

# 「日本のワイン」を 「世界のワイン」に

— マンズワインの栽培家・醸造家「奮戦記」 —



## マンズワイン株式会社

研究開発部 品質管理課長 島崎 大

ボルドー大学ワイン醸造学部を首席で卒業後シャトー・ラトゥールなどで実習。フランスの「ワイン醸造士国家資格」と「きき酒適性資格」を取得。

長野県上田市東山地区  
カベルネ・ソーヴィニヨンの畑

マンズワインが日本のぶどうを原料にして国際的に高い評価を勝ち取ることを目標につくっているのが「ソラリス」(Solaris、ラテン語で「太陽の」という意味の形容詞)シリーズのワインです。そこにはマンズワインがこれまで培ってきた栽培・醸造技術と、熱い情熱のすべてが注ぎ込まれています。ソラリス・シリーズのワインはすでに国内外のワインコンクール等で高い評価を得ていますが、ここに至る道のは決して平坦なものではありませんでした。特にぶどうの生育期に雨の多い日本の気候のもと、病害に弱いヨーロッパ系の品種から、いかに健全なぶどうを収穫するか、というのが初期の最大の課題でした。1980年代の初めまで、ヨーロッパ系品種といえは、ヴェルゾン<sup>※</sup>を過ぎればたちまち腐敗して、9月早々には仕方なく未熟なまま収穫されていました。当然で、き上がるワインは酸が高く、赤ワインは色に恵まれず、とても単独で飲めるようなものではありませんでした。これをさまざまな試行錯誤の末に克服したのが、1996年に特許登録された「マンズレインカット」です。ぶどうの実に雨が当たるのを防ぐことで、シャルドネ、カベルネ・ソーヴィニヨン、メルローなどを健全に完熟させることができるようになったのです。

さて、こうして健全なぶどうを得ることはできるようになりましたが、それだけでは国際的に高い評価は得られません。日本のぶどうでつくったワインにしては良くできている、というような評価は、私たちが目標とするところからはほど遠いものなのです。

より高い品質のワインを生み出すための取組みがはじまったのは1990年代の半ばでした。まず、社内での栽培担当者・醸造担当者の垣根を取り払いました。それまで栽培担当者は「いかによいぶどうをつくるか」ということを求めていましたが、これを「よいワインをつくるためにはどのようなぶどうをつくれればよいか」という視点、つまりぶどう自体ではなく、その先のワインの品質を見据えた栽培へと脱皮させました。一方、醸造担当者は畑へ出てぶどうをもとと見て、触るようになり、収穫され運ばれてきたぶどうを見る何倍もの情報がそこから得られるからです。その情報をもとに、どうやってぶどうの持つ可能性を最大限に引出せばよいか、というイメージを膨らませることができました。

このような取組みの成果の一つが、収量制限の確立です。高品質のワインをつくるためには1本のぶどうの樹につける実の量を適当に制限しなければならぬことは世界的な常識です。マンズワインでも収量制限の効果を何度か探してきましたが、それまで差は見られませんでした。日本の気候や土壌では収量制限をしても効果があがらない」という考えを持つ人もいましたが、一度徹底的にやってみよう、ということになりました。どうせやるならフランスの一番厳しいレベルでやろう、ということになり、40hl/ha<sup>※</sup>という目標を設定しました。この収量で仕込んだシャルドネは、対照である通常の収量のワインに比べ、明らかに豊かで濃縮感があり、深い味わいを持ったものになったのです。レイ



メルローの苗木を植える



冬から春の整枝作業



長野県上田市東山地区で栽培されているカベルネ・ソーヴィニヨン



樽熟成の進み具合をチェック

ソカット栽培によって完熟したぶどうが得られるようになった1980年代後半から、カベルネ・ソーヴィニヨン、メルローなど特に赤ワイン用品種の栽培適地探しが続けられていました。メルローは長野県の中でも比較的冷涼な小諸工場西側にある西原という地区の畑、カベルネ・ソーヴィニオンはそれよりも気温の高い上田市塩田平にある東山と呼ばれる畑などがこれにあたります。収量制限はこれらの栽培適地へ導入されさらに植栽密度を上げるため、2本の樹の間に植え増しをおこなったりました。現在これらの畑では「ソラリス信州小諸メルロー」、「ソラリス信州東山カベルネ・ソーヴィニヨン」など、ソラリス・シリーズの中でもトップレンジのワインがつくられています。

一方、醸造面では栽培地の中心にある小諸工場に高品質ワインの製造に適した設備を入れ、ここで集中的に管理することになりました。数年がかりで、温度コントロールのできる樽貯蔵庫、ルモンタージュ※3のできる小型タンク、風船式の圧搾機、減圧濃縮機、最新の塚詰ラインなどを導入。現在では長野県で収穫されたソラリス・シリーズ向けのぶどうの醸造、塚詰は一貫して小諸工場でおこなっています。ここでソラリス・シリーズのワインがこれらの設備を用いてどのようにつくられているか、具体的にお話しします。

まず、9月に入ると畑ごと、場合によっては試験区ごとに厳密に定められた方法でサンプリングをおこない、果粒重の測定、糖度、酸度、pH、ポリフェノールなどを分析します。また、ぶどうを食べて香りや種の成熟度も見ます。最初は一週間間隔、収穫が近づくと3日に一度程度の頻度で分析をおこないます。以前は糖度と酸度を主な指標としていましたが、ここ数年はむしろpHやポリフェノールの動きに注意を払うようになっていきます。過去のデータとの比較、畑の健全度、天気予報などによって収穫時期を決定します。収穫されたぶどうはすみやかに小諸工場に運ばれて仕込みがはじまります。赤ワインの場合、除梗、破砕してタンクに投入しますが、除梗の後に選果コンベアを置いてもう一度健全な果粒以外を除去します。果梗や腐敗果が少しでも混ざれば、青臭い不快臭や苦味などワインに好ましくない風味がつくことになるからです。この作業には多くの人手がかりますし、「明日まで待つ」訳にはいかないのです。工場内の従業員総掛り、それでも足りないでシルバークーパーセンターにお願ひして、人海戦術で対応しています。ここで糖度が不足していれば、果汁の一部を抜き、減圧濃縮機にかけて糖度を上げます。補糖をすることもできますが、糖分が上がる分、ほかの成分は薄まってしまいます。その点、濃縮では水分が除かれるだけで、せっかく収量制限で得た濃い果実を損なうことがありません。アルコール発酵が始まると果帽※4を攪拌しながら発酵を進めます。この攪拌のタイミングや頻度がマセラシオン※5の期間とともに赤ワイン醸造における最大の勘所です。固液分離※6し、マロラクティック発酵を終えた新酒は濃引きをして樽に詰めます。樽は常に満量維持するよう目注ぎ※7を繰り返し、約3ヶ月に一度の頻度で濃引きをおこないます。濃引きにはポンプを使わず、窒素ガスを樽へ注入してワインを押し出す方法でおこないます。最後に卵白によるコラーージュ※8をして塚詰めをおこないます。樽熟成の期間は約18ヶ月、塚詰め前の冷却

処理やろ過はワインの品質を損なわない程度の緩やかなもののみを用いています。このようにあらゆる努力を惜しまず、世界の銘酒に負けない品質を目指してつくられるソラリス・シリーズを是非一度味わってみてください。

※1 ヴェレソソ

ぶどうの実が硬く不透明な状態から柔らかく透過した状態に変化する。果皮に色を持つ品種の場合、同時に着色が始まる。

※2 40 H/ha

1 haの畑からワインを40 Hつくるという意味。1 H=100リットル

※3、4 ルモンタージュと果帽

アルコール発酵中は炭酸ガスが出るので、一緒に仕込んだ果皮や種はこの炭酸ガスによって醗もろみの上に押し上げられてきます。この押し上げられた固形分を「果帽(シャパ)」と呼びます。そのまだとマセラシオンがうまく進行しないばかりか好気的な微生物によって醗が痛められてしまう恐れがあります。そのため発酵が旺盛なうちはなんらかの攪拌(かくはん)操作をおこなう必要があります。そのうちがらムオンタージュでタンクの下部から液体の醗を抜いてポンプで上から散布する方法です。

※5 マセラシオン

果汁だけを醗酵させておくのワインに対して赤ワインをじっくり醗酵させる場合は果皮や種といった固形分が混ざったままアルコール発酵をおこなう。これは赤ワインの色や風味がこれら固形分に含まれており、それを液体の方に抽出する必要があるため、このようにあるものと別のものを一緒にしておくことにより一方の成分を他方に引き出すことをマセラシオンと呼ぶ。たとえば「お茶をいれる」漬物を漬けるなどということもマセラシオンのひとつ。

※6 固液分離(えきかり)

液抜きと固形分の搾汁です。赤ワインの場合マセラシオンの具合をみながら目的とする色や味が得られた段階で果汁と固形分を分離します。まずタンク下部から自然に流れ出すワイン(フリーランワイン)を別のタンクへ移し、残った固形分を圧搾機に投入して搾ります(プレスワイン)。

※7 目注ぎ(ワイヤージュ)

樽に入れられたワインは樽の木肌に吸収されたり蒸発したりして目減りしていきます。特にワインを樽に入れた直後は目減りが激しいため、一週間に数回ワインを注ぎ足して樽が常に満量になるようにします。この作業を「目注ぎ(ワイヤージュ)」と呼びます。

※8 コラーージュ

ワインに各種のタンク質などを添加して特定の成分を吸着除去する作業。