

# 会 社 案 内

株式会社 菅野製麺所



## 「高品質」で「安全」な商品の提供 「麺食文化の発展への貢献」と「笑顔の創造」 それが私たち KANNO の使命です

当社は、戦後の厳しい食糧事情を目にして、「1人でも多くの人に美味しいものを提供したい」という強い情熱から独学で製麺を学び生産したことに始まります。

そこから独自の研究を重ね、日々多様化していくさまざまな食文化やマーケットのニーズに対応すべく、 一貫して高品質で安全な商品づくりを追求してきました。

今では「麺食文化」は世界に広がり、多くの国々で日常食として根付き、世界中の人々にたくさんの笑顔を もたらしています。また新しいビジネスとしても加速を続けており、海外から新たなスタイルとして発信 されるケースも増え続けています。

反面昨今では、食品業界全体の信用を失墜させる事例も起き、より一層食の安全性のあり方も厳しく 問われるようになっています。

当社では、業界にさきがけて一早く HACCP に取組み、原材料受入れから生産・出荷まで徹底した衛生管理と 品質管理を行ってきました。さらに今後は、これまで以上に多様化し複雑化していく食文化にスピーディに 対応すべく、より高水準の世界統一規格 FSSC22000 にも取組み、高い食品安全性と高度な生産体制を 追求していきます。

幾多の時代を超え、生活環境の変革を乗り超えていく中で培ったノウハウと、徹底した衛生管理と品質管理 体制を追求し、高品質で安全な商品を提供し続けていく。

「麺食文化の発展への貢献」と「笑顔の創造」が私たち KANNO グループの使命です。







## 5S運動や HACCP 方式をいち早く導入









#### 〈稼動計によるモニタリングシステムの導入〉

平成 24 年から稼動計による工場内モニタリングシステムを導入し、工場内のミキシング工程をはじめ、製麺室、圧延工程、麺線冷却庫、原材料倉庫、製品冷蔵庫等に温度計をつけており、検査室ですべてモニタリングでき、常時、全工程をリアルタイムで温度調節を行っています。さらに湿度コントロール機能も完備し、温度・湿度両面の管理を行っています。



#### 〈アレルギー表記と使用について〉

KANNOでは各製品でとに、賞味期限、原材料表示、保存方法、アレルギー表示を表記したラベルを貼り付けております。麺には特定原材料7品目のうち「小麦」「卵」を使用していますが、「乳」「えび」「かに」「そば」「落花生」については使用しておりません。

また、卵アレルギーの方でも食べられるように「卵」を一切使用しない全面区画した専用ラインを保有し、定期的にアレルギー物質の混入がないか外部機関で検査を行っています。

## 国際規格 FSSC22000 認証への取組み 業界随一の品質管理体制



#### 〈衛生管理〉

異物や食中毒菌の混入を防ぐため、製造現場へ入室する手順を厳重に 定めています。まずマスクと帽子、白衣をきちんと身につけ、工場内専用 シューズに履き替えます。次に粘着ローラーで衣服についた毛髪やホコリ等 を除去し、定められた一定時間手を洗い、エアタオルでしっかり乾燥 させ、エアシャワーを一定時間浴びて、工場内に入ります。

#### 〈異物混入対策〉

ミキサーやローラー切刃など、製麺に関する設備には金属製が多く使用 されているため、万が一に備え、全ラインに金属検出機を設置し、全品 モニタリング検知を行っています。もしも製品に金属反応が出た場合には、 即排出し、不良製品として出荷できないようになっています。

#### 〈官能・食味検査〉

生産した製品は、毎日必ず品質管理部と製造部が一緒に試食を行います。 麺の形状・色味・食感をチェックし、「変化」が生じていないかを確認し、 その詳細を記録・蓄積し、あらゆる状況を瞬時に生産に活かせるように ノウハウとして日々活用しています。また、麺がどのスープに合うのか スープマッチング一覧表を作成し、お客様からのお問い合わせに迅速に 対応できるようにしています。

#### 〈微生物検査〉

一般生菌数や大腸菌群、大腸菌、黄色ブドウ球菌などの検査を毎日 実施しており、出荷製品だけでなく、原材料である小麦粉や添加物に ついても同様に検査しています。

また、使用機械の清掃後の拭き取り検査、落下菌検査等も実施し、 常に製品が清潔な環境で作られているかを確認しています。

#### 〈理化学検査〉

麺とスープが上手く絡むには、麺の水分量と pH も非常に重要な要素 です。製品と原材料の小麦粉の水分量が常に規格内で維持されているかを、 かんすいが添加されている中華麺はアルカリ性なので、pH も常に 規格内で維持されているかを毎日実施して、日々の生産が安定した 基準で維持されていることを確認しています。

#### 〈水分活性〉

食品の保存性を指標とする「水分活性値」を計測することで、麺の中に 含まれる微生物が利用できる水分「自由水」の割合がどの程度含まれて いるかを把握し、製品の保存性や変性に活用しています。



## 豊富なノウハウを駆使した規格管理



さまざまなお客様のニーズに対応するため、長年培ってきたノウハウと豊富なデータを駆使して500種類以上のオリジナル麺を製造しています。自動化できるところは機械を導入し、効率化を図る一方、麺の製造や材料の特性などを熟知した専任担当を配置し、製品ごとに加工の仕方を変え、細かい微妙な麺の調整を行うことで、独自性のある商品を生み出しています。

素材となる大切な小麦粉は結露を防ぐ布サイロで小麦の種類ごとに管理されており、材料をすべて撹拌した後は、機械によって上下から圧延され、適度な温度・湿度で熟成されます。

KANNO の麺がすべてのニーズに対応できるのは、こうした圧延や熟成の過程に 秘密があります。また豊富な種類の切り歯によって太さやウェーブに変化を 付けられるのも大きな特徴です。異物混入や劣化を避けるため、製品はすぐに 個別包装されます。



#### ● 麺製品ラインナップ



なめらかなのど越しとコシが特徴の "多加水熟成麺"



つけ麺やまぜそばとの相性もいい "太麺ラインナップ"



麺の歯ごたえと豊かな風味が特徴の "低加水麺"



ツルツル&モチモチな食感が魅力の "多加水手もみ麺"

## 500 種類以上の麺バリエーションを生み出す製造ライン

原料

小麦粉は、布サイロへ納入・貯蔵されます。 専用ローリー車によって運ばれるため、 輸送途中の温度管理、品質劣化や異物混入を 排除する入荷体制は万全です。布サイロは 金属サイロに見られるような結露による 品質劣化を防ぎます。



20tの大型布サイロ 6 基、 750 kg の小型布サイロ 6基を備えている。



小麦粉の量や配合の管理は 給粉配合計量設備制御盤で 砕羽



かん水の配合も麺の種類に よって変わる。

ミキシング

小麦粉、小麦タンパク(グルテン)、卵白粉 などを高速で撹拌した後、麺にコシを出す ためにかん水を加えます。原料の配合は製品 によって異なります。小麦粉の状態を確認 しながら、中速、低速など回転数を変化 させながら撹拌を続けます。ミキサー内 には、密度の濃い引き締まったコシのある 麺が打ち上がる工夫があります。



撹拌により、きめ細やかで滑らかな生地が 生み出される。



麺の種類によってミキシング速度を調整。

複合・熟成

ミキシングが終了した生地は粗製ロールで 2枚の帯状の麺帯にします。これをさらに 複合ロールで圧力をかけながら1枚の 麺帯にします。この麺帯をKANNO オリジナルの熟成ボックスの中で任意の 時間通過させ熟成させます。こうすることで 麺の品質を向上させています。



種類によっては複合を繰り返す。この工程が 麺のコシを決める。



オリジナルの特殊熟成ボックスによる 麺帯熟成。

圧延・麺切

熟成された麺帯は、4~5種類の直径の異なるローラーによって段階ごとに計算された圧力をかけながら徐々に引き伸ばされます。この圧延によって熟成工程で形成された麺のうま味成分であるグルテンの増加を促すのです。麺帯は、約70種類の切り歯を使い分けて太さやウェーブなどに変化をつけることで、仕様に合わせた麺として切り出されます。



段階的に異なる圧力をかけることで麺帯を 伸ばす。



麺の種類によって異なる切り歯を使用。 汚れ防止のため歯先は樹脂性。

冷却・包装 ・検査 切り出されたばかりの麺は熱を帯びています。放熱時間の差が麺の品質のバラつきを生じさせるため、切り出し後は冷却装置により一定温度まで下げ、麺の状態を安定させます。その後、機械によって個別包装されます。検査は生産ライン上で行われ、金属検出機や重量チェッカーで値をクリアした麺だけを出荷させます。



冷却装置によりあら熱を 帯びた麺を一定温度まで 一気に冷却。



絶妙な角度で麺が機械から 滑り落ちるように袋詰め される。



値に異常が出た製品は自動的 にラインからはじかれる。

回収トレイ 洗浄 当社では製品を納品する際、「木の麺箱」は 使用しません。というのは、木材は思わぬ 害虫のすみかとなる可能性があり、木片も 「異物」として混入する危険性があるから です。納品にはプラスティック製のコンテナを 使い、回収後は必ず高温消毒洗浄を行い、 乾燥させてから再び工場内へと運び込む ようにしています。





## 自社保冷車による配送は業界随一



KANNOでは冷蔵車両を導入し、東京、埼玉、千葉、茨城、神奈川と広域エリアを自社便配送をしております。製麺会社が広域エリアに 自社便を持っているというのは稀なことですが、このような体制を構築したのは、生産された商品を大切に管理して可能な限り直接

お届けし、各配送担当者がお客様とコミュニケーションを図ることで小さな変化や要望にもすぐに対応するという考えによるものです。配送時には、冷蔵車両の温度を一定に保つのはもちろん、製品が傷まないよう、細心の注意を払って納品しています。現在、KANNOの得意先は約2400店舗あります。関東圏が中心ですが、北は北海道、南は沖縄まで幅広い地域にお客様がおります。自社便配送は関東圏のみですが、製品の発送は日本全国どこでも可能です。





#### ● 受注から配送まで



#### ●午後

当社の方からお客様に 電話して、翌日の注文伺い



#### ●早朝

発注を受けた製品の セット&詰め込み作業

#### ●早朝~日中

出発。 お客様のところに配送

### ●午後

当社の方からお客様に 電話して、翌日の注文伺い















## お客様の冷蔵庫まで品質を保って安全にお届けします

#### 配送営業マンとして

配送担当者は万全の体制で麺を納品する ことはもちろん、「配送営業マン」としての 役割も担っています。お客様と直接接する 機会が多いため、雑談の中から要望を聞き 出したり、配送ルートの途中で発見した 新しいラーメン店に立ち寄り情報収集を したり、営業担当者と連携を取りながら KANNO の一員として麺作りに貢献して います。

#### 麺の知識の共有

配送担当者はまた、日々、麺の知識を深める ための勉強も欠かしません。麺の種類や 特性を覚えることはもちろん、実際に試食を するなどして、麺に使用している材料や 特徴を把握しておくことも、お客様と接する 上で大切なことです。麺の知識を配送担当者 まで社員全員が把握しておくことで、配送時の トラブルやアクシデントにも適切に対応 できます。



#### W 営業体制のメリット

KANNO では営業担当者と配送担当者が 日々連携をとるW営業体制をとっています。 実質的にお客様と商談するのは営業担当者の 役割ですが、配送時にお客様の"ご用聞き"として 動けるのは配送営業マンの強み。両者が連携 していくことで、お客様の要望がスムーズに 伝わり、顧客満足度アップにつながります。





# 「お客様の喜びの創造」のために

新たなメニュー作りや 異業種の方でも幅広く スピーディーに応えられます



# 新たな「麺食文化の創造」のために

## 麺業界のニーズは多種多様 そのすべての期待と要望に しっかり対応する生産体制が特徴

平成23年からスタートした埼玉県松伏町の新工場は、 敷地面積約 10000 平方メートル、鉄骨スレート造 一部二階建て、延床面積約3200平方メートル。 8ラインで昼夜2交代で稼働すると年間9600万食の 号/株式会社菅野製麺所 生産が可能です。この新工場ではこだわりのある 所 在 地/東京都大田区西蒲田6丁目29-2 飲食店様にも満足していただけるよう、少量でも 設 立/昭和28年 加工度の高い麺を作るラインを主流とし、生産量を 資本金/4.970万円 落としてでも、多品種に対応していく「多品種 役 員/代表取締役 菅野善男 少ロット生産」を可能にした体制を整えました。 従業員数/75名 さらに特徴的なのは、安全性と品質管理に関する 業務内容/生麺類及び中華惣菜・冷凍食品の製造販売 部分を重視し、昨今の食物アレルギーに対応する 事業 所/本 社(東京都大田区西蒲田6丁目29-2) ため、8ラインのうち1ラインに、製麺室内に 東京営業所 (東京都大田区西蒲田6丁目 29-2) 密閉した区画を設け、アレルゲンの侵入を防ぐ 埼玉営業所(埼玉県北葛飾郡松伏町松伏972-1) 神奈川営業所(神奈川県相模原市中央区中央2丁目5-11) 処置をしました。また、品質の変化を少なくする つくば出張所(茨城県つくば市高野台2丁目9-5-101) ため、平成24年から導入した「稼動計による 瑞 穂 工 場 (東京都西多摩郡瑞穂町長岡3丁目1-34) 工場内モニタリングシステム」により、温度や 関連会社/株式会社カン。 湿度などを、常時タイムリーに一定管理を行って 菅野福島商事株式会社 います。 会社沿革 昭和24年/東京都大田区大森にて製麺業を創業 昭和 28 年/麺製造拠点を大田区蒲田に移設 株式会社菅野製麺所設立 昭和 45 年/埼玉県吉川市に吉川工場設立 昭和60年/吉川工場生産ライン増設 昭和 62 年/八王子工場創設 中華惣菜生産開始 昭和63年/埼玉県入間市に中華惣菜工場移設 平成 9年/東京都西多摩郡瑞穂町に中華惣菜専用の瑞穂工場新設 平成 9年/埼玉営業所設立 平成 19 年/埼玉県北葛飾郡松伏町に埼玉営業所移転 平成23年/埼玉県北葛飾郡松伏町に製麺工場新設 平成 24 年/茨城県つくば市につくば出張所設立 平成 25 年/神奈川県相模原市に神奈川営業所設立 平成 28 年/本社全面改装 新社屋竣工





### 株式会社 菅野製麺所

■本社/東京営業所	〒 144-0051	東京都大田区西蒲田 6 丁目 29 番 -2	TEL.	03-3735-1561 / FAX.	03-3730-0599
■埼 玉 営 業 所	〒 343-0111	埼玉県北葛飾郡松伏町大字松伏 972番 -1	TEL.	048-992-1147 / FAX.	048-992-5590
■神奈川営業所	〒 252-0239	神奈川県相模原市中央区中央2丁目5番-11	TEL.	042-851-3724 / FAX.	042-851-3824
■つくば出張所	〒 305-0074	茨城県つくば市高野台2丁目9番-5-101	TEL.	029-879-7570 / FAX.	029-879-7571
■瑞 穂 エ 場	〒 190-1232	東京都西多摩郡瑞穂町長岡3丁目1番-34	TEL.	042-556-4545 / FAX.	042-556-4554

#### 関連会社

■株 式 会 社 カ ン ノ 〒 343-0115 埼玉県北葛飾郡松伏町上赤岩 2249 番 TEL 048-991-2111 / FAX 048-991-2131 ■菅野福島商事株式会社 〒 342-0007 埼玉県吉川市大字拾壱軒 300番地 TEL 048-993-3340 / FAX 048-993-3350

## http://www.kannoseimen.com/