

# 熊澤通信

vol.05

2022.10.1 発行

## 熊澤酒造150周年特集



熊澤酒造株式会社





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

もくじ

- 03 序文
- 04 熊澤酒造150周年特集——これまでの歩み
- 10 熊澤酒造酒米プロジェクト——集いし者たち
  - 12 ニューウェーブたち
  - 13 案山子ファッションショー
- 14 日本酒のお話——150周年記念「オーク樽8年熟成酒」
- 16 ビールのお話——天狗シリーズ特集
- 18 庭のこと——古い井戸
- 20 古道具のある暮らし——桶のおはなし
- 22 熊澤トビックス——モキチ鎌倉開業準備中！
- 23 頒布会秋冬のご案内
- 24 暮らしの教室レポート
- 25 暮らしの教室のご案内
- 26 熊澤酒造150周年によせて
- 27 表紙紹介



# 熊澤酒造 150周年特集

## —これまでの歩み—



熊澤酒造は今年、創業150周年を迎えました。記念すべきこの年に熊澤通信5号を発刊するにあたり、私たちが迎ってきた150年という道のりと、未来に繋いでいくためのこれからを少しだけここでお話ししようと思います。

熊澤酒造のシンボルツリー、中庭の大木「メタセコイア」。この通信でも何度か登場しているこの木は、太い枝が折れても傷口を数年で塞いでしまう修復力を持つほど生命力が強く、ある程度生長してからはゆっくりと大きくなり、樹齢200年〜300年で50メートルもの高さにも及ぶものもあります。

私たちも、この木のようにできるだけゆっくりと実のある成長を重ねていきたいと考えています。そしてちよつとやそつとは倒れない生命力を身につけるため、地下深くにしっかりと根をはっていきなれと思ひます。

### 時代背景

### 熊澤の歴史

明治5年 | 1872年

熊澤酒造の酒造りが始まる



大正9年 | 1920年

3代目・茂吉が弱冠20歳で継承

徳利から瓶に  
徐々に切り替わる  
(昭和初期)



昭和5年 | 1930年

4代目・茂吉(現蔵元の祖父)が20代で継承



『放光』を『曙光』と変更

1930年~2000年

熊澤酒造を一本の木に例えるなら、その幹となる酒造りの始まりは明治5年(1872年)。

熊澤家がこの地に足を踏み入れてから300年の月日が経った頃です。その頃、この香川には、50軒ほどの農家と豊かな水田が広がっていました。熊澤家は地域の中心に位置する豪農で、当時の当主が所有する水田で獲れた米と地下水と蔵に浮遊する酵母を使って酒造りを始めました。その時作ったお酒の銘柄は「放光(ほうこう)」と名付けられました。順調に見えた酒造りですが、実質的な創業者であった2代目が40代で亡くなる暗転します。3代目茂吉が弱冠20歳で後を継いだ後、関東大震災が起き建物の大半が倒壊しお酒全量が流出してしまつたのです。1度目の大きな危機でした。その後の復興に尽力した3代目はその心労から早世し、4代目茂吉(現蔵元の祖父)が1930年にやはり20歳でここで後を継ぎました。その際に浜辺から見た美しい日の出に感動し「放光」を「曙光(しよこう)」と変更し蔵の代表銘柄酒となります。

さて、当時の日本酒は1924年に初めて量産用の一升瓶が開発され徐々に普及して行き、私たちのような小規模な蔵でも徐々に瓶入りに切り替わって行きました。一方で、一般の人々に持参の徳利や貸し徳利にお酒を量り売りする習慣は1930年頃(昭和初期)まで続きました。その後第2次大戦を迎え、国の政策による酒造会社の統廃合や、敗戦後のアメリカによる農地解放指令で熊澤家も多くの農地を失いました。酒蔵にとって2度目の危機でしたが、これを何とか切り抜け軌道に乗せます。

● 明治に入ると徐々に酒造りを始める農家が出てくる。

● 初めてガラス瓶入りの日本酒が発売される。

神奈川県内  
1899年(明治12年) 酒蔵1073場  
↓ 酒税が導入  
1892年(明治25年) 酒蔵298場

● 日本に初めて自動製ビン機が導入される。

### 熊澤の危機その1

#### 関東大震災

お酒の全量流出

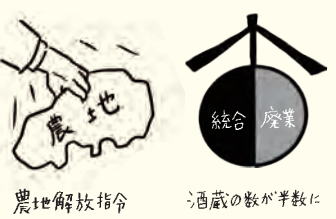


● 日本酒用の量産ビンとして一升瓶の量産が始まる。

### 熊澤の危機その2

#### 第二次世界大戦

● 酒蔵の統廃合 ● 農地解放による土地の没収



明治8年 | 1875年

明治32年 | 1899年

大正5年 | 1916年

大正12年 | 1923年

大正13年 | 1924年

昭和14年 | 1939年

昭和20年 | 1945年

第二次世界大戦

昭和35年  
1960年  
高度経済成長期

5代目 圓造の時代  
醸造に特化し量産が可能に

昭和60年  
1985年

大量生産全盛期  
「湘南ほまれ」が主力商品に

お酒の自由化がはじまる  
量より質の時代 ブランド力の低下

廃業の危機

平成6年  
1994年

6代目茂吉(現蔵元)米国から帰国し入社。

平成7年  
1995年

良質で地域の誇りとなりうる酒造りを決意  
「天青」立ち上げる  
(2000年に完成)

石井 茂吉  
Shigeaki

平成8年  
1996年

湘南ビールの製造をスタートさせる。  
(神奈川県第1号)

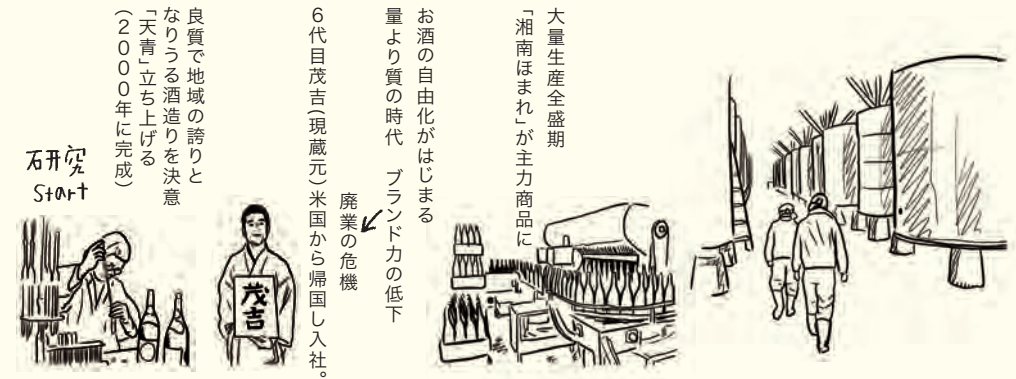
湘南ビール誕生!  
草乞木!

初代の通いボトル

初代のボトル500ml



夏期のビール造りを構想  
理想の味と職人を求めドイツへ



1960年台の高度経済成長期になると、水田地帯が広がるこのあたりも急激に田んぼが減っていきました。開発による汚水が田んぼに流れこみ、私たちも地域産米での酒作りを諦めざるを得なくなり所有する多くを手放しました。そして原料は全国の産地から調達し、醸造に特化することで量産が可能となりましたが、同時に「湘南ほまれ」という売れ筋の安価なお酒を量産する地域の酒屋さんの下請けのような状態となっていったのです。一方で、品評会に出すための高級酒を時間と手間を掛けて造り、賞を取ることでブランドを維持してました。安価な酒と高級酒に二極化して、地元の人が日常的に楽しめるお酒を造れていなかったのです。折しもお酒の自由化により今まであった規制が緩むと、少量で上質な地方の蔵が生み出す酒が脚光を浴びるようになりました。独自の酒造りをしていたかった私たちの蔵は業績が悪化し廃業寸前の3度目の危機を迎えます。そんな中24歳で6代目茂吉(現蔵元)が後を継ぐと、翌年の1995年に今までの酒造りをやめ、地域の人に愛され誇りとなる食中酒を造るうと決心します。杜氏も地元の若者を起用し育て、5年をかけて「天青」が生まれます。またその間を生き残るため、酒造りが落ちてく夏の間はビール醸造にも取り組みました。冬場は酒造り、夏場は米作りというかつてあったライフサイクルを、夏場はビール造りに変え両輪で本業を立て直そうと考えたのです。

理想の味と職人を求めて何度もドイツに渡り、1996年「湘南ビール」が誕生しました。地ビールブームに乗った形でスタートしたビール造りでしたが、今ではオリジナリティ溢れるクラフトビールへと昇華し、今もなおチャレンジングなビール造りに励んでいるところです。

こうして酒蔵の根幹である酒造りやビール醸造により存続の危機を脱し、幹が太くなるとともに、徐々に枝葉も広げて行きました。社訓「よっぱらいは日本を豊かにする」を掲げ、酒蔵を単なる食品メーカーではなく人が集い食文化が生まれる場所となるよう舵を切ったのです。それには小さい頃蔵元が祖母から聞いた話が大きく影響しています。それは、昔(昭和初期)は農作業を終えた人々が、貧乏徳利と呼ばれる貸し徳利片手にやってきて、簡単なアテと一緒にお酒を出すうちいつの間にも毎晩のように宴会に。シメには裏の茶畑で取れたお茶をお出しして、はいお開きに。年に数回はお相撲さんと呼んだり祭りをしてたり、とにかくここはみんなが集まる場所だった、というものです。そう、スーパーもコンビニもなかった時代、酒蔵は地域の人々の生活には欠かせない場所であり、文化を生み出す力がある場所だったのです。事実、神奈川県でも明治25年には250軒を越える酒蔵があったことがわかっています。地域に一つ、人々が集う酒蔵が存在すると言ったところでしょうか。

高度経済成長期の香川の動き

住宅開発が行われる。



水田に汚水が流れ込む

汚水

地域の米での酒造りを諦める

熊澤の危機その3  
量より質の時代



大量生産の酒 ブランド価値ダウン  
業績悪化&廃業の危機

量

質

昭和40年  
1965年

香川では昭和34年に電話があった家は本数が3軒。30年代半ばになり上下水道が引かれました。田んぼにも生活にも井戸水が使われ、江戸時代とあまり変わらない田園風景と暮らしていた。1業の生まれる数年前の事だと思ふ感じがたいです。



おばあちゃんの話



お宝発見!!

蔵の奥にある粕小屋付近の整備をしていた2022年8月のこと。その裏山の土の中からゴロゴロと発掘された泥まみれのモノたち。まさかの金銀財宝ザックザクか! よく洗って見てみるとなんとおばあちゃんが言っていた貧乏徳利ではありませんか! しかも熊澤の屋号と名前と通し番号付きです。このタイミングで発見されるとは天国のおばあちゃんの仕事に違いないと、蔵元が聞いた昔話がグッとリアルに感じられたお宝発見となりました。



平成8年  
—  
1996年

大正時代の土蔵を改装し、  
レストラン『湘南麦酒蔵』がオープン



湘南麦酒蔵  
(のちの MOKICHI TRATTORIA)

平成9年  
—  
1997年

ビールのお祭り  
オクトーバフェスト  
スタート!



平成12年  
—  
2000年

ベーカリー「パン・アラ・ビエール」オープン



Pain à la Bière  
(のちのMOKICHI baker & sweets)

平成13年  
—  
2001年

「天青」発売開始



2000年～

平成14年  
—  
2002年

『蔵元料理 天青』オープン



蔵元料理 天青

平成16年  
—  
2005年

『MOKICHI FOODS GARDEN』オープン



MOKICHI FOODS GARDEN

平成23年  
—  
2011年

『Okeba gallery&shop』オープン



okeba gallery&shop

平成23年  
—  
2011年

『MOKICHI CRAFTBEER』オープン



MOKICHI CRAFTBEER

未来が楽しみたいわ  
みんな一緒に



1996年、かつてのそんな姿を取り戻すため、蔵元は酒蔵の門を開きました。豊かな枝葉を持つ大木は一遍にその姿になるものではありません。一本また一本としっかりとした枝葉を増やしていくのです。工場の壁を取り壊し、地面のコンクリートを剥がしました。石畳みを敷き詰め、殺風景だった敷地の中心にメタセコイアを植えました。そして蔵を改装して、出来上がった湘南ビールを直売できるレストランをオープンすることから始めました。少しずつ蔵に人が集うようになると、ビールや酒粕などの原料で、お酒を飲まない人にも需要のあるベーカリーをオープンしました。かつてビール立ち上げの際に訪れたドイツの民宿で、主のお婆さんがビールもパンも発酵食品だから同じようなものよ、と手作りのそれらを出してくれた強烈な記憶があったのです。その後、心血を注いだ「天青」が完成すると、元の仕込み蔵を改装してレストラン天青をオープンし、かつて酒造りの道具を作っていた桶場はモノ作りの発信地としてのオケバギヤラリーに姿を変えています。150年の歴史の中で忘れられた遺跡を掘り起こし、そこに新たな魂を注いで現代に蘇らせる、そんな作業は今も続いています。25年の年月を経て緑溢れる敷地に育ったように、熊澤酒造の枝葉もゆっくりと一本一本、大きくしていきたいと思っています。

ここ数年の集うことが困難な時代を経て蔵を訪れてくださるお客様を見るにつけ「昔も

良いけど、今の蔵もなかなかグッドでしょ？」と英語が得意だった天国のおばあちゃんにきいてみたくなるのです。

さて、ここまで大きく育った酒造の木。けれど一番大切なのは頑丈な根っこです。地面の下の根っこは目には見えないけれど、幹や枝葉に栄養を送り大きく育てます。冒頭お話しした通り、ここ香川は太古の昔から豊かな水田とともに生活を営んできた地域でした。弥生時代には稲作が始まり関東最大級と言われる集落が誕生しています。時代を経ても田園風景は脈々と続き、今から50〜60年前まで人々は自然を生かした営みを繰り返していました。私たちもかつては育てた米でお酒を仕込む事が自然の流れでした。当たり前だったその循環を取り戻したい！そんな思いで酒米プロジェクトは始まりました。そして50年後の未来にも水田地帯が残り、収穫した米で美味しいお酒を造り、人々が集う文化の発祥地でありますように。わずかに残るかつてあった原風景を引き継ぎ、それを後世に残して行く。繋げてきたパトンを途絶えさせずに未来に繋げ、200周年に向けて進んでいく熊澤酒造の挑戦は続いていきます。



育てた米でお酒を仕込むことが自然の流れだった時代があった。私たちもその循環を取り戻したい！わずかに残る原風景を残し未来に繋ぐため始めた酒米プロジェクト。それは結局、先人達の想いや仕事から学びながら自分たちもそこに加わっていく、過去・現在・未来へと繋がるスパイラルなのです。

令和2年  
—  
2020年

農業部門設立  
「自社農園による酒米、ホップ栽培」開始



令和元年  
—  
2019年

『クラフトジン・ウィスキー』試験蒸留開始



平成30年  
—  
2018年

敷地の裏山に社員の子どもの達のための「ちがさき・もあな保育園」開業

平成28年  
—  
2016年

『モキチ・グリーンマーケット』開始



平成27年  
—  
2015年

『MOKICHI baker & sweets』オープン  
『MOKICHI wurst cafe』



MOKICHI baker & sweets / MOKICHI wurst cafe

平成25年  
—  
2013年

『MOKICHI TRATTORIA』リニューアル



MOKICHI TRATTORIA

東北の築200年の古民家を移築

築450年の古民家を金兼倉山から移築



ヨシ(葦)と戦う西原くん(寒川地区)

昨年はハウスを入れて一町歩だった水田が今年は一町歩(6000坪)になりました。増えるにつれて土地の持つそれぞの問題にぶつかります。赤羽根や寒川など新たな地区で同じ機械を動かしても、土によって苗の植わり具合が変わったり、そもそも生えている雑草の種類が違ったり、水の具合も異なったり。寒川では、芹沢地区にはあまり無いヨシの繁殖に手こずっていました。芹沢地区に多いカヤと違い、ヨシは地下茎で繋がっていて、草刈りをしてすぐに生えてきてしまいます。代掻きをしてすぐの田んぼにもちらほらヨシが生えてきていました。そして点在する耕作放棄地によってその水の流れが滞り、自分たちの田んぼの水の管理に影響がでてしまいます。赤羽根でも溝の詰まりが水温の上昇を招くのできれいな水が流れるようにと整備をしました。そんなとき嬉しかったのが今年の苗の出来を褒められたこと。このプロジェクトの未来が苗にキラキラ繁栄しているようで、耕作放棄地の未来が見えてきた。そんなほっこり気分をみるみる生えてくる雑草に打ち壊されつつ、日々田んぼでの奮闘はまだまだつづきます。



熊澤酒造酒米プロジェクト

集いし者たち

富士山がどーンと見える赤羽根地区の田んぼ



立派に育った雄町の苗



今年は「シルバー・ラブ」(育苗シート)を導入!スクスク育ちました



レジェンドの指導の元、水路の整備

瑞々しい初夏の光の中、酒米プロジェクトの田植えが始まりました。新たに加わった茅ヶ崎の赤羽根地区、寒川の田植えの様子をのぞいてみると、廻りはじめたサイクルの中、新しい顔や出来事がいっしょにクルクルと楽しそうに弧を描いています。前回の経験から学び、新しい機械を導入したり、指導者からのアドバイスを聞いたり、工夫をしながらこの輪をまた来年に繋いでいきます。専門農家ではない熊澤酒造ですから、本業とのスケジュールの兼ね合いなどもコアメンバーを決めることで調整していきます。赤羽根地区では新たなレジェンドの高橋さんも色々と指導くださり、手探りの酒米プロジェクトに心強い味方が増えました。そんなふうには、めぐる輪が集いし者たちによって大きく豊かになっていきます。

# ニューウェーブたち

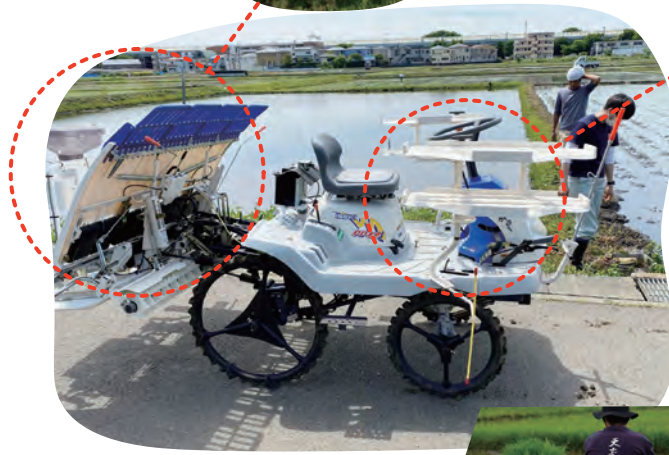
「なえです！」

稲の間隔の中を自由に変えられる田植え機。後方車輪をダブル車輪にしたことで、粘土質の田んぼでも100万馬力?!で進むことができる今年度入手の秘密兵器!

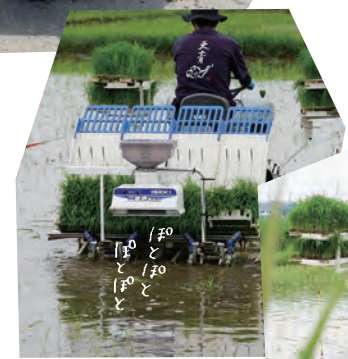


## 「こまきちゃん」

さなえの後方に搭載の自動除草剤撒き機能。しぶとく強靱な雑草がすぐにはびこる耕作放棄地で米を作る我々の強い味方です!



「あーいーぜー! さなえ！」



頼れる新人! さなえ&こまきちゃん



して走行、回転ができるようになりました! これで田んぼに沈まずに、安心して田植機を動かせます。高橋さんはなんと高度経済成長期に熊澤酒造で出荷配達のお手伝いをして下さっていたことも判明! ご縁を感じました、そういった農家さんとの関係が広がってきたことをありがとうございます。

食用米の田んぼはすでに黄金色に染まった9月初旬、遠目にもわかるひとときわ緑濃く青々とした一角が我が酒米「雄町」の田んぼ。こちらに稲が実るのはもう少し先になりそうです。ニューウェーブ達の応援をもらい、秋も深まる頃にはずっしりと頭を垂れる姿を見せてくれるのを楽しみに待つといたしましう。



一枚車輪でチャレンジ! 沈みゆく藤代

実は...。昨年の雄町の収穫量はとつても少なかったのです。原因のひとつに雄町の収穫時期があります。雄町は原種ゆえ、ゆっくり大きく育ちます。他の品種改良された米と比べて収穫時期が遅くなるため、スズメなどの格好の餌食に。流石の雄町も鳥の集中攻撃にはひとたまりもありません。そこで今年から案山子を設置。しかも熊澤酒造内で各店から一体ずつ、(プラス有志)そのファッションセンスを競います。部長が案山子が出来ました! さてさてそのファッションショーの投票結果と鳥よけ具合はいかに?

## 案山子ファッションショー

やたらと楽しそうな部長



「あなたほど案山子がマイカ? 私かしら!」

## 結果発表



フーズがデパート



好きにして〜

フツフツ



いざ! 出陣!



酒蔵部門



酒蔵部門 第2位同点



オケバ部門

オケバ部門 第2位同点



トヨタ部門 第1位



カフェ部門



クラフト部門



天青部門

どっちがかかしかな?

小田原の養蜂場の風景



女王蜂に群がる働き蜂



女王蜂は卵を産む巣を探している



9月中旬発売 500本限定 300ml 2,200円(税込)



蜂蜜でミードの仕込み 今年の蜂蜜もいい香り

熊澤酒造では、2014年に葉山の養蜂場から依頼されて初めてミードを醸造し好評でしたが、一回きりの仕込みとなっていました。それが一昨年、ご縁あって小田原の老舗養蜂屋さん朝翠養蜂販売さん(1919年創業)とオケバスタッフが知り合ったことから第二弾が実現。今年もハチミツを確保でき第三弾が実現できました。一口含むと広がる滋味は、心と体を元気にしてくれそうです。是非お試しください。

### ハチミツ酒(ミード)

皆さんは人類最古のお酒をご存知ですか？ハチミツを醗酵させて醸造するミードというお酒がそれだと言われている、あのクレオパトラも愛したお酒だそうです。ハチミツが醗酵しただけのお酒なので、とてもシンプルですがその分ビタミンやミネラルが豊富に含まれ、かつ醗酵特有の爽やかな酸味も感じられる心地のよい酔い加減のお酒です。



## 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8日(木) 1.8L 3,531円(税込) / 720ml 2,079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2回 2月3日(金) 1.8L 3,531円(税込) / 720ml 2,079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3回 3月2日(木) 1.8L 4,103円(税込) / 720ml 2,387円(税込)

### 日本酒のお話

### 150周年記念

### 「オーク樽8年熟成酒」



瓶詰め作業(写真右下上・左下) 樽からの移動作業(写真左上)



450本限定 720ml 6,600円(税込)

記念すべき創業150周年の限定酒として、150年前に長期熟成酒の研究のため、フランスから白ワイン用のオーク樽を輸入して天青を熟成させることにしました。その中身は純米大吟醸。中でも液体の粘度が高く余韻の長い味わいが特徴の、酒未来という酒米を使用した限定酒を選びました。まろやかな甘みと程よい酸味による後味の良さが期待できる樽熟成は、千峰酒未来の特長をうまく引き出し、更にパワーアップさせてくれるだろうと期待をこめての選定です。それを常温ではなく冷蔵庫で長期熟成させました。毎年味の変化を見ながら8年間熟成させ、熟成酒特有の芳醇で複雑な味わいながら、食事にマッチする爽やかな味わいに仕上げました。満を持して登場の150周年記念オーク樽熟成酒。8年という時間も一緒にご堪能ください。

10/1  
発売!!



**フーダーエイジドビア  
(Foeder Aged Beer)**

ベルギー南部で夏の期間だけ伝統的に飲まれていたセゾンというピアスタイルのビールを、フーダーで4ヶ月間熟成させました。セゾン特有の柑橘類の香りとスパイシーな香りに加え、フーダーからのバレル香が感じられる複雑なフレーバーを爽やかに楽しめるビールです。

1200本限定  
300ml 990円(税込)



**バレルエイジドビア  
(天狗ビール)**

ウイスキーのオーク樽にビールを漬けこみ熟成させた「バレル(樽)エイジ」ビールです。ステンレスタンクでは作り出せない複雑な味と香りが生まれ、ゆっくりと味わいたくなるビールの概念を変える一品です。

300ml 1,430円(税込)



ビール工場内でイチロズモルトの使用済ウイスキー樽で熟成中の天狗(バレルエイジドビア)

熊澤酒造の天狗シリーズをご存知でしょうか。日本酒やビールといった醸造酒を、樽で熟成させたり蒸留したりしてパワーアップさせたスペシヤルなものをご呼んでいきます。湘南ビールの天狗シリーズの初登場は20周年を記念してリリースした2016年秋のオクトーバーフェスト。それ以来、年に2回だけ長期熟成させた濃厚なビールをウイスキー樽に入れ、更に1年ほど寝かせるレアでマニアックなスペシヤルビールのシリーズです。パーレーワイン、ウイットワイン、インペリアルスタウト、ベルジャンスタウトなどなど毎回違うビールを、今や世界的なウイスキーメーカーになったイチロズモルトさんで使用し終えた樽に漬け込みます。それを長期熟成することによりオーク樽に染み込んだウイスキーのエキスやフレーバーとマリアージュし、無限の奥行きを感じさせる逸品となるのです。25周年だった昨年は、出荷前に更に赤ワイン樽や白ワイン樽で再熟成させる取り組みにも挑戦しました。そして、熊澤酒造開業150周年の今年、熊澤ならではのことで、蔵の奥にある防空壕で3年もの間熟成させたサワービールが誕生します! それ

10/1  
発売!!



**バレルエイジドサワービール  
(Barrel Aged Sourbeer)**

ベルギーの修道院などで伝統的に作られてきた自然発酵による、酸味のきいたサワービールが近年世界的に見直されています。そうしたサワービールはウイスキー樽などに染み込んだお酒の風味をビールに移しますが、このバレルエイジドビールはワイン樽の中に入れ、通年室温が安定している防空壕で3年間常温熟成することで、樽に住み着いた微生物の力を借りゆっくりと酸味をつけていきます。長期熟成により生まれた複雑な味わいと果実のような酸味が融合した野生味溢れるビールです。

1500本限定  
300ml 1,870円(税込)

150周年記念!



ウイスキー用の発酵槽であるフーダー

と同時に、前回のトビックスで登場したウイスキー用の発酵槽であるフーダー(木製タンク)が空いている夏の間に利用して、フーダー熟成の爽やかな天狗もリリースします。酒粕を再醗酵させた粕取り焼酎を再蒸留したクラフトジン「白天狗」、ビールの麦汁を醗酵させ、蒸留を繰り返して造ったウイスキーの原液をオーク樽に漬け込み現在寝かせている「赤天狗」などと合わせ、マニアックな天狗シリーズを今後もご期待ください!

庭のことー古い井戸



昔はこの浅井戸を使って酒造りをしていた

「この地に何故造り酒屋が？」という問いの答えの一つがこの庭にはあります。現在も現役で酒造りに欠かせない存在となっている「井戸」。2Mも掘れば水が湧き出るこの場所は、豊かな水脈を持つ、稲作にはもってこいの場所。そしてミネラルを含んだ水はお酒にふくよかな味わいをもたらすのです。今回はこの庭に点在する4つの井戸をご紹介します。

丹沢山系の伏流水は降った雨が湧き出るまでに70年ほどかかり、その間に沢山のミネラルを含みます。ふくよかな味わいに爽やかさを加えたのが熊澤酒造のお酒。以前は年に1度井戸の下に沈む砂利を担ぎ出し、綺麗に洗い清めてから酒造りを始めるのが風物詩となっていました。それが1つ目の井戸で、今も天青入口の通路脇で昔の景色を偲ばせている15M程の浅井戸です。2つ目は天青の裏手にある100Mほどの深井戸で、現在はこの井戸水をポンプで汲み上げ、ミネラルを残して不純物だけを取り除いて酒造りに使用しています。

それから庭の左手にある大きな煙突あたりに目をやると、3つ目となる7M程の浅井戸が。庭に馴染んでい



トラットリア左手の浅井戸

て見落としがちですが、石造りで蓋がしてあり、古ぼけた手押しポンプが目印になっています。ナニワイバラが咲き乱れる初夏には、ヨーロッパの古井戸のような雰囲気を出し、その前で写真を撮られるお客様をよく見かけます。



トラットリア裏手の隠れた井戸

そしてトラットリアの裏手にある池の上の通路。ここにも実はその下に4つ目の井戸があるので。元々は酒造りに使っていた井戸でしたが、現在の形に収まり、現役でポンプアップして水庭の壁の瓦からちよろちよろと水が流れてくるようになっています。トラットリアの大窓から見える景色に趣を与えてくれています。

稲作が弥生時代に始まった時に「井戸」の存在はカミマツリに使う聖なる水を得るために造られたと最近の文化史では語られています。「井戸」



トラットリアの裏手の水庭

は生命の源である「水」を得るためのツールとして儀式で重要な役割を担っていたのです。水という形を取らないものを体現する場所なので、神がかつてるといっても過言ではありません。でもあまりにも自然に溶け込んでいて、見落としがちな場所でもあります。是非ここを訪れた際には古からつづく神秘的なスポットとしての「井戸」がお庭に溶け込んでいる様を覗いていただきたいのです。井戸を覗ながら一杯というのもまた、乙なものです。



井戸を眺めながらいっぱいいかが？

古道具のある暮らし — 桶のおはなし

熊澤酒造敷地内奥の一角に佇む okeba gallery&shop。大きい建物の外観は入り口だけ仕切られた区画の内側を向いており、古い建具のドアが鉄筋コンクリートの雰囲気柔らかく迎えてくれます。中に入ると奥行きが高く、空間は見上げるほど雰囲気です。その向かって右側に天井を見上げたまま首をずらすと、一風変わったカタチの桶がたくさん並んでいます。これはまさにオケバの桶なのです。



okeba gallery&shop



okebaはその昔、酒造りに使用していた桶を制作・修繕する「桶場」だったのです。日本酒を醸造する場面を思い浮かべると、まるで人が小人のように見える大きな樽がま予想されるかもしれません。それももちろんここで造っていましたが、醸造に使われる道具はそれだけではありません。昔と今では大分様変わりしたものの、その多様さは驚きとともにユニークでもあります。桶もそのひとつです。

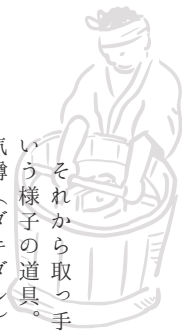


さて、ずらりと並ぶ歴代の桶の中に、先のとがったフネのような形の桶があります。これは「キツネ」と言います。形がキツネみたいだからですね。出来上がった麴を酒袋に移すときにこれですくいました。対となる「タヌキ」という桶もありまして、用途は同じです。「タヌキ」の方は形が普通の桶のようなまあるいフォルムです。また同じ用途のものに木でできたいかにもすくう形の道具があります。こちらも桶と一緒に並んでいます。



「キツネ」と呼ばれていた酒造りの道具

それから取っ手のついた樽という様子の道具。こちらは「暖気樽（ダキダル）」と言って、酒母の入ったタンクの中にお湯を入れた暖気樽を入れたり、お酒の温度管理をする道具です。これによって酵母の醗酵を促していました。こういった樽や桶に取っ手が付いているのは、昔はあの大きな樽に上るのに階段を使ってそこから直接入れますし、階段を上り下りする時にやはり手が空く、持ちやすいことが必須だったからです。道具の形が昔の酒造りの様子を伝えてくれます。

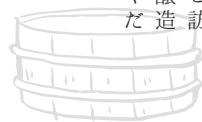


いろいろな種類のダキダル



現在のokeba店内の様子

その道具たちのさきやき声はよく耳を澄ませれば聞こえて来そうです。その時代の熱気、音、匂い……。道具たちが整然と並ぶ姿は、蔵人たちの息遣いをそこに蓄積しただけの遺物ではなく、現在の私たちの声にも耳をそばだてて記録し続けているのかもしれない。とても大切なシンボルなので、お売りすることはできませんが、是非okebaを訪れた際には彼らを見上げて醸造の歴史に思いを馳せてみてください。



毎月のお楽しみ!

## 「湘南ビール頒布会」2023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** ワールドピアカップ銅賞受賞

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。



**本柚子 セゾン** 神奈川県藤野地区産ゆずの果汁を使用しました。

柚子果汁と小麦麦芽を使用した濁りタイプのセゾン。セゾン酵母が醸すフェノーリックなフレーバーにゆずの酸味が合わさった複雑なフレーバーに仕上げました。



**プレミアムラベルシリーズ** 種類は届いてからのお楽しみ!

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** 減農薬栽培の片浦レモンの皮を使用

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** 特典付き!

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** 日本古来のスパイス“山椒”を使用したIPA

ホップがもたらす華やかなフレーバーと山椒の異なるニュアンスの苦味が心地よく余韻に残ります。和食との相性も抜群です。

お申込み方法 申込締切 2022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](mailto:kura@kumazawa.jp)



オンラインストアQRコード

## 熊澤トピックス モキチ鎌倉開業準備中!



鎌倉の大仏近くのトンネルの手に、スクラッチビルが印象的な建物があります。北鎌倉と大仏を繋ぐハイキングコースの出入り口に当たる場所なので、通過する際にお気づきの方も多いのではないのでしょうか。この何やら歴史のありそうな建物がレストランとして生まれ変わる事になりました!

ここは「旧鎌倉加圧ポンプ所」の跡地で、地形的に水不足に悩まされていた鎌倉と葉山に水資源豊富な相模川流域の寒川町から水を送るための施設でした。大正昭和初期に計画・完成した県による初の大規模水道プロジェクトです。明治28年に葉山御用邸が出来ると次々と国内外の要人の別荘が建ち、水の供給問題を解決するのが急務となっていたのです。

その歴史的建造物を残すべく保存再生に関する研究会が開催され、そこに熊澤も招集されました。紆余曲折の末、平成28年に県から譲り受け調査を進めていきましたが、この度モキチ鎌倉店としてオープンすべく絶賛改修中です! 令和4年中のオープンを目指していますが、相手は何せ歴史的建造物。歴史と年月の重さで何が起きるかわかりませんが、無事皆様にお披露目出来ますよう、応援よろしくお願ひします!



ポンプ場の役目を終えたあとは、長年鎌倉市民の体育館として利用されていました

AEJA認定アロマテラピー・プロフェッショナル 佐々木 薫トークショー

「植物と私たちの暮らし～香りと暮らしwell earth～」

10月23日(日)

15:30～17:00

会場:熊澤酒造敷地内  
MOKICHI TRATTORIA  
参加費:2500円



当日は、トークだけではなく、ハーブの蒸留水を作る実演を、腕頂いたり、シアバターと精油を混ぜてお持ち帰り頂く体験も!

私たちの暮らしになくてはならない植物。薬として、お茶として、そして香りを楽しむアロマとして、人々は太古から植物とともに暮らしを営んできました。そんなアロマテラピーやハーブの第一人者である佐々木薫さんに、からだと心のためのアロマやハーブのお話を伺います。そもそもアロマって何?という基本から、そのメカニズム、10年の歳月をかけて世界中を巡り、原産地やゆかりの地を訪ねた旅の事などもお話しいたします。海外と日本のハーブやアロマに対する考え方・捉え方の違いなど、現地を訪ねた佐々木さんだからできる、貴重なお話しをしていただきます。



- 講師プロフィール -



佐々木 薫 (Kaoru Sasaki)

AEJA認定アロマテラピー・プロフェッショナル。  
(株)生活の木カルチャー事業本部ゼネラルマネージャー。  
精油やハーブをはじめ植物の文化・歴史を探ることをライフワークとする。生活の木Herbal Life Collegeをはじめ、各種カルチャースクール、社会人講座などの講師として活動、ハーブやアロマテラピーの楽しみ方から専門知識まで、幅広い内容をレクチャーしている。  
著書に「ハーブティー事典」池田書店、「最新4訂版アロマテラピー図鑑」「佐々木薫のアロマテラピー紀行」主婦の友社、「癒しのアーユルヴェーダ」BABジャパン、他。

ご予約・お問い合わせ

※氏名、参加人数、ご連絡先(電話番号)を明記の上お申し込み下さい。(電話受付:11時～17時まで)  
※営業時間外のお申込みはメールにてお願いいたします。

Tel:0467-50-0252 (okeba gallery&shop スタッフまで)  
MAIL:okeba@kumazawa.jp  
HP:<http://www.kumazawa.jp/mokichi/okeba>

暮らしの教室レポート

コロナ禍によって2回も延期になっていた暮らしの教室、考古学者富永富士雄さん「ブラモキチ的茅ヶ崎の考古学」の会が6月12日(日)に開かれました。  
茅ヶ崎の地形の不思議や考古学的意義をわかりやすく解説される富永さんのお話思わず引き込まれ、古を旅するような時間が繰り広げられました。



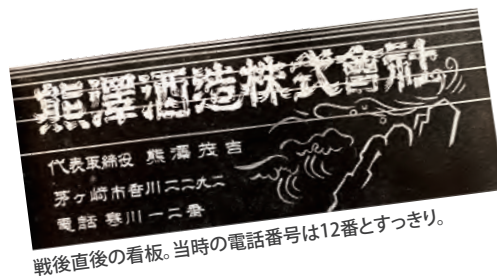
まず富永さんはこの場所にちなんで、西暦870年頃の「酒が記載された古代木簡」の話をされました。これは茅ヶ崎で一番古い文書といふことになるのですが、この木簡に仏教的な儀式である「放生会(ほうじょうえ)」で酒を配給する旨の記載があることが分かったので。放生会は8月15日に行われる、当時としては国政に関わる催事です。これまで京都市などで行われていて関東ではその痕跡がなかったようなのですが、それがなんと茅ヶ崎で発見されました。そんな昔からさかんに酒造りが行われていたことも大きな発見のひとつです。  
「何故ここに造り酒屋が?」という疑問も、富永さんがひも解く考古学によって「だからここにかつて造り酒屋が沢山あったんだ。」という答えに変わっていきます。

防御のための堀に囲まれたムラが現れるようになり、下寺尾では関東でも最大級の「環濠集落跡」が発見されました。またこの遺跡では、奈良時代初めの「高座郡衙(たかくらぐんが)跡」も発見されました。高座郡衙は相模国の役所の一つで、その中には正倉院に見られるような高床倉庫群もありました。そこには豊かに実った米をはじめ、あらゆる物資が納められ、その一つにはお酒もあったのでしよう。また近くの「七堂伽藍跡」では、当時の最先端の寺院建造物も発見されています。  
グラデーシヨンに富む茅ヶ崎の地形。そこには古の昔から豊かな暮らしがあった。あなたが立っているその丘は古の有力者の古墳かもしれない、山側に続く切り立った崖はかつては海岸線だったものがえぐれてできたラインなのかもしれないのです。そんなブラモキチ的茅ヶ崎散歩に、あなたも出かけてみませんか?そこには古代人達の暮らしが聞こえてくるような発見が散りばめられています!



## 表紙写真紹介

150周年迎えた今、忘れてはならないのは人というしっかりとした太い枝です。今回、表紙には熊澤を築いてきた先人たち。そして裏表紙を飾るのは熊澤を支える個性豊かな面々。あるものは酒造りやビール醸造、あるものはレストランやカフェスタッフとして日々奮闘しています。表には出ない緑の下の力持的なスタッフも大勢います。個性豊かな彼らが、それぞれの場でベストを尽くし、同じ方向を見て進んでいくこと。それが会社の色となり空気となって、今の熊澤酒造を作り上げています。150年という月日の中でどれだけの人に関わり、その時代その時代の熊澤を彩ってきたのかに思いを馳せ、今を彩る彼らに感謝を送るとともに、未来の熊澤に関わる人たちにもエールを送りたいと思います。



ハブル末期、僕は米国のフロリダに居た。家業を継ぐ事など微塵も頭に無く、何がしたいかも分からず、ただ沸き立つ世の中から離れるべく留学を決めた。元来勉強が苦手な僕は、勉強漬けの日々に辟易として旅に出ることを思い付く。そんな矢先、90才近くの祖父母が従姉妹を付き添いの元、やって来ると言い出した。宇宙好きのじいちゃんやケネディ宇宙センターでスペースシャトル発射を見たと言ったことだった。半分ボケたばあちゃんといふと容体が悪くなったじいちゃんとの珍道中はそれはそれは良い思い出になったが、別れ際寡黙で職人氣質のじいちゃんが何も言わず嗚咽を堪えて僕の手を握ってきた。その瞬間、僕の体内の「ある遺伝子」が点滅したのをうつつすらと感じた。熊澤家は代々、長男が小学校に入学する年の初絞りの新酒を一気させると言う儀式がある。この強烈な初体験は生涯消える事の無い、蔵元としての烙印を押される事を意味する。半年に渡る旅の末、ロスに辿り着いていた僕の所に熊澤酒造存続の危機の知らせが届いた。相談した立志伝上の経営者に衰退産業の酒造業に未来はないと断言された事で、僕の「その遺伝子」は目覚めた。以来約30年、こうして150周年を迎えられた事に感謝しつつ、次の200周年に向け歩み始めよう。悠々として、急げ！

熊澤酒造株式会社  
6代目蔵元 熊澤茂吉

## 熊澤酒造150年によせて



### おじいちゃんの小話



タイトル下にある陶器は、寡黙で職人氣質なおじいちゃんが焼いた人形。「曙光」の樽を抱えているのは孫である高校生の時の現蔵元です。当時は言葉に出さなかったけれど、とうの昔から蔵元のバトンは託されていたのかもしれない。

## 150周年記念Tシャツを作りました!



※写真はイメージです

創業150年を迎える今年、150周年記念Tシャツを作りました。デザインは、熊澤通信の手書き文字を担当している絵描きのノグチナミさん(okeba常設作家)。社訓「よっぱらいは日本を豊かにする」を切り文字で制作していただきました。3年振りに開催の熊澤酒造オクトーバーフェスト(10/8(土)10/9(日)10/10(月祝))にて、発売となります。以降は、各店舗、オンラインショップにて販売。

S/M/L/XLサイズ 各3,000円(税込) ※売り切れ次第終了

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: ノスリ舎

発行日: 2022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。



1952年の熊澤酒造全景。現在の駐車場一面に稲が豊かに実っています。