見据え、生産能力を増強。併せてフードロス(食品廃棄)の削減で取り組む消費期限延長の商品政策

に対応、「長鮮度」の商品供給を拡充する製造設備・体制を整えた。人手不足の中、

道内店舗数の6割

11月下旬に稼働を開始する。 納入先のコンビニエンスストア「セブン-イレブン」の道内店舗拡大を

は札幌市西区に札幌八軒工場を新設し、

米飯・総菜製造の道内大手・㈱弁釜(札幌市、山口彰久社長)

品品



山口彰久社長

どの利便性が高い立地を 産拠点エリアへの配送な 館工場(北斗市)の他生 ㈱セブンーイレブン

988平方
沿に、3階建 2階は延べ床面積294 までに食品廃棄物の75% て延べ床面積3840平 は環境宣言で2050年 セブン&アイグルー ◆生産体制 施設規模は敷地面積2

一従来札幌工場でほぼ製造 している。 弁釜では長鮮度商品は 商品の拡大に乗り出

手が触れないように

ターに近く、札幌工 インターや共同配送セン 工場跡に新設。 「札樽自動車道」の新川 (厚別区)、旭川工場、函 札幌八軒工場は水産加 高速道路 の製造設備を導入した。 却機(三浦工業株) り受け建物の一部を改 機(細田工業株)、 (髙橋工業株)、 トンネルフリーザー

野菜洗浄 真空冷 るなど長鮮度化を推進。 もつながり、 を進めている。 削減を目指した取り組み 伸長し、廃棄ロスが 時に売り場に並んでいな 費期限を2日半に延長す などで約1日半だった消 パンでもサラダや総菜 セブンーイレブン・ジ 機会ロス」の低減に 利用客が買いたい

の開発などフードロスの 削減を掲げ、長鮮度商品

使用量も増える」と話す。後生産量の増大で原料の メなどを使用。同社は「今

ジャパンが土地・建物を 弁釜が同社から借 連続工 を整備

低温管理、

を占める札幌エリアに地方工場分を集約することで生産の効率化にもつなげる。 019年9月末現在) 道内1010店舗

むきエビやアサリ、ワカ 素材は道産中心に国産の し、今後3、4アイテムに 2アイテムの製造を移管 供給。新工場にパスタの ボイルホタテ、海外産の 従業員を合わせて150 品の製造・供給にも取り 品目数を増やしていく。 組む計画。社員、 新たにサラダの長鮮度商 パスタ、サラダで水産 の人員体制を整える。 さらに2020年中に パート



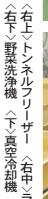
札幌八軒工場 上正面 下增改築部











・導入した製造設備





〈右中〉ラベラー

を強化するとともを増やすことも可能にを増やすことも可能に

食品ロス削減を加速

舗やわれわれ生産段階

での廃棄低減の一策で

山口彰久社長の話

応する商品づくりをに、新たなニーズに対 積極的に進めていきた で同一商品を各エリアの幌、旭川、函館の各工場 備を備えた。

取り組みを加速させて あり、今回の新工場で

いきたい。

また、これまで生産

商品をつくることが店 大きな使命。長鮮度の スの削減が食品業界の た時に一つはフードロ 今の社会情勢を踏まえ

絞り込んでいた部分能力からアイテムを

6

とで「今後地方工場分も 保の問題も考えると、集集約生産できる。人手確 度化を拡充・強化したこ 本。新工場で商品の長鮮供給分製造するのが基 約生産し全道に供給する 一に上る。 供給。着実に業績を伸ば ーヨーカドーの道内店に セブンーイレブン、イト 00万円 類、総菜などを製造し、 し、年商は157億25

(18年9月期)

ながる」と示す。 フードロスの削減にもつ方が生産効率は上がり、 弁釜は1976年設

低温管理を徹底できる設原材料をはじめ製造中の 従来の生産体制は札 製造ラインを自動化、 ジャパンが19・5%出資 立。セブンーイレブン・

するグループ企業。米飯

