



圖6 金字塔形運銷包裝測定紙箱內溫度變化

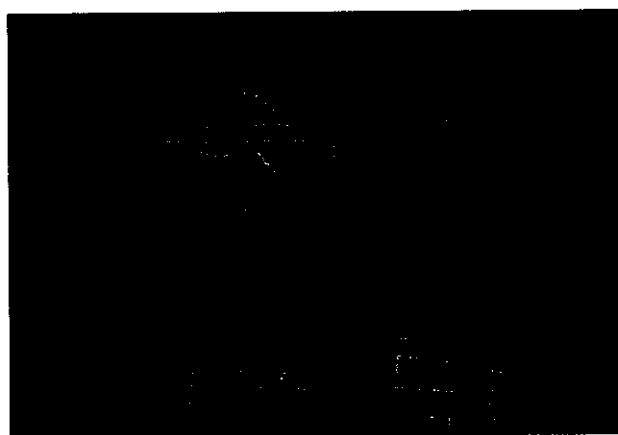


圖8 改良式共運平頂包裝測定紙箱內溫度變化

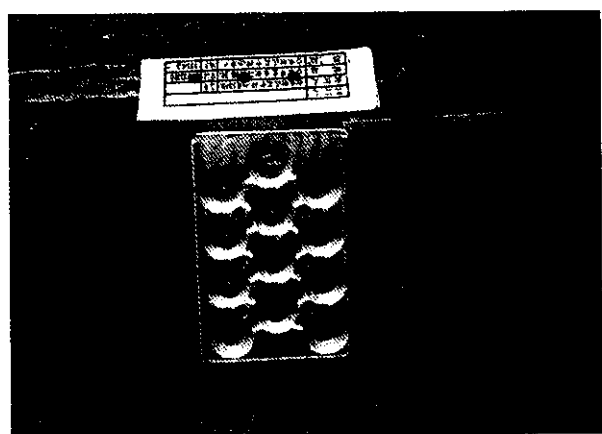


圖7 改良式共運平頂包裝之包裝材料打洞通氣

持續上升，經48小時後箱頂溫度高達40℃，而紙箱底層溫度亦高達36.5℃。而金字塔形包裝方式之溫度變化較之平頂式包裝方式更為快速，於裝箱後約4小時，紙箱底層與頂層之溫度已開始持續上升，於裝箱後24小時箱頂溫度已高達36.5℃，36小時後高達41.5℃，於44小時後箱頂溫度更高達45℃，（如圖6）。是時箱頂之包覆材料，已有溼潤且感覺熱氣甚高。由於金字塔形包裝方式特殊，包裝紙箱形狀為下廣上狹，唯恐頂層果實塌下，必須固定緊牢，故加強密

封之，致透氣不佳，果實之呼吸熱乃往上竄升。而共運平頂包裝方式於果實裝箱後26小時，箱底與箱頂層之溫度一直維持穩定狀態，於42小時後箱頂溫度僅為33℃而已，另機械分級之共運平頂包裝紙箱經過改良後，其箱底層之溫度一直維持在25~27℃間，而箱頂層溫度亦保持在25~31℃間。可能因箱底層果實呼吸作用產生之熱氣經由垂直之洞口向上蒸散，消除紙箱內之熱氣及降低溫度。（如圖7、8）



（下期續）

徵稿：為讓各產銷班相互了解彼此動態，歡迎產銷班員主動執筆提供各種產銷活動情形，使「產銷班廣場」的資訊與你我相連。稿費從優，500字左右，附圖更佳。來稿請寄「豐年」半月刊編輯部。