



### Crescenza / Stracchino

#### Caratteristiche prodotto:

La crescenza naturale è un prodotto lattiero caseario ad alta deperibilità, ad alta attività dell'acqua (aW). Solitamente ha una shelf life molto breve, di circa 14 gg.

#### Perché trattare il prodotto con HPP:

La crescenza 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 mercati ben più lontani. In ambito Ho.Re.Ca. l'uso della confezione in sacchetto sottovuoto permette di fornire un prodotto di altissima qualità, durevole ed economico, con alto valore di convenienza.

#### Caratteristiche per la lavorazione:

Esigenza imprescindibile per poter applicare l'HPP è quella di avere i prodotti confezionati in imballo flessibile. Nel caso della crescenza 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 (anche nella forma sac-a-poche). Si può trattare il prodotto anche in vaschetta termosaldata, anche se l'uso di questo imballo necessita di qualche attenzione superiore. Si può adottare anche la classica vaschetta sigillata in flow-pack.

#### 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

Evitare di ricorrere al congelamento (soprattutto in ambito Ho.Re.Ca.)

#### 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.