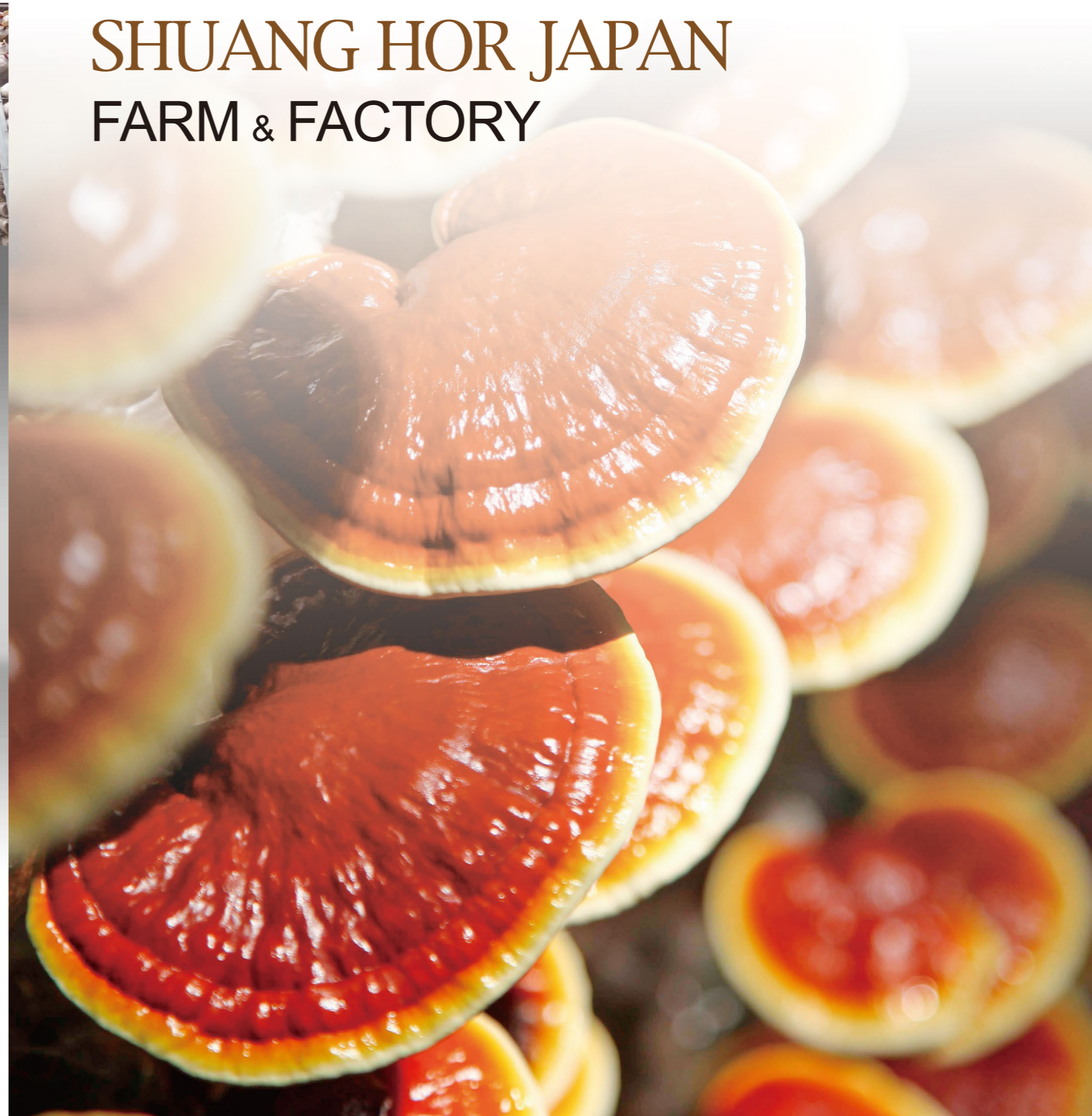
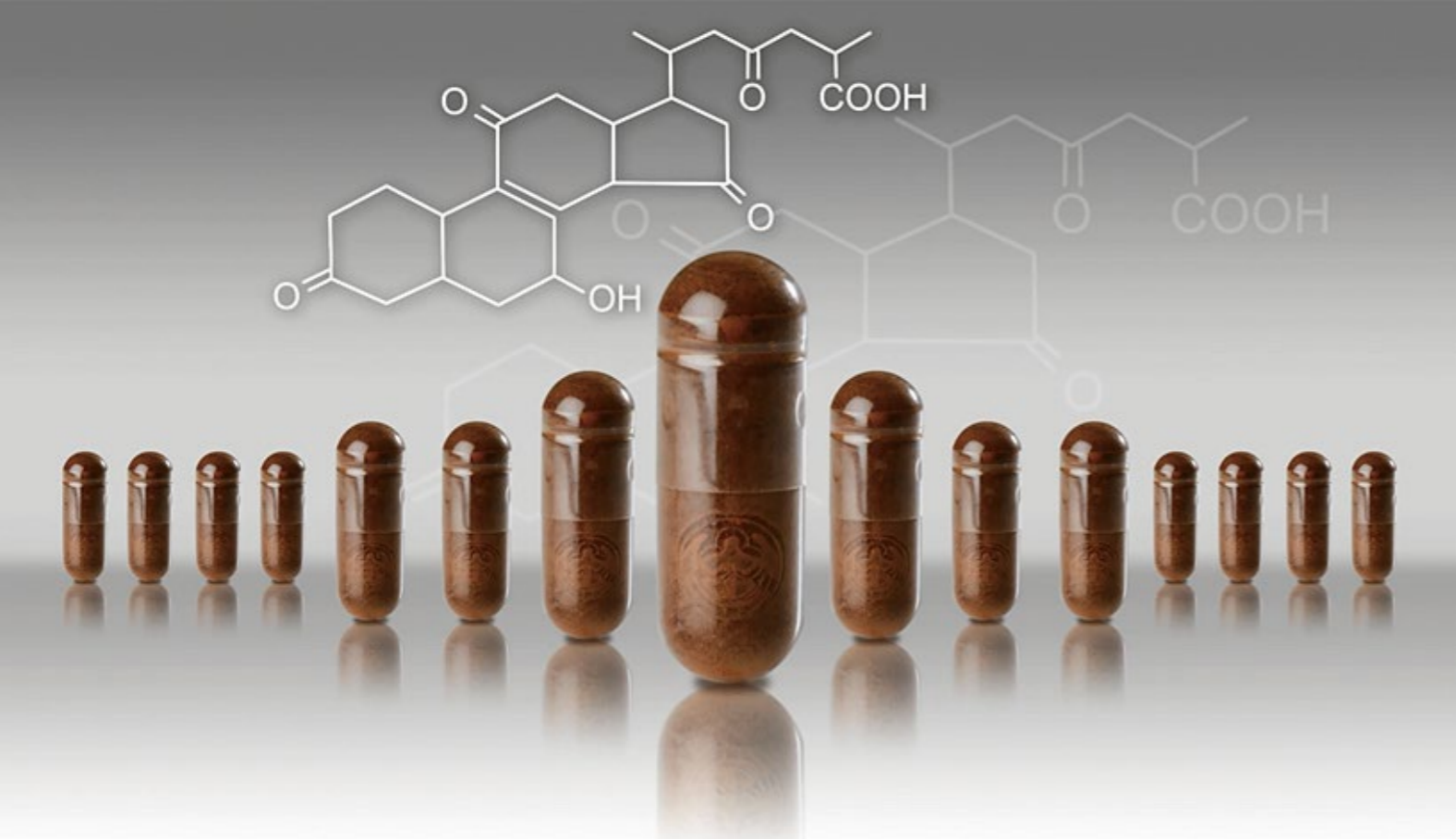




世界トップクラスの靈芝専門メーカー



SHUANG HOR JAPAN FARM & FACTORY





霊芝製品の研究開発の道には終わりはなく、常に安心・安全かつ有効な製品を開発する為、シャンホーは尽力しています。最先端技術設備が完備されたシャンホーの農場・工場の様子、そして霊芝の栽培から製品化に至るまでの過程をご紹介します。そして霊芝の栽培から製品化に至るまでの過程をご紹介します。

世界の食品安全基準を満たすことで得られる、「安心」



シャンホーグループ菌種培養センターから良質な菌種を厳選し、実験温室農場で大規模栽培を行う。これは菌株の品質管理における最も重要な一環である。



設置：エアパックの準備
減菌：100% 無菌
接種：無塵接種室で行う



清潔に整備された温室農場にエアパックを並べ、コンピューター管理の下で栽培する。
この温室では、温度を 0.1 度単位から調節することが可能であるため、霊芝の成長過程や天候状況に応じて最適な環境を整えることができる。



1. 金属元素の多項目検査
2. 霊芝有効成分の含有量が基準値を満たすかの分析

あらゆる検査基準をクリアした霊芝のみが、勇健工場に運ばれ製品化される。



霊芝の繊維自体、元々砕きにくく、更に木質化しているため非常に硬い。苦味が強くそのまま食すには適さない。乾燥後の霊芝を機械で粗砕し、シャンホー特有の抽出方法によって霊芝の有効成分を抽出し、製品化される。

主要成分の重要抽出過程

霊芝の主要成分には、「トリテルペノイド類」・「高分子多糖体」・「ヌクレオチド類」などがあります。それぞれの成分は違う性質と特性を持ち、各成分の有効性と安全性を確保するためコンピューター管理の下、複数回に分けて有効成分を抽出します。

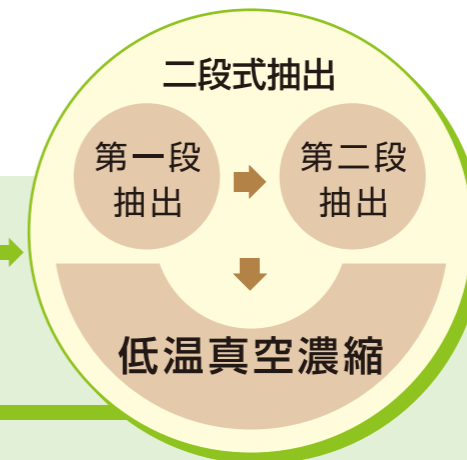
二段式抽出

第一段階：高温では成分が破壊されやすいトリテルペノイド類を低温アルコール抽出

第二段階：高温水で高分子多糖体とアデノシンを抽出

低温真空濃縮

特殊な低温真空濃縮設備で霊芝液を濃縮。濃縮された霊芝液は厳密な品質検査を行い、有効成分の含有量が基準値を満たすかの分析を経て、品質が均一に保たれた霊芝製品となる。



菌種の栽培

エアパックの準備

科学技術温室栽培 & 採取

霊芝原料検査

霊芝粗砕

特許技術

真空冷凍乾燥

製作中間検査

三段階品質検査

製品の合否検査



霊芝の抽出技術は従来の濃縮技術から、生薬技術のレベルまで進歩。この大きな進歩の証として、数倍高いトリテルペノイド類を抽出することが可能になり、高分子多糖体と合わせることで、更なる効果を発揮することが出来る。これにより、あらゆる健康ニーズに応えられる霊芝商品の研究開発への道が開かれた。



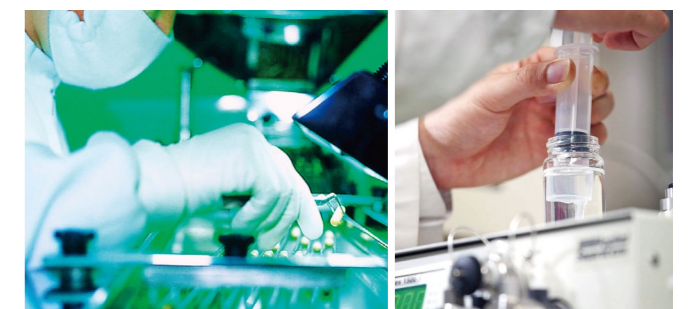
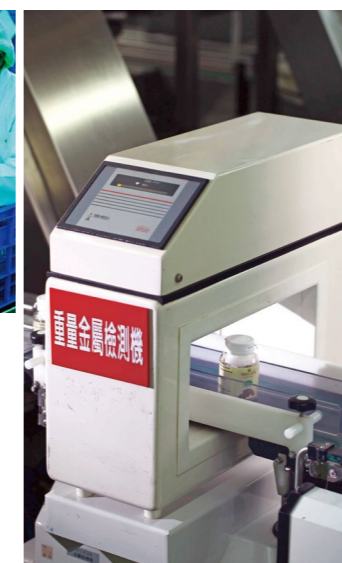
真空状態で霊芝の濃縮液を凍結し固体にする。水分除去過程を経て乾燥することにより、霊芝の特殊な活性成分を保つことができ、製品の効果を大幅に高めることができる。



→ 研磨
→ 粉末合否の検査
→ カプセル充填



→ 製作中間検査：
有効成分の検査 / 衛生条件
→ 研磨：
研磨機でカプセル表面を綺麗に仕上げる
→ 品質検査：
製品の重量測定及び金属検査



有効成分・衛生条件・標示における完備性・・・などの検査
生産管理が標準化された過程は ISO による認証を取得