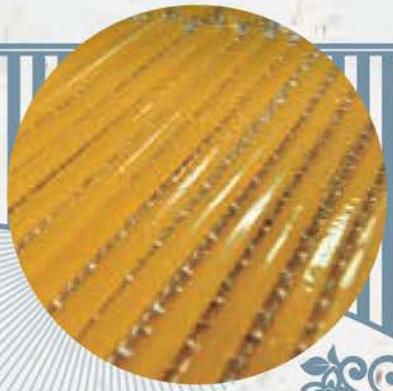
姫路地場自慢

受け継ぎたい産業がある

じばじまん



HIMEJI JIBA JIMAN

世界文化遺産・国宝姫路城の地で産まれた地場産業

姫路 地場自慢

兵庫県の西播磨地域は近畿地方の西端に位置し、西は中国地方の岡山県に隣接し、南は入り組んだ海岸線や大小の島々が織りなす風景が美しい瀬戸内海に面しています。
北は標高一,〇〇〇メートル級の山々が連なる豊かな自然に恵まれ、沿岸部には播磨平野が広がっており、市川、夢前川、揖保川、千種川などの流れが、人々の暮らしに潤いを与えつつ瀬戸内海に注いでいます。
この、西播磨地域の中心的な役割を担っているのが、約53万人の人口を擁する「姫路市」で、温暖な気候に恵まれ、古くから交通の要衝としても栄えてきました。
「姫路市」は、世界文化遺産・国宝姫路城に象徴される歴史・文化都市であり、また、太平洋ベルト地帯の一翼を担う商工業都市でもあります。

姫路市内の各地には、数多くの文化財や、祭り、伝統工芸、地場産業など個性豊かな地域資源が脈々と受け継がれています。
この豊かな地で、確かな技術と伝統に育まれ発展してきた、姫路の地場産業の魅力をご紹介いたします。

姫路の地場産業

化学・雑貨
・皮　革　4-5
・にかわ・ゼラチン　6-7
・マッチ　8-9

繊維・機械・金属
・作業手袋　10-11
・鎖　12-13
・ボルト・ナット　14-15
・ゴルフ用具　16-17

食料品
・手延素麺　18-19
・乾　麺　20-21
・清　酒　22-23
・菓　子　24-25
・水産練製品　26-27

トピックス
・GIはりま　28-29
伝統的工芸品の紹介　30-31

皮　革

なめし技術の歴史

布を知らなかった古代人の衣服は、動物の皮を利用していました。そのため、皮が腐敗し、硬くなる欠点を取り除くため、動物の脂や草木の汁につけたり、煙でいぶすなど様々な工夫を凝らしてきました。その中で最も発展した方法は、草や木の汁を使う方法で現在「タンニン鞣し」と呼ばれているものです。

このことは、今日残されている最古の革製品である古代エジプト時代のものから裏付けされています。

タンニン鞣しは、草木の中に含まれているタンニン（渋）とコラーゲン（たんぱく質）を結合させて鞣す方法ですが、古代には純粋なタンニンを抽出する技術がなかったので長い時間がかかりました。

その後、化学の進歩により改良され、種々の用途にしたがって比較的容易に「鞣す」ことができるようになりました。

今では、草木を利用する方法だけではなく、金属を用いて鞣す方法も発見され、用途が広くなると同時に品質も著しく向上しました。

姫路皮革製品推進協議会
（事務局：兵庫県皮革産業協同組合連合会）
〒670-0947
姫路市北条1丁目48-5 34 ヤングビル601
☎079-285-3872
http://www.himekawa.jp/

長い歴史を誇る姫路の革なめし

古くより姫路で皮なめしが盛んとなった理由として、次のような好条件が揃っていたことが考えられます。

(1) 皮なめしをするのにふさわしい市川という穏やかな流水と、広い河原があった。
(2) 西日本では多くの牛が飼われていたので、原料である牛革の集荷が容易であった。
(3) 瀬戸内海式気候の特長として、比較的温暖で雨も少なめの土地で、天日に干す革晒しに好都合であった。
(4) 皮の保存や処理に必要な塩の入手が容易であった。
(5) 大阪・京都など政治・経済・消費の中心地と近い関係にあった。

「播州姫路の革細工」

徳川中期以降の全国的な商品経済の発展に支えられて、皮革業もまた全国的な商品流通の中に組み入れられ、その発展を遂げました。

皮革産業沿革史（上）によると、播州地方の製革業について次のように述べています。

当時、播州姫路の「白鞣革」やその「皮細工物」は全国的な需要をもった商品となり、姫路、大阪、江戸、尾張等の商人の手を通じて全国に販売されていました。

これらの商品には、主に武具、文庫、袋物があり、他に足駄（高い歯の下駄）の花緒、向掛（下駄の先のカバー）などがあります。

また加工原料としての白い原反はそのままの形で多くの市場をもっていました。

姫路の革細工の特徴的な装飾技法の一つとして、革の表面にさまざまな絵柄を表す際に、木版型などを用いて立体的な型出しをする方法が挙げられます。

こうして型出しした上から漆で金箔を置いたり、彩色をほどこしたりして美しく仕上げられていくのです。

西播磨地域における製革業の歴史は極めて古く、弥生時代の後期に大陸からの渡来人が鞣製技術を伝え、その基礎を築いたとみられています。その後、江戸時代中期には、全国的な商品経済の発達と姫路藩の重商政策のもとに大きく発展を遂げました。

当時、既に地域的な分業が行われ、鞣製部門は市川流域をはじめ西の揖保川流域に沿った地域に発達し、加工部門は姫路城下町の中二階町から東二階町にかけて展開していました。

明治期になり近代的鞣製法が取り入れられ、大正期には軍需専門化が行われ、急速に企業化が進みましたが、戦後は強制的な軍需専門化は分裂し、小規模民需産業として再出発しました。業界は、昭和26～38年の間に著しい成長を遂げ、昭和40年代の後半に入り、経営の合理化や設備の近代化を進展させました。

歴史的にみて、わが国に伝わる最も代表的な皮鞣方法は甲州印伝に見られる脳漿（のうしょう）を用いた鞣革（鹿革）と姫路の白い鞣革（牛革）に集約されます。

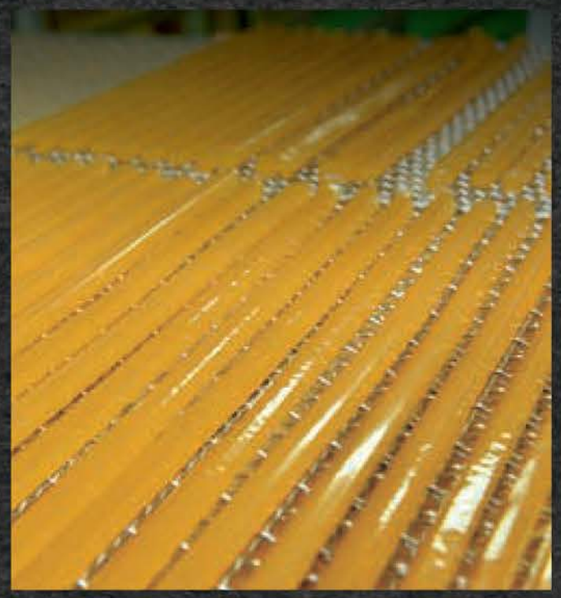
姫路の白い鞣革は植物油鞣の一種で、古くは原料の皮を川水に漬け、毛根部に発生するバクテリアの酵素の力で脱毛し、塩と菜種油を用いて揉み上げ、天日に晒す方法で鞣されていました。その結果、独特の薄乳白色の革に仕上げられていくのです。

播磨地方で古くから製革が行われていたことは、平安時代末期の法令集「延喜式」の中で確認することができます。

中世以降、その生産の中心となる姫路地域では、多くの白い鞣革が産出され、「播磨の革工能く熟皮（なめしがわ）を物し、その品争いて当時の武士に求められる」と言われるほど、全国的な人気を博し、その強靱な耐久性は高い評価を得ていました。

日本最大の皮革産地で産まれた新たな産業

日本最大の皮革産地である、姫路・たつの周辺では、皮革屑や牛骨などを利用して明治初期に、にかわ製造が始まりました。牛皮に混じった不純物を除去し、その後にゼラチンを抽出、精製します。
もちろん、一つ一つの工程は徹底した衛生管理のもとでシステム化され、純度の高いゼラチンを製造しています。
今や、世界のゼラチン消費量からみても、その国内消費量は大きなウェイトを占めるまでとなりました。
これからも、食品、医療、文化など、あらゆる方面で我々の暮らしを支えていくことでしょう。



「コラーゲンペプチド」

人間をはじめとした動物の体の中に最も多く含まれているタンパク質・コラーゲンは、体内の20～40%を占めています。うち40%は皮膚に、20%が骨や軟骨に含まれ、その他は血管や内臓など広く全身に分布しています。その働きも多彩で、骨、軟骨、腱など結合組織の主要な構成成分として体や臓器を支えるだけでなく、細胞同士をくっつける接着剤のような役割もしています。また、このような物理的な機能のほかにも、細胞の増殖や器官の形成、傷口の治癒促進など、生体活動にもコラーゲンが大きな影響を与えることが解明されています。
食品市場で一般的にコラーゲンと呼ばれるものは「コラーゲンペプチド」を指します。ゼラチンと違って簡単に溶解する事ができ、低分子の為に吸収に優れています。
これを経口摂取する事で、健康・美容に大きな効果が得られることは今や誰もが認めているところです。

にかわ・ゼラチン

日本での起源は墨の材料

ゼラチンの歴史は古く、古代エジプトのにかわ製造が起源というのが定説です。当初は主に接着剤として使われ、化学接着剤が発明されるまでさまざまな分野で活用されてきました。ピラミッドから出土した棺、調度品、美術工芸品などを見ても随所に使用され、如何に人々の暮らしに浸透していたかが分かります。
1700年頃になると、ヨーロッパ各国でゼラチンの工業的な生産が開始され、1800年代には食用のゼラチンも生産されるようになっていました。19世紀後半には、写真乳剤にもゼラチンが応用され、さらなる発展を遂げていきます。食用、医薬用品用、写真用、工業用と、その活用の場は飛躍的に広がっていきました。
日本では、墨の材料としてにかわを用いたことが「日本書紀」に記されていますが、食用としては、長く寒天が用いられてきたという歴史があります。ゼラチン産業が本格的な発展を遂げるのは大正時代になってからだと言えます。

西姫路にかわ皮革産業協同組合
〒671-1225
姫路市網干区福井45
☎079-274-0111

明治初期、西播磨の姫路・たつのなどの周辺では、皮革屑や牛骨などを利用して何か製造できないかと考え、にかわ製造をスタートさせました。その後、姫路の網干地域は、明治30年代後半から、大規模産地として名を馳せ、明治40年頃から大正時代には余部、飾磨、御着などにも産地が拡大していきました。その後、昭和30年代に隆盛のピークを迎え、企業数は実に70社以上にまで増大しました。こうして、農家の副業的な存在であった姫路のにかわ産業は、日本有数の産地として数えられるまでに成長していきました。

にかわはマッチにも使用されていたため、マッチ業界の衰退による需要の減少から企業数が集約されるなど、幾たびの変遷はありましたが、現在でも全国のにかわ、ゼラチン、コラーゲンペプチドの生産量の大部分を占め、海外への輸出も盛んに行われています。

にかわの主な用途は、紙器(紙箱、製本、事務用品)、紙管(紙、布や繊維などの巻き芯や郵送用の円筒など)、サンドペーパーなどの研磨紙、マッチなどがあります。また、和にかわ(三千本膠、京上膠など)は文化財の修復、日本画、製墨、和紙、漆工芸、紙人形、版画、ガラス工芸などの伝統産業に大きく貢献しています。

ゼラチンの用途は、食用(デザートや菓子、清酒などのアルコール類の清澄剤、ハムなどの結着材など)、医薬用(カプセル、ハップ剤、錠剤など)、写真用(各種フィルム、印画紙、コロタイプ印刷など)、工業用(感圧紙、製本用接着剤など)、化粧品用(ポリペプタイドとしてシャンプー、クリーム、ローションなど)などがあります。コラーゲンペプチドは健康食品、化粧品などに幅広く利用されています。

業界では、従来の網干膠皮革産業連合組合から協同組合へと組織を一新し、平成7年12月に「西姫路にかわ皮革産業協同組合」として新たなスタートを切りました。

国内生産量の殆どを兵庫県が占める

明治30年代後半には、兵庫県内で80を超すマッチ製造業者が操業していました。マッチの製造は東京で始まりましたが、輸出には不便で東京や名古屋周辺では主に国内向けを中心に、大阪や神戸周辺では国内だけではなく、海外輸出にも力を入れました。
特に神戸では、華僑の働きが海外輸出に大きく影響したようです。
マッチ産業が黄金時代であった明治25年頃から大正の半ばにかけて、マッチは繊維製品（生糸）や銅と並ぶ主要な輸出品となりました。
明治26年～29年には神戸港から輸出された工業製品のうち、マッチが第一位であったと記録されています。
マッチ産業は、姫路や神戸をはじめ兵庫県の発展にも大きく貢献した産業なのです。

環境へのやさしさ

マッチの箱は古紙をリサイクルして利用し、軸にはポプラ・アスペンといった木を使用しています。マッチの頭薬は、子供が誤って口に入れる程度では害は有りません。使い終わった後のマッチは、プラスチックなどの化石燃料を一切使用していませんので、家庭ゴミとして廃棄・焼却が可能です。ゴミ処理施設で焼却され、全てが土に還るので地球環境にもとても優しいエコロジーな商品です。

マッチ

清水誠と国産マッチの歩み

日本でマッチが生産され、普及するのは明治維新以降のことです。日本のマッチを語るとき「清水誠」（1845年～1899年）の名を抜きにしては語れません。
金沢藩士「清水誠」は、明治3年欧州に留学し、当時外遊中の宮内次官吉井友実に勧められて、マッチの製造法を研究し、帰国後の明治9年（1876年）東京の本所柳原に「新燧社」を設立、本格的にマッチの生産（黄燐マッチ）を開始しました。
マッチの製法を広く公開したことで、当時の失業士族救済のための授産産業として奨励され、各地にマッチ工場が設立されました。
しかし、当時「武家の商法」と呼ばれた「士族授産事業としてのマッチ産業」は長くは続かず、次々と破綻し、次第に民間に委ねられていくこととなるのです。

一般社団法人 日本燐寸工業会
〒650-0012
神戸市中央区北長狭通5-5-12
☎078-341-4841
http://www.match.or.jp/

明治維新直後、失業士族救済、国内産業振興のため、全国各地にマッチ工場がつくられました。
兵庫県では姫路の就光社、尼崎の慈恵社が設立されましたが、明治10～20年代に起こった経済恐慌には持ちこたえる事ができませんでした。そのため職員がそれぞれ「独立」し神戸、大阪にマッチ工場をつくり、日本を代表する貿易港である神戸港からマッチが輸出されるようになりました。
神戸で造船・鉄鋼・ゴム製品などの工業が発達すると、マッチ生産の中心が西へ移動し、姫路で多くのマッチが生産されることとなりました。
姫路でマッチ生産が発展した理由としては、日本を代表する貿易港である神戸港に近く、原材料の輸入や製品の輸出に有利なこと、雨が少なく温暖な瀬戸内海式気候が乾燥工程の多いマッチの製造に適していたこと、新しいものに取り組もうとする播州人気質を備えていたこと、地域に工場が少なく、働き手を集めやすかったことなどが考えられます。
日本製のマッチは種類が豊富で、品質やサービスに優れている為、戦後は世界各国から広告マッチの受注があり、輸出も盛んでした。
マッチの需要は減少傾向にありますが、業界では早くから経営の多角化を図り、かつてマッチ産業が育んだ土地・技術・販路の資産を有効に活用し、消費者のニーズに沿った商品の開拓に取り組んでいます。
マッチ製造で培った印刷技術を生かした分野では、各種印刷事業、紙器の製造、生活日用品雑貨への名入など、また土地を活用した分野では、テニスクラブ、スポーツ施設、駐車場などを展開し、複合産業への発展を遂げています。

作業手袋

靴下製造業と共に発展を遂げる

播磨地域では、明治19年に印南郡志方町（現在の加古川市）の住民が、上海から手廻しの靴下編立機を持ち帰り、製造を始めたことから靴下製造業が発祥したと言われています。当産地での靴下製造は、大阪の靴下工業の勃興に遅れたため、その製造問屋の傘下で発展することとなりました。当初は、農家の副業でしたが、明治中期に煙草が官営事業となるに伴い、その転廃業者の資金が流入し、産地としての基盤ができあがりました。
この靴下編立機を改良し大正初期頃に発祥したと考えられるのが、作業手袋産業です。

兵庫県作業手袋工業組合
〒671-0207
姫路市飾東町山崎542-2
☎079-262-0018

作業手袋業界は、靴下製造業と関連が深く、大正初期頃に靴下業界と相前後して現在の姫路市飾東町、加古川市志方町に発祥しました。

当時は農家の副業として営まれていましたが、第二次世界大戦時の好況の波により企業化が進展しました。生産地も近隣に発展拡大し、作業手袋（旧軍手）産地として認められるようになりました。作業手袋は、従来、主に防寒用として使用されましたが、工業発展に伴い、危険防止用として作業の必需品となりました。

第二次世界大戦時には統制が敷かれ、組合は、兵庫県メリヤス工業協同組合の手袋部として原糸の配給、製品の販売統制事業を行いました。昭和25年に統制が解かれると、兵庫県手袋工業協同組合が結成されました。

同協同組合が統制解除後の自由競争による事業不振に陥り有名無実化したため、業界は昭和39年、通産省の許可を得て新たに兵庫県作業手袋工業組合を設立し、現在に至っています。

近年では、作業の用途に応じた形状の工夫や新素材の活用など、高付加価値を目指した製品の開発にも取り組んでいます。また、限りある資源を有効活用するため、使用済みペットボトルを回収して「ペレット」化したものを原糸に加工し、製品化するなどの取り組みも進んでいます。

10

「循環型リサイクル」

近年では、作業手袋の生産工程も循環型リサイクルの流れの中に組み込まれつつあります。循環型リサイクルとして、回収されたペットボトルから再生ポリエステル等の素材を生産することを「マテリアル（素材）リサイクル」と言い、この素材でできた作業手袋や作業服などを回収後固形燃料などに加工し、熱エネルギーとして次の生産に使用することを「サーマルリサイクル」と言います。
そして、「サーマルリサイクル」で灰となったものを路盤材（道路）などに加工して「マテリアル（素材）リサイクル」しています。循環型リサイクルの効果としては、廃棄物の少量化・CO2排出量の削減・省資源化などのメリットがあります。

11

第一次世界大戦の好況、農家の副業から企業化へ

大正初期には防寒用手袋として生産販売されていましたが、昭和初期には軍需用品として原料配給制度が始まり、生産品は全て軍需用として引き取られました。終戦後、工業発展に伴い安全用として使用されるようになりました。当初は全てが国内生産でしたが、海外に生産基地を移した格安商品が出回り、手袋業界としては価格破壊の時代を迎えています。
そこで国内では海外ではできない特殊な商品を生産することにより、手袋産業が継続して行われていくよう努力を続けています。

鎖

燃え続ける鍛冶技術の火

姫路の地では、大昔、朝鮮半島より渡来した先進技術集団によって、製鉄業・鍛造業・鋳造業が盛んに行われ、根づいていました。名古山遺跡（紀元前1〜2世紀）より銅鐸の鋳型や鉄片が出土している事がこれを物語っています。これらの先進技術は釘鍛冶や野鍛冶（農具の修理を主とする鍛冶屋）として発展し、この地に鍛冶技術の火を燃やし続けてきました。

近畿製鎖協同組合
〒672-8023
姫路市白浜町甲402
☎079-245-1471

鍛冶の町、鎖で業界を牽引する

姫路で鎖製造を始めた瀬川長蔵氏のもとには、地元の若い職人達が多く集まり、そこで技術を習得していきました。
その後、木場にあった工場が閉鎖されることとなったため、職人達は独立して自ら製鎖業を営むようになりました。
当時の製造法は鍛接（たんせつ・別名ひづくり）という方法で、ハンマーと金床（かなとこ）、ふいごと火床（ほど）などの簡単な道具があれば鎖を作ることができました。
あとは職人達の高い技術力の見せ所です。
こうして、姫路の白浜地区（南部海岸地帯）では鎖の製造が盛んになり、今では環材の最大直径が150mm、1個の重さが250kgを超すような大型の鎖も造られています。

「開陽丸の錨綱」

開陽丸は、江戸時代の末期に、オランダで進水しました。
15名の留学生を送り込み、この船の建造依頼をした徳川幕府は、海軍の増強になみなみならぬ意欲を示していたのです。日本に到着したのは、発注後4年程たった慶応3年（1867年）でした。
開陽丸のアンカーチェーンは錨綱（いかりづな）から鉄製の鎖に変わる、変革期の中間に位置するもので、現在のものとは少し異なっていたようです。
環材の直径は44.5mm、連結部を含む約24mと7mのチェーンは、1,300kgほどの重量です。
このアンカーチェーンは、慶応元年（1865年）、オランダのライデン市にある、ロイヤル・オランダ大鍛冶組合で製造されたものであることが、スタッドにある刻印、および開陽丸が慶応元年（1865年）に、オランダのドルトレヒトのヒップス・エン・ゾーネン造船所で進水した事などから判明しました。
その製造方法は手作り螺旋状鍛造です。

15世紀頃から世界は大航海時代に入り、世界貿易の増加とともに、大きな商船が発達し始めました。船舶の大型化とともに、船体の強度を増すために木造船の外側に鉄板を張り始めると、従来の麻のロープではすぐに切れてしまうため、次第にアンカーチェーンの使用が始まりました。物を吊る道具・水を汲む道具の一部・物を運ぶ道具として、当時の版画にも表現されており、先人の知恵は今でも、そのまま私たちの生活の中で生きています。現在、姫路における鎖製造業は、白浜町を中心に多くの事業者が集積しており、その生産量は全国的にも高いシェアを誇っています。当地には、江戸時代中期より、松原釘と呼ばれる釘の火造鍛造技術が発達しており、これが鎖製造の基礎となりました。

大正時代の初め、大阪で製鎖業を営んでいた姫路（白浜町）出身の瀬川長蔵氏が、受注量の増大に対応するため、地元である姫路の木場に工場を建設した事が、当地における鎖製造の始まりです。第二次世界大戦中に細物の電気溶接機が開発されると、昭和30年代には外国製の大型溶接機（フラッシュバット）が導入されました。その後、順次国内産の溶接機も普及したため、現在では火造り鎖はほとんど見られません。当地の鎖は、線径が数センチのものから飾りチェーン等の細かいものまであり、材質もアルミ素材を使用するなど、製品の多様化が進んでいます。

兵庫県内のボルト・ナット生産

兵庫県内におけるボルト・ナットの製造業者の地域分布は、主にナットを製造している姫路市地域と主にボルト・ナット両方を製造している神戸市地域に大別することができます。
ボルトは神戸市内を中心に産地が形成されており、その背景として地域内に造船・製鉄・機械などの大企業の生産拠点が数多く立地し、各種ボルトの一大消費地であったことが挙げられます。
当産地には大企業との協力または下請関係にある企業が多いものの近年、大阪・東京などの他地域への販路拡大や海外への輸出なども積極的に推進しています。

「ISOねじで世界を結ぶ」

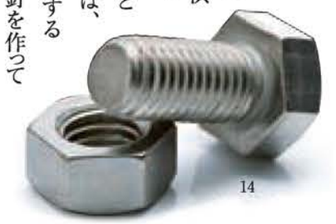
ねじの規格は、アメリカの「アメリカ規格」、フランスなどの「SI規格」、その他のヨーロッパ各国などの「ISAメートルねじ」、アメリカ、イギリス、カナダの三国の軍需用の「ユニファイねじ」など、各国で独自の規格が制定されていました。
このため、1947年に設立されたISO（国際標準化機構）は1957年に「ISAメートルねじ」を「ISOメートルねじ」とし、アメリカ、イギリス、カナダが推奨する「ユニファイねじ」を「ISOインチねじ」として採用するに至ります。
日本では日本工業規格（JIS）で、一般に用いるねじとしては「ISOメートルねじ」を、航空機その他特に必要な場合に「ISOインチねじ」を用いることを定めています。

播州平野が瀬戸内海に接する姫路の白浜地域では、近世以来、鍛冶・農業・塩田業などが行われ、鍛冶職人は、城の腰板などに使用する各種の曲がり釘や小釘を作っていました。明治期には、ふいご（鞴）と鍛冶道具を持つ彼らは、和釘の衰退に直面して船釘や鎖、錨（いかり）、リベット・ナットなどに活路を求めました。

当初、ナットは造船のポンチカスを利用した手打ち火造りの「和ナット」で、ねじ立ては手回しのタップで行っていました。こうしたナットの生産が活発化するのは、瀬川末治氏（瀬川鉄工所）が造船用ナットの生産に乗り出した明治末期頃からです。大正期に入ると、次々と参入事業者が加わり、それぞれ船舶用、鉄道用などのナット・ボルト工場が創業され、中には製鎖工場から転業する者も現れました。また、「和ナット」から平鋼製ナット（一般に平製ナットと呼ばれた）への移行も業者数の増大を助け、これらの生産量は急増していきました。

昭和10年（１９３５年）に大阪・田條工作所を通じて丸鋼からナット素材を成形できる丸製ナット機がこの地に導入されると、従来の製法は、この新しい丸製ナット方式に一変することとなります。この製法は、昭和30年代の熱間ナットホーマーの登場まで、大径ナット生産の主流となり、白浜地域におけるこの種のナットの生産量は全国生産の大半を占めていました。

現在、製造業の海外進出による製造拠点の減少や、建設業等の国内需要先の景気低迷から需要は伸び悩んでいます。しかし、機械系工業の高度化、近代化につれてメカトロニクス、ロボット生産に必要な精密、高級な製品分野が新しい需要を生む方向にあるため、業界は製品の多様化、高級化など質の転換と安価な輸入品との共在を今後の課題として取り組んでいます。



ボルト・ナット

日本人が見た最初の締結ねじ

1543年に、種子島に漂着したポルトガル人が携えていた2挺の小銃を、領主種子島時堯が大金を投じて買い上げました。
時堯は、2挺のうち1挺を刀鍛冶八坂金兵衛に見本として与え、その模作を命じ、約1年後に金兵衛は、その製作に成功しました。
この伝来銃の銃底をふさぐための「尾栓」と、それがねじ込まれる銃底の「めねじ」が、日本人が見た最初のねじであるとされています。金兵衛にとって尾栓の「おねじ」の加工は比較的容易であったようです。糸をコイル状に巻き付けて、その線に沿ってやすりで切り込んでいくといった方法を用いたと考えられます。
しかし、金属加工用工具として「やすり」と「たがね」しかなかった当時の刀鍛冶の技術からすれば、銃底の「めねじ」の加工は難題だったと考えられますが、尾栓のおねじを雄型として熱間鍛造法で製作したのではないかと推定されます。
金兵衛が製作したと伝えられる銃は、伝来銃と並んで西之表市の種子島博物館に現在も展示されています。

兵庫県鋲螺釘工業協同組合
〒650-0011
神戸市中央区下山手通4-16-3 兵庫県民会館
兵庫県中小企業団体中央会事業部連携推進課内
☎078-331-2045
http://www.hyogo-byouratei.jp/

ゴルフ用具

播磨のゴルフクラブは現代の名刀

ゴルフクラブの金属ヘッドの製造方法には大きく分けて2つの方法があります。一つは鉄を熱して鋳型に流し込み製造する「鋳造」で、生産が比較的容易な点と、複雑なデザインへの対応が可能な点が特徴です。
もう一つは、熱した鉄を叩いて製造する「鍛造」で、鋳造に比べ高い技術と忍耐力が求められます。
これは、日本古来の刀鍛冶の鍛造技術にも共通する製法で、文字どおり叩いて鍛えることによって、金属組織の緻密化と強靱化をもたらすことができ、ゴルフプレーヤーにとっては、圧倒的な打感の良さやボールコントロールに結びついてきます。
鉄を打ち、鍛えるその姿は、古の名刀鍛冶を連想させる匠技だと言えます。

ひめじGM友好クラブ
〒679-2203
神崎郡福崎町南田原3002
さくらゴルフ株式会社 内
☎0790-22-0415

押し寄せる「科学」の波と新たな時代

昭和40年代の中頃、ゴルフクラブに本格的な「科学」の波が押し寄せてきました。「低重心」や「ワイドスポット」といった、数々の理論が流れ込み、姫路のゴルフクラブメーカーにも新しい理論に基づくヘッドの開発が求められるようになりました。
このような新理論に基づくクラブは当地の企業が取り組んできた「軟鉄鍛造」ではなく、「ロストワックス製法」という鋳造技術により生産されるものでした。
しかし現在ではゴルフクラブに、チタニウム合金、ジュラルミン、コンポジットメタルなどの新素材が使われるようになり、再び軟鉄鍛造の良さが見直されつつあります。
また、ゴルフの理論もますます進化しており、ゴルフクラブの製造も新たな時代へと突入しようとしています。

「日本のゴルフの幕開け」

明治34年、わが国におけるゴルフの歴史が始まりました。
神戸に居を構えていた英国人貿易商アーサー・H・グルームが、普段から慣れ親しんでいた六甲山に、仲間の協力を得て4ホールからなる「神戸ゴルフ倶楽部」を開発したのです。
その後、ゴルフは神戸在住の欧米人の間で盛んになり、やがて日本人の間にも広まっていくこととなります。

昭和3～4年、廣野ゴルフ場の造成工事にあたり、三木市にある金物工業試験場に、グリーンのホールカップ切りとともにアイアンヘッドの製造研究の依頼がありました。
当時、研究員の一員であった松岡文治氏は、旧知である刀鍛冶技術を持つ森田清太郎氏にアイアンヘッド製作を持ちかけました。
姫路地域は日本古来の名刀鍛冶の鍛造技術が発達していたため、アイアンヘッドの製造に最適と思われましたが、日本で初めての試みだけに手本が全くなく、試行錯誤を繰り返すこととなります。
日本人プロゴルファーである福井覚治氏、柏木健一氏、宮本留吉氏などから助言を受け、昭和5年にようやく日本初のアイアンヘッドが完成しました。
松岡氏は工業試験場を退職し、森田氏とともに姫路市でアイアンヘッドの製造を始め、ついに、日本製ゴルフクラブの歴史が幕を開けたのです。
昭和35年には姫路近辺のゴルフクラブ製造企業数は約15社にのぼり、姫路ゴルフ器具製造同業組合が姫路商工会議所内に発足しました。
昭和40年代には高度経済成長と余暇志向が相まって、ゴルフ人口が増加の一途をたどり、ゴルフクラブ製造においても機械化、合理化が進みました。その結果、姫路近辺のアイアンヘッドは全国生産量の3／4を占め、アイアンヘッドといえば「姫路物」と言われるまでになりました。

約六百年続く、伝統の製法と職人技

「揖保乃糸(いぼのいと)」は、文字通り糸のように細く美しい姿が特徴です。播州地方でおよそ600年前から受け継がれてきた伝統の手延製法で丹精込めて作りあげられる手延そうめんは、なめらかな舌触りにコシのある食感と風味が自慢の逸品です。
姫路市をはじめ、揖保川流域のたつの市や宍粟市、太子町、佐用町で毎年限られた期間に生産され、奈良県の三輪そうめんとともに、日本を代表するそうめんです。

平成19年5月には、手延そうめん「揖保乃糸・特級品」「揖保乃糸・上級品」が世界的に認知度の高い「モンドセレクション」において最高金賞を受賞しました。
また、ITI国際優秀味覚コンテストにおいても平成24年から連続で、極めて優秀とされる三つ星を獲得しており、その品質は世界的に高く評価されています。

2024年8月「揖保乃糸(イボノイト)、IBONOITO」が地理的表示(GI)として登録されました。
地理的表示(GI)保護制度は、地域に根ざした特産品の名称を地域の知的財産として保護する制度です。これにより、「揖保乃糸」はブランド価値の保護や、消費者が信頼して選べる安心の証となります。

【特性】
茹で伸びしにくく滑らかな舌触りとコシのある歯切れの良い食感を有する。手延そうめんでは日本一の生産量を誇るなど、名品として高い認知を得ている。

【地域との結び付き】
生産地では、揖保川流域の肥沃な土壌を背景に、小麦と水車製粉による小麦粉の生産が盛んであった上、近隣の良質な赤穂塩の入手が容易であったため、古くからそうめん作りが行われてきた。約600年に渡る「手延製法」と「厄」と呼ばれる専用倉庫での熟成方法など、特有の製法を受け継いできた。明治27年には、統一基準による製品検査と等級分けを導入し、製品の品質と信頼性を高めるとともに、生産地を流れる揖保川の名に因んだ「揖保乃糸」に名称を統一した。

「揖保乃糸」の等級と味

揖保乃糸の一把を束ねる帯が色分けされている事をご存知ですか。小麦粉の質や、原材料、麺の細さ、製造時期などの違いによっていくつかの等級があります。
「上級品」である赤帯は、麺の細さが0.7～0.9mmで、一把あたり約400本になります。全生産量のおよそ80%を占め、最も多く販売されている名品です。「特級品」である黒帯は、上質の原料小麦粉を使用して厳寒期(12月～翌2月)につくられる絶品です。製造は組合が選抜指定した熟練製造者に限定されており、麺の細さは0.65～0.7mmで一把あたり約480本になります。手延そうめん「揖保乃糸」は例年10月から翌4月につくられますが、その年に出荷されるものを「新(しん)」と呼び、管理の行き届いた専用倉庫でさらに1年間寝かせて、熟成させたそうめんは「古(ひね)」と呼ばれ、さらにコシが強く舌ざわりも良くなると言われています。手延そうめん「揖保乃糸」を電子顕微鏡で観察すると、小麦粉に含まれるたんぱく質のグルテンが縄状に方向性をもち、円形の澱粉粒を包み込むように延びていることが確認できます。このようなグルテンの構造は、製造工程の特徴である、ねかしと、縒(よ)りをかけながら引き延ばすことを繰り返すことで得られ、ゆでのびしにくく、なめらかで、コシがあり歯切れの良い食感を生み出します。
これが「揖保乃糸」の美味しさの秘密です。

兵庫県手延素麺協同組合
〒679-4167
たつの市龍野町富永219番地の2
☎0791-62-0826
https://www.ibonoito.or.jp/

手延素麺

播州のそうめんづくりの始まり

播州地方におけるそうめん生産の歴史は古く、斑鳩寺(揖保郡太子町)の古文書「鵤庄引付」(1418年)に"サウメン"の記述、伊和神社(宍粟市一宮町)社殿造営の祝言に"そうめん"を使う(1461年)などの記録が見られます。播州でそうめんづくりが本格的になったのは、江戸時代の安永頃(1772年～1781年)だと考えられ、当時は龍野藩の「許可業種」として奨励されていたようです。また、伝統の「揖保乃糸」の産地化は、龍野藩が著名な産物の保護育成を始めた文化年間頃(1804年～1818年)からだと考えられています。

そうめんの起源は奈良時代に遣唐使が中国より持ち帰った唐菓子(からがし)であると言われています。

播州地方では約六百年の伝統と歴史があり、江戸時代には龍野藩が農家の副業であったそうめんづくりを許可業種として統制・保護していました。明治20年9月に現在の「兵庫県手延素麺協同組合」の前身である「播磨国揖東西両郡素麺営業組合」となりました。明治27年には統一規格を設け、格付け等級として現在の組合ブランド「揖保乃糸」が誕生し、明治39年には特許局に「三神乃糸」「揖保乃糸」などの商標登録を行いました。

戦前・戦後の混乱期には原料の確保が困難となり、生産量が激減し産地存亡の危機を迎えましたが、昭和27年に統制経済が解除され、その危機を乗り越えました。高度経済成長期の前半期(昭和30年代)には、臨海工業地帯の工場建設に伴い、播州地方の農家の働き手が工業地帯に流出したため、原料小麦の生産が急減し、国内での小麦入手が困難となりました。しかし、外国産小麦を導入する事により原料の品質統一が図られ、その後、生産は順調に推移し製品の品質も、より一層安定しました。そうした中、昭和40年代のいざなぎ景気に入り、品質管理を重視した事が消費者に認められ、ギフト商材と単品商材の販売量が飛躍的に増え、昭和50年代には生産量が18キログラム箱換算で100万箱を突破しました。

西播磨地域の広範囲にわたって生産されている手延そうめんですが、現在の姫路市においては、北西部を中心に生産が行われています。

平成9年4月には揖保乃糸資料館「そうめんの里」がオープンし、そうめんの歴史を紹介するブースや素麺の創作メニューを提供するレストラン・体験ゾーンの設置、加工場の見学を行うなど、手延そうめんの歴史や文化を伝えるのに大きな役割を果たしています。

海外グローバル戦略としては、平成18年9月にメニュー提案型イベントをアメリカのハワイ州で初めて実施し、翌年からは北米(ロサンゼルス・ニューヨーク)、東南アジアにおいても、販売促進活動を進めています。

良質の小麦と塩、水の恵みがもたらした味

機械製麺法は、兵庫県、岡山県に産する粘力に富んだ製麺用の小麦及び瀬戸内沿岸で製造される良質な塩を主な原料としていたこと、乾燥工程に好適な温和な気候、温度と湿度の調和、良質のこね水などの好条件に恵まれて発展してきました。

わが国の麺類の産地は、良質の小麦が取れる地域に多い傾向にあります。現在では、麺の原料である小麦やそば粉はほぼ輸入品に頼り、昔のように原料の違いによる製品の格差はほとんどなくなっていますが、地域色の濃い副原料を加え、味覚や色などに特色を持たせるなど、日本各地でそれぞれ地域色豊かな麺類が生産されています。兵庫県では、姫路をはじめとした西播磨地域を中心に一大生産地を形成しています。

「麺の太さで名前が変わる」

夏場になると東日本一帯ではひやむぎ、反対に西日本ではそうめんの消費が集中しています。また、そうめん・ひやむぎを除いた麺の太さで見ると、信州、山形などのそば、西日本のうどん、愛知のきしめんといった風に、東では細い麺、西は太い麺、その間の愛知では中間のものが好まれてきた傾向があります。
ただ、現在は全国的に調理のし易い細い麺の消費が拡大傾向にあります。
小麦粉及びその他の原材料を加えたものに食塩、水を加えて練り合わせた後、製麺し、乾燥したものを乾麺類といいますが、実のところ、機械で製麺されるようになってからは、そばを除く干しうどん、干しひらめん、ひやむぎ、そうめんの4種類はJAS規格では、麺の太さによる違いでしかないのです。

乾　麺

乾麺の起源はそうめん

関東では「めん」と言うとそば、関西ではうどんを指すことが多いですが、その歴史の始まりは、およそ1200年前、奈良時代に遣唐使によって中国から伝来したとされています。それは、そうめんの源流と考えられる索餅（さくへい）という食べ物でした。
索餅とは、小麦粉や米粉に塩水を混ぜ、引き延ばして縄のようにより合わせたものだと考えられています。和名をむぎなわ（麦縄）といいますが、索餅と麦縄の両方の言葉が奈良時代から鎌倉時代の文献に記されています。また、索餅が索麺（さくめん）、そうめんという呼び方に変化したという考えが一般的になり、そうめんの起源は索餅だとされてきました。
室町時代には、そうめん師という専門職が生まれ、京都にはそうめん屋が軒を並べていたことが知られています。
この室町後期から江戸初期の時代にそうめんの産地として全国に名をとどろかせる、播州、三輪などの麺作りが始められたと言われています。また、そばが一般的に食べられるようになったのは江戸時代に入ってからの事です。それまでは、麺と言えば、そうめんやうどんを指していました。

兵庫県乾麺協同組合
〒670-0926
姫路市東駅前町91番
☎079-288-0018
http://www.kanmen.jp/

乾麺とは、小麦粉・そば粉に水、食塩などを加えて練り合わせた後、製麺した生麺を乾燥させ、常温で長期保存できるようにしたものの総称で、乾麺類（機械製乾麺）と手延そうめん類（共に半生麺を含む）があります。

乾麺（機械製のそうめん、うどん、ひやむぎ、そば、ひらめん、干し中華麺などの総称）の製造は、古くから兵庫県の西播磨地域において営まれていた、手延そうめん作りを端緒とし、明治時代中期辺りから合理化のため、製造の機械化が本格的に進み、全国的に広まりました。

大型量販店が台頭してくる昭和30年代半ばから流通が拡大してくると、乾麺も本格的に全国的な流通を迫られ、小規模な生産形態だった家業や生業から、全国流通に耐えられる生産規模を持つメーカーへと近代化する必要がありました。

その結果、有力企業の規模拡大が急速に進み、零細企業は転廃業を余儀なくされることとなりました。

需要の少ない期間に製麺を行い、それを在庫備蓄して需要の最盛期に出荷するという生産形態をとっていた乾麺ですが、製麺機械の進歩に伴い、近年では年間を通じて操業し、優れた品質と特有の味覚を兼備する「播州の乾麺」として全国的に名声を博すこととなりました。

以来、播州手延べそうめんとともに全国最大の麺産地を形成し、「兵庫県乾麺協同組合」の組合員の生産した乾麺類は「兵庫県推奨優良特産品」として全国各地に出荷されています。

清流と最高の米から生まれた姫路の地酒

品質を左右する大きな要因となる水は、日本酒の大部分を占める成分です。地下水などの井戸水や伏流水が水源となり、都市部の醸造所などでは、上質な水を求めて遠隔地から水を輸送したり、良質な水源を求めて移転することまであり、それほど水は酒造りにとって重要な原料とも言えるのです。

一般に硬水の仕込水を使えば辛口の酒が、軟水の仕込み水を使えば甘口の酒ができるとされています。江戸時代以来、灘では宮水と呼ばれる硬水を使い、質の高い酒が製造されてきました。

硬水の場合ミネラルにより酵母の働きが活発になり、糖の分解が速く進むことによって辛口になります。逆に軟水を使用するとミネラルが少ないため酵母の働きがゆっくりとなり糖の分解も進みづらいので甘口になります。

明治に入り、広島県の三浦仙三郎氏が軟水醸造法を開発したおかげで、それまで酒造用水に用いられることがあまりなかった軟水が原料とされるようになりました。

近年では軟水を用いた酒の味わいが現代人の味覚に合うとして、見直されています。

「杜　氏」

酒造りは、杜氏（とうじ）と呼ばれる日本酒の製造を行う際の責任者に任せられます。

酒造技能検定で一級技能士を持つ人が杜氏となっていることが多く、杜氏は日本酒の製造に携わる蔵人と呼ばれる技能集団を率い総括し、酒造現場の管理だけでなく、帳簿管理を行う場合もあります。

全国にはいくつかの杜氏集団があり、それぞれ丹波杜氏・但馬杜氏・越後杜氏・南部杜氏・越前杜氏などと称し、各流派独自の技術を誇りにして日本酒の製造に当たっています。

兵庫県には丹波杜氏・但馬杜氏・播州杜氏・淡路杜氏・城崎杜氏などが存在し、中でも丹波杜氏は日本三大杜氏のひとつと言われています。

清　酒

土地のうまみを凝縮した地に根ざした酒

地酒とは、「本来その地域で収穫された米と水を使って造られる酒」のことを言います。

江戸時代の頃から伏見（京都）、灘（兵庫）、西条（広島）は三大名醸地として全国にその名を馳せており、それ以外の場所で造られた酒は、本場の酒とは区別して「地酒」と呼ばれていました。

近年では、その土地でしか知られていなかった地酒の銘柄が、幻の銘酒と呼ばれ、全国的に脚光を浴びるというような現象も起こっています。

姫路酒造協同組合
〒670-0947
姫路市北条永良町246
☎079-222-1472

姫路をはじめとする西播磨地域は、豊かでなだらかな播州平野を流れる「市川」、「夢前川」、「揖保川」、「千種川」などの鉄分の少ない伏流水に恵まれています。そして、北播磨地域を中心に収穫される「山田錦」は質が良く、大粒で米の中心に心白があり、タンパク質が少ないため、品質の高い日本酒の原料となります。そのため、「山田錦」は、酒造好適米の中でも特に秀逸と言われ、酒米の王様とも呼ばれています。

また、播州杜氏（とうじ）と呼ばれる優れた技術者集団を多数輩出した土地柄であることや、大阪・神戸の大消費地に隣接するなどの好条件に恵まれ、この一帯では、酒造業が発展し、播州風と呼ばれる切れ味の良い美味しい酒質を造りあげています。

今からおよそ１３００年前、奈良時代に編纂された「播磨国風土記」の一節に「そこには、カビがはえ即ち酒を醸させた」と記されています。これは、播磨で米麹を使った酒づくりがなされたという日本最古の記録で、酒造地としての長い歴史を示しています。

また、酒造各社にも、伝統を重んじ、手づくりにこだわった醸造法を代々受け継いでいる酒蔵や、時代に合った酒造りに力を入れている酒蔵など、それぞれの個性があり、歴史ある伝統の技を受け継いだ杜氏を抱え、独自の技術を開発し、新たな販売企画を打ち立てるなど、愛飲層を着々と広げています。

現在、日本から輸出している日本酒は、アメリカにおいて高級酒として愛飲されているものもありますし、台湾等でも高い人気を得ているものもあります。また、最近では、国内のみならずイギリス、フランス、シンガポールなどの国々への輸出も視野に入れ、２０２０年３月に「はりま」が地理的表示「ＧＩ」に指定されるなど、海外への販路拡大も図っています。

菓　子

江戸時代から続く姫路の菓子作り

姫路の菓子が全国に名を知られるようになったのは、江戸時代の後期からと言われています。この頃の藩主酒井家の歴代の当主が教養人であり、茶の湯を好んだことから、姫路城下の文化は大いに発展することとなりました。

しかし、藩の財政は窮乏し、負債額が多額に及んだため、家老の河合寸翁は藩の財政再建を志し、藩政改革を行うとともに、農工業を振興し、木綿会所を開設するなど、木綿、小麦粉、菜種油、砂糖など諸国の物産を城下に集積して商業、物流を盛んにしました。

この寸翁が藩主同様茶人であったことから、産業振興の一環として和菓子づくりを奨励し、修行のため藩命により職人を江戸、京都、長崎まで派遣し、製造技術を習得させました。

この時、職人たちの持ち帰った技術が姫路の菓子づくりの原点となったのです。

姫路菓子組合
〒670-0932
姫路市下寺町43 姫路商工会議所新館3F
☎079-223-2115
http://www.himejikashi.com/

姫路の菓子を特色づけるものとして、油菓子、かりんとうがあります。油菓子は、ポルトガル、オランダ船により、長崎に伝えられたものが全国各地に広がったものですが、姫路では、酒井家が藩主の時代以降、藩の援助育成のもと、各地から集積された良質の小麦粉、菜種油等を活用することにより、「播州駄菓子」として全国にその名を馳せることとなりました。

昭和初期までは、姫路市内の船場本徳寺の門前に駄菓子屋が軒を連ね、大変な賑わいでしたが、戦災によりすべて焼失し、製造業者も市内各地に分散してしまいました。

しかし、戦後、消費者の嗜好の変化により、他の地域の業者が次第に減少していく中、姫路の製造業者は、生産の機械化、合理化を図り、後継者、技術者の育成に努めた結果、現在、駄菓子では全国有数の産地となりました。

菓子の生産は、消費者の嗜好に強く左右されるため、製法、品質、デザインなどの新しい技術の開発が常に要求されます。

姫路の菓子は、江戸時代以来の伝統を活かすとともに、近年では、洋菓子部門も充実させるなど、消費者のニーズに応えています。

また、近年では姫路菓子組合を中心に、技術者養成講座の開催、品質の向上や販売方法の研究等に努めるほか、4～5年ごとに開催される全国菓子博覧会に積極的に出展し、毎回、名誉総裁賞をはじめ多くの賞を受けるなど、産地全体としての発展に取り組んでいます。

第25回全国菓子大博覧会・兵庫（姫路菓子博２００８）が開催された姫路市では、平成21年以降、姫路と兵庫県下のお菓子の魅力を伝えていくことを目的に、姫路菓子まつりが毎年開催されています。

街の小さなお菓子屋さんが支える菓子産業

菓子企業の形態は、流通の仕方で二つに分類することができます。まずは「流通菓子」といわれる菓子です。流通菓子は菓子の製造企業から卸などを経て小売業を通じて消費者に販売されている菓子のことを指します。これら流通菓子は町のスーパー、コンビニなどで販売されています。

次に、菓子の製造とあわせて小売も行う、製造小売されている菓子です。町の和菓子店やケーキ店のように、店の中で菓子を製造し、店頭で販売するという町でよく見かける形態のもので、受け継がれる伝統の技術や味で消費者の強い支持を得ることもできるのです。

「姫路のかりんとう」

姫路のかりんとうは固めにこねた生地を用いるため、固めの食感になります。元々は上流階級のお菓子として広まりましたが、播州駄菓子と呼ばれるようになり、庶民の味として発達しました。

ゴマ、抹茶、大豆等を生地に混ぜる事もあり、現在では高級品まで様々なものがあります。

油菓子全般を現在では「かりんとう」と呼ぶようになっていますが、工程の違いや形によって「黒ねじ」「奉天」「うず巻き」「ひっかけ」「みみ」などの呼び名があります。昔は油菓子のお店が博労町に軒を連ねていましたが、戦災により焼失してしまいました。しかし、昔から続くお店も残っており、代々受け継がれた製法で今も作り続けています。

水産練製品

海の幸の宝庫に恵まれた好立地

蒲鉾（かまぼこ）の歴史をさかのぼるとその起源は、「三世紀ごろ神功皇后が、海外遠征の時に生田の杜(もり)(兵庫県神戸市)に立ち寄り、すりつぶした魚肉を鉾の先に付けて焼いて食べたのが始まり」と言われており、兵庫県は蒲鉾(水産練製品)の発祥の地とされています。その際に編み出された製造方法や食文化(水産練製品)が、豊かな水産物の漁場である瀬戸内海の海域で広まり、近海で獲れる魚を利用して、その土地独特の蒲鉾文化が発展していきました。

西播水産煉製品協会
〒671-2122
姫路市夢前町置本327-16
（ヤマサ蒲鉾㈱内）
☎079-333-1053

兵庫県は、南は瀬戸内海、北は日本海に面しており、中でも姫路地域は、「播磨灘」という海の幸の宝庫に恵まれた好立地で、古くから「前どれ」の新鮮な魚介類が豊富に獲れました。その新鮮な魚を利用して「何か人々に喜んで食べてもらえるものを作れないか」という思いから開発されたのが、魚を使った料理の一品である「蒲鉾(かまぼこ)」でした。

昭和の始めごろ、蒲鉾製造を専業とするには、知識と技術を持つ人材が必要で、当時は包丁一本で全国を渡り歩く流しの蒲鉾職人を雇い入れて製造を続けていました。そして、その技術を社員たちに指導・継承しながら地場産業として発展していき、最盛期には西播地域には19社ほどの製造業者がしのぎを削り、活況を呈していました。

昭和30年代中ごろ、冷凍技術の発展により、採肉した魚の身を冷凍にした「冷凍すり身」が普及し、蒲鉾業界の在り方が一変します。それは、原材料となる原魚を卸して、採肉、晒し(洗い)といった加工工程を、蒲鉾工場ではなく冷凍すり身加工工場で処理してしまうという、まさに画期的な技術革新でした。これにより冷凍すり身を利用した大量生産が可能となり、地元消費を中心とする地場産業という伝統的なスタイルから、広域流通食品として成長することになります。その結果、現在では兵庫県の水産練製品の生産量は、新潟県に次ぎ全国第2位となっています。

ただ、大量生産となった現在も、昔ながらの素材の風味を守りつつ、安全管理のための技術も取り入れながら、「蒲鉾とは斯くあるべし」といった商品を作り続けています。また、水産練製品の可能性を拡げるべく、蒲鉾を使ったケーキやパンなど新たな商品の開発にも着手し続けています。

深いつながりを持つ西日本地域と水産練製品

水産練製品の購入金額は1人当たり年間3,000円、1世帯にすると約9,000円というのが最近の動向で、バブル時代以降に少し上昇したものの、その後は減少傾向です。

高齢者ほど水産練製品を購入しており、若者からは敬遠されがちだということも、業界の将来を考える上での課題となっています。

地域別では、総じて西日本地域での消費金額、消費量が高いという結果がはっきり出ていることから、それだけ水産練製品が西日本地域の日常生活に密着していると言えます。

かつては嗜好品として珍重されていた蒲鉾製品ですが、冷凍すり身技術の発達により大量生産が可能になったこと、また流通事情の発達も伴って、手軽で身近な食品として飛躍的な普及を遂げます。昭和50年には年間生産量のピークを迎えますが、以後、生産量は年々減少しています。

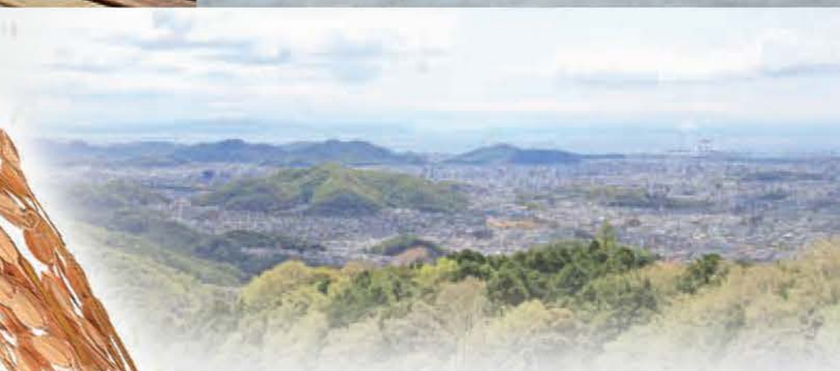
ただ最近では、蒲鉾製品のすぐれた栄養価（高たんぱく質、低カロリー）が証明されたことにより、ヘルシー食品として再認識され始め、美味しさと健康性をアピールすることで巻き返しを図っています。

「蒲鉾の製造方法と種類」

魚の持ち味を生かした新鮮でおいしい蒲鉾をお届けするために、各地の蒲鉾工場はオートメーション化が進んでいます。特に、加工前にフィルムなどで密封する製法ができてから、より衛生的で日持ちも良くなりました。

1.原料を厳選する
　新鮮な魚を選びます。
2.魚肉だけを採り出します
　頭、内臓などを取って水洗いし、肉だけを採り出します。
3.肉を水でさらします
　採り出した肉をよく水にさらして不用なものを取り除いた後、脱水します。
4.肉をミンチにします
　脱水した肉をミンチ肉にします。これに砂糖などを加えてよくまぜあわせ、冷凍したものを冷凍すり身といいます。
5.ミンチ肉を練ります
　ミンチ肉に食塩や調味料などを加えてよく練り上げます。
6.加熱方法によって各種の蒲鉾になります
　練ったすり身を整形し、加熱しますが、その方法によっていろいろな蒲鉾ができ上がります。

■加熱方法と蒲鉾の種類
◆蒸す：蒸し板蒲鉾、焼板蒲鉾（蒸板蒲鉾の表面を焼く）、す巻きなど
◆焼く：焼抜き蒲鉾、焼ちくわ、笹蒲鉾、伊達巻など
◆揚げる：揚げ蒲鉾（関西ではてんぷら、関東ではさつまあげ、鹿児島ではつけあげなどと呼ばれています）
◆ゆでる：はんぺん、なると、つみれ、すじなど



国が地域ブランドとして保護するお酒の地理的表示「GI（ジーアイ）」

2020年3月「はりま」がGI（ジーアイ）指定されました

名　称	はりま	酒類区分	清　酒
産地の範囲	兵庫県姫路市、相生市、加古川市、赤穂市、西脇市、三木市、高砂市、小野市、加西市、宍粟市、加東市、たつの市、明石市、多可町、稲美町、播磨町、市川町、福崎町、神河町、太子町、上郡町及び佐用町		

清酒の地理的表示「GI」の5例目として、2020年3月16日に「はりま」が指定されました。兵庫県では2018年に指定された「灘五郷」に続き2例目の快挙となります。兵庫県産の山田錦と播磨地域で採水した水を使ってつくられたお酒に限ってのみ「はりま」の清酒を名乗ることが許されます。

お酒の地理的表示「GI（ジーアイ）」とは？

例えば「シャンパーニュ」と名乗るためには、特定の地域内かつ、一定の基準や品質を満たして生産される必要があることをご存じの人も多いことでしょう。
このように、お酒について「正しい産地」であることと、「一定の基準」を満たして生産されたことを示すのが「地理的表示(GI)」です。
酒類については、国税庁長官が産地からの申し立てに対して指定を行い「正しい産地であること」、「一定の品質基準を満たしていること」を示し、地域ブランド産品を適切に選ぶことができるようになっています。
2005年12月、石川県白山市の「白山」が清酒として初めてGIに指定されました。その10年後の2015年12月には、国レベルでの「日本酒」が指定され、ついで2016年12月に山形県が、県レベルで、「山形」として指定されました。そして4例目として、2018年6月に、灘の生一本で知られる兵庫県神戸市等の「灘五郷」がGI指定されると、2020年3月に5例目として兵庫県南西部の播磨地方の「はりま」がGI指定されました。その後、2020年6月に、県レベルの指定としては「山形」に次いで「三重」が6例目として指定されています。(2020年11月現在)

白山（石川県）　山形（山形県）　灘五郷（兵庫県）　三重（三重県）

参考文献：国税庁「お酒の地理的表示(GI)を知っていますか？」

兵庫県産山田錦から生まれる軽快な酒質

「はりま」の清酒は総じて、口当たりは柔らかく、優しい丸みがあり、苦み渋みが少ない繊細なコクと豊かな香味のふくらみを有し、兵庫県産山田錦を麹に用いることにより、心地良い酸味が付与され、後味が軽快な酒質になります。
特に、純米吟醸酒、吟醸酒は華やかなリンゴの様な果実様の甘い香りが心地良い酸味と調和することにより、更にのど越しが良い酒質となります。

「はりま」の気候風土と山田錦を守る取組

「はりま」の穀倉地帯では、ミネラル分が多い粘土質の農地が広がり、米が登熟する時期には一日の気温差が大きくなります。これらの気候風土が山田錦に心白の形状、脂肪やたんぱく質の少なさなど、清酒原料として良い影響を与えています。
また、昭和11年に誕生した山田錦は、現在に至るまで原種が管理され、主要農作物種子生産条例(兵庫県条例第31号)により厳格に米の品質を守ることにより、兵庫県に山田錦を根付かせてきました。

―日本酒のふるさと「はりま」から世界へ―

「播磨国風土記」には、播磨(宍粟市の庭田神社)で米麹を使った酒づくりがなされたという日本最古の記録があります。そこで「播磨は日本酒のふるさと」というスローガンを掲げ、同地域の4酒造組合と行政などが連携して「はりま酒文化ツーリズム」として酒文化を広める活動に取り組んでいます。
地域の蔵と行政が力を合わせて一体となり、「GI」も含め播磨の日本酒文化を地域ブランドとして育て、国内外で播磨の日本酒の認知度をより一層高めていく活動を行っています。

姫路の伝統的工芸品

姫路市内には、優れた伝統的技術による手づくりの工芸品が今も作られています。ここに紹介する兵庫県指定の伝統的工芸品は、いずれも長い歴史と郷土の風土に培われ、「用」と「美」を兼ね備えた味わいのある生活用品として今日まで受け継がれてきたものです。

明珍火箸

19世紀のはじめ、明珍火箸は甲冑師が技術を生かし、火箸を作ったのが始まりです。現在、火箸の型は20種類程度あり、代表的なものとして、ツクシ型・ツヅミ型・ワラビ型・カワクギ型の4種類が挙げられます。現在では、火箸を利用して風鈴も作られていますが、火箸が触れ合ったときに奏でる澄みわたった音色は、日本的な風流を兼ね備えた逸品です。

姫路張子玩具

張子は、ハリボテといい、和紙を張り重ねて作るもので、室町時代に中国から伝来したと言われています。江戸時代以降、反故紙（不要になった和紙）が豊富だった城下町で全国的に張子の人形や玩具が作られるようになりました。姫路において興ったのは、明治初期と伝えられています。今もその伝統は守り続けられており、様々な種類の置物や面が作られています。

姫路独楽

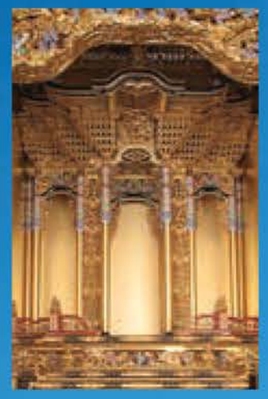
幕末から明治初期に興ったとされる姫路の独楽は、昭和初期の段階でも5、6業者が製造に携わっていたのみで、当初からさほど製造業者は多くありませんでしたが、販路は玩具問屋を通じて播州一円だけでなく、西日本各地にまで広がっていきました。現在、生産に携わっている職人はごく限られていますが、優れた伝統的技法の継承や新製品の開発に積極的に取り組んでいます。

しらさぎ染

播磨地方の藍染物の歴史は古く、奈良時代より飾磨の褐染として有名でした。羽柴秀吉が天正5年（1577年）に播磨を平定し、安土城の織田信長に謁するときにも献上されたと伝えられています。江戸時代には、姫路藩が藍製造を藩業として奨励したこともあり、藍染物の生産は大いに栄えました。その後、明治時代に途絶えてしまいましたが、伝統の藍染めに播磨のシンボル姫路城を図柄に取り入れ、昭和44年にしらさぎ染として復活しました。

姫路仏壇

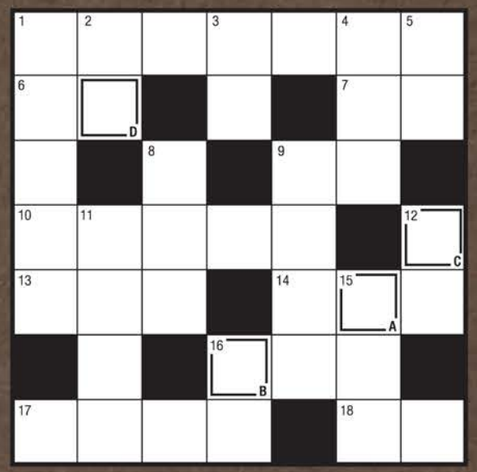
姫路で仏壇が作られるようになったのは江戸時代のことです。姫路地方には仏壇を立派に、そして大切にするという風土があり、これを背景に仏壇制作が盛んになりました。姫路仏壇は比較的大型が多く、外観は豪華、絢爛、重厚という特徴があり、これは偉容を誇る姫路城ともイメージが重なります。



姫革細工

古より、姫路で鞣された革はその色の白さが特徴で、戦国時代には多様な色彩で染色され、甲冑や馬具の装飾に使用されていました。その後、技術・技法を守り続け、18世紀頃から羽織・足袋・財布などの日用品が作られるようになり、現在ではペンケース・ハンドバック・札入れ・がまぐち・ティッシュケースなど用途も多様化し、広く愛用されています。

地場産業クロスワードパズル



答

A　B　C　D

<タテのカギ>

1 江戸時代以降、「播州駄菓子」としてその名を馳せました。固めの食感と絶妙な甘さが特徴で、棒状のものや渦巻き状のものなど、その形も様々です。

2 地域に模差す地場産業には、生産量がナンバー○○のものや、その地域だけのオンリー○○のものなどがあります。

3 書道には欠かせない道具の一つで、油煙や松煙を、「にかわ」で練り固めて作られます。

4 健康食品・化粧品等に幅広く利用されているコラーゲンペプチド。美しい○○○を保ちたい女性達には特に人気があります。

5 皮革生産には牛だけではなく、この動物の皮も使用されています。なかでも、希少なお尻の部分はコードバンと呼ばれ、きめ細かい繊維の美しさと強度が特徴です。

8 中国の首都。日本からこの国に生産拠点を移した産業も多くありますが、メイドインジャパンであり続けるのが地場産業です。

9 美味しいお酒を造るためには、気温や湿度などに気を配り、酒蔵の中の○○○○管理を徹底しておかなければなりません。

11 地場産業とは、一定の地域内に○○○○、ある特定の業種の企業群からなる産業のことを言います。

12 刀を納めるための入れ物。木や布のほか、皮も材料として使われていました。

15 マッチの持ち手の部分。「アスペン」などポプラ属の一種が使われています。

16 ボルト・ナットや鎖、ゴルフクラブなど金属製品の加工では、余分にはみ出した部分を「○○取り」と呼ばれる工程で、きれいに仕上げていきます。

<ヨコのカギ>

1 姫路藩主酒井家の名家老。藩財政を立て直すため、姫路の菓子づくりに力を注いだ人物です。

6 マッチの先端部分に塗られる「頭薬」の原料。

7 鎖やボルト・ナット、マッチなどの産業は、姫路の海岸地域、いわゆる○○手側で発展して来ました。

9 ゴルフクラブは、芯のない○○状の「シャフト」と呼ばれる部分に、「ヘッド」を取り付けて作られています。

10 手延そうめん揖保乃糸を一把に束ねる帯の色。「上級品」の赤帯よりも上質な原料小麦が使用される黒帯は、「○○○○品」に位置付けられます。

13 素麺やひやむぎ同様、小麦を原料とした太目の麺で、乾麺にもなっています。

14 鎖やボルト・ナット、ゴルフクラブの産業は、元々はこの人たちの技術が用いられてきました。

16 銀行を英語に訳すと○○○。地場産業の振興・発展のためには、銀行の果たす役割も欠かせません

17 鎖やボルト・ナット、ゴルフクラブの形を造るのはこの工程。

18 作業手袋は、元々は防寒のためのものでしたが、作業によって手が○○付かないよう保護するための必需品となりました。

革工房 BAIMO

ショップ&アトリエ

〒670-0962
姫路市南駅前町123 じばさんびる1F

TEL. 070-9108-3321
ホームページ:https://www.himekawa.jp/baimo/
OPEN:平日 10:30～19:00
　　土・日・祝 9:00～19:00
定休日:不定休

運営スタッフ募集

革工房BAIMOは、皮革縫製技術を学びながら、革製品の製作、販売、店舗運営を経験し、将来の独立起業を目指すことができます。　革が好きで、ものづくりに情熱を注げる方は見学にお越しください。

播磨のお土産は「播産館」へ

JR姫路駅すぐのじばさんびる1F「播産館」では菓子や地酒・姫革細工をはじめとする姫路・西播磨地域の特産品・名産品を取り揃えています。

TEL.079-289-2835

姫路市産業振興課　TEL.079-221-2513　2025.1発行