

①流通の効率化と安定供給に資する低温保管技術実証

花き全国技術実証2023協議会【担当機関：株式会社大田花き、農業・食品産業技術総合研究機構野菜花き研究部門、クリザール・ジャパン株式会社

背景とねらい

花きの流通の効率化のため、流通過程での品質保持技術の向上が求められている。ストックポイントでの保管により荷物の集約による大口化・効率化に繋がる。特異需要期の定番品目については、海外産品を志向する実需者が増えつつあるが、流通過程での保管の導入は、国産切り花の安定供給において、生産者と消費者の時間的ギャップを埋めて市場への安定供給に資するものである。そこで、産地と流通事業者の連携による安定供給体制の構築に資する産地前処理と梱包補助資材等を活用した低温保管技術の実証に取り組み、産地ならびに需要者ニーズに応じた国産品の安定供給に資する出荷・流通体制の構築を目指す。これらこの成果普及・定着の加速化によって喫緊の課題である物流の効率化に貢献し得る。

実証技術の概要

事例：ハボタン 迎春花材として必須アイテム

- ・ 出荷時期は12月中下旬に集中
→産地：収穫・調整・出荷作業の集中
→実需者：花束加工・アレンジ作製作業の集中
- ・ 一番の品質問題は葉が黄変すること



**黄変抑制と保管技術があれば
収穫・出荷・加工の分散が可能に**

ハボタン ‘晴姿’、‘エレガンス’ 2023年12月4日試験開始

前処理		輸送	保管	後処理
浸漬・スプレー（10秒）	吸水（20時間）			
なし	水	乾式横箱	7日間 (5.7℃)	クリザール プロフェッショナル2 ①市場内常温 (12.4℃) ②テストルーム (21.4℃) ③生花店店舗 (15.9℃)
ミラクルミスト浸漬 0.5ml/l (2000倍)				
ミラクルミスト浸漬 1.0ml/l (1000倍)				
ミラクルミストスプレー 1.0ml/l (1000倍)				



実証技術の経済性

事例：ハボタン

- ・葉の黄変は、浸漬/スプレー前処理で抑制
- ・前処理+低温管理で品質保持期間の延長が可能

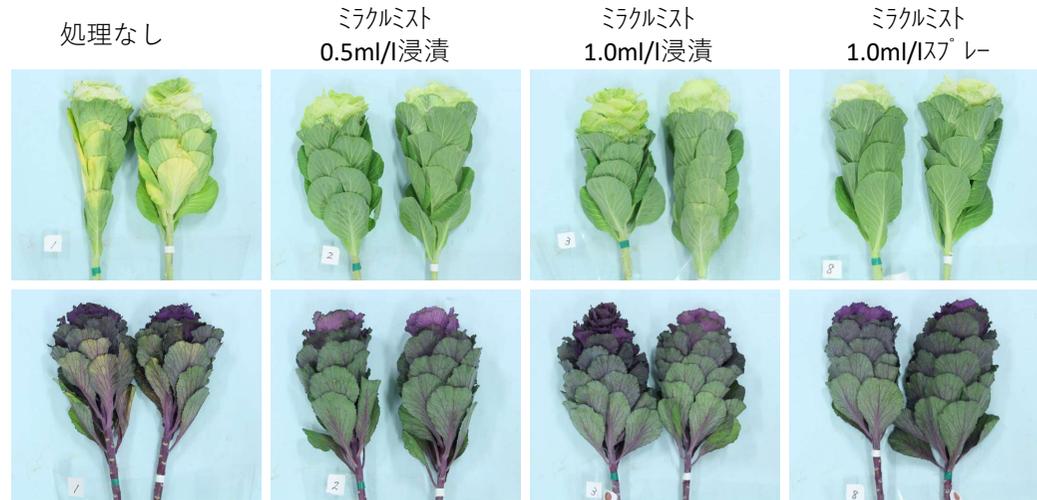
利点

産地：収穫出荷作業が分散でき生産拡大につなげられる。

流通事業者：計画的な納品ができる。

実需者：花束加工やアレンジ作製作業が分散でき、販売中の品質管理の手間削減と販売ロス低減につなげられる。

生花店陳列9日後の様子 (上段: '晴姿'、下段: 'エレガンス')



ミラクルミストの浸漬またはスプレー処理は7日保管+9日間陳列後も下葉の黄変なし!

期待される効果

処理液使用量と処理費用 (60cm 120gサイズ)

ミラクルミスト参考価格 500ml : 24,000円 (税別)

* 2023年12月時点

ミラクルミスト1ml/l希釈の希釈液は 48円/L

ミラクルミスト1ml/lで2000本浸漬処理をする場合 (水深は10Lとする)

1本当たり処理液付着量 *品種によって増減あり	8.2-8.3ml/本 ⇒10ml/本で試算
処理液付着量 2000本分	10ml×2000本=20L
①付着量2000本分費用	20L×48円=960円
②水深10L分費用	48円/L×10L=480円
①+② 水深分込み浸漬処理費用	1440円/2000本
1本当たり処理費用	0.72円/本



ハボタンを使用した迎春
アレンジメントと花束

産地処理・低温保管効果を
実需者に向けてアピール

↓
全国ハボタン産地への普及

↓
他の年末特需品目への展開

↓
国産花きの安定供給の実現

↓
国産花きのニーズの拡大

低温保管技術を核として、適切な前処理剤・後処理剤の活用によって需要に応じた物日の計画、安定供給につながることを期待される。

問合せ先：【クリザール・ジャパン株式会社】