



Café Robusta

Cafés lavados

Preparación de los cafés lavados

Para obtener los denominados cafés lavados se utilizan métodos de beneficio que son:

- Beneficio por la vía húmeda
- Beneficio ecológico
- Beneficio húmedo enzimático.

BENEFICIO POR LA VÍA HÚMEDA

Es un proceso de transformación del café cereza maduro al café denominado pergamino húmedo en este proceso involucra el boyado, despulpado, fermentación y lavado. El café pergamino húmedo luego de secado se lo conoce como café pergamino seco, que luego de ser trillado adquiere el nombre de café lavado.

Boyado

Sirve para separar las cerezas maduras de los palos, hojas, frutos vanos, frutos secos o cualquier otra materia extraña. En este proceso se utilizó un recipiente limpio el cual debe contener agua también limpia, los cuales se los llena a 2/3 de su capacidad. En el recipiente con agua se introducen las cerezas cosechadas, se agitan dentro y utilizando un tamiz se retira todos los cuerpos que flotan.

Despulpado

Es la acción de desprender la cascara de las cerezas y una parte de la pulpa que las rodea, para esto se utilizan maquinas llamadas despulpadoras, las mismas que deben estar calibradas de acuerdo al tamaño del fruto (cereza), la recomendación dada es que se debe despulpar el mismo día de la cosecha, a las cerezas despulpadas se las conoce como café despulpado o "café baba", las cuales se ubican en recipientes de plástico o de cemento limpios en donde se realizará la fermentación.



Despulpado de granos maduros de café.

Fermentación natural:

Las cerezas despulpadas aún conservan mucílago a su alrededor, el cuál se remueve utilizando varios métodos como: fermentación natural, fermentación con enzimas, métodos químicos, agua caliente y por fricción.

En la fermentación natural intervienen enzimas presentes en el propio mucílago, luego microorganismos presentes en el ambiente crecen y forman enzimas pépticas, con lo que se produce la fermentación. De acuerdo a la temperatura de cada zona el café robusta se fermenta entre 20 y 27 horas.

En este proceso se recomienda no utilizar recipientes metálicos, evitar la sobre fermentación, porque causa manchas en la cubierta del fruto y disminuye su calidad física y organoléptica, al igual que una fermentación incompleta. Se realizar pruebas para determinar si esta completa la fermentación una de ellas es introduciendo un palo en media de la masa que se está fermentando, si al sacar el palo el hoyo creado por este; no se desmorona, significa que es el punto óptimo de fermentación.

Lavado:

El café fermentando obtenido en el proceso anterior, tiene que ser lavado lo más rápido posible, para eliminar el mucílago fermentado que aún se observan en los frutos de café. Las recomendaciones son: usar agua limpia, lavar fuertemente hasta que el café pergamino quede sin rastros de mucílago (baba). El café fermentado y lavado se lo conoce como café pergamino húmedo.



Lavado de granos de café despulpados.

Secado:

A este café pergamino húmedo se tiene que reducir la humedad entre el 10 y 13%, si el secado se lo hace con luz natural (sol) requiere de 40 a 50 horas. Los granos se esparcen de tal manera que formen capas delgadas de 5 centímetros las cuales se tiene que remover de 3 a 4 veces por día. Los lugares destinados para este fin deben ser limpios libres de contaminante como agroquímicos, humo, polvo, etc., por las noches se debe cubrir con lonas. No se debe mezclar granos con diferentes grados de humedad, evitar que se rehumedezcan para evitar el ataque de hongos, estos microorganismos deterioran la calidad física y organoléptica, constituyéndose además en un riesgo para la incidencia de la Ocratoxina A (OTA).

Trillado:

Luego del ser secado; el grano se trilla, para eliminar el pergamino seco y la película plateada que lo recubren. Este grano sin dicho recubrimiento se lo conoce como CAFÉ LAVADO.

BENEFICIO ECOLÓGICO.

El beneficio ecológico también conocido como sub húmedo es el proceso en el cual el café cereza se transforma en café pergamino húmedo, usando un equipo llamado “módulo de beneficio ecológico”, que lo integra una despulpadora, desmucilaginator mecánico y un sistema de lavado. El café pergamino húmedo, luego del secado y trillado se lo conoce como café lavado. El café cosechado, luego de la separación de frutos maduros mediante el boyado, es procesado en el módulo de beneficio ecológico.

Despulpado, desmucilaginado y lavado:

El módulo beneficio ecológico está integrado por todo un sistema secuencial en el cual se despulpa el café cereza maduro, por fricción se remueve el mucílago adherido y simultáneamente se realiza el lavado. Obteniéndose directamente el café pergamino húmedo.

Secado y trillado:

Para todos estos procesos se siguen las mismas consideraciones indicadas para el beneficio por la vía húmeda. Al final de este proceso se obtiene un grano que se lo denomina CAFÉ PERGAMINO SECO.

BENEFICIO HÚMEDO ENZIMÁTICO

Cuando se tiene la masa de café despulpado, se lo coloca en tanques de cemento o plástico limpios (no metálicos), dentro de los cuales se agrega un producto enzimático (enzimas pectolíticas), mismo que debe ser previamente disuelto con un poco de agua, la dosis recomendada es de 1 cc / 10 kilos de café cereza (22 libras), lo que también equivale a decir que 100 centímetros cúbicos de producto enzimático se adiciona en 1000 kilos de café cereza (22 quintales). Una vez aplicado, se agita constantemente la masa de café despulpado, el tiempo para la fermentación puede variar de 15 a 30 minutos.

Luego se procede a lavarlo, en donde se desprende todo el mucílago. Dando paso al secado y trillado de los cuales se obtiene el CAFÉ LAVADO.

Almacenamiento y transporte:

Los granos secos pueden ser almacenados en sacos de yute o cabuya limpios, en lugares secos y ventilados, en donde la temperatura debe ser menor a los 20 oC y la humedad relativa del 65-70%; los sacos deben estar sobre estibas de madera o plástico para evitar el contacto con el suelo.