YSTNING

Svenska HÅRDOSTAR

en kurs med Björn Sigbjörn och Stefan Lind, 21-22 april

För första gången i Eldrimners kurshistoria gjordes en djupdykning i den svenska hårdosthistorien. Björn Sigbjörn, en rik kunskapskälla att ösa ur, stod för den teoretiska delen och Stefan Lind, som har ystat alla de stora svenska ostarna, lotsade oss genom den praktiska ystningsdelen.

TEXT och FOTO: Birgitta Sundin

Björn Sigbjörn är tredje (!) generationen ostmästare, utbildad i Norge och mannen bakom uppbyggnaden av Grevéost-ysteriet i Arvika (som tyvärr inte finns kvar). Och tillika en hängiven ystnings- och "ostfreak" som numera enbart arbetar i det egna företaget Milkum och gärna gräver ned sig i historiska dokument.

Stefan Lind, mejerist på Rösta Utbildningsmejeri och tidigare verksam på Milko, f.d. NNP i Östersund, gav oss lite nätta siffror på förhållandet mellan de stora ysterierna och våra små gårdsmejerier; dygnsproduktionen när han jobbade på NNP låg på 25 ton per dag, att jämföra med årsproduktionen på Rösta Utbildningsmejeri om 3 ton! (Mellan 3-7 ton ligger nog många av gårdsmejerierna på idag.)

De svenska hårdostarna saltas i vasslen för att uppnå smidighet i osten.

Ursprunget

Ursprunget till våra mejerier är de kokhus där mjölk förädlades till ost som ett sätt att tillskansa sig medel, genom försäljning på marknaden. På den tiden var det kvinnorna, mejerskorna, som stod för ostmakandet men med maskinernas intåg och större mejerier tog så männen över. Med dagens gårdsmejerier kan vi säga att cirkeln är sluten, med tanke på att de flesta mejeristerna är kvinnor.

Antal mejerier

I början på 30-talet fanns i Sverige 1600 bondeägda mejerier för att 1956 ha minskat till 550 mejerier, varav ungefär hälften gjorde smör. I Valne, Jämtland, fanns till exempel det enda mejeriet som gjorde en svensk emmentaler vid namn Jämtgårdsost, ett namn som lever kvar idag. Men på 60-talet kom tankbilarna, vilket innebar dödsstöten för småmejerierna. 1982 fanns endast 49 mejerier kvar.

Idag 2010 finns 11 ysterier kvar + två privata (Boxholm och Vrigstad) förutom de gårds- och bymejerier som växer upp mer och mer. Av dessa tio finns faktiskt hela tre stycken i Västra Götaland – Götene, Falköping och Gäsene – vilket kanske kan ses som en indikation på en djup och gammal osttradition, som skulle kunna kopplas till ursprunget för den svenska hårdosten.

Ysteri-historik

Björn visade en karta över dessa mejerier. Det var på ysteriet i Örnsköldsvik, i början av 60-talet, som Grevéosten föddes. I Karlstad gjord en gräddig kittost med namnet Kavaljer. Gäsene i Västergötland är ett "litet" ysteri som fortfarande finns kvar. Det är känt för den "ostmaskin" de själv konstruerat och som gör deras kända Gäsene Ost. Boxholms mejeri är privat, och har så alltid varit, och uppstod på Boxholms bruk. Ysteriet i Vetlanda blev känt för sin Grevé, de hade nämligen de största piporna. I de småländska mejerierna ystades det Hemost, en syrad hushållsost, vilken har sin hemvist just i Småland–Östergötland. Kvibille har tillverkat en svensk variant av cheddar sedan 1928.

Genom rationaliseringarna försvann tyvärr ysteriernas olika specialiteter. Endast Umeå, Kristianstad, Kalmar och Falköping har idag möjlighet att tillverka stora, vaxade, runda ostar som Herrgård, Grevé, Svecia och Präst. De övriga gör filmost eller blockost, alltså rektangulära bitar ost som lagras i plast. Burträsk, med Västerbottensosten, gör också runda ostar.

Mera om ost

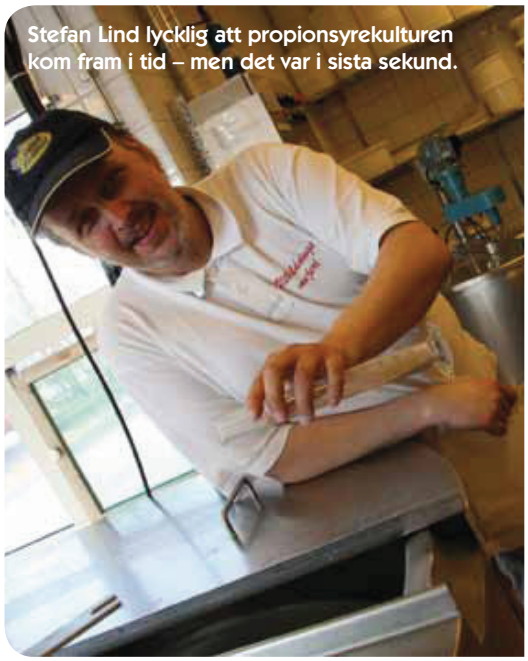
Björn berättar om en ost vid namn Gammelbyns Special, som han var med och experimenterade fram. Till den använde de en lite mindre mängd propionsyrakultur i en ystning av Västerbottenstyp. Den blev god tycker Björn, men fick ingen uppbackning av Riksost och därmed ingen lansering.

Vita geten var en Tilsiterost med tillsats av getmjölk från Jämtland, ett landskap

Pressning av Prästost

OSTHYVELN

Osthyveln är en norsk uppfinning från 1925 och det är i princip endast i Norge, Sverige och Finland som den används och är ett omistligt redskap.



Stefan Lind lycklig att propionsyrekulturen kom fram i tid – men det var i sista sekund.

som i Dvärsätt hyste den senaste lägre mejeriskolan. Där fick man ysta på förmiddagarna och sitta i skolbänken på eftermiddagarna.

Gouda har tillverkats mycket i Sverige tidigare, till exempel Klockarosten från Linköping.

Smör

Sverige var en stor smörexportör på 1800-talet. Man måste då ha mejeristexamen för att vara smörmästare. Och det var smörmästaren som ansvarade för alla syrakulturer till osttillverkningen. Allt smör idag är dock osyrat, för att man på ysterierna har upplevt att det svårt att bli av med den syrade kärnmjölken.

Den svenska traditionen

Traditionen i Sverige är en mager ost på skummjölk. Undantaget är Prästosten, för den skulle som namnet visar ges eller göras till prästen och då skulle det vara en extra fin ost. Byfolket tog med sig ”plockor” (ostmassa) eller ystmjölk hemifrån och begav sig till ystagillen, där man formade eller ystade denna helfeta ost. Under krigsåren 1940-1947 tillverkades till exempel enbart mager ost i Sverige.

Svenska osttyper

De grynpipiga ostarna Präst, Svecia samt Västerbottensost härstammar samtliga från Västergötland och Västgötaosten. Svecian är lite syrligare än sina syskon, men annars väldigt lik de andra. Den görs nu enbart i Falköping och Kalmar och kan även lagras i 12 månader.

Grevéosten, som är en rundpipig ost, har däremot sitt ursprung i den norska osten Jarlsberg och är den enda nya svenska osten i våra ysterier. Den skapades i början av 60-talet, närmare 1963. Den huvudsakliga skillnaden mellan Herrgård och Grevé är propionsyrakulturen som tillsätts vid Grevétillverkningen.

Kittostar

Steppost är ett namn på en platt kittost från Ryssland. Namnet kom att beskriva andra typer av kittostar som gjordes i Sverige, till exempel Vålåloffen, en ost som gjordes i Jämtland och blev oerhört populär. En annan svensk ost i denna kategori var Hälsingeost som gjordes på en blandning av ko- och getmjölk. Tilsiter var en annan populär kittost som fick sitt namn från en plats i Ostpreussen, nuvarande Ryssland. Den skapades av en inflyttad holländska och gjordes i limpform liksom Vålåloffen. Vita geten som tillverkades i Jämtland var också en Tilsiterost.

Kittostar var populära i Sverige, de var enkla att hantera i källarlagren tyckte ysterierna, inga problem med mögel.

Port Salut, en ost som inte längre finns kvar, var ursprungligen en ost som tillverkades med kittyta. Tyvärr hade till slut all Port Salut som såldes färgad yta istället för kittbehandlad.

Riksost

Riksost bildades 1938 och köpte in och sålde all ost från de föreningsägda mejerierna. Riksost planerade i stort sett ostproduktionen i Sverige och bestämde vilka ostsorter och hur mycket mejerierna skulle producera. Men då mejeriföretagen själva ville sälja sin ost, samtidigt som en ny konkurrenslag kom, så avvecklades Riksost i början av 1990-talet.

Tävlingar, som SM i ost i Skara, har varit viktiga genom åren för utvecklandet av kvaliteten och marknadsföringen av svensk ost. Tyvärr finns inga rikstäckande tävlingar kvar för de svenska hårdostarna.

Prästost

Dagens prästostrecept är från Lövånger. Intressant att veta är att förr tillsatte man ofta 50 liter obehandlad (opastöriserad) mjölk (till 5000 l ystmjölk) i fabrikationen av Prästost, för att få en bredare flora som kunde bidra till ostens utveckling. Förutom mjölksyrebakterier finns till exempel även propionsyrabakterier naturligt i den obehandlade mjölken.

Man tillsätter 60-70-gradigt vatten (från kranen går bra om man har fullt godkänt vatten) i den här tillverkningen, vilket samtidigt utgör ett sätt att höja temperaturen i ystgrytan. Det som huvudsakligen skiljer en Västerbottensost från en Prästost är att efterrörningen är mycket längre, två timmar i 43°C.

Björn Sigbjörn undervisar om de svenska hårdostarna.

Rundpipig ost som Grevé ska formsättas under vasslen.

Avtappning av och saltning i vassle

När vassle skall tappas av kan man med fördel göra det med hjälp av en hävert, lägg den först i vasslen så att den fylls och häng sedan över kanten.

En pH-sänkning på 0,2-0,4 innan formsättning vill vi ha här. Det är mindre problem om syrningen går för långsamt än om den går för fort i dessa ystningstekniker.

Innan formsättningen, som inte får ta för lång tid – då blir det inte samma ost i början som i slutet av formsättningen – saltas en mindre mängd i vasslen för att få en mjukare konsistens på osten. Det är viktigt att hitta en formsättningsmetod som fungerar i det lilla mejeriet. Med duk får man en jämnare och tätare yta på osten.

Pressning

I industrin har man en presstid på fyra timmar, men en praktisk tid i gårdsmejeriet kan vara 15-18 timmar. När det gäller rundpipig ost kan man kyla ostarna i formarna med kallvatten under pressningen för att ostarna inte ska få för stark gasutveckling (koldioxid). De rundpipiga ostarna skall förpressas under vasslen innan de pressas på vanligt vis.

Formsättning av prästost

I tillverkningen av Präst- och Grevéost byter man ut en del vassle mot vatten.

Det traditionella måttet för Prästost är 35 cm i diameter och osten vaxas efter 3-4 veckor. Prästosten väger 12-13 kg/ost vilket är mer än Svecia och Herrgård.

Formsättning

Idag i industrin skärs rektangulära block av ostmassa, för rundpipig ost, som sedan formas i exempelvis runda ostformar. Avrinningen av vassle vid formsättningen ska gå fort. Idag är det endast till Västerbottensosten man använder ostduk. En regelbunden vändning ger en torr och fin ost med en jämn pipbildning.

Gemensamt för våra svenska hårdostar är att man uteslutande använder mesofil kultur och att pH efter 24 tim ska ligga på 5,2-5,4. De har vaxats eller paraffinerats från 1860-talet.

Aminosyror

De vattendroppar man kan finna i piporna i lagrade ostar är aminosyror i flytande form, de torkar sedan och bildar vita kristaller. I detta stadium är ostarna väldigt goda. Prolin är en aminosyra som ger söt smak och gynnas av en lång värmningstid.

De svenska hårdostarna idag kräver längre mognadstid för att utveckla smak. Förr kunde det räcka med 8 månader, medan de nu måste lagras i 12 månader för att uppnå samma smak. Varför kan man då undra? En av orsakerna kan vara en produktion med allt slutnare system och en snävare bakteriologisk flora vid tillverkning och lagring.

Västerbottensost

På 1860-talet föddes denna ost. Det var en mejerska, Elenora Lindström från Burträsk i Västerbotten, som tog sig ända ned till Västergötland – en mycket lång sträcka på den tiden! – för att lära sig göra Västgötaost, vilket visade på en särartad driftighet. Med dessa kunskaper i bagaget experimenterade hon genom att förlänga rörningen och höja temperaturen ytterligare och vips så var Västerbottensosten född (mer om detta på Björns hemsida westerbottensost.se). En annan mer förförisk historia om ostens ursprung förtäljs också av tillverkarna, men den måste anses föga sannolik.

Västgötaosten i sin tur hade vidareutvecklats och förfinats av en inflyttad nordtysk mejerska vid namn Leonore Mortensen. Så detta var kvinnornas område och de har spelat en viktig roll i utvecklandet av våra svenska hårdostar.

Västerbottensosten blev ett eget varumärke redan 1911.

Kryddost

Kryddost gjorde man oftast när mjölkvaliteten var sämre, exempelvis på grund av foderbyten och många sindjur. Det var alltså ett sätt att dölja en sämre mjölkkvalitet och eventuella felsmaker. De klassiska kryddorna är nejlika samt spis- eller brödkummin. Kalmar och Boxholms mejerier gör idag kryddost.

Omvärlden

I Holland finns de absolut största mejerierna vid sidan av små mejerier. I Frankrike finns 40 000 gårdsmejerier inklusive bymejerier (fromageries artisanales). I Italien finns 2 000 kooperativa mejerier. Däremot försvann i Sverige, Norge och Finland gårdstillverkningen nästintill helt i takt med rationaliseringar och nya värderingar, och därför hittar vi fram till idag jämförelsevis väldigt få små mejerier. Danmark däremot har behållit mer av gårdstillverkning, men i lite större format.

Löpe

Löpe kan kryddas med bl.a. timjan för att lukta bättre (Kemikalias). Den svensktillverkade löpen utvinns ur importerade frysta kalvmagar från Nya Zeeland. Löpet pressas ur i halvfryst tillstånd, filtreras och silas sedan.

Ostkontroll

Den tidigare nationella ostkontrollen var mycket bra, men är nu tyvärr nedlagd. Istället är det nu upp till respektive mejeri att utföra en egen ostbedömning. Ostkontrollen byggde på en bedömning av storlek och form, yta och konsistens, färg, textur, lukt och smak enligt en femgradig skala där tre var godkänt. Idag använder en del mejerier en tiogradig skala där fem är godkänt.