

## Ficha Técnica

### Queso de Oveja

#### •Ingredientes:

- Leche Cruda de Oveja.
- Fermentos Lácticos.
- Cuajo Natural de Cordero.
- Sal Común. (Perez de Carcamo S.L.)

#### •Elaboración Básica:

-Comenzamos la elaboración con la recogida de leche, en frío de +/- 4°C y trasladada a la quesería donde se procede al filtrado, para que esté limpia.

Siempre se toman muestras de todas las recogidas que realizamos en las distintas explotaciones agrícolas; las cuales se envían al laboratorio Lactológico Lekunberri, donde posteriormente nos mandan unos documentos; en los cuales nos especifican: la grasa, proteína, lactosa, E.S.M, células, bacterias, crioscopia e inhibidores.

Hacemos la elaboración en el mismo día de su recogida, es por ello que pasamos la leche a la cuba por medio de una bomba de trasiego.

- Calentamos la leche hasta los 20°C, añadiendo los fermentos. Dependiendo de la numeración que corresponda, la Mix 1 y la Mix 2. Nosotros diluimos los fermentos en la cuba general.

- Después subimos la temperatura de la leche a 31°C-32°C, para cuajar la leche, añadiendo el cuajo Semi-Picante de Cordero. Dejamos más o menos, casi una hora, para que la cuajada este en su momento de corte.

- Empezamos el corte muy suave para que sea limpio y la cuajada no se desgarre; y se va aumentando poco a poco la velocidad de corte. El grano lo dejaremos, dependiendo de qué tipo de queso queremos elaborar, tipo garbanzo o un poco más pequeño como un guisante. El tiempo de corte dura, más o menos, de 5 a 10 minutos.

- Hacemos un recalentamiento de la masa, hasta llegar +/- 36°C. Y se procede al llenado de moldes, utilizando para ello un paño de algodón. Y se mete en prensa.

Al principio la prensa está puesta a 1 Kg, y vamos subiendo, hasta los 2-3 Kg de presión, dependiendo del tamaño que queremos del queso. Se deja en prensa, más o menos 4 y 5 horas. A mitad de este tiempo, volteamos los quesos en el trapo; para su mejor formación de corteza y que no tenga ninguna deformación.

-Una vez, terminado esas horas, se procede a la retirada del molde y se mete en salmuera donde está unas 10 horas. La temperatura de la salmuera está a unos 9-10 C°. La sal que se utiliza es sal común, de Pérez Cárcamo. La salmuera es cambiada cada 8 meses.

- Una vez que el queso sale de la sal, esperamos a que se escurra un poco; y lo pasamos a una primera cámara que la llamamos Cámara de Secado; la cual tiene una temperatura de unos 9°C, con una humedad del 75% al 80%. En esta cámara el queso estará de 10 a 15 días, para que se seque.

Una vez seco el queso, tratamos la corteza, sumergiéndolo en un anti-moho (Domca). Y se vuelve a meter en la Cámara de Secado, permaneciendo unas 6 ó 7 horas. De allí, ya se pasa a la Cámara de Mantenimiento donde está a una temperatura de 8°C con una humedad de 92%. (Dependiendo de la cantidad de queso que tengamos, la temperatura de la cámara ascenderá o descenderá uno o dos grados).

Permaneciendo en esta cámara, hasta obtener la curación deseada para su venta y consumición. En esta cámara se voltean los quesos dos veces al mes, así conseguimos la curación deseada.

-En caso de que el queso tenga moho, se limpia en una cepilladora; utilizando para ello, solamente agua, que va por unos chorros. Una vez limpio el queso se deja secar y se vuelve a meter a la Cámara de Mantenimiento; hasta que se proceda a su venta.