

夏秋ギク型スプレーギクにおけるシェード処理方法

〔研究のねらい〕

夏秋ギク型スプレーギクでは、開花のためのシェード処理（写真 1）を行うことで高品質生産に努めています。しかしながら、生産現場では不適切な処理による開花の遅れや切り花品質の低下が問題となっています。そこで、適切なシェード処理方法を明らかにし、高品質安定生産を図ります。

〔研究の成果〕

- ①シェードを用いて 13 時間日長以下にすると開花の遅れやスプレーフォーメーションの乱れによる切り花品質の低下はみられません。しかし、14 時間日長では、開花が遅れたり品種によっては開花に至りません。また、開花した場合にもやなぎ芽が発生するなど著しく切り花品質は低下します。15 時間日長では、開花にまで至りません（写真 2）。
- ②シェード処理の実施期間が 2～3 週間では、開花の遅れや花蕾数の減少など切り花品質の低下がみられますが、期間を 4 週間以上とすると正常に開花し品質が安定します（表 1）。

〔成果の活用面・留意点〕

- ①適正なシェード処理により夏秋ギク型スプレーギクの安定生産および計画的出荷につながります。
- ②シェード実施期間の効果は、栽培時期により若干異なります。



写真 1 シルバーカーテンによるシェード処理



写真 2 日長とスプレーギクの切り花品質

表 1 シェード実施期間とスプレーギクの切り花品質

シェード期間 (週間)	開花日 (月/日)	草丈 (cm)	節数 (cm)	花蕾数 (輪)	花首の太さ (mm)
2	8/6	102	30	7.1	4.1
3	7/31	103	31	8.8	3.6
4	7/29	103	30	9.3	3.3
6(開花まで)	7/28	100	30	10.1	3.3

品種: 'エース'

シェード処理開始日: 6月15日

実施年度: 平成 12～15 年度
担当者: 妹尾明枝・島 浩二