

1. 背景とねらい

本県の花き生産は、りんどうを基幹に地域性を生かした複合品目の導入が図られ、確実に生産額を伸ばしてきている。その中でゆり類は、1988年に隔離免除システムが日本とオランダ間で採用されて以来、本県でも生産の拡大が進み、平成7年販売実績ではりんどうに次ぐ48億円の実績をあげている。本県のゆり生産は夏季冷涼な気象を生かした抑制栽培に特色があるが、品質の向上が今後産地として非常に重要な課題である。そこで、抑制栽培における品質向上技術としてプレルーティング処理による栽培法を検討したところ、知見が得られたので参考に供したい。

2. 技術の内容

(1)プレルーティング処理の適応品種と品質向上効果

ア. 適応品種：アカプルコ、スターゲザー等、葉焼け症状の発生によって品質が低下しやすい品種とする。

イ. 品質向上効果：切り花長、切り花重、正常花蕾数が増加し、落蕾や奇形花、葉焼けが減少することにより、商品化率が向上する。

(2)プレルーティング処理の方法

ア：凍結球根を解凍し、消毒、吸水させておく。

イ：ピートモスと水を10：7（重量比）の割合で混合して処理用のピートモスを調整する。

ウ：排水性の良い、深さ20cm程度の清浄な容器に、調整したピートモスを約2cm程度敷いてその上に球根を隙間無く1層に並べる。

エ：並べた球根の上に調整したピートモスを約5cm程度の厚さで均一に被せる。

オ：箱詰め終了後冷蔵庫に搬入する。処理温度、期間は各々 12 ± 1 ℃で25日程度とし、その後の定植、一般管理は慣行法により行う。

3. 指導上の留意事項

(1)球根の処理に当たっては消毒を確実に行う。下根は、箱詰め時に傷つけないように球根の底部に丸めて箱詰めする。

(2)ピートモスの含水率が高すぎる場合、下根腐敗や出芽不良になりやすいので、ピートモスの水分調整に注意する。また球根処理に用いる容器は、凍結球根輸送用コンテナの様な、底に滞水しにくい物を選択する。

(3)処理に使用する冷蔵庫は、通常の予冷庫で十分であるが、処理中は正常な出芽、伸長、発根を促すためにピートモスの水分状態（手で握って形が崩れない程度）と、冷蔵庫内の湿度（95%以上）の維持に注意して適宜灌水を行う。

(4)処理中の庫内照度については、40LUXと4000LUXで比較したが特に明瞭な差が認められ

ず、この技術の先進国のオランダ等では暗黒としている例から、特に庫内照明の必要はない。
 (5) 25日間の処理終了時には、出芽長15~20cm、2~10mmの上根が発生しているので、定植時には損傷しないように注意する。

4. 主な試験データ

表 プレルーティング処理期間と収穫時の性状(全区定植日 7月18日)

	区名 (プレルーティング期間)	収穫日 月・日	切花長 cm	茎径 mm	切花重 g	輪数(輪)			葉焼個体 %	節数	商品化率% %
						正常	落蕾	奇形			
ア カ ブ ル コ	A 慣行区	*9/25	92.36	6.98	112.68	2.88	1.27	1.04	65.9	39.7	25.0
		0.85	9.53	0.52	24.82	2.12	1.88	1.24			
	B 10日間	9/18	94.86	6.98	123.77	4.06	0.39	0.43	52.2	38.0	39.1
		2.92	10.54	0.61	26.63	1.79	1.09	0.95			
C 17日間	9/18	95.65	7.22	136.56	4.34	0.40	0.26	43.5	40.6	43.5	
	0.96	6.51	0.41	16.18	1.36	1.24	0.73				3.9
D 25日間	9/10	99.09	6.92	132.13	4.66	0.00	0.00	0.0	40.8	100.0	
	1.13	6.82	0.61	15.44	0.94	0.00	0.00				3.5
ス タ ゲ ザ 	A 慣行区	10/8	61.22	7.16	110.89	4.08	0.00	0.29	43.8	30.4	25.0
		1.91	11.96	0.39	15.03	0.98	0.00	0.74			
	B 10日間	9/30	63.57	7.18	107.21	4.19	0.06	0.29	36.2	29.7	36.2
		1.54	6.17	0.54	15.63	1.11	0.23	0.54			
C 17日間	9/27	68.32	7.12	115.15	4.29	0.15	0.15	14.6	31.0	63.8	
	1.23	6.56	0.47	15.86	0.91	0.35	0.77				4.6
D 25日間	9/18	71.25	7.06	127.24	4.42	0.00	0.00	0.0	29.3	100.0	
	0.28	7.53	0.68	17.72	0.94	0.00	0.00				4.1

*数値は、上段が平均値、下段が標準偏差