

# オール電化弁当工場 人形町今半

岡野 秀紀 (おかの ひでき) 関工不動産管理(株) 設計部長

**要約** 当プロジェクトでは設計、許認可、工程、建設コスト、近隣対策まで建設全般の統括を担当した。お届け弁当工場の特殊性は生産が毎日の注文に応じ量と内容が大幅に変動することにある。施設はその変動への対応が要求される。適切な機器選定や運転制御を行い過剰な設備投資や無駄な運転を避ける必要がある。その生産体制を分析しコストとクオリティをバランスさせることに苦心した。電化厨房の一事例として参考にして頂ければと思う。

## 1. はじめに

人形町今半のお届け弁当は居ながらにして老舗の味が味わえることで人気をよんでいる。弁当の値段は決して安くはない、大方の客にとっては、大切な接客か、たまの贅沢であろう、人形町今半は料理の味はもとより、温度、お届け時間、社員の身だしなみや接客態度、配送車の運転マナーにまで気を遣う。その弁当工場の建設条件の第一は従業員の働く環境だ。特に洗浄室の環境を良くしたいと強く要望されたのが印象に残る。従業員を大切に作る姿勢に老舗の自負が窺えた。弁当工場の依頼は高田馬場センターに続いて二回目になる。前回は働く環境への要望は強かった。しかし燃焼機器の導入によりスポット空調方式にせざるを得ず、要望にこたえるには限界があることをご理解頂いた記憶がある。結果、高田馬場センターの労働環境面の現状は決して快適とはいえない。そのような中、新工場の依頼があった。今度こそ働く環境を快適にしたいと力が入った。施主の要望は環境の快適性、衛生管理への対応、築31年を経過した既存建物の再利用、建設コスト管理、ランニングコスト抑制、CO<sub>2</sub>削減など多岐にわたった。快適性、衛生管理、ランニングコストの抑制、CO<sub>2</sub>削減等での電化の利点をご理解いただき電化厨房機器導入を前提に、新工場のコンセプトは「人と環境にやさしいオール電化弁当工場」に決まった。

## 2. お届け弁当工場の特殊性

お届け弁当は日々、異なる注文にあわせ、量と時間

の変化が著しい。弁当の注文は主に昼食だが、夜間、中間帯また休日にもあり、注文のお届け時間に合わせ製造し、出来立てを配送する。注文に合わせ、それぞれの持ち場で調理を行なうため、設備はその生産態勢に対応することが求められる一方、持ち場のピークに合わせればイニシャル、ランニングともに過剰になる。生産体制を分析し、適切な機器選定と運転制御を行い過剰な設備投資や無駄な運転を避ける必要がある。

## 3. お届け弁当工場の生産体制

生産は昼食需要に対応し、早朝からの盛付にあわせ、下処理、仕込み、八分止め調理、仕上げ調理、荒熱取り、切付け及び出荷直前に行なう熱々メニューの調理である。

### 3.1 加熱調理室

13:00~16:00	割り下仕込み 回転釜
13:00~16:00	煮物八分止め調理 回転釜
0:00~6:00	煮物調理仕上げ 回転釜、IHコンロ
4:00~7:00	荒熱取り ブラストチラー
0:00~5:00	揚物調理仕上げ フライヤー
0:00~6:00	焼物調理仕上げ サラマンドー、スチームコンベクション
8:00~10:00	すき焼き弁当 専用IHコンロ
24時間連続	煮沸消毒 煮沸消毒槽

### 3.2 盛付室

6:00~9:30	盛付室集中稼動
13:00~16:00	盛付室稼動

### 3.3 切付け室

5:00~8:00	刺身・たまご・かまぼこ
13:00~16:00	サラダ・フルーツ