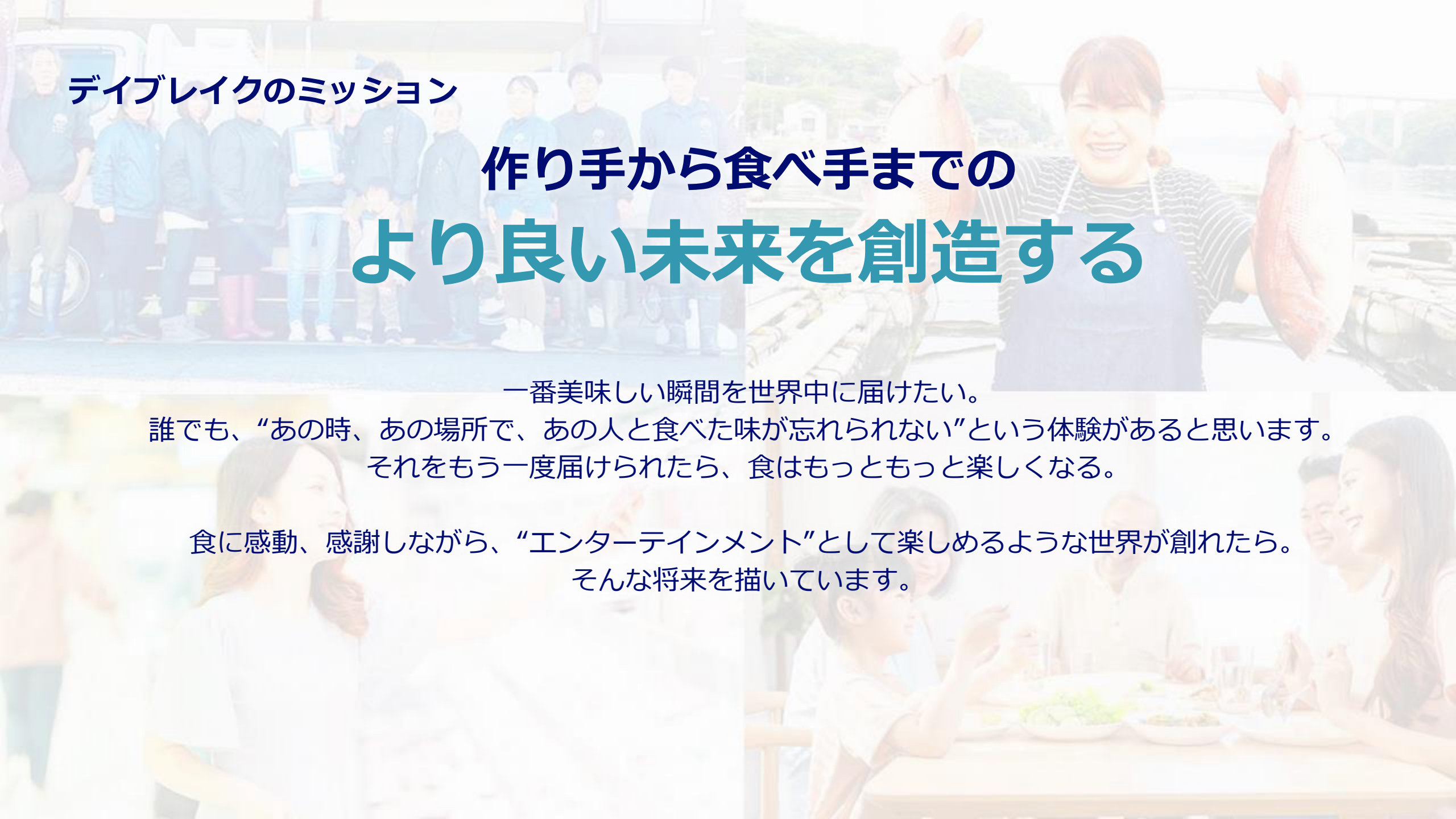




DAY BREAK

会社説明（ダイブレイク）





デイブレイクのミッション

作り手から食べ手までの より良い未来を創造する

一番美味しい瞬間を世界中に届けたい。

誰でも、“あの時、あの場所で、あの人と食べた味が忘れられない”という体験があると思います。
それをもう一度届けられたら、食はもっともっと楽しくなる。

食に感動、感謝しながら、“エンターテインメント”として楽しめるような世界が創れたら。
そんな将来を描いています。

特殊冷凍機の販売だけでなく、特殊冷凍を施した食品の製造から販売までを支援
特殊冷凍業界ではシェアNo.1

ARTL**CK**
FREEZER

ARTL**CK**
FOOD

特殊冷凍機の製造販売だけでなく、
レシピ開発やコンサルティング支援

フリーザー事業

フード事業

特殊冷凍を施した冷凍食品を自社で開発
し『製造～物流～販売』までをアレンジ

ARTLOCK FREEZER

2



アートロックフリーザー“こんな使い方してほしい”

裸のまま凍結できます

アートロックフリーザー“こんな使い方してほしい”

熱々のまま凍結できます



アートロックフリーザー”こんな使い方してほしい

天ぷらのサクサクも実現





いつでも誰でもどんな状況でも
高品質冷凍を実現することができる特殊冷凍機

ARTLOCK FREEZER

2つの革新的技術

- 01 食材にダメージを与えず全てを均一に凍結
マイクロウィンドシステム
- 02 センサー自動検知で冷凍機も、品質もしつ
かり守るフリーズプロテクト

ARTLOCK FOOD

3

過去4,000件以上の冷凍テストで蓄積した膨大なデータとノウハウに基づき、業界では長年不可能だった最も難しい「冷蔵解凍」できる冷凍寿司の開発に成功。

Proprietary Technology

最新の冷凍技術と

ファンや内部構造を
全体最適で設計

これまでの知見を活かし



得られた結果で
さらなる検証

Original Recipe

研究を重ねた独自レシピ

米品種、寿司酢の
オリジナル配合



解凍後賞味期限

解凍後10℃保管48時間
を経過しても細菌基準は
問題なし。販売の**ロング
ライフ**化でロス率の削減
も可能に！

検査報告書

B041700

ダイブレイク株式会社 商中

所長 新橋事務局長室

所長 2

食品衛生センター
Food Hygiene Center

株式会社 食品衛生センター

神奈川県小田原市宮町2-15-15

TEL 0120-400-909 FAX 0465-30-1731

報告書作成日

検体受領日

検査実施日

2023/06/17

2023/06/20

2023/06/22

番号

検体名

A233400

冷凍寿司 60時間 10℃保管

ご依頼いただきました検査の結果は下記の通りです。

検査項目	結果	単位	試験方法 (使用場)
一般生菌	300未満	CFU/g	標準菌天培養
大腸菌群	陰性	CFU/0.1g	3M-G菌天培養
大腸菌	陰性	CFU/0.1g	3M-G菌天培養

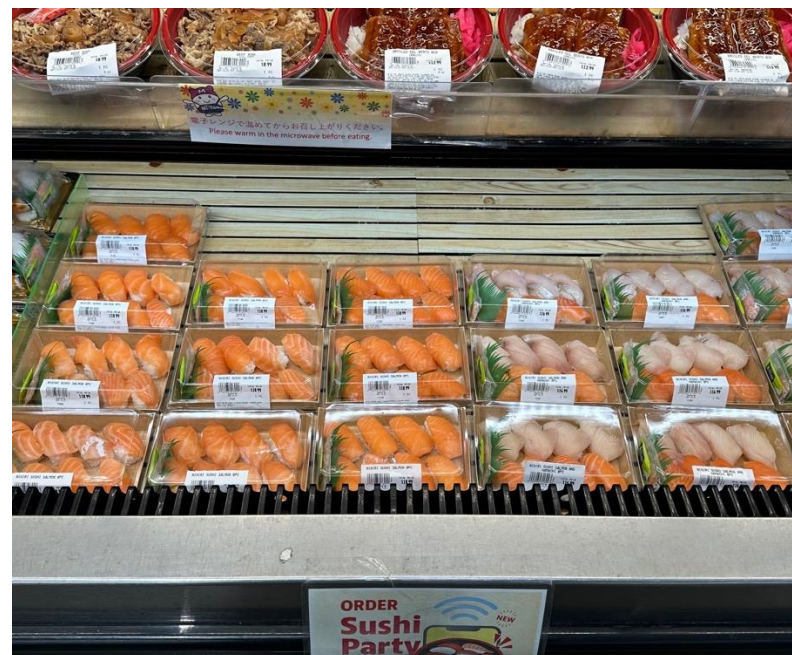
米国ミツワマーケットで6月より世界初の定番商品の小売店販売を開始！店内バックヤードで冷凍寿司を冷蔵解凍後、チルド商品として販売。鮮度・風味・食感を損なわない品質が現地消費者から高く評価されるとともに、必要な数量を解凍して提供できる冷凍寿司の特性も活かされ、販売開始直後より高い消化率を記録。

日本にて
製造・冷凍

海上輸送

米国店舗にて
冷蔵解凍

惣菜コーナーにて
販売



高級レストランやゴルフ場、ケータリングなどハイエンドな顧客に持つアメリカメインストリーム企業から初回受注が決定！展開メニューについてはロール寿司を中心に共同商品開発を推進中

現地水産卸



総合商社との連携の中で世界40社以上の航空会社へ冷凍寿司を提案。唯一無二の冷蔵解凍レシピとロングライフ化技術を強みに、2025年秋より空港ラウンジ及び機内食提案導入予定！

特殊冷凍機の販売だけでなく、
レシピ開発やコンサルティング支援

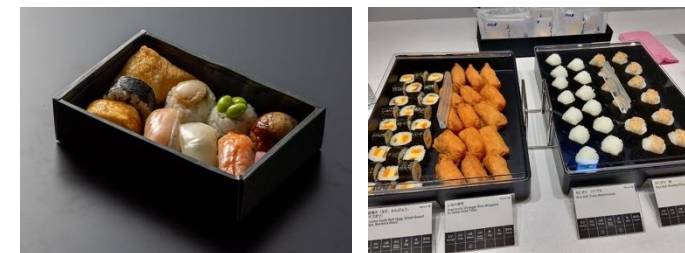
デイブレイク

寿司加工メーカー

水産原料の調達力と水産加工技術を活用し、
冷凍寿司を共同開発

総合商社

総合商社のネットワークを活用し販路開拓及びサ
プライヤー、原材料パートナーとの繋がりを強化



量販店

外食

中食

宅配

EC

CVS

店舗

ホテル

機内食

2年連続で農林水産省のフードテック助成金に採択！
コメ加工品の輸出拡大に向け、小泉進次郎農林水産大臣からも高評価を頂戴する。

フードテック官民協議会／令和5年度
**未来を創る！フードテック
 ビジネスコンテスト**
 FOODTECH × BUSINESS PLAN
 テクノロジーで食にイノベーションを。
 社会課題を解決するアイデア募集！



熱移動の三原則（伝導・対流・輻射）を理解した上で様々な資材を活用し、100通り以上の組み合わせを検証。
輸出保冷対策と冷凍トレーサビリティ（追跡）を実施することで消費者に届くまでの温度管理や流通品質の担保を実現する



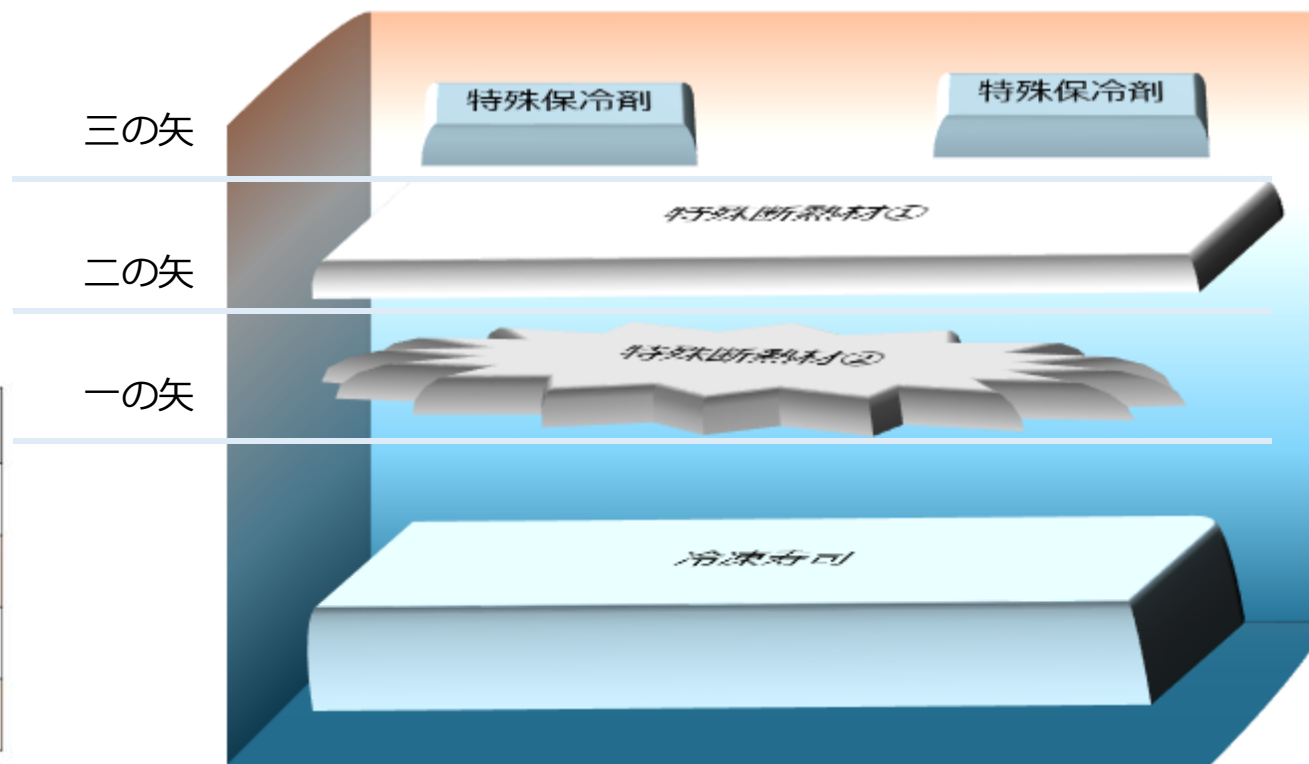
日本-北米(LA)間の海上輸送中の温度変化比較

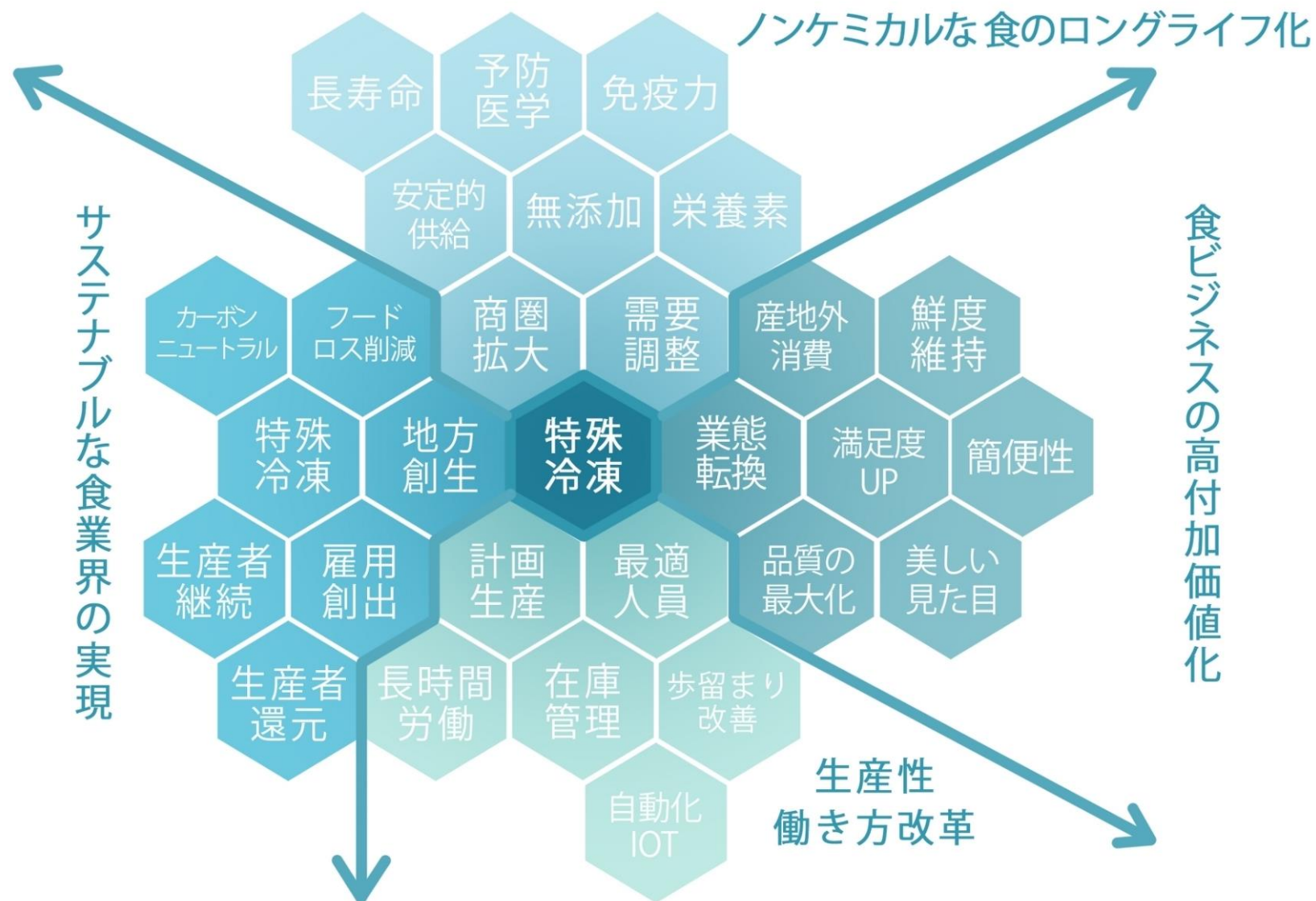
	保冷環境A 保冷段ボールA×断熱材A	保冷環境B 保冷段ボールB×断熱材B	保冷環境C 保冷段ボールC×断熱材C	保冷環境なし 一般的な段ボール
段ボールの外側で検知した最も高い温度	17℃	16.5℃	11.5℃	10℃
段ボールの内側で検知した最も高い温度	-3.75℃	3.5℃	0.25℃	7℃
段ボールの外側で-10℃以上を検知した回数	34	19	41	35
段ボールの内側で-10℃以上を検知した回数	4	14	27	37

- 計測期間: 2024/10/17 ~ 2025/01/26
- 総計測回数: 4,864回
- 計測頻度: 30分に1回

■ 段ボールの内側で最も温度が低い環境
■ 段ボールの内側で最も温度が高い環境

【イメージ図】







Thanks!!