

# Queijo Cavallo ou Queijo de Pescoço

LAMARTINE A. da CUNHA  
Mestre de Lacticínios da Escola Agrícola  
"Luiz de Queiroz"

Esse typo de queijo, originario da Italia Meridional e Central, está hoje em dia bastante espalhado pelo nosso Brasil, pois, além de ser um optimo typo de queijo, tem ainda a grande vantagem de ser de longa duração e portanto proprio para exportação.

**Coagulação do leite** — Em um balde ou outra qualquer vasilha de ferro duplamente estanhado, colloca-se o leite cuja temperatura deverá ser de 35° C. Emprega-se tanto coagulante, quando for necessario para que a coagulação se dê dentro de meia hora.

**Trabalho da coalhada** — Uma vez finda a coagulação, e desde que a coalhada se apresente convenientemente consistente, procede-se o rompimento com o auxilio de uma lyra. Corta-se a massa em todos os sentidos, de modo que os grumos fiquem do tamanho de um grão de ervilha, Deixa-se descançar alguns minutos, até que a massa se deposite toda no fundo da vasilha. Em seguida vae se retirando pouco a pouco o sôro, até a massa ficar completamente enxuta.

**Maturação da coalhada** — Uma vez retirado todo o sôro, toma-se uma porção deste, põe-se numa vasilha, e leva-se ao fogo até a temperatura de 75° a 80° C. Em seguida despeja-se este sôro fervente sobre a coalhada enxuta, e deixa-se assim ficar pelo espaço de 8 á 14 horas, conforme as circumstancias. A coalhada estará em condições de ser posta em fôrma, quando um fragmento mettido em agua quente, ficar em ponto de fio comprido. Se este ensaio é bem succedido, procede-se á modelagem.

**Modelagem** — Para se fazer a modelagem, para o que é preciso bastante cuidado e capricho, mette-se a massa toda em agua quente (65-75° C), divide-se-a com a espatula de madeira em fragmentos que se estendem em longos fios, e enrolam-se estes de modo a formar um novello, ao qual se dá, esticando e amassando, a fôrma que se quer, por exemplo, a de *cabaça*, *melão*, *garrafa*, etc. Desde que tenham a fôrma que se deseja dar, põem-se os queijos durante 2 a 4 horas, em agua bem fria.

**Salga** — Decorrido o tempo em que os queijos tenham de permanecer em agua fria, elles são transportados para uma gamela ou balde, con-

tendo agua sufficientemente salgada, e ahi permanecem pelo espaço de 24 a 36 horas, Concluida a operação da salga, os queijos são postos a enxugar, amarrados com barbante 2 a 2, e suspensos num varal em uma sala cuja temperatura seja de 15 a 18° C. Durante a permanencia ahi, os queijos recebem apenas umas pincelladas com azeite doce. Decorridos 10 a 15 dias, elles são defumados até que a casca adquira uma bella côr amarella. Estes queijos estarão maduros, isto é, promptos para o consumo, dentro de 45 á 60 dias.

**Rendimento** — Cem kilos de bom leite produzem 8 kilos de queijo fresco, ou 7 kilos de queijo curado.

Piracicaba, 5 de Setembro de 1928.

*Lamartine Antonio da Cunha*

---

## SOBRE A VARIEDADE DO ALGODÃO "RUSSELL BIG-BALL"

(Conclusão da pag. 28)

O facto importante é que a fibra do "Russell" está produzindo um algodão de fibra boa, igual ao "Matas" Parahyba, por exemplo.

Parece-me, pois, que se essa fibra em dois ou tres annos em que se distribuiram melhores sementes, menos adulteradas, augmentou de 4 a 6 mm. é que ella ainda possui maiores opportunidades de selecção sobretudo quando se fizer um estudo systematico e serio sobre as suas melhores plantas.

Além dos pontos acima abordados, merece especial registo o facto de ser a fibra do "Russell" mais resistente, em cerca de 20 %, de que qualquer uma das outras agora produzidas. Por ser tambem uma fibra relativamente aspera quando comparada com o "Delphos", o descaroçamento é mais perfeito, não succedendo ficar o algodão em rama cheio de "carneiros" ou "fibras espichadas" e "enoveladas", muito communs, este anno, na ultima variedade, sobretudo em partidas um pouco humidas, como aconteceu em larga escala.

Por esse motivo sou de opinião que a variedade "Russell" tem meritos que a podem recommendar ás zonas do Estado, onde a lavoura ainda não usa os melhores processos mecanicos. E a sua fibra está satisfazendo as necessidades internas da industria e os requisitos necessarios a uma eventual exportação".