

# 第49回 工場見学会 味の素株式会社 川崎工場見学記

Plant Tour Report : Kawasaki Factory of AJINOMOTO CO., INC.



川崎事業所概要

西崎 鯉樹

Riki NISHIZAKI

東和薬品株式会社  
生産本部 岡山工場  
技術課

Production Division  
Okayama Plant  
TOWA  
PHARMACEUTICAL  
CO., LTD.

## 1 はじめに

平成24年3月9日（金）あいにくの雨模様で肌寒い一日であったが、第49回工場見学会が味の素株式会社川崎工場にて開催された。この見学会は参加人数が50名で一般社団法人製剤機械技術学会主催により開催され、他工場の見学会ではあまり見られない『うまみ体験』といった体験形式が盛り込まれた内容であった。

川崎工場は大正14年に設立され、関東大震災などで全壊の被害を受けながらも、これまで「味の素」、「ハイミー」、「ほんだし」など、味の素株式会社の主力製品を生産してきた歴史ある工場である。また、工場の立地は多摩川に隣接し一般交通機関は勿論、付近には東京国際空港がありアクセスが非常に容易であった。今回の工場見学は川崎工場内のほんだし工場と資料展示室、従業員専用売店であった。

## 2 工場見学会スケジュール

14:00	工場見学実行委員長 開会挨拶
14:05	味の素株式会社 会社概要説明 うまみ体験実演 ほんだし工場入り口屋内にて記念写真撮影

ほんだし工場見学

資料展示室見学

従業員専用売店見学

15:35 休憩

15:45 品質保証について概要説明

質疑応答

16:05 工場見学実行委員長 閉会挨拶

## 3 会社概要

味の素株式会社は1909年（明治42年）に創業し、現在では味の素グループとして従業員数およそ27,000名、そのうちの約3,500名が川崎地区で業務に従事している。また、『私たちは地球的な視野にたち、“食”と“健康”そして、“いのち”のために働き、明日のよりよい生活に貢献します。』のグループ理念のもと、23の国や地域で食品やアミノ酸、医薬品など、さまざまな事業をグローバルに展開している。そのうち16カ国にさまざまな工場があり、味の素を中心に製造・販売活動を行っている。国内の事業所として、工場は川崎、東海、九州の3カ所、研究所は川崎工場内に3カ所があり、国際基準であるISOの考え方を基本にした味の素独自の品質保証システム『ASQUA』（Ajinomoto System of

Quality Assurance) の下で、高い品質を有する製品が生産されている。

#### 4 工場概要

川崎工場は本格的に工業生産を開始した工場であり、川崎事業所としておよそ100,000坪（東京ドーム8個分）の敷地面積を有している。ほんだし工場をはじめ、味の素工場、アミノ酸工場、医薬研究棟、物流センターなど多種多様な施設で構成されている。中でも2002年（平成14年）10月に本格稼働した物流センターは、敷地面積8,000坪（東京ドーム1個分）を有する大型自動立体倉庫であり、製品は低温保管と常温保管の2つのゾーンに仕分けられたあと、自動積みつけロボットが荷姿を識別して自動で荷付けていく。

また、ユーティリティでは、天然ガスを使用して発電するガスエンジンを6機設置し、発電の際に発生する余熱も蒸気に転換して工場内で使用するなど、エネルギー効率の高いシステムを導入している。さらに、施設によっては原料を屋外タンクから屋外パイプラインを使用して輸送しており、その屋外パイプラインのパイプラックの下には植栽を行うなど、自然環境に配慮した潤いのある工場づくりを目指している。

#### 5 工場見学

工場見学に先立ち、うまみ体験の実演が行われた。見学会参加者全員に味噌湯が配布され、味噌湯単体の味を確認した後、その味噌湯に味の素を入れて味がどう変化するか体験するという内容であった。味の素の主成分はグルタミン酸ナトリウムであり、「うまみ」のもととなる。単に味が美味しくなるのではなく、本来の味を引き立たせる働きがあるということを実際に自分の舌で感じることができ、非常に有意義な実演であった。

ほんだし工場の見学は2班に分かれて行われ、見学コース（粉碎、造粒、包装工程）に沿って製造プロセス毎にパネルや映像を用いて説明をされた。中でも造粒工程においては、押出造粒法を採用されており、作業室内に押出造粒機8台を一列に配置し、省スペース

化を図っていた。また、押出造粒機は構造的に開放系であるため、湿粉供給部や造粒末排出部など異物混入の原因になりがちであるが、それぞれ密閉式の振動コンベアを用いることで問題をクリアしていた点に工夫が見られた。見学時の視察通路では照明や壁面・床の配色など見学者から作業室内が見易いように配慮されていた。さらに、説明担当者の方の抑揚をつけた聞き取り易い説明や見学者の安全な誘導など「視せる工場」として取り組まれている姿勢が随所に見られた。

展示資料室ではパネル形式での見学で、アミノ酸の説明や味の素の歴史について紹介された。環境への取り組みとして、アミノ酸をコンクリートに添加し、テトラポットとして海中に沈めることで藻が付きやすくなり、アミノ酸が食物連鎖に役買っているという研究成果が興味深かった。また、創業当時、生産する際に使用していた道明寺麴の展示や創業時の看板、広告なども展示されており、味の素の歴史と味の素と食文化の関わりについても理解を深めることができた。

品質保証の概要説明においては、川崎工場の品質保証、味の素グループ理念、品質理念、ASQUA について説明があった。味の素独自の品質保証システムである ASQUA は、品質管理の国際規格である「ISO9001」と食品の製造管理における高度な衛生監視を取り入れた管理方式である「HACCP」、さらに味の素独自の品質基準を組み合わせたシステムであり、川崎工場においては、ASQUA に準じた品質管理を行うだけでなく、従業員各自がルールを遵守するとともにシステムを理解して業務に携わることで安全で高品質な商品の生産を行っている。

#### 6 質疑応答

品質保証の概要説明後に行われた質疑応答では、川崎工場に困っている点や改善したい点などについて活発な質問があった。困っている点として、ほんだしの製造プロセスは複雑で工程経路が非常に長く、有事の際やトラブルが発生した場合、停止から運転再開まで非常に小回りが利かない製造プロセスとなっていることを挙げられた。その反面、トラブルなどが無ければ

ローコストで大量の生産が行える。それが長所でもあり短所でもあると回答された。その他、限られた時間内の質疑応答であったが、ひとつひとつ丁寧に判りやすく回答いただいた。

るなど「視せる工場」としても社会貢献されているすばらしい工場であった。

## 7 おわりに

今回見学させていただいた味の素株式会社川崎工場は、高度な品質保証システムのもと、顧客優先のものづくりに取り組まれていた。また、生産活動のみならず、事業活動のさまざまな場面で発生する環境負荷を限りなくゼロに近づけることを目指す「ゼロエミッション」活動にも積極的に取り組み、環境への配慮にも尽力されるとともに、工場見学の受け入れも活発に行われ

## 8 謝辞

工場見学実行委員長より味の素株式会社川崎工場の方々への謝辞として、業務多忙にも関わらず早く見学を受け入れていただき、懇切丁寧な説明と対応を賜ったことに感謝の意を表された。また、工場見学実行委員の方々には見学会参加者の迎え入れから、工場見学会の手配、解散まで多数のご配慮をいただいた。改めて、味の素株式会社川崎工場の皆様ならびに製剤機械技術学会の関係者の方々に御礼を申し上げたい。



Photo 1 集合写真 A グループ



Photo 2 集合写真 B グループ