



### Ricotta al naturale

#### Caratteristiche prodotto:

La ricotta naturale è un prodotto lattiero caseario ad alta deperibilità, con basso livello di acidità (pH alto) e alta attività dell'acqua (aW). Solitamente ha una shelf life molto breve, di circa 14 gg.

#### Perché trattare il prodotto con HPP:

La ricotta può potenzialmente essere contaminata da patogeni, in particolar modo da *Listeria Monocytogenes*, e vedere lo sviluppo di microorganismi alteranti che ne limitano fortemente la durata, soprattutto i batteri lattici. 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.

#### Possibili sviluppi di mercato:

I vantaggi del prodotto trattato con la tecnologia HPP derivano principalmente dal forte incremento della shelf life: quando in precedenza era possibile commercializzarlo solo a breve distanza (o portato lontano via aerea con conseguenti costi altissimi di trasporto), ora può arrivare via terra/mare in quasi in tutto il mondo. In ambito Ho.Re.Ca. l'uso della confezione in sacchetto sottovuoto 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 della ricotta 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 o termoretraibile. Si può trattare il prodotto anche con i tradizionali "bicchieri" di forma tronco-conica con la fuscilla all'interno ma è necessario considerare un'ottima termosaldatura e materiali molto flessibili; la forma di questo imballo comporta un notevole spreco di spazio.

#### LA TECNOLOGIA HPP È UTILE PER:

Aumentare la shelf life

Garantire sicurezza di salubrità

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

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.