

京都工場が竣工

調理麺・軽食など生産

武蔵野

武蔵野は15日、セブンイレブン専用の京都工場（京都府八幡市戸津水戸城）の竣工式を行い、調理麺、軽食、惣菜、チルド食品を生産する新工場を披露した。敷地面積6416坪、延べ



高橋信孝社長



安田定明会長

床面積4860坪、3階建て。おいしさ、品質の追求、省人化、環境配慮を実現し、商品の圧倒的差別化に込める工場となっている。高橋信孝社長は式典で、「26日に旧工場から移して

井阪隆一セブンイレブン・ジャパン社長



一斉に立ち上がる。工場のコンセプトは品質、コスト、納期でお客さまサービスに込める最適化を図り、セブンイレブンの圧倒的な差別化に込めるためにスタッフも揃えた」と、07年にイシダデリカフーズ（大阪）に資本参加以降、ハードおよびソフトを含めて品質向上、経営体質の強化に努め、全社員の意識改革で黒字経営に変換できた経緯を報告した。また「10年先を見据えた技術革

新を入れた京都工場で、さらなる品質の最大化、新商品開発を行って顧客の創造を実現する工場にしたい」と決意を新たに示した。

安田定明会長は「食パン・ロールパンにおけるセブンイレブン・ジャパンのPBの9割をわれわれのカムス第2工場の商品が占めている。本当に良いものを作れば売れる」とあいさつした。

来賓の井阪隆一セブンイレブン・ジャパン社長は「82年には小売業が国内で最多の172万件あったものの今は100万店を切っているが、売場面積は逆に2800万坪から4500万坪と増えて.....京都工場の外観

いる。近くにあってほしい店が消え、遠くの大きい店が増えている。私どもは近くて便利」を掲げて地域貢献していきたい」とCVSの使命に触れ、京都工場の商品を責任を持って販売すると述べた。

京都工場は、ゆで釜ラインがそば1、うどん1、中華2、パスタ1の5ライン、トッピングラインは調理麺8、惣菜・軽食3、鍋1の12ラインからなる。麺の品質向上追求として、製麺関係各室の温湿度管理の自動化、熟成庫は5〜25度Cまでの幅広い室温設定を可能とした。ゆで麺ラインは、加熱から冷却へのタイムラグを極小化した設計、蒸し麺ラインは、均質な加熱が可能なストリート構造とした。野菜殺菌には微酸性電解水を導入し、次亜塩素酸を低減。魚惣菜を中心に焼き物用として過熱蒸気オーブンを導入し、既存商品のさらなる品質向上を図り、大型サラダアームミキサー・自動帯掛け包装機など最新機器を導入した。



（福島厚子）