

Introducción

Entrevista por: Pedro Sebastian Jaimes Chacon, estudiante de ingeniería mecatrónica de la Pontificia Universidad Católica del Perú.

El pasado 11 de octubre de 2021, se entrevistó vía zoom al Sr. Martín Olano, ingeniero mecánico de Lima, que tiene 14 años de experiencia en la producción agrícola del café, organizador de la cooperativa de café de altura conocida como Amarurú, se trató de una entrevista con el objetivo de conocer sobre la producción de café de altura en el departamento de Amazonas para determinar cuáles son los problemas potenciales en el proceso de cosecha y postcosecha de la caficultura peruana.

Entrevista

Entrevistador: ¿Cuáles son las características de la cosecha para hacer un buen café?

Martín Olano: Dependen de la variedad del café, se deben considerar las buenas tierras, las cuales deben ser ricas en potasio, calcio y fósforo, además de las bajas temperaturas adecuadas, una iluminación adecuada, aguas usadas con un PH no mayor de 7 de acidez, considerando que no sea servidas sino de manantial. El secado se debe llevar a cabo en carpas solares y en bosques nublosos se tapa cuando cae la llamada “escarcha”. Finalmente se debe evitar que el café absorba la humedad.

Entrevistador: ¿Cuánto de la producción de café se empaqueta para la venta directa y cuánto en sacos para ser procesado ya sea por empresas exportadoras y otras?

Martín Olano: Por cosecha se suelen recoger 2 o hasta 5 quintales por hectárea; asimismo, en el proceso de postcosecha, los granos se llevan a otras cooperativas que cuenten con procesadoras de café para seleccionar y separar el café, siendo que no se realizan empaquetados en sobres que vayan directamente al consumo, ya que no es política del mercado darle valor agregado a la materia prima.

Entrevistador: ¿Cómo se realiza el proceso de empaquetado para la venta directa, es con maquinaria o de manera manual, o ambas?

Martín Olano: El procedimiento de empaquetado de café es altamente artesanal, no hay maquinaria involucrada, además, la mayoría de productores de café son los agricultores más pobres, siendo esta una actividad muy sacrificada y muy primitiva la producción.

Entrevistador: ¿Cuál es el valor de grano sin empaquetar y cuánto es el calor de granos empaquetado?

Martín Olano: El precio del kilo de café empaquetado podría rondar los S/. 60 u S/. 80, pero las presentaciones más vendidas son las de aproximadamente de 200g a 250g, considerando que, a la hora del tueste, 1 kg de café disminuye alrededor de 200g, mientras que el café exportado, el cual debe tener un 75% de rendimiento de grano y al 12% de humedad, vendido por quintal (100kg), suele rondar los 100\$, 200\$ o más, dependiendo de la bolsa de New York, la cual se actualiza constantemente.

Entrevistador: ¿Cómo son las condiciones de empaquetado? (Temperatura y Humedad)

Martín Olano: Que el material sea orgánico, pero es difícil de encontrar.

Entrevistador: ¿Cuáles son los estándares de empaquetado?

Martín Olano: El café es altamente rentable, ganas hasta el 200%, el perjudicado es el productor, si el productor lo tuesta y lo envasa va a competir precios en el mercado.

Entrevistador: ¿Cuáles son los problemas con el empaquetado?

Martín Olano: El empaquetado es decisivo en la producción, así como se tuesta rápido, se debe empacar rápido, ya que si el productor realiza este proceso, va a competir precios de mercado porque el café es altamente rentable, siendo que se puede ganar hasta el 200%, pero el empaquetado se lleva a cabo de manera manual y es demasiado trabajo para ser de esta manera; una persona con experiencia puede embolsar en promedio 300 kg en 3 horas, no es como una máquina que puede realizar este proceso en grandes cantidades, se requiere de bastante experiencia por parte del personal que se dedica a esta actividad.

Entrevistador: ¿Cuáles son las tecnologías usadas en el proceso de empaquetado?

Martín Olano: Se llevan los granos a otras cooperativas que cuenten con procesadoras de café para seleccionar y separar el café. El empaquetado se realiza mediante microempresas que venden el empaque y se lleva a cabo artesanalmente; siendo que la tecnología es la clave para mejorar la producción, ya que, si se consiguen prototipos de maquinarias y se adaptan a la realidad cafetalera peruana, se puede darle valor agregado al café y darle más valor al productor. La falta de tecnologías aplicadas al empaquetado con la que si cuentan otros países es una gran problemática, ya que en el mercado se podría ingresar con precios de competencia y elevar los ingresos de los productores.

Entrevistador: ¿Cómo llevan la cuenta de los registros de producción, cree que sea beneficioso usar esos registros para mejorar la producción de café?

Martín Olano: No se lleva un conteo de los paquetes producidos, se cuenta por la cantidad de kilos producidos y esto perjudica al productor.

Conclusión

El Sr. Martín Olano tiene una vasta experiencia en la producción de café, debido a su largo recorrido por la caficultura peruana, mencionó las características para una buena cosecha, además de los procesos que se llevan a cabo tanto con maquinaria como lo que son completamente artesanales como el empaquetado. Además de conocer sobre la producción de café y cómo se compara con la producción internacional actualmente. En conclusión, la información que se compartió en la entrevista dio un panorama general de la producción de café en el Perú y cómo la tecnología desarrolla un papel fundamental en la mejora de la productividad de este.