

5. 工藝作物部門
(茶 部 門)

1. 技術体系の特徴

経営類型	労働力	品目・栽培型及び規模		経営・技術の特徴	
茶専業 (乗用型)	人		a	1. 品種は早生「さえみどり」等を4割、「やぶきた」5割、晩生「おくゆたか」等1割、うち50aは改植による幼木茶園とし、蒸し製玉緑茶を生産する。	
	2.5	生葉生産 荒茶生産 受託加工(生葉)	650 650 150	2. 目標収量は、標準技術で達成可能な収量とし、「やぶきた」成園の10a当たり生産量で一番茶550kg、二番茶400kg、三番茶250kgとする。 注)	
		経営規模	650	3. 栽培方式は高品質茶生産を図るため、被覆栽培とする。	
		耕地面積	水田 畑	650 650	4. 防霜ファンは、茶園の80%に設置し、生産安定を図る。
					5. 製茶加工は、90K型2ライン(4-3-4-3)による生産と、工場の生産性を高めるため、150a分の生葉の受託加工を行う。
経営目標	1 農業総収入	31,867 千円	4 1日当たり農業所得	15,381 円	
	2 農業経営費	25,001 千円	5 1人当たり年間労働時間	1,428 時間	
	3 農業所得	6,866 千円			

注) 生産性や作業性の向上のため、一・二番茶の摘採後に定期的の中切・深刈更新を実施して後の摘採を行わない茶園(二番茶は面積の2割、三番茶は面積の5割を不摘採)や、品種により栽培面積が異なること、さらに、毎年10aずつを改植して50aは幼木茶園になるため、経営全体における実質的な平均生葉収量は、10a換算で一番茶532kg、二番茶319kg、三番茶110kg、合計961kgとする。

2. 資本装備と減価償却費

	種類・規模	数量	型式・構造・能力	所有割合	取得価格	耐用年数	年間償却額
建物・施設	防霜ファン 300a(既存)		300a 3~4.5kw/10a	1	千円 12,960	7	千円 704
	防霜ファン 220a(気温差制御機能)		220a 3~4.5kw/10a	1	23,920	7	1,299
	製茶工場 600㎡(既存)		鉄骨スレート葺き	1	56,706	38	1,492
	製茶工場 200㎡(増床)		鉄骨スレート葺き	1	18,902	38	497
	製茶機 90K 1.5ライン:3-2-3-2(既存)		生葉処理量 360kg/時間	1	52,000	10	1,976
	製茶機 90K 0.5ライン(増設・機械の大型化)		(自動コンテナ1,800K型)	1	39,000	10	1,482
	計				203,488		7,450
農機具	乗用型摘採機(浅刈、刈捨装置を含む)	1	27.5ps	1	5,556	7	302
	乗用型管理複合機(サブソイラー・堆肥散布含む)	1	43ps	0.25	2,082	7	113
	乗用型防除機	1	27.5ps・茶少量農薬散布用	1	3,770	7	205
	管理機(浅耕機)	1	84cc	1	293	7	16
	自走式肥料散布機	1	81cc	1	331	7	18
	自走式両面裾刈機	1	23cc	1	233	7	13
	普通トラック	1	2t	1	3,756	5	376
	草刈機	2	21cc	1	14	7	1
	計				16,034		1,042

3. 技術体系

1-1) 作業体系 (乗用型)

(10a当たり: 人、時間)

作業の種類	栽培技術		作業体系				使用資材	技術の重要事項
	技術内容	作業時期	使用機械器具	組み作業人員	実作業時間	延べ作業時間		
栽	施肥	畦間全面に施肥したあと、管理機で浅耕する。	自走式肥料散布機	1	1.3	1.3		施肥基準による。 肥効調節型肥料使用の場合は、追肥を省くことができる。 芽出し肥に液肥を施用する場合は乗用型防除機を活用し、株元へ散布する。
	浅耕			管理機	1	1.0		
			1	1.0	1.0			
			1	1.0	1.0			
			1	1.4	1.4			
培	除草		摘採面及び株元の除草を人力で行う。		1	2.0		
				1	2.0	2.0		
				1	2.0	2.0		
				1	2.0	2.0		
				1	2.0	2.0		
管	病虫害防除	ハダニ防除の場合は葉裏まで十分付着する	乗用型防除機 (少量農薬散布用)	1	1.0	1.0	病虫害防除基準による。 殺ダニ剤 400ℓ/10a 殺虫・殺菌剤 100～120ℓ/10a クワシロカイガラムシ 1,000ℓ/10a(2年に1回)	
				1	1.0	1.0		
				1	1.0	1.0		
				1	0.5	0.5		
				1	0.5	0.5		
				1	0.5	0.5		
				1	0.5	0.5		
				1	0.5	0.5		
品質向上	被覆	被覆は直接掛けとする。		2	0.8	1.6	化繊寒冷紗 600m 茶用ピンチ	期間は、一番茶で7～10日間、二番茶で5～7日間行う。 遮光率60%程度のものを用いる。
				2	0.8	1.6		
摘採	摘採	一番茶は出開度40～70%、二・三番茶は出開度50～60%をめどに摘採する。	乗用型摘採機	1	1.1	1.1	各茶期とも適期を逸しないように、計画的に行う。 三番茶芽の芽伸び不良園では摘採を中止し、良好な園では8月上旬までにせん除する。	
				1	0.8	0.8		
				1	0.8	0.8		
整枝	整枝	萌芽前に新芽を切断しない高さで摘採面を整える。 刈番は摘採14～16日後に行う。 三番茶芽及び再生芽は8月10日までに行う。 秋芽の芽数が多い位置で行う。	乗用型摘採機	1	0.2	0.2	一番茶萌芽前に樹冠面の乱れが見られる場合は、整枝を行う。 二・三番茶萌芽前に遅れ芽が見られる場合は、萌芽前に再整枝を行う。 秋整枝は秋芽の硬化を見て行い、寒害常襲地では春整枝(2月下旬～3月上旬)を行う。	
				1	0.3	0.3		
				1	0.3	0.3		
				1	0.4	0.4		
				1	0.6	0.6		

3. 技術体系

1-2) 作業体系 (乗用型)

(10a当たり:人、時間)

作業の種類	栽培技術		作業体系				使用資材	技術の重要事項
	技術内容	作業時間	使用機械器具	組み作業人員	実作業時間	延べ作業時間		
整枝	裾刈り	畦間の空間が25cm程度になるよう裾部を刈り落とす。	各茶期後及び秋整枝前	自走式裾刈機	1	3.2	3.2	
更新	中切り	一番茶後に地際より45cm前後の高さで水平に行う。	5月中～下旬	乗用型中切り機	1	0.2 (1.0)	0.2 (1.0)	中切りは5年に1回実施する。
	せん枝	二番茶後に摘採面から10～20cm刈り下げる	6月中～下旬	乗用型摘採機 (せん枝装置)	1	1.0	1.0	摘採後速やかに実施できる場合は、深めに刈り下げ、6月下旬には、浅刈り程度とする。
土づくり	土壌改良	秋肥施用の2週間前までに石灰資材を投入し、管理機で土壌と混和する。	7月下～8月中旬	自走式肥料散布機 管理機	1	1.0	1.0	施肥基準による。 三番茶摘採後に酸度検定を行い、pH(純水)4.0～5.0に矯正する。
	深耕	隔年で行う。	8月上～下旬	乗用型管理機 (深耕装置)	1	0.5 (1.0)	0.5 (1.0)	新根の発生が旺盛になる前に終えること。
	有機資材投入		9月上～10月下旬	乗用型管理機 (堆肥散布装置) 管理機	1	1.0	1.0	堆肥2t以上 完熟堆肥を用いる。
環境整備	環境整備	圃場周辺の除草・排水対策、側溝、耕作道整備など。 機械・施設等を点検整備する。	年間	草刈機等	1	8.0	8.0	除草剤散布の場合は、除草剤使用基準を適用する。 チェックシートを準備し、点検・清掃・部品交換等を行う。
			3月中～3月下旬		2	0.5	1.0	
合計							44.8	

注) ()内の数値は、1回の作業時間である。

2) 幼木園の仕立て法および樹齢別目標生葉収量

	せん枝及び整枝			摘採			樹齢別目標生葉収量 (kg/10a)			
	形状	時期	高さ (地上)	一番茶	二番茶	三番茶	一番茶	二番茶	三番茶	合計
定植当年	—	定植時	15cm	—	—	—	—	—	—	—
2年目	弧状 水平	夏及び秋	20 25~40	—	せん枝	—	—	—	—	—
3年目	" "	"	25~35 40~50	機械摘み	整枝	—	100	—	—	100
4年目	" "	"	35~45 50~60	"	機械摘み	機械摘み	250	200	100	550
5年目	" "	"	45~55 60~70	"	"	"	400	280	150	830
6年目	" "	"	55~65 60~70	"	"	"	550	350	200	1,100
7年目	" "	"	70~75 70~75	"	"	"	550	400	250	1,200

注) 1. 開張型の品種は5cm高く整せん枝する。

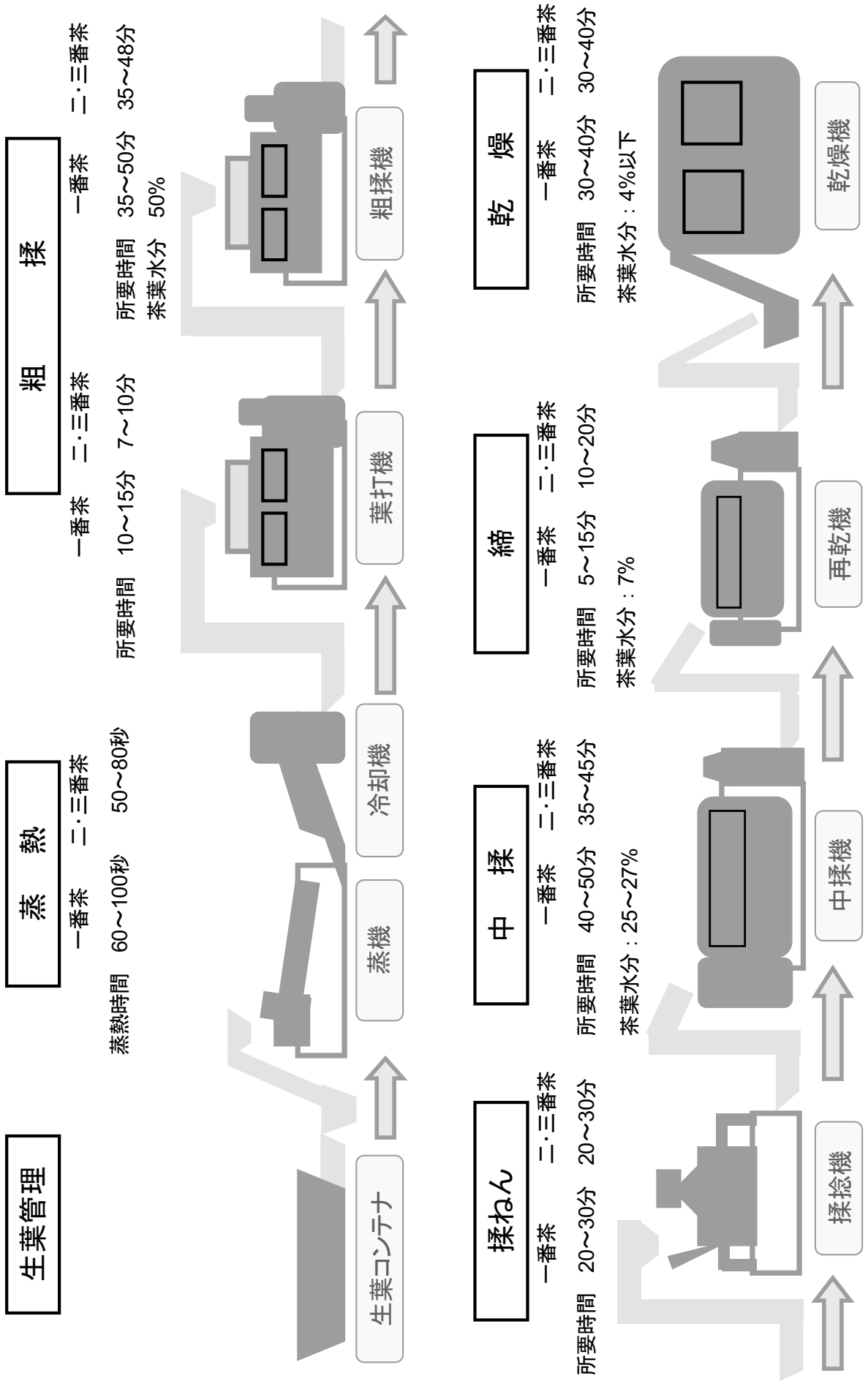
2. 当年~2年目はせん枝、3~7年目は整枝作業である。

3. 定植当年に生育良好な園では8月に摘心を行う。

4. 成園(7年目)化以降、生産性・作業性向上のため、定期的な更新(5年に一度中切、3年に一度深刈)を行う。

3) 製茶加工基準

蒸製玉緑茶の製造工程



(1) 生葉管理

作業の種類 (工程)	使用機械	技術		内容		技術の重要事項
		項目	一 番 茶	二・三 番 茶	容	
生葉管理	コンテナ型	生葉収容量 200K型	200kg 送風20分・停止40分	160~200kg 送風30分・停止30分	1、生葉は摘採後できるだけ速やかに工場に搬入し、透気ムラによる葉焼けを防ぐため、よくほぐしてから生葉管理装置に入れる。 2、約1時間は連続送風し、茶温を下げた後、断続送風する。 3、送風は、加湿装置により加湿した空気を通風させて、生葉の青枯れ現象を防ぐ。 4、生葉自動コンテナ2,400K型は90K 2ライン、4,800K型は120K1.5ラインの製茶機械設備に適している。	
	自動コンテナ型	送風方法	送風15分・停止15分	送風20分・停止20分		
		生葉収容量 2,400K型 4,800K型	2,400kg 4,800kg	2,000~2,400kg 3,800~4,800kg		
		送風方法				

(2) 蒸製玉緑茶の製造法目安
蒸熱工程(90K、120K型共通)

作業の種類 (工程)	使用機械	技術		内容		技術の重要事項
		項目	一 番 茶	二・三 番 茶	容	
蒸熱	ポイラー	缶体圧力	0.2kg以下/cm ²	0.1kg以下/cm ²	1、蒸機に適したポイラーを設置する。 2、蒸熱時間は機種及び生葉の状態により大幅に異なるので、事前に識芽を用い、蒸機の傾斜度を調整する。	
		蒸気量	蒸発水量 300g以上/生葉1Kg	蒸発水量 400g以上/生葉1Kg		
		投入量	250~350kg	250~350kg		
			290~410kg	290~410kg		
	蒸機	投入量	330~470kg	330~470kg		
		600K型(10型)	45~55回/分	40~50回/分		
		700K型(11型)	40~50回/分	35~45回/分		
	800K型(12型)	35~45回/分	30~35回/分			
	胴回転数					
	600K型(10型)					
700K型(11型)						
800K型(12型)						
攪拌手軸回転数						
600K型(10型)						
700K型(11型)						
800K型(12型)						
蒸熱時間 (胴内通過時間)		60~100秒		50~80秒		

項目	過 剰	不 足
蒸気量	燃料費増加	青臭、苦渋味
投入量	蒸ムラ、青臭	蒸ムラ
胴回転数	通過遅い、深蒸風	通過早い、蒸ムラ
軸回転数	葉切れ、砕け、粉が多くなる	蒸ムラ、青臭

粗揉工程 (90K型、120K型)

作業の種類 (工程)	技術項目		内の		容 番茶
	項目	技術	一 番茶	二・三 番茶	
90K型 (専用葉打 機+粗揉機 3台、第1 粗揉、第2 粗揉機は振 り分け方 式)	投入量 (生葉換算)	80~90kg (90K型) 110~120kg (120K型)	70~80kg (90K型) 100~110kg (120K型)		
	茶期	項目	葉打	第1粗揉	第2粗揉
	風量	(m ³ /分)	130	105~85	65~40
	軸回転数	(rpm)	41~40	39~37	36~34
	もみ手バネ圧	(kg)	2.5~3.0	4.0~4.5	4.5~5.0
	葉ざらい手間隔	(mm)	8	8~10	12~13
	葉打時間	(分)	10~15		
	風量	(m ³ /分)	110	100~85	65~50
	軸回転数	(rpm)	39~38	37~35	35~33
	もみ手バネ圧	(kg)	3.5	5.0	5.0
葉ざらい手間隔	(mm)	12	13	15	
葉打時間	(分)	7~10			
粗揉 120K型 (専用葉打 機+粗揉機 2台)	茶期	項目	葉打	第1粗揉	第2粗揉
	風量	(m ³ /分)	130	105~85	65~40
	軸回転数	(rpm)	40~39	38~36	35~33
	もみ手バネ圧	(kg)	2.5~3.0	4.0~4.5	4.5~5.0
	葉ざらい手間隔	(mm)	8	8~10	12~13
	葉打時間	(分)	10~15		
	風量	(m ³ /分)	110	100~85	65~50
	軸回転数	(rpm)	39~38	37~35	35~33
	もみ手バネ圧	(kg)	3.5	5.0	5.0
	葉ざらい手間隔	(mm)	12	13	15
葉打時間	(分)	7~10			
取り出し 程度	茶葉水分	50%	茶葉水分	50%	
所要 時間		50~60分		4.5~5.5分	

技術の重要事項

- 蒸熱時間が短い場合は、投入量を増やしても能率は向上しない。
- 機種および機械の組み合わせによっては工程をさらに細分化し、設定条件を段階的に変化させて使用できる。使用に際しては、生葉や製造環境に応じて、基本の風量や熱風温度、軸回転数に調整を加える。
- 雨葉、露葉では葉打時間を延長する。
- 熱風温度は茶温34~36℃を目安に調整する。
- 軸回転数は茶葉が機内の中心付近に落ちるように調整する。もみ胴径の小さいものは早く、大きいものは遅くする。
- 葉ざらい手は、茶葉の3分の2ぐらいが引き上げられる程度に調整する。
- 取り出し程度は従来の水分がわずかににじみ出る程度より進める方が、外観色が良い。

粗揉工程の設定条件の過不足で生じる茶の欠点

項目	過剰	不足
投入量	ムレ、色沢と香味の低下、葉切れ	縮まり不足、うわ乾き
風量	うわ乾き、縮まり不足	ムレ、色沢と香味の低下、葉切れ
熱風温度 (茶温)	色沢の赤み、上乾き、ムレ	葉切れ、滋味が淡泊
バネ圧	葉切れ、粉が多くなる、形状が細い	縮まり不足、滋味が荒くなる、ムレ
取り出し	上乾き、縮まり不足、小玉多、葉切れ	色沢、香味の低下

揉ねん・中揉・締・乾燥工程(90K、120K型共通)

作業の種類 (工程)	使用機械	技術項目		内容		技術事項	
		投入量 回数	所要時間	一番茶	二・三番茶	技術	事項
揉ねん	揉ねん機	投入量 回数	所要時間	粗揉工程1台分 23回/分 (90K型) 22回/分 (120K型) 20~30分	粗揉工程1台分 23回/分 (90K型) 22回/分 (120K型) 20~30分	技術	事項 1、分銅の位置は、最初軽めに設定をし、落ち着いたところでおおさおさ水平程度にする。
中揉	中揉機	投入量 温度 回数	所要時間	揉ねん工程1台分 32~34℃ 多 25~27回/分 (90K型) 24~26回/分 (120K型) 5Kg 8本 茶葉水分25~27% 40~50分	揉ねん工程1台分 34~36℃ 多~中(こわ葉は中) 23~25回/分 (90K型) 24~26回/分 (120K型) 5Kg 8本 茶葉水分25~27% 35~45分	技術	事項 1、胴回転数は、茶葉が機内の中心に落ちるように調整する。 2、取り出し程度は、茶葉を手で強く握り、その手を開くと茶が少しずつ反発して解ける時点。
締	再乾機	みみ手 みみ手 取り出し 所要時間	所要時間	中揉工程1台分 40~45℃ 多 23~25回/分 (90K型) 23~25回/分 (120K型) 集葉板 茶葉水分7% 5~15分	中揉工程1台分 40~45℃ 多 21~23回/分 (90K型) 21~23回/分 (120K型) 集葉板またはサン 茶葉水分7% 10~20分	技術	事項 中揉、締工程の設定条件の過不足で生じる茶の欠点 項目 過剰 不足 投入量 ムシ、色沢と香味の低下 縮まり不足、うわ乾き 風量 こわ葉は太よれ、不揃い 色沢のさえ不足、香味の低下 排気温度 太よれ、不揃い、ムシ、さえ不足、 細よれ、香味が淡泊 (茶温) 洗み、上乾き 胴回転数 縮まり不足、香味が淡泊 ムシ、渋みが強く、色沢と香味の低下 ハネ庄 砕け 丸形、さえ不足、ムシ もみ手本数 こわ葉は縮まり不足 縮まり不足、うわ乾き 取り出し 縮まり不足、白ズレ ムシ、色沢と香味の低下
乾燥	乾燥機	風熱 取り出し 所要時間	所要時間	中 70~80℃ 茶葉水分4%以下 30~40分	中~多 80~90℃ 茶葉水分4%以下 30~40分	技術	事項 1、玉殻茶は乾燥しにくく、心水が残ると香味が薄く、貯蔵中に変質するので、時間をかけて十分に乾燥を行う。高温の乾燥では色沢が低下する。

(3) かまいり製玉緑茶の標準製造法

作業の種類 (工程)	使用機械	技術の項目		内容		技術の重要事項																									
		一	二	一番茶	二・三番茶																										
いり葉	いり葉機 120K型 (1円筒1 固定かま) (1台)	生葉投入量	70~80Kg/時	70~80Kg/時	70~80Kg/時	1、投入量が茶品質に及ぼす影響は大きく、公称量の60%内外が適量である。 2、温度管理は全面中央部の炉内温度 400℃、煙突基部温度 170℃を目安に行う。かまいり茶特有の香りはこの工程で発揚されるので、特に温度管理には注意する。 3、排蒸気量は回転かま出口から蒸気が出ない程度を目安にする。雨葉、露葉では排蒸気量を増やす。 4、揉圧操作を行い、香味の発揚と能率の向上を図る。 5、いり葉の開始時と終了時には、こげ葉が湿るので除去する。 6、取り出し口に粉取り装置を取り付け、水色の黒にこりを防ぐ。 7、ニューセラミックス溶射型いり葉機では、こげが生じない程度にやや温度を下げる。																									
		温度(処理中) 回転かま 第1固定かま 第2固定かま 回転数 回転かま 第1固定かま攪拌軸 第2固定かま攪拌軸 排蒸気量 揉圧処理 取り出し程度	300~330℃ 200~220℃ 140~160℃ 3.5回/分 2.0回/分 1.6回/分 1.8m ³ /分 回転かま処理後 茶葉水分 6.0%	300~330℃ 200~220℃ 130~150℃ 3.5回/分 3.2回/分 2.0回/分 1.5m ³ /分 回転かま処理後 茶葉水分 6.0%	300~330℃ 200~220℃ 130~150℃ 3.5回/分 3.2回/分 2.0回/分 1.5m ³ /分 第1円筒処理後 茶葉水分 5.5%																										
揉ねん	揉ねん機 60K型 (2台)	生葉投入量	70~80Kg/時	70~80Kg/時	70~80Kg/時	いり葉工程の設定条件の過不足で生じる茶の欠点 <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>過</th> <th>剰</th> <th>不</th> <th>足</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>投入量</td> <td>ムシ、いりむら、かま香味不足</td> <td></td> <td>こげ香味</td> <td></td> </tr> <tr> <td>かま温度</td> <td>こげ香味</td> <td></td> <td>ムシ、青臭</td> <td></td> </tr> <tr> <td>回転数</td> <td>いり不足、苦渋味</td> <td></td> <td>ムシ、こげ香味</td> <td></td> </tr> <tr> <td>排蒸気量</td> <td>青枯れ、青臭</td> <td></td> <td>蒸し風の香味、かま香味不足</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	項目	過	剰	不	足	投入量	ムシ、いりむら、かま香味不足		こげ香味		かま温度	こげ香味		ムシ、青臭		回転数	いり不足、苦渋味		ムシ、こげ香味		排蒸気量	青枯れ、青臭		蒸し風の香味、かま香味不足	
		項目	過	剰	不		足																								
投入量	ムシ、いりむら、かま香味不足		こげ香味																												
かま温度	こげ香味		ムシ、青臭																												
回転数	いり不足、苦渋味		ムシ、こげ香味																												
排蒸気量	青枯れ、青臭		蒸し風の香味、かま香味不足																												
温度(処理中) 第1円筒 第2円筒 固定かま 回転数 第1円筒 第2円筒 固定かま攪拌軸 排蒸気量 揉圧処理 取り出し程度	300~330℃ 200~220℃ 130~150℃ 3.5回/分 3.2回/分 2.0回/分 1.8m ³ /分 第1円筒処理後 茶葉水分 5.5%	50kg 2.5~2.6回 1.5分	50kg 2.5~2.6回 1.5分																												

作業の種類 (工程)	使用機械	技術の項目		内容		技術の重要事項
		一	二・三	番	番	
水 乾	中揉機 60K型 (1台)	投入量	揉ねん工程 1台分	揉ねん工程 1台分	揉ねん工程 1台分	1、取り出し程度は茶葉を手で強く握り、その手を開くと茶が反発して解けるととき。 水乾、締工程の設定条件の過不足で生じる茶の欠点
		排気温度	35℃	35℃	35℃	
水 乾	中揉機 60K型 (1台)	風回転数	多	多	多	水乾、締工程の設定条件の過不足で生じる茶の欠点
		胴回転数	26~28回/分	26~28回/分	24~26回/分	
水 乾	中揉機 60K型 (1台)	揉み手バネ圧	4~5Kg	4~5Kg	4~5Kg	水乾、締工程の設定条件の過不足で生じる茶の欠点
		揉み手本数	8本	8本	4~8本	
水 乾	中揉機 60K型 (1台)	取り出し程度	茶葉水分 30~32%	茶葉水分 30~32%	茶葉水分 30~32%	水乾、締工程の設定条件の過不足で生じる茶の欠点
		所要時間	30~40分	30~40分	30~40分	
締	再乾機 60K型 (2台)	投入量	水乾工程 1台分	水乾工程 1台分	水乾工程 1台分	1、こわ葉はサンのほうがムレを防ぎ内質が向上する。 2、取り出し程度は白ズレ前とする。
		排気温度	40℃	40℃	40℃	
締	再乾機 60K型 (2台)	風回転数	多	多	中	1、こわ葉はサンのほうがムレを防ぎ内質が向上する。 2、取り出し程度は白ズレ前とする。
		胴回転数	24~26回/分	24~26回/分	24~26回/分	
締	再乾機 60K型 (2台)	内部構造	集葉板	集葉板	サン	1、こわ葉はサンのほうがムレを防ぎ内質が向上する。 2、取り出し程度は白ズレ前とする。
		取り出し程度	茶葉水分 10%	茶葉水分 10%	茶葉水分 10%	
締	再乾機 60K型 (2台)	所要時間	60分	60分	60分	1、こわ葉はサンのほうがムレを防ぎ内質が向上する。 2、取り出し程度は白ズレ前とする。
		熱風温度(吹き込み)	70~80℃	70~80℃	70~80℃	
乾燥	乾燥機	取り出し程度	茶葉水分 4%以下	茶葉水分 4%以下	茶葉水分 4%以下	1、玉緑茶は乾燥しにくく、心水が残ると、香味が薄く貯蔵中に変質するので、時間をかけて十分に乾燥を行う。高温の乾燥では色沢が低下する。
		所要時間	25~30分	25~30分	25~30分	

4. 品目の作付体系	(○) 一番茶収穫			△ 二番茶収穫			□ 三番茶収穫			計		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
茶 (被覆栽培)				○ ~ ○	○ ~ ○	△ ~ △	□ ~ □	秋芽生育期	秋芽停止期			

5. 作業別・旬別労働時間(10a当たり時間)

品目・作業/月・旬	1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		計
	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	下	下	
施肥・深耕				0.6	0.7			1.0	0.5	0.5						1.0	1.0			1.0	1.0			5.7	
除草											1.0	1.0						0.5	0.5					10.0	
病害虫防除			0.5	1.0	0.5			1.0			0.5													5.5	
被覆							0.8	0.8				0.8	0.8											3.2	
摘採							0.2	0.5	0.4															2.7	
整枝					0.2							0.1	0.2				0.2		0.2		0.4			1.8	
中刈り										0.4	0.4	0.4	0.4						0.4	0.4				3.2	
甘ん枝										0.2			0.5	0.5										1.0	
土壌改良														0.4	0.4	0.2								1.0	
深耕																0.2	0.2	0.1						0.5	
有機資材投入																		0.1	0.2	0.2	0.1			1.0	
環境整備	0.2	0.4	0.4	0.4	0.2	0.2	0.9	0.9	0.5	0.5							0.5	0.5	0.3	0.3	0.4	0.4	0.2	9.0	
農具管理	0.2	0.4	0.4	0.9	1.4	1.3	1.1	0.9	0.9	2.5	2.3	3.6	1.7	1.2	1.6	1.1	1.2	2.8	2.8	0.8	0.7	0.2	0.2	44.8	
製茶加工										0.5	1.1	1.0	0.6	0.4	0.6									5.2	
計	0.2	0.4	0.4	0.9	1.4	1.3	1.1	0.9	0.9	2.5	3.0	3.4	1.5	1.1	1.6	2.2	4.2	2.7	1.2	2.0	1.7	1.2	2.8	2.8	
月計							2.9				8.9		4.2			4.9		1.7					4.9		50.0

6. 総労働時間

総労働時間	1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		計											
	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	上	中	下	下												
総労働時間	13	26	59	91	85	72	59	59	163	195	221	98	72	104	143	273	176	78	130	111	78	182	182	46	13	65	137	117	20	20	26	26	13	3,250		
うち家族労働	13	26	59	91	85	72	59	59	163	195	200	98	72	104	143	200	176	78	130	111	78	182	182	52	46	13	65	137	117	20	20	26	26	13	3,156	
うち雇用労働																73																				94