

◎ マグヴィスワイナリー、同社初の赤ワインリリースで発表会開催 記者向け工場・ぶどう畑の見学会も同時に開催

甲州市のマグヴィスワイナリーは26日、同社初の赤ワインのリリースの発表会と工場・ぶどう畑の記者向け見学ツアーを開催した。同社は半導体組立事業を受託する塩山製作所が親会社となっており、昨年8月に果実酒の醸造免許を取得し、今年4月にオープンしたワイナリー。塩山製作所がかつて液晶半導体やスマートフォン向けカメラフィルターを生産していた建物を改築し、クリーンルームや窒素充填設備など、設備を一部転用してワイン製造を行っている。

今回の記者向け説明会では同社の概要や設立までの経緯、初の赤ワインのリリース発表や工場・ぶどう畑の見学会や同社のワインの試飲も行った。今回リリースとなった赤ワインは葦崎市穂坂町と甲州市勝沼町のマスカット・ベリーAを使用したもので、合計約2,600本発売となる。

○ テロワールを主張したワイナリー目指す

同社の松坂浩志社長(写真中央)は同社の概要について「塩山製作所がワイナリー事業に参入した理由は、同社を取り巻く環



境として、半導体製造は元々日本が強い分野であったが、近年マレーシアや台湾などの国との競争が激化し、ワールドワイドな価格競争を強いられていた。この環境から脱却するために色々考えたのだが、この地域では広くぶどうが生産されており、ワイン醸造場数も日本一。私の実家がぶどう園で、共同醸造を行っていたこともあって、ワインにはなじみがあった。そして何よりワインが好きだった。ワールドワイドな価格競争を避け、“地域性”をしっかりと活かした商品としてはこれしかない。そう考えた末ワイナリー事業への参入を決めた。そのため、当地のテロワールの特性を味覚と香りに活かした、オリジナリティーを育むワインづくりを心掛け、より付加価値の高い製品とサービスを提供していきたい」と説明。

また半導体事業からの参入のメリットについ

て「半導体工場で用いていた品質管理、作業管理、作業方法のマネジメント手法をそのまま使えるため、徹底した品質と衛生管理を保つノウハウがあり、設備についても半導体製造の経験を活かしたものを独自に製作することができる。例えば、簡単ではあるが畑での気象情報収集装置や、発酵タンクの温度コントロールシステムなど。また、半導体製造工場ではクリーンルームだった場所にはタンクの設置を行ったり、樽貯蔵室や瓶詰室を設置した。外気を浄化するシステムをそのまま残しており、異物、虫の混入を高い水準で防止することができる。また、窒素と炭酸ガスを供給できるシステムもそのまま残しており、これは白ワインの香味成分を酸化から守るためにあらゆる部分で使用している」と解説した。

○ 工場は半導体製造設備を活用 自社農園ではオリジナル栽培方法挑戦

工場見学では同社醸造責任者の袖山政一氏(写真左)が各設備を、自社農園を栽培栽培ディレクターの前田健



氏(写真右)が解説。袖山氏＝元々倉庫だった箇所に除梗機と搾汁器を設置。除梗機は振動で除梗するタイプのもので、マスカット・ベリーAでも実をつぶさずに除梗することができた。搾汁器には窒素を充填できるようになっており、甲州を搾る時には窒素で満たして可能な限り酸化を防ぎながら搾汁を行っている。タンクは現在9本入っており、年間で約2万本分製造できる能力を有している。自社農園でぶどうが十分に収穫できるようになれば、最終的には約6万本製造できるような設備にしていきたいが、量を作るよりは、丁寧に、畑の特長がしっかりと感じられるようなワインを造っていきたい」と話し、今後は瓶内二次発酵のスパークリングワインにもチャレンジしていく予定。また、現在は甲州とマスカット・ベリーAのみを取り扱っているが、今後他のセパージュを取り扱う可能性も無くはない。(次頁へ続く)

(前頁からの続き) 前田氏=現在管理している農園は6ヘクタールで、そのうち2ヘクタールが自社農園。ワイナリー



一前にあるマスカット・ベリーAは今年で2年目の樹で、来年からこのぶどうを用いてワインを製造する。こちらの農園の栽培方法については松坂社長と相談し、オリジナルの栽培方法を導入。また、2016年のヴィンテージについては、日照時間は平年比96.6%、積算雨量も平年比76.6%となっており、生育には良い天候が続いたものの、8月20日以降断続的に雨が続き、収穫期の9月後半まで雨が続けていた影響から、糖度が上昇しないため、最終的に低い糖度での収穫期を迎えることとなった。また多雨のため周辺のぶどう園では病害が多発したが、当園では事前の防除と傘の効果から全く発生は無く、健全なぶどうの収穫となった。

○ 試飲ワインのぶどうや風味の特徴解説

【甲州 勝沼町下川久保 2016】 ステンレスタンクで発酵・瓶貯蔵。標高330mのワイナリーに隣接する、風通しと水はけが良い単一畑の甲州100%ワイン。同品種特有の力強い個性をそのまま封じ込め、フルーティーな香り、ふくらみのある味わいが特長。

【穂坂甲州 2016】 ステンレスタンクと木樽に分けて発酵。発酵終了後8:2の割合でブ

レンドした商品。穂坂市穂坂町の甲州を使用した商品で、特有のフルーティーな香りと樽由来の複雑実のある味わいに加え、シュール・リーならではの旨みを感じられる辛口ワイン。



【甲州 一宮町卯ッ木田 2016】 木樽でアルコール発酵後にステンレスタンクに移し熟成。ワイナリー隣接の一宮町北野呂地区の自社農園単一畑の甲州種100%ワイン。ぶどうの房を小さくつくり、さらに収量制限を行った濃いぶどうを10月下旬に収穫し、木樽でゆっくりと発酵させた商品。オーク樽由来の風味と甲州種の個性が程よく調和し、やわらかい果実味が口の中に広がる辛口ワイン。

【穂坂マスカット・ベリーA】 2016年収穫のマスカット・ベリーAをステンレスタンクで醸し、オーク樽で4カ月貯蔵。明るイルビー色の輝きがあり、苺のような甘い香りを樽由来の香りが程よく包み込み、穏やかなタンニンを感じられる軽やかな味わい。

【マスカット・ベリーA 勝沼町下岩崎 2016】 勝沼町下岩崎地区の風通しの良い単一畑のマスカット・ベリーA100%ワイン。フレンチとアメリカンオーク樽で6カ月貯蔵。輝きのある濃いイルビー色で、完熟したぶどうの華やかなアロマと、バニラのような樽由来の香りが特徴的。

【目覚まし】 Matsuzaka Green Vinyards

○…6. 7面のマグヴィスワイナリーだが、ローマ字表記をすると「MGVs WINERY」となる。タイトルの頭文字をとったもので、当初は「MGV WINERY」とする予定だったそうだが、役所に受理されなかったため現在の名称となったらしい。○…元々半導体製作所だった工場はすこぶる衛生的で、チリ1つ落ちていないのではと思われたほど。記事にも書いたが半導体製造のノウハウを活かし、様々な機器も開発しており、その機器の1つにワインサーバーも。ワインサーバーについては松永社長が「あったらいいなと思い、作ってみた」と話す。○…実際に製造されたワインは、爽やかなワインから樽香がしっかりと感じるものまで幅広く、個人的には「甲

州 勝沼町下川久保 2016」の爽やかな風味と、柔らかでクリーンな酸味の虜になった。○…同ワイナリーで製造されたワインは品種に応じて「K」か「B」の頭文字と、産地と造り方に応じて1~8までの数字が付与されることとなっており、そこから品種とぶどう産地、製造方法がわかるようになっている。例えば前述のワインは「K131」となっており、これであれば勝沼地区の甲州を使用し、フリーラン果汁とプレス果汁を合わせたものをステンレスタンクで発酵し、木樽で貯蔵しなかったワイン、ということになる。○…醸造免許を取得しまだ1年とたたないワイナリーだが、ワインに対するその想いはホンモノ。まだまだ挑戦することが沢山あるとのことなので、今後の同社に期待が膨らむ。