~~FBF/0551~~
1787
3882

BIBLIOTECA
ACARES

Queijo MINAS FRESCAL

TECNOLOGIA DE FABRICAÇÃO

ACARES

Fol. 1787
A168q
ex. 3882

A C A R E S

ASSOCIAÇÃO DE CRÉDITO E ASSISTÊNCIA RURAL DO ESPÍRITO SANTO

T E C N O - 2

Q U E I J O M I N A S F R E S C A L

I - CARACTERÍSTICAS:

O queijo Minas Frescal é um queijo salgado de massa mole, não maturado e com pequenos olhos de formato irregular, mas bem distribuidos.

Considerado como queijo meio gordo, tem um alto teor de água e deve ser de consumo imediato.

Sua coloração é branco-creme, tem sabor agradável e ligeiramente ácido.

O formato é cilíndrico, baixo, com 4 a 7 cm de altura e 16 a 18 cm de diâmetro, pesando de 1,0 a 1,5 kg.

"Segundo o Serviço de Inspeção Federal do Ministério da Agricultura, o queijo Minas Frescal deverá ser prensado ligeiramente, embalado em saco plástico (não precisa ser à vácuo) e vendido com um tempo mínimo de permanência na câmara, de 48 horas após fabricado".

II - TECNOLOGIA DE FABRICAÇÃO:

1) Matéria Prima: O leite deverá ser pasteurizado, ter 3,4% de gordura e acidez entre 16 a 18ºD.

2) Padronização: Colocado parte do leite no tanque de fabricação (± 70% do volume total), para a padronização do mesmo, segundo tabela ou utilizando as fórmulas.

3) Reconstituição dos Sais de Cálcio: Deve-se adicionar o cloreto de cálcio ao leite, para restituir os sais de cálcio que foram "eliminados" e também permitir uma boa coagulação.

   O cloreto de cálcio ($CaCl_2$) deverá ser usado em forma de solução a 50%, prèviamente filtrada em algodão.

4) Fermento Láctico: Após a padronização e adição do cloreto de cálcio, adiciona-se 1,0 - 1,5% de cultura do fermento láctico selecionado.

5) Salga: A Salga neste tipo de queijo, atualmente pode-se processar de 3 maneiras diferentes:

1ª Salga na massa

2ª Salga Sêca

3ª Salga no leite

5.1 - A Salga na massa, processo tradicional, é usado na proporção de 250 a 300 g por 100 litros de leite usado.

5.2 - A Salga Sêca, também tradicional, se efetua, distribuindo-se o sal bem pulverizado na superfície do queijo. A camada de sal deve ter de 1 a 2 mm de espessura.

5.3 - Salga no leite, processo mais recente onde se consegue uma maior retenção de água, dá um rendimento melhor, tendo-se alcançado no Instituto de Laticínio Cândido Tostes, 1 kg de queijo com 5,5 litros de leite.

A proporção de sal a ser usada deverá ser de 3% em relação ao volume de leite e neste caso o sal deverá ser adicionado antes da adição do coalho.

6) Coalho e Coagulação: Acerta-se a temperatura para 32ºC no verão (33 - 34ºC no inverno) e adiciona-se cêrca de 30 ml de coalho líquido (ou coalho em pó conforme instruções anexas), homogeniza-se por 2 - 3 minutos, tampa-se e deixe que se processe a coagulação por cêrca de 35 - 45 minutos.

7) Ponto, Corte e tratamento da Coalhada: Verificando o ponto, procede-se ao corte, usando-se primeiramente o cortador de lâminas verticais no sentido longitudinal e depois o cortador de lâminas horizontais no sentido transversal, até a obtenção de grãos de tamanho 1 e 2.

O corte deve ser vagaroso e após o mesmo a coalhada deve ser deixada em repouso por 3 a 5 minutos, passando-se depois a agitá-la levemente durante 1 minuto com intervalos de 5, usando-se a grade de madeira do tipo e tamanho apropriado.

Esta operação dura de 20 a 30 minutos, até o ponto, quando os grãos devem se apresentar regularmente firmes, menos úmidos e com coloração ligeiramente amarelada.

8) Dessoragem: Tritura-se a coalhada a medida que se vai colocando nas fôrmas. A quantidade de massa para um

queijo deve ser de aproximadamente 1,2 - 1,5 kg.

9) Prensagem: Faz-se a primeira prensagem em pano durante 20 minutos com 1/2 kg de pressão. Faz- se a segunda por 30 minutos com 1/2 kg de pressão e a terceira por 180 minutos com 1/2 kg de pressão.

9.1 - Quando os queijos, não forem transportados à grandes distâncias e quando se dispõe de fôrmas modernas com o fundo em forma de tela, pode-se dispensar a prensagem, tanto no taque de fabricação como nas próprias fôrmas e dispensar o uso do pano. Neste caso, recolhe-se a massa diretamente nas fôrmas e deixa-se dessorar virando-a por 3 a 5 vêzes em intervalos de 5 - 10 - 30 60 e 120 minutos respectivamente.

10) Conservação e Embalagem: Em seguida a enformagem, os queijos deverão ser conduzidos à câmara fria, onde permanecerão por ± 48 horas, até a hora de serem embalados (podendo permanecer na própria fôrma), depois envolvidos em sacos plásticos com fecho manual de alumínio e levados ao comércio.

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