



Bergkäse mit microMilk LHTB

Milch anwärmen auf Einlabungstemperatur $\Rightarrow 32^{\circ}\text{C}$



Bei ca. 27°C Kultur dazugeben (1dosi LHTB auf 100 lt); pH Milch **6,65- 6,70**



40 Min Vorreifen lassen



einlaben bei 32°C ; Labmenge 22 ml auf 100lt (Stärke 1:12.500); pH **6,65- 6,68**



Dickungszeit ca. 35 – 40 Min.; Die Labmenge sollte so gewählt werden, dass die Dickungszeit von 35- 40 Minuten beträgt.



schneiden auf Weizenkorn- Größe



30 Min nach Beginn schneiden aufwärmen auf $50- 54^{\circ}\text{C}$



Nach Ende Wärmen ca. 20 – 30 Min auskäsen bis gut Trocken



Abfüllen unter Molke (ca.pH **6, 50**) und Beginn Pressen.



Wenden: 1.Mal nach 30 Min- 2.Mal nach 60 Min- 3.Mal nach 90 Min- 4.Mal nach 4 Std. Bei Kleben mehr wenden- Abends letzte mal wenden und Gewichte oder Pressdruck entfernen



Am nächsten Tag ins Salzbad (23°Be) für 24h bei einer Laibgröße von ca. 5kg; pH vor Salzbad ca.**5,10- 5,30**

Reifen bei $12 - 16^{\circ}\text{C}$ und ca. 90% Luftfeuchtigkeit und gründlichem schmieren, bis sichtbare Schmierbildung täglich schmieren, dann jeden 2. Tag und ab ca. 6

Wochen den Schmiererhythmus auf zweimal wöchentlich für ca. 6 – 8 Wochen und dann in der weiteren Reifezeit mindestens einmal in der Woche schmieren.

Bei schlechten Reiferaumbedingungen muss die Häufigkeit des Schmierens den Raumbedingungen angepasst werden.

Produktionspläne, die wir auf Kundenanfrage oder als Hilfestellung versenden, enthalten nur eine Richtlinie und ein Richtwert, für eine gute Qualität müssen diese betriebsspezifisch angepasst werden.



GRANA-Herstellung (von Federico Cremaschi, microMilk)

Die ital. PARMESAN- als auch GRANA-Herstellung erfolgt mit Kuhmilch teilentrahmter (abgerahmter) Milch. D.h. die Abendmilch wird über Nacht, etwa 7-8 Std., bei einer Temperatur von 10-12 ° C stehen gelassen um die Abrahmung des nach oben abgesetzten Rahms von der nun teilentrahmten Milch einfacher zu ermöglichen und andererseits um auch die Entbakterisation der Milch zu erleichtern.

Normalerweise empfiehlt es sich eine Milch zu verarbeiten, welche nach der Abrahmung noch einen Fettgehalt zwischen 2,6 bis maximal 2,8 % Fett aufweist.

Die entrahmte Milch kommt nun in den Fertiger und wird auf 30-31 ° C erwärmt, nun Zugabe der Molkenkultur (= Molke, welche aus der Verarbeitung vom Vortage vorgesäuert ist) bis zum Erreichen eines Säuregrades von 30-31 ° SH/50 cc (wichtig: 50 cc!!).

Ich schließe nicht aus, dass die Möglichkeit besteht, eine ausgesuchte Milchsäuerungs-Kulturenmischung, namens LHTB (Mischung aus: Lactobacillus Helveticus, Streptococcus Thermophilus und Lactobacillus Bulgaricus) einzusetzen, welche von uns bereits getestet wurde, in der Menge von ca. 1 % der Milch zuzugeben, die Kultur ca. 10 Min. in der Fertigmilch agieren lassen und dann mit der Labzugabe fortfahren. Nach Möglichkeit wird Kälbermagen-Labpulver des Typs 95 % Chimosin, 5 % Pepsin, Labstärke 1:100.000 verwendet, davon 4-6 gr. je 100 Ltr. Milch.

Gerinnungszeit ca. 12-15 Min. dann Fortfahren mit dem Schneider der Gallerte bis zu einer Mais Korn-Bruchgröße, danach Bruch-Brennen mit Dampferhitzung über den doppelwandigen Fertiger, mit ununterbrochenem Rühren des Molke-Bruchgemisches bis zum Erreichen der Temperatur von 52-54 ° C.

Nun in die entsprechend vorgesehenen Formen abfüllen, pressen und nach 2 Tagen in das Salzbad geben, welches eine Dichte von 21-22 ° BÈ hat (gewöhnlich wird 1 Tag Salzbad je 1 kg Käse gerechnet).

Nach der Salzbadzeit kommt der Käse in das Reifelager welches eine gleichbleibende Temperatur von 15-16 ° C und eine Luftfeuchtigkeit von 70 % aufweist.



Montasio

microMilk LHTB



Temperieren der Milch auf 40° C



Vorreifen 40 Minuten



Einlaben pH 6,45- 6,50



Schneiden nach 35-45 Minuten Walnuss



rühren 10 Minuten nach Ende schneiden



brennen auf 43°C in 15 Minuten



nachkäsen 5 Minuten



abfüllen Molke SH° 4,8- 5,0



Pressen mit wenden 1,5/ 3/ 5 bar



pH Käse vor Salzbad 5,5- 5,6



Salzbad 12-14°C, 21 Bé, pH 5,0- 5,2



pH Käse nach Salzbad 5,3- 5,4



Reifen 4 Wochen bei 12°C und 90% rel. Luftfeuchtigkeit

Dieser Produktionsplan ist nur eine Richtlinie mit Richtwerten, für eine gute Qualität müssen diese Werte betriebsspezifisch angepasst werden.