

표 2-49. ‘홍로’ 사과의 규격 및 PE필름 처리에 따른 저장 중 가용성 고형물 함량의 변화(2016).

과실크기 (g)	PE필름 천공수 (구) ^z	가용성 고형물 함량 (°Brix)								
		저장기간 (저온저장일수+상온유통일수)								
		0	30	30+7	60	60+7	90	90+7	120	120+7
240~270	무처리	12.9	12.8 ab ^y	13.7 a	13.2 a	13.4 a	12.4 b	13.0 a	13.7 a	12.8 ab
	0		13.4 a	13.1 b	12.5 bc	12.7 b	12.6 ab	12.8 a	12.6 cd	12.9 ab
	3000		12.1 ab	13.5 ab	12.7 b	12.8 b	12.5 ab	12.7 a	12.7 bcd	12.5 b
271~300	무처리	12.6	11.5 b	11.9 c	12.9 ab	13.0 b	12.4 b	12.5 a	13.0 bc	13.2 a
	0		13.1 a	13.1 b	12.1 c	12.9 b	12.8 ab	12.9 a	12.4 d	12.8 ab
	3000		13.5 a	14.0 a	13.0 ab	12.6 b	13.0 a	12.7 a	13.1 b	12.3 b

^z천공 PE필름: 3000구, ϕ 0.59mm

^y턴컨다중검정, $p = 0.05$.

저장기간동안 ‘홍로’ 사과의 에틸렌 제어제 및 PE필름 처리에 따른 가용성 고형물 함량을 보면(표 2-50, 2-51), 2014년과 2015년 모두 에틸렌 제어제와 PE필름 처리 및 저장 기간동안 처리간 미미한 차이를 보이나 일관된 경향을 나타내지 않았다. 또한 2016년 ‘홍로’ 규격 및 에틸렌 제어제 처리에 따른 가용성 고형물 함량(표 2-52) 역시 과실 규격과 에틸렌 제어제 및 저장 기간동안 처리간 미미한 차이를 보이나 일관된 경향을 보이지 않았다.

표 2-50. ‘홍로’ 사과의 에틸렌 제어제 및 PE 필름 처리에 따른 저장 중 가용성 고형물 함량의 변화(2014).

처리 ^z	PE필름 천공수 (구) ^y	가용성고형물 함량 (°Brix)				
		저장기간 (일)				
		0	20	40	60	80
무처리	무처리	13.7 a ^x	13.4 b	14.0 a	14.1 ab	14.3 a
	3000		14.4 a	13.8 ab	13.8 ab	13.9 abc
	8		14.5 a	14.0 a	14.1 ab	13.5 bc
	16		14.7 a	13.6 ab	13.6 ab	13.5 bc
	32		13.5 b	13.9 a	13.7 ab	13.2 c
하비스타	무처리	13.1 a	13.5 b	13.2 b	13.6 ab	13.5 bc
	3000		14.2 ab	13.8 ab	13.6 ab	13.4 c
	8		14.2 ab	13.4 b	13.9 ab	13.6 abc
	16		13.9 ab	13.4 b	14.2 a	13.7 abc
	32		13.9 ab	14.0 a	13.8 ab	13.6 abc
하비스타 + 스마트프레쉬	무처리	13.1 a	14.4 a	13.5 ab	14.0 ab	13.8 abc
	3000		14.0 ab	14.0 a	13.8 ab	14.2 ab
	8		14.3 ab	13.6 ab	13.3 b	13.9 abc
	16		14.0 ab	13.9 a	13.9 ab	13.9 abc
	32		13.8 ab	14.1 ab	13.7 ab	13.7 abc

^z하비스타: 수체살포용 1-MCP; 스마트프레쉬: 훈증용 1-MCP

^yPE필름 천공수; 3000: ϕ 0.59mm; 8, 16, 32: ϕ 5.9mm

^x턴컨다중검정, $p = 0.05$.