

MANUAL DE PRÁCTICAS  
PARA EL MEJOR MANEJO  
POSTCOSECHA DEL

# Mango



Este documento fue redactado usando información compilada durante el desarrollo del Proyecto de Investigación 2007-2009, patrocinado por el National Mango Board (NMB): “Monitoreo y Evaluación de la Cadena de Suministro del Mango para mejorar su Calidad”, así como por la experiencia y pericia de los participantes en el proyecto.

*Editor:*

Dr. Jeffrey K. Brecht, Universidad de Florida

*Colaboradores:*

Dr. Steven A. Sargent, Universidad de Florida  
Dr. Adel A. Kader, Universidad de California, Davis  
Dr. Elizabeth J. Mitcham, Universidad de California, Davis  
Dr. Fernando Maul, Universidad del Valle, Guatemala  
Dr. Patrick E. Brecht, PEB Commodities, LLC, Petaluma, California.  
Eng. Octavio Menocal, Universidad de Florida

*Participantes adicionales al Proyecto:*

Dr. Mary Lu Arpaia, Kearney Agricultural Center, Universidad de California, Riverside  
Dr. Elhadi M. Yahia, Universidad Autónoma de Querétaro, Querétaro, México  
Dr. Maria A. C. de Lima, EMBRAPA Tropical Semi-Arid (CPATSA), Petrolina, Brazil  
Dr. Malkeet Padda, Universidad de California, Davis

Un Reconocimiento Especial se confiere al Ing. Agrónomo Octavio A. Menocal por haber realizado la traducción del Inglés al Español del '*Manual de Prácticas para el Mejor Manejo Postcosecha del Mango*'.

*Renuncia de Responsabilidad:*

El National Mango Board (NMB), una instrumentación del Departamento de Agricultura de los Estados Unidos de Norteamérica, comisionó la realización de éste proyecto en apoyo a la industria del mango. Todos los esfuerzos han sido realizados para asegurar la precisión y veracidad de la información contenida en éste documento. Sin embargo, el NMB no es responsable, expreso o implícito de las ideas y recomendaciones consignados en éste documento, así como de los errores y omisiones en el mismo; no asumiendo legalidad alguna, ni tampoco, responsabilidad por pérdidas o daños que resultasen del uso de la información contenida en este documento.

Copyright © National Mango Board 2011. Todos los derechos reservados. Ninguna parte de éste documento puede ser reproducida sin el consentimiento escrito de parte del National Mango Board, Orlando, Florida.

## INDICE DE CONTENIDOS

Antecedentes y Propósito.....	5
Mapa del proceso de cosecha y postcosecha de las frutas frescas del mango.....	6
Cosecha.....	8
Transporte a Empacadoras.....	10
Organización de los Frutos en las Empacadoras Previo a su Empacado.....	11
Inspección Inicial de Frutos.....	12
Prácticas Generales en Empacadoras.....	12
Lavado y Pesaje de Frutos Previo al Tratamiento con Agua Caliente.....	15
Recomendaciones para el Tratamiento con Agua Caliente.....	16
Enfriamiento Posterior al Tratamiento con Agua Caliente.....	17
Prácticas en las Líneas de Empaque.....	18
Recomendaciones para el Diseño de Empaque y criterio de Etiquetado.....	20
Paletización y Preparación para su Enfriamiento/Almacenamiento/Transporte.....	21
Enfriamiento Previo al Transporte.....	22
Cuartos de Almacenamiento.....	24
Mantenimiento de Lotes de Muestras de Frutas para Control de Calidad.....	25
Transporte.....	25
Descarga de Frutos en el Centro Importador/CD; Mantenimiento en Area de Importación/CD.....	30
Inspección en el Centro Importador/CD.....	30
Clasificación de Frutos en el Area de Importación/CD.....	31
Almacenamiento en el Area de Importación/CD.....	31
Maduración de Mango.....	32
Manejo del Mango en las Areas de Carga de los Importadores y Centros de Distribución (CD).....	33
Transporte a las Tiendas de Ventas al Detalle o Supermercados.....	34
Descarga en Tiendas de Ventas al Detalle o Supermercados/Mantenimiento en las Areas de Descarga de las Tiendas de Ventas al Detalle o Supermercados.....	34
Almacenamiento en los Frigoríficos de las Tiendas de Ventas al Detalle o Supermercado.....	35
Abastecimiento, Preparación de los Anaqueles o Estanterías y Rotación.....	36
Mantenimiento de Registros.....	37
APENDICE: Procedimientos de Control de Calidad.....	39
Determinación de Madurez del Fruto de Mango.....	39
Prácticas de Desinfección de Agua.....	44
Prácticas de Manejo de la Temperatura.....	49
Medición de la Humedad Relativa, Velocidad del Aire, y Variación de Presión en Cuartos Fríos para Almacenamiento, Trailers (Furgones), o Contenedores Marítimos.....	52
Inspección de Trailers (furgones) y Contenedores Marítimos durante las Operaciones de Carga.....	54
Lista de Verificación de Carga de Contenedor Refrigerado / Trailer (Furgón).....	55
Diagrama de Carga de un Contenedor Refrigerado/Trailer.....	56
Prácticas y Facilidades para la Evaluación de la Maduración del Mango.....	57
Madurez del Mango, Desordenes e Identificación de Enfermedades.....	58
Causas y Síntomas de los Principales Defectos.....	58
Procedimiento para la Evaluación de la Calidad de los Mangos.....	63
Toma de Fotografías Digitales.....	64
Referencias.....	65
Mango Quality Assessment Form.....	67



## Antecedentes y Propósito

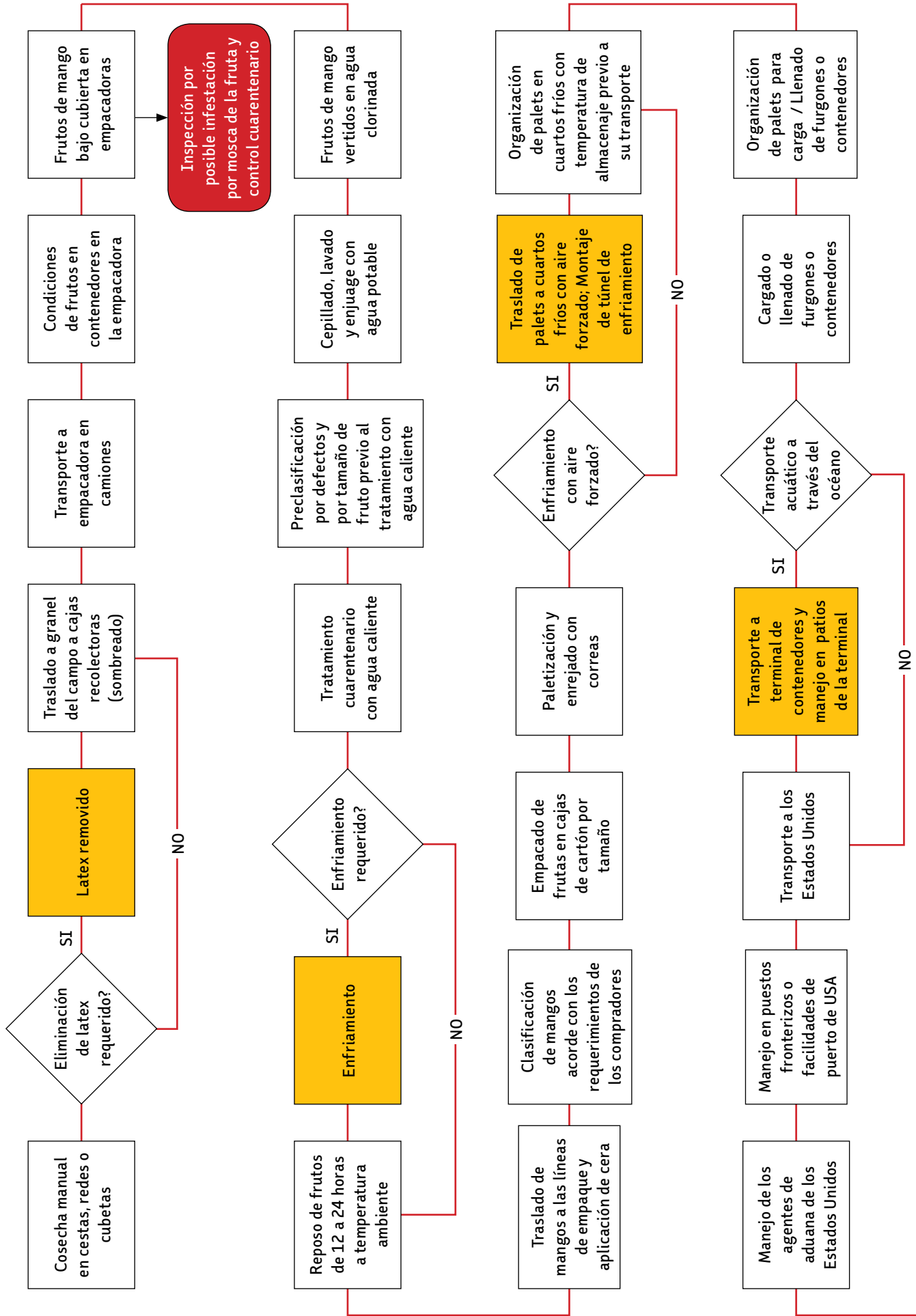
La mejora, calidad y consistencia de los frutos frescos de mangos que están disponibles para los consumidores de los Estados Unidos de Norteamérica es un importante objetivo del National Mango Board (NMB). El National Mango Board financió el proyecto: “Monitoreo y Evaluación de la Cadena de Suministro del Mango para mejorar su Calidad”, el cual será denominado ‘Proyecto de Calidad del Mango’, fue conducido de Diciembre 2007 a Abril de 2009 para identificar los problemas que impiden el que se puedan lograr estos objetivos de manera exitosa. El producto final del Proyecto de Calidad de Mango es este Manual sobre las Mejores Practicas para la cosecha y el manejo de los mangos comercializados en los Estados Unidos de Norteamérica. Este manual incluye los procedimientos de control de calidad a ser utilizados cuando se monitoree la madurez y calidad en las operaciones comerciales en el manejo de los mangos.

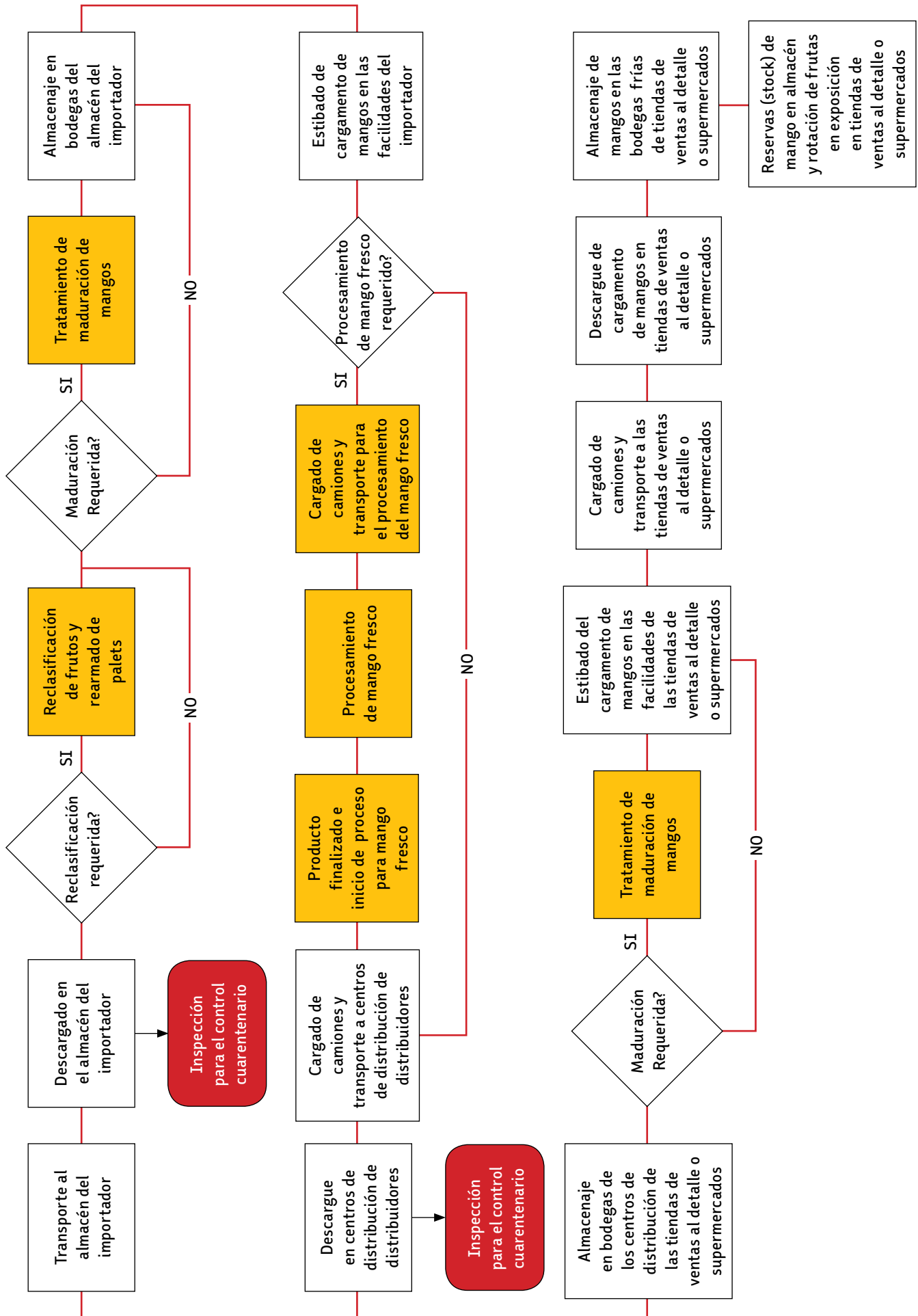
El ofrecer una sobresaliente calidad de mangos en el mercado para que los consumidores quieran comprar una y otra vez, requieren de un compromiso de producción con calidad por parte de cada uno de los productores y comercializadores involucrados en la producción y manejo del mango. El proyecto de calidad del mango ha identificado practicas de cosecha y postcosecha que pueden ser mejoradas, como son: una mejor determinación de la correcta madurez de cosecha, adecuado manejo de la temperatura – previo al tratamiento con agua caliente, posterior al tratamiento con agua caliente, previo a la exportación y durante la misma, así como en los centros de distribución en los Estados Unidos de Norteamérica – mejora en la clasificación y en el grado de los frutos, así como en el empaque y la paletización de los mangos, al igual que un mejor manejo en la exposición de los mangos en la tiendas de ventas al detalle.

El manual del NMB sobre las mejores practicas de manejo del mango incluye instrucciones en sus apéndices para la conducción de programas de practicas de control de calidad que incluyen métodos estándares para la determinación de: 1) la madurez a la cosecha a través de la inspección visual y contenidos de azúcares (Brix), sólidos totales y mediciones de firmeza, 2) mediciones de calidad de agua, 3) medición de la temperatura del agua y de la pulpa de fruto durante el tratamiento con agua caliente y al enfriamiento posterior al tratamiento con agua caliente, y 4) la medición de la temperatura del aire ambiental y de la pulpa de los frutos, humedad relativa durante el pre-enfriamiento y posterior almacenamiento, así mismo en las actividades de carga de furgones o de contenedores marinos, al igual que en los centros de distribución. Este Manual de Mejores Practicas de Manejo del Mango contiene fotos a colores para ser usadas como guías para la determinación de la madurez y de los procesos de maduración, así como para la identificación de enfermedades y desordenes de los frutos, y las formas para la evaluación de calidad del mango con instrucciones para la aplicación de métodos estándares en cuanto a la valoración de la incidencia y severidad de estos desordenes.

Cada paso, en el manejo de los frutos frescos de mango, contribuye al despacho y entrega de frutos de buena calidad y mayor vida de anaquel para los consumidores. Por lo tanto, la atención a estos detalles es requerida tanto en la preparación y distribución en la comercialización del mango. Este manual brinda una idea general sobre los pasos importantes involucrados en manejo y distribución, indicando los problemas más comunes y las recomendaciones sobre las mejores prácticas que aseguran la entrega de mangos con la mayor calidad posible para los consumidores.

# Mapa del proceso de cosecha y postcosecha de las frutas frescas del mango





## Cosecha

El momento para cosechar es una de las decisiones más importantes que los productores tienen que tomar para poder suministrar a los mercados, frutos de alta calidad. Los mangos cosechados antes de su óptimo de madurez probablemente madurarán, sin embargo, no desarrollarán buen aroma, ni tampoco buen sabor; mostrarán una mayor susceptibilidad a los daños por frío causados por las bajas temperaturas al momento de su transporte, y tendrán una vida de anaquel más corta de la que normalmente tienen los mangos maduros.

Basado en la experiencia colectada por la industria del mango, a continuación están las prácticas de cosecha más efectivas y populares para obtener mangos de alta calidad.

### ENTRENAMIENTO DE TRABAJADORES: PRÁCTICAS DE COSECHA Y SANIDAD

La cosecha del mango se realiza de manera estacionaria y es debido a ello que la mayoría de las fincas productoras de mango en las regiones de Latinoamérica emplean mano de obra temporal. Es un hecho que, en muchos casos, trabajadores temporales retornan año tras año a trabajar en dichas fincas. No obstante, la naturaleza temporal de las actividades de cosecha en las fincas que producen mango, requiere una atención especial cada año en lo referente a la capacitación del personal de campo para asegurar el óptimo en cuanto a la calidad de los mangos a cosechar. El entrenamiento del personal de campo para la cosecha debe de incluir temas referentes a los indicadores de madurez de cosecha, procedimientos para la remoción del látex, buenas prácticas sanitarias, y seguridad del personal de campo.



Entrenamiento sobre cosecha a trabajadores de campo

### SELECCIÓN DE FRUTOS INCLUYENDO SU ESTADO DE MADUREZ

El estado de madurez de los mangos al momento de ser cosechados es crucial para la obtención de la calidad

óptima de madurez de fruto para su consumo. La apropiada selección de la madurez de fruto puede estar basada en varios parámetros incluyendo la forma del fruto, color de la cáscara, textura de la cáscara, firmeza de la pulpa, desarrollo del color de la pulpa, contenido de azúcares, y contenido de látex. Aunque los parámetros empleados para cada variedad de mango comercial pueden variar, todos los productores de mango comercial usan uno o más de estos parámetros como ayuda para la realización de la cosecha de mangos.



Selección de mangos para cosecha

En adición a las diferencias entre variedades, las regiones de producción, las condiciones climáticas y las prácticas agronómicas, también influirán en la expresión de los indicadores de madurez del fruto de mango. Por lo tanto, *los productores de mango deberán de validar cualquier parámetro indicado con el objetivo de probar su efectividad, tomando en cuenta sus propias condiciones de producción.*

Para mayores detalles en como determinar la madurez fisiológica y el estado de madurez del fruto, ver Apéndice: “Determinación de la Madurez del Fruto de Mango”.

### CORTE Y PROCEDIMIENTOS DE ACUMULACIÓN DE FRUTOS EN CAMPO

Una vez que la decisión de cosecha de mango ha sido tomada en base al índice de madurez, los trabajadores de campo que realizarán la cosecha deberán seguir las recomendaciones para el corte y algunos procedimientos para la acumulación de los frutos de mango en el campo. En operaciones comerciales, el equipo de cosecha que se usa consta de: escaleras, tijeras cortadoras, redes, y canastos para cosecha los que son comunes y al mismo tiempo ayudan a agilizar



de manera expedita la cosecha. Los cosechadores de mango deben ser instruidos a no cargar o manejar las escaleras por los travesaños o peldaños más bajos, de tal forma que se evite el traslado de suelo a los travesaños o peldaños y de estos a su vez a las manos del picador y luego al fruto.



Corte y recolección de frutos



Varas con redes y cuchillas comúnmente usado en la cosecha de frutos de mango.

Los mangos cosechados deberán de ser cubiertos para evitar su exposición a los rayos solares mientras esperan ser transportados a las instalaciones físicas de la empacadora. En la mayoría de las fincas comerciales, los mangos esperan de 30 minutos hasta unas 6 horas antes de ser transportados a la empacadora. Exposición directa a los rayos solares resulta en una mayor temperatura de frutos que en términos generales acelera el metabolismo y acorta la potencial vida útil del fruto.



Colocación de mangos cosechados a la sombra

### PROCEDIMIENTO DE REMOCIÓN DE LÁTEX

El goteo del latex desde los pedúnculos de los frutos de mango al momento de la cosecha o durante su acumulación y transporte, causa daños a la cáscara, la cual es agravada cuando los mangos son expuestos al tratamiento con calor. Para prevenir los daños causados por el látex a la cáscara del mango, se recomienda seguir los siguientes procedimientos:

1. Cosechar los mangos con cierta longitud de pedúnculo (5 cm o más) y acumular los frutos en el campo en cajas. El látex no gotea de los frutos que tengan una gran longitud de pedúnculo adherido.



Mangos con pedúnculos largos

- Recortar los pedúnculos hasta la zona de abscisión (1 cm, aproximadamente), e inmediatamente después, ubicar los frutos con el pedúnculo recortado hacia abajo de tal forma que permita el goteo del látex sin que este toque la cáscara del mango. Diferentes rejillas, como las que se muestran en la siguiente foto, han sido concebidas para mantener los frutos de mango, mientras ocurre el goteo del látex y con ello, proteger los frutos del contacto directo con el suelo.



**Remoción de látex en rejillas**

La duración de la remoción del látex varía de 20 minutos hasta 4 horas dependiendo del tiempo que le tome al fruto dejar de gotear el látex.

En Brasil, es una práctica común cosechar los mangos con el pedúnculo largo (longitud > 5 cm), y cuidadosamente transportar los frutos desde el campo hasta la empacadora donde el pedúnculo de los frutos es recortado. Aproximadamente, 24 horas después de cosechados, el látex de los frutos dejara de gotear; y tampoco gotearan si los pedúnculos son recortados posteriormente. Por lo tanto, frutos cosechados con pedúnculos largos estarán seguidos por un periodo de espera de 12 a 24 horas en la empacadora previo al recortado del pedúnculo y el inicio del recorrido de los mangos en las líneas de empaque.

## Transporte a Empacadoras

En condiciones ideales, los árboles de mango que están siendo cosechados deben de estar localizados a corta distancia de las empacadoras. Si el transporte de frutos requiere viajar largas distancias, los productores deben tomar en cuenta las consideraciones siguientes para minimizar los efectos adversos en la calidad que el transporte a la empacadora podría causarle a los frutos de mango.

## PROTEGER LOS FRUTOS DE LOS RAYOS DIRECTOS DEL SOL

Después de la cosecha, la exposición directa de los frutos a los rayos del sol incrementa la respiración y la pérdida de agua de los mangos, lo cual provoca la reducción de la vida postcosecha de los frutos. Los vehículos de transporte deberían estar cubiertos para proteger los frutos, ubicados en la parte superior, de la exposición directa a los rayos del sol mientras están en tránsito a la empacadora.

## SELECCIONAR EL METODO DE TRANSPORTE QUE PERMITA VENTILACIÓN

En adición a la protección contra los rayos del sol, es importante seleccionar un vehículo de transporte que tenga permita la circulación del aire mientras se están transportando los frutos de mango, especialmente cuando están esperando para su descarga en la empacadora. Se ha documentado que los tiempos de espera para el descargue de los frutos de mangos en una empacadora típica puede estar comprendida desde 2 horas hasta 2 días dependiendo de los volúmenes de frutas que están siendo cosechadas en todo momento.



**Transporte de mangos a la empacadora**

## TANTO COMO SEA POSIBLE, TRANSPORTAR LOS FRUTOS DE MANGOS DURANTE LAS HORAS FRÍAS DEL DÍA

En el Perú, Brasil y Guatemala, la tendencia en las áreas de producción de mango es que los frutos son cosechados en horas de la mañana y trasladados a las empacadoras en las tardes y en las noches. El transporte durante las horas tempranas del día o de la noche, favorece el que la pulpa de los mangos se mantenga a temperaturas bajas, las que podrían preservar aun más, la calidad y la vida postcosecha de los frutos de mangos.

## PROGRAMA DE DESPACHOS DE MANGO A LA EMPACADORA

La mayoría de las empacadoras comerciales que exportan mango a los Estados Unidos de Norteamérica realizan alguna clasificación en el programa de cosecha que les permite controlar las cantidades de mangos que llegan a la línea de recepción. Cuando los volúmenes de fruta cosechada excede la capacidad de las líneas de recepción de la empacadora, el resultado es que la espera de los mangos para descargue es mayor de lo normal. Durante su espera dentro de los vehículos de transporte, los mangos están expuestos a altas temperaturas ambientales y a una pobre ventilación.

Sin embargo, se esta convirtiendo en una práctica común por parte del personal que recibe los mangos, a trabajar durante las noches para favorecer el que los mangos estén a una temperatura mas fresca, mientras esperan para su descarga. Trabajar de noche incrementará los costos de mano de obra en las líneas de recepción de las empacadoras, sin embargo, los beneficios en cuanto a la calidad y vida postcosecha de los mangos sobrepasará esos costos de mano de obra al disminuir las pérdidas postcosecha y aumentar las ventas.

## Organización de los Frutos en las Empacadoras Previo a su Empacado

Existen dos tipos muy distintos de empacadoras de mango cuando se refiere a la organización de los mangos previos a la recepción en las empacadoras. El sistema de organización más común involucra un área limitada para el descargue de los mangos en la empacadora donde el personal de la misma recibe los frutos. La limitada área de descargue implica que los mango esperarán dentro del vehiculo de transporte previo a su descarga. Los frutos descargados son casi inmediatamente depositados en la línea de recepción. En muchos casos, las jabs de mango vacías son simultáneamente cargadas de nuevo en el vehiculo de transporte y enviadas de nuevo a las áreas de producción. Este sistema optimiza el uso del espacio en la empacadora y también aumenta la eficiencia de los recursos en la línea de recepción. El inconveniente es que los mangos tienen que esperar para ser descargados bajo adversas condiciones (altas temperaturas, pobre ventilación, y exposición directa a los rayos del sol), condiciones que ocurren al interior del vehiculo de transporte.

El segundo tipo de organización de los mangos involucra una amplia área de descargue donde los frutos son descargados de los camiones e identificados claramente como lotes para ser procesados en la línea de recepción una vez que el control de calidad y las inspecciones cuarentenarias han



**Mangos estacionados en camiones a la espera de ser descargados en la empacadora**

sido realizadas. Una amplia área de descargue permite que numerosos camiones sean descargados en un periodo corto de tiempo. Un área de descargue abierta permite a los mangos esperar la recepción de los mismos bajo protección contra los rayos del sol, con ventilación apropiada, y permite una mayor representatividad de muestras de mangos para propósitos tanto de cuarentena como para control de calidad.



**Mangos a la espera en el área de recepción de la empacadora**

Se ha documentado que los mangos sufren de cambios composicionales muy rápido en las horas siguientes a su cosecha. Cambios significativos en el contenido de azúcares (Brix), firmeza de la pulpa, y el color de la cáscara y de la pulpa ocurrirán en un tiempo menor a las 24 horas después de su cosecha. Un periodo de espera de 24 horas previo al tratamiento con agua caliente ayuda a reducir los síntomas de daños provocados por el tratamiento con agua caliente. Esta demora, previo al tratamiento con agua caliente, puede ser muy útil para los mangos con poca madurez. El promedio del estado de madurez (esto es: desarrollo del color interno de la pulpa), puede fácilmente cambiar a un

estado de completa madurez en 24 horas bajo temperaturas ambientales típicas, y los grados de azúcar pueden incrementar hasta un 2% ó 3%, mientras la firmeza de pulpa disminuye de 2 a 5 libras-fuerza (lbf).

## Inspección Inicial de Frutos

### CUARENTENA POR INSECTOS PLAGAS

Antes que los mangos sean descargados en la empacadora, un supervisor autorizado reviza la documentación fitosanitaria que acompaña al cargamento y, en concordancia con los protocolos cuarentenarios establecidos por el gobierno, muestrea las frutas en la búsqueda de cualquier evidencia de infestación por mosca de las frutas. Después del muestreo, los frutos son cortados consecutivamente hacia abajo y hasta la semilla. El cargamento de mango es rechazado si existe suficiente evidencia que larvas de mosca de la fruta ha sido encontrada.



Inspección para determinar insectos cuarentenados

### MADUREZ Y CALIDAD

El personal de control de calidad deberá de muestrear los frutos de mango (al menos 25 frutos), por cada cargamento para evaluar la madurez del fruto y sus defectos, previo a la recepción en la empacadora. Se recomienda totalmente que los datos de control de calidad por cada cargamento sean usados como guía para el ajuste de las prácticas en la empacadora (extensivo a la clasificación por madurez y por defectos), de tal forma que asegure la calidad de maduración óptima de los mangos en las tiendas de ventas al detalle o supermercados.



Inspección de control de calidad

## Prácticas Generales en Empacadoras

### ENTRENAMIENTO DE LOS TRABAJADORES: PRACTICAS DE MANEJO Y SANIDAD (HUMANAS Y FACILIDADES)

Las empacadoras de mango deberían de realizar regularmente talleres de capacitación de sus trabajadores al comienzo de cada temporada de cosecha de mangos. Trabajadores que realizan trabajos de inspección y manejo de mangos deben de ser entrenados y cumplir con los procedimientos de lavado de manos y sanidad. Un programa regular de entrenamiento, y reforzamiento si es necesario, conjuntamente con el monitoreo por parte de los supervisores para asegurar el cumplimiento de las normas establecidas en las empacadoras es una practica de manejo importante ya que asegura la calidad y sanidad de los frutos de mangos.



Entrenamiento de trabajadores en la empacadora

Los trabajadores deben de entender como la falta de cuidados en el manejo de los frutos de mango pueden causar estrés y daños a los mismos de tal manera que reduzcan la calidad de las frutas durante su mercadeo. Los trabajadores deberán también entender como la limpieza personal, así como las de las facilidades en la empacadora, reducen el riesgo de contaminación de las frutas, la cual puede tener consecuencias negativas tanto para su empresa o empleador, como para sus propios puestos de trabajos.



El aseo del personal de la empacadora es de extrema importancia

### Control de las Prácticas Sanitarias de los Empleados

Si No

- Provee acceso a las instalaciones sanitarias: servicios higiénicos, baños, jabón, papel toalla para uso individual, y agua limpia todo el tiempo.
- Provee un lugar para que los trabajadores puedan cambiarse los delantales, batas y/o guantes, y almacenar ellos fuera de los baños.
- Instruye a los trabajadores que tienen que lavarse las manos antes y después de comer, fumar, y usar los inodoros.
- Monitorea a los trabajadores para asegurar el adecuado uso de las instalaciones. Las estaciones de lavado de manos localizadas afuera de los baños pueden ayudar a los supervisores en el aseguramiento de la higiene de los empleados.
- No permite que los trabajadores enfermos o heridos manejen los frutos de mango.
- No permite que los trabajadores permanezcan sobre los frutos o en superficies que estarán en contacto con los frutos de mango.



Limpieza y aseo de las instalaciones

### Lista de Chequeo de los Equipos y las Instalaciones Sanitarias de las Empacadoras

Si No

- Limpieza y desinfectado de contenedores plásticos, equipo de las líneas de empaque, unidades de refrigeración, camiones, y otros equipos previo a ser usados. Una solución clorinada de 200 ppm (partes por millón), que este entre los 25° y 43°C (77° y 110°F), y ajustada a un pH de 7 con ácido cítrico o ácido acético deberá ser usado para la desinfección sanitaria (Agua helada reduce la efectividad del cloro; agua caliente causa excesiva salida de gases de cloro).
- Físicamente, los mangos que han sido procesados en las líneas de empaque son separados de los mangos que no han sido procesados, escogidos, rechazados, descartados por estar afectados, con productos químicos, o cualquier otro contaminante potencial.
- Excluye los animales domésticos, roedores, pájaros, e insectos en cuartos de almacenamiento y áreas cerradas de trabajo.
- No transportar suelo, estiércol, químicos, ganado u otros animales en camiones que son usados en el acarreo de mangos a las empacadoras.

La limpieza y sanidad de los equipos en las líneas de empaque son críticas. La introducción de una sola fuente de patógenos contaminante, en cualquier punto de la empacadora, puede potencialmente inocular todas las frutas que pasan a través de la línea de empaque.

**Limpieza significa – remoción física de desechos, acumulación de bioenvolturas, y cualquier otro residuo en la línea de**

**empaques.** Esto es hecho físicamente a mano y con detergente (como el lavado o con lavadora presurizada).

**Saneamiento implica el uso de desinfectantes como el cloro o el amoníaco para matar microbios en superficies limpias. Las condiciones de sanidad no son efectivas hasta después que una superficie ha sido primeramente limpiada.** La limpieza regular y la desinfección sanitaria reducen grandemente las oportunidades de que los patógenos se posesionen del *área* y comiencen a contaminar los frutos de mangos.

Muchos pasos pueden fácilmente ser pasados por alto durante la limpieza. He aquí, algunos puntos claves que deben ser tomados muy en cuenta:

- Remover la acumulación de desechos en todas las superficies y áreas.
- Limpiar todas las superficies y áreas en las que tanto los mangos como los trabajadores pueden estar en contacto, incluyendo bancos/tableros, desagües, paredes, bobinas de refrigeración, techos, etc., como corresponde.
- Limpiar usando el método de arriba hacia abajo para evitar que vuelva la suciedad a las superficies o áreas limpiadas.
- Nunca poner frutas que han caído de la línea de empaque al suelo, nuevamente o de regreso.
- Tener depósitos de basura disponibles para ser usados por los empleados, y regularmente vaciarlos y limpiarlos.
- Todos los equipos deben ser limpiados y almacenados adecuadamente después de finalizado el día de trabajo.

## MANEJO DEL AGUA: CALIDAD Y DESINFECCIÓN DEL AGUA

Toda el agua que es usado en las empacadoras debe de ser limpia y potable (segura para tomar). El agua vertida en los tanques, al igual que en los tanques para el tratamiento cuarentenario con agua caliente, y en los hidrogenfriadores debe de ser reemplazada con agua fresca y limpia de manera continua, preferiblemente a diario, para minimizar la acumulación de suciedades, látex de los frutos, basura, y productos químicos agrícolas provenientes del campo. Los patógenos de las plantas también se acumulan, primeramente en los tanques donde se vierte el agua, a través del trabajo diario en el empaque. Por lo tanto, los tanques donde se vierte el agua deben de ser desinfectados para minimizar la posibilidad de una contaminación cruzada de frutos vía infiltración de agua con microorganismos patogénicos dentro de heridas, cortes y pinchazos. Los mangos deben de permanecer inmersos en el tanque con agua por no menos de 30 segundos, para minimizar así, la infiltración de patógenos dentro de los frutos.



### Monitoreo de la calidad sanitaria del agua de la empacadora

El tratamiento con agua caliente reduce el número de microorganismos viables en la superficie de los frutos de mango, desde que ha sido documentado que este procedimiento reduce significativamente la incidencia de la pudrición por antracnosis. Por lo tanto, cuidados deben ser tomados para no contrarrestar este beneficio del tratamiento con agua caliente permitiendo la recontaminación de los mangos que ocurre durante los subsiguientes pasos en el manejo. Sin embargo, el tratamiento con agua caliente no es un paso para matar patógenos y que resulta en la desinfección de los mangos.

Ver las “Prácticas de Desinfección de Agua” en el Apéndice para recomendaciones específicas.

## MANEJO DE LA TEMPERATURA

El manejo de la temperatura juega un papel crítico en la calidad de los mangos que son despachados hacia los consumidores. Evitando altas temperaturas y reduciendo rápidamente la misma al óptimo de temperatura para el transporte se reduce la tasa de cambios fisiológicos y bioquímicos que ocurren en los mangos después de su cosecha, se minimizan las pérdidas de agua del fruto, y se disminuye el crecimiento de los microorganismos que causan la descomposición de los frutos (tales como la antracnosis y la pudrición del pedúnculo). Temperaturas bajas también reducen el potencial de proliferación de patógenos humanos, si una contaminación de frutos ocurre.

Sin embargo, existe un límite a las temperaturas bajas que el mango puede tolerar debido a su susceptibilidad a los daños por frío, un desorden que resulta en la pérdida del sabor, manchas en la superficie de la cáscara (oscurecimiento de las lenticelas, escaldaduras, y manchado tipo picaduras), así como la inhibición de la maduración. La más baja y segura temperatura a la que pueden ser expuestos los mangos verdes maduros por largo tiempo (2 semanas o más), es de 12°C (54°F); los frutos inmaduros pueden ser dañados aun a

temperaturas arriba de los 12°C. Tan pronto como los mangos maduran, ellos son capaces de tolerar progresivamente temperaturas de almacenamiento mas bajas, sin embargo, los efectos exactos de la temperatura, la variedad y el estado de madurez en el desarrollo de daños por frío, especialmente los relacionados a la perdida de sabor, aun no están claro. La mejor práctica a seguir en la mayoría de los casos es la de ser conservador y evitar las temperaturas por debajo de los 12°C. La excepción es cuando los mangos están siendo enfriados con aire forzado o cuando los mangos con temperatura de pulpa superior a los 12°C son almacenados temporalmente en la empacadora antes de ser transportados, en cuyos casos, una temperatura del aire de 10°C (50°F) puede ser usada (ver las secciones en “Enfriamiento previo al envío a los cuartos de almacenamiento para posteriores detalles).

La maduración del mango puede ocurrir a temperaturas comprendidas entre los 15.5 y los 30°C (60 y 86°F), pero las mejores temperaturas para la maduración de mangos son de los 20 a los 22°C (68 a 72°F), para lograr la mayor combinación de color, textura y sabor.

Ver “Practicas de Manejo de Temperatura” en Apéndice para específicas recomendaciones.

## Lavado y Pesaje de Frutos Previo al Tratamiento con Agua Caliente

Una vez que han llegado a la empacadora, los mangos deben de ser procesados tan pronto como sea posible, a menos que ellos estén siendo retenidos para evitar problemas potenciales de daños por látex o por el agua caliente. Si el retraso ocurre, los camiones deberán ser mantenidos a la sombra, previo al descargue. Frutos expuestos al sol por una hora pueden estar a 14°C (25°F) mas calientes que los que se han mantenido en la sombra y que pueden haber comenzado a mostrar manchas de quemaduras por el sol. También, la temperatura de la pulpa puede estar mas allá de los 30°C (86°F) por periodos extensos después de la cosecha, los cuales pueden causar una pobre maduración y un pobre sabor.

Los mangos normalmente son transferidos a un sistema de tubos o aforadores de agua (tanque de descarga), al momento de la recepción para luego ser transferidos de manera suave a la línea de medición de tamaño de frutos. Esta transferencia puede ser hecha manualmente o automáticamente, siempre y cuando, el tiempo requerido para la transferencia es el que la fruta necesita para que pase regularmente a lo largo del tubo o aforador de agua de tal forma que el fruto vertido en el tanque no impacte el agua solamente, ni otros frutos de mango que están en el tanque. Cuando los mangos son retirados del tanque de descarga, es aconsejable usar rociadores y operaciones de cepillado en el tanque para

remover suelo, látex y otros materiales que puedan adherirse a los frutos de mango. Esto, de momento, mantiene el agua para el tratamiento con agua caliente limpia, extendiendo la duración entre cambios de agua requeridos.



Lavado inicial de frutas usando un tanque de inmersión (foto superior), espreyado (foto intermedia), y mangos en banda de cepillado de frutos (foto inferior)

La clasificación de los mangos para el tratamiento con agua caliente puede ser lograda manualmente o automáticamente por peso o por tamaño. Si las dimensiones de tamaño son usadas, los pesos de los frutos deben ser chequeados frecuentemente para asegurar que la clasificación por peso de frutos estén siendo alcanzados apropiadamente. Los

empacadores deben seguir el protocolo del USDA-APHIS correspondiente, con respecto a las categorías y la exactitud de los tamaños y/o pesos previo al tratamiento con agua caliente especificado por el Departamento de Agricultura de Estados Unidos y el Servicio de Salud e Inspección de Animales y Plantas (USDA-APHIS PPQ, 2010).



Clasificación de frutos por peso (foto superior) y por tamaño (foto inferior)

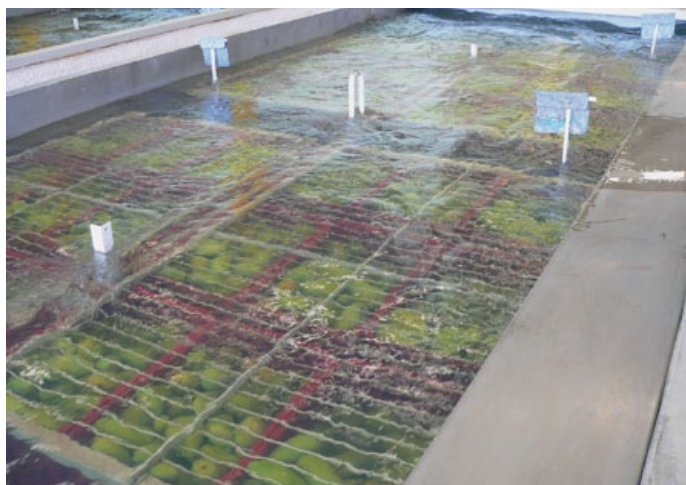
## Recomendaciones para el Tratamiento con Agua Caliente

El tratamiento con agua caliente de mangos para fines de seguridad cuarentenaria debe ser conducido en estricto cumplimiento con los protocolos de tratamiento indicados por el USDA-APHIS. El USDA-APHIS requiere que el tratamiento con agua caliente sea a una temperatura de agua de 46.1°C (115°F), para el control de la mosca de la fruta, pero la longitud del tiempo de inmersión varía en lo general con la forma y el peso del fruto como se muestra en el cuadro siguiente. Todos los frutos deben de ser clasificados por peso/tamaño previo al tratamiento con agua caliente para asegurar el control de la mosca de la fruta y reducir los daños a los frutos de mango.

Una serie de medidas se pueden tomar para mejorar el

proceso de tratamiento de agua caliente y por lo tanto, mejorar la calidad de la fruta del mango en el mercado de los Estados Unidos de Norteamérica.

- Asegurarse de que las frutas de mango están maduras (es decir, no en la etapa 1), antes del tratamiento dado que las frutas inmaduras son más susceptibles a sufrir daños debido al agua caliente (Ver “Determinación de Madurez de la Fruta de Mango” en el Apéndice para mayor información sobre los estados madurez de fruta).
- Evitar el contacto del látex con las superficies de las frutas durante la cosecha, ya que el látex puede dañar la cáscara del mango al ser agravado por el agua caliente.
- Utilizar solamente agua potable en los tanques de tratamiento o desinfectar el agua antes de que el agua sea calentado por primera vez.
- Mejorar el control de temperatura en los tanques de agua caliente, cuando sea necesario, para que el tratamiento se efectúe a la temperatura mínima permitida. Incluso, 0,5 °C (1 °F) por encima de la temperatura, puede hacer una diferencia en la tolerancia de la fruta.



Tanque de tratamiento con agua caliente

### Protocolos para el Tratamiento con Agua Caliente del USDA-APHIS

Forma del fruto de mango	Peso del fruto (gramos)	Tiempo requerido para el tratamiento (minutos)
Redondeado <sup>1</sup>	≤ 500	75
	501-700	90
	701-900	110 <sup>3</sup>
Planos <sup>2</sup>	≤ 375	65
	376-570	75

<sup>1</sup>Varietades redondas: 'Tommy Atkins', 'Kent', 'Haden', 'Keitt'

<sup>2</sup>Varietades planas: 'Frances', 'Ataulfo', 'Manila'

<sup>3</sup>Aprobado solamente para México y Centroamérica



## Enfriamiento Posterior al Tratamiento con Agua Caliente

### EL HIDROENFRIADO DESPUÉS DEL TRATAMIENTO CON AGUA CALIENTE

El hidrogenfriado del mango después del tratamiento con agua caliente reduce la temperatura de la pulpa mucho más rápido que mantener los frutos expuestos al aire, y puede reducir los daños por el agua caliente.

El hidrogenfriado esta aprobado por el USDA APHIS inmediatamente después del tratamiento con agua caliente si 10 minutos es adicionado al tiempo de tratamiento; alternativamente, los frutos pueden ser hidrogenfriados después de esperar un periodo de al menos 30 minutos a temperatura ambiente sin ningún cambio en el tiempo de tratamiento con agua caliente (USDA-APHIS-PPQ, 2010). APHIS requiere que el agua del hidrogenfriado no sea más fría que los 21.1°C (70°F).



Tratamiento postcosecha de enfriamiento de frutos

### DESINFECCIÓN DEL AGUA DE LOS TANQUES DE HIDROENFRIADO

El agua de los tanques de hidrogenfriado debe de estar debidamente desinfectada con cloro o cualquier otro producto aprobado para su desinfección para así prevenir la pudrición o la posible proliferación de patógenos humanos tales como la *Salmonella enterica*. Cuando los frutos tratados con agua caliente están colocados dentro del hidrogenfriado, el agua helada puede ser absorbida por el fruto, internándose cualquier contaminante que este presente en el agua.

Un número de pasos pueden ser tomados para mejorar el proceso de tratamiento con agua caliente y seguir con el proceso de hidrogenfriado, con el objetivo de mejorar en lo general, la calidad de la fruta de mango en el mercado Norteamericano.

- Las frutas de mango deben de ser siempre hidrogenfriadas inmediatamente después del tratamiento con agua caliente (después de agregar, 10 minutos adicionales, al protocolo de agua caliente). La espera de 30 minutos, siguiendo el protocolo de tratamiento con agua caliente, es otra opción, pero la misma no es tan buena para la calidad del fruto como el hidrogenfriamiento inmediato.
- Mantener el agua hidrogenfriada a 21-22°C (70 -72°F) durante el hidrogenfriamiento teniendo un enfriador con suficiente capacidad de enfriado, el cual cuenta con un condensador para remover el calor de los frutos de mango dependiendo del volumen de frutas a ser enfriadas.



Medición de la temperature del agua en el hidrogenfriador

- El tiempo que los mangos deben estar en el hidrogenfriado debe de ser lo suficientemente largo para que la temperatura de la pulpa del mango alcance una temperatura de 27 a 29°C (80 a 85°F), la cual corresponde a ¾-enfriamiento de 46°C usando una temperatura del agua de 21 a 22°C (el tiempo de enfriamiento depende del tamaño de los frutos, pero esto es probable que requiera unos 30 minutos ó mas). Proporcionando una mayor circulación de agua en el tanque de hidrogenfriado aumenta la velocidad del proceso de enfriamiento.



Medición de la temperatura de la pulpa de mango seguido al tratamiento de enfriamiento de frutos con agua helada

- Mantener los niveles de desinfección y sanidad en el agua de los hidrogenfriadores, de tal forma que los niveles efectivos del cloro libre (50 a 100 ppm) o por la oxidación-reducción potencial (ORP) [650 a 700 mV (milivoltios)] estén constantemente presentes, y con el pH del agua ajustado a 7. Un sistema de desinfección automatizado que monitoree el ORP da unos resultados mucho más consistentes.

## PRACTICAS ENTRE EL TRATAMIENTO CON AGUA CALIENTE Y EL EMPACADO

Las practicas en el manejo de la temperatura entre el tratamiento con agua caliente y el empaque dependerá de que si los mangos fueron enfriados con agua o no.

- Los mangos enfriados con hidrogenfriado deben de ser empacados tan pronto como sea posible después del tratamiento con agua caliente y posterior enfriamiento para minimizar el recalentamiento de la fruta.
- Si es necesario o se desea mantener los frutos de 12 a 24 horas después del enfriamiento y antes del empackado, trasladar las jabas o cestas de frutas del campo a un cuarto frío a una temperatura de 10 a 15°C (50 a 59°F).
- Si el cuarto frío no esta disponible, y los mangos serán mantenidos en condiciones de temperatura ambiente hasta su empacke; las jabas o cestas plásticas conteniendo los frutos de mango provenientes del campo en contenedores deben tener al menos 20 cm (8 pulgadas) de espacio entre las pilas de jabas y el área debe de ser ventilada. Abanicos de aspas en el techo u otros medios que reduzcan la temperatura alrededor de la fruta deberían ser usados. Note que, al mantener los frutos de



Jabas de campo conteniendo mangos después del tratamiento con agua caliente

mango en condiciones de temperatura ambiente se comprometerá la calidad de los frutos.

## Prácticas en las Líneas de Empaque

Daños mecánicos aceleran el deterioro y la maduración del mango, así mismo, proveen sitios de infección que causa la pudrición por microorganismos. Por lo tanto, los mangos deben ser manejados cuidadosamente durante las operaciones en la empacadora para minimizar los ablandamientos, cortes, pinchazos, y abrasiones. Las operaciones de clasificación y selección en las empacadoras son también aspectos críticos; los trabajadores deben de ser entrenados a profundidad y supervisados para asegurar la remoción de mangos dañados, los cuales posteriormente pueden desarrollar pudriciones durante el transporte, manchado o deformaciones de los frutos de mango que no serán aceptados en el mercado.

## EL VERTIDO DE LOS FRUTOS DE MANGO EN LAS LÍNEAS DE EMPAQUES

El descargue de las frutas de mango dentro de la línea de empacke puede ser logrado de forma manual durante el volteado de las cajas traídas del campo o através de un sistema automatizado que inclina y voltea las cajas de mango. En cualquier de los casos, la primera consideración es el suave traslado de los frutos de mango para no causarle daños a las frutas. Una caída no mayor a los 30 cm (12 pulgadas) es aceptable.

La segunda consideración es la de regular la tasa de descargue, de tal forma que el transportador de la línea de empacke este completamente cubierta por una simple capa de frutas. Esto reduce el daño potencial de los frutos evitando el impacto entre frutos y el impacto de los frutos con los componentes de las líneas de empacke.

## CLASIFICACIÓN DE LOS FRUTOS Y REMOCIÓN DE FRUTOS CON HERIDAS O DAÑOS

La clasificación de los frutos en la empacadora se realiza para remover los frutos que no son mercadeables. Esto elimina la pérdida de tiempo, dinero y energía que acompaña el transporte de frutos no comercializables a los Estados Unidos de Norteamérica que en la mayoría de los casos son removidos de las cajas de cartón de los palets y descartados.

Frutos con los siguientes defectos deberían ser removidos previos al encerado y empacke:

- Heridas físicas tales como cortes, raspaduras, contusiones o golpes, favorecen el desarrollo del marchitamiento y pudrición del fruto.



Descarga de frutos de mango en la línea de empaque: manual (foto superior) y automática (foto inferior)



Línea de frutos de mango circulando en la banda de transporte de la empacadora

- Cualquier evidencia de pudrición o incipiente pudrición.
- Frutos deformes y achatados (frutos inmaduros); también, frutos con colores pálidos (claros), los cuales son susceptibles a severos desordenes fisiológicos.
- Frutos con daños en lenticelas, escaldaduras en la cáscara o áreas colapsadas, las cuales son síntomas de daños por agua caliente.



### Clasificación de frutos

Un periodo de descanso seguido al tratamiento con agua caliente es recomendado, si existe la probabilidad de que ocurra daño por calentamiento. Esto mejora los chance de identificar los frutos afectados durante la clasificación en la línea de empaque (ver las “Recomendaciones para el Tratamiento con Agua Calient” e indicado anteriormente).

### ENCERADO DE FRUTOS

El encerado del fruto de mango, que se realiza usualmente con formulaciones a base de Carnuba, mejora su apariencia a través del incremento del brillo natural y reduce la pérdida de agua de los frutos, la cual es la causa de la apariencia opaca de los mangos. El cepillado durante la aplicación de cera ayuda a obtener una distribución uniforme en los frutos. Si se usa el método de rociado para la aplicación de la cera, se debe tener cuidado para prevenir la inhalación de gases por parte de los trabajadores que la están aplicando. La cera debe de ser aplicada acorde con las instrucciones de la etiqueta del fabricante. Una fuerte y completa aplicación de cera puede dañar los mangos, especialmente los frutos inmaduros, los cuales son susceptibles a daños en las lenticelas y cáscara el cual se desarrolla después de un periodo de almacenaje



Entradas de mangos al tratamiento de encerado de frutos

en cuarto frío y a través del transporte. Recubrimientos solubles al agua deberían ser evitados porque ellos pudieran disolverse durante el manejo postcosecha si ocurriese una condensación en la superficie de los frutos, como cuando los frutos fríos son transferidos a temperaturas calientes.



Mango sin cera (izquierda) y con cera (derecha)

## EL TAMAÑO DE LOS FRUTOS

La clasificación manual del tamaño de los frutos de mangos que se realiza de acuerdo al número de fruto del mismo tamaño y que llenan una caja de cartón estándar es aceptable. Medidores mecánicos y electrónicos que usan las dimensiones o peso de los frutos para clasificarlos por tamaño también están disponibles y pueden incrementar la velocidad de la línea de empaque.



Clasificación automática por tamaño de fruto de mango en la línea de empaque

## EL LLENADO DE LA CAJA DE CARTÓN

Es importante entrenar a los trabajadores de las líneas de empaque para que realicen el empaque en cajas de cartón sin dañar las frutas de mango. Mientras las cajas de cartón de mangos deben de ser bien empacadas con el objetivo de inmovilizar los frutos y evitar el movimiento de los

mismos durante el tránsito, evitando los daños por vibración (abrasión de la superficie), los frutos no deberían ser forzados a colocarse en las cajas a través de golpes, etc. Se debe tener el cuidado de evitar el colocar frutos en cajas de cartón de tal manera que ellos sobresalgan por encima de la caja, dado que esto provocara ablandamiento, moretones o compresión de frutos en las cajas cuando son apiladas y amarradas en los palets.



Clasificación por tamaño manual y llenado de cajas de cartón de mango

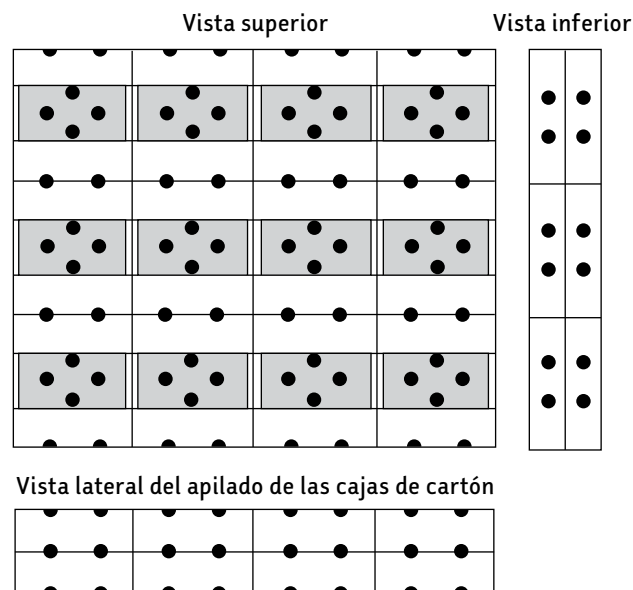
## Recomendaciones para el Diseño de Empaque y criterio de Etiquetado

El empaque de mangos primeramente sirve para proteger los frutos de daños debido a cortes, compresión, vibración y golpes. El empaque también puede, ya sea facilitar o interferir con el buen manejo de la temperatura. Otra función importante del empaque es la identificación, la publicidad del producto y la compañía que vende los mangos.

*Las recomendaciones para el empaque de los mangos son las siguientes:*

- Los mangos deben de ser colocados en una simple capa de frutas dentro de una caja de cartón con o sin tapas, y que tenga unas dimensiones base que resulten en un 100% de cobertura del área de superficie estándar de 100 cm x 120 cm (40 X 48 pulgadas), que son los palets corrientemente usados en los Estados Unidos de Norteamérica.
- La construcción de las cajas de cartón deben ser lo suficientemente fuerte para soportar fuerzas que ocurren durante la distribución.
  - › Cajas de cartón para el transporte de mangos a través de distancias cortas vía furgones pueden ser construidas de una sola capa o pared.

- › Cajas de cartón para el transporte de mangos a través de largas distancia por vía marítima requieren ser construidas con capas o paredes dobles.
- › El reforzamiento de las esquinas provee esencialmente una mayor fuerza en los palets con menos costos que el incrementar el peso de la fibra de toda la caja de cartón.
- Las condiciones de humedad cíclica causa la delaminación de la cola (pegamento) entre los revestimientos de las fibras corrugadas al interior del empaque. Cajas de cartón con fibras corrugada deben de ser protegidas especialmente contra el contacto directo con el agua y la condensación de la misma (sudoración), el cual debilita severamente las mismas.
- Los orificios de ventilación colocados apropiadamente en las cajas de cartón y su orientación al momento de su almacenaje, debe de ser de tal forma que permita el flujo de aire durante el enfriamiento, el transporte y almacenamiento sin comprometer la resistencia de las cajas de cartón.
  - › Una caja de cartón con orificios de ventilación que cubre aproximadamente 5% de cada cara ventilada, permitiendo el adecuado intercambio de calor para una mayor eficiencia en el manejo de la temperatura.
  - › Cajas de cartón con mangos transportados por vía marítima deben ser ventilados en la parte superior como en la inferior para facilitar el flujo de aire de arriba hacia abajo una vez que los containers marinos han sido despachados.
  - › Todas las cajas de cartón de mangos requieren paredes con ventilación a los lados para acomodar el flujo de aire de manera horizontal durante el enfriamiento de aire forzado que fluye en la parte superior de los furgones.
  - › Los agujeros para ventilación ubicados a lo largo del fondo de la caja y en la parte superior de los lados, pueden acomodarse a ambos sistemas de ventilación como son el de la parte superior y de la parte inferior (ver figura en la página siguiente). Los orificios de ventilación no deben estar localizados cerca de las esquinas verticales de la caja de carton porque la debilitan.
- El etiquetado en las cajas de cartón de mangos deba de proveer la siguiente información:
  - › Identidad del producto (nombre del producto y de la variedad de mango).
  - › Cantidad contenida (cantidad y peso neto).
  - › Fuente (país de origen, productor, empacador, transportador/exportador; código de rastreo o envío).
  - › Tratamientos especiales (encerado, etc.; numero de tratamiento con agua caliente certificado por el USDA-APHIS).



**Vista de los lados superior, lateral, e inferior de un prototipo estándar de caja de cartón de mango en un palet con medidas de 40 x 48 pulgadas, el cual ilustra los enfoques que podrían adoptarse para alcanzar las características que se describen en este manual. Esta caja tiene una capacidad de 4.5 kg, de doble capa, diseño parcial con tapa, con dimensiones de base para la cobertura del 100% de la superficie estándar de los palets, con por lo menos, el 5% de la superficie de ventilación en todas las superficies y los orificios de ventilación dispuestos de tal forma que faciliten el flujo de aire tanto horizontal, como es el caso del enfriamiento forzado y el transporte de camiones (trailers), así como el flujo vertical para el transporte marítimo. Los lados superior y lateral muestran como la parte superior e inferior de los orificios de ventilación coinciden cuando las cajas de cartón son colocadas en el palet.**

- › Parte responsable y contacto en los Estados Unidos de Norteamérica con información del producto.
- Almacenar las cajas de cartón en un lugar limpio y un área de almacenaje con aire acondicionado. Ensamblar las cajas de cartón tan pronto como vayan a ser usadas. No almacenar cajas de cartón ensambladas porque ellas pueden ser contaminadas por insectos o animales domésticos.

## Paletización y Preparación para su Enfriamiento/Almacenamiento/Transporte

La paletización facilita el manejo eficiente y reduce los daños físicos a los mangos a través de la reducción del manejo de las cajas de cartón de forma individual.

- Usar palets de buena calidad, estándar, reparables y de cuatro formas de entradas con las siguientes medidas 40 x 48 pulgadas (100 x 120 cm).  
\*Nota: *La queja más común de parte de los vendedores de mangos al detalle es el uso de palets proporcionados por la industria del mango que son baratos pero que sufren fallas al momento de su manejo!*
- Las tablas de la paleta no deben de bloquear los agujeros para la aireación de las cajas de cartón.
- El diseño de la paleta debe de facilitar el flujo del aire acondicionado a través y alrededor de las cajas de cartón para permitir el flujo del aire vertical (es decir: de abajo hacia arriba) en los containers refrigerados y despachados vía marítima, y el flujo del aire horizontal (es decir: de atrás hacia el frente), en los trailers de los furgones para mantener una temperatura constante durante su tránsito.
- Examinar las cajas de cartón y no apilar o amarrar cajas que están dañadas, construidas de manera incorrecta, o que permiten que los frutos de mangos sobresalgan sobre la cara superior de la caja de cartón.
- Cuando las cajas de cartón son apiladas y amarradas dentro de los palets, se tiene que estar seguro que la primera capa de cajas de cartón esta ubicada completamente dentro de los lados exteriores de la paleta. Si las cajas de cartón tienen salientes en la paleta, la falla de las mismas es inminente. Fallas en el estibado inferior de las cajas de cartón en la paleta puede resultar en una inclinación del palet o provocar el colapso completo del mismo.
- Un apilado y amarrado correcto de las cajas de mango en el palet debe de ser registrado de tal forma que las esquinas de todas las cajas de cartón deben de estar alineadas en una columna correctamente, de otro modo, la fuerza del amarrado de las cajas de cartón será comprometedor y el palet puede inclinarse de tal forma que puede resultar en el colapso completo del palet.
- Previo al amarrado de las cajas de cartón en el palet, unas gotas de pegamento podría ser colocada en las cajas de cartón para estabilizarlos cuando se están apilando y amarrando.
- El reforzamiento de las esquinas y el sujetado de los palets debería de ser usado para estabilizar y asegurar los palets y darles suficiente fuerza para asegurar la integridad de los mismos durante la rudeza y las condiciones extremas con las que probablemente se encontraran durante el transporte. La tensión del sujetado debería de ser suficiente para mantener el reforzamiento de las esquinas y las cajas de cartón en su lugar, pero no tan apretado para que sea capaz de afectar las esquinas de las cajas de cartón lo que causaría la falla de las cajas de cartón, reduciendo la fuerza del apilado y amarrado, provocando la inclinación y el colapso del palet.



Vista de una esquina de un palet con cuatro lados de entrada, cajas de cartón alineadas de abajo hacia arriba y con lados que se corresponden, esquinas ajustadas y reforzadas, así como un tablón alojado entre las capas de cajas de cartón para mantener una correcta orientación en cuanto al apilado en el palet.



Ajuste y reforzado de esquinas siendo aplicado a un palet conteniendo cajas de cartón de mangos en su paletizado

- Una vez contruidos los palets (apilado, amarrado, reforzadas las esquinas y sujetado), se debe de trasladar a un área refrigerada tan pronto como sea posible.

## Enfriamiento Previo al Transporte

Mangos empacados y paletizados deben ser enfriados tan rápido como sea posible a la temperatura de transporte y almacenaje apropiada (12°C o 54°F para mangos verde maduros). La baja en la temperatura retardara el

metabolismo de la fruta (incluyendo la maduración), reducirá las pérdidas de agua, y retardará el inicio y la diseminación del proceso de descomposición de la fruta. *Dado que los mangos verdes maduros son susceptibles a los daños por frío a temperaturas inferiores a los 12°C (con una mayor severidad determinada por el tiempo y la exposición), ellos no deberían ser enfriados más allá de esta temperatura (12°C).*

### CUARTO DE ENFRIAMIENTO

Un enfriamiento rápido requiere un buen contacto entre el aire refrigerado en el ambiente postcosecha y el producto empacado. El calor ha de ser transferido en el cuarto de enfriamiento se logra a través del contacto con el frío, el aire refrigerado entrará en contacto con la superficie expuesta de los palets, de tal manera que el calor interior del palet lentamente será transferido por conducción a la superficie del palet. De esta forma, el cuarto de enfriamiento es un método de enfriamiento relativamente lento que típicamente requiere de 24 a 48 horas para enfriar los mangos paletizados.



Cuarto frío

### ENFRIAMIENTO CON AIRE FORZADO

Es recomendado que los mangos sean enfriados con aire forzado para remover el calor de los frutos tan rápido como sea posible. El enfriamiento con aire forzado o 'presurizado' mejora la transferencia del calor comparado con el cuarto de enfriamiento dado que se crea un diferencial de presión de un lado del palet al lado opuesto donde se extrae el aire helado, de tal manera que el aire refrigerado entra a través de los orificios para ventilación que tienen las cajas de cartón y pasa directamente por los frutos de mango dentro del palet. Los sistemas de enfriamiento con aire forzado están propiamente diseñados y son capaces de reducir la temperatura de la pulpa de mango desde 30-40°C (86-104°F) hasta temperaturas de 12 a 15°C (54 a 59°F), en un período de 2 a 4 horas.



Conductos y túneles de enfriamiento con aire forzado

### HIDROENFRIAMIENTO

El hidrogenfriamiento involucra la inmersión o baño torrencial con agua helada para remover el calor de los frutos de mango. Aunque el equipo para el hidrogenfriamiento enfría más rápido que el enfriamiento con aire forzado, no es típicamente usado para enfriar mangos, previo a su transporte, debido a los riesgos en el manejo logístico y la desinfección de los frutos.



Hidrogenfriamiento de mangos por inmersión en agua helada.

Los equipos de enfriamiento presentan varios riesgos de logística. El manejo de la sanidad del agua es crítico y para evitar la transferencia de patógenos que puedan causar la pudrición entre los frutos de mango. El sistema de hidroenfriamiento deben ser usado antes del empaque, en cuyo caso, los frutos deberán estar completamente secos previo al empaque, o los frutos de mango a ser enfriados con agua helada deberán ser empacados en cajas de cartón resistentes al agua para el transporte.

Indicaciones para cuartos fríos y diseño de un sistema de enfriamiento con aire forzado puede ser encontrado en la publicación, “Enfriamiento Comercial de Frutas, Vegetales y Flores”, disponible en el sitio WEB siguiente y publicado por el Centro de información e Investigación en Tecnología Postcosecha ([http://postharvest.ucdavis.edu/Pubs/pub\\_list.shtml#cooling](http://postharvest.ucdavis.edu/Pubs/pub_list.shtml#cooling)).

Tanto para el sistema del cuarto de enfriamiento como para el sistema de enfriamiento con aire forzado, es recomendado que la temperatura del aire en el cuarto sea mantenida a 10°C (50°F). En ambos casos, *lo que se pretende es que los mangos sean expuestos a una temperatura del aire de 10°C solamente y de forma temporal*. La temperatura de la pulpa de los mangos no se debe permitir que disminuya más allá de la temperatura de seguridad como son los 12°C.

Una vez que se hayan alcanzado los  $\frac{3}{4}$  ó  $\frac{7}{8}$  de refrigeración a través del enfriamiento con aire forzado, los mangos deberían ser transferidos fuera del enfriador con aire forzado, a un cuarto de almacenamiento a 10°C para completar el enfriamiento de los frutos de mango.

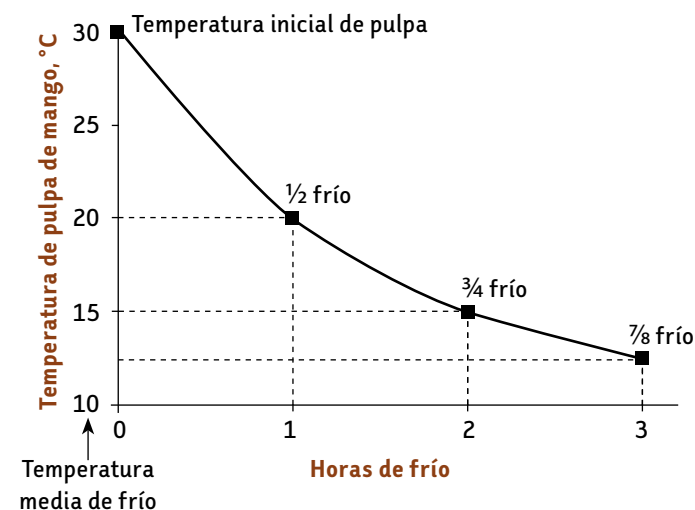
- Los mangos que están en los cuartos fríos o transferido del sistema de enfriamiento con aire forzado deberían ser preferiblemente cargado en vehículos de transporte solamente cuando la pulpa de las frutas de mango alcancen la temperatura de los 12°C.

El concepto de  $\frac{3}{4}$  o  $\frac{7}{8}$  de enfriamiento relaciona el tiempo que le toma al sistema de enfriamiento para remover la cantidad de calor suficiente para reducir la diferencia entre la temperatura media de frío y la temperatura inicial de la pulpa en un 75% ó un 87.5%. Ejemplo, usando aire a una temperatura de 10°C para reducir la temperatura de los mangos de 30°C (por ejemplo, mangos que están una temperatura de 20°C mas caliente que la temperatura media de enfriamiento) a una temperatura entre los 15°C (por ejemplo, 15°C frío igual a  $\frac{3}{4}$  frío) ó los 12.5°C (por ejemplo, 17.5°C frío igual a  $\frac{7}{8}$  frío).

**\*Nota: El enfriamiento con aire forzado actualmente reduce las pérdidas de agua comparado con el cuarto frío a través del enfriamiento de la superficie de los frutos de una forma**

**extremadamente rápida, lo cual reduce el gradiente de vapor a través de la cascara de las frutas, y así, disminuir el movimiento del agua hacia afuera de los frutos de mango.**

- Problemas con el exceso de pérdida de agua se han encontrado con el sistema de enfriamiento con aire forzado, los cuales son debido al mal manejo de los palets, que habiendo alcanzado la temperatura de los  $\frac{3}{4}$  a los  $\frac{7}{8}$  de enfriamiento, los mismos son dejados en el cuarto de enfriamiento con aire forzado mas del tiempo estipulado.



La curva de enfriamiento para el sistema de pre-enfriamiento con tiempo de frío de 1 hora. Los frutos son enfriados desde una temperatura inicial de la pulpa de fruto de 30°C a 12.5°C ( $\frac{7}{8}$ -frío) en 3 horas usando aire a una temperatura de 10°C como la temperatura media de enfriamiento o frío (basado en una diferencia de 20°C entre la temperatura inicial de la fruta de 30°C y la temperatura media de enfriamiento de 10°C)

## Cuartos de Almacenamiento

El que los mangos sean mantenidos temporalmente a una temperatura de 10 a 12°C (50 a 54°F), en el cuarto de almacenamiento previo al cargado de los contenedores marinos o los furgones es una parte importante del manejo correcto de la temperatura.

- La capacidad de refrigeración en los cuartos de almacenamiento de mangos debería ser suficiente para mantener un *producto* con una temperatura uniforme (en el rango de 1°C [2°F]) en todo el cargamento. Esto requiere de dos cosas – de una capacidad de enfriamiento suficiente y de una adecuada circulación de aire.
  - › La regla general para el flujo de aire en los cuartos fríos de almacenamiento es de 0.052 a 0.104 metros cúbicos por segundo ( $\text{m}^3 \cdot \text{s}^{-1}$ ) por 1,000 kilogramos de capacidad de producto [100 a 200 pies cúbicos por minuto ( $\text{pie}^3 \cdot \text{min}^{-1}$ ) por tonelada].



- Para *mantener* la temperatura producida, un lento flujo de aire de  $0.0104$  a  $0.0208 \text{ m}^3 \cdot \text{s}^{-1}$  por 1,000 kilogramo de capacidad de producto ( $20$  a  $40 \text{ pie}^3 \cdot \text{min}^{-1}$  por tonelada) es todo lo que se requiere.
- El cuarto de almacenamiento debería ser cargado de forma tal que el flujo de aire pase uniformemente a través de todos los palets.
- La humidificación de los cuartos de almacenamiento es necesaria si los mangos serán probablemente almacenados por varios días, y especialmente si el cuarto es usado como cuarto frío ya que el flujo de aire puede causar excesivas pérdidas de agua. La humedad relativa ideal para los mangos se ubica entre 85 y 95%.
- El sistema de humidificación debería ser capaz de mantener un nivel de humedad relativo uniforme (dentro del 2 a 3%) y estar diseñado para distribuir la humedad uniformemente a través de los espacios en el almacenamiento. Esto minimiza los problemas de condensación que pueden provocar el debilitamiento de las fibras de los paneles con los que están construidas las cajas de cartón de mangos.



Unidad de humificación en cuarto de almacenamiento

## Mantenimiento de Lotes de Muestras de Frutas para Control de Calidad

Para el control de calidad (CC), es recomendado que una muestra representativa (al menos 25 frutas seleccionadas al azar o una caja de mango por cada tamaño de fruto), por cada lote que pase a través de la empacadora sea retenido en el cuarto de almacenamiento, mientras el resto del lote de mangos es enviado a los Estados Unidos de Norteamérica, y hasta que el lote de mango sea enviado hasta el último comprador. En ese tiempo, una muestra de fruta para el control de calidad (CC) debe de ser trasladado a un cuarto con aire acondicionado, como una oficina que tenga una

temperatura de  $24$  a  $25^\circ\text{C}$  para completar su proceso de maduración. Este procedimiento permite al empacador/exportador, comparar la calidad de la fruta bajo condiciones ideales de almacenamiento y maduración con los reportes de calidad de la fruta despachada, y pueda proveer evidencia, si alguna discrepancia que fuese notada por los recibidores se debiese a las condiciones a las cuales, los mangos estuvieron expuestos durante la distribución y no debido a las condiciones iniciales de la fruta.



Muestras retenidas para el control de calidad de lotes de mangos exportados

## Transporte

### FRUTOS PREPARADOS PARA SU CARGA Y ENVÍO

El área en la cual los mangos son preparados para su carga y envío en contenedores marítimos o trailers (furgones) debería de estar refrigerada a una temperatura de  $10$  a  $12^\circ\text{C}$  ( $50$  a  $54^\circ\text{F}$ ). Las puertas de carga deben de permanecer cerradas hasta que un trailer (furgón) o contenedor marítimo ha sido estacionado contra la puerta de carga.

- Los mangos deben de ser estibados dentro de contenedores o trailer (furgón) pre-refrigerados desde el área de carga la cual esta propiamente refrigerada (es decir: temperatura de  $12^\circ\text{C}$ ). Los conductos de frío deben de estar bien situados entre la puerta de carga con el área refrigerada controlada y la parte de atrás (puerta final) del contenedor marítimo o el trailer (furgón) refrigerado. Los conductos de frío previenen que el aire externo del ambiente penetre al área refrigerada y al interior de los contenedores refrigerados.
- Cuando los mangos son cargados en un ambiente caliente húmedo (área de carga), la humedad del entorno puede entrar al interior del contenedor refrigerado cuando las puertas de cargas de los contenedores marítimos o trailers (furgones) son abiertas. Consecuentemente, algunas compañías de transporte aconsejan a los transportistas a preenfriar el contenedor solo si el área de carga esta



### Palets de mangos listos para ser cargados en el interior de las áreas de carga

adecuadamente refrigerada (es decir, con temperatura de 12°C) y los conductos de frío están instalados (ver discusión inmediatamente después). La primera preocupación es que la humedad puede condensarse en el interior de las superficies y en el techo de los contenedores preenfriados y luego gotear agua sobre las cajas de cartón llenas de mangos.

- Si los mangos son cargados en un área que no está propiamente refrigerada (es decir: más caliente que los 12°C), entonces, los mangos deben ser cargados en los cuartos fríos y rápidamente ser trasladados directamente dentro del contenedor marítimo o el trailer (furgón). Además, la condensación puede potencialmente formarse en las cajas de cartón expuestas ('sudor de carga') cuando la carga refrigerada es trasladada de un cuarto frío a uno caliente, área húmeda o espacio abierto.

### PREPARACIÓN DE CONTENEDORES MARÍTIMOS O TRAILERS (FURGONES) REFRIGERADOS

Contenedores marinos y trailers (furgones) deben de ser limpiados, desinfectados y preenfriados a la temperatura de transporte requerida (12°C es la recomendada) previo al estacionamiento de los mismos a la puerta de carga.

- El propósito del pre-enfriamiento es el de enfriar la superficie interior del contenedor marítimo o del trailer (furgón) a la temperatura deseada para el transporte de los mangos. Si el interior del contenedor refrigerado está caliente, la carga puede potencialmente sufrir de ese cambio de temperatura a través del contacto con las paredes laterales y los pisos. Fallas en el pre-enfriamiento de los contenedores o los trailers (furgones) resultan en la transmisión de calor al interior del contenedor o trailer (furgón) y provocar el que los frutos de mango se calienten.

### Interior de un contenedor marítimo

- Los contenedores marítimos y los trailers (furgones) deben de apagar las unidades de refrigeración y no encenderlas mientras están siendo cargados. El encender las unidades de refrigeración mientras están siendo cargados, puede potencialmente causar la formación de hielo desde la bobina del sistema evaporador, una disminución de la temperatura de frío de los mangos y/o transmitir calor no deseado o aire helado al ambiente externo o salida de humo dentro del área de carga.

### Acciones recomendadas previas al proceso de carga de contenedores marítimos y trailers (furgones):

Inspección de contenedores y trailers para asegurar que ellos están limpios y en buenas condiciones.

#### Si No

- No orificios o daños mal reparados en las paredes, techo o piso.
- Conducto del envío de aire del trailer (furgón) permanece intacto.
- Piso limpio y libre de mojaduras o basura; no malos olores.
- Puertas de sellado sin daños (esta es la fuente más común de fugas).

- Contenedores marítimos y trailers (furgones) que no reúnan los criterios anteriormente mencionados deben de ser reparados, limpiados, o rechazados y reemplazados por otro que tenga esas condiciones apropiadas.
- Desinfectar las superficies interiores de los contenedores marítimos y trailers (furgones) limpios, incluyendo las bobinas de refrigeración, con una solución clorinada caliente a como fue descrita en la Sección sobre Prácticas Generales en las Empacadoras, o con otros productos

desinfectantes disponibles tales como los nebulizadores de secado de contacto.

- Contenedores marítimos y trailers (furgones) deben ser peenfrizados. La unidad de enfriamiento debe de estar programada a una temperatura de 10°C (50°F) y funcionar de un modo continuo por al menos 30 minutos y con las puertas cerradas. Usando un termómetro calibrado de luz infrarroja (preferiblemente), o un termómetro de sonda, verificar que la temperatura de la pared esta en los 12°C (54°F). Si esto no es así, entonces se debe de continuar con el enfriado hasta que la temperatura deseada es alcanzada, entonces, fijar la temperatura de la unidad a 12°C y comenzar cargar los contenedores y los trailers.
  - › Si la unidad de enfriamiento no es capaz de disminuir la temperatura de las paredes a 12°C, tanto el contenedor como el trailer deben de ser rechazados.

**Ni la unidad de refrigeración del trailer (furgón), ni la del contenedor marítimo, tienen la suficiente capacidad de refrigeración para enfriar adecuada y uniformemente la carga de mangos que esta significativamente por encima de la temperatura de transporte requerida durante el tiempo en que están siendo cargados!**

- El intercambio de aire fresco en un contenedor marítimo con una carga de mangos y un contenedor propiamente pre-enfriado antes de ser cargado puede ser cerrado las primeras 24 horas, después de las cuales, el intercambio de aire fresco se debe de realizar a 45 pie<sup>3</sup> · min<sup>-1</sup>.
  - › No especificar el porcentaje de apertura o la apertura parcial, como “¼ de apertura,” para el intercambio de aire fresco. Especificar ‘cfm’ (pie cubico por minuto).



**Ventanilla para intercambio de aire fresco en un contenedor marítimo**

## **CARGADO DE CONTAINERS MARÍTIMOS Y TRAILERS (FURGONES) REFRIGERADOS**

El estibar apropiadamente la carga de mango es esencial para un manejo adecuado de la temperatura. El patrón de estibado requerido para el movimiento del aire por la parte inferior (ejemplo: contenedores marinos) y por la parte superior en los trailers (ejemplo: furgones), son diferentes.

Es recomendado que los mangos, deban siempre de ser transportados en palets y en cajas de cartón unitarias de una sola capa de mangos. Cuidados se deben de dar para asegurar que las cajas de cartón sean apiladas y amarradas en ángulo recto en los palets, de tal forma que el peso sea uniformemente distribuido en todas las esquinas de las cajas de cartón. También se debe poner atención a la alineación de los conductos de ventilación de manera apropiada – ya sea verticalmente (contenedores marinos), u horizontalmente (trailers o furgones) – de tal forma que el aire pueda fluir propiamente a través de la carga. Finalmente, no usar papel de envoltorio, sabanas interiores o cualquier otra cosa que pueda bloquear los conductos de las cajas de cartón y que interfiera con el flujo del aire.

Una forma simple y efectiva para estibar palets de mango de 20, 40 x 48 pulgadas es la de cargar 11 palets de costado dentro del contenedor y 9 palets longitudinalmente dentro del contenedor. El espacio abierto en el piso en la parte de atrás de la carga debería ser cubierto con papel grueso corrugado o su equivalente. Además, el montacargas abre espacio al final de la carga que debería ser cubierto con papel grueso corrugado o su equivalente, engrapándolo o pegándolo en los espacios vacios entre los dos palets.

En algunos casos, 21 palets de mangos pueden caber dentro de contenedores de 40 pies. Una forma efectiva para estibar 21 palets en un contenedor consiste en cargar 8 palets de costado dentro del contenedor y 7 palets longitudinalmente, seguido por 4 palets estibado de forma de ringlete, y 2 palets en la parte de atrás de la carga, estibados de forma recta en el contenedor, uno longitudinalmente y otro de costado. Dado que hay canales verticales entre los ringletes del palet y la parte de atrás de la carga, bloques de celdas de espuma cerrados deberían de ser insertados de manera apropiada en la parte superior de los espacios verticales, entre los ringletes de los palets, para prevenir el aire acondicionado de ciclo corto a través de los canales de aireación. El ciclo corto del aire se refiere a aquel aire que se encuentra en vías de regresar a la unidad de refrigeración, y que por lo tanto, resulte insuficiente y no enfrie uniformemente los mangos. Con el apilado de 20 palets, el montacargas abre espacios al final de la carga que deberían ser cubiertos con papel grueso corrugado o su equivalente engrapándolo o pegándolo en los espacios vacios entre los dos palets.

## Contenedores con el movimiento de aire por la parte baja

### Recomendaciones en el cargado de contenedores con el movimiento del aire por la parte baja:

Si No

- La carga debería de cubrir totalmente el piso del contenedor como un sólido bloque con poca o ninguna separación entre los palets o entre la carga y las paredes del contenedor.
- Los palets y/o cajas de cartón deberían ser apilados y amarrados en un sólido bloque en el contenedor sin espacio alguno entre la carga y las paredes del contenedor.

(Espacios verticales permitirán que el aire enviado desde el frigorífico tome el recorrido que ofrezca menos resistencia y el menor ciclo de recorrido – pasando por encima de parte de la carga, la cual no será enfriada).

- Dejar espacios por encima de la carga que permita apropiadamente la circulación del aire; no estibar carga por encima de la línea roja en el interior de la pared del contenedor.
- No usar papeles.



Interior de un contenedor en el que se muestra como es cargado, no sobrepasando la línea roja de carga

## Trailers o furgones con el movimiento de aire en la parte superior

Trailers de furgones refrigerados están equipados con sistemas de enfriamiento ubicados en la parte superior del trailer, el cual indica que el aire acondicionado es enviado de la unidad de refrigeración al espacio de la carga de mango

a través de un conducto de aire (pleno), ubicado en el techo del trailer. El aire retorna horizontalmente y en forma lenta de los espacios de la carga a través de la mampara del frente, retornando a la unidad de refrigeración.



Interior de un trailer (furgón) que esta siendo cargado y que muestra el ducto desde donde el aire frío es distribuido en el tráiler

Los mangos deberían ser cargados dentro de los trailers (furgones) refrigerados en una forma que los dos objetivos siguientes sean cumplidos:

- El calor de todas las fuentes pueda ser removido por los sistemas de refrigeración y de circulación de aire.
- La carga es protegida tanto como sea posible de los daños físicos causados por el cambio de carga, elevado peso, o por vibraciones.

Trailers o furgones con sistemas de aire o unidades de refrigeración ubicados en la parte superior de los mismos requieren un patrón de carga que permita la circulación del aire de forma horizontal. Este patrón de carga es crítico porque maximiza la exposición de la carga de mango al flujo de circulación del aire acondicionado. El patrón debe también permitir el uso más eficiente de los espacios en el trailer o furgón.

La carga puede ser apilada de tal manera que un ducto de 7.5 cm (3 pulgadas) de distribución plena de aire (conducto para el soplado de aire) pueda ser usado en la parte superior del techo del trailer o furgón, y el peso total de la carga permita que muchas cajas de cartón sean cargadas de manera correcta y segura.

El movimiento del aire acondicionado en la parte superior del trailer es lento y no presurizado. Dado que el aire acondicionado aplicado por la unidad de refrigeración toma el camino con menos resistencia, todos los pasadizos de aire deben de ser aproximadamente del mismo tamaño. Espacios no uniformes entre palets o cajas de cartón de mangos pueden ser causa de variaciones indeseables de temperatura a través de la carga de mango. Pasajes de aire acondicionado deben de estar limpios de materiales sueltos o basura que pueda restringir el movimiento del aire. Los pisos deben de estar limpios y despejados de todo material suelto antes de que el trailer o furgón refrigerado sea cargado.

**Recomendaciones para cargar trailers o furgones con el movimiento de aire en la parte superior:**

**Si No**

- Usar la línea central para establecer el patrón de carga, de tal forma que los palets no entren en contacto con las paredes del trailer o furgón. Esto previene que el calor externo sea conducido a través de las paredes del trailer o furgón hacia el interior de los frutos de mango.
- Usar espaciadores o bolsas de aire entre los palets y las paredes del trailer o furgón para prevenir que la carga sufra cambios de posición durante el transporte.
- Dejar espacio encima y debajo de la carga para la circulación apropiada del aire; no apilar carga por encima de la línea roja que hay en el interior de las paredes del trailer o furgón.
- Dejar espacio entre los últimos palets y la puerta del trailer o furgón para permitir que el aire retorne horizontalmente de la parte de atrás a la parte

del frente de la carga a través de los conductos u orificios de las cajas de cartón.

- Usar candados para la carga después de los últimos palets para prevenir movimientos en la posición de la carga.

**UBICACIÓN DE LOS SENSORES DE TEMPERATURA**

Medidores portátiles de temperatura son buenos para saber con seguridad si la carga de mangos fue mantenida en la temperatura de transporte deseada. En caso de una disputa, la compañía podría no compartir sus registros de temperatura de la unidad del frigorífico con los del transportista, el receptor o de otros interesados en la carga.

El transportista debería cuidadosamente instalar los sensores de temperatura en cada cargamento y completamente llenar las etiquetas de las bandas de los sensores. El transportista debería también marcar la fecha y el tiempo actual en la etiqueta o en la hoja de datos documentando la ubicación específica de cada sensor dentro de la carga en la forma de anotaciones de carga establecida para ello.

Es recomendado que tres sensores sean ubicados en cada contenedor o trailer (furgón) cargado:

- Dentro del primer palet cerca del frente de la mampara de la unidad de refrigeración para detectar cualquier ocurrencia del ciclo corto del aire refrigerado.
- Dentro de un palet cerca del centro de la carga (posición 9, 10, 11 ó 12) donde un calentamiento de la carga es mas probable que ocurra
- En la parte externa de la cara trasera del ultimo palet ubicado al nivel del ojo para registrar la temperatura del aire en el punto mas lejano de la unidad de refrigeración. Si solo una temperatura esta siendo usada y la misma se debe de registrar, entonces, ubicar el *sensor de temperatura en la parte externa de la cara trasera del ultimo palet.*

No ubicar sensores de temperatura directamente en las paredes del contenedor marino o del trailer (furgón). Esto puede resultar en una elevada medida la que no reflejaría correctamente la temperatura del aire en el espacio de la carga.

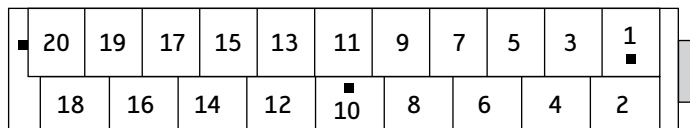


Diagrama de un contenedor de 40-pies o trailer con 20, 100 X 120 cm (40 X 48 pulgadas) palets, mostrando las posiciones para los sensores de temperatura (■)



Uso de soportes de madera y bolsas de aire para estabilizar la carga en contenedores marítimos y trailers (furgones)

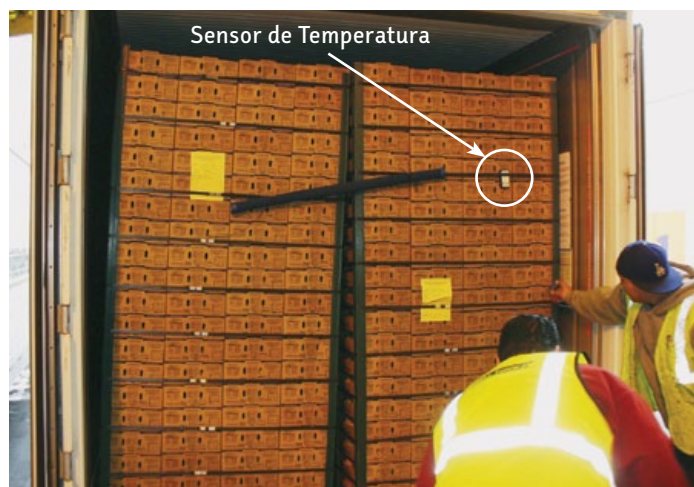
Ver “Las Prácticas de manejo de carga y la Inspección de Trailers y Contenedores” en *Apéndice* para mayor información.

## Descargue de Frutos en el Centro Importador/CD; Mantenimiento en Area de Importación/CD

Los mangos deberían ser descargados directamente del contenedor o trailer dentro de un área de recibimiento del importador o en el Centro de Distribución (CD), para mantener la integridad de la cadena de frío. El tiempo de manteniendo en el área de recibimiento debería estar limitado al tiempo requerido para su identificación y registro de carga y el retiro de los sensores de temperatura.

### Recomendaciones:

- Contenedores marítimos y trailers (furgones) refrigerados deberían tener apagadas las unidades de refrigeración y no encenderlas mientras están siendo descargados. Al encender la unidad de refrigeración mientras están siendo descargados, se puede causar la transferencia de calor no deseado o crear un ambiente de aire helado al ambiente externo o salida de humo dentro del área de carga.
- Los palets de mango deberían ser movidos de los contenedores marítimos o trailers (furgones) directamente a los cuartos fríos de almacenamiento – No mantener palets en el área de recibimiento.
- Debe de existir un espacio disponible de manera inmediata dentro del área de cuartos fríos para mantener mangos para inspección previo a estibar los palets en el cuarto frío y/o en los estantes de palets.
- Los recibidores deberían de retirar cada sensor de temperatura de cada cargamento, documentar la localización específica de cada sensor en el cargamento,



Retirando el sensor de temperatura al momento de su arribo al lugar de destino de la carga

retener y copiar la etiqueta completa, y la banda de registro o registrar la información de los sensores; con criterio revisar los sensores de temperatura y enviarlos a los fabricantes para su calibración posteriormente al viaje, si se sospecha que hubieron problemas en el manejo de la temperatura.

## Inspección en el Centro Importador/CD

La inspección para el control de calidad (CQ) que es realizada apenas la carga arriba al centro de importación/CD determina si un cargamento será aceptado o rechazado, así como su potencial utilización. Este punto de control de calidad es de suma importancia ya que el mismo tendrá un gran efecto en la línea final del producto para la compañía. Nunca se debe de hacer de prisa o realizarla de manera superficial.

### Recomendaciones:

- Asignar no más de uno o dos personas para conducir las inspecciones de control de calidad para que los resultados sean uniformes y por duplicados. Si inspectores adicionales son requeridos debido al volumen de mangos que deben ser inspeccionados, estos inspectores deben de ser adecuadamente entrenados y certificados para asegurar que las inspecciones sean uniformes y los resultados repetibles.
- Tomar una muestra de caja de mangos en un patrón estándar de las áreas de carga del frente, medio y la parte de atrás (puertas), muestras de la parte superior, y la parte baja de los palets en los lados derecho e izquierdo de cada una de las tres áreas muestreadas, para un total de 18 cajas de mango de muestras.
- Inmediatamente medir la temperatura de la pulpa del mango como la de los palets, cuando estos son descargados y las muestras son colectadas.
- Tomar la temperatura de pulpa de mango de tres áreas básicas dentro del trailer (furgón) o contenedor marítimo, es decir, las áreas del frente, medio y la parte de atrás (puertas). Sería ideal que se midiese la temperatura en cinco posiciones, siendo ellas – la parte superior izquierda, la parte superior derecha, la parte central, la parte baja izquierda y la parte baja derecha, en todas las tres áreas indicadas durante una inspección (un total de 15 registros; ver “Prácticas del Manejo de Temperatura” en *Apéndice*).
- Documentar la apariencia visual de los frutos, cajas de cartón, y los palets con fotografías de cámara digital de baterías estándar (ver “Toma de Fotografías Digitales” en *Apéndice*).

- Evaluar los frutos de acuerdo a 1) condición general y madurez; 2) color de pulpa, firmeza, y contenido de azúcares (°Brix); y 3) incidencia y severidad de defectos, daños, desordenes y pudrición, tanto externamente como internamente.



Estación de control de calidad en las instalaciones de un centro de recepción de mango

Una forma para realizar la inspección del control de calidad con instrucciones, la cual fue usada durante el Proyecto de Calidad del Mango, ha sido incluida en el Apéndice de este manual.

## Clasificación de Frutos en el Área de Importación/CD

- Los frutos de mango pueden ser clasificados para cumplir con las especificaciones de los compradores en las instalaciones del importador; sin embargo, es mejor si este tipo de clasificación se realiza principalmente en la empacadora en su área de recibimiento.
- Frutas de mango que no cumplen con los estándares establecidos, puede ser que cumplan con los requisitos de otros mercados dependiendo de las condiciones que se establezcan. Mangos con daños por frío no deben ser comercializados.
- Una simple mesa de clasificación puede ser usada para clasificar los frutos por su apariencia visual, daños, pudrición, ablandamiento excesivo o daños por frío, y así conocer los grados estándar o las especificaciones de los compradores.
  - › Las mesas de clasificación deberían ser confortables para las estaturas de los trabajadores clasificadores
  - › Iluminación adecuada debe de ser dirigida a las mesas de clasificación y no dirigida a los ojos de los clasificadores.

- › Bandas de transporte y para rotar los frutos aumentan la rapidez y exactitud.
- › Los frutos deben de ser manejados con cuidado por los trabajadores y por el equipo para prevenir el impacto que cause daño durante la clasificación y el re-empaque.



Mangos siendo clasificados en las instalaciones y facilidades de un centro de recepción de mangos.

- Frutas de mango que han sido clasificadas deben de ser retornadas a las mismas cajas para mantener la capacidad de rastreo.
- Frutas de mango deben de ser empacadas y re-paletizadas delicadamente.

## Almacenamiento en el Área de Importación/CD

- Los palets deberían ser almacenados en estantes en cuarto frío y colocar la temperatura entre los 12°C y los 15°C (54°F y 60°F); una temperatura de 10°C (50°F) puede ser tolerada por unos pocos días si es necesario.



Cuartos de almacenamiento refrigerados en las instalaciones y facilidades de un centro de recepción de mangos

- Mantener una humedad relativa entre el 90 y el 95%.
- Remover el etileno del cuarto frío con un absorbente o facilitar el intercambio de aire fresco completamente cada día.

## Maduración de Mango

Los mangos comercializados en los Estados Unidos de Norteamérica son cosechados en el estado de verde-maduro o en un estado pintón que resista los pasos del manejo postcosecha requerido para traerlos desde las áreas de producción a los mercados de ventas al detalle. Estos mangos, los cuales a veces incluyen frutos de mangos inmaduros en estado verde, deberían ser madurados en las tiendas de ventas al por mayor, ventas al detalle, o a nivel del consumidor para alcanzar la calidad óptima para su consumo. Mangos expuestos al gas etileno asegura de manera rápida una mayor uniformidad en su maduración. Proveer mangos listos para su consumo directo a los mercados de venta al detalle aumenta las ventas. La calidad de los mangos cuando maduran depende del estado de madurez a la cosecha (cuando más maduro está el mango, mejor es el sabor cuando madura), de evitar los daños por frío y los daños físicos durante el manejo postcosecha, y de minimizar la incidencia de antracnosis. También, existen grandes diferencias en la calidad del sabor y en el contenido de fibras entre cultivares, incluyendo los comercializados en los Estados Unidos de Norteamérica, tales como Ataulfo, Haden, Keitt, Kent y Tommy Atkins.

### CAMBIOS ASOCIADOS CON LA MADURACIÓN

Tan pronto como los mangos empiezan a madurar, los siguientes cambios composicionales y fisiológicos ocurren:

1. Cambios en el color de la cáscara de verde a amarillo (en algunos cultivares).



**Cambios de color de cáscara durante la maduración de los frutos de mango**

2. Cambios en el color de pulpa de verde-blanquizo a amarillo y a anaranjado (en todos los cultivares).



**Cambios de color de pulpa durante la maduración de frutos de mango**

3. Incremento en el contenido de carotenoides (color amarillo y anaranjado) y disminución en el contenido de clorofila (color verde), los cuales están relacionados al color de la cáscara y al color de pulpa, enunciados previamente.
4. Disminución de la firmeza de pulpa e incremento en el contenido de jugo.
5. Conversión de almidones en azúcares principalmente para incrementar la dulzura de la fruta.
6. Disminución de la acidez titulable la cual está asociada con lo amargo y la acidez del fruto de mango.
7. Incremento en el contenido total de azúcares (combinación de azúcares, ácidos, pectinas soluble, y otros compuestos solubles) y que están asociados con la dulzura de la fruta de mango.
8. Incremento en las características de los aromas volátiles.
9. Incremento en la tasa de producción de dióxido de carbono en 4 veces, de 40-50 hasta 160-200 mg/kg · hr a 20°C (68°F).
10. Incremento en la tasa de producción de etileno en 10 veces, de 0.2-0.4 hasta 2-4 ml/kg · hr a 20°C (68°F).

### CUARTOS DE MADURACIÓN

La mayoría de los centros de distribución tienen cuartos especiales para la maduración de frutas los que son usados extensivamente para banana y que también pueden ser usados para aguacates, kiwi, mangos, tomates, nectarinos, duraznos, ciruelas y peras Europeas. Cuartos presurizados o con aire forzado para lograr la maduración de los frutos permitirán tener un mejor control de la maduración comparado con los viejos métodos de colocación de cajas apiladas en cuartos calientes. Los nuevos diseños fuerzan la maduración a través del control de la temperatura del aire a través de las cajas de mango, manteniendo claramente una temperatura de los frutos de mango uniforme.



El uso del gas etileno se realice a través de generadores de etileno o cilindros de gas de etileno a través de reguladores de flujo en un programa apropiado para mantener aproximadamente 100 partes por millón (ppm) de etileno en los cuartos de maduración. Los niveles de dióxido de carbono son mantenidos por debajo del 1% a través de la ventilación de los cuartos con aire externo una vez al día. Las concentraciones de etileno y del dióxido de carbono pueden ser medidas con el detector de gases de tubos o a través del analizador portátil de gases; para tener una lista de suplidores, visite la siguiente página web: <http://postharvest.ucdavis.edu/phd/directorymain.cfm?type=subcats&maincat=28>



Mangos en un cuarto de maduración en un centro de distribución

### CONDICIONES OPTIMAS DE MADURACIÓN DE LOS MANGOS

La temperatura de la fruta es el factor más importante en la maduración de los mangos fisiológicamente maduros. La maduración que se realiza a temperaturas de 15.5 a 18°C (60 a 65°F), pueden resultar en mangos con el mas atractivo color de cáscara, pero el sabor permanece agrio; estos mangos requieren un tiempo adicional de 2 a 3 días a una temperatura de 21°C a 24°C (70-75°F) para alcanzar el sabor dulce. La maduración que ocurre a temperatura entre los 27°C y los 30°C (80-86°F) puede resultar en cáscara moteada y en un fuerte sabor, si la maduración es retardada hasta pasar los 30°C (86°F). Así, la mejor temperatura para madurar mangos son las comprendidas entre los 20°C y los 22°C (68 a 72°F). La humedad relativa óptima se ubica en el rango de 90% al 95% para prevenir pérdidas excesivas de agua y arrugamiento.

El tratamiento con etileno (100 ppm) por 24 a 48 horas (dependiendo de la madurez ya que los mangos más inmaduros requerirán un mayor tiempo) acelera la maduración, siempre que la concentración del dióxido de carbono se mantenga por debajo del 1%. Después del inicio de la maduración con etileno por 24 horas, los mangos que son mantenidos a temperaturas de 18°C a 22°C (65°F a 72°F), madurarán de 5 a 9 días. Una vez maduros los mangos, pueden ser mantenidos a temperaturas de 10°C a 13°C (50°F a 55°F) y a una humedad relativa de 90% a 95% por un periodo aproximado de una semana.

La firmeza de la pulpa es un buen indicador del estado de madurez y puede ser usado para el manejo de la maduración a como se muestra en el siguiente cuadro:

Estado de madurez	Firmeza de pulpa (libras-fuerza medido con un penetrómetro de 5/16 pulgadas en punta)	Notas
Verde - maduro	> 14	Tratar con etileno por 48 horas
Parcialmente maduro	10-14	Tratar con etileno por 24 horas
Maduro firme	6-10	Mejor estado de madurez para ser enviado a las tiendas de ventas al detalle
Maduro suave	2-6	Mejor estado de madurez para el consume fresco
Sobre maduro	< 2	Bueno para jugo

### Manejo del Mango en las Areas de Carga de los Importadores y Centros de Distribución (CD)

- Las áreas de carga deben de estar protegidas de la luz solar y estar refrigerada hasta donde sea posible.
- Si el área de carga no puede estar apropiadamente refrigerada, el manejo de la carga debería realizarse en un almacén frío. Los palets deben cargarse directamente del cuarto frío al interior del tráiler para evitar su calentamiento.
- Temperaturas del aire entre los 12°C y los 15°C (54 a 59°F) en el área de preparación de la carga son ideales.

## Transporte a las Tiendas de Ventas al Detalle o Supermercados

*Problemas que ocurren durante el transporte a las tiendas de ventas al detalle o supermercados:*

- Una operación precipitada de carga en el centro de distribución (CD) puede causar daños a los palets, lo cual crearía condiciones inestables para las cajas de cartón de mango, creando condiciones potenciales para daños futuros.
- Normalmente, los trailers usados para transportar mangos no usan bolsas de aire para proteger los palets del movimiento (inclinación) durante el transporte.
- Los mangos pueden ser dañados si son colocados muy cerca de la unidad de refrigeración del tráiler. La unidad de refrigeración puede crear variaciones serias en la temperatura, la que puede crear secamiento, congelamiento o enfriamiento de los mangos que son directamente expuestos a la salida del aire frío.
- Los mangos son típicamente transportados a las tiendas de ventas al detalle o supermercados en camiones refrigerados, los que contienen una amplia variedad de productos y otros tipos de productos alimenticios. La temperatura escogida y que llevan estos camiones es siempre un compromiso entre los productos que están siendo transportados y que a veces no puede ser la mejor para los mangos.
- Trailers viejos usados para transportar frutas de mango a veces no pueden mantener la temperatura muy bien debido a la filtración y al goteo producto de la condensación, la cual puede dañar la fibra de los paneles de las cajas de cartón.



Proceso de carga de camiones (furgón) para el despacho de mangos a las tiendas de ventas al detalle o supermercados

*Recomendaciones para evitar problemas comunes durante el transporte a las tiendas de ventas al detalle o supermercados:*

- Entrenar al personal del CD en general con respecto a las prácticas de manejo de los mangos, haciendo énfasis en la importancia de la clasificación de las frutas de mango basado en el estado de madurez y en su calidad (incidencia y severidad de los defectos).
- Si una clasificación es requerida antes que los mangos sean transportados a las tiendas de ventas al detalle o supermercados, es importante que el personal del CD sepa como distribuir los frutos de mango de acuerdo a su tamaño y posición dentro de las cajas de cartón, al igual que como reconocer los defectos externos mas importantes y que es necesario que sean tomados en cuenta a la hora de que los mangos estén siendo clasificados.
- La organización de los palets y la seguridad de los mismos, es importante para evitar cualquier daño mecánico.
- Inspeccionar los trailers (furgones) para asegurar la limpieza, si es necesario; limpiar y desinfectar los mismos antes de ser cargados con cualquier producto.
- Establecer un programa regular de inspección de trailers (furgones) para determinar daños, filtraciones de agua, así como fallas en la unidad de refrigeración.
- Desarrollar un plan de despacho que asegure que los mangos sean cargados dentro de los trailers (furgones) en el momento propicio y así mantener una temperatura optima, cuando muchas mercancías están siendo transportadas en cargamentos mezclados, y así supervisar la operación.
- Usar bolsas de aire u otros materiales reforzantes entre los palets y las paredes de los trailers (furgones).
- Evitar el daño de frutos debido a un pobre control de la temperatura. La temperatura que llevan los trailers (furgones) durante el transporte de mangos de los CD a las tiendas de ventas al detalle o supermercados debería no ser menor a los 10°C (50°F), y cuidados deberían ser tomados para minimizar la exposición de los mangos a las temperaturas externas extremas durante las operaciones de carga y descarga.

## Descargue en Tiendas de Ventas al Detalle o Supermercados/ Mantenimiento en las Areas de Descarga de las Tiendas de Ventas al Detalle o Supermercados.

Una vez que el camión arriba a la tienda de ventas al detalle o supermercado, los productos son descargados acorde con los requerimientos establecidos en la orden de compra de la

tienda. Dependiendo de la hora de arribo y la disponibilidad del personal para recibir los productos, el proceso de recepción puede variar ampliamente de una tienda a otra. A veces, el trailer (furgón) es abierto por cierto tiempo a la espera del personal de la tienda responsable del proceso de recepción; la temperatura dentro del trailer puede calentarse (o enfriarse) significativamente durante estos retrasos o esperas.



#### Proceso de descarga de camiones (furgón) de una orden de pedido de frutos de mango por una tienda de ventas al detalle o supermercado

*Recomendaciones para evitar problemas comunes durante el descargo en las tiendas de ventas al detalle o supermercados/ Mantenimiento en el área de descarga de la tienda:*

- Minimizar el tiempo que las puertas del trailer (furgón) están abiertas en la tienda de ventas al detalle o supermercado. El furgón transporta productos a más de una tienda de ventas al detalle o supermercado, y el tiempo de descarga en cada una de las tiendas se va acumulando haciendo que los mangos estén expuestos a sufrir daños debido a las extremas temperaturas (caliente o frío) que se pueden presentar afuera del trailer o furgón.
- Es necesario el entrenamiento del personal de la tienda en el conocimiento básico referente a la sensibilidad de los productos en general, incluyendo los mangos. Hay que mostrarle como las frutas de mango sufren debido a la exposición a las temperaturas extremas.
- Designar un personal de la tienda de ventas al detalle o supermercado para ayudar en el descargo de los productos para minimizar la exposición de los mismos al daño de las temperaturas externas.

- Realizar inspección de control de calidad (CQ) en las tiendas de ventas al detalle o supermercados una vez que los productos lleguen a la tienda, y proveer una rápida retroalimentación a los centros de distribución dándoles a conocer los resultados de la inspección. Usar la información para hacer mejoras en las prácticas de manejo de los mangos en los centros de distribución (CD) y durante el transporte de los mismos.

## Almacenamiento en los Frigoríficos de las Tiendas de Ventas al Detalle o Supermercado

La mayoría de las tiendas al detalle o supermercados no reciben envíos de mangos diariamente, de tal forma que ellos comúnmente mantienen un inventario de mangos en un cuarto frigorífico por 2, 3 ó 4 días. La temperatura de estos cuartos de almacenamiento es típicamente mantenida en los 5°C (41°F), lo cual es perjudicial para los mangos porque les causa daño. Irónicamente, la temperatura de muchos cuartos fríos de las tiendas de ventas al detalle o supermercados es muy elevada durante las horas de operación debido a las numerosas entradas y salidas del personal, y muy baja durante las horas en las que las tiendas se encuentran cerradas. Muchas tiendas protegen sus cuartos fríos usando cortinas de tiras plásticas, pero daños a las cortinas o cortes a propósito a las mismas permiten que el aire caliente entre a los cuartos fríos. Termómetros de pared en estos cuartos fríos son a menudo pobremente monitoreados y sufren de un pobre mantenimiento, o están ubicados en lugares no convenientes, y que indican lecturas temperaturas incorrectas.



#### Cuarto frío en trastienda de una tienda de ventas al detalle o supermercado

*Recomendaciones para evitar problemas comunes durante el almacenamiento en la trastienda o en las áreas refrigeradas en las tiendas de ventas al detalle o supermercados:*

- El responsable (manager) del área de producción de la tienda de ventas al detalle o supermercado, debe regularmente inspeccionar la trastienda y las áreas refrigeradas. *Los siguientes puntos deben de ser enfatizados:*
  - › Las puertas de las áreas refrigeradas o cuartos fríos deberían de permanecer abiertos únicamente por el tiempo necesario para la entrada y salida del personal de la tienda.
  - › Cortinas de bandas deberían ser usadas en las puertas de las áreas refrigeradas y las mismas deben de ser mantenidas en buenas condiciones.
  - › La ubicación de termómetros calibrados en la trastienda y en las áreas refrigeradas deberían estar en una posición que estén alejados de las puertas o de las fuentes de radiación de calor (motores o luces), para que indiquen la temperatura correcta.
  - › La ubicación de los productos en los cuartos fríos debería de tomar en cuenta los requerimientos de la temperatura de los productos. Los mangos para la venta en las tiendas al detalle o supermercados deberían no ser colocados en cuartos fríos con temperaturas inferiores a los 10°C (50°F). Si no hay mucho espacio disponible en los cuartos fríos, las órdenes de compra de los mangos deberían ser más seguidas y ser mantenidos a la temperatura de la trastienda por no más de un día ó dos.

## Abastecimiento, Preparación de los Anaqueles o Estanterías y Rotación

Productos almacenados en la trastienda o en los cuartos fríos de las tiendas de ventas al detalle o supermercados, es el último paso en la cadena de enfriamiento de los mangos en el recorrido desde su país de origen. Manteniendo un buen control de la temperatura hasta cuando los mangos sean expuestos para su venta a los consumidores tiene un efecto positivo en la vida útil postcosecha, minimizando las pérdidas, los daños mecánicos, y las pérdidas de agua de tal forma que las tiendas de ventas de mangos puedan maximizar sus ventas.

Es deseable exponer los mangos que están listos para su consumo, porque ellos causan un mayor impacto visual al mostrar las mejores características organolépticas. Los mangos deben ser expuestos en un área abierta de la tienda, y no en un área donde se promuevan productos refrigerados. Esto permitirá que el aroma de la fruta se desarrolle y el

mismo atraiga a los compradores. Los mangos no deberían ser expuestos en una forma de montaña o pirámide de frutas porque los mangos maduros comienzan a ser susceptibles al ablandamiento debido a la compresión que puede ocurrir debido al peso de un mango encima del otro.



**Exposición de frutos de mangos en una tienda de ventas al detalle o supermercados donde se muestran los diferentes estados de maduración de los frutos**

Un programa regular de limpieza y desinfección es clave en el área de producción para mantener las estanterías o anaqueles de mangos agradables y atractivos. Rotar la exhibición de mangos frecuentemente para eliminar mangos dañados, arrugados y remaduros, removiendo los mangos viejos de la parte baja hacia la parte superior o al centro de los mangos expuestos, es una práctica de manejo importante que fomentará grandemente las ventas totales de los mangos. Si es posible, cuando se incorporen nuevas frutas de mango a los que han sido expuestos anteriormente, es una buena idea mantener los mangos separados por variedad y por estado madurez (firmeza), de tal forma que los compradores puedan fácilmente localizar los mangos que ellos prefieren.

*Recomendaciones para evitar problemas comunes en la preparación del abastecimiento, exposición y rotación:*

- Ubicar los mangos en los anaqueles para su exposición a la venta tan pronto como ellos arriben a la tienda de ventas al detalle o supermercado; ordenar los mangos de manera mas frecuente para evitar el tener que almacenar mangos en el frigorífico de la tienda.
- Exponer los mangos en el fondo de los anaqueles a temperatura ambiente, no en anaqueles refrigerados.

- Exponer los mangos acorde con el tamaño, estado de madurez, y variedad. Evitar construir grandes pilas de frutos maduros para prevenir daños por la compresión de frutos.
- Considerar el tener dos diferentes anaqueles de exposición de mangos. Localizar las frutas que estén menos maduras y que estén listas para comer en un día o dos en un lado; y frutas mas maduras, que estén listas para comer de manera inmediata en el otro lado.
- Inspeccionar los mangos expuestos en los anaqueles varias veces al día e inmediatamente remover frutas sobre maduras, arrugadas, goteando jugos, cortadas, dañadas, o frutas podridas.
- Mantener una buena limpieza y un programa de desinfección para los mangos expuestos en los anaqueles, de tal forma que los mangos siempre muestren su mejor calidad a los consumidores.

## Mantenimiento de Registros

El mantenimiento de registros es una parte importante en un programa de control de calidad (CC) en cualquier estado del manejo de los mangos. Si cualquier cosa que se haga no es registrada es como si nunca se hubiese hecho, especialmente cuanto toca mostrarle al inspector que las operaciones realizadas siguieron las mejores recomendaciones prácticas. A cada operación se le debería de asignar un empleado que se haga responsable del programa de control de calidad (CQ). El manager del control de calidad debería reunirse con las personas de mayores conocimientos en la operación para preparar una lista de todas las operaciones y procedimientos que se conducen en las instalaciones de la tienda, tales como las operaciones descritas en este manual. El manager de control de calidad debe entonces desarrollar una planilla para registrar todas las operaciones y procedimientos que están siendo hechos o realizados – y hechos correctamente y de manera regular.



## APENDICE: PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE CALIDAD

### Determinación de Madurez del Fruto de Mango

Solamente mangos maduros deberían ser cosechados para asegurar la buena calidad del sabor cuando el mango esta completamente maduro. En los Estados Unidos de Norteamérica, los Estándares para los Grados de Mangos (2007), define la palabra “maduro” a los mangos que han alcanzado el estado de desarrollo que asegura el proceso completo y apropiado de maduración. Para completar con esta expectativa, un mango debe de haber empezado a madurar internamente (estado 2), en el tiempo de cosecha. Un mango cosechado inmaduro (estado 1), no madurará apropiadamente, y nunca desarrollara un sabor y aroma aceptable.

Muchos índices de madurez han sido evaluados, incluyendo el numero de días desde la completa floración, la forma del fruto, la gravedad específica, el color de la cáscara, el color interno de la pulpa, contenido de almidón, sólidos totales (contenido de material seca), contenido de sólidos solubles o azucares (°Brix), y acidez titulable.

El cambio en la forma de la fruta (completo llenado de los hombros; hombros que se alzan mas allá del punto de inflexión del tallo), y el cambio del color de cáscara de verde-oscuro a verde claro y a amarillo (en algunos cultivares) son los índices de madurez mas comúnmente usados. El desarrollo de un rubor rojo en la cáscara de algunos cultivares de mango, no es un índice de madurez confiable aunque puede comenzar a ser mas prominente como los cambios de color externos de verde a amarillo con la madurez.

*La extensión del desarrollo del color amarillo en la pulpa es un índice de madurez confiable en todos los cultivares.*

Aunque es difícil juzgar la madurez a la cosecha, el entrenamiento apropiado de los individuos que buscan las siguientes características cuando seleccionan los mangos a ser cosechados, puede ser útil. Estos criterios pueden ser usados para clasificar los mangos cosechados por su estado de madurez y por su maduración al momento de su transporte (empacadora), o en el punto de recepción (facilidades del importador o centro de distribución), para reducir la variabilidad en la maduración y en la tasa de deterioramiento durante los subsecuentes manejos. Algunos equipos de clasificación en línea basados en la firmeza (fuerzas de deformación), contenido de sólidos solubles o azucares (cerca de la luz infrarroja), y/o la severidad de los defectos, están comercialmente disponibles.

### FORMA DEL FRUTO

Tan pronto como la fruta de mango madura, ellas se hinchan y desarrollan lo que los productores de mango llaman ‘hombros’, refiriéndose a la expansión del crecimiento alrededor del pedúnculo del fruto. En adición, la forma del fruto en cultivares como Keitt, Kent, Haden y Tommy Atkins, gradualmente cambian de planos a redondeados – desarrollando lo que se conoce como ‘pómulos o cachetes’. El desarrollo completo de los pómulos o los hombros superiores, y la forma del fruto son considerados como índices fiables para la madurez a la cosecha para muchos cultivares.

El riego de los árboles de mango influye en la forma del fruto, de modo que los mangos cosechados de árboles sin riego tienen frutos con una forma delgada, aparentando ser inmaduros aunque la madurez puede ser adecuada. Mangos producidos en fincas con riego adecuado tienen pómulos rellenos y por tanto formas redondeadas.



**Mangos inmaduros (izquierda) y maduros (derecha) determinados a través del desarrollo de los hombros y del llenado de los costados de los frutos**

### APARIENCIA EXTERNA

Los cambios en el color externo de la cáscara no siempre esta correlacionado con la madurez interna de la fruta. Cultivares como el Keitt permanecen verdes aunque cuando alcanzan la completa madurez, mientras que otros como Ataulfo cambian de verde a amarillo. La proporción del rubor rojo en cultivares como Tommy Atkins es grandemente afectado por la posición del fruto en el árbol y por la luz del sol que recibieron durante el crecimiento y desarrollo del fruto, en lugar del desarrollo fisiológico del fruto. El rubor rojo de los frutos no debería ser usado como un único indicador de madurez de cosecha en cultivares con un característico rubor rojo.



**Mango Kent maduro con cascara verde**

Las lenticelas son aberturas naturales presentes en la piel de la cáscara del mango, y el principal propósito de ello es el de facilitar el intercambio gaseoso. En mangos 'Kent', las lenticelas se tornan más prominentes como en frutas maduras. El tamaño de las lenticelas o su prominencia es un indicador de cosecha usado en Sur América. La expansión de las lenticelas no parecen ser mas evidentes en otras variedades comerciales, sin embargo, mangos 'Haden' son



**Lenticelas remarcadas en un mango Kent (izquierda), y lenticelas amarillas en un mango Haden (derecha)**

considerados estar totalmente maduros cuando el rubor rojo comienza a mostrarse y los puntos verdes de las lenticelas en los frutos, se tornan amarillos.

Al madurar los mangos, un cambio distintivo en el brillo del fruto comienza a ser evidente, probablemente debido a los cambios en la composición de la cera de la piel de la cáscara. El resultado es que los mangos, especialmente el Tommy Atkins, desarrolla manchas blanquecinas verduscas en la piel (como 'vello' en uvas), fácilmente reconocibles por los cosechadores como un signo de madurez.



**Frutos de mango Tommy Atkins maduros mostrando una 'peluza blanquecina'**

### **APARIENCIA DEL LÁTEX**

El látex o sabia que se exuda del pedúnculo del fruto (pedicelo), tan pronto como el fruto de mango es despedido del árbol, cambia su viscosidad de líquido lechoso a un fluido transparente, y tan pronto el fruto de mango madura fisiológicamente comienza su maduración. La cantidad de presión al interior de los tejidos vasculares del mango es afectada por la cantidad de látex dentro de los tejidos, probablemente porque el árbol almacena agua dentro de los frutos. Frutos bien duros tienen pulpa rígida que puede restringir la expansión de los vasos vasculares en la medida que se llenen de látex. Esta presión es evidente cuando los mangos son cosechados y el látex sale del pedúnculo.

Algunas operaciones comerciales miden la cantidad o la fuerza del chorro de látex como un indicador de la madurez del fruto y/o su predisposición a ser dañados por el tratamiento con agua caliente. A un nivel de turgencia dado (nivel de presión influenciado por la cantidad de agua dentro del fruto), un mango con una madurez más avanzada tiene un débil chorro de látex. La fuerza del chorro de látex es afectada tanto por la turgencia como por la madurez del fruto, el chorro es altamente variable. Sin embargo, no es posible cuantificar una relación entre el chorro de látex y la madurez del fruto. En muchos casos, un mango en estado



avanzado de madurez no tendrá látex del todo. Una práctica comercial es la de permitir un período adicional de descanso (24 a 48 horas) previo al tratamiento con agua caliente, así como cuando la muestra representativa de mangos cosechados presenta más del 30% de los frutos con un fuerte chorro de látex.



Salida de látex de un mango cosechado

### SÓLIDOS SOLUBLES TOTALES (SST)

Azúcares son los mayores sólidos soluble en el jugo de mango y por lo tanto, SST puede ser usado como un estimado del contenido de azúcar. Adicionalmente, los ácidos orgánicos, aminoácidos, compuestos fenólicos, y las pectinas solubles también contribuyen a los SST. Almidones suspendidos en el jugo de mangos inmaduros o que no han iniciado maduración pueden interferir en la medición de los SST y resultar en lecturas totalmente erróneas. También, los SST en mangos cosechados son altamente influenciados por los programas de riego y lluvia. Mangos cosechados en campos donde el riego está en proceso o bajo condiciones de lluvia tienen bajos niveles de SST cuando se compararon con mangos de similar madurez de cosecha en fincas donde el riego es retirado previo a la cosecha. Debido a estos problemas potenciales, SST es probablemente un mejor indicador de la calidad de maduración de un mango en vez de una medida de la madurez de cosecha.

Los SST pueden ser determinados con una pequeña muestra de jugo de fruto usando un refractómetro que mide el índice de refracción, el cual indica como el haz de luz es desacelerado a través del jugo del fruto. El refractómetro tiene una escala para el índice de refracción y otra para su equivalente en °Brix o en porcentaje SST, el cual puede ser leído directamente. Refractómetros digitales remueven los errores potenciales del operador en la lectura de los valores.

Los niveles SST en mangos verdes maduros (mínimo de 7 a 9% en cosecha) incrementan con la maduración hasta alcanzar de 14 a 20% en fruta Madura. El nivel mínimo



Refractómetros manuales medidores digitales de escala (derecha) y de escala visual (izquierda)



Medición del contenido total de sólidos solubles (°Brix) de un fruto de mango a través del refractómetro

aceptable de SST puede diferir para mangos destinados para exportación dependiendo de la distancia de transporte. Así, el mínimo SST para mangos exportados a los Estados Unidos de Norteamérica desde Sur América puede ser bajo comparado a los frutos de mango exportados de Centroamérica y México, pero el contenido total de sólidos (materia seca), debería de ser similar.

El método más común de extracción de jugo usado en la industria es el de apretar la mitad de una fruta directamente dentro del prisma de un refractómetro de mano. Sin embargo, el exprimir una fruta firme puede variar de persona a persona y dar resultados variables. El exprimir manualmente puede resultar en una sobre estimación del contenido de SST debido a que las gotas de jugo vienen primero de la porción madura del fruto.

Otro método usado para obtener jugo de fruta muy firmes es el de rebanar la porción del pómulo del fruto y luego raspar con la cara de un cuchillo a lo largo de la pulpa

expuesta, colectando una pequeña cantidad de jugo de la hoja del cuchillo, el cual es entonces colocado en prima del refractómetro.

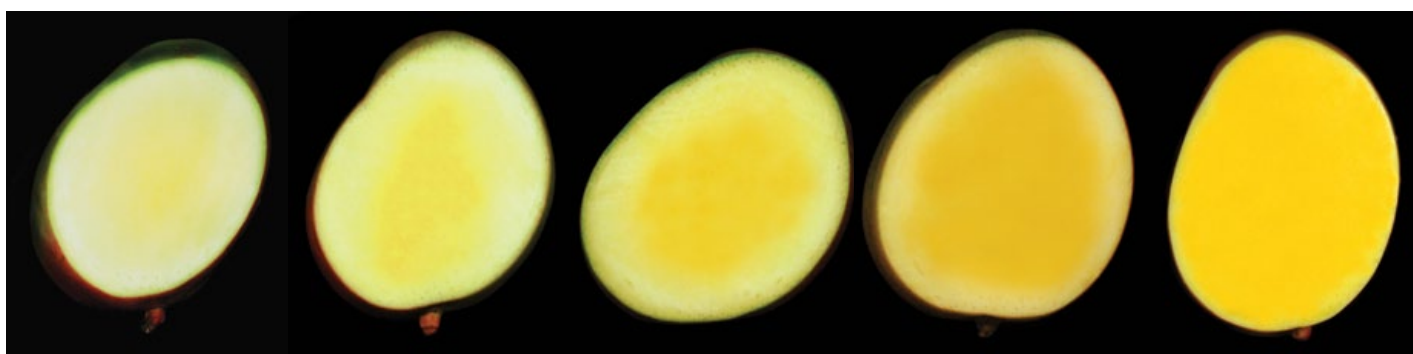
El mejor enfoque es hacer jugo con toda la pulpa de la fruta, usando un exprimidor manual y luego medir el contenido SST. Sin embargo, el proceso del jugo de toda la fruta es considerado también demasiado tiempo y engorroso para la industria del mango.

Para hacer las cosas fáciles y rápidas, parte del tejido de la pulpa de ambas caras del fruto de mango puede ser usado para medir el contenido SST. Se toman tejidos de pulpa de una región ecuatorial (2 a 3 incisiones) de cada lado de un fruto de mango usando un pelador de papas y hacer jugo

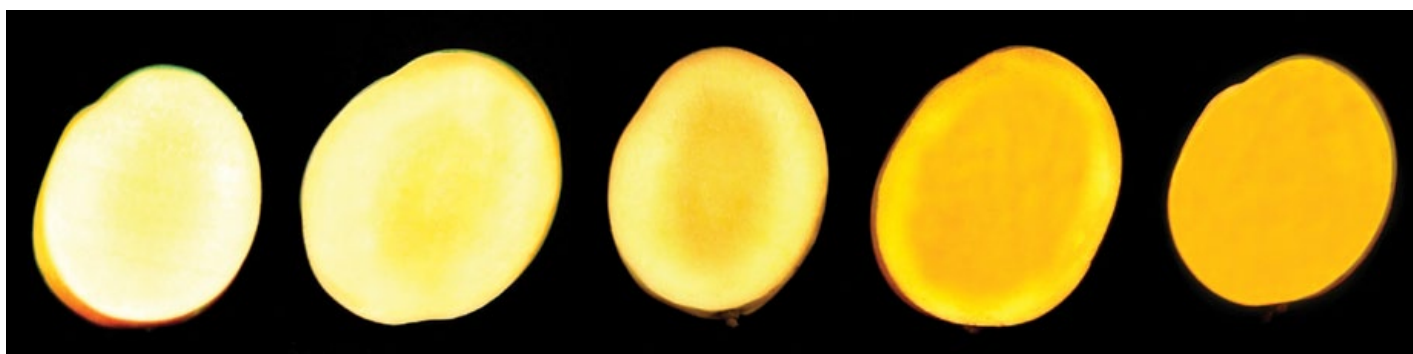
con un exprimidor de limón; usar el jugo resultante para determinar el contenido de SST con un refractómetro.

### **COLOR DE LA PULPA**

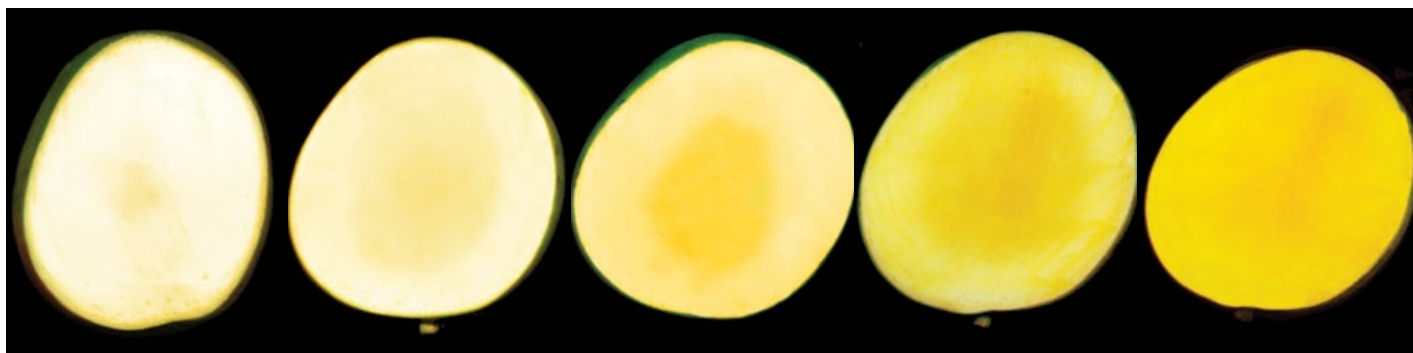
La madurez puede ser medida por el color de la pulpa (mas del 75% del área mostrando el color Amarillo; estado #3 en la escala de 5-puntos mostrada en el acompañamiento de las fotografías), y puede ser relacionado a factores externos para cada cultivar creciendo, en cada área de producción. Estos factores externos incluyen el tamaño de fruto, forma de fruto (desarrollo de hombros), y el color de la piel de la cáscara (cambio de verde oscuro a verde claro a verde-amarillo). El personal de cosecha debe de ser entrenado para cosechar solamente esos mangos que coinciden con los índices de madurez.



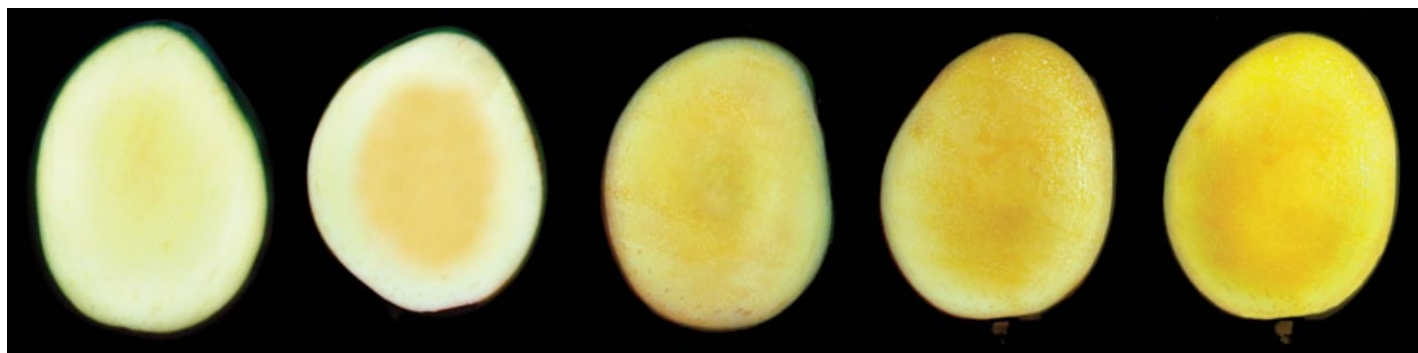
Desarrollo del color interno de pulpa (escala de 1 a 5; de izquierda a derecha) para un mango Tommy Atkins



Desarrollo del color interno de pulpa (escala de 1 a 5; de izquierda a derecha) para un mango Haden



Desarrollo del color interno de pulpa (escala de 1 a 5; de izquierda a derecha) para un mango Kent



Desarrollo del color interno de pulpa (escala de 1 a 5; de izquierda a derecha) para un mango Keitt



Desarrollo del color interno de pulpa (escala de 1 a 5; de izquierda a derecha) para un mango Ataulfo



Desarrollo del color interno de pulpa (escala de 1 a 5; de izquierda a derecha) para un mango Francis

## FIRMEZA DE FRUTO

La firmeza del fruto de mango decrece con la madurez fisiológica y la maduración del fruto en el árbol de mango, y continua decreciendo durante la cosecha, manejo postcosecha, y el almacenamiento. La firmeza debería no ser usada como el único índice de cosecha, pero puede ser usado como un índice del estado de madurez. La firmeza mínima de pulpa para mangos exportados de Sur America debería estar entre los 15 y las 20 libras-fuerza (lbf) al momento de la recepción en las empacadoras. Baja puntuación en la firmeza de pulpa podría ser aceptable tanto como ellos coincidan con una puntuación adecuada de SST y con el color de pulpa. Mangos que son transportados desde cortas distancias, comparados con los mangos de Sudamérica, como son los mangos de México y Centroamérica pueden tener valores

bajos de firmeza inicial (10 a 15 lbf), pero el color de pulpa es un mejor índice para determinar la madurez propiamente.

El concepto de máxima firmeza podría ser utilizado para mangos producidos en épocas tempranas, como un indicador de inmadurez. Mangos con una alta firmeza de pulpa (22 lbf o más) probablemente tendrá una alta incidencia de frutas inmaduras y daños por el tratamiento de agua caliente.

Muchos métodos destructivos y no destructivos han sido usados para medir la firmeza de los frutos de mango. El método mas común para la medición de firmeza esta basado en la fuerza de penetración en ambos pómulos (con la piel removida) usando un penetrómetro con un punta de 8-mm (5/16 pulgadas). Debido a que los mangos maduran (y la pulpa

se ablanda), de la parte interior a la exterior – la profundidad a la que se remueve la cáscara antes de la medición debe ser coherente de una fruta a otra y que así, las mediciones sean exactas. Un mejor método es cortar la fruta por la mitad, longitudinalmente, y realizar las mediciones a cada lado de la semilla, a la mitad de la distancia entre la superficie de la semilla y la cáscara. Ver la forma de “Inspección y Evaluación de los Mangos en Granja/Empaque/Importador/DC/Tiendas de Ventas al Detalle en el Formulario de Evaluación de la Calidad del Mango en Apéndice.



**Medición de la firmeza de pulpa de mango con un penetrómetro manual**

Alternativamente, un ‘Durometro’ Rex puede ser usado para medir la firmeza (como la fuerza de deformación), en mangos verde-maduros con el método no destructivo para tomar, al menos, dos lecturas separadas al azar, alrededor de la región ecuatorial de la fruta de mango.

## **CONTENIDO DE MATERIA SECA (SÓLIDOS TOTALES)**

El contenido de materia seca (MS) es un mejor indicador de la madurez de cosecha que el SST, y esta directamente relacionado a ambos – el SST y la calidad de consumo de los mangos maduros. En Australia, el contenido de materia seca del tejido de la pulpa es considerado ser mucho mejor índice de madurez que el color de pulpa y al contenido inicial de SST. Por ejemplo, en mangos ‘Keitt’, la acumulación del contenido de materia seca es del 18% al 20% y puede ser usado como un índice de madurez a la cosecha fiable. Un rango similar de contenido de materia seca combinado con otros índices de cosecha como son el color de pulpa y la firmeza de fruto, pueden ser usados para otros cultivares de mango.

El contenido de material seca puede ser medido rápidamente por evaporación del agua del tejido de fruto previamente pesado, usando un horno de microondas.



**Medición del contenido de material seca de mango en un horno de microondas**

El tejido de la cáscara no debería ser incluido cuando se determina el contenido de materia seca. El tejido de la piel de la cáscara tiene un alto contenido de materia seca, más alto que el tejido de la pulpa y puede causar una sobre estimación de los resultados cuando se mida el contenido de materia seca. El tejido de la pulpa de los mangos verdes inmaduros puede ser rallado manualmente o cortado en rodajas delgadas usando un pelador de papa. Colocar una porción de muestra de unos 5 gramos de tejido (pesado con precisión de centésima de gramo), dentro de un plato Petri o un recipiente que se pueda colocar en un horno de microondas. Ajustar el horno de microondas de tal forma que el tejido se seque sin que se quemé, y luego volver a pesar la muestra inmediatamente después de ser secada. Repetir las aplicación del horno de microondas a intervalos de 1 minuto hasta que el peso sea constante (tiempo mínimo de secado es de 4 a 7 minutos).

## **Prácticas de Desinfección de Agua CONTROL DE PATÓGENOS QUE CAUSAN PUDRICIONES POSTCOSECHA**

Los frutos de mango son susceptibles a la infección por varios hongos que causan pudriciones. La fruta de mango puede también ser contaminada con bacterias y patógenos virales humanos, comenzando con las operaciones de campo. Las bacterias son más fáciles de eliminar que los hongos debido a que las primeras no presentan pared celular. En adición, los tejidos en descomposición pueden ser más susceptibles de albergar patógenos humanos. Un estudio demostró que la Salmonella es mucho mas prevalente y creció mucho mas rápido en los tomates infectados con la pudrición blanda bacteriana [*Erwinia carotovora* (Jones) Bergey et al.]. Por lo tanto, las estrategias de control deben considerar estos dos escenarios.

Existen tres enfermedades principales fungosas que afectan el fruto de mango, y se conocen con el nombre de la pudrición por *Alternaria* o punto negro [*Alternaria alternata* (Fr.) Keissl.], Antracnosis [*Colletotrichum gloeosporioides* (Penz.)] y la pudrición de la base del pedúnculo del fruto (causado por varias especies de hongos). Dado que la inoculación ocurre en el campo, las medidas de control antes de la cosecha son esenciales para minimizar la pudrición postcosecha. Una vez infectado, la pudrición se expande en la medida que el fruto se madura y se pone más blando durante el manejo postcosecha y el transporte. La pudrición postcosecha es más frecuente bajo condiciones de clima húmedo en el campo, las cuales favorecen el crecimiento de los patógenos.

Al igual que otras frutas frescas y vegetales, los mangos tienen defensas naturales proporcionadas por la cera de la piel de la cáscara o epidermis. Sin embargo, microorganismos pueden entrar al fruto de mango en diferentes formas. La piel contiene lenticelas abiertas las cuales son lo suficientemente grandes para permitir la entrada directa de hongos y patógenos bacterianos dentro de la pulpa. Esta entrada puede ocurrir en el campo cuando la lluvia o el riego acarrear las esporas y las bacterias sobre la superficie del fruto. Los patógenos pueden también acumularse en los tanques de lavado de la empacadora y el agua recirculada que no está propiamente desinfectada, infiltrándose dentro la fruta cuando entre al agua contaminada. Durante el manejo, la fruta en descomposición también reduce la calidad de las frutas vecinas en la caja de cartón a través de la producción de esporas que provocan una descoloración o infectando los frutos cercanos, o también mediante la aceleración de la producción de etileno que precipita la maduración o el desarrollo de desordenes fisiológicos, y por facilitar la difusión de los organismos causantes de la pudrición a frutos adyacentes (en cajas), directamente o liberando jugos de los tejidos infectados.

La falta de cuidados en el manejo de las operaciones postcosecha y empaque causa daños mecánicos que provocan otros puntos de entrada. Pinchazos, cortes y abrasiones quiebran estas barreras físicas naturales y, en el proceso, la ruptura de las células en la pulpa. La liberación del contenido celular (agua y nutrientes), promueve el crecimiento de los patógenos. Aunque las contusiones o lesiones podrían no romper actualmente la epidermis, el resultado es que los tejidos estresados son más susceptibles de ser atacados por los patógenos.

Existen muchas formas para minimizar el desarrollo de pudriciones postcosecha.

- **Practicar una buena desinfección en el campo y a través de toda la cadena de manejo de cosecha y postcosecha.** Existe una relación directa entre la población de patógenos causantes de pudriciones en el campo y en el equipo usado con relación al desarrollo de la pudrición de frutos. Así, la presencia de material vegetal en descomposición en el campo (ejemplo: residuos de hojas, frutos podridos, plantas muertas, etc.), una cosecha inapropiada (sucia), y la utilización de equipos sucios resulta en altas tasas de descomposición.
  - › Frecuentemente limpie y desinfecte el equipo de cosecha y acarreo, área de empaque y equipamiento, y los contenedores de transporte. La limpieza diaria y las desinfecciones son recomendadas.
  - › Desinfecte y monitoree frecuentemente la calidad de todos los sistemas de recirculación de agua y asegúrese que el agua potable esté libre de patógenos (ver “Saneamiento de Agua Recirculada” in Apéndice para mayor información).
- **Use tratamientos postcosecha para erradicar o suprimir el crecimiento y desarrollo de los patógenos que causan pudriciones.** Tratamientos con agua caliente, irradiaciones, y compuestos sintéticos o biológicos o agentes biológicos son también efectivos. Sin embargo, estos tratamientos o productos deben de ser usados en estricta concordancia con las regulaciones establecidas por las agencias reguladoras de los países de destino de los productos exportados.
- **El enfriamiento rápido reduce el desarrollo de pudriciones.** Los microorganismos patógenos proliferan mejor a temperaturas más altas. Los mangos toleran el enfriamiento con agua helada, sin embargo, la aplicación del método de enfriamiento con aire forzado después del empaque de los frutos secos, hacen que las frutas sean menos favorable al desarrollo de pudriciones.
- **Almacene y transporte los mangos a la temperatura y humedad relativa más baja posible sin dañar la fruta.** [12°C (54°F) y 85% de HR]. Almacenando y/o manejando mangos por debajo de la temperatura recomendada puede causar daños por frío que grandemente promueve pudriciones y causa sabores y olores desagradables durante la maduración. Esporas de hongos germinan bajo alta humedad relativa (ejemplo: >95% HR) o en la presencia de agua libre en el producto. Temperaturas fluctuantes durante el almacenamiento y el transporte causa condensación que se forma en la superficie de las frutas de mango.
- **Atmósferas controlada o modificada puede extender la vida postcosecha.** Estos tratamientos, en conjunto con un manejo de temperatura apropiada, posteriormente retarda la senescencia del fruto y por tanto retarda el desarrollo de pudriciones.

Rigurosa atención a estos detalles ayuda a mantener los productos con pudrición por debajo de los límites especificados por los estándares de calidad del USDA, lo cual ayuda a reducir las pérdidas económicas.

## DESINFECCIÓN DEL AGUA RECIRCULADA

Una apropiada desinfección del agua usada en los tanques de depósito (especialmente del agua recirculada), equipo de enfriamiento, y de otros equipos usados en las empacadoras es importante para la entrega de un buen producto a los consumidores. No solamente son las malas condiciones sanitarias las que promueven las pérdidas directas de productos a través de las pudriciones, sino que estas también incrementan la preocupación sobre la inocuidad de los alimentos acerca de los patógenos humanos que cada vez se tornan más importantes para los consumidores. Dado que el agua es una de las principales vías de transporte de patógenos, se debe tratar (ya sea químicamente o físicamente) para prevenir la acumulación de patógenos en el agua y prevenir la contaminación cruzada de los productos solicitados por los consumidores. Sin embargo, estos tratamientos no son particularmente efectivos en la reducción de los patógenos que ya están presentes en la superficie del producto. Es mucho más efectivo prevenir la contaminación cruzada de frutas no infectadas siguiendo las – ‘Buenas Prácticas Agrícolas’ las cuales proveen directrices específicas referente a la calidad del agua en el campo, uso del estiércol y biosólidos municipales, prácticas de cosecha y desinfección de los trabajadores.

Frutas frescas cosechadas pueden refugiar largas poblaciones de patógenos, particularmente durante la temporada de lluvia. Cuando estas frutas son traídas a la empacadora y sometidas a los sistemas de agua recirculada (tales como los tanques de recepción, canales de flujo, lavado por aspersión, sistema de agua caliente, y de enfriamiento por agua), los patógenos son lavados de la superficie de las frutas. La propia desinfección del agua reduce la acumulación de patógenos en el agua, virtualmente eliminando la inoculación de otros mangos y reduciendo la incidencia de las pudriciones durante el transporte y el manejo de los mangos. El agua desinfectada correctamente también mata a las bacterias responsables de infecciones de origen alimentario en los seres humanos. Cualquier desinfectante debe de ser aprobado para su aplicación por las autoridades reguladoras donde el cultivo será vendido.

Muchos problemas de pudriciones postcosecha resultan del uso incorrecto de los desinfectantes usados para tratar el agua recirculada. Generalmente, los empacadores que siguen las directrices recomendadas a continuación (Sargent et al., 2008), tienen problemas insignificantes en cuanto a pudriciones postcosecha. Esta sección aborda los factores

críticos necesarios para una efectiva desinfección de los sistemas que emplean agua recirculada. Énfasis es dado al uso del cloro debido a que es el método predominante usado por los empacadores de producto fresco para desinfectar los sistemas de agua.

## Cloro

**Eficacia del Cloro.** Existen muchas ventajas al usar el cloro, a saber, mata efectivamente un amplio rango de patógenos, actúa de manera relativamente rápida, y es relativamente barato. También deja muy pocos residuos o películas en las superficies. Las formas más comunes de cloro usados son el hipoclorito de sodio, el hipoclorito de calcio, dióxido clorinado y el gas clorinado.

Una vez agregado al sistema de agua, el compuesto de cloro se separa en ‘cloro libre’. (También llamado ‘cloro disponible’, o ‘cloro no reactivo’.) El cloro libre es la forma (ácido hipocloroso) que mata patógenos, y su eficacia depende del pH. El cloro total representa todas las formas de cloro en el agua. El producto a base de cloro es agregado al agua de acuerdo a la necesidad de reponer el cloro perdido debido a la demanda de cloro. **La demanda de cloro** se refiere a las reacciones que causan que el cloro libre se torne inactivo y, por lo tanto inefectivo para la desinfección del agua. Esto ocurre cuando el ácido hipocloroso comienza a ponerse en contacto con la materia orgánica, productos químicos, microorganismos, y la superficie de las frutas. **Por estas razones, el cloro libre debe siempre ser medido, y no el total de cloro en el agua.**

El cloro libre es más efectivo cuando el pH del agua se encuentra en el rango de 6.5 a 7.5. Si el pH está por debajo de 8.0, el cloro actúa muy lento y se requiere una mayor concentración para lograr el rápido efecto de matar a los patógenos en el agua. Compuestos concentrados de cloro tienen un alto pH, y la adición de cloro al agua mientras se realiza el empaque incrementa el pH del agua. El pH del agua es bajado con el uso de productos de calidad alimentaria, tales como el ácido cítrico. En contraste, si el pH está por debajo de 6.5, entonces, el cloro está también reactivo; es más corrosivo para los equipos y entonces es más difícil de mantener las concentraciones efectivas de cloro. **Por estas razones, los patógenos que causan pudriciones, particularmente los hongos, son efectivamente controlados en el agua de recirculación cuando el cloro libre está en el rango de 100 a 150 ppm y el pH está entre 6.5 y 7.5.**

**Otros factores.** La eficacia del cloro puede también ser afectada por el nivel inicial de inóculo presente en la superficie de los frutos, la temperatura del agua, el tiempo de exposición de los frutos en el agua, y la ausencia de áreas estancadas. Como un ejemplo, numerosos estudios

en el manejo de tomates han dado como resultado las recomendaciones adicionales siguientes que pueden ser aplicadas a los mangos:

- El tanque de descarga de agua debería de estar calentado a 5.6°C (10°F) por encima de la temperatura de entrada de las pulpas para reducir la infiltración del agua (y patógenos) dentro de los frutos.
- Los frutos no deben de estar en el tanque de descarga por más de 2 minutos o sumergidos más de unas pulgadas para minimizar la infiltración. Aforadores deben ser diseñados de tal forma que las frutas se muevan a través del sistema rápidamente y no que se conviertan en frutas atrapados en remolinos.
- Los tanques de descarga deben de ser drenados, limpiados y desinfectados diariamente.
- Después de cada uso, los componentes de la línea de empaque, áreas de empaque, y pisos deben de ser limpiados y desinfectados.
- Previo al trabajo en las líneas de empaque, los trabajadores deben lavarse sus manos completamente.

**Vigilancia.** La eficacia del cloro debe de ser mantenida en todo momento durante las labores de empaque. El agua recirculada debe de ser rutinariamente monitoreada para medir la concentración del cloro libre y el pH, y ajustarlos en consecuencia a las concentraciones requeridas. *Toda el agua recirculada debería ser cambiada diariamente, o mas frecuentemente si el agua comienza a ponerse sucia debido a la presencia de materia orgánica.* Altas concentraciones de sal pueden también acumularse en el agua y causar daños a la piel de los frutos. Ciertos tipos de corrosión asociados con la cloración del agua pueden causar daños a los tanques de concreto. Los códigos ambientales locales deben ser consultados para eliminar adecuadamente el agua clorinada.

**Mantenimiento de la sanidad del agua.** Existen muchas formas de mantener una adecuada concentración de cloro. Sistemas automáticos los hay disponibles comercialmente y que continuamente monitorean y registran el pH y el potencial de oxido-reducción (POR) del agua. El valor de POR esta correlacionado con la concentración del cloro libre, y cuando la lectura del POR cae por debajo del valor establecido, un producto clorinado es automáticamente agregado al agua. Estabilizadores o acidificadores también son agregados para mantener niveles de pH apropiados. *Muestras deben tomarse manualmente cada 1 ó 2 horas para verificar que los equipos automáticos están trabajando correctamente.*

Otros sistemas menos sofisticados continuamente dispensan productos de cloro, pero ellos requieren frecuentes mediciones manuales de la concentración del cloro libre para verificar la cantidad de cloro que ha sido adicionado.



**Monitoreo manual de la concentración cloro y pH del agua del tanque de recepción de recepción de mangos del campo**

El manager de la empackadora debe estar vigilando estos sistemas porque la demanda de cloro puede cambiar abruptamente, así como con los productos que se agregan procedentes de diferentes campos, de un productor diferente, o de un personal de campo distinto. Si las mediciones de cloro libre no son tomadas frecuentemente, los niveles de cloro libre en el agua pueden disiparse rápidamente, lo cual puede, potencialmente, conllevar a la acumulación de microorganismos peligrosos en el agua.

**Los productos clorinados pueden ser manualmente agregados, pero las mediciones del cloro libre y del pH deben de ser realizadas al menos cada 30 minutos para mantener las condiciones mínimas para mantener el agua desinfectada.** Con todas las adiciones de desinfectantes y los ajustes de pH, los productos deben estar bien mezclados con el agua corriente. Por ejemplo, el gas tóxico de cloro es liberado al aire dentro de la empacadora cuando áreas de extremadamente bajo pH (<4.0) son creados.

### Desinfectantes alternativos

Otros químicos antimicrobiales han sido aprobados por la Agencia de Protección del Ambiente (EPA) de los Estados Unidos de Norteamérica para su uso con productos alimenticios. Sin embargo, los empacadores de mango/ transportadores deben verificar que los productos sanitarios sean aprobados para aplicaciones específicas por la autoridad regulatoria donde el cultivo será vendido. Los siguientes son algunos de los productos sanitarios aprobados y se indican las ventajas y desventajas del uso de cada uno.

**Dióxido clorinado (ClO<sub>2</sub>).** El dióxido clorinado es un producto gaseoso sintéticamente producido de color amarillento-verduzco con un olor a cloro. El dióxido clorinado es mucho más específico para matar microorganismos que en su estado clorado, con una concentración típica entre 1 y las 5 ppm sobre un rango de pH de 6 a 10. A diferencia del cloro, sin embargo, el ClO<sub>2</sub> no se hidroliza en el agua. Así, este se mantiene en estado gaseoso dentro de la solución. Sin embargo, el ClO<sub>2</sub> fácilmente pierde el estado gaseoso cuando el agua es agitada, como cuando los atomizadores para lavadores son usados, creando riesgos para los trabajadores y equipos. El dióxido clorinado es usualmente generado en el sitio porque el gas concentrado puede ser explosivo y se descompone rápidamente cuando se expone a la luz o a temperaturas por arriba de los 50°C (122°F). Los métodos para monitorear la concentración del ClO<sub>2</sub> no son simples.

**Ozono (O<sub>3</sub>).** El ozono es un gas soluble en agua que se forma cuando la electricidad o luz ultra violeta divide las moléculas de O<sub>2</sub> y forma la molécula de O<sub>3</sub>. El gas de O<sub>3</sub> es uno de los más fuertes desinfectantes disponibles, sin embargo, también es un agente oxidante muy fuerte y es altamente corrosivo para los equipos incluyendo el caucho, algunos plásticos, y la fibra de vidrio. Un panel de expertos declaró que el O<sub>3</sub> sea generalmente reconocido como seguro (GRAS) en 1997 y el O<sub>3</sub> es corrientemente un producto legal para ser usado en aplicaciones de contacto en productos alimenticios (USDA AMS, 2007b). Aunque el O<sub>3</sub> no es particularmente soluble en agua [30 ppm a 20°C (68°F)], concentraciones de 0.5 a 2 ppm son efectivas contra patógenos en agua limpia sin ninguna presencia de suelo o material orgánica. En la

práctica, aun en concentraciones de 10 ppm son difíciles de obtener y concentraciones de 5 ppm o menos son más comunes. Existen reportes que indican que el O<sub>3</sub> puede inducir resistencia a ataques subsiguientes de hongos en algunos productos hortícolas.

El O<sub>3</sub> se descompone rápidamente en el agua. Tiene una vida media de 15 a 20 minutos en agua limpia, pero menos de un minuto en agua que contenga partículas de suelo suspendidas y material orgánico. Así, el agua oxigenada debería ser filtrada para remover esas partículas. Las temperaturas más frías a las del agua del hidrofriador podría también extender la vida media del O<sub>3</sub>. La actividad antimicrobial del O<sub>3</sub> es estable entre un pH de 6 a 8, pero se descompone más rápidamente a niveles de pH más alto. El O<sub>3</sub> solo se descompone en O<sub>2</sub> y ningún otro producto tóxico ha sido reportado derivado del O<sub>3</sub>. La eficacia del O<sub>3</sub> se disminuye cuando el hierro, manganeso, cobre, níquel, hidrógeno sulfhídrico, o amonio están disueltos en el agua.

El O<sub>3</sub> es tóxico para los seres humanos debiendo ser utilizado con precaución en el sitio de manera directa ya que tiene un fuerte poder de oxidación. La exposición prolongada al O<sub>3</sub> con una concentración mayor a las 4 ppm en el aire puede ser letal. El O<sub>3</sub> tiene un olor irritante que puede ser detectado por los seres humanos en concentraciones de 0.01 a 0.04 ppm. La oficina de Seguridad Ocupacional y Administración de Salud (OSHA) de los Estados Unidos de Norteamérica ha establecido los límites de O<sub>3</sub> en exposición al aire, en cuanto a la seguridad laboral, de 0.1 ppm en un periodo de 8 horas laborales y 0.3 ppm para un periodo de 15 minutos. Concentraciones mayores a 1 ppm en agua, puede provocar emanaciones de gases al aire, los que exceden los límites de 0.1 ppm estipulados por la OSHA.

**Acido Peroxiacético (APA).** El ácido peroxiacético (ejemplo, Tsunami®, VigorOx®, etc.) es un fuerte agente oxidante formado del peróxido de hidrógeno y el ácido acético. El producto concentrado (arriba del 40% APA) tiene un olor fuerte y es altamente tóxico para los humanos. El APA es muy soluble en agua con muy poca formación de gases y no deja productos compuestos tóxicos o residuos en el producto tratado. A diferencia del cloro y el ozono, tiene una buena estabilidad en agua conteniendo material orgánico, la cual puede grandemente incrementar la longevidad del producto sanitario, y no es corrosivo a los equipos. El APA es más activo en ambientes acidificados con pH entre 3.5 y 7, pero su actividad declina rápidamente arriba de pH 7 a 8. Altas temperaturas y la contaminación con iones metálicos también reduce su actividad. El APA no es tan efectivo contra las esporas de hongos como lo es el cloro.



## **DIRECTRICES ESPECIALES PARA LA DESINFECCIÓN DE MANGOS ORGÁNICOS**

Mangos producidos orgánicamente también son manejados, empacados y exportados acorde a los estándares de certificación del Programa Nacional Orgánico establecido por el Servicio de Comercialización del USDA (USDA AMS, 2007a).

El mantenimiento de las condiciones sanitarias es más riesgoso para los cultivos orgánicos debido al limitado número de medidas sanitarias aprobadas. Los aspectos sanitarios y la higiene del personal que trabaja con los productos orgánicos son críticos durante todas las operaciones de manejo y lavado de los productos para minimizar el riesgo de difusión de los patógenos humanos, de frutas contaminadas a frutas no contaminadas. Estudios de investigación han demostrado que el lavado adecuado de las manos es tan higiénico como el uso de guantes de plástico. Todas las superficies que están en contacto con el producto deben ser desinfectadas y limpiadas regularmente. Esto incluye las montacargas, bancos, herramientas para cortar/tijeras para recortar, y contenedores que son reusados. El cepillado a fondo de las superficies de contacto con agua y jabón seguido por el enjuague con agua potable es muy efectivo en la remoción de basura y patógenos, eliminando todo tipo de acumulación causados por ellos mismos.

Las operaciones de limpieza tienen su riesgo también. La limpieza de frutas con un trapo usado no es apropiada dado que microorganismos que están acumulados en el trapo pueden ser transferidos a otras frutas. El mejor método para el lavado o el enjuague de mangos es cepillar cuidadosamente las frutas mientras las mismas circulan con el agua potable. Los detergentes no se recomiendan en el lavado directo de los productos dado que ellos pueden favorecer la introducción de microorganismos, incrementando las pudriciones posteriores a la cosecha. Además, muchos detergentes contienen surfactantes sintéticos que esta prohibido su uso en sistemas de producción orgánica. El agua de lavado y el enjuague puede contener cloro siempre y cuando cumpla con los estándares federales de concentración para agua de consumo humano (máximo de 4 ppm de residuo de cloro en los Estados Unidos de Norteamérica), medido al descargue por la agencia de protección al ambiente (U.S. EPA., 1996). El ácido cítrico es permitido para ajustar el pH del agua al rango de 6,5 a 7,5, el cual hace que el cloro sea mas efectivo para fines sanitarios.

El lavado de los tanques de descarga y los tubos de conducción de agua es otro método sanitario comúnmente usado. Para cultivos orgánicos, el uso de agua reusada presenta riesgos porque algunos hongos y bacterias postcosecha pueden sobrevivir a los tratamientos con bajas

concentraciones de cloro y pueden contaminar los productos. El ozono es aceptable como desinfectante del agua previo a su uso, sin embargo, es mas efectivo desinfectar el agua que ha sido usada una sola vez (agua no recirculada), que la que ha sido usada en mas de una aplicación (agua recirculada). Los mangos también se pueden beneficiar de por lo menos 5 minutos de agitación, en una solución de vinagre blanco (ácido acético) al 35%, el cual ha mostrado ser efectivo en la desinfección de grandes cantidades de lechuga. Otros productos sanitarios aprobado para productos orgánicos incluyen: el cloruro de calcio, el cloruro de sodio, el peróxido de hidrogeno, y el ácido peroxiacético. La cera carnauba y la resina de madera pueden ser usadas sobretodo para cultivos orgánicos.

## **Prácticas de Manejo de la Temperatura**

El manejo de la temperatura es uno de los factores más importantes para el mantenimiento de la calidad de los mangos durante las operaciones de manejo y transporte. El manejo apropiado de la temperatura de las frutas hace factible la exportación de las mismas desde las áreas de producción hasta los mercados distantes. Las regulaciones fitosanitarias y el 'Programa de Mejores Prácticas de Manejo' para la seguridad alimentaria requieren de documentación exacta acerca de la historia de la temperatura requerida por el mango. Sin embargo, la temperatura del mango solamente puede ser manejado apropiadamente cuando la temperatura de la pulpa y los sistemas de calor/frío son medidos con precisión. Es más exacto medir la temperatura de la pulpa que la temperatura del aire, donde sea factible, porque es el mejor indicador de la progresión de la maduración de la fruta. Los rápidos cambios en la temperatura del aire y sus fluctuaciones no reflejan los suaves cambios en la temperatura de la pulpa.

El objetivo de esta sección es la de proveer protocolos para la medición exacta de la temperatura a través del proceso de distribución.

### **MEDICIÓN DE LA TEMPERATURA DE FRUTA Selección del termómetro para la medición de temperatura.**

Muchos tipos de termómetros están disponibles para uso comercial. Un termómetro manual con una sonda o punta rígida es más útil para la medición de la temperatura de la pulpa. Modelos más baratos usan una tira bimetalica ya sea con un lector análogo o con uno digital. El tiempo de respuesta varía de 1 a 2 minutos. Otros termómetros usan la tecnología del termopar o termoemisor el cual tiene una respuesta de tiempo rapida de 15 a 60 segundos, dependiendo

del espesor de la sonda o punta. Para una mayor exactitud, los termómetros para productos frescos deberían ser seleccionados con un rango de temperatura cercano como por ejemplo: -5 a 60°C (23 a 140°F). Los requerimientos regulatorios y las buenas practicas de manejo (BMPs), dependerán de la continuidad que se les de, control remoto de la medición de la temperatura, en la cual, termómetros estacionarios son montados en tanques de agua caliente o agua enfriada, conductos de aire frío forzado, cuartos fríos, contenedores marino y/o trailers (furgones), refrigerados. Estos registros son anotados directamente en una computadora, portador de datos o impresos.

El uso de termómetros de mercurio de vidrio no es recomendado dado que ellos pueden ser fácilmente quebrados, causando heridas a los trabajadores y contaminando los frutos en el área de trabajo. Termómetros de vidrio, jamás deberían de ser usados para medir la temperatura de la pulpa. Aunque ellos son muy exactos y sirven también para una calibración de referencia; ellos solamente deben ser usados para áreas con temperatura controlada, tal es el caso del control de calidad de un laboratorio. El tiempo de respuesta de los termómetros de mercurio es mas lento que los termómetros digitales, requiriendo cerca de 2 minutos para su calibración.

Termómetros con rayos infrarrojos (RI) proveen una lectura rápida, aunque ellos no son tan exactos como otros tipos de sensores de temperatura. Los termómetros de rayos infrarrojos funcionan mejor bajo condiciones de temperatura constante. Bajo condiciones de temperatura fluctuantes, ellos pueden proveer una falsa lectura de la temperatura. Por ejemplo, cuando una paleta es transferida a una temperatura caliente, las superficies de las cajas de cartón de mango se calientan rápidamente. El termómetro de luz infrarroja mide la temperatura de la superficie de las cajas y no la temperatura de la pulpa, lo cual puede



**Medición de la temperatura externa de un fruto de mango a través del uso de un termómetro de rayos infrarrojos**

llevarnos a conclusiones incorrectas como que la carga fue transportada bajo una temperatura caliente.

### **Calibración del termómetro.**

Termómetros de punta para medir temperatura deben de ser calibrados de forma regular, por ejemplo – una vez al año, al inicio de la temporada – es suficiente. El método mas fácil para calibrar un termómetro es el de medir la temperatura en una mezcla de hielo triturado con agua en un contenedor pequeño. Cuando la punta del termómetro se sumerge en el centro de la mezcla, la misma debe equilibrarse a 0°C (32°F). Si la lectura no es exacta, el termómetro debe de ser ajustado a 0°C. Para determinar si el sensor es exacto sobre un rango de temperaturas, se podría también sumergir el mismo en agua hirviendo (asumiendo que este mide a una temperatura mas alta), para verificar el registro de la temperatura de 100°C (212°F).

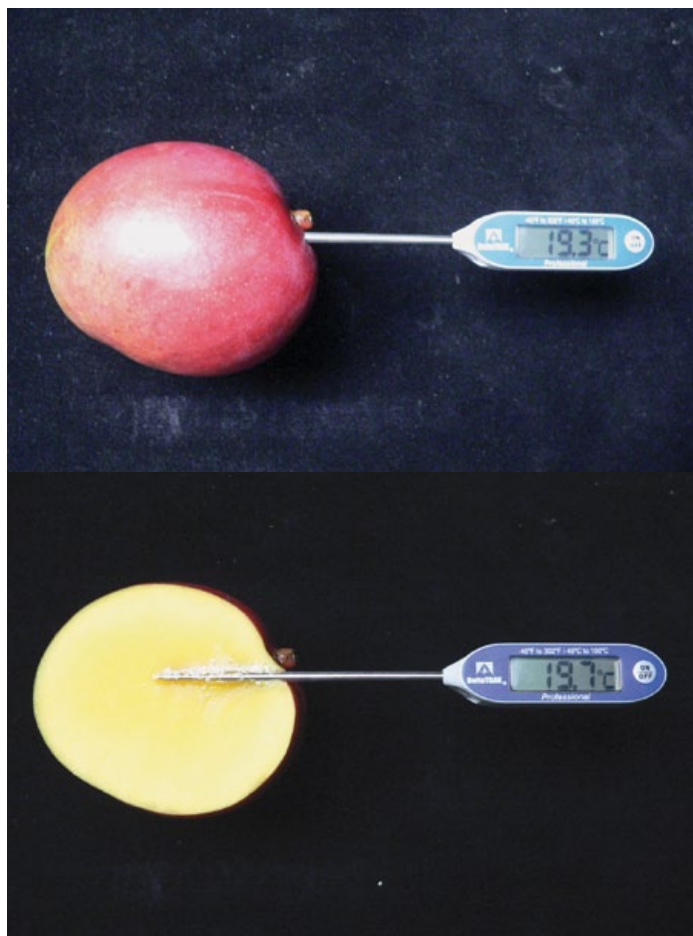
### **MEDICIÓN DE LA TEMPERATURA DE LA PULPA**

La temperatura de la pulpa de mango puede variar ampliamente, dependiendo de donde este localizada la fruta. Frutos seleccionados para la medición de la temperatura de pulpa deberían reflejar el promedio de la temperatura de ese lote de frutas en particular. La turbulencia del agua en un tanque de agua caliente calienta los frutos de manera uniforme; por lo tanto, todas las frutas deberían tener temperaturas de pulpa similar después del tratamiento, sin embargo, una vez que las frutas han sido empacadas y paletizadas, el enfriamiento ocurre a una tasa de enfriamiento mas baja debido al incremento de barreras que detienen el flujo de aire. En esta última situación, los frutos muestreados cerca de la parte central del palet proveen la medida más exacta, comparada con la fruta más cercana al exterior del palet y expuesta a los lados externos de las cajas de cartón. Frutos muestreados para la medición de la temperatura de pulpa son siempre descartados.

### **Posición del termómetro de sonda o punta para la medición de la temperatura.**

La adecuada posición del sensor de temperatura es crítico para la medición exacta de la temperatura. La temperatura de pulpa esta mejor determinada a través de la medición del promedio de masa del fruto, el cual es medido a una profundidad de 2/3 del radio de la fruta. Para el caso del mango, la punta del termómetro es insertada dentro de la parte baja del pómulo del pedúnculo a lo largo de la parte plana de la semilla cerca de la línea del Ecuador de la fruta; una vez inserto el termómetro, se registra la temperatura.

Para determinar la temperatura del agua caliente, el agua helada, o lo helado del aire – la punta del sensor debería de estar localizada cerca del sitio de retorno del medio caliente o helado, y no en el lado donde se esta aplicando el agua



**Medición de la temperatura de la pulpa de mango mostrándose la posición correcta de la punta del sensor para medir la temperatura de masa promedio del fruto de mango**

caliente, helada o el aire, ni tampoco cerca de una puerta de salida.

### **EVALUANDO LOS SISTEMAS DE TRATAMIENTO CON AGUA CALIENTE**

El tratamiento con agua caliente es estrictamente monitoreado por los inspectores del APHIS-USDA, y los empacadores tienen que cumplir con las regulaciones estipuladas para dicho tratamiento (USDA APHIS PPQ, 2010).

### **EVALUANDO LOS SISTEMAS DE ENFRIAMIENTO**

Después del tratamiento con agua caliente, los mangos podrían ser enfriados con agua (hidroenfriados). El enfriamiento con agua es un método muy eficiente para enfriar los frutos de mango. Dado que la capacidad del agua es mucho mayor que la del aire, el hidroenfriado remueve el calor de los frutos a una tasa mucho más rápida que la del aire estando ambos a la misma temperatura. Una adecuada capacidad de refrigeración es esencial para tener condiciones óptimas de hidroenfriado porque el agua helada siempre se mantiene a un punto constante de temperatura ( $\geq 70^{\circ}\text{F}$

[ $21.1^{\circ}\text{C}$ ]), a través del ciclo de hidroenfriado. Si la capacidad de refrigeración es demasiado baja, la temperatura del agua gradualmente se incrementa durante el enfriamiento, alargando el tiempo de refrigeración. Las temperaturas del agua deben de ser medidas en el punto de suministro (más frío) y en el punto de retorno (más caliente). El ciclo de enfriamiento es completo cuando de  $\frac{3}{4}$  a  $\frac{7}{8}$  del calor de campo ha sido removido de los frutos, lo cual ocurre aproximadamente, cuando la temperatura en el punto de suministro y el punto de retorno son iguales.

### **EVALUANDO LA TEMPERATURA DE LOS MANGOS DURANTE EL TIEMPO DE PREPARACIÓN PARA EMPAQUE**

Después del tratamiento con agua caliente y al de hidroenfriado, las cestas con mangos son trasladadas de los lugares de inmersión con agua caliente al área donde serán paletizados. En este punto, las frutas son muestreadas para determinar la temperatura de la pulpa tal y como ha sido descrito en los métodos anteriormente mencionados. Cuando los palets son movidos del área de preparación, ellos son estibados de tal forma que facilitan el movimiento del aire entre los palets. Abanicos ubicados de forma conveniente, tienen que tener la capacidad de mover el suficiente volumen de aire que asegure el flujo del mismo a través del área de preparación. Después de mantener los palets en el área de preparación bajo temperatura ambiente, los frutos de mango son muestreados previo al empaque para medir la temperatura de la pulpa. La temperatura ambiente del aire debe ser monitoreada durante la preparación de las frutas y durante el tiempo de preparación de los palets, la correspondiente temperatura de los mismos debe ser ajustada.

### **EVALUANDO LOS SISTEMAS DE ENFRIAMIENTO EN CUARTOS FRÍOS Y DE AIRE FORZADO**

Después del empacado, las cajas de cartón son paletizadas y equipada con el reforzamiento de esquinas y correas. Si ellos son ubicados en cuartos fríos, el arreglo de los palets es crítico y debería ser similar al que se usó en el área de preparación. Mientras los palets estuvieron en el área de preparación, los abanicos del cuarto frío, tienen que tener la capacidad de mover el suficiente volumen de aire que asegure el flujo del mismo aire a través del cuarto frío. Los palets a ser enfriados con aire forzado deberían ser arreglados de acuerdo a las directrices de la Sección “El Enfriamiento Previo al Transporte”.

El volumen de los abanicos y la capacidad de refrigeración deben de ser suficientes para lograr de  $\frac{3}{4}$  a  $\frac{7}{8}$  de frío. Evaluaciones previas con cada tipo de caja de cartón y tamaño de mango determinaran el tiempo requerido para el enfriamiento que los frutos requieren basado

en la temperatura de la pulpa. La temperatura del aire para los cuartos fríos y los frigoríficos que son utilizados para el sistema de enfriado con aire forzado deben de ser monitoreados todo el tiempo.

## **EVALUANDO LAS TEMPERATURAS DE LOS TRAILER (FURGONES) Y LOS CONTENEDORES MARÍTIMOS**

Antes de ser cargados los trailers (furgones) o contenedores marinos, la temperatura de la pulpa de los frutos es medida; si la temperatura de los mangos no es la adecuada para el transporte, entonces, los trailers (furgones) o contenedores no son cargados. Los trailers (furgones) o contenedores refrigerados son enfriados hasta que alcancen la temperatura requerida para el transporte de los mangos y luego son inspeccionados para confirmar el adecuado flujo de aire. Si todas las condiciones son adecuadas hasta este punto, el trailer o contenedor es cargado acorde con la sección “Cargado de Containers Marítimos y Trailers (Furgones) Refrigerados”, para asegurar la distribución apropiada del aire. La temperatura del aire debería ser establecida acorde a las especificaciones establecida en la factura de embarque y monitoreada continuamente durante el transito de la carga a su destino final.

Una vez que el cargamento ha arribado a su destino final, varios palets son descargados y la temperatura de pulpa es verificada. Las mediciones de la pulpa de las frutas deberían ser tomadas a través de los orificios de ventilación, si es posible. Se tiene que tener seguridad que las puntas de los sensores de temperaturas estén ubicados en el centro de las muestras. Conceder suficiente tiempo a los inspectores para estabilizar la lectura correctamente antes de coleccionar el dato de temperatura. Si es necesario realizar cortes en los orificios de las cajas de cartones para tomar lecturas, sea cuidadoso de no dañar los frutos con el cortador de cajas y, reubicar y reparar con tape la porción de cartón removida de la caja. Ubicar una etiqueta con la fecha y el nombre del inspector en el área removida, de tal forma que las partes de destino estén concientes de las razones por las cuales las cajas de cartón presentan daños. Si la temperatura de la pulpa reúne los criterios del recibidor, los palets son liberados para posteriormente proceder a la inspección de control de calidad.

## **EVALUANDO LA TEMPERATURA DE LOS MANGOS EN LOS CDS Y EN LAS TIENDAS DE VENTAS AL DETALLE O SUPERMERCADOS**

En los CD, los mangos deberían de estar mantenidos bajo las temperaturas recomendadas y la humedad relativa acorde con la directriz de la Sección “Almacenamiento en el Area de Importación/CD, y las temperaturas del aire deben de

ser monitoreadas. El manejo de la temperatura desde los centros de distribución a las tiendas de ventas al detalle o supermercados se monitorea durante la etapa de carga, transporte y recepción de la misma como se ha indicado previamente.

## **Medición de la Humedad Relativa, Velocidad del Aire, y Variación de Presión en Cuartos Fríos para Almacenamiento, Trailers (Furgones), o Contenedores Marítimos**

### **HUMEDAD RELATIVA**

La humedad relativa (HR) es la relación de la presión del vapor de agua en el aire con respecto a la máxima cantidad de vapor de agua que el aire puede mantener a una misma temperatura y que es normalmente expresado en porcentaje. La HR es una importante propiedad que hay que conocer porque provee una indicación de la tendencia de la fruta a perder agua. Dado que los espacios de aire dentro de una fruta de mango están saturados con agua, la tendencia es siempre, para esa agua, moverse hacia fuera de la fruta y dentro del aire circundante. También, el aire caliente tiene una mayor capacidad de retener agua que el aire helado, de tal forma que los frutos calientes ubicados en cuartos fríos pueden perder excesivas cantidades de agua si el aire del cuarto frío de almacenamiento no es humidificado apropiadamente y la temperatura de la fruta no es rápidamente bajada a la temperatura del cuarto frío.

La humedad relativa es medida con un psicrómetro, el cual usa la diferencia en temperatura medida de dos termómetros con bujías secas o mojadas para determinar la capacidad de secado del aire. Un psicrómetro consiste de termómetros de bujía seca y húmeda, y un balanceador para proveer el necesario flujo de aire para una adecuada evaporación de agua a través de la bujía húmeda. Un psicrómetro portátil dotado de abanico e impulsado por baterías puede ser usado en substitución del psicrómetro manual.

Una lectura exacta de temperatura a través de la bujía mojada es dependiente de: 1) la sensibilidad y la exactitud del termómetro; 2) el mantenimiento de una velocidad del aire adecuada al pasar por la mecha (un mínimo de 4.5 metros por segundo o 15 pies por segundo) por 20 segundos; 3) la protección del termómetro de las radiaciones como las de los motores y la luz; 4) el uso de agua destilada o dionizada para mojar la mecha; y 5) el uso de una mecha de algodón. Leer la temperatura del bulbo mojado rápidamente una vez



**Uso de un psicómetro de eslinga para medir la humedad relativa del aire**

que el movimiento del aire se ha detenido; repetir hasta que 2 lecturas sean casi idénticas y asegurar que la temperatura baja esta siendo alcanzada.

## VELOCIDAD DEL AIRE.

Para lograr una temperatura uniforme en los cuartos fríos de almacenaje se requiere movimientos de aire uniformes. Los puntos muertos donde el movimiento del aire es mínimo resulta en puntos calientes localizados en las áreas de producción de las tiendas de ventas al detalle o supermercados. Es una buena práctica de manejo el que se explore las temperaturas refrigeradas de una instalación de manejo de mango y medir la velocidad del aire en varios puntos en patrón cuadrulado para determinar si es necesario hacer modificaciones para lograr una mejor distribución del aire.

Frigoríficos con aire forzado deberían también ser sujetos a mediciones de velocidad del aire. Para asegurar una caída uniforme de la presión a través de los palets y un uniforme enfriamiento; la velocidad del aire debe de ser menor de 7.5 metros por segundo (1,500 pies por minuto) en el aire de retorno pleno (dentro del conducto) y el área de suministro de aire (Thompson et al., 2002). Poner especial atención al espacio entre una pared y la parte externa del conducto. Si la velocidad del aire es alta, el ancho de cada conducto o el área de suministro deben de ser ampliada.

La velocidad del aire puede ser medida usando un anemómetro de aspa; un anemómetro con malla caliente o un tubo Pitot, siendo el anemómetro el mas simple, mas barato, y fácil de usar. Los anemómetros de aspas también tienden a ser más exactos en aplicaciones prácticas porque la lectura es menos probable que sea afectada por las corrientes de aire dispersas a diferencia de los anemómetros con malla caliente y los tubos Pitot, los cuales miden una pequeña sección transversal del aire. Un anemómetro de aspa es

usado para mantener simplemente el aparato de forma perpendicular al flujo de aire medido de tal forma que pueda captar el aire y hacer girar las aspas; la velocidad del aire es calculado a partir de la velocidad de las aspas que están girando.

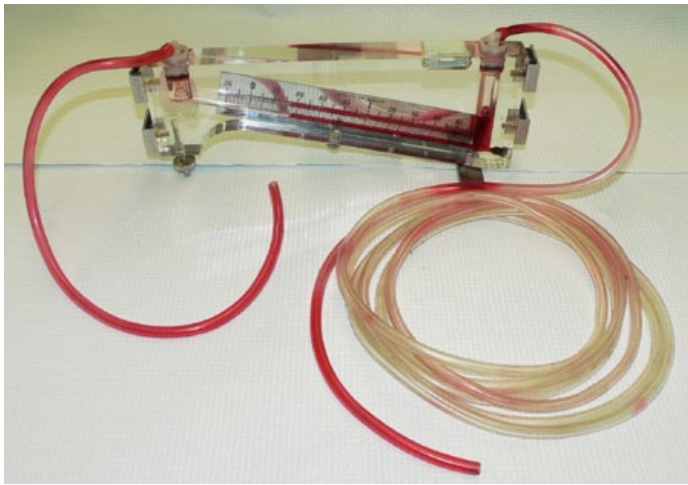


**Anemómetro de astas usado para medir la velocidad del aire en movimiento**

## CAIDA DE PRESIÓN

El enfriamiento rápido con aire forzado requiere una alta tasa de flujo de aire a través de los palets. Estas tasas están relacionados a la caída de presión a través de los palets dentro del conducto de enfriamiento. Un medidor de la presión estática o manómetro puede ser usado para medir la caída de presión del lado externo al interno en un conducto de enfriamiento. Esto puede ser una forma conveniente para monitorear si el conducto de aire ha sido bien construido, o si el aire tiene un ciclo corto a través de las cajas de cartón de frutas de mango, disminuyendo el proceso de enfriamiento.

Un manómetro tiene dos tubos: un tubo para baja presión y un tubo para alta presión. El tubo de baja presión debería ser ubicado dentro del conducto lo más lejos posible del abanico. El tubo de alta presión debería ubicarse fuera del conducto, en el aireado cuarto frío de almacenamiento. La caída de presión puede variar esencialmente desde un cero para un conducto frío con excesivas aberturas para un ciclo corto del aire, hasta tanto como a una columna de 5 cms (2 pulgadas), para un túnel muy ajustado, posiblemente con cajas de cartón que tienen un área de orificios para ventilación mínima. Una caída de presión de 1.3 cm de columna de agua (0.5 pulgadas) es típico para un sistema bien manejado y bien diseñado.



#### Un manómetro para medir las diferencias de presión

Un indicador de presión instalado en el punto pleno de retorno del aire para medir la caída de presión entre la entrada del abanico del frigorífico de aire forzada y la salida es otra forma conveniente para monitorear la frecuencia del ciclo corto del aire. La presión baja que ocurre inusualmente en el punto pleno de retorno indica que el aire está con un ciclo corto y que es necesario localizar y organizar los orificios de las cajas de cartón.

## Inspección de Trailers (furgones) y Contenedores Marítimos durante las Operaciones de Carga

Contenedores marítimos y trailers (furgones) siempre son inspeccionados previos a ser cargados con mercancía. Favor referirse a PEB Commodities, Inc. “*Refrigerated Container/Trailer Loading Checklist*” indicado a continuación para productos a ser inspeccionados y registrados. La temperatura de los mangos en el momento de ser cargados dentro del contenedor marítimo o trailer (furgón) debería siempre ser registrado usando los procedimientos descritos en “el Manejo de Temperatura” indicado anteriormente.

Use el diagrama “*Refrigerated Container/Trailer Loading Diagram*” indicado a continuación para hacer un registro de las cajas de mango estibadas en el contenedor marino o en el trailer (furgón).



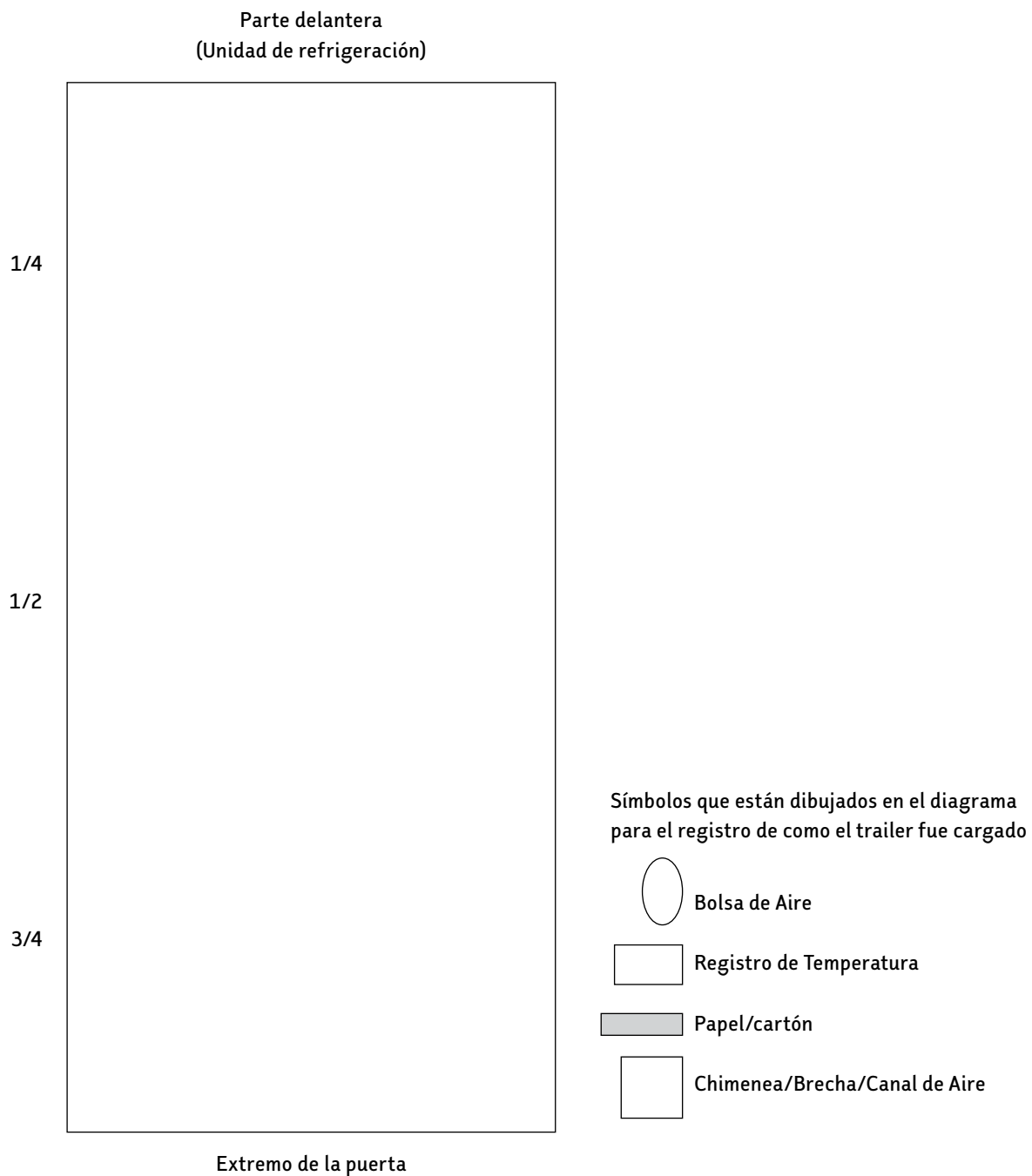
<b>Lista de Verificación de Carga de Contenedor Refrigerado / Trailer (Furgón)</b>	
Transportista	Temperatura ajustada (°F/°C)
Producto	Intercambio de aire (cfm/cmh)
Compañía de transporte	Numero de cajas de cartón
ID del Container	Temperatura de pulpa (°F/°C)
B/L de los Camioneros#	Sellos de seguridad #
Registro de Temp. # (s)	CA Ajustado
Contenedor del Barco	Unidad de frigorífico Mfg.

<b>Lista de verificación del Contenedor</b>	<b>Si (✓)</b>	<b>No (✓)</b>
Contenedor preenfriado a la temperatura de transportador		
Tabla adjunta Partlow		
Microprocesador de la Unidad Frigorífica		
Censor portátil de Temperaturas		
MGset adjunto (Sonido)		
Ajuste correcto del termostato		
Intercambio correcto de aire fresco		
Estibado		
Paletizado		
Estibado arriba de la línea roja		

<b>Condición del Contenedor</b>	<b>Bueno (✓)</b>	<b>Problema (✓)</b>	<b>Describir el Problema</b>
Limpieza interior			
Olor Interior			
Daño			
Puertas traseras			
Sellado de Puertas			
Desagues de piso & Kazoos			
Unidad Operacional del Frigorifico			
Unidad Operacional MGset			
Lleno Adecuado del MGset			
<b>Fotos (ver exposiciones de fotos)</b>			
<b>Patron de Carga (ver ilustración en página siguiente)</b>			

Firma del Inspector \_\_\_\_\_ Firma del Conductor \_\_\_\_\_

## Diagrama de Carga de un Contenedor Refrigerado/Trailer



Used with permission of PEB Commodities, Inc.



## Prácticas y Facilidades para la Evaluación de la Maduración del Mango

Los mangos que han comenzado a madurar pueden ser reconocidos por el cambio del color de la piel de la cáscara de verde a amarillo-verdoso y por el desarrollo de un color amarillo en la pulpa cerca de la semilla. Estos frutos son capaces de completar su maduración sin necesidad de aplicarles etileno para ello, sin embargo, la maduración es más rápida y más uniforme (dentro de un lote de frutas), cuando las frutas son tratadas con 100 ppm de etileno de 20 a 22°C (68 a 72°F). Sin etileno, la tasa de maduración varía de fruto a fruto y toma mayor tiempo a un lote de mangos alcanzar la condición de mango vendibles; las frutas más avanzadas pueden desarrollar arrugamiento y pudrición mientras las frutas menos avanzadas no han madurado completamente, lo cual reduce ciertamente las ventas totales.

Las instalaciones modernas de maduración, usadas principalmente para la maduración de bananos, utilizan un diseño muy similar al sistema de enfriado con aire forzado que es llamado 'presión de maduración'. A través del forzamiento de pase de aire caliente conteniendo etileno entre los palets, donde el aire entra en contacto con los frutos colocados dentro de las cajas de cartón, la maduración puede ser manejada adecuadamente para obtener un producto muy uniforme. Un buen control del procedimiento de la maduración produce frutos que poseen una buena y uniforme calidad para su consumo y permite a los vendedores minoristas ofrecer a los consumidores mangos que están 'listos para comer' o al menos con uno o dos días para que estén listos para su consumo.

Los parámetros físicos involucrados en la maduración de los frutos son: 1) temperatura y uniformidad de la misma; 2) concentración de etileno; 3) velocidad del aire y caída de presión; 4) humedad relativa; y 5) concentración del dióxido de carbono. Los procedimientos de medición de la temperatura están discutidos en la Sección "Prácticas de Manejo de Temperatura" en Apéndice y que no será discutido nuevamente.

La concentración de etileno puede ser medida usando varios aparatos comerciales disponibles como los infrarrojos y electroquímicos, los que pueden ser usados para automatizar la inyección del gas o controlar un generador de etileno, así como monitorear el flujo de etileno o el lavado. Una concentración de etileno de 100 ppm es recomendada para la maduración de mangos, pero una concentración tan baja como 10 ppm es también efectiva. Mayores concentraciones

de etileno no tienen mayores efecto que el que produce las 100 ppm, pero hay que tener cuidado porque el etileno es un gas explosivo dentro del rango de 2.7% (27,000 ppm) a 36%.

Es necesario localizar cuartos de maduración lejos de las áreas de almacenaje que contienen productos que podrían ser dañados por la exposición al etileno. Es también recomendado que los cuartos de maduración tengan sistemas de ventilación separados del que se tiene en los cuartos de almacenamiento para posteriormente reducir los chances de exposición de etileno a los productos en riesgo. Detectores portátiles de etileno están disponibles que pueden ser usados para monitorear las concentraciones de etileno alrededor de los cuartos de maduración y las áreas de almacenamiento.

El movimiento adecuado del aire a través de las cajas de cartón es la clave para facilitar el buen manejo de la maduración de los mangos. La velocidad del aire a través de las cajas de cartón está relacionada al diferencial de presión a través de los palets, a como fue explicado en el enfriamiento con aire forzado. La velocidad del aire y la caída de presión deberían ser medidos inicialmente en el cuarto de maduración de los mangos de la misma forma como fue descrito para los cuartos de enfriamiento que usan los sistemas de aire forzado. Esto asegura que la instalación esté propiamente diseñada de tal forma que la velocidad del aire sea de 0.3 litros por segundo por kilogramo de fruta (0.3 pies cúbicos por minuto por libra) a través de las cajas de cartón y 0.8 cm (0.3 pulgadas) de columna de presión de agua caída a través de los palets y de las cajas de cartón con aproximadamente 5% del área de los orificios ventilados.

Para el manejo rutinario de la maduración, es más fácil medir la temperatura que medir la velocidad del aire o la caída de presión. Por lo tanto, es recomendado que las puntas de los termómetros sean calibrados para ser usados en la medición de la temperatura de la pulpa de mango en varios lugares del cuarto de maduración; no siendo difícil, también, determinar donde la mayor o menor temperatura ocurre en la instalación del cuarto de maduración. A partir de entonces, es recomendado que la diferencia de la temperatura de la pulpa entre las frutas calientes y las frías deba ser rutinariamente monitoreada y esta no debería de exceder los 0.6°C (1°F) cerca del final del tratamiento de maduración.

La humedad relativa durante la maduración de los mangos, debería ser mantenida entre 85% y 95% usando humidificadores que rápidamente incrementan el nivel de humedad cuando las puertas de los cuartos de maduración están cerradas. La alternativa depende de la pérdida de vapor de agua de los mangos para proveer la humedad necesaria!

El dióxido de carbono es producido por los mangos como un producto de la respiración, el cual es grandemente incrementado durante la maduración. El dióxido de carbono interfiere con la acción del etileno en la promoción de la maduración. Así, es recomendado que los cuartos de maduración sean ventilados durante el tratamiento de maduración, comenzando 24 horas después que el tratamiento ha sido iniciado y repetirlo cada 12 horas a partir de entonces. La ventilación puede ser lograda a través de la apertura de las puertas de los cuartos de maduración por 20 minutos, o por el uso de un abanico dotado con un sensor o un relajo de tiempo automático en el cuarto de maduración.

La concentración del dióxido de carbono en los cuartos de maduración debería ser mantenida por debajo del 1% durante el tratamiento de maduración. Analizadores de rayos infrarrojos están disponibles para el monitoreo de las concentraciones del dióxido de carbono en los cuartos de maduración.

## Madurez del Mango, Desordenes e Identificación de Enfermedades

Los mangos son susceptibles a muchos defectos físicos, fisiológicos, y patológicos, incluyendo los siguientes (organizados alfabéticamente dentro de cada uno de los dos grupos):

### ORIGEN DE LOS DEFECTOS ANTES DE LA COSECHA:

- Antracnosis
- Daños por insectos
- Semilla blanda
- Daños en lenticelas (puntos)
- Frutos deformes
- Costras
- Cicatrices (rojizos)
- Deterioro de la cáscara y grietas
- Punta suave (nariz suave)
- Hundimiento del pedúnculo
- Quemaduras y escaldaduras de sol

Los mangos exhibiendo cualquiera de estos defectos son usualmente eliminados en las empacadoras, pero los síntomas de antracnosis muchas veces no aparecen hasta que los mangos maduran, resultando en significativas pérdidas en los mercados finales y en las casa de los consumidores.

### ORIGEN DE LOS DEFECTOS DE COSECHA Y MANEJO POSTCOSECHA:

- Ablandamiento (moretones)
- Pudrición

- Lesión causada por una elevada concentración de dióxido de carbono
- Descoloración externa (cáscara) [debido a lesiones por calor o frío]
- Inmadurez (pobre calidad cuando madura)
- Descoloración interna (pulpa) [debido a lesiones por calor o frío]
- No muy bien recortados los frutos (pedúnculo es mas largo que 12.7 mm [0.5 pulgadas])
- Sobremaduro (demasiado suave)
- Quemadura de savia
- Arrugamiento (pérdida de agua)
- Areas hundidas descoloridas (debido a lesiones por frío)
- Areas de hombros hundidos (debido a daños por calor a la pulpa debajo)
- Maduración desigual (manchas) (debido a lesiones por calor o frío)
- Espacios vacíos en la pulpa de las frutas (debido a daños por calor o irradiación)

## Causas y Síntomas de los Principales Defectos

### ANTRACNOSIS

Antracnosis es causado por el hongo *Colletotrichum gloeosporioides*. Los síntomas incluyen pequeñas, manchas oscuras que se engrandecen en forma irregular, las áreas café oscuras se tornan en áreas negras tan pronto como los mangos maduran. Las infecciones ocurren durante la floración y el cuajado de los frutos y su severidad incrementa con la lluvia y la alta humedad. El hongo muchas veces permanece inactivo en frutos verdes y se desarrolla cuando los frutos maduran y pierden su resistencia natural. Tratamiento con fungicidas previo a la cosecha y tratamientos de calor postcosecha reducen la incidencia y severidad de la antracnosis.



Pudrición por antracnosis

## DAÑOS POR INSECTOS

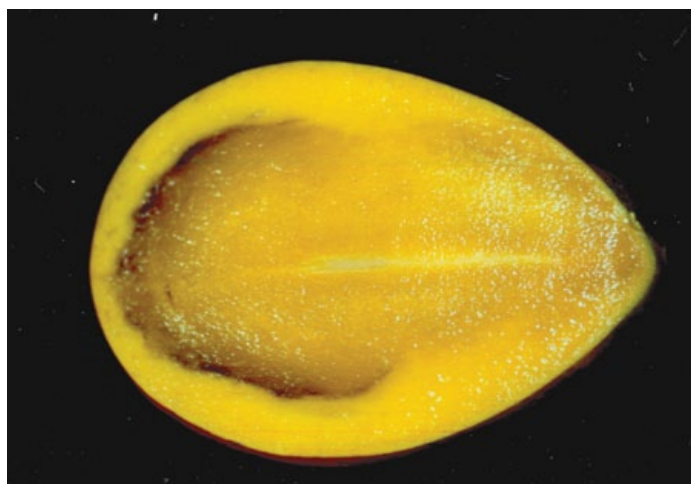
Los insectos pueden causar daños visibles a los frutos de mango producto de las perforaciones que realiza el adulto al ovipositar en ellos, y posteriormente, al eclosionar, las larvas se alimentan de la pulpa de mango. La apariencia de los daños varía desde una pequeña perforación hasta heridas mas grandes., las cuales podrían tornarse en necrosis o ser infectadas por organismos que causan la pudrición del fruto.



Daños por insectos

## DESORDENES DE LA PULPA

Los mangos cosechados mas maduros y mas grandes tienen mas probabilidades de desarrollar algunos desordenes fisiológicos previo a la cosecha, tales como las cavidades en la pulpa (pedúnculo dañado, cavidad en el pedúnculo). Desordenes fisiológicos internos de los mangos incluye ablandamiento de semilla (desintegración de la pulpa alrededor de la semilla creando un ablandamiento como una masa), punta suave (maduración parcial de la pulpa en la parte distante de la fruta), y la cavidad en el pedúnculo (áreas negras en la pulpa alrededor de la cavidad). La susceptibilidad al ablandamiento de la semilla varía entre cultivares y Tommy Atkins es entre los cultivares de mango,



Semilla gelatinizada

el mas susceptible del grupo. Algunos de estos desordenes pueden ser reducidos al incrementar el contenido de calcio en la fruta a través de aplicaciones de calcio previo a la cosecha de manera apropiada.

## QUEMADURAS POR SAVIA

Las quemaduras por savia (descoloración de la piel de mango de café a negro), resultan de los exudados de látex del tejido cortado al momento de la cosecha. El látex que suelta la fruta inmediatamente después de ser cosechado es llamado 'chorro de savia' y causa muchas mas lesiones a la piel, comparado al 'exudado de la savia', el cual es liberado más lentamente por un periodo de una hora. Si se expande sobre la fruta y permanece en la piel del fruto por más allá de 1 ó 2 horas o es permitido que sea seco; los químicos en la savia pueden causar manchas café o negras en la cara externa de los tejidos de la piel. El tiempo de la cosecha es un factor importante, así como la cosecha de mangos en horas tempranas de la mañana ayuda a minimizar las lesiones por la savia del mango. En adición al mantenimiento de la fruta en posición invertida para el ordeño de la savia, las soluciones para lavar los frutos como es el limón (0.5%), bicarbonato de sodio (1 %), sulfato potásico de aluminio - alumbre (1 %), y detergentes han sido usado para remover la savia y prevenir las lesiones causadas por ella a los mangos.



Quemaduras por savia causadas por latex

## DAÑOS MECÁNICOS

Abrasiones en la superficie de los frutos, heridas (cortes, rajaduras de la piel y grietas), ablandamiento por compresión y ablandamiento por vibración, son diferentes tipos de daños mecánicos que pueden ocurrir durante las operaciones de cosecha y manejo postcosecha. Los daños mecánicos incrementan la susceptibilidad a las pérdidas de agua (arrugamiento) y la infección por hongos causantes de pudriciones. El manejo cuidadoso (durante la cosecha, transporte a la empacadora, operaciones de empaque, transporte a los mercados de destino, el manejo de ventas al por mayor y las ventas en los mercados de ventas al

detalle), es la principal estrategia para reducir la incidencia y severidad de los daños mecánicos.



Corte de piel, rajaduras y, contusiones o ablandamientos



Arosetado



Frutos de mango deformados



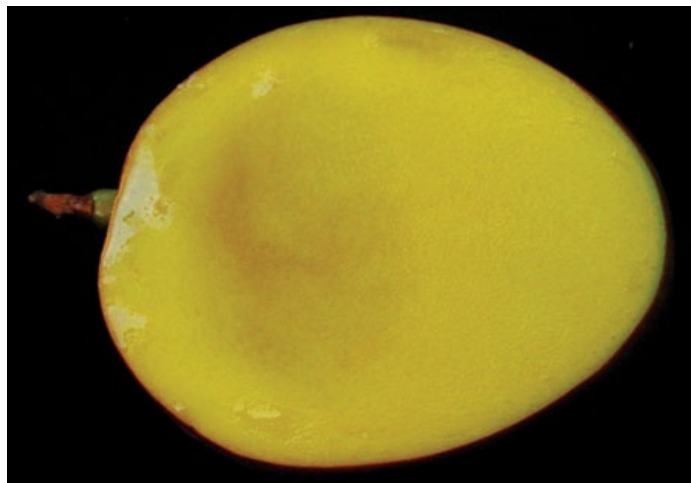
Escaldadura

### DAÑOS POR FRÍO

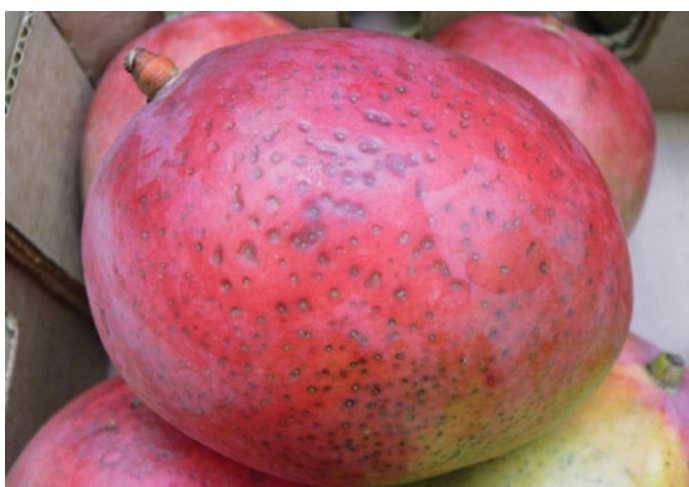
Los síntomas de daños por frío incluyen las machas de lenticelas (descoloración de lenticelas de color rojo o café), desigual maduración, pobre color de fruto y sabor, picaduras en la cáscara, escaldaduras grisáceas como la descoloración de la piel del mango, incremento de la susceptibilidad a la pudrición, y en casos severos, pulpa morada. Los síntomas de daños por frío y su severidad dependen del cultivar, madurez y estado de maduración (mangos mas maduros son menos susceptibles), y la duración y exposición a la temperatura fría, las cuales son acumulativas. Exposición de los mangos verde-maduros a temperaturas por debajo de los 12°C (54°F) y mangos maduros expuestos parcialmente a temperaturas por debajo de los 10°C (50°F) pueden resultar con daños por frío. En todos los casos, la humedad relativa debe de ser mantenida entre los 90% y 95% para minimizar las perdidas de agua y el arrugamiento. Evitando la exposición de mangos a las temperaturas frías a través de su vida postcosecha es la principal estrategia para reducir la incidencia y severidad de los daños por frío.



Mangos marchitos y con áreas descoloridas debido a daños por frío



Descoloración interna de pulpa que se pudo desarrollar como resultado del daño por frío o daño por calor



Marcas de lenticela, las cuales se pueden desarrollar como resultado del daño por frío o daño por calor

### DAÑOS POR CALOR

Los daños por calor resultan al exceder el tiempo y/o combinaciones de temperaturas recomendadas para el control de insectos y/o pudriciones, pero más comúnmente se produce cuando los mangos inmaduros son tratados. Síntomas incluyen manchas por lenticelas (descoloración café de lenticelas), escaldaduras de la piel, colapso de hombros, manchas descoloridas, desigual maduración, y espacios abiertos en la pulpa debido a la aparición de tejidos muertos. Daños por calor pueden ser reducidos a través de un monitoreo efectivo y manejo del tratamiento de calor y el rápido enfriamiento después que el tratamiento de calor ha sido aplicado. Los mangos deberían ser protegidos de las pérdidas de agua, las cuales pueden ser mayores después del tratamiento de calor, con el mantenimiento de la humedad relativa entre el 90% y el 95%, así como con el uso de bandas de película plástica o bolsas.



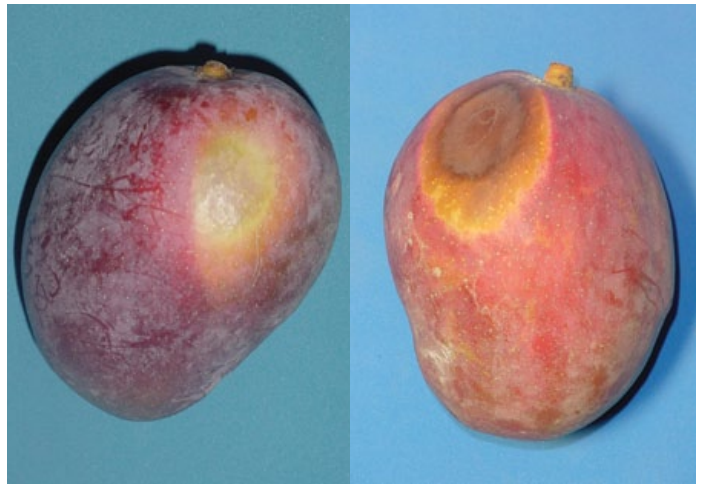
Descoloración externa (piel) que se pudo desarrollar como resultado del daño por frío o daño por calor



Áreas de los hombros encogidos debido al daño por calor



Endurecimiento de cavidad terminal de pulpa debido al daño por calor



Quemadura de sol o escaldadura de sol



Espacios vacíos en la pulpa de mango debido al daño por calor o debido a daños por irradiation

### PUDRICIÓN DEL PEDÚNCULO

La pudrición del pedúnculo resulta de la infección de los mangos por el hongo - *Lasiodiplodia theobromae* (Pat.) Griffon & Maubl. - que crece en el pedicelo dentro de una lesión negra circular alrededor del pedicelo de la fruta ('pedúnculo'), y las áreas de la piel dañadas mecánicamente, especialmente si los mangos fueron expuesto a altas temperaturas y a una alta humedad relativa. La higiene en el campo (remoción de parte de flores muertas, hojas y brotes), y los tratamientos fungicidas precosecha reducen la incidencia de la pudrición de la base del pedúnculo del fruto de mango.



Manchado de frutos y madurez desigual debido al daño por calor



Pudrición de la base del pedúnculo del fruto de mango

## DIVERSAS ENFERMEDADES, TRASTORNOS Y OTROS PROBLEMAS DE CALIDAD



Mango cosechado en estado inmaduro mostrando la no ocurrencia de la maduración normal del fruto



Fruto sobremadurado (demasiado suave o aguadado)



Arrugamiento del fruto de mango debido a la pérdida de agua



Mangos con pedúnculos que no han sido bien recortados



Daño de frutos de mango causado por una elevada concentración de dióxido de carbono

## Procedimiento para la Evaluación de la Calidad de los Mangos

La forma sobre “Mango Quality Assessment” [Evaluación de la Calidad del Mango] fue usada durante la ejecución del Proyecto de Calidad del Mango, con la cual se monitorearon las practicas de manejo del mango en la Florida y California, así como al interior de los Estados Unidos de Norteamérica, y también la calidad de los frutos de mango en los mercados de Estados Unidos de Norteamérica durante mas de un año. Puede ser modificada y usada para evaluar y registrar prácticas de manejo y operaciones de manejo de calidad de los frutos en la mayoría de las operaciones de manejo de los frutos de mangos.

## Toma de Fotografías Digitales

Los requerimientos para la toma de fotografías como parte de los procesos de inspección son bastantes básicos, pero buenas fotografías son esenciales para una inspección de calidad.

Una cámara digital de buena calidad debe ser usada. Esto quiere decir que la exactitud del color para una fotografía debe ser exactamente igual a las condiciones de las muestras, lo cual es primordial, para permitir que el que mire la foto pueda leer la leyenda ubicada a la par de las fotos tomadas. Las placas de color Ritex tiene tres colores de referencia (rojo, amarillo, verde) o su equivalente, y una tela de terciopelo negro usado como fondo debería ser usada cuando sea posible. Un protocolo para la toma de imágenes es requerido de tal forma que las fotos puedan ser analizadas con software estadísticos de color/forma. Adicionalmente, el inspector debería siempre tener al menos un 1 GB de tarjeta de memoria flash y un extra set de baterías cargadas para su uso.

En días claros con fuerte presencia de sombreo puede ser necesario usar técnicas de luminosidad completa para conseguir unas buenas exposiciones. Las muestras deberían de ser traídas a la luz para ser fotografiadas a menos que este lloviendo. Esto, particularmente ocurre en días nublados cuando no hay mucha luz o si las fotografías están siendo tomadas en un área muy sombreada.

Todas las muestras deberían ser fotografiadas tan cerca como sea posible para tener claridad máxima, y luego cortar y tomar fotos de nuevo tan cerca como sea posible para mostrar la condición de los interiores de las muestras de frutos. La tarjeta o leyenda de la foto debería ser ubicada a la misma distancia de los lentes cuando las muestras están siendo fotografiadas para evitar la profundidad del campo o problemas con el auto-focus y/o la confusión sobre cuales muestras fueron tomadas de cual lote. En el caso que problemas serios se encuentren en algunas muestras y no en otras, las muestras deberían ser etiquetadas con la localidad de la cual las fotografías fueron tomadas.

Cada inspección debe de incluir un conjunto de fotografías, como las que se enumeran a continuación, pero en adición, las fotos deberían ser tomadas por cualquier suceso inusual o problemas tales como mangos con defectos inusuales, materiales de limpieza, camiones sucios o el interior de los contenedores marítimos con obvios y serios problemas de estibado, problemas con el flujo de aire o con las cajas de cartón de mangos.

Fotografías standards para cada tipo de inspección deberían ser realizadas. Ejemplos de fotografías que deben ser tomadas para el proceso de carga o descarga de un vehiculo en transito son listado a continuación:

- Una fotografía general del frente (motor) al final del vehiculo en transito.
- Una fotografía de cerca al termostato con el punto de lectura y así como la temperatura corriente a lo largo con la tabla Partlow y un previo viaje de inspección (PTI: “pre-trip inspection”) con la etiqueta, si esta presente.
- Una fotografía de cerca al conducto de intercambio de aire fresco mostrando su escenario.
- Una foto de cerca de las botas de hule usadas en el lavado y drenaje (“Kazoos”)
- Una foto de cerca del sellado de las puertas de seguridad. Una fotografía general de la parte de atrás de la carga total con las puertas abiertas.
- Una fotografía de abajo hacia arriba de la carga mostrando cualquier registro de temperatura, depuradores de etileno/CO<sub>2</sub>, y la línea roja de estibado máximo.
- Una foto de cerca de una muestra de caja de cartón levantada en el aire en ángulo y con cajas de cartón colindantes para mostrar todos los orificios de ventilación y los códigos de empaque.
- Una foto de cerca de la parte superior de una caja de cartón no abierta.
- Una foto de cerca de una caja de cartón abierta mostrando sus contenidos.
- Una foto de cerca mostrando el fabricante y el certificado de reforzamiento de la caja de cartón.
- Una foto de cerca, al azar, que sea representativa de los productos (tomar fotos en un modo macro tan cerca como sea posible para mostrar los detalles).
- Una foto de cerca y representativa de una muestra al azar de productos cortados con el OXO cortador de mango y la puesta de los productos en la parte de arriba del contenido de las cajas de cartón (tomar fotos en modo macro tan cerca como sea posible para mostrar los detalles).
- Una foto de cerca de la reposición de los sellos de aduana, si la inspección es realizada en el portón de la aduana.



## References

**Sargent, S.A., M.A. Ritenour, and J.K. Brecht.** 2008.

Handling, cooling, and sanitation techniques for maintaining postharvest quality. SP170. Gainesville: University of Florida Institute of Food and Agricultural Sciences. <http://edis.ifas.ufl.edu/document/cv115>

**U.S. Department of Agriculture. Agricultural Marketing**

**Service.** 2007a. The national organic program production and handling – Preamble. Subpart C – Organic crop, wild crop, livestock and handling requirements. <http://www.ams.usda.gov/AMSv1.o/getfile?dDocName=STELDEV3003494>

**U.S. Department of Agriculture. Agricultural Marketing**

**Service.** 2007b. National list of allowed and prohibited substances. <http://www.ams.usda.gov/nop/index1E.htm>

**U.S. Department of Agriculture. Animal and Plant Health Inspection Service. Plant Protection and Quarantine.** 2010.

Treatment manual.

[http://www.aphis.usda.gov/import\\_export/plants/manuals/ports/downloads/treatment.pdf](http://www.aphis.usda.gov/import_export/plants/manuals/ports/downloads/treatment.pdf)

**U.S. Environmental Protection Agency.** 1996. Safe drinking water act. [http://www.epa.gov/safewater/sdwa/laws\\_statutes.html](http://www.epa.gov/safewater/sdwa/laws_statutes.html)

# MANGO QUALITY ASSESSMENT FORM

## Supplier Information Farm/Packinghouse/Importer/DC/Retail (Circle one)

Name of Facility: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Time: \_\_\_\_\_

Address \_\_\_\_\_ Phone Number \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_

E-Mail Address \_\_\_\_\_ Contact(s): \_\_\_\_\_

### Inspection Details

Inspection Type (check one): Farm \_\_\_\_ Packinghouse/Shipper \_\_\_\_ Preload \_\_\_\_ Border Crossing \_\_\_\_ Consignee/Repacker \_\_\_\_

DC \_\_\_\_ Retailer \_\_\_\_

Date of Inspection (d/m/y) \_\_\_\_\_ Start Time (local) \_\_\_\_\_ Finish Time (local) \_\_\_\_\_ (24-hour time)

### Special Instructions (if any)

---

---

Heat Treatment Code for Packinghouse: \_\_\_\_\_

Person(s) Attending

Organization

Representing

_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____

# General Information—Mango Farm

## Temperature Data to be Recorded in °C or °F (CIRCLE ONE)

Air Temperature: \_\_\_\_\_°      Relative Humidity: \_\_\_\_\_%      Rainy season: Yes / No  
Irrigation prior to harvest: Yes / No      Date of Last Irrigation: \_\_\_\_\_      Pesticide use at harvest: Yes / No

## Harvest Operations:

Use of clippers: Yes / No      Use of ladders: Yes / No      Harvest Aids: Yes / No

Maturity indices employed at harvest (circle):    Days from flower to harvest    Shoulders    Size    Weight    Peel Color    Flesh Color    Brix

Other Maturity Indices: \_\_\_\_\_ Observations: \_\_\_\_\_

Harvest Crew Training: Yes / No    Wages based on (circle one): Time / Weight / Units    Other: \_\_\_\_\_

Peduncle left on fruit: Yes / No    Average Length: \_\_\_\_\_ cm.    Shade after harvest: Yes / No

Latex (sap) removal practices: \_\_\_\_\_

Mango sorting at farm: Yes / No    Fruit wash at farm: \_\_\_\_\_    Time lapse before shipping: \_\_\_\_\_ min.

Distance from farm to packinghouse: \_\_\_\_\_ km    Transit time from farm to packinghouse: \_\_\_\_\_ min.

Transport Type: Open Bed Truck / Covered Truck / Other    Transport during: Morning / Afternoon / Night / Anytime

## General Observations or Comments:

---

---

---

# Packinghouse / Importer/ Distribution Center Operations

## 1. PACKINGHOUSE RECEIVING AREA

Shaded Mango Waiting Area: Yes / No    Approximate wait time: \_\_\_\_\_ min.    Air temperature: \_\_\_\_\_°  
Pulp Temperature at unload: \_\_\_\_\_°    Mango Unload: Dry Dump / Wet Dump    Description: \_\_\_\_\_  
Sanitizer: \_\_\_\_\_    Concentration: \_\_\_\_\_    Frequency of sanitizer adjustment: \_\_\_\_\_  
Water Temperature: \_\_\_\_\_°    Water pH: \_\_\_\_\_    Frequency of water exchange: \_\_\_\_\_  
Fresh Water wash after dump: Yes / No    Sanitizer and concentration: \_\_\_\_\_  
Sizing operation: Manual / Machine    Description: \_\_\_\_\_

## 2. PACKINGHOUSE HEAT TREATMENT AREA

No. of hot water tanks: \_\_\_\_\_    Hot water tank temperature: at outlet \_\_\_\_\_° at inlet: \_\_\_\_\_°    Temperature schedule: Constant / Decreasing  
Water Temperature setpoint(s): \_\_\_\_\_    Number of cages per tank: \_\_\_\_\_    Boxes per cage: \_\_\_\_\_  
Water heating method: Direct steam injection into tank / Hot water injection into tank    Water pH: \_\_\_\_\_  
Sanitizer: \_\_\_\_\_    Concentration: \_\_\_\_\_    Frequency of water exchange: \_\_\_\_\_  
Pulp temperature after heat treatment: \_\_\_\_\_°    Hydrocooling: Yes / No    Cold Water Temp: \_\_\_\_\_°    Duration: \_\_\_\_\_ min.  
Time delay between heat and hydrocooling: \_\_\_\_\_ min.    Chlorination: Yes / No    Pulp Temp after hydrocool: \_\_\_\_\_°  
Frequency of water exchange: \_\_\_\_\_    pH of Water: \_\_\_\_\_

### Additional Comments:

---

---

---

### 3. POST-HOT-WATER TREATMENT COOLING PROCEDURES (ROOM COOLING)

Waiting Time before packing: \_\_\_\_\_ min.      Air temp. at wait area: \_\_\_\_\_ ° Fans for air circulation: Yes / No

Approximate pallet spacing: \_\_\_\_\_ cm between rows \_\_\_\_\_ cm between lines

Air temp. at packing area: \_\_\_\_\_ °

#### Comments:

---

---

### 4. MANGO PACKING LINE

Packing line entry: Dry Dump: \_\_\_\_\_ Manual: \_\_\_\_\_ Automatic: \_\_\_\_\_      Wet Dump: \_\_\_\_\_ Manual: \_\_\_\_\_ Automatic: \_\_\_\_\_

Drops > 1 ft.: Yes / No      90° Turns (#): \_\_\_\_\_      Other comments: \_\_\_\_\_

Waxing: Yes / No      Wax formulation: \_\_\_\_\_      Air Dry: Yes / No      Air Temperature for drying: \_\_\_\_\_ °

Fruit sorting at packing tables: Yes/No      Adequate cushioning for packing tables: Yes/No      Adequate lighting for packing: Yes/No

Carton Assembly: Manual / Machine      Adequate Carton venting: Yes / No      Carton Burst Strength (psi) \_\_\_\_\_

Vents align in pallet: Yes / No      Cross Stacking in pallet: Yes / No      Number of boxes per pallet: \_\_\_\_\_      Number of straps: \_\_\_\_\_

Pallet dimensions (footprint): \_\_\_\_\_ x \_\_\_\_\_ cm      Braces: Cardboard / Plastic

#### Comments:

---

---

## 5. COOLING AND LOADING PROCEDURES

Storage Room temperature: \_\_\_\_\_ ° Relative Humidity: \_\_\_\_\_ % Forced-air cooling: Yes / No Duration: \_\_\_\_\_ min.

Forced-air temp. gradient: coolest location (outside, next to fan) \_\_\_\_\_ ° warmest location (inside, farthest from fan): \_\_\_\_\_ °

Forced-air humidification: Yes / No Relative Humidity: \_\_\_\_\_ % Wood pallet vent blocking: Yes / No

Refrigerated loading dock: Yes / No Sea Container Inspection and Pre-cool before load: Yes / No Temp. setting: \_\_\_\_\_ °

Humidity set point: \_\_\_\_\_ % Air Exchange Setting: \_\_\_\_\_ CFM Utilization of Temp. Recorder: Yes / No

Cooling equipment manufacturer: Thermo King / Daikin / Carrier Power generator location: Nose mounted / Belly mounted

Location of temp. recorder(s): \_\_\_\_\_ # of cartons in shipment: \_\_\_\_\_

Stowage pattern: \_\_\_\_\_ Stacked above Red Line: Yes / No Blocking/bracing \_\_\_\_\_

Container drains closed: Yes / No Air shocks on Truck: Yes / No Approximate distance to shipping port: \_\_\_\_\_ km

Controlled Atmosphere settings: \_\_\_\_\_ BL # : \_\_\_\_\_

Container # : \_\_\_\_\_ Vessel/Voyage: \_\_\_\_\_

Load Port: \_\_\_\_\_ Final Destination: \_\_\_\_\_

Discharge Port: \_\_\_\_\_ Consignee: \_\_\_\_\_

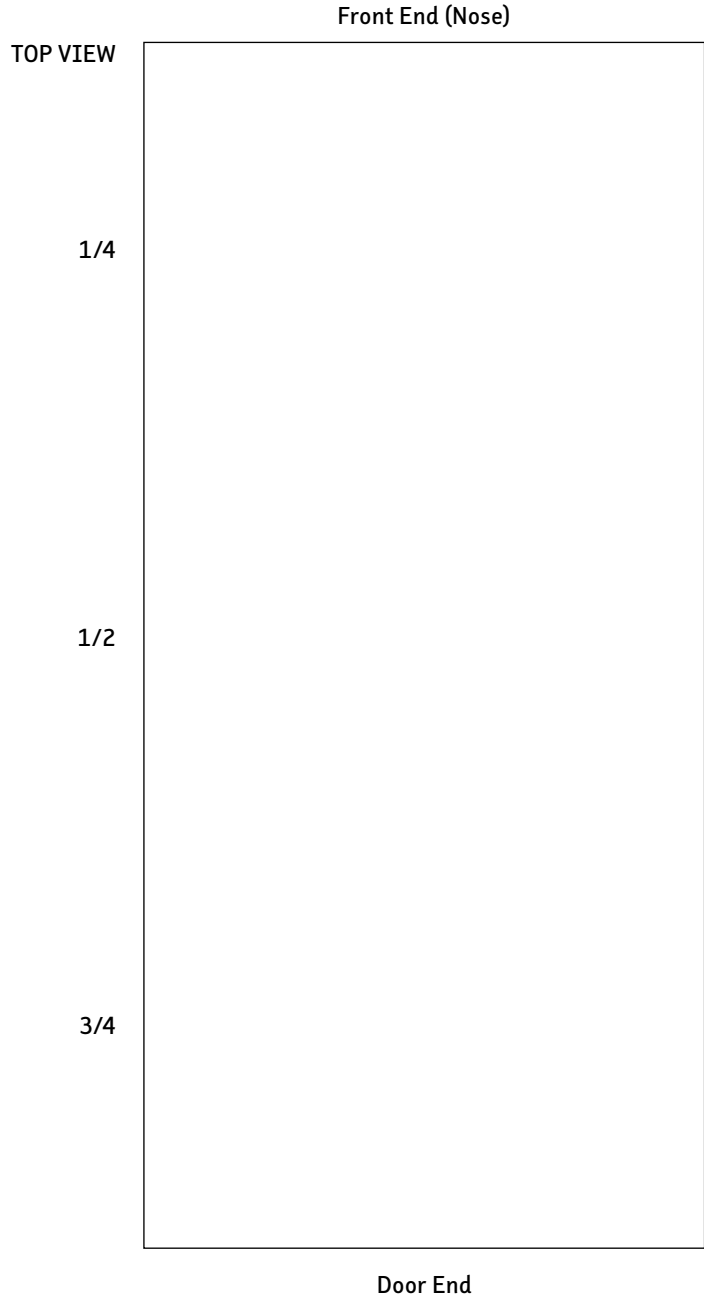
Estimated Voyage duration: \_\_\_\_\_ days.

### Comments:





---

---

# Container/Trailer Loading Diagram



Show Following Items on Diagram:

-  Air Bag
-  Temperature Recorders
-  Paper/Cardboard/Dunnage
-  Chimney/Gap/Air Channels

## Documentation

(if available)

	Attached
Bill of Lading	<input type="checkbox"/>
Commercial Invoice	<input type="checkbox"/>
Packing List	<input type="checkbox"/>
Customs Declaration	<input type="checkbox"/>
Delivery/Tally Receipt	<input type="checkbox"/>
Certificate of Insurance	<input type="checkbox"/>
Quarantine Inspections	<input type="checkbox"/>
Temperature Records	<input type="checkbox"/>
Photographs	<input type="checkbox"/>
Laboratory Analyses	<input type="checkbox"/>
Blocking/Bracing Diagram	<input type="checkbox"/>
Government Report(s)	<input type="checkbox"/>
QC Inspection Info	<input type="checkbox"/>
Other	<input type="checkbox"/>

# Inspection/Assessment of Mangos at Farm/Packinghouse/Importer/DC/ Retail Level

## Procedure

After collecting the appropriate general information about the facility supplying the fruit, proceed to assess mango quality. In the case of a farm visit, sample fruit prior to transport from farm to packinghouse. In the case of a packinghouse visit, sample fruit ready for loading and export. It is recommended that at least 10 fruit of the same variety be sampled at random. Focus on external quality parameters prior to slicing the fruit in order to observe internal quality.

At the Distribution Center, evaluate the overall condition of the fruit and make note of the ripeness stage and any external defects that you observe. Photograph the fruit in cartons.

At Retail level:

1. Note general condition of fruit on display: *Excellent, Very Good, Good, Fair, Poor.*
2. Estimate and record the approximate percentage of red coloration on peel for fruit on display. Red coloration on the peel is preferred by the consumer, although not all mango varieties present red coloration on the peel.
3. Purchase 10 mangos chosen at random from the predominate label; if more than one label is available, sample 10 fruit from the additional labels.  
**Note:** If the mangos on display are green and hard, purchase an additional 5 to 10 fruit to hold 5 days at 20°C for evaluation of 1) ability to ripen; 2) appearance of physiological injury symptoms.

## DURING FRUIT EVALUATION (at the lab)

Choose a table with good lighting to proceed with fruit evaluation. Surface blemishes are rated based on the percentage of fruit surface affected by the defect. In numerous cases, fruit will have more than one defect. Rate the percentage of the fruit affected by each defect. Refer to rating scales proposed for each parameter of mango quality to be evaluated (see *Recommended Rating Scales for Mango Evaluation* later in this form).

## Procedure

Number each fruit with a paint pen. Photograph the fruit on both sides in groups of five against black velvet. Place the color reference plates next to the fruit for image analysis.

1. Rate external ground color (*Green, Turning, or Yellow*).
2. Evaluate the external appearance of individual fruit. Refer to the section on *Mango Maturity, Disorder, and Disease Identification* in the Appendix of the *Mango Postharvest BMP Manual* for illustrated examples.
  - › Blemishes (mechanical injury, hot water scald, lenticel spots, insect damage, stem-end collapse, etc.)
  - › Mango peel shrivel due to water loss
  - › External symptoms of decay (anthracnose spots, stem-end rot, etc.)
3. **Before proceeding to slice the fruit, be sure to first evaluate the fruit firmness by hand feel.**

4. Slice the mangos with the OXO mango slicer. Rate the ripeness of individual fruit using the 1 to 5 mango pulp color scale. Photograph internal appearance.
5. Measure fruit firmness using an Effe-gi-type fruit firmness tester with a 5/16 inch (8 mm) Magness-Taylor-type round tip. Measure flesh firmness at two locations around the equator of the fruit and on either side of the seed (at least 5 mm from the peel; see photo on page 13). Express measurements in pounds-force (lbf).
6. Evaluate the internal appearance of individual fruit. Refer to the section on *Mango Maturity, Disorder, and Disease Identification* in the Appendix of the *Mango Postharvest BMP Manual* for illustrated examples.
  - › Note if there is internal bruising (in seed cavity, below peel, or both)
  - › Note if there is presence of vascular browning in tissue adjacent to the peel
  - › Note if there is characteristic mango odor to fruit pulp
7. Evaluate for presence of signs of internal disorders or decay.
  - › Stem-end rot
  - › Note if external body rots extend into flesh
  - › Note if jelly seed, soft nose, or stem-end breakdown are present
  - › Note if internal heat or chilling injury symptoms are present



Date: \_\_\_\_\_ Variety: \_\_\_\_\_ Time of day: \_\_\_\_\_  
 Facility name: \_\_\_\_\_ Location: \_\_\_\_\_  
 Evaluator: \_\_\_\_\_ Label/Origin: \_\_\_\_\_

**STORE DISPLAY EVALUATION**

**Comments:** \_\_\_\_\_

**Overall Condition of Fruit Surveyed:**

Excellent	V. Good	Good	Fair	Poor
-----------	---------	------	------	------

**Average Percentage of Blush on the Peel (visual estimation):**

0-20%	21-40%	41-60%	61-80%	81-100%
-------	--------	--------	--------	---------

**LAB EVALUATION AT TIME OF SURVEY OF EXTERNAL APPEARANCE**

Fruit #	Fruit Size	Ground Color			Peduncle Trimming		Heat or Chilling Injury		Fruit Shivel (0-3)	Scars and Cuts (0-3)	Stem-End Collapse (0-3)	Sap Burn (0-3)	External Decay (severity 0-3)	
		G	T	Y	(Yes/No)	Length >/< 1/2 inch	Lenticel Spots (0-3)	Peel Discoloration (0-3)					Anthracnose	Stem End Rot
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														

**INTERNAL APPEARANCE RIPENESS, INTERNAL DECAY**

Fruit #	Fruit Firmness (hand scale 1-5)	Bruising (0-3)	Flesh Ripeness (color 1-5)	Flesh Firmness (lbs-force)	Vascular Browning (0-3)	Soluble Solids Content (°Brix)	Mango Odor (1-3)	Internal Disorders or Decay		Date when Ripe  (lab-ripened fruit only)
								(Yes/No)	Description/Severity (0-3)	
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										

**OBSERVATIONS:**

---



---



---

## Recommended Rating Scales For Mango Evaluation

**Note:** refer to “*Mangos. Inspection Instructions – Combined Market and Shipping Point*,” available from USDA AMS. References to “area” are based on fruit 3 inches in diameter and should be adjusted for significantly smaller and larger fruit. For scoring defects, use a 0–3 scale in which 0 = *none*, and scores of 1, 2 and 3 correspond to “*Injury*,” “*Damage*,” and “*Serious Damage*,” respectively, in the Inspection Instructions.

### EXTERNAL QUALITY EVALUATIONS

**Overall Condition:** Score the display as a whole based on the overall appearance in terms of fruit appearance.

**Peel Coloration (% Red Coloration):** Mangos can possess several skin colorations depending on the variety, ripeness stage, growing region (climatic conditions), and pruning practices (light penetration inside the canopy). In general, skin blush (reddish pink to purple color) is the result of good light penetration in the canopy and cool night temperatures. On the other hand, shades of yellow, orange, or lack of green color in the peel can be signs of fruit ripening.

During commercial harvest, pickers harvest fruit that are physiologically mature; however, different ripeness stages will be present in the tree at the same harvest time. Mango peel color is often judged based on the percentage of fruit surface showing reddish coloration; however, changes in peel color denoting ripening include destruction of chlorophyll and onset of carotenoid pigments development, not red color. Some varieties remain green when ripe. Several produce marketing specialists agreed that U.S. consumers prefer mangos with blush on their peels.

**Fruit Size:** When exporting mangos, they are usually commercialized in 4-kg boxes containing different numbers of fruit, depending on their size. Mango packinghouses usually pack boxes with either 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, or 16 mangos per box—thus, average fruit weights for those sizes are approximately 667, 571, 550, 444, 400, 333, 286, and 250 grams, respectively.

When the U.S. market has abundant fruit offerings, size requirements become stricter, usually requiring mangos to be no smaller than a size 10.

**Ground Color:** Identify the color of the skin, excluding the portion with red color (i.e., ‘blush’), as G = *green*, T = *turning* (light greenish yellow), or Y = *yellow*. When describing ground color, consider the predominate color even though varying degrees of color are present.

**Peduncle Trimming:** Indicate if the peduncle is present or not (Y/N); if present, the peduncle should be no longer than approximately ½ inch if it was broken off at the natural abscission zone (indicate greater than [>] or less than [<] ½ inch length).

**Lenticel Spots:** Lenticels are natural openings in mango peels that facilitate the gas exchange involved in respiration. Lenticels turn dark and necrotic during postharvest storage. This is especially evident in mangos treated with hot water. Lenticel spotting could be an initial symptom of hot water injury to the fruit peel, or a symptom of chilling injury. Lenticel spotting should be judged based on the percentage of surface area of the fruit that is affected and scored using a scale of 0 to 3:

0 = *no lenticel spot*  
1 = *slight lenticel spot*

2 = *moderate lenticel spot*  
3 = *severe lenticel spot*

No Score = 5% or less of the fruit surface affected  
Slight = > 5% up to 15% of the fruit surface affected  
Moderate = > 15% up to 25% of the fruit surface affected  
Severe = > 25% of the fruit surface affected

**Peel Discoloration Due to Hot Water Injury or Chilling Injury:** Mangos are susceptible to exposure to hot water above 116°F. In many cases, such as with immature fruit, the peel becomes scarred by exposure to hot water. A distinct brown discoloration and even necrotic tissue without any definite pattern are symptoms of hot water scald.

Due to their subtropical origin, mangos are also susceptible to chilling injury at storage temperatures below 10°C (50°F). The mango cultivar, maturity at harvest, and length of storage period influence symptom severity. Mangos with chilling injury may show lenticel spots, a rough, ‘pebbly’ surface, gray skin discoloration, and dullness or lack of shine on the peel.

Peel discoloration should be judged based on the percentage of surface area of the fruit that is affected and scored using a scale of 0 to 3. **Note whether the discoloration (for the entire sample) appears to be due to heat injury or chilling injury (or both) by circling the appropriate heading(s).**

0 = *no peel discoloration*  
1 = *slight peel discoloration*  
2 = *moderate peel discoloration*  
3 = *severe peel discoloration*

No Score = 5% or less of the fruit surface affected  
Slight = > 5% up to 15% of the fruit surface affected  
Moderate = > 15% up to 25% of the fruit surface affected  
Severe = > 25% of the fruit surface affected

**Fruit Shivel Due to Water Loss:** Even though most packinghouses exporting to the U.S. utilize wax coatings on mangos to limit water loss and improve fruit shine, it is probable that after lengthy handling periods, mangos will begin to show signs of water loss. Changes in peel texture (i.e., shriveling) and dull coloration might be interpreted as symptoms of water loss. Since shriveling would probably occur throughout the surface of the fruit, especially when fully ripe, it is recommended to rate shriveling on a scale of 0 to 3:

0 = *no shriveling*  
1 = *slight shriveling of the peel*  
2 = *moderate shriveling of the peel*  
3 = *severe shriveling of the peel*

No Score = 5% or less of the fruit surface affected  
Slight = > 5% up to 15% of the fruit surface affected  
Moderate = > 15% up to 25% of the fruit surface affected  
Severe = > 25% of the fruit surface affected

**Scars and Cuts:** The Inspection Instructions distinguish between scars and cuts (“mechanical damage” or “skin breaks”) that are healed *versus* fresh and unhealed. Healed scars and cuts are considered “quality” or permanent defects that do not change during storage and shipment; unhealed scars and cuts are condition defects. Score scars and cuts that are condition defects only using a scale of 0 to 3:

0 = *no scars or cuts*  
1 = *slight injury*  
2 = *moderate injury*  
3 = *severe injury*

Slight = The injury exceeds a circle that is ¼ inch in diameter or ¼ inch in length.  
Moderate = The injury cuts into the flesh or exceeds a circle that is ½ inch in diameter or ½ inch in length.  
Severe = The injury cuts into the flesh or exceeds a circle that is 1 inch in diameter or 1 inch in length.

**Stem-End Collapse:** This is a mango disorder, especially evident in ‘Tommy Atkins’ fruit, in which the tissues surrounding the stem-end of the fruit collapse, causing fruit deformation. Upon peel removal, empty cavities are evident where the vascular tissues were present. Usually, immature mangos are more susceptible to stem-end collapse, although it is claimed that cultural practices, such as irrigation withdrawal prior to harvest and time delays from harvest to heat treatment, might reduce the symptoms. Stem-end collapse should be rated on a scale of 0 to 3.

0 = *no stem-end collapse*  
1 = *very slight stem-end collapse*  
2 = *moderate stem-end collapse*  
3 = *severe stem-end collapse*

No Score = 5% or less of the fruit surface affected  
Slight = > 5% up to 10% of the fruit surface affected  
Moderate = > 10%, but < 15% of the fruit surface affected  
Severe = > 15% of the fruit surface affected

**Note:** In the Inspection Instructions, this disorder is called “Sunken Areas with Underlying Flesh Discolored” and “Sunken Discolored Areas.”

**Sap Burn:** The sap or latex transported through the vascular tissues of the mango tree and fruit are sometimes harmful to the peel. The procedures involved in handling of fruit during harvest and transport to packinghouses often result in sap from the mango stem dripping over the peel tissues, causing a streak of necrotic tissue and lenticel spots. Sap burn should be judged on a scale of 0 to 3. Sap that is clear or not dark enough to detract, or that does not affect the appearance of the fruit should not be scored as sap burn.

0 = *no sap burn*  
1 = *slight sap burn*  
2 = *moderate sap burn*  
3 = *severe sap burn*

No Score = 5% or less of the fruit surface affected  
Slight = > 5% up to 15% of the fruit surface affected  
Moderate = > 15% up to 25% of the fruit surface affected  
Severe = > 25% of the fruit surface affected

**External Decay:** There are several pathogens that affect mangos postharvest, mostly fungal infections. Disease presence should be noted with a severity judgment. If possible, under observations, the surveyor should try to identify the causal agent for the decay. Decay severity should be judged using a scale of 0 to 3. **Note:** The definitions of the rating scores differ for anthracnose compared with any other type of decay.

0 = *no surface decay*  
1 = *early (slight) surface decay*  
2 = *moderate surface decay*  
3 = *advanced (severe) surface decay*

**Stem-end Rot Incidence:** Stem end rot is a decay symptom most probably caused by fungal or bacterial infection (*Dothiorella* sp. or *Erwinia pantoea*). The disease affects Tommy Atkins fruit grown in various countries and is a major concern among growers. Preliminary research has shown that stem-end rot is reduced by as much as 50% in fruit treated with hot water, making this the most effective treatment available.

Early (slight) (1) = ≤ 10% of the fruit surface affected  
 Moderate (2) = > 10 up to 25% of the fruit surface affected  
 Advanced (severe) (3) = > 25% of the fruit surface affected

**Anthracnose Incidence:** Anthracnose is a fungal disease that usually becomes evident in ripe mangos after 2- to 3-week postharvest storage periods. The disease appears as necrotic spots on the fruit peel that increase in size with increased severity of the disease. Peel lesions eventually cause flesh symptoms, such as softening of the tissue immediately underneath the anthracnose lesions.

Injury (1) = > 5% up to 15% of the fruit surface affected  
 Damage (2) = > 15% up to 25% of the fruit surface affected  
 Serious damage (3) = > 25% of the fruit surface affected

## INTERNAL QUALITY EVALUATIONS

**Fruit Firmness** (hand pressure scale of 1 to 5 in half-point increments): 1 = *very hard* (no “give” in the fruit), 2 = *sprung* (can feel the flesh deform [break] 2 to 3 mm under extreme finger force; very rubbery), 3 = *near ripe* (2 to 3 mm deformation achieved with slight finger pressure; fruit deforms with extreme hand pressure), 4 = *ripe or eating soft* (whole fruit deforms with moderate hand pressure), and 5 = *overripe* (whole fruit deforms with slight hand pressure).

**Bruising:** Careless or rough handling may result in depressions or flat spots on mango fruit in which the peel is often not injured, but the underlying flesh is damaged and discolored. Bruises should be scored on the basis of depth, area, and discoloration using a scale of 0 to 3:

0 = *no bruises*  
 1 = *slight bruising*  
 2 = *moderate bruising*  
 3 = *severe bruising*

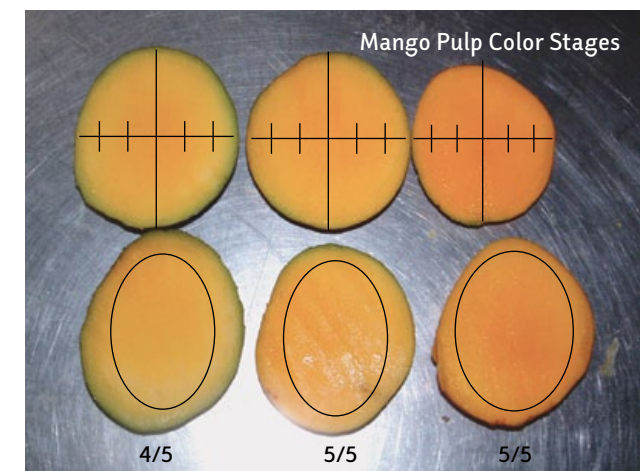
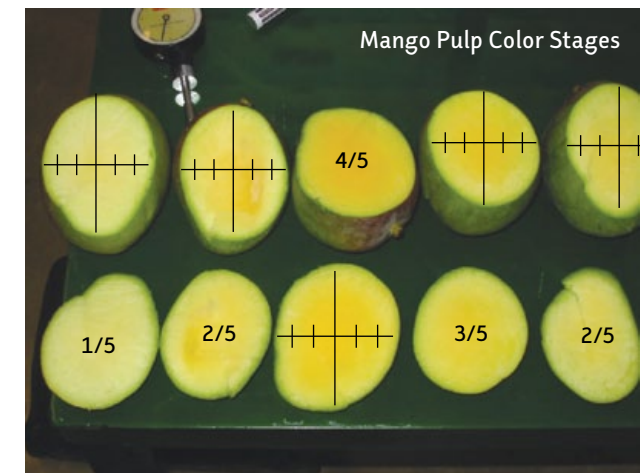
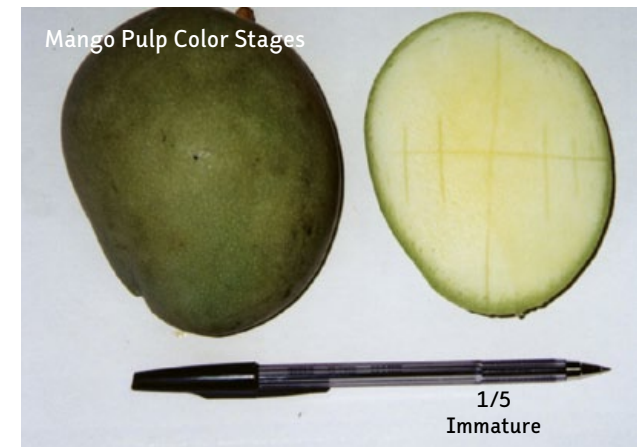
Slight = Slight surface indentation and discoloration of the flesh extending > 1/8 inch in depth and > 1/2 inch in diameter.

Moderate = Surface indentation and discoloration of the flesh extending > 1/4 inch in depth and > 3/4 inch in diameter.

Severe = Surface indentation and discoloration of the flesh extending > 1/2 inch in depth and > 1 inch in diameter.

**Flesh Ripeness:** In most field operations, fruit maturity and ripeness is rated based on a 5-point flesh color scale. The scale focuses on the proportion of white or green to yellow-orange segments showing in the mango flesh (see photos on right). A fruit with 1/4 of its flesh surface showing yellow coloration would receive a color rating of 2; a fruit with 1/2 of its flesh surface showing yellow coloration would receive a color rating of 3; and so on, with fruit showing 100% yellow-orange flesh coloration rated as a 5. Mangos with flesh that has no yellow coloration, only white or green, would receive a rating of 1 and would be considered immature.

In numerous harvest operations for export, growers aim to harvest fruit with 1/4 to 1/2 of the flesh showing yellow-orange coloration (i.e., stages 2 to 3). Fruit harvested at stages 1 and 2 have a higher incidence of heat-treatment-related blemishes, such as stem-end



collapse (Tommy Atkins), lenticel spotting, and hot water scald, compared to fruit harvested at stages 3 and higher.

**Flesh Firmness** (lbs force): Due to the activity of numerous enzymes during ripening, mango fruit lose firmness and yield to the touch as they ripen. A measurement of the fruit's firmness is an indication of the rate of ripening. Firmer fruit are preferred in the market. Fruit firmness should be measured using a portable firmness tester (Effe-gi type) with a 5/16 inch (8 mm) diameter Magness-Taylor probe. Measurements should be taken at two opposite sites between the peel and the mango seed (see photo below). The average of both measurements should be reported for each fruit.



**Vascular Browning:** This is a symptom of injury caused by exposure to hot water, especially with immature fruit. The vascular strands in the fruit flesh take on a distinct brown discoloration that begins with the vascular strands near the surface of the fruit and extends inward as the disorder becomes more severe. Vascular discoloration should be judged based on the intensity of the brown discoloration and its depth into the flesh using a scale of 0 to 3:

- 0 = *no vascular discoloration*
- 1 = *slight vascular discoloration*
- 2 = *moderate vascular discoloration*
- 3 = *severe vascular discoloration*

Slight = Slight discoloration extending to a depth of no more than 5 mm into the flesh

Moderate = Moderate discoloration extending to a depth of more than 10 mm into the flesh

Severe = Severe discoloration extending to a depth of 15 mm or farther into the flesh

**Soluble Solids Content (°Brix):** Soluble solids content is a measure that correlates well with mango sweetness and sugar content since the major soluble constituent in the fruit is fructose. Soluble solids content should be measured from mango juice samples obtained upon squeezing the mango cheek that resulted from slicing for flesh color ratings.

**Mango Odor:** The odor of mango fruit can indicate degree of ripeness, or it can indicate disorders, such as fermentation or decay. Mango odor should be rated as follows:

- 1 = *unripe odor*
- 2 = *normal ripe odor*
- 3 = *off odor* (describe under "Observations")

**Internal Disorders or Decay:** Mangos are subject to many different disorders that may cause internal discoloration or flesh breakdown. Look for stem-end rot in the flesh that may not have been apparent externally and note if external body rots extend into the flesh.

*Internal breakdown* is a suite of disorders that is initiated before harvest but causes serious damage to postharvest mangos. There are three types of internal breakdown: 'jelly seed', 'soft nose', and 'stem-end breakdown'. The affected flesh in all three of these disorders appears to be soft, overripe, water soaked, or jelly like.

*Chilling injury* and *heat injury* may also cause diffuse gray or brown internal flesh discoloration that is distinct from the vascular discoloration caused by heat injury in that it affects the mesocarp tissue (flesh) only. It is also distinct from bruising due to the tissue being intact. Internal starchy or pithy tissue and cavitations (other than at the stem end) should be scored in this category.

Mangos damaged by freezing exhibit water-soaked tissue extending from the surface of the fruit into the flesh.

Internal damage and decay should be scored on the basis of the area affected using a scale of 0 to 3:

- 0 = *no damage or decay*
- 1 = *slight damage or decay*
- 2 = *moderate damage or decay*
- 3 = *severe damage or decay*

Slight = Any damage or decay affecting an area up to ¾ inch in diameter

Moderate = Damage or decay affecting an area more than ¾ inch up to 1½ inches in diameter

Severe = Damage or decay affecting an area more than 1½ inches in diameter