

上手な

収穫・乾燥・調製作業



 佐 渡

丹精こめて育てた稲が、最後の仕上げによって、良くも、悪くもなります。

毎年、人為的格落原因（粃混入、肌ズレ等）より、約3%が格落ちの要因となっています。

上位等級向上のためにも、つぎのことをよく守り、消費者に喜ばれる佐渡米を生産しましょう。

消費地に喜ばれる米とは

○味がよい ○乾燥が適度である ○光沢がよい ○粒揃いがよい

消費地に嫌われる米とは

●胴割粒が多い ●過乾燥米 ●変質米 ●屑米が多い

消費地から受けるクレーム米とは

●異物混入（石、粃、ねずみの糞、）

なぜ、「うまい米」と「まずい米」ができるのでしょうか？

その要因は品種や気候・土壌による影響が最大ですが、収穫・乾燥・調整方法も大きく影響します。

ここでは、消費者に喜ばれる良質米づくりのポイントを紹介します。



作 業	項 目	内 容
収 穫	適正な水管理	出穂後30日間は完全落水しないでください。なお、9月1日～9月7日までの間に、1回仕上げかん水を実施してください。（コシヒカリ）
	適期刈取	1穂の90%が黄色となり、下方の少数の青籾が残る頃刈り取る。
	コンバイン刈取	露が完全に落ち籾がさらさらした状態を確認してから刈り取りましょう。
乾 燥	ヤケ米防止	刈り取り後、すみやかに乾燥機に張り込み送風する。
	胴割防止	①適期に刈り取る。
		②立毛胴割籾は、毎時乾燥速度を0.5%以下になるよう送風温度を低く設定「ゆっくり」乾燥する。
		③適正水分（14.5%～15.0%）に乾燥する。
		④もち米・酒米・胴割れしやすい品種「新之助」ゆっくり乾燥する。
籾 摺	肌ズレ防止	①適正水分（14.5%～15.0%）に乾燥して籾摺りする。
		②乾燥後、常温まで冷却して籾摺りする。
		③ロールの間隙を締めすぎない。

**※作業前の事前整備、点検が基本となりますので、
しっかりやりましょう。**

◎ ゴムロールの異常の見分け方と処置方法

異常現象		原因	対処方法
粃摺上の異常	脱ぶ率が低い	①ロール間の間隙が広い ②粃水分が高すぎる ③ロール表面が平坦でない	①ロール間隙を0.8～1.2mmに調整する ②水分を16%以下に乾燥する ③表面を旋盤で修正する。
	碎米、肌ズレが多い	①ロール間の間隙が狭い ②ロール残ゴム厚5mm以下で使用する	①ロール間隙を0.8～1.2mmに調整する ②新品ロールと交換する
	ロールが回転しない	①ロール間に粃や異物が噛み込んでいる	①粃や異物を取り除く
	騒音、振動が激しい	①ロールの取付けが悪い ②軸受または軸にガタがある ③ロールが多角磨耗している	①正しい位置に取付ける ②軸受または軸を交換する ③多角磨耗する原因を取り除き、ロールを交換する
	ゴム焼臭や煙が出る	①ロールが側版に接触している ②ロール間隙がゼロのとき ③異物がロール間に詰まっている	①ロールが側版に接触しないよう正しい位置に取り付ける ②ロール間隙を0.8～1.2mmに調整する ③異物を取り除く
粃摺ロールの異常	ロール表面が波状磨耗している	①粃の投入量不均一のとき、間欠投入のとき	①粃の投入をいつも同じ量で絶え間なくする。
		②粃の投入量が機械能力以上になっている	②能力以上に投入しない
		③圧縮バネ圧が低下している	③バネ圧を調整する
		④伝道ベルトが緩んでいる	④ベルトを張り直す
		⑤ギアケースの強度不足	⑤ギアケースを交換する
	ゴム部の破壊	①側板に接触しロール側面より破壊	①ロールが側板に接触しないように正しい位置に取付ける。
		②石等、異物が入ったとき	②異物を取り除き、新品ロールと交換する

◎ 上手な粳摺作業の仕方

粳摺機は使用方法を誤ると「肌ズレ粒」や「胴割粒」等の被害粒が発生します。これらの被害粒発生をさせないよう次の事項に注意して運転してください。

(1) 乾燥後、粳が温かいうちに粳摺しないでください。

粳が温かいうちに粳摺りすると、玄米の種皮が軟らかいため「肌ズレ粒」が発生しやすくなります。

したがって、粳の温度が外気温まで下がってから粳摺りしてください。

また、外気温が低いとき、乾燥後送風冷却しながら排出すると「胴割粒」が増加し、粳摺りすると更に増加しますので注意してください。

(2) 粳水分は15%以下に乾燥し、粳摺りしてください。

ゴムロール式では、粳水分が高い場合は、玄米の種皮が軟らかいため「肌ズレ粒」が発生しやすくなります。したがって、15%以下に乾燥して粳摺りをしてください。

(3) 粳仕切板を調整し、変り粳に玄米が混入しないようにしてください。

二度摺り防止

(4) ロール間隙を必要以上に狭くしないでください。

通常のロール間隙は0.8～1.2mmです。必要以上に狭くしても脱ぶ率は上がりず、モータの回転数が低下し能力が悪くなるだけでなく、「肌ズレ粒」が多発します。

(5) ロールが磨耗したら新品と交換してください。

ロールのゴム厚残が5mm以下になったら「肌ズレ粒」が多発しますので、新品と交換してください。

(6) 吊りタンクからの供給量を標準より少なめにしてください。

吊りタンクからの供給量を多くしても能率は上がりません。標準より少なめにすることにより選別がきれいになり、玄米仕切板が広く設定でき、却って能率があがります。

供給量は、選別板上の米の層厚8～10mm程度（選別板上に手を置いて指先が埋まる程度）にしてください。

(7) 原料に未熟米が多い場合、風選を強くして二番口に抜き出し、最後に纏めて粳摺してください。

未熟粒を風選機で二番口に抜き取ると、ロール間隙を広く設定でき、脱ぶ率を高める効果があります。