

Vdztia pata panal dmeia

Por el técnico químico industrial
AMERICO CKIESA


Elaboración de QUESO tipo CHUBUT

SEGUNDA PARTE

(Véase número anterior)

Llegamos así a la fabricación del queso propiamente dicho.

Ya preparado el cuajo en cantidad suficiente, procedemos a sembrarlo en la leche destinada al queso.

Como se indicó oportunamente, es muy conveniente pasteurizar esta leche, en la misma forma que lo hemos hecho para la preparación de cuajo, pero cuidando que no pase de los 80° C. porque de otra manera se alterarían considerablemente las condiciones de una buena coagulación.

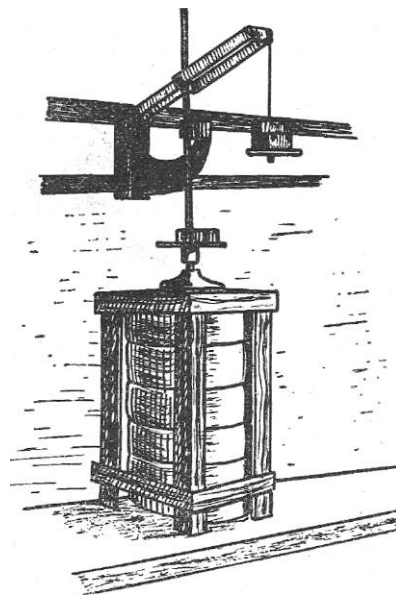
Entonces, ya sembrado el cuajo, se lleva la temperatura de la leche a 31° C., se vierte en un recipiente, de preferencia de forma rectangular, estañado, donde se le incorpora el colorante, que es más o menos en una proporción de 4 a 6 c.c. por cada 300 litros de leche, y se revuelve todo muy bien a fin de que el color se distribuya por toda la masa.

El colorante, se adquiere en cualquier droguería o casa del ramo y se pide sencillamente con el nombre de "colorante para quesos".

Cuando ya se ha distribuido bien en la masa, se le echa el cuajo que hemos preparado, en una proporción del 1 al 2 o/o, dependiendo de la calidad y acidez de la leche.

Aquí, para ser exacto, se tendría que efectuar un dosaje, a fin de determinar y llevar la acidez a 21° Dornic, pero marchará bien con aquella cantidad.

Un índice seguro es el siguiente: al cabo de media hora debe estar toda la leche perfectamente cuajada. De modo que se pue-



de efectuar este ensayo, con una pequeña cantidad y luego, de acuerdo al resultado obtenido, se trabaja toda la masa restante, aumentando o disminuyendo la cantidad de aquél.

Hay que tener la precaución, al agregarle el cuajo, de revolver durante uno o dos minutos la leche, a fin de que se distribuya bien y se tenga un producto parejo.

Cuando se ha coagulado, se debe comprobar su consistencia antes de proceder a las ulteriores operaciones.

Se calza entonces un guante de goma esterilizado y con un dedo se introduce en la cuajada y se trata de levantar un trozo de la misma, doblando el dedo en forma de gancho.

Si está a puntó, se romperá dejando un corte neto.

Entonces se procede a romper la cuajada en granos del tamaño de porotos. Se emplea unos batidores llamados "liras". Este batido debe hacerse suavemente, tratando de despegar los trozos adheridos a las paredes del recipiente.

Se coloca el recipiente en baño maría y se comienza a calentar, muy lentamente y de modo que la temperatura se eleve un grado cada cinco minutos hasta alcanzar los 40° C.

Se retira del baño maría al llegar a esta temperatura se remueve durante 5 ó 10 minutos más y se prueba la consistencia de los granos.

Cuando los mismos están en óptimas condiciones, presentarán las siguientes características:

1.º Tomando un grano y apretándolo entre los dedos, se aplasta sin romperse.

2.º Tomando un puñado de ellos, se oprimen luego se trata de desmenuzarlos. Deben separarse sin dificultad.

Mientras no se haya obtenido que los granos presenten estas características, debe seguirse agitando, pues, de otro modo, quedaría mucho suero incorporado.

Estando entonces a punto, se cesa la agitación y se verá que precipitan al fondo del recipiente, sobrenadando un líquido que se denomina "suero", el que se recoge en un recipiente a propósito. Bastarán 15 minutos para que se asiente toda la cuajada, formándose una masa.

Se saca dicha masa con un paño bien limpio y esterilizado, se

lleva sobre una mesa, de preferencia de mármol porque es más limpio o sino de madera, y se comprime para escurrir el líquido que aún queda.

Ya bien comprimida la masa, se abre la tela y se cortan trozos de un kilo y cuarto (1.250 gramos) de peso colocándose cada trozo dentro de un molde.

Estos moldes, redondos, más exactamente, de forma de cono truncado, miden 12 cms. de diámetro en su base y 13 en la parte superior; su altura es 16 cms.

Se colocan apilados de 5 ó 6 sobre una mesa y uno sobre otro, de modo que el superior descansa sobre la masa del inferior a fin de que se vaya prensando y tomando forma.

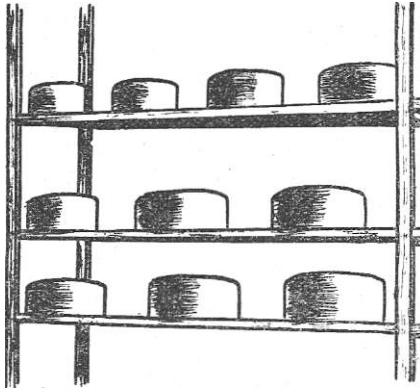
Cuando se han llenado la mitad de los moldes, se invierten, de modo que el que antes estaba arriba ahora esté debajo.

Luego, y acto continuo de llenados, se saca la masa y se envuelve en trapos bien limpios y mojados con suero caliente. Se vuelven a los moldes y entonces se prensan.

Estas prensas, que podrán fabricarse caseramente, son en realidad una especie de palancas que gradualmente se van apretando, de modo que a las 7 horas de estar los moldes sometidos al prensado, la presión sea de 7 kilos por queso.

Es decir, que a la primera hora, tendrá que darse una presión de 1 kilo, a la segunda, se le aumenta a 2, a la tercera a 3 y así hasta el final.

A la primera hora, se retiran de la prensa los moldes, se recorran los sobrantes, se cambia el



trapo, se dan vuelta en los moldes y se someten nuevamente a la presión.

Ahora bien; ya transcurridas las siete horas, se retiran del molde, se le quita el trapo y se vuelven al mismo molde apilándolos sobre la mesa, de a cuatro o cinco superpuestos, a fin de que se alisen las imperfecciones y pliegues que le ha comunicado el trapo.

Viene ahora la operación del salado.

Se hace una salmuera consistente en agua y sal común de co-

cina al 30 o/o, lo que significa que para cada litro de agua, se disuelven 300 gramos de sal y se introducen los quesos, sin molde, durante 24 horas.

Se retiran al cabo de aquel tiempo, se dejan escurrir y se llevan a las cámaras de maduración.

Estas cámaras tendrán estantes de madera donde se colocan los quesos con un pequeño espacio libre entre uno y otro, de modo que pueda circular una corriente de aire para que se sequen.

Es necesario que el secado se haga muy lentamente, por lo cual la atmósfera deberá ser más bien algo húmeda. La temperatura que reine en dicho local no debe pasar nunca de los 18° C.

Todos los días han de darse vuelta los quesos para que el secado sea parejo, limpiándolos si es necesario y la operación queda terminada más o menos a los 25 días.

Ya están listos para el consumo, pero conv'ene, antes de mandarlos al mercado, darles una mano de parafina para su mejor conservación.

Esta se aplica por inmersión, debiendo estar, la parafina, bien caliente, a fin de que la capa sea delgada, con lo que se consigue, a la par que mejor presentación, más adherencia.

CONSTRUCCION DE UN YACHT

hecha. Ahora se cosen los refuerzos donde indica el plano. En el tope de la vela cosemos una tablita de celuloide o de madera de 1 mm. de espesor y 30 mms. de altura como indica el plano. Las bolsas para los sables deben coserse con especial cuidado. El largo de la bolsa a coserse sobre la vela debe ser el 3 o/o mayor que la distancia que cubrirá.

Por ejemplo el largo de la bolsa para los sables segundo y tercero que figuran en el plano vélico con 130 mms. deben ser cortados a 134 mms. para permitir que la vela puede estirarse libremente bajo la acción del viento. Los sables pueden ser hechos de bambú rajado y tendrán 4 mms.

ODELO (Continuación)

por 1 mm. de sección. La banda de rizos se cose igual que las bolsas para los sables.

Ejemplo; si el plano da 470 mms, de largo para la banda de rizos esta debe cortarse a 482 mms. distribuyenelo este largo por igual sobre 470 mms. Para enculebrillar se colocan pequeños ojales de bronce espaciados 30 mms. en el pie y 40 mms. en el gratil. Cuatro ojales grandes de zapatero completan la vela, dos para la amura y puño y dos para la banda de rizos. En las tablas al tope se taladran pequeños agujeros para dar paso a las drizas. Para envergar la vela se usará hilo para pescar pasado por pequeños ojales. Los amantes de

rizos y los matationes se harán igualmente de hilo de pescar.

La cubierta, obra muerta y perchas rec'birán tres manos de barniz marino y la obra viva tres manos de pintura o esmalte en colores según el gusto del constructor. Arriba de la línea de dotación se tira un filete de color. Este filete visto de costado forma una curva por encima de la verdadera línea de flotación (véase plano).

Antes de pintar deben desatornillarse todos los accesorios y herrajes. Si el aficionado no sabe pintar sería mejor encargar este trabajo a un pintor porque de la correcta pintura depende el aspecto final de nuestra obra.