

# STAGE 2-14

## 川辺工場／川辺ソーティングスポット


新築／増設 稼働中


### 竣工 DATA

竣工年月	1987(昭和62)年10月	2013(平成25)年11月	
設計者	創元設計	清水建設	
施工者	前田組	清水建設	
施設概要	敷地面積	10,878.68㎡	
	延べ床面積	4,321.50㎡	3,241.54㎡
	構造	RC造一部S造3階建	SRC造2階建
	プラットホーム	密閉型高床式・4バース	密閉型高床式・3バース
	防熱方式	外壁内防熱・吊り天井防熱	内防熱
収容能力	総トン数	5,089t	4,651t
	F級	4,206t	3,948t
	C級	883t	703t
	凍結	10t/日	36t/日
冷却設備	施工者	前川製作所	長谷川鉄工
	冷凍機メーカー	前川製作所	長谷川鉄工
	主要冷凍機	高速多気筒冷凍機	高速多気筒冷凍機
	冷媒	R-22	アンモニア
	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	分散式・強制循環式・ヘアピンコイル・ユニットクーラー
荷捌室低温化	ソーティングスポット：各階+5℃		
その他設備	ロープ式エレベーター2基、加工場併設	ロープ式エレベーター(レームレス)1基	



態が続いていたので、隣接地に増設したんだ。旧館設計時に想定していたよりも大口の入出庫が多くなってしまったので、新館は大量荷物を運んでくる大型トラックに対応すべくプラットホームにしたんだ。


 新館プラットホームの高さを旧館と同じにし、フォークリフトでの往來を可能としています。ただ、サツマイモの収穫時期に合わせるため、都城物流センター同様工期が半年くらいしかなくて大変でした。


 国産サツマイモの凍結を行うため、日産約15トンの凍結室が3部屋あり、選別作業を行うためのスペースも確保し、ここにナカムラ技建のフレコンバック詰め作業ラインと鉄カゴ対応のホッパーを導入したんだよ。自動計量できる設備も入れ、これまで手作業で詰め替えを行っていたのに比べて大変楽になったと聞いているよ。

#### 川辺で自慢できること？

ヨコレイの事業所の中で、恐らく一番通信速度遅いことかな(笑)。2020(令和2)年現在、川辺地区は未だに光回線が普及していません。そのため全社的にシステムに関連する業務が飛躍的に便利になっていますが、川辺では、出勤時に勤怠システムを打刻するだけでも5分以上掛かることがあります。川辺で自慢できることといえばそれくらいですかね(笑)。


## 仏壇作りとお茶では有名ですが… こんなところに冷蔵倉庫が！


 どうして川辺に進出したのですか？


 枕崎工場の「建設裏話」に書いてあるけど、ここも地元からの要請を受けての進出だよ。


薩摩半島の真ん中に位置する内陸型の工場で、野菜や畜肉等の加工メーカーもたくさんある地域だったけど、竣工当初は荷物が集まらず、枕崎工場から凍魚の再保管を受けたり、C級室があるので生鮮野菜や果実を受けたり、また、加工場を併設していたので鹿児島工場から畜肉加工を川辺工場へ移したりという


いろいろ頑張ったなあ…。

 この特色としてはエレベーターがドッグシェルター側に設置されていますね。

 冷却設備はいかがですか？

 ここはアンモニア直膨式で天井ヘアピンコイルとユニットクーラーの併用だね。

 川辺物流センターに新館が増設されましたか？

 焼酎原料の国産冷凍サツマイモを保管していたけど、焼酎ブームで庫腹が全然足りない状