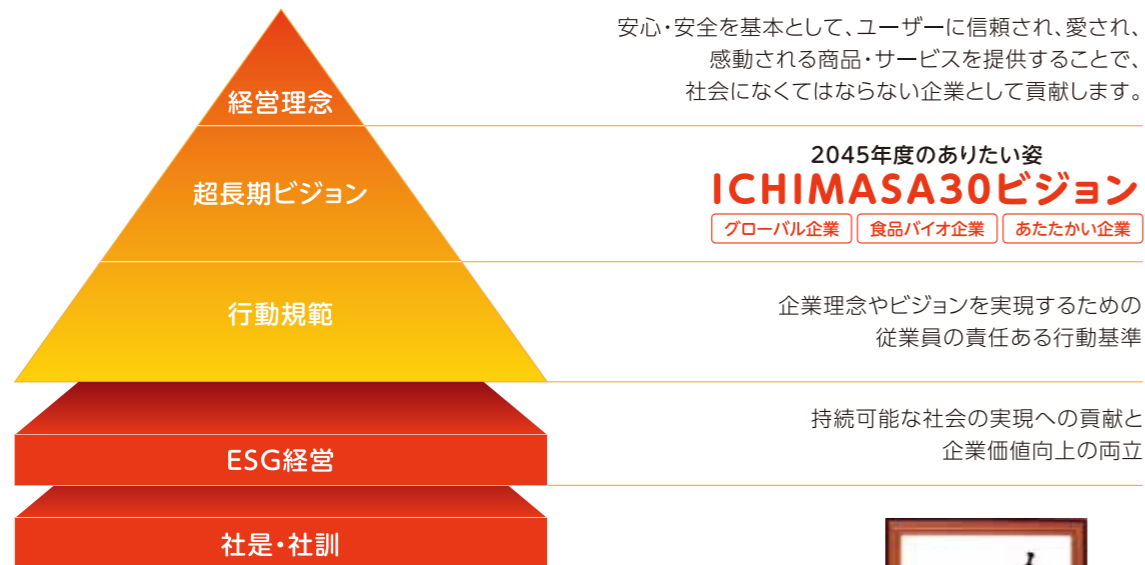


一正蒲鉾の理念体系



「人生はやまびこである」
～すべてはお客様のために～

「正しきことは正しく報われる」という創業者 野崎正平の信念を受け継ぎ、私たちは「誠実」「謙虚」「感謝」の心ですべての方に幸せと喜びをお届けします。



太陽光パネル



デジタル技術を活用した空調システム

こちらのパンフレットは一正蒲鉾公式ホームページでもご覧いただけます。



一正蒲鉾株式会社

本社 / 〒950-8735 新潟市東区津島屋七丁目77番地 ☎(025) 270-7111

栽培センター / 〒959-1936 新潟県阿賀野市十二神77-6 ☎(0250) 62-1200
 バイオ営業部 広域営業所 / 〒959-1936 新潟県阿賀野市十二神77-6 ☎(0250) 61-2256
 バイオ営業部 東京営業所 / 〒104-0033 東京都中央区新川12-31-1 八丁堀一セビル7F ☎(03) 6280-0571

本社工場	〒950-8735 新潟市東区津島屋7-7-7	☎(025) 270-7132
本社第二工場	〒950-8735 新潟市東区津島屋7-7-7	☎(025) 250-2031
聖籠工場	〒957-0102 新潟県北蒲原郡聖籠町位守町160-30	☎(025) 256-3600
東港工場	〒950-3103 新潟市北区白勢町97-4	☎(025) 255-3550
山木戸工場	〒950-0871 新潟市東区山木戸7-3-6	☎(025) 278-9321
北海道工場	〒047-0261 小樽市銭函3-263-10	☎(0134) 62-4192
関西工場	〒524-0044 滋賀県守山市古高町808-33	☎(077) 583-2333
札幌支店	〒047-0261 小樽市銭函3-263-10	☎(0134) 62-4192
仙台支店	〒983-0044 仙台市宮城野区宮代2丁目1-2 アイランドビル302	☎(022) 236-1705
新潟支店	〒950-8735 新潟市東区津島屋7-7-7	☎(025) 270-7120
東京支店	〒104-0033 東京都中央区新川12-31-1 八丁堀一セビル7F	☎(03) 6280-0571
名古屋支店	〒460-0013 名古屋市中区上り津2-12-1 上津エフワンビル4F	☎(052) 857-0011
大阪支店	〒531-0072 大阪市北区豊崎2-4-10 クリスタル豊崎ビル5F	☎(06) 6376-0588
広島支店	〒732-0052 広島県広島市東区光町2-9-14 コムズ光ビル6F	☎(082) 536-1711
福岡支店	〒812-0036 福岡市博多区上呉服町1-16 的野ビル2F	☎(092) 289-2757
営業所	札幌・北東北・仙台・新潟・北信越・北関東・東京・名古屋・大阪・福岡	
海外事業部	〒950-8735 新潟市東区津島屋7-7-7	☎(025) 270-7502

ISO 22000の認証取得



食品安全マネジメントシステムとして社会的に認知されている国際規格です。当社ではISO22000の認証を取得しており、商品に対する食の安全・安心を確かなものとするための品質・食品安全の保証体制を構築しています。ISO22000はHACCPの運用を含んでおり、当社では「HACCP」に基づく衛生管理を実施しています。

登録組織: 本社、本社工場、聖籠工場、東港工場、山木戸工場、北海道工場、関西工場、札幌支店、仙台支店、新潟支店、東京支店、名古屋支店、大阪支店、広島支店、福岡支店、バイオ事業部、イチマサ冷蔵
 登録範囲: 魚肉練り製品、レトルト食品、惣菜、魚介加工品及び菓子の製造、提供
 この栽培、提供

FSSC 22000の認証取得



ISO22000を更に細部にまで管理手法が求められる国際規格の認証を取得しており、水産練り製品メーカーにとって先駆的な取り組みを行っています。

登録組織: 本社、本社工場、東港工場、聖籠工場、北海道工場
 登録範囲: 魚肉練り製品、惣菜の製造

バイオ事業



おいしさと健康は、いちまさから

きのこ栽培からバイオへの変革

長期成長戦略「ICHIMASA30 ビジョン」では、2045年度のあるべき姿として、常に技術を探求し、未来に向けてあらゆる“食”の情報を発信する「食品バイオ企業」を目指しています。バイオ事業部では、国内外の大学・研究機関と共同研究を進め、きのこだけでなく様々な菌類・微生物を研究し、発酵技術を用いた機能性食品など、付加価値を創造することで社会になくてはならない企業として貢献していきます。

目指す姿

- ◆AI・IoTによる管理・最適化されたスマートファクトリー化
- ◆おいしさや栄養機能を追求したまいたけのブランド価値向上
- ◆環境に配慮した循環型ビジネスの構築

バイオ事業部



生産

栽培センター：方針・活動内容

栽培センターではAIやIoTなどのデジタル技術を活用し、環境データの蓄積、栽培環境全体の見える化を進め、環境自動制御を目指しています。包装ラインはロボットや自動化設備の導入で省人化し、環境面では自家消費型太陽光発電や照明のLED化、高効率空調機器への転換など、脱炭素に寄与できる設備導入を進めています。



研究

バイオ研究室：方針・活動内容

まいたけは機能性や栽培技術など探求すべき余地が大きいと考えています。まいたけ由来のビタミンDが筋力に及ぼす影響を調べ、自社でビタミンD分析ができるよう設備を整えました。大学や研究機関との共同研究を進め、科学的裏付けにもとづいた栽培技術の向上にも努めています。また培地原料の将来的な資源枯渇リスクに備えた研究も行っています。



営業

バイオ営業：方針・活動内容

バイオ営業ではお客さまのニーズにもとづいた提案を行っています。様々なメニューや商品提案で不要期である春夏のニーズを掘り起こし、一年を通じてまいたけを食べていただける提案をしています。また「希なり」を中心とした“一正のまいたけ”のブランド育成を通じて、まいたけのおいしさや機能性を発信し、お客さまの健康促進に貢献していきます。

生産工程

培地 培地調整 袋詰め 殺菌 放冷 接種 培養 発生 収穫 カッティング 検査 包装 箱詰め 出荷



袋詰め

培地の原料（おが粉・水・栄養体など）をよく混ぜ、培地袋に詰めます。



殺菌・放冷

高温高圧で培地内の雑菌を殺菌し、すみやかに冷却します。



培養

培地にまいたけ種菌を植え、温度・湿度を管理した施設で培養します。



発生

培養後、袋をカットし、温度・湿度を管理した施設でまいたけを発生させます。



収穫

収穫適期を迎えたまいたけを1株ずつ丁寧に収穫します。



包装・箱詰め

収穫したまいたけを適量にカットし、包装・箱詰めします。

商品ラインアップ



まいたけ100g



クリーム色のまいたけ希なり



まいたけ一株 箱入り



ハトムギCRDエキス+舞茸エキス



DHA&EPA+舞茸エキス



レシピ

まいたけの炊き込みご飯



いろいろきのこのホットサラダ



まいたけと白菜のクリーム煮

