により、昭和52年の第25回本場仙台味噌醤油鑑評会記念表彰で庄子屋醤油店は知事賞永年受賞者として特別表彰を受けるが、受賞対象となった味噌の部では25回の鑑評会の中で実に15回に亘って知事賞を受賞し続けたのである。

このように庄子屋醤油店は小さいながらも最高品質の仙台味噌を造る店との評価を高めていったが、この間の庄子屋醤油店の経営者が庄子襲右衛門であり、庄子屋醤油店における技術伝承に庄子襲右衛門の影響が見逃せない。この庄子襲右衛門はいかなる人物であったのか。庄子襲右衛門の長男で5代目の経営者となる庄子清兵衛の妻の庄子陽子（昭和9年生）によれば、庄子襲右衛門は舌の感覚が鋭く、きわめて研究熱心な人物であったという。また自らの研究成果を従業員、特に工場の技術責任者であった自らの末弟の庄子栄助に熱心に指導したという。このため庄子屋醤油店の製品の品質水準は年々高くなり、宮城県内で最大手の味噌醸造店の杜氏が庄子屋醤油店に勉強に来たこともあったという。

昭和30年代は、味噌醤油の醸造における杜氏制度が揺らぎ、崩壊して行く過渡期である。前述の本場仙台味噌醤油鑑評会が昭和33年から醸造店の審査に加えて醸造責任者である杜氏の技術も審査と表彰の対象としたことや、部門の名称が昭和37年からは「杜氏の部」から「技術者の部」に変更されたことなどは、味噌醤油醸造における古典的な「杜氏」が、近代的な「技術者」に置き換わったことを意味していると言える。一方で昭和20年代後半は戦後の食糧統制が撤廃され、味噌醤油の生産量が回復した時期で、庄子屋醤油店でもこの時期は10人を超える従業員や家族が店や工場に働いていた。そのような状況の基で、庄子襲右衛門は昭和26年に個人商店を株式会社化し、従業員を当時は珍しかった社会保険に加入させるなどの改革をおこなった。これらもまた庄子屋醤油店の製品の品質向上に寄与していたとも言え、醸造技術の伝承のありかたを考える上で興味深い。

それでは庄子屋醤油店では、どのようにして技術を守り伝えていたのか。技術者の系譜で見ると、昭和34年の第7回鑑評会の味噌の杜氏の部で受賞した小松円助は、庄子屋醤油店と縁戚関係の深い仙台市原町の出身で、戦前から蔵で働いてきた。また昭和36年の第9回鑑評会の醤油の技術者の部で受賞した伊藤今朝治は、小松円助の親戚で同じく仙台市原町の出身であった。伊藤今朝治は戦後、中学を卒業すると庄子屋に奉公に来て、結婚後は子平町に住み、平成7年頃まで勤めあげた。いずれも味噌醤油の醸造に携わっていたが、特に味噌と醤油で担当を分けていたわけではなかった。一方、昭和42年の第15回鑑評会で醤油の技術者の部で最高賞を受賞した庄子栄助は、庄子襲右衛門の3人兄弟の末弟であり、終戦で復員してから庄子屋に入った。年齢の離れた兄の庄子襲右衛門から手ほどきを受け、醸造技術者として腕を磨いていったという。やがて技術責任者として工場を取り仕切り、伊藤今朝治らを指導していった。工場近くの山の手に住居を構え「ヤマのオンツァン」と呼ばれて、実

質的には杜氏の役割を果たしていた。

昭和30年頃まで、比較的規模の大きな味噌醤油店では杜氏制度を採用していた。酒造の杜氏と味噌醤油の杜氏の違いは、酒造杜氏は比較的短期間で勤め先の蔵を変えることが多く、蔵も造りの方針変更などで、杜氏の採用や退職を繰り返す例が多い。これに対して味噌醤油の杜氏はひとつの店に長く勤めることが多いという。しかし昭和30年代になって杜氏を置かない味噌醤油店が増えていった。機械化など醸造方法の変化に加えて、教育や研修制度の確立もその理由とされ、特に東京農大に醸造学科が設置され、味噌醤油店の子弟が入学し、卒業後に技術者として家業を継ぐ例が増えたことも一因と言われている。

庄子屋醤油店の場合は、規模が小さいこともあって杜氏制度は採用していなかった。また従業員はいずれも地元採用で、店に入ってから技術を習い覚えていった。工場を中心は経営者やその親族で、一種の家族経営であり、これは仙台市内の他の中小の味噌醤油店にも共通している傾向であった。さらに従来の杜氏制度の枠を越えて新しい技術を学ぶために、庄子屋醤油店では庄子襲右衛門の長男で5代目経営者となる庄子清兵衛が東京農大の醸造学科に進学している。

庄子屋醤油店では、伝統的な仙台味噌の醸造法に翹歩合を高める工夫を加え、店に伝わるその高い技術を当主や親族が持ち伝えて来た。さらにその後の時代の激変と、技術革新の波が一緒に押し寄せてきた中で、子弟を新しい技術習得の場に送り込んだ。老舗の矜持を守りつつ、需要の変化に対応するための選択であった。

引用文献・参考資料

- 『宮城県味噌醤油工業協同組合五十年史』宮城県味噌醤油工業協同組合、平成8年
- 『三十年史』宮城県味噌醤油工業協同組合、昭和53年
- 『仙台商工案内』仙台商工会議所編、昭和9年
- 『天賞酒造に係る文化財調査報告書』仙台市文化財調査報告書第304集、仙台市教育委員会、2006年
- 『本場仙台味噌統一仕込要領』宮城県味噌醤油工業協同組合、昭和40年
- 『改訂本場仙台味噌統一仕込要領』宮城県味噌醤油工業協同組合、昭和43年
- 『本場仙台味噌統一仕込要領』3版、宮城県味噌醤油工業協同組合、昭和63年
- 『八幡町とその周辺の民俗』仙台市歴史民俗資料館報告書第5集、1984年、仙台市歴史民俗資料館



「株式会社庄子屋醤油店」の店舗外観 仙台市青葉区八幡



「株式会社庄子屋醤油店」の本社工場入口



「株式会社庄子屋醤油店」の本社工場内部



「株式会社庄子屋醤油店」の昔の看板



「株式会社庄子屋醤油店」の屋号の焼印



「株式会社庄子屋醤油店」の木桶 口径53cm 高さ55cm



「株式会社庄子屋醤油店」の転倒式米蒸し機 360kg入



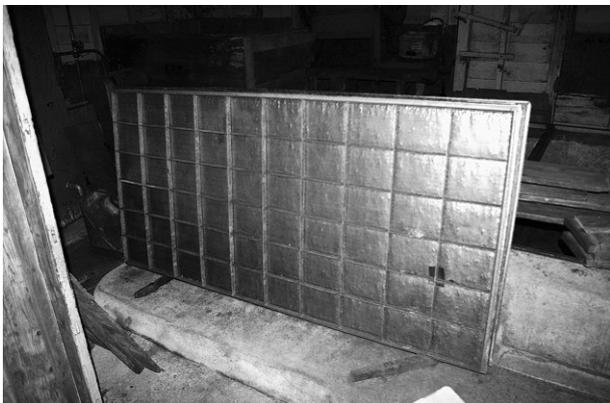
「株式会社庄子屋醤油店」の麴室 広さ6坪



「株式会社庄子屋醤油店」の麴を盛る箱型の床
1.3×1.6×0.6m



「株式会社庄子屋醤油店」の槽型の製麴装置 2×3m



「株式会社庄子屋醤油店」の製麴装置のステンレス製底網



「株式会社庄子屋醤油店」の麴蓋 60×30×5.5cm



「株式会社庄子屋醤油店」の大豆蒸煮作業場



「株式会社庄子屋醤油店」の加圧式大豆蒸缶 400kg入



「株式会社庄子屋醤油店」の蒸気抜き天井



「株式会社庄子屋醤油店」の種水をすくう「カスリ」
17×21×12cm



「株式会社庄子屋醤油店」のモロミ用「襦棒」長さ2.5m



「株式会社庄子屋醤油店」の醸造道具 長さ90cm
先の部分は菱形



「株式会社庄子屋醤油店」の重石 直径20～25cm
重さ5～6kg



「株式会社庄子屋醤油店」の積み上げられた重石



「株式会社庄子屋醤油店」の工場内部



「株式会社庄子屋醤油店」の店舗内部



第3回本場仙台味噌醤油鑑評会「農林大臣賞」賞状
昭和30年



「株式会社庄子屋醤油店」の製品 3種類の仙台味噌

第6節 八木合名会社仙台味噌醸造所

(1) 仙台藩江戸大井下屋敷と味噌屋敷

全国味噌工業協会が昭和33年に発行した『味噌沿革史』の中の「仙台味噌の歴史」では、「江戸には勤番の士卒三千余名が市中七ヶ所の藩邸に常駐していたので御塩噌蔵の制度を江戸にも設け、大井の下屋敷で醸造を行ない士卒に給し、原料の米、大豆は勿論麴に至るまで総べて海路を仙台から品川鮫津に運んだ。仙台藩の味噌は風味頗る佳良な事を聞き伝えて分与を乞う者が多く、二代忠宗の時代から一般に払い下げたため江戸市中にその名が宣伝され、『仙台味噌』と称えられるようになった」と記述されている。

一方、『仙台市史 通史編4 近世2』（仙台市、平成15年）では、「江戸時代後期には、この（品川大井）屋敷で製造された味噌が江戸市中に販売されるようになったことから、「仙台味噌」とも称された」と記述されている。

仙台藩江戸大井下屋敷は、明暦3年（1657）の「明暦の大火」によって江戸市中が焼け野原となった教訓から、幕府が各藩の江戸屋敷の配置換えをおこない、それによって与えられたものである。前述の『仙台市史 通史編4 近世2』によれば「（仙台藩の屋敷は）一六五八年（万治元）五月に江戸城下の外である品川宿杉原（品川大井屋敷）へ再度屋敷替えとなる」とある。『義山公治家記録巻之十』（伊達治家記録5、宝文堂、昭和49年）の万治元年4月13日の件には「新御屋敷指上ラルニ就テ、代リノ御屋敷ニ品川クヌキ林ノ臺ヲ仰請ラルヘシ」とあり、また5月27日の件には「今度、浅府御屋敷差上ラルニ就テ、品川近所大江村ニ於テ、替地御拝領」とあることから、大井下屋敷の成立はそれ以降とわかる。一方、二代藩主伊達忠宗の没年は同じ年の万治元年7月12日であるから、『味噌沿革史』の記述の二代忠宗の時代から大井の下屋敷で醸造した味噌を一般に払い下げたとは考えにくい。

しかし本報告書第2章第2節で述べたように、文政8年（1825）に板行された「八百善」の『江戸流行料理通大全』第二編「座附四季味噌吸物之部」には「仙台味噌」を使った料理の記述があり、江戸市中に仙台味噌が出回っていたことは確かである。さらに安政2年（1855）9月改正の日付がある「近江屋板江戸切絵図」の『品川白金目黒辺之絵図』に「仙臺味噌屋敷」が掲載されており、江戸時代後期の江戸では仙台味噌とそれを醸造していた「仙台味噌屋敷」の存在が幅広く認知されていたことがわかる。そして明治維新後も、仙台味噌屋敷とそこでの味噌醸造は継続された。

大正14年（1925）に刊行された「仙台叢書別集第二巻」に所収された『仙臺物産沿革』の「味噌」の項には「江戸藩邸に於ては。江戸在勤の士卒。三千余人に給する。目的を以て品川の邸内に。味噌醸造所を創立せられ。熟達せる国風の醸造法に依り。巧みに製造せられたるは。東京に於ける。仙台味噌の嚆矢にして。爾来其の名声頓みに上り。之が分與を乞うもの。日を逐ふて増加し。坊間漸く仙台味噌の真価を謳ふに至れり。今は八木合名会社・仙台味噌醸造所と称し。爾来醸造法の改良・原料の精選に努め。品質風味共に優良なるに至れり。」との記述がある。

また、東京都味噌工業協同組合が平成元年11月15日に発行した『東京味噌組合百周年史』の中の「八木合名会社仙台味噌醸造所」についての社史紹介では、「当社所在地（品川区東大井、昔は荏原郡大井村）は江戸時代、仙台、伊達藩の江戸の下屋敷であった。伊達藩では備蓄食料の確保の観点から味噌蔵を寛永二年につくり、味噌の醸造を始めた」とし、「八木合名会社仙台味噌醸造所」が江戸時代の「仙台味噌屋敷」の継承者であることを明言している。（但し、寛永2年（1625）は仙台での真壁屋市兵衛の味噌醸造の頃を指し、江戸大井にはまだ仙台藩の屋敷はなかった。）いずれにせよ仙台藩江戸大井下屋敷の味噌屋敷は、明治以降に「八木合名会社仙台味噌醸造所」に引き継がれ、その後も同社は「仙台味噌屋敷」の敷地と建物を用いて「仙台味噌」造りを続けた。これを裏付ける発掘調査

が、昭和61年から品川区によっておこなわれ、仙台味噌屋敷とそれに続く近代の味噌工場が、地中から思わぬ形で我々の前に姿を現した。調査対象地は「八木合名会社仙台味噌醸造所」の所在地である東京都品川区東大井4丁目1番地、2番地の土地で、調査の理由は「東京都都市計画道路補助第26号線（仙台坂）」の建設工事に伴うものであった。

発掘の結果は『仙台坂遺跡—東京都都市計画道路補助第26号線（仙台坂）工事に伴う発掘調査報告書—』（品川区埋蔵文化財調査報告書第7集、品川区遺跡調査会、1990）にまとめられている。序文によれば、「発掘調査は、昭和61年11月8日から昭和63年3月31日まで、道路予定地の約2,000平方メートルを対象として行った」。そして結果については「収束」の項目で「本遺跡は、仙台藩大井村下屋敷の比定地とされており、調査の結果、近世から近代にわたる屋敷地の一角にあたることが判明した。なかでも、（略）近世から近代にかけての味噌醸造に関連する遺構が検出されて注目されるものである」と述べている。

具体的な出土遺跡では、「近世の味噌醸造関連遺構」としては「第1号竈跡から第5号竈跡の5基」の竈と地下室などが出土した。このうち第1号竈跡は構造的に18世紀中葉の竈との類似が指摘されている。また地下室は「形状は平面が縦長の長方形および方形を呈する3室（？）が凹形に組み合わさって構成される」とし、「江戸の特有の」「地下式形態を採る麴室」で構造面から「19世紀中葉頃の麴室」との類似が指摘されている。

一方、地下室の東側の区画からは、ボイラーや円形竈などを備えた煉瓦造りの工場跡が出土した。煉瓦には製造者を示す刻印があるほか、当時「イギリス積み」と呼ばれた煉瓦の積み方などから、明治20年代に構築された味噌醸造工場であると指摘されている。

この発掘調査を総括して報告書の「仙台坂遺跡調査の意義」では、調査団長の坂詰秀一立正大学文学部教授（当時）が「仙台坂遺跡の発掘調査は、仙台藩主松平（伊達）陸奥守の大井下屋敷の様相を一部であるが明確とし、さらに屋敷内の一隅に設けられた味噌醸造所の施設の実態を明らかにし、あわせて、明治時代に引き継がれた八木味噌の醸造施設をも垣間見ることが出来た」と評しているのである。

この発掘調査結果と各種の史料から品川の仙台藩江戸大井下屋敷では、最古の開始時期は不明ではあるが、少なくとも18世紀半ば頃に味噌が造られており、明治維新後も、明治20年代にはボイラーなどを備えた近代的な味噌醸造工場が建設されて、味噌造りが続けられていたことがわかるのである。その味噌造りを引き継いだのは、今日もこの地の一角で味噌造りを続けている「八木合名会社仙台味噌醸造所」であり、後述する聞き取りなどからは、江戸時代に作られたと見られる地下式の麴室は、発掘調査の理由となった東京都の都市計画道路建設で取り壊される昭和50年代後半まで、100数十年以上も使い続けられてきたのである。

(2) 八木合名会社仙台味噌醸造所の沿革と概要

品川区東大井の仙台藩江戸下屋敷の「味噌屋敷」が、いつから江戸市中への味噌販売を始めたかははっきりしない。江戸時代後期には市中に仙台味噌が出回っていることは、前述の史料からもうかがえるが、幕末から明治維新にかけて、藩の士卒対象の味噌造りから、市中への味噌販売に転換したとの説もある。『仙臺市史1 本篇1』（仙台市、昭和29年）の「仙臺味噌」の項では、「幕末戊辰の際、松倉良輔の後をうけて出入司となった佐藤保太夫（素拙）が、藩会計の有金を東京に移し、伊達の家の家扶となつてから伊達家再興の一手段としてこの金の一部を以て仙臺味噌の醸造を始めたとも云う（橋本虎之助「仙臺戊辰物語」・「佐藤素拙傳」）」との説を紹介している。また『味噌沿革史』（全国味噌工業協会、昭和33年）の中の「仙台味噌の歴史」では「明治五年、大井下屋敷の味噌醸造所は佐藤

素拙に依って積極的に製造販売を行い東京市場を風靡したと伝えられている」との記述もある。但し『仙臺市史』が典拠とした橋本虎之助の『仙臺戊辰物語』には上記の明白な記述はなく、一方、『佐藤素拙傳』には「明年（明治5年）、正月七日、素拙、家扶に進ミ、会計取切、并物置備金係を命ぜられぬ」「品川大井村の仙臺屋敷にて、素拙が伊達家の商業として営みてありし味噌製造の業も、明治十八九年の頃、遠藤敬止、佐藤三之助、八木久兵衛、本野小兵衛、谷井源兵衛に、一萬圓にて賣下げたり」との記述があるが、『佐藤素拙傳』は橋本虎之助の著作ではなく、大槻文彦が明治45年（1912）に上梓した書物である。

この佐藤素拙の味噌醸造と販売が成功したかどうかはよくわからない。石澤友隆『八木山物語』（河北新報社、平成12年）によれば、この商売は「武家の商法」で失敗し、「明治18年か9年ころに八木久兵衛と谷井源兵衛に委譲された」とされている。

『東京味噌組合百周年史』（東京都味噌工業協同組合、平成元年）の中の「八木合名会社仙台味噌醸造所」の社史紹介では「明治維新になり、伊達藩では味噌蔵と質屋を経営していたが、これらの事業を払い下げることになり、仙台から遠藤敬止、佐藤三之助、八木久兵衛等五名を呼んだ。遠藤、佐藤等は質屋を引き継ぎ、宮城銀行を興し、八木は味噌蔵を引き継いだ。八木久兵衛は仙台で味噌醤油の醸造をしており、自分は仙台を離れるわけにはいかず、末弟の忠助を東京に送った。明治三十五年七月法人組織とし、合名会社を設立した」と記述されている。いずれにせよ仙台藩江戸下屋敷での味噌醸造は、明治10年代後半に、仙台の素封家ではほぼ同時期に仙台で味噌醤油の醸造業を開始する「紅久」の経営者の八木久兵衛に譲渡され、東京では「八木合名会社仙台味噌醸造所」が経営に当たったことは確かである。

「八木合名会社仙台味噌醸造所」の歴代の経営者は、初代代表社員が三代八木久兵衛の四男で四代八木久兵衛の末弟である八木忠助（文久元年（1861）生、代表社員就任明治35年（1902）、昭和10年（1935）没）、二代代表社員が忠助の次男の八木忠太郎（明治39年（1906）生、代表社員就任昭和10年（1935）、昭和59年（1984）没）、三代代表社員が現在の経営者で忠太郎の長男の八木忠一郎（昭和11年（1936）生、代表社員就任昭和59年（1984））である。

現在の代表社員の八木忠一郎氏は、昭和33年に大学を卒業後に家業の「八木合名会社仙台味噌醸造所」に入社し、当時の味噌の仕込み責任者である「親方」の指導を受けながら、味噌仕込みの基礎から修業した。後継者として経営にも携わり、昭和59年に二代代表社員で父の八木忠太郎の死去を受けて代表社員に就任した。現在は2人の子息と共に味噌の仕込みから販売・経営までの一切を自ら取り仕切っている。以下の聞き取りは八木忠一郎氏からのものである。

「八木合名会社仙台味噌醸造所」が明治期に伊達家から払い下げをうけたのは建物のみで、土地は戦後に伊達家から購入した。払い下げ当時は味噌の仕込み場と地下の麴室、三つの貯蔵蔵があったが、その後明治期に4号蔵、大正13年（1924）に5号蔵を増設して、お盆の時期を除き通年の味噌仕込みをおこなっていた。ひとつの貯蔵蔵には六尺の木桶が60本あり、年間で25万貫（約1,000トン）を生産していた。大正年間に食品の博覧会で賞をとり、評価が高くなって旧帝国海軍と取引を始めた。東京の味噌屋は伝統的な「江戸甘味噌」が中心だったが、昭和に入ってから辛口の赤味噌を生産するようになった。その中でも仙台味噌は最高級品とされていた。戦時中は統制により、味噌組合に加盟したが、法人統合はされず、海軍に味噌を直接納入していたので、他の業者より統制は弱かった。しかし戦争末期になり、敷地内に軍用道路の建設計画が持ち上がって、工場の一部を取り壊したところで終戦となった。

戦後は、戦時中の配給品の赤味噌が品質が悪く塩分も多くて評判が悪かったため、その反動で仙台味噌が全く売れなくなってしまった。やむを得ず大豆倉庫を温醸倉庫に改造して短期熟成の白味噌を生産し、仙台味噌は生産量が大きく落ち込んだ。しかし昭和50年代になって再び赤味噌が見直され始

め、白味噌を昔ながらの仙台味噌に切り替えた。昭和60年に戦中の軍用道路計画が東京都の都市計画として復活し、敷地の中央を「仙台坂トンネル」が通るため敷地を売却し、昭和61年から工場を大幅に縮小して現在に至っている。

『東京味噌組合百周年史』（東京都味噌工業協同組合、平成元年）の中の「八木合名会社仙台味噌醸造所」の社史紹介では、現状について「当社が事務所、工場、貯蔵庫に使用している建物は以前五号蔵と呼んでいたものであるが、名前のとおり五番目の蔵で、大正十三年に建てられたものである。他の建物の一部は終戦間際に道路計画により立退きを命じられ、残ったものは先年東京都の道路計画による用地買収によってとりこわされ、その際江戸時代からの地下室（ムロ）もとりこわされた」と記述している。

戦前の工場はいずれも平屋で、1,800坪の敷地内に140坪の貯蔵蔵が5棟、地下室の上屋として100坪の麴仕込み場、やや小さい大豆仕込み場、ボイラー室、大豆倉庫、米倉庫、出荷場、蔵人の休憩所となっていた広敷などの建物があった。このうち地下の麴室は、上屋からはしごで降りた広間とそこから縦に伸びた3本のトンネル状の室からなり、室は石組みのアーチ状で幅2メートル、高さが1.8メートル、長さが20メートルほどあった。室のうち2本には奥に上屋から麴を落とす穴とその下に床（作業台）があり、室の両脇には麴蓋を乗せる棚が入口まで並んでいた。もう1本の室には床はなく、両側に棚だけが並んでいた。また室の天井には空気抜きと温度調節用の穴があり、木のフタがついていた。この地下の麴室は昭和60年に都市計画道路建設で取り壊すまで使っていた。

現在は140坪の5号蔵のみが仙台坂トンネルの脇に残っており、それを昭和60年に改造して30坪に店舗兼事務所、40坪に工場と4坪ほどのステンレス張りの麴室、70坪の貯蔵蔵に六尺の木桶を20本入れ、昭和61年からそこで味噌の製造と販売をおこなっている。

現在は親子3人で味噌の製造をおこなっているが、戦前は蔵人が10人いて、いずれも通いで工場に勤めていた。このうち「親方」は岩手県出身者で、近くの社宅に住んでいた。他に技能を持った蔵人は麴屋が1人、ボイラーマンが1人いた。しかし仕込み作業は全員でおこなっていた。親方が仕込みを仕切るが、昭和50年代に高齢で引退してからは、現在の経営者の八木忠一郎氏が仕切っている。

「八木合名会社仙台味噌醸造所」の商標は「まるご」で、商品名にもつけている。丸の中に漢数字の五をデザインしたもので、創業時から使っているという。由来は、『東京味噌組合百周年史』（東京都味噌工業協同組合、平成元年）の中の「八木合名会社仙台味噌醸造所」の社史紹介にある「伊達家から質屋と味噌を引き受けた5人」にちなんだものとのことである。

(3) 八木合名会社仙台味噌醸造所の醸造法

「八木合名会社仙台味噌醸造所」の味噌醸造法は、戦前から現在まで基本的に変わっていない。特に都市計画道路工事で地下室や工場を取り壊す昭和60年までは、伝統的醸造法を守り続けて来た。その詳細は以下の通りである。

仕込み歩合は戦前から現在まで全く同じである。江戸時代はよくわからないが、伊達家から味噌屋敷の払い下げをうけた時、工場と従業員をそのまま受け継ぎ、経営者が代わっただけで他は何も変えなかったと聞いている。配合は大豆1斗に米5升、塩4升の「五分仕込み」（五合あわせ）で、実際にはその割合を重量換算して大豆960キログラム、米560キログラム、塩376キログラムで仕込んでいた。現在も同じ重量配分で仕込んでいる。現在の製品の塩分濃度は検査機関の調べで平均で13.5%であった。

原料は、大豆は戦前は満州大豆で、新豆のみを使った。現在は北海道の「鶴の子」大豆を使用している。米は戦前から内地米で、硬質米を使っている。現在は卸売業者から購入している。塩は、戦前

は塩田の塩をカマスで買っていた。カマスを積み上げて、ニガリが下に落ちるのを待ってから使った。戦後は専売社の精製塩を使ったが、うま味が出ないので、昭和40年代に輸入岩塩に海水のニガリを添加した塩化ナトリウム92%の市販の「天塩」に切り替え、現在に至っている。また種麴は、以前は「黒判もやし」や「樋口もやし」を使ったが、麴の温度が高くなる傾向があつて使いにくいので、昭和40年代に「日本醸造工業」製のものに変えた。米や大豆の浸漬に使う水は、戦前は昔から屋敷内にあった大井戸の水を使っていた。直径3メートルもある深い大井戸で、水質が良かった。戦後は水道水を使っている。

「製麴」は道路建設で工場を縮小する昭和60年まで、地下の室で無加温で4日かけて麴を作っていた。作業は地下室とその上屋の中の蒸し器と板敷きの作業場でおこなった。まず精米業者に頼んで食用の程度に精米した白米を、洗穀機に入れて洗った後、水を張った直径6尺の甑に入れて一晩置く。翌朝、甑の底から水を抜き、水切りして、甑の下からボイラーの蒸気をあてる。1時間蒸した後、甑の中からスコップで蒸米を掘り起こし、それを朝顔ザルに受けて、板の間に運ぶ。木の櫛で蒸米をひろげて冷ます。体温より高いくらいになったら、箕ひとつ分を取り分けて、種麴を振る。蒸米全体に種麴がまぶされ、米が緑色になったら、その箕から板の間に広げた蒸米にまんべんなく種麴をまぶした蒸米を散布する。手でそれらをよくかき混ぜ、少し放置した後、寄せてスコップで箕に入れ、上屋の床つまり地下室の天井にあけた穴から1本の地下室の床の上に落とす。この作業を「引き込み」と言う。上屋から地下室に落とされた蒸米は、床の上に盛られ、1日目は何もしないで直接布をかけ、さらに上にムシロを掛けて、翌朝までそのまま一晩置く。

2日目の朝、麴の熱の様子を見ながら手で麴をほぐす。これを「床もみ」と言う。再び床に盛って昼まで数時間寝かせる。昼過ぎ、「麴蓋」に麴を盛る。これを「盛り込み」と言う。麴蓋は縦27センチメートル、横45センチメートル、高さ5センチメートルの杉の正目でできている。その蓋の7割程度に高さをならして麴を盛る。麴を盛るために「盛り杵」を使った。盛り杵は上部の直径15センチメートル、高さ14.5センチメートル、底の直径13センチメートルの上部が広がった丸い筒状で、杉の木でできている。盛り杵の底から高さ7センチメートルのところに、親指を入れて盛り込み作業をするための穴が開けられている。麴蓋に麴を盛り込んだら、空の麴蓋を逆さにして被せる。それを麴室の両側に作ってある棚に7段ずつ重ねて並べていく。さらに床のない1本の室の片側の棚に同じく並べていく。重ね方はレンガ積みではなく縦積みにする。その状態で翌朝まで置く。

3日目は朝に「仲仕事」をする。麴蓋の中の麴を崩して、麴蓋全体に広げ、2本のウネを立てる。再び、空の麴蓋を逆さにして被せ、棚に7段ずつ重ねて並べ、夕方まで置く。夕方から「留め仕事」をする。再び麴蓋の中の麴を崩して、麴蓋全体に広げ、今度は3本のウネを立てる。同様に空の麴蓋を逆さにして被せ、棚に7段ずつ重ねて並べ、翌朝まで一晩置く。留め仕事の後で麴が一気に生育する。

4日目は早朝に出来上がった麴を室から出す。これを「出麴」と言う。室の中に「四斗樽」を入れ、その中に麴蓋の麴をあけて行く。一杯になったら四斗樽にロープを架け、地下室への出入り口から上屋に引き上げる。麴を攪拌機に入れ、全量の塩を入れてよく混ぜる。麴に塩を混ぜることを「塩切り」と言い、塩を混ぜた麴を「塩切り麴」と言う。塩切り麴は再び四斗樽に入れ、昼過ぎまでそのまま置く。

現在の酒や味噌造りの蔵で使われる麴は通常3日間で作られる「三日麴」と呼ばれるものであるが、八木合名会社仙台味噌醸造所の麴は4日間をかけて作られる「四日麴」と呼ばれるものである。通常は麴の生育期間が長くなれば「ムレ」や「老ね」などの品質低下が起きやすくなるとされるが、これについて八木忠一郎氏は「三日麴でやってみたこともあるが味が出なかった。四日麴では多少『黄バナ』がつくので、白味噌では嫌われるが、仙台味噌では全く問題はない」と話している。

次に「大豆蒸煮」で、これは3日掛かりの作業である。まず大豆は選別機でゴミや傷んだ豆を取り

除く。以前は唐箕とマンガクで選別をおこなっていた。選別した大豆は洗穀機で洗った後、水を張った大きな桶に入れて一晩置き、水を浸漬させる。

翌朝、十分に吸水させた大豆を甑に入れ、下からボイラーの蒸気をあてる。甑の上には木の蓋を被せ、布を掛けずに無加圧で蒸す。大豆を蒸す作業は朝から夕方まで7～8時間蒸し続ける。夕方、ボイラーの蒸気を止め、そのまま甑の中で大豆を一晩置く。

3日目の朝、甑から大豆を取り出すが、まだ暖かいので作業場の板の間に広げて冷ます。昼過ぎ、蒸した大豆とその日の朝に作った塩切り麴を攪拌機に入れる。大豆は潰さずに塩切り麴とよく混ぜ合わせる。その場合、「種水」は入れない。戦前は、初代表社員の八木忠助が発明した「八木式味噌搗機械」を使っていた。これは回転する半切桶の中に入れた大豆と塩切り麴を、上から4本の木の杵で搗きながら攪拌するものであった。当時は親方が様子を見ながら、混ぜ合わせた大豆と塩切り麴を木のヘラですくい出して四斗樽に入れた。現在も攪拌機から出した大豆と塩切り麴は四斗樽に入れて貯蔵蔵に運ばれる。

貯蔵蔵に運ばれた大豆と塩切り麴は「六尺桶」または「三十石桶」と呼ばれる大きな木桶に入れて発酵熟成される。六尺桶は上部の直径2.25メートル、高さ2メートル、底の直径1.9メートルで、6本の竹のタガで締められている。この桶に仕込まれる量は、大豆1,600キログラム、米900キログラム、塩600キログラムで、桶の上部から1尺位下まで入るといふ。仕込む場合は、表面を平らにならして塩を薄めに撒く。「種味噌」や「酵母」「乳酸菌」などの添加物は一切使用しない。落し蓋をして、その上に直径30センチメートルほどの玉石を一面に並べて重石とする。そのまま常温で発酵熟成させる。「切り返し」はおこなわない。「たまり」は重石の底が浸かる程度しか上がらない。製品の色はその時の状態による。夏に気温が高いと味噌の色が濃くなる。そのまま夏を越し、「ひと土用」置いて出荷する。昔はお盆の時期を除く一年中仕込んでおり、1年経過すれば出荷していた。

出荷の際に味噌を漉し、全量を「漉し味噌」で出荷する。昭和40年頃までは、大量に出荷する製品のみ、味噌を漉す時に筒を通してその筒に蒸気をあてて加熱処理していた。現在は一切、加熱やアルコール添加をせず、生で出荷している。販売は戦前戦後ともに、仙台味噌は東京では家庭用であった。戦前は海軍への出荷の他に、出張店が日本橋にあって問屋を兼ねていたほか、数軒の問屋に卸していた。その他は店売りであった。大正から昭和初期にかけて、1貫目入りと2貫目入りの染付けの陶器の蓋付き味噌桶を製作し、得意先に売ったこともあった。

現在の醸造法は基本的にそれまでと変わった点はない。但し工場が小さくなり、地下室も取り壊されたためその部分の工程が若干変わった。製麴は麴蓋を使い無加温で四日麴を作る点は変わっていない。地下室がステンレス張りの麴室になっただけである。大豆蒸煮は現在は加圧式の蒸煮缶を使っているが、蒸してから一晩置くことは変わっていない。現在は12月から2月までの仕込みで、1回の仕込を1週間でこなしている。それぞれの曜日の仕事内容は、月曜日が米洗いと米の浸漬。火曜日が米蒸しと種麴振りと室への引き込み。水曜日が麴室での床もみと麴蓋への盛り込み、大豆の選別と洗浄と浸漬。木曜日が大豆を蒸煮してそのまま一晩置く、麴室での仲仕事と留め仕事。金曜日が麴室からの出麴、塩切り、蒸した大豆と塩切り麴の攪拌、木桶への仕込み。土曜日曜が休みとなる。

(4) 八木合名会社仙台味噌醸造所の味噌醸造法の特質

「八木合名会社仙台味噌醸造所」の味噌醸造法は、昭和40年に宮城県味噌醤油工業協同組合が制定し、昭和63年に改定され、今日の宮城県内における仙台味噌の醸造法を定めた「本場仙台味噌統一仕込要領」の醸造法とはかなりの部分で違っている。まず製麴の部分では、今日の仙台味噌が米を蒸して種麴を振ってから二昼夜経過した「三日麴」を使用しているのに、八木合名会社仙台味噌醸造所の

麴はさらに一日製麴時間を延ばした「四日麴」である。また作った麴は、今日の仙台味噌が速やかに大豆や塩と混ぜられるのに対し、八木合名会社仙台味噌醸造所では麴の全量を塩と混ぜて「塩切り麴」にしたうえ、数時間放置している。次に大豆蒸煮については、今日の仙台味噌が圧力式の蒸煮缶で大豆を1時間程度蒸してから急速冷却するのに対し、八木合名会社仙台味噌醸造所では大豆を圧力をかけずに7～8時間も蒸したうえ、火を止めて甑の中で一晩置いておく。仕込みの際も、今日の仙台味噌が大豆を潰してから種水を入れて麴と塩と混ぜ合わせるのに対し、八木合名会社仙台味噌醸造所では大豆を潰さずに塩切り麴と混ぜ合わせ、種水を入れずに木桶に仕込んでいる。熟成の間も、今日の仙台味噌では欠かせない「切り返し」を、八木合名会社仙台味噌醸造所では行なっておらず、常温で1年間昔ながらの木桶を使い発酵熟成させてから出荷している。

この醸造法の違いについて、味噌醸造技術者である宮城県味噌醤油工業協同組合の山田勝男専務理事に質したところ、東京の八木合名会社仙台味噌醸造所の醸造法には、宮城県内では今日ほとんど採用されていない昔ながらの仙台味噌の造り方が残されており、合理的な醸造法でもあるとの見解を得た。以下はその説明の概要である。

「八木合名会社仙台味噌醸造所」の味噌醸造法のうち最も特徴的なものは「四日麴」と「大豆蒸煮」である。まず四日麴は、単に一日工程が長いというだけでなく、地下室で加温せずに製麴することや、出麴後の全量塩切りとも関連している。味噌における麴の役割は、アミラーゼやプロテアーゼといった酵素を産生し、その酵素がデンプンやタンパク質を分解することである。特に仙台味噌の場合は大豆のタンパク質を分解してうまみ成分であるアミノ酸に変えるプロテアーゼの活性が重要である。プロテアーゼは麴菌の菌体数と密接に関係し、麴の発芽適正条件である温度35度、湿度98%で、雑菌が繁殖する前に麴菌を増やすことが求められている。そのため今日では麴室を加温して、麴菌を一気に増やし、短い時間で麴を仕上げている。しかし昔は室を加温することは困難で、また種麴の改良も進んでいなかったため、熱の逃げにくい閉め切った麴室で麴自体が出す発酵熱で温度を保つ手法が採られた。地下式の室はこの条件には適っていた。しかしこの方法では麴菌の発芽に時間がかかり、今日の三日麴より一日長い工程が必要であった。そのような技術上の問題から、戦前は仙台でも四日麴を使う味噌屋が多かったとのことである。

出麴によって室から取り出した麴は、今日では酵素の活性を弱めるので塩と麴をあらかじめ混ぜ合わせずに、速やかに大豆に種水と塩とで仕込むことが求められている。これに対して「八木合名会社仙台味噌醸造所」の味噌醸造法では、朝に出来あがった麴は全量を塩全量と混ぜ合わせて「塩切り麴」とし、さらに昼頃まで数時間放置される。これは雑菌処理のための知恵である。麴室の温度が上がらず、麴菌の発芽が遅れ、麴菌の生育が遅いと、その分雑菌の繁殖の危険性が増す。麴室での生育期間が一日長ければ、さらに雑菌が増えてしまう。このまま大豆と仕込むと雑菌の多い品質の良くない味噌となる。しかし多くの場合、雑菌は塩分に弱く、高い塩分濃度では死滅してしまう。これを利用して、麴に多量の塩を混ぜ、時間を置くことで麴の中の雑菌を殺してしまうのである。四日麴と塩切り麴は互いに補い合っているのである。

次に大豆の蒸煮の違いがある。大豆の蒸し時間と何より蒸し上がったからの放置時間が違うのである。昭和63年改定の「本場仙台味噌統一仕込要領」によれば、大豆を蒸すのはタンパク質の熱変性による酵素分解の促進、有害物や青臭さの除去と殺菌である。そのための適正条件は温度や圧力にもよるが40～50分程度で、せいぜい一時間以内である。また蒸煮大豆を長時間高温に放置すると着色が進むため、急冷することが望ましいとされている。これに対して「八木合名会社仙台味噌醸造所」の味噌醸造法では、朝から夕方まで大豆を7～8時間も蒸した後、翌日の朝まで一晩甑の中に放置しておくのである。これは「留め釜」と呼ばれる昔の仙台味噌特有の製造法であったという。昔は大豆を蒸すのは効率が悪いと、大きな釜で煮ていたが、大豆を焦がさずにしかも煮汁をほとんど残さずに「煮

あげる」ことが重要であり、そのために高度な技術を必要としたという。そして煮あがったら火を止め、そのまま一晩釜の中に大豆を放置する「留め釜」をおこなった。これは煮汁の中に溶け出した大豆の成分を逃がさず、全てを大豆に戻すためであった。その理由は大豆の旨さを逃がさないことと、味噌の色を黒く濃くするためであった。昔は仙台味噌は味と色がともに濃い味噌が高級品とされた。一方、信州味噌などの白い味噌は、あえて煮汁を捨てていた。煮汁に味噌の色を濃くする成分が含まれているためであった。

昭和63年改定の「本場仙台味噌統一仕込要領」は「序にかえて」のなかで、「戦後食生活の変化は味の濃厚な仙台系の本格赤味噌は、その色合いから多塩辛口に見誤られ漸次その市場を狭め」ていると分析し、仕込みの基準や製品の塩分や色についての基準を「時代の要請に答える」ために「全面的な見直しと内容の改訂」を行ったとしている。その方向性は、色の濃すぎないきれいな赤味噌、であり、味とのバランスの良い低塩分濃度の味噌、であった。そのため色が濃くなるうえに、一晩放置している間に雑菌の繁殖の危険性が高まる「留め釜」は廃れていったのである。

「八木合名会社仙台味噌醸造所」に残された「留め釜」の手法は、仕込みの方法にも違いをもたらしている。長時間大豆を蒸した上に一晩置く事で、「八木合名会社仙台味噌醸造所」の蒸し大豆の含有水分は、加圧短時間蒸煮の大豆よりはるかに水分が多く柔らかくなる。これを仕込むのにさらに種水を入れれば、味噌は水っぽくなってしまう。種水による水分や大豆の柔らかさの調整は不要となる。また大豆が柔らかいので、チョッパーをかけて潰してしまうと「グズグズ」になってしまうので、大豆は潰さずに粒状のまま混ぜ合わせて仕込むことになる。切り返しをしないのはそのような状態で、常温とはいえ1年間かけて仕込むことによって、発酵熟成が行き渡るのではないかと見られている。

このように今回の調査で、「八木合名会社仙台味噌醸造所」は「本場」の仙台では廃れてしまった古典的な仙台味噌醸造法を守り続けている稀有な存在であることが明らかになった。その理由としては、東京における唯一の「仙台味噌」の醸造所であり、伝統的手法でブランドを守り続ける方が、へたな競争に巻き込まれず、東京という様々な食の嗜好が行き交う消費地で生き残り得たのであろう。今日、「八木合名会社仙台味噌醸造所」が市販している「仙台味噌」は、宮城県内で市販されている通常の地元の仙台味噌より、明らかに色が濃く、ちょうど地元の「三年味噌」のような色合いである。もしかするとここにも、仙台味噌とは本来このようなものである、との強い自負が現れているのかもしれない。



「八木合名会社仙台味噌醸造所」 東京都品川区東大井



八木忠一郎代表社員と仕込み用の三十石木桶 平成19年11月



「八木合名会社仙台味噌醸造所」の「麴蓋」



「八木合名会社仙台味噌醸造所」の「盛り榼」



「八木合名会社仙台味噌醸造所」の小売用陶器製味噌桶



「八木合名会社仙台味噌醸造所」の「仙台味噌」



仙台藩江戸下屋敷跡地から発掘された18世紀中葉とみられる竈跡「品川区埋蔵文化財調査報告書第7集『仙台坂遺跡』」より



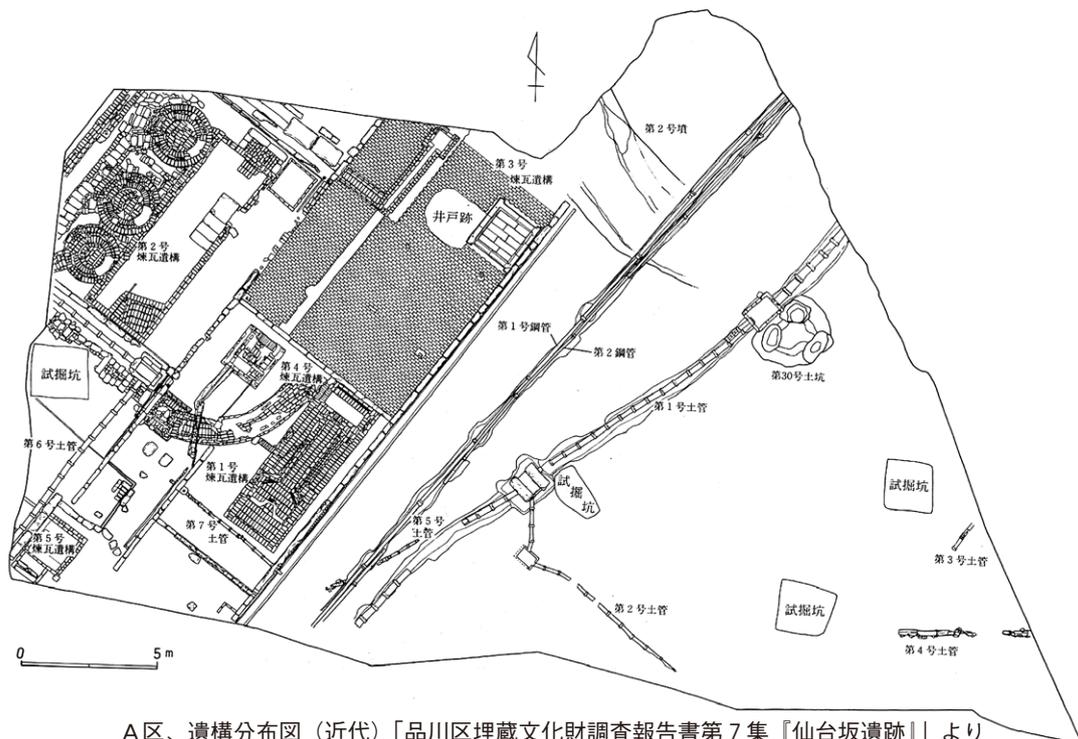
仙台藩江戸下屋敷跡地から発掘された19世紀中葉とみられる地下室「品川区埋蔵文化財調査報告書第7集『仙台坂遺跡』」より



仙台藩江戸下屋敷跡地から発掘された明治期の味噌醸造工場の竈跡「品川区埋蔵文化財調査報告書第7集『仙台坂遺跡』」より



仙台藩江戸下屋敷跡地から発掘された19世紀中葉とみられる地下室「品川区埋蔵文化財調査報告書第7集『仙台坂遺跡』」より



A区、遺構分布図（近代）「品川区埋蔵文化財調査報告書第7集『仙台坂遺跡』」より

仙台市文化財調査報告書第375集

仙台旧城下町に所在する
民俗文化財調査報告書⑥

仙台味噌

2010年3月

発行 仙台市教育委員会
仙台市青葉区国分町三丁目7-1
文化財課 TEL 022 (263) 1166

印刷 株式会社 東北プリント
仙台市青葉区立町24-24
TEL 022 (263) 1166
