

熊澤通信

vol.03

2021.10.1 発刊

湘南ビル25周年特集号

03 熊澤酒造酒米プロジェクト

04 苗作業場作り奮闘記

05 苗作り(育苗)

06 田んぼの整備

07 田植え

08 ホップ畑移設の話

10 湘南ビール25周年特集

11 湘南ビール誕生の軌跡

12 湘南ビール25年の歴史

13 25周年記念復刻! 幻の味ヘレス

14 ビールのお話 — 新商品BEER「ピンクジンジャーエール」

15 「湘南ビール頒布会」のご案内

16 日本酒のお話 — 防空壕ものがたり

17 秋冬のおすすめ・朝しほり発売スケジュール

18 モキチザルスト特集

19 モキチザルストのオススメ商品

20 庭のこと — メタセコイア

22 古道具のある暮らし — 古布に魅せられて

24 熊澤トピックス — ウイスキー樽熟成倉庫誕生!

26 表紙の作家紹介 — 陶芸家 加藤亜希子

27 湘南ビール25周年に寄せて



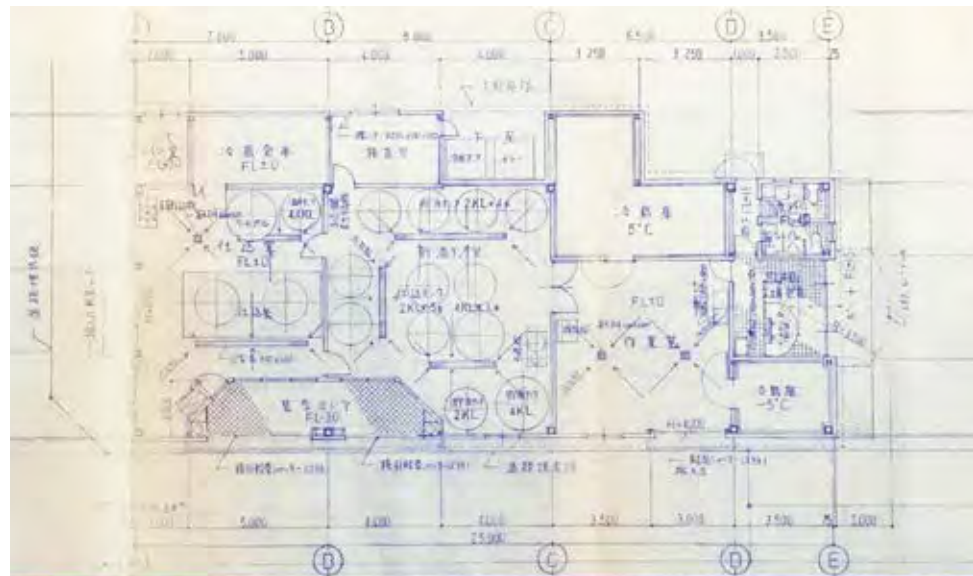
熊澤酒造酒米プロジェクト

酒米プロジェクト農業部。今回はこの農業部員の活躍をお伝えします。昨年初めての酒米を一反の田んぼに植えてから一年。この一年の農業部員たちの奮闘ぶりは目覚ましいものでした。前回の末尾でお伝えしたように、田んぼが広がり協力農家さんが増えていく中でやらなければならぬことはどんどん増えていきます。それを一つ一つこなし、積み上げることで農業ネットワークの信頼関係を築いてゆきます。その地道な作業は米作りのノウハウや経験のない熊澤酒造に田んぼを貸して頂く所から始まっていたと前回お話ししました。その先の、部員たちのこれからも続いてゆく長い戦いの一部を追ってゆきましょう。

昨年一反の田んぼから始まった酒米プロジェクトですが、田んぼが増えてゆくにつれさまざまな機材の置き場所や、脱穀、酒米の苗を自分たちの手で作るための作業場が必要になってきました。

ゆくゆくは苗づくりをやってくれる協力農家さんに広げた田んぼをまかせられるように、まずは自分たちの手で苗づくりをします。そのことで農家さんとういうお酒を作りたいたいからこういう酒米を作ってほしいと同じ目線で話し合うことができそうです。その苗を作るための大きなスペースを持つ作業場は、酒米プロジェクトが始まった田んぼのほど近く、少し雑木林を分け入った先の巨大なビニールハウスです。

このお化けハウス、プロジェクトリーダーの一人農太郎は、「最終目標は温室の中に拾ったソファを置いて、漫画もパッチリ揃えた素敵な場所になりたい。」と発表していたものの、なんとも手強い相手でした。ハウスの中にびっしり生え一部は屋根を破って踊り出す草木。舞い上がる砂塵には大の大人たちが20名以上でかかっても手を焼くほど。周囲の牧歌的な風景をあざ笑うモンスターのような有様でした。



ビール工場の設計図



苗作り(去月苗)

廃墟だったハウスが
こんなに綺麗に！

夕方に早くからの作業

一枚一枚丁寧に作業

今年も雄町(原種)に挑戦！



苗作業場作り
奮闘記

作業が終わって
マスクを取ったら
こんな顔：ヤジです

5月中旬。先ほどご紹介したお化けハウスから見事リニューアルしたハウスで牧歌的な作業が営まれています。土の香りのする広大で温かい室内でまだ5〜6cmほどの小さくて初々しい苗たちが幼稚園児のようにきちんと、手づくりの浅いプールに並んでいます。種を撒いて一週間程のもので、3週間後には植えられます。その横では「ばらまき機」という機械で均一に種をマットにばら撒く音が淡々と響いています。絵画は地味なのですが、何せ大がかりだったこの場所づくりと、肅々と種をばらまき苗がすくすくと伸びる様子は、厳粛で神秘的ですらありました。そこにしようで苗にゆらりと水をやる農太郎の登場です。「実はこの作業、苗はブルに浸かってますから意味がないんですけどねー。ただ、帰りのタンクを軽くしたいので。アハハ。」そうは言い

伐採と不要物の撤去を繰り返すも、舞い上がる砂塵は農業部員たちに容赦なく襲い掛かります。集落の方々も心配そうに覗きにきます。「昨年の田んぼに続いて、また熊澤さんところが何かやってるよ。」という声が聞こえてきそうです。マスクのところ以外は顔をほころだらけにした部員たちが、枯草が覆うのみになった地面をみて、「おわつたー！」と一息ついてアイスを食べていると、プロジェクトリーダーの五十嵐より「土が見えるまでですよ。」の一言。思わずアイスを運ぶ手がすべり鼻にさざりそうに・・・。

過去最高の苦行が終わりに近づき反省会。来年からは2月の健康診断で運動不足と診断された社員が自動的に任命されるという仕組みにすることにしました！



おはよう！
おはよう！

つつも、その作業が苗をほつこりと慈しんでいるように見えます。帰り際に苗を振り返ると、朝来た時より苗が伸びています。今年は五百万石に加えて、酒米で難しいとされている雄町という多くの酒米の原種に挑戦しました。このあと苗は元気にすくすく育ち、茂った緑の若々しい葉には宝石のような水滴がキラキラしています。



おはよう！
おはよう！



田んぼの整備

がんばってケロ



昨年、一枚の田んぼから始まり、今年借りた田んぼは九枚。そのすべてが耕作放棄地です。中でもかなり手強いのは雑草。自分たちよりも背の高い、数年分の草が栄養源になって、何をしてもめげない強靱なつわもの達。3年ぐらい格闘しなければと農家さんから言われ、思わずポーズとしてしまいます。

根っかき、こわい！

雑草がはびこり、詰まってしまいう水路の泥を取り除いて雑草を刈り取ります。機械を入れたり出来ないので手作業です。



水路の整備

やと水路が見えてきた！！



草刈り

根を根絶しようと何回もトラクターで土をおこすけれど、耕作放棄地特有のでこぼした地面の、水に沈まなかった場所からしつこく草が生えてきます。それと格闘し、人海戦術で一気に田植えまでこぎつけても、再び雑草が水の中から顔を出す。あちちをやってもこっちから生え、雑草との闘いは、まるでもぐらたたきのよう。

おこす、おこす、おこす



雑草を焼く作業

雑草の栄枯盛衰によって元々肥沃な耕作放棄地。今年刈った雑草が肥料になり田んぼが更に肥えることで、酒米の稲が高く育ちすぎたり、粒の重みで倒伏してしまうことを防ぐために作付け前に刈った雑草を焼きます。



田植え



新兵器！その名も「my lady Sweet」



準備完了！さあー出動だ～！



常盤さんの熱血指導中！！



ぬかるみにはまって結局手植えに



酒造部の高塚君も田植え機初チャレンジ



農業部員大集合！

今年、田植え機「my lady sweet」が登場です！何とか形になった田んぼにマトンナが悠々と苗を陳列させてゆきます。農太郎もにっこり顔です。ところがトラブル発生。初めて動かすぶんだけ本番の田植え機である上に、耕作放棄地だったために整備が行き届かず機械が入れないという事。結局一部は手植えをしたり、一筋縄ではいきません。そして、レジエント常盤さんの登場です。田んぼを見た常盤さんはあまりにも酷いと朝から待ち構えておられました。早速の熱血指導です。苗そのものも、昨年通りに数値化してもハウスで育てたためにひ弱で、「種の状態や環境の違いを考慮しないとダメだぞ！」と有難い叱咤激励を頂きました。昨年は常盤さんのよく整備された田んぼを借りて、苗づくりからご指導頂いたので、上手くできたのだと気づかされたのでした。



絡まりまくる紐に一苦勞

今年も手作業の田植えでの農業部員は変わらず元気。田んぼから愉快な声があがります。けれども、苗を食べてしまうジャンボタニシを回収したり、苗を植えるときの目印にする紐が酷く絡まりそこに時間を費やしたり、毎年毎年手探りで教えてもらいながら新しい問題をクリアしていくしかないようです。変わることに変わらないうことをしっかり見据えながら日々命の輪をつないでゆく。日々チャレンジを重ねる農業部をこれからもどうぞ見守ってくださいね。



ホップ畑移設の話

デカカリ!!



駐車場の片隅にあったホップを掘り起こす作業

掘り出したホップ株

今年、農産部員たちの初仕事は、お米ではなくビールの原料であるホップの株分けから始まりました！5年前に酒造の駐車場の一番奥に植えられた、カスケードと信州早稲という2種類のホップ。これは年々育ち、収穫した自家製ホップを仕込みに使ったフレッシュホップIPAとしてリリースしていました。でもそれは、あくまで駐車場の片隅で育てた少量のホップ達。とてもタンク一仕込み分量をまかなえるものではありません。しかし、酒米プロジェクトを通じて地域の農家の方々との交流が生まれたことで、管理しきれなくなった畑を使わないかと嬉しい声かけを頂けるようになったのです。そこで記念すべき25周年の今年、蔵の近隣の里山公園脇にホップ畑を移設することにしました。

3月某日早朝、ビール醸造スタッフを筆頭に、農産部員10名で駐車場奥の土の中で大きく成長した根っこを大切に掘り出します。信州早稲はビール醸造所協のアーチの根元に、カスケードは70株に株分けして新たなホップ畑に植え替えました。



移設して大きくなったホップ畑



これから太陽をたっぷり浴びて伸び伸びと育てておくれと、誰もが子供に言い聞かせるように手を動かしました。

ホップはつる性の植物で支柱などを伝って上へ上へと伸びていきます。ビールには雌しべの毬花（まりはな）という部分を用い、苦味と香りをつけてくれ、殺菌作用もあります。通常4月には空に向かって伸び始め、7月末〜8月上旬にはわっさわさと茂り収穫されます。今年も移設したばかりで全量自家製とはなりませんでしたが、近い将来には一仕込み分を収穫し、

自家製のみでフレッシュホップIPAをリリースするのが目標です！

可愛い子には旅をさせろ。新天地で強く大きく育ち、美味しいビールとなって私たちを楽しませてくれる日もそう遠くはなさそうです。



大きく育ったホップ



記念すべき初仕込みを記念した式典の写真

湘南ビール 25周年特集

祝25th



湘南ビールが茅ヶ崎のこの地に誕生して25年。四半世紀という節目に、歩んできた道のりを少しばかり振り返ってみようと思います。

1994年、ビールの製造規制が緩和され、いわゆる地ビール解禁が発表、一方熊澤酒造の酒造りは当時下請けのような状態で、廃業の危機がすぐそこにありました。蔵を再興すべく前年に留学先のアメリカから帰国していた蔵元は、当時当たり前だった出稼ぎ杜氏による酒造りから、地域に住む意欲ある若者を社員として採用し、酒造りに挑むという一大転換を決断しました。しかし経験を積むに最低5年は必要とされる酒造り。その間を凌ぐ起死回生の策として、酒造りが落ち着く夏の間のビール醸造を決めたのです。そこで、ビールの職人探しのため、あるドイツを巡り湘南ビールの

立ち上げにふさわしい味を探し歩く旅に出ます。その時に出会ったのが、ヘレス、アルト、ヴァイツェンボックというスタイルのビールで、1996年9月の記念すべき第一回の仕込みもヘレスとなりました。お披露目会では、初めて仕込んだビールの完成時には醸造責任者がオーナーにビールかけをするというドイツの伝統行事が行われ、ここ湘南の地に誕生したビールの嬉しい幕開けとなりました(写真上)。

この時ビールをかけたのはドイツで出会い、その後1年半に渡り立ち上げと技術指導にあたることになるヨハン・ノイハウス。蔵元と同一年の若手ブラウマイスターでした。その後彼は世界各地のビール工場の立ち上げで成功し今でも活躍しています。

醸造技術を身につけた社員達の努力が実を結び、1998年にはワールドビアカップで、フラッグシップだったヴァイツェンボックが銅メダルを受賞、初めて世界レベルでの評価を得た瞬間です。続く2000年にも造

湘南ビール誕生の軌跡

理想の味、見つけた!

1040年設立のビール研究所から酵母を頂く事に

1993 茂吉アメリカ横断の旅で地ビールと運命の出会い。

蔵に入り、存続の危機を脱却するためビール醸造にかける

1996 1996年9月12日、記念すべき湘南ビール初仕込み!

醸造研修スタート、なかなか難しいぞ。

2000 ワールドビアカップ銀賞受賞 (ニュー YORK大会にて)

原料のホップ畑を巡る

湘南ビールを誕生させるべく、理想の味を求めて単身ドイツへ。

り好評だった季節商品を出品、見事銀メダルを受賞しました。これが今では黒ビールの不動の定番となっているシュバルツです。こうして2006年頃まではドイツスタイルのビールのみを醸造、定番3種に季節限定ビール1種類というラインナップでした。

2006年、現在の醸造責任者筒井貴史が、蔵元と運命的に出会いすぐさま入社。誰よりもビールを愛する若者の熱意と実行力で、ドイツスタイル以外の、世界のビールも造り始めることになりました。そして2011年、藤沢にモキチクラフトビアを開業したのをきっかけに常時8種類のビールが楽しめる現在のスタイルが始まりました。湘南ビールを単なる地ビールではなく、クラフトマンシップ溢れる独自のビールに育てるといふ蔵元の理想が動き出します。それは、季節の旬を反映することあまりないビールの世界で、四季折々を大切に酒造りをする日本の蔵元が考えるビールの世界を表現することです。



ブラウマイスター紹介:
筒井貴史(つついたかし)

1984年東京生まれ。醸造学科のある専門学校生の時、工場見学で来社し対応した社長に、「高校生の時にビールにはまり、ビール造りを生涯の仕事にすることを決めました。」と熱く語りそのまま入社決定。2006年入社したが、半年で急遽前任者退職という苦難を乗り越えブラウマイスター就任。業界では、その独特な色使いのファッションが筒井カラーとして有名。

現在では、定番商品に加え、耕作放棄地に育った柑橘類、レモングラスや山椒など、地元でとれた食材を使ったビールにも挑み、年間40種類ほど醸造しています。それを熊澤ならではラベルでアーティスティックに表現し、舌にも目にも楽しんでいただきたい。湘南ビールの名に恥じぬ確かな品質とチャレンジ精神で、これからもクラフトビール造りを続けていきま

す。私たちの挑戦にどうぞお付き合ってください!



湘南ビール25年の歴史

1996年

9月17日 初仕込み
(ヘレス、続いてアルト、ヴァイツェンボック)
12月9日 直営店「湘南麦酒蔵」
(現モキチ・トラットリア) オープン



湘南麦酒蔵

1998年

ワールドビアカップ シュバルツ 銀賞受賞、ヴァイツェンボック 銅賞受賞



1999年

10月9日 第一回オクトーバーフェスト



2000年

ワールドビアカップ ヴァイツェンボック 銀賞受賞



11月8日 湘南ビールから派生したパン屋
「パンアラビエール」(現モキチ・ベーカリー&スイーツ) 開業



MOKICHI baker

2006年

ワールドビアカップ シュバルツ 銀賞受賞
10周年記念500ml陶器ボトルでインベリアルスタウト発売



2008年

ワールドビアカップ シュバルツ 金賞受賞



2011年

IPAカスケード樽限定醸造開始 (シングルホップシリーズ始まる)

2013年

妻ラベルとしてボトル発売 (アートラベルシリーズ始まる)
大磯こたつミカンエール発売 (ローカルプロダクトシリーズ始まる)



2014年

ワールドビアカップ チョコレートポーター 銅賞受賞

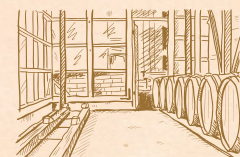


2016年

2月22日 20周年記念としてバレルエイジドビール「天狗ビール」発売 (以降シリーズとなる)

2020年

2月 ウイスキー蒸留開始



ウイスキー樽熟成倉庫誕生! (P24参照)

2021年

湘南ビール25周年記念企画開催!!

期間: 2021年10月1日~2022年4月30日

25周年記念として幻の味ヘレス発売 (P13参照)
記念ノベルティグッズの販売や、各店舗でいろいろ企画を開催します。詳しい内容は各店舗SNSをご確認ください。



記念ノベルティグッズ

25周年記念復刻! 幻の味ヘレス



25年前ヨハン・ノイハウスがしたように、現在のブラウマイスター筒井貴史により行われた蔵元へのビールかけ。嬉しい2度目のお披露目会

湘南ビールの立ち上げに際し、蔵元は理想の味を求めてドイツを旅し、そこでヘレスというスタイルのビールに出会いました。ところがそのヘレスは徐々に造られなくなり、記憶から忘れ去られてしまいます。25周年の今年、復活したヘレスを蔵元が熱く語ります。

湘南の蔵元が造り出すのにふさわしいビールを追い求めてドイツを旅し南部のミュンヘン周辺のビール文化に出会いました。そこで一番親しまれていた黄金色に輝くビールがヘレスというスタイルで、麦の味わいがしっかり感じられ、ジュエリーで爽やかな余韻が気持ちよく、理想の味に出会えたと感じて湘南ビールの第一号にしようという決まりました。しかし、当時の日本ではピルスナーというスタイルのビールが主流でした。ピルスナーは、ヘレススタイルのビールを学んだチェコ人が自国の軟質な水と気候環境のもとで再現したビールで、よりクリアーで洗練された味わ



ヘレス(Helles)

ヘレスはドイツ南部に位置するバイエルン州を中心として古くから製造されているラガービールです。ヘレスはドイツ語で「明るい」という意味で、きれいな黄金色をしています。300ml 550円(税込)

Information----- こちらの商品は熊澤酒造オンラインでも購入できます。

毎月のお楽しみ!

「湘南ビール頒布会」2022年1月～6月のご案内!

様々な味わいが楽しめる、個性豊かな限定ビール!

『近くのお店で売ってない』『買おうと思ったら売り切れてた』なんてことの無いように価格もお得な頒布会がオススメです!

1度のお申込みで限定ビールを毎月お届けいたします。送料込みのお得な内容となっております!

全6回分の価格 (沖縄県へのお届けの場合、追加送料+1,320円頂戴します)

3本セット 13,000円(税込) 6本セット 22,000円(税込) 9本セット 31,000円(税込)



お届けスケジュール



チョコレートポーター

チョコレートモルトをふんだんに使用し、モルト本来の甘い香りとローストされたほろ苦さがビターチョコレートのようです。



大磯こたつみかんエール

みかんのフルーティーなアロマとみずみずしいフレーバーに小麦麦芽の酸味がキレイに組み合わせさり華やかで爽快ながら奥深い味わい。



プレミアムラベルシリーズ

スタウトやバーレーワイン等、ふんだんに原料を使い長期熟成したハイアルコールタイプ。ゆっくり味わっていただきたいビールです。ビールの種類は届いてからのお楽しみです。



片浦レモンエール

片浦レモンの甘く爽やかなフレーバーと、レモンビールがもたらす上品な酸味とアメリカ産ホップの苦みの調和が楽しめます。



ミステリービール

醸造長がおすすめするこの時期ならではの特別なスペシャルビールです! 中身は届いてからのお楽しみ。



山椒IPA

日本のスパイス山椒とアメリカンスタイルのIPAが融合。ホップがもたらす華やかなフレーバーに山椒の異なるニュアンスの苦みが心地良く余韻に残ります。

お申込み方法 申込締切 2021年12月29日

- 直営レストラン各店・直売所店頭にて
- オンラインストア <https://kuma.shop-pro.jp>
- FAX: 0467-52-6119
- Eメール: kura@kumazawa.jp



オンラインストアQRコード

ビールのお話

新商品 BEER

ピンクジンジャーエール



種しようが(親しようが)を植えているところ



種しようがからみずみずしい新生姜が出来上がります

今年11月、ゴツゴツとした生姜をデザインした、ひとときわ目に付くラベルのビール、ピンクジンジャーエールが発売されます。このビールに使われた長崎赤芽大生姜を栽培しているのは、チガサキオーガニックファームの二宮さん。毎週日曜日、お話し好きでいつも笑顔の奥様の咲子さんと、ご夫婦でモキチグリーンマーケットで採れたて旬野菜を直売して下さっています。お二人との出会いは2年前。これから茅ヶ崎に移住して有機栽培の農業に取り組むにあたり、借りられる農地を紹介してほしいと訪ねていらしたことでした。そして、出来た野菜をグリーンマーケットで販売出来ないか、ピュアな瞳で直談判されたことも忘れられません。

ピンクジンジャーエール

クラフトビール業界では珍しい、ショウガを十分に使用したスパイスビール。ガツンとくるショウガ特有の豊かな香り、スパイスに、モルトの甘み、ホップの苦味が調和した刺激と味わいの絶妙なバランスが楽しめる新感覚ビールです!



300ml 550円(税込)

ご縁が繋り無事茅ヶ崎北部の里山地域の土地を紹介でき、年間30〜40品目の野菜を生産されています。毎日の農作業で心がけていることは、ただシンプルに「美味しい野菜を作ること」だそう。丹精込めた美味い野菜が人と人、人と自然をつなぎ、有機農業の様々な価値と、豊かな湘南・茅ヶ崎の食文化を育て広めると信じて、日々の畑仕事に取り組んでいるそうです。そんな誠実なお人柄がそのまま反映され、二宮さんの野菜はどれも無骨でしっかりとした味わいです。

昨年栽培された長崎赤芽大生姜を使ってモキチグリーンで作った生姜のソーセイジは大好評。すぐに完売してしまいました。今年はソーセイジだけでなくビールでもコラボすることになりました。生姜とビールの相性は古来から良いとされていて、イギリスではジンジャーエールとして親しまれていました。ここで言うエールはビールのこと。そう、元々はジンジャーエールとはビールのことだったので。ゴツゴツとして赤く燃えるような大生姜から果たしてどんなヒリヒリするパッションを感じるビールが出来上がることか?ご期待ください!



Chigasaki Organic Farm

二宮 隆治さん・咲子さん

九州で生まれ育ち大学進学を機に上京。会社勤めをしながら野菜作りを学び、難しくも、面白くて美味しい野菜作りへのめり込み農業を一生の仕事にしようと決意。40歳を機に退職し、新規就農する地域を探る中、熊澤との出会いが決め手となり茅ヶ崎へ家族で移住。モキチグリーンマーケットでは日曜日にご夫婦で野菜を直売しています。

Instagram @chigafam



吟望天青 秋おりがらみ

荒濾した醪(もろみ)と原酒をブレンドすることで、飲みごたえと飲みやすさを両立させました。7号酵母特有のフルーティーな香りと、おりがらみならではの飲みごたえがあり、キレのよい後味で呑み飽きのしない純米おりがらみです。甘辛い味付けの煮物、焼き物、鮭のちゃんちゃん焼きなどにも相性抜群です。

1.8L 2,970円(税込)
720ml 1,650円(税込)



吟望天青 防空壕貯蔵

熊澤酒造唯一の山廃仕込み。山廃仕込みとは通常の酒母造りと比べ2倍以上の時間と手間がかかる昔ながらの醸造方法です。山廃特有のしっかりとした酸味と濃厚で飲みごたえのある、お燗にピッタリの熟成酒です。干物、ブリ大根、おでん、塩辛などと一緒にぜひお楽しみください。

1.8L 2,970円(税込)

秋冬のおすすめ

天青朝しぼり発売スケジュール Schedule



第一弾「解禁朝しぼり」 吟望 (純米酒)

北陸地方の五百万石を使用。純米酒らしく米のうまみを感じる生原酒です。

第1回 12月2日(木)
第2回 12月9日(木) 1.8L 3,080円(税込) / 720ml 1,815円(税込)



第二弾「立春朝しぼり」 吟望 (純米酒)

湘南地域産の五百万石を使用。今年も純米朝しぼりは米違いです。

第3回 2月4日(金) 1.8L 3,080円(税込) / 720ml 1,815円(税込)



第三弾「純吟朝しぼり」 千峰 (純米吟醸)

兵庫県産山田錦を使用。米の旨み、味わいの深さに加えて、搾りたてらしくフレッシュ感が加わった味わいです。

第4回 3月3日(木)
第5回 3月10日(木) 1.8L 3,575円(税込) / 720ml 2,090円(税込)



日本酒のお話

蔵元が語る

防空壕ものがたり

熊澤酒造のシンボルである煙突の奥、ちようと裏山の際に建っている寂れた小屋をご存知だろうか。よく見ると粕小屋という看板がぶら下がっている。ここは古くから、酒粕を長期熟成させて出来る真茶色の熟成粕(練り粕)にするための場所だ。だが僕にとっては幼い頃のどっぴおきの秘密基地で、小屋の奥の扉を開けると真暗な洞窟があり、生活道具らしきモノや便器まで置いてある恐ろしくも特別な場所だった。当時、蔵の周辺にはいくつもの洞窟らしき穴があり悪友と秘密基地ごっこをしたものだ。物心ついた頃、それが第2次世界大戦の時に作られた防空壕だと知ることになるのだが、当時の僕は周辺の洞窟に比べ我が家のそれが、長くて広いのが自慢だった。それは蔵人達も逃げ込まなければならぬからだったのだけれど。

蔵を継ぎ、天青が誕生して数年経った2004年、天青シリーズでお燗に合う酒を造ろうということがになった。その時思い出したのが、この秘密基地だった。天青は冷酒を基本にしているので、冷蔵庫で低温熟成して出荷する。一方お燗に向く酒というのは、より複雑な味わいのお酒を一定の温度で長期保管することが望ましい。防空壕は土の中にあるので、一年中日が入らず、壕内は15℃と理想的な環境だった。以来毎年春に出来る山廃造りの純米酒を、1年から1年半寝かせて「吟望天青 防空壕貯蔵」という名前でお酒を出荷している。また、日本酒の他にも、2年前には熊澤酒造150周年記念にスペシャルビールを造ろうと思いついた。オールドファッションの伝統スタイルのビールを寝かせている。来年の秋頃の出荷を目指し、ひっそりと熟成中ですのでこちらもご期待いただきたい。



さて、この手掘りの防空壕。長年のお酒の出し入れで崩れた壁面の修繕作業が継続中です。長引くコロナ禍で時間に余裕ができたスタッフ達も加わり、日々泥まみれになって汗を流しています。転んでもタダじゃあ起きない熊澤酒造。これを機に農業部に続き土木部発足となるのでしょうか?! 続報をご期待ください!

湘南ビールのお供に、家族でのお食事に、美味しい笑顔の花を咲かせたい! 3人の若き職人達が製造するモキチヴルスト人気の商品をご紹介します!

ベーコン



厚切りにしてジュジュッと焼いてそのまま熱々をどうぞ。今日はどのビールに合わせよう、と思わずニヤニヤしてしまう逸品です。パスタやポトフ、アヒージョなどに使えば旨味がしみ出しワンランク上のお料理に。
100g 460円

ソーセージ



ヴルスト人気No1のソーセージ。フライパンで弱火で3~4分ポイルして、湯切りしたら香ばしくグリルするのがオススメです。プレーン、チョリソー、トマト、塩麴、など定番に加え季節限定商品もお楽しみに!
100g 390円~530円

ポークジャーキー



厳選豚肉を使った珍しいポークジャーキーです。言うまでもなくビールのあてにこれ以上のパティはありません、是非一度お試しあれ。 1袋 25g 350円

スモークチキン



骨付き鶏もも肉をスモークした、つまみにもお食事にもなる人気商品です。湯煎で温めても、サラダなどのトッピングにも! 100g 270円

※商品の価格は重さにより変動します。商品裏面をご確認ください。

ビールのあてにも最高!!
モキチヴルストのオススメ商品

ヴルストスタッフのプロフィール

左: 穂坂博聡 (ほさかひろとし)
1986年小田原生まれ。2011年入社。モキチヴルスト部門のベテラン職人。最近一児の父になり、責任感がいっそう増している。ついに寝坊克服なるか。

中央: 宮村優紀江 (みやむらゆきえ)
1987年神奈川生まれ。2015年入社。乾物系の仕込み担当だが、事務能力の高さからチームのスケジュールや在庫管理、仕入、受発注等を取り仕切るしっかり者。

右: 飯田アラン空大 (いいだアランくうだい)
2000年箱根生まれ。2019年入社。特殊な機械を使いこなすソーセージ全般の仕込みを担当する。高名な彫刻家を祖父に持つという未知の可能性を秘めている。



モキチヴルスト特集

ソーセージ腸詰め作業

ビールのお供にピッタリのモキチヴルスト商品。オクトーバーフェスト(今年度は中止)でも、豪快にグリルされたソーセージとベーコンの盛り合わせは大人気の一品です。これらのヴルストの商品は3人の職人達によって、敷地内の工房で厳選豚を使って作られています。でも、自社製造が始まったのはここ10年ほど。それにはこんなストーリーがあったのです。

2009年当時、茅ヶ崎には2軒の養豚業者が残っていました。そこでは、自然の中で豚にストレスのない腹飼い(同じ家族単位で飼われること)が行われ、幸せな環境で育ったその肉質はとて上質なものでした。しかし養豚家さんの高齢化と安価な輸入肉の流入で、廃業の危機にあったのです。そこで、地元の大切な食文化を残すのは自分たちの使命だと立ち上がった熊澤酒造。ならば職人の下でソーセージやハム、ベーコンなどの食肉加工の技術を学び、自社に工房を作って地元の養豚家さんから食肉を直接購入すれば危機を救えるのでは、

そして私たちも出所のはっきりした上質な肉を使って、良好な関係が築けるだろうと始まったのがモキチヴルストなのです。今では敷地内の工房で常時5~6種類のソーセージに加え生姜や黒米など旬の食材を使った新製品開発にも余念がありません。これらのソーセージやベーコンを使ったメニューは、豪快なグリルやホットサンドなどでレストランやカフェでもご提供しています。またペーカリーでは販売もしていますので、ご自宅やお土産でもモキチヴルストの味をお楽しみください!

さてヴルスト発足から数年後、茅ヶ崎の養豚業は後継者不足の中、安価な輸入肉の流入には勝てず残念ながら消えてしまいました。私たちにしても無力さを感じる苦しい思い出となりました。けれど未来に残すべき食文化や技術は私たちがしっかりと受け継いでいくというスピリットは胸に刻まれ、その後始まった、地元の水田を残す酒米作りプロジェクトへと繋がっているのです。

Mokichi Cafeでは、ヴルストのソーセージやベーコンを使ったメニューをお楽しみいただけます!



スモークチキン



原料処理



モキチバーガー RLTサンド
ホットドック



熊澤酒造の入り口のアーチをくぐると大きな存在にふわっと守られているような気がして、不思議と安心する。そんな感覚を抱かせるシンボルツリー、メタセコイア。晴れの日には樹の下に自然と人々が集まりひとときを過ごす、そんな光景が広がる。これはこの樹が来た当初は想像が出来ませんでした。あれから25年。はじめは枯木のようで、ひ弱そう、今よりだいぶ小さかったこの樹。当時のクレーンで運ばれる写真が出てきたけれど、思わず「大丈夫？」と心配になってしまふ。それがこんなにも成長してシンボルツリーとしてこの地に根を張っているのだから、自然の流れというものはたいそうなものだ。この樹自身が告げているようです。実はこの樹は「V.O.I.」で紹介した船平茂生さんとまだ出会う前に植樹したもの。その後庭を試行錯誤しているうちに船平さんと出会い、少しづつ庭を造りかえていくうちに、メタセコイアをシンボルツリーにしたいこうということになったのです。



日中は光の陰影をつくり出し、夜にはライトアップされ独特の空気感を観せてくれるこの樹の25年の歳月は、安心感としてそこにあり続いています。11月頃に赤茶色に紅葉したあと、すっかり葉を落として枝ばかりになった姿を心配して下さるお客様もおられます。でも大丈夫、次の春の芽吹きを楽しみに待つことに致しましょう。それだけこの樹がシンボルツリーとして、皆の眼に留まっているのかと思うと嬉しい限りです。

熊澤酒造の庭には中心にメタセコイアがあり、その周りにも沢山の樹や花がほころんでいます。百日紅(サルズベリ)は8月にピンクの花をつけ、柘榴(ザクロ)の花は7月頃、果実は9月〜11月に、花梨(カリン)の花は4月頃、果実は10月〜11月に熟します。25年前には無かった葉ずれの音や梢から漏れる光のダンス。季節ごとに咲く花や実の色彩と溶け合う人々の笑い声。これが当たり前になるなんて、何と素敵なことでしょうか。ここを訪れて樹の下に集ってくださった方たちは、すでに未来に伝えるシンボルツリーの下で輪になって愉しむ景色の一員であるのだ、ということを感じていただければと思います。

古道具のある暮らし — 古布に魅せられて

日本にも海外にもその土地の氣候風土を反映し、生活の必需品として利用されてきた布があります。そういう働き者の布を見ると、それまでの活躍とこれからの未来を想像してつい手に取り、気づけば随分色々な布が集まってきてしまいました。酒造の敷地内でも色々な場面を彩っている古布達。そのいくつかをご紹介しますと思います。

まず、モキチカフェの一階大窓横の壁にかかっている、額装された大きな古布。これはカンタと呼ばれるインドのもの。宗教儀式の時に敷物として使ったり、赤ちやんが生まれた時のおくるみなど家族の特別な時間を共にする布です。そして、子供が嫁入りの際にはお母さんの手仕事の温もりのあるこの布を、嫁入り道具として持たせる習慣があるそう。そこにはいくつになっても娘の幸せを願う母の祈りが込められているのでしょうか。近づいてみるとその一針一針の細かさに驚かされます。



インドの古布カンタの額装 (mokichi cafe 1F)

そしてこれを壁にかけてみると、奥深さと優しさを併せ持つ一つの絵画となったのです。カフェで過ごす上質な時間を邪魔せず、家族の大切な時間に寄り添ってきた柔軟さで、空間を包み込んでくれているようです。

素朴な古布にも目が離せません。天青へと向かう細道の漆喰壁の一部に大きな額縁のようなガラスが入っています。



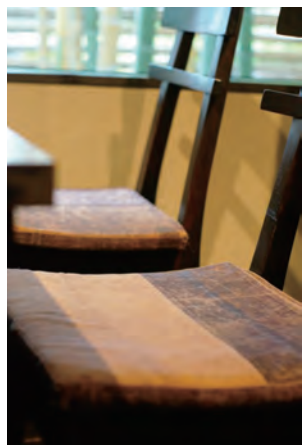
天青への細道にあるボロのパッチワーク

そこにかかっているのは縹樓（らんる、通称ボロ）と呼ばれる日本の古布。使い古して破れてしまった布を剥ぎ合わせて一枚の大きな布にしたのですが、その直線的なパッチワークは抽象画のように美しい。物を大切に使い切ることに当たり前だった昔、古人が生活の術として行った作為のない作業から生まれたその布は、まるでモンドリアンの絵画のようで、現代に蘇って天青を訪れるお客様をお迎えしています。



長年酒造りで使われていた古布をまじぎりに

今でも現役で働いている古布もあります。かつて酒造りの工程は全て手作業で行われ、色々な場面で布が利用されていました。しかし機械化と共に役目を終えたものも多く、酒を搾るのに使われた



開業以来活躍している酒袋を使った座布団

酒袋もその一つ。そこで、天青ではそれをリメイクして今でも利用しています。椅子に置かれているこげ茶色の薄いクッションや、お会計時のコイントレイに敷いてある布がそうです。お酒を搾るための布ですから当然強度は折り紙つき。防水性にも優れ長年敷物として利用してもくたびれることもありません。他にも、席の間を仕切っている暖簾のような古布も酒造りに使われていたもので、気配を

感じる程度の個室感を演出しています。前号の表紙の絵も実はこの布に描いていたものなのです。働きの古布達は開店以来一日も欠かすことなく働いてくれています。

人々の生活の道具として利用されてきた古布達。母が愛情を注いで大切に作られた布も、素朴で質実剛健な生活道具の布も、それを引き継いだ私達の創意工夫で現代に生かして楽しめば、新たな価値を生んでいく。私達がそれを感じる心と目を失わなければ、この先の未来にも繋いでいける宝物なのです。



酒袋を使った会計時のコイントレイと伝票フォルダ

熊澤トピックス
ウイスキー樽熟成倉庫誕生！



完成したウイスキー樽熟成倉庫

酒造のシンボルの煙突が立っている場所にご注目ください！ここに新たにウイスキー熟成倉庫が誕生しました。ここは、創業当時は原料を処理（米を洗ったり、浸漬、蒸しなどの工程）していたスペースで、今も残る井戸や煙突がその名残りです。第二次大戦の頃になると米を蒸すのにボイラーが導入され、煙突は蔵のシンボルへと役目を変えて、その周辺も酒造りの道具の保管場所となりました。この度その場所が生まれ変わりました。

クラフトジン白天狗（2021年2月発売）を造るための蒸留器を導入したのが2018年。同時に挑戦することになったウイスキー造りの蒸留が2020年に始まりました。ジンは蒸留後瓶に入れて熟成させますが、ウイスキーは出来上がったニューポット（蒸留したてのウイスキーの原液）を樽に入れて長時間熟成させます。



工事中の倉庫

この倉庫の中でゆっくりと時間をかけて熟成し豊潤な香りと美しい琥珀色のウイスキーになっていくのです。その樽熟成の様子が眺められる場所です。完成までにはまだまだ時間がかかりますが、是非応援しに来てください！
そして、この煙突周辺には14ヘクタールで前述の粕小屋と防空壕があります。まさにここは酒造の醍醐味である熟成が体感いただける場所としてまだまだ進化していく予定です。そのご報告が次号でまた新たにできるよう準備を進めているところです。

人もお酒も、若さだけでは出せない味わいがあります。それがまさに「熟成」のなせる技。どんな味わいになっていくかは、日々の心がけと愛情次第。これからもどうぞ熊澤の熟成をじっくりと味わってみてください。



最終的には樽が60本並びます



改修前の道具置場



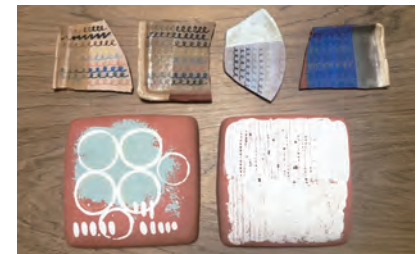
現在はこの1年半でできた10本の樽が並んでいます



okeba常設の加藤亜希子さんの作品たち



制作風景



表紙作品のテストピース

okebaのスタッフでもあり、常設作家でもある加藤亜希子さん。彼女の作品は優しいフォルムと天真爛漫な色彩や模様で私たちの心を和ませてくれます。ブレイクタイムにうってつけの陶器のアイテムは、一見可愛らしいデザインなのですが実は男性にも人気です。独自の土の配合で、口当たりの良さのある質感のカップなどは、喫茶店などでも重宝されています。確かな技術とホッとさせるデザインを兼ね備えた、優秀な作品たちなのです。

今回(Vol.03)表紙の作品は4つの陶板から成り、右側写真①稲②里山の実り③穀雨④波紋を表しています。セットになってめぐる季節や命の営みという、酒米プロジェクトのテーマに添った作品として仕上げてください。



陶芸家 加藤 亜希子(Akiko Kato) atelier nene

女子美術大学を卒業後、陶芸教室のアシスタントスタッフなどを経て、陶芸家の伊集院真理子氏の制作助手として働く。2011年に独立し、現在は座間市内に工房を構える。主にイベントやギャラリーなどで展示会を開催しています。作家活動の傍ら、okebaのスタッフとしても活動中。ねねの愛称で呼ばれていて、アトリエ名はそこから名付けた。



information

HP <https://www.neneteny.com>
Instagram @ atelier_nene

湘南ビール25周年に寄せて

酒蔵を復興させる最後の切り札として、ビール醸造を思いついた僕はドイツに飛んだ。既にアメリカで小規模ビール醸造所のムーブメントが起っていたが、酒蔵が参考にするべきは長い歴史を持つヨーロッパの醸造所ではないかと考えた。大手企業しか存在していなかった日本ではビールは工業製品のイメージだが、ドイツでは一部の大手企業以外は醸造所の周辺地域にしか流通していない、その地域の歴史が生み出す食文化そのものだった。行く街行く街で全く違うスタイルのビールに出会うといった具合で、酒場で出会う人々がそのビールを誇らしく語る姿に心揺さぶられた。ビールの勉強にきたのだが、酒蔵の本来あるべき姿を見せ付けられた思いがした。

以来、四半世紀日本酒造りと同じ気持ち、湘南に残された最後の蔵元に相応しいお酒が造れているだろうかと自問自答しながら、試行錯誤を続けてきております。ドイツで出会った素晴らしいいくつかの醸造所のようにするにはまだまだ時間は掛かりますが、引き続き美味しいビール造りに精進してまいりますので、今後とも何卒ご支援のほどよろしくお願い申し上げます。

熊澤酒造株式会社
6代目蔵元 熊澤茂吉



new!! 「熊澤酒造公式note」OPEN!

熊澤酒造のお酒や、商品、リノベーションされた建築物から、何気なく置いてある古道具に至るまで、その裏にはたくさんのストーリーが隠されています。皆さんに普段なかなか伝えられないこのストーリーを随時発信する、熊澤酒造初の自社のメディア(note)を開設しました。読んで楽しむMOKICHIワールドを是非お楽しみください!



発行元 熊澤酒造株式会社 〒253-0082 神奈川県茅ヶ崎市香川7丁目10-7
☎ 0467-52-6118 🌐 <https://www.kumazawa.jp/> @ kumazawa_tsushin

designer: 湯川 紀子(ノスリ舎)
writer: 村石 英瑠子・熊澤 由布子
photographer: 渡邊 ゆみ
illustration: ノグチナミ(表紙文字、他)・高橋 絢子(ノスリ舎)
表紙作品: 加藤 亜希子

発行日: 2021年10月1日(日本酒の日)
バックナンバーご希望の方はHPまたはokebaにてご購入頂けます。郵送の場合1冊100円+送料となります。