



とっぱずれ



銚子東ロータリー・クラブ Weekly Bulletin NO. 1767



「櫻」 賢徳寺（銚子市高神東町）

第1767回 例会 平成20年4月8日

点 鐘 ... 黒田 幸一 会長
 ローターソング ... 我等の生業
 来訪ロータリアン紹介
 ... 親睦活動・家族委員会
 会長挨拶 ... 黒田 幸一 会長
 御祝披露 ... 黒田 幸一 会長
 誕生祝 ... 和田 誠 会員(4月2日)
 結婚記念日 ... なし
 入会記念日 ... なし

幹事報告 ... 石上 明宏 幹事

ニコニコBOX ... 親睦活動・家族委員会
 卓話
 「暴力団等反社会的勢力に対する対応要領」
 銚子警察署 署長 寺内 憲昭 氏

出席報告 ... 出席委員会

来週のプログラム(平成20年4月15日)

卓話
 「銚子市民のひとり言～銚子の近未来予想図
 - 今、私達にできること～」
 銚子特別支援学校 元宮 勉 氏

お食事「常鮓」



ROTARY SHARES ローターは分かちあいの心

2007～2008年度 RI会長 ウィルフリッドJ.ウィルキンソン

第 1766 回例会(平成 20 年 4 月 1 日)

会長挨拶

黒田 幸一

4 月になりました。入学式を始めとして会社の新年度など、新しい門出の季節となりました。ロータリーの 4 月は雑誌月間です。「ロータリーの友」の、あゆみを見てみますと、現在わが国は、RI は 34 地区ありますが、当時 1952 年(昭和 27 年)今より 58 年前は一つしかありませんでした。その年 4 月に、わが国一つの RI 第 60 地区の大会が開催されました。新年度 7 月より日本の地区は、東日本地区と西日本地区の 2 地区、RI 第 60 地区と RI 第 61 地区に分割されることに決定されていたので、当日の出席した会員は、深い感慨を持って臨んだ特別な地区大会でした。この大会において、別れても日本 2 地区の共通の雑誌を発行しようとなりました。これまで共に活動してきた日本のロータリアンが分割してからも緊密に連絡を取り合い、情報を共有化するための機関紙として、「ロータリーの友」が企画されました。同年 8 月 16 日、岐阜市での会合において機関紙の名を正式に「ロータリーの友」としました。また、1958 年(昭和 33 年)1 月から毎月発行。価額 50 円プラス 50 円の広告料をとり 100 円分の内容のある雑誌として出発することになりました。また、縦書きにするか、横書きにするかで意見が分かれ、二対一で横書きになったとも書かれていました。当時は戦後いくらか、混乱が落ち着いたとはいえ、まだまだ経済的に厳しい時代でしたので、創刊に携わったロータリアンは走り回り、苦勞して広告を取ったそうです。創刊号の富士山の表紙はその後何回か表紙を飾り、ご存知の方も多いと思います。また、皆様ご存知のように今では左から開くと横書き、右から開くと縦書きですが、これは、1972 年(昭和 47 年)1 月号より実施され、その理由としては、俳壇や歌壇を縦書きで載せるためでした。この時の表紙は、陣羽織の横書きは表姿、縦書きは後ろ姿となり工夫がこられています。創刊 50 周年を機に 2002 年 7 月号より B5 判から A4 変形版と大きくなり、カラー写真のページを多くし、親しみやすい「ロータリーの友」を目指しています。

最後になりますが、先週の例会にてご報告いたしました、次年度委員会組織の一部変更の件が理事会にて承認されました。それにともない、委員会組織の変更については、クラブ細則「第 7 条」及び「第 8 条」の変更となりますので、「銚子東ロータリークラブ細則第 14 条」の規定に則り、手続きに誤り無く事務を進めて参りたいとおもいます。尚、具体的内容、詳細につきましては、お手許にお配りしました資料「委員会統合案」に基づいて、次年度石井幹事より後ほど説明がありますのでよろしくお願ひいたします。又、本日欠席の会員様には郵送によりお知らせし、4 月 15 日の例会にて本日出席の会員皆様と共にご審議いただきますのでよろしくお願ひいたします。

幹事報告

1・国際 RI 日本事務局より

2007 年手続要覧

受領

2・ガバナー事務所より

- 4月のロータリーレートについて 1\$ = 98円 受領
- 3・ガバナーエレクトより
 - ・2008-09 年度クラブ会員増強目標書式
 - ・PETS 資料(CD)配布予定のお知らせ 受領
- 4・松戸 RC より
 - 創立 50 周年誌『五十年の歩み』 受領
- 5・例会変更のお知らせ
 - 佐原 RC より
 - 4/10(木) 18:30 点鐘「香取亀甲堂」
夜間花見例会の為 受領
 - 波崎 RC より
 - 4/17(木) 12:00「波崎、生涯学習センター」
30 周年式典、祝宴会場、事前確認の為 受領

卓話

「ビールの美味しい飲み方と注ぎ方」

サッポロビール千葉工場 マリンハウス
鈴木 理子 氏

サッポロビール千葉工場は東京恵比寿にありました、恵比寿工場の代替工場として昭和 63 年の 6 月に竣工し、今年で 20 年になります。現在、弊社はビールを造る工場が全国に 6 工場ございますが、その中では一番生産能力の高い工場です。現在サッポロビール全体の約 3 割は千葉工場で生産され、関東一円に出荷されています。本日はビールの原料と製造工程、ビールの種類、そしてビールの楽しみ方ということで缶ビールの 3 度注ぎと美味しい飲み方についてご紹介させていただきます。



1、ビールの原料

ビールの 3 大原料は、麦から作る麦芽、香りや苦味のもとホップ、そして水です。麦芽は、主に二条大麦からつくられます。酵母によるアルコール発酵に必要な糖類(でんぷん)とタンパク質(アミノ酸)の供給と、でんぷんやたんぱく質を分解する酵素の供給をします。ホップは、アサ科のつる性の植物で、雄株、メス株とにわかれる植物ですが、未受精の雌花だけが使われます。雌花の中にだけ、ルブリンと呼ばれる樹脂の粒が含まれます。これがビールの香りや苦味のもとになります。涼しい地方で栽培されます。私どもでは現在協働契約栽培をおこなっておりますが、日本の契約地域は、北海道、青森、秋田、岩手となります。水は無色、透明、無味、無臭、そして生物的に汚染されていないことが第 1 条件です。工場ごとに立地条件が違いますので、水もそれぞれですが、全ての工場水を磨いて統一化してビール用の水に仕上げていきます。千葉工場の場合はおおもとは県の水道水ですが、これを工場でも何度も磨いてビール用の水につくりかえます。ビールは苦手なものが日光、高温、振動ですので輸送距離が伸びれば、物流コストだけでなく、味をおとすことにもなります。現在は水を磨く技術が優

れていますので、大事な原料なだけに、お金をかけてでもつくりあげています。さらに副原料として、米、コーングリッツ、スターチ等が使われるものもあります。副原料の使用によってアルコール度数はかわらなくても、味は軽い方向へすすみます。さらには、発泡酒、またはドラフトワンのような第3の生といったカテゴリー外へのお酒へも展開されています。

2. ビールの製造方法

ビールの製造工程は順をおっていくと次のようになります。

- § 大麦栽培..... ビール大麦を突らせる
- § 製麦..... 大麦から麦芽をつくる
- § 仕込..... 麦芽等の原料から麦汁をつくる
- § 発酵..... 麦汁を発酵させる
- § 熟成..... 発酵液を熟成・安定化させる
- § ろ過..... 透明で輝く品質に仕上げる
- § パッケージング..... びん・缶・樽に詰める

製麦

大麦に水を与えて根と芽がでたところで熱風で乾燥させ、根をとったものが麦芽です。なぜ麦芽にするかということ、植物は芽がでるときには、今まで持っていなかった力、酵素をもちます。これが仕込工程ででんぷんを糖にかえるために重要な役割をもちます。また、中のでんぷんも溶けやすいように変化しています。

仕込

粉碎した麦芽に温水と種類によっては副原料を加えマイシェと呼ばれるお粥状にします。この時に麦のでんぷんが、酵母が食べやすい糖にかかります。さらにこれを十分にろ過し麦芽の皮の部分(モルトフィード)などを取り除き、さらにホップを加えて煮沸をするとビールのもとになる、麦汁という麦のスープができあがります。

醗酵

冷やした麦汁を醗酵タンクにおくり、ここで酵母を加えます。酵母は麦汁の糖分を食べ、増殖するかわりに、アルコールと炭酸ガスをだします。これを醗酵といえます。醗酵活動は5～8度ぐらいで約1週間かかります。ここでできあがったものを若ビールといえます。

熟成

若ビールは熟成タンクへおくられ、0度に近い大変冷たい状況で数日間ねかせていきます。ここで醗酵で生まれた炭酸ガスがビールの中に溶けこみ、またよしとしない香りが抜けて味が丸くなります。種類によって期間がかわります。たとえば黒ラベルで約1ヶ月、エビスビールは長期熟成ですので2ヶ月以上かかります。

ろ過

熟成の終わったビールから、働きの終わった酵母を取り除き、美味しいビールができあがります。

パッケージング

できあがったビールを瓶、缶、樽につめていきます。

3. ビールの種類

酵母の種類よっての分け方

上面発酵ビール(上面発酵酵母使用、主発酵4～5

日・酵母自体に香りがあるヨーロッパに古くからあるビールは全てこのタイプ)

下面発酵ビール(下面発酵酵母使用、発祥はミュンヘン、現在、世界の主流。現在ビール5社が通年品でだしているものは全てこのタイプ)

自然発酵ビール(空気中の微生物による発酵、ベルギーのランビックが代表)

乳酸菌並行発酵ビール(酵母と乳酸菌の混合発酵、ベルリナー・ヴァイセが有名)

色による分け方

淡色ビール(淡色麦芽を使用)

中等色ビール(淡色麦芽+焙燥麦芽)

濃色ビール(淡色麦芽+焙燥麦芽)

黒ビール(淡色麦芽+焙燥麦芽)

酵母の処理の方法による分け方

熱処理ビールと生ビール

原料による分け方

麦芽100%ビール、副原料使用ビール

ビールと発泡酒の違い

原料 ビール 麦芽の使用比率が67%以上

発泡酒 麦芽の使用比率が67%未満

ドラフトワン 麦芽の使用比率0%(エンドウタパクと副原料)

使用酵母 ビール・発泡酒・ドラフトワン それぞれに適した酵母

製造工程 ビールも発泡酒も同じ設備同じ工程

4. ビールの楽しみ方

3度次の前に美味しいビールときれいなグラスを準備しましょう。

ビール

美味しいビールを選びましょう。

できたときが一番美味しいものです。そこから時間の経過に伴い、少しずつ味は劣化しますが、それよりも、どこで保管していたかが問題です。ビールは苦手なのが日光・高温・振動です。どうぞ、美味しいサッポロビールを選んでください

グラス

ビールの泡は油に弱いので、グラスの清潔さが必要です。できればグラスを洗うスポンジと食器洗いのスポンジはわけて下さい。食器洗いのスポンジはきれいなようでも、実は油が残っています。グラスは中性洗剤でよく洗い、丁寧にすすぎをしたあと、布巾などではふかずに逆さにふせて自然乾燥させてください。そしてビールを召し上げる30分位前にかまいませんので冷蔵庫で冷やしてください。(冷凍庫である必要性はありません。ビールが適温に冷えていて、グラスが適温以下であればビールの温度が下がってしまいます。ビールの飲み頃の温度は6度前後です。夏場の暑い日でも4度が限界です。4度をきると泡が立たなくなってしまう。また、グラス水滴がついたまま凍らせてしまうと、ビールをついだときに氷が浮かんでしまうからです。)

グラスはまっすぐに

グラスを斜めにするとう泡がたたなくなります。割り勘勝ちをしたければ、沢山ビールがはいりますけれど、

泡がビールの美味しさの成分がぬけだすのを防ぐ蓋の役割をします。グラスはまっすぐにお持ちになるか、テーブルの上においてください。

3度注ぎ

ビール注ぎ方はいろいろとありますが、3度注ぎはその名のとおり、3回にわけて注ぎます。そのため、少し時間がかかります。今日はゆっくり、じっくりビールを楽しみたいときにお試してください。

1回目

グラスよりかなり高いところから勢いよくグラスの9分目ぐらいまで注ぎます。ビールの泡は、もとは醗酵で生まれた炭酸ガスです。この炭酸ガスが遊離をして空気を巻き込んで泡を作ります。ですから最初の泡は粗いので、この粗い泡をなくして細かい泡残して、泡を重ねていくのが3度注ぎです。(ここで粗い泡が消えるまで待ちます)

2回目

今度は少し低いところからゆっくりと、グラス一杯まで注ぎます。ここでまた粗い泡が消えるまで少し待ちます。

3回目

最後はグラスぎりぎりまでビールを近づけてゆっくり注ぎます。表面張力で泡が盛り上がるまでゆっくり注ぎます。こうして、きめ細かいきれいな泡のあるビールが注ぎ終わりました。ちなみにビールと泡の比率が7:3ぐらいになるのが理想的です。

美味しい飲み方

背筋を伸ばしましょう

ビールは喉ごしと好みます。背筋が伸びると喉の奥が開きます。

グラスは下を持ちましょう

背筋を伸ばすにはグラスは下をもちます。(3本の指でもち、薬指と小指でグラスの底を支えます。)ちなみにグラスの上を持つと必ず口が先に迎えにいき背中が丸まってしまいます。(日本酒の持ち方です)

泡を上唇でおさえて、中のビールをぐっと喉の奥へ

泡は見た目の美しさだけでなく、口当たり、舌ざわり、何よりもビールが空気に触れて美味しさの成分が逃げ出すのを防ぐ蓋の役割があります。ただ、泡は時間消えます。油分に弱いので、おつまみを召し上がればグラスも汚れてきます。

今日からは背筋を伸ばし、脇をしめ、喉の奥で豪快に召し上がってください。ぜひ、缶からまずそのままお飲みいただいて、それから、3度注ぎをしたビールと飲み比べてみてください。味の違いがお分かりいただけると思います。ちなみに、缶を開けたままでは泡

がありません。注ぐということで泡ができます。瓶、缶、詰めてるものは同じですが、容器の構造が違いますので、詰めているガス圧は若干、缶の方が圧が高くなります。ですから缶のままお飲みになると、小さい飲み口で、泡がなくて圧の高いものが口に入りますので、ピリピリ感が強くなります。注ぐことで、泡ができて圧も緩くなって口当たりが丸くなります。また、唇に触れるものがグラスか缶か、触感でも味は変わってきますので、ご面倒様でもアウトドア以外では缶もグラスにお注ぎになってください。

ビールはちょっとした工夫で美味しくもまずくもありません。ぜひ美味しく召し上がってください。そして皆様の健康とストレス解消のためにビールをお役立ていただければ幸いです。

ニコニコ

川津光雄君

3月26日(水)第2回中心市街地活性化セミナー『10年後の銚子をデザインする』へ多くの方にご参加いただき、ありがとうございました。今後ご支援・ご協力をお願い致します。

和田誠君

長女聡子が歯科医師国家試験に合格しました。優しい歯医者さんを目指すと言っていました。

ホームクラブ例会連続20回出席者

狩野 勉 会員

前回の例会(4/1)報告

点 鐘 黒田 幸一 会長

出席報告

会員総数	42名	出席規定除外数	11名
出席者	28名	出席率	90.32%
3月18日		確定出席率	70.97%

来訪ロータリア

杉山俊明君 (銚子RC)

欠席者 3名

平幡君 石上(新)君 杉浦(一)君

メイクアップ

なし

スモールコインBOX

小計 ¥ 2,874 -

累計 ¥ 75,318 -

ニコニコBOX

小計 ¥ 20,300 -

累計 ¥ 529,510 -

銚子東ロータリー・クラブ

銚子市三軒町19番地の4 銚子商工会館内 TEL0479(23)0750 FAX0479(25)8789

メール c-higashirc@tcs-net.ne.jp URL <http://www.tcs-net.ne.jp/~rc>

例会日時及会場 毎週火曜日 12時30分点鐘 銚子商工会館5階大会議室

会長 黒田幸一 副会長 網中吉郎 幹事 石上明宏

R . I 第2790地区

クラブ広報・会報委員会 宮内 博・木村貞夫・杉浦 武・四日市清・大木 忠
表紙題字 網中喜一郎初代会長

ほととぎす 銚子は国の とっばずれ

古帳庵

江戸小網町の豪商鈴木金兵衛夫婦(古帳庵 古帳女)が銚子に遊んだときに詠んだもので、この碑は圓福(円福)寺に現存する。