



AKIRUNO NO TAKUMI
Artisans in Akiruno

あきる野の匠



「あきる野の匠」とは

「あきる野の匠」とは、平成28年度に市が定めた認定制度です。

制度の目的は、匠が手掛ける魅力ある商品及びその商品を生み出す優れた匠の技などを、あきる野市の内外を問わず広く発信することにより、商品の需要拡大を図るとともに、匠の技などの継承につなげ、もって観光客の増加及び郷土愛の醸成に資することにあります。

認定の条件

- ①先代から伝わる特徴的な製法、技法を受け継いだ商品の製造・販売をしている人
- ②あきる野の自然、歴史または文化を生かした工芸・製造技術を継承している人
- ③特に優れた匠の技を有する人

「あきる野の匠」の皆さまです。

清水 哲雄

うどん打ちの匠
Artisan of Udon noodles



近藤 寛

しょうゆ造りの匠
Artisan of Soy sauce



森 博

泥染めの匠
Artisan of Mudding



石川 勝

布団作りの匠
Artisan of Futon



高橋 敏彦

デザインの匠
Artisan of Design



岸 忠史

乾麺作りの匠
Artisan of Dried noodles



小机 篤

木加工の匠
Artisan of Woodworking



友永 詔三

木彫美術の匠
Artisan of Wood carving art



石川 和助

和菓子造りの匠
Artisan of Japanese confectionery



高橋 卓実

布団作りの匠
Artisan of Futon



江守 廣

竹加工の匠
Artisan of Bamboo work



野崎 三永

酒造りの匠
Artisan of Sake Brewing



中村 八郎右衛門

酒造りの匠
Artisan of Sake brewing



浅野 敬貴

鶏の匠
Artisan of Chicken



しみず
清水 哲雄



自家栽培の小麦で地元伝わるうどんを打つ

大岳山を望むあきる野市内の畑で小麦、ソバを栽培し、その粉で打ったうどん、そばを店で出す。初後亭の主人、清水哲雄さん(1953生)は地域に伝わるうどんの打ち方を母親から受け継ぎ、お客様に提供している。

店の看板メニュー「引きずり出しうどん」は、かつお節としょうゆを入れた器に茹でたうどんを取り、茹で汁で味を調整して食べる料理。三多摩の農村に伝わる食べ方で、清水さんも子どものころから親しんでき



伝承された口伝に従ってしなやかに生地が上ると、風が生地の下を通る

た。自家栽培粉で打つうどんは素朴で深い味わいがあり、シンプルな味付けの引きずり出しに実によく合うという。

「自分で小麦を育ててうどんを打つ。昔の人から見たら、別にすごいことをしているわけじゃない。でも、今はやる人がいなくなつた。」と清水さんは、畑仕事やうどんを打って食べる文化をなくしてしまっているのかと問いかける。

その問いに自ら答えるかたちで、

1986年に小麦・

ソバの輪作を開始。

2005年に初後

亭を開業した。義

弟で専業農家の山

崎健さんと共に小

麦、ソバを栽培。

付け合わせの野菜

も山崎さんの畑で



採れたものや地元産を使う。

あきる野から畑をなくしたくない、地域に伝わるうどんの食文化を引き継いでいかなければという思いは何も変わっていない。今後、もブレずに他人任せにしないうどん作りを続けていく」と胸を張る。



こんどう ひろし
近藤 寛

国産の大豆と小麦で1年発酵・熟成
昔ながらのしょうゆ造りに励む



うまみとキレを感じさせる豊かな香りがキッコーゴ丸大豆醤油のいちばんの特徴だ。開けたてを熱々のごはんにかけて食べると、そのおいしさがよくわかる。先代のお気に入りの食べ方でもある。

国産の大豆と小麦で造った麹を仕込み、1年かけてじっくり発酵・熟成させる。100年以上使い続ける木桶にすみついた微生物の働きで豊かな風味と深い味わいが生まれ、琥珀色のきれいなしょうゆに仕上がる。



木桶を攪拌して発酵を促す

保存料、着色料を使用せずじっくり仕込んだ昔ながらのしょうゆは、店舗販売のほか食の安全・安心を求める生協や都内数か所の学校給食に使われている。

創業明治41（1908）年、都内では珍しい醸造所近藤醸造(株)を4代目の近藤寛さん（1973生）が引き継ぐ。入社20年目の節目の年に、他界した先代に代わって社を率いることになった。頼りの存在を失った心細さを感じつつ、「先代がやってきたことをしっかりと引き継いでいきたい」と老舗ののれんを背負っていく覚悟だ。

健康ブームや和食の世界遺産登録を受け和食や発酵食品を見直す動きもあるが、しょう



ゆの消費量は年々減っているのが現状。しょうゆの良さを再発見してもらおうと同社では小学生向けの出前講座やしょうゆに関連するワークショップなどを開催。工場見学も随時受け入れ、しょうゆの魅力を発信する取組にも力を入れる。

めんつゆ、ドレッシングなどしょうゆ加工品を多数販売。新商品に、あきる野市の友好都市大島町のとうがらしをキッコーゴ醤油に漬けたんだ「大島とうがらし醤油」がある。刺身につけて食べると美味。



しょうゆの材料を見せながら作り方を説明

森博もりひろし

幻の絹織物「黒八丈」を復活



消しの黒」になる。

森さんは30年ほど前、偶然開いた『五日市町史』に黒八丈の記述を見つけ、家業の絹糸製造と関連することから興味を持った。

きものの半襟などに使われ、江戸中期から大正にかけて秋川流域に広く普及した泥染めの絹織物黒八丈、別名「五日市」。糸工房「森」の森博さん（1948生）は、昭和初期にいったん途絶えた泥染めの手法を独学で復活させ、シヨールやバッグなど現代に合う製品に加工、普及に努めている。

黒八丈はヤシャブシの実を煮出して染料にし、泥に含まれる鉄分で媒染することから「泥染め」と呼ばれる。繰り返し染め重ねるうちに黒に深みが増し、照りが出て粹な風合いの「ツヤ



鉄分の多い土を媒染に使う

いもので20回以上繰り返す。なんども染めた絹糸はからみやすく、最初のうちは扱いに手間どった。生産性は上がらず、コースターのような小さな製品しか作れなかった。だが、ここ数年の生産量



秋川の冷たい水に染めた糸をさらす

は反物で4、5反。帯を作れるまで進歩した。

数年前にアトリエを新設し、染料を煮出すスペースを増。これまで外でしていた作業が雨天時も室内でできるようになり、作業性が向上したという。

「かつて黒八丈を作っても、手間賃が合わないから途絶えてしまった。『時代の流れ』とひとくくりにして無くしてしまうのはもったいない。知恵をしばって時代に合うよう黒八丈を変化させ、次の世代につないでいけたら」。



い
しか
わ
まさ
る
石
川
勝

綿布団打ち直して心地よく



使い込んで薄くなった布団が、石川勝さん（1973生）の手にかかるとうつくら気持ちのいい布団に生まれ変わる。大正10（1921）年創業、布団の仕立て・打ち直しを手がける石川綿店の3代目。2000年に家業を継ぎ、父で2代目の啓次さん（1943生）と抱えの職人から仕事を仕込まれた。

同店は綿の打ち直しからすべての工程を自社でこなす数少ない寝具店。打ち直しの注文を受けたら布団生地を外し、中綿を「製綿機」

綿が集まる角の部分が厚くならないように手でちぎって微調整する



と呼ばれる機械に入れ、ほぐしてシート状の綿にし再利用する。布団は1枚ずつ処理するため、他の人の綿と混ざらないのがいいと同店を選ぶ客もいる。

元の綿に目減りした分の綿を加え、手作業でシート状の綿を並べ重ねて布団を仕立てていく。かけ布団なら12枚、敷布団には20枚前後の綿を使う。四方にはみ出た綿の処理が難しく、折り返した部分に高さを合わせて綿を厚くしすぎると重くなる。用途に合わせ、決まった枚数で使い心地のいい布団に仕立てるには熟練の技がいる。

たとえば敷布団の場合は、体重がかかって綿が減りやすい中央部を少



手が荒れていると綿にひっかかるため、常にクリームを塗って手入れしておく



し高くする。こたつ布団は板の乗る部分を薄く、縁の部分に厚めに綿を入れる。布団を引っ張り合った際、中の綿がずれないように2枚のこたつ布団なら100か所ほど糸でとじて固定する。打ち直し布団の受け取り、引き渡しは対面で。よみがえった布団を見て喜ぶ客の顔がやりがいになっている。軽くて安価な化繊布団が普及する中、吸湿性に優れ、打ち直して繰り返し使える綿布団の良さを伝えていきたい。

高橋敏彦
たかはしとしひこ

思い乗せ彫るように書く



秋川渓谷をPRする観光ポスターや、公共施設や店舗名の毛筆書など統一デザインで数多く手がけているのが高橋敏彦さん（1942生）。力強く、味のある筆文字と墨絵で構成する独特のデザインは、ひと目で高橋さんのものとわかる。五日市の素朴な風景に溶け込み、まちの雰囲気を作り出しているようにも思える。

生活・デザインの拠点を、都会のまんなか代々木から、自然豊かなあきる野市内の山あい集落に移して50年以上になる。他県での観光ポスターの仕事が五日市町



の目にとまり、依頼されて1984年から秋川渓谷の観光ポスターを描いている。スタートから全国で入選を続け、86年には金賞を、その後も銀賞、入選を獲得。あきる野映画祭やヨルイチなど市の催しを企画し印刷物のデザインも手がけるようになっていった。

時に稚拙にも見える独特の字体は中国・北魏（386〜534）の時代の石工を意識したもの。実際に使うのは紙と筆だが、石にノミで彫るような気持ちで一字一字を刻んでいく。折り、願い、伝えたい思いを文字に託して。「北魏の石工が一生懸命彫った文字は決して整ってはいないけれど、どこか人

の目に

を引きつける魅力がある」と、インパクトのある書体を学び続けてきた。



「見る人に何かを感じてもらえる書を書き、絵を描くには、この地の伝統や文化を意識します。常に日本的なものを斬新でモダンに表現をしたいと考え、印象に残る情報として発信できたらと考えています。山と渓谷の素晴らしい地に住ませてもらっているおかげで描けるようになった」。

創作意欲を刺激する土地との出会いに感謝し、感性を磨き、感性で書くスタイルを続けていく。



岸忠史



「コシの強い乾麺をつくる

寿美屋では厳選した小麦、

秋川の水、にがりを多く含む塩を原料に、コシが強くて食べ応えのある乾麺を製造している。現場で生地を固さを左右する加水率を調整したり、乾燥具合を確認したりして製造の指揮を執るのが4代目の岸忠史社長（1961生）だ。

岸さんが常に気にしているのが気温と湿度。気温の高い日は生地がだれやすく、湿度の低い日は乾燥しやすい。特に気温・湿度の変動が大きい季節の変わり目は注意して、その日の気候に合わせて食塩水の量を微妙



に調整する。

麵製造150年を超える同社が、炭問屋を営む傍ら最初に手がけた商品が「寒そうめん」。うどん、そばなど1年を通して製造する乾麺と違い、「寒そうめん」だけは創業当初から湿度の低い1、2月に期間をしばって製造している。暖房や扇風機がなく自然乾燥に頼っていた時代のなごりだが、実際この時期に作る乾麺はよく乾いておいしいという。

「寒そうめん」

は一般的なそうめんより一回り太く食べ応えがある。乾燥後、蔵で半年寝かせてから売り場に出すのが特徴。半年の間に糊化が進み、茹でのびしないコシの強い麺になる。



生まれ育った五日市という町への愛着を商品名や用いる素材で表現する。商標登録をとった生麺の「五日市うどん」、あきる野特産ののらぼう菜を使った「のらぼううどん」などだ。

焼きそばは、せいろで蒸してももちに、小麦本来の味を生かして生麺にしている。よりおいしく、安心して食べてもらうための手間と努力は惜しまない。先代から受け継いだ実直な麵製造を今後も続けていきたい。

こづくえ
小机篤 あつし

刃物研ぎの名人 タモ網を手作り



からで、真剣に鍛冶屋になろうと思った時期もあった。

小刀の「肥後守」をポケットに入れて常に持ち歩き、

弓矢など遊び道具を作るのに使っていた。小学校の家庭科の授業で、クラスでた

だ一人リンゴの皮をナイフできれいにむき、「5」を

もらったこともある。いまだに小刀で鉛筆を削らないと落ち着かないとも。タモ

網作りの名人は、それ以前に刃物研ぎの名人であった。

暮らしを楽しむ術を知っている人で、金継ぎや洋菓子作りもかなりの腕前。



小刀で器用に木の皮をむく

モミ、カヤ、ヒノキ：それぞれの木目やクセを生かしたシンプルで使い勝手のよさそうなタモ網（魚をすくう網）がずらり。林業家の小机篤さん（1948生）が山から材料を調達。幹からナタで柄を削り出し、小刀で枝の皮をむき、蒸気をかけて曲げつないで、輪にし網を取り付けて作る。ぴったり接合した枝の継ぎ目や美しい柄の仕上げ具合に繊細な仕事ぶりが表れている。

初のうちには市販の道具を使っていたが、「買ったものではつまらない。裏山に行けば材料は豊富にある」と自然な流れでタモ網を手作りするようになった。

市販品を見て研究し、えさ箱や通い筒も自分で作る。仲間にも求められれば教えもする。道具作りは釣りの楽しみのひとつという。

何をするにも「道具の使い勝手が悪いと面白くない」が持論。釣りの道具を手作りするのも使いたい。勝手を追求してのこと。木工には切れ味のいい刃物が欠かせない。出入りの大工の棟梁に研ぎ方を学び、用途に合わせて自在に刃をつける。

もつとも刃物好きは子どものころ

ともなが
友永
詔三

枠にはまらず自由に創作



1979年から82年までNHKで放送された連続人形劇「プリンプリン物語」の人形美術・制作を担当した友永詔三さん（194生）。

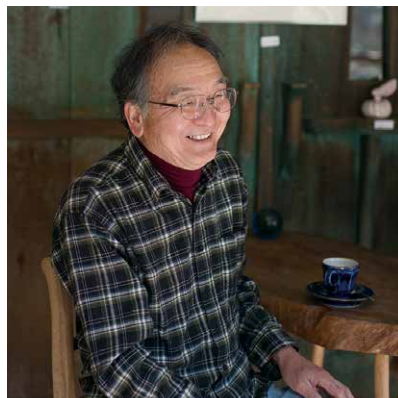
も手がけ、さらには自宅やアトリエも手作りする。ジャンルにこだわらず、作りたいものを形にする造形作家だ。

アトリエと自宅を併設する「深沢小さな美術館」には、プリンプリンのユニークな人形のそばに、手足がすらりとして長くしなやかな体つきをした少女の木彫が並ぶ。入口では、とんがり頭に白ひげのZiiZiiがお出迎え。雰囲気はまったく違うが、どれも友永さんの作品だ。

都内のデザイン専門学校を卒業後、舞台美術の会社に入社した。23歳でオーストラリアの人形劇団のオーディションに合格したため退社。単身渡豪し現地で人形製作の経験を積んだ。若い友永さんにとって海外のものづくりは実に新鮮だった。「日本では技術にお金を払うが、外国はアイデアにお金を出す。『ものをつくる人は枠にはまっちゃいけない』と言われた」。海外での経験が、人まねでない自由な作風の土台となった。



様々な刃物を駆使して製作する



25歳で帰国し、本格的に作家活動を始めた。都内の画廊で個展を開くと、見に来た美術関係の人が次の仕事や個展の機会を与えてくれ、その積み重ねでこれまで来たという。

39歳のとき、広くて静かなアトリエを求めてあきる野市深沢へ。山に抱かれ、川の流れる風景が、生まれ育った高知・四万十の雰囲気と似ていたことが決め手となった。「色使いも形も、自然からヒントを得ている」と、自らのものづくりの原点は自然の中にあるという。

い
し
か
わ
わ
す
け

石
川
和
助

物語のないものは作らない



た味を提供するのに長年の
勤が生かされるという。

仕入れた餡を使う店も多いが、同店の餡は白餡以外
は手作り。北海道産の小豆
を銅鍋でじっくり煮詰め、
照りのあるきれいな餡に仕
上げる。亀甲早最中の塩の
きいた餡などは、一度食べ
るとまた食べなくなる味だ。

「お茶ぞつぺの中島屋」
の石川和助社長（1937生）は、
「物語のないものは作らな
い」。おこじゅう、しょつ
ぺい餅、ちっとん餅など菓
子の名に西多摩地域の方言
を取り入れ、地域の食材を
積極的に使って和菓子を作
る。

高校時代から家業の餡屋
を手伝い始め、途中で和菓
子に切り替わった。その道
60年を超える。独学で技術
を身に付け、酒饅頭や亀甲
早最中などのヒット商品を
生み出した。まゆ玉、ぼた
もち、さくら餅など伝統的
な季節の菓子に加え、郷土
のPRにつながる名前を思
いつくたびに新商品を発売
するアイデアマン。ただ、
本人は「増えすぎて困って
ます」と苦笑する。

自身も大の甘い物好き。
「最近、砂糖は体に悪い
なんて言う人もいるけど、
私は砂糖と小豆を体に入れ
る活力が出る」と笑う。
和菓子に元気をもらい、和
菓子で元気を届ける。

そもそも店名の「お茶
ぞつぺ」が、お茶の供を意
味する西多摩弁だ。地域の
言葉や素材にこだわるこ
とで、お菓子を囲む団らん
の場にふるさとを届けたと
いう気持ちがある。



照りのあるきれいな自家製の餡

数ある菓子の中
でも、3月〜12月
中旬の期間限定で
販売する酒饅頭が
自信作。自家製の
つぶし餡を米こう
じで発酵させた生
地で包み、蒸かす。
その日の気候に
よって発酵具合が
違うため、安定し



高橋 卓実

綿ふとんで快適な睡眠を



「綿布団の寝心地の良さを多くの方に体感してほしい」というのは、ふとん工房たかはしの店主、高橋卓実さん（1983生）。綿布団の仕立て、打ち直しができる数少ない職人の一人だ。快適な睡眠がとれるよう1枚1枚ていねいに仕立てるのを信条としている。

高橋さんは昭和28（1953）年に祖父が始めた、布団と不動産を扱う店の3代目。学校を卒業後、一旦は工場勤務など別の仕事に就いたが、2012年ごろ家業を手伝いに入った。布



角を出す作業を素早く行う

団を仕立てる職人が全国的に減っていることをその頃知り、「やり手がいないなら自分がやろう」と思い立った。

ものづくりが好きだったこともあって仕事の覚えは早かった。他店だけでなく技能学校の先生のもとでも修行を積み、国家資格の寝具製作技能士一級を取得。2019年の「第30回技能グランプリ」掛け布団の部で優勝するまでに成長した。実力が認められ、翌

2020年に父から店を引き継いだ。

腰を落とした低い体勢で綿を均等に広げていく布団の仕立て作業はなかなかの重労働。高橋さんは日々、離れの仕立て部屋



で一人、黙々と手を動かす。根気も体力もいる地道な作業だが、「他人のペースに合わせなくていいので自分には合っているかな」という。

今や高齢化した他の職人からも頼られる存在となり、布団業界を背負って立つ思いだ。一方でマットレス代わりにベッドで使える綿布団や使い心地抜群の綿まくらなど新たな商品も開発。仕立て職人にとどまらない仕事で、綿布団の魅力を発信していきたいという。



えもり ひろし
江守 廣

竹の質感が美しい「磨き竹」を開発



青い皮をナタで落とし、5ミリの厚さまで磨いた竹に電気ペンシルで絵を描き、ジグソーで穴を開けて模様を刻む。中にあかりを灯せば「竹灯り」としても楽しめる。江守廣さん（1948生）は自身が手掛けるこの竹アートを「透かし彫り」と呼ぶ。絵の美しさもさることながら、素材の竹の美しさに自然と目が行く。



青い皮を落とす作業から始まる

まっすぐ伸びた縦の繊維と肌の白さ、磨いた後のすっきりとした照り感が際立っている。「竹そのものの良さをきれいにスマートに、そのまま出すのは結構

難しいことなんです」と江守さん。アートに使う竹の加工法を独自に編み出し、「磨き竹」と名付けた。

竹はカビ、虫、ひび割れに弱く、この3つに対処することが竹細工の課題といわれる。江守さんは竹加工では常識とされている伐採後の竹を寝かせる工程を省き、代わりに独自の工程を加えることで3つの課題をクリア。さらに作業の効率化を図った。「ぼくの方法

でやれば磨き竹を大量生産できる。磨き竹を産業化できれば放置竹林が減り、新たなアートの分野が開けるかもしれない」と夢を描く。

竹細工と出会い、特に竹灯りの雰囲気の良いさに惹かれ



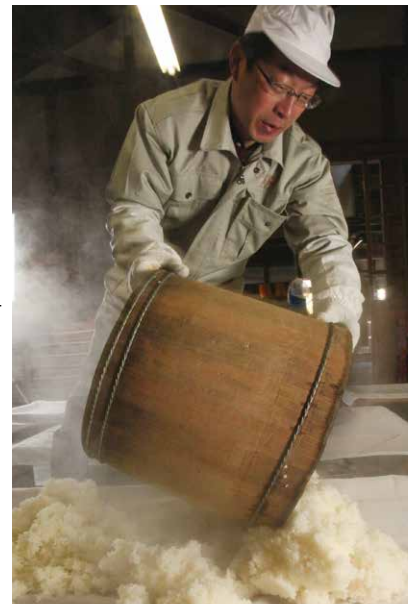
て自らも手掛けることに。あきる野市乙津に「竹燈」という名の活動拠点を持つ「はればれ竹クラブ」に入会。市内の竹林から孟宗竹を調達し、自身の感性を信じて常に工夫しながら制作を楽しんできた。

「（新たな生きがいを感じた）竹燈は自分の原点のような場所であり、竹灯りのふるさと」といい、この地から「磨き竹アート」を広めていけたらという。



の
ざ
き
み
つ
な
が
野
崎
三
永

東京でも希少な蔵元杜氏



五日市の町はずれ、檜原村への山道にさしかかる静かな山里、旧戸倉村が、野崎さんが造る地酒「喜正」誕生の地である。

野崎三永さん（1962生）は、明治17（1884）年創業の野崎酒造の当主で、現在5代目に当たる。蔵元でありながら、酒造りの責任者である杜氏を担い、自らが考える理想の日本酒を自らの手で造る「蔵元杜氏」だ。

長い間、岩手から来る杜氏の下で技術を修得し、平成27（2015）年より杜氏となる。



こしきで蒸した米を外気に当て冷却する

通年、10月から冬にかけて始まる仕込み。蔵人数名を杜氏である野崎さんが仕切る。

酒銘の「喜正」は、初代、野崎喜三郎の「喜」を冠に、明治のなかば頃につけられた。全国新酒鑑評会や東京国税局酒類鑑評会において数多くの受賞歴を誇る。

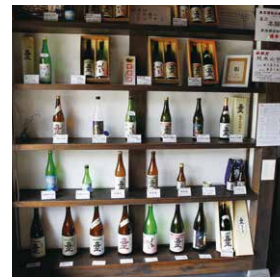
喜正の仕込み水は、蔵正面の戸倉城山より湧く、伏流水を使用している。この水は古くから戸倉の人々の生活水として用いられ、水質はやや軟水で酒の品質を劣化させる「鉄」「マンガン」が非常に少なく、酒造りに大変適した水だ。



「この水は喜正の『宝』です。」と語る野崎さん。

酒造りの機械化が進む中でも、和釜で湯を沸かし、「こしき」で米を蒸す昔ながらの酒造で、杜氏が手間ひまかけて仕込んでいく。東京で伝統を守って酒造りをする蔵元の一つである。

都民の憩いのエリア、秋川溪谷で広く飲まれている地酒「喜正」。城山からの湧水を用い、経営者自ら全身全霊で酒造りしている。



なかむら
中村 八郎右衛門

200年以上の歴史を継承する酒造り



あきる野市を横断する秋川は、多摩川水系最大の支流で、鮎釣りや溪流釣りが盛んな清流として知られる。

この秋川の流域に、文化元(1804)年創業以来、酒造りの伝統を継承し200年以上の歴史を刻む「中村酒造」がある。現在18代目にあたり、酒造りを始めてから10代目になる中村八郎右衛門(1976生)さんが現当主だ。

仕込蔵は、江戸時代に造られた土蔵と、一年を通じて8℃以下に保たれる空調



完備の近代蔵の両方の特徴を活かし醸造している。

秩父古生層に磨かれた清冽な水を地下170メートルより汲み上げ、厳選した酒造好適米を高精白し、和釜に甑、蓋、麴などの伝統的な手造りを今も残しつつ、全自動製麹機などの近代的な酒造技術も取り入れて丁寧に造られる。

銘柄の「千代鶴」は、その昔、秋川のほとりに飛来したという鶴に因

んで名付けられた。淡麗型でありながらも米の旨みをしつかりと感じられる力強い味わいだ。

「千代鶴」は、全国新酒鑑評会や東京国税局酒類鑑評会で数多くの受賞歴を誇る。



敷地内には、土蔵造りの「酒造り資料館」がある。明治17年に酒造用具蔵として造られたものを2年の歳月をかけ復元したものだ。200年以上の歴史の中で用いられてきた伝統の酒造り用具や資料が展示され一般見学ができ、販売・試飲コーナーも併設している。(11時~16時半頃まで営業)



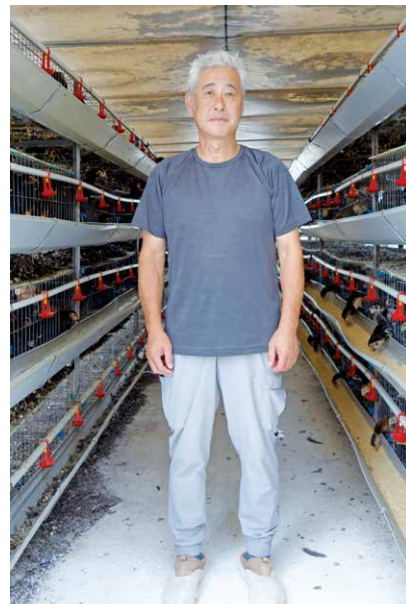
敷地内にある酒造り資料館



ヒナから育てられる「東京しゃも」

浅野養鶏場は昭和30（1955）年に府中市で開業し、昭和39（1964）年4月にあきる野市に移転後、昭和59（1984）年から東京しゃもの飼養をしている。代表の敬貴（1964生）さんは、2020年から先代の良仁さんから引き継いだ。

現在、都内で2か所のみとなった、東京しゃも生産養鶏場のひとつで、ヒナ（雛）を含め東京しゃも5000羽のほか採卵鶏4000羽を飼養している。養鶏場へは自宅（青梅）からの通いが、ほとんどは実家養鶏



場で寝泊まりしている。

採卵鶏のエサは、合成アミノ酸等を使用せず、遺伝子組み換えが行われていない、収穫後に農薬を使用していないPHFコーンを主原料に魚粉や脱脂大豆、牡蠣殻など自然由来の原材料で作る自家配合飼料である。

東京しゃものエサは、採卵鶏のエサをベースに委託配合された東京しゃも専用の飼料を使っている。

江戸の食文化「しゃも鍋」でも知られる東京しゃもは、江戸からの伝統を引き継ぐ東京ブランドの鶏肉だ。一般的な肉用種（ブロイラー）は30日程度で出荷されるのに対し、120



日以上をかけて丁寧に育てられる。



鶏は、汗腺がないので自ら体温調節がしにくいため、飼養には風通しの良い環境が必要だ。浅野養鶏場は、鶏の飲み水に、あきる野の地下水や南側の平井川から北側の山に向かって吹き抜ける川風など、あきる野の自然を生かした養鶏に適した環境にある。

東京しゃもは、赤身がしまっていて、うま味とコクが逃げないこと、脂肪分が少なくさっぱりとした味わいだという。地元地域の店舗や都内の有名鶏肉料理店などに出荷されている。