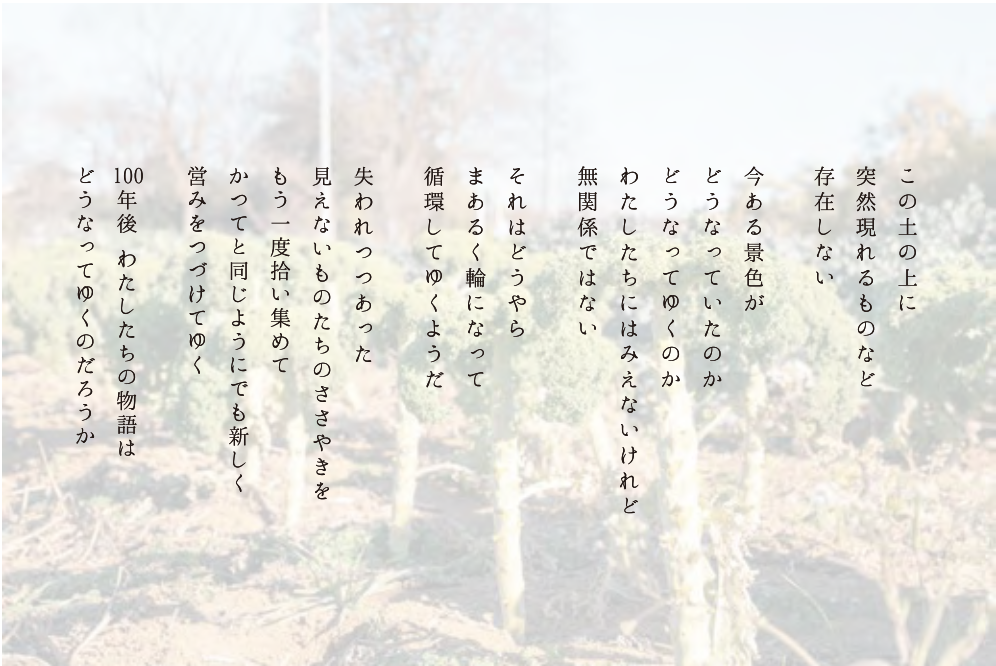


熊澤通信

vol.08

2024.4.1 発行





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
どうなっていたのか
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
どうなっているのだろうか

もくじ

- 02 序文
- 03 モキチグリーンマーケット特集
モキチグリーンマーケットのはじまり
モキチグリーンマーケットのこと
突撃！畑のこえるさん！
- 08 一庭のこと
モキチグリーンマーケット農家さん紹介
熊澤酒造農業部の課題と対策
- 10 熊澤酒造酒米プロジェクト
熊澤酒造農業部の課題と対策
- 14 日本酒のお話
夏を彩る粋なヤツ「天青夏純吟」
今年の蔵人チャレンジ'24 茅ヶ崎産春陽『春陽河童』
- 16 ビールのお話
ヴァイツェンボック
- 18 古道具のある暮らし
椅子
- 20 酒粕でおもてなし
熟成粕のお話
酒粕・熟成粕商品のご紹介
- 23 表紙作家紹介
tairatane 草木染め：二椗木絵理 / 彫金・金工：小杉真由
- 26 暮らしの教室のご案内
「d design travel」の作り方」講師 神藤 秀人
- 27 熊澤トビックス
「熊澤酒造オンラインストア」リニョリアルオープン！
「熊澤酒造ホームページ」リニョリアル



モキチグリーンマーケット特集

熊澤酒造の中庭の一角で、日替わりで新鮮な野菜が並ぶモキチグリーンマーケット。ここに並ぶのは茅ヶ崎で野菜作りを続ける Biochi（ビオッチ）のメンバーが育てた、有機地場野菜です。一度食べたなら、味の濃さがやみつきになる野菜たち。一体どんな人たちが作っているのでしょうか？そしてそれらが並ぶモキチグリーンマーケットはいつ頃からどんな理由で始まったのでしょうか？

私たちに大地の栄養を与えてくれる、大切に育てられた野菜にまつわるお話です。

モキチグリーンマーケットの始まり



発起人の内田宏明（現在：藤沢店勤務）

15年前に細々と始まった、社員による野菜作り

今から15年ほど前、レストランでお客様にご提供する野菜を自分たちでも作ってみたい！という話が持ち上がり、酒造の近隣で小さな畑作りが始まりました。その時、茅ヶ崎で有機農法で畑をやらせていてレストランでもお取引があった伊藤農園さんに指導を仰ぎ、皆で研修にもお邪魔しました。そして数年後、いつかは酒造の中庭で地元の安全で美味しい野菜を販売したりレストランでお客様にも食べていただきたいという夢が現実になりました。2016年、伊藤さんたち茅ヶ崎有機農業研究会（MOCHI）（ピオッチ）のメンバーが、日替わりで出店してくれることになったのです。人材が育ち有機野菜作りも軌道に乗り、販売場所を求めていた彼らと、お客様に新鮮で安全に育てられた野菜を食べていただきたい私たちが、どんなに大切に育てた野菜でも販売する場所がなければ廃棄に繋がってしまう。でも私たちが、売れ残ってしまったお野菜を買い上げレストランで新鮮なうちにお客様に楽しんでいただくことができる。お互いをつなぐ素晴らしい輪ができて、双方の願いが叶う時がやってきました。

モキチグリーンマーケットのひと



モキチグリーンマーケットは、火曜日を除くほぼ毎日、11時から15時くらいまで中庭で開催しています。一度食べたなら違いに驚く野菜の味を求めて、今では販売開始前から人が集まってくる日もあるほどの人気です。スーパードでは滅多にお目にかかれない野菜に出会ったり、野菜の旬を感じたり（旬の野菜は山ほどあるし、旬が過ぎたらまた来年。それが本当の旬なのだ！）、生産者さんから直接ベストな調理法を教えてもらえたり。嬉しい特典がたくさんあるモキチグリーンマーケットを一度覗いてみてください。そこはきっと、日焼けした笑顔の生産者さんと太陽のパワーをたくさん浴びた元気な野菜が迎えてくれるはず！

火曜日の採れたてお野菜！



色とりどりの採れたて野菜達



「美味しく食べて下さい！」と会話が弾みます



人気メニューのバーニャガウダ（モキチトラットリア）

空大穀キ！畑のこえるさん！

水曜日担当のうえんこえる、城月さんの畑で有機農業のこと、教えていただきました。

こえるさんは、無化学肥料、無化学農薬で、日々楽しく野菜を育てています。この日も、抜きたてのニンジンと土だけ払ってそのままがぶりー野菜というより、フルーツ？と思うほど甘くて濃い味で一本丸ごとペロリ。そんな食べ方ができるなんて、なんて幸せなことでしょう。



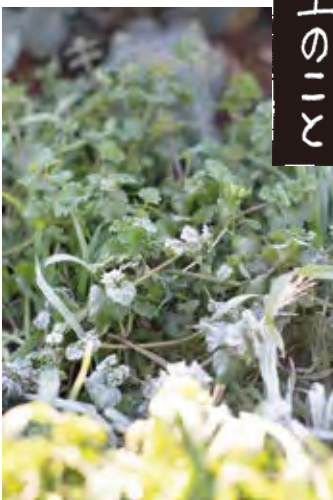
虫のこと

「野菜がしっかりと育っているから、虫に喰われない中まで入れないんです。」

取材に行った1月はキャベツなどの収穫期。化学薬品を使わないこえるさんの野菜は見るからに外側の葉っぱに大きな虫喰い穴が。昨夏の気温上昇や水不足で虫が大量発生してしまっただけです。けれど、必要以上に栄養分を与えていない分、野菜の表面がガシツと硬くしっかりした野菜たちに虫も降参。外葉を剥くと中からは可愛いキャベツが顔を出しました！



土のこと



「ホトケノザが生えるのはいい土なんです。バランスが良い証拠だから！」

こえるさんの畑でも沢山見かけたホトケノザ。その育土のポイントはいかに多種多様な微生物をバランス良く育てるか。それには、収穫の終わったスペースを裸のままにしないで麦をまき、微生物が麦の根っこで育ちやすくするのだそう。そして驚いたのは、水は天水のみ。つまり雨水だけなのです。良い土には水分が含まれているから後は米糠や大豆の搾りかすなどを栄養として与えることで、「こえる」の名の通り肥沃な土地を作っています。

収穫のこと



「採り時は野菜が教えてくれる！」

冬野菜はその水分を糖化させることで凍らずに甘みを増していくのだそう。そして、準備が整うと自ら閉じていた葉っぱを開いて採り時を教えてくれるのです。日々、野菜たちを我が子同然に愛し、会話しているからこそ飛び出した名言でした。「今年は、野菜が喜ぶから習いはじめたチェロを畑で演奏し聴かせてあげることが目標！」と、この日の青空のように澄んだ目で教えてくれました。



ワクワクしっぱなしの農園訪問。そこには、野菜本来の力を信じ、必要最低限のお世話をし、元気で安全な野菜を育てる姿がありました。愛されて育った野菜たちは堂々とモキチグリーンマーケットの舞台上で、私たちはその生命を感謝して頂くことで大きな輪が繋がっていきます。

この素敵な循環を絶やさないために、ピオツチのメンバーの活動をこれからも応援よろしくお願いします。



1. 人と設備の課題



コロナ期に始まった酒米プロジェクト。当時は時間に余裕ができた社員有志がこぞって農業部に参加していましたが、年々レストラン部門は参加できる人数が減っていきました。

また、任される耕作放棄地の面積増に伴い機械を導入してのスマート農業にシフトしたものの、数名では回し切れなく農業部員への負担増となっています。

この問題を解決するためにも、より効率的な作業ができる設備、機械の導入が不可欠となりました。そもそも古物好きの熊澤酒造。導入した機械は今まで全て中古の寄せ集めでした。これに始めのうちは知識と経験不足が加わり、トラクターが田んぼのぬかるみにはまり抜けられない、酒米雄町の太すぎる茎で稲刈り機が詰まって故障した、などなど様々なトラブルが頻発しました。今後は設備と機械の充実を図り、作業効率を上げて人手不足を補っていきます。



各方面から寄せ集められた農機具の数々

課題と対策



知識ゼロ、経験ゼロ、あるのはやる気と体力だけな危なっかしい我々のチャレンジを、叱咤激励しながらも見守ってください。レジェンド農家の方々や、初めは遠巻きにみているも、だんだんと理解を示し最後には予定以上の作付けをしてくださった農家さん、他にもご協力いただいた皆様に感謝の念は絶えません。

今年で5年目を迎える酒米プロジェクト。かつて当たり前だった地元で酒造りをしようとスタートし、周りの農家さんの協力を得ながらがむしやりに突き進んだ4年間でした。”全量地元産米での酒造り“という当時は途方もないように見えた目標を真剣に掲げてきましたが、昨年はお酒全体の35%までを地元産米で造ることができました。

酒米プロジェクト実績

自社耕作地区及び面積
茅ヶ崎(赤羽根・芹沢),寒川
合計 3.5町歩(3.5ha)

協力農家さん 20名

米収量(自社+協力農家)
33 t 酒生産量の35%

取り組んだ品種
五百万石、雄町、山田錦、春陽

さて、そんな酒米作りもここまで毎年着実に生産量を増やしてきた一方で、いくつかの課題もあります。ここで一度立ち止まって、その課題に取り組み対策することが未来への責任と考えて、今回は「熊澤酒造農業部の課題とその対策」をご報告します！

熊澤酒造酒米プロジェクト 熊澤酒造農業部の課題と対策

1. 不法投棄減



私たちの米作りは、地元に残った田んぼを残すため、近年増加している耕作放棄地を借り受けて始めました。その耕作放棄地は現状罪の意識なくゴミが捨てられている無法地帯。その耕作放棄地が減ったことで、不法投棄も減っていると役所や農業関係者から嬉しいお言葉が届き、足元からできる地球に優しい活動となっていることを嬉しく思います。

良かった点も！

2. 酒造りが変わった!

原料から一貫した酒造りを行うことで、いかにこの地で生まれた米を生かした酒造りをして行くかをトータルに考える、新たな視点での酒造りができるようになってきています。米の収量は、田んぼの面積はもちろん、天候や害虫の影響などにも大きく左右され、計画通りには手に入らないということ。育てる稲は地域の土壌や水の抜け具合などを見極めて適材適所を行わなければならないこと。そうしてようやく収穫した大切な米からできたお酒は唯一無二の価値を持ち、それが地場産業の豊かさとなっていくと確信が持てたこと。そう感じられたことは私たちにとって大きな収穫となっています。



酒造りを通し、地域に貢献し、商品とともに伝えることで世界中のファンに喜んでほしい。そうすることが、今までご協力いただいた農家さんと熊澤の酒を愛してくださる全ての皆様への恩返しになると信じて、熊澤酒造農業部は今年も前へ進みます。応援をよろしく願っています！

2. 田んぼの課題



面積は増加したにもかかわらず、寒川地区は毒々しいピンクのジャンボタニシが大量出現。タニシの餌になる米糠を撒いて満足させる作戦など色々試すもどれも失敗。食い荒らされ、収量は大幅減となり自然の脅威を目の当たりにしました。来年度もタニシとの知恵比べとなりそうです。この問題は自分の田んぼだけでは解決出来ず、周辺農家さんと協働して取り組んでいきます！

3. 米の課題

- ① 昨年度は熊澤酒造と協力農家さんで米の収量は33tとなり、稲作に取り組む面積は熊澤単体でも湘南地域でトップクラスとなります。また協力農家さんも20名まで増えました。ありがたいことにその数が増えるほど、一方でお米の収量は終わってしまいとわからない不確定なものになっていきます。その結果、醸造計画を立てにくく昨年は酒造りの現場に負担をかけてしまいました。今年は協力農家さんとの連携をさらに密にとり、再度しっかりと収量と仕込みの計画を立てて商品にまで落とし込めるよう対策していきます！
- ② 今まで社内に無理やり米を置く場所を作っていましたが、収量が増えたことで保管場所が不足し、スペース確保が不可欠となっていました。そこで駐車場横に屋根付きの米置き場を建て、安定して米の受け入れ、保管ができるようになりました！





日本酒は、四季折々季節に合わせて楽しめるのも魅力の一つとなっています。今回ご紹介するのは季節限定商品の先駆けとなった天青の「夏純吟」と「秋おりがらみ」です。

涼やかな水色のボトルも相まって、言葉の通り夏向けのすっきりとした純米吟醸として人気の高い夏純吟。夏の気配が感じられる4月末から登場します。2005年から発売し、天青の名を全国に広めた商品です。従来夏は日本酒に向かないと思われていたところ、湘南唯一の酒蔵なのだから夏に合うお酒を造れないかと生み出されました。とりあえずビールとなりがちな夏場に、まずは夏酒をと勧めやすいと評判になり、その後全国の酒蔵がこぞって夏酒をリリースし、現在のように日本酒は年間を通じて楽しめるようになりました。

夏酒に続いて2007年にリリースしたのが「秋おりがらみ」です。天青の純米酒（吟望）の仕上げの段階で、タンクの底に沈殿している滓（おり）をあえて全て取り除かずに残して瓶詰めし、半年間寝かせることで、クリーミーで奥深い味わいとなっています。8月後半からの販売となります。季節ごとの旬の味わいを是非お試しください。

天青の季節限定商品の紹介



8月21日
発売

吟望天青 秋おりがらみ(純米原酒)

春に敢えて滓を濾さずに残したまま瓶詰めし、夏真っ盛りまで常温熟成させることでクリーミーで濃厚なコクと旨みがありながらキレの良い味わいに。秋の食材にぴったりで、冷から常温、お燗まで楽しめます。

1.8L 3,421円(税込)
720ml 1,903円(税込)



4月26日
発売

千峰天青 夏純吟(純米吟醸酒)

ブルーのボトルが印象的な夏の定番酒。低アルコール(14度)純米吟醸ですが、味わいの芯がきちんと感じられる軽やかでキレの良い味わい。蒸し暑い季節にもスイスイ飲めます。夏でも日本酒で乾杯!

1.8L 3,487円(税込)
720ml 1,969円(税込)



今年の蔵人チャレンジ'24
しゅうなんしゅうほう
茅ヶ崎産春陽「相南春陽」

社内コンペを勝ち抜いた若い蔵人に、タンクー仕込み分を責任醸造させる蔵人チャレンジ。静かに燃える彼らの熱い挑戦、今年はこれに決定です!

今年選ばれたのは蔵一番の元気娘、蔵人辻野美空による「湘南春陽」です! 辻野は2年前の茅ヶ崎産雄町玄米全麹仕込みに続き2度目の蔵人チャレンジとなります。昨年度の酒米プロジェクトで初挑戦した低タンパク米「春陽」と自社酵母BK5を使い、イタリア料理にも合う日本酒にチャレンジしています。春陽はシャープでフレッシュな香りのソーヴィニヨンブランに似た香り成分を生成すると言われてます。神奈川初となる自社で育てた春陽と敷地内防空壕から採取したBK5で仕込む渾身の酒の味はいかに。今年も4月の蔵フェスでお披露目し、瓶でも販売いたします。どうぞご期待ください!



蔵人
辻野 美空 つじのみそら

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、現在酒母を担当しながら、中堅として蔵を支えている。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。最近、バレーボールチームに所属し、バレーに没頭している。



記念すべき湘南ビールの
ヴァイツェンボック第一号!!

んでスタートしたものの、繊細で変化しやすい濃厚な味わいを通年で維持管理するのは大変難しく、主に秋冬の季節限定商品となっていました。そして、その爽やかなパージョンとして春夏向けにはヴァイツェンを造るようになったのです。

その後、世界のビール市場はアメリカを中心に回り始め、IPAやフルーツを使ったビールなどが人気となり、ドイツの伝統的スタイルのビールは忘れ去られた存在になっていきます。それでも私たちはヴァイツェンボックが大好き。湘南ビールの味の原点であるこのビールに敬意を表し、年に一仕込みずつ大事に造り続けてきました。今年も雄ヤギデザインの湘南ビールが登場すると、思わず味を確かめたくなるこのビール！湘南ビールの秘蔵っ子を是非ご賞味いただきたいと思えます。



理想の味を求めてドイツへ。世界最古の醸造所を訪れる。(1996年)

今回ご紹介するのは、湘南ビールが誕生した1996年から、毎年欠かさず造り続けてきているビールスタイルにもかかわらず、あまり知られていないビールのお話です。その名は「ヴァイツェンボック」。ボックというドイツ南部で主に造られる濃い麦汁を使ったハイアルコールのビールと、ヴァイツェン酵母由来の甘い果実香が合わさった濁りビールです。ボックはドイツ語で雄ヤギを表すため、これを飲むと雄ヤギのように元気になるとヤギデザインが多いのも特徴です。さて、湘南ビールのヴァイツェンボックにはどんなストーリーがあるのでしょうか。

湘南唯一の蔵元が始めるビールにはどんなスタイルが良いのかと思索しドイツに渡った6代目蔵元、茂吉。寒く都会的なベルリン周辺ではなく、のんびりとした南部でビール文化が伝統的に根付いているミュンヘン周辺のブリュワリーを飲み歩くことにしました。そこが、湘南といえど田舎っぽく歴史と伝統が息づく茅ヶ崎北部の気候風土と似ていて、自分が理想とするビールの味に出会えそうな気がしたのでした。



感動のヴァイツェンボックとの出会い!!

蔵元の勘は的中しました。ある日、出会ったヴァイツェンボックは今まで日本で飲んできたビールとは全く違うフルーティかつ濃厚な味わいで、これこそが蔵元が造る湘南のビールの味だと衝撃を受けました。その後同じく南部で出会った「ヘレス」(その後のピルスナー)と「アルト」の味にも感化され、この3種類で湘南ビールは1996年にスタートしました。

しかしその頃の日本の「地ビールブーム」ではまだまだ主流はピルスナーでした。ヴァイツェンボックは湘南ビールのフラッグシップだと意気込



ワールドビアカップ
銅賞受賞



毎年秋頃発売



毎年夏頃発売

ヴァイツェンボック

ヴァイツェン同様小麦を使用した濁りビールですが、ローストした麦芽など原料を豊富に使うことで、ヴァイツェン酵母特有のフルーティなアロマに加えて、トーストやビスケットを連想させるより濃厚でリッチな味わいが特徴です。

アルコール度数7度
300ml 660円(税込)

ヴァイツェン

ドイツ南部バイエルン地方発祥の小麦を使用した上面醗酵のビールです。小麦ビールならではの濁りがあり、きめ細かい泡とバナナやクローブを連想させるアロマとフレーバーが特徴です。

アルコール度数5度
300ml 605円(税込)

人と椅子との歴史はわたしたちの人生よりもずっとずっと長い。

古くは権力の象徴として王様だけが腰を下ろせた格式高い芸術品は、長い月日を経て今やわたしたちの暮らしにとって随分と身近な存在になりました。

okeba gallery&shop (okeba) の店内には作品や古道具たちに混ざっていろいろな形の古い椅子たちが見え隠れしています。誰が座るでもなく店内に散りばめられた古い椅子、今回はどこからともなくokebaに集まってくる椅子たちをちよこつとご紹介します。



mokichi cafeで活躍する古い椅子たち



チャーチチェア/イギリス 1930年代

100年近く前にイギリスの教会で使われていた椅子。聖書を入れるための収納がついているものもあり、教会の様式にあわせた繊細な曲線が美しい。きつと長い間、そこを訪れる人々の喜びや悲しみ、祈りに寄り添ってきた歴史の染み込んだ椅子だ。主にモキチフーズガーデンで、修理を重ねながら大切に使用され、いくつかのお店では現役でも活躍中。

インダストリアルチェア/オランダ 1950年前後



世界大戦前後の激動の時代、オランダの工作所で使われていた椅子。工場の作業用椅子のため、職人の身長や作業台の高さに合わせて調節と回転ができる機能美、工業用ならではの重厚感が特徴。その工場ではいったい何を製造していたんだろう？と想像するとなんだかワクワクする。熊澤では各店のバーカウンターで活躍していた。

スクールチェア/スウェーデン 1950年代

現地の高校で使用されていた学用椅子。スタッキングができる実用性がさすが学用品ならではの。使い古されてはいるけれど、学生の学びと成長を支えた木製の力持ちは座面が広く荷物置きにもぴったりで、ミニマルながらもどこかかわいらしさが垣間見える。モキチトラットリアでも長く使われ、かなり味わい深くなっているが、今ではもう手に入りにくくなった希少な椅子だ。



大の椅子好きでお馴染み蔵元茂吉のお陰で、気づけば世界中から随分たくさん集まってきた椅子たちは、お店のリニューアルや修理の関係で時々こうしてokebaへとやってきます。ここにあり椅子たちはみんな、時代も国籍もバックグラウンドもさまざま。けれどそんな個性豊かなチグハグたちが、不思議と調和を生みながら馴染んでいくのが面白いところなのです。このほかにも茂吉の趣味のコレクションにヨンに入りきらなくなった珍しい椅子が流れ着くこともしばしば。

ここに集まる椅子たちをみると、椅子というのとはただ腰掛けるための道具ではなく、それ自身が芸術であり歴史なのだと思付かれます。たとえ古くなっても、いつか座れなくなっても、何てことないその場所に好きな椅子を置くだけで、不思議とそこが居心地のよい空間になったりするものです。

きつと椅子も私たちと同じように、自分にぴったりの居場所を求めて旅をしているのかもしれない。そんな旅の途中で人と古道具は時代を、そして国境を越えて出会うべくして巡りあうのではないか、と思うのです。

okebaはそうやって道具たちが巡りめぐってたどり着く終着点のようで、また新しい持ち主と出会う始発点のよう。な、いつだってものを大切にすると縁を結ぶ場所でありたいと願います。

熊澤酒造には椅子の数だけ物語があって、これからも使う人の数だけライフスタイルが生まれていくのでしょう。

そして今日もまた、茂吉は椅子探しの旅に出る。



酒粕がおもてなし！熟成粕のお話

酒粕と聞いて思い浮かぶのは真っ白で独特の香りの、粕汁や甘酒でよく知られたあれですね。でもそれを、タンクに入れて密閉状態で熟成させると、味噌のような色合いの滑らかな芳醇な香りの熟成粕となります。酒粕は米麴などのタンパク質や食物繊維、美容効果があるコウジ酸なども含まれている、美容にも良く栄養豊富な酒造りの副産物。ですから、それを寝かせた熟成粕のパワーはひとしおなのです。そんな熟成粕の世界をご紹介します。



仕込み中のクリームチーズの吟醸粕漬



外観はそのままにリノベーションした粕古屋


酒造の煙突周辺、熟成エリアに昨年完成した熟成酒粕工房。戦前から粕古屋としてあった建物を得意のリノベーションで真っ白い工房に改装してスタートしました。そこはさまざまな熟成粕を使った商品を製造する小さな工房です。中に入ると1年、5年、10年と寝かせた熟成粕の大きな寸胴が並んでいます。そしてトントントントと、小気味良い包丁の音が。隣室の作業場でわさび漬けに使用する大量の生わさびを敢えて手作業で刻んでいるのです。


ここを任されているのは吉野充。見かけは大きいけれど、味のためなら繊細で丁寧な作業をいとまません。この後熟成粕と合わせて寝かせ、フレッツシユでシャキシャキの本山葵と熟成粕の旨みに富んだわさび漬けになっていきます。こうしてここでは、レストランで好評のメニューをお持ち帰り用商品として製造しています。素材をグツと美味しくする名バイブレイヤの熟成粕は知れば知るほど奥が深いのです。




わさび漬け用の大量の本山葵 工房内部で年代ごとに並ぶ熟成粕

超簡単！蔵元女将流ちよこっと粕のスヌメ！

1. お味噌汁にイン! 
お味噌汁に入れて具材と一緒に煮込んで。味噌の量は粕のコクがあるので少なめでOK!
(オススメは酒粕)

2. 粕カフェラテ、粕ココア 
ドリンク類にお好きな量の熟成粕とお砂糖を入れてよく混ぜる。底に残った粕もまた美味。まずはティースプーン1杯から!
(オススメは5年もの)

3. 煮込み系料理と相性良し! 
ハンバーグのデミグラスソース、カレーやハヤシライスに加えると、旨さマシマシ！クセになるお味に。
(オススメは10年もの)



熟成粕は、興味はあれど使いにくい・・・という皆様。ぜひ、蓋付の小さな器に入れて、しまいだまらずに冷蔵庫のいつでもすぐ使える場所で保存してください。カタヒジ張らずに、あれにもちよこっと、これにもちよこっと加えてみると、意外なマッチングでお気に入りの味を見つけられると思います。体に良い熟成粕はスイーツにも料理にもコクが出て、腸活もできて一石二鳥ですよ!

酒粕、熟成粕商品の紹介



胡瓜の熟成粕漬け

コリコリとした噛み心地と甘みとコクがたまらない、オリジナル漬物です。ご飯にも、おつまみにもなる粕漬けに上げています。



クリームチーズの吟醸粕漬け

蔵元料理天青で大人気の味が、お持ち帰りできるようになりました！日本酒にもビールにも合う蔵元ならではの味をご家庭でも！



酒粕、熟成粕

年月ともになめらかで芳醇な香りを増していく酒粕と熟成粕。

天青名物わさび漬け

シャキシャキとした本山葵とまるやかな粕の味が絶妙にマッチしたオツな一品。かまぼこに載せても、そのままアテとしても。他にも肉や魚との相性も抜群。



※ 熟成粕商品はmokichi baker&sweets(香川店)と蔵元直売所「地下室」で販売しています。



熟成酒粕工房主任
吉野 充(よしのみつる)

昭和56年座間市出身。
平成20年8月入社。

モキチのホールスタッフから始まり、藤沢店でチーフ就任。現在、熟成酒粕工場の立ち上げ責任者。フーズガーデン在籍中に、心拍停止と言う事態から奇跡的に帰還し不死身の男と言われている。車やバイクをこよなく愛するいつも笑顔のメカニック。



住所：〒253-0082 神奈川県茅ヶ崎市香川7-10-7
TEL：0467-52-6144
営業時間：10:00～17:30
定休日：第3・5火曜日(その他臨時休業等はInstagramにてお知らせいたします)



表紙の作家紹介ーtane tane



畑より

まだ地面に霜が降りる冬の日、のうえんこえるさんの畑には野菜や草花に興味津々のtane taneの二人の姿がありました。「この野菜は何ですか?」「染めたらどんな色になるかな?」と立派な野菜たちの外葉や畑まわりの野草をたっふりと調達し、寒空の下で二人の世界と想像がとんとん膨らんでいきます。

今回、熊澤通信8号がグリーンマーケット特集に決まった時、わたしたち編集メンバーの頭に浮かんだのはtane taneの二人でした。

「ヒトと動植物 生きとし生けるものが共存できる、へいわな未来」という想いを大切に持ちながら、草木染や自然をモチーフにした彫金作品などを作る作家ユニット。そんな二人にぜひとも今号の表紙作品をお願いしたいと心踊らせたわたしたちは、さっそく彼女たちを誘いこえるさんの畑へと向かいました。

話を聞いたり、畑のあちこちを見たりしながらテーマのイメージを深めていく二人のまなざしは、目をキラキラさせた子どものように、時折覗かせる真剣なようすはやっぱり表現者そのもの。

微生物と野菜の共生を育むこえるさんと、ヒトと動植物の共存を願うtane taneの二人。こえるさんのモットーのように、農家と作家、業種は違ってもその境界をこえる“共通の想いでつながって、この度の素敵なコラボレーションは実現したのでした。



工房へ

雪が溶け草花たちが少しずつ春の準備をはじめたころ、またtanetaneの二人に会いに大磯のアトリエを訪ねると、その名の通りまるで可愛らしい木の実のような雰囲気の二人と愛犬(社長)の豆吉がご機嫌にお出迎え。

懐かしくてあたたかみある古い家の中には、二人が使ういくつもの工具や細かな金属、たくさんのお布地や季節の植物たちが大切そうに並べられ、心落ち着くやわらかい時間が流れていました。



染め

まず見せてくれたのは、一緒に畑を訪れた日の記録。

絵理さんの挿絵のようなスケッチに、畑の野菜や草花で染めた標本が添えられています。同じ植物でも育った環境や季節によって香りや染め上がりの色が違ってくるので、こえるさんのプロッコリーで染めた時はそのおいしい香りが工房中を漂ったんだとか。

キャベツやナスナにホトケノサなど、食べられるものを中心に野菜の廃棄される部分などを煮出し、その染液に暫く生地をつけ込む。一度洗ってから今度は色を定着させるための媒染につけ込み、また洗う。

この工程を納得がいくまで何度も繰り返して染め重ねていく。

そして時間と手間と愛情をかけて染め出された色は、今まで見たどの色ともちがう、心があたたくくなるようなやさしさに溢れています。

「植物や野菜にはそれぞれ性格やクセがあって、染め上がりは計算できない。自然でしか出せない偶然の色に出会える、いつも思い通りには行かないおどろきと楽しさがあります。」と絵理さん。

彫金

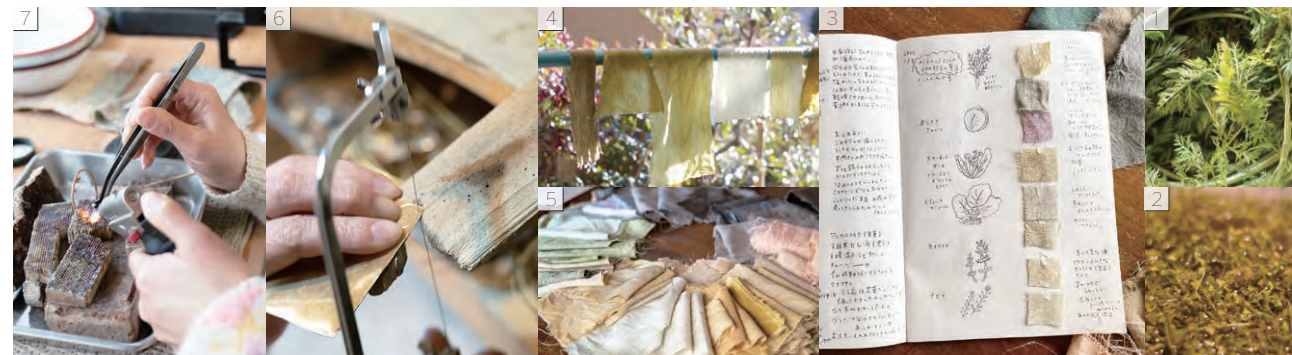
そして輪の真ん中の不思議なものは、シルバーと真鍮、銅で表現された土の中の生きものたち。

うれしそうに咲いていた花々や採れたての野菜の味、そして足元の土から感じたやさしい空気感。あの日畑で真由さんが感じた気持ちと浮かぶイメージを繋げながら、土の中の微生物たちを彫金で生み出していく。

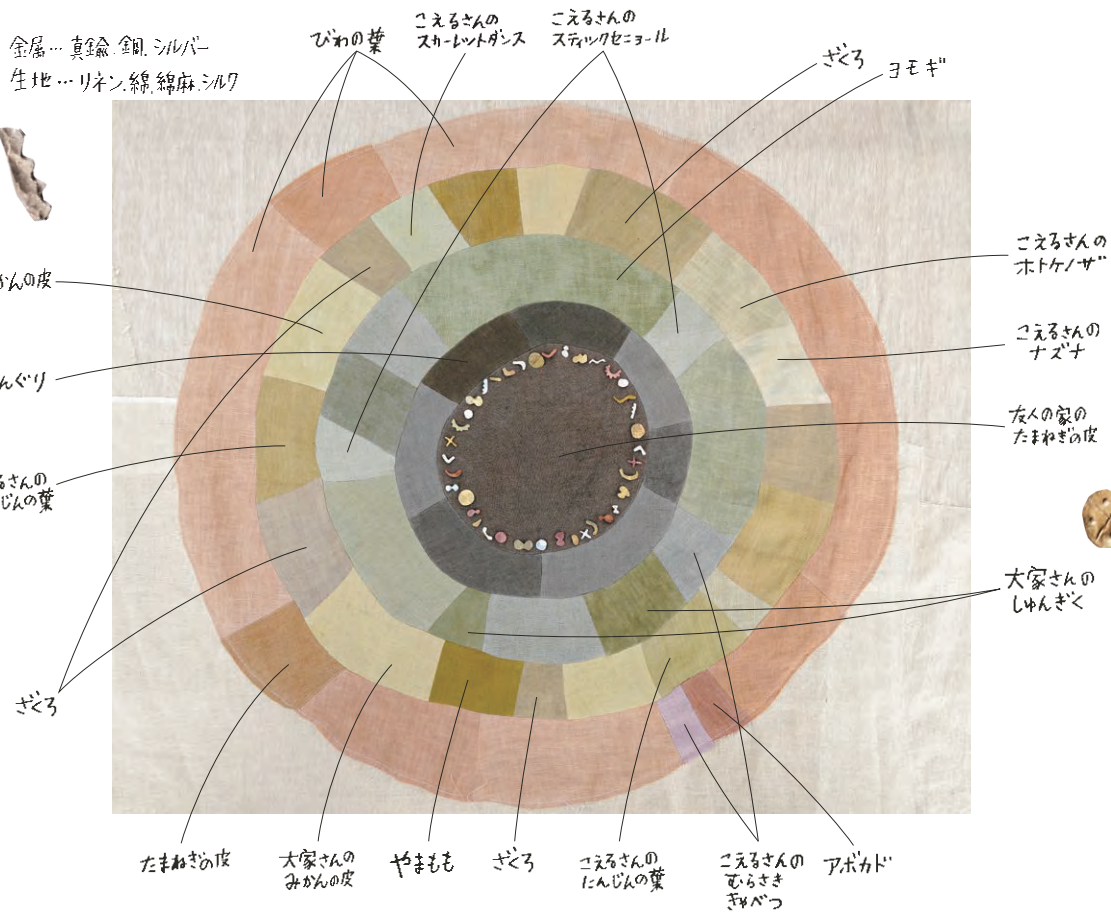
一枚の四角く硬い金属板から、多種多様な工具を使い分けながら、頭に描いたカタチを自在に切り出し・叩き・ロー付けし・磨く。小さな種を大切に育てるように、真由さんは無機質な金属に命を吹き込んでいきます。

「細かい作業もひとつひとつ自分の手で、時間をかけて向き合うからこそ、そこにしかない個性や表情を出すことができます。」

土の奥深く、わたしたちの目には見えないかも知れない。けれどもそこに確かに存在している生きものたちの営みが、実はすぐそばにあるということ、この小さく光る彫金の微生物は教えてくれます。



1.こえるさんの畑で収穫したニンジン葉 2.ナズナを煮出しているところ 3.染め記録帳 4.プロッコリーの染め上がり 5.染めた布たち 6.描いた形を糸ノコで切り出す 7.バーナーでロー付け



金属…真鍮、銅、シルバー
生地…リネン、綿、綿麻、シルク

びわの葉
こえるさんのスカーレットダンス
こえるさんのスフレクセニョール

ざとろ ヨモギ

ごえるさんのホトケノサ

ごえるさんのナズナ

友人の家のたまねぎの皮

ごえるさんのにんじんの葉

大家さんのしゅんぎく

たまねぎの皮
大家さんのみかん皮
やまもも
ざとろ
ごえるさんのにんじんの葉
ごえるさんのでらさき
アボカド

作品に込めた想い

土の中の目に見えない生きものたちが、わいわい仲良く共存し、野菜や草花を育み、それらが人にいのちを与える。そんなふうへいわの輪はつながっていく。

土の中からはじまり、野菜や草花を通して私たちの暮らしを彩ってくれる命の循環。土や作物の中に宿る自然の尊さ美しさは、こえるさん、絵理さん、真由さんの三人の手を通して、ここに作品としてひとつになりました。

雨や太陽が大地を育て、その土が動植物に命を与える。

忙しく季節は巡り、つい忘れてしまいがちになるけれど、わたしたちもその輪の中にいる。そだてる人つくる人から、たべる人つかう人へ。

そうやって全部どこかで少しずつ、つながって生きていく。

この次はどんな色に染まるだろう？
どんなカタチが生まれるだろう？
これからのtanetaneの創作はつづいていく。

tanetane 草木染め：二挺木絵理 / 彫金・金工：小杉真由

海と山に囲まれた神奈川県の大磯町の小さな工房で、彫金ボタンの草木染め服や小物、アクセサリなどを2人で制作し、展示や出店を中心に活動しています。植物や天然染料で手染めした生地と彫金で切り出した金属、土に還るものと永遠に受け継がれるもの、そんな相反する2つが重なり生まれた何処か肩の力が抜けるような服やアクセサリ。

information

tanetane @tanetane_works



【okeba gallery & shop 展示情報】

2024年5月15日(水)～5月30日(木) 定休日:5月21日(火)

tanetane × tsunoi rie 三人展 詳しくはokebaのInstagramにて。



「熊澤酒造オンラインストア」リニューアルオープン!

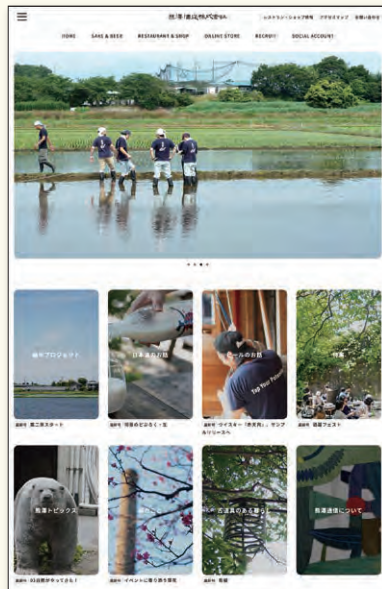
熊澤酒造が手がける「天青シリーズ・湘南ビール・クラフトジン・ウィスキー・ソーセージ・スイーツ」がオンラインでご購入いただけます!



<https://store.kumazawa.jp>

「熊澤酒造ホームページ」リニューアル!

ホームページが熊澤通信のオンラインメディアとしてリニューアルしました!
熊澤通信のバックナンバーもトピックス毎に読むことができます。



熊澤酒造
トピックス

d design travel の

作り方



2024年
6月1日(土)
15:30~17:00
会場
天青翹室

受付 : okeba gallery&shop 定員:30名 参加費:2000円

講師はd design travel 編集長の神藤秀人さんです。ダイヤモンドデパートメントが発行する47都道府県に1冊ずつのトラベルガイドブックシリーズ『d design travel』。編集長自ら約2か月間、現地に住むように滞在し、実体験の中から本当にその土地の素晴らしさを見つけ出していきます。今回の暮らしの教室では、それぞれの土地に長く続く「個性」や「らしさ」をデザインの視点から選び出す編集の視点や制作の裏側に迫ります。



講師プロフィール



D&DEPARTMENT PROJECT 『d design travel』編集長
神藤 秀人

1980年生まれ。2012年より、D&DEPARTMENT PROJECTに参加。2009年に創刊した、ロングライフデザインの視点で、47都道府県ごとに編集するトラベルガイドブック『d design travel』の編集長として、編集・執筆・写真・広告営業など制作の全般を担当するほか、渋谷ヒカリエ・d47 MUSEUMで開催する同書と連動した展示会の構成を担当。また個人では、「ローカル」を広範囲から楽しむデザイン活動JUNGE DESIGNがある。最新刊 福井号は 2024/3/8全国発売!

ご予約・お問い合わせ

okeba gallery & shopまで、ご氏名、参加人数、お電話番号を明記の上、お申し込みください。営業時間外のお申込みはメールにてお願いいたします。
電話受付: 11:00-17:00
TEL: 0467-50-0252
MAIL: okeba@kumazawa.jp お申込みはこちらから▶



『d design travel KANAGAWA』

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: 熊澤 由布子・浦上 春菜
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: tanetane

発行日: 2024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。