



豊穰の一献

MIYAMA information

2013 January-February

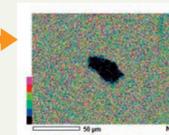
製品不良の異常発見・原因究明を目視で判定

デジタル画像診断サービス

ミヤマでは、ナノサイズまで目視判定可能な画像診断サービスを行っています。これは、対象サンプルを30万倍までの拡大画像により目視確認できるほか、X線分析装置による成分測定が可能です。異物の成分が特定されることで原因究明が進み、生産工程の品質管理に役立てることができます。

また、これまで困難とされた水分を含んだ試料の分析も可能で、新規格のアスベスト分析にも対応。工業製品から食品まで幅広い分野の分析を承ります。

■異物を発見・特定する(面分析)



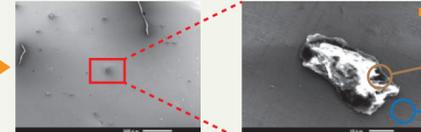
面分析によるスクリーニングを行なうことで、目視での判定が困難な異物付着等も発見でき、分析時間の短縮が可能です。左の画像ではニッケル以外の物質が暗く表示され、ニッケルメッキ表面上に異物の存在が確認できます。

<画像診断事例>



↑サンプル(表面にニッケルメッキ)

■拡大して確認する(画像分析)



↑スケール500μm(画像左)から10μm(画像右)に拡大

■成分を調べる(ピンポイント分析)

面分析で発見した異物をピンポイントでX線分析し、成分を調べた結果です。グラフ(茶)のピークから異物の成分は炭素であることがわかります。また、ニッケルメッキの表面部分は左のグラフ(青)のピークからニッケルであることが確認できます。

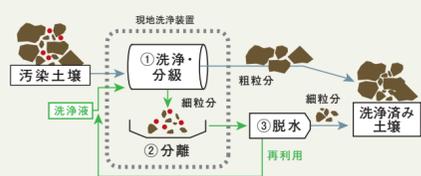


環境地質事業



高濃度汚染土壌の処理コストを削減! 現地浄化サービス

土壌中の有害物質を効率的に液中に溶出させる「化学洗浄技術」と移動可能な「現地処理装置」により第二種特定有害物質による高濃度汚染土壌の現地洗浄、浄化を低コストで実現します。



- 汚染土壌の搬出や埋め戻し等の費用を大幅に削減
- 前処理として濃度低減・汚染土の減溶化
- スポット的な土壌汚染を短時間で対策

環境商品事業

フィルターのいらないろ過機 FILSTAR



遠心分離方式で液中の微粒子を回収。完全メンテナンス・フリー、フィルター廃棄物ゼロ、ランニングコスト・ゼロを実現します。

対象・用途

工作機(研削盤・研磨機)の切削粉の回収、塗装・メッキ工場の洗浄水、工業用水、工場循環水のスラッジやゴミ除去、半導体・バイオ等の不純物の除去等



ECTM 総合環境企業 ECOTECH MIYAMA ミヤマ株式会社

本社/〒381-2283 長野県長野市丹波島一丁目1番12号 TEL.026-285-4166(代) FAX.026-283-0011
 ■リサイクルセンター/長野・松本・東京・燕・秋田・名古屋・大阪 ■工場/長野・中野・上越・分水・燕・大町
 ■技術開発センター ■EM開発センター ■装置機材センター ■保全機材センター
 ■名古屋プラントサービスセンター ■新潟プラントサービスセンター ■関西プラントサービスセンター
 ■営業所/盛岡・秋田・仙台・郡山・宇都宮・水戸・新潟・長岡・燕・上越・中野・長野・上田・松本・諏訪
 甲府・前橋・埼玉・東京・千葉・横浜・静岡・富山・名古屋・京都・大阪

詳しくは当社ホームページへ <http://www.miyama.net/>



杉玉が教える 日本酒の旬

米の収穫と共に秋から始まる酒造り。毎年11月頃に架け替えられる杉玉は「新酒」蔵出しの合図です。酒の熟成が進むとともに、緑鮮やかだった杉玉も茶色がかった色へと変化していきます。

信州を代表する 銘酒「真澄」

諏訪大社のご宝物「真澄の鏡」の名を冠した銘酒「真澄」の蔵元、宮坂醸造。この酒名は諏訪大社から直々に使用を勧められたものだそうです。熟練した杜氏や蔵人が酒造好適米を丁寧に磨き上げ、霧ヶ峰高原からの伏流水を仕込みに醸造しています。



今も全国で使われる7号酵母

昭和21(1946)年、強い発酵力と華やかな香りを持つ、極めて優れた清酒酵母が宮坂醸造で発見されました。しかし、日本酒発展のため、当時、美酒を生み出す酵母がごくわずかだったにも関わらず、特許取得などを行わなかったと言います。この酵母は「醸造協会酵母7号」と命名され、全国の酒蔵へと普及し、60年以上たった現在でも、全国の6割の酒蔵で使われています。

「利き猪口」の秘密

試飲のポイントの色・香り・味の3点。「利き猪口」は、白磁製で内側に藍色の二重丸(蛇の目)が描かれており、酒の色と濁度(透明度)を見るための物差しとして使われています。プロは正二合(360ml)が入る大ぶりのものを使用するとか。



日本酒ができるまで ▶▶▶

- 米選び・精米**
厳選した玄米を精米して白米に。米の表面を覆っているタンパク質や脂質を削り取って純粋なデンプン質を取り出す。
- 洗米・浸漬**
白米を洗って表面に付いた糠を除去し、水を吸わせる。吸水速度を考慮して浸漬時間を調整。
- 蒸米**
理想的な粒を造り、順調に発酵させるために、蒸気を微調整して外硬内軟(外側硬く内側柔らかい)の米を蒸す。
- 麴造り**
蒸した米に麹カビの種を蒔き「米麴」を造る。米麴の出来映えが日本酒の味を左右する。
- 酒母造り**
仕込水、米麴、蒸米を入れ酵母を育てる。
- 仕込発酵**
完成した酒母に、米麴・蒸米・仕込水を加えることでモロミの量を増やし、アルコール発酵させる。
- 上槽**
アルコール発酵がすすみ、味や香りが整ったら、酒粕を布目でこし取る。これが原酒。
- 熟成**
通常、日本酒は搾ってから「火入れ」という加熱処理を施し、数ヶ月間の熟成を経て出荷されます。火入れをしないのが「生酒」です。



宮坂醸造ではフランス、ボルドーで2年に1度開催されるお酒の展示会「VINEXPO」やハワイで行われる日本酒品評会「JOY OF SAKI」に10年以上にわたり参加し、その魅力を海外に発信し続けています。今でこそ高級レストランのワインリストにもその名を連ねる日本酒ですが、当初は中国酒と間違えられることもあったとか。しかし甘口や辛口など豊富な味わいでどんなシーンにも対応し、「冷「棚」といった多様な飲み方がある魅力あふれるその個性は、宮坂醸造を始め、同じ志を持った日本の蔵元の努力により広められ、世界中の人々に愛されることとなりました。宮坂醸造が特に力を入れるのは日本酒の楽しみ方の提案。ハワイでは冷酒、ニューヨークでは熱燗など、地域ごとに好まれる飲み方も異なるそうですが、美味しく飲んでいただくため、現地レストランのスタッフ教育にも重点を置いています。「日本酒は一本々が我が子のような存在です。だから、皆さんには美味しく、楽しく召し上がったいただきたいんです」との宮坂さんの言葉が印象的でした。「吟香布四海」※真澄の吟香が、あまねく世界に広がっていきとの意味)とお酒博士として敬愛された、坂口謹一郎先生が宮坂醸造に送ったその言葉。351年の歴史を力として、今まさにその時を迎えています。



宮坂醸造
長野県諏訪市元町1-16 ☎0266-52-6161
営業時間：9～18時(Cella MASUMI) 無休 P18台



2年に1度、フランス・ボルドーで行われるアルコール飲料の展示会「VINEXPO」に出展し、好評を博している。



点字表記によるパッケージのユニバーサルデザイン化など、新しいことに取り組む一方、スクリーンキャップを昔の王冠に戻すなど日本酒の「古き良き」部分も守り続ける真澄。

「吟香布四海」 真澄・宮坂醸造の挑戦

気候風土と人が醸す日本の酒



蔵元ショップ・Cella MASUMI
ショップディレクター
宮坂公美さん

「日本酒を日常に取り入れ、もっと気軽に家庭で楽しんでもらいたい」と語る、宮坂公美さん。宮坂醸造「諏訪蔵」に隣接し、自身がディレクターを務めるCella MASUMIでは蔵出しの新鮮な日本酒はもちろん、食事に彩をそえるこだわりの器や食材を揃え、お酒とそれを取り巻く文化の魅力を発信しています。

世界にはその土地の気候風土や、生活習慣と密接に結びついた多種多様な地酒があります。日本酒もまた、味はもちろんなこと、その名の通り日本の文化に深く根ざした酒として、多くの人に愛されています。原料や気候が大きく左右される酒造り。豊かな自然と変化に富んだ四季があり、土地ごとに異なる表情を見せる日本では、酒の個性も地域により様々です。その土地の恵を存分に受けて醸される日本酒は、「土地の「顔」とも言える存在なのです。信州は全国で2番目に多くの酒蔵をもち、酒米「美山錦」を産みだすなど、全国有数の酒どころ。その信州の中央に位置する諏訪で350年にわたって酒蔵を営み、現在も多くの蔵元で使用される「7号酵母」発祥の蔵として知られる宮坂醸造株式会社の宮坂公美さんに、日本酒の歴史について伺いました。「日本酒は稲作農耕文化が始まったころより造られており、神事や祝い事などに古くから用いられてきました」と宮坂さん。日本人のソウルフードともいえる「米」を原料とし、常に生活の傍らに無くてはならない存在として、日本酒は古来より我々と共に歩んできたのです。

また文化や習慣など日本人の内面だけでなく、「実利」の部分でも国を支えてきたといえます。室町時代まで遡ると「酒税」の歴史。明治中期には国の税収の第一位を占めるまでになり、戦前まで中心的な役割を担ってきました。しかし戦後、生活習慣や食の多様化、外国酒の輸入等で人々の日本酒離れが進み、最盛期は2万軒といわれた酒蔵の数も2000軒弱にまで減少します。この状況を打破するため、一部の酒蔵が打った起死回生の一手が、アメリカやヨーロッパ等「外国」への進出でした。日本の文化と密接に結びついた「日本酒」という存在。文化の多様化と共にその人気は一時隆りをみせますが、日本の食文化が世界で評価され始めるとともに、再び輝きを取り戻したのです。海外でのシェアを伸ばす宮坂醸造でも、輸出先は小売業ではなく飲食店に限られているといいます。これは食事との相性や楽しみ方など、日本酒をひとつの文化として発信、提供することが何よりも重要な点の考えによるものです。気候風土と人が醸し出す豊穡の一畝をゆつくりとじつくりと味わう。そこにはきつと、至福の瞬間が約束されています。

歴史とロマンに思いを馳せて 美酒に酔う



PIGEON POST
ミヤマから「信州のキラメキ」をお届けします ビジョンポスト #13

中央自動車道諏訪湖SA(下り)から見た諏訪湖