

# 熊澤通信

vol.04

2022.4.1 発行

## 醗酵特集号

この土の上に  
突然現れるものなど  
存在しない

今ある景色が  
どうなっていたのか  
どうなってゆくのか  
わたしたちにはみえないけれど  
無関係ではない

それはどうやら  
まあるく輪になって  
循環してゆくようだ

失われつつあった  
見えないものたちのささやきを  
もう一度拾い集めて  
かつてと同じようにでも新しく  
営みをつづけてゆく

100年後わたしたちの物語は  
どうなってゆくのだろうか

- 03 熊澤酒造酒米プロジェクト——広がり続ける営みの輪
  - 04 協力農家さんMAP
  - 06 雄町のこゝ
  - 07 茅鼠・蔵人チャレンジ
- 08 日本酒のお話——湘南スパークリング物語
  - 09 湘南スパークリングの紹介
- 10 ビールのお話——IPAシリーズ
  - 11 IPAシリーズの紹介
- 12 モキチカフェ特集——モキチカフェのおもてなし
  - 13 モキチカフェ人気メニュー紹介
  - 14 モキチスイーツ物語
  - 15 モキチスイーツのオススメ発酵スイーツ
- 16 庭のこと——仕込みタンクの蓋
- 18 古道具のある暮らし——醸造に使われたものたち
- 20 熊澤トピックス
  - 20 ①ウイスキー醗酵タンク「フーダー」設置
  - 21 ②酒造の副産物 熟成粕商品続々登場！
- 22 日本酒と藍染——LITMUSさんの酒蔵見学
  - 23 LITMUS工房にて——藍染の仕込みレポ
  - 24 表紙作品紹介 藍染作家 LITMUS
- 26 頒布会春夏のご案内
- 27 okeba news——結晶育成キットの取り扱いはじめました！



熊澤酒造酒米プロジェクト

広がり続ける営みの輪

待望の自社の稲刈り機を初乗りする五十嵐プロジェクトリーダー



熊澤通信発刊とともにお伝えしてきた酒米プロジェクト。初年度、一反(300坪)の田んぼから始まったプロジェクトは昨年には一町歩(3000坪)にまで増え、今年は2町歩(6000坪)「20反」2町歩)になる予定。営みの輪は3巡目を迎えています。

この輪っかは、突然現れたものではなく過去から現在まで受け継がれてきたものです。その輪の中に入る。それはまるで参加者がお互いに協力し合い、試練を乗り越えて目的を達成するロールプレイングゲームのような道のりでした。

プロジェクトリーダーのひとり、五十嵐は語ります。

「ドラクエ(ロールプレイングゲームの代表となったゲーム)のように、毎日手探りで地道に訪ね歩き」獲得していく「日々だった。」

と今回はそのロープレで協力農家さんの協力を得るまでのお話です。

今年もいよいよ酒米ができたぞー



ピチピチ・ブクブク 吟醸香漂う酒母の醗酵の神秘

## 兼作放棄地のたんぼづくり

米づくりというのは、ただ稲を植えて収穫することだけではなく、ほかにも沢山やる必要があります。今年は米づくりの他に、米を作らない田んぼで来年に向けて土地を慣らししていく作業をします。今回の稲刈りでは、除去しても生えてくる雑草に悩まされ、米作りが上手くいかなかったところもありました。その経験を生かし、地下で繋がってる雑草の根っこを何度もトラクターで耕し粉々にして草が生えないようにします。一枚の田んぼにトラクターで2時間は掛かるのでけっこう地道な作業です。



田んぼを支える通年コアメンバーの西原さんと屋地くん。二人は普段モキチの料理スタッフ。



ぬかるみにはまった稲刈り機を脱出させようと奮闘する農業部



広がる田園風景(茅ヶ崎・芹沢地区)

## 協力農家さんMAP

素人が始めた田んぼに、周りの目は始めから好意的だったわけではありません。脈々と続いてきた輪の中に入るのにはたやすいことではありませんでした。農家さんにしてみれば代々受け継いできた田んぼをいきなり現れた新参者にホイホイ貸すわけにはいかないのです。そこで朝早く行っって近所の人と交流をし、仲良くなり信頼を得て情報のネットワークを広げていきました。

よう見まねです。秋に稲刈りをする際、勇者们はもう泥まみれで田んぼの中で奮闘していました。耕作放棄地だった田んぼの水はけが悪く、でこぼこの泥上になった地面に機械が足を取られます。板を継いで引っ張り出し、尻もちをつく部員たち。やつとこさ抜け出しても機械の中でうまく稲が回らず結局手刈りに。頼りのリーダーの一人農太郎は機械がまったくダメ。機械が壊れると叩いて直すタイプで、五十嵐も苦笑です。機械が増え、良い面が現れても壁はいくらでも立ちあがります。勇者たちの戦いはこれからも続きます。

そうして徐々に田んぼを増やしていった五十嵐の奮闘ぶりをマップにしてみました。是非ご覧ください。

「休みの日もずっと考えている」と語る五十嵐。定点カメラを置いてもいいと言ってくらい、田んぼにつきっきりの日。田植え後や稲刈り後でも、周りの草刈りや掃除は欠かせません。それは周りの農家さんへの気遣いでもあるのです。

現在協力してくださっている農家さんは寒川、茅ヶ崎、藤沢、横浜に分布しています。しかし前例のない私達の取り組みは、はじめはある意味行き当たりばったり。試行錯誤を繰り返して、ようやく協力農家さんに辿り着くことができました。

横浜と聞くだけで「え？そんな離れているところも？」と感じてしまいましたが、マップを覗いていただくと分かるように川を挟んですぐ隣なのです。その横浜では自分たちで作った酒米で今年初めて「横浜魂」というお酒を作りました。そして、2月に販売して一瞬で売り切れてしまいました。藤沢や寒川、茅ヶ崎でも新たに田んぼが増えていく予定。このマップもどんどん変化していくことでしょう。

着々と広がりを見せる中、もちろんすべが順調なわけではなく今年も様々な機械の導入もできなかったものの、全員が未経験で見



今年の新しい挑戦のひとつをご紹介します。前回少しお話しした、酒米の原種ともいわれる、「雄町」の導入です。雄町と五百万石の2つの酒米で酒造りの検証をします。両極端ともいえる2つの酒米作りでチャレンジし、その米で酒造りすることで自分たちの理想の味を追い求めていきます。

雄町という品種は原種なので品種改良され育てやすくなった酒米とは収穫時期や肥料の具合などが異なってきます。今使っている酒米はほとんどが雄町の孫のようなもので、効率よく収穫できるように改良されてきたものなのです。何故あえて収穫率の低くなるような、育てにくい雄町を選んだのでしょうか。そこには

一番難しいものにあえてチャレンジしたいという、五十嵐をはじめとする農部の思いがありました。雄町は他の農家さんが育てたくない品種でもあります。ですから逆に雄町が出来れば、他のどの品種でも協力農家さんにこういうお酒が造りたいのでこういう酒米を作ってほしい、という提案が出来るのです。

刈っているだけで機械が詰まり（茎が太い）、晩成で刈り取りは11月になってしまう。その間に他の田んぼの稲が無くなるので雀の集中攻撃を受ける。栄養分の吸収率がいいので大きくなり穂のつく数が少なくならないよう、肥料のパワーバランスを吟味しなければいけない。決して簡単ではない雄町の生育。

けれど出来た雄町はなんとも猛々しく生い茂っていました。他の米は耕作放棄地特有の雑草の脅威に一網打尽にされ、ダメになった田んぼもありました。そんな中雄町の田んぼは雑草をおしのけ、けちらし、精悍な姿で林立していました。これはある意味、戻ってきた原風景のひとつではないか？失われた営みの輪のひとつを雄町にみる事ができました。



力強く育つ雄町



2021年秋、機械が上手く作動せず結局手刈りになったことで、「カヤネズミ」を発見しました！名前のごとく茅場に生息し、そこで出産や育児、休憩を取っています。とても小さなネズミで、約5cm×8cm、人間の大人の親指くらい、体重は500円玉程です。祖父母の時代には当たり前に田んぼにいたカヤネズミですが、機械化によって現在絶滅危惧種となつていきます。稲を食べる害獣と思われていたようですが、最近の調査で稲は殆ど食べずにスズメノヒエやイヌビエなどの雑草を食べることが確認されています。おとなしい生物で人家に上がり込むこともないそうです。カヤネズミが戻ってきたということは、昔の環境にこの場所が戻りつつある、ということの象徴のような気がします。昔は当たり前にあった風景が、今は驚きと発見をもって迎えられる

が、このカヤネズミの存在は心底健気で奥ゆかしい。そんなふうにと訪れる「営みの輪」。そんな手ごたえを感じながら、熊澤酒造農業部は今日も精を出します。



発見した茅鼠(カヤネズミ)の巣

蔵人チャレンジ2022  
「茅ヶ崎産雄町発芽玄米全麹仕込み」

今年度の蔵人チャレンジは、酒造部 辻野美空が挑む「茅ヶ崎産雄町玄米全麹仕込み」です。

米は昨年自分たちで育てた茅ヶ崎産雄町を使用。玄米のもつ豊富な栄養素や味をお酒に再現し、何より自分たちで大切に育てた米を磨いてしまうのはもったいないという新たな境地から、精米せず玄米のまま使用することにしました。玄米には殻があるため麹菌が入り込みやすいよう発芽玄米にして菌糸の道を作るなど、前例のないチャレンジに苦勞のすえ出来たお酒です。所詮健康酒でしょ、なんて侮られては困ります！予想を上回る出来に蔵人達からも喝采が送られました。辻野は、通常のお酒に比べアミノ酸も4~5倍含まれていて、美容と健康にも大変良いので女性にもお勧めしたい、と意気込んでいます。是非ご賞味ください。

また、このお酒を搾ってできた発芽玄米酒粕は茶色く玄米の粒が残りフルーティな香りとお味が楽しめます。これを使わない手はない！ということで、モキチベーカー&スイーツから、ふくよかな香りの減塩フランスパンと体に優しいスイーツが同時発売されます！若いチャレンジからまたひとつ、幸せな循環が生まれました。



つじのみそら  
辻野 美空

平成9年生まれ。茅ヶ崎育ち。東京農業大学短期大学部出身。令和元年に入社し現在蔵では酒母を担当している。蔵では一番しっかりしているが、おっちょこちょいで天然なところもある元気印。農業とバイクが大好きで、大根しよってバイクに乗っている。



1本 1650円(税込)



発芽玄米酒粕フランス 390円(税込)  
メレンゲ 500円(税込)  
クッキー 450円(税込)



日本酒はいつも苦手です。そんな女性の方からも、シユワシユワしていてフルーティで飲みやすい！と人気の高い湘南スパークリング。湘南の海を思わせるブルーのラベルが爽やかな飲み口にぴったりのお酒です。

このスパークリングシリーズは、現在の醸造責任者 藤代尚太がまだ駆け出しの蔵人だった2000年に、国の研修機関で試験醸造した際の経験から生まれました。藤代は酒を造る工程途中の酒母の華やかでフルーティな香りが好きだったと言います。そしてこれをそのままお酒にできないかと考えたのです。（大きなタンクで仕込んでモロミというどぶろくのような状態になる前の、小さなタンクで酵母菌を育てる工程を酒母造りと言う。この段階ではアルコール度数も10%前後と低い。）そのお酒になる前の、ブクブクと醗酵し始めたシードルのような甘酸っぱい味わいの状態で皆に飲んでもらえないかと考えた藤代は、そこから蔵元に何度もチャレンジしたいと直談判。そうして2003年に熊澤酒造でも試験醸造が開始されたのです。名前は自ら「さざなみ」と命名。いつもは

寡黙で静かな男が、内なる情熱を燃やして始まったこのチャレンジが、その後の\*註蔵人チャレンジへと繋がっていったのです。

「さざなみ」は当初小さなタンクで少量を仕込み、直営レストランのみでの提供でした。酒造りのシーズンが終わってからの仕込みのため夏季限定でしたが、レストランでの評判は上々で2012年には50本まで生産量を増やしていました。あくまで熊澤の直営店限定商品でしたが、東京の酒問屋さんからフレンチやイタリアンの店に食前酒として提供したいと熱烈なラブコールをいただき、その後通年商品となりました。また瓶詰めでも販売して欲しいという声次第に大きくなり、2017年に「湘南スパークリング」と改名し瓶での販売が開始されたのです。

\*註1 年に一回、若手蔵人が自分の造りたい酒をブレゼンし、その勝者に小タンク1仕込み分だけ責任醸造させる取り組み。できたお酒は春の蔵元フェスティバルでお披露目されています。

湘南スパークリングシリーズの紹介

湘南スパークリング



低アルコールで炭酸を含む、スパークリング清酒。甘酸っぱくのと越しが爽やかです。300ml 748円(税込)

蔵元自家製梅酒入り



自社の梅だけで造った梅酒をブレンド。梅の爽やかな香りと酸味が特徴です。300ml 825円(税込)

片浦レモン果汁入り



小田原の片浦レモン果汁を加える事で爽やかな酸味とレモンの華やかな香りが特徴です。300ml 825円(税込)



今では敷地内の梅を使った梅パージュン、小田原の片浦地区で採れるレモンを使った片浦レモンパージュン、ほんのりピンク色の桜パージュンや冬限定にゴリパージュンとシリーズ化し、季節を彩る人気の主力商品となっています。一人の蔵人が理想の味を求めて挑んだチャレンジが開いた湘南スパークリングストーリー。グラスに注ぐと現れる泡と香りを楽しむ時、そのストーリーを思い出していただけたら嬉しいです。そしてこれからも私たちは新しいチャレンジを実現し、未来に繋いでいきたいと思っています。

にぎりスパークリングSNOW



湘南スパークリングに、にごりを加える事でまろやかな味わいとなっています。300ml 825円(税込)

さくらスパークリング



茅ヶ崎産の古代米で桜色にし、桜の塩漬けで香り付けた春向けのスパークリングです。300ml 825円(税込)



日本酒醸造責任者 藤代 尚太 (ふじしろ しょうた)

1974年京都生まれ。1997年東京農業大学醸造学部卒で入社。以来、25年日本酒醸造に従事。祖父の代まで造り酒屋を営む家系に生まれる。物静かで温和、誠実な人柄で、酒造会社の屋台骨を支える存在。ただし、ある一定量以上の日本酒が入るとフジシロはフジクロに変身し最強の暴君となる。出勤は愛車のハーレーで。

湘南ビールが誕生した25年前の日本では、IPA（インディア・ペール・エール）というスタイルのビールは昔々イギリスで作られていたビールというように認識でした。しかし今や世界中で愛され日本でもすっかりおなじみとなったIPA。湘南ビールではその先駆けとして様々な種類をリリースしてきました。IPAの歴史をお話すると、起源は18世紀末に遡ります。当時インドはイギリスの植民地で、在インドのイギリス兵にビールをばらばら海上輸送するために、それに耐えうるビールを開発する必要がありました。そのため元々腐



IPAの原料となるドイツのモルト

り止めとして用いられていたホップを大量に使用し、それに応じて原料のモルトも贅沢に使ったビールが出来上がりました。これがホップの香りが強く、ジュエリーでフルボディなIPAというスタイルの始まりです。当時ビールはまだエールと言われていたので、インドの淡い色（ペール）のエールという意味で名付けられました。湘南ビールは初期の頃はドイツスタイルのビールのみ醸造していたので、初めてそれ以外のスタイルに挑戦したのがこのIPAで、それ以来様々なIPAを作ってきました。通常IPA



生のホップを冷凍したもの(上)  
ペレット状に乾燥させたもの(下)

はいくつかのホップをブレンドして一定の味わいを維持しているのですが、10年前からはIPAの特徴であるホップのバラエティをお届けしたいという思いから、「シングルホップシリーズ」と題してヨーロッパやアメリカのみならず、ニュージランドやオーストラリアなどの新しく広がった地域のホップも使用して幅を広げてきました。その数も50種類近くに及んでいます。今年からは、通常商品のIPAアメリカンスタイルに加え、近年クラフトビール業界で大変人気のあるヘイジーIPAという、よりジュエリーでうっすら濁ったIPAも通年商品化して瓶詰めすることになりました。また今後も年に1〜2種類のシングルホップシリーズを発表していきますのでこちらも楽しみに！



秘密兵器のドライホップタンク

IPAシリーズの紹介

通年商品



IPAアメリカンスタイル

定番のIPAはアメリカ産ホップを贅沢に使用した華やかなアロマが特徴です。クリーンなホップのフレーバーと上品な苦みをお楽しみ下さい。

300ml 550円(税込)

通年商品

New  
4/1発売!!



ヘイジーIPA

霞がかった外観と圧倒的なホップアロマ、ジューシーなフレーバーが特徴です。苦味を抑えたソフトかつスムーズな口あたりをお楽しみください。

300ml 660円(税込)

季節限定

9月  
リリース



フレッシュホップIPA

京都府与謝野町で栽培されたホップをフレッシュなまま贅沢に使用して仕込んだIPAです。年に一度の収穫時期ならではのグラスシーで青々しいアロマとフレーバーが特徴です。

300ml 550円(税込)

6月  
リリース



山椒IPA

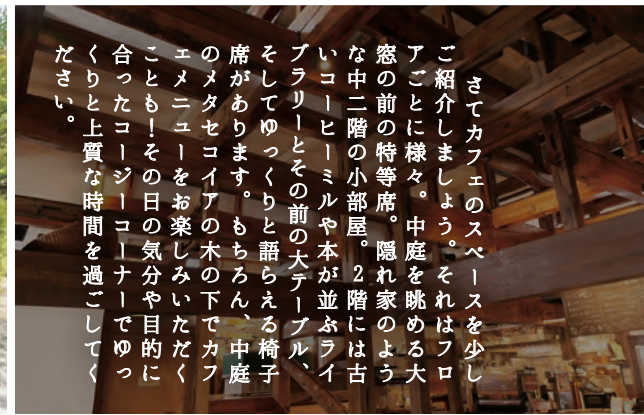
日本の伝統的な素材の山椒をアメリカンIPAと組み合わせました。山椒の爽やかな辛味とアメリカ産ホップの華やかな苦みが絶妙です。

300ml 550円(税込)



mokichi cafe 2階スペース

モキチカフェ特集



さてカフェのスペースを少しご紹介しましょう。それはフロアごとに様々。中庭を眺める大窓の前の特等席。隠れ家のような中二階の小部屋。2階には古いコーヒーミルや本が並ぶライブラリーとその前の大テーブル、そしてゆっくりと語らえる椅子席があります。もちろん、中庭のメタセコイアの木の下でカフェメニューをお楽しみいただくことも！その日の気分や目的に合ったコージョーナーでゆっくりと上質な時間を過ごしてください。

## モキチカフェ人気メニュー紹介

カフェではモキチベーカリーのパンや、併設の2つの工房から届く手作りのスイーツやソーセージ、ベーコンなどを使ったメニューをお出ししています。また蔵元ならではの甘酒や酒粕を使ったドリンク、サードウェーブコーヒーなどのメニューもお楽しみください。



### BLTサンド

分厚いベーコンとジューシー野菜。頬張るのが大変なほどの厚みで人気ナンバー1メニュー。



### パニーニ

外はカリッと中からチーズがとろりととろける文句なしのパニーニ。季節によって種類が変わるのもお楽しみに。



### 熟成粕ラテ

これぞ蔵元！酒粕を熟成させチョコレートのような香りの熟成粕を使ったラテ。ここでしか味わえない醸造ドリンクです。



### ゴゴロ野菜のスープ

旬のたっぷり野菜とその甘みを引き出す麴や酒粕を使った季節のスープです。パンやサンドイッチと一緒に中庭でもお楽しみください。

## モキチカフェのおもてなし

中庭のメタセコイアの大木を眺める大窓が印象的な建物、それがモキチカフェです。中へ足を踏み入れると天井の太い梁がこの古民家の200年という時代を物語っています。元は青森にあった古民家を縁あってこの湘南の地に移築し、カフェとしての命を吹き込んで6年が経ちました。

当時、モキチトラットリアと天青2つのレストランを訪れてくださるお客様が増え、酒造の敷地は賑わいを見せていました。それはとても有難いことです。しかし、当初思い描いていた景色とは何かが違う。作りたいのは単なるレストランではなくもっとパブリックな空間。人々が思い思いに集まり有意義な時間を過ごすスペースだ。たはず・そんな思いが強くなっていききました。かつて蔵元の敷地には農作業を終えた人々がフラッシュと酒を求めてやってきて、いつの間にか宴会が開かれたり、四季折々の行事や豊稔を祝う祭りが開かれていました。そしてそこはいつしか文化が生まれる中心地となっていたのです。かつてあったその景色を取り

戻すには、1人でも気軽に立ち寄れて、時には文化や音楽の発信地ともなるスペースが必要だという思いからモキチカフェはスタートしました。

オープンから6年がたち、そんなふうに過ごされるお客様を見るにつけ、思い描いていた理想の空間に少し近づけたのかなと感じています。人々の接触が極端に制限されたここ数年、年に数回行われていた暮らしの教室や音楽イベントも開催が難しくなっています。しかしこの数年で私たちが実感したのは、一人じつと籠ることでも自分を守ることでなく、一人であっても安全で安らげる空間で心を癒すことの大切さ。そして文化を絶やさない事の大切さ。今後も暮らしを豊かにするイベントをこのカフェから発信していく予定です。200年の歴史を経た懐の深いこのカフェは、今日も両の手を広げてここに集うお客様や私たちの活動を見守ってくれているようです。さあ、今日はどんなカフェ時間が待っているのでしょうか。

蔵元夫人が語る

# モキチスイーツ物語



小さい頃からお菓子作りが好きでした。小学生の時に母が私に初めて買ってくれたお菓子の本を食い入るように何度も何度も繰り返し読み、お休みの日にそれを作ってみるのが楽しみでした。そして、私が作ったデザートを美味しい美味い！と笑顔で食べてくれる家族や親戚の温かい笑顔が嬉しくてそして誇らしくて、その後ずっとお菓子を作り続けてきたように思います。

そんな私が、結婚してできることは何だろうか？お酒のことはわからない、でも、お菓子ならみんなを笑顔にできる。そんな思いから家族や自宅に集まった社員達にお菓子を作るうち、これをお客様にも食べてもらおう、ということになりました。20年以上前、まだ今

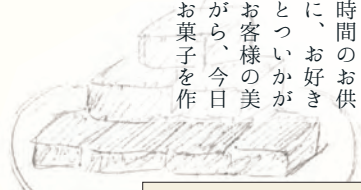
のモキチトラットリアが湘南麦酒蔵というビアレストランだった頃のことです。蔵元夫人の手作りデザートという名前で3〜4種類のデザートを小さな家のキッチンで作ってはレストランに持っていく日々でしたが、たくさんのお客様に喜んでいただき人気メニューとなりました。こうしてモキチ



蔵元夫人のレシピノートの一部

モキチスイーツは、蔵元ならではの食材を使った菓子作りを心がけています。現在は当時のレシピを引き継ぎつつ、酒粕や熟成粕、湘南ビールなどを使った醗酵スイーツ作りにもバリエーションを取り組む日々。そもそも酒粕はお酒を搾った最後に残る搾りかすなのでそこには豊富な栄養分を含んでいます。繊維も豊富なので便秘解消や、美肌効果、それに血圧やコレステロールを下げる効果まで兼ね備え、体に取り入れなければもったいないお酒造りの副産物なのです。それを美味しく私たちが楽しくスイーツやドリンクにして皆様にご提供できないかと、日々スタッフ達が小さな工房で奮闘しています。その他にもバリエーションが趣向を凝らして作った旬のデザートも人気です。それらがショーケースに並び、カフェの雰囲気も一気に華やき朝一番のお客様をお迎えする準備が整うのです。

モキチカフェでの素敵な時間のお供に、おうちの寛ぎタイムに、お好きなデザートをおひたついかかですか？モキチスイーツはお客様の美味しい！の笑顔を想像しながら、今日も心を込めてひとつひとつお菓子を作っています。



**mokichi cafe**

住所：〒253-0082神奈川県茅ヶ崎市香川7-10-7  
 TEL：0467-50-0202  
 営業時間：10:00~17:30 (L.O 17:00)

あちちで食べれる

# モキチスイーツのオススメ醗酵スイーツ



**蔵元熟成生チョコ**  
 8年熟成の熟成粕とビターチョコレートが出会いました！酒造ならではの生チョコレートは一度食べたらくせになる味わい。お酒にもよく合います。1箱 900円(税込)



**オススメ焼き菓子各種**  
 モキチスイーツでは蔵元ならではの食材を練り込んだクッキーや、酒粕・湘南ビールを使ったケーキ等を取り揃えています。お土産やご贈答にもご利用ください。  
 イラスト左 酒粕クッキー、ガレットナンテ(モルト使用)、熟成粕クッキー 各450円(税込)  
 イラスト右 酒蔵ショコラ、湘南ビールケーキミニ 各1050円(税込)



**酒粕スティックチーズケーキ**  
 手軽に体に優しいスイーツを食べていただきたくて、スティック状にカットした酒粕入りのチーズケーキを作りました！雑穀のグラハムとも好相性です。  
 一本 450円(税込)



**酒粕プリン & ほうじ茶プリン**  
 栄養豊富な酒粕が、美味しいプリンになりました。底に隠れる黒豆との相性もバッチリです。香り高いほうじ茶プリンも仲間入り。  
 各400円(税込)

万能！

## 麹を使ったあめやこれぞ

今や大人気となった麹の簡単な炊き方と活用方法です

**作り方**

1. 麹を常温に戻しておく。
2. 湯を70度ほどに冷まし、炊飯器に入れた麹に注ぎよく混ぜる。合わせたら、60度くらいになる。(60度くらいが麹菌が活性化するので、温度に注意！)
3. 蓋をあけ、濡れ布巾をかけて6時間保温する。出来上がったらよく混ぜる。(保温ジャーでも量を調節して、保温時間を長くすればできます。)

**腸活に最高！麹グラノーラ梅ヨーグルト**  
 お好みのグラノーラにヨーグルトをかけたところに、出来上がった甘い麹を小さじ1〜2杯ほど加え梅ジャムをのせる。美肌、便秘解消に！

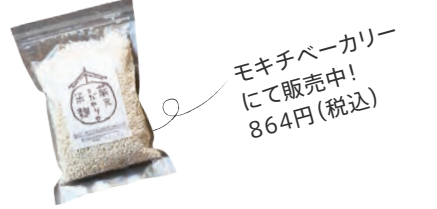
**簡単塩麹**  
 甘い麹に、天然塩を5〜8%加えよく混ぜれば塩麹に。清潔な瓶に入れて保存し、スープの味つけ、肉や魚の漬け込み(一晚ほど)など万能調味料に！

## とっておきの醗酵レシピ！



**材料**

熊澤酒造乾燥麹 250g  
 湯 500cc



モキチペーカリーにて販売中！  
 864円(税込)

# 庭のこと 仕込みタンクの蓋

昨年末、天青へと続く石畳の小道にウイスキーの醗酵室ができました。このガラス張りの一室の側面は年季の入った木の板で囲われているのですが、こちらは以前は醸造で使われていた仕込み用のタンクの蓋の部分を再利用しています。



この蓋も、熊澤得意の転用のまた転用。通路の壁となり、レストランのテーブルとなり、あらゆる変化を繰り返して、今この場所で落ち着いています。この蓋の醸す風合は長い年月が作り上げたものなので、そこに重なる時間と庭の変遷とが綾織のように重なり合い、この場所にグッと趣を加えてくれます。新しい素材だけで成り立った場所では、この重厚感を感じる事は難しいのかもしれない。



風雨に晒されたコンクリートの耐久性は約50年といいますが、天然の木はちゃんと特性を生かして手入れをしてゆけば1000年も持つと言われています。デジタルデータではやはり約50年の耐久性に対し、和紙に墨で書いた巻物は環境が揃えば何千年と残っています。その維持する力、生命力は、人間が生み出すものではありません。足元にもおよびません。そんな素材が大好きで、尊敬の念とともにこの庭に生かしています。現在あるものと、年月が生んだ耐久力のあるものとを組み合わせて出来る景色から私たちは豊かな土地の滋味を知ることができるかもしれません。

この小道は季節ごとに表情を変えていきます。これからの醗酵室が、春には蔵の壁づたいに咲くまっ白な浪花薔薇(ナニワイバラ)の横で、梅雨の頃には可憐に咲く柏葉紫陽花(カシワバアジサイ)とともに、夏には真っ赤な山桃の実に上がる歓声を聞きながら、この庭の風景のひとつになっていく姿を楽しみにしたいと思います。

古道具のある暮らし — 醸造に使われたものたち

明治からお酒づくりを続けて150年が経とうとしています。酒造りの道具も技術の進歩とともに変化してきました。けれど当時使われていた道具も、醸造そのものには使われなくなっても、形を変えて生き続けているものがここには沢山存在しています。それを発見していただくことも愉しみのひとつ。今回ご紹介するのは、醸造に使われていた槽（通称：フネ）です。これは、伝統的な酒絞り機です。細長い船のような形なので蔵人はフネと呼びます。このフネ、船のような槽の部分とその上から圧力をかけて酒を絞るための蓋のような部分からなり、その両方が形を変えてあちこちにちらばっています。しかもフネとして使わなくなってから何度か形を変えているので、そのすべてを知っているのははや蔵元だけ。今回蔵元にその変遷の歴史を紐解いてもらいました。



最近のフネの行方で一番分かりやすいのが、敷地内のモキチトラットリアにある個室のテーブルです。長年の醸造の歴史が染み込んだ良い塩梅と趣は、個室の特別感にしっくり馴染みます。ここに宿る古道具の精霊たちのお陰か、会議などここを使うと話が弾み良いアイデアも多数出るとか出ないとか。（因みに古道具の精霊とは、良い塩梅で醗酵した古道具たちの持つ、目に見えない説得力、エネルギーのようなものを私たちの間ではそのように表現しております。）



モキチトラットリア個室のテーブル

また、トラットリア1階の奥、ピザ窯の横にあるテーブル席の中に、穴の空いたテーブルがあるのですが、その板もフネの一部です。穴に棒を通して、圧力をかける板二枚でお酒を絞っていくためのものです。この席に座られた際は、道具の一部分だったからこそその重みと年月の味わいを是非ご堪能下さい。



モキチトラットリアのピザ窯の奥にある大テーブル



実はフネの槽の部分は、以前は庭にあった棟の上に設置されてもいました。ここが酒造であることを示すシンボリックなオブジェとしての役目を果たしていた時期もあったのです。

古道具はその姿形だけではなく、素材としての魅力も沢山詰まっています。時代が古ければ古いほど、ケミカルな素材は使われていません。木や金属も天然の純度の高い良いものが使われているのです。そしてそこには、道具を大切に使った人間の営みが降り積もってゆきます。それは一種の記憶装置のようなもの。薄っぺらな卓上の歴史ではなく、生身の体験が染み込んでいるのです。そういうものを簡単に捨てるのではなく救い上げ、愛でる。それは地球の記憶を閉じ込めた宝石を愛でることと、ちよっと似ていると思いませんか。

熊澤酒造を訪れたら、現代までに熟成してきた明治からの風をそのように感じて頂けたら幸いです。

## 熊澤トピックス

### ① ウイスキー発酵タンク「フーダー」設置



Before: ボイラー用の重油タンク置き場



After: ウイスキー発酵室になりました

前号でお知らせしたウイスキー樽熟成倉庫の誕生に続き、天青へと続く石畳の道にできたガラス張りの部屋にウイスキー発酵タンクが設置されました。この木製タンクは「フーダー」と呼ばれ、アメリカの「Feeder Crafters」というメーカーに特注で製造してもらったものです。今まではウイスキーのもろみの発酵にはステンレスのタンクを使用していました。それをフーダーに切り替えたことで、ほのかに感じる木の香りと木の中に住み着く乳酸菌の力により複雑で深みのあるもろみが出来上がります。またウイスキーの仕込みがない時はビールの熟成タンクとしても使用する予定です。フーダーの右側に並ぶステンレスのタンクは、蒸留したてのウイスキー、ニューポットを置いておくタンクで、そこでしばらくの間熟成させた後に木樽に詰め、熟成倉庫に運ばれていきます。そこから長い年月をかけて琥珀色の香り高いウイスキーが生まれていきます。どうぞご期待ください！



温度管理のできる特注した木製タンク

### ② 酒造の副産物熟成粕商品続々登場

タカラモノ



モキチクラフトビアのお通し  
クリームチーズの吟醸粕漬け&熟成粕漬け(上)  
& 熟成粕のムース(下)



蔵元料理 天青  
クリームチーズの吟醸粕漬け&熟成粕漬け(上)  
天青奈良漬(下)

熊澤酒造の各レストランやパン屋で、まるで味噌のような黒い酒粕を見かけてこれは一体何だろう?と疑問に思う方も多いかもしれません。それは紛れもなく、あの酒粕です! しかも8年以上もの間熟成され黒くまろやかに変化した熟成粕というものです。蔵では戦後、粕小屋と呼ばれる場所で小さなタンクで熟成粕を作り、地域の料亭などからの注文に対応していました。いつしか奈良漬けで有名な奈良県などのごく一部の地域以外では忘れられた存在となっていました。湘南地域でもすっかり注文がなくなり、蔵でも酒造りの現場からは厄介者扱いされ存続の危機にあつたのです。しかしモキチや天青などの自社レストランが出来たことで、この貴重な酒造りの副産物を使ったメニューを考案し何とか残してこうという気運が高まりました。酒粕の循環利用が始まりました。今では和洋にかかわらず色々なメニューに取り入れ、熊澤の財産として大切に使用しています。古来から酒粕は優れた栄養分を含む食品として珍重されてきましたが、それを長期熟成させた熟成粕のポテンシャルの高さ

は言うまでもありません! そのストックも8年を超え、味噌やチョコレートのような色合い、味わいに育っていますので、是非各レストランやカフェ、モキチスイーツなどでお試しください! お持ち帰り用の品も続々誕生しています。酒造の発酵文化が育んだ副産物は、美味しく形を変えて現代に引き継がれています。



熟成粕  
モキチペーカーリーにて販売中 1kg 700円(税込)~

酒造りと藍染。それは共に醗酵の力を駆使した日本の伝統文化といえるでしょう。今号の表紙作品をお願いしたのは、海風薫る鶴沼で日本古来からの「灰汁醗酵建て（あくはっこうたて）」という染色技法による藍染を続けるLITMUS（リトマス）さん。ワイルドな風貌で藍染を熱く語る吉川さんと、ソフトな印象の中にも芯の強さを併せ持つ松井さん。化学薬品には一切頼らずに天然の素材で自然の醗酵を促しジャパンブルーと呼ばれる藍色を生み出す二人組です。



LITMUS 吉川和夫さん(左),松井裕二さん(右)



okebaでは常設の他、毎年「LITMUS」展を開催。



爪まで藍に染まる職人の手

醗酵特集である今号、リトマスさんならどんな作品で表紙を飾ってくださるのかワクワクしていたところ、改めて酒造りをきちんと理解しておきたいということでも蔵見学に来てくださいました。酒造り真っ最中の凍つく12月の蔵で、蔵元の話に熱心に耳を傾けるお二人の手は、藍で染まり爪まで真っ青。Tシャツ一枚の染めにもこだわる

リトマスさんとの出会いは今から14年ほど前に遡ります。共通の知人を通して蔵元の自宅を吉川さんが訪れたことが始まりです。日本の伝統文化である藍染の技術を継承しつつ自分達の感性で現代の若者にも藍染の素晴らしさを広げたいと熱く語る吉川さんと意気投合した蔵元。ちょうどその頃オケバ開業に向けて準備を進めている時期で、是非リトマスの作品をオケバに置いて欲しいとお願いしたところ、快諾いただいたのがきっかけ

お二人は、仕上がり具合を正確に把握するためにあえて手袋はせず素手の感覚を大事にしているそう。その手は藍染を愛し真摯に向き合っている証のようで、圧倒的な迫力さえ感じさせるものです。



藍の初仕込み用の酒のチェック

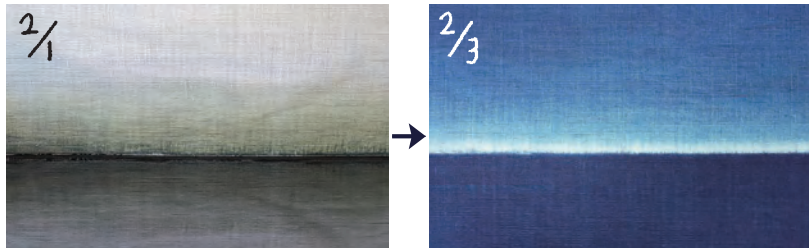
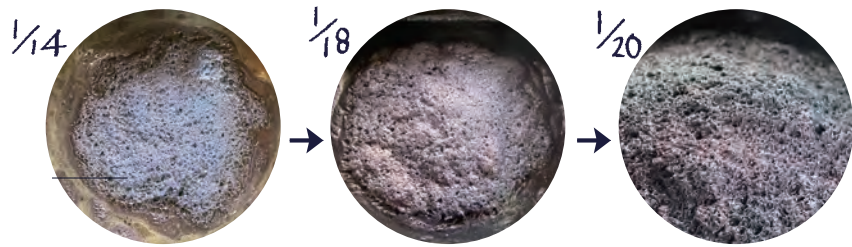
さて、酒造りと藍染という、一見なんの関係もなさそうに見える二つの世界。しかし藍染は草木染めの中でも、醗酵した藍液で染め上げる伝統技法です。生み出される物は全く違うけれど、醗酵による微生物の力を最大限に引き出すために人間が手

助けしていくという点では共通しています。長年の経験に基づいた徹底した温度管理と緻密な計算、そして何より愛情が美味しいお酒、良い藍液を育てるのです。そして驚いたことに、リトマスさんでは藍液の醗酵を促すための糖分として、小麦ふすまと日本酒が加えられるそうです。酒造りも藍染も、生き物である菌を育てコントロールすることが肝要な伝統文化であることを再認識させられます。酒造りの工程や道具を興味深く見学されたお二人。酒造りは理想の味を決め、それを目指して逆算して作業をすすめていくという蔵元の言葉に対し、藍染はできた藍液の状態を見極めて、その中で最大限力を引き出せるよう染めていくという点で、より感覚的で原始的かもしれないと感想を述べられたリトマスさん。一方、大量生産のための化学薬品を使わず、自然の力で醗酵を促して少量でも質の良い作品作りをこだわる彼らの姿は、我々が目指す酒造りへの向き合い方と共通しています。お互いの技術や考え方の相違点が理解



醗酵する酒母(上)  
醗酵が進んで泡立ち始める藍の華(下)

仕込んだ藍の経過



藍甕に浸した直後は暗緑色

今回の表紙の作品「朝焼け」完成

黎明の空。一筋の光が薄く差し込む、淡い刻。染重ね濃くしていく程に際は滲みやすく、目見当で境界線を慎重に染め上げられた作品です。生地を上下させながら、染める回数で空のグラデーションを表現するのは染師の手による技。また染の技術やセンスはもちろんのこと、まず染液を安定した状態に保ち、どのタイミングで染めていくかを見極めていくことが重要になります。今の状況を踏まえ、「朝焼け」として高揚するような、自分たちでつくっていくあたらしい一日を迎える気持ちを色と形にしてくださいました。

日本の伝統工芸の象徴である藍染を正当に受け継ぎ、未来へつなげる取り組みをする2人組。本藍染めという醗酵技術を使い自然界でも稀な手にできる色「青」を自然の力で生み出している。「天青」の語源「雨過天青雲破処」のような青を表現する彼らの取り組みをオケバ開業時から熊澤酒造は応援しています。モキチ各店やオケバスタッフのサロン(エブロン)もLITMUSをお願いしているオリジナル。毎年恒例のオケバでのリトマス展は6月16日(木)~30日(木)になります。



Profile

藍染作家 LITMUS Indigo Studio, Japan

湘南で活動する藍染めの職人集団

日本に古くから伝わる天然の素材のみを使用した染色技法「灰汁醗酵建て」を受け継ぎ、その技法を自らのフィルターに通しながら既成概念にとらわれない作品づくりで「日本の藍色」を表現している。

okeba gallery & shop 展示情報

LITMUS展 2022年6月16日(木)-30日(木) ※6月21日(火)お休み



表紙の作家紹介

藍染作家 LITMUS

工房に入るとあずきを炊いたような良い香りと冷えた空気が混ざり、そこに古い家屋の趣が空間に厚みを加える。あずきの香りの正体は、小麦のカラ「ふすま」を灰汁に混ぜドロドロに炊いたもの。これを微生物に食べさせて醗酵を促すのです。染料である「すくも」に「ふすま」を加え、ここに他の糖分として日本酒を入れます。蔵元が言うには「お酒を入れるのは神頼みや儀式的な要素など、糖分以外の理由もありそうだね。」それだけ藍染の微生物とのやりとりが、1+1=2ではない繊細さを持つということ。適度なpH値を維持するための素材の質へのこだわり。クヌギやナラの燻製の灰、質の良い「すくも」(藍の乾燥葉を醗酵させた染料)を吟味して使っています。

この「すくも」は醗酵すると土のような状態になり、これを灰汁と混ぜて藍染液を作ります。この工程を「藍建て」と言います。「藍を建てる」という言葉は正確には由来ははっきりしていないの



LITMUS工房にて  
藍染めの仕込みみしほ



ですが、LITMUSでは「微生物にとつてそこが我が家のように、心地の良い環境になるように」という想いを含んで藍を建てていると言います。

そんなちよつと緊張感も漂う神聖な初仕込み。蔵元が持参した日本酒をまず一献口に含み味わいを確認してから、先ほどの「ふすま」と「すくも」を加えた藍甕の中に投入します。「神主になった気持ち」と、ちよつとほろ酔いなのか漏らす蔵元。ここから過醗酵になつたりしないように安定した染料づくりがはじまるのです。染液は空気に触れて青色に発色するので、今の状態はすくもの茶色い状態。表面のモコモコしている部分は黒光りしたメタリックな色合いで、こころなしかキラキラ輝いて見えました。微生物が食事を愉しんでいるのかもしれない。これがあの、空のような清々しい青にも染めていくなんて、不思議なものです。



藍の甕の初仕込み!  
微生物の栄養となる  
日本酒を投入。

自然界のもので青を持つものは少なく、藍は微生物の醗酵によりその色を出します。その技法は難しく青色は高級品であったにもかかわらず、日本では江戸時代藍染の最盛期をむかえます。各地で藍染の染色技法が発展しLITMUSは現在そのひとつを継いでいる感じだと言います。温度管理が大変重要で、試行錯誤で歴史と現在の状況を鑑みて染師の仕事をこなしています。薬品などを使った簡易的な染の商品が流通し、真摯に向き合い手間をかけて作られた染料も貴重とされる昨今、人間と微生物のやりとりを大事にし「どこまで安定した染め液づくりができるか」というところに挑戦し続けるLITMUS。目に見えるものだけが確かな存在ではない、目に見えないものの働きこそ未来への足掛かりなことであらためて考えさせられました。

ちなみに現在順調に醗酵を続ける染液ですが、「いつもよりモコモコしている気がします。」と嬉しいお言葉を頂きました。



"銀河通信社" 結晶育成キット「藍邑石ランユウセキ」



展示では小林健二さんがつくった土星が青く輝きながら静かに回っている作品や、キットでは製作できない結晶作品も美術作品としてご覧いただけます。

絵画を中心にさまざまな形で独自の世界を表現し続けている美術家・小林健二さんが監修する、科学と融合したアイテムを製作している「銀河通信社」結晶育成キットも、そのうちのひとつ。体験型のアート作品として、2021年11月よりokebaにて取扱いさせていただいています。普通は観ることが出来ない地球のカケラの成長過程を天然の力を体感しながら育成する事が出来ます。どのような形になるかは、その人それぞれ。その表情を観察する時間、育てる時間、出来上がった喜び、全ての過程を慈しんでみてくださいなね。小林健二さんは、2022年4月2日(土)より初めて展示をさせていただきます。是非ご期待ください。



## Profile



### 小林 健二 (Kenji Kobayashi)

1957年東京都港区新橋生まれ。  
絵画、立体、インスタレーション、写真、映像、音楽など、ジャンルにとらわれない表現活動を続け、独自の世界を築いている。主な著書に作品集「AION」(用美社)、「ぼくらの鉱石ラジオ」(筑摩書房)、銀水色版「みづいろ」(銀河通信社)などがある。

- ◆小林 健二 web site  
◎ <https://kenji-kobayashi.com/>
- ◆銀河通信社 web site  
◎ <https://www.aoinginga.com/>  
◎ [@gingatsushin](https://gingatsushin.com/)



okeba NEWS 結晶育成キットの取扱いはじめました！

毎月のお楽しみ!

## 「湘南ビール頒布会」2022年7月～12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

- 7月 下旬 サマーオレンジール  
柑橘系の爽やかなフレーバーが特徴のゴールデンエールをベースに、ニューサマーオレンジのアロマとフレーバーが全開の夏にぴったりなフルーツエール。
- 8月 下旬 ヴァイツェン  
きめ細かい泡とバナナやグロブを連想させるアロマとフレーバーが特徴。苦味が弱く軽い酸味で後味スッキリ 苦味が苦手な方におススメです。
- 9月 下旬 ミステリービール  
醸造長がおすすめるこの時期ならではのとっておきのスペシャルビールです!! 中身は届いてからのお楽しみ。
- 10月 下旬 ヴァイツェンボック  
何種類ものモルトをふんだんに使い、通常のビールの倍の時間を掛けて醸成された大変複雑で個性豊かなにがりビールです。
- 11月 下旬 ピンクジンジャーエール  
海外では昔から親しまれている生姜を使ったビール。香ばしいカラメル香とモルトの甘味が心地よいアンバーエールに生姜のフレーバーを合わせました。
- 12月 下旬 柚子エール  
藤野産の柚子は甘みと香りが強いのが特徴。ゆず本来の華やかなアロマに、アメリカ産ホップが相乗効果出された強いアロマが特徴。

### お申込み方法 申込締切 2022年6月30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](mailto:kura@kumazawa.jp)



オンラインストアQRコード

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](https://www.instagram.com/kumazawa_tsushin)

designer: 湯川 紀子(ノスリ舎)  
writer: 村石 英璃子・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: LITMUS

発行日: 2022年4月1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。