



むびょうニュース

スギやヒノキの花粉に敏感な方はそろそろ鼻がムズムズしている頃ではないでしょうか？江戸時代には花粉症に悩んだという記録はないそうです。スギの木が全国で一斉に植林されたのが1950年代で日本で花粉症が発見されたのは1963年だそうです。

大和酵素の想い

昭和21年4月、太平洋戦争が終結し、1年も経たない混乱の真っ只中、大和国生は、大和酵素普及会を大阪府岸和田市に設立しました。終戦後、食糧事情は悪化の一途をたどり、米はほとんど配給されず、イモや豆粕、くず芋が主たる配給品となり、このため米を要求するデモが各地で頻発していました。しかし、一向に配給は増えず、農村への買い出しや闇市などで食糧を調達しなければならず、全国各地で餓死者が続出していました。来る日も来る日も、食事を満足に摂ることができず、人々は身も心も衰弱し、先の希望を全く見出すことができない毎日を過ごすしていました。大和国生は、そんな世情を憂い、悩み、そして出会ったのは、先人が遺してくれた、さまざまな文献です。開原益軒が著した「大和本草」や「養生訓」、日本最古の医学書とされる「医心方」、さらに薬草や民間植物に関する膨大な著述に出会い、大きな感銘を受けます。先人の遺してくれた智慧に導かれるようにして、大和国生は、日本で初めての酵素飲料の開発に着手することになりました。

「一人でも多くの人に、健やかに長生きしてもらいたい…」という思いに、大和国生は急速に傾注し、研究・開発に没頭していきました。

大和酵素では、長年受け継がれてきた独自の製法を守り続けています。果菜類・葉菜類・根菜類・果実類・穀物類・菌茸類・海藻類・民間植物類など、新鮮な旬の原材料にこだわり、選び抜かれたものを使用しています。季節によって種類は異なりますが、60～100種類の厳選素材を皮や種までまるごと使い、発酵させています。原材料は主として兵庫県猪名川町の契約農家や地元泉州(大阪南西部)、九州の市場などから調達していますが、そこには厳しい品質基準を設け、定期的に農薬検査を行い、安全を確保しています。

野菜や果物など原材料は丁寧に洗浄します。そして昔ながらのヒノキの樽の中にカットした原材料を仕込みます。黒糖、粗糖、麦芽糖、ブドウ糖、オリゴ糖など、さまざまな糖質をバランスよく使用し、浸透圧を利用することで、原材料の酵素や有用成分をエキスとして抽出しやすくします。そして大和酵素の礎といっても過言でない、麹菌や乳酸菌、酵母などさまざまな有用微生物の宝庫の「醗元」を加えていきます。樽の中では、原材料の酵素と微生物の共同作業で、素材が持つ酵素はもちろん、醗酵過程で生み出される多種多様な酵素、さらに有効な物質群が創造されています。10～14日で完全発酵し、その後地下5メートルにまで埋設した低温タンクで、2ヶ月～半年じっくりと熟成(ブレンドするエキスによっては1年)。防腐剤や品質安定剤は一切加えません。添加物や防腐剤などを使えば、もちろん生産効率は上がりますが、大切な栄養が損なわれたり、微生物の働きを阻害することがある為、使用しません。

また、大和酵素忠岡工場は「原材料GMP」と「製品GMP」の適合認証を取得し、衛生面においても充填室全体が様々なフィルターを通して空気をコントロールした部屋になっており、塵の数がクラス10,000(1万個)の清浄区域になっています。さらに3つ(洗浄・充填・キャッピング)のクリーンブースがあり、クラス100(100個)の清浄区域になっています。1立方フィートあたり一般市街地で100万個～3000万個、富士山山頂でも12万個の塵が存在します。手術室でも5万個あると言われていています。それだけ大和酵素の製造工場は非常に塵も少なく、衛生面にも気を付けています。多くの人に安心で安全な酵素をお届けするために…。

地域	塵埃濃度(0.5 μ m)
一般市街地	1,000,000個/ft ³ ～30,000,000万個/ft ³
海、山岳地帯	100,000個/ft ³ ～1,000,000個/ft ³
富士山山頂	120,000個/ft ³
手術室	50,000個/ft ³
大和酵素工場内	1000個/ft ³ ～10000個/ft ³
大和酵素(洗浄室、充填室、閉栓室)	100個/ft ³

※1ft(フィート)がおおよそ30センチ