

こだわりの食事を提供
福祉・医療施設向けに特化した
セントラルキッチン

Ondo.

ENVIRONMENT,
SAFETY AND
PEACE OF MIND

がんばれ食ビジネス



Interview

株式会社
クリエイティブ
食彩倶楽部
セントラルキッチン

HOTな、はなし

自社での食品微生物検査を実現

冷凍・冷蔵設備だけでなく衛生検査機器まで取り扱っていることが、ガリレイさんを選んだ理由の一つでした。今は、料理ごとの検査データを積み重ねています。今後は、そのデータをさらなる品質向上に活用したいと考えています。



株式会社クリエイティブ
専務取締役
阿部 利治さん

対応が素早く、万全のサポートで安心

食品自主検査キットは、初めは難しそうだと思っていましたが、ガリレイさんの説明がとても分かりやすく、すぐに慣れました。定期的な講習や素早い対応も助かっています。プラスチックやプレハブ冷蔵庫は重要な設備なので長い付き合いになりそうです。



株式会社クリエイティブ
次長 管理栄養士
諏訪 雅美さん

COOLな、はなし

異なる専門分野でも、「社内」だから素早く密に連携

1日最大約2万食を提供できるほどのセントラルキッチンの施工に、私としては初めて取り組みました。きっかけは、ヘルスケアフードサービスシステム構築を専門とする株式会社ミールシステム様からのご紹介でした。約2年前からの打合せと半年におよぶ工事でしたが、クリエイティブ様の要望をかなえるべく、当社の技術課や設計、グループ会社などの関連部署と情報を共有し、一丸となって進めました。クリエイティブ様に多くの製品を採用いただけたことは、当社グループの特長を生かされたことと感じ、とても嬉しく思います。

今後とも、安心・安全な食事提供を行うクリエイティブ様をサポートすることで、福祉医療施設の利用者様の健康維持、食の楽しみをお届けするお役に立てれば幸いです。



フクシマガリレイ株式会社
吉倉 孝治さん

PRODUCT INTRODUCTION

電解次亜水生成装置 FEクリーン水

蛇口をひねるだけ。安全、安心、低コストの殺菌水

食塩水を電気分解することで生成される次亜塩素酸ナトリウムが主成分の弱アルカリ性電解水です。原料が食塩と水のため、人にやさしく低ランニングコスト。豊富な生成量なので、水道水感覚でたっぷり使えます。薬剤を希釈する手間を省き、濃度ムラの心配も無用。食材の殺菌や調理器具の除菌に使用でき、濃度管理がしやすいのでHACCPによる衛生管理にも有効です。

最大毎分50リットルの供給パワーで幅広く活用

セントラルキッチンや食品工場など、大量の電解水を使用するお客様におすすめのオールインワンタイプ。毎分最大50リットルの供給が可能なので、複数の蛇口で同時に利用することもできます。貯水タンク不要の省スペースタイプです。



オールインワンタイプ FE-IU-10000

今回の訪問先は

株式会社クリエイティブ 食彩倶楽部セントラルキッチン

福祉・医療施設向けに特化したセントラルキッチン。1日最大約2万食を提供しています。管理栄養士による季節別サイクルメニューを導入し、365日バラエティに富んでいます。「どんな要望にも応えよう」の精神で刻み食への柔軟な対応、おいしく食べられる治療食を開発するなど、真心こめたサービスが人気を得ています。



〒410-1305
静岡県駿東郡小山町湯船959-15
TEL:0550-75-7780



WEBはこちら





On Philosophy

利用者とスタッフの笑顔のために 生まれたセントラルキッチン

2022年12月に、静岡県小山町に新設された食彩倶楽部セントラルキッチン様。福祉・医療施設の食事サービスを行う株式会社クリエイティブ様のセントラルキッチン（集中調理施設）です。1日に作る食事は1万3,000食。さらに、注目すべきは料理の質。管理栄養士のもと、主に地場野菜を使い、病気やアレルギーのある方にもおいしく、安心して食べられる食事を作ります。常食・きざみ・極きざみなどの形態別の食事はもちろん、食べる方に合わせて非常に細かな対応がされています。「食事が良い」という評判は施設の経営に重要なこと。今後当社が生き残っていくためには、味・「安心・安全」・対応力。手間を惜しまず、多様な要望にも応えます」と専務の阿部利治様は語ってくれました。

クリエイティブ様は、医療法人の給食委託事業として創業し、各施設で食事サービスを提供していましたが、人材確保の問題に直面。各施設ではなく、セントラルキッチンで調理・配食すればスタッフの負担が減り、人材確保に繋がる。調理が「一カ所」でできるので、味や衛生面も均質化しやすい。「将来的に必要なと確信しましたが、いきなり大きな工場を造るのは難しい。そこでまずは2017年からグループ直営施設をセントラルキッチン化して、1,500食ぐらいから始めました」と阿部様。そこでの5年間の経験を活かして、今回の大規模なセントラルキッチンが実現しました。

食彩倶楽部セントラルキッチン様の猷立は多種多彩です。しかも配送先の半数以上はグループ外の施設のため、要望は多岐に渡ります。さぞや“舞台裏”は大変でしょう、と思いましたが、「どんな要望にも応えよう」という阿部様の思いがスタッフの皆様に浸透しているようです。「やれる方法をみんなで考えて実現する。それに対して施設から感謝の言葉をいただく嬉しくて、また頑張れるんです」と管理栄養士の諏訪雅美様が話してくれました。

On Business

施工や対応力も評価され、 冷凍・冷蔵設備をトータルに依頼

富士山のお膝元で、静岡県内外84施設の食を担うニュー・ファクトリー。その生産を支えているのがクックチル方式です。セントラルキッチンで加熱調理した料理を急速冷却し出荷。施設では、再加熱するだけで出来立ての料理が提供できます。

午前10時、食彩倶楽部セントラルキッチン様の調理室では次々に料理が出来上がり、活気に満ちていました。創業当初から大切にされている「手料理への思い」を受け継ぎ、食材ごとに最適な調理をするなど、丁寧に作られています。もちろん、効率化のために厨房機器にもこだわりが。スチームコンベクションオープンから引き出したカートの棚は料理がぎっしり。熱々のまま急速冷却室へ運びます。室内には、〈ブラストチラー/ショックフリーザー（※以下、ブラストチラー）〉がずらりと10台。加熱調理室の壁には冷却終了がひと目で分かる特注の表示盤も設置。これは、「ブラストチラーからカートを出し忘れることがありそう…」という諏訪様のお話からヒントを得て提案させていただきました。おかげ様で、「他の作業中でもブラストチラーの運転状況がひと目で分かる」と好評です。

クリエイティブ様との出会いは2年ほど前に遡ります。地元で長い付き合いのある厨房施工会社を通じてご相談いただき、〈ブラストチラー〉をご検討いただきました。実は、省人化に優れた〈トンネルフリーザー〉も考えられていましたが、カートからホテルパンを移し替える際の作業性を考え、カートのまま急速冷却できる〈ブラストチラー〉を選定されました。後になってから聞いたお話ですが、調理師の方が、「他社のブラストチラーに比べて操作が分かりやすく、使い勝手が良い」と評価して下さったことも決め手となったようです。

そこから〈プレハブ冷蔵庫〉も当社を選定していただきました。〈ブラ

ストチラー〉も〈プレハブ冷蔵庫〉も冷媒配管工事が必要です。同じメーカーで施工したほうが、後々のメンテナンスもラクになる、と評価していただきました。

検討段階では名古屋市にある当社のテストキッチンへもご来社いただきました。「実際に提供している料理で試すことができたので、味や食感まで確認ができて、導入予定の機器の特性を正確に知れて良かったです。高い買い物なので、導入前から体験できて助かりました」と諏訪様。一緒に来られた調理師の方からも、ガリレイにテストキッチンがあることを喜んでいただきました。

Do

施設の合理化、新工場計画… チャレンジは続く

工場内は、「汚染」「準清潔」「清潔」の3つのエリアに分けて、外部からの汚染源の流入や、人による混入・拡散などがないように配慮した動線を基に設計されています。また各エリアに配置された蛇口からは、ひねるだけで電解水が出る仕組みを採用。「以前は、自分たちで薬剤を希釈して殺菌水を作っていました、作る人によって濃度にバラつきがあったかもしれません。今回、〈電解次亜水生成装置「FEクリーン水」〉を導入したことで、しっかり殺菌・除菌できるので安心です」と諏訪様からも好評。自社で食品の菌数を測定できる〈食品自主検査キット〉の導入とともに〈衛生検査室〉も設置いただき、日々活用されています。「煮込み料理や焼き物など、料理の形態別に品質管理をしながら菌数のデータを取っています。加熱調理のあと、〈ブラストチラー〉で90分以内に3℃まで冷却していますが、その後の保管期間やその温度が重要です」（阿部様）。

阿部様が重要視されるように、〈ブラストチラー〉で冷やしても、そ

のあと温度が上がってしまったら、菌数の増加に繋がりがかねません。だからこそ、冷却後の〈プレハブ冷蔵庫〉の施工には特に注力しました。実は、現在の設計になるまでに30回もの図面変更がありました。そのたびに、庫内の広さや配置が変わり、冷凍機の見直しも必要に。冷凍機1台で、4台の冷却器を制御することもできましたが、冷凍機が故障した場合、プレハブ庫内の温度が上がり、1万3,000食を廃棄しなくてはなりません。そうしたリスクを分散するために、2台の冷凍機で4台の冷却器を制御するプランに変更。霜取り時も温度変化が少なくなるように設計しました。

図面が変わるたびに確認して下さった諏訪様。「何度も変わるな〜と思って確認していましたが（笑）、そのたびに、動線をよく考えてくれているなど感心しました。冷却後の保管は、阿部が特にこだわっていたことでしたので、良い造りになったと思います」

「料理の味にばらつきがなくなった」「料理の専門の人が調理してくれるから安心」「スタッフの負担が減り、時間を有効に使えるようになった」と、施設からも喜びの声が続々。県内の販路は伊豆まで広がり、東京や神奈川、茨城など、関東圏への出荷も増えているそうです。出荷先が増え、料理に対する期待が大きいため、スタッフが「丸」となって、「おいしい料理で笑顔にしたい」という思いで応えています。

まさに順風満帆ですが、現状に甘んじることなく、自利利他の精神で走り続けるクリエイティブ様。次の目標は、施設の合理化だと、阿部様は強調します。「例えば、再加熱カートを導入すれば、施設の勤務体制もさらに改善されると思うんですね。スタッフの数も従来の3分の2、いや、2分の1に減らすことも難しくないと。冷たいもの、温かいものを適温で提供できるので味もぐんと良くなります」

今後は、さらなる作業の効率化や地域からの需要も踏まえ、カット野菜工場の新設計画もあるとか。クリエイティブ様の新たなチャレンジが実りますよう、これからも全力でサポートさせていただきます。

1…40枚のホテルパンを収納し、様々な料理も同時に急速冷却するブラストチラー40型 2…特注のブラストチラー稼働状況表示盤。全10台の運転状況がひと目で分かります。 3…冷却した料理はプレハブ冷蔵庫で保管。温度管理と作業性を重視した設計。 4…低温インキュベーター（後方）で菌を培養させて食品の菌数を検査。1〜2日で結果が分かり、即座に現場へフィードバックできる。

