



国際ロータリー第2800地区 1959年6月9日創立

鶴岡ロータリークラブ

例会場 東京第一ホテル鶴岡(鶴岡市錦町2-10) 例会日 毎週火曜日(12:30~13:30)

平成27年3月10日(火) 第2708回例会 (本年度第30回)

3月17日(火)	ゲストスピーチ ドール・シェーンさん、奥山亜紗子さん「日本に魅せられて」
3月24日(火)	ゲストスピーチ 草ぶえの家代表 天野 俊秀 氏
3月31日(火)	RI規定休会
4月7日(火)	情報委員会の日(阿蘇司朗君)



Eメール◎tsuruoka08@rid2800.jp ホームページ◎http://www.tsuruokarc.org/

会長あいさつ

丸山隆志君

こんにちは。今日は3月3日ひな祭りです。私の子供のころは一月遅れで、今のような立派な人形ではなく土人形で、集落の家々を回りお菓子や甘酒を振舞われました。甘酒は麴の塊は苦手で上澄みだけを飲んでいた記憶があります。

今日は移動例会で加藤嘉八郎さんにお邪魔しました。私はお酒が大好きで、テレビで杜氏の仕事を見たことがありますが、実際酒蔵に入るのは初めてです。今日はよろしくお願ひいたします。

「お酒ができるまで」

大山酒造 加藤嘉八郎商店 加藤社長



皆様こんにちは。今日は皆様ようこそ大山酒造におこしくださいます。誠にありがとうございます。また、常日頃大変大山をご愛顧いただきましてこの場をお借りしましてお礼

申し上げます。

大山酒造はこの大山の地に明治5年に創業し、今年で144年目になります。もともとの大山酒造はある酒蔵さんの分家のまた分家のという形で大山嘉八郎の本家のまた本家の酒蔵の地でまた酒造りをさせていただいております。たどっていくと栄光富士さんが本家の本家にあたります。栄光富士さんから分家しました加藤長三郎という加茂川という銘柄があったのですが、そちらは今うちの瓶詰工場がありますが、そこは本家の長三郎家の土地で、そこから分家したのが加藤嘉八郎です。嘉八郎というのは屋号で、初代は加藤有元という名前で二代目が加藤有邦と言います。今現在の当主が四代目になります。

3月上旬になり、いよいよ仕込みも終盤にさしかかりました。蔵に残っているもろみは2本、こちらで54本もろみをださせていただきましたが、52本がしぼりあがり、出荷を待っています。

今皆さんに座っていただいている蔵は3号蔵と呼んでおります。大山の蔵で番号がついている蔵は6号蔵まであります。それ以外にも蔵はあるのですが、この3号蔵は120年ぐらい経っております。この櫓の梁が蔵の一番の宝物になっています。

今現場の方は仕込みの方をやっていなくて機械が散乱している状態で皆様のイメージが湧きづらいと思いますので10分位のVTRを準備していますのでこちらを見て頂いてその後、蔵の見学をしていただけます。

まずはお米を洗うことから始まります。その前に玄米を精米しなければなりません。桶に200キロ入るものを80キロくらいずつ小分けして洗ったお米を入れます。今度は吸水です。水につけばなしにすると過剰吸水しますので、ストップウォッチをみながら何分水に触れ合わせるか限定吸水というやり方で水分調整をしております。水分12%だったお米を水に吸わせて32~33%に吸水させます。翌日まで放置して翌朝いよいよ蒸気で蒸します。だいたい50分かけてお米を蒸していきます。蒸し米



出席報告

会員数	36名
出席	17名
出席率	50.00%
前回回確定出席率	76.47%

RI会長 ゲイリー C. K. ホアン 地区ガバナー 池田徳博

会長/丸山隆志 副会長/加藤 亨 幹事/菅原成規 会長エレクト/越智茂昭
会報委員会/佐藤久樹・阿部純次・小林健郎・石田 雄

事務局:山形県鶴岡市錦町2-68 鶴岡SSビル1F TEL(0235)28-3375 FAX(0235)28-3376

機から横に米が流れてきましたけどもそこは放冷機、ファンで外気を吸い込みましてその冷たい空気を利用して蒸し米を目的の気温まで下げる放冷機という機械です。放冷機の吸引力を利用して蒸し米に麹菌を散布しているところです。こちらの麹をつくる室ですが、KOS 製麹装置といいますが実は昭和 53 年に大山酒造で自社開発した製麹装置となります。耕運機の羽のようなもので下から落とす事によって均一の天地返しが簡潔に衛生的にできるという装置です。麹は二昼夜かけてつくります。蜘蛛の巣上に中に入り込んでいるのが麹菌の菌種です。出来立ての麹は 42～43 度あるのですがそれを冷やして冷えた状態で外に出してやり、更に除湿機の入った冷風機でより冷やして乾燥させて枯らしという期間を設けます。こちらの酒母仕込みを書いてあるのですがお酒の仕込みの最初のスタート地点で今この三角フラスコに入っているのは酵母です。全部蔵で作った麹の甘汁に酵母を培養してそれを酒母の方に入れて、また酒母のタンクで拡大培養します。機械でエア輸送したり担いでみたりといういろいろです。あとで発酵タンクの方を見て頂きますが労力で出来るタンクもあればこういった形で人力でやる部分もあります。必要な部分は手作業であとは機械に任せられる部分は機械に任せてという考え方です。これはへら返しと言って一番大変な作業ですが、仕込んだ夕方に底の部分と上の部分を又入れ直しまして均一化させる。酒母も色んな作り方があるのですが、大山では約 2 週間で酒母が出来る普通速醸酒母というやり方です。小さいタンクで酒母を作るのですが、それを大きいタンクに移動させ、また米、麹、水はその倍量くらい入れて仕込みを大きくします。また一回の仕込みよりその仕込みの倍量を入れまして中仕込みをします。またその翌日その倍の量を入れて留め仕込みを



して 3 回で仕込みをやるので三段仕込みと清酒の仕込み方法で言われています。3 回に分けることによって酒母に培養された酵母が希釈されない、又翌日の仕込みを受け入れるまでに増殖して他の菌から雑菌汚染されないように純粋な清酒酵母の完了母をつくりあげてゆくというのが酒造りの要点です。大きい仕込みをして 3 週間ちょっと経ちますともろみが熟成して、いよいよ絞って清酒と酒粕にわかれます。発酵中の白いもろみはどぶろく、濁酒です。大山酒造ではその清酒の免許を持っていませんのでそのままは出していません。酒税法違反になります。清酒は必ず白い酒を濾したもの、もろみを濾したものです。しぼりたてはああいって感じで細濁りして澄んでいませんが、だんだん時間とともに澱が沈殿して上澄みを瓶に詰める、あとは必要であれば濾過するという形になります。

一級、二級、特級というのが全廃されたのが昭和 63 年です。平成になってからまだ 2 年くらいは一級酒などがラベルを使ってよかったのですが、それ以降はだめになりました。

それでは皆様をご案内いたします。

候さん、修了おめでとう！これからも元気で活躍してください。

～ 2015.3.3 候さん送別会～

