

高砂歷史之旅—1

早在平安時代（794-1185）之前，風光明媚的高砂海岸就十分受歡迎。

1600 年，大名池田輝政（1565-1613；大名即大領主）受命出任播磨國姬路藩（今兵庫縣的西南部；「國」是日本古代行政區劃，有別於「國家」）藩主。當時姬路藩境內年產大米可達 52 萬石（約合 7800 萬公斤；石，音同「旦」），而大米正是彼時的重要物資和通貨，因此這裡一直被視為富庶之地。池田輝政在高砂的發展歷程中扮演著領導者角色，他下令修建姬路城以及當時正在不斷發展的姬路町，還主持完成了港口和將加古川河水引入高砂的堀川運河（堀，音同「窟」）等一系列的修建工程。

由於優越的地理位置、發達的漁業及大米種植業，高砂成為了加古川水運的貨物集散中心，不斷繁榮昌盛。在江戶時代（1603-1867），這裡是姬路藩最重要的城市之一。

百間藏倉庫

1605 年，高砂建造了兩間倉庫，總長約 100 間（日本古代長度單位，100 間約合 182 公尺），於是有了「百間藏」的名字。所有沿加古川而下的物資都會被送到高砂，這兩座倉庫便成為了姬路藩名下物資，以及播磨國北部和東部地區每年上繳貢米的存放地。倉庫原本可囤積近 500 萬公斤大米，到了江戶時代末期，容量已被擴大到 600 萬公斤左右。

現在，倉庫遺址上立著一塊石碑，上面記錄著以上訊息。

川口御番所舊址

1605 年前後，池田輝政下令在高砂港的入口處修建川口御番所（警備所）。這座番所直屬姬路藩管理，有 2 名番所官員以及 5 名專職守衛日夜輪班執勤，除了監察進入高砂的貨輪，也監控海上交通。

一塊印有池田家家紋的瓦片標記著這處舊址所在地。

高砂屋

在池田輝政鼓勵手工業生產的相應措施支持下，當地工匠尾崎莊兵衛發明了用於絲綢和服染色的雙模套版染印技術，人們用這種方法繪製出高砂神社裡的「相生之松」（雙生

松)，以及「尉」與「姥」老夫婦的傳說故事。尉和姥是代表偕老長壽的雙生松樹之靈。這種染色技術在江戶時代尤顯珍貴，被稱為「高砂染」，獻給幕府將軍的貢品裡就有使用高砂染製作的織物。

棉布在明治時代（1868-1912）逐漸替代了絲織品，到了大正時代（1912-1926），資金和人力成本更低的染色技術被引入。在雙重衝擊下，高砂染漸漸衰落，昭和時代（1926-1989）初期時已幾乎被淘汰。

為復興高砂染而舉辦的各類體驗活動在 21 世紀興起，這項技藝再次受到關注。位於鍛冶屋町的尾崎家住宅（即高砂屋）的一塊看板，標明了這裡是高砂染的誕生地。

延命寺的織部燈籠

織部燈籠的設計者是大名兼茶道大師古田織部（1544-1615）。江戶時代，織部燈籠通常都被放在茶室的庭園裡。這些燈籠以花崗岩製成，上半部做成類似十字的形狀，底部燈腿直接插入地裡。

燈籠用途包括供奉、照明、觀賞，多種多樣。也許是因為上方的十字形狀，有些人認為，織部燈籠有可能是江戶時代吉利支丹（16 世紀至明治時代的日本基督教徒）秘密禮拜的對象，因為當時的日本嚴禁基督教。織部燈籠也因此有了另一個名字「吉利支丹燈籠」。

川地藏

這尊川地藏坐像代表了守護航海安全的神明「燒火大權現」。據說，它原本被供奉在島根縣的隱岐群島，後來，高砂居民為了保庇船東的海上航行安全，才把它遷到此處。

2015 年，川地藏像被登錄為高砂市故鄉文化財產。到了 2020 年，人們為它修建了一座祠堂。直到今天，許多當地居民依然會前來供奉神明，祈禱平安。