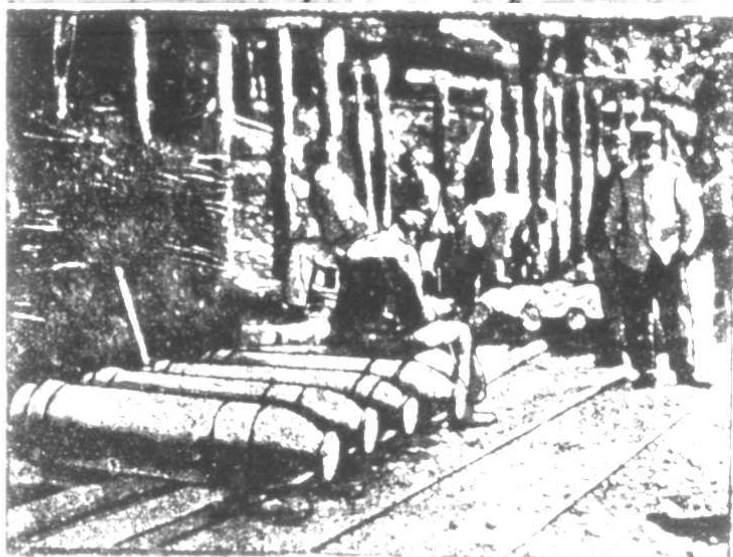




Depósito de granadas en el frente francés

Esta balsa de oro pesa 268 gramos, es decir, un poco más de 58 castellanos. Contiene una ley de fino próximamente de 800 milésimos, un poco más de 19 quilates, por consiguiente el valor del oro sin contar el de estimación como objeto científico es de 147 pesos 700 milésimos.

Fabricación y exportación de panela

Para hacer panela exportable:

Las hornillas usadas en la Intendencia no sirven; si sirven las que se usan en Antioquia.

Empezaremos por advertir a los cundinamarqueses que las hornillas que conocemos en este Departamento no son apropiadas para fabricar panela, pues el despacho de ellas es al revés de las que para el caso se necesita (como las de Antioquia, por ejemplo), ya que el fondo o caldero que recibe directamente el fuego debe ser destinado al cocimiento del caldo, únicamente, el cual pasa después a los siguientes, hasta llegar en melado espeso, al último, en donde se le da punto sin afán alguno y sin peligro de que se requeme.

En la hacienda de Cune, de don Clímaco Mejía, hay una famosa hornilla de estilo antioqueño que despacha económicamente muchas cargas de panela, por día. Esa puede servir de modelo para la refacción de las que existen en malas condiciones.

Caña blanca, bien cultivada.

Ahora, respecto a los requisitos que debe tener la caña para producir buena panela, diremos que ellos se limitan, en general, al uso de drenaje en las plantaciones de terrenos pantanosos y a la limpieza oportuna de los cañamelares. Hablar de las ven-

tajas del abono químico y del riego científico, es labor prematura entre nosotros, ya que ella exige riqueza y conocimientos especiales, cosas de que carecemos y que en verdad no son muy urgentes todavía para el efecto de producir panela buena, pues además de que disponemos de muchos y muy grandes terrenos que nos evitan los cultivos de intensidad, contamos también con miles de establecimientos pequeños, que ya serán ensanchados cuando el negocio empiece a prosperar.

Por otra parte, la caña de que disponemos en Colombia es de buena calidad y los terrenos en que se cultiva son, por lo general, inclinados y nos ofrecen el peligro del estancamiento de las aguas.

Importa parar mientes en esto, pues la panela que sale de cañas que están en terrenos muy húmedos es negra y de mala calidad. Muchas veces para que cuaje se necesita agregarle sal, y entonces no sirve sino para la fabricación de bebidas alcohólicas de poca aceptación. A las plantaciones que tienen riego, conviene suspenderles éste dos meses antes de la molienda.

En resumen: caña blanca (la morada afortunadamente está casi agotada entre nosotros), de tierras en declive, o planas con buen drenaje, que haya recibido siquiera tres deshierbas en el año y que no esté pasada de sazón, produce muy buena panela.

La molienda.

Veamos ahora cuáles son las precauciones que deben adoptarse en el momento de la molienda.

Selección. No está por demás el advertir que en el corte deben separarse los cogollos, las cañas pasadas, y las que hayan sido perforadas por el gusano barrenado o de sangre (*diatraea saccharalis*) si se quiere obtener azúcar o panela de primera calidad. Esos sobrantes averiados se

destinan para miel o para forrajes.

Limpieza o asco.

En primer lugar aconsejamos mucha limpieza en todos los enseres de la molienda, de la cocción del caldo y de la fabricación de la panela. Sin asco no es posible obtener nada que tenga color blanco, ni claro siquiera; la leche misma, cuando es extraída con el sistema de aquí (manos sucias, ubre embarrada, etc.), resulta gris o amarilla.

De manera que para sacar panela blanca, deben de estar muy limpias las pailas, los calderos, el trapiche y las canales por donde pasa el caldo de la caña. Si a eso se agrega, a la hora de moler, la separación de las hojas, raíces y demás elementos que puedan enturbiar el jugo, es claro que la purificación de ésta será más perfecta y más sencilla.

Colador.

El tamiz o colador que recibe el jugo, debe ser de malla de cobre, fina. Conviene poner dos: uno al pie del trapiche y otro en el pozuco o fondo a donde sale el caldo; este último debe ser más fino que el primero, para que recoja las partículas de bagazo que se escapan de aquél. (En el Salvador, usan un filtro de paja, por el estilo de nuestra coladera de esparto.)

Cuidados varios.

Una vez que el caldero recibidor está lleno, se procede a ponerle fuego a la hornilla, para preparar caldos, únicamente, el primer día de molienda, ya que la fabricación de panela no debe empezar sino el segundo, a no ser que la hornilla sea pequeña y no esté de acuerdo con la producción del trapiche.

Como el oxígeno altera las sustancias orgánicas del caldo, hay necesidad de proceder a neutralizar la acidez de éste, por medio de la cal y de la cocción, para coagular la albúmina, pues si no se hace esto, parte del azúcar cristalizaba se convierte en glucosa, y en levulosa y entonces es muy difícil el obtener un punto conveniente y la panela no cuaja bien. Por el mismo motivo es indispensable no dejar la caña amontonada más de dos días, pues principia así la alteración del jugo.

Cuando el caldo o guarapo ha sido calentado a una temperatura de 150° F (65° centígrados) se le pone una lechada de cal y se agita para conseguir una perfecta incorporación. Tan pronto como empiece la ebullición y se manifiesten las grietas en la superficie espumosa, la cual adquiere un color verdoso, se suspende el fuego, para evitar que se revuelvan las tres distintas capas de espuma, los líquidos claros y los precipitados, y después de un reposo de 20 minutos, poco más o menos, se saca la espuma con el colador o cucharón agujereado, y se pasa el caldo limpio al segundo caldero.

Con respecto a la cantidad de cal que se necesita, dice el agrónomo Choussy: «ella varía según la localidad, el terreno, la estación y muchas otras causas. Caña que no se muele el mismo día que se corte, necesita mayor cantidad que caña recién