

In tweeënhalf uur tijd maakt de 'CheeseMaker' achttien boerenkazen

Traditionele kaas met moderne robot

Een deel van de echte boerenkaas van het melkveebedrijf en de kaasmakerij van de familie Slob in Giessenburg wordt gemaakt met een hypermoderne robot. Aan het proces van wrongel draaien tot en met het persen van de kaas komen nog nauwelijks mensenhanden te pas. Een kijkje in het proces van melk tot goudgele boerenkaas.

tekst Jorieke van Cappellen beeld Harrie van Leeuwen



1 De 'CheeseMaker' bestaat uit een wrongelbereider (achteraan), een draineerbak met kaasvaten en een pers. De constructie is zodanig ontworpen dat deze in zijn geheel in een zeecontainer past.

2 In de wrongelbereider gaat 1300 liter melk, goed voor achttien kazen van acht kilo. De kaasmaker stelt met de computer tot op de minuut het draaiprogramma van de wrongelbereider in. De maximale capaciteit van de wrongelbereider is 2500 liter.

3 Na toevoeging van onder andere salpeter en zuursel om de melk in te dikken en bacteriegroei tegen te gaan, wordt stremsel toegevoegd. Dit alles kan handmatig, maar de robot kan het ook automatisch op een vooraf ingesteld tijdstip toevoegen. De melk staat hierna in het 'stremprogramma'.

4 De melk is gestremd. De dikke massa wordt met de messen in de wrongeldraaier aan kleine korrels gesneden tot een gelijkmatige brij.

5 In de wrongelbereider wordt waswater gepompt om de melksuikers uit de wei weg te spoelen. Dit voorkomt dat de kaas zuur wordt. Een pomp voert een deel van de wei af naar de wei-opslag buiten het gebouw.

6 De wrongel gaat via een buis van de wrongelbereider naar de draineerbak. Daarin staan achttien kunststof kaasvaten die gevuld worden met de wrongel. Tussen de kaasvaten liggen kunststof verdeelplaten, zodat de wrongel alleen in de kaasvaten terecht komt.

7 De vloeibare wei wordt langzaam afgepompt, waardoor de wrongel bloot komt te liggen. De verdeler draait de wrongel tot de laatste korrel in de vaten. Terwijl dit proces bezig is, kan in de wrongelbereider alweer nieuwe wrongel worden gemaakt.

8 Een medewerker haalt de kunststof verdeelplaat van de kaasvaten en plaatst de kaasmerken en vervolgens de volgers (deksels) op de kaasvaten. Dit is de enige handeling die handmatig gebeurt.

9 De persinstallatie wordt via een rail boven de draineerbak geplaatst. In anderhalf uur tijd wordt het vocht uit de kaasvaten geperst via piepkleine vaatjes (microperforatie). De wei in de draineerbak wordt langzaam afgepompt. Het gehele proces van wrongeldraaien tot en met persen duurt krap tweeënhalf uur.

10 Twee uur na het persen gaan de kazen anderhalve dag in het pekelbad. Daarna rijpen ze drie weken in de opslag. De kazen worden regelmatig gekeerd en voorzien van een coating om de kwaliteit van de kaas te behouden.

