

平成27年度農業電化推進コンクール

受賞事例概要

(農業電化協会会長賞)

経営改善関連事例

ご注意

ここに記載の知的技術情報について、受賞者本人および当協会の許可なく複製・転載・引用することは、ご遠慮ください。

また、受賞者への直接のお問い合わせは、ご遠慮ください。

| | | | |
|--|---------------------------|-----|-------------------|
| 都道府県名 | 石川県 | 作物名 | 水稲 |
| 業績や技術の名称 | 水稲大規模経営（地域の水田農業の担い手） | | |
| <p>主な業績：</p> <ul style="list-style-type: none"> * 立地条件：上山田集落はかほく市の南に位置し、夏季は高温で少雨、冬季は、低温で降水量が多く日照時間が極端に少ない、典型的な日本海側気象である。 * 経営規模：水稲 42ha（もち品種 26ha）、生産量約 250 t/年（うち、もち品種 150 t/年） * 導入実践の経緯：平成 20 年 3 月に農事組合法人を立ち上げ、規模拡大をすすめた。平成 25 年にもち米とうち米を厳格に分別するため、新たなライスセンターを建設し、規模拡大に対応した。 * 電化設備概要：遠赤外線乾燥機（85 石 4 台）、乾燥機（70 石 4 台）、籾摺り機、ライスグレーダー、色彩選別機、冷却用籾タンク 等。 * 導入技術の内容・経営の改善： <ul style="list-style-type: none"> ・ライスセンターを新設し、うち米ともち米の乾燥調製を別々に行うことにより、もち米にうち米が混入することを防止し、もち米の高品質化を図っている。 ・色彩選別機の導入によって、カメムシによる斑点米や着色粒、茶米等が除去され、外観品質が向上している。また、遠赤外線乾燥機や冷却用籾タンク、籾搬送ラインの導入により低温での 2 段階乾燥が可能となり、胴割粒の発生が抑えられ、精米歩留りの高いもち米が生産されている。 | | | |
| 都道府県名 | 富山県 | 作物名 | ハーブ苗、ラベンダー、ブルーベリー |
| 業績や技術の名称 | ハーブによる「人がホッとできる農園創り」をめざして | | |
| <p>主な業績：</p> <ul style="list-style-type: none"> * 立地条件：富山市は、富山県のほぼ中央から南東部分に位置し、農地の大半は水田で基盤整備が進み、比較的排水の良い沖積土壌で、夏季の高温多湿、冬季の積雪等四季の変化に富んでいる。 * 経営規模：ハーブ苗 630 m²、70,000 ポット、ラベンダー 30 a、20 kg、ブルーベリー 15 a、100 kg。 * 導入実践の経緯：北陸地方では極めて事例の少ないハーブ生産に着目し、関係機関と連携しながら農地の確保をはじめ、施設・機械の整備を図り、生産基盤の確立につなげた。 * 電化設備概要：温床線、温風暖房機、送風ファン、除湿機、業務用冷凍庫、全自動製氷機 等。 * 導入技術の内容・経営の改善： <ul style="list-style-type: none"> ・温床線と温風暖房機を組み合わせた冬期の温度確保、天窓開閉の自動制御や送風ファンによる高温期の温湿度管理等、農業電化による効率的生産の実践により 600 品種を栽培している。 ・販売面では、県外市場はもとより、地元の園芸店や直売所へハーブ苗を出荷。農園の直売所ではハーブの苗や加工品を販売し、農園ではラベンダーの摘み取り体験等を行っているほか、ハーブ教室やカフェの併設等、経営の安定化を図っている。 | | | |

| | | | |
|---|---------|-----|------------|
| 都道府県名 | 沖縄県 | 作物名 | きのこ(ブナシメジ) |
| 業績や技術の名称 | ぶなしめじ栽培 | | |
| <p>主な業績：</p> <ul style="list-style-type: none"> * 立地条件：金武町は、沖縄本島中央部の東海岸に位置し、菊などの花き類、さとうきび、マンゴーなどのフルーツのほか、豊富な水資源を活用して、田芋や米の栽培がさかんに行われている。 * 経営規模：最大生産量約 275 t/年（平成 26 年度生産量 247 t） * 導入実践の経緯：林業振興の起爆剤としてぶなしめじ生産施設を整備し、県内市場へ安心・安全、低価格で高品質な食材提供をするとともに、新規雇用の創出、廃床活用による循環型農業の促進を行うため、特用林産物（ぶなしめじ）施設整備事業により本センターを設立した。 * 電化設備の概要：自動倉庫設備、特殊空調用設備、きのこ生産用機器、製品保管庫。設備稼働に係る平成27年度月間最大電力使用量約127,000kWh（8月） * 導入技術の内容・経営の改善： <ul style="list-style-type: none"> ・培養室は立体自動倉庫を応用した棚管理システムとなっており、培養物はロットごとにすべてコンピュータで管理、栽培は温度・湿度・炭酸ガス・光照射についてセンサー・タイマーにより自動コントロールされ、生産用作業を極力機械化し、少人数化、省力化を実現している。 ・機械化により単位時間当たりの生産量がアップ。また均一な培養物が製造できるため、ロット当たりの収穫量のバラツキが小さくなり生産の安定と品質の均一化を実現している | | | |