


●ガバナー 田中 常浩 ● 会長 清川 浩幸 ● 幹事 慶徳 拓也 ● コミュニケーション委員長 中村 澄

ホームページ：http://www.hi-net.ne.jp/~hsrclub/ Email：hsrclub-2830@cd.hi-net.ne.jp

Facebook ページ：https://www.facebook.com/hachinoheminamirc/

 Facebook ページに「いいね！👍」をお願いします。

RI 第 2830 地区ホームページ：http://www.rotary-aomori.org/2020/

## 第 2226 回 例会 記 録

《ゲストスピーチ例会》

2022 年 9 月 29 日 (木)

点 鐘 18：30

レポ ー ト No. 1658



### 《ゲスト》

株カネク醸造

代表取締役会長 山形 琢一様

互光産業(株)

代表取締役 梅内 利哉様

(有)赤穂工務店

代表取締役社長 赤穂 直樹様



### 《出席報告》 出貝委員長

本日はゲストスピーチ例会で例会時間変更の為出席者報告はありません。皆様ご出席ありがとうございました。

### 《会長要件》 清川会長



皆さんこんばんは、本日の例会はゲストスピーチとなります。お話ししてくださるのは、山形琢一様です。株式会社カネク醸造さんで醸造されているクラフトビール八戸麦酒のお話です。山形様よろしくお願ひ致します。

続いて例会終了後にはビールを楽しむ会を行います。ゲストとして梅内利哉様と赤穂直樹様にも参加して頂きました。梅内様・赤穂様出席して頂きありがとうございます。

来月は活動も多くなります。今週末の地区大会に始まり米山奨学生も来訪予定です。本日のビールを楽しむ会で力をつけて頂き、地区大会をスタートに頑張りましょう。

姉妹クラブの南浦項 RC では台風 11 号による水害があり災害復旧にて慌ただしい時間を過ごしているそうです。会員及び家族の皆さんの命にかかわる被害はないそうですが、会社や事業所等には被害があったそうです。被害にあった姉妹クラブの仲間達には心よりお見舞い申し上げます。また、台風 14 号の被害について心配して頂きました。大きな被害はありませんでしたと返事を致したところです。被害を受けたにもかかわらず、心配して頂いたことにお礼を申し上げます。

以前からお知らせしている通り来週の例会で南浦項 RC 創立 40 周年記念例会に対しての、お祝いのビデオメッセージを作成します。会員の皆様には是非参加して頂きますようよろしくお願い致します。

### 《バッジ伝達》



MPF+1 清川会長

### 《幹事報告》 慶徳幹事

・先程会長からお話がありました南浦項 RC へのお祝いメッセージビデオを作成します。集合写真等の撮影もありますので多くのご参加をお願いします。また、皆様の持っている南浦項 RC との交流写真等ありましたら持ってきてください。

・ロータリー事務所より俳句コンテスト作品募集、世界ポリオデーイベントフォトコンテストのお知らせが来ています。興味のある方は応募してください。

・八戸学院光星高校より甲子園出場に対する寄付のお礼が来ています。

・八戸市社会福祉事業団会報ハーモニー、ハイライト米山。ロータリーの友英語版が届いています。

・10 月 13 日 (木) は当クラブの例会は休会ですが、青森 RC の卓話例会参加のお誘いが来ています。FAX 等でご案内しておりますが出席希望の方は今週中に事務局までお願いします。

・レターボックスに合同会員名簿を入れておりますが、西村会員が転居したのでメモを挟んでいます。各自で修正をお願いします。

・例会変更のお知らせ、八戸東 RC 10 月 21 日 (金) 時間変更、八戸北 RC 10 月 4 日 (火) 任意休会、10 月 25 日 (火) 日時場所変更、八戸中央 RC 10 月 10 日



(月) 祝日につき休会、10月24日(月) 例会変更です。

### 《ニコニコボックス》松橋副委員長

清川会長：山形様、本日のスピーチ  
よろしくお願ひ致します。  
梅内さん、赤穂さんようこそ、楽しんで下さい。

慶徳幹事：山形様、今日は楽しみに  
しています。梅内様、赤穂  
様ようこそ。

小原会員：山形さん、本日はよろしくお願ひします。

西尾会員：山形様、本日はよろしくお願ひします。  
梅内様、赤穂様ようこそ。

吉田賢治会員：山形様、よろしくお願ひします。梅  
内様、赤穂様ようこそいらっしゃいました。  
お楽しみください。

橋本会員：山形様、本日はよろしくお願ひいたしま  
す。

結婚記念日：榊会員

### 《ゲストスピーチ》山形琢一様



お晩でございます。カネク醸造の  
山形と申します。かつてこの八戸南  
ロータリークラブさんにお世話に  
なりましたので、ご存知  
の方もいるかと思ひます。本日は弊  
社のビールを取り上げて頂き誠にあ  
りがとうございます。当時私がお世

話になったときはハード工業の社長ということで来  
ていましたけれども、今はカネク醸造を経営してお  
ります。

今日はクラフトビールについてちょっとご説明  
したいと思います。かつて我々みたいな小さな醸造  
所は地ビールという名前で行われていました。今は  
クラフトビールとして活性化しています。クラフト  
ビールと地ビールの違いを説明しないと良く分から  
ないと思うので、是非説明させていただきたいと思  
ひます。

クラフトビールと言う  
のは小規模ブルワリー、  
小規模の醸造所の醸造主  
が精魂込めて作ったビー  
ルの事をクラフトビール  
と言ひます。クラフトと  
言うのは「手工芸品」的  
な「工芸品」、「芸術品」  
まではいかない「工芸的なビール」という意味でク  
ラフトビールと言ひられています。小さな醸造所の事  
をマイクロブルワリーと呼びます。



地ビールというのは94年の規制緩和で酒税法が改  
正されまして、かつて4大ビールしか免許が出せな  
かったのが、年間60キロリットル以上を販売する事  
を条件に酒造免許を出すことになりました。ここから  
所謂地ビールのブームが始まって、全国で300軒  
が一気に出来ました。一気に出来ましたけれども、私  
もこの時代のビールを飲んだことがありますけれども、  
美味しいと思つた事は1回もありませんでした。こ  
のような訳で地ビールは停滞してしまうわけですが、

2004年をミニマムとしてどんどん衰退していきま  
す。なんでかと言うと3つあります。醸造技術が未  
熟で高い品質が維持できなかった。価格が品質に比  
べて高かった。町おこしが主目的となり、品質がな  
おざりにされた。これはネットで探したのですが  
私もそう思ひました。当時はほとんどが第3セクター  
等で始めて赤字をしょってやめたところが多いです。  
最終的に「観光地の高くておいしくないビール」と  
いうマイナスのイメージを残して終わりました。  
2004年の段階で100社ほど淘汰されまして200社に  
なりました。そこから奮闘した200社が残りました  
切磋琢磨したお陰で2004年を底にして売り上げが上  
がって行きます。その理由というのが、技術の蓄積、  
追及により醸造技術が向上し、高品質なビールが生  
産可能になった。低レベルの醸造業者は淘汰されて  
行った。ベルギービールの普及などにより、高品質  
なビールなら、それなりの対価を支払ってもいいと  
考える人が増えた。この3番目が1番大きいと思ひ  
ます。一言で言えば、品質を重視したビール造りが  
出来たということです。

そして2021年には500社になりました。一昨年ま  
では300社だったのですが、去年1年間で200社増  
えました。青森県内では1番古いのは奥入瀬ビール  
さん、弘前のギャレスさん、大間ではお寺さんもビー  
ルを作っています。そしてカネクの4軒です。4軒  
がいま免許を持って醸造しております。来年から青  
森市に1軒増えます。丸山銃砲火薬店さんという所  
です。そのほかにも若い人がやるということで相談  
に来ていましたので、おそらく来年1軒か2軒増えて  
青森も5、6軒になるのではと考えています。

今日持ってきたビールは2つあります。1つは「ゴール  
デンライトエール」と申します。もう1つは「ヘ  
イジーアイピーエー」です。2つとも私がビール醸  
造にあたって、絶対販売したい、作ってみたいとず  
っと考えていて、結構研究したビールです。「ゴール  
デンライトエール」と言うのは、ゴールデンと言うの  
は色で、ビールの色がゴールデンカラーで、ライト  
というのはライトボディです。ビールというものは  
3つのボディがありまして、ライト、ミディアム、  
フルという、要するにビールの重さです。1番簡単  
にわかるのが「バドワイザー」です。すごく軽いで  
すよね、その軽さに似ているのがアサヒの「スーパ  
ードライ」です。このライトと言うのは米から出て  
きます。麦芽に米を入れるとライトボディが出来  
ます。きわめて飲みやすいとかサラッとした感じ  
になります。米が入っていてホップはサブロ、サブ  
ロと言うのはアメリカのホップ研究所と言うところ  
で作ったホップです。このホップはマスカットの香  
りがします。マスカットが入っているのではなくて  
ホップ自体がマスカットの香りがするというフル  
ティなホップです。そのホップの組み合わせのライ  
トで、色はゴールデンのビールです。この組み合わ  
せのビールを昔色々勉強しまして、是非これはや  
ってみたいということで作ったビールです。今日は  
是非乾杯で使ってほしいと思ひています。

次に「ヘイジーアイピーエー」です。ヘイジーと  
言うのは濁ったという意味です。普通ビールと言  
うのはクリアなんですけど、濁った白濁したビールで、

例えば「バイツェン」なんかも白ビールと言われて多少濁っていますが、もっと濁っている感じでは。このビールは2015年にアメリカで最初に作られてそれ以降日本にきました。アメリカから入ったのを飲んでみて是非作りたいと思い色々研究しました。このビールは極めてフルーティなんです、ホップが6種類入っています。ホップの量も普通のビールの10倍くらい入っているのがコストも高いです。ホップが凄いフルーティでフルーツのフレーバーのホップが6種類入っているのが、まさにトロピカルなんです。アメリカでは「トロピカルアイピーエー」とか「ジュシーアイピーエー」という名前です。これを出した当時、一昨年の段階で東北ではほとんどありませんでした。今、ギャレスさんも今年から作っていますけれども、県内ではおそらく初めてでした。ホップの量が多いので、いろんな作る場面で難しいことがあります。酸化したり、澱が多かったりということで、かなりコストが上がるビールです。コストは上がりますが、極めてフルーティで白濁した濁り系のビールを作りたいということでこれをラインナップに加えました。

ということで今日はこの2つを是非堪能してほしいと思っています。これで説明を終わりますが何か質問があればどうぞ、気軽にしてもらえればと思います。

#### 《質問》

アルコール度数は普通のビールより高いですか？

#### 《回答》

アルコール度数と言うのは糖度で決まります。ですから、いかようにも出来ます。蛇足的に言えば日本の製法では19度迄ビールで、普通クラフトビールと言うのは一般的にアルコール度数は5度です。「ヘイジーアイピーエー」は7度あります。7度なんですけど意外と騙されて飲みますので、是非楽しんで下さい。他にありませんか？

例えばビールには酵母が二つあります。エール酵母とピルスナー酵母とありますけれども、我々が4大ビールですと飲んできているのはピルスナー、要するにラガーです。ラガーのビールで我々はずっと育ってきていて、日本人の舌というのはビールはほとんどラガーで、ガスボリュウムと言って、炭酸ガスが強くて、のど越しでギリッと飲む、そういったのがジャパンスタイルですが、これは日本だけなんです。あくまでも日本だけです。そういうきらいからクラフトになってきて、ある程度ガスボリュウムの少ないもの、「ヘイジーアイピーエー」はアメリカではガスゼロというのがあり、全くガスを使わないで飲むと言うスタイルもあるそうです。そういうふうにはラガーからエールになって、「バイツェン」もエールなんですけど、エールのビールの味を楽しんでいただきたいと思います。もちろんエールだけではなくてピルスナーもありますが、ほとんどのクラフトビールはエールタイプです。多少酵母臭さが残るんですけども、その酵母臭さを楽しむというのもあるかと思っています。

以上で終わります。どうもありがとうございました。

#### 《ビールを楽しむ会》清川会長



改めて皆さんこんばんは、これからはビールを楽しむ会を始めたいと思います。先程は山形さん、スピーチありがとうございました。まだまだ聞きたいことが沢山あると思います。手を挙げて聞くのは中々難しい方もいるかと思うので、楽しむ会の中で山形さんの所へ行って質問してください。ゲストの山形さん、梅内さん、赤穂さん、会員の皆様と仲良くなれるよう楽しく語らいながら楽しんで下さい。

乾杯の前に注意事項です。コロナ感染者は減少傾向ですがまだまだ注意が必要です。コロナマナーを守って、会話はマスク着用をお願いいたします。乾杯の1杯目は先程山形さんがおっしゃっていた「ゴールデンライトエール」になります。飲み干していただいた後に「ヘイジーアイピーエー」というビールをお出ししますので飲み比べて頂いて、自分に合ったビールをお楽しみください。それでは乾杯したいと思います。



乾 杯

