



国際ロータリー会長
ジョンF.ジャーム

Nagai Rotary Club



長井ロータリークラブ



Weekly report

長井ロータリークラブ会長

高橋 勇喜知

第2800地区ガバナー

長谷川 憲治

長井ロータリークラブ幹事

齋藤 圭央

第6ブロックガバナー補佐

今 良明

パストガバナー

渡部 保太郎

例会日 毎週火曜日 12:15~13:15

例会場 タスパークホテルTel0238-88-1833

事務局 長井商工会議所内 Tel0238-83-2047

会報委員 大道寺 信・大滝 徹・浅野敏明・土屋茂樹

URL: <http://www.nagai-rc.jp>

E-mail: info@nagai-rc.jp

四つのテスト 1 真実かどうか 2 みんなに公平か

3 好意と友情を深めるか 4 みんなのためになるかどうか

平成28年10月18日(火曜日) 第2,682回

<例会報告NO.13>

【月間テーマ】 経済と地域社会の発展

ゲスト卓話 長沼酒造 副社氏 長沼 真知子 氏

☆会長挨拶 (高橋勇喜知 会長)



先週、地区大会に参加してきました。山形クラブが担当ということで、相当な大会であった。威厳を示す大会であったと思います。市民会館の本大会は、山響を呼んでのコンサートなど山形クラブの偉大さを痛感しました。初日の会長・幹事会議では、RI理事から規定審議会の概要の説明等の話がありました。規定審議会の内容通りやっているとクラブの格差が拡大する懸念があるとのことでした。その意味はわからなかったのですが、逆に地域の格差はしょうがないわけで、今回の大会でも格差を痛感して、萎縮をして帰ってきたところもあったので、正直言って格差があってもしょうがなく、その中でどうやって運営していくかにかかっているのではないかと思います。会員減少等

が問題視されていますが、格差のあるロータリーの生き残り方も検討していく時代であると思います。地区大会で尾花沢の方に声を掛けられましたが、30年ぶりに会う同級生の女性で、尾花沢のロータリーに入っておられるということでした。職業は看護師ということでしたが、例会にはいけないのではないかと聞いたところ、昼は無理だが月1回の夜の例会もあるので参加し、いろんな人の話を聞くのがすごく楽しいとの話でした。私の年度で月1回の夜の例会をしてはどうか、との思いもあったので、今回長沼酒造の長沼さんが講師という機会をに試験的にやってみてはどうかという話になりました。初めての夜の例会ですのでよろしくお願いします。

☆幹事報告 (齋藤圭央幹事)



・ロータリー財団セミナーの案内が来ております。11月5日山形グランドホテルで開催されます。

- ・第6ブロックIMの御礼が届いています。
- ・交流センターふらりまつりの案内が来ています。10月29～30日開催されます。

☆委員会報告

- ・ライラ委員会 前田昌信委員長
本日山形での委員会に参加してきました。

<ニコニコBOX>

- ・高橋勇喜知 会長
世界のそうむら目指して頑張ってください。

ゲスト卓話 (長沼 真知子 氏)



- ・造り酒屋ということですので、我が家の酒造りについて話をさせて頂く。
- ・種類は10種類に分けられるが、酒税法で決まっている。一番最初に出て来るのが日本酒、清酒で、他合わせて10種類になる。分類は醸造酒、蒸留酒、混成酒の3種類あり、醸造酒は日本酒の他、ビール、ワインが代表的なもので原料をそのまま、または糖化した後で酵母により発酵させてつくる酒である。それを蒸留したものが蒸留酒であり、焼酎やウイスキー、混成酒はそれに果物をつけたもの、代表的なものは梅酒、である。
- ・醸造酒とは、アルコール発酵。アルコール発酵の原理は、酵母という微生物が、糖分を食べてアルコールと炭酸ガスを出すのが基本となる。
- ・酵母は、糖分がなければアルコールを生まないものになるので、糖分の源がどこにあるのかで醸造酒の作り方が違ってくる。その発酵の過程は、酒ごとに異なり、ビールは麦芽の糖化に酵母を加えて発酵するという簡単なもの、ワインはワイン酵母を加えて発酵するものであるが、日本酒は原料のコメに対して、こうじ菌の糖化と酵母のよる発酵が同時に行われることが特徴となっている。この糖化と、発酵を一つのタンクの中で同時に行われることが特徴で、世界でも稀にみる日本酒ならではの製造法、並行複発酵と呼ばれるものであり、ワインの醸造家からは尊敬されている。昔の人は本もないも

ない中で、自分で編み出した醸造法なので、すごいと言っている。

- ・長沼酒造の製造過程のとして特徴的なことは、原料のコメは自前の精米所は持っていないので、米屋から買っている。そうむらのコメは玄米を50%削り落としたものを使っている。
- ・すべて手洗いで洗った後に水をつけるが、その日の気温や湿度によって、コメによって、さらにコメの出来によって、時間が違うので、一番大事な作業になる。
- ・一番大事なのは麴づくりになるが、大きくまとめたものを、小さいハコに分けて小盛にする工程を取っているが、できるだけ手を掛ける方針で行っている。他の蔵よりは手間の掛かる作業である。
- ・小盛にしたものの温度を均一にするために混ぜて、麴菌が繁殖するように作業をするが、夜に2～3時間ごとに温度をみて積み替え作業等を行う。
- ・酵母を増やすため酒母という工程を経て、さらに大きいタンクに移し、コメと麴と水を入れるが、一気に入れるのではなく、分けていれて酵母を増やしていく。もろみが完成した後、約1か月管理する。ワインの場合は、ぶどうに酵母を加えるだけなので、ぶどうの出来具合で決まる。日本酒の場合は、コメの出来が悪い時でも、同じうまい酒を作るのが醸造家の腕に掛かっている。
- ・絞りの作業は、麻袋にもろみを小分けにして詰めて、並べていくが、熟練の技が必要である。袋ににおいがつくくと酒に雑味がつくので管理が大変である。
- ・絞りの中に、斗瓶取りというのがあるが、圧を一切かけないで絞るもので、普通の酒とは香り格段に違う。
- ・殺菌は瓶1本ずつ丁寧にこなっている。ラベルもすべて手張りで丁寧に張っている。冷蔵庫管理で保管しているが、お酒によって温度変えて貯蔵している。
- ・作った酒を全部貯蔵できる冷蔵庫を入れることになったが、設備はまだまだ足りないの、酒が売れて設備投資ができるように頑張っているの、皆さんにお酒を買って頂けるようお願いする。

☆次回例会予定

10月25日 ゲスト卓話

山形新聞長井支社長 松田 直樹 氏

☆出席報告

10月18日 例会 報告者： 大滝徹 会員

	会員数 (免除)	出席数 (免除)	出席 率	MU 数	修正 出席数	修正 出席率
本日	26(0)	17(0)	65. 38%			
前回 (10/9)	26(0)	7(1)	29. 63%	2	9(1)	37. 04%
前々回 (10/4)	28(2)	18(2)	64. 29%	3	21(2)	75. 00%