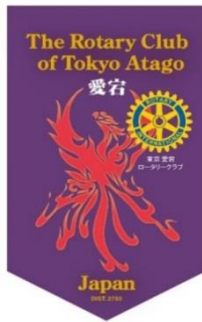


No. 11 2013/12/10

# WEEKLY REPORT 2013~2014



## 東京愛宕ロータリークラブ

会長 尾関勇 ・ 幹事 佐藤秀樹  
 副会長 石渡美奈 ・ 副会長 片山謙次  
 副会長 波多野まみ  
 例会場 東京アメリカンクラブ  
 例会日 毎週火曜日 8:00~

### ■本日 年次総会および夜間親睦移動例会 @湯本富士屋ホテル (箱根湯本)

### ■12月3日(火) 会長挨拶 会長 尾関 勇

本日、初めてのインターナショナルスピーカーであるDr. Udo Katteinをお招きし、今日は醸造の話ということで非常に専門的ですが、これに対しては、サイポールさんが全部翻訳をしてくださり、これを醸造の日本でも有名な社長である石渡副会長に、30分の中で早目にお話を訳していただきたいと思ひます。テーブルスピーチをしていただいているのに、ずっと下を向いて紙を見つめているのは失礼だと思ひますので、そのあたりをお伝えいただきたいと思ひます。

また前回に引き続き、ホッピービバレッジの方々にも多くいらしていただき、先週の卓話であるシスコシステムズの平井社長のことを、私も会社に帰って話をすると、幹部からなんと呼んでくれなかったんだといわれました。やはり、社員が話を聞くことはとてもいいことだと思ひます。今日先輩のロータリアンの方々も有り難くお越しくださっていますが、卓話は非常にインスピレーションを得られる機械化と思っております。今のところ、12月17日は国際コンペディションに問題がなければ、隈研吾先生においで頂くこととなっております。どうぞ、色々なゲストをお呼びいただき、またメンバーの方は来年自分の知っている中から皆さんにお話を聞かせたいと思う方をゲストスピーカーとしてお呼びください。お願いしたいと思ひます。

いよいよ折り返し地点となりましたが、先も申し上げたように、本日理事會がございませう。奉仕プロジェクト、2月までには真剣に組み立てる必要があります。また新しい会員の方のリードをお願いしたいと思ひます。私も声掛けをさせて頂いております。SAAより、めーるもあつたかと思ひますが、皆さん朝早いですが、連絡を取り合つて、清々しく集まつてスタートしましよ！

### ■前回の卓話 Rotary Club Freising Dr. Udo Kattein 「ALCOHOLIC BEVERAGES A REVIEW」

会長、国際ロータリーの皆さん、おはようございませう。本日はこちらにお招きいただき、誠にありがとうございます。今回は、私の仕事に基づき卓話ができ、大変嬉しく思ひます。

私は35年以上、モルトとビールの生産を担当していますが、他の飲料、特にワインも好きです。ワイナリーや、酒造、ウイスキーの蒸留所を訪問する機会もありましたので、アルコール飲料についてのお話ができると思ひます。時間は限られていますが、ビール、ワイン、スパークリングワイン、そしてもちろん、お酒と高アルコール濃度の酒類を紹介しましよ。このプレゼンを開始する前に、アフリカのあるドキュメンタリーをお見せしましよ。これらの動物は、やや奇妙な挙動を示しましよ。彼らは、重い日射病でしたが、これが理由ではないかもしれませう。これらの動物は酔っぱらいとされ、彼らはアルコールを消費してしましよ。獣がビールやワイン、日本酒を得たことは想像できません。つまり、別の原因がなければなりません。

#### ~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
- 言行はこれに照らしてから行つべし

アルコールは特殊な微生物、酵母が行う特派発酵の結果であります。各MOは、様々な副生成物の生成を引き起こす特殊な代謝を有してしましよ。乳酸菌は乳酸を生産、酢酸菌は酢にアルコールを変更して、酵母がアルコールとCO2に糖を変更しましよ。最も一般的な酵母品種、これはすでに「サッカロミセス・セレビシエ」という名前のラテン語で、ビールを指してしましよが、サッカロマイセス・セレビシエ、です。このMOが自然の中で、水の中でも、鳥やハチの胃に、果物や穀物の表面に、土壌中にそれを見つかることができ、非常に広まっています。これらのMOが成長し、3つの簡単な要件が満たされている場合は、その数を増やすことができます。

- 一定の湿度が必要で、水なしでは生活ができない
- 40℃ ~ 20℃ - 温度
- 基板、何が栄養か、を意味しましよ

夏の最後の日、マルラの木の果実は熟し、木から落下して表面が破裂すると、すべての前提条件が用意されてしましよ。酵母は、内部の水、糖分を見つけて、発酵。アフリカのこの地域の温度は、30~40℃の間で、成長および増殖のための最適な条件です。動物は、これらのおいしい果物を食べて、部分的に発酵した果物や新たな基板の混合物を取ることを楽しませます。残存発酵性物質がなくなるまで、獣の胃の中で発酵しましよ。酵母の数は2時間で倍増。MOはアルコールを大量に生産しましよ。動物がエタノールに慣れていないと、彼らはすぐにコントロールを失い、つまづくことになるのです。

アルコールは、自然界に見られ、発見することができる物質です。そのため、私たちが様々なアルコール飲料を研究したい場合には、過去を勉強するのが一番いいです。

ビールやワインの起源は、同様に中東の領域を意味するものが、記載されてしましよ。この風景、2つ有名な川ユーフラテス川とチグリス川領域は、美しい天候、肥沃な土壌と水があり、人が住むのにとても適切でした。人々がこの地域で彼らの家を作つた後に、彼らは穀物を栽培しましよ。おそらく1000年前、1日のパンのいくつかは、雨に濡れ、人々は1日か2日後にそれらを消費したときに穀物上の残留酵母は発酵の原因となつていたので、彼らは、酔っ払うようになりました。明らかに人々はすぐに、これを再試行し、この原料から飲料の生産を向上させました。シュメール人はすでに黒パンから様々なタイプを造るようになりました。そして、学んだのは、発芽穀物から作られたビールは、自然種子のうちより良好であることに気づきました。最初の麦芽の効果が発見した4000年前、我々はビールについての最初のドキュメンテーションを見つけてしましよ。さらに、文書は古いエジプトについて見つけることができ、手順はほとんどの産業であり、洗練されてしましよ。パンを大きな容器に水と混合するできます。これらの古い飲料はビールと呼ばれますが、ホップは、現時点では不明であつたため、これらはビールとはあまり似ていなかったでしょう。

高品質のビールの生産量は約1000年前にドイツで始まりました。この時点で、我々はホップが、ビールに使用しても迅速な腐敗からこの飲料を保護したことを、最初のドキュメントを見つけてしましよ。ビール生産の中心は僧侶が、同様に、時間と原料を持っていた修道院でした。レシピは私たちが今日知っているレベルにまで改善され、何世紀にも渡り、ドイツにも醸造設備の生産に関する主要な国家となりました。

最終的に、有名な科学者ルイ・パスツールは、アルコール発酵のメカニズムを検出して、その酵母細胞については1859年に解決された。それでは、今日の最も重要な飲み物を見てみましょう。ビールの概要を説明します。ドイツの純度の法律によると、わずか4成分のみが許可されています。麦芽、水、ホップ及び酵母です。

麦芽は、大麦を発芽させ、発芽酵素の間、発酵性糖に澱粉を変換が形成されます。水だけ純粋な品種は、醸造用に適しているとビール文字に関する基礎的な影響を与えます。ホップ、苦味物質は、MOの攻撃に対して防衛し、これらにビールの苦味物質および芳香化合物が含まれています。酵母は、品種を選択され、トップは20°Cの温度のような種類の発酵及びwheatbeerの製造に適して、底面発酵品種が、10°Cを好む、ピルスナースタイルのビールの製造に使用されます。違いは、発酵終了時の動作です。トップ発酵品種は底に沈むのに対して、トップ発酵酵母は、表面で泳ぐ。醸造所では、麦芽からビールへの5つのステップがあります。brewhousesに麦芽の内容は可溶化し、発酵性糖に変換され、液体がホップで味付けされています。次のアルコール発酵は、ビールの文字が酵母の様々な、事前に選択されています。発酵後の保存は、成熟と飲料の二酸化炭素の飽和のために必要であります。ろ過と瓶詰めは、最後のステップ。ビールの特性と種類は、同様に麦芽混合物およびホップ品種や加工技術をvariegatingによって調整始めることができ、したがってほぼ無限の異なるタイプのビールを製造することができるのです。

ワインの歴史も似ていますが、この場合ブドウジュースを数日保存し、人々がこの飲料を飲んだ後、酔っ払うことを想定しなければなりません。ブドウジュース中の発酵性糖の内容はかなりアルコール度高いからです。したがって、この飲料は、神々の飲み物と呼ばれました。ワインの生産は非常に単純で、何世紀にもわたってほとんど変化をしませんでした。ブドウを集めて破碎して、いわゆるマッシュ野生酵母や特殊酵母で発酵を開始し、個人的な好みに応じて追加されますが、発酵後の不溶性部分が削除され、ワインは保存されます。この手順、企業によって様々であり、時には秘密です。最後にワインを濾過し、ビールと同様に瓶詰めされます。ワインの特徴は、ブドウの品種によって異なり、土壌の質、栽培や加工技術の天候。ビールの場合には時間を通して安定した味と品質が期待されています。全体の生産は、発酵・貯蔵船を圧迫することなく実行されるため、通常のワインはCO2を含みません。加圧された容器内で、またはボトルのいずれかースパークリングワインは、新しい抽出物の添加後の二次発酵時にCO2を含まれます。

日本酒もアルコール発酵で生産する、典型的な日本の飲料です。ビールとは対照的に、原料米はモルトできない、酵素を有さないもので、デンプンの発酵は、異なる方法で行われなければならないことはできません。特別なMO、アスペルギルス・オリゼは、このタスクに使用されます。原料の50%を洗い、蒸し - 米は70まで研磨されています。それは柔らかくなり、AOを接種、40°C、高湿度36の温度下で保存され48時間。栄養としてこれを必要とするので、この残りの間に、MOは、数が増加し、糖に米のでんぷんを変更、成長します。この時間の後、今と呼ばれ麹は、デンプンのさらなる分解培養の開始として機能する準備

ができ、それは、冷却されたのは新しい蒸し米と酵母を添加し、発酵を開始します。10日後に、いわゆるShuboはさらに発酵の最大能力を持っています。新しい麴と蒸し米と水の高い添加量やもろみ、酒のための最終的な基材を形成している。次の20~25日間の担保AOIによる修正や酵母が継続し、アルコール、二酸化炭素と香りの化合物を生成する。16~21%までのアルコールを濃縮した後、液体がどのような手段が押され、不溶性の部分から分離されて到達し、ろ過し、右の濃度に希釈し、低温殺菌されている。通常は石の樽で、成熟のための12ヶ月 - それは、6時のために保存されます。

酒の特徴は、米のさまざまな水とMOSで事前に選択されている。具体的には水と米が主に味に影響を与えているのです。また、日本酒に救いの手だったことを想定しなければならない。AOIは、広く普及している酵母はどこにもあるので、ご飯と食事の残り物いつか忘れてしまった場合には、MOSによる変更が可能であった。文書は、日本酒が約2500の歴史を持っていることを証明するよう見えます。

サントリーウイスキーは、元の英語の品種としての純粋な麦芽飲料のため、蒸留所の最初のステップは、ビールの生産に似ています。麦芽は、粉碎された水と混合し、麦芽酵素は酵母に栄養であるアルファアミノ酸に発酵性糖とタンパク質に澱粉を変更することを意味するものをつづけている。生じた麦汁を冷却し、酵母と混合し、発酵が起こっている。全ての抽出物に変更されると、アルコール性液体は、巨大な蒸留設備にポンピングされ、最大加熱 - アルコールは、芳香化合物と水が蒸発の部分は、凝縮され、前の保存および成熟のための木樽に搬送バツファ容器に集められる。このステップは、この期間中に味と準備飲料の色が固定されているため、それが凝縮された蒸気が、それが樽の木材との接触の結果であり、色付きが無いことを記載しなければならない、高い洗練された手続きです。樽の材料は、通常、ストレージは25年まで続くことができる、オーク材(これらの品種は、普通の人のための手頃な価格ではありません。)水の成熟部分の間、バレル壁をマイグレーションによる失われているので、瓶詰め前にウイスキーを最も純粋な水で右濃度に配合されています。

異なるウイスキーの味を使用し、麦芽の品質によって固定。モルト、ダークモルト、ローストやスモークモルトを選択して、個人の希望に合わせて、それらを混在させることができます。水質は、ビールと同様の大きな影響を有しますが、オーク材の使い済みワイナリーの樽、処理された樽風を使うと味や色に大きく影響を与えます。コニャック蒸留ワインなので、生産が非常に簡単で、説明しなくてもいいです。ラズベリー、プラムや梨のSpirits最後に一言。果実を、洗浄、粉碎し、発酵させ、もろみを蒸留し、アルコールが所望のレベルに濃縮されるのです。

これで、アルコールの割合40%ぐらいの飲み物について説明しました。すべて説明するには、30分ではなく、数日かかるでしょう。ご清聴ありがとうございました。



◆◆ 前回のニコニコBOX ◆◆ ¥9,000 累計総額¥412,500 <12月3日分>

- ・本日卓話を大変楽しみにしておりました。ありがとうございます。(山田)
- ・英語の勉強をします。(橋場)
- ・ホッピービバレッジカルガモ一家の皆様。本日もたくさんのご来会ありがとうございます。この団結力、私は皆さんが大好き♡
- Udo. Danke shon!!!(石渡)
- ・早くも12月の例会となりました。初の国際的な卓話、Dr.Udo Kattein様、ありがとうございます。(尾関)
- ・早くも師走ですが、落ち着いて1日1日を過ごしたいものです。(塩沢)
- ・本日は、多くの皆様のご縁をいただいた東京JCの卒業式です。ありがとうございました！(川井)

#### ■12月のプログラム

- 12/17 (火) 建築家 隈研吾様 (尾関会員ご紹介) ※業務の関係上、イニシエーションスピーチの可能性あり
- 12/24 (火) 比嘉秀年会員 イニシエーションスピーチ

国際ロータリー第2750地区

東京愛宕ロータリークラブ

<http://atagorotary.com/>

<事務局>

〒106-0044 東京都港区東麻布2-15-2 アンゼン・パックスビル2階

TEL:03-3568-3827 / FAX:03-3568-3829 / E-mail:office@atagorotary.com

広報戦略委員長 柳 邦明

