

生化学分析装置を鉄道にモーダルシフト

「パークトリー」で環境にやさしい物流を



「夢の公園工場」とされる香川工場

た。RexxamはRex（王者）とMax（最大）を組み合わせた造語で、「最大なる王者」の意味が込められている。エレクトロニクス応用製品（電子コントローラ、医療機器等）、半導体製造装置関連機器、自動車部品、精密機械加工品のほか、スキーブーツ、地ビール、乾燥材などの開発・設計・製造・販売を手掛ける。

国内ではマザー工場の香川工場をはじめ香川、愛媛県内に7つの生産拠点を配置。100%子会社のレクザム電子四国は4つの生産拠点を有する。海外では、中国・深圳、蘇州、東莞、タイ、チェコに工場を有し、パークトリー企業のインドの工場も含めた最適地生産により、ミニマムコストでの製品納入を目指している。

エレクトロニクス関連製品、自動車部品、精密機械加工品等の開発・設計・製造・販売を手掛けるレクザム（本社・大阪府中央区、岡野晋滋社長）は、香川工場（香川県高松市）から山形県の顧客向けの生化学分析装置の輸送で鉄道へのモーダルシフトを実現した。瀬戸内海に臨む讃岐平野に位置する香川工場は、フェニックスの葉がそよぐメインストリート、手入れの行き届いた芝生や花壇に囲まれた「夢の公園工場」を目指し、「パークトリー」と名付けられている。その美しい工場にふさわしい環境にやさしい物流を追求し、鉄道のレールへとつながった。

最適地生産、

ミニマムコストで製品納入

同社は1960年の設立で、創立50周年の2010年に隆祥産業からレクザムに社名変更し



主力製品のオートレンズメーター（左）とオートレフケラトメーター

自社通関を実施、
CRUや内航シフトも推進

国内の物流体制は、工場からの顧客直送を基本とし、物流拠

点は持たない。最適地生産の一环として、部材を海外工場に輸出し、半製品にして日本に輸入するケースもあり、工場内には保税蔵置場の許可を得た輸出倉庫と輸入倉庫を配備。また、輸出については自社通関を行い、自社の輸出と輸入でコンテナのラウンドユースも推進している。物流の現場の課題として挙げられるのが、顧客へのジャスト・イン・タイム納入が求められる、「前日まで出荷数量が確定しにくい」（生産本部生産管理部物流管理グループの織田和穂主任）こと。繁忙期にはトラッキングが確保しにくかったり、輸出入の物流で阪神港（大阪港、神戸港）からの距離があるため、ドレージの確保に苦慮した経験もある。

最初に着手したモーダルシフトは海上輸送。従来、深圳工場からの輸入では、大阪港で揚げて通関し、香川工場までドレージしていたが、距離が長くコストが上昇。そこで、OOCのフィーダーサービスを利用。神戸港で井本商運の内航コンテナ



工場内に輸出入倉庫を配置（写真は輸出用）

船に積み替え、高松港に海上輸送。空コンテナの返却先は高松港となり、ドレージ距離を最短化した。

量産体制整備し、 山形県の顧客に鉄道輸送

鉄道輸送の取り組みを始めたのは2年前。「蘇州工場からチエコの工場への鉄道輸送には関心があったが、国内では関西に顧客が集中しているため、鉄道輸送という発想がなかった」と生産本部生産管理部物流管理グループの和田麗子マネージャーは振り返る。また、製品の品質を保持するうえで、鉄道輸送では振動の影響にも懸念があった。

ただ、「鉄道は大量に運べて、経済的。利用する方向に舵を切るべき」（和田氏）とし、本格的に検討を開始。専用の「分析機器棟」を設けて生産に注力する生化学分析装置について、香川工場から遠方の山形県の顧客向けに製造・納品する案件を獲得したことを受け、同種の製品の鉄道輸送の実績も報告されていたことから、検討の候補とした。

19年に兵庫県までの試作機の輸送で鉄道の活用をトライアル。20年に量産体制が整った後は、高松貨物ターミナル駅〜吹田貨物ターミナル駅〜山形オフレールステーションを経由し、山形県の顧客に毎週4〜6台を5tコンテナ2個でコンスタントに輸送。レクザム初となる鉄道へのモーターシフトが実現した。



毎週、コンスタントに鉄道輸送

トレース機能など

「先進的な技術」に驚き

大型のもので1台あたり800kgの重量があり、特殊な治具でユニットロード化された生化学分析装置をJRコンテナに積み付ける技術は難易度が高く、レクザム社内でも対応できるスタッフは限られる。ただ、「山形までエアサス車を使って陸送すると、トータルコストは鉄道の倍以上になる」（織田氏）と鉄道を利用するメリットを指摘する。

鉄道輸送開始にあたっては、貨物ターミナル駅の視察会にも参加し、和田氏は「鉄道は古くからある輸送モード。そこに先進的な技術が使われ、トレース機能も充実していることに驚き、荷主として認識をあらためるきっかけになった」と話す。他の製品でも鉄道の利用拡大を検討していく考えで、品質を担保する各種データの提供にも期待を寄せる。

世界的なESG（環境・社会・企業統治）の流れによって、物流工程のCO₂排出量削減が顧客からも求められるようになり、鉄道輸送は有効な手段となる。モーターシフトの拡大と併せて、今後のテーマとなるのが共同物流。現在、物流管理を自動化するツールを構築しており、こうしたツールを活用し、他社との混載なども検討していく。



積み込み時の難易度が高い



住田博幸副社長生産本部長（前列右端）と
物流管理グループのスタッフ