



H28年度

電子部品製造、ワイン製造、果実酒製造販売

- 代表者名 代表取締役 松坂 浩志
- 設立年月日 1984年(昭和59年) 4月21日
- 所在地 〒409-1315
山梨県甲州市勝沼町等々力601-17
[本社]〒404-0043 山梨県甲州市塩山下於曾276
- TEL 0553-44-6030 [本社] 0553-33-3136
- FAX 0553-44-6031 [本社] 0553-32-1152
- URL <http://mgvs.jp>
- 業 種 電子部品・デバイス・電子回路製造業、果実酒製造販売
- 資本金額 4,000万円 ■ 従業員数 29人

インタビュー



代表取締役 松坂 浩志

テーマ

タンク内二次発酵法による甲州種スパークリングワインの技術開発

独自開発した温度コントロール装置付きの低温保持耐圧タンクを導入するとともに、低温発酵に適した酵母を選定。タンクでの生産を繰り返しながら評価分析を実施し、最適なプロセス条件を導き出した。また高圧力対応の瓶詰めラインも整備し、香味が確保された高品質な甲州種スパークリングワインの製造プロセスを構築した。



◀ 導入した温度コントロール装置付き高耐圧タンク2基

現在、日本で多く生産されているスパークリングワインは、コストを抑えるために炭酸ガスを添加する方法が取られている。しかしこの方法では泡が大きくムラがあり、グラスに注いでからの炭酸ガスの発生時間が短いという欠点がある。

市場では泡が繊細で小さく、グラスに注いだ後も炭酸ガスが長く立ち込める瓶内二次発酵タイプのスパークリングワインが好まれている。

そこでマグヴィスワイナリーは、コスト的に炭酸ガスを添加する方法と比べても優位でありながら、瓶内二次発酵法と同様な品質を得ることができるタンク内二次発酵による甲州種スパークリングワインの生産技術の確立に取り組んだ。

まず甲州ブドウ特有の香味を守るためには低温で発酵できるタンクが必要なため、タンクに冷却水のコントロール装置を取り付けたスパークリング用耐圧タンクを導入。2000ℓの仕込みが可能なタンクにすることで、一度に750ml瓶で2,600本の製造が可能となり、品質も安定させることができた。

また酵母も低温で発酵できるものが必要であり、2016年より基礎評価として選定している3種類の低温発酵酵母を使用し、複数種類の酵母評価が可能な瓶内二次発酵で性能評

価を行った。その結果、外観、香り、味、余韻などで最高点を得られた酵母1種類に絞り込んだ。

その酵母を使って実際にタンク内二次発酵でスパークリングワインを生産し、ガス圧の変化と発酵温度、酵母状態の評価分析を繰り返し行い、量産で使用する最適なプロセス条件を構築した。

さらにタンク内二次発酵した高圧状態のワインを瓶詰めするために、スパークリング専用のカウンタープレッシャー充填機も導入。ガス圧が抑えられる低温のままタンクから瓶詰め機へ供給できるよう生産ラインの改造を行い、瓶詰めの量産体制も整えた。

現在、タンク内二次発酵でのスパークリングワインの生産は、県内に製造工場がある大手資本のワイナリー1社が行っているが、マグヴィスワイナリーが開発したタンク内二次発酵のスパークリングワインは勝沼地区を中心に栽培された甲州種原料に限定して醸造していて、特徴を明確に出すことができ、十分に差別化を図ることができるスパークリングワインになった。



◀ 高圧状態のワインを瓶詰めできるカウンタープレッシャー充填機



◀ 製品化した甲州種スパークリングワイン

ここでしかつくりえないものを徹底的に追求する



◀ スタイリッシュなスタイルのワイナリー

「世代をまたいでできるような長いスパンのもの、ここでなくてはできない土地に根差したものをつくりたいと思ったんです」。

2016年に勝沼の地にオープンしたMGVSワイナリー。そのオーナーである松坂浩志社長は、新たにワイン事業に参入した想いをそう語る。

MGVSワイナリーは、半導体メーカーの塩山製作所が起ち上げた異色のワイナリーだ。同社は35年余り半導体事業を展開してきているが、半導体の仕事は浮き沈みが激しく、この地でなければできないという仕事ではない。実際、多くの国内メーカーが生産拠点を海外に移している。

そんな中、もともとぶどう農家の4代目として育ち、勝沼にぶどう畑を所有している松坂社長はワイン事業に参入することを決断。半導体の高付

加価値製品の製造拠点は残し、それ以外の生産は海外に移管して、生産工場だった建物をワイナリーとして生まれ変わらせたのだ。

「これからのものづくりは世界的なものを育てていかないと、生き残ることは難しいと思います。それにはローカルに徹することが大事です。ここでしかつくりえないものを徹底的に追求していきます」。

その想いで松坂社長が選んだのは、勝沼の地で古くから栽培されている在来品種の甲州とマスカット・ベリーAに限定したワインの醸造だった。自社畑とこの地で契約農家が育てている2品種だけを一番醸造に適している時期に収穫し、畑単位や木単位で醸造する、まさにこの土地でしかできないものづくりだ。



▲ 勝沼の伝統品種である甲州



▲ ワイナリーの前に広がるマスカット・ベリーAの畑

土地から味が想像できるワインをつくりたい



◀ リースは半導体工場時代に活用していた

「グローバルに展開するためには、個性を打ち出すことも大切」ともいう松坂社長。その想いはワイナリーやワインの名前にも表れている。

「MGVSワイナリー」という印象的な名は「MATSUZAKA GREEN VINEYARDS」の頭文字と最後のsをとったもので、「s」はあえての小文字だ。またワインには「K537」などアルファベットと数字を組み合わせたユニークな名前が付いている。アルファベットと数字はブドウの品種と収穫地、仕込みや製造方法を表していて、名前を見ればそのワインの情報が一目でわかる。

また同ワイナリーにはクリーンルームがあり、畑には気象データの収集機器も設置されていて、半導体製造で培ってきた最先端技術があちこちに活かされている。今回のスパークリングワインの開発でも、醸造のカギを握る高耐圧タンクに取り付けた温度コントロール装置は自社で開発設計したものだ。

「ものづくりを長くやってきているので、ものをつくるための設計はできるんです。大事なのは、設計の思想がしっかりしていることです」。

ワイン事業を始める時、松坂社長は「この土地の味を表現するワインをつくる」という明確な思想を掲げ、それを実現できる醸造家と栽培家を探し出しタッグを組んだ。

今回のスパークリングの開発でも、つくりたいものははっきりしていた。「いろんな人に楽しんでもらえる、香りのいいフレッシュ感のあるスパークリングを作りたいんです。瓶内二次発酵という方法もありますが、それは言ってみればタキシード。求めたのはこだわっているけどカジュアルなもの。それにはタンク内二次発酵が適しているんです」。

完成した甲州種スパークリングは2018年から販売を開始し、高い人気を集めている。来年以降は新たにロゼも販売する計画で、また新たな魅力を打ち出していく。

最後にこれからどんなワインをつくっていきたくと尋ねると、「土地から味が想像できるワインをつくりたいですね。優雅なワイン、記憶に残るワインを育てていきたいです」と語った松坂社長。その頭の中には、思想をカタチにするための確かな設計図が描かれている。



◀ ワイナリーショップも洗練されたスタイル。テイストも楽しめる