

# 計量管理部会々報

## <計量管理研修・見学会の概要>

平成 30 年 2 月 14 日、15 日に行われました研修見学会の概要をご報告いたします。

部会員会社 15 社 15 名の参加、集合場所の千葉駅前京葉銀行本店前を 8 時 30 分の出発となりました。

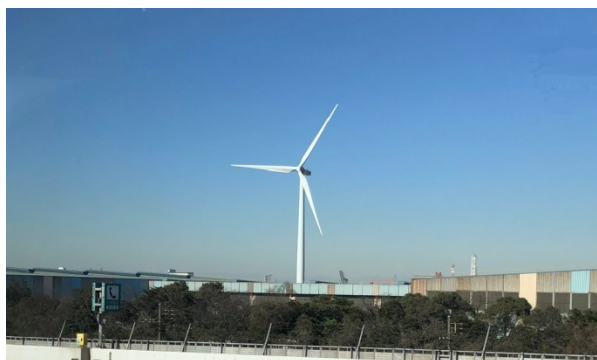
出発後、車内にて当部会長の丸善石油化学株式会社 鶴澤様のご挨拶と参加者皆様の自己紹介をいただきました。

バスは最初の見学地である『かわさきエコ暮らし未来館』へ向かい、予定到着時刻の 9 時 30 分に到着いたしました。

### ■かわさきエコ暮らし未来館

#### 【概要】

「かわさきエコ暮らし未来館」は、地球温暖化、再生可能エネルギー、資源循環の 3 つのテーマを中心に、環境を守るためにはどうしたらよいかを具体的に体験しながら楽しく学べる施設です。



#### 【見学】

まず、館内 1 階で川崎市の航空写真を見ながら市内の施設の位置関係の説明を受けました。その中で、扇島には風力発電施設が 1 基あり、支柱の高さは 80m、ブレードの長さが 40m あります。続いて、同施設に隣接する浮島太陽光発電所の発電量がリアルタイムで確認できるモニターを見ながら太陽光発電所の概要の説明を受けました。浮島太陽光発電所は、敷地面積 11 ヘクタールに太陽電池パネル約 38,000 枚を設置してあり、出力は

7,000 k w、年間発電量は 892 万 k w で、一般家庭約 3,000 軒分の年間使用電力量に相当します。扇島にある太陽光発電施設と併せると出力は 20,000 k w になります。浮島太陽光発電所についての詳細はこの後の見学で説明がありました。続いて、360 度回せる定点カメラで浮島太陽光発電所や周辺にある施設の説明がありました。

屋外展望スペースに移動し、浮島太陽光発電施設を見学しました。太陽電池パネルはすべて同じ向きを向いていて、傾斜角度は 10 度に設定されています。関東地区では 30 度が最適とされていますが、発電量、パネル設置枚数、風圧荷重、設置費用のコスト削減を考慮して 10 度で設置してあります。パネルで発電した電気は直流から交流に変換し、6,600 V に昇圧します。さらに、66,000 V に昇圧して、近隣の火力発電所で発電した電力と併せて需要家に供給しています。

この土地は、昭和 52 年から平成 18 年までの約 30 年間川崎市のごみ処理場の焼却灰で埋め立てた土地のため、地中には重金属やダイオキシンなどの有害な物質を含んでおり、約 20 年間浄化しないと環境基準に適合した土地にならないだろうと言われていました。そのため、平成 20 年から浄化作業を行っていますが、その間土地を空き地にしておくことがもったいないため、川崎市が掲げる C C (カーボンチャレンジ) 川崎エコ戦略を周知することを目的として、東京電力に無償で貸し出して、東京電力が発電所を建設・管理しています。土地の浄化の方法には雨水を利用しています。雨が降ると、雨水が焼却灰の層を通過する際に、有害物質が雨水に溶け込み地層下に溜まります。その水をポンプで汲み上げて、有害物質を除去して、無害な水として海洋放流しています。

川崎市では 3 R (リユース、リデュース、リサイクル) 運動を行っています。これは、川崎市が現在焼却灰で埋め立てている場所が、後 30~40 年で一杯になってしまい、埋め立てる場所が無くなってしまいうため、少しでも廃棄物を削減するための運動です。

この後、未来館の 2 階展示施設に移動して、展示物を見学しました。

## 【質疑応答】

Q：太陽電池パネルの故障はありませんか？

A：太陽電池パネルは、メーカーでは17年間使用できると言っている。目視点検をしていて破損等は発生していません。ただし、電氣的に故障しているかどうかについては現状の設備では確認できないが、東京電力の話では電氣的な故障は今のところ発生していないとのこと。国によっては、ドローンに赤外線カメラを積んで点検しているところもあるが、日本では今のところ行ってはいません。

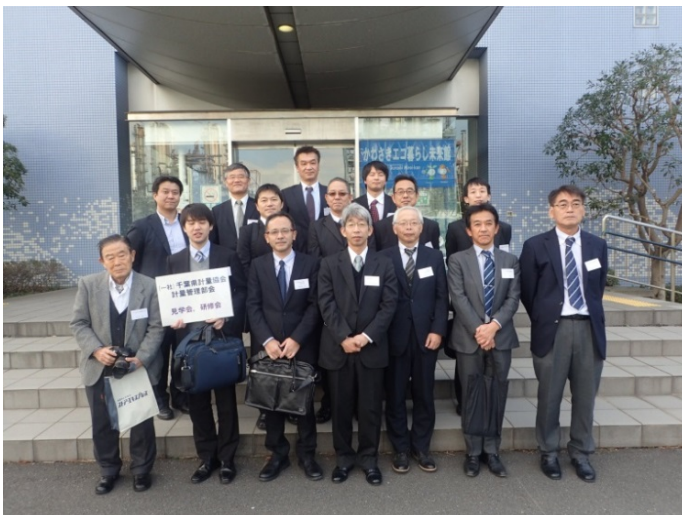
Q：発電率の効率低減は発生していませんか？また、その実態は把握していますか？

A：おそらく17年間使用すると、10～20%程度低減すると思います。実態については、太陽光発電としての実績が短く、東京電力でもまだ把握できていません。

Q：埃が溜まることで発電効率が低減しませんか？

A：雨が降ることで洗い流される。パネル表面は硬質のガラスで出来ているため、これまで掃除をしたことはありません。基本的にパネルはノーメンテナンス。ただし、雑草が生えてパネルに影を作ることで効率が下がるので、雑草の処理はしています。

最期に、かわさきエコ未来館をバックに記念撮影をして、同施設の見学は無事終了いたしました。



高速で次の目的地の厚木に向かい、途中昼食を取り、予定時刻の14時に次の目的地アンリツインフィビス株式会社様に到着しました。

## ■アンリツインフィビス株式会社

## 【概要】

初めに、計量管理部会部会長の丸善石油化学株式会社 鶴澤様よりご挨拶をいただき、続いて、アンリツインフィビス株式会社マーケティング部長澤野様よりご挨拶をいただきました。

アンリツインフィビス株式会社植山様より会社概要を説明して頂きました。

アンリツインフィビス株式会社はアンリツ株式会社の一事業部で、2002年に独立・子会社化しました。アンリツ株式会社は、今から123年前のX線が発見された1895年に石杉社(後に共立電機株式会社)が創立し、1900年に安中電機製作所が創立。1931年に両社が合併により安立電気株式会社が設立しました。

重さを測る検査機器は1964年に誕生し、その技術を磨いていく中で、食品会社で異物の検査機器が非常に重要視されるようになり、金属検出機が誕生しました。2000年頃からは、レントゲンの応用機器であるX線検査装置を食品検査の現場で簡単に使用できる検査装置として提供しています。拠点は日本国内だけでなく、中国上海に現地法人、ヨーロッパではイギリス、北米ではシカゴに現地法人があります。製造工場ではタイ、上海でも製造しています。

アンリツ株式会社は有線、無線の通信機器とそれに関する検査装置、計測器に特化しています。現在は、携帯電話、スマートフォン等の無線に関する検査装置が主力になっています。

アンリツインフィビス株式会社は、食品・薬品・化粧品等人の体に直接入る・付けるといった製品を製造している工場で使用される検査装置を担当しています。食品会社、製薬会社では様々な包装形態があるので、包装形態に合わせた搬送機構をもった重量選別機、異物検査装置をラインナップしています。例えば、さんま専用の重量選別機などもあります。

### 【見学】

この後、2 班に分かれて、ギャラリー、製造工場、テストルームを見学させていただきました。ギャラリーには、創立当初製造していた無線機器や最近は見かけなくなってしまう公衆電話が置いてあります。公衆電話は国内用だけでなくオーストラリア、イラク等の海外向けも作っていました。有線・無線機器の製造から派生して、電波・信号がきれいに届いているか、製造した有線・無線機器が正しく電波・信号を出しているかを確認するための測定器が時代系列に置いてあります。測定機器は時系列にどんどん小さくなっていくのが非常によくわかりました。また、検査機器では発売当時の重量選別機が置かれていました。重量を測定する装置は、当時は作動トランスを使用していましたが、最近ではフォースバランス方式を使用しています。これにより、当時は1分間に50個程度の検査スピードでしたが、現在では1分間に500個検査することもできるようになっています。



工場見学では、オートチェッカー（ウェイトチェッカ）の製造ラインを見学させていただきました。1つのラインで大小さまざまなオートチェッカーを製造しています。部品置き場には常時12,000点の部品が整然と置かれていて、かんばん方式で在庫の管理をしています。見学したラインでは、日産13台の製造能力があり、製造の進捗状況をパトライトで管理していました。組み立てが完了すると、仕様通りの装置になっているのかを検査して出荷します。

サンプルテストルームでは、ユーザーからの依頼で届いたサンプルが、どのくらいの精度で検査できるのかをテストしています。年間2,000件程度の依頼があるそうです。

サポートセンターでは24時間365日（正月三賀日はお休み）、10年以上サービスマンとして経験を積んでいるオペレーターが対応されています。

### 【質疑応答】

Q: アンリツ様はニッチな企業かと思いますが、ライバル会社はどこになりますか？また、販売は独占でしょうか？

A: アンリツインフィビスとしては、オートチェッカー、金属検出機などの検査装置が主力装置になっていて、ライバル会社としては株式会社インシダがあり、そこと2分していて、その他にも数社あります。

Q: 製品は、ユーザー毎仕様を変えたオリジナルが多いとのことですが、組み立ての手順書を都度作っているのでしょうか？

A: 制作図面は都度作成していて、1つ1つ図面は異なっています。ただし、作業の標準化を目標に設計していて、決まった箇所のねじを共通の長さにする等の工夫を行っています。また、作業者には組み立て工程ごとにトレーニングを十分に行っています。1つだけ熟練が必要な工程としてフォースバランスのはかりの製作は内製化していて、ノウハウもあるので、熟練した作業を習得してからラインに入っています。接着剤を使う工程や、金属検出機のヘッドに充填剤を入れる工程も熟練が必要となっています。

Q: 最近はIoTが多く使われていますが、この工場ではIoTは何かされていますか？

A: 残念ながら、この工場ではIoTの事例はありません。ただし、当社の製品でIoTの発想を取り入れた提案を行うことができます。お客様で検査機器のデータの活用をされるといったことでのご提案はしています。

Q：製品の寿命はどれくらいですか？また、メンテナンスの頻度は？

A：製品によって寿命はまちまちで、一般的に7年程度を目安にしていますが、実態はその倍はお使いいただいています。金属検出機やオートチェッカーについては消耗部品が決まっているので、消耗部品を交換してもらえば、場合によっては50年近く使えることもあります。ただ、X線検査装置についてはX線の発生源とX線を受けるセンサー部分は使うほど消耗してくるので3年半程度で交換が必要になってきます。交換する金額は金属検出機1台くらい掛かってくるので、まだ小規模の工場などではお使いいただけていません。そのため、当該部品の寿命を延ばす開発を進めています。

Q：計量法政省令の改正に伴って、自動はかりが検定の対象になりましたが、御社で何か対応はされていますか？

A：色々な計量士会の方が自動はかりについて勉強に来られます。ただし、JIS化するのとは早く今年8月ということになっているので、昨年10月に発表されたスケジュールに則って動くという状況で、詳細内容についてはこれから詰めていくという状況です。ですから、JIS化されたら明確になってきます。

最後に、アンリツインフィビス株式会社マーケティング部長 澤野様より閉会の挨拶をいただき、ギャラリー前で記念撮影を行い、見学が終了いたしました。



以上で、1日目の研修見学会の予定が終了し、宿泊先の『石和温泉 銘石の宿 かげつ』へ向かいました。一日の疲れを温泉で癒して、懇親会で親睦を深めることが出来ました。

研修2日目は、9時にホテルを出発し、まるき葡萄酒様にてワイナリーの見学を行いました。

#### ■まるき葡萄酒

##### 【概要】

まるき葡萄酒様は現存する日本最古のワイナリーです。「まるき葡萄酒」の創業者・土屋龍憲は、明治10年にワイン醸造技術習得の為、日本人で初めてフランスに渡り、フランスの栽培・醸造技術、醸造法を習得し、帰国後、明治24年にまるき葡萄酒を設立しています。

##### 【見学】

ワイナリーではワイン製造工程について、工程に沿って実機を見せていただきながら説明いただきました。地下貯蔵庫には、1959年ヴィンテージの甲州を筆頭に約35,000本ものワインが一升瓶で静かに熟成されているそうです。この貯蔵庫の床下には甲府盆地の豊富な地下水を流して、1年を通して大きな温度変化が無い状態にしているそうです。

ぶどうの丘展望ワインレストランで昼食をとり、次の目的地の松山油脂株式会社様へ定刻より10分ほど早めの1時50分に到着しました。

#### ■松山油脂株式会社

初めに、松山油脂株式会社 富士河口湖工場長の千葉様よりご挨拶をいただきました。

工場見学に際しての注意事項等の説明をいただき、2班に分かれて工場見学させていただきました。工場見学の際には、ネット帽の着用、入室前に粘着ローラーで衣服に付着した異物の除去を徹底していました。工場入り口には現在エアシャワーが設置していないので、設置を検討されているとのことで、異物混入防止について非常に徹底していると感じました。

富士河口湖工場では石鹼と化粧品を製造していて、石鹼は大きく2種類製造しています。まず、透明石鹼の製造工程を見学しました。透明石鹼は脂肪酸と苛性ソーダが主原料で、副原料として砂糖やアルコールが入っているそうです。そこに、はちみつやオリーブオイル、海藻等を添加しているそうです。攪拌後型に入れて冷やし固めて、製品のサイズにカットした後、約1か月掛けて乾燥させます。乾燥した寒い冬は加湿して、湿度の高い夏は除湿して約1か月で乾燥するように乾燥室内を調整しています。乾燥後、石鹼の表面を人の手で1つ1つ磨きます。12年前の工場建設当時は自動磨き機を導入したそうですが、人手で磨いた点数を100点とすると、機械で磨いた場合は平均で90点程度だったことから、機械を撤去して元々の人の手で磨くことに戻したそうです。人手を掛けてでも品質だけでなく外観にまでこだわることに美の追求を感じました。石鹼は磨いた後、プレス機で成形して、再び磨いて、ラッピングして完成となります。

続いて、化粧石鹼の製造工程を見学しました。富士河口湖工場では、化粧石鹼の成形から包装までを行っていて、石鹼自体の製造は墨田工場で行っています。化粧石鹼の主材料は油脂と苛性ソーダで、油脂には牛脂やヤシ油を使っています。油脂と苛性ソーダを攪拌したところに塩を入れることで、石鹼とそれ以外の部分に分離します。分離した石鹼部分を取り出して乾燥させた粉石鹼を河口湖工場加工します。墨田工場製造した粉石鹼と副原料をミキサーに入れてミキシングします。その後、ローラーに掛けることで石鹼を滑らかにするそうです。その後、エクストルーダーで押し出して、型押しして成形します。成形したての製品は暖かいので、冷却のために1晩置いて、翌日包装して完成となります。

最後に、化粧品の製造ラインを見学しました。化粧品は主にローションやクリームなどの基礎化粧品を製造しています。化粧品の製造工程ではこれまでの石鹼製造工程よりも更に厳しい異物混入防止のための管理をしています。また、製品を充填した後のラッピング工程でも、包材に静電気で異物が付着しないように室内を加湿しています。充填・包装ラインでは非常に多くの人手が掛かっていますが、多品種少量生産のため自動化がなかなか難しいとのこと。製品によって人手の必要人数が違い、また、1日に2・3回の製品切り替えがあるため、ライン責任者は人手のやり繰りに苦労されているそうです。

#### 【質疑応答】

Q：クリームの充填工程で空気の混入等で重量のばらつきは無いでしょうか？また、重量検査は全数検査ですか？

A：空気がそんなに噛み込まない充填機を使用しているので、重量の振れはほとんどありません。また、重量検査は全数検査しています。

Q：はかりの点検の周期と日々の点検はどうされていますか？

A：外部の業者さんに1年に1回の点検をお願いしています。また、日々始業前に点検をしています。

最後に、計量管理部会部会長の丸善石油化学株式会社 鶴澤様よりお礼のご挨拶をして、工場入口前で記念撮影を行い、見学が終了いたしました。



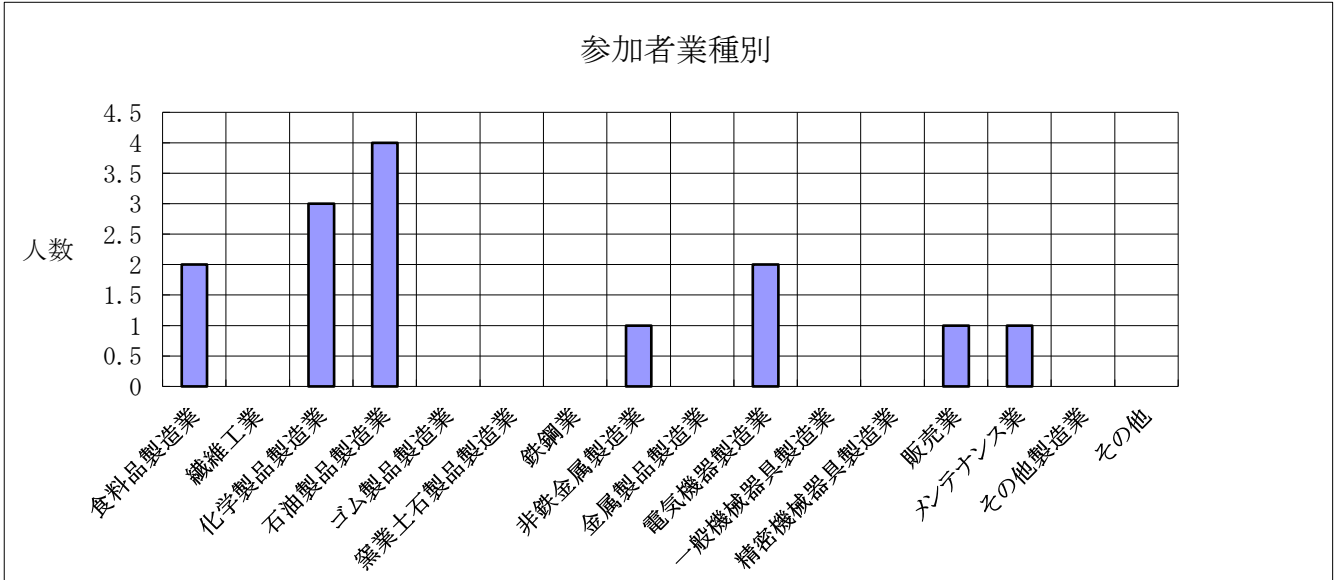
以上で研修見学会の全ての予定が終了し、一路千葉へ東名高速道路を順調に走り、予定よりも遅くなりましたが、18時過ぎに千葉駅前京葉銀行本店前に無事到着、参加者全員帰路につきました。

参加者の皆さま大変お疲れ様でした。

これからも研修見学会にご参加いただけますよう、よろしくお願いいたします。

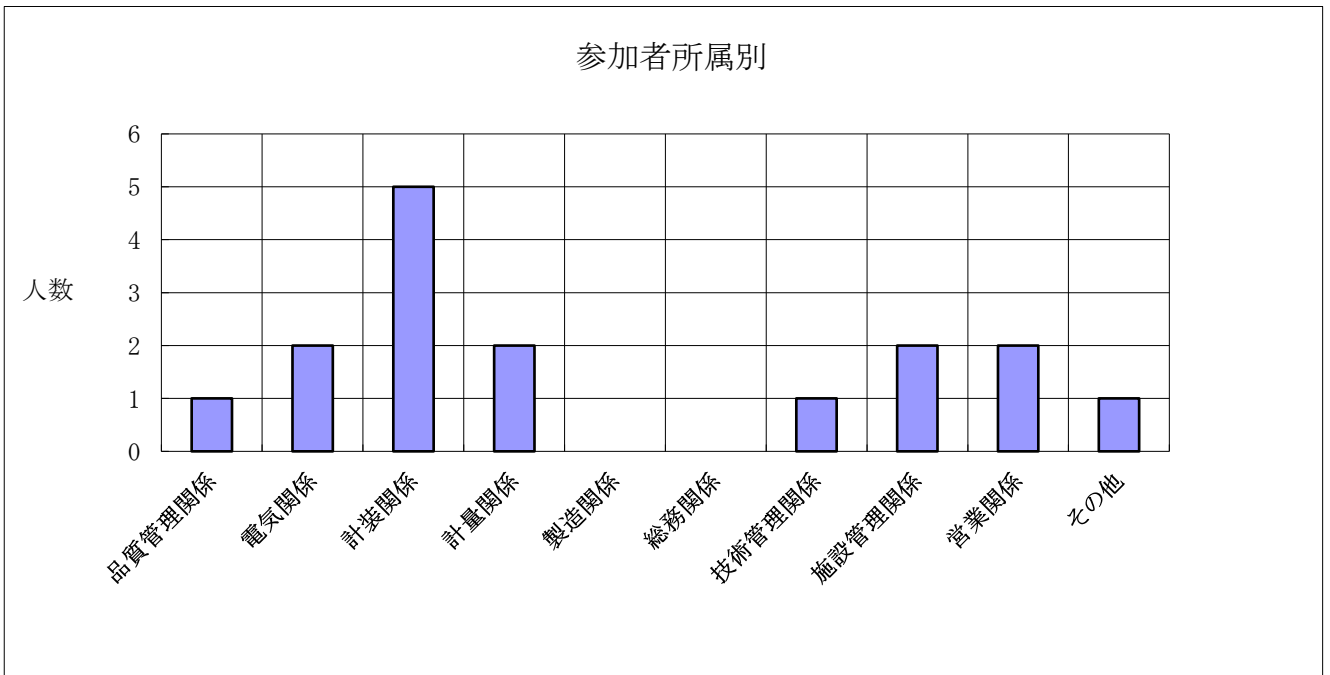
# 平成29年度 計量管理部会 研修・見学会アンケート

## I. 参加業種別



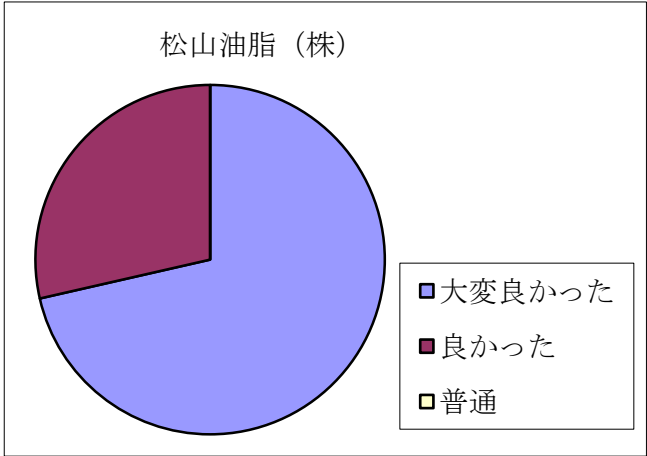
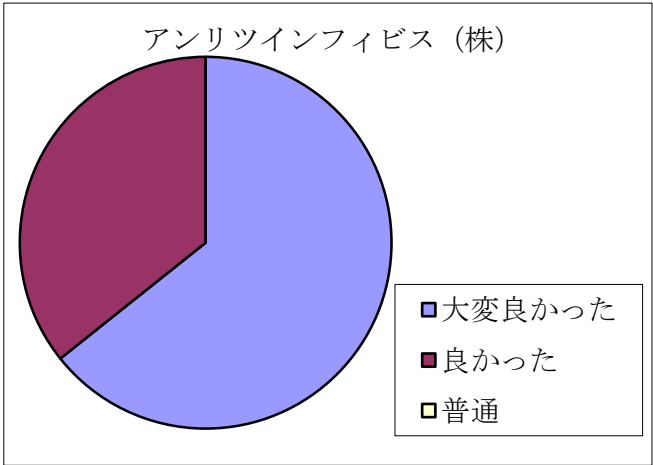
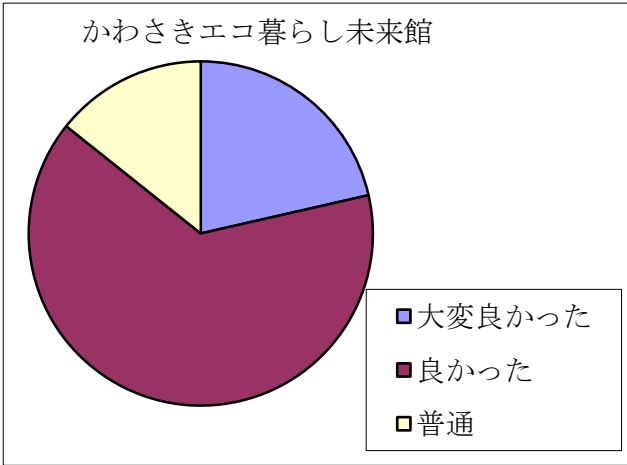
※アンケート未回収の方が1名居られます。

## II 参加者 所属別



※複数回答された方が2名居られます。

Ⅲ. 見学場所別 感想



Ⅳ. スケジュール及び感想

	良い	早い	遅い	短い	長い	その他ご意見が有れば記入ください。
集合時間	14					
見学時間	14					

①朝の通勤ラッシュを避け、1時間ずらし9:20集合にして欲しい。

Ⅴ. 研修見学会の気づいた点や感想

- ・現場で使用している機器の製造現場を見学させていただき、非常に勉強になった。
- ・どの見学先も挨拶がしっかりしていました。職場の雰囲気も良かったので、自分も行っていきたい。
- ・スケジュール通りで良い工程と思います。満足です。
- ・見学を4カ所入れずに3カ所で時間的に余裕を持った方が良かったのでは。
- ・異業種を見学出来るので非常に興味深く、今後も是非参加させていただきたいです。
- ・初参加でしたが、皆さんと名刺交換するタイミングがなかったので、初日のどこかで時間を作ってほしい。
- ・色々な意味で視野が広がり、有意義でした。

アンケートにご協力いただきましてありがとうございました。



# キャリブレーション・サービス

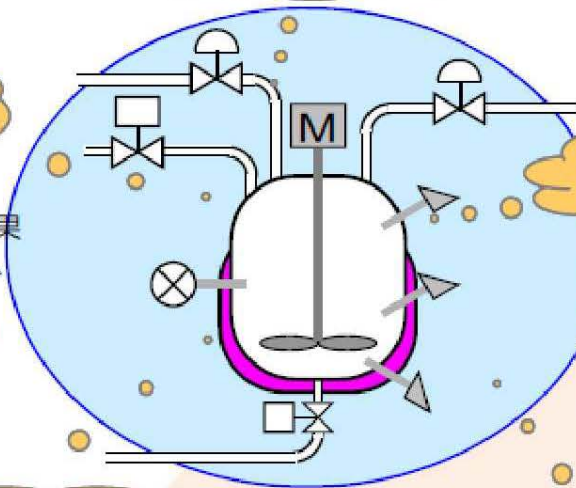
計測設備の検出端から表示装置までを含めた計量管理対象機器を ISO9000s、医薬品GMP、HACCPなどの要求事項に適合した形で トータルソリューションサービスをご提供いたします。

お客さまとご相談の上、適切な実施計画をたて プロセスに最適な効率のよい計量管理をご提案致します。

## 実施提案

## 計量管理

キャリブレーションの結果から周期の管理や見直し、精度管理、さらにはデータの電子化にも対応いたします。



## 書類の準備

計量管理全般の基準を反映させ、個別の手順書を文書化していきます。勿論、お客様のフォームにあわせた形で提出可能です。

## トレーサビリティ

キャリブレーション作業に用いた計測器（標準器）はすべて国家標準にトレーサブル。各種証明書、成績書は即時発行可能です。

## キャリブレーション作業

作成された手順書に従いキャリブレーション作業を実施いたします。

- 実施提案**
- 管理対象抽出
  - 精度設定
  - 周期設定
  - 計量管理方法設定

- 書類の準備**
- 管理機器リスト
  - 計量管理要領
  - 校正手順書
  - 校正計画書
  - 記録書フォーム

- キャリブレーション作業**
- 温度計校正
  - 圧力計校正
  - その他の校正
  - 記録書発行
  - ラベル発行

- 計量管理**
- 周期管理
  - 周期の見直し
  - 精度管理
  - 来歴管理

- 提出書類**
- 一般計測器成績書
  - トレーサビリティ証明書
  - トレーサビリティ体系図
  - 上位標準器成績書

キャリブレーションサービスでは、お客さまの立場に立ち、製品品質を維持するために何を管理対象にするか、どのくらいの校正精度、校正周期が必要か、などといった問題を解決し、対象機器のリストアップから手順書作成、校正作業、データの分析、有効期限管理、さらに校正手法、校正周期の見直しに至るまで、計量管理の全てを実現、最適な計量管理を達成いたします。

## 《計量検定所だより》

◎平成30年度人事異動のお知らせ

転出者（ ）は新所属等）

所長	山田 満	(防災危機管理部産業保安課 課長)
総務企画課 主査	米倉光治子	(女性サポートセンター 主査)
総務企画課 上席計量員	中澤 義明	(防災危機管理部産業保安課 主査)

退職者

検定・検査課 上席計量員	伊藤 一男
--------------	-------

転入者（ ）は旧所属等）

所長	大竹 悦司	(商工労働部産業振興課 副課長)
検定・検査課 主任上席計量員	宮内 千尋	(商工労働部経営支援課 副主幹)
検定・検査課 主任上席計量員	江澤 昌夫	(防災危機管理部産業保安課 副課長)
検定・検査課 上席計量員	泉水 良介	(夷隅地域振興事務所 主査)
総務企画課 計量員	樋爪 紀子	(防災危機管理部消防課 副主査)

内部移動（ ）は旧配置・職）

総務企画課 上席計量員	本宮 巧	(検定・検査課 上席計量員)
-------------	------	----------------

## 食糧輸入のゲートウェイ これまでの50年を これからの50年へつなぐ 千葉共同サイロは今年創立50周年を迎えます



**千葉共同サイロ株式会社**

〒261-0002 千葉市美浜区新港16番地

電話 043-241-1231(代表)

ホームページ <http://www.kyodosilo.co.jp>

YOKOGAWA ◆

ご存知ですか?  
デジタル・センシングの力!

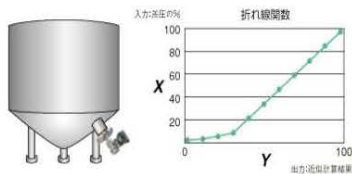
DPharpシリーズの大きな特長である「シリコンレゾナントセンサ」は、ヒステリシスが非常に小さいことで知られる単結晶シリコンのチップに、マイクロマシニング技術で2つの振動子を埋め込んだ、再現性・長期安定性に優れたセンサです。発売以来200万台以上の販売実績を持ち、世界のお客様より高い評価をうけています。



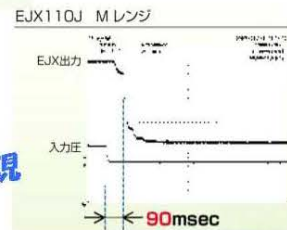
DPharp **EJX**™



差圧/静圧を1台で  
マルチセンシング



折れ線近似出力機能で  
異形タンク等ノンリニア特性にも対応  
世界最高水準の  
高速応答を実現



**新** Asset Excellence  
を実現する

フィールド機器設定/情報管理ソフトウェア  
**FieldMate™**  
Versatile Device Management Wizard

総合代理店

横河電機株式会社  
■本社 〒180-8750 東京都武蔵野市中町 2-9-32  
国内プロダクト営業1部 TEL: 0422-52-6490

横河商事株式会社  
■千葉支店 〒299-0111 千葉県市原市姉崎 541 小池ビル4階  
TEL: 0436-61-4310

横河ソリューションサービス株式会社  
■千葉支店 〒299-0111 千葉県市原市姉崎 727-3  
TEL: 0436-61-1388  
2015年10月より  
■千葉支店 〒299-0111 千葉県市原市姉崎 867

東京電機産業株式会社  
■千葉支店 〒260-0825 千葉県千葉市中央区村田町 1211  
TEL: 043-300-8611  
■銚子営業所 〒288-0817 千葉県銚子市清川町 11-4-12  
TEL: 0479-23-338

## 《理事会だより》

### 第54次全体会議（書面審査）のお知らせ

千葉県計量管理協議会が（一社）千葉県計量協会の会員から計量管理部会に移行されたことに伴って新規制定しました部会則に基づき、全体会議を書面審査にて行うことをご連絡いたします。

この全体会議においては従来の通常総会において審議されました事業の運営に関する事、予算・決算に関する事、役員を選任に関する事、会則の変更に関する事、その他本部会の運営上特に重要な事を審議するものです。

つきましては、部会員の皆様には5月中旬頃に「第54次全体会議議案集および同意書」を郵送いたしますので、各附議事項について内容をご確認され、同封された同意書に「同意する」あるいは「同意しない」に○印を付けて、下記事務局へご回答くださるようお願い申し上げます。

同意書の 回答期日は5月24日（木）までと定めさせていただきますので、期日までにご回答くださいますよう、宜しくお願いいたします。

なおご回答はFAXもしくはEメールにてお願いいたします。

（一社）千葉県計量協会 計量管理部会 事務局	
FAX番号	043-287-1586
Eメールアドレス	chibakeiryu@ybb.ne.jp

## 計量器・計測機器

製造・販売・修理・保守管理  
計量士による代検査・ISO関係検査

計量器・計測機器に関する御用は何でもご照会下さい



ETO  
恵藤計器株式会社

本社・工場

住所 〒261-0002  
千葉県美浜区新港142-3  
電話 043(242)0505 (代表)  
FAX 043(243)2519  
e-mail etokeiki@Saturn.plala.or.jp

恵藤計器株式会社は国際MRA対応  
**JCSS認定事業者**に認定されました！



さあ、“鮮度づくし”で、おいしくいきましょう。



しょうゆにも、鮮度があります。その目印になるのが、澄んだ赤。そう、おいしいしょうゆは、色でわかる。ヤマサ「鮮度シリーズ」は、開封後、何度注いでもしょうゆが空気にふれない密封容器を採用。酸化を防ぎ、鮮度をキープできるので、できたてのしょうゆと同じ澄んだ赤い色も、豊かな風味も、ずっとお楽しみいただけます。鮮度のいい刺身に、鮮度シリーズのしょうゆで、“鮮度づくし”というちょっぴり贅沢、いかがでしょう。



ず~っと赤い。ず~っとおいしい。



香り立つ 超特選しょうゆ 300ml 鮮度パック



香り立つ 特選減塩しょうゆ 300ml 鮮度パック



特選 丸大豆しょうゆ 300ml 鮮度ボトル



減塩しょうゆ 300ml 鮮度ボトル



北海道産しょうゆ 塩分9% 300ml 鮮度ボトル



特選 丸大豆しょうゆ 600ml 鮮度ボトル



減塩しょうゆ 600ml 鮮度ボトル



特選 塩分控えめしょうゆ 600ml 鮮度ボトル



北海道産しょうゆ 塩分9% 500ml 鮮度ボトル

抜群の香り立ち、澄んだ赤い色、深い味わい。

ヤマサ 鮮度の一滴

毎日の食卓に、手軽に使える鮮度容器。

ヤマサ 鮮度生活