

輸日葡萄實務與展望

詹光榮

傑農合作農場

前言

台灣冬果葡萄因栽培技術與品質之提昇，早在民國72年就開始外銷日本，外銷數量在高峰期約有500公噸左右。初期外銷日本葡萄包裝以1公斤化粧盒×8盒入，後來應日方市場需求也有採用三角袋包裝4公斤化粧盒×2盒入之方式；初期輸日葡萄之過程只要選別包裝，經預冷處理後再報請檢疫合格，即可裝櫃輸日。也因為有輸日之通路而帶動葡萄產業品質之提昇。但由於82年5月日本農林水產省認定台灣葡萄為東方果蠅為寄主植物而宣告禁止輸往日本，使國內輸日葡萄中斷多年，雖經台灣官方、業者、農民團體多方之努力，於86年12月解禁，唯需經日方派檢疫人員來台會同我方檢疫人員執行現場低溫的檢疫作業，無形中對我國葡萄產業輸出成本增加，而降低我國葡萄在國際間之競爭力。近年來由於葡萄種植面積與產量增加，輸日葡萄雖然數量不多，但其需求之品質較高，因此對國內價格之穩定與品質之提昇具有很大的幫助。

臺灣葡萄輸日解禁過程摘要

- 一、日本農林水產省82年5月28日公告臺灣葡萄為東方果蠅寄主植物，同年6月1日起臺灣產葡萄被禁止輸往日本。
- 二、臺灣葡萄產地之農民團體，共同推派代表至日本在台協會據理力爭，但不為日方接受。
- 三、為再度拓展葡萄輸日市場，委託商檢局臺中分局進行「葡萄低溫殺蟲檢疫處理試驗」，試驗結果報告於83年11月提送日方審查，並於84年11月及85年9月前後應日方要求二度補充試驗說明資料。
- 四、試驗結果後，商檢局於85年10月商請日方派員來台認證檢疫處理試驗。
- 五、86年1月20日日本防疫官來台認證試驗流程及產期、防治等相關資料，並於86年2月中旬派員會同商檢局臺中分局檢疫人員共同辦理認證工作，於同年將認證結果函送日方促請儘速解禁。
- 六、日方於86年11月18日舉辦公聽會，終於在同年12月19日公告解除禁令，准許我國葡萄輸銷日本。

目前輸日葡萄低溫檢疫處理流程

一、低溫檢疫處理場設施校正暨空間溫度測試流程表

果實感應器校正(0℃) (中央標準溫度衡量器比對、會同中、日檢疫人員校正)

→空間溫度測試24小時(1℃) (感應器置於貨品堆置高度上、中、下各二點)

→檢測合格認定 (溫度記錄表格紙經中、日檢疫人員簽名認定)

→開始低溫檢疫處理作業

二、傑農合作農場輸日葡萄冷藏檢疫處理作業流程表

產地採果 (A.M. 05:00~A.M. 09:00) →產地包裝場→選別分級→包裝→檢疫處

理場→抽檢秤量→冷藏處理 (1℃以下達12天) →出庫→裝箱→取樣(4%)→檢

疫檢驗→合格品貼檢疫標籤→裝貨櫃出口→港口

輸日葡萄規格

一、品質規格：

品 名	每穗之重量	每穗粒數	甜 度	單粒重	色 度	酸 度
巨 峰	300~500g	35~50粒	18度以上	12g以上	紫黑色	0.6以下
義大利	350~500g	40~50粒	18度以上	12g以上	綠 色	0.6以下

二、包裝方式：

(一)4公斤：1盒裝 (禮盒)

1.巨峰：1盒裝8~13串；義大利：1盒裝8~11串

2.使用塑膠三角袋裝

3.依外銷規格之紙箱：1箱裝2盒 (4公斤×2盒=8公斤)

4.無脫粒

(二)1公斤：1盒裝 (禮盒)

1.每盒約2~3串

2.依外銷規格之紙箱：1箱裝8盒 (1公斤×8盒=8公斤)

三、特別注意事項：

(一)要保持果粉良好

(二)無農藥藥斑

(三)無黑斑點、風疤

(四)果軸顏色要保持綠色，呈褐色者應予以剔除

(五)不可有脫粒現象

(六)要實施套袋

(七)田間病蟲害要徹底防治，尤其是介殼蟲等

(八)紙箱加註生產者號碼

輸日葡萄田間栽培管理

一、疏花

- 二、疏果
- 三、病蟲害防治
- 四、套袋
- 五、施肥管理
- 六、採收、品質篩選、包裝

結 論

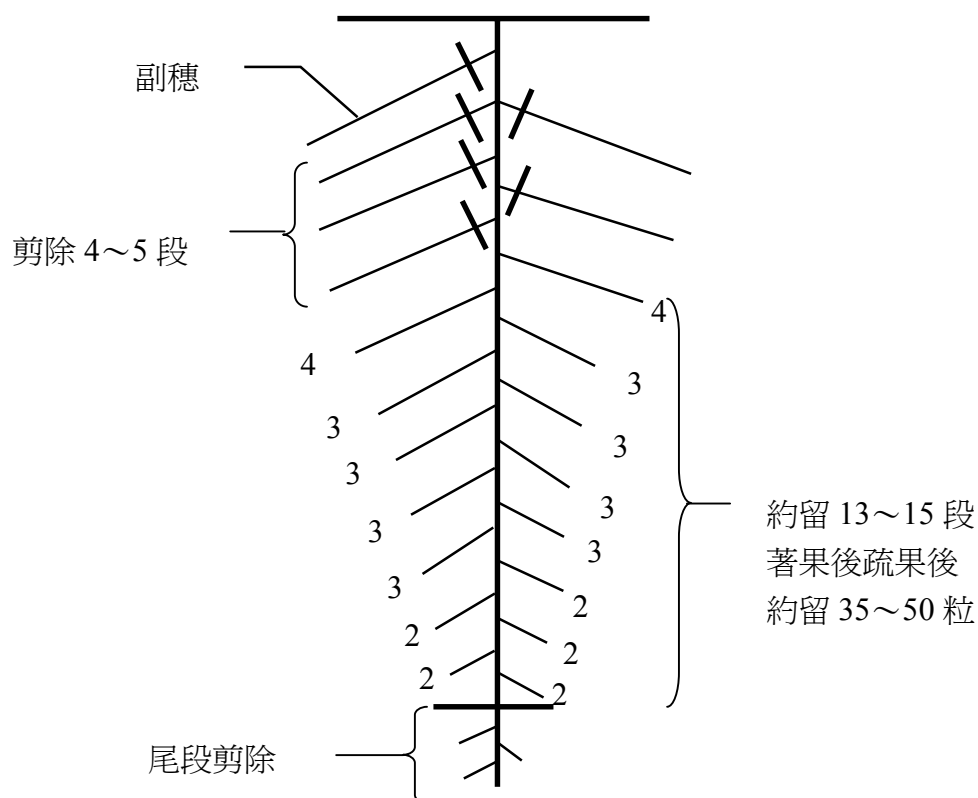
傑農合作農場為因應日方對葡萄解禁過程期間，即依日方檢疫作業標準而設置低溫檢疫處理場，並於87年10月經日本農林水產省檢疫單位派員來台勘驗，取得日本政府認證之合格低溫檢疫處理場，並於同年12月間開始恢復葡萄輸日之作業，期間適逢日本經濟滑落，相對價格方面也受影響。

綜觀台灣冬果葡萄產期，適逢日本冬季無法生產葡萄，加以日本消費者對巨峰葡萄之偏愛，所以只要我國葡萄產業在巨峰葡萄品種之更新及栽培技術之努力，配合台灣氣候條件之下，高品質的葡萄輸日確實有蠻大之空間。唯要如何才能符合日方消費者需求之規格，品質之提昇實有待各界共同努力。

一、正常花序約25~32段，花朵數約1000個以上。

二、疏果後約留13~15段，花朵數約400~500個。

三、著果後疏果約留35~50粒。



巨峰葡萄花穗疏花之示意圖