

ココでのワインづくり

有限会社ココ・ファーム・ワイナリー 柴田豊一郎

〈こころみ学園、ココ・ファーム・ワイナリーのあゆみ〉

昭和33年(1958年)

栃木県足利市田島町の山に葡萄畑をつくる

- ・当時中学の特殊学級の教員だった川田昇と、その生徒たちが中心になって作業にあたり、2年がかりで平均斜度38度急斜面3haを開墾
- ・平らな農地が手に入らず、やむなく急な斜面の山を開墾した
- ・日当たり、水はけがよく葡萄にとってはなかなかいい条件だった
- ・急斜面での農作業は生徒たちにさまざまないい影響を与えた
- ・必然的に人による作業になるため土の状態が良い

昭和44年(1969年)

こころみ学園ができる

- ・成人対象の知的障害者更生施設として認可が下りる
- ・園生30名(男性15名、女性15名)、職員9名
- ・葡萄と椎茸の栽培を中心にした農作業をとおして園生の自立を目指す

昭和55年(1980年)

こころみ学園の父兄の出資により有限会社ココ・ファーム・ワイナリー設立

- ・生食葡萄のみの生産だったので、ワインへの加工の必要性を感じた
- ・当時は社会福祉法人に醸造免許が下りなかったので別会社として
- ・園生の新たな作業の場にもなる

昭和59年(1984年)

醸造の認可が下り、秋よりワインづくり開始。1万2千本を生産し、完売

平成元年(1989年)

ワイン用の葡萄畑(2ha)を佐野市赤見に開墾

- ・ワイン専用品種を増やすため

平成23年(2011年)

ワイン用の葡萄畑を足利市田島町に開墾

- ・園生の高齢化により急斜面での作業が困難になるため、平らな畑が必要になる

現在

園生132名(入所94名、短期入所10名、ケアホーム28名)年齢17歳～92歳

男性 85 名、女性 47 名、常勤職員 44 名、非常勤職員 22 名、うち準職員 8 名（特殊学級やこころみ学園の卒業生）

ココ・ファーム・ワイナリーのスタッフ 24 名

〈ワインを始めるにあたって〉

- ・福祉のワイン、同情で買ってもらうワインではなく、中身で認めてもらえるものを
- ・手間を惜しまず、ココでしか出来ないものを
- ・園生がつくったからという言い訳をしない

〈葡萄栽培地〉

位置 北緯 36° 21~22' 東経 139° 28~31' 海拔 80~200m

気候 年間雨量 1100~1400mm、年間平均気温 約 15°C、有効積算温度 約 2050

土壌 表土は関東ローム主体の石混じりの粘土質

母岩はチャート、玄武岩などが混ざった崩れやすい岩（ジュラ紀に海溝の底でできたもの）

〈栽培品種〉

白用、リースリング・リオン

プティ・マンサン

赤用、マスカット・ベリーA

ノートン

タナ

小公子

- ・この地に適する品種を育てることを第一に考える
- ・適していれば、無理のない栽培が出来る
- ・おのずとワインの質も上がる

〈仕立て〉

GDC Geneva Double Curtain 下向きの新梢 短梢剪定

スマート・マイヨルガー 横向きの新梢 短梢剪定

- ・かつては全て X 字だった
- ・園生が作業するため、なるべく分かりやすい方法として
- ・質の良いものが出来る方法として
- ・棚の設備を生かせる方法として
- ・樹勢を抑えることが出来る
- ・日当たりの調節が出来る

〈畑作業〉

- ・出来るだけたくさんの園生が畑に入るようにする
- ・スタッフの補助的仕事を中心に

以下主な作業として

剪定	栽培スタッフが担当
剪定枝運び	園生が担当。下に落とさず剪定者が手渡します
芽かき	栽培スタッフが担当。一部園生もする。フライにすると結構いけます
つる切り	園生が担当 枝を下に向けやすくなる 葡萄は切らないでね
誘引	栽培スタッフが担当
摘房	栽培スタッフが担当 園生がコンテナを運搬 ベルジュのために捨てません
傘かけ	園生が担当 人海戦術の素晴らしさ。
腐れ取り	栽培スタッフ、園生が担当
収穫	栽培スタッフ、園生が担当
傘集め	園生が担当 収穫に集中できます
コンテナ運搬	園生が担当
草刈り	学園職員、園生が担当 刈り払い機、木の周りは鎌で手刈り
消毒	栽培スタッフが担当
カラス番	園生が担当 ヴェレゾン後、日の出から日没まで。真っ黒に日焼けします
石拾い	園生が担当 斜面なので落石が無いように
幹の皮むき	園生が担当 やりだすと剪定が進まなくなる、魔の仕事
コウモリガチェック	園生が担当 山際は多い

〈契約農家〉

- ・適地適品種の考えから栃木県以外にも契約農家がいる
- ・12軒、約10ha

余市・・・2軒 5.5ha ケルナー、ミュラー・トウルガウ、バッカス、ツヴァイゲルトレーベ、
ピノ・ノワール等

上山・・・6軒 2ha シャルドネ、メルロ、カベルネ・ソーヴィニオン、タナ、プティ・マンサン等

長野・・・1軒 0.35ha タナ

山梨・・・2軒 2ha 甲州、マスカット・ベリーA、メルロ

埼玉・・・1軒 0.5ha 小公子

- ・可能な限り個別に仕込み、それぞれの特徴を明らかにする
- ・お互いがどんなワインができているかを知る
- ・翌年以降の栽培に活かしていく

〈ワイン醸造の考え〉

- ・ワインづくりにおいては葡萄の力、微生物の力が大部分を占める
 - だからこそ人間に出来ることを労を惜まず精一杯やる
 - 川田昇園長も「消えてなくなるものに渾身の力を注げ」と言っていた
 - 一方で、人間に出来ないこともあるということを理解する
 - 葡萄の個性に従い、環境を整える。丁寧に扱う。
 - 出来るだけシンプルに

〈白ワインづくり〉

- ・コンテナ運搬 園生が担当
- ・選別 スタッフが担当 選果台にて腐敗果、未熟果を取り除く、葡萄の様子を良く見る
- ・ロット分け 基本的に品種ごと、農家ごとの仕込み
- ・処理量 12t/日くらい
- ・除梗の有無 仕込み量に応じて
- ・仕込み時の SO₂ 使用量 品種、傷み具合に応じて 0~60ppm(メタカリ)
- ・プレスの種類 ユーロプレス
- ・必要に応じてドライアイスの使用
- ・一晚ダブルバージュ
- ・ステンレスタンク及び木樽にて天然酵母による発酵
- ・発酵温度 15~25°Cくらい
- ・発酵期間 2週間から2ヶ月
- ・熟成期間 3~12ヶ月

〈赤ワインづくり〉

- ・コンテナ運搬 園生が担当
- ・選別 スタッフが担当 選果台にて腐敗果、未熟果を取り除く、葡萄の質を良く見る。
- ・ロット分け 基本的に品種ごと、農家ごとの仕込み
- ・処理量 最大15t/日まで
- ・除梗の有無 ほぼ全部する
- ・仕込み時の SO₂ 使用量 葡萄の質に応じて 0~30ppm(メタカリ)
- ・ステンレスタンク、オークタンクにて天然酵母による発酵
→フォークリフトで移動できるタンクは便利 赤プレス時、温度管理に
- ・発酵温度 18~30°Cくらい
- ・発酵期間 10~14日
- ・プレスの種類 ユーロプレス
- ・熟成は木樽が主、一部ステンレスタンク
- ・熟成期間 6~15ヶ月

〈デザートワインづくり〉

- ・勝沼産甲州 100%
- ・椎茸用の乾燥機を使用し乾燥させる 初期糖度 16°、目標糖度 35° くらい
→その際園生が房を細かく切り、乾燥具合が均一になるようにする
- ・乾燥終了後、スタッフと園生が長靴を履き踏み潰した後プレスする(商品名:ロバの足音)
- ・木樽にて発酵
- ・乾燥させない葡萄を取り置き、それを使って発酵を促す
- ・発酵期間 1~3ヶ月間
- ・熟成期間 年によりだが5年くらい

〈スパークリングワインづくり〉

- ・ベースワインは自園産リースリング・リオン 100%
- ・2次発酵は乾燥酵母使用
- ・テイラーージュ期間 3年
- ・園生の手によるルミュアージュ
- ・手作業でデゴルジュマンからワイヤーまで、園生によるサポートが必要(時に失敗もあるが)
- ・生産量約 1500 本

〈ビン詰め〉

- ・無菌ろ過～無ろ過まで
- ・出来るだけ園生にやってもらう それぞれの持ち場のスペシャリストになる
- ・ビン出し 園生が担当
- ・ラインでキャップシールを乗せる 園生 2人が担当 リズミカルな動き
- ・異物チェック スタッフ、園生が担当 コルクダストを見つける精度が高い
- ・箱詰め 園生が担当 ラベルチェックも兼ねる
- ・パレット積み 園生が担当
- ・2000 本/時
- ・ビン詰めは気の抜けない作業だが、単調作業なので飽きがちになる。だが園生達の集中力とモチベーションはとて高い。「またやろうね」と言って帰っていく者もいる

〈商品〉

- ・産地の個性を表現したものから、カジュアルな物まで約 20 種類
- ・新しい品種等へのチャレンジ→「こころみシリーズ」として発売
- 常に新しい可能性を探っていく