


唐津工場


新設 稼働中

竣工 DATA


竣工年月	1986 (昭和61) 年11月		
設計者	創元設計		
施工者	西松建設		
施設概要	敷地面積	13,304.05㎡	
	延べ床面積	11,637.88㎡	
	構造	RC造一部S造3階建	
	プラットフォーム	開放型低床式	
	防熱方式	外壁内防熱・吊り天井防熱	
収容能力	総トン数	13,245t	
	SF級	×	
	セミ超	×	
	F級	13,095t	
	C級	150t	
	C&F	×	
	ドライ	×	
	凍結	80t/日	
	施工者	前川製作所	
	冷凍機メーカー	前川製作所	
冷却設備	主要冷凍機	高速多気筒冷凍機	
	冷媒	R-22	
	冷却方式	集中式・強制循環式・ヘアピンコイル・ユニットクーラー	
その他設備	ロープ式エレベーター 2基、水産加工場併設		

たね。凍結作業が増えれば、全体の温度管理が難しいので工務担当者の運転技術がものをいうんだよ。凍結用とF級用の冷凍機を併用させたのも、当時のヨコレイ特有の「出来るだけお金をかけずに使えるものは使う」という伝統みたいなものだったよね。

 構造的にはどうですか？

 敷地の奥側に冷凍庫奥行と同じ大きさのS造平屋の魚の選別場を併設して、冷蔵庫1階にある凍結室4室と連携させて、冷凍機械室を含めて一棟化しています。


RC造3階建て冷蔵庫棟は最上階をS造で軽量化しています。防熱は外壁側の内防熱と各階床・天井ボアダー防熱による内防熱工法、さらに最上階の二重天井防熱にチャレンジしています。


 66期の冷凍機の改修工事の時に、それまでは手作業で行っていた凍結ラックへの積み付けと脱パンを自動化したんだよ。これは時代の変化に適応した事例なんだよね。

鮮魚選別ライン



佐賀県に 大型産地型工場建設！ 鮮魚の選別ラインは室内に設置したぞ

 先の長崎工場でも話が出た唐津工場ですが。

 長崎工場は長崎地区の前浜で揚がる魚を買い付けて凍結・保管し、主に飼料用としての販売が好調だったことで唐津工場を設立したんだよ。設備、構造的にも長崎工場とほぼ同じだったね。唐津工場はR-22液ポンプ方式のへ

アピンコイルだったね。66期に冷凍機を増設して凍結用とF級用冷凍機はそれぞれ専用になったけど、竣工当時の産地型は凍結用とF級用冷凍機を併用させていたので凍結品が入ると、冷凍機の運転を切り替えなければならなかった。だから凍結作業があるときには工務担当者は帰ることができなかつ



唐津工場 (1986 (昭和61) 年)



冷蔵庫棟に隣接している加工施設。

column 脱パンラインの自動化

■旧脱パン作業

脱パンとは、凍結が完了した魚を冷凍パンから外す作業。下記画像の通り、凍結庫から運ばれてきた凍った魚の入った金属製の冷凍パンを脱パン機に人力で落とし入れていく。脱パン機には水が入れられていて、全体を少し溶かし

ながらモーターで揺らすことで冷凍パンから外していくが、多い時は1日50トから100ト (3,000個から6,000個) もの脱パンが必要で、産地工場において最もハードな業務の一つであった。



■自動脱パンライン

凍結された冷凍パンが入ったラックをそのままフォークリフトで置くだけで、ほぼ全ての作業が自動的に行われる。

たまに詰まることがあるので、脱パン機への出し入れ作業を行うフォークリフト操縦者の他に監視者の2名のみで動かすことが可能な優れもの。唐津工場の後、佐世保、枕崎にも同様の設備を導入していき、省力化に貢献している。

これまで冷凍パンの数に限りがあるため、盛漁期には早朝から社員総出で脱パンを行い、終わってから鮮魚処理に掛かっていたが、自動脱パンラインが導入されて以降、鮮魚選別と脱パンを同時進行で行うことが可能となり、生産量が飛躍的に増加した。

