

EL DIA QUE LOS MOLLENSES ACEPTARON EL DESAFIO

(03-08) FUE UN DÍA REALMENTE HISTÓRICO PARA LA LECHERÍA ARGENTINA, Y PARA POZO DEL MOLLE, EPICENTRO DE UNA ZONA DE FUERTE TRADICIÓN QUESERA.

De cara a la ExpoMolle 2004 que se concretará del 10 al 12 de septiembre, y en el marco del centenario de la fundación de la localidad, el sábado 24 de junio desde horas muy tempranas, una veintena de hombres que conjugan experiencia y juventud protagonizaron un hecho que perdurará en la memoria de los pueblos, durante siglos:

Desde horas muy tempranas aceptaron el desafío de elaborar un queso gigante, el queso Tybo más grande del mundo, que se degustará en ExpoMolle que se desarrollará del 10 al 12 de septiembre en pozo del Molle (Córdoba).



Después de muchos debates y reuniones previas, no faltó nadie a la hora de trabajar, incluso importantes representantes de la comunidad mollense como el intendente Carlos Salvático y Bartolomé Césere.

La cita fue en la planta SanCor Pozo del Molle, y la tarea fue comandada por Gaspar Bollati, quien ejerce la jefatura de operaciones industriales de la planta, los históricos maestros queseros de Pozo del Molle Ezequiel Ferreira y Manuel López, y Javier Baudino de La Varense. Junto a ellos se unieron los maestros queseros de la planta SanCor y de otras plantas y operarios especializados. Participaron Alberto Fassetta, Julio Balbo, Víctor Abrate, Hugo Blusand, Mauro Gómez, Norberto Leonardo, César Monzani, Jorge Molinatto, Ceferino Aguirre, Lewis Mercado, Darío Valuado, y Mario Damiani. El mecánico de turno fue Gustavo Coterli.

Se utilizaron 6.000 litros de leche que se recolectaron de tambos de la zona de Pozo del Molle, esa leche recepción en un silo y tras su pasteurización se derivó a una tina de 6.000 litros de capacidad. Allí se le agregaron los fermentos mesófilos (200 unidades) y fermentos termófilos (5 unidades) de la firma Chr Hansen. Tras el agregado y premadurado de fermentos, se agregó cloruro de calcio y cuajo y comenzó la coagulación. En los primeros minutos, la expectativa era enorme. Ezequiel "Piruco" Ferreira abrió el fuego declarativo, exactamente a las 7.30: "Está secando muy lindo", deslizó mientras observaba junto a Manuel López el secado de la masa.

Alrededor de las 8.00 comenzó la bajada de masa a la tina desueradora, y los protagonistas vivenciaban el hecho como un paso importante, en el marco de la prolífica planta donde comenzó buena parte de la historia de la quesería de la zona, con la instalación de la planta de Fadya, comprada posteriormente por Casanto, y que en la actualidad es una de las 18 plantas de SanCor habilitada para tránsito federal, con capacidad para procesar 210 mil litros de leche (en quesos blandos) y 150 mil (en quesos duros).

Con el proceso de desuerado, la masa comenzó a amalgamarse y Manuel López arriesgó que "no va haber ningún problema con la maduración, todo va a andar muy bien".

A la hora del cortado de la masa y la separación en pequeños pedazos se armaron el intendente Carlos Salvático y el titular de Agromec, Bartolomé Mercedes Césere. Esa tarea fue donde visualmente se vio al compacto equipo de trabajo, concentrado a full en la tarea, aunque permitiéndose algunas bromas. Toda la tarea se realizó en una sala presurizada y observándose en todo momento buenas prácticas de manejo, lo que le agregó un plus de calidad al producto.

Tras llegar a los niveles de temperatura y acidez adecuada, los pequeños pedazos de masa se comenzaron a salar y todo se colocó en el molde, que fue fabricado con mucha precisión por la firma Inoxa-Samal Química, de Alicia. Tras cartón se colocó la prensa neumática, que se dejó accionando durante 24 horas.

Ezequiel Ferreira indicó "hace 30 años atrás yo hice un curso en la FAO y los ingenieros decían que ser quesero no es un oficio, es un arte, y a mí me quedó eso, porque usted trabaja con materias vivas, se tiene que conocer la leche, adantarla por la acidez, hay que

trabaja con materias vivas, se tiene que conocer la leche, adaptarla por la acidez, hay que ponerles y cambiarles fermentos, ponerle más, ponerle menos, ponerle otra clase; cambiar la temperatura, y con este queso gigante tuvimos que estudiar la forma de salarlo, porque no se puede salar en una pileta, no hay forma, no se puede mover, eso se mueve únicamente con montacargas, y 560 kilos no se puede, entonces hubo que adaptar el sistema de chedarización, que es ir moliendo la masa para ir salando, y luego, volverla a unir dentro del molde. Pero para eso hay que regular la temperatura y los grados de Ph y eso fue posible hacerlo en esa fábrica, que es un orgullo para Pozo del Molle”.

El queso fue llevado a una cámara de oreado a seis grados, sin quitarle el molde y permaneció por espacio de cinco días. Por estas horas el queso gigante descansa en la cámara de almacenamiento con una temperatura a 8 grados. “El queso va bien y no desmoldará hasta tanto esté bien compactada la masa. Calculamos que esa tarea se realizará la semana que viene”, explicó Gaspar Bollati, jefe de planta de SanCor-Pozo del Molle. Hasta su degustación en el marco de la ExpoMolle al queso se le realizarán baños antifúngico y antimoho cada diez días. “Además hay que darlo vuelta para que la cara que da en la base del molde también se le haga tratamiento”. A pesar de que se había señalado que el queso pesaría alrededor de 560 kilos, Bollati calculó que el peso del queso se acercará a los 700 kilos. La incógnita se develará en pocos días más cuando se pese.



Del 8 al 10 de septiembre, en el predio de la Fundación están todos invitados para probar el queso semiduro gigante de Pozo del Molle, que ya entró a la historia de la lechería nacional.

CRÓNICA DE UN DIA HISTORICO

La leche con la que se hizo el queso gigante, provino de tambos de la zona de Pozo del Molle, a la que se le realizó un tratamiento térmico (pasteurización), donde la leche se expone a 72 grados, durante 15 segundos. La elaboración del queso se realizó el sábado 24 de Julio, desde horas muy tempranas. La siguiente es la cronología de esta inmensa tarea que convocó a una veintena de operarios y maestros queseros.

- **5.30 Se comienza a llenar las tinas** de 6.000 litros, y se le agregó fermentos mesófilos (200 unidades) y termófilos (5 unidades). Etapa de premaduramiento.

- **6.00 El operario de tinas agregó cloruro de calcio y el cuajo.** Comienza la etapa de coagulación.

- **6.25 Comienza el lirado,** agitación, cocción de la masa y secado.

- **7.45 Comienza la bajada de masa a la tina desueradora.** Comienza proceso de desuerado.

- **8.10 Finaliza el proceso de desuerado.** Comienza la etapa de moldeo. Continúa la acidificación y finaliza el desuerado total. Se espera que la acidez llegue a valores adecuados para manejar la masa.



- 9.00 Se controla temperatura: 38 grados y Acidez: 6,19.
- 10.00 Se vuelve a controlar temperatura (37,5 grados centígrados) y Acidez (5,98 de Ph).
- 11.00 Se controla temperatura (37 grados centígrados) y PH (5,50). Comienza la etapa de corte de la masa para el salado de la misma.



- 11.25 Se realiza el proceso de Chedarización. Se divide toda la masa en pedazos no mayores a 2 centímetros cúbicos. Se realiza el primer salado.
- 11.30 Se realiza el segundo salado. Por cada uno de los salados se coloca 4 kilogramos de sal entrefina de primera calidad (que usualmente se usa en manteca).
- 11.35 Se realiza el tercer salado.

- 11.42 Se mide la temperatura (32,9 grados centígrados) y la acidez (5,40). Comienza el proceso de llenado del molde
- 11.56 Finaliza el llenado del molde que mide 1,60 metros de largo, por 80 cm. de ancho por 80 cm. de alto. Comienza el proceso de prensado.
- 12.05 Finaliza el proceso de prensado, que se realiza a través de dos prensas neumáticas, que proporcionan 6 kg/cm cuadrado de presión. Se calcula que posiblemente la altura del queso gigante no supere los 65 centímetros.



- 12.10 Los participantes del hecho histórico registrado se saludan y posan para una histórica imagen capturada por Juan José Oddino (fotógrafo) y Gabriel Hernández (camarógrafo).

TodoAgro es un medio digital de SEMA EDITORA, Comunicación Integral.
 Corrientes 514 - 5900 - Villa María - Córdoba - Argentina
 Telefax 00 54 0353 4536239, móvil 0054 0353 156573236 / 156564835 -
 E mail info@todoagro.com.ar