



Personalidade Laticinista SACCO Brasil

Campinas, abril de 2008.

Prezado Joaquim,

Esta pequena homenagem que ora lhe prestamos, nos enche de orgulho e nos dá a sensação de dever cumprido. O homem que você é e a tua trajetória profissional são um exemplo a ser seguido. No Brasil, a palavra queijo, não por acaso, estará sempre associada a você. Seja pela tua qualidade técnica seja pelo amor que você diuturnamente dedicou à esta profissão.

Um grande abraço, velho queijeiro!

SACCO Brasil.

Cada um de nós possui um dom, uma habilidade. Entretanto, são poucos os que conseguem descobri-los durante a vida. Joaquim Diniz é um desses privilegiados, já que durante toda a sua vida profissional pôde mostrar seu talento nato, sua habilidade em fazer um excepcional queijo. Jamais esqueci das tardes de sábado quando o Joaquim chamava meu pai para um churrasco em sua casa. Entre tantos bons assuntos que ouvia, o dia a dia da fábrica era destacado com prazer entre eles. Certamente o teu trabalho na “Campo Lindo” foi de fundamental importância para o destaque da empresa no cenário de queijos no Brasil. Você, Joaquim, possui a magia singular de transformar o leite no mais fino queijo cheio de sabor, história e tradição!

Rinaldo Vieira
Polenghi - Angatuba.

Meu caro e bom mineiro da pequena Bocaina de Minas, incrustada nas terras altas da Serra da Mantiqueira. A tua pessoa sempre me trás boas lembranças. Me lembro do tempo em que você me contava sobre os tempos de sua infância de menino pobre, de



área rural, mas que das alturas em que vivia, enxergava o horizonte ao seu redor e imaginava o que deveria existir além daqueles vales. Me lembro da estória do acidente que, na lida com a ordenha do gado, deixou-lhe com uma perna menor que a outra em função de um atendimento médico mal sucedido. Lembro-me dos casos da Escola Rural onde você foi alfabetizado aos quinze anos de idade. Lembro-me também dos primeiros passos na arte queijeira, dados na fábrica da tia Pautilha. Foi nela que você deu os primeiros passos. Não é verdade? Estimulado pela tia e mestra, cursou Laticínios na Cândido Tostes. Com o conhecimento técnico-científico adquirido e com o talento nato para trabalhar o leite, você ganhou asas para voar na profissão escolhida, tão alto quanto a terra em que nasceu! Prestou serviços na Danone e no Laticínios Dana, empresas de ponta do setor no Brasil. Depois, veio a Campo Lindo em 1974, quando te conheci. Naquele tempo chegou ao ponto mais alto da sua carreira. Os produtos que fazia: Brie, Camembert, Gorgonzola, Saint Paulin, Gouda, Gruyère, Tilsit, Port Salut, Limburgo e etc, são inesquecíveis! Seu talento transparecia nas olhaduras esféricas de um belo Suiço; nos nichos onde cresce o *P. Roquefort* de um queijo Azul ou na pureza da massa untuosa e da crosta aveludada, cor de neve, de um Camembert...de um Brie! Esse é o Joaquim Diniz que conheço há mais de trinta anos e esta homenagem é a simples lembrança que tenho de um dos maiores artesãos do queijo deste país.

Javert Gribel
Laticínios São Vicente.

Confira os destaques

Nesta Edição:

Páginas **2** e **3**

Gestão da maturação
de queijos:
temperatura
e umidade
Parte I.
Queijo
Azul de Minas:
boa notícia...

Página **4**

- AGL -
Associação Gaucha
dos Laticinistas:
Cidadania,
Trabalho e
Festa!
Um belo exemplo
a ser seguido.

CHEGOU!

Faça a sua visita:

www.saccobrasil.com.br

Lembre-se

Onde você
estiver, fale com a
Sacco Brasil

Fone/Fax 19 3253 5333
saccobrasil@saccobrasil.com.br

Gestão da maturação de queijos: Temperatura e umidade. Parte I.

Os parâmetros susceptíveis de agir sobre o desenvolvimento dos microrganismos, a produção de enzimas e a atividade enzimática têm um papel determinante durante a maturação. Quatro parâmetros são particularmente influentes:

- * a temperatura;
- * as características da atmosfera;
- * o pH e
- * a atividade de água.

A gestão da temperatura, da umidade relativa do ar - URA e da ventilação do ambiente, deve concorrer para criar condições que tornem possível a evolução correta do processo de maturação do queijo. A influência da temperatura sobre o desenvolvimento microbiano e a atividade enzimática é direta e evidente. As temperaturas ótimas de crescimento dos microrganismos variam de acordo com a espécie e de um modo geral temos:

- **Mofos e leveduras:** 20 a 25° C;
- **Bactérias mesofílicas:** 30 a 35° C e
- **Bactérias termofílicas:** 40 a 45° C.

Entretanto, na prática, as temperaturas de maturação são bem mais baixas que estas máximas situando-se no intervalo entre 5 e 22° C. Apesar de algumas exceções, via de regra, as temperaturas de maturação abaixam à medida que a umidade do queijo aumenta.

Queijos Azuis	06 a 10° C
Queijos de casca mofada	08 a 10° C
Queijos de casca lavada	10 a 12° C
Queijos semi-duros	10 a 12° C
Queijos com olhos	16 a 22° C
Queijos duros	12 a 16° C

A elevação da temperatura aumenta a velocidade de maturação em geral. Sem dúvidas, a formação de sabor e aroma em um queijo duro, tipo Parmesão, é mais rápida e intensa a 14 - 16° C do que a 12 - 14° C assim como a formação de olhaduras em um Prato Esférico é mais rápida a 20-22° C do que a 16-18° C. Porém, na prática, este tipo de atitude pode provocar modificações importantes que podem diminuir a qualidade sensorial

do queijo. A qualidade da matéria-prima, por exemplo, é determinante neste tipo de decisão e deve ser criteriosamente levada em consideração. A prática é fortemente limitada pelo uso, por exemplo, de leites com alta carga de esporulados. As atividades enzimáticas são máximas entre 35 e 45° C sendo que as lipases atuam melhor no limite inferior e as proteases no superior. Não obstante, a baixa temperatura, a atividade enzimática pode ser apreciável. Um exemplo clássico é a lipase do *P. camemberti* que conserva 50% de sua atividade máxima à temperatura de 1° C. A diminuição da temperatura de maturação, sobretudo em queijos com baixa atividade de água, favorece a lipólise em relação à proteólise.



A Umidade Relativa do Ar - URA e a ventilação da câmara, influenciam a cinética de evaporação da água do queijo. As consequências da ação são a modificação da força iônica e da Atividade de água e a perda de peso. Em todos os casos a maturação se realiza à uma higrometria inferior a 100%. Primeiro porque, na prática, é muito difícil de se obter a saturação do ar e depois porque um ambiente saturado proporcionaria uma Aa próxima de 1 na casca, favorecendo o desenvolvimento de um grande número de microrganismos indesejáveis. Portanto, a escolha de uma URA de uma câmara de maturação deve considerar a sensibilidade à Aa do tipo de microrganismo cujo crescimento na crosta, se deseja favorecer ou inibir. A URA de uma câmara de maturação pode ser aumentada ou diminuída com o uso

de aparelhos umidificadores ou desumidificadores. Ela deve ser de 90 a 95% para os queijos de flora bacteriana superficial, de 85 a 90% para os de flora fungica e de 80 a 85% para aqueles de casca seca. Como a URA das câmaras é sempre inferior a 100%, a evaporação de água do queijo é inevitável. Ela varia de acordo com o tipo de queijo e da URA da câmara e a perda de peso pode ser de 5 a 8% para os queijos de massa mole de casca mofada e de 0,8 a 1,5% por mês para os de massa cozida. Uma diferença acentuada mas facilmente justificada pela barreira formada pela casca seca dos queijos duros. A superfície específica do queijo, ou seja, a relação superfície/volume, determina a importância da superfície de evaporação. Assim, todo queijo cujo formato se distancia de uma esfera perderá mais água. Um Minas Padrão, por exemplo, perde mais água que um P. Esférico. A evaporação de água é também influenciada pelo tempo de exposição e cresce, evidentemente, com o alongamento da maturação. O condicionamento do ar deve contar com um sistema de ventilação capaz de render o ambiente da câmara de maturação o mais homogêneo possível. Apesar de todas as dificuldades de se obter uma perfeita regularidade dos fatores ambientais em uma câmara, a busca deve ser incessante. O uso de dutos de distribuição são um forte aliado neste sentido. Eles facilitam a manutenção de um ambiente mais homogêneo bem como o controle da velocidade de circulação do ar em torno dos queijos diminuindo a evaporação de água e por consequência, as perdas de peso. O objetivo deve ser uma velocidade de circulação baixa. A renovação do ar, de preferência acompanhada por filtra-





ção, é aconselhada sobretudo nas câmaras de queijos de casca mofada. Em resumo, o controle específico das condições ambientais das câmaras de maturação é uma etapa importante do processo como um todo pois:

- ⊙ permite a gestão da evaporação de água do queijo e portanto a modulação da perda de peso, interferindo diretamente no rendimento;
- ⊙ completa a formação da casca;
- ⊙ favorece o desenvolvimento da microflora superficial específica de queijos nos quais a maturação ou a imagem é função, respectivamente, da atividade ou do simples crescimento desta flora;
- ⊙ impede ou pelo menos reduz o risco de contaminação superficial

⊙ em queijos cuja casca não é matura-da por algum tipo específico de bac-téria ou fungo;

⊙ evita o aparecimento de trincas na casca dos queijos e

⊙ acelera ou retarda as reações bio-químicas da maturação.

O controle dos dados pode ser feito de forma tradicional com o uso de higrômetros ou através de aparelhos



Duto de distribuição de ar

mais modernos, equipados com chips que permitem a leitura dos dados de forma mais precisa, mais eficaz e mais eficiente. Alguns destes aparelhos podem funcionar inclusive “on line”. O sistema SACCO LOGGER consiste de um Data Logger stick para registrar os dados, um software para compartilhar os dados e um “interface” para ler os “sticks”. Os resultados podem ser visualizados na tela de um monitor, apresentados na forma de dados ou de gráficos.



Queijo Azul: uma bela notícia para se comemorar, comemorar muito!!!

A legislação brasileira de queijos acaba de dar um passo cujo significado para a indústria de laticínios é de uma enorme importância. De uma forma mais poética, pode-se dizer que atingimos a maior idade n o quesito nomenclatura.



Desde o dia 23/10/07 vigora a Instrução Normativa 45, que adota o *Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade de Queijo Azul*. A partir

de agora, os fabricantes de queijos mofados por *Penicillium roqueforti* e com as características definidas pelo dito Regulamento, deverão usar a denominação “*Queijo Azul*” em lugar da denominação “*Queijo Gorgonzola*”. A mudança tem conseqüências importantes, pois corrige simultaneamente dois equívocos históricos: um legal e um técnico-científico. Em ambos os casos, o nosso “Azul” terá mais legalidade. De um lado porque honraremos de forma civilizada, nossa assinatura firmada na Convenção de Stressa e de outro porque o nome é mais condizente com a composição e com as características do queijo que tradicionalmente fabricamos. Afinal, nosso Gorgonzola sempre foi mais Danablu...mais Bleu... mais Blue do que qualquer outra coisa! A mudança pode significar também, o início de um processo de abertura que permita que outros queijos nacionais tenham nomes mais originais. Nomes que os identifiquem, por exemplo, com a sua região de origem. Com uma bela dose de coragem e determinação, o Laticínios Cruziliense já colocou no

mercado o seu queijo Azul “Azul de Minas”. A atitude e o sucesso já alcançado mostram que este não é um sonho que se sonha só. Que venham outros Azuis! Pode ser Azul de Frutal...do Sertão...dos Pampas... e etc. A SACCO Brasil, espera que se avance cada vez mais nesta questão. Torcemos para que seja decretado, com o devido critério e em definitivo, o direito de denominação própria para outros queijos, como o “Meia Cura, o Sero, o Colonial, o Parati, o Macuco, o Serra do Caparaó, o Monte Paschoal, o Pontal, o Canastrato, e etc...e etc”...E que nós possamos trilhar, definitivamente, o caminho das denominações próprias para os queijos que fazemos aqui, com características típicas do nosso leite.



Festa de gala do leite na terra gaúcha

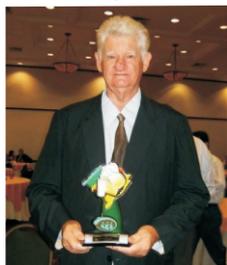
A Associação Gaúcha dos Laticinistas - AGL, é um desses belos exemplos de cidadania que um determinado segmento profissional pode oferecer à sociedade como um todo. Criada em XX de Janeiro de 1979 a AGL tem um quadro de 60 socios cujas origens extrapolam o território Nacional e o objetivo de tornar eternamente viva a atividade Laticinista. Neste sentido a Associação trabalha determinada e competentemente para estimular e aprimorar cada etapa da cadeia produtiva do leite e como não poderia deixar de ser, o bem estar dos seus associados, os profissionais de Laticínios que atuam no estado do Rio Grande do Sul. Aos 15 dias do mês de dezembro de 2007, como vem acontecendo todos os anos, desde 2004, a AGL organizou, na capital gaúcha, um evento com o objetivo de homenagear as lideranças que se des-

tacam pelo trabalho prestado ao setor. O evento foi realizado no Hotel De Ville de Porto Alegre e reuniu cerca de 100 pessoas. Este ano, foram 11 agraciados nas categorias Mestre Laticinista, Mérito Laticinista Empresa Amiga e Amigo Laticinista. A SACCO Brasil, se sente efetivamente orgulhosa por ter entre os agraciados, o seu Consultor Técnico, João Pedro de Magalhães Lourenço, o Joca, que foi homenageado na categoria Mestre Laticinista. Na ocasião foi eleita, em Assembléia Geral, a nova Diretoria assim constituída:

Venha
fazer
parte
você
também!



Hotel De Ville de Porto Alegre onde foi realizada a solenidade.



Rubem Wolf
Mérito Laticinista
Foi vice-presidente da CCGL e hoje, coordena o projeto de implantação da nova fábrica da CCGL



Bruno Walbrink
Amigo Laticinista
Profissional do ramo de transporte de leite desde 1981. Possui sua própria empresa e recolhe 26000 l/dia.



Ministro
Guilherme Cassel
Amigo Laticinista
Eng. Civil e atual Ministro de Estado do Desenv. Agrário.



Rui Horst
Mestre Laticinista
Exerceu atividades de Supervisor, de Encarregado e de Ger. Industrial em diversas empresas. Hoje, é consultor técnico da Lactibom.



"Globo Inox"
Empresa Amiga

Especializada em equipamentos para laticínios e com 38 anos de mercado, o troféu foi recebido pelo seu Presidente, Gilberto Moraes.



Tetra Pak
Empresa Amiga

O gerente Gabriel Signorelli recebeu o troféu em nome da tradicional produtora de embalagens e máquinas longa vida.



Jornal Mercado Rural
Empresa Amiga
Boaventura Amaral, jornalista e Editor do Jornal M. Rural.



Mestre Laticinista
Técnico e professor de Tecnologia de Queijos por 11 anos na Cândido Tostes. Com 33 anos de dedicação ao queijo, Joca é hoje Técnico da SACCO Brasil.



Elton Weber
Amigo Laticinista
Atua há 17 anos na cadeia do leite. Foi agricultor familiar e hoje é Presidente da Fetag e Vice da Piá.



Luiz R. Bogorny
Amigo Laticinista
Produtor familiar da cidade de Selbach. Em 2007 produziu mais de 1 m ilhão de litros de leite em 19 hectares de terra.



Deputado Federal
Luiz C. Heinze
Amigo Laticinista
É Eng. Agrônomo e produtor Rural com forte atuação na área da Agricultura na Câmara Deputados.

Presidente:

Ernesto Ênio Budek Krug

Vice-Presidente:

Paulo Leonel da Rosa

1º Secretário:

Roseli Henz

2º Secretário:

Oswaldo Brunetto

1º Tesoureiro:

Osmar Redin

2º Tesoureiro:

Maria Cristina Schneider

Diretor Cultural:

José Luis Ipar

Diretor Social:

Paulo Azevedo

Expediente:

Produção:
Sacco Com. Imp. e Exp. de Alim. Ltda.
R. Uruguaiana, 1379 - Bosque
13.026-002 Campinas SP
E-mail: saccobrasil@saccobrasil.com.br

Colaboração:
João Pedro de M. Lourenço Neto
Hans Henrik Knudsen
Mariana Tereza Cratiú Moreira

Publicação trimestral
Tiragem: 3.000
Publicação de distribuição gratuita