

# 地域の活性化に大きな期待

## 「シレラ富良野」本格稼働



大きな水蒸気を発するポテトチップス製造施設「シレラ富良野」

ふらの農業協同組合（村山友希組合長）が昨年5月から幾寅地区に建設を進めていたポテトチップス製造施設「シレラ富良野」が11月24日に竣工し、12月1日から本格稼働されました。

「シレラ富良野」は、ふらの農協がお菓子メーカーの株式会社湖池屋（田子忠代表取締役社長）との業務提携により、ポテトチップス製品を受託製造する施設として建設されたものです。

馬鈴薯貯蔵施設などの関連施設を含めた総事業費は約40億円となっており、国庫補助金が17億1千万円、町が支援する補助金は8億5千万円で、これは国から7割の財政支援が受けられる過疎債による借入れを行ったもので、残額をふらの農協の自己資金により整備されました。



多くの関係者が安全操業を祈願しました

11月24日に行われた竣工式には、ふらの農協をはじめ、工事関係者など約90名が出席し、工場の安全操業を祈願しました。

### 株式会社湖池屋 本町の森づくりに貢献

このたびの工場建設をきっかけとして、株式会社湖池屋では、本町の森づくりに貢献しようと、8月3日に、本町と「ほっかいどう企業の森林づくり」協定を結んでいます。



この協定は、本町落合地区の町有林を「湖池屋の森」と命名し、本町が進める除間伐を支援していただくものです。

協定した山林は、トドマツ3.36ヘクタールとアカマツ3.88ヘクタールでともに30年生の樹木です。

12月2日には、湖池屋の社員が参加して、除間伐が実施されました。

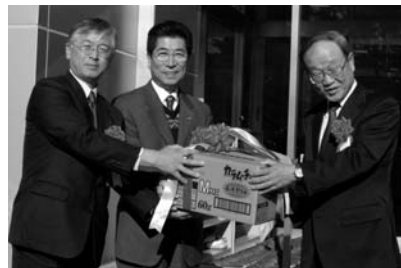


△コンテナ4,086基を収容できる馬鈴薯貯蔵施設



△コイケヤポテトチップスのCMに出演中の中嶋朋子さんが、12月7日に工場見学に訪れました

本格稼働となった12月1日には、多くの関係者や報道陣が詰め掛けるなか、初出荷セレモニーが行われ、できたての製品が、村山組合長と池部町長から、湖池屋の田子社長に手渡されました。



左から村山組合長、池部町長、田子社長

この日は、初出荷として5,000箱が全国へ向けて出荷されました。工場内の熱源には、町内では初となる、木質チップボイラーが導入され、地球温暖化防止対策として、環境に配慮した施設となっています。

また、ボイラーの燃料には、本町の豊かな森林資源が活用されていることから、林業振興も図られています。



木質チップボイラー

工場では、同時に3種類の味が製造できる設備を備えるとともに、約30種類の製品を製造できる工場となっており、現在は1日約10トン（1万2千箱）を製造しています。また、年間の操業

このたびの工場誘致により、本町にとつては、初となる大規模な加工施設が建設されました。この施設により、本町の基幹産業である農業の経営安定と雇用の確保が図られ、今後の地域の活性化が大いに期待されます。

### 工場見学レポート

「ポテトチップスはどのようにしてできるのでしょうか？」

シレラ富良野では、1日1万2千箱（14万4千袋）のポテトチップスを製造しています。が、いったいどのようにしてポテトチップスが作られるのでしょうか？そこで、特別に許可をいただいで、工場の内部を見学させていただきますので、紹介します。



△転倒機

まずはじゃがいもを洗浄  
大きなコンテナに入ったじゃがいもを転倒機という機械に投入したあと、土砂取機などで汚れを取り除いて、ブラシウォッシャーという洗浄機械でじゃがいもをきれいに洗います。



△ブラシウォッシャー



△ピーラー

#### じゃがいもをうすくスライス

ピーラーでじゃがいもの皮をむいたあと、従業員の方が、傷んでいるじゃがいもを取り除いたり、大きいじゃがいもを半分にカットしたりする作業を行います。このあと、スライサーという機械で、遠心力の力を使って、均等の厚さ（1.45ミリ）にスライスします。



△スライサー



△フライヤー

#### じゃがいもを油で揚げる

薄くスライスされたじゃがいもは、きれいに洗浄した後、フライヤーという機械で、180度の油で約2分間揚げます。揚げたてのポテトチップスは、色彩選別機にかけられ、更に従業員の手によって、形や色の悪いポテトチップスが取り除かれます。

#### 次はいよいよ味付け

味付けドラムという機械で、色んな味付けをします。この日は、「うすしお」と「のり塩」を作っていました。味付けされたポテトチップスは、振動コンベアによって、計量機へと導かれ、一定の重さに振り分けられます。



△味付けドラム



△振動コンベア



△計量機



#### 袋詰めをしてできあがり

包装機によってポテトチップスが袋詰めされて完成です。袋詰めされた製品は、従業員の方が、きちんと包装されているのかなど最終チェックをしながら箱詰めをして、出荷に向けて製品倉庫へ運ばれます。