

# Rebenveredlung im südfranzösischen Großbetrieb

(Exposé)

VON R. GRÖBNER

*Pépinières Richter, Montpellier (Frankreich)*

Der Referent, ein Absolvent der Geisenheimer Lehr- und Forschungsanstalt, berichtete über die Rebenveredlung in Südfrankreich unter besonderer Berücksichtigung des privaten Großbetriebes. Die leitenden Zielvorstellungen der Rebenveredlungsbetriebe in Frankreich sind gekennzeichnet durch die Bestrebungen zur höheren Flächenproduktivität bei gleichzeitiger Qualitätssteigerung, welche durch den Einfluß des Institutes für Trinkwein (IVCC) gefördert werden. Hierbei werfen sich auch gewisse Strukturprobleme auf. Deutlich zeigt sich eine Tendenz zur Rationalisierung und Konzentrierung in den weinbaulichen Kerngebieten. Auf dem Sektor der Pflanzguterzeugung macht sich dies besonders bei der Unterlagenversorgung bemerkbar. Die Rebschnittgärten liegen zum überwiegenden Teil in den Departements nah dem Mittelmeer. Von 3 500 Betrieben befinden sich 2 850 in Südfrankreich 42 % der fast 5 000 ha großen Vermehrungsfläche werden von Mittel- und Großbetrieben bewirtschaftet, die 3 - 100 ha Rebschnittgärten besitzen.

Die Erziehung in den Vermehrungsanlagen muß sich nach den klimatischen Gegebenheiten richten. Dort, wo heftige Winde wie der Mistral vorherrschen, ist keine andere als die kriechende Erziehung möglich, z. B. im Plateau du Gard. In diesen Anlagen die meist nach trockenen Sommern im September bei noch warmer Witterung hohe Niederschläge empfangen, spielt die Unkrautbekämpfung eine große Rolle. In Vergleichsversuchen wurde der Einfluß von chemischen Unkrautbekämpfungsmitteln auf die Holzqualität, insbesondere auf Kallus- und Wurzelbildung studiert. Die Aufarbeitung der Ernte an Unterlagsruten erfolgt im Betrieb Richter mit algerischen Gastarbeitern. Nach Möglichkeit wird das veredlungsfähige Holz auf Meterlänge geschnitten. Aus dünnen Rutenteilen unterhalb von 6,5 mm Dicke werden Blindreben zur Herstellung von Wurzelreben in der Rebschule gewonnen. Der Preis einer Wurzelrebe beträgt zur Zeit 20 - 55 Centime (0,16 bis 0,45 DM), derjenige einer Pfropfrebe 90 bis 125 Centime (0,73 - 1,00 DM). Die innerbetrieblichen Transportarbeiten sowie die Lagerhaltung werden durch die Verwendung von Paletten in Größe von 1,00 x 1,20 m und den Einsatz von Gabelstaplern wesentlich erleichtert. Kühlräume garantieren eine fachgerechte und konservierende Lagerung des Rebenveredlungsmaterials. Auch hygienische Maßnahmen in der Rebenveredlung zur Bekämpfung des Botrytispilzes mit Chinosollösung 0,5 %-ig hatten positive Ergebnisse und ließen einen besseren Gesundheitszustand bei den behandelten Reben erkennen. Gleiches gilt für die Anwendung von Paraffin mit Fungizidzusatz, wodurch eine Mehrausbeute an gutverwachsenen Pfropfreben von 10 % erzielt wurde. Die Veredlung erfolgt vorwiegend mit der Hand. Die gepfropften Reben werden in Sägemehl gepackt und in großen Kisten, die auf die Palette abgestimmt sind und je 1 800 - 2 000 Veredlungen fassen in heißluftgeheizten Räumen vorgetrieben. Da die Bemessung der Vortreibzeit bei den verschiedenen Pfropfkombinationen noch Probleme aufwirft, wurden zur Verzögerung des Augenaustriebes noch Versuche mit Wuchsstoffen angestellt. Hierbei reagierten bestimmte Kombinationen im erwünschten Sinne. Neben einer verstärkten Kallusbildung kam sortenbedingt aber auch eine vermehrte Wurzelbildung zum Vorschein. Auch das Kartonageverfahren hat die Firma Richter in ihre Versuchsanstellung einbezogen. Der Referent vertrat die Meinung, daß der Förderung der Wurzelbildung erhöhte Aufmerksamkeit geschenkt werden sollte. Gute Ergebnisse wurden diesbezüglich bei der Unterlage SO 4 mit der Zugabe eines Blattdüngers zum Einweichwasser der Unterlagen erzielt.

In Zusammenarbeit mit den zuständigen Stellen bemüht sich die Firma Richter um die Erhaltungszüchtung bei den Unterlagssorten Richter 99 und 110, von denen in Frankreich zur Zeit 406 bzw. 233 ha im Ertrag stehen.

### *Résumé*

Le rapporteur, qui est un ancien élève de l'établissement d'enseignement et de recherches de Geisenheim, traite du greffage dans le sud de la France dans les conditions particulières d'une grande entreprise privée. L'objectif des entreprises françaises de pépinières est d'obtenir la plus grande productivité à l'hectare parallèlement à une augmentation de la qualité, laquelle est recherchée sous l'influence de l'institut des vins de consommation courante (I.V.C.C.). A cela viennent s'ajouter certains problèmes de structure. Une nette tendance à la rationalisation et à la concentration se fait jour dans les régions viticoles essentielles. Dans le secteur de la production des plants, cela est très visible en ce qui concerne les porte-greffes. Les vignes-mères se trouvent pour la plupart dans les départements méditerranéens. Sur 3 500 exploitations, 2850 sont dans le sud de la France. 42 % des 5 000 ha de vignes-mères de porte-greffes sont exploités par des entreprises moyennes ou grandes, possédant chacune entre 3 et 100 ha.

Le mode de conduite, dans les vignes, doit être adapté aux conditions climatiques. Là où souffle un vent fort, tel que le mistral, seule est possible la culture rampante. Dans de telles parcelles, où la plupart de temps, après un été sec, les précipitations de septembre sont abondantes, la lutte contre les mauvaises herbes joue un grand rôle. Des essais ont permis d'étudier l'influence des désherbants chimiques sur la qualité du bois, ainsi que sur la formation du callus et des racines. Dans l'entreprise des pépinières Richter, le débouturage des porte-greffes est effectué par de la main d'oeuvre saisonnière algérienne. Autant que possible, le bois est débité en mètres. Les parties minces des sarments, de diamètre inférieur à 6,5 mm, sont utilisées pour la confection de boutures pépinières en vue de la production de racinés. Le prix d'un raciné va de 20 à 55 centimes (0,16 à 0,45 DM), celui d'un greffé-soudé de 90 centimes à 1,25 F (0,73 à 1 DM). Les transports à l'intérieur de l'entreprise ainsi que le stockage sont facilités grâce à l'utilisation de palettes de 1 m sur 1,20 m. Des chambres froides garantissent une parfaite conservation des bois de greffage.

Des mesures d'hygiène sont appliquées pour lutter contre le botrytis au moyen d'une solution de Chinosol à 0,5 %; elles donnent des résultats positifs, les plants traités montrant un meilleur état sanitaire. On utilise aussi la paraffine additionnée de fongicide, ce qui permet d'atteindre une augmentation de la reprise de l'ordre de 10 %. Le greffage est effectué principalement à la main. Les greffes-boutures sont stratifiées au moyen de sciure dans des grandes caisses adaptées à la palettisation, contenant chacune de 1800 à 2000 unités et placées dans des chambres de stratification chauffées à l'air chaud. Etant donné que la durée de stratification pose des problèmes selon les combinaisons de greffage, on a fait des essais avec des substances de croissance et certaines combinaisons réagissent dans le sens souhaité, avec une amélioration de la formation du callus et de l'enracinement. Le procédé des cartonnages est également pratiqué à titre d'essai. Le conférencier a exprimé l'opinion que l'amélioration de l'enracinement doit faire l'objet d'une très grande attention. De bons résultats ont été obtenus dans ce sens sur SO 4 en additionnant une fumure foliaire à l'eau de trempage des bois.

En collaboration avec les services officiels compétents, la firme Richter s'occupe de la sélection conservatrice des porte-greffes Richter 99 et 110, dont il existe en France respectivement 406 et 233 ha de vignes-mères.