

STAGE 4-13

長崎ソーティングスポット

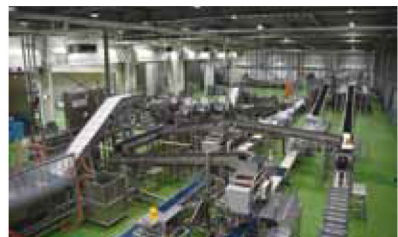
新設 稼働中

竣工 DATA

| | | |
|--------|---|---|
| 竣工年月 | 2020(令和2)年 | |
| 設計者 | 今川建築設計事務所 | |
| 施工者 | 東洋建設 | |
| 施設概要 | 敷地面積 | 16,463.31㎡ |
| | 延べ床面積 | 9,129.52㎡ |
| | 構造 | S造1階建 |
| | プラットホーム | 開放型高床式 |
| | 防熱方式 | 外壁内防熱・吊り天井防熱 |
| 収容能力 | 総トン数 | 4,779t |
| | F級 | 4,779t |
| | C級 | × |
| | C&F | × |
| | ドライ | × |
| 冷却設備 | 凍結 | 166t/日 |
| | 施工者 | 前川製作所 |
| | 冷凍機メーカー | 前川製作所・Panasonic |
| | 主要冷凍機 | NH ₃ -CO ₂ 冷凍機(スクリュー)・CO ₂ ロータリー冷凍機・スクリュー冷凍機 |
| | 冷媒 | アンモニア-CO ₂ /CO ₂ ・アンモニア |
| 冷却方式 | アンモニア-CO ₂ ・CO ₂ ・アンモニア | セミ集中式・二次冷媒式・ユニットクーラー |
| | 分散式・直接膨張式・ユニットクーラー | |
| 荷捌室低温化 | × | |
| その他設備 | ドッグレベラー 1基、太陽光発電設備 197.4kW、鮮魚処理場併設 | |



長崎ソーティングスポット[2020(令和2年)]



自動鮮魚選別ライン



41.5トンの凍結が可能な凍結室を4室(合計166トン)設置。



脱パンは、最もキツイ作業だったが、ほとんど人手を介さず行える自動脱パンラインを唐津、佐世保、枕崎に続いて導入。

なり、九州エリアにおける営業用・自家用冷蔵倉庫の全収容能力約142万トン(日本冷蔵倉庫協会資料より)の15%を占めているんだ。

また、凍結能力は既存の長崎物流センター、佐世保冷凍工場を合わせると219トン/日で、西日本大型旋網船の運搬船まるまる1隻買っても凍結が可能な能力になるんだ。


設備面では、選別棟には魚の選別から凍結後の積み上げまで、自動化された自動鮮魚選別ライン・自動脱パンラインを導入し、社員の作業負担を大幅に削減できるようになったね。


環境にも配慮した設備になっているんだそうですね。

そうだね。冷凍設備に全て自然冷媒(F級:NH₃/CO₂、鮮魚室:CO₂)冷凍機を使用するだけでなく、太陽光発電システム、災害時の非常電源として使用するリチウムイオン蓄電池、全館LED照明を導入するなど、環境に優しい最新の設備はほとんど全て導入しているよ。

長崎県下3事業所で219トンの凍結が可能

日本の魚は全部長崎へ持って来い!

 長崎に水産物の凍結・保管をメインとした工場ができましたね。

 長崎県には松浦・佐世保そしてここ長崎市の3カ所も大きな漁港があって、県全体では約30万トンの水揚げがあるんだ。それって、都道府県別で見れば北海道に続く全国2番目の水揚げ量を誇っているんだよ。当社は1983(昭和58)年に作った長崎工場をきっかけとして、唐津・枕崎・佐世保に産地工場をドンドン展

開していったんだけど、さすがに40年近く経って施設も現場従事も高齢化し、そろそろリニューアルの時期だったのもあるけど、10年ほど前から海外への輸出が増加する中で、工場施設に対して高い衛生度が求められるようになっていたので、今回長崎工場の近接地に新しく土地を取得して、ゼロから超最新型の冷蔵倉庫を建てたんだ。長崎SSは九州では15拠点目、長崎県では3拠点目の施設で、当社の九州における収容能力は21万トンと