



# やらまいか

例会日：毎週火曜日 12：30 例会場：豊川商工会議所  
 会長：水野太一 幹事：岩瀬靖宏 SAA：永田恵照 会報委員長：小田伊佐浩  
 事務局：豊川市豊川町辺通 4-4 豊川商工会議所会館内 0533-86-2535 Fax0533-86-8889  
 ホームページ <http://toyokawahoi.tank.jp> Email [hoirc@sala.or.jp](mailto:hoirc@sala.or.jp)

## 本年度第11回 通算1128回 平成21年9月29日(火) 晴

ゲスト 関谷醸造(株)代表取締役 関谷 徹さん(奥三河) 米山奨学生 ヴァン君  
 ビジター (なし)  
 出席報告 林博宣委員長

会員総数	計算会員数	本日の出席者数	本日の出席率	9/8修正出席率
53名	42+5名	26名	55.3%	89.8%

司会進行 永田恵照 SAA

### 会長の挨拶及び報告

#### 水野太一会長



今月16日に「官僚主導から政治主導へ」を訴える鳩山由紀夫首相の民主党政権が発足しました。鳩山政権は、社民党と国民新党

と連立を組み、閣僚には政策通を配置して、総選挙で訴えた「子ども手当」や「高速道路無料化」などの政策実現に取り組むこととなります。新しく誕生した民主党政権を見つめる有権者の期待に応えて頑張りたいと思います。

東三河地方にも小中学校をはじめ、高校でも新型インフルエンザの集団感染で休校措置が取られているようです。皆様方も十分お気をつけ頂きたいと思います。

### 幹事報告

#### 岩瀬靖宏幹事

例会臨時変更のお知らせ

新城・豊橋ゴールデン・豊川・豊橋  
 災害義援金の集計報告

### 委員会報告

内藤泰通会員

お母様の葬儀会葬御礼  
 豊川文化協会(小野副会長)  
 賛助会員ご協力のお願い

### 米山奨学委員会担当例会

#### 近田邦満委員長

こんにちは。10月は米山月間です。米山奨学事業は、ロータリーの理想とする国際理解と相互理解に努め、国際親善と交流を



深めるために優秀な留学生を支援し、国際平和の創造と維持に貢献することを目的としています。米山奨学生は奨学期間中にロータリーの例会やロータリーの奉仕活動に参加することによって、日本の文化、宗教、習慣などを学び、社会参加と社会貢献の意識を育て、将来、ロータリーの理想とする国際平和の創造と維持に貢献する人物となることが期待されます。日本全国のロータリアンの寄付金を財源として、日本で学ぶ外国人留学生に対して奨学金を支給しています。年間の奨学金支

給額は、およそ12億5千万円、1967年に財団法人として認可されて、これまでに116ヶ国から15,130名の奨学生を支援してきました。うち、博士号取得は3,125名です。また、男女の割合は、女性が40.4%、男性が59.6%です。出身国は、中国27.4%、韓国25.3%、台湾22.1%、その他のアジア州21.0%になっています。規模と実績ともに民間最大の留学生奨学団体となっています。

この米山奨学事業に財源は、皆様方からの寄付金です。税制上の優遇措置もできるようになっておりますので、個人または企業からのご寄付のご協力をお願いします。

それでは、今日は外部講師をお招きしております。どうぞよろしくをお願いします。

## 卓話「お酒のあれこれ」

関谷醸造(株) 関谷徹氏

「蓬莱泉」の蔵元、関谷醸造株式会社社長の関谷徹です。創業は元治元年(1864年)私で6代目になります。現在、設楽町と豊田市(旧稲武町)に二つの酒蔵で清酒、リキュール等を製造しており、最近では町内の休耕地をお借りして酒米の栽培も始めました。社員は約40名おります。



まず、現在の日本酒業界について少しお話しします。約20年前には、清酒のメーカーは全国に約2,400社ありました。それが現在は1,700社くらい、そのうちの300社は酒造りをしていないという状況になっています。

日本酒の販売数量のピークは、昭和47、48年頃でした。その頃からビールの消費量が増え始め、その他アルコール飲料の酒類も多様化してきました。最近では発泡酒や第3のビールなども出てきています。生活様式も変わってきて、おつきあいや祭礼などに欠かされた日本酒の出番が減ったり、車社会になって、お酒を飲む場が制限されるなど、日本酒メーカーには大変な時代になっています。

日本酒にはもっとも一般的に普及している普通酒と、特定名称酒といわれる、本醸造酒、純米酒、吟醸酒、純米吟醸酒があります。全国で造られているお酒の比率は、普通酒が73%、本醸造が11%、純米酒と吟醸酒・純米吟醸酒で15%です。当社で造っているお酒は、本醸造が35%、純米酒と吟醸酒・純米吟醸酒で65%、現在は普通酒は製造していませんから、全国のメーカーの比率とはかなり違います。こんなに吟醸酒を造っている蔵は全国にはありません。

皆さん蓬莱泉というと「空」を連想してくださる方が多いと思います。「空」は、昭和60年に初めて販売しました。昭和54年に私の父が設楽町の町長に引継ぎ出されたのを契機に、私が商売を引き継ぎました。会社を任された当初、私はそれまでとは違うお酒を造りたいと思っていました。東京に出張したときに初めて、今でいう吟醸酒を見る機会がありました。そのお酒がすばらしかったので、私の蔵でもそういうお酒を造りたいと思い、杜氏を何回も東京まで連れて行ったりして試行錯誤の結果できたのが「空」です。

当時、「空」は、1升瓶で5,000円、4合瓶が2,500円でした。蓬莱泉の1級が、1升1,870円でしたから、そんなに高いお酒が常時売れると思わなかったのも、お中元とお歳暮の時期に出してみたら結構反応があり、これならば行けるのではないかと思いました。これが現在の関谷醸造の酒造りの方向づけのきっかけになったと思います。

酒屋としてやっていくには、ある程度の労働環境を整えないとやっていけないと思っており、地域の若者の雇用の場も提供したいと考えていました。私の会社から見える所に田口高校がありますが、当時から卒業生が地元に残ることが本当に少なかったのです。

お酒の売上が伸びていったので、設備投資を始めました。工場を一つ作るには大変なお金がかかり、小さな酒屋が簡単にできることではないので、少しずつ増やしていくという設備にしました。地元の若者の雇用を積極的に進めると共に、新潟から杜氏をはじめとする季節労働の職人が来て酒を造っていた体制から、社員を酒造技術者として育て、通年雇用するシステムに変えていきました。労力のかかる仕事はできる限り機械化し、人間が見たり、手を加えたりしなくてはならない部分にしっかりと手を掛けることができるように

するという方針での設備投資を続けてきました。

お酒の仕込みは、精米を始めてから搾るまでにだいたい60日から70日かかり、その後貯蔵、熟成の期間があってはじめて製品として世に出て行きます。貯蔵期間は普通のお酒でだいたい半年くらい、「空」が1年から1年半、「吟」は3年以上ねかせます。

我が社の決算をしますと、5億円以上の在庫があります。酒の貯蔵というのは一定期間、常温で置いておけるのではなく、冷蔵設備の中で貯蔵し、熟成の過程をチェックしながら飲み頃になるのを見守るという、大変デリケートな管理が要求されます。

酒造りは原料米選びから始めなくてはいいお酒ができません。良質の原料米を仕入れて仕込むお酒の酒質に合わせてきちんと精米するところから酒造りが始まります。高品質のお酒ほど精米歩合が高く、「空」では45%、米の半分以上を削ります。全国の平均精米歩合は、67%くらいですが、関谷醸造は50%です。一番ポピュラーな別撰蓬莱泉で60%と他社の吟醸酒並の精米歩合となっています。

67%まで精米するのなら、精米機が1日に2回転できます。それを60%くらいまで削ろうと思うと一昼夜かかります。さらに50%まで削るのには、2昼夜かかります。「空」の原料米は、精米だけで3昼夜、吟は4昼夜かけて精米しています。米飯を精米するのはとは異なり、乾燥や米の割れを防いで精米しなくてはなりません。その後、約2週間ねかせて水分調整をする必要があります。

普通のお酒では、お米は洗ったら次の日の朝まで水に漬けて、水切りをして蒸しますが、吟醸酒は摩擦熱で水分が飛んでしまうので、10%弱くらいの水分量になっており、洗米の方法も大きく異なります。お米にはおもしろい性質があり、含まれている水分によって吸水率が違います。玄米はだいたい15%くらいの水分がありますが、精米後、10%弱の水分量になっているお米は、水の中にいれてやると、どんどん水分を吸収してしまいます。それでは蒸したお米が台なしになるので、限定吸水といって、吸水の時間を厳密に計って洗います。それを人の手で洗うと1時間かけて洗っても、50から60kgくらいしか洗えませんので、メーカーと共同開発した機械を使って洗っています。吟醸酒はなぜ値段が高いのかとよく聞かれますが、高品質のお

酒になるほど、手間と時間、それにかける目配りが必要なため、そのぶんどうしても価格が高くなっていくのです。

私は酒造りを続けてきて、自分がとても幸運だったと思っています。多くの方々の支援や、蓬莱泉を愛飲してくださる大勢のお客様のおかげで、商売も大きくすることができました。人間一人の力はわずかです。周りの人々に支えられてここまでこられたという気持ちは常に持っています。

私たちはお酒を買って頂く立場ですが、設備投資をしたり、米を仕入れたりするのは、購入者の立場になります。ですから、立場が変わったらできるだけ良いお客さんになること、売るときでも業界の卸店、小売店に利益の上がる商売をすることでみんなが良くなるおつきあいをしないと長続きしないと考えてやっています。

本日は、簡単な説明になってしまいました。職場例会などで工場見学においていただければ、ゆっくりとご説明させていただきます。ご静聴、ありがとうございました。

## 関谷醸造株式会社ホームページ

<http://www.houraisen.co.jp/index.php>

## ニコニコボックス

誕生日祝い

廣田啓司会員弘子夫人

結婚記念日祝い

大岩一仁会員ご夫妻

入会記念日祝い

伊藤靖彦会員

その他

関谷 徹さん 本日は宜しくお祝いします

内藤泰通会員 葬儀会葬御礼

近田邦満会員 担当例会です

小野喜明会員 文化協会のPR

夏目雅康会員 初孫が生まれました

岩瀬 保会員 ひ孫が生まれました

岩瀬靖宏会員 孫が生まれました

大岩一仁会員 結婚記念日を祝って頂き

樫山修一会員 事業所創業を祝って頂き

伊藤靖彦会員 入会記念日を祝って頂き

大島嗣雄会員 所要にて途中退席します

会報担当者：小田伊佐浩会員、鈴木啓仁会員

このウィークリーは再生紙を使用しています。