

## 特長の詳細

### 1. 新たなニーズに対応し大容量タイプ(1.5L)を発売、色展開は3色に

「本炭釜」ご愛用者アンケートの集計では、ご愛用者の半数以上を占める50歳以上の世代の方々からは、これまでの炊飯容量 1.0L(約 5.5 合)サイズでは、「足りない時がある」との指摘を多くいただきました。特に近くに親類がいるご家庭からの声が多く、玄米や炊き込みごはんを炊飯する機会が多い方からも同様の指摘をいただいています。これは玄米の場合は水量が多く、炊き込みごはんの場合は具の量が多くなるため、白米よりも最大炊飯容量が少なくなることによって起きていると見られます。このようなご愛用者のご要望をもとに、新たに大容量の 1.5L(約 8.5 合)サイズを発売します。

また 1.0L タイプについては本体色を 3 色に増やしました。新たに加えた「漆紅」(しっこう)は、漆調に特殊塗装を施したもので、ハイテクノロジーと和の融合をコンセプトにしています。好評の「漆黒」は引き続き採用し、「白銀」(しろがね)の後継色として、やや明るめのテイストに変更した「金麗」(きんれい)を発売します。

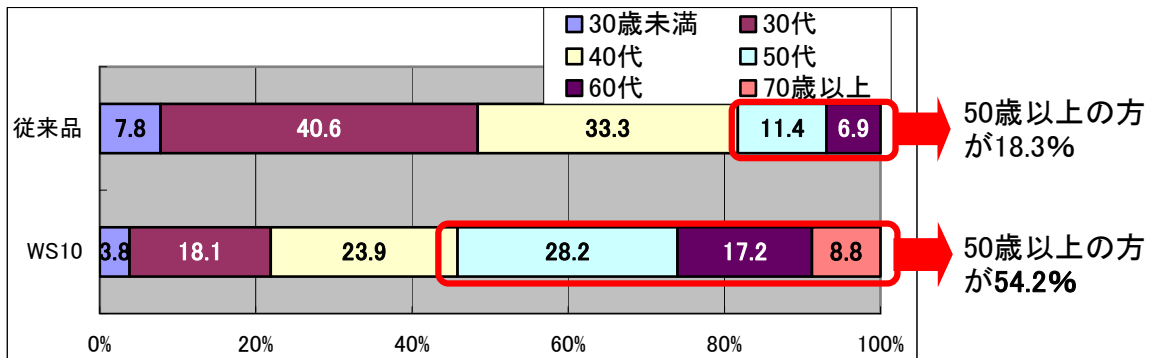


図1 ご愛用者アンケートによる年代別構成比

### 2. 遠赤効果をさらに高める「炭コート遠赤放熱板」を採用

純度 99.9%の炭を削り出した「本炭釜」の高い遠赤効果に加えて、今回は放熱板(内ぶた)にも新たに炭コートを施した「炭コート遠赤放熱板」を採用することにより、上方からも遠赤外線を放射します。従来の「本炭釜」に比べ、遠赤外線の放射量が約 12%アップしました。

放熱板の温度上昇差異(開始時 29.1℃)

時間(分)	炭コート遠赤放熱板	従来放熱板
0分	29.1℃	29.1℃
5分	46.3℃	44.5℃
温度差	17.2℃	15.4℃

約 12%UP



図2 放熱板の温度比較



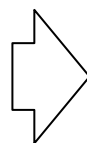
図3 炭コート遠赤放熱板

### 3. GABA(γ-アミノ酪酸)を増やす「健康玄米」モードを採用

通常の玄米モードのほかに、新たに「健康玄米」モードを採用しました。はじめの予熱工程を長くし、沸騰時間を短縮することで、GABA(γ-アミノ酪酸)を従来機種の玄米モードより約 67%増やすことが可能になりました。また、他の栄養素についても加熱による損失量を抑え、炊き上がりの含有量を増やすことができます。

栄養素	従来炊飯 (ごはん 100g 当たり)	健康玄米 (ごはん 100g 当たり)
GABA	3mg	5mg
チアミン	0.12mg	0.14mg
イノシトール	60mg	72mg

試験依頼先 財団法人日本食品分析センター  
 試験成績書発行年月日 平成 19 年 7 月 20 日  
 試験成績書発行番号 第 107071134-001,002 号



栄養素	増加率
GABA <sup>※2</sup>	167%
チアミン <sup>※3</sup>	117%
イノシトール <sup>※4</sup>	120%

※2:アミノ酸の一種で、血糖値の上昇を抑える効果が期待されています。血圧や血中脂質を低下させる働きもあります。

※3:ビタミン B1 のことで、糖質を分解してエネルギーに変換される時に欠かせないビタミン。脳の中樞神経や手足の末梢神経機能の正常化に欠かせません。

※4:細胞成長促進に不可欠。肝硬変、脂肪肝の予防が期待されます。

#### 【参考文献】

- ・五訂増補食品成分表 2007
- ・総合栄養学事典 同文書院
- ・国立健康栄養研究所 2004 年資料

### 本炭釜の特長

#### 1. 業界唯一、釜全体が発熱する「本炭釜」と独自の炊飯方式で甘みを引き出す

従来のステンレスやアルミニウム、銅などを積層させた金属製内釜は、外表面の薄いステンレス層の発熱を内層のアルミニウム等へ伝える構造となっています(外表面発熱)。しかし、IH 加熱に適した固有電気抵抗とステンレスよりも優れた熱伝導性を持ち、さらに遠赤外線効果の高い炭素材料でできた「本炭釜」は、IH の磁界と誘導電流によく合うバランスのとれた電気抵抗と比透磁率を持ち、磁力線が素材の中に深く浸透して釜全体が発熱するのでお米をしっかり加熱します(釜厚全体発熱)。熱伝導に優れた「本炭釜」の特性を引き出す独自の加熱制御により、釜全体の温度上昇を早めるとともに、デンプン分解酵素を活性化する温度帯(57℃)で均一に保ちます。この温度帯を長く持続させることで、デンプン分解が促進し、糖度が引き出され、より甘みのあるおいしいごはんに仕上げます。

【本炭釜】

【金属製内釜】  
(当社従来品)

【本炭釜】

【金属製内釜】  
(当社従来品)

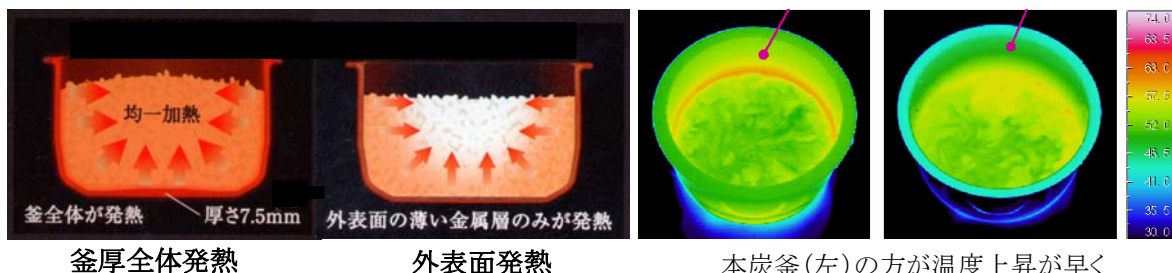
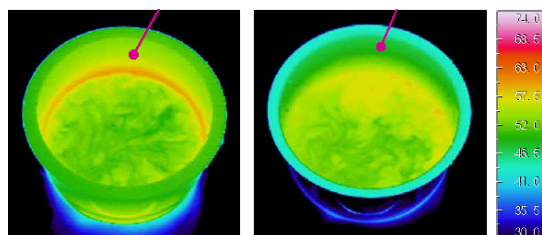


図 4 内釜底面の発熱イメージ



本炭釜(左)の方が温度上昇が早くより均一に加熱されている。

図 5 IH 加熱による湯沸し状態比較

#### 2. 業界唯一、凸形の釜底から大きな泡を発生させ、ふっくら炊き上げる

釜底の中央部を周辺よりも厚い凸形状とし厚みを 7.5mm にすることで、多くの熱を釜底で発生させ、大きな泡を次々と沸き立たせます(激沸騰)。蒸気がお米を押し上げながら通り抜けていくため、お米一粒一粒がふっくらと炊き上がります。

【本炭釜】

【金属製内釜】  
(当社従来品)



大きな泡が発生し粘度の高い水を貫通している。

泡が小さく少ない。粘度の高い水を貫通しにくい。

図 6 沸騰状態比較(糊による炊飯模擬試験)

【本炭釜】



釜底中央からの大きな泡が繰り返し発生するので蒸気の通り道(隙間)ができ、お米がふっくら炊き上がる。

【金属製内釜】(当社従来品)



釜底中央からの泡の発生が少ないため、蒸気の通り道(隙間)が狭く、お米のふっくら感が弱い。

図 7 炊飯終了後のごはんの断面比較

主な仕様

形名	NJ-WS10A 形	NJ-WS15A 形
炊飯容量 (白米)	0.18~1.0L(1~5.5 合)	0.18~1.53L(1~8.5 合)
(玄米)	0.18~0.54L(1~3 合)	0.36~1.08L(2~6 合)
(炊込み) <sup>※5</sup>	0.18~0.54L(1~3 合)	0.36~1.08L(2~6 合)
(炊込み玄米)	0.18~0.36L(1~2 合)	0.36~0.72L(2~4 合)
幅×奥行×高さ(mm)	266×307×218	292×334×232
質量	約 4.8kg	約 5.7kg
炭コート遠赤放熱板	○	○
ダイレクトセンサー	○	○
健康玄米モード	○	○
ねばり選択(白米、無洗米)	○	○
炊分け玄米	○	○
ミラー液晶	○	○

※5: 白米、無洗米、発芽米使用時

製作担当工場

三菱電機ホーム機器株式会社

〒369-1295 埼玉県深谷市小前田 1728-1

TEL 048-584-7059