

Embrapa

FL
02737

Caprinos

Queijo de Coalho Fabricado com Leite de Cabra



Queijo de Coalho de Leite de Cabra

Neste documento, mostram-se as técnicas específicas para aproveitamento do leite de cabra através da adaptação do fabrico do queijo de coalho nordestino, onde foram modificados alguns passos tecnológicos, higiênicos e sanitários. No entanto, foram preservados, ao máximo, as etapas básicas do processamento artesanal para que fossem mantidas as características originais do produto, como mostram as seguintes etapas:

1. Utensílios e materiais para fabricação do queijo

- ✓ 01 Termômetro com escala de 0°C a 100°C;
- ✓ 01 recipiente (bacia) de alumínio ou aço inoxidável;
- ✓ 01 faca em aço inoxidável tamanho grande;
- ✓ 01 copo de vidro de (200 ml);

Coalho líquido bovino, fermento láctico e cloreto de cálcio.

2. Pasteurização

A pasteurização tem por objetivo destruir os microrganismos que contaminam o leite. Para realizar a pasteurização lenta, deve-se aquecer o leite à temperatura de 65°C por um período de 30 minutos e após esfriá-lo imediatamente a 35°C para iniciar o processo de fabricação do queijo.

3. Adição do fermento láctico

Neste tipo de queijo deve-se inocular (incorporar) 1,5% a 2% de fermento láctico selecionado. Por exemplo, para cada 100 litros de leite, adiciona-se de 1,5 a 2 litros de fermento.

4. Adição do cloreto de cálcio

Sob agitação do leite adiciona-se 25g de cloreto de cálcio (CaCl_2) dissolvidos em 50 ml de água filtrada, para cada 100 litros de leite.



5. Adição do coalho

Adicionar coalho químico na quantidade recomendada pelo fabricante, para coagular em 40 minutos. Este coalho tanto na forma líquida como granulada, deve ser dissolvido em água filtrada, na proporção de 50%. Depois disto, deixa-se em repouso por mais ou menos 40 a 50 minutos, até a coagulação do leite que deverá apresentar uma consistência firme.



6. Corte da coalhada

Para saber o ponto exato do corte, perfure a massa com uma faca limpa e devidamente lavada e, ao retirá-la, esta não deve apresentar sobra do leite. O corte da coalhada deve ser realizado com instrumentos adequados (facas, liras) em todos os sentidos, procurando obter grãos (cubos) de, aproximadamente 1,5 cm.



7. Mexeduras:

1ª mexedura

Aproximadamente por 5 minutos, após o corte, deve-se mexer a coalhada lentamente, evitando-se quebrar muito os cubos, deixar em repouso por aproximadamente três minutos.

2ª mexedura

Pode ser realizada com movimentos suaves, por um período também de 5 minutos.

Outras mexeduras poderão ser realizadas até o momento que os grãos da coalhada apresentem as seguintes características: ficam arredondados depositando-se facilmente no fundo do recipiente e ao serem coletados unem-se formando blocos.

8. Aquecimento do soro e dessoragem

Retira-se a metade do soro e aquece-o a 75 °C, retornando-o lentamente nesta temperatura, para o recipiente com a massa. Em seguida realiza-se a dessoragem. Este ponto ocorre aproximadamente 5 minutos após a adição do soro quente. Nesta fase, retira-se todo o soro em contato com a massa para iniciar a salga.

9. Salga da massa

Adiciona-se 1,2 kg de sal para cada 100 litros de leite utilizado na fabricação. O sal deve ser diluído em pequena quantidade de soro e filtrado, sendo despejado na massa uniformemente. A salmoura deve permanecer em contato com a massa por aproximadamente 10 minutos.



10. Enformagem e prensagem

A massa deve ser colocada nas fôrmas com os dessoradores, aplicando uma suave pressão com a mão com a finalidade que a mesma fique bem distribuída. O queijo enformado deve ser prensado por aproximadamente 14 horas.



11. Desenformagem e maturação

Neste ponto do processo, os queijos são retirados da fôrma com cuidado para não serem danificados. Em seguida, são colocados em local ventilado para perder um pouco de umidade. Depois disso, os queijos estão prontos para o consumo ou encaminhados para maturação.

A maturação tem por finalidade dar aos queijos características especiais (odor, sabor, cor e consistência) que irão se acentuando de acordo com o seu envelhecimento, podendo ser de 15, 30 e 60 dias, mantidos a temperaturas de 10°C a 12°C com umidade controlada de 85% a 90%.



id.20737

Queijo de coalho fabricado com
2007 FD - FOL 02737



20755-1

EMBRAPA - CNPC
SETOR DE INFORMAÇÃO E DOCUMENTAÇÃO
REG. Nº FOL 02737
DATA 34 MARÇO 2008

Responsáveis Técnicos
Luís Eduardo Laguna
Méd. Vet. / Pesquisador
Antônio Silvio do Egito
Méd. Vet. / Pesquisador

Embrapa Caprinos

Fazenda Três Lagoas, Estrada Sobral/Groaíras, km 04
CEP 62.010-970, Caixa Postal 145, Sobral - CE
Fone: (0xx88) 3677.7000
Fax: (0xx88) 3677.7055
Home page: www.cnpc.embrapa.br
SAC: <http://www.cnpc.embrapa.br/sac.htm>

Embrapa
Caprinos

Ministério da
Agricultura, Pecuária
e Abastecimento

