

鹿児島 の 地場企業 (3)

—— 焼酎企業・軸屋酒造株式会社 ——

児 嶋 正 男

1. はじめに
2. 本格焼酎の概要
3. 軸屋酒造株式会社
4. 小規模焼酎業の地域存立

1. はじめに

人間が自然とかかわりつつその主体を発展させてゆく総体での様相こそが文化といわれるものであろうが、その文化の基本である衣食住のなかで、食はもっとも地域とのかかわりが深い。そして、食べることが単に飢をいやすだけでなく、「その味わい」のためのものとなるまでに至っているならば、そこでの人びとの文化は、相当に高く位置しているといえる。

食のなかでも、酒の登場は人間文化の最大の表象である。今日発達した「文化地域」では、酒は暮しに必需のものとして日々愛飲され、個々の安らぎ、団欒社交の大きな糧になっている。酒は人間の歴史とともに古く生じて、今や地域文化の象徴たるまでに洗練されて来て、特別のハレの時だけのぜいたく、あるいは富有の人びとに限定された嗜好の領域から脱して、広く庶民の食事の構成部分となってきている。

もともと、人びとがその土地に住ってきたのは、その地で採れるものを衣食に充てて生きて行けるからであり、食は当然に風土的、歴史的であり、土地土地で作られた酒は深くその土地とかかわる人間の営為の賜物である。世界のいた

るところにそれぞれの国、それぞれの土地の酒がある。日本も勿論その例外ではない。¹⁾

日本の各地の酒といえ、一般にそれは地酒(じざけ)と呼ばれる地元醸造酒とされる。ところで、南九州鹿児島県では地酒(じしゅう)と呼ばれる、そのものずばりの酒があり、それは熊本県の赤酒にあたるこの地の古くからの地伝酒である。酒をしぼるまえに、もろみに木灰を入れて作られるのが特徴であり、少数の人の飲用、酒ずしなど料理用に用いられるが日常広く一般に飲まれる酒の地位にはない。今日、鹿児島県では、酒といえ一般に焼酎を意味し、米から醸造された酒は、わざわざ日本酒と断らねば、黙っていれば焼酎である。しかもその焼酎は、この地元で採れるさつまいも(鹿児島県ではからいもという)を原料とし、この地の身近かな人びとによって作られた、いも焼酎という文字通りの意味での地酒である。日本の各地で追々に地酒の銘酒が消滅し、その土地にいて、その地で作られる地酒が飲めなくなっているという状態が嘆げられるなかで、鹿児島県では、自宅でも酒場でも料亭でも通常飲むのは地元産の焼酎という地酒であり、このごく当り前のことが誇り高く行われている。ここでは、他の地域でしばしば焼酎を酒の中で一段劣ったものとする風習は現在では全くなくなっている。焼酎はまさしく地域文化そのものとして、その活力の根源として存しているのであり、このような酒こそが地造り本物の酒であるとして、伝統方式を踏まえて作られるこの焼酎を、本格焼酎と銘打って広く内外に認めさせ、その愛飲者を徐々に域外に増加せしめている。まさに『見なおされる第三の酒』²⁾のありようがここに見られる。

地域の風土と歴史を背負って酒造界に特異の地位を占めるこの本格焼酎の業は、鹿児島県ではまたこの地に典型的な有力な地場産業³⁾をなしている。そして域内

1) 坂口謹一郎、『世界の酒』、『日本の酒』、岩波書店(岩波新書)

2) 菅間誠之助『見なおされる第三の酒』、『本格焼酎』の徹底的研究』朝日ソノラマに、いわれるように世界の蒸留酒に肩をならべる第三の酒として見なおされねばならない。

3) 本格焼酎産業は、地域に生成して地域の産業から地場産業となる典型をなす。拙稿「地場産業」、『鹿児島県の社会と経済』鹿児島県地方自治研究所。

各地にある個々の焼酎業は、地域社会の発展とともに地域に生じ、全体としての地場産業の一環をなしつつ、今なお造る人と用いる人とが切り離されることなく、ごく自然に企業として生成し持続されている。

さて、このような鹿児島県の焼酎業について、ありふれたままにある一つの製造企業を中心にみながら、焼酎企業についての何程かを把握し、地場企業資料の一端に加えることをしていこう。

2. 本格焼酎の概要

酒の醸造は、例えばぶどう酒のように、別に酒にしようという意図がなくても、果汁をそのままに放置しておけば自然に発酵してアルコール分が生じ、より美味で保存性のよい果汁酒ができるというあり方から、さらに発展してもっと意図的に麦芽や酵母を用いてアルコール飲料を作ろうとする方法が生じたといえるが、何れもその歴史は古く太古のペールのなかに消えてしまうとされる⁴⁾。しかし焼酎は自然作用にまかせての酒造りのみに止どまらず、蒸留という加工過程を持たねばならないから、酒よりも一層に人間の営為が高く加わっており、いわば人間文化の高段階における所産である。蒸留酒が多くの人びとの飲用に供されるように一般に普及して、酒の世界に参入してくるのは東洋でも西洋でもほぼ同じころ、今からおよそ4～500年前の頃よりであるという。醸造した酒に蒸留した酒が加わることにより酒の世界は拡がり、蒸留した酒をもとにしてさらに混製酒が作られ、表1に分類されるように、酒の世界は完成したのである。蒸留酒生成の歴史は酒の世界での蒸留酒の地位を高く誇ることはしても、決しておとしめるものではない。ぶどう酒やビールに対して、ブランデーやウィスキーを飲むことに肩身のせまい思いをする者など誰もいない。だが焼酎については、最近の鹿児島を中心にする九州地区ではともかく、大方の地方ではあらゆる他の酒に対して一段劣るものとする評価が、まだまだ根強く存しているようである。

もともとは日本の貴重な酒である焼酎がその品位を低くみられる原因は、何

4) 穂積忠彦『焼酎学入門』毎日新聞社、19ページ

表1 代表的な酒類の分類表

原料	工程	糖化	醱酵	蒸留	再製・混成
果 実	ブドウ	—	ワイン	ブランデー	シャンペン, ベルモット
	リンゴ	—	シードル	カルバドス	
	桜桃	—	……	キルシュワッサー	チェリーブランデー(リキュール)
穀 類	米	(麴)	清酒	焼酎	味 醂
	大麦	(麦芽)	ビール	モルトウイスキー グレインウイスキー	ドランビュイ(リキュール)
	トウモロコシ	(麦芽)	……	バーボン	ウオッカ, ジン
そ の 他	サトウキビ	—	……	ラム	
	芋	(麴) (麦芽)	……	芋焼酎 シュナップス	
	竜舌蘭	……	……	テキーラ	

麻井宇助『比較ワイン文化考』中央公論社 37ページ

よりも他の酒に比べて安価であり、いわばうまみのある味う酒に対して、酔うための味のない酒として受けとられるところにあるようである。

坂口博士は、焼酎が大きく品位を下落した原因を次のように指摘せられる。

「明治末年に西洋から芋類や雑穀や砂糖製造の廃糖蜜などを醱酵して、これを大規模な蒸留機(これをパテント・スチルという)にかけて、無臭の純アルコールを製造する方法が導入されると、わが在来の焼酎メーカーは早速この方法を採用して、旭川や熊本をはじめとして全国各地に新式アルコール工場が建てられ、そこでできた安価の無臭アルコールを昔からの『粕取り』や『酒取り』焼酎に混ぜて販売するようになった。混ぜる割合もはじめのうちは少なかったが、しまいにはだんだん増えてきて、大正の末年頃には、在来の焼酎はほとんど味つけ程度の3～5パーセントにすぎず、大部分が純アルコールの水溶液ということになり、その後はさらに極端になって、在来の焼酎を全く加えないアルコールの純溶液になってしまったのが、現在の焼酎である。つくる方もつくる方だが、消費大衆もまたすなおによく慣らされたものである。」⁵⁾と。まことにきびしい叱責である。

ところで焼酎には、酒税法上甲類と乙類の区別があり、上記にいう製法の無臭の純アルコールの製造は甲類とされるものである。鹿児島県において、近來ますます賞揚され、その地を誇らしく「焼酎王国」と称えさせている⁶⁾、地酒焼酎は、旧来の伝統製法による、酒税法では乙類焼酎に分類されるものである。甲乙の区分は、従来それが成績評価に用いられて甲は乙に劣るとされていたから、うっかりすると誤解を招くことになるが、焼酎については、実は乙類焼酎が蒸留酒中の本格をなすものであり、それ故に本格焼酎を名乗っているのである。

甲類焼酎というのは、連続蒸留機（パテント・スチル）によって何回も繰り返し精留する方法により製造されたものである。連続蒸留法は1830年ごろ、イギリスのスコットランド地方で開発され、ウィスキー業界に大変革を起こしたものであるが、原料を醗酵させてできた焼酎醪（しょうちゅうもろみ）を連続的に少しずつ投入し、連続蒸留して他の端からつづけてたえず焼酎を留出するようになっている。連続式蒸留機による蒸留は、醪の中のいろいろの不純物、悪成分もほとんど完全に除去し、留出液のアルコール分も95度前後の濃度の高いものになる。それは純粹アルコールの製造ということになり、蒸留酒の特質であるアルコール分以外の揮発成分を完全に除去してしまうのであるから、原料の成分は問われず何よりも安価であることが第一であり、大量安価に供給される原料を大規模装置によって連続生産することにより大量安価に製造することができる。したがって焼酎甲類の生産は、大手の総合酒類メーカーによって占められ、宝酒造、合同酒精、協和醗酵、三楽オーシャンの上位4社が全生産量の68.5%を占有しており、その原料は廃糖蜜である。甲類焼酎のトップメーカーは同時にまたアルコールメーカーである。アルコールメーカーは現在92社そのうち実際にアルコールをつくっているのは39社であり、協和醗酵、宝酒造三楽オーシャン、合同酒精の4社が全生産の9割以上を占めている。アルコールは臨海工場によって大量低コストで生産される。協和醗酵防府工場では輸入

5) 坂口謹一郎『日本の酒』岩波新書、54ページ。

6) 管内減之助、前掲書および、福満武雄『焼酎』葦書房に紹介されているように、鹿児島本線の熊本、鹿児島県境、車窓に「これより焼酎王国に入る」との立看板がある。

糖蜜も、サトウキビ産地で廃糖蜜からつくられた粗製アルコールもタンカーからじか取りできる。内陸の中小アルコール工場はコスト面で太刀打ちできない⁷⁾。

このようにして生産される高品質のアルコールは単味無臭「水のごとき」であり、清酒、ウイスキーをはじめとしてアルコール度の高い大方の日本の酒に添加され、その増量の「柱」となっている。それ故に、うっかりすると日本の酒を「ウソツキ酒」にしてしまうおそれがあり、「ことに日本の国産ウイスキーはウソつきでふやした資力で、本来、当然日本人の民族の酒・清酒の領域であるべき分野にも土足で上がり込み、いすわってしまった⁸⁾。」といわれるようなことになる。「日本の酒は、日本人が古い大昔から育てあげてきた一大芸術的創作⁹⁾」であるのだから、その持味を社会的文化的背景とともに保有していなくては日本の酒たる値打ちはない。「酒はただ酔うためにだけ飲まれるものではない。風味を賞味するために飲む嗜好飲料である。その点で、旧式焼酎は独得の芳香と甘味があり、心地よく酔えるという人間本能的欲求をかなえてくれる酒である¹⁰⁾」。

さて、甲類焼酎は95度という高濃度のアルコールを飲用できるように水でうすめることによってできる。しかしアルコールを単に水でうすめただけでは希薄酒精であり、酒にはならない。焼酎という酒類にしてしまうには、連続式蒸留機のアルコールの留出してくるところで、それを取り出す前に水を混ぜる。そうするとアルコールをあとからうすめた希薄酒精ではなく、もともと「焼酎」なみにうすまっている「新式焼酎」すなわち甲類焼酎となるのである。

甲類「新式焼酎」に対して乙類「旧式焼酎」は伝統方式による、れっきとした蒸留「酒」である。まず原料がそれぞれの土地の特徴を担う米や麦、そば、いもなどであり、鹿児島の場合には先に述べたように「からいも」である。その製造工程は図1に示されるとおり、蒸留方法が単式蒸留器によっているので、

7) 穂積忠彦『焼酎学入門』毎日新聞社、152～153ページ。

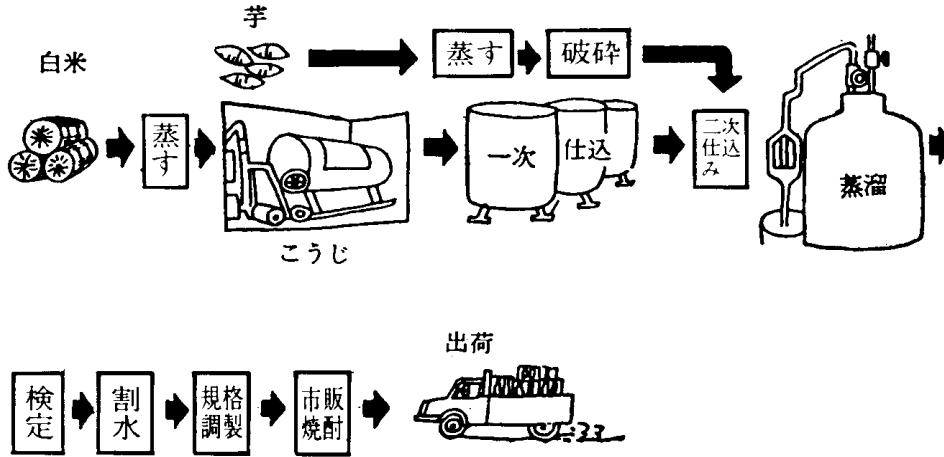
8) 穂積忠彦『酒学入門』毎日新聞社、序言より。

9) 坂口謹一郎 前掲書、11ページ。

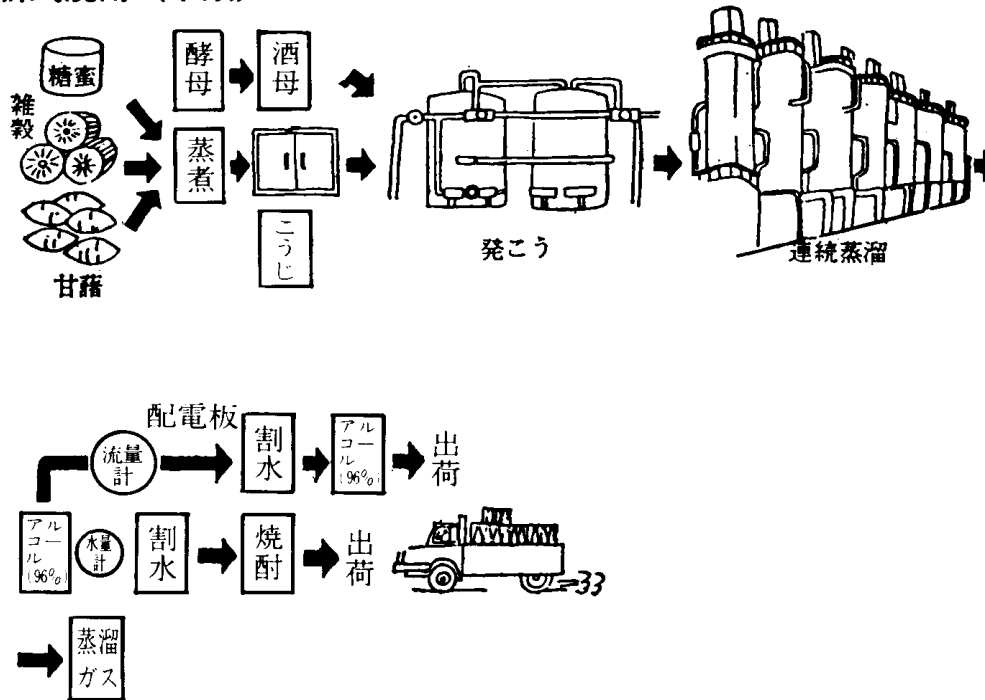
10) 福満武雄『焼酎』前掲書、27ページ。

図 1 焼酎製造工程図

旧式焼酎 (乙類)



新式焼酎 (甲類)



福満武雄『焼酎』葦書房, 26ページより。

原料や製造過程における特色が生かされ、アルコール分以外の揮発性香気成分を含んでいて、熟成させることによって、味わいの楽しい伝統的焼酎すなわち「本格焼酎」となるのである。焼酎甲類と乙類は製品にこの様なちがいがあがあるが、焼酎全体の需要高は表2にみられるように、まだまだ甲類が圧倒的に多い。

表2 焼酎課税数量の推移

(単位:kl)

区分 会計年度	甲 類				乙 類				計
	35 度	25 度	20 度	小 計	35 度	25 度	20 度	小 計	
40	12,733	113,284	46,935	172,940	2,912	32,899	8,219	44,034	216,980
41	17,381	114,228	49,240	180,840	3,115	33,936	8,781	45,839	226,679
42	21,278	105,262	48,201	174,751	3,426	33,898	9,323	46,655	221,405
43	23,568	102,929	49,762	176,273	3,571	35,270	10,166	49,019	225,295
44	16,418	89,588	46,153	152,159	3,373	34,901	10,438	48,729	200,890
45	26,051	86,361	48,073	160,935	3,841	36,766	11,787	52,403	213,337
46	21,965	76,355	44,418	142,739	3,881	36,199	12,138	52,216	194,957
47	25,449	78,248	49,835	153,543	9,687	40,286	13,994	63,977	217,516
48	25,406	63,353	42,614	131,372	12,025	43,965	15,137	71,132	202,506
49	30,439	51,851	37,369	119,705	12,671	40,807	14,878	68,360	188,061
50	29,985	54,308	37,843	122,141	12,732	45,120	15,349	73,209	195,345
51	29,594	58,894	41,854	130,354	13,782	51,026	15,971	80,780	211,128
52	37,157	53,804	40,656	131,613	14,552	59,638	16,538	90,738	222,352
53	35,647	58,683	42,624	136,957	14,981	63,500	17,886	96,378	233,327
54	34,477	58,988	46,927	140,390	15,599	70,297	19,460	105,367	245,759

資料：国税庁酒税課

とはいえこの15年間、甲類の需要は漸減ないし横這いであるのに対し乙類の方は倍増している。鹿児島県内での販売高では、乙類の占める割合がなんと98.8%(昭和53~55年)という状況である。

この本格焼酎の生産は、甲類焼酎が巨大アルコールメーカーで作られているのとは異って、中小零細の製造家によって、昔ながらの伝統的単式蒸留技術を以て行われている。表3にみられるように、焼酎製造免許を持っている工場は全国計で956、そのうち焼酎乙類は834、鹿児島県の工場数は154、稼働中の工場は図2にみられるように県内にくまなく位置し、生産量では全国の23%を占めトップの座を占めている。

焼酎製造工場の規模別分布は、同じく表3にみるとおり、焼酎乙類製造の規模は1,000kl以上の工場は僅か9工場であり、経営規模は小さく、また休業中の工場が256工場もある。

表3 焼酎製造工場の規模別分布

昭和50年3月末 資料：国税庁

年間製造能力	焼 酎 甲 類	焼 酎 乙 類
6kl未満	4	193
6~10kl	1	29
10~60	20	147
60~100	13	70
100~200	15	67
200~500	20	47
500~1,000	5	16
1,000~2,000	10	5
2,000~5,000	16	3
5,000~10,000	2	1
10,000kl以上	2	—
休 業 中	14	256
計	122	834

戦後の「経済成長」下において、一方には大きく資本蓄積を果して、資本家企業的発展を遂げ、漸次市場を域外に拡大して大型化した企業、協業化に成功して域内拡大市場を対象としている中型企業があり、またその対極にあって廃業か存続かの底辺水準に低迷している企業もある。しかしさらにまた、地域に生じ、地域市場を対象に、それぞれの域内でささやかな営業を続けている、南九州地方、殊に鹿児島県に特徴的にみられる形態の、数多くの小規模企業が存在している。たしかに表4にみられるように、課税移出量の60%近くを一社で占める大型企業があり、県内群小企業を圧倒してさらに隔絶した格差を有する状況が進むと、一酒栄えて万酒を枯らし、酒銘に応じた地酒の特色を生かした、多数企業の並立を危くするのではないかと、心ある消費者を心配させるのである

表4 鹿児島県焼酎主要企業課税移出量

55/6~56/7

企業別	課税移出量A	課税県外移出量B	B/A%
薩摩酒造	30,053.0kl (57.8%)	20,255.7kl (83.9)%	67.4
本坊酒造	2,245.8 (4.3)	1,331.7 (5.5)	59.3
小正醸造	2,183.5 (4.2)	923.4 (3.8)	42.3
さつま無双	1,043.0 (2.0)	784.0 (3.3)	75.2
その他計	16,441.3 (31.7)	843.9 (3.5)	5.1
計	51,966.6 (100.0)	24,138.7 (100.0)	46.5

注：大島地区を除く

資料：鹿児島県酒造組合連合会

が、にもかかわらず、総体的には大型企業は県外市場に、零細企業は域内市場を中心にということで、小規模企業も身近かな地域の住民に支えられて、細々ながら存立を続けている。

地域に生じて、地域とともに極く当り前に在りつづけているこの小規模企業の存立態様についてみてみよう。

3. 軸屋酒造株式会社

(1) 軸屋酒造株式会社の地位

鹿児島県において、昭和56年6月～56年7月の間、何らかの活動をしている焼酎工場は132工場、そのうち黒糖焼酎の奄美大島地区の28工場を除くと、104工場であり、その焼酎製成量は61,209.8kl(340,054石)であるから1工場別の平均製成量は566.75kl(3,141.8石)となる。ところが表5に示されるように、少数の大型工場への生産集中が大きく、また自工場では全く製成していない工場

表5 鹿児島県焼酎製成数量別工場数(除大島地区,昭和55年酒造年度)

製成数量	工場数	工場比率
0 kl未満	29	27.9%
100	23	22.1
200	18	17.3
300	9	8.7
400	8	7.7
500	2	1.9
600	1	1.0
700	2	1.9
1,000	1	1.0
2,000	5	4.8
3,000	2	1.9
4,700	2	1.9
7,000	1	1.0
10,000	1	1.0
計	104	100

場が29もあり、その製成量は100 kl未満がもっとも多く23工場を数え、400kl未満では計58工場と過半を占めている。軸屋焼酎の当該年度の製成量は319,9 klであり、県内焼酎企業の製成量規模ではほぼ中位を占めている。酒造業界では、自家製成のみでなく、他工場からの桶買いと他工場への桶売りという、製成企業者間の取引も行われており、県内焼酎業者の大半はそれを行っているが、軸屋焼酎では桶買い、桶売りの何れも行っていないで自家製成の焼酎のみにより営業している。またこの年度の県外移出量は僅か2.2kl(12石)であるから、その製成量の殆んどが域内需要に充てられる地域市場型企业として存立している。宮之城には軸屋焼酎のほかに、すぐ隣接してあるほぼ同規模の植園酒造合資会社と、製成量は多

いが桶売り比率の高い鶴清酒造有限会社、殆んど活動を休止している小牧酒造合資会社が、存立している。

(2) 軸屋酒造の歴史と現況

軸屋家が焼酎業を始めたのは先々代の軸屋権助氏のときであり二代盛義氏を経て、現代は三代目新太郎氏が経営を行っている。軸屋酒造の歴史と現況につ

いて、盛義氏からの聞き書きを中心にみてみよう。¹¹⁾

「焼酎業は父（先々代の権助氏）が明治43年にはじめた。父が明治37・8年の日露戦争に満州に行って帰ってきてから、焼酎屋というのがよいということで始めたのである。その頃は焼酎屋というよりは自家用の酒を共同で作るという共同焼酎屋というのが各部落部落にあった。」

この頃の焼酎のことについて、宮之城町史には「焼酎談義」と題して次のように述べられている。

「藩政時代は焼酎の製造は自由であった。明治三十二年自家用酒類禁止令が公布されたので収税署、県当局は共同製造所の設置を認め、一石につき一円の酒税を納めさせて人民の要望にこたえた。各地に五〇石未満の醸造工場が簇出し、明治三十六年宮之城村に五五戸記録にある。宮里正芳日記にも次のとおり記されている。

『明治三十二年二月焼酎製造方につき諸器具、器械検査ノタメ税務署員出張相成り書類等シタタメ村長証明ノ上送付セリ』

時吉の市来弥八、虎居の満尾作次郎、中間猪之助、平川の軸屋権助、植園太次郎、山崎の前田吉熊、湯田の犬馬場百治、川原の貝崎与左衛門、佐志の外園善吉などは個人で許可をとり、販売用に製造した。¹²⁾この頃のことについては、『薩摩焼酎の回顧』においても次のように述べられている。

「(税務)当局者の勧誘等に依って、一時共同製造場の激増を見たけれども、共同製造に伴う不便及濫飲の弊に鑑み、寧ろ必要に応じて販売店より購入し、経済的に飲用するを得策とする傾向を生じた。為に共同製造場数は漸次減少する半面、営業的の製造数は漸増するの機運に際会したが、……………一般に消費節約行はれ、且つ裏面に密造が盛に行はれたため、表面上の査定石数は毫も増進せず、三十五酒造年度に於ては、却って場数、査定石数共に減少したのを遺憾として当局は後に述べる如き種々の弊害を誘致することも顧慮するの違なくして、徒に増石を奨励し且つ、大に新規企業を勧誘したのである。時偶々日露戦争の勃

11) 「 」で注記のないのは軸屋盛義氏からの聞き書きである。

12) 『宮之城町史』宮之城町、629～631ページ。

発を契機として、明治三十七年以降造石数は漸次増加する気運に向った。¹³⁾

軸屋家の焼酎業創業は、税務当局の増石奨励、新規企業勧誘が頂点に達した「日露戦争大捷後一般経済界は異常の活況を呈し、各種事業の勃興、発展著しく。」¹⁴⁾という好機に企てられたのであった。すぐ隣が共同酒造場（現在の植園酒造合資会社）であったことも創業の意欲をもたせたとであろうし、また満州に出征したことによる現地での見聞の影響が大きく加わったことも想像できる。戦前鹿児島酒造組合長であった松崎吉次郎氏は「三十年を回顧して」という文中に、次のように述べている。「私が、日露戦争に出征して見た満州各地に於ける郡邑村落の中で、目立って大きな建物は、何れも何々焼鍋と書いた、所謂満州の酒造店であったのであります。此の満州に於ける印象が、帰還後、私をして焼酎醸造に心掛けしめ、明治43年、始めて焼酎製造の免許を得せしむるに至ったのであります。」¹⁵⁾

「鹿児島、宮崎両県の本格焼酎の醸造家は地酒づくりから入ったところが多い。」¹⁶⁾ということであるが、昭和15年5月の鹿児島県酒造組合連合会組合員名簿のなかには、焼酎酒銘と共に清酒酒銘を記している組合員9を数えることができ、焼酎業と地酒とのかかわりはそれよりも、もっと大きかったのであろう。しかし焼酎企業の創業形態は共同酒造場を引き継いだもの更にその後個人が創めた軸屋酒造のような形態も少なからずあったのである。昭和52年の鹿児島県調査によると焼酎企業の創業年代は、明治33.3%、大正17.3%、昭和49.4%となっている。¹⁷⁾

「焼酎屋は個人で許可を受けたもの、共同焼酎屋を引きついだものがあつたが、大概はやめてしまい。その後あとまで残っていたのは、宮之城地区では軸屋を入れて7～8軒であつた。」いま、薩摩郡および鹿児島県の焼酎業の免

13) 『薩摩焼酎の回顧』鹿児島県酒造組合連合会、昭和15年、18～19ページ。

14) 前掲書、21ページ。

15) 前掲書、133ページ。

16) 菅間誠之助前掲書、198ページ。

17) 『しょうちゅう製造業産地診断』鹿児島県中小企業指導課、18ページ。

許者数、査定石数を表6にみると、年を経るとともに免許者数は激減し、査定石数は漸増している。したがって1企業当りの石数は増加し、大筋では、企業が少くなるにつれて安定し、企業的にも整備されて行ったであろうことがうかがえる。

表6 薩摩郡、鹿児島焼酎免許人員査定石数

区分	年	明治40	明治45	大正 6	大正11	昭和 2	昭和 7	昭和12	昭14見込
		薩摩郡	免許人員 査定石数	371 6,655	74 6,647	66 15,930	45 9,231	36 4,899	31 4,472
鹿児島県	免許人員 査定石数	2,955 44,610	502 65,707	361 73,450	330 105,499	293 92,664	250 98,605	217 103,099	213 84,142

資料：鹿児島県酒造組合連合会『薩摩焼酎の回顧』昭和15年、より。

「その頃の軸家の焼酎は米だけで作っていた米焼酎である。ほか粟でも作ったりしたが、粟は殆んどなく、いも焼酎は全く作らなかった。川内地方はいも焼酎を作っていたが、宮之城でいも焼酎が作られるようになるのは戦後のこのである。家ではたんぼもずっと作っていた。もともと祖父さんは百姓であるからたんぼを作っており、1町5反位を自分の家で作っていたが持っている田地は3町位であった。焼酎屋は金まわりがよく、大概はもうけていた。焼酎屋だけで食っている人もいたが、大概は田舎のことだから農業のかたわらの兼業であった。農業をし、そして出きた米を焼酎にするのが普通であった。この附近は田んぼが多く、2～3町位もっている農家が多く、あまり貧乏なものはいないで、まあ普通の暮しができていた。」

この地方の焼酎の原料は、ずっと甘藷ではなく、米か粟で作っていたのである。焼酎業の変遷について、宮之城町史は次のようにいっている。

「当時の原料はほとんど粟と米であった。甘藷原料の焼酎は本県独特のもので(明治)三十三年ごろから南薩地方で製造され、本町では大正時代から製造された。いも焼酎は価格が米焼酎の六五パーセント内外で、甘味があり酔いが翌朝まで残らない利点があったので一般に愛好された。……………」

明治末期、県下の醸造場は四千戸を越え、経営不安定のもので多かったので

県は整理統合と工場施設の改善を勧奨した。その結果大正十五年には中村吉太郎(虎居八〇〇石)・中間猪之助(虎居三九、七五石)・軸屋権助(平川三二〇、九五石)・植園太次郎(平川一五七、六〇石)・小牧伊勢吉(屋地一九五、八九石)外¹⁸⁾ 藺善吉(佐志五七、五石)となった。」

軸屋酒造は、米作地として安定した暮らしのなかで、地域の人びとの需要を充たす焼酎作りを担って維持されて行ったのである。とはいえ、その規模はそう大きいものではなく、昭和15年当時の出薩酒造組合の名簿をみると、組合員41のうち電話をもっているのは僅かに15軒である。宮之城地区では5企業のうち2軒であり、軸屋ほか2軒には電話はない。その頃、電話があるかないかは富裕度ないし企業度をはかる一つの尺度と考えられるが、焼酎業はここでは企業的に営まれるのではなく、地域自給の家業的営みとして行われていたことが窺える。

「その頃に一番たくさん作ったのは500石位、平均でいえばそんなになく200石位で、その当時の焼酎屋のちょうど平均量であった。川内地方の方は、いもでもっとたくさん作っていたようであるが、こちらは米焼酎だったから、値段もちがう。はじめた頃は40~50石だったと思う。はじめの頃は吹き込みではなくて、つぶろ煮だった。釜でたいて蒸留したのである。蒸気を吹き込む蒸留法になったのは大正の半ば頃からである。麴も何もかも自分でやり、10月頃からはじめて3月頃まで、戦前はこの附近の人だけで、親父は何でもやっていた。親父は27才の時から作りよったということだから、それに麴作りなど、どこの家でもやっていたことだからできたのではないかと思う。

働いてもらう人は大概4~5人、そう大した仕事ではないから、それも忙しいのは作る時だけだから、その間だけのことで、あとは人はいらぬ。もっとも売るのは年から年中、毎年毎年、大体売り切れるだけ作る。焼酎も永くおけばよく、ビンに入れて地下室に入れておけばよくなるというのが貯蔵するだけの余裕もないからだろう、皆売れるだけしか作っていない。人手は、農閑期の人

18) 前掲『宮之城町史』631~632ページ。

が来てくれる。部落の中の近所の人に来てくれる。昔から今までずっとそうである。

「紫尾の露」という銘柄は、昭和22年に名前をつけなくてはということで、つけたので、それまでは名前はなかった。大体小さい焼酎屋は名前はなかった。焼酎は樽で売っていた。樽からびん詰になったのは終戦後で、戦前もときどきはびん詰にしていたが、一般化したのは戦後のことである。昔は樽のほか五升とか一斗とかいうつぼがあった。一升とか二升とかいうのは竹つぼで売っていた。竹できれいな容れ物を作っていて芸術品のようなものができていた。壺と樽で、びんはなかった。値段は1升が35度で1円30銭位であった。酒にはまだ安いものがあったが、米焼酎は度数で値段がちがうけれど、戦前は30度から35度であった。今は25度が多い。値段は組合があってそこできめていた。」

焼酎の銘柄については、昭和15年の鹿児島県酒造組合連合会の名簿では、殆どどの組合員に、焼酎酒銘が記載されている。まだこの頃は、清酒も作られていたのであろう清酒酒名が併せてかかげられているものも散見できる。しかし焼酎酒銘が記されていないもの、また、浦島焼酎、有馬焼酎など製造家の名を記したものもいくらかみられる。宮之城の5軒の焼酎屋については、紫尾の雪、轟及露、園之露のほか、一軒は名がなく、軸家の場合軸屋焼酎となっている。焼酎の酒銘は樽で売り、壺で売りする場合には余り意識されなかったのかも知れない。この点『焼酎』(葦書房)の著者、福満武雄氏も、戦前は焼酎どっくりによる計り売りのようなものであったから、地域によっては余り銘柄は問題にならなかったのではないかとされる。

ところで、二代目盛義氏が焼酎業を継いだのは戦後のことである。

「私は、昭和4年に宮之城農学校を卒業して7～8反の田んぼを作り家の手伝いをさせられていた。しかし、余り働かないので家を追い出され、広島の人絹工場、それから大阪で働いているうちに召集を受け、半年程の後華北電々に就職して、終戦で帰ってきてから親父のあとを引きついだ。その時には焼酎作りはまだ米焼酎であったが余りパットしなかった。米による製造制限を政府がしていて、昭和10年を基点として3年の平均の何%ということで、うちが作っ

ていたのは30石位であったが、米がなくて作れなくなっていた。それで、いも焼酎作りに変えた。帰ってきて最初作ったのが70石、それから120石とだんだん増やして行った。

戦後は宮之城の焼酎屋も皆いも焼酎になった。こちらは田ばかりでなく畠もあり、いもも昔から作っていた。それに食糧増産で政府が奨励していたから、いも作りも多くなっていた。その頃は焼酎がないものだから、作れば飛ぶように売れた。冠婚葬祭にはどうしても焼酎が要るので需要はとても多かった。米がやかましいから最初は粟麴から作りよった。焼酎というのは澱粉さえあれば何からでも出来るのだから。技術は川辺の阿多から刀自さんに来てもらった。焼酎作りは、水がよくなければいかんが、この辺は紫尾山からの水がよい。それで『紫尾の露』という名前をつけた。昭和22年に名前をつけなくてはいけないということでいろいろ調べたが、好い名前は大概全国の酒屋がもっているので結局紫尾山を考えて紫尾の露ということにした。紫尾山というのは、秦の始皇帝が百薬の長を求めて使を出し、それが串木野の冠山に着き、そこから紫尾山をみつけ、そこで薬をみつけて帰ったという所で、水がよい。昔は何処の水もよかったのだろうが、この平川の水は山の中だから水がよい。

いも焼酎の製造になって昔より少したくさん作るようになったから、製造のときは男子が5～6人、女子が2～3人は来てくれないといけませんが、近所隣の人に来てくれている。

製造は、選別、いも洗い、麴入れ、蒸したいもの粉砕、麴を出して発酵させる一次、それに粉砕したいもを入れる二次、もろみから焼酎をとる蒸留という連続作業を、いもの原料次第によって、9月の初めから正月まで行っている。麴入れは機械製麴機を使っている。いもを昔のように作らなくなったので、原料が少なくなった。原料があれば作るのは、まだまだ製造能力に余力があるので2,200～2,300石位は作れる(55年度は1,770石)。しかし、集荷がむつかしいから正月頃までしか作らない。

現在の生産設備は、自動製麴機1台、いも蒸し器2台、いもつぶし機1台、1次タンク10基、2次タンク20基、蒸留機3台、貯蔵タンク20基、びん詰機1

式、である。』

軸屋酒造の人員構成は、役員が、既に引退しているが名目的にはまだ社長として盛義氏、実際に経営を行っている新太郎氏、それを助けて特に事務などを行っている祥子夫人、ほか本坊酒造から2人で、それは年に何回か来られるだけ。常時作業をしているのは、男子が事務、外交1、びん詰3、の計4人、女子がびん洗い、びん詰、ほかの雑役などする計3人である。

「原料の麴の米は、配給米で1回5石位、いもは1回に1,000貫位で、90日～100日位操業する。」(55年度の使用量はいも337,500kgであった。)種麴は鹿児島河内麴店から、いもはこの地域で買入れる。焼酎製造によって出てくる焼酎かすのことは、もとは牛や豚に食べさして処理できていたのであるが、だんだんそれがなくなって困ってきている。たくさん出るので飼料にするのが一番よいのであるが、今は捨てている。畠にあちこち捨てさしてもらっているのではないかと思う。今のところ何とかなっているが、公害にならないように、試験所や大学で研究してもらいたいと思っている。」

「販売先は固定している。よそまで出て行くのは宣伝が難しい。それぞれ販売の競争はしているけれど、南九州酒販株式会社というのがあって共同販売している。これはもと酒類公団であったのが株式会社になったもの。委託ではなくて買取りであるが、売れるだけしか引き取らない。それが毎日小売店を廻っている。だから或程度外交はしなければならない。県外に送るとき、個人注文で送るときは別である。販路はこの祁答院地区の小売店にきまっている。注文がありさえすれば、外にも出す。東京や大阪におくこともある。直接外に出すときは利益率は酒販よりはよいが、またそれだけ手間や手数料がかかる。もとは桶買い桶売りもしていたが、今は自分で作っただけ売るようにしている。」

焼酎の品質は大概原料のいもによる。焼酎屋の製造は似ているから品質の差は殆んどない。宣伝にはかなわない。焼酎らしい焼酎を飲みたいということがあっても、よい焼酎は新しいいも新しいいもで入れないといけない。今もってきたのを今入れるという風にしないと駄目である。いもは、うちは千貫位だ

けれど、少く作るから少しづつ原料をとってくればよいというものでもなく千貫位がちょうどよいところだと思う。

販路は、大きい企業、白浪などにぼつぼつ食い込まれてくるのではないかと思うけれど、食い込まれているかどうかわからない。この地方では、昔から焼酎が手取り早くて安くそれ以外に酒を飲むということはなかったから、こちらで今まで以上に焼酎が飲まれるということもなく広がる見込はない。県外では、昔は焼酎なんか飲むといえば軽蔑されたようなことであったが、今はそんなこともなくどんどんはけるようになってきているが、宣伝して外に出すというだけの余力はない。

製品別には、1升びんが一番多く90%をしめている。原料は同じだが、度数のちがい、容器のちがいで需要を維持発展させるようにしている。度数のちがいは和水平、すなわち水を入れるちがいであり、それには井戸水を入れている。水道の水は消毒剤などが入っているので使えない。」

軸屋酒造の製品の種類は軸屋の宣伝リフレットによればつぎの通りである。

	容量	アルコール度
① 紫尾の露	1.8ℓ	25%
② 紫尾の露(米製)	1.8ℓ	25%
③ ホワイトリカー	1.8ℓ	35%
④ ぼっけもん(化粧箱付)	900ml	25%
⑤ ぼっけもん	900ml	25%
⑥ しびの露	900ml	25%
⑦ 紫尾の露(陶器入)	720ml	25%
⑧ 紫尾の露(ワンカップ)	180ml	25%
⑨ 紫尾の露(ワンカップ)	180ml	25%
⑩ ホワイトリカー(梅酒容器入)	1.8ℓ	35%
⑪ 紫尾の露	360ml	25%

製品の特長については、焼酎は大体似たようなものである、とされているが原料の新しいことを強調された。福満武雄氏の話によると、酒の味は何より

も原料によるといわれ、また焼酎製造では大企業はすべてどうしても桶買いによるブレンド焼酎になるが、小さいところではそれがなく、また目がよくとどくから、それぞれに独特のよいものができるのであろう。というわけで、紫尾の露が、それなりの特長をもっていることは疑ない。

4. 小規模焼酎業の地域存立

これまでみてきたように、焼酎作りは、農村に農業とともに生れた農産加工業であり、坂口謹一郎博士が早くから指摘しているように、農閑期工業をなしている日本の零細酒造業の一類である。そこに坂口博士が引用されている風間酒造店とほぼ同じように、しかしここでは主人夫婦が中心になり近所の人たちの助けを得て製品作りをし、販売の方は南九州酒販が受けもって、近所から買いに来る人だけへの直々売りを除いて、直売りはせず、この地域の固定的需要をまかなっている。土地の環境にしっかりとけ合った焼酎屋として存在しているのである。試みに宮之城の町の酒屋さんを数軒訪ねてみると、店の人は何れも土地の焼酎を勧め、来合わせたお客さんも一諸になって土地の焼酎を勧めてくれるのである。

酒造りは生きものを扱う工業であり、酒はカビや麦芽の酵素作用と酵母の発酵作用でつくられる。したがってエネルギー消費のきわめて少い工業であり、農産物が原料であるから土地への還元も容易にできる。地域農業と生産循環のシステムがうまく組めるのである。極端な例として沖縄の泡盛作りがいわれる。泡盛を年中休みなく作っているのは、泡盛を蒸留するとき生じる蒸留廃液が養豚の重要な飼料として活用されているからであり、この蒸留廃液はクエン酸を含み豚の健康食として必要であり、この有益な飼料供給のために年中泡盛を作っていないなければならないのだという。本格焼酎のエコロジーとして、本格焼酎のもろみは、一つは人間生活をうるほす美禄となる流れであり、もう一つは家畜を育てる飼料となり、堆肥となって、化学肥料の過剰施肥で荒れようとする畑を再生する流れとなることである。もっとも最近では乳牛に焼酎かすを食べ

18) 穂積忠彦, 前掲書164~170ページ。

さすと牛乳が焼酎臭くなるなどといわれ、焼酎かすの仕末に困るようになってきているが、基本的には生物循環の経路が閉ざされるべきものではあるまい。このことは当面小規模経営であることにより処置がしやすくなっている。それはまた、「焼酎生産の集中化によってリサイクル関係が壊されたところに、今日の粕処理問題の基本的原因があると言える¹⁹⁾」といった指摘となり、地域工業と地域農業とのリサイクル関係を取り戻すには規模の適限性についても考えられなければなるまい。

宮之城の焼酎工場はさきにみたように戦前の昭和15年に5工場であり、現在実質活動しているのは3工場である。企業と地域との関係は、他地域に比べて比較的安定した関係で推移しており、急激な戦後の変化に適応しながら、相変わらず地域に支えられて、地域自慢の銘柄として人びとに強く愛着をもたれている。

19) 『本格焼酎製造業の展開と地域連関』九州経済調査協会，昭和56年3月，109ページ。