

高砂历史之旅—1

早在平安时代(794-1185)以前，风光明媚的高砂海岸就是很受欢迎的风景名胜。

1600年，大名池田辉政（1565-1613；大名即大领主）受命出任播磨国姬路藩（今兵库县的西南部；“国”是日本古代行政区划，有别于“国家”）藩主。姬路藩向来被视为富庶之地，境内年产大米可达52万石（约合7800万公斤；石，音同“旦”），而大米正是当时社会的重要物资和通货。在高砂的发展历程中，池田辉政扮演着引领者的角色，他下令修建了姬路城以及当时正在不断发展的姬路町，还主持完成了港口和将加古川河水引入高砂的堀川运河（堀，音同“窟”）等工程。

江户时代(1603-1867)，高砂是姬路藩最重要的城市之一。得益于优越的地理位置、发达的渔业及大米种植业，高砂成为了加古川水运的货物集散中心，日益繁荣昌盛。

百间藏仓库

高砂在1605年建造了两间仓库，它们总长约100间（日本古代长度单位，100间约合182米），“百间藏”的名字正是由此而来。所有沿加古川而下的物资都会被送到高砂，这两处仓库便成为了姬路藩名下物资以及播磨国北部、东部地区每年上缴贡米的存放地。仓库原本可囤积近500万公斤大米，到了江户时代末期，它们的容量已被扩大到了600万公斤左右。

如今，仓库遗址上立着一块石碑，上面记录着上述信息。

川口御番所旧址

大约在公元1605年前后，池田辉政下令在高砂港的入口处修建川口御番所（警备所）。此处番所直属姬路藩管理，驻守2名番所官员和5名专职守卫，日夜轮班执勤，负责监察进入高砂的货船、监控海上交通状况。

一块印有池田家族家纹的瓦片标记着此处旧址的所在地。

高砂屋

池田辉政推行了一系列鼓励手工业生产的措施。在这样的背景下，本地工匠尾崎庄兵卫发明了用于丝绸和服染色的双模套版染印技术。人们用这种方法绘制出了高砂神社里的“相生之松”（双生松），以及“尉”与“姥”这对老夫妇的传说故事。尉和姥是双生松树之灵，代表着永寿偕老。这种染色技术后来被称为“高砂染”，在江户时代尤其珍贵，使用高砂染制作的织物也曾被用作献给幕府将军的贡品。

明治时代(1868-1912)，棉布替代丝织品得到广泛应用。大正时代(1912-1926)，资金和人力成本更低的染色技术被引入。双重冲击下，高砂染渐渐衰落。到了昭和时代(1926-1989)初期，这项技艺已几近淘汰。

进入 21 世纪后，以复兴高砂染为目的的各类体验活动兴起，这项技艺再次受到关注。位于锻冶屋町的尾崎家住宅（即高砂屋）前有一块看板，标明了这里是高砂染的诞生地。

延命寺的织部灯笼

大名兼茶道大师古田织部(1544-1615)是织部灯笼的设计者。这些灯笼采用花岗岩制成，上半部做成类似十字的形状，底部灯腿直接插入地里。江户时代，织部灯笼通常都放置在茶室的庭园中。

这些灯笼可用于供奉、照明、观赏等，用途多样。或许是因为上部的十字形状，人们认为，织部灯笼有可能是江户时代吉利支丹（16 世纪至明治时代的日本基督教徒）秘密礼拜的对象——当时日本严禁基督教。因此，织部灯笼也被称为“吉利支丹灯笼”。

川地藏

这尊川地藏坐像代表了守护航海安全的神明“烧火大权现”。相传，它原本被供奉在岛根县的隐岐群岛，后来高砂居民为了护佑商船主海上航行安全，才把该像迁来此处。

2015 年，川地藏像被登录为高砂市故乡文化财产。2020 年，人们为它修建了一座祠堂。如今，本地居民依然会前来供奉、祈祷。