

Trillado: Es la operación que le sigue a la desecación, trabajo que lo hacen distintos tipos de máquinas de fabricación extranjera, tales como: la descascaradora "Squier", la "Ingelberg", la "Smout" y la "Okrassa", todas en extremo recomendables.

Una vez el café completamente seco, se conduce al interior del "beneficio" para descascararlo, en otras palabras, para despojarlo de la película fina que lo envuelve, esto es, el pergamino. Y a trillado, pasa a los comunes venteadores, que consisten en unas cajas de dos metros de alto, más o menos, que tienen en su interior unas aspas que se mueven por manigueta. El viento que éstas producen al girar, al momento que se deja caer por delante el café, libra a éste de la cáscara que impulsa fuera de la caja, a la vez que cae dentro el café limpio sobre una plataforma de madera que por su posición en declive lo conduce hacia la parte de atrás del venteador.

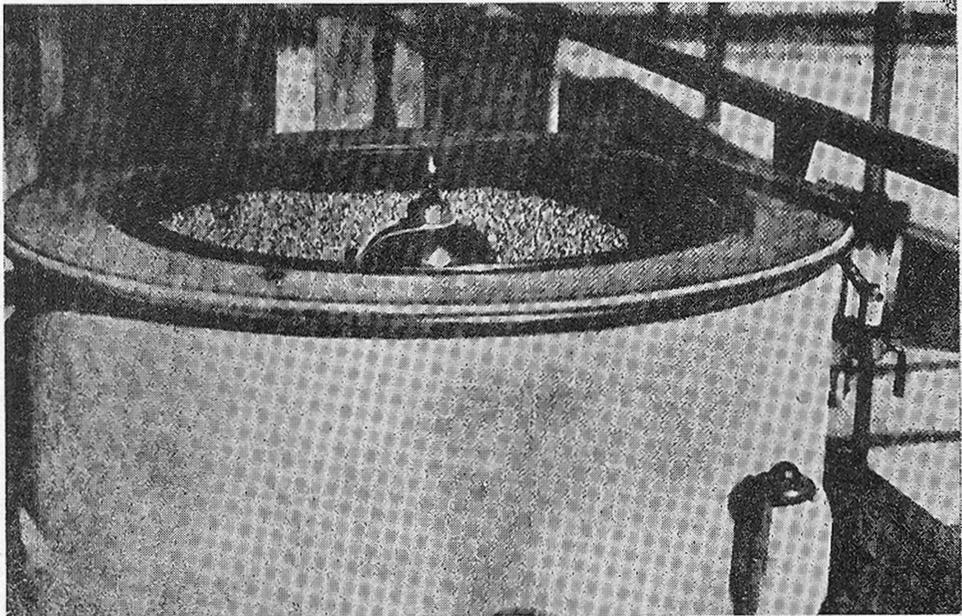


Figura 9
Secadora tipo turbina .

Clasificación: La clasificación en las pequeñas haciendas se practica a mano, cuando no se dispone de maquinaria moderna. La maquinaria moderna en esta parte del beneficio ha resuelto un gran problema, ya que, a mano, resultaría este trabajo muy demorado y costoso. . (Véase Fig. 10.) Las separadoras; a la vez que clasifican los granos por su tamaño y peso, los libran de piedrecitas y basuras, pasándolos después al aparato llamado "estera sinfín" o "delantal corredizo", donde se hace posible retirar con la mano aquellos granos imperfectos o dañados que aún quedaren. Esta estera sinfín es un aparato mecánico que funciona en constante movimiento, .que

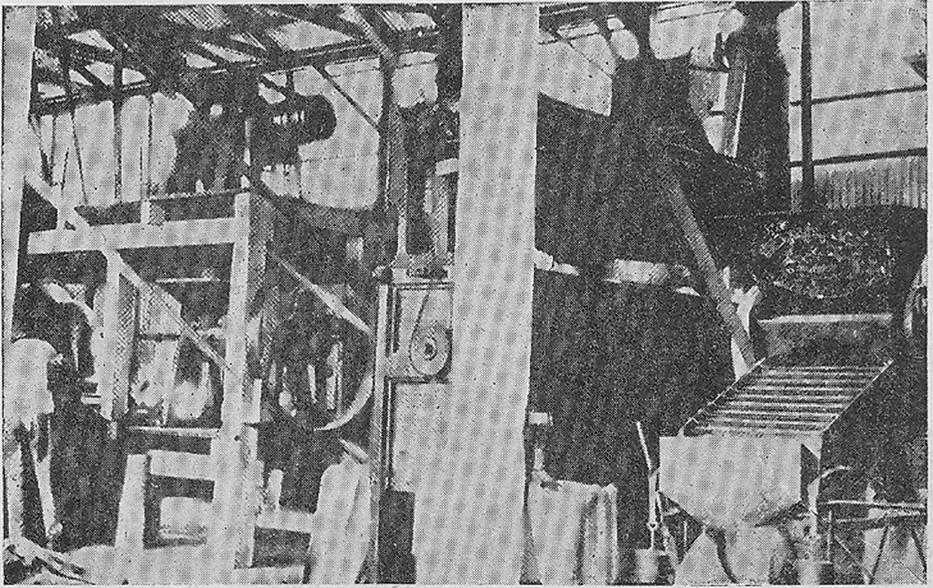


Figura 10
Uno de los muchos tipos de máquinas clasificadoras

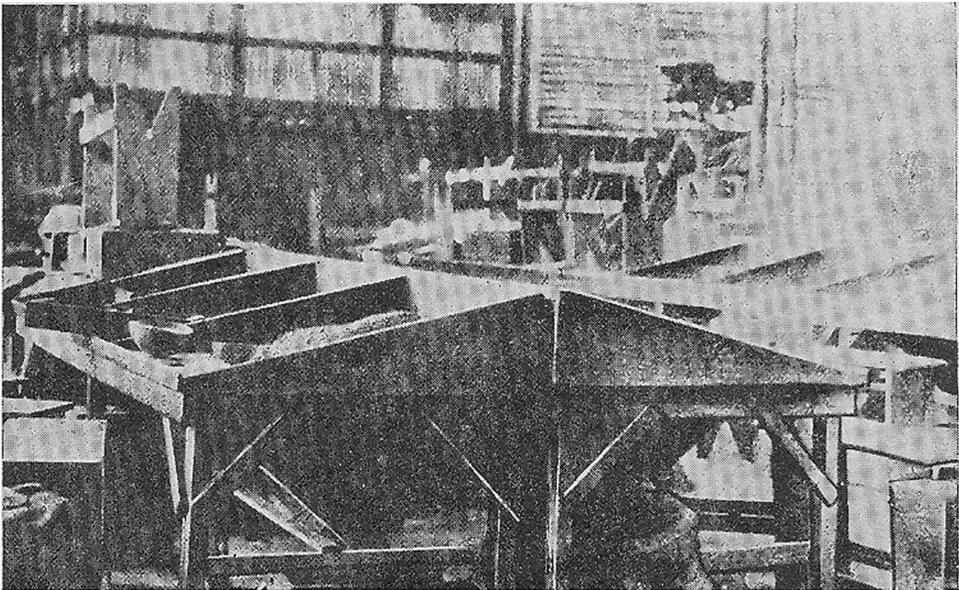


Figura 11
Mesas para clasificar el café a mano

recibe por un extremo el café, tal como sale de la separadora y por el otro lado cae en depósito ya expurgado y libre de los granos defectuosos que de la predicha estera van separando las escogedoras que están sentadas a un lado y al otro del aparato.

Los granos son clasificados en las siguientes clases: primera de primera, por su tamaño, color y forma; caracolillo chico y grande; una segunda clase de los imperfectos, descoloridos y reventados; y, por último, una tercera clase muy inferior.

Por lo regular, en Costa Rica, someten los granos clasificados por la máquina, a una segunda clasificación, a mano, muy minuciosa por cierto, trabajo éste que lo llevan a cabo mujeres. Para esta operación utilizan mesas de madera, parecidas a las que aquí, en Cuba, trabajan los tabaqueros. (Véase Fig. 11.) Esta segunda clasificación ha de ser uno de los motivos por los cuales el café procedente de este país alcanza precios tan elevados.

Pulido: Esta es la última operación del beneficio. Existen también máquinas pulidoras que les dan un brillo especial a los granos, muy ventajoso a su buena apariencia. Para lustrar los granos y mejorar su aspecto, cada cosechero tiene su fórmula o fórmulas que guardan en secreto. Unos, por ejemplo, usan dos dedales por cada saco en la pulidora, de una mezcla de talco-anilina, piedra pómez molida o polvo de cobre puro. En Costa Rica prefieren y emplean distintas clases de aceites.

Las sales de cobre, en dosis de 1 por 10,000 y menos, conservan el color del grano, sin perjudicar en lo absoluto la salud del consumidor. Muchos son partidarios de emplear distintas clases de colorantes inofensivos y substancias aromáticas para rejuvenecer y mejorar el grano.

Para envasar el café que se transporta dentro del territorio de estos países para el consumo local, se usan sacos de fabricación nacional, no así para el que se exporta, que se envasa en sacos de yute con capacidad para 60 kilogramos. Estos sacos de yute son muy fuertes, además son fabricados en un tejido muy fino para conservar mejor y por más tiempo el aroma del café.

Generalmente un buen beneficio lo componen las siguientes unidades: 3 despulpadoras, varios tanques de fermentación (4 ó 5), 1 correteo, 1 secador Mason, grande; y de 4 a 5 mil metros cuadrados de buenos patios de cemento o de losetas, con capacidad para beneficiar 20,000 arrobas por zafra.

Preparación del grano por el método seco

Este sistema se utiliza, por lo general, cuando en la finca o hacienda no se dispone de gran abundancia en agua, o también cuando la finca es chica y la cantidad de café que se cosecha no amerita la adquisición de la maquinaria que requiere un buen beneficio. Además, no deja de haber quien sea un decidido partidario de este sistema, ya que muchos cultivadores estiman

que el café preparado por este procedimiento, tiene más: aceptación en algunos mercados, que aquel beneficiado por la vía húmeda, por conservar más el aroma, y por lo tanto, da una bebida más agradable al paladar.

Recolección: Si para el método de la vía húmeda se recomienda que solamente los granos que hayan alcanzado un perfecto estado de madurez sean separados de los arbustos; en este sistema ocurre casi lo contrario; se recogen tanto los granos maduros como los verdes y pintones. Una vez así recogidos los granos y llevados al beneficio, se apilan en los patios por el tiempo necesario para que maduren y fermenten; para lograr una madurez uniforme, sería conveniente agruparlos en pilas aparte, según su estado de madurez: verdes, pintones y maduros.

Ya maduros los granos, se extenderán en los patios para que sequen; la desecación demorará según las condiciones del tiempo, pero por lo regular unos 20 ó 25 días. Cuando estén bien secas las bellotas o cerezas, la cáscara habrá adquirido un color obscuro, casi negro; entonces se descascararán para separar los granos.

En lo adelante, el proceso que se sigue en preparar el grano es el mismo que se utiliza en el sistema húmedo.

A continuación ofrecemos una relación de las distintas casas que se dedican a fabricar maquinaria para beneficiar café:

Engelberg Co., 331 Produce Exchange, New York City, N. Y.

Geo. S. Squier Co., 187-193 Water Street, New York City, N. Y.

Valentine Bros., Mason & Bel, Produce Exchange, New York City, N. Y.

J. Gordon, A Broad, New York City, N. Y.