



Baccalà

Caratteristiche prodotto:

Il prodotto si ricava dalla dissalatura mediante lavaggio prolungato del tradizionale baccalà (merluzzo disidratato sotto sale); il baccalà reidratato, seppur confezionato sottovuoto e mantenuto a temperatura di refrigerazione, ha solitamente una shelf life molto breve, di circa 7 gg, dovuta principalmente a valori molto alti di attività dell'acqua (aW).

Perché trattare il prodotto con HPP:

Il baccalà pre-ammollato può potenzialmente essere contaminato da patogeni, in particolar modo da *Listeria Monocytogenes*, e vedere lo sviluppo di microorganismi alteranti che ne limitano fortemente la durata. Date le caratteristiche fisico-chimiche del prodotto, l'applicazione dell'HPP – processo di stabilizzazione a freddo – non modifica quasi per nulla le caratteristiche organolettiche del prodotto (sia in termini di colore, aroma, sapore sia di consistenza) pur permettendo ottimi risultati di inattivazione microbiologica e conseguente aumento della shelf life.

Possibili sviluppi di mercato:

I vantaggi del prodotto trattato con la tecnologia HPP derivano principalmente dal forte incremento della shelf life e dal grado di convenienza del prodotto che si connota come ready-to-cook: il consumatore può beneficiare di un prodotto sicuro, durevole e pronto all'uso (quando in precedenza era invece necessario un lungo lavoro di ammollo richiesto all'utente finale).

In ambito Ho.Re.Ca. l'uso della confezione in sacchetto sottovuoto (anche di diversi Kg di peso) permette di fornire un prodotto di altissima qualità, durevole ed economico.

Caratteristiche per la lavorazione:

Esigenza imprescindibile per poter applicare l'HPP è quella di avere i prodotti confezionati in imballo flessibile.

Nel caso del baccalà i migliori risultati – sia in termini di applicabilità della tecnologia sia in termini di abbattimento dei costi di trattamento – si ottengono con il prodotto sigillato in busta sottovuoto, termoretraibile o vassoietto skin.

LA TECNOLOGIA HPP È UTILE PER:

Aumentare la shelf life

Garantire sicurezza di salubrità

Mantenimento completo degli aspetti organolettici (sapore, colore, ...)

Ridurre gli sprechi dovuti alla scarsa rotazione delle vendite

SHELF-LIFE ESTESA:

La shelf life può essere estesa fino a 4 volte rispetto ai valori del prodotto non trattato. Una valutazione più precisa si può ottenere da test personalizzati.