北海道

JA当麻

最新鋭精米工場建設し白米販売拡大

CE直結の強味生かし 商品力強化を実現

本機サタケ「ミルコンボ」

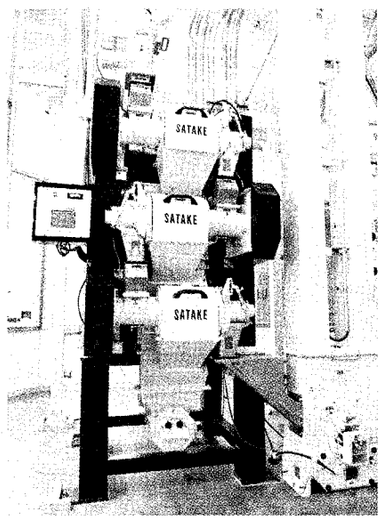
北海道のJA当麻（福井幸司組合長、上川郡当麻町）は、栽培基準の統一で安定生産した高品質・良食味米を籾で低温貯蔵し、今摺り米を出荷してきた先進的な農協。道によるランキングで12年連続の最高位に輝くなど北海道米の評価向上を牽引（けんいん）してきた。平成28年にはカントリーエレベーターに直結させる形で㈱サタケの「ミルコンボ」（摩擦三段式精米機）を本機とする最新鋭の精米工場を稼働させ、白米販売の拡大を進めている。工場は衛生管理の徹底を図り、製造工程の「見える化」を実現。全国の単位農協に先駆けて最初に「精米HACCP」認定も取得している。

衛生管理を徹底し〝見える化〟

当麻町は上川盆地の中央部に位置し、寒暖の差が大きいことから農産物の生育と食味には好条件の自然環境にある。東方の大雪山に源を発する石狩川が南北に流れ、その支流地域に水田が広がる稲作が基幹。水田面積は約2600㌶に及び、全町耕作面積の65％を占める。コメ生産量は約1万3000㌧。また野菜類や果実、花卉（かき）などの栽培も盛んだ。

かつて北海道米に対する市場の評価は低かったが、稲作を基幹としていたJA当麻は他地域に先駆けて高品質・良食味米の生産を目指す取り組みを積極的に進めた。平成9年に事業費15億円を投じたカントリーエレベーター（＝CE、サタケ施工）の建設は、道内の単位農協で最も早い。

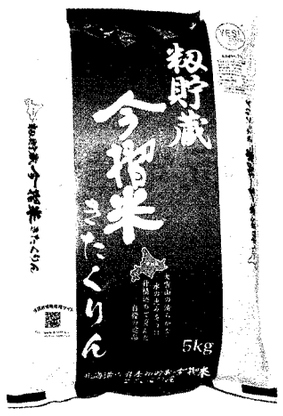
福井幸司組合長は、「CEの建設と稼働が全道一おいしいコメの生産・販売を目指す上で大きな起爆剤になった」と指摘する。併せてCE稼働は、低品位米や籾殻まで含め12年連続で最高位ランクの総合評価を獲得。また27年11月に行われた「ゆめぴりかコンテスト」でも、上川地区12JAの中で最優秀賞を受賞している。


精米機はサタケ「ミルコンボ」採用

CE利用農家で組織する当麻町カントリー利用協議会では、より安全で安心なコメを供給するため、「YES!Clean」の北海道登録認証を取得。農薬・化学肥料を抑えて堆肥や有機肥料を使う「クリーン農業」を推進している。そのため現在、管内で作付面積が最も多いのは病気に強い「きたくりん」。北海道の基幹品種ななつぼし・ゆめぴりかの作付面積を上回っている。

きたくりんは農薬を節減しながら栽培できる良食味の品種だが、北海道全体では3％程度の作付面積にとどまる。とくに栽培が難しいためだが、JA当麻は技術力で克服し、良食味米の安定生産を確保している。その背景を福井組合長は「作りづらさはあるが、差別化できるクリーン農業に適しているほか、価格競争のテーブルに乗らない品種として推進してきた」と説明する。

産米の付加価値を高めるため、CEに隣接したサイロで籾のまま摂氏0～5度の低温で貯蔵。品質・食味を維持した上で出荷直前に籾摺りと精米の作業を行い、独自の「籾貯蔵 今摺米」ブランドで出荷している。


「籾貯蔵 今摺米」を推進

食味・歩留り向上評価

JA当麻が新精米工場の建設を決めたのは、CE内では区画管理の徹底が難しく、異物の混入を完全には防げなかったことが大きい。平成20年頃から検討を開始し、設計や仕様を見直しながら当麻町の補助採択を受けて最終決定。サタケの施工で28年に竣工した。

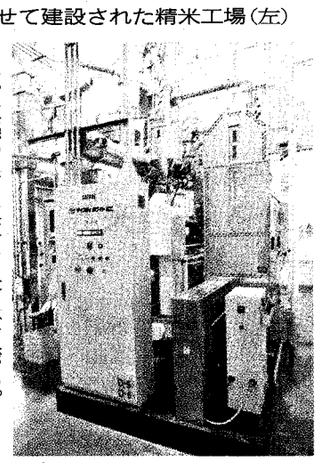
「隣接したCEを最大限に生かす」ため隣接地でダイレクトにつながれた精米工場は、明確なコンセプトに基づいて建設された。その第一が「おいしさへのこだわり」。農協幹部・米穀担当者が情報収集を重ねる中、現地視察でサタケ広島本社を訪れた際に新方式の精米機「ミルコンボ」と出会い、試験精米・炊飯による実際のデータや食味を自ら確認した上で、「これからの精米機はこれしかない」と高く評価して採用を決めた。

サタケが新たに開発したミルコンボは、低圧粒粒摩擦のモジュール（揚精部）を3段重ねた圧力分散式の精米機。単独精米方式よりも低い圧力を3段階に分けて加えながら、表面の糠層だけをやさしく取り除いていくため、砕米の発生を抑えながら、うま味を残し、高歩留りに仕上げる。また米粒表面のキズが少ないため、粒感の良いご飯になる。穀温の上昇を抑える点も大きな特徴で、経時劣化の少ない高品質精米に仕上がる。

JA当麻が設置したのは毎時2・5㌧タイプ。「順調に稼働している。操作しやすく、歩留りは明らかに向上した。クレームもなくなった」（精米担当者）という。

ミルコンボの精米ラインを主体として毎時0・5㌧処理の小口精米ユニット、同0・5㌧の小型無洗米加工装置（サタケ「テイスティ・ホワイト・ミニ」）を導入。フルカラー光選別機など附帯設備も充実している。

カントリーエレベーターに直結させて建設された精米工場（左）


小型無洗米装置もサタケ

サニタリールームも設けてゾーニングを徹底

単協初の 精米HACCP認定

建設コンセプト第2の柱は「衛生的な工場設計による見える化」。工場内は玄米精選・精米精選・無洗米・包装出荷の工程ごと、また作業内容別にゾーニングが図られ、サニタリールームやシートシャッター、エアシャワーの設置で清潔な製造環境を確保している。

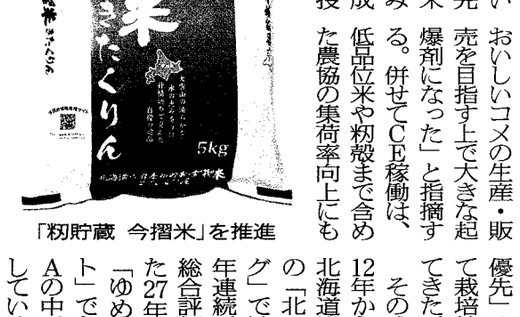
衛生的な設計にした上で工場内はガラス張りにし、区画された見学通路でいつでも視察を受け入れられるようにした。積極的な視察の受け入れによって「産地精米の安心と衛生管理工場による安全からなる当麻米」の存在をアピールし、攻めの販売戦略につなげたい考えだ。実際に取引先関係者のほか生産者・消費者、小中高生などの見学者が多数訪れている。

同精米工場は、30年9月に全国の単位農協で初めて（一社）日本精米工業会の「精米HACCP」認定を取得した。低温貯蔵サイロ・CEの機能を最大限に生かしながら、高品質・良食味で高歩留りの製品作りを実現し、対外アピールも可能な衛生管理を徹底した先駆けの産地精米工場モデルといえる。

新精米工場は敷地面積9916・3平方㍍で鉄筋コンクリート2階建て。建築面積が2978平方㍍、延床面積が5158平方㍍。1日当たり最大で18・5㌧、1日平均では14・2㌧、年間3200㌧の生産能力がある。

精米工場の設備概要

玄米精選	流下式選別機	20㌧/h×1基
	玄米タンク	4㌧×4基
	玄米計量機	3㌧/h×1基
	玄米石抜機	3㌧/h×1基
精米精選	精米機（摩擦3段式）	2.5㌧/h×1基
	シフター	2.5㌧/h×1基
	フルカラー光選別機	2.5㌧/h×1基
	小口精米ユニット	0.5㌧/h×1基
無洗米	無洗米原料タンク	4㌧×1基
	小型無洗米加工装置	0.5㌧/h×1基
	無洗米光選別機	0.5㌧/h×1基
包装出荷	金属検出機	3基
	白米タンク	4㌧×4基
	糠玉除去機	3基
	全自動包装機	8袋/min×1基
	フレコン計量機	15㌧/h×1基
	小袋包装機（半自動）	1基
	ウエイトチェッカー付金属検出機	2基
	ロボットパレタイザー	480袋/h×1基


サタケの光選別機「ピカ選GRAND」を設置

方針を語る福井組合長

福井幸司組合長インタビュー

農家利益最優先に 先進の事業展開

JA当麻の福井幸司組合長（62）は、コメ事業に対する考え方や今後の方針を次のように語ってくれた。その姿勢は実に明るく前向き。「〝見えない気〟が大切」と繰り返す気質は組織内部のみならず組合員生産者、取引先にも波及し、好循環を生んでいるようだ。

▽管内では、水稲を中心に施設園芸との複合経営が展開されている。他ども同じ。必ず「農家のためになるか」を確認し、コメならばコメ産地形成協議会、カントリー利用協議会、でんすけすいかなどそれぞれの代表農家を前面に立てて進めてきた。

▽野菜では、農協が育苗施設も持って苗作りと集荷・販売を担い、農家には良いものをたくさん作ることに専念してもらう。カントリーに隣接した精米工場も、生産者の所得向上につなげていくための施設と位置づけている。そのために町の補助も受けられた。

▽コメ事業では、「籾貯蔵今摺米」という特徴に加え、白米で売っていくために付加価値を高めた管理を徹底した工場から供給するブランド精米であれば踏み込んでいけると考えている。

▽白米販売は東京にある特定のスーパー向けを主体に伸びてきた。その紹介で大阪のスーパーにも採用され、値頃感とおいしさで需要にマッチして取引が継続している。新工場建設もあって新たな販売先を開拓したいと考えていたが、輸送コストがかかるため、実は心配していた。しかし順調な売れ行きで、スーパーなどを回るほか、スケジュールが合えば町長と一緒に出かけている。大手コメ卸の社長から、「そういう町は全国でも珍しい。すばらしい」と評価された。今後も行政の支援を受けながら、農協と生産者組織が一体となって先進的な取り組みを目指したい。コメ卸と連携して開始した白米輸出の拡大にも注力する。

〝見えない気〟を大切に幹部職員一丸

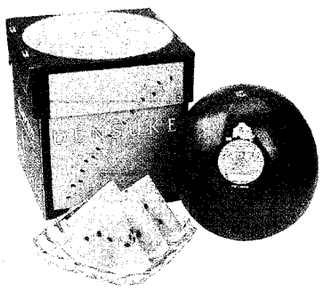
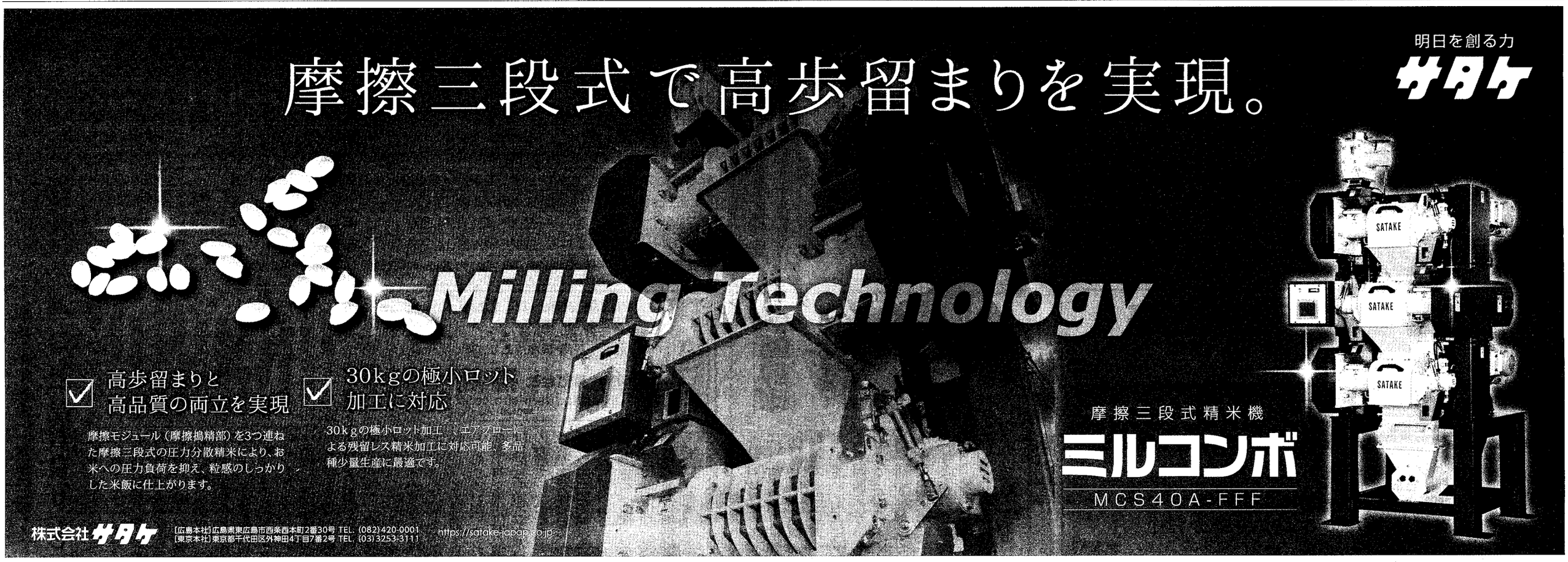
稲作を基幹に施設園芸との複合経営

多彩なブランド農産物誇る

良質米産地の北海道上川郡当麻町は稲作が基幹ながら、積極的に普及を推進してきた施設園芸との複合経営が定着している。とくにキュウリ、ミニトマトは全道トップクラスの生産量と販売額を誇る。

農協青年部が一村一品運動で普及に取り組んだ「でんすけすいか」は全国的に有名。日持ちが良く、糖度の高い点が評価され、贈答品として人気だ。同町東地区が発祥の「あづまメロン」は、糖度の高いブランド品として知られている。

花卉（かき）栽培も盛んで、日本一と評価される「当麻の夏バラ」は品評会で農林水産大臣賞など数々の賞を獲得。「大雪の花」ブランドの輪菊・カーネーションも全国を代表する産地となっている。


全国的に有名な「でんすけすいか」