

新P Cセンター稼動

こだわり包装にも対応

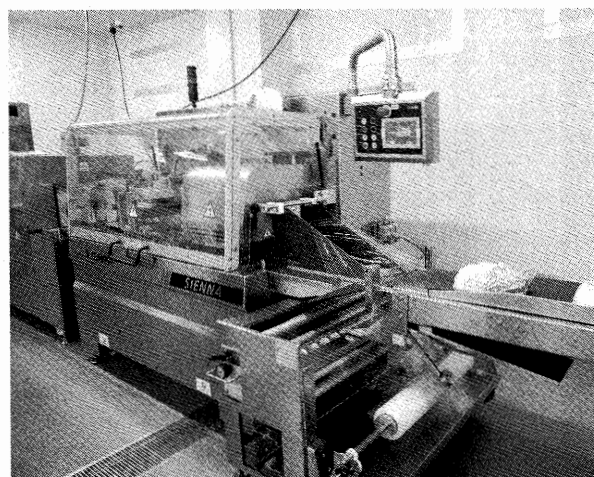
新型コロナウイルスでスーパーなど家庭内需要が高まり、さらに他人が手を触れた商品を敬遠する傾向もある。そのため、あらためて注目されているのが「パッケージ機能」だ。名古屋中央卸売市場北部市場のタカサカ青果（高坂尚芳社長、年商123億円）2019年9月期では、場外に設置した新プロセスセンターが本格稼働を始めた。毎分最大50パックが可能な全自動包装機（寺岡精工製「逆ピロシユリンク包装機」とともに、ベテランのパートによるこだわりのパッケージ形態も強化していく。

新センターは午前8時～深夜1時まで稼働しており、パートは30人で、社員5人が常駐する。作業場は2室に分かれる。うち1室に導入した

の1、4分の1）、カボチャ（2分の1、4分の1）などをパックする。これらの主力野菜はカット、ラップした販売が主流。ただ、オーダーが大量になりがちなため、省力化しながら安定的な供給が求められていた。現在は1台だが、今後増強される。

もう1室は、パートによる手作業でのパックが主体。同社ではイモ・タマ類などのパックは外注しているが、ここでは細かい作業を必要とするパックを行う。一例を挙げ

ると、ミズナの小分けや、産地からバラで出荷されたシイタケから大粒のものだけを選別して4個パックするなど。パートのうち12人は知



高性能の逆ピロシユリンク包装機(上)差別化につながるパックは熟練パートが仕上げる

的障がい者。同社では30年前から知的障がい者の雇用を続けており、30年近いキャリアを持つパートも多い。パック作業だけでなくパソコンへのデータ入力や他のパートへの指示も行うなど、貴重な戦力だ。

なお同社では新プロセスセンターに先立ち、既存の立体冷蔵庫（272パレット収容）に隣接して、330パレット収容の立体冷蔵庫を増設。合計602パレット（1パレット＝約1ト搭載）の立体冷蔵庫は、青果仲卸としては国内最大。新プロセスセンターと合わせ万全の鮮度管理でさらに機能を強化していく。