

カルパーコーティングから加温処理まで



自動コーティングマシン：ヤンマー YCT20。1 倍量ならば 1 回で 20 kg の 粳をコーティングできる。水平を確認。



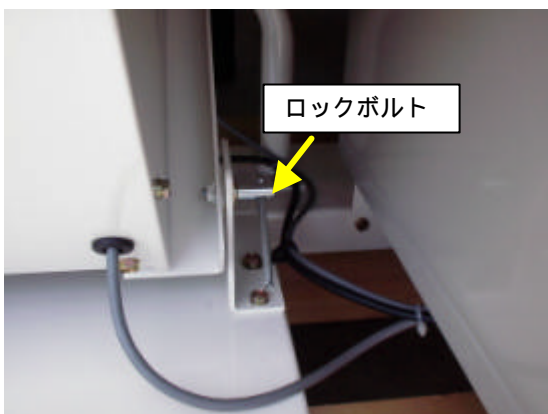
水切り：浸種後は 1 ~ 2 日かけて十分に水切りしておく。粳が手につかない程度がよい。脱水機があるなら迷わず使おう。



適度な催芽状態：もしこの状態以上に芽が伸びている場合は加温処理時間を加減する。



ドラムの角度調節：反対側のロックボルトを弛め調節ボルトで赤い針を合わせる。



ドラムの角度を固定するロックボルト。



をセット：バケツに水を入れ給水ホースをセット。連続作業時は必ず補給する。きれいな水を使おう。



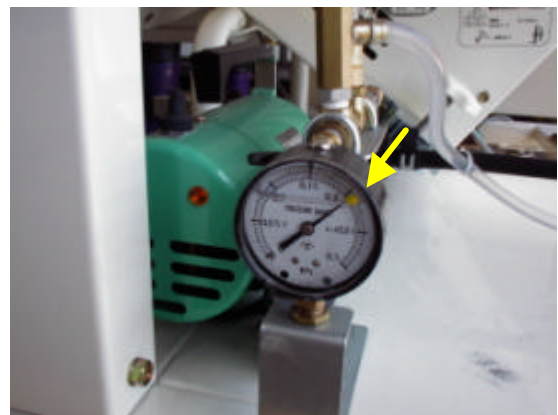
制御スイッチの蓋：ここに「自動」「手動」等のスイッチがある。変更は慎重に。



制御スイッチ：通常はこの状態。調整を終えたらこの状態に戻す。



ノズル調整：水が出るノズル。ノズルの先に洗面器をあてて作業前に調整する。ドラムが濡れたらよく拭いておく。



水圧をかけるポンプ：の制御スイッチを「ポンプ手動入」にしてノズルから水を出す。針が黄色の印を挿すように調整す



カルパー剤をセット：繰出し量を安定させるためコーティング量よりも2袋余計に入れる。連続作業時は補給を忘れずに。



種籾をセット：水切りした催芽籾をドラムへ投入。網袋に10kgずつ乾籾を入れて浸種すればわかりやすい。

自動コーティング時の留意点

1 回目はコーティングの具合を注意深く見て必要があれば噴霧圧力を調整する。粉の水分状態により適当な噴霧水量が微妙に違う場合がある。判断基準は従来マシンと同様で、ドラム内の粉の流れを見る。



コーティング開始：プログラムをセットし赤いボタンを押すとスタートする。



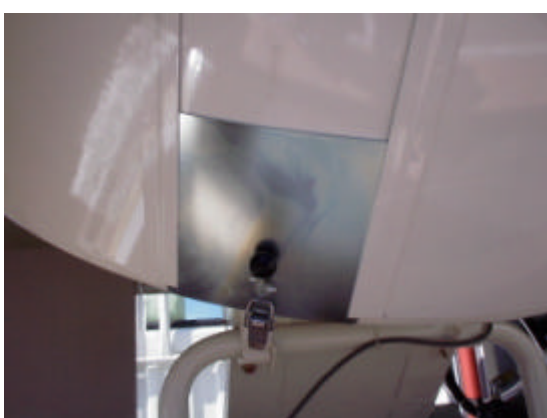
カルパー自動投入の様子：自動コーティング時はカバーを閉めておく。



タッチガレエース、アドマイヤー投入：コーティング開始 5 分後タッチガレエースとアドマイヤーを手で投入する。要マスク。



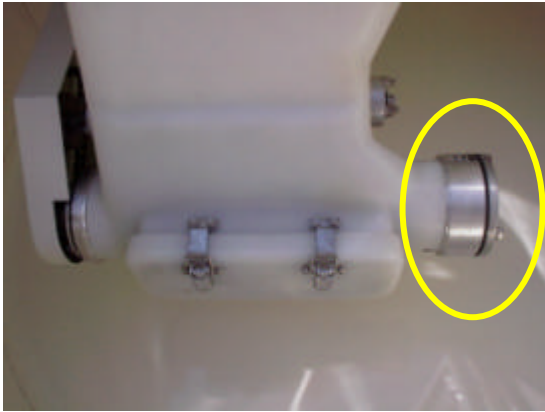
コーティング完了：約 15 分で自動停止する。マシンの下に台を置いて一輪車を入れられるようにすると能率的。



カルパー粉排出口の裏側。



カルパー剤の排出：作業をすべて完了したらあまったカルパー剤を出す。吸湿性のため固まってしまうので清掃は入念に。



カルパー剤ホッパー部：黄色の丸で囲んだ繰出スクリューは取り外して清掃する。ドラム内のカルパーも除去する。



ホッパー内部：ここも清掃する。水洗いは厳禁。ポンプ内の水は排出しておく。

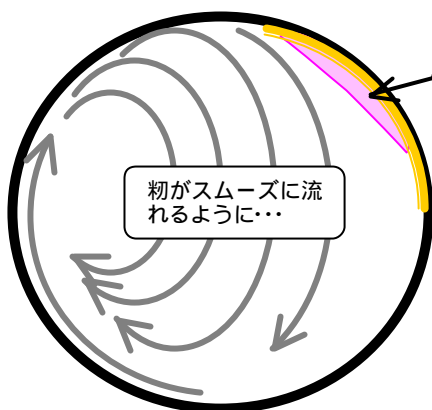


21 水稻育苗機による加温処理：カルパー剤を入れた網袋を並べてカバーを閉める。30分で24時間。

**コーティングする資材と量
(乾籾20kg、カルパー1倍量の場合)**

播種量 (kg/10a)	カルパー剤 (kg)	タチガレエース(g)	アドマイヤー(g)
2.3	20	600	870
2.5	20	600	800
3.0	20	600	670
3.5	20	600	570

タチガレエース：乾籾重の3%
アドマイヤー：10aあたり100g
ドラムの角度調節：60Hz、15・20kg



籾がスムーズに流れるように…

ここに

- ・種籾がつかならば水圧を低くする。
- ・カルパー剤がつかならば水圧を高くする。

所要時間 1回約15分

防塵メガネとマスクを準備しよう