唐津工場

新設 稼働中

捻Τ 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	13,304.05m²
	延べ床面積	11,637.88m²
	構造	RC造一部S造3階建
	プラットホーム	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
冷却設備	施工者	前川製作所
	冷凍機メーカー	前川製作所
	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

佐賀県に 大型產地型工場建設! 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 _{再津工}地一, 唐津工場ですが。

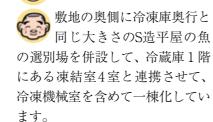
長崎工場は長崎地区の前浜 で揚がる魚を買い付けて凍 結・保管し、主に飼料用としての 販売が好調だったことで唐津工場 を設立したんだよ。設備、構造的 にも長崎工場とほぼ同じだったね。 唐津工場はR-22液ポンプ方式のへ

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っ

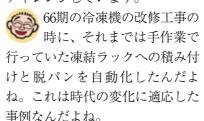
たね。凍結作業が増えれば、全体 の温度管理が難しいので工務担当 者の運転技術がものをいうんだよ。 凍結用とF級用の冷凍機を併用さ せたのも、当時のヨコレイ特有の 「出来るだけお金をかけずに使え るものは使う」という伝統みたい なものだったよね。



構造的にはどうですか?



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 ボー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。



鮮魚選別ライン









冷蔵庫棟に隣接している加工施設。

COUMN 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~から100~(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

















■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。









