

- ٥- التبريد بأسرع ما يمكن.
- ٦- المحافظة على التبريد أثناء التخزين والشحن.
- ٧- الشحن بأسرع ما يمكن.
- ٨- توفر حرارة مناسبة للعرض بأسواق البيع بالتجزئة.

وسائل تقليل الأضرار والفاقد من المحصول

من بين التوصيات التي تجب مراعاتها للحد من الأضرار التي يمكن أن تحدث بالمنتج عند الحصاد، ما يلي:

- ١- تدريب عمال الحصاد على معاملة المحصول برفق.
- ٢- الحصاد في مرحلة اكتمال التكوين المناسبة.
- ٣- إجراء الحصاد بعد زوال الندى قدر الإمكان.
- ٤- عدم زيادة التداول عما ينبغي : مع إجراء التعبئة الحقلية إن أمكن.
- ٥- تقييم الأظافر أو ارتداء قفازات قطنية.
- ٦- تبطين قاع عبوات الحصاد بوسائد طرية.
- ٧- تبطين قاع وجوانب عبوات الحقل الكبيرة farm bins بوسائد طرية.
- ٨- التخلص من جميع البروزات والأجزاء الحادة التي قد توجد في أوعية الحقل.
- ٩- عدم زيادة ملاء عبوات الحقل الكبيرة عن سعتها.
- ١٠- تنظيف كل العبوات من الرمل والحصى والنفايات.
- ١١- عدم تفرغ عبوات الحصاد في عبوات الحقل الكبيرة من ارتفاع يزيد عن الضرورة، مع الحرص التام عند تفرغ المنتج من عبوة لأخرى.
- ١٢- عدم ملاء العبوات بأكثر من سعتها لأن بروز المنتج من قمته يؤدي حتمًا إلى حدوث أضرار جسيمة به عند رص العبوات فوق بعضها.
- ١٣- يؤخذ في الاعتبار وقت الحصاد من اليوم إذ إن معظم المنتجات تكون شديدة الامتلاء وأكثر قابلية للخدش في الصباح.

وعند النقل من الحقل إلى محطة التعبئة يجب أن يؤخذ في الاعتبار ما يلي:

- ١- أن يكون الطريق ممهداً بصورة جيدة.
- ٢- أن يقود السائقين سياراتهم بحرص.
- ٣- أن تكون المساعدين (السُست المتصلة للصدّات) بالشاحنة بحالة جيدة.

وفي محطات التعبئة يجب أن يراعى ما يلي:

- ١- تفريغ عبوات الحقل الكبيرة في الماء إن أمكن ذلك.
- ٢- المحافظة على جعل خطوط التعبئة مستوية قدر الإمكان.
- ٣- التقليل من أى سقوط للمنتج من أى ارتفاعات.
- ٤- تبطين كل الأسطح والحواف الحادة بوسائد طرية.
- ٥- العمل بكامل الطاقة الإنتاجية الممكنة، مع توقيت تزامن مختلف العمليات.
- ٦- عدم زيادة تعبئة العبوات عما ينبغي.
- ٧- وضع المنتج فى البالتات لتجنب تداول العبوات المنفردة، وتعبئة الحاويات بحرص (Wilson وآخرون ١٩٩٩).

ما تجب مراعاته فى محطات تعبئة المنتجات السابقة التجهيز

- إن من أهم الأمور التى تجب مراعاتها فى خطوط التشغيل بمحطات تعبئة الخضر والفاكهة الطازجة السابقة التجهيز للمستهلك fresh-cut، ما يلي:
- ١- أن يكون مرور المنتج فى خط التشغيل فى اتجاه واحد دائماً، ولا يشترط أن يكون هذا الخط مستقيماً، ولكنه لا يجوز أن يتقاطع مع مراحل سابقة منه.
 - ٢- ضرورة عزل حجرة تقليم وتشذيب المنتج عن حجرة الغسيل والتطهير والشطف بحائط، وألا يكون خط سير المنتج داخل الحجرة الأخيرة مستمراً ولكن منقطعاً بحيث لا يحدث خلط بين عمليات الغسيل والتطهير والشطف: كما يتعين فصل تلك الحجرة بحائط عن حجرة التعبئة، وهى التى تفصل - بدورها - بحائط عن حجرة تجميع وعرض الكراتين.