第1回コニャック 国際科学シンポジウムに参加して

コニャック・ブドウ栽培研究所の創立百年を記念して開かれたコニャック国際科学シンポジウムの内容やコニャックメーカーを見学された感想について解説していただいた。最近のコニャックの動向がみえて興味深い。

辻 謙 次

はじめに

コニャック地方のワインづくりの歴史はローマ時代に溯行する。3世紀末ローマ皇帝プロブスは当時ボルドー周辺に限られていたブドウ栽培、ワイン醸造の権利をガリア全域に拡大した。その結果サントンジュ地方（今のコニャック地方）のワインづくりが始まった。

アラブ人が北アフリカのベルベル族を従えてジブラルタル海峡を渡りイベリア半島に進出したのが7世紀末。712年にトレドを落とし、725年にはフランス南部に侵入した。しかし中部のトゥール・ボワチュの戦い（732年）でフランク王国宰相シャルル・マルテルに敗れてピレネ山脈の南に退却。そこでは更に700年も居座った。コニャック地方は725年から732年までに約7年間サラセン帝国の支配下にあったことになる。サラセン軍退却の時残していったさまざまな道具の中に蒸留器があり、今のシャランテ型アランビックになったという説がある。サラセン帝国は回教国だから戒律により飲酒は厳禁。また当時の文明国であり軍事大国だったから当然戦傷者の手当方法は持っていただろう。小さな刀傷でも運悪く破傷風菌に侵されると簡単に落命した非衛生の時代にワインをアランビックにかけてつくるオー・ド・ヴィー（生命の水、eaux-de-vie）は現地調達できた消毒薬、戦傷者の命を救う文字通りの「生命の水」だったのではなかろうか。

アンジュ伯アンリ・プランタジネットがイングランド王位につきヘンリー2世になるとフランス南西部もイングランド領となり、コニャック地方のワインは英王室御用達「オーニス白」として名声を博するが百年戦争、宗教戦争でブドウ栽培技術が失われたらしい。1630年にはブドウの豊作と英国商人のワイン買付け中止が重な

り大量のワインがだぶついてしまった。この時オランダ商人のすすめでワインを蒸留してオー・ド・ヴィーに変えたのが貯蔵熟成、すなわちコニャックの誕生といわれている。技術的には急な需要に応じてアランビックを揃えた工業力の方も注目される。

貯蔵熟成したオー・ド・ヴィー、すなわちコニャックの品質が市場で評価されると英国商人が続々と現地に乗り込み、1830年頃から燐詰品を出して今日の有名ブランド、マーテル、ヘネシー、オタール等を育てていった。

1872年にシャラント地方に現れたブドウ樹の害虫フィロキセラにより瞬く間にコニャックのブドウ園は席捲され、1875年にはほぼ壊滅状態に達した。枯死した根塊を掘り出し、フィロキセラに強いアメリカ種の苗木を植え、それにサンテミリオン種を接木するという大変な労力と時間を要する植換え作業によりコニャックのブドウ園復活には10年を要したという。そんな植換え作業の真最中の1892年に創設されたのがコニャック・ブドウ栽培研究所（Station Viticole du BNIC）で今年百年祭を迎えた。

コニャック国際科学シンポジウム

1986年5月のアビーモア会議（スコットランド）¹⁾から帰って間もなく、プロシーディングズの発刊が待ち切れないと講演原稿のコピーを請求してきたのがコニャック・ブドウ栽培研究所 CANTAGREL 所長であった。昨年3月末と4月始めに研究所百年祭の行事として標題の国際シンポジウムを開くという同じ呼び掛けが西宮工場の方に届いた。一通は個人の住所録で出したものであろう。カラーのオフセット印刷のパンフレットには昼の学会、夜の記念ディナー・パーティーのほか、すでに学会

Report on the 1st Cognac International Scientific Symposium
Kenji TUJI (The Nikka Whisky Distilling Co., Ltd.)

写真 1 コニャック市の国際会議場
(Palais des Congrès)
向いの駐車場から撮影。

中の同伴者のツアーのスケジュールまで入っている。正に、奇貨居くべし、である。

シンポジウムは5月11日(月)から15日(金)までの5日間、コニャック市の国際会議場サラマンダー・ホール(Palais des Congrès La Salamandre)で盛大に開催された。参加国は22カ国に及び、参加者は308名に達した。市内のホテルでは間に合わず、郊外6つのホテルに専用送迎バスを走らせていた。参加者の多い国を拾い上げるとフランス199名、イギリス17名、イタリア13名、スペイン12名、ポルトガル11名。以下日本8名、ドイツ7名、オランダ・スイス各6名というところ。隣りの中国からも参加者2名、同伴者1名が来ていた。公式言語はフランス語と英語で相互の同時通訳。日本の発表はすべて英語であった。すなわち寄稿講演では筆者の Specific function of isoamyl acetate in Whisky and Sake (a traditional alcoholic beverage of Japan) と藤井氏(サントリー)の Studies of volatile sulphur compounds in Whisky during aging。ポスターの三枝(キッコーマン)、篠原(山梨大)両氏による Control of flavour formation during all Koji Shochu fermentation, 相島(キッコーマン)氏の Measurements of brandy aging using ^{17}O NMR and small angle X-ray scattering 及び Aroma discrimination of liquors by gas-sensor array and chemometric data analysis の合計5報であった。全体では基調講演3報がすべてフランス語。寄稿講演28報中22報そしてポスター73報中53報がフランス語であった。

寄稿講演28報は6つのテーマに分けて各テーマ毎に現役の大学教授を座長(Président de séance)に配し、講演の終りにアシスタント(Animateur)が当該テーマのポスターのタイトルをスライドで示し、最後にまとめ

て30分のディスカッションという格調高い進め方であった。1日を午前と午後に分けて3日間で丁度6テーマである。初日がレセプション、5日目が公式見学会、6日目は自由参加の慰安旅行という構成である。座長6名中、米、英、伊各1名の大学教授が入り、その点でも国際シンポジウム。6つのテーマは次の通りである。I. The quality of raw materials used in distillation: Obtaining high quality grapes: grape varieties and their ecology: the grape ripening process. II. The quality of raw materials used in distillation. Obtaining high quality grapes: plant health care in viticulture, optimization, qualitative problems. III. The quality of raw materials used in distillation. Making and caring for wines—other raw materials. IV. Distillation. V. Chemical and sensory analyses as tools for judging quality. VI. Aging spirits and preparation for marketing.

講演用スライドも作製してくれるというので主要部分を頼んでみたところB5の用紙にきちんとレタリングした原図の校正をFaxで確認してきた。また初日登録後にスライド・テストの上、順番通りホルダーに入れていたから講演中の順番ミス、上下逆さま等のミスは皆無であった。またイヤ・ホーンはドイツ製で充電式220V、1Aのものが使用されていた。20年前にはなかった国際会議場なので京都のように郊外を予想していたところ、市の中心フランソワ1世広場から放射状に延びている街並の1つで歩いて2,3分のところ。扇型の区画を弧状に切って2つの道路に入口があり、予想外に奥行きがあった。700席の会議場に300人余の参加者を呑み込んでしまうと日中は人影まばらな静かな佇まいで初日は知らずに通り過ぎていた。コニャックは中世の街並を残す石づくり石畳、人口約2万の街である。

連絡上のトラブルで講演の時間割を入手したのが出発の3週間前。見ると筆者の直前のスピーカーがストラスクライド大学(グラスゴー)のBERRY教授である(Development of improved strains of distilling yeast)。4年前の国際シンポジウムでは思いがけず筆者の論文を引用してくれた²⁾のでお返しに講演原稿の手直しをはじめたところ結局講演の前日までかかってしまった。筆者の講演は2日目午前の部、テーマⅢの3番目で持ち時間15分、座長はブルゴーニュ大学のFEUILLAT教授であった。3日目のスピーカーにIDVのSIMPSON³⁾氏の名前があり、20年振りの再会を期待して行ったのだが部下のCLUTTON博士に代っていた。CLUTTON博士はジンの微量香気成分のガスクロ分析で学位論文を書いている⁴⁾。「市場の商品の寿命を論ずる前提は酒販店で陳列

される前の品質が完璧な状態であることである」で始まったスピーチ (The shelf life of spirits) は当たり役であった。

コニャック・ブドウ栽培研究所

今から丁度百年前、コニャック地方のフィロキセラ対策のために創設された当該研究所はブドウ樹の植換え作業が終るとワイン醸造分野の研究にも着手し、結局1947年には国立コニャック業者協会 (Bureau National Interprofessionnel du Cognac) の技術部門に編入された。最近ではコニャックの科学センターとして官能検査、分析研究、更に技術指導も担当しコニャックの高品質化に寄与している。当該研究所独特の最近の研究を二、三紹介しておこう。まず第一にワインの発酵もろみのラッカーゼ (laccase) 活性の測定を上げることができる。白ワインの高級酒、貴腐ワインをつくるボトリチス菌 (*Botrytis cinerea*) は通常のワイン醸造では有害微生物である。赤ワインの場合には変色の原因ともなっている。ボトリチス菌の汚染度は発酵もろみのラッカーゼ活性に比例するので比色法で定量される。汚染度の高いものから蒸留してしまう等の処置がとられるのであろう。また発酵もろみからできるコニャックの品質を予測するためにワインの小規模蒸留を年間3,000点以上も行っている。これは現場のシャランテ型アランビックによる2回蒸留に対応して考案されたガラス製フラスコによる2回蒸留で、アルコール分7%のワイン1,025 ml からアルコール分70~71%の蒸留液60 mlを得る蒸留法である。蒸留液は官能検査及びガスクロ分析に供され、コニャックの品質劣化の要因である炭化水素、アクロレイン、酪酸臭、酸度、苦味及び酸化臭等がチェックされる。当然のことながらパイロット・プラントによるコニャックの試験醸造も行われており、その製品は官能検査と毛細管カラムを用いたガスクロ分析結果をつき合せ、品質管理データの蓄積に務めている。またブドウ果収穫の機械化に伴い、潤滑油漏洩による炭化水素汚染問題が深刻化している。

コニャック・メーカー

5日目の見学会は午後のブドウ栽培研究所を共通として午前の部が6コース用意されていた。すなわちクルバジェ社、ヘネシー社、マーテル社、レミーマルタン社、ロワイエ社とユニコープ社でそれぞれ種苗会社、製樽会社、廃液処理場、蒸留器メーカー、コルク・メーカー等がセットされている。許されるならば全部見たいところであるが、さんざん迷ったあげくマーテル・コースを選んだ。結果的にはセットのメタン発酵プラントを嫌って

写真2 ビスキー社、シャトー・ド・リニュエール、蒸留工場入口のデコレーション。ここで行われた最終日のディナー・パーティーはビュッフェ形式だった。

写真3 マーテル社の製樽工場 (1987年建設) 右手前からドラン博士 (後向き、ハイランドディスティラリーズ)、ペリー教授 (マトラスクライド大学)、左手はデェル博士夫妻 (スイス)。

一番小人数のグループになっていたがそれが良かった。

いささか古い話になって恐縮だが、昭和50年8月14日の朝日新聞は「洋酒王 (シーグラム社) 長男誘拐される」と報じている。本当の誘拐事件だったのか、あるいは離婚した母親のための狂言だったのか、結末はうやむやになっているが当のサミエル・ブロンフマン氏が現在のシーグラム社の社長。社長になって一番の大仕事はコニャックのマーテル社の買収である。丁度世界的な酒類業者再編の時期でアライド・ライオン社 (英国) がクルバジェ社を買収したため、明治屋のクルバジェがサントリーに、サントリーのマーテルがキリン・シーグラム社に移ってしまった。シーグラム社の前の社長エドガー・ブロンフマン氏の時スコッチ・ウィスキーのザ・グレンリベット社を買収した他、アルタ・ペイン、ブリーズ・オブ・グレンリベット等の蒸留所を新設して今ではスコ

ッチ・ウィスキーの名醸地ス пей川流域に9つの蒸留所を有している。だからマーテル社に対する力の入れ方が何か見れるのではないかと期待したのである。

フロコアを使った蒸留廃液のメタン発酵プラントを見学した後、市内マーテル社本工場では案内人を乗せただけでバスは1987年建設の製樽工場に入った。樽づくりの実演はどこでも見ても面白い。次の真新しい蒸留工場では蒸留器の間にバンド用の舞台がセットされていた。学会中オタールとビスキーのシャトーも見ることができたが今コニャックでは蒸留工場の蒸留室に招待客を集めてバンド付きのディナー・パーティーが流行っているらしい。蒸留工場の次に見たのが1990年建設の貯蔵庫。スコッチ・ウィスキーの貯蔵庫とそっくり同じで内部はフォーク・リフトの通路を挟んで鉄製アングルに7段に樽を積んでいた。3段に伸びるフォーク・リフトに合わせた設計である。フロアーもトラックの荷台の高さにしているからスコッチの良いところはきっちり取り入れている感じである。その後の鹿を放し飼いにした森の中のメゾン・マーテル、すなわちシャトー・ド・シャンテループでの昼食は小人数だから許されたのかもしれない饒幸であった。有名なマーテル社のVIP用のメゾンですべてが真新しく、壁の鏡のシミにわずかに古さが残っていた。アペリチーフはコニャック入りのピノ・デ・シャランテ。仕上げはマーテルとコーヒードであった。

ピノ・デ・シャラン

コニャック・シンポジウムの初日、カクテル・パーティーで「ピノはどうか」といきなり注がれたのがピノ・デ・シャランテである。それから連日、昼食の時も、ディナーの時もアペソチーフとして飲まれた。口当たりといい製造方法といいポート・ワインやシェリー酒と良く似て、ワインの発酵をコニャックを添加して途中で止めて熟成させたコニャック地方独特の酒精強化ワインである。赤というよりもピンクと白の二種類あり、白の方はコニャックと同じサンテミリオン種のブドウを原料としているが、ピンクの方はカベルネ種やメルロー種が原料である。

フランス料理とワインは切っても切れない関係にあり、肉料理には赤、魚やトリには、白とそしてデザート・ワインは甘口の白で最後はコーヒードとコニャックと心得ていた。何時も困るのはアペリチーフである。カクテルのマテニーにしても、また英国式にシェリーにしてもどうも統一性に欠ける感じがしていた。その点アペリチーフはピノと覚えておけばもう迷うことはない。シンポジウム中、オタール、セゴンザックそしてビスキーと三度、コニャックのシャトーのディナーがあったが、最

初と最後はコニャックでしっかりおさえていた。最近輸出もはじめたらしく新宿のデパートに並んでいたそうである。

コニャック

ウィンストン・チャーチルの言葉に「私の父はヒースの茂る荒野とか、どんよりと曇ったうすら寒い地方に行った時しか決してウィスキーを口にしなかった。父はまだまだブランデー・アンド・ソーダの時代の人だった」というのがある。19世紀後半のイギリスにおいてウィスキーはまだ地方の地酒にすぎず、ブランデー、すなわちコニャック市場だったことが理解される。フィロキセラの災害でコニャックの生産が止まり、混ぜものが増えたため、生産力の回復した1909年に名称統制法が成立、指定地域内でつくったものでなければコニャックと呼べないことになった。今、コニャックと呼べるのはコニャック市を中心としたグランド・シャンパーニュ(13,000 ha)、プチット・シャンパーニュ(16,000 ha)、ボルドリィ(4000 ha)、ファン・ボワ(37,000 ha)、ボン・ボワ(16,000 ha)、ボア・オルディネール(3,000 ha)の6地域でつくられる白ワインを原料としたブランデーに限られている。作付面積でフィロキセラの災害直前の3分の1だから、アングレームからコニャックまでの車窓からブドウ畑がまばらだったわけである。それでもコニャックの場合、ワインとして発酵が終わってから蒸留にかけるわけだからブドウ栽培農家の保有する発酵タンク数はちょっと想像できない規模である。またコニャック市内だけでもヘネシー、マーテル、オタール、カミュ等の大手本社がありその状態が200年も続いているのだからその富の蓄積もまた想像を越えている。

大手の場合、各農家で発酵の終わったワインをタンク・ローリーで受入れ、自動燃焼装置の付いたシャランテ型アランビックで蒸留するのだが、蒸留液、すなわちコニャックを貯蔵熟成する樽が今だに手造りである。大手専用の樽工場の他に、コニャック市近郊にはたくさんの独立した樽工場が集まっている。樽材はリムーザンの森のオーク材が主体というが、コニャックの増産に合わせて再生産が行われているのかどうか。甘口にするための砂糖の添加が公認されているのに対して、昔からの顧客英国の辛口好みに対応してトロンセ・オーク材も使われている。

コニャックはウィスキーでいうとピュア・モルトに相当する。貯蔵熟成のすんだコニャック原酒を各ブランド別にブレンドして昔は天水、今は蒸留水でアルコール分40%に割水したものである。法定貯蔵年数は2年半。ブレンドに用いた一番若い原酒が4年半以下ならV.S.ま

たはスリー・スター、6年半以下ならば V. S. O. P., V. O.,あるいは Réserve,そして6年半以上の場合 Napoléon, X. O. 等と表示してもよい、というルールがあるが、実際には各メーカーの品質管理上もっと古いものが使われていると思われる。現地でもらった最新の統計表によると今や日本が世界一のコニャック消費国になっていた。

〈ニッカウイスキー(株)〉

文 献

- 1) 蓮尾徹夫：醸協，81，(12) 835 (1986)
- 2) D. R. BERRY : *Distilled Beverage Flavour*, p. 299 Piggott and Paterson, VCH (1989)
- 3) A. C. SIMPSON : *Process Biochemistry*, 3, (1) 9 (1968)
- 4) A. C. SIMPSON : *Alcoholic Beverages*, p. 537 Rose, Academic Press (1977)

きょうかい酵母の価格改訂について

きょうかい酵母につきましては、毎度格別の御高配を賜り厚く御礼申し上げます。

さて、きょうかい酵母の価格は、平成元年より据え置いて参りましたが、諸物価高騰の折りから、やむを得ず平成4年8月1日から次の通り改訂させていただきますのでよろしくお願い申し上げます。

なお、荷送料は従来通りであります但念のため記しておきます。

種 類	5本セット	10本セット	20本セット
清 酒 用 酵 母 6, 7, 9, 10, 11, 12, 13 号	7,500	15,000	30,000
焼 酎 用 酵 母	7,500	15,000	30,000
ブドウ酒用酵母 1, 3 号	7,500	15,000	30,000
清酒用泡無し酵母 6, 7, 9, 10 号	—	18,000	36,000

注) 泡無し酵母のスラントは1本につき 36,000 円。

★荷送料：10 本まで 800 円。30 本まで 1,300 円。30 本以上は5本増す毎に 70 円加算。

★上記の価格に消費税 3% が加算されます。