

第2創業のモデル工場に

武蔵野が6月に竣工した米飯を中心とするセブンイレブン専用工場が本格稼働した。既存の埼玉工場、朝霞工場を統合したもので、敷地面積7362坪、延べ床面積6815坪と、セブンイレブンの中食工場としては最大規模、最大生産能力を持つ。生産アイテムはおにぎり、弁当、チルド弁当、チルド寿司、調理パンで米飯類を中心に生産する。



所在地=埼玉朝霞市泉水3丁目11番46号 敷地面積=2万4338㎡(7362坪) 建築延床面積=全体2万2531㎡(1階8861㎡、2階6640㎡、3階4508㎡、4階1851㎡、その他構築物671㎡) マ生産能力=最大弁当8ライン/寿司2ライン/おにぎり17ライン/チルドパン7ライン/炊飯84釜×4ラインマ生産品目=米飯(弁当・おにぎり)、チルド(弁当・惣菜・寿司) 調理パン

マメインコンセプト=①埼玉工場と朝霞工場を統合し、武蔵野最大規模の製造エリアを確保することで、米飯だけでなくチルド工場として多様な新規商品の製造が可能 ②最新機器の積極的導入=生産能力の高い炭素コーティング深釜炊飯器の導入。調理パンの品質向上のため丸刃スライサー+サンドイッチハーフカット機ラインの導入。野菜洗浄には次亜塩素酸の低減、品質を向上するため微酸性電解水の導入

マ作業効率向上=①調理、冷却、加工の実績、進捗をリアルタイムに管理するための工程管理システムを導入 ②HACCPに対応して、非汚染・汚染区を分け、人と物の作業効率を考えたレイアウトを実現

マフードディフェンス=工場のセキュリティを強化。認証カードを用いた入場制限および履歴の管理、アクセス制限エリアの設定。360℃監視カメラを採用し、死角なく状況を把握

マエネルギー関連設備=①ガスコージェネレーションシステム(700Kw×2台)を導入し、停電時の一部工場稼働に対応 ②環境保全の取組みとして太陽光発電設備(100kw)を導入

工場概要



13年から17年度まで、同時に、従業員の働きの年中長期待望で、きやすい環境の整備などは、自ら学び、自ら考へて実現するための取り組みです。また、環境整備のため、改革を取り組んでいる。セブンイレブンのなかで、最も重要な役割を担っている。セブンイレブンのなかで、最も重要な役割を担っている。

品質でも労働環境でも最高を目指す

代表取締役社長 安田 信行氏

品質でも労働環境でも最高を目指す。品質でも労働環境でも最高を目指す。品質でも労働環境でも最高を目指す。品質でも労働環境でも最高を目指す。



セブンイレブンジャパン 取締役常務執行役員商品本部長 鎌田 靖氏

私の専任工場ではこの武蔵野新埼玉工場が全国163番目の稼働工場となる。全工場の中でも最大規模の工場を最新の設備を投入して作っていただいた。これだけの規模のマネジメントができるのは武蔵野の力だと思ふ。セブンイレブン・ジャパンは、昨年約1200店舗を全国に出店し、現時点(6月18日現在)で1万6500店舗の規模に達している。今年度も1200店舗を出店を予定している。今後3～4年は1000店舗規模の拡大を計画しており、首都圏には約500店舗規模で増やす計画である。

差別化された工場から差別化された商品提供

店を作ることは可能と考えている。2010年以降、武蔵野には福岡、京橋、埼玉のカムス、東海、そしてこの新埼玉工場と5工場を新設いただいた。当社と武蔵野の関係は、セブンイレブンが74年に1号店を出店し、78年におにぎりの発売を開始して33年となる。今でも、おにぎりで売れ筋トップのツナマヨネーズは武蔵野の提案商品である。そして13年度はグループ会社の武蔵野フーズが生産する「星の食パン」を提供いただく。PB商品として、グループで約4000万食の販売に至っている。いずれも世の中の概念を変える商品であり、開発力、マーケティング力、技術力と武蔵野の力を感ぜさせられた商品である。そして、私が商品本部の責任者として感じるのは、革新力である。他の追随を許さない革新力を武蔵野は秘めている。セブンイレブン・ジャパンは、既に2万店の計画は立っており、3万店構想もある。



農林水産省 食料産業局食品小売サービス課外食産業室長 山口 靖氏

この敷地は、以前は富士フィルムの研究所であった。数年前に移転の話があり、朝霞市から大きな工場がどんな用に出資しているから移転した。この跡地、たいして新しい工場、地域経済発展という観点から、新工場を建設したいと大変がんばっていただきました。また、今後においても、住民と共生できる事業展開をされるので、武蔵野は78年に、朝霞駅から武蔵野ビルを開いたので、これも朝霞市を移転して、旧埼玉工場、朝霞工場を地域発展と町づくりの30年に渡って取り組んでいく。朝霞市の経済発展と雇

日本の食の 安全な提供を共に 地域の発展に手を携えて

朝霞市長 富岡勝 氏。この敷地は、以前は富士フィルムの研究所であった。数年前に移転の話があり、朝霞市から大きな工場がどんな用に出資しているから移転した。この跡地、たいして新しい工場、地域経済発展という観点から、新工場を建設したいと大変がんばっていただきました。また、今後においても、住民と共生できる事業展開をされるので、武蔵野は78年に、朝霞駅から武蔵野ビルを開いたので、これも朝霞市を移転して、旧埼玉工場、朝霞工場を地域発展と町づくりの30年に渡って取り組んでいく。朝霞市の経済発展と雇



乾坤一擲の大事業、革命的黎明工場へ

新埼玉工場の建設は、旗振り工場として立ち上る。セブンイレブンの急速な店舗増と販売増に対応し、商品の安定供給を図るため、本地域の埼玉工場と併設して大規模となる。また米の工場を併設し、新しい大規模工場となる。

代表取締役社長 安田 信行氏。品質でも労働環境でも最高を目指す。品質でも労働環境でも最高を目指す。品質でも労働環境でも最高を目指す。品質でも労働環境でも最高を目指す。

中食工場最大規模の新埼玉工場



現場から次世代の

人財の育成

工場長 青戸哲晃氏



これまでの経験があるスタッフが中心となることも、新しい導入設備の使用方法や新工場ルールの浸透は順調に移行している。

新工場でも働く従業員の数は社員・パートナードル合わせて1000人以上、一日600人が勤務しており、最大600店舗以上に商品提供が可能だ。そのため、作業現場の隅々までコミュニケーションをとること

ボトムアップの改善

現在武蔵野グループでは、各人が意見や知恵を出し合い、全体の改善につなげようという意気込みで、小集団活動に取り組んでいる。

「次世代モデル工場」を目指して

竣工式で、安田定明会長は埼玉工場を「次世代のモデル工場」と位置づけ、「武蔵野の最善かつ最良の回答」であったとした。

グループの大きな期待を背負った埼玉工場は、待望のフラッグシップのトップとして、青戸工場長は将来に向けての展望を抱いている。

しっかりした衛生教育で安全・安心な食品をお客さまに

品質管理 吉田彩乃さん



入社する年目になる吉田彩乃さんは、埼玉工場に指導する。現場で品質管理の指導。衛生指導では、その製造現場を視察し、手洗いやアルコール消毒理由をきちんと伝える。

「これからは今ある仕事に加え、より自主性をもって品質管理の向上に取り組んでいきたい」と、吉田さん。現場の隅々までルールの浸透を目指している。

「新工場」ここが注目

見える化

工場はあらゆる所で見える化を実現し、作業の効率化を図っている。機械のパーツを作る小冊子やシールに貼り、故障を速やかに特定して修理できるように、機械の内部を見える化している。

野の精神性を伝承し一人ひとりが持ち場が最高の良品を作ることを武蔵野グループの根幹となることを教育している。

新工場の人材

青戸工場長は95年に入社、以来開発や事業200人を新規採用し部門で活躍し、台湾のた

現場で働く社員・パートナードル合わせて1000人以上、一日600人が勤務しており、最大600店舗以上に商品提供が可能だ。そのため、作業現場の隅々までコミュニケーションをとること

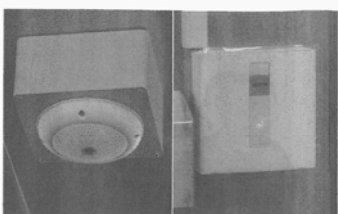
「新工場」になり、ハード面では新しい調理機器なども多くあった。しかしながら、それらを使うのは人々の財を輩出す競争作

埼玉工場には、統合した旧埼玉工場と朝霞工場の従業員98%がそのまま移行、加えて200人を新規採用し

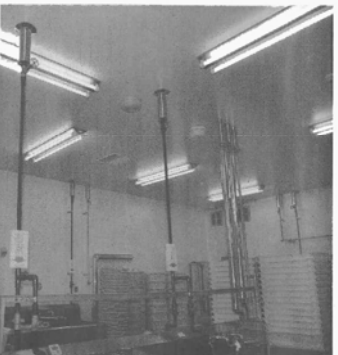
「ボトムアップから改善」は、各人が意見や知恵を出し合い、全体の改善につなげようという意気込みで、小集団活動に取り組んでいる。

竣工式で、安田定明会長は埼玉工場を「次世代のモデル工場」と位置づけ、「武蔵野の最善かつ最良の回答」であったとした。

グループの大きな期待を背負った埼玉工場は、待望のフラッグシップのトップとして、青戸工場長は将来に向けての展望を抱いている。



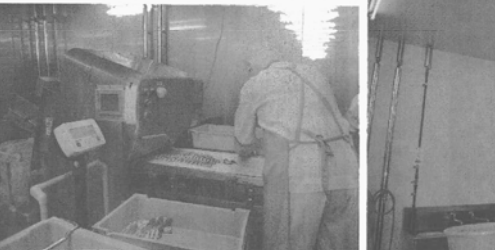
ICタグをかざして作業室に入る▲監視カメラも増やしている



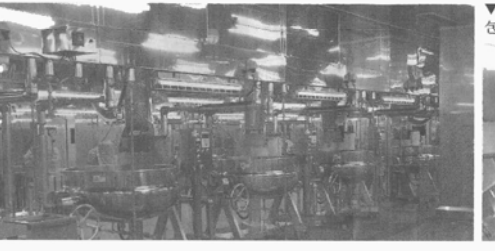
▲チラー水と機能水を使い分ける



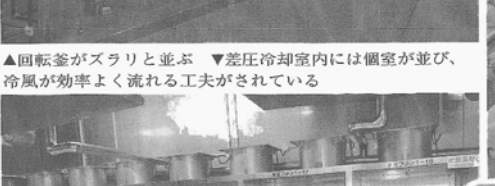
▲炊飯ラインには最新設備を投入



▲肉は塊からスライスする



▼弁当のトッピングの後は機械でフタををし、包装する



▲回転釜がズラリと並ぶ ▼差圧冷却室内には個室が並び、冷風が効率よく流れる工夫がされている



▲室温・室温設定温度を並べて表示