

J A 食糧さが訪問レポート

2011年3月22日(火)
コープさが本部商品委員会

本部商品委員会は、J A 食糧さがを訪問してきました。ここは今年3月末のコープライス富士の閉鎖にともない、新たに生協の産直米を精米してもらう工場で、唐津市神田にあります。まずは組合員を代表して商品委員会のメンバーで施設の確認をしてきました。



本部商品委員会のメンバー4人とドライバーの松本常務を出迎えてくれたのは社長以下5名の方々。まずは会議室で会社の概要や設備について説明を受けました。



J A 食糧さがは昭和26年に東松浦米穀販売協同組合として設立され「株式会社シーピー食糧」、J Aの子会社化を経て、平成22年佐賀米商との事業統合により「株式会社J A 食糧さが」となったそうです。平成17年にISO9001認証取得しています。

米穀の販売及び搗精（精米）を行なっていて、JAのピラフの原料米もここからい
っているそうです。

ということはおなじみのコープの冷凍ピラフの原料米でもあります。

大口の精米ラインと コープさかの産直米も精米する小口のライン(1 ロット 600
kg以下)、もち米、そして無洗米のラインがあります。



お話しを聞いた後、それでは いざ 倉庫と工場
へ！



トラックで届いた玄米はフォークリフトで運ば
れ、まず準低温玄米倉庫で保管されます。



室温は約 15℃程度。他の米と混ざらないようしっ
かりとラベル等で表示してあります。



精米をする工場はもちろん部外者立ち入り禁止。
私たちも特別に入れていただきました。
異物混入を防ぐため、帽子をかぶり、靴カバーをし、粘着ローラーで体のゴミを取ってから入室。
普通は事務室のガラス越しの見学になります。

産直米の玄米は玄米タンクに移され、石抜き機にかけられます。比重の違いやマグネットを使うことで、比重 1.4 以上の石、ガラス、陶器、鉄片類等が取り除かれます。



小口の精米ラインの精米機にかけられます。



色彩選別機にかけられます。色彩選別機はデジタルラインセンサーカメラを内蔵していて、色のついた米、玄米、粳などの異物を除去します。



色彩選別機で取り除かれた米。



金属検出器を通った後、碎米選別機にかけられ、割れた米粒が取り除かれます。ここでより厳しく選別することで、最初 60 kg あった玄米が 53.4 kg の白米になります。（一般的なコイン精米機では 60 kg の玄米は白米 54 kg です。）

つぎにクリーンセパレーター。重力落下によるふるいで、糠が固まった糠玉、針金などが取り除かれます。



自動計量包装機で袋詰めされた後、最後にもう一度高感度金属検出器にかけられます。



包装されたお米は準低温製品庫で出荷を待ちます。この倉庫は室温が 25℃ 程度。

（季節にもよりますが、外気温との温度差が大きいと結露しカビが発生する可能性があるため温度をあまり低くしていません。）

唐津にある第 4 支所への配達トラックがその帰りに J A 食糧さがに寄って生協のお米を積み、鳥栖のセットセンターへと運びます。

生協のお米は注文を受けた分だけを精米し、4 日以内に組合員さんのところへお届けさせていただきます。

《本部商品委員会から お知らせ》

本部商品委員会では産直お米チームで年に数回産地を訪問して J A の方や生産者の方から生育状況などをお聞きし、稲刈り後は肥培管理表などを見ながら最終的な農薬の使用状況などを確認しています。

「限定米ひのひかり」、お山のお米「富士町産杉山こしひかり」「富士町産夢しずく」はコープさかの産直米として、産直 3 原則を満たしており、私たち商品委員会も自信を持ってお薦めできるお米です。

産直 3 原則とは

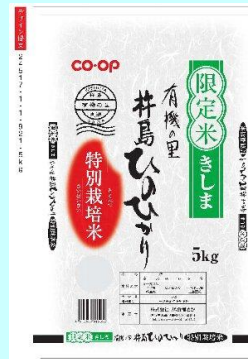
- ① 生産者、産地が明らかであること。
- ② 育て方、取り引き条件を互いに確認できること。
- ③ 生産者、産地との交流があること。



富士町産 杉山こしひかり



富士町産 夢しずく



限定米・ひのひかり