

キューピー通信

KEWPIE PRESS

2019 APRIL ● Vol. ——— 102



北の恵みを食卓に 北海道の スイートコーン

世界三大穀物
現代社会には欠かせない植物
契約栽培
輪作の一環
69年間のノウハウ
契約栽培を生んだ歴史的土壌
キューピーの
北海道コーンホールができるまで
台風10号による氾濫
信頼と絆
操業再開
国産コーンの価値を高める
三位一体の体制

広報部から

愛は食卓にある。kewpie

北の恵みを
食卓に

北海道の スイートコーン



日本国内のトウモロコシの3割以上を生産する北海道。キューピーでは、その中心基地である十勝地方で収穫されたトウモロコシを原料にした商品を販売してきました。トウモロコシは収穫した直後から鮮度も食味も徐々に落ちていくことから、一番おいしい採れたてを加工し、食卓に届けています。原料の調達・加工を担うのは日本罐詰株式会社。長年にわたる契約生産者との協働作業により蓄積してきた仕組みは、他社の追随を許さないといわれています。2016年には台風による大被害を受けましたが、翌年には操業を再開。北の大地の恵みをバックした新たな商品づくりに挑んでいます。



契約栽培

日本罐詰株式会社は、1948(昭和23)年に日本農産罐詰株式会社として設立され、2年後に北海道帯広市に帯広工場を新設し、現在の社名に変更しました。その時から生産者との間でスイートコーンの契約栽培を開始し、現在まで69年も続いています。

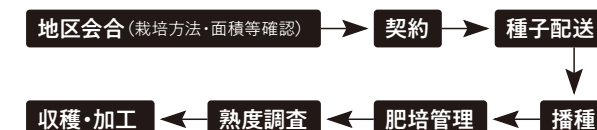
北海道の農業は冷害による凶作、あるいは豊作による暴落の歴史の連続でした。明治時代から始まった開拓は酪農が先行しており、飼料用のデントコーンが主体で、加工用スイートコーンが欲しいということになれば最初から契約栽培をしないと成り立ちません。「契約栽培は必然的に誕生したと言えるでしょう」と高岡 隆日本罐詰社長は語ります。

最初の契約栽培の面積は、3.8ha。翌年には25ha、1956(昭和31)年に100haと、あっという間に広がり、1969(昭和44)年には300haと、約100倍になりました。

日本罐詰原料協議会※の大西寿一会長は「生産者も会社も安心して作物を作ることができるシステムです。生育の管理も統一して行うことで一定のものができます。個人がバラバラでやっていたら、なかなか良い原料はできません」と話します。

※日本罐詰原料協議会とは、日本罐詰に原料を提供している生産者で構成されている組織で、「スイートコーン」「南瓜・葉洋菜」「インゲン・枝豆」「根菜類」の4つの部会に分かれている。

契約栽培の流れ



輪作の一環

輪作とは、同じ土地に異なった複数の作物を何年かに一度のサイクルで栽培するやり方。作物を周期的に変えることで、土壌の栄養バランスを取り、収量を向上させる栽培法です。

十勝地方では、小麦、ビート(テンサイ)、ジャガイモの3つが畑作のメイン作物。それに豆類を加えて栽

培するのが一般的ですが、小麦を植える前年にスイートコーンを植えることで地力が回復します。収穫後のスイートコーンの茎葉を畑に鋤(す)き込むことにより緑肥として活用できるからです。〈スイートコーン→小麦→ビート→ジャガイモ→豆類〉のサイクルで輪作すれば、5年に一度スイートコーンが収穫できます。

69年間のノウハウ

日本罐詰では、十勝地方を中心とした生産者に作付けを依頼し、その圃場(ほじょう)数は1,000枚以上。これらの一つひとつを原料部が何回も巡回し、日照時間や積算温度を考慮しながら育成管理をすることで、加工に最も適した時期に収穫できるようにしています。

圃場の標高や土壌の性質によっても成長のスピードが異なるので、過去の実績や現在のデータとの比較分析をして、生産農家と契約面積の調整などを行い、過不足なく予定収穫量を達成できる

ように栽培計画を立てます。例えば、播種(種まき)は5月の上旬から1カ月余りに及びます。場所の違う多くの圃場に対して、品種や時期を変化させることで、収穫のピークが一気に訪れることがなくなり、工場の稼働が平準化して継続されるようになるのです。

さまざまな条件をパズルのよう組み合わせて、最良の原料を調達する。これは他社が絶対に真似することができない70年近くの蓄積であり、日本罐詰のノウハウなのです。

世界三大穀物

小麦、米、トウモロコシは世界三大穀物と呼ばれ、その中で最も生産量が多いのが、トウモロコシです。米国農務省が発表した世界の穀物・大豆の需給動向(2018年)によると2016/2017年の穀物全体の生産量は26億6100万t。このうちトウモロコシは11億2200万tと42%を占めています。ちなみに、小麦は7億5600万t、米は4億9000万tです。

トウモロコシの世界最大の輸入国である日本は、1530万t(農林水産省「農林水産物輸出入概況」2017年)を輸入。うち約80%近くをアメリカに依存しており、そのほとんどが飼料用です。日本では年間約23万tのトウモロコシが生産されており、そのうち北海道が9万4000t(2017年)を生産。その中でも十勝地方茅室町(めむろちょう)は作付面積、生産量ともトップクラスを維持しています。

現代社会には欠かせない植物

トウモロコシはイネ科の1年草で中米が原産地。もともとアメリカやメキシコを中心に栽培されていたもので、歴史は古代文明にまでさかのぼります。日本にはポルトガル船によって1570年代(安土桃山時代)に伝えられたとされています。

一般に私たちがトウモロコシと言っているのはスイートコーンで、日本では主食として用いられないことから、農林水産省などでは「野菜」に分類されます。次々と品種が開発され、甘さとジューシーさはスイーツにも匹敵します。大きくはスイート種とスーパースイート種に分けられ、

主成分は糖質。カロリーが高く、エネルギーの補給源になるとともに、胚芽部分にはビタミンB群が豊富で、ビタミンEやカリウム、カルシウム、マグネシウムなどをバランス良く含む栄養価の高い野菜です。

また、加工用にも多くの品種があり、その利用法はさまざまです。食用以外にもデンプン製品(コーンスターチ類)、アルコール飲料、工業用アルコールや石油に代替される生分解性プラスチック、バイオエタノールなどトウモロコシは現代社会に欠かせないものとなっています。

トウモロコシの用途

デントコーン 馬齒種 → 飼料、コーンスターチの原料

フリントコーン 硬粒種 → 食用(「トルティーヤ」に使用)、飼料用、工業用原料

スイートコーン 甘味種 → 食用

ポップコーン 爆裂種 → 食用(「ポップコーン」に使用)



歴史的土壌

契約栽培を生んだ

1869(明治2)年、蝦夷地が北海道と改称され、十勝国が創設されました。十勝の本格的開拓は、1883(明治16)年に依田勉三が河西郡下帯広村(現帯広市)に入植したことから始まります。依田は前年に北海道開墾を目的として晩成社を結成。その一行27人で入植したのですが、度重なる冷害やバッタ、ネズミの襲来に見舞われるなど苦難の開墾生活を強いられました。しかし、依田と晩成社が手がけた事業はいずれも現在の十勝に根付く産業となり、依田は「十勝開拓の父」と呼ばれました。北海道では、屯田兵など官主導の開拓が主流でしたが、十勝の場合は晩成社に代表されるように民間の移民によって進められたのが特色です。このため、住民たちは強い絆で結ばれており、それが後の子孫に受け継がれていきました。皆で助け合い一緒に畑作に従事する。その伝統とDNAが日本罐詰原料協議会の組織化や契約栽培を生んだといっても過言ではないでしょう。



Profile

依田 勉三 ● よだ べんぞう (1853~1925)

現在の静岡県松崎町の豪農の生まれで慶應義塾に学び当時の新知識を吸収。福澤諭吉らの影響を受け、北海道開拓の志を立てた。

キューピーの 北海道コーン ホールが できるまで

年に1回の夏の収穫。畑に実った
スイートコーンは、採ったらすぐに
工場に運ばれます。スイートコー
ンの糖分があまりデンプンに変化
していない状態(=甘くておいし
い状態)で加工しなければいけな
いからです。日本罐詰十勝工場
では、生産現場と加工現場が直
結し、まさに「畑の中に工場」が
あります。播種から出荷まで一
連の工程が途切れることなく続
き、大地の味そのものの商品が
生まれるのです。



▽ スイートコーンの 栽培

1 スイートコーンの種

畑の土中で腐敗しないように赤く防腐
処理を施した種子を主に使います。



スイート種と スーパースイート種 ...

キューピーの商品に使われている
のは、スイート種とスーパースイート
種です。スイート種は粒が柔らかく
てコーンの香りが良く、コーンク
リームに使用されています。甘みは
控えめで、調味しやすいのも特徴。
これに対し、スーパースイート種は
粒状の商品に使用し、甘みがある
のが特徴です。加工用は生食用
に比べ、おしなべて粒が固めで、
形は丸くて平べったいものや、四角
いもの、細長いものといろいろあり
ます。また、色味は鮮やかで明る
い黄色が好まれます。

CHECK!

4 防除・追肥

6~8葉までに、防除と追肥を行う。
色々な雑草対策と、生育促進が主な
目的。



3 間引き

発芽率の関係でひとつの穴に1~2粒
まく。5~6葉程出てきたころに間引き
し、生育の良い株だけを残す。間引き
しないと栄養を取りあい、小さなスイ
ートコーンがたくさんできてしまう。



2 播種(はしゅ)

5月から6月にかけて、5日ごとにエリ
ア・品種を変えて播種。こうすることで
成長のステージが少しずつずれ、適熟
のスイートコーンを1カ月にわたって収穫
できる。



5 絹糸(けんい)調査

実の先端から出ている黄緑色や茶色
のひげのようなものを絹糸と呼ぶ。こ
の正体はスイートコーンの雌しべで、粒
の一つひとつから出て伸びてきたもの。
大半の絹糸が出た時を絹糸抽出日と
する。



▽

CHECK!

絹糸と スイートコーンの粒 ...

スイートコーンの雄花は、茎の先端
にあってスキの穂のように咲き、
花粉を周辺に散布するのですが、
雌しべの絹糸にその花粉が落ちる
と受粉が行われ、花粉管が絹糸の
中で伸びて粒の部分で受精しま
す。受精すると空洞だった粒の中
に身が詰まっていくのです。絹糸の
数、つまり、ひげの数と粒の数は
同じになり、粒の数は品種によっ
て異なりますが、600粒くらいが平均。
ところで、絹糸調査は、スイート
コーンが熟す時期を予測する上
でも大切です。絹糸抽出日からの積
算温度が、熟す時期を決める重要
なファクターになるからです。

6 トッピング

受粉後は不要となる上部の穂(雄花)を
切り取る作業。風による「倒れ防止」
のために行うが、上部がないため、実
だけを効率的に収穫できる。上に1~
2葉残る程度の高さにする。



7 熟度調査・収穫

熟度調査とは熟れ具合をチェックする
こと。これによって「適熟」な状態で
の収穫が実現できる。収穫は平均すると
絹糸抽出日から25日くらい、種をまい
てからは90日弱となる。



▽

ハーベスター (自動コーン刈り取り機)

CHECK!

日本罐詰には18台のハーベスター
が完備されており、収穫の際には
オペレーターが派遣され、これらの
ハーベスターがフル稼働。生産者
にとっては作業量の大幅な軽減に
もつながります。このハーベスター
は1970(昭和45)年に日本罐詰が日
本で初めて導入したもので、一度に
2列ごと刈り取る機械です。スイ
ートコーンの列と列の間隔は99cm幅。
このハーベスターで刈り取ることを



想定して播種しているのです。契約
栽培ならではのといえるでしょう。これ
はha当たり1.5時間くらいのスピード
で進み、茎・葉は下に落ち、スイ
ートコーンだけがベルトで後ろのタンク
へと運ばれていきます。

適熟とは?

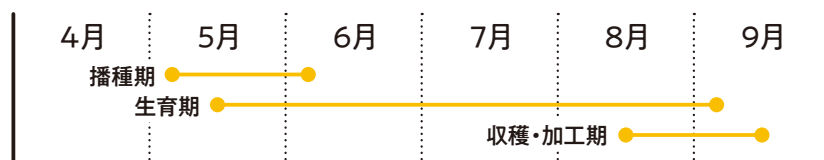
...

粒に含まれる水分・糖・でんぷんの
含有量のバランスが最適で、最も
コーンがおいしく感じられる状態、
いわゆる「食味がよい状態」のこ
とを指します。適熟を決めるポイント
は、主に受精開始からの積算温
度、および粒の水分含量のデー
タを収集し、過去のノウハウの蓄積
から。そして最後はプロの目で見
分けるのです。

CHECK!

>>

☑ 播種から加工までのスケジュール



▼ スイートコーンを 冷凍原料に 加工

8 原料搬入

10tのダンプカーでスイートコーンを工場に直送。ベルトコンベヤーで工場内に運ばれていく。



9 剥皮(ハスカー)

ハスカーという機械にスイートコーンを投入。ゴムのローラーに皮が挟まって自動的にむけていく。



10 洗浄・選別

皮のはがされたスイートコーンを洗い、次の工程で詰まりの原因となる短い軸、未熟な軸を選別、除去する。



11 脱粒(カッター)

自動カッターで芯から粒を切り分ける。刃(カッター)は芯の直径に合わせて自動的に調節。



自動カッターは
こまめにチェック
...

CHECK!

高い脱粒率と粒を傷めない良い状態での脱粒をするため、カッターの刃の切れ味を維持する必要があります。そのため数時間ごとに刃研ぎを繰り返します。また粒への切り込みの深さの調整には細心の注意を施します。粒を穂芯から大きく切り取りすぎると軸片等の夾雑物が混入し、逆に浅い切り込みだと内容物が流出してしまい、粒の割合が低いものになってしまうからです。

12 浮遊選別

粒を特殊な水槽の中に入れると、粒から出たでんぷんで水槽内の水が白くなり、浮いてくる軽い粒や皮などの夾雑物は外側に流れて取り除かれる。良い粒は比重の関係で沈み、底部から次の工程に送られる。



15 急速凍結

選り抜かれたスイートコーンの粒を一粒一粒ばらばらにして一気に凍らせる。



急速冷凍
...

CHECK!

急速冷凍の方法の一つがIQF (Individual Quick Frozen)。IQF はコンベア下部から強い冷気を吹きあてることで粒をばらばらにし、冷凍。一粒一粒の凍るスピードが一定になり品質の均一性が保てます。

14 加熱処理(ブランチング)

ブランチャーで短時間に蒸気で加熱し冷却。選別された粒の酵素を失活させることで、栄養成分や風味を保持。



13 色差選別(カラーソーター)

コンベアで送り込まれた粒は、センサーで色選別される。スイートコーンの黄色い粒以外を察知し、ノズルからエアを噴射し吹き飛ばす。



16 選別

(目視・金属検出機・X線検査機)

人の目、さらに金属探知機やX線で異物をチェック。



17 箱詰め(1次保管)

冷凍したものを冷凍庫で保管。-18℃以下に保つ。



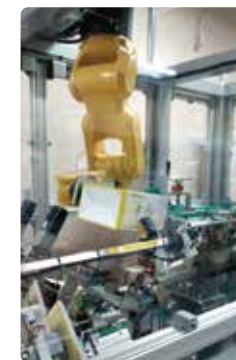
「旬」を閉じこめた保管
...

CHECK!

加工したのスイートコーンは一旦、冷凍原料として保管されたのち、随時、商品にされていきます。冷凍保管することで、翌年冷害に見舞われたり、台風被害などで収穫がなくてもスイートコーン商品を安定的に供給することが可能になります。

20 殺菌・箱詰め

殺菌し、箱詰め、さらに出荷と進む。



19 充填(じゅうてん)

商品の容量によって1分間に約20~70袋のペースで充填。



18 原料解凍・味付け

スイートコーンの冷凍原料を、味付けのための薄い食塩と色止めのクエン酸を加えた調味液で解凍。



▲ 冷凍原料を
商品へ

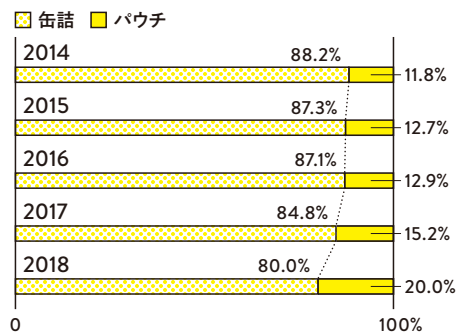
台風10号による氾濫

2016(平成28)年8月30日、岩手県大船渡市付近に上陸した台風10号は、東北・北海道の太平洋沿岸地域に大被害をもたらしました。8月31日未明、芽室町では芽室川が氾濫し、日本罐詰十勝工場が浸水。芽室川は工場のすぐ裏手を流れており、工場のすべての施設を襲った濁流は、高さ2.0mにまで達しました。工場に残っていた工場長他の6人は、堤防の決壊により工場の屋根裏に逃れ、九死に一生を得るということもありました。

5時、すぐに日本罐詰を見に行きました。ゴウゴウと音を立てて濁流が渦巻き、シャッターというシャッターは全部、流れてきた丸太で壊されて、泥水が一気に入り込んでいました(大西会長)。当時、日本罐詰に出向していたキューピーの社員・星野直樹(現・株式会社サラダクラブ営業本部)は「夜明けとともに工場へ行きましたが、会社のバスや車が何台も水没。川沿いの製材所からの丸太などが流され、めちゃくちゃな状態で工場に引っかかっており、ただぼうぜんと眺めるしかありませんでした」

この水害で、日本罐詰には総額30億円を超える被害が生じました。

家庭用コーン市場における缶詰とパウチの割合推移



資料: SCIA ニュアルレポートより製作

信頼と絆

工場が被災した時は、スイートコーン収穫と加工の最盛期。圃場総面積の2割を受け入れた段階で生産が停止しました。その操業停止に伴い、契約農家のスイートコーンは行き場を失ってしまいました。畑には収穫適期を過ぎた多くのスイートコーンが残されました。

それでも大西会長は、高岡社長の下で復旧に励む社員の姿を見て、「元に戻る」と確信したといいます。説明会や話し合いが何度ももたれ、お互いに傷みを分かち合うことができたのです。これこそが、69年間にわたって培わ

操業再開

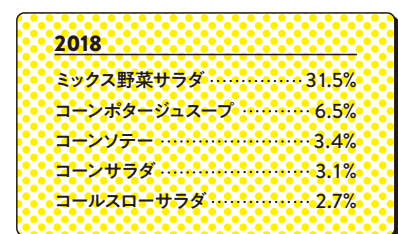
力を挙げて取り組んだ結果、翌2017(平成29)年6月には操業を再開することができるようになりました。工場の西側などで建設を進めていた高さ3.5mの防水壁も完成。6月下旬、冷凍ブロッコリーの製造を皮切りに8月には念願の冷凍ホールコーンの生産が再開されました。これを原料として、9月にはキューピーの業務用コーン商品が、11月には同じくキューピーの家庭用素材パウチシリーズ「サラダクラブ北海道コーンホール」が新発売という形で復活しました。

れた信頼と絆のたまものです。

星野も、「包材メーカー、建設業者をはじめ多くの取引先の応援をいただきました。そして生産者の皆さんが泣く泣く廃耕したが、来年は復旧したいと意思表示してくれ、何とかしなくては!という気持ちが強くなりました」と述懐しています。

「水害で被災したくらいでは絶対に撤退できない。そういう十勝の地との深いつながりが私たちにはあります。モチベーションを生産者の方々にいただき、皆さんとのプレゼンスを維持しないと申し訳ないという思いがありました。また、お客さまの要望にもう一度お応えしたいとも思いました」と語るのは高岡社長。

家庭での使用メニューランキング



資料: 食MAP



国産コーンの価値を高める

現在、冷凍ホールコーンの年間国内需要は6万~7万t。このうち国内生産の冷凍ホールコーンはこの10年間1万1000tぐらいで推移していました。日本罐詰は3000t強の製造をしていましたが2018年夏季に十勝工場の冷凍ラインの増設で約1.5倍近い製造が可能になりました。「これで国産コーンを志向される、より多くのお客さまに供給がかなえられること、それを原料にした多彩な商品を生み出すことができるようになりました。キューピーさんと国産野菜の価値をどんどん高める。これを一緒に考えていくのが共存共栄を図る中で一番重要なのではないかと思います」と高岡社長。

輸入コーンが8割以上を占める中

で、日本罐詰の国産コーンは割高にもかかわらず根強い人気があります。「輸入物に比べ、農薬は最小限しか使用しておらず、味では絶対負けられないという自信をもっています」(大西会長)という言葉に象徴されるように、安全で安心、品質が非常に高いという評価が定着しています。「国産」という価値は消費者にとっても極めて大きいといえます。

大西会長は「日本罐詰は私たちが真剣につくった原料を最大限生かして“畑そのものの味”の商品にしてくれています。それがキューピーのブランド力で販売される。東京に市場視察に行った時、お客さまに自分たちが生産者であることを胸を張って言えます」と語ります。

三位一体の体制

国産=おいしい=安全という価値をキューピーのブランド力でどう消費者に届けるか、それが復興した生産者や日本罐詰の気持ちに応えることです。

ただ、こうした生産者・日本罐詰・キューピーの“三位一体”の体制は一朝一夕で、できたわけではありません。日本罐詰は1950(昭和25)年にスイートコーンの缶詰製造を始めました。その品質の良さを認めた中島董一郎(キューピー創始者)が、自身が社長を務める中島董商店で販売することを承諾したのが、キューピーと日本罐詰の関わりの最初です。

その後、日本罐詰とキューピーの関連をより強化するため、1996(平成8)年に日本罐詰本社営業部にキューピー社員が出向するようになり、四代目が星野でした。「コーン生産を70年近く続けてきたことで蓄積され作られた仕組み。これを一

度失ってしまったら、また同じくらいの年月を重ねないと同じ仕組みは作れません。十勝の地で“価値ある国産”に誇りをもって、いつまでもお客さまにお届けしたい」と熱く語ります。

近年では、食の多様化や、安価な輸入品の支持など厳しい状況になったのは否めません。片や「国産」という価値を求める消費者も増えています。キューピーの「良い商品は良い原料から」というこだわりは、コーン商品にもしっかりと根付いています。さらに「持続可能な新たな仕組み」も模索しながら、これからも想いを一つにした得難い三者であり続けたいと思います。



北海道の
スイートコーン

広報部から

1

NEW PRODUCTS

忙しいときの夕食や休日のランチにぴったり
電子レンジ対応の
パウチ入りパスタソース

電子レンジ対応のパウチを採用した、2人前のパスタソース3品を新発売。封を切らずに立てたまま、電子レンジ(500W)で70秒温めて、ゆでたパスタにかけるだけ。忙しい調理シーンで活躍する便利なパスタソースです。

キューピーは、1959年に国内で初めて缶入りミートソースの製造・販売を開始。以来60年にわたり、素材のおいしさにこだわった味づくりを守り続け、時代の変化に対応し、容器の改良や容量の見直しなどを行ってきました。

今後も、ロングセラー商品のこだわりは継承しつつ、多様化する食卓のニーズに応えていきます。



ミートソース
フォン・ド・ヴォー
仕立て

カルボナーラ
なめらかチーズ
仕立て

たらこクリーム
なめらかクリーム
仕立て

ドミグラスソースと
フォン・ド・ヴォー
を加えてじっくり
煮込んだ、肉のう
ま味が引き立つ
ミートソース。

卵黄のkokとチー
ズを生かし、独自
の製法によりなめ
らかに仕立てたカ
ルボナーラソース。

たらこのうま味と
kokのあるクリー
ムで仕立てたなめ
らかなクリーミー
なソース。



/ レンジでチン! / / かけたら、でき上がり! /

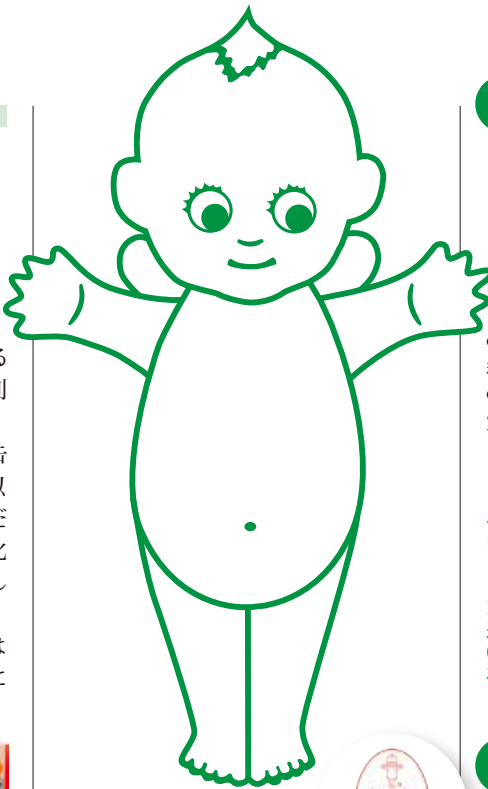
2

キューピー ドレッシング 「緑キャップ」シリーズ 「りんごといちごドレッシング」

「りんごといちごドレッシング」は、軽やかな甘みのりんご果汁と甘酸っぱいいちご果汁に、芳醇りんご酢*を加えた、爽やかな風味が特徴。甘みがありながら、後味がさっぱりとした味わいに仕上がりました。鮮やかな赤い色調で、サラダが彩りよく仕上がります。

「緑キャップ」は果実酢と
果汁を組み合わせたシリーズ
ターゲットは20～40代の女性
サラダと相性の良い、
りんごといちごを採用

* 芳醇りんご酢:仕込み時に食品表示基準の約6倍のりんご果汁を使用し、発酵後に熟成させて作るりんご酢。芳醇なりんごの香りと濃厚な風味が特徴。グループ会社のキューピー醸造の発酵技術が生かされています。



TOPICS

創業100周年を記念した
オーケストラキューピー

「kewpie 100th Anniversary プレゼントキャンペーン」

創業100周年を記念して、「kewpie 100th Anniversary プレゼントキャンペーン」を実施中です。対象商品を購入し、応募いただいた方の中から抽選で10,000名様に、オーケストラをテーマにしたオリジナルのキューピー人形(キューピ・コレ2019 オーケストラキューピーセット)をプレゼントします。

キューピーは、長年、豊かな心を育む「食」と「音楽」に関わる文化活動の支援を続けてきました。そこで、100周年を祝うにふさわしい“オーケストラ”をテーマに取り上げ、指揮者とバイオリニストのキューピー人形(21cm)2体と、ミニチュアの楽器などを特製ケースに入れました。料理番組「キューピー3分クッキング」のテーマ曲でもある“おもちゃの兵隊のマーチ”のオルゴールもセットにしました。



【応募締め切り】2019年5月31日(金)当日消印有効
【お問い合わせ】キャンペーン事務局 03-6635-6658
10:00～17:00(土・日・祝日および4月27日～5月6日を除く)
詳しくはホームページをご覧ください。
(<https://www.kewpie.co.jp/100thcp>)

1

NEWS

「キューピー エッグケア (卵不使用)」を刷新

マヨネーズタイプ調味料「キューピー エッグケア(卵不使用)」を全面的にリニューアルしました。

- 原料の食酢を工夫し、食物アレルギー(特定原材料等27品目)の一つである「りんご」を不使用に。
- 品位向上に伴って風味を長く保つことが可能となり、賞味期間を8ヵ月から10ヵ月に延長。

パッケージを刷新し、
「卵を使っていない」こと
をわかりやすく表示。

アレルギーアイコンを
追加し、「食物アレルギー
(特定原材料7品目)
不使用」の視認性を高めた。



2

AIを活用した 原料検査装置をグループに展開

2019年1月より惣菜の原料となるカット野菜の検査に、AIを活用した自社開発の原料検査装置を導入し、運用を開始しました。惣菜の原料検査に活用するのはグループ初。導入を開始したのはポテトサラダなどに使用するいちご切りのニンジン(ニンジン)の検査工程です。キューピーグループで、惣菜の製造・販売を行っているデリア食品の惣菜工場において、運用・検証をしています。

1:原料検査の自動
化・効率化で働く人
にやさしく。

2:「良品」を学習させる逆
転の発想と、「シンプル&
コンパクト」な操作性。



これまでの実績を基に、多種多様な原料の検査装置として、グループ内での展開を進めます。また今後は、さらに改良を進めて同じような課題を抱えている原料・食品メーカーへの提供も検討していきます。

P.S.

広報部だより

- 20年ほど前に、研修で日本雑穀さんへ。目の前の広大なコーン畑に感動。生でかじったコーンが甘かったこと。絹糸の数と粒の数が同じこともこの時に知りました。研修から戻った後は仲間と資料作り。今でもよい思い出です。(R.M)
- 社会人になりたての頃、友人同士で初のダーツバーへ。メニューにあった「ジャイアントコーン」を「これ好き!」とオーダーしたところ、運ばれてきたのは1粒の大きさが2cmほどあるコーンを揚げた、昔懐かしいおつまみでした。実は、某アイスクリームだと思って2個も頼んだ私たち。とんだ「コーン」違いに大笑いしたのでした。(A.K)

バックナンバーもご希望の方は
広報部までご連絡ください。