



多可町学校給食センター



施設概要

施設名称 多可町学校給食センター
 所在地 兵庫県多可郡多可町中区岸上220番地
 構造 鉄骨造2階建
 延床面積 1,971㎡
 敷地面積 5,417㎡
 厨房方式 フルドライシステム
 調理能力 2,500食/日
 配食先校数 12校園 (幼稚園1園・小学校7校・中学校3校・特別支援学校1校)
 竣工年月 平成25年3月

【施工業者】

設計 株式会社加藤建築事務所
 監理 株式会社ごとう建築設計事務所
 建設工事 神崎組・吉川商店特別共同企業体

多可町学校給食センター

〒679-1114 兵庫県多可郡多可町中区岸上220番地
 TEL(0795)30-2101 FAX(0795)30-2102

多可町学校給食センター

HACCP概念を導入した給食施設

Takacho school lunch center



多可町



衛生管理された質の高いおいしい給食

ごあいさつ



多可町子どもたちのために、将来にわたり安全・安心でおいしい学校給食を提供できる最新設備の「多可町学校給食センター」が完成いたしました。

これまでは、旧町単位の学校給食センターで調理した給食を提供してきましたが、このセンターの運用開始に伴い、町内のすべての小学校(7校)、中学校(3校)、幼稚園(1園)及び特別支援学校(1校)に、より衛生的に、質が高くおいしい給食を届けることができますようになります。

このセンターは、「省エネ」と「環境負荷の低減」など地球にやさしい学校給食センターを目指し、熱源は「電気」と「木質チップボイラー」の併用方式を採用しております。給湯には割安な夜間電力を利用することでコストの削減を図り、合わせて町内産木質チップを利用することで、地域経済の活性化や森林環境

の保全、二酸化炭素の排出量削減にも努めていきます。

また徹底した衛生管理を実現するために、学校給食衛生管理基準に準拠した交差汚染のないパススルー方式を取り入れ、食物アレルギーへの対策としては、アレルギー専用の調理室を設置いたしました。

さらに2階には、窓越しに調理作業が見学できる研修室を併設しており、今後は多可町の食育推進のシンボルとして、地域が一体となって地場産食材の活用など学校給食の一層の充実と食育の推進を図ってまいる所存です。

結びに、多可町学校給食センターの完成にあたり、ご理解ご協力を賜りました地域ならびに工事関係者の皆様方に心から感謝を申し上げ、竣工のごあいさつとします。

平成25年3月 多可町長 戸田 善規

食の安全・安心に配慮した給食センター

フルドライシステムの導入

床を常に乾燥した状態で使用することで室内の湿度が低く保たれ、細菌(腐敗菌等)の繁殖を少なくし、床面からの跳ね水などによる汚染や食材の二次汚染を防止できます。

作業区域の明確な区分

清潔区域(非汚染作業区域)と非清潔区域(汚染作業区域)を明確に区分しました。非清潔区域では二次汚染を防ぐため、野菜類、肉・魚類、卵類ごとに下処理室を設けています。清潔区域では、温度・湿度管理の徹底を図るため、調理種類別の部屋を配置しています。



作業区域で床の色を変えています。

環境への配慮

町内産木質チップを使用するチップボイラーを利用し、森林保全及びCO₂排出量の削減を図っています。厨芥を自動搬送によって生ゴミ処理機に送り、廃棄物の減量化とともに堆肥化を行い、自然にやさしい循環型社会の実践を目指しています。

地産地消の推進

地産地消の推進のため、野菜ストック用鮮度冷蔵庫を設置しています。

アレルギー対策の充実

児童・生徒たちの食物アレルギー対策として、独立したアレルギー調理室を設置しています。



アレルギー調理室

鮮度冷蔵庫

■HACCPの概念を取り入れた給食センター

HACCP^(※)の概念の導入が推奨されている文部科学省の「学校給食衛生管理基準」及び厚生労働省の「大量調理施設衛生管理マニュアル」に基づき建設しています。

ハード面では、洗浄度区分の徹底を図るため、汚染区域と非汚染区域を明確化しています。汚染区域から非汚染区域へ食材を受け渡す際は、パススルー冷蔵庫やローラーコンベヤ等を通すことで、清潔な食材のみ移動します。また、非汚染区域の調理室は、調理前と調理後でエリアを区分しており、生食材と調理済みの食品が交差しない動線を作っています。

ソフト面では、汚染区域と非汚染区域で、包丁などの備品及びエプロン等を色分けし、衛生管理の意識を高める工夫をしています。また、工程ごとにチェックして記録を残します。特に重要な工程は、重点管理点としてチェックします。

以上のように、ハード面及びソフト面ともにHACCPの概念を取り入れています。

※HACCPとは、Hazard Analysis and Critical Control Pointの略称で、危害要因分析に基づいて健康に悪影響をもたらす原因となる可能性のある食品中の物質または食品の状態の発生を防止または排除、もしくは許容できるレベルにまで低減するための工程(重要管理点)を決めて、その工程を重点的に管理するということです。

衛生管理ピラミッド

HACCP(危害分析重要管理点管理)
最も危険な工程を重点的に管理する為の方法

PP(一般的衛生管理事項)
調理工程における基本的な衛生運営マニュアル

SSOP(衛生標準作業手順)
施設・設備・働く人の為の衛生運営マニュアル

GMP(適正製造基準)
ドライシステム・衛生区画等、施設・設備の改善

■環境に配慮した給食センター

給食センターの厨房設備は電化厨房としていますが、給湯については業務用エコキュートと木質チップボイラーの併用方式となっています。木質チップボイラーの温水は、洗浄機を除くすべての給湯で利用できるようにしています。

木質チップボイラーでは町内産木質チップを利用し、地元への経済効果や森林保全を図り、なおかつCO₂排出量削減に貢献することができます。

また、生ゴミの処理については、生ゴミ処理機を導入し、堆肥化することにより、資源循環型社会に貢献することができます。



木質チップボイラーは、洗浄機以外の給湯で利用しています。



下処理や給食の残り等で発生した生ゴミは、ディスポーザーで生ゴミ処理室へ送り、堆肥化します。



洗浄機の給湯は、割安な深夜電力を有効利用するエコキュートで作ります。



町内産木質チップを保管するサイロです。



午前は第1準備室、午後は第2準備室を使います。時まで洗える手洗いシンクや白衣・調理シューズの殺菌庫を導入し、衛生管理を徹底しています。



食材のダンボール等下処理室に持ち込まないように、カウンターで食材を移し替えます。なお、野菜と肉・魚・卵・米類の2箇所に区分しています。



2箇所に区分した検収前室からそれぞれの下処理室に食材を運びます。なお、野菜の皮むきは検収室で行い、食材はパススルーで下処理室(野菜類)に送ります。



下処理室(野菜類)は、シンクに電解次亜水生成装置を導入し、土の付いた地元産野菜をしっかり洗浄出来ます。



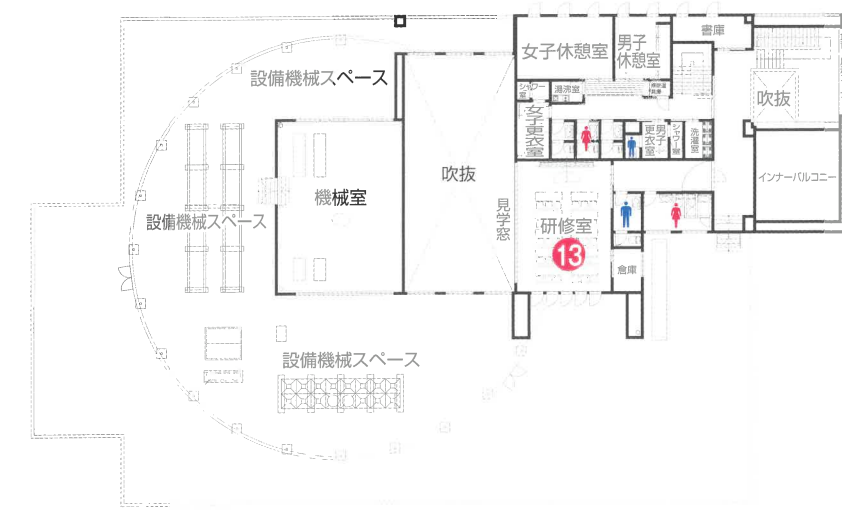
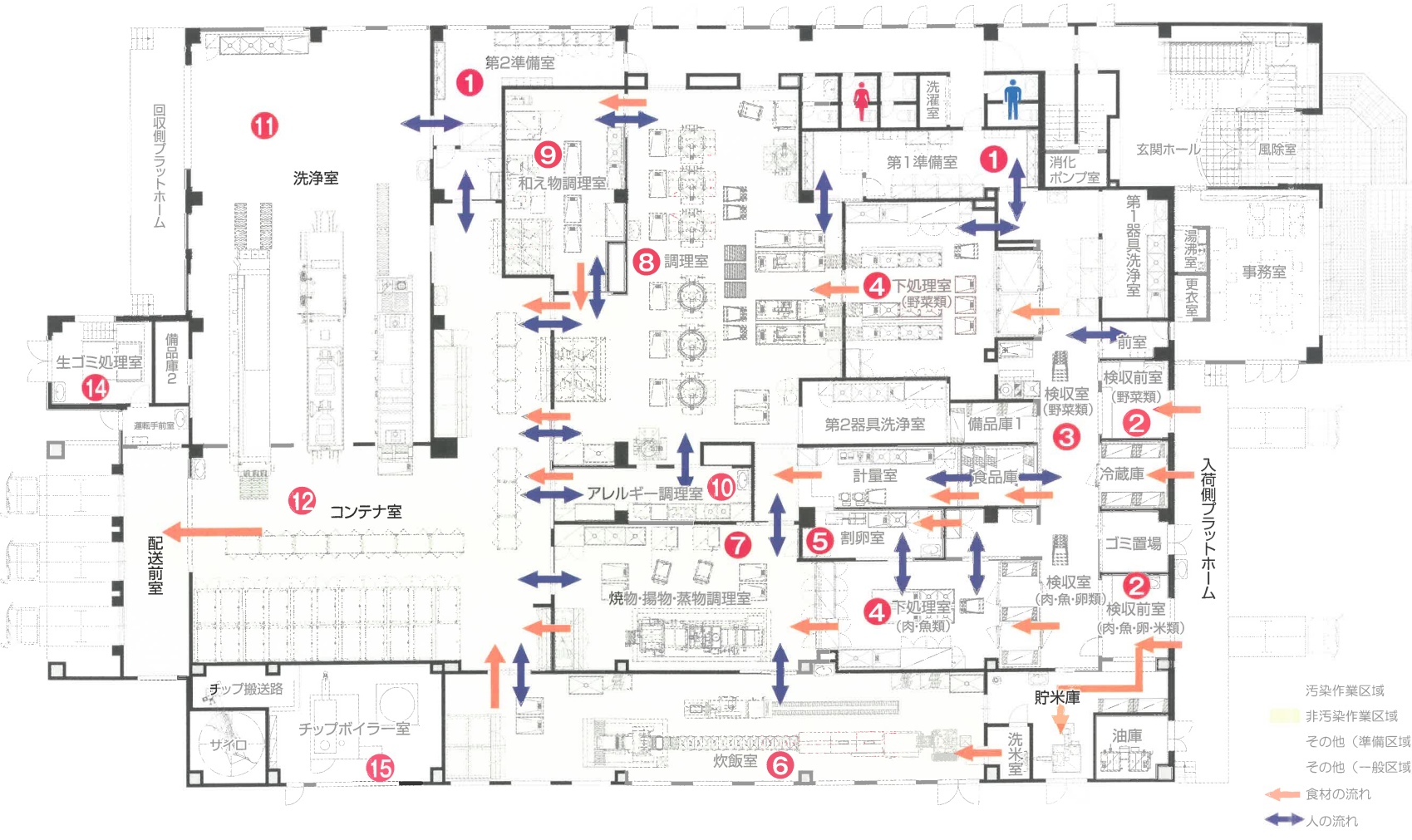
割卵する部屋は、専用部屋とし、衛生管理の徹底を図ります。



お米は、約50℃のお湯から炊き上げる定温水炊飯であり、季節に関わらず安定した美味しさのご飯を提供出来ます。



スチームコンベクションオープン(焼き・蒸し)を導入し、美味しくてヘルシーな給食を提供します。フライヤーは油煙除去装置により作業環境の改善を図っています。



回転釜を使用する調理作業動線をワンウェイとし、調理作業前と調理作業後の完全区分を行い、衛生的な環境で調理が出来ます。



サラダ等の非加熱で提供するメニューを、衛生的な環境で調理出来ます。



アレルギー調理専用に区画した部屋で調理し、アレルゲンの誤混入を防ぎます。50食程度の個別調理が出来ます。



カゴごと食器洗浄機を導入し、ランニングコストの削減及び作業効率の合理化を図っています。



生ゴミは、ディスポーザー及び厨芥処理機を経由して、自動投入され衛生的に処理します。処理した生ゴミは堆肥化します。



町内産木質チップを使用し、森林保全及びCO₂排出量削減を図ります。なお、チップボイラーは洗浄室以外の給湯で利用しています。

主な厨房機器	
■調理室	
電気回転釜(満水量330L)	3台
電気回転釜(満水量200L)	3台
電気回転釜(満水量150L)	1台
電気回転釜(満水量80L)	1台
スチームコンベクションオープン	1台
カートイン消毒保管庫	2台
■和え物室	
真空冷却器	1台
自動脱水機	1台
ミキシングミキサー	1台
カートイン消毒保管庫	2台
■焼物・揚物・蒸物調理室	
連続式フライヤー	1台
スチームコンベクションオープン	2台
カートイン消毒保管庫	1台
■炊飯室	
電気式連続炊飯器	1台
炊飯釜・蓋洗浄機	1台
カートイン消毒保管庫	2台
■コンテナ室	
コンテナイン消毒保管庫	6台
カートイン消毒保管庫	1台
■洗浄室	
食器類洗浄システム	1台
コンテナ洗浄システム	1台
食缶前処理装置付洗浄機	1台
■生ゴミ処理室	
生ゴミ処理機	1台
厨芥脱水機	1台

