

令和6年8月8日

長岡農業普及指導センター
稲作情報 No.6

電話 0258-38-2557

E-mail ngt111440@pref.niigata.lg.jp

異常高温が予想されます。管理に注意！

8月12日から、34℃以上の高温が予想されています。高温障害から水稻を守るため、一時的に湛水し稲体の急激な蒸散防止に努めましょう。

今後も高温が予想されるため、以下の対策を徹底する。

- 1 登熟期間の高温による白未熟粒の発生を防ぐため、出穂後25日間は飽水管理を徹底し、登熟後期までの栄養を確保する。
- 2 早生品種は、高温登熟によって収穫適期が例年より早まると予想されるため、刈り遅れないように準備を始める。
- 3 乾燥の温度や速度に注意し、胴割粒の発生を防止する。

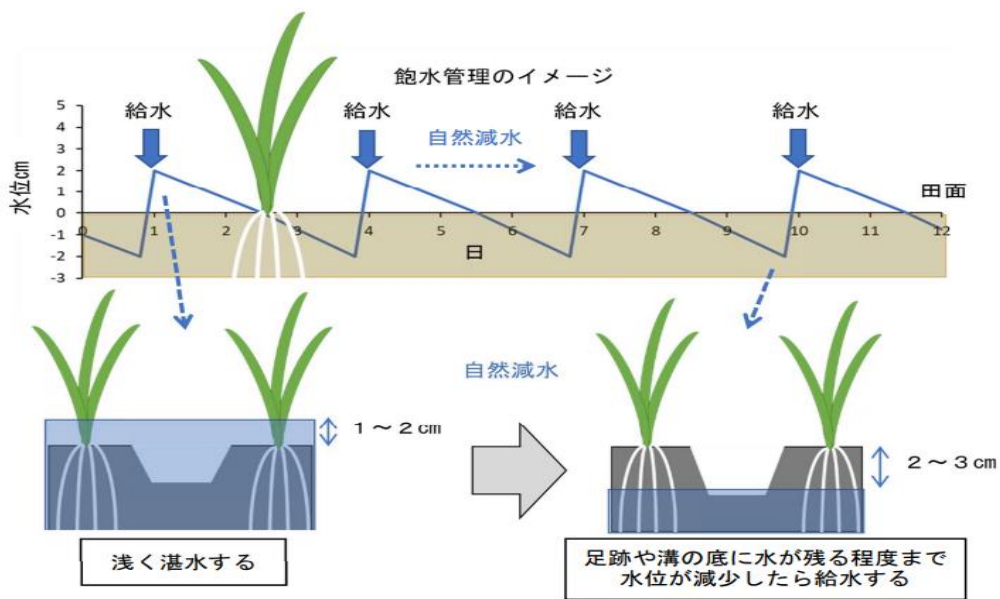
1 こまめな水管理

(1) 出穂後は飽水管理を徹底し、適正な土壤水分を維持

登熟期間中の高温により、白未熟粒の発生が懸念されます。ほ場が乾かないよう、足跡や溝の水が無くなる前にかん水する「飽水管理」を行い、土壤からの窒素供給により稲体活力を維持し、登熟後期までの栄養を確保しましょう。

(2) 異常高温が予想されているため、あらかじめ湛水を

異常高温・フェーン時には、稲体からの急激な蒸散による障害の発生を防止するため、地域の用水事情に応じて事前に湛水しましょう。また、フェーン通過後は長期間の湛水は避け、飽水管理へ移行しましょう。



2 適期収穫の徹底

(1) 早めの準備で適期収穫

ア 早生は高温登熟になっていることから、収穫適期は通常より出穂後積算気温で50℃（2日程度）早まると見込まれます。

※高温登熟：出穂期5～24日後の20日間の平均気温が概ね26℃を超える。

イ 刈り遅れると、着色粒・胴割粒が増加します。特に、登熟後半の水分が低い状態（籾水分25%以下）でフェーン等に遭遇すると、日を追うごとに胴割粒が増加します。

ウ 出穂がバラついているほ場も見られるため、登熟もバラつく可能性が考えられます。収穫判断に迷う場合は、農協、普及センターに相談を。

表1 品種別出穂期と収穫適期のめやす

品種名	出穂盛期(出穂期の幅)	収穫適期のめやす	
		出穂後積算気温	予想収穫適期(適期の幅)
五百万石	7月18日(7月15～21日)	925℃	8月20日(8月17～23日)
わたぼうし	7月18日(7月17～20日)	925℃	8月20日(8月19～22日)
ゆきん子舞	7月21日(7月20～23日)	900～950℃	8月23日(8月21～24日)
こしいぶき	7月22日(7月21～24日)	925℃	8月24日(8月23～26日)
こがねもち	7月27日(7月26～28日)	950℃	8月30日(8月29～31日)

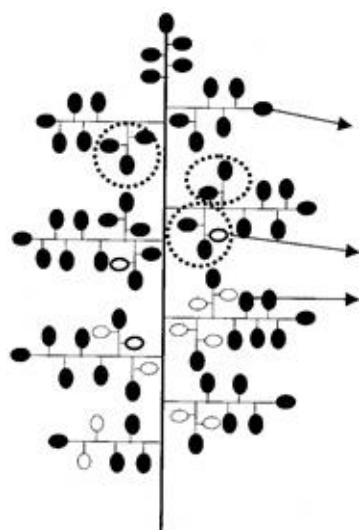
・ 8月9日までの気温は本年値(長岡アメダスデータ)、8月10日以降は気象庁「向こう2週間・1か月の予測資料」に基づいて算出。

・ 積算温度表は、右記 QR コード先のホームページにて掲載しております。



(2) 最終確認は黄化籾の割合で判断

出穂後の積算温度が刈取適期の目安に近づいたら、ほ場全体を観察し、**黄化籾の割合が85～90%程度になった時期に収穫**を行きましょう(図を参照)。**茎葉や穂軸は緑色でも籾は成熟している場合があるため、茎葉の色だけで収穫適期を判断しないようにしましょう。**



- は黄化籾
- は黄化直後籾
- は緑色籾

※ 図中の点線内(上位3～4本目の1次枝梗に着生する2次枝梗籾)が黄化した時が収穫適期です。

※ ほ場内の平均的な穂を10穂程度調査し、8割以上の穂が図のような黄化率であれば刈取適期と判断します。

図 収穫適期の黄化籾の状況(コシヒカリ)

(H8 富山県農試「籾黄化の状況と刈り取り時期」より抜粋)

3 適正な乾燥・調製

(1) 乾燥温度・速度に注意した適正な乾燥

ア 高温条件下での乾燥

成熟期頃にフェーンなどによる異常高温となった場合、立毛胴割れの発生が想定されるため、以下の点に注意し、乾燥作業で胴割粒の発生を助長しないようにしましょう。

(ア) 毎時乾燥速度が0.5%以下になるよう、送風温度を低く設定しましょう。

(イ) 低水分粳を収穫した場合は、張り込み後に軽めに通風循環した後、夜間まで半日程度貯留して水分ムラを解消してから加温乾燥しましょう。

(ウ) 気温が高く空気が乾燥している時、日中は常温の通風乾燥としましょう。

イ 収穫後はできる限り早く通風

気温が高いほど玄米は変質しやすいため、収穫後はできるだけ早く乾燥機に張り込み、通風しましょう。(仕上げ水分15%)

ウ 張り込み時の粳水分に応じた温度設定

乾燥機の送風温度が高いほど食味が低下するため、張り込み時の粳水分に応じた温度設定を行きましょう。

(2) 適正な調製

ア 粳すり機の適正な調節

粳すり機のゴムロールの間隔を脱ふ率が80~85%になるように調節し、砕粒・肌ずれの発生や、粳の混入を防止しましょう。

イ 品種に応じた適正なふるい目の使用

選別に用いるふるい目は1.85mm以上を基本とし、適正な流量による丁寧な選別を徹底しましょう。

ウ 未熟粒や被害粒が多い場合は流量を絞って選別精度を高める

未熟粒や被害粒が多い場合は、1.90mmのふるい目や色彩選別機を活用しましょう。

農作業中の事故、熱中症に注意しましょう！