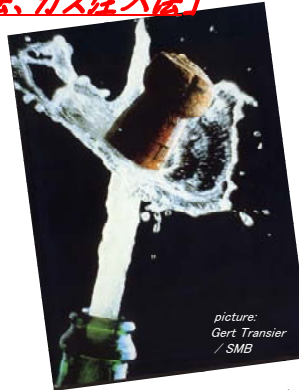


「世界の主な燗内二次醗酵ワインと、
 シャンパーニュの比較：
 カバ、フランチャコルタ、トランスファー法」
 「燗内二次醗酵ではない
 スパークリングワイン製法のまとめ：
 シャルマ法、ガス注入法」

(ed.4.2b) @2007.06.11

Text:
 Tsuneo Kita,
 0202-050219-060204-070508.0611



picture:
 Gert Transier
 / SMB



KITA SANGYO

A-1スペインのカバ

http://www.kitasangyo.com/Archive/Data/cava_y_jerez_2007.pdf

カバ総生産量2億2,000万本 シャンパンの3億2,000万本に肉薄。

スペイン・バルセロナで、カバ(Cava)の二巨頭ブランドを見る(1/2) @2007/04
 (カバ=スペインの燗内二次醗酵スパークリングワイン) **プロフェッショナル編**

コドーニュ(Codorniu) と フレシネ(Freixenet)

①コドーニュの建物は、ガウディの流れをくむ「モナルニスモ様式」と呼ばれるもの。一階は重要文化財に指定されている。一方フレシネはこんな具合で、外観はちよとカジョアル。

②フレシネは、ブドウについて、フレシネは、伝説3品種のマカベ(Macabeu)、チャレット(Charlet)、パルリャーダ(Parellada)にこだわります。一方コドーニュは考え方が異なり、伝統品種に加えて、ピノノールやシャルドネも使用。(近年、カバDOで使用が認められるようになった。)

③フレシネで見る塩詰めまでの流れ。巨大なブレンドタンク、自社イースト培養タンク、塩詰めライン、パレタイズロボット、地下のカバに積み上げられた状態。このあたりはコドーニュも、またフランスの大手シャンパーニュも基本的に同じ。④コドーニュの塩詰めラインで、右がビデール(酵母溜めのプラスチック樽)をする機械で、左が玉冠打付機。

⑤酵母量を比較してみると、フレシネはコドーニュは、どちらもシャンパーニュに比べて多い気がする。コドーニュの独特の造形はオリ下げが難しい。

⑥シャンパーニュと異なるのはジャイロレット(ジャイロレットはセリリ)。わずかに段階の回転で立ててしまう。回転時に振動させるのでシャンパーニュのようにひねらなくてもオリが落ちる。⑦オリを塩口に集め終わった状態。シャンパーニュのようなスチールバレットは使わず、次をセリャーダで仕込んでいます。⑧塩口を深らせるネットワークサーがこんな感じ。⑨「門出のリキョール」は不足機械。

⑩ CAVA Y JEREZ text & picture by KK. 2007.05



KITA SANGYO

A-1スペインのカバ

地域由来でないDO

歴史的経緯で、指定地域が分散している珍しい原産地呼称。

製法はシャンパーニュとほぼ同じ

ただ、大手は、シャンパーニュと形式が異なる形式の「振動と単純回転によるヒラソル(ジロパレット)」を使用。エージングは、レゼルバ15ヶ月、グランレゼルバ30ヶ月以上。

ピノアールとシャルドネも

従来品種3種(マカベオ、チャレロ、パレリヤーダ)に加えて承認された。が、ピノアールとシャルドネには、積極派と消極派に分かれる。日照時間はシャンパーニュに比べて50%も多く、糖分は十分。マロラクティック醗酵は通常行わない。



bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

3/12

A-1スペインのカバ

http://www.kitasangyo.com/Archive/Data/cava_y_jerez_2007.pdf

2巨頭 フレシネが年間約1億3,000万本、コードーニュが年間約5,000万本。
(注:LVMHが、全体で年間約6,000万本)



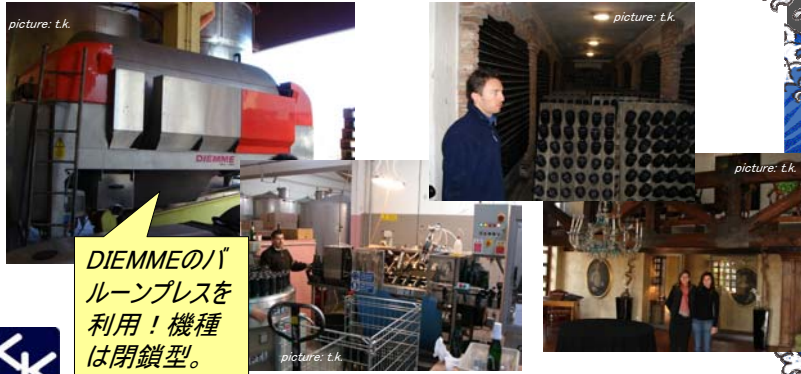
bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

4/12

A-2 フランチャコルタ

シャンパーニュ以上の規制

フランチャコルタは世界的に評価を高めつつある。ブドウ品種はピノアール、シャルドネ、ピノブラン。エージング規定は25ヶ月以上。収穫は、シャンパーニュが13トン/ha(10.4トン×25%(INAOの割増率@2006))なのに対し、フランチャコルタは10トン/haで凝縮感を追及。



DIEMMEのバ
ルーンプレス
を利用！機種
は閉鎖型。



KITA SANGYO

bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

5/12

A-2 フランチャコルタ

フランチャコルタの2巨頭は

カデルボスコと、ベラビスタ。特にカデルボスコは、受け入れブドウの段階的低温化室、昇降式タンクを設置してポンプは一切使わないレイアウトなど、設備もずば抜けていて、スティルワインもすばらしい。

CA' del BOSCO 個人訪問者を、日本国旗を揚げて待つ心遣い！



BELLAVISTA シャンパーニュ以上に伝統的シャンパーニュの製法



KITA SANGYO

bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

6/12

A-3 トランスファー方式

ルミアージュやデゴルジュマンなし

ヨーロッパやオーストラリアではトランスファー方式(methode transfer)も増えています。ルミアージュやデゴルジュマンなしで壇内二次醗酵の製品が出来るからです。

トランスファー方式の概要

壇内二次醗酵した状態のワインを、特殊な装置で王冠に穴を開けてチューブを差し込み、ガスを逃がすことなくいったんタンクに移し替え、均一な状態にしてからフィルターを通して澱を取り除き、再度壇詰めする。



bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

7/12

A-3 トランスファー方式

SMBのトランスファーマシン

「トランスファーマシン」は、外観は充填機のようなのですが、充填ヘッドに当たる部分が穿孔装置になっており、王冠を鋭いパイプで穿孔して、ワイン液を吸い上げるものです。

ライン化されているところでは、穿孔穴のあいた王冠のついた壇は自動抜栓機(右の写真の右側の機械)を通過して、シャンパン充填機に供給されていくので、壇が滞留することなくすぐに使用されます。



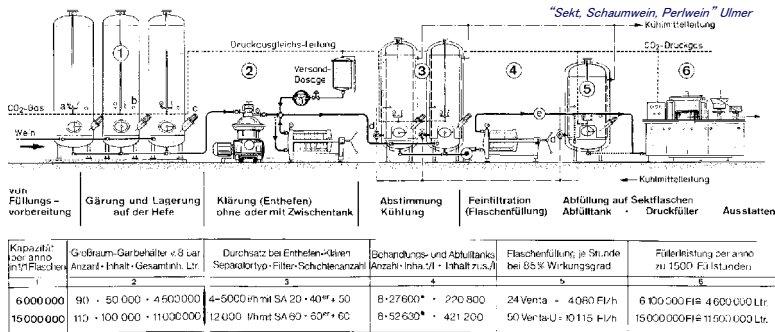
SMB社はトランスファー方式では他の追従を許さないシェアと技術力。当社はSMBの日本窓口です。



bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

8/12

B-1 シャルマ法



タンク内二次醱酵

フロー図の説明: ①タンク内二次醱酵、②遠心分離とフィルターによる酵母の除去、ならびにリキュールのドーシング、③攪拌と温調(冷却)、④酵母除去、⑤待ちタンク、場合によっては炭酸ガス添加、⑥シャンパンフィルター。



KITA SANGYO

bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

9/12

B-1 シャルマ法

メリット

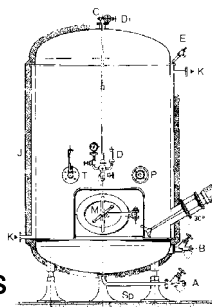
温度管理で醱酵スピードを制御できる。品質が一定する。労働力をかけずに大量生産が可能。安全な作業環境。

デメリット

酵母自己消化によるアミノ酸由来のシャンパン香が不足しがち(注: 対策として、タンクにはすべて攪拌装置を取り付けている)。高耐圧タンクが高価。

タンク内醱酵と壺内醱酵の最大の違い

接触期間、に尽きるのではないか。数ヶ月程度VS最低15ヶ月。もしエージング期間を長く取れば、シャンパン並みの品質が確保できるかも?(タンクの数数を数倍にしなければならぬが。。)



"Sekt, Schaumwein, Perlwein" Ulmer

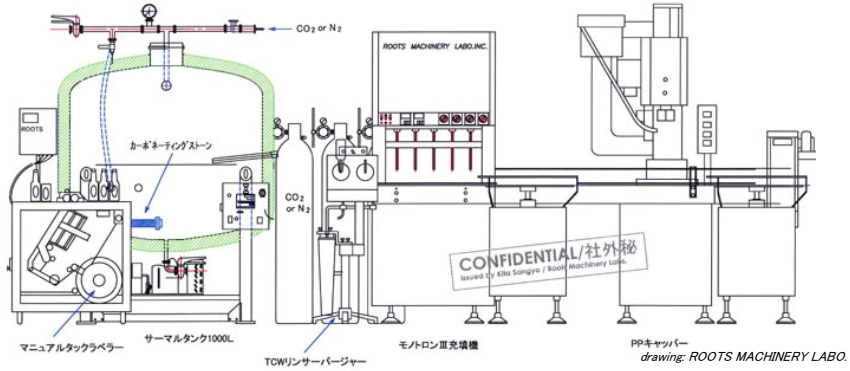


KITA SANGYO

bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

10/12

B-2 ガス注入法



ガス注入法

温調可能な耐圧タンク内にワインを導き、カーボネーティングストーンでゆっくりと炭酸ガスを注入する。ストーンはセラミックス製が好ましい。タンク液面に到達しても泡が弾けない程度の微小な泡にして吹き込むことで、アロマの散逸を防ぐ。

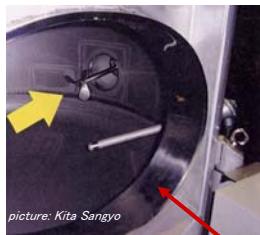


bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

11/12



B-2 ガス注入法



picture: Kita Sangyo

ガスを吹き込むのはイミテーション？

イミテーションか否かという議論ではなく、どのような品質・特性・価格のワインを作るのかによって方法は選ばれるべきものでしょう。

当社で施工した1K2サーマルタンク2基と、カウンタプレシャ充填ラインの例。澱を攪拌することもできるように工夫している。



picture: t.k.



(end of document text by t. kita)

bottle fermented sparkling wine ed.04.2b

12/12

