

Foto: Luiz Carlos Vieira



Tecnologia de Fabricação do Requeijão Integral de Corte

Luiz Carlos Vieira¹
José de Brito Lourenço Junior²

Introdução

É um produto obtido pela fusão de mistura de creme, gordura ou nata com massa de coalhada dessorada e lavada. De acordo com o modo de preparo e a região onde é fabricado, um novo nome é conferido ao derivado. Assim, é denominado de "Requeijão do Norte" e "Requeijão Marajó" na Região Norte; "Requeijão do Sertão" no Nordeste; e simplesmente "Requeijão" nas demais Regiões do Brasil. Do ponto de vista sanitário, a pasteurização não é necessária, pois pode ser elaborado com leite ácido. Devido à facilidade de ser fabricado nas propriedades rurais, que normalmente não dispõem de desnatadeiras, é um produto largamente produzido em nosso país.

Possui as seguintes características: formato cilíndrico ou retangular, peso variável entre 2 kg e 12 kg, de cor branco-palha, homogênea, crosta firme, de superfície rugosa, podendo ser untada com manteiga. Sua consistência é semidura, tendendo à seca, com textura fechada e numerosas pequenas olhaduras.

Materiais Utilizados na Fabricação

- a) Utensílios:
- Tanque ou cuba de aço inoxidável.
 - Pá de aço inoxidável.
 - Coador de tela fina para leite.
 - Formas cilíndricas de plástico.
 - Fogão industrial ou doméstico de uma a quatro bocas.
 - Bandeja de aço inoxidável.
 - Termômetro de mercúrio de 10 a + 110°C.

¹Eng. Agrôn., Pesquisador da Embrapa Amazônia Oriental, Caixa Postal 48, CEP 66 095-100, E-mail: lcarlos@cpatu.embrapa.br

²Eng. Agrôn., D.Sc., Pesquisador da Embrapa Amazônia Oriental. E-mail: loureco@cpatu.embrapa.br

b) Ingredientes:

- Leite.
- Creme ou manteiga.
- Sal.

Modo de Preparo

MATÉRIA-PRIMA: o leite integral deve ser coado, aquecido a temperatura entre 35°C e 40°C e colocado em um tanque ou cuba de aço inoxidável, para coagular naturalmente, até o dia seguinte (24 a 30 horas). Uma boa coagulação apresenta três partes distintas:

- a) Uma camada de gordura, creme ou nata na superfície;
- b) Uma porção de massa (proteína), em maior quantidade, no centro;
- c) Uma parte líquida (soro) na parte inferior do vasilhame.

RETIRADA DA GORDURA, CREME OU NATA: após a coagulação, com uma colher, retira-se a gordura, creme ou nata que está na superfície da coalhada. De acordo com a adição desse ingrediente, o requeijão integral de corte recebe outras denominações:

- a) Quando esse componente é batido e transformado em manteiga, e adicionado à massa, o requeijão recebe a denominação regional de "Queijo Manteiga";
- b) Quando esse componente é colocado em um vasilhame, levado ao fogo, até o seu completo derretimento e acrescentado à massa, o produto resultante é chamado de "Requeijão do Norte" ou "Queijo do Sertão".

RETIRADA DO SORO: a coalhada no vasilhame deve ser aquecida, até temperatura de 45°C, seguida de agitação suave, para completa separação entre massa e soro. Descarte o soro, através de peneira de tela fina.

LAVAGEM DA MASSA: com a massa totalmente dessorada no tacho ou cuba de aço inoxidável, adicionam-se 20 litros de água, para cada 100 litros de leite utilizados e, em seguida, agita-se a massa com uma pá de aço inoxidável, elevando-se a temperatura entre 45°C e 50°C. Elimina-se toda a água, espremendo a massa em um tecido de algodão. Essa operação deve ser repetida mais uma vez, para o leite de bovino, e duas vezes para o de búfala.

FUSÃO DA MASSA: Após as lavagens, coloca-se a massa no vasilhame, juntando-se à mesma, 20 litros de leite integral ou desnatado fresco, para cada 100 litros de leite utilizados. Eleva-se a temperatura aos poucos, próxima a 70°C, com mexeduras constantes. A massa que antes estava toda fragmentada, torna-se unida, formando um bloco homogêneo. Apresenta-se brilhosa e sem caroços. Em seguida, elimina-se todo o soro.

COZIMENTO DA MASSA E SALGA: no mesmo vasilhame em que foi fundida a massa, adiciona-se toda a manteiga batida ou gordura, creme ou nata, derretidos ou não, advindos do volume de leite inicial, mais o sal, na quantidade entre 200 e 300 g, para 100 litros de leite. A agitação e o calor devem ser constantes, até o completo cozimento, o que é determinado quando a massa se desprende do fundo do vasilhame ou forma filetes compridos.

ENFORMAGEM: Coloca-se o produto acabado em formas, previamente untadas com óleo, gordura ou manteiga.

RENDIMENTO: 1 kg de queijo é produzido com 7,5 litros de leite de búfala e 10 litros de leite de bovino. Esse derivado pode ser consumido imediatamente após a fabricação.

EMBALAGEM: É feita em sacos de plástico comuns, papel celofane ou impermeável, ou em sacos de plástico próprios para embalagens a vácuo.

DURABILIDADE: 12 a 15 dias, sob conservação a 5°C.

MODO DE CONSUMO: lanches e café matinal.

Comunicado Técnico, 124



Exemplares desta edição podem ser adquiridos na:
Embrapa Amazônia Oriental
Endereço: Trav. Enéas Pinheiro s/n, Caixa Postal 48
CEP 66 095-100, Belém, PA.
Fone: (91) 3204-1044
Fax: (91) 3276-9845
E-mail: sac@cpatu.embrapa.br
1ª edição
1ª impressão (2004): 300

Comitê de publicações:

Presidente: Joaquim Ivanir Gomes
Membros: Gladys Ferreira de Sousa, João Tomé de Farias Neto, José Lourenço Brito Júnior, Kelly de Oliveira Cohen, Moacyr Bernardino Dias Filho

Expediente:

Supervisor editorial: Guilherme Leopoldo da Costa Fernandes
Revisão de texto: Regina Alves Rodrigues
Editoração eletrônica: Euclides Pereira dos Santos Filho