

あわしま堂栃木佐野工場

Awashimado Tochigi Sano Factory

No. 12-039-2015作成

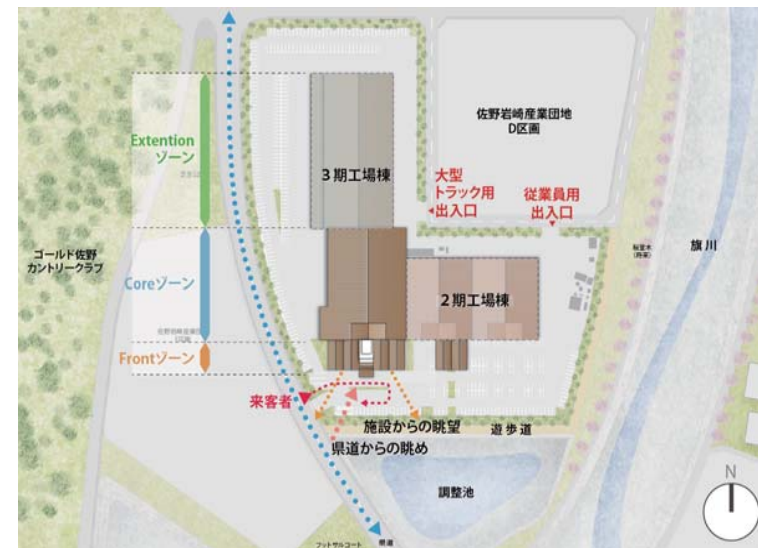
新築/外構・景観
工場・物流施設

発注者	株式会社あわしま堂	カテゴリー	A. 環境配慮デザイン B. 省エネ・省CO ₂ 技術 C. 各種制度活用 D. 評価技術/FB
設計・監理	大成建設株式会社一級建築士事務所	E. リニューアル F. 長寿命化 G. 建物基本性能確保 H. 生産・施工との連携	
施工	大成建設株式会社	I. 周辺・地域への配慮 J. 生物多様性 K. その他	

里山環境と連続する地域に開かれた工場



周囲の山々と呼応する切妻小屋組みの外観



敷地形状を活かし東側にⅡ期、北側にⅢ期と雁行しながら拡張する

環境をつなぐ建築をつくる

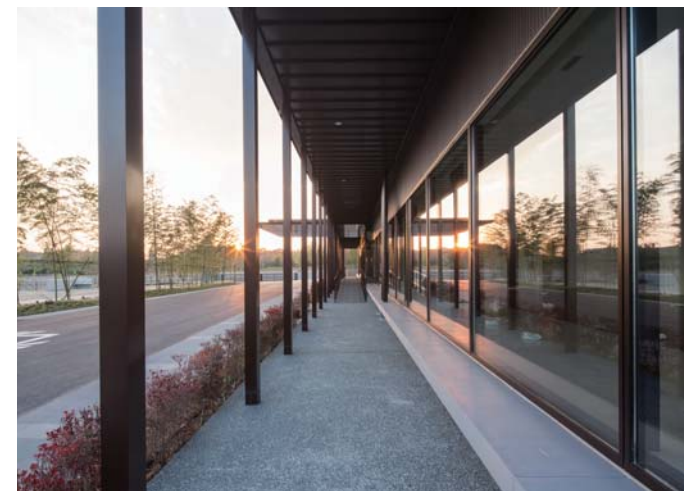
関西における老舗和菓子メーカーの関東拠点工場。敷地は自然豊かな佐野の山並みを背景にした工業団地のフロントに位置する。佐野の伝統建築を踏襲した切妻屋根や、竹林・雑木林など地場植生による外構が周囲の里山景観と連続し、佐野の自然豊かな環境と緩やかにつながる。開かれた工場として直売所や食育スペース、見学空間を地域に開放しており、地域の観光拠点となることを目指した。日本百名水である佐野の水系を井水利用し、製造用水に採用している。余剰水はせせらぎとして、庭のビオトープに活用している。



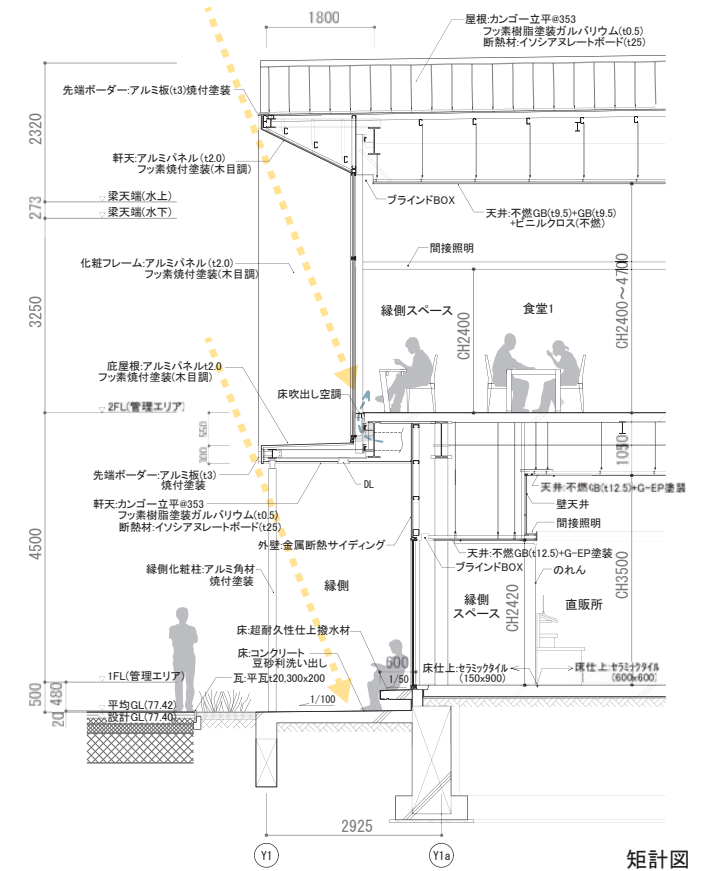
佐野の歴史的街並み(天明宿)



切妻屋根の形状が連続する食堂空間から里山を望む



内外を連続する縁側空間・地域の人や従業員が集う



鉅計図

内外を連続する空間構成

四季折々の庭園、列柱空間、軒、縁側などグラデーションに内外を連続させることで和菓子工場に相応しい日本的な陰影のなかに親しみある表情を生み出している。



従業員、来客を迎え入れる光庭



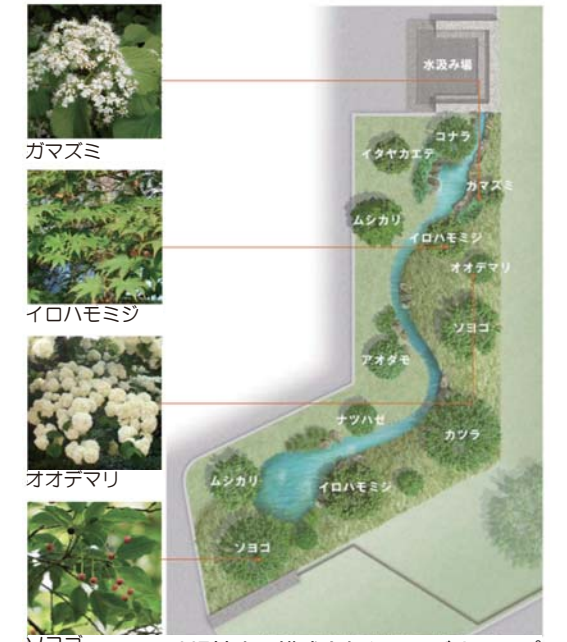
建物正面に配された孟宗竹の竹垣

佐野の里山風景をつなぐ環境づくり

「山の庭」「里の庭」「郷土の光庭」「水辺の庭」を設け、四季感ある地場植生を採用している。建物の各所から庭を望むことができる計画としている。周辺の森、田畑、川から野鳥やトンボなど様々な生き物が訪れる「水辺の庭」(里山ビオトープ)は、河川上流から中流域の山間や水辺に見られる樹木を中心に計画し、せせらぎには湧水を利用した水汲み場の余剰水を活用している。

設計担当者

統括：平井昌志/建築：古市理、村井勇介/構造：有山伸之、萱嶋誠、野口裕介
設備/岸野豊、遠藤晃、室賀雪絵、宮田大地



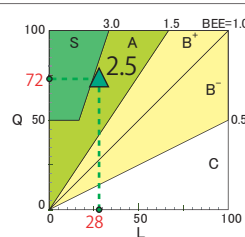
地場植生で構成された里山ビオトープ

建物データ

所在地	栃木県佐野市
竣工年	2015年
敷地面積	42,423m ²
延床面積	12,880m ²
構造	S造
階数	地上3階

CASBEE評価

Aランク
BEE=2.5
2014年度版
自己評価



主要な採用技術 (CASBEE準拠)

- Q2. 3. 対応性・更新性 (高階高(5.5m)、将来増築に考慮した構造計画、底上の機器バルコニー)
- Q3. 1. 生物環境の保全と創出 (外構緑化、里山の庭、地域の郷土種への配慮、ビオトープ)
- Q3. 2. まちなみ・景観への配慮 (佐野連山に呼応する切妻屋根形状、佐野伝統建築の継承)
- Q3. 3. 地域性・アメニティへの配慮 (食育ホール・見学者通路の開放、縁側による中間領域の形成)
- LR1. 1. 建物外皮の熱負荷抑制 (切妻型ブリーズソレイユ、庇の深い外装、遮熱フィルム付ペアガラス、縁側空間、高気密・高断熱)
- LR3. 2. 地域環境への配慮 (交通渋滞抑制、客用駐車場・大型バス駐車場、井水利用・排水処理施設、室外機の騒音防止壁)