

## 生命力が溢れたスーパーオータカの主要原料

大高酵素製品「スーパーオータカ」で使用される原料植物の約80%は北海道産。その約40%は工場のある北海道伊達市近隣の畑で生産・採取されたものを使用しています。乾燥「コンブ・ワカメ」以外は全て生きている原料を使用。生命ある原料には、生命現象に必要な酵素反応があり、分解・合成によって各種の栄養成分を生成してくれているからです。新鮮で生命力溢れた植物原料にこだわることは、受け継がれた大高酵素品質を守ることに他なりません。



※年間を通じ、同じ品質の液質生産を目的として、「春仕込み」液には「秋仕込み」液が、「秋仕込み」液には「春仕込み」液がブレンドされています。

●野草 ●海藻 ●野菜 ●果物



## 製造工場はまるでヒトの腸内と同様な仕組みをもっています。

使用する原料植物は、独自の製法により、適度な大きさに切断後白砂糖にまぶされて、杉樽1本1本のなかにながに一定の法則に従って丁寧に仕込まれていきます。この杉樽は代々受け継がれてきた「発酵微生物」の住処となっています。仕込まれた杉樽のなかでは、糖の浸透圧により自然抽出された植物エキスのなかへ、各種の乳酸菌や酵母などの発酵微生物が移行し、一週間のうちに、これから始まる発酵熟成というドラマの序章となる元液が造りだされていきます。



杉樽に入れる植物の順序やその配合割合は厳格に定められています。



抽出室は、一日のうち四季が通るような環境になるように湿度上の設定がされています。



仕込み・抽出工程を経た液は、ヒトの体温と同じ37℃に保たれた発酵熟成室内のタンクに移されます。ここから「影の主役」を演じてくれているものが、発酵微生物がもっている何千という「酵素群」です。酵素の働きによって、原料由来成分の分解や合成などの有機化学反応が行われ、発酵熟成という壮大な営みが演出されていきます。植物エキス抽出法と発酵熟成法…、80余年の伝統のなかで守られてきた繊細な製造工程によって、大高酵素の変わらぬ品質は造られています。その製造工程は、まるでヒトの胃腸の消化の営みとよく似ている仕組みをもっているために、「特殊な液状の食べもの」という製品特徴が造りだされていくのです。

❗ 製造工程のなかで使用される白砂糖は、植物エキスの「抽出基材・発酵基材」として必要不可欠なものです。しかし白砂糖そのものは、発酵過程で分解され、製品のなかには残っていません。製品の「甘さ」の由来は、分解された「ブドウ糖・果糖」や、三糖類の「オリゴ糖」類です。なかには世界で初めて発見された「オリゴ糖」類もありますが(特許取得)、これらは単にエネルギー源というだけでなく、様々な機能性をもっている糖としても注目されています。