

産米改善 三大目標

水分仕上げ
15.0%以下

過乾燥・胴割米の追放
(二段乾燥の推進)

品位仕上げ
二等米整粒歩合
80%以上

適期刈取り厳守
(着色粒の発生防止)

一等米出荷
95%以上

異物・異種穀粒混入防止
(鉄片・ガラス類)

平成**24**年

農家の皆さん!

高品質で、食味が
良くなければ売れません。
高品質・良食味米生産に
努めましょう。

重点

産米改善 推進事項

新米の放射性物質検査結果が出るまで、出荷・販売・譲渡・贈答は行わないでください。
検査結果は、県のホームページを確認いただくか、市町村・JAにお尋ねください。

注意! 県内の水稻は平年並の出穂期でしたが、刈り取り時期は平年より早まる予想です。籾の黄化状況をよく見て刈り取り時期を判断しましょう。

早期落水の防止

- 登熟期の土壌水分不足は、未熟粒（白未熟、腹白未熟）の増加、千粒重の低下を招きます。

刈取り

適期刈取りの励行

刈取りの遅れは玄米の光沢が悪くなり、茶米・胴割米が増加し品質を低下させるので、登熟状況をよく観察し適期刈取りを励行すること。

① 適期刈取りは

- 少し、活青米が混入する程度の時期。
- 早目に刈り始め適期内に終了すること。
- 高温登熟年は刈遅れると、乳白粒の混入が多くなり、さらに品質が低下します。

② 刈取り始期の判断

- 刈取り時期の判定は刈取り適期判定シートで!
- 穂の熟色（黄色）による判断（刈取り適期判定シートの活用）が基本です。
1穂の籾8~9割が黄色になり、穂基部の籾が1割位緑色が残っている時期。
- 出穂からの日平均積算気温

早生 950℃
中晩生 950℃~1,000℃

- 出穂からの日数による目安

早生 40日 中生 45日 晩生 50日



③ 登熟差の大きい稲の刈分け

- 登熟期は順調に進んでいますが、水口など登熟の遅れているところは、刈分け等を行い品質の向上に努めること。
- 倒伏および病害虫等の被害を受けたところも刈分けをすること。

④ 斑点米を混入させない

- カメムシ類の発生源に隣接している部分は刈分けて混入させない。

⑤ 刈遅れに注意

- 刈遅れると、光沢がなくなり茶米や胴割粒が発生します。
- 登熟状況をよく観察し、適期刈取りを励行すること
- 特に酒米は刈遅れると胴割が増加します。

● 主な奨励品種の日平均積算気温から見た刈取り適期

品 種 名	日平均積算気温(℃)による刈取り適期	刈遅れた時の品質低下要因
ひとめぼれ	900~1,050	茶米・胴割れ米増加
ササニシキ	1,000~1,150	玄米光沢低下
どんびしゃり	950~1,050	茶米・背黒粒増加
あきたこまち	950~1,100	乳白米増加、玄米光沢低下
いわてっこ	950~1,050	茶米増加
かけはし	950~1,050	茶米・胴割れ米・穂発芽粒増加
もち美人	950~1,050	穂発芽粒増加
ヒメノモチ	950~1,050	穂発芽粒増加
カグヤモチ	950~1,050	穂発芽粒増加

※注意:刈遅れは乳白粒の混入を増加させます。

● 平成24年度地域別出穂状況と刈り取り適期の予測

中央農業改良普及センター 県域普及グループ

地 域	出 穂 期						刈り始めの目安 出穂期~日平均気温積算温度950℃到達日(月/日)						使用 メダス ポイント
	本 年			平 年			本年		本年		本年		
	始期	盛期	終期	始期	盛期	終期	本年	本年	本年	本年	本年	本年	
花 巻	8/5	8/8	8/11	8/4	8/7	8/11	9/15	9/17	9/18	9/20	9/22	9/25	花 巻
北 上	8/5	8/9	8/13	8/4	8/9	8/12	9/15	9/17	9/20	9/22	9/25	9/27	北 上
遠 野	8/4	8/7	8/11	8/3	8/6	8/10	9/17	9/18	9/21	9/22	9/26	9/28	遠 野
西和賀	8/7	8/9	8/13	8/4	8/8	8/12	9/22	9/23	9/25	9/26	10/1	10/2	湯 田
盛 岡	8/7	8/10	8/14	8/4	8/7	8/11	9/21	9/23	9/25	9/27	10/1	10/3	栗 石
紫 波	8/4	8/8	8/11	8/2	8/5	8/10	9/15	9/17	9/20	9/23	9/24	9/27	紫 波
八幡平	8/4	8/7	8/12	8/1	8/6	8/10	9/18	9/20	9/22	9/24	9/29	10/2	岩手松尾
奥 州	8/2	8/6	8/11	8/3	8/6	8/11	9/11	9/13	9/16	9/18	9/23	9/25	江 刺
一 関	8/3	8/6	8/9	8/3	8/6	8/9	9/12	9/13	9/16	9/17	9/19	9/21	一 関
大船渡	8/4	8/5	8/13	8/4	8/9	8/13	9/15	9/16	9/16	9/18	9/26	9/28	大船渡
釜 石	8/4	8/6	8/13	8/4	8/7	8/11	9/15	9/17	9/17	9/19	9/27	9/28	釜 石
宮 古	8/6	8/8	8/14	8/4	8/7	8/12	9/19	9/21	9/22	9/24	9/30	10/2	山 田
岩 泉	8/6	8/9	8/13	8/3	8/8	8/12	9/20	9/22	9/23	9/26	9/29	10/2	岩 泉
久 慈	8/10	8/13	8/15	8/4	8/8	8/12	9/25	9/27	9/29	10/1	10/2	10/4	久 慈
二 戸	8/5	8/7	8/10	8/3	8/6	8/10	9/18	9/19	9/21	9/22	9/24	9/26	二 戸
軽 米	8/7	8/11	8/14	8/4	8/6	8/11	9/22	9/24	9/28	9/30	10/2	10/5	軽 米
北上川上流	8/5	8/8	8/12	8/2	8/6	8/11	9/18	9/20	9/22	9/24	9/28	9/30	
北上川下流	8/4	8/7	8/11	8/4	8/7	8/11	9/15	9/16	9/19	9/20	9/24	9/26	
東 部	8/5	8/7	8/13	8/4	8/8	8/12	9/17	9/19	9/19	9/21	9/28	9/30	
北 部	8/7	8/10	8/13	8/3	8/7	8/11	9/21	9/23	9/26	9/27	9/29	10/1	
県全体	8/5	8/8	8/12	8/3	8/7	8/11	9/17	9/19	9/21	9/23	9/26	9/29	

※各地域の出穂始期、盛期、終期から日平均気温の積算値950℃(刈り始め目安)に到達する日を予測
※平年: H13~H23 (H15除く)の10か年の平均値
※950℃到達日: 8月25日までは実測値、以降は平年値を使用

過乾燥に注意し、胴割米の発生を防止しよう!

乾燥仕上げ

(玄米水分15.0%以下)

適正な乾燥仕上げは、食味を増し、貯蔵性を高め、精米加工が容易となります。



①自然乾燥

- 風通しのよい乾きやすい場所に棒ガケ、ハセガケをすること。
- ムラのない乾燥とするため、晴天日にカケ替えて下さい。
- 自然乾燥は2週間程度を目安に、乾燥が不十分な時は乾燥機で仕上げてください。水分が19%未満のときは、乾燥機の送風温度を下げ(40℃位)、乾燥速度は1時間当たり、0.6%とすること。

②火力乾燥(農家所有循環式)

- 籾水分のバラツキが大きいので二段乾燥をしましょう。
- 同一ほ場でも朝昼夕方では水分が違います。数多く測定し、平均水分を決めて下さい。
- 4%以上の水分差のある籾は、一緒に張込しないで下さい。
- 刈取り籾は、堆積しないで乾燥機で通風して下さい。
- 張込量は最低基準量以上に投入し、少ない場合は送風温度を下げて乾燥して下さい。
- 乾燥機の自動水分測定は目安です。過信しないで、乾燥終了近くでは手動水分計で常温になった籾を測定して下さい。
- 1時間当たりの乾燥速度は、循環式では基準「0.8%以下」を守って下さい。(酒米は0.5%以下)
- 刈取り時または仕上乾燥時の籾水分が19%以下では0.6%/hrの乾燥速度で行ってください。
- バーナーの停止水分を目標より0.5~1.0%高目に設定し、仕上げ水分の確認は手動水分計を使用して下さい。
- 冷たい風の強制的送風は胴割れの発生となるので放冷は自然放冷として下さい。

【籾性状等乾燥条件と乾燥法】

項目	問題点	対応策
<ul style="list-style-type: none"> ・高水分籾 ・登熟ムラ ・濡れ籾 ・収穫時間差がある ・玄米水分のもどり 	<ul style="list-style-type: none"> ・水分ムラが発生 ・高水分籾、高速乾燥による品質、食味、発芽率の低下 ・循環ムラ ・乾燥終了後に精玄米水分が変化する(粗玄米は変化しない) 	<ul style="list-style-type: none"> ・水分ムラを少なくするため初期は通風循環を行う ・高水分籾ほど送風温度を5~10℃下げる ・二段乾燥により水分のバラツキを解消する ・自動水分計の停止を高め設定して仕上げは手動で行う
<ul style="list-style-type: none"> ・損傷粒、立毛胴割れが多い 	<ul style="list-style-type: none"> ・不稔が多いと損傷粒が多くなる ・品質、食味の低下 	<ul style="list-style-type: none"> ・送風温度を下げ(5~10℃)、二段乾燥を行う自動水分計の停止水分を高め設定し仕上げは手動で行う
<ul style="list-style-type: none"> ・張込み量が少ない 	<ul style="list-style-type: none"> ・循環速度早まる 	<ul style="list-style-type: none"> ・70%以上の充填に努める ・各乾燥機の基準に従って、送風温度を決定する
<ul style="list-style-type: none"> ・晴天時、夜温が低い 	<ul style="list-style-type: none"> ・毎時乾減率が高まることがある 	<ul style="list-style-type: none"> ・毎時乾減率は、外気温の影響を受ける。晴天時や夜温が下がった時は、毎時乾減率が高まるので、各乾燥機の基準に従って、送風温度を下げる

【乾燥機の停止水分判定表(15.0%以下仕上げ)】

(玄米水分15.0%以下に上げるために)

100粒中の青米粒	乾燥機を止める玄米水分	乾燥機停止後の水分変化
0~5粒	15.5~15.1%	乾く
6~10粒	15.0~14.5%	ほとんど変わらない
11粒以上	14.5%	戻る

調製出荷

調製は品質を高める最も大事な作業です。

- 未熟粒(くず米)、被害粒、死米を除き、異物・異種穀粒混入の防止に努め、品位の高い米に調製して下さい。
- 整粒歩合80%以上の1等米が望まれています。ライスグレーダー粒選別では、1.9mmふるい目を使用して品質のよい米に仕上げして下さい。
- 個袋出荷に関しては、皆掛重量30.5kgを必ず確保して下さい。

脱ぶ・胴割れ・肌ズレに気をつけましょう。

①コンバイン収穫

- こぎ胴の高速回転は脱ぶ粒や胴割れ、碎粒の発生となるので、規定の指示回転で行って下さい。
- 朝露のある場合、走行速度をおとして作業をして下さい。標準走行速度0.4~0.6m/秒
- 青立や病虫害の被害を受けた稲は混ぜないようにして下さい。

②籾摺り

- ロールの摩耗の程度を確認して下さい。
- ロールの調節は籾の厚さの約1/2(0.5~1.2mm)脱ぶ率は85%を基準(80~90%)として下さい。
- 肌ズレ(粒面に白い点が表われる)や碎粒が発生しないか確認して下さい。

