

CLUB NEWS

2021-2022年度 奉仕しよう みんなの人生を豊かにするために
国際ロータリーテーマ



vol.
1278

2020-2021
MEETING

〒990-0031 山形市十日町1-1-26 歌懸稲荷神社社務所ビル2F TEL(023)632-7777 FAX(023)624-5200

例会 毎週火曜日12:30~13:30(但し第5週は18:30~) **会場** ホテルメトロポリタン山形

- | | | |
|-----------------|---------------|---------------------------|
| ■ 会長 長橋 正人 | ■ 職業奉仕 今野久仁正 | ■ 副幹事 佐竹 猛 |
| ■ 会長エレクト 石山 徳昭 | ■ 社会奉仕 諏方 均 | ■ 会計 阿部 美春 |
| ■ 副会長 玉ノ井憲史 | ■ 青少年奉仕 鹿野 淳一 | ■ S A A 柴田 修英 |
| ■ 直前会長 小林 敏郎 | ■ 国際奉仕 奥山 宏太 | ■ 国際ロータリー会長 シェカールメータ(インド) |
| ■ クラブ管理運営 相川 博昭 | ■ 幹事 佐藤 太 | ■ 第2800地区ガバナー 矢口 信哉(東根) |
| | | ■ 第5ブロックガバナー補佐 結城 和生(山形西) |



奉仕しよう みんなの
人生を豊かにするために

◆日時/2021.1.18 18:30 ◆例会場/あげつま

会長挨拶



皆さん、明けましておめでとうございます。本年も宜しくお願い致します。

本日は、大雪の中、またお足下の悪い中、中央ロータリークラブの新年会に多数ご出席下さり、本当に有難うございます。ただ、新年1発目の例会がこの様な荒れ模様の天候に見舞われた事が、残り半年の活動を暗示しているのではないかと不安になる処がございます。ともあれ、美味しいお酒と美味しい料理、そして楽しい語らいを通して、そうした不安を吹き飛ばしたいと考えております。

実は今日の新年会につきまして、最近のオミクロン株という変異株の感染拡大状況を鑑み、色々のご意見、ご質問がありました。また、市内の他6クラブの動向等

を勘案しながら迷った部分もありました。個人的には是非開催したいという思いが強く、先週12日にラインで理事役員の皆様へ開催の是非についてお諮りしました。その結果、大多数の方が条件付き(感染対策に万全を期し、お酌に回る行為は控える等)ではありましたが、開催にご賛同頂き、本日を迎えた次第です。この様に沢山のメンバーにご出席頂けた事で、やはり開催して良かったとホッとしております。ロータリークラブは良識ある職業人の集まりですので、皆さん節度を保った宴席にして頂けるとご期待しております、

最後になりましたが、本席の準備運営にご尽力下さった相川大委員長、佐竹親睦委員会委員長に感謝申し上げ、また今回も新年会に相応しい素晴らしいお酒をご手配頂いた阿部美春さんに感謝し、ご挨拶とさせていただきます。本日は宜しくお願い致します。

五工 新年会



本日出席・修正出席

	会員総数	出席義務出席数	出席会員数	出席率
本日出席	38名	—	31名	—
修正出席				
他クラブでメイクアップされた会員				



芸妓「門松」



舞子「せつほんかいな」



佐竹親睦委員長挨拶



司会 高橋会員



小林直前会長による乾杯





石山エレクトによる中締め

相川クラブ管理運営委員長挨拶

年男に神社祈禱の品贈呈



本日の日本酒セレクト
阿部美春会員



日本酒ラインナップ

新年会 お酒リスト

山形中央ロータリークラブ 令和4年1月18日

- 1・宮城県栗原市 千田酒造(株) 1920年創業 黒駒山 大吟醸斗瓶取 山田錦 糖米歩合40%
黒馬は、お米は遅くからも醸造でき人も移動できるが、まだ日は暮かさないとし、1937年に宮城県の収米量を全体の半分程度に工場移転へと移らねります。醸造した酒を「黒馬山」と命名しました。甘酸平酒質は収米量の如く、テラアでキレがありフレッシュな酒質です。食は「黒」にこだわりのみ出された酒です。本日のお酒は、当酒造の最高品質品で、高い評価者と評価に足るよから味わいをお楽しみください。
- 2・栃木県那須烏山市 (株)鳥嶋酒造 1849年創業 虎力士 極辛 純米吟醸無濾過生原酒 袋取り 赤り餅み 百石万石 糖米歩合55%
酒を「虎力士」は、二代目鳥嶋清吉氏が無濾過の精米から醸造されたことに由来します。この醸造では、第二次世界大戦末期に戦時体制を要するに醸造された地下工場醸造を継承して使用しております。冬間平均気温は10度前後です。日光がまっすぐに照り込まない環境の醸造。醸造酒を造り出すことでこれ以上ない最高の環境と云えます。糖米歩合55%の辛味には製法も約10年日本の酒造が関わっています。本日のお酒は、できたばかりのものを本醸造の間にさつま揚げ、塩をふり加えられたお酒を集めたものです。お酒に長年かけていないため醸造は、造り手の中でブレイクを味わってください。
- 3・福井県大野市 (株)中野酒造場 1620年創業 乃谷 完美 大吟醸斗瓶取生原酒 山田錦 糖米歩合30%
醸造の由来ですが、醸造には酒造がなく、原酒である「黒馬」の酒として醸造していたようです。当時、醸造の原酒は、「くまがい原酒」という酒造にのみ出される原酒があり、ある日、この醸造にも第一の原酒に、「くまがい原酒」に同じく「黒馬」の酒を醸造したところ、たいそう喜び、樽を贈る。黒馬の「黒馬」として「くまがい原酒」も同じく、「黒馬の酒は一品酒、くまがい原酒の味は一つ」といふこと。製法に一言添って立ち上がったようです。酒造、酒造を「乃谷」と命名し醸造にまつているということです。本日のお酒は、毎年半年に醸造される無濾過の生原酒の1/4程度です。上品で製法に大吟醸をお楽しみください。

※斗瓶取りとは
数ある日本酒の中でも、特に少ないお酒です。日本酒は、米・水・麹を解りによって発酵させて造ります。こうしてできたものを「脚(もろみ)」と呼ぶのですが、この脚を搾ることによって成分と固形成分に分けると、日本酒ができます。そして、脚を搾って抽出するお酒を「斗瓶(とびん)」と呼ばれる容器で少しずつ搾る方法のことを「斗瓶取り」といいます。斗瓶取りは一般的に「精製」という大きな容器に搾り出し、それを搾ることで、外圧ではなく脚そのものの重みによって自然と滴り落ちるお酒を集める際に用いられます。この方法でとれるお酒は少量のため、高級酒などに用いられていることが多いです。斗瓶取りの味は、脚の旨味とお酒をじっくり搾るため、余分な成分が押し出されることなく、華やかさや中濃潤な味わいになります。鑑評会などに出品されることが多いようです。