

ふう

11

No. 242

2017 November

「ふくいで暮らす」を楽しむ。

月刊

ふう

ライフ
イズ
ワイン

お風呂、
行こう。

ふくいの天神様
若狭、冬の味覚

LIFE IS WINE

ライフ イズ ワイン

世界中で造られ、親しまれているワイン。
ブドウの種類も銘柄も星の数ほどあり、
飲み方次第でおいしさはさらに広がります。
「知識がないし、なんだか難しそう」と
距離をとってしまうのは、もったいない。
まずはほんの少し、ワインを知って
「ワインのある人生」を始めてみてください。

山ブドウとその交配品種が約5千本ほど植えられている。2000年の

は、これまでもさまざまな困難に見舞われてきた。ブドウは常に鳥に狙われ、イノシシに畑を荒らされたことも少なくはない。2006年の大雪では、ブドウ棚の半分が倒壊してしまっただけで、それでも17年間続けてこ

が、ぎゅっと凝縮されている。雪深く、厳しい冬を幾度も乗り越えてきた県唯一のワイナリー。豊かに実るブドウの一粒一粒には、この土地を愛する人たちの想いと誇りが、ぎゅっと凝縮されている。

滋養のつまった山ブドウの おいしさをワインに。

百名山の荒島岳を背景に、悠々と連なる山の稜線と、澄んだ空気に包まれる大野市阪谷地区。六呂師高原にほど近い標高500mの山合いに、白山ワイナリーのブドウ畑は広がっている。訪れたのは初秋の風が吹き渡る9月の初め。台風の訪れが翌日に迫る中、予定を早め急ピッチで収穫作業が進められているところだった。今シーズンは雨が多く、天候不順の日々が続いた割には色合いも実のなり具合も良く、上々の出来上がり。つやつやと紫色に輝くブドウは、一房ずつ手作業で摘み取られていた。

創業から現在まで、挿し木しながら植え付けられたブドウの木々は成長を続け、交配品種も増えた。しかし、あくまでもベースにしているのは山ブドウなのだ、オーナーの谷口一雄さんは話す。「ここで育つ山ブドウは何千年も前から自生してきたものに、日常的に口にしてきたものだったんです。そんな山の宝を守るため、この土地でしかできないワインを造りたいと思っただけです。雨が

れたのは、ブドウ棚の修理や草刈り、剪定や防鳥のネット張りなど、地道な作業をともに行うスタッフがいからだ、谷口さんは言う。農園の管理や機械の整備、販売なども、周りの人々とともに着実に仕事を重ねてきた。開園当初から、畑の管理を一貫して任せるサポーター制度や、ワインの樹一本を一口としたオーナー制度を県内外から広く募り、ワイナリーのサポート体制を整えてきたことも、運営の大きな柱となった。現在では年間を通じて山ブドウの苗作り教室や収穫体験、新酒まつりなどのイベントも積極的に開催している。大野の町おこしの一環となっ



山ブドウとカベルネ・ソーヴィニヨンの交配品種であるヤマ・ソーヴィニオン

大地の雫をあつめて

ブドウ栽培から醸造までを一貫して手がける大野市の「白山ワイナリー」。県唯一のワイナリーであるこちらでは自生種の山ブドウを使ったワインを作り続けています。その収穫と醸造の現場を訪ね、ワイン造りに込められた想いを伺いました。



1. 出来上りを確かめながら、一房ずつ丁寧に収穫されるブドウ。まだ暑い日差しが残る中、早朝からの作業が続く 2. 自生種である山ブドウ。酸味が強く、鉄分やクエン酸、ポリフェノールを多く含む。皮厚で種が大きく、果肉部分が少ないため採れる果汁は貴重なものになる 3. 山合いに立つ、白山ワイナリー。醸造所や事務所、ワインショップが併設されている 4. 雄大な風景の下に広がる白山ワイナリーの自社畑。交配種のヤマ・ソーヴィニオンが収穫の時を迎えている





1.山ブドウとブレンドするマスカットベリーA。大型トラックからの積み下ろしから作業は始まる 2.ブドウを除梗破砕機に投入。茎と実がきれいに分別される 3.ローラーから滴り落ちてくるブドウのジュース。赤ワインの仕込みの場合皮と種子も混同させる 4.搾られたブドウ液はホースからステンレス製のタンクの中へ。ホースを支えるのは3人がかりで 5.タンクの液体は発酵が進み、朝、夕と1日2回の攪入れが行われる。皮と種子に覆われた液体はずっしりと重く、かなりの力仕事になる 6.二次発酵後、プレス機にかけモミをしばり取る 7.樽に仕込まれたワインの風味を確かめる谷口一雄さん。香りと色で、出来上がりの時期を読む 8.倉庫奥に並べられた樽はフレンチオーク製。樽に入れることで、複雑さが増し味わいが深くなる。1樽で約300本のワインが採れる 9.澄んだ鮮やかなルビー色に輝くワイン。ひとしづくに、長い年月と手間暇が込められている

自然に寄り添い、愛情をこめてワインをつくる。

実りの秋を迎え、収穫されたブドウはすぐに醸造作業へと移されます。気の抜けない醸造の現場には、確かな技術とワイン造りに込めるまっすぐな想いがありました。

ブドウのあるがままを最大限に引き出して。

収穫を終えた翌日、ワイナリーの作業場では、コンテナに山積みされたブドウが次々と機械に投入されていた。実と茎を分別する「除梗破砕」の作業だ。回転棒で茎が取り除かれた後、ローラーですり潰されたブドウが紫色の飛沫とともに、勢いよくタンクに落ちていく。しばらくすると、辺りは甘くフレッシュな香りでいっぱいになった。

採れたてのブドウジュースはその後、ホースをつたってタンクに移され、一次発酵へと進む。谷口さんを先頭に、携わるスタッフは5人程度。大量のブドウを運び、機械を動かす作業はかなりの重労働になる。

ムダのない動きは、長年ともにワイン造りを手掛けてきたチームならではの。「ブドウは鮮度が命です。限られた時間の中の作業は、体力勝負になりますね」と谷口さんは話す。

3日後、一次発酵が進むタンクの中を覗かせてもらった。吸い込まれるように深く、濃い紫色の液体の上に、皮と種子がぎっしりと被さっている。ステンレスの攪棒で底からかき混ぜる、攪入れの作業がちょうど行われているところだった。浮き上がってくる皮と種子をタンクの中へ沈めることで、色や渋みの抽出が進む。

約10日間の一次発酵を終えると、タンクの液体はプレス機に移され、压榨して果汁をしばり取られる。種子と皮は畑に戻され肥料となり、プレスされた液体は再びタンクの中に戻され、二次発酵へ。「その年のブドウの出来によって分量も、色合いも違います。そのつど目で確かめながら調整していきますね」。機械の操作とともに、17年の間で培った谷口さんの勘と経験が、ワインの味の方向性を定めていく。「ブドウの持っている基本的な質は変わらない。だからこそ、あるがままを表現したいです」。自然に寄り添い、慈しむ。それが白山ワイナリーのワイン造りのベースにある。

消費者の声に耳を傾け、愛される味に仕上げる。

約3週間かけて二次発酵されたワインはタンクや樽の中で寝かされ、熟成の時を過ごす。ワインの種類は年々増え、年間醸造量は2万リットルになった。県内外やインターネットで発売され、品切れとなる商品もあるが、生産体制は変わらない。「大量生産すれば、販売に労力を使うことになる。それよりも納得のいくワインを造りたい」。一方で、消費者からの声は、常に大切にしている。造り手の想いにこだわり過ぎず、今どんな味が求められているかを知る。柔軟な感覚で、谷口さんはワインの味を仕上げる。

近年、全国各地にワイナリーが増えつつあるが、日本ワインの確立はこれからだと言う。「日本のブドウで造られたワインが日本人に根付き、長く愛されるように、土台を築いていきたいですね」



白山ワイナリー
大野市落合2-24 ☎0779-67-7111
◎9:00~17:00
④4~12月は無休、1~3月は日曜・祝日
店内では工場見学やワインの試飲・購入ができる。yamabudou.co.jp

白山ワイナリーのワイン

山ブドウをはじめ、さまざまな交配品種から生まれたラインナップ。野性味の残る、フレッシュな味わいが魅力です。

 <p>FUKUI Dinosaurs</p> <p>右のHAKUSAN Andosolsヤマ・ソーヴィニオンが恐竜ラベルになって新登場。お土産に/3,780円</p>	 <p>HAKUSAN Andosols ヤマ・ソーヴィニオン</p> <p>交配種の「ヤマ・ソーヴィニオン」100%。ふくよかな果実味と、程よい渋さが調和/3,780円</p>	 <p>HAKUSAN Andosols小公子</p> <p>「小公子」100%のミディアムボディワイン。エレガントな香りですっきりとした酸味/3,780円</p>	 <p>小公子スパーク</p> <p>山ブドウ交配種の「小公子」で仕上げたスパークリングワイン。豊かな果実味が炭酸とマッチ/2,640円</p>	 <p>白山 やまぶどうワイン 樽2006</p> <p>自生種の山ブドウ100%の赤ワイン。樽の中で熟成された、スペシャルな一本/7,800円</p>
---	--	---	---	---