

# 壺内二次醱酵スパークリングワインの設備・資材に関することは、きた産業・ルーツ機械研究所にご照会ください！

Machinery, equipments, packaging materials, plus *know-how* for "bottle fermented sparkling wine", from Kita Sangyo Co., Ltd.

\* きた産業の「アーカイブ資料」からの抜粋 \*

## シャンパーニュ — その製造機械と 製造工程の実際 (ed.4.0) @2007.06.08



Text:  
Tsuneo Kita,  
0202-050219-060204-070508

Author:  
Gott Trauner  
/ SMI

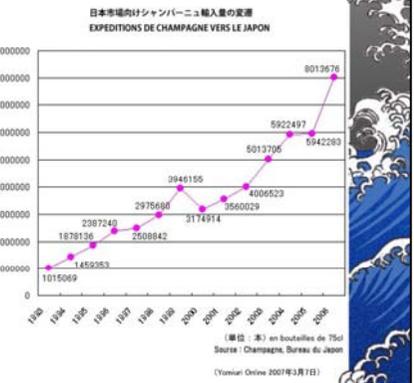
付属1:「世界の主な壺内二次醱酵ワインとシャンパーニュの比較」  
スペインのカバ、イタリアのフランチャコルタ、ドイツのトランスファー法  
付属2:「壺内二次醱酵ではないスパークリングワイン製法のまとめ」  
タンク内でイーストと接触させるシャルマ法、ガス注入法

KITA SANGYO  
bottle fermented sparkling wine ed.04.0  
1/

## シャンパン、ならびにスパークリングワインは、世界と日本で急拡大

シャンパンの世界需要は拡大  
CIVC(シャンパーニュ委員会)によると、シャンパーニュ全体の出荷量は5年連続で増加し、2006年は3億2170万本。ミネアム景気いわいた1999年の3億2700万本に次ぐ史上2番目。総出荷量は4.55%の増加で、フランス国内1.49%増、輸出8.77%増の伸び率。

日本でも急拡大  
シャンパーニュの最大の市場は自国フランスで、1億8100万本と半分以上を占める。輸出トップは英国(3678万本)、2位は米国(2315万本)、以下ドイツ、ベルギー、イタリア、そして6位が日本。日本への2006年出荷量は801万本で、05年の594万本を34.9%も上回る。02年の400万本から4年間で倍増したことになる。



日本市場向けシャンパーニュ輸入量の推移  
EXPEDITIONS DE CHAMPAGNE VERS LE JAPON

| 年    | 輸入量 (本) |
|------|---------|
| 1994 | 1015069 |
| 1995 | 1459358 |
| 1996 | 1878136 |
| 1997 | 2307248 |
| 1998 | 2508842 |
| 1999 | 2976688 |
| 2000 | 3946155 |
| 2001 | 3174914 |
| 2002 | 3560029 |
| 2003 | 4006523 |
| 2004 | 5913705 |
| 2005 | 5922497 |
| 2006 | 8013676 |

Source: Champagne, Bureau du Japon  
(Unité: 本) en bouteilles de 75cl  
Sources: Champagne, Bureau du Japon  
(Yamato Online 2007年3月1日)

KITA SANGYO  
bottle fermented sparkling wine ed.04.0  
3/

## 壺内二次醱酵ワインは、日本でも作られている。 新たに計画されているところもいくつかある。



池田町ブドウ酒研究所一十勝ワイン(北海道)  
高島ワイン(山形)  
カーブッチ(新潟)  
小布施酒造(長野)  
カタシモワインフード(大阪)  
安心院葡萄酒工房(大分)  
勝沼醸造(山梨)  
機山洋酒工業(山梨)  
ココ・ファーム・ワイナリー(栃木)  
タケダワイナリー(山形)

KITA SANGYO  
bottle fermented sparkling wine ed.04.0  
6/

## ルミアージュ

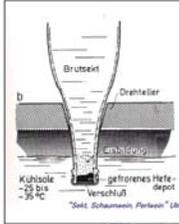


写真3点はシャンパーニュで撮影。今では手作業で(ピュビトルで)ルミアージュしているシャンパンハウスはほとんど皆無で、中小もほぼジャイロバレット。シャンパン全生産量の99.9%がジャイロバレットによる。  
CIVCが長年にわたり調査した結果、「手作業とジャイロバレットの品質的な差はない」という結論になり、この15年ほどで一気に広まった。

ジャイロバレットはOENO CONCEPT社が圧倒的シェアで、Gyropaletteは同社の登録商標。写真は当社が日本に入れたジャイロバレット。数千本程度の生産規模でもジャイロバレットは現実的な選択。

KITA SANGYO  
bottle fermented sparkling wine ed.04.0  
23/

## おり(澱)を凍らせる



ルミアージュを終えた壺は、左のイラストのように壺口を-25℃くらいの冷媒につけて、おり(澱)を凍らせる。少量生産の場合には右の写真のような機械を使う。上部の回転テーブルに穴があいており、その穴に壺を差し込んでいくと、テーブル下の冷媒層に壺口が浸かって一周する間(約5~7分)に壺口の澱が凍る。

日本に数台入れた実績のある60穴のネックフリーザー。プラインの食品安全性もポイント。

ネックフリーザーで凍った状態のおり(澱)はこんな感じ。凍らせすぎるとデゴルジュマンがうまくいかない。

KITA SANGYO  
bottle fermented sparkling wine ed.04.0  
27/

## デゴルジュマンとドサーージュ



小規模生産にはデゴルジュマンとドサーージュを行う半自動機(写真、TDD社)を使用します。壺を左端にセットすると、順次、1)デゴルジュマン、2)液面均一化、3)数ccの補糖、4)数十ccのワイン補給と液面だし、を自動的に行います。なお、デゴルジュマンには「親指機能」がついています。

回転式のグリリア機は、かつては小規模シャンパンハウスの定番でしたが、現在は生産中止。リビルト機が手配可能。

KITA SANGYO  
bottle fermented sparkling wine ed.04.0  
30/