

[GRAPEVINE]

第48回 ASEV年次大会参加記2
ナパ・バレーのワイナリー訪問－醸造関係

国税庁醸造試験場 後藤 奈美

Raymond Vineyards & Cellar

創設者の Roy Raymond Sr. 氏は以前 Beringer で働いており、Beringer の創設者の孫娘と結婚したが、同社がネスレに売却されるときに退社し、同じく Beringer で Vineyard Manager と Cellar Master を勤めていた 2 人の息子、Roy Jr. (現社長) と Walter とともに 1970 年にワイナリーを設立したとのこと。1974 年に初めての仕込みを行い、年間生産量は 20 万ケース程度、昨年は 25 万ケース。畑は 450 エーカー (1 エーカーは約 40a) 内 150 エーカーをナパ、300 エーカーをモンレーに所有。そのほか、ナパ周辺の 45 軒の栽培者と契約している。シャルドネ、カベルネ・ソービニオン、メルロー、及び少量のピノ・ノアールを栽培し、ソービニオン・ブランは購入している。副社長の Walter Raymond 氏とキリンビールから出向されている畠山氏が案内して下さった。

原料処理設備は屋外にあり、トラックごと計量した後、1 回に 2～3 t のブドウをレシーバーにあける。その下の地面を掘り下げた所にクラッシャー、さらにその下にマストポンプがあり、破碎された果実はパイプラインを通して同じく屋外のプレスまたは、屋内のタンクへ運ばれる。また、梗はベルトコンベアで運び出される。梗や果皮はコンポスト業者に処理を依頼している。クラッシャー等は 2 系列、プレスは Bucher 1 基、Diemme 2 基、クラッシャーとプレスは 3 人で運転している。コンピューター制御のプレスを使用しており、品種、ブドウの水分含量、熟度、温度によってプログラムを変える。搾汁率はシャルドネで 65 % のこと。

白ワイン用の果汁はセトリング・タンクで 10℃ に冷却し、12～36 時間かけて清澄化した後、上澄を発酵タ

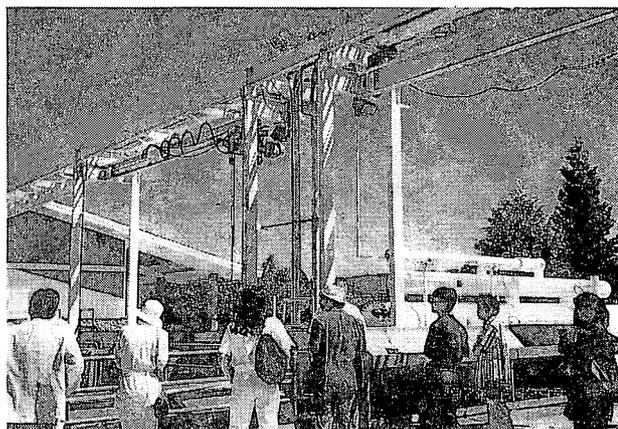


写真1 原料処理設備のレシーバー等と見学者。

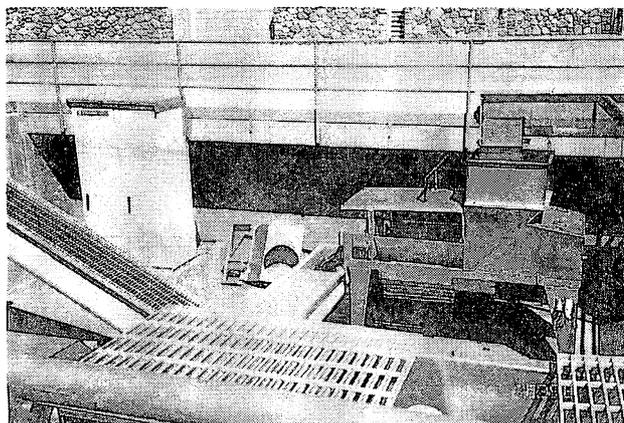


写真2 地面を掘り下げたところにあるクラッシャーとマストポンプ。オーバーホール中。

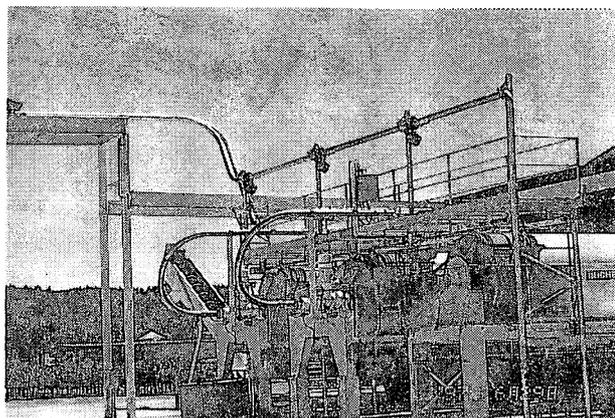


写真3 屋外のプレス3台。

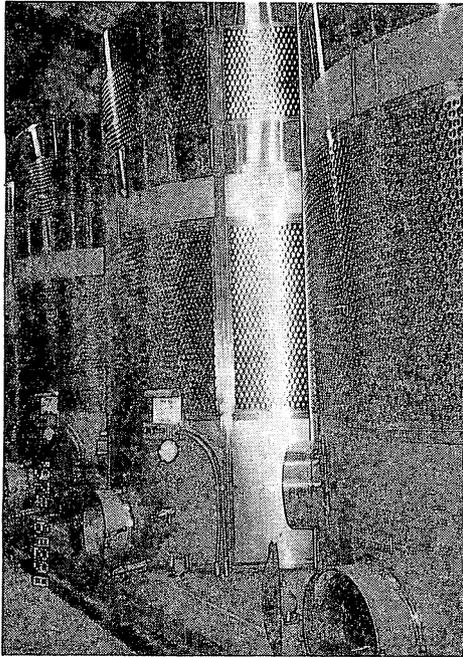


写真4 発酵タンク.



写真5 Walter Raymond 氏と樽洗浄機.

ンクに移す。同社ではスキンコンタクトは行っていない。酵母は市販のものを使用している。タンクは冷却及び加温が可能で、タンクごとに最高・最低温度の設定ができ、この範囲をはずれると担当者のポケベルが鳴る仕組みになっている。発酵期間は赤で1週間、白で2～3週間、発酵温度は赤で24℃、白で10℃が標準。タンクは1500～8500ガロン(1ガロンは約3.8ℓ)の数種を畑ごとに使い分けている。貯酒能力は70万ガロン。

樽貯蔵庫は17～18℃。樽はフレンチオークを中心に、アメリカンオークを一部使用している。現在、約10,000樽を使用しており、すべてミディアム・トーストの樽である。樽は4～5年使用した後、セントラル・バレーのワイン業者等に払い下げている。樽貯蔵期間はソービニヨン・ブラン3～4カ月、シャルドネ6～9カ月、赤ワイン12～24カ月。白ワインの樽発酵は、同社ではごく一部でのみ行っている。樽は金属製の台に2個ずつ乗せて5段積みになっている。トッピングはリフトで樽をおろして行う。赤ワインの樽貯蔵中の澱引きは1回。樽の洗浄には、カリフォルニア独特の樽洗浄機を使用している。樽は基本的には温



写真6 樽貯蔵庫.

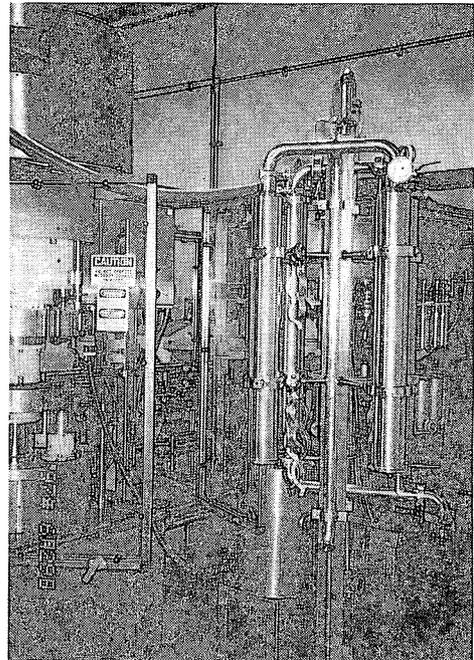


写真7 フィルター濾過機.

水で、場合によってはソーダ灰、水を使用して洗浄する。

ボトリングには100%新瓶を使用し、バキュームでゴミを吸い取った後、窒素充填し、0.65 μmのフィルターで濾過したワインを充填する。最近、瓶の口の部分が太くなったFlange top型の瓶が流行なので、同社もこれを採用している。コルクを打った後、foilキャップをせず、コルクの上面にワックスを掛ける。瓶詰め能力は1日4000ケース。

カリフォルニアのワイナリーに多いそうだが、テイスティング・ルームでは、ワインだけでなくいろいろなワイングッズが販売されている。また、同社と次のMarkhamでは、日本へのワインの発送も有料で引き受けてくれるので、お土産をどうしようかと心配していた筆者は大変有り難く利用させて戴いた。

Markham Vineyards

Hospitality Management 責任者のClint氏の説明によると、同社は1874年にボルドー出身のJean Laurent氏によって、最古のフランス系ワイナリーの1つとして設立された。1977年にBruce Markham氏が買収、3カ所に計250エーカーの畑を所有した。1987年にメルシャンが買収、ワイナリーを改築して3年半になる。120エーカーの畑を新規に契約した。年間生産量は買収当時2万ケースだったが、現在は20万ケースに達する。

醸造設備はRaymondとほとんど同じだが、醸造方法にはワイナリーによって個性があるとのこと。メルシャンから出向中の山口氏が案内して下さった。同社では、白はソービニオン・ブラン、シャルドネ、赤はカベルネ・ソービニオン、カベルネ・フラン、メルロー、ジンファンデル、プチ・シラーを醸造している。醸造から樽貯蔵までの作業をメキシコ人の一家にまかせている、とのこと。

ソービニオン・ブランは除梗破碎後プレスし、1晩5℃で果汁をデブルバージュする。15時間後、澱引きして酵母を添加し、発酵を開始する。発酵温度は10～13℃で、期間は約1カ月。ソービニオン・ブランが本来持っているアプリコットやモモの香りを損なわないように醸造する。熟成にはウッド・タンク(15～27kl)を使用し、樽香をつけないように注意する。

シャルドネは主にOak Knollと呼ばれる地域で栽培されている。この地域はナパ・バレーの中でも涼しい地域で、シャルドネに最も適している。100%樽発酵を行い、樽発酵中はセラーを最大限に冷房するので、発酵温度は最高18℃に抑えられる。約10カ月シュール・リー状態で樽熟成し、この間2週間に1回バトナーージュを行う。白ワインでは樽は4年しか使用しない。約40%でMLFを行うが、スターターは同社のセラーで分離した乳酸菌を使用している。白ワイン醸造の際、

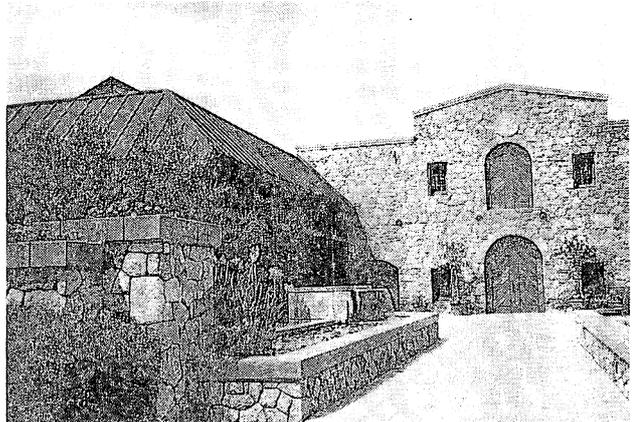


写真8 Markham 外観。

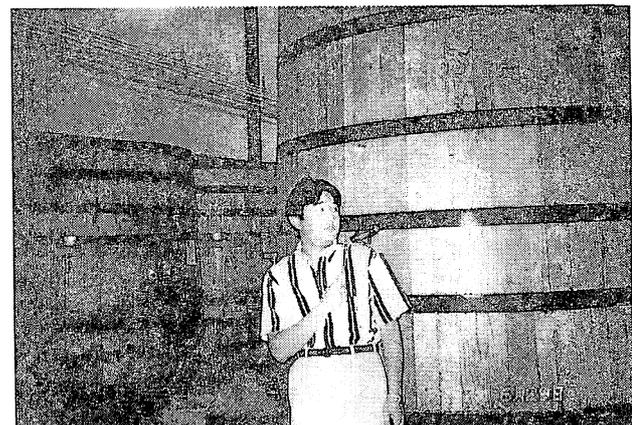


写真9 ソービニオン・ブランを熟成させるウッド・タンクと山口氏。手に持っているのは樽からワインを出すためのスポイト。

スキンコンタクトを行うワイナリーもあるが、同社では行わないとのこと。

赤ワインは、除梗・破碎後10℃まで冷却(cold soak)した後、酵母を添加し、最高27.5℃で発酵させる。マセレーションは8～10日間、ポンピング・オーバーは日に2回。必要以上にタンニンが抽出されないうちに搾汁する。市販のMLFスターターを酵母と同時に添加し、アルコール発酵後タンク内でMLFを誘導する。その後3回澱引きを行い、樽詰めする。樽熟成は18～24カ月。

樽は、1879年に作られた石造りのセラー等4カ所で、8000樽を使用している。樽貯蔵庫内は、霧を吹き出す装置を使って湿度95%、18℃に調整されている。樽は現在12社、約60種類、仏製のほか、米国製、東欧製も使い始めているとのこと。ちなみに樽1個の価格は仏製で700ドル、米国製で450ドルとのこと。同社では必要以上の新樽の香はブドウの香りを損なわせるとの考えから、赤ワインでは樽は8年使用している。

テイスティング・ルームが広く、ナパの若い芸術家の個展を開いたりするとのこと。Clint氏の屏風のような作品が飾られた、パーティを開くことができるというセラーでテイスティングをし、美味しい昼食をいただいた。

Saintsbury

前2社に比較すると、年間3～4万ケースという小規模なワイナリーだが、カーネロス地区の冷涼な気候を生かし、バーガンディ・スタイルを目指したピノ・ノアールが高く評価されているとのこと。日曜日にも関わらず日系のコスゲ氏が熱心に説明して下さった。

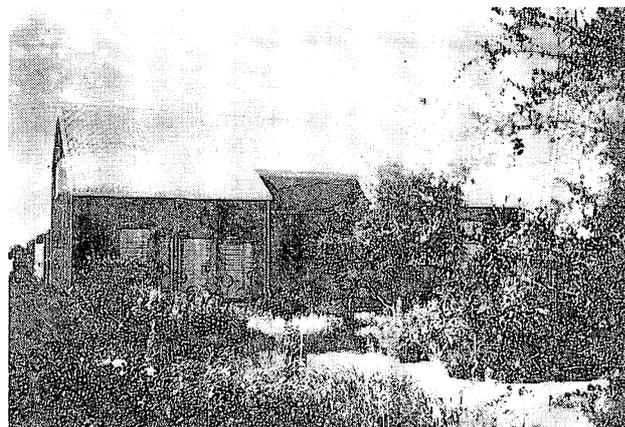


写真10 Saintsbury 外観.

設立は1981年、当初はブドウを購入していたが、現在は約半分の量を栽培している。タンクの貯酒能力は85,000ガロン、樽は1800個。

シャルドネは樽発酵した後満量にしてシュール・リで置き、MLF終了後SO₂を添加する。

ピノ・ノアールは発酵が始まる前に香りを抽出する

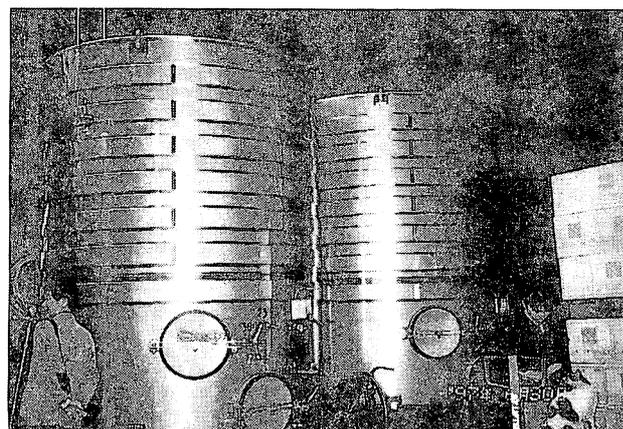


写真11 発酵タンク.

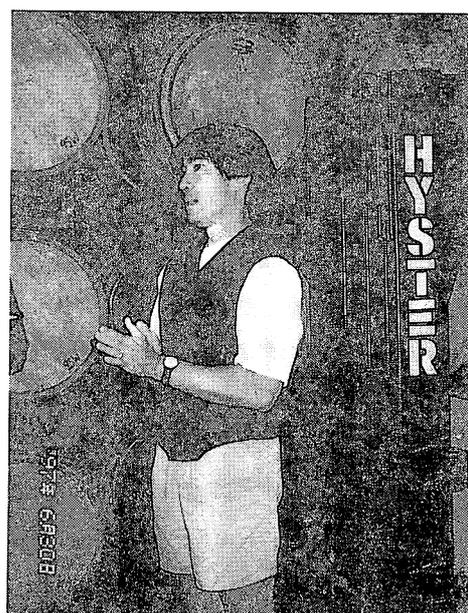


写真12 コスゲ氏.

ため cold soak を行い，酵母もいろいろな株を試している。樽はフレンチ・オーク。ピノ・ノアールはフルーティな香気に特徴があり，酸化されやすいため，カベルネのような澱引きはしない。ワインが良ければ濾過は必要がないと考えており，上澄部分 85 % を移した後，残りの澱をまとめて濾過している。*Bretanomyces* のような微生物汚染の危険性も指摘されているが，同ワイナリーでは問題が起こっていない，とのこと。

瓶詰め能力は 1 日 2000 ケースと生産量から見れば高いが，瓶詰めにあまり時間を掛けたくないからだ，とのこと。

倉庫のような小さなワイナリーだが，庭には色とりどりの草花が咲き，ペットの太ったネコが走り回っていた。

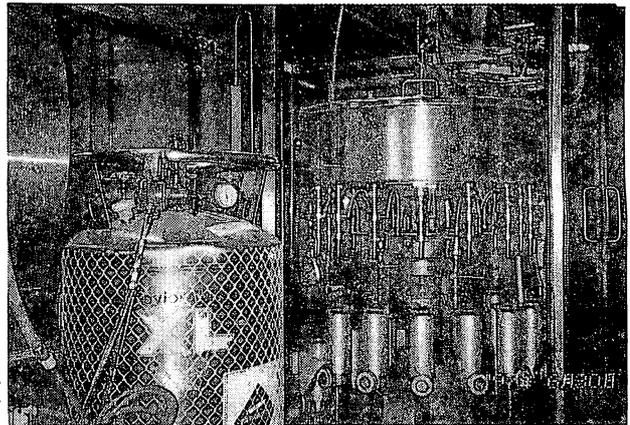


写真13 瓶詰めライン。

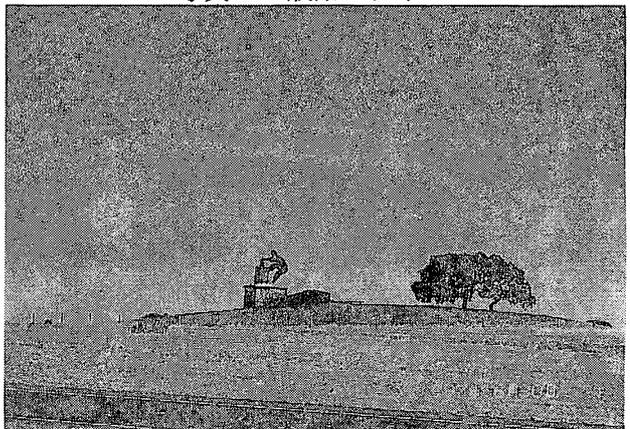


写真14 ナバに向かう途中に作られたモニュメント。

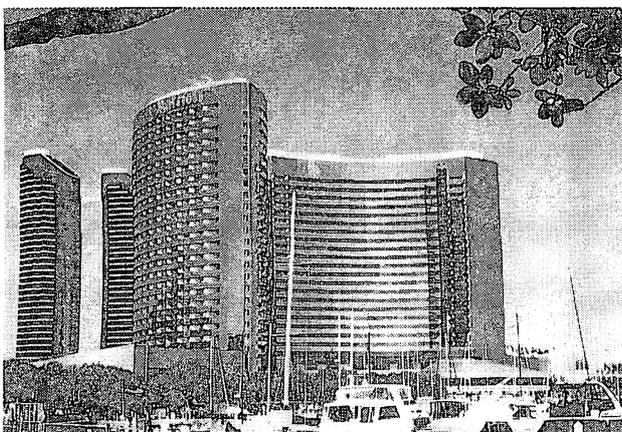


写真15 学会期間中滞在した Marriott ホテル。

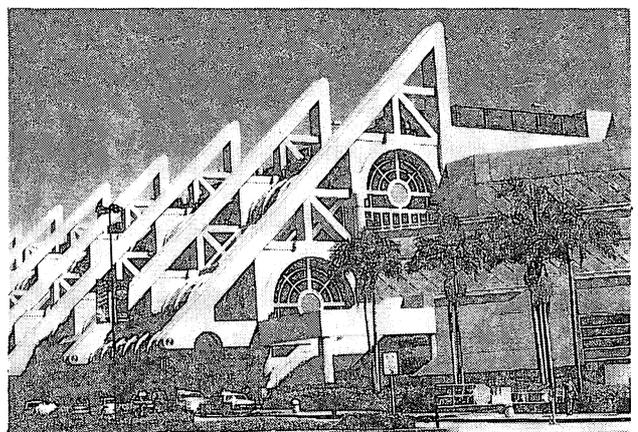


写真16 学会の開かれたコンベンションセンター。