

Del campo al mercado:

claves para una postcosecha exitosa

 ¿Sabías que una **cadena de frío bien manejada** puede marcar la diferencia entre una exportación exitosa y una fallida?

 Tras revisar los retos logísticos, **reunimos las mejores prácticas** que debes aplicar en cada etapa postcosecha.

Cosecha y transporte a la sala de postcosecha:

 Implementa un **proceso que te permita llevar el control de la temperatura** entre la cosecha y sala de postcosecha.

 Ejecuta procesos que te impidan tener un **daño superior al 5 %** de la mercancía.

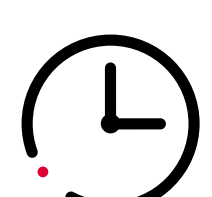
 Diseña procedimientos que te ayuden a **verificar si el producto empezó a deteriorarse o a calentarse** durante el traslado a la sala de postcosecha.

 Se sugiere que la **sala esté lo más cerca posible de la cosecha**.



Preenfriamiento:

 Implementa **métodos que te permitan monitorear la temperatura y humedad**, de tal manera que estas oscilen entre 4 y 6 °C y el 65 % y el 90 % respectivamente.

 Adopta procesos que permitan que **el producto alcance la temperatura ideal** en un máximo de 40 minutos.

Clasificación:

 Implementa procesos que impidan tener **una tasa de rechazo por daños y plagas superior al 10 %**.

 Aplica técnicas que permitan **reducir la tasa de rechazo** por longitud a menos del **40 %**.

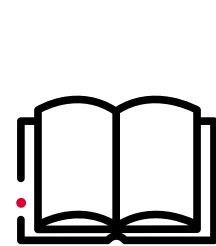
 Asegura una **clasificación eficiente** por canastilla o caja, con un tiempo de ejecución **inferior a 15 minutos**.

 Gestiona los **tiempos de inactividad** del personal operativo, de manera que **no superen el 8 % del turno laboral**.



Limpieza y desinfección:

 Implementa procesos que permitan **ejecutar el lavado y centrifugado en menos de 1 minuto** por unidad y actividad.

 **Ten en cuenta:** **realizar capacitaciones periódicas a tu personal** te permitirá optimizar el proceso de limpieza y la utilización de los implementos requeridos.

Empaque:

 Asegura una **clasificación eficiente** por canastilla o unidad en un tiempo máximo de 2 minutos por libra o 30 minutos por tabaco.

 **Realiza controles exhaustivos a la temperatura desde el retiro del proceso** de preenfriamiento hasta el ingreso al cuarto frío después del empaque. La fluctuación de la temperatura debe ser menor a 4 °C respecto a la temperatura ambiente.

 Añade a tus cajas un **distintivo que mencione la temperatura** requerida de su producto.



Ingreso al cuarto frío:

 Añade a tu proceso **dataloggers** para monitorear la temperatura. Recuerda que **la temperatura del cuarto frío debe oscilar entre 0 y 2 °C**, y la humedad debe estar entre el 60 % y 85 %.

 Establece **técnicas que aseguren el ingreso del producto al cuarto frío** justo después de completar el preenfriamiento.

 Realiza **mantenimientos regulares** a los sistemas de refrigeración.

Transporte al aeropuerto:

 Implementa **procesos de control de temperatura**, de manera que esta se mantenga entre los 2 y 6°C.

 Ejecuta controles que permitan llevar un **registro de la temperatura del camión**.

 Utiliza **rutas** que aseguren una **desviación máxima del 20 % respecto al tiempo** estimado del trayecto.

 Desarrolla procesos que garanticen un **tiempo máximo de 30 minutos para la recepción de la mercancía** y su descarga en el aeropuerto.



Toma el control del proceso postcosecha y asegura una excelente calidad en tu producto para conquistar los mercados internacionales.