資料6

菓子製造HACCP工場(中島大祥堂)

株式会社中島大祥堂

2015年1月23日

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

社名：株式会社中島大祥堂

ブランド：Danke 聴松庵三笑

本社：大阪府八尾市北久宝寺2丁目2番1号

東京営業所：東京都港区浜松町1丁目21番4号7階

丹波工場：兵庫県丹波市山南町美和123番地

資本金：1600万円

創業：1912年（大正元年）

会社創立：1955年（昭和30年）

営業品目：焼き菓子、和洋半生菓子、カップデザート、チョコレート、他

主な得意先：和洋高級菓子専門店、カタログギフト専門店、有名店OEM, 他

従業員数：120名（正社員）

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

低コストHACCP導入の工夫

設計士任せにしない工場レイアウトの作成

実際の工場で働く人の動線、必要スペースを想定計算し、徹底したレイアウト設計を自分たちで工夫して行う。

不要(ムダ)な費用は徹底的に削減し、必要な費用は、かけるところには、きちんと配分してかける。

全体的なコストバランスを見ながら、パフォーマンスの高い工場づくりを行っていく。

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

事例1：扉の区画だけが衛生区画管理ではない！

充填室エリア～殺菌エリアの区画

設計当初、充填室エリアと殺菌室エリアは清浄度の関係上、
扉で区画する必要があるという計画になっていた。

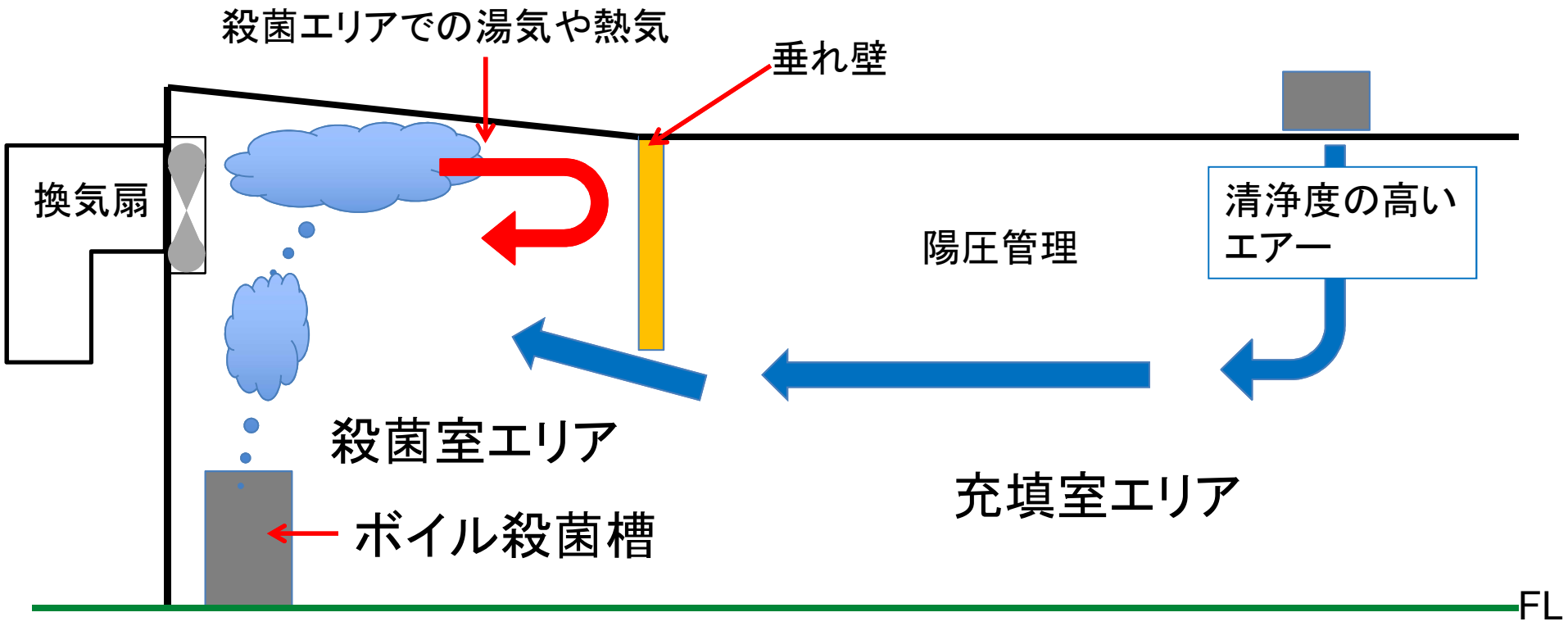
HACCP手法の考えを取り入れていながら、互いのエリアのコミュニケーション、作業性等を考慮した良い設計は、無いのであろうか？

このような疑問を抱えながら、そのまま設計を進めてしまうと、
守られないルールになってしまわないだろうか？

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

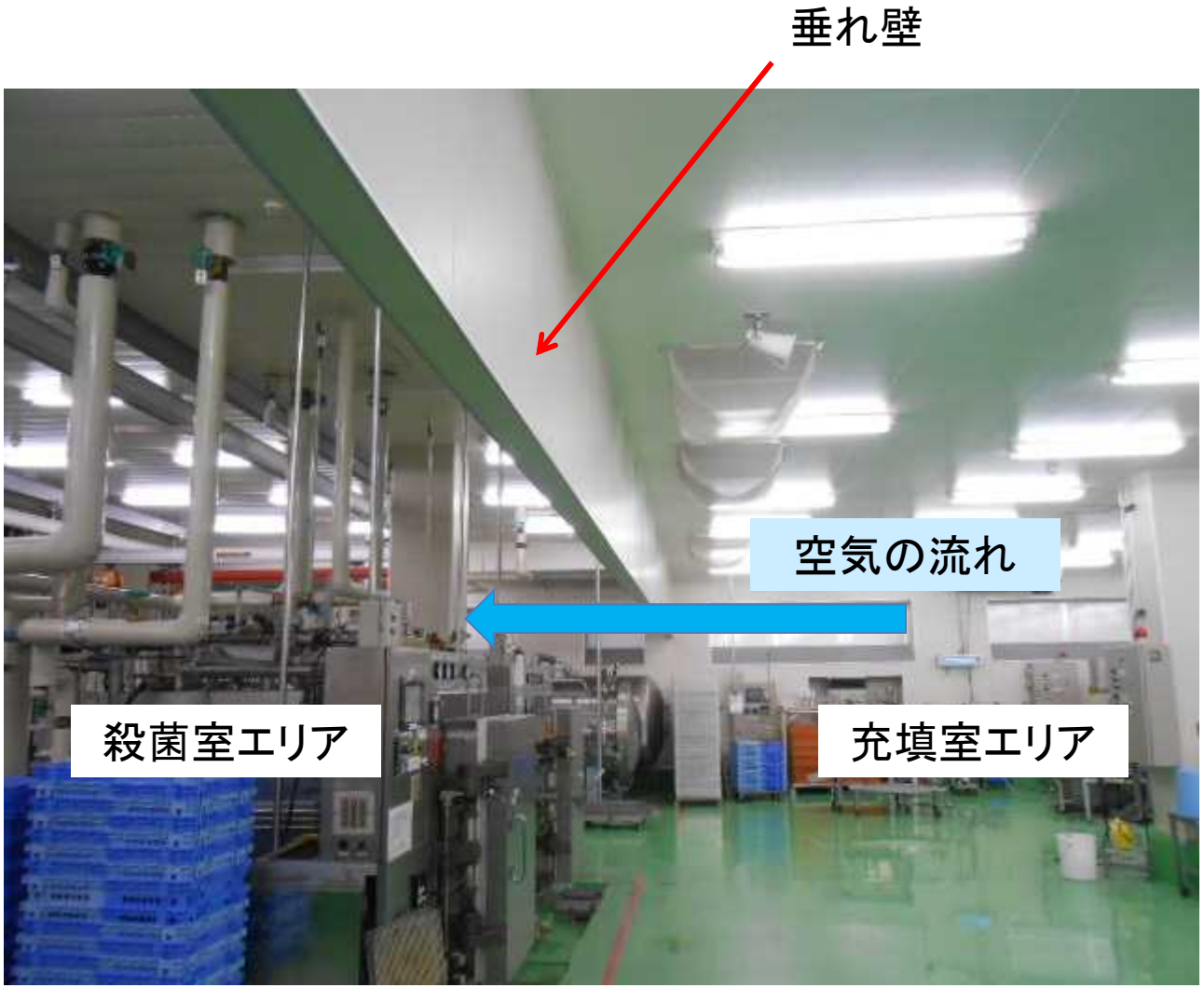
事例1：空気の流れを利用した清浄度の管理

空気の流れと垂れ壁をうまく利用し清浄度をキープ



Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

事例1：空気の流れを利用した清浄度の管理

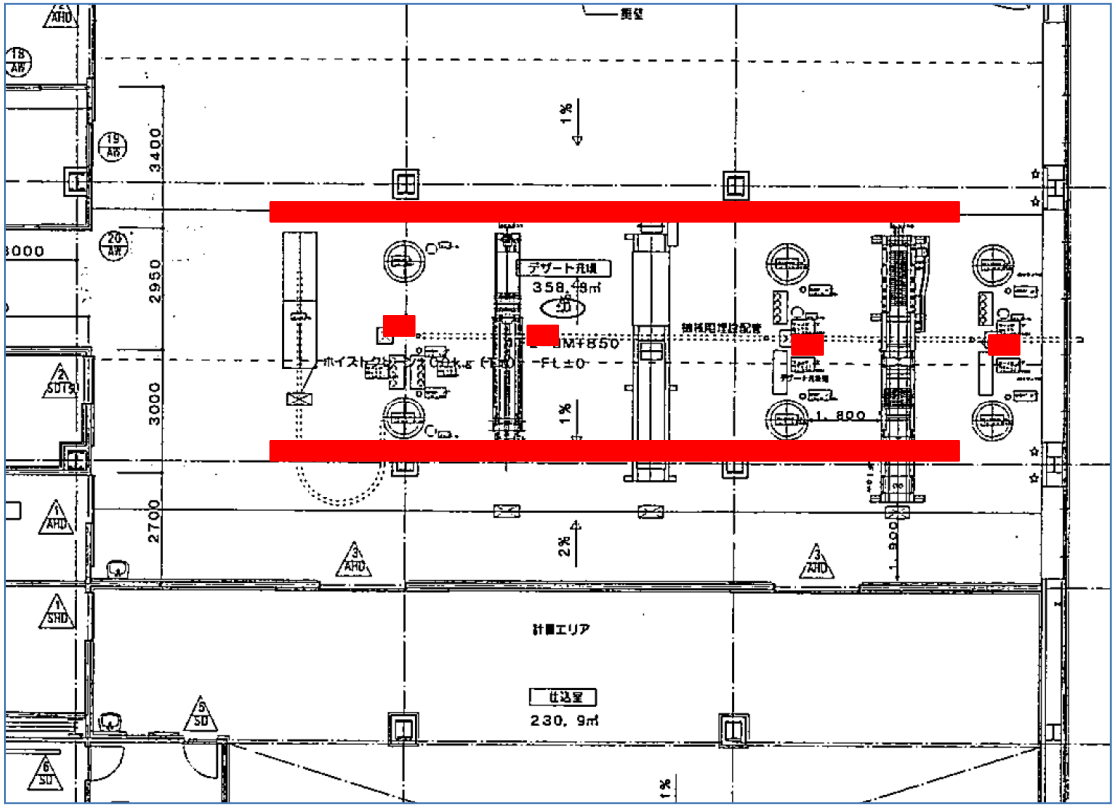


Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

事例2：清掃がしやすい環境づくり

設計当初の排水溝
長い排水溝を充填ラインの前後に設置する予定であった。

充填室エリア



排水枡

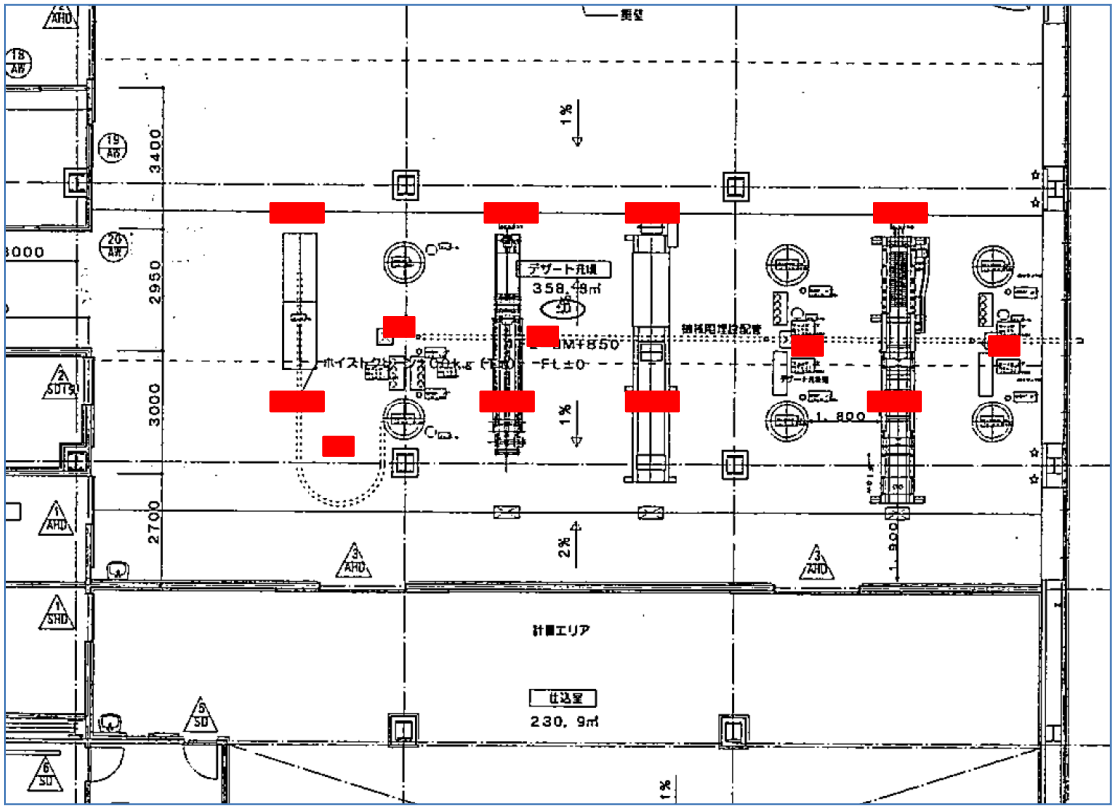
設計当初

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

事例2：清掃がしやすい環境づくり

機械のレイアウトを事前にきちんと決定することで、小さな排水枡設計にし、清掃のしやすさ、虫の発生源を抑える設計とした。

充填室エリア



排水枡

設計案変更後

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

事例2：清掃がしやすい環境づくり

蓋をはずすと簡単に水が流れ、汚れが取れやすく清掃しやすい環境となっている。(コーナー部分は全面R加工)

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

事例3：建設コストを抑え、なおかつ高い機能と衛生環境も維持した設計

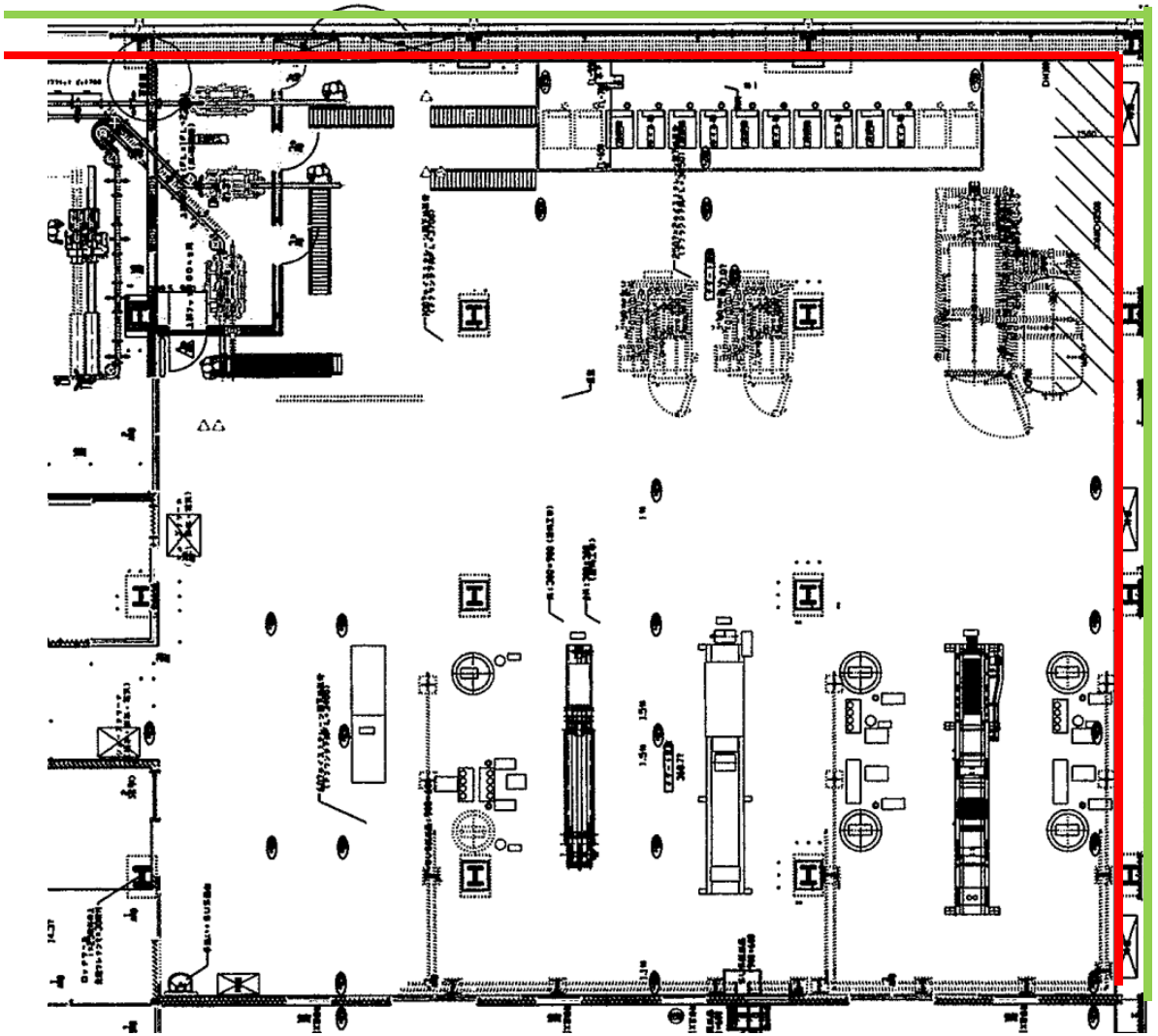
食品工場では、その建てる環境や取り扱う素材、製造する商品によって、
・工場内の温度管理(断熱性)
・外部への音漏れ対策(防音)
　　なども必要となり工場建設には、膨大な費用がかかる。

・菓子製造を行う環境として、今まで以上に基準の厳しい管理対応をしていきたい。

・菓子製造HACCP環境づくりを何としても実現したい。

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

事例3：建設コストを抑え、なおかつ高い機能と衛生環境も維持した設計



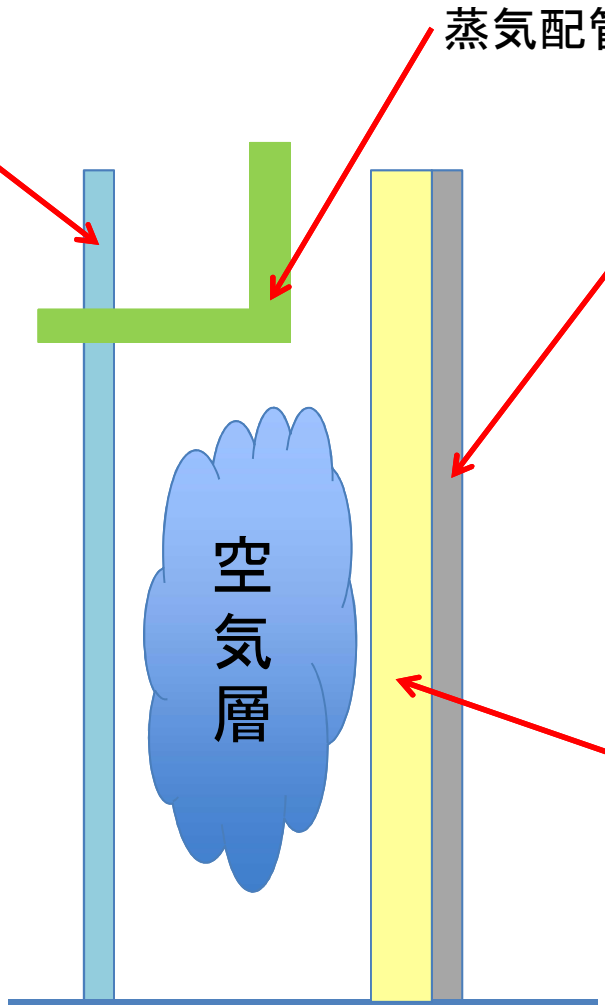
内壁と外壁の間に断熱効果と防音効果を持ち合わせた空気層をつくり、それぞれの効果を高めた。断熱材の使用量も抑える事が出来た。

蒸気などの配管もその空気層に入れ、ほこりたまりの発生しにくい内部環境とした。

柱を巻き込んだ空気層にした為、内壁面はすっきりとした設計になり、清掃しやすい環境となった。

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved

事例3：建設コストを抑え、なおかつ高い機能と衛生環境も維持した設計



低コストで
断熱効果と防音効果のUP

Copyright ©2010 NakajimaTaishodo, inc. All Rights Reserved