

## 武蔵野、京都工場を増築 セブンイレブン専用、最大規模に

経営・中食 新設・移転 2019.03.20 11851号 02面



ツイート



安田信行社長



石橋誠一郎セブンイレブン・ジャパン取締役

武蔵野は12日、セブンイレブン専用工場・京都工場(京都府八幡市戸津水戸城)の増築・竣工式を行い、常温米飯類を中心に生産する新工場を披露した。安田信行社長は「増築部分は延べ床面積1万4544平方mと、一つの大型工場竣工という内容になっており、既存工場と合わせると延べ床面積は3万1014平方mで当社工場では最大規模。新体制は社員130人、パートは約1500~1600人となる。今考えられる最高の設備を導入しており、既存工場のチルド技術と新工場の常温技術を融合した新しい商品を創造して、お客さまに感動いただける商品をこの地から発信していく」と述べた。

来賓として、石橋誠一郎セブンイレブン・ジャパン取締役商品本部管掌兼デジタル・サービス本部長管掌は「本日の内覧では、新しい試みをたくさん見た。揚げ物の冷却は画期的であり、既存棟と新棟では搬送設備を導入して従業員にも優しい工場になっている。この工場は関西エリアをますます元気にできる」と、新工場への期待を述べた。また、今年には新元号発足の年であるが、武蔵野は平成最後に京都に新棟、新元号になった7月には沖縄に新工場を竣工予定で、「今年には、武蔵野さまにもわれわれにも忘れられない年になる」と結んだ。

増築した新棟は3階建てで、既存棟を含めた工場全体の延べ床面積は約2倍となり、生産品目は常温米飯、チルド弁当、調理麺、惣菜、軽食、グラタン・ドリア、パスタ。生産能力は既存の14ラインから11ライン増えて25ライン。1日当たり製造可能食数は約65万食(既存比約2.3倍)となった。

新規性のある商品開発・製造を実現するために次のことを行う。

おいしさの追求は、炒め機ラインと牛丼ラインを活用して既存カテゴリーを超えた地区特性のある商品開発。2段式加熱蒸気オープンの導入により、肉・魚料理の焼成品位を向上。常温弁当の冷却にトンネルフリーザーを導入(揚げ物・焼き物などの品位向上)、コメが躍る新型炊飯釜の導入により、炊飯品位を向上。野菜処理連続ライン導入により、野菜の鮮度を向上。働きやすい環境づくりとしては、製品の搬送を一部自動化し、運搬の負担軽減。工場全体の床を防滑仕様とし、転倒防止を抑制。安全・安心・環境への配慮としては、長鮮度チルドラインにX線の導入。減容乾燥機を導入し、廃棄物を削減。KES(環境マネジメントシステム)の認証工場。ラベル表示検査システムの導入。