

340.808



340808

PATENTE DE INTRODUCCION

que por diez años se solicita a favor de la Sociétés Laitiere du
Midi, Sté Anonyme, de nacionalidad francesa, domiciliada en 13,
rue Gustave Sarrat, MAZAMET (Tarn / Francia), y que ha de recaer
5 sobre " PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS AL PROCEDIMIENTO DE FABRICA-
CION DE QUESOS DE LOS LLAMADOS DE PASTA BLANDA "

Memoria descriptiva

10 El registro de la patente de Introducción que se solicita
tiene por objeto garantizar la explotación exclusiva en todo el
territorio nacional y sus posesiones de unos perfeccionamientos
aportados al procedimiento de fabricación de quesos de los llama-
dos de pasta blanda, conforme se describe a continuación.

15 Es sabido que en la fabricación de los quesos llamados " de

340808



5 pasta blanda ", la primera fase, de aportación de cuajo y escurrido es seguida por una vase de saladura que se desarrolla a una temperatura de aproximadamente 16º C, la cual es seguida por otra fase en cuyo curso tiene lugar la fermentación, que dura una quin
cena de días, hasta su entrega a la clientela.

10 El procedimiento según los perfeccionamientos de la invención se caracteriza por el hecho de que, después de la fase de aportación de cuajo y escurrido, el cuajo del queso, en lugar de mantenerse a una temperatura de alrededor de 16º C, durante su pa
so al saladero, al principio, y de 12º C seguidamente en el seca-
dero, se somete a una temperatura del orden de 3 a 4º C, sufriendo una saladura menos a fondo que la habitual. La acción de la
sal es doble: afecta a la vez al valor degustativo y a la amorti-
guación de la acción del oidio. De cualquier modo, el producto ob-
15 tenido puede comerse al natural, salado, azucarado o de cualquier otra manera.

20 El saladero, o cualquier otro local para la ejecución del procedimiento, se debe, pues, mantener a una temperatura de alrededor de 3 a 4º C y, después de una permanencia en este local de aproximadamente 36 a 72 horas, el queso se entrega directamente al consumo.

25 Es ventajoso conservar el queso ya fabricado a baja temperatura hasta la compra por el consumidor.

Se obtiene, así, un queso que presenta el aspecto de un que
so fresco, aunque habiendo sufrido la primera fase de la prepara-
ción de los quesos de pasta blanda y que posee un sabor y una con
sistencia particulares.

30 El producto de partida es suficientemente rico para que el

340808



contenido en materias grasas, del queso obtenido, sea elevado; de 75% como mínimo.

Se prevé, como ventajoso, una siembra de *penicillium candidum* para orientar la fermentación en el caso de que el queso permaneciera, antes de su consumo, a una temperatura diferente de la baja temperatura prevista, ya que esas condiciones favorecerían, entonces, la proliferación de gérmenes indeseables.

E J E M P L O

Se parte de leche de vaca enriquecida a 105 gr. de materias grasas por litro.

Se efectúa una pasteurización a 80-82° C.

Se agregan fermentos lácticos mesófilos cultivados a 22° C, siendo la dosis de fermentos que se han de agregar del orden de 2 a 3% y la acidez de las levaduras de 80-85° Dornic.

La aportación del cuajo tiene lugar a 27-28° C, con adición de cloruro de calcio de 30 Baumé, a razón de 25 cm³ por 100 litros de leche.

Se agregan por 1000 litros:

- *penicillium candidum* concentrado, 25 cm³
- *bacterium linins* concentrado, 30 cm³

Se agrega, igualmente:

- 20-22 cm³ de cuajo a razón de 1/10.000ima. por 100 litros de leche.

El periodo de cuajado es de una hora quince minutos aproximadamente.

Durante la fabricación, la temperatura del local es:

- durante la aportación de cuajo, aproximadamente 1 H. 15m, a 20° C
- durante el amoldamiento hasta el comienzo del escurrido



340808

(6 a 7 h.) 26º C.

Después, seguidamente, la temperatura debe descender a 18-20º C al día siguiente de la fabricación, por la mañana.

5 El amoldamiento tiene lugar en moldes de medio-camenbert, de un diámetro de 88 mm. y una altura de 115 mm. La duración es de 2h. 30.

Los medio-moldes se colocan sobre una plancha y son retenidos por un marco. Pueden disponerse en dos filas de seis moldes.

10 El llenado del molde se efectua con el contenido de 5 a 6 cazos.

La acidez del suero es,

- al principio del amoldamiento 15-16º Dornic

- al final del amoldamiento 25-30º Dornic

15 Después de un lapso de tiempo de 3 horas a 3 horas y media, a partir del final del amoldamiento, se procede al volteo.

La acidez del suero es, entonces, de 50-52º Dornic.

20 Se voltea el queso en un molde sobre una tela de estor colocada sobre una plancha. Después del volteo, se vaporiza la cara superior con penicillium candidum.

Al día siguiente, se meten en el saladero el cual está a una temperatura de 3º C. Se deja primeramente "trabar" durante tres o cuatro horas. La saladura se verifica por inmersión en una salmuera de 18º Baumé durante tres minutos.

25 Después de la saladura, se procede al desmoldeado.

A los dos días, se vaporiza penicillium candidum, primeramente sobre la cara superior y, después, tras el volteo, sobre la otra cara (ésta por la segunda vez).

30 Al quinto día, se procede al acondicionamiento y expedición



340808

Se preveen dos tamaños:

un tamaño pequeño: peso medio 220 g. de queso

diametro: 8,5 cm,

altura: 4,5 cm;

5

un tamaño grande: peso medio de 320 gr. de queso,

diametro: 8,5 cm.

altura: 5,5 cm.

NOTA DE REIVINDICACIONES

10

Se reivindica como propio y nuevo en España a favor de la Sté Lainiere du Midi, Sté Anonyme, domiciliada en MAZAMET (Francia), lo especificado en las siguientes reivindicaciones:

15

PRIMERA.- Perfeccionamientos aportados al procedimiento de fabricación de quesos de los llamados de pasta blanda, caracterizados en que después de las fases habituales de cuajado y escurrido, el cuajo se deja en el saladero sometido a una temperatura del orden de 3º C a 4º C durante un tiempo de, preferentemente, 30 a 72 horas..

20

SEGUNDA.- Perfeccionamientos según la primera reivindicación caracterizados en que la saladura a que se somete el queso es menos intensa que la habitual, preferentemente por inmersión en una salmuera de 18º Baumé, durante tres minutos aproximadamente.

25

TERCERA.- Perfeccionamientos en la fabricación de quesos según las anteriores reivindicaciones caracterizados en que se prevé, preferentemente, una siembra con penicillium candidum en los casos en que exista la posibilidad de que el queso quede almacenado en condiciones de temperatura favorables al desarrollo de gérmenes.

30

CUARTA.- PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS AL PROCEDIMIENTO DE FABRICA-

340808



ACION DE QUESOS DE LOS LLAMADOS DE PASTA BLANDA.

Tal y como se deja descrito en la memoria precedente que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, 20 de Mayo de 1.967

P.A. de Sté Laitiere du Midi,

Sté Anonyme

Victor Gil Vega

P.P.