



ロータリーの未来は  
あなたの手の中に

**地区テーマ**  
地域にやさしさを  
ロータリーに活力を  
**本クラブテーマ**  
平常心でロータリーを

国際ロータリー第2800地区

## 鶴岡ロータリークラブ

第2480回(本年度第20回)例会 2009.12.15

- 例会日／毎週火曜日(12:30~13:30)

- 例会場／東京第一ホテル鶴岡

鶴岡市錦町2-10 Tel. 0235-24-7611

クラブホームページアドレス <http://www.tsuruokarc.org/>

### 会長報告

富樫松夫

12月5日 2800地区第2ブロックIMがグランドエル・サンで開催されました。鶴岡クラブから25名参加して頂き、2800地区パストガバナー関原亨司さんより「職業奉仕=忘れてはならない部門」の基調講演があり、バズセッション「ロータリーの職業奉仕」ということで6グループに分かれて、討論を重ね、その結果は冊子にまとめて、各会員に配布するそうですので、また全員でクラブ協議会とかクラブフォーラム等で皆さんと取り組めればと思っております。その後には6クラブ合同例会・懇親会と充実した楽しい1日でした。その時に当クラブで進めておりましたアイドリングストップ・エコドライブのステッカーを各クラブに配布致しましたが各クラブの皆さんには例会でお披露目になると思います。IMに参加された皆さん大変ご苦労様でした。

12月14日 本間社会奉仕委員長と私で榎本鶴岡市長にアイドリングストップ・エコドライブのステッカーを公用車等に利用して頂きたい旨の依頼をしてまいりました。非常に前向きな御回答を頂いてまいりました。

同日鶴岡4RC事務局運営委員会が開催されました。阿部幹事と私が参加して参りました。上期の予算執行状況の報告があり、順調に推移している旨の報告がありました。

今日のショートスピーチは食品リサイクル法とエコアクション21の話をしてみたいと思います。

食品リサイクル法とは

正式名称は「食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律」。食品廃棄物などの排出抑制と、資

源としての有効利用を促進するために、2001年に施行された法律。2007年6月に改正された。改正の狙いは、小売業などの食品関連事業者の取り組みが低迷していることを受け、これらの事業者の指導監督を強化し、取り組みを円滑化させること。具体的には、食品廃棄物などの発生量が一定規模(年間100トン)以上の食品廃棄物等多量発生事業者に対する定期報告の義務づけ、再生利用事業計画の認定制度の見直しなどが盛り込まれた。

エコアクション21とは

エコアクション21は、企業や学校、公共機関などが「環境への取り組みを効果的・効率的に行うシステムを構築・運用・維持し、環境への目標を持ち、行動し、結果を取りまとめ、評価し、報告する」ために、環境省が主体となって普及を進めている環境マネジメントシステムです。環境マネジメントシステムの世界標準とされるISO14001をベースとしながら、要求事項がシンプルで、かつ低コストなため、中小企業などにも取り組みやすい仕組みとして注目されています。もともと、あらゆる事業者の環境への取り組みを広く促進することを目的に、1996年に環境省(当時の環境庁)が策定したもので、ハードルを低めに設定した環境マネジメントシステムです。

その後改訂を繰り返す中で、第三者による認証・登録制度への転換を望む声が高まり、2004年10月、新たに「エコアクション21認証・登録制度」としてスタート。認証・登録を希望する事業者は、環境省が策定した「エコアクション21環境経営システム・環境活動レポートガイドライン2004年版(以下、ガイドライン)」に従って環境活動に取り組

12月は… 家族月間



出席報告

|          |        |
|----------|--------|
| 会員数      | 41名    |
| 出席       | 28名    |
| 出席率      | 71.80% |
| 前々回確定出席率 | 84.62% |

■R.I会長/ジョン・ケニー ■地区ガバナー/佐藤豊彦 ■会長/富樫松夫

■会長エレクト/佐藤孝子 ■副会長/青柳孝治 ■幹事/阿部純次 ■会報委員会/櫻野隆博・石田雄

事務局: 鶴岡市馬場町11-63 鶴岡産業会館3階 TEL(0235)28-3375 FAX(0235)28-3376

E-mail:tsuruoka08@rid2800.jp

む必要があり、審査に合格すれば、「エコアクション21事業者」として認証・登録されることになります。制度の運営を担うのは、財団法人地球環境戦略研究機関持続性センター(IGES-CFS)です。

### 新入会員スピーチ 「酒蔵について」

東北電機鉄工㈱ 鶴岡営業所長 加藤 亨君



庄内地区には18軒の酒蔵があり、その内、大山地区には現在4軒もの酒蔵があります。「大山」の加藤嘉八郎酒造、「富士」富士酒造、「出羽の雪」渡会本店、「白梅」羽根田酒造、私が子供のころは「旭桜」と言う酒造会社があったように記憶しています。

渡会本店は酒造資料館を一般公開し、昔ながらの銚子や徳利などのほか酒造りに関する資料や古文書、醸造道具など展示し、試飲も出来るようになっています。専務とは同級生で町内の青年会でも一緒でしたので、2月頃に青年会で酒蔵見学と称して、通常は入場することの出来ないところまで案内してもらい、本当にしぶりたての酒をひやくで飲ませてもらったりことがあります。あまり酒に強くない私も口あたりのよさについ1杯2杯と飲みすぎたこともあります。

日本酒は、米を発酵させ作られる醸造酒で発酵とは、酵母が糖分を食べてアルコールを出すことです。しかし米には糖分がないので、発酵はしません。したがって日本酒はまず米を麹菌の酵素によって糖分に変えそこに酵母を加えて発酵させるという、きわめて巧妙かつ複雑な仕組みで造られるものです。

日本酒造りは仕込みを3段階に分けてするのだとします。1日目は初添え、翌日は休み、3日目に2回目の仕込み（中添え）と言います。4日に三回目の仕込み（留め添え）と言います。それで仕込みは完了します。この段仕込みは雑菌の繁殖を抑えつつ酵母の増殖を促し、もろみの温度管理をやりやすくする為の独特な方法だそうです。次に酒母（もど）に麹、蒸米、水を加えてもろ味を仕込みます。このもろみがやがて原酒になります。約20日間ほどかけて発酵をおえたもろみは、圧搾機で搾られ酒と酒かすに分けられます。搾りたての新酒はろ過、過熱され貯蔵されます。又製成後一切加熱処理をしていない酒を生酒といい、製成後、加熱処理しないで貯蔵し、出荷の際に加熱処理する酒を生貯蔵酒と

いいます。精米から発酵、仕込みなどという複雑な工程を経て約3ヶ月ほどで日本酒の完成になるのだそうです。

昔は、1年中お酒は造られていましたが、次第に品質優れたものの出来る冬の間に造られる寒造りへと移行してきました。酒の味は米と、麹、水が大変大事で、特に日本酒の香りは、麹と酵母の共同作業によって形成され、あじわいはほとんどが麹で決まるそうです。このような麹を作る為には麹米の温度管理が最も重要なポイントで、水分を保ちたいときには乾燥しないように麹室の温度を上げ、乾燥させたいときには麹室の温度を下げる必要があるのだそうです。

最後に私には、18歳の長女と17歳の長男と、13歳の次男の3人の子供がいますが、その子供たちの成長は親として楽しみであり、少し先の話になりますが、成人し子供たちと一緒に酒蔵祭りに参加できる日を心待ちにしているところです。

### 香員会報告

SAA・出席委員会

#### ●ビジター

県立山添高等学校佐藤校長以下3名

青少年交換留学生松田晃平君（羽黒高校）

#### マイクアップされた方

藤川 亨胤 塚原 初男 佐々木皓彦 横渡美智子

佐藤 友行

●スマイル ☺  
横渡美智子君 海外旅行中主人が体調を崩し現地医療通訳におせわになりました。この方は、ロータリー財団でお世話になった方でした。

富樫松夫君 アイドリングストップステッカーが出来ました。皆さんのご協力お願いします。

・加藤さんスピーチ有難うございました。

佐藤孝子君 加藤さんスピーチありがとうございました。IMの前に次年度理事会開催致しました。SAA委員長は小林健郎さんにお願いすることになりました。よろしくお願いします。

加藤 賢君 前ローターアクトの会長であった当社の丸山友也君が全国アルバムコンテストの中学校の部で櫛引中学校のアルバムが最高賞のアルバム大賞を頂きました。

塙原 初男君 次年度地区目標の草案づくりがありさらに嶺岸GSE委員長のお世話で次年度と次々年度のGSE相手国がオランダに決定されました。今後ともよろしくお願ひ致します。