

清酒のルーツ、菩提酛（ぼだいもと）の復元

——奈良の「産」「官」「宗」連携プロジェクトの記録——

Reconstruction of *Bodaimoto*; the Origin of Modern *Sake*

——cooperative project between industry, government and religion in Nara——

住原則也

SUMIHARA, Noriya

Abstract

This paper is aimed to cover a thorough record of a unique project completed in Nara prefecture at the turn of century. This project was an unprecedented project to reconstruct an extinct and forgotten method of making *sake*, rice wine, known as the *bodaimoto*. Today, only a very few people know that the original method of making modern *sake* was developed in Nara over 500 years ago. It is also not known that up until early 17th century, Nara was the largest *sake* producing area in Japan. Archives indicate that *bodaimoto* is the root of modern *sake* in Japan.

During the serious crisis of *sake* industry in the 1990s, when the consumption of *sake* declined dramatically, about a dozen *sake* makers in Nara prefecture challenged a difficult joint project to reconstruct *bodaimoto* with modern taste, hoping that the project will draw general public attention to *sake*, especially the *sake* of Nara.

Archives also clearly show that the *bodaimoto* was originally developed at a temple, named Shoryaku-ji, built in 992 in the mountains of Nara. Although Shoryakuji-ji is a small temple today, it used to be a huge temple where hundreds of Buddhist monks lived and trained themselves. Some of the monks assumed responsibility for making *sake* in order to financially support the temple, as was often the case with many other temples in those days. Among many temples where *sake* was made on the premises, Shoryaku-ji had a very high reputation for the quality of *sake* because it developed a new and unique method of producing sake, which proved to be a scientifically rational method even by today's standard. From the archives introduced in the paper, it is safe to say that the very significant part of the method of producing modern *sake*, as opposed to ancient method, can be traced back to the method developed at Shoryaku-ji temple.

As the Nara *sake* makers alone did not have the knowledge to reproduce the *bodaimoto*, the Nara Prefecture Institute of Industrial Technology joined the project. Shoryaku-ji temple also participated and played a critical role in the completion of the project. In the history of modern *sake* industry, I think this is an unprecedented project deserving academic attention as well, because the project is not just historic, but it also provides another example of how locality is reevaluated in this increasingly globalizing world.

目次

0. はじめに

1、「菩提酏」の日本酒造技術史上の歴史的位置づけに関する諸議論

1-1、中世の酒造り

1-2、正暦寺「菩提酏」の歴史的位置づけ

1-3、奈良酒の歴史的評価に関する論争

1-4、菩提酏の造り方とその革新性

2、菩提酏「復元」プロジェクトの記録

2-1、「昭和の菩提酏」：製法の再現としての菩提酏

2-1-1、奈良の安川酒造の「菩提泉」造り

2-1-2、岡山の菩提酏

2-2、「平成の菩提酏」復元プロジェクト

2-2-1、組織間結合の背景と形

2-2-2、酒製造方法に関する革新のための諸活動

3、むすびにかえて

0、はじめに

「菩提酏(ぼだいもと)」と聞いて分かる人は少ないと思われるが、室町時代に開発され、日本酒製造技術史上、きわめて革新的技法で現代の清酒造りの祖とも言われている酒母(もと)製法である。開発された地元奈良においてさえ、長い年月忘却されてきた。それを現代の世に「復元」させる、という変わったプロジェクトが20世紀暮れから21世紀にかけて奈良において行われている。その詳細な記録を残しておくことが本小論の目的である。その復元にあたっては、通常、酒とは直接に結びつかないある寺院が深く関わり、結果として、メーカーの「産」、公的機関の「官」、そして宗教施設の「宗」がそれぞれの役割を存分に果たしながら連携する、という稀に見るプロジェクトとなり、全国を見渡しても類似の事例は見あたらないと思われる。

そのような珍しいプロジェクトの、歴史的な意味・意義を浮かび上がらせるためには、菩提酏というものの日本酒造技術史上の位置づけについて、まず明らかにしておく必要があると思われる。

1、「菩提酏」の日本酒造技術史上の歴史的位置づけに関する諸議論

農学博士で『酒は諸白』(1989a)『日本の酒5000年』(1987)などの著書で知られる加藤百一によれば、古都奈良はその昔、日本最大の酒造地であったばかりでなく、第一級の

酒質で全国に知られ、さらには、現在も使われている日本酒製造方法のルーツもまた奈良に求めることができるという。ただし、酒造史上の詳しい解釈においては、加藤百一の意見に異論を唱える論者もいるので、そのような意見にも言及することで、奈良酒とりわけそのルーツとも言うべき菩提山正暦寺で開発されたとされる酒造法の歴史的な位置付けを特定しておきたい。

まず、加藤百一のことばに耳を傾けると、江戸初期の慶長 18 年（1613）には、後述する「南都諸白」の名で知られた奈良酒の酒造高は五万石（9 千キロリットル）といわれ、当時とすれば日本最大の酒産地の名をほしいままにしていた絶頂期があった（加藤 1989a : 109）。

加藤百一（1989a : 108-9）の『酒は諸白』から直接引用すれば、

、、南都諸白は、「醕醇（しよじゅん）（美酒）ノ名ヲ得」（『和漢三才図会』）とか、「最極上品也」（『本朝食鑑』）、とか、また「上品ト為ス」（『大和本草』）などと録されているように、天下第一等酒として世人から賞賛されていた。近世大名は南都諸白を贈答用として利用したが、将軍家へ上納されたことについては『徳川実紀』に、「奈良酒双樽」（寛永元（1624）年 9 月 18 日条）、、「奈良新酒諸白」（慶安 3（1650）年 10 月条）、、「奈良酒新酒」（明暦 2（1656）年 10 月 13 日条）などとあることから確認できる。

、、奈良の町衆酒屋菊屋治左衛門が将軍御膳酒屋になったのは 1628（寛永 5）年、同正法院八左衛門が御用御酒屋を命ぜられたのは 1630（同 7）年 3 月であった。南都諸白は、幕府の御用酒として納入されたばかりか、江戸在勤の有力大名の要望に応じて江戸送りされていた。元和年間（1615～1624）、いち早く江戸への下り酒の先鞭をつけた奈良の町衆酒屋は、江戸に進出し、日本橋界隈の呉服町から中橋槇町（現在の中央区日本橋 2，3 丁目）あたりに 13 軒も集住した。

このような最盛期の後、新興の酒産地、伊丹、池田、鴻池など摂津猪名川流域の諸郷、さらには灘五郷や伏見など、良質の水や米に恵まれ、より効率的な大量生産のシステムを構築し、かつ船での大量輸送という流通システムも開発した新興地域にとって代わられることにより、奈良酒は歴史の表舞台から存在は薄らいだ。ちなみに、先の引用文中の「下り酒」というのは、当時、政治の中心は江戸であっても、経済・産業・文化の中心は依然として近畿つまり上方にあり、上方から「下る」ものこそ上質を保証するブランドであった。「下り酒」こそ上等の酒であり、それ以外の地域の「地廻り酒」は下等な酒とされた。「くだらぬ」（つまらない、価値がない）という現代に残っていることばの語源もここにあるという。奈良の酒屋は「南都江戸下り酒屋」として「下り酒」の先鞭を付けていたという指摘も見られる（小阪 1983 : 80）。

これほど奈良産の酒が隆盛を極めたことは、日本酒を好んで飲む人の中でも現在あまり知られていないと思われる。地元奈良に住む人々にすら意識されることはないように見受けられるが、加藤百一は、さらに遠い過去の歴史を紐解いて見せている。

それは米で造られる日本酒が、古代からの灰色に濁った濁酒（どぶろく）に代わって、現代のような透明の酒としての「諸白」として知られるようになったのは、奈良においてであり、さらにそのルーツを奈良市の南東部の山中の古刹、菩提山正暦寺（ぼだいせん しょうりやくじ）であるとしている。とりわけ、中世の正暦寺での酒造技術の革新性は、日本酒の技術史の中でも最大の革新の一つとして、加藤は絶賛してはばからない。

1-1、中世の酒造り

菩提山正暦寺とは一条天皇の勅願により正暦3年（992）に、僧兼俊が創建した真言宗の寺院で、15世紀に興福寺大乘院の末寺となった（吉田 1991：5章参照）。平家による焼き討ちにあたりしたもののが再建され、室町期には120もの塔頭（修行僧の住まいなど）が立ち並び、南都では東大寺、興福寺に次ぐ巨大な寺院であったという。少なくとも数百人あるいは千人以上の修行僧が起居していたと考えられる。僧侶は、「学徒」（あるいは「学衆」と「禅徒」に分けられ、学問を主とする学徒に対して、寺を経済的に支えるのが禅徒であったという。この禅徒が、酒造りと販売などに関わっていたものと考えられる。寺領からあがる米を直接売りさばくより、酒にして付加価値をつける方が利益は多かったことは容易に想像できる。

室町時代には寺院での酒造りは正暦寺に限らず各地で行われていた。たとえば、奈良県内でも、奈良市の中川寺（廃寺）や天理市の古刹長岳寺も酒造りの寺として名を残しており、また現在では奈良県桜井市多武峰町の談山神社となっているが元々は妙薬寺という寺院で造られていた「多武峰酒」が知られていた。また現在の大阪府河内長野市天野町には天野山金剛寺で造られていた「天野酒」は名酒の誉れが高く、小野晃嗣（1941：151）も、天野酒は「実に中世酒造第一等の名酒であり、次に述べる「菩提泉」とともに遠く関東地方までその名を知られ、、、。、、、近世に於いては豊臣秀吉等深く愛飲する処であり、、、。」と、古文書を引用しながら指摘している。

また、同じく河内の檜尾山観心寺の「観心寺酒」や、近江八幡市の百濟寺で造られる「百濟寺酒」が知られていた。越前の坂井郡丸岡町では豊原寺がかつてあり、「豊原酒」を造っていた。16世紀後半には奈良の興福寺でも酒造りが行われるようになっていた。このように中世期、寺院が良質の酒を造っていたために、総称して「僧坊酒（そうぼうしゅ）」と呼ばれ、日本酒造技術史上重要な貢献が行われたと考えられている。

無論奈良の町方、つまり一般商売人の酒造業も盛んで、15世紀後半あるいはそれ以前から「二條行願寺隣酒屋」「角振郷御童子松菊丸」「高島住酒屋知足坊松若丸」などの酒屋が見られ、それ以降の近世初頭には「あかね屋」「きくや」「腹巻屋」「奈良酒屋宗利」などがあったという（小野 1941：154）。一方、京の都にも15世紀初期にはすでに342軒もの

造り酒屋があった記録がある（小野 1941 : 141-2）。

加藤百一（1977 : 171-2）は、小野（1941 : 150）や佐々木（1973 : 643）にならい、寺院での酒造りの起源を日本古来の神仏習合思想に求め、神社などでは酒造りが行われていたために、仏教寺院と融合することで、酒造りもまた受け入れられた、と考えている。醸造学の権威、坂口謹一郎も「酒屋の元祖はどうもお寺のようである。」（1964 : 58）と書いている。「酒屋」というのは、古代では酒を造る家屋を意味し、中世以降は、造り酒屋も酒を売る店も、また酒を飲ませる料理屋のたぐいも「酒屋」とされていたともいう（坂口 1964 : 58）。

さて、菩提山正暦寺が、いつのころから酒造りを始めたのかは明らかではないものの、以下に詳しく紹介する古文書「御酒之日記」（1355年ごろか1489年か、成立年には2説ある。現存するのは1566年の写本）にはすでに、先述の天野山金剛寺でつくられていた「天野酒」に並ぶ銘酒として「菩提泉」という名称で紹介されている。また、室町後期以降の公家の日記類に「南酒」「南樽」「山樽」といった名称でも書き記されているのが正暦寺で造られた酒であるという（加藤 1989a : 28、小野 1941 : 152）。

正暦寺は、興福寺の末寺として、上納されるいわば酒税は「菩提山壺銭」（興福寺大乘院の日記である『経済覚私要鈔』の1444年正月20日条）として記され、興福寺の有力な財源となっていたという（加藤 1989a : 28）。本寺ばかりでなく、室町幕府にとっても、酒税は当てにできる財源であり、1456年には内裏造営費用として「壺銭」（酒税）を正暦寺に課して、翌年100貫を上進しているという（加藤 1989a : 29-30、小野 1941 : 154-5も参照）。このような事例からも、正暦寺がいかに酒造りのビジネスで成功していたかが窺い知れる。

壺銭を収めさせようとする本寺興福寺との間には、しばしば武力による争いも起こり、本寺から僧兵も派遣され督促の件も跡をたたなかったという。どれほど激しい争いがあったかは定かではないが、16世紀後半には壺銭も最盛期の10分の1程度にまで落ち込み、財政に窮した本寺興福寺は自らも酒造りを始め、奈良での酒造りの中心は移行していったという（加藤 1989a : 30）。

正暦寺には江戸初期でも80ほどの建物が建っていたと、寺の公式ホームページなどに記されているが、それ以前の安土桃山の時代にはすでに、寺院勢力の造反を恐れていた当時の為政者が、寺院の経済活動を規制してゆく方針をとっており、次第に財源も後ろ盾も失った寺院は衰えていった。現在、正暦寺は福寿院だけが残され、本堂も小規模の仮本堂としてのみの姿であり、往時を偲ぶものはほとんど無いと言ってよい。むしろ現在は「錦の里」という別称があるほど紅葉の時期などの絶景で知られ、多くの訪問者を楽しませている。大原住職を中心として、庭木や周辺の木々や川など環境へのこまやかな手入れがなされていることが窺える。福寿院と仮本堂の間を流れる小さな川、菩提仙川（かつては中尾川）も往時はより多くの水が流れ、酒造りの仕込み水としておおいに利用された歴史的な

川のはずであるが、そのような解説を受けない限り、往時を想像することはむずかしい。(注1)

1-2、正暦寺「菩提酛」の歴史的位置づけ

日本酒造史の中で重要な位置づけとして正暦寺を指摘しているのは、加藤百一が最初でもなければ唯一の人でもない。ただし、中世の日本酒造史において、全国の他地域との比較において奈良に注目し、特に酒造技術史上の改革者としての正暦寺にこれほど多大なクレジットを与えている研究者を、筆者は寡聞にして知らない。

発酵学の権威坂口謹一郎(1964:101-2)によれば、「中世の酒造り、、、の技術内容が少しでも明らかになったことは、全く関西大学教授・故小野晃嗣博士の功績である。、、、そのおかげで、従来は江戸時代にはじめられたと信ぜられていたわが酒造りの上の優れた技術で、それよりずっと以前の中世にすでに工夫されていたことが判明したのも少なくない。」という。坂口が言及している、小野博士とは、『日本産業発達史の研究』(1941)という著書の中で、博士自身が見出した古文書「御酒之日記」(注2)や「多聞院日記」(注3)に基づき、それまで知られていなかった中世の酒造技術の存在を初めて紹介した研究者である。

つまり、それ以前の酒造技術については、「延喜式」(注4)により、およそ平安期の酒造方法が知られていたが、鎌倉・室町・戦国時代の酒造技術については、空白が多かった。一方、江戸時代以降現在までについては、多くの文献が残されている。したがって、この空白を埋める古文書を発見し分析した小野博士の功績は極めて大きいものと言わざるをえない。

この埋められた空白の歴史をひも解くことで、奈良の酒造産業の栄光の歴史とともに、僧坊酒と呼ばれる寺院での高度に発達した酒造技術に光が当てられることになったのである。それらの技術は、現代の日本酒造りにも広く利用されている技術の祖形あるいはルーツとしてクローズアップされるようになっている。

1-3、奈良酒の歴史的評価に関する論争

この小論は、中世の酒造技術史を古文獻から詳細に辿ることを目的としているわけではなく、またそのようなことができる知識を筆者は持ち合わせてはいない。あくまで、この平成の時代において、「菩提酛」という、何百年にもわたって忘れられていた酒母(酛、もと)造りを「復元」する、というプロジェクトとはどのような意味合いのものであるのかを明らかにするためだけに絞って、中世の酒造技術やその解釈をめぐる諸議論を紹介してみたい。

これまで見てきたように、かつて奈良の酒は「南都諸白(なんともろはく)」として全国に知られたばかりでなく、その後今日に至る清酒造りの基本のお手本ともなった。そしてそのルーツとして中世の僧坊酒があり、中でも特筆されていたのが菩提山正暦寺で開発

された製法で醸造された銘酒「菩提泉」である。

ただし、中世の正暦寺の酒製法が諸白の直接のルーツであるとか、現在知られる酒母製法のすべてのルーツが菩提醪である、といった見解に対しては、疑問を投げかける議論（鎌谷 2001）も存在している。この議論についても、この小論のテーマに関係する限りにおいて触れることになるが、論争のための小論ではないので、全容は扱わない。

加藤百一が与える、菩提醪への絶大なクレジットに対して、鎌谷親善は、多くの点で反論を果敢に行っているが、その鎌谷をしても、なお否定しない、菩提醪の重要な位置づけがある。その重要な位置とは、現在全国のほぼ大方の酒造メーカーで行われている酒母造りは、「速醸醪（そくじょうもと）」と呼ばれる、明治 42 年（1909 年）に開発された技術に基づいている。その詳しい説明は後述するとして、それほど広く普及している速醸醪は、江戸時代から知られている「水醪」と呼ばれてきた手法によっており、さらにそのルーツこそ「菩提醪」であることが、小野晃嗣、坂口謹一郎、加藤百一、などによって指摘され、あるいは小野以前の資料（大正 6 年の酒造家のための講義本『実験清酒醸造法講義』丸亀税務署監督局編集）などによっても指摘されている。この点については、いかに鎌谷といえども否定するどころか積極的に肯定している。筆者の知る限り、現時点で、学者・技術者も含めて、「菩提醪—水醪—速醸醪」という系譜を否定する者はいない。そしてその菩提醪の製法は、後述するように、それ以前の時代には見られない技術革新であったという点で、酒造技術史の中で燦然と輝くものであると断じてよい。

もう少し説明すれば、坂口（1964：108、131）なども指摘するように、日本酒の特徴の一つは、まず酒母を造るということであるが、その酒母製法において、大きく 2 つの手法に分かれている。一つはこの「速醸醪」製法であり、もう一つは江戸時代に完成されたとする「生醪（きもと）」製法である。生醪は、非常に手間がかかるために、やはり明治の末ころ、簡略化が行われ現在では「山卸廃止醪（山廃醪）」として残っている。しかし、先述のように、圧倒的大多数の酒造メーカーが、現在では手間もかからず酒質も安定した速醸醪を採用している。であるからこそ、現在山廃醪を使用して醸した酒ビンには「山廃造り」といったラベルを貼ってまで、製法を主張することがしばしば見られる所以である。ちなみに、1960 年代初めでは、全国の酒屋で、生醪で造る酒が 2～3 割、速醸醪が 7～8 割、と坂口は書いている（1964：131-2）。21 世紀の現在では、速醸醪が圧倒的多数を占めている。

実は、加藤百一は、この「生醪」造りも、「速醸醪」もともに菩提醪をルーツであるとする出自を主張している。酒造メーカーなら必ず持っていると思われる、日本醸造協会発行の『最新酒造講本』などでも、例えば 1996 年発行の講本 106 頁の酒母に関する説明によれば、「菩提醪の名は奈良近郊の酒造できこえた菩提山正暦寺の秘法だったところからきていともいわれている。この酒母造りは乳酸発酵をさせるという点では生醪系酒母の原型ともいえるし、乳酸を含む水を仕込水として使う点では速醸酒母の原型ともいえよう。」とある。このように加藤百一の意見に従い、現在のすべての酒母造りの手法のルーツに、菩提

酏が位置づけられているとしている。

一方、鎌谷（2001）は、速醸酏のルーツはたしかに菩提酏ではあっても、生酏のルーツについては、むしろ、僧坊酒で有名な河内の天野酒や、中世の京都の町酒屋が採用していた「酏方式」の方が、菩提酏よりも生酏に近い、と主張し異論を唱えている。しかし、鎌谷の論文（2001）を単体として読む限り、「酏方式」が具体的にいかなる点において、菩提酏の方式よりも生酏に近いのか、という重要な点において説得力ある説明は行われては（トル）いるとは思われない。確かに加藤百一（1989b）も、15世紀中期の京の都の町方造り酒屋で「酏方式」が採用されていたことは記しているが、「酏方式」というのは、一段掛け、二段掛け（天野酒の方式）など、「仕込法」に関わることであり、酒母（酏）造りの方式において、天野酒や京の町方酒造家の方式が明らかにされているわけではない。

つまり、鎌谷（2001）の主張では、先述のように16世紀にすでに奈良では多くの町方の酒屋（一般の市中の酒屋）があり隆盛を誇っていた。一方僧坊酒はむしろ衰退の道をたどっていた。奈良酒として当時全国に知られていたのは、僧坊酒もさることながら、町方の造る酒であり、その町方は、奈良の僧坊酒からより、京都の町方酒屋や大阪の天野酒の流れをくむ酒造製法を取り入れていたのではないかと、鎌谷は考えていると解釈できる。つまり、加藤百一は、正暦寺を核とした奈良の僧坊酒をルーツとして奈良の町方が発達した系譜を考えているのに対して、鎌谷は、その地域内の歴史的連続性に疑問を投げかけ、むしろ、京都や大阪と奈良の町方の酒を結びつけようとしているのである。

このような鎌谷の推論自体は興味深いのが、論文（2001）の内容からは、京都（柳酒）・大阪（天野酒）と奈良の町方酒造家とを密接に結び付ける、確かな証拠と言えるものは示されていない。無論、奈良の町方が、柳酒や天野酒の酒造技術から何かを学ぶことは十分可能性としてありうるだろうが、むしろ、素朴な疑問として、京都や大阪の酒製法がそれだけ優れているのであれば、当時繁栄する都であった京都には、先述のように町方の酒造家は多数存在していたし、また大阪にはすでに堺の商人が大活躍をしており、大手消費者である戦国大名などに売る酒を地元で造り運搬する方が合理的であったはずだ。一方の奈良は、すでに都でもなく、巨大消費地にも遠く、交通の便も悪く、悪条件が揃っていないながら、なおかつ銘酒地の名声をほしいままにしていた。その理由は何だったのだろうか。どうしてそれほど奈良酒が、「南都諸白」というブランドとして長らく重宝されていたのか、その競争的優位の理由について、鎌谷の論文では示されていないとは思えない。

また、吉田（1991）の記す僧坊酒の項によれば、「御酒之日記」の中に書かれている天野酒の酒造方法では、「のうまい」つまり「玄米」を使用しており、一方「南都諸白」で知られる「諸白」とは麴米も掛米もともに白米であるから、河内の天野酒と奈良の諸白を直接結び付けることはむずかしい。

ただし、諸白が、天野酒に見られる「酏方式」による仕込み法を採用していたことは知られており、加藤百一も指摘している（1989a : 70）。したがって、南都諸白の形成過程を、

奈良の僧坊酒か、それとも天野酒や京の町方の酒か、二者択一的に絞り込むより、奈良の僧坊酒の伝統を引き継ぎながら、大和内外からのより新しい工夫によって、奈良の町方酒造家たちは優位を勝ち得ていたと想像する方が自然であると筆者は考える。熾烈な競争に勝ち抜く力を、奈良酒は少なくとも江戸初期までは持っていたことは既述のように確かである。

いずれにしても「諸白」にまつわる諸論争において先述の鎌谷の投げかけた疑問符（一つは、生酏のルーツは菩提酏ではないのではないかという疑問、もう一つは、「諸白」の発祥は奈良だとしても、それを奈良の僧坊酒とくに正暦寺に求めるのはいかなものかという疑問）をあえて100%考慮に入れたとしても、奈良酒が南都諸白として全国的な名声をとどろかせ、それ以後の酒づくりの諸流派のお手本となったことは間違いないことであろう。

南都諸白で知られた奈良流の歴史的評価の状況証拠と考えられる文献を紹介すると、撰津において1687年ごろ書かれたと言われる詳細な酒造本『童蒙酒造記』（筆者不詳）の「奈良流之事」の項の冒頭に、

「夫奈良流可謂酒根源。故諸流自是起而其家立、尤大切流也」

つまり、奈良流は伊丹、池田、鴻池、小浜など諸流派の酒造り法の根源として書かれている（吉田 1991：5章、1996：101）。撰津といえば、伊丹・池田・鴻池など、江戸期の酒造りの中心となっていた土地柄であり、そこで書かれた古文書が、すでに廃れた奈良流を「根源」、つまり祖先として敬意を表している意味合いは重い。

この小論のテーマは奈良酒（南都諸白）そのものではなく、あくまで正暦寺発祥の菩提酏であるので、菩提酏造りというものがどのようなもので、一体どのような意味で技術的な革新であったのかについて説明を加えておく必要がある。

1-4、菩提酏の造り方とその革新性

菩提酏造りの実態が明らかになったのは、先述の小野晃嗣博士が、最重要の古文書「御酒之日記」に書かれた記述を発見したことによる。ごく短い文章ながら、かなり具体的に書かれている。その内容の、加藤百一（1977：182）による現代風の説明によれば、

「まず、白米一斗（15キロ）を水が澄むまでよく洗う。そのうちの一升を取って「おたい（飯）」にする。その飯を冷ましてから筥に入れ、残りの九升の米が浸漬してあるなかに埋めてやる。このようにすると、乳酸菌の繁殖に必要な養分が飯の中から溶け出すので、菌が繁殖しやすくなる。三日目に浸漬水の上澄液を別の桶に取って置き、ついでに漬けた一升の飯を取り出す。この飯に麴一升を混ぜ合わせ、その半量を桶の底へ敷くように入れる。次に別に蒸してよく冷ました九升の蒸米を、四升の麴と混ぜて仕込み、前の浸漬水一斗（18リットル）を汲み入れる。その上に先程の飯と麴と麴の残り半量を置き、むしろに包んで保温する。」

また先述の江戸期の酒造書『童蒙酒造記』にも同様に詳しく書かれている（吉田 1996 : 56-64 を参照）が、それを読んでみても、私たち素人にはそのような方法がどう革新的であり、どのような特徴があるのか想像することすらできない。そこで、加藤、その他の解説者に依拠しながら菩提酏の特徴を探ってみることにする。

「菩提酏」は、温暖な季節における酒造法で、まず初めに乳酸菌発酵を確実に営ませ、乳酸酸性として極力雑菌の繁殖を押さえる。次に酵母の増殖を促してアルコール発酵を営ませようという、細菌学的に見てきわめて巧妙、合理的な方法である。」（加藤 1977 : 182, 1989 : 71）また、既述の鎌谷（1995:18）も「この酒造法は、最初に乳酸発酵を営ませ、ついで乳酸酸性のもとで酵母の増殖を促し、つづいてアルコール発酵を行うという合理的なもので、温暖な季節や暖かい地方でも使用できる手法であった。」と説明している。

しかし、加藤はまた、菩提酏が正暦寺で最初に造られたとしても、「この方法が、中世日本人の独創であったかどうかは定かではない」（1989a : 71）とも指摘している。それは、中国は杭州の酒屋、朱翼中が宋の時代の 1117 年に著述したとされる、『北山酒経』（下巻）の「醋漿」の項に「臥漿」という菩提酏そっくりの酏づくりが記されているという。つまり、「臥漿」では、小麦をかゆにして水を漬けておき、乳酸発酵をさせ、次に酸性になった酢漿（さくしょう）を仕込水としてもち米を仕込むという。この小麦を米に置き換えればそのまま正暦寺の菩提酏であるという（加藤 1989a : 71-2）。ただし、加藤は、この中国の書物が日本に伝来していたとか、人的な交流を通じて伝えられた、という史実は未だ発見されていないために、単純に中国伝来の手法、とは断定できないとしている。同じ発見・発明が、時空を隔てて独自に行われる可能性もあり、また伝播した可能性もある。今後の研究で明らかにすべき点である。

いずれにしても、肉眼では見えない微生物をコントロールするという、現代のような微生物学を知らなかった当時、経験知のみで乳酸菌を利用して他の雑菌を排除し、乳酸菌に対しては耐性を持つ酵母を育成して酏を造った手法を開発・実践していたのは、史書に見る限り正暦寺であったという事実に、後世の歴史家や酒造技術専門家は素直に驚かざるを得なかったであろう。

2、菩提酏「復元」プロジェクトの記録

日本酒造りの基本は、「一麴、二酏、三仕込み」と古くから言われてきたように、酏造りつまりアルコール発酵のスターターとしての酒母（もと）作りが極めて重要とされてきたが、戦後の酒造現場において、菩提酏などという酒母についての知識は、灘などの大手メーカーばかりでなく、全国の杜氏など多くの専門家集団にとっても全く脳裏から忘れ去られた存在であったはずである。既述のように、この酒母は、明治末期以来、現在では「速醸酏」と「生酏」（実際はその簡略形の山廃酏）の、大きく二つに分類されている。一方、

明治42年(1909)に、江田謙治郎によって、乳酸を人工的に加えて酒母を造る簡易な方法が開発され、それ以降の酒母造りの主流となった。現在では、全国のほとんどの酒造メーカーでこの速醸酛が使われていることも既述した。

このようになりに古くから菩提酛については指摘されていながら、メーカーも酒造技術者も特に意識することはなかったばかりか、全く知らなかったという人の方が多かったのが実情である。正暦寺のある地元奈良県内の酒造メーカーの間ですら同様であった。無論その価値を感じていた人もいる。たとえば、清酒「春鹿」で知られる奈良市福智院町の酒造メーカー、今西清兵衛商店の前社長、今西清悟氏は、正暦寺の前住職とも親交があり、「このお寺は、菩提酛とって、お酒造りにはとてもゆかりの深いところですよ。同じ造り方で造ること自体むずかしいことではないですよ。」とかつて語っていたこと、現在の住職大原弘信氏も記憶している。しかし、この現住職ですら、昔はいろいろな寺院で酒造りが行われていて、正暦寺もその一つだ、というくらいの認識しかなかったという。

それほど存在が薄れてしまった、あるいは忘却された菩提酛が、どのようにして現代の世に再び出てきたのだろうか。かつての名称を使うということならならいとも簡単にできるであろうが、当時の製法で、かつ味の面でも内実を伴う日本酒ということになると、瞬時に出して見せることはできない。その詳しいいきさを時系列で明らかにするとともに、何が「復元」されたのか、その意味を考察することがこの小論の目的である。「復元」という用語を使えば、おそらく直接関わった酒造メーカー自身違和感を覚えることと思われる。600年も前のものを元通りに再現することなど常識的に考えてできることではない。しかしあくまで、一度は完全に消滅し忘却されてきたものに近づこうという、広義な意味において「復元」という用語を、あくまで筆者の判断で括弧ぐくりにして使っておきたい。

「菩提酛の復元」というテーマで調査を進めてゆくと、「復元」の意味を、2種類の意味合いに分けて整理することで、「復元」プロジェクトの歴史的な流れに沿って説明しやすいことに気づいた。2種類とは、一つは、菩提酛の製法のみを再現することで復元を目指す方法と、もう一つは、菩提酛の製法も当然のことながら、さらに、使われる微生物や水、米などの原料も正暦寺という起源の土地に求める、という意味でより本来の菩提酛の再現に近い復元を目指すというものである。無論厳密に言えば、500年以上も前と同じ微生物や水が現在も同じ土地から得られる、というわけではないだろうが、歴史的にゆかりある土地の自然界に生息する微生物を、現代の酒造りに使用することは、人工的にすでに馴致された安全な微生物を使用することよりはるかに遠回りであるばかりか、長年にわたり各メーカーの蔵の中に生息してきた良質の微生物を駆逐し、各自で築いてきた酒造りの基礎を台無しにしてしまうという、博打的な危険性すら孕んでいる。遠回りをしたからといって、酒質が飛躍的に改善するような保証など望めないどころか、そもそも適切な微生物が見つかる見通しすらあったわけではない。それでもチャレンジしてみるだけの価値を、参加メーカーは見出したのだろう。忘れられていた地元の先人の偉業を振り返り、現代的に再現

してみる、というところに普遍的な価値を見出したものと考えられる。

2種類の「復元」のうち、1番目の方は偶然にも昭和末期の時期の出来事なので「昭和の菩提酏」と仮に名づけ、2番目の方は、平成になってからであるので、「平成の菩提酏」としておきたい。その流れで言えば、オリジナルの菩提酏とは、「室町の菩提酏」ということになるだろうか。「室町の菩提酏」による清酒がどのような味であったのか、実際知るよしもない。

2-1、「昭和の菩提酏」：製法の再現としての菩提酏

筆者が調べる限り、戦後菩提酏造りの方法を再現して造ったお酒の初見は、岡山県の美作地方の酒造メーカーによる「菩提酏にごり酒」である。そのことについては、若干時間を後先にして後で詳しく紹介したい。というのも、奈良県内での菩提酏復元過程と先行した岡山県のお酒が、ゆかりの正暦寺で偶然の交錯を行うからである。

2-1-1、奈良の安川酒造の「菩提泉」造り

奈良県の酒造メーカーの中でも、最も正暦寺に近い場所に立地する奈良市の安川酒造は、昭和63年（1988年）に菩提酏造りに基づく「菩提泉」を世に出した。これが、この項目で定義する意味での、奈良県内の復元第一号である。安川酒造は「雪園」という銘柄で知られてきた、1500石程度の酒造メーカーである。

昭和61年（1986年）の某月某日、以前から同業者としてつきあいのあった安川酒造の安川直毅社長が月桂冠株式会社の当時の原酒部長であった高田昭則氏を伏見に訪問していた際、安川社長に何気なく「日本酒造りの特徴の一つは酒母（もと）というスターターを造ることにあり、いわばその起源の一つに菩提酏があり、そのゆかりの正暦寺が安川さんの蔵のすぐそこにあるじゃないですか。一度いっしょに行ってみましょうよ。」と言ったことが、菩提酏復元の一つの発端となっている。これは筆者が安川社長から直接聞いた話と、月桂冠本社に連絡して、すでに定年退職され京都府内にお住まいの高田氏自身に直接電話で確かめ、符合した話である。ただし、兩人とも、それが何月何日であったのかについては記憶が定かではない。

安川社長は先代から後を継ぐ以前は、大阪のある問屋で会社員として勤務していた経歴を持っているが、正暦寺の日本酒とのつながりや歴史的な意味について全く知らず、まして菩提酏について聞いたこともなかったという。しかし、あらためて酒造家として再出発するに際して何か新しいこと、奈良という歴史ある場所の特徴を活かせるようなものはないだろうか、工夫する人でもあったという。たとえば、奈良といえば鹿で知られている。毎年秋には鹿の角狩りといった歴史的行事もあるが、その鹿の角を粉末にしてそこで麴カビを育て、「鹿の角麴」として出せないか、と真剣に考え、当時の奈良県工業試験場（現：工業技術センター）の技術者奥井一義氏に相談して開発してもらい、特許まで取得しているという。といってもそのアイディアは現在まで全く日の目をみていない、と本人も苦笑

しながら語っている。また、安川酒造では、「みぞれざけ」という夏に飲む酒を出しているが、涼しいイメージのネーミングのセンスを高田氏などは評価していた。

安川社長は、高田氏から菩提酛についての話を聞いた後、正暦寺の当時副住職大原弘信氏（現在は住職）と会い、菩提酛造りに基づく酒造りのアイデアを語っていたという。そして、昭和62年の2月14日（高田昭則氏の日記より）、高田氏と安川社長は、初めて二人一緒に正暦寺を訪ねた。高田氏の記憶では、初見では特にお酒の話はしなかった、ということであるが、大原住職の方は、高田氏の話す正暦寺と日本酒の関係を、安川社長とともに聞いていた記憶があるという。ただし、大原住職はそのときも菩提酛について、さほど深くは考えていたわけではなかったという。一方、安川社長は、菩提酛造りによって、その昔名を馳せた酒を造り「菩提泉」の名で世に出したい、とすでに考えていた。早速、先述の工業試験場（当時）の奥井氏に相談し指導を受けたという。奥井氏がどのようにして菩提酛造りを再現しようとしたかについては、ご本人もすでに故人であり、また現在の技術センターに問い合わせても当時の資料は見あたらない。

安川社長の話では、ようやく奥井氏の指導で菩提酛造りにとりかかったものの、発酵に30日も40日もかかる非常に手間隙かかる作業であった上、出来上がったものは、通常の日本酒とは思われないとても酸味が強いものであったという。しかし、翌年昭和63年には、最初の酒を「菩提泉」の銘柄で売りに出し、同年4月に初のお酒を正暦寺に奉納している。その後現在に至るまで毎年出している。ちなみに、「菩提泉」のラベル文字は、書に通じている正暦寺の大原弘信住職が快く協力した。その酒は、安川社長によれば、通常の日本酒の味とはあまりに違い、それまでの安川酒造の酒とも違っているの、消費者から、腐っているのではないか、といった問い合わせさえ来ていたという。最初のもので後、改良も加えられた。それについては工業試験場の奥井氏ばかりでなく、月桂冠の高田部長の後任の石本道郎部長がいくばくかのアドバイスを与えている。石本氏は、原酒部長になる前は酒造の技術部長であり、白酒（しろき）黒酒（くろき）なども扱っていた経験から、技術的な知識も持ち合わせていたようである。このことは、月桂冠を退職し、現在は多賀株式会社社長である石本氏本人より直接話を聞くことができた。ただし、その後、安川酒造の「菩提泉」がどのような味になっているかについては知らなかったということであった。しかし最近、テレビなどでも菩提酛についての奈良の酒造メーカーの活動が報じられ、「拝見しながら、がんばっておられるんだな。」と石本氏は思っていたという。筆者も2006年2月、この「菩提泉」の原酒を蔵で少し試飲させていただいた。改良されたとはいえ、かなり酸味が強いものすっきりとした甘みのある特異な味という印象が残っている。

菩提泉という名は、先述の通り、中世に正暦寺の酒として知られていたいわば由緒ある名称であり、現在の正暦寺が安川酒造に商標登録をすることも許可したものである。正暦寺大原住職によれば、正暦寺の山号が「菩提山（ぼだいせん）」であり、同じ音で、「菩提泉」としたのは、昔のこととはいえ上手いネーミングと感じたという。

2-1-2、岡山の菩提酏

安川酒造から「菩提泉」が世に出た昭和 63 年、偶然の出会いが起こった。筆者も、調査しながら不思議な邂逅と感じた。それは、岡山県倉敷市に「土手森（どてもり）」という一風変わった屋号の売り酒屋がある。その社長である森章氏（現在も社長職）がはるばると正暦寺を訪れ、店で扱っている、先述した美作の蔵元の造っていた「菩提酏にごり酒」という名のお酒をお供えにとはるばると倉敷から持参して、大原住職に話かけたという。しかもそのお酒のラベルには、菩提酏のいわればかりでなく、伝えられてきた正暦寺参詣の功能まで記されていたことに少し驚いた大原住職は、すぐに安川社長にそのお酒のことを伝えて、奈良から遠いところでこのように菩提酏の名のついたお酒が出ているのに、自身の寺や地元の酒造家が知らない、とうのではどうだろうかといった話をしたという。

筆者が、2006 年 2 月その森章社長に電話で聞いた話によれば、森氏は美術としての石仏にたいへん興味があり（岡山大学で西洋美術を学んだが、日本の石仏に興味をひかれたとか）、昭和 63 年（1988 年）あたりから奈良や京都に頻繁に出かけていたという。平成 2 年（1990 年）のある日の日記には、正暦寺への参道が随分きれいになった（整備された）と記しているので、それ以前から再三訪問したということである。正暦寺やその周辺には、いくつかの石仏群が残されているために、お酒のことで、というよりむしろ石仏の記録を取りに森氏は出かけていたのである。個人の趣味とその職業と土地柄など、複数の要因が偶然にも重なってできた出会いであったといえる。

この「菩提酏にごり酒」というのは、岡山県の北部、美作地方の真庭市勝山にある御前酒蔵元（創業 1804 年）の杜氏原田巧氏が発起して造ったものであり、昭和 60 年より毎年 2 月に出されている。原田氏は御前酒蔵元の杜氏としてすでに約 40 年、酒造り 57 年（2006 年現在）というベテランで、現在も現役であり備中杜氏組合の長でもある。電話で話を伺うことができた。原田杜氏によれば、昭和 59 年、伝統ある生酏造りよりさらに古い酒母（もと）造りはないものか、と蔵にあった古い酒造講本を見ていると、「水酏」という名を見かけたという。しかしその本には「菩提酏」という名称は記されていなかった。その「水酏」のことを岡山県の工業技術センターの醸造技術者に話すと、水酏のルーツにはさらに古い「菩提酏」というものであると知らされたという。その造り方を調べ、工夫して再現してみると、においも強く酸味も強いものが出来上がったという。そして昭和 60 年には商品として出すことができた。その後、味と香りを改良して今に至っているという。次第に売り上げものび、現在では当初の 2 倍の 2 つのタンクで仕込んであるということである。ちなみに御前酒蔵元全体で 50 タンクであるから、4%をこのにごり酒がしめていることになる。このお酒の現在のラベルは、御前酒蔵元の辻社長と交友のある「版画寺」で知られるお寺の住職の版画でデザインされている。

以上のように、岡山の「菩提酏にごり酒」が昭和 60 年（1985 年）に、奈良の「菩提泉」が昭和 63 年（1988 年）に世に出、現在に至っている。これらはともに、単に昔の名称を使用したのではなく、製法という点において再現されたものであり、どちらも、発想して

から、かつての製法を調べ商品化まで一年もかかってはいない。酒質を向上させるための工夫をさらに行っているが、先述の春鹿（奈良市の酒造メーカー）の先代社長が、正暦寺の先代住職に語っていたように、製法を再現すること自体はそれほど困難なことではなかったと考えられる。これに対して、以下に詳述する第二の意味の「復元」は、かなり性格を異にするものである。

「平成の菩提酛」とは、製法ばかりでなく、微生物・水・米などの基礎材料を正暦寺という起源の地に求め、複数のメーカーが年月かけて取り組んだ全く新たにして、大きな規模のプロジェクトである。基礎材料の中でもとりわけ適切な微生物（乳酸菌と酵母など）が発見されなければ、全く日の目を見ることのないプロジェクトであり、発見されたからといって、売れることが保証されるような特別に美味な酒が出現するという保証もないものであった。経済合理的にのみ考えれば、労多くして得るところの見通しもつきにくい無駄なプロジェクトにも見える。実際、このプロジェクトの発案者は奈良県内 49 の酒造メーカーのすべてに声をかけ参加の意思を問うたが、手をあげたのは 15 のメーカーであり、それらが「奈良県菩提もとによる清酒製造研究会」と命名してプロジェクトを開始した。この研究会が、このように高く危険なハードルを設定したのも、安川酒造など、先行の「復元」事例が存在したからであり、その二番煎じ・三番煎じでは意義がないと思ったと考えられる。以下がその記録である。

2-2、「平成の菩提酛」復元プロジェクト

バブル経済崩壊後の日本経済の低迷は、日本酒産業にも大きなダメージを与えていた。最盛期ごろの 1975 年には 1,747,000kl もの生産を誇っていた日本酒産業も、低下の道をたどり、バブル経済崩壊後の不況も影響して 2000 年には 1,015,000kl まで激減している（ちなみに 2003 年には 842,000kl）。打撃を受けやすい小規模地方メーカーばかりでなく、大手メーカーにとっても危機的な状況であった。アルコール飲料への嗜好の多種多様化の中で、ワインやビールなどへの人気に比べて、日本酒への指向には大きな陰りが続いていた。そのような危機意識の中で、何か目新しく、話題を提供できる酒とは何なのかを模索しようとするのは自然な成り行きである。おそらく日本全国各地の酒造家が、同じような思いであっただろう。

奈良県の酒造家の多くも同様の思いであった。県の酒造組合連合会には、清酒青年醸友会という酒造メーカーの若い社長や後継者などから成る集団がある。どの県にも見られる組織である。平成 8 年（1996）この醸友会のメンバーの中には東京農業大学で醸造学を学んだ者が少なからずいて、OB 間の繋がりも強い。その OB などが一緒に飲みながら、何か話題性のある酒造りはできないか、という話になったとき、たまたま一人が、奈良には正暦寺の菩提酛の歴史があることを話題にしたという。実は、東京農業大学で醸造学を学んだ奈良県出身者たちでさえ、ほとんど全く「菩提酛」など聞いたことがない、というのが

実情であったという。

しかし「それしかない」と感じた彼らは迅速に動いた、後述するように、即座に先行の安川酒造と正暦寺に話を持って行っている。さらに県の酒造組合連合会を通じて、県内のすべての酒造メーカーに連絡し、菩提配に基づいた清酒を造る計画を打診したのである。

地域性を活かそうとする考えに思い至るのも自然であり、幸い歴史的財産の豊かな奈良には、日本酒の歴史においても燦然と輝くものがある。古くは、日本最初の、酒造りの専門家、いわば「杜氏の祖」とされる高橋活日（いくひ）は奈良の人と考えられ、日本最古の神社三輪神社の境内の一面に活日神社として奉られている。毎年全国各地の酒造メーカーからの参詣がある。なにより三輪神社の神とは「醸造の神」である。

そればかりではなく、すでに何度も言及しているように、80年代末に出された加藤百一の『酒は諸白』『日本の酒 5000年の歴史』などにより、中世奈良酒の酒造方法こそ現代の醸造法の起源として知られるようになっていた。「これこそ現代に活かすべき財産ではないか。これ以外にないのではないか。」と考えてもおかしくない。ただ過去の名声や栄光にしがみつだけなら、「大仏商法」と揶揄されるときは奈良の商売と選ぶところはない。そこで、奈良の酒造メーカーの若い社長や後継者たちは、現代広く好まれている清酒に負けない良質の酒造りと、地元の誇るべき歴史を活かした酒をマッチしたものを創出したいと考えたのである。

以下、この「菩提配」プロジェクトの活動内容を詳しく繙にあたり、時系列による説明だけではむしろわかりにくいことがわかった。時系列をある程度は意識しながらも、むしろ一定の枠組みを基に事実を整理してゆく方が望ましいと思われた。そこで援用できる枠組みとして、このプロジェクトの革新性というキーワードに基づく整理の仕方を見てみた。経済学者シュンペーターは、絶えざる革新が新局面を創出すると考えたが、この菩提配プロジェクトを見ると、奈良の「伝統」を材料にして、革新のための多様な「新結合」（注5）を見出すことができる。以下詳述するように、このプロジェクトが見出した「新結合」とは、まず、（1）メーカーという「民」、奈良県技術工業センターという「官」そして、宗教界の正暦寺という、これまであまり見られない、いわば異質な組織領域の結合が一つ見られる。そればかりでなく、（2）「天然の微生物レベルの発見という革新」、「酒母製法の改良」、「酒製造システムの確立」といった酒製造方法内の多面的な結合も見られる。以下に、このような革新、改良、確立をあわせもったプロジェクトについて順次説明を行うが、まず、正暦寺がどのような理由でプロジェクトへの参加を決めたのかについて明らかにしておきたい。要するに異なる組織間の結合理由である。

2-2-1、組織間結合の背景と形

酒造メーカーという産業界が打ち出した計画に対して、「官」や「宗」（宗教）はどのように参加したのだろうか。「産」もまた複数メーカーから構成されているために結束を固め

る必要があった。特に、「菩提泉」をすでに世に出していた安川酒造に参画してもらうことが望ましかった。

安川酒造の参加理由

すでに、先述のように先んじて菩提配に注目し自社ブランドの「菩提泉」を売り出していた安川社長に対し、発起人ともいうべき酒造メーカーの代表らは早々に打診を行った。発起人としても、先人への礼を欠くわけにはいかなかった。そのような申し入れに対して、安川社長は、「私のところ一人で、この（伝統ある）寺は支えきれませんから、皆でよろしくお願いします」と即答で快諾したという。そして安川酒造自身も研究会に参加することになった。ただし、先行の酒「菩提泉」はそのまま別口に継続し、「菩提泉」の名称も安川酒造だけのものとして了解がなされた。したがって、現在は安川酒造だけが、菩提配関連の2つの銘柄を持っていることになる。それらは筆者の分類する「復元」の両方の意味（昭和の菩提配と平成の菩提配）を包含していることになる。

安川酒造と並んで、了承してもらわなければならない鍵となるところはやはり正暦寺である。安川酒造との関係からすでに、正暦寺は、菩提配についてのかかなりの程度の認識があったとはいえ、発起人たちは、お寺により深く関わってもらうことを期待していた。以下に紹介するように、正暦寺が賛同するに至るには、実は正暦寺独自のある思いがあったことが分かってきた。

正暦寺の参加理由

正暦寺住職大原弘信氏が、安川酒造の菩提配造りを経て、さらに一層深く関わることになるこの復元プロジェクトに積極的に参画してみよう、と考えたのは、その場所は歴史的にゆかりがある、という以上のある特別な思いがあったという。それは丁度この話がもち上がる以前、正暦寺から北東の方向2キロメートル足らずのところ、茶畑などの広がる山中に奈良県のヘリポート建設計画が持ち上がっていた。

建設計画の担当部署である奈良県庁交通政策課によれば、平成3年（1991）には地権者への説明が行われ始め、騒音の影響がありうる地区全体からの理解を得る必要があったために時間をかけ、着工は平成8年（1996年）12月となっている。

地元では騒音被害などを懸念して反対する人たちもいた。住職もまた強く反対の意向を持っていた。というのも、正暦寺のような山間深くにあるお寺は、都市の中にある寺院とは違い、いわば不便なところに立地しているがゆえに、きれいな空気、きれいな水、きれいな自然、静寂な環境を訪問者は味わうことができると考えていた。近くにヘリポートのようなものができることで、そのような環境が破壊されることを恐れたという。実はそれ以前にすでに境内を通過して流れる菩提仙川の上流は、山が国有林化されていたことで、むしろ十分なケアが行われず、雨の多い時などは土壌が流れ出て川の濁りが目に付いていたという。そのような旨を県庁の役人に伝えると、返ってきた答は、県とすれば、一個の

お寺の都合だけを考慮して行政をしているわけではない、広く県民全体の利益を考慮している、といったものであったという。結局、ヘリポートは平成10年（1998）12月に開港しているが、県も最大限地元住民への配慮をしたものと考えられる。

このような県とのやりとりを通じて大原住職は、県の言い分から気づかされたところがあった。つまり、正暦寺が地元の酒造家とともに菩提酛「復元」のプロジェクトを推進することは、奈良の歴史や清酒という日本の文化を守る、いわば公共的な活動に参画することであり、それを通じてお寺や周辺地域の自然環境の保全にも活かせるのではないかと考えたという。

先述した、岡山県の酒造メーカーによる菩提酛にがり酒との遭遇といい、このヘリポート計画といい、正暦寺が菩提酛の復元に主体的に関わることを促すような出来事がタイミングを合わせるように発生しているのである。

「奈良県菩提酛による清酒製造研究会」の発足と趣旨

かくして、菩提酛「復元」プロジェクトは、「奈良県菩提もとによる清酒製造研究会」（以下、研究会あるいは奈良菩提研と略称）という名称で平成8年（1996）7月に発足し、具体的な活動を開始したのである。油長酒造の山本嘉亮社長が座長となり、宮崎酒造の宮崎靖司社長が「資料部会」の責任者となり、倉本酒造の倉本嘉文社長が「製造部会」の責任者として研究会を開始した。

以下はその当初の構成員である。（会員は当初15メーカーであったが、諸事情あり2006年現在では12メーカーとなっている。）

「奈良県菩提酛による清酒製造研究会」の構成員

名誉会員

農学博士 鈴木明治（元国税庁醸造試験所 所長）

農学博士 加藤百一（日本酒造研究会常任理事）

賛助会員

菩提山 正暦寺

奈良県工業技術センター

天理大学附属天理図書館

（株）樋口松之助商店 （阿倍野区播磨町1-14-2）

藤井製桶所 （堺市上 117）

会員

三諸杉・今西酒造《株》 （桜井市三輪510）

生長・上田酒造《株》 （生駒市壱分町866）

やたがらす・株式会社北岡本店 （吉野町上市61）

百楽門・葛城酒造《株》 （御所市名柄347-2）

初霞・株式会社久保本家 (宇陀郡大宇陀町出新1834)
金嶽・倉本酒造《株》 (奈良市都祁村吐山2501)
菊司・菊司醸造《株》 (生駒市小瀬町 555)
両白・西田酒造《株》 (奈良市都祁村友田188)
花巴・合名会社御芳野商店 (吉野町六田1286)
春の坂道・錦生醸造合名会社 (奈良市柳生下町246)
白堤・宮崎酒造《株》 (天理市丹波市町320)
升平・八木酒造《株》 (奈良市高畑町915)
雪園・安川酒造《株》 (奈良市横田町257)
鷹長・油長酒造《株》 (御所市御所1160)
万代老松・藤村酒造《株》 (吉野郡下市町下市154)

平成8年(1996)7月の発足当初、研究会の資料部会では、「室町時代の文献の収集や整理、加藤(百一)先生(農学博士)を囲んだ勉強会など」(『マンスリーきんき』2000年10月号)を行い、奈良の酒の歴史に詳しい天理大学附属図書館の司書の中村迪也氏が文書資料提供を行い協力した。製造部会では、奈良県工業技術センターの食品技術チームとともに、技術開発に取り組むことになった。

かくして、話し合った結果に基づいて、平成8年(1996)11月付けで、以下のような文章を研究会として残している。(研究会資料より)

『奈良は清酒の発祥の地』

当研究会は、大和酒の地位向上と復権が目標です。菩提願による製造は、大和酒の伝統を生かし、かつ酒質のレベルアップを図ることが目的です。

遠い数百年も昔の酒造技術や、酒造り人の苦勞に思いを馳せる時、ただ古い文献を集めて酒造の歴史・技術を検証することのみに終わらず、先人の知恵を現代の酒造りに生かし、未来へと継承することが私たちの責務ではないか、と思います。

今この奈良の地で酒造りを生業とできることに感謝し、奈良であるからこそ私たち会員は、この重責を全うしなければならないのです。

なぜなら、奈良は清酒の発祥の地であるからです。

座長 山本嘉亮

資料部会 宮崎靖司

製造部会 倉本嘉文

平成8年11月

この宣言文にも似た趣意書にも見られるように、この研究会の目指したものは、過去の

歴史の発掘そのものではない。先人に敬意を表しつつも、「伝統を生かし、、、酒質のレベルアップを図る、、」「先人の知恵を現代の酒造りに生かし、未来へと継承する、、」とあるように、平たく言えば現代の商売にも資する、という至極当然の目標がうたわれている。したがって整理すると、

いにしへの菩提酏の製法で、

正暦寺に生息する微生物やゆかりの米・水を使い、

なおかつ、現代の消費者の口を十分満足させる酒質の酒を造る

という三つの条件をクリアすることを目指した、ということになる。

官の参加

このような高い目標は、酒造メーカーだけでは対処できない。醸造用微生物に関する専門家の参画が不可欠である。他府県でもそうであるように、このような場合、県の工業技術センターという官の協力を求めることになる。すでに研究会の発足当時から、このプロジェクトについて説明を受けていた松澤一幸主任研究員は、日本酒にゆかりの深い奈良で、そのルーツともいべき菩提酏をいわば本格的に復活することを、素直に「面白い」と感じたという。ただし自然界の微生物を相手に、ハイレベルな酒質も維持する、という目標はかなり高いものであることも自覚していた。次項は、菩提酏の製法と菩提酏に基づく清酒の製法に関わる革新性についての記録である。

2-2-2、酒製造方法に関する革新のための諸活動

菩提酏に基づく清酒の製造方法に関する革新の全体像は、①天然微生物の採取活動、②菩提酏製法の確立、そして、③「菩提もとによる清酒」製造システムの確立、の三項目に分けて整理してみることができる。

①天然微生物の採取活動

菩提酏復元のための、県の工業技術センターにおける研究開発費用は、国の助成金によりまかなわれた。つまり、松澤氏によれば、中小企業庁の助成による、『微生物・酵素等の高度利用による高付加価値化食品の開発』という名称で、北海道や秋田の食品センターや岩手・群馬・奈良・兵庫などの工業技術センターが共同で助成金申請を行い、松澤氏も奈良県の代表者として研究助成を受けることになったという。その研究成果は平成12年（2000）10月に冊子としてまとめられている。この助成金により、山中信介氏・松澤一幸氏を中核とする本格的な研究が開始された。

工業技術センターでの活動の全貌については、専門的内容であり試行錯誤の部分もあり、すべてをここに記述することなどできないが、松澤氏自身が残している記録文書と聞き取りによる調査を手がかりにその活動の重要と思われる一端をふり返りまとめてみたい。

平成8年（1996年）10月3日付けの、「微生物のサンプリングおよびそやし水製造計画」

という名の記録がある。「天気の良い」10月3日から4日にかけて、松澤一幸氏、山中信介氏（当時の技術センター統括主任）、正暦寺副住職（当時）大原弘信氏、研究会座長の山本嘉亮氏の各氏が参加し、正暦寺での微生物の採取を行い、その後技術センターに持ち帰り微生物の分離、特性などの特定検査を行っている。

その記録文書と、松澤氏からの説明を合わせると、微生物（乳酸菌と酵母）は、1、水から、2、空中から、3、草花、4、土中（寺跡発掘現場）、などから主に4箇所から採取されている。より細かく言えば、1の水からの採取とは、①井戸水、②川の水、であるが、同時に、将来境内内で酒母を造ることを想定して、③仕込み用水の水質の検査、も合わせて行う予定にしていた。そしておよそ10～20の検体採取を考えていたという。後述するように、乳酸菌は菩提酏を造る上できわめて重要な微生物であり、有望な乳酸菌の発見の可否が、プロジェクト成功の鍵となるものである。

既述の、2の空中からの採取とは、寺の境内の空中に浮遊する乳酸菌および酵母を、寒天を敷いたシャーレを10～20枚持参し、あちこちに置いて、24時間開放しておいたものである。

3の草花からというのは、寺領の草花を無菌袋に入れて持ち帰っている。

このようにして採取された自然界の乳酸菌と酵母菌は、技術センターに持ち帰られ、有望なものを分離する作業に移された。

まず、増殖用2倍濃度の液体培地50mlに試料を50ml加えて培養・増殖された。乳酸菌用培地には、GYP液体培地、酵母用培地には、YM液体培地がそれぞれ使われた。

次に、菌の増殖が見られたら、その0.1mlを、それぞれの寒天培地でコロニーを形成させ、各々、大きめのコロニーから何種類かを釣菌し、それぞれ増殖させ、その特性を検討したのである。乳酸菌の特性を特定するためのチェックポイントとして、「属の特定」「増殖性」「酸生産性」「香りの良否」「アルコール耐性」などが調べられた。酵母の特性の特定のためには、「属の特定」「TTC染色」「増殖性」「アルコール発酵性、酸生産性、香気の生産性」などがチェックされている。

このようにして培養・増殖させて、有望そうな菌を発見し、分離すると、「寒天培地保存・マイクロバンク保存」という方法で保存している。全部で200種類くらいを分離できたという。

<セレンディピティ（偶然の出会い）としての有望乳酸菌発見>

率直のところ、筆者の専門外の浅薄な知識では、専門家の基礎的な用語すら理解できていないわけではないが、おおよその過程の全体像は想像できる。

松澤氏らが、どのように努力してみても、有望な微生物、特に、菩提酏造りにとれば必要不可欠の乳酸菌が見つからなければ、プロジェクトそのものが予定通りに成り立たなくなる。ところが松澤氏ばかりでなく、正暦寺の住職、研究会参加酒造メーカーのメンバーが口をそろえて今日でも不思議、あるいは「奇跡」だとすら言うことは、有望な乳酸菌が、

偶然ともいえるかたちで採取、発見されたことである。

先述のように、乳酸菌の採取は、川（菩提仙川）や境内の井戸水などで試みられたのであるが、結局そこからは有望な乳酸菌は発見されなかったという。また、空中や草花からのサンプルからも発見されなかった。ところが、先述のように、後々の酒造りの際の「仕込み水」に使用する予定で汲みだしておいた、寺の山中の湧き水（それはまた、近くの民家で飲み水としても利用されていたもの）から取っておいた水を、たまたま松澤氏が実験用に使用した際に、増殖した乳酸菌（これが結果としてきわめて有望であることが後でわかったのであるが）を顕微鏡を通して確認しておいたのであった。普通なら見過ごしていたところである。それを他の微生物とともに培養してみたところ、何度やってみても一夜のうちに、他の微生物を駆逐するような強力な乳酸菌であることがわかった。

ちなみにその乳酸菌の学術名は、*Lactococcus lactis subsp. lactis* と同定することができ、特有なものであるが、それに近いものとして西洋でもチーズなどから見出されるという。

この発見で「一気に突破口が開かれた」と松澤氏はふりかえる。現在、この乳酸菌の培養・増殖された菌株は冷凍され、技術センターの冷凍室に保管され、平成 11 年（1999 年）の正月から毎年、新年早々の正暦寺敷地内での酒母造りで使用されている。特に乳酸菌は、菩提酛造りの製法の最も特徴的な工程である、「そやし水工程」において無くてはならないものであり、最重要の発見であったと言って過言ではない。その菩提酛造りについては後述する。

<天然酵母菌の採取と改良>

乳酸菌と並んで採取しなければならなかったものが、天然の酵母菌である。既述のように正暦寺敷地内のあちこちから採取はできた。しかしそのどれも、それなりの有望性はあったものの、やはり天然ものでは発酵性に乏しく、また香りも薄かったという。天然状態では、現代人のお酒の嗜好に合わず、商売に使えるような酒造りはむずかしい、という判断から、先述の山中信介氏（当時の技術センター統括主任）は、「プロトプラスト融合」という融合促進技術を使い、現代の酒造りに広く使用されている、国の機関が管理する「協会 7 号酵母」と掛け合わせ、後述する「新たに開発した菩提もと清酒製造法」により実験的に小仕込みを行った結果、「正暦寺酵母の酸生産性と泡なしの性質を残しながら、発酵性や香り成分生産性の改良された菩提もと清酒製造に適した改良酵母を取得することができた」という（技術論文：「プロトプラスト融合による正暦寺酵母の改良」山中・松澤・山下「奈良県工業技術センター研究報告」No.26、2000 年、pp. 36-41 参照）。

山中氏は、業界紙『醸造タイムス（2000 年 4 月 28 日）』の記事の中で、「酒造りに適するサッカロマイセス属の酵母菌を 50 株ほど特定したのだが、非常に興味ある実験結果が得られた。香りに難点はあるものの、酸、アミノ酸が協会系酵母よりも多く、やや劣る発酵性も、野生酵母としては驚くほど強い。そして菩提山正暦寺由来の酵母菌は、泡なし酵母であった。泡を発生させる酵母の場合、泡が醪の 5 割近くになることがある。これは、比

較的狭い場所でも、効率よく大量の酒を仕込めたことを意味する」と説明している。

<天然の麹菌発見の試み>

日本酒造りに重要な主な微生物のあと一つは麹菌である。酒造りの工程では古くから「一麹、二酛、三仕込み」と呼ばれるほど最重要視されるのが麹菌というカビの一種である。精米されて蒸した米にこの麹菌（注 6）の胞子を振りかけ、胞子は菌糸を伸ばして蒸米に入り込んでゆき、菌体に含まれている糖化酵素（アミラーゼ）のはたらきで、でんぷん分子が分解されグルコース（糖分）となる。さらに、このグルコースを酵母が食べて、アルコールと二酸化炭素に分解するアルコール発酵を行うことでお酒ができる。要するに米から造られる日本酒は、まず米が麹菌の作用で糖化過程をへて、さらに酵母によりアルコール発酵過程をへて出来上がることになる。糖化過程がなければアルコールはできない。

この糖化過程に無くてはならない微生物としての麹菌もまた、できれば正暦寺から採取し有望なものを分離して菩提酛造りに利用したい、というのが奈良菩提研の目指したところであった。そこで協力を依頼されたのが、研究会の「賛助会員」の一つ、樋口松之助商店（創業 1855 年の老舗）である。樋口商店の岩田正且氏が、研究会発足当初から参加し、天然麹菌の発見を試みた。天然の麹菌は、正暦寺の寺領から取れる稲から採取した。古来日本では、稲に黒い塊の「稲霊（イナダマ）」と呼ばれたカビが生息することが知られていた。かつて、少なくとも明治中期までは、日本の山間僻地で種麹がない時には、稲穂についた稲麹を用いて麹（蒸米に麹菌を繁殖させたもの）を造っていたという（鈴木ほか 1984a : 439）。より詳しく言えば、19 世紀後半にはすでに科学的な分析が行われ、植物病理学ではこの「稲霊」は稲麹病といわれ、*Ustilaginoidea virens* という外観は麹菌と類似した菌が確認されていた（同 439）。実は、近年になって、この菌自身が麹になるのではなく、この菌と共存し混在する数少ない麹菌（*Aspergillus oryzae*）の作用で、稲麹が酒造りに利用できていた、ということが明らかになっている（鈴木ほか 1984 b、小泉ほか 1984a、小泉ほか 1984b 参照）。

平成 8 年(1996)、奈良菩提研ではこのような先行研究を参考にしながら、正暦寺ゆかりの稲からの麹菌の分離を計画した。樋口松之助商店の岩田氏はその研究の任を請け負ったのであるが、あらゆる努力もむなしく、どのようなサンプルからも有望な菌は発見できなかったという。

結局、天然の麹菌を使用するという計画は実現しえなかった。次善の策として、樋口松之助商店が、明治期から大切に保持してきた麹菌の古株を提供してもらうことになった。しかし、岩田氏によれば、古い株はいわば原始的なものであり、そのまま使うと雑味の強い酒になってしまうので、酒造りのために改良されてきた専用の麹菌と混ぜて使用してみるということになったという。当初はそのように特殊な麹菌へのこだわりは捨て切れなかったが、平成 18 年(2006)の現在では、最終的な酒の味を鑑みて、正暦寺での酒母造り過程においても、またそれを使う各メーカーでの酒造りにおいても、古い株等は使われてはい

ない。ちなみに正暦寺での酒母造りに使用される麴米は、研究会会員である奈良市の八木酒造で造られたものが提供されている。

このように天然麴菌の利用計画は実現してはいないが、奈良菩提研は、正暦寺での酒母造りには、あらゆる微生物をゆかりの土地に求めたい、という強い意志を持っていたことは間違いない。

②菩提酏製法の確立

米・水・微生物などの材料をそろえることと平行して、菩提酏本来の製法もまた、正確に吟味し再現する必要があった。ただし、結果として出来る酒の味が、現代人の味覚にそぐうようなものでなくてはならない、という条件も満足させる必要があった。したがって、古来の菩提酏造りを基本としながら、そこに調整を加えた新しい製法を開発することが求められた。この役割も、技術センターの松澤チームが担い、製法を開発し実用化に成功させたものである。

松澤チームは、研究会を通じて、古文書を含めた諸文献を読み、その文言にしたがって菩提酏の製法の再現を試みたが、当初うまくゆかなかったようである。文献的には、菩提酏造りは、少なくとも大正時代には姿を消したそうであり（松澤ほか 2002）、最近でも 1980 年の秋山(1980)などによる水酏（菩提酏を祖形としたより新しい酏）に関する研究などがある程度であるという。したがって、古文書以外、近年の研究であてにできる文献はなかった。松澤チームは、加藤百一が紹介している 12 世紀の中国の酒造文献『北山酒経済』に書かれている製法の文献「中国醸造酒の酒母生産技術の進展」包啓安『酒史研究』（1991）なども参考にしているが、十分な知見は得られなかったようである。

ところが幸運にも、松澤氏らは、地元奈良県内の酒造メーカーである株式会社大倉本家が、昭和の初期から奈良県神社庁の委託を受けて、毎年 10 月の比較的温かい時期に、御神酒用濁酒を純米約 1 トン分連綿と作り続けてきていたことを知り、蔵元に出かけて、「酒造場の環境下で育成される菩提酏と、その酒母を使い製造される濁酒の製造過程における成分の経時変化および微生物の消長」について、非常に具体的な知見を得ることができたという（松澤ほか 同上 735）。これにより、製法の再現という点において大きな進展が見られた。

このことは、先述した、「菩提酏造りの再現は比較的簡単」という専門家の発言と矛盾するように見える。しかし、松澤チームが目指していたものは、実際に自然から採取した乳酸菌や酵母を使うものであり、「御酒之日記」など古文書の文字を厳密に追いかけるだけでは満足ゆくものは得難いものであった。その意味で、大倉本家のような、日本中を探してもそこでしか見つからないかもしれない古来の濁酒造りの蔵元がごく身近なところにあったことも、幸甚という以上に、日本最古の神社群を有する奈良という地ならではの出来事と思われる。（注 7）

松澤氏らの試行錯誤のすべてを書き記すだけの知識を、筆者は持ち合わせないが、松澤

氏らが行き着いた製法とは以下のようなものであった。(松澤 2001 バイオメディア 79 巻: 82 より)

{そやし工程}

白米 (生米) (9 部)、ご飯 (1 部)、水 (10 部)

温暖な気候 (3 日間)

そやし水ができる

{酒母工程}

白米を (そやし水から) 取出し、蒸して (再びそやし水に) 戻す

麴 (5 部) を加える

7~10 日間

菩提酛の完成

つまり、菩提酛という酒母を得るために、大きく分けて2つの工程を必要としている。「生米と少量のご飯を水に浸漬し、温暖な環境下で自然に着生する乳酸菌を増殖させて、乳酸酸性の水 (そやし水) を調製し、その水を仕込水として醪を製造し酵母を育成する」(松澤ほか 2002) というものである。

まず一つ目の工程の「そやし工程」というものであるが、現代の通常の酒造方法を知る人なら、生米を何日間も水に浸けておくという手法は珍しいものであることがすぐわかる。そこに菩提酛造りの大きな特徴がある。つまり、精米した生の米を、少量のご飯とともに水に浸し、そこに適切な乳酸菌を入れておくことで、酸性の強い水 (そやし水) ができるという。松澤氏によれば、ご飯を入れなくても、生米だけでも同じ成果が試験により得られたという。とにかく、生米の水こそ乳酸菌の増殖にとって都合がよいという。乳酸菌とは非常に強い菌であり、不要なあるいは酒造りに不適切な雑菌はほぼ駆逐され、乳酸菌が支配する酸性水を造るのである。それがそやし水であり、次の酒母造りの工程で再利用される。

酒母造りの工程では、乳酸菌が支配するそやし水の中で酵母菌が増殖するのであるが、酵母自体は乳酸に対して耐性であり、他の雑菌に邪魔されることなく、乳酸菌ともども増殖できるのである。酒母とはつまり、もろみの中に大量の酵母が棲み着いているものであり、そやし水こそ、酵母にとって絶好の環境なのである。微生物の知識どころかその存在すら知らなかったはずの室町時代に、これほど合理的な手法を考え付いたことは、知れば知るほど驚かざるを得ない。

ちなみに、菩提酛の系譜に連なる現在の「速醸酛」造りの手法では、そやし水のような工程は存在せず、蒸し米の段階から、市販の専用乳酸菌を使うことで比較的容易に酒母を造りだしている。またこのそやし水とは、温暖な気温の中で造られるために、室町時代には、夏場など暖かい時期に酒造りが行われた。江戸時代から現在まで、通常、微生物の繁

殖の少ない冬場に酒が造られてきたのとは逆に、むしろ乳酸菌の活動しやすい温かい時期が選ばれていたのも、菩提酏の特徴と言える。

ただし、菩提酏造りのこのような理屈がわかっているだけで、製造が上手くゆくわけではない。実は、先行の専門家による先行試験の記録ではうまくゆかないとされていたのである。つまり、「生米を使うと乳酸菌と酵母が集殖し発酵するが、増殖してくる微生物相が不安定で、酒質再現性に問題がある」とされていたのである（注8）。要するに、非常に臭い水が出来あがるだけで、酵母にとって理想的な酸性水を生成することは困難であることが報告されていた。このような先行試験などが結論付けていたハードルを乗り越えることが最も重要な目標となったのである。

そこで、この問題を解決するにあたり、きわめて効力を発揮したのが、先述のように正暦寺で偶然に発見され育成された乳酸菌であることが、松澤氏らの試験でわかったのである。その乳酸菌であれば、性質の安定したそやし水が生成することが明らかになった。筆者も、平成18年の1月、3日間生米を水に浸けて造られたそやし水なるものを口に入れてみたが、少し酸っぱい味があるだけで、臭みなどは全くないことを確かめることができた。

そのようなブレイクスルーがなければ、プロジェクトは前に進まなかったと言っても過言ではない。この正暦寺由来の微生物を、古来の菩提酏製法に組み入れることにより、奈良菩提研の企みは成功をおさめることとなったのである。

天然の乳酸菌を使うこの製法は、特許の対象となっている（「特許証」によれば、特許第3122660号 発明名称：酒母の製造方法、発明者：松澤一幸、平成12年10月20日）。その概要を記すと、「生米を浸漬した浸漬水に優良形質を有する乳酸菌（正暦寺乳酸菌）を添加して乳酸発酵を行わせ乳酸酸性の仕込み水を製造後に、蒸米と麴を混入して酵母を純粋に増殖させる技術」であり、そのポイントは、「生米を浸漬した水（栄養環境下）で、迅速に良好に再現性良く増殖して乳酸を生産する乳酸菌を発見し積極的に利用した点」、つまり「この乳酸菌を使用する事によって、生米浸漬液が腐敗（酸敗）することなく高品質な乳酸酸性の仕込み水の製造が可能となった」のである。また完成した菩提酏は、商標登録されている（登録番号：「菩提酏」4233571<奈良菩提研>）。

より具体的な工程上の作業については、後述の、正暦寺で平成11年（1999）から毎年実際に行われている菩提酏造りの作業説明の項で、詳述したい。

以上のように、新しく開発された製法によって、何をもって平成の「菩提酏」とするのか、具体的な定義を与えることが可能になった。以下7点はその基本条件としてまとめ上げられた。（醸造タイムス 2000年4月28日）

酒母は正暦寺において製造すること

酒母の製造過程で生米を使用すること

乳酸は絶対に添加せず、「そやし水」という乳酸酸性の水を使うこと

菩提山正暦寺由来の、奈良県工業技術センターで分離した正暦寺乳酸菌を使うこと
育種改良した正暦寺酵母菌を使うこと
寺領の米と水を使うこと
最適な麹菌を使うこと

最後の「最適な麹菌を使うこと」という項目は、先述のように、有望な天然麹菌が発見できなかったことを反映した次善策であることは容易に推察できることであり、すべての項目が現実に忠実な項目内容である。

③「菩提もとによる清酒」製造システムの確立

このようにして、菩提酏という酒母の製法は確立した。しかし一般消費者が口にするのは酒母そのものではなく、それを元にして醸成された最終作品としての日本酒である。一般的な目安として、酒母の量とは、最終の酒量のおよそ7%を占めている。つまり、7kgの酒母なら、100kgの日本酒ができることになる。これまでの見てきたことからすでに明らかなように、まず菩提酏という酒母を正暦寺が生産し、それを参加酒造メーカーが買い取り、それぞれの米、水、麹を使ってそれぞれ独自の最終製品と仕上げてゆくというのが、奈良菩提研が考えた全体的な生産システムである。平成11年（1999年）の1月6日から、正暦寺の敷地の一画で酒母造りの作業が行われ、1月20日には完成し、各メーカーがそれぞれの蔵に持ち帰り、3月には試飲できるほどになり、4月にその年の新酒の「菩提もとによる日本酒」約18000本が市場に出されている。以来、およそこの日程で、今日まで毎年行われている。平成18年の作業を、筆者はつぶさに見させていただいた。

<正暦寺の役割の重要性>

実は、正暦寺で酒母を造るとはいうものの、お寺やメーカーの一存だけで勝手に造り始めるわけにはゆかない。国税庁の許可が必要であり、通常、酒造りとは縁のない寺院に簡単に許可が下りるものではないが、正暦寺と奈良菩提研の熱意により、平成10年（1998年）12月に国税庁から、「酒母製造免許」が交付されている。現在日本の寺院で、酒造りはもとより、酒母製造すら公認されているのは正暦寺ただ一寺である。先述の、松澤一幸氏を発明者とする「酒母の製造方法」の特許は、平成11年（1999）9月22日に出願され、翌年2000年の10月20日に特許登録されていることを考えると、正暦寺の酒母製造免許は、それ以前のまだ模索中の段階での認可である。規制緩和もかなりすすんでいたという事情もあるが、当時菩提研の製造部会責任者であった倉本酒造の倉本嘉文社長は、このときの様子を振り返って、国税庁もとても協力的であったと回顧している。また倉本氏は、『工業技術 Vol. 41. No. 10, 2000年 pp. 53-54』の中の「地域研究と地域産業」の記事の中に、正暦寺が認可が決まったときには、「関係者がにわかに活気づいた」とも記している。

実は、参加メーカーが、正暦寺で酒母造りの免許が下りたことを喜んだことは、ある一

つにより深刻で現実的な懸念が背景にあった。つまり、天然の乳酸菌あるいは酵母を使う菩提酏をもし、各メーカーの蔵の中で造るということになれば、それぞれの蔵に長年住み着いている優良な微生物に対して、どのような悪影響が出るのか測りがたい不安があった。場合によれば、それまで造っていた優良な酒造りのすべてを駄目にしてしまうかもしれない。それほど大きな賭けをするわけにはいかなかった。正暦寺で菩提酏の完成品を造り、それを各メーカーの蔵に持ち帰るのであれば、安全に酒造りができることになる。そのようなリスクを、寺で引き受けてもらうことで解消できた、ということが、認可を得た重要な意味合いであったのである。

もう一つ、実際的で大きな効果は、もし菩提酏という酒母を、各メーカーでそれぞれに造ることになれば、県内広域に点在する十余のメーカーを、製法の開発者松澤氏が、かけもちで指導して歩かざるを得ないことになる。現実的にそれは無理なことであり、失敗するメーカーが出ることも予想された。寺という一箇所で、メーカーの代表と、技術センターの松澤氏と、正暦寺の人々が協力して一つの酒母を造ることが、最も理想的な形態と考えられたことは容易に理解できる。

かくして、正暦寺敷地内での最初の酒母造りが、免許認可直後の平成 11 年（1999）1 月に開始され、以来現在に至るまで毎年続けられている。その工程は、以下のようなものである。（平成 12 年および 18 年の記録を参考に作成）

- 1 月 6 日 初度「そやし」工程の仕込み。つまり、生米を洗米し、仕込み水に浸漬し、交代で常時、そやし水（正暦寺乳酸菌が蓄積した仕込み水）の管理、成分分析、微生物の消長を検査する。
- 1 月 9 日 二度 酒母もろみの仕込み。つまり、浸漬していた生米を取り出し、こしきで蒸し、取り出して冷却。そやし水に麴を投入。さらに冷却した蒸し米を投入。
約 10 日間、交代でもろみを管理、成分分析、微生物管理を行う。
- 1 月 20 日 酒母（菩提酏）の完成。 各メーカーは酒母もろみを持ち帰る。
以後 各メーカーの蔵で菩提もと清酒の仕込み
- 2 月中旬 全メーカーの菩提もと清酒完成（総米 5917 k g、市販酒 4 合瓶にして 18000 本）
- 2 月 29 日 全メーカーの菩提もと清酒（原酒）の品評会を正暦寺で開催。
- 4 月 18 日 市販品として一斉販売 （総売り上げ：2340 万円予想）

なお、平成 11 年～16 年までは、正暦寺での作業は、酒造メーカー、技術センター、正暦寺それぞれの関係者が参加して行っていたが、平成 17 年（2005）からは、一般の希望者にもオープンにし、生米の浸漬、運搬、蒸米の冷却など、指示されればできる仕事に参加できるようになっている。



正暦寺での菩提院造り風景（平成 18 年 1 月 9 日 筆者撮影）

酒母造りにおいては、特に温度管理が注意を要する作業であり、寒い1月の山中では、大原住職自身が、夜中も約2時間毎に温度計を確認しながら温度管理を行っている。酒母造りとはつまり、酵母を大量に増殖させるもろみ造りであるが、住職によれば、タンクの中を適切な環境を整えてやることで、ある時突然泡が増加し始め、酵母の活動が活発化しているのが素人目にも感じられるという。

実はこのような徹夜もしながらの作業によって得られる金銭的な収入とはわずかなものであるという。お寺は、各メーカーがその年に造ろうと予定している菩提もと清酒の量を聞き、総計した分量の約7%分の酒母ができるよう、米など材料を用意する。温度管理のための重油代金や、酒母造りに必要な麹購入代金も必要経費である。各メーカーに売った酒母の収入から、そのような必要代金を差し引くと、せいぜい10万円程度が残るという。このようなことから金銭の問題ではないことを窺い知ることができる。

<共通性と固有性の味わい>

このような、分業に基づく製造システムは、多様な意味で合理的かつ現実的な手法である。まず奈良工業技術センターのような、醸造関係の設備の乏しいところでの酒母造りは適していない。またその歴史的謂れもない。正暦寺という歴史の地が、そこで採取された微生物によって酒母製造ができるのであれば最適な選択である。

このような一石何鳥にもなる酒母造りが可能になったことは、日本酒造りの特徴である、まず酒母を造り酵母を大量に育成する過程と、蒸米・麴米を何段にも掛け仕込み大量に酒を作り出すという過程を分ける、という伝統的手法のおかげである。さらに言えば、同じ酒母を使いながら、十余のメーカーは、仕込み過程において、それぞれの蔵で、独自の米・水を使って、それぞれに特徴あるお酒を最終作品として提示できる。共通性と固有性を同時に発揮できる合理的なシステムとしても注目できる。そのプロジェクトの要に、ゆかりの正暦寺が位置し、背景には、現代的醸造技術をもって支援する技術センターが失敗の無い酒造りを見守るという生産システムが出来上がったのである。

このようにして完成した清酒の味の特徴とは、以下のようにまとめられている。
最終の酒の特徴（平成12年を参考にする）

各メーカーで味は異なるものの、菩提もとの特徴を生かして、純米酒である。

酸度とアミノ酸が高めの濃醇旨口タイプ

アルコール：15～18度

日本酒度：-2～-14（平均-5.6）の甘口。全国の通常の市販純米酒の平均は+4)

酸度：1.6～2.7（平均2.3 通常の純米酒平均は1.5）

アミノ酸度：1.4～3.2（平均2.1 通常平均1.8）

製造見込み数量

菩提もと： 総米 474kg（酒母もろみとして約900L）

菩提もと清酒（全メーカーの合計）： 総米 5917kg

市販酒4合瓶換算で、約18000本

経済効果： 1300円×18000本=2340万円 の売り上げ

ただし、その後の消費者からの要望もあって、平成17年（2005）には日本酒度の取り決めも取り払い、辛口の酒も出るようになっている。平成18年度の新酒の試飲会が、平成18年（2006）3月16日に奈良ロイヤルホテルで開かれているが、甘口・辛口などのバリエーションが豊かになって、各メーカーの個性が出ているが、やはりどのメーカーにも共通した菩提配らしさ、つまり濃醇で酸味のある味わいに変わりはない。また、掛け米として使う米の種類もメーカーによりまちまちで、備前雄町米（百楽門）などの希少な好適米を使うところや、高価な山田錦、あるいは若水、大瀬戸といった種類の米を使っているメーカーも見られる（平成18年度）。無論、精米歩合、各杜氏の思いなど、諸要素が重なりあって各メーカーの個性となっている。

さらに、酸味の強さを活かして、平成11年（1999）の当初から、古酒つまり長期熟成酒を、この菩提配によって造る試みもそれぞれのメーカーで行われている。一部は、正暦寺のお堂の床下に保存されて熟成させているものもある。3年熟成や5年熟成などもすでに市場にも出ているが、すっきりとした飲みやすい紹興酒のような香りと味わいがある。新酒でも、筆者のようにあまり飲めない者でも飲みやすく、きれいなお酒であるが、古酒が一層美味しいという勝手な感想を筆者は持っている。

このように見ると、すべて売れてもさほど大きな利益が見込めるわけではないが、話題性や、奈良酒の伝統文化を継承するという誇りとともに、参加メーカーをはじめとした奈良の酒造業界全体の活性化やそれと連動した奈良全体の観光財産、といった効果など数量では計りがたい多様な側面がある。

3、むすびにかえて

「菩提酛」を、元々の製法に出来る限り近づき、ゆかりの正暦寺に棲息する微生物を使い、かつ現代的な酒質を出す、という困難なプロジェクトはいちおうの成功を見たと言ってよいと思われる。天然麹菌の使用については宿題として残されているが、これほどの成果があげられたことは、正暦寺というゆかりの寺院が参画し、その地で酒母を生産するという中世以来前代未聞の役割を演じたことが大きい。参加酒造家もまた寺院も、それぞれの危機意識の中で新しいものを創り上げたと言えるのではないだろうか。

奈良県内の十余の酒造メーカーが密に協力し合ったことも珍しい。年始の正暦寺の酒母造りでは、各メーカーの、すでにそれなりの年齢になった社長たちが、法被姿で、誰に指示されることなく実にかいがいしく、まるで一使用人のように働いている。自分の蔵で見せている顔とは違うのではないかと思われる。本小論では「産・官・宗」の結合に焦点を当てたが、産の内部での結束自体が通常では見られないものではないだろうか。

完成品としての酒の味の点でも、濃醇で酸味が強く、現代の日本酒に新しいバリエーションを付け加えていると言える。古酒として熟成させることで、一層その特徴が深まるようにもみえる。日本酒は「地酒」といえども全国で味の画一化が進む現在、菩提酛による清酒は日本酒の多様性に貢献している。

ただし、これですべてのプロジェクトが完了したということではなく、菩提研メンバーの倉本酒造の倉本社長が、「現在の酒母の主流である「速醸もと」や「山廃もと」あるいは「生もと」などと並び賞せられる一つの特徴ある酒母として、この「菩提もと」をより高度なものに完成させたい」（『工業技術 Vol. 41. No. 10, 2000年 pp. 53-54』）と豊富を語っている通り、最終ゴールは未だ先にあると考えてよい。一例をあげれば、菩提酛による清酒の条件の一つの「寺領の米と水を使うこと」といった項目は、正暦寺での酒母生産量の限界を考えると、おのずと菩提酛の普及は、「速醸もと」や「山廃もと」などの普遍性と比較して、きわめて限定されるものとなる。地域性の優位を保持しつつ、かつ普遍的な広がりをもたせるといういわば矛盾した将来像をどのように現実化するのか現時点では不明である。

注

- 注 1、2000 年 10 月 1 日に、「日本清酒発祥の地」の碑が、寺の敷地の一角に建立されている。それは、この小論のテーマである菩提酏を「復元」するプロジェクトとの関連の中で成立したことである。(参照：「奈良・菩提山正暦寺境内に「日本清酒発祥之地」の石碑を建立」『醸界春秋』N0.61 pp2-3 2000 年 11 月、及び、2000 年 10 月 2 日付け朝日新聞、読売新聞など)
- 注 2、東京大学資料編纂所所蔵の『佐竹文書』の中に発見されたもので、著者不詳ながら、室町後期の酒造法が記述されている貴重な文献である。
- 注 3、室町末期から江戸時代初期の、興福寺搭頭多聞院の業務用日誌
- 注 4、律令制度運用のための施行細則集で、平安初期に醍醐天皇の命により編集された。この中に宮中の酒造法が記述され、「しおり方式」という当時の酒造方法なども知ることができる。
- 注 5、経済学者シュンペーターは、新しい結合（新結合）が、革新（イノベーション）を生み出すと言っている。企業家とは、新結合により創造的破壊を起こす者と考えた。(シュンペーター 1977、根井 2001 などを参照)
- 注 6、日本酒造りに使われるのは *Aspergillus oryzae* という学術名称の日本特有のカビ。
- 注 7、「水酏は菩提酏と異なり、工程上、ろ過を経ないのでできた酒は濁り酒。いわゆるどぶろくに酒税法上分類される。同免許を所持する蔵元は県内唯一で、全国でも二つしかないという。」(奈良新聞 2000 年 5 月 13 日参照)
- 注 8、先行研究とは、秋山（1980）などによるもので、松澤ほか（2002）に引用。

年表

昭和 60 年（1985）	「菩提酏にごり酒」御前酒蔵元
昭和 63 年（1988）	「菩提泉」安川酒造
平成 8 年 7 月（1996）	「奈良県菩提もとによる清酒製造研究会」発足
平成 10 年 12 月（1998）	正暦寺に酒造免許交付（酒母製造のみの免許）
平成 11 年 1 月（1999）	正暦寺で初の菩提酏の製造（以降毎年製造）
平成 11 年 4 月（1999）	菩提もと清酒の試作品第 1 号を販売 14 メーカー
平成 12 年 10 月 1 日（2000）	正暦寺に「日本清酒発祥の地」の碑建立

引用文献

- 秋山裕一 1980 「水配に関する生態学的研究」 『日本醸造協会誌』第 75 号 pp.314-9
- 小野晃嗣 1941 『日本産業発達史の研究』 至文堂
- 加藤百一 1977 「日本の酒造りの歩み」『日本の酒の歴史—酒造りの歩みと研究』
坂口謹一郎監修・加藤辨三郎編 pp.41-316 研成社
- 1987 『日本の酒 5000 年』 技報堂出版
- 1989a 『酒は諸白』 平凡社
- 1989b 「僧坊酒」『酒史研究』 No.7. 6 月 pp.1-38
- 鎌谷親善 1995 「「御酒之日記」について」 『酒史研究』 13 11 月 pp.1-32
- 2001 「創製期の南都諸白」 『酒史研究』 17 2 月 pp.31-68
- 小泉武夫・鈴木昌治・野白喜久雄 1984a 「Ustilaginoidea Virens と Aspergillus oryza
の無蒸し煮米および蒸米における増殖性と酵素の生産について」 日本醸造協会
誌 Vol.79, No.7. 500-503.
- 小泉武夫・鈴木昌治・野白喜久雄 1984b 「稻麴による清酒の試醸」 日本醸造協会誌
Vol.79, No.7. 507-509
- 小阪公志郎 1983 「近世南都諸白・あられ酒・奈良酒造業沿革誌・その史実と伝説」
『京商論集』 13 号、pp.70-102
- 坂口謹一郎 1964 『日本の酒』 岩波書店
- 佐々木銀弥 1973 「中世の社寺と醸造」 『日本醸造協会誌』 68 (9)
- シュンペーター, ジョゼフ A (塩野谷 祐一、東畑 精一 訳)
1977 『経済発展の理論—企業者利潤・資本・信用・利子および景気の回転に関する一
研究 (上・下)』 岩波書店
- 鈴木昌治・小泉武夫・野白喜久雄 1984a 「稻麴から分離した Aspergillus oryzae の諸
性質について」 日本醸造協会誌 Vol.79, No.6, 439-442, 1984 年
- 鈴木昌治・小泉武夫・野白喜久雄 1984b 「稻麴での Ustilaginoidea Virens と Aspergillus
oryza の共存とその由来源について」 日本醸造協会誌 Vol.79, No.7. 504-506.
- 包啓安 1991 「中国醸造酒の酒母生産技術の進展」『酒史研究』 Vol.9、pp.39-51
- 松澤一幸 2001 「僧坊酒を科学する」 『日本生物工学会誌』 79 巻 p.82.
- 松澤一幸・山中 信介・坂井 拓夫・寺下 隆夫 2002 「菩提配を用いた濁酒製造過程に
おける成分の経時変化と微生物の消長」『日本醸造協会誌』 Vol.97, No.10,
pp734-740.
- 根井雅弘
2001 『シュンペーター—企業者精神・新結合・創造的破壊とは何か』 講談社
- 丸亀税務署監督局編集 1917 『実験清酒製造法講義』
- 山中信介・松澤一幸・山下耕一・大森千寿代
2000 「プロトプラスト融合による正暦寺酵母の改良」『奈良県工業技術センター

研究報告』No. 26、pp. 36-41

吉田 元 1991 『日本の食と酒—中世末の発酵技術を中心に』人文書院

1996 『童蒙酒造記 寒元造様極意伝 袋屋孫六 日本農書全集5 1』農文協

