



# 小花蕙蘭(國蘭)產銷現況及 外銷作業標準

## 前言

小花蕙蘭(國蘭)泛指蘭科蕙蘭屬(*Cymbidium*)中的建蘭(或稱四季蘭;*Cymbidium ensifolium* (L.) Sw.)、報歲蘭(*Cymbidium sinense* (Jackson ex Andr.) Willd.)、春蘭(*Cymbidium goeringii* (Rchb.) Rchb.)、寒蘭(*Cymbidium kanran* Makino)與九華蘭(*Cymbidium faberi* Rolfe)及其種間雜交後代。原生地分布在中國、臺灣、韓國與日本等地區，所以也稱為東洋蘭；這類植株株型、花型較小，與大花型的虎頭蘭區別，又稱為小花蕙蘭。

## 國蘭產銷現況

國蘭栽培由北至南到花東地區均有，惟大多種於山區或坡地故栽培規模普遍不大，目前較集中之國蘭外銷產區為臺中縣、南投縣、嘉義縣及高雄縣。依農糧署統計各鄉鎮蘭花作物種植面積來推估，目前國蘭的生產面積約於70公頃~100公頃。栽培品種多達70-80種，各蘭園栽培品種選擇因氣候條件與目標市場而有差異，以目前出口至韓國之主要品種鐵骨素心蘭為例，栽培地以嘉義、高雄等南部地區為主；以韓國市場為目標之蘭園栽培的品種為鐵骨素心蘭、彩虹四季蘭、玉花四季蘭、山川報歲蘭、大勳報歲

蘭、太平洋報歲蘭、寶山報歲蘭等；若以大陸市場為目標則以春蘭、九華蘭二類為主。

依海關貿易統計歷年來韓國均為臺灣國蘭最大進口國，2010年臺灣國蘭外銷金額為2.9億元台幣，其中韓國即佔了99.9%，韓國市場以單價台幣數十元至數百元之四季蘭和報歲蘭為主，每年有1千多萬芽由臺灣外銷至韓國，國蘭外銷周年皆可出貨，惟有明顯淡、旺季差別，淡季主要在氣溫高的6-8月，9月至翌年5月則為旺季，韓國市場發展已達穩定飽和狀態。除南韓市場外，其他外銷地區以中國最具潛力，中國以廣東省陳村為集散地，平價國蘭以年節盆花市場為主，中、高價國蘭交易亦十分熱絡，但無交易數量、金額等資料可供參考。其餘尚有日本、美國、加拿大及其他華人聚集的區域，但外銷次數和金額均極為零星和微小。

## 國蘭外銷品種及栽培管理

### (一) 外銷品種特性

依據2006與2008年的調查資料，栽培種類多達60餘種，韓國市場喜好葉片挺直、開花性良好的品種，鐵骨素心蘭、彩虹四季蘭、玉花四季蘭、金針四季蘭與山川報歲蘭均具上述特性，深受韓國市場喜愛而為主要外銷品種。2010年起山川報歲蘭在臺灣栽培場數



量急遽減少，市場由中國生產之山川報歲蘭取代。外銷至中國市場以春蘭、九華蘭及報歲蘭為主，種類廣泛，尚未有特定喜好品種。

### (二) 栽培管理要點

1. 國蘭出口發生問題最多是葉尖焦枯、出現病斑或定植後存活率不佳等，為減少上述情況，包裝處理場的環境衛生、採後處理流程、栽培期間良好的病蟲害管理與水分管理都有相關性，此外採收時的氣候條件也應列入考量，採收應避開雨天。
2. 植株帶梗率與充實的假球莖都是出貨時的要求條件，出貨前應控制氮肥濃度並增加磷鉀肥比例，促進假球莖充實與開花率。

### 外銷國蘭採後處理流程

1. 採收、集貨、分級：採收工作為將植株介質除掉、整理出符合外銷標準的植株，多數農民於田間採收時即同步進行分級，並做適當的修整與清洗，完成以上步驟的國蘭以100芽或50芽為一捆，用報紙或麻布袋捆包後送至貿易商的集貨包裝場集貨，進行後續作業。(圖1、圖2)
2. 清洗、藥劑處理、晾乾：採收後的國蘭送至集貨包裝場後，由包裝場工作人員檢視是否須重新進行修整與分級工作，完成後以高壓水柱清洗植株，並放置層架上以大型風扇風乾。(圖3至圖6)
3. 包裝、裝箱：晾乾後的植株依品種每100芽或50芽為一單位以白色棉紙包裝，並以不同顏色的尼龍繩做區別，包裝後立

即裝箱，裝箱後以膠帶封箱並於紙箱側邊寫上編號。(圖7至圖9)

4. 運輸：裝箱完成之國蘭以空運和海運兩種方式運至輸入國，空運之優點為運輸時間短，但費用高、無法控溫為其缺點，海運剛好可補足空運之缺點，溫度控制約在10-15°C之間，但所需時間約需10天，則是其缺點。因此運輸方式必須依照貨運量、成本、時間等進行考量。(圖10)

### 國蘭外銷標準

#### (一) 國蘭規格與品質

國蘭以芽計價，以50或100芽為1單位進行包裝，每箱依品種不同可裝數量由500芽至2000芽不等。產品必須具有3個以上相連的芽，每芽具有3片以上的葉片，葉片無病毒或病(蟲)害病徵、具正常寬度、無徒長，葉色青綠、無黃化或葉尖焦枯，假球莖大，根部良好等外觀性狀才符合外銷標準，新芽高度需達株高1/2或2/3以上方能計價。

由於目前出口的規格僅有概略性的標準，各貿易商標準並未統一，品質標準為相對性而非絕對性，仍以人工選別判斷。

#### (二) 包裝要求與所採行之方法

於集貨包裝場中以白色棉紙將50或100芽綁成1捆，裝箱時上、下層需將根葉方向相反放置使其緊密不晃動，外銷紙箱規格為90×60×50公分，以每箱固定體積內可容納之最多數量裝箱，每箱重約30公斤，紙箱強





圖1. 國蘭田間採收



圖2. 集貨至包裝場等待處理的國蘭



圖3. 集貨包裝場內進行修整與分級



圖4. 以高壓水柱清洗



圖5. 浸藥處理



圖6. 以大型風扇進行風乾



圖7. 以白色棉紙包裝



圖8. 裝箱



圖9. 裝箱完成等待出貨時以冷藏庫預冷

度必須於運輸期間維持不變形，以免壓傷植株。

## 國蘭外銷遭遇瓶頸與未來展望

### (一) 現有運作模式下存在問題

- 1.國蘭外銷目前存在最大問題為單一市場所衍生的風險，由出口數量與金額推估韓國市場已呈飽和，必須加強外銷市場的開拓或控制生產量，以維持市場穩定。
- 2.採後處理流程中有許多部分尚待補強，例如確實進行預冷、包裝場溫度控制、1-MCP處理、運輸期間貨櫃內溫濕度條件監控與維持穩定等。預冷常被貿易商忽視，預冷可以快速移除田間熱、將產品溫度迅速降低，使呼吸率維持在較低的狀態，同時搭配包裝場溫度控制、運輸與貯藏期間控溫，可減少採收後至售出期間的損耗。
- 3.國蘭因種苗成本、勞動力、栽培場地等的限制，栽培規模小平均每戶約0.52公頃，又栽培管理因人而異，造



圖10. 海運貨櫃進行裝櫃作業

成產品品質參差，使出口產品之信譽不易維持，貿易商傾向由大型栽培場中集貨以統一出貨品質，未來將不利小農戶的生存。

- 4.國蘭的產銷模式與規模在現階段仍屬玩賞市場的模式，依現代花卉市場的經營觀點，尚無法與消費性花卉的市場接軌，其中最大的關鍵在產品的分級與一致性，足夠的產量、一致性高且便宜的產品，是消費性市場的普遍需求，若要經營亞洲以外市場，應慎選品種朝向量產、一致、便宜的目標努力。

### (二) 未來展望

國蘭為一出口導向的產業，相對於外銷表現，內銷市場顯得相當不起眼，然而國蘭產品實屬高貴不貴，尤其是年節期間，不論送禮自用都相當經濟實惠且十分雅致，值得推廣使用，尤其應借重國內花藝界的力量，開發國蘭的應用性與附加價值，除可開發國內市場，亦有助外銷市場的開拓。