

喜久水酒造の再生



【喜久水酒造】ロゴマーク
リブランドに合わせ、創業期からつながれてきたロゴマークを復刻。社名は「日の本の御国と共に祝うべし、幾千代くめどつきぬ喜久水」の歌からとられたと言われています。

明治8年創業、

能代市に唯一残る酒蔵

能代市に唯一残る酒蔵「喜久水酒造」は明治8年（1875年）に初代・平澤喜三郎さんによって創業されました。そのルーツはさらに古く、藩政時代に営んでいた麹屋にさかのぼり、前身は弘化年間（1844～1848年）から続くと伝えられています。

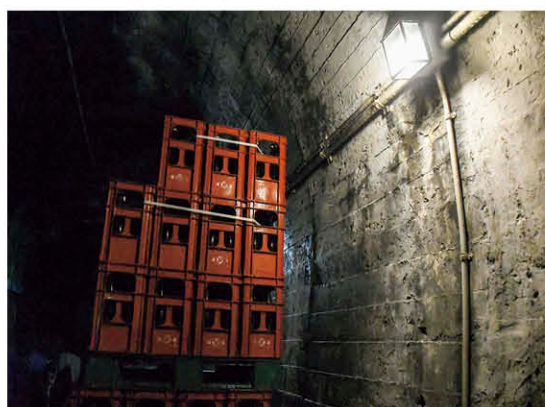
創業以来、喜久水酒造が醸す日本酒は、「喜三郎の酒」として地元の人々に親しまれてきました。

喜久水酒造の大きな魅力の一つが、かつて鉄道用に作られたトンネルを活用した熟成酒です。

このトンネルでは、これまで多彩な銘柄や熟成酒が貯蔵され、多くの市民や喜久水ファンの日常の食卓や人生の節目などを長年に渡り彩り、支えてきました。

沿革

- 弘化元年（1844年） 藩政時代から麹屋を営む。
- 明治8年 能代市に蔵元を創業。
当時は「喜三郎の酒」と呼ばれていた。
- 昭和18年 企業整備により廃業。
- 昭和23年 平沢酒造店として復活。
31年から現在の名称に組織替え。
- 平成8年 旧奥羽本線トンネルを購入し、貯蔵庫として活用。
- 令和6年 150年の歴史に一区切り、事業停止へ。
- 令和8年 2年ぶりとなる新酒を販売し、新たなスタートを切る。



【貯蔵トンネル】
地球に優しい天然の冷蔵庫。



【壁に飾られた栄光の軌跡】
歴代の受賞した賞状が飾られています。

中田建設による事業承継

2年ぶりとなる新酒が完成

明治8年の創業以来、150年に渡り酒造りの歴史を紡いできた喜久水酒造。しかし、全国的な日本酒需要の低迷や原材料価格の高騰、売り上げの減少などの影響を受け、令和6年11月に事業を停止しました。

この状況を受け、中田建設は「地域に根差した企業として、能代の大切な文化と地域の誇りを未来へつないでいきたい」という思いから、事業承継を決意。地域住民から寄せられた声援にも後押しされ、令和7年秋、本格的に再建事業へ動き始めました。そして、酒蔵の再出発を応援しようと実施したクラウドファンディングには、全国から目標額を大きく上回る支援が寄せられ、「建設会社が酒造りを引き継ぐ」という全国的にも珍しい取り組みは大きな反響を呼びました。

酒造りの伝統を受け継ぐ喜久水酒造と、地域を支え続けてきた中田建設が力を合わせ、新酒7酒が完成。能代で151年目を迎える新たな酒造りの物語が始まりました。中田建設は「酒蔵を通してふるさとを守り、人と人とのつながりを育む存在でありたい」と未来への思いを抱きます。



【麴造り】

日本酒造りの要。職人による繊細な作業が大切です。



【仕込みのタンク】

1つのタンクで、一升瓶約2000本ができます。

酒造りへの こだわり

喜久水の大きな特徴は、かつて鉄道用に造られたトンネルでじっくりと熟成させる酒造りです。新酒ならではの華やかで力強い味わいは、時を重ねることで口当たりがまろやかになり、深みのある味わいへと変化します。製造責任者の平澤喜一郎さんは、この熟成酒造りに特に力を入れていました。

一方で、「どれほどこだわを持って酒を醸しても、飲んでくださる方に、まずは美味しいと感じてもらえることが大切」と話します。近年は、自身が目指す味わいを追及しながら、新たな発想も取り入れ、遊び心を大切にした酒造りにも取り組んでいます。日本酒の原料は、米、米麴、水、酵母というシンプルなものですが、酒米の品種や精米歩合、酵母の組み合わせによってその味わいは奥深く無限に広がります。

「全国には素晴らしい酒蔵や杜氏が活躍しています。そのような方々から学び、成長していきたい」と平澤さんは語ります。

「醸蒸多知（かむたち）」

喜久水酒造を代表するロゴマークの一つ。古事記に登場する「米を噛んで発酵させ、酒にする」という言葉に由来しています。



【貯蔵トンネル】全長約100mの歴史のあるレンガ造りのトンネル。1年を通じて一定庫温11度を保っており、約6万本を貯蔵できます。





秋田酵母No.12

銘柄名 純米1号樽仕込

新たな喜久水酒造の最初の一本。バナナのような優しい香りと、爽やかなキレが特徴。ぜひ、「能代の酒」としてオススメしてみては。



AKITA雪国酵母UT-2

銘柄名 純米2号樽仕込

爽やかな香りとシャープな飲み口が魅力の親しみやすい一本。



秋田酵母No.15

銘柄名 純米3号樽仕込

メロンを思わせるような芳醇な香りと膨らみのある上品な味わいの一本。



M310酵母

銘柄名 純米吟醸4号樽仕込

リンゴのようなみずみずしい香りと程よい甘さのバランスが良い一本。

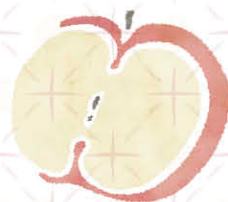
純米大吟醸5号と酵母が同じであり、違いは精米度のみ。ぜひ、飲み比べてみて、違いを楽しんでください。



M310酵母

銘柄名 純米大吟醸5号樽仕込

上品な香りと透明感で、余韻が広がる贅沢な味わいの大吟醸。数量が限られるため、お早めの購入を！



こまち酵母R5

銘柄名 純米吟醸6号樽仕込

洋梨のような柔らかい香りと、軽快で滑らかな口当たりが特徴。



秋田流・花酵母AK-1

銘柄名 純米吟醸7号樽仕込

程よい吟醸の香りと米のうま味を感じられる、クリアでキレのある味わいの一本。



喜久水酒造

製造責任者 平澤喜一郎さん

平澤さんは「一番大切にしていることは、自分の理想の酒を造り続けること」と酒造りへの情熱を語ります。また、日本酒は学びに終わりがなく奥深い世界だとし、自身が培った技術や経験を、本気で酒造りに取り組みたい若者へ伝えたいと話します。技術を未来へつなぐため、早い段階からの人材育成の重要性を強調しました。

「酒造りを極めることが人生の最大の目標です。でも、それには100年くらいかかると思います」と笑顔で語ります。どこまでも奥深い酒造りを楽しみながら、感謝を忘れず、能代のアイデンティティとなれるような酒造りをこれからも目指していきます。

喜久水酒造のこれから

喜久水酒造の再建プロジェクトで、中田建設から特命担当として参画している佐々木さんに今後の展望を伺いました。



中田建設
特命担当マネージャー
佐々木光一さん

日本の「伝統的・酒造り」がユネスコ無形文化遺産に登録される一方、地域文化を支えてきた酒蔵の衰退は深刻さを増しています。その現状に強い危機感を抱き、これまで培ったビジネスの経験を生かして再建の最前線で指揮を執っています。転機は、商工会議所青年部（YEG）の活動で中田建設の中田光副社長と出会い、喜久水酒造の再建構想を聞いたことでした。「歴史ある酒蔵が自分たちの手で生まれ変わるかもしれない。今こそ挑戦すべきだ」という思いに共感し、参画を決定しました。

再建は、ようやく第一歩を踏

み出したところです。新酒の完成を地域やファンへの恩返しと位置づけ、その先には酒蔵を新たな価値を生み出す拠点へ進化させたいと考えています。今後は、象徴である「トンネル貯蔵庫」の活用や体験価値の創出、国内外への発信にも力を入れます。いつか喜久水の酒が世界で親しまれる存在にしたいです。地域に深く愛される酒蔵であり続けるとともに、酒蔵や能代を訪れる人が増え、にぎわいを生み出す拠点を目指します。私たちは地域に根差し、世界を見据える喜久水酒造の挑戦を続けていきます。