~~79E/0550~~
1788
3883

BIBLIOTECA
ACARES

Queijo

MINAS PADRONIZADO

TECNOLOGIA
DE FABRICAÇÃO

ACARES

1788
68q
3883

ACARES

ASSOCIAÇÃO DE CRÉDITO E ASSISTÊNCIA RURAL
PARA O ESPÍRITO SANTO

TECNO - 3

QUEIJO MINAS PADRONIZADO

I - CARACTERÍSTICAS:

O queijo minas padronizado é um queijo típico nacional, maturado por bactérias, prensado e salgado.

Classificado como de massa mole. É um queijo gordo, pois tem um teor gorduroso no extrato sêco, compreendido entre 45% e 50%.

Após maturado o queijo Minas apresenta uma parte macia, amanteigada, de textura homogênea, com pequenos olhos de forma irregular e bem distribuidos.

Seu sabor é ligeiramente ácido e agradável e a coloração creme-esbranquiçada.

Composição média

Água	43,0
Gordura	26,8
Gordura no ES	47,0
Proteínas	25,4
Cloreto de sódio	2,3
Ácido láctico	1,6
Resíduos minerais	2,5

Tem o formato cilíndrico, com 4,5 a 5,5 cms de altura e 17 cm de diâmetro, pesando de 1.000 a 1.500 g.

II - TECNOLOGIA DE FABRICAÇÃO

1) Matéria Prima: Usa-se leite pasteurizado, com 3,4% de gordura e acidez entre 16 e 18ºD.

2) Padronização: Após colocar parte do leite a ser trabalhado no tanque de fabricação (± 70 do volume total), fazer a padronização da mesma, utilizando tabela ou fórmulas.

3) Fermento Láctico: Adiciona-se 1,5% da cultura do fermento láctico selecionado e homogeniza-se.

4) Reconstituição dos Sais de Cálcio: Deve-se adicionar o cloreto de cálcio em solução aquosa a 50%, para reconstituir os sais que foram "eliminados" e também permitir uma boa coagulação. O cloreto deverá ser usado na proporção de 25 g para cada 100 litros de leite. Após a adição, homogenizar.

5) Coalho e Coagulação: Acerta-se a temperatura do leite para 32ºC no verão (33-34ºC no inverno se necessário) e adciona-se o coalho líquido na proporção de 38 cm^3 por 100 litros de leite, ou coalho em pó conforme as instruções que o acompanham. Homogeniza-se por 2 a 3 minutos e deixe que se processe a coagulação, o que deverá ocorrer em 40 - 55 minutos.

6) Ponto, Corte e Tratamento da Coalhada: Verificado o ponto quando a coalhada adquire a consistência necessária, procede-se ao corte, preferencialmente com cortadores de lâminas. Usa-se primeiramente o cortador de lâminas verticais no sentido longitudinal e transversal depois o cortador de lâminas horizontais no sentido transversal, até a obtenção de grãos no tamanho 1 e 2.

O corte deve ser feito vagarosamente e após êste deixa-se a coalhada em repouso por cêrca de 5 minutos. Isto para se evitar a solubilisação da caseina e conseguente queda de rendimento.

Após êste tempo, passa-se a agitar a coalhada com o mexedor especial em forma de grade durante 1 minuto com intervalos de 5.

Esta operação durará até o ponto, aproximadamente 80 - 90 minutos a partir do momento que teve início o corte.

7) Dessoragem: Dado o ponto, cessa-se a mexedura, deixa-se a massa decantar. Retira-se todo o sôro e completa-se a dessoragem prensando a massa no próprio tanque de fabricação durante 10 minutos, com pressão 3 vêzes maior que o pêso da massa.

Usa-se para isto placa perfuradas de madeira, polietileno ou inox.

8) Enformagem: Decorrido os 10 minutos regulamentares da prensagem, tritura-se (com as mãos) a coalhada a medida que se vai colocando nas fôrmas. A quantidade de massa deve ser de aproximadamente 1,2 -1,5 kg.

Na enformagem pode-se utilizar o processo tradicional pano, disco metálico e fôrmas inox ou processo mais recente, que são as fôrmas plásticas com respectivos dessoradores.

9) Prensagem: Os quei s deverão receber sua primeira prensagem por 30 minutos, 34 kg de prensão e depois por 14 horas, também 34 kg de prensão.

Poderá se processar em prensa individual ou coletiva, bastando que se tenha uma referência da pressão exercida sôbre cada queijo.

10) Salga: Após prensados os queijos deverão ser conduzidos à câmara de salga onde permanecerão 24 horas dentro das fôrmas, recebendo sal em uma das faces e nos contornos. Após êste tempo, retiram-se os mesmos das fôrmas, passa-se sal na outra face e deixa-se por mais 24 horas nas prateleiras.

11) Maturação: Faz-se depois uma lavagem rápida, deixa-se enxugar e transfere-se para a 1ª câmara de maturação onde deverão permanecer durante 6 a 8 dias até apresentarem crosta sêca, sendo virada diàriamente. - Quando a crosta se apresenta sêca, aplica-se, sôbre a mesma óleo de linhaça ou de carôço de algodão e transfere-se para a segunda câmara para concluir a maturação, o que durará de 18 a 21 dias após fabricado. Nesta 2ª câmara os queijos deverão ser virados de 3 em 3 dias.

12) Tratamento e Embalagem: Terminado o tempo de maturação, os queijos deverão ser lavados em uma escova rotativa, conjugada em circulação de água sabidamente tratada, ou poderão ser lavados manualmente.

São depois colocados para enxugar em temperatura ambiente, por 6 - 10 horas, limpos com pano sêco, parafinados, embalados em papel cristal e devidamente rotulado.

OBSERVAÇÕES:

1) Câmaras Frias: é indispensável que estas câmaras tenham funcionamento automático:

TIPO	TEMPERATURA	UMIDADE
SALGA	10 - 12ºC	-
1ª MATURAÇÃO	12 - 14ºC	83 - 86%
2ª MATURAÇÃO	14 - 17ºC	86 - 90%
CURADO	10 - 12ºC	90 - 95%

2) Parafinagem: para ser feita em mistura comprada pronta o CERALIT ou pode-se preparar:

Fórmula (seg. ILCT)

Parafina pura 70%
Cêra de abelha pura 27%
Óleo de linhaça 2%
Breu 1%

N.B. - Êste folheto pode ser reproduzido, com autorização da fonte.