



稲作情報



JA秋田ふるさと 営農経済部 米穀課 ☎ 23-6556

各営農センター

金 沢 ☎ 37-2124

大 雄 ☎ 52-3665

横 手 ☎ 32-8220

増 田 ☎ 45-2035

平 鹿 ☎ 24-3110

十文字 ☎ 44-3101

大 森 ☎ 26-4155

雄物川 ☎ 22-2266

秋田県農業共済組合横手市支所 ☎ 32-4150

農産課（農作・畑作・損防） ☎ 32-4404

家畜果樹園芸課（家畜・果樹・園芸） ☎ 32-4407

建物農機具課（建物・農機具） ☎ 32-4119

収入保険課（収入保険） ☎ 32-4229

秋田県平鹿地域振興局 農林部 農業振興普及課 ☎ 32-1805

横手市農林部 農業振興課 ☎ 32-2112・32-2113



まずは適期刈り取り！ 高品質米生産に向けて

★ あわてず作業ごとに確認、適正な乾燥・粳摺・調製等で全量1等米に ★

1. 現在の生育状況

管内のあきたこまちの平均的な出穂盛期（50%）は、平年より4日早い7月30日頃となりました。今年も8月の登熟期は平均気温が高く推移し、連日の高温下の影響により刈取適期は平年より10日程度早まる見込みです。田植え日や施肥法、地力等によって登熟歩合が異なりますので積算気温だけにとられず枝梗の黄化程度や粳の熟色等を見ながら、適期刈取に努めましょう。

（平鹿地域振興局 農業振興普及課 8/20調査）

		穂 数	葉 数	着 粒 数	
		本/m ²	葉	一穂当たり	m ² 当たり
あきたこまち 全 域	本 年	392	13.2	90.3	35,417
	平年比	89%	+0.1	118%	106%



ふるさと稲作ほっとLINE QRコード
友だち登録をお願いします！

2. 斑点米対策

秋田県病害虫防除所によるとアカヒゲホソミドリカスミカメ及びアカスジカスミカメの発生量は平年より多い状況です。ノビエやホタルイが残った圃場は斑点米の混入率が高い危険性がありますので、刈り分け出荷を行きましょう。色彩選別機所有の場合は、斑点米率が高いと選別しきれなくなりますので、設定や流量を調整し、選別状況を確認しながら機械の能力に合わせて作業しましょう。

特に昨年カメムシ被害の多かった圃場や倒伏圃場では被害状況の確認として、畦畔沿い、及び中央部から各30本位を抜き穂し、予備乾燥後粳摺りして玄米の事前チェックを行ってから刈取り作業にあたってください。

畦畔沿いだけ斑点米が認められる

クサビ型着色粒（黒点米）が多い
畦畔沿い、中央部とも斑点米が認められる

刈り分けし、乾燥調製・出荷

色彩選別機の利用を考慮する

★刈り分けした玄米は、分けて出荷してください。★

◆検査等級別着色粒混入最高限度の目安（1カルトン約1,100粒）◆

等 級	1 等	2 等	3 等
混 入 最 高 限 度 率	0.1%	0.3%	0.7%
1カルトン混入限度粒数	1粒まで	3粒まで	7粒まで

白色カルトンを使用すると確認が容易です。

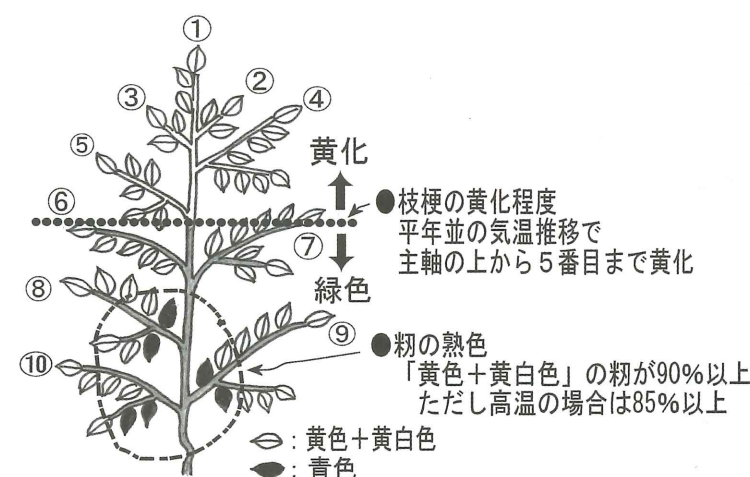
3. 刈り取り適期判断

- ・平年より早い稲刈りとなりますが、積算気温だけにとられず粳の熟色と枝梗の黄化程度を確認し総合的に判断して適期刈り取りに努めましょう。
- ・倒伏が顕著な圃場は発芽粒や青未熟粒の混入が懸念されるため、倒伏していない圃場と刈り分けを実施し、品質確保に努めましょう。

刈 取 り 適 期 判 断 基 準

- 1) 出 穂 後 の 日 数 …… 早生品種で45日前後。中晩生品種で50日前後。
- 2) 粳 の 熟 色 …… 葉や穂首が緑色であっても、粳の黄化程度が90%の頃。
- 3) 出穂後の積算気温 …… 早生品種で950～1,050℃。中晩生品種で1,050～1,150℃の頃。
（早生品種で1,100℃、中晩生品種で1,200℃を超えると胴割れが増加）
- 4) 枝梗の黄化程度 …… 主軸の上から5番目の枝梗まで黄化した頃。

上記を総合的に判断し、適期を特定する。



黄化率30%



黄化率50%



黄化率65%



黄化率80%

※水稻栽培日誌の提出はお済ですか？

日誌の確認がとれなければ、特別栽培・e c oらしいす等の判定ができずシールの配布、CE・RCでの受け入れができなくなります。
まだ提出されていない方は記載内容を再確認の上、早急に提出くださいますようお願いいたします。

★出穂後の積算気温から判断した刈り取り適期予想（9／1現在、以降は平年値で計算）

出穂期	早生種(ちほみのり・あきたこまち等)	中晩生種(めんこいな・しふくのみりのり等)
	積算気温到達日 950～1,050℃	積算気温到達日 1,050～1,150℃
7月30日	9月4日～9月9日	9月9日～9月14日
7月31日	9月6日～9月10日	9月10日～9月15日
8月1日	9月7日～9月12日	9月12日～9月16日
8月2日	9月8日～9月13日	9月13日～9月18日
8月3日	9月10日～9月14日	9月14日～9月19日
8月4日	9月11日～9月16日	9月16日～9月21日
8月5日	9月12日～9月17日	9月17日～9月22日

4. 乾燥のポイント

高水分米（水分15%以上）は、長期保管する場合変質する可能性が高くなります。逆に過乾燥米は胴割れ・食味低下につながりますので、乾燥にあたっては細心の注意が必要です。

変質防止を含め、良食味・高品質米生産に向けて次の項目をチェックしながら作業を行いましょう。

☑️ チェック項目

☐ 生粳は4時間以上放置しない。

☐ 水分は作業ごとに確認

①乾燥前 ②乾燥途中 ③乾燥終了時 ④粳摺り前 ⑤粳摺り作業中

☐ 乾燥温度は乾燥機の定められた張り込み量に見合った乾燥温度下限に設定

☐ 低温二段乾燥で

＊乾燥温度を下限に設定し、水分18%位で一旦火を止め、5～6時間後仕上げ乾燥を行う。
（張り込み時の水分が高い場合は特に注意）

☐ 青米混入量のチェック

＊青米混入量によって、乾燥が進む場合と水分が戻る場合があります。

☐ 目標水分15.0%以内

◆玄米水分15.0%以内仕上げの目安

玄米100粒中の青米数	乾燥機停止時玄米水分	仕上がり水分
0～5粒	14.5～15.0%	15.0%
6～10粒	14.5～14.8%	
11粒以上	14.2～14.5%	

5. 調製のポイント

粳摺・調製の良否は、直接米の等級に左右します。機械の能力に合った調製を心がけ、粳摺作業で品質上問題となる「肌ずれ」「粳混入」が出ないように確認しながら作業しましょう。

米選機は、回転型（縦型・横型）、縦選型がありますが、縦型回転型と計量器が一体になったものが主流となっております。回転型は一定の速度で選別用ふるいが回転し選別を行うため、米の流量により選別能力が変化します。

粳摺速度と米選速度の不一致により、米の品質低下を引き起こしている場合が見られます。粳摺作業と連動して行う場合は、米の充実度に応じて粳摺機の流量調整（1.9mm網使用で流量を約80%に抑制）を行い、整粒歩合の高い米に仕上げましょう。

次の項目をチェックしながら、選別機能力に見合った粳摺作業を行いましょう。

☑️ チェック項目

☐ 紙袋表示記入漏れの確認 …… 年産、銘柄、生産者名、品種名、貼付シール 等

☐ 機械の始業前清掃及び点検整備

＊水分計、計量機、台秤

＊粳摺機ロール磨耗等、点検整備不良は粳混入や肌ずれ、胴割れの原因となります。

＊清掃不良によるホコリ・ネズミ死骸等の異物混入注意！（お米は食品です。）

☐ 乾燥後、粳は十分放冷し粳摺り作業を行う。 …… 肌ずれ、量目欠減防止

☐ 粳摺りは、脱ぷ率80～85%を目安に行う。

☐ 米選機には、必ずアースを適切に設置する。

☐ 選別網目は1.9mm網基準。

☐ 品質チェック

①粳摺開始時 ②作業中

＊もみ混入・玄米肌ずれ等適正な粳摺となっているか確認する。

☐ 紙袋の場合 皆掛重量30.5kg、フレコンの場合 1,020kg+余マス9kg+フレコン重量の確保

☐ 紙袋の紐の結びをしっかりと（緩くないか）、フレコンの底口は閉じているか確認する。

☆ 量目の確保について ☆

自動選別計量機使用の際も台秤りで試貫を必ず行い、紙袋は皆掛重量30.5kgの確保をお願いします。また、フレコンについても、デジタル秤りを設定する際は、フレコン重量やパレット重量込みなのか、除きなのかを確認して、1,020kg+余マス9kgの確保をお願いします。

（量目不足が生じる事例）

原因① 自動選別計量機の秤りの水平がとれていなかった。または、固定が不十分だった。
または、風袋設定などの誤認 →水平・固定の確認
→風袋有無の事前確認

原因② 乾燥後、穀温を十分放冷せず粳摺した。→穀温低下＝水分低下により量目減。
→乾燥後、粳は十分放冷してから粳摺りを行う。

原因③ 袋詰め後、直射日光のあたる場所に保管。乾燥により量目減。
→直射日光を当てない。

☆☆☆ 異品種混入・異物混入の徹底防止 ☆☆☆
～コンバイン・乾燥機・粳摺り機・米選機・計量器等の清掃、点検を万全に!!～
コンバイン操作等安全に作業しましょう。