

WELCOME TO IZUMIBASHI

Vol.03



Thank you for checking “IZUMIBASHI NEWSLETTER”.



泉橋酒造のニュースレターを手にとっていただき、ありがとうございます。
年4回を目指しますと宣言したにも関わらず、Vol.2から約1年もの年月が経ってしまいました。有言実行ならず...これからもめげずにゆっくりと更新していきますので、お付き合いいただけますと幸いです。

また今年も酒造りの季節がやってきます。従業員一同引き続き皆様に美味しいお酒をお届け出来るよう頑張ってます。どうぞよろしくお願いいたします。

営業企画部 橋場 春菜



泉橋酒造とは...？

泉橋酒造は1857年創業、全国でも珍しい栽培醸造蔵®として、「酒造りは米作りから」という信念の元、自ら地元海老名周辺の田んぼにて酒米の栽培・精米、そして醸造まで一貫して取り組んでおります。

主な銘柄は「いづみ橋」と「とんぼラベル」。そして季節ごとにとんぼの一生を表現した「とんぼのライフサイクルラベル」もございます。

秋の空に沢山の赤とんぼが飛び交う地元の素敵な原風景を大切に、後世に繋げられる米作りをしていくという皆様へのお約束として赤とんぼをシンボルマークにしております。



【住所】〒243-0435 神奈川県海老名市下今泉5-5-1

＊海老名駅から歩いて約20分、タクシーで約5分ほど

【営業時間】本社売店「酒友館」は10:00～18:00で営業。

【定休日】酒友館は夏季休業・年末年始休業を除き年中無休です。

CONTENTS



01

栽培醸造部のお仕事

収穫～精米まで

02

【特許出願】 ドローンが見抜く 酒米の品質



03

新商品のご紹介

イカシタ☆リキュール檸檬
酵母無添加生モト「む」



04

社員インタビュー ～いづみ橋のプロフェッショナル達～



02. 栽培醸造部のお仕事 >>> 収穫 精米まで

ニュースレターVol.2では、田植え後～稲刈前までの酒米栽培についてお伝えしていました。今回は実際の収穫～酒米検査～精米までをお伝えしていきます！

黄金色の稲穂が垂れ下がる...「収穫の合図」



2025年現在、泉橋酒造では早稲系品種の「楽風舞」、晩生系品種の「山田錦」、「神力」、「雄町」、そして今年初めて栽培を始めた「吟のさと」の全部で5種の酒造好適米（酒米）を栽培しております。5種類の酒米を栽培し、酒造りをすることで、商品のラインナップを増やすことはもちろんですが、収穫時期が異なる酒米を複数種を育てることで、それぞれを一番よい時に収穫することが出来ます。加えて、早く収穫できたものから、さっそく精米・醸造へと進められるので、より早く新酒を造ることが出来ます。

田植えが終わってから収穫までの間、品種ごとに複数回、JAさがみ・神奈川県農業技術センター・相模酒米研究会のメンバーと一緒に田んぼを回ります。農業技術センターの技術指導員調査のもと、草丈や茎数、葉色など基本的な育成状況から、追肥は必要か、病害虫被害に合っていないか、このまま成長が進んだ場合収穫時期はいつになりそうかなどを確認を行いつつ、9月下旬より収穫時期を迎えます。

泉橋酒造で栽培している酒米と収穫適期

楽風舞

9月下旬

山田錦

10月上旬

NEW

吟のさと

10月上旬

神力

10月中旬

雄町

10月下旬

いざ、収穫！

収穫適期を迎えたら、いざ収穫です！弊社では一部田んぼを除き、コンバインを使用して収穫を行っています。コンバインの操作は簡単そうに見えるものの、意外と大変なんです！特に稲が倒伏している場合は、倒れている方向に根本から掬いあげる感じでコンバインを進める必要があります。そのため、一直線にひたすら進むのではなく、少し進みながら刈り取り、少しバックして倒れている向きに車体を調整して、また進む...その繰り返し。

使用しているコンバインには食味・収量センサーがついており、収穫中に収量・タンパク質含有率・水分率の測定が可能です。測定データはスマホアプリにも取り込みが可能で、その後の精米にデータを活かしていきます。

収穫後の粳には水分が多く含まれています。このままでは、自然と発芽してしまうので、乾燥が必須。乾燥機を使って水分含有率が14%になるまで乾燥させていきます。なお、現在弊社には乾燥機が一台しかないため、乾燥機の処理能力を踏まえて、一日約5反の田んぼの収穫作業を行っています。

稲刈中に発見！！
“自然のちから”



収穫に使用するコンバイン
刈り取りと脱穀し終えた“粳（もみ）”は
フレキシブルコンテナバッグに移して運びます。



コンバインに運転席モニターに表示される
「平均タンパク質含有率、水分含有率、積算重量」
スマホアプリからも本データの確認可能！

「（左）刈り取り時に用水路に落ちて、自然と発芽した穂先」
水分を含んでいるとこのように自然に発芽してしまうので、
乾燥が必須な理由がよくわかる...

「（右）切り株から再び生えてきた穂」
自然の力ってすごいですね！でもこの穂の中身は
さすがにスカスカで空っぽでした。

粳摺り（もみすり）

乾燥させた粳（もみ）から殻を除き、玄米にしていく作業が「粳摺り」です。粳摺り機の中には回転速度の異なる2つのゴムロールがあり、その間に粳を通し、ゴムロールの速度差による摩擦で粳殻が剥がされ、玄米となります。

粳摺り後には色彩選別機にかけ、玄米とその他のもの（石などの異物や着色米）を選別していきます。選別機ごとに選別する対象や色の基準値を変えることが可能。選別後の玄米を見ると写真の通り、基準に合わせて綺麗に選別されています。



選別で取り除かれた未成熟米と着色米

等級検査

等級検査とは、お米の粒の大きさや形、未熟粒や着色粒の割合などを見て「一等・二等・三等」と品質をランク付けする検査です。米袋に入った玄米を少量取り出し、シャーレに広げて検査が行われます。

実はこの検査を通過することによって初めて、そのお米は「産地・品種・産年」を正式に表示できるようになります。つまり、「神奈川県産山田錦」と名乗るには、この検査が必須。品質保証であると同時に、お米の出身証明書のような役割を果たしています。

さらに泉橋酒造では、自社・相模酒米研究会で栽培した酒米を「品種名・栽培者・田んぼの場所・等級」を記載したシールを貼って管理行います。米作りから酒造りまで一貫して取り組む蔵だからこそ、「どこで誰が育てた米なのか」だけでなく、その品質を見極め、酒造りに活かすことができます。これが私たちの最大の強みです。



ランダムにシャーレに取り出された玄米
資格を持った検査員によって等級が決められます。



米袋についている検査証明書（1等）
等級によってハンコの形が変わる

「産地品種銘柄」

「産地品種銘柄」とは、農林水産省や各都道府県によって定められた制度で、米の産地（地域）と品種を組み合わせで公式に認める名称です。

皆さまは神奈川県ではいくつの酒米が登録されているか、ご存じでしょうか？

6代目蔵元・橋場友一が「自分たちで酒米を作ろう！」と決意した1996年当時、神奈川県に登録されていたのは「若水」という1品種だけでした。そこで1998年から自社、そして相模酒米研究会の仲間たちと共に酒米栽培へ挑戦を始めます。その努力と、農協・神奈川県庁・農業技術センターの皆様の力強いご支援により、2014年に山田錦、2018年に楽風舞、そして2022年に雄町と、3品種が神奈川県の産地品種銘柄に登録されました。



2005年頃
(上) 田植えをする6代目蔵元 橋場友一
(下) 相模酒米研究会の土壌分析会の様子

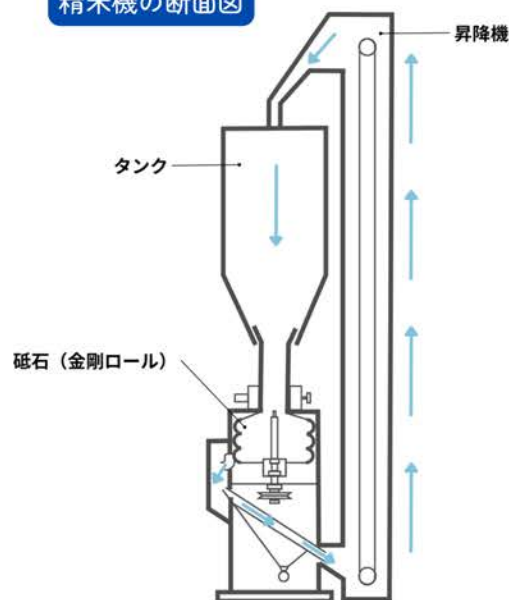
精米

泉橋酒造は2006年に旧型から現在の縦型精米機に更新。全て自社で精米を行っております。

精米機の中には大きな砥石が回転しており、その周りをお米が落ちていくことで削られていくという仕組みになっております。精米歩合が低くなるほど時間がかかるのですが、精米歩合を20%に設定した時には合計180時間もかかったそうです！

精米をすると必ず出てくるものが「糠（ぬか）」。
農家さん達が汗水流して作ってくれた大事なお米を削ることで出るもの、決して捨てたりはせず、有効活用しております。

精米機の断面図



田植え後の田んぼに撒いて雑草予防&肥料に（左）、糠を発酵させて鶏さんの飼料に（中央）
酒友館で提供する米粉ピザの原料の一部に（右）

特許

出願

空から未来の酒造りへ ドローンが見抜く、酒米の品質



【出願番号】 2025-36917

【発明の名称】 酒米の品質予測装置、及び品質予測方法

泉橋酒造は長年の夢だった「酒米の品質を収穫前に予測する技術」の特許を出願しました。出願は、神奈川県立産業技術総合研究所（KISTEC）と千葉大学（濱助教）との共同研究の成果です。

このたび出願した技術は、ドローンと特殊カメラで田んぼを撮影し、その画像から米のタンパク質量など品質を分析し、日本酒造りに最適な酒米を区画ごとに選り分けられるという画期的な仕組み。今回は泉橋酒造の過去の取り組みも踏まえながら、品質予測技術について、そして今後の活用について、6代目蔵元 橋場友一と栽培醸造部 配屋担当 犬塚にインタビューをしました。

——なぜ収穫前に品質分析が必要なのでしょう——

ご存じの方も多いかと思いますが、日本酒の味わいを大きく左右するものの一つに、酒米に含まれるタンパク質があります。一般的にタンパク質が多いと雑味の原因になると言われているため、よりすっきりと綺麗な日本酒を造るには精米という工程が必要となります。今までは、稲の成長の様子や外部環境を鑑みて品質を想定し、どのお米をどれくらい磨くのか、どの商品にするのかを決めるしかありませんでした。



9年の挑戦が特許出願に——
泉橋酒造、酒質革命へ。



特殊カメラを搭載したドローン
意外とコンパクト！

もちろん、収穫後に品質を分析することも出来ますが、収穫後すぐに精米・醸造に入りますから、収穫してから分析を行うのでは、分析結果を精米・醸造スケジュールに反映するのは難しく、作業に遅れが出てしまいます。

しかし、この分析技術の確立により、収穫前にタンパク質量など品質が把握できることで、日本酒造りに最適な酒米を区画ごとに収穫前の早いタイミングで選び分けることができるようになります。そしてその品質に応じて収穫・精米・醸造スケジュールを立てることが可能となるので、酒質設計の精度のアップと狙った味の日本酒を製造に繋がると考えています。(犬塚)

冒頭に9年の挑戦が今回の特許出願に繋がったとのことですが、これまではこういったことを行ってきたのでしょうか

実は品質予測については1997年から現在に至るまで、アナログ方式で行っています。タンパク質量が多い稲は葉の緑色が強く出るので、酒米を栽培している田圃を一つずつ回って、カラーチャートと葉色を比較しながら品質をチェックし、田んぼをA~Dまでランク付けを行います。酒米作りを始めたばかりの頃は、栽培面積も自社田が5反、相模酒米研究会メンバーの田んぼを合わせても7反ほどでしたので、巡回することが出来ていましたが、ありがたいことに年々栽培面積が増えていったため、徐々にすべての田んぼの1割ほどしか巡回出来なくなってしまい、何か効率的な方法はないかとずっと考えていました。



(上) 2000年 田んぼ巡回の様子

(下) 2024年 葉色チェックの様子



そんな中、泉橋酒造がドローンに出会ったのは2016年、慶應義塾大学でドローンを専門とされていた先生の来社がきっかけでした。翌2017年には実際に海老名市・相模原市の田んぼで試験飛行を行い、「この技術を酒米づくりに活かさないか」という最初の着想を得たのが始まりです。

この時点では、活用方法まで考えられてはいませんでした。まずはドローンを自分たちで操作できなければ話にならないということから、2019年にはドローン説明会や操縦講習への参加、自社田んぼでの飛行練習や撮影を重ねるなど、本格的に導入準備を進めました。

2020年に入ってから、神奈川県立産業技術総合研究所（KISTEC）らと連携。既存サービスを使用し、ドローンで撮影した田んぼの画像から葉色値を分析し、品質分析に活用するという取り組みを開始しました。しかし、このサービスでは田んぼ一反ごとの葉色値データ返却に留まり、実用性には欠けていると感じました。そこで新たな方法を模索することに。

2021年には、千葉大学の濱助教も加わり、神奈川県DX推進プロジェクトに発展し、ドローンで撮影した写真データの活用による日本酒の高品質化と生産効率向上を目指しました。従来の葉色値分析に代わり、NDVI（植生指標）を用いた光合成の強弱と酒米のタンパク質含有量の相関性に着目し、酒質に影響をもたらすタンパク質を収穫前に推定できれば、醸造計画に革新をもたらせるのではないかとという仮説のもと、研究を進めることに。

この研究は2022年に具体化することができ、実際にドローンで管理した2つの田んぼから収穫したタンパク質含有量の異なる酒米で試験醸造を行いました。覚えている方もいらっしゃるかと思いますが、当時飲み比べが出来るスタディセットとして商品化しました。また同年6月には「酒米のタンパク質含有率推定システムの開発」が産学公連携事業に採択され、正式に研究が始動しました。

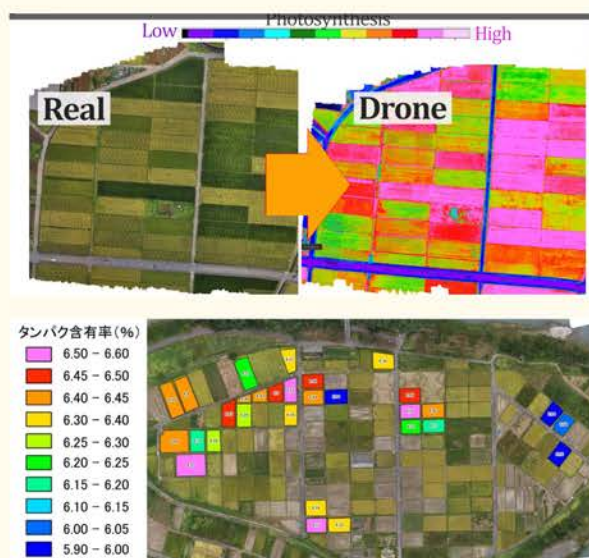


当時販売したスタディセット
「ドローン田場AB飲み比べ」

2023年に入ってから、この技術に関して理論的な整理に成功したものの、解析処理に時間がかかってしまうという課題が残りました。しかし2024年、ついに解析ソフトが完成し、酒米の品質をドローンで撮影した画像からタンパク質量など品質を効率的に推定できるシステムを確立。これを機に長年の研究の集大成として、この技術の特許申請するに至りました。（橋場）

———実際にタンパク質量を把握することでどのように酒造りに活かしていくつもりでしょうか

例えば、収穫した酒米のタンパク質量が低ければ、お米自体をあまり削らなくても綺麗な日本酒を造ることが出来ますし、逆に高いのであればいっそのこと沢山削って高精白の純米大吟醸酒



（上）特殊カメラで撮影した田んぼの写真

（下）数値化したマップ

タンパク質量の多い・少ないが一目瞭然に！

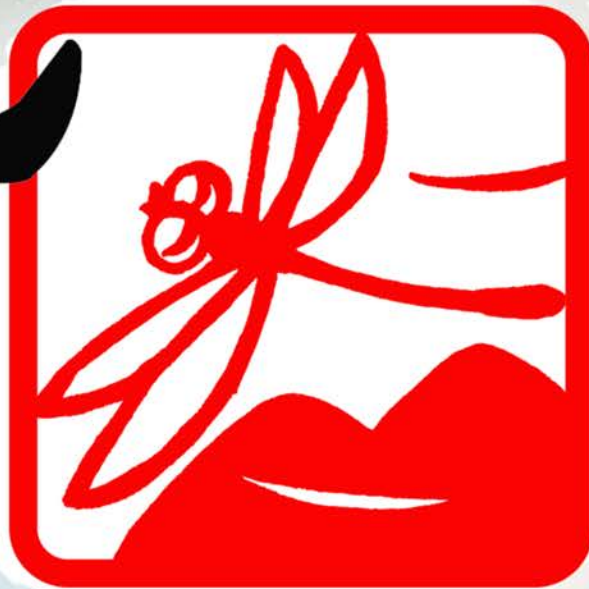
を造ってもいいですね。冒頭でも触れましたが、「タンパク質によって作り出される雑味」と聞くとなんだかおいしくなさそうに聞こえるものの、この雑味というのは正確にはアミノ酸という成分になります。日本酒の成分にアミノ酸が多くあることで、味わいにより旨みが出てきますので、けして悪いものだとは考えていません。そのため、敢えてタンパク質量が多いことを活かしてアミノ酸度がすごく高い特徴的なお酒に仕上げるのも面白いですね。収穫が始まる前にはその年の日本酒の製造計画を立てますから、今回の技術があれば収穫を待たずともどの田圃のどの米でどんなお酒を作ろうか…と検討することもできる。これからの酒造り、とてもワクワクしています。（犬塚）

いかがでしたでしょうか。いまや米作りの世界でも、ドローンを使って品質を分析ができる時代になりました。もちろん、環境の変化や人手不足など、様々な課題はありますが、新しい技術はどんどん取り入れつつ、大切に守るべきものは守る。そのバランスを心がけながら、これからも米作りと酒造りに励んでいきます。どうぞこれからもよろしくお願いいたします。

む

2024BY

辛口純米酒
山田錦



Grown, produced and bottled by
Izumibashi Shuzo Co., Ltd.
Ebina, Kanagawa, Japan.
Since 1857

生酏

泉橋酒造では、2022年から日本醸造協会で頒布される酵母を使わず、蔵に自生する天然酵母だけで仕込む酒造りに挑戦しています。酵母を「加えない＝無添加」の発想から、その名も「む」と名付けました。

そして今年、3作目となる「む 2024BY 辛口純米酒」が完成。
シャープでドライ、そして爽やか。それでいて、生もと仕込みらしいふくよかな旨みと、奥行きのある味わい。

泉橋酒造の蔵に生きる酵母たちが、自然の流れの中でたどり着いた、偶然であり、必然の結果。自然の采配によって生まれた味わいをぜひお楽しみください。

※お近くの酒販店様にてお買い求めの際は酒販店様へ在庫状況のご確認をお願いいたします。

毎年味わいが変わる 酵母無添加“む”シリーズ。 2024BYの味わい、裏話についてインタビューしちゃいます！



濃醇辛口な2022BY、白ワインのような酸味が特徴の2023BY、
そして今回で3作目。「む 2024BY」で意識していたことはありますか？

2023BYは泉橋の蔵付き酵母の増殖スピードがかなりゆっくりとしており、もろみ初期の発酵温度が低かったが故に、酵母と一緒に乳酸菌が増えて共存し、酸度の高い力強い味わいになっていました。

第三弾にあたる「む 2024BY」は、前年度の結果を踏まえ、逆に乳酸菌の増殖を抑えるため、もろみ初期の段階で発酵温度を高くしてみました。その結果、酵母の発酵がより旺盛になり、シャープでドライ、そしてキモチらしいふくよかな旨みと奥行きが感じられる味わいに仕上がりました。

なるほど...実際にどのような酵母によって発酵が行われたのでしょうか？

今年のむは、仕込みの中で自然発生的に立ち上がったのは、蔵に根づく蔵付き酵母と、日常の酒造りの中で蔵内に漂っていた協会酵母（おそらく9号酵母）。

結果として、協会酵母が約9割、蔵付き酵母が約1割という“共生”による共同発酵となりました。発酵は非常に旺盛でしたね。



約9割が協会酵母だったんですか！意外ですね。

そうなんです！実際に「む 2024BY」の酒母造りでは、協会酵母を培養している酒母と道具を分けて、隔離した状態で蔵付き酵母が湧くのを待っていたのですが、結果として協会酵母が増えたことにびっくりしています。

..配屋の僕からすると、ある意味協会酵母による汚染とも言えるので、悔しい気持ちもあります。



赤：協会酵母、白：蔵付き酵母

来る5作目「む 2025BY」はどのような点を意識していきたいですか？

そうですね...次回は今までより麴歩合を高くしてみようかなと思っています。より濃厚で濃密、米の甘みや旨味が豊かな味わいに挑戦してみたいです。あとは、今回自然に湧いた酵母を現在遺伝子解析中なので、結果が出たら改めて微生物管理方法を考え直して、次回に活かしたいです。

ありがとうございました～！

毎回二度と同じ味には出会えない「酵母無添加 む シリーズ」。
一期一会のおいしさを、ぜひお試しください！

イカシタ☆リキュール 檸檬

酒粕を蒸留した粕取り焼酎「あますことなく」と地元果実のコラボリキュール第二弾！今回は神奈川県小田原市産のレモンを使用。

小田原市のレモンは、化成肥料や除草剤を使用せず環境と人に優しい栽培を理念に生産。収穫したレモンにも防腐剤・ワックスなどは使用していません。また、国内のレモン産地として有名な広島や四国のレモンに比べて酸味が少なく甘みが感じやすいそうです。

レモンのキュッと爽やかな酸味をイカシて、優しい甘さが心地よい味わいに仕上げました。ロックやソーダ割りにして飲むのはもちろん、凍らせてシャーベットにしたり、アイスクリームにソースとしてかけたり、ぜひアレンジをお楽しみください！



瀬戸田に負けないぞ！
小田原レモン



キンと冷やしてロック
またはソーダ割りが
おすすめ！



【原材料】
粕取り焼酎
小田原産レモン果汁
氷砂糖

アルコール度数
7%

※お近くの酒販店様にてお買い求めの際は酒販店様へ在庫状況のご確認をお願いいたします。

菊池ってどんな人？

本社敷地内にある酒蔵ショップ「酒友館」の店長。2025年3月から新館にリニューアルしてから、お酒の販売だけでなく、米粉ピザやおつまみの飲食提供も始まり、毎日やることが盛りだくさんですが、そんな中でもスタッフたちをしっかりと取りまとめてくれる頼れる存在です。どのお酒がいいかな～と悩んだ時にはぜひ彼女に聞いてみてくださいね！



主な仕事内容、仕事をする上で大切にしていることを教えてください。

酒友館での販売、公式通販サイトの管理を主に担当しています。日々の売れ行きをチェックし、商品の発注管理を行っています。

大切にしていることはやはり、職場の人達との一致団結、コミュニケーションです。周りのスタッフ同士で心をつにし協力し合ってるからこそ、泉橋酒造のお酒ができると思っています。



この仕事の好きなところはどこですか？その理由も教えてください。

泉橋酒造を気になってくるお客様、泉橋酒造が好きで来てくださるお客様、近くに酒蔵があったから来てみたというお客様、見学にいらっしゃるお客様、国内外問わず色々なお客様に出会えることですかね。皆様の笑顔が仕事の励みになります！

ずばりお気に入りの商品を教えてください！

恵シリーズの赤ラベルです！泉橋酒造で働き始めて初めて飲んだのですが、原酒でありながらも喉越し良く飲みやすくオススメです。

使用米：海老名市産山田錦、精米歩合：65%、アルコール度数：18度
しっかりとした味わいで冷や～お燗まで幅広くお楽しみいただけます！



泉橋周辺、もしくは神奈川県内でおすすめの場所がありますか？

おすすめのスポットはやはり泉橋の田んぼです！

特に夏は蔵の人が田んぼでよく作業してるのを見れますよ！秋には彼岸花も楽しめます。2008年頃から相模酒米研究会の会員の方と少しずつ植えて今の風景になったそうです。

ちなみに、彼岸花の球根には毒があるので、間違っても食べてはいけないそうですよ。



あなたの趣味を教えてください。

趣味は映画館で映画を見るのが好きで、気になった映画があるときは観に行ってます。

また動物が好きで我が家には犬、インコ、亀、モモンガたちがいます。休みの日は常に戯れてます笑



モモンガ
一体何匹いるの
でしょうか？



ワンズ♡
トイプードル
ミニチュアピンシャー



インコたちと
ご長寿カメさま



うな
ぎ!!

ちなみに、最近ウナギを育て始めました！

まだまだ小さいです。大きくなっても食べませんよ！笑

動物園か！と突っ込みたくなるお家ですよ～

久しぶりにお家の子どう？と聞いたら、ウナギが増えてビックリ(笑) (BY橋場)

読者の方へ一言お願いします！

皆様ぜひ泉橋酒造へ一度足を運んでみてください！美味しいお酒と出会えます。

～見えているのは、米だけ。でも本当は、長い時間の積み重ね～

「お米は安くて当たり前」って、なんとなくみんなが思ってる気がします。でも、実際に田んぼで米を育てて、お酒まで造っている身からすると、それってすごく危うい感覚だなあと感じます。

1年前までのお米の価格は、農家さんが生活できるどころか、次の代を育てる余裕すらない水準でした。実際、地元で米だけで生計を立てられる農家はほとんどいません。

他の農産物を育てたり、勤めていたり様々。

ではなぜ、日本のお米は安く“できてしまう”のか。

農家さんの努力ももちろんありますが、それは、先人たちが長い年月をかけて田を切り拓き、水路や畦道を守り続けてきた「田んぼというインフラ」がすでにあるから。これらの“初期投資”は、すでに何百何千年も前に払われていて、いわば減価償却が終わっているんですね。

だから今、私たちはその田んぼで、比較的安価にお米を作れるわけです。（ちなみに地元の田んぼは少なくとも2,000年前から）

そして、田んぼって自然じゃありません。人の手が入っているからこそ、水も草も命も循環していて、カエルやトンボ、鳥たちが集まってくる。あの美しい「日本の原風景」は、農家の営みの賜物なんです。

私の酒蔵では、実際に自分たちで酒米を育てています。

品種によって栽培方法は全く違うし、粒が大きくてデリケートだから、水加減や刈り取りのタイミング次第で、酒の味にダイレクトに影響します。登熟の進み具合を見極めて、雨の前に急いで収穫したり…。

その一つひとつが、酒の香りやキレを決めていく。まさに「田んぼから酒蔵まで、すべてがつながっている」と感じます。

酒蔵の方も、設備こそ少しずつ新しくしていますが、基本は何代にもわたって先祖が守ってきた田んぼや建物や風土がベース。

蔵付き酵母をはじめとする微生物環境も、短期間では育ちません。これもまた、時間が作ってくれた財産です。

一方で、日本の米づくりは、トラクターや田植機、コンバインといった機械とエネルギーに大きく支えられています。もし化石燃料が止まれば、今の耕作の1/10しかできないかもしれません。コストは年々上昇しています。

「お米は安くて当然」ではなく、「ありがたくて尊いもの」として見直してほしいのです。先人たちが作った“田んぼという奇跡”に、今は立っている。

美味しいお米も、お酒も、美しい田園風景も、それを支える“人の営み”があってこそ。

このバトン、次の世代につなげていけるように、私たちもまた、田んぼに立ち続けたいと思います。

6代目蔵元 橋場友一