MEJERISTERNA ÄR MJÖLKSYRABAKTERIERNAS HERDAR

FÖR MEJERISTEN ÄR MJÖLKSYRABAKTERIERNA A OCH O. UTAN DESSA FANTASTISKA BAKTERIER BLIR INGEN OST GJORD.

TEXT Annika Schrewelius ▪ FOTO Stéphane Lombard

Det är mjölksyrabakteriernas förtjänst att osten får den önskade smaken, konsistensen och hållbarheten som mejeristen önskar.

- Det är mikroberna som gör osten, mejeristerna är bara mikrobernas herdar, brukar Eldrimners expert Michel Lepage säga.

Mejeristen behöver alltså lära sig mikrobernas livsbetingelser och se till att gynna de som är önskvärda genom att erbjuda bästa möjliga förutsättningar. Med samma kunskap kan oönskade mikrober motarbetas genom att missgynnas under ystning och lagring.

En ost som av många starkt förknippas med mjölksyrabakteriernas arbete är lactiquen eller på svenska syrad ost. Chèvre kallas den också ofta för i Sverige och förknippas då med getmjölk, men den kan naturligtvis tillverkas av andra mjölkslag också.

Vid tillverkning av syrad ost tillsätts en ganska stor mängd av mesofila mjölksyrabakterier (1–2%). Deras uppgift är att genom syrningen koagulera mjölken, dränera osten, bilda enzymer för smak, arom och konsistens och att bidra till en säker produkt.

Valet av mjölksyrabakterier styrs av hur den färdiga osten ska lagras. Ska osten konsumeras färsk används större andel heterofermentativa mjölksyrabakterier som både syrar och bildar aromer. Vid tillverkning av ostar som ska lagras under längre tid används större andel homofermentativa bakterier vars främsta egenskap är att syra mjölken. Ska osten lagras tillsätts också geotricum candidum som enzymbildare.

Temperaturen på ystningen varierar beroende på både mjölkslag och vilket slutresultat som önskas på den färdiga osten. Vanligast är 19–22 ˚C men den kan variera mellan 16– 25˚C. Vid den lägre temperaturen sker en långsam koagulering och motsatsen med en hög temperatur. Tillsats av löpen görs vid ett pH 6,2–6,5. Är mjölken mycket proteinrik kan syrningen gå ner mot pH 6,1. För att undvika att ostmassan blir grynig är det viktigt att pH-sänkningen inte går för snabbt. Optimalt är ett pH på 5.2–5,4 efter 12 timmar och ett pH vid formning på ca 4,4.

Genom att ha en lång förmognad på 1–4 timmar innan löpetillsatsen gynnas smakutvecklingen genom att syrningen i mjölkstadiet är mer enzymbildande. Löpemängden kan varieras mellan 1–8 ml/100 l mjölk. Låg mängd löpe ger torrare, grynigare ost och den högre mängden ger en ost mer som en mjuk ost.

Koaguleringstiden är 18–24 timmar i 18–22 graders temperatur. pH är vid formning 4,20–4,5. Vasslen över ostmassan ska vara ljust gul och genomskinlig; ostmassan slät och utan sprickor.

Formningen kan ske antingen direkt med skopa i form vilket ger en jämn och homogen textur om osten ska säljas färsk. Massan kan också först fördräneras 2–12 timmar och därefter saltas och sedan formas. Det senare ger en snabbare dränering. Den snabbare dräneringen kan vara till hjälp vid syrningsproblem, men ger en grynigare och sandigare textur vilket försvinner efter ett par veckors lagring varför metoden lämpar sig bäst för en lagrad ost. Efter formning, 2–6 timmar, vänds osten eller så fort det är möjligt, torrsaltning av osten efter vändning på ovansidan, dag två vid vändning saltas andra sidan. Mängden salt ska vara 1–1,5%. Ska osten konsumeras färsk saltas den med större mängd för att förhöja smaken, men för mycket salt i en lagrad ost kan tillsammans med lägre vattenhalt och lågt pH ge bittra smaker.

Ostarnas tas ur form och torkstadiet med luftcirkulation tar sin början i en temperatur 18–22˚C och en relativ fuktighet på 65–80%. Torkstadiet är till för att få ostarna tillräckligt torra för längre tids lagring, 5–20% av ostvikten beroende på lagring och ursprunglig vattenhalt. Tiden varierar från 12–72 timmar. I torkstadiet vänds ostarna varje dag. Efter torkning flyttas ostarna till ett väl ventilerat lager 10–13˚C RF 85–90% och lagras från 1 vecka till 1 månad med vändning varje till varannan dag. //