

# 熊澤通信

vol.09

2024.10.1 発刊



熊澤酒造酒米プロジェクト

第二章 本格稼働！

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  
まあよく輪になって  
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

- 02 序文
- 03 熊澤酒造酒米プロジェクト  
第二章 本格稼働！  
復活！50年ぶりの自社精米工場設立  
期待の新人 最新式精米機登場！  
酒米がお酒の原料になるまで  
酒米作り5年目のご報告
- 10 日本酒のお話  
「華やかに奥深く」天青千峰 熊本九号酵母  
天青朝しほり発売スケジュール
- 12 ビールのお話  
「ハーベストホップ」自社畑で採れたホップのビール  
大人の遠足
- 14 庭のこと
- 16 古道具のある暮らし  
人形
- 18 熊澤トビックス  
01 ウイスキー「赤天狗」シングルカスクス。 ついに発売！  
02 熊澤酒造の本が発売されました！
- 24 暮らしの教室のご案内  
「発酵で楽しい社会を！」講師 酒井 里奈  
「北欧ビンテージ家具入門」講師 山口 太郎
- 26 蔵元直売所「地下室」便り  
よっぱらいライフ 湘南ビール定期便！
- 26 熊澤酒造テーマソング 配信開始！  
「YOPPARAI SONG ～よっぱらいソング～」

1 反の田んぼを借り受けて、4年前に社員一同で始めた酒米プロジェクト。  
かつてあった営みをもう一度取り戻し、そこに新たな息吹を吹き込み未来に残していきたい、そんな大きな思いを胸に規模は小さくはじまりました。  
土を耕し、苗を育て、田植えをして稲を刈り、それを酒造りの米に仕上げ、酒を仕込む。  
地元の農家さんの協力のもと、その工程の全てを自分たちの手で行った酒造りの先にはどんな景色が見えるのだろうか。  
自社精米工場設立を経て、種蒔き・育苗から酒造りまで自社一貫生産へ本格稼働を始めた私たちの取り組みをご紹介します。

赤羽根地区の夕暮れ(五百万石)

# 復活!! 50年ぶりの自社精米工場設立



現ビール工場の場所にあった精米工場。(写真中央)

酒米プロジェクト4年目の昨年は自分たちに任せられた土地が一気に増え、機械を入れてのスマート農業にシフトチェンジ。まさに第二章がスタート、と言ったところでした。そして、今年はいよいよ50年ぶりに敷地内に精米工場を設立し、精米までの全ての工程を一貫して自分たちで行えるようになりました!

かつて熊澤酒造には、入口のミモザアーチ横、現ビール工場の場所に精米工場がありました。裏の田んぼで取れた米や地元産の米を精米し、お酒を造っていたのです。その時の精米機と同型のものが、天青やモキチフーズガーデンの店内にいふし銀な光を放ってディスプレイされています。

これは半世紀以上前の中野工業社製の砥石式醸造用精米機です。その後、時代の流れでお酒は大量生産をするようになり、酒米は外部から購入するようになって精米工場はビール工場へと変わっていったのです。

を全て自らでやることで、日本中探してもこんなことをやっている所は見当たらない!と、豊かな土地の恵みを生かした唯一無二の付加価値につながっていくと信じています。

精米機は2024年の2月に設置は完了し、3月には試験運転も開始しました。また、副産物として出る米粉を使ったメニューの白熱の料理対決も社内で行い、モキチ鎌倉店が見事優勝! レストランメニューにも登場予定ですのでお楽しみに! 自家精米をすることでこうした新たな循環も生まれています。

熊澤酒造酒米プロジェクト・第二章は本格的に走り出しています。今後、第二章完結へ向けて、そして次なる参加型の第三章も視野に入れて、理想は大きくプロジェクトは進んでいきます。どうぞご期待ください!



米は機械を循環しながら長時間かけて削られていく。

時は令和。かつてあった姿を取り戻そうと私たちは4年前に酒米プロジェクトを開始しました。収穫した米の精米は外部に委託していましたが、協力農家さんの増加で収穫量も増えたことで精米工場設立の必要性が出てきたのです。それは、精米を委託する米量の増加に伴い、埼玉や山形までの輸送コストが増大したことはもとより、自分たちが育てた米を最初から最後まで面倒を見て、その米でお酒造りをするので新たな境地に達することができるという考えからです。

そしてさらには、出来上がった酒を瓶詰めし出荷、又自社レストランで楽しんでいただく。まさに、農業×酒造り×サービス・販売の6次産業



小窓に注目!! お米が精米されています。



精米後の糠(米ぬか)。削り歩合別に集める様子。



1 モキチフーズガーデン正面入口に置かれた中野式精米機。(高さ5m) 2 プレートには中野式酒造用精米機の文字が。 3 セットで稼働していたもう一つは天青入口に置かれています。 4 表面に描かれた美しい装飾。

熊澤酒造の米作りは苗を育てるところから始まります。種蒔きから仕込みまでの自社一貫生産の様子をイラストにしてみました！

### 5. 草乾燥・籾刈り(もみすり)

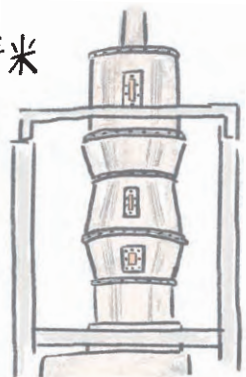
籾刈り:もみがらを取り除き玄米にします。



### 1. 種蒔き育苗(いくびょう)



### 6. 精米

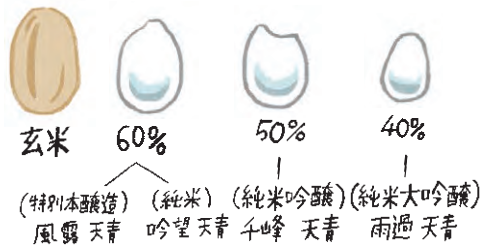


### 2. 田植え



酒米がお酒の原料になるまで

### 3. 稲刈り



仕込みへ  
酒造り開始



### 4. 脱穀



高さ8mにも及ぶ精米機は圧巻！

期待の新人 最新式精米機登場！

威風堂々現れたのは、新種のロケットか？はたまた天文望遠鏡か？いえいえ、そうではありません。これが噂の最新式精米機の全貌です。

50年ぶりに再稼働する精米機は、中野工業社製の醸造用精米機で、砥石式ではなくダイヤモンドロル式の最新バージョンです。何故柄にもなく最新式を導入!?という心配のお声が聞こえてきそうですが、ここはお酒の味に関わる大切な投資。大事に育てた可愛い我が子のようなお米が、一番良い状態で仕込みに入れるようにと願って頑張りました。そしてこれを元瓶詰め工場だった場所を整理しパズルのようにスペースを開けて設置しました。精米機は規格外に背が高いため、新たにそれを囲うような建屋を作り、酒造のシンボルの煙突に次ぐ高さになりました。建屋の中に鎮座するニューカマー、期待は高まるばかりです！

# スナップショット



1 5年目はもはやベテランの域! 2 絶景の田植え。(赤羽根地区) 3 8cmにもなる天敵ジャンボタニシ。(寒川地区)  
 4 無農薬栽培に再挑戦!(芹沢地区) 5 使い方が合ってる?!草刈り初挑戦。6 高校脇の田んぼも植えます。(寒川地区)  
 7 スズメよけの新兵器!? 8 新入社員も刈ります!(赤羽根地区)



注目!今年から自分たちの田んぼに酒米プロジェクトの看板を設置しました!これで、場所のお問い合わせにも応えられ、地域の方がたへの認知度もグーンとアップしました。

今年、宿敵ジャンボタニシとの格闘(寒川地区)、稲の出穂直後を狙うカメムシ被害(赤羽根地区)も発生してしまいました。こう言った自然の脅威と格闘し、また記録的な猛暑を乗り越え、8月後半からは、たわわに実った田んぼの稲刈りが始まりました。このお米が秋から始まる酒造りの酒米となっていくます。5年目の酒米作りの結果はいかに? 次号でのご報告をお楽しみに!

# 酒米作り5年目のご報告



たわわに実った早生の五百万石。(稲刈り前日の8月19日)

5年目の今年、田植えは5月初旬に富士山を見渡せる絶景スポット、茅ヶ崎の赤羽根地区からスタート。毎年恒例のアクシデントにも今年は見舞われず、なんだか逆に心配な中、ほぼ2日間で8枚10反(1町歩)の田んぼ全てに早生の五百万石を植え終わりました。それもそのはず、前号「農業部の課題と対策」ページで、人手不足と機械類の故障について言及しましたが、醸造部に2名の新人が増員され農業部員デビューを果たしたことや、機械をグレートアップさせスムーズな田植えが行えたこと、機械が入れない田んぼの端は同時に手作業で補植を行うハイブリッド方式が行えたことなどが、見事に乗り切った勝因と言えるでしょう。このハイベースを維持して田植えができないと間に合わないほど田んぼが広がったという嬉しい悲鳴でもあるのです。その後6月に茅ヶ崎の芹沢でも五百万石を、また昨年雑草がはびこり大失敗した無農薬栽培のリベンジにも挑戦し、ついで晩生の山田錦を寒川の田んぼに植えました。




上品な味わいと喉ごしの良さが特徴の純米吟醸、天青千峰。その中に、「純粋熊本九号酵母使用」という響がかかった商品があるのをご存知でしょうか。蔵を訪れるお酒好きの方にも自信を持ってオススメするこのお酒を、私たちは愛情を持って「熊九（くまきゅう）」と呼んでいます。その歴史を少しご紹介します。

天青は、湘南の食文化にふさわしい、食事に合う食中酒であることを理想として2001年に生み出されました。その際、酒米は五百万石と山田錦、酵母には協会9号酵母を採用しました。飲み飽きしない晩酌に向く酒だと高評価はいただきましたが、取扱店の横浜市の君嶋屋さんとの会話の中で、外食の際のようなハレの場に合う、もう少し華やかさと酸味などの味わいの幅がある酒があってもよいのではないかと、という提案をいただきました。そこで、同じ9号酵母で親元となる熊本県の熊本9号酵母が良いだろう、という話になりましたが、当時それは県外不出の貴重な酵母で、どうにかつて現地に赴き五十嵐杜氏を気に入っていたので、幸運にも手に入ることになったのです。こうして、それまでの爽やかで上品な味わいの千峰に野性味が加わったハレの場にも合う天青「熊九」が完成しました。

2003年に天青千峰の別バージョン、熊本九号酵母使用の純米吟醸酒としてデビューして以来、その評判の良さから2004年には熊本九号酵母は雨過天青（純米大吟醸）に採用、その後2005年には低アルコールにしても負けない味わいから夏酒にも採用、夏純吟が誕生しました。そして、2014年の米国輸出の際には、バイヤーが当社全商品のテイステイングをした結果この熊九が選ばれ、今では全米で飲まれています。綺麗な吟醸香に野性味と力強さが加わり、そこに山田錦の柔らかな甘みがマッチして幅の広い味わいのあるこのお酒。ぜひじっくりとその深みをお楽しみいただきたいと思えます。




米国輸出用ラベル。  
右下には「SONG OF THE SEA」の文字。






### 千峰天青 熊本九号酵母仕込み

熊本九号らしい綺麗な吟醸香と山田錦の甘味が口で膨らみ、余韻を残しながらもスッキリとした味わいの純米吟醸酒。

720ml 2,156円(税込)

オンラインショップはこちら 

## 天青朝しぼり発売スケジュール Schedule

	<p>第一弾「解禁朝しぼり」 <span style="float: right;">吟望（純米酒）</span></p> <p>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。</p> <p>第1回 12月5日(木) <span style="float: right;">1.8L 3,531円(税込) / 720ml 2,079円(税込)</span></p>
	<p>第二弾「春の朝しぼり」 <span style="float: right;">吟望（純米酒）</span></p> <p>湘南地域産の五百万石を使用。今年も純米朝しぼりは産地違いです。</p> <p>第2回 2月6日(木) <span style="float: right;">1.8L 3,531円(税込) / 720ml 2,079円(税込)</span></p>
	<p>第三弾「純吟朝しぼり」 <span style="float: right;">千峰（純米吟醸）</span></p> <p>兵庫県産山田錦を使用。米の旨み、味わいの深さに加えて、搾りたてならではのフレッシュ感が加わった味わいです。</p> <p>第3回 3月6日(木) <span style="float: right;">1.8L 4,103円(税込) / 720ml 2,387円(税込)</span></p>

ハーベストホップー自社畑で採れたホップのビールー

梅雨とは思えない、6月末の朝。酒造から車で5分ほどの自然豊かな堤の森には、ブラウマイスターはじめ各部門から有志30名ほどが集まり賑やかな様子。今日は待ちに待ったホップの収穫日です。今日摘んだホップはあと数時間後には、オクトーパーフエストでお披露目するハーベストホップの原料としてタンクの中へ！生ホップを当日仕込みに使用するのには私達にとっても初めてで、業界的にも珍しいビールと言えるでしょう。

酒造のパーキングの片隅で始めたホップ栽培。手狭になった3年前に酒造近くのごと堤と芹沢の土地を借り受け移植しました。なかなか思うようには収穫量が上がらない中、4年目の今年は収穫量も昨年比約1.5倍となり、ハーベストホップ第二弾として今年も商品化することになったのです！その収穫から仕込みまでを密着取材。知れば知るほど奥が深いホップの世界を覗いてみましょう！



生ホップは時間との戦い！



ブラウマイスター筒井の掛け声とともに始まったホップの収穫。5メートルはあろうかという支柱に絡みついて成長した実を次々、5センチほどに成長した実を次々と採っていきます。各部門から予想以上に集まったビール好き達の手分け作業で無事に堤と芹沢2ヶ所の収穫は終わり、いっばいになったホップの籠がここそこに。その青々しく爽やかな香りが畑に充満し、思わず「いい香りっ！」と歓声が上がります。生ホップは時間との戦い、これからすぐに酒造の庭で次なる作業が待っています。

ホップの役割は、ビールに苦味や独特の香り付けをし、雑菌の繁殖を抑えることで保存性を高めることにあります。ビールの独特の香りはルプリンと呼ばれるホップの中心にある黄色い球体の粒から出るのですが、その香りを最大限に引き出すために手作業でホップを割りほぐしルプリンが麦汁に浸りやすいようにして潰け込みます。



麦汁は通常より低めの80度に設定。そこに潰け込むことで苦味よりも香りを引き出すのがポイントです。それはまるで適温でお茶を淹れると苦味よりも旨味や香りが引き立つのに似ています。ブラウマイスターが理想とする青々しい爽やかさとグレープフルーツのような柑橘香の綺麗なアロマを求めて、作業は続きます。

中庭はまるで農夫達の聖域



収穫から戻ると、中庭のメタセコイアの木の下でホップをほぐす作業がすぐに行われます。この日はレストランの定休日とあって敷地内にお客様はまばらで、深い緑の中で黙々と作業を続けるテーブル、楽しそうにお喋りしながら手を動かすビクニック気分のテーブルなど様々。その様子は大地からの贈り物を丁寧に加工して商品として届ける大きな循環の中に介する農夫達の集まりのよう。新しい

いチャレンジをしながらも人間の原点へ回帰している懐かしい風景にも見えるのでした。これから毎年この時期の中庭の風物詩となりそうです。

ほぐしたホップにはすぐさま二酸化炭素が充填され、酸化を可能な限り防ぎます。こうしてホップはフレッシュなまま目標時間内に作業は終わり、次はいよいよ麦汁に漬け込みます。



漬け込み



収穫から3時間後。いよいよ漬け込みの作業です。ドライホップタンクという小さなタンクに収穫に参加した希望者達で生ホップを投入します。そこに煮沸タンクから一部の麦汁を加えます。温度は設定通りの80度！こうして、苦味ではなく青々しさとフレッシュな香りを移していきます。自分たちで今朝収穫したホップがタンクに投入されビールになっていくライブ感を体験して、皆の土気も麦汁の湯気と共に一気に上がっていくのでした。この後ワールブルルに移して攪拌・沈殿させ、上澄み液を冷却し酵母を入れて下面発酵させていきます。

生ホップはロマンの世界！



私たちが育てているホップはカスケードという種類です。ホップは200種類以上あると言われ、苦味をつけるビターホップや、香りをつけるアロマホップなどその個性は様々です。カスケードはこのアロマホップの代表格で主な原産地はアメリカ。グレイブフルーツのような華やかな香りが特徴です。ビールの味わいを左右するホップ。生ホップを使うことは、ベレット化されたホップを使う安定したビール造りよりも何倍もの労力を伴います。それは、生ホップを使うことは量や加工状態、漬け込む温度などにより全く違った味わいになる、ある意味ケミストリーの世界だからです。それでも作り手達はその労力にも勝るライブ感のあるビール、一期一会のビールを求めてチャレンジしていきます。今年のオクトーバーフェストではブラウマイスター達の熱量が詰まったハーベストホップを是非味わってください！彼らの「ロマンの世界」がそこにあります。

ハーベストホップ2024

オクトーバーフェストに解禁!



オクトーバーフェスト用に自社カスケードホップを使用し仕込んだシリーズ第2弾。今年は湘南ビール初のイタリアンピルスナーに挑戦！グラスに注ぎつつ優しい味わいの、伝統と革新が融合した新しいビールです。

300ml 660円(税込)

オクトーバーフェスト!  
10月12日、13日、14日開催!



# 庭のニートー大人の遠足



今日の「コージー」を見つげにどうぞふらりと、何でもない日の熊澤酒造のお庭においでください。きつとそこには、自分へのご褒美時間が待っています。

庭を見渡せるカフェの席でゆっくりと過ごしても、もう一度外に出てメタセコイヤの木の下で特別な自分時間を過ごしても。

煙突が目印となる酒蔵の一番山側は発酵エリア。アメリカカフジの藤棚の横にはウイスキーの木樽が年々積み上がっています。そのさらに奥には防空壕と酒粕工房。ここで、お酒をひっそりと寝かせ、酒粕商品を仕込んでいきます。健脚自慢なら、ぜひそのまま池の飛び石を渡って裏山を上がり、吹き抜ける風を感じながら森林浴を。

戻ったらそろそろ腹ごしらえでしようか。新鮮な有機地場野菜が並ぶモキチグリーンマーケットや、蔵を改装したパン屋さんで買い物したり、併設のカフェを覗くのはいかがでしょうか。自慢のお茶やスイーツにサントイツチ、もちろんビールや日本酒もあります。

入口から続く緑のアーチを抜けると現れる中庭。レストランでのお食事でもなく、イベントでもない日のそこには気づきがたくさん。季節の花がひっそりと咲いていたり、紅葉を始めた木々に出会えたり。どこからか（蔵からなんですけど）お酒の香りがしてきたり、ビールのモルトの甘い香りがしてきたり。ここでコッcottと日々モノ作りが行われていることを肌で感じる事ができます。

そんな景色を五感で感じたら、さあお庭散策を始めましょう。

湘南地域の作家さんの作品や世界の古物、絵本が並ぶのは、元は酒造りの桶を作っていたオケバギヤラリー&ショップ。

春の酒蔵フェストや秋のオクトーバーフェストが賑やかなハレの中庭だとするならば、なんでもない日の中庭はのんびりと自由です。そして、そんな中庭が大好きです。

# 古道具のある暮らしー人形

今回は、オケバギャラリー&ショップ  
にやって来る、様々な人形やオブジェ  
たちのお話です。

動物だったり、人だったり、謎の生  
命体だったり・・・この店の扉をくぐ  
るのは、各国から集まってきた時代も  
素材も様々なモノたち。

「オケバらしき」をコンセプトにやっ  
て来ては、お客様がその魅力に胸を打た  
れてご購入になり、旅立って行きます。  
それらの中でもオケバにやって来る  
「鳥」や、シンボルとして愛されてきた  
「馬」についてその歴史やストーリーを  
交えて、ご紹介しようと思います。



背中に背負っているモチーフも様々。

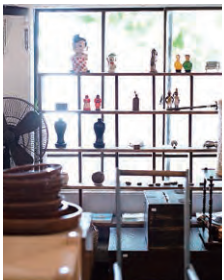


例えば「トナラ焼き」と  
いう焼き物の人形。よく  
見かけるのは、鳥や魚、  
猫などのモチーフのもの  
で、今回も鳥が2匹、オケバ  
にやって来ました。

トナラ焼きは、メキシコ  
のトナラという街で作られ  
ている焼き物です。トナラ  
には沢山の焼き物工房があ  
り、素朴でぬくもりのある陶器を生  
産しています。1519年から約  
300年にわたるスペイン統治時代よ  
り以前から存在していた焼き物です  
が、スペインからもたらされた技術や  
その後の焼成技術の向上により、古い  
スタイルから現在のスタイルに変化  
していったと言われます。

目が合って、「この子は...」と  
思った時は、きつと心と心が通じ合  
った一期一会の出会いなのかもしれ  
ません。

もう一つご紹介したいのが、ご存知の方  
も多いスウェーデンのダラナホース。  
これは、その名の通りスウェーデン・  
ダラナ地方養蜂の伝統工芸品の木彫り



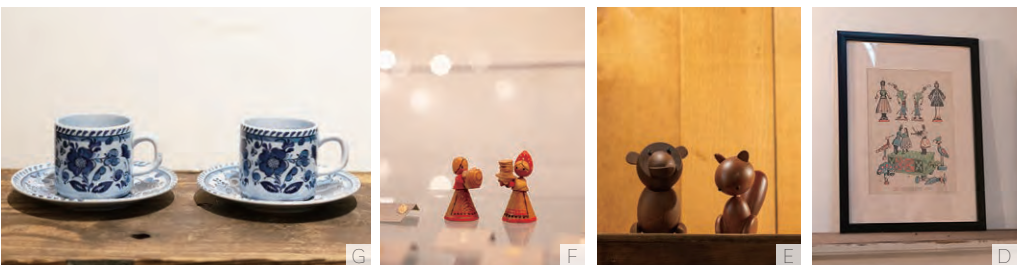
いろんなところに  
潜んでいるから  
探してみよう!



このように、それぞれの国の歴史や風  
土を背負って今も人から人へと渡され愛  
されている人形たち。あっとい間に数  
日の滞在で旅立つ子もいれば、数ヶ月  
数年滞在して行く子もいます。  
特に滞在が長い場合は、掃除の度に話  
しかけたり、作家さんの展示の彩りとし  
て飾らせてもらったりと愛着も湧き、い  
なくなると寂しいものです。きつと様々  
な人の手に渡りながら、想いのようなも  
のが詰まって人形を形成する一部とな  
るでしょう。  
古道具に宿るそんな存在感を感じなが  
ら日々道具たちに触れ、スタツフも愉し  
んでいます。  
自由な眼と柔らかな心で、その中に在  
る道具のこころを感じ取り、また次へと  
繋げて行く。  
そんな感性を呼び起こすきっかけとなる  
場でありたい。オケバはそう考えます。



の馬で、幸せを呼ぶ馬として昔から愛  
されてきました。18世紀の初め頃、木  
こりたちが仕事が終わった後に、遊び  
半分で作った木馬が始まりといわれ  
ています。木こりたちは様々な動物を作  
ったのですが、馬は優しく賢く力が  
強い生き物として昔から大切にされて  
おり、好んで作られたと言います。次  
第に子供たちのおもちゃとして定着し  
ていき、よく見かける赤い色が塗られ  
るようになったのは、19世紀になっ  
てからだそうです。  
オケバにやって来たダラナホース  
はどうやらこの場所をとっても気に入っ  
てくれたので、非売品となってお店を  
見守っています。



A. 作者不明の国内の馬の置物。干支の馬ではないかと思われる。B. 1947-1952年頃のソルト&ペッパーの木製の入れ物。C. ペルーやメキシコの中南米で1970年代に作られたと思われるフォークアート。D. ポーランドの玩具をモチーフにした版画。E. ロイヤルペットと呼ばれるこけし職人が作った木製の置物。F. 子供のおもちゃとして作られた人形。G. トナラ焼きの雰囲気よく似た絵付けのカップ&ソーサー。こういった食器も人気が高い。

# 熊澤トポックス

## 01 ウイスキー「赤天狗」シングルカスク Vol.1 ついに発売!

昨年12月のウイスキーのサンブルリリースからおよそ一年、満を持して、熊澤酒造「湘南蒸留所」からウイスキー「赤天狗」を11月より発売します!

約束の朝。酒造の一番奥の醗酵エリアにある湘南蒸留所にひっそりと灯りが灯ります。蔵元とブラウマイスター筒井が、この秋本格リリースするウイスキー「赤天狗」をテイステイングするのは。昨年12月にジャパニーズウイスキーの基準を満たし、お披露目を兼ねてサンブルリリースした際には、3年熟成とは思えないその奥深い味わいにウイスキー通からも高評価をいただきました。あれから1年、赤天狗はどんな進化と深化を遂げたのでしょうか。



芳しい木樽の香りが充滿するウイスキー樽熟成倉庫。今回リリースするのは4年以上の熟成を遂げたBarrel No. 502。バーボン樽。アルコール度数は54度。現れた美しい琥珀色の液体を筒井がグラスに注ぎ、蔵元は敬うようにグラスを回し、香りと色をチェックします。そのやり取りは、4年の歳月を経て到達した成果を期待と緊張と共に試す神聖な儀式のよう。



バーボン樽に湘南ビールのインペリアルスタウトを1年間投入。樽に香りを染み込ませ、それを抜いた後の樽にニューボット(ウイスキーの原液)を入れ熟成させることで、より豊かで複雑な味わいのウイスキーになります。ひと口含むと、樽香と蜂蜜の芳醇なアロマが感じられ、陶酔の世界へ。そしてアフターフレイバーにはほのかにインペリアルスタウトのロースト香が現れます。ビール造りをしていいる私たちがからこそ出来る、世界的にも珍しい試みです。



この唯一無二の味わいを一切の加水をせず一樽分だけ瓶詰めしリリースいたします。

どの樽にどんな酒を入れて香り移すのか。その酒を抜いた樽で寝かせたニューボットは数年後どんな味わいとなるのか。今後も期待と緊張を胸に試行錯誤を繰り返して、一期一会の味わいをお届けしてまいります。





2025年  
2月9日(日)  
参加料  
2,500円

## 北欧ヴィンテージ家具入門

～北欧の国々が生み出した家具や雑貨のデザインとその背景を学ぶ～

15:30 ▶ 17:00 (受付15:00～) 会場:天青 翹室

熊澤酒造のレストランの空間を彩る北欧家具や照明。その多くは北欧ヴィンテージ家具の買付け・販売を行う秦野のtaloさんにお世話になっています。代表の山口太郎さんをお招きし、実物を手に取りながら、その背景やフィンランドをはじめとした北欧の暮らしにスポットを当てお話しいただきます！



### 講師プロフィール



北欧家具talo代表  
山口 太郎



1973年神奈川県生まれ。51歳。  
20代半ばのフィンランド旅行をきっかけにヴィンテージ北欧家具の販売を開始。現在はフィンランドにオフィスを開設し、年に10回以上渡航し年間120日以上を北欧で過ごす。  
現地での生活を楽しみつつ文化を理解し、必ず自身で触れた商品を輸入し販売を行うスタイルを続けている。

### ご予約・お問い合わせ

お申込みは店頭、またはQRコードのご予約フォームから、ご氏名、参加人数、お電話番号をご記入いただきお申し込みをお願いいたします。

お問い合わせ: okeba gallery&shop  
TEL:0467-50-0252 ※営業時間内にお問い合わせください。

お申込みはこちらから ▶



発酵で楽しい社会を！

## Fermenting a Renewable Society

～未利用資源と発酵でつくる楽しい循環～

2024.11.10(日)

参加料:2,500円

15:30 ▶ 17:00 (受付15:00～) 会場:天青 翹室

微生物の力を活用して、さまざまな未利用資源から新たな素材や商品を作る「ファームステーション」。  
休耕田からスタートした化粧品や、りんごやゆずの搾りかす・コーヒーかすなどの素材が、食品・飲料の原料となる発酵技術の面白さをお話しいただきます。  
また、ファームステーションがどうしてできたのか、これまでのあゆみや、熊澤酒造との実は!という関係などについてもお話を伺います。



### 講師プロフィール



株式会社ファームステーション代表取締役  
酒井 里奈



国内及び外資金融機関、ベンチャー企業でM&Aや経営企画などに従事。発酵技術を学ぶために東京農業大学応用生物科学部醸造科学科に入学、09年3月卒業。同年、株式会社ファームステーション設立。ファームステーションは、独自の発酵技術を活用し、未利用資源を機能性のある素材や製品にする事業に取り組み、サーキュラーエコノミーの実現を目指している。事業性と社会性を両立したビジネスの実現を追求し、B Corp認証取得。

### ご予約・お問い合わせ

お申込みは店頭、またはQRコードのご予約フォームから、ご氏名、参加人数、お電話番号をご記入いただきお申し込みをお願いいたします。

お問い合わせ: okeba gallery&shop

TEL:0467-50-0252 ※営業時間内にお問い合わせください。

お申込みはこちらから ▶



熊澤酒造のテーマソング配信開始!

# 「YOPPARAI SONG ~よっぱらいソング~」



一年いろいろあるけど それもまた君の人生  
泣きたい時もあるけれど 今日ほとにかく乾杯

みんなよっぱらえ よっぱらいましょう  
酒に、歌に、君に酔える しあわせ者よ

僕はみんな待っていた この日の出会いを  
一緒に歌うウタがある ホント気分は最高

みんなよっぱらえ よっぱらいましょう  
みんなの笑顔が そこにあればいい

みんなよっぱらえ よっぱらいましょう  
酒に、歌に、君に酔える しあわせ者よ

作詞・作曲:酒井 康平

みんなよっぱらえ よっぱらいましょう  
みんなの笑顔が そこにあればいい

Spotify Apple MUSIC  
amazon music iTunes にて配信中!!  
🔍 よっぱらいソング で検索!

強い弱いも関係ない 年の差も気にしない  
君があんなのいいところ 僕に教えてよ

「明日があるさ」と言うけど 今が一番大事さ  
湘南ビールを片手に 今日は言わせておくれよ

みんなよっぱらえ よっぱらいましょう  
心、腹も、満たしていく ゆたかな時間よ

みんなよっぱらえ よっぱらいましょう  
僕はみんな生きている 意味がある



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・佐々木和歌子  
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: ノスリ舎

発行日:2024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tokebaにてご購入頂けます。郵送の場合1冊110円(税込)+送料となります。



蔵元直売所「地下室」便り

## 季節限定の湘南ビールが 毎月届く、新サービスがはじまりました。

いろいろなクラフトビールを味わい、お気に入りの1杯に出会ってほしい!  
そんな想いで、1996年より湘南ビールを造り始め、今では年間約40種類を  
醸造。毎年、新しいビール造りにも挑戦しています。  
日本の美しい四季の移ろいを、季節のお酒とおつまみと共に、  
満喫しませんか?  
Let's enjoy よっぱらいライブ!

選べる  
3プラン  
毎月20日  
締切!

お得な新サービス!お申し込みはオンラインストア  
「湘南ビール定期便」より

通常よりも**お得!**に購入できる!  大人気の**季節ビール**を逃さない!  1回のみのお試しOK!  送料込み!

<p>季節のビール6本</p> <p>旬の限定ビール4本 お楽しみビール2本 スタンダードセット</p> <p>月額 4,750<small>(税込)</small>円/月</p>	<p>季節のビール6本 +おつまみセット</p> <p>スタンダードセット +自家製ソーセージ等入り ちょこっと晩酌セット</p> <p>月額 5,500<small>(税込)</small>円/月</p>	<p>季節のビール8本 +日本酒セット</p> <p>旬の限定ビール6本 お楽しみビール2本 +日本酒等入り 満足セット</p> <p>月額 6,800<small>(税込)</small>円/月</p>
--	---	--