

大麦管理情報 (第9号)

令和6年5月1日

農業技術課 広域普及指導センター

1 気象経過

(1) 平均気温

平年に比べ、4月中旬は15.5℃（平年差+3.2℃）とかなり高く、4月下旬は16.1℃（同+1.9℃）と高かった。

(2) 降水量

平年に比べ、4月中旬は28.5mm（平年比77%）と並、4月下旬は25.5mm（同56%）と少なかった。

(3) 全天日射量

平年に比べ、4月中旬は20.6MJ/m²/日（平年比130%）とかなり多く、4月下旬は16.1MJ/m²/日（同95%）と並であった。

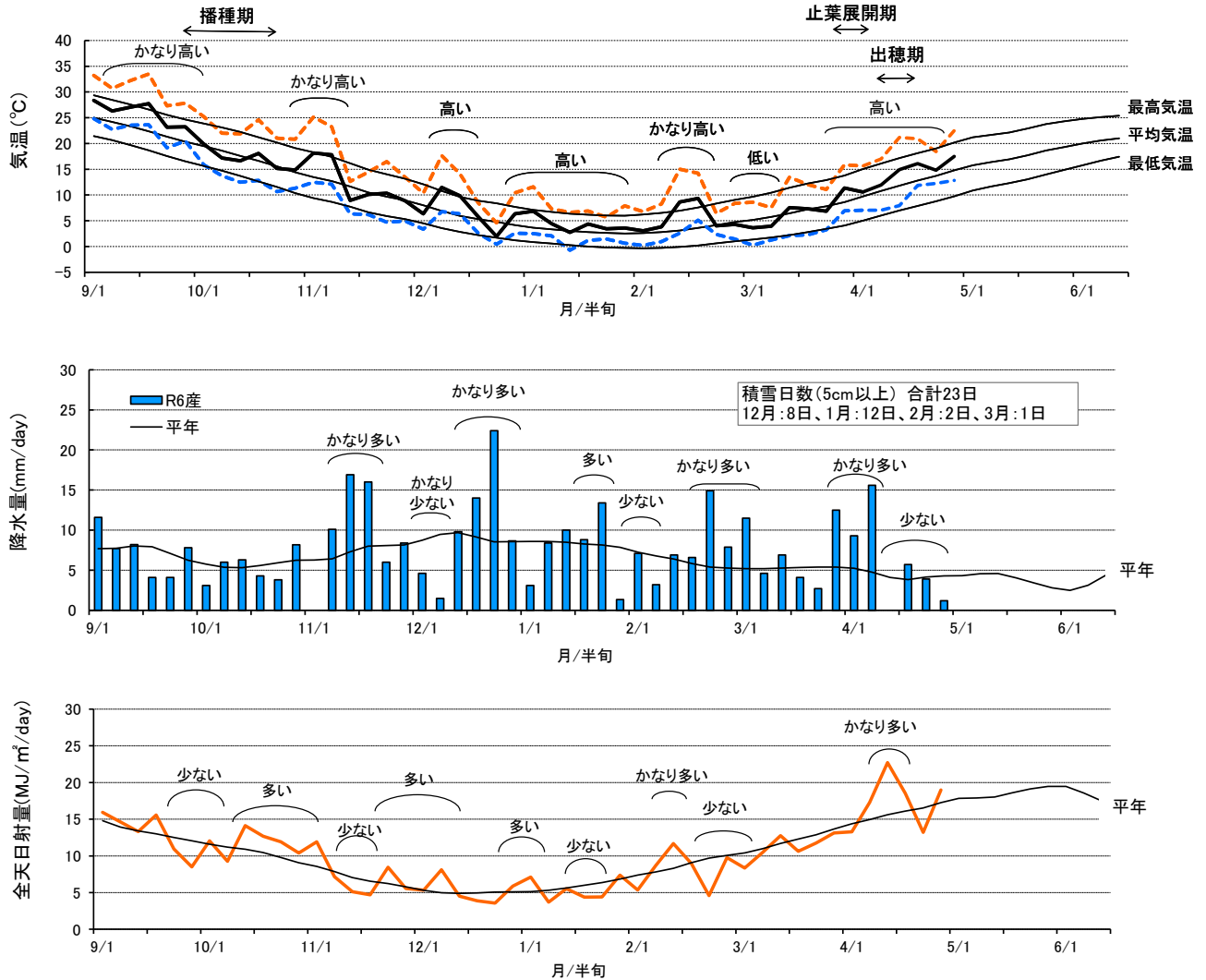


図1 令和6年産大麦生育期間の気象経過 (富山地方气象台)

2 生育概況

- (1) 平年に比べ、草丈は短く（平年比86%）、m²当たり茎数は並（平年比97%）、葉色はやや淡く（平年差-1.6）となっている（表1）。
- (2) 穂長は平年並（平年差+0.1cm）となっている（表1）。
- (3) 出穂期は4月12日と平年より4日早くなったことや出穂後気温が高く推移していることから、今後、近年並の気温で推移すると、成熟期は県平均で5月27日頃（平年-4日）と見込まれる（表2）。

表1 大麦生育観測ほ等調査結果（5月1日）

（播種様式：ドリル）

	播種日 (月/日)	苗立数 (本/m ²)	草丈 (cm)	茎数		葉色 (SPAD)	穂長 (cm)
				(本/株)	(本/m ²)		
R6年産	10/7	167	83.2	2.6	415	44.5	4.6
R5年産	10/6	170	89.8	3.1	509	46.6	4.5
平年	10/5	174	97.0	2.4	426	46.1	4.5

注) 調査ほ場数：10，平年はH26～R5年産の平均。

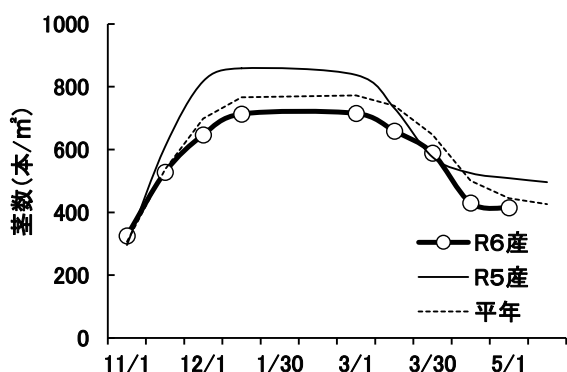


図2 茎数の推移

注) 平年はH26～R5年産の平均

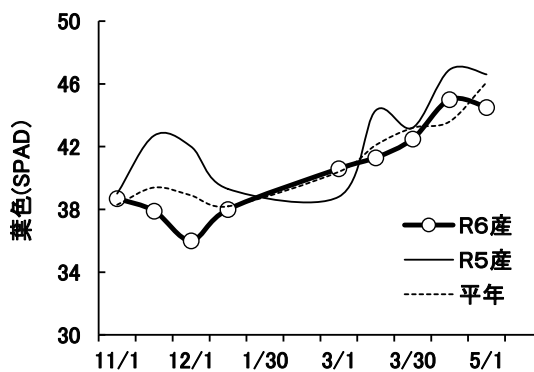


図3 葉色の推移

注) 平年はH26～R5年産の平均

表2 生育ステージ及び成熟期見込み（5月1日現在）

年産	止葉展開期 (月/日)	出穂期 (月/日)	成熟期 (月/日)	近年+1℃で推移した 場合の成熟期
R6産	4/2 (3/30～4/6)	4/12 (4/10～16)	5/27	5/25
R5産	3/28 (3/24～4/2)	4/9 (4/5～12)	5/27 (5/24～6/2)	—
平年	4/5	4/16	5/31	—

注1) () 内は、調査結果の幅を示す。

注2) 成熟期は、今後気温が近年並（富山地方気象台：H26～R5）で推移した場合の予測日

注3) 平年はH26～R5産の平均値

3 当面の技術対策

(1) 排水対策

用水路や隣接田から漏水がないように、水口や畦畔を点検するとともに、排水溝の手直しや、深く掘り下げた排水口への連結を徹底し、湿害を確実に回避する（写真1）。



写真1 隣接田から漏水しているほ場

(2) カラスノエンドウ種子等異物の混入防止

- ・ 実需者から異物混入防止の徹底を強く求められている。特に、カラスノエンドウの種子やハマダイコンの莢は、選別が困難なため、ほ場での抜取りを徹底する（写真2、3）。
- ・ カラスノエンドウは、ほ場周辺からほ場に侵入するため、ほ場周辺で発生がみられたら、速やかに除去する。また、ほ場で発生がみられた場合は確実に抜き取る。



写真2 カラスノエンドウと種子



写真3 ハマダイコンと種子

(3) 赤かび病等被害粒の混入防止

- ・ 刈取り直前に必ずほ場を巡回し、赤かび病等の発生の有無を確認する。
- ・ 赤かび病等の発生がみられるほ場は別扱いとし、発生していないほ場の後に刈取りを行うとともに、荷受時のチェックを徹底する。
- ・ 選別を徹底し、被害粒を確実に除去する。

(4) 適期刈取り

- ・ 5月は気温が高いと見込まれていることから、成熟期が早くなると予想されるので、刈取作業の計画、コンバインや乾燥調製施設の清掃等の受入れの準備は早めに行う。
- ・ 地域やほ場ごとに成熟期を確認し、適期の収穫作業に努める。
- ・ 刈取り前には子実水分をこまめに確認し、子実水分30%以下になったほ場から刈り取る。
- ・ 早刈りは空洞粒になりやすい。また、刈遅れは収穫ロスの発生や色沢が低下するため、穂首が折れる前に刈り終える。
- ・ ほ場内で熟期の差が大きい場合は、空洞粒の発生が懸念されるので別扱いとする。
- ・ 刈取り後は、直ちに（4時間以内）乾燥機に張り込み、通風する。

(5) 適正な調製作業

- ・ 整粒歩合80%以上に仕上げるため、2.3mmの篩目を使用するとともに、適正流量を守り、細麦や異物等（写真4）を除去する。
- ・ 容積重690g/L以上を確保するため、脱芒等を丁寧に精選する。



写真4 異物の混入事例
（左：プラスチック片、右：ゴム片）