

輪ギク（エコ맘）年4作生産方式の実証
 -12月出荷作型における栽植様式の検討-

○甲斐克明・吉松修治¹⁾・國本忠正
 (大分農林水産研指花き・¹⁾大分県園芸振興室)

【目的】

近年、需要が伸びている量販用の花束に用いられる、通常規格より短い輪ギク（エコ맘）の年4作生産方式の実証に取り組んだ。輪ギク1本当たりの生産コストを30%削減するため、栽植様式(栽植本数の増加)を検討した。さらに、草丈65cm、50cmの輪ギクに対応できる選花機がないため、選花機の改良を行った。

【材料および方法】

大分県東部に位置する杵築市の企業的農家で11.5aの現地実証圃を設置し、エコ맘の12月出荷について検討を行った。

品種は‘晃花の富士’を用い、9月15日に直挿した。栽植様式は9cm×7目のフラワーネットを使用し、慣行の5条植え(42,610本/10a)、6条植え(51,130本/10a)、7条植え(59,650本/10a)とした。消灯は10月20日に行い、12月15日に切り花諸形質について調査した。

選花機は、従来の重量選花機を改良した。

【結果および考察】

切花長、茎径、切花重は6条植えが優れたが、茎径を除いて有意差はなかった。また、6、7条植えは5条植えに比べて開花の遅れがみられたが有意差はなかった。6、7条植えは65cm～50cmのエコ맘規格を満たしていた。以上から、6、7条植えは実用性があると考えられた(表1)。

選花機については、重量選別と結束機能を持つ従来機の重量選別を長さ選別に変更し、さらに脱葉機能を付加する改良を行った。これによって重量選別+結束の工程が脱葉+長さ選別+結束となり、機能が向上した。また、脱葉時の茎の押さえの部分でL字型スポンジ板からベルト状のスポンジに取り替えることで、1,000本/h程度の処理能力が、従来機と同等の3,500本/h程度にまで向上した(図1)。

花束加工業者からは、慣行のものと品質差がなく、脱葉処理の工程を省くことで作業効率を上げることができるほか、ゴミの減量化も図られると高い評価を得た(図2)。

なお、実証試験は「新たな農林水産施策を推進する実用技術開発事業委託事業」により行った。

表1 12月出荷における切り花諸形質

	切花長(cm)	茎径(mm)	花径(mm)	開花ステージ ¹⁾	切花重(g)
5条植え	57.9	4.7 ab	20.1	2.1	30.0
6条植え	61.9	4.8 b	20.3	1.9	32.6
7条植え	60.8	4.6 a	19.1	1.7	28.2

注1) 縦列異符号間に有意差あり。

注2) 表中の開花ステージは、以下のとおり。



ステージ1 ステージ2 ステージ3 ステージ4
 (収穫適期)



図1 改良したエコ맘専用選花機



図2 エコ맘と慣行規格

注1) 左から慣行80cm, エコ맘(65, 60, 55cm)と花束加工時に発生していたゴミ(茎葉)