

中国四国農政局
意見交換会

食品の安全性について

～カット野菜の衛生管理～

株式会社フジ
松山デリカプロセスセンター

本日、お話しすること

1.株式会社フジ 松山デリカプロセスセンターの概要

2.カット野菜の概要

3.前提条件プログラムとHACCP手法による管理

4.カット野菜の製造工程と衛生管理

5.食品安全への取組み 3つの要素 ほか

会社概要

社名	株式会社 フジ
設立	1967年9月12日
所在地	広島県広島市南区段原南一丁目3番52号
代表者	山口 普
資本金	220億円
事業内容	総合小売業(食料品、衣料品、日用雑貨品等の小売販売)
営業収益	8,089億円 (2025年2月期・連結)
店舗数	486店舗
従業員数	約49,000名

松山デリカプロセスセンター ご案内



松山デリカプロセスセンター 沿革

1979年 8月	(株)フジ食品センター（惣菜センター）として設立
1998年 3月	(株)セトスイ・フードサービスに業務移管
2008年 3月	大東青果(株)より、青果部門を譲り受ける
2010年 3月	(株)フジのデリカ部門(販売・商品部)と合体して、事業内容をデリカ事業に特化、社名を(株)フジデリカ・クオリティに変更
2012年11月	デリカ部門 新工場を建設
2019年11月	工場1階部分の増築・改修をおこない、青果部門を集約
2022年 9月	国際規格「FSSC22000」認証取得
2024年 3月	(株)フジに合併 松山デリカプロセスセンターに名称変更

松山デリカプロセスセンター 概略

- ①名称 (株)フジ松山デリカプロセスセンター
※現工場：2012年11月7日稼働開始
- ②所在地 愛媛県松山市安城寺町571番地2
- ③設備面積 敷地面積 11,800㎡ (3,576坪)
建築面積 4,861㎡ (1,473坪)
工場面積 12,799㎡ (3,878坪・延床)
排水設備 569㎡ (172坪)
- ④従業員数 松山デリカプロセスセンター 454名
松山畜産プロセスセンター 112名
品質管理室 (当PC担当) 5名
デリカ商品部 (当PC担当) 7名

※子会社 (障がい者雇用)

(株)フジ・ハートデリカ (特例子会社) 11名

松山デリカプロセスセンターで使用する野菜の下処理業務

(株)フジ・ハートクリーン (就労支援A型) 25名

松山デリカプロセスセンター内で使用するコンテナの洗浄業務ほか

松山デリカプロセスセンター 製造概略

- ①出荷高 年間61.2億円（デリカ部門50.2億円、青果部門11.0億円）
1日あたり製造パック数 9～13万パック
- ②稼働時間 ・昼間 5：00～18：30
 ・夜間 20：00～ 6：00
- ③従業員 ・正社員 34名 ・実習生/特定技能126名
 ・正社員（障） 7名 ・人材派遣 24名
 ・パート(長) 81名 ・業務委託 34名
 ・パート(短) 148名 合 計 454名
- ④業務内容 ・炊飯 ・寿司、弁当成型 ・加熱調理 ・仕込み
 ・調味料調合 ・サラダ攪拌 ・野菜下処理
 ・野菜殺菌カット ・パック盛付 ・キット盛付
 ・袋サラダ包装 ・値付 ・インストア用原体（TC）
 ・ギョーザ ・唐揚げ ・だし充填 ・玉子焼き
- ⑤出荷商品 ・アイテム数 140 ・SKU数 240

2025年12月 現在

松山デリカプロセスセンター 出荷商品

人気のお惣菜



十品目のおばあちゃん巻き



ポテトサラダ



スタミナ唐揚げ



おばあちゃんばら寿司



肉じゃが



筑前煮

松山デリカプロセスセンター 出荷商品

くふう・トクバイ

おいしいもの総選挙2025 結果発表



生鮮・日配部門

最高金賞

フジ、フジグラン、
マックスバリュ、マルナカ
じゅわっとジューシー
生ハンバーグ



スイーツ部門

最高金賞

スーパーマーケット
パロー
北欧
アップルパイ



最高グランプリ

デリカ部門

最高金賞

フジ、フジグラン、
マックスバリュ、マルナカ
十品目の
おばあちゃん巻き



グロサリー部門

最高金賞

週末びっくり市
ガリスパ!
(ガーリックスパイス)



観光商品部門

最高金賞

角上魚類
四色丼

中でも“十品目のおばあちゃん巻き”は、全国104社のスーパーマーケットが自慢の商品をエントリーし、約22万件の生活者の投票があった“おいしいもの総選挙2025”で全381商品の中から最高グランプリの栄誉に輝きました。フジのデリカ部門の中でも人気の高い商品です。

商品供給店舗・お取引先様

①店舗向け 440店舗（フジ、マックスバリュ、マルナカ屋号）



②(株)フジマート四国 6店舗



③(株)フジマート 13店舗



2025年12月 現在

商品供給店舗・お取引先様

④(株)ニチエー 8店舗



⑤生活協同組合コープえひめ様 13店舗



⑥(株)レデイ薬局様



2025年12月 現在

「FSSC2200」認証 (2022年9月取得時)

フジデリカ・クオリティ本社工場 (現：松山デリカプロセスセンター) 国際規格「FSSC22000」認証取得

お客様の食卓へ「安全」「安心」「信頼」される商品をお届けします



フジデリカ・クオリティ本社工場は、2012 年より稼働している当社の惣菜工場です。現在、中国・四国のフジ・リテイリングを中心に惣菜や寿司、おにぎり、サラダなどを製造・出荷しています。稼働開始以降、フジデリカ・クオリティの惣菜は安全・安心を第一に厳重な品質管理体制のもと、季節に応じたこだわりの食材を使い、一品一品、心を込めて製造しています。

当社は、HACCP に基づいた衛生管理による食品製造を行ってきました。今回の FSSC22000 認証取得により、更なる品質管理・衛生管理を徹底し、食品安全を最優先とした「商品づくり」に取り組み、お客様の食卓へ「安全」「安心」「信頼」される商品をお届けします。

FSSC22000とは

「FSSC22000」とは、食品安全システム認証の国際規格。**ISO22000をベースにし、具体的な衛生管理手法が追加されより確実な食品安全管理を実践するために作られたマネジメント規格**です。

「FSSC22000」はGFSI(国際食品安全イニシアチブ)の認証を得た食品マネジメントスキームで、①ISO 22000+②ISO/TS22002+③FSSC 22000追加要求事項から構成されています。



食品安全・品質方針

＜基本理念＞

私たちは、豊かなくらし、地域社会の発展、人々を大切にする企業づくりを目指し、食品の安全と安心を最優先した商品づくりに取り組みます。

＜基本方針＞

1.安全安心

お客様の健康と安全を優先し、製品の品質と安全性を確保します。

2.法令遵守

食品安全に関する法令や要求事項を遵守します。

3.教育

食品安全に関する教育とトレーニングを推進します。

4.改善の取り組み

社内外との連携を重視し、フードチェーン全体で食品マネジメントシステムの継続的改善に取り組みます。

優良循環型事業所

令和2年度愛媛県資源循環優良モデルに認定

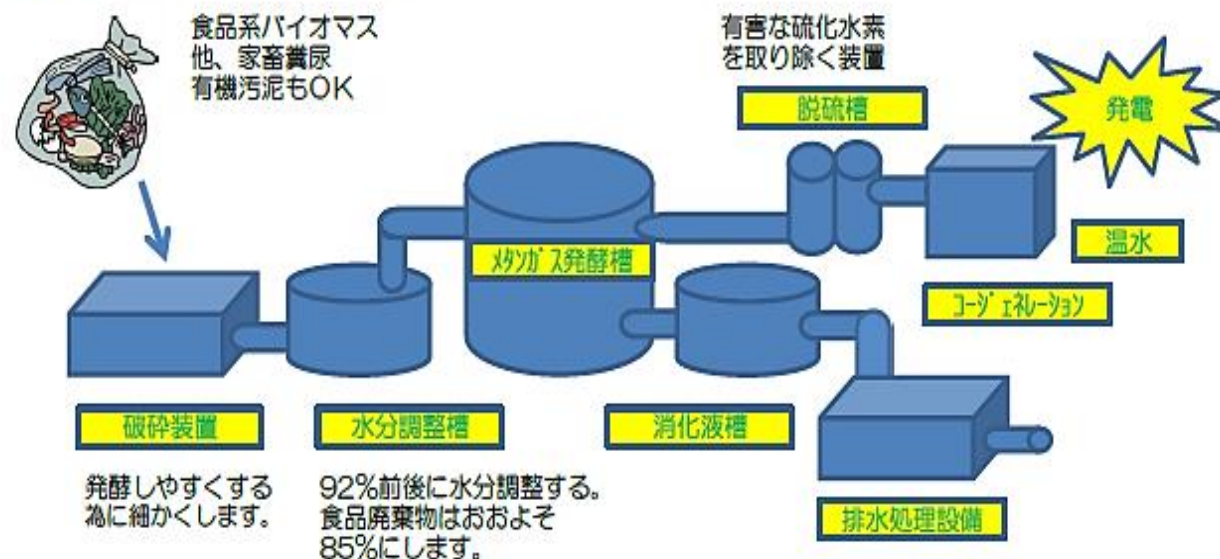


工場外への食品廃棄物持ち出しなし!

自社食品廃棄物100%利用は
中四国民間企業初!

- ★工場にて発生した廃棄物(食品残渣)を破碎し、発酵させ、発生したメタンガスを燃やして発電を行います。
- ★生ごみの排出を抑え、環境への負荷をできる限り低減する取り組みを推進しています。

システムフロー (イメージ)



- 残渣処理量 最大5 t / 日
- 発電量 780kwh/日 (一般家庭72世帯分)

本日、お話しすること

1. 松山デリカプロセスセンターの概要
- 2. カット野菜商品**
3. 前提条件プログラムとHACCP手法による管理
4. カット野菜の製造工程と衛生管理
5. 食品安全への取組み 3つの要素 ほか

カット野菜商品・キット

カップサラダ



袋サラダ



キット



※当社キットは、店舗加工調理用として、カット野菜と他原料を組み合わせ、店舗へ供給しており、カット野菜を含むデリカ市場は年々伸長しています。

本日、お話しすること

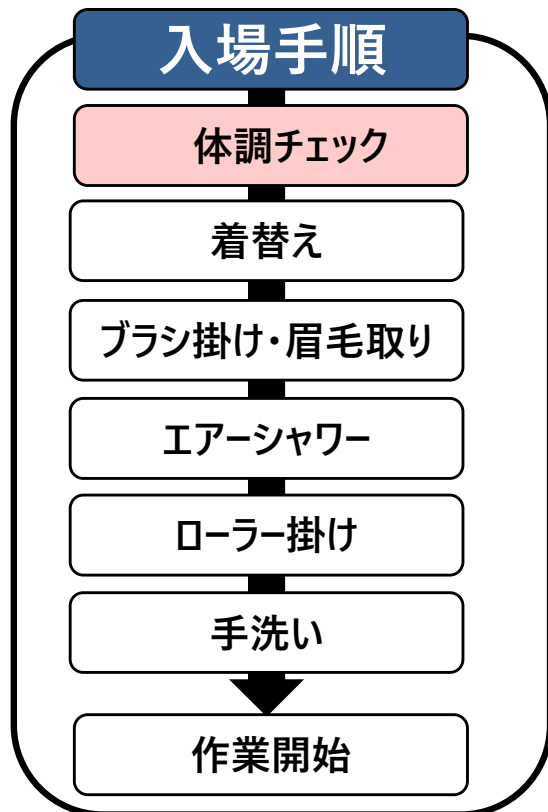
1. 松山デリカプロセスセンターの概要
2. カット野菜商品の動向
- 3. 前提条件プログラムとHACCP手法による管理**
4. カット野菜の製造工程と衛生管理
5. 食品安全への取組み 3つの要素 ほか

前提条件プログラムの徹底

<前提条件プログラム>

HACCPプログラムを効果的に機能させるための前提(土台)となるプログラム

～松山デリカプロセスセンターの入場手順のご紹介～



従業員は、毎日、チェックシートの項目に沿って、体調に問題がない事を確認(報告)。

毎月1回の検便を実施。

衛生管理チェックシート

	○月○日（○曜日）								
	発熱	体調						身だしなみ	
氏名	体温記入	のどの痛み、咳はない	腹痛、下痢の症状はない	吐き気、嘔吐の症状はない	手指に傷や荒れ・化膿（かのう）はない	黄疸の症状はない	その他の体調不良はない（注１）	つめを短く切っている	長靴、短靴を洗浄している
松山 太郎	36.5	○	○	○	○	○	○	○	○

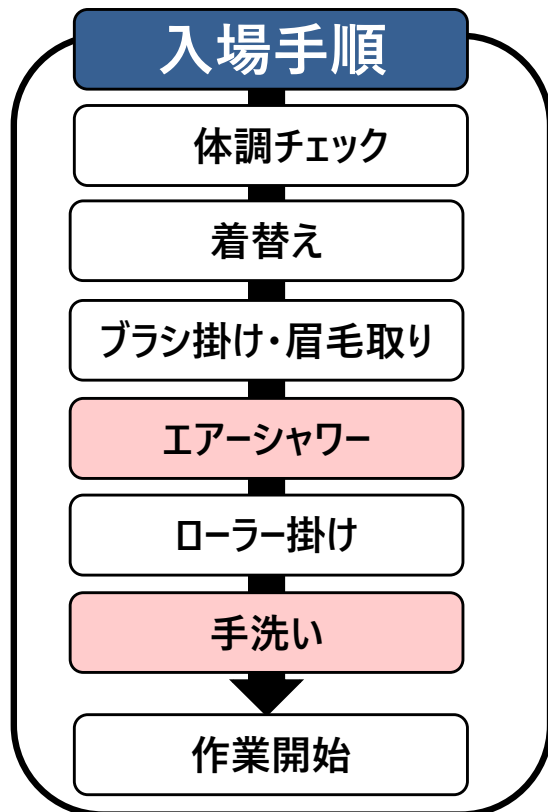
→従業員を介した細菌・ウイルス汚染の防止のため

前提条件プログラムの徹底

<前提条件プログラム>

HACCPプログラムを効果的に機能させるための前提(土台)となるプログラム

～松山デリカプロセスセンターの入場手順のご紹介～



エアーシャワーで
髪の毛やホコリ
を除去



→異物混入防止のため

手洗いマニュアルに
沿って50秒以上
手洗い(2度手洗い)

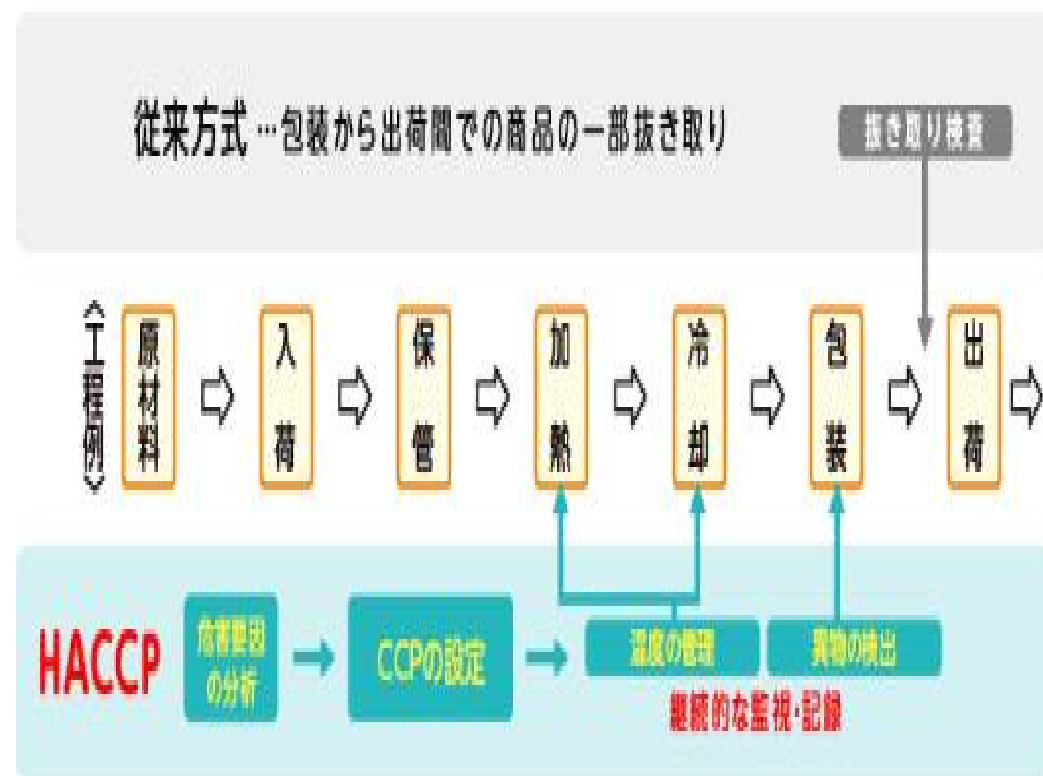


→手についた病原性微生物を
洗い落とし、食中毒を防止の
ため

HACCPとは

「HACCP」とは抜取検査による、食品安全管理ではなく、工程で食品安全の重要なポイントを特定し、確実に管理するための食品安全の仕組みです。問題の検出ではなく、予防を重要視しています。これまでの最終製品の抜き取り検査に比べて、より効果的に安全性に問題のある製品の出荷を防止できるようになります。

※HACCP：HA=危害要因の把握・分析 CCP＝重要管理点



危害分析の一例



ハザードの分類	具体的なハザード	管理手段	この工程は OPRP/CCPか？
微生物的ハザード	病原微生物の生残	製造工程での洗浄・殺菌	OPRP
	病原微生物の増殖	コールド・チェーンの確保	—
	病原微生物の汚染	食品・器具機械の衛生的な取扱い	—
化学的ハザード	農薬の残留	信頼のおける取引先からの原料購入 規格書の入手	—
物理的ハザード	金属異物の残存	金属探知機の正しい運用	CCP

HACCP手法について



OPRP: 前提条件プログラムに「具体的な基準を設けて管理する」要素を足したもの。

CCP: 特に厳重に管理する必要があり、かつ、危害の発生を防止するために、食品中の危害要因(ハザード)を予防もしくは除去、または、それを許容できるレベルに低減するために必須な段階。

→製造工程での洗浄・殺菌、金属探知機の正しい運用は重要な管理要素

本日、お話しすること

1. 松山デリカプロセスセンターの概要
2. カット野菜商品の動向
- 3 前提条件プログラムとHACCP手法による管理
- 4. カット野菜の製造工程と衛生管理**
5. 食品安全への取組み 3つの要素 ほか

カット野菜の製造工程

製造工程

入荷・冷蔵保管

不可食部除去・殺菌

洗浄・殺菌（原体）

スライス

殺菌・洗浄（スライス後）

計量・冷蔵保管

盛付

金属探知機

値付・出荷



【入荷・冷蔵保管】

契約産地や市場より
入荷された野菜は適切な
温度で保たれた冷蔵庫で
保管します。



【不可食部除去・殺菌】

不可食部を除去しながら、
同時に原体状態での
電解次亜水による漬け込
み殺菌を実施します。

カット野菜の製造工程

製造工程

入荷・冷蔵保管

不可食部除去・殺菌

洗浄・殺菌（原体）

スライス

殺菌・洗浄（スライス後）

計量・冷蔵保管

盛付

金属探知機

値付・出荷



【洗浄・殺菌】

殺菌・洗浄（原体）

この後、スライス工程を経て再度、殺菌・洗浄（スライス後）を行います。

【スライス】

決められたカットサイズにスライスします。

切り残しが混じることがないようにスライサーの刃を毎日手入れしています。

カット野菜の製造工程

製造工程

入荷・冷蔵保管

不可食部除去・殺菌

殺菌・洗浄（原体）

スライス

殺菌・洗浄（スライス後）

計量・冷蔵保管

盛付

金属探知機

値付・出荷

電解次亜水とは？

- ★松山デリカプロセスセンターでカット野菜の殺菌・洗浄に使用。
- ★水と塩と電気から作られる殺菌液であり、pH調整のために炭酸ガスを添加後使用（pH5.5程度）。
- ★「次亜塩素酸水と次亜塩素酸ナトリウムの同類性に関する資料」（厚生労働省）により次亜塩素酸ナトリウムの希釈液と同等の殺菌効果があると認められている。
- ★殺菌後は、冷水でのすすぎと脱水を行う。

殺菌水濃度管理システム

- ★電解次亜水生成機で、塩素濃度の一元管理を実施。
- ★青果物の野菜を洗浄・殺菌する上で、安定した濃度管理を行うことができ、品質の維持・向上に繋がる。



カット野菜の製造工程

製造工程

入荷・冷蔵保管

不可食部除去・殺菌

殺菌・洗浄（原体）

スライス

殺菌・洗浄（スライス後）

計量・冷蔵保管

盛付

金属探知機

値付・出荷



【金属探知機】

包装した商品は、全品金属探知機を通します。スライサーの刃こぼれ等の金属異物を自動で除去します。



【値付・出荷】

値付後は従業員が目視で検品を行い、異物混入等、異常品がないことを確認してから出荷します。

カット野菜の製造工程

窒素生成装置



窒素・炭酸混合装置



【ガス置換包装】

一部カット野菜商品には、ガス置換包装をしています。

鮮度を長持ちさせることができ、店頭やご家庭での食品ロスを低減させます。

ガス置換の効果

窒素ガス	炭酸ガス
酸化防止・変色や退色の防止	カビ防止・腐敗防止(静菌作用)
表: 食品包装機における窒素置換について(渡辺聡)を参考に作成	



本日、お話しすること

- 1.松山デリカプロセスセンターの概要
- 2.カット野菜商品の動向
- 3.前提条件プログラムとHACCP手法による管理
- 4.カット野菜の製造工程と衛生管理
- 5.食品安全への取組み 3つの要素 ほか**

食品安全への取組み 3つの要素・その他

・3つの要素

衛生 管理	①作業者の衛生管理 ②清掃・洗浄・殺菌 ③設備・備品の選定・配置・保守、④安全・衛生を保った空気、水、エネルギー ⑤廃棄物・汚水処理、⑥作業場の区分け ⑦有害生物の対策
工程 管理	①フローダイアグラム ②ハザード管理プラン ※ハザードとその管理方法が一目でわかること。
リスク VS 対策	①リスク 食品安全目標達成の阻害要因は？ 食品安全業務プロセス(工程)が計画通りに進んでいるか？ ②対策 どうやって食品安全リスクに取り組むのか！

・コールドチェーンの確立

コールドチェーンとは、低温保管が必要な商品を適切な温度を保ったまま運ぶ物流の仕組みのことです。
松山デリカプロセスセンターで製造された商品は、コールドチェーンの下、お客様に店頭で供給されています。
(主な商品の流れ)松山デリカプロセスセンター→四国生鮮センター(業務委託)→店舗→お客様

①業務委託先とのコミュニケーション

毎月、松山デリカプロセスセンター、物流運営部、業務委託先と会議を実施、コールドチェーン維持に努めています。

②物流段階の定期確認、店頭における温度管理

温度管理の担保を主目的に、物流センターの定期確認、トラックの配送温度の確認をしています。

また店頭においては、商品ごとに適切な温度管理を実施しています。

ご清聴いただきまして、
誠にありがとうございました。