

仙台市文化財調査報告書第304集

天賞酒造に係る文化財調査報告書

2006年11月

仙台市教育委員会

仙台市文化財調査報告書第304集

天賞酒造に係る文化財調査報告書

2006年11月

仙台市教育委員会

序 文

仙台市青葉区八幡町は、現在では高層ビルやマンションが建ち並ぶ近代的な街となりましたが、かつては旧仙台城下の西端にあたり、昭和30年代頃までは古くからの町屋が軒を連ねました。

天賞酒造株式会社は、この八幡町に文化元年（1804）に創業し、以来、仙台を代表する酒造業者として、宮城、仙台での業界の牽引役を担ってきましたが、平成17、18年には柴田郡川崎町に本社工場と関連施設を移転して社名も「まるや天賞」に変更されました。

同社の居宅、店舗、酒造蔵等の建造物、さらには、その伝統的な生業のありようについては、かねてより歴史文化的な価値の高さが指摘されてきましたが、このたびの移転にともない、仙台市では建築学と民俗学の側面から記録調査を実施いたしました。

本報告書はその成果報告です。幸いにも戦災による被害をのがれた天賞酒造の建造物は、酒造業者としての特色とともに、八幡町の歴史の変遷を具体的に示すものです。また、今回は、天賞酒造の歴史的展開や南部杜氏を主体とする蔵人の酒造習俗のほか、天江家の伝承をもとに伝統的な商人文化を明らかにすることができました。本書が仙台の町屋の伝統文化理解の一助となれば幸いに存じます。

最後になりましたが、このたびの調査、報告書刊行に際しまして、天江家、天賞酒造（現・まるや天賞）をはじめとして、関係各位の皆様方から懇切丁寧なご指導、ご教示を賜りましたことを心より御礼申し上げます。

平成18年11月

仙台市教育委員会
教育長 奥山 恵美子

例　　言

- 1 本書は、仙台市教育委員会が平成15年度及び同16年度に実施した天賞酒造（青葉区八幡3丁目）の移転に伴う文化財調査の報告書である。
- 2 天賞酒造株式会社は、仙台城下を代表する酒蔵の一つであり、近世後期文化年間の創業以来、長らく同地において酒造業を営んできた。黒駒で囲まれた酒蔵の光景は、大崎八幡宮の門前である八幡町の象徴ともいえるもので、平成4年には、付属する庭園である天賞苑とともに当市の都市景観賞を受賞している。酒蔵という性格上、衛生面等の問題があり、これまででは同酒造の建物群に関する文化財的な調査は十分行われてこなかったが、平成15年には施設解体の上、翌16年に移転との方向性が明らかとなつたことを受け、仙台市教育委員会では、外部の識者による意見も交え、かかる建物群に関する記録等の措置を講じる必要性が認められると判断するに至った。また、あわせて仙台城下の酒造文化がその姿を消しつつある昨今に鑑み、天賞酒造における酒蔵の生業と暮らしの営みにも留意し、調査にあたっては、建築学とともに民俗学的な視点からも実施することとなった。
- 3 調査にあたっては、天江文次社長をはじめ、天賞酒造株式会社（現、まるや天賞株式会社）関係各位の協力を得た。
- 4 調査は委託事業として実施し、建築物に関しては、佐藤巧吉建築研究会代表の佐藤巧東北大学名誉教授と東北大学大学院工学研究科の飯淵康一教授の指導のもと、東北大学大学院工学研究科 都市・建築学専攻建築史研究室が行った。酒蔵の生業や暮らしに関しては、仙台民俗文化研究会（代表佐藤敏悦）によって行われた。なお、天賞酒造元の大江家には、近代から昭和30年代にかけてを中心とした6,000点を超える文書群の存在が確認されており、それらは仙台市史編さん室において整理が進められている。
- 5 本書は、建築編である「天賞酒造の建築」と民俗編となる「天賞酒造の生業と暮らし」の2部構成からなる。
- 6 本書の作成に関する調査や執筆者、時制などの留意点については、各部の冒頭に詳細を付した。
- 7 本書の編集は、仙台市教育委員会文化財課の中富洋及び岡口健、伊藤優が当たった。

目 次

序 文
例 言
目 次

第1部 天賞酒造の建築

第1章 天賞酒造の建築の変遷	1
第1節 天賞酒造の敷地及び建築の変遷	1
序	
1 藩政時代	
2 明治初期～昭和15年	
3 昭和16年～現在	
結	
第2節 八幡町の景観の変遷と天賞酒造	11
第2章 天賞酒造の建築	16
第1節 概要及び配置	16
第2節 店舗	16
1 構造形式	
(1) 概要	
(2) 主要寸法	
(3) 平面	
(4) 小屋組	
(5) 杜間装置	
(6) 天井	
2 考察	
第3節 居宅	21
1 構造形式	
(1) 概要	
(2) 主要寸法	
(3) 平面	
(4) 杜間装置	
(5) 天井、その他	
2 考察	
第4節 号蔵	22
1 構造形式	
2 主要寸法	
3 平面	

4 小屋組	
5 考察	
第5節 二号蔵	24
1 構造形式	
2 主要寸法	
3 平面	
(1) 一階平面	
(2) 二階平面	
4 小屋組	
5 考察	
第6節 三号蔵（富蔵）〔元・造り蔵〕	25
1 構造形式	
2 主要寸法	
3 平面	
4 小屋組	
5 考察	
第7節 造り蔵〔元・六号蔵〕	27
1 構造形式	
2 主要寸法	
3 平面	
4 小屋組	
5 考察	
実測図面	29
写真	44

第2部 天賀酒造の生業と暮らし

第1章 民俗文化としての酒造と酒蔵	63
第1節 伝承技術としての酒造	63
第2節 酒蔵と蔵人が担った文化	65
第2章 酒造の歴史	67
第1節 日本の酒造制度の変遷	67
(1) 近世の酒造制度	
(2) 明治以降の酒造制度	
第2節 仙台の酒造家とその変遷	68
(1) 酒造家の勃興と消長	
(2) 明治から終戦まで	
(3) 戦後の動向と現状	

第3章 天賞の酒造り	77
第1節 天賞の歴史	77
(1) 天賞と蔵元の歴史	
(2) 天賞の銘柄	
(3) 天賞の造石高の推移	
第2節 天賞の酒造り	87
(1) 天賞の酒造理念	
(2) 天賞の酒造工程	
(3) 昭和8年（1933）の醸造日誌から	
(4) 昭和45年（1970）の「にごり酒」への挑戦	
第3節 蔵と蔵人の一年	98
(1) 蔵人の職階・役割と会社との関係	
(2) 蔵人の一年	
(3) 酒蔵の一日	
コラム 人正15年（1926）の酒亡失事件	
第4章 天賞の酒造道具	110
第5章 天江家の歴史	117
第1節 家系図からみた天江家	117
(1) 酒造業以前の天江家	
(2) 酒造業のはじまりと天江家	
(3) 橋の架け替えと苗字帯刀の言い伝え	
(4) 蔵元 天江家の継承	
第2節 天江家ゆかりの人びと	120
(1) 七代勘兵衛の妻 勢ん	
(2) 八代勘兵衛	
(3) 八代勘兵衛の妻 深雪	
(4) 天江富弥	
第6章 天江家の暮らし	123
第1節 天江家の年中行事	123
(1) 春	
(2) 夏	
(3) 秋	
(4) 冬	
第2節 日常の暮らし	127
(1) 蔵の日常	
(2) 店方の日常	
(3) 家の日常	

(4) 日常の食事	
コラム 蔵人と納豆	
第7章 天賞に伝わっていること	138
(1) 蔵と家の伝え	
(2) 蔵を支える人々	
(3) 蔵の折々	
(4) 家を支える人々	
(5) 店のにぎわい町のにぎわい	
コラム 天賞の酒屋娘	
第8章 八幡町と天賞	165
第1節 龍宝寺・大崎八幡宮との関わり	165
(1) 天江家と龍宝寺	
(2) 天江家と大崎八幡宮	
第2節 天賞の裸参り	167
(1) どんと祭と天賞	
(2) 平成16年1月14日の天賞裸参り	
(3) 天賞の祈願板	
(4) 昭和15年・16年の裸参り絵巻	
第3節 天賞の井戸と水	174
コラム 天賞苑と天賞閣	
第9章 写真集『皇紀二千六百年の天江家』より	177
第1部・第2部挿図、写真等目録	184

第1部 天賞酒造の建築

【第1部を読むに当たって】

- 1 本書は平成16年度仙台市文化財調査「天賞酒造に係る建築調査」の調査報告である。
- 2 本調査は仙台市教育委員会が佐藤巧古建築研究会に委託して実施した。調査の委託期間は、平成16年9月1日～平成17年3月31日であり、本報告書は業務委託の成果物として、佐藤巧古建築研究会代表佐藤巧東北大名誉教授監修のもと東北大大学院工学研究科 都市・建築学専攻建築史研究室飯淵康一教授を代表調査員とし、同研究室助教授水井康雄、技術職員田中正三、大学院博士課程後期学生費迎慶、柿奈緒美、博士課程前期学生中川学、藤原恵子、安田愛、吉野太一、池内祥吾、山口紘香、学部学生斎藤敦史、「瓶洋幸、本多桂輔、宮田充、山村周平の16名によって行われた。
- 3 本調査は、佐藤巧古建築研究会代表佐藤巧東北大名譽教授、東北大大学院工学研究科 都市・建築学専攻建築史研究室飯淵康一教授を代表調査員とし、同研究室助教授水井康雄、技術職員田中正三、大学院博士課程後期学生費迎慶、柿奈緒美、博士課程前期学生中川学、藤原恵子、安田愛、吉野太一、池内祥吾、山口紘香、学部学生斎藤敦史、「瓶洋幸、本多桂輔、宮田充、山村周平の16名によって行われた。
- 4 本調査の対象は仙台市青葉区八幡3丁目1番48号に所在した天賞酒造株式会社の建築および敷地である。
- 5 本報告書は、調査担当者が以下のように分担し執筆した。

第1章 天賞酒造の建築の変遷	第1節 天賞酒造の敷地及び建築の変遷	飯淵康一
	第2節 八幡町の景観の変遷と天賞酒造	飯淵康一
第2章 天賞酒造の建築	第1節 概要及び配置	水井康雄
	第2節 店舗	水井康雄
	第3節 居宅	水井康雄
	第4節 一号蔵	池内祥吾
	第5節 二号蔵	山口紘香
	第6節 三号蔵(富蔵)〔元・造り蔵〕	柿奈緒美
	第7節 造り蔵〔元・六号蔵〕	柿奈緒美
- 6 本報告書に添付した実測図面は調査員が分担し作製した。

第1章 天賞酒造の建築の変遷

第1節 天賞酒造の敷地及び建築の変遷

序

天賞酒造は3代目丸屋勘兵衛が八幡町の現在地で操業したことに始まる。初代勘兵衛は伊勢商人であったが、藩政時代に仙台に来て殿橋町に住み道具地金商を営んだ。2代目勘兵衛は八幡町に移り住み、文化元年(1804)3代勘兵衛の代に現在地で酒造業に転じたのである。1代勘兵衛の代、文化9年(1812)に大洪水があり、その補修費の負担の功により苗字帯刀を許されている。以後、初代ゆかりの姓・天江を名乗ることになった。

明治41年(1908)、大正天皇が皇太子の時に仙台に行啓されたが、その際の買い上げを記念し以後銘柄として「天賞」を称する様になった。

明治43年(1910)には、八幡町の道路向かいで同様、酒造業を営んでいた宍戸新兵衛の酒造場を買い取り新蔵として操業を開始した。この蔵は一時廃止されたが、大正12年(1923)に天江酒造合資会社として再出発することになる。しかしながら数年後には廃絶している。

天江家はその後、大正・昭和時代に入るまで現在地で操業を続けてきたが、戦中・戦後の混亂期を経て、昭和31年(1956)には有限会社を設立、昭和41年(1966)からは株式会社となり現在に至っている(I)。

以上、天賞酒造(天江家)の創業時から現在に至るまでの流れを概観してきたが、次に天賞酒造の敷地と建築の変遷について、藩政時代、明治初期から八幡町に市電が開通し前両道路が拡幅されるまでの昭和15年(1940)まで、それ以降昭和16年(1941)から現在までの3つの時代に区分し述べていくこととする。

1. 藩政時代

前に述べた様に丸屋勘兵衛が殿橋町から八幡町に移り住んだのが2代目であり、酒造業を創業したのは3代目であったが、八幡町の敷地に探し天江家史料②には以下の様な記述が見られる。

此度御懇意仕、私所持之伊藤屋治兵衛家屋鋪表口
五間六尺、裏行三拾三間五尺、横幅六間之所、御門前
寺町毛軒酒造株式并家屋敷附ニ罷成候寛政年中
乍恐 桂山様被下置候御酒館御書物并勅功
御拌餌物等迄一宇、此度御遙仕候儀寛政二御座候、為遜
金七拾五切也、儀ニ請取申候、此末親類之請合取結ひ、
願之上御申口罷成、右伊藤屋治兵衛株式家屋鋪費殿二而
繼目致永々自由可被成候、右ニ付、酒造取行候節ニ限り
永々半ニ金五兩、月ニ酒三升宛、為恩金被進下候儀
御申合仕候、右株式之儀ニ付、臨方より聊たりとも如何様之儀
申者有之候は、私方ニ而相分ケ、聊も貴殿之御苦勞ニ相應
申間敷候、依而後口遙亂為無之、御下代様井検断衆
御見届相受、親類連判を以・札、如斯御座候、以上

選人
 伊藤八郎左衛門
 嘉永四年十二月 親類
 伊藤屋福吉
 同
 長谷屋正右衛門
 丸屋勘兵衛殿

 前書之通承届、相違無之候、以上
 檢断
 横口仁兵衛
 同年同月
 見届 御殿手下代
 高橋秀司

即ち、丸屋勘兵衛は伊藤屋治兵衛の酒造の権利及び家屋敷、表間口 5間 6尺・奥行 33間 5尺を譲り受けたことが知られる。ここで 5間 6尺の値は、藩政期に於ては 1間が必ずしも現在のように 6 尺とは限らず、6 尺 3 寸、あるいは 6 尺 4 寸など 6 尺以上の値を探っていたことのあらわれなのだろう(3)。上掲文が記されたのは嘉永 4 年(1851)であり、この年代は天賞酒造が酒造業を創業したとされる文化元年(1804)のそれとは異なっている。現在までのところ他に史料は無く、これら年代の違いの要因等についてはこれ以上検討することができない。後考を俟ちたい。

さて、仙台城下では町民は主要街道沿いに線状に配置され、これら町の数は約 25 を数えたが、その他に城下の端に置かれた社寺によって形成された門前町があった。八幡町は仙台城



■図1 『仙台城下絵図』八幡門前町周辺（寛文4年）

下北両端に配された大崎八幡神社とその別当寺である龍宝寺の門前町であり、各種仙台城々下松園に捕宜町(4)、八幡門前町(5)（図1）、町屋(6)、龍宝寺門前(7)などと記されている。

八幡町の敷地数について見ると、『仙台萩』に98軒、『封内風土記』に凡90（軒）、「奥陽名敷」には108軒とあり(8)ほぼ100軒の町屋が軒を連ねていたことが知られる。

町家の敷地規模に関しては、『仙台惣屋敷定』(9)に侍や足軽、職人について記されているが、その中に、「並諸職人 表六間、裏二十五間」の一文がある。町屋敷について特には記されないが、並諸職人の場合と同様であったと見做されている。即ち、敷地間口6間 奥行25間 両積150坪が基準であり、この一単位が「軒屋敷」と呼ばれ、間口が半分のものについては半軒屋敷と呼ばれていた頃。

3代目丸屋勘兵衛が伊藤屋治兵衛から譲り受けた屋敷地の位置は現在地にあたるが、その広さに関して見ると『仙台惣屋敷定』に対し間口はほぼ同様、奥行については8間似長かつたことが知られる。

丸屋勘兵衛が譲り受けた敷地の間口は5間6尺であったが、次節で述べる様に、明治前期に二軒屋敷分の広さを獲得していたと考えられるので、藩政期に於いてすでに間口の拡幅が行われていた可能性もある。

創業時の建物について詳らかにすることは出来ない。しかしながら8代目勘兵衛が昭和36年(1961)正月23日に著した天江家史料『老舗の印象』によれば、

百五十年以上になる店舗は旧態の儘保存している

とあり、現在の店舗が創業時もしくは藩政時代からのものであることが窺える。今回行った実測調査によると店舗の間口は約5.39間分（1間を6尺とした場合）、約5.13間分（同6尺3寸）、約5.05間分（同6尺4寸）、同約4.97間分（同6尺5寸）となり(10)、いずれの場合を想定しても譲り受けた当初の敷地間口より小さい。但し、例え敷地に収まつたとしても店舗左右の余裕は極めて少なく、前面の道から背後の醸造蔵に出入りするには甚だ不便となる。しかしながら仮に敷地間口が文化元年(1804)の創業時あるいは嘉永4年(1851)の酒造権および土地の移譲時から程ない時期に拡幅され、店舗はその後の建築であるとすれば上記の懸念は解消され、店舗は藩政期のものであると見ることも出来る。

仙台藩では店の高さに制限が加えられ、15尺に設定されていたと伝えられる(11)。今回の実測調査によれば、地表面から店舗前面2階軒桁の上端まで約16尺あり、制限値よりやや高い。しかしながら藩政期を通じてこの規制が厳格に守られていたのかどうかについては疑問も残る。

以上より、この店舗は創業時か否かは不明なものの藩政期の建築である可能性は存在する。但、第3項で触れる様に、昭和16年の市電開通に伴う道路拡幅時に新築されたとする意見もあるのでなお検討が必要である。

店舗の背後に位置する醸造蔵について見ると、最も道路寄り、即ち北寄りにある蔵（一号蔵）の規模は、1間を仮に6尺5寸とした場合でも間口が6.5間分以上となり、川入等の使い勝手までも含めて考えると文化元年(1804)創業時のものとは考えられない。その南の蔵（二号蔵）についても、間口は概の真々間で6.30間分（1間を6尺とした場合）から5.81間分（同6尺5寸）の間となり、やはり創業当時のものと考えることは難しい(12)。

2. 明治初期～昭和15年

本節の序で述べた様に、昭和16年(1941)の市電開通に伴う前面道路拡幅により天賞酒造の敷地規模は大きな変貌を遂げることになるが、それに至るまでの間、大正7、8年(1918、19)を境に敷地規模はやはり大きく変化するのでまず敷地規模の変遷についてこの前後に分けて

検討したい。

前に紹介した『老舗の印象』に大正7、8年以前の敷地配置図が描かれている。『老舗の印象』は8代目勘兵衛が昭和36年(1961)に著したものである。8代目勘兵衛は7代目勘兵衛の次男であり、明治28年(1895)5月9日の生まれであるが亡くなったのは昭和48年(1973)1月31日のことであるので、この書から明治後半期からこの書が著された昭和36年までの天賞酒造の様子を具に知ることが出来る。

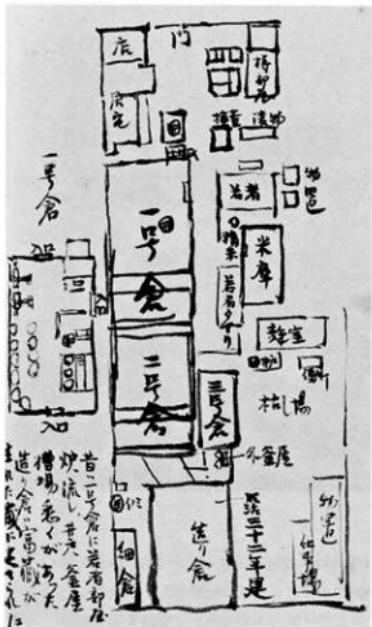
図2がその敷地配置図であるが、その内容については上記した点から信頼することが出来る。この図は上方を北として描かれており、八幡通りに面して間口中央に門が開けられている。この敷地には店舗および居宅の南方に大きな蔵が3棟、即ち北から順に一号蔵、二号蔵、造り蔵【現・三号蔵（富蔵）】が設けられているが、これらはその位置関係やそれぞれの構造形式等に鑑みた時、現存のものと考えられる。一号蔵については前に述べた様に間口が6間半（実測値、12819mm）以上、二号蔵についても間口が約6間（実測値、11455mm）であるので、この図から判断すると道路に面する敷地間口はそれぞれの蔵の間口の約2倍、即ち、譲り受けた敷地の間口5間6尺の約2倍の12間程度であったと思われる。この間口規模は仙台藩の規定の一軒屋敷の間口に相当する。敷地南端に、一号蔵や二号蔵の南北中心軸線より東側に軸線がズレて、即ち一、二号蔵の東辺よりさらに東辺がズレた造り蔵が描かれているが、この建築年代は図の書き入れより明治32年(1899)とされるので、敷地拡幅は遅くともこれ以前になされた事が知られる。

仙台市内の家屋敷の敷地形状および面積を詳しく記したものとして『仙台土地宝典』¹⁰の存在が知られる。この図から大正15年(1926)10月時点に於ける上記の状態が知られるが、ここには地番も記入されている。この地番は明治前半期に全国的規模で作製された地籍図類に基づき、当時の地所一筆ごとに付されたものである¹¹。従って『仙台土地宝典』には明治前半期の敷地形状及び地番がそのまま描かれていると見て良いだろう。引いては藩政末期の敷地形状が描かれていると推定することも出来る。図3は『仙台土地宝典』の八幡町、現在の天賞酒造の周辺の様子を示したものである。

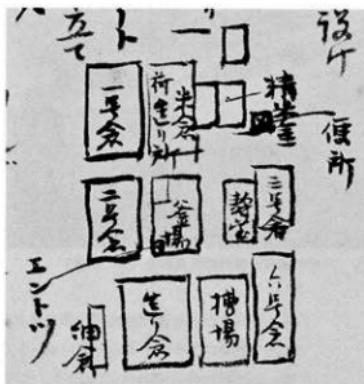
ところで、『大江富彌 炙畫春秋』¹²に7代目天江勘兵衛の三男、富蔵（富彌）の略歴が記されているが、明治32年(1899)仙台市八幡町、九天賞酒造店で生まれる、とある。即ち、明治32年(1899)当時、天賞酒造の地番は29であった。

ここで改めて、図3を見ると、地番29の十地が他の土地に対し広い面積を占めていることが知られる。この図の縮尺は1800分の1であり、従って1間が1ミリメートルの大きさで描かれているが、岡面ヒで地番29の敷地間口を実測すると約12間になる。ここに記された敷地形状や地番が明治前半期にまで遡り得るという事を考え併せると、この敷地の間口規模は明治前半期にまで遡るということが出来よう。前に指摘した様に藩政末期にすでにこの様であった可能性もある。因みに、前面（敷地北面）八幡通りの道路幅は図面上では約4間であった。この道幅については『老舗の印象』にも4間と記されており一致する。

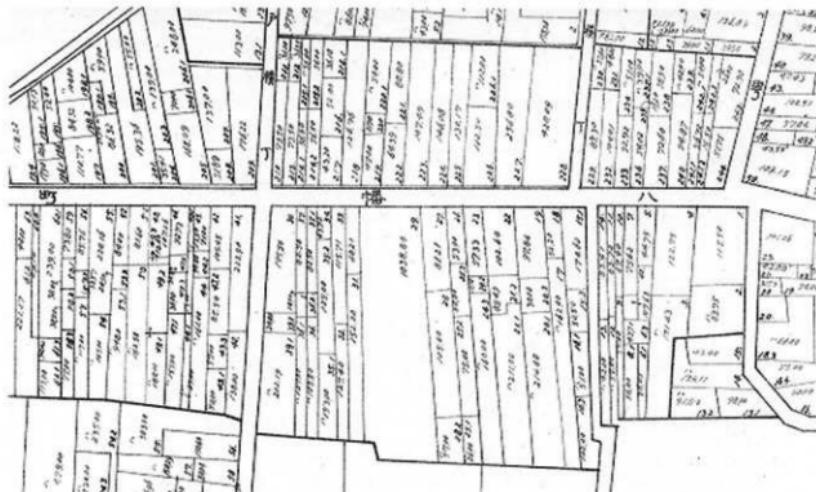
大正7、8年(1918,19)に至り、天賞酒造の敷地に大きな変化が訪れることになる。『老舗の印象』によれば、「大正七、八年の好潮を機会に製造場の大変革を企図し敢行した」とあり、図4に示す敷地配置図が描かれている。二号蔵の東に置かれていた三号蔵が大きく東に離されて移され【現・醸場（枯らし場）】、また造り蔵の東に槽場が、さらにその東に六号蔵【現・造り蔵】が新設されている。敷地はそれ以前に対し東側に大きく拡幅されたと考えられる。現存する三号蔵が和小屋の上蔵であることに鑑みると、この蔵は引き移された当時のものであると思われる。今回の実測調査により作製した建物配置図をもとに、明治期からの



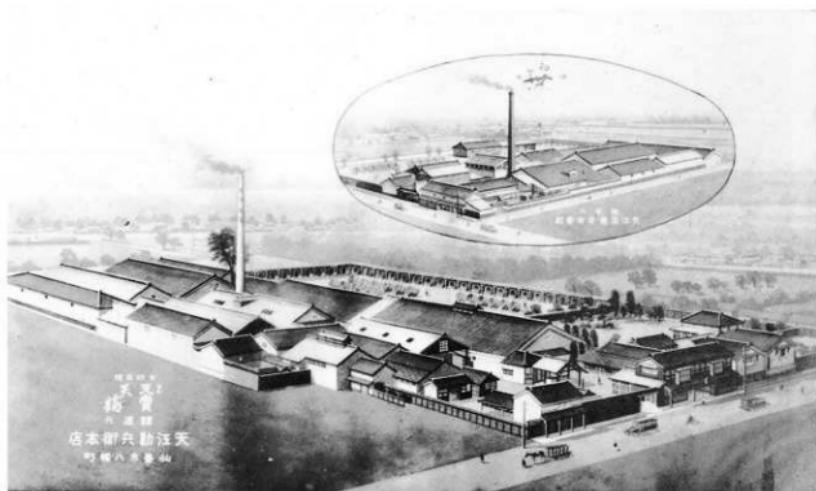
■図2 天賞酒造の明治時代の建物配置図
（『老舗の印象』より）



■図4 天賞酒造の大正7、8年の建物配置図
（『老舗の印象』より）



■圖3 『仙台主地宝典』八幡町天賞酒造周辺



■図5 八幡町通り拡幅前の天賞酒造（天江家蔵）

ものと思われる二号蔵の西端即ち創業時あるいは明治期の敷地の西端と考えて良い場所から三号蔵の東端までを測定すると約42メートル（1間を6尺とした場合約23.1間分、1間を6尺5寸とした場合約21.3間分）であった。この値をもとに『仙台土地宝典』で検討すると敷地には、地番29の他に、その東の地番28.2、28、27、25.1、25.2が少なくとも含まれることになる。

この時代の敷地東部分の範囲については図5が参考になる。この図には市電開通前の、しかし敷地間口が拡幅された後の天賞酒造の姿が描かれているが、道面上に面した東北の角が欠けた状態になっている。この部分は恐らく『仙台土地宝典』の地番25.3及び23の敷地と考えられる。また、同図によれば、一号蔵、二号蔵と考えられる建物の西側に広い土地が描かれており、地番29の西側にも敷地が拡大されたことが知られるが、その範囲については次項で検討する。

次に建築の変遷について、大正7、8年(1918, 19)の前後に分け検討したい。

天賞酒造の敷地間口が明治前期に於てすでに二軒屋敷分を占めていたことについては前に述べたが、図2には、明治前期から大正7、8年に至るまでの間に存在した建築が描かれている。敷地境界の道路に面して中央に門が開かれ、その西側に店舗が配されている。店舗に連続して南側に居宅が設けられた。その南側に大規模な一号蔵が、さらにその南には二号蔵が配され、三号蔵【現・醸場（枯らし場）】が前に述べた様に二号蔵の東に近接して置かれた。二号蔵の南には、軸をややズラして造り蔵【現・三号蔵（富蔵）】が建てられた。敷地北端、門の東側には北から櫓部屋、若者タマリ、米庫、麹室、物置などが設けられ、これらが置かれた部分は蔵が主体の敷地西半部とは異なった性格の空間となっている。

敷地西半部について、最後に建てられたと思われる造り蔵の建築年代が明治32年(1899)とされるから構造形式などにも鑑みると、店舗や一号蔵、二号蔵、三号蔵は遅くともそれ以前の建築と考える事が出来る。一号、二号、三号、造り蔵は現存しており、図2に描かれる店

舗についてもこれが前面道路拡幅時に現在地に移築されたとするならば現存のものと考えられるが、居宅については次節で述べる様に現存のものではない。

大正7、8年(1918、19)の敷地拡幅以降の建築について『老舗の印象』には以下の様に記されている。

主たる処は鉄骨で荷造場を設け精米室を建て三号蔵を移動し麹室を石造で作り中央に釜場を設け鉄筋コンクリートの七十尺の煙突を立て槽場を新築した

総工費十二万円也であった。

この説明文に付されたのが前掲図4である。図2の東半部の建物を撤去し、この場所と拡幅された東側に上記紹介文の建物が建築されたのである。石造の麹室は現存のものと考えられる。図5が市電開通前の様子を描いたものであることは前に示した。70尺の煙突が聳え立っている。

3. 昭和16年～現在

昭和16年(1941)の市電開通に伴い天賀酒造の前面道路は12間に拡幅された。従来の道幅は4間であったから道に面する家々の敷地規模は奥行8間分だけ減少することになる。この土地は無償で寄付することになっていた。この土地については道路南側の土地の地主達の好意によっている。図6は八幡町天賀酒造周辺の昭和25年(1950)時に於ける宅地形状や地番などを描いた図面である。地番29及びその東西の土地が天賀酒造に属したと思われるが、例えば地番29の南北奥行を大正15年(1926)の『仙台土地年鑑』の地番29の奥行と比較すると、8間程短くなっている。『老舗の印象』に

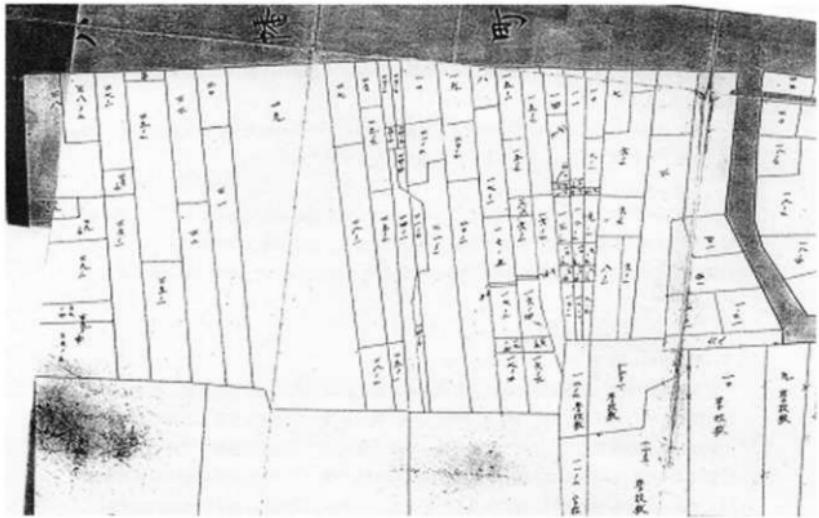
昭和の十五年頃八幡町道路を十三間に拡大し将来電車を引くことになった。

全地主に呼びかけ水請書を取り纏めて市長に提出し八幡町線を成功せしめたその為め七間余も引込まねばならぬ事になり

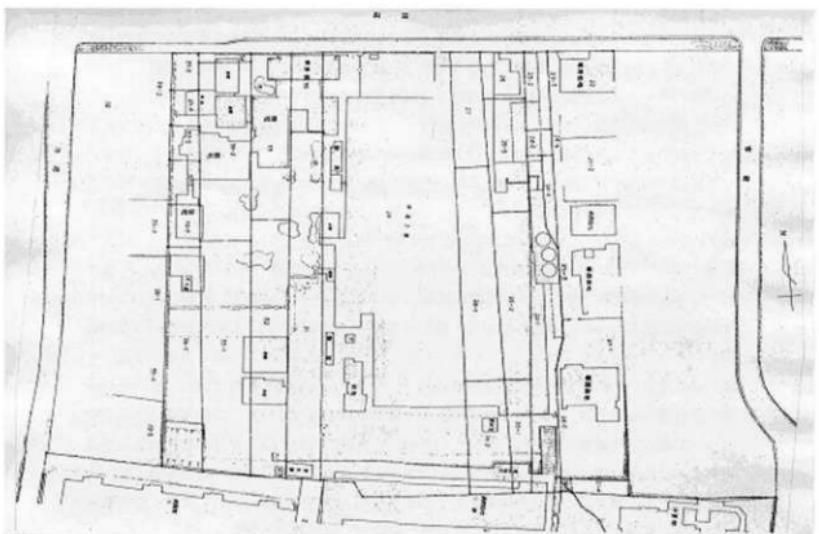
とあるのはのことであろう。天賀酒造ではこれに伴い同記に「隣地を買収して現在の間口に拡大し居宅も製造場と別箇にとることになった」とある様にさらに隣地を買収して土地の拡幅に務めたことが知られる。前掲図5では敷地の東北角が大きくなっている状態となっているが、現在はその様になってはいない。従って、この時の間口の拡幅は少なくとも東側に対しても行われたことが確実である。図7は現在の大賀酒造が所有する土地の形状及び地番そして店舗、居宅や醸造蔵など主要な建物の配置を描いたものである。この図と前の道路拡幅以前についての検討とを併せて考えた時、この時の拡幅は図6の地番26、25.3、23.2、24.2、24.1を買収することによりなされたものと考えられる。

さて次に、地番29の西側の敷地について考えてみたい。『老舗の印象』には大正7、8年(1918、19)の好潮期に於ける敷地規模の拡張については記されるものの、西側についての具体的な記述は見られない。しかしながら、図5からすでに西側についても相当規模の面積が獲得されていたことが知られる。この西側の敷地には前面道路に面して店舗の西側に2棟の上蔵が並び建ち、その南側にも瓦葺屋根の建物が少なくとも2棟建てられている。またその南側には庭園が設けられ、さらにその南は広大な梯干し場となっていた。この西側の上地面積と、一号蔵、二号蔵等が配された部分との面積とを比較して見た時、充分な根拠は示し得ないものの、西側に拡大された部分は図6の地番29から地番36及び37までの間の部分であったと推定される。従ってこれらの検討と図7とを併せて考えた時、西側についてはすでに前面道路が12間に拡幅される前に現在と同じ敷地間口を持っていたものと想像される。

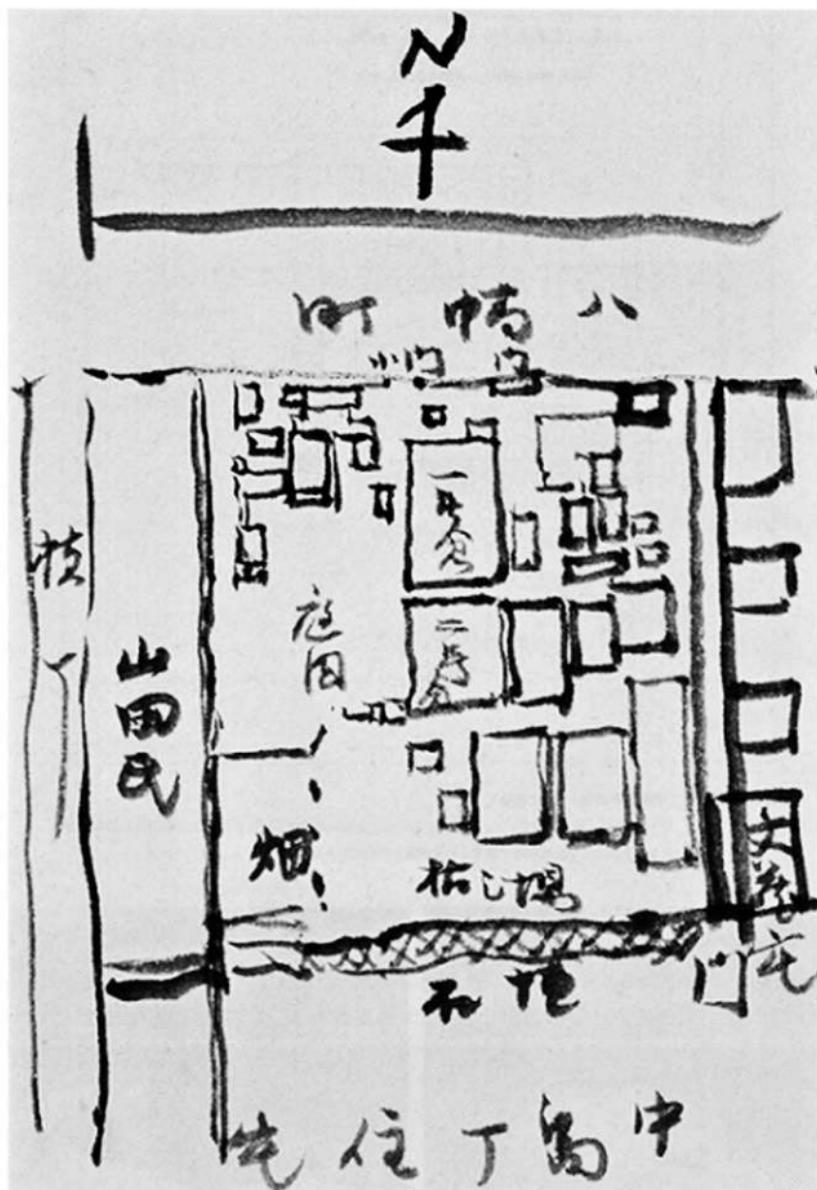
八幡町通りの幅員が4間から12間に拡大され、天賀酒造では敷地の北部を失うことになっ



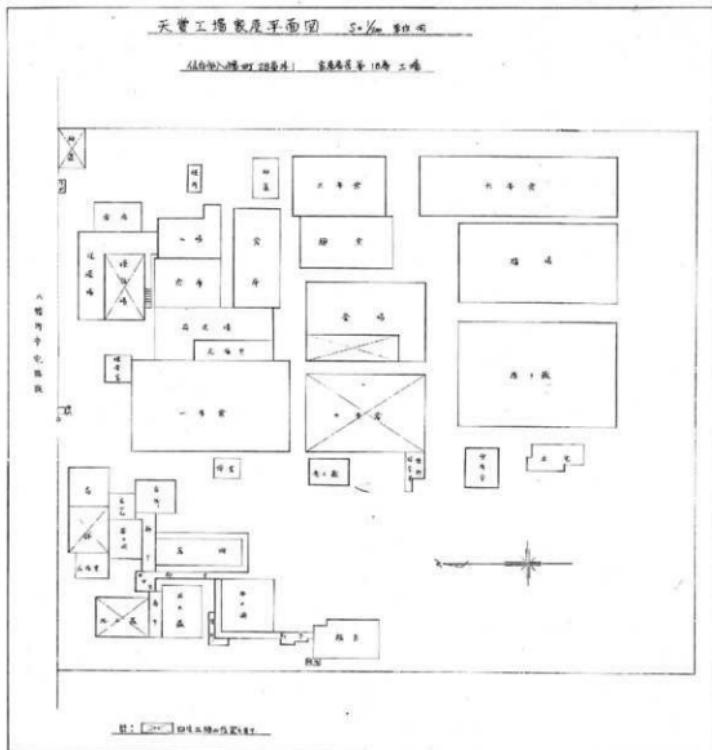
■図6 昭和25年時の天賞酒造周辺の土地形状図（昭和25年地積図）



■図7 天賞酒造の土地形状図（天江密蔵）



■図8 八幡町通り拡幅後の天賞酒造建物配置図（『老舗の印象』より）



■図9 「天賞工場家屋平面図」(天江家蔵)

「印は二期の位置を示す」と記されているが、店舗内の西側部分に示される二期の印は、古写真および実測ならびに解体時の調査より東側部分の濁認であると考えられる。



■古瓦窓1 西の間、離れ室（天井裏蔵）



■古写真2 西の間、離れ室（天江家蔵）

たが、これに伴い建物配置も大きく変化した。『老舗の印象』を再び引用しよう。

店舗、土蔵を移動し居宅を新築して庭を作り漸くにして酒屋らしい風格を見るに至ったこの設計には種々考想をめぐらし約3ヶ年の日子を要した方眼紙に夢中で口の呑るのも知らず鉛筆で書きゴムで消しつつ設計に熱中したことを記憶してゐる

そしてここには図8の建物配置図が載せられている。即ち一号蔵の北側にあった店舗がもとの位置の西南方すなわち一号蔵の西北方、市電通りに面した位置に移され、前掲図5で知られる店舗の西側に連立していた土蔵2棟がこの店舗の西側および南側にそれぞれ移築された。この2棟の蔵は現存している【現・外十蔵及び内上蔵】。また店舗の南側には居宅が新築されたがこの居宅も現存している。なお、この店舗については移築ではなく、道路拡幅時に新築されたとの説もあるが、この事に鑑し棟札等からの確認はとれていない。土蔵2棟が移築されたことに鑑みて、店舗もこの時移築されたと考えてみたい。図8によるとさらにその西方に一棟、その南側にも廊下を介してもう一棟が描かれている。図9は「天賞工場家屋平面図」であり、縮尺200分の1で描かれた市電開通後の建物配置図であるが、上記の2棟はそれぞれ西の間、離室であったことが知られよう（古写真1、2図）。この2棟は現在は取り壊され建て替えられている。

道路拡幅前に、敷地南東角にあった六号蔵は昭和32年（1957）に建て替えられている。

結

以上、天賞酒造の敷地及び建築の変遷について見てきたが、要約すると以下のような。

3代目丸星勘兵衛は文化元年（1804）に八幡町で酒造業を創業、嘉永4年（1851）には土地を譲り受けたが、その時の敷地間口は5間6尺であった。明治前期にかけて東側に敷地が拡大され間口は約2倍となったが、大正7、8年（1918、19）の好潮期にさらに東側の上地が取得され、また西側にも拡がっていった。昭和16年の市電開通により前面の八幡町通りは拡幅され、これに伴い天賞酒造は敷地の北側の一部を失うことになった。この際、東側の土地を一部加えている。

建築について見ると、創業時については詳らかではないが、明治前半期までは店舗、居宅、一号蔵、二号蔵が建設され、明治32年（1899）には二号蔵南の造り蔵【現・三号蔵（高蔵）】が建てられた。大正7、8年以降は二号蔵横の三号蔵が東に移築され【現・醸場（枯らし場）】、麹室や釜場、槽場などが新築された。昭和16年（1941）以降になると、前面道路拡幅により店舗が南西側の現在地に移されまた道に面していた土蔵2棟も移築された。その際居宅やその西南の西の間、離室等が新築された。その後、これら西の間、離室が取り壊され建て替えられて現在に至っている。

藩政期にすでに敷地間口が二軒屋敷分に拡げられていたとすると、店舗は藩政時代の建築である可能性がある。

第2節 八幡町の景観の変遷と天賞酒造

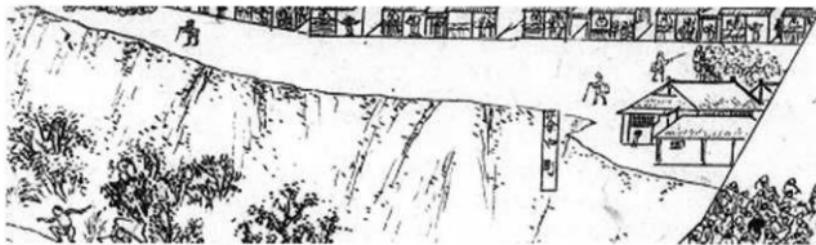
藩政時代、八幡町は大崎八幡神社やその別当寺たる龍宝寺の門前町として繁栄した。城下古絵図によると、福宜町、八幡門前町、町屋、龍宝寺門前町などと呼ばれていたことが知られる。即ち町屋が建ち並んでいたが、仙台城下の町屋敷の敷地間口は6間が基準とされていた（図7）。

藩政時代の八幡町の町並みの姿を具体的に描いた絵図類は残念ながら遺されていない。『明治元年現状仙台城市之図』¹⁴⁾は明治初年に描かれた仙台城下の鳥瞰図であり、建物の姿までが具体的に示される興味深い絵図である。八幡町については詳かではないものの家々が建ち並んでいる様子を知ることが出来る（図10）。八幡町ではないが、その西側に連なる茶屋町の様子が『仙台年中行事絵巻』¹⁵⁾水練御覽の図より知られる。この図には藩主が広瀬川の賛瀧で水練する旗本組を観覧する様子が描かれており、その上部に茶屋町が見られる（図11）。道の北側に店が建ち並ぶが、いずれも小規模で恐らく妻入りの形式と想像される。第1節で見たように『仙台土地宝典』は明治前半期の地番及び敷地地形を示した図と考えられるが、これらから藩政時代後期の敷地割りを推定することが出来る。この図の茶屋町部分について敷地間口を実測すると、道路北側では2、3間程度が多く6間～7間程度のものがこれに混在している。『仙台年中行事絵巻』では敷地間口3間程度の、即ち半軒屋敷が主として描かれたと思われ、従って妻入りの町屋となったものと考えられる。『仙台土地宝典』の八幡町の天賞酒造を中心とした一画について見ると、道路の北側では敷地間口2間、3間のものも目につくが4間、5間、6間のものも認められる。道路の南側について見ると、天賞酒造の西側では小規模な敷地が多く、東側では5間、6間のものが目につく。

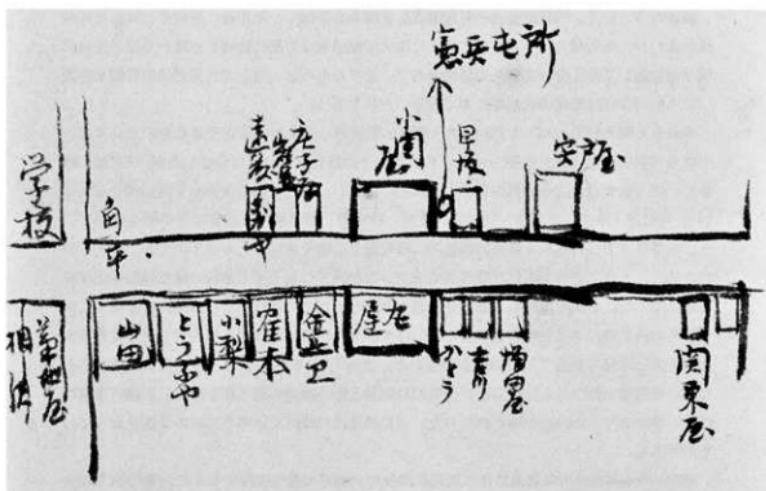
敷地間口が6間の時の店舗は平入りで、3間の時は妻入りとされるから即、八幡町では平入り妻入りが混在した景觀が形づくられていたものと思われる。天賞酒造が占めていた地区的西側、即ち江戸横丁から大崎八幡神社の参道入口までについて見ても天賞酒造周辺に対し間口がやや広い印象はあるもののほぼ同様で、景觀についても同様であったと考えられる。



■図10 『明治元年現状仙台城市之図』(部分)



■図11 『仙台年中行事絵巻』水練御覽の図 (部分)



■図12 天賞酒造周辺の商店（『老舗の印象』より）



■古写真3 拡幅前の八幡町通り（天江家蔵）



■古写真4 拡幅前の八幡町通り（天江家蔵）



■古写真5 昭和10年頃の茶屋町（『仙台市史』所収）

藩政時代に於て、天賞酒造は一軒屋敷として操業を開始し、その後二軒屋敷となった可能性が高いが、その場合は平入りの店構えに加えて醸造蔵など奥の建物を道路から遮るために塀が道に面して立てられていた可能性がある。となるならば、現在の天賞酒造の外観を特徴づける塀の存在は藩政時代末期にまで遡ることになろう。

明治から昭和15年(1940)までの間の八幡町の敷地割りの全体が推定できるものとしては、やはり『仙台上地宝典』が第一にあげられる。その概要については前述したが、『老舗の印象』には天賞酒造周辺の店舗の様子が具体的に記され、またその位置を示す図が載せられている(図12)。米屋、足袋屋、豆腐屋、魚屋、材木屋、砂糖屋、酒造業などが軒を連ねていた。古写真3及び古写真4は拡幅前の八幡町通りの様子を写したものであるが、平入りの店の他に、大きな看板を掲げた理容店やモダンな形態をした七十七銀行の様な建築も出現する様になった。しかしながら大勢は從来通りの店だったのではないだろうか。古写真5には八幡町の西に連なる茶屋町の昭和10年頃の様子が写されている箇が、平入り、妻入りの町家が軒を接して並んでいた様子が知られる。大正7、8年(1918、19)を境に天賞酒造は大きな間口の敷地を持つことになるが、通りには店舗とその西側の蔵2棟が面し、店舗の東側には長い塀が立てられ内部が覆われていた。天賞酒造は八幡町では寧ろ独特的な景観を有していたのである。

昭和16年(1941)の市電開通に伴う道路拡幅後の八幡町の敷地割等を知るには第1節で紹介した昭和25年(1950)の地図が相応しいが、道路拡幅による敷地の削減は道路の南側の土地に対して行われたので、これらについては、天賞酒造の様に広大な敷地を持ち建物の移築が可能であったものは別として、店舗等は取り壊され、建て替えが行われたものと思われる。八幡町は戦災による被害を受けなかったが、その後の自動車交通の増加に伴い昭和51年(1976)、市電は廃止され、八幡町の通りの様相は一変した。道に面する家々も南側、北側とを問わず建て替えが進み、現在はビルやマンションも見られる現代的な町へと変貌を遂げている。その中にあって天賞酒造は八幡町の歴史の変遷を具体的に示す例として真に貴重な存在となつた。

註

- (1)『宮城県酒造史』早坂芳雄、宮城県酒造組合、1962年。本報告書第2部。天江家史料、天江家々伝など。
- (2) 天江家歴接間に掲げてある。
- (3) 仙台の市街及び木建築(『仙台市史3 別編1』所収)、小倉強、仙台市役所、昭和25年。
- (4) 奥州仙台城絵図(正保2、3年)。
- (5) 仙台城下絵図(寛文4年)。
- (6) 仙台城下五輪卦松図(元禄4、5年)。
- (7) 安政補正改革仙府絵図(安政3~6年)。
- (8) 前掲註3。『仙台萩』(仙台諸名稱記)については寛延3年(1750)頃、『封内風土記』については明和9年(1772)の著、『奥州名敷』(弘化2年3月社撰子誌)については寛政10年(1798)公義御目附潤差山候調とされる。
- (9) 前掲註3所収。寛文5年(1665)の定とされる。
- (10) 前掲註3。
- (11) これらの検討は敷地規模と建物配置との関係からのものである。
- (12) 前掲註3及び『電鶴翁夜話(復刻版)』小西利兵衛編、今野印刷株式会社、平成2年。

- ⑬ この寸法の検討も、敷地規模と建物配置との関係からのものである。
- ⑭ 川名文明堂、大正15年(1926)12月発行。
- ⑮ 『公図-読図の基礎』佐藤英次郎、古今書院、平成8年。
- ⑯ 『大江富彌 炉蓋春秋』炉蓋春秋編集委員会、おんちゃん友達会発行、昭和60年。
- ⑰ 天江家所蔵。
- ⑱ 「仙台都市計画街路網説述」昭和初期(『仙台市史 史料編5 近代・現代1 交通建設』仙台市史編さん委員会 平成11年3月)所収。
- ⑲ 「寄附及び移転申込証」大正12年(『仙台市史 史料編5 近代・現代1 交通建設』仙台市史編さん委員会、平成11年3月)所収。
- ⑳ 仙台法務局蔵。
- ㉑ 前掲註16によれば拡幅後の道幅は12間とあり、『老舗の印象』で言う13間と矛盾する。ここで前掲註16によることとするが、いずれにせよ天賞酒店は奥行7~8間分の土地を失ったことになる。
- ㉒ 八代目勘兵衛の長女、燕城久氏の御教示による。
- ㉓ 店舗の建築については別に述べるが、前面道路拡幅前に撮影された室内の写真によれば吹き抜けを持っていた。現在、店舗には吹き抜けは設けられておらずすべてが2階部分になっている。移築解体中の骨組を見ると、吹き抜けを廃して2階床を設けた痕跡が認められた。従って現在の店舗は道路拡幅以前からの建築と考えられる。
- ㉔ 天江家所蔵。
- ㉕ 天江家所蔵。
- ㉖ 第1節参照。
- ㉗ 同上。
- ㉘ 仙台市博物館蔵。
- ㉙ 仙台市博物館蔵、江戸時代後期の作と言われる。『仙台市史 史料編3 近世2 城下町 別冊』参照。
- ㉚ 後述。
- ㉛ 「仙台の市街及び土木建築」(『仙台市史3 別編1』所収)、小倉強、仙台市役所、昭和25年。
- ㉜ 天江家蔵。
- ㉝ 『仙台市史 特別編4 市民生活』仙台市史編さん委員会、平成9年3月。

第2章 天賞酒造の建築

第1節 概要及び配置（後掲実測図2参照）

天賞酒造は、宮城県仙台市青葉区八幡3丁目1番48号に所在する。敷地は国道48号線（八幡町通り）を北の限りとして南は中島町まで広がるが、この度実測調査の対象としたのは、国道48号線に面する間口（東西方向）79.5m（約43間4尺）、奥行き（南北方向）約83.2m（約45間5尺）の部分に建つ建築である。なお、この調査区域の南東には天賞苑がある。

国道に面するほぼ中央に「門（溝り）」、その西側に「店舗」そしてさらに西側に離れて「門」、東側には「大門」が建ち、それぞれの間に黒塀が設けられる。敷地の性格は「門（溝り）」を境に西側の居宅部分と、東側の酒造工場部分とに大きく分される。西半分には、国道に面する「店舗」とその南側に「居宅」の玄関及び応接棟が接続して建ち、更にその南東に「台所」棟が、南西には「居宅」の座敷棟が接続する。「居宅」の座敷棟からは南北方向に新居宅と「離れ」が雁行形に続く。「店舗」西側の坪庭を隔てて「外土蔵」が、「居宅」の座敷棟西側には「内土蔵」が建つ。「台所」棟の南側には「元浴室」と「南土蔵」が建つ。「居宅」の座敷棟、新居宅、「離れ」の南側は広大な庭園となり、この庭園を隔てて「裏倉庫」が建つ。敷地の東半分について見ると、「大門」南東部が「洗濯場・塗詰場」となり、これより南側部分には南北方向に人凡三通りに蔵が建ち並ぶ。西側通りには北から順に「一月蔵」「二号蔵」「三号蔵（富蔵）」が建ち、「三号蔵（富蔵）」の西には「松尾（神）」と「藏人宿宅」が建つ。中通りには北から「北蔵」「南蔵」「廻室」「仕込蔵」「槽場」、東通りは同じく「米蔵」「醸場（枯らし場）」「造り蔵」が建つ。また、「一月蔵」と「北蔵」の間、「二号蔵」と「廻室」の間は、それぞれ「荷造場」「釜場」となる。

第2節 店舗（後掲実測図1、2、3、4、5参照）

1. 構造形式

(1) 概要

木造、二階建、切妻造、平入り、棟瓦葺。正面(北面)及び東面に棟瓦葺の庇を設ける。西側に切妻造、棟瓦葺の平屋を付け、南側は「居宅」の玄関、応接棟に接続する。

(2) 主要寸法

梁行	一階（北面の庇を含む）	5.373m (17.73尺)	西側の平屋部分	5.321m (17.56尺)
	二階	4.420m (14.59尺)		
桁行	一階	10.013m (33.05尺)		
	二階	9.997m (32.99尺)		
庇軒高		2.407m (7.94尺 但し、土間上面から庇軒桁上端まで)		
軒高		4.731m (15.61尺 但し、土間上面から軒桁上端まで)		
檼高		5.649m (18.64尺 但し、土間上面から檼木上端まで)		

(3) 平面

(i) 一階平面

二階建て部分（店舗主屋）の一階は北面の庇を一体とし、また東面の庇を取り込んで店舗

とする。南東隅に階段を設ける。北面の庇の西端部を表通りからの出入り口とし、東面の庇にも出入り口を設ける。店舗西側に接続する平屋部分は南半を応接室、北半を給湯室及び便所とする。

(ii) 二階平面

二階は南東隅を階段、その北側を更衣室の小室とする他は、広く事務室とする。

(4) 小屋組

背面では柱上に小屋梁を、その上に桁を載せ、小屋梁の中央部で地棟を受け、その上に小屋梁から東を立てて二重梁を架け、更に二重梁に東を立てて母屋桁、棟木を支持する。建物内部については、桁の上から登り梁を立てて地棟に架ける方式と桁の上に小屋梁を載せて妻面と同様に二重梁とする架構方式とがあり、これらを交互に配する。母屋桁は登り梁、小屋梁及び二重梁に直接載せる。

(5) 柱間装置

店舗：北面東側1間分及び中央2間分は引き違いアルミサッシュガラス窓、西側1間分は引き違いアルミサッシュガラス戸(出入り口)、この西側1間分の出入口を除く底全面に木製格子を付ける。東面北側1間分は引き違いアルミサッシュガラス窓及び木製格子、中1間分は引き違いアルミサッシュガラス戸、南側半間分は引き違いアルミサッシュガラス窓。南面1間分(居宅の玄関及び応接室との境)は木製枠引き違いガラス戸。西面北側半間分(給湯及び便所との境)は木製枠ガラス引き戸、南側1間分(応接室との境)は木製枠ガラス引き戸。
応接室：西面2間分は引き違いアルミサッシュガラス戸。南面西側1間分は引き違いガラス窓及び格子。

給湯室及び便所：西面半間分2箇所は引き違いアルミサッシュガラス窓。

二階事務室：北面1間分2箇所は引き違いアルミサッシュガラス窓及び木製格子。東面半間分(更衣室との境)は扉。

更衣室：東面半間分2箇所は引き違いアルミサッシュガラス窓。

(6) 天井

店舗：新迷材。

応接室：竿縁大井。

二階事務室、更衣室：天井無し、小屋組を見せる。

2. 考察

外観は旧状を良く留めているように見受けられるが、内部は新建材を使った改装が著しいため、倒産当時の姿を知ることは俄には困難である。

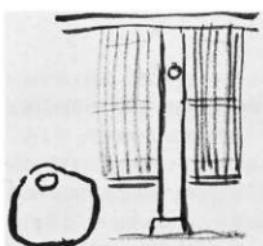
当建物に関する資料としては、昭和36年(1961)に記された『老舗の印象』に収められる市電開通以前の略図取り図(図15、16、17)と部分姿図(図13、14、15)及び開通以降の部分姿図(図18)と、市電開通以前の外観写真1葉(古写真6、天江家蔵)、内観写真4葉(古写真7、8、9、10、何れも天江家蔵)等がある。以下、これらと現状とを比較してみたい。

(i) 外観

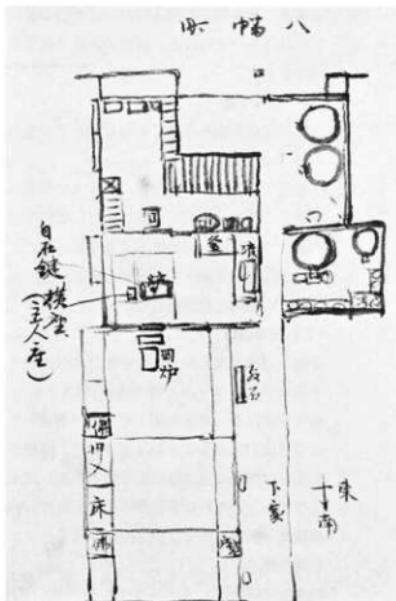
古写真6は市電開通前の外観であるが、正面(北面)二階部分については、腰板の高さ以外は現存建物と殆ど変わらない。一階部分については庇の東側2/3(東から約4間分)が吹き放し、残り1/3(西から約2間分)は格子が嵌められている。庇が吹き放される部分の母屋には、東から約2間分に格子を入れ、次の約2間分に引き違いガラス戸を4枚建てて店舗への出入り口としている。これは『老舗の印象』の「格子造り 背の店ハ格子がモノを言う 外側は格子造



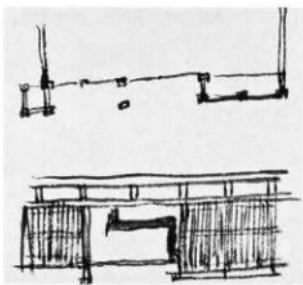
■図13 「店舗」瓦斯燈姿図（『老舗の印象』より）



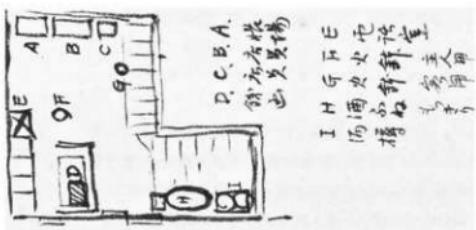
■図14 「店舗」馬つなぎ二種姿図
（『老舗の印象』より）



■図17 「店舗・居宅」部分間取り図（『老舗の印象』より）



■図15 「店舗」部分間取り・姿図
（『老舗の印象』より）



■図16 「店舗」部分間取り図（『老舗の印象』より）



■図18 「店舗」部分姿図（『老舗の印象』より）



■古写真6 「店舗」外観（天江家蔵）



■古写真7 「店舗」内部（天江家蔵）



■古写真8 「店舗」内部（天江家蔵）



■古写真9 「店舗」内部（天江家蔵）



■古写真10 「居宅」内部（天江家蔵）

り中央ハ店の入り口で開け放し」という記述とも一致する。現存建物では、古写真で格子が嵌められた庇部分の中央部が出入り口とされ、残り全ての庇に格子が嵌め込まれている。

また、古写真には妻側（東面）の一部も写っているが、二階の窓にも正面の窓と同様に庇と格子が設けられている点と腰板が小屋裏の下端まで張られている点以外は現存建物とほぼ一致する。

（ii）平面

市電開通以前の店舗一階の間取りを示したものとして、図15、図16、図17が遺されている。図15及び図16に描かれる一階正面の庇と母屋との関係は、古写真6と良く一致していることが判る。一階内部について『老舗の印象』には「上りかまじ（棚）が廻ってその上ハ三尺位板になりその奥が疊敷きとなってゐた」と記されているが、図16がその部分図であり、図17によって一階全体における位置を窺い知ることができると同時に図15の姿圖の入り口部分に描かれる雛形もこの棚を描いたものであることが理解できる。内部写真3葉について見ると、古写真7の中央に写る横で囲まれた部分は図16に描かれた「戯園」の場所と考えられるので、これは店舗内部の中央付近から南西方向を写したものであることが知られる。従って古写真8及び古写真9はそれぞれ店舗内部の中央付近からそれぞれ西方向、南方向を写したものとなる。これららの古図及び古写真を総合すると、店舗の街行西側の約2間分は1.5尺程の高さに床を張り、その内の東側部分が巾3尺の板敷き、残りが疊敷きになっていた。店舗中央の桁行2間分の南側（店舗入り口から見て奥）は、高さ5寸程、巾3尺の板敷きになっていた。また、南面の西端1間分の東側半間分には板戸、その東方1間分には引き違いの障子が建てられて居宅へと続いていた（古写真10）。店舗南面の東から2間目は居宅東側の「下家」（図17参照）に統く出入り口となり、そこには暖簾が掛けられていた（古写真9）。さて、ここで今一度古写真8を見ると、この部分には天井が無いことに気付く。古写真7及び9でも根太天井となっているのは居宅へ統く障子より半間東側までである。現存建物には吹き抜けはないが、解体時に調査すると、古写真に写る吹き抜けに相当する部分の根太は全て後補材であることが明らかになったので、当初この部分は吹き抜け、つまり二階が無かった可能性を指摘できる。

以上より総合的に判断すると、現存建物は古写真及び古記録等に見られる建物と同一である可能性が高いと言えよう。即ち、『老舗の印象』に「店舗十蔵を移動し居宅を新築し庭を作り漸くにして酒屋らしい風格を見るに至った」とあるように、国道（八幡町通り）拡幅の際にそれまであった店舗を現在地に「移動（移築）」したと見ることが出来るのである。内部の改変がどの時点に行われたのかは不明であるが、外観については移築当初は少なくとも図18に描かれるような姿であり、大きく変更されたことはなかったと思われる。当建物の建築年代等を窺うことができる史料は極めて乏しい。天江家所蔵の伊藤八郎左衛門諱り状からは、丸屋（天江）勘兵衛が伊藤屋治兵衛の「御門前町宅軒酒造株式会社屋敷」を譲り受けたのが嘉永4年（1851）12月であったことが知られる。また、『老舗の印象』には「百五十年以上になる店舗は舊態の儘保存してゐる」とあるので、これに拠るならば同史料が記された昭和36年（1961）の150年以上前、即ち文化8年（1811）頃の建築となる。つまりこれらの史料に従えば文化8年（1811）頃に建てられた建物を嘉永4年（1851）に天江家が譲り受け、昭和16年（1941）の市電開通に伴い移築して現在に至ったということになる。しかしながら第1章でも述べたように棟札や墨書き等が未確認であるため年代を確定することは困難である。

第3節 居宅（後掲実測図3参照）

1. 構造形式

(1) 概要

玄関及び応接棟：木造、一階建、寄棟造、半入り、棟瓦葺。東面に突出する玄関は鉄板葺。

北側は店舗に、南東側は台所棟に接続する。

座敷棟：木造、一階建、切妻造、棟瓦葺。東、南、西に鉄板葺の庇が付く。北側は玄関及び応接棟の廊下に接続する。

(2) 主要寸法

玄関及び応接棟

梁行	5.480m (18.09尺)
桁行	6.370m (21.02尺)
玄関梁行	2.278m (7.52尺)
玄関桁行	3.640m (12.01尺)

座敷棟

梁行(庇を含む)	6.360m (20.99尺)
桁行(庇を含む)	12.862m (42.45尺)

(3) 平面

居宅は、座敷棟、玄関及び応接棟、台所棟の3棟からなるが、調査対象はこの内の玄関及び応接棟と座敷棟である。玄関は東向きで、北側の国道に面する「門（港り）」との間に切石敷きの露地とする。玄関の西側は約4.5尺幅の庇下となり、これを挟んで6坪の応接室（板の間、鍼締敷き）となる。応接室の西面は半間幅の縁であるが、現在は部屋の一部となっている。南側は1間幅の廊下で、玄関の廊下に続く。座敷棟は3室を南北行に配し、東及び南に縁、西に廊下を廻す。3室は南から北に床の間と造縁を設けた10畳の「きやくま」、8畳の「ぶつま」、神棚のある8疊間となっている。

(4) 柱間装置

(i) 玄関及び応接棟

玄関：東面2間分は木製引き違いガラス入り格子戸（4枚）、ガラス入り格子欄間。北面東側1間分は木製ガラス入り格子戸（下駄箱）。

応接室：東面（玄関・廊下との境）北側1間分は引き違い板戸と引き違い板戸の欄間、中1間分は引き違い板戸と引き違い板戸の欄間。南面（廊下との境）東側2間分は引き違い板戸と引き違い板戸の欄間。西面（西縁との境）中央2間分は建具欠。西縁北面（押入）は両開き板戸、西面中央2間分は引き違いサッシュガラス戸、南面（廊下との境）は板戸。

廊下（玄関側）：北面（店舗との境）は引き違い板戸。

廊下（南側）：北面西側1間（押入）は板戸。南面東側2間分は木製引き違いガラス戸（4枚）とガラス入り欄間、西側2間分（神棚のある8疊間との境）は襖。

(ii) 座敷棟

きやくま：北面（仏間との境）2間分は襖と欄間。東面2間分は障子と障子入り欄間。南面2間分は障子と障子入り欄間。西面南側1間分は床の間、北側1間分は造縁、天袋、地袋を備える。

ぶつま：北面（神棚のある8疊間との境）2間分は襖と欄間。東面2間分は障子と障子入り欄間。西面南側1間（仮縁）分は両折れ襖戸と地袋、北側1間（押入）分は襖。

8 畳間：北面（廊下との境）2間分は襖。東面2間分は障子、西面2間分は襖（押入）と犬袋と障子（神棚）。

縁：東縁東西は木製引き違いガラス戸とガラス入り嵌め殺し欄間。南縁南面は木製引き違いガラス戸とガラス入り嵌め殺し欄間。

（5）天井、その他

（i）玄関及び応接棟

玄関：格天井。外部東面、内部四面に内法長押。

応接室：竿縁天井。四面に内法長押。

廊下（玄関側）：竿縁天井。北、東、西面に内法長押。

廊下（南側）：竿縁天井。北面に内法長押。

（ii）座敷棟

きやくま：竿縁天井。四面に内法長押。

ぶつま：竿縁天井。四面に内法長押。

8 畳間：竿縁天井。四面に内法長押。

縁：化粧屋根裏。北、西面に内法長押。

2. 考察

玄関及び応接棟、座敷棟共に昭和16年(1941)の北側道路（八幡町通り）拡幅の際に新築されたものである。玄関及び応接棟では、応接室西側の縁を部屋の一部に取り込むように床・面が張り替えられ、壁も板壁に変更され、応接室と西側の縁の連具が変更されるなど、若干の改変が認められる。元来は、応接棟の床に炉が設けられていたという。座敷棟については、縁の連具が取り替えられた可能性がある以外は当初の姿を良好に留めていると思われる。

第4節 一号蔵（後掲実測図6、7参照）

1. 構造形式

上蔵造、一階造、切妻造、瓦鈍鉄板瓦栋葺。外壁は漆喰仕上げ、腰壁付き。

2. 主要寸法

梁行 12.822m (42.32尺)

桁行 21.864m (72.16尺)

建築面積 280.340m² (84.95坪)

軒高 3.745m (12.36尺 但し、上間上面から軒桁上端まで)

棟高 7.265m (23.98尺 但し、土間上面から棟木下端まで)

3. 平面

南北方向を棟とし、梁行7間×桁行12間の矩形の平面を持つ。内壁は四面とも全て真壁であるが、外壁については各面でそれぞれ仕様が異なっている。北面は漆喰塗で、腰部分にはコンクリートのタイルが貼られている。東面は現在壁面に桟木が組まれ、石膏ボードが貼られている。南面は仕上げがなされず荒壁のままである。腰部分には十が一段と厚く塗られるが、やはり仕上げはされていない。西面は漆喰塗で、一段厚い腰部分には黒漆喰が塗られている。

いる。また外壁の四隅は鉢巻近くまで海鼠壁となっている。

床はコンクリート仕上げ。

外壁の柱(角柱)は、梁行方向では平均921mm(3.04尺)、桁行方向では平均910mm(3.00尺)の間隔で立っている。窓部分の柱の間隔は3.50尺、窓の隣の一方は2.50尺であり、6尺を分割して計画されたことが知られる。また、独立柱(丸柱)が東西の壁面からそれぞれ2間ほど離れた位置に、南北2行に2間間隔で5本ずつ立てられている。北側の列と中央の列には、棟通りの位置にも独立柱が配される。中央の列の独立柱は断面が313mm×325mmと、他の柱に比べてくなっている。

南及び北面のほぼ中央部にそれぞれ出入口が設けられている。北面では建具が二重となっており、内側は引分け戸(板戸)、外側は両開き扉(漆喰塗り土扉)となっている。引分け戸は下端がコンクリートで埋められ、現在は使用されていない。両開き扉は損傷が激しく、枠と蝶番、骨組の一部が残されているのみである。南面では壁より室内側に2種類の戸が設けられ、内側は引分け戸(漆喰塗り土戸)、外側は引分け戸(鉄戸)となっている。東面の出入り口の枠はコンクリート仕上げとなっており、壁より内側に引分け戸(鉄戸)が設けられている。

東面には4箇所、南面には1箇所窓が開けられている。いずれも鉄格子を備え、片引き戸(土戸)が設けられている。

4. 小屋組

小屋組はトラス、投げ掛け梁形式、登り梁形式、和小屋からなる。

トラス構造の小屋組においては、製材された1本の陸梁(小屋梁)が用いられる。この陸梁を中心列以外の独立柱上に配し、柱に折置組で架け渡す。陸梁に対東を立て、その上に二重梁を渡す。陸梁の両端から合掌が組まれ、対東上部と結合する。それぞれの対東からは、二重梁と合掌を支える方杖が張り出している。また、陸梁の両端から1間弱のところに束を立てる。陸梁の中心部には補強のため束が2本追加されている。二重梁には地棟が通され、この梁の両端からさらに合掌が組まれ、地棟に立つ真東と結合している。真東の上には棟木が、合掌の上には母屋桁がそれぞれ桁行方向に架け渡されている。母屋桁には転び止が付く。真東からは桁行方向両面へ方杖が伸び、棟木を支えている。

中央列の独立柱上では、小屋梁の両端から伸びた投げ掛け梁が中央で組まれ、これは1間強の長さの梁で支承される。また、中央の独立柱は土居桁を承け、土居桁上に小屋梁が載る。小屋梁には、独立柱の延長上にそれぞれ束を立てる。これらの東のうち、特に中央の束は他に比べてくなっている。投げ掛け梁の上に地棟が通り、更に壁から1間半の位置から伸びた二重の投げ掛け梁が地棟の上で組まれている。この投げ掛け梁の上に長さ2間の小梁が載る。この小梁の上に3本の束を立て、その上にもう1本、長さ1間の小梁が載る。この小梁に束を立て、棟木を承ける。これら2組の投げ掛け梁と2本の小梁には、それぞれ母屋桁の位置に束を立てる。

小屋組は1間に配されており、独立柱上以外では登り梁を地棟の上で組ませ、その上に束を立て、さらに二重の短い登り梁を承ける形式の小屋組みとなる。

両妻面の小屋組は和小屋である。小屋梁と地棟上の梁は共に曲材を中央で組むものであり、それ以外は製材された角材を用いている。

これらの小屋組には中央で繋がれた曲材の地棟が通されている。また、上居桁が南妻面から約8間の長さで掛け渡されている。

天井は垂木と野地板があらわしとなっている。

5. 考察

正確な建築年代は不明であるが、『老舗の印象』によれば明治前半期には既に建てられていた。本来は北面の出入口が主として用いられていたが、昭和16年(1941)の道路拡幅により、北面よりも東面の方が重要視されるようになった。そのため東面の出入口には大規模な改修が加えられ、現在までこの出入口が中心として用いられている。この戸の上部には梁を承けるための「重の桁」が残されており、また新たな両引き戸を設けるための大材が陸梁の下に付けられている。土居板は本来両妻面まで渡されていたが、戸内部を仕切った際に支障となつたため、間仕切りから北側の部分は切除されたと考えられる。屋根は登記簿には瓦葺と記されているが、現在は亜鉛鉄板瓦棒葺であり、葺き替えられたことがわかる。

第5節 二号戸（後掲実測図8、9、10、11参照）

1. 構造形式

土蔵造、二階建、切妻造、妻入り、亜鉛鉄板瓦棒葺。外壁は漆喰仕上げ、腰壁付き。

2. 主要寸法

梁行	11.457m (37.81尺)
桁行	15.994m (52.79尺)
建築面積	183.243m ² (55.53坪)
軒高	4.219m (13.92尺 但し、土間上面から軒桁上端まで)
棟高	7.260m (23.96尺 但し、上間上面から棟木下端まで)

3. 平面

(1) 一階平面

南北方向を棟とし、梁行6間×桁行8間の矩形の平面を持つ。内壁は真壁となっている。外壁は漆喰仕上げで腰壁が付き、南北両妻面では更に木製の腰板が貼られている。また外壁の四隅は、鉢巻近くまで海鼠壁となっている。

床はコンクリートで、東西両壁よりやや離れて南北方向に排水用の溝が切られている。その溝よりも壁寄りに、やはり南北方向に梯を据えるための石製の台が床と一体となって設けられている。

外壁の柱(角柱)の間隔は、梁行方向が約955mm(3.15尺)、両出入口の西側に位置する柱3本の間隔は平均すると約718mm(2.37尺)である。桁行方向の柱の間隔は平均すると、独立柱の間では約1100mm(3.63尺)、それ以外では939mm(3.10尺)となっている。また室内には、梁を支える独立柱(丸柱)が4本立っている。

北側山入口は引分け戸(板戸)である。南側出入口の扉は二重になっており、室内側は北側出入口と同様の引分け戸、外側は表面が鉄板貼りで候館式の両開き戸(土戸)となっている。両出入口とも南北中心軸よりやや東寄りに設けられている。

窓は南北面にそれぞれ1箇所ずつ、西側寄りに設けられている。この窓には鉄格子が映る真々縦より内側に嵌められ、その内側に片引き戸(十手)が設けられている。東面には2箇所あり、北寄りの窓には片引き戸に加えて障子戸が備えられている。いずれも床面から窓下端までの高さは約2300mmである。

北東隅には折り返し階段が配され、二階へと続く。

天井は、二階の床板や梁、根太があらわしとなっている。

(2) 二階平面

床には桁行方向に床板が張られている。床板は北側の1列でのみ1115mm(3.68尺)の板が用いられているが、その他は長さ約1818mm(6.00尺)の板が用いられている。階段を上りきった部分の入口は片引き戸(板戸)となっている。

東西の壁は板壁で、外壁から半間分内側の柱位置にあり、屋根裏状の部屋となっている。独立柱4本は通し柱で、一階部分に比べるとやや細い。

窓は南北両妻面の被風上部に1箇所ずつあり、その位置はそれぞれで異なる。北妻面の窓は壁面の真々線より内側に鉄格子が、外側に金網が張られており、室内側には片引き戸(土戸)が設けられている。高さは床面から窓の下端まで約500mm。南妻面の窓は格子と片引き戸(土戸)のみである。高さは床面から窓下端まで約1200mm。

天井部分は、小屋組があらわしとなっている。

4. 小屋組

小屋組は和小屋である。それぞれ独立柱上端には両側から登り梁風の投げ掛け梁が架けられ、それらの上に梁が組まれている。その梁の上に地棟が通り、梁の両端から半間程の位置に束を立て、地棟とこの2本の束とで小梁を支えている。小梁の上の棟東で椽木を承ける。桁行1間ごとに小屋組が組まれ、独立柱の上部には上記した投げ掛け梁が、それ以外の部分には登り梁が架けられている。これらの梁に舟型が架け渡され、これと直行するように垂木が打たれる。その上に野地板が張られる。また、独立柱には二階床を支えるための補強材が取り付けられている。

5. 考察

正確な建築年代は不明だが、『老舗の印象』により明治期には建てられていたものと考えられる。

階の床を構成する根太や床板などはその他の部材に比べ新しいことから、後に設けられたものと考えられる。独立柱に取り付けられた補強材はその際付設されたのであろう。屋根葺材は登記簿には瓦葺であるが、現在は並鉛板瓦葺であり、葺き替えられたことがわかる。

第6節 三号蔵(富蔵)〔元・造り蔵〕(後掲実測図12、13、14、15参照)

1. 構造形式

土蔵造、一階廻、切妻造、並鉛板瓦棒葺。外壁は漆喰仕上げ、腰壁付き。

2. 主要寸法

梁行	14.588m (48.15尺)
桁行	22.760m (75.12尺)
建築面積	332.023m ² (100.61坪)
軒高	3.846m (12.69尺 但し、上間上面より軒桁上端まで)

棟高 7.246m (23.91尺 但し、土間上面より樑木下端まで)

竣工 明治32年(1899)

3. 平面

南北方向を棟とし、梁行7.5間×桁行12間の矩形の平面を持つ。この蔵は母屋とその西側に付属する下屋(庇)から構成される。壁は内外壁ともに漆喰で仕上げられ、外壁には腰壁が付く。この腰壁は南北東面では板貼りとなっており、西面ではコンクリート仕上げとなっている。外壁の北西隅には他の蔵と同様、海鼠壁が見られる。

床はコンクリート仕上げ。

外壁の柱は出入口や窓がある部分を除き、平均すると梁行方向に950mm(3.14尺)、桁行方向に987mm(3.26尺)で配される。さらに、西壁面から約1間半の母屋列位置に2間間隔で5本の柱が南北行に、また母屋のほぼ中央に1本の独立柱が立つ。

出入口は全部で3箇所あり、北面に2箇所、東面に1箇所となっている。北面東側の出入口と東面の出入口は共に引分け戸、北面西側の出入口は片引き戸となっていて、いずれも外側が土戸、内側は板戸の二重となっている。

窓は東面に4箇所、南面に3箇所あるが、いずれも壁の真々線上に縦の鉄連子が嵌め込まれ、室内側に片引き戸(土戸)、引き障子戸の順に建具が設けられている。さらに南北両妻面に、引分け戸(土戸)と引分け障子戸のある高窓が1箇所ずつ開けられている。

4. 小屋組

小屋組は、2種類の和小屋と1種類のトラスとからなる。

母屋中央の独立柱のある位置では、この独立柱と東壁の上の敷桁、母屋の西側列の柱上の敷桁の上に小屋梁が架けられる。西側の敷桁の下部にはこの桁を補強するための添桁が設けられている。小屋梁両端から登り梁風の梁が伸びる。小屋梁に4本の東を立てこれを支える。この4本の東には小屋梁と平行に貫が通される。母屋中央の独立柱は地棟まで伸びる。独立柱と小屋梁との結合部には1本の繋ぎ材と四方への筋交が付く。桁行方向の筋交は地棟に、梁行方向の筋交は登り梁風の梁と東の結合部まで伸びる。さらにこの上部に二重梁が架け渡されるが、この梁は地棟と組み合わされている。地棟に東を立て小梁を支え、小梁にさらに東を立て棟木を承ける。登り梁風の梁と二重梁と小梁には母屋桁が架け渡され、これと直角に垂木が打たれ、野地板が張られる。

妻面では、小屋梁が中央で離がれ、敷桁は西側にのみ設けられ、軒桁は東西の両側に付く。母屋中央の独立柱を貫いて伸びる繋ぎ材が小屋梁の継ぎ目に渡される。投掛け梁は、小屋梁が架け渡される柱より1本分内側の柱から3本分内側の柱まで伸び、この投掛け梁の上にさらに梁が架けられる。そして、母屋の東西両端の柱から2本目の柱と、4本目の柱の間に登り梁が架け渡される。これらより上部は、独立柱上の小屋組と同様である。母屋桁は梁で承け、これと直角に垂木が打たれ、その上に野地板が張られる。

トラスの敷桁、陸梁(小屋梁)、鼻母屋(軒桁)部分は妻面と同様である。母屋中央の独立柱を貫いた繋ぎ材は、このトラスの陸梁の上に到達している。陸梁に東を立て、陸梁両端から伸びる合掌と二重梁を支える。またこの対東から内側と外側に方枝が伸び、それぞれ二重梁、合掌を支える。二重梁中央には地棟が載り、この地棟に直東を立て棟木を支える。二重梁上の合掌は、直東上端で組まれる。母屋桁は合掌上に架け渡され、これと直角に垂木が打たれる。その上に野地板が張られる。

下屋では柱の上に登り梁が架けられる。この登り梁は母屋の陸梁(小屋梁)まで伸びる。母屋桁は登り梁に架け渡され、これと直行して垂木が打たれる。その上に野地板が張られる。

5. 考察

『老舗の印象』に描かれる敷地図の書入れより、明治32年(1899)に建てられたことがわかる。当時は造り蔵と呼ばれていたが、現在は三号蔵もしくは富蔵と呼ばれる。『天江富彌 炉濱春秋』によれば、三号蔵が建てられた年に7代目天江勘兵衛の三男富蔵(富彌)が生まれている。これにちなんで富蔵とも呼ばれたと考えられる。老朽化が進んでいる為、柱や梁の多くの部分は補強がなされている。屋根の亜鉛板瓦葺は、登記簿では瓦葺とあり、一号蔵、二号蔵の場合と同時に葺き替えられた可能性がある。

第7節 造り蔵〔元・六号蔵〕(後掲実測図16、17参照)

1. 構造形式

石造、一階建、切妻造、妻入り、桟瓦葺。外壁は腰壁付き。

2. 主要寸法

梁行	9.547m (31.51尺)
桁行	28.670m (94.62尺)
建築面積	273.712m ² (82.94坪)
軒高	4.927m (16.26尺 但し、土間上面より軒桁上端まで)
棟高	7.742m (25.55尺 但し、上間上面より棟木下端まで)
竣工	昭和32年(1957)

3. 平面

南北方向を棟とし、梁行5間×桁行16間の矩形の平面を持つ。壁はコンクリートの基礎上に凝灰岩を切石整層積している。鉢巻部分にも同様の石が張られている。腰壁も同様の石で削らされており、出入口と窓のまぐさの部分はコンクリート打ち放しとなっている。

床はコンクリートで、東・西・南の各壁面から約3m離れた位置に幅20cmの排水溝が壁と平行に切られている。

東西両壁面には桁行方向に平均すると7168mm(23.66尺)の間隔で5本ずつ、添柱が付く。

出入口は北側正面と西側の南寄りにあり、前者には外側に向開き扉(鉄扉)、内側に引分け戸(鉄板張り戸)、後者には外側・内側ともに引分け戸(鉄戸)を備える。

東面には8箇所、南北両妻面にはそれぞれ2箇所ずつの窓を設け、いずれにも縦の鉄達子が嵌め込まれる。東面の窓は外側が片開き戸(鉄板戸)、内側が片引き戸(ガラス戸)、南北妻面の窓は外側が向開き戸(鉄板戸)、内側は嵌め殺しガラス窓となっている。

4. 小屋組

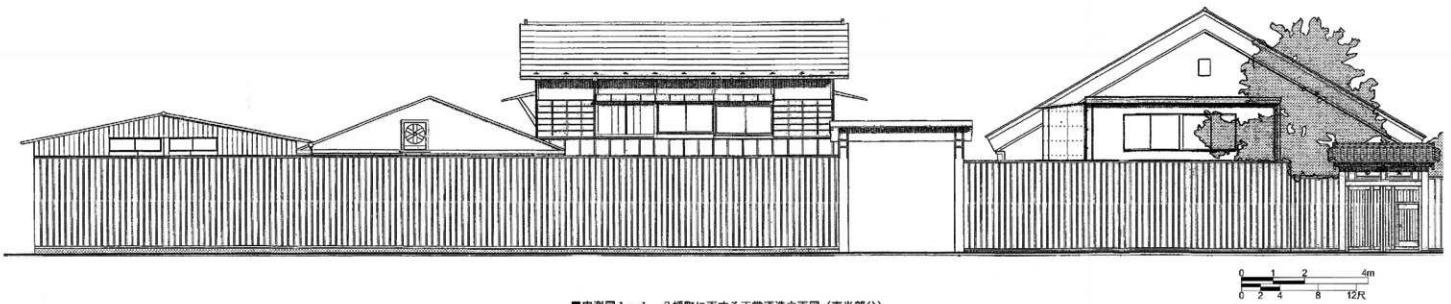
小屋組は木造のトラスである。陸梁(小屋梁)は桁行1間ごとに架けられている。

凝灰岩の壁の上部にコンクリートの臥梁が乗り、その上に敷桁が置かれる。陸梁は敷桁上に架かり、この陸梁両端から合掌が組まれる。陸梁は中央で継がれるが、その継ぎ目を補強

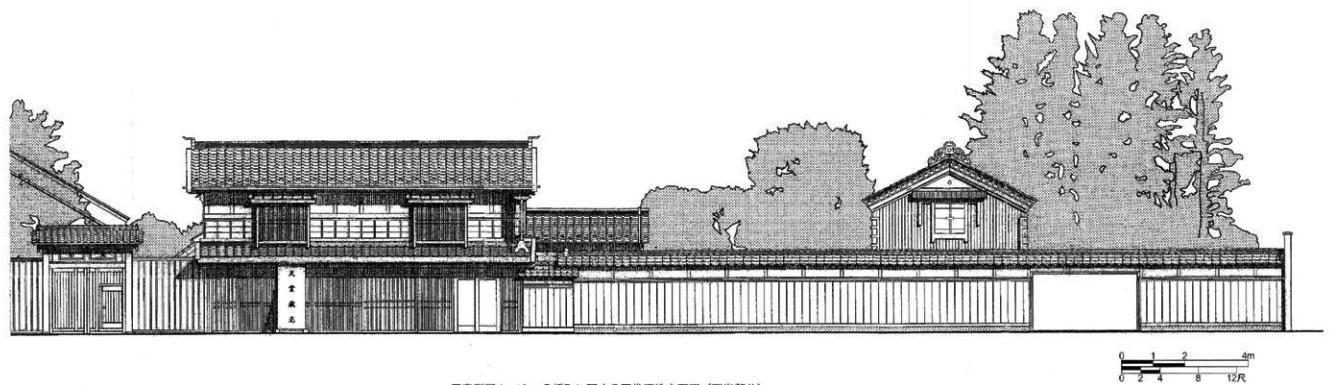
する為に上部に添え木が当たられ、下部は鉄板で固定される。陸梁から短折り金物で固定された対東を立て、二重梁を支える。双方の対東からは左右に一本ずつ方枝が鏡で固定されて張り出し、合掌と二重梁を支える。対東の下端、陸梁の上に振止めが敷桁と平行に通される。この振止めを固定するために、南より4番目の梁から、斜めの材が振れ止めまで渡されている。また対東より壁側で、合掌から陸梁へ鉄製の棒の吊束が渡される。対東は合掌と二重梁に帶金物で繋結され、対東と二重梁の結合部にはさらに支持材が付く。二重梁上で組まれた合掌と真東が結合する。二重梁と真東は短折り金物で固定され、両脇に桁行方向に振止めが渡される。真東の上には棟木が、合掌の上には母屋桁が架け渡され、これらと直行して垂木が打たれ、その上に野地板が張られる。母屋桁には転び止が付く。

5. 考察

北面出入口の表札「天賀真實 昭和32年夏 八代勘兵衛書」より、昭和32年(1957)に建てられたと考えられる。当時は六号蔵と呼ばれていたが、現在は仕込み用のタンクが置かれ、造り蔵と呼ばれる。増改築等はなされていない。

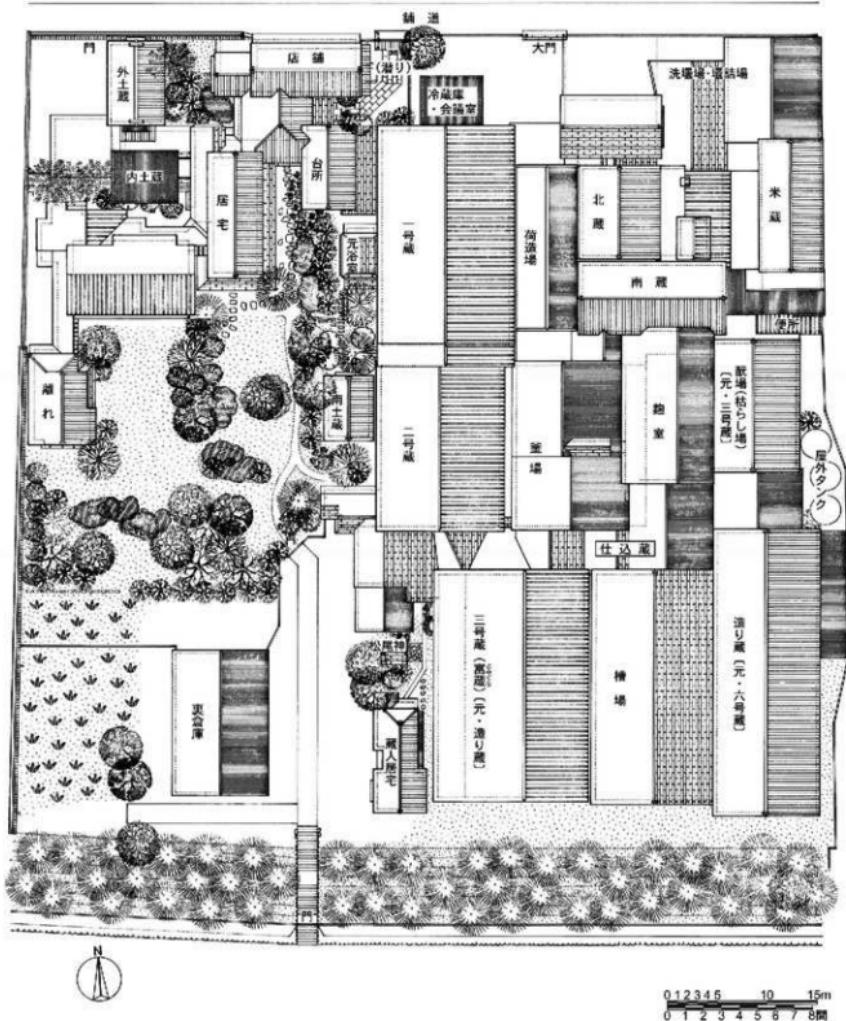


■実測図1-1 八幡町に面する天賞酒造立面図(東半部分)

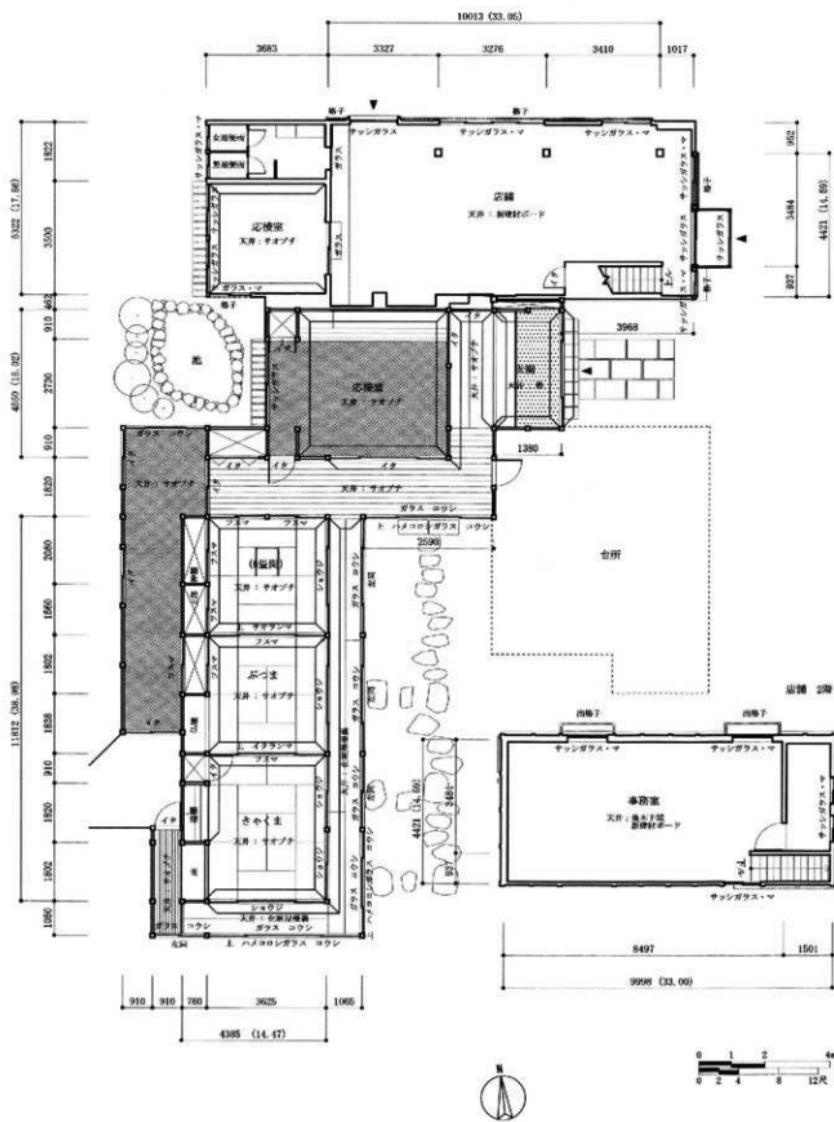


■実測図1-2 八幡町に面する天賞酒造立面図(西半部分)

国道48号線(八幡町)



■実測図 2 配置図

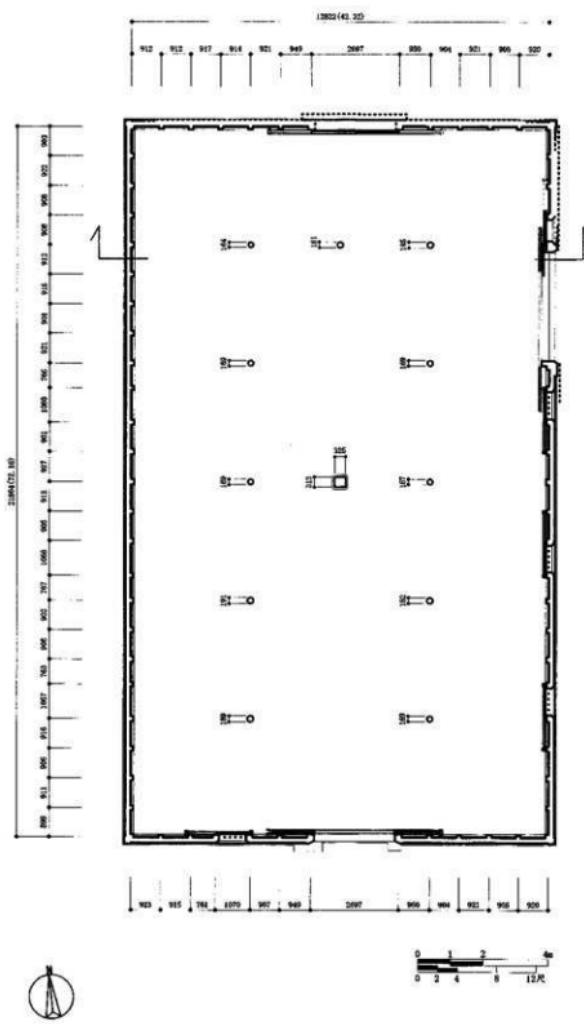




■実測図4 「店舗」（北）正面図

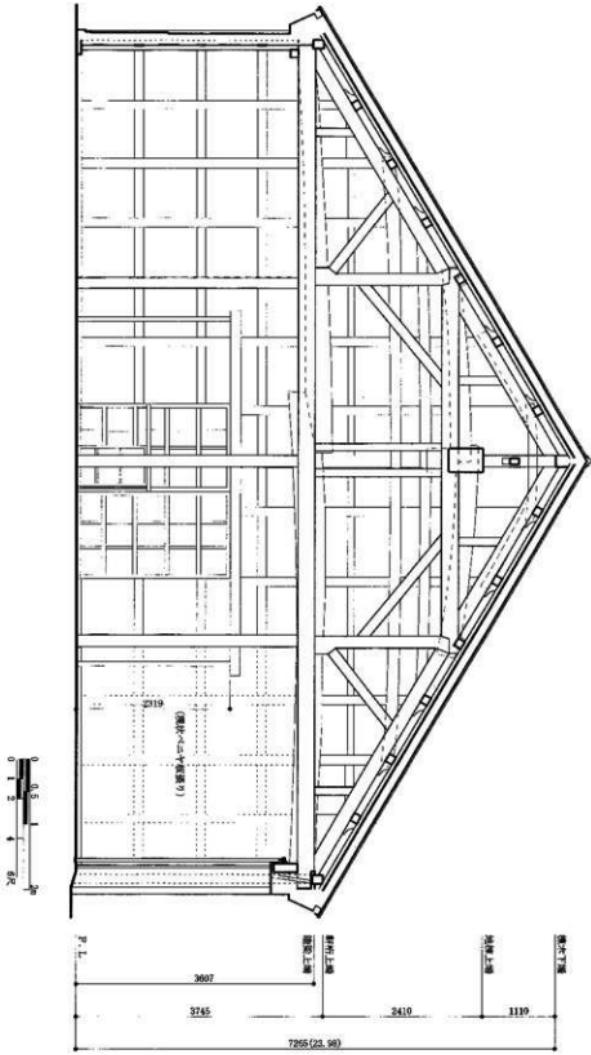


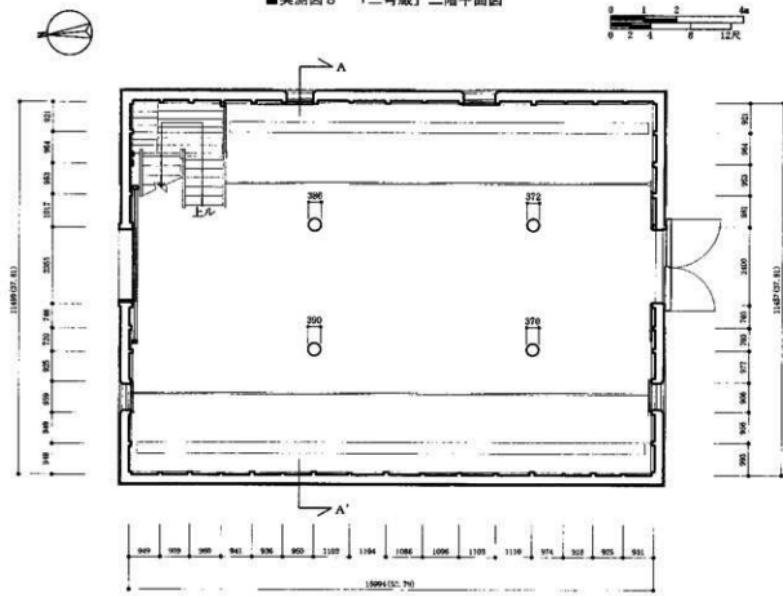
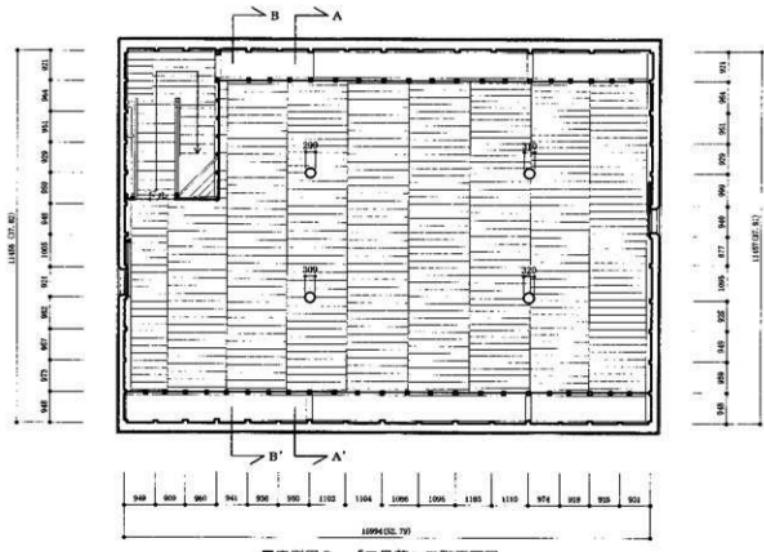
■実測図5 「店舗」（東）側面図



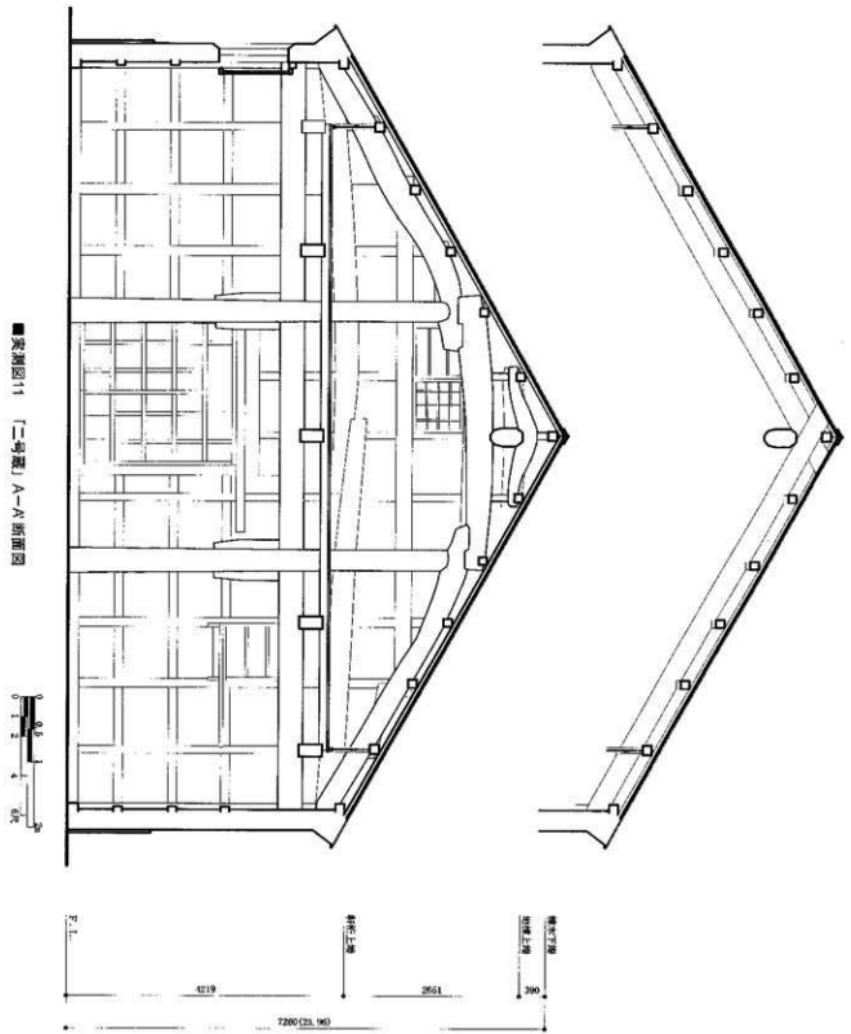
■実測図 6 「一号藏」平面図

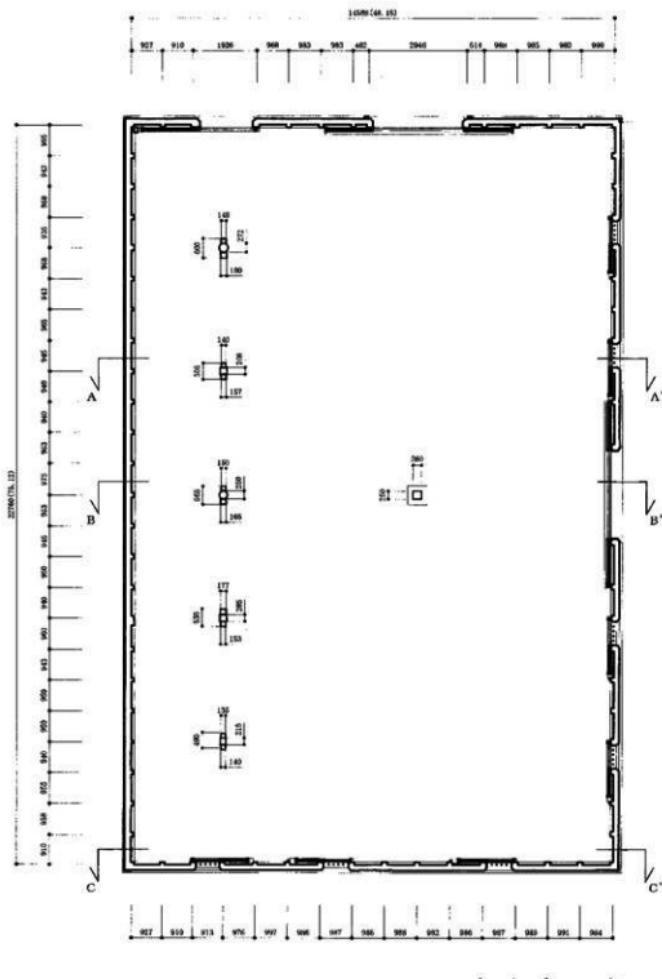
■実測図 7 「一号施」断面図



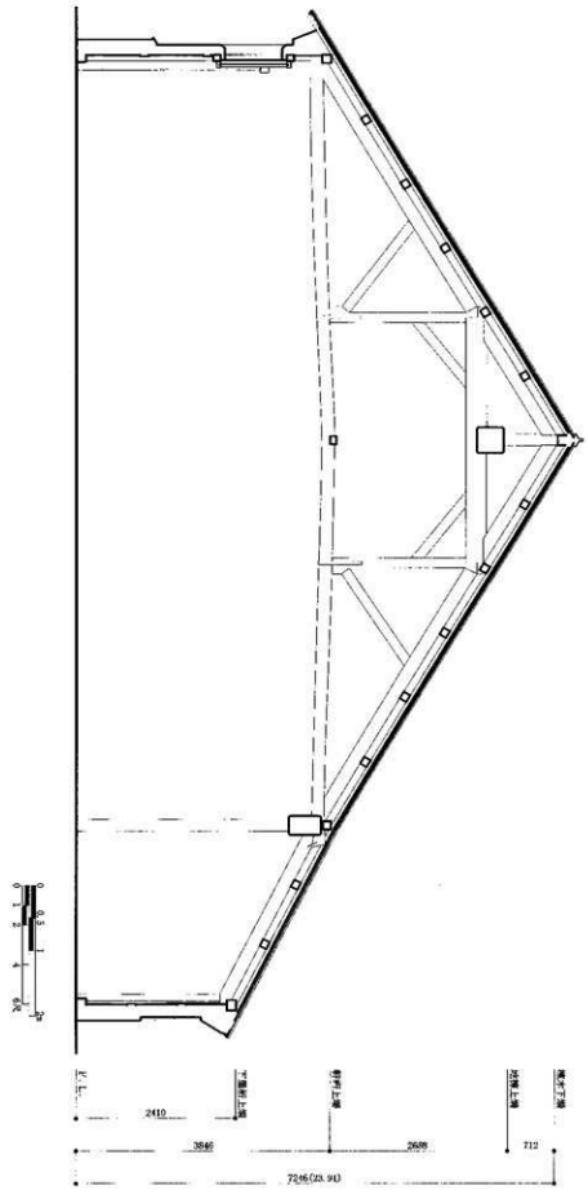


■実測図11 「二号墓」A-A断面図

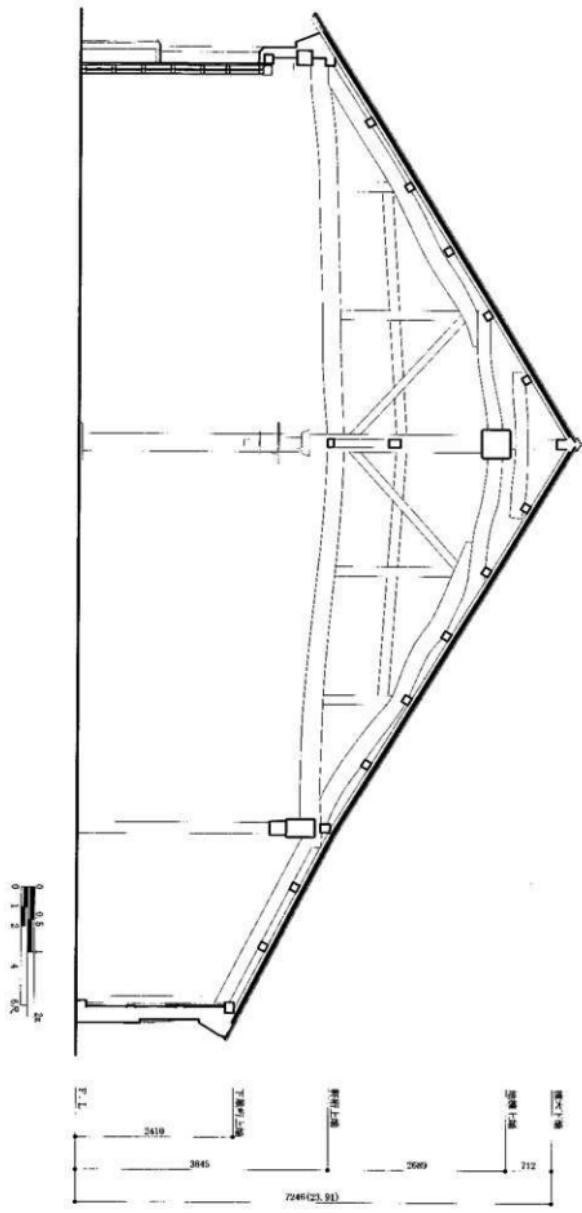




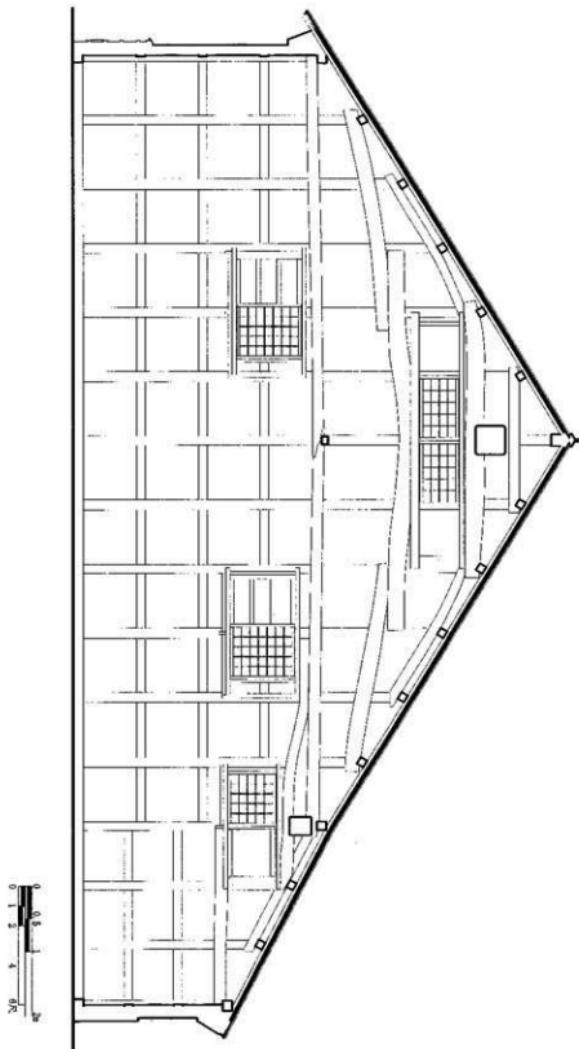
■実測図13 「三号船(富士)「元・造り底」」A-A断面図

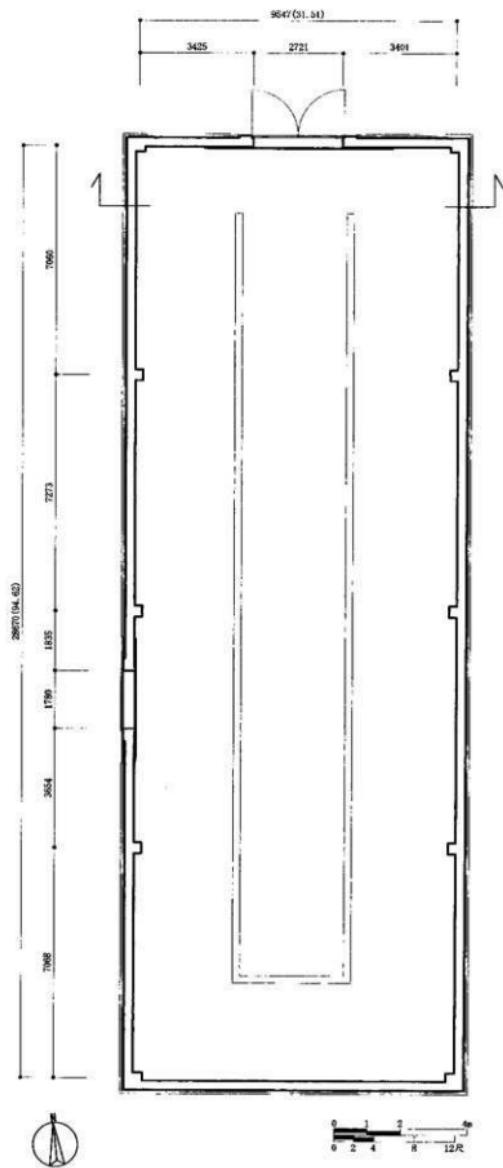


■実測図14 「三号窓（窓蓋）「元・造り窓」」B-B'断面図

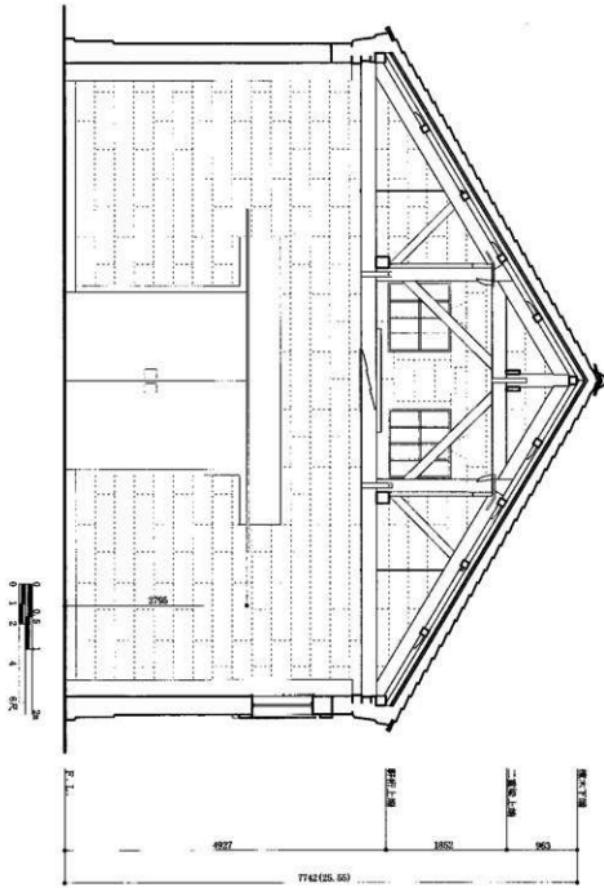


■実測図15 「三号棟（蓄電）（元・造り蔵）」C-C'断面図





■実測図17 「造り蔵〔元・六号蔵〕」断面図





■八幡町に面する天賞酒造連続写真



■天賞酒造敷地東端中央部の屋外タンクより酒造工場を俯瞰



門(潜り)

店舗

応接室

外土蔵

門





■八幡町に面する天賞酒造連続写真



■天賞酒造敷地東端中央部の屋外タンクより酒造工場を俯瞰



■写真1 「店舗」正（北）面



■写真2 「店舗」側（東）面



■写真3 「店舗」側（西）面



■写真4 「店舗」東側「門（潜り）」正（北）面



■写真5 「店舗」二階北西面



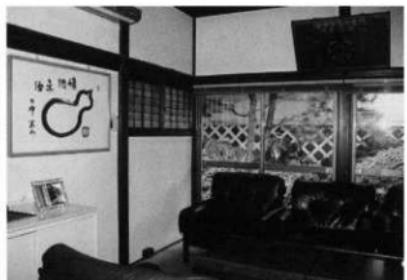
■写真6 「店舗」二階西面（解体状況）



■写真7 「店舗」一階北東面



■写真8 「店舗」一階北面上屋列（解体状況）



■写真9 「店舗」一階西側に接続する「応接室」南西面



■写真10 「店舗」一階南東面（解体状況）



■写真11 「座敷棟」南面



■写真12 「座敷棟」と「応接棟」を南方より眺む



■写真13 「玄関」東面



■写真14 「玄関」内部



■写真15 「玄関及び応接棟」応接室北東面



■写真16 「玄関及び応接棟」南端を東方より眺む



■写真17 「座敷棟」きやくま南西面



■写真18 「座敷棟」きやくま北面



■写真19 「座敷棟」ぶつま西面



■写真20 「座敷棟」東縁を北方より眺む



■写真21 「座敷棟」8畳間西面



■写真22 「座敷棟」8畳間東面



■写真23 「一号蔵」小屋組（トラス）



■写真24 「一号蔵」小屋組（登り梁）



■写真25 「一号蔵」小屋組西軒廻り



■写真26 「一号蔵」小屋組東軒廻り



■写真27 「一号蔵」南出入口



■写真28 「一号蔵」南東隅外壁海鼠壁



■写真29 「二号蔵」南面（妻部）



■写真30 「二号蔵」一階北東方より南面を眺む



■写真31 「二号蔵」南面（出入口）



■写真32 「二号蔵」一階折り返し階段を西方より眺む



■写真33 「二号蔵」一階南出入口（土扉・板戸）



■写真34 「二号蔵」小屋組A-B'（梁・地棟・小梁）



■写真35 「二号蔵」小屋組B-B'（登り梁）



■写真36 「二号蔵」小屋組A-B'（独立柱頭部）



■写真37 「二号蔵」二階南方より北面を眺む



■写真38 「三号蔵（富蔵）〔元・造り蔵〕」北方より南面を眺む



■写真39 「三号蔵（富蔵）〔元・造り蔵〕」
東出入口（土戸・板戸）



■写真40 「三号蔵（富蔵）〔元・造り蔵〕」
東面窓仕様（連子・土戸・障子戸）



■写真41 「三号蔵（富蔵）〔元・造り蔵〕」
東出入口戸前仕様（腰壁）



■写真42 「三号蔵（富蔵）〔元・造り蔵〕」
北（東側）出入口（土戸・板戸）



■写真43 「三号蔵(富蔵)〔元・造り蔵〕」
小屋組B-B' (和小屋)



■写真44 「三号蔵(富蔵)〔元・造り蔵〕」
小屋組A-A' 西端部



■写真45 「三号蔵(富蔵)〔元・造り蔵〕」
小屋組C-C' (和小屋)



■写真46 「三号蔵(富蔵)(元・造り蔵)」
下屋(庄)



■写真47 「造り蔵〔元・六号蔵〕」北面（妻部）



■写真48 「造り蔵〔元・六号蔵〕」北面（出入口）



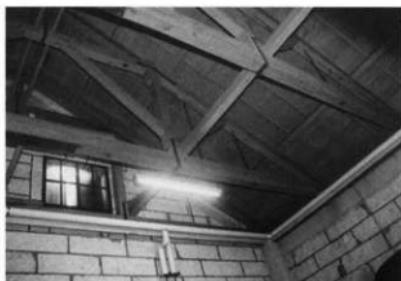
■写真49 「造り蔵〔元・六号蔵〕」北方より南面を眺む



■写真50 「造り蔵〔元・六号蔵〕」小屋組（1）



■写真51 「造り蔵〔元・六号蔵〕」小屋組（2）



■写真52 「造り蔵〔元・六号蔵〕」小屋組西軒廻り（3）



■写真53 「藏人住宅」北面



■写真54 「松尾神」東面



■写真55 「南土蔵」北面



■写真56 「元・浴室」北面



■写真57 「玄関及び応接棟」の応接室より西方の池園庭を眺む



■写真58 「外土蔵」北西面



■写真59 「糟場」より「造り蔵〔元・六号蔵〕」西壁を眺む



■写真60 「糟場」より「三号蔵〔當蔵〕〔元・造り蔵〕」東壁を眺む



■写真61 「糟場（枯らし場）〔元・三号蔵〕」東面



■写真62 「粕場（枯らし場）〔元・三号蔵〕」北面出入口



■写真63 「粕場（枯らし場）〔元・三号蔵〕」小屋組（和小屋）



■写真64 「鎗室」南面



■写真65 「釜場」屋根架構



■写真66 「釜場」北方より南西面を眺む



■写真67 「釜場」南方より北東面を眺む



■写真68 「南蔵」南西面



■写真69 「南蔵」内部



■写真70 「南蔵」内部



■写真71 「北蔵」西面



■写真72 「北蔵」小屋組



■写真73 「北蔵」内部



■写真74 「荷造場」南方より北西方(「一号蔵」東壁)を眺む



■写真75 「大門」より「洗壊場・塙詰場」西面を眺む



■写真76 「洗壊場・塙詰場」内部



■写真77 「洗壊場・塙詰場」内部

第2部 天賞酒造の生業と暮らし

【第2部を読むに当たって】

- 1 本書は平成15年度仙台市文化財調査「天賞酒蔵に係る民俗調査」の調査報告である。
- 2 本調査は仙台市教育委員会が仙台民俗文化研究会に委託して実施した。調査の委託期間は平成15年11月25日～平成16年3月31日であり、本報告書は業務委託の成果物として仙台民俗文化研究会が平成16年3月31日に仙台市教育委員会に提出した。
- 3 本調査の業務從事者は何れも仙台民俗文化研究会会員で、代表・調査員 佐藤敏悦、調査員 鈴木由利子、調査員 小田嶋利江、調査補助員 山口岳、調査補助員 二瓶美佳、協力員 植松純子、の6名である。
- 4 本調査の対象は仙台市青葉区八幡3丁目1番48号に所在した天賞酒造株式会社、および同所に居住した天賞酒造株式会社代表取締役社長 天江文夫の一家、ならびに天江文夫を10代目とする代々の天賞酒造蔵元である。
- 5 本報告書の聞き取りにおける時刻はその都度記載した。また本報告書における「現在」は調査時点の平成15年11月25日～平成16年3月31日であるが、天賞酒造株式会社は報告書提出後の平成17年3月に宮城県柴田郡川崎町に移転し、社名も「まるや天賞株式会社」と改めたため、第3章の天賞の歴史に関する記述では、本報告書提出時から移転に到るまでの経過を加筆補充した。
- 6 本報告書の年号表記は元号を優先し「文化元年（1804）」のように記載した。ただし「平成15年」のように極めて近い時期については西暦を省略した。
- 7 本報告書における民俗語彙および酒造用語に関しては原則としてカタカナ表記とした。ただし、酒造業界の慣例として漢字表記されている場合は初出のみ「製麴（セイキク）」等とし、以後は漢字で表記した。
- 8 補註は「章」ごとに本文中に1番から順に番号を振り、各章末にまとめて掲載した。
- 9 本書の執筆は、第1章及び第2章、第3章第1節、第2節、同章コラム、第6章コラム、第8章第3節を佐藤敏悦、第5章及び第6章、第8章第1節、同章コラム、第9章を鈴木由利子、第7章を小田嶋利江、第3章3節及び第4章、第7章コラムを山口岳、第8章2節を二瓶美佳が分担して行った。なお、各章間における語彙等の調整は佐藤敏悦が代表執筆者として行った。また、本書に挿入したイラスト類は、植松純子が原図の作成にあたった。

第1章 民俗文化としての酒造と酒蔵

第1節 伝承技術としての酒造

地球上のそれぞれの国、それぞれの地域、それぞれの民族には、それぞれの酒と酒を醸す技術が伝承されている。例えばブドウの豊富にとれる地域にはワインやブランデーが、ブドウのかわりに麦のとれる地域ではビールやウィスキーが、そして日本では米から造られる清酒が、それぞれの地域を代表する酒と言える。

清酒の酒税法上の定義は「米、米こうじ及び水を原料として発酵させて、こしたもの」である⁽¹⁾。これをより詳しく言えば「白米を蒸してカビの一種である麹菌を植え付け、それをタンク（昔は桶）に入れて水と酵母（糖分からアルコールを作り出す微生物。清酒では優良な酵母を事前に培養して使い、それを酒母と呼ぶ）を加え、20日間程度発酵させてモロミ（米と麹と水とアルコールが溶けあつた液体。白く濁って発酵しており、これをそのまま飲むのがドブロク）を造り、それを布などで漉した（搾った）もの」となる。化学的には麹菌の持つ糖化酵素が米のデンプンをブドウ糖に変え、酵母がその糖分をアルコールに変える。タンク内では糖化発酵とアルコール発酵の二つの発酵が同時に進むことから清酒の発酵法は並行複発酵と呼ばれる⁽²⁾。またタンクは密閉せず上部を開放した状態で醸造されるが、醸造の初期の段階で有用な乳酸菌による発酵がおきて乳酸が生成され、酸性が強くなつて殺菌効果が作用することと、10°C前後という低温発酵のため雑菌の繁殖が抑えられる⁽³⁾。ここで使われる麹は古代に中国から伝わったとされているが、清酒醸造は日本で独自に発達し六百年前の室町時代には現在も行なわれている酒母造りや火入れによる殺菌などの醸造技術が開発された。また江戸時代にはモロミを三回に分けて仕込むといった醸造法が確立し、現代に受け継がれている⁽⁴⁾。

清酒の仕込みは今日においても一般的な酒造場で作業が始まるのは、江戸時代と同じく晩秋から初冬にかけてで、多くの場合は11月から翌年3月までで仕込み作業は終了する。酒造の工程は「精米」「蒸米」「製麹」「酒母造り」「仕込（モロミ造り）」「搾り」の段階に分けられる。その後、「濾引き」や「火入れ」「割り水」などの調整・管理作業が行われ、酒は秋まで貯蔵・熟成される。これら一連の作業は別々の部屋で別々の道具を使って行なわれ、蔵においては作業がスムーズに運ぶように部屋の配備や人の動線が配慮されている。それは蔵によって異なるが、それぞれの蔵に固有の長い経験の積み重ねの結果であると言える。

仕込みは「蔵人」（クラビト）とよばれる職人集団によって行なわれ、最高責任者を「杜氏」（トウジ）と呼ぶ。その下に杜氏の補佐をする「頭」（カシラ）があり、さらに各工程ごとに「麹屋」（コウジヤ・麹室の担当者）や「醸屋」（モトヤ・酒母室の担当者）「槽頭」（センドウ・酒の搾りの担当者）などと呼ばれる責任者がいて数人の助手「働き」（ハタラキ）を擁して作業を行なう。仕込み作業は通常は早朝に行なわれ、全員が総出で順に仕込み作業を行なう。日中は仕込んだ酒の管理やタンクの操作作業などが行なわれるが、管理は夜をして行なわれるため、蔵人は蔵に泊まり込んで交替で酒の見まわりや場合によっては酒の発酵調整のための作業を行なうことになる。

工程ごとの主な作業は、多くは別棟で行なわれる精米以外の、蒸米から搾りまでが一つ屋根の下の蔵で行なわれる。蒸米は大きな釜（最近はボイラー使用）で湯を沸かし、釜を載せて洗った白米を入れ、蒸気で米を蒸す。蒸しあがったら米を取り出して冷まし、一部の蒸米に麹菌（糸状、モヤシと呼ぶ）を振りかけて麹室に入れて「麹米」を造り、残りはタンクに入れて仕込み用の「掛米」にする。

製麹（セイキクと呼ぶ）は、麹室で種麹を振りかけた米を広げて揉んだり切り返しをしたり箱に盛

るなどして麹菌を繁殖させる。麹菌が米の内部に入り込み、一種のカビの状態になることを「ハゼコミ」と呼ぶ。麹室は28°Cに保たれ、46時間程度経過すれば麹米が完成する。

麹室で造られた麹米は、一部が酒母室に運ばれて「酒母」用の小型タンクに入れられ、乳酸発酵と酵母の純粋培養によって「酒母(醣)」が造られる。この時酵母が添加されるが以前はその歳に棲みついている酵母(藏つき酵母)が自然に入るのを待った。またかつては酒母の米をすりつぶし乳酸発酵を促す作業が行なわれ「山おろし」と呼ばれたが、明治42年(1909)にこの作業を省略して酒母を造る手法が、大蔵省醸造試験所の嘉儀金一郎らによって開発され「山廃=山おろし廃止醣」と呼ばれた。また翌明治43年(1910)には同じく大蔵省醸造試験所の江田謙治郎が、酒母に直接乳酸を添加して短期間で酒母を造る「速醣醣」を開発し、酒の安定生産が可能になった(5)。

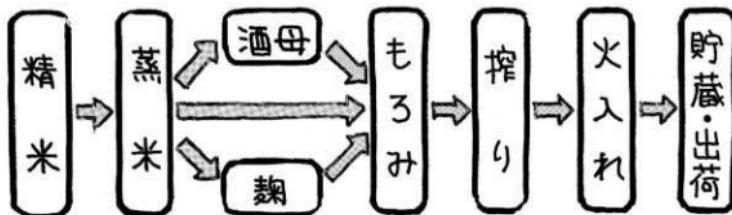
仕込みは大型のタンクに米の重量で1.5トンを原則として三回に分けて仕込む。仕込みは「添え」と呼ばれ、一日目の仕込みを「初添」、二日目は仕込を休むがこれを「踊り」と呼ぶ、三日目の二回日の仕込みを「仲添」、二回目を「御添」と呼ぶ。仕込の量は順に1:2:4の割合で増やして行くのが通常である。初添ではタンクに酒母と麹米と掛米と水を入れ、二回目以降は麹米と掛米と水を足して行く。その量の割合はそれぞれ「酒は歩合」「麹歩合」「総米歩合」「汲水歩合」と呼ばれ、造りたい酒の酒質や温度や発酵中の素材(モロミ)の状態によって変わってくる。また酒にさらに糖分を加えて甘口の酒を造りたい場合や、最終的にアルコールと水を加えて酒の量を増やしたい場合は搾る直前のモロミにもう一回蒸米や甘酒を仕込む場合があり、これを「四段掛け」と呼ぶ。戦後の酒不足の時代に開発された、モロミにブドウ糖などで作った調味液とアルコールを加えて、酒を三倍に水増しする三倍増醸は特殊な四段掛けと言える(6)。

仕込みの最中に酒が変質して酸っぱくなり臭気も悪化した状態を「腐造」と呼び、最大の失敗、杜氏の恥辱とされる。腐造の理由にはいくつかあるが、仕込中の温度管理の不手際が大きいとされ、それを防ぐために温度が高いときはタンクの外側に水を掛け流したり、温度が低すぎる時は熱湯を入れた小型の木の樽(暖氣樽ダキダルと呼ぶ)をモロミに入れて温度を上げるなどの方法がとられた。

酒の搾りは現在はほとんどが機械化されている。以前は底に穴のあいた槽(フェと呼ぶ)に、モロミを入れた麻袋を並べ、上から重しをかける方法で搾っていた。これを「フナガケ」と呼び、現在も一部の蔵では吟醸酒の搾りに採用している。さらにモロミを入れた袋を吊るして自然に滴る酒を集めめる方法もあり「掛けしぶり」と呼ばれる。現在の機械搾りはモロミを布製のフィルターの間に流し込み、圧力をかけて酒と粕を分離する方法が採られている。

搾ったばかりの酒は「生酒」であり、放置すると特殊な乳酸菌である「火落菌」が繁殖して酒が濁ったり、再び酸敗する二度目の「腐造」の危機が訪れる。これを防ぐことと、残った酵母による再発酵や熟成の進みすぎを抑えるため、搾った酒を60°C~65°Cに加熱し発酵停止と雑菌の低温殺菌を行なう。これを「火入れ」と呼ぶ(7)。火入れまでの工程は搾った酒を静置して濁を沈殿させ、濁から上の部分の上澄みを取り出す。これが「濁引き」で、次にその酒を細かなフィルターに通して「濁過」をする。その後に火入れして大型の貯蔵タンクに移し、秋まで蔵で熟成させ出荷する。この酒を「ひやおろし」と呼ぶ。最近は、生酒や古酒などの多様化も進んでいる。

以下に現代の清酒の醸造工程をまとめてみる(8)。



■ 図1 清酒の醸造工程

第2節 酒蔵と蔵人が担った文化

米から造られる酒は、庶民が自分の手で造る「ドブロク」(密造酒)と、特別な設備を必要とし家庭的生産のおこなわれていた「清酒」に分けられ、このうち清酒は早くから権力機関による統制の下に置かれていた①。その統制はひとつには酒造の免許制度であり、また非常時(戦争や米の凶作時)における酒造制限であり、そして酒税の徵収であった。もとより清酒は主食である米を加工して造られた嗜好品であり、技術や自然条件によっては醸造に失敗して大量の米を損耗することも多く、さらには米ならばあらゆる人の露命をつなぐことができても清酒では飢餓の命を救えないなど、リスクも大きかった。それだけに清酒醸造を手がける者には大きな設備投資やリスクに耐えられる資金力が早くから求められ、清酒の醸造許可はそれぞれの地方の有力者に与えられた。彼らは酒造家もしくは蔵元と呼ばれ、酒造や様々な地域文化の伝承者としての社会的地位をも保っていた。

一方蔵人は今風に言えば「冬季の出稼ぎ技術者集団」である②。全国的にも特定の地区の農民集団が酒造技術を独占的に保有・管理・伝承し、農作業終了後の秋に集団で各地の蔵に出稼ぎに行き、酒を造って春にそれぞれの村に戻ってきた。彼らは地域名をとって「南部杜氏」「越後杜氏」「但馬杜氏」「丹波杜氏」などと呼ばれたが、その蔵人のトップが職業名であると同時に地位の名称でもある「杜氏」である。杜氏は酒造技術の伝承者であるとともに、酒造の責任者でもあり、どの蔵人を雇用するかの決定権も杜氏が握っていた。しかし酒造は自然条件や環境に左右されることが多く、技術と偶然の産物でもある。このため蔵人は特殊な信仰を持ち、また特別な技術を伝承していた。さらに冬季問泊まり込みで酒造りにあたるため、蔵ごとに独特の風習を生み、道具類も特殊で杜氏集団に特有なものと蔵に特有なものが見られるようになった。

このように、伝統を保ちながら今まで続いている蔵には様々な技術やそれを支える道具類、さらには生産や生活に関わる伝承などが残されている。歴史的文化的な価値は極めて高いと思われるが、その調査や文化的価値の見極めは必ずしも十分ではない。無形民俗文化の観点からは「酒造技術」「蔵での生活風習」「信仰」「地域との関わり」などの解明が望まれる。これまでの例では酒造習俗の総合的な調査としては、昭和43年に「兵庫県の酒造習俗」が国の記録を作成すべき無形民俗文化財に選択されたことを受けて調査が行なわれたが③、調査結果は刊行されていない。一方で有形民俗の観点か

らは「酒造用具」が重要な民俗資料であり、国や自治体から文化財指定を受けているものも多いが、民俗学の見地からの論考は必ずしも多くはない。

そのような状況の中で、清酒と清酒醸造業はいま大きな曲がり角を迎えている。ひとつは右肩下がりの清酒消費量の減少であり、それに伴って蔵が次々と廃業に追い込まれている。さらに蔵人自身の高齢化が進んでいる。仙台の蔵が酒造りの技術をいつの頃から頼ってきた、現在の岩手県石巻市や紫波町周辺を本拠地とする南部杜氏の里といえども、農村の過疎化と高齢化という全国的な傾向と無縁ではない。さらに仙台に残された極めて数少ない藩政時代からの酒蔵である「天賞」(天賞酒造株式会社、仙台市青葉区八幡三丁目1番48号、代表取締役社長天江文夫)が、平成15年(2003)の冬から仙台での酒造を休止し、仙台市青葉区八幡の本社・工場等の敷地を売却して、宮城県川崎町へ移転することを公表¹²⁾。平成17年に「まるや天賞」と社名を改め、18年に川崎町で醸造を再開した。

本報告書は創業以来ちょうど二百年を迎えた「天賞」及び酒造メーカーとしての「天賞酒造」の変遷と沿ってきた酒造文化の実態を、民俗学的な観点から解明しようとする調査報告書である。さらに天賞の蔵元で仙台の旧家である「天江家」と代々の当主である「天江勘兵衛」が伝える習俗や信仰、年中行事と酒造の関係、南部杜氏の風習が持ちこまれたといわれる大崎八幡宮のどんど祭における「裸参り」と天賞の蔵人の関係等については注目される事項として特に検討を加え、仙台の町場に伝えられた文化の一端をも解説しようという試みである。

註

- (1) 酒税法、昭和28年2月28日施行、法律第6号、第1章第3条三のイ
- (2) 『日本酒』秋山裕一、1994、岩波新書、岩波書店
- (3) 『日本酒ルネッサンス』小泉武夫、1992、中公新書、中央公論社
- (4) 『日本酒』秋山裕一、1994、岩波新書、岩波書店
- (5) 『日本酒』秋山裕一、1994、岩波新書、岩波書店
- (6) 『日本酒ルネッサンス』小泉武夫、1992、中公新書、中央公論社
- (7) 『日本酒』秋山裕一、1994、岩波新書、岩波書店
- (8) 『発酵と醸造』酒類の生産ラインと分析の手引き 東和男、2003、光琳、を底本とし、それに南部杜氏で元「西田酒造店」(青森県)杜氏の板垣安家氏、仙台市の「勝山酒造部」の黒井丸吉杜氏からの詳細なご教示を得て構成した。
- (9) 『江戸の酒 その技術・経済・文化』吉田元、1997、朝日選書569、朝日新聞社
- (10) 「南部酒造出稼の研究」川本忠平、1949、『岩手大学学芸学部研究年報』第一卷
- (11) 「無形の民俗文化財記録作成総表」文化庁文化財保護部
- (12) 平成16年(2004)7月7日付「河北新報」夕刊紙上の広告(社告)による

第2章 酒造の歴史

第1節 日本の酒造制度の変遷

(1) 近世の酒造制度

日本における全国一律の酒造制度は、江戸幕府による全国支配と社会の安定によってもたらされた(1)。その中でも、江戸時代における酒造制度は一般には明暦3年(1657)に定められた「酒株」制度に始まると言われている(2)。この年の1月8日に江戸本郷丸山の本妙寺より出火した火事は、江戸のほぼ全城を焼亡し焼死者10万人を数えたという「明暦の大火」別名「振袖火事」となった。この火事で江戸の在庫米は焼失し、江戸復興のための食糧確保の必要にもせられた幕府は、江戸への回米を指示するとともに、米の消費を抑えるために全国の酒造家に「酒造告体」を命じ、それを徹底させるために酒株の制度を設け、酒株を持たない者の酒造を禁止した。この酒株制度は明治4年(1871)まで存続し、酒造が幕府や藩からの特権付与と、株竹問による排他的な独占制度として二百年以上も維持されるきっかけとなった(3)。

このような制度によって規制の権限を得た幕府は、その後状況に応じて酒造規制と緩和を繰り返す。規制は災害や米の凶作時における酒造禁止の形で出されることが多く、また財政難の時期には一種の増税が行なわれた。その例としては全国の清酒醸造家の酒造高を調査した「元禄調高」に基づき元禄10年(1697)に創設された「酒運上」と呼ばれる冥加金制度などがあげられる。その一方で米価対策のための規制緩和も行なわれた。その例としては、天明の飢饉から脱却して米の豊作が続き、経済活動が活発になった文化文政期の「勝手造」があげられる。これは下落した米価を支えるため、文化元年(1804)に幕府が米を買い上げたのに続き、文化3年(1806)には従米酒造を認められていなかつた者に対しても任意に酒造を許可するというものであった(4)。後述するが仙台の天江家(天賀の藏元)が創業するのはこの文化元年(1804)である。酒造家は江戸時代を通じ、規制の強化と緩和などの様々な曲折を経て、近代に至るのである。

(2) 明治以降の酒造制度

明治維新で国の大文配者は幕府や藩から政府に移り、その間一時酒の醸造が自由化された。しかし酒税を重要な国家財政と考えた明治政府は、明治4年(1871)に「清酒濁酒膏油鑑札收与並に収税方法規則」を制定し、明暦3年以来の酒株制度を廃止した(5)。それ以後明治政府は、明治8年(1875)の太政官布告で「酒類請充営業免許鑑札」の制度を施行し、幕府に代わって政府が酒造統制に乗り出した。その後、日清戦争の戦費償還と戦後政策のために明治政府は明治29年(1896)に酒造税を制定し、自家用酒にも課税した。さらに明治32年(1899)の自家用酒全廃で酒造は完全な免許制となり、併せて濁酒(ドブロク)が全面禁止となった(6)。この制度は酒造家に対するアメとムチの制度で、ムチは酒税の増税、アメはドブロクの禁止により人々は自分で酒を造ることができなくなり、酒を入手するためには金を出して酒屋から買わなければならないようにしたこと、そして酒造家の管理と徵税の効率化のために同年に「酒造組合規則」を制定し、各地に酒造組合を作らせることとした。こうして整えられた酒造制度の根幹は現在まで続いている(7)。

昭和に入り、酒造制度が再び大きく動くのは今度も戦争であった。昭和12年(1937)に日中戦争が勃発し、戦時色が濃くなると、酒造は厳しい統制の下に置かれるようになる。同年には各酒造会社に前年実績をもとに生産量が配分され、昭和14年(1939)には酒造原料米が全国で200万石に制限され、昭和15年(1940)には酒の等級が定められ小売価格が統制される。技術面では昭和15年に合成酒の製

造許可、昭和18年（1943）には酒のモロミへのアルコールの添加による增量が許可される。そして昭和18年に大蔵省から「清酒製造業企業整備要綱」が出来され、酒造工場の統廃合が行なわれて各酒造家の自家醸造場による個性的な清酒醸造は終りを告げた⁽⁸⁾。

戦後は厳しい食糧難を背景に、米を使わない酒の増産が求められた。昭和24年（1949）にはモロミに醸造用アルコールの他にブドウ糖などで作った調味液を入れて酒を一気に三倍量に水増しする「三倍増醸酒」が許可された。朝鮮戦争による特需と食糧事情の好転で酒の需要が増大し、酒造組合や戦時下に統廃合されて酒造を廃止した業者の復活も認められた。その後は高度成長の波に乗って、酒造業界は昭和48年（1973）のピークまで順調に推移して行った。しかし品質よりも価格や生産量の確保に重きを置いた清酒醸造業界と税務当局の姿勢は、消費経済の発展や人々の嗜好の多様化について行きせず、昭和五十年代以降は一転してビールや洋酒、焼酎などに押されて清酒の消費が伸び悩むこととなつた。この流れの中で、食の安全を求める声に押されて昭和48年（1973）には防腐剤のサリチル酸の使用が禁止される。また酒造業界では品質の競争が激化し、平成4年（1992）には級別制度が廃止されて各地の高品質の地酒ブームが起きるが⁽⁹⁾、清酒全体の消費減少は続き、平成15年（2003）に清酒は生産量85万キロリットルで焼酎の95万キロリットルに初めて追い抜かれたのであった⁽¹⁰⁾。

第2節 仙台の酒造家とその変遷

（1）酒造家の勃興と消長

現存あるいは近年まで存続していた仙台の酒造家のうち創業が藩政時代に遡るのは次の6家である。

酒造家名	備考
岩井家（銘柄名「長久正宗」）	寛永3年（1626）頃に御用酒屋に
菅原家（銘柄名「千松島」）	万治3年（1660）創業
岩井家（銘柄名「稻の花」）	宝曆2年（1752）創業
天江家（銘柄名「天賞」）	文化元年（1804）創業
森家（銘柄名「森の菊川」）	嘉永2年（1849）創業
伊澤家（銘柄名「勝山」）	安政4年（1857）御用酒屋。家伝では元禄年間創業

■第1表 藩政時代の創業が確実な酒造家

『仙臺市史』等によれば、仙台藩における酒造の嚆矢は伊達政宗に召抱えられ、慶長13年（1608）に奈良から仙台に下つて「城内詰御酒御用」を仰せ付かった樋森又右衛門であるとされている。その後に樋森の推举を受けた岩井家が寛永3年（1626）頃に同じく奈良から仙台に下り、御用酒屋（藩や藩主または在地の領主に酒を供給するよう指名された酒屋、数々の特権が与えられる）となるなど、仙台藩の初期は奈良流（南都流）の酒屋が主流となって藩に酒を供給した⁽¹¹⁾。

しかし樋森以前に酒屋が仙台藩の領内になかったわけではない。『宮城県酒造史』によれば、伊達政宗が岩出山に居城を構えていた当時は、岩出山の「名取屋」が御料理酒を献上していたとされている。他、慶長9年（1604）には、亘理伊達家の移封に伴い、亘理の武田家が創業している。なお武田家は「椿山」の銘柄で近年まで酒造と販売をおこなっていた。また慶長10年（1605）頃には仙台ホテルを経営していた大泉家が仙台国分町で酒造業を創業している⁽¹²⁾。

さて樋森に始まる仙台藩の御用酒屋は、樋森に統いて岩井家が寛永3年（1626）頃に、その後も安

横（浅賀）家と、安政4年（1857）には現在に続く伊澤家（銘柄名「勝山」）が藩の御用酒屋となる。また御用酒屋に準じて特別扱いされていたのが領内の有力寺社の御神酒酒屋で、塩釜神社ゆかりの「阿部勘」（銘柄名「於茂多加男山」）が享保18年（1733）に、また「佐浦」（銘柄名「浦波」）が寛延2年（1749）に創業している他、竹駒神社の御神酒酒屋であった小野家の分家である「小野酒造店」（銘柄名「武服の松」）が文久元年（1861）に創業している。これに対して町酒屋（市中酒屋とも言う。町場で酒造業を営み、庶民や藩士らに清酒や濁酒を販売した）も米の豊作などで酒造制限が緩和された時期に創業されるものが多く、菅原家（銘柄名「千松島」）が万治3年（1660）の創業、天江家（銘柄名「天賀」）が文化元年（1804）の創業、そして森家（銘柄名「森の菊川」）が嘉永2年（1849）に創業しており、藩政時代の酒屋は領内でのべ210軒余を数えることができるという。

一方仙台市内の酒造家については、天明の飢饉について記録した「凶歲記」の天明3年（1783）9月の条に「清酒充仕舞の事」として「御城下酒屋五拾六軒有り。右の内四十五日より看板引候所も有之」（阿刀田令造『郷上の飢饉もの』）との記述があり、この時期の仙台城下の「清酒屋」は56軒であったことがわかる⁴⁴⁾。

さて、これらの酒造家は由来も創業時期も様々であるが、共通しているのは藩から何らかの特典を与えられる一方で、厳しい規制も課せられていたことである。藩政時代に御用酒屋に取り立てられた岩井家、伊澤家は扶持が給せられ苗字帯刀が許され、また町酒屋のうち菅原家と天江家は苗字を名乗り肝入または檢断を勤めたとされている。このように清酒の醸造は大商人や大農家に限定して藩が許可制で認めており、許可を受けて菅原家（菅原甚左衛門）をはじめとする複数の町酒屋も株を所有し酒を醸造していたが、町酒屋は米の凶作の年は藩から酒の醸造が禁止されるなど制限が多くかった。特に米の凶作による飢饉が発生した天保年間には14年間に12回もの酒造制限が行なわれ、命令により酒造を休止する休酒屋（やすみさかや）に指定される町酒屋は多かった⁴⁵⁾。また『宮城縣史』によれば、藩政時代はドブロクの自家醸造が認められていたため、「酒造屋の生産高は甚だ多く、百石前後のものが多くあった」とされており、規模の面からもちよとした米の豊凶や割り当て制限で酒造を全面的に停止せざるをえず、家業として継続困難な酒造家が多かったことを窺い知ることができる⁴⁶⁾。

そのような厳しい状況と明治維新を経て、明治4年（1871）に県庁に酒造願を提出できた仙台の酒造家は『宮城縣酒造史』によれば23人で、造石高は清酒5,130石、一人あたりの最大石高は500石、平均は223石である。かつて『仙台頃高名競』で「多き者酒屋」とされ、前述したように文献⁴⁷⁾では天明3年（1783）に56軒を数えたという仙台の酒造家は、藩政時代を通して繰り返し淘汰され、明治維新を迎えることができたのは、90年前の天明3年の半分以下に減っていたのであった⁴⁸⁾。

（2）明治から終戦まで

明治以降の宮城県内の酒造家の状況で判明しているのは、明治41年（1908）の宮城県酒造組合設立時の酒造業者が96名で、このうち酒造組合参加者は94名、製造石数は52,686石であった。さらに設立時の宮城県酒造組合に参加した仙台市内の酒造家は旧原町を入れて12名であった⁴⁹⁾。

前述したように明治4年（1871）に県庁に酒造願を提出した仙台の酒造家が23人であったのにくらべ、その後37年間でさらに半減している。この間には、仙台藩における酒造家の嚆矢となった初代の御用酒屋の樋森家が明治9年（1876）に廃業、同じく御用酒屋を仰せ付かった浅賀家も明治15年（1882）頃に廃業している⁵⁰⁾。

明治41年（1908）に宮城県酒造組合が設立され、酒造業に対する政府や県による保護政策と、酒造家相応の互助制度ができてからも、名門の酒造家の廃業は続いている。その一方で、明治以降に創立され業績を伸ばしていた酒造家も見受けられる。この背景には、明治以後に創立された酒造改良などの近代的な考え方を導入した酒造家と、従来の伝統に固執した酒造家が、明治20年（1887）の鉄道開通をきっかけに上方品に押されて明暗を分けるという事情もあった⁵¹⁾。

酒造家名	造石数額	
菅原甚左衛門	清酒 450石	銘酒 50石
本野小兵衛	清酒 450石	銘酒 50石
錦織源右衛門	清酒 300石	
岩間彦太郎	清酒 400石	銘酒 30石
田丸庄八郎	清酒 250石	銘酒 30石
平塚勘九郎	清酒 100石	
本野太右衛門	清酒 200石	
谷井源五郎	清酒 250石	
若木卯左衛門	清酒 150石	
宍戸久兵衛	清酒 200石	
若生儀兵衛	清酒 200石	
斎藤作蔵	清酒 300石	銘酒 30石
岩間太兵衛	清酒 100石	
錦織久吉	清酒 100石	
伊澤平蔵	清酒 300石	
浅賀清九郎	清酒 200石	他に出店分として清酒 200石
岩井徳治	清酒 200石	
樋森孝蔵	清酒 75石	
天江勘兵衛	清酒 150石	
福田捨之助	清酒 75石	
二見永吉	清酒 120石	
山崎寛七	清酒 100石	
東岩井喜三郎	清酒 100石	

■第2表 明治4年（1871）県庁への酒造額 『宮城県酒造史』より

氏名	銘柄名
森ツルヨ	銘柄名「菊川」
菅原甚左衛門	銘柄名「千松島」
伊澤平左衛門	銘柄名「勝山」
岩井久兵衛	銘柄名「長久正宗」
天江勘兵衛	銘柄名「天賞」
吉岡豊治	銘柄名「志ら梅」
大崎市三郎	銘柄名「萬歳」
伊沢平太郎	銘柄名「竹に雀」
高木清兵衛	銘柄名「鳳山」
及川リウ	銘柄名「猩々」
羽生辰之助	（明治43年に廃業）
岩井庄吉（旧原町）	銘柄名「福の花」

■第3表 明治41年（1908）仙台市内の宮城県酒造組合設立参加者 『宮城県酒造組合三十年史』より

『宮城県史』によれば大正15年（1926）頃に操業していた仙台の酒造家は13名であり、この頃までは新規参入の酒造家も見受けられた。

昭和に入っても一部酒造家の没落は続き、さらに戦争が酒造家の淘汰を導いた。寛永3年（1626）頃に権森家に統いて仙台藩から二軒目の御用酒屋に取り立てられた岩井家（銘柄名「長久正宗」）は昭和15年（1940）に高木清兵衛（銘柄名「鳳山」、明治36年（1903）創業）に酒造権を譲渡して創業から320年に及ぶ酒造業として廃業した²⁰。また昭和18年（1943）には「清酒製造業企業整備要綱」によって酒造工場が統廃合され、仙台市内では国策に従って翌昭和19年（1944）に設立された「仙台酒造株式会社」一社体制となり、多くの酒造家が廃業に追い込まれた。酒造工場も統廃合され、「仙台酒造株式会社」の「操業工場」として醸造を続けたのは「勝山工場」「天賞工場」「千松島工場」「鳳山工場」「鶴の花工場」「竹に雀工場」の6場だけとなり、残りの蔵のうち「志ら梅」「狸々」「萬歳」「亀の王」は「廃止工場」として、また「菊川」「龍冠」（浅見商店）は転用工場としていずれも酒造を取り止めさせられた²¹。その操業工場も昭和20年（1945）7月10日の仙台空襲で「千松島工場」「鳳山工場」「竹に雀工場」の3工場は焼失し、昭和20年の清酒生産量は大幅に落ち込んだまま終戦を迎えた。なお仙台空襲では宮城県酒造組合の建物も全焼し、戦前の状況を伝える貴重な書類や資料が一切焼失してしまった。

酒造家名	創業年
岩井久兵衛（銘柄名「長久正宗」）	寛永3年（1626）創業
菅原甚左衛門（銘柄名「千松島」）	万治3年（1660）創業
岩井庄吉（銘柄名「鶴の花」）	宝暦2年（1752）創業
天江勘兵衛（銘柄名「天賞」）	文化元年（1804）創業
森ツルヨ（銘柄名「菊川」）	嘉永2年（1849）創業
伊澤平左衛門（銘柄名「勝山」）	安政4年（1857）創業
伊沢平太郎（銘柄名「竹に雀」）	明治2年（1869）創業
吉岡豊治（銘柄名「志ら梅」）	明治5年（1872）創業
及川リウ（銘柄名「狸々」）	明治16年（1883）創業
高木清兵衛（銘柄名「鳳山」）	明治36年（1903）創業
松本健吉（銘柄名「萬歳」）	明治44年（1911）創業
浅見一平（銘柄名「電気正宗」）	大正元年（1912）創業
森民三郎（銘柄名「亀の王」）	大正12年（1923）創業

■第4表 大正15年（1926）操業中の仙台の酒造家 『宮城県史』より

（3）戦後の動向と現状

戦後は食糧難とともに始まった。原料の米の割り当てが戦前よりさらに厳しく制限された上、食糧難の時代に米から酒を造ることへの風当たりが強くなり、昭和22年（1947）の生産量は過去最低となった。このため酒を求める人々は粗悪な密造酒に手を出し、いわゆる「メチル祸」による死者が続出した。その後食糧事情が安定してくると、増大する清酒の需要に対応するため、昭和24年（1949）にはモロミにアルコールと調味液を加えて酒を水増しする「三倍増醸酒」が認められ、宮城県内の蔵はこの方法による増産に乗り出した。このため昭和25年（1950）には県内の酒造業者が出資して、清酒の增量に使われる添加用アルコールを醸造する工場として宮城酒類工業株式会社（現社名・宮城酒類株式会社）が設立された²²。

昭和28年（1953）、戦後GHQの要求で閉鎖された酒造組合の復活が認められ、宮城県酒造組合も再設立された。また昭和18年（1943）の「清酒製造業企業整備要綱」で統廃合された酒造場の復活も認可され、以前の酒造場は昭和31年（1956）度までに次々と復活を果たし、仙台市内では及川リウ家（銘柄名「獣々」）を除く蔵が復活した。翌昭和32年（1957）には、戦時酒造統制の象徴であった「仙台酒造株式会社」が解散し、酒造は再び各酒造家による自家醸造に戻った。

昭和34年（1959）の仙台市内の酒造家は10場であった。

その後、清酒は需要拡大が続き、酒造家は企業としての体裁を整えて行く。その一方で乱発売戦が問題となり、宮城県酒造組合は共同瓶詰めによる統一銘柄の共同出荷で県外に宮城県の酒を売り込んで行くこととなった。その統一銘柄名は「三国一」と「雪の松島」で、これは宮城県酒造組合が実質運営する「宮城県酒類卸商業協同組合」が経営主体となり、昭和31年（1966）に東京の銀座に開設した「仙台酒場」にも出荷されていった。その後共同瓶詰め場は前述した宮城酒類工業株式会社（現社名・宮城酒類株式会社）に移管され、宮城酒類工業は昭和34年（1959）から清酒醸造を開始し、宮城県酒造組合が推進した統一銘柄「雪の松島」のブランドを引き継ぎ、生産と販売を行なっている。

昭和四十年代は地方の酒造家にとって転換の時代であった。日本は高度成長を経て、酒の需要は順調に伸びていったが、一方で清酒対ビール・ウィスキーといった他の酒類との競争激化と、清酒内部においてはナショナルブランドに成長した瀧・伏見の大手メーカーと地酒のシェア争いが顕著になった。これに危機感を持った県内の蔵元の中には、栗原郡内の複数の蔵が統一ブランド（銘柄名「さゝ錦」）による共同瓶詰めの協同組合を設立したり、昭和48年（1973）には仙台の浅見商店が統合による規模拡大を目指して県内の他の3社と合併して株式会社一ノ蔵を設立した。そして清酒の需要は全国では昭和48年（1973）、宮城県内では昭和50年（1975）のピークを迎えることになった。

蔵元	主要銘柄	造石高（昭和35年）
伊澤酒造本店（伊澤家）	銘柄名「勝山」	1,239
天賞酒造有限会社（天江家）	銘柄名「天賞」	1,772
千松島酒造（菅原家）	銘柄名「千松島」	811
鳳山酒造（高木家）	銘柄名「鳳山」	2,567
福の花酒造（岩井家）	銘柄名「福の花」	978
森民弥（森民本家）	銘柄名「森の菊川」	417
伊沢竹に雀本舗（伊沢分家）	銘柄名「竹に雀」	1,322
吉岡吉寿（吉岡家）	銘柄名「志ら梅」	444
浅見商店（浅見家）	銘柄名「龍冠」	1,017
森民酒造店（森民三郎）	銘柄名「民光」	461

■第5表 昭和34年（1959）の仙台市内の酒造家と昭和35年（1960）の造石高 『宮城県史』より

（注）松本健吉家・銘柄名「萬歳」は復活後に塗籠に転出

昭和五十年代は一転して清酒需要が減少に転じ、仙台の急激な都市化で中心部での酒造が費用面や環境面で採算性を失うようになると、やむを得ず廃業する酒造家が現れた。さらに清酒の需要が低落傾向を強め、品質での生き残りが唯一の活路となっていた昭和61年（1986）11月に、宮城県酒造組合は「みやぎ・純米酒の県宣言」を行い、県内の全蔵元で純米酒を造り、清酒の品質向上に努めることを全国に先駆けて実行した。その結果、折からの地酒ブームともあいまって、宮城県の清酒消費量の減少は全国平均を下回り、時には増加する勢いも見せている。しかし全体的な清酒離れを食い止め

るまでには至らず、仙台市内ではこの頃までに種の花酒造と「民光」の森民酒店が醸造から撤退した。

平成4年（1992）に清酒の等級別が廃止されて清酒は完全に品質と価格の競争時代を迎えた。しかしこの時代の荒波を乗り越えることは容易ではなく、庶民あるいは白社工場を閉鎖して委託生産に切り替える酒造家が増えて行った。この中には仙台空襲で蔵を焼失したものの、工場を再建して戦後の仙台で最大のメーカーとなり昭和35年（1960）には2,500石の造石高を記録した鳳山酒造や、現存する蔵で最も古い歴史を誇る千松島酒造、さらには伊沢竹に雀本舗と吉岡酒造店が自家醸造を廃止し、宮城酒類株式会社などの他のメーカーによる委託生産に依存するようになっていった。

平成16年（2004）3月現在で宮城県内で清酒の酒造免許を取得している法人や個人は、仙台国税局によれば43であるが、そのうち生産を委託している蔵を含め宮城県酒造組合に加入している酒造場（蔵元）は、明治41年（1908）の宮城県酒造組合設立時の94場のおよそ三分の一の33場にとどまっている。また、受託分を含めて実際に清酒を生産しているのは28社30工場に過ぎない。さらにこれを仙台市内の酒造家に限定すると、平成16年（2004）現在の宮城県酒造組合加入蔵元は、わずか6場となってしまったのである。

仙台北税務署管内

竹に雀・日の出・千松島・種の花・志ら梅・森の菊川・芳陵・三国一・鳳山・松華・勝山
龍冠・鳳陽・天賞

仙台南税務署管内

老松・二木野・陸奥冠・宝船浪の音・民光・武隈・わたり金鶴

塩竈税務署管内

於茂多加男山・萬歳・油殿・勝来・福釜政宗

古川税務署管内

鳴瀬川・松緑・愛宕の松・寒椿・玉の緒・森泉・真鶴・黄金沢・国見・見龍・醉舞・金の穂・
宮寒梅・澤桜

築館税務署管内

金ノ井・友笑・桂泉・萩の鶴・太閤・金龍・追川・宮城鶴・奥鶴

佐沼税務署管内

宮城の善・澤の泉

氣仙沼税務署管内

金紋両国・伏見男山

石巻税務署管内

新聞・波の音・黒松新生・金兜・墨廻江・矢本菊水・鹿の妻・福の玉・日和星

大河原税務署管内

優等大鳳・黒松大鳳・優等清酒大鳳・乾坤一・銀峰蔵王

■第6表 昭和41年（1966）の宮城県内の酒造家67銘柄 『清酒製造状況調査書』仙台国税局鑑定官室

社名	銘柄
勝山企業株式会社（自家醸造）	銘柄名「勝山」、伊澤家、創業安政4年
天賞酒造株式会社（自家醸造）	銘柄名「天賞」、天江家、創業文化元年
森民酒造本家（自家醸造）	銘柄名「森の菊川」、森家、創業嘉永2年
宮城酒類株式会社（自家醸造）	銘柄名「雪の松島」、清酒醸造開始は昭和34年
株式会社千松島（醸造委託）	銘柄名「千松島」、菅原家、創業万治3年
吉岡洋次（醸造委託）	銘柄名「志ら梅」、吉岡酒店、創業明治5年

■第7表 平成16年（2004）宮城県酒造組合加入の仙台市内の蔵元

時期	酒造家数	時期	酒造家数
天明3年（1783）	56	昭和11年（1936）	13
明治4年（1871）	23	昭和13年（1938）	13
明治11年（1878）	35	昭和18年（1943）	6
明治13年（1880）	22	昭和34年（1959）	10
明治15年（1882）	34	昭和41年（1966）	11
明治41年（1908）	12	昭和55年（1980）	9
大正5年（1916）	12	平成元年（1989）	8
大正11年（1922）	12	平成7年（1995）	7
大正15年（1926）	13	平成16年（2004）	6
昭和5年（1930）	13		

■第8表 仙台の酒造家数の推移（地域は当時の市域）『宮城県酒造史』及び「宮城県酒造組合」の資料による



■写真1 勝山



■写真2 天賞



■写真3 森の菊川



■写真4 雪の松島



■写真5 千松島



■写真6 志ら梅

仙台北税務署管内<免許数9>

勝山企業株式会社（勝山）	天賞酒造株式会社（天賞）
吉岡祥次（吉岡酒造店・志ら梅）	宮城酒類株式会社（雪の松島）
大和蔵酒造株式会社（大和蔵）	合資会社内ヶ崎酒造店（鳳陽）
株式会社伊沢竹に雀本舗	有限会社早坂酒造店
宮城県（宮城県産業技術総合センター）	

仙台中税務署管内<免許数2>

株式会社千松島（千松島）	森民酒造本家（森の菊川）
--------------	--------------

仙台南税務署管内<免許数3>

有限会社佐々木酒造店（宝船浪の音）	株式会社相傳商店（名取駒）
株式会社小野酒造店（武隈の松）	

塩釜税務署管内<免許数3>

阿部勘酒造店（於茂多加男山・四季の松島）	株式会社佐浦（浦霞）
鈴木昭	

古川税務署管内<免許数11>

宮城ふるさと酒造株式会社（湖鈴）	佐々木一郎（橋平酒造店・玉の緒）
合名会社寒梅酒造（宮寒梅）	株式会社新澤醸造店（愛宕の松）
株式会社一ノ蔵（一ノ蔵）	合名会社川敬商店（黄金沢）
森一郎（森民酒造店・森泉）	株式会社田中酒造店（貞鶴）
株式会社山和酒造店（わしが国）	株式会社中勇酒造店（天上夢幻）
株式会社浅勘酒造店	

築館税務署管内<免許数7>

萩野酒造株式会社（萩の鶴）	千田酒造株式会社（栗駒山）
金の井酒造株式会社（綿屋）	株式会社一ノ蔵（金毫藏・一ノ蔵）
狩野京子	三浦誠

門伝醸造株式会社

佐沼税務署管内<免許数1>

石越醸造株式会社（澤の泉）

氣仙沼税務署管内<免許数2>

株式会社角星（金紋両国）	株式会社男山本店（伏見男山）
--------------	----------------

石巻税務署管内<免許数3>

株式会社平孝酒造（日高見）	墨廻江酒造株式会社（墨廻江）
株式会社佐浦（佐浦矢本工場・浦霞）	

大河原税務署管内<免許数2>

有限会社大沼酒造店（乾坤一）	蔵王酒造株式会社（蔵王）
----------------	--------------

■第9表 平成16年（2004）の清酒醸造免許と蔵元の状況 仙台国税局・宮城県酒造組合公表資料より

註

- (1)『灘酒経済史研究』柚木重三、1940、象山閣
- (2)『日本酒ルネッサンス』小泉武夫、1992、中公新書、中央公論社
- (3)『江戸の酒 その技術・経済・文化』吉田元、朝日選書569、朝日新聞社
- (4)「日本における酒造業の展開—近世から近代へ—」柚木学、1981、『社会経済学』第55号
- (5)「日本における酒造業の展開—近世から近代へ—」柚木学、1981、『社会経済史学』第55号
- (6)『日本史小百科 稲税』佐藤和彦、1997、東京堂出版
- (7)『近代日本酒造業史』藤原隆男、1999、ミネルヴァ書房
- (8)『酒と日本人』井手敏博、1998、三一書房
- (9)『近代酒造業の地域的展開』青木隆浩、2003、吉川弘文館
- (10)『酒税課税状況表(速報)』国税庁ホームページによる
- ⑩『仙台市史 Ⅰ 本編Ⅰ 第5章 商工業の発達 酒』仙台市史編纂委員会、1954、仙台市
「仙台物産沿革」『仙台叢書別集2』鈴木省三、1925、仙台叢書刊行会
- ⑪『宮城県酒造史 別篇』早坂芳雄、1962、宮城県酒造組合
- ⑫『宮城県酒造史 別篇』早坂芳雄、1962、宮城県酒造組合
- ⑬『因歳記』『郷土の肌襦もの』阿刀田令造、1943、仙台博士研究会出版部
- ⑭『宮城県酒造史 別篇』早坂芳雄、1962、宮城県酒造組合
- ⑮『宮城縣史 9 産業 I 食品工業 I. 酿造業』宮城県、1968、宮城県
- ⑯『宮城県酒造史 別篇』早坂芳雄、1962、宮城県酒造組合
- ⑰『宮城県酒造組合三十年史』佐藤忠四郎、1938、宮城県酒造組合
- ⑱『宮城県酒造史 別篇』早坂芳雄、1962、宮城県酒造組合
- ⑲『酒造改良教師箱石東馬と東北酒』藤原隆男、1975、『岩手史学研究』第60号、岩手史学会
- ⑳『宮城県酒造史 別篇』早坂芳雄、1962、宮城県酒造組合
- ㉑『宮城県酒造史 本篇』早坂芳雄、1958、宮城県酒造組合
- ㉒『宮城県酒造組合の沿革と歴史』2003、宮城県酒造組合
- ㉓『宮城県酒造史 本篇』早坂芳雄、1958、宮城県酒造組合
- ㉔『宮城県酒造組合の沿革と歴史』2003、宮城県酒造組合
- ㉕『近代酒造業の地域的展開』青木隆浩、2003、吉川弘文館
- ㉖『宮城県酒造組合の沿革と歴史』2003、宮城県酒造組合
- ㉗『みやぎ純米酒俱楽部 創刊号』1995、宮城県酒造組合

第3章 天賞の酒造り

第1節 天賞の歴史

(1) 天賞と藏元の歴史

天賞のあゆみ

仙台藩祖伊達政宗公建立、国宝大崎八幡宮の御神酒屋として三代伊勘兵衛が文化元年（1804年）仙台八幡町で屋号「丸屋」として創業致しました。当初、八幡宮御使の鳩にちなみ「鳩正宗」、明治38年日露戦争終結を祝い、天佑により勝利を得た感謝を表し「天勝正宗」と改称致しました。その後、明治41年大正天皇が、皇太子として仙台巡啓の際、お買上げの栄に浴したことを記念し「雲上嘉賞 天之美禄」より「天賞」と改めました。2005年3月、創業200年を機に宮城県川崎町に移転。社名も屋号を冠し「まるや天賞」とし現在に至っております。

■資料1 天賞のあゆみ（平成18年、まるや天賞株式会社のパンフレットより）

天賞は文化元年（1804）に三代丸屋勘兵衛が創業したと伝えられている。家伝では初代勘兵衛が伊勢商人で、藩政時代に仙台に来て瀬柄町に住み、「九屋」の屋号で道具地金商を営み、宝曆3年（1753）3月15日に死去した。次の二代丸屋勘兵衛の時に洪水のため八幡町に転居し、三代丸屋勘兵衛が文化元年（1804）に酒造業を営んだとされている。また次の四代勘兵衛の代に藩に対する功績で苗字帯刀と検断職を許され、初代ゆかりの姓「天江」を名乗って、屋号の「丸屋勘兵衛」を「天江勘兵衛」としたとされている。検断職については天江家に長柄の槍や袖剣などが今日も伝わっているが、これらの家伝を裏付ける史料上の確証は得られていない。なお歴代勘兵衛の没年については八代天江勘兵衛が昭和40年（1965）12月に祖母や父からの聞き書きと過去帳等を基に作ったと考えられる家系図があり、それに従った。

丸屋勘兵衛に関する文献上の記述では『源貞氏耳袋』（東北大学所蔵）に「文化9年（1812）7月9日に起きた洪水で広瀬川の大橋が曲がってしまったのを、1年半後に丸屋勘兵衛が修復した」との記述があり、これが苗字名乗りを許された功績に該当すると考えられる。しかしこの時期の丸屋勘兵衛は文政2年（1819）7月9日に死去する三代勘兵衛であり、家伝の四代勘兵衛とは考えにくい。

また、天江家に伝わっている嘉永4年（1851）の文書によれば、その代「丸屋勘兵衛が龍安寺門前（八幡町）の伊藤屋治兵衛から酒樽や家庭用を買い取った」とされている。また見届人として「検断職口某」の名前が見える。この文書を信頼すれば、ここに登場する丸屋勘兵衛は文久元年（1861）に死去する四代勘兵衛であるが、まだ天江姓を名乗っていない可能性がある。また検断として権口某の名前が見えることから、嘉永4年（1851）の段階では八幡町の検断職は天江勘兵衛ではないことになる。但し前述した明治4年（1871）に県庁に提出された酒造願では「天江勘兵衛」（六代と思われる）の名前になってしまっており、この間に天江姓を名乗ったと考えられる。

これらのことから、天賞酒造の創業や天江姓の名乗りを巡る経過、さらには検断職を務めたとの事実関係にはまだ不明な点が多い。しかし天江家が初代丸屋勘兵衛以来、九代天江勘兵衛（平成16年3月31日逝去）と後継者である天江义夫（現社長）まで、250年以上にわたって仙台に居を構え、このうちおよそ200年間は八幡町で酒造業を営んできたことはほぼ確実である。

次に、前掲の「天賞のあゆみ」にも述べられているが、天江家が藩政時代から大崎八幡宮の御神酒

酒屋であった可能性は高い。これについても史料上の確証はないが、明治期に八幡宮御使の鳩にちなみ「鳩正宗」を名乗り、二羽の鳩が向かい合った姿で数字の「八」を表すラベルを使っていたようである。また大江家は昭和の初めからは確実に大崎八幡宮の氏子総代を務め、御神酒を奉納していた。このように天江家は藩政時代から続く名家として、また明治以降は仙台の実業家として名望があり、仙台の老舗・名家と多くの姻戚関係にある。

蔵元としての「天江勘兵衛」の名跡は代々世襲されているが、酒造家として大きな足跡を残しているのは七代天江勘兵衛と八代天江勘兵衛である。このうち「天賞中興の祖」とされる七代天江勘兵衛は、義子であった六代天江勘兵衛の異母弟で明治24年（1891）に「寄せ家督」として八代天江勘兵衛の後を継いで蔵元となり、昭和5年（1930）に死去するまで40年に亘って、天賞を仙台で最大の蔵に育て上げた。

七代天江勘兵衛が譲名した明治二十年代は、鉄道の開通によって仙台の酒と上方の酒の競争が現実のものとなつた時代であり、七代天江勘兵衛は仙台における酒造改良運動に積極的に取り組み、仙台の酒の品質向上に努めたことが知られている。また、明治41年（1908）の宮城県酒造組合設立時には評議員に就任している。実業家としては積極的な経営方針を打ち出し、明治41年（1908）に仙台市内で第二位の造行高であった天賞は、翌年の明治43年（1910）に同じ八幡町内の宍戸新兵衛の酒造場を買収して新蔵とし、新旧の蔵を合せた造行高で仙台市内で最大の蔵となった。また大正12年（1923）には東京への酒の売り込みを図ろうと子会社の「天江酒造合資会社」を設立した。この目論見は昭和8年（1933）に東京都内に飲食店の「勘兵衛酒屋」をオーブンさせることにつながった。

昭和5年（1930）に七代天江勘兵衛が死去し、七代天江勘兵衛の次男の安治郎が八代天江勘兵衛を譲名した。八代天江勘兵衛は明治28年（1895）5月9日の生まれで当時35歳、昭和48年（1973）に死去するまでの43年に亘り、世界恐慌と太平洋戦争という激動の時代と戦後の復興と高度成長の時代を、蔵元としてまた宮城県の酒造業界のリーダーとして歩んだ。譲名から程なく日本は戦争の時代を迎え、昭和12年（1937）に酒造は戦時統制下に入った。各酒造家の生産量は割り当てとなり、戦局の悪化とともに生産割当量は減らされ続けた。昭和18年（1943）には「清酒製造業企業整備要綱」によって仙台市内の酒造会社が「仙台酒造株式会社」一社に統廃合され、天賞はその操業工場のひとつとなった。

戦後、八代天江勘兵衛は宮城県の酒造業界から戦時統制の後始末と戦後復興の舵取り役を託された。昭和23年（1948）1月にGIIQの要求で閉鎖された宮城県酒造組合に代わり、同年宮城県酒造協会が設立されると理事長に選任された。さらに昭和28年（1953）に宮城県酒造組合が再設立されると、戦後最初の会長（組合長）に選任され、退任する昭和38年（1963）まで10年間会長を務めた。この間、昭和25年（1950）に酒造用アルコールを醸造する工場として県内の酒造業者が出資して設立した宮城酒類工業株式会社の初代社長に就任、また戦時統制で廃業させていた蔵の復活に奔走し、昭和32年（1957）には戦争の落とし子であった仙台酒造株式会社を解散に導いた。これらの功績により八代天江勘兵衛は昭和41年（1976）に勲四等瑞宝章を受章する。

天賞の蔵元としての八代天江勘兵衛は、昭和32年（1957）に仙台酒造株式会社からの独立を果たし、同年11月1日に改めて酒造免許を得て「天賞酒造有限公司」として新スタートを切った。その後は戦後の復興と高度成長の波に乗って造行高が大幅に伸び、昭和41年（1966）には有限会社を株式会社に組織変更して会長に就任し、昭和45年（1970）には東北地方で最初の「にごり酒」を製造販売し、商品の多様化にも取り組んだ。資料2の「社訓」は天賞が有限会社から株式会社に転換した昭和41年（1966）に制定されたものであり、特に「経営理念」は天賞のパンフレットにも掲載されている。

昭和48年（1973）に八代天江勘兵衛が死去した後、天賞は九代天江勘兵衛と昭和53年（1988）に取締役に選任され平成2年（1990）に社長に就任した天江文夫のもとで高級酒志向を強めて行く。これ

は昭和48年（1983）をピークに消費が漸減して行く清酒の生き残り策としての差別化を狙ったものである。これに伴ない昭和55年（1980）からはモロミにアルコールと調味液を加えて酒を増やす「三倍増醸酒」を全廃し、さらに平成元年（1989）からは普通酒を廃止して吟醸酒・純米酒・本醸造酒の特定名称酒のみの生産に移行し、現在に至っている。

なお、平成15年（2003）は秋からの酒造りを休止して、本社工場と関連施設用地の売却交渉をおこない、平成16年（2004）に売却が決定したとして、7月7日に新聞紙上で宮城県川崎町への移転を発表した。そして平成17年3月に川崎町に移転して社名を「まるや天賞」に変更し、平成18年から川崎町で醸造を再開した。

天賞社訓

大和、愛諦、精勤

上下心をひとつにし

互いに言動を慎み

正直職に努め

日々悔いなく楽しかるべきなり

経営理念

私たちは我々の国酒たる日本酒の品質向上に努め、より良い商品を社会に供給することにより、食文化の向上に寄与する。

■資料2 社訓

年 月 日	事 項
宝暦3年（1753）以前	初代丸屋勘兵衛が濱崎町で道具地金商を営む
宝暦3年（1753）3月15日	初代丸屋勘兵衛死去
安永6年（1778）	洪水で濱崎町の居住地を流され、八幡町に転居
天明4年（1784）8月25日	二代丸屋勘兵衛死去
文化元年（1804）7月7日	三代丸屋勘兵衛が酒造業を創業
文化9年（1812）7月9日	洪水で大橋が曲がる（『源貞氏耳袋』）
文化11年（1814）1月	曲がった大橋を丸屋勘兵衛が修復する（『源貞氏耳袋』）
文化11年（1814）以降	丸屋勘兵衛が苗字帶刀を許され天江姓を名乗る（家伝では四代から天江勘兵衛に）
文政2年（1819）7月9日	三代丸屋勘兵衛死去
嘉永4年（1851）	丸屋勘兵衛が龍宝寺門前の伊藤屋治兵衛から酒株や家屋敷を買取る（天江家文書）
文久元年（1861）12月13日	四代天江勘兵衛死去
明治2年（1869）5月13日	五代天江勘兵衛死去
明治4年（1871）	天江勘兵衛名で県府に清酒150石の酒造願い提出
明治22年（1889）以前	天江勘兵衛が山形で箱石東馬氏より醸造法を伝習（『醸造雑誌』第28号）
明治24年（1891）4月4日	六代天江勘兵衛死去（41歳）

年月日	事項
明治35年（1902）11月28日	七代天江勘兵衛が委員となった酒造練習所が仙台市南町に開設
明治41年（1908）2月26日	宮城県酒造組合設立、七代天江勘兵衛は評議員に就任
明治43年（1910）	八幡町の穴戸新兵衛の蔵を買い取り、天江富蔵名義の新蔵として操業
大正12年（1923）4月30日	新蔵を「天江酒造合資会社」として独立させる
大正15年（1926）8月16日	清酒亡失事件発生
昭和5年（1930）4月20日	七代天江勘兵衛死去（58歳）、その年八代天江勘兵衛が襲名、新蔵元に
昭和12年（1937）	酒造の戦時統制はじまる。天江勘兵衛の基本石数は昭和11年度の酒造実績高の1,648石
昭和15年（1940）3月20日	清酒の小売公定価格決定、天賞は5品目が2級～9級に格付け
昭和18年（1943）12月4日	企業整備により酒造工場を統廃合し、仙台市内の6酒造場の廃止・転用を通知、天賞は操業工場として存続
昭和19年（1944）10月5日	企業整備による仙台酒造株式会社の設立総会、八代天江勘兵衛は常務取締役
昭和20年（1945）8月15日	終戦
昭和23年（1948）1月20日	GHQ要求により全酒造組合を閉鎖、翌月に宮城県酒造協会が設立され八代天江勘兵衛が理事長に就任
昭和25年（1950）	宮城酒類工業株式会社が設立、初代社長に八代天江勘兵衛が就任
昭和28年（1953）10月1日	宮城県酒造組合再設立、組合長に八代天江勘兵衛が就任（昭和38年まで）
昭和31年（1956）3月1日	天賞酒造有限会社設立、社長は八代天江勘兵衛
昭和32年（1957）11月1日	仙台酒造株式会社の解散で、独立した酒造会社として清酒醸造免許を受ける
昭和41年（1966）	株式会社に組織変更、八代天江勘兵衛は会長に
昭和45年（1970）	にごり酒「太白山」を製造販売
昭和48年（1973）1月31日	八代天江勘兵衛死去（満77歳）
昭和53年（1978）	天江文夫が取締役に就任、社長は九代天江勘兵衛
昭和55年（1980）	三倍増醸酒を廃止
平成元年（1989）	「平成の改革」で普通酒を廃止し、特定名称酒のみの製造販売に。ラベルを全面的に変更
平成2年（1990）	天江文夫が社長就任、九代勘兵衛は会長に就任
平成4年（1992）	仙台市都市景観賞受賞
平成15年（2003）	仙台市八幡町での酒造を休止
平成16年（2004）3月31日	九代天江勘兵衛死去（満80歳）
平成16年（2004）7月7日	宮城県川崎町への移転を正式発表
平成17年（2005）3月	川崎町に移転し、社名を「まるや天賞」に変更
平成18年（2006）6月	大河原税務署から酒造免許を受け、川崎町で醸造を再開

■第10表 天賞の蔵と歴代蔵元の年表

(2) 天賞の銘柄



■写真7 宮城県物産陳列場が発行した由来書

天江家の清酒の銘柄である「天賞」は社名と同じであるが、その由来と経過は『仙台事物起源考』と前掲資料の家伝によれば、天江家は大崎八幡宮の神酒醸造元で、明治20年頃に八幡の八を鳩で表し「鳩正宗」と称し、その後明治38年(1905)日露戦争終結が天祐により勝利を得たとして(『仙台事物起源考』では天に勝るの意味として)「天勝正宗」と称していた。

明治41年(1908)に仙台に選ばれた皇太子(大正天皇)が天江家から酒を買い上げたことから、天(皇)が賞したとして「天賞」に改めたとされている。但し、明治41年10月3日宮城県物産陳列場が天江勘兵衛宛てに発行した由来書(写真7)には、東宮殿下(大正天皇)が買い上げた清酒が「天賞正宗」となっており、買い上げの段階で「天勝」か「天賞」かは確定できない。

その他の銘柄として記録に残っているものでは、明治初年には「福は内」の銘柄で東京に出荷していたとされており、また大正12年(1923)の新会社設立目論見書には「丸屋醸造店」の銘柄として「本石天賞」「天鶴」「初登世」「老社康」「日の出焼酎」を列記している。一方、明治末年から大正にかけて「新蔵」または「天江勘兵衛分店」として操業していた蔵の酒は「ふくおかめ」の銘柄をつけていたことが前記の新会社設立目論見書に記載されている。

昭和8年(1933)の蔵元の記録からは、当時の酒の種類は「並造」「四段仕込」「大吟造」と「鳳凰及本石」に分かれ、「鳳凰天賞」と「本石天賞」の二つの銘柄を登録していることがわかる。その区分については「精白分ノ差ニヨリ、及び出来栄エニヨリテ区別ス」とされている。昭和15年(1940)に作成されたアルバムでは店の入り口に「天賞」と並んで「天鶴」の看板が掛かっていることが確認できる。

さらに昭和15年(1940)3月20日に宮城県では県内83名の醸造家の清酒344種を11級に分類し、それぞれの小売価格を決定した。これは清酒の戦時統制の一環であり、天賞からは次の5品目が格付けされた。

2級 大吟鳳凰天賞、3級 中吟鳳凰天賞、5級 凤凰天賞、7級 本石天賞、9級 天鶴

ちなみに大吟鳳凰天賞については天賞側から1級格付けを申請していたが、商工省が他県同様1級1点に限定したため、やむなく2級とされたようである。この時の1級は「金紋鳳山」であった。

戦後は銘柄名を「天賞」に絞り込み、商品名には「鳳凰天賞」と「本石天賞」を級別によって使い分けている。商品が多様化するのは昭和四十年代に入ってからであり、昭和44年(1969)に「こけし」の形をした容器に入れた「一級こけし」を売り出し、翌昭和45年(1970)には活性にごり酒「太白山」を製造販売する。

この銘柄とラベルを一新するのが平成元年(1989)のコーポレート・アイデンティティ「平成の改革」で、この年から普通酒を廃止し本醸造・純米・吟醸の特定名称酒のみの製造に切り替える。これに伴ってラベルをほぼ五十年ぶりに一新し、ラベルの表に銘柄名「天賞」とともに本醸造は「本」、純米は「純」、大吟醸は「大吟醸」と大書した新デザインを採用する。またそれと併せて精米歩合、甘口・辛口の味わい、商品によっては原料米の種類も表示している。なお平成16年までは他に「瓢箪大吟醸」「獨眼龍政宗」「太白山」なども販売していたが、平成18年の醸造再開時は「太白山」と「本醸造 天賞しづりたて生」及び「本醸造 天賞しづりたて生 辛口」の3種類を限定生産・販売した。



■写真8 天賞のラベル（1）戦前



■写真9 天賞のラベル（2）戦後



■写真10 天賞のラベル（3）平成

(3) 天賞の造石高の推移

文化元年（1804）創業の天江家が、創業の際にどの酒屋から酒造許可の株を入手したか、あるいは藩から新規に酒造を許可されたかは不明である。しかし前述したように文化元年は米の豊作等で酒造制限が大幅に緩和され、翌々年の文化3年（1806）には「勝手造」が認められていることから、藩から新規に酒造を許可された可能性が高い。その場合の造石高は慣例に従えば150石以内であったと考えられる。前述した嘉永4年（1851）の天江家文書では「九里勘兵衛が館内寺門前の伊藤屋治兵衛から酒株を買い取った」とあり、伊藤屋治兵衛の石高分は増石されたと思われるが、一方『宮城県酒造史』によれば天江家が文久3年（1863）に90石造りをしていた記録があるとされている。米の豊穣等で造石高が変わっていることは想像に難くないが、創業から幕末に向けて造石高を増やしていくと考えられる。その結果として、前述の明治4年（1871）の県庁への酒造願では、天江勘兵衛の造石数額は「清酒150石」となっている。

明治以降の天江家の造石高は『宮城県酒造史』によれば、明治41年（1908）の宮城県酒造組合設立時は1,507石で、仙台市内では岩井久兵衛家（銘柄名「長久正宗」）の1,679石に次ぐ第二位の酒造家であった。さらに明治43年（1910）には八幡町の元酒造家で当時廃業していた穴戸新兵衛の酒造場を買取って天江富蔵名義で操業を開始し、新旧の蔵を合せた造石高は明治44年（1911）には2,607石となり仙台市内では最大の造石高となった。また大正12年（1923）には一旦廃止した天江富蔵名義の蔵を「天江酒造合資会社」として新規に設立し、新旧の蔵を合せて2,988石の醸造をおこなっている。この年は関東大震災が発生し、東京とその周辺の酒造場や酒の在庫が大きな被害を受けた年で、全国的に酒造量は減少したが、宮城県の造石高は東京への出荷などで増えた年であった。

関東大震災による一時的な需要増の反動ともいえる震災後の不況と世界的な金融恐慌があいまって、大正末年から清酒の造石高は各酒造家とともに大幅に減少する。天江の大正末年から昭和初年にかけての造石高は年間約1,300石で、当時の仙台市内では第四位の蔵であった。以後の造石高は若干の変動を見せながらも、ほぼこの水準で推移し、戦争による酒造統制の時期まで続くのである。

前述したように昭和12年（1937）に酒造は戦時統制下に入り、各酒造家の生産量は前年の昭和11年（1936）の実績が割り当てられた。天江家の昭和11年の造石高は1,648石で、これが統制下の基本石数となつたが、この造石高は三位の岩久酒造店（岩井久兵衛家、銘柄名「長久正宗」）の1,391石、三位の浅見商店（銘柄名「龍船」）の1,386石を抑え再びトップに立っている。しかし戦局の悪化とともに生産剤当量が減らされ続けたため、昭和17年（1942）には造石高は561石となった。昭和18年（1943）には「清酒製造業企業整備要綱」によって酒造工場が統廃合され、国策に従って設立された「仙台酒造株式会社」の操業工場「天賀工場」として操業することとなり、これは戦後の昭和32年（1957）まで続くのであった。

戦後は昭和22年（1947）の327石を最低に、その後の日本の復興に合わせて徐々に生産量が増え、昭和27年（1952）には1,189石と再び千石の大台に乗るまでに回復する。昭和32年（1957）に戦争の落とし子であった仙台酒造株式会社が解散し、同年11月1日に天江家は改めて酒造免許を得て「天賞酒造有限公司」として新発足した。造石高は1,448石でほぼ戦前の水準に復帰した。独立後、造石高は順調に増え『宮城県史9』によれば昭和35年（1960）には319キロリットル、1,772石で仙台市内では鳳山酒造（高木家）銘柄名「鳳山」の2,567石に次ぐ第二位の蔵となった。

昭和上十年代後半には三倍増醸酒の本格生産によって造石高が飛躍的に伸び、昭和38年（1963）には戦前のピークであった大正12年（1923）を上回る3,000石を超える生産を達成する。この傾向は昭和四十年代を通じて維持され、造石高は2,000石から3,000石の間に推移する。大戦の戦前戦後を通しての最大造石高は、全国的に清酒消費がピークを迎えた昭和48年の5年後の昭和53年（1978）で、造石高は638キロリットル、3,547石、一升瓶にして44万本（市販酒換算）にのぼった。

このような増石の背景には天賞の蔵元が先取り精神旺盛で、新商品開発に熱心であったことがあげられる。昭和45年（1970）に東北地方で最初の「にごり酒」を製造販売し、また清酒の消費が漸減し品質競争が避けられなくなった昭和55年（1980）から「三倍増醸酒」を全廃し、さらに平成元年（1989）からは吟醸酒・純米酒・本醸造酒の特定名称酒のみの生産に移行した。しかしこのような高級酒志向は高価格化が避けられず、生産量は減少することになる。清酒の級別廃止が実施された平成4年（1992）の造石高は438キロリットル、2,437石であるが、漸次造石高は減少して平成10年（1989）以降は1,000石を下回るようになる。移転のため仙台市八幡町での最後の醸造となった平成14年の天賞の造石高は129キロリットル、720石と、昭和32年（1957）の独立会社復活時の造石高のほぼ半分、ピーク時の昭和53年（1978）の五分の一となっている。

年 度	造 石 高	年 度	造 石 高
文化元年（1804）	150石以内（推定）	昭和16年（1941）	709石
文久3年（1863）	90石	昭和17年（1942）	561石
明治4年（1871）	150石	昭和18年（1943）	783石
明治41年（1908）	1,507石	昭和19年（1944）	787石
明治43年（1910）	旧蔵 1,333石 新蔵（天江富蔵名義） 944石	昭和20年（1945）	979石
明治44年（1911）	旧蔵 1,557石 新蔵 1,050石	昭和21年（1946）	719石
大正元年（1912）	旧蔵 1,355石 新蔵 982石	昭和22年（1947）	327石
大正2年（1913）	旧蔵 1,005石 新蔵 1,533石	昭和23年（1948）	459石
大正4年（1915）	837石	昭和24年（1949）	624石
大正5年（1916）	1,640石	昭和25年（1950）	716石
大正9年（1920）	1,636石	昭和26年（1951）	970石
大正10年（1921）	2,127石	昭和27年（1952）	1,189石
大正11年（1922）	2,495石	昭和28年（1953）	1,202石
大正12年（1923）	旧蔵 2,164石 新蔵（天江酒造名義） 824石	昭和29年（1954）	1,430石
昭和5年（1930）	1,276石	昭和30年（1955）	1,552石
昭和6年（1931）	1,288石	昭和31年（1956）	1,431石
昭和7年（1932）	1,361石	昭和32年（1957）	1,448石
昭和8年（1933）	1,337石	昭和33年（1958）	1,466石
昭和9年（1934）	1,267石	昭和34年（1959）	1,584石
昭和10年（1935）	1,460石	昭和35年（1960）	1,772石
昭和11年（1936）	1,648石	昭和36年（1961）	2,384石
昭和15年（1940）	912石	昭和37年（1962）	2,591石

年 度	造 石 高	年 度	造 石 高
昭和38年（1963）	3,239石	昭和58年（1983）	3,308石
昭和39年（1964）	3,042石	昭和59年（1984）	2,901石
昭和40年（1965）	2,832石	昭和60年（1985）	2,370石
昭和41年（1966）	2,963石	昭和61年（1986）	2,353石
昭和42年（1967）	2,867石	昭和62年（1987）	2,822石
昭和43年（1968）	2,285石	昭和63年（1988）	3,107石
昭和44年（1969）	1,967石	平成元年（1989）	3,108石
昭和45年（1970）	3,141石	平成2年（1990）	2,458石
昭和46年（1971）	2,909石	平成3年（1991）	2,072石
昭和47年（1972）	2,593石	平成4年（1992）	2,437石
昭和48年（1973）	2,736石	平成5年（1993）	2,285石
昭和49年（1974）	1,947石	平成6年（1994）	2,360石
昭和50年（1975）	2,691石	平成7年（1995）	1,383石
昭和51年（1976）	2,535石	平成8年（1996）	2,001石
昭和52年（1977）	2,106石	平成9年（1997）	1,619石
昭和53年（1978）	3,547石	平成10年（1998）	743石
昭和54年（1979）	3,098石	平成11年（1999）	978石
昭和55年（1980）	2,758石	平成12年（2000）	1,421石
昭和56年（1981）	2,877石	平成13年（2001）	871石
昭和57年（1982）	3,381石	平成14年（2002）	718石

■第11表 天賞の造石高の推移 出典は、文久3年～昭和34年は『宮城県酒造史別編』、昭和35年は『宮城県史』、昭和36年以降は天賞酒造所蔵の『もろみ製造台帳』による
※1石は180リットル(0.18キロリットル)

第2節 天賞の酒造り

(1) 天賞の酒造理念

天賞の工場の蔵人の休憩室の鶴居には、昭和3年（1928）に七代天江勘兵衛が書いた「藏人心得」が掲げられており、その全文を次頁に掲載した（異体字は現代かなに改めた）。藏人心得では、良い酒を造るには蔵人自身の心構えが重要であることを説いている。併せて目標とする酒の質について触れている。そこでは「酒質の整一」としてばらつきのない安定した酒質の酒造りと「芳醇」「濃醇」を目指している。

天賞の酒質は現在主流の「淡麗辛口」「吟醸の高い香り」とは異なり、「やや甘口で重い」「香りは立ち香より含み香」の「伝統的な酒らしい酒」と言うことができる。この酒質は時代の変化により微妙に変わっているものの、大勢においては変わっていないようである。これは歴代蔵元の嗜好の他に、「藏人心得」の中の「濃醇にしてうまし、香亦之ニ伴ふ事を要す」という「酒造之目標」が今も蔵中に息付いていることを証明している。これは別の意味では「昔ながらの頑固な酒造り」を続けていることを意味している。

天賞の酒造りについては、藏人心得にあるように「酒質の整一」を第一としており、そのような安

定した酒造りのためには技術の向上が欠かせない。それを裏付けるように天賞では品質向上への取り組みを早くから始めている。中でも特筆すべきは、天賞が明治二十年代に従来の伝統的な酒造法から当時の先端技術であった「濃醸造法」を中心の酒造法に転換する酒造改良に率先して取り組んでいたことである。

蔵人心得

- 一、酒造業の目的 最も経済的に優良酒を造り之を最も廉価に需要者に供給する事なり
 - 一、蔵人の本分 経済的に良い酒を造ることである 而して良い酒ハ自然や偶然に出来るのでハなく實に杜氏以下蔵人それ自身の手で造るのである それ故杜氏以下蔵人それ自身が良い酒を造る條件を具備しない内ハ良い酒ハ絶対に出来ない
 - 一、良い酒を造る條件
 - イ 各自が人格的に立派な蔵人となる事 杜氏の命ニ服し協同一致の精神を養ひ法令を守り礼儀友情を重んじ金銭の節約をなし酒に醉ふことなく身持ちをつゝしみ眞に立派な蔵人となる事
 - ロ 各自酒造技術の研究を為し殊に自己の職分についてハ立派な技術官とならねばならぬそれと今時に忠実に自己の職責を全うする努力と忍耐とがなければならぬ
 - 一、其他平素の心得
 - イ 自己の健康ニ細心の注意を怠らぬ事
 - ロ 火の用心堅く念頭に置く事
 - ハ 凡て経済観念を没却せず決して供益の消費を為さず器具機械乃取扱ハ特ニ注意を拂ふべきこと
 - 右之条項堅く相守るべきもの也
- 昭和三年冬 天賞主人謹

酒造之目標

- 一、酒質整一なるを第一の主眼となす
 - 品評会八年中の大切なお客様でハない、
凡ての酒が皆芳醇でなければ酒造ハ成功とハ云ハれない
心に作業に些の空隙あってハならぬ、油断ハ大禁物
- 二、濃醇にしてうまし、香亦之ニ伴ふ事を要す
右を目標ニして真剣に努力して下さい
主人謹

■資料3 蔵人心得



■写真11 蔵人心得

第2章第2節の「仙台の醸造家とその変遷」で述べたように、明治初年から三十年代にかけては藩政時代からの老舗の蔵元が次々と廃業する中で、新興の醸造家が勃興して来る時期であった。また明治20年（1887）に鉄道（現在の東北本線）が塩釜まで開通したこと、地元酒が鉄道で運ばれてくる上方酒と本格的に競争しなければならないという事情もあった。しかし当時の宮城県はじめ東北地方の醸造家は「酒屋万流」と呼ばれるほど、昔ながらの「奈良流」や「池田流」「大山流」などの醸造法によって醸造をしており、薩摩や伊丹の酒に比べれば劣等酒とされていた。この状況に強い危機感を抱いた醸造家に当時の天賞の蔵元、六代と七代の天江勘兵衛がいた。

明治二十年代の醸造改良の指導的役割を担ったのは福島県会津若松で醸造改良教師をしていた箱石東馬であった。その箱石東馬を天江勘兵衛が訪ねて教えを請うたことが明治22年（1889）10月25日発行の『醸造雑誌』第28号に「仙台市の醸造家木野小平天江勘兵衛二氏は兼ね兼ね熱心改良家の聞へある人々なるが先年箱石東馬氏が山形に於て改良造を伝習せし折り二氏も山形に到り箱石氏の醸造法を伝習し」と掲載されている。

箱石東馬の醸造改良は酒母の改良に力点を置くことで安定した発酵を促すとともに、原料米の精白歩合を上げて酒質の改良をはかり、併せて腐敗防止のためにサリチル酸を使用して安全な貯蔵・熟成を目指すものであった。箱石東馬の醸造改良の効果がどれほど高かったかについて『宮城県醸造組合三十年史』は「この副期的の所謂『改良酒』は其の香氣風味供に芳醇で從来の地酒とは同日に論じ得ざる良品であったので、其の當時醸造改良家がこの『改良酒』の出来栄えに対し謳歌讃美せる様は蓋し想像するに難くない」としている。

その後、箱石東馬は明治22年から27年（1894）にかけて東北各地の醸造家から招かれて醸造改良の実地指導を行う。これについて大正5年（1916）10月10日発行の『醸造雑誌』第495号の記事「箱石東馬君略傳（一）」では「氏が親しく酒造場に庵み実地指導をなしたるもの（中略）宮城県に於ては仙台の谷井源五郎本野小平三浦淵治平大崎市三郎吉岡豊治伊藤（ママ）平左衛門菅原甚左衛門岩井久兵衛天江勘兵衛方等に於て」と掲載されている。ここで天江勘兵衛は明治24年（1891）4月4日に死去した六代天江勘兵衛から後を継いだ七代天江勘兵衛のいずれかあるいは両者と思われるが、天江勘兵衛が醸造改良や酒の品質向上に熱心であったのは確かである。特に七代天江勘兵衛は明治35年（1902）3月に仙台市内に「杜氏練習所」を開設するための委員に選ばれ、明治35年（1902）11月28日に仙台市南町に開設された「醸造練習所」の実現と、杜氏や蔵人への教育指導に熱心に取り組んでいた。

年 度	初搾り	製造数量(kl・石)	吟醸	純米	本醸造	普通酒
昭和53	12月1日	638kl (3,547石)	0.60%	2.50%	34.40%	62.30%
昭和55	12月18日	496kl (2,758石)	2.00%	2.40%	31.90%	63.60%
昭和60	12月1日	426kl (2,370石)	2.20%	1.80%	7.60%	88.20%
平成元	10月27日	559kl (3,108石)	5.10%	16.10%	78.50%	0
平成5	11月1日	411kl (2,285石)	5.30%	18.30%	76.20%	0
平成10	10月13日	133kl (743石)	9.40%	44.40%	46.10%	0
平成14	12月25日	129kl (718石)	4.50%	11.30%	84.10%	0

■第12表 昭和五十年代以降の造りの状況 天賞所蔵資料より

さて歴代の天江勘兵衛は清酒の品質向上に加えて商品の多様化にも熱心であった。八代天江勘兵衛は昭和8年（1933）に普通酒と上級酒に加えて、二種類の大吟醸も醸造していることが、今回の調査で判明した。戦後も昭和45年（1970）に東北地方で最初の活性清酒（にごり酒）を「太白山」の銘柄

で製造販売している。八代天江勘兵衛の後を継いだ九代天江勘兵衛と現社長の天江文夫も、昭和50年(1975)に清酒の需要がピークとなり、以後は減少に転じるといち早く品質競争の重要性を認識し、昭和55年(1980)からモロミに醸造用アルコールの他にブドウ糖などを入れて酒を増やす「三倍増醸酒」を全廃し、さらに平成元年(1989)からは吟醸酒・純米酒・本醸造酒の特定名称酒のみの生産に移行した。これは結果として平成4年(1992)の清酒の級別廃止以降の動きを先取りしたものであり、大賞酒造は高級酒醸造蔵としての評価が内外に定着した。

(2) 天賞の酒造工程

天賞での酒造の時期は、昭和44年(1969)までは多くの蔵と同じ11月から翌年3月であったが、昭和45年(1970)に活性にごり酒「太白山」の造りが始まると、蔵での作業が一ヶ月ほど早まった。さらに平成元年以降、仙台市が政令指定都市となって太白区が誕生し、10月の第3日曜日の太白区民祭りに合わせて「太白山」を出すようになると、蔵のうち杜氏と頭など数人は9月下旬に蔵に赴き、「太白山」を造ってから一旦自宅に帰り、船割りや米の出荷調整などをした後、再び蔵に行き本格的な酒の仕込みを行なうようになった。天賞での酒造りが他の蔵と大きく異なるのはこの点である。「太白山」の造りについては詳しく後述するが、その他の清酒の製造工程は他の蔵と同じである。以下は「太白山」以外の清酒の天賞での酒造の流れで、これは三倍増醸酒を造っていた昭和50年頃からごく最近まで、ほとんど変わってはいない。

蔵での最初の仕事は精米と洗米である。蔵内の別室で精米された米は「釜場」の中に置かれた洗米機に入れられ、水洗いされる。その際に使用する水は釜場の入り口にある専用の井戸の水を使う。洗米作業は高橋貢杜氏の時代は蔵の手伝いに来ていた女性があり、岡市次治杜氏になってからは麹屋の担当となった。洗った米は30~40分間「限定吸水」した後、水切りされ、移動式のベルトコンベアード釜の上に設置した甑の中に入れられる。

米はボイラーより沸騰させた蒸気でおよそ1時間かけて蒸しあげる。蒸米の状態を見るために、米を少量とて杜氏に渡し、杜氏は「ひねり餅」を作るなどして蒸しの状態を判断し指示を出す。指示を受けて甑の中に入った「釜屋」(釜場の担当者)が専用のスコップ(昔は木製)で蒸米を掘り出し、甑のそばにある「放冷機」に入れる。放冷機が蒸米をバラバラにしながら強制送風で冷めし、放冷機から出てくる蒸米は「定量ずつ麻布に入れて蔵人全員でまず「麹室」、次に「酒母室」に運ぶ。麹室は釜場のすぐ東側にあり、杜氏が「種麹」(麹菌)を振りかけた蒸米を、麹屋が責任者となっておよそ2昼夜かけて麹米を造る。種麹の振りかけたは高橋杜氏は麹室の中で広げた蒸米に振りかけたが、岡市杜氏は放冷機の中で蒸米に直接振りかけた。麹菌が散らばるのではないかとの疑問に岡市杜氏は「放冷機は強制送風されているので、余分な麹菌は排気口から外に出されてしまい大丈夫」と答えたという。

麹室のさらにも東側に隣接して酒母室があり、酒母室の入口の脇に「枯らし場」の部屋が作られている。麹室から出された麹米は、冷まして乾燥させなければならない。一般的の蔵では土間や木の床に麹米を広げて乾らす(乾燥させる)が、天賞では麹米は竹の簀の上に広げた麻布に盛られ、その簀が木の台車に何段も重ねて置かれ、枯らし場の部屋に入れられ強制送風で枯らしがおこなわれる。

酒母室では運ばれた蒸米や麹が小型のタンクに入れられ、酒母が造られる。ここでの責任者は「醸屋」で、一回に仕込タンク2本分の酒母を造る。造る酒母は酒の種類によって替わり、太白山用には「ウルトラ酒母」とよばれる直接仕込み用の「超速醸配」が使われる。最も使用量が多いのは「速醸配」で造るのに10日ほどかかり、さらに特別純米酒などに使う「山焼配」では18日ほどかけて酒母が造られる。また山焼配を造る際には、状態の良い甕のタンクから少量の甕を探って新しく造る甕のタンクに入れて発酵を促す「差し甕」もおこなわれる。

モロミの仕込みは酒母室の向かいの、工場内で最も東側にある石造りの「造り蔵」でおこなう。そ

こには大型の「添タンク」(仕込用タンク)が36本並んでいて、一日に一本ずつ仕込がおこなわれる。仕込みは一般的の蔵と同じく「初添」、「踊り」、「仲添」、「留添」の三段仕込みで、仕込みに使う水は酒母室と造り蔵の間にある井戸の水のみが使用された。この井戸水が天賞の「仕込水」であり、仙台三清水の流れを汲む水と呼ばれている。仕込んだモロミの発酵時間は温度やモロミの状態、酒の種類などによって変えるが、平成元年冬の仕込みでは太白山が最も短く初添から17日間、大吟醸酒が最も長く初添から36日間の時間をかけて発酵させている。タンクは一冬の仕込みで多い時は3回、通常は2回から2.5回使用するが、平成14年は1回だけで仕込みが終了した。モロミの管理は「頭」が責任者となって、夜中の見回りや温度管理などをおこなう。

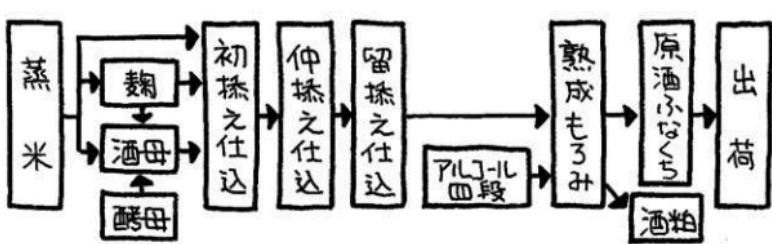
モロミを搾る前日に、14段掛けや本醸造酒へのアルコール添加、さらには昭和55年(1980)以前には三倍増強の作業が行われた。アルコールは造り蔵の中にアルコールのタンクがあるのでそこからモロミに注入した。三倍増強の場合はアルコールの他にブドウ糖などを水に溶いた調味液を作り、モロミのタンクに注入した。

酒の搾りは「太白山」以外はすべて機械で行っている。造り蔵の西隣に「槽場」と呼ばれる倉庫があり、その槽場の南側に搾りの機械と、昔使った「フネ」が置いてある。搾りは添タンクの下の「呑口」にホースをつなぎ、ポンプでモロミを機械に送り込む。機械は「連続式モロミ自動搾機」(通称ヤブタ)で、天賞は東北地方の蔵で最初にこの装置を導入し、現在も使用している。搾られた酒は槽場内の「上げ桶」と呼ばれる搾った酒を一時的に入れておくタンクに入れられる。

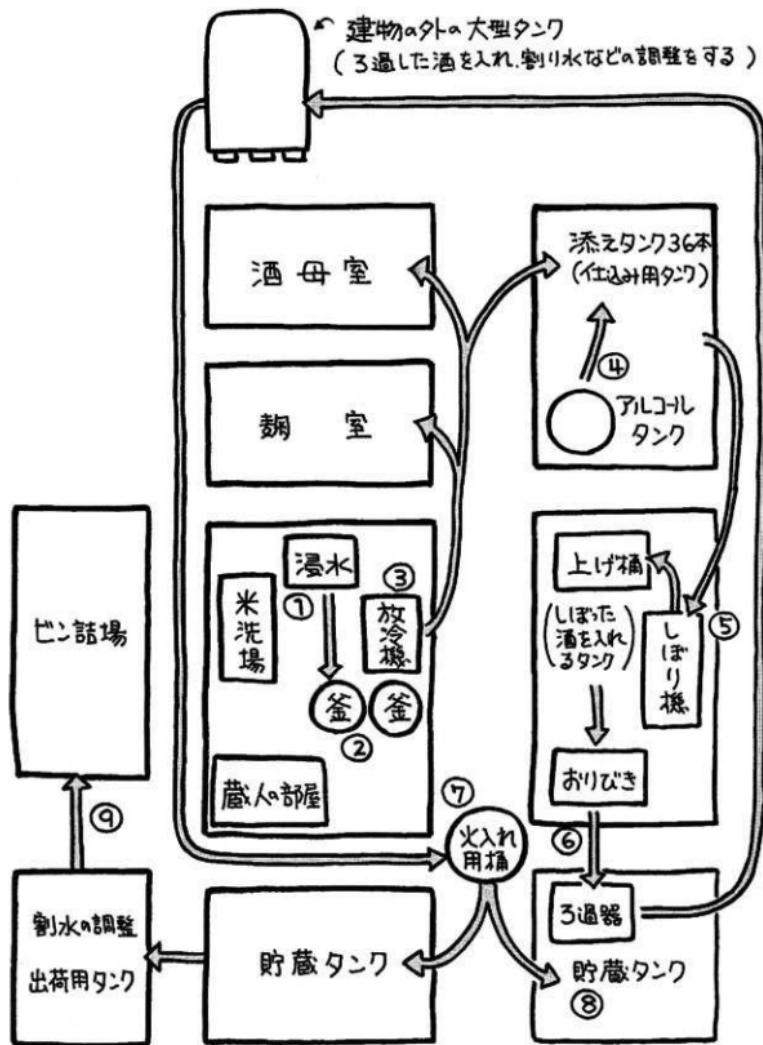
上げ桶に入れられた酒はしばらく静置すると濁が沈殿するので「濁引き」をし「濁過器」を通して、蔵の建物の東側外に設置してある3基の屋外タンクに送られる。このタンクで他のモロミから搾った酒とのブレンドや、アルコール度数を下げるために水を入れる「割り水」などの調整を行う。この段階でアルコール度数が20度前後の「原酒」となる。

この後が「火入れ」である。釜場の南側通路に大きな木桶があり、これが火入れ用木桶である。桶の中に「蛇管」と呼ばれるパイプをコイル状に巻いた管を入れ、桶に釜場のボイラーで沸かした蒸気を入れる。蛇管にホースをつなぎ、外の大型タンクから調整済みの原酒をポンプで蛇管に送りこむ。蛇管は熱い蒸氣の中に浸かっているので、原酒は蛇管を通ることで加熱され、60℃～65℃になったところで槽場の西隣の「貯蔵蔵」に並んでいる大型の貯蔵タンクに送られて貯蔵される。この段階で蔵人が全責任を負う造りが終了することになる。

貯蔵タンクの原酒は出荷の際に、貯蔵蔵の北側の倉庫内の出荷用タンクに移され、販売用製品のアルコール度数(14～15度)に割り水・調整されて「瓶詰場」に送られる。そこで瓶詰めされ、2度目の火入れが行われて出荷される。但しこの工程は通常の製品の場合で、生酒の場合は火入れと貯蔵が省略されて原酒を直接割り水・調整して瓶詰めされる。



■第2図 天賞の仕込み



■第3図 天賞工場の配置と工程

(3) 昭和8年(1933)の醸造日誌から

天賞に関する今回の調査では、天江家に伝わる多くの文書や資料が確認できたが、その中に八代天江勘兵衛が記した「醸造日誌」が見つかった。但し醸造日誌と言っても具体的な酒造の経過や日を追った記述があるものではなく、表紙に醸造日誌と印刷されたA5版のノートであり内容は一種のメモである。メモされているのは昭和8年の酒造の結果のまとめと天江家の生活費の仕分けや、当時経営を始めたばかりの「勘兵衛酒屋」の収支見通しなどであり、このことから日誌が書かれたのは昭和8年分の酒の仕込みが終わった昭和9年(1934)4月以降であると考えられる。

この醸造日誌のメモの中では昭和8年の酒造結果についての記述が大変に興味深い。この年どんな酒をどれだけ造ったか、原料米にはどんな米を使い精米歩合はどれほどか、そして原料米の単価と製造コスト、酒税までが判るようになっている。以下にメモを再構成して表にし、それぞれの内容を検討してみるが、まずその前提として昭和8年という年にについて考えてみる。この年は前々年の昭和6年(1931)9月に満州事変が起こり、昭和8年(1933)3月には国際連盟脱退など戦時色と日本の国際的孤立が強まった時期であった。一方国内経済は軍事費や農村救済のための財政支出と織物を中心とした輸出の拡大で景気が回復傾向にあったが、前年の昭和7年(1932)5月に五・一五事件が発生するなど社会不安は増大しつつあった。酒造業界においても地方の中小蔵元の経営危機は続いているものの、昭和12年(1937)から本格化する酒造の戦時統制までは時間があり、束の間の踊り場的状況であったと言える。天賞酒造においても造石高は大正期の二千石台には及ばないものの、千三百石台を維持していた時期であった。醸造日誌に記載された昭和8年の天賞酒造の酒造実績が第13表である。

	酒母米		麹米		掛米		醸造石数
	米品種	精米歩合	米品種	精米歩合	米品種	精米歩合	
四段酒	地米	70%	地米	80%	地米	90%	161
大吟酒	備前米	50%	備前米	50%	備前米	50%	52
大吟ノ二	備前米	55%	酒の華	60%	酒の華	70%	52
名酒							
鳳凰天賞	播州米	70%	酒の華	70%	地米	75%	214
本石天賞		70%		75%	上米	80%	214
並酒	播州米	70%	地米	75%	地米	85%	624

■第13表 酒の種別ごとの原料米品種と精米歩合
(播州米と酒の華は鳳凰天賞と本石天賞ともに共通に使用されている)

この表から読み取ることは、造った酒が6種類であること、酒の種類ごとに原料米の種類と精米歩合が異なることがある。このうち「四段酒」とは「四段を掛けた酒」の意味である。「四段を掛けろ」というのは通常のモロミの仕込みが初添、仲添、留添の三段仕込みであるのに加えて、発酵の最終段階でモロミにもう一回蒸米や甘酒などを仕込むことである。この目的は酒に甘味を加えて甘口の酒を造ることや酒のコクを増すためなどで、現在も行われている。モロミに加えるものは麹を湯で溶いた甘酒や、梗米の蒸米、糯米の蒸米、特殊な糖化酵素、酒母などで、それぞれ「甘酒四段」「梗米四段」「糯米四段」「酵素四段」「酛四段」と呼ばれている。昭和8年に天賞が採用していたのは甘酒四段で、これについて「甘酒ハ水麹50° 3~4時間位仕込55° 横入ヲ控ヘ目ニシテ温度ヲサマサヌコト(糊味ヲサヌ方法ヲルコト) 横入ハ速醸ノ1/3位トス」との注意事項が記載されている。

この四段酒は生産量が全体の12%であるが、使用原料米は地元の安い米で精米歩合も高く、後述す

るがコストも最も低いわば安酒である。なぜこのような酒を造ったのか、そこには時代背景があった。清酒は甘口辛口の嗜好が時代によって大きく変化している。小泉武夫氏の「日本酒ルネサンス」(1992・中公新書)によれば、明治期を通して超辛口が清酒の一般的な傾向であったものが、大正期に入ると徐々に甘口に変わって行き、昭和9年前後に超甘口の時代を迎える。その後はやや甘味が減るが、戦後は再び甘味が強くなって昭和24年に超甘口となる。以後は甘味が減ってきて昭和60年に甘口辛口の中間である日本酒度+0となり、以後は辛口嗜好が強くなって現在の「淡麗辛口」時代を迎えているとのことである。これについては「景気の良い太平の世には辛口の酒が、乱世や不景気の世には甘口の酒が流行する」との説も紹介されている。大恐慌後で戦争の不安が広がりつつあった昭和8年に甘口の酒を造り、それを安く売ることは時代の要請でもあったと考えるべきであろう。

次に第13表から読み取るのは、二種類の大吟酒である。このうち「大吟酒」は全ての原料米の精米歩合が50%以下で、現在の清酒の品質基準から見ても「大吟醸酒」に該当し、「大吟ノニ」は通常の「吟醸酒」の水準にはほぼ達している。量は少ないものの、今から70年前に既に大吟醸酒を造っていたという技術水準に驚かされるが、當時これだけの低い精米歩合を実現するには昭和5年(1930)頃に実用化された「堅型精米機」の導入なしには不可能である。天賞は戦後に東北地方では最も早く「連続式モロミ自動圧搾機」(通称ヤブタ)を導入するなど、機械化への取り組みが進んでいたとされているが、その傾向は戦前の昭和初期にも既に見られ、最新の精米機をいち早く導入していたものと考えられるのである。

四番目の「名酒」であるがこれは上位の「鳳凰天賞」と下位の「本石天賞」の二種類に分けられている。これについてはやはり醸造日誌に注意書きがあり「鳳凰及本石 精白分ノ差ニヨリ、及ビ出来栄エニヨリテ区別ス」と記述されている。昭和8年当時は清酒醸造でモロミへのアルコール添加や、三倍増醸などは全く行われていなかったので、酒は全て純米酒と言って良い。このうち鳳凰天賞は精米歩合の数字から見て平成元年の品質基準での「純米酒」には該当している。昭和8年当時の蔵元は八代天江勘兵衛であるが、前述した昭和3年(1928)の「藏人心得」に先代の七代天江勘兵衛が記した「濃醇にしてうまし、香亦之ニ伴ふ事を要す」という「酒造之目標」を達成しようと、酒の品質向上に努めていた様子をこの数字からも窺い知ることができる。

	備前米	播州米	酒の華	地米上米	地米
四段酒					131
大吟酒	70				
大吟ノニ	4		49		
名酒		36	63	257	
並酒		54			495

■第14表 酒の種別ごとの使用玄米量

次に第14・15表によって、当時の酒造原料米の状況とコストについて検証してみたい。当時使われていた原料米は5種類である。このうち「備前米」「播州米」「地米上米」「地米」は品種名が不明であるが、これは当時の一般的傾向として産地が重要であり産地表示をすればそれで十分であったということから見て、やむを得ないものと思われる。ちなみに考えられる品種であるが、備前米の方が播州米より値段が高く、酒母用でかつ精米歩合も低い。備前は現在の岡山県、播州は兵庫県に該当する。今日では兵庫県の「山田錦」が酒米の代表であるが、山田錦が兵庫県立農業試験場で交配されるのが大正12年(1923)、実用化は昭和11年(1936)で、昭和8年当時はまだ山田錦は普及していない。この

米品種	備前米	播州米	酒の華	地米上米	地米
単価	32円	24円50銭	24円50銭	22円	20円20銭
酒種別	四段酒	大吟酒	大吟ノ二	名酒	並酒
原材料費	17円35銭	43円	25円50銭	19円72銭	18円04銭
酒税	40円	40円	40円	40円	40円

■第15表 米及び酒一石あたりの経費

ことを考慮すると、ここでの備前米は明治2年（1869）頃に岡山で発見された当時の代表的酒米の「雄町」と思われる。同様に播州米は兵庫県内で栽培され山田錦の母系となった「山田徳」と考えることができる。いずれにせよ酒造好適米を中国地方から購入するという現在と全く同じ傾向が當時もあったのである。一方地米であるがこれは「亀の尾」または「陸羽132号」ではないかと思われる。当時の状況については昭和13年（1938）に刊行された『宮城県酒造組合三十年史』に「酒造好適品種「亀の尾」種の作付反別の急減せるは最も打撃とするところであって（中略）尚は現在普通品醸造に使用せられつゝある品種は陸羽百三十二号が大部分であり、酒母用、特別吟醸物用として備前米、播州米、作州米等の如き優良米を購入し」と記載されていることから推測される。

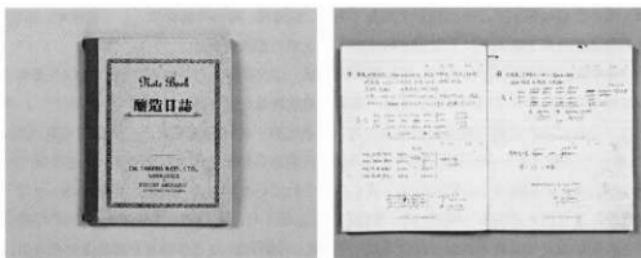
第14・15表で唯一品種名がはっきりしている「酒の華」は大正年間に山形県で育種された酒米である。この品種の概要については1996年2月に「東北農業試験場」が発行した「東北の稻研究」に掲載されており、それによれば酒の華は山形県京田村（現鶴岡市）の民間育種家、工藤吉郎兵衛（1860-1945）が、地元の品種である「亀の尾」に西日本の酒造好適米の性質を導入しようと、大正2年（1913）に亀の尾と明治期に岡山県を中心に西日本で広く栽培されていた酒米の「白玉」を掛け合わせて「亀白」を育成し、さらに大正10年（1921）に「亀白」に「京錦1号」を交配して育成したのが「酒の華」であるとされている。この酒の華からはさらに「京の華」「國の華」などの酒米が育成されたということである。残念ながら「酒の華」は時代の要求の変化などからやがて栽培されなくなり、現在ではほとんど見ることができなくなっているが、当時は地元の酒造家からかなりの注目を集めていたようである。先の『宮城県酒造組合三十年史』にも「酒造家は数年前より篤農家と共同し或は小作人と協力して酒造優良新品種「酒の華」「京の華」を栽培し」と記載されていることからもうかがえる。いずれにせよ天賞が昭和8年の段階で「酒の華」を自らの酒造に導入し、精米歩合を下げて吟醸酒の麹米や掛米に使っていたことは、今日の地元産米による吟醸酒造り（例えば宮城県の「蔵の華」吟醸酒など）の先駆的試みと言ふことができるであろう。

最後に酒造コストについて検討してみると、まず原料米の価格は備前米と地米の価格差が1.6倍、備前米と酒の華の価格差が1.3倍となっている。これを今日の兵庫県の「山田錦」と宮城県の「蔵の華」、それに宮城県の「トヨニシキ」と比較すると、ここ数年間の60キログラム当たりの平均価格が山田錦33,000円、蔵の華21,000円、トヨニシキ18,000円であるから、今日の格差は山田錦とトヨニシキで1.8倍、山田錦と蔵の華で1.57倍となり、やや山田錦の価格が突出しているものの、昭和8年と今日で極端に大きな価格格差はついていないことがわかるのである（仙台市内の某酒造会社の平成15年の平均購入価格による）。

次に原材料費の比較では、原料米の価格差に加え精米歩合の違いによって使用する玄米の量が大きく変わってくる。昭和8年には今日より普通酒の精米歩合がはるかに高く、その分高級酒の原材料費が高くなる傾向にあるはずだが、大吟酒と四段酒の差は2.48倍である。小売価格での差で考えると、平成16年5月現在の宮城県の消費者物価統計での清酒（上撰1.8リットル）が1,641円であるから、大吟醸酒がその2.48倍すなわち4,069円ということになるが、実際には今日の大吟醸酒1.8リットルは6,000円

程度であり、今日の人吟醸酒の方が割高だと言える。このように原材料である米の価格から検討した場合は、昭和8年より今日の方が清酒は割高だが、これは今日では米が過剰気味で割安になっているためコストに占める米価格の割合が低いことと、人件費や流通コストなどのその他の経費が増えていたためと考えられる。それでは昭和8年当時は清酒は人々にとって割安だったのであろうか。答えは否である。その理由は酒税にあった。

昭和8年の醸造日誌では酒税が一石あたり40円であったことがわかる。これは原酒（アルコール度数20度）180リットル当りであり、アルコール度数15度換算では30円に相当する。一方現在の酒税は平成4年（1992）の級別廃止時でアルコール度数15度で1リットル当り140円、一石（180リットル）では25,200円となる。消費者物価で比較をすると、清酒1.8リットルは現在1,641円である。昭和8年は「値段史年表」（1988、週刊朝日編、朝日新聞社）によると「清酒並等酒1.8リットル1円」であったという。格差は1,641倍である。これを適用すると当時の酒税30円は49,230円に相当する。現在の税額25,200円のほぼ2倍である。酒税がいかに高かったか、というより戦費調達のために誕生した酒税は、戦争の足音が近づいてくるとどんどん上がって行く定めにあることを、この数字は物語っているのである。



■写真12 昭和8年の醸造日誌

（4）昭和45年（1970）の「にごり酒」への挑戦

米から造られる酒を大別すると、「モロミ」をそのまま飲用する「濁酒」すなわち「ドブロク」と、「モロミ」を漉してそれを飲用する「清酒」とに分けられる。このうちドブロクは密造酒の印象が強いが、江戸時代から明治初期にかけては貢儲などの時期の厳しい禁制はあったものの、濁酒を自家用として醸造飲酒することは必ずしも全面的に禁止されていたわけではない。状況が変わるのは、日清戦争の戦費調達と戦後政策のために明治29年（1896年）に酒税が制定され、自家用酒にも課税された頃からである。しかし自家用酒の完全把握と課税は事实上不可能で、わずか3年後の明治32年（1899年）には酒造は完全な免許制となり、併せて酒造家の管理と徴税の効率化のために各地に酒造組合が作られた。また自家用酒が全面禁止となり、ドブロクの取り締まりが始まり、特にドブロク生産の多かった東北地方では厳しい摘発が行なわれた。

戦後の高度成長期を経て、人々の所得が増え簡単に清酒が手に入るようにになると、ドブロクは急速に造られなくなり、昭和四十年代には幻の酒にすらなっていた。そのような中で、日本の酒の原点であり独特の風味を持つドブロクの味を再現し市販できないかと考えた酒造家がいた。京都伏見の老舗「月の桂」の蔵元第十三代増田徳兵衛である。増田は「にごり酒」を売り出そうとして税務当局と激しくやり合い、昭和41年（1966）に酒税法の規定「清酒はモロミを漉したもの」を逆手に取り、モロミを目の荒いザルで漉すという奇策で税務署に「濁った清酒」の製造販売を認めさせた。

「月の桂」の「にごり酒」製造販売から4年目の昭和45年（1970）に、天賞は東北地方で最初にご

り酒醸造に乗り出す。その酒は、市民に親しまれた山の名前をとつて「太白山」と名付けられ、一般的な新酒が出来る前に売り出されることになった。市内の清酒とビールやウイスキーといった他の酒類との競争が激化し、さらに清酒内部でも灘・伏見の大手メーカーと地酒のシェア争いが熾烈さを増していった昭和四十年代に、地酒の生き残り策としての商品の多様化を狙った試みであった。

しかしこの試みにはいくつかのハードルがあった。まず他の蔵のどこよりも早く年内の11月から12月初めまでに新酒を売り出すには、従来の仕込み期間を一ヶ月以上早めなければならない。それは造りを担当する杜氏や蔵人に一ヶ月早く蔵に来て仕事をさせることであり、農家の出稼ぎである蔵人がまだ稲刈りや米の出荷調整を行っている時に蔵に呼び寄せなければならぬのである。また出荷を早めるためには気温がまだ高い中で仕込みをしなければならず、発酵や品質低下の危険性が高くなる。なにより蔵人にとって短期間にでござり酒を造ることは初めての経験であった。この問題を解決するため、大賞では天江秀次郎社長（九代勘兵衛）と嵐山進美杜氏が様々な工夫をこらした。

仕込みを早めるためには蔵人に早く蔵に来てもらうことは欠かせない。しかし実際に「太白山」の仕込みのために早く蔵に来てもらうのは、杜氏と頭と釜屋といった最低限の人数とする。その人数で仕込みを行うために、時間のかかる「酒母造り」を省略するとともに、やがて「製麹」も省略する。さらにモロミの発酵の日数を短縮しながらモロミからエキス分を引き出し殺菌効果も期待できる「アルコール添加」や、酒に甘味とコクを与えるための「四段掛け」を行う。このようにして昭和45年（1970）から「活性にござり酒 太白山」の製造が始まった。

最初の昭和45年は11月30日に仕込みを始め、アルコールのみ添加の「太白山」を造って12月11日に初めての搾りを行った。その後は三倍増醸の「太白山」などを毎年製造したが、昭和55年（1980）に三倍増醸酒を廃止し高級酒化を進めた。平成元年（1989）からは大賞の全ての酒を「本醸造酒」「純米酒」「吟醸酒」の特定名称酒のみとすることになったが、「太白山」はそれに先駆けて昭和63年（1988）から「純米酒」のみとし、それは現在まで続いている。また平成元年（1989）の仙台市の政令都市指定で誕生した太白区で、10月第3日曜日に行われる太白区民祭りに合わせて「太白山」を出すことになるなど、太白山の仕込みは年々早まることとなった。このため気温の高いときでも仕込みの出来る、最新の温度調節用冷却装置付きの仕込みタンク（サーマルタンク）を平成元年に1本導入し、平成4年（1992）にさらにサーマルタンクを2本導入し、9月中旬に「太白山」の仕込みを開始することができるようになった。平成に入ってからの「太白山」の仕込みは概ね次のような経過である。

9月下旬に岩手県から杜氏以下3～4人の蔵人が天賞の蔵に入る。準備を行い10月はじめに仕込みを始める。まず醸となる「ウルトラ酒母」を造る。乾燥麹を湯に入れ、冷めたら通称「ウルトラセブン」と呼ぶ培養酵母を入れて一晩置く。翌朝、サーマルタンクにウルトラ酒母を入れ、湯に入れて冷ました乾燥麹と、精米済みの白米を蒸した掛け米を入れて「初派」とする。通常通り翌日は休み、「仲添」「留添」の三段仕込みとする。これが終わった段階で杜氏以外の蔵人は家に帰る。杜氏は数日残った後、蔵と自宅を往復してモロミの状態の確認と自宅での農作業をおこなう。モロミの発酵期間は12日前後で、モロミのエキス分が一定の値になら蔵人に呼び出しがかかり、四段掛けが行われる。四段は蒸し米と専用の酵素を用いる。翌日に火入れを行い、ポンプで汲み出したモロミを釜場の木桶の中に入れた蛇管に通し蒸気を当てて加熱する。火入れしたモロミは槽場のタンクに入れて一晩冷ます。その翌日に搾りを行うが、搾りは手仕事のため臨時で女性の作業員を雇う。10リットル位のモロミをネット状の袋に入れ、大きな半切り桶に並べて上に板を乗せ、押してござり酒を搾り出す。タンク一本分を搾るのに6人で一日かかる。搾ったござり酒はアルコール度数12度位に割り水調整し、すぐに瓶詰めして冷蔵庫で保管または出荷する。特別の事情がない限り、10月12日には一回目の搾りを終えた。10月第3日曜日の太白区民祭りに間に合わせるためにある。

さて製品の「太白山」は一向だけ火入れしてあるので、瓶の中内で発酵することはない。これに

より炭酸ガスの圧力で瓶が破裂することはなく取り扱いが楽になっている。この点がドブロクと決定的に違う点であるが、「太白山」の人気の理由には、どこよりも早くにごり酒の新酒が味わえることに加えて、かつての居酒屋「炉ばた」で味わう湯呑酒の独特の雰囲気がそれを知る人には忘れられないものとなっていたようである。「炉ばた」を経営していたのは八代天江勘兵衛の弟の天江富蔵であるが、彼は「炉ばたのおんちゃん」「郷土史家」「おでんとさんの会のリーダー」である「天江富弥」としての知名度の方が極めて高い。居酒屋の代名詞のひとつである「炉ばた焼き」の語源となった柄の長い大きなヘラで客に酒や料理を出し、金も受け取る。民芸品が並べられた薄暗い山倉の屋敷のような店で、天江富蔵と語り湯呑酒を飲む、このシチュエーションを体験した者には忘れられない印象を与えていた。「太白山」と「炉ばた」はある時期、確実に仙台の酒文化の一頁を形作っていたのである。



■写真13 にごり酒「太白山」



■写真14 太白山の造り（サーマルタンク）

第3節 蔵と蔵人の一年

(1) 蔵人の職階・役割と会社との関係

清酒製造における蔵元と蔵人の関係や労働形態は、一般企業の経営者と労働者との関係とはかなり異なっている。それはまず蔵人が出稼ぎの季節労働者であること、杜氏という独特の統率者がいることである。

杜氏と蔵人 酒屋働きについて出稼ぎ母村の人たちはどのように考えていたのか。南部杜氏の本拠地の一つ岩手県石鳥谷町大瀬川地区ではかつて「よその飯を食べないと一人前にならない」といって、家督も兄弟も関係なく学校を卒業したら、ほとんどの男子が酒屋で冬期間に酒屋勤めをし、食器の片付け、掃除、庭掃き等を経験して、一人前になっていたといふ。酒屋勤めを行っていない男子には嫁の来てもなかったというほどこの地区での酒屋働きは重要であった。しかし石鳥谷町内でも地域によって酒屋勤めに出る地域と出ない地域があるが、地域差がある理由としては、その地域内在住の杜氏の有無による。地域内に杜氏がいれば、そこから働き口が見つかるが、杜氏がいなければ働き口がないのである。現在では蔵人の不足から同一集落や町村を越えて蔵人を集めることも少なくないが、地縁血縁を重視する傾向は現在でも根強い。

蔵の長である杜氏は蔵入りする場合まず南部杜氏協会を経て蔵元と雇用関係を結ぶ。その後、蔵との話し合い（その年の石数や資本状況など）によってその酒造年度の蔵人の編成を決定し、杜氏は蔵人を集める。ほとんどの場合、蔵内の和を保つため蔵人は人柄や経験を重視し、杜氏の親戚縁者や出身集落内の人脈から集め、杜氏を介して蔵元と雇用関係を結ぶ。出稼ぎ母村過疎化の進行で、杜氏に

杜氏氏名	生年月日		就任 退任
	没年		
小澤 悅蔵	(詳細不詳)		
工藤	(詳細不詳)		
畠山 政次郎	明治24年(1891)1月3日		大正年間より從事
	昭和29年(1954)3月21日		昭和27年(1952)春
畠山 道美	大正2年(1913)4月19日		昭和27年(1952)秋
			昭和48年(1973)春
高橋 貢	昭和7年(1932)		昭和48年(1973)秋
	平成11年(1999)		平成11年(1999)春
岡市 次治			平成11年(1999)秋
	平成15年(2003)		平成15年(2003)春

■第16表 天賞の歴代杜氏(判明分)

役職	氏名	住所	杜氏との続柄
杜氏	畠山政次郎	岩手県志和村	
頭	佐々木友吉	岩手県彦部村	友人
廻屋	古川傳五郎	岩手県矢沢村	友人
醸屋	畠山 嶽	岩手県志和村	相かもど
働き	新井田 勇	岩手県志和村	縁故者
働き	細川克己	岩手県志和村	甥
働き	畠川仁蔵	岩手県志和村	縁故者
働き	北田元栄	岩手県志和村	甥
働き	畠山三郎	岩手県志和村	縁故者
働き	佐藤清次郎	岩手県志和村	縁故者
働き	佐藤慶三郎	岩手県黒石村	友人
働き	高橋重雄	岩手県志和村	縁故者
働き	高橋隆雄	岩手県志和村	縁故者
働き	畠山一美	岩手県志和村	友人

■第17表 杜氏と蔵人の関係 年代不詳 川本忠平「南部酒造出稼の研究」1949『岩手大学学芸学部研究年報』第一卷108頁より、但し杜氏の氏名、住所は『宮城県杜氏組合二十五年史』により訂正

とって蔵人の招集は最も大変な仕事の一つとなっている。

蔵人の職階 杜氏のもとで酒造りに従事する人を総称して「蔵人」と呼ぶが、集められた蔵人は全員同格ではなく、それぞれ経験や得手・不得手により役職が与えられる。呼称や仕事の範囲は蔵によって異なるが、以下に天賞で用いられていた代表的役職名を列挙する。まず、杜氏の女房役といわれている「頭」という役職がある。頭の下に「廻屋」「醸屋」「モロミ屋」の三役と呼ばれる役職がある。三役は名称のとおり、それぞれ麹・酒母・モロミの製造・管理が主な仕事で比較的上級の役職である。

役職	氏名	住所	杜氏との続柄
杜氏	畠山進美	岩手県志和村	
頭・配屋	畠山勇次	岩手県志和村	相かもど
麹屋	畠山金五郎	岩手県志和村	いとこ
働き	畠山覚次郎	岩手県志和村	相かもど
働き	松田 実	岩手県志和村	いとこ
働き	安倍定一	岩手県志和村	縁故者
働き	高橋弘治	岩手県志和村	縁故者

■第18表 杜氏と蔵人の関係 年代不詳 川本忠平「南部酒造出稼の研究」1949より 第17表と同じ

さらに三役の下に蒸米に関する作業一般を担当する「釜屋」、酒の搾りを担当する「槽頭」、米の精米を担当する「精米係」、各役職の補助をする「テコ（助手とも呼ぶ）」、道具の洗浄など雑用一般を行う「働き」などがいる。また酒屋働き一年目の新米蔵人を「新参」と呼び、2年目以降の蔵人である「古参」と区別される。

役職	氏名	住所	杜氏との続柄
杜氏	高橋 貢	岩手県紫波町	
頭	照井幸男	岩手県紫波町	杜氏の隣家
	高橋庄一		
	戸川 亮		
井戸係	長谷川淳夫	岩手県紫波町	杜氏の義弟
釜屋	小網勝栄	岩手県紫波町	他の蔵人の紹介
	高橋幸男		
槽頭	鷹賀昌己	岩手県紫波町	頭の紹介
働き（貯い）	小網清子	岩手県紫波町	小網勝栄の妻
働き	千田あさよ	宮城町芋沢	地元採用の手伝い
働き	早坂八重子	宮城町芋沢	地元採用の手伝い

■第19表 杜氏と蔵人の関係 昭和54年（1979） 鷹賀昌己氏からの聞き取り及び天賞酒造所蔵の「証書貼付名簿」より

役職	氏名	住所	杜氏との続柄
杜氏	岡市次治	岩手県紫波町	
頭	鷹賀昌己	岩手県紫波町	前杜氏からの蔵人
麹屋	高橋松夫	岩手県矢巾町	前杜氏の義理の甥の紹介
配屋	村松勝夫	岩手県矢巾町	前杜氏の義理の甥のイトコ
精米係	藤尾智英	岩手県紫波町	前杜氏からの蔵人
槽頭	鳩田貴幸	仙台市	天賞酒造社員

■第20表 杜氏と蔵人の関係 宮城県杜氏組合員名簿 平成14年4月1日現在

天賞の杜氏と蔵人 天賞の杜氏は戦前から岩手県の紫波町（山志和村）出身者で占められている。杜氏の交代の理由は人により様々だが、死亡、蔵元の意向による解雇、本人や家族の体調不良などによる引退が主である。杜氏がその蔵元を離れるときは原則的に蔵人も共に離職する。天賞では畠山政次郎杜氏が戦後の混戦期の後に息子の畠山進美に杜氏を譲り、畠山進美杜氏は昭和48年（1973）の八代天江勘兵衛死去を契機に引退した。次の高橋寅杜氏は同郷で、平成11年（1999）に高橋杜氏の死去後も同郷の岡市次治杜氏を迎えた。高橋杜氏の死去で両市杜氏に交代した時、蔵人の編成に大きな変更はなく、杜氏のみ入れ替わった。このようなケースは稀である。杜氏交代以外に蔵人が入れ替わる場合は多々あり、多くは杜氏や蔵人となじめないと辞めるという。歳人の人事に関して蔵元側からは蔵人が揉め事や悪事を起こさない限り、口を出すことはなかった。天賞の蔵人の多くは石鳥谷町の北部に位置する紫波町と、隣接する矢巾町からの出稼ぎ労働者で構成された。天賞へ出稼するきっかけは様々だが、別表記載の通り杜氏と何らかの関係にある場合が多い。

「働き」の女性 もともとは女性が酒蔵で仕事をすることはどこかの蔵でも禁止だった。蔵人たちは家族から離れて生活しているためであった。しかし天賞では戦後しばらくたった頃、蔵人として若い人が集まらなくなり、冬期間だけ農家の主婦をパートで3人ほど雇うようになった。細やかな手作業が女性に向いており、掃除、歳人の食事の支度をする以外の時間を、歳人と同様の仕事もこなすようになつた。昭和54年（1979）の写真や表からも男性のみの働きをしたことがうかがえる。芦沢からきていた人は、造りの期間は詰め場2階の部屋に泊まり込んでいた。この頃には、蔵に勤める通いの女性も3、4人おり、朝6時くらいに出勤してきた。これらの女性たちは古くから働いていた女性の親戚にあたるような人たちで、「つて」で働きに来ていた。

（2）蔵人の一年（昭和62年頃～平成14年まで）

別表記載のように、天賞の蔵人は戦前から岩手県紫波町や同矢巾町からの出稼ぎ労働者が大勢を占めていた。これらの地域は今日でも典型的な稻作農業地帯で、米が主要作物である。酒蔵製造は雑菌の繁殖を抑えられる冬期間が中心となり、農閑期と重なるため、農家にとっては冬期間の口減らしと余剰労働力を経済化する副業の一手段として酒屋への出稼ぎを行ってきた。これが冬季の出稼ぎによる杜氏集団成長の要因の一つである。蔵人の生活スタイルは農作物生産期と酒造労働期に分けられ、一年の流れは次のようなものである。

酒造講習会 每年7月下旬、岩手県石鳥谷町及び紫波町の2箇所で南部杜氏協会の主催する「南部杜氏夏期酒造講習会」が開かれる。参加は強制ではないが、勉強してから酒蔵働きに出るのが良しとされた。今日、酒造講習会は特別科、研究科、杜氏科の3クラスからなり、初めて酒屋で勤務する者や酒造りの基本を学ぶ者は特別科、前年度に特別科の試験を受け、パスした者は研究科に進む。各酒造従事者の目的や知識レベルに合わせて受講することができる。

講習会が終了すると杜氏と蔵元の間でその年の造りについて取り決めを行い、盆を過ぎる頃には蔵人にもその旨連絡が行く。

太白山仕込み準備 8月末～9月上旬、この時期に一度天賞に「太白山」（活性酒）仕込みの前の蔵掃除に出向く。天賞に行く蔵人は杜氏を筆頭に頭・麹屋・配盤など3～4人である。麹室の洗浄・消毒、酒母室・釜場の掃除、仕込み用タンクの消毒、道具類の手入れなど、活性酒の仕込みに必要な道具や場所のみ掃除・手入れをする。掃除箇所が限られているため4～5日で完了する。その後、岩手に戻り、各自桶刈りなどの準備をする。8月末の特に早い時期に来仙したこともあるが、これは木製道具類に柿渋を塗るなどの別の作業も行ったためだった。この際、掃除の時間は厳密に決まっておらず、大崎八幡宮の例大祭や夜踊りを見に行つたこともある。

太白山の仕込み 9月下旬に内度仙台に出向く、10月初頭から「太白山」を仕込む。その後、帰省し

農作業をした。しばらくすると「太白山」の搾りの連絡が入り再び蔵へ赴く。「太白山」の初搾りは昭和62年(1987)以降は10月に、それ以前は11月~12月だった。搾りは麻袋より口が粗いネット状の袋に10リットルほどの太白山のモロミを入れ、半切の上に板(第4章の天賞の酒造道具参照)を渡し、板の上で袋を手で押し揉んだ。6人がかりでやっと1日で終わらせられる作業だった。袋に穴が空いているとモロミが漏れてあちこちに飛び大変だったという。

顔合わせ 杜氏が蔵元側との協議を経て、酒造期における人員構成の計画を立てると、対人交渉をし、蔵人の編成を行う。編成を終えると蔵入り日程等の協議のため、蔵人を招集し顔合わせを行う。天賞では10月木曜が多かったという。内容は、杜氏から参加者に職務の指示があり、各自の紹介、蔵入り日程の指示・協議が行われ、懇親会に入るのが通例であったようである。基本的に近年の天賞の顔合わせは毎年ではなく新しい蔵人が入った際、紹介の意味で行われた。高橋貢杜氏の頃は杜氏の自宅でやったこともあり、そのときは奥さんの料理をごちそうになったという。顔合わせは杜氏と社長によってやり方が異なり、仙台の旅館で行ったこともあった。蔵人が初めて天賞の顔合わせに参加したときの話によると都会の人や高い地位の人ばかりでとても緊張したという。

蔵入り 早いときで11月上旬、遅いときで12月に本格的な仕込みに入るため蔵入りする。失業保険の関係上、11月13日までに蔵入りする必要があったが就労11日は融通がきいた。蔵入りの時期は杜氏と蔵元で決める。

現在は蔵入りも種々の都合で、全員一齊というわけにはいかず、それぞれの役職が必要に応じて随時蔵入りする。11月末に蔵人全員が揃うと仕込みの段取りを決めながら3~4日で道具の準備や蔵内の掃除など本格的な仕込みの準備を行う。最近は活性酒の仕込みに麹室を使わないので比較的短期間で終わるという。蔵人の話ではこの頃になると「今年もやたらにやならねえなあ…。あまり叱られねばいいなあ。」などと思ったという。

掃除の中でやや特別なのが井戸かきで、11月上旬に行った。ポンプを使用し井戸の水を汲み出し、頃が井戸の中に入り竹帚や洗浄機で内部の掃除をする。

本格的な仕込みに入る前に杜氏と社長の間でどの酒を何本作るか、どの米を何%に精米するか、どの時期に作るかを打ち合わせ、それらを記入した予定表を作る。杜氏・頭・麹屋にはその予定表が渡されるが他の役には杜氏が伝票や一覧表を出し、それにもとづいて作業をする。ほとんどの場合、三役以下は頭を通じて杜氏に作業の問い合わせを出す。

仕込み始め 12月初頃、蔵人全員が天賞に揃う。最初の麹の引き込み(米を少量蒸して、麹室に入れ、最初の麹を造ること)から一週間後に、天賞敷地内の松尾神社の祠に仙台市内の松尾神社から神主を呼び「怪我のないようー冬至張ろう」という想いのもと神事を行い、仕込みが本格的に始まる。

年越し 遅くとも12月28日までに天賞内で飾るすべての餅を蔵人がつく。量はおよそ二斗ほどだったという。年末になると蔵内の神札を各部署の担当者が全て取り替える。松尾神社の神札は京都の松尾神社から郵送される。

元日 元日は6時頃起床し、朝食前に餅をつき、餅や松飾りを各職場に飾る。正月も変わらず仕事があるため岩手へは帰らないが元日は仕込みを休むような段取りを組んでいたという。蔵人の話では充り上げが落ち込んでからは何度も休みをもらい3~10日間帰省したこともあるったという。本来は帰省しない方が経済的にもありがたいというが、帰省に関しては杜氏の調整次第で杜氏や頭(モロミ屋兼任)、若い蔵人や温度管理のため蔵から離れない人が優先的に残った。

どんと祭 大崎八幡宮のどんと祭の日は天賞からも出店を出し、裸参りに参加するため早めに仕事を切り上げて準備を手伝う。蔵の休み場で様子を見ていると会社から酒を差し入れてくれたという。

天賞の裸参りは大崎八幡宮に参詣する団体の中でも元祖と言われており、見物客からも期待の声が学がる。かつては蔵人・社員が参加していたが、蔵人の高齢化などもあって裸にはならず、犬賞爱好者会

や希望者が裸で参加するようになり、裸参りに際して歳人たちは世話役や、梵天、含み紙、祈願板や注連縄の作成などの裏方にまわるようになった。

本来杜氏も社長と並び神を着て行列に入るが、ある件、高橋貢杜氏が寒さを嫌がり、頭に出るように指示し、頭が参列するようになった。いつの頃かは不明であるがそれ以降、岡市次治杜氏も裸参りに出ず、頭が杜氏の立場で裸参りに出るというのが定着してしまった。

瓢倒し 最後の御添えが終わり、その午後の瓢の使用が終了する2月中旬～末頃、酒造期間中使用した瓢を斧によりはずす際に瓢倒し（造り仕舞ともいう）という行事を行う。行事の有無や様態は歳により様々である。歳によっては歳人が松尾大神に扮し、逆さにした瓢の内部に入る等、特徴的な儀式を行うところもある。天賞で行われていた瓢倒しは次の通りである。

釜場で中瓢（800キロ用）を逆さにし、上にムシロと座布団を敷き、釜屋と釜屋助手が座る。ブンジ（蒸米や麹の塊をほぐすための木の道具）と蒸し米を握るアルミスコップを置き、ろうそくを立て、瓢の前に歳人全員が立ち並ぶ。その後、杜氏が労いの言葉を述べ終了する。天賞では社長や歳元の人間が瓢倒しに列席することではなく、完全に歳人の行事とされていたようである。終了後は休憩室に戻り、会社から差し入れられた酒や肴を愉しんだという。

瓢倒しでは普段使用しない道具を出してくるため準備は釜屋や天賞での釜屋経験者を中心に行われ、他の歳人は道具の場所や段取りを知らなかつたため手出ししなかつた。手早く片づけられるように行うという。

皆造祝い 皆造（カイゾウ）は酒造りが終ったことをいい、歳をあげて盛大な祝いをする。天賞では、以前は瓢倒しの日に「造り仕舞」として神事と祝宴がおこなわれた。近頃は2月末～3月初頭に皆造祝いをおこない、歳人だけでなく小売店や天賞酒造の従業員の多くが参加した。皆造祝いは本宅の座敷で行ったことも仙台市内の居酒屋で行ったこともあるという。九代天江勘兵衛は皆造祝いの挨拶が上手であった。高橋貢杜氏の頃は会社側が宴会場やホテルを手配して、皆造祝いを行つたものもあったといふ。

皆造祝いが終了すると必要人数を残し、釜屋や精米係など歳人の帰宅が始まる。杜氏や頭は皆造祝い後も必ず残るが、釜屋、配屋の帰宅に関しては杜氏から残れるか否か尋ねられ、各自の都合により、残るか決めたといふ。残った歳人は火入れやタンクの清掃などを行った。

揃り仕舞 揃り仕舞いは3月末頃、最後の揃りが終わつた2,3日後に行われる。この頃、天賞に残っている歳人は3～4人であるといふ。揃り仕舞が終わると、歳人は帰宅し、歳は閉散とする。

この頃に酒帶を店の軒先に出す。酒蔵などへ行くと杉葉の玉のようなものが飾られているが、これを「酒帶」または「酒林」と呼び、古くは新酒が出来たことを知らせるために軒先に吊したといふ。この習慣が次第に造り酒屋の看板のように使われ、常に店頭に吊されるようになった。さらに以前は信仰の対象であったとも言われている。奈良県飛鳥にある三輪神社には大国主神と少名彦神が酒造りの神として祀られているが、この三輪神社では杉が神木であることから杉の葉を用いるようになったといふ。天賞の酒帶は逆に働きに来ていた大工が球状の籠を作り、杜氏が杉の葉を調達して枝が中心になるよう能に差し込み球形に切り揃えるといふ。

岩手への帰宅 4月上旬、上産と共にそれぞれの家族が待つ家へと帰路につく。久しぶりに孫や妻の顔を見ると安心し、孫の成長や家の様々な変化を感じるといふ。帰宅して間もなく、4月中旬になると播種や田の代耕が始まるため、頭を酒造りから農業のことへと切り換える時期でもある。

簡単に歳人の一年の流れを記したが、近年の歳人と高度経済成長期以前の歳人の一年は大きく異なることを付け加えておく。特に酒造機械の発達や農業機具の進歩の影響は大きく、田植えに間に合うこと等、農作業に支障が出ないことが酒屋勤めに出る上での確認事項の一つであった時代もあったことを考えると、農業技術の進歩は酒造労働の時間的余裕を造り、農家経済にとって出稼ぎの経済的重要性も増していくといふ。

(3) 酒蔵の一日

昔の酒造りと比較すると楽になったとはいえるが、蔵の朝は早く、寒い時期の労働は厳しい。また天賞では本格的な仕込みの時期になると、36本の仕込みタンクがフル稼働するため、最低でも36日間は米を蒸して仕込みをおこなう。以前はタンクを2回半使用したため、蔵人は実質100日間休みなしで酒造りにあたったという。

蔵人の一日は、蒸米の取り出しや添え仕込みのように全員であったる仕事の他に、酒造工場や蔵人の持ち場により一日の流れや各蔵人の仕事が異なる。以下の内容は昭和30年代から現在まではほぼ同じである。

総起きと朝仕事 蔵人達は「総起き」と呼ばれる起床時間に一斉に起床し、それぞれ担当の朝仕事をこなす。天賞での総起きは午前5時（ごく最近は6時）であるが、米を蒸すための釜（ボイラー）を扱う釜屋は起床時間が早く、また吟醸酒用に長時間精米をおこなっている時期の精米係は徹夜仕事が多かった。

各蔵人の朝仕事は次の通りである。

頭 仕込用タンクに水を送り、水槽をうつ。（仕込みでは麹の酵素を水に抽出して、後から投入する掛米に吸収させるが、仕込水に麹を投入する作業を水麹と呼ぶ。投入後1時間半おく）。水施のための壺は前日夕方に仕込蔵のタンクの前に台車に乗せて並べておき、配屋や麹屋に手伝いを頼み仕込用タンクに入れる。

麹屋 麹室に行き、床の麹の切り返しをする。その後、水麹の手伝いに行く。

配屋 酒母室へ行き、酒母の温度と状態をチェックし、温度調整や櫻入れを行う。温度調節に暖気樽を使用する場合は時間がかかり水麹の手伝いには行けなかったという。

釜屋 総起きより前に起床し、米をベルトコンベアで輸送し、甑内に米を張る。米を準備しながら朝食後8時の「蒸取り」と呼ばれる蒸米を甑から振り出す作業の頃に米が蒸し上がるよう5時半には釜に火を入れる。

精米係 精米のない時は釜屋の手伝いをするが、精米のあるときは精米所にこもり、蔵に米なかったという。

槽頭 摂りが無い時期はほぼ釜屋の手伝いをしている。

朝食 午前7時に朝食をとる。以前は蔵の休憩室で、近年は天江家の食堂（勝手場）で蔵人全員が食べる。

蒸取り 8時に地元雇用の女性達が出勤し作業につくと、一斉に蒸取りとなる。蒸米を甑から振り出して放冷機に入れる。最初に麹用の米を振り出し麹室への引き込みを行う。種麹は杜氏が蒸米に振りかけるが、どこで作業するかは杜氏によって異なった。次の蒸米は酒母室へ引き込みが行われ配屋が配立てに入る。残りの米が掛米用で、頭が米の種類ごとに分けて初添・仲添・留添用の各仕込みタンクに投入する。

蒸取りが終わると釜屋は釜の残りの湯を使い、釜場の清掃や道具の洗浄作業、湯の取り替えをする。麹屋と精米係は、仕込み中に精米所からの米出しや洗米作業をし、人手の足りないときは手の空いている者を呼ぶ。精米後の米を精米歩合や品種別に洗米機に入れ、洗米する。洗米後、昼食前と昼食後に分けて浸水を行う。吟醸用の米は杜氏や頭に指示を仰ぐ。

休憩 10時頃に天賞からお茶と一緒に見学者の上座などのお菓子が出ることもあったが、基本的には杜氏や頭がお菓子を用意していた。話が弾むとつい長く休んでしまったという。

休憩後 各自の持ち場で作業を行う。その作業が終わると別の部署を手伝う。

頭 モロミの温度管理や道具の洗浄を行う。

麹屋 切り返し、引き込み、出麹を終えた後の日中は比較的余裕があるので各部署の手伝いをする。

横頭 挿りの時期はタンク洗い、ホースの用意、仕込みタンクのホース据え付けなどがある。粕刺がしなどに時間がかかるため、麹屋と手伝いが2人つく。

釜屋と精米係 精米所から米出しをする。

昼食と昼休み 正午から天江家の食堂で食事をとる。食事後は買い物に外へ出る人、部屋に戻り休む人など様々だった。

午後 翌日の作業の準備をする。

頭 仕込みタンクの洗浄やモロミの管理を行う。

配屋 翌日が初添えのタンクに酒母を投入する。状況によっては一晩おいて水麹後に酒母を投入する。他には酒母室で酒母の温度管理などを行う。

麹屋 道具や布の交換、道具の洗浄をし午後4時頃から麹室での仲仕事をする。

釜屋 翌日の仕込み用の米の洗米と浸水を行う。

休憩 午後3時頃、やはり話が弾むと長く休んでしまい、社長が様子を見に来たこともあったという。

麹の切り返し 午後4時半～午後5時の30分間、蔵人総出で麹の切り返し作業を行い、朝に引き込んだ麹の床拭みを行う。地元雇用の女性たちはこの作業の後に帰宅する。

作業終了 午後5時頃に作業終了。夕食前に風呂に入るが、一度に2～3人しか入れないので待っている人は休み場で晚酌するなどしていた。この酒は天賞が出てくれていたが、いつの頃からかなくなったという。

夕食 午後6時。夕食も本家の食堂（勝手場）でとる。晚酌付きであった。

夕食後 帳簿の記入や担当部署の見回り、残業など、それぞれの仕事をこなす。その後は蔵の外に飲みに行く人やバチンコに行く人など自由に過ごした。気晴らしも必要だったという。

就寝時刻もそれぞれバラバラであった。蔵人たちが一つの大部屋で寝泊まりしていた頃はイビキなどの弊害もあったが、大部屋が個室に分けられてからは各自の部屋で過ごすようになった。

天賞酒蔵の一日は徹底した時間厳守のもと、それぞれの作業が行われていた。



■写真15 岩山政次郎社氏・昭和15年頃



■写真16 高橋貴社氏・昭和54年



■写真17 昭和15年の天賞と蔵人

前列左から5人目が八代天江勘兵衛、左隣が岩山政次郎社氏、左から2番目が岩山社氏の子息で次の社氏を継ぐ岩山進美氏



■写真18 洗米作業・昭和54年



■写真19 洗米と吸水作業・昭和54年



■写真20 蒸気の上がる籠・時期不詳



■写真21 焙米運び・時期不詳



■写真22 蒸取り・昭和54年



■写真23 放冷機で蒸し米を冷ます・昭和54年



■写真24 蒸米を並べて冷ます・時期不詳



■写真25 蒸米を並べて冷ます・時期不詳



■写真26 麻室で種麹を振る・昭和54年



■写真27 麻を箱に盛る・昭和54年



■写真28 麻室で働く女性・昭和54年



■写真29 蔵の休憩室での蔵人・昭和54年



■写真30 仕込みタンクのモロミの攪入れ・昭和54年



■写真31 機械で搾った酒を調べる・昭和54年



■写真32 蔵の入口・昭和54年



■写真33 蔵場・昭和54年

コラム 大正15年（1926）の酒亡失事件

大正15年（1926）9月10日、天賞の蔵元七代天江勘兵衛から仙台税務署長に1通の願書と12ページに及ぶ始末書が提出された。内容は、天賞の蔵で貯蔵していた酒が桶に空いた穴から漏れ出し、ひと桶分を失ったことを報告、陳謝し、あわせて酒にかかる税金の免除を願い出たものであった。酒を木桶で造っていた時代にはよくあった話とされているが、実際にその時の状況が詳しくわかる資料が残っているのは珍しい。今回の調査で天江家に残っていた文書類から、この願書と始末書の控えが見つかったのでその内容を記しておく。

事件の経過は始末書に詳しく記されていた。それによれば、大正15年（1926）8月16日朝、貯蔵してある酒を検査するため貯蔵桶第78号の呑口（酒を取り出すために桶やタンクの下部に空けられた穴で、桶の場合は木の栓がしてあり、タンクの場合はホースを繋ぐバルブが取り付けられている）を木槌で打ったところ、桶の中が空洞になっている音がした。桶のまわりを調べてみると、左側の後ろに酒が漏れ出し土にしみ込んだとがあり、土を掘ったところ強い酒の匂いがした。午前9時に仙台税務署の簡税課に出向いて報告し、税務署の担当者に出張検査を頼ったところ、午後4時に税務署から検査官が来て確認した。

貯蔵桶第78号は前年の大正14年（1925）2月に新調したもので、15年3月23日に火入れをした酒を入れ冷めてから汲み出した。桶はその後外に出して洗ってから干しておき、15年4月27日に火入れをした酒を入れた。その際桶の右側の縫合の綾木の合わせ目から酒が漏れ出したので、桶工を呼んで修理し、修理後に満量に酒を入れた。

酒の亡失後に調べたところ、桶の左側に二か所の小さな虫食いの穴があり、そこから細く酒が漏れ出したと断定せざるを得ない。当時蔵方の担当者は佐々木松太郎、星川吉郎、加藤政吉で、杜氏の嵐山政次郎は全ての酒の火入れを4月30日に終えた後6月1日まで蔵にいたが、いずれの者も酒の漏出には気が付かなかったと答弁した。

以上が始末書の要約である。この始末書は蔵での調査結果の報告であり、調査におよそ三週間かかっている。この始末書と一緒に提出されたのは、同じく税務署長宛ての「清酒亡失ニ就イテ願書」で、そこでは清酒亡失で種々お手数を煩わせたことを陳謝し、事情は始末書の通りなので調査の上「造石税御免除」を願い出ている。ただし書類上はここまでで、酒税の扱いがどうなったか、蔵での不手際の後始末がどうなったかは、当時を知る者もおらず不明である。

それでは実際にはどれだけの量の酒が失われたのであろうか。始末書では量は書かれておらず、ただ「満量」とされているのみである。当時の酒の木桶は大小あるが、最も普通に酒の造りや貯蔵に使われたのは「六尺桶」あるいは「三十石桶」と呼ばれるものであった。それは底の直径と高さがいずれも6尺（およそ1.8メートル）の桶で、計算上は円筒ならば4,578リットル（25石）の酒が入ることになる。しかし木桶は上に行くほど直径が大きくなるので、実際にはそれよりも多くの酒を入れられる。仕込みの時はこの桶に蒸米10石と水10石を入れ、酒15石を得るのを基準とし、これを「十石仕込」あるいは「十石仕舞」と呼んでいる。モロミからはたくさんの泡が立つので、桶の上部に余裕がないと泡があふれ出てしまう。その分の余裕を考えると、この桶を酒で「満量」にした場合はやはり25石以上は入っていると考えられるのである。大正15年（1926）の天賞の造石高のデータはないが、その3年前は2,164石であるので、そこから関東大震災後の不況で酒造が減ったとしても造石高は1,500石前後と思われる。桶ひとつから失われたのは天賞の全生産量の17%相当量ということになる。

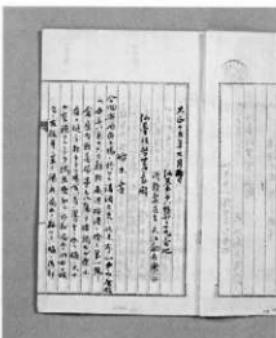
次に中に入っている酒であるが、火入れした後に秋まで貯蔵しておく酒は原酒である。これはアルコール度数が20度位の酒であり、製品として販売する場合は16度位に割り水するので、量的には25%

増しとなる。原酒が25石とすると販売量としては31.25石、一升ビンで3,125本分となる。仮にこの酒が今日の宮城県内で最も一般的な本醸造酒とすると、小売り価格は一升ビンで1,800円前後であるから、損失額は56万円位となる計算である。

蔵には酒造をめぐる多くの格言や言い伝えが残されている。その中の一つとして、宮城県南地方の蔵元から聞いた言葉に「雨だれ一斗」という言葉がある。これは、雨だれのように酒が桶などから「タツタツ」と漏ると、一晩で一斗の酒がなくなり、その程度の漏りでは誰も気付かず、土にしみ込んでわからない、という意味である。天賞の酒亡失事件をこの格言で検証すると、一晩で一斗の酒は一日なら二斗である。木桶に酒を満量にしたのが4月27日、亡失に気付いたのが8月16日でこの間111日。1日に2斗漏れ出すとすると222斗、すなわち22.2石である。木桶の満量が25石なら、この数字は実に近い。格言はまさに生きているのである。



■写真34 酒税免除の願書



■写真35 酒亡失の始末書

第4章 天賞の酒造道具

本章に掲載する酒造道具は、平成16年8月現在で天賞酒造内に保管あるいは使用されていた酒造道具のうち、木製品の道具を中心撮影・解説したものである。ただし木製品の道具は既に金属製やプラスチック製の代替品に切り替わられたものが多く、実際には使用されずに保存のため保管されているものが大半である。それだけに保存状態は良く、伝統的な酒造技術を伝える貴重な文化遺産と考えられるものが多く残されていた。

道具の名称及び使用法については、実際に天賞酒造に長年蔵人として勤めてきた藤尾智英、鷹井昌己、照井幸夫の各氏からの聞き取りによる。しかし一部の道具は使用法がはっきり判っており実際の使用経験もありながら、具体的な名称だけは3人とも思い出せない、といったものがあり、それについては「桶の蓋」など用途をもって名称に変えた。さらに3人の蔵人の記憶を補うため、『南部杜氏』南部杜氏編纂委員会編、1983、石鳥谷町刊行、を道具の名称及び使用法の参考資料として参照した。

カスリ（汲み取用） 液体を汲み取ったり、米などをすくい取る道具である。『南部杜氏』によると、底に残った湯や水などを残さずすくい取るため、搔きすぐうようにして使うことから、カスリと称すとある。写真のカスリは汲み取用で、まだタンクが木桶であった頃、最後の酒を汲み出す際に桶を傾けてこの道具を使用した。桶の下の片方の番を外し桶を斜めにし、底に溜まった酒をすくう。

カスリ（麹用） 麹室で、できあがった麹を搬出する際に取り込むためのカスリである。左手を上部の穴に入れ、右手を底部に添えて持つ。麹を盛る以外に精米所でも米を取る際使ったといふ。

カスリ（液体用） このカスリは底面が竹製で丸みを帯び、団くなっている。これは桶や釜のように底が丸くなっている容器に残った液体をすくい取ることと、水気を拭き終った所に置いても液体があまり付かないようにする利点がある。

カスリ（洗米用） 洗って浸水した米を、翌朝蒸すために甑に張るときに使用した。

カキ 精米所で糠を集めるときに使う道具。『南部杜氏』によれば桶の中の浸水した米や、籠の上の放冷米、籠室の床の上の蒸米などをカスリに取り込みやすいように手前に搔き集めるための道具とある。ひとつ残らず搔き集めるため「懸たかり」などとも呼ばれる。

ザル 米洗い用。吟醸用の米のみに使用したといふ。天賞では普通酒用の米は機械で洗っていた。藤尾氏、鷹井氏の天賞勤務後半には米をザルでなくモミ袋に入れて揉み洗いし、次に半切りに入れて洗い、最後にきれいな水で流したといふ。ザルは消耗品で壊れたときは杜氏が買ってきたそうである。

ザルをのせる台 吟醸米をザル研ぎしたときに使用した。一度洗った米の入ったザルを中央の穴に入れ、ポンプで水を流した。

タメ（液体用） 液体や熱い蒸米などを担いで運ぶための桶を「タメ」と呼ぶ。これは水や酒を移動する際に使用したもの。利き腕の肩に担ぎ、片手で取っ手を掴む。こぼさないように移動するには腰を回し中で湯が回るようにしながら走る、といったコツがあったようである。最初は慣れないため湯をかぶってしまうこともあったといふ。現在はポリエチレン製や金属製品が多く見られる。

タメ（蒸米用） 簋で蒸しあがった蒸米を、釜場から仕込み蔵に移す際に使用する。肩に担いで運ぶ。

フカシホリ 簋の中の蒸米をほぐし、小さなまとまりを作る道具。現在はステンレスやアルミのスコップを使用する。スコップを使うようになってからは「ほぐす」と「すくう」作業がスコップのみで出来るようになったため、次のフカシドリも使わなくなった。

フカシドリ 蒸し米をフカシホリでほぐした後、蒸し米をすくうのに使用した。作業中にはタメと呼

ぶ。右手で底を持ち、左手の親指を上にし把手をつかむ。甑の縁に取り付けたカケパンの上に置いたタメに移す。それを若い衆が担いで仕込み蔵に走り、床に敷いたムシロの上に乗せ、蒸し米を冷やす。

カケパン 甑の縁にかけてタメを乗せる。

キレ 麻で出来た日の粗い布。ムシロの上に敷き、タメで運んできた蒸米を乗せ、冷却する際に使用した。麹米などを運ぶ際にも使用したという。普通酒用と吟醸用のものがある。天賞では吟醸用の道具と普通酒用の道具を別個に洗い、区別して保管していた。混同すると酒の出来に問題が生じて好ましくないという。

ムシロ 土間に敷き、上にキレを敷いて蒸米を放冷するために用いられた。また桶やタンクに巻きつけて中の温度を調整するためにも使われた。

吟醸用ムシロ 吟醸用の蒸米を乗せるために比較的最近購入したもの。



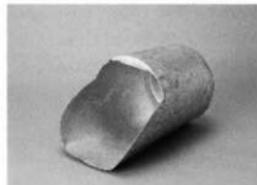
■写真36 カスリ (酒汲み用)



■写真37 カスリ (麹用)



■写真38 カスリ (液体用)



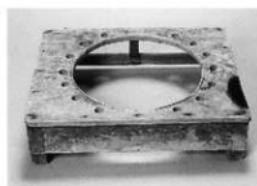
■写真39 カスリ (洗米用)



■写真40 カキ



■写真41 ザル



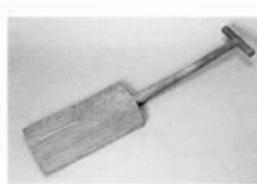
■写真42 ザルをのせる台



■写真43 タメ (液体用)



■写真44 タメ (蒸米用)



■写真45 フカシホリ



■写真46 フカシドリ



■写真47 カケパン



■写真48 キレ



■写真49 ムシロ



■写真50 吟醸用ムシロ

ブンジ 麻糸で麹の切り返し作業に使用する。固まった麹をほぐす道具である。蒸米を甌内から掘り出す道具など、固まつたものを切りほぐす道具を総称としてブンジ(『南部杜氏』では「分司」の字をあてている)と呼ぶことが多い。

モヤシ入れ 麹米を造るための種麹をモヤシと呼ぶ。種麹は緑色をしたカビの胞子状で、それを蒸米に振り掛ける。モヤシのメーカーなどは杜氏が選択する。吟醸用のモヤシは「大吟醸」などと書かれた内部に装飾布が張られた桐の箱に入っている。

モヤシ振り 種麹を蒸米に振り掛ける道具。モヤシとは別個に購入したものである。取っ手はあまり使わず、本体を持って直接振り掛ける場合が多い。

モリマス 麹蓋に入る麹の量を測る道具。人によって多少の差はあるが一杯分が麹蓋一枚分である。穴に中から親指を入れて用いる。近年は吟醸酒のみ麹蓋を使用し、他はトココウジ(床麹)といって、床で麹を造るため、吟醸酒造り以外には使用しなかった。床麹を運ぶための棚に盛るときは麹用のカスリを使用する。

コウジブタ(麹蓋) 麹菌は蒸米内で繁殖する際に熱を発するが、それによって室内の温度が上がり、麹の出来にむらが生じることがある。それを防ぐため、麹を少量ずつ杉板で作った箱に入れて温度や水分の調整をする。その際に使用する箱をコウジブタと呼ぶ。



■写真51 ブンジ



■写真52 モヤシ入れ



■写真53 モヤシ振り



■写真54 モヤシ振り



■写真55 モリマス



■写真56 コウジブタ

カイボウ（酒母用） タンク内の酒母をかきまぜ、米や麹が溶けるのを促進したり、タンク内の均一化を目的に使用する。昔は桶棒で米をすり潰す「山おろし」と呼ばれる作業があった。

ゴショウビシャク 酒母を汲むときや、酒母をタンクに入れる時などに使用した柄杓。

ニナイ 天秤棒（荷担棒）の両端に吊して水などを運ぶ桶。天賞では酒母を運ぶ際に使用した。

ダキ（暖氣樽） 中に熱湯を詰めて、酒母やモロミの桶に入れ温度を上げる道具。湯や水を詰めるとときは暖氣樽を釜の湯の中に沈ませたのでしっかりと洗っておかないと釜の湯が汚れる。白木のものと柿渋を塗った茶色のものがある。柿渋を塗ると雑菌が付きにくくカビが生えず洗うときに楽なのだという。天賞では柿渋は夏の間に職人が塗っていた。仕込み用の桶は必ず塗り、一度塗った後、乾燥させても一度塗る。但し暖氣樽では柿渋を塗らないものも多い。暖氣樽自体は現在でも使用しているが、木製のものはほとんど使われず、天賞でもステンレス製のものが使われている。

ホウキグサ 酒母タンクの泡や酒母タンクからあげたダキの掃除などに使った。この状態では使わず、ホウキなどはホウキグサの根もとを切って何本か束ねて作る。



■写真57 カイボウ（酒母用）



■写真58 ゴショウビシャク



■写真59 ニナイ



■写真60 ダキ



■写真61 ダキ



■写真62 ホウキグサ

桶の蓋 仕込み用の桶やタンクのフタ。付いている穴は酒を貯蔵した際に量を計ったり、酒をタンク下部の呑み口から出すときの空気穴の役割をする。この穴が無いとタンクが圧力で潰れてしまうという。硅藻タンクになっても開放タンクの場合はこの蓋を使用した。

アワダケ（アワボウキ） 仕込み中のモロミは泡が出やすく、泡が桶やタンクからあふれると雑菌の繁殖の原因となり、作業の支障となるので、発酵の初期段階を中心にほとんど終日にわたって泡を消さなければならなかったという。この時、泡を消すために使用したのがこのアワダケである。アワダケを手に持ち、桶の上から泡をかき回して消すが、最初泡に勢いがある時は中心部を左右に払うようにして消す。ある程度泡が下がったら垂直に持ち、円を描くように用いたという。

アワバコ 泡の多く出ている桶の中のモロミの量や状態を見るための道具。刃の状態で桶やタンクに入れ、底板の付いた棒を抜くと泡の下の液面が箱の中に上がってくる。その液面にサシ（Tの形を

した定規)を差し込んで、液面までの深さを測り、モロミの量を調べた。税務署が来たときなどに頻繁に使ったという。

キノミ(木呑) 酒の仕込みや貯蔵用の木桶やタンクには下部に酒を汲み出すための穴があいている。タンクの場合はその穴にバルブが取り付けられているが、木桶の場合は穴に特殊な木の栓をする。穴を塞ぐための栓をキノミと呼ぶ。酒を汲み出すときは、キノミを次のハコノミに取り替えるが、その作業は酒が穴から漏れ出さないように瞬時におこなわなければならない。キノミからハコノミに付け替えるのには熟練した技術と度胸が必要で、キノミの上にハコノミを乗せ、キノミを抜いた瞬間に付け替える。上手な人は片手でキノミとハコノミのさし替えを即座にこなすという。蔵出しする容器にはキノミを付けておき、抜ける恐れがあるのでユミと呼ぶ麻糸の縄をキノミと桶のタガに結びつける。
ハコノミ 酒の呑み切りのために、木桶から酒を汲み出すときに使う。キノミと同じような形の木の栓であるが、中に空洞があり、その空洞をさらに小さな栓で塞ぎ、必要なときに小さな栓を抜いて酒を出す。キノミをハコノミに取り替えるときに技術が必要とされる。

メバリ紙、メバリ和紙 酒の入った桶やタンクを密封して、酒の変質を防ぐときに使用する。細い方をゴボウと呼ぶ。紙を水に浸し、フノリを塗り、まずゴボウでタンクとフタの隙間を埋め、その上に平たい和紙を被せる。桶の蓋の合わせ目にも同様に日張りし、完全に密閉した。ゴボウの先端が細いのは繩接するゴボウ同士を結ぶためである。ゴボウの作り方にについて薦背氏は、ゴボウは和紙に糊を付けて長い棒に巻き、平たい和紙は糊を塗り、折って厚くする、と語った。

コミトリ モロミを搾って酒を得るための綿製の酒袋。機械で酒を搾るときに使用する。フネ(槽)の中に重ねて積み圧力をかけて搾る。その際、モロミの入った酒袋を投げて積む「投げ折り」と呼ばれる妙技もあった。オリを搾るときは二重に口を折った。後年ナイロン製になったという。相当な圧力がかかるため袋の弱い部分は縫ぎ当てなどの補修をしなければ裂けてしまう。縫ぎ当ては蔵に手伝いに来ていた女性がやっていたという。

活性にごり酒を絞るときに渡す板「太白山」を搾る際に使用。下部の横木を半切り桶の縁にかけ、モロミを入れた袋を板の上で揉むようにして搾った。袋に穴が空いているとモロミがもれてしまい大変だったという。天賞独特の道具である。蔵付きの大工に作ってもらったという。近年はミキサーのような機械でモロミを細かくしたが、その方法では人も時間もかかり、粕も多くなってしまうため、結局袋に入れて搾る方法に落ち着いた。当初、活性にごり酒の搾りには綿のようなものを使用したが、試行錯誤を経てこのような板を使用した。

タコ 酒粕(板粕)を測がして袋に入れ、仕込みタンクと同等の容量(5500L)のタンクに貯蔵する(詰める)際に使用。水を撒きながら粕を柔らかくし、タコを両手で持ち、上から落として空気を抜く。蔵によっては焼酎を撒きながらこの作業を行い、その粕を奈良漬けに利用したという。

カスバコ(粕箱) 槽場で板粕を剥がしタンクに貯蔵する前に検定(杜氏が量数の確認をする)のために目方を量り、一時保管しておくのに使用した。板粕にして2、30kgの量が入る大きさであった。



■写真63 桶の蓋



■写真64 アワダケ



■写真65 アワバコ



■写真66 アワバコ



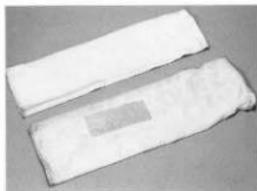
■写真67 キノミ



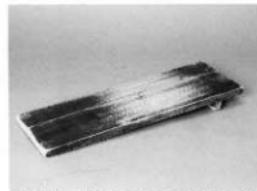
■写真68 ハコノミ



■写真69 メバリ紙 メバリ和紙



■写真70 コミトリ



■写真71 活性にごり酒を絞るときに
渡す板



■写真72 タコ



■写真73 カスバコ

チヨコ(きき猪口) 酒の呑みきりや利き酒で使用するやや大型の猪口。白磁器で底に耕色の蛇の目模様が描かれており、酒の透明度を判定する。

トーピン(一斗瓶) 祝い事用に使用した大型の酒瓶。近年では吟醸酒を袋搾りした際に貯蔵用として使った。大型冷蔵庫に入れることができるため、タンク貯蔵に比べて管理がしやすい。吟醸の一番搾り、二番搾りをオリ引きした後に貯蔵した。

塗り枠 酒を量る枠。漆塗りで美しく化粧されたものは、主に小売部門で使用された。

商標版木 酒瓶や酒樽に貼り付ける商標（ラベル）の版木。蔵で手作業で製作した。

井戸の掃除用桶 糸を巻いて補強した桶で、「イドカキ」（井戸掃除）する際に使用した。潜車につけてロープに結び付けて井戸の中に下ろし、水を全て汲み出した。ポンプを使用して水を全て汲み出したあと、石や砂等のポンプで汲み出せないものを搔き出す際にも使用した。

踏み台 タンクの手入れをする際に使った。『南部杜氏』によれば、本来は高さの低い酒母用の桶に櫂を入れたり、酒母を汲み出す際に使用する踏み台とある。



■写真74 チョコ



■写真75 チョコ



■写真76 一升瓶とトーピン



■写真77 涂り初



■写真78 商標版木



■写真79 井戸の掃除用桶



■写真80 踏み台

第5章 天江家の歴史

天江家の250年をこえる歴史を記述するための主な資料は、天江家に代々伝えられた口伝をもとに八代勘兵衛が記述した家系図と天江家ゆかりの人びとの聞き書き、そして、わずかな文書類のみである。天江家の由緒や出自に関する文書などの文字史料はみあたらず、それらが存在していたかどうかについても、現在、明らかではない。しかし、天江家代々の人びとが家の歴史に関心を払わなかつたというわけではなく、家の先祖を語る際には、宝暦3年（1753）に没した初代勘兵衛から昭和48年（1973）に亡くなった八代勘兵衛までを「〇代目さん」「〇代様」と、尊敬と親しみを込めてよぶ。そこには、時を隔てた遠い先祖という感覚が存在しないかのように見える。

ここでは、八代天江勘兵衛が記した家系図をもとにしながら、現在の天江家人びとの聞き書きあるいは伝承を中心に、藏元として家業の酒造りをさえた天江家の足跡をたどってみる。

第1節 家系図からみた天江家

現在、天江家には「家系図 天江家」として、六代勘兵衛の妻とわと七代勘兵衛からの口伝を、八代勘兵衛が記述した記録がある。これには、姓名および没年と戒名が記録され、さらに姻戚関係の簡単な記録が付記されている。

「家系図 天江家」に関して、八代勘兵衛の日記には、昭和40年12月15、16日に「天江家系図書く」と記述され、「家系図」冒頭には、「天江家系図 本書は、六代様妻とわ様及び七代様より御口述に基づき八代勘兵衛が記録したものである 昭和四十年十二月」と記されている。

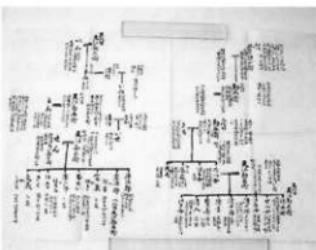
系図が書かれた昭和40年は、天江家が酒造業を始めてから160周年にあたり、会社として盛大な記念式典が開催された年でもある。さらに、八代勘兵衛が満70歳の古希を迎えた年でもあった。このように記念すべき年となった昭和40年の年の暮れに書かれたのが「家系図 天江家」である。

（1）酒造業以前の天江家

家系図の冒頭には「勢州丸亀と庄野の間泉村の住天江奇乃の弟俗名丸屋勘兵衛 澄橋町に住 道具地金商業致候由に聞伝候」とある。天江家の伝承によると初代勘兵衛は、伊勢松坂から移ってきた商人であるといわれている。この泉村の天江家は、本来は神職であり、天江姓を名のっていたと伝えられる。かつて、八代勘兵衛の弟である天江富蔵（天江富彌）は、伊勢方面に天江家の出自を尋ね歩いたが、天江姓もみあたらず家の由緒を知るには至らなかったという。

初代勘兵衛【宝暦3年（1753）没】は、広瀬川近くの澄橋町に居住し、鑄物や地金を扱う商売をしていたといわれるが、具体的な居住場所や商売の内容についての伝承はみられず、当時をしのばせる資料も存在しない。「道具地金」の商売は二代続き、その間は「丸屋勘兵衛」を名のっていた。

家系図の二代勘兵衛の項には「安永六年 大洪水にて居地流され八幡町に居住す」とあり、二代勘兵衛の時代、安永6年（1777）に広瀬川の大洪水により、澄橋町の居住地が流されたことから八幡町



■写真81 家系図

に移った旨が記されている。『東藩史稿』によると(1)、安永6年には「六月五日、此ヨリ先キ封内霖雨、客月二十一日ヨリ大雨洪水、民十三人馬四匹溺死、家二百六損壊、麥四百六十四万二千四百六十束流亡、田三十六万四千石百石余損害アリ」と記録されている。口伝のように広瀬川が氾濫したか否かについては明らかではないが、大雨による多大な被害があったことは事実のようである。

(2) 酒造業のはじまりと天江家

八幡町に住居を移した丸屋は、三代勘兵衛【文政2年(1819)没】の代に酒造業を始めたと家系図には記録されている。

二代口夫妻には子がなかったため、味噌醤油醸造業を営む隣家から養子を迎え、三代目を繼がせた。系図には、「三代勘兵衛の頃に「酒造渡世を始む」との一文が添えられており、三代目以降酒造業を営むようになった旨が記されている。しかし、丸屋が酒造業を始めたいきさつに関しての言い伝えはみられない。

二代口夫妻は2男2女をもうけたが、第3子長男は「丸屋辰蔵」と記されていることから、一旦は家業を継いだかの形跡が認められる。しかし、辰蔵は文政9年(1826)に27歳で早世し四代目を襲名することはなかった。辰蔵の姉で三代目の第1子長女たつ女の夫が「たつ女婿養子」「四代目天江勘兵衛」と記され、「天江家」の四代目を継承している。ここで社目したいのは、家系図には、初代から三代までが「丸屋勘兵衛」と記されているが、四代目以降は「天江勘兵衛」と記されていることである。

(3) 橋の架け替えと苗字帯刀の言い伝え

「広瀬川の氾濫によって流された橋を架け替え、その功により苗字帯刀を許された」という話は、天江家ゆかりの人びとによって現在も伝承されている。

八代勘兵衛の残した昭和40年(1965)の酒造業創業160周年記念行事開催時における「社長挨拶」文には、「伝え聞く所に依りますと」と前置きし、橋の架け替え工事と苗字帯刀について以下のような一文がある。

「往々(昔)の年大洪水にて広瀬川氾濫し 大橋瀬橋流出したる折 両橋架橋に丸屋勘兵衛大業績を挙げ藩主に召されて御褒めを預り 何なり望みあらば申せとの有難いお言葉に驚愕 商人の身乍ら 旧姓を名乗らして頂ければ眞賀の至り至上の光榮と申し上げたるに 直ちに御許しあり 以米 苗字帯刀御免 黒号は丸屋 初めて天江勘兵衛と相成った次第で御座います 其他 道路普請、橋かけ、神社仏閣公共への寄進等 薩摩多く 猶 面白いのは喧嘩の仲裁で丸屋が来たぞと云うと町の喧嘩が止んだという話もあり(以下省略)」

これは、「四代丸屋勘兵衛」が、広瀬川の氾濫で流出した大橋と瀬橋の架け替え工事を行なった功績により苗字帯刀を許され、以後、屋号を「丸屋」とし、「天江」姓を名乗り現在に至ったという口伝である。

一方、『源貞氏耳袋』には(2)、文化9年(1812)の広瀬川の洪水に関して2カ所の記述があり、広瀬川の洪水により大橋、瀬橋、中瀬、評定橋が被害にあったことが書かれている。うち1カ所には、洪水の被害に伴う橋の改修工事を丸屋勘兵衛が受け負ったとの記述がみられる。

洪水ニ而大橋山里直方の事

文化九年七月九日洪水二付、大橋川下の方江曲り相出候、中瀬橋評定橋共二落候、尤中瀬橋石浦(梓)一宇崩候而押流、評定橋(梓)も少々損相山候、大洪水、大橋西脇番所土台迄水相付、御作事方御長屋壁江も式尺通り水相付候、何も覚無之大水之由なり、御肴藏まと(惣)より水押入候義在之由申伝候へ共、如此度之、所々流失様等ハ無之由ニ、此度之水ハ山洪水に而急ニ山水故、流失之ヶ所多キ候由申唱候、川通り水押上ヶ候分松因致、後年之見合ニ致候體事と在り、右中瀬橋、文化十年秋より石くわく築方等ニ御取付ニ成、此御入料三百六拾両を以、八幡町丸屋勘兵衛と云者受負相成、十一月廿日出来、同廿一日より通用成ル、国分町伊藤や茂兵衛と云者御入料調代

致候事大柄山直江ハ文化十年十二月始御取付、此御人料五百四拾弐両貳歩、玄米百俵を以、九ヤ勘兵衛ニ被相任、文化十一年正月中二出来ス。右直方橋道具放さず、柱毎ニ根をあざき、川上の方ヘ綱を以引返しせしによって、仮橋も不掛、通用留ニも不相成、仮橋分十五両之見詰ニ面、右高指引被相渡候事。

以上は、丸屋勘兵衛が、文化9年の大洪水の際に被害を受けた大橋と中瀬橋の改修工事を行ったという記述である。天江家系図をみると、文化9年(1812)は、二代丸屋勘兵衛の没する7年前にあたり、長男辰蔵は12歳である。『源貞氏耳袋』の記述からは、洪水による橋の改修工事は三代丸屋勘兵衛の時代であったと考えられる。

天江家の口伝と『源貞氏耳袋』からは、時代的ななぞれがみられるものの洪水で被害にあった橋の改修工事を行ったという事実は推察できそうである。

また、前述した創業160周年の社長接替文には、天江家が、道路の普請、神社社闈・公共への寄進などの慈善事業を行ったという伝承や、「丸屋が来たぞ」というと町の喧嘩が止んだという伝承についても語られている。これらの時代については不明であるが、天江家が八幡町において経済力と発言力を伴う存在であったことはうかがい知ることができる。

なお、天江家には、近年まで天江の家紋が入った小刀があり、それが苗字帯刀を許された頃のものでありその証であると言い伝えられていた。

(4) 蔵元 天江家の継承

前述したように、二代丸屋勘兵衛夫妻は2女2男をもうけた。家系図をみると、第3子長男は「丸屋辰蔵」と記され、当初、家の継承者とみなされていたようである。しかし、辰蔵が27歳で早世したため、結果として姉である第1子長女たつの婿養子が四代天江勘兵衛【文久元年(1861)没】を継いでいる。天江家には、四代天江勘兵衛の時代である嘉永4年(1851)の文書が保存されている。

この文書には、伊藤屋治兵衛名義の家屋敷(表間口5間6尺、奥行33間5尺)と酒造株式、桂山様(第八代藩主齊村)自筆の酒の銘書、藩からの押領物類全てを伊藤屋治兵衛から丸屋勘兵衛に譲渡する旨が記されている。さらに、この酒造株式が龍宝寺門前(八幡町)の宅町宅軒の酒造株式であり③、その代金として伊藤屋治兵衛は、金75切(18両3分)を受け取ったこと、酒造を行う間、丸屋は伊藤屋に対して一年に金5両、毎月酒3升を渡すとの旨が記されている。

文書に書かれている伊藤屋治兵衛の居住地や天江家との関係など不明な点は数多いが、経済力を備えた天江家が酒造家としてその地位を確立した創業期の事情をうかがわせる唯一の文書資料である。

五代目を継いだのは四代目の9人の子のうち長男清兵衛【明治2年(1869)没】であった。五代目夫妻は一人娘の婿として養子を迎え、五代勘兵衛の幼名「天江清兵衛」を名のらせた。しかし、五代目の娘は、安政3年(1856)に16歳で死んだため、天江家の血を受け継ぐ子どもは得られなかった。

一方、養子である清兵衛は、天江家の血を受け継ぐ妻を亡くし子もなかったことから、生糸六代目を襲名することはなかった。清兵衛は後妻を一人迎えそれぞれに一人ずつ娘をもうけたが、娘たちは天江家と血のつながりがないため他家へ嫁いだ。娘3人のうち二人目の後妻との間にもうけた娘いせは、近隣の家に嫁ぎ、この縁により、以後、両家は親戚同様の親しい付き合いが続くこととなる。いせ大妻の娘婿は、天江家の店方において七代・八代の二代にわたり長年帳場を預かった人でもある。

六代勘兵衛は、四代目夫妻の末娘けさの長男安兵衛【明治24年(1891)41歳没】である。けさの嫁ぎ先は三代勘兵衛の実家の味噌醤油醸造業を営む家で、安兵衛はその長男であったが、天江家の継承者として養子に迎えられた事実は、両家の関係の深さをうかがわせるものである。安兵衛は松島から伊達家の御右筆の家系の娘とて【大正3年(1914)67歳没】を妻として迎えた。しかし、この六代目夫妻にも子がなかったため、別の味噌醤油醸造業を営む親戚の三女勢ん【昭和12年(1937)61歳没】を養子に迎えた。勢んは、安兵衛の異母兄弟である金治郎【昭和5年(1930)58歳没】を婿に迎え「寺

「せ家督」として天江家の七代目を継いでいる。すなわち、天江家の七代目夫妻は、天江家と縁続きであった味噌醤油醸造業を営む2つの家からそれぞれに養子を迎え夫婦養子として天江家を継承したのである。

七代勘兵衛夫妻には5男3女がいたが、長男が夭折したことから「男安治郎【昭和48年（1973）76歳没】」が八代目を継いだ。八代勘兵衛は、宮城県酒造協会の会長を長期にわたって務めることでもよく知られるが、私生活では書、画、音楽など多彩な才能を発揮した人でもあった。八代口妻深雪【昭和39年（1964）63歳没】は、御殿医の家系で士族の出身の軍医の娘であったが、生活習慣のまったく異なった商家で嫁としてよく勤めたという話が今でも語られている。

以上、家系図を中心に天江家の歩みをたどった。天江家が醸造業を営むようになつたいわれや時代については、資料も乏しく不明な点が多いが、天江家の家系図からは、醸造業という家業の継続のために、縁続きの家からの養子や婿、あるいは人婦養子などによって、天江家の血筋と家業を継承し続けてきた歴史が読み取れる。

第2節 天江家ゆかりの人びと

（1）七代勘兵衛の妻 勢ん（昭和12年没 61歳）

七代勘兵衛の妻勢んは、五代天江勘兵衛の弟が養子に入った家の孫娘で、4男6女の三女として誕生した。勢んは尋常小学校卒業と同時に、子どものいない六代天江勘兵衛夫妻の養子として迎えられた。勢んの兄弟姉妹のうち、将来、天江家を継がせるに足ると判断されて選ばれたといわれる勢んは、それにふさわしい人となりであったという。

勢んが養子に迎えられると同時に、幼い勢んの「お遊び相手」として、勢んより1歳下の松原はつが天江家と共に暮らすようになった。幼い勢んにとって生家を離れて天江家の生活ははじめないことも多く、天江家の継承者としてのしつけも厳格であったろうといわれる。二人は、六代勘兵衛の妻とわよによって天江家の家事一切を仕込まれた。幼い頃から日々の苦労を共にした勢んとはつは、生涯姉妹のような絆で結ばれていたという。

勢んは牛乳を通じて読書を好み、女子に教育はいらないといわれる時代であったにもかかわらず、男女を問わず子どもたちの教育には熱心であった。我が子の教育にあたっては、七代勘兵衛（昭和5年没58歳）が、父親として善惡の区別を厳しく教えた人であるのに対し、母親としての勢んは非常にやさしく思いやりをもって接した人であったという。また、非常に謙虚であり温かみのある人であったという。

昭和初期に八代勘兵衛、深雪とともに「ひとのみち」（戦後はPL教）に入信し、生涯熱心な信者でもあった。

臨終の際際、勢んは息子である八代勘兵衛に支えられながら上体を起こして座り、皆に感謝の意を述べた後に息を引き取ったという。

（2）八代勘兵衛（明治28年～昭和48年没78歳）

明治28年生まれの八代勘兵衛（幼名安治郎）は、大正2年以降家業に携わり、昭和5年35歳で八代目を襲名した。それと同時に宮城県酒造組合の役員となり、昭和28年に酒造組合が復活してから昭和38年までは会長として勤めた。会長時代には、とかく「商売がたき」になりがちだった酒造家同士の親睦を図るために、年一回家族旅行を企画したこともあったという。大賞の社長職、酒造組合の仕事と多忙な日々を過ごしたが、昭和41年に自社が「天賀酒造株式会社」として発足すると同時に、社長職を長男秀次郎に譲り会長に就任した。また、同年その功績が讃えられ勲四等が授与された。

八代勘兵衛は、幼い頃から非常に頭の良い多彩な人であった。数え6才から小学校に通い始め、その後も飛び級で進級し2年早く小学校を卒業した。年齢不足で中学の受験資格がなかったため、木町通り小学校の高等科に通って受験を待ったという逸話をもつ。旧制二中時代は野球部の頭脳派ピッチャーとして活躍し、東京商科大学（現一橋大学）に入学したという。

書画を得意とし、特に書は書家として「寒雨」の雅号を持っていた。「寒雨」は、逆にすると「雨寒・アマカン」すなわち天江勘兵衛の略「天勘」であるとしてこの雅号を好んで用いた。絵も得意で、鉛筆で旅先の車窓からスケッチすることもあったという。また、音楽にも親しみピアノ、バイオリンを器用に弾きこなし、長唄や小唄もたしなんだ。さらに、建物や庭園の設計にも才能を発揮した。建物の設計では、戦時中、国の政策であった住宅難解消に協力するため、空き地となっていた所有地に使いやすく安価な家賃の住宅を設計し建設した。また、現在の酒造組合の建物や天賞閣は八代目が設計に関わった。庭園の設計では、自宅の庭のみならず天賞苑の庭園も楽しみながら設計したという。

また、造りじまいなどの際の挨拶は、「納弁の雄弁」と評され言ひ過ぎず少なからずの良い挨拶をする人であった。

勘兵衛は食通でありながらも食物の好き嫌いが多く、特に匂いには敏感で漬け物の類は食卓にのることさえ嫌がった。納豆は晩年食べるようになつたが、それまでは一切口にしなかつたという。晩酌には天賞の最も標準的な二級酒を好みお鍋をつけて飲んだという。

(3) 八代勘兵衛の妻 深雪（昭和39年没63歳）

大江家に嫁入りしたのは深雪が20歳の頃であった。父は軍医であり占くは御殿医の家系であった。仙台出身であったが、父の転勤に伴い各地で暮らす経験をもつ。上族の家系で育った深雪は、商家とは異なる立ち居振る舞いを身につけていたため、天江家の習慣にそぐわないこともあった。しかし、素直な性格であった深雪は、商家の習慣を受け入れよく馴染んだと語られている。深雪は、姑である勢ん等に慶元であり商家である天江家の主婦としての一切を教わり、勢んはアネサンとして深雪はワカアネサンとして天江家を支えた。深雪が家内を切り盛りし、自ら舟所に立ち浜から取り寄せた魚を刺身用、煮物用などと手際よくさばく姿や家の掃除をする姿は、娘たちによって今でも記憶されている。

(4) 天江富弥（明治32年～昭和59年）

天江富蔵（富弥）は、明治32年に七代勘兵衛の三男として誕生した。誕生した年は大きな酒蔵を建てた年であったことから、蔵の字をつけて富蔵と名付けられ、その蔵は通称トミグラと呼ばれるようになった。

昭和60年1月にNHK仙台で放送された「宮城庶民伝」第1作において(4)、「なんぼになつても母の夢」のタイトルで富弥が紹介されている。それによると、富蔵は幼い頃から「トミや、トミや」と呼ばれていたため「富弥」を通り名にしたことや、物心つく頃から、かきこそと何かしていないと氣のすまない富蔵を祖母が「俺の葉にくるんだ孤みみたいな童だごど」と笑っていたという話が記載されている。姪の大江久さんによれば、富弥は、仙台商業に入って以後、竹久夢二に夢中になり、夢二と名のつくものならなんでも書き写し、事実、夢二そっくりの字を書くようになったという。生涯を通じて、夢二の書や絵があると聞くとどこへでも出かけて行くような人で、美的感受性の非常に強い人であったという。「天江富弥 炉盡春秋」によれば(5)、夢二を通して文学に目覚めた富弥は、人学時代は童謡や詩の投稿に熱中し、大正10年にはスズキヘキと「おでんとさん社」を設立、童謡誌「おでんとさん」を創刊する。これは、後に仙台児童俱乐部へと発展し、仙台児童文化運動の先駆となった。これらの児童を対象とした文化的教育活動の例として、昭和2年以降戦後に至るまで、中断されながらも開催され続けた「伊勢堂山林間学校」があげられる。また、上野駅で偶然目にしたこけしのかわいらしさに惹かれたことをきっかけにこけしの収集を始め、こけし収集家として現在も有名である。そ

これまで知名度の低かったこけしを全国に紹介する役割を担ったのが富弥であった。

富弥は、若い頃から家業である酒の販売にも熱心に取り組み、昭和初期、兄安治郎（後の八代目）と二人で、酒の販路拡大のため東京で営業活動を行った。そして天賞の酒を認知してもらうことを目的として、昭和8年に上野に「勘兵衛酒屋」を出店、その後、銀座、新宿、池袋店を開店し富弥がその経営を任せられた。「炉盛春秋」によると、「勘兵衛酒屋」は、常連には高村光太郎・棟方志功・太宰治などの著名人もいたが、特に美大生たちに愛されたという。戦争のため閉店を余儀なくされ仙台に戻った富弥は、昭和25年に天賞の酒と郷土料理の店「炉ばた」を開店、以後「炉ばたのおんちゃん」として多くの人びとに親しまれた。「炉ばた」には独自の年中行事があり、正月5日の「おがる講」、1月14日の「団子木祭り」、4月1日の「うそ祭り」、7月15日の「河童祭り」、年末の「へら祭り」が代表的な行事である。「おがる講」は、もともと八幡町の天江家の神棚に密かに祀られていた商売繁盛の御神像であった道祖神「おがるさま」を「炉ばた」に祀ったことをきっかけとして始まった講である。正月5日に氏子と称する常連たちが木彫りの道祖神を彫り、正月15日に近隣の道祖神社に祀る行事であった。「団子木祭り」はミズキの枝に飾つて豊穣を祈る仙台の小正月の行事、「うそ祭り」ではついた嘘を神前に詫び良い嘘をつかせて頂くよう祈願した。「河童祭り」では、常連たちが河童の仮装で酒の人に入った皿を頭にのせて飲み大宴会を開いた。当初「河童祭り」は広瀬川河畔で行われていたが、後に大賞閣で毎年開催されるようになったことが八代目の記録にみられる。「へら祭り」は、へらに感謝するもので年末に忘年会として開催された。

この他、富弥は「さかふね句会」「東北郷上趣味会」「東京こけし会」「仙台郷土句会」などを主催、晩翠会を作り晩翠草堂の建設や土井晩翠顕彰会を組織し晩翠賞の制定にも尽力した。この他、機関誌などの発行は数知れず「こけし道」「さかふね」「仙台郷土句帖」「初しぐれ」「炉盛」「郷土句帖」などで数多くの執筆活動を行った。

昭和57年には、児童文化活動への功績が認められ、河北文化賞を受賞した。

昭和59年に85歳で没したが、その10日前に病床で書いた「なんばになんでも母の夢」を記した碑が、墓所である林香院に建てられている。

天江家の人のびとによると、富弥は、母を想う気持ちが非常に強い人で「オッカサン、オッカサン」といって母を大切にした人であったという。祖母とわに「笠の葉にくるんだ狐のような章」と評され富弥は、生涯を通じて休むことなく多彩な才能を發揮し続けた人であった。

註

- (1)『東藩史稿』3 作並清亮編
- (2)『源貞氏耳袋』13冊。著者未詳、写本。7-百十五・12-百三十九。東北大学図書館蔵。
- (3)「老町老軒株式」とは、飢饉などの際に一町で酒造を一軒に限るという制度が発令された時に、優先的に「一軒」に指定される権利を伴う酒造株式である。
- (4) NHK仙台「宮城庶民伝」放送台本、昭和60年1月16日放送、『ひたすらに生きて 宮城県庶民伝』昭和60年 NHK仙台放送局 宝文堂
- (5)『天江富弥 炉盛春秋』昭和60年 炉盛春秋編集委員会 おんちゃん友達会（林香院）

第6章 天江家の暮らし

酒造業を営む天江家は、酒の生産を行う蔵元と酒の販売を行う商家の二つの顔を合わせ持っている。そこでは、「蔵=クラ」と「店方=ミセカタ」さらに「家」としての三種類の異なる日常が展開され、お互いに重なり合いながら天江家の一年の暮らしのリズムを作り出してきた。さらに、このような一年の暮らしは、酒造りの期間と、酒造りのない期間に二分される。酒造りの期間は、酒の生産量によつても異なるが、おおむね10月から2月あるいは11月から3月までであり、従つて、酒造りのない期間は3月から9月、あるいは、4月から10月までであった。酒造りの期間は、蔵人たちが蔵で寝起きしながら一年間に販売する酒の仕込みを行なうが、この期間が天江家にとっては最も神経を使う期間でもある。

造りの期間の「蔵」の生活は、多くの場合夜明け前にはじまり夕方に終わるが、仕事の内容によつても労働時間帯は異なっている。それに対し、「店方」の労働時間は、朝の開店から夜の閉店までであるが、樽や瓶詰めを行う詰め場の仕事、小売りや各方面への出荷あるいは巣場の仕事と、商店としての機能が中心になる。また、蔵では「杜氏」が店方では「帳場」が、絶対的な存在として蔵や店を切り酒造りの責任や店方の経理の責任を担う。一方、「家」は、「蔵」と「店方」とほどよい距離を保ちながら、両者の仕事と生活を統括して行くという役目を担う。

このように「蔵」「店方」「家」の日常は独立して営まれるが、お互に接点となる場を持つている。それは「蔵」と「店方」の場合、出来上がった酒を容器に詰める作業を行う「詰め場」であり、「蔵」「店方」と「家」の接点となるのは、家の「台所」である。蔵人や店方の従業員たちは、「家」が提供する食事をとる。食事の場や内容は時代によって変化してきたが、食事を作り提供するのは、「家」が担う重要な仕事の一つであった。酒造りの期間に一日も休むことなく蔵人のために三度の食事を準備することは、調理そのものにも多くの労力を要したが、献立と費用を考え家計を造り繕りすることには多くの神経を使ったという。

「蔵」と「店方」と「家」は、お互に深く関わり合うことなく日常生活を営んではいるが、お互いにそれぞれの労働の気配を感じながら暮らしている。とりわけ造りの期間は、家人が蔵に立ち入ることは少なかったものの、早朝から、蒸し上がった蒸し米を運ぶ音など忙しく立ち働く蔵人たちの気配、あるいは酒が発酵する香りなどで蔵の気配を感じたといふ。

このような「蔵」「店方」「家」の一年について、天江家の一年の暮らしを中心にみてゆきたい。

第1節 天江家の年中行事

現在、年中行事について資料となり得るのは、聞き取り調査および八代勘兵衛による日常の記録であり、ここでの記述は昭和期を中心である。

天江家の年中行事の特徴をひとことでいうなら、合理的で簡素であるということである。良い酒を造るために新しい技術を抵抗無く導入し、改良を重ねるという家業で培われた柔軟さが、とかく形式的になりがちな年中行事の在り方とそぐわないものだったのか、あるいは、正月という年中行事の重要な節目が、酒造業にとっては最も忙しい時期にあたるため、その後に行われる行事が自然に簡素なものとなったのかは不明であるが、いずれにしても天江家の年中行事は、旧家の伝統に対するこだわりを感じさせない簡素なものである。ここでは、春・夏・秋・冬と正月の区分で年中行事を記す。蔵

元である天江家には、酒造りが終わる春、仕事量が減り骨休めの季節となる夏、酒造りの準備を行う秋、酒の仕込みの冬という生活のリズムが存在するからである。

(1) 春

節分（2月） 酒造りの家には節分はない。節分は「寒が明ける」「春が来る」ことである。これは、冬場に酒を仕込む酒造り家にとっては、酒造りの終了を意味するため、節分はしない。

造りじまい（3月、4月） 春先、蔵人が出植えのため南部に帰る頃になると酒の造りが終了する。その年の造りの量によって時期が多少前後するが、たいていは、春彼岸前に酒の造りが終了する。

天江家では、2月末になると造りじまいを行なう旨の案内を出す。古くから関係の深い親戚、勘兵衛の男兄弟、店方からは帳場さん、蔵人たち、タガヤ大工など造りに関わった人たちを招いた。

八代目の長女天江久さんは昭和初期の様子を記憶している。造りじまいには、神主を絨み蔵で式をあげてから、夕方から母屋でお祝いのお膳を出す。座敷（部屋を「通し」にして、黒塗りの大きなお膳を座敷にコの字型に並べ、小火鉢を2人の間に一つずつ置く）。

皆が席につくと、まず、八代勘兵衛が下座に正座し、無事に造りを終えたことを感謝し挨拶する。挨拶の間、八代目の母である七代目妻勢んは勘兵衛の後に上座に座し、頭を重ねて控えている。勢んが当主として挨拶をする息子の顔で慎ましく控えている姿は、息子に対する深い信頼と誇りを感じさせたという。造りじまいの挨拶の間は非常に厳粛な雰囲気であったという。

挨拶が終ると宴席になる。造りじまいの宴席は、皆が酔っぱらってどうにもならないほどのどんちゃん騒ぎであった。蔵人の「精米さん」は、大黒舞いの上手な人で酒が入ると皆の要望に応じて踊った。「精米さん」は、蔵の中ではいつも粉で顔が真っ白だったので、宴席で踊りを披露する様子がとりわけ印象深かったという。富オジ（天江富弥）は手品、文藏オジは皿回し、子どもたちは劇を演じるなど、皆、思い思いの芸を披露した。普段は蔵で仕事をしているため、ほとんど天江家の家族とは接觸がない蔵人たちが造りじまいにだけは共に楽しむ。蔵人でも酒の弱い人、呑まない人もいたが、酒の好きな人でも南部の人たちは、人に迷惑をかけるような飲み方は決してしなかったという。

宴席の準備は、家人を始め造りじまいに招かれた八代目の男兄弟の妻たちの役目で、料理、お酌、お給仕の手伝いをした。料理は、炉で焼いた照り焼きの魚、メヌケの煮付け、酢の物、ひき煮しめ、おくずかけ（豆魅、糸こん、イモノコを煮てあんかけにしたもの）などがおかずで、ご飯は、餅米と粳米を半々にしてタケノコや油揚げを入れたかわりご飯や醤油で味付けをした桜ご飯、赤飯のいずれかを出した。

料理は深雪さんが台所を仕切った時代までは自宅で作っていたが、その後は、仕出しを輸入する時代になり家での手間も少なくなった。

宴席には、子どもたちもお給仕やお酌にかり出され、酒に酔った大人たちは、「返杯」などと言って子どもにもお酒を飲ませたものだった。子どもたちにとっては、この日までに劇などの出し物を準備することも楽しいことだった。

春彼岸 おはぎ、ちらし寿司、筍ごはんなどその時々で作る。こしあん・きなこ・ごまのおはぎを作り、お重に入れて近所、親しい親戚におまわした。また、店の人たちにも食べてもらった。自分の家の墓に参る。

ひな祭り（4月3日） 天江家のひな祭りは旧暦で行う。六代勘兵衛の妻とわが嫁入りの際に持ってきた屏風を飾る。ひな壇は三段で小さな道具類が数多くある。古いものなので直射日光や風の当たらないような部屋に飾った。旧暦なのでちょうど桃の花の咲く季節で桃の花は必ず飾った。

花見 桜の花が咲くと、毎年決まって櫻ヶ岡公園にお花見に出かけた。お重に料理を詰めてお酒を持って行った。八代勘兵衛、オジ、店の帳場さんと子どもたちが行った。女たちは留守を預かった。

(2) 夏

節供（5月5日） 旧暦で行い、こいのぼりを掲げる。大きな鯉と真鯉で、子どもたちが鯉の口から入れるほどだった。酒蔵の南側に高い竿を立てて掲げた。この日は菖蒲湯に入る。菖蒲を入れた風呂に入り茎を頭に巻くが、これは頭痛しないように頭が良くなるようにというまじないだという。昭和半ばに大江家で男の子が生まれた時に帳をもらったことがある。男の子が生まれた年には帳をたてるという習慣があり、それは昔、五月節供に殿様が天守台から城下をみて男の子が生まれたことを知るてだてとしたためということだった。

七夕（8月7日） 商店かどうかにかかわらず、どこ家の家でも必ず七夕飾りを作り家の前にたてた。ただし、親戚やその家に不幸があった年には飾りをたてない。家族それぞれが筆で短冊を書き、色紙で着物、巾着などを作つて竹に飾った。6, 7, 8日の3日間たてたが、色紙で作っているため、雨が降ると色が落ちてみすばらしい姿になる。七夕には必ず雨が降るものだった。七夕の夜には、一番町の七夕の飾り付けを見物に出かけた。竹飾りだけでなく、商店の二階部分には、思い思いのストーリーのある飾り付けが施され、狸などの動物のしかけものなどもあり本当に面白いものだった。

お中元（8月） 「お中元まわし」といって、お盆の時期に中元として諸白粕を親戚に贈った。タンクの中で板粕を夏までねかせるが、夏を越す頃には柔らかい諸白粕になる。美味しく貴重なものだったので特に喜ばれた。

お盆 大江家では七代口から「ひとのみち」(現PL教)を信仰していたため、特別のことはしなかった。八代目委勢が亡くなった後に仏教に変わったが今でも盆棚は作らない。仏教になってからは、お盆に和尚さんに来てもらわお経上げをしてもらう。新盆には白い提灯を飾るが、それ以外は盆提灯を飾る。お盆の料理を特別に作ることははない。

「青だけぶち（打ち）」といって、家の墓だけでなく親戚の墓にも花を供えに行った。お盆の時は通常の墓所にも参るため、かつては自転車にリヤカーを付けて青竹と花を積み、店方の番頭さんが「青竹ぶち」に墓所を回った。行くべき墓所のリストがあり番頭さんが毎年準備した。

八幡町界隈では、家々の門ごとに大小の盆火を焚いていた。お盆の頃には、練否花火などの花火をしたものだった。

なお、八代目の記録には、盆礼客が多く来訪したことが記されている。

(3) 秋

月見（9月） 9月の豆名月さんといい、縁側に台を置きススキ、枝豆を供える。

大崎八幡宮の秋祭り（9月14、15日） 9月14日は、大崎八幡宮の宵祭りで必ずお神楽がたった。15日は御神輿が下がる。天賞は御神輿が神社に帰る際の「お休み場」となっていた。この時は、今でも水と枝豆を用意して迎える。かつては枝豆は枝ごと大鍋で茹でそのままお盆にのせて出した。枝豆のお盆を十個以上用意し行列を迎えた。また、馬にも水を飲ませた。

秋彼岸（9月） 春彼岸と同様に、ごまときなこのおはぎを作る。家の墓参りをする。

秋の大掃除 秋口に晴れた日が続空気が乾燥してくる頃になると、家中の畳を上げて大日に干し、叩いてほこりを払い、畳の下に敷いてあった新聞紙を新しいものと取り替えた。また、着物の虫下しをするのも秋であった。部屋に網を張り、着物を掛けた。

月見（10月） 裕名月さんといい、9月と同様に台を置きススキ、栗を供える。

紅葉狩り お花見と同様、柳兵衛、オジ、店の娘さんなど大人5、6人と子どもたちが、作並近くまで行き紅葉を楽しんだ。女たちは留守番をし、一緒に行くことはなかった。遠くは鳴子方面にも行ったことがある。春はお花見、秋は紅葉狩りが恒例であった。

(4) 冬

造りはじめ（10月、11月） 神主が来て式をし、その後蔵人たちとの宴会をするが、造りじまいより

も軽いものである。造りはじめには、味噌醤油醸造業の蔵家から必ず味噌が届く。これは、昭和10年以後の習慣である。

正月の準備 12月に入るとすすはらいと称して家の中の大掃除をする。神棚などははしごをかけて隅々まで拭いた。特に日にちは決まっておらず、日常の仕事の合間に使う。

正月飾り 年末に正月飾りを準備する。注連縄や餅の準備は、従業員や蔵人が仕事の合間に準備する。黒塗に注連縄を張りめぐらし、門や蔵の出入り口には三蓋の松の枝を飾る。門には門松をたてるが、これは専門の業者に頼んで作ってもらっていた。

お供え餅も蔵・店・家で飾る分をまとめて蔵で揚ぐ。平成14、15年には、12月28日に、大小の丸餅、切り餅合わせて4斗の餅が準備されたことが、蔵の板戸の走り書きから知ることができる。

家の正月飾りは、各部屋につつ飾る。これは、細い蔓縄を輪にし紙垂をはさみ松の枝をつけるものである。昭和初期の母屋は、商家の造りであり玄関がなかったため玄関入口に正月飾りを付ける必要がなかったが、現在は、家の玄関入り口には市販のお飾りをつける。お供え餅は、神棚と居間に飾る。半紙の上に丸餅を二つ重ねて飾るもので、半紙の端には三才所小さな朱の丸印をつける。居間には半紙にのせた重ね餅を一つ、神棚には半紙の両端に小さなお供え餅を一对にして置く。



■写真82 黒塗のしめ縄（平成16年正月）



■写真83 お供え餅（平成16年正月）

大晦日（12月31日） 正月用の酒を買い求める客が多く、店方は閉店間際まで忙しい。大晦日の夕食には「けっこうなお年取りでございます」と家人がそろって挨拶をする。

昭和初期までは、大晦日には夜半まで掛け売りの集金に回った。八代助兵衛は、出先で「年越しそば食ってけ」などと言われたものだったという。

蔵では、正月とはいえ酒の仕込みの忙しい最中であり仕事は休まず、蔵人も南部に帰ることはなかった。店は正月2日の初光りの準備のため、年末年始にゆっくり休むという習慣はない。

元旦（1月1日） 元日の朝、蔵人たちが蔵で餅つきをしてつきたての餅を雑煮に入れる。昭和初期までは、家族と蔵人たちが母屋に揃い雑煮とあんこ餅を食べた。蔵人が廊下にお膳を並べ茶の間を開け放って、家族と蔵人が一緒に食べた。戦前は蔵人、大工、ブリキ屋等が20人位、戦後は減少し15、6人ほどであった。元旦の朝のお膳は雑煮とあんこ餅のみと決まっている。あんこは暮れの内に煮ておく。

昼食は、蔵人は蔵で食べる。この時は納豆餅だったが、蔵屋は麹を扱うため納豆は食べなかった。

元日の午後から、天江家には、親しい親戚が年賀に訪れる。

夜は、家族が揃って席に着き「おめでとうございます」と挨拶して、お猪蘇を頂きおせち料理を食

べる。天江家のお居蔵は、蔵で造った酒を觸をせずに使う。おせちは、蒲鉾、ひき煮しめ、焼き魚、刺身などが出される。ひき煮しめは、正月に限らず祝い事には必ず出される料理で、引き足布、ゴボウ、人参、凍み豆腐を千切りにした煮物である。

八代勘兵衛が書いた戦後の記録によると、毎年、元旦の早朝には、P.L.教の教会へ初参り、その後、龜宝寺へ墓参、大崎八幡神社へ初詣、帰宅して雑煮を食べていたことが記されている。

雑煮 天江家の雑煮は仙台雑煮である。下したハゼで出汁を取り、醤油と塩で味付けをする。大根は必ず纏縞にそって長さ5～6センチ幅1センチ弱の短冊切り、人参は、大根と同じ短冊切りだが、纏縞にそって切らなくともよい。短冊切りの大根と人参は一度さっと湯がき、水に浸して一晩おいてから雑煮の只として使う。一晩おくと寒さで凍み甘みが増して美味しいくなる。凍み豆腐も短冊に切って入れる。最後にセリとイクラを飾る。

初売り（1月2日） 元日から夜を徹して初売りの準備をする。店の従業員ばかりでなく、家族も総出で準備をする。店の前には、夜明け前から人が並び始めるため、せかされるような気持ちで初売りの準備をしたという。2日の朝5時から6時くらいになると並んでいる人たちが、店の戸をたたいて早く開けるようにと催促するので、開店時間より早めに開けることもあった。初売りには、酒を一升以上買うと、一番乗りの人には火鉢、その他の景品はみかん一箱などがついた。

大晦日は現金と正月用の酒の販売、牛が明けたかと思うと元日は2日の初売りの準備と正月であってもゆっくり休むことはなく、かえって徹夜しなければならないほど忙しかった。

初荷（1月3日） 年始にあたり、樽酒や瓶詰めの酒を取引先に初荷として届ける。八代勘兵衛の長女の大江久さんは、昭和初期にノボリを立てた車が荷物を積んで出ていった様子をかすかに記憶しているという。八代勘兵衛の記録には、初荷を4日にした年が何回かみられる。

七草（1月7日） 近年は作るようになったが、八代目の時代には記憶がないとい。

大崎八幡宮どんと祭・松焚祭（1月14日） どんと祭の裸参りの準備は七草が過ぎた頃から少しづつ始める。仕事の合間に、店の人たちが紙巻型を切って火炎を作り、何枚もの含み紙を折る。ゴボウ縞めに幣束を挟むなどの準備や提灯や錠も用意される。また、蔵では、どんと祭当日の振舞酒の準備や出店で売る甘酒の仕込みも行われる。家では、裸参りの後に行われる直会の料理を準備する。毎年趣向が凝らされるが、からなずひき煮しめを出した。

どんと祭当日、天江家は屋には、どんと祭参りの親戚・友人などが多数立ち寄り、座敷・部屋のフスマを取り払い「通し」にして、夜遅くまで客をもてなした。夜12時頃には、最終のお客様として知人たちが芸者衆と共に訪れると、ひとときわ華やぎ、夜の2、3時まで賑やかさが続いた。八代勘兵衛の記録によると、昭和41年には60人の来客があったと記されている。

ダンゴ木（1月14日） 1メートルほどの丈のミズキの枝に団子をさしてダンゴ木を作り、茶の間に飾った。

第2節 日常の暮らし

酒造業を営む天江家の暮らしは一年を大きく二分して営まれていることは、冒頭で述べた。ここでは「蔵」「店方」「家」の日常の暮らしについて造りのある時期とない時期を視野に入れながら、戦前における暮らしについての書き書きを中心にしながら記述したい。

（1）蔵の日常

天江家では、酒造りが始まる頃になると南部から働きに来る蔵人たちのために、ハンテン・前掛けを準備し、蔵人たちが使用する布団を干して備えた。歳元として用意したのはこれくらいで、これ以

外の身の回りの必需品は蔵人自身が持参した。

造りの期間は、蔵人は洗濯などの身の回りのことはほとんど自分たちでしていた。そのため「家」としては、三食の食事を提供することが主な仕事だった。

蔵人は杜氏（親方）の息のかかった人で構成されており、杜氏が変わると頭、廻屋も変わることがほとんどだった。酒造りの仕事は、長期間、蔵という限られた空間の中で生活を共にし、酒造りの工程では息のあった働きが要求されたのである。しかし、例外として今も語り継がれているのは、岡市杜氏に変わった時代ことである。その時は、蔵人が入れ替わらなかつばかりか、造った酒が一年目で金賞をとるという快挙を成し遂げたのである。岡市杜氏は、皆うまくやっている人であったと語り継がれている。このように、良い酒を造るためにには、蔵人たちの「息が合う」ことが非常に大切であったといふ。

昭和40年代、10月から2月末までの造りが済むと、ほとんどの蔵人は南部に帰った。しかし、そのうち何人かは残り、3月には蔵のすべての仕事を終了した。杜氏（親方）は5、6月の「火入れ」の時期に再び南部から来る。「火入れ」の手伝いには、造りの時期に近隣から通って蔵人として働いた女たちが手伝いに来た。

蔵に隣接した宿宅で日々の暮らしを営んできた天江家人びとは、造りの期間中、蔵に立ち入ることはほとんどなかった。しかし、蔵からの音や香りなどで酒造りの工程を「気配」として感じながら日常を過ごしていた。

蔵の仕事のリズムについて、天江久さんからは次のような話が聞かれた。

蔵では仕事の内容により、それぞれ決まった時間で労働することが要求される。蔵では、忙しく働く時間と休みの時間が交差し、蔵独特のリズムを生み出していた。それはどこか農家の働きと似ておらず、一日の労働と休息、一年の農繁期と農閑期という農家独特のリズムとともに似ていて、農家の人がなければつとまらない仕事であると感じた。このような蔵の生活のリズムは、家で暮らす家族の生活や店方あるいは町の生活のリズムとも全く異なっていると感じたといふ。

(2) 店方の日常

店で酒の販売を行っていた時代、朝は店の外回りや店内の掃除で始まる。これは住み込みの従業員である「でっち」の仕事であった。昭和初期には住み込みの「でっち」が3、4人おり、遠くは伊豆沼など仙北方面から来ていたが、皆宮城県内出身の人たちだった。伊豆沼から来ていた人は長年勤めた人であった。昭和15年くらいまでは住み込みの従業員はいなくなり、通いの人はばかりとなつた。

「でっち」は、店舗2階にある押入付きの10畳ほどの部屋で生活した。そこは最大4人が寝起きできる広さであった。住み込み以外の従業員は近くに家のある通いの人たちで、主に家族持ちであった。店の従業員たちは店方と詰め場の仕事を担当したが、それらはそれぞれが独立した仕事だった。特に、詰め場は男ばかりで仕事をした。詰め場と店方の間を行き交い、計り売りの手伝いや雑用をしたのが「でっち」であった。「でっち」は店と詰め場を行き来することで店や詰め場の仕事を覚えていった。自動車を使うようになってからは、配達は運転のできる人が担当した。「樽詰め」や樽の「コモ包み」などの包装は技術を要するもので古株の従業員が行う。技術を要する難しい仕事でも長年勤めると経験によってこなせるようになるものだった。店は「櫻場さん」が牛耳っており、店方の全責任を負っていた。戦中戦後は、櫻場を務める男性がいなかった。そのため、戦中は経理担当には知人の若い女性が入ったことがあり、戦後は親戚の女性が経理を担当していた時期があった。

昭和初期までの商店の休み日は月に11日と16日であった。その他、住み込みの従業員たちが故郷の実家に帰るのは旧盆8月と旧正月の2月だった。

(3) 家の日常

八代勘兵衛が当主として家業にたずさわっていた時代は、宮城県酒造組合の仕事に携わるよう

なった時代とも重なり合う。

勘兵衛は、起床後、朝仕事として店の帳簿を確認し、お茶と和菓子で朝の1服の後、朝風呂に入る。朝風呂の習慣があるのは、酒造りの家では湯が豊富にあったためで、夏場は風呂を沸かしたもの、造りの時期には蔵で沸かした湯を風呂に汲んで入った。このような習慣をもつ家で育った娘の久さんは、朝風呂の習慣が長年抜けなかったという。

8時に朝食、9時に酒造組合に出かける。通勤には自転車を使用、戻後は組合で会員車を購入し使用した。子供たちは学校があるので、朝が早く朝食はそれぞれが登校の時間に合わせてとった。八代目は組合の仕事で役人の接待が多く家族と夕食を共にすることは少なかった。

当時、天江家の主婦として家事を取り仕切る役目を担ったのは、八代目妻深雪であった。深雪は、姑勢んとともに「ひとのみち（現PL教）」の熱心な信者でもあった。深雪は、毎朝5時に起床、洗面後、夫のためにお茶の準備をし、勢んとひとのみち教会に「朝参り」をして朝食に間に合うように帰宅した。

天江家の七代、八代をアネサン、ワカアネサンとして支えた勢んと深雪は、人を思いやる気持が深い非常に優しい人であったという。子どもたちは、祖母である勢んから、自分のことよりも人のことを先に考えることを教わり、母深雪からは、働くことは「はたをらくにすること」と教えられ、分担を決めて玄関掃除などをさせられたという。深雪は、家の掃除や雑巾掛けは自ら行い、時にはおからで床を磨いた。また、若い使用人や子どもたちに掃除の仕方、箸、はたきのかけ方などの指導をした。10人の子どもたちの折々の着物を誰い準備するのも母深雪の仕事であった。一方、整景を習い娘と琴の合奏を楽しむという一面もあったという。

酒造りのない時期、特に夏は天江家の大人たちにとって体を休めることのできる休養の季節であった。大人たちは、一年の疲れを癒すために湯治に出かけ、子どもたちは海辺の別荘で海水浴をしながら夏休みを過ごした。

毎年お盆前後に、八代勘兵衛や祖母勢んが秋保温泉や飯坂温泉などの決まった宿に一週間程度滞在し骨休めをした。

また、子どもたちは、福島県新地の別荘で夏休みを過ごした。滞在前には、店方の若い人が別荘に向向き、井戸掃除や掃除をして布団など生活に必要なものを準備した。地元の人に管理してもらっていたり、夏に片が行くと野菜など食べ物の世話をしてくれた。天江家の子たちをはじめとして、いとこなど親戚の子どもたちも訪れた。家からは、ねえや、オジ、炊事担当者などが付き添った。海水浴ができなくなる八月半ば上用波が立つ頃には家に帰った。

台所をあずかる女性たち 蔡元・商家としての顔をもつ天江家には、「藏」「店」「家」の生活を支えるために台所を手伝う数名の女性たちが常時働いていた。これら手伝いの女性たちは、「住み込み」あるいは「通い」で働いた。

戦前戦後を通じて、天江家のなくてはならない「ばあや」として住み込みで台所をあずかったのは松原はつであった。幼い頃から天江家で暮らし、家事に精通した人であり、とりわけ煮魚や煮物の味付けが非常に上手な人であったという。また、八代勘兵衛の兄弟、八代勘兵衛の子どもたち全ての産湯を使わせた人でもある。

松原はつの時代には、もと看護婦の「ばあや」も働いていたが、看護婦であったため衛生面の管理や洗濯が主手で、大きな物でも手際よく綺麗に洗って仕上げる人だった。親戚で病人が出た時などには看護婦として手伝いにも行った。特に3、4歳の子どもの面倒を見ることが主手で子守も担当した。

戦前は、小学校卒業後の12、3才で行儀見習いと称し、嫁ぐまで住み込みで働く場合も多かったが、天江家にもそのような娘が2人、その他に20歳代の女性が1人いた。12、3才でお手伝いに入ると、来たばかりの娘は掃除の仕方も口の利き方も知らないが、教育されることによってひと通りの仕事がで

きるようになるものだった。当時、八代日の長女久さんは同じような年頃だったため、お手伝いの娘たちと共に、掃除の時の縒やはたきの使い方、お茶の入れ方や出し方などの家事や行儀作法を母深雪さんに教わったという。また、手伝いの娘と一緒にお花のお稽古にも通った。当時は、お手伝いの娘にも「革道くらいは習わせた」ものだった。

酒造りには、多くの湯を使用するため、家の掃除、洗濯など洗い物にも、蔵で沸かした湯をふんだんに使うことができたため、蔵から手桶で何度も運んで使用し、冬でも冷たい思いをしなくて済んだという。

久さんの記憶によると、昭和12年当時が従業員も増え最も良い時代だったとい。

戦後は、家の住み込みの「お手伝いさん」はいなくなり、労働内容や形態の変化に伴って全て「通い」となり、その数もじょじょに減っていった。

蔵の仕事をささえる女性たち 酒造りをささえるための仕事の中には、家の女性たちの手を必要としなければならないものがあった。そのなかで非常に重要な仕事は、造りの時期に毎日行われた「酒袋の縒い」であった。「酒袋の縒い」は、家の女たちだけでは間に合わないため、2、3人の手伝いを頼んだ。酒の絞りが始まると使用する酒袋の縒いは急を要した。一度の絞りで多くの酒袋に大小のほころびが出るため、急いでしかも確実に補修しなければならない。どんなに小さなほつれでも見分ける目をもっていること、ほつれた所を太めの麻糸で袋の布目と同じように縒うことが大切だった。小さなほつれを見逃すと酒がきれいに絞れないからである。八代日暮深雪も瞬時にほつれを見分け、手早く縒った。娘久さんは母深雪があかぎれの手で酒袋を縒っていた姿を記憶している。また、一年を通じて縒い物の手伝いを頼んでいたのは、山田の坂と八幡町の通りの角から二軒目、天江家と斜向かいの「一銭店屋」と呼ばれていた駄菓子屋の嫁ふじさんだった。普段は一銭店屋の店番をしていたが、針仕事の上手な人であったため天江家の家と蔵の針仕事も請け負っていた。酒造りの期間には酒を絞る麻袋の縒いを、酒造りがない期間には、家族の衣類のカケハギや靴下などのほころびのボロつぎ、ボタン付けなどを頼んでいた。

一方、戦後しばらくくらいたった頃、農人として南部で若い人たちが集まらなくなり、それを補うために冬期間だけ農家の主婦3、4人を雇うようになった。芋沢方面から来ることが多く、近所であるとか、その親戚であるなどという「つて」で働きに来ていた。通いの人たちは、造りの期間は、毎朝6時に出勤した。これらの女性たちは、造りの期間が過ぎても「火入れ」などの手伝いも行った。

もともと酒造りにおいては、女性が蔵の内で仕事をすることは禁じだった。それは、蔵人たちが家族から離れて長期間男ばかりで生活しているという理由によるものだった。しかし、酒造りの過程には、細やかな手作業も多くそれらは女性に向いた仕事でもあった。このように蔵で働いた女性たちの中から、造りの期間中、詰め場二階の部屋に泊まり込んで蔵人の炊事を担当し、炊事以外の時間に蔵の仕事や家の掃除などを手伝うようになった人たちもいる。このような女性たちの働きは平成14年まで続いている。

(4) 日常の食事

酒造業を営む天江家は、造りの期間と造りのない期間では、日常の食事の仕方方が大きく異なる。主に家だけの食事を販賣する期間と家と蔵人の食事を販賣する造りの期間では、食事に費やされる手間と時間が大きく変化する。

「蔵」「店」「家」の食事を家の台所で全て崩った時代、戦後、店の従業員が「通い」だけとなった時代、蔵で専門の炊事係をおこなった時代と家の台所の仕事の仕方の在り方はじょじょに変化し軽減されてきた。また、時代とともに食事の内容も、一汁一菜という質素なものから栄養を考えたものとなり食材も豊富なものとなってきた。

時代による変化があるものの、「蔵」「店」「家」の食事の一切を取り仕切る役目は天江家の主婦の重要な役割のひとつであった。

蔵の食事 毎年造りの時期になると、南部から蔵人たちが天江家にやってくる。以後、酒造りを終え蔵人が帰るまで、家では一日三食の食事の用意が休むことなく始まる。時代によって食事内容も食事を取る場所も変化して来たが、献立を考え調理する仕事はあくまでも主婦をはじめとする女たちの仕事であった。

昭和10年代までは、家族と蔵人の三食の食事と店の住み込みの従業員の昼食は、ご飯、みそ汁、副菜のすべてが天江家の台所で調理された。住み込みの従業員が居なくなつてからは従業員の昼食は必要なくなったが、造りの期間は蔵人の食事が家の台所で調理された。食事時になると、蔵のうち蔵に入つて一年目の「パンコ」が家の台所に食事を取りに来た。

戦後、蔵専属の賄いの女性を近所から頼んで蔵入口の炊事小屋でご飯とみそ汁を作るようになったが、おかげだけは必ず家で作った。

その後、蔵人が南部から賄いの女性を伴うようになり、詰め場2階に住み込んで蔵専門の炊事係となつた。このような住み込みの炊事係は、蔵の手伝いとして入つた芋沢の女性に引き継がれ平成14年まで続いた。ただし、食事の献立を考え食材をそろえることは天江家の主婦の役目であった。

月	日	朝食	昼食	夕食
10月 3日 (月)	佃煮	豚肉入り野菜煮物	鳥唐揚・わかめ酢物	
4日 (火)	納豆	干物	豚鍋 (豚肉・野菜・豆腐・うどん)・薑味 (にんにく・しょうが)	
5日 (水)	卵	カレーライス	焼魚・もやしひたし	
6日 (木)	佃煮	おから (三平汁)	タコ・湯豆腐	
7日 (金)	卵	ハム又はソーセージ	さしみ・煮しめ	
8日 (土)	海苔	シューまい	煮魚・山いも	
9日 (日)	卵	塩シャケ	鶏鍋 (鶏テバ・ヒキ肉・白菜・はるさめ)	
10日 (月)	佃煮	豚・玉葱いため (ケチャップ味)	焼魚・きりこみ	
11日 (火)	納豆	ひじき (鶏肉入り)	エビフライ・サラダ	
12日 (水)	卵	シチュー (豚)	たら鍋 (白菜・豆腐・長葱)	
13日 (木)	佃煮	干物・ボトフ	焼魚・煮しめ	
14日 (金)	卵	カツ丼 (コロッケ)	さしみ・おひたし	
15日 (土)	海苔	ギョウザ	おでん鍋 (おでん種・大根・にんじん・コンニャク)	
16日 (日)	卵	鮭カン	焼豚	
17日 (月)	佃煮	ささかま	天ぷら (魚・野菜)	
18日 (火)	納豆	シューまい (ギョウザ)	さば味噌煮・湯豆腐	
19日 (水)	卵	カレーライス	焼魚・ひたし	
20日 (木)	佃煮	切干大根 (揚)	豚鍋	
21日 (金)	卵	親子丼	さしみ (タコ)・ひたし	
22日 (土)	海苔	塩シャケ	煮魚・きんびら	
23日 (日)	卵	干物	スキヤキ	
24日 (月)	佃煮	鮭カン	オヒョウ唐揚・サラダ	
25日 (火)	納豆	さんま唐揚	手羽先・とろろ (豚カツ)	

月 日	朝食	昼食	夕食
26日（水）	卵	シチュー	煮魚・ひたし
27日（木）	佃煮	中華丼（牛丼）	さしみ・コンニャク味噌煮
28日（金）	卵	塩シャケ	鶏ヒモ肉・大根煮
29日（土）	海苔	さつま揚煮	焼魚・ひたし
30日（日）	卵	ハム	魚鍋（タラ）
31日（月）	佃煮	豚入り肉ジャガ	鶏唐揚・わかめ酢物
11月1日（火）	納豆	干物	豚鍋
2日（水）	卵	カレーライス（ハヤシライス）	焼魚（煮魚）・ひたし
3日（木）	佃煮	三平汁（おから）	さしみ（タコ）・マー婆一豆腐
4日（金）	卵	ハム又はソーセージ	さしみ・煮しめ
5日（土）	海苔	シユーマイ	煮魚・山いも
6日（日）	卵	塩シャケ	鶏鍋
7日（月）	佃煮	豚入り野菜いため	焼魚・きりこみ
8日（火）	納豆	ひじき（鰯肉入り）	魚フライ・サラダ
9日（水）	卵	シチュー・鶏肉入	タラ鍋（ドンコ鍋）
10日（木）	佃煮	ボトフ	焼魚・煮しめ
11日（金）	卵	トンカツ（コロッケ）	さしみ・ひたし
12日（土）	海苔	干物	おでん鍋
13日（日）	卵	塩シャケ	焼豚
14日（月）	佃煮	かまぼこ	野菜天ぷら
15日（火）	納豆	ギョウザ	煮魚・湯豆腐
16日（水）	卵	ハヤシライス（カレーライス）	焼魚・煮しめ・ひたし
17日（木）	佃煮	切干大根	豚鍋
18日（金）	卵	コロッケ	さしみ・ひたし
19日（土）	海苔	干物	煮魚・きんぴら
20日（日）	卵	塩シャケ	スキヤキ
21日（月）	佃煮	シチュー	魚唐揚・サラダ
22日（火）	納豆	さんま（いわし）唐揚	焼鳥・とろろ
23日（水）	卵	塩シャケ	煮魚・ひたし
24日（木）	佃煮	中華味シチュー	さしみ・コンニャク味噌味
25日（金）	卵	干物	鶏・野菜煮
26日（土）	海苔	ハムエッグ	焼魚・ひたし
27日（日）	卵	さつま揚煮	魚鍋
28日（月）	佃煮	豚肉ショウガ味いため	鶏唐揚・わかめ酢物
29日（火）	納豆	干物	豚鍋
30日（水）	卵	おから	焼魚・もやしひたし

■第21表 「藏の献立」昭和63年10・11月

一方、蔵人の食事の場は、蔵の釜場に長テーブルを出して食べた時代を経て、家の台所に隣接した食堂を作って以降は、そこで蔵人や手伝いの女性たちが食事を取るようになった。

蔵の食事は、朝食7時、昼食12時、夕食6時と決められ、その時間はきっちりと守られた。朝夕は蔵人たちだけであるが、昼食は蔵人の手伝いの通いの女性3、4人が加わり、10人前後となり席が一杯になった。当時、朝食にご飯を1升5合、昼食、夕食にはこれより少なめに三食毎回炊いた。蔵の仕事は重労働であったため、三食ご飯でなければ体がもたなかつたという。蔵人たちの席順は親方以下きっちりと決まっていた。時間に厳格であるため、炊事係の女性は時間に遅れないよう食事を間に合わせることや、おかげ等の盛りつけの善し悪しによって杜氏以下蔵人たちへの配分にも気を配ったという。

三度の食事以外に休み時間として、10時と3時に必ずお茶の時間があった。蔵人が「お茶お願ひします」と台所にくるので、専用の岡持で湯飲みとお茶を渡す。お茶葉は蔵人たちが好みで用意した。蔵の食事～昭和63年の献立から～ 天江家には昭和63年の食事の献立が保存されている。この時、台所を任せていたのは大江久さんである。当時、1ヶ月の蔵人の食費が決められ、その範囲内で献立を工夫し食材を購入する必要があった。そのため久さんは、計画的に無駄のないようにするために1ヶ月ごとの献立表を作った。そして、いかに安価に良い食材を仕入れ、蔵人に喜ばれる食事を提供するかを工夫した。献立にある豚鍋は酒を使った天江家独自のしゃぶしゃぶであり、上平汁は酒粕を使うもので、いずれも蔵元独特の献立である。一方、シチューやボトフなど洋風の食事も早くから献立に取り入れて喜ばれた。

食事の買出しは、一週間に一回くらい、花京院のサトウ商会を行った。ここでは、朝のおかずとして手間のかからない佃煮や煮豆などを買った。魚は閑上から買っていた時代を経て、八幡町の近所の魚屋や北目町の魚屋から購入するようになり、肉は近所の店で購入するなど生活圏の便利さに伴って変化してきた。

天江家では家計を管理する立場にある人が「経済をとる」という言葉を昔からよく使ったという。これは、家計をいかに無駄なく有効に運営するかということに常に気が配られていたことを表す言葉である。その具体的な例として語られるのは、冷蔵庫がない時代にも、魚を浜から一度にまとまと量を安価に仕入れ、そこからまず刺身用を取る。残りは切り身用に塩をきつくして、粕漬け、醤油漬けとしたり煮物用として保存したという。

店の食事 昭和10年前後になると、店の従業員のうち通いの人は家が近かったため、自宅に帰って昼食をとるようになり、住み込みの「でっちさん」や若い従業員たち3、4人は、天江家の台所に隣接した居間の板の間の一角に箱膳を置き、用意してある食事を自分でよそって食べた。

店方の従業員が通いばかりになると昼食も弁当持参あるいは外食になり、従業員の昼食を準備する必要がなくなった。

家の食事 戦前、大江久さんが学校に通っていた時代は、朝食は、みそ汁・ご飯・卵や納豆。昼食はみそ汁・ご飯に焼き魚。夕食はみそ汁・ご飯・煮魚・おひたしというようなものだった。

八代目の三男である天江徳五郎さんによると、子どもたちのなかで家臣を維持する立場の長男は、食事においても別格であった。長男以外の子どもたちが長机で仲の順に並んで座るのに対し、長男は当主と並んで食事をとり、長じてからは食事の内容も当主と同様のものであった。長男は、食事に限らず生活の全てが別格であり、将来家業を継承し家を守って行く者として扱われたといふ。

一方、「ばあや」の手を借りなければならないほどの幼い子供は、台所で「ばあや」と一緒に食事をするが、一人で席に着けるようになると皆と一緒に長机に座って食事をとった。

「経済をとる」という考え方を重視し質素な暮らしを心がけた天江家では、家族や蔵人あるいは住み込み従業員という大勢の食事を賄うためのさまざまな工夫がなされた。

その一つの例として、家の主食となる米は、酒米の問屋を通じて仕込み米とともに一年分を合わせて買った。酒造りが終わると家内で食べる分の米のみが残り、夏を過ぎる頃には米に虫が付き味が落ちてくる。天江久さんは、子ども心に「なんで家のご飯はまずいんだろう」と思ったものだったという。また、戦中から戦後にかけては、屋敷内のあいた土地に畑を作り、家族や従業員が食べる野菜を育てたり豚の飼育をした。豚の飼育は当時流行っていたもので、子豚2頭を残飯で育てると2頭分のお金とひとかたまりの豚肉が手に入るというものだった。家族以外に店方従業員や歳人など大人数を抱える天江家では残飯も多く昭和20年すぎまで続けた。

板粕 モロミを絞って清酒をとった残りの板状の酒粕をいう。機械を使用して圧力をかけて搾った酒粕は、板状の酒粕となるので板粕と呼ぶ。焼いて醤油をかけて食べるのが一般的な食べ方だった。

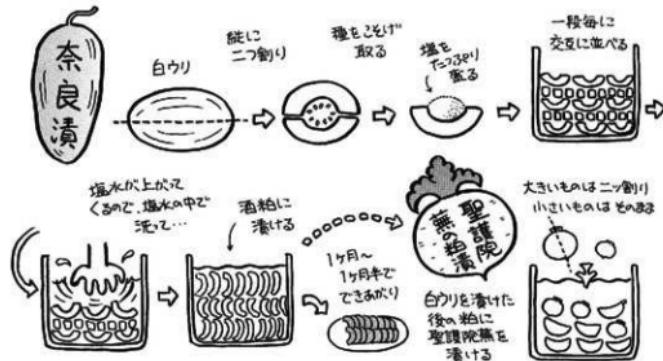
諸白粕 タンクの中に板粕を入れてねかせる。夏を越すと柔らかな諸白粕になる。親戚やお世話になつた人たちへのお中元には欠かせないものであった。

奈良漬け 秋口に諸白粕でウリを漬ける。奈良漬けは高価なものであり、特に天江家で作った奈良漬は美味しいということから非常に喜ばれた。

白ウリが出来る頃になると、朝摘みのウリを仙台市近郊の農家から取り寄せて酒粕に漬け込み奈良漬けを作った。子どもたちは、縦に半分に割ったウリの種を5円玉でこそげと手伝いをさせられた。種を取り除いた後のウリは木樽に漬け込んだ。使い続けた木樽は昭和40年代にはホウロウの樽、その後プラスチックの漬物用の樽へと変化したが、古くから天江家の変わらない味として親戚たちに親しまれ、漬け上りを待たれていた。

【作り方】 縦に二つ割りにしたウリの種を取り塩を山盛りに詰める。それを樽に皮が下になるように並べる。二段目は一段目に交差させるように皮を下にして並べる。こうして一段毎に互い違いに並べてゆく。一昼夜おくと水が上がるので、漬けた樽の塩水の中で洗い、酒粕を入れて漬け直す。この時、ウリの皮が樽の側面にぴったりつくように重ねて並べる。二段目は反対向きに・・・と漬けてゆく。こうして1ヵ月か1ヵ月半おいた後、粕から出して、新たな酒粕に漬け直す。

聖護院蕪の粕漬け 白ウリを初めて漬けた粕に聖護院蕪を漬ける。蕪は大きい物は二つ割にして、小さい物はあるごと漬ける。塩漬けのウリを漬けた後の粕は塩辛くなっているので、その後に漬ける聖護院蕪はほどほどの塩味でとても美味しい。好みにより粕の味だけで漬けた奈良漬け風にするほか、旨味を出すためにみりんを搾った後のみりん粕を入れたり、また、ザラメを入れるなどの工夫もした。



■第4図 蕪粕漬け

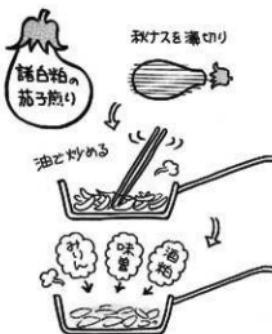
魚の粕漬け 「経済をとる」ことを大切にした天江家では、仕入れた魚に手を加えて保存することで変化に富んだ食事を提供した。豊富な酒粕を利用した魚の粕漬けもその一つである。メヌケ、塩漬けの紅鮭、たらこ、筍子を諸白粕に漬ける。この時、ガゼにはさみ粕が直接着かないようする。



■第5図 魚の粕漬け

諸白粕のナス煎り 天江久さんによると、母やばあやがよく作ってくれたもので、慣れ親しんだ味だという。豊富にある酒粕を利用して日常のおかずであり、酒造りの蔵元ならではの料理である。また温かくても冷めても非常に美味しいとい。秋ナスを短冊に切り油で炒める。そこに酒粕と味噌を半々に合わせて入れ煮る。

キュウリの酒粕合え キュウリを薄切りにし、軽く塩もみして酒粕と合える。夏の料理としてとても美味しい。これも諸白粕のナス煎りと同様、蔵元ならではの料理であり、天江の人びとにとつてはなつかしい「家の味」であった。



■第6図 諸白粕のナス煎り

諸白粕のみそ汁 大根の干菜をきざみ味噌汁に入れる、この時に諸白粕を入れる。

甘酒 諸白粕、板粕どちらでも良いが溶かして作る。

泡汁 酒造りの時に発酵の過程で出る泡を入れた汁を作る。セリとへぎ豆腐を入れたしょうゆ味の泡まし汁。味と香りがなんともいえない。藏元でなければ味わえない味である。

天江家のしゃぶしゃぶ 八代目から伝承されたしゃぶしゃぶである。八代目は牛肉を使っていたが、現在は豚肉を使う。酒を十鍋に入れて煮立てアルコール分をとばし、肉、白菜、キノコ、二つ葉、春雨などをサッと湯がく。タレとしてショウガ・ニンニクのすりおろしいすれかを好みで醤油器に入れ食べる。

これは、天賞閣でも代表的な料理として出していた。ただし、天賞閣の場合、豚骨でとった出汁と酒を半々にしたものを使っていた。

ひき煮しめ 正月や裸参りの直会を始めとして、天江家の祝い事には必ず出される料理。引き昆布・ゴボウ・人参・凍み豆腐を千切りにした醤油味の煮物。

おくずかけ 天江家の行事食、お祝いやお祭り、年中行事の際に必ず出された。小芋、豆乳、糸蒟蒻、人参を醤油味で煮て葛でとろみをつけたもの。

梅干し 毎年、屋敷内の梅の実を漬ける。戸板2枚にすだれを敷いて梅干しを干した。蔵人や家族が一年間食べる分の梅干しを作った。梅は紅梅と白梅があり紅梅の実は小ぶりなものだった。

梅酒 梅のヘタをとって焼酎1kgに梅1kgの割合で漬け込む。

柿・イチジク・ギンナン・クルミ・栗 庭の植木には、成り物の木が多くあった。ギンナン、栗、イチジク、梅、柿、クルミなどがあった。特にクルミの木は多く、クルミ餅を作った。イチジクの大きな木が一本あり、実を砂糖で煮た。柿は渋柿で「樽抜き」と称し焼酎をつけて樽に漬けて漬を抜いて食べた。

コラム 蔵人と納豆

納豆は酒蔵の敵ということによく取り上げられている。納豆菌が酒を駄目にするというのである。清酒はその発酵過程で多様な微生物が微妙に関わり合って造られる。乳酸菌や麹菌、酵母の他にも硝酸還元菌などがそれぞれ特有の物質を生産し、それによって有害なバクテリアを除去したり、アルコール発酵を促したりしている。問題とされるのはその微生物の微妙なバランスの中に、納豆菌が割って入ることである。納豆菌は精力の強い菌で、これが一旦清酒のモロミなどに入ってしまふと繁殖してしまう。なら酒は滅茶苦茶になってしまうばかりではなく、温度の高い麹室に入り込んでしまったら室内が納豆菌に占領され麹が全くできなくなってしまう危険性がある。そのため酒蔵の中には極端なほど納豆を嫌うところも少なくない。

ところが天賞では少し話しが違っている。朝食に納豆が登場していたことを蔵人の多くが驚きをもって覚えている。天賞では蔵人の食事も天江家の主婦が作り、初期には蔵人が天江家の台所に取りに来て蔵人の控室で食べ、後には天江家の台所脇の食堂で食べた。メニューは天江家の家人も蔵人も同じで、質素を旨としていた天江家の食事は贅沢なものではなかったという。その時に納豆が出来ており、蔵元も蔵元の家族も杜氏も何も言わずに食べていた。但し、その納豆が食卓から消える期間があったのである。

昭和四十年代後半から天賞の台所を預かっている現在の蔵元夫人によると、納豆は昭和48年(1973)まで杜氏を務めていた畠山進美杜氏の時にも食卓に出されており、以後平成11年(1999)の春まで杜氏を務めていた高橋貢杜氏の時代にも、また平成11年に高橋杜氏が死去し後を継いだ岡市次治杜氏の時代でも朝食に納豆を出していた。その納豆が食事に出なくなるのは、吟醸酒などの造りが始まるときて、杜氏が蔵元夫人に「明日から納豆を出さないでください」と言って来るそうである。一方、デ

リケートな造りが終わると再び杜氏が「納豆を出してもいいです」と言って来て、納豆解禁となる。但し、高橋社氏の時代に比べると、岡市社氏が納豆を断る時期はずっと長く、藏人の食事をする身としては、便利な納豆が早く解禁にならないかと思っていたが、杜氏の言うことには絶対に従わなければならなかつたので、ずっと待っていたと話している。

蔵での造りや微生物の管理という点に藏人はきわめて神経質になっている。天賞の藏人でも一部の麹屋や醸屋の藏人の中には納豆は食べられないと言う人もいたとのことである。個人的な好き嫌いではなく、酒造りの時は納豆を食べないのが決まりだと考えていた藏人も多かったという。そのような点から言えば、納豆を最も嫌う製麹作業で麹菌を麹室の中でしか扱わなかつた高橋社氏に対し、岡市社氏は前述したように放冷機の上から麹菌を蒸米に振りかけており、かなり対照的である。なぜか神経質な高橋社氏が納豆を許容する時期が長く、一方で岡市社氏が納豆を食べることに慎重になつていたのは興味深い。

さて納豆については、藏人だけでなく藏元の天江勘兵衛にもエピソードがある。八代天江勘兵衛とその次男で九代天江勘兵衛を継ぐ秀次郎はいずれも子供の頃に納豆売りをした経験があるという。酒造業の藏元というより、酒を売る商家の経営者として、金を稼ぐことの大切さを教えようとの意味があつたとのことで、殊に九代天江勘兵衛の少年時代には、自転車を買ってもらうために一年間毎朝納豆売りをしたという。さらに、納豆が売れなかつた時は天江家の朝食でその納豆を食べなければならなかつたという。これは昭和十年代の話であり、その頃の杜氏は高橋社氏の先々代で畠山進美社氏の父親の畠山政次郎社氏である。案外畠山政次郎社氏も、藏元の跡取り息子の売り残した納豆を食べていたのかもしれない。

納豆を食べると言えば、八代天江勘兵衛は非常に食べ物の好き嫌いが多く、好きなものはトロなどの脂の乗った刺身や牛肉のすき焼き、豚肉の脂身、煮魚などで、嫌いなものは匂いの強いものと漬け物。特にたくあんは大嫌いであった。納豆も嫌いなもの一つで晩年まで一切口にしなかつた。これは八代天江勘兵衛の娘の話である。しかしその八代天江勘兵衛も晩年は納豆を食べたという。そして現在の藏元は納豆が好物である。どうやら天賞は一般的な酒蔵とは異なり、納豆を嫌わない、あるいは納豆の旨さをよく知りぬいた酒蔵であったようである。

第7章 天賞に伝わっていること

ここで「天賞」とは、清酒醸造販売業を代々の家業としてきた蔵元と、蔵に赴いて酒を醸し続けてきた杜氏を親方とする蔵人たちとの双方を含む。冬季の造りの期間、両者は蔵と店という区切られた空間でそれぞれの業を営みつつ、折々に触れ合い、節目ごとに親しみ、共同で「天賞」を形成してきた。本章はその天賞にゆかりの人・物・場所・役割・出来事などにまつわる記憶のいくつかを、蔵元と蔵の方々から聞き取り、記録したものである。

それらの多くは、自覚的に次世代へ伝えようとした伝承ではない。特定の事物にまつわる記憶を聞き手によって呼び起こされ、その場で初めて語られる話も少なくない。本節では、天賞ゆかりの方々それぞれの記憶の海の中から、特定の事物を核にして姿を現す、輪郭と印象の明らかな話を記録している。「伝わっていること」とは、そうしたいくつかの記憶の結節点に他ならない。

蔵元は、代々の家の歴史を背負い、家業として清酒醸造販売業を営む大江家の人々と、清酒の調製販売を現場で担う店の人々によって支えられ、その営みは八幡町界隈の町にぎわいの中心の一つでもあった。蔵元の方々の記憶もまた、家人の話にとどまらず、蔵・店・町の話へと視野を広げている。こうした広がりも含めて、「天賞に伝わっていること」として聞き取っている。

蔵人たちは、杜氏を親方と仰ぎ連帯結束した酒造り集団とされる。しかし杜氏が替わればなおのこと、同じ杜氏の下でも、さまざまな事情で蔵人の顔ぶれは移り変わり、一人の蔵人が晩年まで一つの蔵元に働き続けることはほとんどない。そのため、天賞の蔵に働いたことのある蔵人は、自らの蔵の履歴が連なるように、いくつかの蔵の記憶を積み重ねている。そしてそれは同時に、戦前・戦後・高度成長期へと大きく様変わりしていく酒造りの現場の、古新的層を成す記憶でもある。ここでは、明らかに天賞以外の蔵の記憶であっても、南部杜氏の蔵としての天賞にも通有する話には目をとめている。天賞の蔵にある時期働いた南部の蔵人たちが語るどこの蔵にもあった話もまた、「天賞に伝わっていること」に他ならないと考えるからである。

(1) 蔵と家の伝え

先祖の伝えと酒代の刀 天賞蔵元天江家の人々は、藩政時代以来の先祖についての伝えを何ほどか聞き覚えている。八代天江勘兵衛の長女久さんによれば、天江家の先祖は伊勢国の人で、広瀬川のほとりに移住して鍛冶業を営み、広瀬川の洪水で八幡町に移転し、その後清酒醸造業に転じた。同様の事跡は八代勘兵衛のまとめた「家系図天江家」にも見られるが、久さんは父である八代勘兵衛の晩酌のかたわらでお酌をしながら、父祖の事跡や家人の逸話をしたしく聞かされたという。

天江家本家の廊下の暢居には現在も二本の枠が掛けられているが、以前は他にも数振りの刀剣を所蔵していた。そのうちの天江家の家紋の入った小刀一振りは、天江家が名字帶刀を許されたもので、現在も大切に所蔵されている。その他の大刀には、「武士が無くなる時代」つまり幕末維新期に、武士が酒代の代わりに納めたという逸話が伝えられている。

煙突と神さんの木 アルバム『皇紀二千六百年の天江家』には、「天江勘兵衛木店」全景の精緻な鳥瞰絵図の写真が載っている。昭和15年(1940)以前の天賞の店舗・屋敷・酒造場の概観を伝える資料だが、当時その建物群を遠望してまず目に入るには、高く聳える煙突と大木であったのだろう。それは絵図の中にもひときわ高く描きこまれている。同じアルバムには、空と煙突を背景に枝を広げた樹影の写真も見える(第9章参照)。高い煙突は造り酒屋の日印でもあり、当時は石炭を燃料とした釜場の竈上に聳えていた。戦後釜の燃料が石炭から重油に移行するとともに、煙突は解体されて姿を消す。現在はボイラーによって湯が沸かされ酒米が蒸されている。

大木は蔵の裏手に勧請されている松尾神社の小祠の脇に聳えていた座の神木である。天江家の子どもたちは「神さんの木」と呼んでおり、太い幹には注連縄が巻かれていた。この神木も戦後の台風で倒れ、現在は神社両脇には桜と紅葉が植えられている。

丸屋公園 現在天賞の敷地の東西には、八幡町から中島丁への急勾配を北から南へと下る細い路地があり、東側路地のドリ坂に面する天賞敷地内の東南角に天賞苑がある。久さんによれば、子ども時代この一角は丸屋公園と呼ばれ、多くの古木が聳える鬱蒼とした林で、柵などではなく、近所の子どもたちが自由に寄り合って遊んでいた。子どもたちは鬼ごっこをしたり、公園内にあった謫んだ小さな池でおたまじゃくしを掏ったりしたという。後に公園の中に、八代將兵衛が隠居のための茶室を設計建築したことに始まり、天江家の祝儀のための座敷と庭園が次第に増築整備され、後には近隣の人々や知人の宴会場として開放されるようになった。現在の天賞苑と天賞閣である。

庭の木々とバナナの木 天江家旧宅の庭には、梅・柿・無花果・栗・胡桃・銀杏などの生り木が多かった。それらの果実は家の女たちによって梅十・桜十・無花果・栗・胡桃餅などに加工され、家族に供され、一部は親戚知人に振舞われた。離れ屋の脇にあったバナナの木は特に珍しく、大きなクリーム色の花を咲かせ、小さなバナナの実までつけた。花が咲くと近隣の人や友人が見学に訪れ、久さんは花を切って学校に持つていて級友たちに見せたこともあったという。

昭和16年（1941）市電敷設・道路拡張に伴って店舗と居宅が奥に移動して新築されるが、現在も天江家では、庭の梅の木から収穫される大量の実を、自家用梅干として漬けている。

三つの井戸 天賞の酒造場の中には三つの井戸がある。12月28日には蔵人たちが釜場で正月用の餅を捣き、多くの饅頭をこしらえ、30日に歳や井戸一つにつき供える。また造りに入る前の「井戸かき」と呼ばれる井戸掃除は、最近まで歳入りした蔵人によって毎年行われていた。そのため彼らは、天賞の三つの井戸の表情をそれぞれ記憶している。

蔵に足を踏み入れようとすると、釜場の入口の左手前にある米洗い井戸が目にとまる（写真84）。この井戸は深さ5メートルほどで、井戸穴の周囲は石で組まれて真っ直ぐ下りしていくが、底は横穴のように釜場入口方向に膨らみ広くなっている。井戸かきのため毎年中に入っていた頭（カシラ）は、それを「靴下刑」「長靴型」と表現する。こうした形状のため、底に降りて作業している者が上からは見えなくなることがあり、「あれえ、どこさ行つたべなあと思って。ホースしか見えねえんだもね、脇から頭突っ込んでも」と、精米係は思い出して笑う。

釜場を抜けた奥の洗い場には洗い井戸があり、仕込み蔵の前には仕込み井戸がある（写真85・86）。深い井戸は深さ4メートルほど、仕込み井戸は最も深く、7メートルほどあり、穴の形状はともに底まで真っ直ぐに下りる円筒形である。一般に井戸の多くは底の砂利層を通して下から水が湧き出すのだが、天賞の三つの井戸の底は岩盤で、水は岩盤の割れ目を通して横から湧き出している。水質は硬軟いずれにも偏らない癖のない水だという。近作は水量も減り、水質も悪化し、水流の方向も変化している。それでも最もきれいな水が沸く井戸から仕込水が汲まれ、米洗い井戸はそれに次ぐ。頭は「水がいつも、むりむりと出てるもんでねえよ、ほんとに。だから、ある程度ふとろ大きいして溜めてねえと、間にあわねえんだつけよなあ」という。

酒屋の神さまと蔵の神さま 天賞では、蔵元本宅の神棚には酒屋の神さまを祀り、蔵の各所には酒造りの神さまを祀っている。本宅の神さまは「おがるさま」と呼ばれる道祖神と七体の七福神であるが「おがるさま」は、八代將兵衛の弟天江富蔵が居酒屋「かばた」開店のおり、その神棚に移し、それ以来「かばた」で祀られるようになった。蔵の神さまは松尾神である。

蔵の神さま—松尾神社 蔵の西側裏手には、酒造りの神である松尾さまを勧請した小祠がある（写真87）。毎年この松尾神社の神前で、造り始めと造り仕舞の式が執り行われる。造り始めは毎年11月初めころの、本格的な仕込みのための蒸し米が始まる日に、造り仕舞は3月の最後の留添えのあった日に行われる。

その日は神社の周囲はきれいに掃除されて幕が張られ、清酒・鯛・人参・牛蒡・塩・昆布・大豆という決った供え物が準備される。仙台市宮町の松尾神社から神宮を招き、杜氏以下の蔵人・社長・店の者が参列する。式後本宅の座敷で会食を行っていたが、近年造り仕舞の会食は外の店を利用するようになった。

現在この松尾神社には、藏元によって毎月1日と15日に新しい柳・酒・水・塩・米が供えられる。また歳元火江家では京都の松尾神社に毎年一回参詣するしきたりがあり、現在も守られているという。藏の神さま一二つの神棚— 蔵には二箇所に神棚がある。酒母室（シユボシツ）向いの仕込み蔵の入口外側の上部に一つと、濾過場（ロカバ）の中央柱の上部に一つである（写真88・89）。仕込み蔵の神棚には木のお宮が二つ置かれ、一つには松尾大神の木札が、一つには大崎八幡宮・仙台松尾神社・京都松尾神社の神符が納められている。濾過場の神棚には木のお宮が一つ置かれ、大崎八幡宮・仙台松尾神社の他、仙台御嶽大神・仙台定義如来・仙台陸奥国分寺薬師如来・東京晴国神社・奈良橿原神宮などの神符・守符が納められている。仕込み蔵の神棚が酒造の神である松尾神社と、毎年天賞が御神酒を奉納し天江家が氏子総代を勤める大崎八幡宮の神符に限定されているのに対して、濾過場の神棚は、社長が参詣したり天賞が献酒している全国の寺社の神符・守符などを広く包括する。また酒を醸すことの成否をまず決するのは麹米の良否であるため、とくに麹室の入口上には、松尾神社とともに酒造りの神として知られる大神（おおみわ）神社の赤い紙垂の御幣が掲げられている（写真90）。なお仕込み蔵の内部には、壁に留められたホースに差し込むようにして、宮城県遠田郡田尻町の大崎八幡神社の神符が単独で掲げられている。社長の天江文夫さんによれば、田尻町の町興しの一環として、同町内の蕪栗沼に飛来する雁にちなんだ「雁音（かりおん）」という銘柄の清酒とにごり酒を天賞で造った。それを出田尻の大崎八幡神社に奉納したおりに、配布された神符だという。なお、これらのお札は毎年暮れに蔵人が、郵送されたり歳元から渡された新しいお札に取り替えている（第22表・第7図参照）。

藏さまざま 酒造りの仕込みを担当する「藏」とその調製瓶詰めを担当する「詰め場」とは、小さな蔵では明確には区別されていない。だが天賞では人の面でも空間の面でも、双方ははっきりと区分され、その境界は人々に意識されているようである（以下第7図参照）。

敷地北側の通りに面した黒塗りの門口を南に向って真直ぐ入ると、荷造り用の広場が奥まで続く。その奥正面が釜場の入口にあたり、それより奥は板壁で仕切られ、蔵人は一枚の開き扉から釜場に入りする。その扉の上には大きな注連縄が掲げられている（写真91）。荷造り場の東側には手前から瓶詰場と洗瓶場、次いで二つの倉庫が順に並ぶ。西側は手前が清酒の出荷のための調査場、その奥がその貯蔵場である。東側の倉庫のさらに東には、精米所とその向かいにボイラー室と米倉庫が並ぶ。

「藏」と「詰め場」の境界は、注連縄のかかる「釜場」の入口であり、そこを中心とした東西の通路である。蔵人はこの通路より奥の空間を「藏」と呼び、造りの期間中「詰め場」の人々は、この通路より奥には出入りを控えるという。荷造り場東側の二棟の製品倉庫も店側の呼称は「北蔵」「南蔵」だが、蔵人たちは蔵の外の空間として「倉庫」と呼ぶ。荷造り場西側の調整場と清酒貯蔵場も古い図面では「一号倉」と記されるが、蔵人のいう「貯蔵蔵」ではない。そうした意味で「精米所」も「蔵」の空間の外に位置している。

「釜場」の扉を開けて奥に通ることが、「藏」の空間に足を踏み入れることになる。造りの期間中は蔵元の家族であっても、「藏」の奥に出入りすることを極力控える。ただ「釜場」には、勝手の者が手桶を持ってお湯をもらいに来たり、子どもたちが蒸米（フカシ）やひねり餅をせがみに来ることは、許容されていた。「釜場」の西側は二階建ての棟になっている。一階は蔵人の休み場と杜氏の部屋で、本宅に専用の食堂が出来る以前は、蔵人は休み場で、そこまで運ばれた食事をとっていた。二階は蔵人の部屋で、かつては大部屋だったが現在は個室に仕切られている。「釜場」は蔵の入口の空間であり、蔵と蔵元との接点でもあった。

「釜場」の西側には最も古い藩政時代の蔵があり、図面では「二号倉」と記されるが、蔵人は方角から「西藏」、用途から「貯蔵庫」と呼ぶ。麹室東側に醸場が設けられるまでは、この蔵で醸がたてられていたという。また釜場奥西側の大きな蔵は店側では「貯蔵庫」と呼び、蔵人は蔵手前部分で漬過作業を行っていたので「漬過場」と呼ぶ。図面では「造り蔵」とあり、以前はこの蔵で仕込みが行われていたことが分かる。八代勘兵衛の弟富蔵が生まれた年に建てた蔵であるので「富蔵（トミグラ）」と名づけられたと、天江の人々が伝えているのはこの蔵である。アルバム『皇紀二千六百年の天江家』に納められている庭を巻いたタンクが林立する蔵内の写真も、当時「仕込み蔵」であったこの蔵を写したものであろう。写真中の蔵入口の注連縄と保温のためにタンクに巻かれた縄が、この蔵が仕込み蔵でタンクの中身が醒（モロミ）であることを示唆している。「仕込み蔵」ではなくなった現在でも、この蔵の入口には古い大きな注連縄が残され、中央の柱の上部には神棚が置かれている。その東側の空間は、奥に蔵田（やぶた）社の絞り機を据え付けて清酒の絞りを行うので奥を「槽場（フナバ）」、手前には洗い井戸があつてさまざまな洗い作業を行うので「洗い場」と呼ぶ。図面にも「槽場」とあり、用途は変わっていない。槽場の東側の蔵は、図面では「六号倉」とあり、現在この蔵内で仕込みが行われるので、蔵人は「仕込み蔵」と呼ぶ。入口外側上部に松尾さまの神棚がある。

札・額表書き	祈願文・記年・署名他	場所	備考
1 仙台鎮座松尾神社神符	酒業豊穣	松尾神社	紙札
2 松尾大神		仕込蔵神棚	木札
3 松尾神社御守		同上	紙札
4 仙台鎮座松尾神社神符	酒業豊穣	同上	紙札
5 大崎八幡宮祈祷御守護	例大祭／祈願成就	同上	木札
6 仙台鎮座松尾神社神符	酒業豊穣	貯蔵庫神棚	紙札
7 大崎八幡宮祈祷御守護	節分祭／祈厄祓	同上	木札
8 御嶽大神祈祷神璽		同上	木札
9 御嶽大神祈祷神璽		同上	紙札
10 定義無量壽佛守符	平成十四年／夏季祭典	同上	木札
11 奉修厄除如来護摩供祈救	七日堂修正会／商売繁盛	同上	木札
12 天照大神宮大々神樂大麻		同上	
13 天照大神宮大々神樂大麻		同上	
14 靖國神社祈願神璽	良酒醸造酒業繁榮／平成十四年 十一月十二日斎行	同上	木札
15 横原神宮		同上	紙札
16 大崎八幡神社祈祷神符	陸前国遠田郡田尻町八幡鎮座／ 元朝祈祷	仕込蔵壁面	紙札
17 捨我置誠	昭和二十七年秋八代勘兵衛書	倉庫（北蔵）入口	板木に彫刻彩色
18 以德為基	昭和二十七年秋／八代勘兵衛書 ／潤四郎刻	倉庫（南蔵）入口	同上
19 天賞眞實	昭和三十二年夏八代寒雨書	仕込蔵入口	同上
20 愛詔精勵	昭和三十六年初冬八代寒雨書	米倉庫入口	同上
21 對山居	為杜氏昌山／昭和二十七年秋／ 陶山人書	離れ屋入口	同上

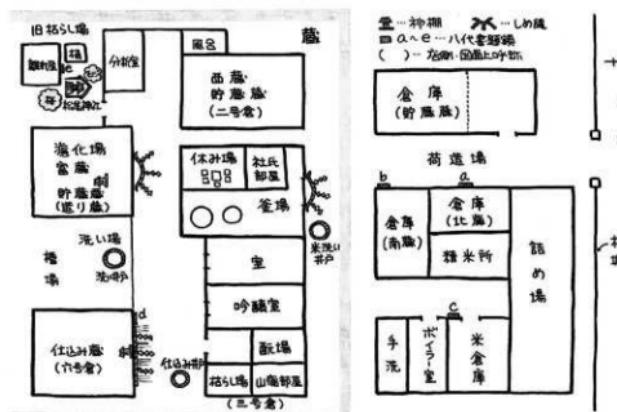
■第22表 天賞眞蔵神符・額額一覧

*1-16は神符、17-21は木製額額

釜場の東側の部屋は「室（ムロ）」と「吟醸室（ギンジョウムロ）」で、それぞれ本醸造用と吟醸用の麹室（コウジムロ）である。さらに東の部屋は「醸場（モトバ）」と「枯らし場」と呼ばれ、北側を甌をたてる酒母

室、南側を米の枯らし場にあてている。酒母室の奥は山鹿院(ヤマハイモト)の酒母室で、特に「山鹿部屋」と呼ばれる。蔵人にとってこの一角は、「蔵」の空間の中でもとくに厳格に外部との出入りを制限し、清浄に保たねばならない空間と意識されている。それは「室」「吟醸室」「配場」「山鹿部屋」の順に厳格さを増しており、見学者などを遮断する度合いもこの順に強くなっているという。

なお仕込み蔵と荷造り場東の二棟の倉庫、その東の米倉庫の入り口には、八代勘兵衛が銘を書き、鎌倉彫職人となった息子洞四郎が彫った額が掲げられている。



■第7図 蔵・井戸・神棚等配置図



■写真84 米洗い井戸



■写真85 仕込み井戸



■写真86 洗い井戸



■写真87 松尾神社



■写真88 仕込み神棚



■写真89 彫刻



■写真90 蔽室入口の御幣



■写真91 蒸場入口の注連縄



■写真92 仕込み蔵額「天賞眞實」

(2) 蔽を支える人々

新参（シンザ）と働きタメ担ぎー 蔽人集団では、一人一人の蔵での経験とその能力持ち味によって、特定の役割が割当てられ、その名称によって呼び合われる。いまだ酒屋働きの経験が浅く、特定の役割を任せられずにさまざまな雑用をこなす者たちを「働き」と呼び、とくに酒屋働きに初めて参加した一年目の蔵人を「新参（シンザ）」と呼ぶ。酒屋働きがすでに数年に及ぶ者は「古参」である。酒屋働きが盛んであった戦後のころまでは、高等小学校や中学校を出たばかりの少年たちが新参として働いていた。

働きに課せられる雑用は多様だが、コンベアの導入以前、沸騰した熱湯や湯気の立ち上る蒸し米をタメに入れ、それを肩に担いで運ぶ作業は、新参・働きの重要な日課であった。蒸し米はすばやく籠（ムシロ）に取って広げ、用途毎に適切な温度まで放冷しなければならない。熱湯は木桶の中に注ぎ蓋で密閉したり、木桶全体に廻し掛けたりして桶の殺菌消毒に使われる。蒸し米を飯（コシキ）から振り上げて運び出し、籠に取り広げることを「蒸し米取り」、木桶に熱湯を入れて密閉することを「湯ごもりをとる」という。

熱湯も蒸し米も重量があり火傷の危険を伴うものだが、とくに熱湯はタメの中で波打ち、慣れない者にはゆっくり運ぶにしろ担ぎづらい。多くの蔵人は、新参の時に湯タメを扱いで走られた経験を持つ。たいていの新参はタメの中で踊る湯を制御できずに熱湯を被り、何度も熱い思いをすることがある。慣れるにしたがってその二つを会得していくが、その二つは「腰を振るよう」とか、「タメの中で湯が回るよう」などと表現される。ある蔵人は最初の蔵での経験を次のように語っている。

片手でこう【タメを】持って、走らしめられるんだよ。上手な人は、こいつの中で湯が回るようにするんだって、俺はやれねかったけど。話でだよ、そゆふに聞いたもんだな。「回り湯」って、俺あはあ、回ってるか回ってねえか、分がんねえけども。たまにかぶって、「熱(あづ)一っ」でやるんだっけ。よくやったっけ。

放冷機が導入される以前の蒸し米取りは、もうもうと湯気の上がる釜場で、数人の若衆がぶつかりそうになりながら慌しく蒸し米のタメを担ぎ出していく、活気に満ちた情景だったようである。

タメで走ったんだもん、釜場から、ごんごと走ると、この蒸気が蒸いっぱい、蒸氣で向こうから飛んで来るの、走とて来るの見えねえんだよ。ぶつかりそうになって、「あーっ」て。若（わけ）の人たちと、新参もちろん古参だって何人か居るから、三、四人か四、五人稼（かしえ）ぐわけだ。蒸氣で見えね、そいつが走と歩（あり）ぐでしょ。だからなぁ、ぶつかりそうになった。そして籠敷いてるんだもん、だーっと。そして籠さ、ドンと開けて、そしてかまして。蔵の戸を開けて、外の冷える空気を入れて。そして温度を見ながらかまし、終わったらまた先のやつからかまして。冷めたところで、「そら仕込めー」と。そういったところで、こんど留め唄を歌って、留

め仕込み唄。桶の時だば、桶の縁さ上がって、三人とか四人で。

新参と働き一泡消し一 酸（モロミ）の発酵が進んでいくと、桶やタンクの縁から溢れるほどに、盛んに泡が盛り上る時期がある。後には羽根をモーターで駆動して自動的に泡を消す機械が導入され、現在は泡があまり盛り上がらない酵母が普及している。だがそれ以前は、桶やタンクの縁にアワガサと呼ばれる木製やプラスチック製の囲いをめぐらして泡が縁を越すのを防ぎ、アワダケを使って手作業で泡消しをした。とくに夜中は、新参・働きたちが交替で起き出して泡消し作業をするのが日課だった。この当番制と当番の者を「番呼（パンコ）」と呼ぶ。ときに毎回の労働の疲れから番呼がそのまま寝込んでしまい、桶から泡を溢れさせてしまうこともあったという。

うん、夜中に起きて。だから俺、まず消して。俺の時間すんだと思って、次の人さ行っでかに、「おう、次お前（めえ）だじゃ」と言って。「おう」って返事してかに。返事はいいかけんども、またそのまんま寝てしまって。【溢れるのは】おかしもんだよお。あいつ【泡が】こう上がってきて、バチッと垂れ始まるつで、スーとまかったら、ドドドドといくんだけ。

当時醸の木桶は保温のための籠が巻かれ縄で縛られていた。醸の泡が溢れると醸が籠や縄に入り込み、若い蔵人たちは裸になってポンプで水を吹きつけながら泡掃除をすることになる。

新参と働き一酒屋唄一 生酛（キモト）で醸を仕込んだ時代を記憶している元社氏（トウジ）は酛搾り唄を歌いながら数人で櫓入れする情景を語ってくれた。朝食前、新参や働きを含めて九人が、三人ずつ三本の桶を囲み、最初に頭の音頭で歌い出し、歌に合わせて櫓入れが行われる。二、三番歌う毎に音頭取りの役は順に次の者へと受け渡されていく。酛がゆるくなるまで櫓入れは続けられ、たとえ新参であっても音頭取りの順番は免除されない。したがって、新参の者が蔵で働き続けていく限り、酒屋唄は記憶しておかなければならぬものであった。

ほうして、必ずやったもんだから、はぁ覚えねば。歌（うだ）わねば靖の足買って来ねけね。
「今晚、酒の肴買って來い」って。【新参は櫓入れを】特にやらされた、覚いにゃねえから。「こら、歌に合わせろよ」なんつて。だから必ず、歌あ囁いてきたりなんかされるから、白紙に、「申し訳ねえども、歌この文句、覚いてえから、教えてくねい」って、自分で書き取って、夜う間寝たり、一服の時なんかも、そいつ見て習ったの。それを覚えねば、酒造りにならねえあん、はっぱり。

精米係 酒の種類毎、その酒造行程毎に、使われる酒米の精米歩合は異なるが、そうした多種類の歩合の精白米をそれぞれの分量精白して、酒造りに供給するのが精米係の仕事になる。できあがった精白米の質を落とさないためにには、精米機をゆっくり運転させて熱を持たせないようにしながら、削り込んだ精白米にするために長時間精白し続けなければならない。時に機械の調子が悪くなることもありますし、機械に任せきりにしてその場を離れたり、仮眠することもままならない。そのため精米係は造りの間精米に専念しなければならず、他の役と異なり長年月つとめる者が多い。また精米場は一連の造りの行程から離れて、別棟であることが多いという。天賞においても、精米場は蔵の外、詰め場の東側の一角に位置している。

天賞で長年精米係をつとめた蔵人の1人は、夜中の0時から始まる。0時に起床して精米を開始し、延々と米を搗き続けて、翌日の19時頃に仕事を切り上げ、20時頃に就寝する。つまりほぼ19時間近く米を搗き続けていることになる。それだけではなく、途中粉が詰まって機械の不調で時間が伸びたり、

予定がない追加の精米仕事が入ることもあり、睡眠時間にそれだけ食い込むことも少なくない。あるとき機械の不調や追加の仕事で、3日で4時間ほど睡眠しかとれなかつたことがあった。臍臚とした彼は置いてある米袋が歩いているように見えたり、詰めている精米所の羽目板が椎木林に、小さな木の節が大きな口を開けた虎に見えた。そうした幻覚はその時限りだったが、よく睡眠に襲われそうになると、犬養のカレンダーの裏にさまざまなことを何度も書き付けたり、ラジオを聞いたりして目を覚ましたという。それまでいくつかの役を勤めてきたが、「正直、一番辛(つれ)かったなは」と回想する。

釜屋 仕込みの期間、毎朝蔵人全員で行われる最初の仕事は蒸し米取りであり、その一連の作業を担うのが釜屋である。放冷機が導入される以前、釜屋は毎朝2時半に起床、飯に米を張り浸水させ、釜に火を入れて蒸かしを始め、蒸かしあがる早朝5時頃が蔵人全員の起床時刻、「総起き」となる。

総起きの時刻になると、釜屋は蔵人全員を起こす。その起し方で、釜屋のいたずら心から、ときには荒っぽい場合がある。宿舎に通じる階段の上から太い薪を放り投げ、ガッタン、ガッタンと階段を転げ落としたり、ブリキの一斗缶をガラガラ、ガラガラと引き回したりした。

現在、洗米は用途別に布で仕切られて瓢に張られるが、以前はこうした仕切りもなく、蒸し米を一定量タメで籠に収り、その籠の枚数を数えて、それぞれ初添え・中添え・留添えに使う掛け米の分量を量った。こうした籠の枚数は、独特の訓子と抑揚を持つ数え文句によって数えられた。「始まつたり一の谷、日光結構、讃州、四谷ヶ坂…」というように。

蒸し米を取りそれを仕込み終わるのが6時過ぎで、まだ夜は明けず辺りは暗い。仕込みが終わると釜屋は蔵人の粥を炊く。これを「朝流し」と呼び、「おい、朝流しだ。食え」と言って葉っ葉濁けなどとともに皆に食べさせる。早朝からの力仕事で空腹のため、この時する朝流しは格別美味しいといふ。槽頭(センドウ) 酒から原酒を絞る作業全般を担当する役が槽頭である。機械化以前の絞りは、穴の開いた木製の槽(フネ)にモロミを汲んだ麻袋を積み並べ、重しを掛けて絞った。

この麻袋の口は折られただけ槽に積み重ねられるが、それだけで修が漏れてこないのは、その折り方の熟練度によっている。経験のない者は麻袋の口の折り方の二つがつかめず、よく中の醪を口からこぼして原酒に濁(オリ)を混ぜる。熟練した槽頭は麻袋に醪を汲み入れると手早く袋の空気を抜いて口を折り、数歩移動するわずかの時間を惜しんでその場から袋を槽に投げ入れて律動的に積み上げていく。口の折り方も重しの圧力によるずれを計算し、人によって微妙な加減を加えるようになる。

絞り終わった麻袋の織り目には醪が詰まつていて、そのままでは次の絞りには使えない。そのため水を入れたハンギリに浸し、素足で踏みつけて醪を洗い出す。これを「袋踏み」という。袋踏みは必ず冷たい水で行われるので、足が冷たいのを越して痛くなるといふ。

醪が絞られると透明な原酒が姿を現すが、酒に日のない蔵人は行き来するたびに、多少遠慮がちに味見する。ある時酒の飲めない槽頭が、蔵元の旦那に「飲んだかあ」と聞かれ、「いいえ」と答えると、「どこにい。飲んでみてみなければ、分がんねえ。自分で造つてあんのに、なんでかんで、飲まねえつこどねえんだ」と説教されたといふ。

麹屋(コウジヤ) 酒造りは全て微生物相手の仕事になるが、その微生物へのきめ細かい気遣いがまず求められる役が麹屋であろう。麹菌に悪影響があると考えて、納豆や柑橘類を控える蔵人は少くない。天賞でも麹屋には納豆を食事に出すのを控えたり、お茶の間に蜜柑を食べた時は、室仕事の前に入念に手を洗うことが心掛けられていた。天賞でかつて長年麹屋をつとめていた蔵人は、麹屋の一番の苦労を尋ねられると、間髪を入れず「や、温度管理す」と答えた。この蔵人は本醸造酒の施密(セイキク)機械が天賞に導入された時に、機械会社に使い方の研修を行つた体験を持っている。

麹屋の温度管理とは、蒸し米を室に引き入れたときの33度、その一昼夜に渡る維持、翌日の「盛り」

33度、「中仕事」36度、「仕舞仕事」40度という、それぞれの段階の適切な温度を、1度単位で常に監視し、保温放冷によって調整し、過温を逃さずすばやく作業を進めるという、まさに麹米への間断の無いきめ細かい気遣いに他ならない。そうした温度管理を心がけても、麹米の出来具合はいつも少しづつ異なるのだといふ。麹米に麹菌が菌糸を伸ばすことを「はぜる」といい、菌糸が麹米の表面を覆うことを「はぜまわり」、その内部まで食い込むことを「はせこみ」と呼ぶ。

温度の管理によってね、はぜ具合がね、また違ってくるんだおね。いつもいつも同じでねとのんき。うん、見て分がるのさ、こう麹米の様子でね。今日なのは遅んでらとか、今日なのは少し苦いとかね。容易でねとのさ。あつたらこどもあって、暮らしできだのさ。

特に吟醸の麹米が宿に入った時は、格別の緊張と気遣いが払われる。麹屋は普通夜中の12時に起きて麹米の温度を見るが、吟醸麹が入った時は、「1時間も2時間もせば、心配で寝てらんねえんだ」という。

醸屋（モトヤ） 日本酒の本仕込みは、まず麹米と蒸米と水と醤（モト）を桶やタンクに入れて醤を仕込むことに始まる。醤は酒母（シュボ）とも呼ばれるように、酵母の純粋培養液であり、発酵の起爆剤に他ならない。現在醤は多くの場合、速醸醤か山廃醤の方法で仕込まれる。速醸醤は10日から2週間ほど、山廃醤は1箇月ほど仕込みの日数を要する。醤を仕込むことを「醤をたてる」という。醸屋とは、そうした醤たて全般を取り仕切り、清酒醸造という発酵作用の要を握る重要な役職である。

神奈川県に生まれて東京農業大学で醸造学を学び、卒業後就職した若い蔵人は、蔵働き二年目で岡市杜氏から醸屋を命じられた。伝統的に南部の蔵人たちは、新参として蔵入りすると働きの難用を数年勤めてから順次難しい役を経験していく。しかし岡市杜氏は、新しい時代の蔵人にいきなり困難な課題を与え、その試行錯誤の実践の中で育っていく方法を選んだようである。

その年の造りの日程は、本仕込みの日が決定されるとその前提になる醤たて、製麴、蒸し米、精米というように、必要な日数を逆算して作業の日付が遡って決めていく。麹米作りは細かな気遣いを必要とするが、「出麹」まで二昼夜という予定日数を大きく裏切ることはない。しかし醤たては速醸醤でも10日以上を要し、最初の配合やその後の手入れの仕方、その時々の温湿度などによって、きわめて多様な醤の様相となり、本仕込みの予定期限をにらんで、その日までに適切な状態にまで醤を導き管理していくことは、経験の無い者にはなかなか至難の作業である。

一番大変なのは、具体的にモトを使う日にちが決まってるんですよね。使用する、モロミにする期限が。その計算で仕込みを始めるんですよ。それで使う時の「瓶の」分析の値ってのが、だいたい決まってるんで、その「基準の」ここまでに、その日にちで持ててかなきゃいけないんですよ。まあ工業的なこととか、ノルマとかでしたら、自分が頑張ってやれば出来るかもしれないんですけど、いちおう生き物を扱ってるんで。そう、相手次第。だから、そうゆうふうになってくれるように、働いてくれるように、こう持ってくんんですけど、それがすごい難しかったですね。それは手を入れなきゃいけないんですけど、どう手を入れたらいいか、最初分かんなかったんで。最初は結構教えてもらったんですけど、だんだん分かなくなってきて、自分一人でやり始めた時は、結構辛かったですね。

醸屋（モロミヤ）と頭 頭は醸屋を兼ねていることが多い。醤はタンク毎にその仕込み日が異なるが、醸屋はタンク一本の発酵具合をその泡の様相や芳香などから観察判断し、「櫻入れ」などの手入れをし、仕込みの期間中ずっと見守り続ける。そして醪の状態は経験に基づく観察だけではなく、化学

的な分析によっても常に記録され続けている。分析によって測られているのは醪の酸度と比重で、比重によって糖分とアルコールの比率が計算され、アルコール発酵の進み具合が判断される。比重が基準値まで下がると、アルコール濃度が基準値に達し、醪が絞りの時期に入ったことが示される。

ただ、頭の本来の役割は、蔵人集団を統括する杜氏の補佐である。天賞で頭を勤めたことのある元杜氏は、「酒造りで酒造りそのものより面倒なのは人を使うことだ」という。多くの蔵人たちが生活をともにしていれば、人間関係に何か不都合があると集団は必ず派閥に細分化する。その不都合の芽を、蔵人の日々の表情と集団の雰囲気の中に読み取って、そのつど対処していくかどうかは、酒を造ることより難しいという。

杜氏 八代勘兵衛の時代、畠山政次郎杜氏と畠山進美(すすみ)杜氏の父子が、二代に渡って天賞の酒造りを担当していた。八代は自分の蔵の杜氏が造りの研究をすることにも、さまざまの便宜を惜しまなかったようである。鑑評会に出品する吟醸酒などを研究させるため、畠山政次郎杜氏を何度も難の蔵元に同行させた。そのかいあって、優等賞を三年連続して受賞し、名譽賞を受けている。また夏繕の手入れのため夏季も仙台に長く滞在する畠山杜氏のために、八代は蔵の裏手に玄関のある離れ屋を建築している。離れ屋正面入口に掲げられた額によれば、離れ屋は昭和27年秋竣工して「對山居」と命名され、小さく彫られた「為杜氏畠山」の文字から、畠山杜氏のための居宅であったことが分かる。

畠山杜氏父子の生家畠山家は南部杜氏の拠点紫波町片寄に代々続く農家であり、進美杜氏の子息である現当主進一氏も長年蔵働きを続ける杜氏である。進一氏の記憶によれば、政次郎杜氏が天賞で杜氏として酒造りを担当していたのは大正末期から昭和20年代末までであり、それ以前の天賞の杜氏は越後杜氏であったと伝えられている。進一氏が幼い頃、祖父政次郎は通年で天賞に住込んで蔵の世話をし、紫波に帰るのは、春の田植え、夏の杜氏講習会、そして秋の稲刈りの時期だけだった。政次郎杜氏はとても怡幅のいい貴様のある風姿で、常に和服に下駄をはいて出かけていたという。造りにおいては「米を鍛えた」人として伝えられ、よその蔵より少しでも米を削り込んで精白度をあげ、より白く仕上げることでよい酒を造ろうとした。また、夏の杜氏講習会で指導する一方、戦後は三倍醸造や餅米を四段目の掛け米として甘みとこくを増す技術などを、各地に指導して歩いたこともあったという。清酒鑑評会の鑑定家や醸造試験場の教師とも対等に渡り合った杜氏として知られている。

進美杜氏は父の後を受けて昭和20年代末から47年の造りまで天賞の酒造りを取り仕切った。進美杜氏の時代は、日本酒消費量が大きく伸びていく時期に重なり、ついに石数を増やすことが要請された。増産のために他の蔵の権利を買って石数を増やし、税務署対策でもある帳面付けや歩合計算に追われていたという。醸造石数の増加によって、秋は10月の末頃には早々と蔵入りし、春は田植えの始まる直前の5月にならないと紫波に帰れず、残された留守家族への農作業の負担は以前より增大した。進美杜氏は無口だが几帳面な性格で、原料の數値などさまざまな酒造日誌を丁寧な字で綿密に記録し、道具類の整理整頓と蔵内の清潔には常に気を配っていたといふ。

畠山父子二代が天賞の杜氏であったのはじつに50余年に及び、今も畠山家の人々が八代勘兵衛の子息たちを「ちゃん。付けの愛称で呼び慣わしていることに、蔵元と杜氏との家族まで含めた隣の深さがうかがえる。進美杜氏の子ども時代には、政治郎杜氏の蔵入りとともに畠山家は一家をあげて仙台に移り、子どもたちも冬期は八幡小学校に登校した。八代勘兵衛の子息たちと進美杜氏は同年代のため、八幡小学校に一緒に通った間柄であったといふ。そしてそうした人間関係をお仕着せでない血の通った連帯関係にしているのが、「それ位親しくしないといい酒はできない」という実感の共有なのであろう。

畠山進美杜氏は八代勘兵衛の死後引退し、「腕の良い杜氏を連れてくるから」と言って紹介したのが親戚筋の高橋貢杜氏であった。高橋杜氏と蔵で親しく接していた蔵人たちとは、その人柄についてみな同じ感慨を口にする。「短腹(たんぱら)」つまり短気で手が早く言うことはきついが、後の無い気持

ちのいい人だと。高橋社氏は旧制中学の最後の期生で、学校を出るとすぐ酒屋働きを始め、少しの休止も無く亡くなる年まで酒屋で働き続けた人である。手先が器用でとても醸造りが上手く、常に「気をつけろよお、醪さ入（へ）えるなよお、怪我すなよお」とみんなを気遣って声をかける人だったという。造りが終わり、夏蔵の手入れのため高橋社氏一人がつめている時でも、みずから井戸にもぐり、工夫を凝らして釜場の大釜を一人で吊り上げ、なんでも一人で大がかりな作業をこなす人であった。蔵のしきたりについても、酒屋の酒帯はもちろん、裸参りや正月用のポンテンや御幣の作り方・切り方なども身に附けていた。また蔵元の子どもにひねり餅を頼まれると、忙しい蒸し米取りの合間にいくつか作っておいてくれたという。社長の天江义夫さんは、「酒は造るものではなく、出来るものだ」という高橋親方の言葉を印象深く記憶している。

高橋社氏の死後、天賞では南部杜氏組合長であった岡市次治杜氏に、後任杜氏の紹介を依頼した。すると「後継者の指導の意味を含めて、私が行きましょう」と、岡市杜氏みずから後任の杜氏を買っていった。高橋杜氏の配下の蔵人たちをそのまま残して、岡市杜氏一人が単身赴任したという。気心の知れた頭以下三役の蔵人たちを引き連れて蔵に赴くことが常である蔵人集団にあっては、きわめて稀な事例である。それだけに古い蔵人にさまざまな気遣いをし、天賞の酒の味を知るために止めていた晚酌をみずからに譲して酒を利く毎日だったという。岡市杜氏の最晩年に、その下で最初の蔵働きを経験した若い蔵人は、つねに各役の仕事を気にかけて細かい所に目をやりながら、修正が効くあいだは決して自分からは口を出さず、しかし教えを乞う者には即座に適切な対処法を懇切に教える岡市杜氏の指導法を語ってくれた。

親方が特に厳しい方だったんで、特に教えてくれるっていうことはしない人なんですよね。「盗め」とか、そういうんではないんですけど、自分から言つてはこないんですよ。「分かんないんだしたら聞きに来い」って。聞きに行けばすごい丁寧に、分かりやすく教えてくださるんですけど、でも聞きに来ない以上は絶対に教えないっていうタイプの方だったんですね。余裕もなくて聞きにも行かずには失敗とかすると、「何で聞きに来なかつたんだ」って、よく怒られましたね。でも、その失敗した後をどうするかってことに関しては、すごい出来る、対処法を知ってらっしゃるんで、特に助けられたってことが何度も。そう、[失敗させるのも勉強だと] そういうふうに教育してたのかもしれないですね。今となっては分からないですけど。

この若い蔵人はわずかに残っていた高橋社氏の酒と岡市杜氏の酒を利き酒して、岡市杜氏の酒が「繊細端麗」なのに対して、高橋杜氏の酒は「より力強い」という。

手伝いの人々と新しい蔵人 昭和30年代半ばから島山進美杜氏の下で17年間天賞に勤続した蔵人によれば、当時天賞には地元の仙台市芦沢地区の農家の女性たちが手伝いに通っていた。ただその仕事はもっぱら、造りの間は瓶詰め、造りが終わると夏蔵の手入れであり、蔵人とともに造りの仕事そのものに関わることはなかったという。昭和30年代の天賞の蔵人は、新参を含めて二十数人であったというから、その必要もなかったのであろう。高橋杜氏のころから、南部からの若い蔵人が減り、彼らがこなしていた蔵でのさまざまな難用を担う者が必要になる。そこで芦沢の女性たちに蔵の働きとしての仕事も任せ、蔵での労働力を補うようになった。彼女たちの一人は、最初は南部の方言や酒造特有の用語が分からず戸惑い、タンクの肩に乗って雑巾掛けしたり、タンクの間に架けられた高い足場を渡って歩くのが怖ろしかったという。だが造りを重ねるにしたがい各自業に熟練し、最も占くから通用手伝いの女性は蔵屋の代わりを勤めるまでになった。

現在天賞の社員の中に、造りの期間は蔵の仕事に専念する一人の若い蔵人がいる。彼は神奈川県出身で、東京農業大学で醸造学を学び、学生時代の実習として天賞の蔵で酒造りの現場を体験した。そ

ここで天賞の仕事場としての雰囲気の良さにひかれ、「純米酒の県」を宣言している宮城県の酒造りに興味を抱き、大学卒業後みずから願って天賞酒造株式会社に社員として就職した。彼は新しい形の蔵人として、知識をみずから手で形にしていく苦労と面白さを感じている。

あの【今までの知識と実際の酒造りとは】全然違ったもの、こう知識としては知っているだけなど、なんていうか違う。こうゆう知識をもとにやってるんですけども、実際やっぱり手で作業してるじゃないですか。化学式だけじゃないんで、その化学式を起こすために人の手を使わなきゃいけない。そうゆうところはすごい、実際にやって、苦労もありましたし、面白かった点でもあります。

(3) 蔵の折々

桶洗いと流し唄 球磨タンクが普及する以前、酒造りには六尺桶と呼ばれる大きな木桶が使われていた。木桶は用途によって三種類、醪を仕込むため桶渋の塗られた造り桶と、絞った清酒を貯蔵しておく白木の貯蔵桶とに分られる。秋の蔵入りとともに蔵人による桶の手入れが始まるが、最初はすでに空いたまま蔵の中に立ち並ぶ貯蔵桶の手入れである。

天賞にも懐いたことのある元社氏によれば、朝の蒸し米取りと仕込みが終わると、毎日釜場に2本くらいずつ桶を運ぶ。マックと呼ぶ角材を三角に組んだ台を2本立ててそこにアユミと呼ぶ足場の板を渡し、桶の前に足場を作る。蒸し米に使った釜の熱湯をタメに汲み、足場に乗って桶にぶち込んで蓋をする。その時沸騰している熱湯はタメの中でシャーンと鳴り、桶に空ける勢いでよくバチッと跳ねて鳴る。蓋をかたまま寝休みが終わるまで放置する。熱湯による消毒殺菌だが、これを「湯ごもりをとる」という。

寝休み後、桶洗いにはいる。一人が足駄を履いて桶の中に入り、カスリで湯をくって桶の内壁に勢いよく掛け回す。それを「湯をからめる」という。それからタワシを使ってよく洗う。同時にもう一人が桶の外側も同様に洗う。内側の方が湯気がこもって暖かいので、外を洗うのは若い者、内を洗うのは筆頭などであった。桶の底はカビていることが多いので桶を横倒しにし、桶用の長いササラでこすりおとす。「しごきをかける」といい、ササラはぎゅっとひねりながら使い、ササラが木肌とこすれてゴーゴーと音が響く。

酒屋唄のひとつ流し唄は、こうした洗い方の作業をしながら歌われた。とくに桶洗いは、大きな木桶が共鳴器となり、ササラの響きとあいまって、屋過ぎの蔵に反響したものだという。

ササラでね、ゴーンゴズと。もう声のいい人はね、容器にね響くんだね。歲も響くんだね。横にしてる容器が、深く大きいもんだから、響くんだよ。「俺このくれと声いいかなぁ」って。

ひねり餅 造りの期間中、蔵元の人々が用もなく蔵に出入りすることは慎まれている。ただ、勝手の者が釜の湯をもらいに釜場に行くことと、子どもたちが蒸し米やひねり餅をせがみに釜場に行くことは、つねに許容されているようである。

昭和初期、放冷機が導入される以前の蒸し米取りは早朝5時ころであった。夜の明けきらないうちから、蒸し米をタメに入れて運び籠に落とす時のパン、パンという音が本宅にも聞こえると、大江家の子どもたちは釜場に急ぐ。蔵人たちにひねり餅をせがむためである。ひねり餅は、蒸し米を手先でこねて半つぶしにし餅状にまとめたもので、社氏がそれを日にかざして蒸し米の状態を確認する。タメを落とす音がし始めたころには、ひねり餅での蒸し米の確認は終っている。朝一番のあわただしい仕事である蒸し米とりの真最中であるため、蔵人たちちはうるさがって子どもたちの求めになかなか応

じない。しかしこの時を逃すとすぐに蒸し米の温度が下がり、こねてもひねり餅にはまとまらなくなる。子どもたちも後には引けないのである。

ドンドンやってるわけですから、そこへ行って、「ひねり餅作って、作って」って、蔵人にせがんで。このくらいに小さいのとかね、作ってもらうんですよ。帰ってきてから、それを焼いて醤油につけて食べるの。もうこれは絶対おいしい。普通のうるち米なんんですけど、餅になるんですね。いくつも作ってもらって、すぐ焼いては、「はい、お父さん」「はい、お兄ちゃん」とか、みんなに分けてね。

お湯汲み 造りの期間、蔵の釜場では常に大量の湯がわかされ、酒造りのさまざまな作業に備えられている。蔵元の勝手でも、洗濯や風呂にその湯を日常的に活用していた。手伝いの女性なども手桶を持って釜場に行き、蔵人に大きなヒャクで湯を汲んでもらう。八代勘兵衛は朝風呂を習慣にしていたが、造りの間は風呂を焚くことはなく、釜場から直接風呂の湯を蔵人が汲み入れていたという。

醪と仕込み唄 駄は留添えが終わると次第に発酵が進み、20日間ほどで発酵が落ち着いて醪が安定する。蔵人たちは、醪が発酵している状態を、醪が酒造りの仕事を続いているという意味で「稼いでいる」といい、発酵が落ち着いた状態を、仕事が終わったという意味で「決まった」という。

最も活発に発酵している醪は強烈な刺激性ガスを発し、不用意に顔を出して醪の香りをかぎうものなら、失神して桶に転落しかねない。この転落は窒息という生命の危険を伴うため、「気い付けろよお、醪さ入（へ）えるなよお」という杜氏の口癖も、仕込み蔵においては現場の切実さを持っている。

酒屋唄が日常作業とともに歌われていたところ、中仕込み唄・留仕込み唄は、醪の中添え・留添え後に数人による櫻入れとともに歌われた。さらに、留添えから日数を経た醪を見回りながら、一人で櫻入れしていく時にも、仕込み唄が口ずさまれたという。添え後に数人が桶を囲んで櫻入れをする時の仕込み唄は、集団作業の調子を導き、相対的作業量をはかる役割を担っている。そして発酵最中の醪に一人で櫻入れする時の仕込み唄は、その場に居ない杜氏・頭や他の蔵人たちに、自分の健在を歌声で知らせるさり気ない安否通信でもあったようである。

あいつあ、醪の発酵してから落ちたら終り。助けるも何も出来（で）ねとかんな。四五人も居ればだなは、まず大変だつことになって騒ぐべけども、一人で突ぐこともあるんですよ。【留添えが終わった醪は】これから稼ぐとごだから。まだ稼いでる、決まらねえ、完全に仕事完了してねえってのかな。それみんな、まだまだ突ぐわけだから。そゆなの【唄】は、「醪さ間違って落ちるなよお」と、「おれはこの通りだよお」づ、意思表明が入る。いやあ、こいつあ聞いた話だよ。そゆために、こゆふに歌うと。

甘酒と泡飯(アワメシ) 毎年1月14日は大崎八幡宮の松焚き祭りで、その御神火と裸参りで名高い。天賞でも道沿いに熱瀬のコップ酒と甘酒の売店を出し、手作りの豚汁なども用意して、寒さで体の冷えた参詣客に喜ばれている。その時の甘酒も天賞の蔵で自前に仕込む。通常の甘酒用の麹米ではなく、60パーセント以下まで精白し清酒用に製造した麹米のみを使い、一昼夜55度の定温タンクで発酵させてから、釜で85度の加温殺菌する。きわめて貴重な酒屋の甘酒だが、削り込んだ米で色が白く、麹菌が麹米に食い込んでいるため米の芯まで糖化されて糖度も通常より高くなる。それでいてとてもすつきりした甘みに仕上がる。

現在天賞では販売用として甘酒が仕込まれているが、もともと甘酒は蔵人たちの滋養飲料でもあり、ささやかな嗜好品でもあった。社長の天江文夫さんによれば、甘酒造りは高橋貢杜氏に教えられた蔵

働きの知恵だという。

前の杜氏（とん）つもんが、若い頃北海道に行ってやってたわけですよ。そそと酒造りで入ってまだ一年目ぐらいの入っていうのは、すっかり疲れてしまって、「もう飯食うより寝た方（ほ）いい」という、そうゆうような人たちがたくさん居たわけですね。昔、まだ終戦後間もなくだから、労働もきついし。そうゆう寝てた方がいいって人たちが、甘酒をそうやって飲ませると、ちゃんと働くんだそうですよ。まあ、言ってみればブドウ糖ですから、だからそういうわけで、甘酒ってのは、体には非常に良いと。

天賞の蔵人にも、他の蔵で蔵人手製の甘酒を相伴した思い出がある。

いつもお湯沸かしてから、甘酒飲みでとば、鍋かっぽらって、木のタメさ鍋入れて水入れて、釜の中さそっと入れて隠してんだっけ。熱くすぐ冷めねえんだっけ、結構甘酒になんだ。後は瓶を入れて、室さの見いねえとこさ隠しとく。おれも、やったことはねえども、ご馳走（つつじ）になったことはあるし、よく言うんだっけよ。

また同じ蔵人は、食べ盛りの働きのころ、夜食代わりに食べた泡飯のうまさが格別忘れられないという。当時その蔵では、夜中に鶏の床揉みの仕事があった。それが終わると「泡食ってこう」と言われて、盛んに発酵して泡を盛り上げている醤の桶から泡を汲んでくる。それをストーブの火にかけ、かき混ぜながら暖めると泡にも火が移り、アルコールが軽く燃える。それを冷や飯にかけて食べるのが格別うまく、楽しみだったという。

天賞蔵元にも、来客を感嘆させてきた自慢の泡汁の処方がある。芹とへぎ豆腐を具にした醤油仕立ての澄まし汁にすぐってきた泡を入れる。へぎ豆腐とは絹ごし豆腐を杓子などで薄くそいで汁に放ったものである。汁の中に泡が溶け、酒でも醤でも炭酸でもない香りがたち、酒の旨みが凝集している。すぐくってくる泡は、ヒシャクが折れるくらい粘り気が強い泡でないと旨みが薄く、本来のおいしさは出ないといふ。

ぼろ縫ぎ 機械化される以前の酒の絞りは、穴の開いた樽（ふね）に醪を注ぎいれた麻袋を並べ、上から重しをかけて搾る。絞りが始まるとその麻袋は、速日醪と重しの圧力にさらされ、あちこちに綻びを生じる。ほんの小さな綻びでも、そのままでは清酒とともに醪まで滲出して原酒が濁る。そのため絞りが始まると綻びた麻袋ができるだけ素早く縫わねばならない。

天賞の場合、この麻袋の縫いは蔵元の仕事で、天江家の女性たちと近所の針仕事に長けた「手のある」女性たちによって、手分けされてこなされていた。この縫い仕事は「ぼろ縫ぎ」と呼ばれ、半地と同じ太目の糸で、どんなに小さな綻びも、必ず大きめの範囲に糸をかけ、縦目に合わせて糸をかがり合せて縫つた。厚い麻袋を縫く縫うため、このぼろ縫ぎは力と根気、そしてどんな小さな綻びも見逃さない目が必要だった。

麻袋のぼろ縫ぎに主として携わっていたのは、八代勘兵衛夫人の深雪（みゆき）さんと、向かいの宮崎商店のおふじさんだった。久さんは、このおふじさんの娘と小学校の同級生でもあり、天江家へ通って仕事をするおふじさんの傍らに座って、したしく針仕事を教わられた。

私、女学校時代はね、靴下のぼろ縫ぎとかね、その方に教えてもらいました。そして寒いとね、火鉢小さいの一つ持ててね、日の当る所、廊下の隅々、座布団と火鉢持ててね、暖かい所へ、目の明るい所へ移ってね、針仕事していましてね。私も女学校帰ってくるとね、その側にちょこんと座ってね、ぼろ縫ぎ教わったの。非常に私は、この方には教わったものが多くてね。

瓢倒しと造り仕舞 本社込みの最後の桶・タンクが留添えを済ますと、釜屋の管轄する蒸し米取りの仕事が終了する。そのため蔵の脇ではこの蒸し米最後の〆は「瓢倒し」と呼ばれ、重要な区切りと考えられている。多くの蔵では、「瓢倒し」のなんらかの行方が蔵人によって行われる。

昭和35年から17年間天貢で働いた蔵人によれば、当時の瓢倒しは次のようにある。釜場に蔵人が釜を背にして集合し、休み場の前につとめを終えた瓢をひっくり返し、釜屋とその助手（テコ）がそこに座る。そこにお神酒を供えて杜氏と蔵人が拍手を打って瓢と釜屋を拝み、お神酒をまわし飲む。社長など蔵元の人々や松尾神社の神官はその場には立ち会わない。当時は、造り仕舞とその後の会食も同日に行われたという。

近年の瓢倒しもほぼ同様で、蒸し米取りと仕込みの終わった10時前に、休み場前に瓢を裏返し、二人の蔵人が顔にタオルを巻き、その上に蒸し米のカスリをかぶり、並んで座る。瓢の横には釜屋の道具を置く。杜氏と蔵人は酒を供えて拝み、つまりで酒を飲む。やはり社長も神官もその場に立ち会わない。明らかに、仕込みの最後を区切る蔵人集団内の行事である。

それに対して造り仕舞では、蔵人と蔵元がともに仕込みの終了を神前に感謝し、会食して互いに力をねぎらう。まず蔵の仕事が一段落すると、天賀敷地内の松尾神社で造り仕舞の神事が行われ、その後蔵人と蔵元の会食が催される。その日は事前に神社の周辺はきれいに掃除されて幕が張られ、清酒・鯛・人参・牛蒡・塩・昆布・大豆という決った供え物が準備される。仙台市宮町の松尾神社から神官を招き、杜氏以下の蔵人・社長・店の者が参列する。

久さんの子ども時代の造り仕舞の宴席は、造りのあいだでは最も蔵元が精魂を込める重要な行事だったようである。家の者や店の者だけではなく、八代勘兵衛の兄弟の妻たちも駆けつけて勝手方を手伝った。本宅の三間続きの座敷を通して特注の黒いテーブルを歓談しやすい形に配置し、小さい火鉢を席の各所に置き、料理は仕出しを頼むことなく全て手作りの心づくしの膳を準備し、店の若い衆や年長の子どもたちちはお畠番から給仕やお酌までを引き受けた。参加するのも蔵人全員、八代勘兵衛、天江家の家族、店の者、詰め場の者、蔵お抱えの簞屋（たがや）、ブリキ屋の他に、八代勘兵衛の男兄弟たち、絆戚の家の当主たちも席を連ねるのが恒例だった。造り始めの時にも實席が設けられるが、さすがに造りが始まる時の緊張から、さほど大がかりでござやかな宴にはならない。しかし造り仕舞の宴席は、仕込みの終わった安堵と達成感で蔵元も蔵人も心置きなく楽しみ、趣向を凝らして交歓した。蔵人たちには必ずまず酒屋唄、とくに配囃り唄を聞かせ、その他故郷の芸能を披露する。蔵元側でもそれに応え、子どもたちが準備した劇を見せたり、八代の兄弟たちが手品・皿回しなどの座敷芸を披露する。

そのおり、蔵では角ばった顔をいつも米粉で真っ白にしていた朴訥な精米屋が、宴席では正装し皆に乞われて見事な大黒舞を踊って喝采を浴びたのを、久さんはことに印象深く記憶している。

精米屋さんて年寄りがね、大黒舞を踊るんですよ。その踊りが実にね、見事な踊りでね。その味がある踊りなんですね。むかしむかしの精米屋さんだから、もう精米一途にそればかりやってるから、もう全部真っ白、白粉（おしろい）でも付けたみたいに粉だらけになってる人なの。その人がね、造り仕舞の時はちゃんとね、正装してね、それなりにきて。それでお酒が入るとね、「踊れ、踊れ」ってみんなから言われて。けどね、とても遠慮深いんでね、恥ずかしがってね、踊らないんですよ。そと、「そら早く、もう少しお酒を、お酌して」とか言って。それでまあ、通常にお酒が入るとね、踊り出すんですよね。

蔵元の人々と蔵人とは、日ごろは区別されたそれぞれの空間で勤めに励んでいる。造り仕舞はそうしたほとんど触れ合うことのない両者が、相互に理解し交流する数少ない場であった。久さんは蔵人

たちの酒席での引き際の見事さに、南部の人間の美質を感じ取っている。

あのね、蔵入ってのは、なんていうのかしら、まったく分かれてますからね、そんなに接触はないんですよ。造り始めとか、造り始めは簡単ですから、造り仕舞の時だけですね。そして、もうこれ以上飲むと大変だっていう人は、さっさと「お先に」って引っ込むしね。最後までそうやって踊ってね、それでも「もうこれでおしまい」という区切りを付けて引っ込むしね。「やっぱり昔の南部の人たちだな」と思う。人に迷惑かけさせるような飲みっぷりはないですね。「きちんとしたらだな」と思いましたね。

夏蔵の手入れ 造りが終り蔵人が全て南部に帰ると、静かな夏蔵の季節に入る。ただ夏蔵の間も、桶や蔵の手入れ、次の造りへの準備などの仕事は、休むことなく続けられている。造りのあいだに、湯ごもりを取って、きれいに洗われた木桶は、この時期に枯らし場で乾燥させる。大きな木桶は横にして転がし、枯らし場まで運ばれるが、夏の強い日差しでは桶も変形しやすいため、人が詰めて気を配る必要がある。気温の高くなる夏場は、朝早く蔵に行って窓を閉め、夜帰り際に窓を開け、涼しい風を入れる。常にそうして蔵の中の温度を調整する。入梅にはカビの発生を防ぐため、オキシフルで洗浄される。おりをみて、木桶などの木製道具類や室の床などの柿渋塗りが行われ、サララ・ズロボウキなど数を必要とする道具が作り溜められる。サララはタワシ状の洗い用具で、短い流し用と長い桶用とがあり、ズロボウキは、竹に蘆を付けて桶の底や釜を掃除する箒である。夏蔵の仕事は、蔵に住み込んだり、頻繁に顔を出す年配の杜氏によって担われることが多いが、大賞においても、畠山杜氏や高橋杜氏は蔵の手伝いを頼んでいた仙台市芋沢地区の女性たちを助手に、柿渋塗りなどを行っていたという。

夏蔵と子どもたち 空のタンクが林立し、急にひっそりと静かになった夏蔵は、子どもにとっては一人ではやはり怖い場所だった。しかしながら、夏蔵は子どもたちがさまざまな遊びを発見する胸躍る場所でもあった。久さんは子ども時代ローラースケートを買ってもらうと、蔵の桶が並ぶ長い通路で練習した。最初は天秤棒で体を支え、安定をとりながら練習し、慣れてくると兄弟たちと、蔵の通路をローラースケートで走った。友だちが遊びに来ると、夏蔵の中で隠れん坊をしたのを記憶している。

また当時の枯らし場はとても広く、大きな六尺桶を何本も横に倒して乾燥させていた。子どもたちはその桶の上に乗って跳ね回ったり、桶から桶へ飛び移って遊んでいた。いかにももう使わないような小さな桶があると、倒した桶の中に入り、中で動いて桶を転がすのが楽しかった。枯らし場に植えられた葦草はずいぶん丈高く育つので、その中ではよく隠れん坊をした。

さらに廊下の脇には、造りのあいだに精米作業で出た糀殻が山になって堆積していた。子どもたちは足元が崩れそうになりながら、その糀殻の山を上まで登っては、また降りてくることを繰り返した。糀殻が着物の中に入り込んでチクチクしたが、それでも昇り降りすることが楽しくてよく糀殻の山で遊んだという。

蔵の季節と時間 天賞の歳元では豆まきなどの部分の行事を行わない。本来酒造りは「寒仕込み」であることが必須であるため、まだ仕込みの真最中である立春の時期には、寒が明けて春が来ることを寿ぐわけにはいかないのである。久さんは「酒を造っている最中は寒が明けることはないので、節分はしないのだ」と教えられたという。造りが行われている期間は蔵においては寒中であり、造りのない期間は蔵の夏である。蔵の季節は四季ではなく、冬と夏の二季がめぐっているようである。

造りのあいだ蔵人の毎日は、正確な時刻で区切られた働きと休みの間断のない繰り返しである。作業の内容は蔵入りから帰郷までに次第に移り変わるもの、起床と就寝、朝晩の食事、午前と午後の

お茶の休憩という、定まった正確な時刻によって働きの時間と休みの時間は切り替わり、たゆみなく同じ律動が繰り返されていく。そうした力仕事を含めてめいっぱい働く時間と、すっかり緊張を解いて休憩する時間とを、常に分割みの時計の時刻によって規則的に切り替えていく時間の使い方は、商業である蔵元の人々にとって店のそれとは異質のものとして目に映っていた。

蔵人はね、昔は非常に決まった生活をしてますから。休憩時間はのんびり休憩しますし、忙しい時は大変な力仕事とか、いろいろ労働は大変なんですから。いわゆる農家の働きに似たような感じがありますから。【蔵と店の働きのリズムは】ちょっと違うと思いますね。

蔵の仕事を手伝っていた地元の女性は、蔵人が時計を見ながら仕事をし、10時のお茶の時間には10時0分にみな休み場に集まり、10時30分ちょうどにまた仕事に立ち、少しでも遅れると「何のために時計をしてるんだ」と注意された経験を持っている。こうした時刻の厳密さの度合いは社氏や蔵人の気質により異なるが、この逸話は蔵の時間の使い方の一つの典型を示しているであろう。

(4) 家を支える人々

お姉（あね）さん 仙台の老舗においては、店と家の勝手方を取り仕切る主婦を、敬意と親しみを込めて「お姉さん」と呼ぶ。そのお姉さんを補佐する娘は「若姉（わかあね）さん」である。大正から昭和初期にかけて、天江家当主は七代勘兵衛であり、七代は努力家で子どもを厳しくしつけた人だというが、あまり詳しい逸話は伝わっていない。七代を支えたお姉さんは七代勘兵衛の妻勢んであった。

勢んは、幼くして大江家に養女に入った人である。尋常小学校を出たばかりの子ども一人では心もとなかったのか、一つ年下の気働きのきく娘が遊び相手として、将来の相談相手として付き添っている。後に天江家の勝手方ではなくてはならない婆やとなり、天江家の人々から「ばっぱ」と敬愛される松原はつである。

勢んの養母である六代勘兵衛の妻は伊達家の祐篠の娘で、享保縁を繋いだといわれ、格式高い家柄から養女の養育には厳しく望んだらしい。勢んとはつは姉妹のようにして、互いに助け合い励ましあいながら天江家で成長した。久さんは祖母にあたる勢んの子ども時代の話を、父である八代勘兵衛から聞かされている。

風呂焚きをしながらね、そのばっぱと祖母はね、煙草を覚えたりね。だからもう、一生二人とも煙草のみでね。それも祖母は長いキセルでのんでましたね。ばっぱも短いけどキセルでね。それで、私子どもの小学校に上がる前、こう炉端の縁（へり）に座りますとね、くたびれて足崩すとね、その【祖母】キセルがこう足に来て【突き】、「お行儀が悪い」と言われてね。

夫である七代勘兵衛は、中興の祖と言われるほど蔵元としての天賞の隆盛を榮いた人だが、それを受け継ぐ者である息子八代勘兵衛に対しても、勢んは託す思いがあったであろう。久さんが小学校五年の時に勢んは亡くなっているが、子ども心中にも鮮明に残っている祖母の思い川は、造り仕舞の席で八代の挨拶を聞く勢んの姿である。小柄な瘦せた人で、いつも着物をきっちりと着て、必ず八代の斜め後ろにきっちりと座り、じっと控えて八代の話に聞き入っていたという。

気丈に自分を律し続けた勢んの最期は、次のように伝えられている。

亡くなるときは、お祖母ちゃんが、「ちょっと座させてくれ」と言って。「おっかさんがそう言うんだから」と父が座らせたら、座ってられないんですよ、自分の力では。それで額の所に

手を当てて「ええと」。そして「みなさん、ありがとうございました」と感謝の気持ちを述べて、すっとこう手が冷たくなった。ほんとにそうゆうふうに聞かされました。

八代目さん 天江家の当主は代々天江勘兵衛を襲名し、それぞれの勘兵衛は代数を冠して呼ばれるが、天江家の人々は「三代目さん」、「七代目さん」と親しみを込めて呼び習わしている。戦前から戦後にかけての激動期に蔵元天賞を興隆させたのが、八代目さん、八代天江勘兵衛である。

八代天江勘兵衛には、近所にあった師範学校附属小学校に就学前から毎日遊びに行き、一年生の教室に混じって授業を受けているうち、そのまま進級して二歳早く高等学校を終了してしまったという幼少時の逸話がある。教室では墨も磨れないほど小さく、付いていった番頭が懸命に墨を磨り、その墨で習字の練習をしたという。その後仙台第二中学校の入学年齢を満たすため、さらに木町通小学校の高等科に2年通い、二中時代は成績も優秀であったが、野球にも熱中し二中野球部の名ピッチャーであった。後に酒造組合の組合長を努め、宮城酒類販賣の中心となり、趣味においては書道・絵画・ピアノ・ヴァイオリンから長唄・小唄・三味線にいたるまで楽しんだ八代にふさわしく、その生い立ちにおいても多彩な才能が目を引く。

ただ八代の長女久さんはその人となりを、「努力の人」「敬虔そのものの人」とする。八代が宮城県酒造組合の組合長を務めていたころ、おそらく最も精力的に仕事をこなしていたころの八代の一日は次のようであった。早朝5時起床、洗面の後、妻深雪が用意しておいた茶道具で茶を淹れ、同じく用意された和菓子を食べて一段する。その後一時間から一時間半ほどかけ、帳簿を調べ、算盤をはじき、仕事の計画などを練る。酒造組合長を務めていた時期も、家の会計や店の帳簿に目を通す事は欠かさず、朝一番の仕事は長年にわたって続けられた八代の日課であった。それから朝風呂に入り朝食をとり、自転車で組合のある四番丁に向かう。朝風呂も八代の長年の習慣になっており、自転車通勤は雨の時も傘を差して続けられた。組合の仕事が終われば、組合員である酒屋同士の交流を目的とする麻雀の集まりや、国税局の役人たちとの宴席で帰宅はたいてい遅くなる。そのようにして「人の二倍も三倍も働いた人」だという。

一方自分の趣味や愛好は、豪華ではないができるかぎり良質なものを求めるようとした人であった。八代は朝風呂を愛好していたが、東京の博覧会で目にした洒落た小さな店舗が気に入り、まるごと買取って本宅に移築し、タイル張りの風呂場に改設した。食べ物の好き嫌いもついぶん濁しかったが、自分が美味しいと思う食べ物を少量、味わって食べる毎日であったという。そうした志向は晩酌のかたちにも表れ、それは八代の考える酒天賞の美質をも示しているようである。

父は、夜晩酌する時にはね、「肴は」たくさんあれもこれもっていう方じゃなくて、それなりのただ一品か二品ね、まあ好きな物があればそれで、ということで。「飲むのは」天賞の自分で造ったお酒、「おいしいなぁ、おいしいなぁ」とてね。それも一番スタンダードの、みんなが飲めるような、一番安いの「二級酒」がね。「うちのお酒、これが一番おいしい」とて言ってね。そちらの方に、やっぱり力瘤は入れてたと思うんですね。一般の方が、大勢の方が飲むのこそを美味しく違うということ。

こうした大勢の人々に安価で美味しい酒をという志向は、八代の地域への事業を見てとれる公共性への志と根は一つなのである。八代は建築設計を好み、本宅や蔵の新築に際してはみずから設計に当っている。戦前から戦中は国の住宅難解消政策への協力として、自分で設計した賃貸住宅を抱えの大工に多数建築させていている。また昭和初期に東北大医学部の関係者から依頼され、昭和舍という医学部学生寮を建築している。昭和舍は戦争中は国鉄の女子寮になり、戦後はアパートとして使われた。

昭和舎には学生のためのテニスコートも備えられていたという。

若姉さん 八代堀兵衛の妾深雪は色白で美しい人だったので、綿帽子に花嫁衣裳姿で、車を降りて八幡町の通りを一町ほど歩かれて嫁入りしたという逸話がある。生家は伊達藩の御殿様の家柄であり、老舗の商家に嫁入った当時はなにかとしきたりの違いに戸惑ったこと也有ったろう。しかしそれを事あるごとに実地に導いて老舗の若姉さんにしていったのは、お姉さんであった姑勢んと婆やはつであった。商家ではその家の主婦であろうと、勝手で立たまま来客を迎える対応することは礼を失する。事情を知らず立たまま来客を迎えた深雪に対して、はつは即座に「若姉さん、座ってください」と促したという。生家の先母を早く亡くし、弟たちの世話をなど家の仕事こなしてきた深雪は家の能力を身に付けており、素直な性格からほどなく天賞の筋手方には欠かせない若姉さんになった。

天賞の本宅では、二人の婆やがおり、他に手伝いの者もいたので、炊事や洗濯のすべてに深雪が手を下す必要はなかった。そこにはそれぞれの立場と得意分野によって、家事仕事の役割分担があったようである。一人の婆やは家の洗濯物を一手に引き受け、もう一人の婆やであるはつは、台所の調理一切を取り仕切った。そして深雪は姑勢んに包丁使いを仕込まれ、造りの期間、蔵人の大漁の魚介類の下ごしらえ作業を一人でこなすようになった。当時蔵人の惣菜に使う魚は、魚屋が港上に直接大量に安く仕入れて納入していた。その魚が届くと、夜中までかかってもその日のうちに全てを処理し、加工しなければならない。深雪は魚を全ておろし、それぞれ刺身や切身に切り分け、塩漬け、味噌漬け、粕漬けなどにして保存した。勢んに仕込まれた深雪の包丁捌きは、魚屋が舌を巻くほどで、美しい刺身を何皿でもすぐさま造る腕を持っていたという。このように工夫と手間を惜しまず無駄な出費を抑えることを「経済をとる」と表現し、天賞の勝手方の重要な行動基準であった。

「経済をとる」という生活原理は単なる節約一辺倒ではなく、合理的な節約は生活の質の向上や楽しみを工夫する足がかりにもなる。戦時中の甘味のない時代の母の工夫を久さんは記憶している。

お砂糖も全部配給でしょ。そうするとね、どこのうちでも一人前(ひとりまえ)何グラムとか、何斤とか、決まってくるんですよ。普段はみんなそれぞれに使っちゃうわけですよね、どちらの家庭でもね。それを絶対奢めとくんですよ、母は。人数が多いですから、溜まると多いんですよ。そして何かの時にね、ここぞって言う時に、あんこ餅にするとか、おはぎにするとかね、ご馳走するんですよ。みんなに喜ばれてね、戦争中はやっぱり。

またある時期、深雪の内職として子豚が朝われていることがあった。庭の奥に豚小屋を作り、まだ小さい子豚2頭を預かって蔵人や家人の残飯で1年ほど育て、大きくなつたところで引き取られ、いくらかの代金と豚肉の塊を受け取つた。ときには豚が逃げ出してビービーと庭中走り回つて大騒ぎになることもあった。

そして掃除などは、人手があつても自ら率先して雑巾掛けまで行い、廊下は常に光るほど磨き上げていた。その中で手伝いの者と子どもたちに理に適つた掃除の仕方を教えていった。久さんも疊の上の筆の使い方、はたきのかけ方などを、毎日の掃除を手伝いながら事細かに教え込まれたといふ。子どもたちそれぞれに分担して各所の掃除を受け持つたせ、人掃除の時には家族全員で手伝わせるなど、率先して働くことを家事労働を通して身に付けさせていたのであろう。

久さんは、母深雪さんを「ほんとうに働いた人」ととらえ、「傍(はた)」を樂にすることが働くということ」という母の言葉を印象深く記憶している。合理的労働観を支えていた強い倫理性をうかがわせる言葉である。

叔父(おん)ちゃんたち 八代天江勘兵衛の次弟天江富蔵と、末弟天江文蔵は、兄を助けて蔵元大賞を支え続けた。二人は父母や祖母からは「富や」「文や」と呼ばれ、子どもたちからは「富叔父(おん)

ちゃん」「文ぞ叔父（おん）ちゃん」と慕われている。

文藏は末子で幼い頃から体が弱く痩せて革嚢だったので、父母は他の兄弟のように東京の学校ではなく、近くの福島商業高等学校に進学させた。卒業後も「よそに就職させるよりは」と、犬養の店に入つて蔵元の仕事を手伝うことになる。父である八代が戦後酒造組合の組合長をつとめ、毎日組合に通うようになると、文藏が店の留守一切を預かったという。

富蔵は蔵元大賞の子息としており、仙台児童文学の先駆者、こけし収集家であり研究者、郷土の文学者天江富弥として名高い。ここでは天江家の人々が記憶している富おんつあんの数多い逸話から、蔵元天賞を外から支え、天江家の人々に愛され続けた富蔵の話に目をとめたい。八代勘兵衛と富蔵はたいへん仲の良い兄弟で、互いに「富や」「お兄（あん）つあん」と呼び合い、それぞれの形で蔵元天賞の興隆に力を尽くし続けた。富蔵は昭和初期、兄とともに東京で清酒天賞の営業活動に奔走し、酒問屋を興そうと試みるが失敗する。その後天賞の酒を飲み手に直接紹介する店として、上野のガード下に居酒屋「勘兵衛酒屋」を開く。上野を初めてとして銀座・新宿・池袋にも開店し、戦前・戦中は毎日各店舗をめまぐらしく巡り歩いて居酒屋経営に打ち込むことになる。「勘兵衛酒屋」は高村光太郎などの文学者や美大生に愛されたことで知られるが、こうした客たちとの交流の経験が戦後の仙台での「炉ばた」経営の礎になっていたのである。

戦災で東京の「勘兵衛酒屋」を閉店して仙台に引き上げると、戦後は郷土料理を肴に清酒天賞を味わう店として仙台国分町に居酒屋「炉ばた」を開店する。東京の「勘兵衛酒屋」は四軒の店舗を富蔵一人が掛け持ちで経営し、毎日各店を忙しく駆け回る日々だったが、仙台では炉ばた一軒に腰を据え、そこにそれまで培った自分の趣味と才能を思うままつぎ込んだ。民芸品がさり気なく並ぶ民家の囲炉裏端、最初に箱庭に出される突き出し、炉ばた焼きの巨大な塩で供される珍しい郷土料理、そして何より当意即妙な仙台弁で客と掛け合いをする主人富蔵の個性で、居酒屋「炉ばた」と「炉ばたのおんちゃん」は仙台の名物になってしまった。

店で出す料理の食材調達には、富蔵は並々ならぬ手間と労力を注いでいる。山菜の時期は各地の旬を追ってみずから東北各地を駆け回り、定期的に東京の築地市場まで珍しい生鮮食材を仕入れに出かけた。日曜日というと、肩掛け鞄に預金帳や印鑑などの一式を入れ、人々と各地に出かけていく。築地に行く時は、仙台から東北本線の夜行列車に乗って早朝上野駅に降り、駅前のホテルで一風呂浴びて朝食をとり、築地で仕入れをすると、すぐさま東北本線で仙台に取つて返す。戦後間もないころ、富蔵が天江家の裏敷の裏から出てきたので問うと、食材としてタンボボの根を握っていたと答える。「えー、おんちゃん、タンボボの根っ子食（か）せんのお」と家人が驚いたという。思うがままに自分の味わいを追及する「富おんちゃん」の自由闊達さをまのあたりにする逸話である。

富蔵の姪にあたる久さんも、「炉ばた」経営が富蔵の多彩な才能の開花であったと語る。

自分の道を、天賞を売り込む酒屋をやることに終始して、東京で成功しましたから。戦後仙台で「炉ばた」をやった時には、自分の才能もそこで花開いたような気がしますね。東京はただ忙しく走り回って、お酒を売って店を繁盛させるのに日々過ごして、文学的な友だちとも付き合いをしながら、それで仙台では自分独自の考え方で、「炉ばた」を始めたんじゃないかと思います。おんちゃんは、色々な意味で、面白いって言ったらおかしいけど、非常に味のある商売をやってたと思いますねえ。お客様さんが、こう杯を台に置けなくなったら、「もう帰んなさい、帰んなさい」と。『もう勘定なんかいいから、帰んなさい』って。どっちが偉いんだか、どっちがお客様なんだか分かんないようなね。そういう自分のはっきりした線を打ち出して、楽しんでやったんじゃないかと思います。

また富蔵はとにかく子どもが好きで、親戚の子どもたちをみな分け隔てなく可愛がった。姪の久さんが東京渋谷に住んでいたころ、築地に買出しに来た富蔵が帰り際に渋谷の家に立ち寄り、まだ早朝のため声も掛けずに、馬刺しや鯨のオノミの包みを玄関にドンと置いていったものだという。子どもたちと彼の交流の一端を思われる話を一つだけ記しておく。

叔父は、孫にはしょっちゅうばかされたって。あのね、自分で孫の絵を描いたり、文章書いたりする屏風があったんですね。とにかく綺麗な女人がいて、「一緒にお酒飲もう」とかなんとか言って、それでなんか連れて行かれて、お酒を飲んで、それで「お風呂に入つて」とか言われて、それでお風呂に入つたら肥溜めだったとか。本当か嘘か分からないですよ、でたらめだと思いますけどね、そんなことを聞いたような気がします。おかしなことばっかり。でも叔父が言うと、なんか本當のことのようだ、子どもにはねえ、絶対信じてしまうというかね、本当だと思って。あれは作り話だったと今になって思いますけどね。

二人の婆や 戦前から戦後の天江家には、二人の婆やがつとめていた。どちらも勝手方ではなくてはならない役割を担い、「お月見」などの折々の行事を、事細かに指図してのもこの二人の婆やであった。

婆やの一人は元看護婦であったが、日常は家族の洗濯物を一手に引き受け、手洗いでどんな大きなシーツでも真っ白に仕上げる人だった。また一番下の子どもを婆やとして世話し、親戚に病人が出た時は、医学的知識を生かして看病に出向くこともあった。久さんはこの婆やについて、「私も女学校時代、夏の制服はいつもパリッとしてね。お世話になりましたね。なんか目に見えないところで、一生懸命やってくれたなあって、気がしておりますけど」と回想している。

もう一人の婆やは、「ばっば」と呼ばれた松原はつである。はつは藏元と藏の食事を一手に取り仕切り、主菜・副菜から汁物にいたるまで、料理に関しては何でも出来て、何でも知っている婆やであった。造り仕舞を始めとする祝儀には、はつの手料理として「桜ご飯」という醤油で炊き込んだ変わりご飯や、小芋や豆粉の煮物に葛鉈を掛けた「お葛掛け」などが祝いの膳に並び、庭の胡桃が尖るご胡桃餅を作り、豆名月・栗名月の月見にはその供え物を用意した。日々親しくはつの世話を受けていた八代の子どもたちにとっては、「桜ご飯」と「お葛掛け」は、格別おいしいご馳走であった。

はつは勢んの子どもたち、八代勘兵衛の兄弟全てをお席で取り上げ、産湯をつかわせた人で、八代の子どもたちの世代にも「ばっば」として深く敬愛されている。八代も、はつのために晩年の住居を建ててゐるなど、さまざまな気遣いを見せてゐる。八代がはつを京都見物に連れて行った話が伝えられている。八代と勢んはよく阪坂温泉に湯治に行っていたが、ある年八代ははつにも「ばっばも一緒に」と誘った。阪坂温泉に行くつもりで列車に乗ると、八代はそのままはつを京都まで連れて行き、有名な京都の旅館に泊まらせて京見物をさせた。はつはその時のことを、「たいへん楽しい思いをさせてもらった。ただ湯上りに部屋に戻ると、ぼろ縫いした自分の普段着がきちんと疊まれてあったのは、なんとも恥ずかしかった」と話したという。

天江家の人々 現在の藏元天質の中心は、天江文夫さんと美子さんの社長夫妻である。老舗の藏元である天江家の先代たちの気風が、お二人にも確かに受け継がれている。

八代勘兵衛は、贅沢ではないが自分で納得した良質のものを何に關しても常に愛用する人であった。また八代の妻深雪は、手伝いの利兎な少女を自分の娘とともに、日々親しく掃除の仕方などの家事を仕込み、お花などの習い事に通わせ、天江家から嫁に出した。婆やはつは、お彼岸というとおはぎ・散らし寿司・竹の子ご飯などを大量に作り、親戚や近所の家にお向ひして振舞った。八代の娘久さんは藏と家の勝手方を預かると、毎日三食の細かな献立表を一ヶ月に作り、同じ献立が続かないよう、藏人の喜ぶ献立になるよう心を砕いた。久さんの夫君は、美術工芸から料理まで本質を見透す目を持

つ人で、美子さんに「なんでも良い物、本物を見ろ、食べろ」と言って、さまざま一流の店を連れ歩いたという。

今、夫婦さん美子さん夫妻が、大賞の店や工場の従業員、そして蔵人を語る時、「家族みたいに、いつも一緒に」という決まった形容が付く。毎冬蔵人がやってくることは、「また家族が戻ってきた」と感じるのだという。天賞の蔵人たちが口を揃えるのが、造りの期間を通じて提供される食事の、心遣いの見える手料理の美味しさと有難さである。再には駐車場で餅焼きをして黄な粉餅を通りがかりの人々に振る舞い、正月の初荷の日には、店の従業員にも昼食のカレーライスが出され、その場で新年の挨拶が交わされる。折々の来客もつねに手料理でもてなされている。その気取らない滋味のある美味しさを生み出すのが、手間を惜しまない心遣いと良質の素材を求める努力であることは、米客にもたしかに感じ取れるのである。

(5) 店のにぎわい町のにぎわい

帳場さんと二人の丁稚（でっち）さん アルバム『皇紀：千六百年の天江家』所載のいくつかの店内の写真では、帳場には決まって一人の店員が座っている。当時、「帳場さん」と呼ばれていた加藤政治である。天江家とも縁戚関係のある加藤砂糖屋の娘婿で、七代と八代の二代に渡って大賞の店の帳場を取り仕切っていた。帳場さんは店全体を切り盛りする長老でもあり、八代が櫻ヶ岡公園に花見に行ったり、鳴子旅に紅葉狩りに行ったりする時は、店の者としては帳場さんが同行した。

戦前の商家には、奉公に上がる少年たちがあり、「丁稚さん」と呼ばれていた。戦前、天賞にも二人の丁稚さんが奉公しており、一人は「まさじ」という名で「まさどん」、一人は「よしごろう」という名なので「よっさん」と呼ばれていた。まさどんは二メートル近い大男で、よっさんは手が火傷で不自由だったが、八代勘兵衛が手術を受けさせて日常生活では不自由が無いほどに良くなった。

八代勘兵衛の弟富蔵が東京に勘兵衛酒屋を出店するおり、まさどんとよっさんの二人のうちどちらかを、富蔵の手伝いとして東京に同行させることになる。そこで「走りっこして勝った方を東京にやる」ことに決め、二人に競走させたところ大男のまさどんが勝った。それ以来まさどんは東京で富蔵を助けて勘兵衛酒屋で働いた。戦災で東京の店を引き払って仙台に戻ってからは、また大賞の社員となり晩年まで大賞一筋に勤めあげた。一方、よっさんも眞面目な人で車の運転を一人で引き受け、よく酒の配達を担当して働いていた。よっさんも晩年まで大賞に勤め続けたが、彼には怖いもの知らずな逸話が一つある。戦時中、八幡町は第二師団を爆撃するために急降下した爆撃機が頭上を低空で通過する地域で、その余波で八幡町もとところに施夷弾が落とされ焼かれている。仙台の中心部がくまなく爆撃された昭和20年7月の仙台空襲の最中、よっさんはB29爆撃機を見たいがために駅場の煙突に登っていたという。当時大賞には遠方からでもすぐ月に入る高い煙突があり、側面には簡単な梯子が付けられていた。翌日、本宅の庭には焼夷弾の破片が落ちていたこともあり、よっさんは皆から厳重な注意を受けることになった。

初売り 仙台の初売りは1月2日で、店も奮発して良い景品を用意し、客も張り切って大きな買い物をして、正月早朝から町がにぎわうことで名高い。天賞でも初売りの日は、早朝暗いうちから客が列をなした。寒い中客たちが、ドンドン戸を開いて「早く開けてえ」と呼ぶので、時間前に急いで開店していたという。当時、普通の家庭は瀬戸の徳利を提げて、1合、2合ずつ量り売りの酒を買ひにきていたが、初売りの時はまとめて1升買う客には特別大きな景品をついた。さらに一番乗りの客、最初から何人までの客にはまた特別な品物が付く。仙台の初売りは他の店でもそれぞれ高価な景品を付けていたが、たとえば大きな火鉢・つとか、蜜柑一箱とか、当時としてはずいぶん良い景品だったので、暗いうちから店頭に客が列をなした。大晦日は年の暮れの決算、元旦は初売りの準備と、勘兵衛夫妻は三晩ほどほとんど睡眠をとれず、一年でも最も忙しく慌しい数日であった。

山田の坂と中島丁新道 八幡町から中島」にかけての地形は、北から南へ急傾斜で下る。そのため天

貴敷地の東西にある細い路地も、中島丁に向かって急傾斜で下っていく道である。

西側の道は「山田の坂」と呼ばれ、東側の道が大正期に開かれるまで、この辺りでは数少ない中島丁への通路だった。急傾斜なので冬雪が降るとツルツルになり、下から登って来られなくなるほどだった。そのため子どもたちのソリ遊びには最適で、上から下まで一気に滑り降りることができた。久さんも子ども時代は、密柑箱に竹の板を付けてもらい、雪が積もると山田の坂へソリ滑りに出かけた。男の子などは台の下に滑る板を付け、台の上に腰掛けたり腹ばいになったりして滑っていたという。

東側の道は大正初めに開かれた、天江勘兵衛など八幡町の有志が資金を出し合い、用地を買収して中島丁への道路を開き、それを仙台市に寄附した旨が、坂の途中の石碑「道路寄附之表」に記されている。

道路寄附之表

大正初期八幡町有志口牧三郎天江勘兵衛沼澤喜代治横山要蔵氏等相謀酬金買収用地托・浦寛蔵氏新作道路寄附仙台市稱中島丁新道美華錄傳後

昭和四十六年夏 八代寒雨識

この天江勘兵衛は時代から考えて七代勘兵衛だが、石碑そのものは八代勘兵衛が父たちの事跡を記録するために建立したことが分かる。寒雨は八代の雅号である。久さんも父である八代から道路寄附のことは聞いており、八代がその石碑建立に尽力していたことも記憶しているという。

馬車引きともっきり酒 昭和15年（1940）に市電敷設のために道路が拡張されるまでは、大賞前の道路は馬車がすれ違うほどの道幅しかなかった。しかし大賞や大崎八幡宮が面するこの道は、作並から愛子を経て八幡に至る重要な街道であった。愛子方面の農家では、金物・呉服・雑貨など町場でなければ手に入らない物の調達は、ほとんど八幡町で用を足すことができた。大崎八幡宮の門前には、かつて金物屋・呉服屋・履物屋・雑貨屋をはじめ魚屋・菓子屋・布団屋・草履屋などまで、さまざまな店が軒を連ねていた。馬や馬車で八幡町まででければ、仙台の街中まで行かずともたいていの用事は間に合った。郊外の農村地域から仙台市街へ通じる街道の町、仙台城下への人口の町が八幡町であり、物資の輸送の起点でもあった。当時大賞の店先には馬繋ぎがあり、馬で用足しにやってきた者は馬をそこに置いてから店に入った。馬には大きな桶でえさが与えられ、客は店で酒を買ったり、店の一角の小さな飯台のところでもっきり酒を飲んだりして一休みする。もっきり酒はご飯茶碗ほどもある大きな茶碗酒で、つまみは沢庵などだった。

よくもっきり酒を飲みに来る八幡町界隈では有名な馬車引きがいた。彼は一日の仕事が終わると天賞に立なり、沢庵を肴に茶碗酒を飲んでいい機嫌になり、唄歌うでもなく怒鳴るでもなく大声を出しながら前の道を帰っていました。ただその辺りの子どもたちにとっては「怖いおじさん」であったようで、子どもが泣くと親たちはよく、「あの馬車引きに連れて行かせっから」と叱ったといふ。

天賞界隈の子どもたち 天江家がぼろ縦ぎを頼んでいたおふじさんの家は、天賞向かいの路地を入った宮崎商店であった。宮崎商店は子ども相手の駄菓子を売る店で、そうした店を当時は「一戻店屋」と呼んでいた。奥まで続く細い路地の入口に一人二人でいっぱいになる小さな店があり、隣には店に続いているいくつかの座敷が並ぶ。子どもの喜ぶお菓子屋でもあり、おふじさんの子どもたちを中心に戯れ歌いながらの面白い遊びをするので、店先には辺りの子どもたちがよく寄り合って遊んでいた。

久さんが鮮明に記憶しているのは「下駄隠し」という、おもに女の子たちの遊びである。駄人の女の子が寄ると、まず一人鬼を決める。鬼が自隠しをしているあいだに、他の子どもたちはそれぞれが隠している自分の下駄の片方を店先の周囲に隠す。鬼は隠された下駄を全て探し当てねばならない。当時の日本家庭の店先には必ずいぶんさまざまな隠し場所がひそんでいて、遊びなれた空間でも鬼もなかなか見つけかねることがあった。そんな時は乍かさで遊びの中心になっていたおふじさんの長女が、鬼に助け舟を出す。もし下駄が土の方に隠してあれば「天（てーん）に一つ」下の方に隠してあれば

「足元（あしもと）に一つ」と、ゆっくり抑揚を付けて歌うようにはやす。そのため、小さな鬼が見つからなくて泣き出すことなく、みんな飽きることもなく繰り返し遊んでいた。魚屋のまだ小さい本娘は、遊んでもらいたいさに店の掲げかまばこをみんなに差入れたりした。それが格別おいしかったと久さんはいう。

当時、男の子の遊びはメンコ、女の子の遊びはお手玉がずいぶん流行っていた。お手玉は大事に取っている着物や羽織の余り布に小豆を入れて作り、綿糸などで作るととても綺麗だった。久さんは、ぼろ縫ぎの仕事に来ていたおふじさんに、仕事の合間に作ってもらったという。学校では女の子たちが皆で「お一つ、お一つ」と歌いながら競ってお手玉で遊んだ。

男の子は各自が自分のメンコをたくさん持てて寄り合い、一枚ずつ戦わせて取り合いをする。子どもたちの間では、真新しい物より、油を塗り付けたり砂の上で磨ったりして手入れした物の方が、重量感があって強い物と考えられていた。子ども同士の取り決めで、「本こ」で遊ぶ時は本気の真剣勝負になってメンコは取った者の所有になり、「嘘んこ」で遊ぶ時は仮の勝負として取られたメンコは元の持ち主に返される。昭和初期、天賀の現在の敷地には他の商店も何軒か軒を連ねており、天賀の隣は加藤砂糖屋だった。天賀の娘さんが加藤家の娘だったこともあり、両家の子どもたちは、よく裏から行き来して遊んでいた。久さんの兄は、たくさんメンコを抱えて加藤家に行き、二つ年上の男子に「本こ」の勝負を挑むが、いつも持つて行っただけ取られてしまう。気の優しい相手は、「まあいいや、今日は嘘んこにしよう」と、いつも泣きそうになっている兄に取っただけのメンコを返してよこすのだという。

天賀の前の道では、紙芝居やドンドン焼きがよく店を開いた。紙芝居は街中の方からやってきて必ず天賀の黒塗の前で店を開く。自転車に道具を積み、太鼓をドンドンドンドン鳴らしながら来るので、「それ、紙芝居のおじさん来た」と、すぐにも十人ほどの子どもたちが寄ってくる。自転車を黒塗に寄せて子どもたちから一人一銭ほどの金を集め、引き出しから粉にまぶした飴を取り出して配り、いよいよ紙芝居が始まる。

ドンドン焼きは大崎八幡宮方面からやってきて道の向かい側で店を開く。ドンドン焼きとは小麦粉を水で溶いて鉄板で焼く、いわゆるお好み焼きである。自転車にリヤカーを付け、リヤカーに鉄板などの道具を積んでいる。子どもたちはお金を払うと、水で溶いたメリケン粉の入ったアルミのコップを受け取る。其はネギと、それにカツオ節や挽き肉を加えたものなどで、熱した鉄板にそのメリケン粉を流して焼く。小さい子は焼いてもらい、年長の子たちは自分で焼いた。焼きあがると醤油を一刷け塗ってもらい、新聞紙で受けて食べる。ドンドン焼きも毎日のように通ってきたという。

ブドウ糖とアメリカ兵の酒買戻 戦時中は統制下で、アルコールに糖を加えた合成酒が造られた。そのため造り酒屋には甘味を添加するブドウ糖が常備されていた。久さんは戦時中、苦竹の工場へ学徒労働員で通っていた。本人は忘れていたが、同級生と再会したり、「天江さん、あの時のブドウ糖おいしかった」と懐かしそうに声を掛けられた。甘い物の無い時代、手近にあった黒砂糖のように茶色いブドウ糖を、工場の友だちに持つて行って喜ばれたのだろうか、自分自身は食べた記憶も無いがと、久さんは笑う。そのころ幼かった久さんの弟たちも、「ブドウ糖、うんと美味（うんめ）がった」と當時を回想するという。

戦後は駐留するアメリカ兵が酒を買ひに来たことがあった。切符配給制の時代で清酒を正規に自由販売することは出来ない。八代勘兵衛は旧制中学時代の英語をもとに、筆記も交えてアメリカ兵と渡り合い、物々交換の取引を成立させた。アメリカ兵「酒を譲ってくれ」。八代「ノー、駄目だ」。「なぜ?」「チケット制なので、チケットがなければ売れない」「ぜひ欲しい」「売れない…バット、しかし、何かいただけるなら特別譲ってあげてもいい」というように、愛煙家の八代は自家用の一升瓶一本を渡して煙草一箱を手に入れた。そのアメリカ兵との物々交換は繰り返されたが、次第にアメリカ兵が出し惜

しんだのか、煙草の量が目減りしていった。時に煙草はチョコレートに変わった。

それでチョコレートを置いてくんですよ、そのアメリカ兵がね。別に珍しいものでもないでしょう、向こうから言えば。ところがこっちは、チョコレートなんていただいたら、もうねえ、長いあいだ食べたこともないし、しばらくぶりっていうんで。でもそれを一番下の弟にやると、「こんなのいらない。こんな真っ黒いお菓子なんていらない」と。[チョコレートというものを]知らないのね。

祭りの晩 八幡町全体が活気づくのは、もちろん大崎八幡宮「お八幡さん」の祭礼だが、秋の例大祭よりも正月14日の松焚き祭と裸参りの方が、多くの参詣客で夜中までにぎわっていた。道路を拡張する以前は、狭い道の両側に現在よりも多くの店舗が隙間なく並び、縁起物の達磨・熊手の店や、大きなねじりおこしを看板代わりに飾った仙台駄菓子の店など、さまざまな縁日屋台が軒を連ねた。古い達磨などの飾りを八幡さんにお返しして松焚祭の御神火でお焚きあげし、帰りに新しい達磨などを買っていくという。担ぐほど大きなねじりおこしもこの日の名物になっている。現在この松焚き祭りは「どんと祭」の名で仙台市内外に定着し、それへの裸参りも年々参加者が増加している。

久さんの子ども時代、どんと祭の晩の天賞本家の茶の間と座敷は、参詣を終え入れ替わりに立寄る親戚知人で溢れ、夜更けまでにぎやかな歓談が続いた。

その日はもう、来客が多くて、この座敷は三部屋通して、もうお客様で夜遅くまで大変なんです、どんと祭は。親戚だけではなく、お友だちとかね、お参り行った帰りにいらっしゃると、「どうぞ」ってね。どなたでも知ってる方はね、お通したんですから。芸者衆も何人かね。お客様が知合いの方でね、そのお客様と一緒に寄りになるんですけどね。ご自分のお仕事が終わってから、お参りにいらっしゃるんですよ。で「崎麗どこが見えるのは十二時ぐらいだ」って、みなさん待ってる方もいるくらいね。一番最後は芸者衆で終りだなってね。

現在どんと祭の晩には、蔵で仕込まれた清酒と甘酒を熱くして飲ませる露店が天賞門口に出店される(写真93)。さらに天江家の勝手で前日から仕込まれた自家製の豚汁も大箱で並べられる。例年仙台の



■写真93 どんと祭・天賞出店

この時期は寒気の底にあたり、町にも雪が舞っていることが多く、冷えた体を熱湯や豚汁で温める参詣客で天賞の黒堀辺りはいつもにぎわっている。天賞の従業員や天江家の人々は総出で露店の世話をあたり、社長は常に門口に控えて客を迎えていた。平成16年のどんと祭の日も日中から雪が降りしきり、夕方から黒堀に沿って提げられた提灯に灯りが入れられる頃にはいちめん白く降り積もっていた。大崎八幡に向う裸参りの一団がその雪を踏んで通りかかるたびに、社長は声を掛けて出迎え、通り過ぎる一団を見送っていた。

コラム 天賞の酒屋唄

酒造りの作業が人力によって行われていた頃、酒蔵では蔵人たちによって独自の唄が歌われていた。それは「酒屋唄」や「酒造り唄」と呼ばれ、各工程ごとに異なる唄があり、それぞれの作業を行う上で欠かせないものであった。例えば、道具の洗浄の際に歌う「流し唄」や、酒母造りの段階で蒸米・麹・水を櫂で搾りつぶすときに歌う「搾振り唄」などである。これら酒屋唄には第一に作業を円滑に進めるという役割があった。水汲みや蒸米を運ぶときに歌う「数え唄」は、歌うことでいくつ運んだかが把握でき、道具の洗浄や櫂入れの際に歌う各唄も節によって集団作業のタイミングを合わせる役割を担っていた。また「搾振り唄」などは「一回歌い終えると何分」というように作業時間を計る機能も持っていたのである。

このような効率的な作業の手助けという側面に加えて、酒屋唄にはもう一つ重要な役割があった。仕込みの初期の段階ではモロミの発酵によって発生した炭酸ガスがタンクや桶内に大量に充満しているため、桶に落ちると酸欠で死亡してしまう危険性がある。そのような中、一人で作業を行う場合でも酒屋唄を歌うことで、眠気を紛らわすと共に自分が仕事中であることを杜氏たちに知らせることができ、周囲の蔵人や杜氏にとっても唄が聞こえている間は無事作業中ということを確認できるのである。つまり、死に至るような事故を未然に防ぐという点においても酒屋唄は重要な役割を果たしていたといえる。

以下に記載するのは天賞酒造で働いていた蔵人が歌っていた酒屋唄である。天賞酒造の場合、機械化が進んでいたり、実際に唄を歌いながら作業をする場面が少なかったということで、伝わっている酒屋唄はほとんどない。ここに記載したものは天賞の蔵人から実際に聞き出したものであるが、その内容は南部杜氏に一般的に伝わっている唄と同じものである。唄の種類は「留め仕込み唄」と呼ばれ、三段仕込みの最後の仕込み時の櫂入れで歌われていた唄であり、最も代表的な仕込み唄である。

唄の表記で〔 〕は襯し言葉、一節目の歌い出しほそその場のリーダーや杜氏などから指名された蔵人が歌い、(合)と二節目は皆で声を合わせることが原則である。

「留め仕込み唄」

〔サヨンセー サヨンセー そろたそろたと 南部衆がそろた

(合) サヨンセー サヨンセー 秋の出穂より 尚そろた

サヨンセー サヨンセー 秋の出穂にも 遅れ穂がござる

(合) サヨンセー サヨンセー この家若い衆 遅れない

ハーエとろりナ ハエとろりとヤエ おくれない子に 流行り半纏着せて

〔ハヨイイヨイ〕 やるぞお蔵の 働きに

出た声なれど やればお蔵で 今搗く留で

(合) ヤーレこえをナ ハー工とられたヤー工 お酒造りて 江戸に出す

〔ハヨイイヨイ〕

(合) かーわかーぜに お江戸出す酒 名のよいお酒

酒はよい酒 日本一

川の鳴る瀬に 締や機（ハタ）立てて

波に締らせて 背（瀬）に着せる 日本一だと どなた名をくれた

諸国諸大名 名をくれた	茶屋に売られて 二階は地獄
諸国諸大名 お脂りなさる	登る梯子の 死出の山
出羽の庄内 鶴ヶ岡	登る梯子の 真中頃で
鶴ヶ岡では 羽黒山の鐘よ	口説（くぜつ）言うたり 泣かせたり
突いてはなせば 七日鳴る	口説言うのも 泣かせる人も
七日鳴る鐘 撞木か鐘か	堅い定めが 無いが為
鐘と撞木と 合えば鳴る	堅い定めは 必ずするな
カネ（女の名）は堅気で 七つの年に	末にや我が身の 為となる
売られ来たそだ この茶屋に	恋し（小石）小川の すみだれ石も
	波に揺られて 岸による

歌詞の内容は蔵人たちの故郷である岩手の名所や出稼ぎ先の土地の風物、望郷の想いなどを歌った情緒的なものが多い。家族と長期間離れて、厳寒期に過酷な作業を行う蔵人たちの懣めとなつたのである。旋律や歌詞は各地の杜氏集団によって異なり、南部杜氏には南部杜氏独自の、いわば「南部流」の酒屋唄があった。出稼ぎ先の酒屋の銘柄が歌詞に入るという話もあるが、基本的にはあまり変わらないものが現在では聞かれる。よって天賞独自の酒屋唄は存在しないともいえる。酒蔵を転々とする蔵人たちには、歌詞も同じ唄の方が都合がよかったのであろうか。

留め仕込み唄の歌い方は漁師が一節目を歌い、続く二節目を蔵人全員で唱和する。唱和や順番に歌うなど複数で歌うのが基本となり、一人でも作業の際に唄を覚えていない者がいると全体のリズムが狂ってしまうため、酒屋唄の習得は新参の苦労の一つであったという。新参の蔵人が先輩に怒鳴られまいと必死で酒屋唄を習った姿を思うとほほえましい。

まだ桶が使用されていた頃は蒸しや製麴、仕込みなどと同様に木桶の手入れも重要な作業とされていた。蒸米に使用した湯で湯ごもりをとり消毒し、サラヤタワシで木目のカビや汚れを落としていく。このとき「流し唄」を歌うが、桶の中で歌うため、反響音により自分の唄がとても上手に聞こえたという。酒造りの場というものは唄を歌う場としても適した場所だったようである。

しかし、作業が機械化され、過度の権入れは重要視されなくなり、木桶や開放タンクから密閉タンクに移っていくと、次第に蔵で酒屋唄を歌う機会は減っていった。酒屋唄を知らない蔵人や忘れた蔵人も少なくない。現在では唄を覚えている蔵人が造り仕舞いなどの宴会で唄う程度である。酒屋唄は蔵で歌うものではあるが、特に留め仕込み唄などは座敷唄にも向いているといわれ、実際色々な場で歌われている。だが、どのような場でも多人数で合いの手を入れながら歌うのが本来であるため、一人きりで歌う蔵はなんとも歌いづらいものであるという。

酒屋唄は民謡としても人気があり、南部杜氏の出稼ぎ母村の一つである岩手県紫波町稻藤地区では、蔵人のみならずその妻たちも上手に歌うという。

このように昨今の「酒屋唄」は作業唄としての役割を離れ、祝いの席や趣味の場で唄われることが多くなってきた。元来の目的とは違う形になりつつある酒屋唄ではあるが、この唄を通して出稼ぎの情緒に思いを馳せるのも一興ではないだろうか。

第8章 八幡町と天賞

第1節 龍宝寺・大崎八幡宮との関わり

(1) 天江家と龍宝寺

仙台市八幡町にある龍宝寺は、現在、天江家の菩提寺であるが、天江家が龍宝寺の檀家になったのは、そう古いことではなく戦後のことである。龍宝寺の檀家となる以前、天江家の菩提寺は、仙台市本町の大聖寺であった。しかし、大聖寺が仙台空襲の際に被災したことから、戦後、天江家は住まいに近く大崎八幡宮とも関係の深い龍宝寺の檀家となった。古くからの檀家ではなかったものの龍宝寺と天江家の関係自体は深かったようで、明治期に廃寺同然であった龍宝寺を、本尊を買い戻すなど尽力し龍宝寺再興の一翼を担ったのが天江家であった。

龍宝寺再興について、「仙台市史」第7巻(1)および、龍宝寺境内の碑には、明治3年に廃寺となった際、寺の本尊が圓分寺に移管され、文殊普賢菩薩および宝物が民間に売却離散されたことを憂いた八幡町有志が、明治25年に龍宝寺再興の請を決し、有志総代であった天江勘兵衛、守口牧三郎両氏が寺宝の回収について提訴、諸仏像および宝物を町有に收めそれらを龍宝寺に寄附したといいうきさつが記されている。さらに、四代佐々木重兵衛は獨力で庫裡を建て復興資金を寄附、伊澤平蔵・天江勘兵衛両氏と共に本堂を寄進し、五代佐々木重兵衛は、四代目の遺志を継ぎ、田地老町歩を寄附、天江勘兵衛は宅地老千坪を寄附した旨が書かれている。このような経緯により復興の基盤が整い、明治33年には再興許可が下り今日にいたったとされている。

このような事実は、天江家をはじめとして長年にわたって八幡町で暮らしてきた人びとと龍宝寺との深いつながりを推測させるものである。

(2) 天江家と大崎八幡宮



■写真94 天江家文書「八幡町講中」

天江家所有の「八幡町講中」の資料には、明治22年(1889)から昭和18年(1943)まで年毎に、大崎八幡宮への寄進の記録が記載されているが、毎年の祭礼費用、神社の社の修繕費用が寄進者氏名・金額とともに記載されている。そこに記された名前は、天江勘兵衛、佐々木重兵衛をはじめとして、龍宝寺再興の碑文に刻まれた名前とも重なり合うものである。

『八幡町とその周辺の民俗』(2)には、大崎八幡宮の流鏑馬の行事において、矢が当たったのは氏子総代である天江家で保管し、9月15日の大崎八幡宮の祭礼の神輿渡御の際、神輿のお休み場である天江家の目印として掲げたと書かれている。現在は、9月15日の流鏑馬行事の後、16日に矢の当たったのが天江家に届けられ、蔵への入り口に置かれる。しかし、神輿渡御の目印として掲げられることはない。

祭礼では、神輿渡御が行われ町内に神輿が下る。その際、神輿は決まった「お休み場」で休むが、その一方所が天江家である。以前は八幡町町内だけであった神輿のルートは、じょじょに土橋や中島丁へも広がったが、天江家は神輿が神社に帰る際に必ず立ち寄る「お休み場」であることには変わりない。当日、「お休み場」となる天江家では、枝付きのまま大鍋でゆでた枝豆と水を用意し神輿の行列をねぎらい、神主等を乗せた馬に飲ませる水を用意する。

家の前行列が着くと天江家の人々が「ご神体」と呼ぶ「オンペイ（御幣）」3体を天江家の玄関に安置し休ませる。その間、天江家では当主が神主を室内にお通しし酒を少し差し上げるという。天江家では、神輿の行列が去った後、家の前に落ちたオンペイの紙垂を丁寧に拾い集め、家の神棚に大切に保管し翌年のどんど祭に正月の松飾りやお札とともに焼く。

このように大崎八幡宮もまた龍宝寺と同様、八幡町で暮らす天江家と深いつながりを保ってきたのである。



■写真95 流鏑馬



■写真96 御輿渡御 平成16年9月15日



■写真97 酒蔵前で休む氏子たち 平成16年9月15日



■写真98 天江家玄関のオンペイ（御幣） 平成16年9月15日



■写真99 馬に水を飲ませる(天江家前) 平成16年9月15日



■写真100 天江家を出る御輿行列 平成16年9月15日

第2節 天賞の裸参り

(1) どんと祭と天賞

第3章第1節第2項（天賞の銘柄）及び第8章第1節第2項（天江家と大崎八幡宮）で述べたように、天江家及び天賞酒造は仙台市青葉区八幡4丁目の大崎八幡宮ときわめて密接な関係を保っている。天江家は代々大崎八幡宮の氏子総代であり、天賞酒造は大崎八幡宮の御神酒酒屋、そして天賞は大崎八幡宮のお神酒であった。この両者の密接な関係を示すものとして、毎年1月14日の夜におこなわれる大崎八幡宮の「どんと祭」での天賞酒造の「裸参り」の習俗はきわめて特長的である。

「どんと祭」は参詣者が持ってきた正月の注連縄や松飾りを、大崎八幡宮の境内の馬場先で山積みにして燃やす行事で、大崎八幡宮での正式名称は「松焚祭」と言い、「どんと祭」という呼称は大正時代から定着するようになったとされている⁽³⁾。神社で発行している案内文によれば「三百年の歴史を有する」神事として行われているが⁽⁴⁾、民俗行事としては西日本に多く分布する「左義長」あるいは「お柴燈焼き」などと呼ばれる「小正月」の行事と同じと考えられる。しかし宮城県内では大崎八幡宮以外にこのような神社境内での火祭りが古くから伝わっていた事例を探すことは困難で、今日県内各地で盛んに行われている様などんと祭は、ほとんどが大崎八幡宮のどんと祭を真似て近年に始められたものであると言える。⁽⁵⁾

また大崎八幡宮のどんと祭が他と異なるものとして、造り酒屋が酒造安全を祈願して参詣したのが始まりといわれる「裸参り」の信仰的行事が伝わっていることである。この裸参りも最近では多くの企業や学校、病院などが団体で行うようになっている他、大崎八幡宮以外の神社に裸参りするケースも見られるようになった。しかし本源的には裸参りは酒造りの杜氏や蔵人が大崎八幡宮に拝一丁などの裸で詣でたもので、嘉永年間の成立と推定される『仙台年中行事絵巻』には正月14日に「裸ままで」の男が酒樽を担いで参詣する姿が描かれている⁽⁶⁾。

このように大崎八幡宮とどんと祭にとって裸参りは特別な意味を持った行事とされているが、大崎八幡宮の氏子総代であり藩政時代から八幡町で造り酒屋を営んできた天賞酒造・天江家の裸参りは一層特別なものとして扱われてきた。それは天賞酒造の裸参りは昔ながらの古い形を残しているとされていることと、裸参りの一例の中でも破格の扱いを受けていることからもうかがえる。さらにこの日は天賞酒造と天江家の人々にとっても特別な一日であり、当然八幡町の住人にとってもどんと祭と裸参りは特別の行事であった。どんと祭とその日の様子について、天賞と天江家の関係者と八幡町の住人から聞き取りをおこなった。

どんと祭の日の天江家 大正15年生まれの天江久さんによれば、どんと祭当日の1月14日は、店方は朝から、裸参りのための準備と出店の準備に終始する。その合間にねって、正月のお供え餅、お飾り、注連縄、松飾りをはずし、神棚に祀られた一年分のお札もおろして大崎八幡宮に納めに行く。天江家には、どんと祭帰りの親戚・友人などの来客が大勢訪れ、夜遅くまで賑わった。しかし来客が多くかったのは昭和48年のどんと祭くらいまでである。この年の1月31日に八代天江勘兵衛が亡くなっている。八代目が亡くなつてからは少しずつ来客も減少していった。

どんと祭の裸参りの参加者は、昭和初期には蔵人と店方だけでも多くの人数が集まった。蔵人や店の従業員、蔵で使用する道具の修理を行うブリキ屋、タガ屋、大工なども参加し、参詣後に蔵で食会をした。現在は天江家の当主が裸参りの先頭に立つが、八代目までは先頭に立つことはなかったという。ただし、裸参りが八幡宮に奉納する祈願板は当主が書くもので、それは現在も守られている。天賞酒造の現社長の天江文夫氏によれば、昭和54年(1979)に同氏が初めて天賞の経営に参加した当時、裸参りで蔵人以外の参加者がすでにいたとのことである。最近では蔵人の年齢が高くなつたため、蔵人は介添役にまわり、注連縄や晒しを巻くなどの手伝いをしているという。さらに近年、杜氏が高

跡となって以降は、裸参りに杜氏は参加せず、蔵人が杜氏に代わってお参りしていたとのことである。どんと祭の日の八幡町 大崎八幡宮の氏子總代長である大正7年生まれの庄司久さんは裸参りとどんと祭についての話を語ってくれた。それによれば、昔の裸参りは主に、天賞、勝山、竹に雀、鳳山などの酒屋が中心になって行っていた。「天賞さん來た」「勝山さん來た」と言って、見ていたという。天賞を含め、酒屋の裸参りは厳粛なものだったという。酒屋の他に、商店街や映画館、百貨店、不動産関係の企業の参加があった。昔の天賞の裸参りは20から30人の行列で、鐘の音に合わせてゆっくりとした歩き方をした。袋束は神一丁だったが、後に晒しと股引が加わるようになる。神一丁という時期は、勇壯で見ものだったと話してくれた。

また、大崎八幡宮のどんと祭には国道48号線の通りにぎらっと露店が並んでいたという。関東・福島・宮城・山形の露店商が来ていた。露店の種類は、達磨、縫、ねじりおこし（駄菓子）などが主な店であった。それらは大崎八幡宮どんと祭の名物であった。掛け声や呼び声の威勢が良くて、見事であったという。絆起ものである「ねじりおこし」などを楽しみに買っていく人々が多かった。庄司さんは、露店が少ないと、どんと祭という気がしないと言っていた。どんと祭のときは、参拝するまでに屋台上立ち寄ってしまうので2、3時間はかかった。それが楽しみだったという。

また、前出の天江久さんによれば、道路を拡張し市電が通るようになった昭和15、6以前は、八幡宮から天賞前まで露店がぎっしり並び、「だるま」などの縁起物や、担がなければならない程の長さの大きな「ねじりおこし」などをはじめとして、種々さまざまな品物を売っていた。露店をめぐるのが子どもたちにとっては非常に楽しいものだったという。

(2) 平成16年1月14日の天賞裸参り

平成16年の裸参り参加者は合計26名。主人（天江文夫社長）、祈願板持ち、付き人（4人）以外は一般の参加者たちである。一般の参加者たちは、毎年メンバーが決まっていて、事前に天賞に連絡をしてくる。

1月13日（どんと祭前日） 裸参りの準備は、1月に入つてから参加人数分の衣装などを準備し、歳の中に保管されている足袋や靴などの確認をする。1月13日は午後から蔵人の休憩室で、天賞酒造の従業員たちが注連縄に御幣を付け、含み紙、三万や衣装を準備する。以前は蔵人が梵天や含み紙の準備をした。祈願板は仙台市青葉区芋沢の大工が作り、それに掛ける注連縄は蔵人が作り、文字は社長が書いたという。裸参り参加者が腰に巻く注連縄（まわし、牛蒡縫め）は芋沢から来ていたお手伝いの女性が、毎年、作ってくれていたという。

歳の中では、天賞酒造の蔵人が裸参り当日の天賞の出店に出す甘酒の準備を行う。その後、裸参りの後の入浴に使う木桶を洗つて用意しておく。母屋の台所では、社長夫人の天江美子さんとお手伝いさんが、翌日の天賞の出店で出す「豚汁」の準備を行ふ。

天賞裸参り参加者の服装・採物 裸参り参加者は鉢巻、含み紙、晒、半股引、白足袋、草履、腰に注連縄をつける。主人・杜氏（平成16年は杜氏は参加せず）は天賞の屋骨が入った紋付袴姿、足袋、草履を着用する。神は神と陣笠、足袋、草履を着用する。付人は揃いの半纏、鉢巻、足袋、草履を着用する。含み紙をくわえるのは「神に息をかけてはいけない、話ををしていけない」という意味がある。付き人が含み紙を交換する。

昭和35年（1960）から昭和52年（1977）まで天賞の蔵人をしていた高橋満さん（大正6年生まれ）の話によると、昔の天賞の裸参りの装束は、晒しの半纏に半股引を着用していたという。中に寒さを防ぐため、廻室で使っていたネルを巻きつける者もいた。足は素足に草鞋で、後に草鞋を作る人がいなくなつたため、白足袋になったという。腰の注連縄は蔵人が作っていたようである。

裸参り参加者の採物は、高張り提灯、祈願板、灶天、幣束、お神酒、魚、野菜、餅、提灯、鈴、太刀である。付き人は、「天賞」と名の入った手提げ袋を持つ。採物の保管と準備は天賞酒造で行う。平

成16年の祈願板には、「祈願 日新志 平成甲申一月十四日 大賞賀元 一同敬白」という文字が書かれていた。

天賞裸参りの行列 先頭は高張り提灯（2名）、続いて右手に大きな鐘と左手に提灯を持つ大振り（一番鈴）、神北・神南、左手に提灯を持つ主人（杜氏）、二番鈴、祈願板、梵天、御幣、お神酒（「天賞本醸造」を2本）、魚（尾頭付きの鯛）匹を三方に乗せて持つ、野菜（大根、人参、ゴボウを切らずに三方にのせて持つ）、お餅（鏡餅2枚を三方にのせて持つ）残り8名は小振りで左手に提灯、右手に鍔を持って後ろに続く。祈願板・梵天・御幣・お神酒・魚・野菜・餅は神社に納めてくる。

昭和54年（1979）から14年間にわたり天賞酒造の蔵人をした鷹嘴昌巳さん（昭和14年生まれ）は、裸参りには8回ほど参加した。杜氏の代理として頭であった鷹嘴さんが着物を着用して裸参りに参加したという。

1月14日（どんど祭当日） 天賞酒造の前には「天賞」と名の入った提灯がいくつもぶら下がっている、入口には「奉祝」と書かれた大き目の提灯が2つぶら下がっている。どんど祭当日、天賞の上場前に特設された出店では「熱燗」「酒」「甘酒」「豚汁」を販売している。他の企業の裸参り参加者も、大崎八幡宮に参詣した帰り道、犬賞の出店に立ち寄り体を温めて湯浴み姿が見られた。

直会に使用する歳（北歳）には、紅山の幕が張られ机が並べられる。仕込歳では、従業員たちが酒のケースの上に裸参り参加者の提灯と鐘を並べていく。隣には、奉納物である御神酒、野菜（大根、人参、ゴボウ）、鏡餅、祈願板、梵天、御幣が並べられる。裸参り参加者たちが着替える場所には、参加人数分だけのダンボールが準備され、青シートが敷かれる。ダンボールの中には白足袋、鉢巻、半股引、巻かれた六只脇、タオルが入っていて、ダンボールの前には草履が準備される。高張り提灯も近くに立て掛けられる。井戸のある槽場に、水垢離のステンレスの半切桶、手桶が三つ、お湯につかるための木の樽が並べられる。従業員たちは祈願板に注連縄を付ける。

以下に平成16年1月14日当日の天賞裸参りの様子を時間毎に記す。写真は全て当日のものである。午後5時に裸参り参加者が犬賞内の蔵に集合する。出欠確認のあと、参加費の集金を行う。午後5時半、参加者はそれぞれに草履のサイズを確認するため、足袋と草履だけを試着する。午後5時40分には社長、總務部長から挨拶と役割告知、説明を受ける。午後5時50分、天賞裸参りの初心者に対して鈴の振り方や歩き方をベテランの参加者が指導する。午後6時20分から、体を清めるため、槽場にステンレスの半切桶に水をはっておいて水垢離を行う。水垢離後から午後6時45分までの間に着替えを行う。主人と神北・神南は他の参加者たちは別室で着替える。着替えたあとは集合写真撮影をする。その後、主人（社長）が屋敷内の松尾神社に二拜二拍手一拝をして参拝する（平成16年は主人のみ）。午後6時50分整列をして、午後7時に天賞裸参り行列は出発する。通常の裸参りの行列は歩道際の車道を歩くように警察から指導されるが、天賞の裸参りだけは昔から通りの中央を通りることが大崎八幡宮から許されていたといふ。このため大崎八幡宮前の通り（国道48号線）は、犬賞の裸参りのため一時通行止めになり、犬賞の裸参り行列は通りの中央をガラーン・ガラーンという鐘の音に合わせて、行きも帰りもゆっくり歩く。鐘も他の裸参りと異なって胸を大きく頭上に振り上げ、ゆっくり振り下ろしながら大きな音で鐘を鳴らす。大崎八幡宮到着後、本殿参拝（午後7時20分）をする。本殿を3回廻り、供物を奉納し、人数分のお札とお神酒をいただく。その後、御神火に向かい、まず腰の注連縄を火に投げ入れ、御神火を3回廻る（午後7時30分）。午後7時40分頃、龍宝寺参道より帰路につく。午後7時50分、天賞に裸参り行列が到着し、木桶のお湯に入り、着替えを済ましたあと、8時20分から北歳で直会が始まる。直会は裸参り参加者の家族も参加できるようになっている。

歳人だった高橋満さんの話によれば、昔の水垢離の仕方は、槽場で裸になって半切桶に汲んだ水に浸るか、水浴びをしたようである。裸参りから、帰ってからは木桶の風呂ではなく、分析宿泊の風呂

場で湯につかる。

天江美子さんの小さい頃は、裸参りの行列は必ず庭を一周してから蔵を出、大崎八幡宮に向かったそうである。昔は帰ってから入るお湯は、はじめはぬるいお湯で、湯は36度、40度、42か43度と3段階あったという。「三年続けて裸参りに参加すると、祈願が叶う」と言われている、とのことである。

(3) 天賞の祈願板（昭和52年～平成16年）

	祈願文	年月日	奉納者名
1	祈願 芳醇醸酒	昭和五十二年一月十四日	天賞蔵元
2	祈願 吟香醸成	昭和五十三年一月十四日	天賞酒造株式会社 従業員一同
3	祈願 酒造安全	昭和五十四年一月十四日	天賞酒造株式会社
4	祈願 芳酒醸成	昭和五十五年一月十四日	天賞酒造株式会社 従業員一同
5	祈願 芳醇新醸酒	昭和五十六年一月十四日	天賞酒造株式会社 従業員一同
6	祈願 完醸醇良美酒	昭和五十八年一月十四日	天賞酒造株式会社 従業員一同
7	祈願 清醸創業百年八十年之祈願	昭和甲子一月十四日	天賞蔵元 従業員一同
8	祈願 酒造安全社業発展	昭和六十年一月十四日	天賞蔵元 従業員一同
9	祈願 芳醇娘酒	昭和六十一年一月十四日	天賞酒造株式会社 従業員一同祈願
10	祈願 酒造安全隆昌	昭和六十二年一月十四日	天賞蔵元 従業員一同
11	祈願 酒造安全	昭和六十三年一月十四日	天賞酒造株式会社 従業員一同
12	祈願 豊吟醸造	平成二年一月十四日	天賞酒造株式会社 従業員一同
13	祈願 醇真	平成三年一月十四日	天賞酒造株式会社 一同
14	祈願 酿酒皆楽酒	平成四年一月十四日	天賞蔵元一同 謹
15	祈願 神妙壽美様	平成五年一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
16	祈願 瑞露豊穣	平成六年一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
17	祈願 上天美祿	平成七年一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
18	祈願 瑞奇集門	平成八年一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
19	祈願 醇壽聖	平成九年一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
20	祈願 和樂聖	平成十年一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
21	祈願 兎昇坂	平成十一年一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
22	祈願 龍乗雲	庚辰一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
23	祈願 快作業	辛巳一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
24	祈願 一陽來復	平成壬午一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
25	祈願 存吾春	平成十五年一月十四日	天賞蔵元 一同敬白
26	祈願 日新志	平成甲申一月十四日	天賞蔵元 一同敬白

■第23表 天賞が奉納した祈願板 大崎八幡宮所蔵

天賞酒造が大崎八幡宮に裸参りをする際に奉納した祈願板は、昭和52年（1977）から平成16年（2004）までのうち26枚が大崎八幡宮に保管されている。但し平成元年（1989）はどんと祭の直前に昭和天皇が死去したため、裸参りは行われなかった。祈願板には酒造の安全を祈願した文字と日付け、奉納者が記されている。

裸参りで祈願板を奉納するのは今日では天賞酒造だけとなってしまったが、後述する昭和15年（1940）と昭和16年（1941）の天賞の裸参りを描いた絵巻物にも祈願板が描かれており、少なくとも戦前から続く習俗であることがわかる。また高木謙次郎氏の著書『わが酒屋』には(7)、高木氏の生

家である仙台市の鳳山酒造の昭和10年ころの裸参りの写真が掲載されている。大崎八幡宮に向かう裸参りの一行の写真であるが、そこにも「縁 凤山酒造優良 高木酒造場」と揮毫した祈願板が写っており、裸参りでの祈願板の奉納が造り酒屋では広く行われていたことがうかがえる。ここからも天賞酒造の裸参りが昔ながらの古い形を残しているとされ、現在でも裸参りの一行の中で被格の扱いを受けていることの背景が読み取れる。

(4) 昭和15年・16年の裸参り絵巻

天江家では昭和15年(1940)と16年(1941)の天賞の裸参りを描いた絵巻物を所有している。七代天江勘兵衛の三男で八代天江勘兵衛の弟の天江富弥(天江富蔵)の友人、平山蘆江が天江家を訪れ、天賞の裸参りを見物してその様子を描いたものである。

平山蘆江は、生年が明治15年(1882)11月15日、没年が昭和28年(1953)4月18日、71歳で死去した大正から昭和にかけて活躍した小説家、隨筆家である。戸戸の旧薩摩藩船御用さつま屋に生まれるが、実父没後、長崎の酒屋平山家に入った。日露戦争中に満州を放浪し、帰国後、新聞記者として「都新聞」などの演芸面の記事を担当した。特に読み物記事で名を売る一方、大衆小説『唐人船』『西南戦争』などの作品を発表している。また都都逸や小唄の作詞もおこない、天江富弥と平山蘆江は都都逸の結社である「街歌しぐれ吟社」を通して交流があった。

ここでは、その絵巻物と聞き書きの資料を参考にして昭和15年と16年の天賞裸参りの様子を見てみる。

衣装 絵巻の中の蔵人の衣装は、向鉢巻きを頭に締めて、口には「力紙」を咥える。白の上着を羽織り、腰には「牛蒡締め」を付ける。素足に草履を履く。先登(先頭)は黒の半纏、白の半股引を着用している。主人名代の天江文弥(八代天江勘兵衛の末弟)と杜氏は羽織袴姿である。

行列 行列の先登は「天賞」という文字が入った高張り提灯を持つ。次に主人名代と杜氏の親方が描かれている。その次は梵天を持つ蔵人が2人描かれ、19歳の青年が威勢良く歩いている様子が窺える。酒樽の御神酒、三方に入れた2匹の魚、お供えが続く。次に「武運長久」という文字が入った祈願板が続く。戦時中であったため、戦勝祈願の意味も込められていたのであろう。祈願板のあとは、梵天が続き、「大振鉾」になる。「大振鉾」は右手に「天賞」という文字が入った提灯を持ち、左手には大振鉾を持つ。次はもう1枚の祈願板であり、「酒造安全」という文字が入ったものを持つ。祈願板のあとは、小振鉾であり、右手に「天賞」という文字が入った提灯を持ち、左手には小振鉾を持つ。以下同じ様に小振鉾が続く。

行列の祈願板は大工に削ってもらって、当主が文字を書いたという。

作法 裸参りの装束を身に着ける前は柏手3度打ってから、水を3杯浴びて水垢離をしてから着替える。夜8時にお蔵の前に整列をして、蔵の周りを3回廻ってから出発をする。大崎八幡宮の御社殿を3回まわり、お神酒をいただき、「どんどんの火炎」の中に牛蒡締めを投げる。夜9時頃、裸参りが終わり、天賞に戻って酒宴が始まる。



■写真101 天賞の裸参りの装束



■写真102 平成16年の祈願板



■写真103 裸参り参加者の水垢離



■写真104 出発前の記念撮影



■写真105～107 鐘を鳴らし通りの中央を進む



■写真106



■写真107



■写真108 大崎八幡宮の本殿に参拝



■写真109 ご神火を3回まわる



■写真110 門をくぐり蔵に戻る



■写真111 酒呑の風呂に入る



■写真112 蔵での直会

【史料紹介】昭和16年（1941）平山芦江「天賞裸参り絵巻」（1）（2）

(1)

昭和十五年一月十四日

奇縁ありてわか天江當弥氏にさそはれ仙台に松焚祭を見る
天江家の実家丸屋勘兵衛ハ青葉城下に名高き旧家の酒造家なり
嘉例としてこの夜大崎八幡へ裸参りする行事あり

有縁の衆として且ある心願の仔細あり

おのれもまた裸参りの一一行に加はる

かしわ手三度打ちて水を三杯あびる

白木綿の行衣に大きな牛蒡じめを腰にまき

向鉢まきをしめ口に力紙をくはへる

片手に振鉢

片手に提灯

夜八時お歳の前に勢揃ひをして

一行三十余人高提灯を先登に

お歳のまはりを三度まはりて

のっしのっしと大またに力あしをふみしめつつ

約三四丁はなれし大崎八幡へまわり

御社殿の雪をふみつつここも亦

三度まはりてお神酒を頂き

社殿のどんどの火壇中に

ごぼうじめを投げて

おまみりは終る也

その日を思い出を偲びつつ 辛巳画

平山芦江

(2)

辛巳正月再び大崎八幡に賽す

このとし丸屋は新築なりて裸参りの行事亦賑やか也

辰どしは寒さ殊の外強く根雪悉く凍りて

肌をつんざく寒風烈しかりしが

巳どしは我が故郷長崎の冬とおなじほどの温かさなり

先登は高はり提灯

ご主人名代文弥君

杜氏の親方

十九歳の青年 この人威勢甚だよく道々訓歩せり



御神酒

おさかな

おそなえ

武運長久

夜九時頃おまわり終りて夜あかしの酒宴あり

かくし藝いろいろ

萬々たる和氣の中に行事を終わる



昭和辛巳

早春

平山芦江



第3節 天賞の井戸と水

仙台は古くから清水・涌き水に恵まれた地でした。仙台三清水の一つ山上清水は八幡町の西に続く地名で、山形に通じる閑山街道の玄関口です。いたるところに清水が湧き、山際には四ツ谷用水の豊かな水が流れていきました。

実は八幡町・天賞の敷地内に、この山上清水系の名水が創業以来絶えることなく湧き出ており、これが天賞の美味しい酒づくりを支えているのです。(以下略)

■資料21 仙台の水物語（平成15年・天賞酒造株式会社発行のパンフレットより）

文化元年（一八〇四）創業の天賞酒造には現在四つの井戸がある。このうち酒の仕込みに使われているのは深さ八メートルの井戸で、創業以来のものである。他の三ヶ所の井戸の中には深さ二〇〇メートルのものもあるが、これらの井戸は仕込み以外の用途に使われているという。

天保四年（一八三三）の絵図を見ると、天賞苑の中島丁に面した門の所に「清水」という表示がある。従って往時は天賞苑の池にも清水が湧いていたことが推定される。

現在八幡町では平成一三年度完成予定で共同溝工事が行われているが、これに関連して八幡三・四丁目町内の井戸を調べたところ、国道を挟んで両側に二一箇所、合計で四二箇所の井戸があつたといわれる。八幡町の地下水の豊かさを物語るものと言えよう。

■資料22 「天賞酒造」の井戸（「仙台城下の湧水」平成13年11月1日発行 著者 佐藤昭典 より）

酒造家にとって良質な水の確保は至上命題である。天賞の場合は幸い敷地内に良水の出る井戸があり、創業以来その井戸の水を利用してきたとされている。天賞の井戸は前掲資料に記述されている通り四ヶ所あり、蔵の中に三ヶ所、蔵の外の南側敷地内に一ヶ所となっている。このうち蔵の中の井戸は釜場の入り口脇に「洗米用井戸」、仕込蔵入口脇に「仕込水井戸」、そして槽場に「洗物用井戸」があり、それぞれ用途が決められている。中でも仕込水井戸が最も重要な井戸であり、酒母やロミコモを仕込むための水はここから汲み上げて使用する。この井戸の水は「軟水」で鉄分などが極めて少なく、弘法大師ゆかりの清水との伝説のある八幡町の「山上清水」と同じ水脈の水とされている。山上清水

は湧き水であり、天賞の仕込水井戸も深さが8~10メートルの浅井戸である。次に重要な井戸が洗米用井戸で、この水は原料の米を洗い、米を蒸すための蒸氣を作る水に使用している。三番目の井戸の水は文字通り道具類の洗浄や布類の洗濯などに使用する。これらの井戸はそれぞれ20~30メートルほどしか離れていないが、水質にはかなりの差があることである。そして蔵の外の井戸であるが、これは深さが200メートルほどの深井戸で、小屋掛けをしてポンプで汲み上げているが、水質はあまりよくないため日常の生活用水や天賞苑の庭の池の水として使用しているとのことである。

ところで資料にもあるように八幡町には多くの井戸があり、人々の生活用水をまかなってきたが、人口増加とともに井戸だけでは水不足が避けられなくなる。そこで幕政時代の初期から人工の用水路が掘られた。四谷用水である。八幡町はこの四谷用水でも重要な位置を占めており、広瀬川から取水した水がトンネルを通って地上に出でる場所が大崎八幡宮の西側であった。ここから四谷用水は開渠となって仙台の町の隅々を流れていった。この四谷用水は直接的な水の供給だけでなく、用水から地下にしみ込む水が井戸を涵養するという効果があり、八幡町の人々にも恩恵を与えていたが、流れている場所が大崎八幡宮の二の鳥居そばといういわば山の中腹であり、人々が直接に水を利用するためには分水のための工事が必要であった。佐藤昭典氏の「仙台・水の文化誌」(平成6年6月15日発行)では、天江勘兵衛が八幡町地区の住民を代表して四谷用水の管理組合に分水の許可を求めた大正10年(1921)と昭和9年(1934)の「御願書」が掲載されている。四谷用水からの分水を求める芦は大正12年(1923)に上水道が整備され飲料水には困らなくなってしまっており、その最大の用途は防火用水であった。

さて話を天賞の井戸に戻すと、蔵では酒造りを始める前には蔵人によって井戸掃除が行われ、常に水の品質管理には注意が払われていた。天賞で長年「頭」を務めた鷹賀昌己氏の話によると、井戸掃除は「井戸かき」と呼ばれ、以前は毎年「つくり始め」の前に、最近では二年に一回、11月はじめに行われたという。井戸掃除は頭の仕事で、掃除をする井戸は仕込水井戸と洗米井戸の二つであった。この二つの井戸は浅いので、まず排水ポンプを2台井戸の中に入れ、水を汲み出す。およそ一時間半ほどかかるという。水が減ったら井戸の底に降りて竹簾で井戸の中を洗うと、赤い水やドロなどが出来る。次にポンプで他の井戸の水を汲んで洗った井戸の中を洗い流す。最近は高圧洗浄機で水を噴射して井戸の中を洗い流す。その後再び排水ポンプを井戸に入れ、水の濁りがなくなるまでポンプで水を汲み出した。また桶の上に角棒を渡し麻繩でくくりつけたものを井戸の上から滑車で吊るし、ポンプで吸うことの出来ない小石や砂を吸い出したとのことである。

このようにして大事に使われてきた天賞の井戸であるが、近年その井戸に少し変化が出て来たという。そのきっかけは平成7年(1995)から平成13年(2001)8月まで行われた「一般国道48号線八幡町共同溝」の工事であったと、九代天江勘兵衛の弟で元天賞酒造専務取締役の天江徳五郎氏は話している。天江徳五郎氏によれば「天賞の井戸は水量が多く、水を汲み上げた後には井戸に湧き水が流れ込むドドドという音が聞こえたほどだった。しかし共同溝工事の後は、水量が確実に減ってしまった」とのことである。工事を担当した建設省仙台工事事務所(当時)では、八幡町地区の工事では地下水脈を断ち切らないよう、開削工事ではなく水脈より深い地下10メートルの部分に直径4.6メートルの円形シールドを掘り進める工法を採用したと話している。かなりの配慮がなされたようではあるが、地ド水脈の枯渇は都心部の共通の問題であり、共同溝工事がなくとも問題が発生したかもしれない。ただ平成12年(2000)に山上:清水が「飲料水に適さない」水質であると発表され、今回天賞が八幡町を去ることで費用のかかる天賞の井戸を維持管理することが困難になるとするとならば、やはり八幡町の清水の歴史はここで終止符が打たれるのであろうか。

註

- (1) 仙台市 昭和50年（昭和28年初刊）
- (2) 仙台市歴史民俗資料館 昭和59年
- (3) 「大崎八幡宮のどんと祭」『宮城県文化財調査報告書第一八二集 宮城県の祭り・行事一宮城県の祭り・行事調査報告書』宮城県教育委員会 半成12年
- (4) 「どんと祭 横まいりのご案内」 大崎八幡宮 平成16年
- (5) 訳 3 前掲書
- (6) 『仙台年中行事絵巻解説』原良吉、仙台昔話会編 昭和15年
- (7) 日曜随筆社 平成6年

コラム 天賞苑・天賞閣

天賞苑になる以前は「丸屋公園」といい天江家所有の土地であった。木はうっそうと茂り、清水が湧いている小さな池があった。冬になるとその池から湯気があがり清水が湧いていることがわかった。天賞苑ができてからも中島丁側の門の所に「清水」の標識があったというが、清水がどうなったかはわからない。天賞苑・天賞閣ができるまで、丸屋公園は近所の子どもたちの格好の遊び場でもあった。昭和40年八代勘兵衛が茶室を建てたのをきっかけに、私的な宴会場として天賞閣を造り、昭和41年には庭園を作って天賞苑とした。それまで造りしまいや宴会は、母屋の三部屋のふすまを取り払って「通し」にして行っていたが、人手のない時代になったことと、母屋の部屋が八代目や勢んの部屋であったため準備・後かたづけの手間を考えて天賞閣を造った。造り始め、造り仕舞、親戚や内輪での祝い事、法事や店の人の結婚式などに使用した。後には地域の人にも使って貰うようにした。庭や建物の設計は全て八代勘兵衛によるものである。

参考文献

- 『宮城県史21 民俗』 宮城県史編集委員会 宮城県史刊行会
『仙台市史 特別編6 民俗』 仙台市史編さん委員会
『宮城県の地名 日本歴史地名体系4』 下中弘 株式会社平凡社
『角川日本地名大辞典(宮城県)』 竹内理二 株式会社角川書店
『長崎県大百科事典』 長崎新聞社
日本大百科全書
日本人名大百科

第9章 写真集『皇紀二千六百年の天江家』より

—昭和15年の天賞酒造—



〈七代天江勘兵衛〉

〈七代妻勢ん〉



〈天賞店舗外観〉

- ・中央二階部分に掲げられた看板には「天賞天鶴」と彫ら
てある。
- ・看板の下には屋号が入ったガラス製のランプがあり、夕
暮れ時に火が点された。
- ・店舗二階は丁稚の寝部屋として使用。写真右の土蔵2棟
には、天江家で使用する物が保管されていた。右端の土
蔵にはお雛様など常に使わない物を保管した。昭和初期、
一時的に女中部屋となつたこともある。
- ・昭和15年当時、天賞前の道路沿いには呉服屋、履物屋、
農作業の道具などを扱う金物屋を始め、生活必需品を販
売する店が軒を連ね、愛子方面からの買い物客や荷馬車
で賑わった。八幡町は荷馬車の休み場でもあり馬に餌を
与える風景が今でも記憶されている。



〈賞状〉

- ・清酒品評会での受賞の賞状



〈天賞酒造全景の絵葉書〉

- ・写真右は店舗と居宅、中央から左側は手前から詰場、蒸
し場、蔵、中央の広場は枯し場、煙突と樅の木が見える。
- ・手前の道路は昭和15年当時、荷馬車がやっとすれ違える
程の道幅だった。



〈店舗の看板〉



〈大門と黒塀〉



〈店内西側〉



〈店で働く人々〉

- ・店入口から入って右側の帳場の様子。奥の壁一面には書類を入れる引き出しが見える。
- ・人物左から、八代勘兵衛さん、天江文蔵さん、根場加藤政治さん、橋本由五郎さん。当時の大賞を支えた人たちである。



〈母屋の付属建物〉

- ・写真右側は母屋
- ・写真左の建物は、道路拡張に伴い取り壊した。
- ・写真右は、靴脱ぎ場とナカマ。
- ・写真左は畠畠場、奥の二階屋の一階部分は詰め場、二階は座敷で蔵の前のいの女性の部屋としても利用された。現在は従業員休憩室。
- ・写真正面は蔵への入り口、その右側建物内は井戸端。



〈台所に隣接した茶の間〉

- ・人物左から、八代目妻深雪と娘、「ばっば」松原はつ。
- ・部屋の右奥に座布団が重ねられている。昼食時には、従業員が座布団と箱膳を出して、写真手前の板の間に座って食事をとった。
- ・写真手前には台所がある。

〈店内正面〉

- ・写真左の暖簾奥は母屋。細い土間の通路が母屋南の庭の出口まで通じていた。通路右側が母屋の茶の間、左側が台所。
- ・正面には量り売りのための棚が並んでいる。酒は漆塗りの片手のついた桶で運び、長い柄のついた一合杓で量った。客の多くが一回につき2合ほど買って行った。



〈台所〉

- ・人物手前、クドの前に座っている松原はつ、奥の流し前に立つ八代勘兵衛妻深雪。
- ・写真右は外への出口。
- ・茶の間と台所の間には土間の通路があった。茶の間と台所は渡り廊下になっていた。



〈八代勘兵衛の部屋〉

- ・八代目勘兵衛が帳簿の確認を行っている。天江家の家族にとっては日常的に見慣れた勘兵衛の姿だった。



〈工場の一部〉

- ・正面は電気引き込み用トランス



〈母屋と蔵の間〉

- ・写真右は母屋、正面は蔵への通路。
- ・写真左植え込み奥の建物は役人用検査場。



〈母屋と石蔵〉

- ・写真左は石蔵、中央から右にかけては母屋。



〈もろみのチェック〉



〈釜場〉



〈蔵人の休憩室〉

- ・人物だから、畠山進美さん、杜氏島山政次郎分析担当北田さん、麹屋。
- ・中央は石炭ストーブ。
- ・写真右方向は杜氏の部屋、二階は蔵人の寝部屋となっていた。



〈蔵と庭〉

- ・母屋から見た庭。
- ・写真右植え込みの後ろに蔵があり、写真正面方向には枯らし場がある。

〈母屋の庭〉

- ・八代勘兵衛はさつきを好んで植えた。
- ・写真中央は蕊をかけたバナナの木、クリーム色の綺麗な花が咲き小さな果実が実った。



〈神様の木〉

- ・松尾神社そばの樺の木。戦後台風のために倒れ、現在は桜の木がある。
- ・煙突は、石炭や重炭を使用していた頃のもの。昭和30年代に重油ボイラーとなり使用しなくなった。後に老朽化のため取り壊した。



〈仕込み蔵〉

- ・人物は杜氏畠山政次郎さん。蕊がかった桶の中はもろみ。



〈仕込み蔵としめ縄〉

- ・しめ縄は、仕込み蔵だけに飾る。毎年、仕込み開始前に蔵人が作る。
- ・蔵の入り口内右側に手洗い用の桶と手ぬぐいが見える。

・蕊を被せた大桶にもろみが入っているため手洗いは欠かせない。



〈出荷場〉

・写真左には出荷前の蔵樽が積まれている。樽に蓋を被せるには技術を要した。中央は、配達用のオート三輪。



〈酒を搾る槽・フネ〉



〈搾った酒の貯蔵倉〉

・ホウロウのタンクが並ぶ。木桶にくらべて酒は変質しにくいが、ホウロウがはがれてさびがるので頻繁に修理が必要だった。



〈乾し場〉

・写真左の大桶3個は杉でできた仕込み桶。秋、日差しの強い日に熱湯をかけて消毒し柿渋を塗った。
・写真正面はダキダルや桶、右には麹の容器。



〈松尾神社〉

・酒造りの神として敷地内に大切に祀られている。



〈道具置き場と蔵人たち〉

・醸倒しが終わった後の集合写真。屋根付の干し場には、カイボウ、ダキダルなどを干す。

・写真前列左から二人目畠山進美さん、北田さん、杜氏畠山政次郎さん、八代目勘兵衛さん。前列右端タガ屋加藤さん。後列左端分析を担当した人。



（天賞前の道路）

・天賞から東方向道路向かい側の町並み、理容店隣は加藤砂糖屋、二軒の間に「八幡湯」の看板があり、そこから北方向へ路地が続き、路地の突き当たりに鉄湯があった。



（八代勘兵衛）



（八代妻深雪）



（枯らし場の南側原っぱ）

・写真左方向が天賞閣、中央と右端は天江家の借家約20軒。

第1部 天賀の建物・掲載図面・写真等

第1章 天賀酒造の建築の変遷

【図】

- 1 「仙台城下絵図」八幡門町向辺（貞元4年）
- 2 天賀酒造の明治時代の建物配置図（「老舗の印象」より）
- 3 「仙台市上地宝塚」八幡町大吉酒造西面
- 4 大糸西面の大正7・8年の建物配置図（「老舗の印象」より）
- 5 八幡町通り拡幅前の天賀酒造（天正宝塚）
- 6 昭和25年の天賀酒造周辺の土地形状図（昭和25年地積図）
- 7 天賀酒造の土地形状図（天正宝塚）
- 8 八幡町通り拡幅前の天賀酒造建物配置図（「老舗の印象」より）
- 9 「天賀工場家屋半蔵図」（天正宝塚）
- 10 「明治元年版仙台市城下町之図」（部分）
- 11 「仙台市1丁目地籍図」水継御印の図（部分）
- 12 天賀酒造周辺の商店（「老舗の印象」より）

【古写真】

- 1 西の間、離れ室（天正宝塚）
- 2 西の間、離れ室（天正宝塚）
- 3 拝顔門、八幡町通り（天正宝塚）
- 4 拝顔門の八幡町通り（天正宝塚）
- 5 昭和10頃の茶葉坂（『仙台市史』所収）

第2章 天賀酒造の施設物

【図】

- 13 「店舗」瓦斯燈塗壁（「老舗の印象」より）
- 14 「店舗」馬つなき二層姿蔵（「老舗の印象」より）
- 15 「店舗」部分開口部・梁図（「老舗の印象」より）
- 16 「店舗」部分開口部・梁図（「老舗の印象」より）
- 17 「店舗・店舗」部分開口部・梁図（「老舗の印象」より）
- 18 「店舗」部分姿蔵（「老舗の印象」より）

【古写真】

- 6 「店舗」外観（天正宝塚）
- 7 「店舗」内部（天正宝塚）
- 8 「店舗」内部（天正宝塚）
- 9 「店舗」内部（天正宝塚）
- 10 「店舗」内部（天正宝塚）

実測図

- 1 八幡町に面する天糸西造立面図
- 2 配置図
- 3 「店舗」一階・二階・「店舗」平面図
- 4 「店舗」（北）正面図
- 5 「店舗」（東）側面図
- 6 「一戸蔵」平面図
- 7 「二戸蔵」断面図
- 8 「一戸蔵」二階平面図
- 9 「二戸蔵」二階平面図
- 10 「二戸蔵」B-B断面図（登り蔵部分）
- 11 「二戸蔵」A-A断面図
- 12 「三戸蔵」（西面）「元・造り蔵」平面図
- 13 「二戸蔵」（西面）「元・造り蔵」A-A断面図
- 14 「三戸蔵」（西面）「元・造り蔵」B-B断面図
- 15 「二戸蔵」（西面）「元・造り蔵」C-C断面図
- 16 「造り蔵」（元・六戸蔵）平面図
- 17 「造り蔵」（元・六戸蔵）所面図

写真

- 八幡町に面する天糸西造立面
天糸西造立面東端中央部の屋外タンクより酒造工場を俯瞰

【店舗】

- 1 「店舗」正（北）面
- 2 「店舗」側（東）面
- 3 「店舗」側（西）面
- 4 「店舗」東側「門（袖り門）」正（北）面
- 5 「店舗」二階西北面
- 6 「店舗」二階西北面（解体状況）
- 7 「店舗」側北東面
- 8 「店舗」一階北面上段列（解体状況）
- 9 「店舗」一階西側に接続する「応接室」東西面
- 10 「店舗」一階南東面（解体状況）

【居宅】

- 11 「座敷棟」南面
- 12 「座敷棟」と「応接棟」を南方より眺む
- 13 「玄関」東面
- 14 「玄関」内部
- 15 「玄関及び応接棟」応接室北東面
- 16 「玄関及び応接棟」南壁を東方より眺む
- 17 「座敷棟」きゃくま北西面
- 18 「応接室」きゃくま北面

19 「座敷棟」ぶつま西面

20 「座敷棟」東側を北方より眺む

21 「座敷棟」S面間西面

22 「座敷棟」S面間東面

【一号窓】

23 「一戸蔵」小屋組（トラス）

24 「一戸蔵」小屋組（梁り梁）

25 「一戸蔵」小屋組西軒脚り

26 「一戸蔵」小屋組東軒脚り

27 「一戸蔵」南出入口

28 「一戸蔵」東側外盤海鼠壁

【二号窓】

29 「一戸蔵」南面（妻部）

30 「二号窓」一階北東方より南面を眺む

31 「二戸蔵」南面（出入り口）

32 「一戸蔵」附帯り返し階段を西方より眺む

33 「二号窓」一階南面入口（土壇・板門）

34 「一戸蔵」小屋組A-A'（梁・地樋・小梁）

35 「一戸蔵」小屋組B-B'（梁り梁）

36 「二号窓」小屋組A-A'（独立柱頭脚部）

37 「二号窓」二階南方向より北面を眺む

【三号窓（富蔵）（元・造り蔵）】

38 「三号蔵（富蔵）」（元・造り蔵）北方より南面を眺む

39 「一戸蔵（落成）」（元・造り蔵）東出入口（十戸・板門）

40 「三号蔵（富蔵）」（元・造り蔵）北側出入口（十戸・土戸・陣子戸）

41 「三号蔵（富蔵）」（元・造り蔵）東山出入口前仕様（腰廻）

42 「一戸蔵（富蔵）」（元・造り蔵）北（東側）出山口（十戸・板門）

43 「三号蔵（富蔵）」（元・造り蔵）小屋組B-B'（和小屋）

44 「一戸蔵（富蔵）」（元・造り蔵）小屋組A-A'（西端部）

45 「一戸蔵（富蔵）」（元・造り蔵）小屋組C-C'（和小屋）

46 「三号蔵（富蔵）」（元・造り蔵）下梁（此）

【造り蔵（元・六戸蔵）】

47 「造り蔵」（元・六戸蔵）北面（妻部）

48 「造り蔵」（元・六戸蔵）北面（出入口）

49 「造り蔵」（元・六戸蔵）北方より南面を眺む

50 「造り蔵」（元・六戸蔵）小屋組（1）

51 「造り蔵」（元・六戸蔵）小屋組（2）

52 「造り蔵」（元・六戸蔵）小屋組（3）

【居屋敷内隣施設】

53 「蔵人宿宅」北面

54 「松尾屋」東面

55 「南風」北面

56 「丸」浴池 北面

57 「玄因及び応接室」の応接室より西方の泡周廊を眺む

58 「外士産」北面

【酒造工場内諸施設】

59 「醸場」より「造り蔵」（元・六戸蔵）西壁を眺む

60 「醸場」より「三号蔵（富蔵）」（元・造り蔵）東壁を眺む

61 「醸場（枯らし場）」（元・三号蔵）東面

62 「醸場」（枯らし場）（元・二号蔵）北面出入口

63 「醸場（枯らし場）」（元・二号蔵）小屋組（和小屋）

64 「旗室」南面

65 「釜場」屋根架構

66 「釜場」北方より南面を眺む

67 「釜場」南方より北東面を眺む

68 「米蔵」南西面

69 「米蔵」内部

70 「米蔵」内部

71 「北蔵」西面

72 「北蔵」小屋組

73 「北蔵」内部

74 「醸造場」南方より北西面（「一戸蔵」東壁）を眺む

75 「大門」より「洗浄場・壠詰場」西面を眺む

76 「洗浄場・壠詰場」内部

77 「洗浄場・壠詰場」内部

第2部 天賀の生業と暮らし 捜査図面・写真等

第1章 民俗文化としての酒造と酒蔵

【図】 1 酒造の醸造工程

第2章 酒造の歴史

【表】

- 1 盛政時代の副業が確実な酒造家
- 2 明治5年（1872）県庁への醸造問合
- 3 明治41年（1908）仙台市内の宮城県醸造組合
設立参加者
- 4 大正15年（1926）椎葉中の仙台の酒造家
- 5 昭和34年（1959）の仙台市内の酒造家と
昭和35年（1960）の造石高
- 6 昭和41年（1966）の宮城県内の酒造家の絶頂
「酒類製造状況調査書」仙台国税局監定貯水
- 7 平成16年（2004）宮城県酒造組合加入の
仙台市内の蔵元
- 8 仙台の酒造家数の推移（焼城は当時の市域）
『宮城県酒造史』及び『宮城県酒造組合』の資料による
- 9 平成16年（2004）の清酒醸造免許と蔵元の状況
仙台国税局・宮城県酒造組合公表資料より

【写真】

1 舟山

2 大賞

3 森の菊川

4 雪の松島

5 千松島

6 志ら梅

第3章 天賀の酒造り

【図】

- 2 大賞の仕込み
- 3 大賞工場の配付と工場

【表】

- 10 大賞の蔵と御代蔵元の年表
- 11 天賀の造石高の推移
- 12 昭和五十年代以降の造りの状況
- 13 酒の種類ごとの原料米品種と精米歩合
- 14 酒の種類ごとの使用玄米量
- 15 米及び酒 石あたりの経費
- 16 大賞の歴代社氏（判明分）
- 17 社氏と隣人の関係 年代不詳
- 18 社氏と隣人の関係 年代不詳
- 19 歆氏と隣人の関係 昭和54年
- 20 仕氏と隣人の関係 宮城県社氏紹介名簿

平成14年4月1日現在

【資料】

1 天賀のあゆみ

（平成18年、まるや天賀株式会社のパンフレットより）

2 社説

3 蔵人心得

【写真】

7 宮城県物産陳列館が発行した由来書

8 天賀のラベル① 戰前

9 天賀のラベル② 戰後

10 天賀のラベル③ 平成

11 蔵人心得

12 昭和8年の醸造日誌

13 にごり酒「太白山」

14 太白山の造り

15 岩島次郎・萩原社氏・昭和15年頃

16 高橋寅社氏・昭和54年

17 昭和15年頃の大賞と處人

18 洗米作業 昭和54年

19 洗米と吸水作業 昭和54年

20 酒蒸の上手な幅・時期不詳

21 無米濾過・時期不詳

22 黒取り・昭和54年

23 放冷機で蒸し米を冷ます・昭和54年

24 無米を並べて冷ます・時期不詳

25 無米を並べて冷ます・時期不詳

26 球窓で精米を振る・昭和54年

27 麻を籠に盛る・昭和54年

28 麻室で織く女性・昭和54年

29 蔵の休憩室での蔵人・昭和54年

30 仕込みタグのそロミの蔵人れ・昭和54年

31 機械で掉いた酒を調べる・昭和54年

32 蔵の入り・昭和54年

33 釜場・昭和54年

34 酒税免除の頃

35 消亡失の始末書

第4章 天賀の酒造道具

【写真】

36 カスリ（酒汲み用）

37 カスリ（趣用）

38 カスリ（液体用）

39 カスリ（洗米用）

40 ハキ

41 ザル

42 ザルをのせる台

43 タメ（煮作用）

44 タメ（蒸米用）

45 フカボリ

46 フカドリ

47 カケバン

48 キレ

49 ムシロ

50 吟醸用ムシロ

51 ブンジ

52 モヤシ入れ

53 モヤシ桶

54 モヤシ瓶

55 モリマス

56 コウジタ

57 カイボク（西母用）

58 ゴシリビシャク

59 ニナイ

60 ダキ

61 ダキ

62 ホウキグサ

63 緩の蓋

64 アフダケ

65 アワバコ

66 アワバコ

67 キノミ

68 ハコノミ

69 メバリ紙 メバリ和紙

70 コミトリ

71 活性にごり酒を絞るときに使われる板

72 タコ

73 カスバコ

74 チュコ

75 チコ

76 一升瓶とトーピン

77 従り舟

78 酒槽板

79 井戸の掃除用桶

80 箱み台

第5章 天江家の歴史

【写真】

81 家系図

第6章 天江家の暮らし

【図】

4 猿船渡け

5 魚の船渡け

6 雄白山の舟廻り

【表】

71 おのの解立 昭和53年10・11月

【写真】

72 黒廻のしめ縄（平成16年正月）

73 お供え餅（平成16年正月）

第7章 天賀に伝わっていること

【図】

7 麦・井戸・神棚等配当図

【表】

72 大賀酒蔵仲井・雄白山一覧

【写真】

84 米洗い井戸

85 仕込み井戸

86 流い井戸

87 松尾神社

88 仕込み神棚

- 89 舟曳戯神様
- 90 繁次入口の御幣
- 91 垂揚入りの往還縄
- 92 仕込み運搬「天賀貢賞」
- 93 ごん底祭・天賀出店

第8章 八幡町と天賀

【表】

- 23 天賀が奉納した祈願板

【写真】

- 94 天江家文書「八幡町謹申」
- 95 流鏑馬
- 96 神輿渡御 平成16年9月15日
- 97 酒蔵前で休む子たち 平成16年9月15日
- 98 大江家玄関のオブンペイ(御幣) 平成16年9月15日
- 99 鳴に水を飲ませる(天江家前) 平成16年9月15日
- 100 天江家を出る御輿行列 平成16年9月15日
- 101 大西の禪参りの並木
- 102 平成16年の祈願板
- 103 祈参り参加者の水桶離
- 104 出発前の記念撮影
- 105~107 銀を鳴らし通りの中央を進む
- 108 大神八幡宮の本殿に参拝
- 109 ご神火を3回まわる
- 110 門をくぐり裏に戻る
- 111 酒桶の風景に入る
- 112 蔵での声会

【史料紹介】

昭和16年(1941)平山謹江「天賀練参り絵巻」

第9章 写真集『享紀二千六百年の天江家』より

【写真】

写真集『享紀二千六百年の天江家』

仙台市文化財調査報告書第304集

天賞酒造に係る文化財調査報告書

2006年11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 (022) 2140 8892

印刷 株式会社建設プレス

仙台市青葉区折立二丁目F2-10

TEL (022) 330 0177

