

Recomendaciones para Desgranado y Pelado de Ajo

USA General Garlic Corp.
www.usageneralgarlic.com

1) Escoger el Ajo Adecuado



Toda variedad de ajo se puede Pelar, pero si se desea obtener volúmenes de Ajo Pelado a nivel industrial, siempre y no importando la variedad deben emplearse bulbos de buena calidad y no extremadamente frescos: el pelado será conforme a los siguientes factores.

A) Mal Pelado, poco rendimiento y mal producto final:
(Producto de mala calidad)

- Dientes pequeños en un 40 – 50%
- Dientes alargados poco gruesos en un 40 – 50%

Resultado: La eficiencia disminuirá 30 – 40% (Kg/hora) y producto final con posibles quebraduras.

B) Buen Pelado, buen rendimiento y buen producto final:
(Producto de buena calidad)

- Dientes ovalados grandes y medianos en proporciones 50 – 50% aproximadamente
- Dientes alargados gruesos grandes y medianos en proporciones 50 – 50%

Resultado: Eficiencia 90 – 95% (Kg/hora) y producto con buena calidad final.

Observación:

No espere conseguir eficiencia y buena calidad si emplea producto de mala calidad, esta es una constatación.

Un buen producto es el comienzo de un proceso con calidad, que es la finalidad que se persigue.

2) Secado de Ajo para Desgranar



Es importante que el Ajo llegue al proceso de desgranado seco para que los dientes no sufran daño y el producto terminado sea más limpio.

Los bulbos deben someterse a un proceso de secado para eliminar la humedad: pueden ser colocados en lugar seco y cálido donde exista un flujo de aire constante, el tiempo puede variar dentro de 24 hasta 72 horas, dependiendo del estado del producto y la variedad. Este proceso lograra una leve deshidratación del producto haciendo posible que los dientes comiencen a separarse.

Un producto bien tratado será un producto de buen rendimiento en la Desgranadora.

3) Desgranado de Ajo

Foto 1



Los bulbos debidamente secos y limpios están listos para ser desgranados. Existen diferentes sistemas de Desgranado mecanizado, el más generalizado es la Maquina Desgranadora con cinta transportadora, rodillos rompedores y limpiadores combinados, que pueden ser autorregulables o de regulación manual y limpieza por sistema de Succion incorporado o externo.

La velocidad de la Maquina Desgranadora, así como la calibración de los rodillos rompedores y limpiadores debe ser la adecuada al tamaño del bulbo. Primeramente, haga una prueba para corregir la calibración, repítalo si fuese necesario hasta obtener el resultado deseado.

Los Bulbos deben alimentar a la Desgranadora, en cantidades adecuadas, un exceso hace que los dientes se quiebren, de igual modo ocurriría si los rodillos rompedores están muy ajustados.

Si los dientes no se separan bien y además no están limpios, en este caso se deben calibrar los rodillos limpiadores, repítalo si fuese necesario hasta obtener el resultado deseado.

La calibración independiente de los rodillos limpiadores aplica solo en los modelos DGL, en los modelos DGVM no es necesario.

El sistema de Succion se encarga de evacuar gran parte de los desperdicios originados durante el proceso; finalmente los dientes deben pasar por un proceso de inspección manual y una segunda etapa de limpieza por Succion.

Los restos de raíz pueden afectar la calidad del proceso de pelado, dañando el producto, ver foto anexa. (Foto 1)

Vale hacer referencia a la importancia de un buen desgranado para que el producto esté en condiciones óptimas para el Pelado. El Desgranado mecánico crea pequeñas fisuras en la cáscara por donde penetrara con facilidad el aire durante el Pelado.

Para mejor preparación para el Pelado, los dientes desgranados deben ser colocados por 24 horas en lugar seco y cálido donde exista un flujo de aire constante, este proceso crea una leve deshidratación haciendo más fácil el pelado y se obtiene mayor eficiencia.

Un producto bien desgranado será un producto de fácil Pelado.

4) Pelado de Ajo

Los dientes inspeccionados, limpios y secos están listos para ser pelados. Existen diferentes sistemas de Pelado de Ajo, el más generalizado industrialmente es el de Pelado mediante aire comprimido y limpieza por sistema de Succion incorporado o externo. No importa el diseño de la Maquina Peladora las recomendaciones siempre son las mismas.

Lo más importante es aplicar la menor presión de aire para pelar, pero esto varia atendiendo a la variedad del producto, tamaño y otros factores que tienen que ver con la preparación del diente para el proceso y esto se refiere al proceso de secado, así como de Desgranado que influyen significativamente.

Los dientes deben alimentar a la Peladora, en cantidades adecuadas, un exceso origina mayor número de dientes sin pelar. Primeramente, haga una prueba, calibre la presión y tiempo de Inyección, así como la velocidad de la Maquina; repita este proceso hasta obtener el mejor resultado.

Recuerde que el exceso de presión de aire al igual que tiempo de inyección pueden deteriorar los dientes hiriéndolos o quebrándolos.

Los dientes ya pelados deben pasar por un proceso de inspección manual. Los dientes no pelados o a medio pelar, deben ser retornados a la peladora para un segundo proceso.

Vale hacer referencia a un aspecto importante del proceso de Pelado; las Maquinas Peladoras deben ser alimentadas para su funcionamiento con aire comprimido debidamente filtrado y seco, para este fin, el compresor debe tener un extractor de humedad y usar lubricante adecuado para el procesamiento alimentario para evitar la contaminación, el aire debe pasar por un sistema de secado y por unidades de filtrado.

El Pelado es un Proceso donde se obtienen buenos resultados siempre que la Maquina este bien calibrada y el producto llegue a la Maquina con la mejor calidad proporcionada por los procesos anteriores.

5) Lavado de Ajo Pelado



Los dientes pelados e inspeccionados deben ser sometidos a un proceso de lavado para limpiarlos de los pequeños residuos de cáscara. El lavado se efectúa con agua y una solución antibacterial adecuada y aprobada para procesos alimentarios. (las regulaciones pueden ser diferentes a de acuerdo al país, debe consultar reglamentación local)

El tiempo de lavado debe ser lo suficiente para que los dientes queden completamente limpios y tratados. Este proceso es de suma importancia para la posterior conservación del producto, alargando su vida útil.

6) Secado de Ajo Pelado.

Los Dientes mojados durante el Lavado deben ser sometidos a un proceso de secado con aire a temperatura normal o ligeramente caliente. Es sumamente importante para la salud y conservación del producto que el secado sea eficiente y no quede humedad.

Directamente del secado debe colocarse en almacenamiento a temperatura 50°F a 45°F / 10°C a 7°C por 24 horas antes del envasado, esto para eliminar el mayor por ciento de humedad en el diente. (estos parámetros pueden variar dependiendo de la variedad).

7) Clasificación del Producto.

El diente completamente seco puede ser clasificado dependiendo de la forma de presentación que se quiera obtener del producto para el mercado o para ser empleado según categorías en otros procesos.

8) Envasado del Producto.

Es recomendable que el envasado de los Dientes se efectúe en un local con temperatura de conservación 50°F a 45°F / 10°C a 7°C, y que la temperatura del producto y del envase sea la misma, esta condición es importante para la salud y conservación del producto lográndose mayor tiempo de vida útil.

Es muy importante reducir al máximo el volumen de aire dentro del envase, si es posible hacer vacío, el oxígeno contenido en el aire acelera la oxidación del producto.

Nunca el producto debe ser manipulado sin el uso de guantes esterilizados para evitar su contaminación.

9) Conservación del Ajo Pelado.



El Ajo Pelado debe ser almacenado a temperatura de conservación 50°F a 45°F / 10°C a 7°C lo que le proporcionara una vida útil más prolongada.

10) Conclusiones del Proceso de Desgranado y Pelado.

El Ajo Desgranado y Pelado es un producto con creciente demanda en el mercado; su obtención requiere de uso de Máquinas y el dominio de la tecnología propia del proceso, que en si no es complicado si se tienen las dos condiciones expresadas anteriormente.

