

## „Laatste kaasbak naar schroothoop”.

RINSUMAGEEST - De zuivelfabriek in Rinsumageest is gesloten en fabriek en inventaris worden verkocht. De melk wordt voortaan verwerkt in de fabriek van **Betterwird** bij **Dokkum**, waar men de jaarlijkse melkaanvoer ziet stijgen van zeventig naar tachtig miljoen kg. De fabriek in Rinsumageest had een arbeidsintensieve kaasmakerij, die tenslotte moest ondergaan in de golven van de inflatie. Bij een stabiele munt had „Ile Geast" het nog lang kunnen volhouden.

Op de laatste dag, dat er melk verkaasd werd in Rinsumageest, heeft de fotograaf een serie foto's gemaakt van de kaasbereiding. Rinsumageest was namelijk de laatste fabriek in noordelijk Nederland, waar de kaas nog in bakken gemaakt werd; een methode, die nu alleen nog wordt toegepast bij de bereiding van boerenkaas.

De foto's geven het proces van de kaasbereiding weer, zoals Klaas Woudstra en zijn maten daarmee zaterdag nog bezig waren. De kaasbereiding begint met het laten vollopen van de bak en het op temperatuur brengen van de melk, die daarbij een scheutje stremsel (lebstremsel) krijgt en wat zuursel, een bacteriecultuur, die een bepalende invloed heeft op de rijping van de kaas. Zuursel bepaalt of kaas Goudse wordt of Emmentaler.

Als de melk onder invloed van het stremsel gestremd is tot trillerige massa, begint het snijden van de gestremde melk- Dat gebeurt met **een snijmachine**, die boven de bak draait. Door deze behandeling kan de wei uit de wrongel treden. Als dat ongeveer halverwege is, wordt er een schuif in de bak gezet en wordt de wrongel naar het midden van de bak gestuwd. Daar is Klaas Woudstra (foto 1) bezig met de wrongel gelijkmatig mogelijk over de bak te verdelen.

Om verder een mooi gelijkmatig pakket wrongel te krijgen, legt Woudstra met Klaas van Dijk (foto 2) ijzeren platen op die wrongel, waardoor er nog meer wei moet uittreden. Als de wrongel nu tot een vaste laag in de bak is geperst, gaat Woudstra met Harke van der Meulen (foto 3) de wrongel in blokken snijden.

Deze blokken doet Woudstra met vakantiehulp Piet Salverda in de kaasvaten (foto 4). In dit geval zijn dat Edammer vaten. Foto 4 laat eigenlijk het zware werk zien in de kaasmakerij. De kaasmakers hangen met hun lichaam over de brede rand van de bak en tillen dan met een arm het blok in het vat. Als je zo iets bij tien-kilo Goudse moet doen, dan weet je het op het eind van de bak wel.

Harke van der Meulen en Klaas Woudstra zetten (foto 5) tenslotte de voorgevormde Edammers onder de pers, waar de kaas tot een compacte massa wordt geperst en waarbij de laatste wei wegloopt. Als het persen voorbij is halen de vakantiehulpen Lammert Kooistra en Piet Salverda de kaasjes uit de vaten en laten ze in het pekelbad rollen. Van dat moment begint de zorg om de kaas op het goede vochtgehalte te houden. Dat is in alle kaasboerderijen en -fabrieken, modern of niet modern, gelijk.

Als de kaas uit het pekelbad komt, begint het rijpingsproces, dat op z'n minst bij Goudse en Edammers vijf weken hoort te duren. Tijdens die rijping, een bacterieontwikkeling, krijgt de kaas zijn smaak. Hoe langer de rijping duurt hoe meer smaak er aan de kaas komt

