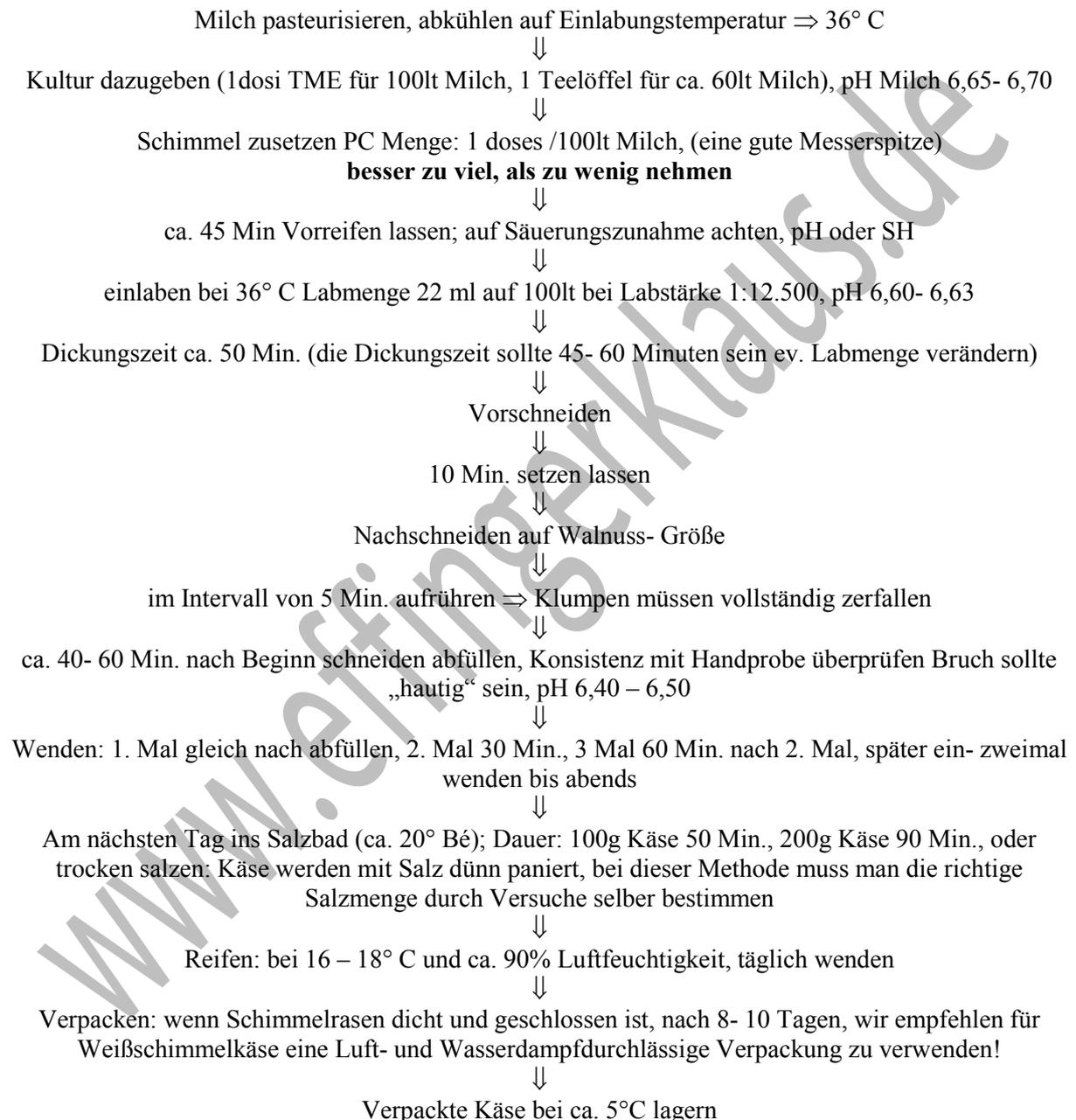




Camembert mit microMilk TME

Aus hygienisch- bakteriologischer Sicht empfehlen wir, für Weichkäse, die Rohmilch zu pasteurisieren. Mit der Pasteurisation wird bezweckt, dass möglichst viele Keime und Enzyme (Fettpalter) abgetötet werden



Produktionspläne, die wir auf Kundenanfrage oder als Hilfestellung anbieten, enthalten nur eine Richtlinie und ein Richtwert, für eine gute Qualität müssen diese betriebsspezifisch angepasst werden.

Wir wünschen viel Erfolg und Spaß bei der Milchverarbeitung! Ihre Fa. Effinger



Münster mit microMilk TME

Aus hygienisch- bakteriologischer Sicht empfehlen wir, für Weichkäse, die Rohmilch zu pasteurisieren. Mit der Pasteurisation wird bezweckt, dass möglichst viele Keime und Enzyme (Fettspalter) abgetötet werden

Milch pasteurisieren, abkühlen auf Einlabungstemperatur $\Rightarrow 36^{\circ}\text{C}$



Kultur: TME 1 dosi/ 100lt



Zusatz von BL 1 dosi/ 100lt = ca. 1 Messerspitze, besser zu viel als zu wenig!



vorreifen ca. 45 Minuten



einlaben mit 22ml Lab / 100lt, bei Labstärke von 1:12.500



1. Schneiden nach ca. 45- 55 Minuten , wenn Gallerte fest, deutliche, klare Molkenabscheidung, senkrechte Stangen



10 Minuten setzen lassen



2. Schneiden gleichmäßig zu Walnussgröße



gut überziehen, damit alle Klumpen sich auflösen, 5 Minuten setzen lassen, gut überziehen, damit alle Klumpen sich auflösen,



30 Min. nach Beginn schneiden 20% Molke abziehen und 20% Wasser zusetzen (ohne Molkeabzug nur 30 – 35 % Wasser zusetzen)



gut überziehen, damit alle Klumpen sich auflösen, 5 Minuten setzen lassen, gut überziehen, damit alle Klumpen sich auflösen,



abfüllen wenn Festigkeit erreicht, ca. 40 – 60 Min. nach dem 1. Schneiden, der Bruch sollte etwas rau und elastische sein



mehrmals wenden, (sofort, nach 30 Min, 60 Min., 90 Min.)



am nächsten Morgen ins Salzbad, ca. 50 Minuten für 100gr Stücke; ca. 3 Stunden für 300- 400gr Stücke



reifen bei 12- 16°C und über 90% Luftfeuchtigkeit
schmieren mit Schmierlösung



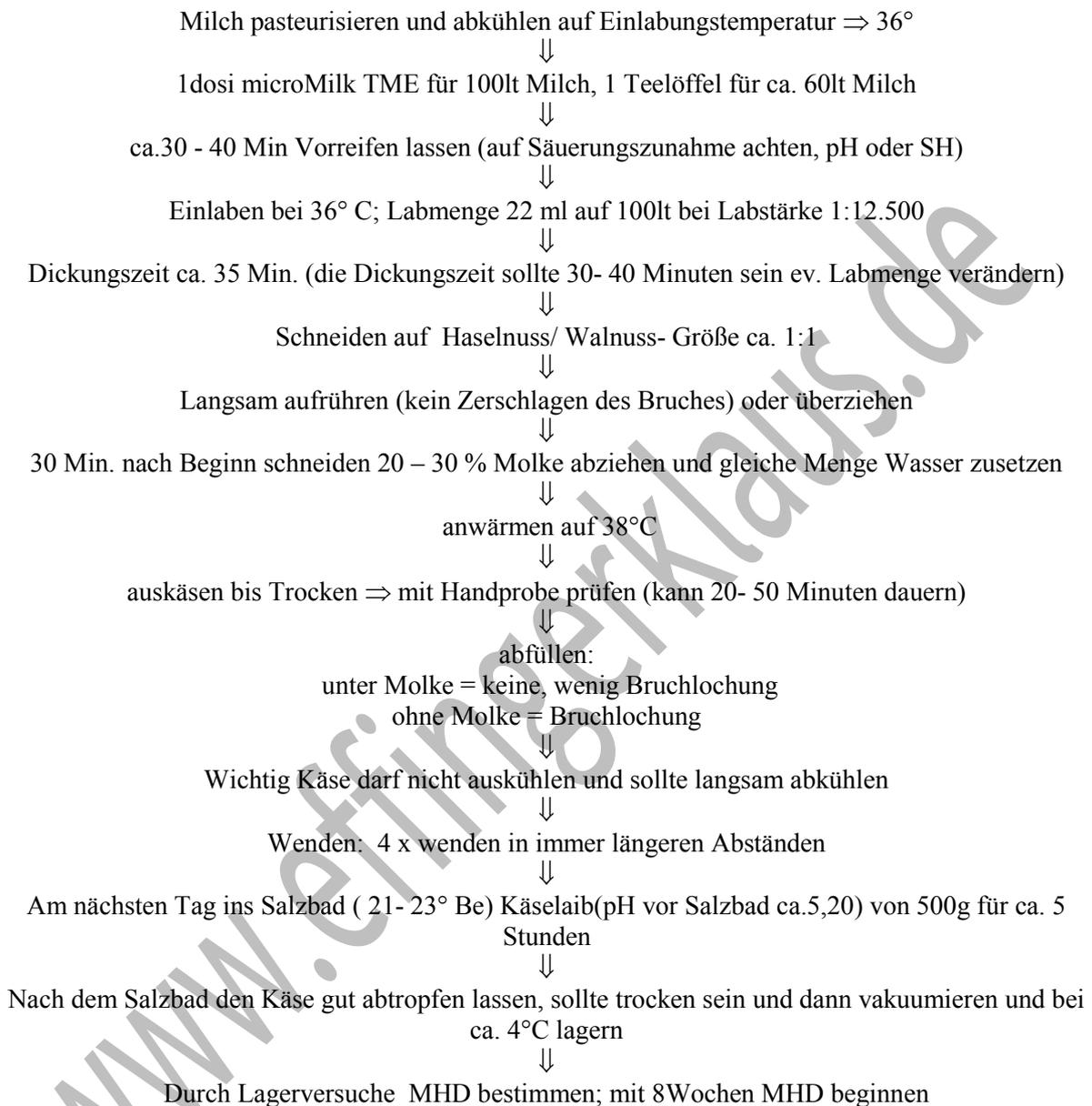
Münster: ca. 2- 3 Wochen mit Rotschmierlösung benetzen und gegen Ende antrocknen lassen, doch mind. jeden 2. Tag schmieren und wenn die Laibe trocken sind verpacken und kühl lagern

Produktionspläne, die wir auf Kundenanfrage oder als Hilfestellung anbieten, enthalten nur eine Richtlinie und ein Richtwert, für eine gute Qualität müssen diese betriebsspezifisch angepasst werden.

Wir wünschen viel Erfolg und Spaß bei der Milchverarbeitung! Ihre Fa. Effinger



Caciotta mit microMilk TME



Dieser Produktionsplan ist nur eine Richtlinie mit Richtwerten, für eine gute Qualität müssen diese Werte betriebsspezifisch angepasst werden.



Schnittkäse mit TME

Mit diesem Produktionsablauf können verschiedene Käsetypen hergestellt werden:

Gouda: unter Molke abfüllen und Käse pressen, nach dem Salzbad antrocknen lassen und mit Plastikcoat einstreichen, Reiferaum 12- 16°C ca. 80% Luftfeuchte

Raclette: unter Molke abfüllen und Käse pressen, nach dem Salzbad 1 Tag antrocknen und dann gründlich schmieren, Reiferaum 12- 16°C ca. 90% Luftfeuchte

Tilsiter: ohne Molke abfüllen, nicht pressen, nach dem Salzbad 1 Tag antrocknen und dann gründlich schmieren, Reiferaum 12- 16°C ca. 90% Luftfeuchte

Butterkäse: ohne Molke abfüllen, nicht pressen, nach dem Salzbad antrocknen lassen in Folie verpacken, Reiferaum 8- 12°C ca. 80% Luftfeuchte

Milch anwärmen auf Einlabungstemperatur $\Rightarrow 32^{\circ}$



ab 27°C Kultur dazugeben (1 dosi TME für 100lt Milch / 1 Beutel à 5 dosi für 500 Liter)



30- 40 Min Vorreifen lassen (auf Säuerungszunahme achten, pH oder SH)



einlaben bei 32° C pH 6,60- 6,65;

Labmenge 22 ml auf 100lt, bei Labstärke 1:12.500



Dickungszeit ca. 35 (die Dickungszeit sollte 30- 40 Minuten sein ev. Labmenge verändern)



schneiden auf Haselnuss bis Mais Korn- Größe



langsam aufrühren (kein Zerschlagen des Bruches), ev. nur überziehen



30 Min nach Beginn schneiden 20 - 30 % Molke abziehen; pH Molke 6,45- 6,55



gleiche Menge Wasser zusetzen wie Molke abgezogen wurde



anwärmen auf 38°C (ev. mit Waschwasser aufwärmen)



ca. 20 – 30 Min auskäsen bis gut Trocken, mit Waschwasser aufgewärmt ca. 30- 50 Min.

\Rightarrow mit Handprobe prüfen; pH Molke 6,40- 6,50



abfüllen direkt in Form und anfangen pressen

oder 15- 20 Minuten Vorpressen unter Molke und für Formen zuschneiden



1. Wenden nach 30 Minuten

2. Wenden 60 Minuten nach 1.



3. Wenden 90 Minuten nach 2.

Für weichere Konsistenz nicht mehr pressen

4. Wenden 180 Minuten nach 3.

5. Wenden abends

Bei Kleben öfters wenden



Am nächsten Tag ins Salzbad (21- 23° Be) für 24h



reifen bei 12 – 15° C und 80- 90% Luftfeuchtigkeit je nach Käsetyp

Man kann bei pH 5,25 die Käse schon ins Salzbad geben, damit erreicht man einen weicheren Teig aber die Gefahr des Nachnässens während der Reifung ist groß

Ist der pH- Wert vor dem Waschen unter 6,50 empfehlen wir 40% waschen

Dieser Produktionsplan ist nur eine Richtlinie mit Richtwerten, für eine gute Qualität müssen diese Werte betriebsspezifisch angepasst werden.



Schnittkäse mit microMilk TME oder ME1

Mit diesem Produktionsablauf können verschiedene Käsetypen hergestellt werden:

Gouda: unter Molke abfüllen und Käse pressen, nach dem Salzbad antrocknen lassen und mit Plastikcoat einstreichen, Reiferaum 12- 16°C ca. 80% Luftfeuchte

Raclette: unter Molke abfüllen und Käse pressen, nach dem Salzbad 1 Tag antrocknen und dann gründlich schmieren, Reiferaum 12- 16°C ca. 90% Luftfeuchte

Tilsiter: ohne Molke abfüllen, nicht pressen, nach dem Salzbad 1 Tag antrocknen und dann gründlich schmieren, Reiferaum 12- 16°C ca. 90% Luftfeuchte

Butterkäse: ohne Molke abfüllen, nicht pressen, nach dem Salzbad antrocknen lassen in Folie verpacken, besser vakuumieren damit keine Fremdschimmelbefall entsteht, Reiferaum 8- 12°C ca. 80% Luftfeuchte

Bei pasteurisierter Ziegenmilch empfehlen wir Calciumchlorid einzusetzen (20 ml/ 100lt)

Milch anwärmen auf Einlabungstemperatur $\Rightarrow 32^{\circ}$



ab 27°C Kultur dazugeben (1 dosi TME /ME1 für 100lt Milch /
1 Beutel à 5 dosi für 500 Liter)



30- 40 Min Vorreifen lassen (auf Säuerungszunahme achten, pH oder SH)



einlaben bei 32° C pH 6,60- 6,65;

Labmenge 22 ml auf 100lt, bei Labstärke 1:12.5000



Dickungszeit ca. 35 (die Dickungszeit sollte 30- 40 Minuten sein ev. Labmenge verändern)



schneiden auf Haselnuss bis Mais Korn- Größe



langsam aufrühren (kein Zerschlagen des Bruches), ev. nur überziehen



30 Min nach Beginn schneiden 20 – 30 % Molke abziehen; pH Molke 6,45- 6,55



gleiche Menge Wasser zusetzen wie Molke abgezogen wurde



anwärmen auf 42°C (ev. mit Waschwasser aufwärmen)



ca. 20 – 30 Min auskäsen bis gut Trocken, mit Waschwasser aufgewärmt ca. 30- 50 Min.

\Rightarrow mit Handprobe prüfen; pH Molke 6,40- 6,50



abfüllen direkt in Form und anfangen pressen

oder 15- 20 Minuten Vorpressen unter Molke und für Formen zuschneiden

Wir wünschen viel Erfolg und Spaß bei der Milchverarbeitung! Ihre Fa. Effinger



1. Wenden nach 30 Minuten
 2. Wenden 60 Minuten nach 1.
 3. Wenden 90 Minuten nach 2.
- Für weichere Konsistenz nicht mehr pressen
4. Wenden 180 Minuten nach 3.
 5. Wenden abends
- Bei Kleben öfters wenden



Am nächsten Tag ins Salzbad (21- 23° Be) ca. 5 – 7 kg Laibe für 24h



reifen bei 12 – 15° C und 80- 90% Luftfeuchtigkeit je nach Käsetyp

Man kann bei pH 5,25 die Käse schon ins Salzbad geben, damit erreicht man einen weicheren Teig aber die Gefahr des Nachnässens während der Reifung ist groß

Ist der pH- Wert vor dem Waschen unter 6,50 empfehlen wir 40% waschen

Dieser Produktionsplan ist nur eine Richtlinie mit Richtwerten, für eine gute Qualität müssen diese Werte betriebsspezifisch angepasst werden.