



果手堆積高度不得超過六層

改進台蕉輸日品質

文明

影响香蕉品質的因素很多，除受自然環境如氣溫、雨量、風、霜等限制外，自田間採收，以至集貨、選別、包裝、運輸、裝卸等作業過程中，任何一階段如操作不良，均能導致品質變劣。要提高台蕉品質，必須產、運、銷三方面全盤配合改進，積極推行一貫作業，始能奏效。

茲檢討造成香蕉品質不良原因，及改進意見如下：

(一) 採收

缺點：①部分蕉農都在午後或蕉期前一天採收，致無法降低蕉身溫度，並使香蕉失去光澤。②因受輸出數量及種植地區限制，蕉農常不能控制採收

熟度，致品質不能盡一。

改進方法：①採蕉應在蕉期當天午前，如在夏天宜於上午十時以前，尤禁止提前一天採收。採收後應立即送往集貨場。②採蕉熟度決定於市場遠近、天氣狀況、運輸工具。一般台蕉輸日熟度，在炎熱季節（七至十月）為七—七·五分，涼爽季節（三至六月、十一月）為七·五分—八分，寒冷季節（十二至二月）為八—八·五分。所以，不合該季熟度的香蕉，農友不應送去集貨場，而改供內銷。③逐漸淘汰高海拔及低產地區香蕉，並注意葉斑病防治及平地蕉園排水問題，以減少過季香蕉。

(二) 切割果手

缺點：①蕉農常在蕉園割把，然後再運至集貨場，但割把後的果手，堆積路傍高達十數層，且未加以覆蓋，任令日晒，影响品質。②切割後果手無法立即水洗，蕉乳容易污染蕉果，難保鮮度。③切割後的果手，常保留果軸二至三公分的厚度，此塊果軸，不但容易腐爛，且在裝箱時易使下層香蕉受傷，且割把後對果軸如整修不平整，裝箱時，容易壓傷。

改進方法：①果手堆積高度，不得超過六層（即六果手），應置於陰涼處或搭棚遮陰，以防日晒增加蕉果溫度。②試以整房香蕉運到集貨場再行切割果手，並立即水洗，以確保蕉果鮮度。③香蕉集貨場技術員以及各級幹部，應嚴格督促「割蒂」工人注意果軸整修工作，務使平滑。

(三) 集運（產地至集貨場）

缺點：①運輸工具簡陋，不是篾筐就是人力（牛）車、三輪馬達或脚（機）踏車，且常堆積十數層，蕉果容易受傷。②運蕉道路不平（尤其中南部地區），蕉果容易擦傷，如為坡地，專賴人力挑運，更易受傷。

改進方法：①利用索道或人力（牛）車，以整串果房豎立，直接送到集貨場再行切把。在運送途中應有妥善包裝，車廂四周應有良好襯墊物，用以保護香蕉。同時果手不可堆積過高，篾筐應不超過筐緣，車廂應不超過六層。②設法改善運蕉道路。

(四) 集貨場

缺點：①集貨場衛生差，為病菌傳播之源。②集貨場工人常不知愛惜香蕉，隨意拋摔，或手提果手時，僅提中間二、三果指，工作時又不戴手套。同時，集貨場技術員以上的各級青果合作社職員，受理監事及蕉農代表的牽制，執行工作往往不能隨心所欲，命令不能貫徹，是影响香蕉品質不良的主要原因。

改進方法：①集貨場需每日徹底清除果軸、蕉花、蕉葉等雜物，以免細菌寄生繁殖，必要時應行消毒，同時對集貨場地、水箱、盤子等用具，宜數天清洗一次。②合作社應速建立人事獨立制度，並提高工作人員素質。

(五) 選別

缺點：①選別技工易受人情包圍，時常有不合於外銷規格香蕉，也列為合格品。②選別技工由辦事處（集貨場）雇用，因技工培養不易，如因工作成績不良，需要更換時，無人接替。且工資低微，每天不過五、六十元，造成敷衍惡習。

改進方法：①選別技工應受嚴格訓練及管理，同時確立責任制度或輪調制度。由集貨場及合作社分別考核，如因工作不力或屢勸不聽者，即停止雇用。②合作社平時應多訓練培養選別技工，並提高工資。

(六) 過磅

缺點：每一盛蕉容器，依照規定裝量，不能超

過四八公斤，目前蕉農常裝六〇公斤以上，致下層香蕉易被壓傷。

改進方法：合作社須嚴格執行每一盛蕉容器，不超過四八公斤的規定。據聯合國香蕉運銷專家白朗先生的意見，每一盛果容器最高量應以一六公斤為度，目前規定裝四八公斤的容器，是否過大，實有待商榷。

(七) 水洗

缺點：①目前洗蕉水箱用水，集貨場為節省水費，常不換水，水質極不乾淨，不但失去水洗意義，如因蕉指已受輕微擦傷，無形中更為其細菌接種，反增腐損率。②洗蕉工人動作粗率，且水箱內香蕉積存過多，容易碰傷。

改進方法：①合作社應嚴飭集貨場，時常更換洗蕉用水，同時研究洗蕉水中加添氯氣，以收殺菌效果。②告誡工人小心作業，水箱內香蕉不得存放過多。

(八) 秤量

缺點：歷次中日蕉買會議，日方均要求台蕉，每果手應在一・五公斤至五・五公斤之間，每箱（十六公斤）四至八果手。因此，在秤量時，為滿足上述條件，湊足十六公斤，果手大小調換，既浪費時間，復增加受傷機會。

改進方法：在中日蕉買會議時，建議日本同意每箱香蕉，容許有限度的分把。

(九) 塗藥

缺點：①目前所用香蕉防腐劑 S.P.F. No.2，據試驗報告，防腐效果不佳，如塗在青果皮上，會發生輕度斑點。②塗藥僅限於果軸切口，雖收香蕉防腐效果，因為果指受傷，也極易造成腐爛。③ S.P.F. No.2 防腐藥效，本不甚理想，加以塗藥工人在香蕉水洗後，果軸水分未乾前即行塗藥，效果更差。

改進方法：①請政府向日方交涉同意使用藥效良好的防腐劑 T.B.Z. 及 Benlate 以代替 S.P.F.

No.2。（澳洲目前已使用）一九六八年八月美國公布 T.B.Z.，在香蕉果皮的容許量為三 P.P.M，果肉為〇・五 P.P.M，但對 Benlate 則未規定。②防腐劑處理方式，應研究以噴藥或浸藥方式，才能收到真正防腐效果。③告誡塗藥工人，應將果軸水分拭乾後，再行塗藥（可用海綿吸水，目前部分集貨場備而不用）。

(十) 包裝

缺點：①目前香蕉用紙箱，由中國紙業貿易公司統籌進口，然後分配紙箱工廠製造，因缺乏監督管理且混用省產紙板。同時製造工廠多達十家，機器設備、工作人員素質以及製造技術良莠不齊。加以紙板防水力不佳，紙箱品質難望提高。②包裝工人因按工作量計酬，為趕工作，動作粗魯，使香蕉高出箱緣或向兩邊凸出，加蓋時用力硬壓，香蕉受傷，自屬難免。③香蕉水洗後即裝箱，致紙箱大量



香蕉經水洗及藥劑消毒等待過秤及包裝

吸水，影響耐壓力。

改進方法：①迅速訂定紙板、紙箱檢驗辦法，並嚴格執行，以提高紙箱品質。②合作社應多培養包裝技工，同時確立責任制度。③香蕉水洗後，在塗藥時，應稍為拭乾，再行裝箱。同時研究採用防水力較強（如浸臘或塗臘處理）的紙箱。

(十一) 陸運（卡車、火車）

缺點：①中部地區運蕉道路崎嶇，卡車一路顛簸，香蕉極易受傷。②卡車公司常雇用「回頭車」或臨時調用其他車行卡車，致時有超載超速情形發生。車上工人因是臨時調用，不諳裝蕉方法，隨意亂摔，車上應備用具，也常缺乏，影響很大。③卡車工人動作粗率，且常因捆紮紙箱，屢在箱上來回走動，或卡車行走時坐（臥）在箱上，造成香蕉損傷。④火車箱通風不良，或遇站必停，停留時間過久。又車廂間緩衝器不良，開停之間，因慣性關係，香蕉極易撞傷。⑤火車運送港口卸貨時，因無工作梯，車門打開後工人為工作方便，常先卸下層香蕉，致上層蕉箱下陷倒塌，造成擦壓傷。

改進方法：①設法興修主要產業道路，分期分段逐年完成。②合作社在訂立運蕉契約時，應嚴限卡車行，不得雇用回頭車，並禁止卡車工人在箱上走動。工人應熟練裝蕉方法，卡車應有防雨及 L 型鐵板等設備。③卡車車廂兩邊，應加鐵棚及蓬布架。蕉箱一律從車後裝卸，如此即可避免卡車行雇用回頭車，並可防止工人踩踏蕉箱。④採用滾筒或履帶作業，減少人手搬運次數。⑤火車運蕉及設備，請鐵路局改善。

(十二) 裝船

缺點：①裝船時工人常不預留工作地方，在紙箱上任意踩踏。②紙箱在船艙內排列堆積零亂，時有堵塞冷氣進口及超載情形。

改進方法：①採用滾筒或輪帶裝船。②研究紙箱在船艙堆放方法，並嚴限超載。（據悉，中南美蕉在船艙堆放時，曾留冷氣通道，紙箱間以木板支撐，不使倒塌，此點可供專家研究。）