

水果商品化处理促进提质增效

李秀琴

广西壮族自治区水果技术指导站, 广西南宁 530000

【摘要】随着我国种植业的不断发展,我国水果的年产量逐年增加,水果行业的产值也在不断提升,水果自身不易储藏的特点使得新鲜水果如不经过适当处理很难投入到市场进行销售,因此衍生了配套的水果商品化处理技术。本文将讲述水果商品化处理对水果进入市场销售带来的正面作用,并根据我国目前水果商品化处理现状提出改进意见。

【关键词】水果;商品化处理

【中图分类号】F326.13 **【文献标识码】**A **【DOI】**10.12325/j.issn.1672-5336.2022.11.034

1 我国水果存在的问题

根据观研报告网发布的数据显示,2021年我国水果种植面积约12962千公顷,总产量为29611万吨,同年我国水果需求量为29912万吨,我国是全球最大的水果生产国,也是最大的水果消费国,但是我国水果商品化处理较低,主要存在以下问题:

1.1 部分水果商品化处理率低

因为我国地理位置的原因,四季交替明显,因此我国种植的水果种类繁多,其中冬春熟水果以柑橘、苹果、香蕉为主,数量庞大。夏秋熟果包括桃、李、枇杷、杨梅、荔枝、龙眼、芒果等,品类较多。夏秋水果便于销售但是本身不易储存,且由于自身特点如没有果皮等原因,加上一些果品种类的处理技术尚未集成配套,商品化处理率低,影响销售。

1.2 部分果品品质低下导致处理价值下降

总体而言,我国水果的品质在不断提高,但在一些领域,过度依赖化肥来提高产量,使得我国土壤品质急剧下降,再考虑到某些果园的品种已经过于落后,与目前优秀品种间的差距较大,再加上种植户本身技术水平较低,生产技术落后,我国水果口感风味有所下降,这不仅影响采后的贮藏效果,也降低了果品商品化处理的增值空间,进而陷于质低——贱卖——粗管——质低的恶性循环。

1.3 部分水果采后商品化处理技术较低,设施不完善,设备陈旧落后

部分水果采后商品化处理设施与技术水平较低,设备陈旧落后,处理效率低,难以满足果业发展需要。我国陕西、山东等先进省份水果采后处理率预计60%左右,但是发达国家达90%以上。据调查了解到我国先进采后商品化处理生产设备不多,香蕉通过采后商品化处理量较

大,但大部分地方水果使用的设备(设施)很简陋,而且配套不全,因此采后商品化质量不高。

1.4 水果商品化处理意识有待提高

水果生产以千家万户种植为主,果农对采后处理意识不强,大多数没有进行采后处理,而是销售散装“统果”,直接影响果品在市场上的形象,加上龙头带动作用不足,技术推广缓慢,采后处理设施建设滞后,造成果农在市场竞争中处于被动的地位,很多种植户缺乏商业化的概念,只会将精力放在水果的种植和生产上,对水果采摘后的上商品化处理缺乏概念,没有培育出高档的水果,只能依靠薄利多销获得收益,缺乏高档次品牌,利用率不高。

2 水果商品化处理的重要性

如果我国的水果市场没有开放,即便问题较多,依旧能勉强适应我国市场,但我国已经加入WTO多年,国外的优秀水果品牌严重冲击了我国的水果市场,本身品质低下的国产水果在全球化市场中完全失去了竞争力。仅靠薄利多销完全无法让我国水果品牌得到发展,因此,为了应对国际水果品牌的冲击,提升我国水果的市场竞争力,加强水果采摘后的商品化处理,提高水果品质,是我国水果产业发展的必要举措。

3 水果商品化处理的流程

水果商品化处理是为了保持和改善商品质量并将其从农产品转化为商品过程中采取的各项措施的总称。

流程主要包括:无伤采收——初选——清洗与杀菌——入贮保鲜——分级——催熟或脱涩(根据需要)——涂蜡或单果包(根据树种需要)——出库发送,或无伤采收——初选——清洗与杀菌——催熟或脱涩(根据需要)——涂蜡或单果包(根据树种需要)——暂存——出库发送。

作者简介:李秀琴(1984.10—),女,汉族,广西博白,本科,农业经济师,研究方向:水果技术推广及产业经济研究。

对具体的操作进行解释:

(1) 挑选: 对产品进行初步筛选, 受伤、畸形、严重虫害的水果被剔除。(2) 喷淋: 通过冲洗的方式去除水果表面的污垢和农药残留。(3) 熏蒸: 主要应对苹果等易发生虫害的水果, 通过用二硫化碳熏蒸进行杀虫驱虫。(4) 涂膜: 在水果的表面打蜡, 能有效防止水分流失的同时, 保障水果外观完好。(5) 催熟: 水果的运输需要较长的时间, 通常在采摘水果时提前采摘, 然后在水果快运输到目的地时, 采用化学药剂或成熟水果促使水果成熟。(6) 脱涩: 将可溶性单宁物质转化为不溶的单宁物质。(7) 分级: 将品质、大小、成熟度接近的水果划分在同一级别, 方便运输和管理, 不同等级的水果价格也不相同。

4 水果商品化处理的发展趋势

4.1 标准化

由于商品化本身对处理环节和上下游管理有一定的技术要求, 从而在很大程度上规范了水果生产过程特别是后熟阶段的品质管理, 对后续销售也有一定的要求或说明, 从而在整个流程变相提升了我国水果的品质和市场竞争能力。

4.2 组织化

我国的种植业一直处于小农经济状态, 农户各自为政, 缺乏沟通, 只负责照顾好自己的一亩三分地, 这与国外先进的大田技术相比, 落后太多, 这不符合当今社会农业发展的新要求。而商品化处理有利于集中产品, 统一标准要求或者统一对外发售, 从而将零散的农户统一起来, 建立合作社, 将土地串联, 规模化种植, 机械化处理, 集约化经营, 再用同一级标准规范水果品质, 提高产量与品质的同时, 提高商品的市场竞争力。

4.3 自动化

当水果商品化处理以规模呈现时, 自动化设备就会被应用在各个处理环节, 随着计算机技术和人工智能技术的不断发展, 商品化处理自动化进程不断加深, 节约了大量的时间成本和人力成本, 但自动化处理也有他的弊端, 全程机械化处理容易对水果造成机械损伤, 影响品质。

4.4 一体化

规模化种植出现后, 后续的采摘运输与贮藏都作为伴生产业迅速地发展起来, 形成全流程的一体化, 机械的分拣机器、智能的分级设备、打包装卸机器、冷藏库与低温运输车, 相应的设备一应俱全, 提高效率, 保障产品品质。

5 水果产品化处理的意義

5.1 美化外观, 促进消费

通过对水果商品化处理, 包括挑选熏蒸图涂抹等措施, 美化水果外观, 让水果的外观看起来诱人可口, 能够吸引更多消费者的青睐, 同时这类处理可以部分程度避免水果外观被破坏, 也能稳定水果品质。

5.2 方便运销, 加快营销

水果经过处理后以及用特殊的低温冷藏车运输后, 在运输途中不必担心因为运输车的问题出现水果变质的现象, 分级处理的操作让水果的大小一致, 便于包装, 也方便了运输, 商品化的包装不仅是装饰和附加值的提高, 更是商品的保护手段。

5.3 延长货架期, 减少损耗

提前采摘和打蜡等手段, 让商品延长了在市面销售的时间, 低温冷藏贮藏库让商品得到了更长的保质期, 对于夏季水果而言, 解决了不易贮藏的问题, 就代表减少了商品的损耗, 而且延长了在售时间, 能赚取更多的收益。

5.4 错峰上市, 创造增值

不同水果在不同季节有自己的售卖高峰期, 因此, 为了让自家水果有更好的销路, 我们要避开与其他种类水果的直接竞争, 因此, 可以通过商品化处理的手段, 提高或者延后水果的, 在售时间避开其他种类水果的销售高峰期, 可以让自家水果的销量得到提高, 从而谋取更多的收益。

5.5 提高观念, 增强品牌竞争力

我国部分地区果农采后技术落后, 观念意识差, 可通过加强果农的技术培训, 更新其思想观念, 提高对水果采后商品化处理和产地预冷保鲜的认识, 同时, 增强了果农的品牌意识, 发挥品牌效应, 推进我国采后商品化处理设施及产地预冷保鲜建设进程, 提高果品市场竞争力。

5.6 综合增值

不同等级价格累计, 减去处理包装成本, 通常有额外增值。灵宝市作为我国苹果之乡, 2021年不同包装的价格不同, 5斤苹果普通包装为60元, 精装苹果的价格为80元/盒, 重量甚至不足5斤。以广西本土火龙果为例, 市面上普通无包装火龙果单个价格不足3元, 但是精装的火龙果单个价格可提升至8~10元。增值利益由实施主体享有, 包括生产方和营销方。

6 水果商品化处理效果的影响因素与风险承担

6.1 水果品种的特性, 不同品种处理成本与耐贮性不同

不同水果的特性不同, 而且商品化处理的方式也不同, 以苹果为例, 苹果本身耐储性较高, 而且随着储存时间越长, 苹果自身糖分含量会慢慢增加, 直到后期才会慢慢减弱, 因此, 苹果有非常良好的耐贮性, 此外, 苹果采收通常是提前采收, 运输到目的地后, 再利用催熟的手段, 催促苹果成熟, 苹果的商品化处理成本在众多水果中处于较低的水平。处理成本较高的水果, 车厘子是一大代表, 车厘子本身从生产国到我国就经过了长途跋涉的海运, 海上高湿、高温以及海运的不稳定本身就极易产生损伤, 到达国内, 国内再通过运输, 商品又经过一层损害。荔枝, 耐储性就不如当季其他水果, 经

销商刚开始采用泡沫箱加冰的荔枝贮运保鲜技术,荔枝经3昼夜运输后,仍保持原来的鲜红色,风味不变,这种技术操作简单、成本低,大部分荔枝经销商还沿用至今,但是要销售到更远区域例如国外,需要保鲜的时间更长和技术要求更高,目前还没有研究出对荔枝类水果进行长期保鲜且安全有效的商品化处理技术,同时也要考虑成本的增加。

6.2 生产过程导致的品质差异

施肥不同不仅导致品质不同也造成耐贮性不同,以肥料而言,如果在水果生长过程中施加氮肥的量过多,会导致水果的过熟,而且品质较差,这种水果在储藏过程中其损坏而有机肥料栽培的水果,因为有机肥的综合性较强,所以,水果生产形势较好,自身品质过硬,能够经历长时间的储存,此外,在生长后期遭遇病虫害的时候,会导致自身品质的下降,不宜储存。在果实结出时,以我国的水果主要是夏秋果,秋天极易遭受冻害,夏天容易被暴晒形成晒伤,这些水果受伤的部位在后期储存中,都容易二次受伤。

6.3 采收技能影响

在采收过程中,随着机械化的普及,越来越多的采收机器被应用在水果采收中,但是不同水果的柔软度不同,在机械碰撞后极易出现机械损伤,这些伤口在贮藏中容易发生养护,品质会下降,影响出售。

6.4 商品化过程处理方式带来的影响

在冲洗过程中的不完善,导致水果表面有农药残留,这在后期的质量检查时,会被划分为不合格产品,其次,在进行保鲜时,对温度湿度把控得不合格,通风得不及时等,都容易让贮藏的水果产生霉变最后腐烂。水果的包装也是一个隐藏的因素,对于容易被挤压破损的水果,包装上一定要注意用结实材料避免运输储存中水果受到伤害,如果依旧用较软的材料包装,则会出现破损,其次,根据水果自身是否需要透气,在进行包装时一定要谨慎处理,避免操作时对水果品质造成影响。

6.5 风险责任划分问题

原则上商品化处理的风险由处理方承担。生产方承担等于后果自负,如果由营销方承担,也会给生产方造成信誉、断购和压价损害,引发的纠纷案例不少。

7 商品化处理避险增效的对策思考

7.1 注重品种的耐贮性能

要根据种植户所在地区的气候特点选择适宜本地区种植的作物,同时要兼顾考虑作物自身的耐贮性和运输性,进行最佳选择,既要丰产优质,又要耐贮便卖。同时整体上注意品种搭配,错开销售高峰淡季上市,谋求利益最大化。

7.2 加强生产管理

推行有机绿色生产,减少化肥用量,防止病害发生。要谨慎使用N肥,过少容易发育不良,过多则晚熟,而

且容易遭受病虫害侵害,要多使用有机肥料,在结果后,进行防护措施,避免因为天气原因造成损耗。

7.3 加强采收技能操作

培训采果工人,聘用专业采果队伍,实行规范操作等,特别注意避免设备造成机械损伤,实现无伤采收。在生产源头减少损耗。

7.4 推行采标操作

果品生产越来越强调标准化和规范化,在生产中各个环节都有相应的标准和技术规程,使果品的商品流通在各项标准控制下执行。这样就有助于提高果品的商品质量,使同一品牌、规格的果品质量完全一致。因此尽快完善制定我国大宗果品采后商品化处理及产地预冷保鲜的标准化和规范化操作规程,强化流通中的果品商品的质量管理,由行业协会或者政府出面根据不同品种、不同处理设备、不同贮存方式,实行有标采标、无标志标,使商品化处理全流程实现规范操作,并将规范应用在全行业,并作为评价水果品质高低的标准。

7.5 推进产销双方的风险约束机制

产销双方建议长期合作同盟关系,用利益联结促使生产方自律,降低品质风险。要求生产方提供生产档案,实行质量追溯。买卖双方订立契约,对能查明的不同环节的质量风险问题分头负责,减少纷争,增强互信,实现长期互利,最大程度发挥商品化处理的提质增效功能。

7.6 加强政策支持,龙头带动作用

政府出台相关支持政策,创建以政府投入为指导、企业和果农投入为主体的多层次、多形式、多元化投融资体系。加大培育龙头企业和合作组织为主体,发挥龙头企业、合作社带动作用,提高果业集约化程度。积极扶持一批水果业的龙头企业,培育扶持一批农村合作社、水果专业协会和家庭农场等,提升水果经营主体的规模化,特别是提升采后处理和冷藏保鲜生产能力,达到以龙头企业和合作组织为纽带,将分散的千家万户联合成一个紧密的利益共同体,实现小生产与大市场的有效对接,提升我国果业市场竞争力。

8 结束语

随着全球化的不断深入,水果商品市场必将呈现百家争鸣的局面,商品化处理已经成为水果采摘后的必要措施,只有做好水果的商品化处理,才能提高水果的品质,才能提高市场的竞争力,才能在国际市场上占得一席之地,我国的水果产才能更高更持久地发展。

参考文献:

- [1] 邓良平. 水果商品化处理技术发展趋势与对策 [J]. 农产品加工·学刊, 2008(12):108-109,116.
- [2] 李建华. 水果采后商品化处理技术 [J]. 山西果树, 2002(04):38.
- [3] 张燕. 果品的商品化处理与配送 [M]. 北京: 中国劳动保障出版社, 2012.