

O grupo Clerici-SACCO está em contínua evolução:

...uma recente e importante aquisição...

o compromisso constante com a pesquisa e desenvolvimento...

o ingresso das novas gerações da família proprietária.



Polo italiano de excelência de fermentos e bactérias láticas

“Tudo - diz Francesco Verga - começou em 1872 pela empresa Clerici, sempre de propriedade de minha família. Crescendo tanto organicamente como por aquisições sucessivas, em 1985 a Clerici comprou a SACCO, ativa desde de 1948, para estar presente de maneira mais sistemática e abrangente na área de laticínios, principal negócio do grupo. Após várias tentativas não materializadas por razões alheias à sua vontade, este ano o grupo Clerici-SACCO realizou um desejo de muitos anos: adquiriu o *Centro Sperimentale del Latte* - **CSL**. A idéia é criar um centro de excelência de fermentos e bactérias láticas. A escolha recaiu sobre a CSL, porque ela foi a primeira empresa italiana a cuidar de fermentos e bactérias, porque ela tem um ilustre passado marcado por publicações, pesquisa, patentes e ensaios clínicos. É possível que não exista no mundo outra empresa que possua um arquivo tão grande e um conhecimento tão profundo sobre bactérias láticas como o que tem a CSL. Além disto, a empresa tem uma “cepoteca” impressionante. Com todo este histórico, continua F. Verga, era fundamental que este patrimônio não se dispersasse. Apesar de requererem grandes esforços, decisões importantes como esta, conferem ao grupo a estrutura necessária para competir eficientemente no mercado global, acrescenta Antonio Cava - Gerente de Vendas Itália. Raciocinando em sintonia com a perspectiva internacional, você pode enfrentar o mercado pelos mesmos meios ou com algo inovador e original. Nós escolhemos a segunda estrada, ou seja, a de criar um pólo italiano, que certamente irá reger de forma harmônica o “som italiano”, afinal muitos queijos fabricados nos quatro cantos do mundo, de fato, reproduzem o estilo italiano.



Francesco Verga

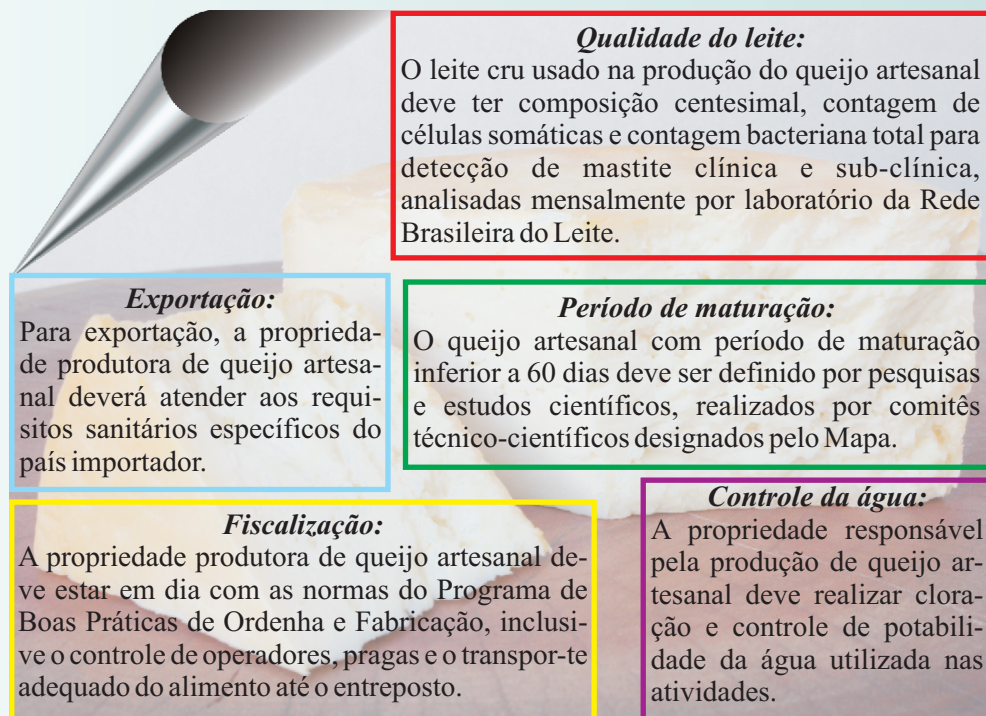
Queijos artesanais do Brasil:

aspectos do processo de desenvolvimento e a tecnologia de fabricação do Queijo Colonial.

Como é natural, o passar do tempo é quem determina as tradições de um país. O Brasil, a exemplo do que já ocorreu em vários outros países, vai construindo história nos mais diversos seguimentos. Na área de laticínios, alguns produtos com tradição artesanal começam a expandir suas fronteiras regionais e ganham espaço na mesa dos consumidores nacionais, hoje mais havidos por este tipo de produto. Os exemplos são vários: há os nordestinos Queijo de Coalho, de Manteiga e Requeijão do Norte, os mineiros Canastra e Serro e o su-lista queijo Colonial. Mesmo quando produzidos de forma artesanal, em alguns casos, as propriedades ou fabricas produtoras, assim como as tecnologias têm passado por um processo de evolução importante com melhoria da qualidade do produto final. Paralelamente, os queijos vão ganhando os contornos legais que permitem a sua comercialização por todo território nacional. Veja na Figura I a nova regulamentação lançada pelo Mapa para a produção de queijo artesanal no Brasil, em vigor desde dezembro de 2011. Considerando-se a preservação de tradições como controle de origem e pequena escala de produção, os queijos da Canastra e do Serro são os que mais avançaram até o momento. O queijo Colonial ganhou o interesse de algumas indústrias e apesar de ter passado por algumas alterações tecnológicas ainda mantém seu território de origem controlado, ou seja, só é produzido na região Sul, sobretudo nas Serras Gaúcha e Catarinense. O queijo de Coalho foi o que mais se industrializou, mais se difundiu no mercado e, portanto, foi o que mais perdeu a regionalidade. Efetivamente, este fato não deve ser considerado como negativo. Ao contrário, uma vez que promoveu a difusão do produto, deve servir de estímulo ao avanço dos fabricantes tradicionais. Como determina a ciência, a tendên-

cia nestes produtos, é a evolução tecnológica visando a garantia de qualidade. Enganam-se aqueles que acreditam que nos países mais avançados neste sentido, os processos tecnológicos permanecem inalterados desde os primórdios da fabricação de cada um dos mais tradicionais queijos. O segredo está em promover as melhorias necessárias sem afetar o essencial. Foi este o caminho percorrido pelos mais aguerridos defensores dos produtos de Denominação de Origem Controlada em todo mundo.

Figura I: Nova Regulamentação para a produção de queijos artesanais.



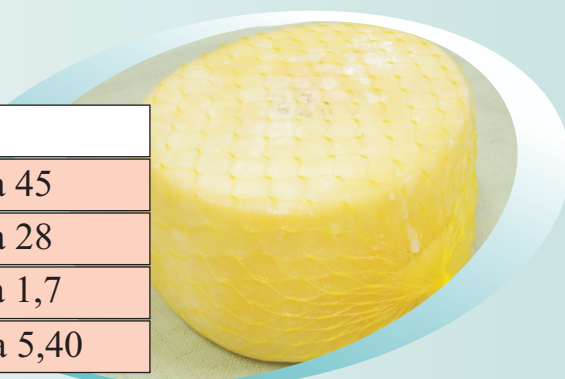
Nas próximas edições do Via Láctea estaremos publicando as tecnologias dos principais tipos de queijos artesanais do Brasil com objetivo de registro histórico e de apoio estes bravos produtores que lutam pela evolução tecnológica, pela qualidade e pela regularização de seus produtos.

1 - Queijo Colonial - Rio Grande do Sul e Santa Catarina.

Queijo de formato cilíndrico e peso entre 800 g e 2,0 kg com sabor láctico, às vezes, levemente picante. Apresenta massa cremosa e elástica, em geral com pequenas olhaduras. Sua maturação varia entre 12 e 25 dias. A massa é fatiada bem e apresenta boa capacidade de derretimento, conferindo ao Colonial boas propriedades culinárias para pizzas e outras massas. Também é servido frito ou grelhado acompanhado de polenta ou em tábua de frios com de conservas, e um típico salame colonial.

Composição média:

Parâmetro	Valor
Umidade %	42 a 45
Gordura %	26 a 28
Sal %	1,5 a 1,7
pH	5,30 a 5,40



Iogurtes:

papel e importância das diversas etapas. Homogeneização - Parte I.

Queijo Colonial Artesanal e Industrial

Artisanal	Industrial
Leite cru integral Filtrado Adição opcional de fermento MS 064 CP Dose = 1 UC/500 l.	Pasteurização 71-73° C por 15 seg. Ingredientes CaCl ₂ = 20 g/100 l. Cultura = MS 064 CP Dose = 1 UC/200 l. Pré-maturação 32-34° C/30-40 min.
Coagulação Temperatura = 32 a 34° C Tempo = 30 a 40 minutos	
Corte Grãos = 0,5 a 0,7 cm de aresta	
Mexedura I 10 a 15 minutos	
Aquecimento Indireto 38 a 42° C	Aquecimento Indireto a 38 a 42° C ou Dessora = 10 a 20% Lava = 10 a 20% Água = 60 a 65° C
Mexedura II 15 a 20 minutos	
Salga Opcional na massa Percentual = 1,5%	Pré-prensagem Pressão = 15 lb/pol ² Tempo = 15 a 20 min.
Pré-prensagem Peso igual ao dobro do peso da massa	Prensagem Pressão = 20 lb/pol ² Tempo = 30 a 40 min. Viragem
Prensagem Peso = 4 Kg por Kg Tempo = 5 horas	Pressão = 30 lb/pol ² Tempo = 70 a 90 min.
Salga em salmoura Opcional Temperatura = 25° C Tempo = 10-12 horas	Fermentação Temperatura = 25° C Tempo = 5 horas pH = 5,40 a 5,60
	Salga em salmoura Temperatura = 10° C Tempo = 12-15 horas
Secagem Temperatura = 10° C Tempo = 15-20 horas	
Maturação Temperatura = 12 - 14° C URA = 85 - 87% Tempo = 10 - 20 dias	
Embalagem e Comercialização	

A homogeneização é o processo baseado na quebra mecânica dos glóbulos de gordura, com a finalidade principal de evitar a sua separação com formação da linha de gordura na superfície dos produtos - Figura I. Entretanto, dependendo da temperatura e pressão aplicadas, outros efeitos podem ocorrer. Na fabricação de iogurtes, por exemplo, obtém-se ainda as seguintes vantagens:

- ▲ nenhuma separação do creme durante a incubação e uma distribuição uniforme de gordura;
- ▲ incremento da consistência e da viscosidade do produto final;
- ▲ maior estabilidade do coágulo com menor separação de soro;
- ▲ produto fica mais branco, seu sabor é mais cremoso e mais leve;
- ▲ aumento da digestibilidade.

Por outro lado, a homogeneização pode apresentar duas desvantagens:

- ★ aumento da sensibilidade do leite à luz facilitando a oxidação da gordura;
- ★ ocorrência de lipólise, sobretudo se não acompanhada de tratamento térmico.

As metodologias do tratamento podem ser divididas de acordo com a matéria-prima ou com a pressão de homogeneização. Considerando-se a matéria-prima os métodos são a homogeneização de:

★ **Leite integral:** processo comumente usado que previne a subida da gordura à superfície;

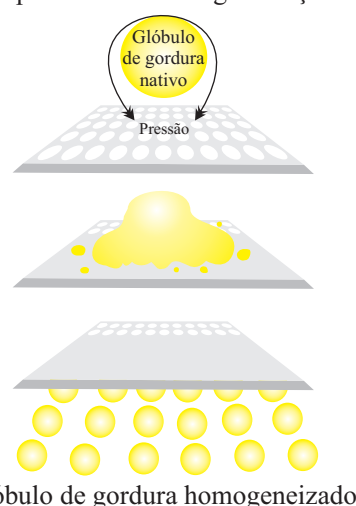
★ **Creme de leite:** duas possibilidades podem ser consideradas: homogeneização do creme sob alta e baixa pressão antes de sua mistura ao leite desnatado e pasteurização. No segundo caso, o creme é aquecido a 37 - 40° C antes da homogeneização. No primeiro caso, o tratamento previne a subida da gordura à superfície. No segundo a capacidade de separação é destruída e o sabor do produto é melhor quando comparado à homogeneização do leite integral;

★ *Leite desnatado:*

embora a gordura não esteja presente, há um incremento significativo na consistência do produto em função de alterações induzidas pela alta pressão de homogeneização na estrutura da caseína.

Em relação às pressões de homogeneização, do ponto de vista prático deve-se considerar a aplicação de pressões médias e altas, as quais são capazes, respectivamente, de prevenir a separação da gordura e incrementar a desnaturação de soro proteínicas. Entende-se por homogeneização média aquela realizada a 80 - 100 kg/cm² e por alta aquela efetuada a 150 - 220 kg/cm². A temperatura mínima para um bom efeito de homogeneização é 65° C, mas ela é mais eficiente e eficaz quando realizada a 70 - 75° C. Temperaturas inferiores a 65° C facilitam a formação de grumos. Naturalmente o leite homogeneizado precisa ser pasteurizado. O ideal é homogeneizar de forma asséptica após o tratamento térmico, para diminuir a sinérese no produto final. De toda forma, o tratamento térmico deve ser realizado a 85 - 90° C por 10 a 20 minutos ou a 95° C por 80 a 100 segundos. Estes tratamentos garantem não só a inocuidade do leite mas também a desnaturação de pelo menos 90% das β-lactoglobulinas.

Figura I: Representação esquemática do processo de homogeneização.





Diplomado Técnico em Laticínios em 1989, Eduardo R. Peres Dutra iniciou sua profissão como professor na cadeira de Tecnologia de Queijos na própria escola, o renomado Instituto de Laticínios Cândido Tostes. Foram cerca de 13 anos de trabalho dedicados ao ensino e a pesquisa. A constante necessidade de aperfeiçoamento, inerente ao exercício da formação intelectual, a profissão proporcionou ao Eduardo a oportunidade de manter-se constantemente atualizado. Ainda no ILCT, diplomou-se em Farmácia e Bioquímica pela Universidade Federal de Juiz de Fora e mais tarde fez um mestrado em alimentos pela Universidade Federal de Lavras. Eduardo tornou-se assim um profissional dedicado, competente e respeitado, conhecido e reconhecido por todo o mercado de lácteos. Após dez anos como consultor técnico na iniciativa privada, com uma invejável experiência prática adquirida através das intermináveis visitas às fábricas de laticínios

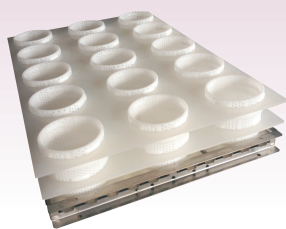
do Brasil, Eduardo foi colocado à disposição da Cândido Tostes, sem custos, para dar aulas de queijo.

A SACCO Brasil se sente orgulhosa pela parceria e espera que o gesto contribua de forma decisiva na formação de profissionais laticinistas para Brasil.

Ontem:



Multiformas: o elo está na SACCO Brasil...



Hoje:



Ambiente
naturalmente
limpo...



Produção:
Sacco Com. Imp. e Exp. de Alim. Ltda.
R. Uruguaiana, 1379 - Bosque - Campinas-SP
CEP: 13026-002
saccobrasil@saccobrasil.com.br
www.saccobrasil.com.br

Colaboração:
João Pedro de M. Lourenço Neto
Hans Henrik Knudsen
Maria Tereza Cratiú Moreira
Eduardo Reis Peres Dutra
Alencar Moreira de Oliveira
Patrícia B. Mattos

Publicação trimestral
Tiragem: 3.000
Publicação de distribuição gratuita

Impressão: Master Graf