

VAR OSTEN BÄTTRE FÖRR?

Björn SigBjörn

Föredrag årsmöte i Mejeritekniskt Forum, 2 april 2014, Burträsk

MILKUM

OstForum

1

Var verkligen osten bättre förr, eller ...?

VÄSTERBOTTENSOST I UNGA ÅR



2

Min mor, med syster och två småbröder. Den längsta pojken (se: pilen) är föredragshållaren. Ostutställning i samband med lokala provningar 1954 eller 1955, förmodligen i Umeå. Dessa provningar var viktiga i kvalitetsarbetet och tjänade också som fortbildning för mejeristerna.

Gammelbyns mejeri i Burträsk.



3

Med den utbildning i tillverkning av Västgötaost som Elenora Lindström fick på mejeriskolan i Degeberg så var hon väl utrustad för att göra samma ost i Burträsk på Gammelbyns mejeri. Ostmästarna har traditionellt alltid experimenterat med sina ystningar, ett tillvägagångssätt som pågått in i modern tid. Sannolikt fick Elenora därför idéer som hon ville pröva allteftersom hon blev duktigare att göra Västgötaost. Vid något tillfälle upptäckte hon att ändrad uppvärmning och längre värmingstid gav en ost

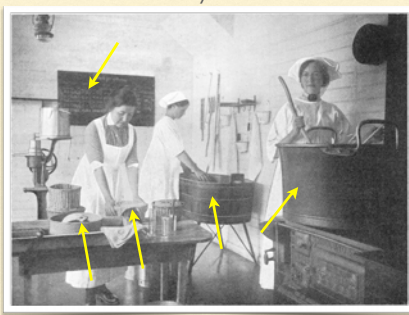


Ysteriet i Bye Mejeri 1910

4

Så här skulle det kunna ha sett ut när man ystade Västerbottensost i Gammelbyns mejeri. Bilden från min farfars mejeri, byggt 1908, 15 km nordöst om Östersund. Till vänster ostkaret och till höger messmörs/mesosts-grytan.

Hemysteri



Tillverkning Västerbottensost

5

Bilden visar ett hemysteri 1910-1920. Sannolikt såg hemysterier ut så här, men enklare och primitivare när Västerbottensosten tillverkades överallt i Västerbotten 1870-1900.

Överst ser man en griffeltavla där de olika ystningsstegen fanns angivna. Pilarna visar (från vänster) större ostform, mindre ostform, balja för disk av ysteriutrustning och ostkar.

Tillverkning Västerbottensost

Oskummad mjölk, 3,5 % fett = 50+

Temp. sjunker från 43° till 35°

Omrörning sker för hand

Ostens storlek 35 cm, 15 cm hög

Dimensioner:

- 40 liter = 4 kg - 17 cm diameter
- 100 liter = 10 kg - 29 cm diameter
- 160 liter = 16 kg - 35 cm diameter
- 200 liter = 20 kg - 40 cm diameter

6

* Varför blev WB 50+?

* Temp sjunker under efterrörningen (1,5-2 tim) pga ingen värmning av ostkar (värmning sker med het vassle (50-55°). Ånga inte vanligt.

* OBS! rörning för hand, ostmassan får ej lämnas någon längre stund. Ex.

WBs historia

* I liten skala så alltså WB tillverkats i flera olika storlekar. M.a.o. olika kvaliteter.

VÄSTERBOTTENSOST 1937

Mejeriet i Burträsk påbörjas

Kvaliteten på Västerbottensost - mycket ojämn:

- Surbesk, på alla mejerier
- Jäsningsfel, ytfel
- "tillverkningen måste begränsas till de mejerier och tider på året då mjölken är av bästa kvalitet"

7

7

Som nyanställd mejerikonsulent i Västerbotten för Svenska Mejeriernas Riksförening medverkade min far vid val av tomt och planering av mejeriet. Dåligt foder och olämpligt sammansatt foderstat anges som en möjlig orsak till surbesk.

VÄSTERBOTTENSOST 1938

Mejeriet i Burträsk klart i nov. - 20000 kg/dag

Lägre produktion, men jämnare och bättre ost

Försök med pastörisering

Försök med mogning av ystmjölken

Osttillverkningsjournal

8

8

Tillverkningen begränsad till tider då mjölkens kvalitet är bättre = bättre ost.

Undersökningar och analyser av ost och leverantörmjolk.

Särskild osttillverkningsjournal har tagits fram i kvalitetshöjande syfte.

Restriktioner 2:a världskriget

3 november 1940 ransonering av ost.

Förbud för ost med högre fetthalt i torrsubstansen (TS) än 30 % (30 +).

I oktober 1949 åter tillåtet att göra helfet ost, d.v.s. 45 + och mer.

9

9

Begränsningen varade sålunda i 9 år. Under den tiden tillverkades landets ysterier ca 330000 ton mager ost. Eftersom ostkaren då var på högst 5000 liter (d.v.s. 500 kg ost) betyder det en oerhört stor mängd ystningar med enbart mager ost. Under dessa förutsättningar är det givet att det skapades en mycket stor kunskap och erfarenhet av att tillverka mager ost. Alla landets mejerister och mejeriingenjörer lärde sig därigenom hur man skulle tillverka mager ost. Sverige har sannolikt därmed den bästa

VÄSTERBOTTENSOST EFTER 1949

Ett ständigt arbete med kvalitetsproblem

Ystning på försöksstationen i Ö-vik

Sprickbildning, efterjäsning, syrlig, sluten, besk, oren, fadd, rödflammig, mör, m.m

1965 - äntligen bra och jämn kvalitet

10

10

Hög temp på varmlager, mognadslager ger sprickor.

En vacker ost är en bra ost!

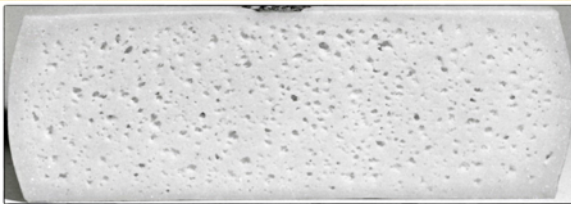


Foto: Olle Bengtson, 1962

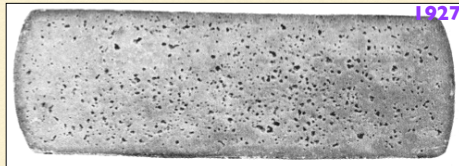
11

11

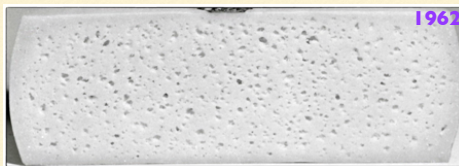
Detta gäller nog för alla gamla ostsorster vi har i Sverige. Sakta men säkert har kvaliteten förbättrats. Bl a så har kraven på smidig ost ökat, samtidigt som införandet av osthyveln har krävt hyvelbar ost. Men samtidigt har snittytan (texturen) försämrats. De rundpipiga har alltmer fått små pipor och de grynpiiga har blivit mera slutna.

Fotot taget av föredragshållarens far, mejerikonsulent Olle Bengtson.

VÄSTERBOTTEN - PIPBILDNING



1927



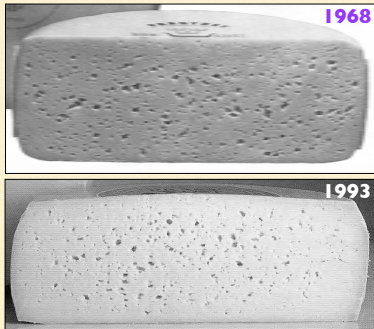
1962

12

12

Texturen (snittytan) var många gånger mycket ojämn i gamla tider.

PRÄST - PIPBILDNING

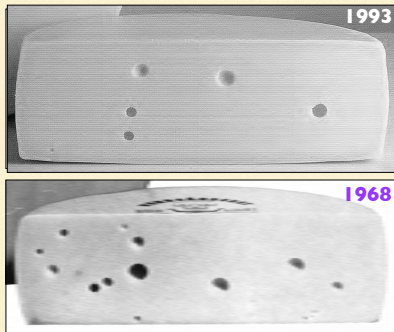


13

13

Tillsats av opastöriserad mjölk, ca 1 %, har förekommit i modern tid. Avsikten har varit att få en livligare, mer öppen och smakrik ost.

HERRGÅRD - PIPBILDNING



14

14

1940: Värmning 40-44°, större pipor: 45-50° e. efterrörning 5-10 min + 20-30 min

lagring: 2 v/12°, 4 v/15-20°, 12-15°

1968: Pipor 10-20 mm, hårdhet IV

1993: Pipor: 5-15 mm, hårdhet III-IV

OLIKA MJÖLK - SAMMA OST?



Ystningsförsök på Herrgård i Ånäset och Borgholm.

SMR, Mejeriernas Utvecklingsstation och Riksost.

Osten från Ånäset mognade snabbare än den från Borgholm.

15

15

Karl-Erik Larsson (far till Ola Larsson, ostlagerchef i Ånäset) o Ingolf Zoller, Ånäsets mejeri. Zoller två ggr svensk mästare i ost. Ystningsförsök av SMR, Mejeriernas Utvecklingsstation och Riksost.

HERRGÅRD - STÖRRE SORTIMENT?

Storpipig Hög värmning, > 40°

Lokala sorter = Nya namn?

Västerbottens Herrgård	Umeå Herrgård
Skåne Herrgård	Kalmar Herrgård
Västgöta Herrgård	Smålands Herrgård

16

16

Olika förutsättningar i koraser, utfodring, mark, klimat, etc ger givetvis olika resultat för mjölkens kvalitet avseende fettets och proteinets sammansättning. Därmed är det inte samma förutsättningar för tillverkning av Herrgård i vårt avlånga land. Herrgård borde därmed kunna marknadsföras under lokala namn och ge ett större innehåll åt denna svenska ost.

WESTERBOTTENS KRYDD-OST

Har funnits sedan starten
Spiskummin och nejlikor
KMÄ Svenska Ostsorтер 1962
Säsongproduktion!
Burträsk Krydd?
Annan storlek?

17

17

Spiskummin till mat (vanlig i Indien och Mexico), kummin är en brödkrydda.

GAMMELBYNS FJELL-OST

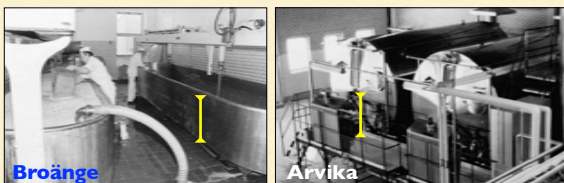
Propionsyrabakterier finns naturligt i mjölken
Propionsyrabakt. kan överleva pastörisering
Ger bättre pipbildning
Mer smak, snabbare
Mindre storlekar?
Högre eftervärmning?
Kittbehandlad - Ex Gruyère?

18

18

Propionsyrakultur, en sjättedel av doseringen för Grevé.
Gamla namn: Westerbottens Schweizerost, Westerbottens Alp-Ost

OSTKAR - OSTKVALITET



Ostkarets storlek/utformning för ostkvaliteten?

Brytning

Rörverk

Vätskehöjd

19

19

Hur mycket påverkar ostkarets utformning ostens kvalitet? All ost i äldre dagar tillverkades med lägre vätskehöjd i ostkaren än de vanligaste ostkaren idag. Ostkaren i Arvika (samma som Umeå idag) hade låg vätskehöjd. Mejerierna i Broänge och Arvika är nedlagda.

TERROIR - OSTKVALITET

NORRBOTTEN OCH VÄSTERBOTTEN 1954		1953	
OST SORT	1954	1953	1954
S 30 +	89.1	77.9	84.3
S 45 +	87.1	83.9	85.3
H 30 +	91.8	87.4	85.4
H 45 +	80.4	87.1	84.3
ÖVRIGA	96.1	88.0	89.2
MEDELTA	90.5	86.1	85.5

20

20

Genomgång av ostkvalitet vid föredrag på Slutprovningar i norra Sverige. Rolf Sundstedt från KMÄ visar att det är bättre ostkvalitet i Norrbotten och Västerbotten.

Andra kor, fjällkor, mindre besättningar, skogsbete, högre kaseinhalt, annan kaseinsammansättning, etc

VINN-VINN: "VANLIGA" YSTERIER - GÅRDSYSYSTERIER

- Praktik och utbildning på ett gårdsysteri
- Försöksverksamhet på ett gårdsysteri
- Kunskapsöverföring från "vanligt" ysteri
- Lagring av hårdost på ett "vanligt" ostlager
- Distribution av gårdsost via de stora mejeriföretagen

21

21

Försöksverksamhet: ex 600 l ostkar Försöksstation i Övik. Gårdsmejerierna skulle kunna användas av de "stora" ysterierna för försöksverksamhet. Kunskap: teknologi, kvalitetskontroll, bedömning skulle kunna överföras från de "stora" ysterierna till gårdsmejerierna.