

PROCESSO DI FABBRICAZIONE STRACCHINO

Lo Stracchino si produce facendo coagulare le proteine e i grassi del latte, ovvero facendoli passare dallo stato liquido di sospensione colloidale a uno stato semisolido detto "cagliata".

Prima del ciclo della formazione della cagliata è consigliabile effettuare la "pastorizzazione bassa" con il conseguente raffreddamento fino alla temperatura di coagulazione che avviene a 37 - 38 C°, prestando attenzione che la temperatura rimanga invariata. Questo è possibile con le Polivalenti Pulicar in quanto sono dotate di coperchio e sono totalmente coibentate.

Con latte crudo la lavorazione del latte deve avvenire subito dopo la mungitura quando il latte è ancora alla temperatura di 32-34° C. La coagulazione avviene a 37°-38° C e si deve ottenere in un tempo variabile tra i 30 e i 40 minuti, prestando attenzione che la temperatura rimanga invariata

Quando la cagliata è lucida, la si taglia a spigoli netti, la si rompe grossolanamente con la spannarola con movimenti lenti e delicati mescolando gli strati superiori con quelli inferiori in modo da ottenere una temperatura uniforme e un'omogenea distribuzione del grasso. Viene poi lasciata a riposare per 10 minuti circa sino a quando il siero la copre interamente, quindi la si rompe minutamente usando lo spino o la spannarola senza prolungare eccessivamente questa operazione (5-10 minuti). Si lascia riposare la cagliata in fondo alla Polivalente per circa 10 minuti in modo che possa separarsi dal suo siero.

Si raccoglie la cagliata nelle apposite forme (in ragione di 2-3 kg. ciascuna) che si mettono poi a scolare sul tavolo spersoio che deve essere collocato in ambienti con una temperatura di 20 C° circa ed un'umidità relativa del 90%. In questo locale le forme rimangono a riposare dalle 18 alle 24 ore e vengono rivoltate di continuo per consentire lo spurgo e favorire la formazione di una leggera crosta. Quando lo stracchino raggiunge la giusta consistenza si copre di una muffa biancastra, si portano le forme nel locale della salatura, la cui temperatura si aggira sui 10 – 12 C°. La salatura dura dai 6 agli 8 giorni salando ogni giorno una faccia e rivoltando la forma: così facendo ogni faccia viene salata 3-4 volte avendo l'accorgimento di usare ogni volta piccole dosi di sale raffinato e ben secco. La quantità di sale si aggira sul 2% del peso totale della forma e quindi varia dai 35 ai 45gr. per formaggio.

La maturazione deve avvenire in ambienti freschi ad una temperatura che varia dai 6 ai 10 C° e con un'umidità del 90% disponendo le forme su delle scalere. Gli stracchini vengono rivoltati frequentemente e puliti con uno straccio imbevuto di salamoia che ha la funzione di antisettico per la lotta contro le muffe. Lo stracchino viene messo in commercio solo dopo 12-20 giorni.